

特230

593

○圖表
解説
被服常識の栞



始



特230
583

334-374

序

本冊子は被服協會本部常設被服參考館の陳列物に對する圖表解説を
集録し、參考館見學者に便ならしめようとしたものである。

本冊子の内容は被服參考館の陳列順序に従ひ、被服全般に互り原料、材
料、生地、製品、鑑別、手入、加工、保存、製作、廢品利用、資源、參考被服等に到る迄荷
くも被服に關する事項は廣く網羅し、之を平易簡明に専ら圖表を以て説
明してある。

從つて本冊子は單に參考館見學者のみに止らず普く一般の人々に對
しても一つの纏つた被服常識圖表解説書として、日常生活の座右に備ふ
べき良參考書なり信じ、敢て廣く江湖にお薦めする次第である。

昭和七年五月

編者識



451-413

目次

織物原料の種類	一頁	家庭染色	四〇頁
織物繊維の鑑別	二	防 水	四四
軍用絨類	三	洗 濯	四七
市販絨類	八	汚 點 抜	五三
棉花より糸になるまで	一四	色 抜	五五
カタン糸	一五	漂 白	五九
綿糸と其の製品	一九	害 蟲 の 防 除	五九
麻と其の製品	二三	黴の防除	六二
人造絹糸	二六	皮 革 類	六三
絹 糸	二九	毛 皮	六六
毛 糸	三三	靴の選び方	六七
染色の種類	三三	靴 墨	七〇
色の選び方	三六	革具の手入	七〇

目次

一

目次

織物原料の種類 一頁

織物繊維の鑑別 二

軍用絨類 三

市販絨類 八

棉花より糸になるまで 一四

カタン糸 一五

綿糸と其の製品 一九

麻と其の製品 二三

人造絹糸 二六

絹糸 二九

毛糸 三三

染色の種類 三三

色の選び方 三六

家庭染色 四〇

防 水 四四

洗 濯 四七

汚 點 抜 五三

色 抜 五五

漂 白 五九

害 蟲 の 防 除 五九

黴の防除 六二

皮 革 類 六三

毛 皮 六六

靴の選び方 六七

靴 墨 七〇

革具の手入 七〇

護謨製品の修理法.....	七二	軍用被服の出来上るまで.....	一〇五
靴の修理.....	七三	軍用特種被服.....	一一一
包装と貯蔵.....	七四		
被服協會推奨被服.....	七五		
官廳學校團體制定服.....	七六		
各地方被服.....	七九		
廣幅織物製品.....	八〇		
メリヤス類.....	八四		
野營用具.....	八七		
家庭用ミシンミアイロン.....	八八		
軍服の修理.....	九〇		
軍隊被服廢品利用.....	九三		
家庭被服廢品利用.....	九四		
工業的被服廢品利用.....	一〇一		
被服資源.....	一〇三		

圖表 被服常識の栞

織物原料の種類

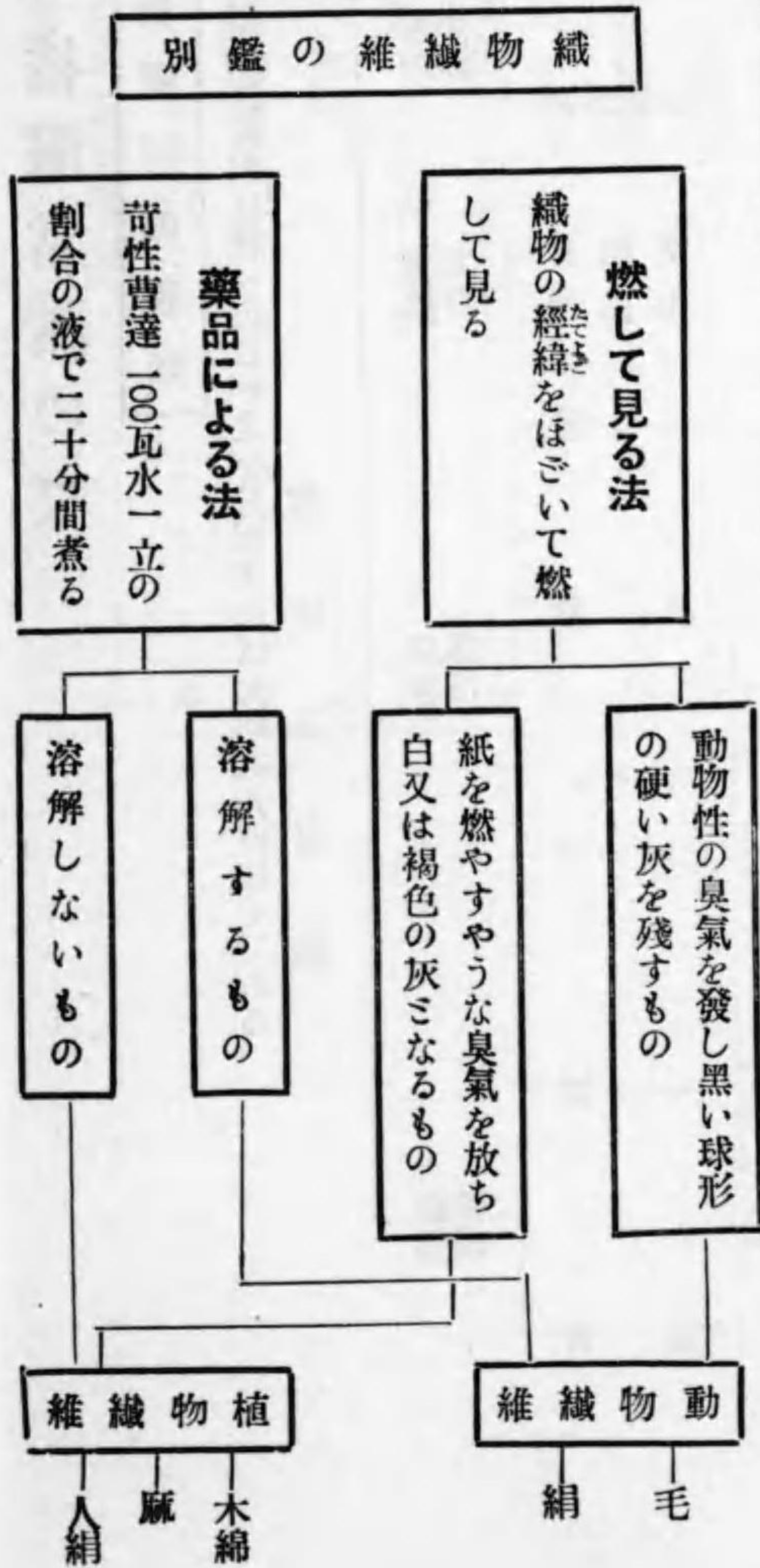
一、織物用原料は種々あるが之を分類すれば大略次表の如くである。



織物原料の種類

織物繊維の鑑別

一、織物工業が進歩するに模造品が増し類似品が多くなる。織物の品質に植段を考へて上手に選擇するには繊維の鑑別が必要である。純毛云つて綿が交り、麻に見せて實は木綿であり、絹に人絹が織込まれてある。之を簡単に鑑別するには次表に示すやうな方法を可とする。



二、各種交織物の薬品による鑑別の實例を數種擧げるに次のやうである。

- 綿毛交織物—苛性曹達一〇％ 溶解した糸—綿
液で煮沸する 残存した糸—綿
- 絹綿交織物—苛性曹達一〇％ 溶解した糸—絹
液で煮て見る 残存した糸—綿
- 絹人絹交織物—苛性曹達一〇％ 溶解した糸—絹
液で煮て見る 残存した糸—人絹
- 絹毛交織物—鹽化亞鉛の濃い 溶解した糸—絹
液で煮る 残存した糸—毛
- 綿麻交織物—強硫酸に浸し直 溶解した糸—綿
に水洗「アンモニア」にて中和 残存した糸—麻
す

軍用絨類

一、軍用絨類の原料たる羊毛は主として濠洲、支那等から輸入するものである。本邦の生産額は實に微々たるもので國內の需要の幾分をも満足得ない。

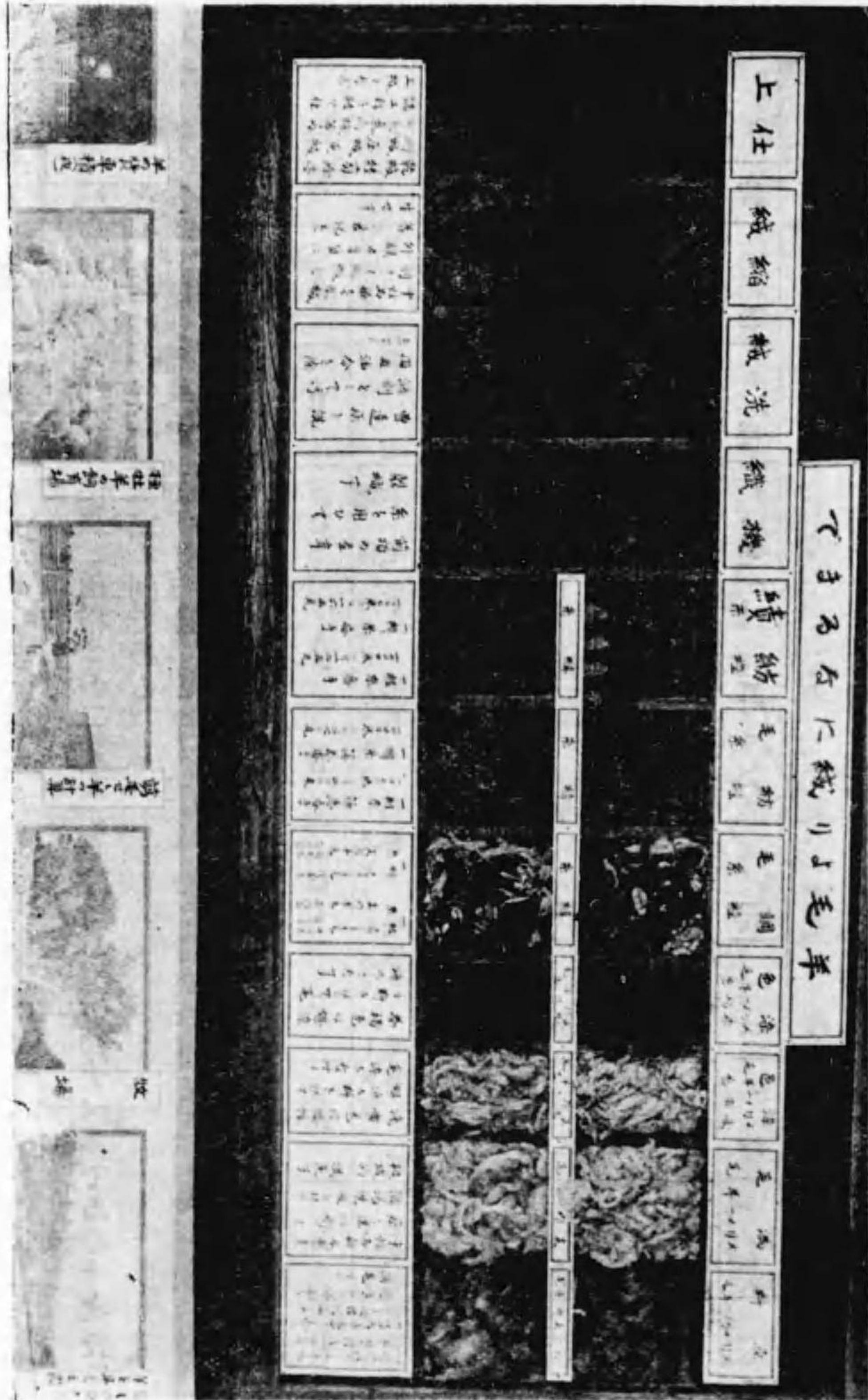
二、一般軍用絨類の製造

軍用絨類

製絨工程一覽

工程	明	説
撰毛	羊毛を品質に依り撰別す	
洗毛	汚毛を洗毛機械にて曹達灰及石鹼を以て附著せる脂肪及其の他の汚物を除去し水洗して乾燥す	
化炭	羊毛を稀薄の硫酸液中に浸漬し後之を乾燥して含有せる植物質を炭化せしむ	
調合	羊毛を調合し之に油を注加し調合機械にてよく開毛し混交せしむ	
紡毛	調合毛を紡毛機械にて纖維を開舒し展縮しなし紡毛絨にありては之を數十本の細條に棒に巻き取る之を篠巻云ふ梳毛絨にありては展縮を一本の太き篠巻にす	5
梳毛	篠巻に含まる・短纖維を梳条機械にて除き一定の長さの纖維のみを揃へ「トップ」にす	4
延條	「トップ」を調合し延條機にて逐次延條し製糸番手に適當なる細さになす之を「ロービング」に云ふ	3
		2
		1
		1
		1

紡績	織絨	フェルト	仕	上
起毛	縮絨	洗絨	瓦斯焼	
紡毛絨にありては紡毛工程にて得たる篠巻を梳毛絨にありては延條より得たる「ロービング」を紡績機械にて所要の細さに引伸し同時に撚をかけ糸に管に巻き取る	經糸を整經し力織機にて緯糸を織り込み布にす	紡毛工程より得たる展縮をフェルト機械にて纖維を纏結固著せしむ	布の表面のケバを瓦斯にて焼き取る	布を起毛機械にて起毛し表面をケバを以て覆はしむ
6	7	8	9	10
7	8	9	10	
				7



三、羊毛から霜降絨になるまでの圖解

染色	工程				
	光澤	蒸絨	壓絨	剪毛	乾絨
霜降は毛染ミす但し紡毛絨にありては化炭後羊毛を梳毛絨にありては梳条後「トップ」を染色するものニす 無地色は何れも整理後に染色をなす因て本工程は製品の種類により染色工程順を異にするものなり	布を熱き「ロール」にて壓搾し手觸りを滑かにし且つ光澤を付す	壓絨によりて整齊されたる布を蒸絨機にて蒸して固定し濕氣による布の伸縮、變形を防ぐ	布を熱き鐵板上に壓搾し布を平坦ならしめ光澤を生ぜしむ	布の表面のケバの長さを揃へるため剪毛機械にて平に剪り取る	布を一定の幅に引き直しつ、乾燥す
	15	14	13	12	11
	14	13	12		11
	10			9	8

市販絨類

一、一般毛織物の品位は、其の性状と価格との二方面から検討して選擇すべきである。次表に示すものはセル地、羅紗等の品位鑑定の例である。
毛織物の品位鑑定

原 料	厚 地		薄 地				羅 紗		
	セル		セル		セル		紗		
	A	B	A	B	C	D	A	B	C
メリノウール	1,500	1,419	1,438	1,456	1,452	1,403	1,490	1,435	1,444
メリノウール	403.0	352.0	223.0	200.0	174.0	140.0	668.7	736.4	697.3
メリノウール	76	68	51	59	39	42	50	49	34
メリノウール	60	60	30	30	30	20	49	49	29
メリノウール	46	35	26	27	17	17	47	47	27
メリノウール	52	33	25	29	28	22	40	45	28
メリノウール	53	33	25	29	28	22	40	45	28
メリノウール	20	25	35	35	65	50	10	30	10
メリノウール	35	20	25	20	30	20	30	20	30
メリノウール	15	15	35	35	65	50	10	30	10

糸 數	經		緯	
	緯	經	緯	經
八四	七二	七二	七二	七二
七八	七二	六三	一三五	一三五
七二	六三	一三〇	一三三	一三三
一三五	一三〇	一一三	一一〇	九〇
一三三	一一三	九六	七〇	七〇
一一〇	九六	五八	五八	五八
九〇	五八	四八	四八	四八
七〇	四八	三三	三三	三三
五八	三三	三〇〇	三〇〇	三〇〇
四八	三〇〇	三〇〇	三〇〇	三〇〇
三三	三〇〇	三〇〇	三〇〇	三〇〇

二、毛布の品質を鑑別するには次の様な條項に就て考察することが必要である。

1、原 料

- (1) 柔軟で膨味のある繊維が上等で、餘り細いものは玉になり、粗い毛は觸感や保温の點が良好でない。
 - (2) 短い纖維や形状の異つた纖維が種々混つてゐるものは、反毛や綿等のある證據で一般に品質が悪い。
 - (3) 混綿は多く經糸に行つて、緯糸には割合に少ない。
- 2、糸の太さ
一般に餘り太糸を使用したものには下等品が多い。
- 3、色 合

霜降や濃色のものには原料の悪いのを用いた下等品が一般に多い。

4、厚度及柔軟性
比重が小で厚度の大なるものは保温力が優良で、柔軟なものは觸感其他の使用上の點に於て都合が良い。

5、重量
同様な品質のものであるに目方の重いほど價格が高い。

6、起毛
膨味を呈する様な起毛をしたもので、容易に脱落しないものがよい。

三、毛布の保温力はその含氣量（即ち織物地の中に含まれてゐる空氣の容量）に比例するもので、厚さが厚く、重量は軽く、弾力のあるもの程保温力がある。數種の毛布に就いて實測した結果を示すに次表のやうである。

保温力と含氣量との關係

絨名	原區	分	重		厚	比	重	含	氣	量	保	温	備	考
			(方)	(瓦)										
綾織毛布	支那羊毛		六八・二五	四・三〇	〇・一七六三	八六・四六	一、〇〇〇	一重織とせる毛布						
支那羊毛			六八・二五	四・三〇	〇・一七六三	八六・四六	一、〇〇〇							

緯二重織毛布	支那羊毛	六八・〇〇	四・七〇	〇・一六〇八	八七・七〇	一、〇七二	厚さを増した毛布
古品綾織毛布	支那羊毛	四九・〇〇	一・九五	〇・二七九八	七八・五四	八六六	綾織毛布を使用して毛羽の摩損せる毛布
緯二重織白毛布	短毛種羊毛	五〇・六〇	五・九六	〇・〇九四三	九二・七七	一、一七七	經糸に梳毛糸を用ふ
莫大小人工毛布	雜種羊毛	七二・五五	九・〇〇	〇・〇八九六	九三・二一	一、一七九	綿糸三十四%を含む

四、次に掲げる表は市販毛布十三種に就いて、その強力、摩擦抗力、保温力、原度等を實測した成績である。

市販毛布の品質試験の成績

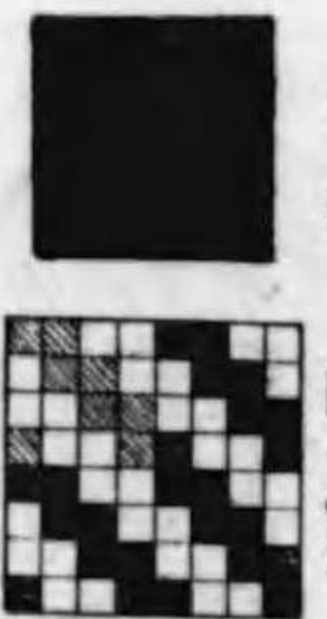
組	原	區	品			
			分	種		
市販絨類	緯二重織	四枚綜統	二枚破斜	上破斜	A	經、綿糸
					B	同上
					C	同上
					D	同上
					E	經、綿糸 雜種羊毛
					F	經、綿糸 雜種羊毛
					G	經、雜種羊毛
					H	經、雜種羊毛 木綿種
					I	經、雜種羊毛 木綿種
					J	同上
					K	經、綿布經、綿糸 雜種羊毛
					L	同上
					M	雜種羊毛

重量(瓦 一米平方)	厚度(瓦)	保溫力	摩擦(回)	延(同上)伸% 緯	強力(庇) (幅六種) (長五種)		係數(本)		
					緯	經	緯	經	
六五二	四八一	一、四四一	二、四三六	一〇〇	一五〇	七〇〇	九〇	四五	二四
五五六	四〇六	一、四〇四	一、〇八一	九〇八	一三〇	六三〇	九〇	四五	二四
六六四	三〇九	一、三九三	一、八五二	九〇四	九〇六	六〇六	六六	三六	二四
六二〇	三〇七	一、三六二	一、五四六	一一七	一〇〇	五八六	六六	三六	二四
五二三	三〇六	一、三四九	一、一九三	一四〇	一一四	四一四	六六	三六	二四
四八〇	二〇三	一、二八八	七五四	五〇三	四〇一	三〇〇	七三	三六	二四
八五五	五〇五	一、五六九	二、九九〇	三〇〇	六〇〇	六七〇	五二	三九	二四
八八	五〇五	一、五五三	二、〇〇五	一三七	二五〇	五五〇	五四	四二	二四
五八	三〇〇	一、三九二	一、〇六九	一〇〇	一七〇	四六〇	四三	三三	二四
五四四	三二五	一、三二五	九〇〇	八〇五	三二〇	四〇〇	四二	三三	二四
五二五	三二〇	一、三〇八	一、四六六	七〇〇	一七八	三六四	三三	三六	二四
五二三	三〇六	一、三四九	一、一九三	一四〇	一一四	四一四	六六	三六	二四
三五〇	二〇五	一、二四	四四二	六〇五	一三二	一〇〇	二四	二四	二四

五。二重組織は厚さが大きなり従つて含氣量が大きなり保溫力は大きなる。次に示すは其の比較で、左右兩者共其の重量は略、同一であるが右は二重織である爲め左に比べて厚度が大きなり従つて此のやうな組織の織物は保溫力に富むのである。

較比度厚るよに織組物織

布毛織綾

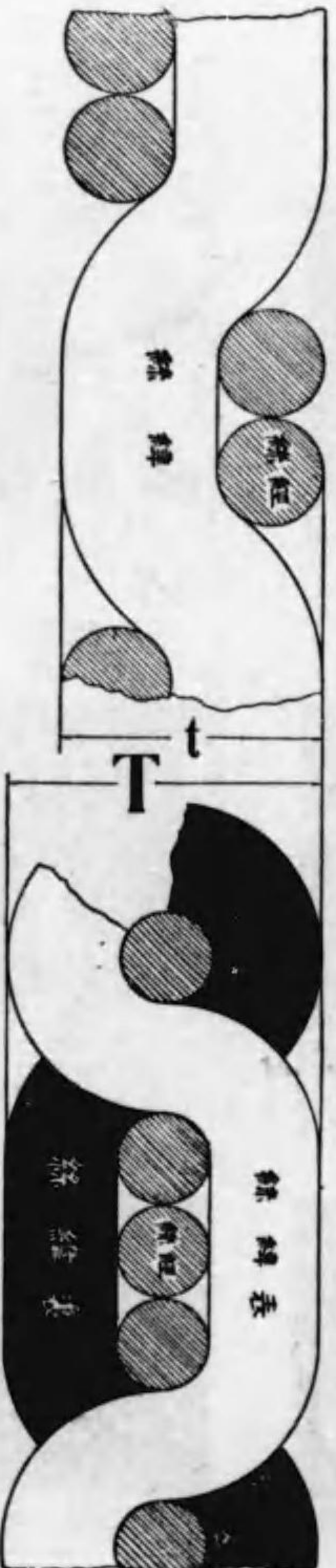
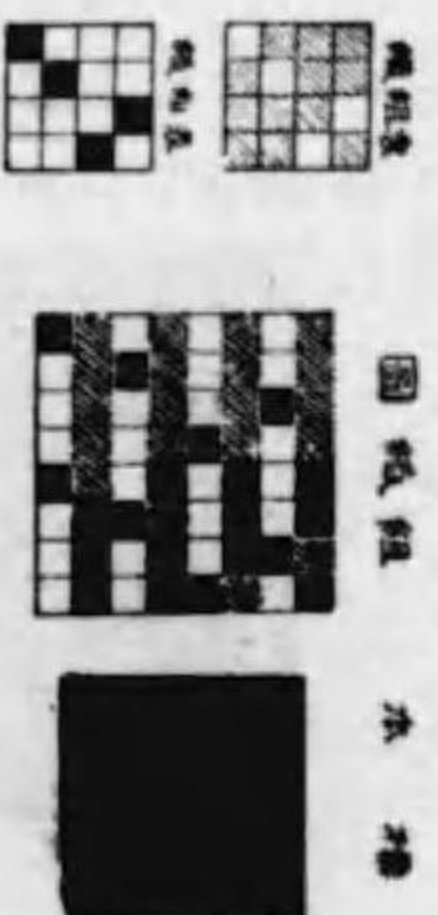


1 < T

面圖斷横

大換倍百

布毛織重二綾



度	厚	量	重	料	原	分	名
4.30	6.25	毛	早	野	生	布	毛織綾

度	厚	量	重	料	原	分	名
4.70	6.00	毛	早	野	生	布	毛織重二綾

棉花より糸になるまで

棉花より糸になるまで

次圖は棉花から糸になるまでの主なる工程を圖示したものである。



カタタン糸

市販カタタン糸には數多くの種類があるから、夫々用途に応じて適當なものを選定すべきである。次にその主なるものミ用途を示して參考にする。

カタタン糸		用途	
形状	長さ	番手	用途
一個の	二〇〇	二〇	一、家庭用手縫糸
長さ	六乃至八	花文字	
胸	三〇	三〇	二、工業用ミシン糸
卷	四〇	四〇	
	五〇	五〇乃至	家庭用ミシン糸
	五〇〇	四〇	
	八〇	八〇乃至	工業用高級ミシン糸
	二、四〇〇	五〇乃至	

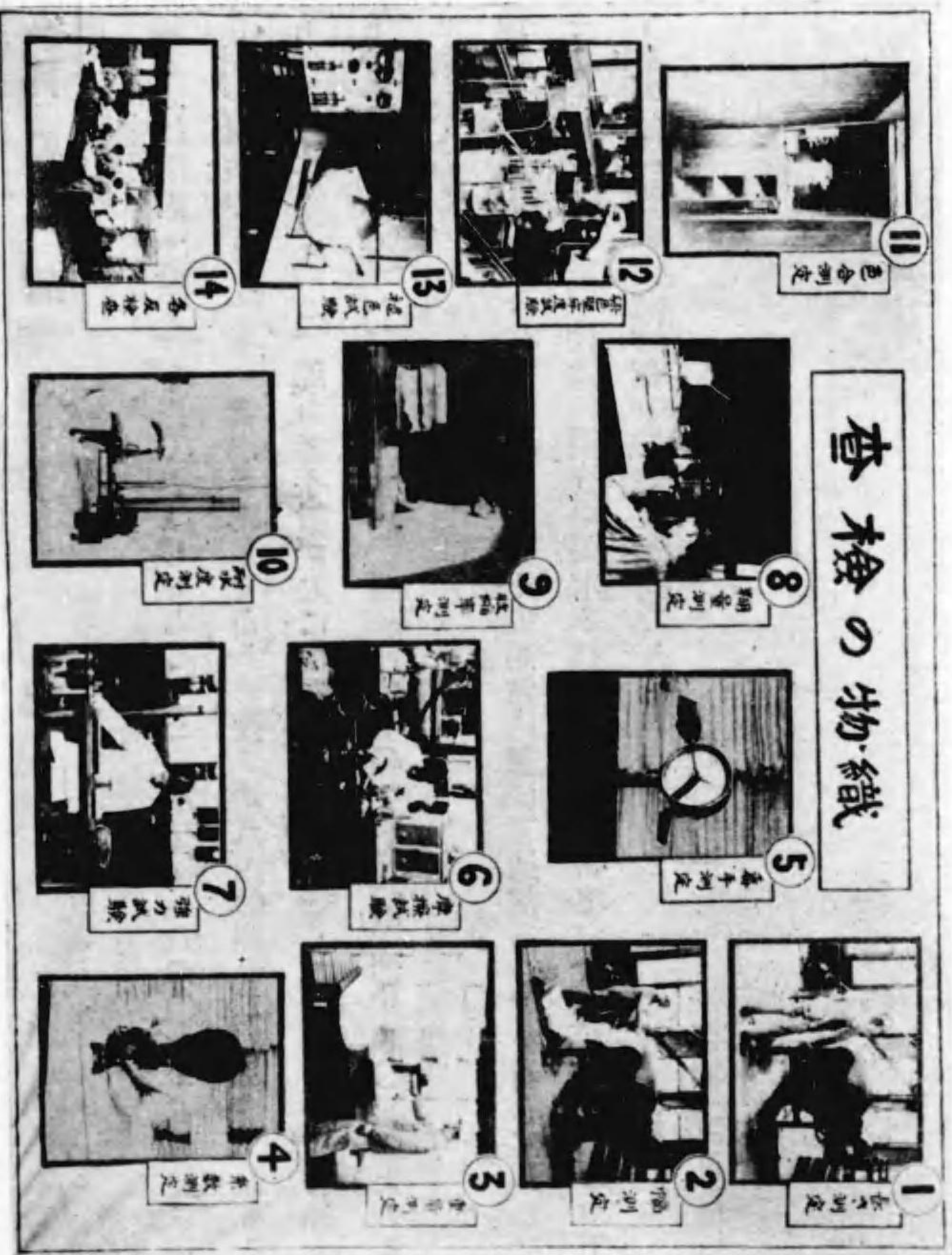
カタタン糸

カ タ ソ 糸 と 其 の 用 途													
綾												一、〇〇〇	
卷												三〇	
四〇〇	〃	二〇〇	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	日の出
三〇〇乃至	三〇〇乃至	八	四〇	三〇	八	五〇乃至	四〇乃至	三〇	二〇	八花文字	六〇	五〇	紫罎印
〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	〃	獨樂印	〃	〃	〃
〃	〃	星罎印	〃	〃	旗印	〃	〃	〃	〃	星罎印	〃	〃	〃
〃	〃	艶付	〃	〃	軍用糸	〃	〃	〃	〃	艶なし	〃	〃	艶なし
工業用			軍用カタン糸			工業用品			工業用糸				

綿糸と其の製品

一、綿糸の太さは所謂「番手」を以て表はしてゐる。その単位は「八四〇ヤードの長さがあつて、その重さが一封度のもの」を一番手と稱してゐる。長さが八四〇碼の二倍あつて而もその重さ一封度のものは二番手である。即ち番手数が大になる程、太さは細くなつてゆく。普通大略二〇番以下のものを太番（太糸）、二〇番乃至四〇番程度のものを中番（中糸）、四〇番以上のものを細番（細糸）と稱してゐる。

二、織物地は其の品質に種々の程度があり、その用途に応じて適當な性能を有してゐなければならぬ。そこで品質の判定、性能の調査が要求され、こゝに織物地の検査が必要になつて來る。次圖に示すものは一般織物地検査の主要な事項である。



三、織物地品質試験の一例として次に夏綿服地の試験結果を示す。外觀、觸観等に於て優れてゐる

やうに見えても糊料多く、強力の劣れるものがあるから、注意を要する。次表をよく吟味するこ
之が判る。

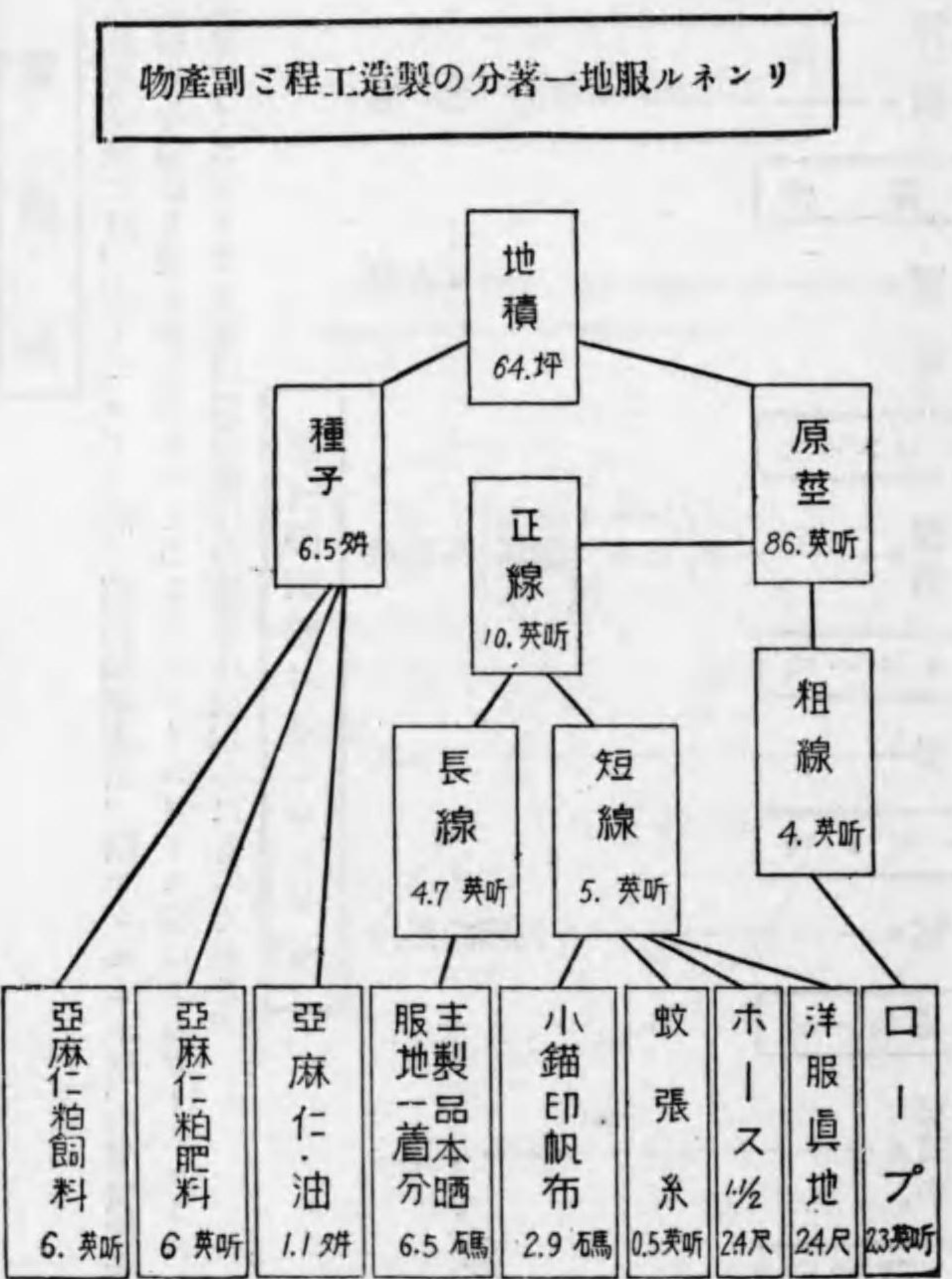
品名	幅 (寸)	長 (寸)	重量 (五)	番手		糸數		強力		延伸%		糊量%
				經	緯	經	緯	經	緯	經	緯	
陸軍用茶褐雲齋	七三・四	二二九・七	二二二・一	二二	二二	九一	六五	二四〇・六	二〇四・八	一六	一七	一・三三
研究綿麻交織夏服地	六八・二	二二二・一	二二二・一	二二	二二	一〇七	五二・五	二四九・九	二一三・二	二二・五	九	一・六四
茶褐綾木綿	七二・五	一五〇・八	一五〇・八	一六	一六	九三	五六	九七・〇	五〇・五	一〇	一九	八・三八
青茶雲齋	七二・二	二二八・八	二二二・一	二二	二二	九五	六六	二四六・〇	七九・〇	一五	一八	一・三五
綠茶綾木綿	七二・四	一五〇・〇	一五〇・〇	一六	一六	九三	五三	九五・〇	四五・五	一〇	一七	七・八三
特厚李小倉	七〇・八	二〇六・〇	二〇六・〇	二二	二二	八三	六五	八二・六	八六・四	二六	一五	七・三五
厚李小倉	七〇・五	一八二・一	一八二・一	二二	二二	七二	六〇	七五・〇	七九・〇	二五	一六	六・七五
並厚李小倉	六九・三	一七八・〇	一七八・〇	二二	二二	七〇	五五	七三・二	七四・二	二四	一二	九・六八
青平小倉	七〇・二	一三五・一	一三五・一	二二	二二	六五・五	五四・五	五四・五	五二・二	二六	一三	九・〇〇
立紺小倉	六八・四	一四九・九	一四九・九	二二	二二	七九	五五	六五・〇	四六・八	二二	一三	七・三三

備—市販地質は地風を良く見せるため糊拔加工をせずして直に染色したり又は染色後比較的多くの糊を附着してなるものが多いため實際の使用價值は右試験成績表よりも遙に低くなる

二、亞麻の栽培から麻纖維を作るまでの大略の順序を示す三次表に示すやうである。

亞麻		亞麻栽培		亞麻收穫		亞麻栽培	
亞麻	亞麻栽培	亞麻收穫	亞麻栽培	亞麻收穫	亞麻栽培	亞麻收穫	亞麻栽培
亞麻は一年草で生育の期間比較的短く、五月上旬に播種し七月下旬に收穫す	七月下旬の頃莖の下半部淡黄色を呈するに及び抜き取り乾燥し種子脱離して莖を製織用として調整する。	亞麻種子は亞麻仁油の原料となり其の残滓は家畜の飼料として絶好のものである	農家各自に亞麻纖維工場に搬入するものを買入る。場合により豫定の場所に出張して購入する場合がある。	亞麻纖維製造の第一工程で莖を浸水して麻水及び莖乾燥の	浸水乾燥を終つたる莖を機械により碎折する。	碎折せる莖を更にムランに稱する製織機により亞麻殼を除去し纖維を採取する。	織

三、リンネルの服地一著分(六・五碼)を作るには何がこの位必要であり、どんな副産物が出来るか。次に示すは之を示した面白い表である。

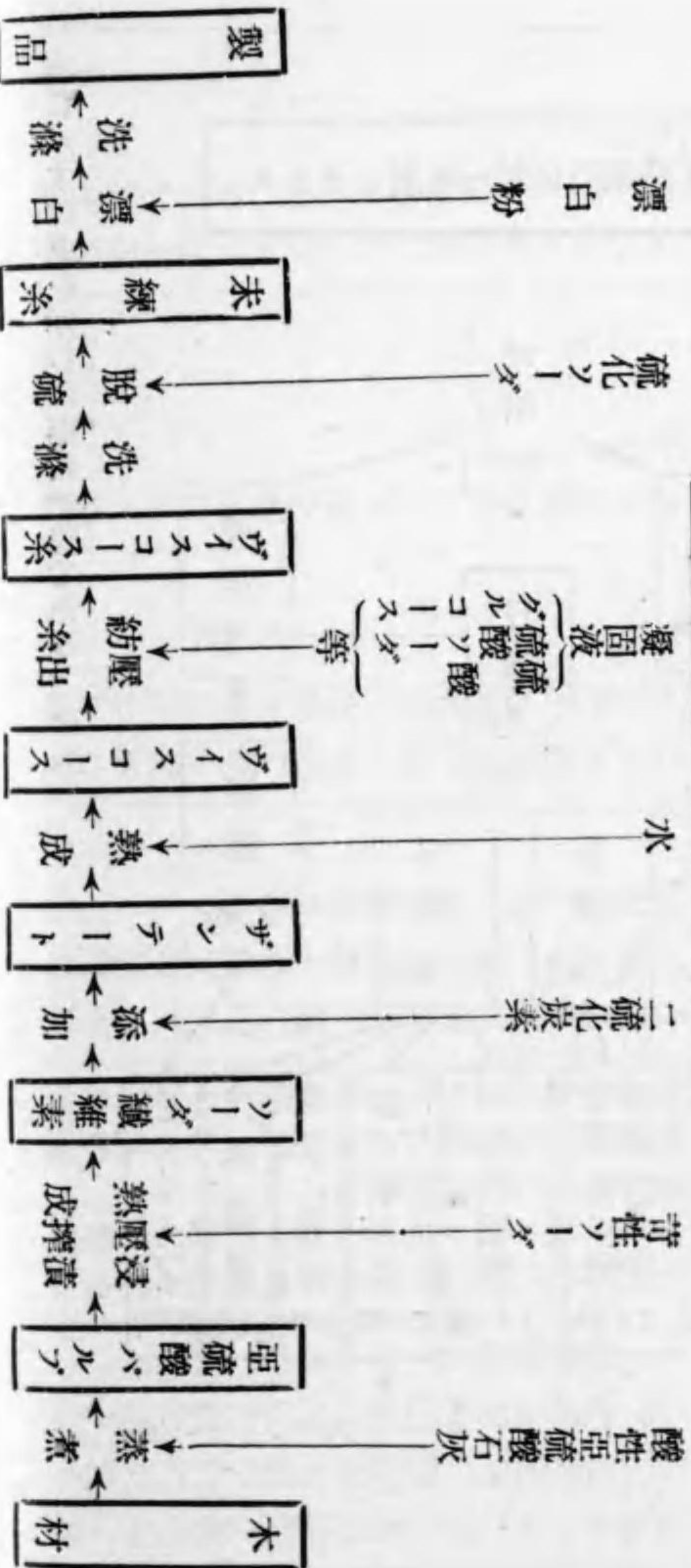


人造絹糸

一、人絹製造法には、ヴィスココース法、硝化繊維素法、銅アンモニヤ法、醋酸繊維素法等があるが、現在世界を通じて最も多く作られてゐるのはヴィスココース法によるヴィスココース人絹である。

二、次はヴィスココース人絹の製造順序を簡単に表示したものである。

工程製造絹人スコロナイザ



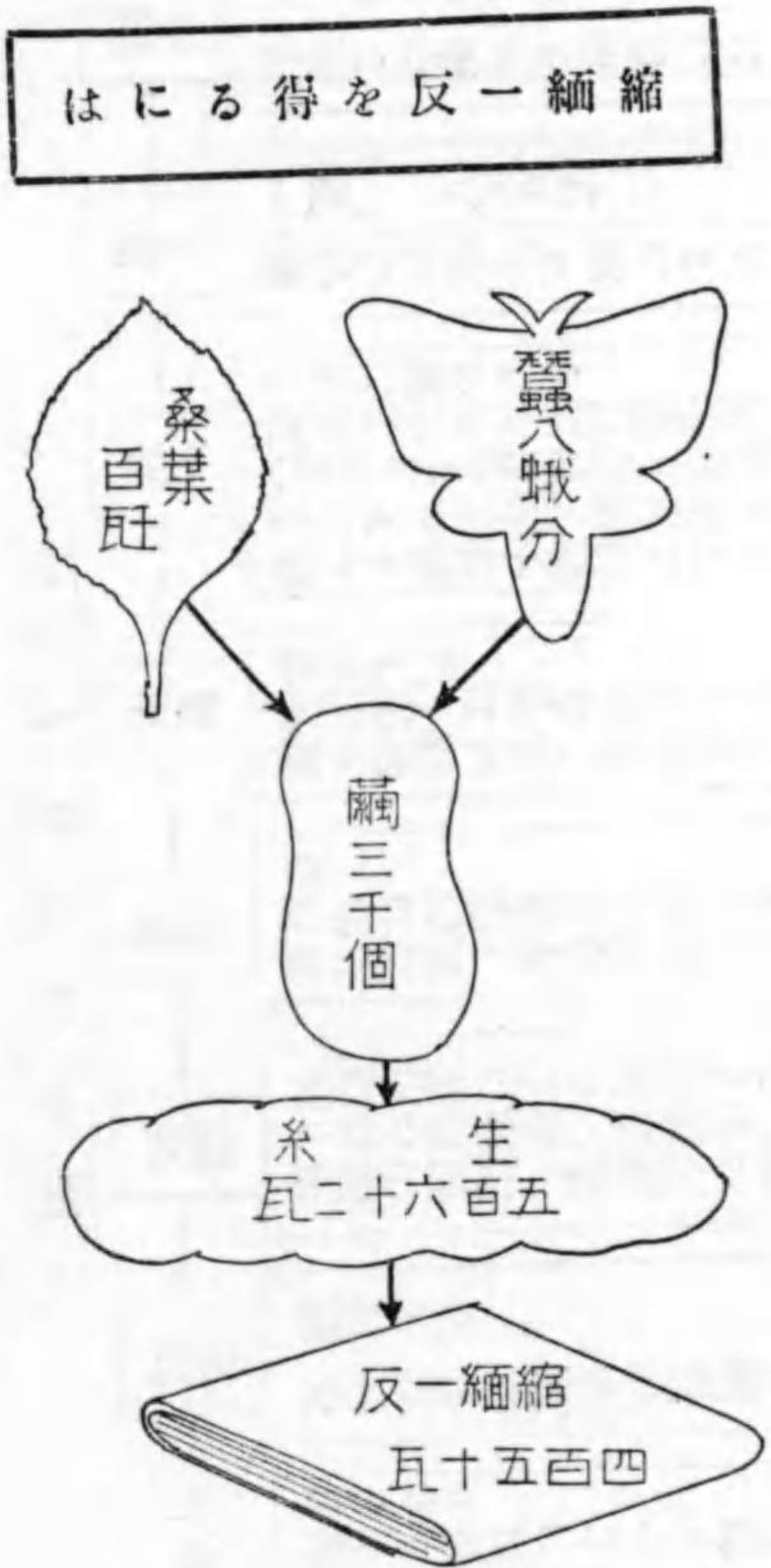
三、次圖は本邦人絹織物の生産率(地方別)及び人絹織物の種類別生産率を示すものである。

本邦人絹織物生産率(地方別)割合

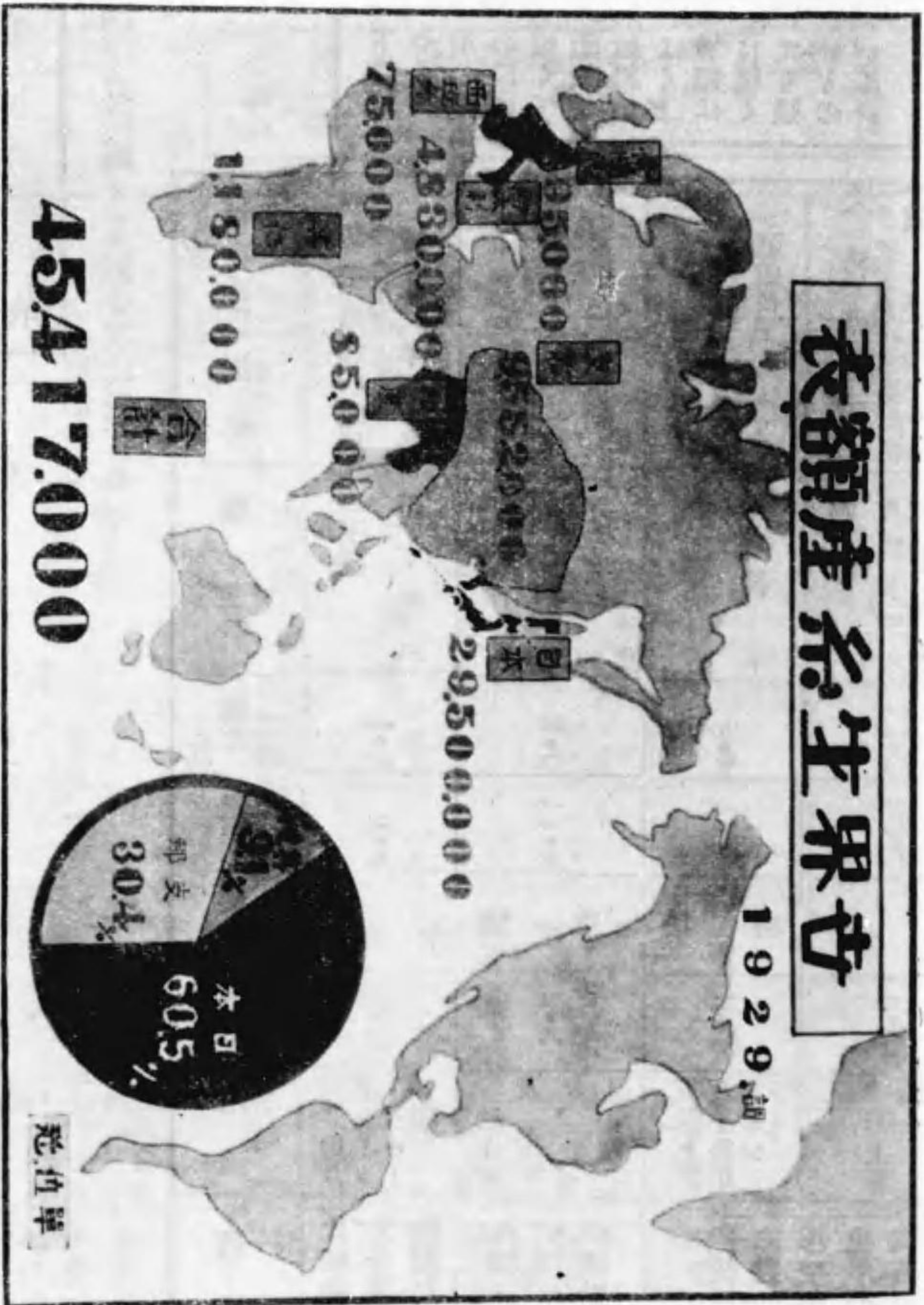
昭和五年



二、絹織物の出来上る迄にこの位の原料を必要とするか云ふ一例として、次表に、縮緬一反を得るに必要な原料を示す。



三、世界生糸産額表



毛糸

毛糸の選び方に關する表を次に擧げる

毛糸

下着類
や子供
用のも
のには
細くて
柔軟な
繊維が
よく上
着類に
は粗く
ても強
いもの
がよい

種別	原料	番手	強力 二本掛	延伸 %	染色	価格 円	用途	備考
極細毛糸 (緋色)	羊	二子擦 二十番手	一・七	六・五	酸性染料	三・一〇	子供用 秋セーター 及ケイ プ類	比較的強い ら子供物や薄 物類に適す
絹ガラミ毛糸 (黄單色)	羊 人造絹糸	二子擦 毛、二十番手 人絹、四〇〇 テニール 二子擦	四・〇	一・二五	酸性染料	二・八〇	春秋上着 及ケイ プ、シヨ ール類	外觀は美しい が汚れ易い が缺點である
太毛糸 (紺脂色)	雜種羊毛	四子擦 八番手	九・五	一四・〇	染料	二・三六	冬季上着 及子供用 ズボン	繊維は粗いが 非常に強くて 起毛に適し染 色も一般に丈 夫である
太毛糸 (濃黄茶色)	雜種羊毛	四子擦 八番手 三本 二十番手 木手	一・〇	二〇・〇	染料	二・八〇	冬季上着	

毛糸の選び方

色相は
濃いも
のか、
くすん
だもの
が丈夫
で綺麗
な色や
淡い色
は一般
に弱い

種別	原料	番手	強力 二本掛	延伸 %	染色	価格 円	用途	備考
ループヤールンカー (褐單色)	羊	二子擦 三十二番手	四・五	一六・〇	染料	二・一〇	飾毛糸及 シヨール	外觀は美しい が編にくい が缺點である
極細毛糸 (綠單色)	羊	二子擦	一・〇	九・五	酸性染料	一・八六	ケイプ、 シヨール 及メリヤ ス用糸	非常に柔軟で 觸感がよい
パールクロ セツト 淡赤單色)	羊	二子擦 八番手	五・〇	二二・〇	酸性染料	二・二〇	春秋上着 及ケイ プ、シヨ ール類	柔軟で且つ擦 が強いから毛 羽立たぬの が特長である
中細毛糸 赤單色	羊	四子擦 二十番手	五・〇	二〇・〇	染料	一・七六	春秋上着 及靴下シ ヨール類	粗くて外觀は 悪るいが強い
スコツチ毛 糸 (ラグダ色)	雜種羊毛	四子擦 七番手	一三・〇	一四・五	染料	一・三〇	靴下類	
太毛糸 (青紫單色)	雜種羊毛	四子擦 十二番手	七・五	一三・〇	染料	一・六六	冬季上着 セーター 及靴下 類	繊維は粗いが 非常に強く起 毛に適す

毛糸

毛糸

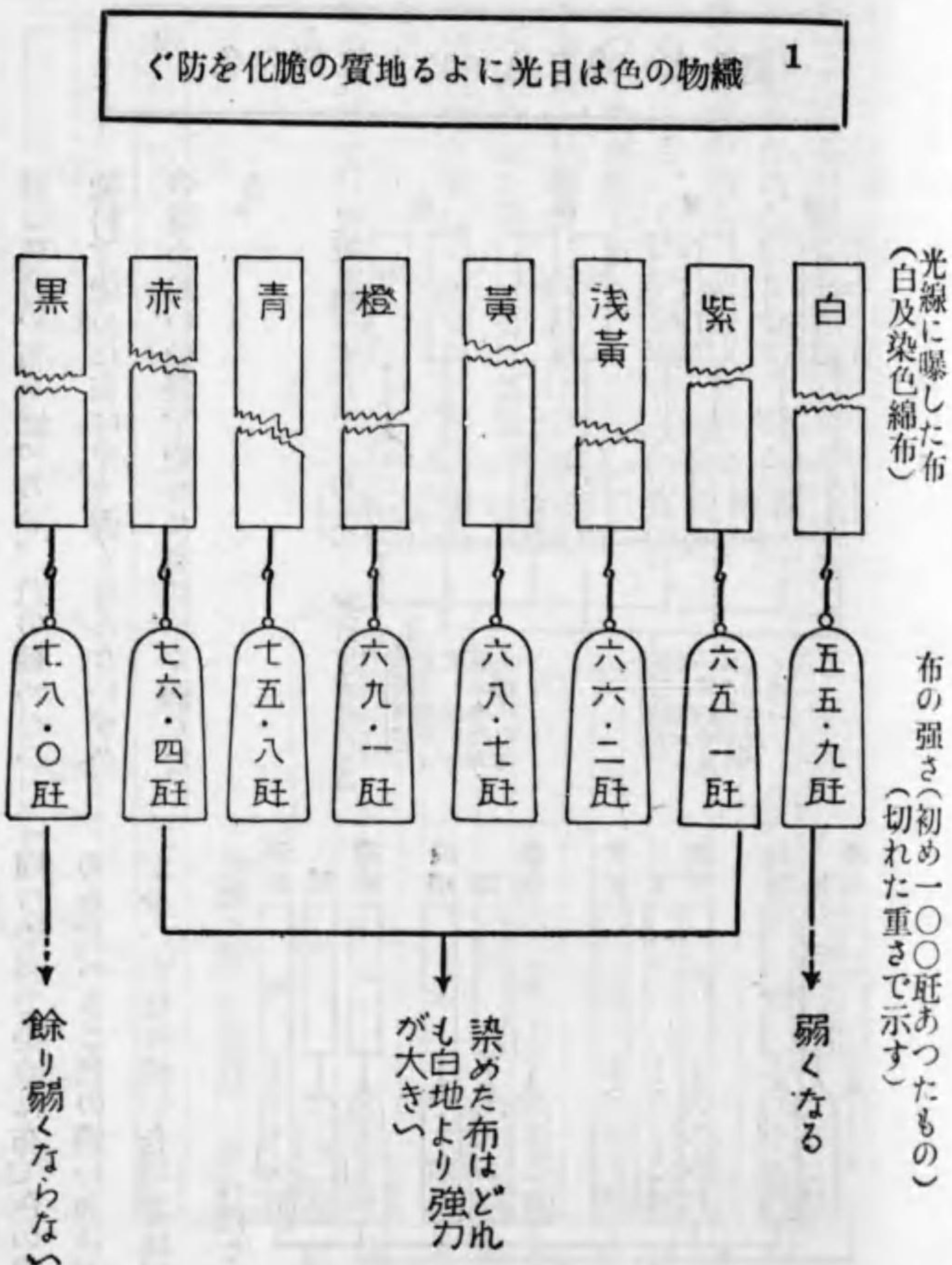
色の選び方

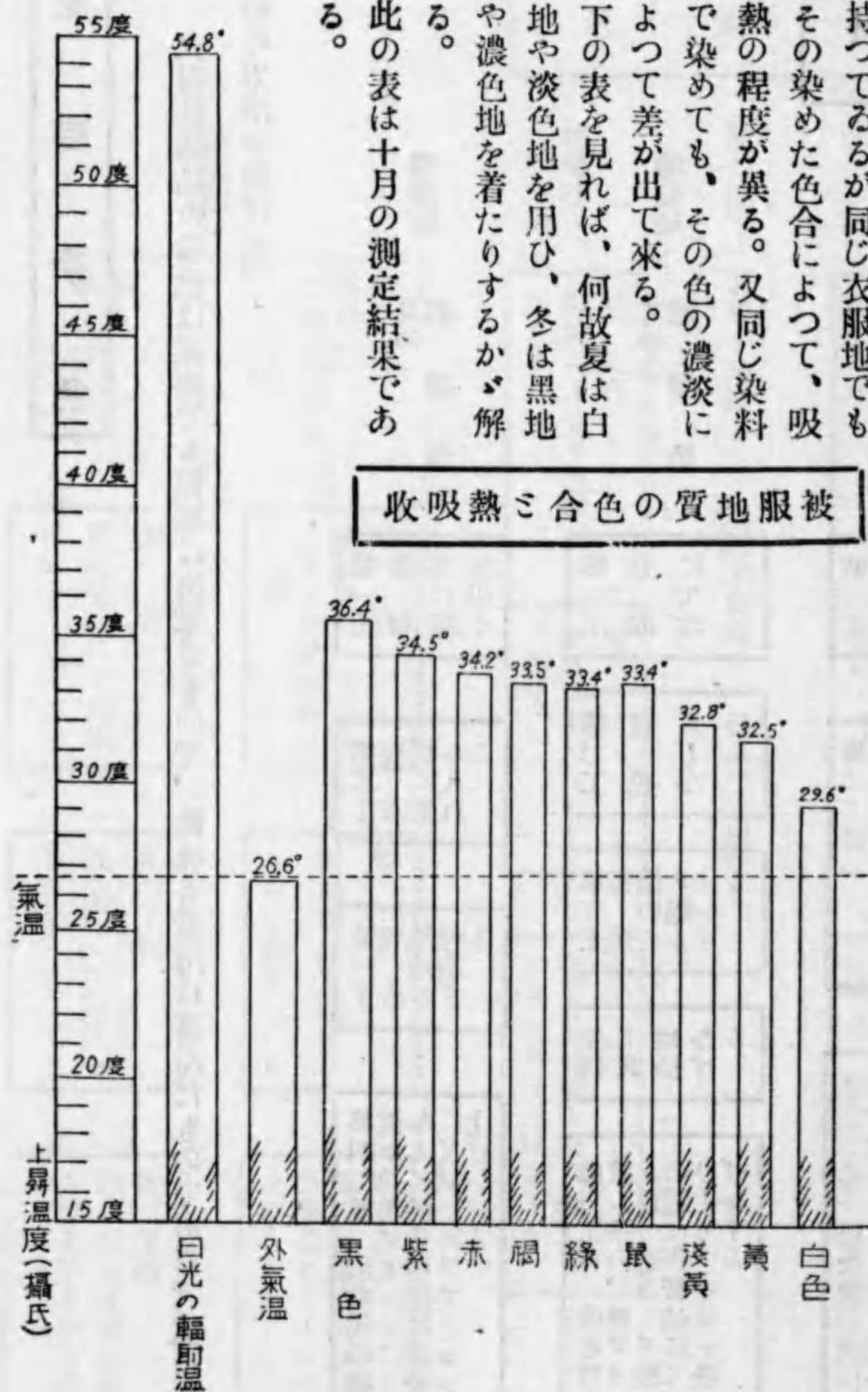
織物地の色は、眼で見た感じの他に、色々の性能を備へてゐるので、之等をよく調べて求めるに
実用上の効果を充分に擧げることが出来る。次に掲げる表は、色が織物地を保護することを示した
ものである。

一般に織物地質を長く日光に曝しておくに段々に地質が弱くなり、破れ易くなつて来る。これは
日光の中に含まれてゐる紫外線(化学線)の作用によるものである。

白地は日光のために早く弱くなるが、染めた布はこれに比べて餘り弱くならない。又染めた布で
もその色合によつて差がある。

左の圖(1及び2)を見れば之が解る。



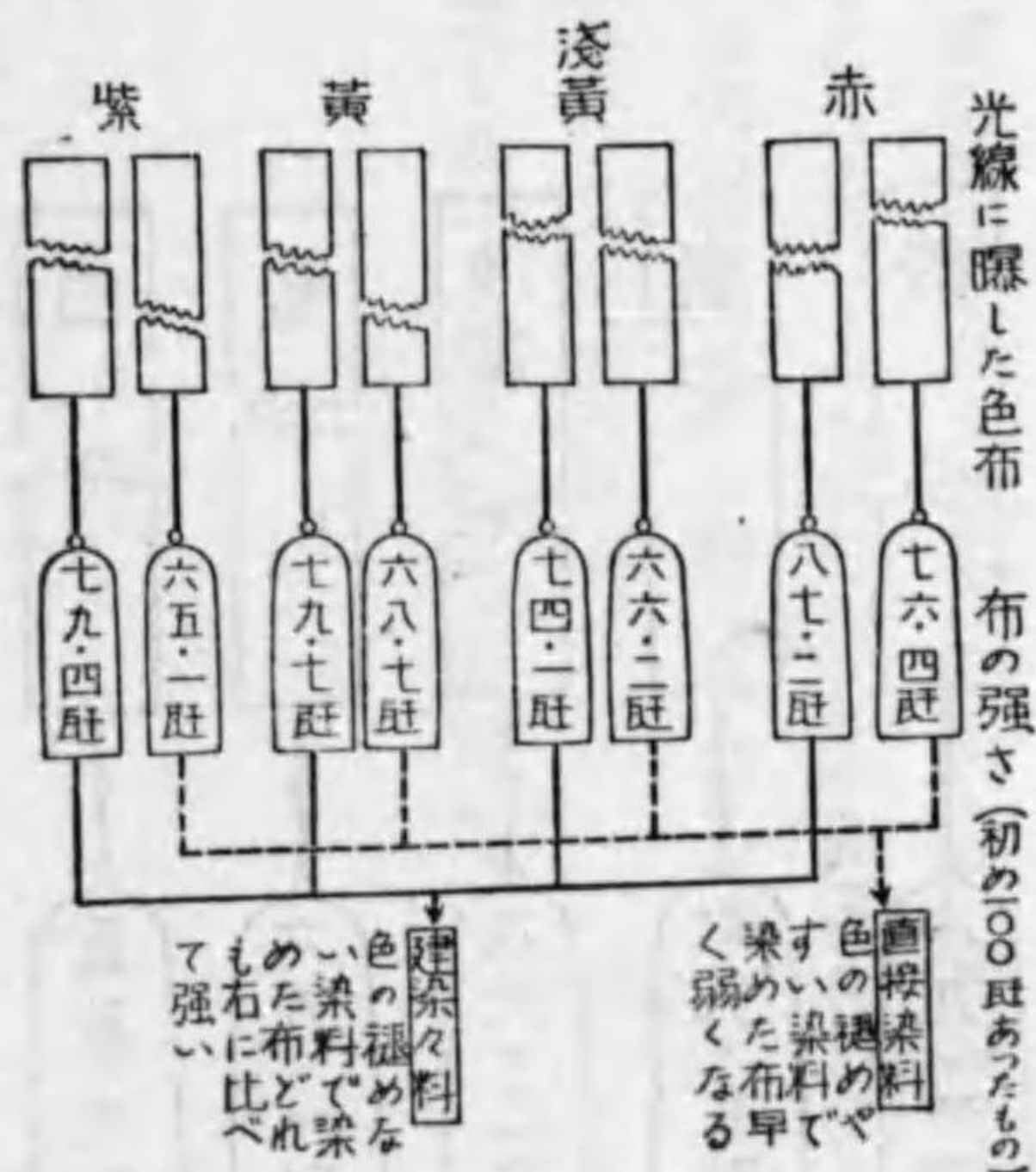


染めた衣服地は、太陽の熱を吸収して人體を温める性質を持つてゐるが同じ衣服地でもその染めた色合によつて、吸熱の程度が異なる。又同じ染料で染めても、その色の濃淡によつて差が出て来る。下の表を見れば、何故夏は白地や淡色地を用ひ、冬は黒地や濃色地を着たりするか、解る。

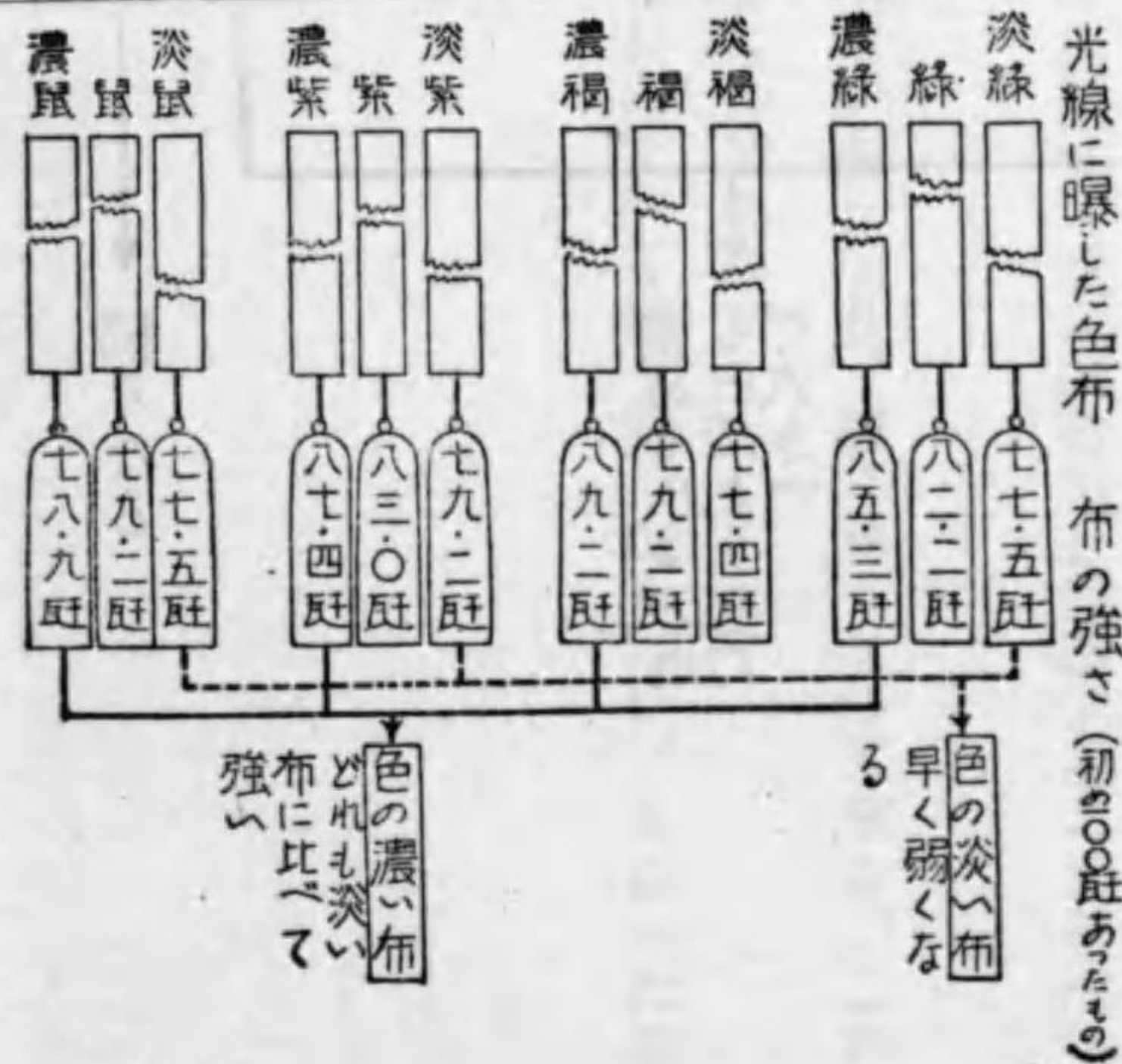
被服地の色の熱吸収

此の表は十月の測定結果である。

色の褪めなめい布の色濃い布の選べ



同じ色合の布を比べるに、色の褪めない染料で染めた布は中々弱くならないが色の褪め易い染料で染めた布は早く弱くなる。



同じ染料で染めた布で色の濃いものと淡いのを比べると色の濃い布は弱くなる程度が少いが色の淡い布の方は早く弱くなる。

色 染

家庭染色

<p>著色絞り</p> <p>第一工程 藍花に圖案を描く</p> <p>第二工程 模様を適當なる染料にて着色す</p> <p>第三工程 圖案に従つて平縫</p> <p>第四工程 防染の爲め、巻上げて染液に浸して染める</p> <p>第五工程 糸を解き湯伸し仕上げをする</p>	<p>鹿の子絞り</p> <p>第一工程 藍花にて下圖を描く</p> <p>第二工程 下圖に従ひて絞り染色後よく水洗ひする</p> <p>第三工程 乾燥後絞りを解き仕上げをする</p>	<p>巻上げ絞り</p> <p>第一工程 藍花にて下圖を描く</p> <p>第二工程 下圖に従ひて絞り染色後よく水洗ひする</p> <p>第三工程 乾燥後絞りを解き仕上げをする</p>	<p>描友禪</p> <p>第一工程 布を張り防染液(明礬液又は豆汁)を引き乾かす</p> <p>第二工程 染料には繪をかき蒸して仕上げをする</p>	<p>パステル</p> <p>第一工程 布に濕氣を與へ染色クレオンにて描く</p> <p>第二工程 蒸して仕上げをする</p>	<p>寫し染</p> <p>第一工程 下繪を描く</p> <p>第二工程 下繪に従ひコンパルペーパーを切り</p> <p>第三工程 圖案の上に布を置き濕布の上よりアイロンをかける</p> <p>第四工程 寫れるを見て下繪から布を取り離しアイロン仕上げをする</p>	<p>寫し染</p> <p>第一工程 紙に糊(捺染糊をうすめたもの)を引き染料にて繪をかく</p> <p>第二工程 布を置き濕氣をあたへアイロンをかける</p> <p>第三工程 紙より離し仕上げをする</p>
--	--	--	---	---	--	--

四三

庭 家 2

家庭染色

<p>匹田絞り</p> <p>第一工程 藍花にて下圖をか</p> <p>第二工程 圖に従ひて絞り好みの染料にて染色し後よく水洗ひする</p> <p>第三工程 乾燥後絞りを解き仕上げをする</p>	<p>縫絞り</p> <p>第一工程 藍花にて下圖をか</p> <p>第二工程 圖に従ひて、縫ひ絞りに染色し後水洗ひする</p> <p>第三工程 乾燥後絞りを解き仕上げをする</p>	<p>柳絞り</p> <p>第一工程 布を疊み縫ひ合す</p> <p>第二工程 縫ひ合せた布を絞り好みの染料にて染色しよく水洗ひする</p> <p>第三工程 乾燥後糸を解き仕上げをする</p>	<p>三段絞り</p> <p>第一工程 布を疊みて縫ふ</p> <p>第二工程 絞り上げ好みの染料にて染め後よく水洗ひする</p> <p>第三工程 乾燥後糸を解き仕上げをする</p>	<p>疊み絞り</p> <p>第一工程 布を適當に疊む</p> <p>第二工程 模様を現はす様に棒にて防染し染液にて染める</p> <p>第三工程 染液より取り出し乾燥後湯伸し仕上げをする</p>	<p>結び絞り</p> <p>第一工程 A 布端又は適當の場所を結ぶ B 丁寧に折疊み適當なる間隔を置いて結ぶ</p> <p>第二工程 染液に浸して染め取り出し乾燥後湯伸し仕上げをする</p>
---	---	--	---	--	--

四二

二、家庭的にも簡単に出来て、比較的效力のある防水法を次に示す。

1 洗濯石鹼 一五〇瓦
五立瓦
の割合に溶かした液の中に布を入れてよく石鹼液を浸み込ませる。

2 絞つて擴げて生乾きの程度に乾かす。

3 水明 礬 三〇〇瓦
三立瓦
の割合の液
を混ぜ合すこ白い沈澱が出来るから之を澄

鉛糖(醋酸鉛) 三〇〇瓦
三立瓦
の割合の液

ませて上澄液(醋酸アルミナ)を別の器に流し出す。

4 此の上澄液の中に前の生乾きの布を入れてよく浸みこませる。

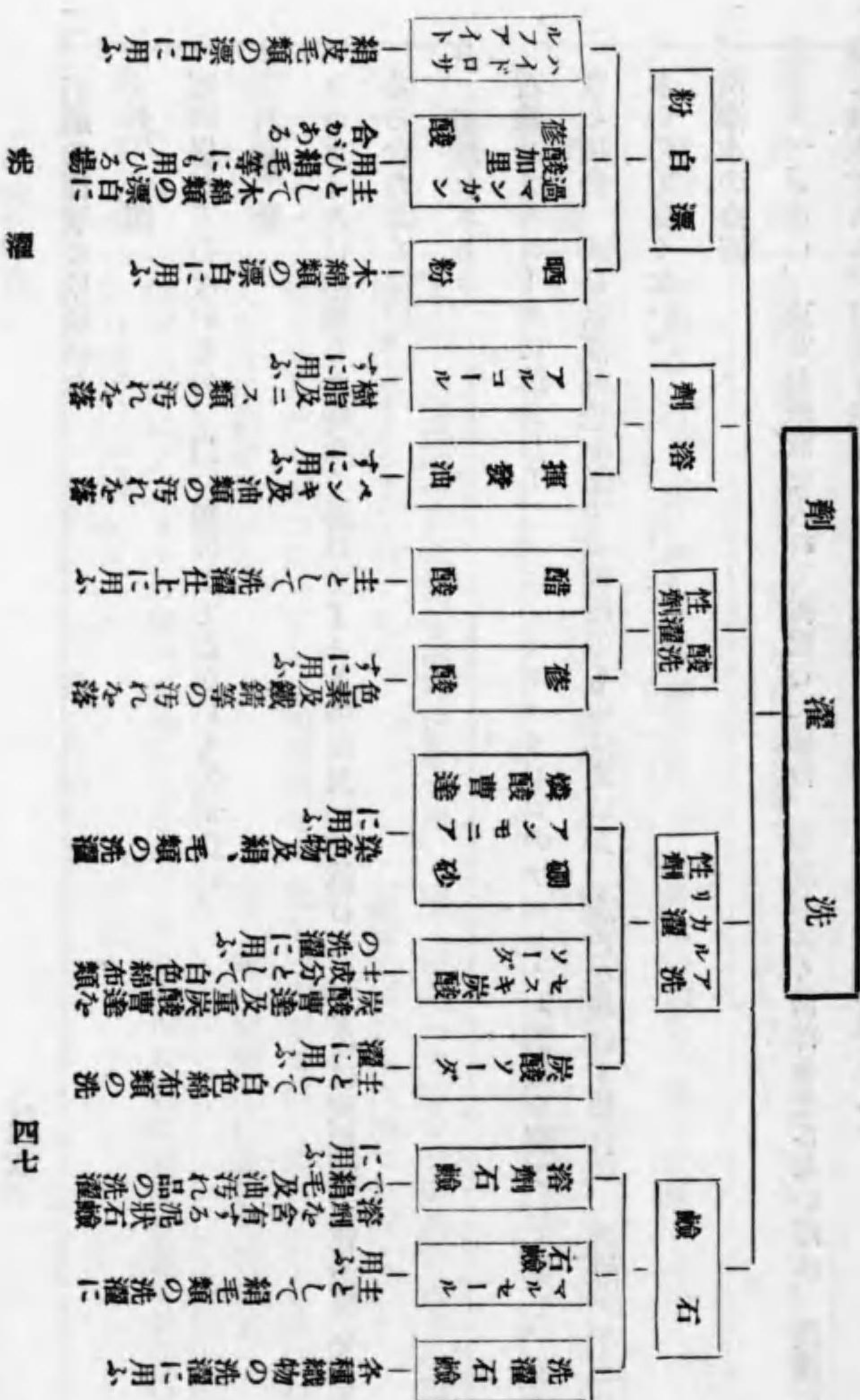
5 軽く水洗して完全に乾かす。

6 尙水はじきをよくする爲めに蠟で布面を軽く擦りその上に火駝斗をかけて仕上げするか、或ひは蠟を揮發油に溶かして其の中に浸し又は霧吹きして揮發油を發散させる。

洗

濯

一、普通に用ひられてゐる各種洗濯劑を分類すれば次表のやうである。



四五

二、石鹼の簡単な見別け方

1 外 観

形の崩れてゐないもの、白い粉の出てゐないものが良い。

2 石鹼分

アルコールに溶解した時全く溶けて了ふものは良い。溶けないものは夾雑物、曹達等を含んでゐるからよくない。

3 遊離アルカリ

石鹼をアルコールに溶かして、フェノールフタレンのアルコール溶液を滴下して見て、著色せざる場合、或ひは淡紅色を呈する程度のもは良いが、赤色を現はす場合は、遊離アルカリが多いので良くない。

三、洗濯水の良否

洗濯すべき水に、良質石鹼液を入れて振盪した場合、泡立ちよく白洋を生じない時は、洗濯に適當な軟水である。白洋を生ずるものは硬水で、洗濯水として不適當である。

四、洗濯の適否は織物地に致命的な影響を及ぼすものであるから、取扱ふ際は充分注意しなければならぬ。

毛 織 物		絹 織 物	
色 物	收 縮	色 物	摩 擦
不適 染料の強さを考へないに褪色し又他の地質を汚染する	熱湯に浸したり急に熱で乾かすに縮む	不適 無地染や友禪類を縞物紺等と同様に洗濯するに失敗する	強く揉んだり擦つたりするに光澤がなくなり組織が亂れる
◎ 薄いマルセル石鹼で軽く洗ふがよい	水又は温湯を用ひ濡れてゐる中に引伸しながら乾かす	◎ 縫込みの部分で染料の強きを豫め試験してから洗濯すればよい	軟かい刷毛で軽く擦りよく水洗ひして極く薄い醋酸水に通して乾かす
曹達	揉み方	石鹼をつけて強く揉むに縮減する	洗濯石鹼はアルカリの強いものがあるから地質や光澤を害する
曹達を使ふに毛を傷めるから禁物である	曹達	曹達を使ふに毛を傷めるから禁物である	マルセル石鹼は地質を傷めず安心して使へる
◎ 薄いマルセル石鹼で軽く洗ふがよい	◎ 薄いマルセル石鹼で軽く洗ふがよい	◎ 薄いマルセル石鹼で軽く洗ふがよい	◎ 薄いマルセル石鹼で軽く洗ふがよい

特種品洗濯法

洗濯

皮	絹織物			毛織物		
革製手袋	銘仙	縮緬御召	友色無地絹	白富絹	白羽二重	白モスリン
乾式法—揮發油	石鹼—%微温湯	右に同じ	石鹼—%冷液	石鹼—%の温液	石鹼—%微温湯	湯—%液微温
揉み洗ひ	柔かな刷毛	右に同じ	柔かな刷毛	右に同じ	柔かな刷毛	柔かな刷毛
極く薄い「ラード」揮發油液を通し形を整へ陰干とす	充分水洗し醋酸を数滴添加したる液に通し伸子張り仕上をなす	充分水洗し醋酸を数滴添加したる液に通し伸子張り仕上をなす	充分水洗し醋酸を数滴添加したる液に通し伸子張り仕上をなす	充分水洗し醋酸を数滴添加したる液に通し伸子張り仕上をなす	充分水洗し醋酸を数滴添加したる液に通し伸子張り仕上をなす	充分水洗し醋酸を数滴添加したる液に通し伸子張り仕上をなす
革は硬化し易いから急に乾かさぬが安全である						漂白は「ハイトロ」液中加入行ふ

五一

五、次表は特種品の洗濯法の概要を示したものである。

物	織	織	綿	木	区分
曹達	收縮	漂白	色物		
曹達を多くして煮る。色は白くなるが地質は弱る	麻服や縮みの着物なごそのまゝ乾かす。意外に縮む	漂白粉の濃いものを使ふ。地質がぼろぼろになる。又洗ひが弱い。地質が弱る	不適。染料の強さを考へない。褪色したり。又他の地質を汚染する		
右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ
水一立に石鹼三五瓦。洗濯曹達二五瓦の割合に溶かし一時間位煮る	濡れてゐる中に引伸しながら乾かす。よい	水一立に漂白粉一—三瓦の割合がよい。水洗ひは充分にしなればならない	縫込みの部分で染料の強さを豫め試験してから洗濯にかゝる		

洗濯

五〇

物	織	綿	木	区分
人絹織物	ポリエステル	綿	木	
右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ
洗毛にて軽く洗ふ	洗毛にて軽く洗ふ	洗毛にて軽く洗ふ	洗毛にて軽く洗ふ	洗毛にて軽く洗ふ
右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ	右に同じ
水に浸すと地質が破れ易くなる。取扱いに特に注意を要する	水に浸すと地質が破れ易くなる。取扱いに特に注意を要する	水に浸すと地質が破れ易くなる。取扱いに特に注意を要する	水に浸すと地質が破れ易くなる。取扱いに特に注意を要する	水に浸すと地質が破れ易くなる。取扱いに特に注意を要する

漂白

漂白

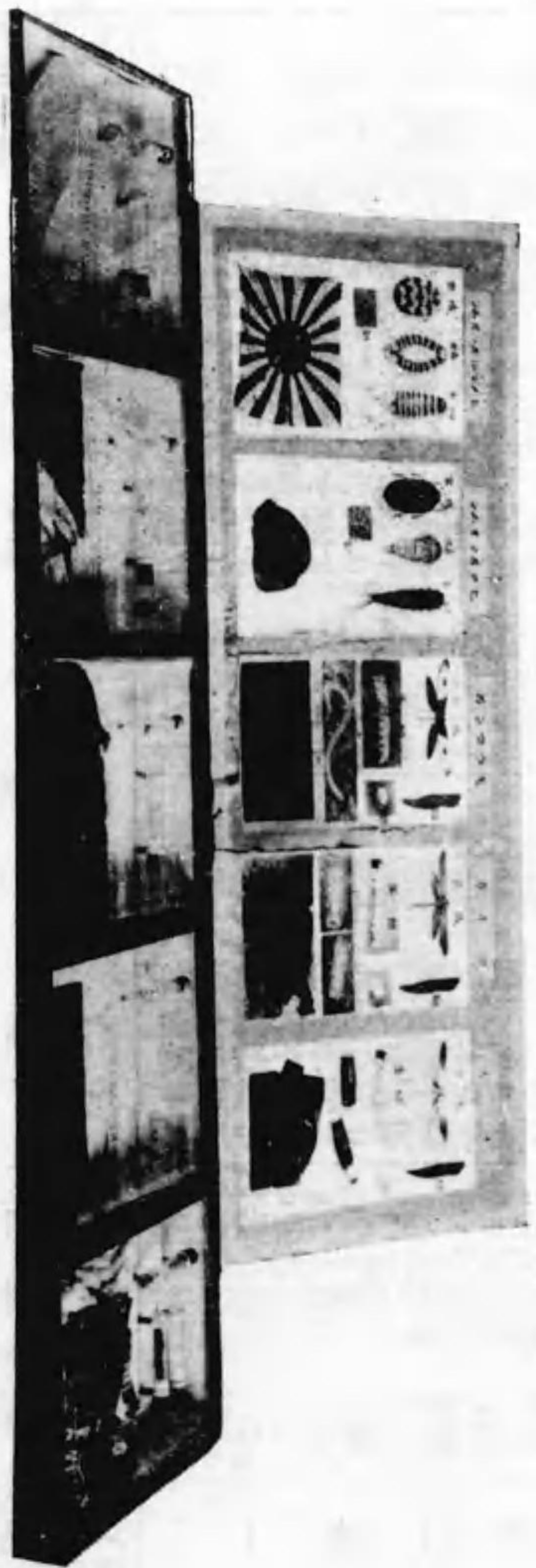
五六

家庭漂白法

種類	薬品ミ作り方	漂白の方法
木綿類	▲晒粉一立五瓦の割合に晒粉をミ水……一立の割合に晒粉をミり、布に包んで水中に振り出して溶かし此の中に ▲重曹 晒粉の半量位を加へて上澄液をこる	上記液中に豫め湿したる布を浸漬し時々攪拌し、一―二時間の後取出し充分に水洗す 器―盥又は瀬戸引器具
麻類	木綿の場合より幾分薄い液を作る	木綿の場合と同様なるも、浸漬時間を短かくす
毛類	▲ハイドロサルファイト―五瓦内外 ▲水……一立の割合に溶解す	上記液中に豫め湿したる毛製品を入れ徐々に攪拌しつゝ、加熱し煮沸す―時間は二十分間―後良く水洗す 器―瀬戸引器具
絹類	毛の場合と同様に作る、但し水の代りに熱湯ミす	上記熱液中加入れ、二十分内外攪拌し後よく水洗す 器―瀬戸引器具
備考	絹及毛の場合は水洗後、極稀薄なる醋酸水中に浸漬(十分内外)し之を絞り水洗せずに乾燥するを可ミす	

害虫の防除

一、毛織物其の他の毛製品は虫害に侵されるこゝが多いので之が防除は家庭的の衣服手入の重要な行事である。毛製品の害虫は左圖に示すやうなものである。



害虫の防除

五七

四、防蟲劑使用上特に注意するこゝは次の如くである。

- 1 世間で往々フォルマリンに殺蟲效力あるかの如く傳へられてゐるが、之は殺菌力を有するも殺蟲には無効で、フォルマリンにを混ぜた防蟲劑は絹織物を硬化せしめる傾向がある。
 - 2 防蟲劑が直接に帽子の眼庇頭紐等の塗料に觸れるこゝを溶かすこゝがあるから、紙に包んで使ふがよい。
 - 3 市販防蟲劑には往々揮發物を混入したるもの、著色を施したるもの等がある。其の儘用ふるこ品物を汚すから紙に包んで使ふがよい。
 - 4 又還元劑や油分を多量に含んだものは、品物に悪影響を與へるから不適當である。
 - 5 揮發性の防蟲劑は、時々容器中を點檢して、減少した場合は補充しておかなければならぬ。
- 、防蟲劑として最も有效なのは、パラヂクロロールベンゾールを主成分としたもので、ナフタリン、樟腦の效力を比較すれば次表の如く甚だ優秀である。被服協會研究頒布品の「蟲除香錠」は之を主成分とする最良防蟲劑である。

防蟲劑效力比較

殺蟲效力 攝氏二四度に於ける一立方尺の飽和量使用の場合の殺蟲效力	防蟲劑 攝氏二四度に於ける一立方尺の飽和量
九二・七二%	パラヂクロロール ベンゾール 〇・六瓦
八九・〇九%	樟腦 二・五瓦
五・四五%	ナフタリン 三・〇瓦

黴の防除

一、黴は適當な溫度と湿度と榮養の三つの條件の下に發生繁殖するもので、之等の一つを缺く時は發育不完全になり、或ひは死滅する。黴が被服品に生ずるこ外觀を損じ、色素を形成して汚點を作り、或ひは酸分を分泌して地質を脆化せしめるこがあるから、その防除は被服を取扱ふ上に必要な事柄である。

意注るす對に徴の服被

物織毛	物織絹	物織麻綿	類革皮
比較的發生する事が少い。	羽二重、仙臺平、壁御召等には發生し易い。	糊付のものに極めて多い。	極めて發生し易い
斑點が出來布地が弱くなる。	斑點を生じ布地を弱め變色する場合もある。	青色、黒色、赤色の斑點を生じ布地が弱くなつたり色が變ることがある	除去し難い斑點を生じ革が弱くなり脂肪分が減り水の浸透を増す。
<p>徴の發生による變化</p> <p>保存手入法</p> <p>(一) 汚れた時等に洗つた時にごく洗ひ落すこと</p> <p>(二) 織物類は前に「クレンジング」又は「アイロン」をかけること</p> <p>(三) 時々日光に乾燥させるときは梅雨上りには特に乾燥するがよい</p> <p>(四) 一般に湿氣に注意し密閉しない様に通氣のよい場所に貯蔵すること</p>			
日光に乾燥してよく拭ふ。	軽く拭ひ落す。然して完全にこすは困難である。	日光乾燥後「ブラツシ」で拂ふ、白地等できれいなものは過酸化曹達○三%の溶液に浸してよく洗ふ。	日光に乾燥しよく拭ふ。斑點を完全に除去することは困難である。

徴の防除

皮革類

一、皮革はその鞣方によつて夫々品質に特性を附與するものである。

質品ミ方鞣の革皮

種類	鞣法	品質	例
鞣タニシ	鞣皮、ミモサパークケアラホエキス等のタンニンの液で鞣す方法である。	組織が緻密で硬軟自在の茶褐色の革が出来るが熱に堪へない。数を要する缺點がある。	多脂革 純羊革 ダビヤール セビヤール ヤタラシ 銀ヤタラシ
鞣ムーロク	鹽基性硫酸クローム液(例へばクローム明礬の混合液)で鞣す方法である。	摩擦に丈夫で可成り熱に堪へる革が出来るが組織が粗で湿潤が易くて伸び易いのが缺點である。	靴甲革用等 靴甲革用等 靴甲革用等 靴裏革用等 靴裏革用等 靴裏革用等
鞣明礬	明礬ミ食鹽ミで鞣す方法である。	美しい白い柔かな革が出来るが湿氣に堪へないのが缺點である。	白セーム革(羊) 手袋用

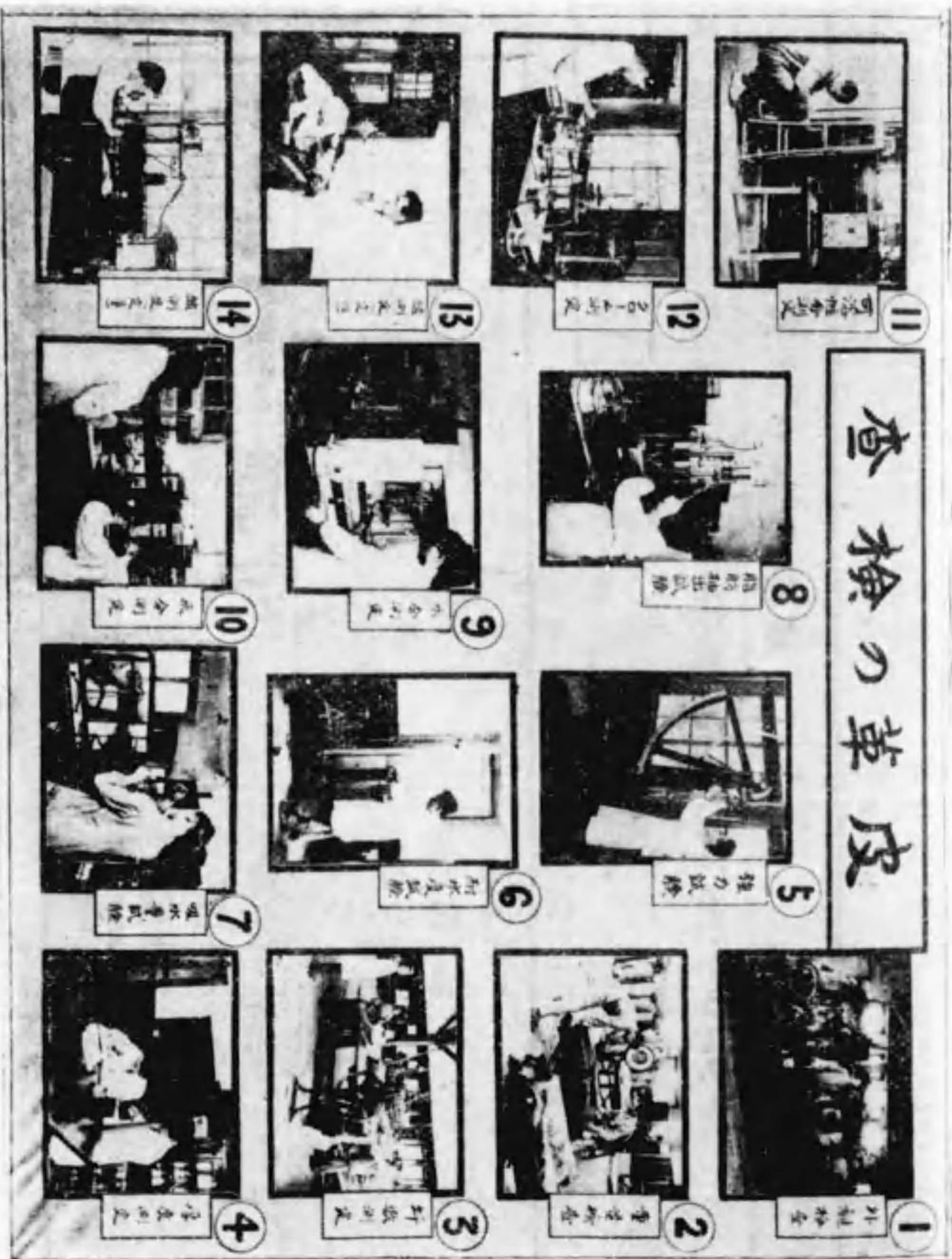
皮革類

油	魚油、鯨油で鞣す方法がある。	極めて柔軟な保存のよい革が出来るが鞣す方法が面倒なのが缺點である。	黄セーム革(羊)
鞣			手袋用

二、各種の獣皮の品質は次表に示すやうである。

種類	品	質	例
牛	大きくて丈夫で質が緻密である		ウ (靴用等)
馬	牛に比較して質が弱くて伸び易い。		バン (靴用等)
羊山	特に表面が緻密で光澤が出易く美しい。		茶 (囊利物用革)
羊	革質が軟くして美しいが弱いのが缺點である。		生 (靴地裏用等革)
豚	表面が孔だらけで外觀は悪いが摩擦に丈夫である。		靴 (子供靴甲革用等)

三、皮革類は次圖に示すやうな検査をして夫々の用途に對する適否を決定する。



四、牛革と馬革の品質並にその鑑別法

牛革と馬革

質品	見分け方	牛革	馬革
一、強い 二、延が適當である 三、水が滲み難い 四、比較的厚い	一、毛孔が細い 二、質が密で光澤が良い 三、手觸りよく弾性に富む	牛革	馬革
弱 延びが多過ぎる 水が滲み易い 比較的薄い	毛孔が太い 質が粗くて光澤が悪い 手觸り悪く弾性に乏しい		馬革

毛皮

一、毛皮の鞣方とその特徴、毛皮取扱上の諸注意等を示せば次表のやうである。

毛皮の鞣方とその特徴

種類	明礬鞣又は芒硝鞣	クローム鞣
方法	明礬と食鹽又は硫酸曹達(芒硝)と澱粉とで鞣す	クローム明礬と炭酸曹達とを使用して鞣す

所短と所長

熱に堪へない
吸湿し易く湿気によつて變質し易い従つて洗濯がきかない
白色の美しい皮が出来る
皮質が柔軟で手觸がよい

可成熱に堪へる
吸湿し難く潤れても變質し難い従つて洗濯がきく
皮は薄緑色になり毛は稍緑味を帯び光澤を損する
皮質硬く手觸がよくない

毛皮取扱上の注意

鞣方 クローム鞣のものとは比較的變質し難いが、仕上げを美しくする爲に白鞣(明礬、芒硝鞣)にしたものは湿気を吸収し易いから特に注意を要す

湿気 使用中でも貯藏中でも湿気を持たせてはならない。微の生ずるのは勿論、毛が抜けたり、皮がぼろ／＼になつたりするのは湿気のためである。

汚れた時 汚れた所は上等の揮發油で拭き取る。こまめに乾かす時々風通しよく日當りよき所で乾かす。

貯藏法 防虫劑防霉劑と共に好く乾燥した木箱に入れて目張りをするか、或は虫の入らぬ様に丁寧に紙包にすれば安心である。

靴の選び方

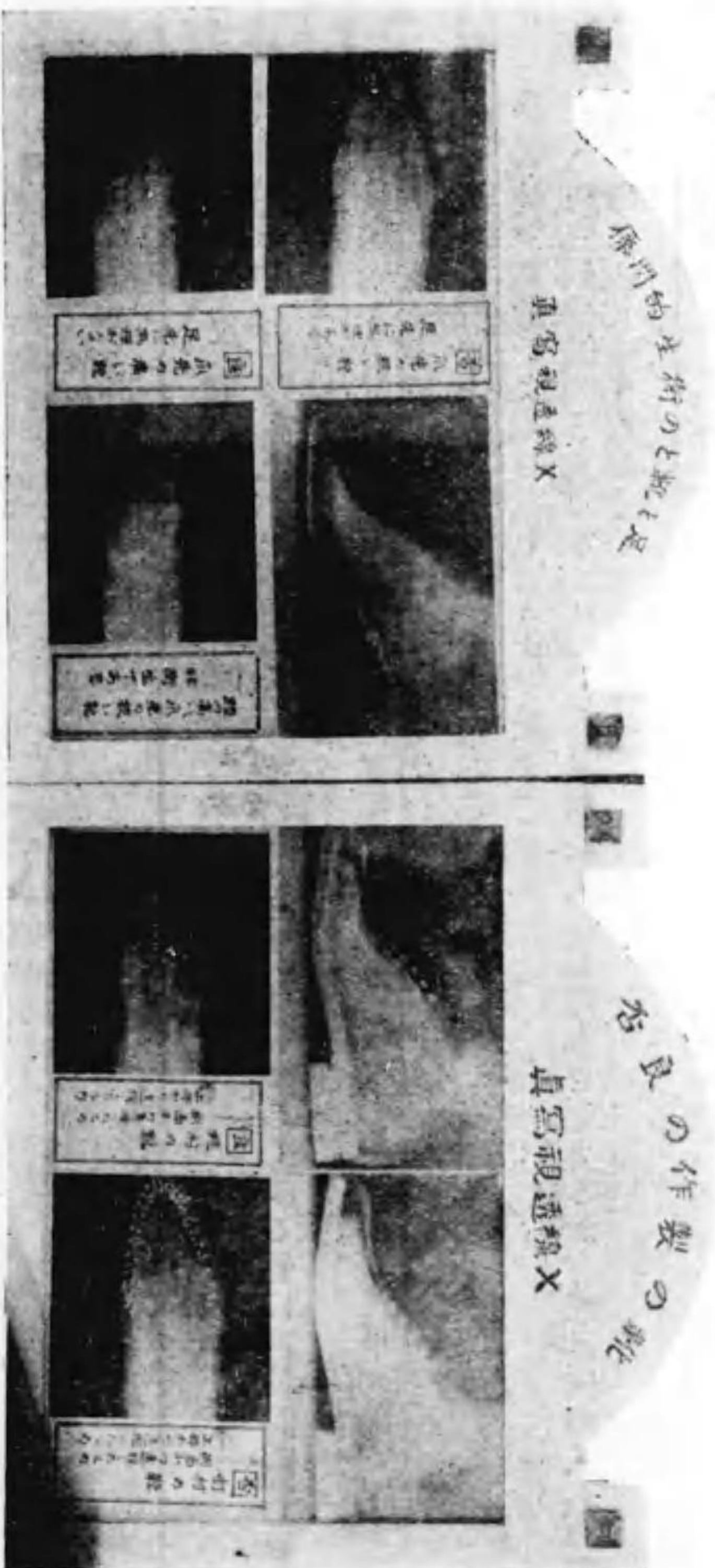
一、靴と足の衛生的關係

非衛生的靴 一、踵の高過ぎる靴は體重で指先を壓迫し且つ安定を缺き疲勞が速かである。
二、爪先の狭い靴は歩行が困難で足指の發達を妨げる。
三、ゴム靴のやうな通氣性のないものは足部に發汗し日常穿く靴としては衛生上よくない

靴の選び方

衛生的な靴
 一、踵の低い靴は体を安定に保ち運動に便である。
 二、爪先の広い靴は足を自然のままに保持し衛生的である。
 三、發育盛りの小兒の靴は特に理想的なものを選り足部の發達を妨げてはならぬ。

二、X線で透視した靴



三、靴の選び方に就いてその主要項目を擧げるに次のやうである。

1 形状

- イ、足に應じて狭すぎるもの或ひは寛に過ぎるものはよくない。
- ロ、踵の高さは大人二十五耗、小兒十二耗、幼兒は五耗を適度とする。
- ハ、爪先の餘裕は通常足の長さの一割を適度とするも靴の形によつて多少變る。

2 材料

- イ、甲部は牛革(ボックス)製がよい、山羊(キッド)製は軟いが弱く且つ高價で通常の穿用には不經濟である。
- ロ、底部は牛革製がよい。水牛革製は價安く比較的丈夫で實用靴にはよい。
- ハ、底の芯にボール紙等を入れた甚だ安價なものは變形し易く、破れ易い。
- ニ、幼兒の靴は安材料の靴を時々買ひ換へるがよい。
- ホ、ゴム靴は通氣性が悪いから水仕事や雨天の時一時的に穿く以外には、餘りよくない。

3 製作

- イ、内縫の靴は實用靴として價安く、保存がよい。但し釘を澤山使用したものはよくない。
- ロ、外縫の靴は外觀、穿具合等はよいが高價で、内縫に比し保存が劣る。

靴の選び方

ハ、外縫模造靴で釘打のものは外觀はよいが保存上よくない。
ニ、小學生以上の學生靴は内縫がよい。

靴 墨

靴クリームの選び方

- 1 不乾燥性の脂肪油を含有するここ。含有しないものは硬化し遂に龜裂する。
 - 2 遊離アルカリを含有せざるここ。含有するものは著しく腐蝕する。
 - 3 防黴剤を含有するここ。含有しないものは黴を生じ革質を損する。
 - 4 其他防水、光澤等の良いここ。
- 被服協會で頒布してゐる靴クリームは右の條件を具備した良品である。

革 具 の 手 入

古革具の手入法

- 1 手提鞆、トランク等の古くなつて割げか、つたもの、龜裂したものは良く清拭した後革具手入油を良く擦り込み乾いた布で拭ふ。

被服協會頒布の革具手入油は此の目的のために最も優れた効果を現はすものである。

2 色の褪めた革具類の色揚げ

油に溶ける染料(必要な色)を買求め

- (1)テレピン油(約5%)に溶かし (2)刷毛にて數回塗布し (3)乾いたら布片で良く擦つて餘分の染料を拭ひ取る (4)革具手入油を塗布しよく擦り込み (5)上等樹脂をテレピン油(約3%)に溶かしたものを塗布し軽く拭ふ。

護 謨 製 品 の 修 理 法

一、藥品ミ材料

1 護謨糊

有栓瓶に「ベンゾール一〇〇瓦」ミ「レヂン一瓦」を溶解し次に「生護謨(スモーク)三瓦」を加へて密閉し溶解させる。

2 稀鹽化硫黃

市販の「鹽化硫黃」を約十倍の「二鹽化炭素」又は「ガソリン」で稀薄にする。

3 アンモニヤ液

護謨製品の修理法

市販の工業用「アンモニヤ水」を約五倍の水で稀薄にする。

4 修理用護謨板

「生ゴム」に「粉末硫黄」に適當量の礦物質を加へ熱ロールで捏り、一耗位の厚さに引延し適當の大きさに切り使用する。

二、修理の操作法

1 護謨靴の甲部及護謨製品裂傷の場合

イ、張付の仕方

(1) 破損部の周圍を鏝でよく摩擦し、刷毛又は指先で護謨糊を塗布し、三十秒位放置し乾かす。

(2) 其の間修理用ゴム板にも、前記の方法でゴム糊を塗り乾かす。

(3) 次に兩方を張り合せ、ロールでよく壓した後、瓦斯又はアルコールランプで適度に煖めた鐵コテで延しつける。

ロ、仕上

(1) 揮發油を脱脂綿につけて、張付けた周圍を摩擦した後「稀鹽化硫黄」を脱脂綿につけて、二、三回塗布し約三十分位放置する。

(2) 最後にアンモニヤ水で拭ひ水洗する。

2 護謨靴の踵及底部磨損の場合

破損部を鋸で平に切り取り、鏝でよく摩擦し薄い修理用ゴム板を下張りし其の上に比較的厚い硫化した踵ゴム(半張ゴム)を前記の方法で張り付ける。

三、注意 (1) 裂傷の大なる場合には大、小二枚のゴム板を用意し小片を下張りし大片を上張りこする。

(2) 有害な瓦斯を發生する藥品が多いから、空氣の流通のよい處で操作するがよい。

(3) 藥品は火氣のない冷暗な處に貯藏し操作中は特に火氣に注意するこま。

靴の修理

靴は修理の時期を失するこ修理困難になり。遂に大破して直すこが出来なくなる。

半底

半底が十錢銀貨大に破れた時には半底を取替へるこま。
此の期を失するこ、水或ひは小石等が靴の内部に入り穿き心地が悪くなるばかりでなく遂には修理困難になる。

踵

踵が片減りした時には早速修理するこま。
殊に婦人靴等は無理に穿き続けるこ歩行困難となり非衛生的であり外觀上甚だよくない。

子供靴（發育盛りの小兒の靴は修理した小さい靴を無理に穿かすより安價な略式の靴を穿き捨てにする方が得策である。）

包装と貯蔵

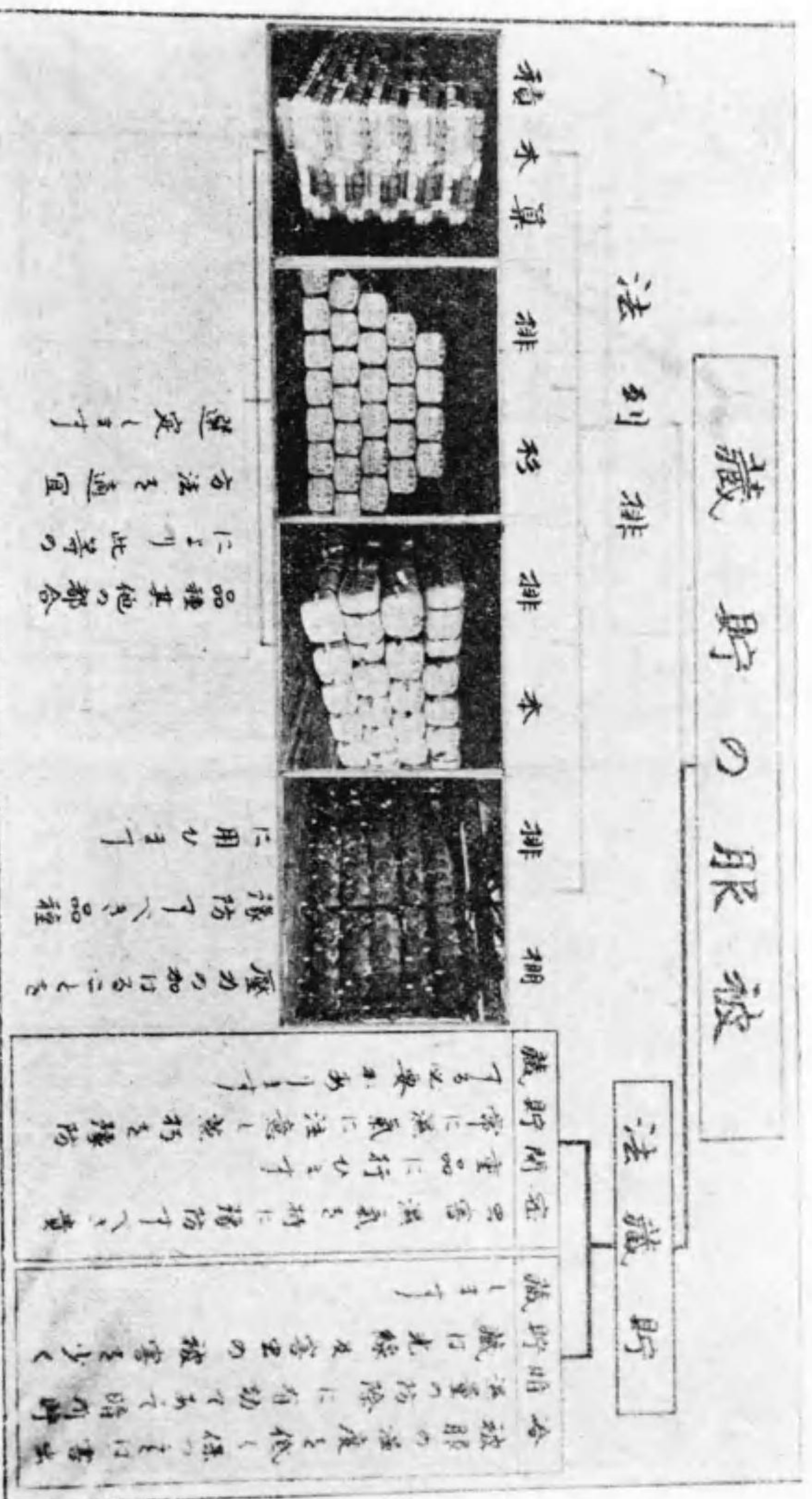
一、貯蔵被服に及ぼす諸種の影響

原因	影響	豫防
直射日光	褪色	遮蔽
温度	高い温度は凡ての方面に不利	特冷窓、殊倉庫の設備、乾燥閉置
湿度	蒸發害虫の原因	乾燥の開装、乾燥閉置
害虫	蝕害	殺虫剤の防殺
微腐	蝕	防濕、氣劑の使豫防

二、被服品包装は内容品の種類、目的等によつて種々ある次圖に示すは軍用品包装法の例である。

 <p>装包箱</p> <p>靴形又は切履を豫防すべし破服に用ひます。帽子、靴、電氣靴等も之に属します。</p>	 <p>装包(紙)布</p> <p>綿麻布製品、古品被服端数品等に用ひます。貯蔵法として不潔な免れを以て故に時々抽出検査並手入を要します。</p>	 <p>装包採壓</p> <p>貯蔵運搬に依り爲靴及毛皮製品は靴打聲採を装ひます。包装前殺虫乾燥等手入の上物品の種類に依り適當の壓力を加へて包装します。</p>	 <p>装包詰箱</p> <p>貯蔵の爲か箱詰包装にあるものは、格納箱より運送箱に詰替へ、絶對の上發運します。</p>	 <p>装包紙</p> <p>貯蔵の爲紙(布)包装あるものは、數量少きは本包装に</p>	 <p>装包布包粗</p> <p>粗包布に使用の都度送して、幾回も使用します。</p>
--	---	---	---	--	---

三、次に示すは被服貯蔵法の一例で、圖は軍用被服貯蔵の實例を示すものである。



被服協會推奨被服

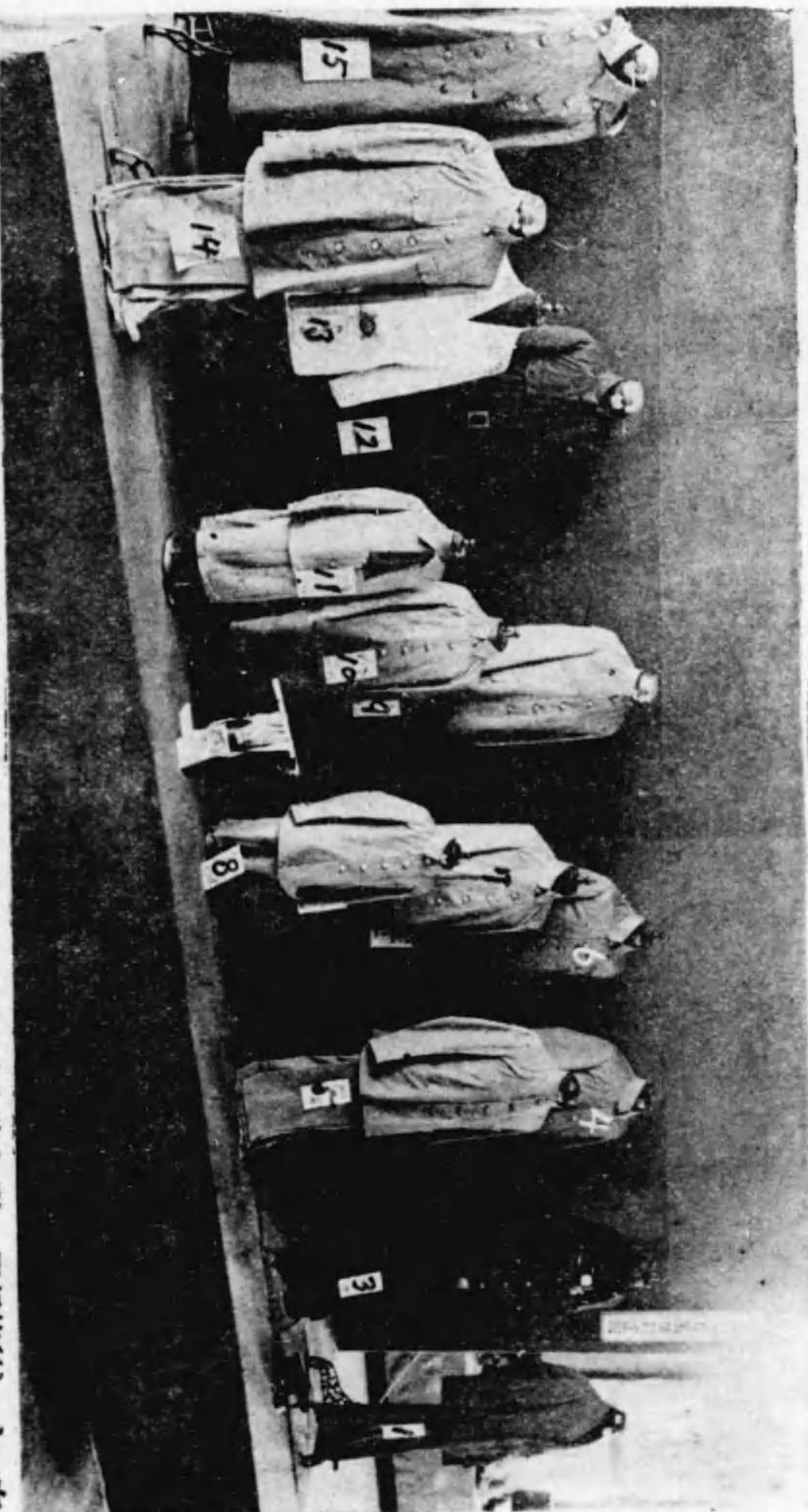
被服協會推奨の地質は廉價で、生地は強く、褪色し難いものを選び、服の形は用途に應じて夫々研究して製作してある。次圖は被服協會推奨の服地、服、靴、帽子、天幕用具等である。



型號四右同(5)。型號二右同(4)。型號一服夏員職(3)。型號三右同(2)。型號二服冬員職(1) 5右(てつ)向
型號二被外(11)。服生學女(10)。型號一服生學(9)。服製作(8)。型號二右同(7)。型號一服團年青(6)
被服協會推奨被服

官廳學校團體制定服

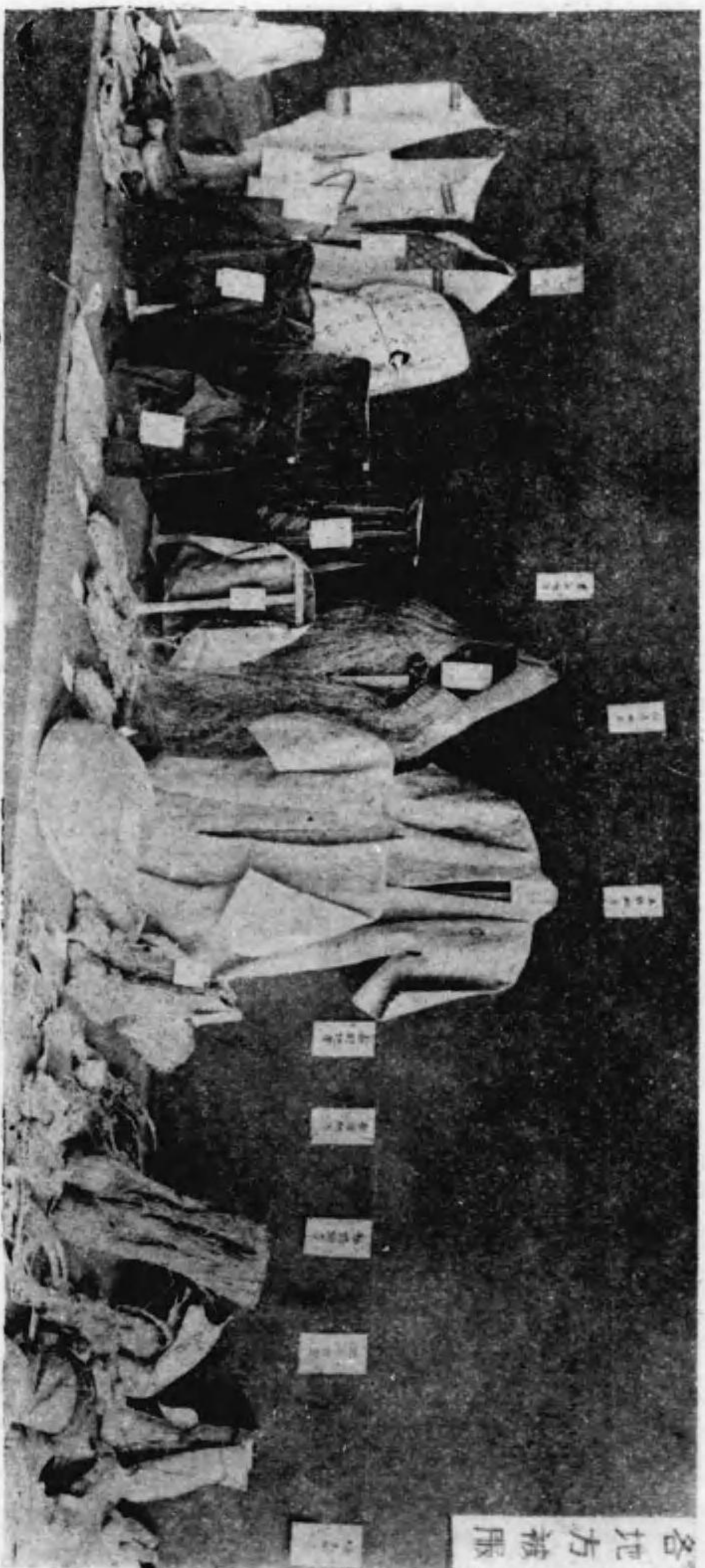
被服協會の推奨により各官廳學校團體等の制定した服の主なものを次に示す。



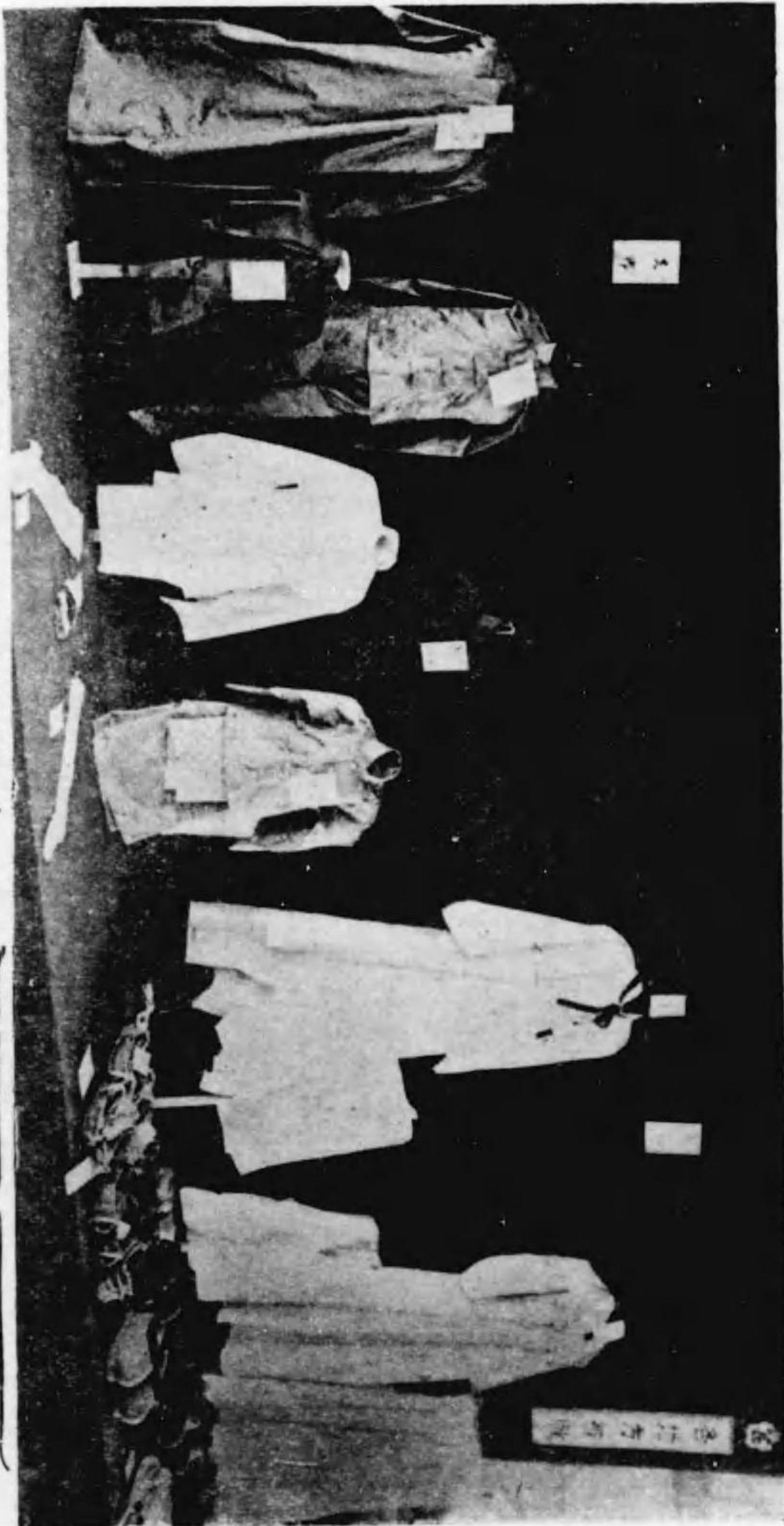
右(1) 旅行旅(1) 5。右(2) 服防清省務内(2) 8。右(3) 服徒生校學等中府京東(3) 8。右(4) 服徒生校學等中府京東(4) 8。右(5) 服徒生校學等中府京東(5) 8。右(6) 服徒生校學等中府京東(6) 8。右(7) 服徒生校學等中府京東(7) 8。右(8) 服徒生校學等中府京東(8) 8。右(9) 服徒生校學等中府京東(9) 8。右(10) 服徒生校學等中府京東(10) 8。右(11) 服徒生校學等中府京東(11) 8。右(12) 服徒生校學等中府京東(12) 8。右(13) 服徒生校學等中府京東(13) 8。右(14) 服徒生校學等中府京東(14) 8。右(15) 服徒生校學等中府京東(15) 8。

各地方被服

雪國の履物、其他各地の特種被服、臺灣、朝鮮、支那の服等の數例を示す。



各地方被服 臺灣 各種特の地方佐土 靴 袴



服 那 女

服 婦 朝

廣幅織物製品

一、廣幅織物の利點を列擧すれば次の如し。

1 生産者側

- イ、大量生産をなし得ること。
- ロ、生産費を低減せしめ得ること。
- ハ、輸出品に轉向する可能性を有すること。
- ニ、小幅用の設備を節約し得ること。

2 販賣者側

- イ、市價を低下せしめること。
- ロ、和洋服共通になること。
- ハ、反物裝飾を廢止すること。
- ニ、尺賣制の合理化になること。

3 消費者側

- イ、價格の低廉なること。
- ロ、布を節約し得ること。
- ハ、裁縫時間を節約し得ること。

廣幅織物製品

ニ、和洋服其の他に共用するもの。

ホ、尺買をなし得るもの。

二、廣幅物應用の實例

1. 着長物男裁本

小幅物を使ふこ布が **一〇米四二五(鯨尺二丈七尺八寸)** 要るが廣幅物である **四米六八八**
 小幅尺 ^{一丈二尺五寸} **二丈五尺** で濟むから布で ^{一尺四寸} **五二種五小幅尺二尺八寸** の節約が出来る。
 假に廣幅物 **一、米(二尺七寸)** 一圓の品として計算すれば、廣幅物では **四圓六十八錢** で
 間に合ふものが小幅物である **五圓二十一錢** を要し、差引 **五十三錢** を無駄に使ふこと
 になる。此の外廣幅物を使ふ裁方が簡單で縫代が少ないから裁縫の手間も省け又裁方の
 自由である。

2. トーコ物女

廣幅物を使ふこ、衿が道行、ヘチマ何れでも同じ様に裁てるから若し仕立違ひが
 あつても安全である上用布も小幅物に較べて長着の場合同様或は夫れ以上節約が
 出來て非常に經濟的である。即ち小幅物である **三丈物** であるが廣幅物である **四米四六三(一丈二尺九寸)** で前後共に申分のないものが出来る。

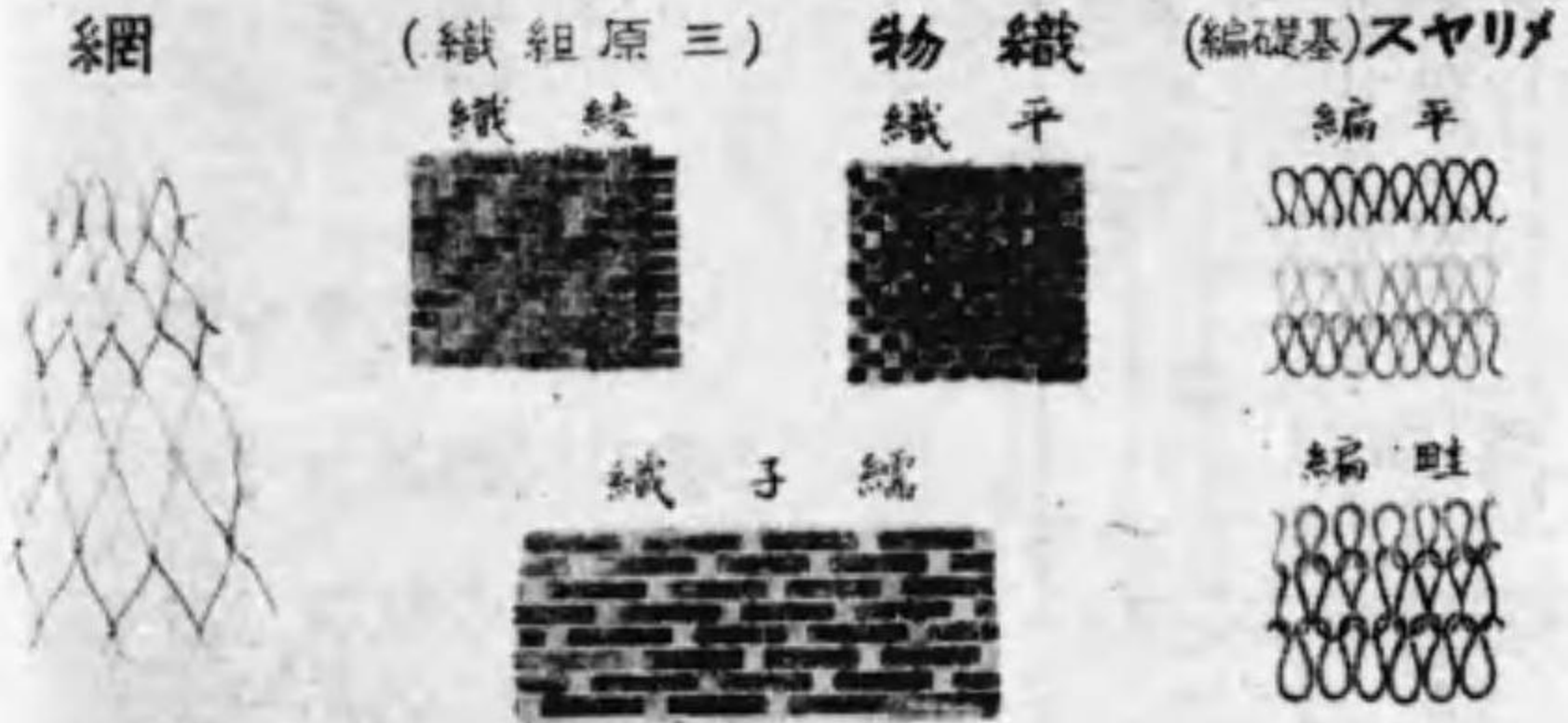
例 三、廣幅織物裁方の一
 女裁女着物 裁方の特徴
 1 裁方が簡單で縫代が少いから裁縫に手間が省ける
 2 裁方の工夫が自由であるから入尺の節約が出来る
 下圖の寸法は單位種()の内の數字は鯨尺、洋數字は横の長さ、日本數字は縦の長さを示す。

袖		167 (44)	袖	共	共	195 (33)
袖		144 (38)	前	衿	前	42 (11)
後		288 (76)				

メリヤス類

一、メリヤス織物との相違

メリヤス織物との相違

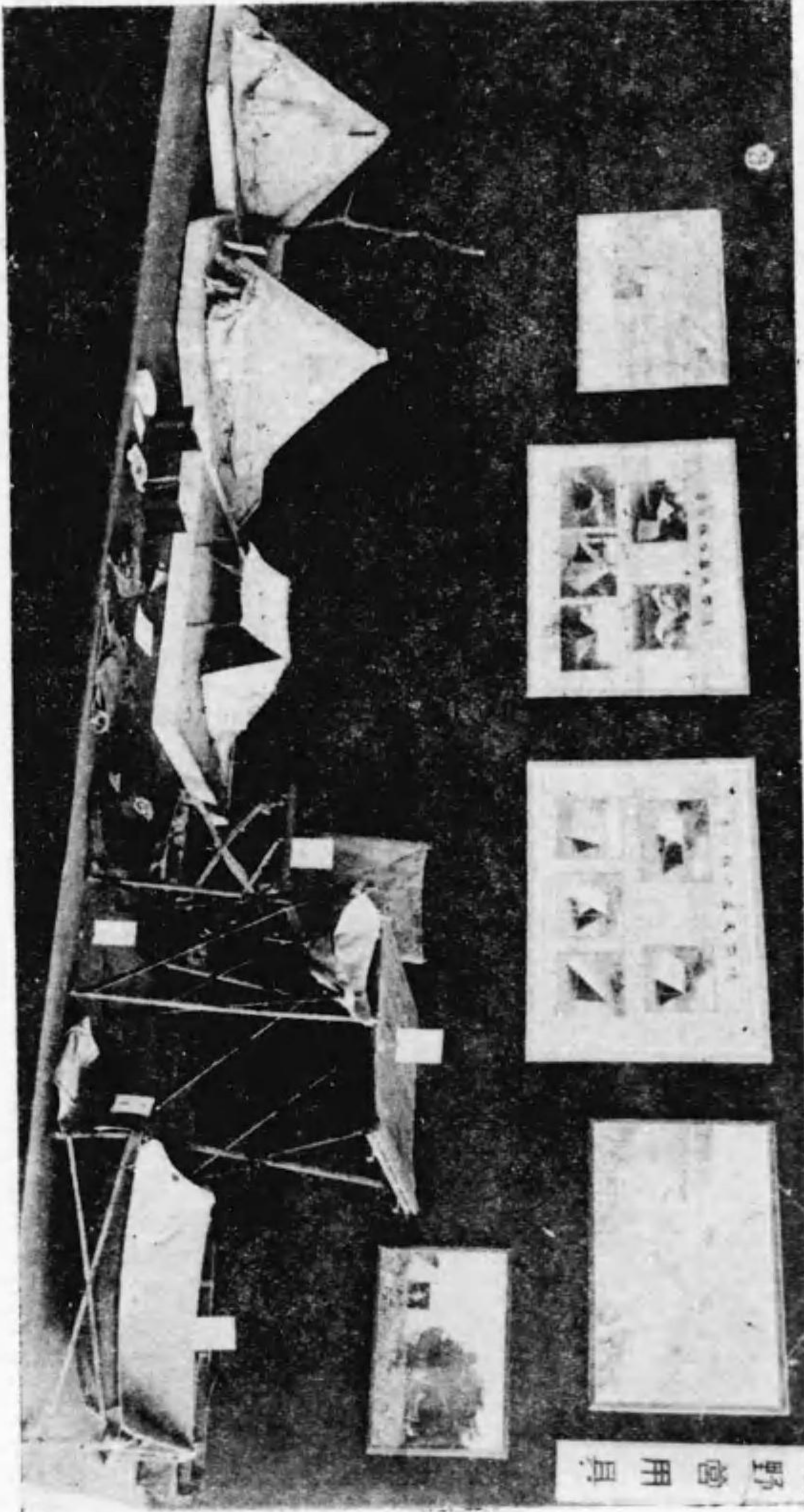


メリヤスとは一本の糸が屈曲して多くの輪を作り是等の輪と順次に次列の輪に通し互に絡り絡み合せるものである
 基礎編として平編(袋編)畦編(ゴム編)片畦(両畦)等がある
 靴下、手袋、袋編、ゴム編の應用
 ジャケット、腹巻、片畦、両畦の應用
 都服巻、両畦、ゴム編、袋編の應用
 モリヤス、肌着、綿メリヤス、袋編、ゴム編の應用
 織物とは経糸及緯糸の二種類の糸を要し之等が直角に交叉して出来たものである
 原組織として平織、綾織、縞子織あり精巧なる紋織物或は新流行の織物、如き皆之等の應用に過ぎない
 平織組織の織物、縮緬、お召、甲斐絹、ネル、塩瀬、寒紗、縮緬等
 綾織組織の織物、カシミア、袴地、官商、サージ
 縞子織組織の織物、本縮子、親克縮子、ランビース、イブ、アラスカ
 三原組織の應用、ハッ橋、八反、縮珍、博多織、風通織、紗織等
 網とは一本の糸が互に交叉して直角又は斜交に
 なつて其交叉点で結び付けられてあるものである
 網、魚網、ハンモック、ネット

二、メリヤス機械とその主要製品

メリヤス機械の主要製品

靴下専用機械	吊機	手動式縫製機	種類	機能	主要製品
横機械で靴下を編むより幾分生産高は多いが横機械の様に同一の機械で針数や寸法の違ったものは絶対に編めぬ	反物の様に一定の幅の長い生地が編まれる又同一の機械で裏毛編でも一重編でも自由に編むことが出来る	縫目なしのメリヤスおいろいろの形に自由に編める又二重編で裏と表と変った編目を出し幅は廣くも狭くも出来る			手袋、子供洋服スボン、下、子ヨキ、腹巻、シヤケツ、スウエーター、シヨール、襟巻、ネクタイ、シヤツ袖口等
					シヤツ、ズボン下等の生地を編み之を裁断縫製して製品とする
					婦人用靴下、男子用靴下、小兒用靴下等



野營用具

次圖に示すは野營用具各種で、水槽、洗面器、テーブル、椅子等は凡て折疊み式になつてゐる。

法寸準標下靴短物男

サ長/足 (A)	幅/脛 (B)	(D) サ長/脛		サ長/織口 (C)
		物通普	物長	
8	3 1/2	11 1/2	12 5/8	4 1/2
8 1/2	3 5/8	11 3/4	12 7/8	4 3/4
9	3 3/4	12 1/4	13 1/4	5
9 1/2	3 7/8	12 1/2	13 3/4	5 1/4
10	4	13	14 1/4	5 1/2
10 1/2	4 1/8	13 1/2	14 7/8	5 3/4
11	4 1/4	14	15 1/2	6 1/4
11 1/2	4 1/2	15	15 1/2	6 1/2

法寸準標下靴長物人婦

サ長/足 (A)	幅/首足 (B)	幅/脛 (C)	(D) サ長/脛		
			物短	物通普	物長
5 1/2	2 1/4	2 1/4	15 1/2	16 1/2	17 1/2
6	2 1/2	3	16 1/2	17 1/2	18 1/2
6 1/2	2 3/4	3 1/4	17 1/2	18 1/2	19 1/2
7	2 3/4	3 1/2	18 1/2	19 1/2	20 1/2
7 1/2	3	4	19 1/2	20 1/2	21 1/2
8	3 1/4	4 1/4	20 1/2	21 1/2	22 1/2
8 1/2	3 1/2	4 1/2	21 1/2	22 1/2	23 1/2
9	3 3/4	4 3/4	22 1/2	23 1/2	24 1/2
9 1/2	4	5	23 1/2	24 1/2	25 1/2
10	4 1/4	5 1/4	24 1/2	25 1/2	26 1/2
10 1/2	4 1/2	5 1/2	25 1/2	26 1/2	27 1/2
11	4 3/4	5 3/4	26 1/2	27 1/2	28 1/2
11 1/2	5	6	27 1/2	28 1/2	29 1/2

三、靴下の標準寸法表

メリヤス類

家庭用ミシンとアイロン

一、家庭用ミシン使用上の注意

- 1 使用前二、三回空轉をなし機能の良否を確むるこゝに。
- 2 空轉する際は舟(下系管)を入れる、もの)及上系を外し置くこゝに。
- 3 針は各ミシンに適合のものを使用するこゝに。
- 4 地質を縫ひ初むる前糸の調子の良否を確むるこゝに。
- 5 針及縫糸の太さ並地質、厚薄の關係に注意するこゝに。
- 6 糸調子の變化の調整は大體上糸調節器押へ金の壓力及舟にて加減するこゝに。
- 7 使用後は必ず手入をなし且適度の注油をなし置くこゝに。
- 8 附屬部分品の比較的破損し易き物を上ぐれば次のごとし、
針、舟、糸卷管、小鎌、大鎌、一部送り、小螺子、糸掛。

二、家庭用電氣アイロンに就て

- 1 電燈線に接続し安全に使用出来るもので容量の規定は四〇〇ワット以下である。
- 2 アイロンの大きさは三ポンド―二五〇ワット、四ポンド―三〇〇ワット、五ポンド―四〇〇ワット、六ポンド―五〇〇ワット位でその内四ポンド―三〇〇ワット位が便利である價格は二圓五〇―三圓五〇位

- 3 四〇〇ワット以上を使用する場合は電燈會社へ申込み設備をしてもらふこゝに。
- 4 アイロン内部の發熱體は堅牢且つ熱傳導良好にして耐熱性ある絶縁物を用ひたるものを選ぶがよい。
- 5 アイロンの溫度上昇規定は連續使用狀態に於て手の觸れる把手の部に於て攝氏三〇度、金の如き可燃質物に接觸する部分にあつては攝氏五〇度以下になつてゐる。

三、電氣アイロンの理想的溫度

- | | |
|----------------------|-------------|
| イ、絹布ハンカチーフ薄物類 | 一三〇―一四〇度(攝) |
| ロ、毛織物洋服セル、フランネル、シャツ類 | 一四〇―一六〇(攝) |
| ハ、木綿類、麻織物類 | 一六〇―一八〇(攝) |

軍服の修理

一、被服移動修理車の概要

戦地又は野外に於て軍隊の行動に伴ひ敏速に破損被服の修理を實施する爲に研究されたもので、數次の出兵に際して使用され非常な好成绩を収めたものである。

構造は、自動車上に被服の修理機を設備したもので動力によつて機械を運轉し作業をなす。最近のものは鐵道軌條を走り得るやうに車輪を取り換える装置になつてゐる。

修理作業力は靴工移動修理車は一臺一時間で編上靴五十組、縫工移動修理車は一臺一時間で襦袢三十六組内外である。

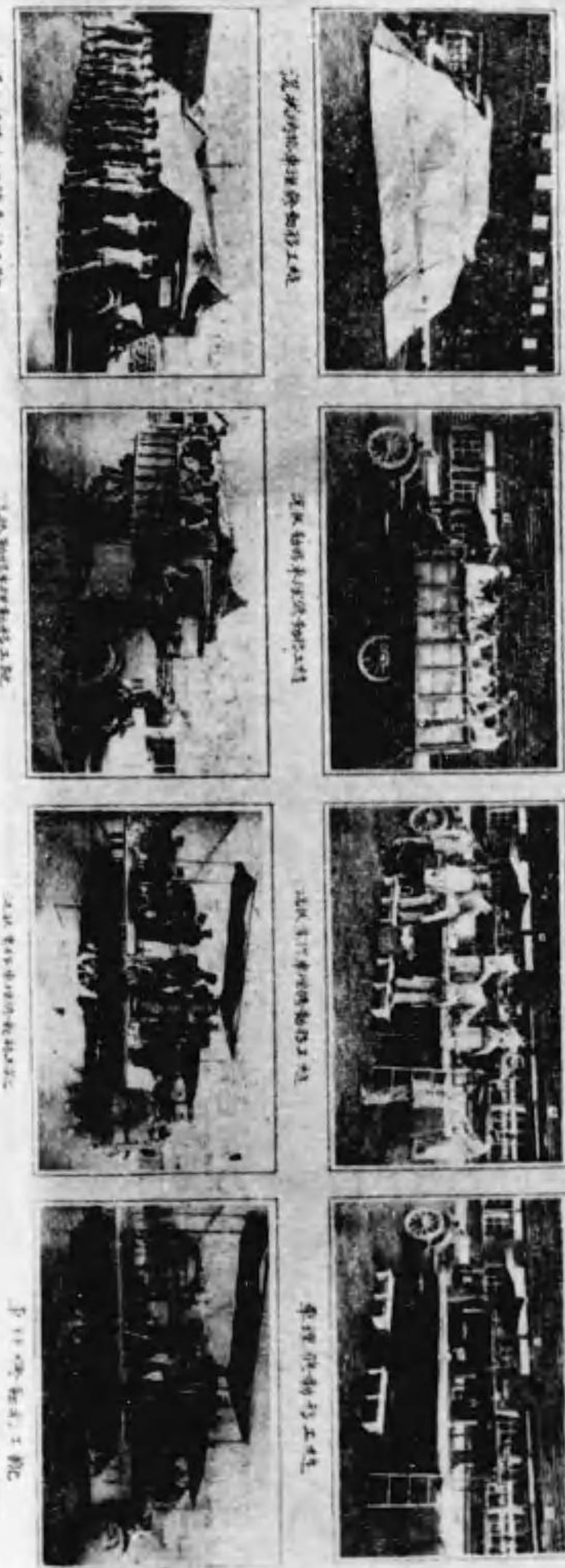
二、被服移動修理車の特長

軍服の修理

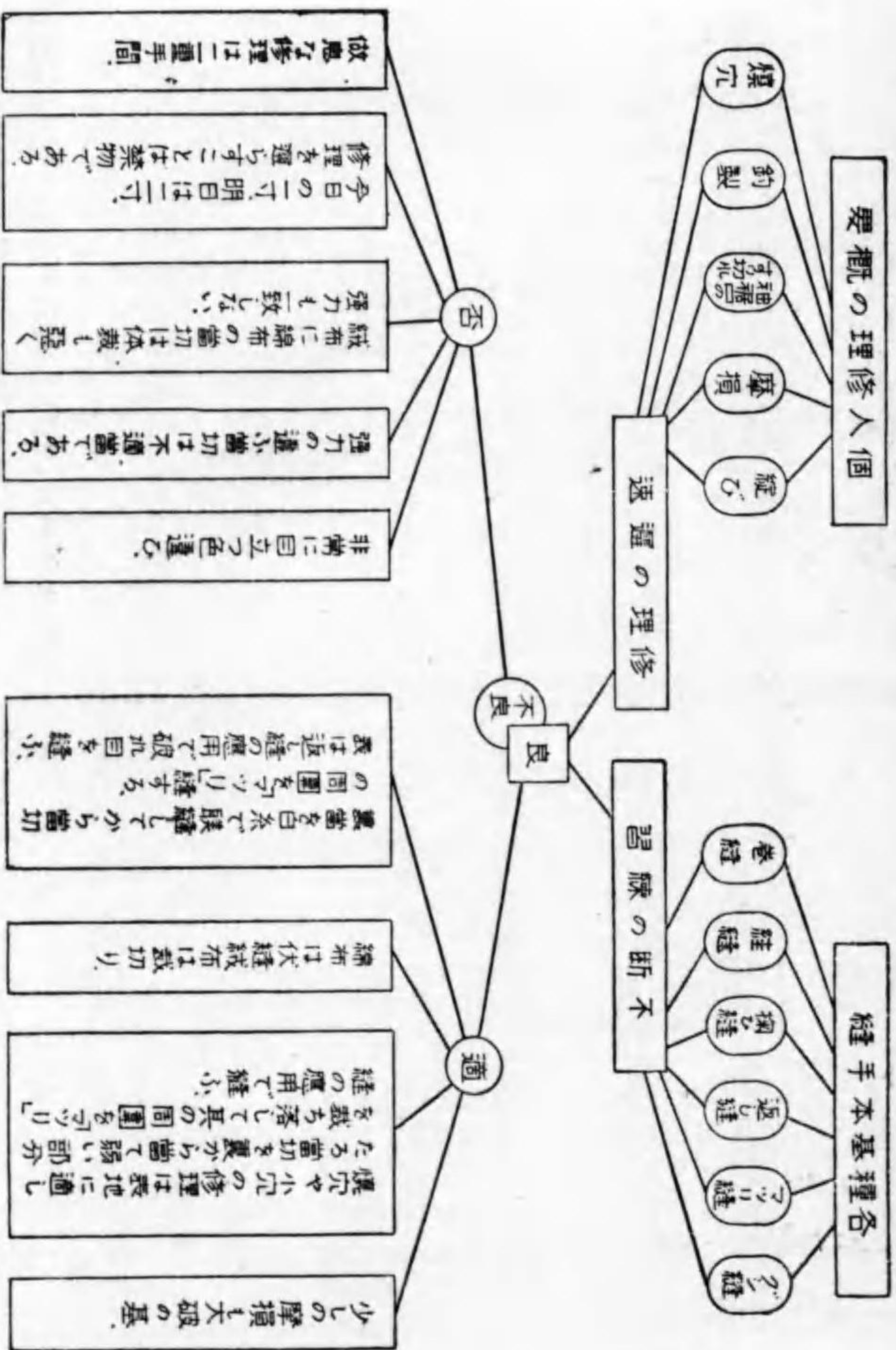
- 1 随時随所に於て敏速に被服の修理を実施し得る。
- 2 作業力が大で且つ適切な修理を実施し得る。
- 3 以上の結果

- イ、修理の時期を失するこゝもなく。
- ロ、保存命数を延長し
- ハ、補給数を節約し
- ニ、原料資源の愛惜を圖り得る利がある。

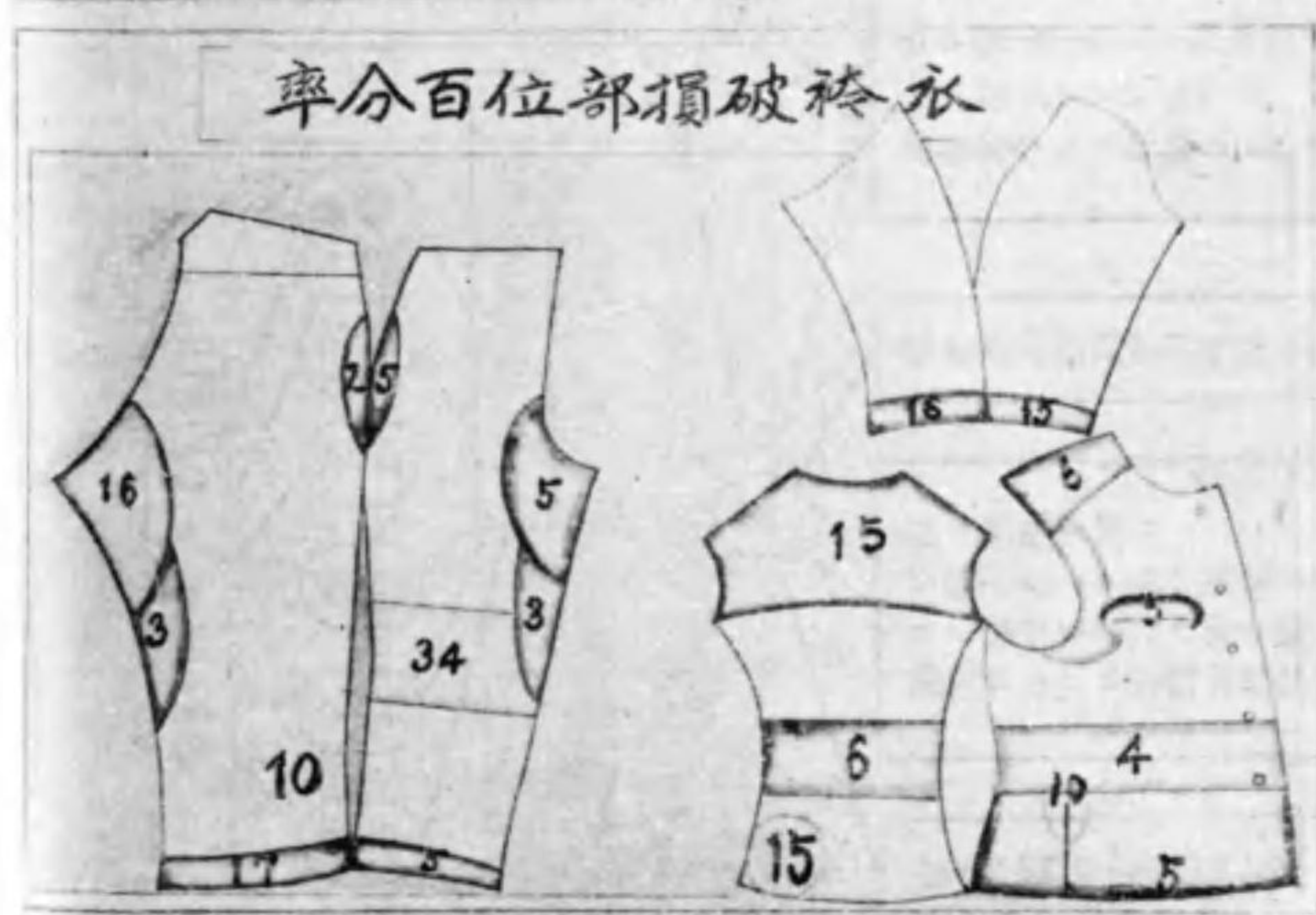
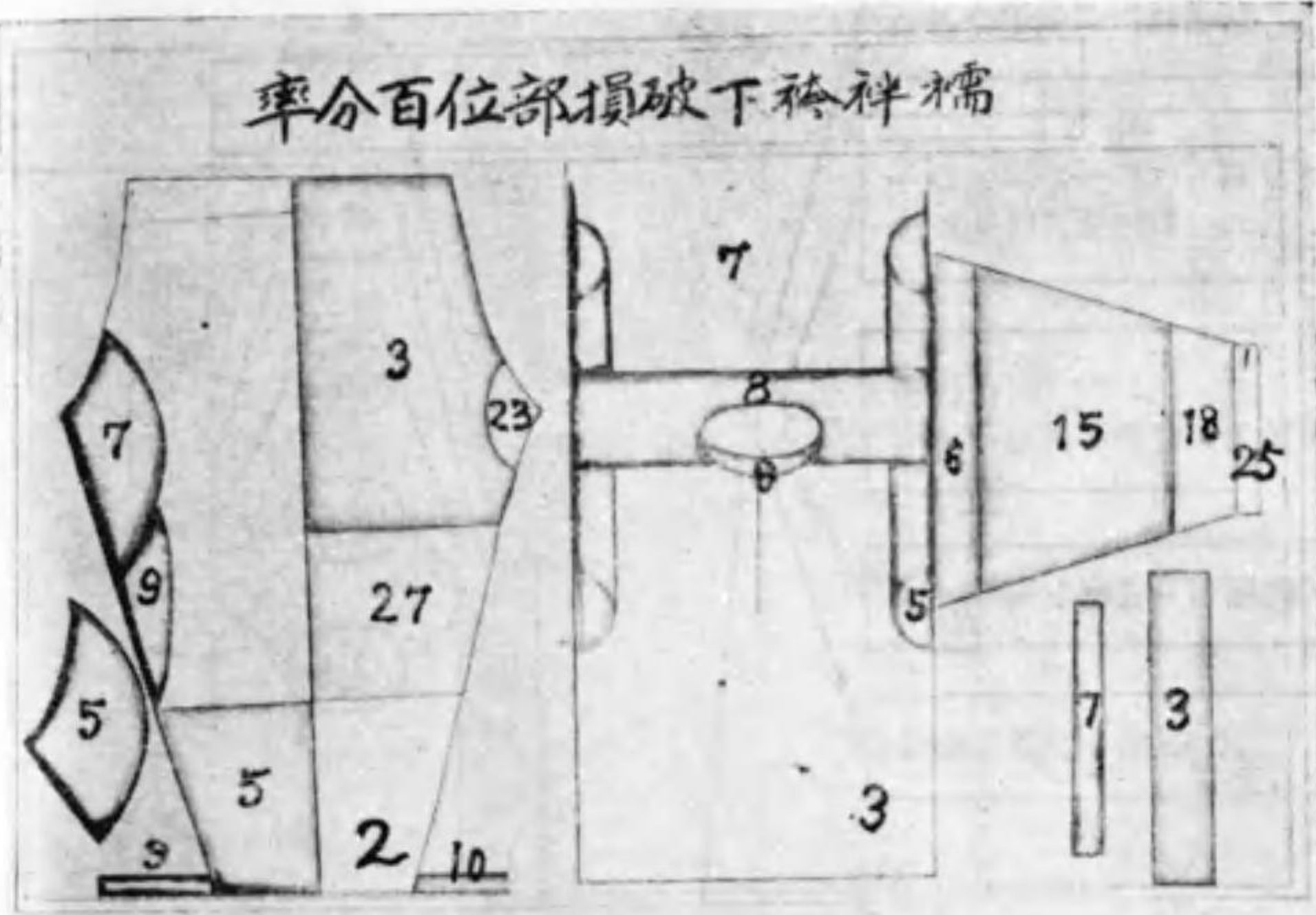
車 理 修 動 移 服 被



三、個人修理の概要



四、衣袴及襦袢袴下の破損部位百分率
数字は破損の程度を%で表はしたものである。



軍隊被服廢品利用

被服資源の貧弱な我國に於ては軍隊は率先して被服品の廢品利用法を講じてゐる。圖の下方に陳列してあるのは、軍隊の手によつて利用された軍用品である。上方のポスターは軍隊の被服愛護に關するものである。



軍隊被服廢品利用

家庭被服廢品利用

一、實施法

廢品↓解體↓洗濯↓補修↓加工(脱色、漂白、染色等)↓製作↓製品

二、利用の實例

家庭から生ずる一般織物地の廢品利用の實例を簡単に表記するに次のやうである。

三、被服廢品利用の實例

廢品の種類	利用製品	利用の概要
毛織物の洋服地	子供服、子供チョッキ、子供パンツ、子供帽等	其の儘、或ひは色揚し、損傷の部分避けて裁斷縫製する
通學用手提鞆		染め直し、刺繡などを施して製作する
小學生草履袋、水筒		染替して製作する
覆、筆入		履物は芯にボール紙を入れて作る
小兒靴、スリッパ、女草履、足袋カブー		履物は芯にボール紙を入れて作る
冬座蒲團		小片にして染め分けて縫ひ合せる
コート類		其のま、或ひは色揚して製作
ハーフコート類		其のま、或ひは色揚して製作

キヤラコ ポプリン 富士絹等の ワイシャツ	メリヤス	シャツ類	ネクタイ	ソフ帽 羅紗帽	カ ラ ー
子供エプロン 男子シャツ、シユミ ズ、ドロース 女子夏服、ベビー服	前掛、鏡掛 子供シャツ、子供襦 袢	猿股、腹巻 襦袢、襪、蒲團、雑巾	子供ネクタイ、蝶ネ クタイ	スリッパ、子供靴 筆入、靴磨き	荷札
袖、襟以外の丈夫な所を用ふる	型入を上手に破れた所を避けて裁つ	身頃を利用し襟、袖等は別の色布をつける	鏡掛には家庭染色を應用する。	弱い部を避けて全體を小さく裁つ	胸の部分を探る
方形に裁つて用ふ	染直し切れた部分を除いて小さく作る	色揚し、又裏返しすれば再び用ひられる	色揚し、又裏返しすれば再び用ひられる	腰紐、羽織紐、つけ紐等にする	揚子入、名刺入、櫛入、財布其他の袋物
				染替えて裏を用ひる	そのま、又は染めて用ふる
				小さく切つて針金をつける	

シヨール類	ハンケチ類	リボン類	毛布	敷布
小 兒 用 品 ランプシード、小カ ーテン テーブルセンター、 壁飾	小 風 呂 敷	紐 類	袋 物 類 子供冬服、子供オ ーバー スリッパ、巻脚絆	敷 物 保温用包み布 雑 巾 露みり、枕カバー
ベビー用として裏に柔かい綿布を用ひて帽子、服、 其他附屬品を製作する スカーフの如きを淡色に染めて用ひる	漂白し絞染なごにして用ひる 漂白し蠟染なごを應用して作る	長く繼いで紵ける	小さい袋物の表地とする。 色揚して作る防寒用としてよい 冬臺所用スリッパにする、巻脚絆は長く裁ち縁か りをする	湯たんぼ、釜等を包んで保温用とする 小さく断つて用ひる よく洗濯して湯上りとし、小さく切つて枕カバーに する 丈夫なものは何回も色揚して用ひる

蚊 帳	カーテン類	洋 傘	風 呂 敷 類
小 蚊 帳、蠅 帖 網、籠 張	染 色 テーブル掛、座蒲團 覆 エプロン、前掛、子 供服 クッション、テーブ ル掛	風 呂 敷、袋 座蒲團、クッション 袋物類、其の他 色 揚、染 替 クッション、座蒲團	大 風 呂 敷 帛 紗
丈夫な部分だけを採つて用ひる 子供用の魚網、虫網とし、或ひは虫籠に張る	白地ものは染色して用ひる 白地ものは漂白して白又は蠟染めにして用ひる 白地ものを漂白或ひは染めて作る 厚地カーテンを色揚して用ひる	厚地のもものを大風呂敷、大袋とする 骨から外し、二、三の色に染め分け縫ひ合はせる ネクタイ、半襟等の利用と同様にする 無地染、絞り染等とし其儘用ひる 染め直して作る	絹風呂敷等の丈夫な部分を探る 綿風呂敷を継ぎ合せて濃色に染める

毛 革	小 肩 布 類 布						空 氣 枕	子 供 服、附 屬 品
皮 類	靴 中 敷	名 刺 さ し	子 供 靴、スリッパ	拭 布 類	ハ タ キ	紐 類	細 工 物 類	蒲 團、クツシヨ
類 類	靴 形 に 切 っ て 用 ひ る	ト ラ ン ク の 名 刺 さ し を 作 る	柔 かい も の で 作 る	柔 かい 布 片 を 硝 子 拭 き、機 械 拭 き する	絹 布 類 を 引 裂 い て 作 る	細 長 い も の を 繼 ぎ 合 せ て 作 る	袋 物、入 物、箱 類 等 に 用 ひ る	小 片 を 澤 山 縫 合 せ て 作 る
								防 水 性 が あ る か ら 涎 掛、吸 入 器 用 と する
								小 學 生 用 の 筆 入、草 履 袋 を 製 作 する
								濡 手 拭 入
								空 氣 枕 か ら 作 る
								筆 入、草 履 袋
								涎 掛 類
								綿 風 呂 敷 を 染 め て 子 供 服 の 袖、裾、襟、ネ ク タ イ 等 と する

工業的被服廢品利用

一、利用の順序



二、利用の實例

工業的廢品利用の實例を圖示するに次のやうである。

工業的被服廢品利用

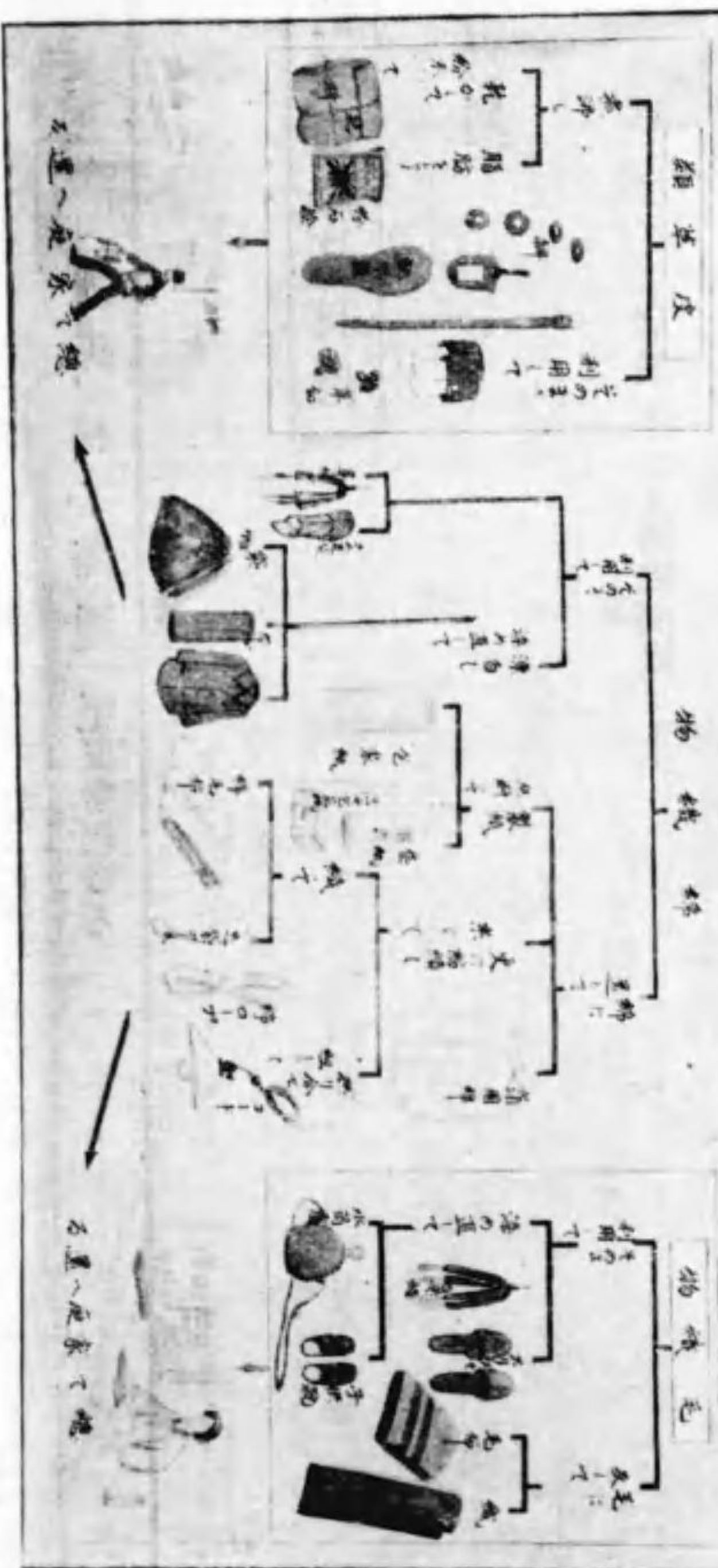
爪皮、椅子蒲團	毛皮を用ひる
バンド類	體裁よく繼ぎ、靴、ランドセル等のバンド尾錠革にする

被服廢品の利用

此の狀態を考へ、
一人の衣類
「片」程衣類
廢品の利用は勿
論はなかり也

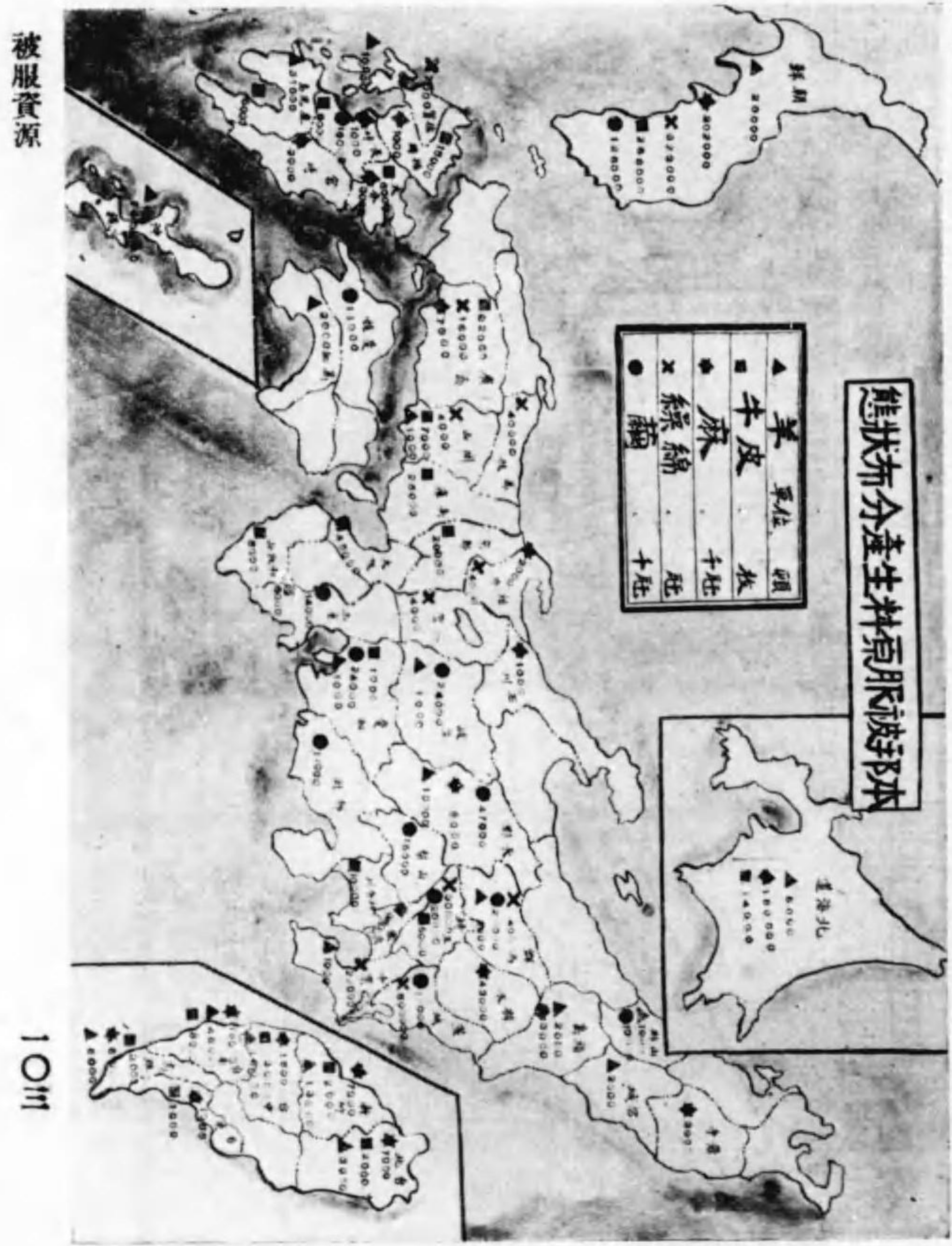


我國の被服廢品は
悉く外凡て原料
は外國の原料に
なる



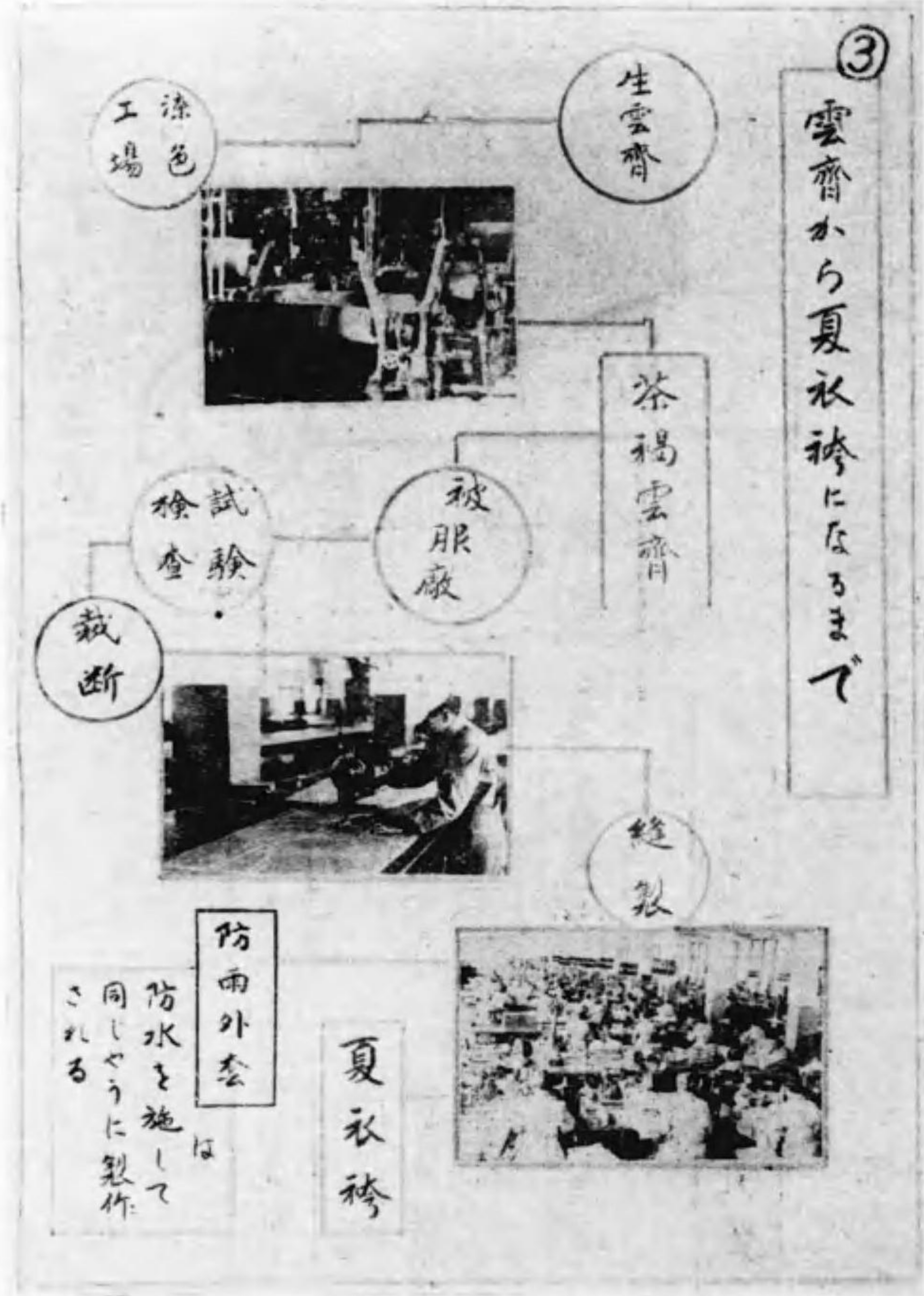
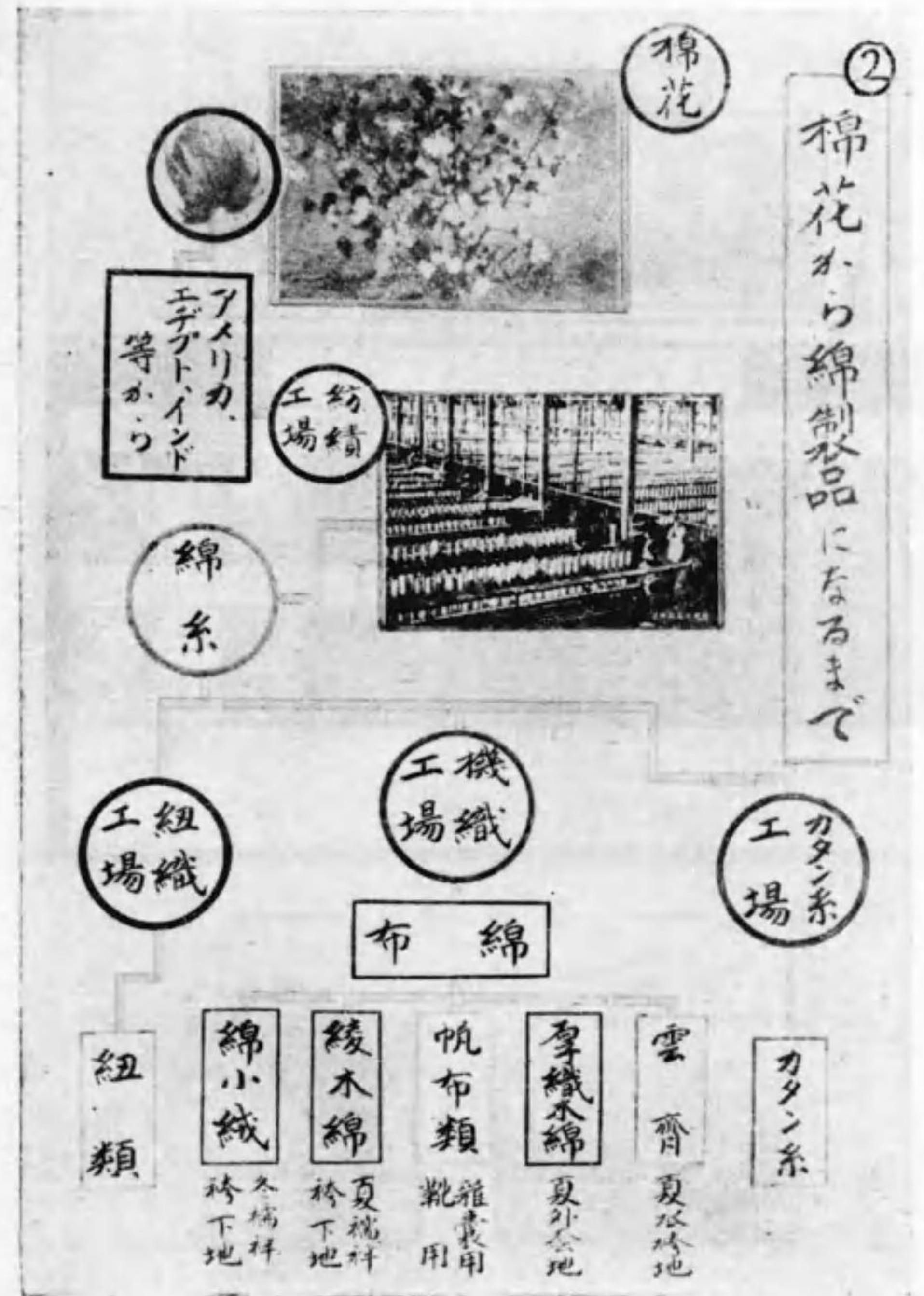
被服資源

次は日本及び世界に於ける被服資源を圖示したものである。



被服資源

1011



④ 亞麻から麻製品になるまで

亞麻

製麻工場

繊維と
糸に紡ぎ
布に織る



交織麻布
厚織麻布
真地麻布
ダック

縫製

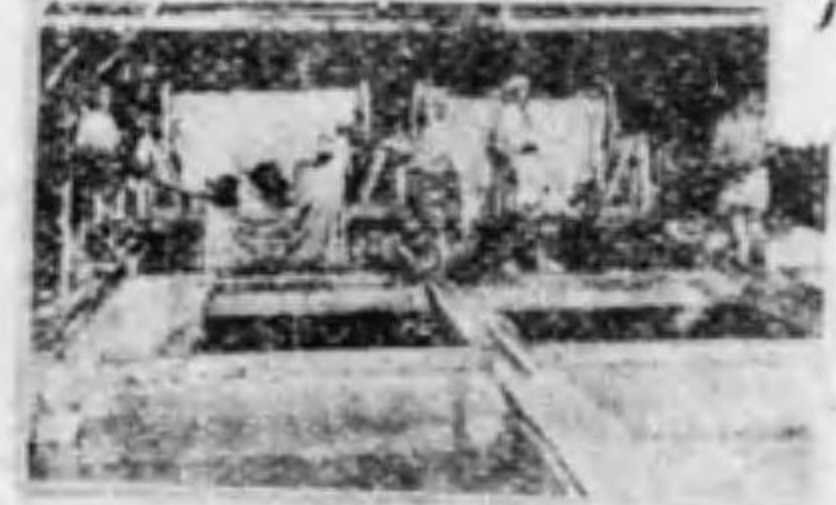
携帶天幕
フロン皮枕覆
真地
天幕類

⑤ 皮から靴になるまで

原皮



鞣工場
なめす



革底

革甲

被服廠



製靴の
工程
四十六
工程



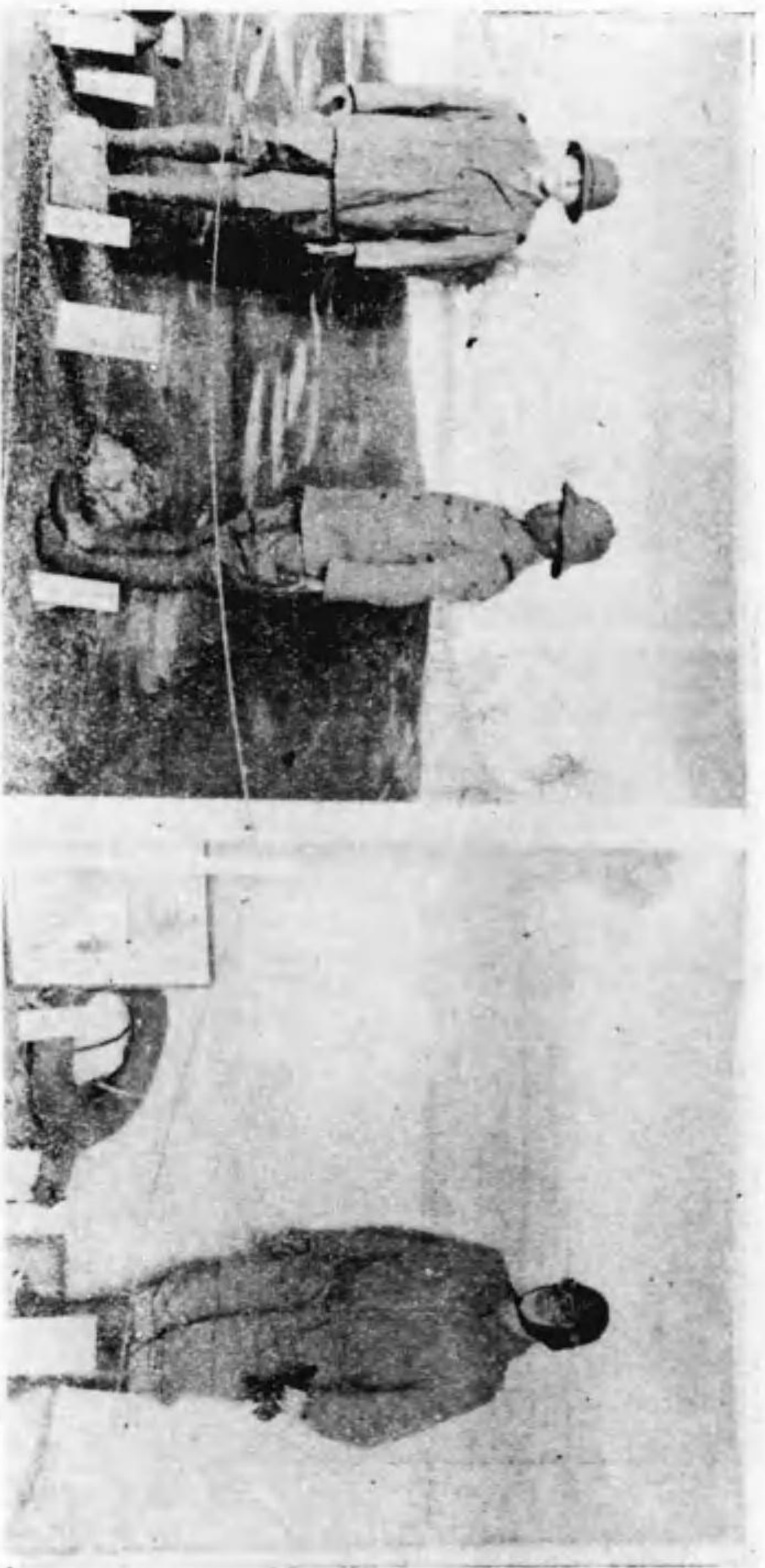
軍靴

⑥ 毛皮が防寒被服になるまで



軍用特種被服

左圖の向つて右は航空浮衣で、水中にても長時間浮いてゐる様に作られた被服である。
向つて左の二體は熱地で着る防暑被服で、帽はヘルメット、服は折襟、脇下に通氣口を設けてある。

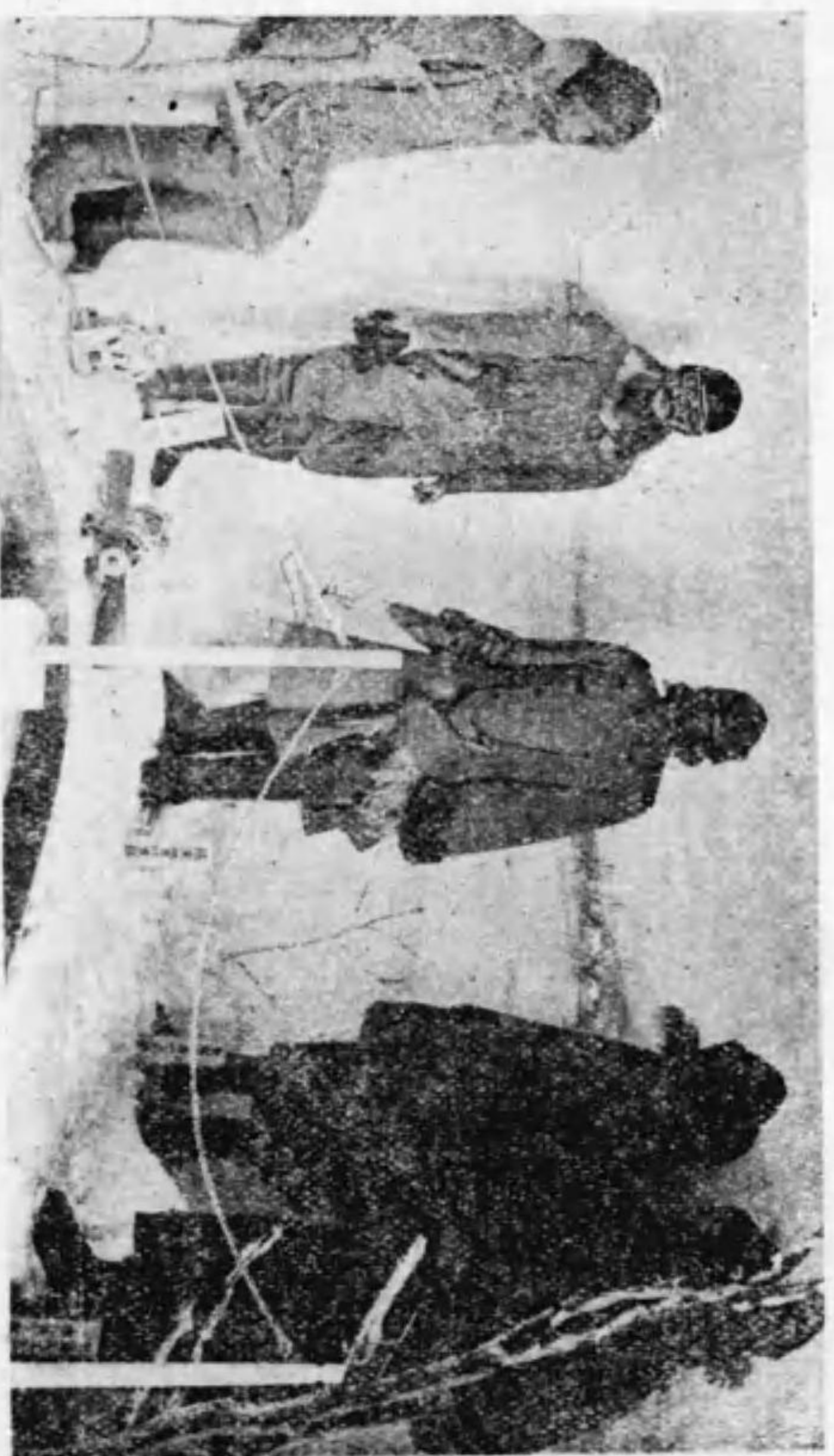


軍用特種被服

軍用特種被服

一一二

左圖は向つて左から電熱航空被服、航空冬服、極寒地用防寒服、亞寒地用防寒服、日露戦争當時の防寒服である。



昭和七年六月二十日印刷
昭和七年六月二十五日發行

【定價金拾錢 送料金貳錢】

東京府下北豊島郡岩淵町大字赤羽
陸軍被服本廠内

發行所 被服協會

電話大塚二一五番
振替東京七六〇一七番

發行者 同 木 貞 雄

印刷所 東京市麴町區隼町四番地
小林 又七 印刷所

印刷者 東京市麴町區隼町四番地
小林 又七

不 許
複 製

終

