

JIS

織維製品

日本工業規格

布はくスリッパの寸法

L 4101-1960

(1973 確認)

1. 適用範囲 この規格は、婦人用普通形の布ハクスリッパの寸法について規定する。
2. 種類 スリッパの大キサによる種類は、表1の14種とする。
3. 寸法および許容差 寸法および許容差は、表1による。

表 1

単位 cm

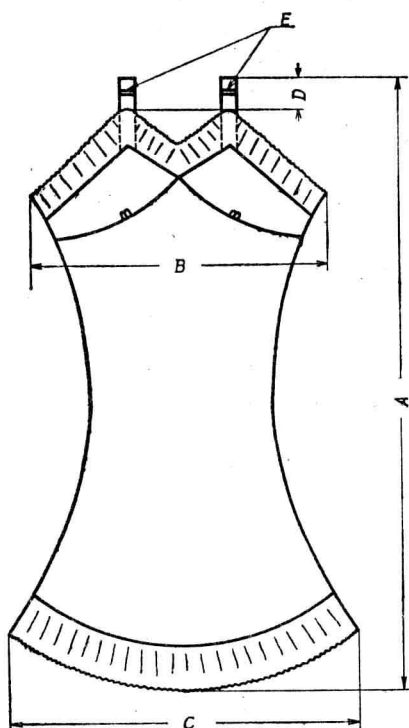
種 類	総タケ (A)		胸回り (B)		スソ回り (C)	つりひも (D)	
	寸 法	許容差	寸 法	許容差	寸 法	寸 法	許容差
80 - 90 83 - 90	90	± 1	80 83	± 1	120 ~ 125	12	+ 1 - 0
80 - 95 83 - 95 86 - 95	95		80 83 86		120 ~ 130		
83 - 100 86 - 100 90 - 100	100		83 86 90		125 ~ 135		
83 - 105 86 - 105 90 - 105	105		83 86 90		125 ~ 135		
86 - 110 90 - 110 95 - 110	110		86 90 95		130 ~ 140		

4. 寸法のはかり方

4.1 はかり方 製品を平らな台の上におき、完全にシワを延ばして安定した そのままの状態においてはかる。

4.2 はかる位置 図1に示す位置によって、それぞれはかる。ただし、つりひもについては、図1に示すようにアジャストをつりひもの中央の位置においてはかる。胸回りおよびスソ回りは、はかった長さの2倍とする。

図 1



A: 総タケ (レングス)

B: 胸回り (バスト)

C: スソ回り

D: つりひも

E: アジャスト

主 務 大 臣: 通商産業大臣 制定: 昭和 35. 9. 1 確認: 昭和 48. 1. 1

官 報 公 示: 昭和 48. 2. 8

原案作成協力者: 日本布帛製品協会

審 議 部 会: 日本工業標準調査会 繊維部会 (部会長 成田 時治)

審議専門委員会: 布ハクスリップ寸法専門委員会 (委員長 浜野 太郎)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部繊維化学規格課 (〒100 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1) へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 3 年を経過するごとに日本工業標準調査会で審議し、確認、改正又は廃止されます。

財団法人 日本規格協会 (〒107 東京都港区赤坂 4 丁目 1-24) 昭和 49. 11. 1 第 1 刷 改版第 3 刷発行

印刷所 株式会社第一印刷所

Printed in Japan

定価 40 円*

日本工業規格

JIS

た び

L 4104-1960

(1969 確認)

(1972 確認)

(1975 確認)

(1978 確認)

1. 適用範囲 この規格は、既製たびについて規定する。

2. 種類 大きさによる種類は、つぎによる。

28 cm	27 cm	26.5 cm	26 cm	25.5 cm	25 cm	24.5 cm	24 cm	23.5 cm
23 cm	22.5 cm	22 cm	21.5 cm	21 cm	20 cm	19 cm	18 cm	17 cm
16 cm	15 cm	14 cm	13 cm					

3. 材料

3.1 生地

(1) 生地は、たびに適した布とする。

(2) 染色した生地の染色堅ろう度は、堅ろう染とし、表 1 の規定に該当すること。ただし、ナフトール染の赤系統のものは、洗たく(汚染)・摩擦の各堅ろう度を 3 級以上とする。

表 1

染色堅ろう度の種類	洗たく堅ろう度	耐光堅ろう度	摩擦堅ろう度
堅ろう染	変退色および汚染 4 級以上	4 級以上	4 級以上

(3) 生地の収縮率は、表 2 による。

表 2

使用生地	たて (%)	よこ (%)
普通生地	± 3 以内	± 3 以内
特殊厚のり仕上げ生地	± 7 以内	± 5 以内
張合わせ底生地	± 5 以内	± 3 以内

備考 普通生地、特殊厚のり生地は、ともにたびの表の部分に用いる生地で、普通生地は、のり加工を施さずにシルケット加工を施した上質の布地、特殊厚のり生地は、のり加工だけを施した生地である。

3.2 縫糸 縫糸は、JIS L 2101 (綿縫糸)に規定する品種のもの、またはこれと同等以上のもので、生地に適した縫糸とする。

3.3 こはぜ こはぜは、黄銅板製またはアルミニウム板製のもので、適度の厚さと光沢があり、そりがいいこと。

4. 加工方法

4.1 縫い方

- (1) 各部の縫い合わせが優良であること。
- (2) 縫い目のとび、はずれがないこと。
- (3) 糸調子、縫い目が優良であること。
- (4) 縫い目のピッチは、つぎの表 3 による。

表 3

箇 所	針 数 (30mm 間)
押 え	13 以上
地 縫 い	7 以上
立 甲	9 以上
先 付 け	8 以上
回 り	7 以上

(5) 縫いしろは 4 ± 2 mm とする。

(6) こはぜは、二重縫いとする。

(7) こはぜ掛け糸は正しく通し、動かないよう裏側の糸を押え縫いすること。

(8) しり留めは、丸縫いまたは角留め縫いとする。

4.2 仕 上 げ

(1) 内部に木型を入れ、底縫い部分の全周囲をたたき上げたものでなければならない。

(2) 白たびは、表部分にアイロンをあてて形容を整えたもので、アイロンやけがあってはならない。

5. 寸 法 寸法および許容差は、つぎの表4による。

表 4

単位 cm

種 類	底の長さ (S)		高さ (L)	足首回り (M)		底の幅 (W)
	寸 法	許 容 差		寸 法	許 容 差	
28cm	28.0		12.6 以上	28.7		9.6 以上
27cm	27.0		12.2 以上	27.7		9.2 以上
26.5cm	26.5		12.0 以上	27.2		9.0 以上
26cm	26.0		11.8 以上	26.7		8.8 以上
25.5cm	25.5		11.6 以上	26.2		8.6 以上
25cm	25.0		11.4 以上	25.7		8.4 以上
24.5cm	24.5		11.2 以上	25.2		8.2 以上
24cm	24.0		11.0 以上	24.7		8.0 以上
23.5cm	23.5		10.9 以上	24.5		7.9 以上
23cm	23.0		10.8 以上	24.2		7.8 以上
22.5cm	22.5		10.6 以上	23.7		7.6 以上
22cm	22.0		10.4 以上	23.2		7.4 以上
21.5cm	21.5		10.2 以上	22.7		7.3 以上
21cm	21.0		10.0 以上	22.2		7.3 以上
20cm	20.0		9.5 以上	21.2		7.3 以上
19cm	19.0		9.2 以上	20.2		7.1 以上
18cm	18.0	+0.1 -0.3	8.9 以上	19.2	+0.1 -0.3	6.8 以上
17cm	17.0		8.6 以上	18.2		6.5 以上
16cm	16.0		7.7 以上	17.0		6.3 以上
15cm	15.0		7.4 以上	16.0		6.1 以上
14cm	14.0		7.1 以上	15.0		5.8 以上
13cm	13.0		6.8 以上	14.0		5.6 以上

備 考 細形の場合は、表4の底の幅 (W) の規定を適用しない。

ただし、この場合は、細形と表示する。

6. 外 観 縫製が優良で、よれ、きずその他外観を損ずる欠点がないこと。

7. 試験方法

7.1 寸法のはかり方 寸法のはかり方は、つぎによる。

- (1) 底の長さ 底の長さ (S) は、図1に示すように底部親指の縫いしろを除いた先端Aと、かかと部の縫いしろを除いた後部Bとの間の長さ A・B をはかる。
- (2) 底 の 幅 底の幅 (W) は、図1に示すように縫いしろを除いた最広部の長さ G・H をはかる。
- (3) 高 さ 高さ (L) は、図2に示すように甲部の上部Cから底部に至る垂直線の長さ C・D をはかる。
- (4) 足首回り 足首回り (M) は、足首部の全周囲 E・C・F をはかる。

図 1

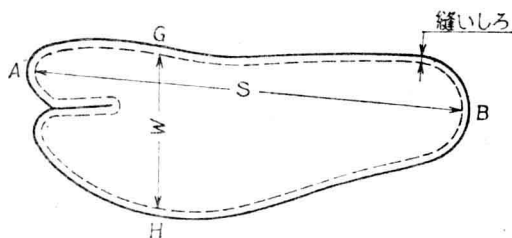
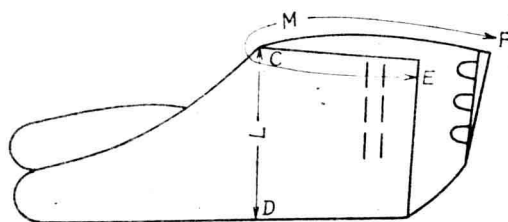


図 2



7.2 収縮率 JIS L 1042 (織物の収縮率試験方法) の D 法 (せっけん液法) による。

7.3 染色堅ろう度

- (1) 洗たく堅ろう度 JIS L 0844 (洗たくに対する染色堅ろう度試験方法) の A-4 号による。
- (2) 耐光堅ろう度 JIS L 1044 (染色物および染料の耐光堅ろう度試験方法) のカーボンアーク燈法による。
- (3) 摩擦堅ろう度 JIS L 0849 (摩擦に対する染色堅ろう度試験方法) の乾燥試験とし、試験機はクロックメータを用いる。

8. 検査 ロットの検査を行なうときは、合理的に設計された抜取検査方式により行なう。

9. 表示 たびには、種類、染色堅ろう度、製造業者名またはその略号を適当な方法によって表示する。

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 32.11.25 改正：昭和 35.3.1 確認：昭和 44.2.1

官 報 公 示：昭和 44.2.22

審 議 部 会：日本工業標準調査会 繊維部会 (部会長 成田 時治)

審議専門委員会：たび専門委員会 (委員長 近藤 一夫)

この規格についての意見または質問は、工業技術院標準部繊維化学規格課 (●100 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1) へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも3年を経過することに日本工業標準調査会で審議され、確認、改正または廃止が行なわれます。

財団法人 日本規格協会 (●107 東京都港区赤坂 4 丁目1-24)

印刷所 安倍印刷工業株式会社

昭和 46.10.15 第3刷 改訂第2刷発行

Printed in Japan 定価 40 円 ㊞

日 本 工 業 規 格

JIS

浴 用 タ オ ル

L 4105-1958

(1970 確認)
(1973 確認)
(1977 確認)

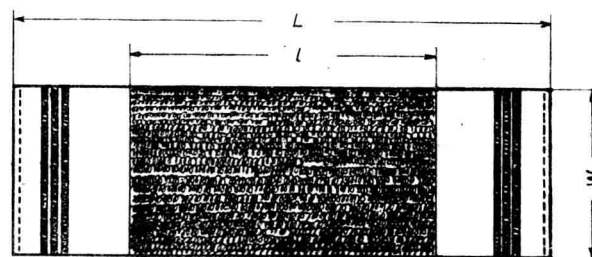
1. 適用範囲 この規格は、浴用の純綿タオル⁽¹⁾(以下タオルという)について規定する。

注⁽¹⁾ 純綿タオルとは、タテ糸、ヨコ糸共に純綿糸を用いて製織したもので、その組成繊維中における綿以外の繊維の混用率が1%以下のものをいう。

2. 材 料 タオルの製造には、20⁺の純綿糸を用いる。
3. 加 工 タオルは製織後、精練、漂白および整理の加工を施す。
4. 寸 法 タオルの寸法は、表1による。

表 1 単位 cm

幅 (W)		長 サ (L)		毛中の長サ (l)
寸 法	許 容 差	寸 法	許 容 差	寸 法
34	± 1.5 %	88	± 1.5 %	50 以 上



5. 品 質

5.1 外 観

- (1) 織リキズ、ヨゴレなど、製織上の欠点がないこと。
(2) パイルは、つぎのとおりでなければならない。
(a) 毛タテ糸の長サが地タテ糸の長サの2倍以上であって、パイルが均セイであること。
(b) パイル構成部と他の部分とが均衡を得たものであること。またはその限界が不整でないものであること。

- 5.2 重 サ 重サは、表2による。

表 2

重サ (g/1 ダース)	許 容 差
600	± 1.5 %

- 5.3 密 度 密度は、表3による。

表 3

地 組 織	密 度					
	本/5 cm 間			本/3.8 cm 間		
バイル地	タ テ	ヨ コ	合 計	タ テ	ヨ コ	合 計
	94 以上	69 以上	163 以上	72 以上	53 以上	125 以上
ヒラ地	94 以上	82 以上	176 以上	72 以上	63 以上	135 以上

5.4 縫 製 ヘムミシンの間隔は、5 cm 間 20 針 (3.8 cm 間 15 針) 以上とし、返シ縫イとすること。

5.5 加 工 染色または漂白の加工を施したタオルは、染色堅牢度または漂白が優良であること。

5.6 収 縮 率 6.5 の試験の結果、3% 以下でなければならない。

6. 試験方法

6.1 幅 織物を平らな台の上に置き、不自然なシワや張力を除いて全幅を置尺で測る。

6.2 長 サ 6.1 と同一方法によって行う。

6.3 重 サ 台ばかりを用いて 1 ダース当りの重さを測る。

6.4 密 度 タテ、ヨコ糸それぞれ 1 箇所以上において 5 cm 間 (または 3.8 cm 間) の糸数を測り、その平均値で表わす (小数点以下 1 位まで)。

6.5 収 縮 率 JIS L 1004 (綿織物試験方法) の浸セキ法のセッケン液法による。

7. 表 示 この規格に適合するタオルには、製造業者名またはその略号を適当な方法によって表わす。

解 説

センチメートルと鯨寸、グラムと匁の換算数値をつぎの表に示す。

cm	鯨 寸	g	匁
3.8	1.0	3.75	1.0
34.0	9.0	600.0	160.0
50.0	13.15		
88.0	23.15		

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 33.12.16 確認：昭和 45.12.1

官 報 公 示：昭和 46.1.12

原案作成協力者：日本タオル調整組合

審 議 部 会：日本工業標準調査会 繊維部会 (部会長 内田 豊作)

審議専門委員会：タオル専門委員会 (委員長 伊東 坂見)

この規格についての意見または質問は、工業技術院標準部繊維化学規格課 (〒100 東京都千代田区霞が関 1 丁目 3-1) へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 3 年を経過するごとに日本工業標準調査会で審議され、確認、改正または廃止が行なわれます。

財団法人 日本規格協会 (〒107 東京都港区赤坂 4 丁目 1-24)

昭和 47. 8. 5 第 2 刷 改版第 3 刷発行

印刷所 株式会社第一印刷所

Printed in Japan

定価 20 円



日本工業規格

JIS

白 衣

L 4107-1972

White Garment

1. 適用範囲 この規格は、既製の白衣について規定する。ただし、編地のものを除く。
2. 呼びサイズの種類 呼びサイズの種類(以下、種類という。)は、JIS L 0102(既製衣料呼びサイズ)に基づき、表1による。

表 1 白衣の区分と呼びサイズの種類

区 分	診 察 衣				看 護 衣	手 術 衣
	男 子 用		、 女 子 用			
	シングル	ダ ブ ル	シングル	ダ ブ ル		
種 類	155 - 81	155 - 81	147 - 79	147 - 79	147 - 79	155 - 81
	160 - 81	160 - 81	155 - 82	155 - 82	155 - 82	160 - 87
	160 - 87	160 - 87	156 - 85	156 - 85	156 - 85	165 - 93
	165 - 87	165 - 87	157 - 88	157 - 88	157 - 88	170 - 100
	165 - 93	165 - 93	158 - 91	158 - 91	158 - 91	
	170 - 93	170 - 93	159 - 94	159 - 94	159 - 94	
	170 - 100	170 - 100	160 - 97	160 - 97	160 - 97	

区 分	看護用予防衣	調 理 衣		コック服上衣	理容美容衣	
		男 子 用	女 子 用		男 子 用	女 子 用
種 類	147 - 79	155 - 81	147 - 79	155 - 81	155 - 81	147 - 79
	156 - 85	160 - 87	156 - 85	160 - 87	160 - 87	156 - 85
	158 - 91	165 - 93	158 - 91	165 - 93	165 - 93	158 - 91
	160 - 97	170 - 100	160 - 97	170 - 100	170 - 100	160 - 97

備 考 種類は、身長、胸囲の身体寸法により表わす。

3. 材 料

3.1 生地 生地は、織り段、織きず、よごれなど、品質をそこなう欠点がなく、収縮率は、JIS L 1042(織物の収縮率試験方法)の8.4のD法(せっけん液法)により試験した結果、たて、よこ、おのおの±3%以内で、白衣に適したものとする。

3.2 縫 糸 縫糸は、JIS L 2101(綿縫糸)、JIS L 2510(ナイロン縫糸)、JIS L 2511(ポリエステル縫糸)またはこれと同等以上の品質のもので、使用生地品質に適したものとする。

3.3 付 属 品 ボタン、スナップなどの付属品は、着用にじゅうぶん耐えるもので、洗たくまたはアイロン仕上げ

関連規格：JIS L 0102(既製衣料呼びサイズ)

JIS L 1042(織物の収縮率試験方法)

JIS L 2101(綿 縫 糸)

JIS L 2510(ナイロン縫糸)

JIS L 2511(ポリエステル縫糸)

の際、割れたり、溶けたりしないものとする。

4. 寸 法 標準でき上がり寸法は、表2、表3、表4、表5、表6、表7、表8、表9、表10、表11による。

表 2 診 察 衣 (男子用)

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
155 - 81	+ 20	(101)	(100)
160 - 81		(101)	(105)
160 - 87		(107)	(105)
165 - 87		(107)	(110)
165 - 93		(113)	(110)
170 - 93		(113)	(115)
170 - 100		(120)	(115)

表 3 診 察 衣 (女子用)

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
147 - 79	+ 20	(99)	(88)
155 - 82		(102)	(95)
156 - 85		(105)	(95)
157 - 88		(108)	(95)
158 - 91		(111)	(98)
159 - 94		(114)	(98)
160 - 97		(117)	(100)

表 4 看 護 衣

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
147 - 79	+ 15	(94)	(90)
155 - 82		(97)	(97)
156 - 85		(100)	(97)
157 - 88	+ 20	(108)	(100)
158 - 91		(111)	(100)
159 - 94		(114)	(102)
160 - 97		(117)	(102)

表 5 手 術 衣

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
155 - 81	+ 20	(101)	(115)
160 - 87		(107)	(120)
165 - 93		(113)	(125)
170 - 100		(120)	(130)

表 6 看護用予防衣

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
147-79	+ 20	(99)	(93)
156-85		(105)	(100)
158-91		(111)	(103)
160-97		(117)	(105)

表 7 調理衣 (男子用)

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
155-81	+ 20	(101)	(70)
160-87		(107)	(73)
165-93		(113)	(76)
170-100		(120)	(79)

表 8 調理衣 (女子用)

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
147-79	+ 15	(94)	(60)
156-85		(100)	(66)
158-91		(106)	(68)
160-97		(112)	(70)

表 9 コック服上衣

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
155-81	+ 20	(101)	(67)
160-87		(107)	(70)
165-93		(113)	(73)
170-100		(120)	(76)

表 10 理容美容衣 (男子用)

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
155-81	+ 20	(101)	(67)
160-87		(107)	(70)
165-93		(113)	(73)
170-100		(120)	(76)

表 11 理容美容衣 (女子用)

単位 cm

種 類	胸回りの標準ゆるみ	胸 回 り	総 た け
147-79	+ 15	(94)	(62)
156-85		(100)	(68)
158-91		(106)	(70)
160-97		(112)	(72)

備 考 かっこ内の数値は参考値であり，必要に応じて一定の増減を行なうことができる。

参 考 理容美容衣については、図 12 に示すような短形のものもある。

5. 加工方法

5.1 裁断が適正であること

5.2 縫 い

- (1) 各部の縫い合わせが優良であること。
- (2) 縫い飛び、縫いはずれがないこと。
- (3) 糸調子、縫い目が優良で、縫い目曲がり目だたないこと。
- (4) 飾り縫い、地縫いの縫い目数は、3 cm 間 13 針以上とする。また、へり縫い(ロック縫い)および安全縫い(インターロック縫い)の場合は、3 cm 間 10 針以上とする。
- (5) 縫いしろは 0.6 cm 以上とし、縫い初めと縫い終り部分は、必ず 1 cm 以内の返し針を入れること。ただしへり縫い(ロック縫い)、安全縫い(インターロック縫い)を使用する場合は、返し針は入れなくてもよい。
- (6) そで口の折り返し およびすその折り返しは、1.5 cm 以上とする。

5.3 穴かがり 完全かつ優美に仕上げてあること。

5.4 ボタン付け

- (1) 手付けのときは JIS L 2101 (綿縫糸) の原糸番手 16 (カタン番手 8) の縫糸 2 本で 2 回通し、3 回以上根巻きして裏結びにする。
- (2) 機械付けのときは、糸量および強さにおいて手付けに準ずる。

5.5 仕 上 げ 正常かつ優美に仕上げてあること。

5.6 外 観 縫製が優美で、アイロンやけ、のりかす、よごれ、きず、糸くず、その他外観をそこなう欠点がないこと。

6. 寸法のはかり方 製品を平らな台の上に置き、完全にしわをのばして安定した状態で 図 1 ~ 11 に示す位置ではかる。

7. 検 査 検査は、合理的に設計された採取方式により 3. 材料、4. 寸法、5. 加工方法の各項について検査し、各項目の規定に適合したものを合格とする。

8. 表 示 白衣には適当な方法で、つぎの表示を行なう。

- (1) 呼びサイズの種類
- (2) 製造番号
- (3) 製造業者名またはその略号

図 1 診 察 衣 (男子用シングル)

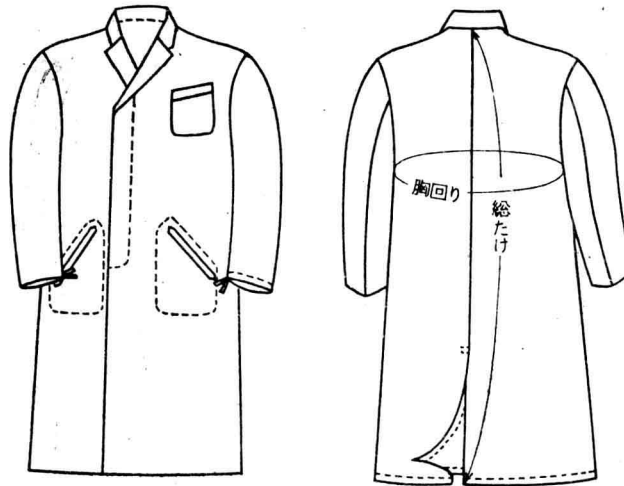


図 2 診 察 衣 (男子用ダブル)

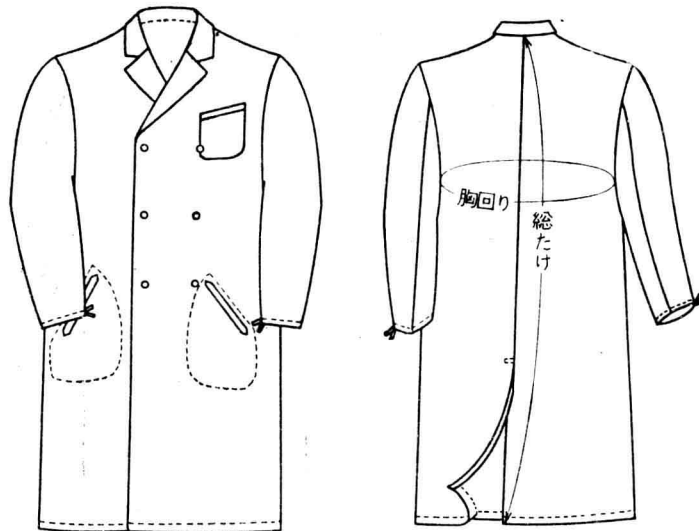


図 3 診 察 衣 (女子用シングル)



図 4 診 察 衣 (女子用ダブル)

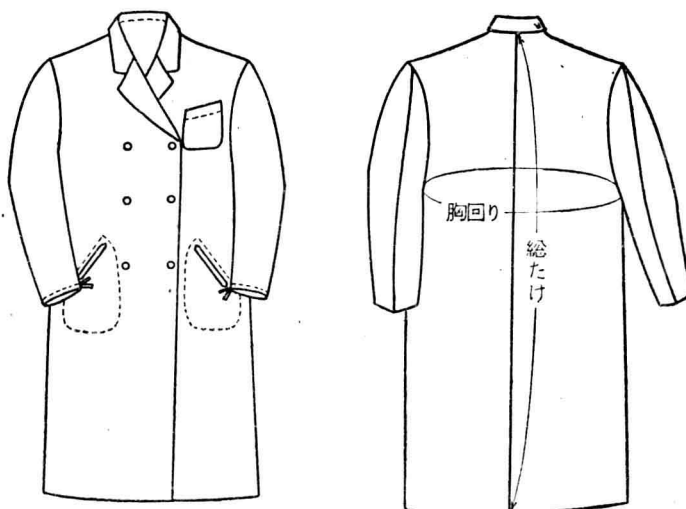


図 5 看護衣

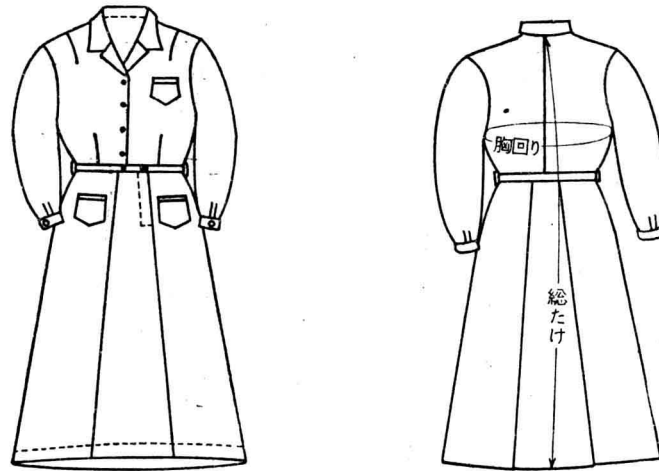


図 6 手術衣

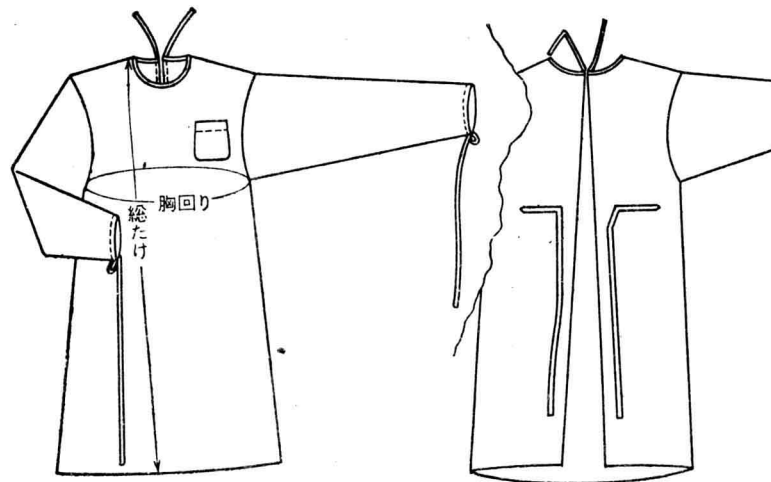


図 7 看護用予防衣

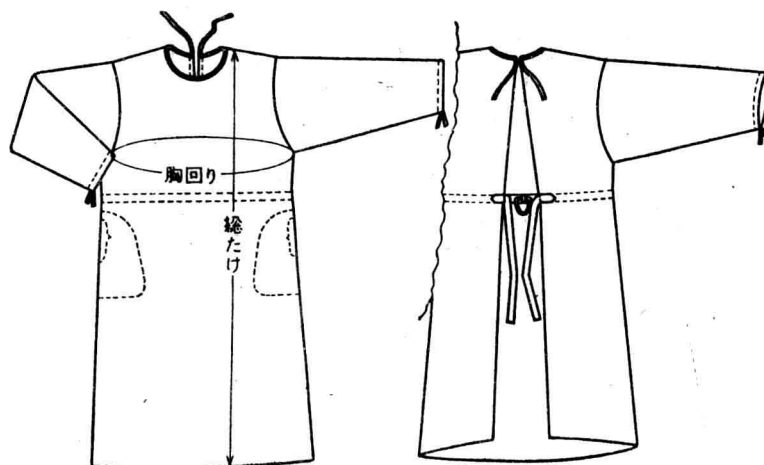


図 8 調理衣 (男子用)

