靴下のマメ知識

目 次

① 靴下の生産工程
② 靴下の名称
③ 靴下のサイズ測定
④ 靴下の付属品
⑤ 靴下の編地・柄
⑥ 靴下のチェックポイント

① 靴下の生産工程

柄の作成

靴下の編成に必要な柄・編成データ等の情報を入力します。（デザイン画の作成、デザイン画の読み取り、靴下編成のための情報に変換）

↓

編立

靴下編成のための諸情報を編み機に入力し、靴下を編んでいきます。靴下の編み機は、円筒（シリンダー）の溝に編み針が入っており、シリンダーが回転し、針の上下運動で編目を作り、口ゴム→身部→かかと→足部→つま先と編まれます。（かかととつま先は往復半回転で編成）

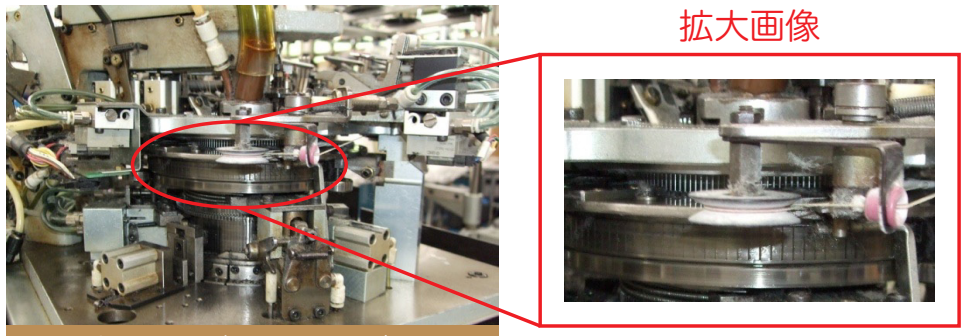
編み機の種類

①シングルシリンダー編み機

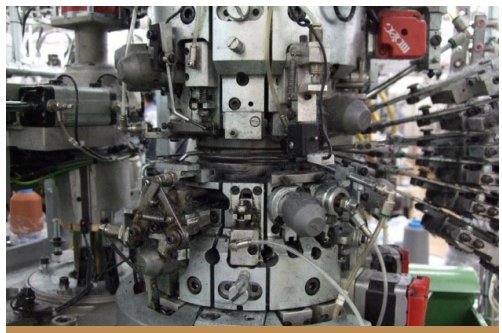
シングルシリンダー編機は平編しか編めません。
ダブル（袋状）の口ゴムが編成できます。

②ダブルシリンダー編み機

ダブルシリンダー編機は平編、ゴム編、パール編などが編めます。口ゴムはシングル（リブ調）です。



① シングルシリンダー



② ダブルシリンダー

針数はシリンダーに植えられている針の数をいいます。
針数によってゲージがかわり、
ローゲージ（56 ～ 96）
ミドルゲージ（132 ～ 180）
ハイゲージ（200 以上）
になります。

切離し

連続して繋がってでてくるものは切り離しをします。
（主にダブルシリンダー編機）

裏返し

つま先かがりをするため、編成された靴下を裏返しします。

つま先かがり

編成された靴下のつま先が開いている為、縫合します（先けい）。

先けいの種類

＊ リンキング

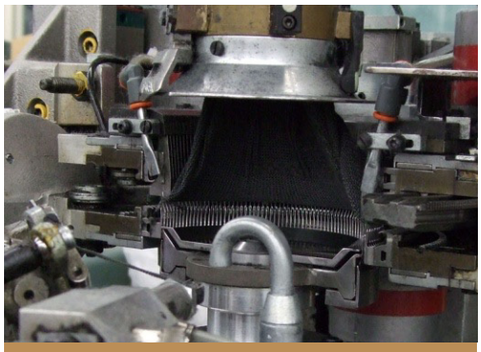
リンキングというかがりの専用機があり、針（ポイントといいます）に編目を1目、1目対称的に重ねて刺し、糸でかがります。縫い目にごろつきがなくフラットですが、かなりの熟練が必要です。

＊ ロッソ

ダイヤル状に植えてあるポイントに生地を刺すのはリンキング方式と同じですが、機械が自動的にコースに沿って任意にさします。

＊ オーバーロックミシン

編地の厚いものは縫製部分が大きくなり、ゴロつき感などの違和感があるものの、編地の端末をメスで切りながら縫製できるので、いろんな形ができます。



ロッソ

オーバーロックミシン
人の手作業で機械に通していきます。

表返し・検査

つま先かがりされた靴下を表返しし、検査します。

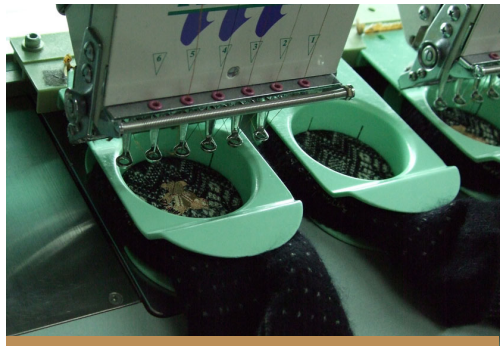
人の目で検査します。

ソーピング

毛混の素材などにソーピング（洗濯、柔軟、乾燥）をすることで風合いを良くします。

刺繍

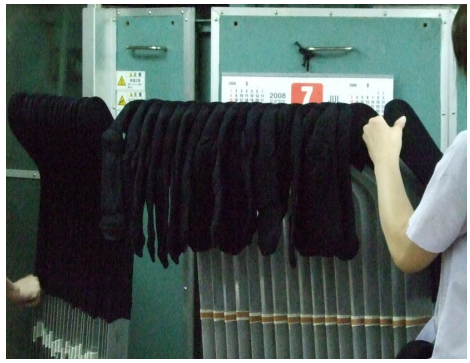
刺繍の位置確認人の手作業で１足づつ刺繍のする位置を確認し、枠をはめます。



刺繍（この機械では6色の糸が使えます）

仕上げ

金属製の足型にはめて湿熱蒸気でセットします。素材の風合いを生かすために 100℃～ 130℃で 30 秒行われます。



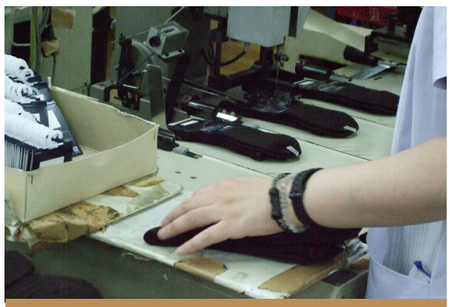
検査・ペアーリング

寸法、柄等の外観を検査し、2 本を 1 足にペアーリングしソッパスをつけます。
仕上げされた靴下は 1 枚、1 枚 (片足）の大きさが多少違うことがある為、大きさの同じもの同士を組み合わせて 1 足の靴下にします。

装飾

口券、帯、シール、サイズ転写等を装飾・加工します。

シール付け



口券付け

アソート

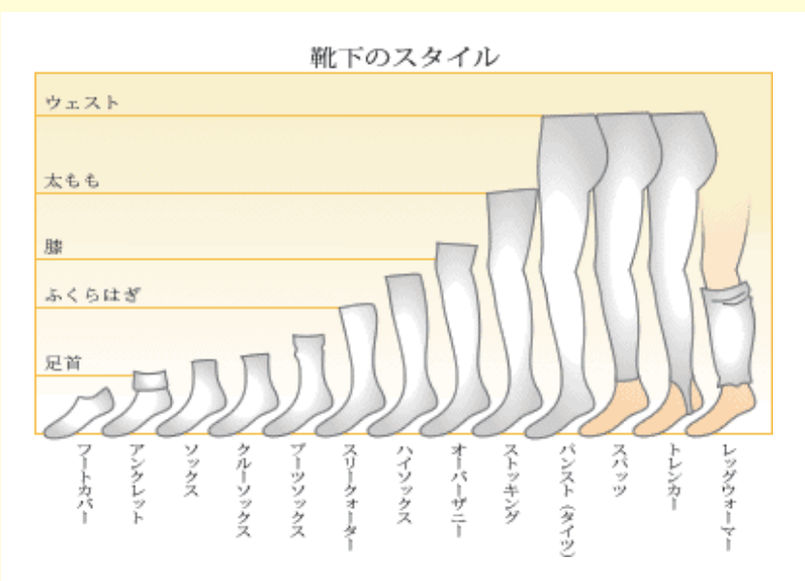
色、柄等の決められた数量に組み分け（アソーティング）します。

検針・箱詰め

箱詰め（袋詰め）をし、針等の危険物の混入を検査します。
検針、箱詰めと逆の場合もあります）

出荷

② 靴下の名称



1. フートカバー（FOOT COVER）
足部のみで、履き口が足甲部にある商品。

2. アンクレット（ANKLET）
丈がくるぶしまでの短い靴下の総称（二ツ折、三ツ折りも含む）

3. クルーソックス（CREW SOCKS）
丈がフートサイズと同じもので、それより短いものをショートクルー、長いものをハイクルーと呼ぶ。

4. ソックス（SOCKS）
短靴下の総称で、ふくらはぎまでの長さのもの。

5. ブーツソックス（BOOT SOCKS）
ブーツ丈から頭を出す丈が必要。

6. スリーコーター（THREE QUARTER）
丈が膝下３／４の長さのソックス。

7. レッグウォーマー（LEG WARMER）
くるぶしから上に向かい脛（すね）をカバーする方式のもので、短いものから膝下または膝上のものがある。

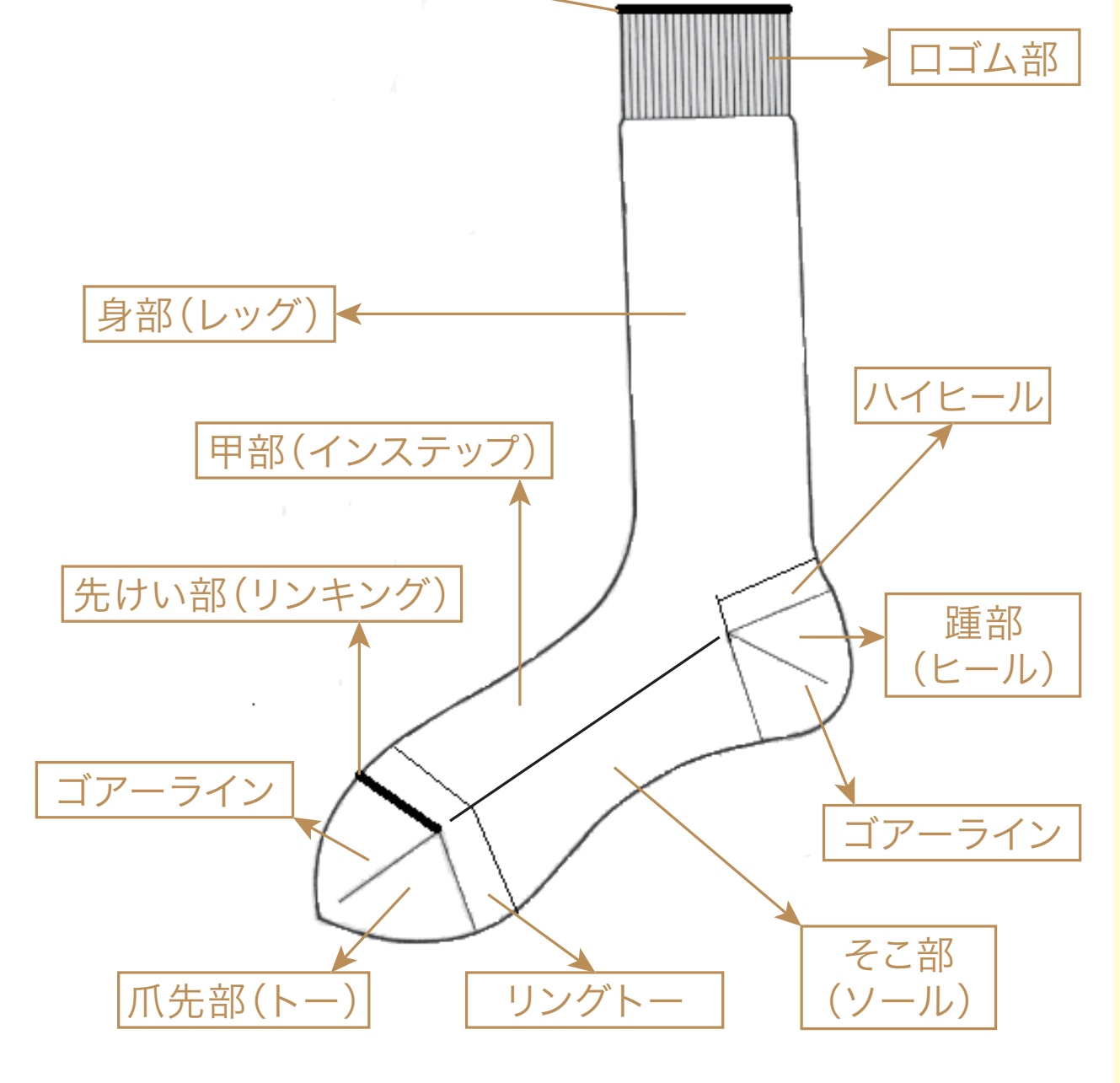
8. ハイソックス（HIGH SOCKS）
膝下丈の靴下のこと。

9. オーバー・ザ・ニーレングス（OVER THE KNEE LENGTH）
略してオーバーニーとも呼ばれる。膝上丈の靴下。

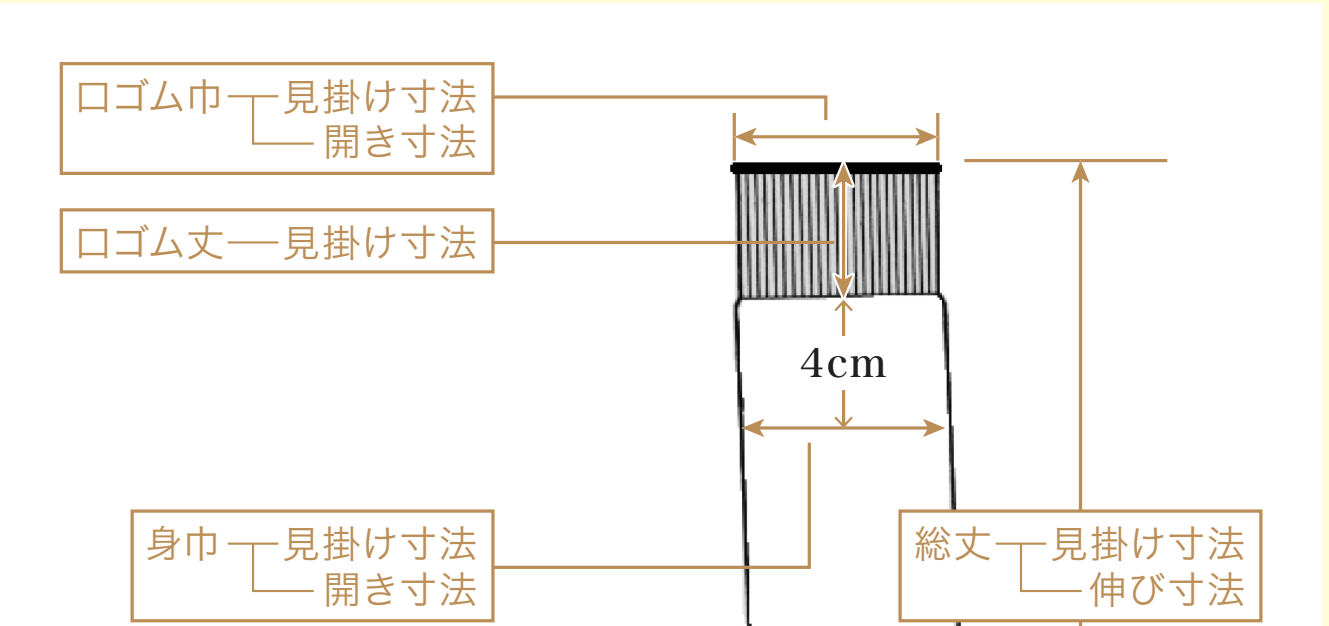
10. ストッキング（STOCKING）
長靴下のことであり、丈はももまでの長さ。

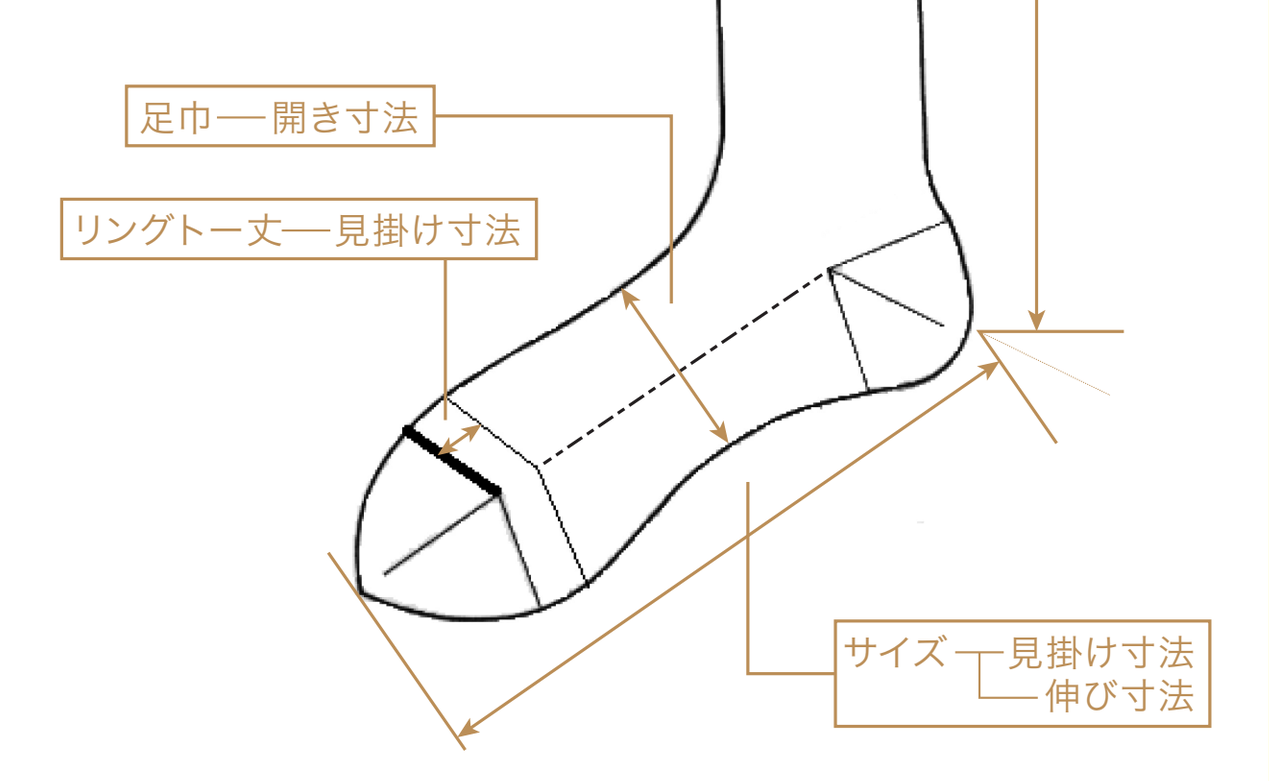
11. スパッツ（SPATS）
足首から下をカットしたタイツを呼ぶ。

12. トレンカー（TRENKER）
フート部分に引っかけ部分を持ったスパッツのこと。

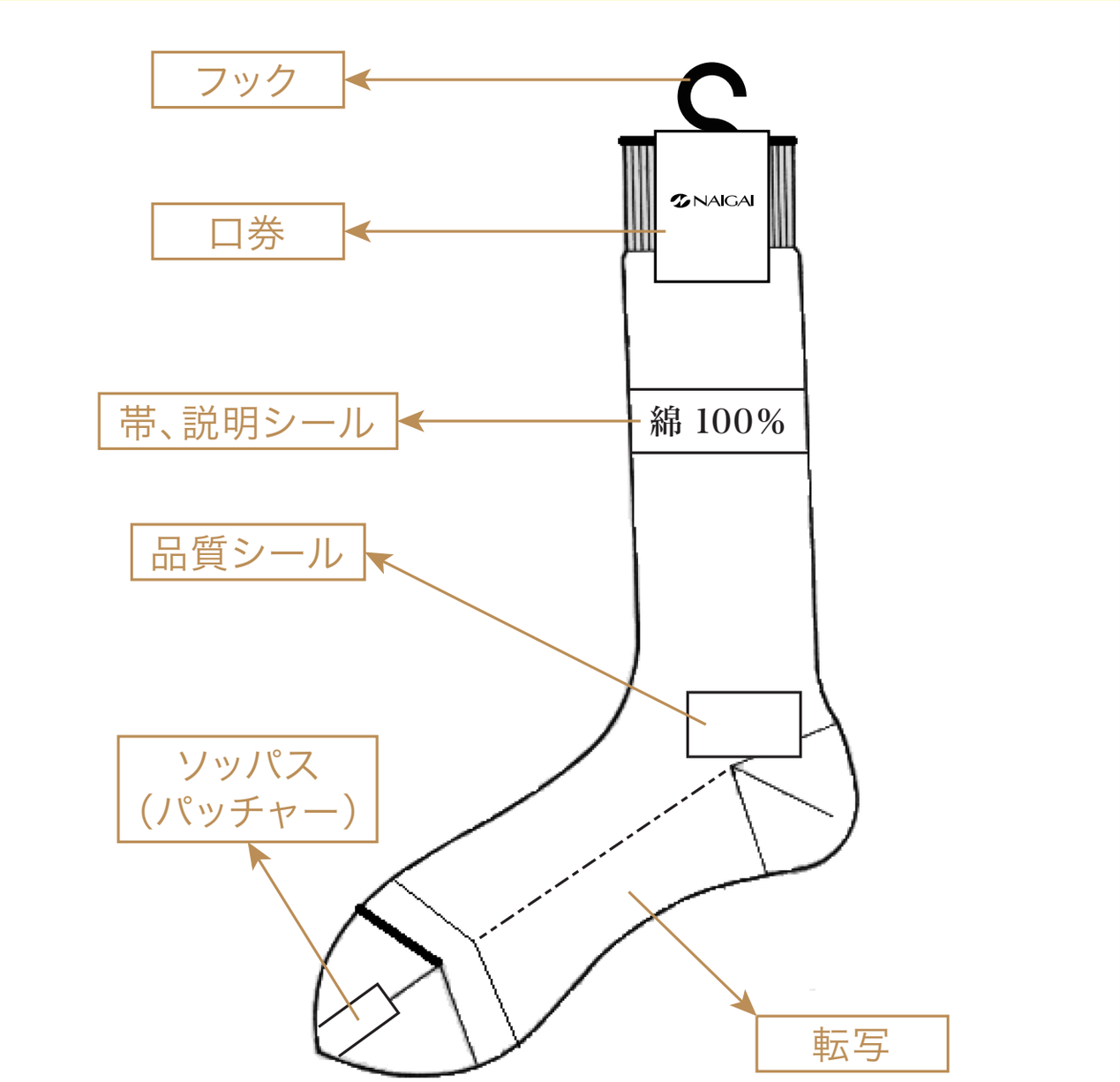

口ゴム部
身部（レッグ）
ハイヒール
甲部（インステップ）
先けい部（リンキング）
踵部
（ヒール）
ゴアーライン
ゴアーライン
そこ部
（ソール）
爪先部（トー）
リングトー

③ 靴下のサイズ測定


口ゴム巾
見掛け寸法
開き寸法
口ゴム丈
見掛け寸法
4cm
身巾
見掛け寸法
開き寸法
総丈
見掛け寸法
伸び寸法


足巾──開き寸法
リングトー丈──見掛け寸法
サイズ
見掛け寸法
伸び寸法

④ 靴下の付属品

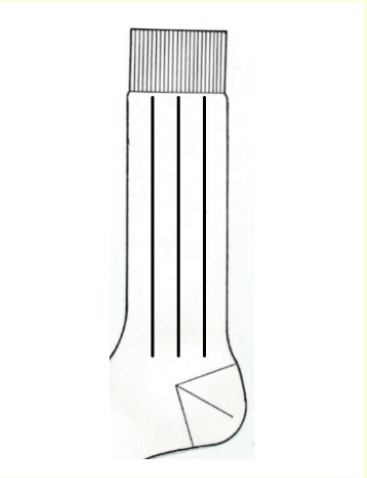

フック
口券
NAIGAI
帯、説明シール
綿 100%
品質シール
ソッパス
（パッチャー）
転写

サイズ 25

⑤ 靴下の編地・柄

靴下は、平編とリブ編に大別され、それぞれ多種多様な柄物があります。
柄のなかには、編組織で表現される無地柄と複数の色使いで表現される色柄があります。

1. リブ〈編〉

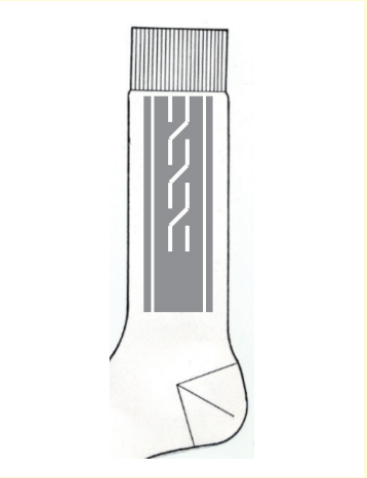


○リブ（畦）編は、表目と裏目を規則正しく並べた編み方です。

○表目は逆「ハ」の字型の凸で、裏目は凹になっています。

○通常、2×1（ニィイチ）リブとか6×2（ロクニィ）の畔などと呼ばれ、最初の数字が表目を、後ろが裏目を表します。

2. リンクス〈編〉

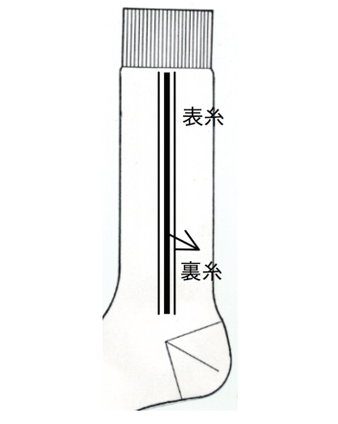


○リンクス編は、表目と裏目の組み合わせで、凹凸感を表現した編み方です。

○リンクス柄は多岐にわたり、商品を指し示す際、リブと区別されます。

○表目裏目をウェール（縦）方向に繰り返す編み方を「パール編」と呼び、「F＆H」が代表商品です。

3. スパイラル〈柄〉

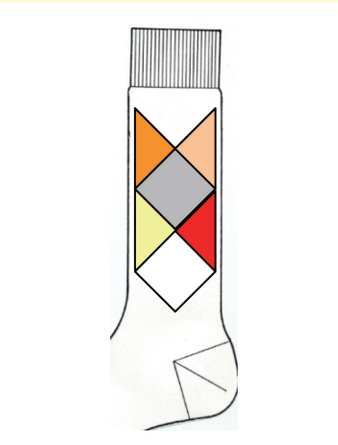


○スパイラル柄は、フロート編（編目を作らない）を用いてできる柄です。

○フロート編とは、編目を作らず糸が横に飛ぶ編み方を言います。

○スパイラル柄は、表糸をフロート編し糸飛びさせ、裏糸が編目を作って柄を作ります。

4. ジャガード〈柄〉



○ジャカード編機は、糸の給糸口が2または3口あり、それぞれの糸が表に出たり裏側を糸飛びしながら柄構成していきます。

○この編み方もフロート編みです。

○ダイヤ柄の場合では、インターシャ機でのアーガイル柄との違いに注目しましょう。

5. ボス〈柄〉

○ボス柄は、地糸の上に柄糸をのせ、柄を表現します。

○裏返すと柄糸は上下につながりながら柄を作っています。

○表側からの見た目ではカット柄と同様になります。

6. カット〈柄〉

○ボス柄と同様に、地糸に柄糸をのせて柄表現します。

○表側からはボス柄と判別しにくいが、裏側から見ると、横方向に柄を作り、端末がカットされており、わかりやすい。

○欠点として、総柄の場合のごろつきや糸抜けの発生、また洗濯による柄糸の表側への飛び出しが挙げられる。

【代表的な柄別呼称例】

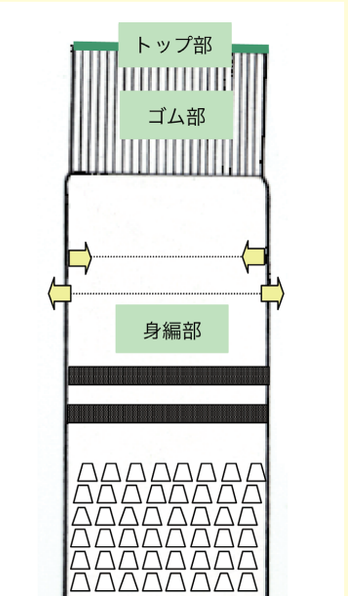
平編	無地		
	柄	無地柄	タック柄
			スパイラルメッシュ柄
			目移し柄
			パイル柄
			混合柄
			切替柄、ヘーマン柄、チッパー柄
			ボス柄、刺繍柄
			スパイラル柄
			カット柄
			ジャカード柄
			アーガイル柄（インターシャ柄）
			混合柄
リブ編	無地		
	柄	無地柄	リンクス柄
			パイル柄
			タック柄
			混合柄
		色柄	切替柄
			ボス柄、刺繍柄
			ジャカード柄
			混合柄

⑤ 靴下の編地・柄

「メジャーなしでできる」靴下のチェックポイント
次の3つの方法で簡単にできますので実践してみて下さい。

1. 見てみる
2. 触ってみる
3. 引っ張ってみる

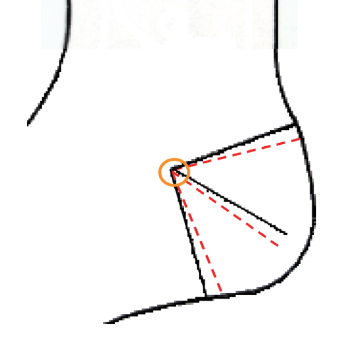
1.「見る」ポイント



【トップ部】
・編み始めの糸始末は良いか？
・トップの編み目はきれいか？

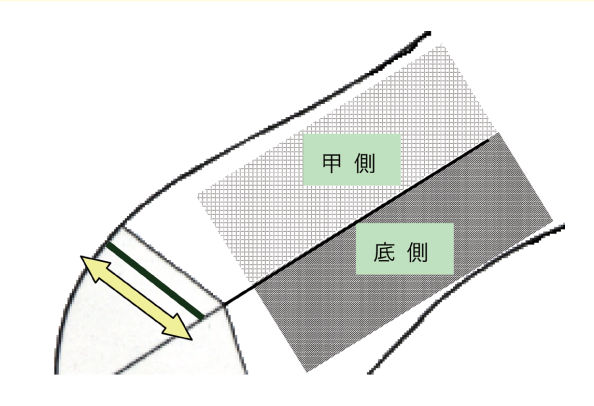
【ゴ ム部】
・部分的なくびれ、波打ちはないか？
・ゴム巾と身巾とのバランスは良いか？
・色は身編部と合っているか？

【身編部】
・ゴムとのバランスで細くないか？
・　　〃　　太くないか？
・切替えの糸の端末が表に出てないか？



・編み目が縦方向に曲がっていないか？
・編み目に " シワ " や " 凹凸 " がないか？

【踵／爪先部】
・踵／爪先部の外観は小さくないか？
・ゴアーラインは曲がっていないか？
・ゴアーライン付け根に小穴はないか？



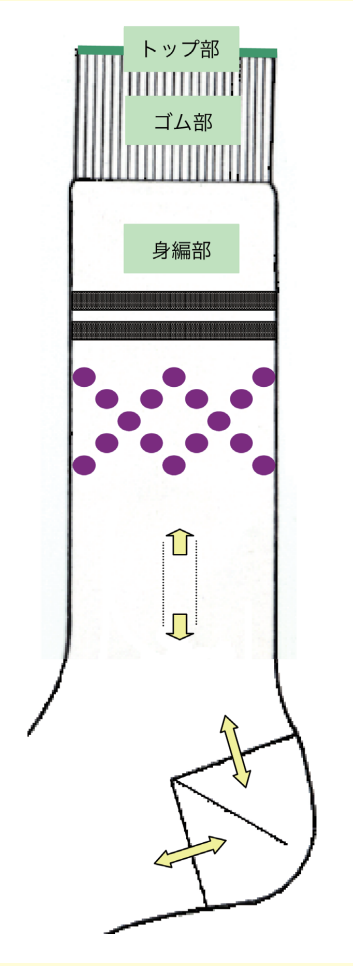
【フート部】
・甲側と底側の巾のバランスは良いか？

【先かがり部】
・縫製部の " 蛇行 "、" 凹凸 " はないか？
・縫糸の色は編糸と合っているか？

2.「触ってみる」ポイント

・全体の肌触り（風合い）は良いか？硬くないか？
・編地感は厚すぎないか？薄すぎないか？
・カサカサしないか？ツルツルしないか？

3.「引っ張ってみる」ポイント

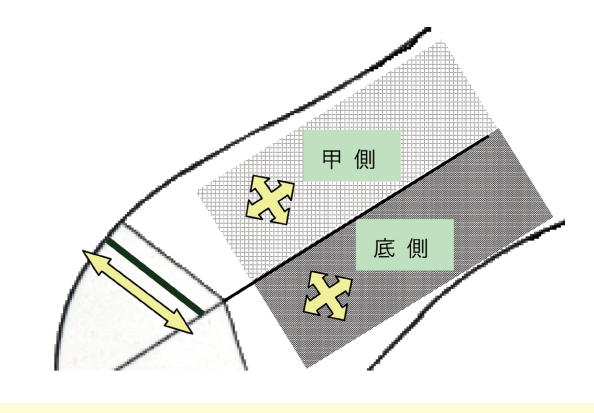


【トップ部】
・開き（横伸び）は適性か？

【ゴム部】
・開き（横伸び）は適性か？
・ダブルゴム裏側の伸びは適性か？

【身編部】
・開き（横伸び）は適性か？
・切替え柄の横伸びは適性か？
　→　身編に近づける
・カット柄部の横伸びは適性か？
　→　身編に近づける
・縦方向の伸びは適性か？

【踵／爪先部】
・踵／爪先部の編地伸びは適性か？
　→　注意点
　　1.）補強糸の影響で伸びが不足しやすい
　　2.）編成性から編み目を粗くしやすい



【フート部】
・甲側と底側の横伸びは適性か？
　→　近づける
・甲側と底側の縦伸びは適性か？
　→　近づける

【先かがり部】
・縫製部の横伸びは適性か？
　→　縫糸の影響で伸びが不足しやすい