

Column about Textile Quality Control



アパレル散歩道 索引 2025.3.1 更新

— 構成：清嶋 展弘 —

▶ ニッセンケン コーポレートサイトのコラム「アパレル散歩道」の全バックナンバーから、重要なキーワードとそのキーワードに関する主な掲載回と場所を【索引】としてまとめました。有効にご活用いただけますと幸いです。

▶ 基本的に五十音順となっていますが、構成の都合上、一部、五十音順となっていない箇所もありますので、あらかじめご了承ください

▶ 各回の見出しをまとめた「バックナンバー一覧」は[こちら](#)からご覧いただけます

【あ】	掲載回	項目
藍	39	1.1 ティータイム
アイロン・プレス仕上げ	66	3.2(5)
アクリル繊維	34	4.3
麻織物の種類	72	2.4
麻繊維	35	5.4
汗堅ろう度	44	2.3.1 表3
汗耐光堅ろう度	44	2.3.1 表3
アセテートとトリアセテート	20	1.1 (1) ティータイム
汗と日光の複合作用による変退色	51	3.2
汗日光堅ろう度低い	25	2
汗日光変色	6	1.1
アセンブリー	5	2.5
後染め（説明）	39	4.2.1
後染め（染色方法分類）	4	2.4(1)
穴あき	45	2.2
アパレル産業歴史	26	1
アパレル商品化計画	26	2.3
アパレル製品の機能性	56	2
アパレルメーカー機能（業務と役割分担）	26	2.1
アパレルメーカー機能（組織と製品の流れ）	2	1
アパレル流通	27	2.5
編み針	38	4.1
綾織（織物分類と説明）	37	5.2
綾織（品質事故関連）	4	2.3(3)

アルカリ剤	5	2.7(2)
安全アセスメント	15	1.7
安全・安心（安全安心の定義）	57	2
安全・安心性（安全の定義、リスクの種類）	31	5
安全・安心性（説明と対策）	28	2
安全衛生不適切	3	1.3
安全関連の事故低減	57	4
安全事故ハザード	57	3.2
安全性（製品の機能）	16	1.3
安全性品質基準	44	2.3.4
安全と安心	15	1.3

【い】	掲載回	項目
異形断面糸（吸汗速乾との関連）	29	3.4
異形断面糸（吸水化の手法）	64	3.2 表2
異形断面糸（糸の構造と写真）	34	3 ティータイム
移行昇華	4	2.4(6)⑩
Eコマース	20	1.1 (4) ティータイム
イデアコモ	27	2.5⑤
糸（品質事故と糸）	3	1.4
糸（糸の種類と性能）	36	1
糸始末不良	10	2.2
糸種	19	3.1
糸使い	6	1.2
糸の撚り S撚りとZ撚り	9	2.1
糸用語	22	3
異物混入	15	1.5.4
医薬品医療機器等法（概要）	16	2.2
医薬品医療機器等法（法令の説明）	20	1.1(2)
医薬品医療機器等法（品質事故との関連）	5	2.6(2)
「医薬品医療機器法等に関する表示ガイドライン」日本スポーツ用品工業協会	16	2.1(4)
色（色の表し方）	39	1.2
色合わせ	39	7.1
色違い	25	2.2
色なき（品質事故事例）	6	1.1
色なき（品質事故事例）	9	2.1
色なき（品質基準との関連）	44	2.3.1 表3
色の变化（分類）	51	冒頭
色の变化（事故の現象別分類）	3	1.3
色の話	51	2
色見本	39	2.1
インク	21	1.5
インクジェット捺染（後染めの種類）	4	2.4(1)
インクジェット捺染（捺染用染色機）	39	4.2.3(2)
インク調査	8	1.4(1)

インターストップ	27	2.5⑤
印捺（スキージング）	8	1.4(1)
印捺（プリント）用語	23	6

【う】	掲載回	項目
ウェットクリーニング	43	3
ウォッシュ・アンド・ウエア加工	40	3.2
ウォッシュャブルウール	35	5.2.5
ウォータージェット織機	37	6.2
受け入れ検反	42	2.1
薄紙	53	3.4(3) 道しるべ
羽毛かさ高性	32	5.2
羽毛精製	32	5.1
羽毛製品	32	1
羽毛特性	32	3 3.5
羽毛製品の事故	32	7
羽毛製品のリサイクル	32	8.3
裏地	41	7.1
ウール	34	2.1
ウール製品の光沢変化	50	2.1
運動機能性（機能性分類）	16	1.3 / 1.4(1)
運動機能性（機能性分類と説明）	28	2

【え】	掲載回	項目
エアジェット織機	37	6.2
液流染色機（機器説明）	4	2.4(3)
液流染色機（機器説明）	39	4.2.2.
エコテックス®スタンダード100	57	3.2.1(2) 道しるべ
演色性	39	7.2.3
塩素処理水による変色	51	3.3
塩素処理水による変色水試験方法	51	3.3(2)
延反・放反	42	2.2
エンボス加工	40	2.2
ATTS人工汗液	51	3.2(2)
SDGs	33	3
SPA企業	26	1.3

【お】	掲載回	項目
黄変（技術限界との関連）	11	3.2
黄変（原因と対策）	55	1
オーガンジ加工	40	2.5
汚染・色泣き	53	2
オパール加工	40	2.6
オーバーロック縫い	7	1.3
オープンエンド糸	69	表9
お申し出記録カード	59	1.1(3)
織物（織物とは）	4	2.3(2)
織物（特性）	37	2

織物 用語	22	4
織物規格（品質事故との関連）	6	1.2
織物規格（各要素の説明）	37	4.1
織物密度	37	4.2
織物とニットの比較	70	2
折れ針	15	1.5.4
ODM生産	41	8.3
OEM生産	41	8.3

【か】	掲載回	項目
海外展示会	27	2.5
外観変化（現象別分類との関連）	3	1.3 表1
改善指示	18	12
界面活性剤	5	2.7(2)
価格と耐久性	18	5
化学繊維の登場	72	1.2
化学的作用による脆化	45	2.1.2
化学やけど	15	1.5.1
拡散性残留水分率	64	3.3(1)
各種繊維 用語	22	2
加工糸	3	2.2
かさ高性	7	1.3
荷重-伸長曲線	61	2.1(2)
カタン糸	46	1.1 ティータム
カチオン可染ポリエステル	4	2.4(2)
カチオン染料	4	2.4(2)
滑脱抵抗力	4	2.3(3)
滑脱抵抗力試験	6	1.2
滑脱による損傷	46	1.3
滑脱不良	6	1.2
家庭洗濯	5	2.7(2)
家庭用品品質表示法（表示の分類）	5	2.6(2) 表1
家庭用品品質表示法（法令の説明）	20	1.1(1)
家庭用ミシン	5	2.5(1)
カード糸	69	3.2.2
鹿の子縮み	38	4.3.4
鹿の子ポロ縮み	11	3.2
カバーファクター	67	4.1
花粉対策（市販品）	71	3.1(3)
ガラス転移点	62	3.2 ティータム
仮撚り法	66	3.2(2)
カーリング	49	4
カレンダー加工	40	2.1
皮と革の違い	50	1.2(2)
環境負荷低減	27	2.5③
環境負荷低減（市販品）	71	3.1(5)
還元洗浄（RC）	4	2.4(6)
乾燥性	64	3.3

かん止め補強	25	2
環縫い（縫い目構造）	7	1.3 表1
環縫い（縫い目形式との関連）	42	1.3 表2 / 1.3.2
顔料プリント（二次加工との関連）	42	2.4
顔料プリント（説明）	21	1
顔料プリント（品質事故事例）	8	1.4
顔料プリント工程	21	1.3
顔料プリント事故	21	1.2
顔料プリントと染料プリント	21	1.1
緩和収縮の概要	49	1.1
緩和収縮の対策	63	3.1 (1)

【き】	掲載回	項目
機械的特性（テキスタイル）	61	2
企画スケジュール	2	2.2
企画設計不良	6	1.1
気化熱放散	30	3.7
企業の社会的責任	8	1.5
技術限界（事例）	11	3.2
技術限界（品質不良との違い）	18	10
生地	3	1.4
生地糸の飛び出し 事例分析	73	事例3
生地の滑り	28	2.1
生地密度	6	1.2
絹（シルク）	35	5.3
絹（シルク）織物の種類	72	2.3
機能加工	4	2.4(5)
機能性（考え方）	16	1.1
機能性試験	56	4
機能性低下（機能性分類）	3	1.3
機能性低下（総論）	56	1
機能性と法的規制	16	2
機能性と法令	71	4
機能性表示	16	1.2
機能性表示不適切	12	4.2
機能性品質基準	44	2.3.3
機能性表示不適正事例	58	3.1(3) 表7
黄ばみ	25	2
黄ばみ(黄変) 事例分析	74	事例9
起毛加工	40	2.4
吸水性	64	3.2
吸水試験	64	3.2(3)
吸水速乾（説明）	16	1.4(2)
吸汗速乾機能（市販品）	71	3.1(1)
吸水速乾性（機能説明）	29	3.4
吸汗速乾性（試験方法）	44	2.3.3 表6
吸汗速乾性 基準値	56	5.5
吸湿性	64	3.1

吸湿発熱機能（市販品）	71	3.1(1)
業界新聞	14	1.3.2
金属作用による変退色	52	3
CAD	41	2.2

【く】	掲載回	項目
空気（成分）	67	2.1 表1
空気（熱伝導率）	67	3
グッドマンの法則	56	1 ティータイム
クーリング（定義と説明）	16	1.4(2)
クーリングウエア	27	2.5⑦
クーリング機能（市販品）	71	3.1(1)
クーリング性（メカニズムの説明）	30	3.7
クリンプ	64	3.1(1)①
グレーディング	41	3
クロー値	30	3.6(6)

【け】	掲載回	項目
毛（ウール）	35	5.2.3
毛(ウール)織物の種類	72	2.2
蛍光増白剤	5	2.7(2)
蛍光増白剤による変退色	52	5
形態変化	3	1.3
景品表示法（機能性表示との関連）	16	2.1
景品表示法（表示分類）	5	2.6 表1
景品表示法（法的規制）	56	6.2
軽量性	28	2.2
軽量性（市販品）	71	3.1(2)
ゲージ	38	4.3.5 道しるべ
毛繊維	35	5.2
毛玉	3	1.4
欠陥（説明）	15	1.4
欠陥の分類	31	5.1
ケネディの「消費者の4つの権利」	57	1.1
毛羽燃焼（対策と評価）	15	1.5.2
毛羽燃焼（人体危害ハザードとの関連）	31	5.2.1
ケミカルリサイクル	33	4.1(2)
毛焼き	39	5.1.1
毛焼き工程	66	3.2(1)
原価計算（直接原価と間接原価）	26	2.4
原価計算（原価低減の対策）	41	4.1
原産国	5	2.5
原産国表示	5	2.6(2)
原産国表示不適切	12	4.2
原産国表示不適正事例	58	3.1(4) 表8
検針（製品検査との関連）	10	2.2 ティータイム

検針（方法の説明）	42	2.7
減量加工	39	5.1.5
【こ】	掲載回	項目
コアスパンヤーン	4	2.3(2)
コインランドリー	43	5
硬化剤（フィクサー）	8	1.4(2)
抗ウイルス性（市販品）	71	3.1(3)
抗菌防臭（定義）	16	1.4(2)
抗菌素材	27	2.5㉞
抗菌防臭加工（機能加工との関連）	40	3.7
抗菌防臭性（試験方法）	44	2.3.3 表6
抗菌防臭性（市販品）	71	3.1(3)
抗菌防臭・制菌	29	3.6
工業用ミシン	5	2.5(1)
工業用ミシンと家庭用ミシン	42	1.2
合糸	36	1.3.3.
合成繊維（事故要因との関連）	3	2.1
合成繊維・半合成繊維（外観と特徴）	34	3
合成皮革製品の硬化	50	1.1
光沢変化（品質事故分類）	3	1.3 表1
光沢変化（説明と対策）	50	2
公定水分率	64	3.1 道しるべ
高密度織物	37	7
国内産地	27	2.5㉞
コーティングとラミネート	29	3.1 ティータイム
コーティング、ラミネート加工のはく離	45	2.1.4
コーデュロイ	45	2.3 表13
子ども服ひも仕様（事故事例）	8	1.5
子ども服ひも仕様（説明）	15	1.5.3
子ども服ひも長い	25	2
子ども服フードひも	31	5.2.2
子ども服のひも仕様（説明）	57	3.2.3
コマ糸 カード糸	36	1.3.4
ゴム編み	38	4.3.3.
コンジュゲート繊維	34	3 ティータイム
混織糸	36	1.5
コンテナ輸送	5	2.7(4)
コンテナ輸送温度	6	1.1
混紡糸	36	1.5
混紡のメリット	34	3 道しるべ
梱包、包装資材と黄変	55	1(4)
5S	13	1.4
【さ】	掲載回	項目
再汚染（白場）	6	1.1
再加工	9	2.1
サイズ表示不適切	12	4.2

再生繊維（品質事故との関連）	3	2.1
再生繊維（外観と特徴）	35	5.5
裁断	42	2.3
材料開発と製品開発	2	2.2
サイレントチェンジ（説明）	7	1.3 事例3 / 1.3 ティータイム
サイレントチェンジ（副資材）	47	9
先染め（染色方法の種類）	4	2.4(1) 表1
先染め（説明）	39	4.1.1.
先引きローラー	10	2.2
サステナビリティ	33	2
差動下送りミシン	10	2.2
サーマルリサイクル	33	4.1(2)
酸化窒素ガス堅ろう度	44	2.3.1 表3
参考図書（品質管理分野）	14	1.3.5
酸性薬品の付着	45	2.2.2
酵素剤	5	2.7(2)
産熱と放熱	30	3.6
サンフォライズ加工	40	3.1 表3 / 3.1.1
【し】	掲載回	項目
仕上げ加工	3	1.4
仕上げ加工 用語	23	7
地糸切れ（事故事例）	10	2.2
地糸切れ（説明と対策）	46	1.2
地糸切れ（対策）	25	2
地糸切れ（縫製事故の因子）	5	2.5(3)
紫外線遮蔽（定義と評価）	16	1.4(2)
紫外線カット性	29	3.5
紫外線遮蔽（説明）	40	3.10
紫外線遮蔽性（品質基準）	44	2.3.3 表6
紫外線遮蔽 基準値	56	5.6
紫外線遮蔽性（市販品）	71	3.1(1)
事故品の受付	59	1.1
事故品の観察	59	1.2
事故品に関する聞き取り	59	1.3
事故品の品質確認	59	1.4
事故品の責任の所在	59	1.6
刺繍糸色間違い	25	2.2
自主表示	5	2.6(1)
自重伸び切り	49	2.1
止水ファスナー	47	3.1(2) ティータイム
視認性	71	3.1(6)
シームパッカリング概要	70	表5
シームパッカリング（縫製事故の因子）	5	2.5(3)
シームパッカリング（品質事故事例）	10	2.2
シームパッカリング（対策）	25	2

ジャカード織物	37	6.3
弱アルカリ性洗剤	5	2.7(2)
斜行	49	3
シャトル織機	37	6.2
ジャンプスーツ	67	5.1
収縮	49	1
収縮率	63	2
収縮試験方法	49	1.4
柔軟仕上げ剤	5	2.7(2)
獣毛繊維	35	5.2.2
種子毛（綿）	64	3.1(1)②
朱子織（織物品質事故の因子）	4	2.3(3)
朱子織（組織別分類）	37	5.2
消費・取扱い	3	1.4
昇華式捺染	4	2.4(1)
消費者基本法	5	2.6(1)
商業クリーニング	5	2.7(3)
昇華汚染	6	1.1
昇華防止紙	6	1.1
昇華堅ろう度試験	6	1.1
昇華プリント（捺染）	8	1.4(3)
昇華防止対策	11	3.2
消費者保護法	15	1.2
消費生活用製品安全法	15	1.2
消臭	16	1.4(2)
消防法	20	1.1(7)
昇華捺染	39	4.2.3(2)
消臭加工	40	3.9
消臭性（市販品）	71	3.1(3)
商品設計（説明）	41	1.2
商品設計（設計時のポイント）	41	5
商業洗濯	43	1
商業洗濯の事故	43	6
昇華堅ろう度試験	44	2.3.1 表3
消臭性	44	2.3.3 表6
上限表示	5	2.6(2)
織機	37	6
シルケット加工	40	3.1 表3
シロセット加工	62	3.3(2) 表3
白場汚染 事例分析	73	事例2
しわ加工	40	2.3
しわ	48	1
しわと伸長弾性率	62	2.1
シングルニットとダブルニット	38	4.3.5 道しるべ
人口減少	27	2.5②

人材教育	14	1
芯地	41	7.2
芯地樹脂のしみ出し 事例分析	73	事例4
伸縮性（皮膚の伸びと対策）	61	2.4(1)(2)
新素材動向	27	2.5④
身体圧迫	15	1.5.1
人体危害（説明）	15	1.5
人体危害（ハザードの分類）	31	5.2
心理的快適性（機能の分類）	16	1.3
心理的快適性（機能の分類と説明）	28	2
CCM	39	7.2.1
CSR（説明）	15	1.1
CSR（説明）	57	1.2
JISサイズ規格	20	1.1(4)
JISサイズ表示（改正ポイント）	58	3.1(5)
JISサイズ表示（表示の種類）	5	2.6(2)
JIS L 0001	5	2.6(2)
【す】	掲載回	項目
水性樹脂（顔料プリント）	8	1.4(3)
スキーウエア滑落	31	5.2.3
スキー滑落	15	1.5.1
スクリーン捺染	4	2.4(1)
スケール（ウール）	64	3.1(1)①
スケールオフ加工	40	3.1 表3 / 3.1.2
スチームアイロン	63	4.3
ステッチ蛇行	25	2.2
ストライプ柄	4	2.3(5)
ストレッチ性	28	2.1
ストレッチ性（市販品）	71	3.1(2)
スナッグ（外観）	62	5
スナッグ（説明）	19	3
スナッグ（品質基準）	44	2.3.1② 表4
スナッグ（発生メカニズム）	48	4
スナッグ試験（試験方法）	19	3.4
スナッグ試験（試験方法と品質管理）	48	4.4
スパンデックス	4	2.3(2)
スポーツウエア	1	1
スポーツウエアの設計	41	5.1
スポーツウエアの品質管理項目	31	4.2
スポーツ用品公正競争規約（表示分類）	5	2.6(1) 表1
スポーツ用品公正競争規約（全体説明）	17	1
スポンジング	42	2.2 道しるべ
スマートテキスタイル	27	2.5⑦
スマートウエア	27	2.5⑦

スライドファスナー	47	3.1
スラックスきつい	25	2
擦り切れ	45	2.1.5
寸法安定性	63	2
寸法安定加工	63	2
寸法変化率	63	2
寸法変化率試験	63	5.1

【せ】	掲載回	項目
制菌	16	1.4(2)
制菌加工	40	3.8
制菌性（市販品）	71	3.1(3)
生産工程（環境負荷低減）	33	4.4
生産方式	42	2.5 表6
製織	3	1.4
整体	28	2.3
静電気	68	1.1
静電気対策	68	P3 表1
制電対策	68	P3 表1
制電性	44	2.3.3 表6
制電性（市販品展開）	71	3.1(6)
製版（顔料プリント事故例）	8	1.4(1)
製版（顔料プリント工程）	21	1.4
製品原価	2	2.2⑤
製品検査（事故事例）	10	2.2
製品検査（検査の種類）	42	2.6
製品検査品質基準	44	2.3.6
製品染め	39	4.2.4
生分解原料（バイオマス）	71	3.1(5)
整理加工	4	2.4(5)
生理的快適性（機能性の分類）	28	2
生理的快適性（機能性の分類と説明）	16	1.3 / 1.4(2)
生理的快適性（説明）	29	3
精錬	39	5.1.3
赤外線遮蔽	30	3.7(3)
石油系溶剤	43	4.2
石油ファンヒーター	55	1(3) ティータイム
接触冷感（概要説明）	30	3.7(3)
接触冷感（基準値）	56	5.2
接触冷感（機能性基準の考え方）	44	2.3.3 表6
接着芯地	41	7.2 ティータイム
セルローズ繊維 洗濯収縮	11	3.2
繊維（種類）	34	2.1.2
繊維（性質）	34	2.1.3
繊維（性能比較）	3	2.1
繊維（定義）	34	2.1.1
繊維（品質事故の要因別分類）	3	1.4
繊維系学会	14	1.3.3.

繊維系業界団体	14	1.3.4
繊維原料 用語	22	1
繊維製品のばらつき	18	4
繊維製品品質表示規程（法令順守）	5	2.6(2)
繊維製品品質表示規程（概要）	20	1.1(1)①
繊維製品品質管理士（TES）	14	1.3.1
繊維の歴史	72	1.1
洗剤	5	2.7(2)
洗剤の種類	52	5(2) 表12
染色（工程）	39	3.1
染色（仕上げ）	40	1
染色（全体説明）	39	1
染色（品質事故の要因分類）	3	1.4
染色（メカニズム①）	39	1.3
染色（メカニズム②）	51	2.2
染色 用語	23	5
染色堅ろう度 用語	23	9
染色堅ろう度（品質基準）	44	2.3.1
染色堅ろう度（事故例と対策）	53	3.1
染色・仕上げ加工（環境負荷低減）	33	4.2
洗濯堅ろう度	44	2.3.1 表3
洗濯堅ろう度 低い	25	2
洗濯収縮のメカニズム	63	3.1
洗濯収縮の対策	63	3.2 表5
洗濯寸法変化率	44	2.3.1②
染料（種類）	51	1.2
染料（生産・供給）	51	1.3
染料（説明）	39	6
染料（定義と歴史）	39	1.1
染料と顔料	51	1.1
染料・薬剤 用語	23	8
染料レサイブ	4	2.4(6) 道しるべ

【そ】	掲載回	項目
梳毛糸 紡毛糸	36	1.3.5
ソーピング	4	2.4(6)
ソーピング不良	9	2.1
損傷（裏地）	47	2
損傷（金属副資材）	47	7
損傷（芯地）	47	1
損傷（全体説明）	45	2
損傷（テープ）	47	5
損傷（縫い目）	46	1
損傷（品質事故との関連）	3	1.3
損傷（ファスナー）	47	3
損傷（副資材）	47	1
損傷（ブランドネーム）	47	6

損傷（プラスチック副資材）	47	8
損傷（ボタン）	47	4
【た】	掲載回	項目
耐久性（因子）	31	4.1
耐久性（機能性の分類）	16	1.3
耐久性（全体説明）	31	4
耐久性・取扱いやすさ	28	2
耐光堅ろう度	44	2.3.1 表3
耐光試験	51	3.1(2)
耐水試験法	65	5.4
耐水性（基準値）	56	5.4
耐水性（定義と説明）	29	3.3
耐水性（品質基準）	44	2.3.3 表6
耐水性（市販品）	71	3.1(1)
帯電序列	68	1.3
帯電性試験	68	4.1
ダウンジャケット	32	1
ダウンジャケット（構造）	32	2
ダウンジャケット（歴史）	32	1
ダウンジャケットメンテナンス	32	6
ダウンヒルスーツ	67	5.2
ダウンブルーフ加工	67	4.3(2)
ダウンブルーフ性（特徴①）	32	4.1
ダウンブルーフ性（特徴②）	48	7.2
タオル組織	45	2.3
たて(経)編み（編みの種類）	4	2.3(5)
経(たて)編み（総論）	38	5
単環縫い	42	1.3 表2 / 1.3.2
弾性低下 ポリウレタン系	49	2.3
【ち】	掲載回	項目
チクチク感(皮膚刺激) 事例分析	74	事例7
注意表示	58	3.1(6)
中性洗剤	5	2.7(2)
沈降法	64	3.2(3) 表4
【つ】	掲載回	項目
通気性・防風性	44	2.3.3 表6
通気性試験機（フラジール形）	67	4.2
吊干しとタンブル乾燥	63	2 表2 / 2 表3
【て】	掲載回	項目
低抵抗	28	2.4
滴下法	64	3.2(3) 表4
テキスタイル	61	1.1
デニムの白化	54	4.3
デメリット表示（表示の分類）	5	2.6(1) 表1

デメリット表示（説明）	18	8
展示会サンプル	2	2.2⑤
天竺	4	2.4(6)⑦
店頭・陳列	3	1.4
天然繊維	3	2.1
天然繊維・再生繊維	35	5
天然由来化学繊維	33	4.1(3)
天然皮革	50	1.1
天然皮革製品の硬化	50	1.2(3)
伝線（ラン）	70	表1
【と】	掲載回	項目
透湿性（基準値）	56	5.3
透湿性（機能性の品質基準）	44	2.3.3 表6
透湿性（評価方法）	65	4.1
透湿度試験	40	3.4.1
透湿防水（機能性分類）	16	1.4(2)
透湿防水（説明）	29	3.1
透湿防水加工	40	3.4
透湿防水素材	65	4.2 表10
透湿防水機能（市販品）	71	3.1(1)
特定商取引に関する法律	20	1.1(8)
ドビー織物	37	6.3
ドライクリーニング	43	4
ドライクリーニング溶剤	43	4.1
ドライクリーニング堅ろう度	44	2.3.1 表3
ドライクリーニングによる寸法変化	63	5.3
取扱い処理記号と表示決定の要素	58	3.1(2) 表6
取扱い表示（アイロン）	63	4.2
取扱い表示不適切	12	4.2
トリコット編み機	38	5.2
【な】	掲載回	項目
ナイロン（黄変）	11	3.2
ナイロン（商標）	12	4 ティータイム
ナイロン（繊維）	34	4.2
ナイロン素材の汚染事故	53	3.3
捺染(プリント)（説明）	4	2.4(4)
捺染(プリント)（設備と工程など）	39	4.2.3
捺染柄反転	54	5.4
捺染素材の白化	54	5
なめし工程	50	1.2(2) ティータイム
難燃加工	40	3.6
【に】	掲載回	項目
二次加工	42	2.4
二次加工 品質基準	44	2.3.5

二重環縫い（縫製事故事例）	7	1.3
二重環縫い（縫い目特性）	42	1.3 表2 / 1.3.2
日光による変退色	51	3.1
ニット 用語	22	5
ニット（概要）	38	2
ニット（伸び切り）	49	2.2
乳酸	6	1.1
乳酸と汗耐光堅牢度	51	3.2 ティータイム
乳幼児衣料の設計	41	5.1.2
任意表示	5	2.6(1)

【ぬ】	掲載回	項目
縫い糸	42	3
縫い糸 太さ	46	1.1 ティータイム
縫い糸切れ（縫製事故事例）	7	1.3
縫い糸切れ（損傷の分類）	46	1.1
縫い目部の穴あき 事例分析	73	事例1
縫い目	42	1.3
縫い目の凹凸しわ（シームパッカリング）事例分析	74	事例6
縫い目からの水浸入	65	5.1 ティータイム
縫い目滑脱抵抗力	44	2.3.1②
縫い目パンク（滑脱）	7	1.3
縫い目開き（滑脱）事例分析	74	事例8
縫い目笑い	4	2.3(3)

【ね】	掲載回	項目
熱移動	66	1 図1
熱可塑性	62	3.2 ティータイム
熱収縮のメカニズム	63	4.1
熱処理（ベーキング）	21	1.8
熱転写プリント	21	2.3 道しるべ
熱接着プリント	66	23 (6)
熱伝導性	66	4.1
熱伝導率	7	1.3
熱伝導率	30	3.6(5) ティータイム
熱による破損	45	2.2.4
燃焼ガスによる変退色	52	2

【の】	掲載回	項目
伸び切り	49	2
糊抜き	39	5.1.2

【は】	掲載回	項目
バイアス裁断	46	1.1(5) ティータイム
バイオ認証繊維	33	4.1(4)
バイオマス	71	3.1(5)
ハイグラルエクспанション	65	7.1

バイラテラル構造（ウール）	64	3.1(1)①
バイリーン法	67	4.3(3)
バイレック法	64	3.2(3) 表4
パイル脱落	45	2.3
バインダー（顔料プリント事故例）	8	1.4(2)
バインダー（種類）	21	1.6
パークロロエチレン	43	4.2
パターンメーカー	41	2
パターン	41	2.1
白化（フィブリル化）	11	3.2
白化 用語	54	1
はっ水（機能性）	16	1.4(2)
はっ水剤	65	5.3
はっ水試験	65	5.2
はっ水と防水	9	2.1
はっ水不良	9	2.1
はっ水、防水加工	40	3.3
はっ水 弱い	25	2.2
はっ水、防水加工糸	42	3 ティータイム
はっ水性（機能説明）	29	3.2
はっ水性（品質基準）	44	2.3.3 表6
はっ水性（基準値）	56	5.1
はっ水性（市販品）	71	3.1(1)
はっ油性（市販品）	71	3.1(4)
パッチ式と連続式染色	4	2.4(3)
バニリン黄変	55	1(4)①
幅 総長	37	4.3
バブリング	48	5
針等危険物の混入	57	3.2.4
パール編み	38	4.3.3.
破裂強さ（運用）	61	2.3(1)(2)
破裂強さ（試験方法と基準）	44	2.3.1②
破裂強さ（品質管理）	38	6
破裂強さ（品質事故例）	9	2.1 事例2
半合成繊維	3	2.1
番手	36	1.3.1

【ひ】	掲載回	項目
引裂き（織物の品質事故）	4	2.3(3)
引裂き（織物品質事故の因子）	6	1.2
引裂強さ（基準）	6	1.2
引裂強さ（品質管理項目）	44	2.3.1②
引裂強さ（説明、試験方法）	61	1.2
引き裂き弱い	25	2
ピグメント（顔料プリント）	8	1.4(2)
非接着芯地	41	7.2 ティータイム
引張強さ	44	2.3.1②
引張強さ試験	61	2.1(1)

皮膚障害（人体危害ハザード）	15	1.5.1 表2
皮膚障害（事例と説明）	57	3.2.1
表示（種類）	58	1
表示（説明）	12	4
表示（ライフスタイル要因）	3	1.4
表示不適正（事例①）	12	4
表示不適正（事例②）	58	1
表示不適正（品質事故の現象別分類）	3	1.3
表示ラベル誤り	25	2.2
漂白	39	5.1.4
漂白剤	5	2.7(2)
漂白剤による変退色	52	4
表面フラッシュ（概要）	57	3.2.2
表面フラッシュ（事故要因と対策）	8	1.5
平織（説明）	4	2.3(3)
平織（織物組織）	37	5.2
平編み	38	4.3.3.
ピリング(外観)	62	4
ピリング（事故事例）	3	1.4
ピリング（全体説明）	19	1
ピリング（品質基準）	44	2.3.1②
ピリング（説明）	48	3
ピリング試験（試験方法）	19	2.4
ピリング試験（品質管理）	48	3.3
品質とは	18	1
品質改善	25	1
品質管理（総論）	13	1
品質管理 グローバル化	18	2
品質管理 仕入先との分担	18	3
品質管理チェック項目	13	2
品質管理において過度な性善説はとらない	18	7
品質管理における「同じ」と「同じはず」は違う	18	6
品質基準	31	4.2
品質基準	44	2
品質事故（事故の種類）	3	1.1
品質事故（現象分類）	45	1
品質事故原因分類	1	3.1
品質事故情報	18	9
品質表示不適切	12	4.2
品質保証	13	1.5
品質保証と品質管理	44	1
BHT・NOX黄変（黄変説明）	55	1(4)
BHT・NOX黄変（品質基準）	44	2.3.1 表3
PDCAサイクル	13	1.3
【ふ】	掲載回	項目
ファイバーフラッシュ防止	71	3.1(6)
フィブリル化（技術限界事例）	11	3.2

フィブリル化（概要）	54	3
フィラメント糸（糸の説明）	3	2.2
フィラメント糸（概要）	36	1.2 / 1.4
フィラメント加工糸	36	1.4.3
風合い（定義）	69	2
風合い変化	3	1.3
風合いの硬化	50	1
フェルト化	35	5.2.4
フェルト収縮	49	1.3
フェルト収縮のメカニズム	63	3.1(3)
吹き出し（事故要因と対策）	7	1.3
吹き出し（事故例）	48	7
吹き出し（ポリエステルわた）	48	7.1
吹き出し 羽毛製品	48	7.2
吹き出し試験 バイリーン法	48	7.1 ティータイム
複合糸	36	1.5
副資材品質基準	44	2.3.2
不実証広告規制（機能性表示と法的規制）	56	6.2.3
不実証広告規制（景品表示法との関連）	16	2.1(3)
不実証広告規制（事故事例）	5	2.6(2)
縁かがり縫い	42	1.3 表2 / 1.3.2
物性	44	2.3.1②
物理的(機械的)作用による脆化	45	2.1.1
不当景品類及び不当表示防止法	20	1.1(3)
フード視界	15	1.5.1
部分的色あせ 事例分析	73	事例5
フラットスクリーン	39	4.2.3(2)
ブラックライト	52	5(4)
ブランド	47	6 ティータイム
ブリーツ	62	3
ブリーツ（メカニズム）	62	3.1 / 3.2 / 3.3
ブリーツ（マシンブリーツとハンドブリーツ）	62	3.4 表4
ブリーツ消失	48	2
ブリーツ消失試験	48	2.3
プリミエールビジョン	27	2.5⑤
プール水衛生基準	51	3.3(2) 表13
プールの塩素濃度	11	3.2
プレスによる寸法変化率試験	63	5.2
プレセット	39	5.1.8
プロダクトアウト	2	2.1
プロダクトアウト マーケティングイン	26	1.2
フロック加工素材	45	2.3 表13
プロトサンプル	2	2.2④
分散染料	51	2.2 ティータイム
分散染料マイグレーション	11	3.2

【へ】	掲載回	項目
ベーキング	8	1.4(1)
ペットボトルリサイクル	33	4.1(2)
ペロア	45	2.3 表13
変退色 事故	51	3
扁平縫い（環縫いの種類）	7	1.3 表1
扁平縫い（縫い目特性）	42	1.3 表2 / 1.3.2
【ほ】	掲載回	項目
防炎性	71	3.1(6)
防汚加工	40	3.5
防汚（市販品）	71	3.1(3)
防寒ウェアの劣化	31	4.3.2
防縮加工（染色加工）	39	5.1.7
防縮加工（機能加工）	40	3.1
防縮加工（市販品）	71	3.1(4)
膨潤収縮	49	1.2
膨潤収縮のメカニズム	63	3.1(2)
防しわ性	62	1
防水	65	5
防水試験	40	3.4.2
縫製（事故要因分類）	3	1.4
縫製（全般説明）	42	1
縫製 用語	24	5
縫製工場	41	8
縫製工程（概要）	41	8.4
縫製工程（縫製システム）	42	2.5
縫製仕様書	41	6
紡績工程	69	3.2.5
紡績糸（糸の種類）	3	2.2
紡績糸（糸全般説明）	36	1.2 / 1.3
防ダニ性（市販品）	71	3.1(3)
法定表示	5	2.6(1)
法令（アパレル製品関連）	20	1
法令遵守	18	11
保温性（機能性）	16	1.4(2)
保温性（市販品）	71	3.1(1)
保温性（定義と説明）	30	3.6
保温素材	27	2.5⑦
保湿・吸湿性（市販品）	71	3.1(1)
保管	5	2.7(4)
ポーター柄	4	2.3(5)
ボタンの種類	47	4.1
ポリウレタン（織物）	4	2.3(2)
ポリウレタン糸の脆化（事故例と対策）	45	2.1.3
ポリウレタン糸の脆化（品質事故例）	11	3.2
ポリウレタン繊維	34	4.4

ポリウレタンの脆化（耐久性）	31	4.3
ポリエステル	3	2.1
ポリエステルの染色	66	3.2(3)
ポリエステル繊維	34	4.1
ポリエステルの汚染事故	53	3.4
ポリエステル素材の汚染事故発生のメカニズム	53	3.4(3)
ホールガーメント	4	2.3(5)
ボルテックス精紡糸（MVS）	69	3.2.5 表9
ボールポイント針（地糸切れ事例①）	10	2.2
ボールポイント針（地糸切れ事例②）	46	1.2(2)
本縫い	42	1.3 表2 / 1.3.1

【ま】	掲載回	項目
マイグレーション（事故例）	6	1.1 事例2
マイグレーション（分散染料の技術限界）	11	3.2
マイグレーション（ポリエステル染色）	4	2.4(6)⑩
マーキング	41	4
マーケットイン	2	2.1
マーケティング戦略	2	2.2
マーケティング（全般・歴史）	26	1
マーケティング（商品化計画）	41	1.1
摩擦堅ろう度	44	2.3.1 表3
摩擦帯電序列	68	1.3
摩擦溶融やけど（意味と説明）	15	1.5.1
摩擦溶融やけど（定義）	31	5.2.4
マーセライズ加工（説明）	39	5.1.6
マーセライズ加工（加工工程）	40	3.1 表3
マテリアルリサイクル	33	4.1(2)
摩耗強さ（品質基準）	44	2.3.1②
摩耗強さ（試験方法）	61	2.4(1)
丸編み機	38	4.3.5
マルチフィラメント	36	1.4.1

【み】	掲載回	項目
見掛けと正味の寸法変化率	63	5.1(2) 道しるべ
ミシン	42	1.1
ミシン糸	7	1.3
ミシン針	7	1.3
ミシンの発明	5	2.5(2)
水着（砂粒混入）	19	4.2 ティータイトム
水着（劣化）	31	4.3.1
水堅ろう度	44	2.3.1 表3
密度(度目)	38	4.2

【む】	掲載回	項目
虫食い	45	2.2.1

【め】	掲載回	項目
目付	38	4.2
目曲がり	36	1.3.2 ティータイム
目寄れ（織物の品質事故の因子）	4	2.3(3)
目寄れ（事例写真など）	48	6
綿	3	2.1
綿織物の種類	72	2.1
綿繊維	35	5.1
綿素材の汚染事故	53	3.2
面ファスナー	47	3.2

【も】	掲載回	項目
モノフィラメント（マルチフィラメントとの違い）	36	1.4.1
モノフィラメント（皮膚障害との関連）	57	3.2.1(1)①
モノフィラメント刺激	15	1.5.1
モノフィラメント糸使用	25	2
モール糸	45	2.3 表13

【や】	掲載回	項目
破れ	45	2.1
ヤーン	4	2.3(2)
ヤング率	69	3.1.1

【ゆ】	掲載回	項目
有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律（規制物質一覧）	15	1.6
有害物質を含有する家庭用品の規制に関する法律（主な健康被害）	20	1.1(6)
融点	45	2.2.4 表11
融点（繊維）	66	表2
有利誤認（機能性表示）	16	2.1(2)
有利誤認（景品表示法）	5	2.6(2)
有利誤認（法的規制）	56	6.2.2.
優良誤認（機能性表示）	16	2.1(1)
優良誤認（景品表示法）	5	2.6(2)
遊離ホルムアルデヒド刺激	57	3.2.1(2)
油性樹脂	8	1.4(3)
ユニバーサルファッション衣料の設計	41	5.1.3

【よ】	掲載回	項目
容器包装リサイクル法	20	1.1(5)
要求性能	13	1.1
溶剤の付着	45	2.2.3
溶着・接着	42	1.3 表2
羊毛	3	2.1
熔融紡糸	34	3 ティータイム
浴比	5	2.7(2)

よこ編み（全体説明）	4	2.3(5)
よこ編み（構造など）	38	4
よこ編み機	38	4.3.5
撚り（ピリングとの関連）	19	2.2
撚り（糸の種類）	36	1.3.2
4M	13	1.2

【ら】	掲載回	項目
ライフサイクル（アパレル製品）	33	4
ラッセル編み機	38	5.2
ラメ糸刺激	15	1.5.1
ランドリー	43	2

【り】	掲載回	項目
リサイクル 3R	33	4.1
リサイクル繊維	71	3.1(5)
立毛素材製品の光沢変化	50	2.2
両面編み（スムーズ）	38	4.3.4
リヨセル白化	11	3.2
リング精紡糸	69	3.2.5 表9

【れ】	掲載回	項目
レピア織機	37	6.2
レーヨン キュブラ	35	5.5.1

【ろ】	掲載回	項目
ロータリースクリーン	39	4.2.3(2)

【わ】	掲載回	項目
脇目曲がり	9	2.1

アパレル散歩道「バックナンバー一覧」は[こちら](#)から