



2024.2.1 更新

▶ 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】                  | 回数 | 項目            |
|----------------------|----|---------------|
| 藍                    | 39 | 1.1ティータイム     |
| アクリル繊維               | 34 | 4.3           |
| 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】                                 | 回数 | 項目            |
|-------------------------------------|----|---------------|
| 異形断面糸(吸汗速乾との関連)                     | 29 | 3.4           |
| 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      |
| 色の変化(分類)                            | 51 | 冒頭            |
| 色の変化(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】              | 回 数 | 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】              | 回 数 | 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】              | 回 数 | 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          |
| 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         |
| 折れ針              | 15  | 1.5.4       |
| ODM生産            | 41  | 8.3         |
| OEM生産            | 41  | 8.3         |
| 【か】              | 回 数 | 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           |
| 化学的作用による脆化       | 45  | 2.1.2       |
| 化学やけど            | 15  | 1.5.1       |
| 各種繊維 用語          | 22  | 2           |
| 加工系              | 3   | 2.2         |
| かさ高性             | 7   | 1.3         |
| 荷重-伸長曲線          | 61  |             |
| カタン系             | 46  | -2          |
| 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)      |
| 鹿の子縮み            | 38  | 4.3.4       |
| 鹿の子ボロ縮み          | 11  | 3.2         |
| 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        |
| 還元洗淨(RC)         | 4   | 2.4(6)      |
| 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             | 49  | 1.1       |
|------------------|-----|-----------|
| 【き】              | 回 数 | 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       |
| 生地の滑り            | 28  | 2.1       |
| 生地密度             | 6   | 1.2       |
| 絹(シルク)           | 35  | 5.3       |
| 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         |
| 起毛加工             | 40  | 2.4       |
| 吸水速乾（説明）         | 16  | 1.4(2)    |
| 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       |
| 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】              | 回 数 | 項 目       |
| 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)    |
| クーリングウェア         | 27  | 2.5⑦      |
| クーリング性（メカニズムの説明） | 30  | 3.7       |
| グレーディング          | 41  | 3         |
| クロー値             | 30  | 3.6(6)    |
| 【け】              | 回 数 | 項 目       |
| 毛(ウール)           | 35  | 5.2.3     |
| 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        |
| 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.     |
| 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】                | 回 数 | 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)     |
| 抗菌防臭（定義）           | 16  | 1.4(2)     |
| 抗菌素材               | 27  | 2.5⑦       |
| 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・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          |
| 高密度織物              | 37  | 7          |
| 国内産地               | 27  | 2.5⑥       |
| 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    |
| コマ系 カード系       | 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 |
| 混織系            | 36 | 1.5      |
| コンテナ輸送         | 5  | 2.7(4)   |
| コンテナ輸送温度       | 6  | 1.1      |
| 混紡系            | 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】            | 回 数 | 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 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】            | 回 数 | 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          |
| 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 |
| 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          |
| 収縮                 | 49 | 1            |
| 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        |
| 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          |
| 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    |
| しわ加工             | 40 | 2.3       |
| しわ               | 48 | 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       |
| 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】               | 回 数 | 項 目          |
|-------------------|-----|--------------|
| 水性樹脂（顔料プリント）      | 8   | 1.4(3)       |
| スキーウェア滑落          | 31  | 5.2.3        |
| スキー滑落             | 15  | 1.5.1        |
| スクリーン捺染           | 4   | 2.4(1)       |
| スケールオフ加工          | 40  | 3.1 表3 3.1.2 |
| 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          |
| スナッグ（説明）          | 19  | 3            |
| スナッグ（品質基準）        | 44  | 2.3.1 ② 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)       |
| スポーツウェア           | 1   | 1            |
| スポーツウェアの設計        | 41  | 5.1          |
| スポーツウェアの品質管理項目    | 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      |
| スマートウェア            | 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     |

| 【せ】               | 回 数 | 項 目         |
|-------------------|-----|-------------|
| 制菌                | 16  | 1.4(2)      |
| 制菌加工              | 40  | 3.8         |
| 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         |
| 制電性               | 44  | 2.3.3 表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       |
| 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   |
| セルロース繊維 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      |
| 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          |
| 洗濯寸法変化率          | 44  | 2.3.1 ②    |
| 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يب           | 4   | 2.4(6)道しるべ |
| 【そ】              | 回 数 | 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】              | 回 数 | 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    |
| 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           |
| ダウンプルーフ性（特徴①）  | 32  | 4.1         |
| ダウンプルーフ性（特徴②）  | 48  | 7.2         |
| 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 ポリウレタン糸   | 49  | 2.3         |
| 【ち】            | 回 数 | 項 目         |
| 注意表示           | 58  | 3.1(6)      |
| 中性洗剤           | 5   | 2.7(2)      |
| 【つ】            | 回 数 | 項 目         |
| 通気性・防風性        | 44  | 2.3.3 表6    |
| 【て】            | 回 数 | 項 目         |
| 低抵抗            | 28  | 2.4         |
| 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)      |
| 【と】            | 回 数 | 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       |
| 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  |
| 取扱い処理記号と表示決定の要素 | 58 | 3.1(2) 表6 |
| 取扱い表示不適切        | 12 | 4.2       |
| トリコット編み機        | 38 | 5.2       |

| 【な】               | 回 数 | 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】           | 回 数 | 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】          | 回 数 | 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（縫製事故例） | 7   | 1.3       |
| 縫い糸切れ（損傷の分類） | 46  | 1.1       |
| 縫い目          | 42  | 1.3       |
| 縫い目滑脱抵抗力     | 44  | 2.3.1 ②   |
| 縫い目パンク(滑脱)   | 7   | 1.3       |
| 縫い目笑い        | 4   | 2.3(3)    |

| 【ね】        | 回 数 | 項 目          |
|------------|-----|--------------|
| 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】  | 回 数 | 項 目   |
|------|-----|-------|
| 伸び切り | 49  | 2     |
| 糊抜き  | 39  | 5.1.2 |

| 【は】              | 回 数 | 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)       |
| 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          |
| パターンメイキング        | 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          |
| 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  | 2.3.1 ②      |
| 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】                    | 回 数 | 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  | 2.3.1 ②   |
| 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  | 2.3.1 ②   |
| 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（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  | 2.3.1 ②   |
| 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】                 | 回 数 | 項 目         |
|---------------------|-----|-------------|
| 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         |
| 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  | 2.3.1 ②     |
| 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       |
| 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     |
| プリーツ消失              | 48  | 2           |
| プリーツ消失試験            | 48  | 2.3         |
| プリミエールビジョン          | 27  | 2.5⑤        |
| プールの水衛生基準           | 51  | 3.3(2)表13   |
| プールの塩素濃度            | 11  | 3.2         |
| 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       |
| ブロック加工素材           | 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】 | 回 数 | 項 目 |
|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|

|              |    |             |
|--------------|----|-------------|
| ペーキング        | 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】 | 回 数 | 項 目 |
|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|

|                    |    |         |
|--------------------|----|---------|
| 防汚加工               | 40 | 3.5     |
| 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     |
| 膨潤収縮               | 49 | 1.2     |
| 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       |
| 紡績糸（糸の種類）          | 3  | 2.2     |
| 紡績糸（糸全般説明）         | 36 | 1.2 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（定義と説明）         | 30 | 3.6     |
| 保温素材               | 27 | 2.5⑦    |
| 保管                 | 5  | 2.7(4)  |
| ボーダー柄              | 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     |
| ポリエステル繊維           | 34 | 4.1     |

|                      |    |             |
|----------------------|----|-------------|
| ポリエステル汚染事故           | 53 | 3.4         |
| ポリエステル素材の汚染事故発生メカニズム | 53 | 3.4(3)      |
| ホールガーメント             | 4  | 2.3(5)      |
| 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】 | 回 数 | 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 | 2.3.1 ②  |
| 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】 | 回 数 | 項 目 |
|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|

|          |    |           |
|----------|----|-----------|
| 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】 | 回 数 | 項 目 |
|-----|-----|-----|
|-----|-----|-----|

|     |    |       |
|-----|----|-------|
| 虫食い | 45 | 2.2.1 |
|-----|----|-------|

| 【め】 | 回 数 | 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】                            | 回 数 | 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     |
| モノフィラメント系使用                    | 25  | 2         |
| モール糸                           | 45  | 2.3 表13   |
| 【や】                            | 回 数 | 項 目       |
| 破れ                             | 45  | 2.1       |
| ヤーン                            | 4   | 2.3(2)    |
| 【ゆ】                            | 回 数 | 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 |
| 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】                            | 回 数 | 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】                            | 回 数 | 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】         | 回 数 | 項 目      |
| リサイクル 3R    | 33  | 4.1      |
| 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      |
| 【れ】         | 回 数 | 項 目      |
| レビア織機       | 37  | 6.2      |
| レーヨン キュプラ   | 35  | 5.5.1    |
| 【ろ】         | 回 数 | 項 目      |
| ロータリースクリーン  | 39  | 4.2.3(2) |
| 【わ】         | 回 数 | 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