

目的 布のいせこみ性は、面内圧縮により生ずるひずみの様相によって評価されている。それは布の力学特性に關与するが、操作者の技能の影響も見逃すことができない。従来、いせこみに關する研究のいせこみ試料布は手作業によって作製されたものである。操作者は高度な熟練者ではあるが、いせこみ操作の個人差は不明確であり、データの相互性および普遍性の点から、試料作製時の普遍性を高める必要があると考える。また、学校教育において、いせこみは高度な技法とされ、中、高校において指導の徹底がされていない現状がある。これらのことから、いせこみの技能差とひずみの凹凸度、および形成曲面との關係について明らかにすると共にいせこみ操作における指導上の留意点について検討した。

方法 試料は綿ブロードを用い、45度パイアス方向、11×25 cmの試験布に縫い代1 cmとして同条件でいせこみ縫目をミシンで作製し、中央20 cm間の試長をいせこみ率20%として、女子大生36名が面内圧縮操作を行ないアイロン仕上げを行なった。測定は面内圧縮後およびアイロン後のひずみの凹凸度を測定すると共に形成曲面の形状について測定した。

結果 いせこみの主観的良否判定を行なった結果、良好な物はいせこみ率が試長間において均一であり、ひずみのピーク数が少なく、その振幅の高さの変動が小であった。すなわち、圧縮操作の際に均一性に留意することが布のせん断変形を均等に分布させひずみの吸収にもつなげると考えられる。曲面形状はひずみの吸収が良好な場合には、縫目から一定距離に曲面の変曲点がみられその高さが保持されるが、ギャザー様のひずみが残留した場合は形状は一様ではなく、高さも裾広がりとなることが示された。