

## 第5回中間報告、見方を変えれば

貴重な資料を頂きましてありがとうございました。

この試験は、顧問先の品質向上を図る目的で、現状を調査されると同時に検品の在り方を示唆されている資料と判断致します。当方が行っている品質テストも同じ目的を持っておりますが、もう一つ、対外的にクリーニング業界の実態をアピールすることで業界に対する理解を深めて貰うという目的を持っています。

頂いた資料はそのような視点で拝見しても、参考になること含がまれており、活用したいと考えております。

例えば、クリーニング賠償基準でワイシャツの平均使用年数は1.5年。これは着回しで1着週1回の洗濯と考えて80回以上の洗濯にも異常が発生しないことが望まれます。しかし、現実には20回以上のしかも着用も含めた継続処理による寸法変化を調べたケースも僅少です。

今回のテストでは資料数は少なくこの数値を以て全体のシャツを推定するわけにはゆきませんが、20回洗っても寸法変化は5%程度であること、同一ブランド同一サイズでも変化（重量・寸法）の仕方は異なること。（これは処理条件の関わる問題の方が大と推定される）等は明らかになっています。

製品によって変化の程度が異なり、素材の産地、糸の太さや撚り・織構造等の差にも左右されることが予想され、今後も少しでも多くのクリーニング業界のデータをストックし、トラブルの証明に活用できれば、メーカー側と対等に話ができるようになるかもしれません。

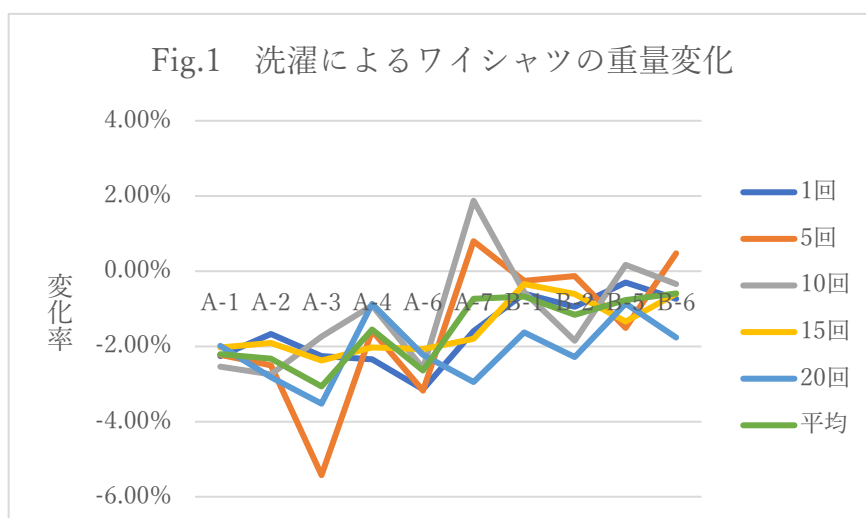
…現状でクリーニングに関する基礎データはなかなか集まりませんが、アパレル側の基礎データの蓄積は既に多大であり、TES資格などの材料となつて役立っているのが現状です。

クリーニング業界は、数少ないデータを、無駄なく活用するために、よりこうりつよいかいせきをするひつようがあります。そこで、頂いたデータを当方の試験結果の解析の仕方で作成させて頂きましたので紹介させて頂きます。

今回は3つのグラフを作ってみました。

毎回のデータはそれなりの価値がありますが、傾向を掴むためにはピックアップが有効です。（衣類の仕上げ作業にはけしからんことですが）

今回は、重量と収縮率について1回目、と5回、10回、15回、20回目のデータをピックアップし、重量変化と寸法変化を未処理布と比較して算出しました。（Fig1～3参照）



注:— (マイナス) は重量減少を意味する

記述は不明瞭ですが試料 No はワイシャツと処理工場の特定を意味すると解釈のもとに考察させて頂きます。

まず、重量変化では A3 の 5 回目に大きな収縮が見られること、A7 の 5 回目と 10 回目に伸びがあること、そして初期の増減中が大きい割に終盤は処理前の重量に近付いていることです。この先どんな挙動を示すのか、見守りたいと思います。A1,A6そして B は比較的安定した挙動を示しているのが分かります。

寸法変化については、同じ製品ですが、前立てと、首回りではかなり挙動が異なることが分かります。

これは、芯地の材質や使用法に原因があると思われます。

鎌倉シャツの襟は

確かフラシ芯だったと思いますが、前立てはどうであったか是非お調べ下さい。

前立ては衿芯ほど固くする必要がないので、芯地の材質は常に異なっているはずですが。それにしても前立てに於いては A と B の収縮の差は歴然としています。

ここでも、A1 と B6 のバラつきは大きいですね！

そして、一部に例外はありますが A では回を重ねる毎に収縮が大きくなる傾向が見られます。

B に関してはすべて 1% 内の収縮に収まっています。

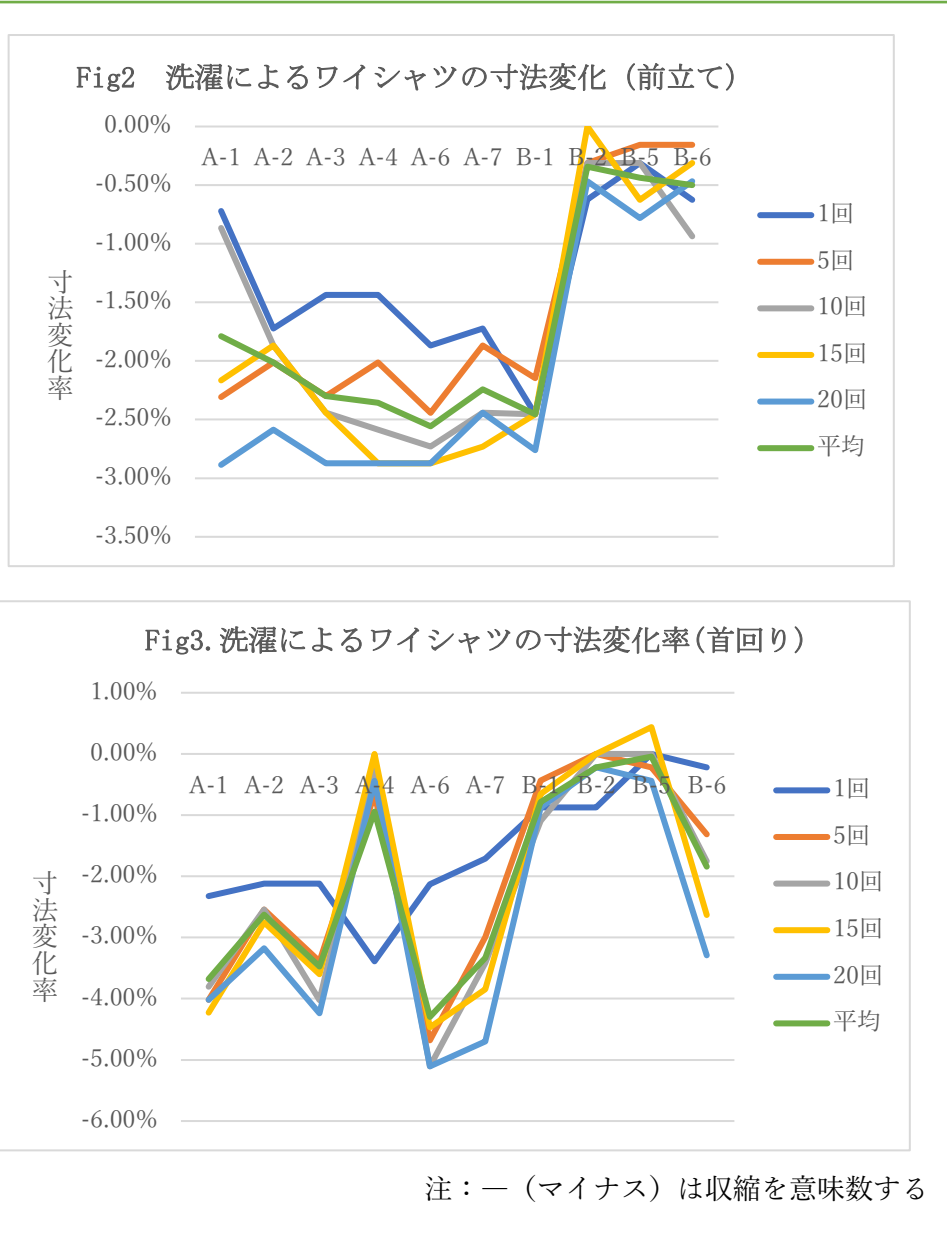
最後に、首回りですが、試料 A は収縮が小さい A-4 以外は 5 種に大きな収縮が起きています。逆に B は B-6 のみ数値がバラけていますが、残り 3 枚はすべてが ±1% 以内に収まっています。これも、温度か機械力の差ではないかと思いますが如何でしょう？

また、他のグラフは挙動が同じなのに対し、1 回目カーブのみ挙動が違っていています。理由は分かりませんが、お心当たりはありますか？

その他にも、これらのグラフから、工場間の違いに気付かれる点があるかもしれません。

ワイシャツという商品に関する気付きもおありでしょう。

そのような知識を共有できれば、視野も応用範囲も更に広がるはずですよ。



また、当方の様に老いて効率が悪くなった者でも専門分野では役に立つこともあります。目的さえ一致すればそれぞれの立場で得意な分野を活用でき、成果も違ってきます。wev 会議も可能な時代では不可能も可能にできます。

表1 ワイシャツの洗濯による重量と寸法の変化 (1~22 回処理)

試料 No	重量推移			前立て寸法			首回り寸法		
	最大値	最小値	変動幅	最大値	最小値	変動幅	最大値	最小値	変動幅
A-1	244.7	239.0	5.7	688	673	15	462	452	10
A-2	246.7	242.4	4.3	684	677	7	462	456	6
A-3	248.9	238.8	10.1	686	676	10	462	452	10
A-4	250.8	243.7	7.1	686	674	12	457	446	11
A-6	247.7	241.6	6.1	683	675	8	460	446	14
A-7	255.4	243.3	12.1	684	676	8	462	446	16
B-1	233.8	229.1	4.7	638	631	7	457	453	4
B-2	238.5	226.8	11.7	642	638	4	460	456	4
B-5	234.1	226.8	7.3	642	636	6	458	446	12
B-6	234.8	228.1	6.7	642	635	7	455	441	14

\* 試料 No は専属処理工場による処理を行っているワイシャツ。 単位：重量は g、寸法は mm

クリーニングテストに関しては、業格を上げる意味でも多くの参加者が望まれますが、当方の能力では限界があります。 努力が足りないと言われそうですが、その方法にお知恵を授けて頂ければ嬉しいです。

今回の解析で感じたことは以下の通りです。

クリーニングテストは基礎データ収集のためにも必要であり、汚れに対してはやはり汚染布が必要と考えます。元の汚れを考慮せずに汚れ残存状態のみで評価する方法は、検品としては有意義ですが、公正な評価としては適切ではないと考えます。

外観についてはアイテムによって項目は異なりますので協議、整理してはどうかと思います。

最後に、全ての数値から、各ワイシャツの表記3項目の、数値の最大値と最小値そしてその中を1欄ご紹介しました。(表1参照)