

# アタッチメントの基礎知識と活用

機器 & システムコンサルグループ  
改定 Ver,3



## 1-2アタッチメント類の活用とその効果

縫製作業において、アタッチメント類の活用を計ろうとした時、その活用による効果予測を何に置くか、予め考えて置く必要があります。

それぞれのアタッチメント類には活用目的と効果予測があります。

①作業者の習熟性を軽減目的とする場合 ⇒

作業者の諸機能及び感覚を補助する製品

②縫製工程の省力化を目的とする場合 ⇒

作業能率の向上、生産性のアップする製品

③付加価値の向上を目的とする場合 ⇒ 生産製品の高品質化

④製品品質の安定を目的とする場合 ⇒ 製品の均一化

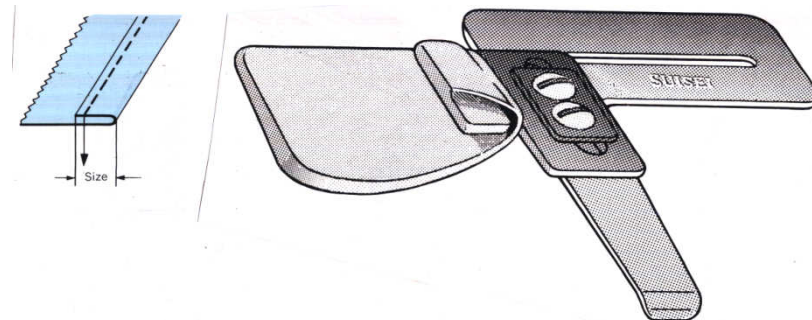
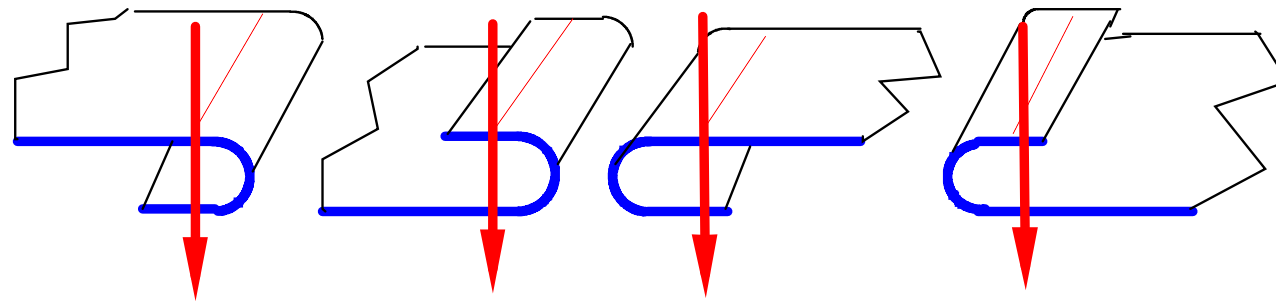
⑤省力自動化の方針として、手作業を機械化に置き換える場合

⇒手作業では困難な作業や危険を伴う作業の機械装置化

## ③巻き具類

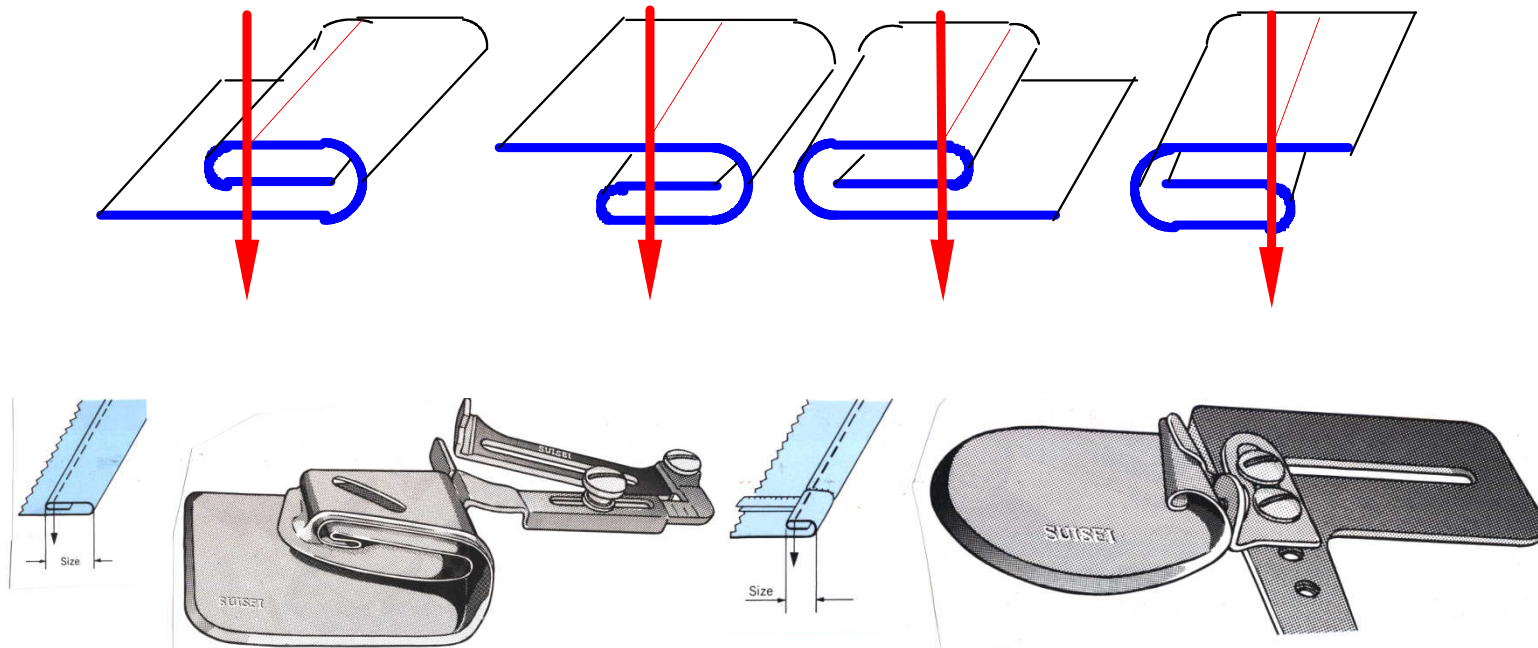
### ③-1 巻き方の種類: フェラー

縫製材料の一端を上、または下へ二つに折り成型する。



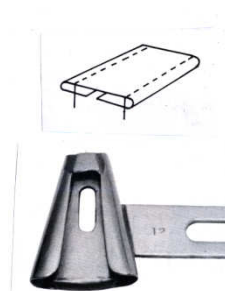
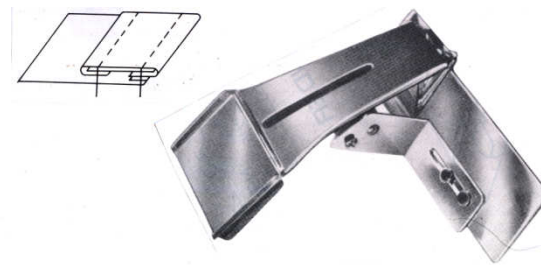
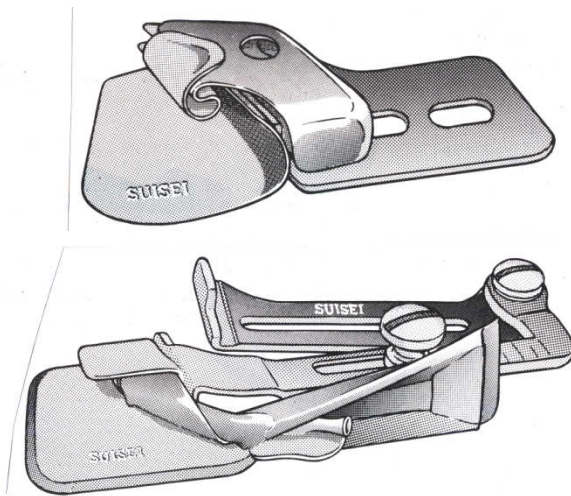
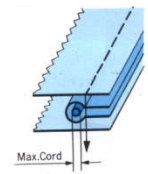
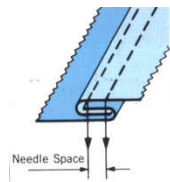
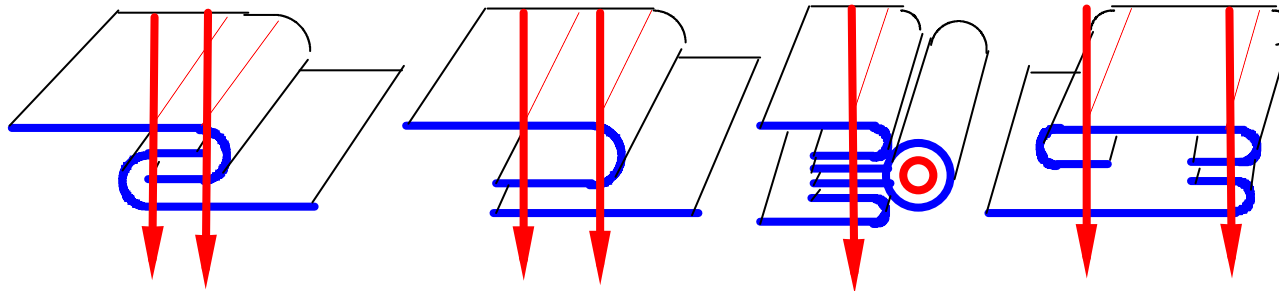
③-2 巻き方の種類: **ヘマー**

縫製材料の一端を3枚に折り曲げて包み成型する。



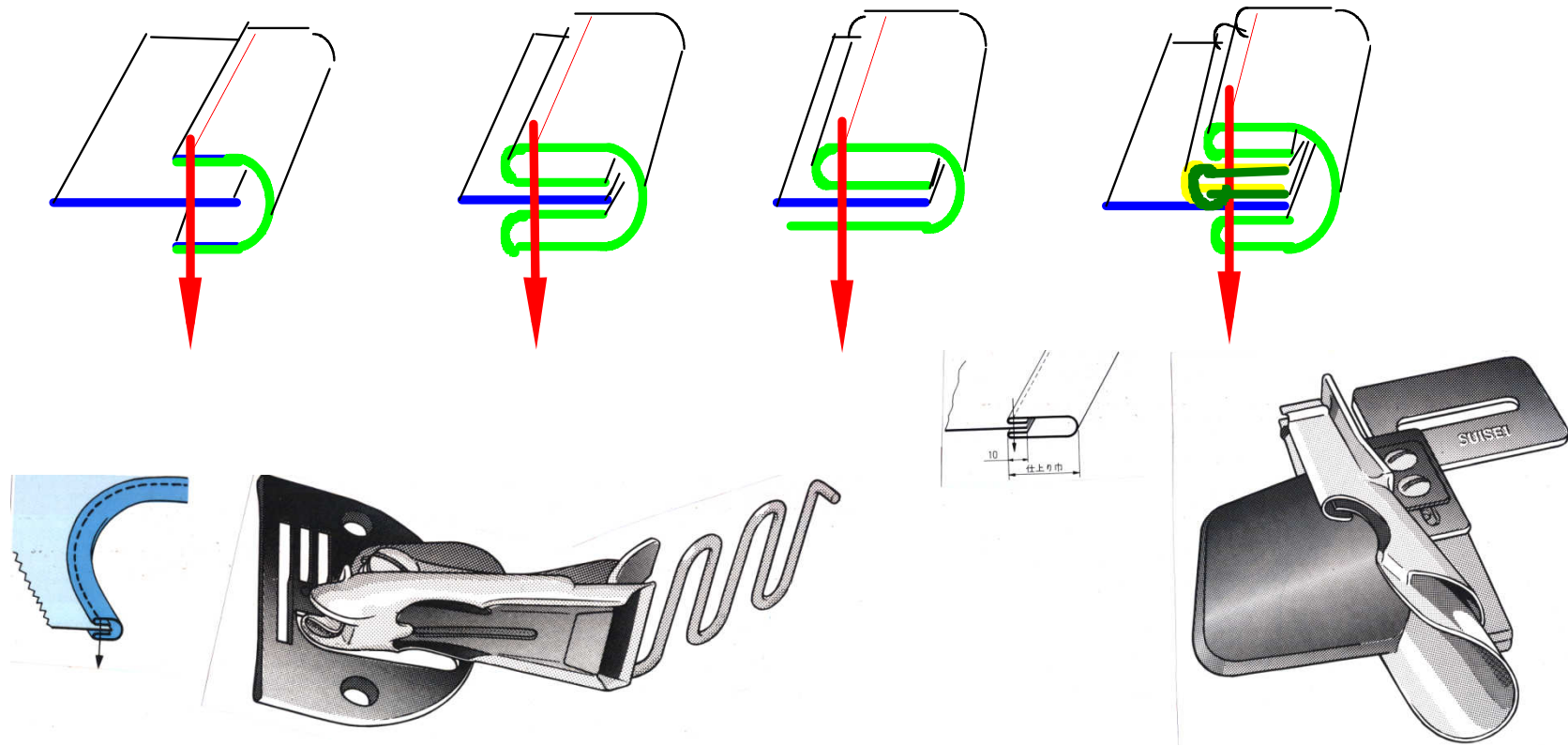
### ③—3 巻き方の種類: ホルダー

複数の布を折る、または重ねる巻き形状



### ③ー4 巻き方の種類: **バインダー**

縫製材料の端を違う素材(テープ形状など)で  
包み込みながら巻いて成型する。

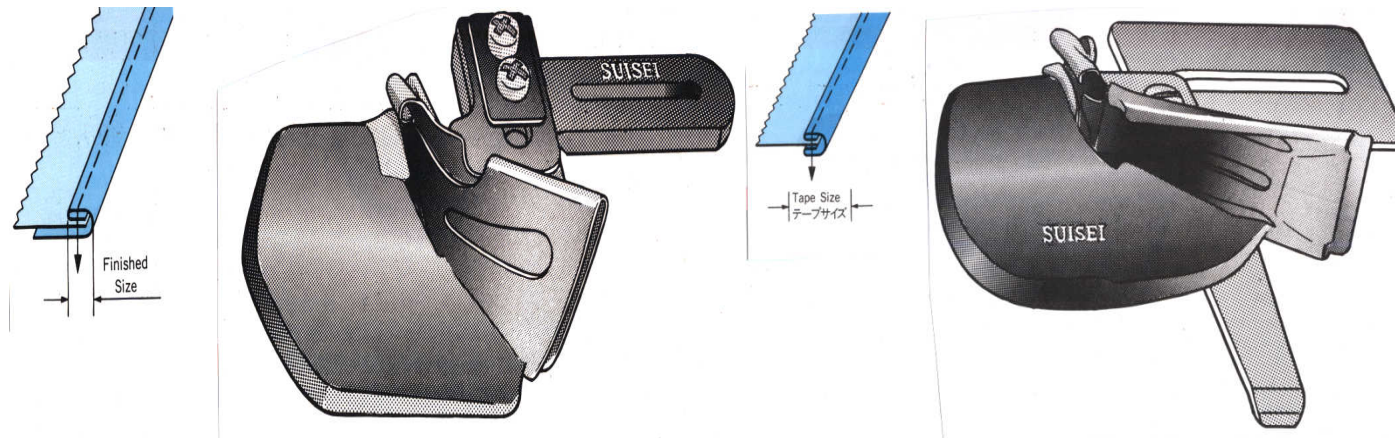


### ③ー5ー④方向の特徴・・・ ミシン右斜め45位置

このラッパは ②③の中間 のタイプである。

メリット、1、伸縮性の無いテープ(縦テープ・ビニール系)でも、  
ある程度のアウトカーブ、インカーブの縫いが可能である。

デメリット、1、小さなカーブ(小廻り)縫いは出来ない。





アタッチメント製作する上で、下記の条件を確認して下さい。

1. 生地の特性は...

薄物、中厚、厚物、特殊なものか、伸縮性は有無は？、  
生布のコシがあるか、織り込みの詰り具合、化繊系または天然系？

2. 縫製箇所は...

地縫い、飾り縫い、直線縫い(内カーブ、外カーブ)平縫い、  
段部の枚数はどうか、定尺縫いかエンドレス(筒縫いか)

3. 縫製補助素材は...

テープ縫いの仕様 有無、テープの種類は、テープの幅は何mmか、  
芯紐仕様の場合、芯の太さは何mmか、硬さはどうか、  
その他ファスナーや飾りビーズ等の物を使用するかどうか。

4. ミシン針の本数は...

1本針縫いか、2本針縫いか、又それ以上か

5. 縫い目形式は...本縫い？環縫い？等が上げられます。

6. 取り付けるミシンのタイプは何か、

本縫いミシン、針送りミシン、差動ミシン、上下差動ミシン、ロックミシン、  
環縫いミシン、特殊ミシン、掬いミシン、半自動機、その他