

編組織の表示方法

L 0200-1976

正誤票

ページ	位置	誤	正
1	番号3.1.5の編目		
1	番号3.1.6の編目		
1	番号3.1.8の編目		
2	番号3.1.10の編目		
2	番号3.2.2の編目		
5	番号8の編成記号		
6	番号9の編成記号		

備考1. この正誤票は、第1～10刷に対するものです。

2. この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部繊維化学規格課 (〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3-1) へ連絡してください。

日本工業規格

JIS

編組織の表示方法

L 0200-1976

(1979 確認)

Method of Representation for Knitting Stitch

1. 適用範囲 この規格は工業用編機（手編及び手編機械を除く）により編成する場合に用いる編目記号及びその編成記号並びに編組織を記入するために用いた意匠紙について規定する。

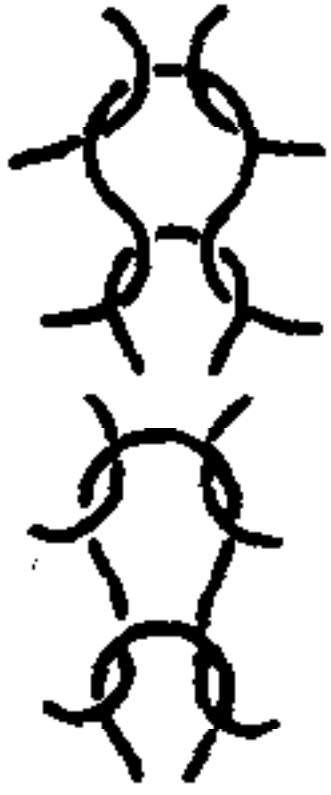
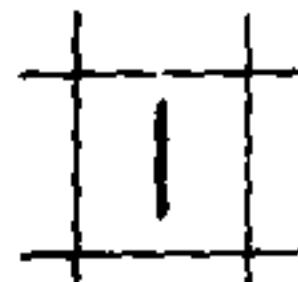




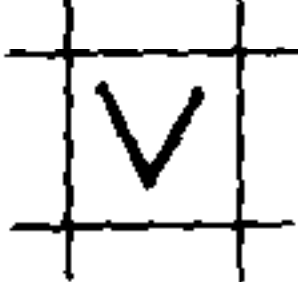




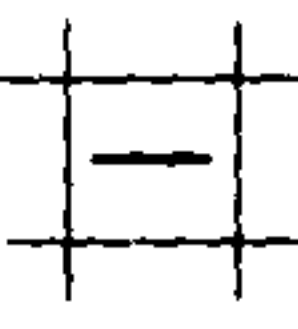
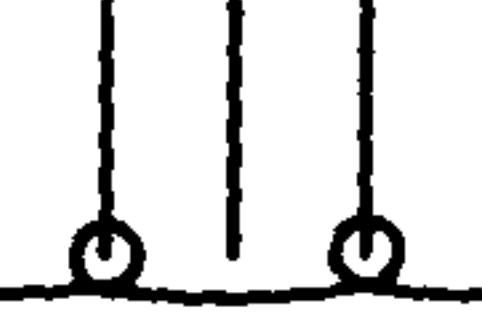

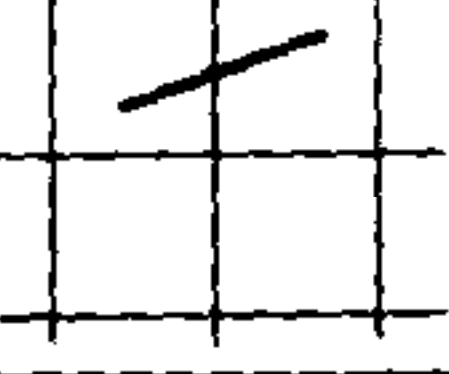


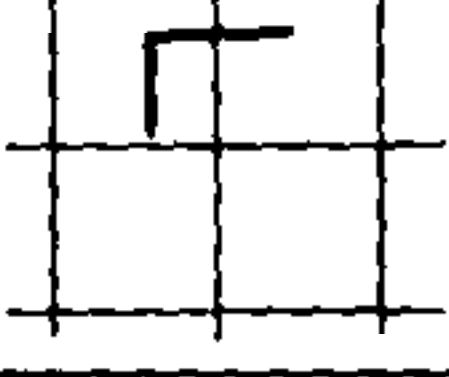
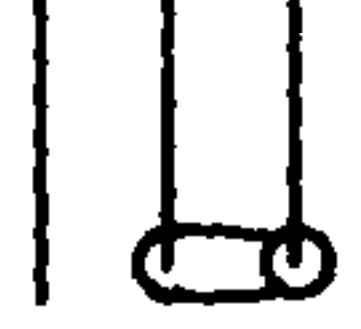

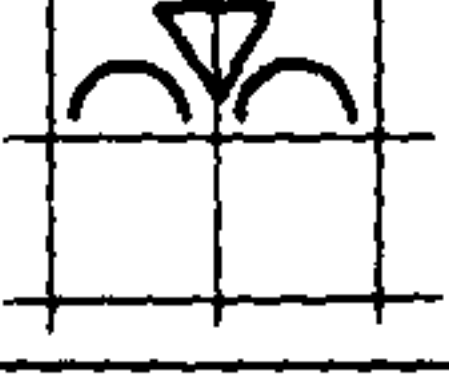


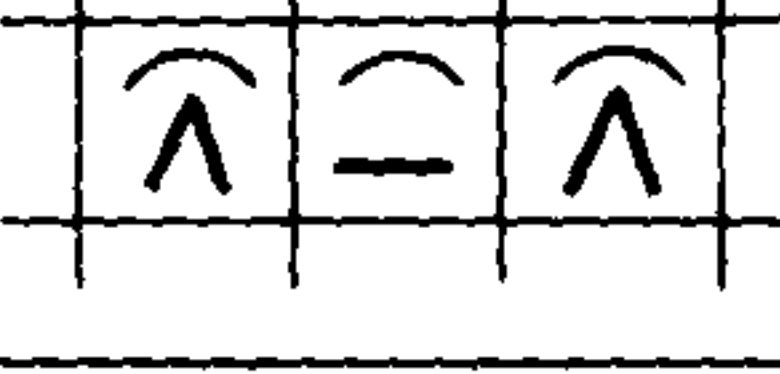
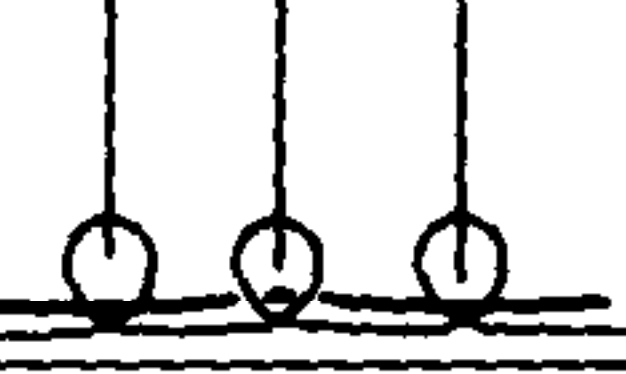

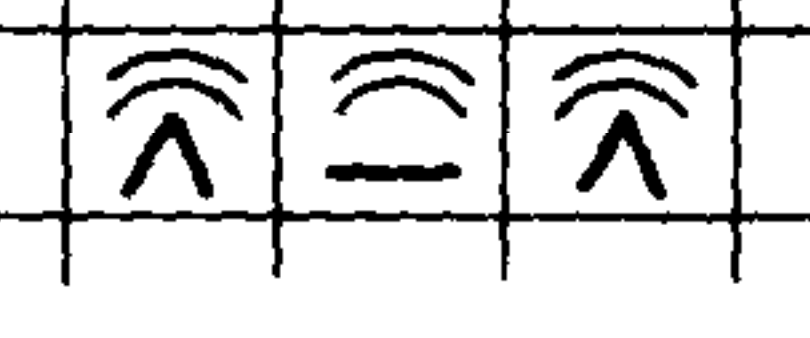

2. 用語の意味 この規格で用いる主な用語の意味は、次のとおりとする。

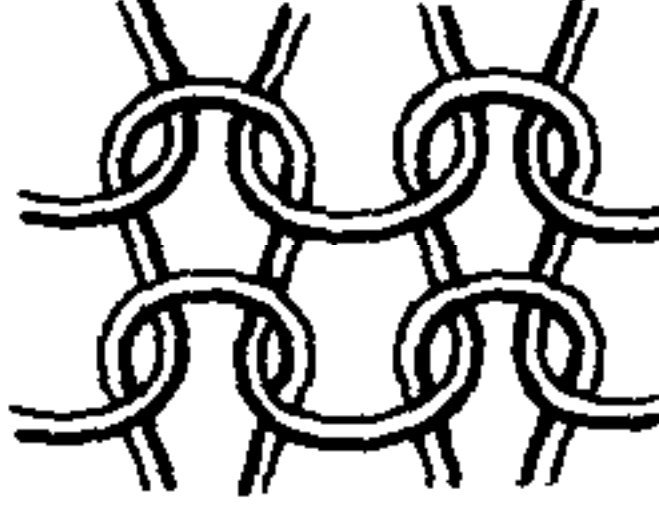

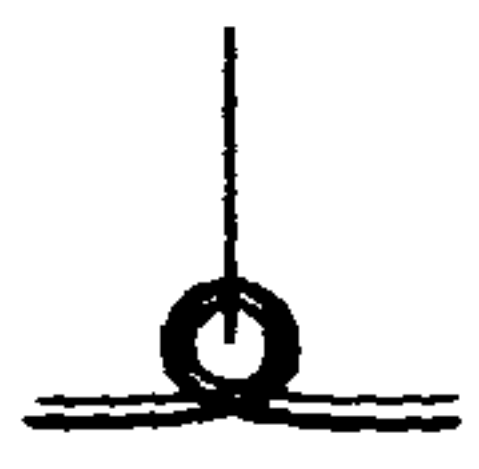
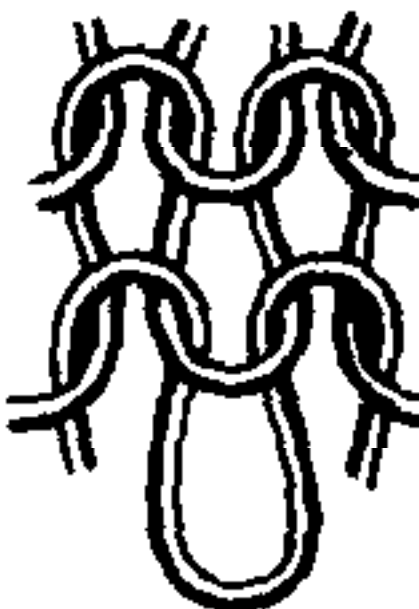

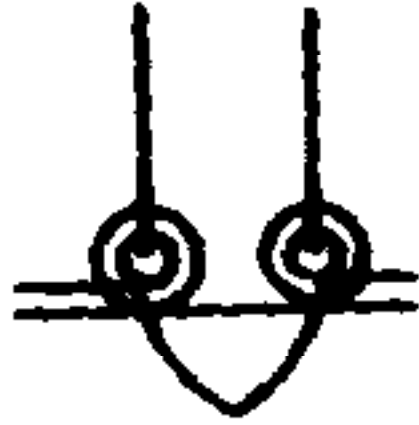
(1) 編目記号 意匠紙を用いて編目の組織を表すときに用いる記号。

(2) 編成記号 意匠紙を用いてメリヤス針の編成の順序を表す記号。





3. 編目記号と編成記号

3.1 よこ編

番号	名称	編目	編目記号	編成記号
3.1.1	表編目 裏編目		 	 
3.1.2	表タック編目 裏タック編目		 	 
3.1.3	浮き編目			
3.1.4	移し編目			
3.1.5	半透し編目			
3.1.6	アイレット編目			
3.1.7	よこ糸入れ編目			
3.1.8	裏毛編目			

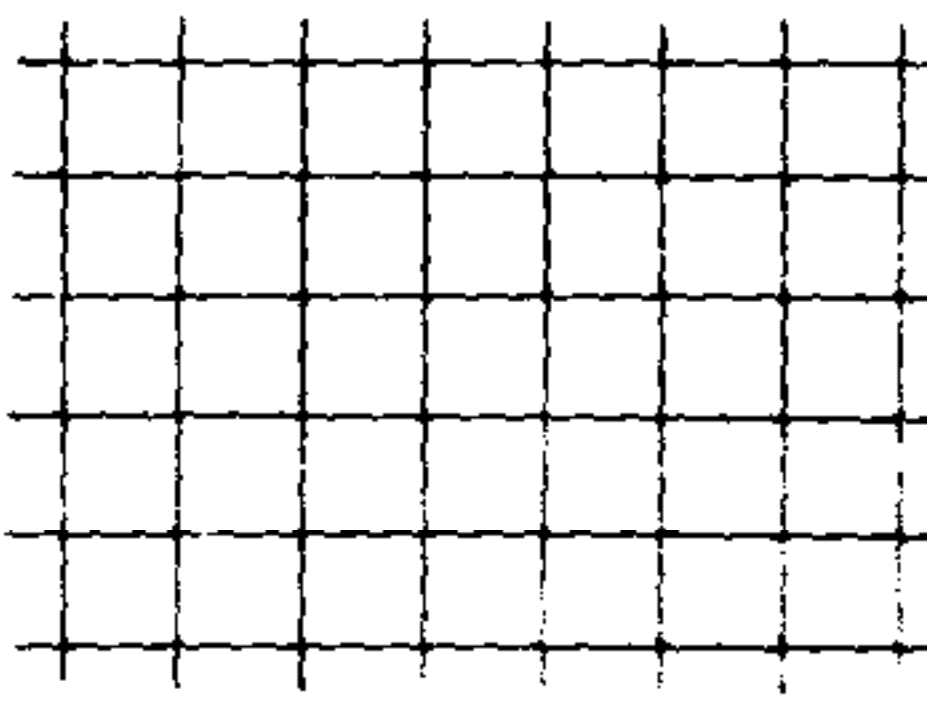
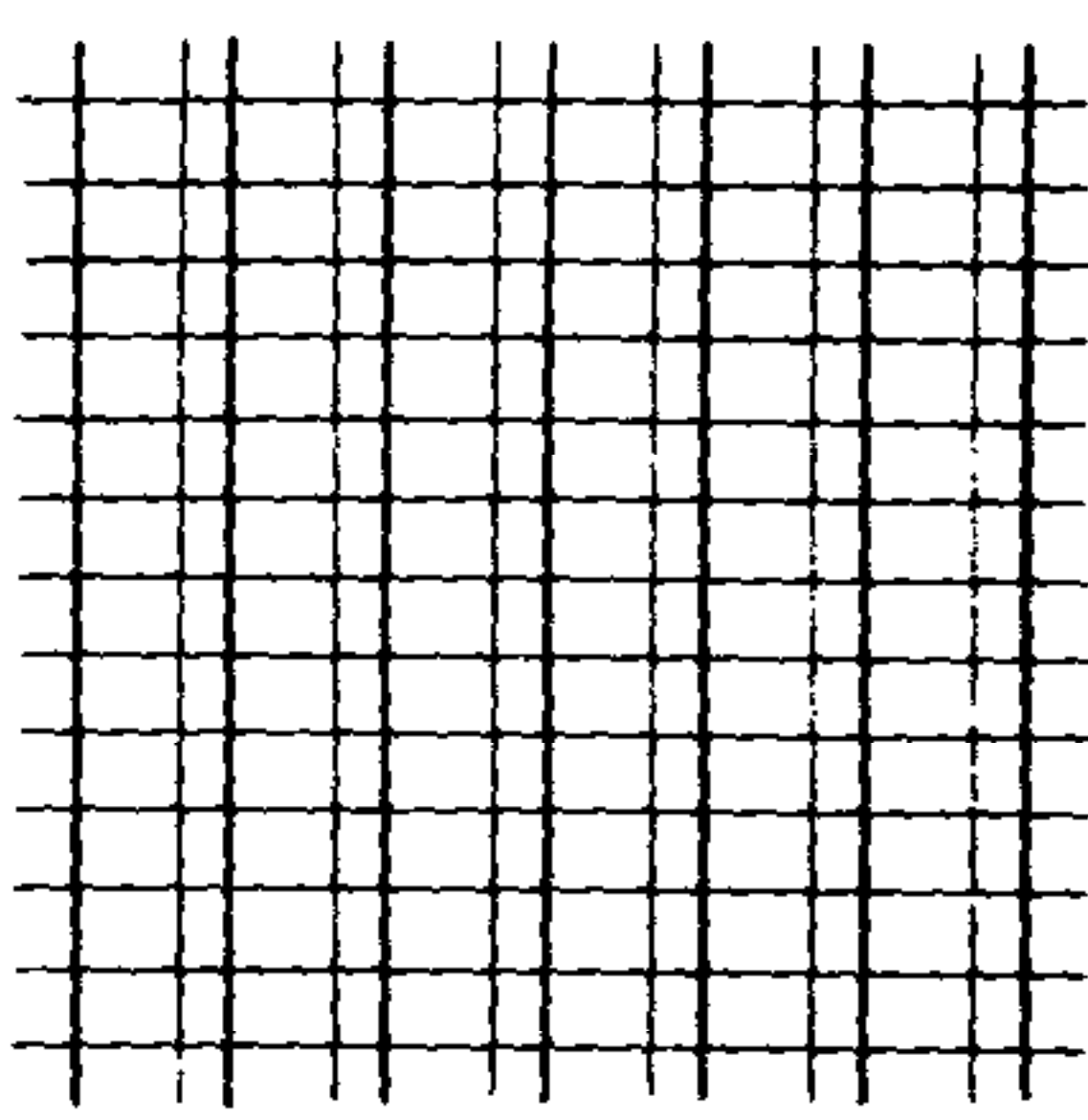
番 号	名 称	編 目	編 目 記 号	編 成 記 号
3.1.9	添え糸編目			
3.1.10	パイル編目			

3.2 たて編

番 号	名 称	編 目	編 成 記 号
3.2.1	開き目		
3.2.2	閉じ目		

4. 意匠紙

4.1 編目記号用意匠紙

番 号	名 称	意 匠 紙	意 味
4.1.1	シングル方眼紙		平編、パール編用。
4.1.2	ゴム編用。 ダブル方眼紙。		ゴム編用。 大きい横長方形には前針床又はシリンダー上での編成を記入。 小さい縦長方形には後針床又はダイヤル上での編成を記入。