

作業手袋

L 4131:2000

Working gloves

序文 この規格は、作業手袋について規定したもので、1986年(昭和61年)に制定された。今回の改正では、引用規格の廃止及び改正に伴い、引用規格の規格名称、項目番号及び関係する規定内容を変更している。

1. 適用範囲 この規格は、成人用のニット製一般作業用の手袋(以下、作業手袋という。)について規定する。ただし、樹脂などを全面又は一部に塗布したものなどの特殊作業用のものを除く。

備考 この規格の中で()を付けて示してある単位及び数値は、従来単位によるものであって、参考として併記したものである。

2. 引用規格 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版を適用する。

JIS K 6327 糸ゴム

JIS L 0120 ステッチ形式の分類と表示記号

JIS L 0844 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 1018 ニット生地試験方法

JIS L 1030-1 繊維製品の混用率試験方法—第1部：繊維鑑別

JIS L 1030-2 繊維製品の混用率試験方法—第2部：繊維混用率

JIS L 1095 一般紡績糸試験方法

JIS L 2101 綿縫糸

JIS L 2513 ポリノジック縫糸

JIS Z 1701 ゴムバンド

3. 種類 作業手袋の種類は、使用原系によって表1のとおり区分する。

表1 種類

作業手袋の種類		使用原系
純綿手袋		綿100%の綿紡式の糸。ただし、混用率の許容範囲は1%とする。
綿混手袋		組成繊維中に綿と綿以外の繊維が混紡されていて、合成繊維の混用率が50%未満の綿紡式の糸
合繊手袋	綿紡式糸製	組成繊維中における合成繊維の混用率が50%以上の綿紡式の糸
	毛紡式糸製	組成繊維中における合成繊維の混用率が50%以上の毛紡式の糸
特紡手袋		一部又は全部が特紡式の糸

4. 品質

4.1 外観 一対が均整で、汚れ、きず、その他外観を損なう欠点があってはならない。

4.2 構造

4.2.1 編み 組織くずれ、編みむらなどの編み欠点が目立たず、編み止めが良好で、各部のコース数が図1に示す値以上でなければならない。

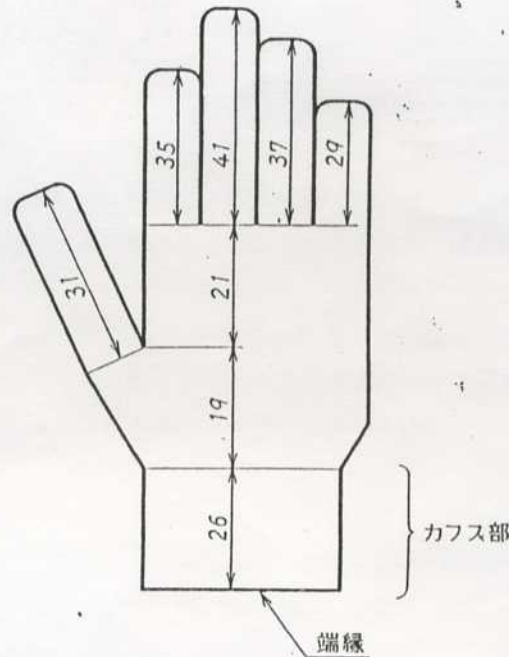


図1 各部のコース数

4.2.2 糸ゴムなどの入れ方 カフス部には、コースごと又は1コースおきに糸ゴムを編み入れ、端縁には輪ゴムを編み入れなければならない。

なお、受渡当事者間の協定によって、作業に適したカフス部の締まりを確保する他の適切な構造としてもよい。

4.2.3 かがり方 カフス部の端縁は、JIS L 0120に規定する縁かがり縫い(ステッチ形式505)で2回かがり⁽¹⁾、縫い飛び及び縫い外れがなく、かがり止めが良好でなければならない。

注⁽¹⁾ 受渡当事者間の協定によって、端縁部の強度を確保する他の適切なかがり方としてもよい。

4.3 総丈 総丈は、6.1.1によって試験したとき、23.0 cm以上25.0 cm以下でなければならない。

4.4 質量 12双当たりの質量は、6.1.2によって試験したとき、表2に規定する値以上でなければならない。

表2 12双の質量

作業手袋の種類	質量 g	
純綿手袋	750	
綿混手袋	750	
合繊手袋	綿紡式糸製	650
	毛紡式糸製	530
特紡手袋	580	

4.5 破裂強さ 破裂強さは、6.1.3によって試験したとき、785 kPa(8.0 kgf/cm²)以上でなければならない。

4.6 寸法変化 寸法変化は、6.1.4によって試験したとき、総丈について $\pm 3\%$ でなければならない。

5. 材料

5.1 原糸 原糸は、作業手袋に適したもので、染むら、汚れなどの品質を損なう欠点があってはならない。原糸の混用率は、6.2.1によって試験したとき、表1の規定に適合しなければならない。原糸の織度は6.2.2、原糸の洗濯に対する

染色堅ろう度は6.2.3によって試験したとき、それぞれ表3の規定に適合しなければならない。また、作業手袋製造者の設計値に対する原糸番手の変動は、6.2.2によって試験したとき、表4に示す許容範囲内になければならない。

表3 原糸の織度及び洗濯堅ろう度

作業手袋の種類	原糸の織度	原糸の洗濯に対する染色堅ろう度
純綿手袋、綿混手袋及び合織手袋(綿紡式糸製)	59 tex以下 {10綿番手以上}	汚染3級以上
合織手袋(糸紡式糸製)及び特紡手袋	125 tex以下 {8.0メートル番手以上}	

表4 原糸織度の変動の許容範囲

作業手袋の種類	原糸番手の設計値aに対する許容範囲
純綿手袋、綿混手袋及び合織手袋(綿紡式糸製)	aがテックス番手の場合 $\frac{1181 a}{1181 \pm a}$ tex {aが綿番手の場合 $a \pm 0.5$ 綿番手}
合織手袋(毛紡式糸製)及び特紡手袋	aがテックス番手の場合 $\frac{2000 a}{2000 \pm a}$ tex {aがメートル番手の場合 $a \pm 0.5$ メートル番手}

5.2 縫糸(かがり糸) 縫糸は、JIS L 2101又はJIS L 2513に規定する品質のもので、作業手袋のかがり糸に適したものでなければならない。

5.3 糸ゴム及び輪ゴム 糸ゴムはJIS K 6327及び輪ゴムはJIS Z 1701に規定する品質のものでなければならない。

6. 試験方法

6.1 製品試験

6.1.1 総丈 作業手袋を平らな台の上に置き、掌幅を9.0 cmに整え、完全にしわを伸ばして安定した状態で、図2に示す総丈(cm)を小数点以下第1位まで測る。

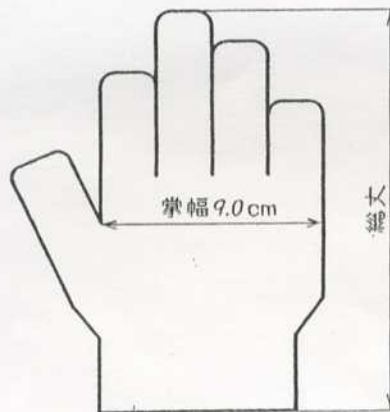


図2 総丈の測り方

6.1.2 質量 作業手袋を、試験場所⁽²⁾に置き、水分平衡にした後、12双の質量(g)を整数位まで求める。

注⁽²⁾ JIS L 1018の5.1(試験場所)による。

6.1.3 破裂強さ JIS L 1018の8.17.1のA法(ミューレン形法)による。ただし、試験片の大きさは8 cm×8 cmとする。

6.1.4 寸法変化 作業手袋を、JIS L 1018の8.58.4(編地の寸法変化)のB法(沸騰水浸せき法)によって処理し、JIS L 1018の8.58.4c)2)2.1)のスクリーン乾燥によって乾燥した後、掌幅及び総丈方向に軽く引っ張って回復操作をし、6.1.1

の方法で総丈(L_b)を測り、次の式によって寸法変化を整数位まで算出する。

$$\text{寸法変化(\%)} = \frac{L_b - L_a}{L_a} \times 100$$

ここに、 L_a ：処理前の総丈

L_b ：回復操作後の総丈

6.2 材料試験

6.2.1 原糸の混用率 JIS L 1030-1及び/又はJIS L 1030-2による。ただし、特紡手袋は除く。

6.2.2 原糸の織度 原糸を、試験場所⁽²⁾に置き、水分平衡にした後、JIS L 1095の9.4.2(見掛テックス・番手)によって見掛テックス(見掛綿番手又はメートル番手)を小数点以下第1位まで求める。

6.2.3 原糸の洗濯に対する染色堅ろう度 JIS L 0844のC-5号による。

7. 検査 検査は、合理的な採取方法によって4.及び5.の項目について6.によって行い、それぞれの規定に適合しなければならない。

8. 表示 作業手袋には、適切な方法で次の事項を表示する。

a) 種類⁽³⁾

注⁽³⁾ 合成繊維の場合は、綿紡式糸製又は毛紡式糸製の別も表示する。

例 合繊手袋(綿紡)、合繊手袋(毛紡)

b) 繊維の組成(家庭用品品質表示法による。)

c) 製造業者名又はその略号