

ジーンズ関連用語集ー1

何気なく使っている用語の意味は？この言葉よく聞くけどなんだっけ？

このアルファベットの略号教えて！・・・お役に立つ用語集です。

第一部

1. 「ジーンズ」の定義

通常綿（コットン）製の厚手の織物を使用し、生産性向上のための直線的裁断カッティングと頑丈さを得るための「巻き縫い」など特殊な縫製仕様をもって製造されたズボン類をさす。素材の綿織物は藍染またはインディゴ染料を使用するためブルー（青）色系の外観を有するが、他の色の織物や厚手ニット生地の使用もある。

いわゆる「チノパンツ」は上記の定義には該当しないことが多いが着用感覚や製造される工場の類似性から、広義の意味のジーンズに組み入れられることもある。またズボン類（ボトムス）のほか上衣（日本名ジージャン等）や婦人服（スカート等）の形体に製造されるときも簡便的に「ジーンズ」の分類に入れられることもあるが、用語の原則としてはあくまでズボン類である。

製造各工程が特殊な設備を要するため、他の衣料品とはやや分離された産業構造がある。

アメリカ合衆国の綿花産業の背景と開拓時代の労働作業衣服としての発展沿革を持つ。

2. 「デニム」について

「デニム」とは織物の種類の名前である。定義としては経糸に綿番手 20 番以下の（太い）色のついた糸を使い、横糸は経糸よりも細い（無色）またはまれに色糸を使った厚手の綾（あや）組織の織物となる。本来糸種や経糸の色に限定は無かったのだが、藍（あい）やインディゴの染料で濃紺や青色に染めることが多くなったため、デニムといえば綿の「ブルーデニム」の印象が強くなってしまった。したがって「ブルーデニム」、「カラーデニム」と正しく使い分けをしたほうが適切である。また「デニム」の用語を生地ではなく製品の「ジーンズ」の意味で多用すると混乱が生じることに留意すべきであろう。

「デニム」の言葉の由来は明白である。フランス南部地中海沿岸にニームという都市がある。古くからの港町マルセイユから西へ 100Km 以内という立地の平野部を活用して葡萄や織物の産地であった。この地で、マルセイユ経由でインドから導入された綾組織の厚手織物が量産され、ニーム地方のサージ（綾織物）Serge de Nimes（セルジュ・ド・ニーム）と呼ばれるようになり。英語圏で訛って Denim となった。

3. 素材関連

I. 綿糸、紡績

■綿（めん）糸・綿花

繊維素材としての綿は麻、羊毛、絹とならんで重要な天然繊維である。綿の木は温暖な気候に育つ低木で、

開花した実の中の種子の周囲に白く細い綿毛がかたまりとなってまとわりつく。その状態で採集するものを綿花（めんか）と呼び、繊維の原料になることから原綿（げんめん）ともいう。世界的に広く栽培され、米国、インド、パキスタン、エジプト、ソ連、中国などが主要産地である。アメリカ南部での綿花産業は、国の発展に大いに貢献し、またジーンズ衣料を生んだ。



綿花（開花して綿が
ふれている）

■綿糸の種類

綿糸の性質は、それを構成する一本一本の綿毛繊維の長さによって左右される。紡績工程の中でコーミング（coming）という工程を特に設けて、揃けずるように、長い繊維だけを選び出して均整なる糸に仕上げたものを「コーマ糸」と呼ぶ。通常の綿糸はこの工程を通さないで「カード糸」と呼ぶ。コーマ糸は強力、外観にすぐれ、やや高級な商品となる。

■ジンバブエコットン

アフリカ南部の国、ジンバブエ産の原綿から作られた綿糸。気候も良く、よく品質管理され強力にすぐれ、染色もすばらしく又光沢が最高クラスの糸。ドライな肌ざわりも現代のジーンズファッションに適合している。

■テンセル、リヨセル

英テンセル社が「テンセル」、オーストリア、レンチング社が「リヨセル」の名称で生産している繊維素繊維。レーヨンが木材パルプを化学反応で溶解、再生されるのに対しテンセル等は溶剤でとくすだけの工程で作られる。公害もなく環境に良い。強度にまさり、ハリ、コシがありながら風合は全体として柔らかい。ソフトジーンズの代表商品として、婦人層に愛好者が多い。

■ヘンプ

英語で「大麻」のこと。化学肥料を使わないで栽培出来て生長も早いので、地球環境にやさしいとされる吸湿性がありサラッとしている。シャツや一部ジーンズボトムスに使用される。

■紡績の種類

リング紡績と空気精紡

紡績工程に於いて並行にそろえられた繊維の束に撚（より）を与えて強度と安定性を得ることが必要である。紡ぐ（つむぐ）という語源のとおり最も重要な工程である。デニムなど綿織物では現在二つの紡績方法が主流である。リング紡績は、輪（リング）状になった部分を粗糸が通過することによっていわば機械的に均一に撚りがかけられる。一方空気精紡は繊維の束を一担バラバラにして、撚りを外した後、空気の噴射などによりもう一度引きそろえて撚りをかけるものである。空気精紡で作られる糸は空紡糸と略されたり、繊維が一担バラバラになることからオープンエンド糸（端っこがつながっていない状態になる時があるという意味）あるいは紡績機器の名称から BD 糸などとも呼ばれる。空紡糸は生産効率も高く、バルキー性もあるということもあって世界の主流ではあるが、やや強度や毛羽の多さなどに難があるとされる。日本のデニム紡績は伝統的にリング糸が主流であったこともあって、中級以上のジーンズ素材として諸外国の評価は高い。

■番手

綿糸の太さは番手という単位で表している。

綿糸 1 ポンド (453.6 グラム) で 840 ヤード (1 ヤード=0.91 メートル) の長さのものを 1 番手といい、通常 14 オンスデニム生地には 6 番手～8 番手が使用されている。数字の小さな番手ほど太い糸になり、14 オンスデニムを縫製する縫糸は、20 番手位が使用されている。

■ 織糸の変化

最近ではデニムなどジーンズに使われる織物素材に主として外観上の変化を与える目的でさまざまな糸が開発されている。むら糸とは一本の糸の太さが均一でなく目でわかるほど太かったり細かったりする仕上りにするものをいう。スラブ糸とはさらに一本の糸のところどころにスラブ（こぶのような固まり）を作ったものをいう。これら変化した糸を通常の均一な糸とひきそろえたりして、織物の経糸に使用し特に製品洗いの後に経ムラ感や雨ふり感などの外観を楽しむことが多くなっている。ジーンズに固有のユーズド感覚、中古感覚ならではの手法である。

II. 染色

一般に繊維品を好みの色や風合い（ふうあい、手ざわりや肌ざわりなどの感触のこと）に仕上げることを染色というが、ジーンズの場合は少し複雑である。織物は一般に先染めと後染（あとぞめ）に区別される。先染は糸染ということも多く、文字どおり織られる前に糸の状態で染色される。格子やチェックなど柄を表現する場合に使われる手法であることは容易に理解出来るであろう。これに対し後染は生地で染色される場合をいう。染める前の生地は生機（きばた）という。英語では糸染を「ヤーンダイ」、生地染めを「ピースダイ」という。ブルーデニムについては、一部の例外を除いてほとんどが先染（糸染）である。インディゴ染料に何度も何度もくりかえして浸けなければならないので、生地で染めるのには繁雑で都合が悪いことが主な原因である。一方カラージーンズの方は、先染めのカラーデニムという例もあるが、大半が後染（生地染）であることが多い。さらにジーンズの場合特殊なのは縫製が終わった完成品を染める製品染（ガーマントダイ）があることである。ジーンズ製品の後加工（ウォッシュ工程）の設備が使えることや、製品で染色した時の仕上がり品のムラやシワ感がかえって好まれるというジーンズ固有の審美感が前提となっている。

なお、無地の生地には花や人物など具体的な絵柄を染料や顔料で描く手法を捺染（なせん）、プリントといい、広い意味での染色方法の一種である。

■ デニムの染料

繊維品を染める材料を染料という。染料や染色方法また染色機械には種類が多いが、ここではデニム関係の染色（主として糸染）について述べる。下表のように、ブルーデニムはインディゴ染料（天然の藍とほぼ同じ物）を還元→空気による酸化という方法で染色している。一方ブラックデニムは現状、黒色の色素を持つ成分が硫黄系の材料であるのでナトリウムでやはり還元した後、酸化して付着させている。そのため後処理をうまく行わないと硫黄成分が残って臭いや物性劣化の原因となるので注意が必要である。またインディゴブルーの染色にも、後進国等ではこの硫化染料が使われていることも多い。

■ 一般的な染料の種類

○ 直接染料

〔性 質〕 水溶性で、色やや不鮮明

〔適合繊維〕 綿、羊毛、絹など

○ 酸性染料

〔性 質〕 水溶性で、酸性の液に溶かして染める

〔適合繊維〕 絹、ナイロン、アクリル、綿には不適

○ 塩基性染料

〔性 質〕 綿などにはタンニン酸など酸性物質を媒体として染色可能

〔適合繊維〕 絹、羊毛にはほぼ直接染まる。アクリルには良く染まる

○ 媒染染料・・・草木染め

〔性 質〕 一旦、金属系化合物に固着させてから染める

〔適合繊維〕 綿、麻

○ 建染染料（バット）・・・ブルーインディゴ

〔性 質〕 そのままでは水に溶けないので還元した後に水に溶かし、染色後に酸化して発色させる

〔適合繊維〕 綿、麻、羊毛、レーヨン・・・ブルーデニム

○ 反応染料

〔性 質〕 化学反応で強い分子結合で染着し、堅ろう度は強い

〔適合繊維〕 綿、麻、レーヨン、最近ではナイロンも

○ 分散染料

〔性 質〕 水に溶けないので分散剤（界面活性剤）で分散させた状態にして繊維の分子中に閉じ込める

〔適合繊維〕 ポリエステル、レーヨン

○ 硫化染料・・・ブラックデニム

〔性 質〕 「黒」の成分を持った硫黄鉛をナトリウムで還元して水にいったん溶かし、繊維に吸収させた後、酸化させて不溶性の色素に戻す方法。硫黄成分が入っているので、残留すると生地をいためる。公害対策要

〔適合繊維〕 綿、レーヨン

■ デニムの染色方法

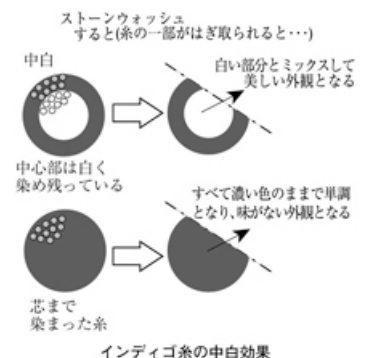
日本のインディゴブルーデニムは、'70年代にアメリカのコーンミルズ社等の本格的な製造方法を学んだため伝統的にローブ染色法が多い。ローブとは文字どおり綿糸を数十本まとめてローブ程度の太さにしたものを一単位として平行にならべてローラー駆動によってインディゴ液に浸漬して行く作業工程を特長とする。これに対してスラッシャー染とかシート染といわれるやり方は糸はローブ状ではなく一本一本分離した状態で行う。

■ 中白効果

デニムの経糸の紺糸の断面を拡大すると、芯白の堅牢染になっている。従って、着用後洗濯の回数に応じて糸の表面が摩滅して、糸の芯白の部分が現われ、白線が走ったような独得な色調を表現する。粗悪なデニムの場合、糸の芯部まで染色されているので、表面を摩滅してもあまり変わり映えがしない。もっとも致命的な染色技術の差はブルーの一様性にある。良質のデニムの場合は一様性は変わらない



断面が見える中白の糸



が、粗悪なデニムの場合は洗濯濃淡があらわれ、みにくくなる。

■W（ダブル）ディップ・デニム

インディゴデニムは、別項のように、ローブ染色法という工程で、インディゴ染料の浴槽(バス)の中を一工程で通常 7～10 回通過して染色された経糸で作られる。その回数にあき足らず、さらにもう一度以上同じ工程をくりかえして、より「濃度の高い」経糸を作ることがある。これを W ディップデニムという。色の濃さをアピールする先端ジーンズの原料となる。

■染色堅牢度

(a)熱湯試験

日本工業規格 L0845 で定める方法により絹添付白布、および綿添付白布を用いて試験管法の 2 号の試験をしたとき試験布の変退色が 3 級以上、添付白布の汚染が綿添付白布にあつては 2 級以上、絹添付白布にあつては 2 級と 1 級の間以上であること。

(b)洗濯試験

日本工業規格 L0844 で定める方法により絹添付白布および綿添付白布を用いて B3 号の試験をしたとき、試験片の変退色が 3 級以上、絹添付白布および綿添付白布の汚染が、それぞれ 2 級と 1 級の間以上であること。

(c)汗試験

日本工業規格 L0848 で定める方法により絹添付白布、および綿添付白布を用いて D 法の試験をしたとき、試験片の変退色が 3 級以上、添付白布の汚染が綿添付にあつては 2 級以上、絹添付白布にあつては 2 級と 1 級の間以上であること。

(d)摩擦試験

日本工業規格 L0849 で定める方法により、学振型摩擦試験機および B 号の摩擦用白綿布を用いて乾燥試験をしたとき、白綿布の汚染が 3 級以上であること。ただしナフトール染料および顔料を使用したのについては、2 級以上であること。

Ⅲ. 織物

■織物の組織に 3 つある

平織、綾織、朱子織は織物の基本的な織り方で、これを三原組織と言う。

■綿織物の幅・長さ・密度と表し方

織物にはその用途に応じて、幅と一反の長さが決まっている。14oz デニムは従来は 122cm 巾が多かったが、裁断効率の向上のためもあって 150cm 巾以上のものも多い。また、長さは 50～60m を一反としたものが多い。

経糸と緯糸の密度は一般に 1 インチ（2.54 センチ）間の糸本数で表す。

■デニム（綾織）の特長

ジーンズで、洗えば洗うほど味がでてくる丈夫な糸染め織物で、経に太い色糸を、緯にやや細目の晒し糸を用いて 2／1 又は 3／1 の綾に織りあげると、布の表には経糸が多く、色が緯糸の色目より濃くなる。

厚手のものは 14 オンスデニム、薄いものでは 7 オンスデニム（1 オンス：28.4 グラム）とある。

デニムの基本色はインディゴ・ブルーで通常は濃色であるが、中古加工（あらかじめ使い込んだように見せる）して色落ちさせたものや、経緯に美しい染色をした糸を用いたカラーデニムや縦じまを織りだしたものもある。

尚、デニムとは逆に経に晒し糸、緯に色糸を使って綾織に織りあげたものは「ダンガリー」と呼ぶ。

■オンス

1 オンス=28.4 グラム。英米で使われるヤード・ポンド法の重さの単位です。デニムの厚さの表示に使い、1 平方ヤード (90×90 センチ) の重さをオンスで表す。メンズベーシックジーンズの生地は 14 オンス前後。一着分の生地ではサイズにもよるが約 600g 程度にもなる。

■レフト・ハンド・ツイル（逆綾）

LEFT HAND TWILL

ソフト素材の一種。デニム、カラーともある。通常のジーンズ織物は右上がり（表から見て右上がりのウネが強く感じられる）の織り方が中心だが、逆に左上りの織り方に変えると、糸の撚り方向との関係もあって、急に柔らかな手ざわりとなる。この性質を利用して、ソフトジーンズの製造の目的で作られた綾織をレフト・ハンド・ツイルと呼ぶ。

■ブロークンデニム

BROKEN DENIM(TWILL)

例えば、右上がりだけを連続せず、オモテから見て経糸がよこ糸の上に来る配列を一目ずつ右上がり右下がり交互に構成させる織り方。綾目を構成しない、つまり「くずす」の意味から、ブロークンの言葉が発生した。外観も実際もソフトでデリケートな性質のデニム織物になる。

■太綾

組織：綾織

特長：経緯に 20 番手以下の単糸を用いて 2/1、又は 3/1 の綾に織ったもので、ドリルとも呼んでいる。一般的に経密度がつんでおり、従って斜文線の角度が急になっており、表面が滑らかで緻密な、しかも糸の太い織物であるから丈夫であるのが太綾であり、古くから雲斎、葛城（カツラギ）と呼んでいるものもある。

■ダンガリー

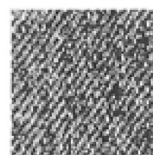
特長：インド産の製綾織綿布のこと。本来は、デニムとは逆の織り方で、タテに白色、ヨコに色糸を使用していた。しかし現在は、一般にデニム生地より薄手のタイプの生地をダンガリーと呼んでいる。ダンガリーの語源は産地であるボンベイのダングリという地名に由来している。

■ストレッチ性を与える方法

綿織物にストレッチ性（伸縮性）を与えるには、

- (1) ポリウレタン弾性糸を芯に、綿糸がそれを覆うように撚り合わせ、伸縮性に優れた糸（綿 95%、ポリウレタン 5%）による綿織物本来の味をもった生地ができあがる。
- (2) 綿糸又は綿織物を苛性ソーダー処理により強く収縮させ、樹脂加工を行うことでストレッチ性を生じさせ

通常の「右綾」

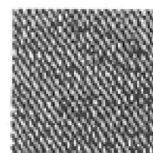


オモテ
右上がりに見える



ウラ
逆に右下がりに見える

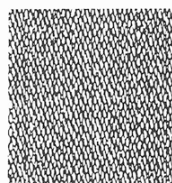
最近流行の「左綾」レフトハンドツイル



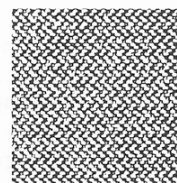
オモテ
左上がりに見える



ウラ
逆に左下がりに見える



オモテ



ウラ

る。経方向に伸縮性をもっている。

近年レディス物を中心に流行しているストレッチジーンズはポリウレタン弾性糸を撚り合わせ、伸びやすく外観の優美なサテン組織の織物（生地染め）が多い。

■ ツーウェイトストレッチ

脚のまげのばしに合わせてたて伸びと横伸びがある。体型をスリムに見せる目的のよこ伸びもあるが、脚を美しくまっすぐに見せる効果のあるたて伸びが多い。たてよこ共に弾性糸を使ったものをツーウェイトストレッチという。

■ ソフト&ライト

ジーンズ素材は、本来綿 100%のものが中心であり、伝統的な 14 オンスの綾デニムなどは、ゴワゴワした手ざわりの固い物であった。肌になじませるために、縫製品を人工的に洗い加工(ウォッシュ)したものが市場の中心であった。しかし'90 年代の前半頃から、さらにソフト(柔らかさ)であり、その目的のために 12 オンス以下(10 オンス程度まで)のライト(軽さ)なジーンズが急速に流行してきた。特にレディス分野で著しいが、メンズ分野でもその傾向は強い。カジュアルウェア全体が、自然感、デリケートな優美さを指向していることがその背景にあると言われている。

IV. 織物の加工

通常（ブルー）デニムはすでに織糸段階で染色が完了しているので、織り上げた後の加工は、織布時の効率のために付着させた糊剤（のり）を除去したり、収縮を防止したりする目的の加工がほどこされる。また最近ではジーンズに縫製した後の特別な外観や手ざわりを得るための加工もほどこされる。一方カラージーンズ用の生地は普通後染め（生地染め）である。

■ 防縮加工

着用、洗濯やアイロン掛けなどによって、綿織物が伸び縮みすることを防止するため、合成樹脂を使う化学的方法と、織物に蒸気を吹きつけて、あらかじめ計算した分だけ収縮させる方法があります。織物では、サンフォライズ加工で、その伸縮性は経緯とも 1%以内にとどめることができる。

■ しわ加工

ジーンズ製品に仕上がった時に、ゴワゴワとしたシワのような外観を得るために行う加工。激しく収縮する原糸を使用する場合と、織り上げた後で物理的又は、化学的处理でシワを発現させる。

■ 起毛

文字どおり織物の糸の一部をかき立ててソフトな感を得ること。

緯糸に太い甘撚りの糸を使った生地を起毛機の針布によってかき起こし起毛したもので、ネルやスエードなど高級起毛綿織物がある。又、別にエメリー・クロスというサンド・ペーパーのようなもので、生地の表面をこすって軽く起毛し、ソフトな風合を出す方法もある。

サテン組織の綿布の主として経糸を起毛した「ブラッシュド・サテン」がジーンズ素材として有名。

■ スキュー

デニムなどの太い糸で綾組織で作られた織物は、縫製や洗いが終了し、緊張がゆるむと左右どちらかへ、捩（ねじ）れる性質がある。これを防止するため、生地仕上がり段階（生地の左右の耳を連続したピンで

確保しながら走行するピンテンターが主流)で左右の送行にわざと格差をつけておく。後にねじれがあらわれても相殺される工夫である。

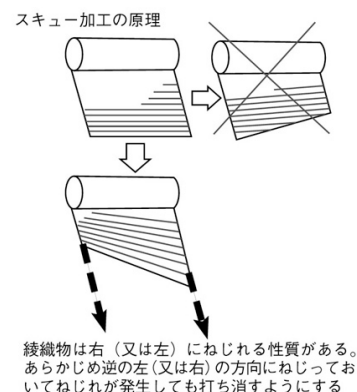
■マーセライズ加工

シルケット加工ともいう。綿製の生地(あるいは糸)を張力(引っ張る力)を加えながら、苛性ソーダ処理をする加工のこと。

もともと扁平な形状をした繊維1本1本の断面形状は膨らむと同時に円形に近い形に変形するので、同時に生地(あるいは糸)に適度な張力(引っ張る力)を加えると、繊維表面の平滑性がまし、光沢が増える。

■コーティング

Coating;「コート」とは「覆う(おおう)」、「塗る」などの英動詞。生地の上からある目的をもって、樹脂などの別の材料を塗布すること。



V. 洗い・製品加工

ジーンズ製品は縫製後に種々の後加工がほどこされることに特長がある。素材や附属資材が頑丈であること、外観の変化を楽しむファッション特性があることなどが理由である。

■ワンウォッシュ

もっとも簡便な方法。約60℃程度の湯で洗い、織物に付着した糊剤、樹脂などを除く。染料はあまり落ちず色相は濃いまま、風合もまだ固い。

■ストーンウォッシュ

ジーンズ製衣服を加工して中古風の風合いを得ることを目的として、最初は手作業で1本ずつ加工を加えていた。(例、サンドペーパー使用)加工方法は、各メーカーの企業秘密だが「碎石」(砂利、軽石、砥石、ゴム)を洗濯機に入れてジーンズと一緒に洗い脱色させるとともに、生地をやわらかくさせるものである。



軽石

10回も洗うと、この碎石のカドがとれて丸くなってしまうので、碎石の選定に苦労している。

日本の生んだ世界的な技術として、世界共通の言葉として使われている。

■サンドウォッシュ(サンドブラスト)

デニムジーンズの後加工ウォッシュ方法の一つ、1990年ごろから人気が出てきた。天然の砂粒又は人工的に作った「アルミナ」という細かい粒子を、圧縮空気の高圧ノズルからジーンズのヒザや尻などに吹きつけて、着古した感じを作り出す。粉塵やあたり感のボカシ処理など、量産への障害に対する装置の工夫などが図られて、ジーンズ洗い工程に欠かせない変化の一つとなった。中国ホンコンの工場では実際の砂の代わりに、脱色剤を液状噴霧している場合もある。

■バイオウォッシュ

バイオとはバイオ酵素のこと。酵素は一種のバクテリアで近年種々の目的に使われている。洗剤や廃液処理に使われているのはそれらよごれや不純物を吸収消化する性質のものである。ジーンズ用酵素は綿糸など

の繊維セルロース部分に効果がある。以前のストーンウォッシュが、実際の石材料を使うために石の採集や廃液汚染など弊害があったことがこの方法で解消された。

■ヒゲ加工

ジーンズなどズボン類を着用していると、立ち座りにより下腹部に股を中心にやや放射状のクセじわが数本出来てその部分がこすれて白く見える。それを俗に猫のヒゲと称し、中古感を出すため意識的にあらかじめ工場加工をほどこすこと。通常手作業である。

■ダメージ加工

ダメージとは衣服の一部、生地などが破れたり、ホツレたりすることをいう。中古感覚を得るため、あらかじめ刃物で「きっかけ」の切り口を入れたり、ウォッシュの機械を意識的に長時間運転したりしてそれらの小さな破れを作り出すことをいう。

■ケミカル・ウォッシュ

ジーンズの表面をこすって色落ちさせ古さを出す加工がほとんどだが、'87〜'88年に大ヒットした新しい加工として、塩素系の樹脂によって化学反応を起こさせ、部分的に色落ちさせ色ムラを出す加工。欧米ではスノー・ウォッシュと呼ばれている。

■タンニン染（処理）

ジーンズの後加工工程の一つ。「タンニン」は天然の泥や土に多く含まれる化学物質で、鉄分などと結合して赤っぽい黄色の発色性を永続的に持つ。ジーンズのスノなどが泥でよごれると洗濯後も、黄色っぽく変化するが、このことを逆利用して、合成されたタンニン剤をインディゴ染料や他の色の染料とも反応させて、使い古したオールド感を出す目的で使われる洗い工程にとり入れられている。

■製品染めガーメント・ダイ

「製品染め」のことで、完全な服（ガーメント）に仕上げてから染色をほどこす方法をいう。これによって、むら染めになるなど中古感覚が生まれることから、ストーン・ウォッシュの併用で古着ルックの表現に欠かせないテクニックとして注目。

■トッピング

すでに調理完成した料理の上に好みの副材料を乗せたりすることをトッピングというが、ジーンズの製品（染）加工の際、主工程に追加してさらに別の染料を加えたりすることをいう。例えばブルーデニムの洗いの他に赤い染料を加えて、複雑な色相に変化させたりすることがある。

■天日乾燥

通常ジーンズ製品は洗いや後染め工程の後は、工業的にタンブラー機器で乾燥させる。一方まれに屋外の太陽光で乾燥させパリパリ感やフンワリ感を得る方法もある。

■タイダイ

いわゆる「絞り染」（しぼりぞめ）のこと。製品の一部を、細い糸で緊縛するなどしてそこだけ他の部分と違う色に染めること。またそれに似せたプリント捺染も多い。Tシャツなどトップス類に多い。

●その他の織物の種類

■シャンブレー

組織：平織

特長：経に糸、緯に晒し糸を用いた平織織物で、布面の霜降り風の味わいが最高に良い。この上品な風合は糸染め織物ゆえに出せるものでシャンブレイ効果とも呼ばれている。

■キャンバス

組織：平織

特長：経緯に太番手の双糸または引きそろえ糸を使って平組織で密に織ったもので一重の織物としては最も地が厚く丈夫です。キャンバス、ダック、帆布は同じ意味で使われるが、一般にキャンバスの方は軽目のものを言い、ダックや帆布は厚目のものを言う。

■ヒッコリー・ストライプ

特長：ヒッコリーは作業着などの素材となる綿織物の一種で、ワークシャツやワークパンツに多く見られる。細いストライプをヒッコリー・ストライプと呼んでいる。別名、コーム・ストライプともいい、これはその名の通り、クシの目くらいの太さのストライプという意味。

■チノクロス

組織：綾織

特長：英米でチノ（Chino）というのは、軍服に使われる丈夫な綾織物で、カーキ色に染めた純綿織物のことを言う。

尚、同じ綾織物ウエストポイント（West point）と呼ばれ、本来ギャバジンの区分にはいる布地で、チノは日本で言うウエストポイントと同じものと思われる。

デニムに代わる新しいヘビー・デューティ素材として取り上げられ、チノクロスとしてクローズアップされている。

■スエード

ジーンズに用いられる素材の一つ。本来は山羊や子牛の皮をなめし、裏側を摩擦して、細かい毛羽を一面に立てて、しなやかでベルベットのような手ざわりを出した皮のことである。同じような効果を狙って綿織物の表面を起毛したものも、現在ではスエードと称している。コール天、別珍ほどではないが、暖かみもあり、秋冬物のジーンズに使われる。

■サテン

組織：朱子織

特長：光沢が美しく、滑りのよいなめらかな感触をもった織物。布面に緯糸が多くあらわれたものを緯朱子と言い、経糸が多いものを経朱子と言う。

■ピケ

組織：ピケ織又はベッドフォード・コード織。

特長：経または緯方向に太目の畝を織り出した厚手の丈夫な織物をどちらも日本ではピケと呼んでいる。

畝の立体感と腰の強さと感触が好まれる。

■コーデュロイ

特長：経方向に毛羽（パイル）の畝があり、畝の太い、細いや風合いがいろいろある。

畝の太さにより鬼コール（インチ間に6本前後）、中太コール（9本前後）、細コール（15本前後）、極細

コール（20本前後）に分けられる。毛緯と経糸との組織の仕方で、ファースト・パイル（Wパイル）とルーズ・パイル（Vパイル）があり、ファースト・パイルの方が毛が抜けにくい組織が粗い欠点もあり、ルーズ・パイルは風合いが良く腰のやわらかいコーデュロイになる。毛羽により保温性がすぐれ、秋冬の衣料に最適である。

■別珍

コーデュロイと同じ原理で作られているが畝が極めて小さいため全面的に光沢やつやがある織物、外観が優美で、発色も美しいのでジーンズにも用いられる。

■ビエラ

組織：綾織

特長：2/2の綾組織で一見純毛のフラノを思わせるもので、本来は綿と毛を半々に織りあげたもの。経緯に30番手～40番手の高級綿糸を使い軽く起毛した織物で、主にシャツ地として使われている。

■メルトン

組織：平織又は綾織。

特長：5～20番単糸の紡毛糸を経、緯に使って平織または綾織にしたものを縮絨起毛して、地組織を毛羽でおおった紡毛織物。やや重目のやわらかい織物で、用途はオーバー地が主である。これらの薄地のものはフラノに属する。タテに梳毛糸または綿糸を用いたものもある。