



纺织服装高等教育“十一五”部委级规划教材

世纪高等教育精品大系

Shiji Gaodeng Jiaoyu Jingpin Da Xi

现代成衣工程

主 编 鲍卫君

副主编 张芬芬 徐麟健 黄志青



浙江科学技术出版社



纺织服装高等教育“十一五”部委级规划教材

世纪高等教育精品大系

Shiji Gaodeng Jiaoyu Jingpin Da Xi

浙江省高等教育重点教材

现代成衣工程

- 主 编 鲍卫君
- 副主编 张芬芬 徐麟健 黄志青

浙江科学技术出版社

内容提要

本书内容由两大部分共七章组成。第一部分为服装缝制工艺基础,内容包括常用车缝、手缝、裁剪基础知识及服装经典部件(领子、袖子、口袋、开衩)的缝制要点和技巧,适合服装专业一年级学生使用。第二部分为典型成衣(裙子、衬衫、裤子、西服及旗袍等)的缝制工艺,从产品的外形特点、结构造型设计、成品规格设计、部件辅料设计、放缝排料、工艺流程设计、缝制工艺等方面进行详细而全面的阐述,为学生了解服装成衣工程提供了全面的知识,适合服装专业二、三年级学生使用。

全书内容由浅入深,图文并茂,具体实用,既可作为高等院校服装专业的教材,也可供服装爱好者入门自学。

图书在版编目(CIP)数据

现代成衣工程 / 鲍卫君主编. —杭州:浙江科学技术出版社, 2008.8

(世纪高等教育精品大系·纺织服装系列)

ISBN 978-7-5341-3311-4

I. 现… II. 鲍… III. 服装工业—高等学校—教材
IV. TS941

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 102129 号

丛 书 名	世纪高等教育精品大系·纺织服装系列
书 名	现代成衣工程
主 编	鲍卫君
编 著	张芬芬 徐麟健 黄志青

出版发行 浙江科学技术出版社

杭州市体育场路 347 号 邮政编码:310006

联系电话:0571-85152719

E-mail: qj@zkpress.com

排 版	杭州兴邦电子印务有限公司
印 刷	浙江万盛达实业有限公司
经 销	全国各地新华书店

开 本	787 × 1092 1/16	印张	15.75
字 数	354 000		
版 次	2008 年 8 月第 1 版	2008 年 8 月第 1 次印刷	
书 号	ISBN 978-7-5341-3311-4	定价	35.00 元

版权所有 翻印必究

(图书出现倒装、缺页等印装质量问题,本社负责调换)

责任编辑	钱 珺	封面设计	孙 菁
责任校对	张 宁	责任印务	田 文

前 言

现代成衣工程是一个系统工程,它是借助于现代先进的服装缝制设备,将上游的服装设计思路变为下游的终端产品的过程,整个工程强调设计的合理性与工艺的精湛性。本书内容包括常用车缝、手缝、裁剪基础知识及服装经典部件(领子、袖子、口袋、开衩)的缝制及典型成衣(裙子、衬衫、裤子、西服及旗袍等)的缝制工艺,故适合作为各高等院校服装及相关专业所开设的“服装工艺基础”、“女装工艺”、“男装工艺”等课程的教材。

本书由浙江理工大学服装学院鲍卫君副教授主编,并负责全书的统稿和修改。浙江理工大学服装学院张芬芬老师、徐麟健老师和浙江科技学院的黄志青老师任副主编。全书共七章,参编人员如下:

第一章由浙江理工大学鲍卫君、朱寒宇、尹艳梅、潘晓丹编写;

第二章由浙江理工大学鲍卫君、贾凤霞和浙江林学院阎晶编写;

第三章由浙江理工大学鲍卫君、董丽编写;

第四章由浙江理工大学张芬芬、徐麟健编写;

第五章由浙江理工大学陈荣富、徐麟健和浙江科技学院黄志青编写;

第六章由浙江理工大学鲍卫君、徐麟健、张芬芬编写;

第七章由浙江纺织服装职业技术学院叶菀茵、周俊飞和浙江理工大学鲍卫君、浙江科技学院黄志青编写。

由于编写时间仓促,水平有限,书中难免会有错漏之处,欢迎同行、专家和广大读者批评指正。

编 者

2008年6月

目 录

第一章 成衣工程基础知识·····	1
第一节 成衣生产工程概述·····	1
第二节 服装制图、缝制熨烫常用工具、符号及术语·····	3
第三节 裁剪工艺基础知识·····	10
第四节 高速平缝机的使用·····	16
第五节 粘合衬·····	20
第二章 常用成衣基础工艺·····	25
第一节 常用手针缝制工艺·····	25
第二节 常用车缝基础工艺·····	38
第三章 成衣经典部位缝制工艺·····	45
第一节 口袋缝制工艺·····	45
第二节 领子缝制工艺·····	63
第三节 袖子、袖衩和袖口缝制工艺·····	80
第四章 半身裙缝制工艺·····	90
第一节 A字裙缝制工艺·····	90
第二节 褶裙缝制工艺·····	96
第三节 有里布的直身裙缝制工艺·····	104
第五章 衬衫缝制工艺·····	115
第一节 女衬衫缝制工艺·····	115
第二节 男衬衫缝制工艺·····	125
第六章 裤子缝制工艺·····	138
第一节 女西裤缝制工艺·····	138
第二节 男西裤缝制工艺·····	151
第三节 女式低腰牛仔裤缝制工艺·····	168
第七章 西装及旗袍缝制工艺·····	180
第一节 女西装缝制工艺·····	180
第二节 男西装缝制工艺·····	203
第三节 旗袍缝制工艺·····	231

第一章 成衣工程基础知识

第一节 成衣生产工程概述

成衣生产工程是指成衣生产的整个组织过程。整个生产过程是否科学和合理,将直接影响到工作的效率和产品的质量。不同的服装产品以及各服装企业在生产管理上的不同,其生产过程和工序的具体设计和安排会有差异。概括起来,成衣生产工程主要由准备工程、裁剪工程、缝制工程和整理工程 4 部分组成。

一、准备工程

生产前的准备工程(工作)包括材料准备、样衣试制、工业样板制定和生产工艺文件制定 4 项内容。

1. 材料准备

材料准备是服装生产的重要环节,它主要包括对面料、辅料、缝线、商标、唛头、包装袋等材料进行准备,同时对各种面、辅料进行必要的物理、化学检测及面、辅料的预缩和整理。

服装辅料是服装的重要材料,在现代服装设计和服装生产中的地位 and 作用举足轻重。依据其基本功能和在服装中的使用部位,辅料主要包括衬料、里料、垫料、填料、紧扣材料、线类材料和商标及标志七大部分。

衬料是附在服装面料与里料之间的材料,它相当于服装的骨骼。主要品种有:麻衬、棉衬、马尾衬、各种粘合衬、领底呢、胸衬、腰衬、牵条衬等。

里料是用来部分或全部覆盖服装背里的材料,常用于外衣类服装。按使用原料的不同,可分为天然纤维(棉、真丝等)里料、化学纤维(涤纶、锦纶、粘胶、醋酸等)里料和交织里料三大类。

垫料主要起辅助服装造型的作用。强调肩部造型的有垫肩、袖窿条;强调胸部造型的有胸垫;制作裙撑用的有珠罗纱等。

填料是用于服装面料与里料之间的填充材料,其目的是达到服装保暖、保形和其他特殊功能(如防辐射、卫生保健等)。主要品种有:棉花絮填料、动物絮填料、丝绵絮填料、化纤絮填料、天然毛皮填料、羽绒絮填料、泡沫塑料填料、混合絮填料、特殊材料的填料(如太空棉)。

紧扣材料是用于服装紧固的辅料,也可作为服饰品来使用,如纽扣、拉链、挂钩、钩扣、环、尼龙搭扣、绳带等等。

2. 样衣试制

在进行工业样板制作前,必须对母板进行样衣试制。其目的一是对母板进行确认,确保样衣符合要求和母板的正确性,作为工业样板制作的依据;二是确认后的样衣为批量投产提供了直观的服装制作标准。

样衣试制包括:头样试制、正确样制作(订货样制作)、产前样制作(大货样制作)。

3. 工业样板制订

工业样板是批量裁剪与缝制的依据,一套完整的服装工业样板包含裁剪样板和工艺样板(见图 1-1-1)。

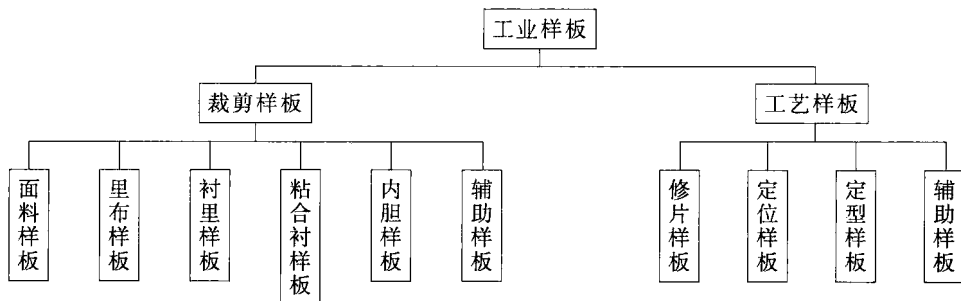


图 1-1-1 工业样板制订内容

裁剪样板为毛样板,主要作为批量裁剪时排料划样用。它包括面料样板、里布样板、衬里样板、粘合衬样板、内胆样板、辅助样板等,视不同的产品而有所删减。制作裁剪样板时除考虑裁片的缝份和贴边等因素外,还要考虑材料的缩率。里布样板除考虑材料的缝份、贴边和缩率外,还应比面料略松一些,以免衣面吊紧。辅助样板应用的范围不是很广,它只是起辅助裁剪的作用,如夹克衫下摆和袖口的橡皮筋,它的长度需要绘制一纸样作为裁剪橡皮筋用。

工艺样板主要用于缝制过程中对衣片或半成品进行修正、定位、定型、定量等用。修片样板和定型样板在缝制过程中起标样和修正作用。修片样板通常为毛样板,定型样板通常为净样板。修片样板主要用于高档产品,尤其是对条、对格、对花产品的主件、部件的修剪、净准用;定位样板是供缝制过程中定位使用的,如袋口、驳角、省道的定位等。

4. 生产工艺文件制订

生产工艺文件的内容包括生产通知单、生产图纸、技术条件、工艺规程、服装制作工艺单、工时和材料消耗定额、排料图、流水线安排图等。

二、裁剪工程

裁剪是整个服装生产过程的第一道工序,通常在裁剪车间进行,主要是把面料、里料、衬料以及其他材料按画样要求剪切成衣片。裁剪工程包含以下工序(见图 1-1-2)。

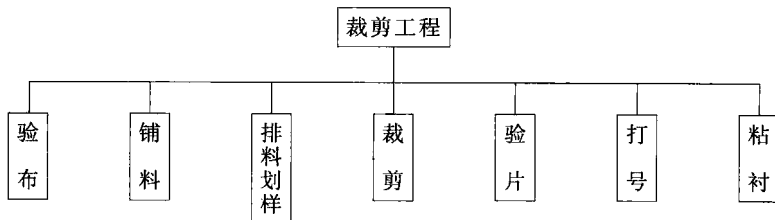


图 1-1-2 裁剪工程内容

在裁剪工程中,重点是铺料、排料划样和裁剪这 3 道工序。

三、缝制工程

缝制工程是根据具体的服装款式,设计合理的缝制工艺,选择与之匹配的缝制设备和组织

生产形式而进行的单件制作或流水缝制作业。在缝制工程中,技术部门要制定工艺指导书,确定具体而详细的缝制工艺方式、缝制工艺顺序,制定缝制质量标准等技术性文件。各种不同款式的缝制工艺在本书后面的章节中有详细的介绍。

四、整理工程

整理工程是服装成衣生产的最后阶段,它是根据服装款式的特点或客户的要求,对所加工的服装外观所制定的整理程序与方式。整理工程是保证服装质量的重要环节,工作内容包括成品外观的后处理(如水洗、打磨、脏洗等)、后整理、整烫、折叠和包装等工序。

思考题

1. 成衣生产前的准备工作包括哪些内容?
2. 工业样板通常包括哪些内容?
3. 裁剪工程有哪些工序?

第二节 服装制图、缝制熨烫常用工具、符号及术语

一、常用制图工具

在成衣制图中,常用到以下一些工具:

尺 如图1-2-1所示。常用的尺有软尺、直尺、直角尺、弧形尺、放码尺、三角尺等。软尺用于测量身体各部位的尺寸和纸样中弧线的长度;直尺用于直线的绘制与量取尺寸;直角尺用于直角线的测量与绘制;弧形尺用于衣片的袖窿、领圈及裤片的裆弯等弧线部分的绘制;放码尺用于纸样由净样放缝份至毛样。

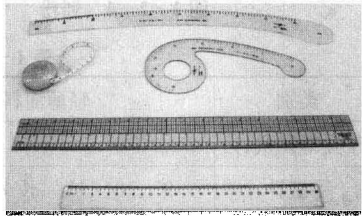


图1-2-1 尺

纸张 常用的纸有白纸、牛皮纸、卡纸等。一般制图用白纸和牛皮纸,卡纸常用来制作裁剪样板和净样板。

铅笔 制图一般采用绘图铅笔,常用的铅笔有B、HB、2B等。选用笔的软硬度可根据使用者的习惯和爱好决定,只要能将图意表达清楚即可。

橡皮 在制图时用于线条的修改。

透明胶带纸、双面胶 用于图纸的拼接、粘贴、改错等。

点线器 如图1-2-2所示。主要用于复制样板。

刀眼器 如图1-2-2所示。也叫对位器,其作用是在图纸中需要对位的地方剪口,以便于缝制时两片衣料的对位。

打孔器 如图1-2-2所示。用于样板的打孔,便于用带子穿系整理,以防样板散失。

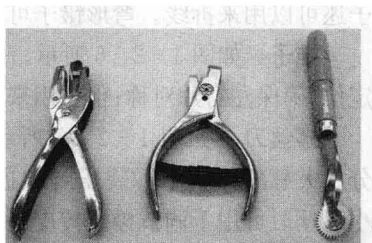


图1-2-2 点线器、刀眼器、打孔器

二、常用裁剪、缝制工具

在成衣裁剪和缝制中,常用到以下一些工具:

剪刀 如图 1-2-3 所示。缝制中常用的剪刀有裁剪剪刀、小剪刀、线剪、锯齿剪等。裁剪剪刀有 12[#]、11[#]、10[#]、9[#] 之分,用于裁剪面料和剪纸样,裁剪面料和剪纸样的剪刀最好分开;小剪刀和线剪用于剪去线头;锯齿剪既可用于面料边缘的防脱散处理,又可用于面料边缘的装饰处理。

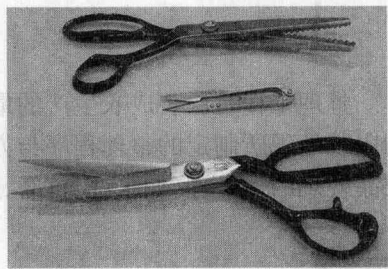


图 1-2-3 剪刀

划粉 如图 1-2-4 所示。用于在面料上划线或复制样板。划粉线要细,画错时,可轻轻拍去粉线。若用在浅色面料上,宜选用与面料颜色相近的划粉。

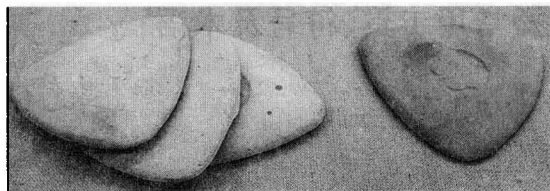


图 1-2-4 划粉

电剪刀 常用于批量服装的裁剪。

针 如图 1-2-5 所示。常用的针有缝纫机针、手缝针、大头针等。缝纫机针与手缝针粗细的选用与面料的厚薄有关,具体见表 1-2-1。其中,机针的号数越大,针杆就越粗。大头针用于缝制时裁片的临时定位和假缝,宜选用细而长的针型。

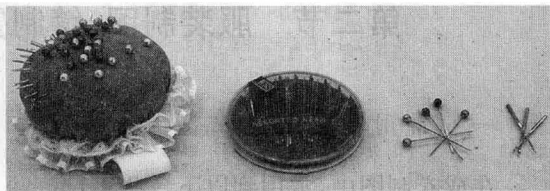


图 1-2-5 针及针插

表 1-2-1 针的选用与面料厚薄的关系

类别	轻薄面料	中型厚度面料	厚型面料
工业缝纫机针	70 [#] 、75 [#]	75 [#] 、90 [#]	90 [#] 、100 [#]
手缝针	9 [#] 、10 [#] 、11 [#] 、长 7 [#] 、长 9 [#]	4 [#] 、5 [#] 、6 [#] 、7 [#] 、8 [#]	1 [#] 、2 [#] 、3 [#]

针插 如图 1-2-5 所示。用于插手缝针和大头针,便于缝制的顺利进行。它内装棉花或腈纶棉,外包一层棉布。

镊子 如图 1-2-6 所示。用于翻服装中的一些尖角、直角部位,如领角、下摆角、袖克夫等部位。在缝制时用镊子推送上层面料,可使上、下层面料平齐。镊子还可以用来拆线。弯形镊子可用来拔除线钉和线头。

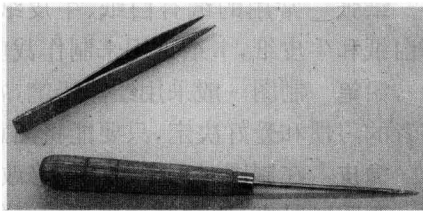


图 1-2-6 镊子、锥子

锥子 如图 1-2-6 所示。用于裁片省位、袋位的定位,确保左右片对称;也可用来翻角和拆线。

螺丝刀 如图 1-2-7 所示。有大、小螺丝刀之分。大螺丝刀用于拆装压脚和进行简单的机器调节。小螺丝刀可用于调节梭壳梭皮上的螺丝,从而起到调节底线张力的作用;也可用来装针、换针。

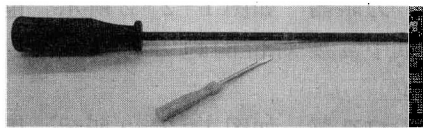


图 1-2-7 螺丝刀

梭芯、梭壳 如图 1-2-8 所示。梭芯、梭壳是缝纫机中的配件。梭芯的作用是将线绕住,将梭芯装入梭壳后,形成底线。

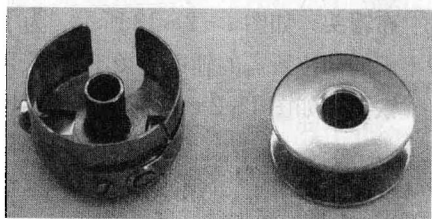


图 1-2-8 梭芯、梭壳

压脚 如图 1-2-9 所示。压脚是缝纫机中的配件,其种类很多,从功能上分,有平压脚、单边压脚、隐形拉链压脚、卷边压脚、塑料压脚等。最常用的压脚是平压脚,单边压脚用于装普通拉链、缝制嵌线,隐形拉链压脚用于缝隐形拉链,各种型号的卷边压脚可缝制各种宽度的卷边,塑料压脚用于皮革、涂层面料的缝制。选用适当的辅助压脚,可有效地提高缝制质量。

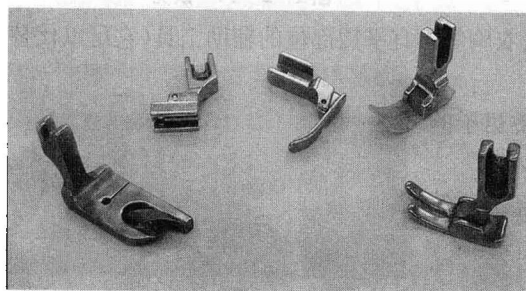


图 1-2-9 压脚



图 1-2-10 缝纫线

服装人台 如图 1-2-11 所示。服装人台用于服装的试样和立体裁剪。常用的女性人台有 80 型、84 型、88 型,男性人台有 88 型、92 型、96 型等。

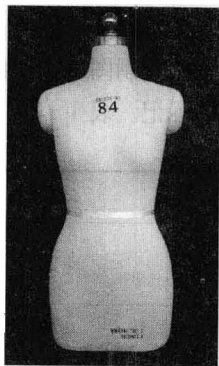


图 1-2-11 服装人台

三、常用熨烫工具

电熨斗 如图 1-2-12 所示。常用的电熨斗有全蒸汽熨斗、电加热蒸汽熨斗。全蒸汽熨斗装有自动调温器,旋转刻度盘旋钮能将熨斗调到所需温度。电加热蒸汽熨斗常与蒸汽烫台和全蒸汽发生器配合使用。



图 1-2-12 电熨斗

熨烫台板 一般要求台板大小能便于一条裤子或一件中长大衣的铺熨作业,以 5~6cm 厚且不变形为宜,高度以方便工作为准。根据一般情况,台板尺寸以长 110~120cm,宽 80~100cm,高 100cm 为宜。

台板熨烫垫呢 通常是用双层棉毯(或粗毛毯),上面再蒙盖一层白棉布。使用前应将白棉布上的浆料洗去,然后将垫毯、白棉布固定在台板上。

布馒头 如图 1-2-13 所示。为了熨烫服装的凸出部位,如上衣胸部、背部及臀部等造型丰满的部位所需的辅助垫烫工具,采用棉布包裹锯末做成。

铁凳 如图 1-2-14 所示。主要用于肩缝、后领窝、袖窿等不能平铺熨烫的部位。

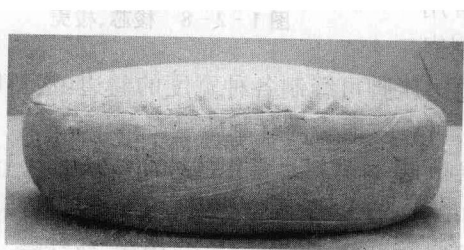


图 1-2-13 布馒头

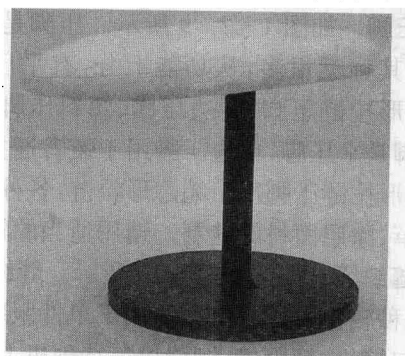


图 1-2-14 铁凳

马凳 是用于熨烫裤子腰头、裤袋、裙子、衣胸等不宜平烫部位的辅助工具(它可以代替布馒头)。

袖凳 如图 1-2-15 所示。常用于熨烫裙子的裙裾、裤子的侧缝、袖缝等。

弓形烫板 俗称驼背烫板,是熨烫半成品袖缝等弧形缉缝的木制辅助工具。

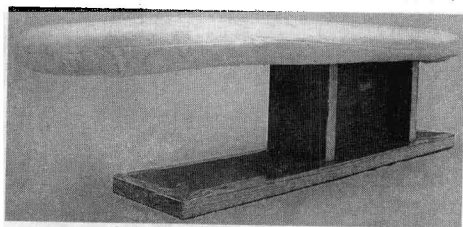


图 1-2-15 袖凳

四、服装常用符号、名称及术语

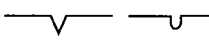
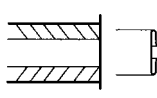
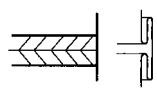
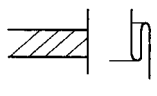
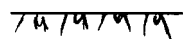
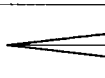
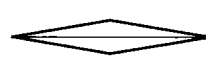
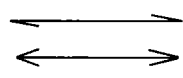
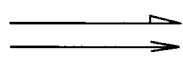
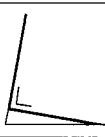
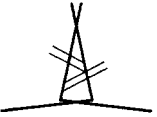
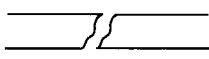
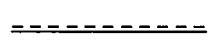
1. 裁剪、制图符号、名称

服装制图、裁剪、缝纫符号是进行制图、裁剪、缝纫操作时,为便于识别、避免差错而统一制定的标记。表 1-2-2 所列是服装制图、裁剪、缝纫的常用符号。

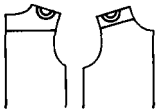
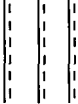
表 1-2-2 服装制图、裁剪、缝纫常用符号

序号	名 称	符 号	说 明
1	轮廓线	————	也称净线、制成线、净缝线,以粗实线表示。裁剪时必须在此线外加缝份
2	基础线	————	衣片各部位制图时的辅助线,以细实线表示
3	连折线	——·——·——	表示衣片沿线相向连折(如后中线、驳口线等),不能剪开,用点划线表示
4	等分线	⋯⋯⋯	表示衣片某一线段分成若干相等的小段
5	拼接号	⋈	标在衣片拼接端,符号表示左、右衣片以中间直接拼缝拼接
6	虚线	- - - - -	表示背面的轮廓线
7	眼位号	┌──┐	扣眼的位置

续表

序号	名 称	符 号	说 明
8	钻眼号		裁片某部位定位的标记
9	扣位号		表示钉纽扣的位置
10	对位号		表示衣片需对位打剪口的位置
11	明褶裥		表示裥面在上的褶裥
12	暗褶裥		表示裥面在下的褶裥
13	褶裥		斜线方向表示由高向低折叠成褶裥
14	缩裥		表示用衣料直接收缩成褶裥,标在褶裥所在轮廓线旁
15	省道		表示从衣片轮廓线开始收省的省缝,如肩省、腋下省
			表示位于衣片中间的省道,如上衣的腰省
16	经向(布料的丝缕方向)		箭头指向表示衣料的经向,裁剪时衣料经丝方向与箭头平行
17	顺向(布料的丝缕方向)		箭头所指方向为衣料的顺毛方向
18	直角		制图时表示两条线互相垂直
19	重叠等长		表示相关衣片交叉重叠,衣片在重叠部分各自保持完整,如侧缝的交叉重叠等。同时,还标有等长符号
20	剪开号		按剪刀所指方向对纸样进行剪切、修正
21	否定号		表示图中错误线条作废的记号,直接打在错线上
22	省略号		表示裁片部位的长度
23	明线		衣片表面的缉线标记,实线表示衣片某部位的轮廓线,虚线表示缉线线迹

续表

序号	名 称	符 号	说 明
24	整形号		由同一块面料制成却不在同一纸样上的某一部分,需在原结构线两侧标出整形符号,表示原结构线两侧为同一整体,不能剪开
25	罗口		表示装罗口的位置,如衣摆、袖口等处
26	拉伸、拨开		裁片某部位需做拨开、伸长的标记
27	归拢		裁片某部位归缩的标记
28	缩缝		拼接的两裁片长度不一致,在缝制时其中一片需吃进一些量,使其等长,如前、后肩缝
29	搭克		表示衣片连续折叠成窄条后用缝纫机缉线

2. 常用裁剪工艺名称术语

烫原、辅料 将原辅料上的褶皱印迹熨烫平整。

排料 按裁剪样板排出用料定额。

铺料 按划样要求对面料、辅料进行铺设。

表层划样 用样板按不同规格在原料上划出衣片裁剪线条。

复查划样 复查表层所划裁片的数量和质量。

开剪 按划样线路用电剪进行裁片。

钻眼 用电钻在裁片上做出缝制记号。

打粉印 用划粉或铅笔在裁片上做出缝制标记。

编号 将裁好的衣片按顺序编上号码。

3. 常用缝纫、熨烫工艺名称术语

针迹 缝针刺穿面料时在面料上形成的针眼。

线迹 缝制物上两个相邻针眼之间的缝线迹。

缝迹 相互连接的线迹。

缝型 一定数量的布片在缝制过程中的配置形态。

缝迹密度 也叫针迹密度或针距。表示在规定单位长度内缝迹的线迹数,通常以 3cm 为单位。

缉 用缝纫机缝合称为缉线或缉缝。

止口 指成衣某一部位或部件的外边缘,如门襟止口、领止口等。

缉止口 沿服装某一部位或部件的外边缘缉线。

缝和缝份 两层面料缝合后,正面呈现的分界痕迹,这条痕迹叫做缝;它的反面,被缝住的余量叫做缝份,也叫缝头。

推 熨烫的一种工艺形式。指在平面的衣片上,用熨斗从一个方向向另一个方向归拢或拨开。

归 熨烫的一种工艺形式。指用熨斗将衣片的某个部位归缩。

拔 熨烫的一种工艺形式。指用熨斗将衣片的某个部位拔长。

推门 上衣的推、归、拔。

划 用铅笔或划粉划线做标记。

覆 一层摊平,再盖上一层。

刀眼 在裁片的边缘用剪刀剪 0.3cm 深的三角记号称为刀眼,也叫对位记号。

拉还 在缉缝时使衣片拉长变形。

分还 分开缝熨烫时使衣片拉长变形。

分开 缝合后,反面的缝份往两边倒。

吃势 在缝制时,将衣片的某一部位收缩一定的尺寸。

窝势 朝里弯的形状称为窝势。

圆顺 弧线不能有折角。

平服 平正服帖。

平敷 贴上去的意思。平敷指牵条贴上后不能有紧有松。

敷紧 牵条贴上时,要带紧一些。

烫煞 用熨斗将面料的折缝烫定型。

里外匀 里层紧外层松,成自然窝势。

起吊 一般指面、里不符,里子偏短而造成的不平服。

丝缕 也叫丝绺,指面料的经纬纱。经纱称直丝缕,纬纱称横丝缕,与经纱、纬纱都不平行的称斜丝缕。

4. 检验原料、辅料工艺名称

验色差 检验原料、辅料色差级差,按色泽归类。

查疵点 检查原料、辅料疵点。

查污渍 检查原、辅料污渍。

分幅宽 原、辅料门幅按宽窄分类。

查衬布色泽 检查衬布色泽,按色泽归类。

查纬斜 检查原料纬纱斜度。

复码 复查每匹原、辅料的长度。

物性测试 对原、辅料的伸缩率、色牢度、耐磨性、耐热度等性能进行测试。

思考题

1. 常用裁剪、缝制工具有哪些?
2. 请画出省道、经向、对位等符号。
3. 解释以下名称术语:线迹密度、止口、刀眼、吃势、窝势、里外匀、丝缕。

第三节 裁剪工艺基础知识

一、面料的预缩和整理

服装面料在织造过程中会出现拉伸、收缩、布丝歪斜等情况,所以在裁剪前要对面料进行预缩和整理。若面料不经预缩和整理,直接进行成衣加工,将会不同程度地影响服装成品形态的稳定性能、穿着性能和产品的外观质量。所以,在裁剪前必须对服装的面、辅料进行充分的预缩和良好的整理。

1. 面料的预缩

在生产过程中,由于服装面、辅料在各道工序中受到强烈的机械张力作用,导致织物发生纬向收缩、经向伸长的不稳定状态,使织物内部存在各种应力及残留的变形。因此,在裁剪前要消除或缓和这些变形的不良因素,使服装成品的变形降低到最低程度。同时,由于材料中存在的变形因素不同,预缩的方法也不同。服装面、辅料的预缩主要有 4 种方法:

(1) 自然预缩

在裁剪前,将织物抖散,在无堆压及张力的情况下放置 24 小时以上,使织物自然回缩,消除张力。另外,一些有张力的辅料,如松紧带、有弹性的花边等材料,在使用前必须抖松,放置 24 小时左右,否则短缩量会很大。

(2) 水缩

缩水率较大的面、辅料,在裁剪前必须给予充分的缩水处理。如纯棉、麻织物,可将织物直接用清水浸泡(浸泡时间根据材料的品种和缩水率的大小而定),然后摊平晾干。

若是上浆织物,要用搓洗、搅拌等方法给予去浆处理,使水分充分进入纤维,有利于织物的缩水。

毛织物的缩水有 2 种方法:一是喷水烫干;二是用湿布覆盖在上面熨烫至微干,熨烫温度在 180℃ 左右。

一般收缩率较大的辅料,如纱带、彩带、嵌线、花边等,也须进行缩水处理。

(3) 热缩

这是一种干热预缩法,有 2 种方式:

一是直接加热法。即用电熨斗、呢绒整理机等对织物直接加热。

二是利用加热空气和辐射热进行加热。可利用烘房、烘筒、烘箱的热风形式及应用红外线的辐射热进行热缩。

(4) 湿热缩

这是一种利用蒸汽使织物在蒸汽给湿和给热的作用下恢复纱线的平衡弯曲状态,达到减少缩率目的的一种方法。一般服装厂可在烘房内通过蒸汽压力,让织物在受湿热的作用下自然回缩,时间视材料不同而定,然后经过晾干或烘干方法进行干燥处理。小批量或单件的服装面、辅料也可利用大烫蒸汽或蒸汽熨斗蒸汽进行预缩处理。

2. 面料的整理

服装面料在检验后会发现许多疵点和缺陷,如纬斜、疵点、断线、缺经等,这就要通过一些整理工序给予修正和补救,其方式一般有织补和整纬 2 种。

织补是指对面料存在的缺经、断纬、污纱、漏针、破洞等织疵,用人工方法按织物的组织结构给予修正,一般分为半成品织补和成品织补。一些无法织补的疵点,可采用换片、绣花、贴布等方法补救。

服装面料有经、纬纱之分。我们把与布边平行的布纱称为经纱(直丝),把与布边垂直的布纱称为纬纱(横丝)。正常织物的经、纬纱应保持互相垂直状态。经、纬纱若不互相垂直,则要对织物进行整纬处理。

小面积织物整纬,可采用人工整纬的方法,见图 1-3-1。具体操作方法是:先抽取一根纬纱,然后顺着纬纱剪整齐;再将织物喷湿,用熨斗在织物的反面,一边用手在纬斜的方向拉伸,一边反复用力熨烫,直至拉到经纬向互相垂直为止。

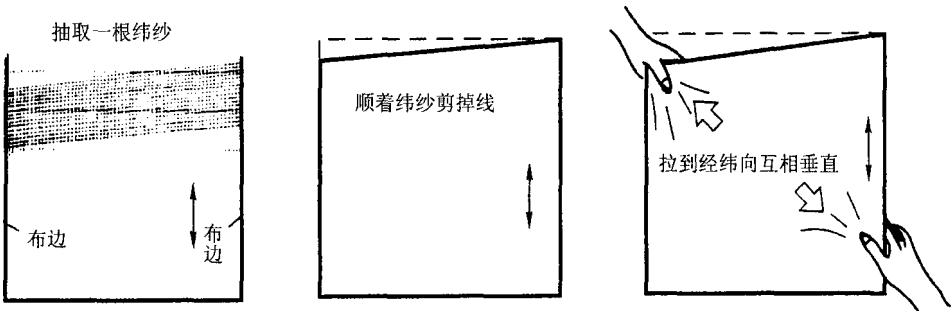


图 1-3-1 人工整纬

大面积织物的整纬,一般采用专业的整纬装置进行整纬,从而达到整纬的目的。

服装面料的预处理不管采用哪种方法,均要视面料的材质而定。在预处理之前,可以先取小块面料或布端进行试验,观察其缩率、色牢度、耐高温程度、面料气味等,然后进行大批处理。

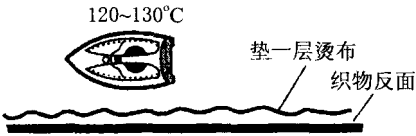
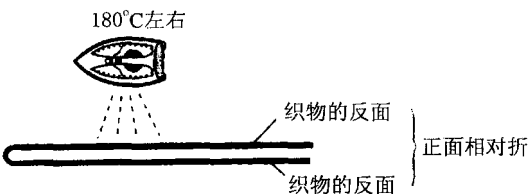
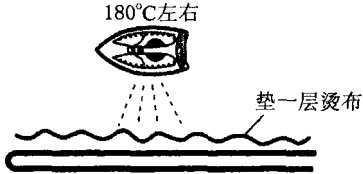
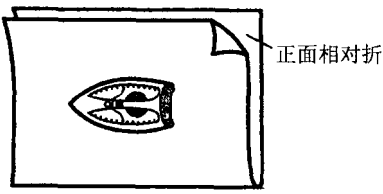
值得注意的是,若采取熨烫的方法,要在面料的反面进行熨烫。

表 1-3-1 为常见面、辅料小面积手工预处理方法,以供参考。

表 1-3-1 常见面、辅料小面积手工预处理方法

面料品种	要 点	图 示
纯棉、麻织物	①用清水浸泡 1 小时后捞起至半湿状,用熨斗烫平,同时整理布纹丝向 ②若是上浆织物,先要用搓洗、搅拌的方式去浆 ③若已经防缩、防皱处理过的,则只要用熨斗整纬即可	
毛织物	①均匀地喷一些水雾,稍带湿气,再从反面用熨斗烫平 ②在反面垫湿布熨烫	

续表

面料品种	要 点	图 示
丝织物	①需水缩的丝织物,浸水 10 分钟左右捞起晾至半干,边整纬边熨平 ②不需水缩的,则直接用熨斗在织物的反面进行整纬 ③薄而下垂感强的丝织物,可用悬挂法整纬,将织物水平悬挂一夜,自然就可矫正布纹	 130~140°C 织物反面
化纤织物	①一般不需水缩,在织物反面垫上湿布边整纬边熨平 ②直接用蒸汽熨斗在织物的反面进行熨烫。要特别注意熨斗的温度	 120~130°C 垫一层烫布 织物反面
表面有立体感的面料 (珍珠毛呢等)	①把面料正面相对折叠后,再用蒸汽熨斗整理上下层的布纹,边轻轻熨烫 ②在两面喷水,让水均匀地渗入到织物的组织中,再用熨斗轻轻熨烫	 180°C左右 织物的反面 织物的反面 正面相对折
双面布料	①垫布,用蒸汽熨斗烫平 ②在两面喷水,再垫布烫平	 180°C左右 垫一层烫布
长毛织物	将织物正面相对折,熨斗在反面顺着长毛方向,不喷蒸汽,只烫去褶皱即可	 正面相对折