


■ 纺织服装跟单手册



针织服装跟单

h e n z h i f u z h u a n g g e n d a n

李顺利 左中鹤 何宇华 编著

 中国纺织出版社

随着科学技术的进步, 针织行业生产和贸易的迅速发展, 针织产品的具体分工逐渐细化, 尤其是国内外客户对产品质量、品种、交货期的要求越来越严格, 因而指导实际生产作用的跟单工作应运而生, 针织行业中的跟单工作直接影响着企业的产品品质、生产效率和经济效益。

本书的编著者既有教学经验丰富的院校老师, 也有一直在针织企业中从事针织跟单工作、技术开发的培训人员, 为适应市场和企业发展的需求, 编著者把自己多年来培训跟单员和实际跟单工作中的经验结合起来, 编写了此书。在目前针织行业中, 跟单员的工作分为两大阶段: 一是针织面料跟单; 二是针织服装跟单。针织面料跟单阶段的工作是从原料采购到成品面料, 针织服装跟单阶段的工作是从成品面料到服装出货、结算至结束。

本书基于针织服装生产实践所编写, 详细介绍了针织服装跟单员必备的专业知识、素质和跟单过程中的实际操作技能, 书中配有大量图表, 为跟单员在实际工作中的应用提供了方便, 实用性和可操作性强。

本书第一章、第二章、第三章由李顺利、李志民编写, 第四章由李德义编写, 第五章第一节~第三节、第五节、第六章由左中鹅、李志民编写, 第五章第四节由何宇华编写。

本书在编写过程中, 西安工程大学历届毕业生黄一平、曹丽勤、戴中林、尹剑雄、石敏、江文妹、施晓敏、熊志敏为本书提供了很多宝贵的资料, 澳大利亚期凯纺织品公司的王海平、施明霞、宁波新明达针织集团李红艳, 宁波鄞州邱隘亚日杰织造厂王刚等给予了热诚支持和帮助, 西安工程大学沈大齐教授对全书进行了审读并完善了书稿内容, 在此一并表示感谢!

由于编著者水平有限, 书中难免存在不足之处, 恳请读者批评指正。

编著者

2008年6月

目录

- 第一章 针织服装基础知识 / 1**
 - 第一节 针织服装分类及常用名词术语 / 1
 - 第二节 针织服装规格表示方法 / 6
 - 第三节 针织面料的特性及其对生产的影响 / 11
 - 第四节 新型纤维针织面料 / 13

- 第二章 针织服装生产准备工作 / 18**
 - 第一节 针织服装面料的准备工作 / 18
 - 第二节 针织服装生产技术文件 / 27

- 第三章 针织服装生产工艺流程 / 29**
 - 第一节 纸样设计与制作 / 29
 - 第二节 试制样品和样板规格缩放 / 33
 - 第三节 针织服装排料、用料与裁剪 / 37
 - 第四节 针织服装缝制 / 49
 - 第五节 针织服装整理 / 62

- 第四章 针织毛衫生产基础知识 / 75**
 - 第一节 毛衫用原料的种类及要求 / 75
 - 第二节 毛衫生产工艺流程 / 87
 - 第三节 毛衫的检验 / 102
 - 第四节 毛衫的包装基础知识 / 136

第五章 | 针织服装跟单的实际运作 / 144

第一节 针织服装跟单的有关术语 / 144

第二节 针织服装跟单的程序 / 151

第三节 针织服装跟单管理 / 172

第四节 毛衫类针织服装的跟单 / 177

第五节 针织服装跟单过程的管理 / 212

第六章 | 针织服装跟单技巧与成本核算 / 220

第一节 服装订单运作过程中的跟单技巧 / 220

第二节 针织服装成本核算 / 225

参考文献 / 229

第一章 针织服装基础知识

针织服装柔软而富有弹性、色彩艳丽、款式新颖独特、穿着舒适健美。目前已经由内衣逐渐向外衣等多功用方向发展,几乎渗透到现代时装的所有领域。

第一节 针织服装分类及常用 名词术语

针织服装从广义上可分为外衣、中衣、内衣和服饰配套用品四大类,下面就各类服装的服用知识及常用术语做一个简单的介绍。

一、针织外衣(knitted outerwear)

1. 毛衫(sweater) 毛衫是针织外衣的传统品种和主要品种,按加工工艺可分为半成形或全成形横机编织毛衫和圆机坯布裁制毛衫;按穿用季节可分为春夏用和秋冬用毛衫;按款式又可分为长袖、短袖、开襟、套头、背心等;按原料构成可分为纯毛毛衫(包括羊绒衫、兔毛衫)、毛腩混纺、毛棉混纺毛衫等;按编织(织造)组织结构可分为网眼、嵌花、提花、绣花、胖花等。由于毛衫流行的款式、色彩、原料变化快,人们普遍当作四季时装穿用。在国际市场上毛衫已成为针织外衣中经久不衰、成交额最大、附加值最高的品种之一。

2. 运动服(sportswear) 运动服是针织外衣中又一个主要品种,由于针织面料有独具柔软、舒适、吸汗的特点,可以说在运动竞技项目中凡高级运动服非针织品莫属。

近年来由于超细纤维的应用和功能性面料的大量开发,针织运动服装

向高档化、多功能发展。例如涤盖棉(两层布)由外层用涤纶丝,里层用纯棉交织而成,其服装具有外观挺括,里层吸湿等功能。

3. 休闲装(casual wear) 休闲装顾名思义是休闲时穿用的服装,其特点是宽松、随意、舒适,给人以轻柔温馨的感觉。

二、针织衬衫和 T 恤(knitted shirt and T-shirt)

针织衬衫包括男式衬衫(Y 恤)、女衬衫及针织 T 恤,穿在外衣之内,内衣之外,因此统称为中衣。

针织 T 恤近年来发展非常迅速,如色织、绣花、印花、变化、移圈、变色、提花 T 恤等备受青睐。由于针织 T 恤多采用轻薄面料、色彩绚丽,款式简约、大方、自然,穿着轻便舒适、富有朝气,男女老少皆宜,在夏季上班、居家、出游,甚至正式场合都可以穿用,因此又被冠以“夏季的针织外衣”或“夏日时装”之美称。

三、针织内衣(knitted underwear)

所谓内衣是指穿着于外衣、中衣以里与肌肤比较接近的内穿服装。“普通内衣”具有保温、吸汗、护体以及避免弄脏外衣等功能。随着人们生活水平的提高,还出现了可以调整人体体形的功能性补整内衣和起装饰作用的装饰内衣以及健身等专用的健身内衣。

1. 普通内衣(ordinary underwear) 普通内衣以保温吸汗、保护人体为主要功能,原料多采用纯棉等天然纤维,某些高档内衣也有采用真丝、羊毛或羊绒织制的。主要有半开襟圆领衫(half-open front shirt)、全开襟短袖衫(open short-sleeved shirt)、背心(vest)、小开口裤(small aperture trousers)、男女式平脚裤、男女三角裤、弹力女内裤等。

2. 补整内衣(compensation underwear) 补整内衣又有基础内衣之称。一般紧裹人体,有协调皮肤运动和弥补体形缺陷的功能,其主要品种有胸罩(brassiere)、束腰(binding waist wear)和裙撑(skirt brace)。

3. 装饰内衣(decorating underwear) 如白天穿用的罩袍、宽身便服、中长睡衣、睡衣套、长睡袍等,以及夜用的套裙、带袖衬裙、连胸罩衬裙、喇叭形内裤、普通型衬裙、胸罩型紧身背心等。

4. **健身内衣 (fitness underwear)** 健身内衣又称练功衣,最初为舞蹈演员练功时穿用,现在随着室内健身运动的普及,逐渐成为普通人穿用的健身内衣。

四、针织服装造型部位和部件

1. **领 (collar)** 针织服装的领从结构上可分为添领与挖领两大类。添领是指在衣服的领窝处另缂的领子,在款式用料和色彩上常常要与衣服的门襟、袖口、下摆部位取得整体上的协调一致。挖领是指衣服的领窝部开挖出各种大小形态不同的领口线或镶绣各种花边或滚镶各种领条布。

2. **袖 (sleeve)** 衣袖按构造可分为连袖与装袖两大类。连袖指衣身与衣袖连成一片(无袖窿线);装袖指在衣身与衣袖处有缝合的挂肩线(即袖窿线)。

3. **襟 (flap)** 根据所在部位可分为领门襟、胸门襟、背门襟、裤门襟等。领门襟一般用于套头衫,如肩开口襟、半襟翻领衫等;胸门襟一般指全开襟,如对襟衫、偏襟衫;背门襟的功能与胸门襟相似,只是开启在背部,多见于童装和女装款式;裤门襟则用于裤子的腰部、脚口和裙子的底摆处,如前开口、侧开口、裤脚开口和裙摆前后开襟等。

4. **摆 (dress swing)** 衣服或裙子的底边称为摆。摆大,活动灵便潇洒;摆小,精干利落,挺拔有神。针织运动衫多采用罗纹底摆。

5. **腰 (waist)** 衣服的腋下部位称作腰身(或腰肋),有直腰与曲腰之分,曲腰衣服在胸、腰、摆位置分别称为上腰、中腰、下腰。

裤腰或裙腰按缝制工艺和造型可分为宽紧带腰、串带腰、贴边紧腰等。

6. **肩 (shoulder)** 前后衣身连接部位称为肩,按肩的结构造型可分为平肩、斜肩和插肩三种。平肩又称连肩、无肩缝,缝制省时省力,穿着舒适。斜肩在肩处有与人体肩部自然倾斜度相适宜的肩缝,穿着美观且可加放垫肩以改善肩部造型。插肩由袖片连接前后衣身,有两条肩缝,袖山高扩展至领窝处,覆盖整个肩部,因此挂肩(袖窿)缝与肩缝合为一体,活动灵便、更美观舒适,被广泛用于运动服、夹克衫等的设计中。

7. **袋 (pocket)** 口袋不仅有实用功能和装饰功能,而且也是服装造型的重要着眼点和手段之一。按袋的形态位置有明袋、暗袋、胸袋、侧袋、

臂袋、臀袋、腰袋、腹袋等。口袋一般与服装主料同颜色,但形式上可以交错拼接或旋转,袋的造型也要注意与服装造型相协调统一。

8. 裆(pants crotch) 裆是裤类产品特有的结构,其主要功能是调节裤子横裆的宽松度。

9. 裤脚口(bottom of pants mouth) 裤脚口是裤子造型的主要部位之一,针织裤大多以裤脚口形状命名,如萝卜裤、灯笼裤、喇叭裤、筒裤、卷脚裤等。

五、针织服装测量规定

1. 上衣类

(1)衣长:连肩产品由肩宽中点量至底边,合肩(拷肩)产品由肩缝最高处(即领窝侧点)量至底边。

(2)胸围:由挂肩缝与侧缝(肋缝)交叉处向下2cm水平横量一周(有的企业常以胸宽来表示,胸宽=胸围 \div 2)。

(3)袖长:平肩式由挂肩缝外端量至袖口边,插肩式由后领窝中点量至袖口边。

(4)挂肩:由上挂肩缝到袖底角处斜量。

(5)中腰宽:凡有收腰的款式在中腰部位(腰部凹进最深处)水平测量。

(6)下腰宽:离底边8~10cm处水平测量。

(7)中腰部位:从肩宽中点向下垂直量至腰部凹进处的水平线位。

(8)前胸宽:结合胸宽部位横量(只用于背心类产品),拷缝类产品量至拷缝处,折边类产品量至边口处。

(9)前胸宽部位:连肩类产品由肩宽中间处向下直量,合肩类产品由肩缝最高处(领窝颈侧点)向下直量。

(10)袖口宽:罗纹口袖在距罗纹拷缝3cm处横量,紧袖口在紧口处横量,挽边袖口在边口处量,滚边袖口在滚边缝处量。

(11)袖肥:因插肩款式无挂肩要用袖肥表示袖子的宽松度,其测量方法是由袖底角向袖中线垂直量。

(12)领宽:罗纹领从左右颈侧点的拷缝处横量,折边领或滚边领从左

右颈侧点的边口处横量。

(13)前领深:从肩平线向下直量至前领窝最深处,滚领或折边领量至边口处,罗纹领量至拷缝处。

(14)后领深:由肩平线向下垂直量至后领窝最深处。

(15)领罗纹高:凡高领罗纹款式,皆由罗纹边口量至拷缝处。

(16)袖口罗纹(或下摆罗纹):从罗纹拷缝处量至边口。

(17)肩带宽:有肩带的背心类款式,在肩平线上量。

(18)门襟长:半开襟款式从领口处直量至门襟底部拷缝处。

(19)门襟宽:从门襟边量至拷缝处(横量)。

(20)折边宽:凡领口、袖口、下摆采用折边的款式,从边口量至缝迹处。

(21)滚边宽:凡领口、袖口采用滚边的款式,从边口量至滚边折进处。

(22)领高:翻领款式在领子正中处从领边直量至绱领缝迹处。

(23)领长:在翻领的领座处横量。

(24)封门:在领门襟封门高度直量。

2. 裤类

(1)裤长:从后腰宽的1/4处向下直量至裤口边。

(2)腰围:指非松紧腰款式,从腰边下横量一周。

(3)直裆:裤身对折后,从后腰边口向下斜量至裆角处。三角裤的直裆是从裤腰最高处向下量至裆底。

(4)横裆:裤身对折后,从裆角处水平横量至裤腿边(三角裤从裤身最宽处横量)。

(5)底裆:指三角裤款式,从底裆向上3cm处横量(包括滚边宽在内)。

(6)前直裆:指童开裆款式,从前腰边向下直量至底角处或边口处。

(7)中腿宽:由裤裆线向下10cm(中、小童裤8cm)处横量。

(8)裤口大:罗纹口类由距拷缝3cm处横量,平口裤类由边口处横量,三角裤类由裤口边处斜量。

(9)裤口罗纹长:从罗纹拷缝处量至罗纹边口。

(10)紧腰大:指松紧腰款式,从束腰口处横量。

(11)前后腰差:从裤后腰边口中点直量至前腰边口中点。

(12)腰边宽:从腰口边量至腰边缝迹处。

- (13) 滚边宽: 裤脚口滚边款式, 从滚边口量至滚边折进处。
- (14) 门襟长: 指小开口裤款式, 从开口顶端缝处量至门襟底(包括上下封门在内)。
- (15) 门襟宽: 指小开口裤款式, 从门襟边口量至拷缝处。
- (16) 封门: 指小开口裤款式, 从封门高度处直量。
- (17) 紧口大: 指灯笼裤类紧裤脚口款式, 从紧口处横量。
- (18) 开口长: 指男三角裤款式, 从开口处向下直量。
- (19) 腿长: 指童开裆裤款式, 从开裆的裆角处向下直量至裤口边或裤袜底中间处。
- (20) 袋口长: 指有袋的款式, 从袋口处直量。
- (21) 裤口边宽: 凡有裤口边的款式(折边口或松紧带口), 从边口量至缝迹处。

第二节 针织服装规格表示方法

一、我国针织服装常用规格表示方法

1. 号型制 GB/T 1335—1997 服装号型标准于 1998 年 6 月 1 日起实施。它以人体身高数值为“号”, 上体的胸围或下体的腰围数值为“型”, 均以厘米为单位表示。并以人体的胸围与腰围差数为依据将体型分为 Y、A、B、C 四类。例如女子上装 165/88A 表示适用于身高 163 ~ 167 cm, 胸围为 86 ~ 89 cm 的 A 体型女子穿用; 又如女子下装 165/72A 表示适合身高 163 ~ 167 cm, 腰围为 71 ~ 73 cm 的 A 体型女子穿用, 依此类推。

号型制中的每档级差, 按服装种类不同有所区别, 称之为系列。例如成年男女上装采用 5·4 号型系列, 即身高以 5 cm、胸围以 4 cm 分档组成号型系列; 而成年男女下装则采用 5·4、5·2 号型系列, 即身高以 5 cm、腰围以 4 cm、2 cm 分档组成号型系列。儿童在不同阶段身体发育上存在较大差异, 不能单纯使用某一个系列。身高 52 ~ 80 cm 婴儿, 身高以 7 cm 分档, 胸围以 4 cm 分档, 腰围以 3 cm 分档, 分别组成 7·4 和 7·3 系列; 身高 80 ~ 130 cm 儿童, 身高以 10 cm 分档, 胸围以 4 cm 分档, 腰围以

3cm 分档,分别组成 10·4 和 10·3 系列;身高 135~155cm 女童,135~160cm 男童,身高以 5cm 分档,胸围以 4cm 分档,腰围以 3cm 分档,分别组成 5·4 和 5·3 系列。

GB/T 6411—1997 棉针织内衣规格尺寸系列标准于 1998 年 7 月 1 日起执行。标准中成年人的上装或下装均采用 5·5 号型系列(男子从 155/80 起,女子从 155/75 身高和胸、腰围均以 5cm 分档组成系列);儿童、中童衣裤类均采用 10·5 号型系列(总体高以 60cm 为起点,胸、腰围均以 45cm 为起点依次递增组成,每 2 档“号”变换一档“型”而组成系列)。

2. 领围制 目前国际男衬衫采用领围尺寸作为示明规格。领围制一般以 1.5cm (或 $\frac{1}{2}$ 英寸) 为档差,从 34cm ($13\frac{1}{2}$ 英寸) 起至 43 cm ($16\frac{1}{2}$ 英寸) 共分七档规格。

3. 胸围制和代号制 胸围制指我国在实行号型制之前,一些针织内衣、运动衣、羊毛衫、T 恤等服装沿用实物胸宽尺寸作为示明规格,如儿童服装有 50cm、55cm、60cm 三档,中童服装有 65cm、70cm、75cm 三档,80cm 以上为成人规格。出口针织服装多用英寸表示,从 20 英寸起,每 2 英寸为一档级差递增。

代号制指用英文字母或数字来示明针织服装规格。例如 S(小号)、M(中号)、L(大号)、XL(特大号)、XXL(特特大号)等,有的用 2、4、6、8、10、12 等代表适穿儿童的年龄。由此可见,代号制本身并没有确切的真实尺寸含义,只是表示相对大小的含义。例如 S 是小号,它的胸围尺寸可以是 75cm、80cm、85cm、90cm 不等,而以后每个号均比前一个号大一档(即 5cm 或 2 英寸),这一点应予以注意。代号制多用于出口产品的标示,一般客户订货时会注明 S 号的实际规格,那么以后就可依此类推。

胸围制和代号制规格对应关系如表 1-1 所示,仅供参考。

表 1-1 胸围制和代号制规格对应关系

胸围制	公制(cm)	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100
	英制(英寸)	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
代号制		2	4	6	8	10	12	S	M	L	XL	XXL(OS)

二、其他国家针织服装规格简介

虽然我国的服装号型标准基本上已经与国际标准接轨,但与发达国家的服装号型标准相比,在表示方法和内容上依然存在很大差异。为了便于服装行业工程技术人员、跟单员和消费者掌握,下面简单介绍其他国家号型表示法及对应关系。

1. 日本服装号型 日本服装号型与我国服装号型表示方法相似,由胸围代号、体型类别代号、身高代号三部分组成。例如女子上装 9Y2 号型,其中 9 为胸围代号,Y 为体型代号,2 为身高代号;男子上装 92A5 号型,其中 92 为胸围代号,A 为体型代号,5 为身高代号。胸围是服装规格的重要尺寸,日本女装胸围号型系列如表 1-2 所示。男子体型类别以胸围和腰围之差划分,共分七种,如表 1-3 所示。女子体型按不同年龄段臀腰围特征划分,共分为四种,如表 1-4 所示。日本服装身高分等如表 1-5 所示。

表 1-2 日本女装胸围号型系列

单位:cm

代 号	3	5	7	9	11	13	15	17	19	21
胸 围	73	76	79	82	85	88	91	94	97	100

表 1-3 日本男子体型分类

单位:cm

代 号	Y	YA	A	AB	B	BE	E
体型特征	瘦体型	较瘦体型	普通型	稍胖型	胖体型	肥胖体型	特胖体型
胸腰围差	16	14	12	10	8	4	0

表 1-4 日本女子体型分类

代 号	A	Y	AB	B
类 别	小姐型	少女型	少妇型	妇女型
体型特征	一般体型	较瘦高体型	稍胖体型	胖体型
臀腰围特征	臀腰围比例匀称	比 A 型臀围小 2cm,腰围尺寸相同	比 A 型臀围大 2cm,腰围大 3cm	比 A 型臀围大 4cm,腰围大 6cm

表 1-5 日本服装身高分等

单位:cm

代号	0	1	2	3	4	5	6	7	8
身高	145	150	155	160	165	170	175	180	185

如女子上装号型 9Y2,表示适用于胸围约 82cm,少女体型,身高 155cm 左右的女子,与我国女子 155/82Y 号型相对应。男子上装号型 92A5,表示适用于胸围约 92cm,身高约 170cm 普通体型的男子,与我国男子 170/92B 号型相对应。

日本一些权威的服装企业创立了独具特色的女装标准尺寸系列,如文化式,它的号型以 S、M、ML、L、LL 表示,其规格如表 1-6 所示。

表 1-6 日本文化式女装规格系列表

单位:cm

部 位	号 型	S	M	ML	L	LL
	胸 围	76	82	88	94	100
	腰 围	58	62	66	72	80
	臀 围	86	90	94	98	102
	身 高	150	155	158	160	162

2. 美国女装号型 美国女装号型分类方法,如表 1-7 所示。

表 1-7 美国女装号型实例

体型分类	号 型 实 例
女青年	6、8、10、12、14、16、18、20 等
瘦型女青年	6mp、8mp、10mp、12mp、14mp、16mp 等
少 女	5、7、9、11、13、15、17 等
瘦型少女	3 ip、5 ip、7 ip、9 ip、11 ip、13 ip 等
成熟女青年(半号尺码)	10.5、12.5、14.5、16.5、18.5、20.5、22.5 等
妇 女	34、36、38、40、42、44 等

美国用于女青年、成熟女青年,妇女和少女服装规格如表 1-8 所示。

表 1-8 美国女装部分规格系列

单位:cm

分类	号型	胸围	腰围	臀围	身高
女青年规格 (苗条)	12	82.5	64.7	87.6	165
	14	85	68.6	91.4	165.7
	16	88.9	72.4	95.2	166.3
	18	82.7	76.2	99.0	167
	20	96.5	80.1	100.3	167.6
成熟女青年规格 (较丰满)	14.5	91.4	73.7	92.9	167
	16.5	96.5	78.8	99.0	167
	18.5	101.6	83.9	104.1	167
	20.5	106.6	88.9	109.2	167
	22.5	111.7	94.0	114.3	167
妇女规格 (身材较高, 胸部丰满者)	36	95.2	75.0	99.0	169
	38	100.3	80.1	104.1	169
	40	105.4	85.1	109.2	169
	42	110.4	80.2	114.3	169
	44	115.6	95.3	119.4	169
少女规格 (三围明显)	9	78.7	61.0	82.5	152
	11	81.2	63.5	85.1	155
	13	85.0	66.7	88.2	157
	15	88.9	69.9	91.4	160
	17	92.7	73.7	95.2	164

3. 英国服装号型 英国女装号型用数字表示,共 13 个等级,按胸围和臀围的范围确定。其表示方法虽与日本女装规格中仅用的胸围号型的表示方法相似,但其规格等级更多,且所对应的胸围和臀围尺寸有一定范围,更加灵活,适应范围更广。英国女装号型系列如表 1-9 所示。

英国男装号型系列分为两大类:一类是青年型,指 35 岁以下运动型身材的号型;另一类是成年男子一般体型的号型。这两类号型系列身高均为 170~178cm,胸围差以 4cm 分档。对身高过矮或过高的男士,应对这两类号型的长度尺寸进行修正。

表 1-9 英国女装号型系列

单位:cm

部 位 \ 号 型		8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32
		胸围	起	78	82	86	90	95	100	105	110	115	120	125
止	82		86	90	94	99	104	109	114	119	124	129	134	139
臀围	起	83	87	91	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140
	止	87	91	95	99	104	109	114	119	124	129	134	139	144

第三节 针织面料的特性及其对生产的影响

在针织服装缝制加工过程中,从设计样板、裁剪、缝制、整烫直至包装,都需要了解掌握针织面料所具有的某些特性,以便进行正确的作业,提高缝制品的质量。

一、脱散性

有些针织面料在裁剪后,被切断的布边线圈失去串套连接后,就会按一定方向发生脱散(如纬编针织物)。一般纬编织物较经编织物易脱散,基本组织比变化组织或花色组织的脱散性大。由于脱散性的存在,在设计 and 缝制时需采用防止脱散的线迹结构(如包缝线迹或绷缝线迹),同时应严防缝迹处出现“针洞”(即针织面料的地纱被切断)。

二、卷边性

单面针织面料在自由状态下,边缘会按一定方向卷曲(如汗布等),此现象称为卷边性。卷边性与其组织结构、纱线弹性、纱线线密度(tex)、捻度以及组织密度等有关,一般单面针织物的卷边性较严重。卷边后会影响到缝制工序的操作,降低工作效率。目前,国外普遍采用一种喷雾式黏合剂喷洒于开裁后的布边上,来克服卷边问题,而国内多采取浆边方法来解决卷边问题。

三、拉伸性

针织面料的拉伸性即弹性,针织面料由于是由线圈串套而成,在受外力拉伸时尺寸伸长,当外力去除后,针织物形状回复的能力。拉伸性与织物的组织结构、纱线线密度、种类、纱线的弹性及线圈长度等有关,而且染整加工条件的不同也会对面料的拉伸性产生一定影响。

拉伸性好的面料,在裁剪、缝制、整烫等工序中,需防止面料牵拉而使规格尺寸发生变化,缝制时要选用与缝料拉伸性能相适应的弹性缝迹及线迹结构。

四、勾丝与起毛起球

针织面料在使用过程中碰到尖硬带刺的物体,其中的纤维就会被勾出即称为勾丝,然而在穿着或洗涤中不断摩擦,纤维从面料表面外露出来而形成毛茸,称为起毛。这些起毛的纤维不能及时脱落,而被纠缠在一起形成纤维团,即称为起球。

针织物的勾丝与起毛起球现象比同类机织物更容易发生,这是由于针织物结构比较松散。此外,也与原料品种和染整加工条件有关。

为了避免在加工过程中产生勾丝,要求缝纫机及各工序的操作台案尽可能光滑或用光洁的面料包覆;操作工要经常修剪指甲或操作时带薄尼龙手套。

五、抗剪性

表面光滑的化纤长丝或真丝针织绸、天鹅绒针织物等在电刀裁剪时层与层之间容易发生滑移,造成上下层裁片尺寸差异;有时因铺料过厚或电刀与面料摩擦发热使化纤发生熔融、黏结,影响裁剪正常进行,以上两种情况称为抗剪性。

克服抗剪性的主要措施是在光滑面料的层与层之间铺上垫纸,可防止滑移,也可用专用的布夹夹住后再开裁。化学纤维面料铺料不宜过厚,并且降低电裁刀的速度或选用波形刀口的刀片等。小批量生产的高级真丝针织绸可用手工切刀裁切。

六、纬斜性

多路进纱圆纬机编织的针织面料,织物线圈横列倾斜比较严重,缝制品一经洗涤就会产生扭曲变形。为此,缝制前需进行整纬整理,尤其是色织大循环彩条面料一定要剖开圆筒形坯布的一边再做错格对合缝边。

针织面料由于纵横向线圈纹路清晰,裁剪时,要特别注意衣片与样板上的纹路标记相一致。

七、透气性和吸湿性

针织面料由线圈串套而成,透气性、吸湿性和保暖性均较好。在成品流通和仓储中应注意通风、干燥,以防成品霉变。

八、工艺回缩性

针织面料在缝制加工过程中,其长度与宽度方向会发生一定程度的回缩,回缩量与原衣片长、宽尺寸之比称为缝制工艺回缩率。

缝制工艺回缩是针织面料的重要特性,其回缩率的大小因面料组织结构、原料纱支与种类、染整加工工艺条件等不同而有很大差别。例如一般汗布的回缩率为2%~2.5%,印花布、罗纹弹力布、本色棉毛布则较大。

工艺回缩率是设计针织服装样板时,需要慎重对待的一个工艺参数,以确保成品规格的准确。

第四节 新型纤维针织面料

一、新型纤维

1. Tencel Tencel 是一种全新的再生纤维素纤维,它在我国注册名称是“天丝”,采用干喷湿法纺丝,生产周期短,溶剂可循环使用,生产过程无污染,是典型的绿色环保纤维。Tencel 兼具天然纤维、合成纤维两者的优点,其力学性能优良,尤其是湿强度与湿模量接近于合成纤维,同时它又具有棉纤维的舒适性、黏胶纤维的悬垂性和色彩鲜艳性、直丝柔软的手感和优雅的光泽。采用天丝编织生产的针织面料具有滑、爽、垂的风格,满足了