

现代时装缝制新工艺大全

● 韩滨颖 编著



中国轻工业出版社

现代时装缝制新工艺大全

韩滨颖 编著

中国轻工业出版社

内 容 简 介

本书全面系统地介绍了现代时装缝制新工艺设计理论技术、和技巧。全书共分九章：第一章概述，主要介绍了新工艺设计的本质、任务和特点；时装技术标准管理和产品工艺管理；缝制名词术语。其他八章是全书的主体，从基础工艺着手，详细介绍了装饰工艺、部位工艺、部件工艺和整件组合工艺，其中包括手针工艺 24 种，机缝工艺 18 种，熨烫工艺 12 种，装饰工艺 12 种，部位工艺 13 类，门襟工艺 22 种，做装口袋工艺 33 种，做装领子工艺 26 种，做装袖子工艺 20 种，整件工艺 32 种。全书以形象生动的彩色效果图和大量的黑白效果图及工艺总设计图和分解图，配以简明扼要的文字，向读者展示了现代时装缝制新工艺的动态设计、操作技艺与原理的全部过程。

书中系统阐述的工艺设计原理、技术技巧与提供的丰富而实用的工艺资料，对有志于学习缝制工艺设计的年轻人将是难得的自学成才的好范本，对时装生产厂家和自制时装爱好者将是一本有价值的工具书。同时，可供服装行业、服装院校师生作为培训时装设计师、工艺设计师和中、高级制作人才的专业学习教材，还可作为服装技术等级考核的培训教材。

图书在版编目 (CIP) 数据

现代时装缝制新工艺大全/韩滨颖编著-北京：中国轻工业出版社，1997

ISBN 7-5019-2032-X

I. 现… II 韩… III. ①服装-生产工艺②服装缝制 IV. T8941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (97) 第 17194 号

责任编辑 王 钊

*

中国轻工业出版社出版发行

(北京市东长安街 6 号)

中国人民警官大学印刷厂印刷

新华书店经售

*

787×1092 毫米 1/16 印张 27.5 插页：2 字数：636 千字

1997 年 11 月 第 1 版第 1 次印刷

印数：1—4000 定价：50.00 元

前 言

当前,国际时装市场正朝着品质高、材料新、变化速度快,并向具有强烈文化倾向的方向发展。为了适应新形势发展的需要,我国的时装产品逐步趋向高质量、高品位、多品种、小批量和轻、软、挺、薄的新工艺结构,以满足国内外市场的需求。分析现状,时装工业不乏造型设计和结构设计人才,但工艺质量却亟待提高。因此,发展和完善现代时装新工艺设计理论和技艺,来指导生产实践,已经成为企业管理者、工艺教育者和广大时装工作者急需解决的新任务。

有感于形势喜人和催人,笔者作为一名工艺教育者自告奋勇编纂《现代时装缝制新工艺大全》。旨在强调现代时装缝制新工艺的系统性、先进性、科学性和规范性,并努力探索我国时装新工艺设计教育和自学成才的“范本”之路。本书在编著过程中,力求做到了以下几点:

(一)列举了大量典型的时装部位、部件和整件工艺及装饰工艺,进行了系统的阐述。同时运用美学中“重新构成”的原理和科学的类比方法,将具有“相似性”的各类缝制造型要素分别“优化”归类,从研究局部工艺结构关系与人体相关因素入手,寻找出运用相适应的技术手段将平面裁片转化成立体时装造型的工艺设计规律,来全面解决和解释现代时装立体缝制造型问题。

(二)本书工艺内容丰富、充实、易学。各种类型的缝制工艺过程,均以直观形象、结构准确的工艺总设计图和分解图,配以简练的文字加以讲解。为了使操作工艺更具合理性、先进性、实用性,对全部工艺图例都进行了反复研究和实验,同时,还针对各类典型品种的缝制工艺过程,进行了较深层次的论述。

(三)全书贯穿了分析工艺结构,深入立体造型内部,探求立体造型本质,确立各裁片之间、各部位之间、各部件与衣身之间的最佳组合关系,并以此作为时装新工艺设计的新观念。全书以新工艺设计为纲,深入浅出地对各种部件和整件的材料性能分析、工艺结构分析、工艺流程设计、缝制技艺、工艺原理及应用等一系列问题进行了系统的阐述。

(四)提倡工艺设计教育应当贯彻理论联系实际的原则。注重、加强动手能力的培养,不仅局限于能工巧匠的培养目标,还需注重培养善于发现问题、归纳判断问题以及组织解决问题的能力。只有培养出大批有研究能力的复合型工艺、技术应用人才,才能适应我国时装工业的发展。希望读者在掌握了一定基础技艺之后,便可以进行整件时装的工艺设计训练,其方法是首先对照效果图、工艺总设计图,研究内、外结构造型特征,然后有步骤地分析各局部的工艺结构及其组合关系,并以此为依据作为新工艺设计思维的有效手段,树立起动态形象思维模式。只要经过由浅入深、循序渐进、持之以恒、手脑结合的目的性训练,就能获得一条通向表达现代时装立体缝制造型的捷径,帮助提高以不变应万变的现代时装新工艺的设计水平。

本书还对现代时装新工艺设计的研究范畴，时装技术标准管理和时装产品工艺管理，缝制标准，缝制工艺评分细则，技术等级考核标准等方面均有较详细的阐述。因此，本书在时装行业及教学领域中，具有较强的独创性和应用价值。

作者

目 录

第一章 概 述

第一节	现代时装新工艺设计的研究范畴·····	1
第二节	时装技术标准管理·····	3
第三节	时装产品工艺管理·····	9
第四节	常用名词术语 ·····	19

第二章 基础 工 艺

第一节	手针工艺 ·····	23
第二节	机缝工艺 ·····	37
第三节	熨烫工艺 ·····	43

第三章 装 饰 工 艺

第一节	缉线、缉褶工艺 ·····	67
第二节	滚、嵌、镶、荡工艺 ·····	70
第三节	葡萄扣、盘花扣工艺 ·····	76
第四节	褶边、折边工艺 ·····	78
第五节	扳网工艺 ·····	80
第六节	叠布花工艺 ·····	84

第四章 部 位 工 艺

第一节	省缝工艺 ·····	88
第二节	底边、贴边工艺 ·····	91
第三节	裁片角工艺 ·····	97
第四节	开衩工艺·····	103
第五节	袖头、腰头工艺·····	107
第六节	袷、腰带工艺·····	117
第七节	粘衬工艺·····	121
第八节	挖扣眼工艺·····	125
第九节	风帽工艺·····	127

第十节 装垫肩工艺..... 128

第五章 门 襟 工 艺

第一节 对襟工艺..... 130

一、里襟自带搭门式对襟 130

二、里襟另加搭门式对襟 132

三、圆角对襟..... 132

第二节 明搭门襟工艺..... 135

一、三折边明门襟 135

二、波浪形明门襟 135

三、镶边明门襟 136

第三节 明搭半门襟工艺..... 139

一、单做剑式明半门襟 139

二、夹做剑式明半门襟 139

三、双排扣圆角明半门襟 141

四、连腰带式明半门襟 141

第四节 暗门襟..... 146

一、另加挂面锁扣眼的暗门襟..... 146

二、自带挂面开长孔缝的暗门襟 147

三、衣片与挂面自带贴边的暗门襟 149

四、双层贴边的暗门襟 150

五、对褶式暗门襟 152

第五节 拉链式门襟..... 155

一、无垫襟隐蔽拉链式后半门襟..... 155

二、无垫襟半隐蔽拉链式后半门襟 155

三、有垫襟拉链式后半门襟 157

四、有垫襟拉链式裤子前半门襟 157

五、有挂面的明拉链式上衣前门襟 158

第六节 偏襟与大襟..... 161

一、V型折衲领斜圆角偏襟 162

二、旗袍大襟..... 162

第六章 口 袋 工 艺

第一节 贴袋工艺..... 164

一、袋盖 164

二、钝角贴袋..... 165

三、圆角贴袋..... 167

四、绲缝里子的圆角贴袋 168

五、勾缝里子的圆角贴袋	170
六、有袋盖的对褶式贴袋	170
七、有袋盖的双袋口贴袋	173
八、方角吊贴袋	173
九、风琴式吊贴袋	176
第二节 插袋工艺	177
一、合缝式插袋	179
(一) 两片袋布的直插袋	179
(二) 夹三角边的直插袋	179
(三) 裤子侧缝直插袋	179
(四) 女裤右侧开口直插袋	183
(五) 腰缝之间的表袋	186
(六) 垫袋与袋布之间的秘密口袋	188
二、折补式斜插袋	189
(一) 两片袋布的斜插袋	189
(二) 裤子斜插袋	190
(三) 自带垫袋的直斜插袋	194
三、侧片上的横向插袋	194
(一) 衣片自带袋布的插袋	194
(二) 自带袋口布的斜插袋	196
(三) 双层袋口的插袋	198
(四) 夹袋盖的横向插袋	198
(五) 贴袋式插袋	201
(六) 双弧形插袋	201
四、板袋式直插袋	203
第三节 挖袋工艺	205
一、挖袋种类	205
(一) 嵌条式挖袋	205
(二) 贴板内挖袋	205
(三) 内掀袋盖式挖袋	206
二、挖袋制作工艺	206
(一) 单分镶嵌式挖袋	206
(二) 双滚嵌剑式内挖袋	208
(三) 双倒镶密嵌式内挖袋	210
三、贴板式挖袋制作工艺	214
(一) 扣烫横板式挖袋	214
(二) 勾缝横板式挖袋	217
(三) 扣烫直板式挖袋	218

四、内掀袋盖式挖袋制作工艺	218
(一) 双嵌条夹袋盖式挖袋	218
(二) 单嵌条夹袋盖式挖袋	221
五、外垂袋盖式挖袋制作工艺	225

第七章 领子工艺

第一节 做翻领工艺	230
一、尖角翻领	230
二、嵌条式圆角翻领	232
第二节 装翻领工艺	233
一、滚条式装领	233
二、镶压式装领	233
三、嵌缝式装领	236
四、分缝式装领	236
第三节 做、装立领工艺	239
一、毛样领衬式立领	239
二、净样领衬式立领	240
三、大翻挂式立领	243
第四节 做、装加领座的翻领	243
一、净样领衬男式尖角衬衣领	243
二、毛样领衬女式圆角衬衣领	244
第五节 做、装西服领工艺	249
一、大翻挂式平驳头西服领	250
二、分缝式戛驳头西服领	253
三、大包西服领	254
四、假分缝式小包西服领	257
第六节 做、装连挂面领工艺	257
一、青果领	257
二、假连挂面的青果领	259
第七节 做、装其他驳领工艺	262
一、立驳领	262
二、翻驳头领	264
三、叠驳领	265
四、驳口领	267
第八节 做、装特殊领工艺	269
一、组合式飘带领	269
二、单片卷边式驳领	271
三、组合式西服领	271

四、皱褶式立领	276
五、挖领座式翻领	277

第八章 袖子工艺

第一节 平袖工艺	282
一、单做式平袖	282
二、夹做式平袖	285
三、肩祥式平袖	285
四、灯笼式短平袖	288
五、外肩压袖窿式平袖	288
六、装袖头的平袖	291
第二节 连袖工艺	291
一、菱形袖衩式连袖	291
二、三角形袖衩式连袖	292
三、长方形袖衩式短连袖	296
四、五角形袖衩式短连袖	296
五、有分割缝的起肩短连袖	298
六、连身式连袖	300
第三节 圆装袖工艺	300
一、夹做式圆装袖	300
二、单做式圆装袖	308
第四节 冒肩袖工艺	309
第五节 插肩袖工艺	311
一、一片式插肩袖	313
二、两片式插肩袖	315
三、灯笼式半插肩短袖	316
四、肩祥式半插肩袖	317
五、过肩灯笼式插肩短袖	320

第九章 整件服装缝制工艺

第一节 服装缝制工艺的分类和特点	322
第二节 服装缝制工艺设计的程序和方法	323
第三节 裙子工艺	326
一、直筒裙	326
二、四片式斜裙	327
三、三层碎褶裙	328
四、瀑布褶筒裙	329
五、偏门襟圆角高腰直筒裙	330

第四节 裤子工艺	336
一、女直插袋右开襟长裤	336
二、男直插袋毛呢西裤	338
三、女夹做式连腰长裤	343
四、男连腰斜插袋长裤	348
五、男女长裤的工艺质量要求	349
第五节 衬衣工艺	349
一、女中腰抽带式衬衣	349
二、男衬衣	354
第六节 连衣裙工艺	358
一、环立领起肩连袖式连衣裙	359
二、无袖立领后半门襟连衣裙	361
三、假两件套式连衣裙	364
第七节 茄克衫工艺	368
一、明门襟罗纹腰头茄克	368
二、V形折裱领连袖短茄克	371
三、腰带系结的短茄克	371
四、西服领平袖短茄克	374
第八节 女上衣工艺	377
一、双层衣片系结式短上衣	377
二、连立领圆角对襟上衣	378
三、偏门襟上衣	380
四、外镶装饰边上衣	382
第九节 西装工艺	384
一、男双排扣戗驳头西装	385
二、男单排扣平驳头西装	388
第十节 大衣工艺	390
一、插肩袖宽松式挂半里女风衣	390
二、西服领挂活里女大衣	396
三、V形领一片插肩袖短大衣	401
第十一节 背心工艺	403
一、女背心	403
二、男式西装背心	404
三、后背有腰带的背心	411
四、无背夹里的背心	411
第十二节 装袖旗袍工艺	411
一、女式装短袖大襟半滚边夹做旗袍	412
二、女式装长袖大襟全滚边夹做旗袍	416

附录

- 男西装缝制工艺评分细则（中级工） 418
- 男茄克缝制工艺评分细则（中级工） 420
- 国家标准 男、女毛呢上衣、大衣缝制标准 421
- 服装缝纫工人技术等级标准（试行稿） 424

后记

第一章 概 述

第一节 现代时装新工艺设计的研究范畴

近年来,我国时装工业发展迅猛乃至提出了早日“走向世界”的口号。分析现状,时装工业不乏造型设计人才,但工艺质量却亟待提高。因此,发展和完善时装新工艺设计理论来指导时装工业的生产实践,已经成为一个新任务摆在企业管理者、时装工作者和工艺教育者的面前。

一、时装新工艺设计的概念及本质

时装工艺是将用于服装上的各种软材料有机地组合起来,进行加工成衣的方法。时装工艺设计是继时装造型设计、时装结构设计基础之上的最后一个环节。它是通过工艺技术手段,将平面的时装裁片转变为立体的时装造型,并千方百计地体现总体设计意图,来表现艺术质量与技术质量高度统一的过程。工艺技术手段包括:形成产品的各道工序——裁剪、缝制、熨烫、包装等,各类设备配置——机械、工具等,服装技术管理——原辅材料、工艺规程、质量检测、工时定额、劳动力分配等各个方面。

新工艺设计是指导时装生产过程中的具体设计活动,它将工艺技术手段所包括的诸方面相互沟通、结合、统一起来,以生产出符合质量要求的时装产品为宗旨。

时装新工艺设计是现代历史条件下时装工艺设计的现代变革和发展;由于现代科学技术体系和现代科学管理体系日新月异地快速发展,使当代时装企业生产面貌一新。

时装新工艺设计在本质上表现了科学技术、科学管理、审美文化相结合的,智能高度密集的当代先进生产力。

第一,新工艺设计在当代企业生产和经营的整个过程中,起着主导性的行为规范作用,它是使人、机器、产品组成一个有效的整体。

第二,新工艺设计从总体上组合各种生产力要素,并且把潜在的生产力转化为现实生产力。如:为了实现时装造型设计效果,工程技术力量有目的地去攻关,机器设备有目的地实现更新,劳动力有目的地实现最佳组合,整个生产力各要素便构成一个动态机构。

第三,新工艺设计经过开发性重新组合,少投入甚至不增加新投入,利用现有的设备与技术却能全方位地更新现有的生产力,挖掘现有生产力的潜力,或改造现有生产力的结构,从而大幅度地提高生产能力。

二、时装新工艺设计的任务和特点

现代生活的快节奏，必须重视时间观念，即由静态向动态发展；使复杂的传统工艺向简单的新工艺发展。

时装新工艺设计的主要任务，是通过产品构成要素及其内在组合的工程技术设计，完美地将外在形式的造型理想地表现出来。

1. 主要是针对创新时装产品的工艺设计，并且相应地延伸到样品制作及批量生产的缝制工艺研究。

2. 以新开发的热融有纺粘合衬代替传统的毛、麻、棉衬布。优质有纺粘合衬不仅使服装具有轻、软、挺、薄及易洗、保型等效果，而且具有使用方便、简化缝制工艺的作用。为了使粘合衬与面料有机地组合，实现预想的造型效果，要研究粘合衬的使用方法、与各种性能面料的配置关系等等。

3. 有纺粘合衬与面料经高温定型之后，增加了面料的挺括性，使衣片的归拔塑形工艺减弱，因此，要研究如何改革传统的时装结构设计，以适应由于新型衬布引起的新工艺变革的需要。如：以挖领座结构取代传统的领子归拔工艺，女装以省道转化成分割缝，取代衣片的归拔工艺等等。

4. 机缝工艺尽量取代手缝工艺，如：将传统的縐缝袖窿、底摆等工艺改为机缝工艺，以薄型粘合衬牵条代替布质牵条或倒勾针工艺。由于缝纫方式的改革，使操作程序有了变化，因此要研究新的工艺流程。

5. 在高档时装产品的工艺设计中，应冷静地寻找现有产品系统中的错误及存在的问题，研究产品各部分之间的联系以及与使用者之间的关系。在产品试制阶段，将大量时间和精力投入到对各种产品的了解、预测及观察和研究之中，同时要了解消费者对工艺质量的需求和审美观，从而获得一种使生产者与消费者都能满意的产品造型。

6. 由传统的经验走向科学化、规范化和系统化。旧的传统工艺注重师徒传接“绝活”，而新工艺注重创造及规范工艺设计与技巧，并依靠合理的工艺结构关系，科学的数据，规范的操作技术使造型精确化，达到感性与理性的完美结合。

7. 新工艺设计不仅注重产品整体外观造型的工艺严谨性，同时，也要注重产品的内部与细部的精雕细琢。因为产品的每一根线条，每一个角度的工艺质量，都对产品的整体造型质量起着重要的作用。

8. 新工艺设计应该利用价值工程原理，在保障时装造型设计及其基本功能不变的前提下，寻找材料、结构、工艺的最佳组合，才能提高产品的附加值和竞争力，同时，还要考虑如何将成本降至最低限度，以达到质优价廉的目的，服务于工薪阶层。

总之，现代时装新工艺设计的重要任务，是将严谨的技术、精湛的工艺技巧及严格的产品质量检测标准有机地统一起来，以确保现代时装造型设计的预想效果。

第二节 时装技术标准管理

一、时装技术标准的内容及其作用

(一) 时装标准的概念

“时装标准”是时装技术标准的简称，是指国家或有关部门根据现有条件，依据科学技术和生产实验的综合结果，在充分协商的基础上，对有关时装产品的技术指标做出统一规定，并经过一定的标准程序颁发的技术法规。

(二) 时装标准的内容分类

1. 技术标准

为科研、工艺、检验和工程质量等所制订的标准，称技术标准。技术标准可分：

(1) 基础标准 即具有一般共性、广泛指导意义的标准。如服装号型系列、服装名词术语、服装制图符号、缝制工艺等。

(2) 产品标准 对某一产品而言，包括该产品的形式、规格尺寸、质量指标、检验方法、储存运输包装等标准。

(3) 方法标准 指通用性的测试方法、程序、规程等，如在服装行业中，衬衫洗涤测试方法，就属于方法标准。

(4) 安全与环境标准 指设备与人身安全、卫生以及保护环境的标准。

2. 生产组织标准

一般分为生产“期量”（批量与完成期限）标准、生产能力标准和资源消耗标准。生产过程，无论是社会的、部门的、还是企业的，都是一个复杂的具有内部和外部联系的系统。生产组织标准，就是生产过程进行科学组织的手段。

3. 经营管理标准

对生产、建设、积累等经济关系的调节、管理所规定的标准。它是合理组织国民经济，正确处理各种积累与消费比例关系，提高经济效果的依据。

(三) 时装标准的级别分类

我国的标准分为国家标准、部颁标准、企业标准三级。

1. 国家标准

国家标准指对全国经济、技术发展有重大意义而在全国范围内都必须贯彻执行的标准。

国家标准一经发布，就是技术法规，各级生产、科研、设计管理部门和企业单位，都必须严格执行。

2. 行业标准（专业标准）

行业标准指全国性的各专业范围统一的标准。包括：

(1) 专业范围内的主要产品标准。

(2) 通用零件、配件标准。

(3) 专用设备、工具和材料标准。

(4) 专业工艺规程。

(5) 专业范围内的通用术语、符号、规则、方法等基础标准。

该专业的所有单位和部门，都必须执行有关行业（专业）标准。为确保国家标准的顺利进行，行业（专业）标准不得与国家标准相抵触。

3. 地方标准

在没有国家标准和专业标准而又需要在省、自治区、直辖市范围内统一使用的标准。

地方标准是对国家标准和专业标准的补充。在某个行政区域内制定和执行。其内容主要限于工业产品的安全卫生要求。在公布国家标准和专业标准之后，该项地方标准自行废止。

4. 企业标准

企业标准指对企业生产技术、组织工作具有重要意义而需要统一的标准。其范围为：

- (1) 没有国家标准、行业的产品标准和部件标准；
- (2) 企业内通用的部件标准；
- (3) 典型工艺规程和设备、工具标准；
- (4) 企业内技术管理、生产组织、经营管理方面的定额规则、方法标准。

企业标准不得与国家标准、行业标准相抵触。为了提高产品质量，使产品具有竞争能力，企业可以制订比国家、行业标准更加严格的内控标准。

(四) 时装技术标准的内容

时装技术标准的内容繁多，一般应包括：

1. 标准名称

标准名称既应简短明确地反映标准的主题，又应能与其他标准相区别。

2. 适用范围

规定标准的适用范围或应用领域，必要时特别注明不能适用的范围和领域。

3. 规格系列

规格系列包括：(1) 号型设置。号型规格的起迄、终止、系列数。(2) 成品主要部位规格。上衣至少要列出衣长、胸围、领大、袖长和肩宽五个部位规格；下装至少要列出裤长、腰围、臀围三个主要部位规格。(3) 成品测量方法及公差范围，测量方法具体明确，附有测量部位图。

4. 材料规定

严格规定主料与衬料、里料、线类、垫肩、纽扣等的配合规定。无法明确具体主料的可只写辅料规定。

5. 技术要求

明确规定产品必须具备的技术性指标和外观质量等要求，包括：(1) 原材料经、纬向的技术规定，包括各部位经、纬向规定及允许倾斜程度；(2) 对条、对格、图案规定及允许误差；(3) 倒顺向规定；(4) 色差规定，包括各部位允许色差的程度，色差的分级按 GB250—64《染色牢度褪色样卡》的五级标准；(5) 外观疵点允许存在范围，包括疵点名称及各部位允许存在的程度，并应附疵点样卡或图片及部位划分图；(6) 允许拼接的范围及程度；(7) 缝制规定，包括针距密度、缝纫质量要求等；(8) 外观质量要求，包括部位的平挺、整洁、对称及折叠包装要求。

6. 等级划分规定

包括产品计算单位,成品质量分等级标准等,其内容有成品规格、缝制、外观、色差、疵点等。

7. 检验规则

规定检验的项目和类别、检验工具、抽样或取样方法以及检验方法、检验结果评定等。

8. 包装及标志、运输、储存的规定

(1) 包装:规定包装材料、规格、包装方式和包装的技术要求等。(2) 标志:规定包装标志的内容、制作标志的方法及标志在包装上的位置等。(3) 运输:规定运输条件以及应注意的事项等。(4) 储存:规定储存条件及年限等。

9. 其他及附加说明

现以衬衫的国家标准为例,见附录。

(五) 时装质量指标

时装质量指标大致可由下列质量指标数综合组成,或在某些场合单独组成:

1. 质量评分

对产品实物根据质量标准逐条进行检查评比记分,所得分数即为产品质量分。

2. 质量等级

有关部门根据质量评分将产品划为优良、一类、二类、三类等等级。

3. 合格率

凡符合质量标准和技术要求的产品称合格品,合格率是指全体制品中合格品的比重。

$$\text{合格率} = \frac{\text{合格品数量}}{\text{合格品数量} + \text{不合格品数量}} \times 100\%$$

计算合格率,应待一批产品全部完工(包括整修、调片)后才能进行计算。

4. 等级(品级)率

$$\text{等级(品级)率} = \frac{\text{等级品数量}}{\text{合格品数量}} \times 100\%$$

5. 返修率

在送检的产品中退回重新加工修改的产品比重。

$$\text{返修率} = \frac{\text{返修品数量}}{\text{全部送检数量}} \times 100\%$$

6. 调片率

因原料织疵以及缝制加工中人为事故造成的坏片在所需材料总数或生产总件数中的比重。有两种计算方法:

$$\text{调片率} = \frac{\text{调片耗用原料数}}{\text{正常耗用原料数}} \times 100\%$$

$$\text{调片率} = \frac{\text{(折算成)调片(件、条)数}}{\text{生产总(件、条)数}} \times 100\%$$

7. 漏检率

不合格产品漏过前道检验,在后道检验中检查剔出。其比率的计算方法有两种:不合格品