

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

女装成衣工艺

NVZHUANG CHENGYI GONGYI

侯东昱 仇满亮 任红霞 编著



尚实图书
东华出品

东华大学出版社

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

女装成衣工艺

侯东昱 仇满亮 任红霞 编著

东华大学出版社

内容提要

本书为服装专业的系列教材之一,系统阐述了女西装上衣制作的整个流程及其制作技巧,有很强的理论性、系统性和实用性。本书将理论知识与工业生产实践操作相结合,注重基本原理的讲解,分析透彻、简明易懂、规范标准,符合现代工业生产与实践教学需要。

本书图文并茂、通俗易懂,制作采用 CorelDraw 软件,绘图清晰,标注准确,适合作为高等院校服装专业的教材。

图书在版编目(CIP)数据

女装成衣工艺/侯东昱,仇满亮,任红霞编著.--上海:
东华大学出版社,2012.12

ISBN 978-7-5669-0193-4

I. ①女… II. ①侯…②仇…③任… III. ①女服—服装缝制—高等学校—教材 IV. ①TS941.717

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 292576 号

责任编辑:马文娟

封面设计:李 博

出 版:东华大学出版社(上海市延安西路 1882 号,200051)

本社网址: <http://www.dhupress.net>

淘宝书店: <http://dhupress.taobao.com>

营销中心: 021-62193056 62373056 62379558

印 刷:苏州望电印刷有限公司

开 本: 889 mm×1194 mm 1/16 印张 8.5

字 数: 251 千字

版 次: 2013 年 1 月第 1 版

印 次: 2013 年 1 月第 1 次印刷

定 价: 29.80 元

前 言

《女装成衣工艺》根据中国高等院校服装专业的授课特点量身定制。编者凭借大量实践积累和多年授课经验,兼顾工业化生产和个性化制作的需求,科学地阐明了女西服上衣制作工艺技术和成衣检验的主要内容,操作性极强。

作为纺织服装高等教育“十二五”规划教材之一的《女装成衣工艺》,凝集了服装生产和服装教育诸多专家学者长期积累的经验,博采众长,集思广益,采用科学的体系结构,简明地讲述了女装成衣生产工艺的整个流程,系统地阐述了服装工业生产的生产准备、样板制作、裁剪工艺、缝制工艺与原理、熨烫定型工艺和后期整理等内容。本书结合大量实例图片介绍整个成衣制作流程,内容丰富,重点突出,让初学者一目了然,同时,又注重系统性和科学性,重视学生实际能力的培养。

在本教材编写过程中,得到际华三五零二职业装有限公司的鼎力支持和帮助,在此深表感谢。际华三五零二职业装有限公司是一家大型服装、衬布联合生产企业,是中国军队最大的军需品研发生产企业,长期承担着中国人民解放军和武警部队军服的工艺研制及生产任务。它是中国最大的职业装研发生产企业,拥有美国格柏 CAD 排版系统、CAM 电脑服装剪裁系统、德国杜克普西服吊挂生产线、美国麦埤立体整烫等世界一流设备,吸取国内外先进的工艺设计、制作理念和技术,结合中国人的体型特征,经过长期试验、试制、调整板型和工艺,制作了大量的样衣,公司通过统计、分析积累了全国各地上百万个人体数据,制定了一整套完整科学的服装号型体系,形成了完善的服装设计、工艺、号型标准设置的先进生产制作流程。

本教材由侯东昱教授、仇满亮副院长、任红霞老师主编,共同负责整体的组织、编写和校对。参编者还包括:王丽霞副院长指导服装整体设计;刘壮洪院长指导工艺设计;贾丽丽主管指导制作流程技术材料编写与校对;张春霞工程师、陈莉高工指导服装板型设计;周宏伟负责样衣制作。

作者在本书的编写过程中参阅了部分国内外文献资料,在此向文献编著者表示由衷的谢意。

书中难免有不妥之处,恳请专家同行和广大师生给予指正。

编 者

目 录

第一章 绪 论	1
学习目标	1
能力目标	1
第一节 女西服套装概述	1
一、基本概念	1
二、基本款式	2
第二节 女装规格	5
一、我国女装服装号型标准	5
二、女装服装号型的应用	12
第三节 女西服上衣测量	13
一、测量工具	13
二、测量部位及名称	13
三、各部位测量方法	14
思考题	16
第二章 服装生产准备	17
学习目标	17
能力目标	17
第一节 西装材料的选择	17
一、服装面料	17
二、服装里料	29
三、服装用衬料与垫料	31
四、女套装的固紧材料	36
五、其他辅料	38
第二节 服装材料的配用原则	39
一、外部因素	39
二、内部因素	39
思考题	39
第三章 服装样板制作	40
学习目标	40
能力目标	40
第一节 材料的预缩与整理	40
一、预缩方法	40

二、材料整理	41
第二节 平驳头刀背西服结构制图	42
一、款式说明	42
二、面料、里料、辅料的准备	42
三、作图	42
四、纸样的制作	50
五、工业毛板	52
思考题	62
第四章 服装裁剪工艺	63
学习目标	63
能力目标	63
第一节 铺料	63
一、面料整理	63
二、铺料的工艺要求	63
三、铺料方法	64
第二节 排料画样	65
一、排料画样及其目的	65
二、排料的原则及方法	65
三、画样的方法	67
第三节 裁剪	68
一、裁剪的概念	68
二、裁剪的工艺要求	68
三、裁剪的质量要求	69
第四节 裁片黏衬	69
一、黏合衬布	69
二、黏合衬布的黏合过程	71
三、工艺参数	71
思考题	72
第五章 服装缝制工艺	73
学习目标	73
能力目标	73
第一节 缝制的常用工具	73
一、裁剪工具	73
二、缝制工具	74
三、缝纫线	77
第二节 女西服的推、归、拔工艺	80
一、推、归、拔的要求	80
二、推、归、拔的方法	80
三、女西服上衣推、归、拔的主要部位	81

第三节 成衣缝制步骤	82
一、女西服的工艺流程	82
二、女西服的缝制步骤和方法	84
第四节 熨烫定型	116
一、熨烫	116
二、手工熨烫	119
三、机械熨烫	122
思考题	123
第六章 成衣后期整理	124
学习目标	124
能力目标	124
第一节 后整理	124
一、污渍整理	124
二、线头整理	126
第二节 包装	126
一、包装的概念及分类	126
二、包装的材料及方法	126
第三节 储运	128
一、服装储存标志	128
二、存储要求	128
思考题	129
参考文献	130

第一章 绪 论

学习目标

1. 掌握女西服上衣部位线名称;
2. 了解《女西服、大衣》号型标准的主要内容;
3. 掌握女西服上衣各部位测量方法。

能力目标

1. 能对女性人体的各个部位进行准确测量;
2. 能根据女性体型特点和人体测量数据进行服装规格的设计。

第一节 女西服套装概述

一、基本概念

(一) 西服套装

西装指西式上装或西式套装,上下由同一面料构成。从它诞生至今已有 200 多年历史,且始终在不断地流行和完善。在 20 世纪 20~30 年代形成了现代西服套装的原型,成为日常生活中正统装束。由于套装提供了广泛的搭配和各种形式组合的可能,从正式到非正式场合几乎都能使用,因此它从欧洲影响到国际社会,成为国际上人们公共场合指导性的服装,即所谓的“国际服”。

(二) 女西服套装产生的背景

18 世纪末到 19 世纪中期,工业革命在英、法、美各国完成,各国政治、经济以及社会思想发生重大变革。在这种情况下,欧洲男装由富丽奢华变得轻便简约,外衣的长度缩短,敞露背心,下着长裤,逐渐形成了外衣、背心和裤子三件固定搭配的套装,现代形式的套装也由此诞生。随之,在 19 世纪 80 年代一些先进妇女要求走向社会、参加工作,获得与男性平等的地位,至 90 年代,在服装方面也出现了反对过分装饰,要求简洁实用的呼声。20 世纪初,少数妇女仿效男士着装,将男装独有的西服套装运用到女装设计中来,上穿合身西服上装,下着传统的蓬裙。受战争的影响,走在前线的妇女,开始身着和男子相似的军装,下穿筒裙。由于从军的女子和军工厂中的女工们既没有时间,更没有精力去更换时髦时装,她们希望服装的设计变得更为简朴,同时,由于军装日益受到重视,越来越多的妇女不再穿着裙子而改穿西装长裤,女士西装长裤的普及和流行成为此时的一大潮流。

西服上装由女性穿着后也变得更加修长、精致、合身,并配以膝盖以上的后开衩一步裙,成为职业女装的典范款式。时过境迁,在现代社会西服已成为女性普遍穿着的服装,更是女性追逐事业过程中的必备服饰。

二、基本款式

(一) 女西服上衣常见款式

一般来讲,女套装可分为西装套装和时装套装两种。西服套装通常为职业女性在办公室穿着,能体现女性的干练和睿智但比较严肃呆板;相对而言,时装套装款式变化丰富,流行周期短,可充分体现女性的秀丽、柔美。职业女性套装,样式基本与男士西装类似,但与之相比,女士套装能体现职业女性刚健又不失娇媚的形象,深得职业女性的青睐。

西装的两件套和三件套构成了传统西装的基本形式,而两粒扣和三粒扣又为其结构的基本样式,通过这些基本要素的组合搭配,形成了现有市面上变化多样的西装款式。所谓各种形式的组合搭配,是指这些基本因素和其局部进行重新组合,并和各种附属物件进行搭配。常用的区分方法主要有两种,一种是按照件数划分,另一种是按照上衣的纽扣数量来划分。

1. 按件数划分

西装分为单件和套装。依照惯例,单件西装是一件和裤子不配套的西装上衣,仅适用于非正式场合穿着。在正式的商务交往中所穿的西装,必须是西装套装。

西装套装分为两件套和三件套,两件套西装套装包括一件上衣和一件西裤,三件套西装套装包括一件上衣、一件西裤和一件马甲。按照传统观点,三件套西装较两件套西装更为正式,多作为高层人员参加对外活动时的首选服装。

2. 按西装上衣的纽扣数量划分

通常来讲,西装上衣按照纽扣数量来讲主要包括单排扣和双排扣西装。

单排扣是比较传统的西装上衣类型,最常见的有一粒纽扣、两粒纽扣和三粒纽扣三种,如图 1-1-1。一粒纽扣和三粒纽扣的单排扣西装上衣穿起来比较时尚,而两粒纽扣的单排扣西装上衣就显得更为正统一些。

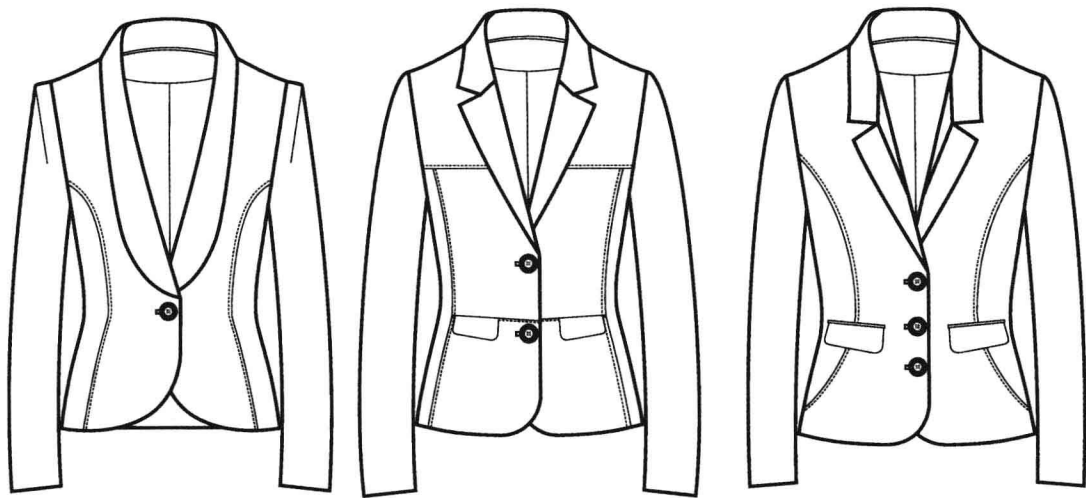


图 1-1-1 单排扣西装上衣

双排扣的西装上衣较单排扣西装上衣更为时尚,最常见的有两粒、四粒、六粒纽扣三种,如图 1-1-2 所示。两粒纽扣和六粒纽扣的双排扣西装上衣属于更为休闲、时尚,而四粒纽扣的双排扣西装上衣则更为传统。

3. 按结构线划分

西装上衣结构线的简单变化,衣领、衣袖的丝毫改动,都会影响服装的整体效果,同时,衣身的变化与各种不同部位的合理组合,也会对服装的款式与分类产生影响。

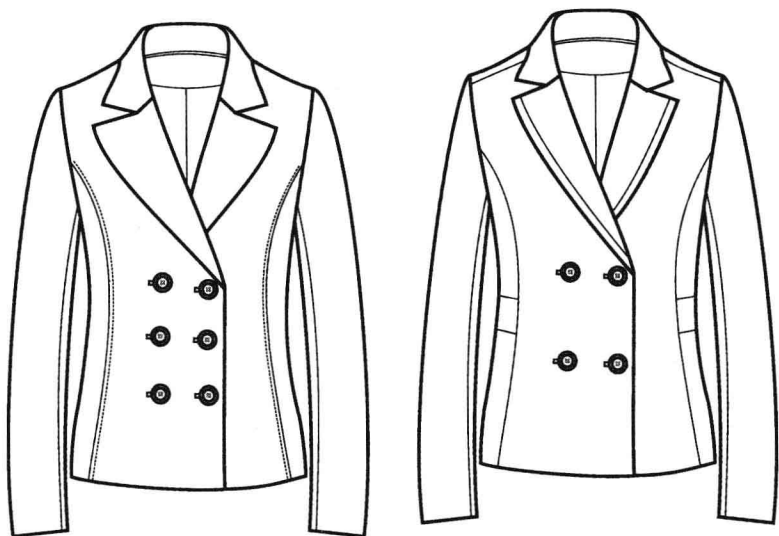


图 1-1-2 双排扣西装上衣

套装,上衣与下装分开来的衣着形式,根据公主线分割变化可分为三开身、四开身、六开身,当然根据服装细节的变化,可能产生更多分类,在此,主要采用四开身(八片)女西服进行讲解(图 1-1-3)。

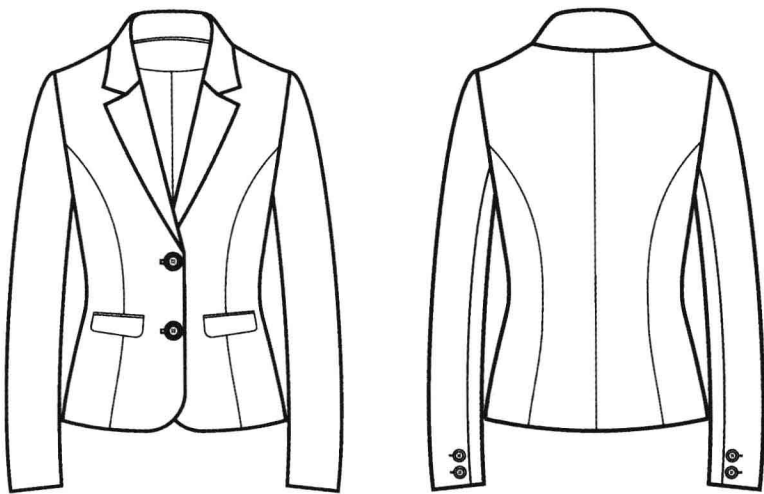


图 1-1-3 四开身女西装上衣

(二) 女西服上衣部位线条名称

在服装结构的纸样制图中,每一个部位的结构线和辅助线与相对应的人体部位都会有一个相对应的名称。“部位”这一概念可以理解为是服装的细部造型,例如上衣结构制图中的前后中心线、领窝弧线、肩线、袖窿弧线、侧缝线、下摆线、胸围线、腰围线,袖子结构制图中的肘线、袖山线、袖口线,裤子结构制图中的上裆线、下裆线、脚口线以及各种胸省、腰省等等。

1. 部位术语

① 领口。前、后衣身与领身缝合的部位。

② 门襟和里襟。门襟在开扣眼一侧的衣身上;里襟在钉扣一侧的衣身上,与门襟相对应。

③ 门襟止口。指门襟的边沿。其形式有连止口与加贴边两种形式。一般加贴边的门襟止口较坚挺,牢度也好。止口上可以缉明线,也可以不缉。

④ 搭门。是指门襟、里襟需重叠的部位。不同款式的服装其叠门量不同,范围自 1.7~8 cm 不等。一般是服装衣料越厚重,使用的纽扣越大,则叠门尺寸越大。

⑤ 扣眼。是指纽扣的眼孔。扣眼排列形状一般有纵向排列与横向排列,纵向排列时扣眼正处于叠门线上,横向排列时扣眼要在止口线一侧并超越叠门线 0.3 cm 左右。

⑥ 驳头。是指门襟、里襟上部随衣领一起向外翻折的部位,分为平驳头(与上领片的夹角成三角形缺口的方角驳头)和戗驳头(驳角向上形成尖角的驳头)。

⑦ 驳口。是指驳头里侧与衣领的翻折部位的总称,是衡量驳领制作质量的重要部位。驳口线也叫翻折线。

⑧ 串口。是指领面与驳头面的缝合处。一般串口与领里和驳头的缝合线不在同一位置,串口线较斜。

⑨ 侧缝(摆缝)。是指缝合前、后衣身的缝子。

⑩ 下翻折点。是指驳领下面在止口上的翻折位置,通常与第一粒纽扣位置对齐。

⑪ 单排扣。是指里襟上下方向钉一排纽扣。

⑫ 双排扣。是指门襟与里襟上下方向各钉一排纽扣。

⑬ 翻门襟。也叫明门襟贴边,指外翻的门襟贴边。

⑭ 分割缝。是指为符合体型和造型需要,将衣身、袖身、裙身、裤身等部位进行分割形成的缝子。一般按方向和形状命名,如刀背缝;也有历史形成的专用名称,如公主缝。

2. 部件名称

① 衣身。合于人体躯干部位的服装部件,是服装的主要部件。

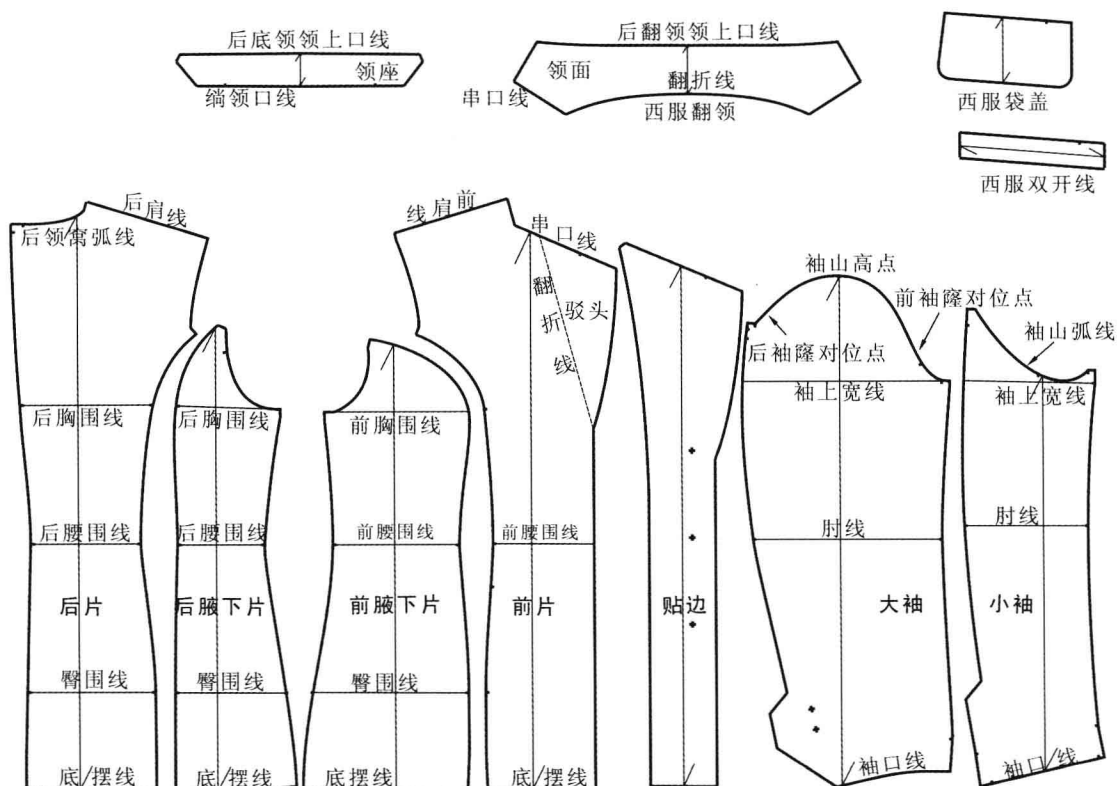
② 衣领。合于人体颈部,起保护和装饰作用的部件。包括衣领和衣领相关的衣身部位,狭义单指衣领。

③ 衣袖。合于人体手臂的服装部件。一般指衣袖,有时也包括与衣袖相连的部分衣身。

④ 口袋。盛装物品的部件。

3. 部位术语名称示意图

女套装上衣款式繁多,但各部位名称基本一致,此处,以四开身翻驳领女西装为例进行分析,如图 1-1-4 所示。



(a) 结构制图各部位名称

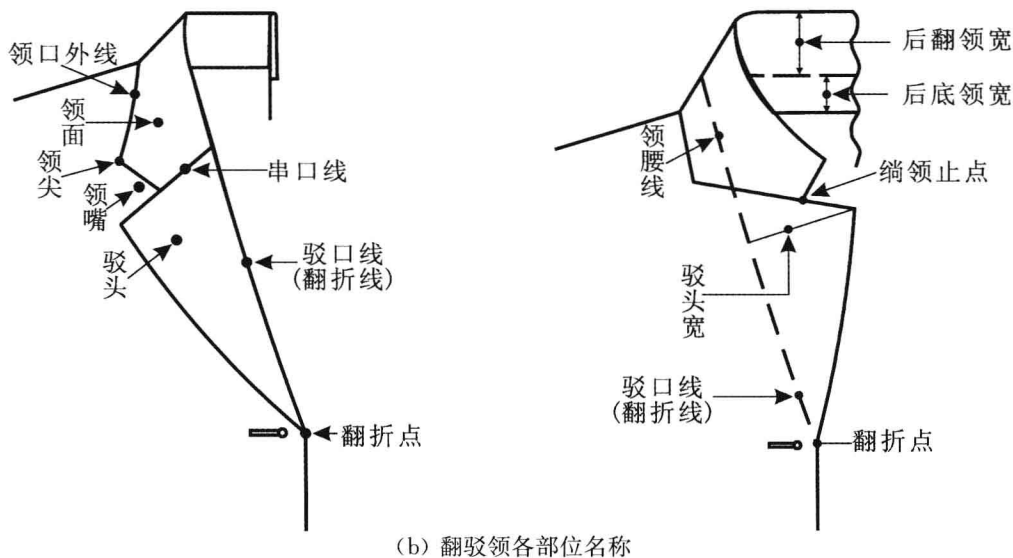


图 1-1-4 部位术语名称

第二节 女装规格

一、我国女装服装号型标准

(一) 我国服装号型标准的制定

GB1335—1981 服装号型标准是依据 1974~1975 年全国人体体型测量的数据结果,找出全国人体体型的规律后由国家标准总局颁布,从 1982 年 1 月 1 日起在全国正式实施。

服装标准应该顺应市场经济的发展,由生产型标准向贸易型标准转化,并且平衡各方利益相关的需要,因此,根据国际标准(ISO)并借鉴有关国家标准,国家技术监督局对原有服装标准作了修改,GB 1335—1991 于 1986 年开始研究修订方案,1989 年形成征求意见稿,1991 年发布,1992 年 4 月 1 日正式实施。

为进一步适应市场需求以及消费者需要的变化,利于服装产品质量监督及消费者选购适体服装等,国家对 1991 年标准进行修改,于 1997 年 11 月 13 日颁布 GB 1335—1997 服装号型标准,从 1998 年 6 月 1 日在全国实施。

之后,国家服装号型再次更新,由国家质量监督检验检疫总局、国家标准化管理委员会审批,GB 1335.1—2008《服装号型 男子》与 GB 1335.2—2008《服装号型 女子》两项标准已于 2009 年 8 月 1 日实施,这一次国家服装号型的修改,更利于消费群体、销售群体以及国际间技术的交流。

针对女西服、大衣的要求、检测方法、检验分类规则,以及标致、包装、运输和贮藏等,经国家质量监督检验检疫总局、国家标准化管理委员会审批,于 2009 年 3 月 19 日发布新的、更为完善的国家标准 GB/T2665—2009《女西服、大衣》,代替广泛使用的 GB/T2665—2001,并于 2010 年 1 月 1 日正式实施。

(二) 我国服装号型标准的主要内容

1. 服装号型基本原理

(1) 号型的定义

号:指人体的身高,以厘米为单位表示,是设计和选购服装长短的依据。

型：指人体的上部胸围和下体腰围，以厘米为单位表示，是设计和选购服装肥瘦的依据。

(2) 体型分类

通常以人体的胸围和腰围的差数为依据来划分人体体型，并将体型分为四类，分类代号分别为 Y、A、B、C，见表 1-2-1。

Y：宽肩细腰，胸围大，属扁圆形体态

A：正常，属扁圆形体态

B：偏胖，腰围粗，属圆柱形体态

C：胖，腰围很粗，属圆柱形体态

表 1-2-1 体型分类代号及数值

单位：cm

体型分类代号	女：胸围-腰围
Y	19~24
A	14~18
B	9~13
C	4~8

(3) 号型标志

① 上下装分别标明号型。

② 号型表示方法。号与型之间用斜线分开，后接体型分类代号。例如：上装 160/84A，其中，160 代表号，84 代表型，A 代表体型分类；下装 160/68A，其中，160 代表号，68 代表型，A 代表体型分类。

2. 号型系列

号型系列是把人体的号和型进行有规则的分档排列，是以各体型的中间体为中心，向两边依次递增或递减组成。成年女子标准号为 145~180 cm，身高以 5 cm、胸围以 4 cm 分档组成上装的 5·4 号型系列，见表 1-2-2。身高以 5 cm，腰围以 4 cm、2 cm 分档组成下装的 5·4 和 5·2 号型系列。

表 1-2-2 女装上衣尺码详细对照表

单位：cm

尺码	S: 155/80A	M: 160/84A	L: 165/88A	XL: 170/92A
身高范围	153~157	158~162	163~167	168~172
胸围范围	78~82	82~86	86~90	90~94

设置中间体，根据大量实测的人体数据，通过计算，求出均值，即为中间体。它反映了我国成年女子各类体型的身高、胸围、腰围等部位的平均水平。中间体设置表见表 1-2-3。

表 1-2-3 中间体设置表

单位：cm

女子体型	Y	A	B	C
身高	160	160	160	160
胸围	84	84	88	88
腰围	64	68	78	82

(三)《女西服、大衣》号型标准的主要内容

1. 范围

GB/T2665—2009《女西服、大衣》中规定了女西服、大衣的要求、检测方法、检验分类规则,以及标志、包装、运输和贮藏等,适用于以毛、毛混纺及交织品、仿毛等机织物为主要面料生产的女西服、大衣等毛呢类服装。

2. 要求

(1) 原材料

① 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合标准质量要求的面料。

② 里料

采用与面料性能、色泽相适宜的里料,特殊设计除外。

③ 辅料

衬布:采用与面料性能、色泽相适宜的衬布。

垫肩:采用棉或化纤等材料。

缝线:采用适合所用面辅料、里料质量的缝线。钉扣线应与面料色泽相适宜;钉商标线与商标底色相适宜(装饰线除外)。

纽扣、附件:采用适合所用面料的纽扣(装饰扣除外)及附件。纽扣及附件应光滑、耐用,经洗涤和熨烫后不出现变形、变色、生锈、掉漆等现象。

(2) 经纬纱向

① 前身。纬纱偏斜不大于 0.5 cm,条格料不允许斜。

② 后身。经纱以腰节下背中line为准,西服偏斜不大于 0.5 cm,大衣倾斜不大于 1 cm;条格料不允许斜。

③ 袖子。经纱以前袖缝为准,大袖片偏斜不大于 1 cm,小袖片偏斜不大于 1.5 cm(特殊工艺除外)。

④ 领面。纬纱偏斜不大于 0.5 cm,条格料不允许斜。

⑤ 袋盖。与大身纱向一致,斜料左右对称。

⑥ 贴边。以驳头止口处经纱为准,不允许斜。

(3) 对条对格

① 面料有明显条、格在 1 cm 以上的按表 1-2-4 规定。

表 1-2-4 对条、对格要求

部 位	对条对格规定
左右前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。
手巾袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.2 cm。
大袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3 cm。
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.5 cm。
袖缝	袖肘线以上,后袖缝格料对横,互差不大于 0.3 cm。
背缝	以上部位准,条料对称,格料对横,互差不大于 0.2 cm。
背缝与后领面	条料对条,互差不大于 0.2 cm。
领子、驳头	条格料左右对称,互差不大于 0.2 cm。
摆缝	袖窿以下 10 cm 处,格料对横,互差不大于 0.3 cm。
袖子	条格顺直,以袖山为准,两袖互差不大于 0.5 cm。
注:特别设计不受此限制。	

- ② 面料有明显条、格在 0.5 cm 以上的,手巾袋与前身条料对条,格料对格,互差不大于 0.1 cm。
 ③ 倒顺毛、阴阳格原料,全身顺向一致。

(4) 缝制

- ① 针距密度按表 1-2-5 要求,特殊设计除外。

表 1-2-5 针距要求

项 目		针距密度	备 注
明暗线		11 针~13 针/3 cm	—
包缝线		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不低于 9 针/3 cm
手拱止口/机拱止口		不少于 5 针/3 cm	—
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	12 针~14 针/1 cm	—
	粗线	不少于 9 针/1 cm	—
钉扣	细线	每孔不少于 8 根针	缠脚线高度与止口厚度相适宜
	粗线	每孔不少于 4 根针	

注:细线指 20tex 及以下缝纫线;粗线指 20tex 及以上缝纫线。

- ② 各部位缝制线路顺直、整齐、牢固。
 ③ 缝份宽度不小于 0.8 cm(开袋、领止口、门襟止口缝份等除外)。起落针处应有回针。
 ④ 上下线松紧适宜,无跳线、断线、脱线、连根线头。底线不得外露。
 ⑤ 领子平服,领面松紧适宜。
 ⑥ 袖圆顺,前后基本一致。
 ⑦ 绶条、压条要平服,宽窄一致。
 ⑧ 袋布的垫料要折边或包缝。
 ⑨ 袋口两端应打结,可采用套结机或平缝机回针。
 ⑩ 袖窿、袖缝、底边、袖口、贴边里口、大衣摆缝等部位叠针牢固。
 ⑪ 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。纽脚高低适宜,线结不外露。
 ⑫ 商标、号型标志、成分标志、洗涤标志位置端正、清晰准确。
 ⑬ 各部位明线和链式线迹不允许跳针,明线不允许接线,其他缝纫线迹 30 cm 内不得有两处单跳或连续跳针,不得脱线。

(5) 外观

表 1-2-6 外观质量

部位名称	外观质量规定
领子	领面平服,领窝圆顺,左右领尖不翘。
驳头	串口、驳口顺直,左右驳头宽窄、领嘴大小对称,领翘适宜。
止口	顺直平挺,门襟不短于里襟,不搅不豁,两止口角大小一致。
前身	胸部挺括、对称,面衬、里衬服帖,省道顺直。

(续表)

部位名称	外观质量规定
袋、袋盖	左右袋高、低、前、后对称,袋盖与袋口宽相适宜,袋盖与大身的条纹一致。
后背	平服。
肩	肩部平服,表面没有褶,肩缝顺直,左右对称。
袖	绱袖圆顺,吃势均匀,两袖前后、长短一致。

外观瑕疵:

表 1-2-7 成品各部位瑕疵点允许存在程度范围

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
纱疵	不允许	轻微,总长度 1 cm 或总面积 0.3 cm ² 以下;明显不允许。	轻微,总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm ² 以下;明显不允许。
毛粒	1 个	3 个	5 个
条印、折痕	不允许	轻微,总长度 1.5 cm 或总面积 1 cm ² 以下;明显不允许。	轻微,总长度 2 cm 或总面积 1.5 cm ² 以下;明显不允许。
斑疵(油污、锈斑、色斑、水渍)	不允许	轻微,总面积不大于 0.3 cm ² ;明显不允许。	轻微,总面积不大于 0.5 cm ² ;明显不允许。
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许

注: 1. 各部位只允许一处存在不同程度疵点。
2. 轻微疵点指直观上不明显,通过仔细辨识才可看到的疵点;明显疵点指直观上较明显,影响总体效果的疵点。
3. 优等品前领面及驳头不允许出现疵点。

存在部位(图 1-2-1):

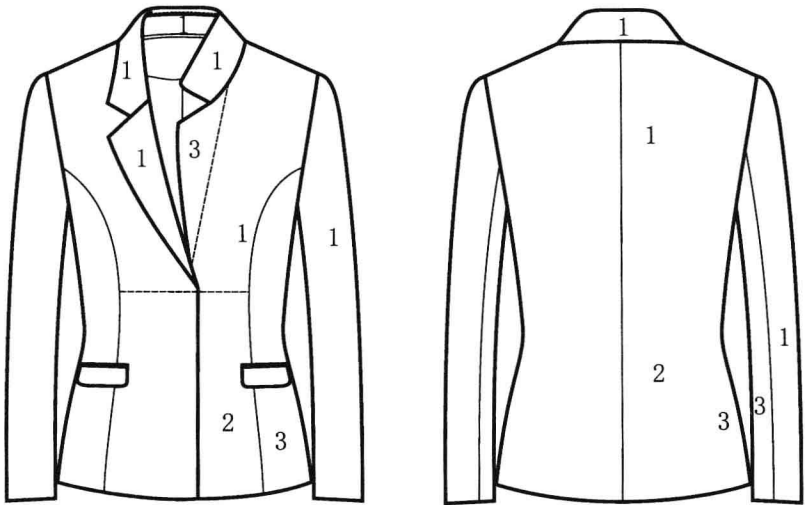


图 1-2-1 瑕疵点标注部位

3. 成品规格测定

(1) 测定主要部位及方法

成品测定的主要部位和方法,见表 1-2-8:

表 1-2-8 成品测定部位及方法

部位名称		测量方法
衣长		由前身左襟肩缝最高点垂直量至底边,或由后领中垂直量至底边。
胸围		扣上纽扣,前后身摊平,沿袖窿底缝水平横量。
领大		领子摊平横量,搭门除外。开门领不考核。
总肩宽		由肩袖缝的交叉点横量。
袖长	装袖	由袖山最高点量至袖口边中间。
	连肩袖	由后领中沿袖山最高点量至袖口中间。

注:特殊需要的按企业规定。

(2) 质量缺陷判定依据及规则

① 成品质量缺陷判断依据,见表 1-2-9:

表 1-2-9 质量缺陷判断依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	商标、耐久性标签不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不适应;使用说明内容不规范。	使用说明内容不正确。	使用说明内容缺陷。
辅料	2	缝纫线色泽、色调与面料不相适应;钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	—
锁眼	3	锁眼间距互差大于 0.4 cm;偏斜大于 0.2 cm,纱线绽出。	跳线、开线、毛露、露开眼。	—
钉扣及附件	4	扣与眼位互差不大于 0.2 cm(包括附件等);钉扣不牢。	扣与眼位互差不大于 0.5 cm(包括附件等)。	纽扣等附近脱落、金属件锈蚀。
经纬纱向	5	纬斜超本标准规定 50%以内。	纬斜超本标准规定 50%以上。	—
对条对格	6	对条、对格超本标准规定 50%以内。	对条、对格超本标准规定 50%以上。	面料倒顺毛,全身顺向不一致。
拼接	7	—	拼接不符合。	—
色差	8	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内;衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差不符合本标准规定的半级以上;衬布影响色差低于 3~4 级。	—
外观疵点	9	2 号部位、3 号部位超本标准规定。	1 号部位超本标准规定。	破损等严重影响使用和美观。
针距	10	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	—
规格允许偏差	11	规格超过本标准规定 50%以内。	规格超过本标准规定 50%以上。	规格超过本标准规定 100%以上。