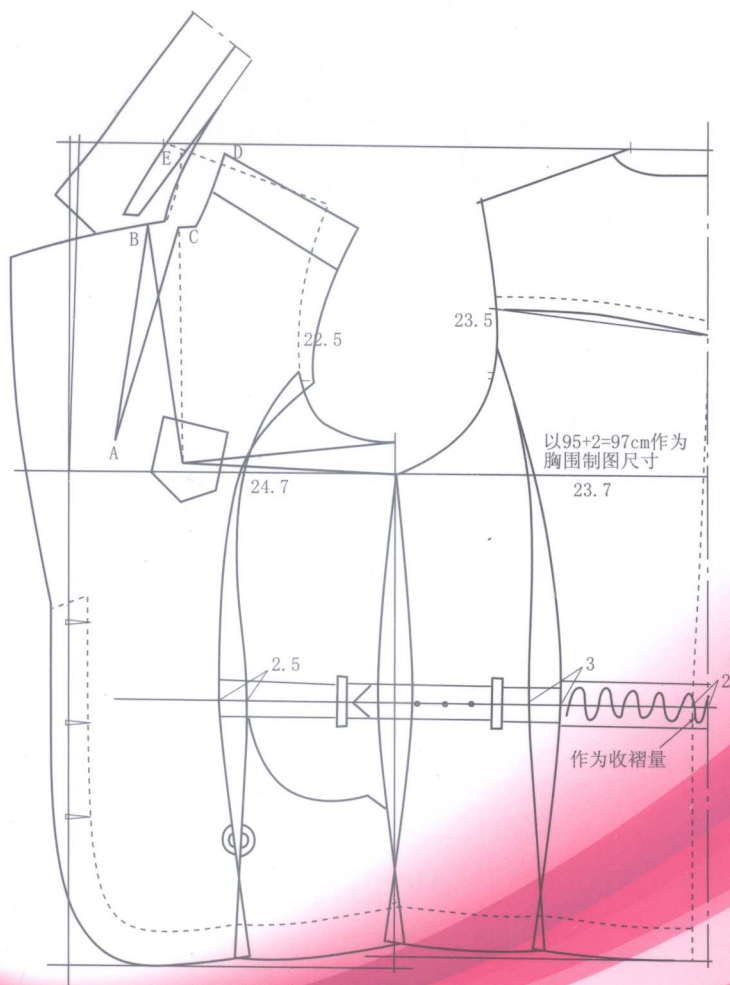
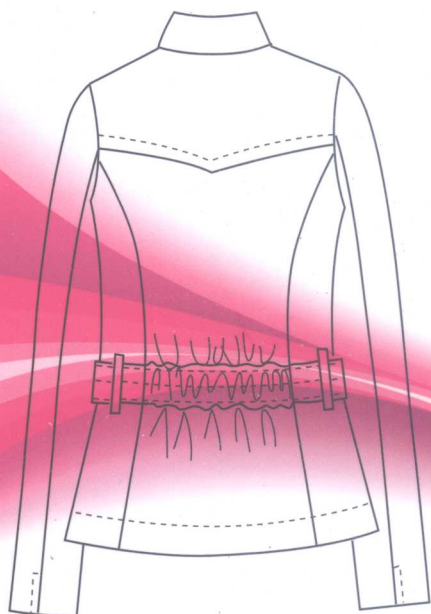


女装工业纸样

鲍卫兵 编著

内/外单打板与放码技术

NVZHUANG GONGYE ZHIYANG NEIWAIDAN DABAN YU FANGMA JISHU



女装工业纸样

鲍卫兵 编著

内/外单打板与放码技术

NVZHUANG GONGYE ZHIYANG NEIWAIDAN DABAN YU FANGMA JISHU

东华大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

女装工业纸样——内/外单打板与放码技术/鲍卫兵编著.

—上海:东华大学出版社,2009.9

ISBN 978-7-81111-594-9

I.女... II.鲍... III.女服—设计 IV.TS941.717

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 122434 号

责任编辑 杜亚玲

封面设计 黄翠

女装工业纸样

——内/外单打板与放码技术

鲍卫兵 编著

东华大学出版社出版

上海市延安西路 1882 号

邮政编码:200051 电话:(021)62193056

新华书店上海发行所发行 苏州望电印刷有限公司印刷

开本:889×1194 1/16 印张:17.5 字数:610千字

2009年12月第1版 2009年12月第1次印刷

印数:0 001~5 000

ISBN 978-7-81111-594-9/TS·140

定价:35.00元

序 言

服装纸样技术,也称作结构设计,习惯上也称作打板、制板、打样,不管名称怎样称呼,均有样板的含义。它是一种将时装设计师的设计思维转化为现实产品的一种系统技术,因此,纸样制作是一种具有相当的技术含量和挑战性的职业。

服装纸样是贯穿于服装工业化生产中试样、审核、排料(唛架)、裁剪、缝制及后道整理等等整个过程的重要依据,也是实行标准化生产,保证产品造型和质量的重要依据。因此,要想成为一名优秀的纸样师,首先要准确了解人体部位的结构、尺寸,熟练掌握不同款式之间的变化规律,同时还要具备面料、辅料、缝纫、整烫各方面的知识。

在不同种类的服装中,由于女性身体的起伏幅度较大,款式也千变万化,所以本书只对女装进行整理和研究。本书紧密结合人体结构,重点讲解了从基本型向时装化的演变过程和要领,只要能熟练运用省位转移、配领配袖以及相关的变化原则与技巧,对于男装和童装之类,也有相当程度的触类旁通作用。

目前服装技术培训业内存在教学与企业脱节的现象,有的授课老师只有学校经验,而没有工厂经验,虽然取得了正规的国家技术职称,却不能独立完成一件产品,以盲导盲,以误传误的现象相当严重,使学员毕业后连面试都无法通过。作者长期以来一直工作于服装生产的第一线,故而发心深入实践,一切以工厂实战经验为主要依据,以客户的评价为标准。秉承高效,务实的宗旨。耗费了大量的时间整理和印证。本书详尽地阐述了九大基本型、十九种袖型变化、二十五种领型变化,共计八十二个款式,囊括了最新的梭织、针织、斜纹以及内销、外贸服装的实样和放(缩)码技术,从工业化生产的角度,研究出有别于传统量体裁衣的全新观念,去除了过去烦琐的公式计算,其中还收集了不同国家、地区知名公司的工厂制单,汇聚了多家流派的时装画技法。

服装纸样技术是一门综合技术,它的各个环节有着相互交叉的、错综复杂的关系。有相当多的内容是要在亲手操作中不断的体会、总结来学会的。学习纸样技术,除具备专业知识之外,还有一个“巧学,肯做,善于应用”的技巧。只有不断地改变思维,大胆尝试,细心总结,充分发挥自己的领悟能力和创造能力,才能够学以致用。要善于解放思想,善于观察事物之间的相通之处,善于体会事物的风格、格调、气势、意境。这都是和平时的学习、积累分不开的。

一种实用技术,既要相对好学,又不能太繁琐,太复杂的不利于推广,但是,也不能因为简单易学而降低标准和档次,如何把简单易学和高标准相结合,以一种新颖的形式表达出来,这是作者一直在努力的一个追求。

鲍卫兵

2009年4月15日

于深圳南山

C o n t e n t s

目 录

第一章 服装基本知识 /001

- 第一节 打板工具 /001
- 第二节 人体净尺寸 /003
- 第三节 工业纸样的特点与种类 /005
- 第四节 制衣厂生产流程与质量管理 /007
- 第五节 服装常用语言 /011
- 第六节 女装部位名称 /014
- 第七节 图例 /016
- 第八节 英寸和厘米对照表、英寸的小数表示法 /018
- 第九节 面料知识 /019
- 第十节 纸样标准化处理 /021
- 第十一节 实样的制作和注意事项 /028

第二章 女 裙 /029

- 第一节 裙的变化 /029
- 第二节 女裙基本型(直筒裙) /030
- 第三节 双省转化为单省 /031
- 第四节 单省转化为无省 /033
- 第五节 六片鱼尾裙 /036
- 第六节 太阳裙 /037
- 第七节 插角裙 /038
- 第八节 多节裙 /039

第三章 女 裤 /040

- 第一节 女西裤基本型 /040
- 第二节 合体女裤(平腰)基本型 /041
- 第三节 低腰裤 /044
- 第四节 翻脚中裤 /052
- 第五节 宽脚短裤 /054

C o n t e n t s

- 第六节 时装短裤 / 055
- 第七节 连腰裤 / 056
- 第八节 松紧灯笼裤 / 057
- 第九节 裙裤 / 058

第四章 合体女上装——衬衫 / 063

第五章 省位转移 / 073

第六章 一片袖变化 / 080

第七章 女西装 / 086

- 第一节 公主缝女西装 / 086
- 第二节 传统三开身双排扣女西装 / 090
- 第三节 通天缝女西装 / 092
- 第四节 西装领的种类和变化 / 093
- 第五节 无腋下省上衣板型 / 094

第八章 西装袖变化 / 100

- 第一节 一片袖转化为二片袖 / 100
- 第二节 二片袖变化 / 100

第九章 快速准确配领技术 / 105

- 第一节 配领方法 / 105
- 第二节 帽领 / 125

第十章 针织衫与背心 / 129

- 第一节 针织衫 / 129
- 第二节 背心 / 133

第十一章 连衣裙 / 137

- 第一节 无袖连衣裙 / 137
- 第二节 连衣裙衣片形状 / 138
- 第三节 吊带长裙（穿活动吊带） / 141

C o n t e n t s

目 录

第四节 斜(纵)纹长裙 /142

第五节 宽松真丝连衣裙(线耳做法) /143

第六节 斜门襟的连衣裙 /145

第十二章 特殊造型女上装的纸样设计 /146

第十三章 插肩袖和连身袖 /154

第一节 插肩袖 /154

第二节 连身袖 /162

第十四章 外单打板技术 /171

第一节 外单打板技术要领 /171

第二节 外单打板实例 /172

第十五章 时装打板实例 /193

第十六章 工业纸样放码 /218

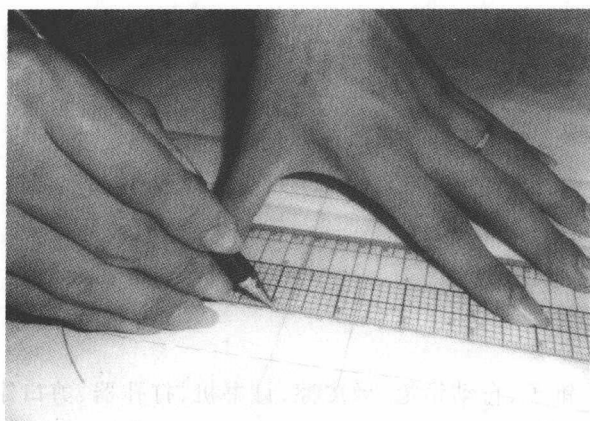
第一节 放(缩)码原理 /218

第二节 放码实例 /221

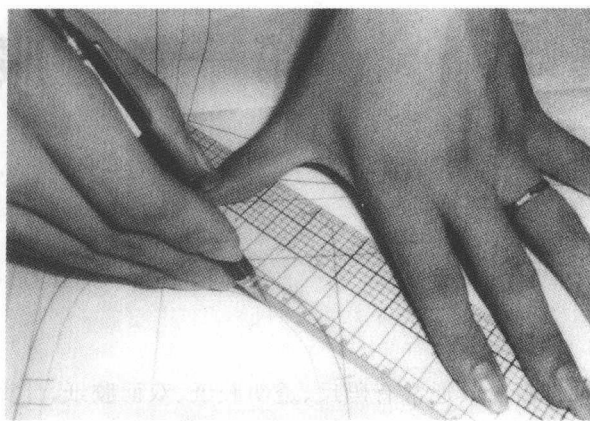
第三节 组合裁片的档差分配 /236

第十七章 工艺单 /248

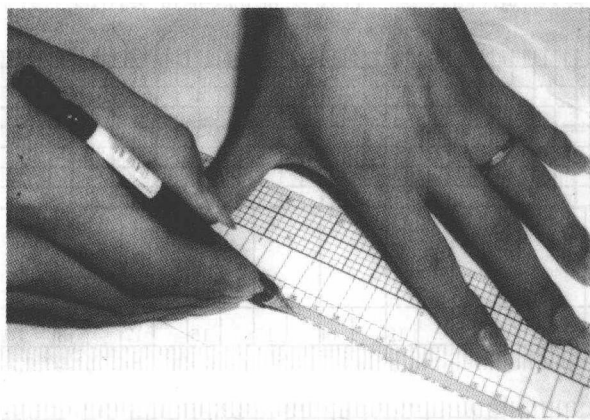
后记 /274



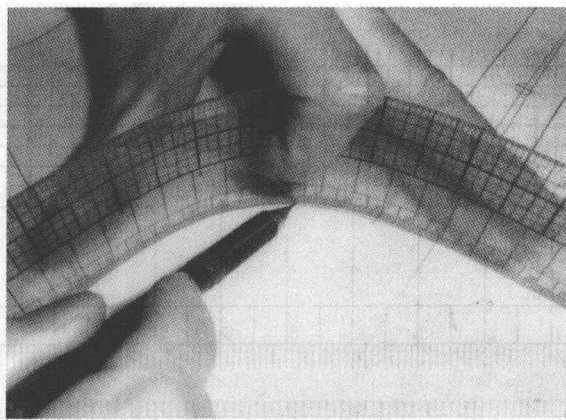
画90°直角的手法



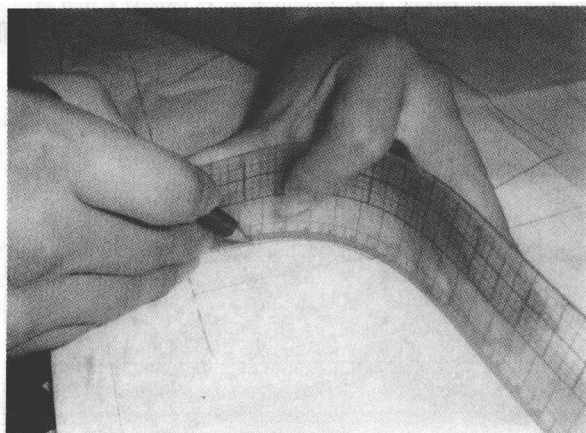
画止口的手法



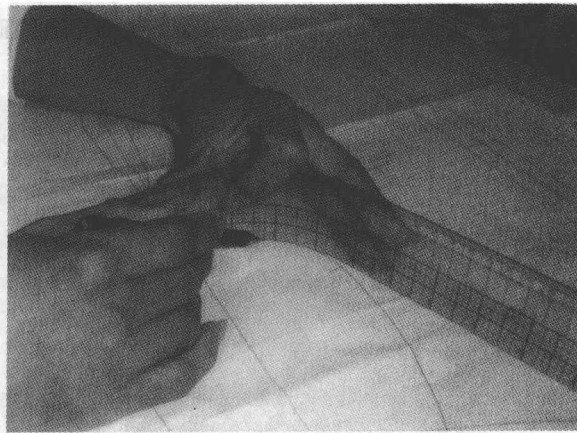
画虚线的手法



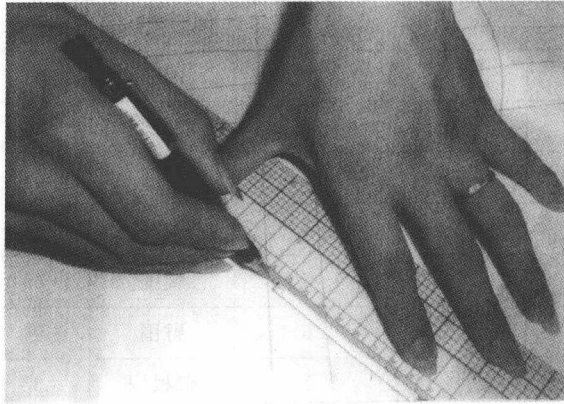
画前领圈的手法



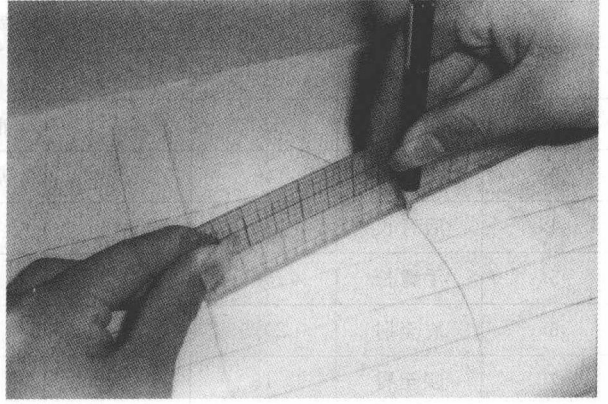
画后领圈的手法



画袖窿的手法



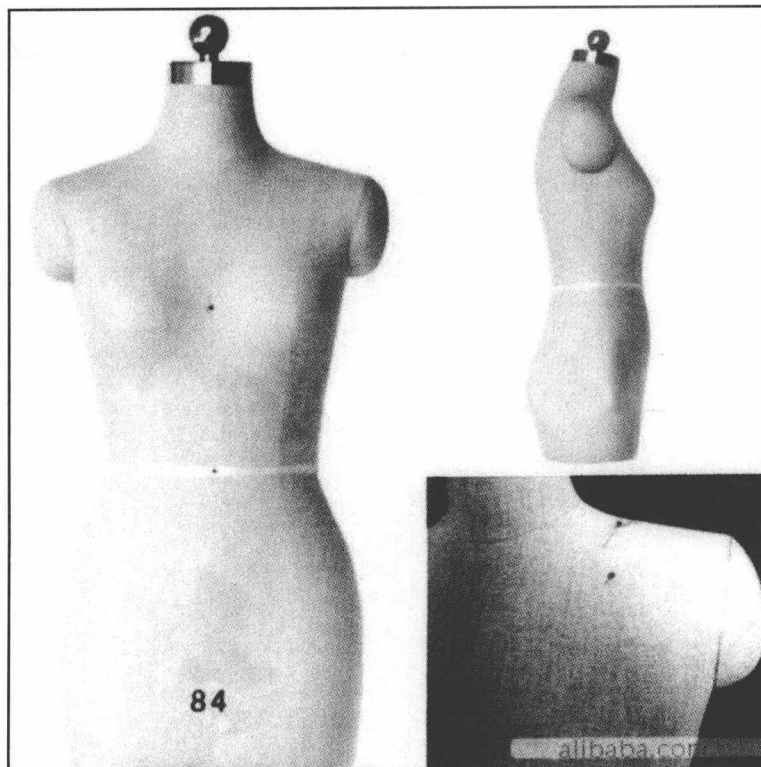
画45°斜角的手法



画弧线的手法

第二节 人体净尺寸

本书所采用的人体净尺寸的相关数据,是由广州市新东方模特衣架服装道具公司提供,新东方公司在已有的人体模型制作经验的基础上,又经过广泛地采集女性人体的三维数据,充分地考虑到内地和港、澳、台以及日本成年女性的体型特征,而研制开发出的大明牌人体模型,即通常所说的“大明公仔”。其中的裁剪插针人台在我国服装生产较集中的地区应用非常广泛。



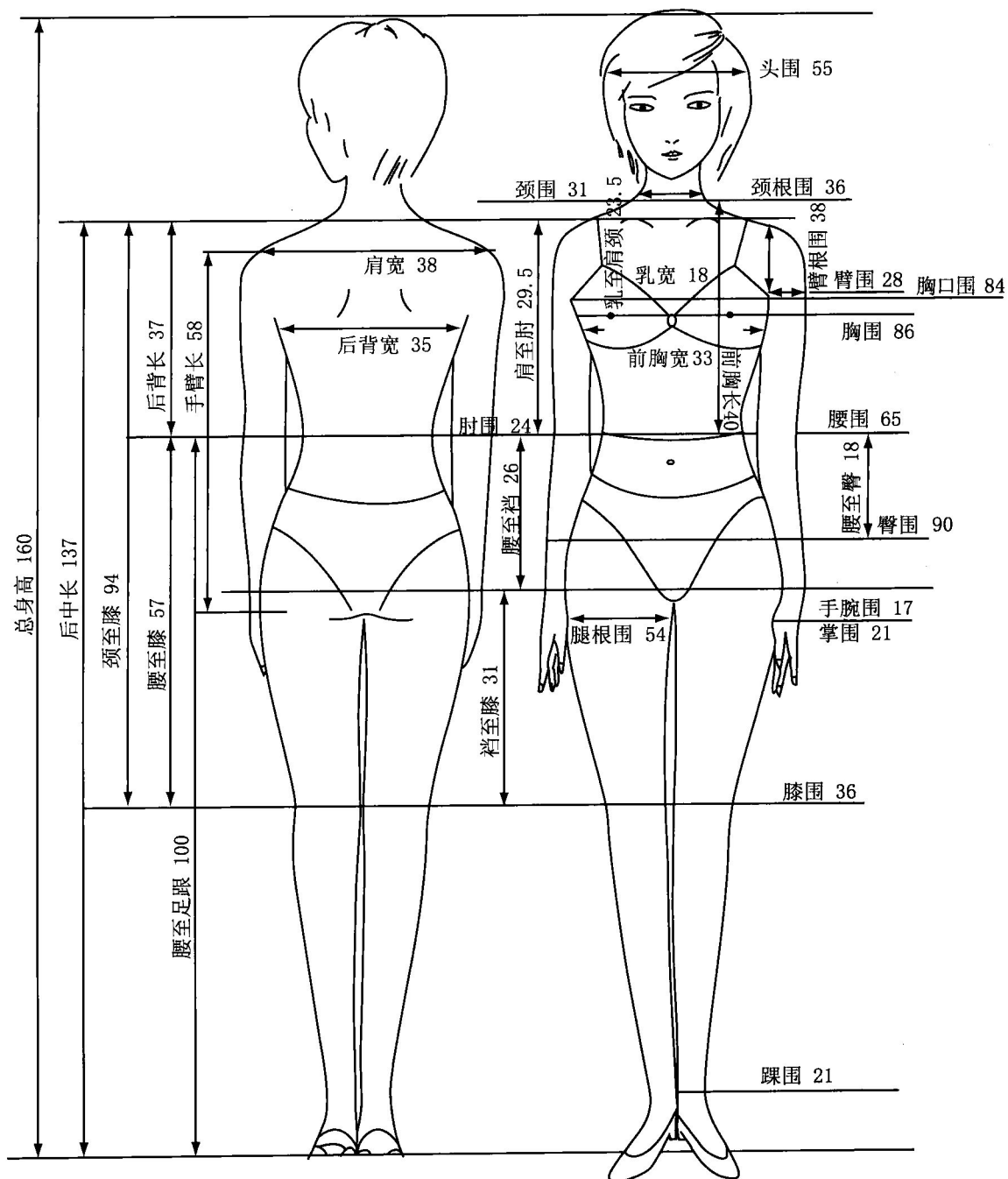
裁剪插针人台

人体净尺寸表

单位:cm

高(长)度			宽 度			围 度		
1	总身高	160	1	肩宽	38	1	颈围	31
2	后中长	137	2	前胸宽	33	2	颈根围	36
3	前胸长	40	3	后背宽	35	3	头围	55
4	后背长	37	4	乳宽	18	4	胸围	86
5	手臂长	58				5	腰围	65
6	肩至肘	29.5				6	臀围	90
7	腰至臀	18				7	臂根围	38
8	腰至裆	26				8	臂围	28
9	腰至膝	57				9	肘围	24
10	腰至足跟	100				10	掌围	21
11	乳至肩颈	23.5				11	手腕围	17
12	裆至膝	31				12	腿根围	54
13	颈至膝	94				13	膝围	36
						14	踝 huái 围	21
						15	胸口围	84

(注:以上图表中的尺寸仅适用于亚洲地区,其它国家的服装规格则要根据具体所处的地区、年龄段和客户要求来确定,而一些比较著名的国际品牌服装公司会有适用于本公司产品定位的多种规格、专用人体模型。)



人体部位净尺寸(单位: cm)

第三节 工业纸样的特点与种类

1. 工业纸样的特点

工业纸样是服装生产进入机械化批量生产时代的产物,与传统的量体裁衣方法相对比可以看到工业纸样是以标准人体的尺寸规格作为基码,根据指定的款式来制图,即头板纸样经过细心地反复试制、修改、确定后,再按照一定的档差进行放大或缩小成其他型号,这个过程通常称作放码,因此工业纸样显著特点是:

① 工业纸样不需要记忆服装净尺寸以外的放松量,而应该去记住标准人体的净尺寸和常见的几种款式的 M 码尺寸,其他规格都是通过放(缩)码来得到的,因此,头板纸样的一部分数值是固定的。

② 工业纸样可以通过反复试制、修改来达到最完美的效果,并通过批量生产来分散、降低成本。而传统的量体裁衣法大多数是采用毛缝裁剪法直接在布料上画样裁剪的,这种方式对于复杂的时装款式不够精确,对于特殊、夸张的领型、袖型难以实用,不能够适应批量生产和反复裁制要求。

③ 服装制图打板技术有原型法、公式比例法、立裁法等。每一种方法都有它的优点,同时也有本身固有的缺陷,我们现在所使用和介绍的女装打板技术吸取了各种方法的长处和经验,并在实际工作中反复总结和验证,目的是寻找到快捷易记,简便明了的理论和方法,从而在真正意义上实现直接实用、精确无误地打板出样,同时又与其他方法相兼容而不矛盾。

2. 工业纸样的种类

服装工业化生产总体上分为内销服装和外贸出口服装两大类,业内人士则简称为内单和外单。它们两者之间既有相通之处,也有各自的行业规则、操作手法和侧重点。内销单较为直观,它是以国内标准 M 码体型的尺寸作为基码,在此基础上进行放大或缩小而得到其他尺码的服装规格,所以,内销单的明显特点就是可以通过试衣人员的试穿,能够直接看到效果和评价;而外贸服装由于是销往不同国家和地区的,因此往往更注重于客户所要求的尺寸和质量。具体到纸样打板,也是同样的原理,下面我们将对服装打板的三种不同的形式来详细的讲解和分析。

1) 看图打板

看图打板一般是根据服装设计师提供来的手绘图稿来进行打板,而实际上看图打板也包括了设计人员所提供的照片、画册、光盘等其他资料。看图打板首先要仔细看清楚图稿,领会设计师所表达的要点,对于不太明白的地方要善于和设计部人员进行交流。例如可事先要求设计部提供面料的样品、钮扣、拉链等辅料的型号以及服装的轮廓尺寸。

看图打板还要面临一个问题就是尺寸定位,一些品牌公司有自己的服装款式尺寸和不同季节的尺寸规格,而纸样师应尽可能根据图稿的要求,同时兼顾面料特征以及客户习惯等因素来制定合理的尺寸方案。

对于一些刚入门的朋友来讲,往往难以确定的是,怎样通过图稿和照片来确定衣长、三围和领深等尺寸,其实我们学习了人体(女性)标准 M 码尺寸以后,就知道了从腰围线至膝围线为 57cm,那么只要在图稿或照片上确定衣长在膝围的上方,还是超过了膝围或者正好与膝围水平,就能算出连衣裙、风衣等服装的长度。

领的深度可以以胸高点为参照点进行定位,也可以以人体模型的前领窝基本领深来作为参照点,领子的宽度可以根据领在肩缝上所占的位置比例来确定,领横则可以根据效果图中,领子离开脖子的距离来确定。

目前流行的时装款式中,上衣往往会衣身较短而袖子较长,而女裤则普通存在不同程度的低腰。

对于一些褶裥量较多,分割线复杂的时装领型,可以在完成纸样后用没有弹性的棉布裁剪缝制一个初步的模型,经过修改和设计师初步认可后再制作完整的样衣,这样可以节省时间和修改次数从而提高产品的成功率。

2) 看样品打板

看样品打板也称驳样,即根据已有的样品(样衣)来分析完成纸样,看样打板首先要量取样品的完整而详细的尺寸,例如上衣量取的部位有:

- | | |
|--------------------|---------------|
| ① 后中长 | ⑩ 下摆围 |
| ② 前中长 | ⑪ 肩宽 |
| ③ 前衣长 | ⑫ 小肩(肩颈点至肩端点) |
| ④ 侧缝长 | ⑬ 袖长 |
| ⑤ 前胸宽 | ⑭ 袖口大 |
| ⑥ 后背宽 | ⑮ 袖肥 |
| ⑦ 胸围 | ⑯ 袖窿 |
| ⑧ 腰围 | ⑰ 前领圈 |
| ⑨ 臀(坐)围(腰下 18cm 度) | ⑱ 后领圈 |

在实际制图时还应考虑到面料的收缩和伸长率以及有的部位在经过缝纫后的尺寸变化,另外在商场里买来的样衣会存在一些弊病,在打板时应尽量保持样品的整体造型而同时修正一些内在的弊病。

遇到一些比较夸张的领型和衣片,如果仅采用平面画图的方法可能效果与样品相差甚远,这时可采取直接拷贝的方式直接从样品上截取不规则的图形,这样既节省了时间又能完整地表现样品的造型和风格。

3) 看(工艺)单打板

看单打板是一种比较常见的打板形式,内销品牌公司和外贸服装公司都会采用。工艺单是由效果图、尺寸表、客户要求的文字说明三部分组成,关于工艺单格式和看单打板要领我们将在第十四章外单打板技术中详细的介绍。

3. 高档时装纸样制作

随着消费者对服装档次的提高,工业时装纸样在制作过程中增加了坯布试制的工艺,就是将留有较宽缝头的纸样,用白坯布裁剪,将收褶和打裱部位简单缝制,再用大头针(珠针)按照一定的顺序、规律和手法别在人体模型上,这样就可以准确地检测和调试服装的总体和细节的效果。例如:服装的合体程度;分割部位的比例是否合理;线条是否顺畅;领、袖等多褶和多裱的造型;同时,设计师也可以在这个坯样上进行更改构思。

坯布试制对于高档时装和出口时装非常重要,通过坯布的试制可以节省面料,使完成后的纸样达到非常理想的效果,从而使款式的成功率得到极大的提高。

坯布试制有整套相关的技巧和手法,它和立体裁剪的方法和原理基本相通。在实际工作中,一些左右对称的款式,只要用坯布试制半边,就可以检测到具体的效果。

第四节 制衣厂生产流程与质量管理

服装产品从开发到被消费者使用的整个过程,要经过三个主要环节,即设计、生产和销售,本书重点介绍生产环节的实际操作方面的知识和经验。

制衣业进入工业化时代最大的特点就是流水作业,流水作业分解了工作难度,将效率最大化,创造了更大的经济效益,但是这种生产方式也对工作人员提出了新的命题和考验,就是怎样更加有效地控制、提高产品的质量,避免因流水作业而产生大批量的返工和失误,这就要求工厂的技术、管理人员不但要精通职责范围内的业务,还要能有一定的分析思考、统筹安排能力。

1. 批量生产

批量生产前要领取详细的生产通知单。现代时装为了达到标新立异的效果,许多的材料和颜色的搭配是逆向思维的,不可以仅凭常规的思维和经验去测度和判断。因此,生产通知单上要有明确的款号、效果图、布样,同时要领取齐色齐码的样衣,生产通知单经主管部门确认并签字后要复印5份,分别发送到厂长、裁床、组长、跟单员和后道负责人手中。

2. 复查纸样

纸样在制作过程中,由于制作人员的水平、经验、时间、情绪状态等因素的影响,往往会出现错误、混乱、错码的现象。另外,在运算、书写、打印、装袋、运输的过程中也会出现错误,因此,在批量生产之前一定由经验丰富的专人对纸样进行细心的复查。

3. 服装材料的整理

材料整理包括了面(辅)料色牢度、弹性的测试,辅料的质量测试和缩水(所有的橡筋、拉链、织带、棉

绳、花边等辅料都要进行缩水处理)。

材料整理完成以后,要制作款式面料标记卡,这种标记卡是用硬纸做成,上面写有款号、款式图、面(里)布的布板(样品)、日期等。

4. 做生产板

“生产板”即每次批量生产之前,由缝纫组长提前熟习款式要点而完成的样衣,提前做生产板可有效地预防返工现象。

生产板是大货生产前不可缺少的一个重要环节,可是很多工厂由于货期时间紧促或者管理人员工作繁重,而常常得不到实际的执行,从而导致大批量的返工,造成了成倍的损失。提前做生产板,则可以清楚地掌握每道工序的要点。在货期紧、事务多的情况下,可以由优秀的员工或组长助理来提前完成生产板。

5. 做样衣

(1) 做样衣需要注意的事项:

① 裁板时布料下面要垫纸,以防止布料滑动和错位。

② 如果是丝绒、条绒等有毛向的面料,一般情况下,较浅毛的逆毛向上裁,较深毛的顺毛向下裁。

③ 有弹力的针织面料、有毛向面料和较薄真丝、雪纺类的面料要展开裁,而不要采用对叠的方式裁剪。

④ 裁板时要尽量准确地记录面布、里布、辅料的单件用料,同时,在档案袋上贴好与之相应的面料样品,一些对格、对条的面料要根据实际情况加上20%的用料损耗。

⑤ 按照常规惯例,样片上打一个剪口的为前片,打并列两个剪口的为后片。剪口是裁片拼合、对位的标记,剪口深度为缝头的2/3,太深会破坏裁片,太浅会难以识别。在一些缝头为搭接的款式中,不可以在裁片上打剪口,而应采用其他的点位方式。

⑥ 当一些款式用罗纹布、毛线布或针织布做领子、袖口、下摆、袖窿条时,这些弹性很大的面料会出现伸长和松散的现象,样衣工要将这些部位一直调到平服自然、松紧适中的程度,并记录这类面料的伸长数值。

(2) 样组组长的职责

样衣组长在样衣制作过程中,负责分工、领取辅料、配片、检查质量等工作,在样衣完成后负责安排开钮门、做手工、整烫、度量并记录尺寸,传达需要修改、变更的通知以及控制样衣生产的时间进度。

(3) 裁床部分应注意问题

① 松布。面(里)布在生产卷装时由于张力的作用,会产生伸长的现象,因此,布料在开裁前一般要松布不少于24个小时。

② 裁床比例。裁床比例是每一层排料图上的不同尺码的件数比例,例如S—M—L—XL四个码,按1:2:1:1的比例,则表示排料图要按S码一件,M码2件,L码一件,XL码一件排在一张排料图上。

③ 排料(唛架)图

画排料图是一项技术要求非常高的工作,排料图通常是由经过考核具有相当经验的专业排料师傅来画制的。画排料图要同时考虑到:

复查纸样的质量和数量;分辨并确定布料的正反面;对准布料和纸样的经纬方向;怎样在保证质量的前提下节省材料;怎样合理地一次性打好必要的剪口和点位标记(有的标记不可以一次性打出来,需要生产车间分片或分对地定位);在对裤子一类排料时,为了避免色差,要尽量将内裆缝画在靠近布料两条布边的位置;对条、对格的布料要用长钢针定位;对于某一部位必须有固定花形的布料,可采用减少层数,在布料上直接画样裁剪的方式;对于一些特殊的布料,如薄而轻的真丝,有倒顺毛、倒顺花的布料,有较长绒毛的面料以及皮毛皮革等要采取科学合理的方案,结合工作实践经验来进行排料和裁剪;工业排料由于裁剪的面料层数都比较多,为了避免发生重大的失误,排料完成后应认真检查,确定没有错排、漏排现象才可用于裁剪。

④ 分包

分包时应该遵守“打开为面”的原则,就是将最上面一层的正面包在里面,这样,车工在打开包装带时,包裹在最里面的那一层一定是正面,这样既节省时间,又避免了弄错布料的正反面的情况。

6. 特殊工艺

服装的特殊工艺一般由专业的工厂,用特殊的机器设备来制作完成。如:人字针迹、贴布绣花、米粒绣、机械压褶、压皱、机械打条(压线褶)、打揽、对丝、印染、扎染等。

7. 车缝部分

① 车缝是技术要求比较高的部分,也是最容易出现各种问题和差错的部分,因此,车缝部门一定要本着一丝不苟、耐心细致的态度做好每一道工序,尽最大可能将问题发现并解决在缝纫阶段。

② 现场管理。质管人员每天要提前到达生产车间,督促员工上班时要先擦净机器上的油污。下班时,缝纫机压脚下面要放置垫脚布,并督促搞好车间内的卫生。

③ 中烫

中烫在粘衬时,熨斗应由上向下,由中间向两侧垂直操作,并控制好适当的温度,施加一定的压力和湿度,这样可以排出面料和粘合衬之间的空气,使粘合的效果平服,自然。

④ 在车缝过程中,全件的止口要以纸样为准,不能有宽窄不一的现象。拼缝要求顺直,针迹无松散、跳针、拉爆的现象。按照公司或客户要求调整好平缝车和其他缝纫机的针距。使用粗线时衣服的正面不可接线,可在反面留线头打结。

⑤ 在缝制夏季较薄的真丝类面料时,生产车间应统一换小型号的机针和针板。

⑥ 裤和裙类下装常见的问题

裤子前后裆(浪)在缝纫时要缝双道线或者用锁链车来缝纫,主要是防止顾客穿着、运动时受力裂开。

前后裆(浪)缉明线的款式,在没有注明要求时,按照惯例,一般缝头均向左边倒。有里布的款式,面布和里布之间在裆底用里布条固定。

裤和裙的弯腰用净样(实样)扣烫,内层要夹里布条或者防长衬条,止口修窄。

裤或裙的侧袋口因为在外层的原因都有少量松量,缝纫时不可以做成平面状态。

裤前中装拉链要平服,左盖右(或右盖左)0.6cm。

⑦ 上装常见的问题

做领要按实样扣烫或画线,止口要修窄,厚面料要修成高低缝,领完成后应左右对称,领面一定要比领底稍放松,使领子自然呈向下翻的窝势。

收省时要按照纸样确定省的位置和大小,省尖不可打回针,否则容易刺坏面料,且尖端不易平整,应该在反面留线打结,一般留线头1~1.5cm。

装袖要对准剪口,控制好袖山吃势(溶位),整体效果要求圆顺,自然。

前片完成后,口袋位置要左右对称,格子布和条纹布需对格对条。

上拉链完成后要求平整,自然,不可牵扯和起拱,面料缩水率较大时要预缩或归拢面料。

中裙、连衣裙的隐形拉链没有文字说明的情况下,均为装在左边。

凡有图案、字母的唛头、织带、绣花片等,都要注意上下方向。

凡后中剖缝、非烫开缝的款式,在没有注明要求时,按照惯例,一般缝头均向左边倒。

套里布和卷下摆之前要确定衣长并修顺下摆。封闭式里布在套里布之前要清理面布和里布之间的杂物和线头。

凡开缝部位都要先烫开缝以后再套里布。

大身的面布和里布之间在肩端点和腋下用里布条固定。如果是活动里布还要在侧摆处用线耳固定,袋布、帽中也用里布条固定。

茄克衫、拉链衫等有外贴门襟的款式,拉链应该位于门襟的居中位置。

8. 后道部分

1) 特种机(专机)

特种机通常包括平眼、凤眼、钉扣、撞钉、套结(打枣)、挑脚、四合扣、五爪钮等。

在使用钮门点位样板时,由于服装完成后通常有缩短的现象,在这种情况下:

衬衣一类的门襟以上端平齐;而西装类的门襟以翻折点平齐;特殊情况要经过技术部门研究后再确定点位的方法。有的口袋上的钮门是半成品打好的,也有的是做成成品后再打的,遇到这种情况要注意分辨和确认,正常情况下,女装的钮门开眼在右边门襟,只有极少数的情况下开在左边。

专机中的机器挑脚,凡面料太薄的或者有绣花靠近贴边的均不能用机器挑脚。

平眼和凤眼的开钮眼机在生产时要注意刀片是否锋利,刀片的规格与钮门是否吻合,是否跳针,以上问题必须确定无误后才可生产,因为此类情况发生失误后将是无法补救的。

2) 手工

手工钉扣要先了解钉法和要求,是否要求绕脚?如果是壳钮、布包钮之类必须一件衣服上的钮扣颜色要相同。

钉暗扣时要按规范点位、钉牢。按照惯例:暗扣的凸面通常在门襟的上层,凹面通常在门襟的下层。

3) 整烫

整烫之前要和员工讲解整烫要求及质量标准,特别要提醒注意:烫台要清洁、熨斗要套烫靴以及服装需要归拔的部位;真丝类特殊面料沾汗斑以后会发黄,整烫时员工要戴上手套操作,有的服装成品尺寸与制单尺寸误差太大,需要整烫补救的,要先前通知,还有些面料弹性较大在整烫时要控制好尺寸。

后道部分还包括总检、洗污、包装等工作,这些工作的每一个细节都有相应的技术要求和行业标准。如果仅从控制产品质量的角度来作分析,作者认为:控制质量应该从前道部门进行严格的层层把关,及时了解客户的意见,将可能发生的失误解决在早期的阶段,因为一旦成品完成流向后道,再由总检检验后返回到前道,就已经浪费了时间,更何况不论有多么高明的返工措施和技术,都无法有一次性完成的产品显得整洁和美观。因此,我们从事服装工作的同行们,应该以对待精美艺术品的心态细致而科学地完成好每一道工序,创造出令自己和客户都满意的优秀产品。

附录:洗水知识

洗水的种类有很多种,尤其是牛仔类服装,如:普洗、石洗、酵素洗、砂洗、化学洗、炒雪花、喷砂、马驹洗、猫须、碧纹洗、破坏洗、怀旧洗、漂洗等。这里介绍几种常见的洗水方式。

1) 普洗

普洗即普通洗涤,通过加入柔软剂或洗涤剂后,使服装更加柔软、舒适。根据洗涤时间和助剂用量,可分为轻普洗、普洗和重普洗。

2) 酵素洗

酵素是一种纤维酵素,它可以在一定 pH 值和温度下,对纤维结构产生较温和地褪色、褪毛(产生“桃皮”效果),并得到持久的柔软效果。可以和石头并用或代替石头,若与石头并用,通常称为酵素石洗。

3) 石洗

石洗是在洗水中加入一定大小的浮石,使浮石与衣服打磨来达到所期望的洗水效果。根据客户的要求,可采用黄石、白石、AAA 石、人造石、胶球等来达到不同程度的灰蒙、陈旧效果。

4) 砂洗

砂洗多用一些碱性、氧化性助剂,使衣物洗后有一定褪色效果及陈旧感,若配以石磨,洗后布料表面会产生一层柔和如白霜的绒毛,再加入一些柔软剂,可使洗后织物松软、柔和,从而提高穿着的舒适性。

5) 化学洗

化学洗主要是通过使用强碱助剂来达到褪色的目的,使衣物产生明显的陈旧感,再加入柔软剂,衣物就会有柔软、丰满的效果。

如果在化学洗中加入石头,则称为化石洗(CHEMICAL STONE WASH),化学助剂和石头磨损会产生较强的残旧感,同时有仿旧和起毛的效果。

6) 炒雪花(酸洗)

炒雪花是干炒不加水,把干燥的浮石用高锰酸钾溶液浸透,然后在专用转缸内直接与衣物打磨,通过浮石打磨在衣物上,用高锰酸钾把摩擦点化掉,使布面呈不规则褪色,形成类似雪花的白点。