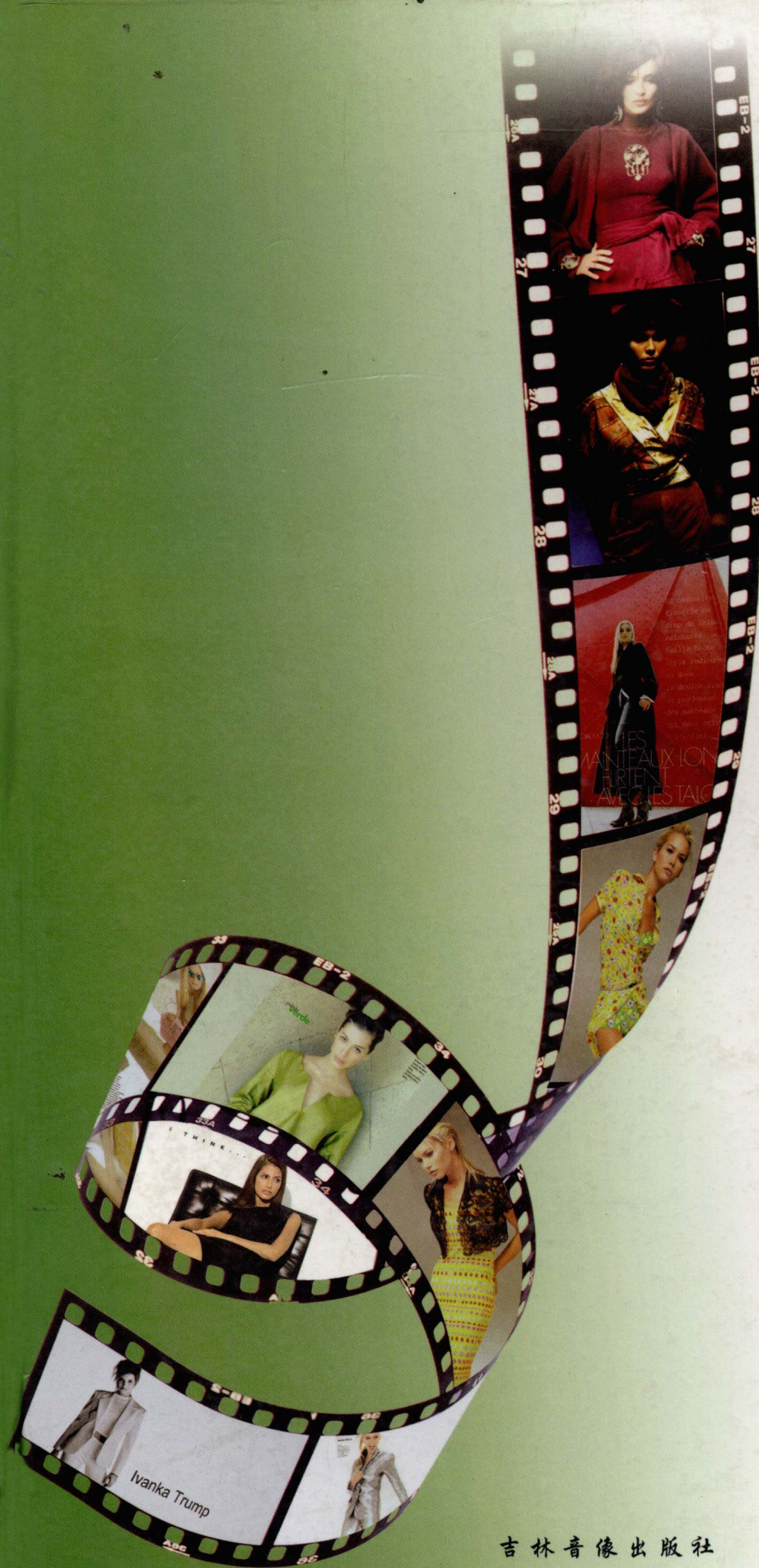


服装设计 与裁制定型工艺

及质量控制检测标准实务全书

主编 徐洋

吉林音像出版社



服装设计与裁制定型工艺及质量控制检测标准实务全书

第四卷

徐 洋 主编

吉林音像出版社

二、设计的检验

设计的检验包括对生产通知书、缝制标准、标准样板的检验等。

1. 生产通知书的检验

生产通知书是规定产品规格、使用材料、缝制要点、包装方法等技术文件。须对下列内容进行检验：

- (1) 服装各控制部位及细部规格是否合理准确。
- (2) 各种面料、里料及辅料是否齐全、品号、规格、用量是否正确。
- (3) 服装各部位的缝迹宽度、长度、布边处理形式、缝迹密度、缝型及各部位特殊缝合形式是否清楚合理。
- (4) 包装要求、折叠方式、装箱规格搭配、包装材料、包装方式等是否清楚准确。

2. 缝制标准的检验

缝制标准是对产品加工质量细则进行规定的技术文件，是根据企业的生产技术条件对产品的缝制要求所作出的规范化的规定。须对下列内容进行检验：

- (1) 各部位(如门襟、衣领、前胸、兜、腰头)衬料使用方法是否明确。包括衬料种类、规格、部位、缝型、工艺方法及工艺要求等。
- (2) 各部位的缝制要求和方法是否详细。包括缝型、缝迹密度、工艺方法及工艺要求等。
- (3) 各部位对条、格、纹样的具体规定是否清楚。
- (4) 特殊的缝制要求是否说明。

三、样板的检验

样板根据其用途分为标准样板、裁紧样板和辅助样板(小样板)。标准样板是用来校正裁剪样板、辅助样板的标准，一般取规格中的中间一档。裁剪样板是裁剪前排料、划样等使用的样板，裁剪样板是加了缝头、折边量的毛样。辅助样板是便于工艺操作和质量检验用的样板，一般是小部件如口袋、衣领或衣片局部的净样。样板是工业化生产的基础，决定着裁片的质量和加工质量。样板制成后要进行检验，检验内容如下：

- (1) 款式结构是否符合要求，样板是否有遗漏。
- (2) 各部位的尺寸规格是否准确。
- (3) 各样板间的配置是否正确，归拔是否恰当，形状是否吻合，特别是领口与领、袖窿与袖山、侧缝等。
- (4) 刀口是否光滑、圆滑。
- (5) 定位标记(刀眼、锥孔)是否遗漏。
- (6) 省位或褶裥是否遗漏，大小、位置是否正确。
- (7) 大小规格样板跳档是否正确。

(8) 书写标记(款号、规格等)是否准确,有无遗漏。

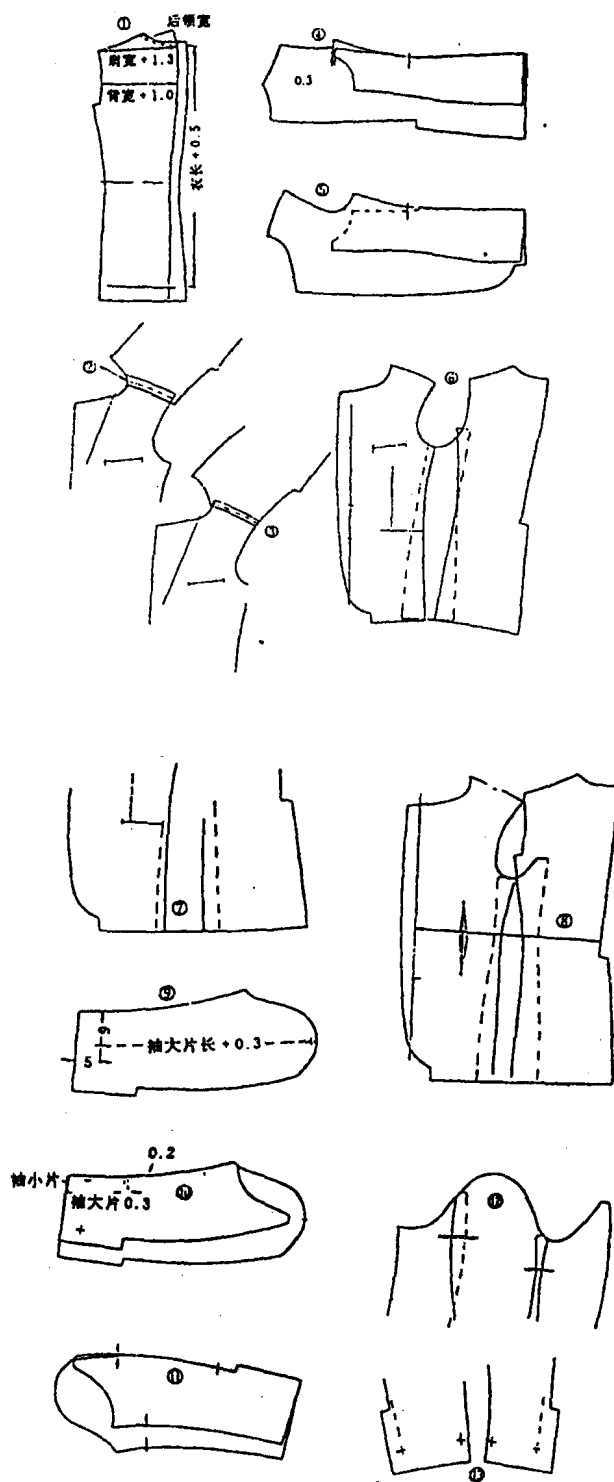


图 6-5-3 上装样板

(9)丝绂标记是否正确,有无遗漏。下面以上装、长裤为例说明样板检验的具体项目和方法。

1. 上装样板检验

上装样板如图 6-5-3 所示。

- (1)检查后领宽。
- (2)观察领口弧线的重合状况。
- (3)肩部袖窿的重合状态:叠合缝份,观察袖窿的重合状态。
- (4)后片与侧片是否对齐。
- (5)侧片与前片是否对齐。
- (6)检查侧片与袖窿的重合状态。
- (7)检查下摆线的重合状态。
- (8)检查腰部尺寸,叠合缝份,从背中心进行测量,然后减去胸省的尺寸。
- (9)袖大片的检验。
- (10)长度方向叠合袖大片、袖小片的内缝线,由于缝合时袖大片在中间区域伸长 0.4cm,所以袖大片的内缝线稍短(袖小片的曲线比袖大片的曲线低 0.2cm)。
- (11)在长度方向叠合外缝线,在两片袖中,袖小片较小,在外缝线缝合时,袖大片往往要归拢,但一般这两者尺寸是相同的。
- (12)叠合缝份,观察曲线的重合状态。
- (13)测量袖口尺寸,在缝份处作记号,并标出袖口成形线,检查袖口的成形尺寸。

2. 长裤样板检验

长裤样板检验如图 6-5-4 所示。

- (1)测量侧缝长度。
- (2)减去缝份,测量裤脚口、中裆、横裆的尺寸。
- (3)测量下裆长度。
- (4)叠合裤裆的缝份,观察小裆的重合状态。
- (5)后裆划粉是否成直角。
- (6)门襟顶点是否成直角。
- (7)叠合栋缝,检验腰围线的叠合状态和腰围尺寸。
- (8)在裤腰上标出栋缝、省缝等记号。
- (9)为使省的上端平滑圆整,省缝处的上端要高出约 0.6cm。
- (10)叠合里襟,观察是否高出门襟。
- (11)门襟长出约 0.3~0.4cm。
- (12)侧袋垫布的尺寸。
- (13)后袋垫布的尺寸。

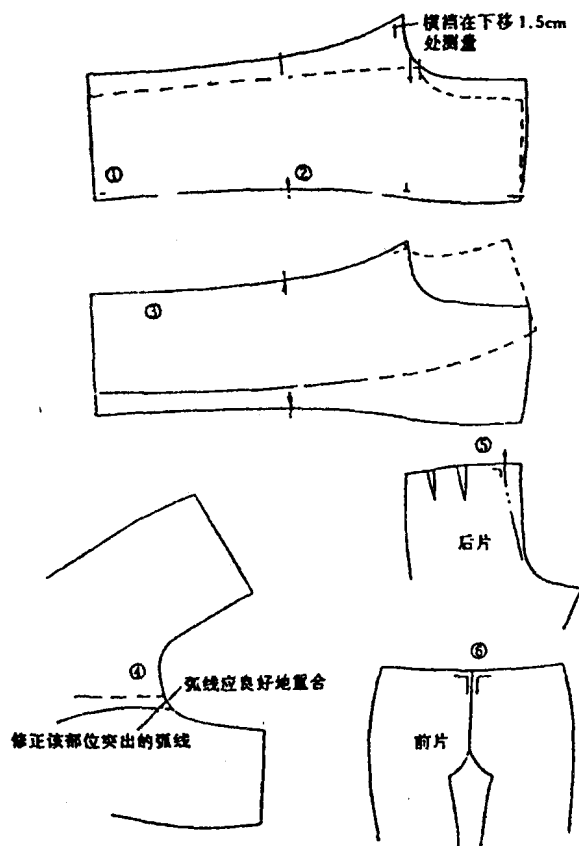


图 6-5-4 长裤样板(一)

第二节 裁剪质量检验

裁剪质量检验包括排料检验、铺料检验、划样检验和片检验等。

一、排料检验

排料就是按照设计和制作工艺要求,将衣片合理紧凑地排列在一起的工艺操作过程,可排在纸上绘成排料图或直接排在布料上。排料后须进行下列内容检验。

1. 衣片的正反面与对称性是否正确

大多数服装面料都是有正反面区别的,铺料方式确定后(面料正面朝上、反面朝上或一

正一反交替排列)排料时的衣片方向必须与铺料方向吻合,才能保证面料的正面作为服装的表面,具有对称性的衣片,如衣袖、裤子的前后片等都是左右对称的,排料时必须保证左右对称排列。

2. 衣片的经纬向要求是否正确

服装面料有经向和纬向之分,经纬方向性能不同,因此服装设计时,对各衣片的经纬纱向已做了明确要求,并在样板上做了标记,排料时必须使样板上的经向标记与布料的经纱方向平行。例如图 6-5-5 所示为某女式服装衣片的经纱方向规定。

3. 衣片排列是否符合“一顺儿”和对条、对格要求

面料为有绒毛、有方向性花纹图案、有条格的布料时,衣片的排列是否符合“一顺儿”(单方向排列)和对条、对格等要求。男女西装、大衣、西裤、衬衫的对条对格规定如表 6-5-1、表 6-5-2、表 6-5-3 所示。

表 6-5-4 西服、大衣对条、对格规定

序号	部位名称	对条、对格规定
1	左右前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3cm
2	手巾袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.2cm
3	大袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3cm
4	袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.5cm
5	袖缝	袖肘线以下,前后袖缝格料对横,互差不大于 0.3cm
6	背缝	以上部为准条料对称,格料对横,互差不大于 0.2cm
7	背缝与后领面	条料对条,互差不大于 0.2cm
8	领子、驳头	条格料左右对称,互差不大于 0.2cm
9	摆缝	袖窿以下 10cm 处,格料对横互差不大于 0.3cm
10	袖子	条格顺直,以袖山为准,两袖互差不大于 0.5cm

注:特别设计不受此限。

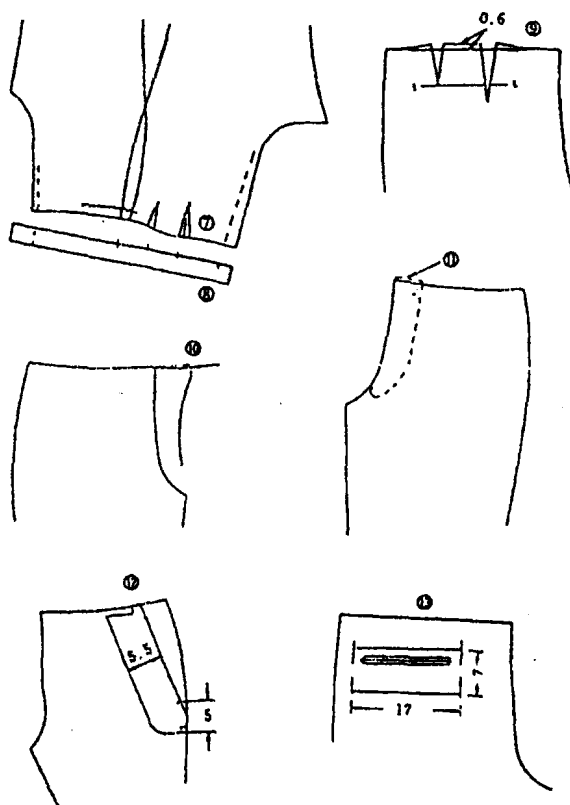


图 6-5-4 长裤样板(二)

表 6-5-2 西裤对条、对格规定

部位名称	对条、对格规定
侧缝	侧缝袋口下 10cm 处格料对横,互差不大于 0.3cm
前后裆缝	条格对称,格料对横,互差不大于 0.3cm
袋盖与大身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3cm

表 6-5-3 衬衫、对格、对条规定

单位:cm

部位名称	对格、对条规定	备 注
左右前身	条料顺直、格料对横、互差不大于 0.3	遇格子大小不一致,以前身 1/3 上部为准
袋与前身	条料对条、格料对格,互差不大于 0.3	遇格子大小不一致;以袋前部的中心,为准

续表

部位名称	对格、对条规定	备 注
斜料双袋	左右对称,互差不大于 0.5	以明显条为主(阴阳条例外)
左右领尖	条格对称,互差不大于 0.3	遇有阴阳条格,以明显条格为主
袖头	左右袖头,条格顺直,以直条对称,互差不大于 0.3	以明显条为主
后过肩	条斜顺直,两头对比互差不大于 0.4	—
长袖	条格顺直,以袖山为准,两袖对称,互差不大于 1.0	3 以下格料不对横,1.5 以下格料不对横,1.5 以下不对条
短袖	条格顺直,以袖口为准,两袖对称不大于 0.5	3 以下格料不对横,1.5 以下不对条

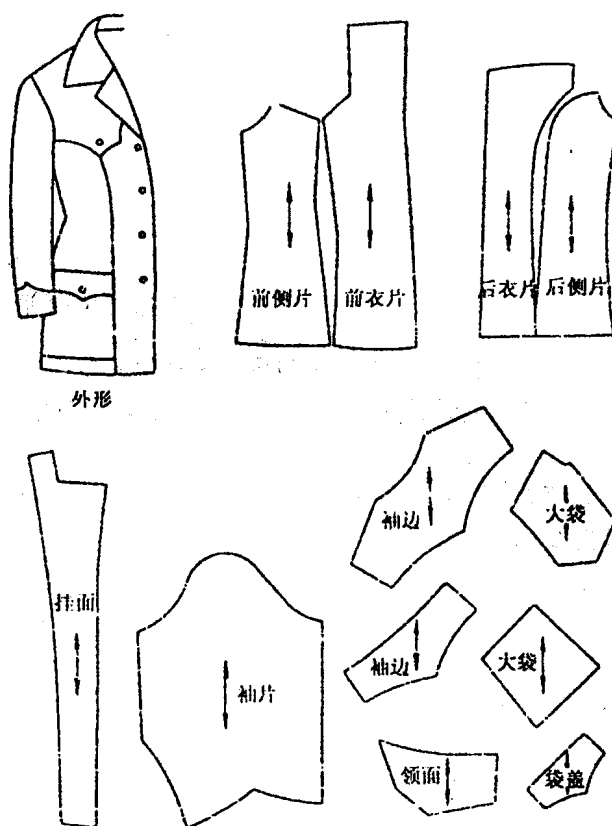


图 6-5-5 女式服装裁片经纱方向规定(示意图)

二、铺料检验

铺料就是按规定的层数、长度和工艺要求将布料重叠平铺在裁床上的工艺操作过程。铺料后须对下列内容进行检查：

(1) 铺料层数是否符合规定。

(2) 是否做到三齐一准，即上手布头齐、落手刀口齐、铺料长度准（两头不超过 1cm）。铺料公差范围如表 6-5-4 所示。

表 6-5-4 铺料公差范围

项 目	允许公差/cm	
	+	-
铺料长度	1.0	
上下手两头层与层之间长短相等	0.5	
两头刀口裁成直角(90°)	0.5	
靠身布边齐	0.3	0.3
格子纬要摊直,两边呈 90°	0.15%	

(3) 各层布面是否平整。

(4) 布料正反面、拖布方式及倒顺毛面料的方向是否准确。

(5) 条各面料各层是否按要求对正条格。

三、划样检验

划样就是将排料的结果画在面料上的工艺过程。划样检验主要是检验衣片丝绌的歪斜问题。各种不同的划样,对丝绌允许误差有不同的要求。下面以西服、大衣、西裤类服装为例具体说明。

西服、大衣类服装经纬纱技术现定如下:

前身:经纱以领口宽线为准,不允斜。

后身:经纱以腰节下背中线为准,西服倾斜不大于 0.5cm,大衣倾斜不大于 1.0cm,条格料不允斜。

袖子:经纱以前袖缝为准,大袖倾斜不大于 1.0cm,小袖倾斜不大于 1.5cm。

领面:纬纱倾斜不大于 0.5cm,条格料不允斜。

袋盖:与大身纱向一致,斜料左右对称。

挂面:以驳头止口处经纱为准,不允斜。西裤经纬纱技术规定如下:

前身:经纱以烫迹线为准,倾斜不大于 1.0cm,条格料不允斜。

后身:经纱以烫迹线为准,左右倾斜不大于 1.5cm,条格料倾斜不大于 1.0cm。

腰头:经纱倾斜不大于1.0cm,条格料倾斜不大于0.3cm。

另外,划样检验还包括所划的样板的块数是否正确,有无重复,有无漏划,有无错划,刀眼等标记符号是否忽略等内容。

四、裁片质量检验裁剪工序裁制的衣片须检查下列内容:

1.用样板校对裁片的规格、形状、布料丝绺方向是否正确。上装裁片允许公差如表6-5-5所示。

表 6-5-5 裁片允许公差

检测项目	检测内容	允许公差/cm	
		+	-
前 片	按生产通知书或样板	0.6	0.3
后 片	按生产通知书或样板	0.6	0.3
胸 围	按生产通知书或样板	1.0	0.6
袖 子	按生产通知书或样板	0.4	0.2
袖 口	按生产通知书或样板	0.4	0.4
前后片	摆 缝 对 比	0.3	0.3
大小袖片	袖 缝 对 比	0.3	0.3

2.检验刀口、定位孔位置是否准确、清楚,有无遗漏。

3.检验对条、对格是否准确。

4.检验裁片边缘是否光滑圆顺。

5.抽出每批裁片的上下两片相对比,检验上下裁片规格、形状是否一致,有否歪斜、误差超过允许公差。

6.逐层翻阅,检验裁片的疵点。不同的衣片,衣片所处的视觉位置不同,对疵点的要求程度亦不相同。例如,西服,大衣的部位划分和原料疵点在各部位允许存在数量的划分如图6-5-6(1)、(2),表6-5-6所示;衬衫部位划分和原料疵点在各部位允许存在数量的划分如图6-5-7、表6-5-7所示。

表 6-5-6 西服、大衣各部位允许存在原料疵点数量的划分

单位:cm

疵 点 名 称	各 部 位 允 许 程 度		
	1 部位	2 倍位	3 部位
粗于一倍粗纱	0.4~1.0	1.0~2.0	2.0~4.0

续表

疵 点 名 称	各 部 位 允 许 程 度		
	1 部位	2 部位	3 部位
大肚纱(三根)	不允许	不允许	1.0~4.0
毛粒(个)	2	4	6
条痕(折痕)	不允许	1.0~2.0 不明显	2.0~4.0 不明显
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不大于 0.3 ² 不明显	不大于 0.5 ² 不明显

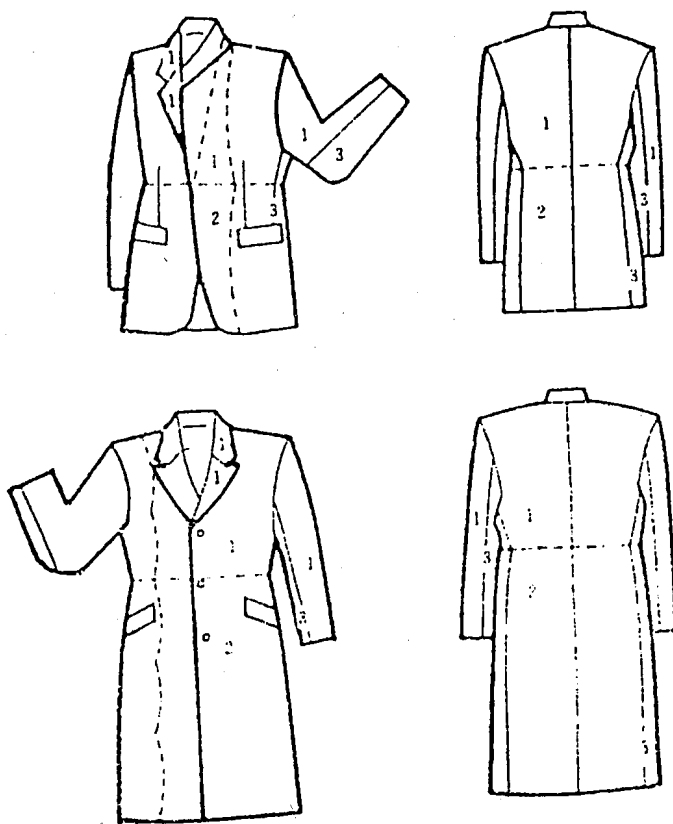


图 6-5-6(1) 男西服 大衣的部位划分示意图

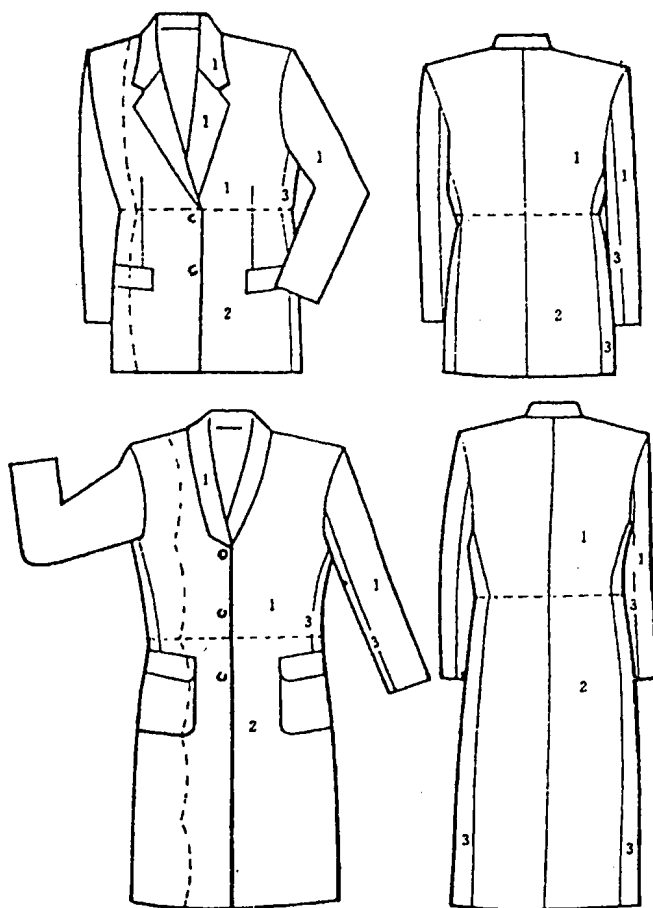


图 6-5-6(2) 女西服 大衣的部位划分示意图

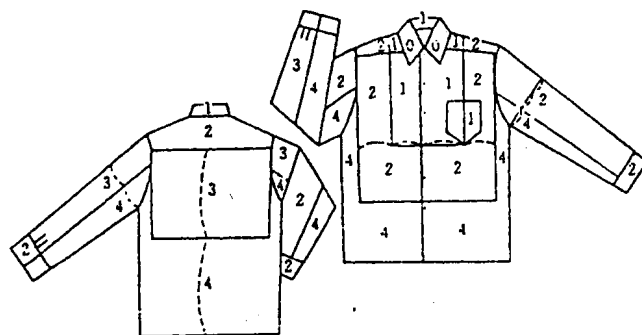


图 6-5-7

表 6-5-7 衬衫各部位疵点规定

单位:cm

疵点名称	各部位允许存在程度			样卡序号
	0 部位	1 部位	2 部位	
粗于一倍粗纱 2 根	0	长 3.0 以下	长不限	5
粗于二倍粗纱 3 根	0	长 1.5 以下	长 4.0 以下	6
粗于三倍粗纱 4 根	0	0	长 2.5 以下	7
双经双纬	0	0	长不限	8
小跳花	0	2 个	4 个	9
经缩	0	0	长 4.0 宽 1.0 以下	10
纬密不匀	0	0	不限	11
颗粒状粗纱	0	0	0	12
经缩波纹	0	0	0	13
断经断纬 1 根	0	0	0	14
搔损	0	0	轻微	15
浅油纱	0	长 1.5 以下长	2.5 以下	16
色档	0	0	轻微	17
轻微色斑	0	0	0.2 ² 以下	18

第三节 缝制、整烫质量检验

缝制、整烫质量检验通常又称半成品检验,是指在服装各部件组装成完整成衣之前对各

部件进行的检验。即缝制过程中间的缝制质量和整烫质量检验。其目的在于在生产过程中尽早找出质量问题及其产生原因,并及时予以改正,减少以后的返修和返工,提高产品合格率。

平整、缝迹是否光顺等项目检验操作简便,与成品质量密切相关,应进行逐一全数检验。而接缝部位强力等检验项目属破坏性检验,且操作复杂,应进行抽样检验。

缝制过程中的质量检验由专职检验员检验和作业人员自检相结合进行。每位作业人员都必须掌握所操作内容的质量标准,严格按标准生产并随时自检质量。专职检验人员则在固定的检验点对产品质量进行检验。检验点设置的位置和数量按产品生产流水线的长短而定,款式复杂,流水线较长的产品,可根据工序安排情况,一条流水线上设置2~4个检验点。而工序较少的产品,流水线上可只设一个检验点。

一、缝制、整烫外观质量检验

1. 半成品的外观质量检验内容

(1) 部件外形

领、袖、袋等部件成形后,形状是否符合设计要求,应与标准纸样进行对照检查。

(2) 外观平整

缝合后外观是否平整,缝缩量是否过少或过量。

(3) 缝迹质量

缝迹的数量及缝迹的光顺程度是否符合质量规定。

(4) 半成品整烫质量

半成品整烫成形质量是否符合设计要求,有无烫黄、污迹等玷污现象。

不同产品的缝制、整烫质量要求是不同的。例如,衬衫的缝制、整烫质量规定如下:

(1) 针距要求:机缝、包缝每3cm不少于12针,锁眼每1厘米11~15针,钉扣每眼不低于6根线。

(2) 各部位缝制线路整齐、牢固、平服。

(3) 上下线松紧适宜,正面无反线,反面不出套,起落针处应有回针。

(4) 领角部位不允许跳针、断线,其他部位30cm内不得两处有单跳针(链式线迹各部位不允许跳线)。

(5) 领子平服,领面松紧适宜,不反翘、不起泡、不渗胶。

(6) 商标位置端正,号型标志清晰正确。

(7) 锁眼不偏斜,扣与眼位相对。

(8) 60cm目测对称部位基本一致。

(8) 整烫平服,整洁。

(10) 领型左右基本一致。

2. 半成品外观质量检验操作规程

上装:

(1)衣领部位上衣正面朝上,两手抓住领头钩环,看上压领子里线、底领与衣身缝合线迹、底领绗线、底领与翻领结合的压线,目测翻领翻折形态。

(2)口袋部位。

①左手抓住第一扣,右手抓住第五扣,目测前门襟止口。

②两手放在大袋左右,目测大袋盖明线、封口、打结。

③掀起大袋盖,看大袋嵌线。

④翻大袋嵌线,看嵌线结线。

⑤目测胸腰省缝。前片的整洁,向上看胸袋盖止口、封线打结。

⑥掀起胸袋盖,看袋嵌线、扣、袢,比错位。

⑦掀起袋嵌线,查看袋嵌线。

(3)肩袖、侧缝部位。

①右手拉袖山上端,左手压住领背看右省缝。

②右手拉出袖山看袖山缩缝状态。

③右拿起袖口底缝外看袖底部位。

④两手拿袖口上端看袖口一周。

⑤左手抓住袖口向左伸出,看袖外缝部位。

⑥由下向上看右身缝,拉开右后袖山,目测后身污迹、色差、下摆。

⑦再由下向上看左身缝,右手抓住袖口部看左右袖山。

⑧右手抓左袖口,伸平看左袖外缝。

⑨两手拿住袖口外端看袖口一周。

⑩左手拿袖口看左袖底部分。

⑪右手拉住前袖山,左手拿袖口端,看袖山缝缩状态及肩缝。

(4)右前身部位。

①领口对齐,看领口、钩环。

②左手拿右前门折合,提起前门向外,看扣结。

③两手掀起贴边看钉扣垫布。

④拉住贴边上下端,看下边直至后身中线。

⑤目测后身,两手翻看大袋垫头,大袋布拼接、翻看大袋布。

⑥左中指推大袋袢,看胸、腰省缝。

⑦右手掀拉胸袋布,两手翻看胸袋头、袋布。

⑧右手压住领子,左手抓袖山看肩缝。

⑨两手翻看袖条,右手伸进右袖,抓袖口缝看袖底缝。

⑩两手抓住袖口上端,看袖口一周。

⑪左手抓袖口,右手拿袖山,看袖外缝,目测右身缝。

(5)左前身部位。

右手抓领襟,左手抓右下边,提起向外翻,看下边直至右前门止口。其他与右片相同。

(6)比领、袖、前门襟

①在反面比偏袖,右手拿住两肩缝,左手拿住两袖外缝、由上向下比偏袖。

②右手拿住两领头,左手去抓两肩缝比领偏,比领尖长短、绀领歪斜。

③右手拿住两领口,左手拿住前门上端,比前门长短,掀起左前门比扣眼错位。

④理平盖检验章,将活放齐。

下装:

(1)左中缝脚口部位。

①裤长对折,掩襟向上朝外,先里后面目测左襟脚,由左至右看中缝,两手拿住脚口上端看脚口一周。

②左手拿住脚口向左伸手,由脚口看大裆,右手拿住大裆的双折处掀开,直至前后裆结合对折处止。

③左手拿右大裆折合处,右手拿腰头后缝,伸拉后裆,左手抓右大裆折合处向怀里拉平,看右大裆下段。

④两手拿脚口上端目测脚口一周。

⑤左手拿住脚口向右伸平,由下至上看中缝。

(2)袋布、腰头里部位。

①两手翻看袋布包口,目测袋布。

②左手掀起袋布,看袋布拼接、袋垫、袋口里线,看掩裆、扣结、小裆牵条。

③左手抓住腰头扣,右手理平腰头,看右腰头里、腰袷带垫布、省缝。右手提起看右腰袷垫布、开衩,左手拿住两脚口后缝,右手拿腰后缝向外翻,看左中缝上段,左腰头里省缝,腰袷垫布,翻看袋布包口,目测袋布。

④左手掀起左袋布,看垫布、袋口里线、拼接袋布。

⑤右手扣住腰头眼,看门襟眼、结、明线,右手推开看里襟的明线、钉扣。

(3)左中缝部位。

①左手提左腰头,右手伸入左裤腿抓住脚口后,中缝翻出,左手换抓后腰缝,提起向外伸手,由下至上目测大裆面。

②左手提起门襟,右手伸入右裤腿,抓住脚口前中线翻出向外伸平,由下向上看右中缝,袋口打结、明线,翻看里口线。

③左手抓住门襟,右手抓住脚口将左腿推出,由下向上看大裆。

④左手扣住腰头眼,右手抓住前后裆结合缝,比门襟长短、扣眼错位、小裆封线、明线。

⑤右手拿住左脚口向里拉,向下向上看中缝、袋结、袋口明线,翻看袋口里线。

(4)比腰头腰袷带。

右手抓住后腰袷带,比看腰头、腰袷带;提起对折放平,左中指钩住右前腰袷带,掀起盖检验章。

半成品检验结果应填入检验明细表,并将有关质量信息及时反馈给有关作业人员,防止疵品继续出现。西服上装半成品检验明细如表6-5-8所示。