

出口针棉毛织品
织造与作价

手册

金宏林 王禹 刘静华 许威 编著

中国对外经济贸易出版社

出口针棉毛织品 织造与作价手册

Jm113/10

金宏林 王 禹 编著
刘静华 许 威

中国对外经济贸易出版社

(京)新登字 062 号

图书在版编目(CIP)数据

出口针棉毛织品织造与作价手册/金宏林等编著. —北京:
中国对外经济贸易出版社, 1995. 6

ISBN 7-80004-457-2

I. 出… II. 金… III. ①商品, 纺织品-出口商品-手册
②商品, 纺织品-出口商品-商品计价-手册 IV. F752. 658.
1-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字(95)第 07054 号

出口针棉毛织品
织造与作价手册
金宏林 王 禹
刘静华 许 威 编著

*

中国对外经济贸易出版社出版
(北京安定门外大街东后巷 28 号)
邮政编码: 100710
新华书店北京发行所发行

建设部政研中心科建照排排版
翌新工商印制公司 印刷

*

787×1092 毫米 32 开本

印张: 4.875

105 千字 1995 年 8 月第 1 版

1995 年 8 月第 1 次印刷

印数: 6000 册

ISBN 7-80004-457-2

F · 298

定价: 5.50 元

前 言

纺织品是一个大的概念。从专业角度上来说,它共分为三大类:一是原料,二是半成品,三是制成品。制成品则包括两个类别:一是梭织服装,二是针棉毛织品。针棉毛织品又是个种类繁多、性质和用途各不相同的商品。按品种分类,可分为三种:棉针织品、毛针织品和棉织品。

棉针织品指的是针织服装,如T恤衫、文化衫、运动装、内衣、内裤等服装;袜子、手套也属于这个品类中。毛针织品指的是羊毛衫、羊绒衫、麻棉衫、棉线衫、腈纶衫、毛腈混纺衫、丝毛混纺衫等;毛袜、毛线手套、围巾也被包括在其中。棉织品,又称为家用纺织品。这个类别范围包括很广,从床上用品到室内装饰用品,以及毛浴巾和线、带等都包含在里面。

本书所要涉及的只是针织服装、毛针织衫和床单、毛浴巾等主要商品。对于这几类商品我们准备从其商品知识和工艺流程来谈谈价格计算问题。我们这样做的目的,主要是因为随着我国外贸业务的不断扩大和发展,近几年来,在外贸公司中刚刚毕业的大中专毕业学生占职工人数的比重越来越大。其中相当一部分年轻人由于来不及按部就班地进行业务培训,就匆忙走上了外销员岗位。因此,他们绝大多数人,在对外报价时,只会“倒算”(指只会按工厂的报价,然后根据换汇标准计算外销价格),而不知道或不完全知道工厂的报价是如何计算出来的。这样做的结果是很难准确地报出对外销售价格,最后可能导致此笔业务的失去。从事外贸业务的同仁都知道,报

价的准确度与否,是衡量一名外销员业务水平高低的重要因素,而准确的报价却来自于外销员对所从事专业的商品知识和各种生产环节的了解。此书正是想为从事这方面业务的同仁提供一个参考。

出于这样一个想法,在有关领导的关心帮助下,我们曾就毛针织衫和针织服装这两个大类别分别举办了两次全国性的培训班,收到了很好的效果和反映。为了满足广大读者和业务同仁的要求,我们编写了这本手册。在编写过程中,我们得到了中国纺织品进出口商会及其领导的具体指导和支持。与此同时,中纺针棉毛织品进出口公司、江苏省针棉织品(集团)进出口公司、上海市家用纺织品进出口公司以及浙江东方集团进出口公司也给予了我们极大的帮助。特别是海南省经贸厅和安徽省经贸厅为我们举办培训班做了大量的工作。在此我们一并致以真诚的谢意。由于我们的水平有限,时间仓促,此书会有不妥之处甚至错误,恳请读者批评指正,我们将十分感谢。

编 者

1995 年元月

目 录

一、棉针织部分

1. 针织服装的分类·····	(1)
2. 针织服装的生产过程·····	(2)
3. 针织物的染整·····	(3)
4. 针织服装的色别划分·····	(7)
5. 针织服装的缩水率·····	(8)
6. 纯棉针织服装的作价方法·····	(8)
7. 坯布成本·····	(9)
8. 辅助材料成本 ·····	(11)
9. 成衣工费成本 ·····	(11)
10. 印花成本·····	(11)
11. 绣花成本·····	(13)
12. 包装成本·····	(13)
13. 染色成本·····	(14)
14. 成牌差率、销进差率 ·····	(15)
15. 出厂价的浮动·····	(15)
16. 原料差价·····	(15)
17. 不结合费用·····	(16)
18. 化纤针织服装作价方法·····	(17)

19. 坯布成本·····	(18)
20. 辅助材料成本·····	(19)
21. 成衣工费成本·····	(20)
22. 包装成本·····	(20)
23. 绣花成本·····	(21)
24. 印花成本·····	(21)
25. 积累率表·····	(21)
26. 原料差价·····	(21)
27. 不结合费用·····	(22)
28. 成衣特殊工艺加价·····	(44)
29. 针织衫裤排料计算公式·····	(45)
30. 针织服装折算办法·····	(17)
31. 纱纺纱损耗及回潮率·····	(49)
32. 国际服装通用尺码·····	(50)

二、棉织品部分

1. 床单类 ·····	(62)
(1) 床单的概念与特点·····	(62)
(2) 床单的生产过程·····	(62)
(3) 床单的生产工艺·····	(66)
(4) 床单的加工程序·····	(66)
(5) 床单的品种和用途·····	(66)
2. 毛巾类 ·····	(68)
(1) 毛巾织物的概念与特点·····	(68)
(2) 毛巾织物的生产过程与工艺·····	(68)

(3)毛巾织物的结构.....	(73)
(4)毛巾织物的品种分类.....	(73)
(5)床单和毛巾织物的作价方法.....	(75)
(6)核算国内收购价格的基本程序.....	(75)
(7)用纱成本的计算.....	(77)
(8)毛巾织物的辅料成本及工缴.....	(83)
(9)床单和毛巾织物的印染.....	(84)
(10)床单和毛巾织物的特殊工缴	(85)
(11)床单和毛巾织物成品过程中的工缴	(85)
(12)其它费用的核算	(86)
(13)床单和毛巾织物外销价格的核算	(87)

三、毛衫部分

1. 毛衫的定义和种类	(92)
2. 毛衫的原料构成	(94)
3. 纺纱的种类	(95)
4. 毛衫的针型	(98)
5. 毛衫的编织分类	(99)
6. 纱线支数和针型的搭配.....	(100)
7. 毛衫的基本规格和款式.....	(101)
8. 毛衫的重量计算.....	(107)
9. 毛衫的各种纹路和花色.....	(108)
10. 毛衫对外作价方法	(108)
11. 毛衫的简单花型与复杂花型的定义	(112)
12. 毛衫的运费	(115)

13. 保险 (116)

14. 佣金 (116)

15. 羊绒及羊绒混纺衫的“克重”作价方法 (117)

16. 花色工缴和特殊工缴 (118)

17. 棒针、手钩、绣花品种的工缴 (119)

18. 对外报价时应注意的事项 (120)

19. 几种大路款式的作价实例 (122)

20. 近年针棉毛织品出口价格参考 (130)

 (1) 棉针织品价格..... (130)

 (2) 棉织品价格..... (138)

 (3) 毛针织品价格..... (143)

一、棉针织部分

(一) 针织服装的分类

针织服装分为汗衫裤、棉衫裤、绒衫裤三类。每一类根据其原料、坯布组织、成衣试样、加工方式等又分为许多细类。以下四种为常见的分类方式：

1. 按颜色分

根据加工方式，这三大类针织服装可分为本色、漂白、浅色、中浅色、深色、色织、印花（印花又包括套色、单色印花和发泡印花）几种。

2. 按式样分

按照成衣式样针织服装又可分为背心、短裤（绒衫裤除外）、半襟衫、开襟衫、圆领衫、高领衫、横机领衫、反领衫、茄克衫、长裤、运动裤等。

3. 按纱支分

从纱线支数上针织服装可分为汗布服装，如 21 支、32 支、42 支等；棉毛布服装，如 21 支、32 支、36 支、38 支、42 支等；起绒布服装，如厚绒、薄绒。

4. 按组织结构分

根据坯布的组织结构又可分为汗布类和棉毛布类：

(1) 汗布类: 单纱平针织品、双纱平针织品(双纱布)、网眼织品、提花织品、罗纹织品等。

(2) 棉毛布类: 双面织品、双面横条织品(横条棉毛)、双面直条织品(夹色棉毛)、点子双面织品(雪花棉毛)等。

(二) 针织服装的生产过程

针织成衣的生产过程分为织造、漂染、缝制三大部分。织造包括络纱与编织; 漂染包括练、漂、染、整; 缝制包括裁剪、缝纫和整理。从工艺流程的角度来看, 针织成衣又随品种不同而工艺流程也不同。

1. 精漂汗布产品

络纱→编织→精练→碱缩→酸洗→漂白→酸洗→皂煮→搓洗→复漂→酸洗→加白→烘干→轧光→裁剪→缝纫→整理。

2. 浅色不缩汗布及棉毛布产品

络纱→编织→精练→漂白→酸洗→皂煮→染色→烘干→轧光→裁剪→缝纫→整理。

3. 深色不缩汗布及棉毛布产品

络纱→编织→精练→酸洗→染色→烘干→轧光→裁剪→缝纫→整理。

4. 本色棉毛布产品

络纱→编织→裁剪→缝纫→整理。

5. 色织棉毛布产品

精练→染纱→烘干→络纱→编织→裁剪→整理。

6. 深色绒布产品

络纱→编织→精练→酸洗→染色→烘干→起绒→轧光→裁剪→缝纫→整理。

7. 浅色绒布产品

络纱→编织→精练→漂白→酸洗→起绒→染色→烘干→起绒→轧光→裁剪→缝纫→整理。

(三) 针织物的染整

除本色产品外,针织物一般都需要染整工序。染整的主要工序有煮练、碱缩、漂白、染色、印花、整理等。

1. 碱缩

碱缩主要是对汗布进行处理的工艺过程。因为汗布在编织时的密度不宜太密,太密在编织时容易产生疵点。但它来缝制成品时,又因质地较稀而缺乏弹性。为了改善这一缺陷,对 32 支纱以上的汗布,在漂染加工前大多都要经过一道碱缩工艺处理,以提高汗布的密度。

经过碱缩的汗布叫碱缩汗布,它具有许多优点。它的密度、单位干燥毛重、强度均有所增加,缩水率有所降低,吸湿性和对染料的柔和力有所增大,而且手感爽挺、富有弹性,缝制汗衫、背心不易变形走样。

汗布碱缩的方法有两种:干布碱缩和湿布碱缩。干布碱缩是汗布不经过煮练就直接用碱液处理;湿布碱缩是经过煮练后,再进行用碱处理。两者比较各有优缺点。干布碱缩可以减少工序,节省用碱量,因而生产效率较高,成本较低。但因未经煮练,杂质未除,吸收碱液不易均匀。碱缩后汗布密度增大,再

经煮练杂质不易除净,以致染色时容易产生色斑。湿布碱缩,吸收碱液比较均匀,但工序多,成本较高。

2. 印花

针织印花可以在坯布,半制品或成品状态中进行,也可以小批量或在一件成品上进行印花。因此,它的花色图案变化灵活,花纹结构和印花位置可以多种多样。但此种花型图案应具有高度的艺术水平才能为消费者所欢迎。

针织物印花方法,按其印花设备可分为平板式筛网印花、圆筒式筛网印花、滚筒印花和转移印花等。

(1)平板式筛网印花(通称筛网印花)。它是应用筛网花版,在平板台上对织物进行印制花纹图案的一种方法。这种方法是属于间歇式的生产方法,生产效率较低,但它对单立花样大小和套色限制较少,所以很适宜于小批量、多品种织物的印花。因为筛网印花时织物受到的张力很小,所以很适合针织物的印花,目前也是针织物印花的一种常用方法。这种印花的特点是:印花套数较多,花纹清晰,色泽鲜艳。

(2)圆筒式筛网印花(简称圆网印花)。这种印花是在空心镍网上制成印花图案,并把它安装在圆网印花机平板台的固定位置上,然后将刮刀安装到空心镍网内。在印花时,将色浆送进镍网内,织物随着橡胶毯在平台上运转,当色浆被刮刀压透过网眼时,便在织物上印成了花纹。圆网印花的优点是花纹清晰,色泽鲜艳,生产率比一般筛网印花高。

(3)滚筒印花。滚筒印花原来是纺织品印花设备,它的特点是生产效率较高,生产成本低。但单立花样大小和印花套数都有一定的局限性。

目前,滚筒印花在针织物印花中开始采用,并正在推广之

中。滚筒印花可大批量生产,印花时织物承受的张力较大,仅少数的针织物品种可以采用此种方法。

除了以上印花方法以外,还有其它一些印花方法,如转移印花等,在这里就不再详细叙述了。

3. 整理

棉针织坯布在经过练、漂、染一系列工艺处理后,织物沿纵向受力而伸长是不可避免的,即使采用无张力松式设备加工,使织物在练、漂、染过程中所受的张力减少到最低限度,但仍会发生直向伸长,横向收缩,幅宽不均匀,丝缕歪斜等现象。因此,棉针织坯布的整理不仅是求得织物表面平整,手感良好而富有光泽的一道必不可少的工序,更重要的是可以保证降低织物的缩水变形,取得较好的定形效果。

(1)定形整理。棉针织品的缩水变形是一个极其重要的质量问题,针织坯布的定形整理是解决缩水变形的重要关键。经过练、漂、染以后的针织坯布,主要是采用以下机械方法进行定形整理的。

①扩幅。扩幅的任务是整理线圈的形状,使线圈由拉长状态整理成自然状态。但扩幅必须伴随超喂,超喂也必须跟着扩幅,二者不可缺一,否则是不能完成整理线圈降低缩水的目的。

坯布扩幅程序的大小是决定防缩效果的主要因素,织物的横向收缩率是随着扩幅率成比例增加,而直向收缩率则随着扩幅率的增加而减少。②烘干。针织坯布的烘干是织物从湿态变干态定形作用的重要一环。因为坯布烘干在除去水分时,暂时固定了线圈的形状。如果这种固定了的形状不符合线圈的自然规律,则会在湿热条件下重新改变其状态。如在烘干

过程中使织物松弛活络易于自由回缩,就有利于降低缩水率。因此,烘干设备也应带有超喂装置,否则由于不适当的干燥过程会破坏前道工序的防缩效果。烘干机的种类很多,如平晾式、悬重式、长环传动式等,但目前较为理想的干燥设备还是带超喂装置的圆网烘干机。③轧光。轧光整理是指织物在湿、热条件下受压,使织物表面平整,从而产生一定的光泽。轧光机主要由重叠的辊筒组成,辊筒数量有二辊、三辊、五辊等多种,针织坯布多采用三辊轧光机。辊筒有软、硬之分,软硬辊筒数量与排列方式,可根据不同要求而定。上辊筒为水汀辊筒,通入蒸气以加热。针织坯布进入辊筒后,轧辊间的压力要轻,轧辊的转速要慢,否则会改变线圈的空间立体状态,造成缩水率大的现象。

棉针织品的缩水变形涉及的因素很多,范围很广,理论性也较强。这就需要在对外谈判,对内下定单的时候,注意这个问题,以免造成客户索赔、工厂不负责任的难题。

(2)起绒整理。起绒是对绒布进行的工艺处理。起绒也称拉毛,英文叫“Fleece”。它是借助起绒滚筒上的针布作用,将织物中纤维末端梳起,在布上形成一层绒毛。

起绒是在起绒机上进行的。起绒机的主要机件是由回转的大滚筒,以及装置在其周围的并能回转的起绒滚筒所组成。为了便于起绒以及获得良好的起绒效果,绒布的起绒纱通常是使用低支而且捻度较小的棉纱。

在起绒过程中,如果织物含湿率不同,梳针锐钝不一或长短粗细不匀,都会影响起绒效果和起绒质量,使绒布产生绒毛不足、不匀、露底和条痕等疵点。尤其值得注意的是,如果工厂使用棉纱的质量不高,起绒时拉一次毛,绒毛会太短,拉二次

毛,又容易引起掉毛现象,导致客户索赔或退货。这种事情在实际业务中会经常碰到。因此,对工厂下订单时要格外留心工厂使用的棉纱质量和拉毛技术。

(3)合成纤维针织坯布的整理。合成纤维织物都要经过热定型处理,其目的是用以消除织物上的皱痕和提高织物的尺寸稳定性。

但是在对合成纤维织物热定型过程中,要特别注意湿度不要太高,时间不要太长。否则,会造成合成纤维织物泛黄和脆损现象。如果有了这种现象的针织坯布是绝对不能出口的。

(四)针织服装的色别划分

根据日常做法,外销员在与工厂谈判收购价时,要直接掌握染色的划分,这样才能确切地知道成品的加工费用;在与客户谈判时,如能掌握好色别划分,在对外报价时就不会报错价位。因为,色别不同,价格也不同。

按照通用的模式,一般色别是这样划分的:

深色:海军蓝、黑、上青、紫酱、墨绿、咖啡、品蓝、大红等;

中色:豆灰、驼灰、蚰青、中灰、深湖蓝、翠蓝、漂底大红、金黄等;

浅色:鹅黄、湖蓝、奶色、奶黄、果绿、拷蓝等。

在平时对工厂下订单时,中色、浅色一般统称为中浅色。在一个单子中,一个款式一般要有6—8个颜色,其中包含中浅色和深色。这个时候,就要注意各种颜色的比例。深色服装的比例大,价格就相应高;反之,就相对低些。无论是对内收购还是对外出口,道理都一样。

(五) 针织服装的缩水率

针织服装的缩水率是指针织服装下水洗涤后横向收缩的程度。针织服装的特点是每件成品都有一定的规格尺寸,消费者购买后不需加工缝制即可穿用。如果成品的缩水率过大,不仅会影响外观,而且还会影响穿用。因此,成品的缩水率与成品质量有着密切关系。特别是近几年来,外贸单位由于没有注重或忽略了针织服装的缩水率问题,导致外商退货、索赔的现象时有发生。

根据原纺织工业部颁布的标准,各类产品缩水率如下:

产品类别	缩	水	率
	直向%		横向%
缩碱汗衫裤类(纱)	5		6
缩碱汗衫裤类(服装)	4		5
21 支双纱衫裤类	6		7
本色棉毛衫裤类	7		
深浅色棉毛衫裤类	7		8
细薄绒衫裤类	8		6
厚绒衫裤类	7		6

(六) 纯棉针织服装的作价方法

1. 本办法适用于纯棉针织内衣

为了加固或装饰而使用其他纤维,但占整体成衣的用料比例不超过 20% 者,也按本办法作价。反之。则分列计价。