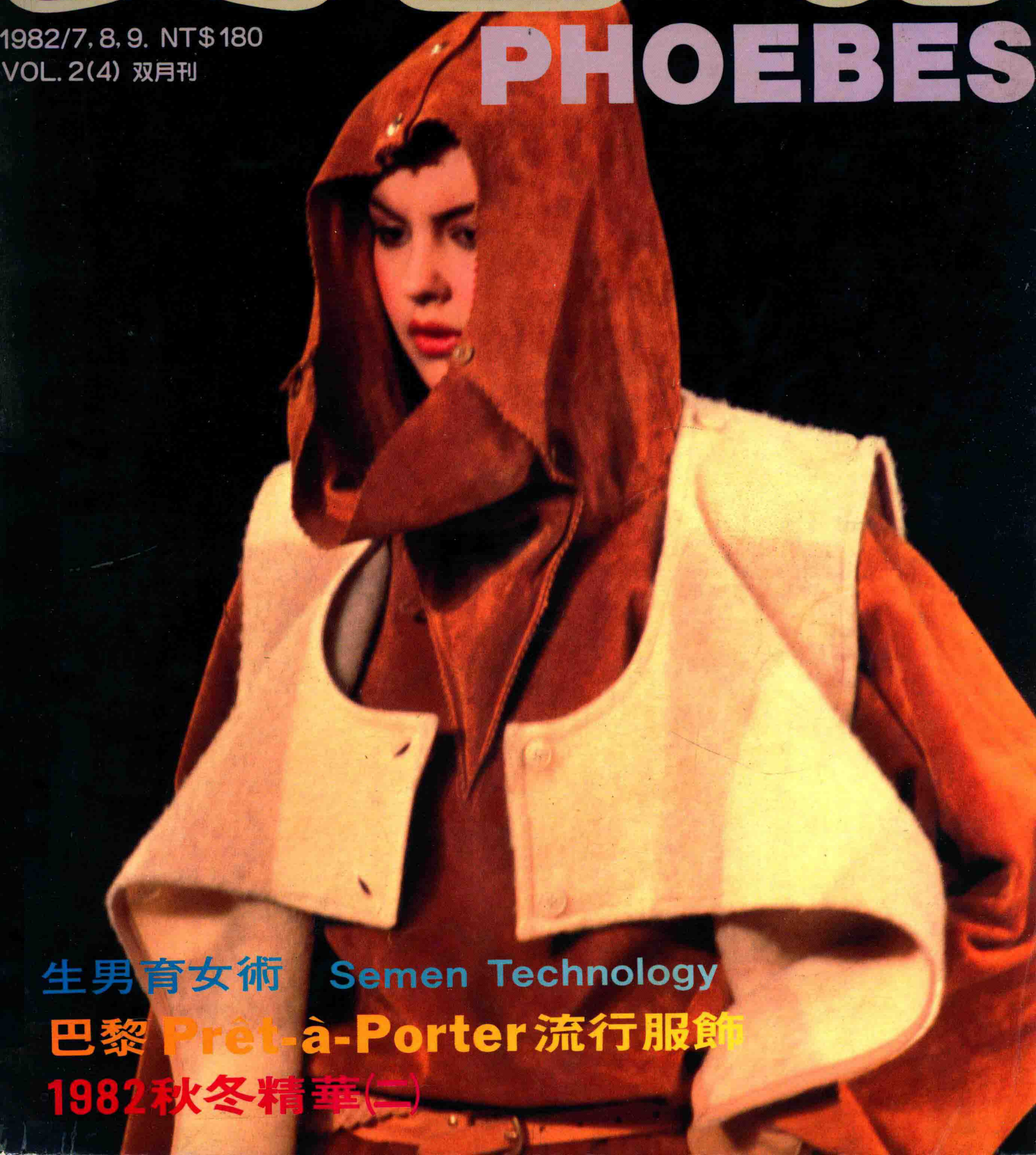


芙蓉坊

PHOEBES
JOURNAL

1982/7, 8, 9. NT\$180
VOL. 2(4) 双月刊

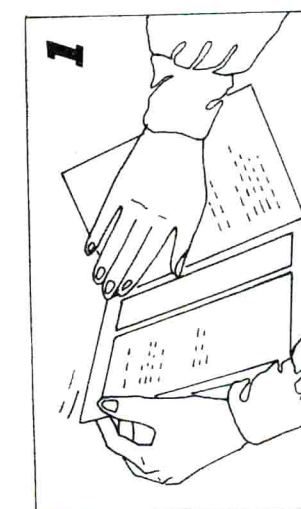
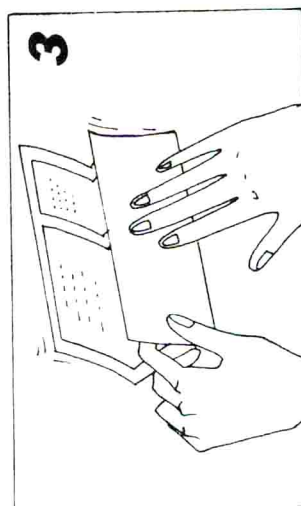
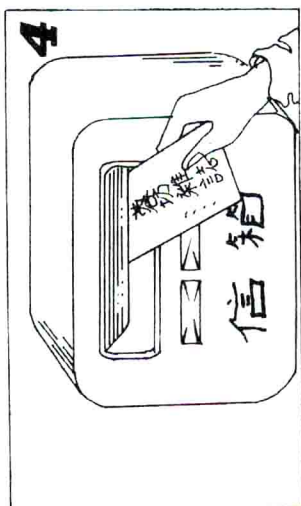
PHOEBES



生男育女術 Semen Technology

巴黎 Prêt-à-Porter 流行服飾

1982秋冬精華(二)

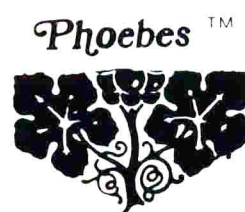


104

台北市長春路137巷3號

芙蓉坊股份有限公司

廣告回信
台灣北區郵政管理局登記證
北台字124號



在這繽紛的世界裡
捕一朵芙蓉是長長的奔騰

芙蓉坊雜誌

* 美與智慧極品 * 長期訂閱芙蓉坊 * 您一定儀態出眾 *

寄

問卷

篇幅 法



問卷調查可以顯現很多重要的指標，讀者舉手之勞，可以給我們很大的幫助，在此先謝謝您的合作

(我們竭誠希望您的舉手之勞，郵寄給我們)

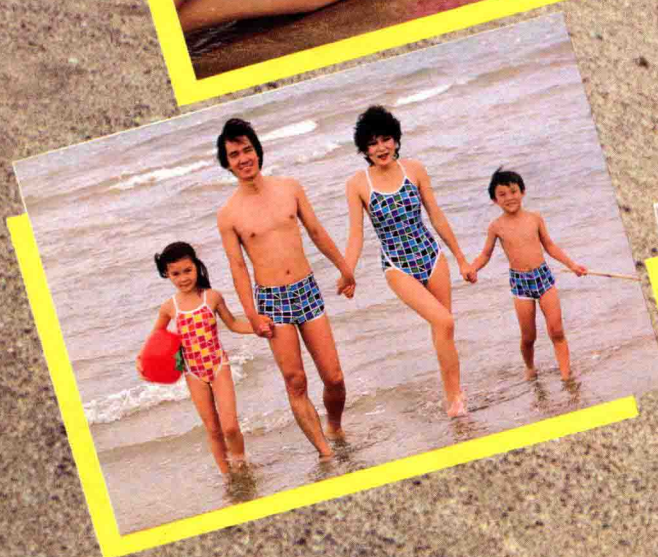
色!





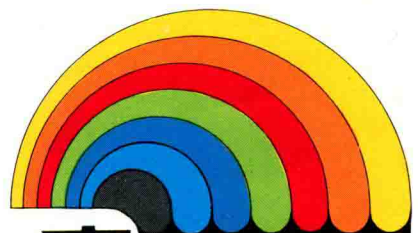
A SUMMER LOVE

～徜徉在夏日陽光下～



戀

天如此地高，海這麼地藍
浪花在腳底下消逝，愛情在心底處升起
大自然是奇妙的，真愛情是偉大的
且把蔚藍的海天，激盪的浪花
印入內心深處，共譜這夏的戀曲



夏之戀

藝術彩印泳裝

Shoes



Shoes

PARIS

Shoes



Shoes



PARIS

Shoes



PARIS

Shoes



1982春夏巴黎鞋類櫥窗精華

時間：1982年4月1日

地點：巴黎 Faubourg Saint-Honoré

攝影：林俊堯



PARIS

Shoes



PARIS

Shoes



Shoes



Shoes



PARIS



日亞航銜接



日航飛遍世界各地

詩之都，夏之旅

請搭日亞航接日航國際聯線班機參觀難忘的北海道博覽會



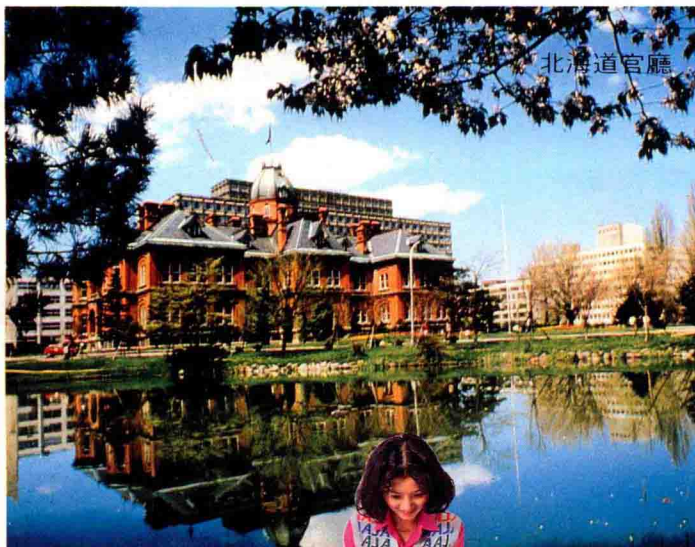
82北海道博覽會



札幌市大道公園銅像



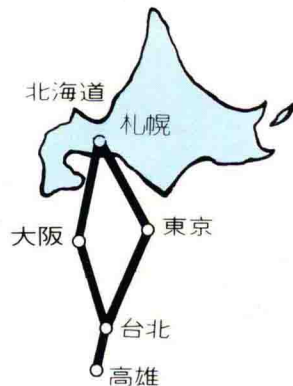
北海道原野



北海道官廳

倍受矚目的1982年北海道博覽會，將從今年6月12日起至8月22日止，隆重舉行。秉承傳統、服務獨到的日亞航，特闢國際聯線班機，讓您迅速轉搭日航國內班機，直飛北海道，一睹“詩之都”的風采，享受北國夏之旅！

1982年北海道博覽會，佔地22萬4千平方公尺，會場充份利用天然的河川、綠地、樹林、山坡等自然環境，闢成主題區、展示區、遊樂區、及餐飲區，各具特色，韻味天成，置身其中，猶如走進北海道的時光隧道。探索未來，回顧從前，北海道博覽會向您道出它娓娓動人的故事！



伴君千里共翱翔·亞航世界情最深——

日本亞細亞航空
Japan Asia Airways



總代理：

北部 京華旅行社

中部 京華旅行社

南部 嘉和旅行社

貨運：

北部 永行航空貨運公司

南部 嘉和旅行社

台北市南京東路二段125號

台中市建國路95號

高雄市中正四路172號

台北市南京東路二段125號3樓

高雄市中正四路172號

(02)5519121~10

(042)294181~4

(07)2411156

(02)5113191~5511783

(07)2314106



封面人物

Jean-Charles de Castelbajac 小姐

PHOTO / Phoebus Chunyao Lin 林俊堯攝

9 目錄、編者的話

10 電腦化宣言

台灣服飾相關問題探討之六

12 如何提昇品質與設計..... 野 人

西洋服裝史

17 服裝的變遷..... 編輯部

21 歐洲髮展及流行髮型

22 談'83年秋冬流行的趨勢..... 何友蘭

巴黎 Pret-a-Porter 流行服飾1982秋冬精華(二)

25 Dietmar Sterling

26 Carven

28 Jean-Charles de Castelbajac

30 Lanvin

33 Jean-Louis Scherrer

34 Grès

36 Hanae Mori

37 Tan Giudicelli

39 Givenchy

42 Chanel

43 Christian Dior

45 Emmanuelle Khanh

46 Mic Mac

49 Guy Laroche

50 Jeff Sayre

52 Cacharel

53 Dorothee Bis

55 Thanks Greeting 名家謝幕

59 Wedding Collections 婚禮的祝福

63 1982鞋子精華

髮型美容

65 恩雅髮型..... 薇 娜

68 在艷陽下歡唱——夏日髮膚美容保養..... 編輯部

藝術與人生

69 刺青與女人——披一件永不褪色的彩衣..... 殷登國

旅遊

73 阿占塔石窟藝術——一個藝術的字眼..... 桂文亞

珠寶鑽石

77 人造鑽石與工業用鑽石..... 張瑜生

名人專訪

80 在我們的土地上，造出我們的房子
——訪吳增榮建築師談台灣的建築..... 林惺嶽

84 以美和愛編織文章——散文家琦君女士訪問記..... 華 蓮

生育控制

86 如何選擇我們的下一代——生男育女術..... 陳宏銘

89 到醫院去貸款——國內的第一家精子銀行..... 陳子寒

90 讓他們都知道——市民對精子銀行的看法..... 張秋鑾

91 也是隱憂——作家學者談生育..... 禾 米

淑女專欄

92 窈窕淑女..... 林西原

醫學保健

98 只要青春不要痘..... 葉思伯

芙蓉坊知識篇

100 解渴又益身——茶是夏天的最好飲料..... 林 璿

編者的話

林俊堯

很奇怪為什麼每本雜誌都會有社論或編者的話，每次要提筆的時候，不是思潮泉湧，就是坐著發呆……

夜深人靜喝著咖啡，不是不想睡覺，而是沒有咖啡靈感出不來。

結果來了！發愣的靈感永遠是最多的。

不少讀者的問卷提到一個相當重要的問題，雜誌上所刊出的衣服只適合舞台上穿，不適合台下的人穿。我想絕大多數的人一定也有相同的想法，那麼我個人會好好檢討一番，希望能編得更讓大家滿意。

其實有很多話擬於上期刊出，但寫得太切去了一半。個人看過相當多一流的服裝秀，也略能體會做秀的用意及方向。在國內服裝教育仍然很落後，相關科系的學生看不懂芙蓉坊雜誌的人仍然很多，其他社會大眾，自當更不在話下。最近請公司小姐打電話給台北各家服飾公司，一則重新整理手上的名單以便電腦建檔，二則詢問對本刊的反應，結果願意訂閱的不到10%，而某知名度甚高的駐廠設計師答道：您們雜誌內容不太新，與日本 Mode et Mode 有些雷同。天啊！別人已有30年歷史，屬於時裝情報雜誌且在國際上已有相當重要的地位。而芙蓉坊以相同的體裁，同是最權威的第一手資料，當然雷同，說來說去還是外國的月亮比較圓。台灣名廠的設計師都無法分辨情報新舊的價值，那麼廠商也不知如何推出新的款式，台灣的女仕們更不知怎麼去穿衣服！

六月十三日朋友的餐廳開幕，免費試吃，大夥全去了。參與盛會者都是年青至中年的社會名流人士，青商會及扶輪社等會友伉儷。女仕們的衣著令我非常興奮。聊起天來，她們也說了衣服該如何如何……，可是本身所穿著的款式、配件確已和四月份出版的雜誌有相當明顯的關聯，最顯著的影響是大耳環、大項鍊。其實在電視上影歌星的衣服，包括最近王碧瑩在中泰賓館所主持的服裝秀，有許多的作品，我們均能一一指出，帽子設計靈感來自……裙子的靈感來自……色彩……等，原先編輯上我的構想是想把幾張照片放在一起，並且把雷同之處勾出來，那一定很有趣。

話說回來也奇怪，抱怨者雖不少，但零售的數量確上升了15%，過去採自然成長的策略，因怕辦不好，現在大概差不多了，多少可以吹吹牛促銷促銷一下。

下期我們將報導秋冬最高級的服飾（訂做店級），其他部份安排亦將有所變動，至於變動到什麼程度，那就得看靈感及客觀的因素。

總之，芙蓉坊提供了最新的情報，使國內女仕們的衣著更趨向於世界性潮流。

小啓：下期起增闢交際圈活動報導，盼有關單位主動與本刊編輯部聯絡。

〈抱歉啓事〉

第2卷第3期雜誌因為裝訂廠所採用膠裝材料不佳，導致嚴重脫頁現象，我們特商請印刷廠重新印刷一批，補寄給本刊的長期訂戶，於本期同時寄出，尚請長期訂閱讀者多多包涵。

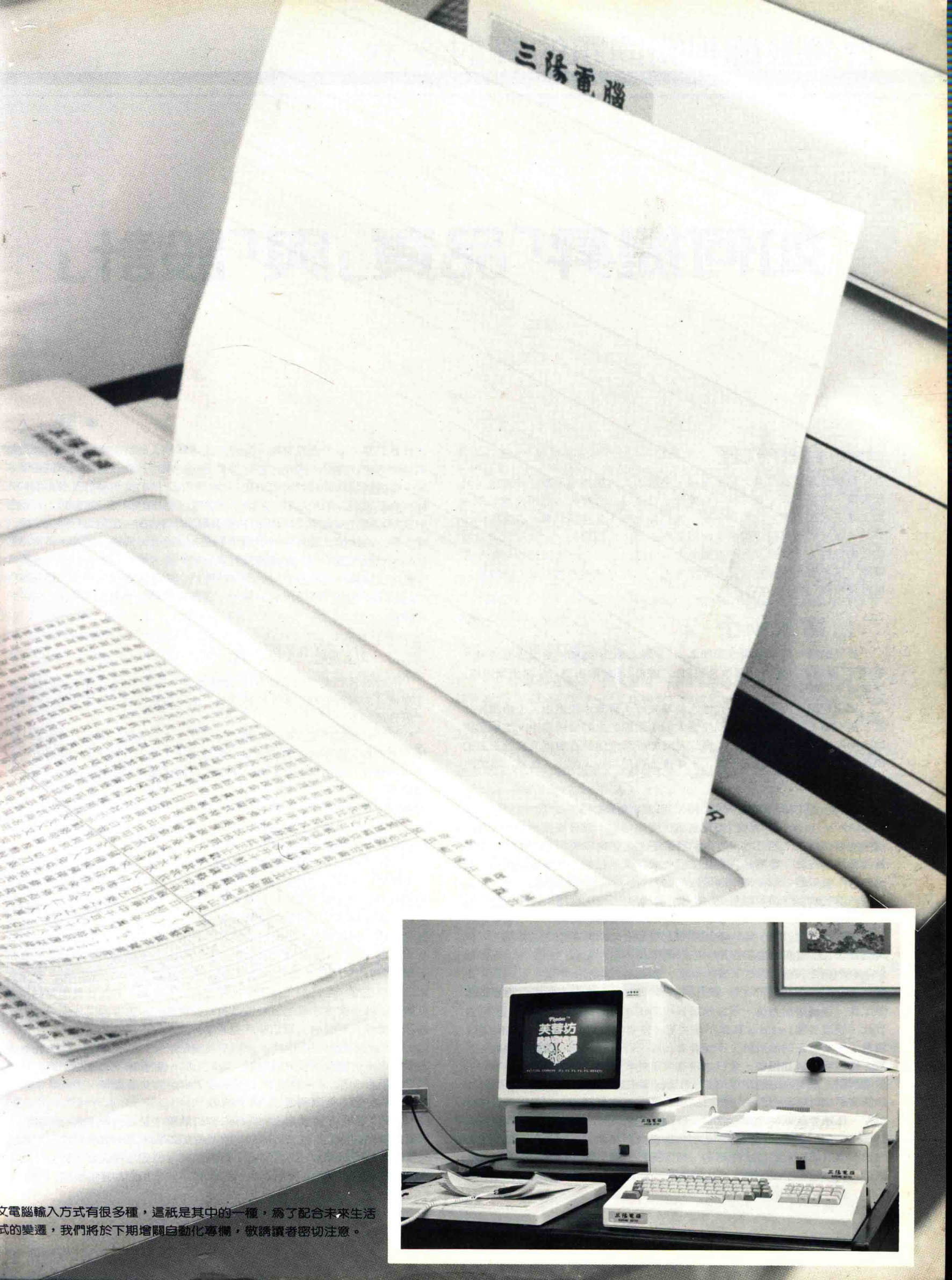
芙蓉坊自創刊以來一直追求着“美與智慧”

美的內涵，半年來我們已向巴黎邁進了一大步，
擁有巴黎服裝盛會的獨家採訪權（拍照與錄影權），
使國內讀者享受絕對一流的流行訊息。
智慧的結晶正要成型，電腦化只是我們的初步，
希望借着電腦化的管理把芙蓉坊帶向合理化經營的途徑。

從現在開始芙蓉坊將會比以前更聰明，尋找更多的
有利策略以達到不斷突破再突破的佳績。
我們希望芙蓉坊的一小步能成為中國服裝史上的一大步。

美與智慧的極品 芙蓉坊雜誌

此为试读, 需要完整PDF请访问: www.ertongbook.com



文電腦輸入方式有很多種，這祇是其中的一種，爲了配合未來生活式的變遷，我們將於下期增闢自動化專欄，敬請讀者密切注意。



如何提昇「品質」與「設計」

● 野 人

一、自由放任

話說台灣成衣工業之發展有年，不論內、外銷均在不斷的演進中，此起彼落，有盛有衰，景氣時一片繁榮，低迷時一片蕭條。記得台灣的成衣加工業正式進入電動化大量生產，大約是廿四、五年前的事情，在這段佔四分之一世紀的歲月裡，從業者都是各說各話，自作自的，一派自然瀟灑狀的任由發展；不像美國民間有組織的去發展，也不似日本政府有計劃的來輔導，這不啻是讓成衣加工業自生自滅，也許在自由經濟制度的環境裡，這就是所謂「適者生存吧」。

二、雷大雨小

誰都會在一談到台灣成衣加工業（夕陽工業？）該如何更上一層樓時——喧嚷着「要提高品質」、「要改良設計」、「要分散市場」、「要更新設備」等等不一而足。

結果是雷聲大雨點小，大地之乾旱未解；將原本需要中、上級品質的歐、美市場，拱手讓出來，而使吾人削頭絞腦的去開發祇需中、下級品質的市場。試問如此做來對於工廠生產時的經濟價值是否值得？自我安慰的說法是我們外銷市場的面子廣了，事實上則是品質、價格、數量（單位訂單）每況愈下……。

朋友，首先讓我們想一想，為什麼以同樣地質料所做成的成衣，台灣製（Made in Taiwan）的售價，要比日本、香港便宜，為什麼國外較够水準的採購商要將訂單下給日本、香港，原因是在他們的印象中，日本的成衣品質較為穩定可靠，香港的成衣加工歷史較悠久，技術也較優良的緣故。只有一些水準較差，希望買到廉價貨品的業者，才到台灣或韓國打交道，殺價再殺價，直到無價可殺為止。因此，無可避免地，我國與韓國以及其他東南亞國家製的成衣，只能在歐美市場以廉價品姿態出現。

其次談到「設計」，無人不知成衣之新設計是刺激市場之主要動力，同時也是增加購買量的主要因素。設計絕不是抄襲與摹倣性的工作，而應該是具有創造性與啟發性的工作。然而，我們的成衣加工業者，於公司（工廠）中亦都或多或少聘雇有「設計師」，其實說穿了，他（她）們所從事的實際工作，僅僅限於 copy，所以應將 Designer 改稱為 copiest 或 stylist，（看到此，請讀者諸 Designer 萬萬不要生氣，筆者我或為井蛙也）。為何膽敢冒言，因為真正的設計師，不但要有創意，而且從構想、繪圖、選料、剪裁、縫製到完成都得會，今日之沒有真正的設計師，是因為國內沒有好的教學計劃，沒有良好的環境培養。(1)就外銷成衣廠商而言，絕大多數是由採購客戶提供樣品，而由本地成衣加工業者依樣畫葫蘆；或是以銷歐美的款式，拓銷中東或中南美，您——能說這是創造性的設計嗎？充其量或可稱為（創造）市場的設計師。(2)就內銷成衣廠商而言，絕大部份業者是依照流行服飾雜誌上的款式來摹倣，然而因為够得上國際時尚水準的書報、雜誌，大部份都是英、法、德、意大利、西班牙及日本。坦白地說國內成

衣業者的語文能力尚有欠缺，如何能去理解別人的設計呢？充其量祇是臨摹輪廓與形狀而已。其次，部份業者是有計劃性的到歐美、日本或香港等地考察選購些式樣回到國內來畫葫蘆。更次一層的業者是既不參考書報雜誌，也不出國，祇是以勤快的腳步與銳眼，到處窺掠那一家服飾公司櫥窗中有好式樣值得利用，或設法打探何種款式暢銷後，做為自行研究生產（或抄襲）的依據。為什麼地攤及流動成衣販所售的成衣較便宜，其道理即在此，一則他（她）們無需投資購買書籍或出國考察；二則他（她）們無需店舖裝潢及營業稅；三則他（她）們可能連成衣加工業者必需聘雇的樣品製作師及打版師等專門技術人員都沒有，故而售價甚為低廉，其品質也就可想而知了。

三、近視？！散光？！

為什麼我們成衣加工業無法「提昇品質，改良設計」？主要原因是大家太短視、太急功近利、太不重視設計、太不注重品質、太不瞭解成衣經營、茲分述如下：

(1)今日我國已進入開發中國家之列，人人都感覺，石油化學工業、機械汽車工業、電子資訊等製造業，將是旭日工業而其他工業中如成衣加工業，則變為夕陽工業。果如是，大家是否應該棄之如蔽屨？抑是迷惑中帶有徬徨？

前者諸工業固然屬於資本技術密集工業，而成衣加工業則屬於勞動密集工業，其實勞動密集工業同樣需要技術，提高品質，需要資金更新自動化設備，以生產附加價值較高的產品。

(2)今日國內成衣加工業者設廠時，確乏週詳的計劃與妥善的市場管理，老闆們都以爲有了訂單就可以開廠，開了廠就祇需要訂單，至於什麼叫損益平衡點分析？所接的訂單是盈？是虧？乏人深省。一般在報價接单時可能會有些利潤，可是到交貨時變成虧損者大有人在，爲了不諳市場與貿易習性，被外國進口商坑上者甚多。再者，近年由於國際市場之不景氣，大家爲了搶訂單，不惜削價慘銷，部份業者以爲祇要有訂單在手，還怕不賺錢（可設法降低品質）？對出口商來言，即使不賺錢（或賠錢），也還有出口實績在呀！至於加工廠而言，祇要有訂單，基本的固定費用可維持也就做了。如果業者，真的以降低品質來謀補盈利，那麼勢必走上殺雞取卵的悲慘局面，到頭來，不但客戶喪失了，甚至把市場都斷送了。

(3)『成衣設計與設計成衣』，有什麼了不起的困難，傻瓜才去化費這方面的成本，我公司沒有設計師、設計部的，生意還不是在做？經營公司就是要節省成本（人事費用），訂單數量要大，款式要簡單，這樣才能節省製造費用，再者要薄利多銷，才能賺錢。』

讀者，您一定也聽過上段同樣內容的話吧！猛然一聽，是有道理啊！然而，聰明的讀者，諸如上述口吻的成衣加工業老闆，其墨守成規，其難於接受新的經營觀念，其對品質、對設計等等感覺極為遲鈍，其古老觀念根深蒂固，要使他們接受新觀念，可能已超越了他們的理解範圍，不免有

事倍功半之慮。

回顧近廿年來，台灣的勞力密集工業，曾有喜躍的成長。可是，成長到某一階段，就已達到成長的最高界限。觀我國成衣外銷歐美即是明顯的例子。目前想要更上一層樓，想以同樣的成衣創下新的外銷實績，恐怕是昨日黃花，大有力不從心之慨了。拓展貿易之道，並非僅靠目錄(catalog)與樣品(sample)去爭取客戶，更主要的是維持已有商品的品質與規格(specifications)，持續而有效的開發新產品和重視最新市場發展與研究。唯有如此，才能有效的介紹產品進入更複雜更微妙的國際市場。

如果業者希望再開拓更大的市場，就非從設計方面下功夫，以嶄新的設計去刺激市場，創造流行，去增加購買量。總言之，成衣加工業祇要能具有敏銳的時尚觸覺與獨創的設計能力，一旦設計的產品能廣為消費者採納的話，就一定能立於不敗之地。

(4)國人對於成衣的品質管理，一向不够細密，常常遭到消費者的指責。其原因是業者一向得過且過，民間與政府也祇是大家在口頭上掛着品質呀！品質呀！而在做法上始終沒有一個單位肯去下功夫為台灣的成衣加工業訂出乙套「正」字(也就是品質)標準來，使得各位業者能够確切的有所遵循，從瞭解中求得提昇品質的技術。如果，僅僅是喊口號而不釐訂出具體明文辦法的話，即使再喊八年、十年也是無濟於事的。香港的成衣加工業在數年前就訂下了共同追求的目標：①優良的品質②精良的縫工③中等的價格，做為他們拓展國際市場的利器。試問台灣的成衣加工業者所欲尋求的目標是什麼？

(5)與成衣加工業相關的有紡織、印染、整理等工業，另外尚有縫線、鈕扣、拉鍊、襯裡、腰帶、商標、衣架、包裝袋等製造業，以及縫紉機、熨燙機械等機械工業，有着密不可分，相輔相成的關係。但是，這些相關係的業者，至今仍沒有一個從事聯繫與溝通意見的組織，各行各是，無法發揮整體性的團隊精神！因此，有部份成衣加工業者乾脆用進口布料，更有甚者，連縫線、鈕扣等配件及副料均由國外進口，以免紅牡丹配上黃枯葉！請問台灣地區真的祇是輸出廉價品與低品質產品的國家嗎？為什麼沒有人去探討這些缺憾呢？紡拓會呀！您的服務宗旨難道僅限於處理配額嗎？製衣公會呀！您的服務宗旨又是什麼呢？

四、心理建設

有人說在滿清末年由於不斷地割地賠款，喪權辱國。因此國人的民族自尊心與自信心，也澈底的給列強的砲火所粉碎了！我中國人的智慧在世界上是一等一的，為什麼我們要妄自菲薄？！國父論挽救我國民族之道，就是要將中國固有道德智能從根本救起來，對西洋物質文明要迎頭趕上去。

為什麼要說以上這段話，原因是，每提到「成衣設計」必須在台灣紮根時，就有人以不屑的眼光看着你，彷彿意味着，我們也配與巴黎、紐約、米蘭、東京等地一樣論「成衣設計」？！此等人士中不乏有頭有臉者！難道我們的自信心在大有為政府卅餘年的厲精圖治下，仍未建立？！其實，凡事祇

要立志去做，總會有成功的一天，羅馬亦非一日造成的。日本設計師能揚名巴黎，也是近年的事，最明顯的例子就是香港，他們除了提昇品質外，更努力於設計的開發，君不見數月前，他們曾赴東京舉行「流行發表會」，繼之且挾成功之餘威，又進軍世界流行時裝之都——巴黎去開展示會，其結果深獲巴黎成衣界之讚賞并聲稱香港的成衣設計已達到了國際流行水準。

香港絕大部份是我們的同胞——炎黃子孫，他們能做到，為什麼我們台灣做不到？仔細分析，他們也不是一朝一夕就成功的，還不是歷經苦心的耕耘與歲月，難道天下有不勞而獲得的事嗎？我們要學習！我們要早日踏出成功的第一步，希望在不久的將來，台灣的成衣流行設計也能在巴黎揚威！

五、穩紮穩打

我們不要頭痛醫頭，腳痛醫腳，我們要以通盤的計劃與無比的毅力去建立我們的設計能力——設立專業成衣設計教育機構來培養成衣設計人才。

至於台灣成衣加工業該如何運用「成衣設計」，來拓銷產品呢？其要點大致如下：

(1)應具體活用成衣設計人才，從根本上着手設計，規劃產品的可行性及通用性，以及科學地深入探討成衣與人類的關係，諸如實用性、形式、色彩與風格等，使成衣設計專業化。

(2)應重新評估市場的需要及成衣的時代價值，確實替成衣加工業創造附加利潤。

(3)勿過份依賴摹倣或抄襲，因為祇有新的東西，才能令人驚喜，創造銷售的機會。

(4)應注意各個不同民族、不同地域的不同喜好，需要、傳統和價值觀；因為唯有切合消費者的需要，才會為其接受。但不可忽視的是要讓消費者能够體會得出我國產品的風格與特質。

(5)設計任何一件成衣，一定要使該項產品具有時代感，否則即屬落伍。

今後，人們可能會因為世界能源與資源的愈來愈竭乏，而走向經濟化的消費形態。那麼在此時代到來之時，人們對於成衣的欲求，將會藉追求質佳耐穿的成衣，以達節省能源與資源之效果。故此趨勢亦應該於設計時妥加參考。

六、野人獻曝

消費者在購買成衣時，首先應該考慮的是一件成衣諧調觀的整體性(Look-rightness)俗語就是好看或順眼，其次是個人化(主觀因素：如年齡職業、身份。客觀因素：如場合、時間。)的適宜性(Becomingness)，最後才是該成衣的流行性(Fashion-rightness)。綜觀上述都是屬於外在因素，在在取決於布料包括纖維種類、編織方法、整理工程、色彩(印花或染色)，剪裁款式，設計格調以及配飾品的搭配等等。這些因素造成的良窳，完

全仰賴設計師的秉賦、能力、經驗與智識。有關設計問題，非三言兩語所能詳述，在此僅列舉一些審視成衣品質的標準，貢獻讀者參考，能夠先瞭解如何去鑑別成衣品質的良莠，進而能帶動我們的成衣加工素質更上一層樓。

(1) 布料的布紋應該配合成衣線條的設計——為達合身(Good fitting)，布紋的經向(the Warp)一定要在身體的中央成垂直的方向。當然，有時為設計之要求，也會有正斜裁——45° (Bias-cut)，至於直裙，其邊縫 (Side Seams) 應該依着布紋來剪裁，如此能使中心縫產生些微的斜度。因為正斜裁的裙子會導至鬆垂，故在製紙型(Pattern)時應予考慮。通常在製作成衣時，是先懸掛數小時後再加以修整。同樣地，背片的布紋也要保持經向垂

直，而袖子與上衣的布紋則要維持緯向(Crosswise)，如此肩線才會由於袖子去接縫上身而平接，而非以上身去接縫袖子，同時為了穿着舒適，袖口亦不該開得太低。

(2) 接縫(Seams)與邊縫(Hems)必須適當，縫工必須整潔，一般標準為

A. 接縫

(a) 分開縫道(Pressed open seams)——至少要 1 公分。

(b) 接合縫道(Closed seams)——至少要 0.7 公分。

(c) 針織布料——至少要 0.5 公分 ($\frac{5}{32}$ 吋)。

B. 邊縫

(a) 裙(下擺)邊縫——一般為 4 公分 (1½ 吋) 當然也要依款式而做



調整。

(b) 袖口邊縫——至少要 2 公分 ($\frac{3}{4}$ 吋)。

C. 縫工

(a) 縫線可略深於面布，並且要用強力而不褪色者。

(b) 較厚的布料其分開縫道之邊緣要剪成鋸齒狀。

(c) 柔軟質輕的布料必須要用拷邊縫 (Overlock stitches) 俗稱包縫。

(d) 邊縫 (Hems) 如裙邊或袖口邊 (中厚度之布料) 宜用盲縫 (Blind-stitches)。

(e) 縫製完成後的線頭 (絮) 一定要修剪整潔。

(3) 除上述外，成衣加工業者尤應注意下列各端：

A. 成衣款式設計一定要合乎消費者的需求。

B. 布料染色一定不可褪色，印花布料一定不可有脫版現象。

C. 布料之手感必須配合布的質地與功能，要恰到好處。

D. 需用襯裡者，一定要採用配合布地的襯裡 (厚薄要適當)，同時要注意布地之色澤，如果具有透明度時，必須配以同色者。

E. 鈕扣、環扣及腰帶等副料的材質與布料能否產生相得益彰的效果。

F. 婦女、童洋裝及裙子所用之拉鍊，必須採用有止滑 (Stop-Mechanism) 作用者。接縫一定要平整而且要拉動自如，並不得有縫

隙顯露。

G. 裁剪是否正確，布紋方向有無錯誤，需要對格、對條、對花者有無誤差。

H. 尺碼標所示尺寸代號是否符合標準。

I. 洗濯標指示是否正確。

J. 縫製工程：

(a) 使用的縫線 (包括裝飾線) 是否與布料相配合？要安全性高不易被拆散。

(h) 使用的縫針是否配合布料 (平織品與針織品) 的疏、密、厚、薄，以及纖維的種類各有不同。

(c) 門襟及衣領等在明線處之縫線有無中斷現象？

(d) 針距寬窄是否配合布料之質地？

(e) 針法應無下列瑕疵 (Stitch defects)。

(1) 針目過鬆 (Loose stitches)。

(2) 針目成形不良 (Poorly formed stitches)

(3) 針目過密 (Crowded stitches)

(4) 針目過緊 (Tight stitches)

(5) 針目歪斜 (Crooked stitches)

(6) 跳線 (Skipped stitches)

(f) 接縫與飾縫應無下列瑕疵：

(1) 起縐 (Puckers)

(2) 扭曲 (Twists)

(3) 小波浪 (Undulations)

(4) 縫邊暴露 (Raw edges exposed or felled seams)

(g) 口袋縫合在服裝上必須顯示其功能性與裝飾性，故在袋口兩側着力點，需以迴針縫牢，避免扯開。

(h) 打摺縫 (Fitted darts) 處，必須要表裡皆平直。

(i) 需要打結縫 (Bar-tacks) 處是否縫製適當？

(j) 縫合商標位置是否適宜？

(k) 鈕扣是否接縫牢固？鈕眼是否大小配合？

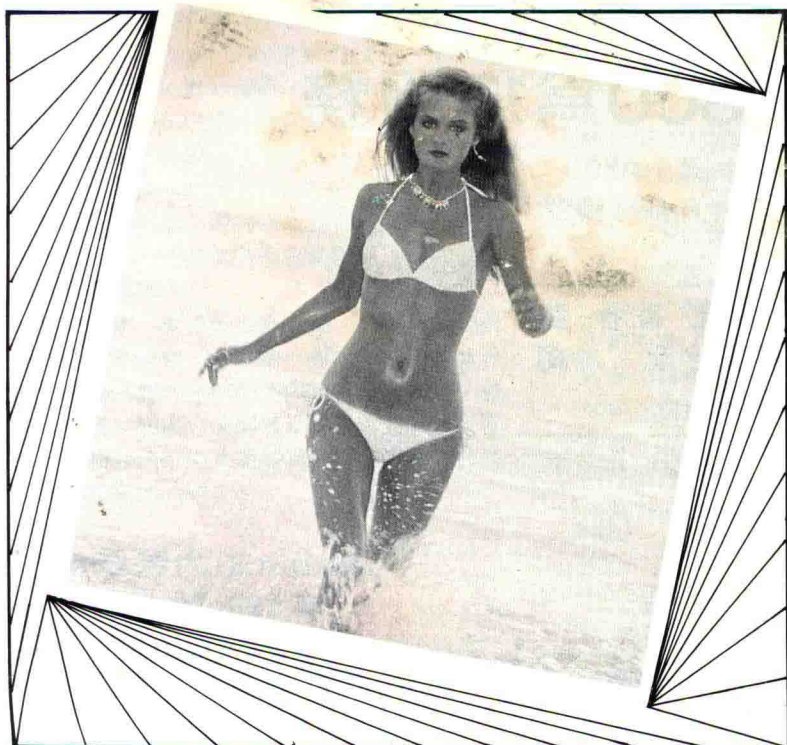
K. 壓燙方面：

(a) 襯裡與布料之粘合是否牢固？

(b) 熨燙有無不平整？定型不良？溫度太高 (布料變焦黃)？是否有因燙斗直接接觸布面而產生亮光？是否有漏水污損等瑕疵？

七、結束？開始？

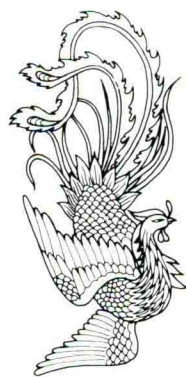
以上黑白講了一大串，或有謬誤之處，尚祈請讀者先進不吝指正，俾筆者能更上一層樓。書到此處，該緘默結束了，但胸中仍有一股熊熊的火焰，希望台灣的成衣加工業者，能够勇敢地站起來，團結一致，共同奮鬥，協力創造一個新的開始！





有鳳來儀

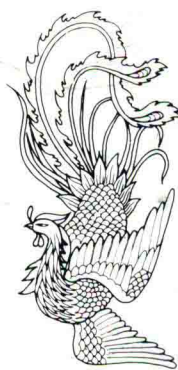
7月5日起，華航增添
全新廣體空中巴士A300為您服務



華航1982年最新的豪華廣體空中巴士A300，座位寬敞、寧靜、舒適。華航服務人員，優雅、熱忱，提供您更愉快，便利的旅程。／

7月5日起，每週將有四班往返台北—香港—曼谷
兩班往返台北—漢城，兩班往返台北—沖繩。
8月起增加馬尼拉及吉隆坡航線。

美鳳新姿，儀態優雅，出國旅遊，歡迎搭乘華航全新廣體空中巴士A300。／



Airbus Industrie



中華航空公司
CHINA AIRLINES