

常见梭织服装裁剪缝制及后整理工艺设计

姚海伟

(陕西工业职业技术学院, 陕西 咸阳 712000)

摘要:介绍了梭织服装裁剪、缝制及后整理工艺设计, 生产工艺流程及缝制中常用线迹及功能, 缝制工艺流程表示方法; 详述了梭织服装整烫、检验、折叠与包装后整理要求。

关键词:梭织; 服装; 裁剪; 缝制; 后整理; 工艺; 探讨

中图分类号: TS941.6

文献标识码: A

文章编号: 1673-0356(2014)06-0058-03

纱线通过经向和纬向的沉浮交错组成梭织面料, 有平纹、斜纹和缎纹三大类以及它们的变化组织之分^[1]。从组成成份来看有棉织物、丝织物、毛织物、麻织物、化纤织物及它们的混纺和交织织物等, 无论在品种还是生产数量上, 梭织面料在服装使用中都处于领先地位。梭织服装在款式风格、加工流程及工艺手段上有很大差异, 以下是一般梭织服装裁剪缝制及后整理的介绍^[2]。

1 梭织服装裁剪工艺设计

绝大多数梭织服装是由梭织坯布经过裁剪、缝制加工而成。裁剪工程也称缝制准备工程, 是按照工艺要求将梭织坯布裁剪成衣片的过程。裁剪过程主要包括备料、验布、提缝、辅料与断料、划样与裁剪、打标记与捆扎等工艺内容。

根据梭织面料特性, 在裁剪衣片时使用以下工艺方法:

(1) 裁剪不是一项独立的工作, 在裁剪之前要进行诸如辅料、画样等准备工作。辅料是按照所规定的层次数即长度, 将服装材料按辅料要求, 铺放在裁床上, 以便画样及开裁, 对伸缩性大的材料, 辅料后还需要放置数小时, 使之应力回缩后再裁剪。

(2) 开裁顺序先横断后直断、先外口后里口、先零小料后整大料, 逐段取料。

(3) 裁剪用刀凡衣片拐角处, 应注意角的两边不同径道开裁, 不可以连续拐角裁, 以保证精确裁剪。左手压扶材料用力柔和, 不可倾料, 右手推刀轻松自如, 快慢有序^[2]。

2 梭织服装缝制工艺设计

2.1 梭织服装生产工艺流程

梭织服装生产工艺流程: 款式设计→坯布准备→裁剪→缝制→后整理。

(1) 款式设计根据设计构思确定服装款式, 画出款式图, 标注规格, 确定面料组织、克重等指标, 并进行样板设计。

(2) 坯布准备根据服装款式和用途, 选择相应原料、纱支、克重和织物组织的坯布, 并打开放置 24 h 以上, 为下一步裁剪做准备。

(3) 裁剪是对准备好的坯布进行验布、辅料、断料、提缝、划样、裁剪、验片、打号、捆扎等工作。

(4) 缝制是选择相应缝纫设备, 按缝制工艺进行衣片缝合。

(5) 后整理是对完成缝制的服装剪线头、熨烫、检验、折叠包装。

2.2 梭织服装缝制中常用线迹及功能

缝制梭织服装时, 对线迹主要有两方面特殊要求: 与面料及缝制部位有相适应的弹性; 防止边缘脱散的性能。

(1) 链式线迹 链式线迹根据所用缝纫线根数不同, 可分为单线链式线迹和多线链式线迹两种。

单线链式线迹是由一根缝线自身穿种而成。其特点是外观像链条一样, 用线量不多, 具有一定的拉伸性, 在缝线断裂后, 线环会发生连锁脱散。用于服装底边、袖边卷边处的缝合, 面袋及水泥袋等的缝合, 以方便开口。用于缝制梭织服装时, 经常要与其它线迹结合在一起使用, 例如可与绷缝线和多链式线迹合用。

多线链式线迹属于 400 级类, 由不同数量的直针线和弯针线相互穿种形成。其特点是呈直线型, 其正

收稿日期: 2014-08-30

作者简介: 姚海伟(1980-), 男, 陕西澄城人, 讲师, 硕士, 主要从事纺织教学及研究。

面线迹形态平整,线迹弹性好,强力高,不易脱散。主要用于梭织服装的滚领、上松紧带等许多部位的缝合,还可与三线包缝线迹一起使用,构成五线包缝复合线迹^[3]。

(2)锁式线迹 型号为301号线迹是直线型锁式线迹。其特点是两面具有相同的外观形态,线迹平整,用线量少,拉伸性差。主要用于缝制梭织品中不易拉伸的部位,如衣服的领子、口袋、门襟、裤子的封门及订商标等。形成这种线迹的缝纫机称为平缝机,工厂中俗称平车或“镶襟车”。

型号为304号和308号线迹都是曲折型锁式线迹。其特点是两面具有相同的外观,曲折型线迹用线量比直线型线迹用线量多,因此其拉伸性能也明显提高,同时这种线迹还具有漂亮的外观。主要用于缝制有弹性要求,同时又要有一定装饰效果的服装部位,如袖口、裤口等。

(3)包缝线迹 由数根缝线在缝料边缘相互循环串套形成。根据包缝线迹的缝线根数不同,可分为单线包缝线迹、双线包缝线迹、三线包缝线迹、四线包缝线迹和五线包缝线迹。

包缝线迹的共同特点是都能将缝料的边缘包住,可以防止缝料边缘脱散,在受到拉伸时,包缝线迹各根缝线之间有一定程度的相互转移,这样包缝线迹具有良好的弹性。

2.3 梭织服装缝制工艺流程表示方法

2.3.1 工序流水表示法

工序流水表示法是按工序先后顺序列出工序名称。在工序名称后面用括号注明该工序所使用的设备,每道工序间用箭头表示工序的流动方向。

工序流水表示法的优点是简单,工艺顺序明确,缺点是没有说明缝制要求及有关规定,因此要求操作工要熟练掌握每道工序的缝制要求及规定。

2.3.2 工序表示法

将每一工序按缝制先后顺序列于表中,在表中同时给出每一工序所用缝纫设备种类,每一工序缝制要求等内容。

工序表法的优点是清楚了,既能准确反映缝制加工工序顺序、各工序使用的设备等,又能对各工序缝制加工工作详细的工艺要求。

2.3.3 设备说明表示法

设备说明表示法是先列出缝制某种产品所需要的设备名称,然后在每种设备后面说明用于哪几道工序

及相关缝制要求。一般只列出一些特殊要求,对于符合统一规定的缝制要求不必列出。

设备说明表示法的优点是对缝制某种产品所需要的设备一目了然,也可以大致判断出各种设备负荷量大小,对设备配备比例也有所了解,缺点是工艺顺序不够明确,对于工序复杂品种或操作水平较低的工厂不太适用。

2.3.4 工序分析图法

由代表不同操作性质的图形符号按工序顺序排列起来组成。在图形符号中间标有工序流水号,图形符号的右侧引出一条水平线,水平线上面注明该工序名称或具体的操作内容,水平线下面注明该工序所用的设备名称;在图形符号左侧也引出一条水平线,在水平线上面注明执行该工序操作所需要的时间,如果需要,可以在图形符号上面标明该工序所需要准备的裁片名称、零部件名称或配件辅料的名称^[4]。

工序分析图法的优点是标明了每件产品在缝制时各工序的加工时间,为估算缝制生产线所需人数及各类设备所需数量提供了理论依据,缺点是绘制分析图比较费时费力。

综上所述,对于初学者来说工序流水表示法最适合使用。

2.4 梭织服装缝制工艺流程

第1种流程:

抽褶(上衣)(手工)→合侧缝(上衣、裙子、里衬)(包缝机)→合肩缝(包缝机)→挽边(上衣下摆、袖口、裙子腰口)(绷缝机)→绗松紧带(手工)→包边(裙下摆)(包缝机)→制作肩花、钮花、海星(手工)→绗肩花(手工)→绗钮花(手工)→贴海星(手工)。

第2种流程:

合侧缝(包缝机)→挽边(绷缝机)→绗松紧(手工)→制作蝴蝶结(手工)→缝蝴蝶结(手工)→贴饰品(手工)。

第3种流程:

合侧缝(上衣、裙子)(包缝机)→合袖缝(包缝机)→合裤缝(包缝机)→挽边(上衣下摆、领口、裤边)(绷缝机)→裙子与裤子缝合(包缝机)→绗松紧(手工)→制作水草与鱼(手工)→缝饰品(手工)→贴饰品(手工)。

3 梭织服装后整理工艺

梭织服装后整理工艺包括整烫、检验、折叠与包装

四个方面。

3.1 整烫

熨烫时在衣内放入衬板,衬板尺寸比成衣所要求的略大一些,以防止回缩,使产品保持一定的规格尺寸。为使梭织服装外观平整不被烫黄、焦化,熨烫温度一般控制在180~190℃之间^[5]。

梭织服装熨烫工艺要求和熨烫设备:

(1)熨烫时要严格控制温度,以免成品烫黄、变色、变质。影响烫衣温度的因素很多,如坯布种类、产品款式、熨烫速度、接触时间等。这些都会造成温度差异,如服装以涤纶面料为主,温度应该控制在160~180℃之间。

(2)缝迹处要烫平,衣服的轮廓要熨烫正。

(3)烫衣时用力要自然均匀,严防由于拉拽而影响成品规格尺寸,有弹力的产品应保持原有弹力。

(4)一般梭织品要烫两面,先烫衣物背面再烫正面,高档产品要烫三个面即烫板抽出后再烫一遍正面。

熨烫采用蒸汽熨斗,其使用安全,在熨烫过程中不会造成焦化。手工整烫对原料、成衣品种的适应性较好,熨烫质量高,但是生产效率较低,主要用于对服装收省部位熨烫处理。

3.2 检验

检验是梭织服装后整理的一个重要工序,它主要包括做缝检验和成品检验。

3.2.1 做缝检验

(1)缝型是否符合工艺要求。

(2)挽边缝有无漏针、露明线,挽边规格是否符合标准,宽度是否均匀。

(3)有无发生缝子抽缩和松紧不匀现象。

(4)纱线张力是否适中,有无针线底线不合的情况。

3.2.2 成品综合检验

(1)衣服上是否有未剪干净的线头和其他线屑杂物。

(2)衣服上是否有未处理的各种疵点(包括纱疵、织疵、污渍、缝制、整烫疵点)。

(3)修整异料相拼处的线头和不平整部位。

(4)检查装饰物的黏贴和缝制状况。

(5)检查易脱散面料的各部位,进行防脱处理。

3.3 梭织服装的后整理工艺

服装后整理工作主要包括^[6]:

(1)修干净成衣的线头。

(2)修剪检查松紧带长短是否适合穿着,以及松紧带是否平整。

(3)贝壳的缝制及装饰物的黏贴。

(4)修整异料镶拼处的线头和不平整部位。

(5)整理所有服装松紧的封口处是否平整。

(6)对所有的线迹进行细致检查,看是否有缝制不良。

(7)用火将纱制面料的部位轻微的烤一遍,以防止脱散。

在包装入库前还应对成品进行全面检验,以保证产品质量。

服装包装分为挂装和箱装两种,箱装又有内包装和外包装之分。内包装要求包装平整美观,将一件或数件服装入一胶袋,胶袋上标明服装款号、尺码。一些特别款式的在包装时进行特殊处理,例如扭皱类服装要以绞卷形式包装,以保持造型风格。外包装按工艺单或客户要求一般用纸箱包装,包装形式一般有独色独码、独色混码、混色混码、混色独码四种。装箱时应注意颜色尺寸搭配准确无误,数量完整。外箱刷上内容与实际货物相符的箱唛,标明客户、指运港、箱号、原产地、数量等信息^[7]。

4 结语

在制衣过程中,选择缝针缝线不仅要满足技术上的要求,还要顾及美学要求,从缝线与缝料的颜色搭配、缝线的细度选择多方面考虑,才能达到更完美的效果。贯穿于裁剪、缝制、锁眼钉扣、整烫等整个加工过程中的服装检验,为保证产品质量,在包装入库前对成品还要进行全面的检验。

参考文献:

- [1] 吴卫刚. 服装设计指南[M]. 北京:化学工业出版社,2009. 13-15.
- [2] 高磊,左静. 梭织服装的特点与设计[J]. 武汉纺织工学院学报,2005,(2):21-23.
- [3] 余强. 服装设计概论[M]. 重庆:西南师范大学出版社,2008. 27-29.
- [4] 李世波,金惠琴. 梭织缝纫[M]. 北京:中国纺织出版社,2006. 112-132.

(下转第66页)

西装裤裤腰,后片裤腰采用松紧带,主要目的就是使腰部尺寸可以调节;裤子前片设计两个大贴袋,后片设计一个小贴袋,以增加休闲风格;脚口处采用可以活动的有弹性的绳带来调节裤口的大小,不仅保暖而且具有装饰作用;裤子侧缝处和裤腰里子采用红色拼条,主要起点缀作用。面料上主要采用涤棉混纺梭织面料。

6 结语

在对校服色彩进行设计时,首先要充分兼顾学生、家长和教师的选择,其次还要对他们所选择的颜色进行合理的搭配,看其是否有利于学习氛围的创建,有利于体现小学生的活泼、可爱的特性等。对校服款式进行设计时,一定要确保校服的款式简洁、大方而不单一,同时还能体现服装的多用性。对校服面料进行设计时,面料的安全与否直接关系到小学生的健康成长,在把面料的安全性放在首位的同时,还要兼顾所选择的面料是否能够体现所设计的美观大方的服装风格。

参考文献:

- [1] 王 娇. 初中校服设计的款式、色彩与图案[J]. 武汉科技学院学报, 2006, 19(10): 66—68.
- [2] 付丽娜, 高广明. 我国中小学生校服现状及设计方法分析[J]. 中国个体防护装备, 2007, (3): 42—44.
- [3] 潘健华. 服装人体功效学与服装设计[M]. 北京: 中国轻工业出版社, 2000. 25—26.
- [4] 黄元庆. 服装色彩学[M]. 北京: 中国纺织出版社, 2010. 2—3.
- [5] 胡连荣. 色彩学基础与实践[M]. 北京: 中国建筑工业出版社, 2010. 5—10.
- [6] 苏 喆. 色彩心理学[M]. 南宁: 广西科学技术出版社, 2010. 8—9.
- [7] 徐丽慧. 服装款式设计与配色[M]. 北京: 金盾出版社, 2009. 5—15.
- [8] 齐德金. 服饰形象设计原理与实例精解[M]. 北京: 中国纺织出版社, 2000. 4—5.

Research on the School Uniform Design of Elementary Students

WANG Hong

(Department of Art Design, Jiangsu College of Information Technology, Wuxi 214000, China)

Abstract: The design practice of elementary school uniform was summarized. The design ideas of the style, color and fabric for the elementary school uniform were proposed. From the angle of leisure sporty and leisure uniform and combination with the examples, two design proposals were designed to promote the reformation of elementary school uniform.

Key words: elementary students; school uniform; design; scheme

(上接第 60 页)

- [5] 刘艳君. 梭织服装缝制工艺与设备[M]. 北京: 中国纺织出版社, 2008. 6, 12—13.
- [6] 桂继烈. 梭织服装设计基础[M]. 北京: 中国纺织出版社, 2005. 12—16.
- [7] 周邦帧. 服装工业化生产[M]. 北京: 中国纺织出版社, 2009. 33—42.

Cutting & Sewing and Finishing Process Design of Common Woven Garments

YAO Hai-wei

(Shaanxi Industrial Vocational College, Xianyang 712000, China)

Abstract: The cutting, sewing, finishing process design of woven garments, production process, sewing stitches and its functions, representation of sewing process were introduced. The finishing requirements of ironing, inspection, folding and packing for woven garments were detailed.

Key words: woven; clothing; cutting; sewing; finishing; process; discussion