

制式服装质量控制要素分析

王新丽¹, 李国萍²

(1.新疆纺织产品质量监督检验测试中心,新疆 乌鲁木齐 830000;

2.新疆服装研究设计中心,新疆 乌鲁木齐 830000)

摘要:根据制式服装存在的质量问题,分析影响制式服装质量控制的要素,提出提升服装质量控制能力的措施,从而为服装企业摆脱传统粗放型生产方式、开展制式服装精细化生产、提升品质提供一定技术支持。

关键词:制式服装;质量问题;质量控制要素;质量控制措施

中图分类号:TS941.79

文献标识码:A

文章编号:1673-0356(2016)07-0048-04

制式服装是指一群相同团体的人所穿著的服装,用以辨识从事各个职业或不同团体的成员,如军队、医护人员和警察等职业的人经常穿著的服装^[1]。不同于西服、休闲装等产品,制式服装(或工装)因其特有的产品属性,要求穿着效果整齐挺拔,体现团体的精神面貌以及穿著者的职业特点,因此市场对制式服装的产品款式、制作质量有较高技术要求。

制式服装生产企业的客户主要来自于团体采购或定制,不同于服装零售市场客户群多的特点,制式服装客户群有限,生产模式相对稳定,但市场份额相对较大。因此,制式服装的市场竞争也更加激烈。

随着人们审美观的变化及着装要求的提高,市场对制式服装质量提出了新的要求,服装制作质量作为影响企业市场竞争的主要因素之一,越来越受到重视。制式服装生产企业正逐渐摆脱低质低价的竞争模式,改变传统粗放型生产方式,通过技术创新及质量控制提升服装制作质量,提高产品附加值,提高市场竞争力。

因此,结合现代服装加工技术及纺织服装面料的开发应用,分析影响制式服装质量的问题及关键要素,对帮助企业提高服装制作水平十分必要。

1 制式服装制作常见问题

服装企业生产规模、技术装备水平、技术创新能力、生产管理水平及面辅料采购渠道各不相同,不同企业生产的制式服装档次及制作质量也呈现出高、中、低等不同层次。

1.1 设计质量不高,影响整体外观

一些制式服装生产企业习惯于传统的工作服装款式,虽然款式接近,但细节部位如领子、肩袖、前胸等关键部位的外观不够美观,服装整体的挺括性较差。部分企业受传统工作服装款式的影响,不重视产品设计质量,造成服装版型及款式缺乏美感。

1.2 面辅料质量不高,影响着装效果

面辅料价格通常占服装成本的70%,面辅料质量的好坏直接影响服装质量。一些企业对面辅料质量参数的选用不够重视,在面料选用上缺乏技术参数做指导,忽略批量裁剪前的面料检验工作,特别是里料、衬料等辅料的选用,没有进行与面料的匹配小试,有时过多考虑价格因素,生产前的面辅料质量控制工作简单粗放,影响服装的垂感、挺度、光泽、手感等风格,以及穿着洗涤后的整体效果。

1.3 工艺流程简单,制作不够精细

制式服装的职业性,要求制作工艺流程精细,才能体现着装效果,制作工艺流程简单,降低了生产成本,但服装整体质量下降了。常见的服装制作质量问题大多由于缝制工艺、用衬工艺、熨烫工艺等不够精细引起,反映在服装外观质量上有服装粘合衬起泡、起皱,制领工艺粗放形成爬领,绱袖吃势不匀,门襟不平服,止口豁开、牵条过紧,裤子挺缝歪斜、裤门襟不平,腰里不平整,插袋不平服,袋布外露,领角翻翘等^[2]。

1.4 设备水平不高,影响关键部位制作

中、高档制式服装批量作业,对生产设备的要求不同于传统的缝纫设备加简单烫台的状况,近年来制式服装制作技术的创新,就是把西服制作工艺引用到制式服装制作,这对服装加工设备提出了新的要求。一些设备简单的企业,在制服领子、口袋、敷衬、绱袖、立体整烫等工序方面,无法完成更精细化的制作,制作质量明显降低。

收稿日期:2016-04-13;修回日期:2016-04-20

作者简介:王新丽(1968-),女,高级工程师,硕士研究生,主要研究方向为纺织产品标准及纺织品质量分析,E-mail:1054652456@qq.com。

1.5 质量检验工作控制不到位

服装生产前检验、中间检验、成品检验环节设置不合理,如生产前面辅料的检验不重视,特别是面料和衬料的粘合凭经验为主,影响面辅料的匹配性。中间检验点不设置或设置太少,特别是关键部位流水作业时,组合缝制之前的检验工作缺失等^[2],造成服装关键部位制作瑕疵,影响成品质量。

1.6 批量制作质量不能保证

制式服装制作批量较大,因此批量生产及交货时,客户常投诉成衣与样品之间的质量差异,以及成衣着装不合体等问题。对于一些体型特别的人,在批量生产过程中服装质量难以保证。

1.7 工人技术水平影响服装制作细节

服装企业是典型的劳动力密集型企业,服装制作工序多,需要技术工人较多,为保证制作质量,要求工人技术熟练,以提高制作效率。常见的服装质量问题与工人技术水平及熟练程度有一定关系,如袋牙宽窄不一、缝迹跳针和歪斜、后背不方、袖子外撇等问题,涉及工人技术水平的方面主要是裁剪手法、小件缝制、敷衬技巧及整烫力度等环节。

2 制式服装质量控制要素

分析制式服装制作中存在的问题,要确保制式服装制作质量,应做好以下要素的质量控制。

2.1 设计质量

制式服装设计主要包括服装款式设计、版型设计及工艺设计等三方面内容,其中服装款式是确保服装品质及服装美观性的基础,在服装质量控制的诸多环节中十分重要,既体现了服装的职业特点,又决定着服装工艺设计及服装质量控制的流程。服装版型设计决定了服装的合体性和着装性。服装工艺设计是对服装款式的具体技术准备^[3]。因此,控制制式服装设计质量是决定产品品质的基础,也是决定产品市场定位的一个重要因素。

目前,制式服装市场比较成熟的款式是警用服装及军队服装款式,已形成模式化、规范化的设计,设计质量较高,主要是借鉴了西服的设计要素,以及其他职业的制式服装,并结合职业特点,进行改进,但细节部位的设计质量还需提高。

提升制式服装设计质量的主要技术创新措施是在造型上借鉴西服的版型,引用现代西服设计技术,在重点部位如领型、袖型、肩部、胸围、腰围、下摆、裤腰、口袋等部位进行精细化、合体化的设计,使制式服装有别于西服,并在改进传统工作服装设计基础上,提升制式

服装整体美观性和挺拔性^[4-7]。

2.2 服装面辅料材质

2.2.1 面料

制式服装的着装职业特点,要求选择面辅料时,除美观外,还要更多地考虑穿着的实用性,因此,对制式服装面辅料的选择,材质及质量要求不同于其他服装。

通常制式服装春秋装的面料以毛混纺面料为主,常用的有贡丝锦、哗叽、华达呢等三类及其变化组织。考虑到制式服装服用性能,面料成分以常规品种 80 毛/20 涤、70 毛/30 涤为主,并结合目前面料的新科技,引进含导电丝、天丝、莱卡等纤维成分的面料,提升面料的品质和档次。织物组织结构以高支高密为主,纱线支数应控制在 $14.3 \text{ tex} \times 2 \sim 10 \text{ tex} \times 2$ 以内,面料密度和克重结合组织结构适当调整,薄厚适中最佳^[8]。

制式夏季衬衣面料以涤棉混纺布为主,常用织物组织有平纹、斜纹,纱线支数在 $7.4 \text{ tex} \times 2$ 左右^[9-10]。内穿衬衣以平纹面料为主,外穿衬衣以斜纹面料为主,常见品种的含棉量为 35%、65%、80% 等。

防寒服面料以涤纶面料为主,选择范围较宽,重点以仿毛华达呢、涤粘混纺面料或复合面料为主。

确保面料质量,对保证服装成品的外观质量很重要。

2.2.2 主要辅料

服装的辅料主要包括里料、衬料、垫料、领底呢、口袋布、缝纫线、拉链、扣子、标识等,其中里料、衬料的选择更为重要。

制式服装常用里料为涤纶斜纹绸和涤纶平纹绸,里料与面料质量要匹配。衬料的选择决定服装的曲线和形体,其品质对服装加工质量影响较大,能增强服装挺括性和弹性,改善服装悬垂性,增强立体感,在选用时要研究衬料与面料的匹配,确定粘合工艺参数选择。

2.3 制作工艺流程

在制式服装的制作过程中,引进西服工艺进行技术改进,改变简单粗放制作方式,是提升服装制作质量的重要因素。主要体现在用衬工艺、缝制工艺及整烫工艺等三个方面。

2.3.1 用衬工艺

西服的用衬工序较多,而传统工作服的用衬又过于简单,因此制式服装可部分借鉴西服敷衬工艺,在重点部位如领面、领里、驳领、袖山、前胸、袖窿等部位增加用衬工艺。运用领底呢、驳领衬、前身衬、组合胸衬、袖窿衬及裤腰衬等,以及局部加强衬、牵条衬、粘合衬等,来提升制式服装的质量。

2.3.2 缝制工艺

制式服装加工时,服装款式有别于西服,如上衣前胸两个外贴口袋,下面开线袋盖挖口袋,裤子采用西裤款式,制式衬衣通常为下摆卡夫,两个带盖式贴袋。因此,工艺流程建议引进西服领子、袖子、口袋、裤门襟及小档等部位制作工艺,细化工艺流程,提高制式服装缝制质量及外观挺括性。

2.3.3 整烫工艺

制式服装生产过程中,引进中间烫及立体整烫工艺,以提升服装美感,如衣袖贴身、下摆平挺、肩部流畅、胸部饱满、领窝自然等。在整烫工艺中,应细化中间烫工序设置,并对主要成衣部位运用自动化立体整烫工艺,加强技术操作人员的技术水平,确保服装整体效果。

2.4 技术装备

通过引进先进设备,推进技术进步,以提升服装制作质量及规模化生产水平。如引进CAD服装设计辅助系统,进行服装款式设计、版型设计和工艺设计;CAM自动裁床系统及吊挂系统,用于批量服装裁剪及缝制流转;增加服装关键部位的中间熨烫、立体整烫设备,改进整烫工艺;运用专业领角机、开袋机、绱袖机、敷衬机、粘合机、定型机等关键部位的专业设备,提高生产效率和服装制作工艺。

2.5 企业员工培训

服装业是劳动密集型产业,各工序、各岗位对员工的技能有一定要求,制式服装又是以模式化生产为主,因此员工的技术水平及熟练程度,对成衣产品质量保证也很重要。

生产规模太小的企业,待遇较低,人员外流情况比较严重,影响企业员工队伍的稳定性,也不利于生产质量的管理和控制。服装企业要健康快速发展,需要招聘、培养并留住一批高素质的技能型、经营型、管理型、熟练型的人才,并做好这方面人才的培训工作。

2.6 服装制作标准化作业流程

制式服装批量制作的模式,为标准化作业流程提供了较好的条件。对制式服装来说,借助信息化、大数据等高科技手段,构建智能化的制作系统,依托工业化流水线来实现批量生产的标准化作业模式,可在保证质量的同时,提高生产效率,并降低生产成本。

2.7 质量检验工作

质量检验是制式服装质量控制的主要手段,制式服装对服装的面料、辅料、制作工艺和成衣质量均有严格的要求,制作质量标准的要求通常要高于同类服装的国家标准。

制式服装质量检验环节分产前检验、生产过程检验、成品检验等,具体包括面辅料进货检验、裁片检验、粘合性能检验、缝制质量检验、整体成衣检验等^[1]。为加强质量控制,重点加强服装制作过程中中间检验点的设置,并加强中间环节各工序的质量控制。

2.7.1 生产前检验

生产前检验主要是面辅料材质及匹配性能的检验,面辅料应严格进行入厂检验及裁剪前检验,以确保采购到质量符合要求的面辅料。面辅料选用参数应包括纱号、平方米克重、密度、纤维含量等决定面料织物组织结构的基本参数,还应检测色牢度全项、缩水率、撕裂强力等影响服用性能的参数,以及安全性能指标要满足国家标准要求。毛型面料还应测试悬垂性能、折痕恢复性、耐磨性能等影响织物风格的指标。

面辅料匹配性能除要求颜色匹配一致外,主要是开展缩水率匹配性能测试、粘合小样效果测试,其中粘合小样的测试主要检验面料和衬料的匹配性,并通过检验确定粘合工艺温度、压力、时间等3项参数的设置。

2.7.2 生产过程中检验

生产过程中检验点的设置十分重要。制式服装衣领、前身、衣袖、口袋等重要部位的制作在完成后要开展中间检验,组合制作工序前后都应设置检验点,针对关键工序的质量要求规定控制技术条件,确保员工严格执行工艺规程。

为确保检验环节质量,企业应建立车间巡回检查制度,在生产现场按一定时间间隔对有关工序开展质量检验,加强质量控制。

2.7.3 成品检验

成品质量检查时,重点部位为衣领部位的翻折线、领角、衣领弯曲状态、驳头、肩袖部位、前衣身部位的前门襟、胸部造型、止口、省缝、挂面、胸袋,检查衣袖部位的袖缝、袖子的里布、袖头、袖山,检查后背的背缝、后背装领部位等。

3 结语

制式服装制作质量的提升,是企业树立品牌及提升核心竞争力的关键因素,随着现代科技的日新月异及服装产业的快速发展,引进服装先进制作技术,创新服装质量管理工作,优化质量控制流程,可以提高服装质量,增强服装的合体性、挺括性和美观性。因此,关注制式服装质量控制要素,提高技术要求,采取预防措施,将为推进制式服装产品品质提升及品牌建设提供有效技术支撑。

参考文献:

- [1] 吴宇.影响制式服装标准科学性的因素[J].纺织标准与质量,2006,(2):4-5.
- [2] 吴俊.成衣跟单[M].北京:中国纺织出版社,2008.
- [3] 姜怀.服装工艺[M].上海:东华大学出版社,2005.
- [4] GA 261-2009,警服 男春秋 冬常服[S].
- [5] JC/FB/T 016-2010,2010式交通执法服装标准[S].
- [6] SW/T 010,税务男春秋服[S].
- [7] SW/T 003,税务男夏裤[S].
- [8] GA 573-2009,警服材料 精梳棉涤混纺染色斜纹布[S].
- [9] GA 360-2009,警服材料 精梳毛涤混纺纺织品[S].
- [10] SW/T 005,税务男外穿长袖衬衣[S].
- [11] 蒋晓文.服装品质控制与检验[M].上海:东华大学出版社,2011.

Analysis on the Quality Control Factors of Uniform

WANG Xin-li¹, LI Guo-ping²

(1. Testing Center of Xinjiang Textile Products Quality Supervision, Urumqi 830000, China;

2. Xinjiang Clothing Research Center, Urumqi 830000, China)

Abstract: Based on the existing quality problems of uniform, the factors influencing uniform controlling were analyzed. The measures for promoting controlling capacities of uniform quality were proposed. It provided technical supports for the clothing enterprises to get rid of the traditional extensive production methods, develop refining production of uniform and improve uniform quality.

Key words: uniform; quality problem; factor of quality control; quality control measure

柯桥国际纺织品面辅料博览会(春季)报导

5月6日上午,为期三天的2016中国柯桥国际纺织品面辅料博览会(春季)在中国轻纺城国际会展中心开幕。本届展会共设展位1380个,参展企业645家,展览面积达3.4万平方米,规模创历届春季纺博会之最。展会分为室内特装展区、精品展区、标准展区和室外纺织机械展区、窗帘窗纱展区,主要展品为面料、家纺、辅料、纱线、原料、创意设计、纺织机械等。浙江红绿蓝、浙江凡特思、绍兴鼎记、江苏华联、张家港沙洲、广州新生、宝鸡昌新等国内知名纺织企业悉数参加本次纺博会。作为汇聚行业时尚潮流,展示纺织企业最新产品的有效平台,本届展会期间共有40万款以上时尚面料精彩亮相。同时,本届纺博会外地企业参展比例进一步提升,浙江省外企业参展率达50%以上。展会还受到了境外企业的高度关注,共有来自韩国、日本、德国、美国等国家和地区的几十家境外企业参展。

本届纺博会吸引了众多境内外专业采购商,据纺博会筹委会统计,展前共有10000多名来自世界近百个国家和地区的境内外客商通过预登记确认到会参观采购,其中雅戈尔、太平鸟、江南布衣、恒源祥、台湾温莎蒂、美国霍利斯斯特等知名企业均报名参观采购,预计本届纺博会的现场采购商数将超过30000人。

本届纺博会期间,为更好体现柯桥纺博会对行业的引领促进作用,尤其是当前纺织行业正处在转型升级、创新驱动的关键时期,筹委会推出了一系列专业化

水平高、针对性和实效性强的活动,包括2016中国纺织创新年会·柯桥峰会、纺织电商趋势发展论坛、现货面料整合营销专题讲座、服装品牌对接沙龙、网上纺博会等,其中由中国纺织工业联合会主办的“2016中国纺织创新年会·柯桥峰会”是中国纺织创新年会第二次在柯桥这一产业集群地举办,通过举办这一系列纺织产业高端活动,既有效推动了纺织产业的转型升级,也巩固提升了柯桥时尚创意中心的国际新形象。

据纺博会筹委会介绍,本届纺博会的配套服务细致周到。筹委会在网上开通预登记观众参观证自助打印服务,为网上预登记的境内外采购商提供免费住宿的优惠。展会期间,筹委会在客商入驻酒店与展馆、轻纺城各市场之间设置双向免费直通车,为客商提供更便利的交通服务。在展馆内还设立了包括翻译、新闻发布、知识产权保护、医疗等服务在内的展会服务中心,为客商提供优质的商贸服务。同时,本届纺博会的餐饮配套也更加完善,除了继续由高星级酒店提供展会期间会展中心的客商快餐供应外,还根据客商的不同需求,引进了星巴克、必胜客、印度餐厅等,现场供应各类特色餐饮。

近年来,春季纺博会的展会规模、采购商数量、成交额等均保持稳步提升,预计2016春季纺博会各项数据将再创新高。

(来源:中华纺织网)