

<<服装生产工艺与流程>>

图书基本信息

书名：<<服装生产工艺与流程>>

13位ISBN编号：9787506469067

10位ISBN编号：7506469065

出版时间：2011-1

出版时间：中国纺织出版社

作者：陈霞 等编著

页数：350

字数：408000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<服装生产工艺与流程>>

内容概要

本书围绕服装批量生产流程的实际工作，以研究服装工业化生产理论与实践为中心，系统、全面地介绍了服装生产过程的主要环节及各环节的生产工艺与技术要求。

全书共十一章，主要包括服装工艺基础知识、服装生产准备、服装裁剪工艺、缝制工程、熨烫塑形工艺、服装质量控制与分析、成衣后整理工艺、服装辅料的应用工艺、特殊面料生产工艺处理和成衣缝制工艺与流程等内容。

本书着重对服装生产工艺进行了全面细致的分析和述，以适应服装高等教育改革和工业化生产发展的需要。

本书适合作为服装高等教育的专业教材，也可作为服装专科教育或成人教育的专业教材及从事服装生产技术和管理等各类服装企业人员学习和使用。

<<服装生产工艺与流程>>

书籍目录

第一章 绪论 一、工业生产的要求 二、服装生产流程 第二章 服装工艺基础知识 第一节 缝针与缝线 一、缝针 二、缝纫线 第二节 线迹结构性能及应用 一、线迹类型 二、常用线迹的结构性能与用途 三、200类线迹结构与应用 四、影响缝迹牢度的因素 第三节 缝型的分类及应用 一、缝型的分类 二、国际标准缝型标号及图示 三、缝型的形态 四、缝口的质量要求 五、缝型用工具夹 第四节 基础缝纫工艺 一、基础缝型的缝制 二、特殊缝型的缝制 第三章 服装生产准备 第一节 进料准备 一、进料原则 二、进料准备方法 三、材料选择标准 第二节 材料的检验与整理 一、材料的检验 二、织物测试 三、材料的预缩与整理 第三节 产前样品试制 一、样品试制分类 二、产前样品试制的原则 三、样品试制程序 第四节 用料预估 一、面料用量预估 二、用线量预估 三、成本估算 第四章 服装裁剪工艺 第一节 裁剪方案的制订 一、裁剪方案制订的意义及其内容 二、制订裁剪方案 三、裁剪方案的表示方法 四、裁剪分床的方法和技巧 五、裁剪分配方案的选择 第二节 排料工艺与设备 一、排料的概念及原则 二、排料图的绘制及程序 三、条格料的排料工艺 四、排料工艺的要求 五、排料的设备 第三节 拉布工艺与设备 一、拉布的概念 二、拉布的工艺要求 三、拉布的方法 四、拉布衔接 五、拉布设备 第四节 裁剪工艺与设备 一、裁剪的概念 二、裁剪的工艺要求 三、裁剪设备 第五节 对色验片、工票与捆扎 …… 第五章 缝制工程 第六章 熨烫塑形工艺 第七章 服装质量与分析 第八章 成衣整理工艺 第九章 服装辅料的应用工艺 第十章 特殊面料生产工艺处理 第十一章 成衣缝制工艺与流程 参考文献

<<服装生产工艺与流程>>

章节摘录

通过测试与计算获得相关数据后，在制作服装样板时，可将收缩率考虑进去，给服装样板增加一个收缩量，使成品规格符合设计要求。

(二) 色牢度测试 色牢度测试是对染色织物的一种化学性能测试，即测试织物内的染色原料在经过日晒、水洗、汗渍、摩擦、熨烫等试验后的染色牢度，了解染色织物在穿着或加工过程中经受各种外力作用时出现褪色或变色的程度。

在服装成衣化生产过程中，一般可对织物的水洗、摩擦、熨烫等项目进行色牢度测试。

(三) 耐热度测试 耐热度测试主要是使织物试样在经过它所能承受的最高温度熨烫后，观察其物理或化学性能是否出现老化或损害现象，从而测得织物的耐热程度。

耐热性能好的织物应保持以下几个特点。

(1) 不泛黄、不变色，或受热时泛黄、变色但冷却后能恢复测试前的织物色泽。

(2) 织物不降低各种物理或化学性能，保持原来规定的断裂、撕破等强度指标。

(3) 织物不发硬、不熔化、不变质、不皱缩以及不改变原有的手感程度。

三、材料的预缩与整理 (一) 材料预缩 织物经过织造、精炼、染色、整理等加工与处理工序时，受到强烈的机械张力，易发生纬向收缩、经向伸长等变形现象，外力消除后，纤维的残余变形仍不易得到很好的回复。

如果用含有残余变形的织物来加工服装，在熨烫或洗涤后织物的变形会逐渐回复，以致服装产生变形或尺寸变小等问题。

为了使织物在加工前保持稳定的尺寸与形状，必须在裁剪前对服装材料进行预缩，消除或缓和各种使织物变形的不良因素。

织物预缩是保证服装质量的重要措施，通过预缩整理可使缝制成的服装在洗涤、熨烫后保持稳定的外形和尺寸。

目前一些大型服装生产企业已经采用一些比较先进的预缩机对织物进行预缩处理，而一般服装生产企业均采用以下几种预缩方法。

1. 自然预缩 对于收缩率不大的织物，在裁剪前将织物拆开、抖散，在无张力情况下放置24h左右，使织物自然回缩，消除张力。

对于里料和衬料也应采用此种方法处理。

2. 湿预缩 对于收缩率较大的织物或质量要求较高的服装，如机织棉麻面料、棉麻化纤面料等，可将织物用清水浸泡一段时间，然后摊平晾干。

对于毛呢织物，可采用喷水熨烫法预缩，熨烫温度可控制在160~170℃。

对于收缩率较大的辅料也可采用此种方法。

3. 热预缩 针对一些在温度作用下收缩率较大的织物，可采用干热预缩的方法缓和织物内部的热应力。

简单的热预缩可采用电熨斗直接与织物表面接触熨烫加热，达到预缩效果。

有条件的企业可采用烘房、烘筒、烘箱，以热风方式或者红外线辐射热能等方式进行预缩。

4. 蒸汽预缩 这是一种湿热预缩方法。

织物在蒸汽给予湿和热的作用下恢复纱线的平衡弯曲状态，达到预缩目的，预缩时间可根据材料性能决定。

然后，经过晾干或烘干方法进行干燥处理。

另外，针织物的轧光和定形，化纤料的拉幅整理，色织布的退浆、漂洗、烧毛、砂洗等后整理工序，也均能起到自然预缩效果。

……

<<服装生产工艺与流程>>

编辑推荐

《服装生产工艺与流程》结合实践生产中被广泛应用的实例介绍、介绍相关领域的新工艺、新技术、围绕服装批量生产流程的工作实际、全面地阐述了服装生产工艺的基本理论和应用。

<<服装生产工艺与流程>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>