

服装常用辅料进厂质量检验方法

庄鹏姬

(广州市纺织服装职业学校, 广东 广州 510310)

摘要:对服装常用辅料进行进厂检验,是保证服装产品质量的重要环节之一,也是保证生产进度正常运作的前提。对生产前期、中期、后期3个阶段常用辅料的类型特点进行分析,实施严格的、经济的、高效的检验,即采取100%全检,或5%~10%的抽检。研究结果对于广大服装检验员检验服装辅料的质量具有实用指导价值。

关键词:服装辅料;质量检验;经济性原则;全检;抽检

中图分类号:TS 941.498

文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2012)05-0059-03

1 服装辅料进厂检验的必要性

和面料一样,辅料也是构成服装的重要组成部分。它既具备功能性,也具备装饰美化性。辅料的质量直接影响到产品的质量。因此,辅料购回工厂后,在正式生产之前,对其实施进厂质量检验是非常有必要的。但是辅料的检验又与面料的检验不同,面料实施的是100%全检。辅料的种类很多,且各自行使的功能与特点不同,因此,应该根据具体的辅料类型与特点,来决定是采取100%全检或者5%~10%的抽检,这样既能够确保辅料的质量,又有效地控制了检验的成本,更符合生产的经济性原则。

服装生产流程按照时间的先后顺序,可以分为生产前期、生产中期、生产后期3个阶段。本文对3个不同生产阶段中经常运用到的各种辅料检验方法进行分析。

2 生产前期常用辅料的质量检验

服装生产前期运用的辅料主

要有:衬扑、缝纫线、橡筋、花边、丝带、印花章、绣花章、织章等。这些辅料的形状有块面状、条状、线状、点状等。辅料的不同形状,往往与其质量检验方法密切相关。

2.1 衬扑

服装用衬扑一般包括纸粘衬、布粘衬、树脂衬、纸衬等,其主要功能是用以增强面料的挺括度,多用于领子、门襟、袋口、袖口等部位。衬扑通常有两种包装形式,最常见的是匹状衬,此外还有用于裙头与裤头的条状衬(卷状衬)。对衬扑的检测一般采用随机抽样的方式,即每一匹衬扑均从中间剪出6 cm×6 cm大小的样品进行检测,或者对条状衬进行打开抽检。匹状衬扑在裁床工序进行排料开裁时,裁剪工人也应对其进行二次检测,把较明显的疵点避裁掉。

2.2 缝纫线

对于缝纫线的检测,一般也是采取随机抽样的检验方式。现在

用于生产的缝纫线一般是涤纶线,牢固度比较高。检测时首先看线的表面是否光洁,如果毛糙则容易在缝纫的过程中堵塞针孔而造成断线。一般缝纫线在制作的过程中都经过烧毛的处理,合格的产品是不应出现毛糙的。除此以外,还需要检查线的牢固度与色牢度。

2.3 橡筋

服装用橡筋主要包括扁平橡筋(带状橡筋)、圆柱形橡筋(条状橡筋)、底线橡筋3种类型,通常以卷装方式进行包装。由于橡筋本身带有弹性,在卷装过程中容易因受到压力而被拉长,因此,使用前应该先把橡筋松卷,在自然放松的状态下放置24 h,使长度在没有外力作用下恢复到正常状态;然后再根据产品要求的尺寸进行裁剪。操作工人在段剪的过程中,一边剪一边对橡筋进行检查,如发现疵点不能用作生产的就避剪掉。

作者简介:庄鹏姬(1974—),女,技师,助理工程师。主要从事服装设计和服装生产管理方面的研究和教学工作。

2.4 花边与丝带

花边与丝带是用于服装中行使装饰美化功能的常用辅料,被广泛地运用到女装与童装中。花边与丝带通常需要根据款式的尺寸要求先截断成一定的长度,再用于缝制生产。因此,花边与丝带一般在截断的过程中进行全查。

2.5 印花章(绣花章、织章)

印花章、绣花章与织章一般以独立的个体形式车缝或者熨烫于衣片上行使装饰美化功能。一般以5%的比例随机抽样检查。疵品率不超过允许值的予以通过,缝纫工人或熨烫工人在车章或烫章的同时再对其进行检查,如发现明显的疵点则将其挑出来进行更换。

3 生产中后期常用辅料的质量检验

服装生产中后期是从进入车缝工序开始,一直到成衣完成所有的缝制工序结束的全过程。生产中后期运用的辅料主要有:洗水唛、装饰唛、商标、拉链、纽扣、撞钉、鸡眼、装饰绳等。除了洗水唛是以条状形式包装外,其余大部分辅料都是以个体形式存在的。

3.1 洗水唛、装饰唛、商标与尺码唛

3.1.1 洗水唛

洗水唛主要用于表示该产品的洗涤方法,具体的内容包括款号、号型规格、检验标准、安全类别、洗涤方式、检验员代码等。一般是用锦纶或者涤纶成分制作,以条状形式织造、打卷包装。一般是轧于上衣的左侧缝靠近下摆约10~12 cm处,下装一般是轧于裤子(裙子)的后档缝或者侧缝处,有单层的,也有双层的。洗水唛的检验首先要检查印刷的内容是否正确,其次还要看印刷的字体是否清晰。一般对所有的款号、码数都必须核对洗水唛的印刷内容,不可缺漏;而

对于同一款式相同码数的洗水唛,则采取5%随机抽查的形式来抽检。

3.1.2 装饰唛

装饰唛分单层装饰唛与双层装饰唛两种。单层装饰唛多数车于衣服的下摆、口袋边或者袖臂上,双层装饰唛则多数是对折车于衣服的侧缝,纸口夹在缝边内部。一般对装饰唛的抽检方式也是先核对印刷内容无误后,再进行5%的随机抽检。

3.1.3 商标与尺码唛

商标也称为主唛,主要车于上衣的后领或者下装的腰头内部。尺码唛一般是位于商标的旁侧。两者都有单层与双层两种形式,且都是以个体形式存在。检验方法也是先核对印刷内容无误后,再进行5%的随机抽检。

3.2 拉链

拉链的检测主要是按照5%的比例进行抽检。检查的项目包括:拉链的颜色、长度;拉链齿是否完整;拉拉链的过程中是否顺畅;当拉链头在覆下时,向两侧拉拉链布,看拉链的咬合齿是否向两边分开等等。

3.3 纽扣

纽扣常常被称为服装的“眼睛”,意指起到画龙点睛的作用。纽扣的种类很多,从制造的材料到纽扣的形状外观等,千变万化。但是一般来说,纽扣都是以5%的比例随机抽样来进行质量检测。

3.4 撞钉、鸡眼等

撞钉常用于牛仔类服装或者冬季较厚的外套上,行使加固与装饰的功能,一般用金属制作。检验时要检查其有没有氧化与看表层有没有脱落,还需要通过实物打上撞钉来检查其质量牢固度。

鸡眼常常被用于衫脚、帽边、

裙头、裤头等穿橡筋或穿绳的部位,其制作的材料有金属的,也有塑胶的。金属材质的检查方法与撞钉相同,塑胶材质的要特别注意打上去时的牢固度,会否容易脱落及有无爆裂。

两者一般都是以5%的比例随机抽样来进行质量检查。

3.5 装饰绳

装饰绳的检验方法与花边、丝带相同。除此以外,还要留意装饰绳的拉伸性。有的装饰绳密度比较松、拉伸性能强、回缩性能也强,因此,在检验装饰绳的质量时,还要测量一下装饰绳的回缩率,并依据其回缩率来确定断剪的长度。操作工人在断剪装饰绳时,要注意控制力度,不要拉得太紧,否则剪出的装饰绳过一段时间后会产回缩,尺寸达不到既定的要求。

4 生产后期常用辅料的质量检验

服装生产后期是指从成衣完成所有的缝制工序,查剪线头开始,到熨烫、检验、包装,直至装箱的过程。在生产后期运用的辅料主要有:吊牌、尺码贴纸、拷贝纸、油光纸、包装袋、胶针、绳索、衣架、纸箱等,它们大部分都以个体形式存在。

4.1 吊牌

吊牌通常包括主挂牌、合格证、价钱牌等,使用时排列的先后次序为主挂牌在最底、合格证在中间,价钱牌在最上面,印有价钱的一面居上。如果衣服中有纽扣的,一般中高档的产品还必须配有一颗备用纽扣。如果该纽扣是没有脚的平面四眼纽或者两眼纽,则一般是钉在洗水唛空白处。而如果该纽扣是有脚的纽扣,则一般是装于一个透明的自封口小胶袋中,将胶袋放置为主挂牌与合格证之间,用胶针或者环形索等穿于商标之上。

合格证与价钱牌大多用纸质

材料制作,对其进行质量检查时主要是检查印刷的内容是否与要求一致,以及印刷的效果是否清晰。

主挂牌大部分也是用纸质材料制作的,少量会用其他材料制作,比如帆布、无纺布,甚至金属等。质量检查时除了检查其印刷质量,还必须检查其表面质量。尤其是金属制作的主挂牌,要特别检查其是否氧化与掉色。

吊牌均是以5%的随机抽样方式来进行质量抽检。

4.2 包装纸

包装纸主要包括尺码贴纸、拷贝纸、油光纸等。尺码贴纸一般是贴在折叠好衣服的醒目位置上。拷贝纸一般是在检验员对衣服进行检验折叠时,同时放置于衣服的背部,外表看不到拷贝纸,其主要用来防潮。而油光纸一般用来将衣服上的印花与胶袋隔离开来,以免有些黏性较强的印花与胶袋产生化学作用而黏连在一起。

尽管不同的包装纸其功能特点不同,但包装纸一般以2%~3%的比例进行检测。基于此类辅料出现错误的可能性比较小,因此抽检的数量比例可适当减少。

4.3 包装袋

常用的包装袋主要有两种,一种是折叠装包装袋,另一种是挂装包装袋。

折叠装包装袋是指按照一件服装的规格整齐折叠起来后再装进去的包装袋,一般区别在于袋口。常见的袋口有以下几种:轨道式自封口胶袋、折叠后用透明胶封口的胶袋、折叠后用细绳环绕封口的胶袋(类似与文件袋)。挂装包装袋是指衣服套上衣架后放进包装袋,在袋口将纸口往后折叠,用透明胶进行封口的胶袋。

对于包装袋的检测,一方面要

测量其尺寸是否符合要求,另一方面要检查其质量。包括牢固度(强度)是否达到要求、黏性是否超标、有无异味,如果是轨道式的自封口胶袋要检查其轨道拉伸是否顺畅,拉上后是否裂开等。包装袋一般是以5%的比例随机抽检。

4.4 包装箱

产品用何种纸箱来装,按照何种规律来装取决于客户的要求。

服装厂的跟单员会根据客户的要求,提前制定好纸箱的尺寸,连同纸箱面的印刷内容与纸质要求、厚度要求等通知纸箱制造厂进行制作。纸箱按照要求的交箱日期到厂后,检验员要对其进行质量检查,检查的次序为:纸质厚度、硬度→纸箱的尺寸→箱唛印刷的内容与清晰度→纸箱的数量→垫箱板与隔箱板的配置是否齐全。一般来说,数量要全部点数,质量是按照5%进行随机抽检。

5 结束语

服装辅料的应用贯穿于服装制造过程的每一个阶段,在不同的

生产阶段,发挥着不同的作用。辅料作为服装生产必不可少的制作原材料之一,通过进厂检验来对其质量进行把关,是保证服装产品质量的重要环节之一,也是保证生产进度正常运作的前提。

服装检验员在对辅料进行检验时,要根据具体辅料的类型、特点、性能等来对其按照不同比例抽取一定的数量来进行检查。在保证检验质量的前提下,遵循经济性原则。但要注意的是,如果随机抽检中发现问题的比率超出了可以允许的疵品率,则必须进入加严检验。即将抽检的比例从2%~5%提升到5%~10%,通过增加被检品的数量来进一步确定该批辅料的质量,再根据检验的结果来确定该批辅料是全批接收还是局部退回返修,或是全批退回返修,或者全批报废,必须重新补做。因此,服装辅料的检验都必须是以客观的、严格的质量检验的数据为前提,按照检验标准进行严格把关。

收稿日期 2011年10月1日

链接

服装标识的种类

服装标识设立的初衷是防止人们在购买服饰时,将本品牌的服饰与其他品牌服饰混淆而设计的一种区别符号。如今,服装标识已成为一种无形资产的表达方式和一个品牌的文化精髓,更是一个企业可持续发展的保障,其类别大概有以下8种。

- a. 商标。通俗说法为布标、织唛,多用于领标和其他装饰的地方。
- b. 吊牌。又称为牌仔、纸牌。其主要功能是诉述品牌的特点和服饰的成分。
- c. 胶章。滴塑章的正称,常见于胸标。
- d. PVC章。一般由塑料制成,塑料的好处就是可以随意更改形象,灵活多变。
- e. 反光章及反光材料。反光剧烈,是装饰不可多得的材料。
- f. 三维章。呈一种反光晶格立体图案,要经过特种印刷机八次印刷,制作过程比较复杂。
- g. 吊粒。又称吊钟,常见于高品位西装、时装。
- h. 织带。有台湾木梭机织带、反光织带、锦纶、全棉人字带等。