

目 录

(一) 衬衫制作流程 第 2 页;

(二) 车缝工序制作要点 第 2、8 页;

(三) 常见疵点车缝名称 第 8、9 页;

(四) 常用的缝道形式 第 9 页;

(五) 疵点分类及质量验收标准 第 10、16 页;

(六) 车缝各工序常见疵点成因、
分类及解决方案 第 16、17 页;

(七)成衣装璜区划分图示 第 18-19 页;

(八) 本公司质量方针、质量目标 第 20 页;

(九) 品质的定义及本公
司质检部组织结构与职责 第 21、22 页;

(一) 衬衫制作流程

车组件工序:

A.领

上级领: 车插足袋---粘领朴过机---运上级领---修领尖/反局领---烫领骨/查对---
间上领---切领脚/打中扼;
下级领: 粘下级朴---包下级朴---切下级止口;
落配上级领: 落下级---查下级/修止口---间下级 ---切下级脚/点领位;

B.前幅: (男装左单袋为例)

左前幅: 切筒贴 -拉筒
袋: 烫袋口---车袋口 -局袋;
装袋;
右前幅: 拉钮子---修领窝---开钮门 -钉钮;

C.后幅: (驳担干) ---车唛头---打褶/落耳仔---落担干 -查/修担干;

D:袖: 拉细侧---烫大侧---夹大侧/封三尖---开袖侧钮门 -钉钮;

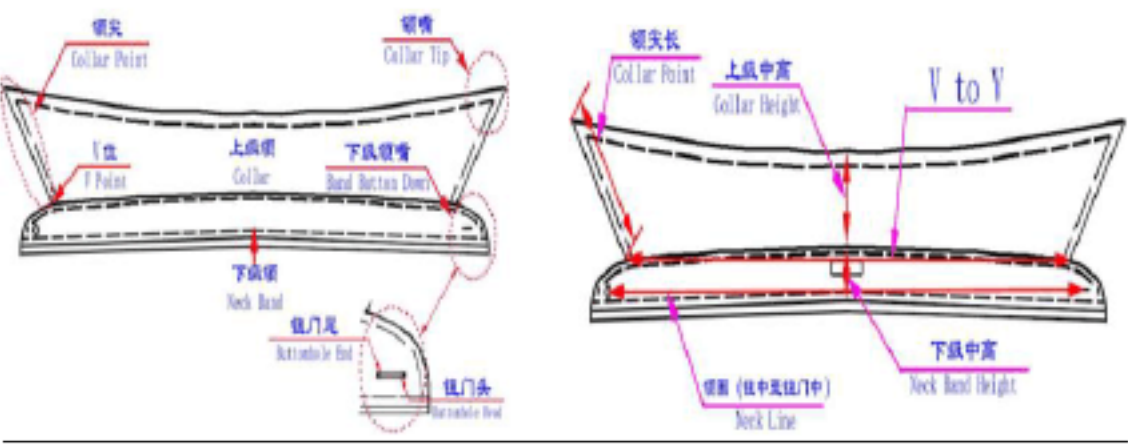
E.介英: 粘介英朴—过焗机---包介英朴---运介英---反介英---局介英---间介英---
查对介英\烫子口---开介英钮门 -钉介英钮;

车缝合工序:

纳膊 -上领
--上袖—间袖---埋夹---夹介英 -拉脚
---开下级钮门/钉下级钮

(二) 车缝工序制作要点

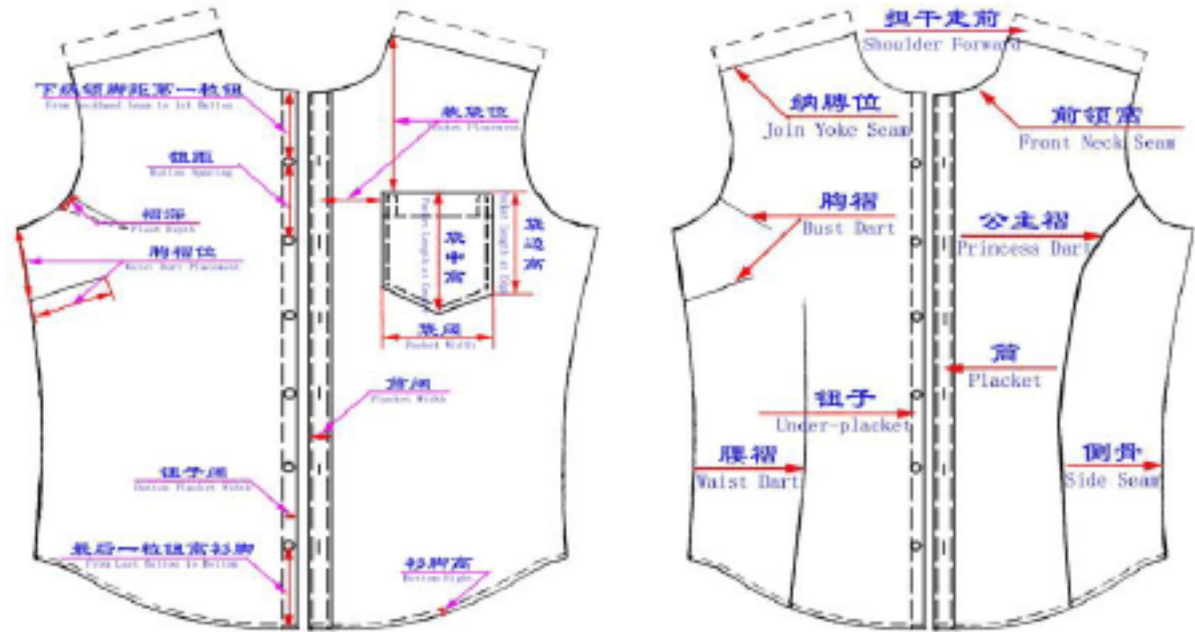
A. 领



1. 烫插竹—左右要对称；
2. 定角仔布—拍 平止口，要顺阴阳，留意色差；
3. 车插竹袋—领 尖分中或跟工单要求，两边插竹袋要对称，线路要顺直；
4. 粘上级朴—要直条，对称，留够子口包朴，留意布疵、色线；
5. 过机—留决起胶、起泡、色差、变色；
6. 运领—要根据实样运领，布类是条或格时，要对条或对格，左右领尖对称；
7. 切三边止口—要均匀；
8. 修反领尖—子口不能修太少，否则撞破领尖；
9. 焗领—留意领尖不能多布、反光、起镜、局烂；
10. 间上级—间线宽窄一致，留意起豆角、藏木蚤、反光、露线牙、不能驳线；
11. 切下级脚止口—对尺寸不能高低，中间扼位要正中
12. 落下级—不能大细嘴，长短领尖；
13. 查下级—止口要均匀，不能斜领、剪刀领、高低边、留意色差；
14. 点领位—注意衫身与领窝尺寸要吻合，左右对称，针孔不可过大或不明显；

B. 前幅：

荐.....



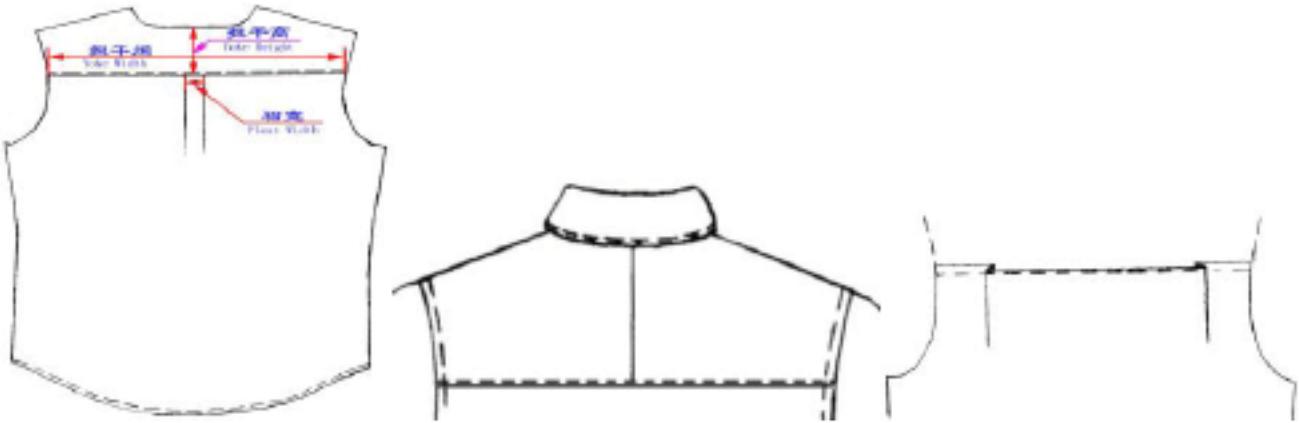
1. 拉筒一手要稳,布类是条子、格仔时,要对条、对格,不能大细边;白色衫不能大小子口,浅色透明的布料要照灯查筒后再过机。
2. 拉钮子一条格的要取中线,止口不能大小,子口顶尽,不能卷子口或空子口。
3. 装袋一要平服,双袋时注意不能高低袋,袋口不能露止口;布类是条子、格仔时,要对条,对格袋位不能斜,如果是圆袋,注意圆位、不能起角、如果是方袋、三尖袋,则要保持转角位尺寸准及平直;浅色透明衫要注意止口不能大小。
4. 纳膊一手要稳,子口要均匀,左右对称。
5. 查筒一是否大细边、是否跳线,线不允许太紧。布类是条子或格仔时,不能斜条或斜格,净色布种浅色衫需照灯管再过机。
6. 查钮门连剪线/查钮子、钮位连剪线一是否漏钮门,开钮门大小,有否断线、跳线、斩线,线未斩断、枣头散纱、抽纱等,清线头,钮位是否正中,有否次钮、漏钮、甩钮线等。

(附钮门尺寸表:)

钮号	钮门刀大小	钮门大小
13 L / 14 L	3/8"	1/2"或 1.3~1.4cm
16 L	7/16"	9/16"或 1.5~1.6cm
17 L / 18 L	1/2"	5/8"或 1.7~1.8cm
19 L / 20 L	9/16"	11/16"或 1.9~2.0cm

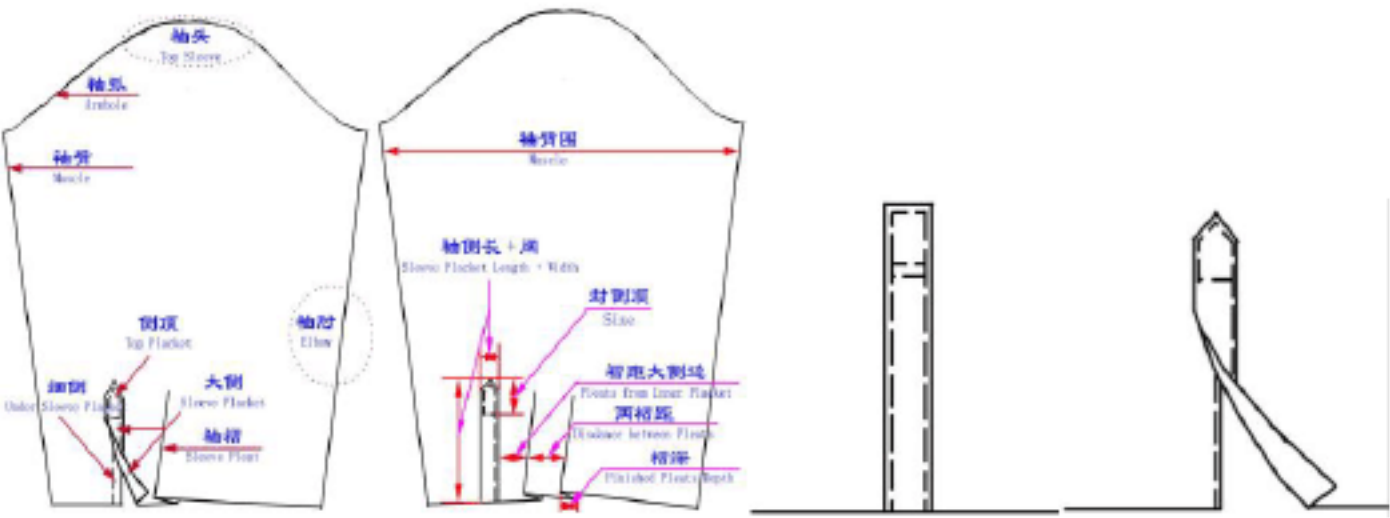
- 注： 1、若制单上有特别要求，跟制单；
- 2、若钮比正常厚度厚，钮门刀用大 1/16" 。且要在开大货前先打一个钮门试扣。
7. 查袋连剪线--尺寸是否正确，有否对格条，装袋线是否直，圆顺双袋是否有高低，要清线头。圆袋时要注意圆位，方袋或三尖袋时要注意转角位。
8. 钉钮--对正钮门中或跟工单要求，扣起后与钮筒对称或一幅过，查线路松紧是否合适，有无次钮、甩线、上线不足、抽纱、钮底打结松线等，所有钮文字要统计方向， 是否漏钉士啤钮。

C. 后幅/袖：



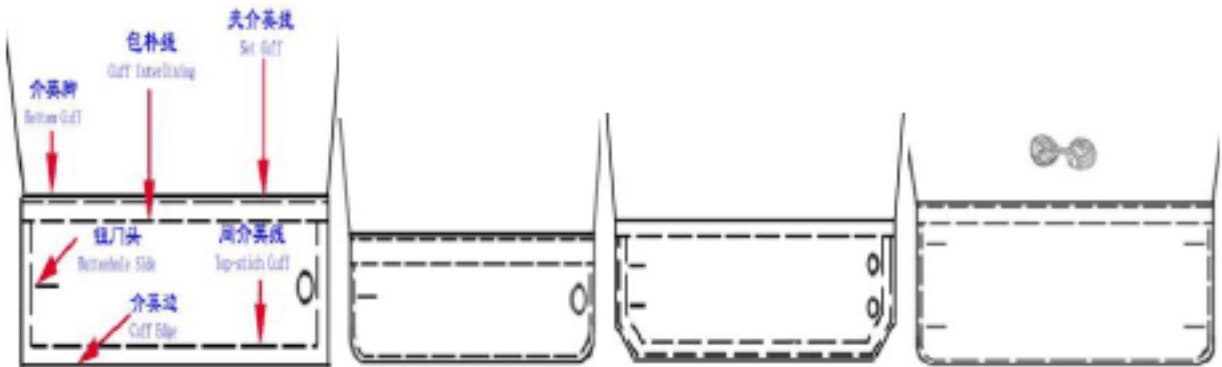
后幅（工字褶） 破中骨 刀褶

1. 驳担干--对条，止口要平。
2. 车主唛--唛头位置要正确，不可高低。
3. 落担干--线不能太紧，不能落坑，子口要足3分，格仔布时面担干要取直。
4. 烫担干连修--担干要烫平服，注意不可把领窝修大，子口是否对正中，唛头位置是否正确。
5. 查担干--是否跳线、落坑、反唛、次唛、子口是否足3分，底面担干不可长短，大细，刀褶要左右对称，
6. 封三尖--不能爆口，左右三尖不能长短。



7. 查三尖连修一是否歪三尖，左右是否对称，有否爆口，子口要修整齐，格布要注意袖头对横、阴阳要顺。
8. 查间袖一是否落坑，容皱等。
9. 烫拉袖侧一条格布要平直，止口要均匀，有阴阳花的要顺阴阳或跟工单要求。
10. 开袖侧钮门—查钮门是否分中或跟工单要求，有无烂钮门，甩线，断线，开不尽或漏开钮门。
11. 钉袖侧钮—钉钮对正钮门中，扣起后不可太紧或起拱，不可露细侧，查有无疵钮，少线，甩线，钮扣字母要与衫身统一，不能漏钉钮

D. 介英



方角介英

圆角介英

六角介英

大介英

1. 运介英—要根据实样运介英，布类是条或格时、左右介英要对称、圆介英要留意圆位，不能起角；运方介英时、注意转角位要平直。
2. 反介英--介英不能局到起镜、反光，不能爆口、烂。

- 3. 查介英——间线是否平服，有否跳线、格子、条子介英是否一对出。圆介英有否起豆角，方角介英转角位要平直。
- 4. 开介英门、钉钮——扣起后介英边要平齐，条格要对正，钉钮线不能太紧，双钮的不能搭钮。

E. 缝合工序

- 1. 纳衫——前后幅是否对编号，对色，对阴阳条，三片止口要拍齐，不可谷布、扭、起波浪，领窝位不可凸止口，间线不能大小边、落坑、打褶，条格的左右不对称。
- 2. 上袖——袖与衫身否否对编号、对色、对阴阳条、上袖止口要均匀、对扼位，不能皱缩，容位，条格的要注意袖头对横或上袖左右一对。
- 3. 间袖——不可扭、起豆角、间线阔窄，藏木蚤、漏底、打褶。
- 4. 埋夹——十字骨位要对，止口要均匀，线路不能有跳线、间线皱、打褶、爆口、漏底等，单埋间线不能扭、藏止口，摩登骨不能藏子口，露子口。
- 5. 上领——止口要均匀，领面要平服，不可扭，谷布或松布太多，不可歪领，凸咀，露上领线，间线宽窄，漏底，驳线开叉，高低唛。
- 6. 夹介英——不可凸咀，长短袖侧，袖止口要均匀，条格的左右袖打褶要对称，不可以打折，漏底，露止口。
- 7. 拉脚——不可凸咀，吊脚，长短脚，脚边不圆顺，大小边，起豆角，扭曲，条格仔要注意左右对称及不能太过歪条，骨位不能反止口。

F. 车缝物料的检查

- 1. 线：线号、颜色、支数、注意线色差
- 2. 钮：钮号、款式、颜色、大小、厚度(烂钮/印字不全/钮色差)
- 3. 唛头：唛头编号、图案内容、颜色、尺寸（漏织/印字褪色/粗纱/散口/披边）
- 4. 朴：胶粒均匀，粘朴过机后是否有色差、变色、起胶/透胶、起泡

G. 总要求

- 1. 所有明线位置必须查线路有无跳线、大小边、串珠、抽纱、牙印、起耳仔、驳线开叉、重线等线现
- 2. 所有浅色透明布料必须留意大小子口、藏色线、空子口。搭子口、卷止口
- 3. 所有部位的做工工艺及尺寸跟工单要求及参考生产办

(三)常见疵点车缝名称:

- (1) 吐见止口(反光): 底层布突出于上层布之外,常出现在袋盖、领、袖介英处。
- (2) 藏木虱: 两块裁片合缝后再需压缝时没有翻尽就压线,此现象亦常出现在领、袋盖、袖、介英、纳衫、埋夹等处。
- (3) 落坑: 针步没有车在缝骨上,而落了下去。
- (4) 跳线: 在车缝过程中,面线和底线没有勾住,以致面线和底线浮在布料的表面。
- (5) 驳线: 在车缝过程中,面线或底线断了,以致不能延续下去,要重新起针缝纫。在重新起针处,原来的针步没有完全重合。
- (6) 爆口: 由于缝头太小或错位,车缝后某一部分裁片没有缝住而散露出来。
- (7) 起耳仔: 一般由于面线太松,在底部出现一圈圈线。
- (8) 起珠: 一般是底线太紧,车缝后在布面上线步不明显,只看到一粒粒线(针步 很短)。
- (9) 色差: 同一块裁片或同一件衫的颜色深浅不均。
- (10) 起角: 指运线不顺,使的反烫出的外边沿不圆顺,大多出现在圆角的介英、口袋、袋盖等处。

(四)常用的缝道形式

- (1) **平缝**：两块裁片正面对正面按规定止口车一行线，平缝是最常用的一种缝道形式。
- (2) **翻缝**：平缝之后，翻到正面，压一行边线，多用于车担干、纳膊等。
- (3) **分开缝**：在平缝的基础上，烫开其中一边子口，并在子口压一行边线，此法多用于西裤后浪车缝，起加固作用。
- (4) **栋缝**：将A 裁片面向上铺在台上，将B 裁片沿子口线将止口折入反面，然后将A、B 口对子口叠齐，在 B 面压一行边线，多用于装袋等。
- (5) **还口**：将子口向布反面双折，压一行边线，多用于车缝衫脚、童装袖口等部位。
- (6) **散口**：将布边缘及骨之后，沿子口线向布反面折入一个子口，按其规定尺寸压一 行线，多用于车缝女装袖口、童装衫脚、童装袖口等。
- (7) **包缝**：将 A、B 裁片正面对正面，并让 A 裁片突出一个子口位，并将该子口折向 B，然后沿子口边压一行线，此时再将A 片翻过来，并沿着A 子口折位压缝，多用于夹弯及夹底骨车缝。

（五） 疵点分类及质量验收标准

以下标准用于公司现场 QC 查货时的一般判定准则，对于不同客户的特殊要求应以客人特别要求为依据。

附表 1. 面料/手工/装璜疵点严重程度判定及接受标准

类别	疵点	描述	严重	轻微
布	粗幼纱/纱结	大于或等于 0.6CM 或 1/4”	√	
		小于 0.6CM 或 1/4”		√
	色纱/飞花	大于或等于 0.6CM 或 1/4”	√	
		小于 0.6CM 或 1/4”		√

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/685220321044011140>