

扬州市职业大学

毕业设计说明书

题目：订单仿样设计
——户外服装系列套装

学 院： 纺织服装学院

专 业： 服装设计与加工

班 级： 服工 1401

姓 名： 陈曼曼

学 号： 140803103

指导教师： 徐继红

完成时间： 2017 年 1 月

摘要

订单仿样设计是当前我国服装企业常见的一种生产模式。而本次毕业设计所选的就是订单仿样设计，订单的来源是扬州久程户外用品有限所加工的春秋户外压胶衣。毕业设计是对我们三年专业学习的综合考察，是一次理论与实践的有机结合，通过本次毕业设计，可以了解到企业常用的生产模式，也可以很好的了解企业的生产技巧，从而提升自己的服装专业技能，加强我们理论知识的学习，锻炼我们的实践能力。

在本次毕业设计中，我在企业的帮助得到了两套户外服装的订单。其特点在于它独特的产品功效，他的H型廓形的宽松款式更是让它深受户外运动爱好者的喜爱，因此我选择了户外服装系列套装作为本次毕业设计的课题。

我仿样设计的是户外品牌斐乐的跑步系列套装，其中有女款压胶衣，女款旅行长裤，男款中长压胶衣和男款旅行长裤。此外我还打了1:1的结构图，1:1的推档图。为了能更好地完成毕业设计，我还进行了白坯布试样，然后根据试样进行修改结构图。本次仿样设计的意义在于了解自己的不足进而改进，同时也是巩固我们的专业知识，提高我们的实际操作能力，增加我们的实际操作经验的有效手段。

关键词：订单仿样设计；户外服装；压胶衣；结构图

目 录

| | |
|---------------------------|----|
| 摘要..... | I |
| 1 产品概述..... | 1 |
| 1.1 订单资料..... | 1 |
| 1.2 系列一..... | 5 |
| 1.2.1 款式一女款压胶衣..... | 5 |
| 1.2.2 款式二女款旅行长裤..... | 5 |
| 1.3 系列二..... | 6 |
| 1.3.1 款式一男款中长压胶风衣..... | 6 |
| 1.3.2 款式二男款旅行长裤..... | 7 |
| 2 服装打样工艺文件..... | 7 |
| 2.1 款式一女款压胶衣..... | 7 |
| 2.1.1 分析女款压胶衣..... | 7 |
| 2.1.2 确定号型规格..... | 8 |
| 2.1.3 绘制结构图..... | 8 |
| 2.1.4 样品试制..... | 9 |
| 2.1.5 样板制作..... | 10 |
| 2.1.6 女款压胶衣缝制过程..... | 11 |
| 2.1.7 样衣与图片对比分析..... | 12 |
| 2.1.8 女款压胶衣推档..... | 13 |
| 2.1.9 女款压胶衣样衣生产工艺文本..... | 18 |
| 2.2 款式二女款旅行长裤..... | 18 |
| 2.2.1 分析女款旅行长裤..... | 18 |
| 2.2.2 确定女款旅行长裤号型规格..... | 19 |
| 2.2.3 绘制女款旅行长裤结构图..... | 19 |
| 2.2.4 样品试制..... | 20 |
| 2.2.5 样板制作..... | 21 |
| 2.2.6 女款旅行长裤缝制过程..... | 22 |
| 2.2.7 样衣与图片对比分析..... | 22 |
| 2.2.8 女款旅行长裤推档..... | 23 |
| 2.2.9 女款旅行长裤样衣生产工艺文本..... | 26 |
| 2.3 款式三男款中长压胶风衣..... | 27 |
| 2.3.1 分析男款中长压胶风衣..... | 28 |
| 2.3.2 确定男款中长风衣号型规格..... | 28 |
| 2.3.3 绘制男款中长压胶风衣结构图..... | 28 |
| 2.3.4 样品试制..... | 30 |
| 2.3.5 样板制作..... | 30 |
| 2.3.6 男款中长压胶风衣缝制过程..... | 31 |
| 2.3.7 样衣与图片对比分析..... | 32 |
| 2.3.8 男款中长压胶风衣推档..... | 33 |

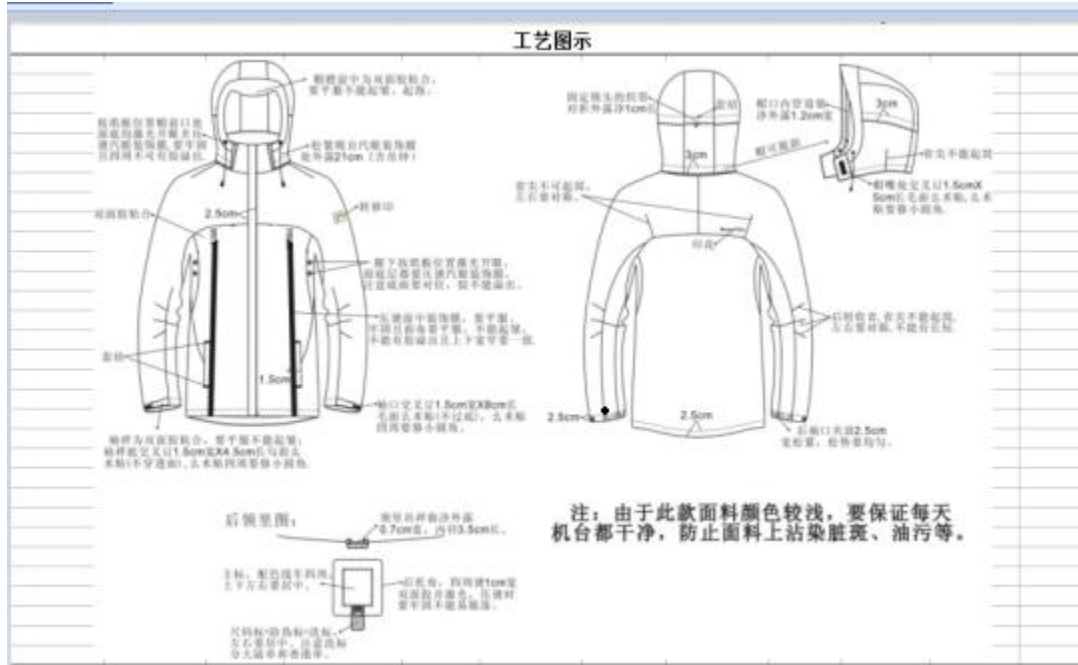
| | | |
|----------|---------------------------|-----------|
| 2.3.9 | 男款中长压胶风衣样衣生产工艺文本..... | 38 |
| 2.4 | 款式四男款旅行长裤..... | 38 |
| 2.4.1 | 分析男款旅行长裤..... | 38 |
| 2.4.2 | 确定男款旅行长裤号型规格..... | 39 |
| 2.4.3 | 男款旅行长裤绘制结构图..... | 39 |
| 2.4.4 | 样品试制..... | 40 |
| 2.4.5 | 样板制作..... | 41 |
| 2.4.6 | 男款旅行长裤缝制过程..... | 42 |
| 2.4.7 | 样衣与图片对比分析..... | 42 |
| 2.4.8 | 男款旅行长裤推档..... | 43 |
| 2.4.9 | 男款旅行长裤样衣生产工艺文本..... | 46 |
| 3 | 大货生产工艺文件..... | 48 |
| 3.1 | 款式一女款压胶衣..... | 48 |
| 3.1.1 | 女款压胶衣生产数量..... | 48 |
| 3.1.2 | 女款压胶衣分床方案..... | 48 |
| 3.1.3 | 女款压胶衣排料图..... | 48 |
| 3.1.4 | 女款压胶衣工序流程图..... | 49 |
| 3.1.5 | 女款压胶衣装箱搭配..... | 51 |
| 3.1.6 | 女款压胶衣装箱要求..... | 51 |
| 3.2 | 款式二女款旅行长裤..... | 51 |
| 3.2.1 | 女款旅行长裤生产数量（见表 3.2.1）..... | 51 |
| 3.2.2 | 女款旅行长裤分床方案..... | 52 |
| 3.2.3 | 女款旅行长裤排料图..... | 52 |
| 3.2.4 | 女款旅行长裤工序流程图..... | 53 |
| 3.2.5 | 女款旅行长裤装箱搭配..... | 54 |
| 3.2.6 | 女款旅行长裤装箱要求..... | 54 |
| 3.3 | 款式三男款中长压胶风衣..... | 54 |
| 3.3.1 | 男款中长压胶风衣生产规格与数量..... | 55 |
| 3.3.2 | 男款中长压胶风衣分床方案..... | 55 |
| 3.3.3 | 男款中长压胶风衣排料图..... | 55 |
| 3.3.4 | 男款中长压胶风衣工序流程图..... | 56 |
| 3.3.5 | 男款中长压胶风衣装箱搭配..... | 57 |
| 3.3.6 | 男款中长压胶风衣装箱要求..... | 57 |
| 3.4 | 款式四男款旅行长裤..... | 57 |
| 3.4.1 | 男款旅行长裤生产数量..... | 58 |
| 3.4.2 | 男款旅行长裤分床方案..... | 58 |
| 3.4.3 | 男款旅行长裤排料图（见图 3.4.1）..... | 58 |
| 3.4.4 | 男款旅行长裤工序流程图..... | 59 |
| 3.4.5 | 男款旅行长裤装箱搭配..... | 60 |
| 3.4.6 | 男款旅行长裤装箱要求..... | 60 |
| | 参考文献..... | 61 |
| | 附录..... | 62 |
| | 谢辞..... | 66 |

1 产品概述

1.1 订单资料

本次订单仿样所仿的是扬州久程户外用品有限公司为户外品牌斐乐所加工的春秋跑步系列套装。订单资料如下：

资料 1 女款压胶衣



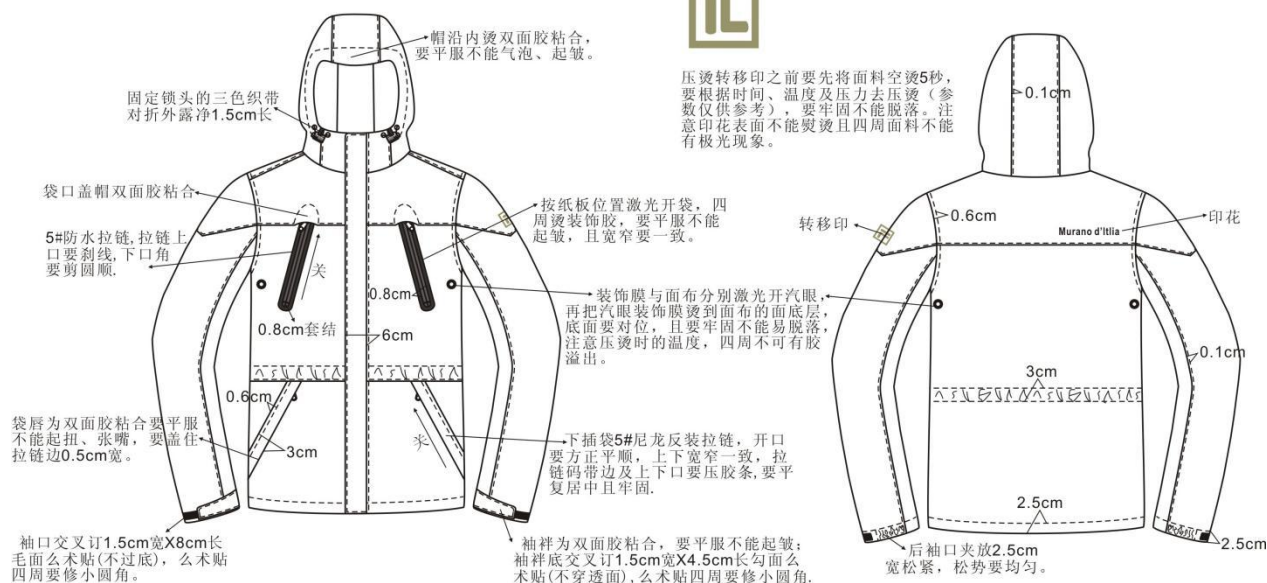
| | | | | | | | |
|----|------|----|----------|----|-----|----|-----------|
| 客户 | FILA | 款号 | 26613641 | 制版 | 刘景珍 | 日期 | 2015/10/5 |
| | | 款式 | 女款压胶衣 | 制单 | 刘晓明 | 数量 | 2269件 |

尺寸规格（单位：CM）

| 量法示意图 | 编码 | 部位 | XS | S | M | L | XL | 2XL | 3XL | 公差 |
|-------|------------|---------------|------|------|-----|------|------|------|---------|-----------|
| | * A | 胸围(夹下2cm) | 91 | 95 | 99 | 103 | 107 | 111 | 115 | +1.5/-1 |
| | * B | 下摆宽 | 96 | 100 | 104 | 108 | 112 | 116 | 120 | +1.5/-1 |
| | * C | 总肩宽 | 35.6 | 36.8 | 38 | 39.2 | 40.4 | 41.6 | 42.8 | |
| | * D | 长插肩袖长(三点度含袖口) | 77 | 79 | 81 | 83 | 85 | 87 | 89 | +1.5/-1 |
| | * E | 袖臂宽(夹下2cm) | 37.6 | 38.8 | 40 | 41.2 | 42.4 | 43.6 | 44.8 | +1/-1 |
| | * F | 长袖袖口宽(平量) | 22.8 | 23.4 | 24 | 24.6 | 25.2 | 25.8 | 26.4 | +0.5/-0.5 |
| | * G | 后领宽(2点直量) | 19.2 | 19.6 | 20 | 20.4 | 20.8 | 21.2 | 21.6 | +1/-0.5 |
| | * H | 前领深(肩点至前领缝) | 10.6 | 10.8 | 11 | 11.2 | 11.4 | 11.6 | 11.8 | +0.5/-0.5 |
| | * N | 插袋袋口宽 | 16 | 16 | 17 | 17 | 17 | 18 | 18 | +0.5/-0.5 |
| | * Y | 袖上单标顶至肩点(牛角袖) | 20 | 20.5 | 21 | 21.5 | 22 | 22.5 | 23 | +0.5/-0.5 |
| | * G | 帽高(肩点至帽顶) | 35 | 35.5 | 36 | 36.5 | 37 | 37.5 | 38 | +1/-1 |
| | * I | 1/2帽宽 | 26 | 26.5 | 27 | 27.5 | 28 | 28.5 | 29 | +0.5/-0.5 |
| | * I1 | 帽宽点(帽口顶下水平量) | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | |
| | * O | 后单标底至骨 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | |
| * Z | 后身长(肩点至脚边) | 71 | 73 | 75 | 77 | 79 | 81 | 83 | +1.5/-1 | |

资料 2 女款旅行长裤

注：由于此款面料颜色较浅，要保证每天机台都干净，防止面料上沾染脏斑、油污等。



| 量法示意图 | 编码 | 部位 | S | M | L | XL | 2XL | 3XL | 公差 |
|-----------------|------|----------------|------|------|------|------|------|------|-----------|
| | * A | 胸围 (夹下2cm) | 105 | 109 | 113 | 117 | 122 | 127 | +1.5/-1.0 |
| | * B | 下摆宽 | 104 | 108 | 112 | 116 | 121 | 126 | +1.5/-1.0 |
| | * B2 | 下摆高 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | |
| | * C | 总肩宽 | 44.2 | 45.6 | 47 | 48.5 | 50 | 51.5 | +1.0/-0.5 |
| | * D | 袖长 (肩点至袖口) | 64.4 | 64.7 | 66 | 67.2 | 68.4 | 69.6 | +1.5/-1.0 |
| | * E | 袖臂宽 (夹下2cm) | 42.6 | 43.8 | 45 | 46.2 | 47.8 | 49.4 | +1.0/-1.0 |
| | * F | 袖口宽 (松量) | 22.8 | 23.4 | 24 | 24.6 | 25.2 | 25.8 | +0.5/-0.5 |
| | * F2 | 袖口高 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | 2.5 | |
| | * O1 | 夹长 (直量) | 23.3 | 23.9 | 24.5 | 25.3 | 26.1 | 26.9 | +1.0/-1.0 |
| | * G | 后领宽 (2点直量) | 19.7 | 20.1 | 20.5 | 20.9 | 21.3 | 21.7 | +1.0/-0.5 |
| | * H | 前领深 (前肩颈点至前领骨) | 10.1 | 10.3 | 10.5 | 10.7 | 10.9 | 11.1 | +0.5/-0.5 |
| | * | 前上插袋袋口宽 | 15 | 15 | 16 | 16 | 17 | 17 | |
| | * Y | 袖上单标顶至袖中顶点 | 11 | 11.5 | 12 | 12.5 | 13 | 13.5 | +0.5/-0.5 |
| | * | 前下插袋袋口宽 | 16 | 16 | 17 | 17 | 18 | 18 | |
| | * G | 帽高 (前肩点至帽顶) | 35.5 | 36 | 36.5 | 37 | 37.5 | 38 | +1.0/-1.0 |
| | * C | 帽宽点 (帽口顶下水平量) | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | |
| | * D | 1/2帽宽 | 25.5 | 26 | 26.5 | 27 | 27.5 | 28 | +0.5/-0.5 |
| | * | 后单标底至骨 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | 1.2 | |
| | * | 后单标边至夹骨 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | 3.5 | |
| | * Z | 后身长 (后肩颈点至脚边) | 73 | 75 | 77 | 79 | 81 | 83 | +1.5/-1.0 |
| 备注: 带*号的尺寸为主要尺寸 | | | | | | | | | |

资料 4 男款旅行长裤

A> 裁床部/布仓/唛架:

- 1> 到布后,将验布情况,布封,唛架用量,缩水率的所有结果传真至我司,由我司批复后方可开裁!
- 2> 且拉布时要注意松紧度! 为避免色差,裁时需按扎号,对编号! 否则有色差后果由工厂承担!
- 3> 唛架,裁床请注意布底,布纹和布弹力方向是否OK后方可开裁!!!
- 4> 验布时如发现不同布底问题时,需及时通知我司,需我司确认后,方可开裁! 否则后果由工厂承担!

B> 生产部: 生产厂方要先做1件生产样给本公司批后方可开货!

- 1> 每英寸十一针,当眼位置一定不准駁線,雙線要用雙針車做,不能有跳線,浮線,露珠落坑現象.
- 2> 全件止口1CM; 全件線骨用三線; 全件壓線要均勻,大小一致,且不容毛邊.
- 3> 具体工艺请根据产前评语和样办要求做!

★ 此款需成衣酶洗
+硅油



◆ 全件尺寸/工艺一定要准,否则不接受!!! 同时如发现制单和纸样有不同之处请通知我司!

| 部位名稱(量度要求) | | 尺寸 | | | | | ±公差 CM | | |
|------------|---------|--------------|--------------|--------------|---------------|----------------|-----------|------|-----|
| | | 165/72A S | 170/76A M | 175/80A L | 180/84A XL | 185/88A XXL | | | |
| 1> | 裤外长 | 含腰度 | | 102 | 104 | 106 | 108 | 110 | 1 |
| 2> | 前浪 | 连腰 | | 23.5 | 24.5 | 25.5 | 26.5 | 27.5 | 1 |
| 3> | 后浪 | 连腰 | | 31.8 | 33 | 34.2 | 35.4 | 36.6 | 1 |
| 4> | 腰围 | 拉度 | | 83 | 87 | 91 | 95 | 100 | +公差 |
| 5> | 腰围 | 松度 | | 72 | 76 | 80 | 84 | 89 | 1.5 |
| 6> | 坐围 | V度 | | 99 | 103 | 107 | 111 | 116 | 1.5 |
| 7> | 坐围度法 | 腰顶下含腰 | | 16.3 | 17 | 17.7 | 18.4 | 19.1 | 0 |
| 8> | 臀围 | 档骨下5CM | | 61 | 63.5 | 66 | 68.5 | 71.5 | 1 |
| 9> | 膝围 | 档下32CM | | 45 | 46.5 | 48 | 49.5 | 51 | 0.8 |
| 10> | 脚围 | | | 41.8 | 43 | 44.2 | 45.4 | 46.6 | 0.5 |
| 11> | 档底拼片 | 档中度 | | 7.5 | 8 | 8.5 | 9 | 9.5 | 0.5 |
| 12> | 前中拉链长 | | | 13 | | 14 | | 15 | 0 |
| 13> | 前袋开口 | 斜度骨至骨 | | 15 | 16 | | 17 | | 0.5 |
| 14> | 前袋口 | 腰骨处 | | 5 | | | | | 0.5 |
| 15> | 后袋口宽 | 开口度 | | 16 | 16.5 | | 17.5 | | 0.5 |
| 16> | 后袋高 | 袋中度 | | 17.5 | 18 | | 19 | | 0 |
| 17> | 右牌袋链 | 订料长 | | 15.2 | 16 | | 16.8 | | 0 |
| 18> | 右牌袋宽 | 外线 | | 9.5 | 10 | | 11 | | 0 |
| 19> | 耳仔宽 | | | 1.5 | | | | | 0 |
| 20> | 右牌袋开口 | | | 16.2 | 17 | | 17.8 | | 0.5 |
| 21> | 腰高 | | | 4 | | | | | 0.2 |
| 22> | 脚高 | | | 2.5 | | | | | 0 |
| | 腰带长 | 成品长(不含母扣) | | 96 | 100 | 105 | 110 | 116 | 0 |
| 23> | 前中两耳仔距离 | | | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 0 |
| 24> | 车花位置 | 花底至裤袋底外线 | | 3 | | | | | 0 |
| | | 侧骨至花边B字 | | 4 | | | | | 0 |

1.2 系列一

1.2.1 款式一女款压胶衣

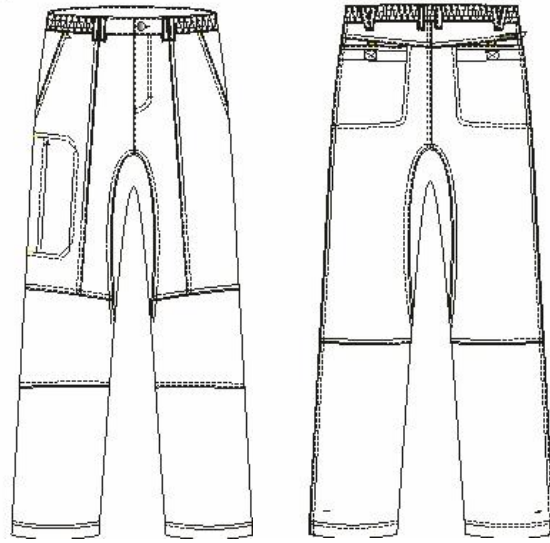
这件衣服是比较修身的短款压胶衣，前片与后片部分相连接，两片连身衣袖的设计是其的亮点，这款压胶衣的袖子上带有八个省道，使其达到弯身的效果。前片还使用贴上了反光膜使其更具亮点。这个款式的帽子是可拆卸的，干净利落，更具风采。衣服的面料主要采用的是化纤面料，此款面料背面带有图层，其功能在于防水（款式图见图 1.1）。



图 1.1 女款压胶衣

1.2.2 款式二女款旅行长裤

此款旅行长裤比较休闲修身，其中前片被分割成四片，后片被分割成三片，前片有两个插袋，后片有两个贴袋，档布被结合成一整块，这样的设计使得档部比较结实耐磨。前片膝围处被分割出来，使其更结实耐磨（款式图见图 1.2）。



正面图示

背面图示

图 1.2 女款旅行长裤

1.3 系列二

1.3.1 款式一男款中长压胶风衣

此款外套是中长款的风衣，衣身上开了四个带拉链的口袋，其中有两个贴有反光膜，前片的口袋很大，占据了整个前片，因此前片有两层，前片被分割成四片，后片被分割成三片，前后片都在腰节处横向分割。袖子是三片弯身袖，帽子是连在衣身上的，方便简单（款式图见图 1.3）。



正面图示

背面图示

图 1.3 男款中长压胶风衣

1.3.2 款式二男款旅行长裤

男款旅行长裤跟女款旅行长裤是相同的款式，具有相同分割和装饰，同样具有相同的产品功效（款式图见 1.4）。



正面图示

背面图示

图 1.4 男款旅行长裤

2 服装打样工艺文件

2.1 款式一女款压胶衣

2.1.1 分析女款压胶衣

我根据女款压胶衣订单资料选择了 L 码作为中间号型进行制版、推档（款式图见图 2.1.1）。

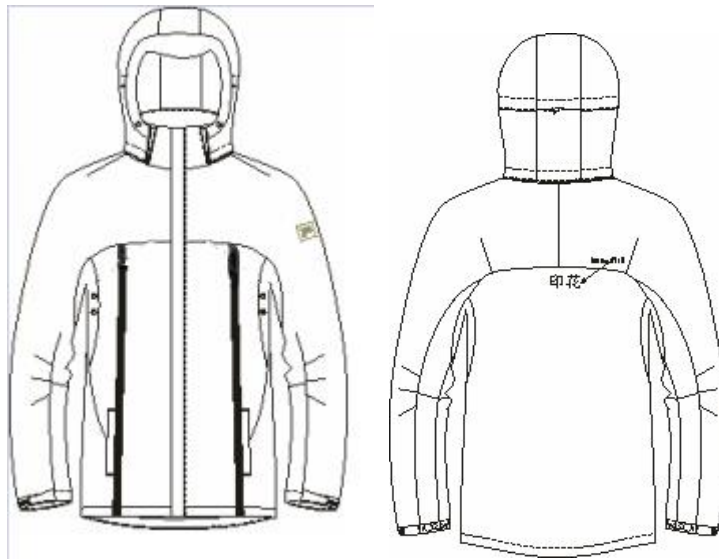


图 2.1.1 女款压胶衣

2.1.2 确定号型规格

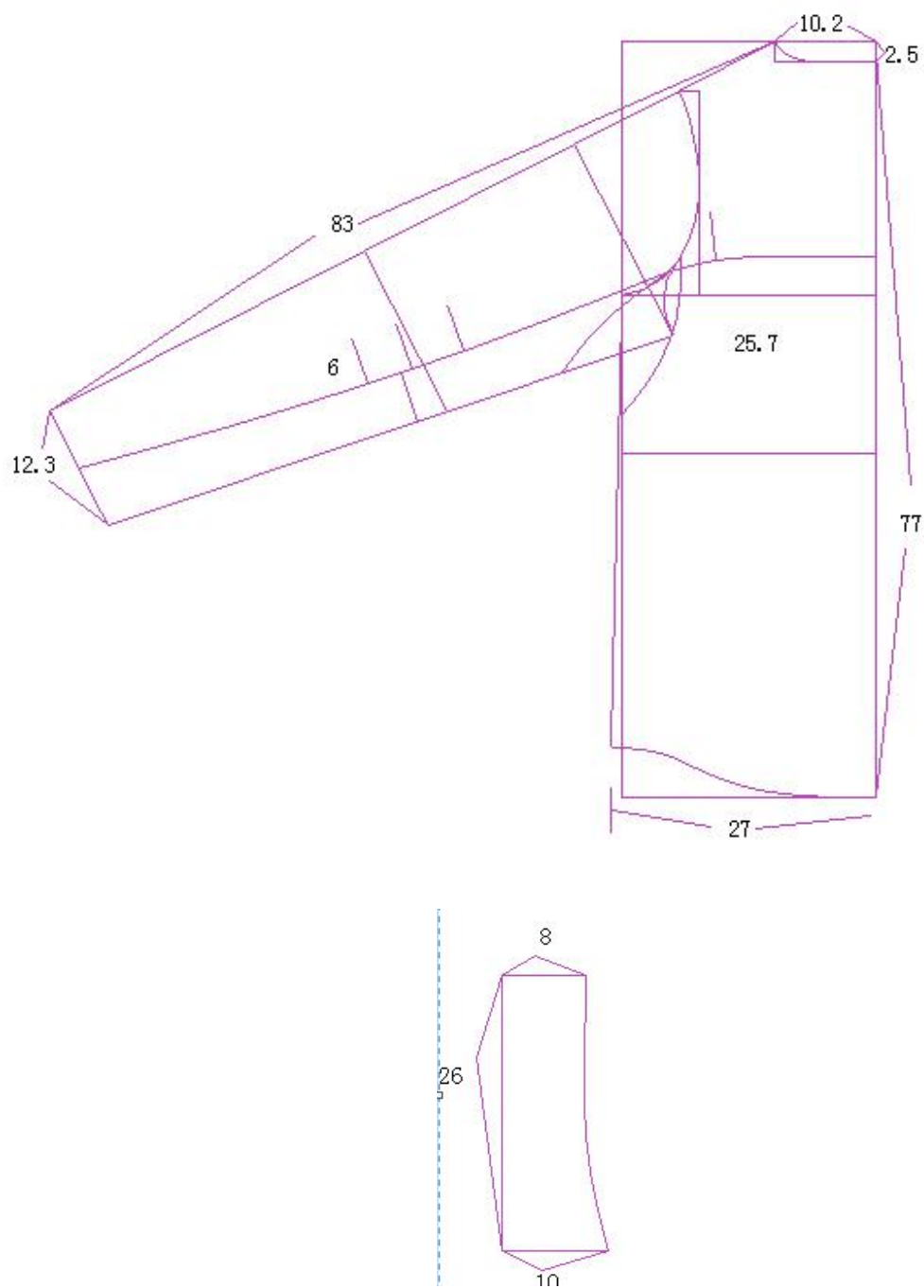
女款压胶衣主要规格（见表 2.1.1），细部规格见资料 1。

表 2.1.1 女款压胶衣 L 码主要部位规格表。 单位：cm

| 部位 | 衣长 | 胸围 | 肩宽 | 领围 | 袖长 |
|----|----|-----|------|----|----|
| 尺寸 | 77 | 103 | 39.2 | 40 | 83 |

2.1.3 绘制结构图

女款压胶衣结构图（见图 2.1.2）。



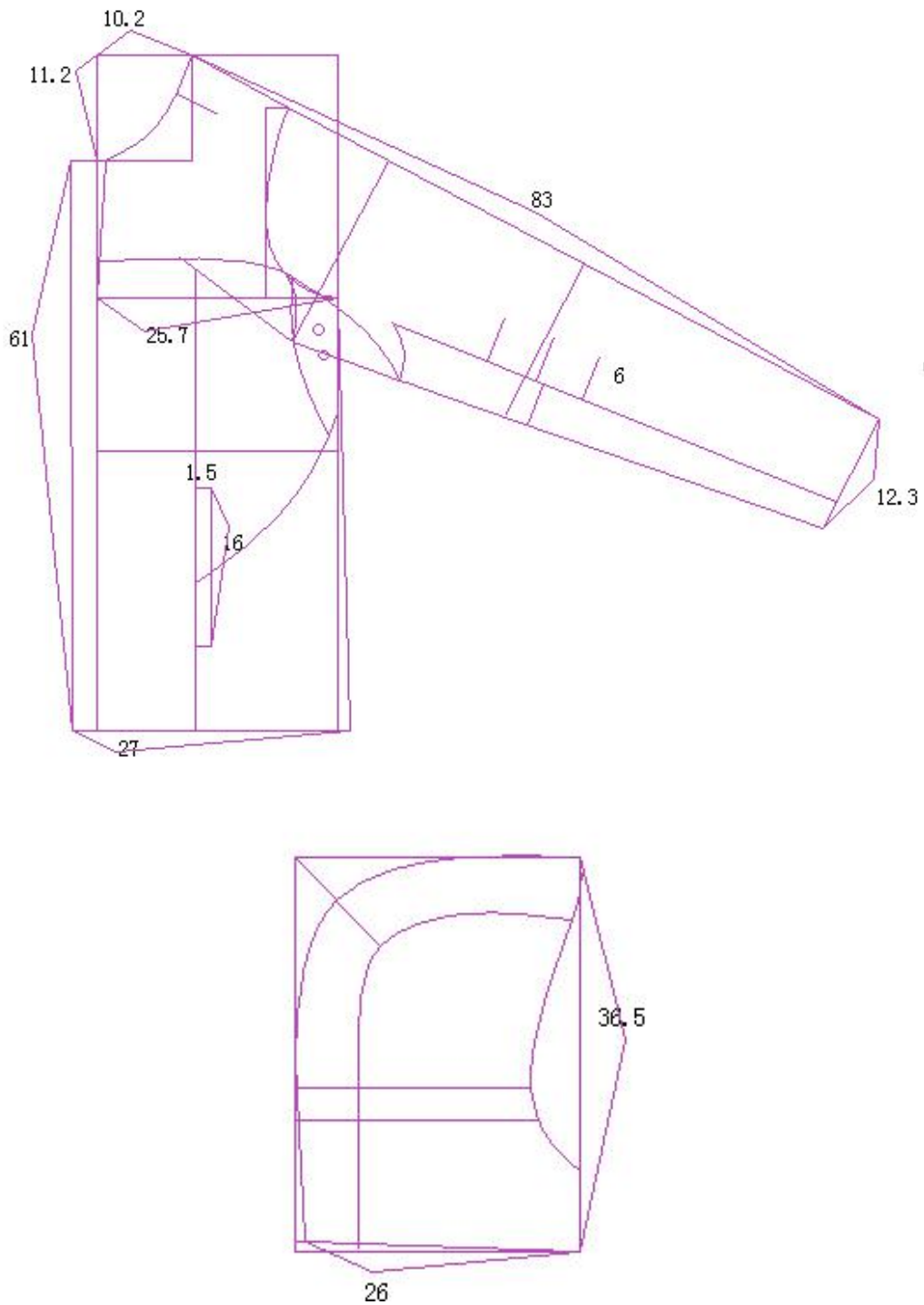


图 2.1.2 女款压胶衣结构图

2.1.4 样品试制

这是本次用白坯布所试制的样品，白坯布试样的服装与订单图片的款式图进行对比，看衣服长短，款式造型，各分割片的位置是否和图片上的相符合，对比后发现前后片的分割线位置不对称，位置也不太一样，需要再往下一点。上袖子的时候，要注意不能一顺，要先分清前后袖片，做好标记。最关键的是，衣身前短后长，后期要采用下放的方式来消除浮余量或者利用撇胸消除部分浮

余量，（见图 2.1.3）。



图 2.1.3 女款压胶衣白坯布试样图片

2.1.5 样板制作

女款压胶衣辅料样板（见图 2.1.4）。

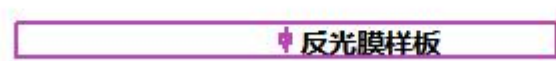


图 2.1.4 女款压胶衣辅料样板

女款压胶衣面料样板（见图 2.1.5）。

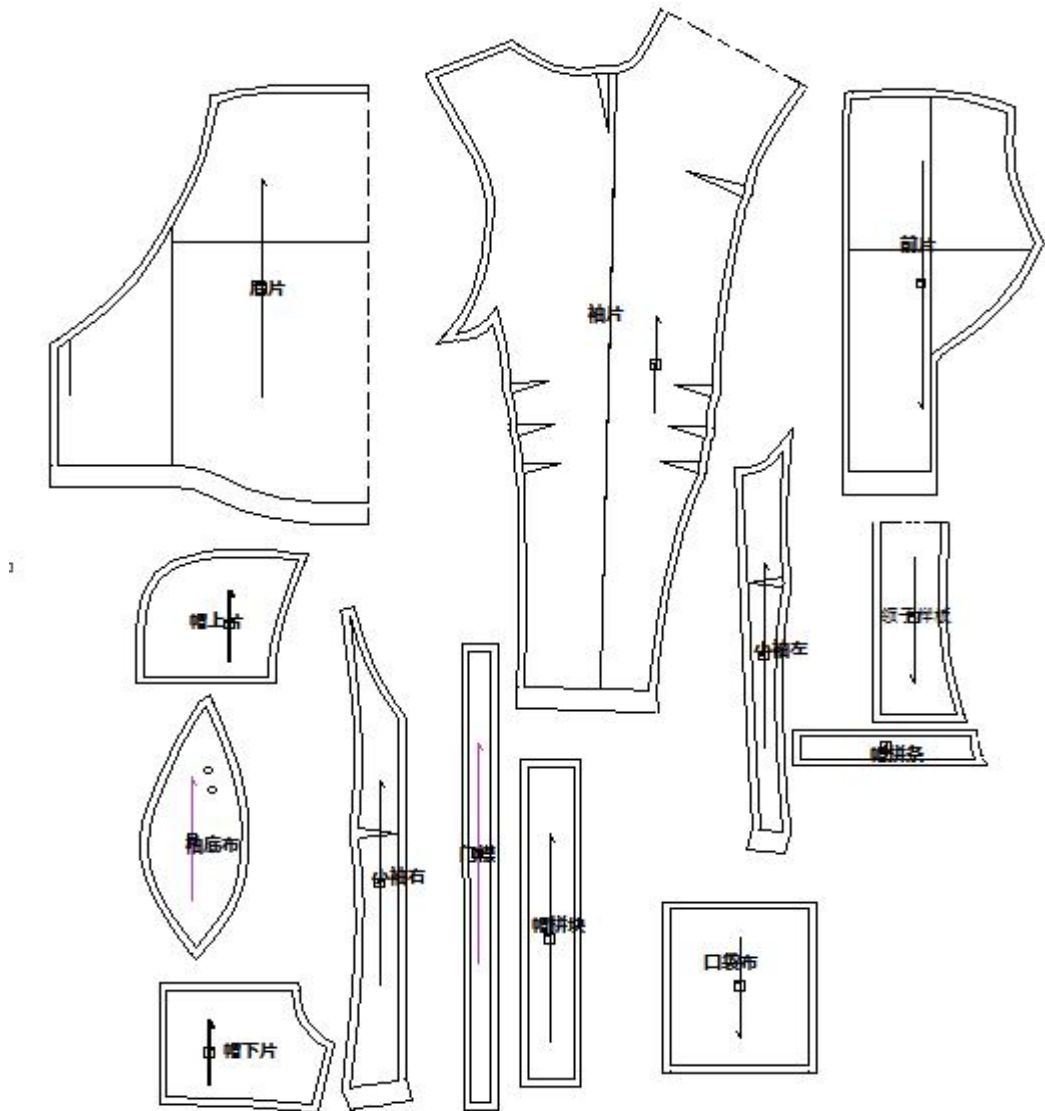


图 2.1.5 女款压胶衣面料样板

2.1.6 女款压胶衣缝制过程

女款压胶衣的缝制过程步骤如下：

(1) 大身工艺步骤如下：

- a、后片上、下拼接，1cm 缝份，后一边倒烫平，缉 0.1cm 款的明线；
- b、前片与后片拼接，1cm 缝份，一边倒烫平；
- c、前片上下拼合，缝份 1cm，要求：拼接准确，侧缝线误差 0.1cm 之内，一边倒烫平缝份；
- d、在前片距离底边 6cm 处画上长 16cm 宽 1cm 长格，将嵌条缝在长格一边，开剪，两头剪成三角形形状，将嵌条翻转过来后缉 0.1cm 明线，另一边同样翻转过来缉 0.1cm 明线，长格上下打套结，使其更加牢固，同时在里面压上贴有胶条的口袋布。

注意：拼接缝整烫后压胶条是的缝份不能显露出来。

(2) 领子工艺步骤如下：

- a、将领子两片拼合在在在一起，1cm 缝份，后修剪缝份，缉 0.1cm 宽的明线；
- b、翻领子进行整烫；
- c、将领子和衣身打对位然后加上领子；
- d、熨烫领子止口，要求：不反吐，翻折造型自然；
- e、沿领子外围缉 0.1cm 宽明线，宽窄尺寸准确一致。

(3) 袖子工艺步骤如下：

- a、收省道，（注意不能起包）烫平缝份后压胶；
 - b、归烫大袖片，将压胶处烫平；
 - c、拼合大小袖，1cm 缝份；
 - d、袖片缝份一边倒烫平后压胶，缉 0.1cm 宽的明线，
 - e、拼接袖片与袖口，袖口底边翻折 3cm，烫平。
- 要求：袖身饱满、自然，弯势一致，不能前后不一致。

(4) 拼合连身领、衣身步骤如下：

- a、将肩缝与衣身拼合，领子外层与后领窝拼合；
- b、肩缝一边倒烫平，后领窝打剪口，烫平缝份后压胶。

(5) 上袖底布

要求：注意拼合准确，缝份宽窄一致，无拐角，袖底不褶皱、不堆积。

(6) 收底摆

要求：注意左右缝线对齐，不能起皱。

(7) 帽子的缝制步骤如下：

拼帽子上下片，1cm 缝份，后将左右两片帽子将帽中拼块缝合在一起，在弯势处打剪口。将帽面跟帽里缝合在一起，1cm 缝份。拆一段线将帽子翻过来，缉 0.1 宽明线，帽底边缉 3cm 宽明线。将帽子与衣领处打对位，后将魔术贴粘上去。

(8) 上拉链

要求：在衣身和拉链上打对位，注意对齐，不能错位。

(9) 后整理

要求：用工艺样板确定魔术贴位置；大烫、压胶、整理、剪线头都不可将面料损坏或是污染。

2.1.7 样衣与图片对比分析

这是用化纤带涂层面料做出来的成品图片。然后在经过前面白坯布的试样之后，我发现用化纤面料做的衣服从结构上来说，和样衣比较接近，就是面料上有涂层，缝缩率比较大，导致衣身看起来皱巴巴的，不太完美，这是最大的问题，（见图 2.1.6）。



图 2.1.6 女款压胶衣样衣与仿样图片

2.1.8 女款压胶衣推档

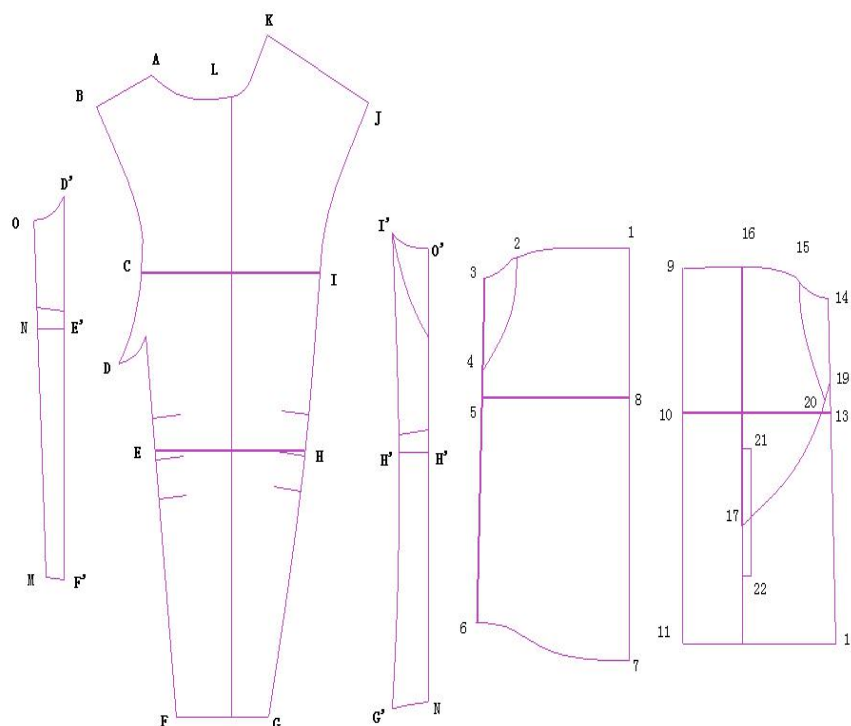
女款压胶衣大规格尺寸及档差（见表 2.1.2）。

表 2.1.2 女款压胶衣大规格尺寸及档差 单位：cm

| 规格 部位 | M | L | XL | 档差 |
|----------|----|------|------|-----|
| 衣长 | 75 | 77 | 79 | 2 |
| 胸围 | 99 | 103 | 107 | 4 |
| 肩宽 | 38 | 39.2 | 40.4 | 1.2 |
| 领围 | 39 | 40 | 41 | 1 |

| | | | | |
|----------|-------|---------|-------|-----|
| 袖长 | 81 | 83 | 85 | 2 |
| 袖口 | 24 | 24.6 | 25.2 | 0.6 |
| 口袋布(长*宽) | 16*15 | 16.5*15 | 17*15 | 0.5 |
| 门禁 | 3 | 3 | 3 | 0 |

女款压胶衣面料推档数据(见表 2.1.3), 此推码数据是以向右为正, 向左为负, 向上为正, 向下为负。由 L 码推向 XL 码, 同理 L 码推向 M 码也以此数据为基准。



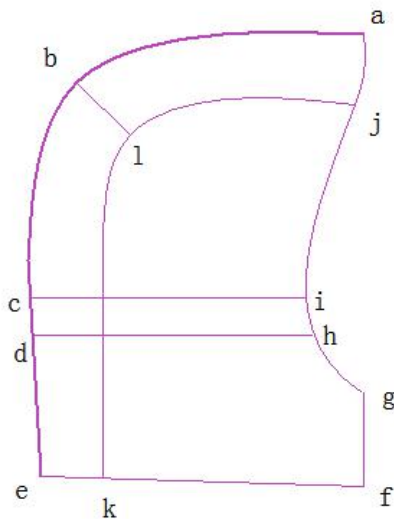
| | |
|---|------------------|
| A | 横向=-0.6, 纵向=0.8 |
| B | 横向=-0.6, 纵向=0.6 |
| C | 横向=-0.6, 纵向=-0.4 |
| D | 横向=-0.6, 纵向=-0.4 |
| E | 横向=-0.6, 纵向=-0.8 |
| F | 横向=-0.6, 纵向=-0.8 |
| G | 横向=-0.6, 纵向=-0.8 |
| H | 横向=-0.6, 纵向=-0.8 |
| I | 横向=0.6, 纵向=-0.4 |
| J | 横向=0.6, 纵向=0.6 |
| K | 横向=0.6, 纵向=0.8 |
| L | 横向=0, 纵向=0.8 |

| | |
|----|------------------|
| D' | 横向=0.2, 纵向=-0.4 |
| E' | 横向=0.2, 纵向=-0.4 |
| F' | 横向=0.2, 纵向=-0.8 |
| M | 横向=0, 纵向=-0.8 |
| N | 横向=0, 纵向=-0.4 |
| O | 横向=0, 纵向=0.4 |
| O' | 横向=0, 纵向=0.2 |
| H' | 横向=-0.2, 纵向=-0.4 |
| N | 横向=0, 纵向=-0.8 |
| G' | 横向=-0.2, 纵向=-0.8 |
| I' | 横向=-0.2, 纵向=0.4 |

| | |
|----|------------------|
| 9 | 横向=-0.6, 纵向=0.2 |
| 11 | 横向=-0.6, 纵向=-1.2 |
| 12 | 横向=0.4, 纵向=-1.2 |
| 13 | 横向=0.4, 纵向=0.2 |

| | |
|---|------------------|
| 1 | 横向=0.6, 纵向=0.2 |
| 2 | 横向=-0.5, 纵向=0.2 |
| 3 | 横向=-0.4, 纵向=0 |
| 4 | 横向=-0.4, 纵向=-0.2 |
| 5 | 横向=-0.4, 纵向=-0.2 |
| 6 | 横向=-0.4, 纵向=-1.2 |
| 7 | 横向=0.6, 纵向=-1.2 |
| 8 | 横向=0.6, 纵向=-0.2 |

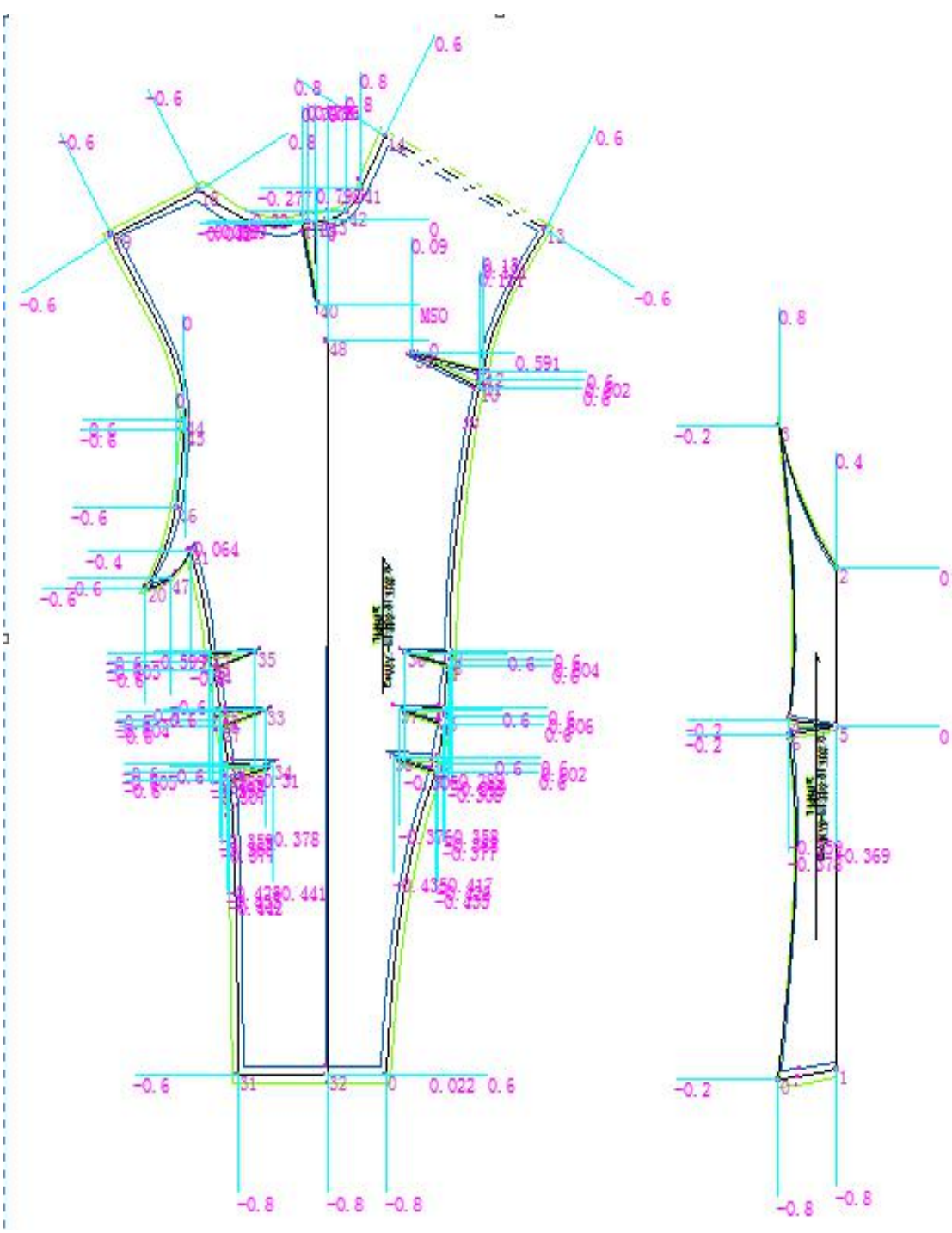
| | |
|----|-----------------|
| 14 | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| 15 | 横向=-0.4, 纵向=0.2 |
| 16 | 横向=-0.5, 纵向=0.2 |
| 17 | 横向=-0.4, 纵向=0 |
| 19 | 横向=-0.4, 纵向=0.2 |
| 20 | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| 21 | 横向=0, 纵向=0.5 |
| 22 | 横向=0, 纵向=-0.5 |



| | |
|---|------------------|
| a | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| b | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| c | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| d | 横向=-0.2, 纵向=-0.2 |
| e | 横向=-0.2, 纵向=-0.4 |
| f | 横向=0.2, 纵向=-0.4 |
| g | 横向=0.2, 纵向=0 |
| h | 横向=0.2, 纵向=-0.2 |
| i | 横向=0.2, 纵向=0.2 |
| j | 横向=0.4, 纵向=-0.2 |
| k | 横向=0, 纵向=-0.4 |
| l | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |

表 2.1.3 女款压胶衣推档数据

女款压胶衣面料推档图（见图 2.1.7），图中蓝色线条为 M 码，黑色线条为 L 码，青色线条为 XL 码，1:1 推档图见档案袋资料。



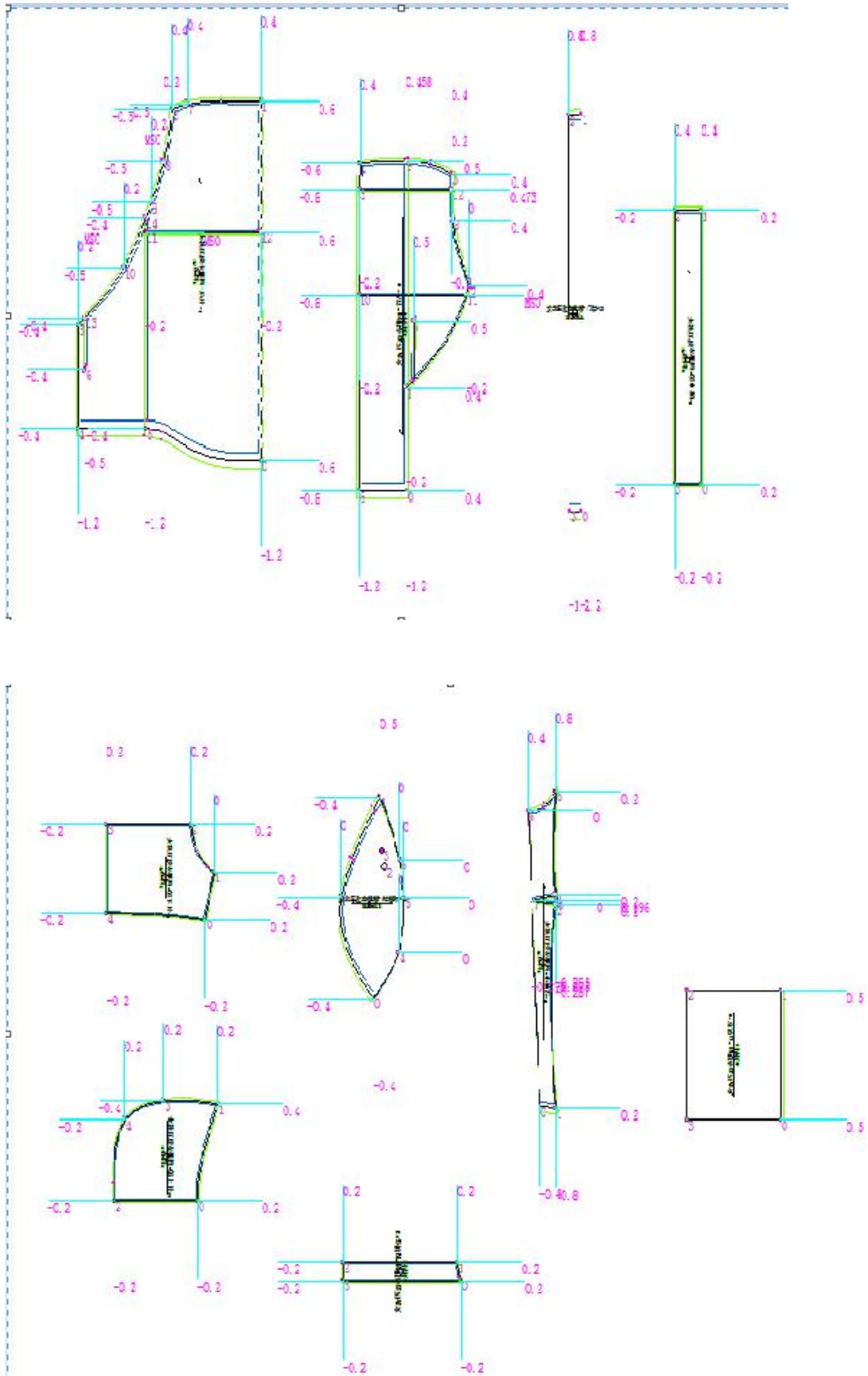


图 2.1.7 女款压胶衣面料推码图

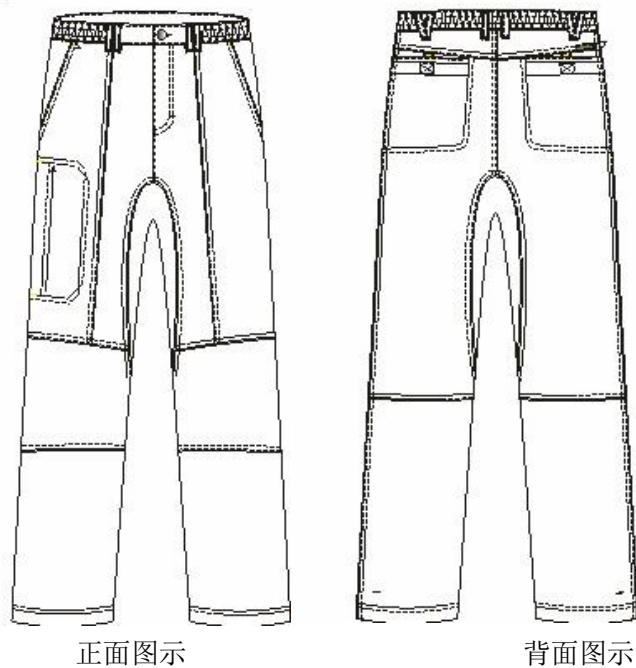


图 2.2.1 女款旅行长裤

2.2.2 确定女款旅行长裤号型规格

女款旅行长裤主要规格(见表 2.2.2)细部规格见资料 2。

表 2.2.1 女款旅行长裤 L 码主要部位规格表 单位: cm

| 部位 | 腰围 | 裤长 | 坐围 | 脚口围 | 膝围 |
|----|----|-----|-----|------|----|
| 尺寸 | 89 | 102 | 100 | 44.2 | 48 |

2.2.3 绘制女款旅行长裤结构图

女款旅行长裤结构图(见图 2.2.2)

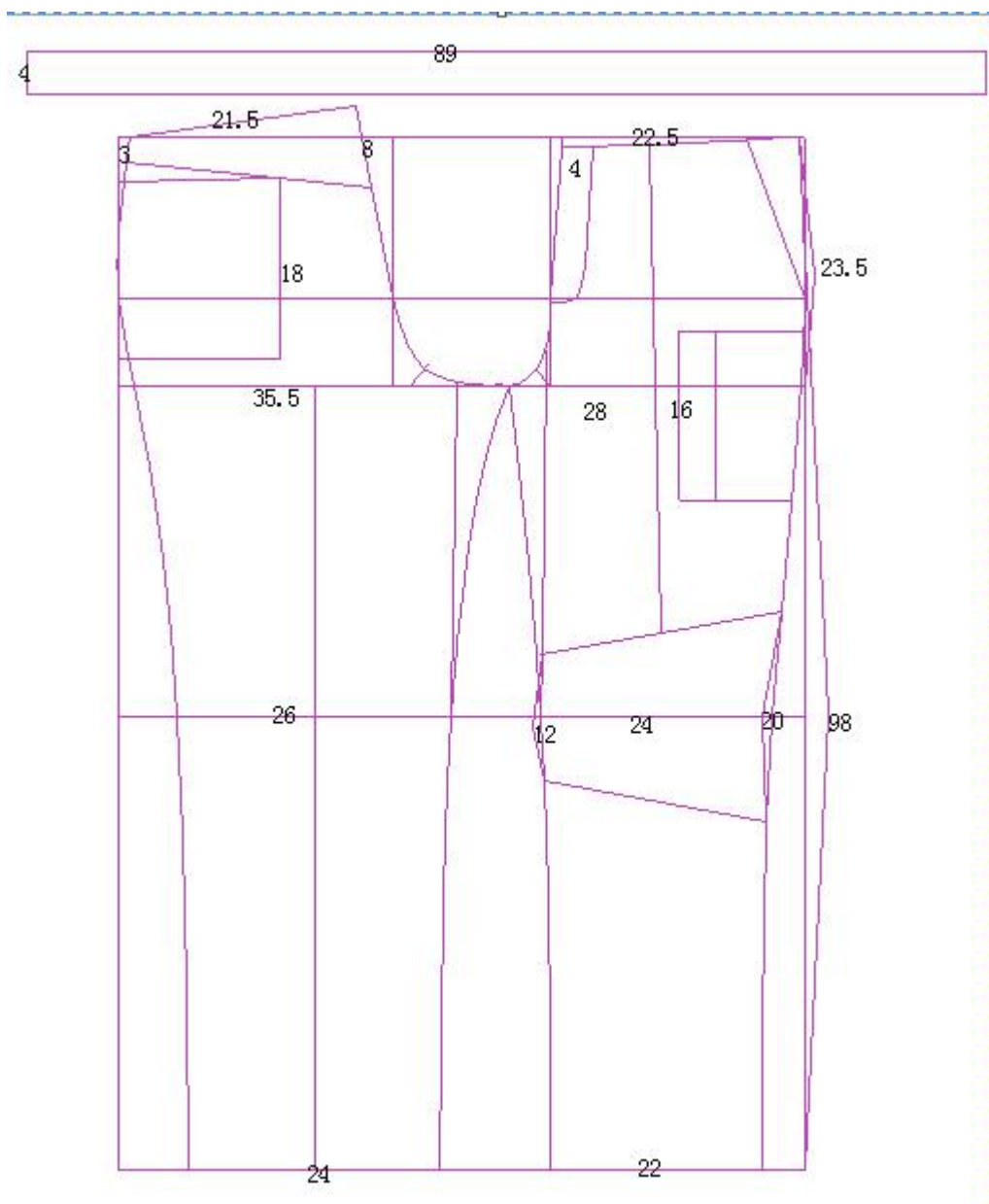


图 2.2.2 女款旅行长裤结构图

2.2.4 样品试制

这是用白坯布试样所的成果, 从外形上来看, 基本和图片上的差不多, 就是档布和腰的缝制工艺不太好, 需要改进。其次, 压线压的不是很直, 需要改进。0.1cm 宽的明线不太好, 需要改进, (见图 2.2.3)。



图 2.2.3 女款旅行长裤试样与仿样图片

2.2.5 样板制作

女款旅行长裤辅料样板（见图 2.2.4）。



女款旅行长裤面料样板（见图 2.2.4）。

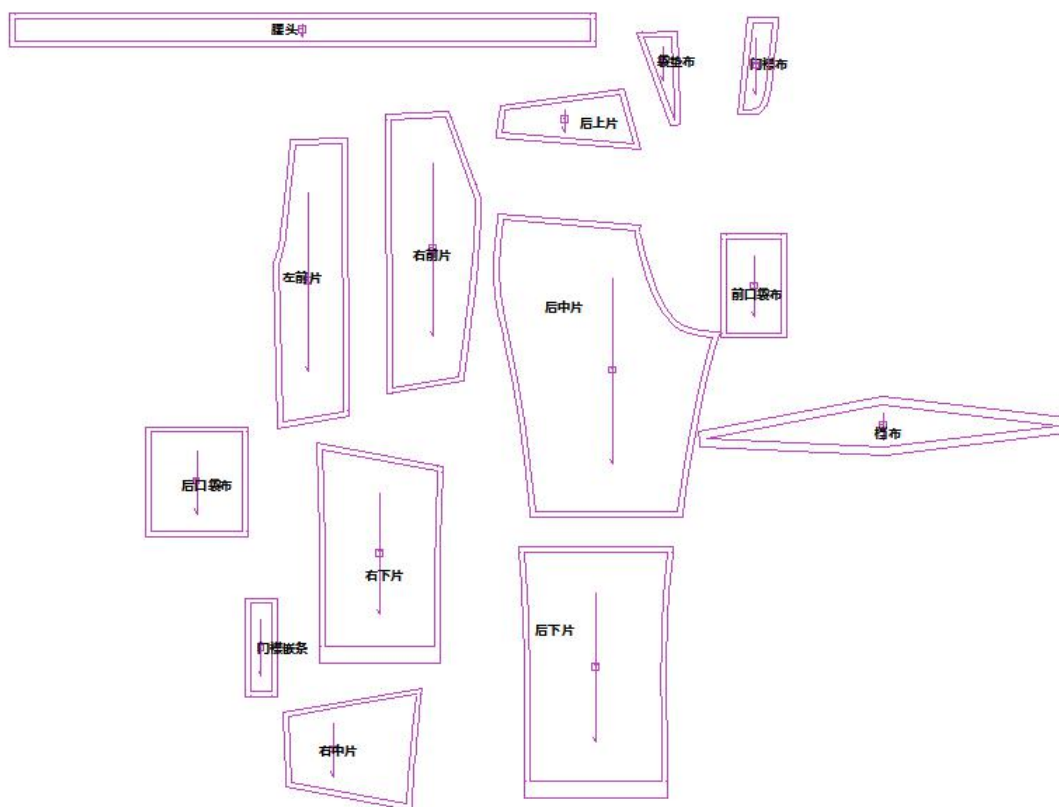


图 2.2.5 女款旅行长裤面料样板

2.2.6 女款旅行长裤缝制过程

女款旅行长裤制作步骤如下：

- (1) 将前片的左右两小片拼合，缉 0.1cm 宽的明线，0.6cm 宽的明线；
- (2) 拼合前片的上下片，缉 0.1cm 宽的明线，0.6cm 宽的明线；
- (3) 在右片脾围处缝上长 17cm 宽 10cm 的口袋；
- (4) 在口袋处开线缝上拉链；
- (5) 拼合后片的三个小片，缉 0.1cm 宽的明线，0.6cm 宽的明线；
- (6) 拼合前后片，在臀围处打剪口，使其弯势顺直，缉 0.1cm 明线；
- (7) 剪线头，整烫。

2.2.7 样衣与图片对比分析

这是由化纤带涂层面料制成的成品。然后由于面料上有涂层，导致压线的时候缝缩的特别厉害。拉腰头的时候用力不均匀导致腰带松紧不一致，其余大体与图片相一致，（见图 2.2.5）。



图 2.2.6 女款旅行长裤样衣与仿样图片

2.2.8 女款旅行长裤推档

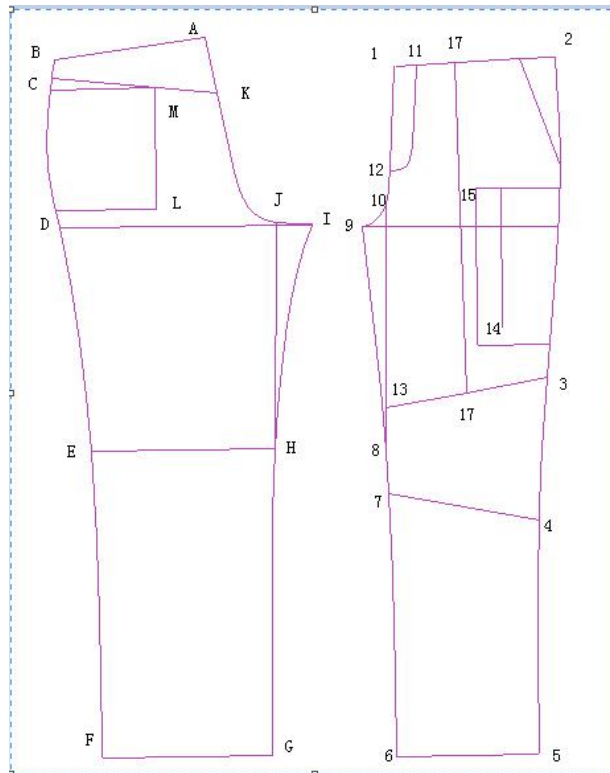
女款旅行长裤大规格尺寸及档差（见表 2.2.2）

表 2.2.2 大规格尺寸及档差 单位：cm

| 规格 部位 | 160/84A(M) | 165/88A(L) | 170/92A(XL) | 档差 |
|----------|------------|------------|-------------|----|
| 裤长 | 100 | 102 | 104 | 2 |
| 腰围 | 77 | 81 | 85 | 4 |
| 臀围 | 96 | 100 | 104 | 4 |

| | | | | |
|-----|------|------|------|-----|
| 膝围 | 46.5 | 48 | 49.5 | 1.5 |
| 脚口围 | 43 | 44.2 | 45.4 | 1.2 |
| 腰高 | 4 | 4 | 4 | 0 |

女款旅行长裤推档数据(见下表 2.2.3). 此推码数据是以向右为正, 向左为负, 向上为正, 向下为负。由 L 码推向 XL 码, 同理 L 码推向 M 码也以此数据为基准。



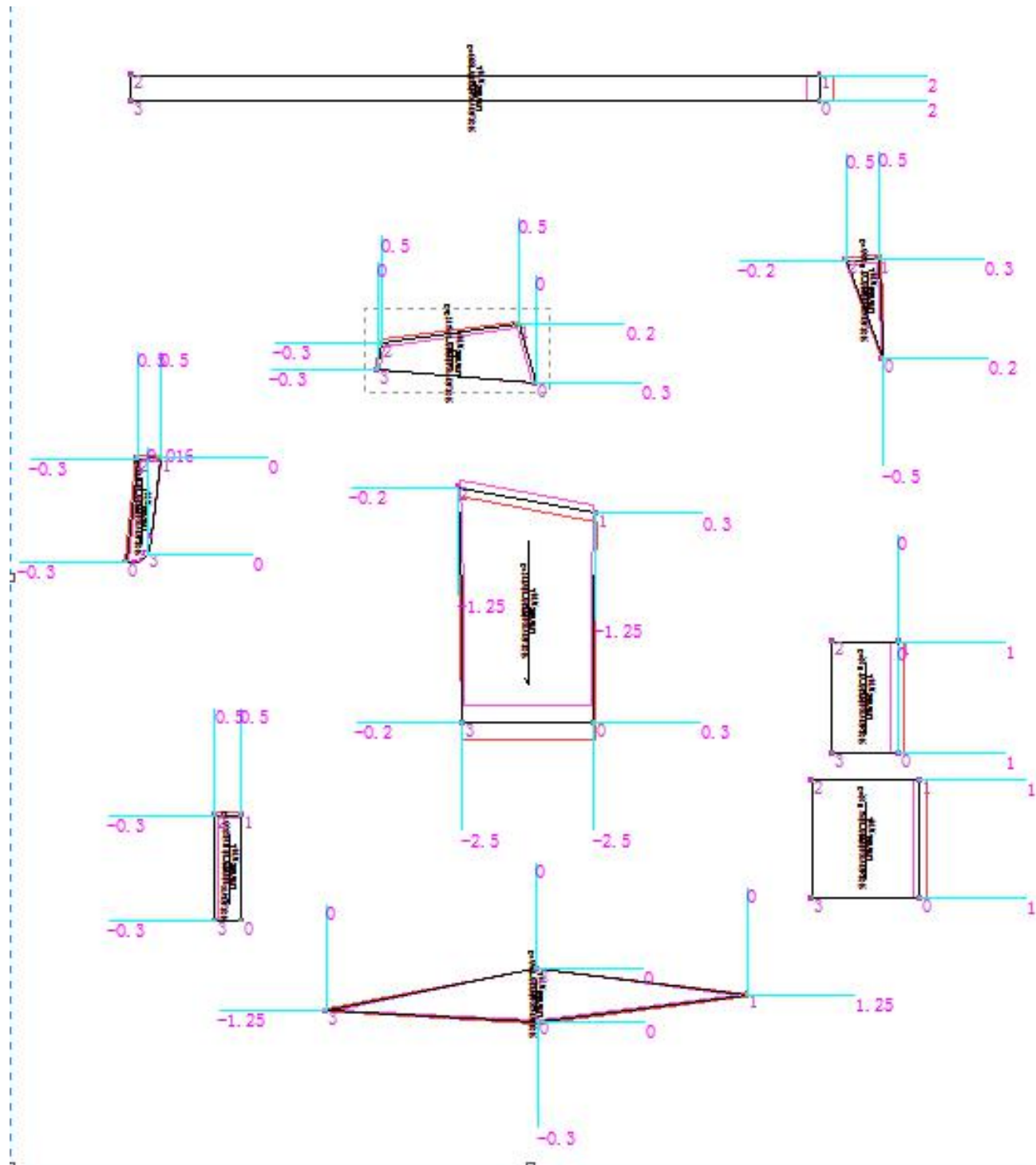
| | |
|---|-------------------|
| A | 横向=0.3, 纵向=0.5 |
| B | 横向=-0.2, 纵向=0.5 |
| C | 横向=-0.2, 纵向=0 |
| D | 横向=-0.2, 纵向=0 |
| E | 横向=-0.2, 纵向=-1.25 |
| F | 横向=-0.2, 纵向=-2.5 |
| G | 横向=0.3, 纵向=-2.5 |
| H | 横向=0.3, 纵向=-1.25 |
| I | 横向=0.3, 纵向=0 |
| J | 横向=0.3, 纵向=0.2 |
| K | 横向=0.3, 纵向=0 |
| L | 横向=0.5, 纵向=0 |
| M | 横向=0.5, 纵向=0 |

| | |
|----|-------------------|
| 1 | 横向=-0.2, 纵向=0.5 |
| 2 | 横向=0.3, 纵向=0.5 |
| 3 | 横向=0.3, 纵向=-1.25 |
| 4 | 横向=0.3, 纵向=1.25 |
| 5 | 横向=0.3, 纵向=-2.5 |
| 6 | 横向=-0.2, 纵向=-2.5 |
| 7 | 横向=-0.2, 纵向=1.25 |
| 8 | 横向=-0.2, 纵向=-1.25 |
| 9 | 横向=-0.3, 纵向=0 |
| 10 | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| 11 | 横向=-0.2, 纵向=0.5 |
| 12 | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| 13 | 横向=0.2, 纵向=-1.25 |
| 14 | 横向=-0.5, 纵向=0. |
| 15 | 横向=-0.5, 纵向=0 |
| 16 | 横向=0, 纵向=0. |
| 17 | 横向=0, 纵向=0. |

表 2.2.3 女款旅行长裤面料推档数据

女款旅行长裤面料推档图(见图 2.2.6), 图中红色线条为 M 码, 黑色线条

为L码，橙色线条为XL码。（1:1推档图见档案袋资料）。



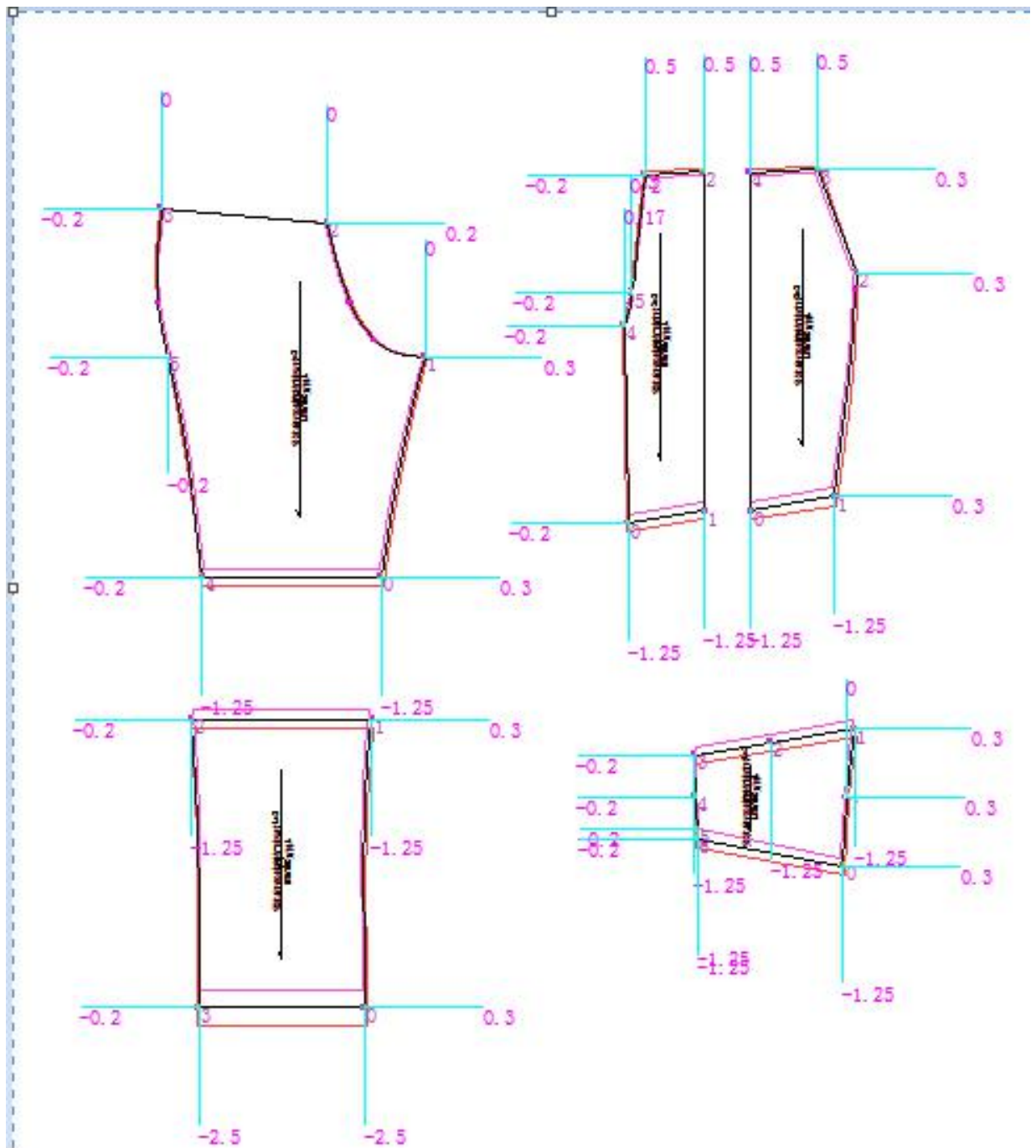


图 2.2.6 女款旅行长裤面料推档图

2.2.9 女款旅行长裤样衣生产工艺文本

工艺文本见（表 2.4.2）。

2.3.1 分析男款中长压胶风衣

我根据男款中长压胶风衣订单资料选择了L码作为中间号型进行制版、推档（款式图见图2.3.1）。

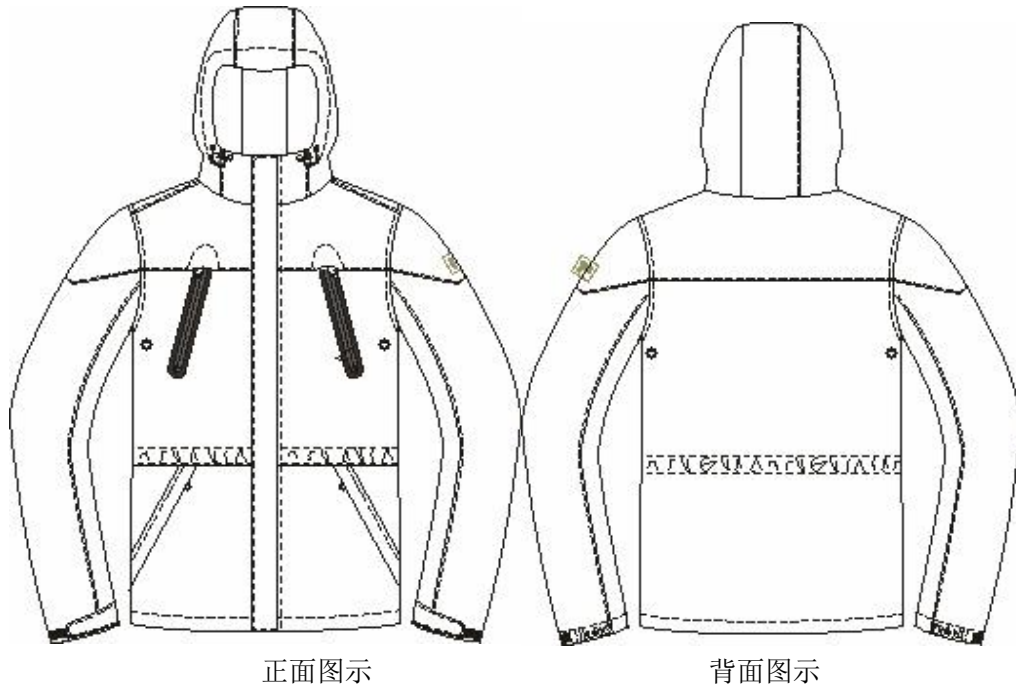


图 2.3.1 仿样图片

2.3.2 确定男款中长风衣号型规格

男款中长压胶衣主要规格见（表 2.3.1），细部规格见资料 3。

表 2.3.1 男款中长压胶风衣主要部位规格表 单位：cm

| 部位 | 衣长 | 胸围 | 肩宽 | 领围 | 袖长 |
|----|----|-----|----|----|----|
| 尺寸 | 77 | 113 | 47 | 40 | 66 |

2.3.3 绘制男款中长压胶风衣结构图

男款中长压胶衣结构图（见图 2.3.2）。

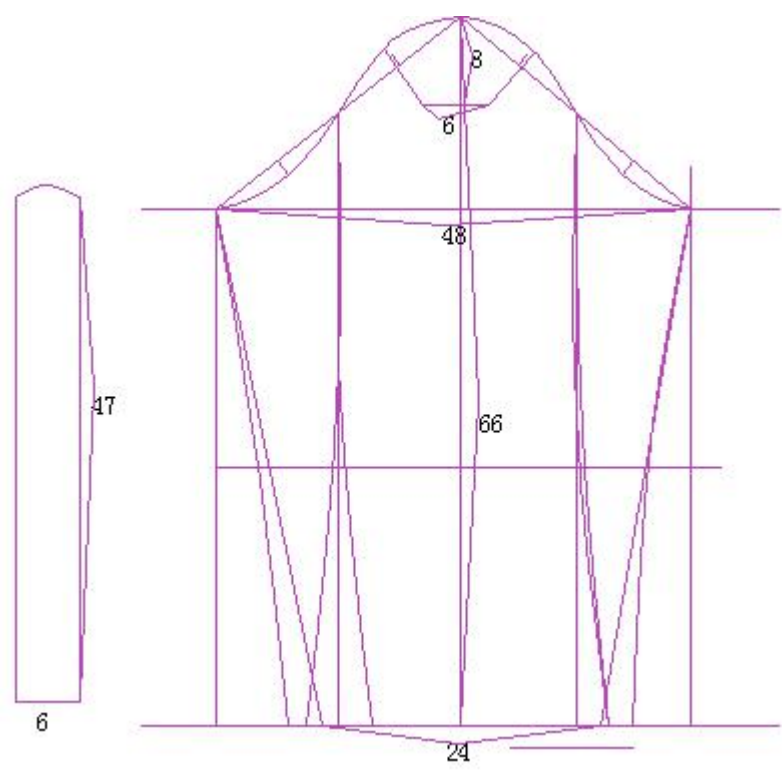
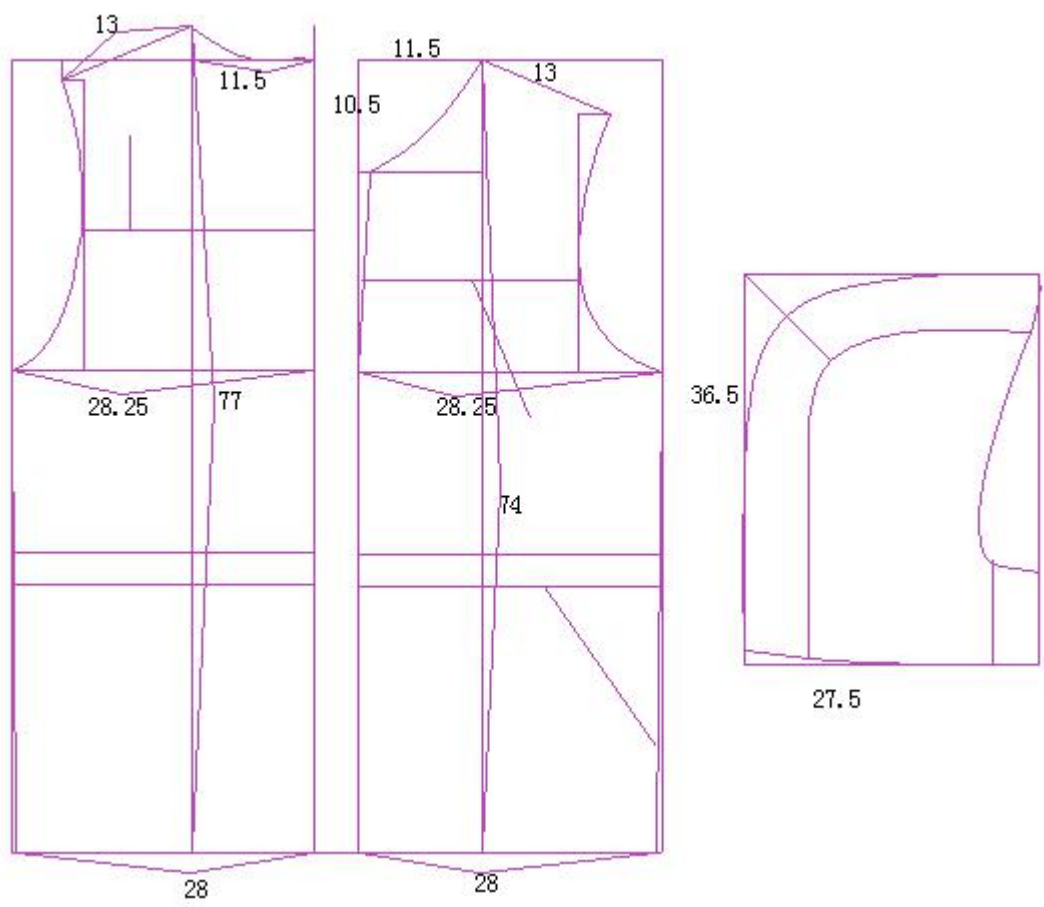


图 2.3.2 男款中长压胶风衣结构图

2.3.4 样品试制

这是白坯布试制所得的效果，明线看出分割处不对称，帽子的工艺粗糙，需要改进。袖子的弯势不漂亮，需要进行重新制版（见图 2.3.3）。



图 2.3.3 样品试制与仿样图片

2.3.5 样板制作

男款中长压胶风衣面料样板（见图 2.3.4）。

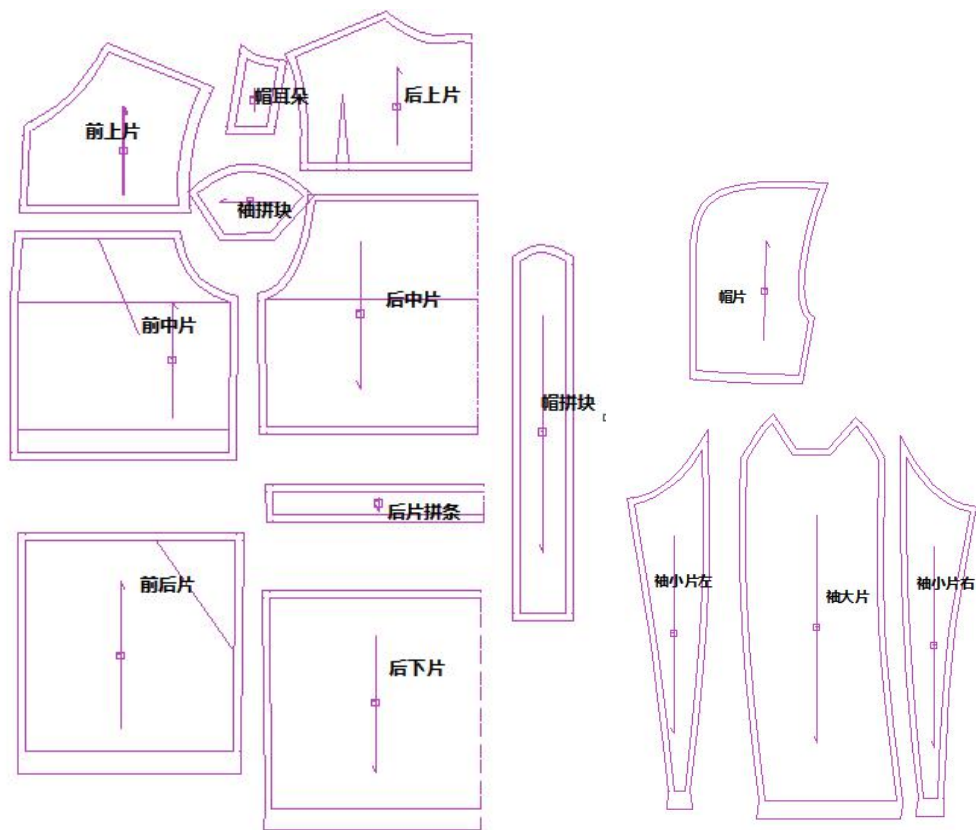


图 2.3.4 男款中长压胶风衣面料样板

男款中长压胶衣辅料样板（见图 2.3.5）。



图 2.3.5 男款中长压胶风衣

2.3.6 男款中长压胶风衣缝制过程

男款中长压胶风衣缝制步骤如下：

(1) 大身工艺步骤如下：

- a、后片上、下拼接，缝份一边倒烫平，缉 0.1cm 宽的明线；
- b、在前中片画上需要开口袋的长度，将拉链缝上，缉 0.1cm 宽的明线；
- c、用同样的方法将拉链缝制在前下片上，然后再缝上宽 3.5cm 的嵌条
- d、将前片的四小片拼合，缉 0.1cm 宽的明线。
- e、拼合前后片，整烫，压胶。

(2) 上拉链、门禁

要求：打对位记号，不能错位。

(3) 袖子工艺步骤如下：

- a、收袖山，前后袖倒向一致；
- b、归烫大袖片；

- c、拼合大小袖，1cm 缝份，烫平后缉 0.1cm 宽的明线；
- d、袖片拼缝 一边倒烫平后压胶，
- e、拼接袖片与袖口，袖口底边翻折 3cm，烫平。

要求：袖身饱满、自然

(4)做帽子步骤如下：

- a、帽子左右片与帽中块拼接在一起。
- b、帽里帽面缝合，在弯势处打剪口，将帽子翻过来，缉 0.1cm 宽的明线。

(5)拼合连身领、衣身步骤如下：

- a、将肩缝与衣身拼合，烫平缝份先缉 0.1cm 宽的明线后压胶。
- b、将领窝与帽子缝在一起，后领窝打剪口，然后进行压胶。

(6)上袖子步骤如下：

拼衣身袖，烫平缝份后进行压胶。

要求：注意拼合准确，缝份宽窄一致，无拐角，衣袖自然前倾，压胶注意温度不能太高。

(7)剪线头，熨烫。

2.3.7 样衣与图片对比分析

这是由化纤带涂层面料所制成的成品，经前面白坯布的试制，袖子也得到了改善，但因条件不允许部分装饰没有做完整，成衣做得不太完美，压胶压的也不太好，其余大体还行，（见图 2.3.6）。





图 2.3.6 样衣与仿样图片

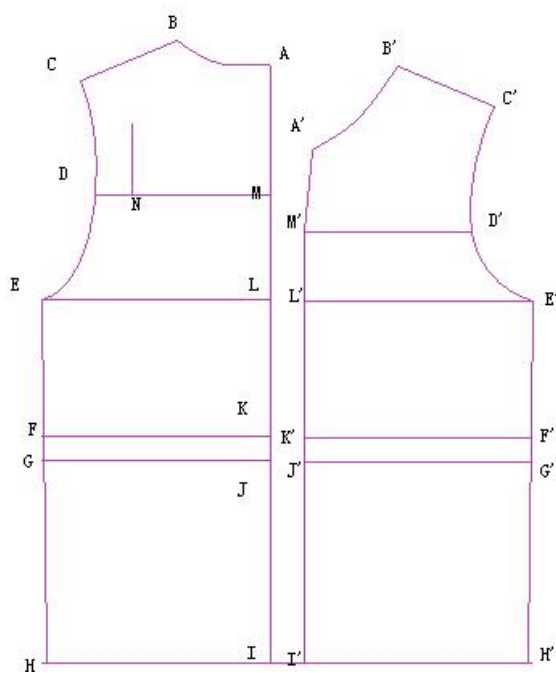
2.3.8 男款中长压胶风衣推档

男款中长压胶风衣大规格尺寸及档差（见表 2.3.2）。

表 2.3.2 男款中长压胶风衣大规格尺寸及档差 单位：cm

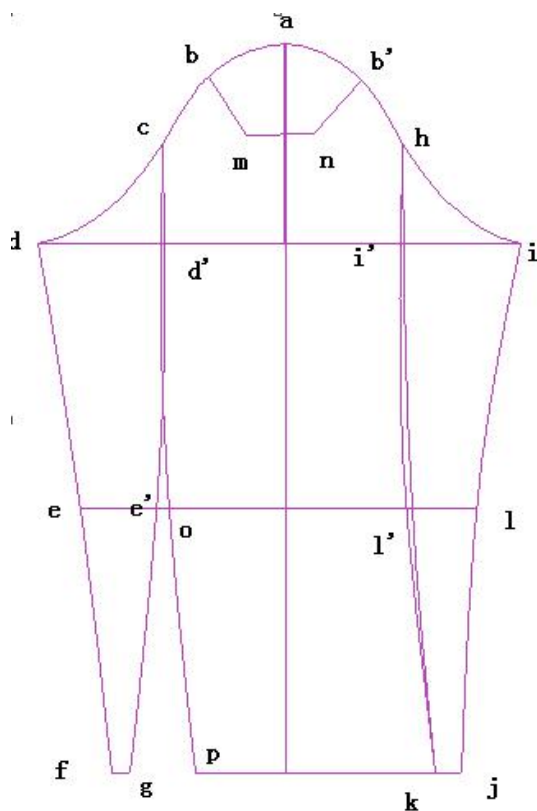
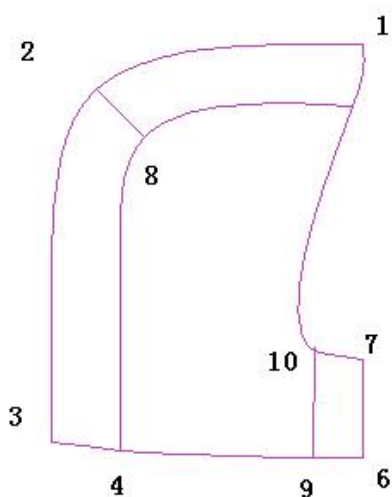
| 规格 部位 | 160/84A (M) | 165/88A (L) | 170/92A (x1) | 档差 |
|----------|-------------|-------------|--------------|-----|
| 衣长 | 75 | 77 | 79 | 2 |
| 胸围 | 109 | 113 | 117 | 4 |
| 肩宽 | 45.6 | 47 | 48.4 | 1.4 |
| 袖长 | 65.2 | 66 | 66.8 | 0.8 |
| 袖口 / 2 | 11.7 | 12 | 12.3 | 0.3 |

男款中长压胶风衣推档数据（见表 2.3.3）。此推码数据是以向右为正，向左为负，向上为正，向下为负。由 L 码推向 XL 码，同理 L 码推向 M 码也以此数据为基准。



| | |
|----|-----------------|
| A' | 横向=-0, 纵向=0.6 |
| B' | 横向=0.2, 纵向=0.8 |
| C' | 横向=0.6, 纵向=0.8 |
| D' | 横向=0.6, 纵向=0.27 |
| E' | 横向=1, 纵向=-0.2 |
| F' | 横向=1, 纵向=-0.2 |
| G' | 横向=1, 纵向=-0.2 |
| H' | 横向=1, 纵向=-1.2 |
| I' | 横向=0, 纵向=-1.2 |
| J' | 横向=-0, 纵向=-0.2 |
| K' | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| L' | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| M' | 横向=0, 纵向=0.27 |

| | |
|---|------------------|
| A | 横向=0, 纵向=0.8 |
| B | 横向=-0.2, 纵向=0.8 |
| C | 横向=-0.6, 纵向=0.8 |
| D | 横向=-0.6, 纵向=0.27 |
| E | 横向=-1, 纵向=0.2 |
| F | 横向=-1, 纵向=0 |
| G | 横向=-1, 纵向=-0.2 |
| H | 横向=-1, 纵向=-1.2 |
| I | 横向=0, 纵向=-1.2 |
| J | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| K | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| L | 横向=0, 纵向=0 |
| M | 横向=0, 纵向=0.16 |
| N | 横向=-0.3, 纵向=0.16 |



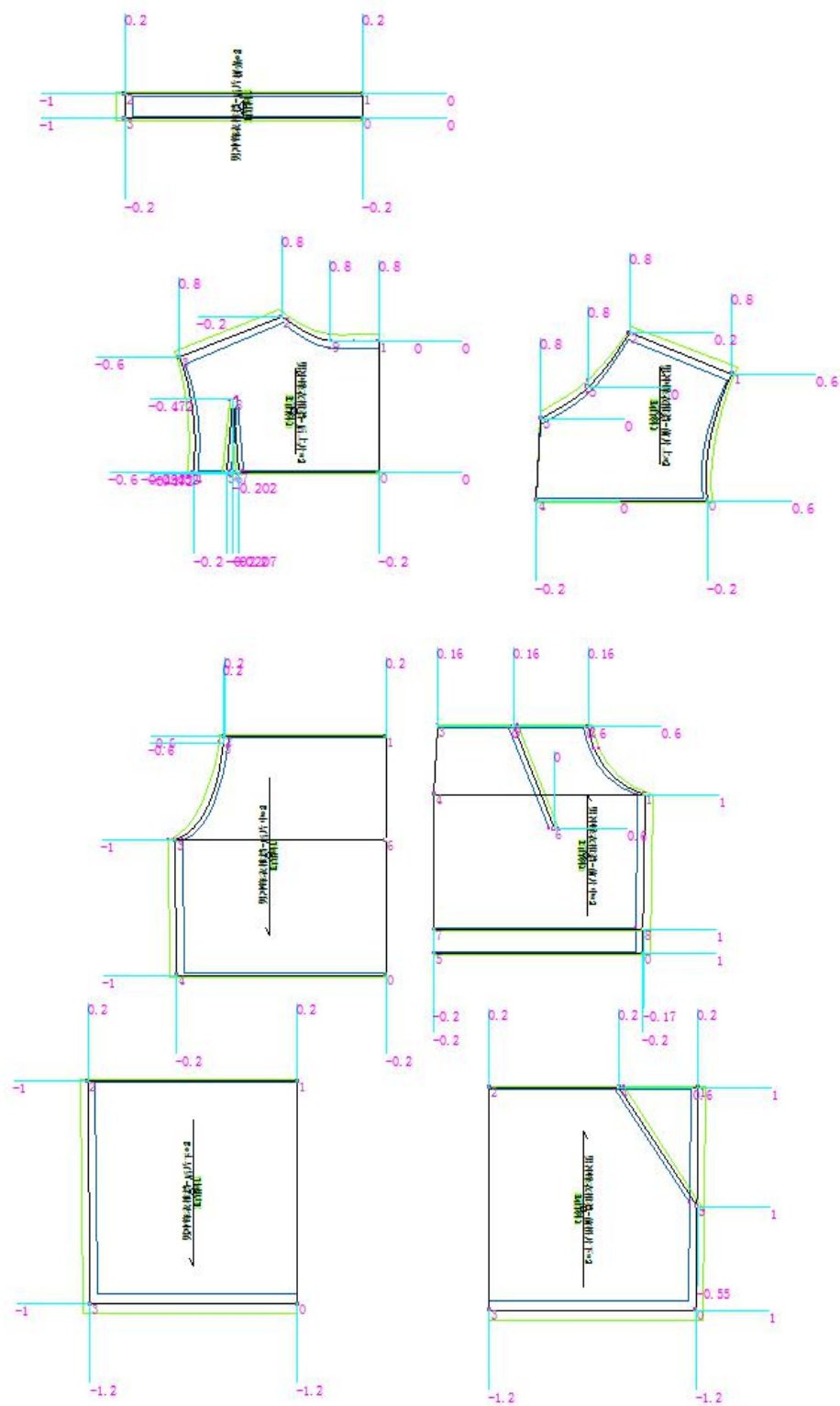
| | |
|----|------------------|
| 1 | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| 2 | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| 3 | 横向=-0.2, 纵向=-0.4 |
| 4 | 横向=0, 纵向=-0.4 |
| 6 | 横向=0.2, 纵向=-0.4 |
| 7 | 横向=0.2, 纵向=0 |
| 8 | 横向=0.2, 纵向=0.2 |
| 9 | 横向=0.2, 纵向=-0.4 |
| 10 | 横向=0.2, 纵向=0 |
| c | 横向=0, 纵向=0.4 |
| d | 横向=-0.4, 纵向=0.2 |
| e | 横向=-0.4, 纵向=-0.2 |
| f | 横向=-0.4, 纵向=-0.8 |
| g | 横向=0, 纵向=-0.8 |
| e' | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| d' | 横向=0, 纵向=0.2 |

| | |
|----|------------------|
| a | 横向=0, 纵向=0.4 |
| b | 横向=-0.2, 纵向=0.4 |
| c | 横向=0, 纵向=0.4 |
| d' | 横向=0, 纵向=0.2 |
| o | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| p | 横向=0, 纵向=-0.8 |
| k | 横向=0.4, 纵向=-0.8 |
| l' | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| i' | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| h | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| b' | 横向=0.2, 纵向=0.4 |
| m | 横向=-0.2, 纵向=-0.2 |
| n | 横向=0.2, 纵向=0.2 |

| | |
|----|-----------------|
| h | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| i' | 横向=0.4, 纵向=0.2 |
| l' | 横向=0.4, 纵向=-0.2 |
| k | 横向=0.4, 纵向=-0.8 |
| j | 横向=0, 纵向=-0.8 |
| l | 横向=0, 纵向=-0.2 |
| i | 横向=0, 纵向=0.2 |

表 2.3.3 男款中长压胶衣面料推档数据

男款中长压胶风衣面料推挡图（见图 2.3.7）。图中蓝色线条为 M 码，黑色线条为 L 码，青色线条为 XL 码。（1:1 推挡图见档案袋资料）。



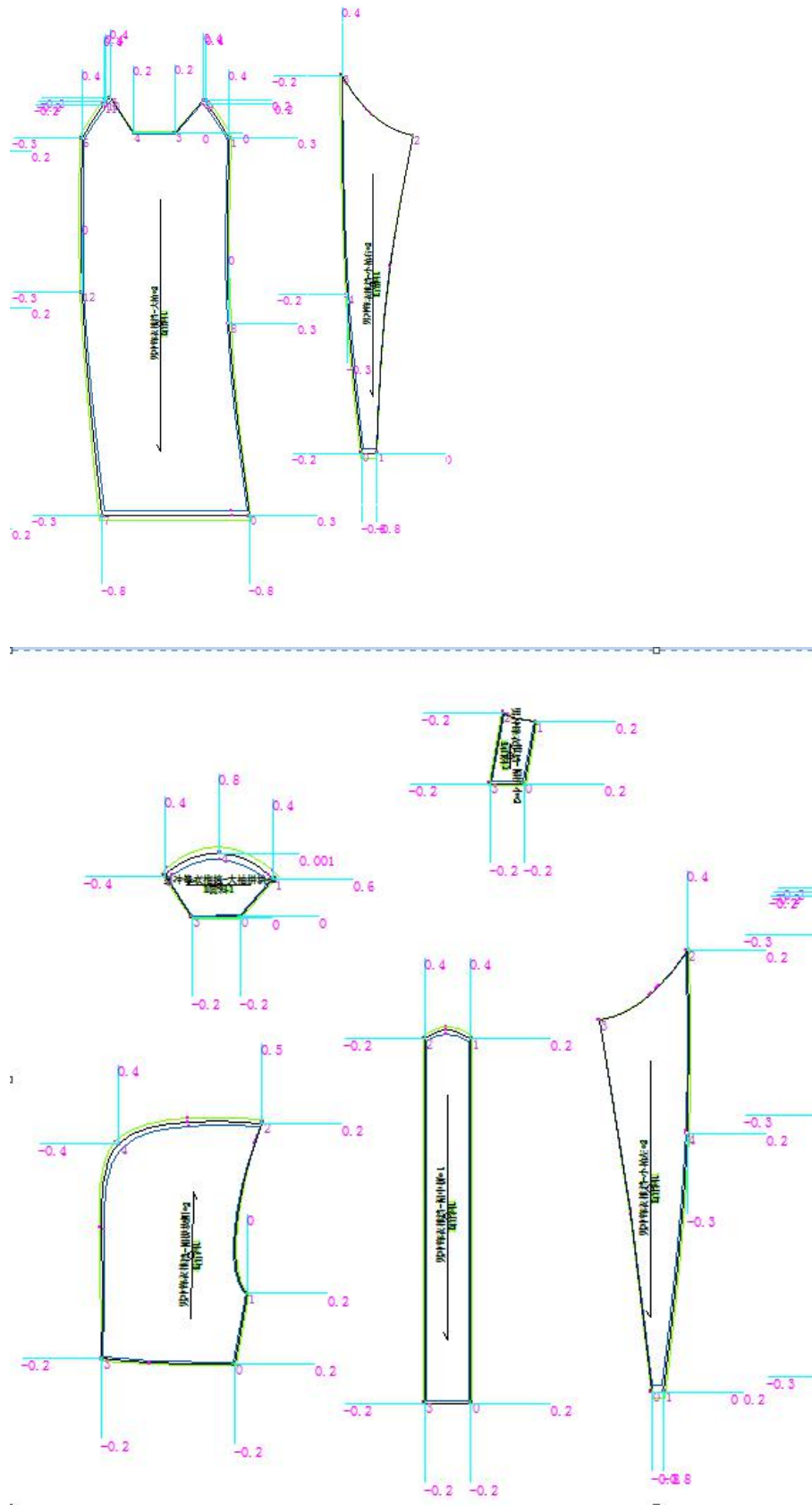



图 2.3.7 男款中长压胶风衣面料推挡图

2.3.9 男款中长压胶风衣样衣生产工艺文本

生产工艺文本（见表 2.3.4）。

表 2.3.4 男款中长压胶风衣生产工艺文本

| | | | |
|--|------------|---------------|---------------|
| 企业名称 | 广州今誉服饰有限公司 | 订单号 | 20175076 |
| 交货日期 | 2017-5-7 | 款式名称 | 男款中长压胶风衣 |
| 有效门幅 | 144cm | 款式编号 | 25613642 |
| 面料成分 | 化纤 | 面里料小样名称 | 面料：化纤 |
| 辅料使用说明：规格、颜色、图案与短裙尺寸、颜色、风格相配 | | 辅料小样： 见附件面辅料卡 | |
| <p>款式图</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="display: flex; justify-content: space-around;"> 正面 背面 </p> | | | |
| <p>工艺说明：</p> <p>1、针距：缝制针距 10-12/3cm 针，使用 14#机针，针距均匀；面料缝份为 1 厘米。</p> <p>2、拉链：用单边压脚上拉链注意平服，对称</p> <p>3、熨烫：整烫平服，无斑迹、亮迹，无线头、纱头 。</p> | | | |
| 生产数量： S： 500 件 M：1000 件 L：300 件 | | | |
| 制单人：陈曼曼 | | 复核人：王珊珊 | 制单日期：2017-1-1 |

2.4 款式四男款旅行长裤

2.4.1 分析男款旅行长裤

我根据女款压胶衣订单资料选择了 L 码作为中间号型进行制版、推档。（款式图见图 2.4.1）。



图 2.4.1 仿样款式图

2.4.2 确定男款旅行长裤号型规格

男款旅行长裤主要规格（见表 2.4.1）细部规格见资料 4。

表 2.4.1 男款旅行长裤 L 码主要规格表 单位：cm

| 部位 | 裤长 | 腰围 | 臀围 | 脚围 | 膝围 |
|----|-----|----|-----|------|----|
| 尺寸 | 106 | 91 | 107 | 44.2 | 48 |

2.4.3 男款旅行长裤绘制结构图

男款旅行长裤结构图（见图 2.4.2）

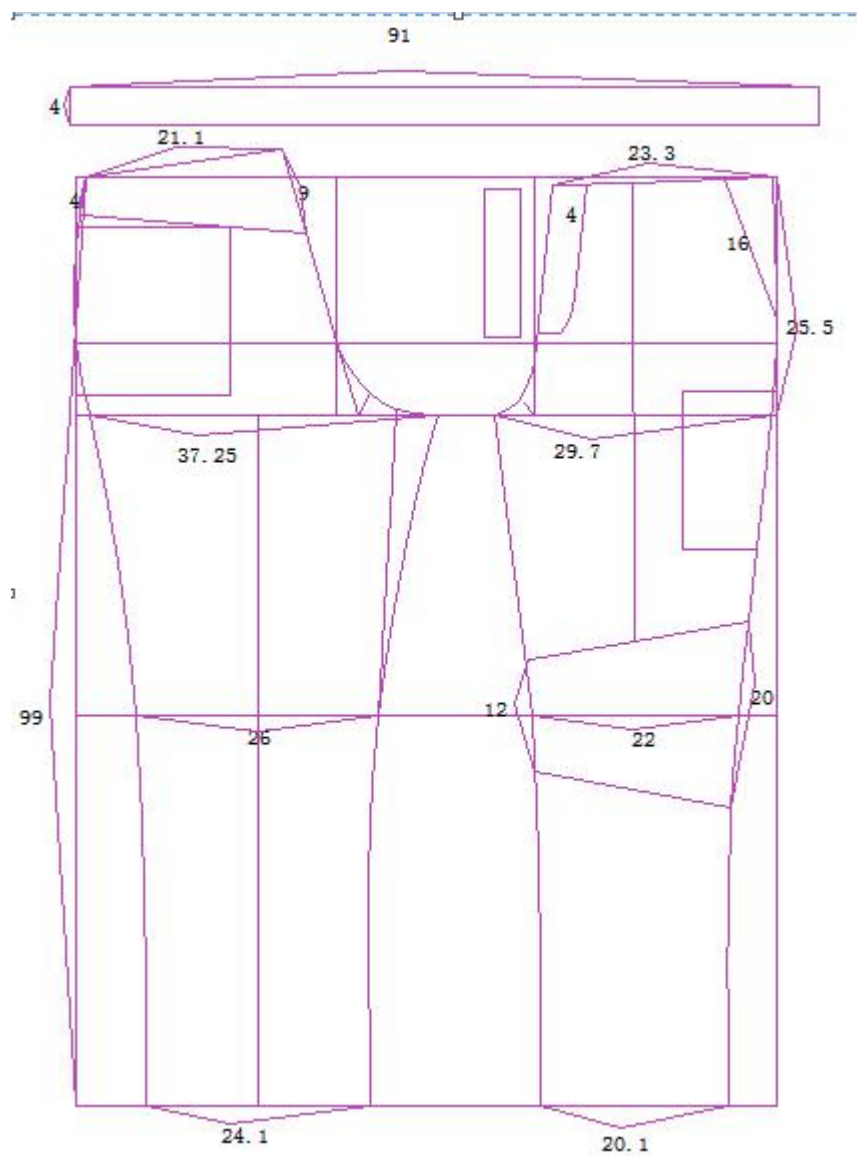


图 2.4.2 男款旅行长裤结构图

2.4.4 样品试制

这是用白坯布所试制出来的成果，明显看到做工略显粗糙，有待改进，拉链腰头工艺不好，门襟的缝制工艺也不好，这些都需要改进，其他都还好（见图 2.4.3）。

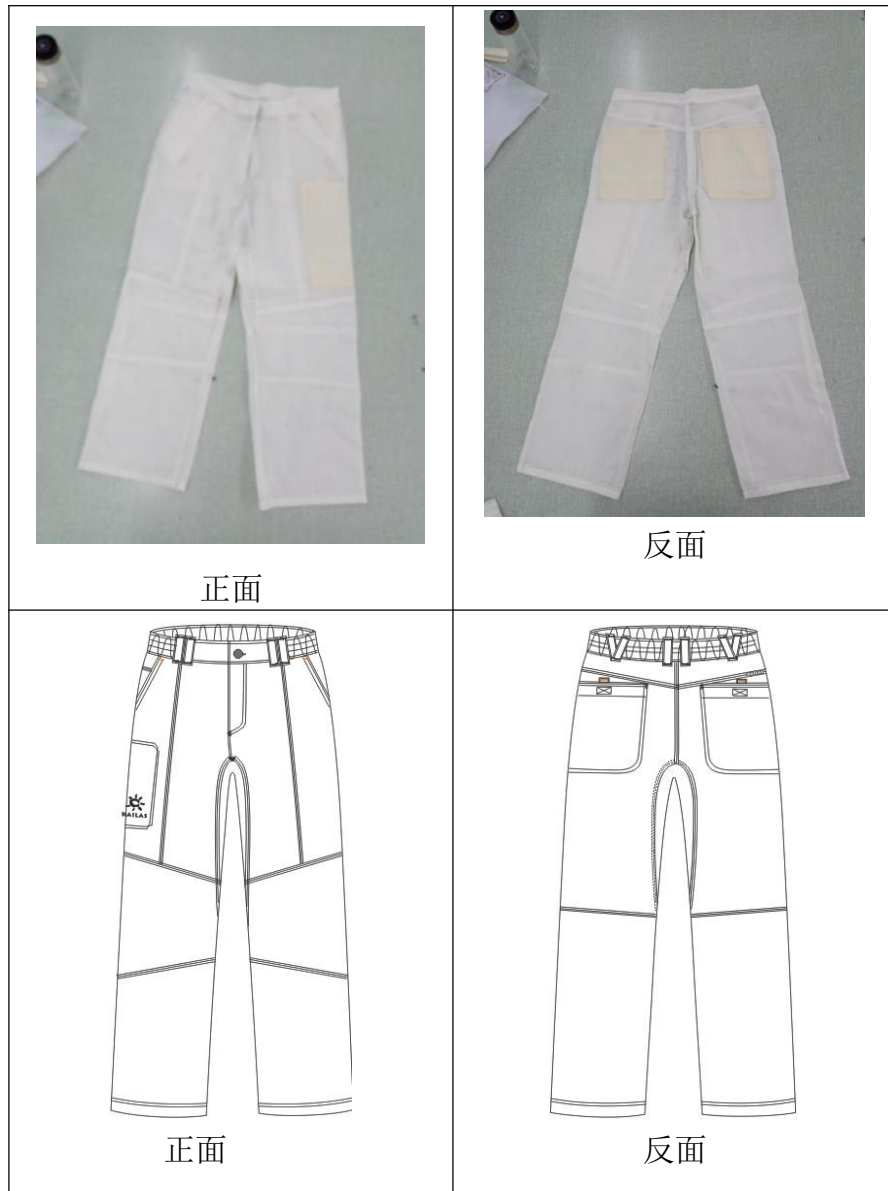


图 2.4.3 男款旅行长裤样衣仿制与仿样图片

2.4.5 样板制作

男款旅行长裤辅料样板（见图 2.4.4）。



图 2.4.4 男款旅行长裤辅料样板

男款旅行长裤面料样板（见图 2.4.5）。

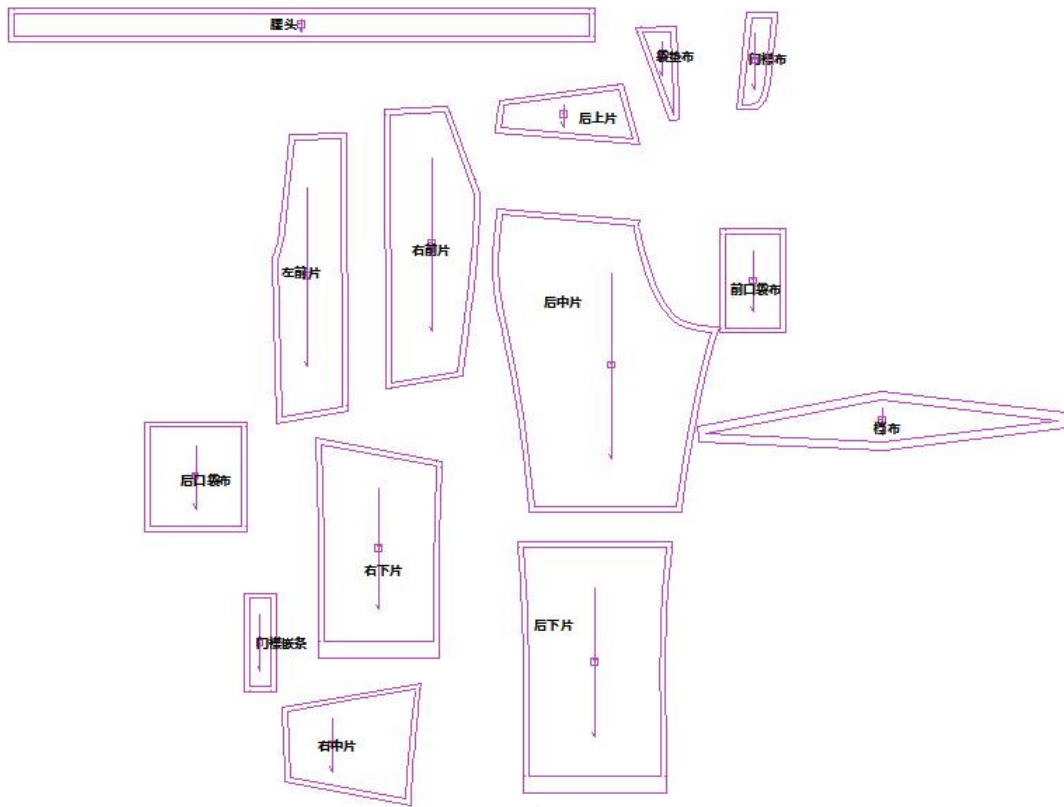


图 2.4.5 男款旅行长裤面料样板

2.4.6 男款旅行长裤缝制过程

男款旅行长裤缝制步骤如下：

- (1) 将前片的左右两小片拼合，缉 0.1cm 宽的明线，0.6cm 宽的明线。
- (2) 拼合前片的上下片，缉 0.1cm 宽的明线，0.6cm 宽的明线。
- (3) 在右片脾围处缝上长 17cm 宽 10cm 的口袋。
- (4) 在口袋处开线缝上拉链。
- (5) 拼合后片的三个小片，缉 0.1cm 宽的明线，0.6cm 宽的明线。
- (6) 拼合前后片，在臀围处打剪口，使其弯势顺直，缉 0.1cm 明线。
- (7) 剪线头，整烫。

2.4.7 样衣与图片对比分析

这是由化纤带有图层面料所制作的成品，从图片上可以看出这款跟女款有同样的问题，缝缩太厉害导致衣面皱巴巴的，其次拉链没有上好，有点不美观，（见图 2.4.6）。



图 2.4.6 男款旅行长裤样衣与仿样图片

2.4.8 男款旅行长裤推档

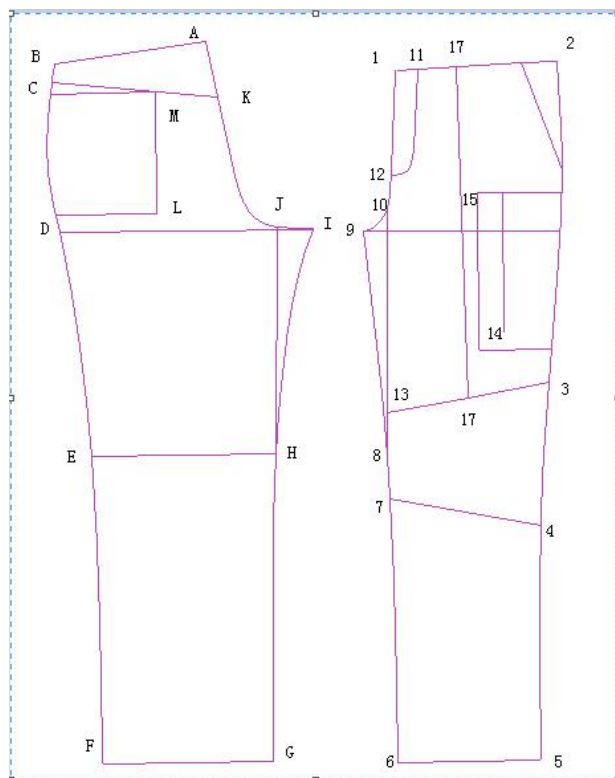
男款旅行长裤大规格尺寸及档差（见表 2.4.2）。

表 2.4.2 男款旅行长裤大规格尺寸及档差 单位：cm

| 规格 部位 | 160/66A (M) | 165/70A (L) | 170/75A (XL) | 档差 |
|----------|-------------|-------------|--------------|-----|
| 裤长 | 104 | 106 | 108 | 2 |
| 腰围松度 | 76 | 80 | 84 | 4 |
| 拉度 | 87 | 91 | 95 | 4 |
| 臀围 | 96 | 100 | 104 | 4 |
| 脚围 | 43 | 44.2 | 45.4 | 1.2 |
| 膝围 | 46.5 | 48 | 49.5 | 1.5 |

男款旅行长裤推档数据（见表 2.4.3）。此推码数据是以向右为正，向左为

负，向上为正，向下为负。由 L 码推向 XL 码，同理 L 码推向 M 码也以此数据为基准。

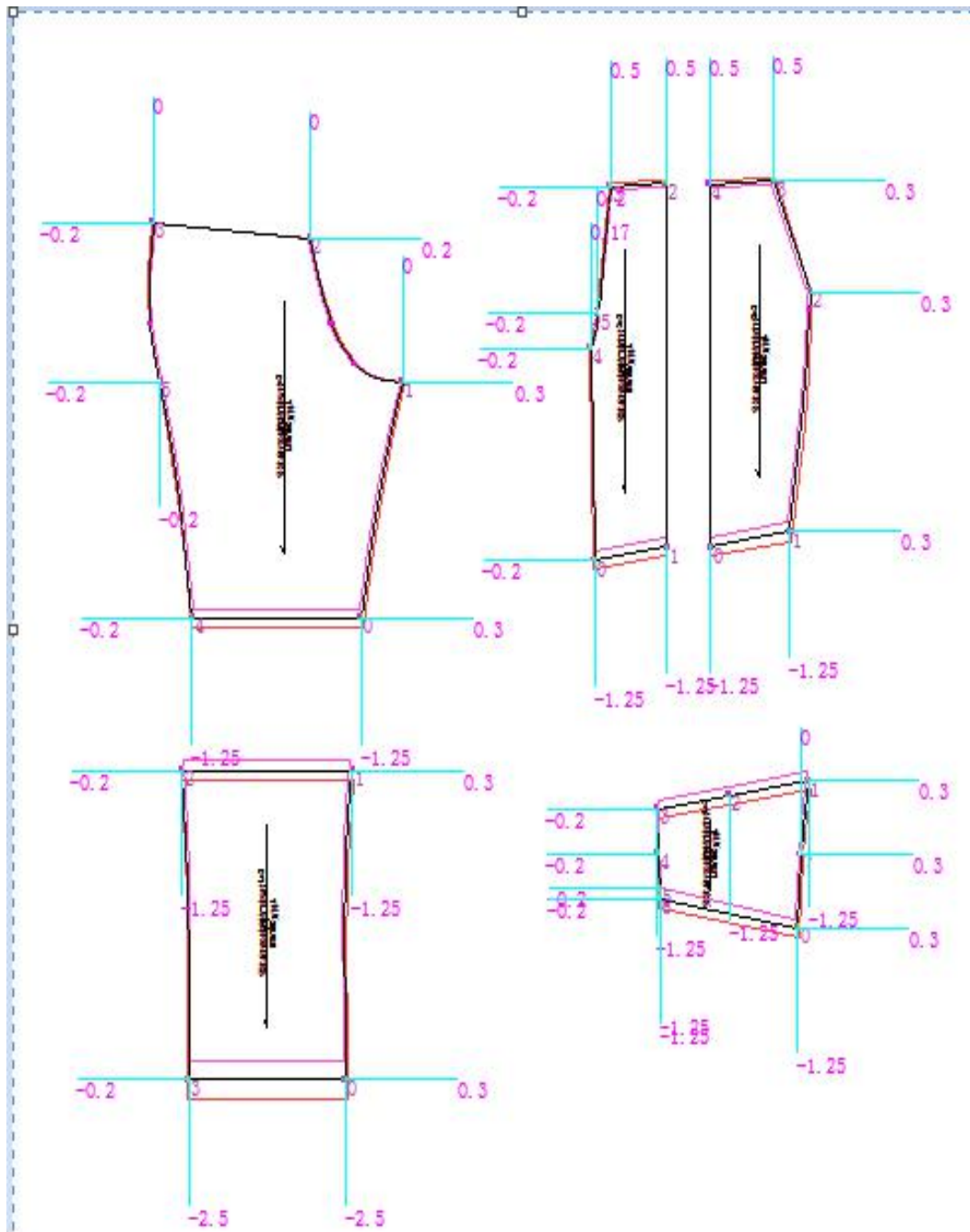


| | |
|---|-------------------|
| A | 横向=0.2, 纵向=0.5 |
| B | 横向=-0.2, 纵向=0.5 |
| C | 横向=-0.2, 纵向=0 |
| D | 横向=-0.2, 纵向=0 |
| E | 横向=-0.2, 纵向=-1.25 |
| F | 横向=-0.2, 纵向=-2.5 |
| G | 横向=0.3, 纵向=-2.5 |
| H | 横向=0.3, 纵向=-1.25 |
| I | 横向=0.3, 纵向=0 |
| J | 横向=0.3, 纵向=0.2 |
| K | 横向=0.2, 纵向=0 |
| L | 横向=0.5, 纵向=0 |
| M | 横向=0.5, 纵向=0 |

| | |
|----|-------------------|
| 1 | 横向=-0.2, 纵向=0.5 |
| 2 | 横向=0.3, 纵向=0.5 |
| 3 | 横向=0.3, 纵向=-1.25 |
| 4 | 横向=0.3, 纵向=1.25 |
| 5 | 横向=0.3, 纵向=-2.5 |
| 6 | 横向=-0.2, 纵向=-2.5 |
| 7 | 横向=-0.2, 纵向=1.25 |
| 8 | 横向=-0.2, 纵向=-1.25 |
| 9 | 横向=-0.2, 纵向=0 |
| 10 | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| 11 | 横向=-0.2, 纵向=0.5 |
| 12 | 横向=-0.2, 纵向=0.2 |
| 13 | 横向=0.2, 纵向=-1.25 |
| 14 | 横向=-0.5, 纵向=0. |
| 15 | 横向=-0.5, 纵向=0 |
| 16 | 横向=0, 纵向=0 |
| 17 | 横向=0, 纵向=0 |

表 2.4.3 男款旅行长裤面料推档数据

男款旅行长裤面料推码图（见图 2.4.6）。图中红色线条为 M 码，黑色线条为 L 码，橙色线条为 XL 码。（1:1 推档图见档案袋资料）



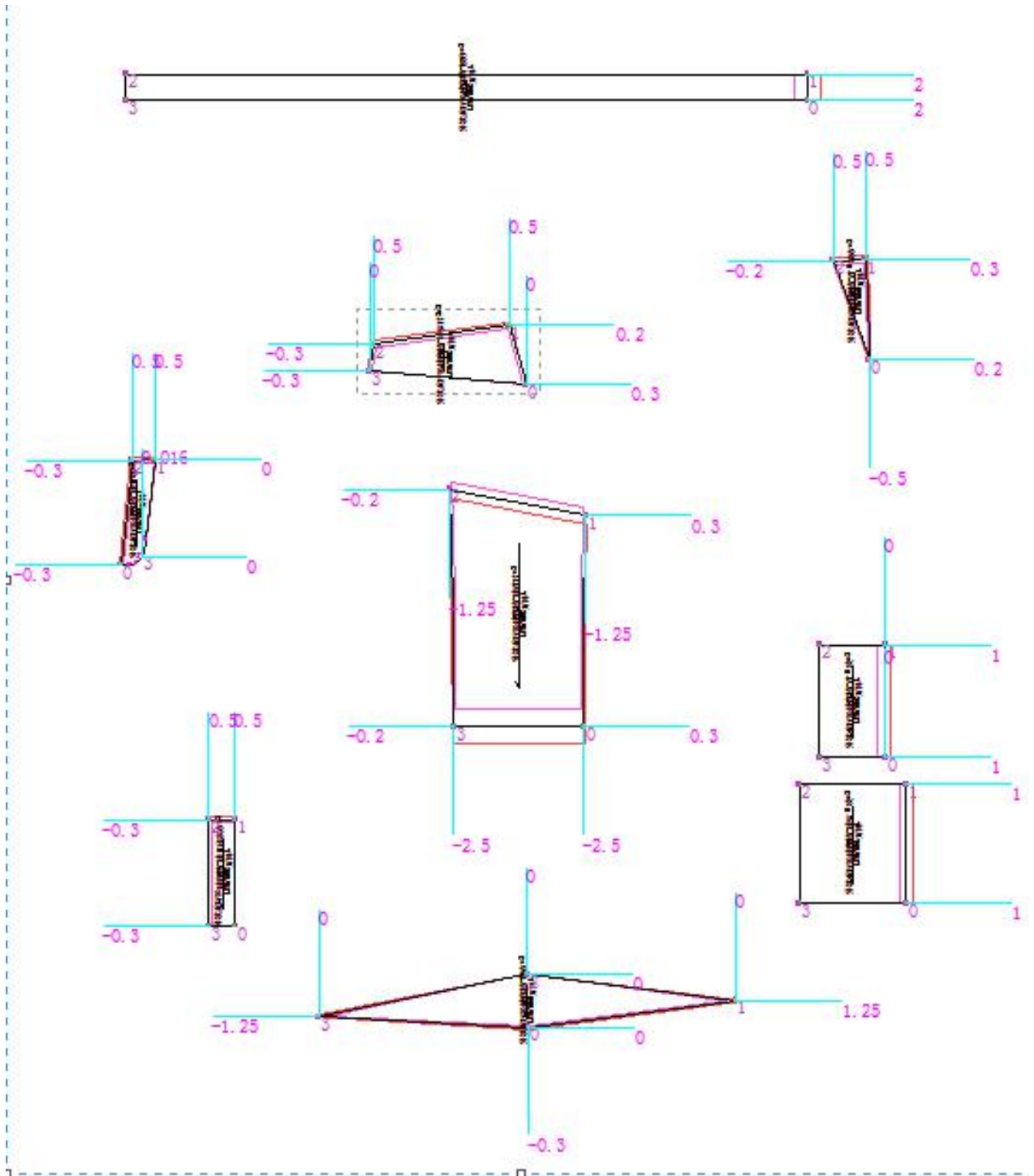


图 2.4.6 男款旅行长裤面料推码图

2.4.9 男款旅行长裤样衣生产工艺文本

生产工艺文艺文本（见表 2.4.4）。

表 2.4.4 男款旅行长裤生产工艺文本

| | | | |
|--|--------------|--------------|---------------|
| 企业名称 | 久程户外运动用品有限公司 | 订单号 | snkannzm2015 |
| 交货日期 | 2017-5-7 | 款式名称 | 男款旅行长裤 |
| 有效门幅 | 144cm | 款式编号 | 2015dkf jkml |
| 面料成分 | 化纤 | 面里料小样名称 | 面料：化纤 |
| 辅料使用说明：规格、颜色、图案与短裙尺寸、颜色、风格相配 | | 辅料小样：见附件面辅料卡 | |
| <p>款式图</p>  <p style="text-align: center;">正面 背面</p> | | | |
| <p>工艺说明：</p> <p>1、针距：缝制针距 10-12/3cm 针，使用 14#机针，针距均匀；面料缝份为 1 厘米。</p> <p>2、拉链：用单边压脚上拉链注意平服，对称</p> <p>4、熨烫：整烫平服，无斑迹、亮迹，无线头、纱头。</p> | | | |
| 生产数量： S：500 件 M：1000 件 L：300 件 | | | |
| 制单人：陈曼曼 | | 复核人：王珊珊 | 制单日期：2017-1-1 |

3 大货生产工艺文件

本次订单仿样设计，根据实践需求模拟生产，在生产规格和数量上进行估计，然后模拟分床和排料。

3.1 款式一女款压胶衣

3.1.1 女款压胶衣生产数量

女款压胶衣数量见（见表 3.1.1）。

表 3.1.1 女款压胶衣生产规格与数量 单位：件

| 颜色/尺码 | M | L | XL | 总计 |
|-------|-----|------|-----|------|
| 黑色 | 100 | 200 | 100 | 400 |
| 白色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 阳光黄色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 总计 | 500 | 1000 | 300 | 1800 |

3.1.2 女款压胶衣分床方案

由表 3.1.1 可知，S 码三个色共有 500 件/套，M 码三个色共有 1000 件/套，L 码三个色共有 300 件/套，件/套，裁床方案如下：

方案一：

黑色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

白色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

阳光黄：(1/M+2/L+1/XL) × 100

方案二：

黑色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

白色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

阳光黄：(2/M+4/L+2/XL) × 50

3.1.3 女款压胶衣排料图

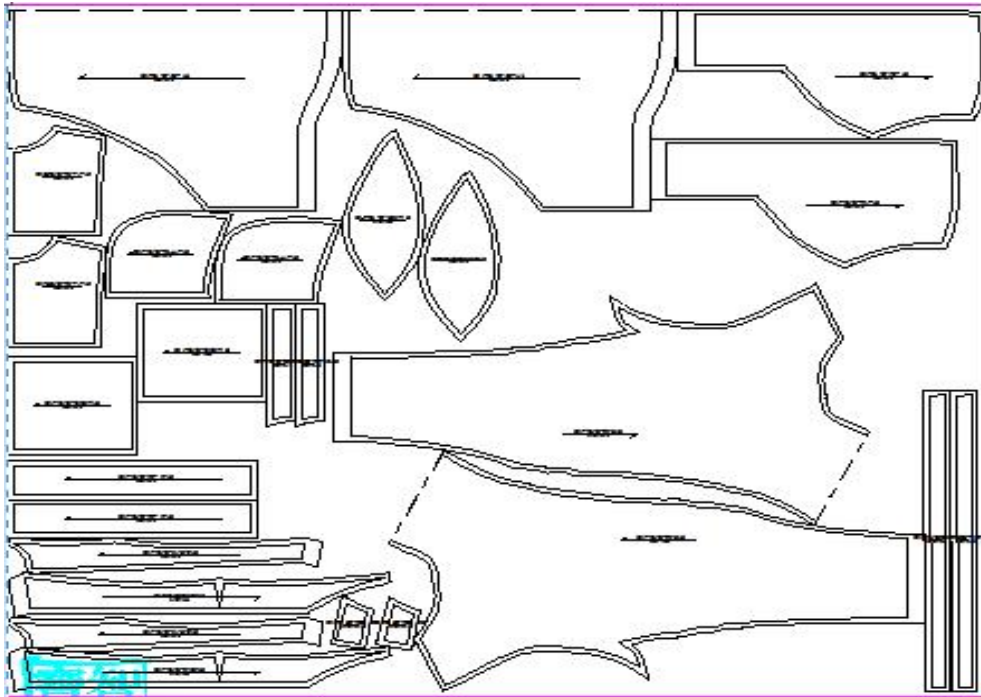


图 3.1.2 女款压胶衣面料排料图

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|---------|-------|-------|--------|
| M 号 2 件 | 144cm | 173cm | 72.71% |

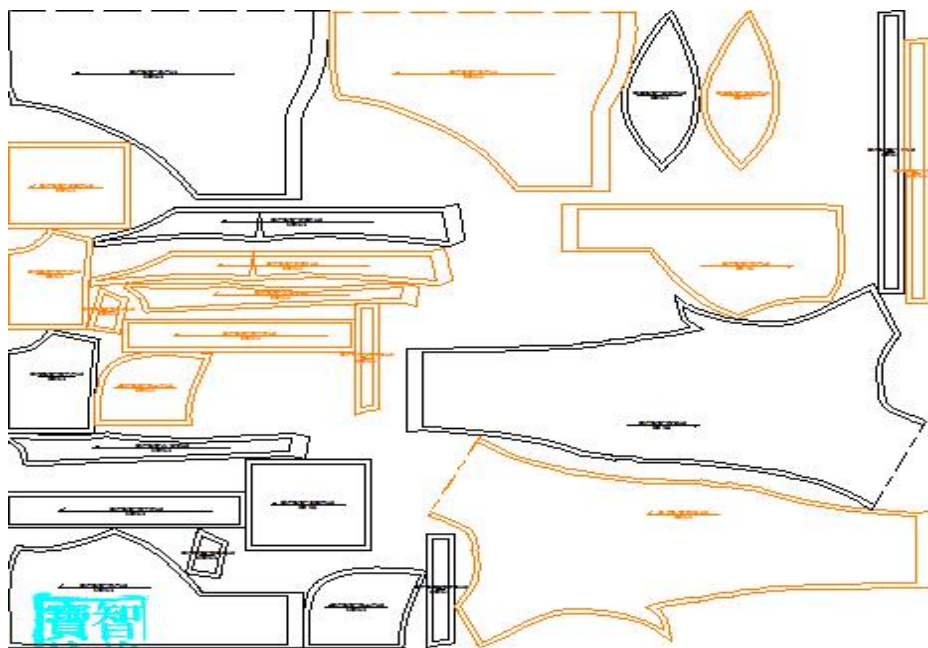
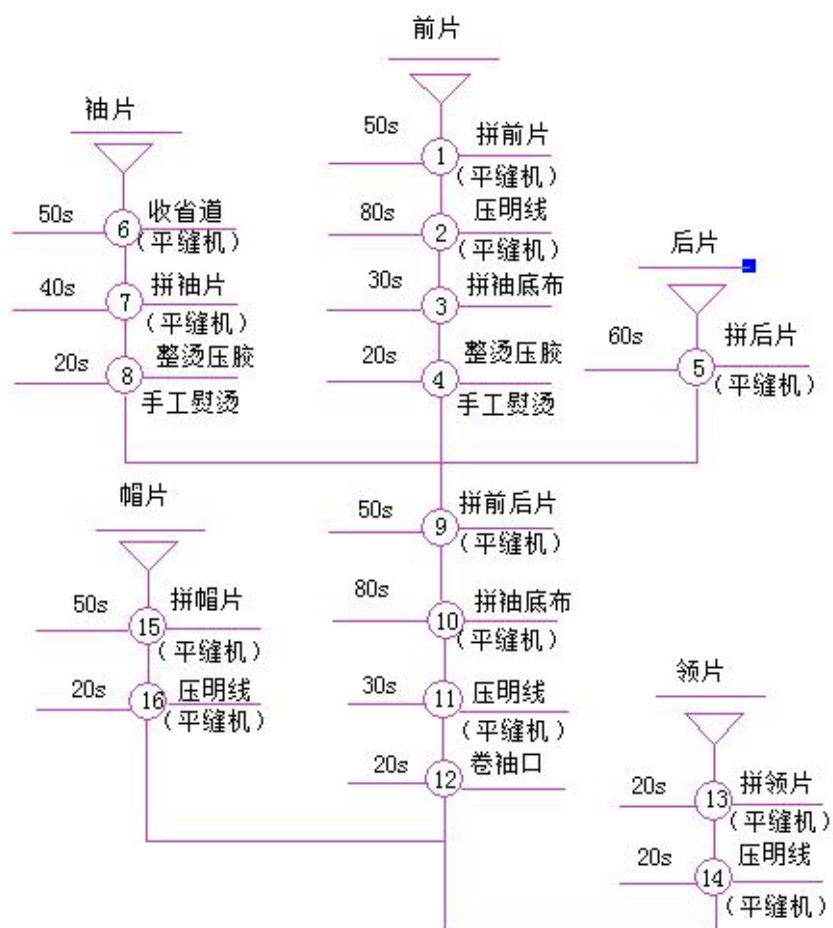


图 3.1.3 女款压胶衣面料 S*1+L*1 排料图

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|------------------|-------|-------|-------|
| S 号 1 件, L 号 1 件 | 144cm | 169cm | 66.9% |

3.1.4 女款压胶衣工序流程图

女款压胶衣工序流程图（见图 3.1.4）。



接上页

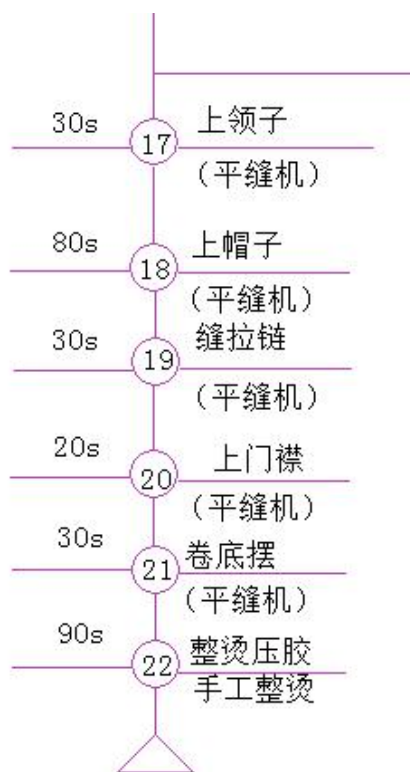


图 3.1.4 女款压胶衣工序流程图

3.1.5 女款压胶衣装箱搭配

单色单码包装，一件衣服进一个塑料袋，一个纸箱用一个防潮袋，5 件一箱，纸箱为五层无钉箱，上下有过板桥。

3.1.6 女款压胶衣装箱要求

本次大货箱需要保证纸箱内外的清洁、干燥，且纸箱需要非常牢固能够保证长途运输没有问题。其次，在纸箱封口是需要垫防割破材料，从而起到保护商品的作用。装箱要适度，不可出现超装或未装满现象。包装袋要正且松紧适度，纸箱需要端正平整，不可倾斜。

3.2 款式二女款旅行长裤

3.2.1 女款旅行长裤生产数量（见表 3.2.1）

女款旅行长裤生产数量（见 3.2.1）。

表 3.2.1 女款旅行长裤生产规格与数量 单位：件

| 颜色/尺码 | S | M | L | 总计 |
|-------|-----|-----|-----|-----|
| 黑色 | 100 | 200 | 100 | 400 |
| 白色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 阳光黄色 | 200 | 400 | 100 | 700 |

| | | | | |
|----|-----|------|-----|------|
| 总计 | 500 | 1000 | 300 | 1800 |
|----|-----|------|-----|------|

3.2.2 女款旅行长裤分床方案

由表 3.2.1 可知，S 码三个色共有 500 件/套，M 码三个色共有 1000 件/套，L 码三个色共有 300 件/套，件/套，裁床方案如下：

方案一：

黑色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

白色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

阳光黄：(1/M+2/L+1/XL) × 100

方案二：

黑色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

白色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

阳光黄：(2/M+4/L+2/XL) × 50

3.2.3 女款旅行长裤排料图

女款旅行长裤面料 M*2 排料图（见图 3.2.1）。

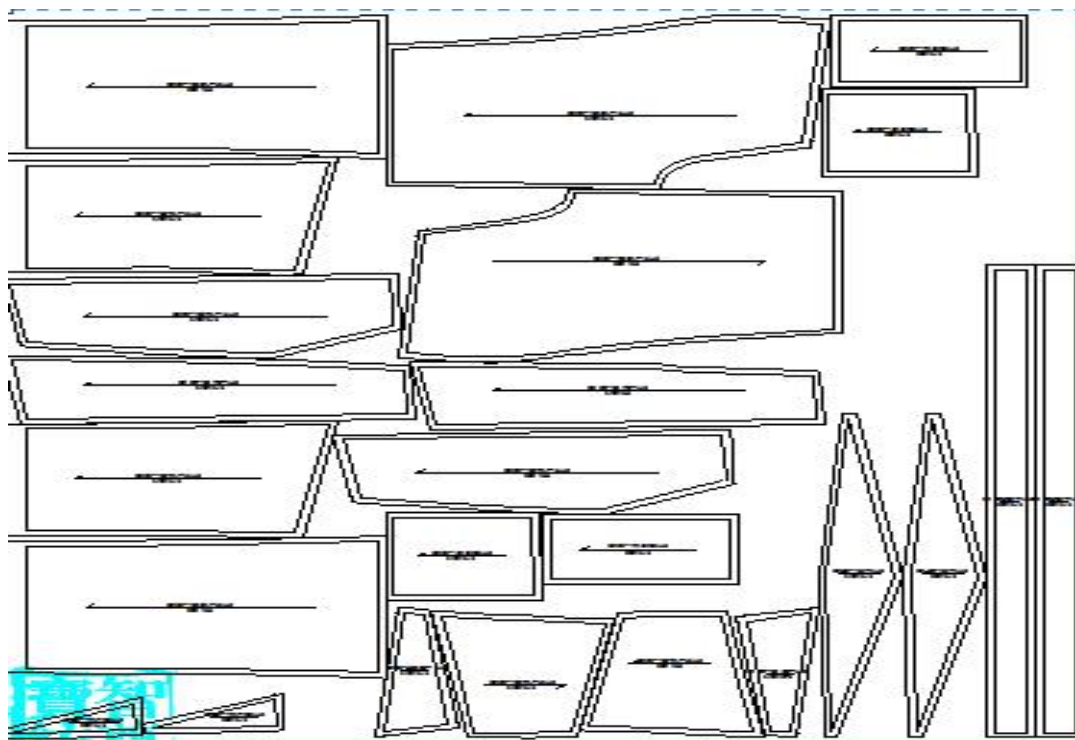


图 3.2.1 女款旅行长裤面料 M*2 排料图

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|---------|-------|-------|--------|
| M 号 2 件 | 144cm | 132cm | 75.95% |

女款旅行长裤面料 S*1+L*1 排料图（见图 3.2.2）。

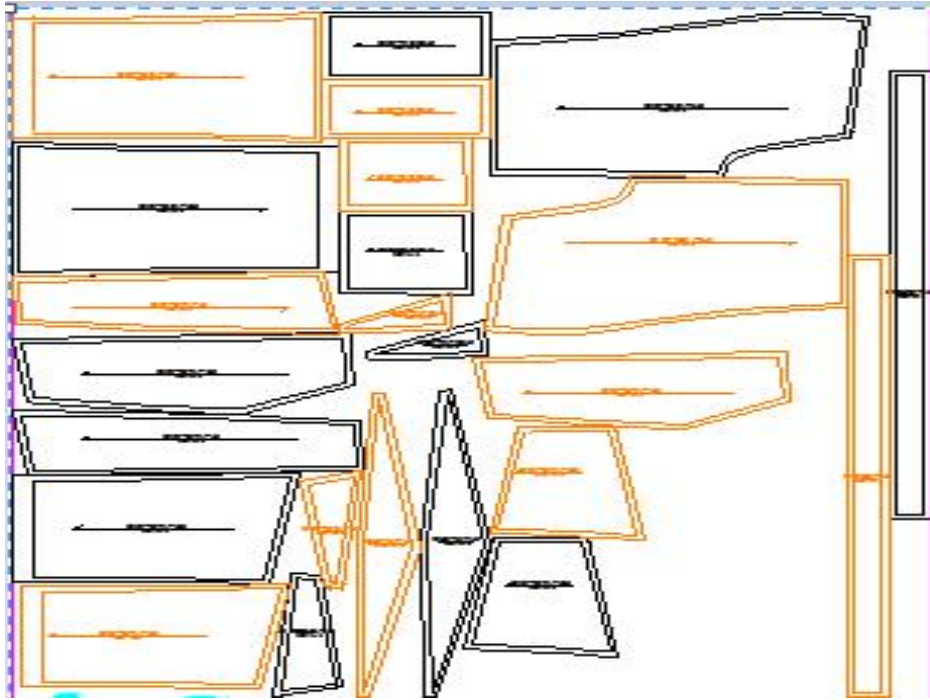


图 3.2.2 女款旅行长裤面料 S*1+L*1 排料图

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|------------------|-------|-------|--------|
| S 号 1 件, L 号 1 件 | 144cm | 132cm | 72.56% |

3.2.4 女款旅行长裤工序流程图

女款旅行长裤工序流程图（见图 3.2.3）。

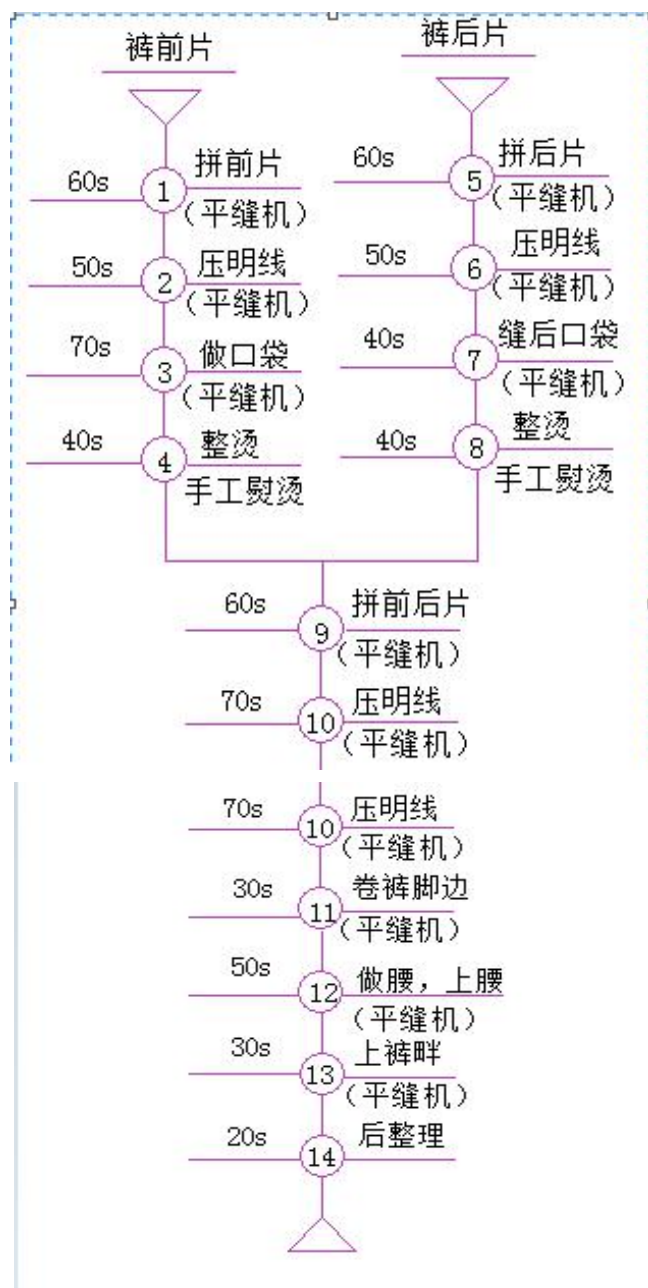


图 3.2.3 女款旅行长裤工序流程图

3.2.5 女款旅行长裤装箱搭配

单色单码包装，一件衣服进一个塑料袋，一个纸箱用一个防潮袋，5 件一箱，纸箱为五层无钉箱，上下有过板桥。

3.2.6 女款旅行长裤装箱要求

本次大货箱需要保证纸箱内外的清洁、干燥，且纸箱需要非常牢固能够保证长途运输没有问题。其次，在纸箱封口是需要垫防割破材料，从而起到保护商品的作用。装箱要适度，不可出现超装或未装满现象。包装袋要正且松紧适度，纸箱需要端正平整，不可倾斜。

3.3 款式三男款中长压胶风衣

3.3.1 男款中长压胶风衣生产规格与数量

男款压胶风衣生产数量（见表 3.3.1）。

表 3.3.1 男款中长压胶风衣生产规格与数量 单位：件

| 颜色/尺码 | S | M | L | 总计 |
|-------|------|------|-----|------|
| 黑色 | 100 | 200 | 100 | 400 |
| 粉色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 阳光黄色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 总计 | 1500 | 1000 | 300 | 1800 |

3.3.2 男款中长压胶风衣分床方案

由表 3.3.1 可知，S 码三个色共有 500 件/套，M 码三个色共有 1000 件/套，L 码三个色共有 300 件/套，件/套，裁床方案如下：

方案一：

黑色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

白色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

阳光黄：(1/M+2/L+1/XL) × 100

方案二：

黑色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

白色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

阳光黄：(2/M+4/L+2/XL) × 50

3.3.3 男款中长压胶风衣排料图

男款中长压胶风衣面料 M*2 排料图（见图 3.3.1）

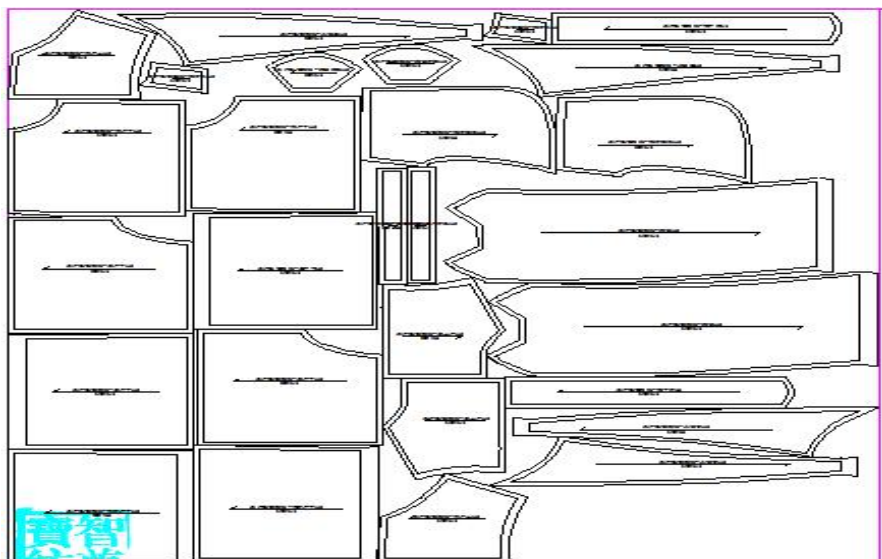


图 3.3.1 男款中长压胶风衣面料 M*2

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|------|----|------|-----|
|------|----|------|-----|

| | | | |
|------|-------|-------|--------|
| M号2件 | 144cm | 151cm | 77.72% |
|------|-------|-------|--------|

男款中长压胶风衣面料 S*1+L*1 排料图（见图 3.3.2）。

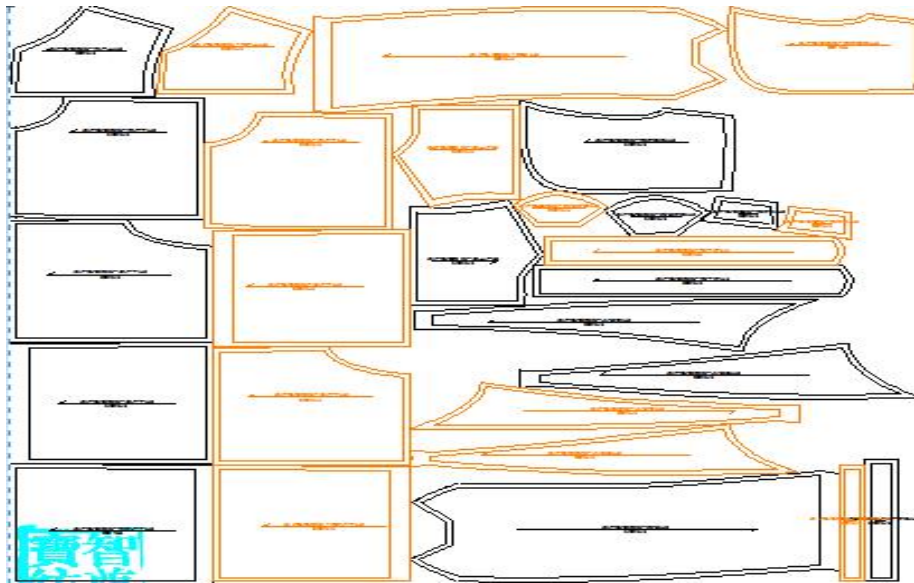


图 3.3.2 男款中长压胶风衣面料 S*1+L*1

| 利用率 | 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 |
|--------|------------|-------|-------|
| 77.36% | S号1件, L号1件 | 144cm | 145cm |

3.3.4 男款中长压胶风衣工序流程图

男款中长压胶风衣工序流程图（见图 3.3.3）。

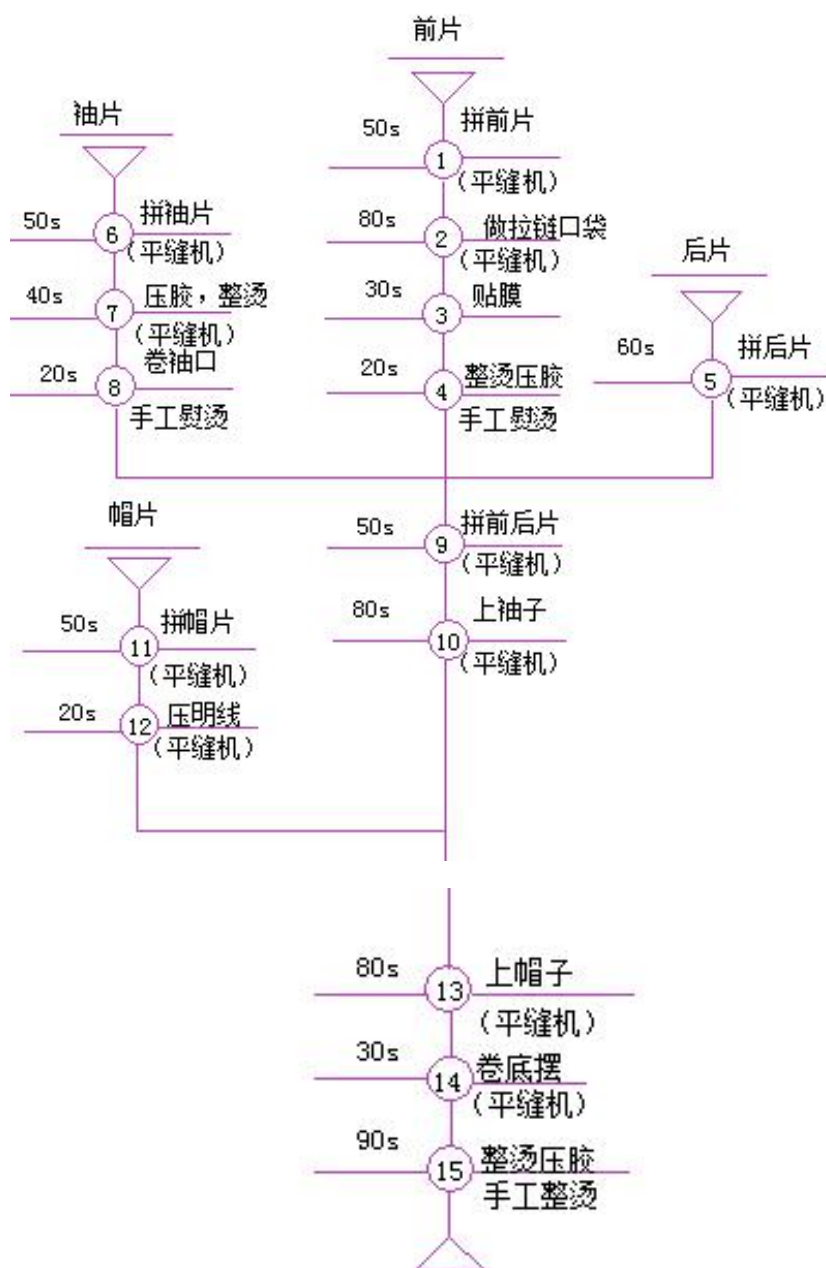


图 3.3.3 男款中长压胶风衣工序流程图

3.3.5 男款中长压胶风衣装箱搭配

单色单码包装，一件衣服进一个塑料袋，一个纸箱用一个防潮袋，5 件一箱，纸箱为五层无钉箱，上下有过板桥。

3.3.6 男款中长压胶风衣装箱要求

本次大货箱需要保证纸箱内外的清洁、干燥，且纸箱需要非常牢固能够保证长途运输没有问题。其次，在纸箱封口是需要垫防割破材料，从而起到保护商品的作用。装箱要适度，不可出现超装或未装满现象。包装袋要正且松紧适度，纸箱需要端正平整，不可倾斜。

3.4 款式四男款旅行长裤

3.4.1 男款旅行长裤生产数量

男款旅行长裤生产数量（见表 3.4.1）。

表 3.4.1 生产规格与数量

单位：件

| 颜色/尺码 | S | M | L | 总计 |
|-------|-----|------|-----|------|
| 黑色 | 100 | 200 | 100 | 400 |
| 粉色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 阳光黄色 | 200 | 400 | 100 | 700 |
| 总计 | 500 | 1000 | 300 | 1800 |

3.4.2 男款旅行长裤分床方案

由表 3.4.1 可知，S 码三个色共有 500 件/套，M 码三个色共有 1000 件/套，L 码三个色共有 300 件/套，件/套，裁床方案如下：

方案一：

黑色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

白色：(2/M+4/L+1/XL) × 100

阳光黄：(1/M+2/L+1/XL) × 100

方案二：

黑色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

白色：(4/M+8/L+2/XL) × 50

阳光黄：(2/M+4/L+2/XL) × 50

3.4.3 男款旅行长裤排料图（见图 3.4.1）

男款旅行长裤面料 M*2 排料图（见图 3.4.1）

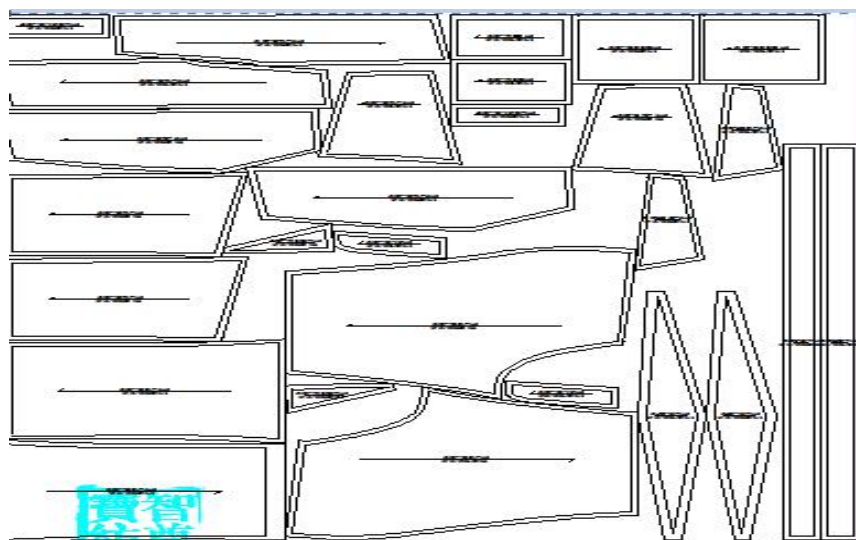


图 3.4.1 男款旅行长裤面料排料图 M*2

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|---------|-------|-------|--------|
| M 号 2 件 | 144cm | 135cm | 79.55% |

男款旅行长裤 M 面料 S*1+L*1 排料图（见图 3.4.2）。

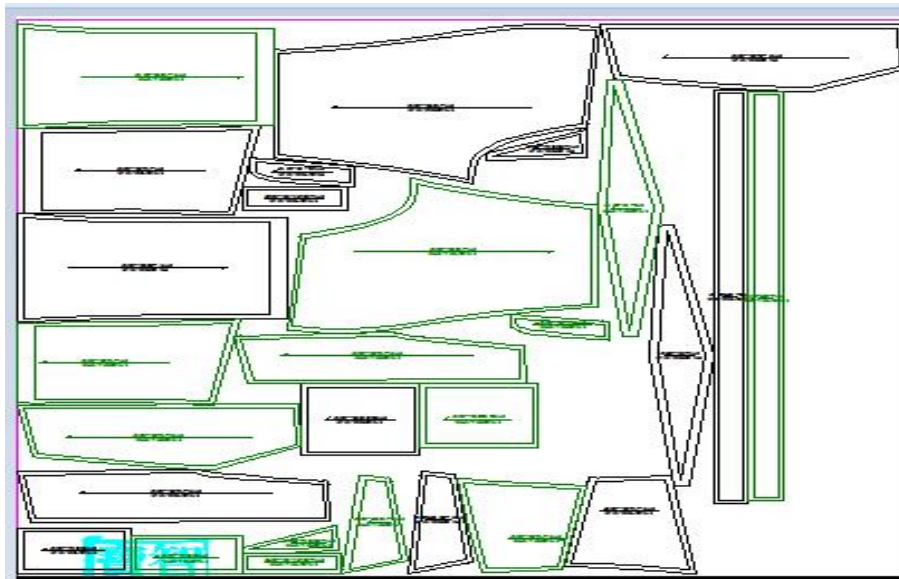
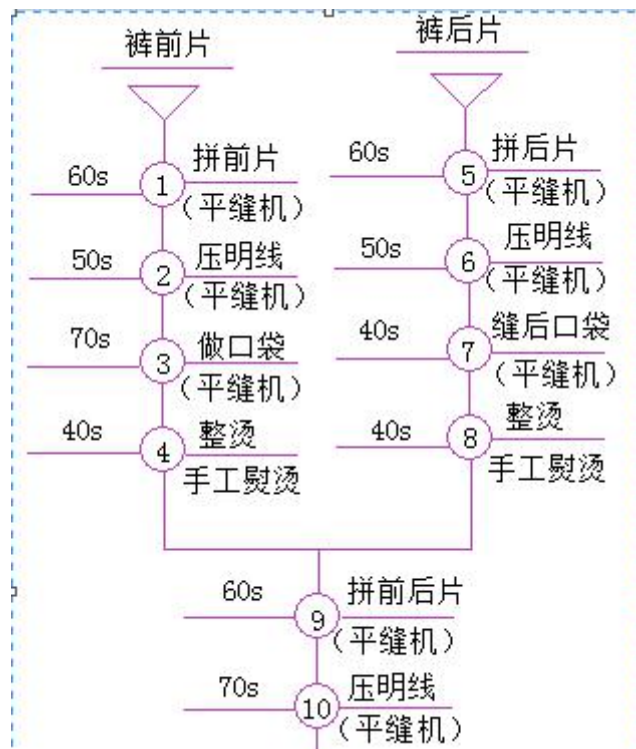


图 3.4.2 男款旅行长裤面料排料图 S*1+L*1

| 本床件数 | 幅宽 | 用料长度 | 利用率 |
|------|-------|-------|-------|
| M号2件 | 144cm | 151cm | 69.5% |

3.4.4 男款旅行长裤工序流程图

男款旅行长裤工序流程图（见图 3.4.3）。



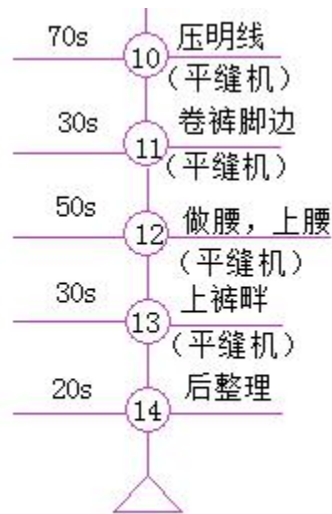


图 3.4.4 男款旅行长裤工序流程图

3.4.5 男款旅行长裤装箱搭配

单色单码包装，一件衣服进一个塑料袋，一个纸箱用一个防潮袋，5 件一箱，纸箱为五层无钉箱，上下有过板桥。

3.4.6 男款旅行长裤装箱要求

本次大货箱需要保证纸箱内外的清洁、干燥，且纸箱需要非常牢固能够保证长途运输没有问题。其次，在纸箱封口是需要垫防割破材料，从而起到保护商品的作用。装箱要适度，不可出现超装或未装满现象。包装袋要正且松紧适度，纸箱需要端正平整，不可倾斜。







参考文献

- [1]白爽,冯素节.服装成衣工艺[M],北京:化学工业出版社,2007.7.
- [2]毛益挺.服装企业跟单理单[M],北京:中国纺织出版社,2005.10.
- [3]戴孝林,许继红.服装工业制版[M],北京:化学工业出版社,2010.4,
- [4]服装设计基础.服装生产工艺[M],扬州职业大学,2010.2,64-78.
- [5]刘荣平,李金强.服装CAD技术[M],北京:化学工业出版社,2012.7.
- [6]杨以雄.服装生产管理[M],上海科学技术出版社,1998:120-132.
- [7]王秀彦.服装制作工艺教程[M],中国纺织出版社,2003:100-110.
- [8]张文斌.服装工艺学[M],中国纺织出版社,2003:59-65.
- [9]万志琴,宋惠景.服装生产管理(第4版),中国纺织出版社,2013.11.
- [10]张文斌.成衣工艺学(第三版),中国纺织出版社,2008.11

附录

附录一： 面里辅料样卡

女款压胶衣面辅料样卡

| | |
|--|---|
|  <p>面料</p> |  <p>缝纫线</p> |
|  <p>拉链</p> |  <p>反光膜</p> |
|  <p>魔术贴</p> |  <p>拉链</p> |

女款旅行长裤面辅料样卡



面料



拉链

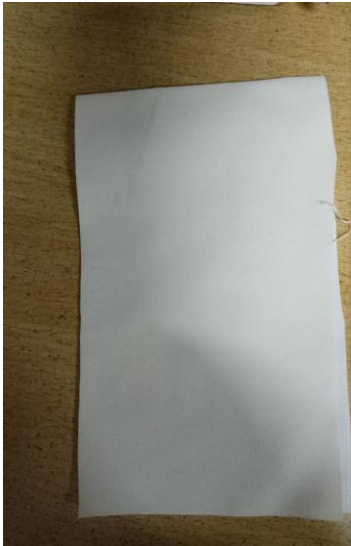






缝纫线



按扣

男款中长压胶衣面辅料样卡

| | | |
|---|---|--|
|  <p>面料</p> |  <p>缝纫线</p> |  <p>拉链</p> |
|  <p>反光膜</p> |  <p>拉链</p> | |

男款旅行长裤面辅料样卡



面料



拉链



缝纫线



按扣

谢辞

此次毕业设计到这里已经快接近尾声了，这意味着将近三年的大学生活也即将结束。这次毕业设计我需要感谢很多人，首先应该感谢是我的指导徐继红老师，感谢她的细心指导帮组我，让我的毕业设能够按时按要求的顺利完成！还要感谢教我一年结构知识的的范友红老师，教我推挡放码同样是我的指导老师的徐继红老师，教我服装材料的刘荣平老师，教我成衣工艺的丁苏宁老师，教我户外服装结构的戴孝林老师，以及教我单证的文斌老师。我十分感谢这些老师在这三年来对我的细心教导。这几位老师的教导让我接触到很多我以前不曾知道的事物，也让我学到了很多专业性的知识。老师们不仅在专业上对我有所帮助，同时在为人处事方面对我也有很大的启发，从毕业设计开始、过程到结束，与很多同学一起讨论，向他们请教，他们的帮助也是很大的，在此向他们表示真诚的感谢。

这是我们作为学生离开学校的最后一次大作业，也是一次理论与实践的大结合，是对我们接近三年来服装学习成果的一个检验与体现。看到自己亲手做出来的户外服装系列套装心里充满了喜悦。

将近三年的服装专业学习，让我对服装有了更全面的了解，一次次的作业也让我在实践中不断突破。对于服装，有过期待，有过彷徨，在这次毕业设计中，遇到许多问题，工艺上怎么缝制是此次设计的最大难点，因为平时画结构比较多，缝制少，不懂面料的用途以及功效，这些对于我来说是个难题。我在制版上花费的时间是最长的，不停的修改，反复的试样，这样才确定了最后准确的板。经过这次反复修改纸样也让我知道了自己的不足之处以及需要改进的地方。因为经验不足，在制作的过程中难免会出现了一些状况，但是在老师的指导和帮助之下，还是较顺利的完成了本次任务。

我作为一名毕业生即将离开校园，走上社会，内心有许多不舍、自身也还有很多不足，希望带着在学校里学到的知识与理想在实战演练中不断的挑战自我，一步一步的去完善自己，最终能实现自己的梦想。