

DOI: 10.13475/j.fzxb.20171104505

男衬衫袖口制作工艺优化及其应用

徐玉梅

(无锡工艺职业技术学院, 江苏 宜兴 214206)

摘要 针对男衬衫袖口部件中传统袖头长度制图方法不能与袖口尺寸完全匹配和袖衩制作工艺复杂且外观不平整美观等问题,对常见的4种传统袖头长度制图方法和宝剑头袖衩工艺流程进行分析,借鉴开袋工艺制作先缝后剪的方法,进行袖衩工艺流程的优化设计,提出袖衩工艺的新方法,分别制作了不同宽度的袖衩,认为新的袖头长度计算方法应为袖口净尺寸与门襟袖衩宽之和较为合理。优化后的袖衩工艺方法和袖头制图方法提高了男衬衫袖口缝制的生产效率与外观平整度,同时该袖衩工艺和袖头制图方法也可应用到服装的其他部位,有助于提高企业生产效率。

关键词 男衬衫; 袖口; 袖头; 袖衩

中图分类号: TS 941 文献标志码: A

Process optimization and practical application of man shirt cuff

XU Yumei

(Wuxi Institute of Arts & Technology, Yixing, Jiangsu 214206, China)

Abstract In view of the problem of incapable matching in the cuff size by the conventional sleeve cap length drawing method for men's shirt cuffs, the complicated process and poor appearance of sleeve plackets, common four conventional sleeve cap size drawing methods and process flows of rooftop sleeve plackets were analyzed by virtue of the bag opening process of sewing firstly and then cutting, the optimization design of the process of sleeve plackets was carried out, and a novel method for the sleeve plackets process was put forward. Sleeve plackets of different widths were made, and it is considered that it is reasonable to obtain a new sleeve cap size calculation method by the sum of the net size of the sleeve cuff and the width of the opening sleeve. The optimized process method of sleeve plackets and the drawing method of sleeve cap improve the production efficiency and appearance of the male shirt cuff. At the same time, the new method can also be applied to other parts of the garment, conducting to improve the production efficiency during the production process.

Keywords man shirt; sleeve cuff; sleeve cap; sleeve placket

在男衬衫各部件中,袖口是必不可少的一部分,具有实用功能和装饰特点,通常包括单向裥、宝剑头袖衩和袖头3部分^[1]。无论是内穿还是外穿的着装方式,男式衬衫袖口的造型是比较固定的,但却是影响服装整体风格的主要部件之一。

由于男衬衫的主要部件领、袖和过肩在结构设计和工艺制作上呈现了一定的技术性,不少学者对男衬衫的部件进行了研究,如领子结构^[2]、袖子结构^[3]、过肩和袖衩工艺模板的设计^[4-5]等。在男衬

衫袖口方面,对袖衩工艺方法和袖头长度计算方法的研究都比较少。

因此,本文通过分析传统袖头长度制图方法和宝剑头袖衩制作工艺,提出对宝剑头袖衩工艺优化设计和袖头长度制图的精确计算方法,该制作方法可提高男衬衫袖头制作的效率和提升成品外观质量,并且此工艺制作方法可对服装的其他部位,如前后领口、肩部的开衩工艺设计提供创新应用思路。

收稿日期: 2017-11-23 修回日期: 2018-05-31

基金项目: “江苏省高水平骨干专业”建设阶段性成果项目(650108)

作者简介: 徐玉梅(1982—),女,讲师,硕士。主要研究方向为服装结构设计及服装工艺技术开发。E-mail: kathy0121@126.com。

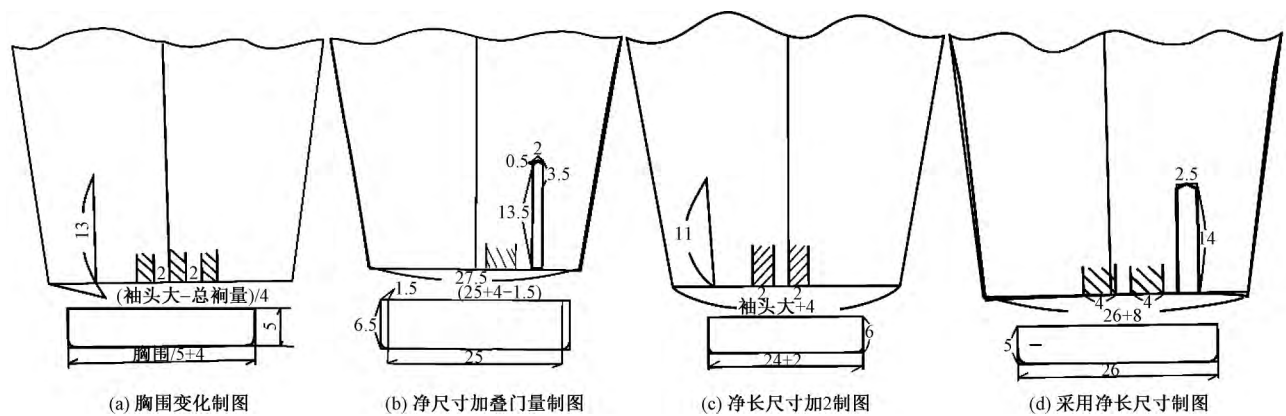
1 传统袖口结构与制作工艺

男衬衫袖口款式变化单一,注重工艺性和技术性,其中褶裥是用来调节袖肥与袖口的差量大小,也是手臂弯曲时所需活动量^[6],袖衩通常是压叠式结构,分为宝剑头门襟和直条式里襟2部分,其中袖头及袖衩的形式与工艺为影响服装品质的关键技术部位。

1.1 袖头的形式与长度制图方法

精准的结构采寸和精确的结构制图是良好工艺制作的基础,袖口的制图尺寸包括一片袖袖口、袖衩和袖头的取值,其中在结构制图时必须考虑袖衩、袖口衿缝合后,袖头长度与袖口尺寸能否完全吻合。一片袖袖口尺寸大都采用袖头的尺寸收衿量之和,袖头

的尺寸根据人体的腕围加入一定的放松量即可,其变化不会很大。其中袖衩包括门襟和里襟的宽度和长度,比较常见的门襟袖衩宽度一般有2、2.3和2.5 cm,里襟的宽度以0.8 cm和1.0 cm居多,太宽和太窄都会影响服装的外观,长度一般按照开衩的长度来确定,门襟袖衩长度大都比里襟袖衩多3~4 cm,也可根据衬衫款式风格的不同变化长度和造型。常见的袖头长度计算方法大致有以下4种:直接根据胸围的变化公式计算^[7];用袖头长加常数计算;在袖头净长的两端各加入1~1.5 cm的搭门量^[8];直接采用袖头的净长尺寸^[9-10]。各种袖头结构如图1所示。通过多年应用实践发现,在宝剑头袖衩和袖口衿缝制完成后,所归纳的几种长度制图方法完成的袖头在工艺上都不能完全与袖口大小相匹配,需调整袖头的长度,保证二者长度上的一致性。



注:单位为 cm。

图 1 各种袖头结构图

Fig. 1 Various sleeves structure drawing according to change of chest (a), net size and number of doors (b), adding 2 drawings to net length (c), and net length drawing (d)

1.2 传统袖衩工艺

袖衩工艺在男衬衫工艺流程中非常重要,直接影响服装成品外观。图2示出传统袖衩工艺流程图。传统宝剑头袖衩工艺可分为:剪衩位—缝袖衩—压明线^[11]。由图可知,门襟袖衩除纵向的毛缝扣烫,还需在横向剪刀口扣烫,熨烫过程较复杂,先剪开开衩位置,再夹缉里襟袖衩并缝合三角。在夹缉里襟时易缝

不到位,在正面易起皱,最后沿如图2(d)箭头所示方向再压缉门襟袖衩并封口,完成宝剑头袖衩的制作。从整个工艺流程来看,传统工艺流程中熨烫步骤稍复杂些,夹缉时易在正面出现丝缕歪斜现象,特别是条格面料比较明显,严重影响外观,宝剑头大小袖衩重叠位会有缝不足和太厚问题,且反面易露毛,耗时长,不适合企业生产,不是最优的方法。

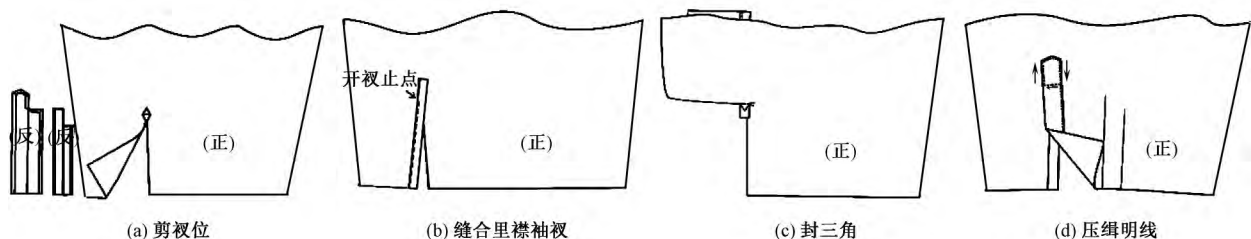


图 2 袖衩传统工艺流程图

Fig. 2 Traditional cuffs process flow chart. (a) Cut sporting; (b) Sew inside of sleeve; (c) Seal triangle; (d) Seize bright line

2 袖口结构与工艺的优化

针对上述问题和现象,通过大量的工艺实践,提

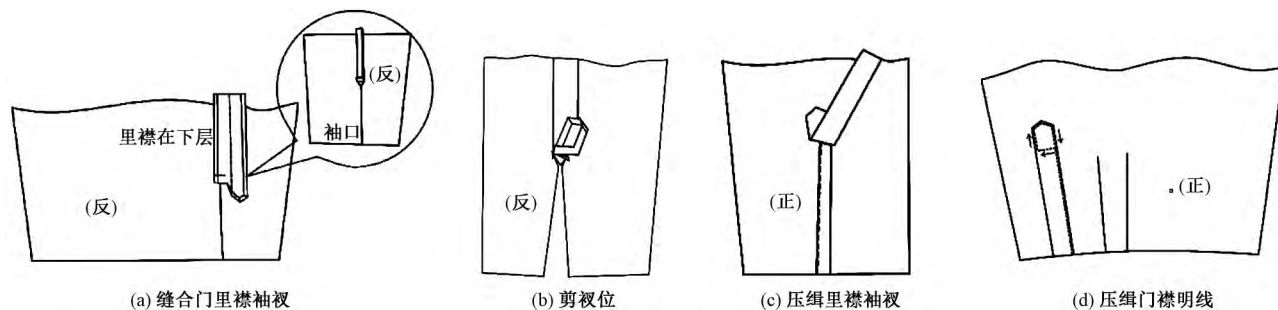


图 3 袖衩新工艺流程图

Fig. 3 Sleeve placket new process flow chart. (a) Suturing cuff opening of portal-in collar; (b) Cut slits; (c) Seize cuff opening of under fly; (d) Seize bright line of costume opening

传统袖衩工艺造成露毛、不平整外观、纱向易歪斜等问题入手,借鉴开袋工艺先缝合嵌线后剪三角的方法,提出一种新的工艺处理方法,主要工艺流程为先缝合后剪衩再压缉,与传统宝剑头袖衩工艺有所不同。

2.1.1 缝合门里襟袖衩

工艺过程简单化、高速化是服装生产的发展趋势,因此,优化宝剑头袖衩缝制工艺势在必行。在熨烫时,门襟袖衩无需熨烫反面横向位置,简化了熨烫工序和折叠厚度,如图 3 所示。衬衫面料一般以浅色为主,在缝合时,画样和缝合都是在反面操作,可防止面料正面出现污渍和污点,将熨烫好的门里襟袖衩如图 3(a) 所示放置好,放大图是门襟袖衩下层里襟袖衩的放置示意图,缝合的宽度即是里襟袖衩的宽度,防止二次缝合时造成上下层的误差,同时大小袖衩横向固定好后能避免袖衩压明线时纱向歪斜,使成品外观平整服贴。

2.1.2 剪衩位

缝合之后再行剪衩可减少剪口止点露毛,剪是最关键的技术步骤,剪不足易起皱,剪过则易起毛,剪口止点离缝合止点以 0.1~0.2 cm 为宜,该步骤可在面料反面进行,较易找到止点的位置,如图 3(b) 所示。

2.1.3 压缉门里襟袖衩

最后夹缉里襟袖衩,压缉门襟明线时,掀开门襟袖衩上层可看到第 1 道横向缝合线,在缝合线上方 0.1 cm 位置作为压缉封口线,在反面可压住三角底部,使得正反压线都美观整齐。从图 3(d) 所示成品效果图看出,正反面都较平整,纱向顺直,门里襟重合处薄且服贴,开衩止口处不

出了一种新的寸计算方法,袖衩工艺的优化设计方法,如图 3 所示。

2.1 袖衩工艺的优化

为能使袖克夫与袖口尺寸很好地匹配,从解决

会出现褶皱,与传统袖衩工艺相比较,节约了缝制时间,提高了生产效率,并能充分体现男装工艺的技术美特征。

袖衩缝制工艺优化前后成品效果在正面、中间及背面的对比结果如图 4、5 所示。

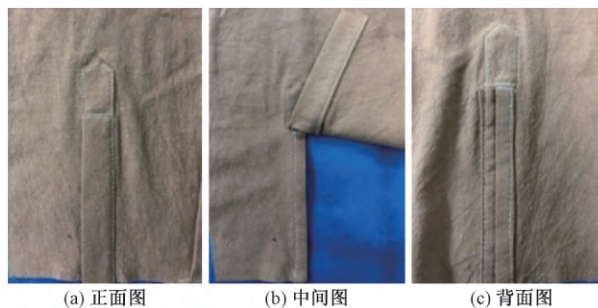


图 4 采用传统工艺的袖衩实物图

Fig. 4 Sleeve placket by traditional process. (a) Front; (b) Middle; (c) Back

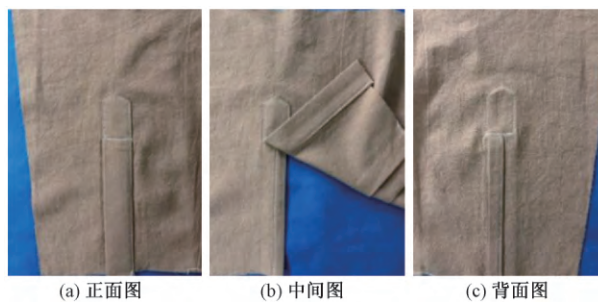


图 5 采用优化工艺的袖衩实物图

Fig. 5 Sleeve placket by optimized process. (a) Front; (b) Middle; (c) Back

2.2 袖头长度制图新方法

袖口袷、袖衩制作完成后,就能准确地测算出与袖口大小匹配的袖头长度,袖口袷宽度,在工艺处理

上缝合多少量,因此不存在异议。从新工艺角度观察,前文所提到的袖头采用不同的长度制图方法,都不能很好地与袖口匹配,所以,袖头长度也受门里襟袂宽的影响,这二者均是变量。

运用改进的袖袂工艺新方法,分别制作了不同的袖袂门襟宽度(2、2.2、2.3、2.5 cm),里襟宽度(0.8、1 cm),从不同宽度门里襟完成后的成品不难发现,里襟袂宽度即是开袂的宽度,1/2里襟袂的宽度是门里襟夹缉时的缝合宽度,不影响袖口长度,门襟袂宽是影响袖头长度计算的关键因素,所以可得出公式:袖头长度=袖口净尺寸+(门襟袖袂宽+里襟袖袂宽)-开袂宽,其中,开袂宽即是里襟宽度,可简化为袖口净尺寸+门襟袖袂宽之和,这样计算方法是合理的,保证了袖头结构的精确制图,也是精良制作的前提。

3 优化袖袂工艺拓展应用

优化后的袖头缝制工艺可拓展应用到服装其他部位。如可应用于服装裁片上从边缘轮廓到裁片中某个位置的开袂,门里襟的重叠款式可以是等宽或不等宽,都可以采用这样的工艺流程操作,即缝合—剪袂—压线,这种结构在上衣较常见,如图6所示衬衫门襟开袂衬衫。



图6 门襟开袂衬衫

Fig. 6 Placket slit shirt. (a) Short placket slits;
(b) Long placket slits

这种开袂的长度一般在胸围线以上部位,宽度视款式而定,一般在2.5~3.5 cm之间。女式套头衫领口围度开的尺寸小于头围时,一般在后领口作短小的开袂,宽度较窄,如图7所示。

该工艺应用比较多的是在婴幼儿服装肩线部位的开袂,既不磕碰婴儿的皮肤,又能满足头围的尺度。新袖袂工艺应用的范围比较广泛,为服装生产提供了新思路。



图7 后领口开袂衬衫

Fig. 7 After collar slit shirt

4 结束语

通过分析袖口不同的采寸方法,根据宝剑头袖袂工艺的优化设计,得出袖口采寸新方法,使之缝制工艺更加合理化。此外,男衬衫袖袂工艺新方法使成品外观更平整,简化了操作工序,节约了缝制时间,且能保证成品质量,同时可拓展应用到服装其他部件制作中。

FZXB

参考文献:

- [1] 曾霞,金枝.男衬衫袖口结构的研究[J].玉林师范学院学报,2010(5):151-153.
ZENG Xia, JIN Zhi. Research on the structure of shirt sleeves [J]. Journal of Yulin Normal University, 2010(5): 151-153.
- [2] 陈丽明.男衬衫领子结构研究[J].浙江纺织服装职业技术学院学报,2012(2):14-21.
CHEN Liming. Study on collar structure of male shirt [J]. Journal of Zhejiang Textile and Garment Technical Institute, 2012(2): 14-21.
- [3] 杜劲松,王敏.完善衬衫袖的设计思路[J].国际纺织导报,2010(2):58-61.
DU Jinsong, WANG Min. Perfect the design idea of shirt sleeve [J]. Mellian China, 2010(2): 58-61.
- [4] 方妍,孙玉芳.一种衬衫袖袂工艺模板的设计[J].河南工程学院学报(自然科学版),2015(3):21-23.
FANG Yan, SUN Yufang. Design of a shirt oversoulder process template [J]. Journal of Henan Engineering Institute(Natural Science Edition), 2015(3): 21-23.
- [5] 方妍,孙玉芳.一种衬衫过肩工艺模板的设计[J].河南工程学院学报(自然科学版),2015(1):13-15.
FANG Yan, SUN Yufang. Design of a shirt oversoulder process template [J]. Journal of Henan Engineering Institute(Natural Science Edition), 2015(1): 13-15.
- [6] 王晓丽,刘咏梅.典型男衬衫结构设计方法对比实验分析[J].浙江纺织服装职业技术学院学报,2016(1):20-28.
WANG Xiaoli, LIU Yongmei. The design method of typical male shirt is compared with experimental analysis [J]. Journal of Zhejiang Textile and Garment

- Technical Institute 2016(1):20-28.
- [7] 徐雅琴. 服装结构制图[M]. 北京: 高等教育出版社, 2001: 129-131.
XU Yaqin. Structure Charting of Garmemts [M]. Beijing: Higher Education Press, 2001: 129-131.
- [8] 张祖芳, 肖文陵. 男装结构设计[M]. 上海: 学林出版社 2013: 76-80.
ZHANG Zufang, XIAO Wenling. Design of Men's Fashion[M]. Shanghai: Xuelin Publishing House, 2013: 76-80.
- [9] 穆红. 服装结构设计与工艺[M]. 北京: 高等教育出版社 2015: 137-138.
MU Hong. Design and Process of Garment Structure [M]. Beijing: Higher Education Press, 2015: 137-138.
- [10] 彭立云. 服装结构制图与工艺[M]. 上海: 东华大学出版社 2000: 159-161.
PENG Liyun. Structure Drawing and Process of Garment Structure [M]. Shanghai: Donghua University Press, 2000: 159-161.
- [11] 周爱英, 张耀珍. 几种典型衬衫袖衩的缝制工艺及结构参数探讨[J]. 浙江纺织服装职业技术学院学报, 2010(1): 26-29.
ZHOU Aiyong, ZHANG Yaozhen. The sewing process and structural parameters of several typical shirt sleeves were discussed [J]. Journal of Zhejiang Textile and Garment Technical Institute 2010(1): 26-29.