

光坯布报价定额影响因素分析及注意点

王成芳

(济南元首针织股份有限公司, 山东 济南 251411)

摘要:准确的光坯布报价定额是成衣报价的基本核算依据。文中从报价规格、幅宽、段长、段数、段耗等方面分析影响光坯布报价定额准确性的因素。计算报价时注意分类计算,不可遗漏,将款式图与尺寸表结合起来,为针织成衣订单企业计算出准确的光坯布报价定额提供参考。

关键词:报价;定额;报价规格;幅宽;段长;段数

中图分类号:TS 941

文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2021)11-0069-03

Factor Analysis of Factors Affecting the Accuracy of the Grey Fabric Quotation and Attentions

Wang Chengfang

(Jinan Yuanshou Knitting Co., Ltd., Jinan, Shandong 251411, China)

Abstract: Accurate grey fabric quotation is the basic accounting basis of ready-to-wear quotation. This paper analyzes the factors that affect the accuracy of the grey fabric quotation including the quotation size, width, segment length, segment number and loss. When calculating the quotation, it should be paid attention to the calculation in classification with nothing left out, and the design drawing should be combined with size specification, which provides a reference for knitting ready-to-wear order enterprises to calculate the accurate grey fabric quotation.

Key words: Quotation; Quota; Quotation Size; Width; Segment Length; Number of Segments

光坯布报价定额计算首先要确定报价规格,计算段长,根据面料的幅宽进行排料、算出段数,在克质量(干燥质量)、段耗、回潮率基础上计算出10件产品需要的光坯布公斤数。上述各项都影响报价准确性,对相关因素进行分析,力求得出准确的光坯布报价定额。

1 影响因素分析

1.1 报价规格的选择

如果订单规格数量为偶数,如S、M、L、XL共4个规格,一般选择中间偏大码L号进行报价,如果是奇数,如S、M、L、XL、XXL共5个规格,通常选择中间码L进行报价。对于5个及以下规格的可以只

选1个报价规格,如果大于等于6个规格,需要选择2个或2个以上的报价规格,方法为每3个规格选择1个中间码为报价规格,最后剩余1个码则选后4个码的中间偏大码为报价规格,最后剩余2个码则选大码为报价规格。以上方法适用于各规格的主要部位尺寸档差相同的情况。对于各规格的主要部位尺寸档差不同的情况下,报价规格主要部位数值要大于等于最大码的数值与最小码的数值相加的一半,长度和宽度均要计算比较。也有特殊情况,如童装80、90、100、110、120这5个尺码,成品尺寸看档差相同,但80、90有肩开设计,

前两个号的身长样板尺寸就增大了,实际样板的档差发生了变化。一种是仍选择100码,段长上加上肩开设计样板增量的一半,另一种是直接选择110码进行报价。

1.2 幅宽

可先知幅宽后排料或先排料后定幅宽,纬编针织坯布分小圆机圆筒和大圆机开幅两种。分析订单的款式特点,根据实际情况选择圆筒或开幅的坯布。圆筒坯布一般用在圆筒产品如背心、文化衫、棉毛衫、弹力衫等,还有部分款式的裤子也可选择圆筒坯布。面料幅宽主要由针织机的筒径和轧光的工艺决定。轧光是为了坯布的线圈结构

作者简介:王成芳(1978—),女,工程师。主要从事样板设计及成衣工艺方面的工作。

稳定,保证成衣的缩水率要求,减小服装使用中的变形。轧光工艺有平轧、缩轧、扩轧。平轧坯布的毛坯幅度和光坯幅度相同,缩轧是光坯幅度比毛坯幅度小一档或两档,光坯幅度比毛坯幅度大一档或两档为扩轧。针织坯布小圆机筒径在35.0~60.0 cm之间,平轧的幅宽在35.0~60.0 cm之间,幅宽基本以2.5 cm的档差,缩轧和扩轧依此类推。圆筒产品根据成品胸围、臀围等横向尺寸估算所需要的光坯幅宽。袖片、裤片等成品不是圆筒的部位则需要选择上一档幅宽,以保证成品尺寸。开幅产品光坯幅度分为布边幅度和有效幅度。布边幅宽用于计算用料,有效幅宽用于排料。

1.3 段长的计算

段长是排料一段的长度,报价时通常各部位单独计算段长。段长计算方法:段长=成品长度÷(1-缝制回缩率)+做缝+缝耗。如果是领口、袖口、裤口、下摆等双层部位,相关数据要乘以2计算。做缝有两种情况,一种是衣片在缝合时,为防止缝迹脱边,需要留有一定布边,这个布边宽度就是做缝的宽度,如收袖口、收下摆宽度。收袖口、收下摆布边宽度的取值通常在1.5~2.5 cm之间,具体看产品的设计尺寸。另外线迹本身有一定的宽度,包括各种包缝线迹及绷缝线迹本身占有的宽度叫做缝。有的线迹,如包缝线迹,产品在缝制时需要切掉一部分布边,有的线迹如四针六线不包边但为了边缘的整齐需要切掉一部分布边,是在缝制过程中切掉的合理下脚料,切量的一般标准0.2~0.5 cm;有的针织面料,例如厚的绒布、厚空气层面料,折边位置有一部分厚度,统称为缝耗。计算段长时要仔细分析服装款式,罗纹袖口、罗纹裤口、罗纹下摆

的产品与收边袖口、收边裤口、收边下摆的段长计算方法不同,带罗纹产品段长要减去罗纹长度,而收边产品要加上收边宽度。

1.3.1 缝制回缩率

针织产品由于本身的特性,裁剪缝制过程及熨烫后布料在直向及横向会产生一定的回缩量。段长的缝制回缩率为长度方向的回缩率。不同面料由于使用原料成分、坯布干燥程度、坯布存放形式、坯布组织结构、印花覆盖面积大小、加工方法不同,回缩率会有所不同。设计样板时加放了缝制回缩率,保证成品尺寸不会变小。由于在缝制过程中有压脚推势作用,有缝迹部位容易顺缝迹方向推长的趋势,规格尺寸越靠近缝迹,相对回缩越小。

1.3.2 对条对格产品的段长计算

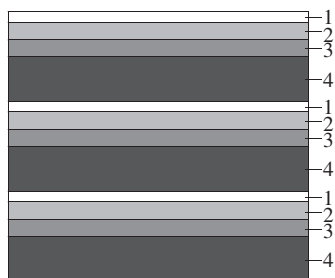
大于0.5 cm条纹需要对条对格,包括编织条纹、印花条纹、印花格子。对条对格的部位有左右门襟、上衣侧缝、左右袖、左右口袋、裤子侧缝、裤子前裆缝、后裆缝、裙片的侧缝等。对条对格的产品段长要增加一定的数值。按照循环数整数倍数大于段长的最接近数计算段长。如身长的段长72.0 cm,对条对格的循环数为5.0 cm,段长按照5的倍数大于72.0的最小值计算。 $72.0 \div 5 = 14.4$,段长按照 $5 \times (14.0 + 1) = 75.0$ cm计算。有时条格循环数比较大,如一款全印彩条童半袖衫,身长段长35.0 cm,但条格的循环达25.0 cm,按照上面的对条的段长计算方法段长需要取值50.0 cm,感觉太浪费,原170.0 cm的幅度出5片身片,可只出4片(2前片+2后片),段长仍为35.0 cm,只在一层上出整件数,总体计算下来1件用料是节约的。具体按照那种方法计算段长,要根据实际情况综合考虑。

1.4 段数

段数指10件产品需要的段长的个数,排料决定了段数。在有效幅宽内进行排料,开幅产品有效幅宽比光坯布边幅宽要小4.0~6.0 cm左右,全印花产品幅宽还要减小一定的数值。在有效幅宽确定的情况下影响段数的因素为裁片横向尺寸。上衣包括胸围、下摆、袖肥、袖口、帽宽、贴边宽,裤子为横裆、臀围、裤口。近几年流行落肩产品,肩宽尺寸接近于半胸围甚至大于半胸围,所以肩宽也要考虑。裁片横向尺寸除了加放做缝、缝制切量,还要加放横向缝制回缩量。通常胸围的缝制回缩率>肩宽的缝制回缩率>下摆的缝制回缩率。抽褶产品也要计算抽褶量,袖山抽褶影响袖肥,领抽褶影响领宽、肩宽、胸围,胸部抽褶影响胸围,根据抽褶部位的抽褶倍数,计算横方向增量。排料原则是先排大的裁片,再排小的裁片。大的裁片边角料如果可以放进小的裁片就放进去。

排料时坯布的方向性也要考虑。方向性指相关的裁片要朝一个方向排料,否则会产生色光差、倒毛、倒花等外观所不能允许的疵病。方向性包括坯布组织结构花型的方向,还包括全印花型的方向。许多针织布是有方向的,如毛巾布、针织天鹅绒、长毛绒、仿麂皮、磨毛织物、色织条等。色织条的方向是坯布组织结构花型方向的一种形式,通常会有3个以上的不同色的条纹,各色条纹的宽度不同,从上到下与从下到上呈现的外观效果不同。有方向的条纹如图1所示,排料时裁片不允许颠倒排料。全印花型的方向主要按照人的视觉习惯进行放置裁片,人物或动物的头朝上、脚朝下。有方向的印花图案如图2所示,所有的小熊头都

朝上,排料时要统一方向。有的式样书上直接标明要统一方向,有的没有标明,但全印的花型上能看出来,需要进行分析。有的花型大的图形没有方向,小的图形会有方向,有的品牌 Logo 虽图案小,但排料的时候也有方向。是否按照统一方向排料,若不清楚要及时与客户沟通,避免损失。



注: 从上到下为 1 白 1.0 cm, 2 浅蓝 2.0 cm, 3 黄 2.0 cm, 4 深蓝 5.0 cm, 从上到下依次循环。

图 1 有方向的条纹



图 2 有方向的印花图案

1.5 段耗

段耗指铺料段料过程中产生的坯布损耗。主要包括机头布、一匹布裁到最后不够衣片长度的余料、无法躲开残疵的残疵断料、没有及时发现的疵点或因操作错误产生的废片、因临时更改规格或大片改小片产生的下脚料或因裁剪工技术不熟练、落料不齐而修剪下来的各种碎料^[1]。段耗一定程度上反映工厂的工艺技术水平和管理水平,根据工厂的实际情况决定段耗数值。

1.6 克质量和回潮率

客户对克质量一般都有要求,例如 145 g/m² 汗布,公差会有约

定,例如±5 g/m²,或者只允许上差,在计算时都要考虑。不同纤维成分的公定回潮率会有区别,见表 1。

表 1 纤维回潮率

纤维名称	回潮率/%	纤维名称	回潮率/%
棉	8.5	锦纶	4.5
羊毛	15.0	腈纶	2.0
真丝	11.0	涤纶	0.4
苧麻	10.0	维纶	5.0
亚麻	12.0	氯纶	0
黏胶	13.0	—	—

2 报价定额计算的注意点

2.1 分类计算,不可遗漏

2.1.1 不同组织结构要分别计算

组织结构包含针织和梭织面料。分析订单的用料,是一种组织还是几种组织结构,大身布用料是几种组织结构,辅料是几种组织结构,不同的组织结构通常克质量和幅宽不同,必须分类计算。随着针织产品的外衣化,有时针织产品上会有梭织布拼接,梭织布定额需要计算每打用的米数。

2.1.2 不同颜色和花型分类计算

有的产品有几种颜色拼接,如前身上下颜色不同,身袖颜色不同,身布素色袖布全印,分析产品是一种颜色还是几种颜色,是一种全印花型还是几种全印花型。同一类放在一起排料计算,不同的颜色花型需要分开计算。

2.1.3 不同的原料要分类计算

产品各部位采用不同原料成分或不同混纺比例时,要分类计算。

产品的用料,如身片、袖片、帽子、贴边、裙片、裤片、口袋、裆片等主料都要计算进去。还有各种辅料如领口罗纹、袖口罗纹、下摆罗纹、腰头罗纹、裤口罗纹、各类的拉边布、压条布都要计算,不可以遗漏。

2.2 款式图与尺寸表结合起来看

一款背心的外贸订单款式图

上看是上下直筒,分析式样书尺寸表,下摆比胸围尺寸大 3.0 cm,如果按照常规的胸围作为肥度的依据,定额计算小了,会有较大损失。有的后领抽褶的产品,在样板上不仅影响后领宽和后肩宽尺寸,甚至还会影响裁片的身长段长尺寸。分析客户的式样书,不放过任何一个细节,精益求精,就避免了损失。

3 存在问题

由于时间紧迫,大部分需要在短时间内完成多款产品报价,没有足够时间制作出准确样板,需要对各部位样板的直向横向及其排料做出相对准确的估算,需要掌握各部位不同面料坯布缩量的加放。有时面料比较新颖,需要参考相近面料的坯布回缩情况,有时客户式样书尺寸不够详细,需要根据人体常规参数及款式图估计部位尺寸,都会影响报价定额的准确性。对于估计的部位尺寸在提供报价时一起提供给客户,或者有了最终式样书时比较一下尺寸变化,对定额的影响多大,及时修正报价。

4 结束语

报价时选择合适的报价规格及坯布幅度,根据缝制工艺以及坯布的回缩计算出段长,对条对格产品要考虑条格的循环。有方向的面料要统一方向排料,合理加放段耗。按照克质量要求及纤维的回潮率进行计算。不同的组织结构、颜色、花型、原料都要分类计算。款式图与尺寸表结合起来。综上所述,报价过程中仔细分析每一项因素,准确计算出报价定额,针织成衣订单就成功了第一步。

参考文献

[1]李世波,金惠琴.针织缝纫工艺[M].北京:中国纺织出版社,2006.

收稿日期 2021年3月15日