



少數民族服裝與服飾傳承與創新資源庫
THE LIBRARY OF INHERITANCE AND INNOVATION OF MINORITY CLOTHES

《企业资源库》

民族晨彩 设计融合 活态传承



THE LIBRARY OF INHERITANCE AND
INNOVATION OF MINORITY CLOTHES

少數民族服裝與服飾
傳承與創新資源庫



连衣裙生产工艺单

生产工艺单						初样	
订单号:	品牌:	款号:	品名:	日期: 2012. 02. 10			
尺寸规格 (CM)							
部位	XS	S	M	L	XL		
上衣长	43	45	47	49	51		
胸围	86	90	94	98	102		
夹阔	21.5	22	22.5	23	23.5		
领宽	14	14.5	15	15.5	16		
前领深	13	13.5	14	14.5	15		
后领深	2	2	2	2	2		
领面宽	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5		
肩宽	37	38	39	40	41		
袖长	16.5	17	17.5	18	18.5		
腰围	74	78	82	86	92		
臀围	90	94	98	102	106		
裙长	93	95	97	99	101		
裤长	98	100	102	104	106		
直裆	21	21.5	22	22.5	23		
脚口	17.5	18	18.5	19	19.5		
							面料贴样
工艺要求							
1. 裁剪: 核实裁剪数量正确, 并按样板裁剪。拉布平整, 一顺拖料, 布边一边对齐, 注意倒顺光及面料色差, 各部位刀眼钉眼对齐, 丝绺顺直。打号清晰, 位置适宜, 不得漏号!							
2. 缝纫: 针距4/1CM。此款领为圆立领, 领面压0.1CM明线, 袖口卷边压1.5CM明线, 内穿套本布料滚条收口后一边留30CM系结。门襟宽2.5CM, 压0.1cm明线, 按钉眼钉扣, 前片分割处内卷2CM拼压明线。肩缝膊骨走前1CM压0.5CM明线。前后片按钉眼收省准确。后片分割拼接压0.5cm明线。裙摆密拷, 脚口卷边2cm, 裤裆压0.5cm明线, 裤腰按橡筋。裙腰收邹均匀后与裤腰车合, 拼接衣身。前门襟用本布条密拷收邹手工编花钉在领下7CM处。							
3. 订标: 配色线车尺码标于后领中下边1.5CM处, 洗标在穿起左边侧缝下起15CM线头修。剪干净, 无污迹。							
4. 整烫: 整烫要平服, 不起皱, 无极光。一批产品的整烫折叠规格应保持一致。							
5. 检测与包装: 领口圆顺, 左右袖对称大小一致, 商标, 标记清晰端正。成衣熨烫平挺, 折叠平服端正。衣身保持清洁, 无线头。每一批产品的包装要统一!							
编制: 叶艺 复核: 批准人:							