

# 流行色精纺时装呢绒的开发

夏叶萍 邹忠琴

(上海第十一毛纺织厂)

**【摘要】** 本文介绍了上海第十一毛纺织厂开发流行色精纺时装呢绒的经验和进一步的打算。

我厂生产的全毛啥味呢获得1991年国际流行色应用展的银奖,涤毛格子花呢获得1991年全国毛纺织产品调研中心年会的唯尔佳杯一等奖,花式线结子系列精纺呢绒获得1990年唯尔佳杯一等奖,下面介绍这些品种的开发和今后的打算。

## 一、指导思想

精纺呢绒是一种高档面料,在品种开发上要树立三个观念:一是标新立异观念,要敢于出格创新,花大力气发展企业独特的拳头产品,并向国际名牌产品靠拢;二是流行式观念,当今国内外市场已把色彩作为时装面料的第一选择,要把流行色、面料设计和时装制作三者有机地结合起来;三是效益观念,要色泽流行适时,又要系列配套,花型新颖别致,再要价格适中,要做到三者兼顾,对全毛产品要精工细作,同时也要兼顾广大消费者,发展涤毛产品,同样做到精工细作。

## 二、SG21576全毛啥味呢

开发全毛啥味呢主要考虑的是色彩。1991年国际

流行色应用展上评上银奖的6号色是蛋青色,介于密黄和豆灰色之中,属土地色组。我厂设计人员参加了博览会,体会到流行色就是空间结构上的色彩在时间座标轴上的反映。品种设计的思路要从平面呢绒发展到立体服装,要结合国情捕捉住受消费者欢迎的流行色彩,要借鉴国际流行色委员会制定的色卡和国际衣料博览会提供的信息以及国外客户来样等。例如1990年10月份的法兰克福博览会围绕色彩、图案、品种结构和服装款色推出四个主题:①森林色、灵感来自深秋的森林,富有诗意,受到启示而设计的色组带有紫色的粉红色和带有蓝色的绿色相混合;5个色相是粉紫、紫藤、驼色、灰松绿和靛蓝。②土地色,来源于大地色彩的启示,稠浓的泥块和浅淡的沙土点缀在一起犹如游牧人一望无际的田野上漫游,色彩以中性色调配以深色调或鲜艳颜色,使之充满生气;5个色相是蜜黄、豆灰、浅米灰、啡驼和土黄。③天空色,透过薄雾的北方夜空和散发着水晶矿石光泽的大地,使整个宇宙具有神秘感。因而受到启示设计的这个色组,色彩淡而柔和,取材于晨曦的亮光,云的灰蓝、朦胧的粉红色和水晶般的银白色,并与

夜间的梦境相联系；5个色相为米白、深紫、蓝灰、蟹绿和灰绿。④塑料色，是一组跳跃的鲜艳色彩，包括中黄、大红、茄紫、深青莲和深叶绿5个色相。反映了人类的智慧，充满创造性的活力。91/92年秋冬季流行色的主色组有银白、黑、宝蓝、墨绿和深咖啡5个色相。结合国情，我们认为当前衣料的发展趋势是森林色彩，大地自然色，图案抽象幻变创新意。

在1991年3月上海的“国际流行色应用展”上，也推出4个主题，即云岗石窟、火炬、夏夜月色和天山草原。推荐色彩有米、棕、驼、红、橙、咖啡、蓝、白、紫、绿和黄色等。我国也应该参照国际的流行色向企业提供中国的流行色卡，使色彩作为一门科学来指导我们的品种设计和开发。

我厂生产的啥味呢可匹染加工，因色泽鲜艳，跟得上流行色的节奏；同时储备了大量的白坯布，故向市场投放彩色呢绒，交货快，且能降低成本，缓解条染压力。所以，虽然匹染存在着染疵多，缸差、匹色差的风险较条染大，但我厂仍采用匹染。我们的做法是，投产前带着国际流行色和台湾客商订货的流行色，走访上海南京路和淮海路上的名特呢绒商店，分别对啥味呢、女衣呢确定其染色色谱，为了保证外销产品的一等品率，我们坯布的储备量为订货量的1.5~2倍。同时，在生产中还加强了质量管理，做好质量监控工作，特别是清洁工作，取得了较好的效益。

### 三、SG34099 涤毛格子花呢

该产品获得了1991年全国毛纺织调研会上的最高奖—唯尔佳杯一等奖。我厂的具体做法是：一对涤纶原料进行优选，采用了阳离子改性涤纶和高收缩涤纶；二是在色泽、花型及工艺上下功夫。分述如下：

1. 色泽：要流行适时又要系列配套，国际流行色还必须与国内市场的流行情况和趋势结合起来。为此涤毛格子花呢要考虑不同色泽的搭配与协调，被选用的流行色还要具有逐渐加深或适当变换色光都很相宜的条件。这次选用的是浅桔红和秋香绿（也是法国巴黎博览会提供的信息）。分别与40%白羊毛混成基色，通过匹套染，衍变成几十种色泽。

2. 花型：要体现新颖、明朗、别致、活泼和大方。涤毛格子花呢是从两批混色纱交织组成的格子，远看格子深浅分明，配色调和，制成时装穿着后，仿佛在立体动态中。这是因为格子色泽深浅层次起伏和组织闪光效应所致。这种花型适宜做裙子和时装套，能适应多款色和多层次的需要。

3. 工艺：时装流行期短，供应要快，价格要适中，消费者才能接受，因此工艺要力求简捷。我厂首次用有色涤纶与梳条毛、经毛条工艺制成混梳条，使工艺流程缩短10天以上。用一种纱支织制多种花型，做出大小不同的格子，正面斜纹、反面绉纹等素色裙料或正面一色，反面又是一色，总之可开发多种花型。花型组织结构也较简便，工艺流程短而快，管理简单。生产较容易。

4. 经济效益：这次面料投产20吨纱，由于仅纺两批纱，可减少零纱1000公斤，节约复精梳工费3~4万元，销售利润达20%以上，产品上市后很畅销。

5. 立体销售：在厂样品室，摆出几百块面料，再由厂内选出的十几位女同志身着呢绒时装进行表演，供用户选购。又在南京路两家大的呢绒公司，由身穿彩色呢绒时装，披上礼仪带的“模特儿”站在商店门口，迎接顾客，受到了消费者的欢迎，同时也了解到用户的消费心理和市场信息。

### 四、花式结子线系列精纺呢绒

本产品是国际上流行的品种，经济效益和换汇成本都较理想。该系列精纺呢绒主要是用结子花式线作装饰，以毛纱股线作芯纱，棉纱作饰纱，通过并合加捻，饰纱喂入时的间歇停顿而形成结子纱的原理，得到每米不同数量的结子和各种大小不同的结子。该产品获得1990年唯尔佳杯一等奖。具体做法为：

1. 色泽花型的选择：本系列产品是以结子花式线作为织物的嵌线或呈结子状散布于呢面，通过织物底色的衬托使呢面具有自由散布的星星点点和时隐时现，似断似续的线条，以达到既能保持高贵典雅的传统特点又具有色彩变幻、绰约多姿的总体配色效应，通过混色技巧还能使呢面出现粗扩豪放如麻织物的风格，使呢面在文静中有包含立体感的效能。目前，全毛结子花呢已从小结子发展到大结子，由短结子发展到长结子，由经向发展到纬向，经纬向都有交结。织物品种也从全毛花呢发展到全毛牙签条、毛涤牙签条、马海毛薄花呢和含绢丝、麻的结子花呢等高档产品，并已成系列。

2. 工艺要点：要选好钢丝圈型号，太重易断头，太轻易飞掉，并要保证结子和粗节能顺利通过。在络筒时不要经过铁木梳，以保证结子完整和发生位移；在并捻经纱用的结子花式线时，合股捻度要大些，使在芯纱上的饰线紧密一些，以防止经过综箱时的反复摩擦而产生位移。织造时要用稀箱或一根结子花式线

作两根毛纱拉箱，精心安排结子花式线的穿箱位置，用圆眼综丝，在操作巡回中做好综丝的清洁工作。当结子花式线用作经纬时，要拿去梭眼毛刷，以便结子能顺利通过。由于结子织入，使呢面局部厚度增加和整理时凸粒受压后带来呢面压不到而发毛和出现压印，呢面表面呈现一摊摊的白印。故要改进毛纱质量，提高其光洁程度，在整理时注意烧毛，改进刷毛与剪毛。为了使呢面光洁，电压以后，再经蒸呢或直接罐蒸，以消除压印，采用大结子时，不能剪毛，否则呢面要被剪出破洞。我厂采用了特殊的染整工艺后，花式线结子织物手感丰满弹性足。

3. 设备：我厂添置了广德纺织机械厂生产的 WGH-I 型花式捻线机，并将多片式电磁离合器改为单片式，光电式控制器改为微机控制，能生产出结子，毛圈和断丝等类型的花式线。

4. 效益：外销时，每码可提高 0.5 美元，较一般毛涤产品高 10% 左右，创汇效益较好。同时，结子纱以棉纱、腈纶为原料，可节省进口羊毛的消耗。该产品内销也较同类花呢售价高 20% 左右，故效益甚佳。

### 五、今后打算

1. 配备 CAD 织物辅助设计系统，以取代部分打小样工作，以适应快速交货和发展技术难度高的产品开发。目前国内 CAD 织物辅助设计系统以纺织部科研院新近研制成功的 386 系列织物辅助设计系统较适合精纺行业。该系列各系统主机的 CPU 采用 32 位芯片，其运行速度已能满足织物辅助设计的需要；并采用了高性能图形适配卡、14 和 20 英寸彩色高分辨显示器、分辨率为 1024×768，色彩数 262144、鼠标器、彩色喷墨打印机和黑白点阵式打印机。用于毛织、色织的织物辅助设计软件，可用于组织循环 120×100，20 片综，500 根纱的经纬纱色循环的织物的辅助设计。具有纱线设计能力并可模拟混纺纱线、花式线和合股纱织成的织物，可模拟起毛织物的表面状态，具有上机图辅助设计、文件存储、读出和查询等功能，可将织物彩色模拟图直接打印出来。软件功能达到国际先进水平，售价（软件）仅一万余元。14 英寸显示系统软、硬件总费用不到 5 万元，较适宜精纺企业采用。本系统还可随时调出客户所希望的纱线配色和打印出具有织物质感的模拟纸样。一张磁带上可存储上千只织物设计，可随时显示，也可调出后进行修改，故可大大促进企业的营销工作。

2. 开发丝罗纺织物：它是利用双粗纱在细纱机上一次加捻成同捻向的合股纱，国外已有 17 万锭投

入生产。经调研认为，在国产 B583 型细纱机上可应用这项新工艺。理由是：一国内先后有北京、长春、无锡、上海等地进行了该织物的试制，已取得成功的经验。二国内不少学者对该新工艺的纺纱质量、纱线结构和成纱机理进行了研究，证明它的成纱质量好，用它直接织造可省去并捻，并使细纱和络筒的生产率提高一倍；在纺制高特及花式纱时也优于传统纺纱，产品手感好、滑、松、爽、柔软。我厂的做法是：厂所合作，工厂提供经费，上海毛麻所进行研制。现已制成第四代产品，有 200 锭将在我厂试用，该设备与进口机比较，摩擦面减少、动作灵活可靠，并带有三种配重，可适应不同特数纱的需要。同时还考虑研制电子式断头装置。我厂将装一台带国产空气捻接器和电容式电子清纱器的单纱络筒机，来生产无疵、无结纱，并实现大卷装。通过这样的改造，摸索出一套适合国情的纺细支轻薄织物的工艺路线。

3. 扩大匹染彩色呢绒的能力，为了保证匹染质量，对染缸实施机电一体化的改造，用微机对染缸进行检测和自动控制，使工艺条件得到严格控制。目前，由上海纺研院研制成功的 PC-891 型染色自控机和配接的 PP40 型四色绘图仪已用于毛纺企业，可实现染色工艺温度曲线的设定、实现和染缸辅助操作的顺序控制，防止色花、缸差等现象的产生，提高了染色质量，并能防止烫伤。为此，我厂考虑推广。

上海本行业内具有相当数量的匹染设备闲置，如能集中使用，对多台染缸实施积木式微机分布控制，对恢复上海的匹染优势、扩大匹染品种的出口将十分有利，希有关部门考虑。我厂根据客户的需要，拟增设一条匹染生产线，并考虑结合电脑测配色仪的应用和染料、助剂自动称量的使用，来改善工作环境和提高匹染的质量。在匹染的品种开发方面也考虑从色织物发展到带嵌条线织物，使匹染产品也可有不同花式，具有条染的风格，以满足不同层次的消费者需要。

经过上述的三项改造，我厂在品种开发上的实力将进一步提高。再结合纺部的无捻粗纱机更新、细纱机改 SKF 摇架；织部有梭织机的改造，采用新型的送经装置和多臂龙头；毛条车间的高温高压缸和常温缸的微机自控和精梳机的齿条圆梳的改造；染整车间的罐蒸机、剪毛机等引进设备的吸收消化，就可在开发国际羊毛局提出的“清爽羊毛面料”上有所作为，可进一步增添设备开发单经单纬、双经单纬等细支超轻薄织物，开发印花织物及毛条印花织物新品种。从而可使产品进一步上档次，满足内、外销的需要。