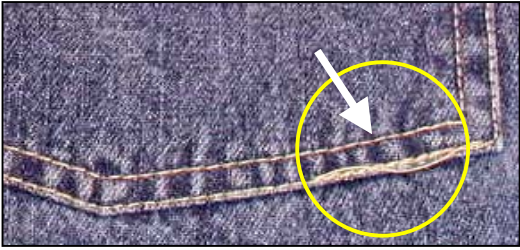
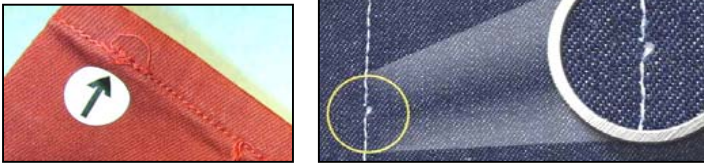
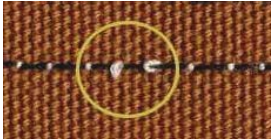
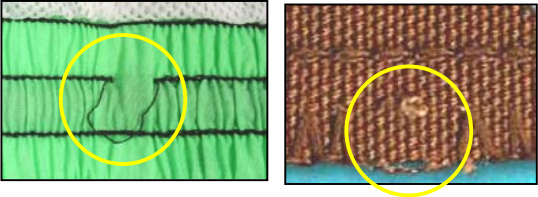
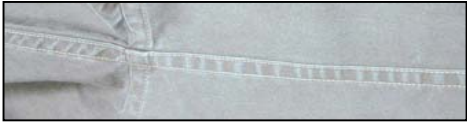
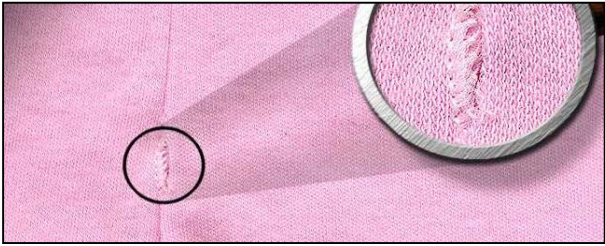
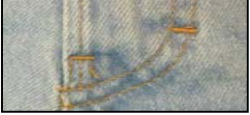


不合格接縫的照片或圖片	描述	提議的解決方法
 重針/斷針步	重針/斷針步 - 於接縫線上出現"接口"。如果此情況出現於面線,產品質數將會降為次級。原因 1)車縫過程中出現斷線情況。2)產品後處理程序引起斷線(例如:石洗)。  過度的再重縫	減少斷線 - 1) 使用品質較好的縫紉線,包括轉用專門減少車縫中斷及有好表現的縫紉線。(請參考美國線業的"縫紉線選擇指引"及/或美國線業技術公報的"如何減少斷線及跳線指引"; 2) 確保有適當的機械保養及調校; 3) 確保有適當的機械保養及調校機械令機械能適應不同布料;(請參考美國線業技術公報的"機械保養列表"。 4) 觀察縫紉機操作員的操作手勢及技巧是否標準。
301 針步 線圈出現於 接縫底部  不合適的針步鬆緊 - 301平針線	不合適的針步鬆緊 - 301平針線 - 線圈於布料面部或底部出現。此情況當縫紉線底面不同顏色時更加明顯。當針步太鬆時亦會出現。  差劣的針步鬆緊 - 太鬆	解決辦法 - 1) 使用品質較好的縫紉線,而該縫紉線必需有一貫的摩擦特性。及 2) 確保已調校好針步的鬆緊, 令線圈可以在接縫之間形成。永遠於操作前檢查線軸線的張力,確保正確, 從而減低縫紉線所受之拉力,形成正常針步。  正確的針步鬆緊
 跳針步	跳針步 - 當針步長度不一致,一些針步會比正常長一倍或在接縫表面看到線圈未能形成。成因是縫衣機的針步形成器於針步形成過程中錯過了線圈,形成有缺憾的針步。如果此情況發生於鏈狀縫衣機,會有線步被折散之可能。  301 連鎖針步的跳線 反面的401鏈狀針步的跳線	減少跳針 - 1) 使用品質較好的縫紉線,包括轉用專門減少接縫中斷及有好表現的縫紉線。(請參考美國線業的"縫紉線選擇指引"及/或美國線業技術公報的"如何減少斷線及跳線指引"; 2) 確保有適當的機械保養及調校; 3) 確保有適當的機械保養及調校,令機械能適應不同布料;(請參考美國線業技術公報的"機械保養列表")。 4) 觀察縫紉機操作員的操作手勢及技巧是否標準。

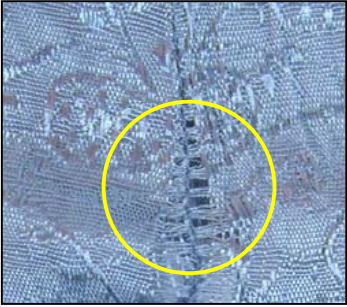
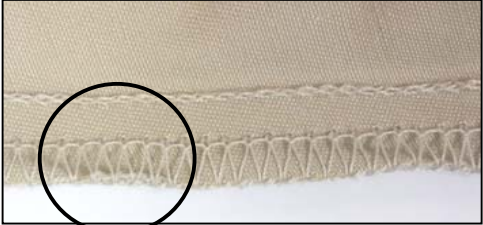
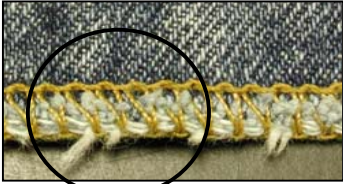
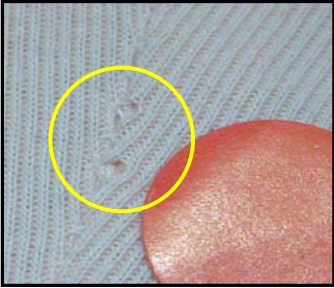
COMMON SEAM QUALITY DEFECTS

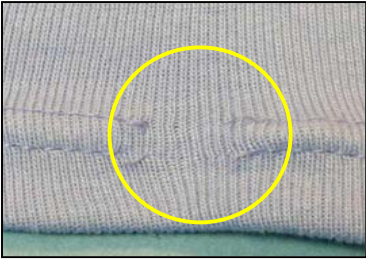
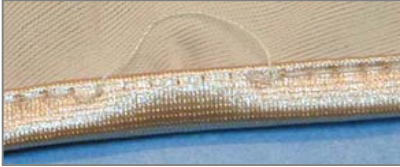
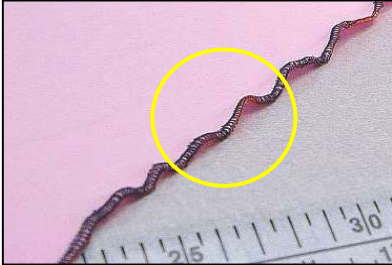
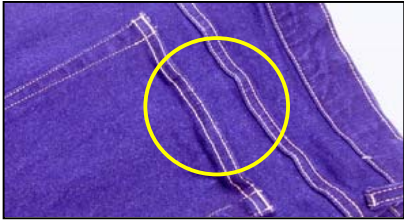
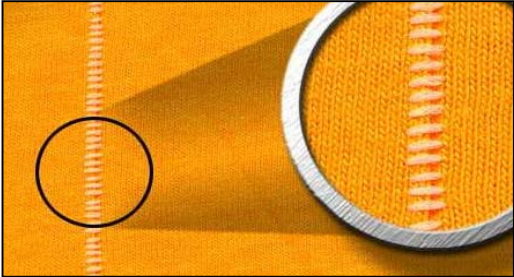
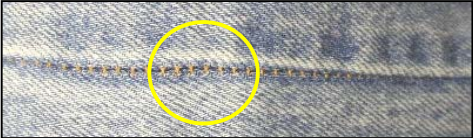
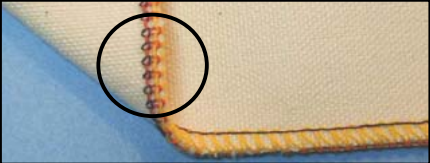
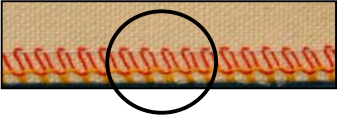
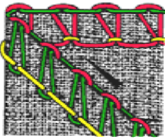
AMERICAN EFIRD, INC.

不合格接縫的照片或圖片	描述	提議的解決方法
過份鬆散的 401針步 	不合適的針步鬆緊 - 401鏈狀線 - 在布底的線圈不平均及不能保持一致。  401鏈狀線的底面 - 針步太緊	不合適的針步鬆緊解決方法 - 1) 使用品質較好的縫紉線,包括轉用專門減少車縫中斷及有好表現的縫紉線; 及 2) 正確地調校針步的鬆緊, 當線圈線散開時,面線於布底所形成的線圈長度,應為布面針步長度之一半。  401針步的底面 - 正確的針步鬆緊
不合適的針步鬆緊 - 401鏈狀線 	過度的縫紉褶 - 梭織 - 當接縫未能平坦及順滑地於針步上出現。以下便是主要原因: 1)送布的縫紉褶 - 縫紉過程中,其中一塊布料未能正確地被輸送; 2)張力的縫紉褶 - 當縫紉過程中,縫紉線被拉扯得太緊,縫紉後它便會回復原來長度而產生縫紉褶; 3) 紗線移位或結構擁擠 - 成因是由於使用了太粗的縫紉線,把原來布上的紗線迫向外面,引致縫紉褶的出現。 	減少縫紉褶的方法 - 1) 使用正確種類及粗幼的縫紉線。很多情況下,比較幼及強力的縫紉線可以改善縫紉褶同時亦能保持接縫強為 (請參考美國線業的"縫紉線選擇指引"及 / 或 美國線業技術公報的"如何減少縫紉褶"; 2) 縫紉時使用最低張力而得到平衡的針步; 3) 確定機械設定能配合縫紉布種; 及 4) 檢查縫紉機操作員的操作手勢及技巧是否標準。
 接縫打開 - 接縫之差錯 - 布料	接縫打開 - 接縫之差錯 - 布料 - 雖然布料中的接縫線依然完整,可是布料已被破壞 	接縫之差錯 - 布料 - 1) 以加固針縫加強受力點的強力; 2) 檢查紙樣設計是準確的; 3) 確定使用了合適的接縫類型; 以及 4) 聯絡您的供應商。  加固針縫用於鈕釦蓋加強

COMMON SEAM QUALITY DEFECTS

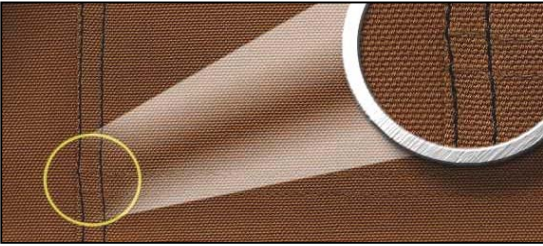
AMERICAN EFIRD, INC.

不合格接縫的照片或圖片	描述	提議的解決方法
 縫線之差錯 - 滑紗	縫線之差錯 - 滑紗 - 從布料上的接縫位置向外滑開。通常出現於長纖維布料,因為此類纖維表面平滑,織造出來的布料也十分平滑。此種情況亦會出現於組織鬆散的布料上。  滑紗情況出現於全縐綵布料上	縫線之差錯 - 滑紗 - 1) 把有問題的接縫改為來回縫; 2) 增加接縫闊度(縫份闊度); 3) 調校每英寸針步; 4) 聯絡您的供應商。
 參差不齊的 / 不一致的包邊處理或安全接縫	參差不齊的 / 不一致的布邊 - 接縫線的位置是極度的“破爛”或“卷起”於針步內。 	參差不齊的 / 不一致的布邊的解決方法 - 1) 確定縫紉機的刀是鋒利及定期更換的; 2) 正確地調校刀與針板上的“針步舌”之間的關係,令接縫闊度(縫份闊度)正確。照片上的縫紉機刀就是調校刀與針板上的“針步舌”之間距離太寬,引起布邊不美觀。
 於針織布上的接縫刺破	於針織布上的接縫刺破 - 針孔沿著接縫線步上出現,情況最後會演變為脫針。通常是由於當接縫針穿過時損害布料。 	於針織布上的接縫刺破 - 1) 確定縫紉時所採用的針及線粗幼恰當 - 請參考美國線業技術公報的“如何減少接縫刺破”; 2) 確定布料之存放正確及已經過適當的處理,不要令布料太乾; 3) 調查您的布料製造商。

不合格接縫的照片或圖片	描述	提議的解決方法
 接縫打開 - 接縫之差錯 - 針步	接縫打開 - 接縫之差錯 - 針步 - 縫紉線於接縫線上留下洞孔。由於 1) 不適當的針步選用; 2) 縫紉線強力不夠; 3) 每英寸針步太少。  於彈性針織布上的縫線之差錯	減少接縫之差錯 - 針步 - 1) 使用品質較好的縫紉線,包括轉用專門減少接縫中斷及有好表現的縫紉線。(請參考美國線業的"縫紉線選擇指引"); 2) 使用正確粗幼的縫紉線; 3) 於針織布的情況上,應注意"接縫爆裂"。接縫爆裂可能由於以下原因引起: 不足的每英寸針步; 不合適的接縫闊度及針距; 針步張力不適當; 及選擇錯誤的縫紉線。
 縫綳褶 - 針織及彈性梭織布	縫綳褶 - 針織及彈性梭織布 - 接縫於縫紉後不平坦  彈性牛仔布 - 波浪型接縫	解決方法 - 1) 如果已選用不同送布速度的送布齒,只需調校合適便可; 2) 把壓腳的壓力調校至最低; 及 3) 觀察縫紉機操作員的操作手勢及技巧是否標準。如果操作員於縫紉過程中加入太多拉扯,大多會發生縫綳褶。請參考美國線業技術公報的"如何縫紉彈性針織布"。
 過多的接縫線外露	過多的接縫線外露 - 當針步鬆緊沒有調校好(太鬆)以及您可看到接縫正在打開。如果想測試有否此情況,可以用力於接縫兩面拉扯,當放鬆時如不能回復原狀,仍舊保持著打開的樣子,那就是接縫線外露。  Seam Grinning on Woven Fabric	過多的接縫線外露 - 1) 如要改善,可再調校縫紉機之縫紉線張力,從而得到合適的針步鬆緊。請注意如張力太強將會引起其他縫紉問題包括接縫之差錯("針步爆破"),過度的斷線及跳線。
 不適當的針線張力平衡 - 504包邊針步	不適當的針線張力平衡 - 504包邊針步 - 此情況發生於未能把針線圈拉扯到接縫底部及"流蘇"不是於布邊形成。  流蘇不在布邊 - 差劣的針線張力平衡	包邊針步不適當的針線張力平衡 - 解決方法 - 1) 使用品質較好的縫紉線,包括轉用專門減少接縫中斷及有好表現的縫紉線; 及 2) 把針線張力平衡調整好,令到針線圈拉扯到接縫底部及"流蘇"於布邊形成。   正確的針線張力平衡

COMMON SEAM QUALITY DEFECTS

AMERICAN EFIRD, INC.

不合格接縫的照片或圖片	描述	提議的解決方法
 鈕釦被拆散	鈕釦被拆散 - 通常是由於線尾出現於鈕釦表面,被拉扯後,結果引致鈕釦脫落。	鈕釦被拆散的解決方法 - 1) 使用品質較好的縫紉線來減少接縫跳線步; 2) 放棄使用單線鏈狀式釘鈕釦,以雙線平針式釘鈕釦機釘鈕釦。
 線步偏差	線步偏差 - 接縫線離開應有軌跡,所以部份布邊不能成功接縫。	線步偏差的解決方法 - 1) 檢查卷邊配件及比尺是否正常地運作; 2) 觀察縫紉機操作員的操作手勢及技巧是否標準。
 邊際太闊 不合適的邊際距離控制	不合適的邊際距離控制 - 車縫線不能保持線步與布邊之間的距離。  邊際太窄	不合適的邊際距離控制的解決方法 - 1) 檢查是否使用了正確的卷邊配件及比尺; 2) 使用有比尺功能之壓腳; 3) 觀察縫紉機操作員的操作手勢及技巧是否標準。