

西服加工实战技法

王树林 © 编



中国纺织出版社

前言

中国服装工业的发展自改革开放政策实施以来,业已取得了令世界瞩目的辉煌成就。中国被国际誉为“世界服装工厂”。这意味着中国服装加工业的技术水平和产品质量开始获得世界的公认。把中国服装工业做大不再是梦想,而要真正做强仍需要我们坚持不懈的努力。

党中央号召“科教兴国”,这无疑是站在历史的高度和发展的角度,对我国经济发展提出具有划时代意义的战略决策。从这一指导思想出发,科技立业和科技创新,已成为企业参与国际竞争不可忽视的重要一环。要让全世界承认“MADE IN CHINA”产品的含金量和质量,就必须不断地进行技术工艺的改革和创新,不断提高产品的质量和档次,只有这样才能确保“MADE IN CHINA”的产品,在国际市场的竞争中站稳脚跟。

诚然,20多年来,中国西服工业也和其他服装业一样发展迅猛。无论在生产规模、机械装备水平,还是产品质量档次等方面都已取得了空前的喜人业绩,这的确令人鼓舞,催人奋进。但是我们又不能不看到在前进的过程中,我们落后的一面。相同或不同地区的西服企业在技术工艺水平和产品质量档次方面参差不齐;同一企业在不同的市场要求和不同时期的技术工艺、产品质量档次也存在较大的差异。这就要求我们仍需要不断学习,学习是我们永恒的主题!

为此,冷静审视中国西服工业的现状,从企业实际情况出发,结合自身管理西服加工企业近20年的亲身体会,并借鉴国外西服技术信息,我编写了这本《西服加工实战技法》。全书以男西服上衣为主进行阐述,共分五个部分:

第一章 原理篇,在超越西服基础制图理论前提下,以大量图示解剖平面样板如何成为具有良好立体效果的产品的诀窍。

第二章 实战篇,用大量制作工序中的实物照片和图样,有选择、分重点地对关键工序制作技术做了说明。

第三章 解难篇,通过图示和工序介绍,对西服加工中经常遇到的制作难

题和质量问题,提出基本的解决方法和思路。

第四章 成品篇,侧重介绍西服上衣、裤子、马甲成品(包括半成品在内)的检测程序和方法以及判定标准。

附录 介绍粘合衬在西服加工中运用的实际范例,介绍国际羊毛局关于西服类产品的检验标准,供读者参考。

全书立足西服加工企业的实际,图文并茂,自成体系,将实用的方法和技巧展示给读者,具有较强的可读性、指导性和实用性。该书是已经具备一定设计理论和基础操作技术水平的西服制作或管理者以及技术工艺检验工作者、院校师生、贸易跟单人员值得拥有和阅读的科技图书。

当然,西服技术工艺是不断更新发展的。这里所提供的仍是实践过程中的基本内容,不可能是它纷繁复杂工艺的全部,可能挂一漏万,甚至存在疏漏和错误。所有这些均归咎于编写者本人,是本人的学识和认识不足所致。敬请读者谅解并不吝赐教!以便再版时修改完善。

该书的出版,承蒙中国纺织出版社郑群主编等领导和编辑同志的热切关心和大力支持,同时得到南通海盟西服公司中日双方同仁的鼎力相助,谨此深表谢意!

中国服装乃至西服工业要做强,还有很漫长的路要走,不仅需要在机械装备等硬件技术上不断更新,而且更重要的是在工艺流程、质量控制等软件技术上不断提高和创新。这就迫切需要加快专业技术人才的培养,切实将理论与企业生产实际紧密结合,让技术真正走入生产现场,让技术真正成为产品的含金量。我们义不容辞、责无旁贷!我们需要相互交流,共同进步!如若该书的出版,能给从事西服工业生产和教学的同仁们一些帮助,本人将感到无比欣慰和无上光荣!

编者 王树林

2004年春于“中国近代第一城”南通市

目录

第一章 原理篇 样板原型的立体化技法	1
第一节 上衣前身	2
一、胸省的设定	2
二、胸省立体化	2
三、样板原型基础线的设定	3
四、基础线的平面变化	3
五、W线对合引起变化后的前身	4
六、胸省缝合引起的一次变化	4
七、一次变化后的前身和侧身	5
八、侧省缝合引起的二次变化(1)	5
九、侧省缝合引起的二次变化(2)	6
十、袖窿线的复原法	6
十一、胸、侧省处理工序完成后的前身	7
十二、前身原型线的变化顺序	7
十三、衬布归量绷缝	8
十四、覆胸衬的绷缝法	8
十五、驳折线绷贴牵条	9
十六、绷驳折线牵条引起的变化线的复原	9
十七、绷完驳折线牵条后的实物图	10
第二节 挂面与前身	10
一、挂面内偏量的设定	10
二、挂面制图法	11
三、前身原型和挂面原型	11
四、驳领线与挂面线量的关系	12

五、挂面余量和位置	12
六、侧里余量和位置	13
七、成形前身各材料的量的关系	13
八、装垫肩形成的前肩形状	14
第三节 后身与侧身	15
一、后背拼缝产生的平面变化	15
二、背缝线折叠产生的变化	15
三、背缝线处理后的量和线	16
四、后背中线的整形及位置	16
五、后身成形的形状	17
六、拼侧缝工序:侧线缝合后产生的平面变化	17
七、侧身处理带来的 B 线复原法	18
八、悬垂量的创造和线的定位	18
九、侧缝线的整形位置	19
十、分烫侧缝工序结束后的实物图	19
十一、侧身里及后背里的余量形状	20
十二、后背里、肩线折叠带来的变化	20
第四节 肩部处理	21
一、合肩缝工序:前身及后身的曲度差	21
二、肩部归量分配比率	22
三、归量的设定目的	23
四、线和形状的完成	24
五、衣前片和后背里的关系	25
六、领脚线余量形状	26
第五节 领部处理	27
一、衣领原型及成形形状	27
二、领原型和面领原型的形状差异	28
三、领成形的形状和布纹线	29
四、衣身与领子的形状差异	30
第六节 衣袖与袖窿	31

一、袖的样板原型	31
二、袖内侧线缝合后的平面变化	31
三、袖变化线的复原法	32
四、构成筒状的形状变化	32
五、成品袖的线与形状	33
六、衣身和袖的组合	33
七、袖窿和装袖线的曲线差	34
八、装袖线缝合产生的立体变化	34
九、曲线差引起的位置变化	35
十、归量分配和定位	35
十一、袖窿和装袖线的吻合	36
十二、前肩成形后的线和形状	36
十三、后袖窿处理带来的功能形成	37
十四、前肩绷缝的顺序和方向	38
第七节 西裤样板立体化	39
一、标准体型	39
二、O形腿	40
三、X形腿	41
四、后背(反弓)形腿	42
五、前弯形腿	42
六、扁平臀体型	43
七、突臀体型	43
八、厚体肥胖型	44
九、肥胖体型	44
 第二章 实战篇 缝制工艺中的关键技法	 45
第一节 上衣前身	46
概述	47
实例一 底衬的成形状态	48
实例二 胸省处理后的状态	51

实例三	敷衬后的状态	52
实例四	检查敷衬后的状态、布纹	52
实例五	粘贴牵条后的前身状态	53
实例六	驳折线牵条决定归入量	53
实例七	驳折线(牵条)归入后的状态	54
第二节	挂面与前身	55
实例一	拼挂面前粘贴牵条后的状态	55
实例二	拼挂面绷缝后的状态	56
实例三	翻挂面绷缝后的状态	56
实例四	驳头定位绷缝后的状态	57
实例五	驳头翻折后的挂面布纹	58
实例六	翻挂面完工后的状态	58
第三节	后身与侧身	59
实例一	后身成形的状态	59
实例二	拼侧缝后的状态	60
实例三	分烫侧缝	60
实例四	腰节向上部的侧缝分烫后的状态	61
实例五	拼侧缝后的袖窿状态	61
第四节	肩、袖窿	62
概述		62
实例一	合肩绷缝后的状态	62
实例二	肩缉线后加缝直牵条	63
实例三	分肩缝处理前正确的烫熨摆放位置	64
实例四	肩分烫处理后的状态	65
实例五	喷水熨烫后肩后的状态	65
实例六	分肩缝在肩头留有余量整烫后的状态	66
实例七	合肩后的布纹状态	67
实例八	合肩后的绷缝	67
实例九	垫肩的原型	68
实例十	袖窿成形后的状态	69

实例十一 合肩后侧身的状态	69
第五节 制领与装领	70
概述	70
实例一 衬领八字缝(扎缝)后的状态	71
实例二 领折线成形的状态	72
实例三 扣折领折线后的正面状态	72
实例四 衬领与驳头线相合后的状态	72
实例五 衬领的立体处理(1)	73
实例六 衬领的立体处理(2)	73
实例七 衬领绱好后的状态	74
实例八 装衬领后的正身状态	74
实例九 装好衬领后的后身状态	75
实例十 面领布的裁法	75
实例十一 装面领、绷缝的状态	76
实例十二 面领成形的状态(1)	76
实例十三 面领成形的状态(2)	77
实例十四 面领成形后的状态	77
第六节 制袖与装袖	78
实例一 袖内侧缝(劈缝)处理	78
实例二 袖口缝定	78
实例三 袖外侧缝合缝	79
实例四 袖里处理	79
实例五 袖子内侧完成图	80
实例六 袖子外侧成形图	80
实例七 袖窿(衣身)的成形状态	81
实例八 合肩后的侧身状态	81
实例九 装(绱)袖前处理	82
实例十 劈袖山垫布	82
实例十一 袖棉条形状	82
实例十二 装袖绷缝与衣身布纹的状态	83

实例十三 袖山绷缝(一)	83
实例十四 袖山绷缝(二)	83
实例十五 装袖后道工序及处理状态	84
实例十六 装袖后里侧成形处理状态	85
实例十七 西服上衣成品图	86
第七节 西裤制作	87
一、西裤工序图示	87
二、前片工艺	88
三、后片工艺	89
四、拼合工艺	90
五、西裤成品外形效果确认	92

第三章 解难篇 疑难杂症的解决技法	95
一、口袋周围的缺陷及其解决技法	96
二、覆胸衬引起的缺陷及其解决技法	102
三、拼挂面引起的缺陷及其解决技法	107
四、后身缺陷及其解决技法	111
五、肩线的缺陷及其解决技法	115
六、肩周围的缺陷及其解决技法	118
七、制领引起的缺陷及其解决技法	123
八、绱领引起的缺陷及其解决技法	126
九、制袖引起的缺陷及其解决技法	129
十、装袖引起的缺陷及其解决技法	134
十一、挂面的内偏量及其解决技法	140
十二、驳头的波状皱及其解决技法	142
十三、短驳头的搭门缺陷及其解决技法	144
十四、前肩斜皱及其解决技法	146
十五、前肩制作缺陷及其解决技法	148
十六、领肩交点和底领宽缺陷及其解决技法	150
十七、后领肩交点处的余量及其解决技法	152

十八、袖山凹凸及其解决技法	154
十九、袖外侧扭皱(坐势)及其解决技法	156
二十、西裤里裆缝斜皱及其解决技法	158
二十一、西裤腰部缺陷及其解决技法	160
二十二、西裤后裆缺陷及其解决技法	163
二十三、压烫引起的(上衣)缺陷及其解决技法	166
第四章 成品篇 成品检验的基本技法	171
第一节 西服上衣质量检验方法	172
一、检验顺序	172
二、具体检验内容	173
三、尺寸检验	190
第二节 西裤质量检验方法	191
一、检验顺序	191
二、具体检验内容	192
三、尺寸公差范围	204
第三节 大衣质量检验方法	205
一、检验部位及顺序	205
二、大衣检验的具体部位	206
三、尺寸检验	215
附录一 国际羊毛局缝制标准	216
一、纯羊毛标志及羊毛混纺标志服装的缝制规格	216
二、纯羊毛标志及羊毛混纺标志服装对条、对格须知	234
三、纯羊毛标志及羊毛混纺标志服装标准检查程序	240
附录二 男女西服类粘合衬应用实例介绍	250
一、男士成衣粘合缝制法	250
二、女装成衣粘合缝制实例	268
参考文献	280

第一章 原理篇

样板原型的立体化 技法

第一节 上衣前身

一、胸省的设定

胸省的设定,目的在于以腰节线(W线)为基线,分别将前身胸部和腰部形成圆锥体状态。

因此,图1-1中所画圆(分别以1、2为圆心)周围的衣身部分,其状态随圆锥体的大小而变化。 N 为颈点, T 为肩头。

二、胸省立体化

图1-2是胸部圆锥立体化的图解。胸省剪切后,线1—3与线1—3'相合,圆形即由细线向粗线移位。从顶部看,如图1-2②所示而变化。

图1-3是腰部的圆锥立体化图。与胸部相比,因2—3间的三角形短,故圆形小,圆锥高度相反,形成较凸出的圆锥体。图1-3②是从上部看到的圆锥体形状。

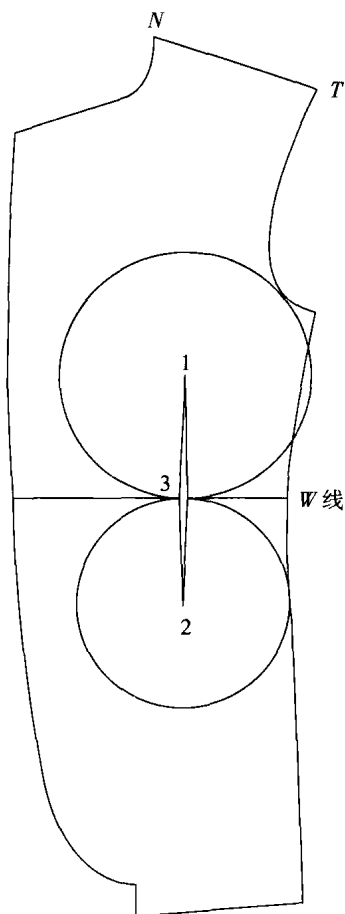


图1-1

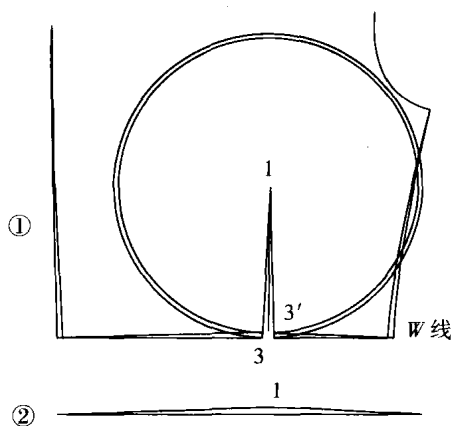


图1-2

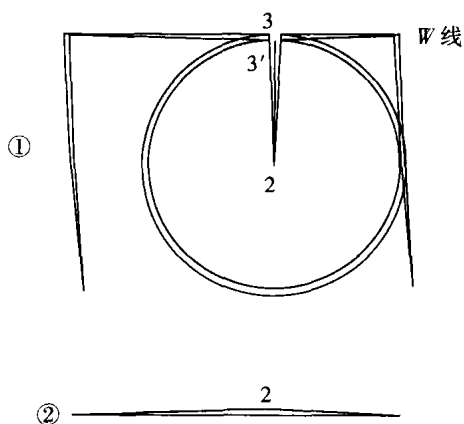


图1-3

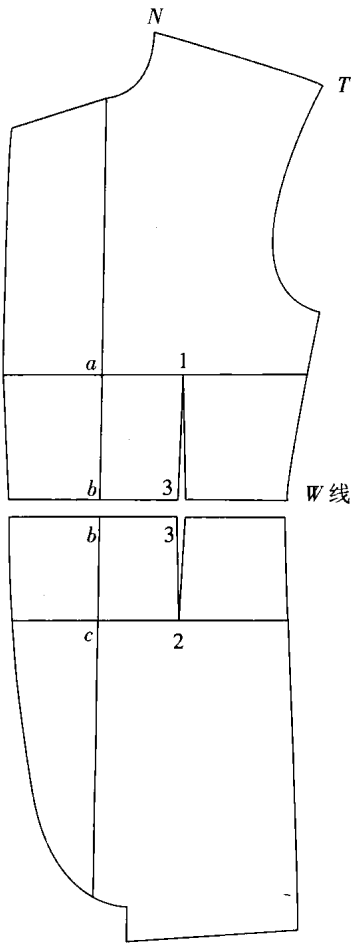


图 1-4

四、基础线的平面变化

分析胸省(长三角形)剪切和对合引起的基线及各点的变化。如图 1-5 所示,胸省剪切、对合后,各线由细线向粗线变化。与经向基础线上的 a 点比较, c 点和纬向基础线(W 线)上的 3 点处的弯曲程度更大些。即 c' 点和 $3'$ 点到相应基础线的垂直距离要大于 a' 点到基础线的垂直距离。

三、样板原型基础线的设定

由于以 W 线为基准的上下长三角形(省)的剪切后对合,使各线在平面上发生变化。为捕捉变化情况,在样板原型上设定基础线。

图 1-4 中, $1-a$ 、 $3-b$ 、 $2-c$ 为纬向基础线(实际加工作业时为布的纬向纹路), $a-b-c$ 为经向基础线(实际加工作业时为布的经向纹路)。图中将 W 线分画,是为了便于分析上下部各自的不同变化。

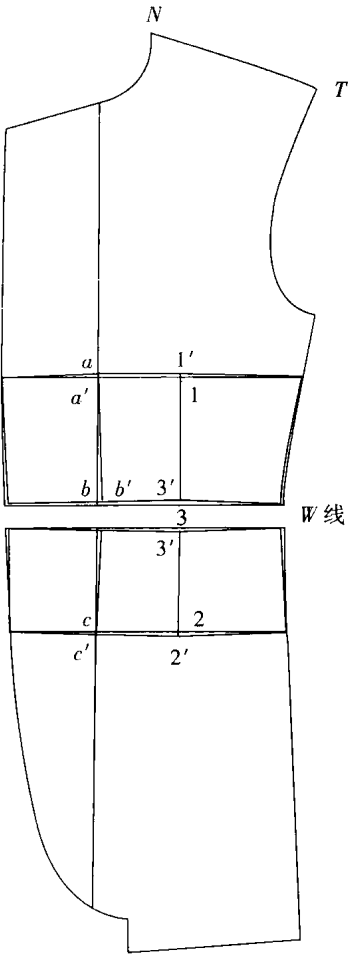


图 1-5

五、W线对合引起变化后的前身

图1-6是将分画的两条W线对合后前身原型变化的全貌。实际加工作业所需的经向基础线(布纹路)在a、c点弯曲,把a—b—c之间拉直后,与3点处分画的W线重叠,布料会出现余量(收省)。

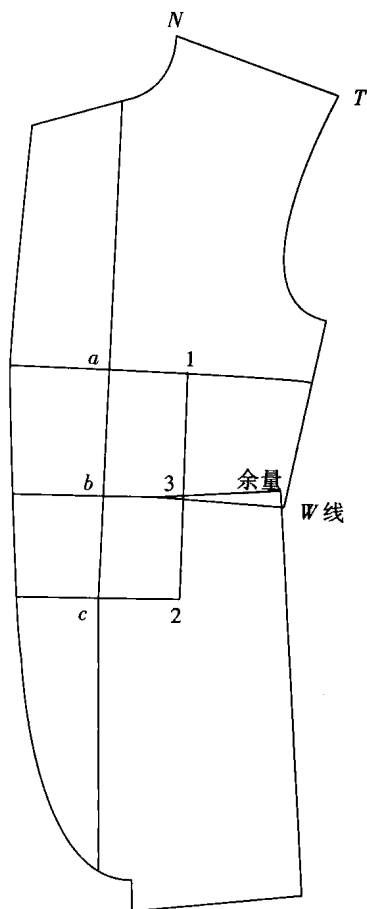


图1-6

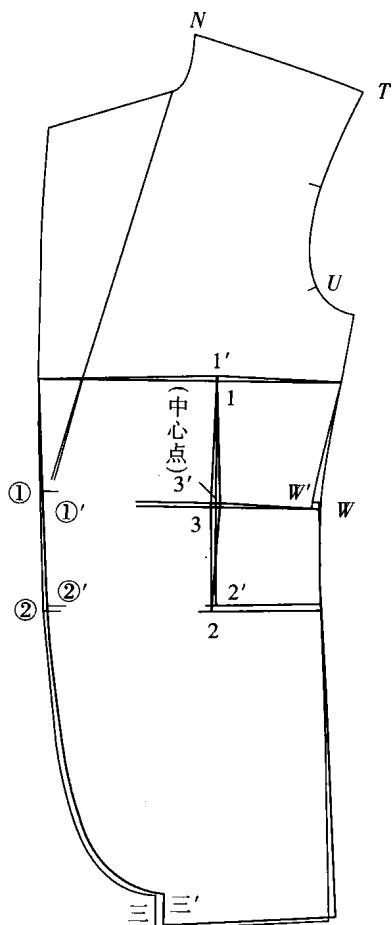


图1-7

六、胸省缝合引起的一次变化

胸省缝合引起的前身原型线的平面移位变化,如图1-7所示。以胸省最上端(1点)所处的纬向基础线为基准,1点向1'点、W点向W'点、2点向2'点发生位移。三点向3'点的移动与3点到3'点的位移成比例而变化,当胸省设定在0.3cm时,其变化量为0.9~1.2cm。

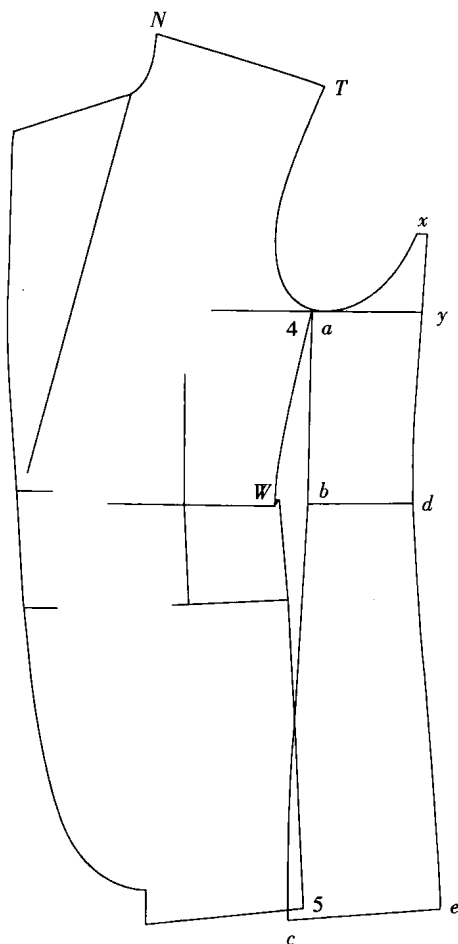


图 1-8

七、一次变化后的前身和侧身

通过 4—W—5 和 $a-b-c$ 的腋下线，设定省位，通过对合，W 点、b 点前身发生二次变化(图 1-8)。

八、侧省缝合引起的二次变化(1)

通过将侧身省 $a-b-c$ 线与 4—W—5 线的对合，使 x 点向 x' 点、 y 点向 y' 点发生变化。此变化同时伴随袖窿的变化而与袖子不吻合，对合 W、b 后自曲线最大的部位(J 点)向下，出现 5、 c' 外开(图 1-9)。

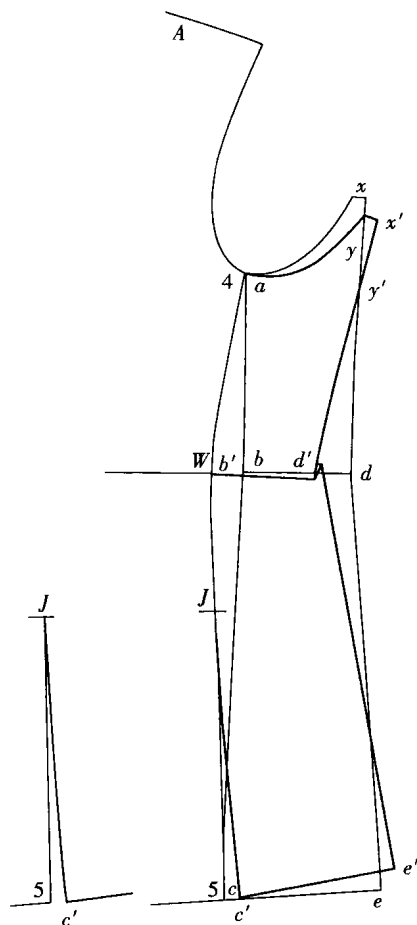


图 1-9

九、侧省缝合引起的二次变化(2)

3—3'的变化,正如图 1-7 所示,将 5、c'缝合所产生的变化量为外开量的 1/2(图 1-10)。

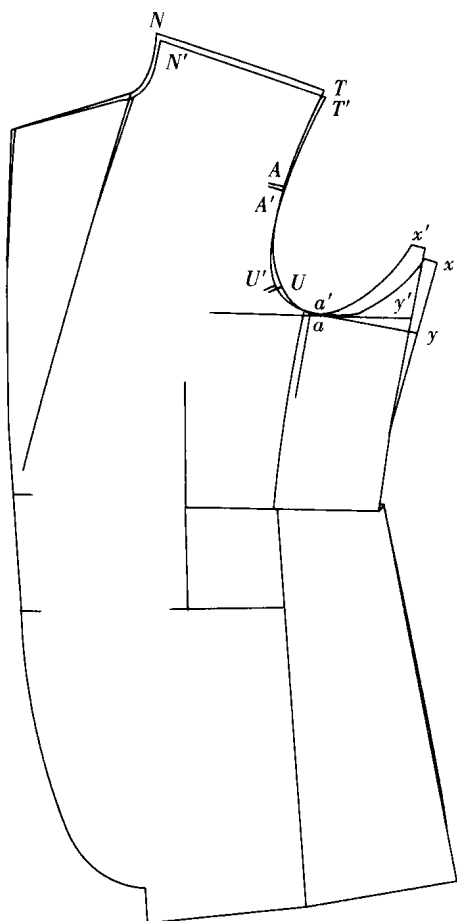


图 1-11

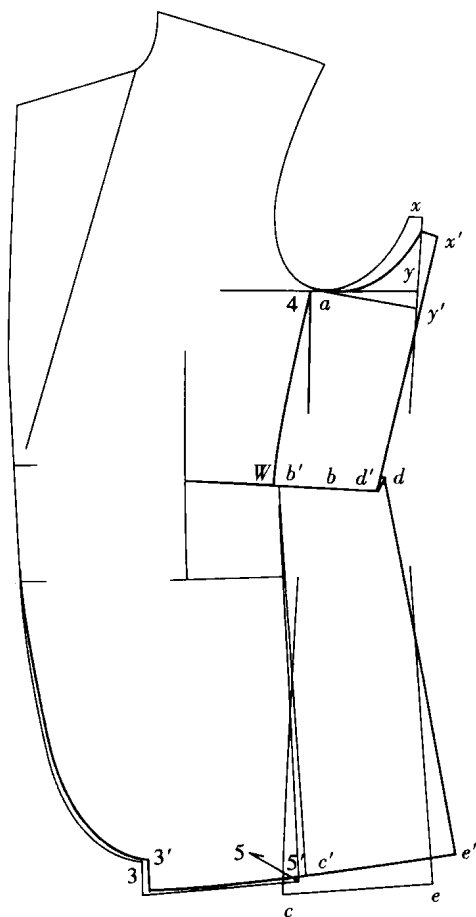


图 1-10

十、袖窿线的复原法

用下列方法使变化了的袖窿复原,通过自 U 向 U' 前移 0.6cm(标准量), x 向 x' , y 向 y' 移动, $a-a'$ 线复原成圆顺的曲线状态。 U 向 U' 的移动量为胸部的挺括(丰满)量(图 1-11)。

十一、胸、侧省处理工序完成后的前身

为保持胸、侧省处理完工后前身的形状,自 W 线以上部位如图 1-12 所示分别贴牵条。自 W 线以下的形状保持,由 Z 部位显示。整理部位完全归烫后,可达到设计目的。 N —三的布纹线通过图 1-5 所示的基础线(变化线)和图 1-8 的基础线(变化线)组合成形。

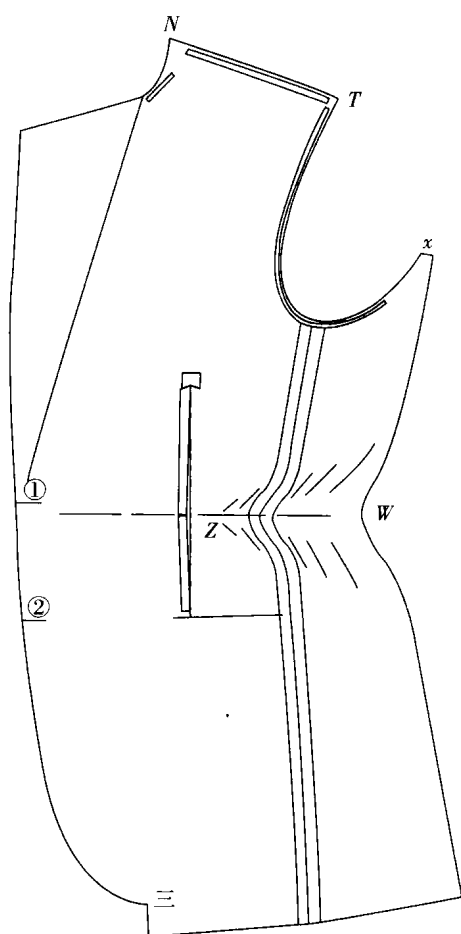


图 1-12

十二、前身原型线的变化顺序

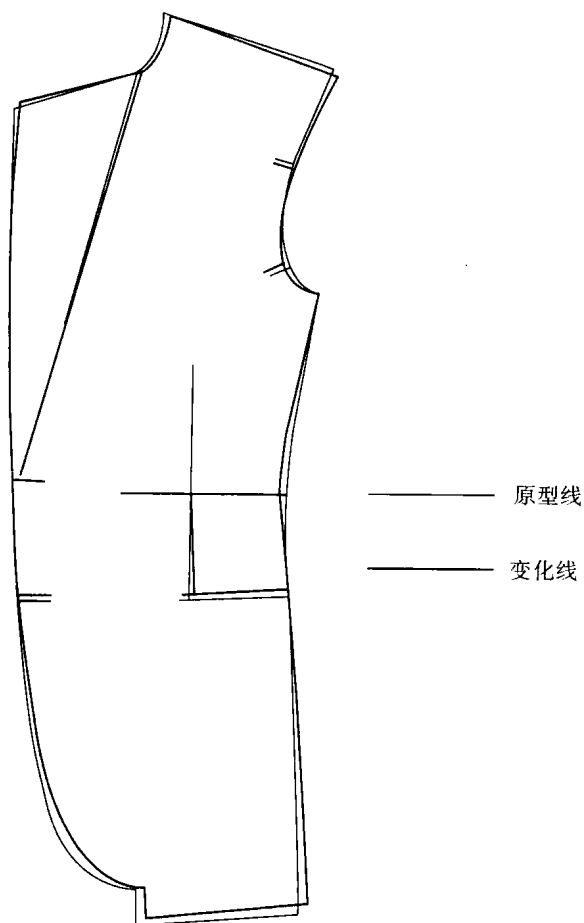


图 1-13