

高等院校应用型『十二五』纺织服装类系列规划教材

男装制版与工艺

马万林 周洁 主编

合肥工业大学出版社

高等院校应用型“十二五”纺织服装类
系列规划教材

男装制版与工艺

主 编 马万林 周 洁
副主编 陈莉芳 陈正英

合肥工业大学出版社

内容提要

本书包括男装制版与工艺工作项目六个,即男裤、衬衫、夹克、西服、大衣及中山装的产品制版与工艺,款式选取涵盖男装设计要素的领、袖、袋和衣身等细节变化。项目设计以服装企业制版与样衣制作岗位的实际工作过程为目标,以工艺单分析、款式结构、纸样设计、工艺制作等工作流程为主线。

本书项目任务操作步骤规范、图文并茂、结构合理、清晰易懂,不但细致讲解完成项目任务所必需的知识和技能,而且也针对每一个项目任务设计详细的评价标准,提升学生在男装制版与工艺上的实际应用能力。

本书适合作为高职院校服装专业的教材,也可作为服装从业人员的参考资料。

图书在版编目(CIP)数据

男装制版与工艺/马万林,周洁主编. —合肥:合肥工业大学出版社,2014. 5
ISBN 978-7-5650-1818-3

I. ①男… II. ①马…②周… III. ①男服—服装量裁②男服—服装工艺
IV. ①TS941.718

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 072820 号

男装制版与工艺

主编 马万林 周 洁

责任编辑 王 磊

出 版 合肥工业大学出版社
地 址 合肥市屯溪路 193 号
邮 编 230009
电 话 艺术编辑部:0551-62903120
市场营销部:0551-62903198
网 址 www.hfutpress.com.cn
E-mail hfutpress@163.com

版 次 2014 年 5 月第 1 版
印 次 2014 年 5 月第 1 次印刷
开 本 787 毫米×1092 毫米 1/16
印 张 14.25
字 数 344 千字
印 刷 合肥星光印务有限责任公司
发 行 全国新华书店

ISBN 978-7-5650-1818-3

定价: 39.00 元

如果有影响阅读的印装质量问题,请与出版社市场营销部联系调换。

服装产品开发是服装企业核心技术部门,主要涉及服装产品设计、结构与样衣制作等工作过程,这些工作相互渗透,互为补充,不能割裂。我院服装设计专业经过多年教学改革与探索,构建“专业+项目+工作室+工厂+市场”工学交替人才培养模式,将产品开发过程有机结合,引入企业的真实工作任务,让学生完成产品开发的整个过程,并从中体验每个环节、每个步骤在整个工作过程中的重要性,并以此养成认真负责的工作态度,培养学生的综合职业能力。

“男装制版与工艺”课程是服装设计专业的一门核心课程,通过任务引领、项目驱动等教学模式,培养学生的男装工艺单分析能力、纸样设计能力和工艺制作能力。课程内容选取服装企业的男装典型产品作为教学项目,按照男裤、衬衫、夹克、西服、大衣及中山装等六大品类选取的款式,款式选取涵盖男装领、袖、袋和衣身等细节变化要素。项目设计以服装企业制版与样衣制作岗位的实际工作过程为目标,以工艺单分析、款式结构、纸样设计、工艺制作等工作流程为主线,结合企业的产品开发要求和质量标准,提升学生对生产工艺单的理解分析能力、纸样造型能力和工艺创新能力。

本书包括工作项目六个,由马万林统稿并绘制款式图。项目一“男裤装制版与工艺”由周洁编写,主要阐述“西裤”和“五袋牛仔裤”两个经典的男裤案例;项目二“男衬衫制版与工艺”由陈正英编写,主要阐述“宝剑头衬衫”、“修身曲摆短袖衬衫”两件衬衫和“T恤”经典案例;项目三“男夹克制版与工艺”由马万林编写,主要阐述“翻领松身夹克”和“高立领修身夹克”等经典案例;项目四“男西服制版与工艺”由马万林编写,主要阐述“平驳头西服”和“马甲”等经典案例;项目五“男大衣制版与工艺”由陈莉芳编写,主要阐述“拿破仑领风衣”和“插肩袖大衣”等经典案例;项目六“男中山装制版与工艺”由马万林编写,主要阐述“中山装”经典案例。

本书在编写的过程中得到学校、企业与同行的支持,在此一并表示衷心感谢。由于时间仓促,书中难免存在不足之处,敬请专家、同行和广大读者批评指正。

马万林

2014.5

CONTENTS

目 录

项目一	男裤装制版与工艺	1
	■任务 1.1 西裤制版与工艺	2
	■任务 1.2 五袋牛仔裤制版与工艺	20
项目二	男衬衫制版与工艺	33
	■任务 2.1 宝剑头衬衫制版与工艺	34
	■任务 2.2 修身曲摆短袖衬衫制版与工艺	53
	■任务 2.3 T 恤衫制版与工艺	66
项目三	男夹克制版与工艺	77
	■任务 3.1 翻领松身夹克制版与工艺	78
	■任务 3.2 高立领修身夹克制版与工艺	93
项目四	男西服制版与工艺	110
	■任务 4.1 平驳头西服制版与工艺	111
	■任务 4.2 马甲制版与工艺	147
项目五	男大衣制版与工艺	158
	■任务 5.1 拿破仑领风衣制版与工艺	159
	■任务 5.2 插肩袖大衣制版与工艺	182
项目六	男中山装制版与工艺	202
	■任务 中山装制版与工艺	203
参考文献		222

项目一

男裤装制版与工艺

任务 1.1 西裤制版与工艺

任务 1.2 五袋牛仔裤制版与工艺

裤装是包裹人体腰、腹、臀部,臀底分开包裹双腿的服装,是最常见的下装品种。裤装较其他下装更易体现人的体型特征,而且轻便、便于运动,因此,在任何季节或场合下都可以穿用。裤装的结构主要体现在臀部和脚口设计,臀部是造型的基础,裤口是造型的关键。裤装随时代的变迁而变化,根据造型、款式、裤长、材料和用途,有着繁多的分类,如灯笼裤、马裤、牛仔裤、宽松裤、短裤等。

此项目包含以下两个任务完成。

任务 1.1 西裤制版与工艺

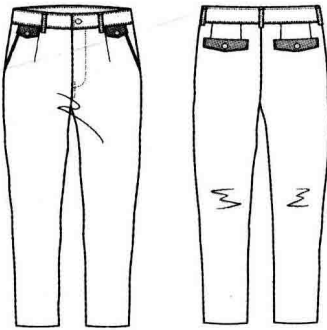
一、任务目标

1. 能读懂《男装西裤生产通知单》的各项要求,选择合适的制版与工艺方法;
2. 能根据款式图,结合面料的性能和工艺要求进行结构造型分析和样板制作;
3. 能针对不同的样板进行缝角处理、核版和对版;
4. 能根据单量单裁的要求,进行面、辅料排料;
5. 能合理选择并组织现有设备,进行西裤工艺流程设计;
6. 能合理使用现有设备,进行西裤工艺制作;
7. 能正确进行样衣后整理;
8. 能进行安全、文明、卫生作业。

二、任务描述

按照某公司提供的《男装西裤生产通知单》(见表 1.1-1),对照 170/74A 的型号设计成品规格尺寸,分析款式造型、面料特性、工艺要求等,进行结构造型分析和样板制作;然后按照单量单裁的要求进行配置面、辅料,设计样衣工艺流程并完成样衣制作。

表 1.1-1 男装西裤生产通知单

款号:	客户:BSR	款式名称:男装西裤	季节:秋季	单位:cm
制单号:	纸样号:	组别:	面料:混纺毛料	里料:棉
部位	尺寸			
	165/70A	170/74 A	175/78A	
裤长	99	102	105	
腰围	72	76	80	
臀围	99.8	103	106.2	
立裆	27.25	28	28.75	
脚口	21	22	23	

(续表)

裁剪要求	商标要求	工艺要求
规格尺寸:允许的误差范围内 样板:面、辅料齐全,无缺损 缩水:裁剪前,面、辅料采取恰当的方法进行缩水处理 色差:裁剪前观察面料色差、色条和破损在允许的公差范围内 纱向:纱向顺直,偏差量控制在允许的公差范围内 裁剪:进、出刀符合要求,裁片准确,两层相符,刀口深 0.5cm	主唛:配色车线车两边于后腰正中,不要过底车,需回针牢固 尺码唛:吊车于侧缝距腰 18cm 成分唛:吊车于侧缝距腰 18cm	机针:14 号 针距:3cm13 针 口袋:保证对位准确,袋口平服、无反吐、无扭曲。明缉线顺直均匀,无跳针 门里襟、装拉链:门里襟锁边均匀,无跳针。缉缝拉链时上下松紧一致,不要吃进,明缉线顺直均匀、无断线、无跳针 裆缝:裆下十字缝不能错位,线迹宽窄一致、美观、无跳针 腰头:装腰时要按对位标记对位缝合要准确。防止裤腰起斜皱,线迹要平行美观,无跳针 整烫:熨烫平服、整洁,无烫黄、烫焦、水渍和亮光 锁眼、钉扣:锁圆头扣眼,开眼净长 15mm;扣位要和眼位相对应,扣要钉牢
工艺编制:	编制日期:	工艺审核: 审核日期:

三、样衣纸样设计

裤身结构:该款属于合体型男裤。臀围放松量为 12~14cm,腰围放松量 0~2cm。脚口大小一般根据款式来确定,此款脚口为 22cm,中裆略大于裤口。

(一)样板制图(见图 1.1-1)

【前裤片制图】

裤长:取裤长-4cm(腰宽)。

横裆线:取立裆-4cm(腰宽)。

臀围线:取腰口线至横裆线距离的 2/3。

中裆线:臀围线至脚口线的 1/2,向腰口线方向提高 4cm。

前臀围大:取 $H/4-1$ 作前侧缝直线的平行线。

前裆宽点:取 $0.4H/10$ 。

前横裆劈势:向内劈进 1cm。

前烫迹线:前横裆劈势至前裆宽点的 1/2,作前侧缝直线的平行线。

前脚口大:取脚口-2cm,以前烫迹线为界左右对称。

前中裆大:脚口宽至前裆宽点的连线与中裆线的交点内劈 1cm,确定中裆宽(用符号 ● 代替)。再以烫迹线为准,作另一侧的中裆大与 ● 同宽。

前腰围大:取 $W/4-1+3\text{cm}$ (裱)。

侧缝斜插袋:前腰围大偏进 4cm,按袋长(15.5cm)+3.5cm(封口量)定袋位。

前片袋盖:从斜插袋位置量至前烫迹线的长度为袋盖长。袋盖中宽 5cm,袋盖侧

门、里襟(见图 1.1-2):图中虚线为门襟缉明线位置,明线宽 3.5cm,明线缉至臀围

【后裤片制图】

后落裆:横裆线量下 0.8cm。

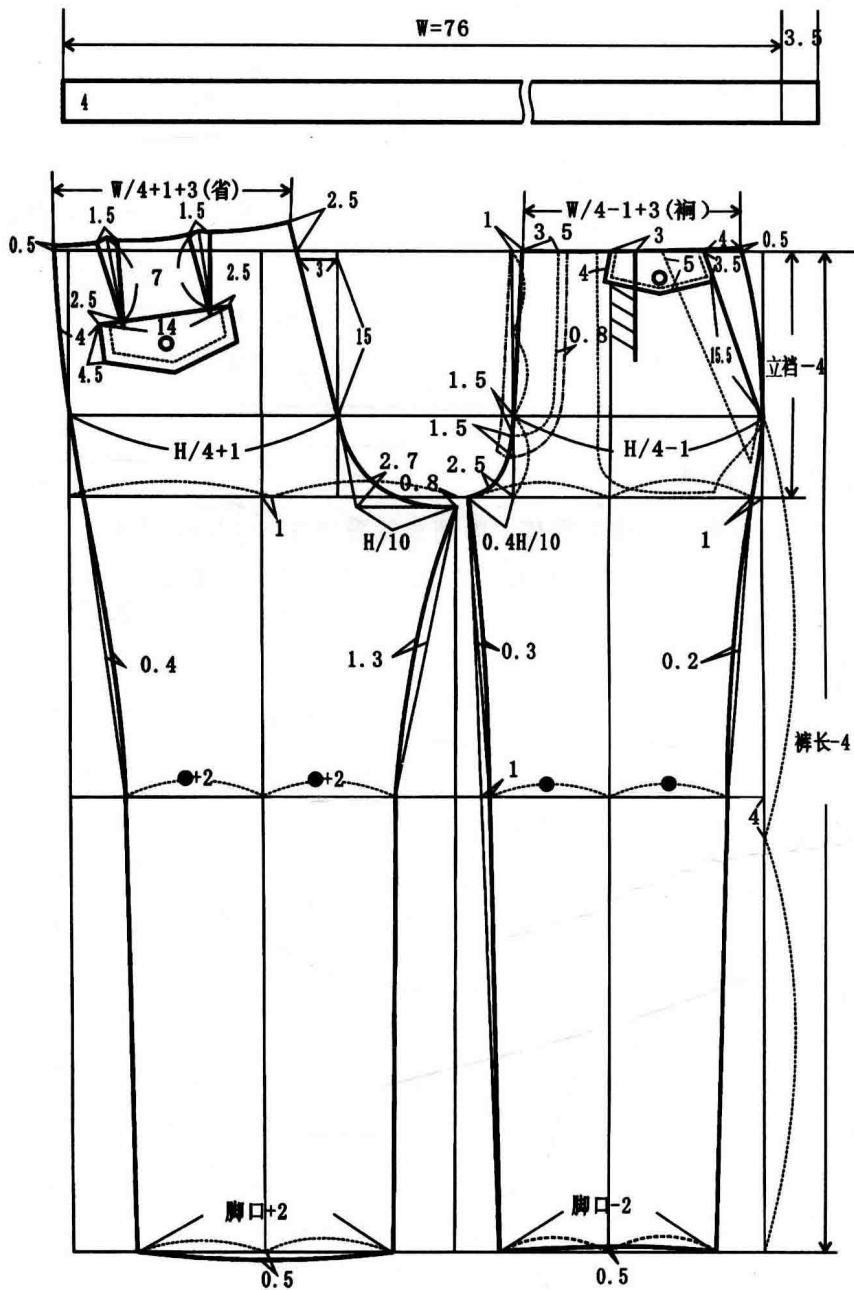


图 1.1-1 前后片纸样设计

后片口袋布(见图 1.1-4-①):后片口袋布宽为口袋大+4cm,长 40cm。

袋垫布(见图 1.1-4-②):长为口袋大+4cm;宽为 6cm。

嵌条(见图 1.1-4-③):长为口袋大+3cm;宽为 6cm。

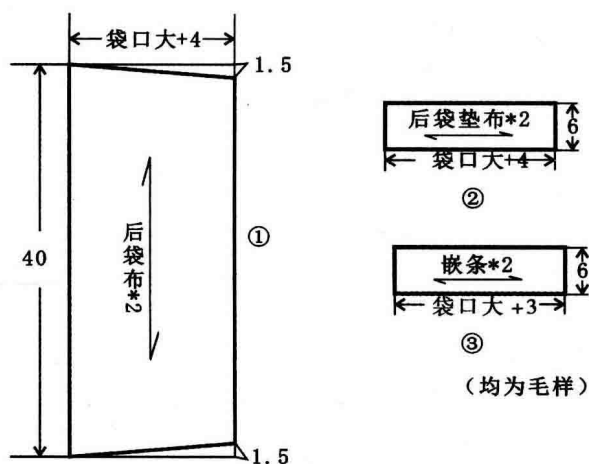


图 1.1-4 后嵌线口袋布、袋垫、嵌条纸样设计

(二)裁剪样板(含单量单裁排料)

【面料样板】(见图 1.1-5)

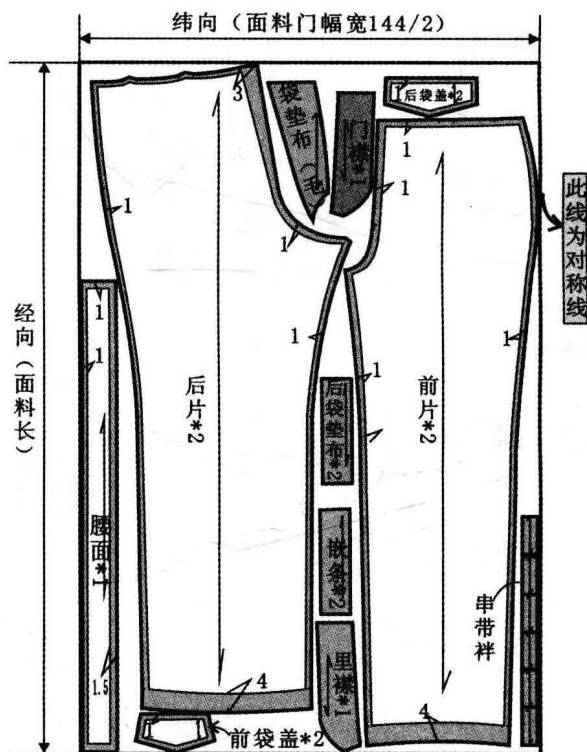


图 1.1-5 面料放缝与排料

放缝说明:放缝要考虑面料的厚度,厚料要多放,薄料少放。前、后脚口放缝 4cm,后裤片裆缝线上口放 3cm、臀围线、横裆线位置放缝 1cm,其余放缝 1cm。

缝角处理:前、后脚口均需进行反转角处理放缝。前片小裆、后片小裆缝均需进行直角放缝。

排料说明:排料时首先将面料两织边对齐,面向自己,铺平面料,注意上下层的松紧和面料的经纬纱向顺直。

【里料样板】(见图 1.1-6)

放缝说明:斜插袋袋布、后袋布、里襟里均为毛样。注:男西裤腰里,用专用的成品腰里代替。

排料说明:排料时应将面料两织边对齐,面向自己,铺平面料,注意上下层的松紧和面料的经纬纱向顺直。纱向要对齐对正,不能歪斜,袋盖放缝均为 0.8cm。其余要求与面料样板排料要求相同。

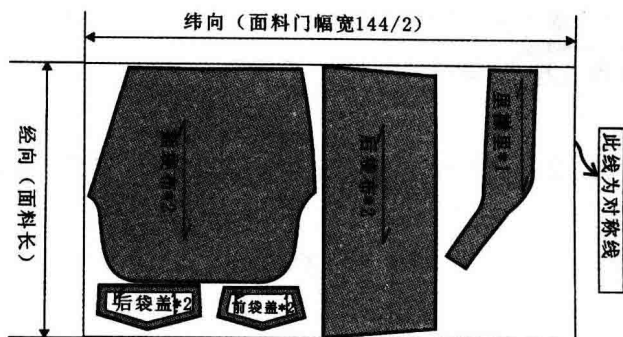


图 1.1-6 里料放缝与排料

【衬料样板】(见图 1.1-7)

放缝说明:门襟、里襟面、斜插袋袋垫、后单嵌袋垫、嵌条、前袋盖、后袋盖均为毛样;腰面粘树脂净衬或比较厚的有纺衬,在这里不做排料操作。

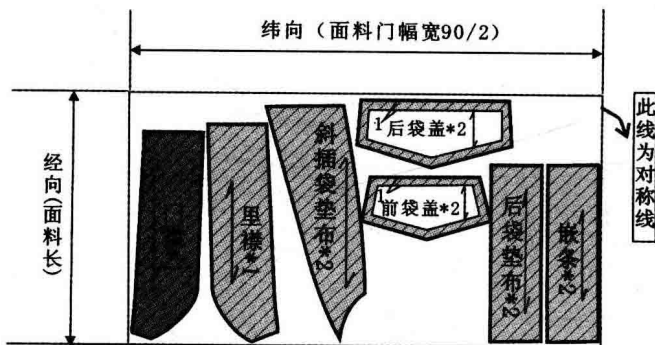


图 1.1-7 衬料放缝与排料

排料说明:排料时应将面料两织边对齐,面向自己,铺平面料,注意上下层的松紧和面料的经纬纱向顺直。纱向要对齐对正,不能歪斜。其余要求与面料样板排料要求相同。

四、工艺流程分解

(一) 制作流程

验片→烫衬→打线丁→锁边→缉褶、收省→熨烫前褶、后省→归拔前、后片→做、装斜插袋→开后嵌线口袋→缝合侧缝→缝合下裆缝→做门、里襟→缝合前、后裆缝→装门、里襟拉链→做腰→装腰→缉脚口→锁眼、钉扣→整理→整烫。

(二) 制作过程

【验片】

面料:前裤片 2 片、后裤片 2 片、嵌条 2 片、后袋盖 2 片、前袋盖 2 片、前袋垫 2 片、后袋垫 2 片、门襟 1 片、里襟 1 片、腰面 1 片、串带袢 6 片,共计 23 片。

里料:斜插袋袋布 2 片、后插袋袋布 2 片、前袋盖里 2 片、后袋盖里 2 片、里襟里 1 片,共计 9 片。

无纺衬:门襟 1 片、里襟面 1 片、斜插袋袋垫 2 片、后单嵌袋垫 2 片、嵌条 2 片、前袋盖 2 片、后袋盖 2 片,共计 12 片。

树脂衬:腰面 1 片。

【烫衬】

门襟、里襟、斜插袋袋垫、后袋袋垫、嵌条、前后袋盖及腰面均烫衬。

【打线丁】(图 1.1-8)

前裤片:斜插袋净样线,烫迹线、臀围线,中裆线、脚口线。

后裤片:单嵌口袋净样线,烫迹线臀围线,中裆线、脚口线。

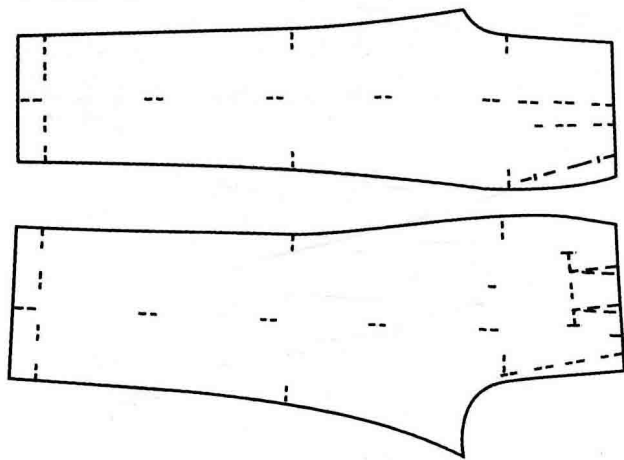


图 1.1-8 打线丁

【锁边】(见图 1.1-9)

前后裤片除腰口和左裤片前裆直线 20cm 不锁边以外,其余均按要求锁边。

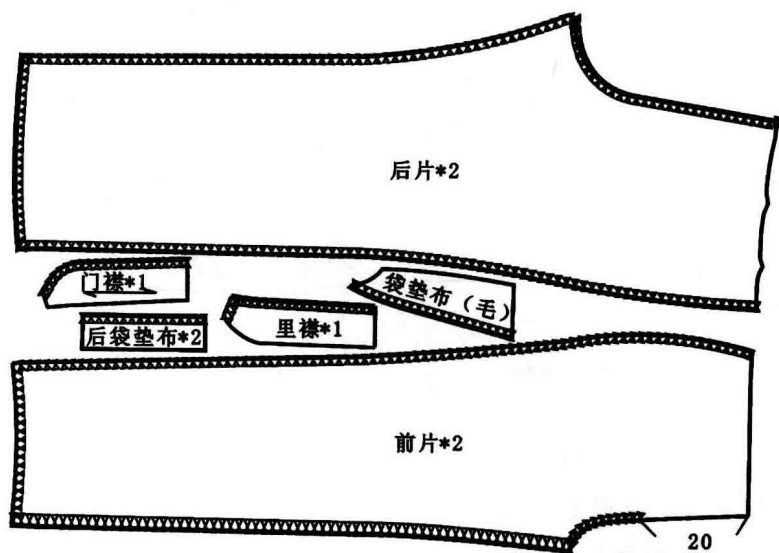


图 1.1-9 锁边

【缉褶、收省】(见图 1.1-10)

前褶位对准,正面对叠从腰口向下缉缝 4cm,再转 90°缉至裤外并来回针。后片按标记线由上至下缉缝省道,缉缝时要注意省尖点一定要缉缝到位,省尖处留线头 4~6cm 并手工打结。

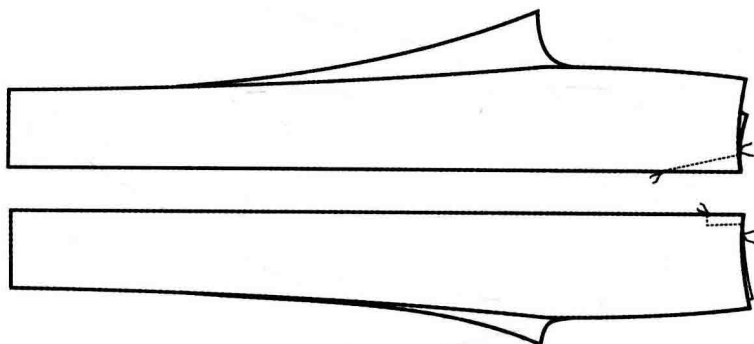


图 1.1-10 缉褶、收省

【熨烫前褶、后省】

前褶倒向前裆缝熨烫平服、后片省量倒向后裆方向烫倒。

【归拔前、后片】(见图 1.1-11)

归拔的目的是使西裤更符合体型特征。

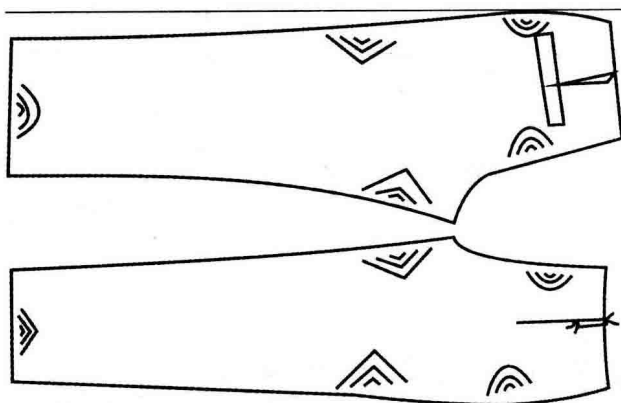


图 1.1-11 归拔前后片

【做、装斜插袋】

做斜插袋(见图 1.1-12):袋垫布锁边后,将锁边一侧压缝在袋布上;袋垫布距口袋布 1cm,上齐袋布,下离袋口 0.6cm,沿袋垫布锁边线缉缝 0.1cm,缉缝袋垫布与袋布。

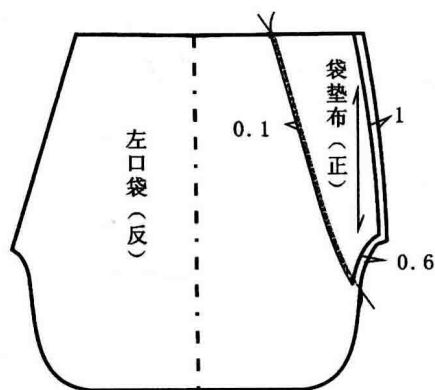


图 1.1-12 做斜插袋

缝合袋布(见图 1.1-13):为防止口袋豁开,前裤片斜插袋袋口反面烫直牵条,并将袋位向反面折烫。将袋布前斜插口位置夹入裤片斜插袋口折缝处,在斜插袋袋口位正面缉线 0.8cm,然后翻转口袋,拉开裤片,沿裤片斜插袋折缝锁边处缉线 0.1cm 与袋布固定(见图 1.1-13-①)。最后将口袋袋底上下层对准、正面相叠,缉线 0.3cm,注意缉线距袋口 3cm 处止。(见图 1.1-13-②)。

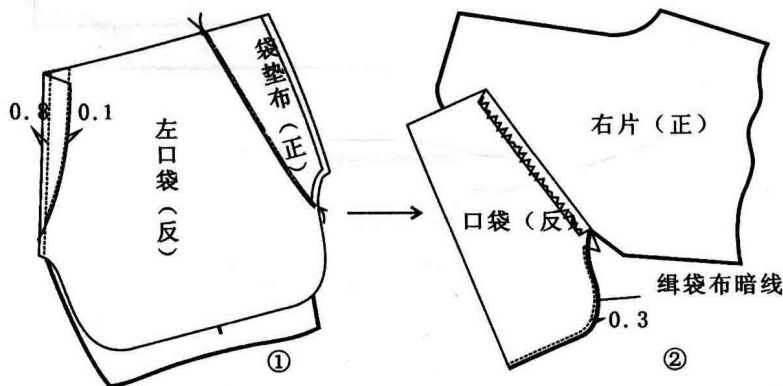


图 1.1-13 缉缝袋布

翻缉袋布(见图 1.1-14-①):口袋翻正并熨烫平整。沿袋口边缉线 0.5cm。

封袋口(见图 1.1-14-②):裤子正面朝上,放平整裤片与口袋,按照口袋宽位置做套结封口;然后翻开袋布,将袋垫与前裤片缉线 0.5cm 接顺固定,再将袋布与腰口固定。

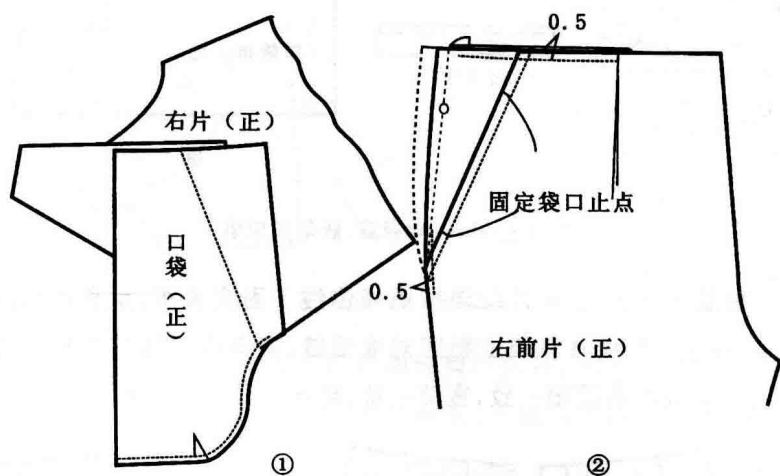


图 1.1-14 封袋口

【开后嵌线口袋】

定位(见图 1.1-15-①):先在后裤片正面画出袋位,袋位确定详见图 1.1-1“口袋定位”。

烫衬(见图 1.1-15-②):将后裤片反面朝上放在布馒头上,袋位粘宽 4cm、长 18cm 无纺衬。

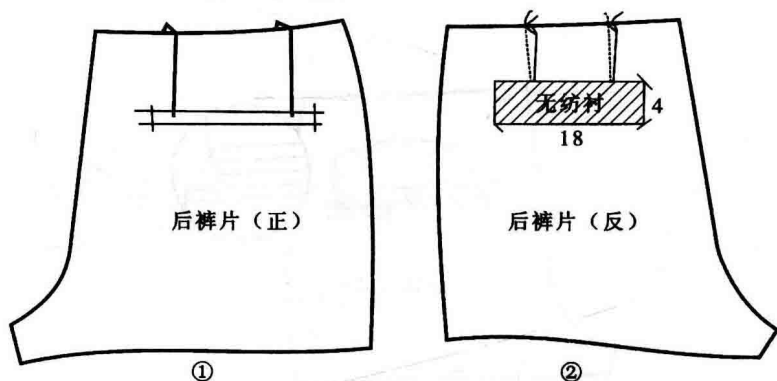


图 1.1-15 口袋定位、粘衬

做袋盖、嵌条和袋垫:袋盖面与袋盖里正面相叠,按袋盖净样版画出粉印,然后将袋盖里反面朝上,按粉印缉线,修剪缝份成 0.5cm 熨烫翻出,熨烫平整后缉 0.6cm 单明线,注意袋盖面袋角部位略吃,使袋盖面吐出 0.2cm。(见图 1.1-16-①)。将嵌条对折熨烫

平整,并按嵌条宽缉长针线(见图 1.1-16-②);袋垫布固定在口袋布的反面上,缉线 0.1cm(见图 1.1-16-③)。

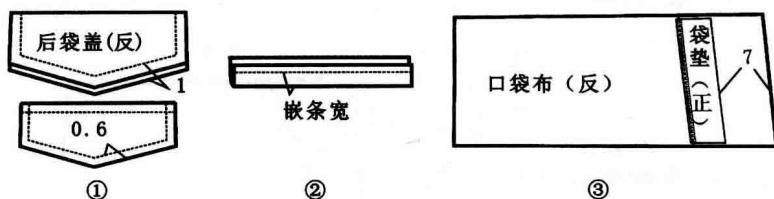


图 1.1-16 做袋盖、嵌条和袋垫

缉缝袋布、袋盖与嵌条:在裤片反面按照袋位线丁固定袋布,用长线临时固定(见图 1.1-17-①)。袋盖净样线与口袋上粉印对准缉缝,嵌条固定线与下粉印对准缉缝(见图 1.1-17-②),缉线左右进出一致,宽窄一致,起止针要来回三道(见图 1.1-17-③)。

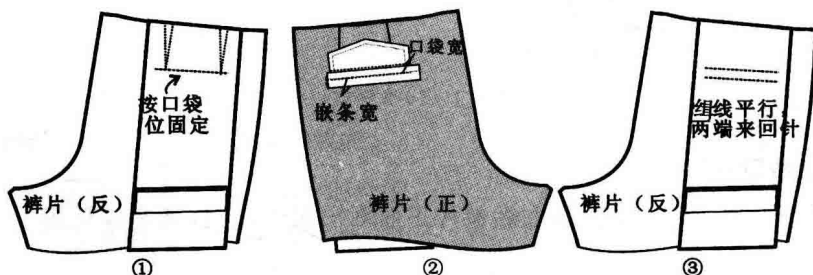


图 1.1-17 缉缝袋布、袋盖与嵌条

剪袋口(见图 1.1-18):从口袋中间开剪,直线剪至离袋口 0.6cm,然后分开剪成 Y 字形三角。

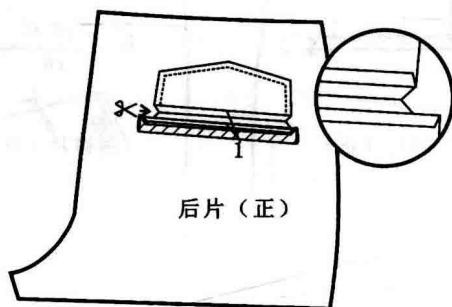


图 1.1-18 剪袋口

封袋口(见图 1.1-19):将单嵌线略拉紧,将三角摆平放正,封缝三角;缉门字形针固定袋布,再沿袋布边缝合袋布。