

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材
高职高专服装专业系列教材

DONGHUA UNIVERSITY PRESS
尚实图书
东华出品
DONGHUA UNIVERSITY PRESS

FUZHUANG ZHIZUO
GONGYI

服装制作工艺

主 编 / 陈正英

副主编 / 陶婉芳 周 萍 马万林



东华大学出版社

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材
高职高专服装专业系列教材

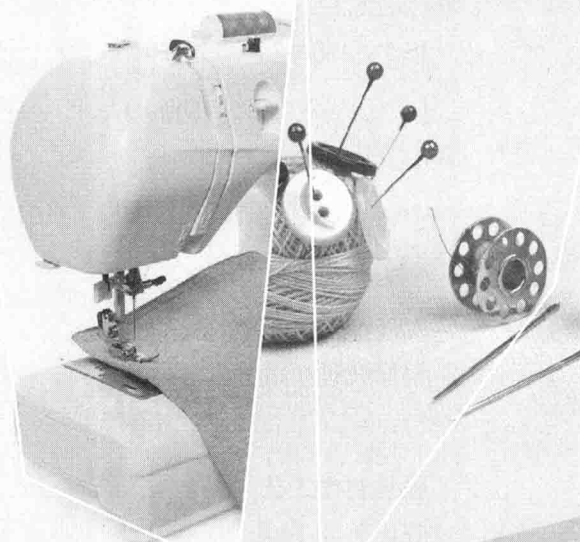
尚实图书
东华出品

FUZHUANG ZHIZUO
GONGYI

服装制作工艺

主 编/陈正英

副主编/陶婉芳 周 萍 马万林



东华大学出版社

内 容 提 要

本书内容包括服装制作工艺基础、简易装制作工艺、下装制作工艺、衬衫制作工艺、茄克衫制作工艺、西装制作工艺、中山装制作工艺、大衣制作工艺和传统服装制作工艺等。全书图文并茂,从易到难,由浅入深,可读性、可操作性强。

本书可作为高职高专服装设计与工程专业或其他相关专业培养应用型、技能型人才的教学用书,也可作为社会从业人士业务参考书及培训用书。

图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺/陈正英主编.--上海:东华大学出版社,2012.12

ISBN 978-7-5669-0188-0

I. ①服… II. ①陈… III. ①服装—生产工艺
IV. ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 278574 号

责任编辑 马文娟 李伟伟

封面设计 戚亮轩

服装制作工艺

陈正英 主编

陶婉芳 周 萍 马万林 副主编

东华大学出版社出版

(上海市延安西路 1882 号 邮政编码:200051)

新华书店上海发行所发行 苏州望电印刷有限公司印刷

开本:787 mm×1092 mm 1/16 印张:15.25 字数:381 千字

2013 年 2 月第 1 版 2013 年 2 月第 1 次印刷

ISBN 978-7-5669-0188-0/TS·362

定价:36.00 元

前 言

服装制作工艺是从服装设计、服装结构设计到服装成品的必经环节,是所有服装学习者必须熟悉、掌握的专业基础知识和技能,是联系服装设计师、板型师及消费者的桥梁。随着我国经济的迅速发展和人民生活水平的日益提高,人们对服装的审美、面料和制作工艺等方面的要求越来越高,企业对服装设计与制作技术工人也提出了更高的要求。为了适应我国服装工业化生产技术人才培养的需要,适应全国高等服装职业院校的专业调整与课程设置,建立和完善符合我国国情的服装教育体系,在东华大学出版社的大力支持下,我们编写了这本为了满足新世纪我国高等服装职业教育培养之需的教材。

《服装制作工艺》一书系统地介绍了服装制作工艺的基础知识、排料、配衬、制作工艺流程及制作过程。以整件衣服为例进行工艺流程设计与制作,把各个零部件的不同做法贯穿于本书的始终。每个章节所设计的款式和部件的工艺方法和工艺要求都不相同,时刻把新工艺、新技术、新要求融合于服装成品的整个制作过程中,让学习者能收获更多的新知识、新技法、新标准。

由于编者水平有限,不足之处在所难免,敬请同行们提出宝贵意见!

编 者

目 录

第一章 服装制作工艺基础	1
学习目标	1
第一节 手缝制作工艺	1
第二节 机缝制作工艺	8
第三节 熨烫工艺	13
本章小结	17
思考练习	17
实训项目	17
第二章 简易装制作工艺	18
学习目标	18
第一节 围裙制作工艺	18
第二节 儿童荷叶边背心制作工艺	21
第三节 儿童松紧裤制作工艺	25
本章小结	31
思考练习	31
实训项目	32
第三章 下装制作工艺	33
学习目标	33
第一节 女西装裙制作工艺	33
第二节 普通女西裤制作工艺	43
第三节 普通男西裤制作工艺	55
本章小结	70
思考练习	71
实训项目	71

第四章 衬衫制作工艺	72
学习目标	72
第一节 普通女衬衫制作工艺	72
第二节 普通男衬衫制作工艺	81
本章小结	93
思考练习	93
实训项目	93
第五章 茄克衫制作工艺	94
学习目标	94
第一节 无里茄克衫制作工艺	94
第二节 有夹里茄克衫制作工艺	104
本章小结	119
思考练习	119
实训项目	119
第六章 西装制作工艺	120
学习目标	120
第一节 女西装制作工艺	120
第二节 男西装制作工艺	139
第三节 西装马甲制作工艺	166
本章小结	173
思考练习	174
实训项目	174
第七章 中山装制作工艺	175
学习目标	175
本章小结	190
思考练习	190
实训项目	190

第八章 大衣制作工艺	191
学习目标	191
第一节 西装领大衣制作工艺	191
第二节 连帽插肩袖女大衣制作工艺	196
本章小结	203
思考练习	203
实训项目	204
 第九章 传统服装制作工艺	205
学习目标	205
第一节 男式对襟衫制作工艺	205
第二节 中式旗袍制作工艺	214
本章小结	228
思考练习	228
实训项目	228
 附录：盘扣绳的机缝法	229
 参考文献	234

第一章 服装制作工艺基础

学 习 目 标

知识目标

1. 了解制作工艺基础的内涵;
2. 掌握手缝工艺方法和技巧;
3. 掌握机缝工艺方法与技巧;
4. 了解熨烫工艺的要求及方法。

能力目标

1. 能够根据不同要求进行手缝制作工艺;
2. 能够熟练地进行机缝制作;
3. 能够很好地领会熨烫工艺的要求及方法。

服装制作工艺就是通过各种服装生产设备和不同的生产手段将服装裁片缝制成成品的过程。而不同的生产手段就是从基础工艺的训练中一步一步得到提高的,制作工艺基础的熟练程度和技术质量直接影响生产效率和成品质量,只有加强制作工艺基础的训练,才能更好、更快地制作出所需的服装成品。

服装制作工艺基础包括手缝制作工艺、机缝制作工艺和熨烫工艺三个方面。

第一节 手缝制作工艺

手缝工艺是传统的服装手缝制作工艺,作为一名服装技术工作的专业人员,不仅要学会使用各种服装生产设备,还要纯熟地运用手缝工艺进行服装的制作及装饰。在各种高档服装制作中,手缝制作工艺仍然在被采用。运用手缝制作工艺的服装,在其质量和外观艺术上,都有机缝制作工艺所达不到的效果。故此,学习者应勤学苦练,做到熟能生巧。

一、手缝制作工艺的工具及针、线的选用

1. 手缝工具

手缝针、顶针、大小剪刀、锥子、缝纫线、划粉等。

2. 针、线的选用

手缝针的种类很多,既有长短之分,又有粗细之分。手缝针的型号规格一般有 1~15 个号码,号数越小,针身越粗且长;号数越大,针身越细且短。故手缝针的选用很重要。针的选用一般要与面料的厚薄、质地,缝纫线的粗细及工艺要求相联系。可以遵循以下原则:布料厚针粗,布料薄针细;线粗针粗,线细针也细。

线的种类也很多,一般线的选用按照面料的厚薄、工艺要求来选择。

二、捏针、穿线、打线结

(一) 顶针和手缝针的捏法

一般手缝厚的面料时,为了协助扎针和运针,同时起到保护手指在缝纫中免受刺伤,必须要戴顶针,顶针戴在拿针的中指的第一关节处为宜。

根据个人习惯左手或右手捏针均可。捏针时,右(左)手拇指和食指捏住针的中段,小指起挑线的作用,顶针抵住针尾,协助手针运行(图 1-1-1)。

(二) 穿线

根据个人的习惯,左手拿针则右手拿线,或右手拿针则左手拿线,针眼朝上,线头伸出 1~2 cm,对准针眼穿入,随即绕过针眼拉出线头(图 1-1-2)。

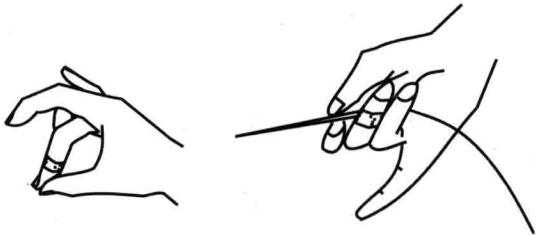


图 1-1-1 捏针

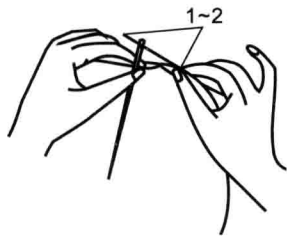


图 1-1-2 穿线

(三) 打线结

1. 开始针结: 左(右)手拿针,右(左)手拇指和食指捏住线头,线在食指上绕一圈并使线端穿过线圈,拉紧线圈即可。手缝时尽量将线头藏在衣料内(图 1-1-3)。

2. 终止针结: 左(右)手拇指和食指在离开终止针大约 3 cm 左右,把线捏住,用右(左)手将针套进缝线圈内抽出针,把线圈打到终止针处,用右(左)手按住线圈,另一手拉紧线,使结头正好扣紧在布面上,不让缝线松动(图 1-1-4)。

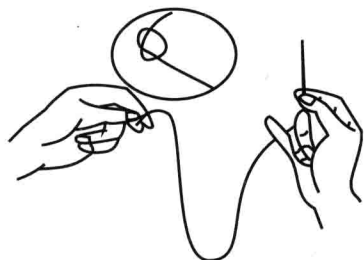


图 1-1-3 开始针结

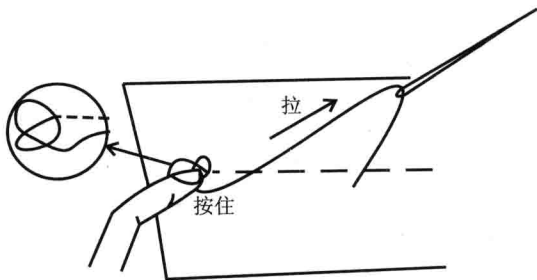


图 1-1-4 终止针结

三、常用手缝针法及其应用

(一) 攻针

又称平针缝,捺布头。是手针工艺制作中最常用的针法,也是其他针法的基础。其无正反之分。

1. 针法:一般用双层布料,左手拿布,右手拿针,利用顶针帮助手针一上一下从右至左运针,保持针距 $0.3 \sim 0.5$ cm,间距自定,一次连续进针 $3 \sim 5$ 针后拔针。这样反复进行练习,所做出的针迹像缝纫机所踩的线一样,整齐均匀、平服美观(图 1-1-5)。

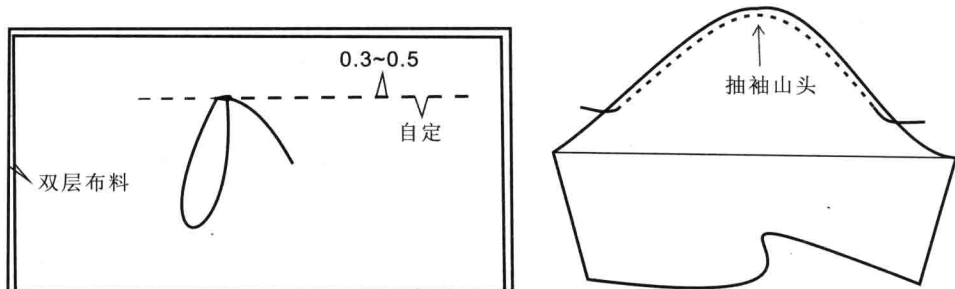


图 1-1-5 攻针

2. 应用:多用于收袖山头、抽袖口细褶、贴袋圆角抽缩、立体裁剪中假缝等处。

(二) 环针

又叫绕缝。毛缝口环光的针法,相当于拷边。无正反之分。

1. 针法:从左至右或从右至左都可以,一上一下绕着走,把毛边包住。缝子一般环牢 0.6 cm,针距 $0.7 \sim 0.8$ cm(图 1-1-6)。

2. 应用:用于毛呢料服装剪开的易脱散而成的毛缝部位,因拷边太厚,故多用此针法来加强毛边的牢度。

(三) 固定针

暂时固定的针法。针法与攻针相同,只

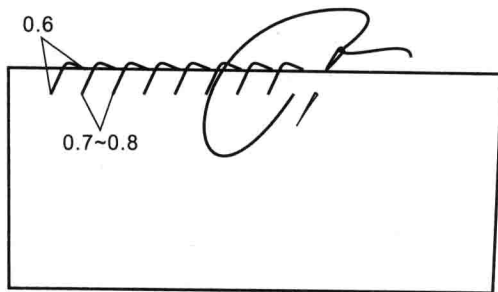


图 1-1-6 环针

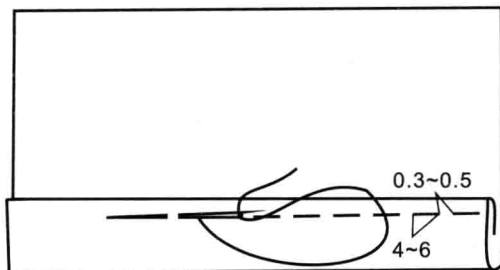


图 1-1-7 固定针

是针距较长,一般可为 4~6 cm,间距为 0.3~0.5 cm,也可按缝制要求定,用于两层或两层以上布料缝合前的暂时定位,在下一道工序完成以后需将线拆除。多用在底边、止口、上领、上袖、敷牵条等处(图 1-1-7)。

(四) 打线丁

就是做标记。一般用与面料颜色相反的棉线按照所划的记号做出缝制标记。

1. 针法:与固定针法相同,从右往左运针。可用单线或双线,固定完成后,用剪刀剪断布面上的固定线,再把布料轻轻掀开,用剪刀头从两层布料中间把线剪开。线丁的留线长度适宜,同时注意把上层的余线剪短,并把两层布料合起,用手掌或工具拍一下线丁,使线端绒毛散开而不至脱落(图 1-1-8)。

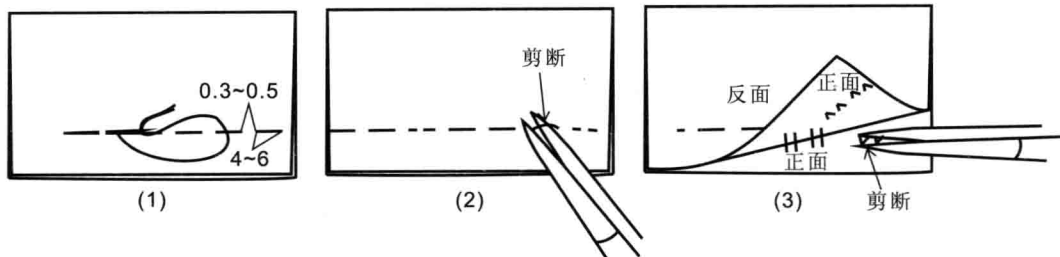


图 1-1-8 打线丁

2. 应用:把衣片反面上划粉标记复制到另一个衣片上去,同时正面又可以清楚地看清印记,多用于高档服装的工艺制作中。

(五) 縐针

一般分明縐针和暗縐针两种。

1. 针法

(1) 明縐针法是由右至左,由里向外进行縐。第一针从衣服贴边中间向左上挑出,把线接头藏于布料中间,针距 0.3 cm 左右,衣片反面略露线迹,正面只能縐牢 1~2 根纱,不可有明显的针迹。要求缝线松紧适宜(图 1-1-9(1))。

(2) 暗縐针法是先把贴边翻开一点,把缝线隐藏在贴边的夹层中间,每针间距 0.3 cm 左右,衣片正反面都不可露针迹。要求缝线松紧适宜(图 1-1-9(2))。

2. 应用:一般用于各种服装的贴边,面子与里子的缝合部位,滚边和制作盘扣带等。

(六) 三角针

俗称黄瓜架、花绷三角针。

1. 针法:由左向右倒退运针,从左上到右下,里外交叉。第一针起针时要把线结藏在折边里,上针缝在衣片反面,缝住衣片一根布丝,正面不露针迹。再在折边正面缝下针,线与线的间距 0.5~0.8 cm,针脚呈斜状组成一个个的三角形,要求折边顺直、平服,缝线松紧适宜,

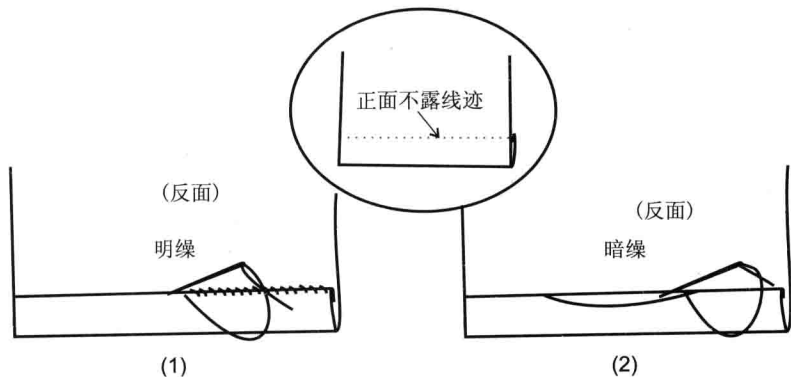


图 1-1-9 縐针

三角呈“V”字形或“X”字形,大小均匀、整齐(图 1-1-10)。

2. 应用: 用于各种服装折边处的缝合,也可用于装饰线迹。

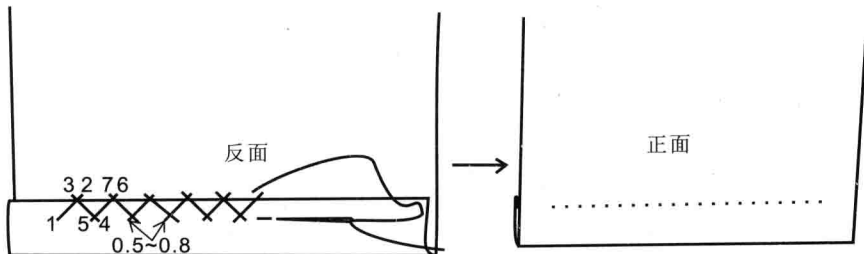


图 1-1-10 三角针

(七) 倒扎针

即倒勾针,也叫回针。

1. 针法: 从左至右或由前到后退着走线,退针长,进针短,针距 $0.5 \sim 1$ cm,距离衣片边缘 0.7 cm 左右,退一针进半针或进 $1/3$ 针,如此循环往复。每针缝线的松紧度可按衣片各部位归紧多少来把握(图 1-1-11)。

2. 应用: 多用于高档面料制作的服装中,主要用在前后袖窿弧线、领口弧线、裤子的后上裆缝部位,起归拢作用,防止走形。

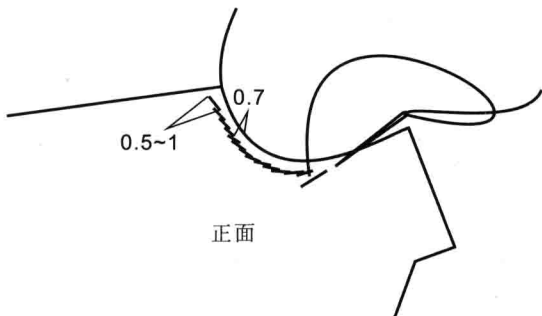


图 1-1-11 倒扎针

(八) 拱针

即拱缝、点缝针。

1. 针法: 同攻针,从右至左,一针一针地往前缝,针距 0.7 cm 左右,针迹距止口 0.5 cm 左右,线迹外面看的见,但不显露线迹,线在夹层间连拱,针迹均匀、顺直(图 1-1-12)。

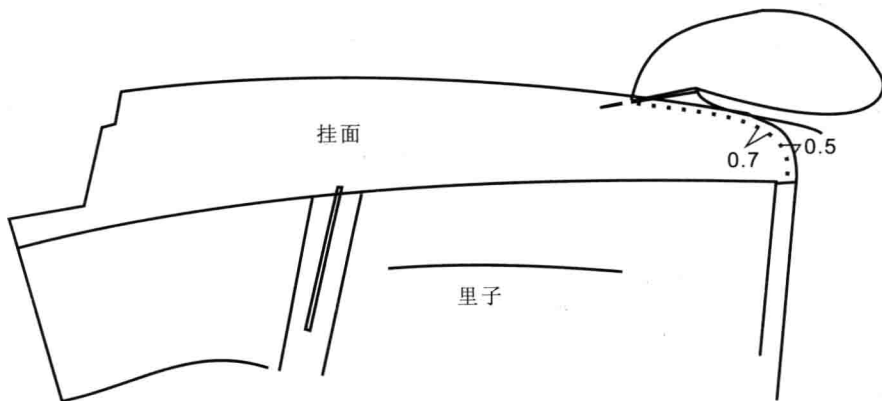


图 1-1-12 拱针

2. 应用: 多用于西装驳头以下的止口弧线处,也可以作装饰用。

(九) 锁眼

即锁针,将扣眼的毛边锁缝。分圆头扣眼(俗称凤眼)和平头扣眼。现在多采用锁眼机锁扣眼。

1. 针法

(1) 圆头扣眼(俗称凤眼)

① 定扣眼位置及大小。扣眼大小为扣子直径加放 0.2 cm 左右,一般按照扣子的厚度进行增减(图 1-1-13(1))。

② 剪扣眼。以扣眼线为中心,将要锁缝部位对折,上下画线对正,用线把扣子周围暂时固定,沿中间剪开 1 cm 左右,再把衣服摆平并把扣眼剪到所需的大小,是圆头扣眼,则靠近衣服的止口处剪成三角或圆圈形状(图 1-1-13(2))。

③ 拉衬线。在所剪扣眼的周围距眼中心 0.3 cm 左右拉衬线,圆头处用针针距要短,起针的线头藏在扣眼末端的夹层中间,线的松紧适宜(图 1-1-13(3))。

④ 锁眼。左手的拇指和食指捏住扣眼,同时将扣眼的开口略微撑开,然后针从扣眼底下的衬线旁穿出,同时把针尾后的线用右手食指绕过针的左下方,抽出针并将线向右上方以 60° 夹角抽动缝线,针距 0.1 cm,由里到外,由上而下,从左到右进行锁缝。当锁到圆头时,挑线和拉线要对准圆心,注意保持线迹外端平齐(图 1-1-13(4))。

⑤ 收扣眼的尾端。在扣眼的尾端以 0.3~0.5 cm 的针迹连续缝两针,然后从扣眼中间空隙处抽出,将扣眼的端口进行封闭,手针穿过封闭线环,将缝线引向扣眼另一侧。如果是平头扣眼则在另一端用同样方法进行封口,最后将线头引入扣眼的缝线中(图 1-1-13(5))。

(2) 平头扣眼

针法与圆头扣眼一样,只是两端都为平头,一般不要拉衬线,头和尾部都封口(图 1-1-13(6))。

2. 应用: 圆头扣眼用于裤子和有里子的外套,平头扣眼用于衬衣和内衣。

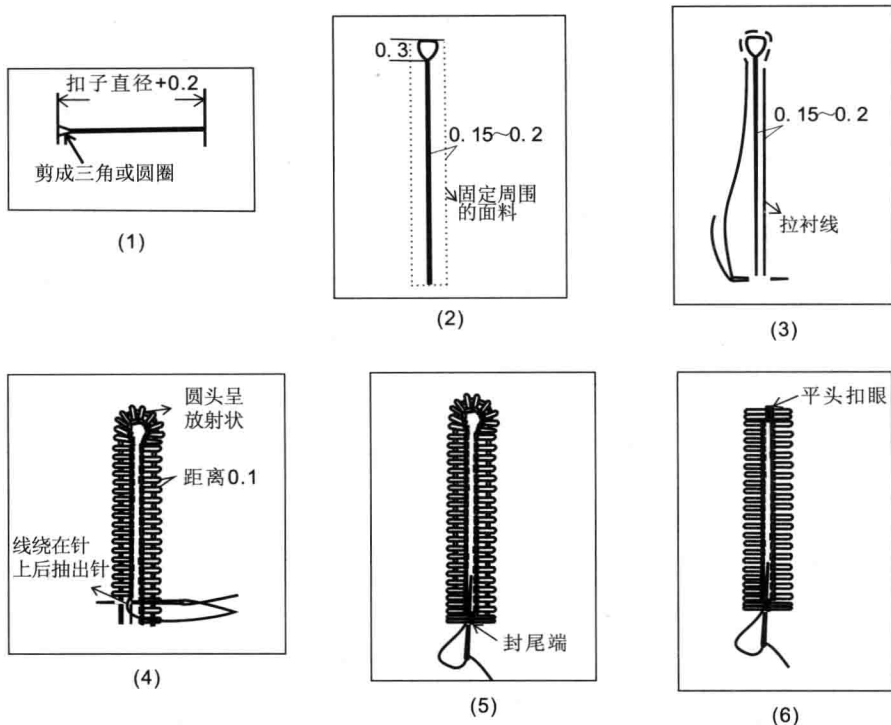


图 1-1-13 锁眼

(十) 钉扣

就是把扣子缝在衣服上的针法。扣子一般分实用扣和装饰扣两种。常见的扣子中眼的个数有一个眼、两个眼和四个眼。两个眼的钉成“一”字形，四个眼的钉成“十”字形、“口”字形或“=”号形。

1. 实用扣的钉法

① 将缝线打结，在正面钉扣部位用手针挑起 3~5 根纱，再抽出手针，拉紧缝线(图 1-1-14(1))。

② 从扣子的一边引出缝线后，在扣子位刺过缝料斜拉出针，再往下拉紧缝线时要预留门襟厚度(图 1-1-14(2))。

③ 以与②相同的方法将针和缝线引入扣子的另一边眼里，若缝料较厚或单线钉扣时，可以重复多次(图 1-1-14(3))。

④ 从扣子底下，线脚的上端开始用缝线缠绕线脚，直到缝线整齐地缠绕线柱至底部(图 1-1-14(4))。

⑤ 在针尖上绕两道线打结(图 1-1-14(5))。

⑥ 在线柱底部打结断线(图 1-1-14(6))。

2. 装饰扣的钉法：由于装饰扣不用扣入扣眼内，所以不必绕线柱，只要平服地钉在衣服上即可。

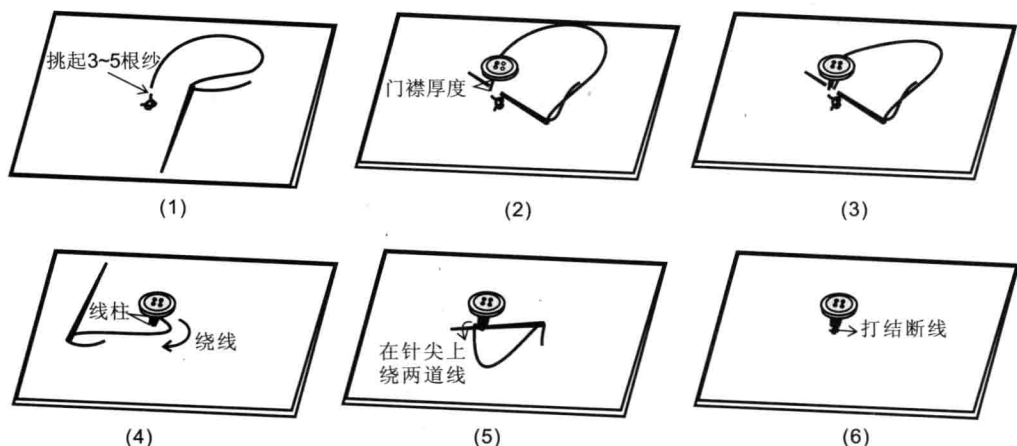


图 1-1-14 钉扣

第二节 机缝制作工艺

机缝即车缝,就是指用缝纫机来完成服装的制作过程。它的特点就是速度快,针脚整齐、美观。由于缝纫机械的不断发展、改进,缝纫机的种类也是越来越多,因此在现代服装生产中,机缝制作工艺已经成为了整个服装生产领域的重要组成部分。

一、机缝工具

1. 机缝工具一般有普通平缝机、电脑直驱式平缝机、拷边机(三线或四线)、锁眼机(平头或圆头)、钉扣机、开袋机、装袖机、套结机,翻领机、绷缝机等。

2. 机针的选用: 机针跟手针一样也有粗细之分,机缝针的型号规格一般为7~21号,号数越大,针身越粗。故机缝针的选用很重要。针的选用一般要与面料的厚薄、质地,缝纫线的粗细及工艺要求相联系。可以遵循以下原则: 布料厚针粗,布料薄针细;线粗针粗,线细针也细。

二、机缝前的准备

1. 确定针距和针脚线形状: 针距密度是指单位长度内所缝的针数。一般为3 cm长度内薄料为18~20针,中厚料为15~18针,厚料13~15针。针脚线的状态如图1-2-1所示。

2. 机缝基础训练

- (1) 空车练习: 注意将压脚抬起。
- (2) 手的辅助动作: 上层面料可以用手推送,下层面料用手拉紧。
- (3) 缉纸训练: 在纸上分别画直线、弧线、几何形、平行线等不同形状的线,然后按线印进行练习。
- (4) 缉布训练: 要求针迹整齐,线迹平整、牢固,松紧适宜;布面无皱缩、不平现象,其余

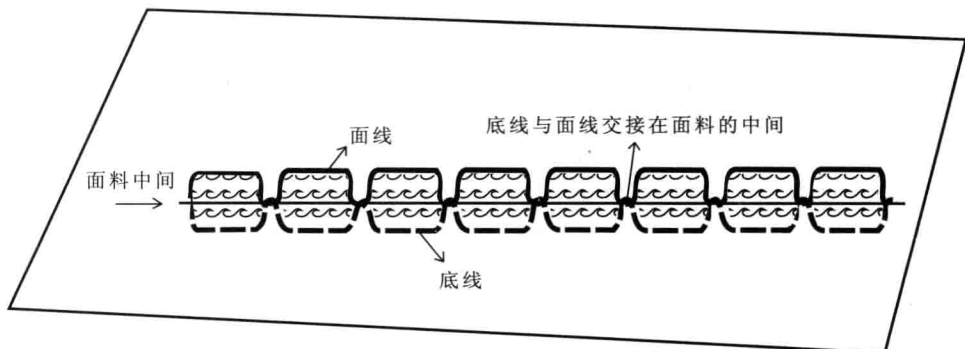


图 1-2-1 针距和针脚线形状

要求同缉纸训练。

(5) 起落针：来回针训练。

三、常用机缝方法及其应用

(一) 平缝

即合缝、拼缝、接缝。是机缝工艺中最常见、最基本、应用最广泛的缝制方法，也是最简单的缝型。

1. 操作方法与工艺要求：把两层或多层裁片缝合在一起，一般正面相对放平，在反面沿着所预留的缝份进行缝合。缝合时注意上下层布料平服，缉线顺直，缝份宽窄一致，起针和收针都要做来回针，以防止缝线头脱散(图 1-2-2)。

2. 应用：多适用于裙子和裤子的侧缝、裤子的下裆缝、上衣的肩缝、侧缝、袖子的缝合等部位。

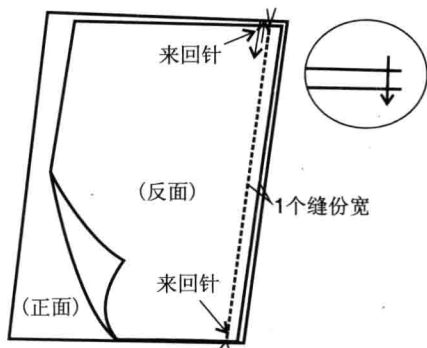


图 1-2-2 平缝

(二) 倒缝

在平缝的基础上直接烫倒缝份的一种缝型。

1. 操作方法与工艺要求：先平缝，再在衣服的反面把缝份倒向一边烫倒(图 1-2-3)。

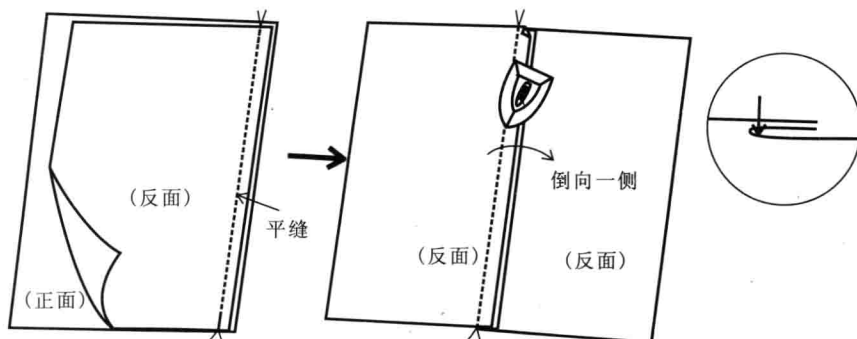


图 1-2-3 倒缝

2. 应用：常用于男女衬衣类、女裙类、特别是有夹里的服装里子的各个缝合部位。

(三) 分开缝

分开缝是服装中最常见的缝型之一，在平缝的基础上将缝份进行分开处理的一种缝型。

1. 操作方法与工艺要求：先平缝，再在衣服的反面把缝份分开烫平(图 1-2-4)。
2. 应用：用于男女上装侧缝、肩缝、袖缝，下装的侧缝、裆缝等部位。

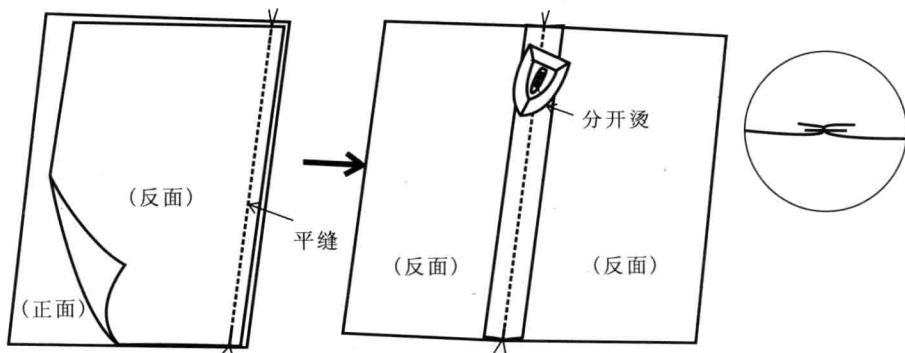


图 1-2-4 分开缝

(四) 搭缝

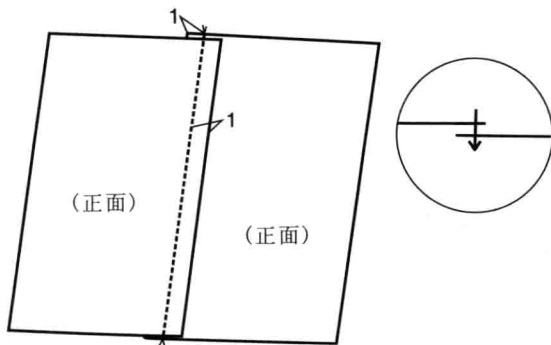


图 1-2-5 搭缝

将裁片缝份重叠后再在重叠量的中间处缉缝。

1. 操作方法与工艺要求：方法简单，将两层裁片缝份相搭 2 cm，居中缉一道线，要求缉线顺直，使缝子平薄(图 1-2-5)。

2. 应用：一般用于服装衬部的拼接，减少缝份的厚度。

(五) 劈压缝

俗称分坐缉缝。

1. 操作方法与工艺要求：先将两层裁片平缝后，再在反面将缝份中的一边坐倒并把缝口分开，再在坐倒缝上缉线，所缉的线离开首先缉的线 0.1~0.2 cm。要求缝份处平服，止口宽窄一致，布的反面线迹与原平缝线迹基本重合(图 1-2-6)。

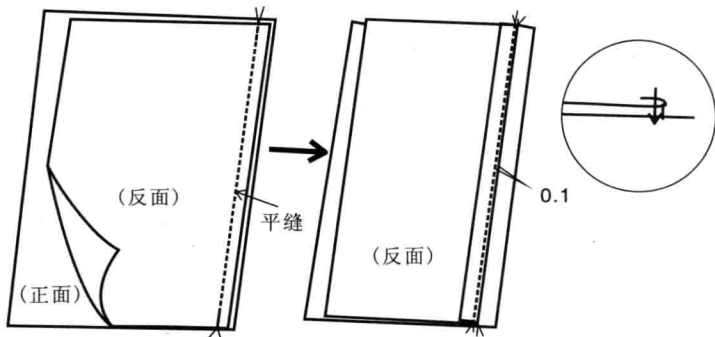


图 1-2-6 劈压缝

2. 应用：多用于裤子上