

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

主编 鲍卫君 副主编 张芬芬 徐麟健

# 男装工艺

NANZHUANG  
GONGYI

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

# 男装工艺

主 编：鲍卫君

副主编：张芬芬 徐麟健

东华大学出版社

## 内容提要

本书共分五章,分别为衬衫、裤子、西装、夹克和马甲、大衣和风衣的制作工艺。每一章节的内容都由浅入深,注重知识的衔接和系统性,从男装的经典款式着手,详细介绍了男装款式的制图、放缝、排料、工艺流程、缝制步骤及最新的缝制技巧。在具体款式的选用上,既考虑基础性、通用性,又顾及经典性与时尚性。本书图文并茂,通过本课程的学习,能使读者在较短的时间里掌握男装的缝制技术,并从中体验到学习的乐趣。

本书既可作为高等院校服装类专业的教材,也可作为服装企业、服装培训机构教材,也是服装爱好者自学男装制作的首选用书。

### 图书在版编目(CIP)数据

男装工艺/鲍卫君主编. —上海:东华大学出版社, 2014.3

ISBN 978-7-5669-0391-4

I. ①男… II. ①鲍… III. ①男服—服装缝制  
IV. ①TS941.718

中国版本图书馆CIP数据核字(2013)第267450号

责任编辑 杜亚玲

封面设计 潘志远

## 男装工艺

主编 鲍卫君 副主编 张芬芬 徐麟健

出版:东华大学出版社(上海市延安西路1882号,200051)

网址: <http://www.dhupress.net>

天猫旗舰店: <http://dhdx.tmall.com>

营销中心: 021-62193056 62373056 62379558

印刷:苏州望电印刷有限公司

开本: 787mm × 1092mm 1/16 印张: 19.5

字数: 480千字

版次: 2014年3月第1版

印次: 2014年3月第1次印刷

书号: ISBN 978-7-5669-0391-4 / TS · 450

定价: 39.50元

# 前 言

高校服装类专业是培养服装业高级设计、技术和管理人才的摇篮，服装工艺类课程是该专业的基础课，与其他服装专业课程有着不可分割的衔接关系。教材内容应体现服装行业的发展水平和服装工艺的先进性，同时要具有前瞻性，以适应服装企业的人才需求。

本书主编及编写团队有着二十多年的教学经验和服装企业从业经验，尤其是主编近十年来负责编写的多部高水平服装工艺类教材，在我国多所高校使用，并受到师生的欢迎。本书紧密结合服装企业生产实际，在内容的选用上，做到精、少、良；在具体款式的选用上既考虑基础性、可变性，又顾及经典性与时尚性；在缝制工艺的设计上体现合理性、时代性和先进性。教材的结构合理，图文并茂，书中配置了大量精制的工艺缝制图片，极大地方便了教师辅导和读者对照学习，有助于读者在较短的时间里，掌握男装成衣的先进缝制技术。

本书是《服装工艺基础》《女装工艺》的系列篇。男装工艺更讲究精致，建议读者在学习《服装工艺基础》《女装工艺》的课程后再学《男装工艺》，其效果会更好。

本书由浙江理工大学服装学院鲍卫君副教授主编，负责全书的构建、统稿和修改。全书共有五章，参加编写的人员如下：

浙江理工大学鲍卫君 编写第一章第二节、第三节；第二章第二节、第三节；第三章第一节；第五章第一节。

浙江理工大学张芬芬 编写第三章第二节、第三节；第四章第三节，第五章第二节、第三节。

浙江理工大学徐麟健 编写第一章第一节；第二章第一节；第四章第一节、第二节。

本书工艺缝制图片的后期电脑制作由温州服装技校高松老师完成，部分章节的图片后期电脑制作由浙江理工大学徐麟健老师、贾凤霞老师完成，图片局部最终修改由浙江理工大学胡海明老师完成；本书的款式图由浙江理工大学张芬芬、胡海明两位老师绘制。在此表示衷心感谢。

由于编写时间仓促，水平有限，书中难免有疏漏和不足之处，欢迎专家和读者批评指正。

浙江理工大学服装学院

鲍卫君

2014年1月

# CONTENTS

## 目录

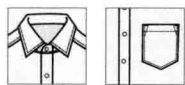


### 第一章 男衬衫工艺 1

第一节 长袖男衬衫工艺 2

第二节 时尚休闲短袖衬衫工艺 18

第三节 男衬衫工艺拓展实践 36



### 第二章 男裤工艺 53

第一节 男西裤工艺 54

第二节 男休闲裤工艺 80

第三节 男裤工艺拓展实践 99

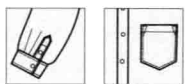


### 第三章 男西服工艺 115

第一节 正装男西服工艺 116

第二节 休闲男西服工艺 154

第三节 男西服工艺拓展实践 184

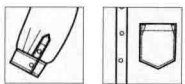


### 第四章 男夹克、马甲工艺 189

第一节 男夹克工艺 190

第二节 男马甲工艺 211

第三节 男夹克、马甲工艺  
拓展实践 224



### 第五章 男大衣、风衣工艺 233

第一节 男大衣工艺 234

第二节 男风衣工艺 269

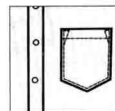
第三节 男大衣、风衣工艺  
拓展实践 298

参考文献 304



第一章

# 男衬衫工艺



# 第一节 长袖男衬衫工艺

## 一、概述

### 1. 外形特征

该款是较典型的男式长袖衬衫，领型由上领（翻领）和下领（领座）组成。左前片为明门襟，胸贴袋一只。后片有育克、背中有—明褶裯、圆下摆，款式见图1-1-1。

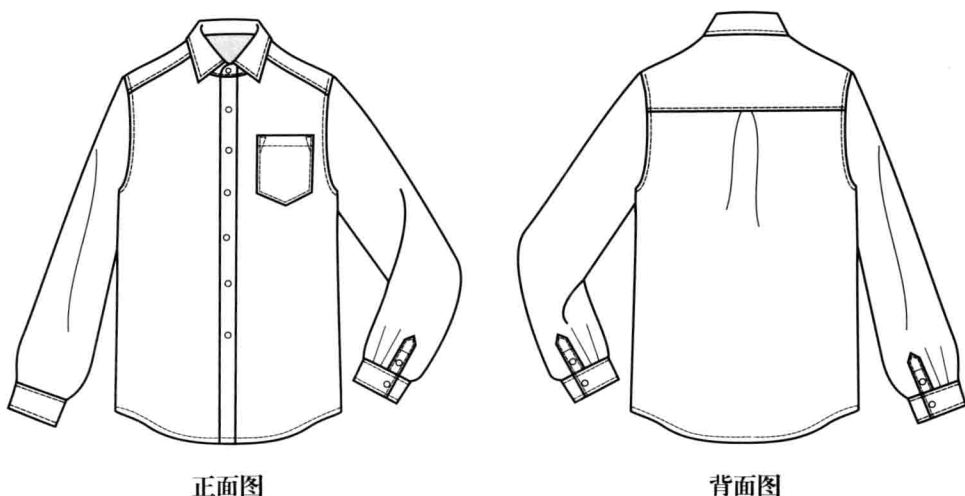


图 1-1-1 长袖男衬衫款式图

### 2. 适用面料

这款衬衫在用料选择上范围较广，可根据不同的季节选择各种面料。一般多为素色、细条、小格等纯棉类织物，也可选择各类混纺及化纤类织物。

### 3. 面辅料参考用量

(1) 面料：门幅114cm，用量约165cm（估算：衣长×2+20cm）。

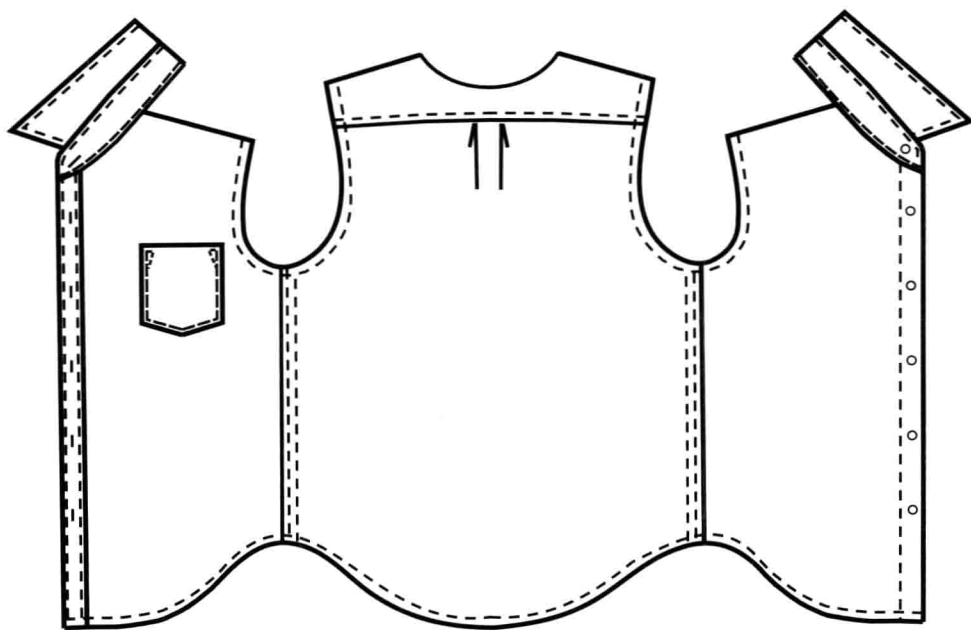
(2) 辅料：（表1-1-1）

表 1-1-1 长袖男衬衫辅料表

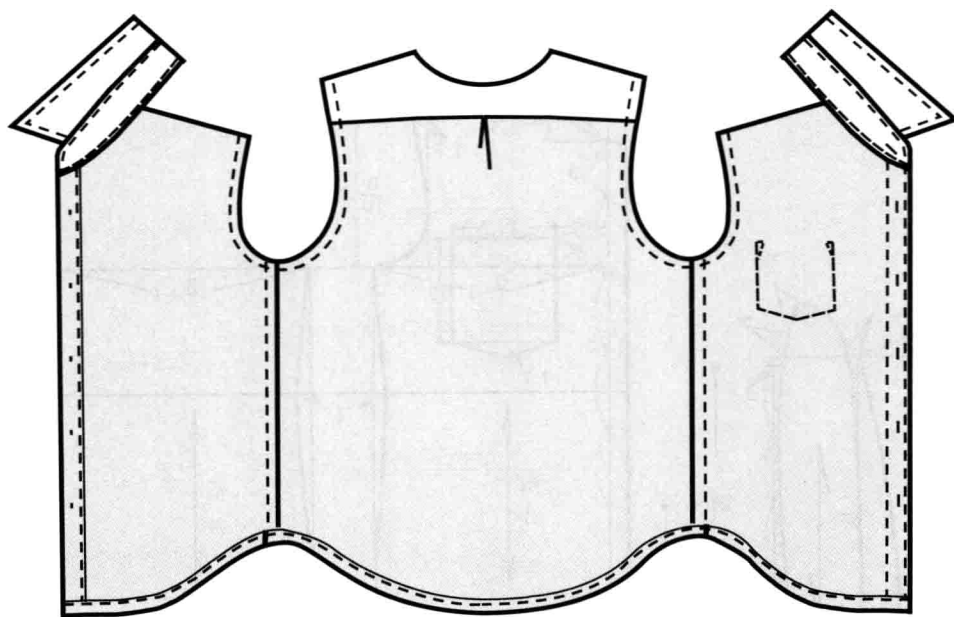
| 名称 | 有纺粘合衬 | 领角薄膜衬 | 扣子  |
|----|-------|-------|-----|
| 数量 | 70cm  | 2片    | 10粒 |



#### 4. 正反面组合图 (图1-1-2)



① 正面组合图



② 反面组合图

图 1-1-2 正反面组合图

## 二、制图参考规格

### 1. 主要部位参考尺寸 (表1-1-2)

表 1-1-2 主要部位参考尺寸

(单位: cm)

| 名称 | 号/型     | 领大 | 后衣长 | 后腰节长 | 袖长 | 胸围              | 肩宽   |
|----|---------|----|-----|------|----|-----------------|------|
| 规格 | 175/92A | 40 | 76  | 43   | 60 | 92 (净) +20 (松量) | 48.6 |

### 2. 细部参考尺寸 (表1-1-3)

表 1-1-3 细部参考尺寸

(单位: cm)

| 部位 | 袋口大  | 门襟宽 | 袖衩长/宽  | 背衩大 | 袖衩大 |
|----|------|-----|--------|-----|-----|
| 规格 | 11.5 | 3.6 | 12/2.3 | 6   | 3   |

## 三、款式结构制图 (图1-1-3)

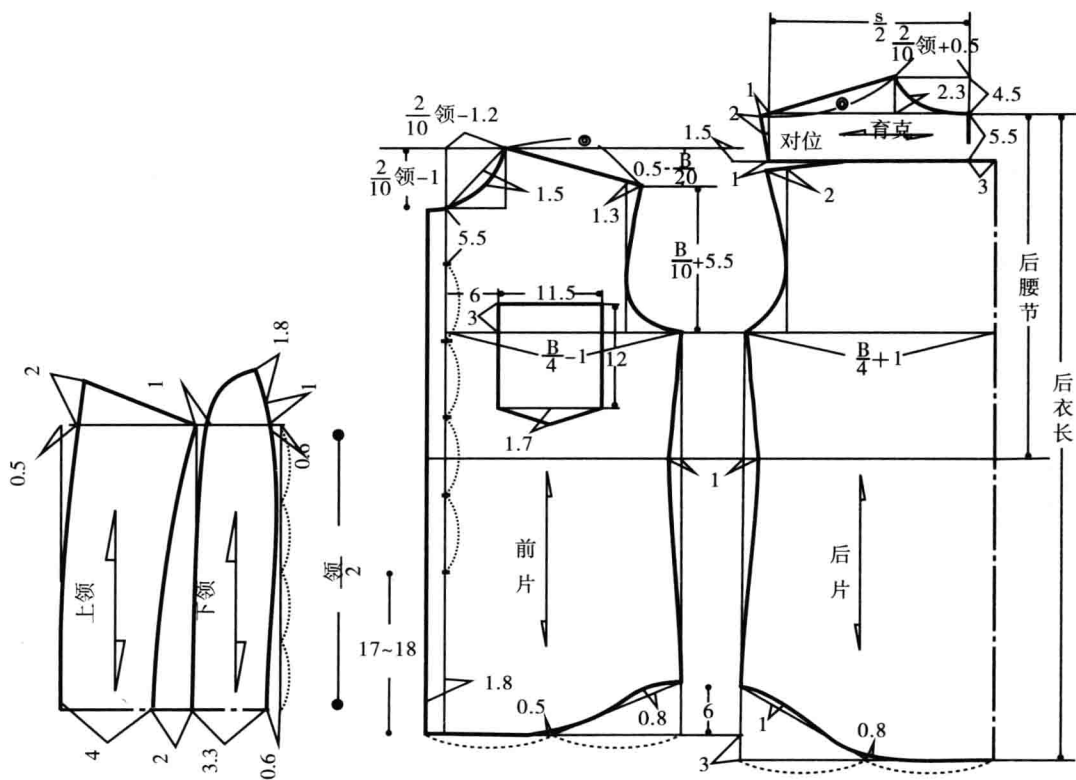


图 1-1-3 长袖男衬衫结构图 (一)

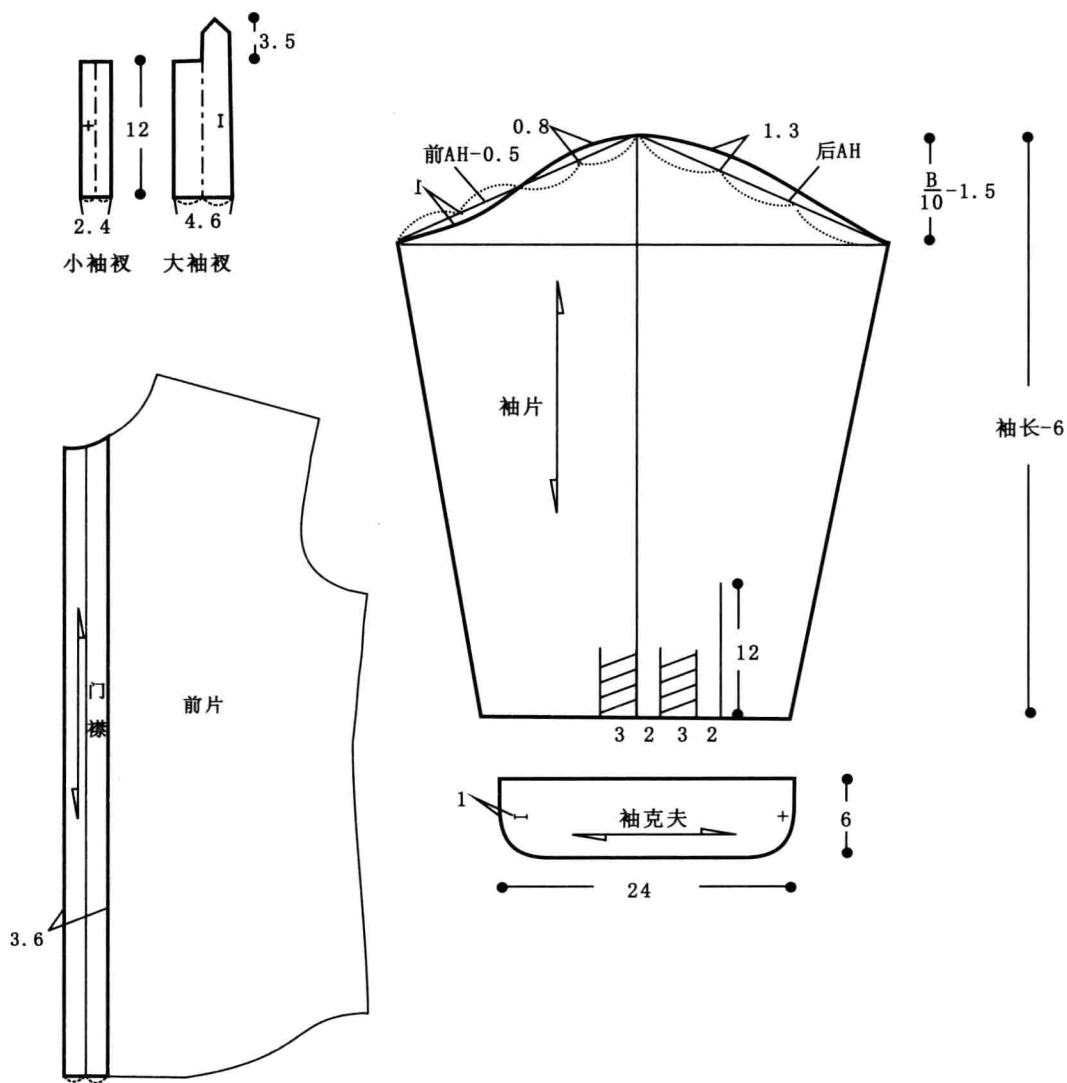


图1-1-3 长袖男衬衫结构图(二)

#### 四、放缝、排料图 (图1-1-4)



图 1-1-4 放缝、排料图

## 五、样板名称与裁片数量

表 1-1-6 长袖男衬衫样板名称与裁片数量

| 序号 | 种类    | 名称     | 裁片数量(片) | 备注               |
|----|-------|--------|---------|------------------|
| 1  | 面料主部件 | 左前片    | 1       | 左侧一片             |
| 2  |       | 右前片    | 1       | 右侧一片             |
| 3  |       | 后片     | 1       | 后中连裁             |
| 4  |       | 育克     | 2       | 面里各一片            |
| 5  |       | 袖片     | 2       | 左右各一片            |
| 6  | 面料零部件 | 门襟     | 1       | 左侧一片             |
| 7  |       | 上领     | 2       | 面里各一片            |
| 8  |       | 下领     | 2       | 面里各一片            |
| 9  |       | 袖克夫    | 4       | 左右各二片            |
| 10 |       | 贴袋     | 1       | 左侧一片             |
| 11 |       | 大袖衩    | 2       | 左右各一片            |
| 12 |       | 小袖衩    | 2       | 左右各一片            |
| 13 | 净样板   | 上领     | 1       | 用于衬衫缝制过程中的扣烫、画净样 |
| 14 |       | 下领     | 1       |                  |
| 15 |       | 胸袋     | 1       |                  |
| 16 |       | 门襟扣烫样板 | 1       |                  |
| 17 |       | 袖克夫    | 1       |                  |
| 18 |       | 大袖衩    | 1       |                  |
| 19 | 小袖衩   | 1      |         |                  |
| 20 | 粘衬    | 门襟     | 1       | 左侧一片             |
| 21 |       | 上领     | 1       | 面一片              |
| 22 |       | 下领     | 1       | 面一片              |
| 23 |       | 袖克夫(面) | 2       | 左右各一片            |

## 六、缝制工艺流程和缝制前准备

### 1. 长袖男衬衫单件成品缝制流程

做、装门襟 → 做里襟 → 做、装胸袋 → 做后片 → 缝合前育克(肩缝) → 做领 → 绱领 → 做袖衩 → 绱袖 → 缝合袖缝、侧缝 → 做袖克夫 → 绱袖克夫 → 卷底边 → 锁眼、钉扣 → 整烫

## 2. 缝制前准备

(1) 针号和针距:

针号: 70/10~80/12号。

针距: 明线针距为 14~16针/3cm, 底、面线均用配色涤纶线。暗线针距为 13~15针/3cm, 底、面线均用配色涤纶线。

(2) 做标记:

按样板在衣片前中门襟止口线、后片衿位、袖衩位、袖衿位等处剪口作记号。要求: 剪口宽不超过0.3cm, 深不超过0.5cm。

(3) 粘衬部位: 门襟、上领面、下领面、克夫面, 分别烫上有纺粘合衬。

## 七、具体缝制工艺步骤及要求

### 1. 做门襟、装门襟 (图1-1-5)

将烫上粘衬后的门襟反面朝上, 按净样板扣烫门襟宽度3.6cm, 然后与左前片反面相对, 沿门襟净线车缝, 再将门襟翻转到衣片正面, 沿门襟两侧各缉0.3cm 明止口。要求缉线顺直、宽窄一致。

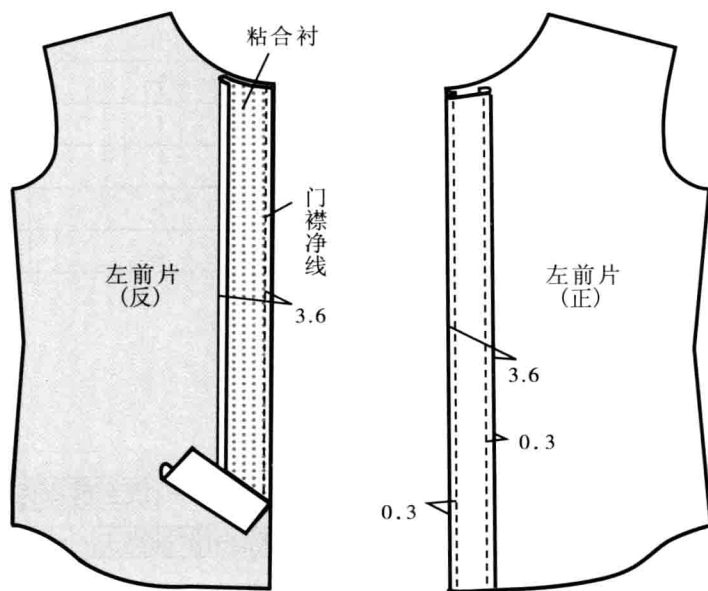


图 1-1-5 做门襟、装门襟

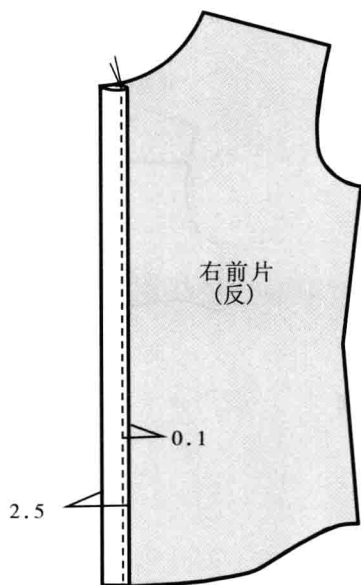


图 1-1-6 做里襟

## 2. 做里襟 (图1-1-6)

在右前片以止口净线剪口为准, 将里襟贴边扣烫折向反面, 再按里襟净样板宽2.5cm扣烫。里襟片沿边缉0.1cm 明止口。

## 3. 做胸袋、装胸袋 (图1-1-7)

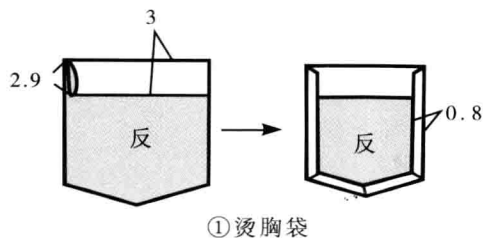
(1) 烫胸袋: 将5.9cm宽的袋口贴边分两次扣烫, 分别为2.9cm和3cm。其余三边按净样板扣烫, 内缝一般不超过0.8cm。要求: 袋底尖角居中, 两角斜度对称 (图1-1-7中①)。

(2) 装胸袋: 在左前片正面用工具点出袋位, 根据袋位将袋布用0.1cm明止口车缝固定。袋口两端缉三角形形状, 宽0.5cm, 长以袋口贴边宽3cm为准。要求: 袋口牢固、内缝不外露、缉线整齐 (图1-1-7中②)。

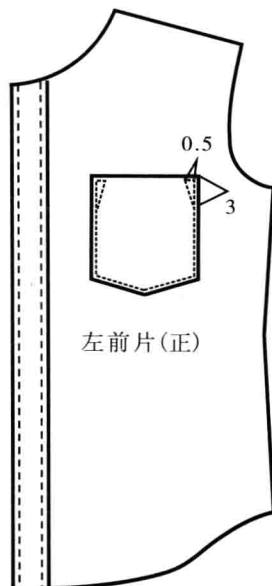
## 4. 做后片 (图1-1-8)

(1) 固定背裯: 根据后衣片中间褶裯位刀眼车缝固定背裯, 背裯正面为3cm宽的明褶裯 (图1-1-8中①)。

(2) 装育克: 面子育克在上, 里子育克在下, 正面相对, 后片正面向上夹在两片育克中间, 对准刀眼按缝份三层合一车缝固定。育克翻向正面, 沿缝线分别用熨斗将育克面、里烫平, 按育克面修正育克里。在育克面上缉0.1cm明线。注意育克里布不要缉住 (图1-1-8中②)。



① 烫胸袋



② 装胸袋

图 1-1-7 做、装胸袋

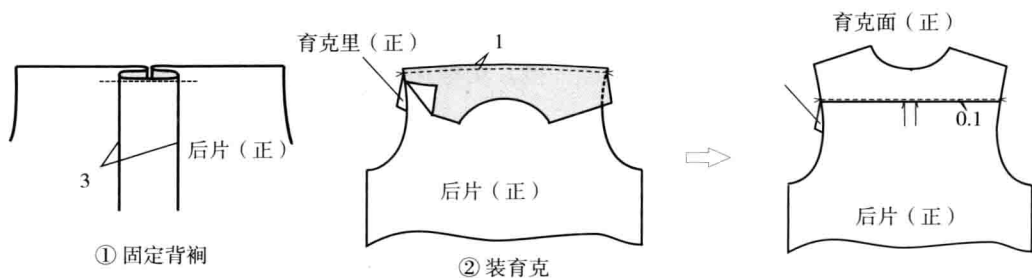


图 1-1-8 做后片、装育克

### 5. 缝合前育克（肩缝）（图1-1-9）

将前衣片分割线（肩线）的缝份夹在育克面与里中间，在反面进行缝合后，把衣片翻向正面并在前片育克缝合处缉0.1cm明止口，同时缉住育克里子。

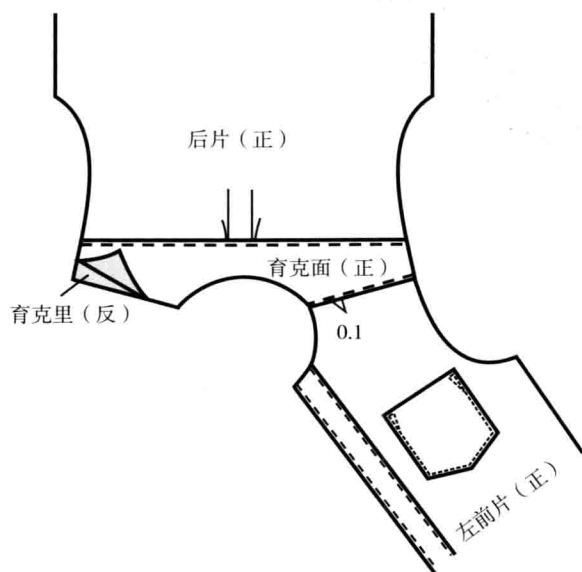


图 1-1-9 缝合前育克（肩缝）

### 6. 做领（图1-1-10）

（1）缝合上领：用铅笔在上领衬上画出净样，在两领角处烫上比净样小0.1cm的领角薄膜衬。然后将上领面与里正面相对，沿净线车缝上领。车缝时，领角两侧领里稍拉紧。



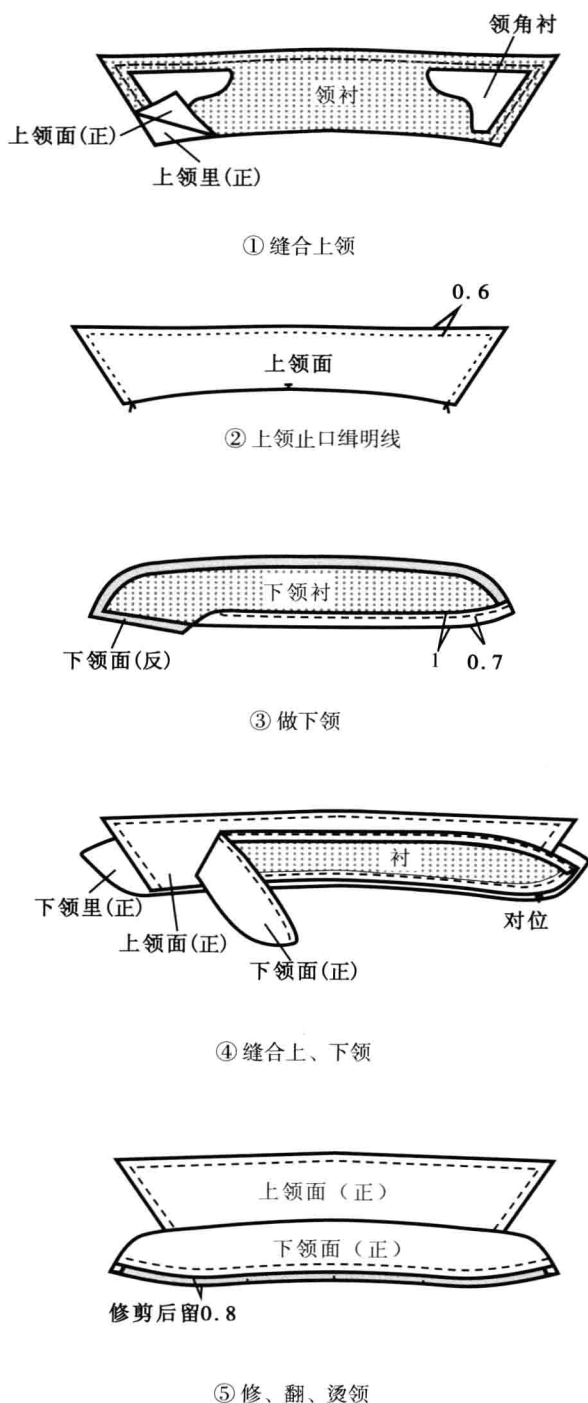


图 1-1-10 做领

拉紧程度视面料而定，目的是保证领角有一定的松量。再沿上领外口修剪留缝0.5cm，两领角修成宝剑形留缝0.2cm，并沿净线将缝份朝领面一侧扣烫，翻出上领，领尖要翻足，保证不变形。最后领里在上，熨烫领外口线。要求：止口不反吐、领角有窝势，不反翘（图1-1-10中①）。

（2）上领止口缉明线：沿上领止口缉0.6cm明线，在领角10cm范围内不允许接线。然后用长针车缝固定上领下口，并修剪下口缝份，定出居中对位记号。要求：线迹松紧适宜，无跳针、浮线现象（图1-1-10中②）。

（3）做下领：在下领面，按净样板扣烫领下口缝份，然后沿下领扣烫线车缝0.7cm明线，并根据净样定出与上领缝合时所需的对位记号。要求：线迹顺直，起始针在两端缝份上（图1-1-10中③）。

（4）缝合上、下领：下领面在上，里在下，正面相对，上领面在上夹在两层下领中间，沿净线并对准记号一起车缝（图1-1-10中④）。

（5）修、翻、烫领：修剪缝份，两圆头留0.3cm，其余0.5cm，翻出下领并熨烫，然后修剪装领缝份留0.8cm，定出对位记号，准备装领（图1-1-10中⑤）。

## 7. 绱领（图1-1-11）

（1）绱领：下领里与衣片正面相对，按0.8cm缝份并对准记号车缝