

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

女装工艺

NUZHUANG GO

主编-鲍卫君 副主编-张芬芬 | 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

女装工艺

主编-鲍卫君 副主编-张芬芬

东华大学出版社

内容提要

本书共分五章,分别为裙子、裤子、女衬衫、女西装和大衣、晚礼服的制作工艺。每一章节的内容都由浅入深,注重知识的衔接和系统性,从女装的具体款式着手,详细介绍了女装款式的制图、放缝、排料、工艺流程、工序分析、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,读者可在较短的时间里,通过本课程的学习,掌握女装的缝制技术,并从中得到学习的乐趣。

本书既可作为高校服装类专业的教学用书,也适合作为服装企业、服装培训机构的教材,也是服装爱好者学习服装制作的首选自学教材。

图书在版编目(CIP)数据

女装工艺/鲍卫君主编.—上海:东华大学出版社,
2011.2

ISBN 978-7-81111-842-1

I.①女… II.①鲍… III.①女服—服装缝制 IV.①TS941.717

中国版本图书馆CIP数据核字(2011)第013167号

责任编辑 杜亚玲

封面设计 杨 军

女装工艺

鲍卫君主编

东华大学出版社出版

上海市延安西路1882号

邮政编码:200051 电话:(021)62193056

新华书店上海发行所发行 上海市崇明县裕安印刷厂印刷

开本:787×1092 1/16 印张:17.75 字数:440千字

2011年7月第1版 2011年7月第1次印刷

ISBN 978-7-81111-842-1/TS·244

定价:38.00元

前 言

服装成衣是服装业的最终产品，服装制作工艺是否精良并合乎时代潮流，在很大程度上体现了服装的内在品质和时代感。随着生活水平的不断提高，人们对生活质量的要求与日俱增，服装的消费观也向着高品质方向发展，这对服装企业提出了更高的要求。

服装类高校是培养服装业高级技术人才的摇篮，服装类课程的教学内容应与时俱进，以适应服装企业的人才需求。本书的编写基于这种指导思想，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。本书中配置了大量精制的插图，以方便读者对照学习。读者可在较短的时间里，通过本课程的学习，掌握女装成衣的先进缝制技术，并从中得到学习的乐趣。

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

浙江理工大学鲍卫君 编写第一章第一节、第三节、第五节；第二章第一节、第三节； 第三章第一节、第四节；第四章第三节、第四节。

浙江理工大学张芬芬 编写第一章第二节，第三章二节，第四章第一节，第五章第一节。

浙江理工大学徐麟健 编写第三章第三节，第五章第二节。

浙江理工大学陈荣富 编写第一章第四节，第二章第二节，第四章第二节。

参加本书工艺插图电脑制作的人员如下：

浙江理工大学支阿玲 电脑制作工艺插图：第一章第四节，第二章第二节，第四章第二节，并负责全书电脑制作工艺图的修改。

浙江理工大学徐麟健 电脑制作工艺插图：第三章第三节，第五章第二节。

浙江理工大学董丽 电脑制作工艺插图：第三章第二节，第四章第一节。

温州服装技校高松 电脑制作工艺插图：第一章第一节、第三节、第五节；第二章第三节；第三章第一节、第四节；第四章第四节；第五章第三节。

杭州市服装职业高级中学孙常胜 电脑制作工艺插图：第四章第三节，第五章第一节。

苏州工艺美术职业学院夏莹 电脑制作工艺插图：第一章第二节。

本书的款式图均由浙江理工大学张芬芬绘制。

由于编写时间仓促，水平有限，书中难免有错漏之处，恳请同行、专家和广大读者批评指正。

编者

2010年10月

CONTENTS

目 录



第一章 裙子工艺 1

第一节 低腰A字裙 2

第二节 低腰褶裥裙 13

第三节 层叠裙 21

第四节 牛仔裙 31

第五节 裙子拓展训练 42



第二章 裤子工艺 55

第一节 女西裤 56

第二节 女式牛仔裤 72

第三节 裤子拓展训练 87



第三章 女衬衫工艺 97

第一节 经典女衬衫 98

第二节 长款时尚女衬衫 118

第三节 短袖女衬衫 133

第四节 衬衫拓展训练 147



第四章 女西装和大衣工艺 155

第一节 休闲式短西装 156

第二节 驳领女西装 173

第三节 连帽女大衣 197

第四节 女西装和女大衣拓展训练 229

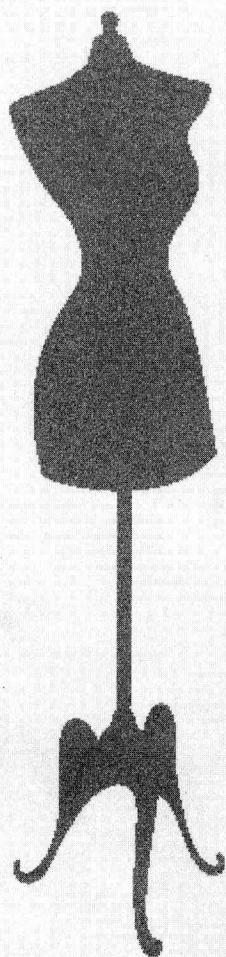


第五章 礼服工艺 235

第一节 小礼服 236

第二节 旗袍 253

第三节 礼服拓展训练 268

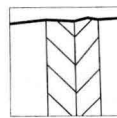
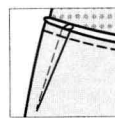
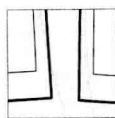




第一章

裙子工艺

petticoat make craft



第一节 低腰A字裙

一、概述

1. 外形特征

该款裙子整体呈现低腰形A字轮廓，装腰式，长度至膝盖附近，右侧装隐形拉链。本款式既可采用无里布制作，也可采用有里布制作。款式见图1-1-1。

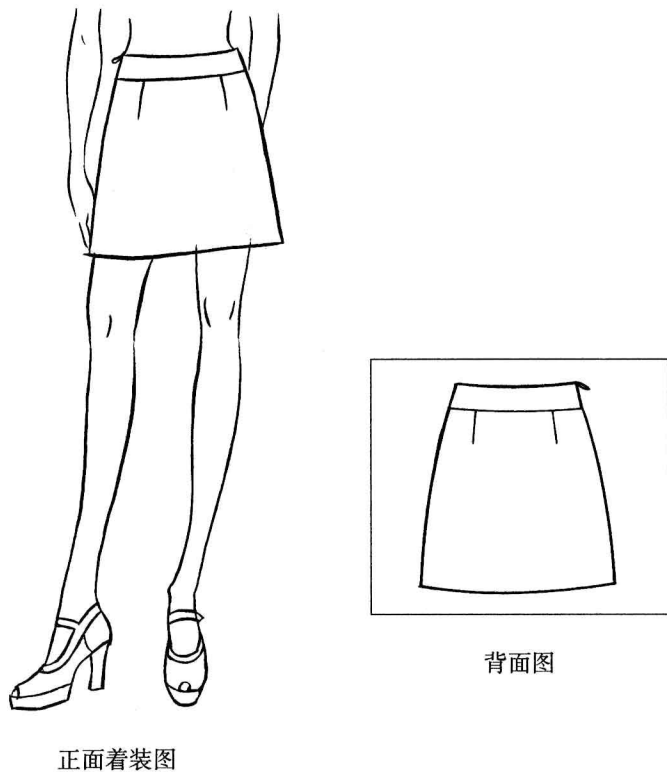


图1-1-1 低腰A字裙款式图

2. 适用面料

中厚型棉布（适合无里布工艺）、涤毛混纺织物、薄呢（适合有里布工艺）等均可。

3. 面辅料参考用量

- （1）面料：门幅120cm或140cm，用量约60cm。估算式：裙长+20cm。
- （2）里料：门幅140cm，用量约45cm。估算式：裙长+5cm。
- （3）辅料：粘合衬适量，隐形拉链1条。

二、制图参考规格（不含缩率）

表1-1-1 制图参考规格

号/型	腰 围 (W)	臀 围 (H)	裙 长
160/68A	70	90+4 (放松量) =94	42

(单位: cm)

三、结构制图（图1-1-2）

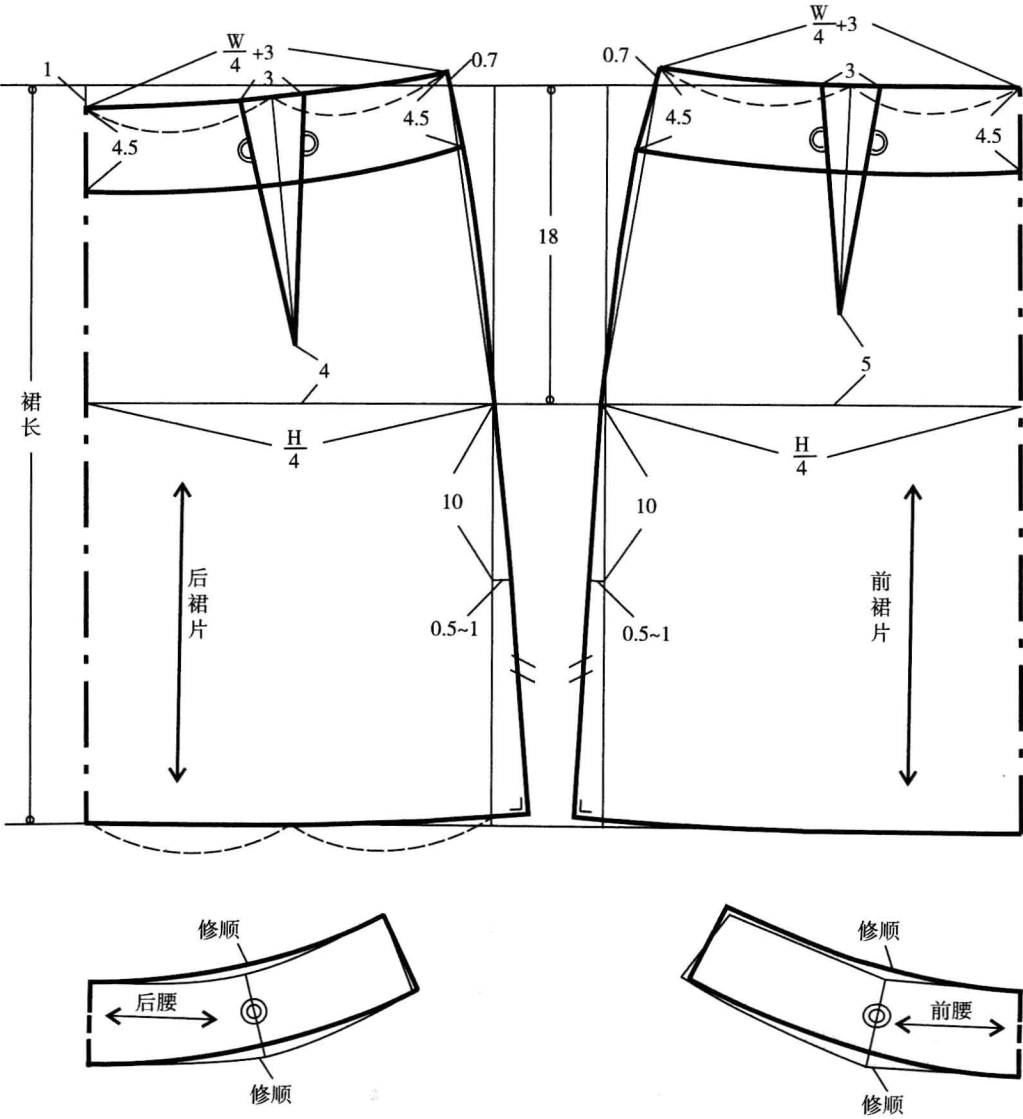


图1-1-2 低腰A字裙结构图

四、放缝、排料图

1. 放缝 (图1-1-3)

前、后裙片和前、后腰的右侧由于装隐形拉链, 故放缝1.5 cm, 裙下摆放缝3 cm, 其余放缝1cm。

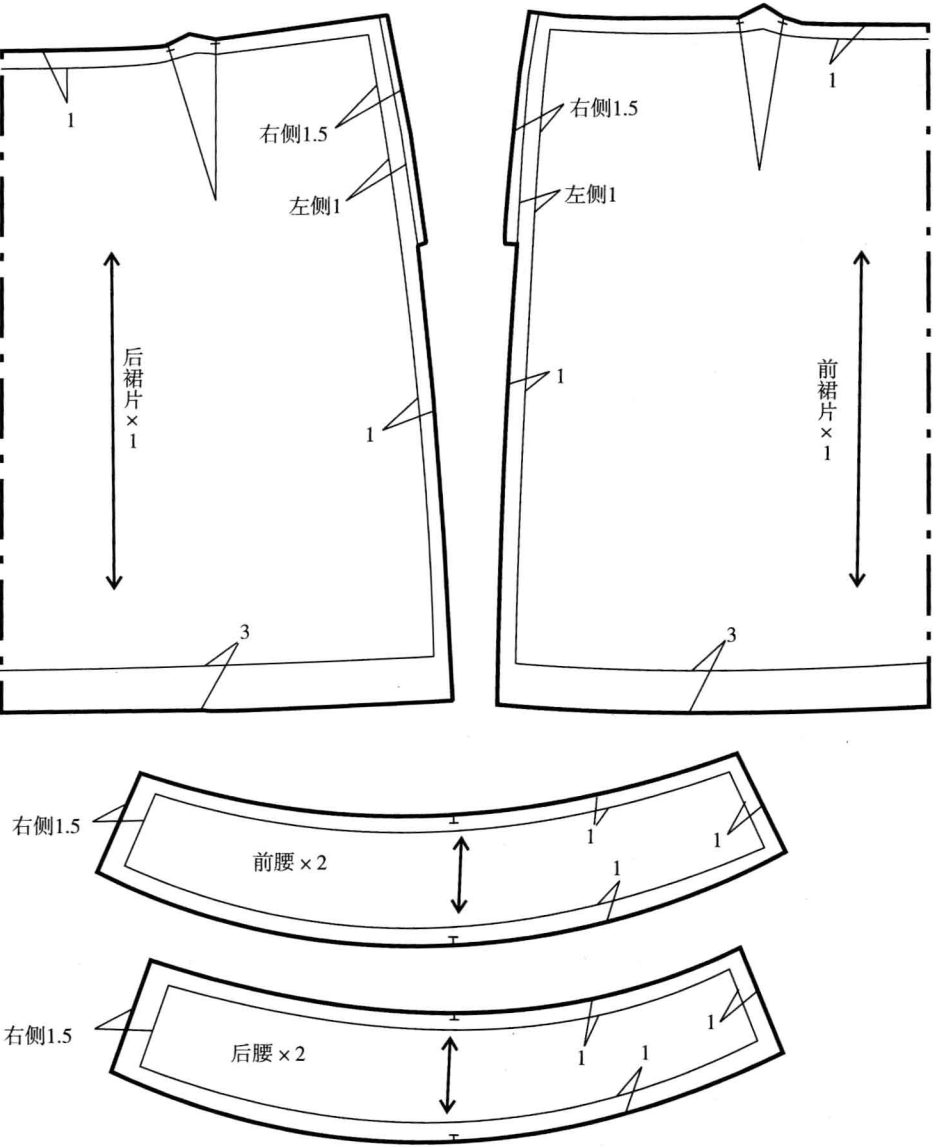


图1-1-3 低腰A字裙放缝图

2. 面料排料参考图 (图1-1-4)

面料的幅宽采用120cm、140cm或144cm均可, 下图以120cm幅宽的面料进行排料, 其他幅宽的面料排料可参考下图。

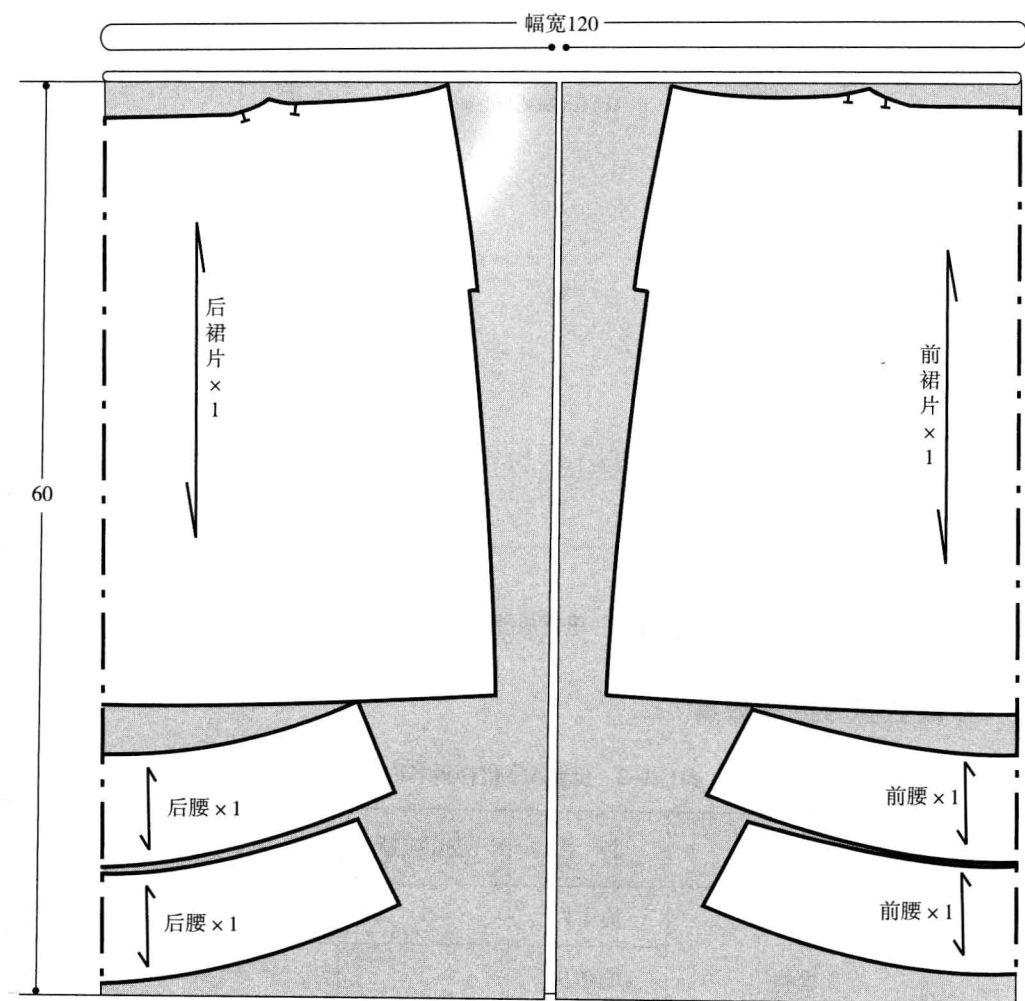


图1-1-4 低腰A字裙排料参考图

3. 里料放缝、排料参考图（见图1-1-5）

里料放缝：侧缝和腰口放缝1.3cm，裙下摆放缝1 cm。

里料的幅宽采用140cm，注意紧密排料。

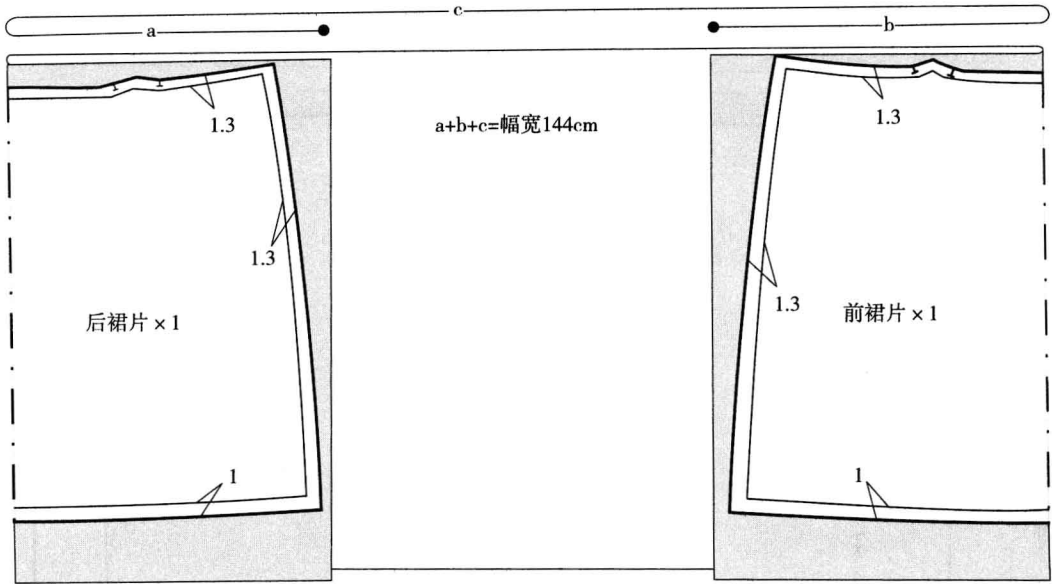


图1-1-5 里料放缝、排料参考图

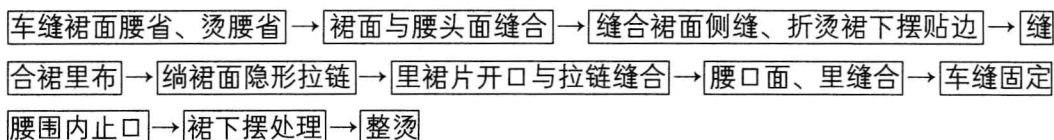
五、样板名称与裁片数量

表1-1-2 低腰A字裙样板名称及裁片数量

序号	样板种类	名 称	裁片数量	备 注
1	面料 裁剪样板	前裙片	1	前中连裁
2		后裙片	1	后中连裁
3		前腰	2	前中连裁
4		后腰	2	后中连裁
5	里料 裁剪样板	前裙片	1	前中连裁
6		后裙片	1	后中连裁
7	粘衬 裁剪样板	前腰面	1	采用面料裁剪样板
8		后腰面	1	采用面料裁剪样板

六、缝制工艺流程、工序分析和缝制前准备

1. 低腰A字裙缝制工艺流程



2. 低腰A字裙工序分析(图1-1-6)

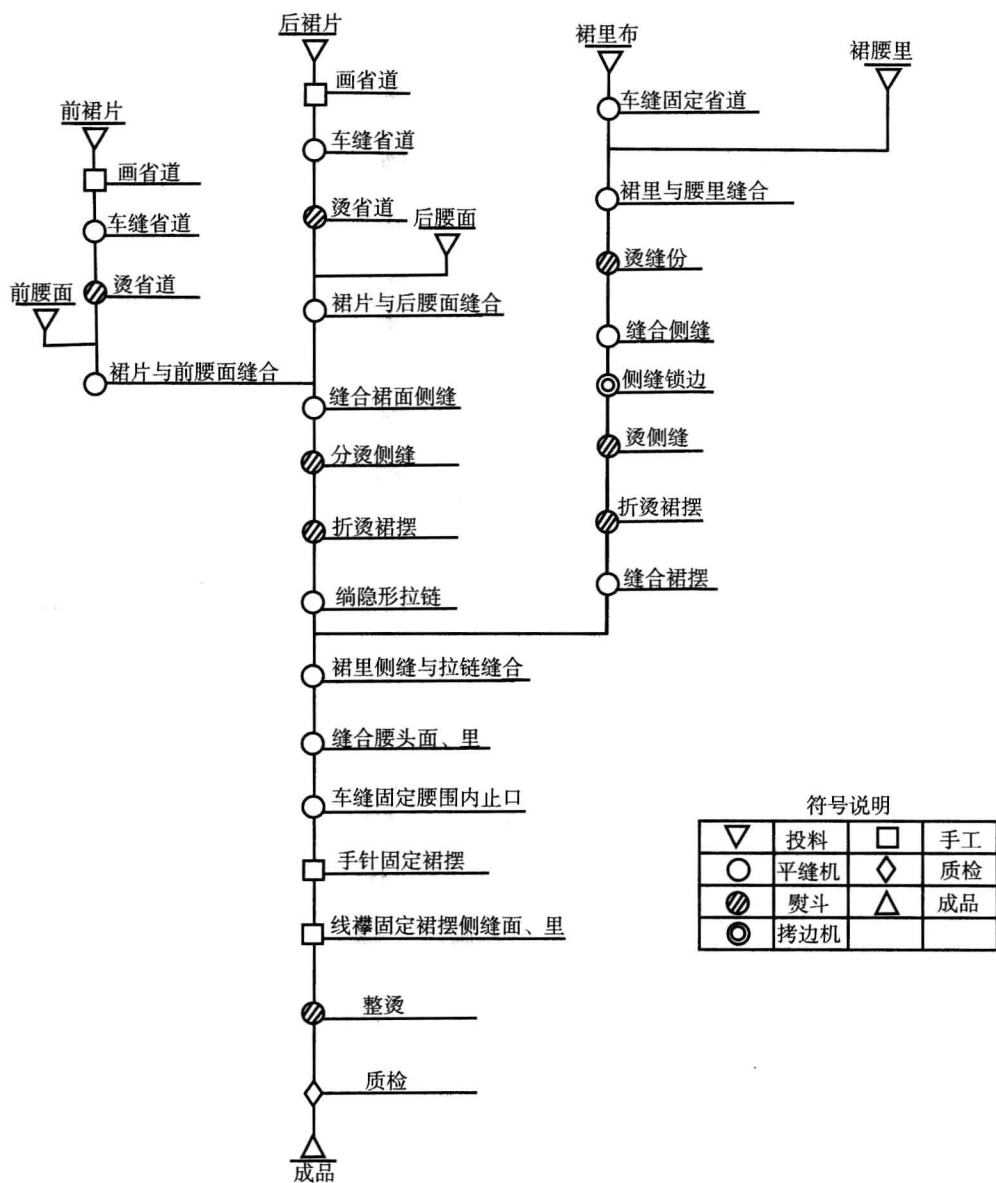


图1-1-6 低腰A字裙工序分析图

3. 缝制前准备

- (1) 针号和针距：14号针，针距14~15针/3cm
- (2) 三线包缝部位（图1-1-7）：前后裙片面布的侧缝、裙下摆。
- (3) 粘衬部位（图1-1-7）：右侧缝拉链开口部分、前后腰面。

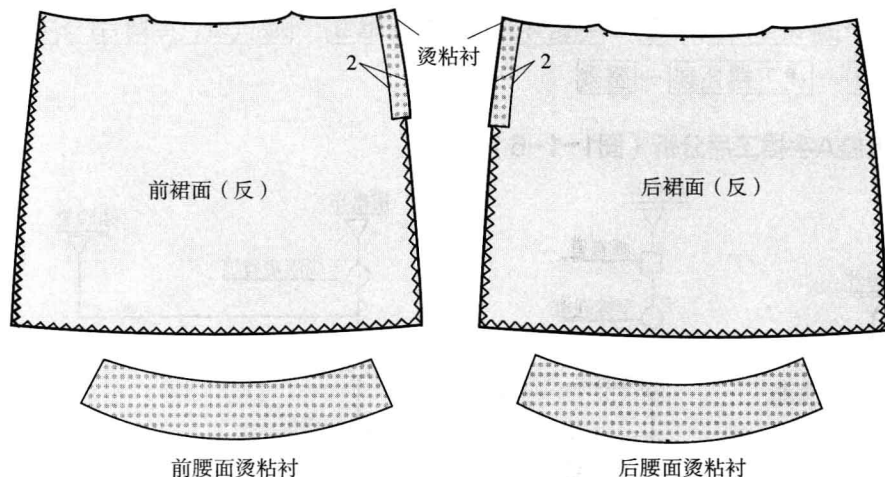


图1-1-7 三线包缝和粘衬部位示意图

七、缝制工艺步骤及主要工艺

1. 车缝裙面腰省、烫腰省（图1-1-8）

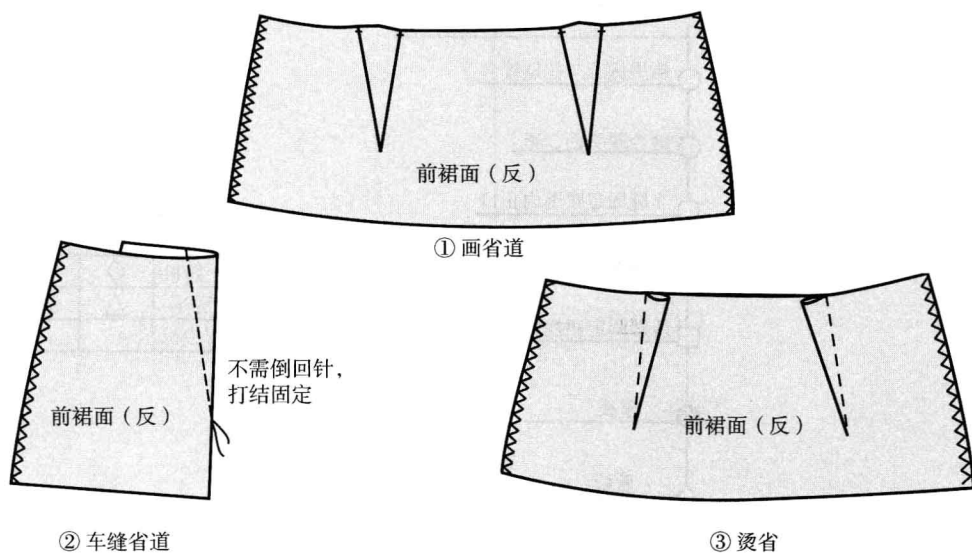


图1-1-8 车缝裙面腰省、烫腰省

- (1) 画省道：在裙面的前、后片反面按省位用划粉画出省道。
- (2) 车缝省道：从省边回针开始缝至省尖，留10 cm左右缝线剪断后打结加固。
- (3) 烫省道：将裙片反面朝上，放在布馒头上将省道往中间烫倒。

2. 裙面与腰头面缝合 (图1-1-9)

分别将前、后裙面和前、后腰面正面对后缝合，缝份倒向腰面。

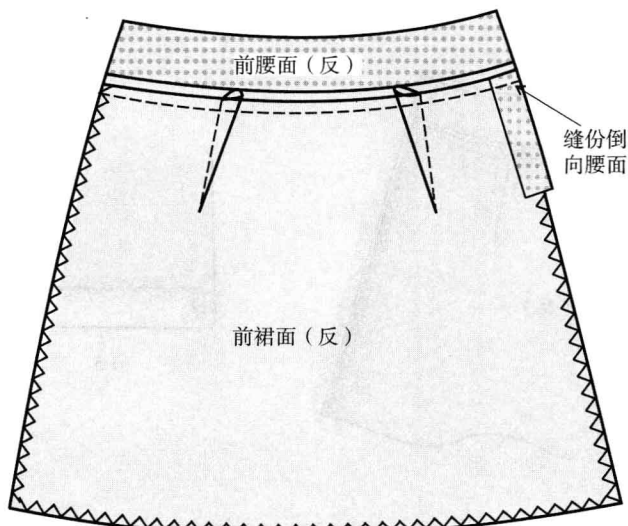


图1-1-9 裙面与腰头面缝合

3. 缝合裙面侧缝、折烫裙下摆贴边 (图1-1-10)

- (1) 缝合裙面侧缝，右侧缝的拉链开口部分不缝合，然后缝份分缝烫开。
- (2) 将裙下摆贴边折上3cm烫平。

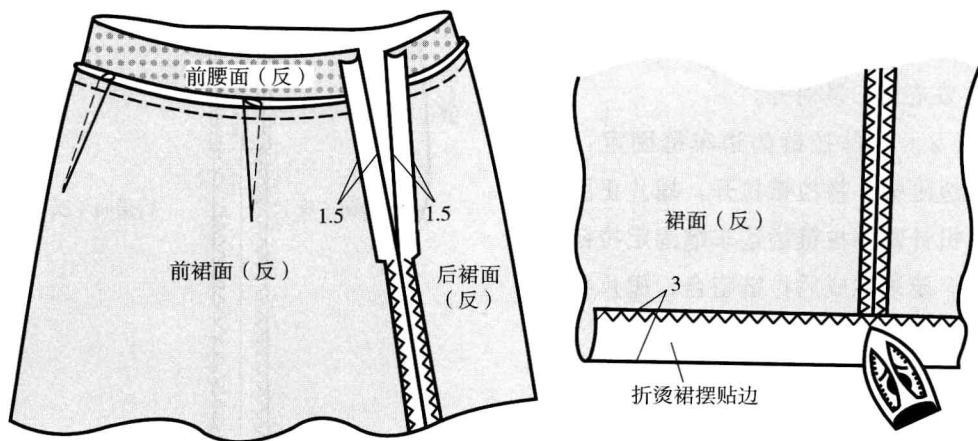


图1-1-10 缝合裙面侧缝、折烫裙下摆贴边

4. 缝合裙里布 (图1-1-11)

(1) 先将裙里布的腰省按刀眼位置分别往侧缝方向折倒车缝固定, 再与裙腰里缝合, 缝份往腰里处烫倒。

(2) 缝合侧缝, 留出右侧拉链开口不缝合。然后三线包缝侧缝, 再将缝份往后片烫倒。

(3) 缝合里布裙摆, 先折上1cm再折上1.5cm车缝固定裙下摆。

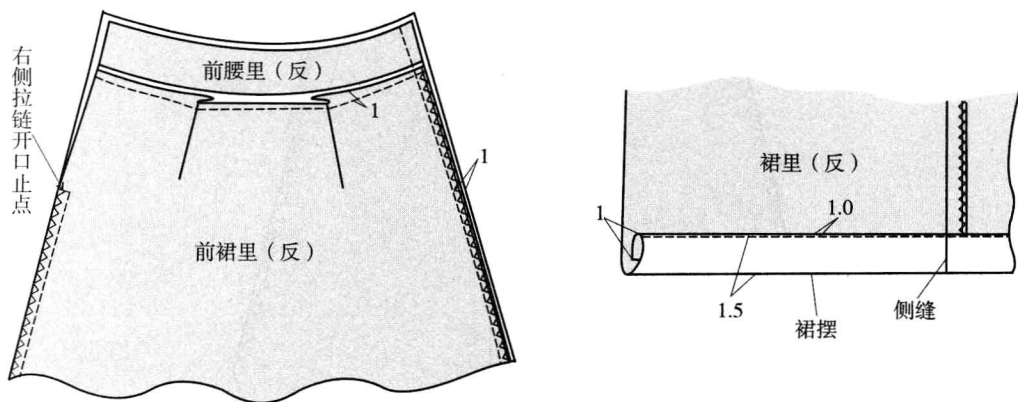


图1-1-11 缝合裙里布

5. 绗裙面隐形拉链 (图1-1-12)

(1) 固定拉链布边: 分别将拉链两侧与左右裙片正面对, 对齐裙片净线与拉链齿边, 距边0.5cm车缝固定。注意在开口止点位置拉链长度要长出2~3cm; 左右腰口需对齐。

(2) 紧贴拉链齿边车缝固定: 换用单边压脚, 将拉链拉开, 裙片正面朝上, 机针紧贴拉链齿边车缝固定拉链与裙片。要求完成后拉链密合, 裙片平服且腰口对齐。

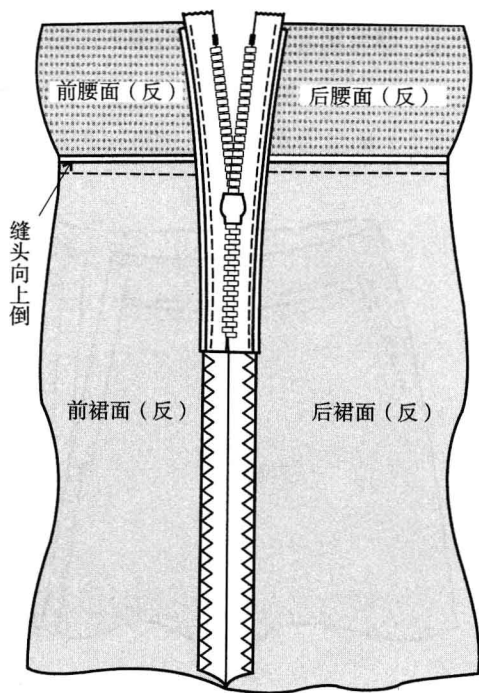


图1-1-12 绗裙面隐形拉链

6. 里裙片开口与拉链缝合 (图1-1-13)

将里布开口缝份拉出超过下层面布开口缝份0.6~0.8cm, 再距边1.3 cm把面、里布及拉链一道缝住。

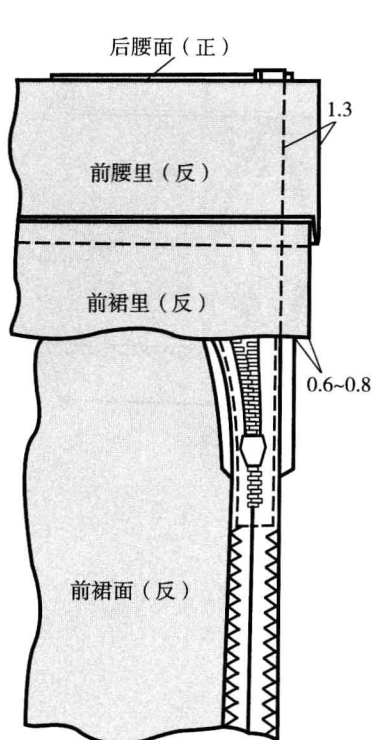


图1-1-13 里裙片开口与拉链一缝合

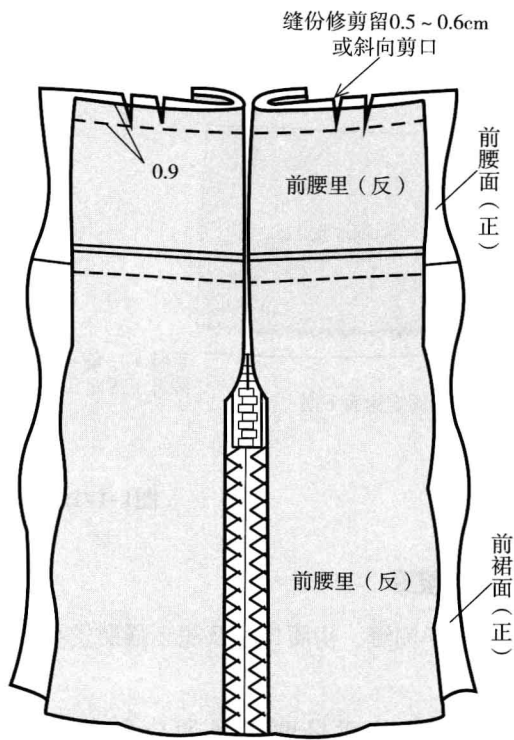


图1-1-14 腰口面里缝合

7. 腰口面里缝合 (图1-1-14)

将裙子面、里正面对齐, 对齐腰口车缝0.9 cm, 然后将缝份修剪至0.5~0.6cm (或将缝份斜向剪口)。

8. 车缝固定腰围内止口 (图1-1-15)

把裙子翻到正面, 在裙里腰线处车缝0.1 cm压住缝份, 最后熨烫腰围止口线, 注意里外匀。

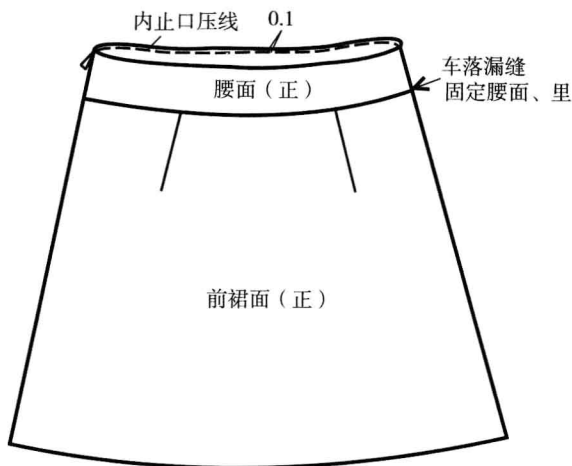


图1-1-15 车缝固定腰围内止口