

FUZHUANG CAIJIAN YU QINGSONG RUMEN

实用服装技术书系

服装裁剪与缝纫

轻松入门

刘建平 编著

本书可作为服装专业教材 / 刘建平

刘建平



化学工业出版社

实用服装技术书系

服装裁剪与缝纫

轻松入门

刘建平
编著



化学工业出版社

· 北京 ·

FUZHUYANG CAIJIAN YU QINGSONG RUMEN

本书是作者依据从事服装生产技术工作和服装教学三十多年来的经验而编写,详细介绍了服装裁剪、缝纫技术操作的全部过程。具体内容包括服装基础知识、电动平缝机介绍、电动平缝机的使用方法、电动平缝机基础缝纫练习、缝纫不同面料的工艺要求、服装裁剪与缝纫、服装缝型标准与实例分析、服装局部款式图例介绍、缝纫工就业上岗各项制度、服装企业招工考试考题实例。

本书内容通俗易懂,图文对照,每一个款式的学习均是从零起步,让没有基础的学员通过自学就能初步掌握服装裁剪和缝纫技术。本书可作为服装裁剪缝纫技能教学、服装业务员学习服装技术的教材,也可供从事服装行业的技术人员及服装院校师生参考使用。

图书在版编目(CIP)数据

服装裁剪与缝纫轻松入门/刘建平编著. —北京:
化学工业出版社, 2011.5
实用服装技术书系
ISBN 978-7-122-10642-1

I. 服… II. 刘… III. ①服装量裁②服装缝制
IV. TS941.63

中国版本图书馆CIP数据核字(2011)第032381号

责任编辑:王蔚霞
责任校对:蒋宇

文字编辑:谢蓉蓉
装帧设计:尹琳琳

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)
印 装:化学工业出版社印刷厂
787mm×1092mm 1/16 印张15 字数349千字 2012年3月北京第1版第2次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686) 售后服务:010-64518899
网 址: <http://www.cip.com.cn>
凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:38.00元

版权所有 违者必究

随着我国服装生产行业的蓬勃发展,服装出口贸易、品牌设计与服装内销生产市场的发展也越来越快,这既给我国服装产业带来机遇,同时也带来了与国际市场的竞争与挑战。在服装业繁荣兴旺的同时,各服装生产企业和外贸出口公司也凸显出服装专业技术人员、服装技能工人及懂得服装专业知识的外贸业务员这类人才短缺情况。目前许多服装企业都缺少大量的服装技能操作工和服装技术工艺人员,致使外贸服装加工出口业受到一定的影响。服装企业用工荒和社会就业难的矛盾问题越来越受到社会的广泛关注。现有许多服装专业大学生、中专生毕业后找不到工作,不是缺少学历,而是缺少实用技能,须经过服装专业技术培训,才能把在学校所学的理论知识与实用操作技术结合起来,达到就业水平。而社会上许多待业青年、下岗职工和农民工只要经过短期技能培训,掌握服装流水线操作技能,就能直接上岗,明显反映出技能培训对就业直接挂钩的推动作用。根据这一现况,本人结合三十多年的服装技术学校教学经验,总结各类学员的学习需求,编写了本书。从实用性出发,以零为起点,由浅入深,图文并茂,易学易懂,书中配有许多图例,均是作者参照实物缝制过程手工绘制。

本书的最大特点:①将服装裁剪步骤一步步分解,图文对照,简而易懂,让没有任何基础的学员通过自学就能掌握服装裁剪与缝纫技能,同时也给社会一些需要自学服装技能者提供了一本无师自通的学习教材。②本书介绍了服装生产线电动缝纫工的裁剪知识、电动缝纫操作技术、就业考试练习、员工进厂须知、工厂规章制度等知识,是服装教学办班授艺的首选教材。③本书也可作为外贸服装公司业务员学习服装裁剪缝纫技术和生产工艺知识及服装技术术语、服装部位名称难得的自学材料。还可供给各类服装院校师生参考。

本书在编写过程中得到了江苏省南通市跃龙服装技术学校老师的协助,其中朱春兰、葛建仪、朱建琴、阙红缨、刘帅等协助收集资料和文字整理工作。

感谢南通市服装商会顾军华会长在本书编写过程中给予的指导。同时感谢南通市多家外贸服装公司和外贸服装企业的领导给予的大力支持。

本书在编写过程中如有不足之处,恳请读者予以批评指正。

编著者

2011年8月

第一章 服装基础知识

第一节 服装制图裁剪基础知识	2
一、服装制图裁剪常用工具	2
二、服装结构制图线名称与用途	4
三、服装结构制图符号	4
四、常用服装专业技术术语	5
五、服装结构制图代号	11
六、服装号型系列参考尺寸	12
第二节 服装测量基础知识	17
一、人体测量部位与方法	17
二、服装成衣测量部位与方法	19
三、服装衣片部位线条名称	22
四、男式服装长度测量标准、围度放松量	26
五、女式服装长度测量标准、围度放松量	27
六、服装成品测量方法与允许偏差	28
第三节 服装常用面料知识	29
一、一般服装面料的分类	29
二、一般服装面料的特点	29
三、如何识别面料的倒顺	30
四、如何识别面料的正反面	31
五、服装面料丝缕与服装裁剪的关系	32
六、各类服装面料的缩水率	34
第四节 其他基础知识	35
一、省和裥的基本种类与作用	35
二、缝针的规格与用途	36

第二章 电动平缝机介绍

第一节 电动平缝机的结构与功能	39
一、认识电动平缝机	39
二、电动平缝机的基本结构	39
三、电动平缝机的主要名称与功能	39
第二节 电动平缝机的使用	41
一、电动平缝机机针的安装方法	41
二、电动平缝机压脚的安装方法	41
三、电动平缝机面线的穿法	42
四、电动平缝机梭芯的做法	42
五、电动平缝机梭芯的装法	42

六、电动平缝机梭壳的装法	43
七、电动平缝机压脚压力的调整	43
八、电动平缝机线迹的调整	43

45-51



第三章 电动平缝机的使用方法

第一节 电动平缝机的基础操作	46
一、椅子的高度标准	46
二、电动平缝机台面的高度标准	46
三、电动平缝机压脚操纵杆的高度标准	47
四、操作电动平缝机的坐姿	47
五、操作电动平缝机双手放置的位置	47
六、操作电动平缝机双脚放置于踏脚板的位置	47
七、电动平缝机踏脚板的控制与缝纫速度	49
第二节 电动平缝机基础知识与练习	49
一、电动平缝机开启和关闭动作与练习	49
二、电动平缝机装机针方法与练习	49
三、电动平缝机装压脚方法与练习	49
四、电动平缝机穿线顺序与练习	49
五、电动平缝机缝纫和刹车方法与练习（空车、不装针、不穿线、不装梭芯、不压压脚）	50
六、电动平缝机压脚操纵杆使用方法与练习	50
七、电动平缝机回针操作方法与练习	50
八、电动平缝机手、脚、眼配合	50
九、缝纫线距尺寸判断练习方法与练习	51

52-67



第四章 电动平缝机基础缝纫练习

第一节 基础缝纫练习	53
一、电动平缝机基本运转练习	53
二、由压脚判断缝纫宽度	53
三、直线练习	53
四、曲线练习	56
五、正方形练习	57
六、圆弧形练习	58
七、倒回针练习	59
八、英文字母图形练习	60
九、快速缝纫练习	61
第二节 基础缝纫方法	62
一、平缝缝纫方法	62

二、扣压缝缝纫方法	62
三、卷边缝缝纫方法	62
四、别缙缝缝纫方法	63
五、外包缝缝纫方法	63
六、内包缝缝纫方法	64
七、漏落缝缝纫方法	64
八、咬合缝缝纫方法	65
九、坐缙缝缝纫方法	65
十、搭缝缝纫方法	65
十一、来去缝缝纫方法	66

68-71

第五章 缝纫不同面料的工艺要求

一、缝纫针织面料的工艺要求	69
二、缝纫轻薄面料的工艺要求	69
三、缝纫花边织物的工艺要求	69
四、缝纫丝绒面料的工艺要求	69
五、缝纫绉织面料的工艺要求	70
六、缝纫直贡缎和塔夫绸面料的工艺要求	70
七、缝纫锦缎面料的工艺要求	70
八、缝纫人造毛皮的工艺要求	70
九、缝纫蜡光布和乙烯基织物的工艺要求	70
十、缝纫棱纹织物的工艺要求	71
十一、缝纫双面织物的工艺要求	71

72-182

第六章 服装裁剪与缝纫

第一节 男长裤的裁剪与缝纫	73
一、男长裤裁剪制图	74
二、男长裤放缝标准	78
三、男长裤排料范例	79
四、男长裤缝制工艺流程	80
五、男长裤缝纫方法与步骤	81
第二节 女衬衫的裁剪与缝纫	86
一、女衬衫裁剪制图	87
二、女衬衫放缝标准	93
三、女衬衫排料范例	94
四、女衬衫缝制工艺流程	95
五、女衬衫缝纫方法与步骤	95
第三节 男衬衫的裁剪与缝纫	100

一、男衬衫裁剪制图	101
二、男衬衫放缝标准	106
三、男衬衫排料范例	107
四、男衬衫缝制工艺流程	108
五、男衬衫缝纫方法与步骤	109
第四节 A 字裙的裁剪与缝纫	113
一、A 字裙裁剪制图	114
二、A 字裙放缝标准	117
三、A 字裙排料范例	118
四、A 字裙缝制工艺流程	119
五、A 字裙缝纫方法与步骤	120
第五节 连衣裙的裁剪与缝纫	123
一、连衣裙裁剪制图	124
二、连衣裙放缝标准	129
三、连衣裙排料范例	130
四、连衣裙缝制工艺流程	131
五、连衣裙缝纫方法与步骤	132
第六节 男马夹的裁剪与缝纫	136
一、男马夹裁剪制图	137
二、男马夹放缝标准	141
三、男马夹排料范例	141
四、男马夹缝制工艺流程	142
五、男马夹缝纫方法与步骤	143
第七节 男茄克衫的裁剪与缝纫	149
一、男茄克衫裁剪制图	150
二、男茄克衫放缝标准	156
三、男茄克衫排料范例	157
四、男茄克衫缝制工艺流程	158
五、男茄克衫缝纫方法与步骤	159
第八节 单排扣女西装的裁剪与缝纫	166
一、单排扣女西装裁剪与制图	166
二、单排扣女西装放缝标准	173
三、单排扣女西装排料范例	174
四、单排扣女西装用衬布部位	175
五、单排扣女西装缝制工艺流程	176
六、单排扣女西装缝纫方法与步骤	177



第七章 服装缝型标准与实例分析

第一节 缝型标准类型	184
第二节 常用服装缝型符号及图示	185
第三节 休闲短裤缝型图示分析范例	188

189-208

第八章 服装局部款式图例介绍

第一节	领型款式图例	190
第二节	袖子款式图例	193
第三节	上装下摆款式图例	195
第四节	衬衫克夫款式图例	197
第五节	裤前袋款式图例	199
第六节	裤后袋款式图例	201
第七节	裤腰款式图例	202
第八节	贴袋款式图例	203

209-216

第九章 缝纫操作工进厂须知和企业管理制度

第一节	缝纫操作工进厂须知	210
一、	给新员工的寄语	210
二、	做一名合格员工所具备的基本条件	211
第二节	服装企业管理制度	212
一、	缝纫操作工岗位责任制度	212
二、	缝纫产品质量管理制度	214
三、	员工安全卫生制度	214
四、	员工考勤制度	215
五、	设备使用及维护制度	215
六、	员工食堂用餐制度	216
七、	员工宿舍的管理制度	216

217-224

第十章 服装企业招工考试考题实例

一、	服装企业招工考试要求	218
二、	缝纫操作考题实例	218
三、	线迹考题实例	222

225-230

附录 如何排除平缝机一般故障

一、	缝纫断线	226
二、	缝纫浮线	227
三、	缝纫跳线	228
四、	缝纫断针	228
五、	缝纫针距不良	229
六、	缝料问题	229
七、	运转问题	229



第一章

服装基础知识

✿ 第一节 服装制图裁剪基础知识

✿ 第二节 服装测量基础知识

✿ 第三节 服装常用面料知识

✿ 第四节 其他基础知识



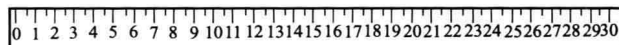
第一节 服装制图裁剪基础知识

服装制图裁剪和缝纫过程所必需的工具总称为制图裁剪和缝纫工具，为了使所制作的服装达到其工艺标准，不仅要上述工具准备齐全，还要懂得如何正确使用这些工具。如掌握了其关键特点，有利于在制图、裁剪、缝纫等方面的技术水平得到不断提高。

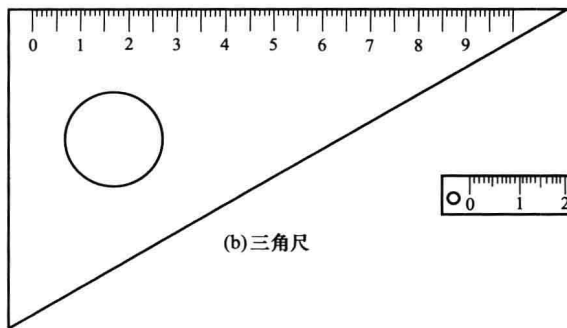
一 服装制图裁剪常用工具

1. 尺具

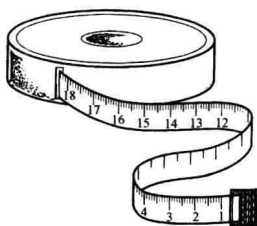
尺具（图 1-1）是制图和测量人体的重要工具，常用的尺具有直尺、三角尺、皮尺、丁字尺和制图专业尺。制图专业尺是服装制图的工具，如比例尺、多功能裁剪尺、曲线板等。



(a) 直尺



(b) 三角尺



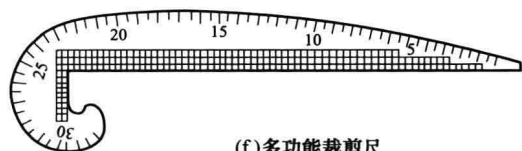
(c) 皮带尺



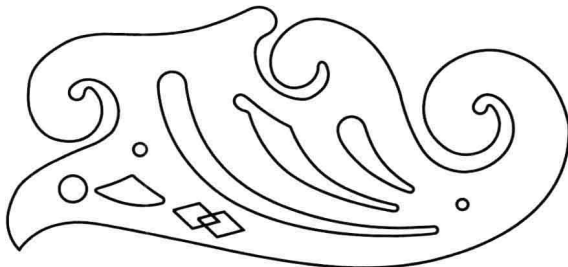
(d) 丁字尺



(e) 比例尺



(f) 多功能裁剪尺

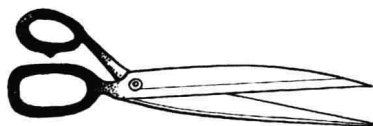


(g) 曲线板

图 1-1 尺具

2. 裁刀

服装裁剪、缝纫中所用的剪刀十分重要，一般剪刀可分为两种：一种是用于裁剪服装面料的剪刀，常用有9号、10号、11号、12号，号越小剪刀越小，号越大剪刀越大，其特点是刀身长、刀口大，一般服装的厚薄面料均可裁剪；另一种是在服装生产过程中用于剪线头的纱剪，其特点是刀身短，刀口小，使用时安全方便，有时也用于服装较小部位的修剪，如图1-2所示。



(a) 裁剪剪刀



(b) 纱剪

图 1-2 裁刀

3. 画粉

画粉（图1-3）通常是用于在布料上画制图裁剪线以及在缝纫过程中用于做记号，有三角形、圆形和长方形三种，常用的颜色为白色，但也配有红、黄、蓝、绿、紫等各种颜色。

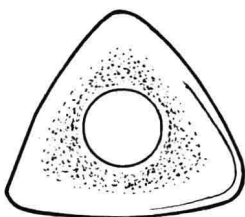


图 1-3 画粉

4. 锥子

锥子（图1-4）是在缝纫中用于翻挑领角尖、袋盖、衣角和钻眼做记号，以及拆掉缝纫线迹的专业工具，有时也用于在缝纫过程中起辅助向前推送衣片的作用。



图 1-4 锥子

5. 镊子

镊子（图1-5）是在缝纫时夹住衣料向前起推送作用时使用的工具，有时也可用于翻领角、翻袋盖和夹住服装小件与衣片一起缝纫时起固定位置的作用。



图 1-5 镊子

6. 顶针

顶针（图1-6）也称针圈，是手缝衣物时戴在右手中指第二关节上的辅助工具。它的作用是顶住手工针的针尾部起推进作用。选用顶针时一定要选择凹孔较深和较密集的顶针，这样有利于正常使用。



图 1-6 顶针

7. 铅笔与橡皮

常用于服装制图的铅笔一般是HB型或2B型铅笔。在制图前应多准备几支铅笔作为备用，因为制图过程中要保证线条的粗细深浅一致，线条顺畅就得要经常更换铅笔。

橡皮一般用于修正制图之用。选购橡皮时一般选购较软的比较实用，擦除笔迹效果会更好。

铅笔与橡皮如图1-7所示。



(a) 橡皮



(b) 铅笔

图 1-7 橡皮与铅笔

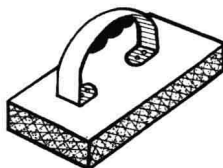


图 1-8 压铁

8. 压铁

压铁（图1-8）一般采用生铁制造，宽为13cm左右，长为20cm左右，厚度为4~6cm。



压铁一定要装有把柄以方便搬动转移。压铁的作用是用来压住裁剪时的服装面料，防止其移动、变形。在服装制版时，压铁也可起到固定位置的作用。

二 服装结构制图线名称与用途

服装结构制图中线的名称与用途见表 1-1。

表 1-1 服装结构制图中线名称与用途

序号	图线名称	图线形式	图线宽度/mm	图线用途
1	粗实线		0.9	(1)衣片轮廓线 (2)部位轮廓线
2	细实线		0.3	(1)图样结构的基本线 (2)尺寸线和尺寸界线 (3)引出线
3	虚线		0.6	叠面下层轮廓影示线
4	点划线		0.6	对折线(对称部位)
5	双点划线		0.3	折转线(不对称部位)

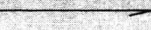
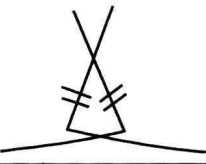
三 服装结构制图符号

服装结构制图中的符号见表 1-2。

表 1-2 服装结构制图符号

序号	符号名称	符号图	符号用途
1	等分		表示该段距离平均等分
2	等长		表示两线段长度相等
3	等量		表示两个以上部位等量
4	省		表示这一部位需缝去
5	褶裥		表示这一部位做有规则折叠
6	皱裥		表示用衣料直接收拢成皱裥
7	直角		表示两线互为垂直
8	连接/连裁		表示两个部分在裁片中连在一起
9	断续		表示该部位图短实长
10	归拢		表示该部位经熨烫后收缩
11	拔开		表示该部位经熨烫后伸展、拔长
12	经向		两端箭头对准衣料经向

续表

序号	符号名称	符号图	符号用途
13	顺毛方向		表示面料的毛向
14	重叠		表示该处纸样重叠
15	剪切		表示由该处剪开

四 常用服装专业技术术语

常用服装专业技术术语是一种在传授技术和在生产加工过程中交流时,起正确表达、避免差错作用的服装业行话。每一个地方的服装行话都有一定的地方特点,作为一名服装生产线电动机平缝工应多多了解一些常见的服装技术专业术语,对于更好地进行技术学习和交流工作有很好的帮助作用。特别是技术辅导的讲解与交流,经常会用到许多服装专业技术术语。

服装常用术语的分类较复杂,有概念性术语、象形术语、操作技术术语、传统术语、外来术语、部位线条术语等。

1. 常用服装专业技术术语

净缝:将具体所得规格按比例绘出的衣片轮廓线称为净线或净缝,在裁剪时应在净缝外加放做缝和贴边量。

毛缝:学习制图时应以先画净缝线为主,再放做缝、贴边。而毛缝是将放缝、贴边量一并放在制图中,进行制图裁剪。

直丝:一般与布边平行方向的丝缕称为直线。服装裁剪中一般长度为直丝。

横丝:一般与布边垂直方向的丝缕称为横丝。服装裁剪中一般围度为横丝。

斜丝:与直丝、横丝都不平行或垂直的丝缕称为斜丝,一般与布边成 45° 角。它具有最强伸缩性,常用于服装滚边、装饰等部位。

门幅:指面料门幅的宽度。一般面料可分为窄幅、中幅、宽幅。

分幅宽:指将面料和里料按门幅宽窄进行分类。

复码:复查面料和里料每匹的长度。

手针工艺:指一般应用手工针缝合衣料的各种工艺技术。

针迹:电动缝纫机在机针刺穿布料时留在布料上面形成的针眼。

线距:电动缝纫机在缝制衣物上面两个相邻缝线之间大小的线迹距离。

缝型:电动缝纫机在缝制布片和缝制过程中的缝纫形式。

缝迹:电动缝纫机在缝制衣物上面相互连接的线迹。

缝迹密度:电动缝纫机在规定长度单位内所形成的线迹数,一般均用3cm 12针来表示。

定型:根据服装工艺要求并结合面料、里料和辅料的特性,用一些特殊的工艺。

打套结:在衣服袋口处或开衩处用机器或用手打套结,达到加固的作用。

表层划样:用样版按排版工艺要求在面料的表层布料上排料,划出衣片的外轮廓线条。

复查划样:根据技术要求复查表层划片的数量和工艺要求。

电动开剪:指服装生产线裁剪中按划样线条用电动裁剪工具裁片。



布面织补：修补裁片中可修复织疵的衣片。

修片：按标准修正样版将毛坯裁片进行修剪。

排料：用裁剪样版按用料定额在服装面料进行生产排料。

铺料：按工艺要求将服装面料铺叠在裁剪台上的过程。

开裁损耗：铺料后，面料在划样开裁中所产生的面料损耗。

配零料：配齐一件衣服的其他零部件材料。

排料使用率：指排料在规定用料中的百分量。

打线钉：用白色线在裁片上做出缝制标记，线钉的长约 1cm 左右，一般用于时装或毛呢服装的缝制。

画粉印：用划粉在裁片上做出定位标记，一般作为暂时标记。

基础线：是指制图中控制长度和围度尺寸所使用的横向线和纵向线。

轮廓线：是指部件或服装外部造型线条。

辅助线：是指协助轮廓线绘制所采用的线条。一般辅助线的粗细是轮廓线的 1/3。

叠门：衣片门襟左右重叠在一起，是供锁眼和钉扣的位置。

挂面：指上衣门襟反面另有一层比叠门宽的贴边，又称门襟贴边。

贴边：也称折边，是服装翻折的部分。如上衣的下摆折边、袖口折边、袋口折边、裤子的脚口折边等。

衣长：一般是指前颈侧最高点到下摆的长度。

背中长：一般是指后领深到后下摆的长度。

下肩：也称落肩，指衣长到肩宽的水平距离。

袖窿深：是指上衣中下肩与腋窝之间的直线距离。

AH 长度：在外贸服装生产中是指袖笼长度。一般分为两种，一是肩宽到胸大的直线距离；二是指前后袖窿弧线弯量的长度。

袖窿弧线：是指上衣中下肩与腋窝之间通过与肩宽、胸宽、胸围大连成一体的弧线。

袖山：是指袖片上端呈山形的部位，通常也称袖山高。

袖围大：是指袖片横向距离的大小，袖围大表示袖根围度一周的大小。有时也称袖肥大。

前腰节：是指前衣长到腰节的长度。

后腰节：是指后领深处到腰节的长度。

覆肩：是指衬衫肩部前后分割后组合相拼形成的部分，也称过肩。

克夫：是指袖口双层连接部位，也称袖头。

育克：是指衣片上端水平分割的部位。

面领：男式衬衫一般分为底领和面领，有领角的两片称为面领，常规面领领中为 4.5cm 左右。

底领：男式衬衫与衣片连接的两片领称为底领，并带有缺嘴，常规底领领中宽为 3.5cm 左右。

大开门：是指袖叉上层有宝剑头的部位，一般宽度为 2.2~2.5cm 左右，用于锁眼。

小开门：是指袖叉下层部位，一般宽度为 1~1.2cm，用于钉纽扣。

裤长：一般是指在腰口上端到脚口处的垂直高度，一般裤长含腰宽。

裤中线：是指腰口上端至脚口下端的中心连接线。

横裆：是指大腿根部一周围度大。

直裆深：是指腰口至横裆线的长度，也称上裆。

下裆：是指横裆线至脚口长度。

前浪：是指前龙门高至腰口的弧线长度。

后浪：是指后龙门高至腰口起翘处的弧线长度。

小纱剪：在缝纫过程中用于剪线的工具。

裁剪剪刀：裁剪衣料用的剪刀。

开袋口：将已缉好嵌线的袋口从中间部位剪开。

封袋口：将开好的袋口两端缝纫机缉回针封口。

点组位：用铅笔或划粉标注纽扣位置。

划眼位：按衣服长度和造型要求划分扣眼位置。

钉纽扣：将纽扣钉在衣服指定的位置上。

锁扣眼：在衣服指定的位置上锁扣眼。

滚扣眼：用滚扣眼的布料将扣眼的毛边包光。

剪省缝：毛呢服装上缝制的省缝因厚度而影响衣服外观，因此须剪开省缝。

缉省缝：将省缝折合，用缝纫机缉缝。

烫省缝：将省缝坐倒熨烫或分开熨烫。

敷止口牵条：将牵条布用手针扎上或熨烫粘贴在止口部位。

敷驳口牵条：将牵条布用手针扎上或熨烫粘贴在驳口部位。

合止口：将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。

缉衬：用机缝将衬布缉在衣片上的工艺。

合领衬：在领衬拼缝处机缉缝合。

拼领里：在领里拼缝处机缉缝合。

归拔领面：将领面归拔熨烫成符合人体颈部的立体。

归拔领里：将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。

扎袖里缝：将袖子的面、里缉缝对齐，用手针固定。

滚袖窿：用滚条将袖窿毛边包光，增加袖窿的牢度和挺度。

扎暗门襟：暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。

装袖袂：将袖袂装在袖口上设定的部位。

翻小袂：小袂的面、里布缝合后将正面翻出。

坐烫里子缝：将里子缉缝坐倒熨烫。

镶嵌线：用嵌线料镶在衣片上。

镶边：用镶边布按照一定的宽度与形状，镶在衣片的边沿上。

热缩领面：将领面进行防缩熨烫。

压领角：上领翻出后将领角进行热定型。

夹翻领：将翻领夹在底领的面、里布之间，机缉缝合。

缉明线：机缉或手工缉缝在服装表面上的线迹。

装拉链：将拉链装在门襟或服装需要安装的部位。

装松紧带：将松紧带装在袖口、底边等部位。在缝制终止时，注意回针。

封袖衩：在袖衩上端的里侧机缉封牢。

装袖衩条：将袖衩条装在袖衩位上。

折顺裯：缝合叠成同一方向的折裯。

扣烫裤底：将裤底毛边折转熨烫。

封小裆：将小裆开口机缉或手工封口，增加前门襟开口的牢度。



绱门襟：将门襟装在裤片的门襟上。

绱里襟：将里襟装在裤片里襟的位置上。

绱腰头：将腰头装在裤腰上。

绱串带襟：将串带襟装在腰头上。

拔裆：将平面裤片经拔烫后，成为符合人体臀部及下肢形态的立体裤片。

扣烫底边：将底边折光或折转熨烫。

做垫肩：用布或棉花、中空纤维等制作的垫肩，一般呈半圆形。

装垫肩：将垫肩安装在袖窿肩部部位，使最厚部位位于人体肩线上。

电熨斗：有普通电熨斗和蒸汽电熨斗两种，用于缝制过程中的熨烫、归拔或成品整烫。

烫垫：用比较厚而密且具有一定耐热性的布料制成，中间填充木粉或棉花，形状为圆形。它是适用于胸部、肩部、臀部形态烫垫的专用工具。

烫布：为了避免毛织物、化纤织物在熨烫过程中出现极光或烫黄，在衣片垫一层烫布，一般为纯棉布料。

烫原料：是指在要裁剪的服装面料上熨烫面料皱褶。

喷水壶：是指在熨烫、归拔、整烫时喷水用的工具。

工作台：是指服装裁剪、缝制必用的台面板。

2. 常用服装工艺操作专业术语

(1) 缝合 缝合又称拼合，是将两块面料或两个部件缝合在一起，如女式衬衫的前后片摆缝拼合、裤子的下裆缝拼合、上衣的袖子与衣片缝合、领片与衣片的缝合。

(2) 缉止口缉 缉止口缉是在衣片的正面做缉线缝合的意思。缉止口就是在缝制产品沿边缘平行地再加缉一道缝线，俗称“压止口”、“缉明线”，是服装缝纫中最常用的工艺形式之一，如缉门襟止口、缉领止口等。缉止口有缉单止口，即在正面缉一道缝线线迹；缉双止口，即在正面等距地缉两道缝线线迹；缉狭止口，即缉线距离止口在 0.6cm 以下；缉宽止口，即缉线距离止口在 0.6~1.2cm 等形式。

(3) 折裯 服装某一部位衣片经过折叠后缝制，一端缝合，一端散开称为折裯。如裤前片的左右折裯、裙子的腰部折裯等。折裯有顺风裯、对裯、明裯、暗裯之分。顺风裯是一个方向折叠，对裯是对称型的。

(4) 收褶 收褶也称收细褶，是服装制作中常用的工艺。如将袖山头弧线均匀收细褶、袖口收细褶、裙腰部位收细褶等，为下一步装袖、装克夫、装裙等做好准备。

(5) 收省 根据需要将衣片折叠部分缉一道缝，缝合起来，从而使成衣更符合人体体形，称为收省缝。省收在哪个部位就以该部位名称来命名，如领省、肩省、袖窿省、腰省、腋下省等。收省一般均在衣片的反面缉缝，正面只有衣缝而无线迹。省缝的形式较多，常用的有上下两端缝成尖形、中间宽形的橄榄省；有一端尖的锥形省；其他不规则省等。

(6) 拼接 如衣片或零部件不够长或不够大，则需要拼合、组接。长度不够时称为接长，横度（围度）不够时称为拼宽。在各贴边接长、裤裆拼角时，均需做上记号，以防接错，或正反面搞错。

(7) 包缝 包缝是将下层衣片包转上层衣片的一种衣片缝合形式，常用于衣缝需要拷边效果的单层服装上。包缝有明包缝和暗包缝两种。明包缝即衣片的正面与正面相对包缝，在正面能看到两道缝线线迹。暗包缝即衣片的反面与反面相对包缝，如果缉线，正面只能看到一道缝线线迹，如果不缉线，正面就看不到缝线线迹。

(8) 回口 回口工艺是由于衣片的横料、斜料的质地比较疏松，所以衣料在领弧线、袋口嵌条、袖窿弧线处容易拉伸、松弛，这种现象在服装行业内称回口或拉回。