

[英] M. 晓本 著  
J. 瓦德

李辛凯 译



1071520

# 服装裁剪与加工

上册

基本技巧与样品试制



纺织工业出版社

# 服装裁剪与加工

上册

基本技巧与样品试制

M. 晓本  
〔英〕 J. 瓦德 著

李辛凯 译

纺织工业出版社

## 内 容 提 要

本书共分三册。上册《基本技巧与样品试制》；中册《裙子与袖子的裁剪与制作》；下册《领子、口袋及其它款式变化》。

本书为上册。主要介绍样板裁剪与服装样品制作的全部知识和技巧。其中包括服装生产中所用的设备和工具、量体方法、缝制技术，基本样板作图、纸样绘制、形成样品样板的方法。并着重介绍了省的裁剪与缝制方法、省的转移技术、其它缩省形式以及通过改变省的位置形成不同款式的方法。

本书可供服装厂设计人员、制作工人与广大服装爱好者学习和阅读，也可以用作纺织院校、职业中学服装专业的参考教材和服装专业人员的培训教材。

责任编辑：李霞云

## PATTERN CUTTING AND MAKING UP basic techniques and sample development

M.Shoben J.Ward

### 服装裁剪与加工

上 册

基本技巧与样品试制

〔英〕M.晓本 著  
J.瓦德

李辛凯 译

\*

纺织工业出版社出版

（北京东长安街12号）

纺织工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店经售

\*

787×1092毫米 1/16 印张：7 12/16 字数：182千字

1987年6月 第一版第一次印刷

印数：20,000 定价：1.70元

统一书号：15041·1554

## 译 者 的 话

本书作者为马丁·晓本 (Martin Shoben) 先生和珍妮特·瓦德 (Janet Ward) 女士。马丁·晓本曾在英国服装工业中担任过十年服装样品裁剪师及设计师，后任伦敦时装学院高级讲师。珍妮特·瓦德是伦敦时装学院的讲师，讲授“服装结构及样品裁剪”。

随着国民经济的不断发展和人民生活的日益提高，为向市场供应丰富多采、价廉物美的服装，有必要学习国际通用服装的设计、裁剪和制作，以提高我国服装的制作技术，把我国服装生产推向国际先进水平。

本书共分三册，主要介绍女装的裁剪与制作。由于它是按照服装专业人员的需要而编写的，因此，适用于正规教育，这和一般服装裁剪的通俗读物大不相同。

希望本书的出版能为读者在女装的设计、裁剪和制作方面提供有益的帮助。

## 序

本书提供衣片裁剪及样品服装制作的全部知识和技巧。其中包括设备的选择；缝纫过程中面料处理的原则；如何制作基本样板图；如何附加缝份；如何使基本样板适应各种款式变化的需要等。

书中提供了关于样板裁剪、制作工艺的许多内容：例如拉链的缝制；省缝的裁剪与缝合；开口的设计和缝制等。本书对于制作特定的样品服装列有专门的一章。服装制造过程中的每一个阶段都有清晰的说明，如样板裁剪、布样的构成、面料的裁剪、缝制服装以前的准备工作以及对服装款式的评价与合身情况等均有简明的论述。

# 目 录

|                              |        |
|------------------------------|--------|
| <b>第一章 绪论</b> .....          | ( 1 )  |
| 一、服装工业概况.....                | ( 1 )  |
| 二、设计室.....                   | ( 1 )  |
| (一) 设计师.....                 | ( 1 )  |
| (二) 裁剪师.....                 | ( 1 )  |
| (三) 样品缝纫师.....               | ( 2 )  |
| <b>第二章 设备</b> .....          | ( 3 )  |
| 一、工具.....                    | ( 3 )  |
| 二、样品间的机器设备.....              | ( 6 )  |
| (一) 平缝机.....                 | ( 6 )  |
| (二) 包缝机.....                 | ( 7 )  |
| (三) 绲缝机.....                 | ( 7 )  |
| (四) 锁眼机.....                 | ( 7 )  |
| <b>第三章 缝制基本知识</b> .....      | ( 8 )  |
| 一、织物的基本缝制方法.....             | ( 8 )  |
| (一) 一般缝制顺序.....              | ( 8 )  |
| (二) 制作碎褶.....                | ( 11 ) |
| 二、制作成衣基本原则.....              | ( 12 ) |
| 三、衣片连接的准则.....               | ( 14 ) |
| (一) 连接方法.....                | ( 14 ) |
| (二) 衣缝的类型.....               | ( 18 ) |
| (三) 缝头的处理.....               | ( 20 ) |
| (四) 常见的缝制毛病.....             | ( 20 ) |
| (五) 缝纫线和针.....               | ( 20 ) |
| (六) 衬布.....                  | ( 23 ) |
| (七) 熨烫.....                  | ( 25 ) |
| <b>第四章 基本样板制作及尺寸测量</b> ..... | ( 27 ) |
| 一、服装号码表和尺寸测量.....            | ( 27 ) |
| (一) 尺寸的测量顺序和方法.....          | ( 30 ) |
| (二) 按量体顺序绘制基本样板.....         | ( 32 ) |
| (三) 绘图要点及弧的用法.....           | ( 34 ) |
| (四) 基本样板.....                | ( 35 ) |
| 二、制作纸样.....                  | ( 42 ) |

|                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| 三、缝份·····                   | ( 48 )        |
| 四、袖笼及领圈线的款式设计·····          | ( 50 )        |
| (一) 无袖衣片样板·····             | ( 50 )        |
| (二) 领圈线款式设计·····            | ( 54 )        |
| <b>第五章 省缝的裁剪与缝制·····</b>    | <b>( 56 )</b> |
| 一、省缝处理理论·····               | ( 57 )        |
| 二、省缝处理实践·····               | ( 59 )        |
| (一) 开口·····                 | ( 59 )        |
| (二) 省缝转移·····               | ( 62 )        |
| 三、省的准备与缝合·····              | ( 66 )        |
| 四、异形省缝·····                 | ( 67 )        |
| <b>第六章 其它缩省形式·····</b>      | <b>( 75 )</b> |
| 在体型轮廓线内布置线缝·····            | ( 75 )        |
| (一) 通过收缩点·····              | ( 75 )        |
| (二) 线缝偏离收缩点·····            | ( 78 )        |
| (三) 碎褶或褶榈式省缝·····           | ( 81 )        |
| (四) 多道省缝·····               | ( 84 )        |
| (五) 饰褶式多道省缝·····            | ( 86 )        |
| <b>第七章 款式分析及纸样设计准则·····</b> | <b>( 91 )</b> |
| 一、第一阶段——如何分析工作草图·····       | ( 91 )        |
| 二、第二阶段——利用人体衣架设计纸样·····     | ( 92 )        |
| <b>第八章 服装样品·····</b>        | <b>( 97 )</b> |
| 一、分析·····                   | ( 97 )        |
| 二、绘制设计图·····                | ( 97 )        |
| 三、描图及加放缝份·····              | ( 98 )        |
| 四、裁剪试样布料及检查其合体情况和形状·····    | (100)         |
| 五、裁剪正式服装·····               | (100)         |
| 六、制作·····                   | (106)         |

# 第一章 绪 论

## 一、服装工业概况

服装工业是英国最大的产业之一。服装工业可分成若干部门：即套装裁缝业，包括缝制男式及女式成套服装和外衣；轻便服装成衣业，其中包括制作女便装与单件服装以及其他许多诸如针织服装、游泳服和内衣之类的成衣。服装商品的范围非常宽广，但是，分析每个公司，大概都具备以下几个基本职能：

1. 采购织物和边饰。
2. 设计可供销售的服装。
3. 成批生产这类服装。
4. 零售及批发产品。
5. 控制消耗，支付工资等等。

本书特别叙述轻便服装公司中的“设计室”或“试制间”。图1-1表明了这种“设计室”或“试制间”在整个公司结构中所处的地位。

## 二、设计室

设计室是服装公司的中心，它的作用是生产“外观优美、穿着合身、而且便于成批生产”的服装样品。一个公司将来在商业上能不能存在下去，决定于它的设计班子有没有

有那种可以成功地向市场推出其设计样品的技术。因此，详察这一极为重要部门的各个工种的情况，是大有补益的。

(一) 设计师 简明扼要地讲，设计师的任务就是选用织物和边饰，设计对某一种特定市场适用的产品。设计师通过样品发展其想象力，向裁剪师提供工作草图。工作草图是设计师想象力的描绘，不要把它和时装效果图混同起来，后者的目的是不同的。那种草图应该是易于理解而且清晰表明线缝、口袋、省缝的位置，领子的类型，袖子的宽度等。当裁剪师接到工作草图时，其任务是对这张草图进行研究，从而发展成一种样板，进而变成服装样品向顾客显示。

(二) 裁剪师 设计师通过裁剪师，把其想象力准确地、富有成果地表达出来。因此，裁剪师在生产最初设计的服装样品的过程中，是设计师非常重要的伙伴。这里选用“伙伴”这个词，表明样品裁剪师在整个班子中是极其关键的一员。裁剪师必须仔细分析工作草图，对某一特定款式来说，制作样板时，必须确定采用什么方法最好。可以使用基本样板（参阅本书第27页）；或者使用平布，直接在服装架上制作图样。这两种方法他可以任意选择，究竟如何选择，可根据要裁剪的款式而定；当然，也随裁剪师的个人喜爱而定。一个良好的裁剪师将会同意设计师的想象，因为设计师和裁剪师之间缺乏了解，将会导致产生低劣的样品。

一个裁剪师，不仅要掌握制作样板的技巧，并且具有缝纫师如何拼接缝制服装的透

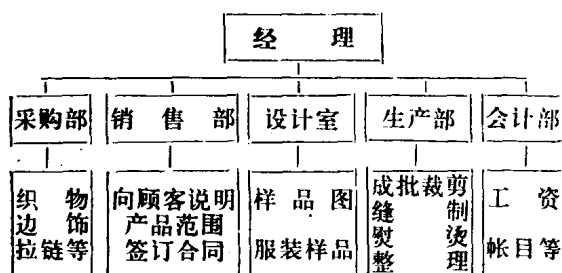


图1-1

彻知识，这是很重要的，这就是本书为什么要包括缝纫与裁剪的原因。如果没有这些知识，裁剪师所生产的样板，在拼接时便是不实际的，许多问题都将由此而生。利用工作草图所裁剪的图样，叫做“样品样板”。这一样板是用来裁剪麻布样或棉布样的。这种布样随后送到样品试制间加工，以便制成服装样品。

（三）样品缝纫师 样品缝纫师是试制班子中关键的成员，因为其他两道工序的工作，都是通过这一工序实现并得到证实的。样品缝纫师的工作在于拼接布样和制做服装

样品。尽量提高工效，达到高水平的质量标准，这是以后生产所必需的。样品缝纫师必须具备制作样品的经验，而且裁剪师和设计师都是依靠缝纫师提供信息，以便在制作样品的最初阶段发现问题，进行必要的补正。

这个试制班子不仅能实现原设计所想象的产品，而且也能对原设计产品复制大批的成品。因此，这个班子每一成员的成就，决定了一个公司的盛衰。

在以后各章，希望读者了解样板裁剪以及服装制作方法的重要性，以达到专业生产的目的。

## 第二章 设 备

### 一、工具

在设计样板和缝制服装以前，必须具备基本的设备。这些设备中，你可能有了一些，另外一些必须去专用商店购买，但要小心选择。专业人员所选用的工具，都是专为特定任务所设计的那种工具，因为这些工具具有最佳的使用效果，而且还可能具有最长的使用寿命。并非所有的工具全都重要，某些工具虽属有用，但不是绝对必需的，这可按需要进行采购。下面说明专业人员选择、使用和保养工具的方法。

1. 工作台 在样品试制间，工作台必须稳定、光滑，而且具有足够的长度，以便裁剪完整的服装；也必须具有一定的高度，以免工作时弯腰（约高106mm）。但是，表面覆有厚亚麻布的普通高度的桌子，也可作为较好的代用品。

2. 白纸 服装行业通常采购卷筒白纸以供使用，这种卷筒白纸可以按照所需要的长度裁剪。但是，也可以使用其它光滑的白纸。

3. 卡纸 服装样板常用厚的卡纸或塑料薄片制作而成，因为这类材料可以经久耐用。

4. 漂白布和细软布 漂白布和细软布可以部分或全部用作样板的试样，一般称为布样。

5. 人体衣架 人体衣架是样品试制间最主要的工具，必须谨慎加以选择。这是样品间每一个工作人员试制布样、成品服装和开发式样时都要使用的工具。质量好的人体衣

架都覆有帆布面子，而且肩部可以调节，架子也可以升降，以便于工作。这类人体衣架系按工业型号制作，而且有公制换算数值。人体衣架的尺寸，已包括松份在内（其用途说明，参阅本书第四章）。

6. 图样模板 这是一种专门用来裁剪样板的工具，含有一个直尺和一个曲线板。参阅本书图1-3，以了解其用途。

7. 法式曲线板 法式曲线板很难使用，而且并非不可缺少。但是，如果能够掌握其使用技术时，也将有所帮助。

8. 裁剪划粉 在必要时用来在织物上画记号。有多种颜色可供使用。

9. 样板打孔器 用在样板上打孔，以便悬挂到样板钩子上。

10. 史坦莱小刀 用在卡纸上切割样板。

11. 手缝针 这类针在制作样品和固定拉链时都是必需的。8号细针的用途最为广泛。

12. 透明胶带 用来粘接纸样。

13. 大头针 当在人体衣架上进行合身试验时需用大头针，也可作其他用途。大头针可以制成不同的长度。

14. 公制直尺 这一重要工具最好用钢片制作，因为它的坚硬耐磨性能超过有机玻璃或木制尺子。

15. 橡皮 即使是专业样板裁剪师，有时也会画错线条，因此备一块软橡皮十分必要。

16. 压纸块 在描绘复制样板时，用来

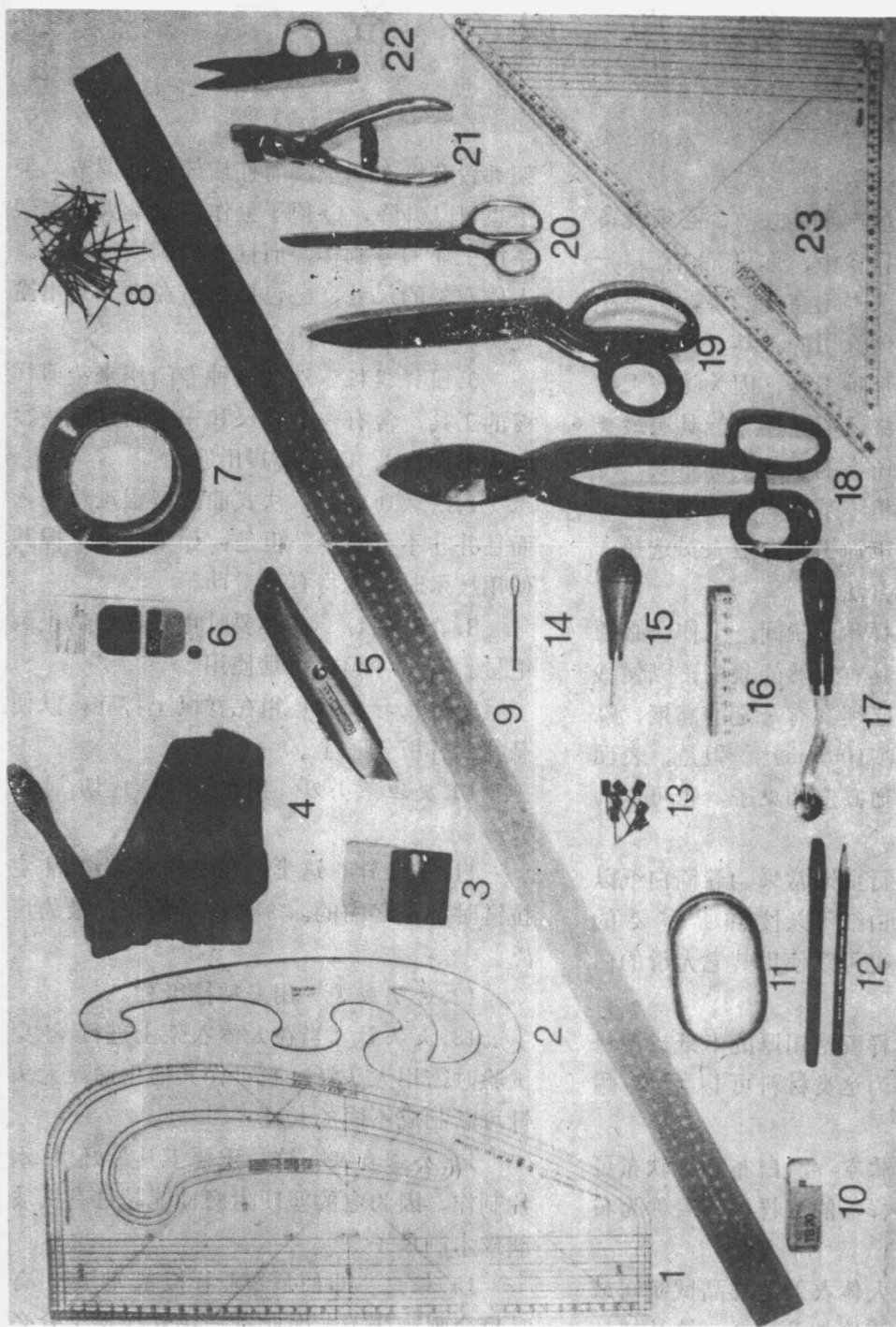


图1-2

1—图样模板 2—法式曲线板 3—裁剪划粉 4—样板打孔器 5—史坦莱小刀 6—手缝针 7—透明胶带 8—大头针 9—公制直尺  
10—橡皮 11—压纸块 12—铅笔, 极细毡笔 13—定位针 14—穿带针 15—锥子 16—公制软尺 17—描样手轮 18—样板裁剪  
刀 19—面料裁剪刀 20—小剪刀 21—切口剪刀 22—镊子剪刀 23—定位角尺

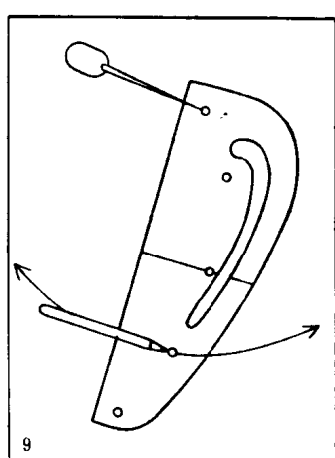
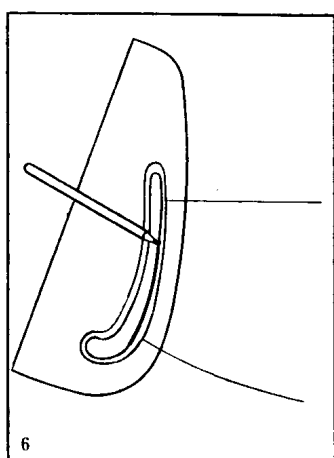
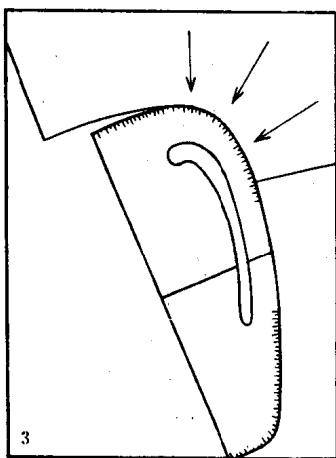
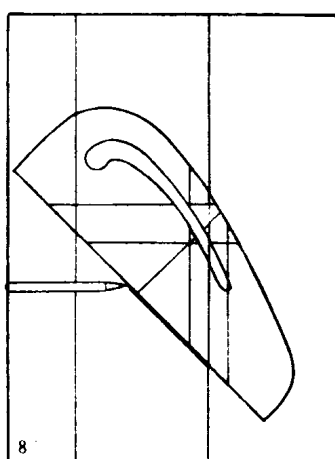
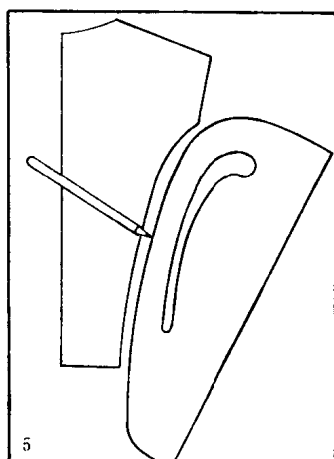
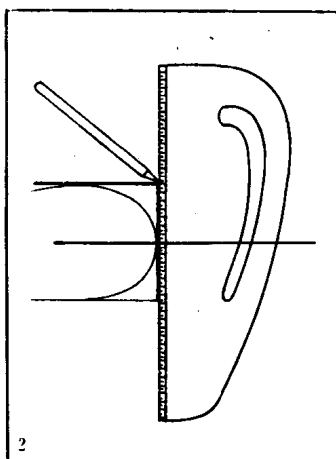
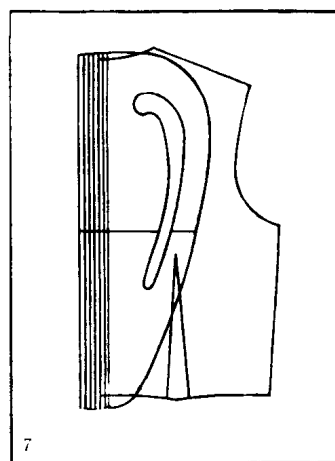
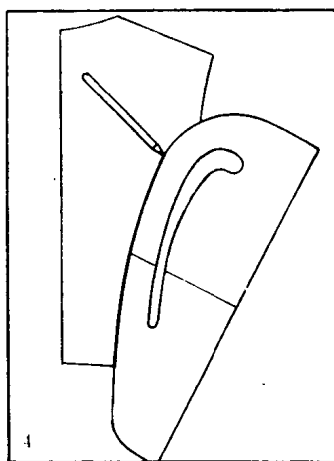
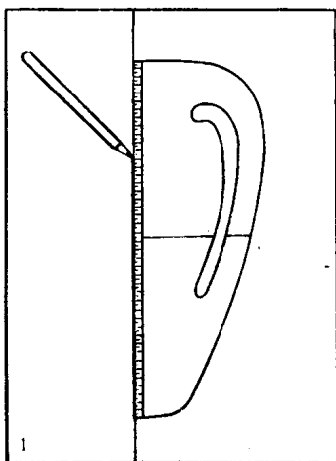


图1-3

压紧纸面。

17. 铅笔 用2H到4H铅笔来画细线,使之准确无误。用2B到4B铅笔来给布样画线。

18. 极细毡笔 如果图样十分复杂,需使用这种细笔区分各种线条。

19. 定位针 用来钉住纸片,以便使它可以绕一个支点转动。

20. 穿带针 用来在服装的穿带位置处穿入松紧带、布条和窄条。

21. 锥子 这一工具系用来给样板标志锥孔。

22. 公制软尺 使用玻璃纤维软尺最好,因为它不致于伸长,可以在使用年限内一直保持准确尺寸。

23. 描样手轮 这种描样手轮系专门设计制作而成,线条能够通过一定厚度纸样描绘到另一层纸上。手柄最好使用木质,而且使用金属旋转齿轮也要比塑料齿轮更好一些。

24. 面料裁剪刀 裁剪面料要选用刀口为20cm长的裁缝剪刀。要确保刀口清洁,刀尖锐利。决不要利用裁剪面料的剪刀去裁剪样板,因为那样会使刀口磨钝。

25. 样板裁剪刀 样板裁剪师的剪刀因经常使用,所以需要细心挑选。应当从著名的制造厂家购买,定期磨砺,并进行调整。图1-2中的(18),是一种长把短刀口式,是理想的样板裁剪刀。但刀口长度在20cm以上的裁剪刀,也是可以使用的。

26. 小剪刀 这类剪刀系用来修剪衣片及样品上的线头。15cm长的刀口尺寸是理想的。和上述剪刀的要求一样,这类剪刀也必须质量优良,保持经常锐利。

27. 切口剪刀 没有一个样板裁剪师可以不要切口剪刀。这种剪刀是用来为缝头打记号和标记对位记号的。切口应当准确,不能超过2mm深。

28. 镊子剪刀 这是一种很有用的工具,能使线头在刀口的最有效的控制下加以剪断。

29. 熨烫设备 这类熨烫设备正如缝纫设备一样,都是专用设备。所以,每个学生都应当有一只名牌家用蒸汽熨斗,并且具备一块带有密实垫层的烫衣板。

图1-3说明:

1—测量及描绘直线。

2—在直线两侧量出相等的长度。

3—测量曲线。选取图样模板上曲线形状最合适的部分,并使图样模板简单地沿着曲线移动,沿着曲线进行测量即可。

4—象法式曲线板那样使用。图样模板上的曲线专为裁剪样板而设计,对领子、臀围线及下摆等,都可以得到理想的形状。

5—增加曲线缝份的方法A是:在曲线端点画个记号,平行移动图样模板,然后画出缝份。

6—增加曲线缝份的方法B是:选择与图形模板曲线相平行的合适曲线,直接用图形模板曲线画出缝份曲线。

7—为直线增加缝份,可到6cm。

8—画出45°线,也就是标出交叉纹路。将图样模板上的45°线放在与图形上的直线相平行的地方,并沿图样模板的直边画线。

9—作圆规用。把针钉入支点小孔中,选用所需的半径。把铅笔放入所需的小孔中,然后作弧即成。

## 二、样品间的机器设备

在服装工业中,机器设备发展速度非常高。样品间所选用的机器设备应当代表车间里所安装的那些机器,这一点是很重要的。因为它是两个部门之间的连接点,在服装样品制成和被批准生产以后,就要用那些机器设备进行批量生产。

(一) 平缝机 平缝机系用来缝合服装样品和衣片的。它有一根上线和一根底线,

二者互相连接形成链状针迹。

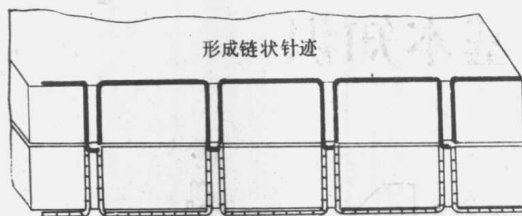


图1-4

这种缝纫机非常适用于大多数织物的缝制，除带有大量静电的产品以外。当机器上带有线圈成形装置时，就更加适宜。

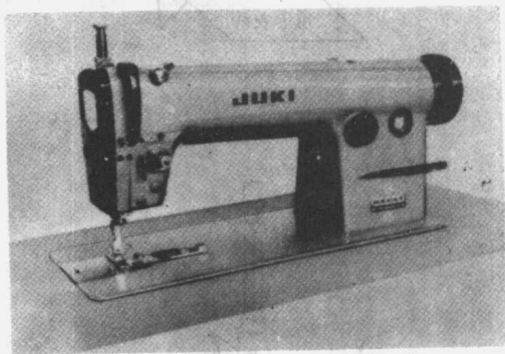


图1-5

(二) 包缝机 这种机器首先是用来使织物的毛边整齐光洁的；但有时也可以用来

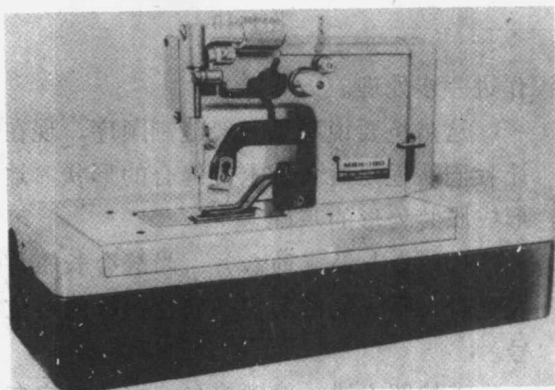


图1-6

缝制某些弹力织物，因为其线圈可随织物伸长。机上带有刀片，可在包缝以前修剪布边，以确保线迹嵌入织物，而不致留下须毛。线迹完全包覆布边，这就是通常所说的包缝。这种机器是样品间必不可少的设备，因为它可使布边紧密、平整、光洁，而使压痕不致在服装表面呈现出来。

(三) 縐缝机 这种机器主要用来为服装的折边部分縐缝，但也可以用来固定颈部及袖笼部分的贴边。这种机器摹拟手缝针迹，从服装表面几乎难以看清，机器的弯针只能插入衣料的一小部分，以使其针迹差不多难以辨认。这种针迹的主要特征在于其线圈互相套结，形成链状。

(四) 锁眼机 这是样品间不可缺少的设备。这种机器一旦其压脚控制器接触服装以后，便自动形成钮扣孔。这通常是一种链状针迹缝纫机，而钮扣孔的尺寸可以根据需要加以变更；针迹的密度和距离也是可以调节的。机器上装有刀片，其尺寸与钮扣孔的成形尺寸相适应。当钮扣孔缝制完成时，刀片便自动从两排针迹中间切入。

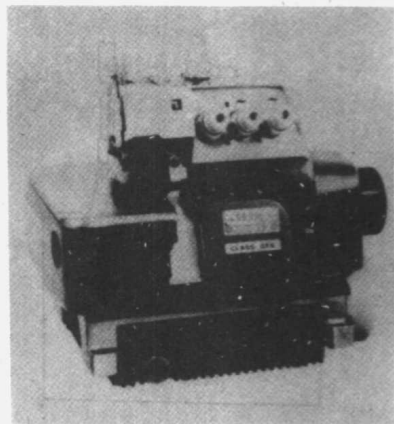


图1-7

## 第三章 缝制基本知识

### 一、织物的基本缝制方法

在服装工业生产中，很少（有时根本不）使用线钉和大头针，而是采用特别的技术或开发新技巧，以便在缝纫过程中准确缝制织物。

所有服装衣片都明显地标上对位记号，以免出现任何差错。这种做法对于制作服装的人来说是很重要的，因为衣片上对位记号代替了线钉和大头针。当所有的衣片都标上对位记号后，在缝纫机上如何放置织物就很重要。放置的角度，决定于要缝合的衣片的形状，如果缝合衣片2~3cm而不需要调整位置，那就证明放置的位置是准确的。

#### （一）一般缝制顺序

①先把第一块衣片按照正确的角度放到压脚下面，然后放下压脚，以使衣片保持在这个位置。

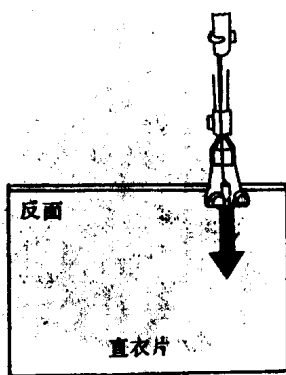


图1-8

②第二块衣片放置到第一块衣片上面，并且用压脚固定起来。

③把两块衣片先缝合2~3cm，然后再

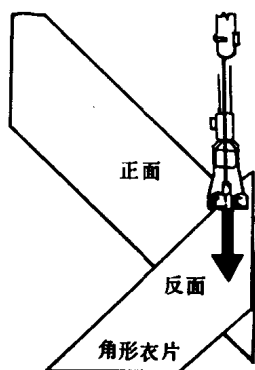


图1-9

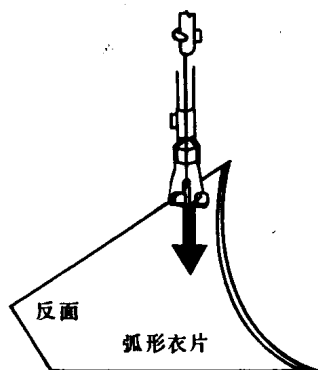


图1-10

作进一步处理。

这就扼要说明了一般缝制顺序。现在，让我们从近处看各种衣片缝合的形状，这是形成服装外形的基础。

1. 缝合长而直的衣片 当缝合长衣片的衣缝时，唯一的参考便是衣片边缘的对位记号。

①按照上述一般顺序先把衣片固定在压脚下面，在2~3cm处缝合（图1-11）。

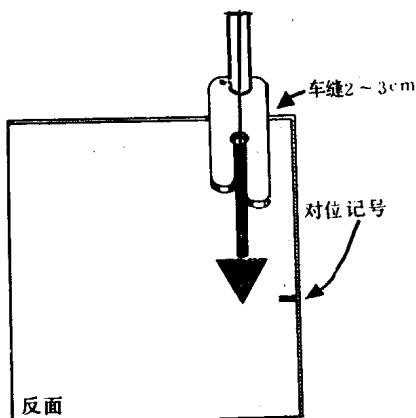


图 1-11

②利用右手以使底层衣片在第一个对位切口处保持平稳和平整，而左手四指置于上方，拇指置于下方，把上部衣片放到正确位置。确保两块衣片的对位切口互相对应，这十分重要（图1-12）。

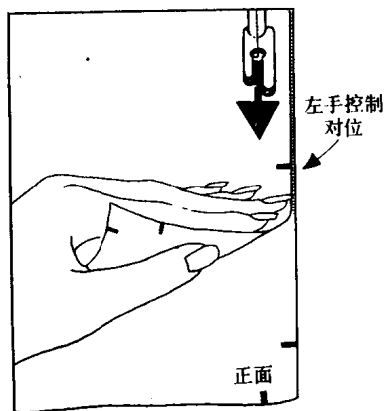


图 1-12

③然后放松衣片。这一顺序在缝合整个衣缝全过程中要不断重复。只要不让切口滑移，衣片就能准确缝合起来。如果一块衣片比另一块长出来了，那就第一步把两个切口放到一起检查；第二步把两块衣片和样板对照检查，看看裁剪是否准确。和普通的做法相反，不是把长衣片剪得和短衣片一样长，而是找出产生差异的理由，从而作出相应的

调整（图1-13）。

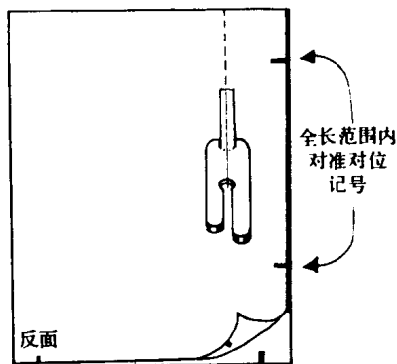


图 1-13

2. 缝合带有凹凸曲线的衣片 在缝合这类衣片时，究竟哪一块放在上面，并没有固定的原则。但是，人们发现，如果把外凸衣片置于上面，差错就少一些。

①把内凹衣片按正确的角度放到压脚下面，并且使之平整（图1-14）。

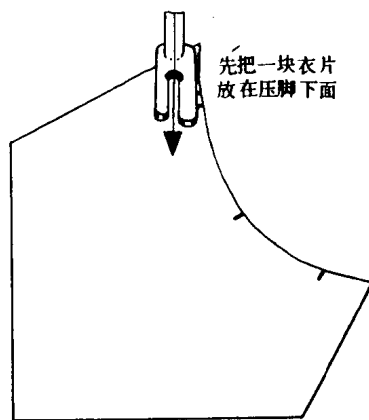


图 1-14

②左右手并用，迫使上片的曲线外缘适应下片的外形。这一动作的完成是依赖左手沿着曲线的边缘向后紧拉衣片（这将使曲线部分产生轻微的皱边），而右手则拉动曲线下部，以便跟着下片的外形移动；下片完全摊平，仅在其曲线外缘进行操作（图1-15）。

③上片出现轻微皱边，是由于其外缘曲线较内侧曲线长些。但是，在两片 的 缝合

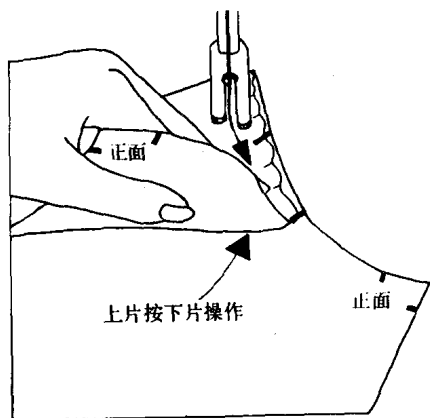


图 1-15

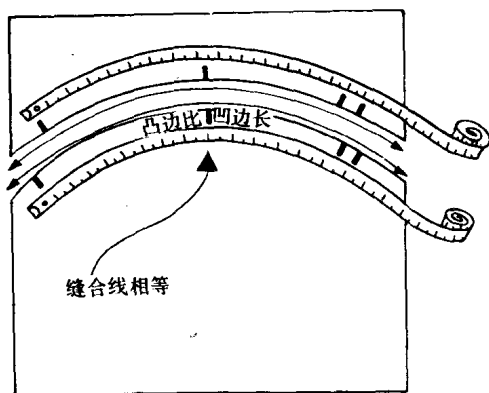


图 1-16

处，长度完全一样（图1-16）。

### 3. 缝合角位

①每块衣片的角位应在缝合线上明确标

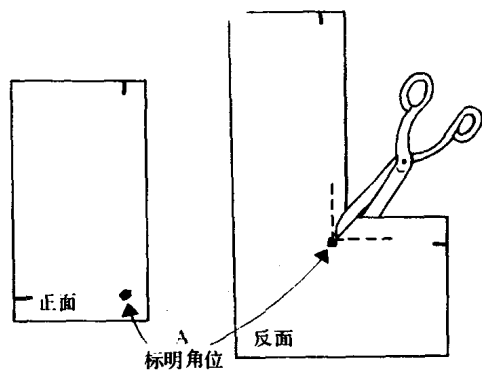


图 1-17

出（如图1-17A所示）。内角必须加固，因为该处需要剪切口。

②把两块衣片重合起来，用手轻轻压紧，使其不致滑脱。然后进行缝合，直至达到角位（图1-18）。

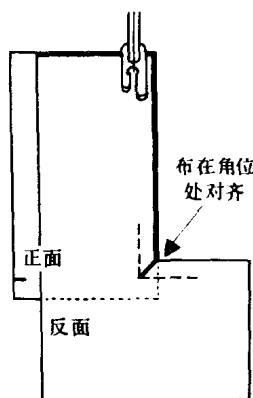


图 1-18

③在机针达到准确角位而且已插入到两层衣片时，立即停车。

④抬起压脚，在角位点机针使两块衣片固定（图1-19）。

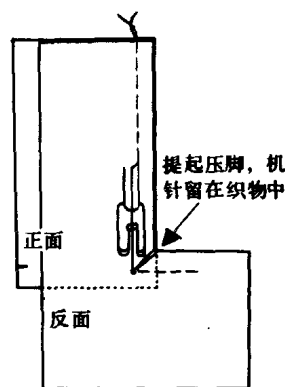


图 1-19

⑤转动两块衣片，以使第一道缝合针迹在压脚左侧的水平位置。此时，机针仍然插在两层衣片中，作为转动支点（图1-20）。

⑥利用左手将上片向下拉，以使其边缘和下片对齐。此时，下片不动，机针仍然处在往下缝合的位置上。

⑦放下压脚，完成缝合部位（图1-21）。