

FUZHUANG

服装裁剪与制作

全国中等职业技术学校服装设计与制作专业教材

FUZHUANG
FUZHUANG

中国劳动社会保障出版社



1.63

FUZHUANG

全国中等职业技术学校服装设计与制作专业教材

服装裁剪与制作

劳动和社会保障部教材办公室组织编写

中国劳动社会保障出版社

版权所有 翻印必究

本书根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《服装裁剪与制作教学大纲》编写，是中等职业技术学校服装设计与制作专业的必修课教材。主要内容有：服装制作工具、手缝与熨烫工艺、缝纫基础、女装裁剪与制作、男装裁剪与制作等。

本书也适合作为职业培训教材和职工自学用书。

本书由海连生主编，马伯义、谭进英、李园、潘世筠、崔秀清参加编写。

图书在版编目(CIP)数据

服装裁剪与制作/海连生等编. —北京：中国劳动社会保障出版社，2002

ISBN 7-5045-3488-9

I. 服…

II. 海…

III. ①服装量裁 ②服装缝制

IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 034839 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街1号 邮政编码：100029)

出版人：张梦欣

*

北京京安印刷厂印刷 新华书店经销

787毫米×1092毫米 16开本 6印张 145千字

2002年7月第1版 2002年7月第1次印刷

印数：3000册

定价：16.00元

读者服务部电话：64929211

发行部电话：64911190

出版社网址：<http://www.class.com.cn>

前 言

随着社会经济的发展和人民生活水平的提高,人们的着装观念发生了巨大的变化,对服装的款式、面料、制作工艺等方面的要求也越来越高,由此带动了服装行业的迅速发展和服装市场的空前繁荣。

服装行业的迅速发展,不仅需要优秀的服装设计师,更需要大批懂服装设计、会服装制作的技术工人。目前,全国有很多中等职业技术学校开设了服装设计与制作专业,在校生的数量也具有了一定的规模。为适应各校的教学需要,我们组织编写了本套体现服装行业发展水平、适合中等职业技术学校使用的教材。

本套教材以国家服装行业中级技术工人等级标准为依据,与我国中等职业技术教育的需求和科技进步相适应,坚持以培养中级服装设计和制作人员为目标,执行最新国家标准,并介绍了服装行业的新技术、新设备、新材料和新方法,具有较强的实用性和针对性。教材内容循序渐进、通俗易懂、图文并茂,在讲清理论知识的基础上,安排了大量的裁剪和缝制实例,使学生在牢固掌握基本理论的同时,形成较强的动手能力。各教材章节后编入了思考与练习题,有助于学生知识的巩固和课后练习,并与职业技能鉴定考试有关知识要求相衔接。

本套教材包括《服装材料》《服装设计基础》《服装结构制图》《服装设备及使用》《服装裁剪与制作》《样板制作与推板》《服装质量管理与检验》《服装市场营销》《服装CAD》等。

本套教材的编写工作得到北京、天津、浙江、广东等省、市劳动和社会保障厅(局)的支持,广大编审人员付出了艰苦的劳动,在此一并表示感谢。

劳动和社会保障部教材办公室

2002年5月

目 录

第一章 服装制作工具	(1)
§ 1—1 缝纫工具.....	(1)
§ 1—2 熨烫工具.....	(3)
思考与练习题.....	(4)
第二章 手缝与熨烫工艺	(5)
§ 2—1 手缝工艺.....	(5)
§ 2—2 熨烫工艺.....	(10)
思考与练习题.....	(13)
第三章 缝纫基础	(14)
§ 3—1 缝纫技巧.....	(14)
§ 3—2 服装各部位缝纫工艺.....	(16)
思考与练习题.....	(21)
第四章 女装裁剪与制作	(22)
§ 4—1 女西裙的裁剪与制作.....	(22)
§ 4—2 女衬衫的裁剪与制作.....	(29)
§ 4—3 连衣裙的裁剪与制作.....	(35)
§ 4—4 女西服的裁剪与制作.....	(38)
思考与练习题.....	(52)
第五章 男装裁剪与制作	(53)
§ 5—1 男西裤的裁剪与制作.....	(53)
§ 5—2 男夹克的裁剪与制作.....	(66)
§ 5—3 男西装的裁剪与制作.....	(74)
思考与练习题.....	(89)

第一章 服装制作工具

在学习缝制服装之前，首先要熟悉各种制作工具，掌握有关工具的使用方法特点，以便在今后的实际运用中，达到熟能生巧的目的。

§ 1—1 缝纫工具

一、针具

1. 手缝针

手缝针的粗细、长短是用“号”数区分的。号数小的手针，针杆长而粗；号数大的手针，针杆短而细。在手工操作中，可根据不同的面料选用不同针号的手针。如缝制化纤、涤纶等织物时，宜用8~9号手针；锁眼、钉扣宜用4~5号手针（图1—1）。

2. 机缝针（有家用和工业用两种）

缝纫机针的粗细同样也是用“号”数来区分的。但是它与手针号数正相反，号数越大，针杆越粗；号数越小，针杆越细。一般常用的有14号和16号两种。14号机针一般用于缝制涤卡、薄花呢一类衣料（图1—2）。

二、顶针

顶针一般是用铁或铝等金属制成的，呈圆形，表面有疏密均匀的凹坑，戴在右手中指第二节上。顶针可以起到协助扎针和运针的作用，是手缝工艺中的重要工具（图1—3）。



图 1—1 手缝针



图 1—2 机缝针

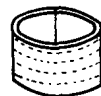


图 1—3 顶针

三、剪刀

服装缝制过程中常用的剪刀有两种（图1—4），一种是剪线头用的小纱剪，它的特点是刀身短、刀口小、使用轻便；另一种是裁剪服装面料时使用的裁剪剪刀，其特点是刀身长、



小纱剪



裁剪剪刀

图 1—4 剪刀

刀口大，可以紧贴工作台裁剪，工作效率高，裁剪准确。

四、尺

尺是量体和测量服装面料尺寸的重要工具，常用的尺有皮尺（软尺）、米尺、弯尺和厘米尺等。

1. 皮尺（软尺）

皮尺（软尺）由塑料制成，尺的两面分别有寸和厘米刻度，用于测量人体及服装尺寸（图 1—5）。

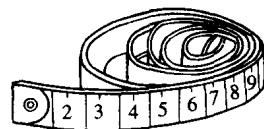


图 1—5 皮尺

2. 米尺

常见的米尺有木制和钢制两种，其长度一般为 100 cm，也有的长度为 30 cm 或 60 cm，用于测量面料的长度与宽度，另外在服装裁剪、制图当中也是不可缺少的测量工具（图 1—6）。

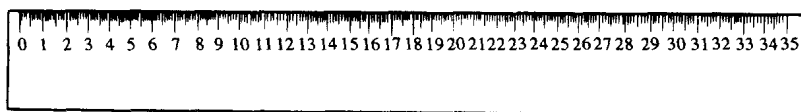


图 1—6 米尺

3. 弯尺

它是画上衣与裤子等弧线部位的专用工具（图 1—7）。

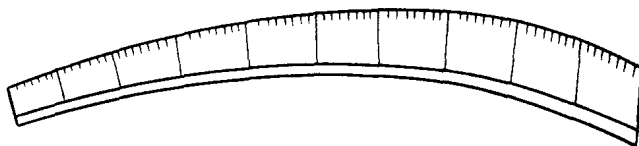


图 1—7 弯尺

五、画粉

常用的画粉有两种：一种是石粉制成的，颜色各异，适用于在各种服装面料上画线；另一种是用白色天然滑石割成片制成，其优点是画线清晰，不易脱落（图 1—8）。

六、锥子

由圆木或塑料手柄与不锈钢锋利尖锥组成。用于挑领角、下摆角、扎定衣的兜位、省尖位等，锥尖具有尖锐、坚硬、不锈、牢固等特点（图 1—9）。

七、镊子

镊子两边对称、弥缝适度、弹性足、尖头光洁。一般分为铁制和不锈钢两种，用于翻领角、袋角，也是纫包缝机线的必备工具（图 1—10）。

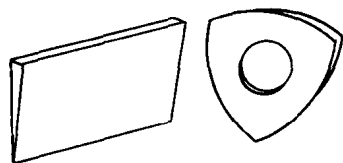


图 1—8 画粉

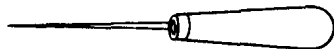


图 1—9 锥子

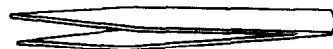


图 1—10 镊子

§ 1—2 熨烫工具

一、熨斗

熨斗是熨烫服装的主要工具。现在使用的电熨斗一般都有自动调温和喷水等功能，使用起来既方便又安全，同时大大提高了工作效率（图 1—11）。

二、垫呢

垫呢用白棉布包上棉制的线毯或呢毯制成，用来吸收熨斗烫出的水分，具有保护产品、清洁和防止产品外观因熨烫出现不平痕迹等作用（图 1—12）。

三、水布

水布也称烫布，用白棉布裁制而成。使用时盖在熨烫服装的上面，可以防止将服装烫脏、烫黄或烫出亮光（图 1—13）。

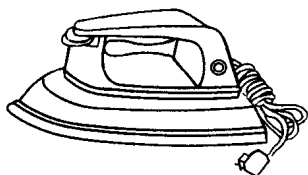


图 1—11 熨斗

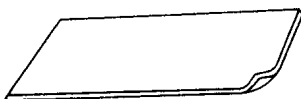


图 1—12 垫呢



图 1—13 水布

四、烫板

最常见的烫板有两种，均由硬木制成。一种形状似手臂，是熨烫袖子的主要工具；另一种形似拱桥，故称拱形烫木，主要用于服装制作分缝、平面烫压止口等（图 1—14）。



a)



b)

图 1—14 烫板

a) 袖子烫板 b) 拱形烫木

五、铁凳

由生铁制成，它的底盘和上盘分别由一根铁柱相连而成，上盘用呢毯或白布包裹。盘面要求光洁、平伏；底盘要求平整。主要用于熨烫服装的肩部、袖山头、裤子后裆缝等不容易烫平的部位，是熨烫的必备工具（图 1—15）。

六、馒头

馒头是由厚织粗布做面，内装锯末制作而成，按其体积可分为大、中、小三种。主要用于熨烫服装的胸部、兜部、臀部等部位，是熨烫服装的辅助工具（图 1—16）。

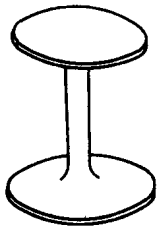


图 1—15 铁凳

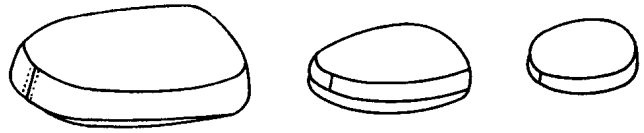


图 1—16 馒头

思考与练习题

1. 服装制作工具有几种？其中最主要的是哪几种？
2. 分别说明顶针、锥子、镊子、铁凳等服装制作工具的用途。

第二章 手缝与熨烫工艺

手缝工艺是我国服装缝制中的一项传统工艺，其历史悠久、闻名世界。服装工业机械化生产的今天，服装缝制的很多工序，仍然依赖于手缝工艺来完成。现代服装的拱、绷、縲、锁、纳、环、钩等手缝工艺，依然是服装缝制工艺初学者的一门必修课。

§2—1 手缝工艺

一、拱针

拱针即平缝针，是将带线针扎进衣片，按规定线路连续、均匀地向前进针，将两层或多层衣片缝合连接。它是一切手缝针法的基础。

拱针的基础训练，开始时可用单层布练习，待动作熟练后，再用双层或三层布练习。拱针操作时将戴好顶针的右手食、拇、小指放在布上面，中指、无名指放在布的下面；左手的拇指和小指放在布上面，食、中、无名指放在布的下面，将两层布夹住、绷紧，右手拇、食指起针。当针尖透过两层布向下时，左手食指向针尖稍稍抬起向上输送，左手拇指则将针尖所要穿过的地方顶住，使针尖按预定的针距，一针接一针地徐徐向前缝进，针距约 0.3 ~ 0.4 cm。要求手法敏捷，针迹均匀一致（图 2—1）。

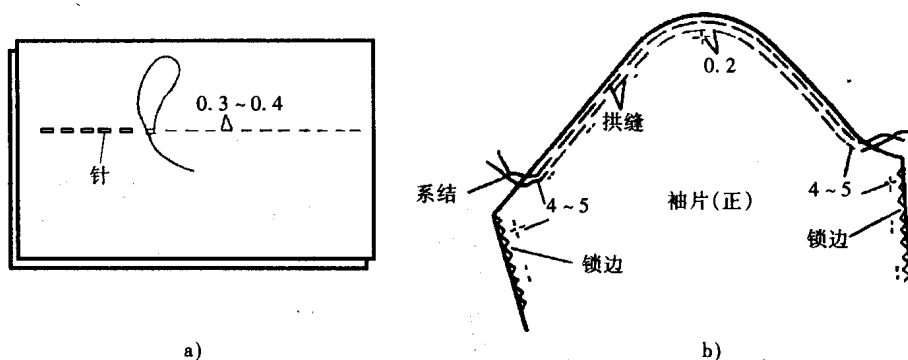


图 2—1 拱针

a) 双层布拱针练习 b) 袖山拱针练习

二、擦针

擦针也称绷针，是平缝针法的灵活运用，可分为临时性擦针和永久性擦针。擦缝时，线要松紧适宜，尾端要缝一倒钩针，以防绽开。

擦针在服装缝制中用途广泛，如：擦侧缝、擦袖口、擦袖缝等都用品此针法（图 2—2）。

三、打线钉

打线钉一般用白扎线（绒头长、发涩）打，不易脱落。打线钉有两种方法：双线单打和单线双打。其操作方法是将裁片铺平摆顺，上下对齐、对正，线钉的针码以 6 cm 左右为宜，针脚不宜过大，连针的针脚不能超过 0.3 cm 且要打齐对准。

此种针法主要用于毛呢料服装缝制前的袋、省、扣等位置的标记（图 2—3）。

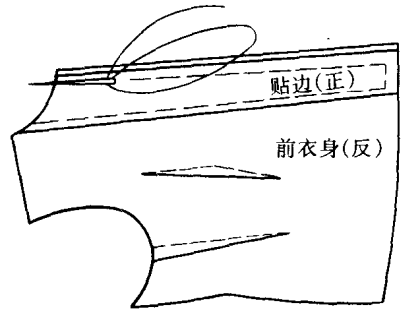
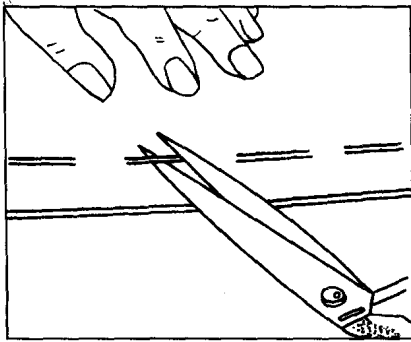
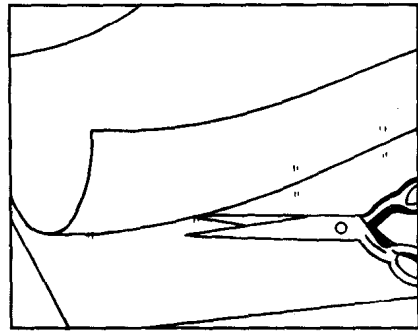


图 2—2 绷针



a)



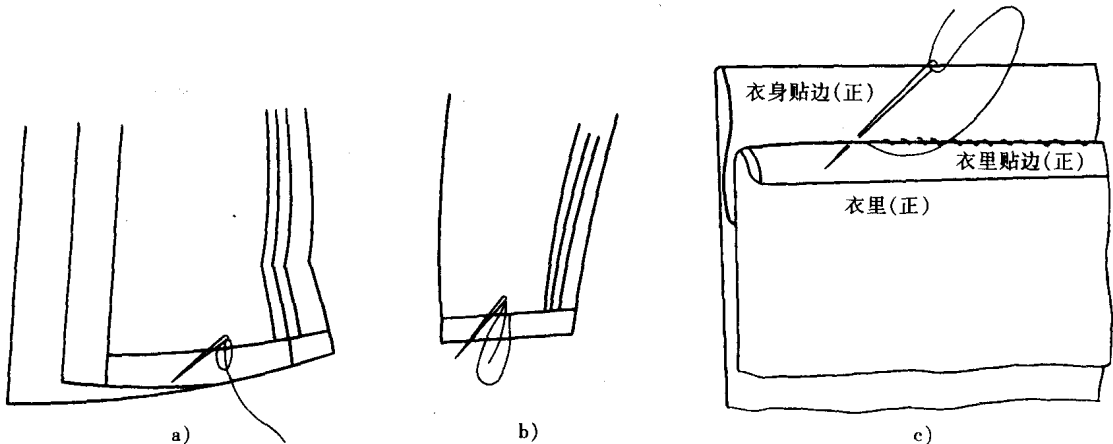
b)

图 2—3 打线钉

四、縲针

縲针也称縲针，縲针有明、暗之分。其针法是：第一针将线结藏在折边里，缝住 1~2 根布丝将针拔出，然后从右向左间隔 0.3 cm 按同等距离进行縲缝。縲针要求针迹整齐，线的松紧适度。

縲针主要用于服装的袖口、底边、袖窿等部位。在操作时注意所用缝线应与衣料的颜色近似（图 2—4）。



a)

b)

c)

图 2—4 縲针（縲针）

a) 明縲底摆贴边 b) 明縲袖口贴边 c) 暗縲衣身与衣里贴边

五、纳针

纳针也称纳驳头。首先将驳头线画在练习布上（双层，一层可代替衬布），再用画粉在

驳口线以里 1 cm 处画一条与驳口平行的直线，沿此线用暗拱针的方法（看正面）将衣身与衬布固定。看反面扎驳头方法是：左手握着驳头，拇指在上，其余手指在下，拇指与食指捏住衣身与衬布将其卷起，右手从上至下，然后再自下而上回来纳缝呈“八”字形，循环往复至驳头扎完为止。注意：针扎下后，针尖轻轻碰到左手指尖，微有刺痛感时针尖随即向上挑起。纳针要求线的松紧适宜，针码均匀，衣身正面不露线迹。

此种针法主要用于西服的驳头部位（图 2—5）。

六、倒钩针

倒钩针又称回针，其针法是：从接缝处向里 0.7 cm 处起针后（从左至右），倒退 1 cm 缝第二针，第一针和第二针要交叉接触 0.3 cm，以此循环形成倒钩针。

倒钩针主要用于服装的袖口、底边、袖窿等斜丝部位。它的作用是使斜丝部位不至被拉松（图 2—6）。

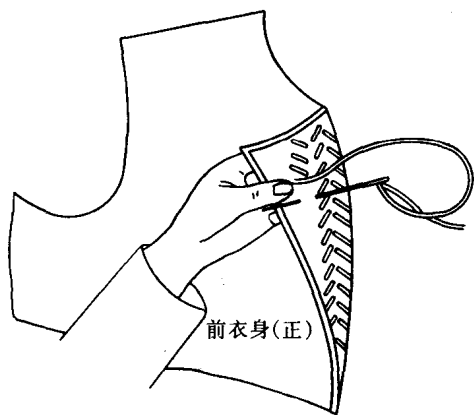


图 2—5 纳针

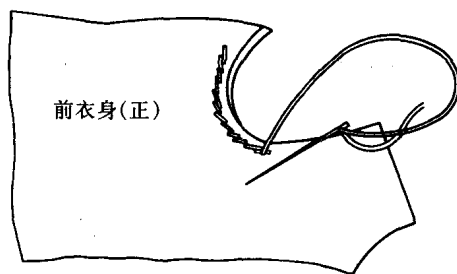


图 2—6 倒钩针

七、三角针

三角针俗称黄瓜架，操作时由左向右倒退进行。第一针起针要把线结藏在折边里，将针插入距毛边约 0.7 cm 的位置。第二针向后退缝，在毛边的下层（即衣料的反面），挑起 1~2 根纱即可。正面不要透针，第三针与第一、二针成正三角形，这样循环操作即为三角针。

此种针法主要用于裤口、袖口、底边等部位（图 2—7）。

八、杨树花针

杨树花是一种装饰花型。针步是从左至右，其针法是：左手捏住烫好的贴边，第一针从贴边反面距上边缘 0.2 cm 处扎进去。从衣里正面穿出；第二针扎针处距第一针出针处垂直向下 0.3 cm，出针时先不要拔针。将线绕过针的前半步，形成一个线套再将针拔出。其出针处为在第一针出针与第二针扎针处垂直距离的平分线向前 0.3 cm 的地方。其缝制要领是：缝上面一针时线要朝上甩；缝下面一针时，线要朝下甩。缝好的杨树花每朵花呈“人”字形，大小要相同，松紧要适度。

此种针法主要用于女装活底边或里袋口边，除起装饰作用外，还起固定作用（图 2—8）。

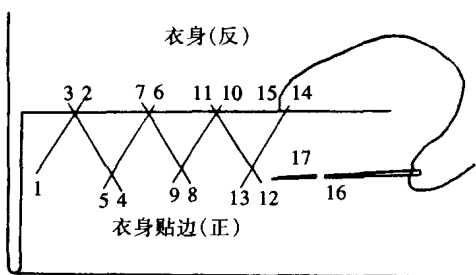


图 2—7 三角针

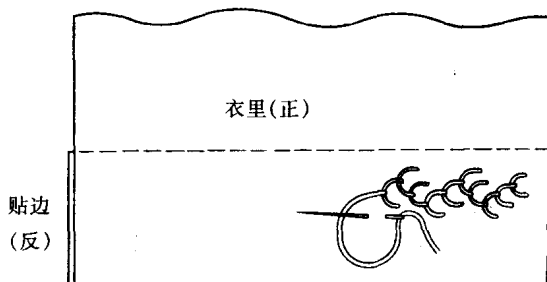


图 2—8 杨树花针

九、拉线袷

在连接衣身面与里贴边时，针先从衣身反面穿出，在出线处缝一倒钩针，使线形成线圈，然后按套、钩、拉、放、收的五个操作顺序形成线结，如此循环往复，就形成了线袷。到了所需的长度，将针穿入末尾一个线圈内使线结固定住，最后再将线袷末端与衣身里贴边相接。

线袷主要用于服装底摆处面与里的连接(图 2—9)。

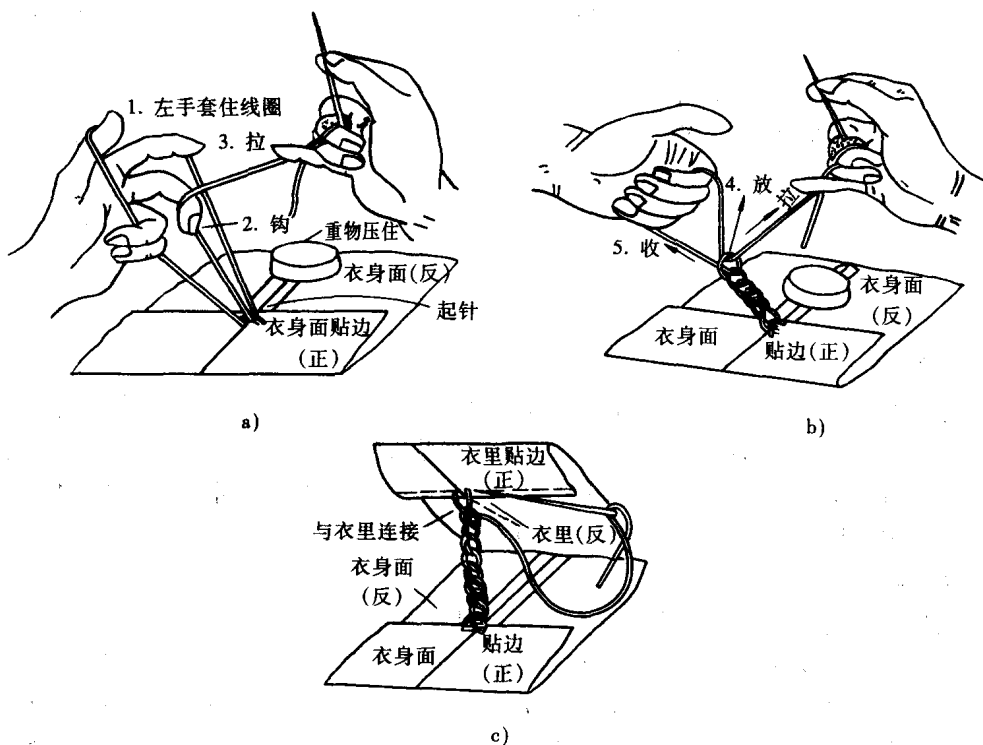


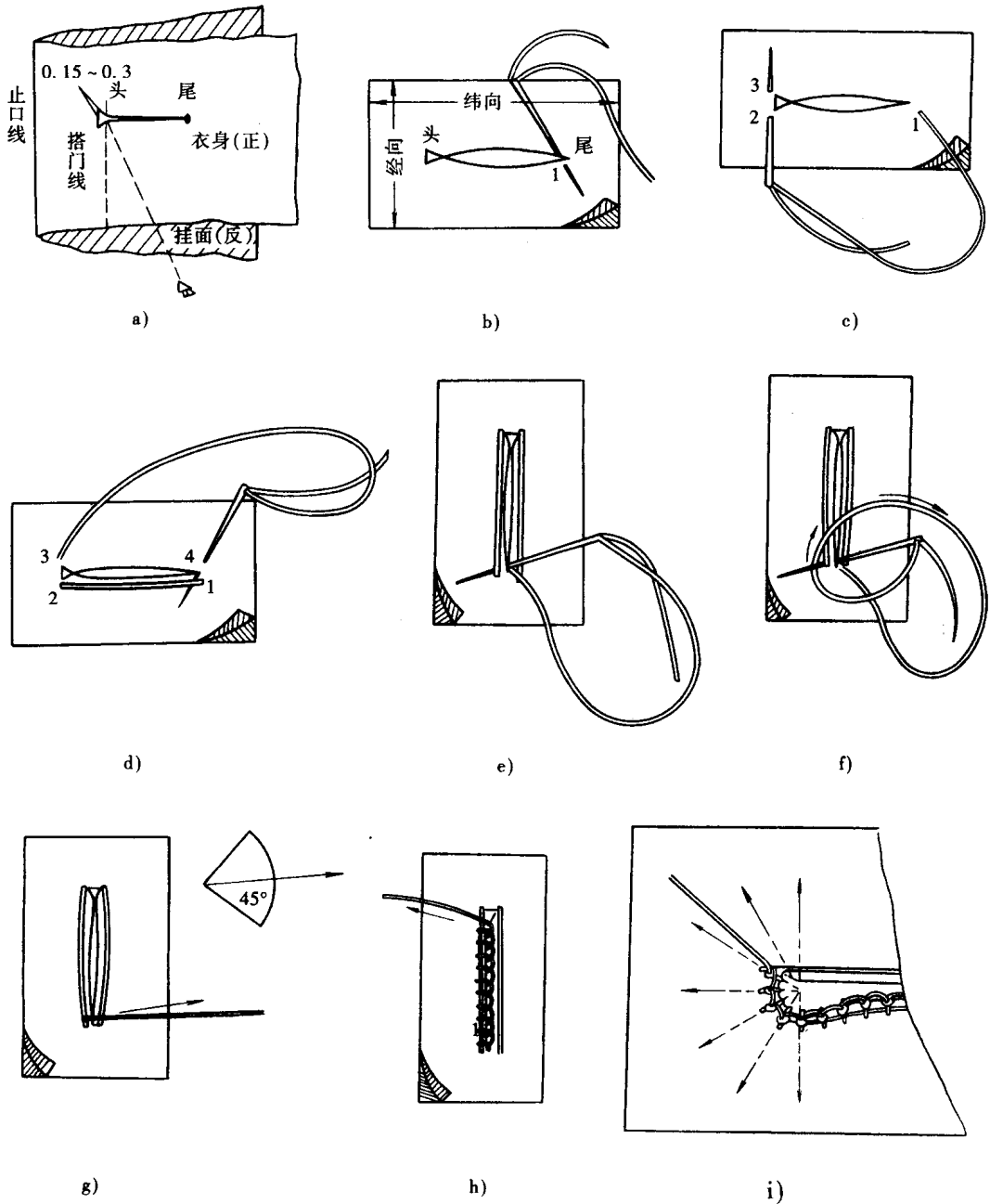
图 2—9 拉线袷

十、锁缝

锁缝即锁扣眼，有平头和圆头两种。方法是：先在衣片锁眼边按纽扣直径大小放长 0.1 cm 画好位置，然后沿粉线剪开，衬衫扣眼剪成直线形，外衣纽扣前成“Y”形。锁眼

前，先在扣眼周围拉两条衬线。锁眼要从尾部入手，起针时从左边尾部两层布中间穿入，将线结藏在里面，左手拇指指甲在扣眼 0.3 cm 处捏紧，针插入一半先不拔，用右手将线套过缝针，抽线按 45°角朝右上方拉紧形成锁结。锁到圆头时，针和拉线要对准圆心，呈放射状。针脚要短，圆头要顺，针距均匀，宽窄相同，拉线时的高低、斜度和用力轻重都要一致。锁到尾部时，来回缝两针，将针向中间穿出，再将针插入反面打上结，纳入布内。

锁缝一般指锁扣眼，但也应用于服装其他部位，如钉锁裤钩、袷等(图 2—10)。



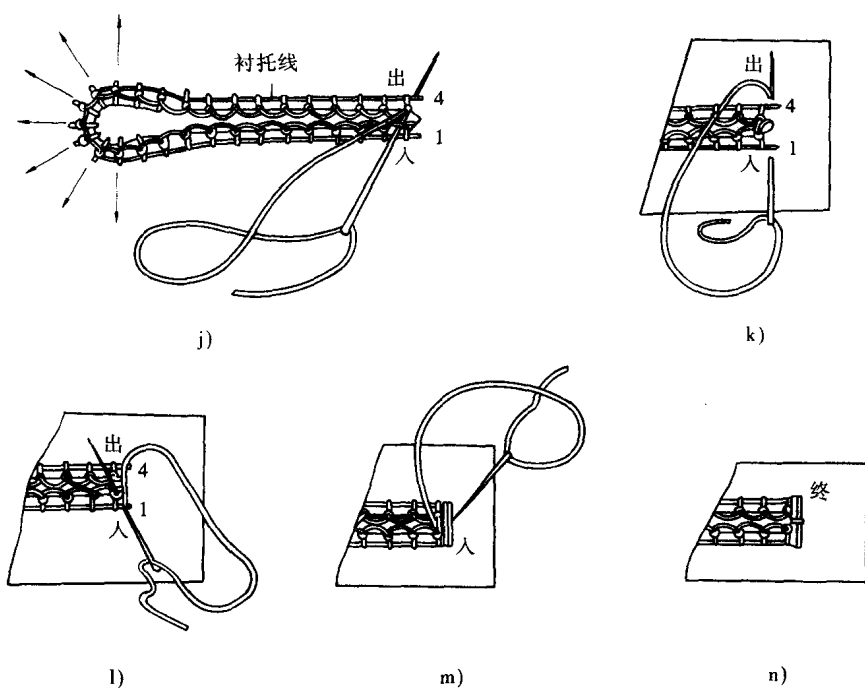


图 2—10 锁缝

§ 2—2 熨烫工艺

熨烫是服装制作的一项重要工艺，它对服装的整体外观造型与定型处理以及平整等起着重要作用。服装行业常说的“三分做七分烫”就足以说明熨烫的重要性。

熨烫作为缝制基础工艺，主要包括基本烫法、塑型、整形等几方面的工作。无论使用哪种处理方法和手段，都是利用加温加压的原理，利用织物的可塑性，在温度和压力的作用下使织物改变形状或使之定型。熨烫工艺的基本要素是温度、压力和时间。除了处理好上述三者之间的关系外，还需要有熟练的技法，两手能够协调配合，使得轻、重、快、慢、归缩、拔伸的熨烫方法运用自如。

一、基本烫法

1. 平烫

经过机器缉缝的各种缝子需要运用平烫技法，如平分缝、拔分缝和缩分缝。

(1)平分缝 不伸缩的摆平熨烫。平分缝的部位有裙子、裤子的侧缝等，目的是把衣缝分开、烫平，手法是用熨斗尖把衣缝逐渐向前分开，达到烫实、不伸缩的要求。(图 2—11)。

(2)拔分缝 在分烫衣缝时，左手拉住缝头，右手拿着熨斗用力烫，使分得的缝伸长而不起吊。此种方法主要用在熨烫衣服需要拔开的部位，如：裤子下裆缝和袖底缝等(图 2—12)。

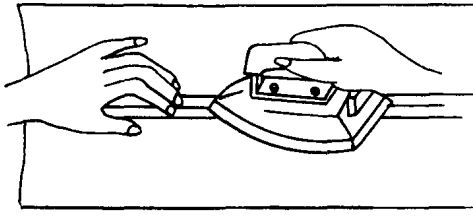


图 2—11 平分缝

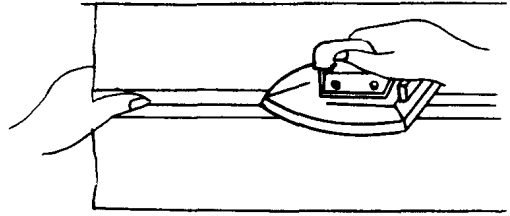


图 2—12 拔分缝

(3)缩分缝 主要用于服装斜弧部位的熨烫，如上衣的肩缝、袖子的胖缝等。在熨烫服装的斜弧部位时，要注意不能拉伸，否则就会把这些部位拉开、抻长，俗称“训”“豁”。

2. 扣烫

基本上分为直扣烫、弧形扣烫及圆形扣烫三种。

(1)直扣烫 主要用于裤子的腰头、夹里摆缝等(图 2—13)。

(2)弧形扣烫 主要用于裙下摆和衣摆(图 2—14)。

(3)圆形扣烫 主要用于贴袋的圆角部位(图 2—15)。

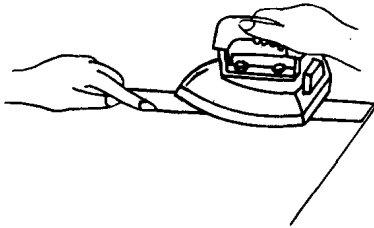


图 2—13 直扣烫

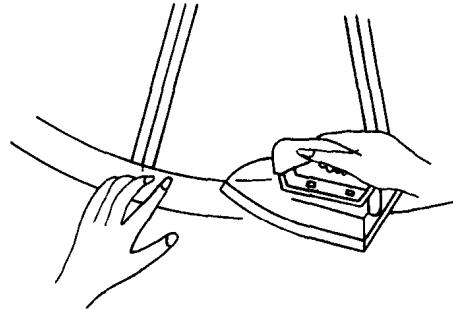


图 2—14 弧形扣烫

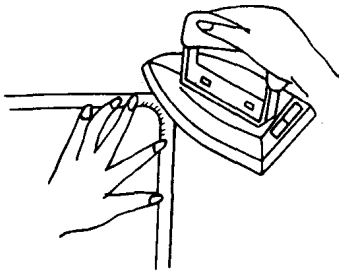


图 2—15 圆形扣烫

二、熨烫的作用

1. 烫缩去皱

为了消除纺织品在制造过程中的内应力，必须在服装加工前对其进行预缩处理，通过熨烫可保证织物做成服装成品后尺寸，形态稳定。同时，对有皱褶的织物进行熨烫可消除褶皱，使成品服装更加美观。

2. 定型处理

要使服装的线缝平整、止口平顺，褶裥线条顺直，外观挺括，就必须对服装的某些部位进行定型熨烫。还有一些特殊产品，通过定型处理，可获得“永久”性褶裥，如百褶裙等。

3. 塑性处理

利用织物的可塑性和还原原理，通过推、归、拔、烫等定型工艺处理，适当地改变织物经纬密度和丝缕方向，塑造服装的立体形态，以适应身体的体型特征，达到服装外形美观、

穿着舒适的目的。

(1)推烫 在平面衣片上,将织物某一部位的形状推移到一定位置上去(图2—16)。

“推”是“归”的继续,二者相互联系。符号为“ \cong ”。

(2)归烫 在熨烫过程中,使衣片某一部位收缩、归拢(图2—17),如归袖窿,归后背等,符号为“ \curvearrowright ”。

(3)拔烫 将衣片某些部位拨开、伸长(图2—18),符号为“ \curvearrowleft ”。

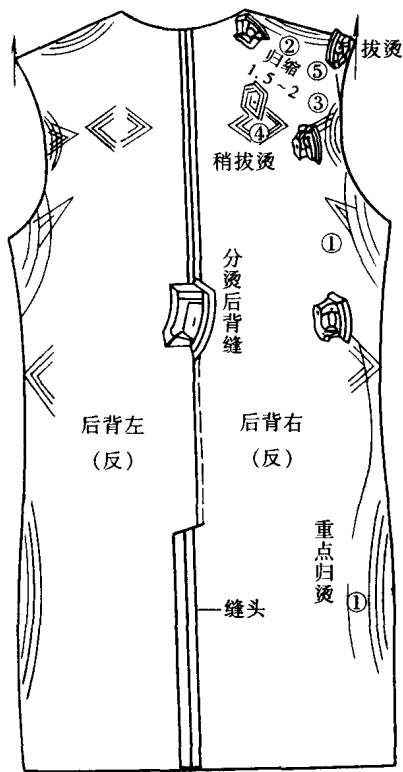


图2—16 推烫

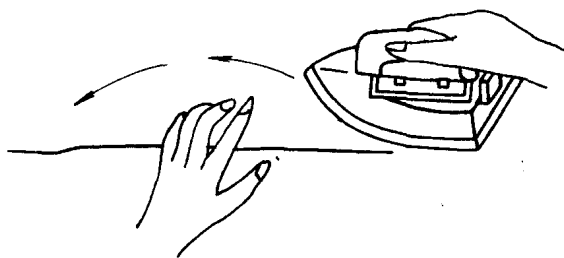


图2—17 归烫

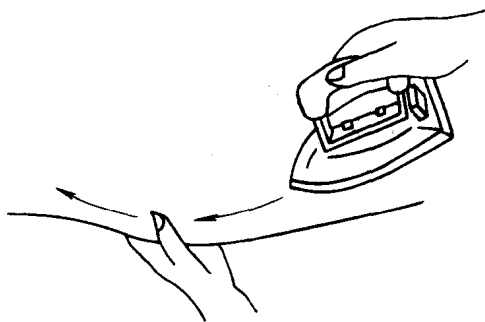


图2—18 拔烫

在熨烫工艺中,“推、归、拔”通常是在一起进行的,推中有归,推中有拔。如做上衣时称推门,做裤子时称拔裆,都属于推、归、拔的范围。

4. 整烫

对缝制完成的服装成品做最后的定型和保型处理。整烫还起着对服装成品进行检验和整理的作用,这部分工作的好坏,将影响整个产品的外观质量。

三、熨烫的类型

1. 裁剪前熨烫

在裁剪前对面料及辅料进行预缩处理,使其获得一定的热收缩并去掉皱褶,以保证裁剪衣片的质量。

2. 粘合熨烫

粘合衬工艺是现代服装的代表形式,服装上使用粘合衬的部位很多,如前衣片的大