



全国就业训练服装专业统编教材



# 服装 缝制 工艺

试用

中国劳动出版社



全国就业训练服务

# 服装缝制工艺

(试 用)

劳动部培训中心组织编写

**(京)新登字114号**

**服装缝制工艺**

**(试 用)**

**劳动部培训司组织编写**

**责任编辑: 张文樑**

**中国劳动出版社**

**(北京市惠新东街1号)**

**北京怀柔东茶坞印刷厂印刷**

**新华书店总店北京发行所发行**

**787×1092毫米 32开本 3.125印张 72千字**

**1988年7月北京第1版 1995年3月北京第10次印刷**

**印数: 4000册**

**ISBN 7-5045-0206-5/TS·009 (课) 定价: 2.20元**

---

**(凡购买劳动版图书, 如有缺页、倒页、脱页、  
装错者, 出版社发行部给予调换)**

本书是由劳动部培训司组织编写，供就业训练服装专业使用的统编教材。

本书主要研究服装缝制成型工艺的加工路线与操作技术。主要包括：手缝工艺、机缝工艺、熨烫工艺，以及男女西裤、男女上装等一些常用服装的工艺实例。

本书与《服装基础理论》、《服装结构制图》配套使用，学制一年。

本书也可供职业学校、在职培训及自学使用。

本书由天津市服装工业公司技工学校田太生、李玉森、宋春文编写，孙颇主编；王云峰审稿。

## 前 言

根据“先培训、后就业”的原则，全面开展就业训练工作，是贯彻“在国家统筹规划和指导下，实行劳动部门介绍就业、自愿组织起来就业和自谋职业相结合”的就业方针和提高职工素质的一项重要措施。为解决就业训练所需要的教材，使就业训练工作逐步走向规范化，原劳动人事部培训就业局于1986年7月委托部分省、市劳动人事部门（劳动服务公司），分别组织编写适合初中毕业以上文化程度青年使用的、分半年与一年两种学制的教材。

第一批组织编写的就业训练教材有：烹饪、食品糕点、宾馆服务、商业营业、理发、公共交通运输、土木建筑、服装、钟表眼镜修理、无线电修理、家用电器修理、机械加工、纺织、丝织、幼儿保教、财会等十六个专业及职业道德、就业指导、法律常识三门公用教材。其他专业的就业训练教材，将分期分批地组织编写。这套教材，培训其他人员亦可使用。

这次组织编写的教材，是按照党和国家有关的教育方针政策，本着改革的精神进行的，力求把需要就业的人员培养成为有良好职业道德、有一定专业知识和生产技能的劳动者，突出操作技能的培训，以加强动手能力和处理实际问题的能力。

就业训练工作是一项新工作，参加编写这套教材的有关同志克服了重重困难，完成了教材的编写任务，对于他们的辛勤劳动表示由衷的感谢。由于编写时间仓促和缺乏经验，这套教

材尚有许多不足之处，请各地有关同志在使用过程中，注意听取、汇集各方面的反映与意见，并及时告诉我们，以便再版时补充、修订，使其日趋完善。

劳动部培训司

一九八八年七月

# 目 录

|                      |    |
|----------------------|----|
| 序.....               | 1  |
| 第一章 基础工艺.....        | 2  |
| § 1-1 手缝工艺.....      | 2  |
| § 1-2 机缝工艺.....      | 15 |
| § 1-3 熨烫工艺.....      | 18 |
| 第二章 缝制工艺实例.....      | 23 |
| § 2-1 男、女西裤缝制工艺..... | 23 |
| § 2-2 男上装缝制工艺.....   | 51 |
| § 2-3 女上装缝制工艺.....   | 66 |

## 序

现代服装工业的生产过程，一般包括产品设计、测定规格、结构制图、打板排料、制定工艺、画样裁剪、缝制工艺及成品烫整包装等环节。各个部分是有机联系的，缺一不可。缝制工艺是服装成型的一环，十分重要。排前的各环节主要是系列设计，即产品设计、结构设计、裁剪下料设计与工艺设计；而排后的各环节只是对制成品的整理出厂。缝制工艺是实现裁片组合和各项设计的具体施工制造阶段。

服装缝制工艺主要是研究服装缝制成型工艺的加工路线与操作技术。服装的特点是：品种繁多，结构各异，款型多变，档次不等。此外，还要让人们穿着舒适，美观大方。因此，工艺要求复杂。对于不同品种和档次的服装，在成型工艺和技术操作方面，要求也不相同。这就要求制作者具备服装缝制工艺的系统技术知识和掌握各种服装加工工艺的操作技能。

本书包括基础工艺与分品种的缝制工艺两部分内容。基础工艺部分，包括手缝工艺、机缝工艺和熨烫工艺。这些都是应当知道的基础知识，必须熟练掌握。分品种缝制工艺部分，包括各服装品种缝制工艺的具体工艺路线、操作要求和技术要求，是基础工艺各种技法的具体运用。书中选编了具有典型意义的男女下衣、女上装和男上装三类，共十个品种。

学习时，要勤思考、多动脑，要把书本知识与实际结合起来，在实际操作中，苦练基本功，掌握服装制作的基本技能，

# 第一章 基础工艺

## § 1-1 手缝工艺

最早成型的服装，是人们用手拿针缝合而成的。经过了漫长的历史，服装生产的手段已经有了极大的发展。缝纫机的问世、各种裁剪、熨烫机具和各种专用缝纫设备的不断出现和不断更新换代，都促使服装的生产得到不断的发展提高。但是，用针缝衣，至今仍然是成衣的基本手段。

我国劳动人民以灵巧、勤劳的双手与无穷的聪明才智，创造出了绚丽多采的民族服饰，成为我国文化史的一个重要组成部分。在服装制作方面，积累了丰富的手工缝制经验，为不断改进、提高服装的缝制工艺，美化人类的文化生活作出了宝贵的贡献。

随着缝纫机的出现，使服装的生产进入了一个崭新的时期，而各种服装加工设备的不断涌现与不断改进提高，已使现代服装生产工艺的工序，大多实现了电气化。但是，在不少服装品种的生产中，手工缝制仍是必不可少的。尤其是在一些丝绸、毛料的高档品种中，手工缝制还广泛采用。运用得当的高超手缝技法，其缝制质量与艺术效果，是机缝工艺所难以替代的。我国的手缝工艺，一向以技艺精湛，针法变化多样而称誉世界。一些经济发达的国家或地区，对于高档服装，特别是男女礼服，多以单件的量体裁衣或立体裁剪，精制的熨烫塑型与

内功和精工巧用的手缝工艺为珍品。由此可见，在现代服装的生产技术中，手工缝制还是必备的基础工艺之一。基于上述原因，作为从事服装专业的工作者，就必须掌握和继承这一传统的手缝工艺技巧。现在，虽然已进入以机缝为主要手段的生产阶段，但任何缝纫设备都是离不开手工操作的，如果没有手工缝制的体验，不掌握手工缝制的基本技能，即使是先进的缝纫设备，也做不出高质量的服装。因此，从事服装专业的工作者，必须认真学习，熟练掌握手缝工艺的技能技巧。

### 一、手针的种类

在服装的缝制工艺过程中，需用手缝的范围较广。由于服装的种类区别很大，结构各异，并且衣料的厚薄、质地各不相同，配用辅助材料也不一致，因而手缝的用针也必须有所区分。

手针的种类较多，既有长、短之分，也有粗、细之别，有十多种型号。手针的型号，主要是按号确定长度的，号数越小，针越长。一般在服装生产中常使用的手针有4~8种型号。但同一号的手针，还有粗、细型的区别，所以缝制服装时，应根据服装的品种、结构、部位和面料与辅料等区别，选用不同型号的手针。例如，对丝绸或细纺类薄衣料的衫裙绲底摆，或者毛料上装绲袖窿里、绲袖口里、绲底边里时，选7号或8号中较细的小针较为适宜。因为丝织品或薄衣料的纱支、纤维都较细，粗针不易挑住单根纱，长针也不灵便。而在手缝较厚呢料的服装，或者衣料虽不甚厚，但需要手缝的部位层次多，如呢大衣的门襟板止口，绲领子，绲袖窿等，应选用较长并较粗的手针。一般毛料男上衣锁扣眼，钉纽扣等，亦需较为粗长的手针。否则，就会出现断针、弯针或不易拔针等现象。总之，选用手针，要根据具体情况，区别对待。

## 二、手针的使用方法

在使用手针缝制衣物时，必须先戴好顶针（亦称顶针箍）。顶针起着保护手指并借以用力的作用，以套戴在右手中指的中节为好。用线长度可按需缝部位估量断取，以方便缝衣时抬手拉线的活动幅度为宜，约在 50 厘米左右即可。在缝线纫针以后，随手用力将线顺捋一下，以防止因线纱的捻度大而曲拧结扣。再在线的长端用拇指与食指或中指捻打出线结，即可用拇指与食指捏住针干的中上段，并以中指的顶针抵住针尾，下针缝线制衣。

## 三、常用的手缝针法

手缝的最基本动作，是用纫线的手针扎进衣料，又移位扎出并拔针带出缝线而缝住衣料（一针）。连续地扎针缝线，即可把衣物的一处缝合。但在具体的手缝工艺中，是应区别不同的部位与不同的要求，采用不同的针法，以求得不同的手缝质量或效果。

手缝的针法很多，除了用于手针绣花的较多专用针法以外，在一般服装生产过程中，需要采用的针法也不少，较常用的有如下各种。

1. 缝针 即平缝或称平针。是上述基本动作针法的连续运用，即用纫线的针（以后简称针线）扎进衣片，又前移挑出，并按规定的缝纫线路，连续地针距均匀地向前进针、挑针，而使两层或多层衣片缝合、连结。

缝针多为平缝直线运针，故又称平针或平缝。它是一切手缝针法的基础。在缝纫机问世以前，缝针是衣片缝合成衣的主要针法，现在所用不多，仅用于一些衣片的弧边、圆角部位作辅助性手缝处理，如袖山“缝吃头”，圆袋角抽缩缝头，手针摆纳袖子等。

但作为一种基本针法，它却是服装初学者必练的手缝基本功，称之为“缝布头”。这是把两层布条（亦可先单层，后双层）比齐，左手捏拢，而右手拿针执布，同时，并用无名指在上夹住布条右端，即顺布条等宽的缝头，按上述针法，右手下针、挑针，左手则上以拇指、下用食指有节奏地控制上、下针距和送布、移位等动作，一针一针地由右往左向前缝，但并不每针拉线，可连续拱缝约十余针拔针拉线一次。要求针迹上下均均一致，线路顺直、整齐。练习时可用先易后难，先慢后快的方法，即先空针、后纫线，先单层、后双层，先薄布、后厚料，逐步增加难度、力度、速度。要坚持勤练、苦练，练到手指灵活有力，动作熟练敏捷，肘、腕不觉酸累，手不出汗的程度，方见手缝的基本功。

2. 拱针 这是由缝针法的变化运用，主要用于服装的多层结构部位，使之内层相连的针法。拱针的针法要点是，在表层下针，把线尾结拉进内层，出针后，第二针要贴近第一针挑出的针脚直插，并穿住内层，但又不透出底层地向前挑出，如此循序按既定线路循序渐进地向前拱缝。拱针的技巧特点在于外露线迹而不显线迹，内层拱连但底面不牵，故要求表层只挂住半根纱，针距要匀称一致，线路顺直。常见的拱针用法，是在上装做明拱止口，或在驳头以下的过面上拱止口，纳驳头前的拱拔口和翻止口后内拱拔口等。

3. 擦针 亦称扎针，是缝针法的灵活运用，用途较广。其基本针法与缝针相同，但针码较大，即表露浮线较底线长，按工艺要求针码为1~5厘米。擦针的运针缝法较缝针灵活，除了手执底片擦缝以外，还可平铺擦缝。擦针主要用于高档服装的多层次针位，作辅助性的、临时擦缝固定，便于工艺处理，以利于保证缝制质量，工艺完后即可拆除擦线，如中山装、

西服等工艺中的敷衬布、敷过面、摆摆缝、摆肩缝、摆袖缝，或者毛呢裤子的摆下裆缝、摆裤口等。为了达到合体适穿的目的，要先进行试样子，也要用摆缝工艺。也有用于内结构作永久性的各层缔连摆定，即由内部缔拢面与里两层，如缔过面，缔摆缝、缔袖缝等。

由于摆缝多为临时固定或内层构合，故都是用单根或双根的白棉线，因此，一般通称之为“摆线”或白摆线。

4. 绿针 绿亦称扞，绿针法是将服装中的一折光整边与另一面从正面斜向行针缝合的针法，一般可分为明绿与暗绿两种。

(1) 明绿 是把折光的齐边置上，在紧贴上边的下面下针，又斜针向前面挑，并挂住上边几丝出针，复又如此循上边向前绿缝，使两者缝合。绿针法要求绿线内长、外露针脚尽量少，并要针码整齐、匀称一致。如夹衣的绿袖口里，绿开叉里、绿袖窿里等，但若上边与单层衣面绿合者，如单衣的绿底边、绿袖口边或裤子绿膝盖綳等，则必须注意只能挑住衣面的单纱或单根纱，以免外露线迹。

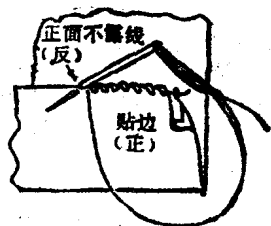


图 1—1 明绿针法示意图

见图1—1。

(2) 暗绿 是在折光的整边下面与底边绿拢的方法。针法明绿，只是衣边的掌握方法不同。有两种方法：一是与明绿相同的衣边拿法与绿法，只是要把上边的光边向外双层折下约0.6厘米摆成齐边绿缝，但要求出针只挑住单层（内层），以使正面掩盖绿线又不露针迹。见图1—2a。

另一种暗绿法是颠倒摆置的衣边拿法，即把上述的下面置

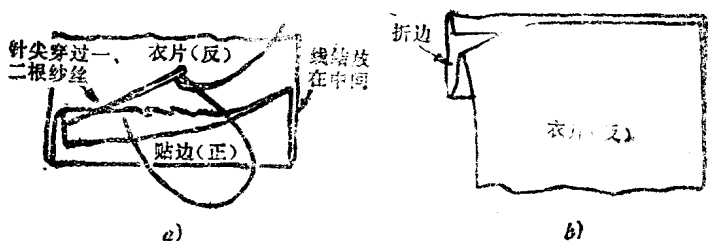


图 1—2 暗缂针法示意图

上并折成光边状，但此边要错下底于原光边（或者是包缝边）少许，再按同上缂法缂缝。如果表层为衣面者，则应注意挑纱只能挑住单纱或半根纱，以使正面不露线迹。如单衣的缂底边、缂袖口或缂裤口、缂裙摆等。见图1—2b。

此外，缂针还用于服装中有些外露的毛边部位，如夹上装过面下端的底边里以下的外露毛边，袖口内开衩的外露毛边等，即用密针缂与下边缂住，称为“毛缂”。见图1—2a、b。

5. 缂针 缂针是两光边或毛边均衡对拢，作直针斜线缝合的针法，一般称对缂。在一般服装工艺中很少使用，主要做厚呢大衣时，过面拼“耳朵皮”或领里拼接用此针法。用手针密线缂缝，能避免机缝拼合的厚硬缝头，获取拼缝不显的效果。也有用缂缝的针法，做大衣底边手针暗缝，即把底边里与面各做外折成对边比齐后缂缝。它与缂针的针法区别在于，垂直插针，外露斜线，缂针则是斜向插针，外露稍斜线。

6. 环针 亦称细针。环缝的针法，主要是在衣片中剪开的边缘，用以缝线环绕住毛边以防织物的纱线松出、脱落，称为“环缝子”或称“细边”。环线需用不易滑动的单根白棉线。针法是顺毛边由下向上插入针，再依次前移适当间距插出，使缝线斜向均匀地绕住毛边，俗称“直环”或“单环”。另有一种环

法，是在从下向上单环后，再由终点从上向下环缝，使环线呈斜线交叉的外形，俗称“循环”或“双环”，多用于男裤门襟的外露内边。

环缝在以前使用最多的是毛料裤子和裙子的各条缝子，以及毛料上衣剪开的省道。自包缝机出现以后，即不再用。但对于有些高档毛料上装中必须剪开的省道，尤其肚省，由于省尖部位不便包缝，仍需用手针环缝。

7. 贯针 亦称通针。针法是对两侧折光边平面对拢的部位，用与衣料同色的缝线扎进一侧折边内、又出针扎入另一侧折边内，如此往复循序渐进的缝法，要求缝针左、右平行进出，针码密致，但不外露缝线，以达到如同暗线分缝的效果。常见的贯针用法，是在西装不机缝分缝的领子与驳头的串口部位，称为贯串口缝，但在具体工艺上，还须先把驳头的一侧边先縐缝在内层衬布上，再把领子一侧折边对拢摆定后，才能以贯针法贯缝。

8. 纳针 纳缝是将多层衣片或部件用针线上下缝合纳拢成一体。其基本针法是横向扎针，向上或向下移位，再依次横扎顺移的缝法。在具体运用上，则因部位、部件与层次多少、厚薄以及工艺要求的不同而有所区别。如西服的纳驳头，是以横针扎透衬布与衣面，而以左手中指触觉掌握，只挂住面料一丝，即直接挑出的纳法。纳垫肩时，则因絮棉过厚，难以直接挑针，即需向下扎针并拔出后，再移位扎上，拔出的递针纳法。两者都有里外容的工艺要求，针码的大小和排列也不相同，必须各按工艺规定纳缝。

9. 板针 板针是对服装的某些衣边止口的构合缝头，作倒伏板缝使之固定用的，主要用于毛料西装、大衣中的门襟、驳头止口及领外口等部位。板缝的针法，一般分为内板与外板

两种。

(1) 内板 (或称暗板), 是把缉好并经修剪过的止口缝头, 以左手用拇指顺缉线把缝头向衬布顺齐板倒, 右手则用针线以縐缝的针法与环针的线路把板倒的缝头环縐在衬布上固定, 要求下边板住衬布而不挂衣面, 上边进针较宽而使板线压住缝头, 并应拉线松紧适宜, 疏密得当 (按工艺规定)。

(2) 外板 (或称明板), 是把扣翻成正面的止口边, 以左手掌握边口的容量坐势, 右手则顺边作稍斜针的縐缝, 縐线亦呈斜向平行的顺直排列。按要求縐针应上、下扳透, 板线要压住内缝头。板线浮长约为 1 厘米, 拉线松紧适宜, 针距匀称。一般说来, 不缉明线的止口, 要先内板缝头, 后外板止口; 缉明线的止口, 则可直接或先扣烫后翻出, 只作外板止口。这些都属工艺上的安排。

10. 花绷针 亦称花板针, 主要是对一些衣边部位的折边进行绷拢固定, 同时结合针法线路的变换, 作些装饰性的花式变化, 以获取外形美观的效果, 故称之为花绷针。花绷的针法形式可有多种, 通常用到的有两类。

(1) 绷杨树花 亦称拉杨树花, 是仅用于女装外衣或大衣的活底摆里子边上, 也有同时用在里袋口边上的。一般是用较粗的锁眼丝线或绣花线, 并选用对比镶色或调和、顺同的颜色, 求得不尽相同的艺术效果。绷杨树花的基本针法是从右向左地横向进针, 斜向拉线并前甩别出横向针脚, 每一斜线横脚可由下、上两针连为双层, 亦可斜延 3 针、4 针作多层次连结; 而后再按同层次, 同针法并以相同斜度向左下绷缝, 构成一个花型组合。如此连续向左绷缝组合, 即形成波状的花纹图案。由于每一斜线横脚近似杨树花穗, 故形象地称为绷杨树花。见图 1—3。

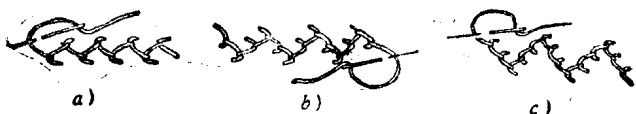


图 1—3 柳杨树花针法示意图

(2) 绷瓜架 亦称板瓜架。针法也是向左横向插针，但拉线行针却与柳杨树花相反，是由左向右一下、一上地成斜线并略有交叉的波纹组合，图形似瓜架而得名。按其所用部位与下针的横向长度有别，还可略分为两种：

一种为交叉针，用于毛料裤的绸腰里作明线绷缝（传统工艺），亦可用于卷脚式裤口的内折边手绷。其针法特点是上、下横向进针稍长，约为0.3厘米，因而针线形成较显著的相互斜线交叉。见图1—4。

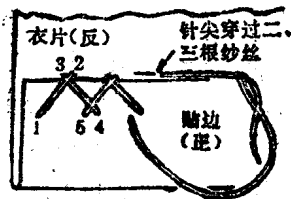
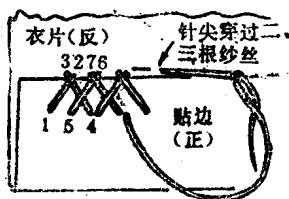


图 1—4 花绷交叉针示意图

图 1—5 花绷三角针示意图

另一种为三角针，针法与交叉针基本相同，区别只是横向下进很短，主要用于外层是衣面的折边上，如不作卷脚的裤口折边上，或是用作夹衣的底摆、袖口内折边的绱缝上。由于紧贴下边的底面的衣表，只能浮挑一二根纱丝（下边尚可略宽），绷线形成的交叉量甚小，略呈角尖形，故称三角针。见图1—5。