



FENG ZHI
RU MEN

- 材料、工具篇
- 基础工艺篇
- 缝制实例篇

管晞春 吴经熊 编著

时装缝制入门

上海文化出版社

H I Z H U A N G

时装缝制入门

管晞春 吴经熊 编著

上海文化出版社

责任编辑:余桂英

封面设计:官 超

时装缝制入门

管晞春 吴经熊编著

上海文化出版社出版、发行 上海绍兴路74号

新华书店经销 上海市印刷六厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 17.25 插页 2 图、文 272 面

1997年12月第1版 1997年12月第1次印刷

印数 1—5,000 册

ISBN 7-80511-926-0/TS·160

定价:18.80 元

前 言

缝制,是通过缝纫和熨烫,将剪裁好的平面衣片,组合转化成符合设计要求的立体服装,是一件服装从设计构思到制成全过程的最后阶段,它蕴含着丰富的技术内容和方法技巧。

缝制工艺,即是缝制技术和缝制方法的总称。

在长期的探索 and 实践中,制衣业已形成了一整套行之有效的常规的服装缝制工艺,这些传统的缝制技术和方法具有相对的稳定性,是制衣的基本功。但随着服装材料、设备的不断更新,新款时装的层出不穷,及现代审美情趣的国际化倾向,传统的缝制工艺时不时地会露出些许窘迫和无奈,于是,现代缝制技术便应运而生。但现代缝制技术绝非无源之水、无本之木,它是对传统工艺的继承、扬弃和发展。本书介绍的时装缝制工艺即是融传统缝制工艺精粹和现代缝制技艺为一体的工艺内容,体现了现代时装制作的全新概念。

在制衣业各工种中,缝制的重要性往往被忽视,甚至被认为那仅仅是将衣片拼合成形的简单劳动。这是一种认识上的误区。凡精致完美、格调高雅的服装,都是款式美、材质美、色彩美、结构美、工艺美和装饰美等诸种因素的综合结晶,这其中的工艺美——精湛细到的缝制工艺,则是使其他各要素得以最终实现的关键。一件衣服缝制得精细到位,可为之锦上添花,使之尽善尽美;反之,工艺粗陋、质量低下,甚至出现污损,则会使之之前的种种努力功亏一篑。服装界流行“三分裁、七分做”之说,朴素地道出了缝制工艺的重要地位。有鉴于此,我们编著了这本《时装缝制入门》,作为“时装入门丛书”的一种,旨在帮助初学者和爱好者由浅入深、系统而规范地学习和掌握时装缝制的全套工艺;对于有一定基础的读者,通过阅读本书,相信对规范已有的技术、提高工艺水准亦不无裨益。

本书共分4篇:

首篇为“材料、工具篇”,介绍服装材料和服装制作工具。需要说明的是,选择服装材料,虽然属设计师的职责范畴,但作为缝制者,也须了解各种材料的性能、结构、整理要求等,以能有的放矢地选择最佳缝制方式,确保成衣的质量和品味。

接下来的“基础工艺篇”,介绍了手缝、机缝和熨烫的传统基础工艺,它们都是服装缝制者必备的基本功,需循序渐进,反复操练。

缝制实例由(一)、(二)两篇构成,其(一)为“服装局部缝制工艺”,其(二)是“服装整衣缝制工艺”。

时装款式不管如何翻新,除外观轮廓及其分割外,总离不开领、袖、袋、襟等的变化。“缝制实例篇(一)”即选取具有代表性的47种局部款型分类进行缝制工艺的介绍,便于读者能从局部入手,掌握各部件的缝制要领,为整衣制作打下扎实的基础。

学会局部部件的制作技艺,并不等于具备了驾驭整件服装制作的能力。“缝制实例篇(二)”按照由浅入深、由易至难的原则,选取15种男女服装的典型品种,逐一详

尽介绍其全套缝制工艺流程,对关键部位的缝制及各种诀窍都作重点提示,尤其注重融入国内外的最新技术。掌握了这些典型品种的缝制工艺,可以说,你对时装缝制完全入门了!为满足读者裁剪、缝制“一手落”的需要,每一品种在缝制工艺前,均刊有裁剪图供参考。

内容新颖、信息密集,好看易懂、易记易学是本书的追求。但限于作者水平,加之服装业的迅猛发展,书中肯定存在许多不足和缺憾,恳请广大读者提出批评和指正。

作 者

目 录

前 言	1	2. 常用熨烫工艺	45
●材料、工具篇	1	3. 西裤归拔	49
一、服装材料	1	4. 上衣归拔	51
1. 面料	1	5. 成衣整理	52
2. 里料	7		
3. 衬料	7	●缝制实例篇(一)——服装局部缝制工艺	54
4. 缝纫线	8	一、领	54
二、服装制作工具	8	1. 后短开门圆领	54
1. 裁剪工具	9	2. 贴边方领	55
2. 缝纫工具	10	3. 滚边 V 字领	56
3. 熨烫工具	11	4. 滚条扎结领	57
		5. 开襟式圆领	58
●基础工艺篇	13	6. 套头式圆领	59
一、服装工艺技术用语	13	7. 翻领	60
二、手缝基础工艺	21	8. 飘带领	62
1. 手缝练习	21	9. 立领	63
2. 手缝基础针法	22	10. 后立、前连领	64
3. 打线钉	27	11. 男式衬衫领	65
4. 打套结	27	12. 海军领	66
5. 拉线袷	28	13. 青果领	67
6. 锁钮眼	29	14. 西装驳领	68
7. 钉钮扣	30	二、袖	69
8. 钉嵌钮	31	1. 顺装袖	69
9. 钉钩袷	31	2. 倒装袖	70
10. 直脚葡萄钮	31	3. 插肩(套裤)袖	71
11. 盘花葡萄钮	33	4. 开衩两片袖	72
三、机缝基础工艺	35	5. 插角连袖	72
1. 机缝练习	35	6. 罗纹口袖	74
2. 常用机缝种类及其缝法	35	7. 袖底开衩袖口	75
四、熨烫基础工艺	44	8. 贴边开衩袖口	76
1. 熨烫温度的选择	44	9. 箭形开衩袖口	76

三、袋	78	五、腰	103
1. 侧缝插袋	78	1. 做连腰	103
2. 侧缝挖袋	79	2. 做腰带	104
3. 胸片袋	80		
4. 片口横开袋	81	●缝制实例篇(二)——服装整衣缝制工艺	
5. 片口插袋	82		105
6. 无夹里贴袋	83	一、女装	105
7. 有夹里贴袋	84	1. 女西裤	105
8. 圆角风琴袋	85	2. 女裙裤	113
9. 方角风琴袋	86	3. 一步裙	118
10. 钮袷嵌线袋	87	4. 肩带裙	123
11. 双嵌线袋	88	5. 装袖旗袍	128
12. 单嵌线盖袋	89	6. 女驳领短袖衬衫	136
13. 双嵌线盖袋	91	7. 女飘带领长袖衬衫	144
14. 月亮形双嵌线袋	92	8. 女时装上衣	148
15. 露齿拉链袋	94	9. 女大衣	159
16. 双嵌线拉链袋	95	二、男装	179
四、门襟	96	1. 男装腰西裤	179
1. 无中缝半门襟	96	2. 男连腰西裤	188
2. 有中缝半门襟	97	3. 男衬衫	200
3. 暗门襟	98	4. 男茄克衫	212
4. 盖襟拉链	99	5. 男西装	223
5. 裙拉链	100	6. 男大衣	253
6. 裤前开门拉链	101		

●材料、工具篇

一、服装材料

这里介绍的服装材料包括面料、里料和衬料,还有缝纫线。其他材料,诸如钮扣、拉链、钩袂等等,因限于篇幅,不列入本书介绍。

确定服装材料,尤其是面料,一般属于服装设计者的工作范畴。但作为缝制者来说,也必须了解各种材料的性能、外观感觉、内在结构、整理要求等,才能有的放矢,量材而用,选择最佳缝制方式,以体现设计意图,确保服装成品的质量和品味。

1. 面料

面料是服装的主体材料,是构成服装美的最基本的物质要素。服装面料分纺织面料和非纺织面料两大类,而以前者使用最为普遍。现将常用纺织面料列表简介如下:

① 棉织物及棉混纺织物:

品 名	成 份	结 构、性 能
粗 布	棉 100%	平纹组织,一般不经过烧毛丝光处理,都加工为漂白或浅什色,布身厚实,适于做便装和裤子。
粗 平 布	棉 100%	平纹组织,有漂白、什色和印花之分,手感丰满,厚薄适宜,为春秋季节男女便装面料。
涤棉细纺	涤 65% 棉 35%	平纹组织,有漂白、什色、印花、色织之分,布身细洁光滑,光泽柔和,有洗可穿性能。
高支细纺	棉 100%	平纹组织,采用优质棉精梳纱织制,印花为主,手感柔软而滑润,有一定的抗皱性能,丝绸感强,为高档薄型面料。
府 绸	棉 100%	高经密的平纹组织,质地紧密,手感柔软挺爽,织物表面有明显匀称的菱形颗粒,有光泽。
高支府绸	棉 100%	以优质棉为原料,布面细洁匀净,有丝绸般光泽,手感柔滑,有一定的抗皱性能,有印花、浅色或漂白等品种,用作高档衬衫面料。
涤棉府绸	涤 65% 棉 35%	经密稍稀,布身稍薄,有漂白、浅色、深色、色织等,适于缝制男女衬衫。
涤棉防雨府绸	涤 65% 棉 35%	经防水或涂层整理,质地紧密,手感厚实,具有防水或防水防羽绒性能,适于缝制茄克和羽绒服。
罗 缎	棉 100%	经重平组织,布面呈横条细密凸纹,质地较府绸厚实,富有光泽,缝制外衣效果良好。
卡 其	棉 100%	斜纹组织,经向密度高,纬向密度较低,经密约为纬密的 1.8~2 倍,质地紧密、厚实、挺刮,布面斜纹清晰,广泛选作卡曲、茄克、中山装和裤子等面料。
涤棉卡其	涤 65% 棉 35%	斜纹组织,质地紧密、厚实,纹路清晰,富有光泽,弹性好,经磨耐穿,挺刮、缩水率小,适于缝制茄克、卡曲、中山装等。
靛蓝劳动布	棉 100%	色织产品,色经白纬,靛蓝染色,组织有斜纹、破斜纹等,结构紧密,质地厚实,坚牢耐穿,花色品种多,有嵌条、印花等,主要用作牛仔褲,也可做男女上装和女裙。经过液氨整理的劳动布,手感软而丰满,属高档产品。
靛蓝弹力劳动布	棉 98% 氨纶 2%	靛蓝劳动布的纬向织入氨纶色芯纱,因而具有 2%左右的弹性,穿着后,手臂、膝部和臀部活动时较为舒适,属高档面料。

续 表

品 名	成 份	结 构、性 能
印花麻纱	棉 100%	采用 $\frac{1}{2}$ 纬重平组织织成, 经纱在织物表面呈现宽狭不同的直条纹路, 密度较稀, 挺刮而透气, 多用于妇女和儿童夏令服装面料。
涤棉麻纱	涤 65% 棉 35%	采用 $\frac{1}{2}$ 纬重平组织织成, 经纱在织物表面呈现宽狭不同的直条纹路, 挺爽而透气, 弹性好, 有洗可穿性能。
泡泡纱	棉 100%	泡泡纱有漂白、染色和印花等品种, 坯布经炼漂、染色或印花加工后, 用氢氧化钠浆料按泡泡的要求印在布上, 经松式烘洗形成凹凸状泡泡, 穿着透气爽身, 多用作夏令服装面料。
色织涤棉 泡泡纱	涤 65% 棉 35%	双经轴织制, 松式整理, 泡泡较印染泡泡纱持久, 穿着爽身, 富有弹性, 适于作夏令服装面料。
绉 纱	棉 100%	是采用强拈纬纱织制的平纹织物, 经松式染整加工, 形成具有纵向皱纹的绉布, 质地轻薄, 手感挺爽而柔软, 纬向具有较好的弹性, 品种有漂白、染色和印花, 适于制作衬衫、裙子、睡衣和浴衣等。
涤棉绉纱	涤 65% 棉 35%	是用强拈纬纱织制的绉布, 手感滑爽而柔软, 纬向弹性好, 适于制作衫裙、睡衣和浴衣等。
横 贡	棉 100%	是采用缎纹组织的织物, 经过树脂、防缩、磨擦轧光、电光等特种后整理, 表面平滑匀整, 具有艳丽而持久的光泽, 防缩防皱, 手感柔软, 滑糯而富有弹性, 有印花和染色等品种, 为纯棉高档面料, 可用于缝制礼服和时装。
羽 绒 布	棉 100%	采用府绸组织, 用精梳纱织制, 用含有树脂、柔软剂和浆料的羽绒液浸轧, 并经磨擦轧光, 织物结构紧密, 透气性适宜, 布面光洁, 手感柔滑, 具有防水、防绒性能, 主要用于羽绒服、茄克衫和羽绒被。
涤棉羽绒布	涤 65% 棉 35%	用涤棉纱织制, 经防羽绒整理, 具有防绒、量轻性能, 主要用于滑雪装和羽绒装等。
水 洗 布	涤 65% 棉 35% 或棉 100%	采用特种水洗整理工艺加工, 绳状松式染整, 不经过热定型处理, 上柔软剂, 织物表面有类似棉布水洗后产生的自然皱纹, 手感柔软, 尺寸稳定, 穿着舒适, 皱纹耐久, 是当前流行的面料, 适于做衬衫、时装等。
油 光 布	涤 65% 棉 35%	将涤棉织物先用有机硅防水剂浸轧, 磨擦轧光, 焙烘, 再经磨擦轧光, 使织物表面具有光亮的外观, 有良好的防水性能, 多用于滑雪衫和晴雨茄克衫等。
轧 花 布	棉 100%	把印染布用树脂溶液浸轧, 经预烘、轧压凹凸花纹后, 再经焙烘固着, 轧花布表面具有凹凸的花纹, 立体感强, 有一定的耐洗性, 适于制作春夏季女衣裙。
绒 布	棉 100%	平纹织物, 经拉毛工艺, 使表面或正反两面形成短而密的绒毛, 结构松软, 手感柔软丰满, 保暖性好, 适于缝制秋冬季内衣、衬衫和儿童服装等。有漂白、染色和印花等品种, 除平纹外, 还有斜纹、提花组织及色织条格等。
棉涤色织绒布	棉 55% 涤 45%	色织斜纹组织, 单面起毛, 经耐久定型整理, 缩水率不超过 3%, 有一定的免烫性能, 近年流行形格、大格花型。

续 表

品 名	成 份	结 构、性 能
灯 芯 绒	棉 100%	由 1 组经纱与两组纬纱织成,其中 1 组纬纱与经纱交织成地布,另 1 组纬纱与经纱交织成浮纬,经割断整理成为绒毛。灯芯绒的条子一般按 1 英寸含有的根数可分为阔条、粗条、中条、细条和特细条等几种,以 8 条和 9 条采用较普遍,品种有染色、印花和提花等。灯芯绒结构厚实,保暖性强,光泽好,美观大方,适于缝制西装、便装、西裤、童装等,薄型细条还可作裙料,为理想的秋冬令服装面料。
平 绒	棉 100%	有割经平绒与割纬平绒之分。割经平绒为双层织物,从中把绒经割开,经整理而成,织物外表呈现均匀而平齐耸立的绒毛,光泽明亮又柔和,手感柔软丰满,弹性较好,不易起皱,耐磨牢度好,为高档面料,多用于礼服或服装镶拼。割纬平绒织法与灯芯绒相似,但质地稍薄。
涤棉牛津纺	经纱: 涤 65%、棉 35% 纬纱:棉 100%	纬重平组织,经纱较细,纬纱较粗,经纱两根并列与纬纱交织。手感柔软,透气性好,有素色、漂白、色经白纬,色经色纬和印花等多种品种,多用于衬衫、夏季两件套、裙料和睡衣等。
涤棉华夫格	涤 65% 棉 35%	采用蜂巢组织织制,表面呈现凹形方格,手感清爽,弹性好,有洗可穿性能,有漂白和染色等品种,多用作男女两用衫、猎装等。

② 化纤织物:

品 名	成 份	结 构、性 能
涤粘中长花呢	涤 65% 粘 35%	采用松式染整工艺,并上柔软剂,再经防缩和蒸呢处理,仿毛感强,适于缝制西装、便装、西裤等。
色织涤粘 中长花呢	涤 65% 粘 35%	采用圆中空涤纶纺制,织物经松式仿毛后整理,仿毛感强,适于制作西装、便装和西裤等。
涤粘中长 巴 拿 马	涤 65% 粘 35%	采用 1 根粗支和 1 根中细支纱并织而成,平纹组织,手感干爽,弹性强,透气性好,有仿麻风格,适于作猎装、西裤等。
涤粘中长 华 达 呢	涤 65% 粘 35%	斜纹组织,经高温高压染色、树脂整理和松式干燥焙烘,染色均匀,手感丰满,为大众化的外衣面料。
印花粘纤细布	粘纤 100%	平纹组织,根据不同花型设计采用不同的印花工艺,花色鲜艳,手感柔软,透气、吸湿性和悬垂性好,穿着舒适,为受欢迎的女装面料。

③ 精纺毛织物:

品 名	成 份	结 构、性 能
哔 叽	毛 100%	斜纹组织,倾斜角 50°左右,斜纹距离较宽,贡子平坦,呢面有光面和毛面两种,光泽自然,手感丰厚而有弹性,主要用于制服、中山装、其他上衣及裤料等。
啥 味	毛 100%	斜纹织物,倾斜角 50°左右,啥味是混色产品,以灰为主,呢面有光面和毛面两种,光泽自然有亮光,手感软糯而有身骨,弹性好,多用作春秋两季两用衫及裤料。
华 达 呢	毛 100%	斜纹织物,经密几乎是纬密的两倍,斜纹倾斜角 63°左右,较哔叽密,贡子突出而细洁,光泽自然柔和无极光,手感润滑而有身骨,丰厚而有弹性,主要用作外衣料,也可选作时装面料,经防水整理后可作晴雨风衣。

续 表

品 名	成 份	结 构、性 能
凡 立 丁	毛 100%	素色薄型平纹织物,呢面光洁平整,光泽自然柔和,膘光足,手感滋润,滑爽不糙,柔软而有身骨,有弹性,为夏令衣料,多用于裤子和女套裙。
派 立 司	毛 100%	薄型平纹织物,呢面散布着匀细的色条纹,这是派立司独有的风格,呢面光洁平整,光泽自然柔和,手感滋润、滑爽、柔软而有弹性,重量比凡立丁轻,为夏令面料,多用作裤料。
贡 呢	毛 100%	缎纹组织,经纬密度大,较厚重,纹路倾斜角大,在 75°以上,多为素色,呢面特别光亮,手感滋润,身骨紧密,活络而有弹性,多用于大衣、礼服和鞋面料。
马 裤 呢	毛 100%	属厚花呢品种,变化斜纹组织,纱支较粗,表面斜纹粗壮而凸出,质地丰厚结实,牢度好,弹性足,有素色和混色品种,多为深色,多用作大衣、制服、猎装、裤子等。
巧 克 丁	毛 100%	为变化斜纹组织,表面呈现双根并列的贡条,纱支较细,贡子不如马裤呢粗壮凸出,有素色和混色品种,多用作制服、裤子及大衣等。
薄 花 呢	毛 100%	分量轻,用线经纬或线经纱纬织制,采用条染混色、并色合股或多种色纱交织,有时并采用正反拈花线、嵌条线等装饰的条或格子,以浅色较多,呢面光洁平整,花纹清晰,光泽自然,膘光足,手感滑润而有身骨,活络而有弹性,适于西装和裤子。
涤毛薄花呢 (又称凉爽呢)	涤 55% 毛 45%	纱支较细,花色品种与全毛薄花呢相似,兼具滑、挺、爽和滑、挺、糯两种风格,有褶皱持久、免烫、快干等优点,可作西服、西裤、裙子等。
中厚花呢	毛 100%	花色很多,呢面有光面和毛面两种,光面花呢不起毛,光洁平整,花纹清晰,毛面花呢经轻缩绒或重洗工艺,呢面有短少的绒毛,毛脚平齐,光泽自然,膘光足,毛感滋润光滑而有身骨,活络不板而有弹性,为春秋季节西装、两用衫和西裤等的面料。
牙签条单 面花呢	毛 100%	精纺花呢,呢面呈牙签状细条,纱支较细,是纬纱换层的双层织物,正反两面花色不同,故称单面花呢,织物紧密,手感厚实丰满,光泽自然,弹性足,为花呢中的高档产品,多用于西装。
海 力 蒙	毛 100%	变化斜纹组织,用精纺股线织制,表面呈现 0.5~2 厘米宽的纵向人字形斜纹,多用作上装和大衣的面料。
板 司 呢	毛 100%	精纺花呢,采用方平组织,多用于套装、上装等。板司呢除全毛织物外,还大量用中长纤维织制。
女 衣 呢	毛 100%	精纺毛织物,花色品种较多,多为复杂提花,色泽鲜艳,松结构,长浮点,手感柔软但不松烂,弹性好,多用于女套装、女上衣、连衣裙及童装等。

④粗纺毛织物:

品 名	成 份	结 构、性 能
纯毛麦尔登	毛 100%	采用细支羊毛织制,斜纹组织,重缩绒,质地紧密,呢面丰满,细洁平整,耐磨性好,身骨挺实,富有弹性。
混纺麦尔登	改良一级毛 70% 粘纤 30%	斜纹组织,重缩绒。
平厚大衣呢	毛 100%	为破斜纹纬二重组织的起毛织物,呢面平整,色泽素净,有匹染和散毛染色两种,匹染品种用作女式大衣,散毛染色品种又称沾色大衣呢,黑色或深色中掺入少量白毛或其他色毛。

续 表

品 名	成 份	结 构、性 能
立绒大衣呢	毛 100%	缎纹组织或破斜纹组织,经反复倒顺起毛整理,绒毛细密蓬松,毛茸矗立,状如丝绒,绒面持久不易起球,穿着柔软、舒适,耐磨性能良好。
顺毛大衣呢 (也称兔毛大衣呢)	经纱:毛 100% 纬纱:兔毛 50% 毛 50%	缎纹组织或斜纹、破斜纹组织,采用刺果湿拉毛整理,绒毛平伏而有光泽,手感柔滑,如原料中掺入马海毛,则成为马海毛银枪大衣呢,掺入羊绒,则为羊绒大衣呢,顺毛大衣呢适于制作女式大衣。
拷花大衣呢	毛 100%	双层组织,纬纱有两组,毛整理后表纬断裂,簇立起花,形成立体的人字花纹,质地丰厚,手感柔软。 还有一种仿拷花大衣呢,系一般的人字斜纹组织用不同色泽的经纬纱交织而成。
花式大衣呢	毛 50% 粘纤 50%	斜纹组织,为轻缩绒、松结构织物,常用色纱和花式纱线等组成点、人字、条、格等花纹,也可采用纬二重和双层组织,经缩绒形成绒面或双面大衣呢,制成一面格子一面素色的效果。
制 服 呢	毛 92% 锦纶 8%	斜纹组织,重缩绒不起毛或轻起毛,呢面较粗,质地厚实,色泽以藏青和黑色为主。
混纺海力斯	毛 50% 粘纤 50%	斜纹组织,用粗毛低支混色毛纱织制,轻缩绒,不起毛,手感挺实有弹性,分素色和花式两类,花式多数为人字花纹,或人字上套简单格子,配色调和,织纹明显,适于做男上装。
法 兰 绒	毛 100%	平纹组织,以细支羊毛织成,重缩绒,绒面细腻,手感丰满、柔软,主要品种有以黑白混色配成的不同深浅的灰色,也有染和条、格等花式,适于做西裤、上衣和童装等。
混纺法兰绒	毛 65% 粘纤 35%	平纹组织的混色重缩绒织物。
女 式 呢	毛 100%	平纹组织,也有小花纹提花组织,细支羊毛织成,松结构,轻缩绒或不缩绒,色泽鲜艳,质地轻盈,手感柔软。
	毛 100%	斜纹组织,细支羊毛织成,缩绒,呢面细洁平整,手感柔软,色泽鲜艳。 女式呢还有立绒和顺毛品种,都为缩绒后经起毛整理而成,立绒绒面的绒毛密立平齐,顺毛绒面的绒毛倒伏一方,滑润而曝光足。
粗 花 呢	毛 65% 粘纤 35%	是利用单色纱、混色纱、合股线、花式纱等织成的花色织物。有纹面花呢,呢面花呢和绒面花呢之分,外观类似麦尔登,绒面丰满。

⑤丝绸织物:

品 名	成 份	结 构、性 能
电 力 纺	桑蚕丝 100%	平纹纺绸,织纹缜密,质地轻薄而坚韧,织物经精炼、染色或印花整理,适于做衬衫和裙子等夏令服装,也可用作高级服装的里料。
尼 丝 纺	锦纶丝 100%	用锦纶长丝织成的平纹纺绸,经精炼、染色或印花、热定型整理,绸面细洁光滑,强力、耐磨和弹性良好,为春夏季服装面料,如经涂层处理,则可用于制作滑雪衫、羽绒衫、雨衣等。
华 春 纺	经:涤纶长丝 纬:涤 65%、 粘 35%混纺纱	平纹纺绸,经烧毛、染色和热定型整理,织物平挺坚牢,弹性和抗皱性良好,具有一定的吸湿性和透气性,适于做衬衫、裙子、童装和绣衣等。
富 春 纺	经:粘胶丝 纬:粘纤纱	平纹纺绸,悬垂性和吸湿性良好,穿着舒适,湿态强力下降较大,适于做夏令衣裙。

续 表

品 名	成 份	结 构、性 能
双 绉	桑蚕丝 100%	平纹组织,经精炼整理,织物表面起皱,有微凹凸和波曲形皱纹,光泽柔和,手感柔软,穿着舒适,抗皱性能良好,主要用于男女衬衫和裙装。除染色和印花品种外,还有织花双绉。
乔其绉(又称乔其纱)	桑蚕丝 100%	是以平纹组织织成的极其轻薄、稀疏、透明起皱的织物,柔软、富有弹性,透气性和悬垂性良好,适于制作衬衫、衣裙、高级晚礼服等。
	涤纶丝 100%	加工方法和性能与真丝织物近似。
顺 纡 绉	桑蚕丝 100%	织物表面形成经向凹凸褶裥状的不规则的皱缩花纹,外观美观,穿着舒适贴体,但横向缩水率大,制成的服装有蓬松性,适于女衣裙和晚礼服。
碧绉(又称印度绸)	桑蚕丝 100%	平纹织物,表面有波浪状波纹,轻薄、柔软、透气性好,适用于夏令服装。
涤 丝 绉	涤丝 100%	以绉组织织成织物,并经减重整理,具有良好的仿绸效果和手感,抗皱性能好,宜用作衬衫和裙装。
双 宫 绸	桑蚕丝、双宫丝	用双宫丝作纬丝织制的平纹织物,表面呈现明显的不规则疙瘩,品种有染色和色织条格等,质地坚挺厚实,适于制作套装。
织 锦 缎	20/22 桑蚕丝	为重纬织物,由 1 组经丝与 3 组纬丝交织,纹样变化多,尤以中国民族传统纹样较多,除真丝织锦缎外还有人丝、交织和金银丝织锦缎等,主要用作女式服装和礼服。
软 缎	20/22 桑蚕丝和 120 支有光粘丝交织	以生丝为经、人造丝为纬的缎纹织物,有花软缎和素软缎两种,素软缎采用 8 枚缎纹,花软缎为纬二重组织,纬起花,软缎光泽很足,适于做旗袍、棉袄、晚礼服及晨衣等。
塔 夫 绸	桑蚕丝 100%	用经过脱胶的熟桑蚕丝为原料,平纹绢类丝织物,绸面紧密细洁,平挺光滑,不易沾尘污,可用作外衣、礼服料等。塔夫绸除真丝外,还有粘丝,合纤丝织制的品种。
建 春 绢	桑蚕丝 100%	全真丝条子绢织物,地为平纹,织物轻薄透明,适于制作连衣裙、晚礼服和披纱等。除真丝绢外还有人丝绢、合纤绢和交织绢等。
丝绒(也称天鹅绒)	桑蚕丝 100%	起绒织物,表面有耸立的紧密绒毛,色泽鲜艳光亮,外观类似天鹅绒毛,为高档丝织品,适于做礼服、裙装和旗袍等。
乔 其 绒	桑蚕丝和粘胶丝交织	为双层经起绒织物,质地柔软,绒毛耸密,主要用作妇女服装、礼服等。如再经烂花工艺可制成烂花乔其绒。
鸭 江 绸	柞蚕丝 100%	以柞蚕丝作经,以手工缫制的特种柞蚕丝为纬交织而成,有平纹和提花两种,绸面粗犷,风格独特,提花鸭江绸,花形大方,具有浮雕效果,是华贵的面料和装饰织物,适于做男女西装、套装等。
绢 丝 纺	绢丝 100%	用双股绢丝线织成的平纹织物,产品以白坯为主,规格按每匹重量表示(长 50 米宽 73 厘米重 12 磅),如 6 磅、10 磅,除白坯绸外还有色织条格,绢丝纺凉爽透气,穿着舒适,适于做内衣、衬衫等。
绵 绸	绉丝 100%	用绉丝织制的平纹织物,具有呢的风格,表面呈现不规则的绵粒,外观粗犷,光泽柔和,质地坚韧,富有弹性,悬垂性和透气性都好,适于制作各种男女套装、裙子等。

非纺织面料包括裘皮、皮革、人造革、合成革等,也是服装的重要材料。裘是毛皮

服装的专业名称,裘皮则是指制作毛皮服装的原料皮。皮革和合成革也是常用的服装面料,天然皮革由动物皮制成,人造革是在棉、麻、化纤等纤维织物上涂抹化工材料制成,合成革则是在一层无纺底布上,用树脂涂饰而成。

2. 里料

服装里料常由缝制者自行选择、裁配。因此缝制者须对里料有较深入的了解,正确选用,使面里相符,相得益彰。

①里料的作用。里料除了具有符合款式造型上的特殊需要以达到设计要求的作用外,还具有以下功能:

- a. 减低服装与内衣的摩擦力,使服装穿、脱容易。
- b. 在面料柔软的情况下,里布能显示服装的轮廓线,体现服装的形态。
- c. 能提高服装的保暖性。
- d. 能防止面料因受汗渍及外力而招致损伤。
- e. 与面布贴合一致,提高服装穿着舒适感。
- f. 体现装饰效果,增强服装美感。

②里料的选择。

a. 按织物纤维构成,里料大致可分为三大类,即天然纤维里料,人造纤维里料和合成纤维里料,在具体选择时,可根据服装种类和面料特点灵活掌握。如高档呢绒大衣,质地好,价值高,做工讲究,穿着寿命长,里料就宜选用既滑又牢的真丝缎羽纱、美丽绸、棉纬绫、棉线绫等,而一般中厚型面料则可选用较为价廉物美的尼丝纺,丝绒、女衣呢等薄软的面料则应选择小纺作里料。

b. 里料与面料的色泽一定要协调。对于不经常洗的服装的里料颜色要耐脏。对于浅色面料的服装,里料颜色不能深于面料。而且要考虑里料的色泽牢度,避免由于出汗使里料落色而污染内衣。

c. 选择的里料要便于缝制。

d. 对有伸缩的里料,要从伸缩与形态安定性这两方面加以综合的考虑。

e. 选择洗涤时不易收缩的里料。如里料缩水率较高,应在裁配前作预缩处理。

3. 衬料

①衬料的作用。

衬料又称衬布,服装不同部位的衬具有不尽相同的作用:

a. 胸衬。用于塑造胸部形态,支撑前衣身面布,使其呈挺括、饱满状。胸衬有如下几种:

大身衬。由上至下衬于前衣片,是胸衬的基础,传统工艺中通常用粗布衬、蜡线衬、毛衬,而现代工艺中多选用粘合衬。

挺胸衬。可增加胸部挺度,通常用马尾衬或黑炭衬等,多见于男女西装、大衣等。

保暖衬。为增加服装的保暖性而设,通常用无纺布类的薄型毛毡。

下脚衬。为增加胸衬的挺度和稳定性而用于腰节线以下的衬,通常选用棉衬。

盖肩衬。为增加肩部的挺度和稳定性而用,通常选用黑炭衬。

帮胸衬。用于固定胸部形态,通常用经向布料的棉衬。

b. 挂面衬。用于挂面部位,可使门襟挺括服帖、稳定不变形,传统用棉衬而现代

工艺多用粘合衬。

c. 领衬。衬于衣领部位,使衣领挺括,单服装通常用棉衬或化纤衬、粘合衬,西服用毛衬。

d. 加固衬。用于袖口、领圈、袖窿、袋口、底边、腰头等部位,增加该部位的牢度和形态稳定性,通常用粘合衬或棉衬。

②衬料的种类。

a. 麻衬。由麻纤维的细纱织成,尺寸稳定性好,有身骨,与面布的附着能力强,质地坚牢。

b. 棉衬。由经纱为 12 支、纬纱为 13 支织成,粗棉布风格,稳性好,有身骨,与面布的附着能力强,遇盐分、日光、汗水不变色,但水洗后收缩性大。

c. 毛衬。由棉纤维、头发和粘胶纤维织成或由头发、粘胶、涤纶、羊毛(驼毛)织成,也有由棉纤维、马鬃毛织成的,伸缩柔软性好,富有弹性,防折皱性强,但洗涤后收缩性大。

d. 棉、化纤混合衬。由棉纤维、粘胶纤维(或涤纶纤维)织成,牢度好,防折皱性好,洗涤时不易收缩,但伸缩性差。

e. 无纺布衬。由棉纤维、合成纤维压缩粘结成形,质轻,无经纬方向,形态安定性好,容易折皱,挺度差。

f. 粘合衬。将热熔胶涂于织布或无纺布上制成,通过高温高压与面料粘合,能固定面料不使伸缩,形态安定性好。粘合衬是时装制作中使用最广泛的衬布。此衬布克数愈高布身愈厚,一般适用于呢绒服装,克数愈低布身愈薄,一般适用于绸料。有纺衬与无纺衬相比,各有不同的特性,有纺衬富于弹性、手感较好,而无纺衬较为逊色,但无纺衬挺度和硬度也较好。

粘合衬的底部组织可分为有纺机织、有纺针织和无纺 3 种。机织底布的优点是其组织较为严密,稳定性好,手感等也比其他底布的粘合衬来得好,但价格较高。针织底布有经编和纬编之分,采用较多的是经编针织布,其弹性和稳定性都较好,但价格却较机织底布的衬低廉。无纺底布的粘合衬一般价格较为便宜。

4. 缝纫线

缝衣线的粗细、优劣直接影响服装的牢度和美观性。缝纫线有棉线、丝线、蜡纱线、涤纶线、涤棉混纺线、尼龙线等品种。线的质量以粗细均匀、表面光滑不起毛、拉力强、接头少、缩水率小、色泽鲜者为佳。在缝纫时,应按照不同面料和操作要求选用适当品种规格的线,同时,线还必须和衣料对色。涤棉混纺线是目前使用最广泛的一种缝纫线。但如果缝制高级毛织品和丝织品时还是宜采用丝线,特别是缝制色彩鲜艳的毛丝织品,更不宜使用棉线,因为棉线一般用直接染料染色,容易褪色,而毛丝织品和丝线,则采用酸性染料,可保持久不褪色。尼龙线由于经受不住高温熨烫,所以目前服装缝制中采用较少。

二、服装制作工具

服装制作工具一般可将其分为裁剪工具,缝制工具和熨烫工具。

1. 裁剪工具(图 1)

①裁剪台(图略)。是裁剪衣料时所必需的工作台。理想的裁剪台为长 150 厘米、宽 90 厘米、高 85 厘米。

②直尺。有长、短两种,短者 30 至 40 厘米,长者 100 厘米,表面有刻度,一般用竹、木或塑料制成,以竹为佳,因为它不易变形,尺寸准确,使用轻便,竹尺以选择无竹节、薄而均匀者为佳。

③软尺。又名皮尺,用胶布或塑料制成,质地柔软,弯曲自如,主要用于量体。

④弧形尺。适用于划制各种弧线需要。

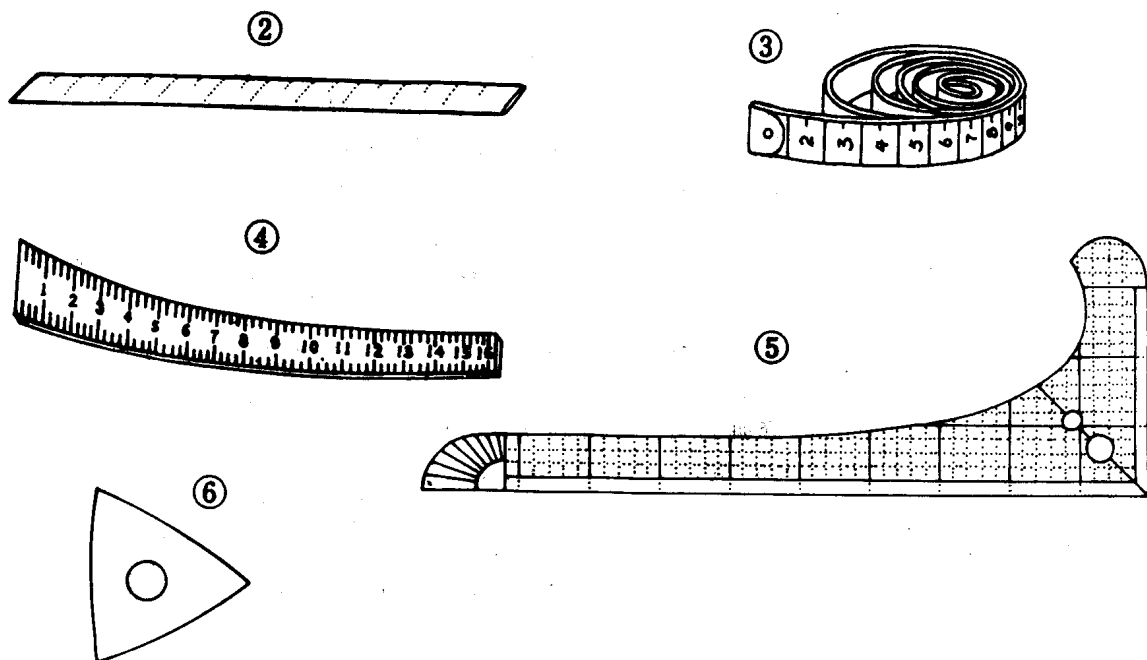
⑤直角尺。适用于划制各类垂直线。其他还应备有曲线板、量角器等。

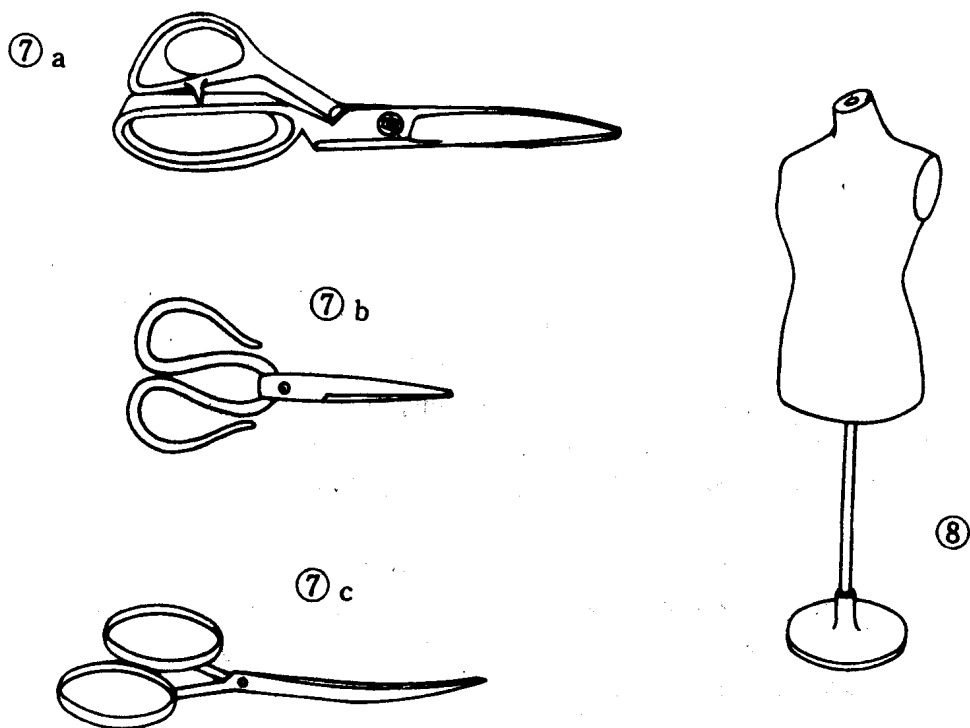
⑥划粉。由石粉制成,呈三角形薄片状,裁剪时用来划线。高质量的划粉可使划线清晰、用尺轻拂线迹即可消失。划粉有白、绿、红、黄、蓝等色,可根据衣料选用,但白色或颜色较淡的衣料不宜用深色划粉,以免污染。使用划粉时边缘要削薄,以使线条画得细而清晰。

⑦剪刀。常用的手工剪刀分西式剪刀(⑦a)、中式剪刀(⑦b)和绣花剪(⑦c)。西式剪刀有 9 吋、10 吋、11 吋、12 吋等规格,其特点是刀身长,刀柄短,握手舒服,是裁剪服装时使用最广的。中式剪刀一般适用于中式服装行业。绣花剪刀刀尖锋利,主要用于开钮洞、剪线头等细小部分的剪制。

⑧模架(胸架)。主要用于设计、立体裁剪、服装试穿等,可分男用模架、女用模架和儿童用模架等。

图 1—





2. 缝纫工具(图 2)

①手缝针。在缝制服装时,用于手工缲、绗、钉、绷、绣等工艺所需的针即手缝针。手工缝衣针常用的有 4 号、5 号、6 号、7 号、8 号、9 号、中长 9 号数种,而以 5 至 8 号最为常用,编号愈小,针身愈粗愈长,反之,编号愈大,针身愈细愈短,缝制粗厚的衣料,采用粗长一些缝针,如 5 号、6 号针,若缝制细而薄的衣料,则采用细短一些的缝针,如 7 号、8 号长 9 号针等。

②车针。缝纫机上使用,种类很多,一般可分为家庭用、工业用和特殊用等。家庭用的车针称为角针,工业用、特殊用的车针称为圆针,是圆轴形的,针码为 7 至 24 号,常用的是 9 至 16 号,编号愈大,针身愈粗,使用时应选择针身直、无弯曲、针头尖细锐利的。

③缝纫机(图略)。缝纫机的种类很多,目前,家用的一般以单针穿梭缝纫机为主体。

④镊子钳。金属制,其用途主要有:a. 机缝服装时用以夹住衣料,保证上下衣料按操作者意图缝合;b. 用来翻衣角、袋角、领角、驳角等细小部位;c. 代替手指钳夹衣料,如打葡萄钮等。镊子钳以选择弹性足、钳尖较尖者为宜。

⑤锥子。铁木柄,锥尖近似钢针,它主要用于翻衣角或拆除缝合线。要选择尖锐而又牢固的。

⑥别针。又称“大头针”,主要用于双层衣片的定位,以及试样时作补正记号。

⑦浆刀。有竹制、铜制、铁制等数种,主要用于衣料某些部位刮浆,以使衣片挺括,易于操作。