

新型西装裁制缝制诀窍

张志明 著

中国纺织大学出版社

序 言

随着我国服装业的迅速发展,传统的西装制作工艺已不能完全适应社会的需求。为满足人们对西装越来越高的要求,本书从剖析名牌三件套西装入手,介绍了港式西装裁制缝制诀窍。

港式西装制作新工艺与传统工艺相比较,其特点是简洁新颖,适合制作各种原料的薄型西装;既适合单件制作,又适合流水作业。本书重点阐述三件套西装制作的全过程。书中采用最新意大利西装款式裁剪图,图文并茂,语言简洁,实用和艺术相结合,工艺精细,可操作性强。书中配入三件套西装裁剪结构图、规格表、样板推档方法及推档图、工艺流程图、流水程序表、西装质量要求等等,使读者能迅速掌握薄型西装生产全部新工艺、新技术。服装专业技术人员通过本书能在新西装工艺制作技术、打板技术、管理水平等方面有一个新的概念。

本书为服装中等专业学校教材,并可作为服装大专院校学生实习辅导教材;同时还可作为服装行业设计人员、技术人员和工人的技术参考书或培训教材;服装爱好者也可自学使用。

本书由上海市浦东新区工业中专张志明工程师著作。书中第一章第三节和第二章第二节由浦东新区工业中专杨正明老师撰稿。浦东新区工业中专黄英、唐利君老师助编。浦东新区工业中专吴国良副校长、杨正明老师审稿。本书绘图张志明老师,描图杨正明、黄海、王华、薛芬,摄影徐振华老师。由于水平有限,书中难免有欠缺和不妥之处,敬请服装行业专家、技术人员批评、指正。

本书请中国纺织大学服装学院副院长杨以雄教授审定,香港 CTM 国际控股有限公司、新巴黎服装有限公司周朗标先生提供了实样蓝本。在此一并表示敬意和感谢!

杨正明

1997 年 1 月

目 录

第一章 西装上衣工艺	(1)
第一节 基本专用工具	(1)
第二节 西装工艺准备	(2)
一 西装式样图	(2)
二 规格表及基本公式表	(2)
三 西装裁制缝制诀窍,裁剪诀窍	(3)
四 西装基本制图、标图方法及划线样板	(4)
五 西装样板推档原理及推档图	(6)
六 工艺表	(9)
七 工艺流程图	(10)
第三节 西装基本质量要求	(10)
一 总体外形要求	(10)
二 质量要求	(10)
第四节 西装工艺	(12)
一 工艺粘衬示意图	(12)
二 衬里示意图	(13)
三 西装工艺	(16)
第二章 西裤工艺	(45)
第一节 工艺准备	(45)
一 式样图、规格表及结构制图	(45)
二 推档原理及推档图	(46)
三 裤片及零件图	(48)
第二节 西裤基本质量要求	(50)
第三节 西裤工艺	(50)
第三章 西装背心	(64)
第一节 工艺准备	(64)
一 背心式样图	(64)
二 背心规格表及制图	(64)
第二节 背心工艺	(65)

第一章 西装上衣工艺

第一节 基本专用工具

1. 蒸汽电熨斗如图 1-1。
2. 熨烫铁凳,如图 1-2。
3. 烫袖板,如图 1-3。
4. 布馒头,如图 1-4。
5. 弓形木,如图 1-5。
6. 手针 7[#]、5[#],如图 1-6。
7. 烫板(图略)。
8. 缝纫机(图略)。
9. 专业生产工厂生产成套西装流水线设备(图略)。

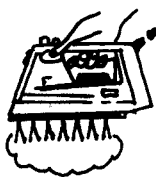


图 1-1 蒸汽熨斗



图 1-2 铁 凳



图 1-3 烫袖板

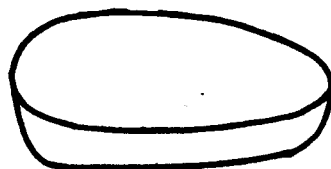


图 1-4 布馒头



图 1-5 弓形木



图 1-6 手 针

第二节 西装工艺准备

一 西装式样图

如图 1-7 和图 1-8。

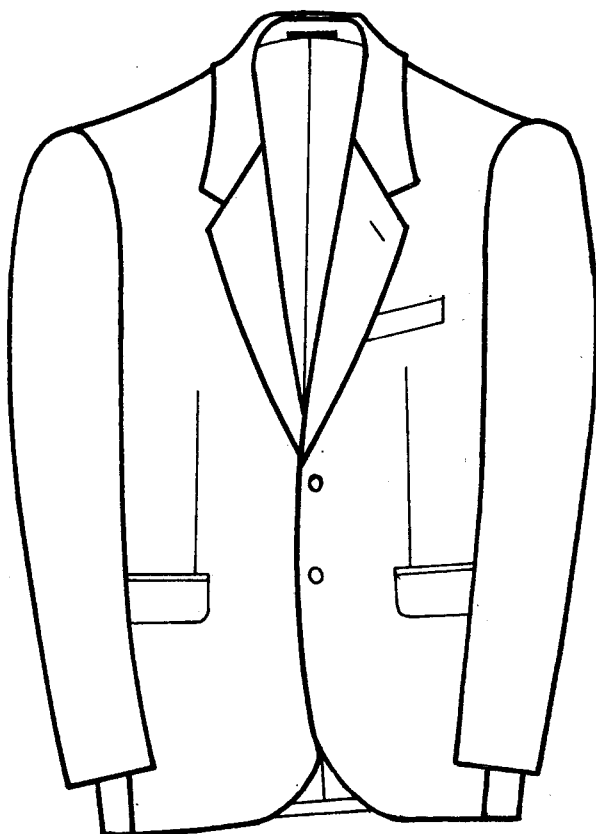


图 1-7 西装正面图

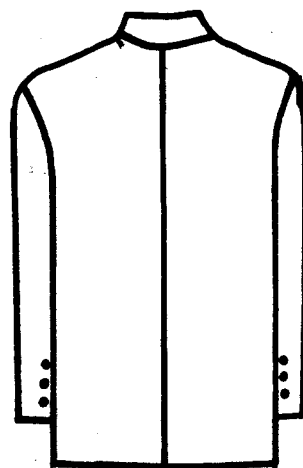


图 1-8 西装背面图

二 规格表及基本公式表

如表 1-1 西装规格表和表 1-2 西装制图基本公式表。

表 1-1 西装规格表

单位:cm

部 位	胸围	腰围	臀围	前衣片长	后衣片长	肩宽	腰高	袖长	袖口	胸袋宽	大袋宽
字母表示	B	W	H	L ₁	L ₂	S	SN	SL	CW	D	HD
规 格	112	102	105	76	75	46	43	58.5	15	10.7	16
尺 码	44, 46, 48, 50 档差 5, l, s, al 档差 1.27cw 档差 0.6, D 档差 0.3。										

表 1-2 西装制图基本公式表

单位:cm

部 位	公 式	部 位	公 式	部 位	公 式
肩斜线	$\frac{0.5}{10}B - 0.3$	大袋高	$\frac{L}{3} - 3$	后下摆	$\frac{1.8}{10}B$
胸围线	$\frac{1.8}{10}B + 1$	大袋口宽	$\frac{1.5}{10}B - 0.5$	袖 肥	$\frac{2}{10}B - 1$
胸宽线	$\frac{1.8}{10}B + 0.5$	领嘴长	4	袖 深	$\frac{1.8}{10}B - 1$
袖窿宽	$\frac{1.35}{10}B + 1$	腰节高	44	袖口大	$\frac{1.4}{10}B - 0.4$
领口宽	$\frac{B}{10} + 1$	领角长	3.8	偏袖宽	2.5
领口深	5~6	后领口宽	$\frac{0.8}{10}B$	底 领	2(注:领面的底领)
胸袋高	下口 B 线下 1	后领口深	2.5	底领宽	2.5
胸袋口宽	$\frac{B}{10} - 0.5$	背 宽	$\frac{1.8}{10}B + 2$	翻领宽	4
胸袋斜	2	肩(后)斜	$\frac{0.5}{10}B + 1$	大袋盖宽	5.5
胸袋宽	2.6	后中腰	$\frac{1.8}{10}B + 0.5$	后袖山高	5

三 西装裁制缝制诀窍,裁剪诀窍

西装是一礼仪性、实用性相结合的服装,它要以美感为主,给人一种高雅、庄重。西服整体效果要达到平、服、窝。所谓“平服窝”,既是对整体的要求,又是对每一个局部的要求。新西装工艺在传统工艺的基础上大胆创造改革,使用新材料、新设备和科学的特殊制作技巧,使之更贴合人体,更体现出人体的曲线美和刚柔结合,创造人体美。所以西装的裁制设计与其他的服装不一样。

首先,是裁领子要符合颈的特点,既有竖的感觉又有平坦感,使后领平服不需归拔。

袖子的袖窿深,袖山深要大胆裁深,使袖山尖而圆,前后馐势足,袖山吃势要少,整只袖子的吃势在 1 cm ~ 1.5 cm 使肩部平服,如裁剪结构图所示。

条格料要对条对格。后衣片与领子对格诀窍是在裁后衣片中缝上,将后衣片左右二片中缝裁拼成一个条格单元,然后将领面中心的一个单元条格对上,即可使缝制完成的领子的条格与后衣片条格对准,左右对称。

袖片的条格左右对称。袖山最高点与前肩斜点落差 1.8 cm,胸宽线、背宽线横条位置对准袖片的横条位置。这样裁下来的衣片与袖片缝制完工后,下部的横条全部能对准。如图 1-12 袖子对条对格示意图。

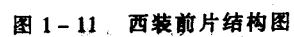
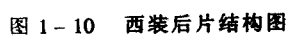
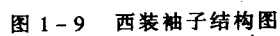
袋片、袋盖的对格与前衣片相应部位对准,在裁剪时缝份略放宽一点,留有一定余地。

裁剪时,各部位的刀眼要剪好,便于缝纫时对档,使整件西装符合设计要求,如结构图所示。

缝纫诀窍:

西装缝纫是一项技术性、艺术性十分强的工艺,如领嘴处、手巾袋、两角容易有酒窝状,装袖容易两袖高低、前后,装领、后领肩缝处有横弓形等。在缝制工艺中将作分别介绍。

如图1-9、图1-10、图1-11及袖子对条对格示意图1-12,划线样板图1-13~图1-20。



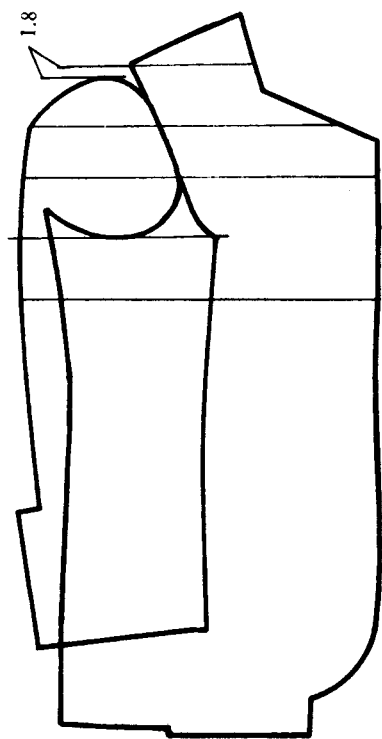


图 1-12 袖子对条对格示意图

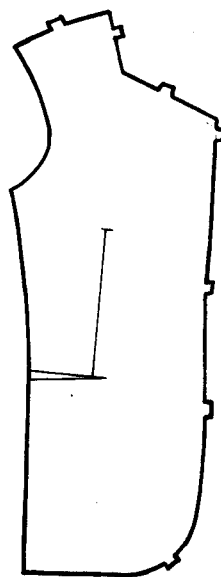


图 1-13 划止口划褶样板

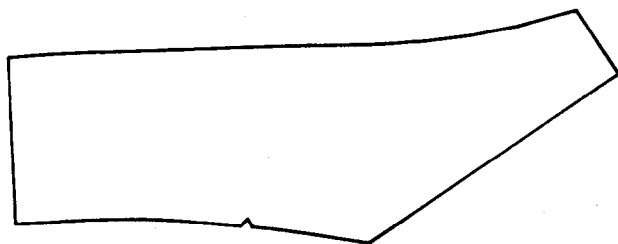


图 1-14 领底绒样板

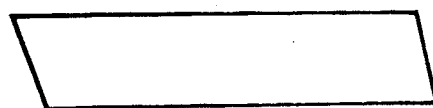


图 1-15 手巾袋划线样板

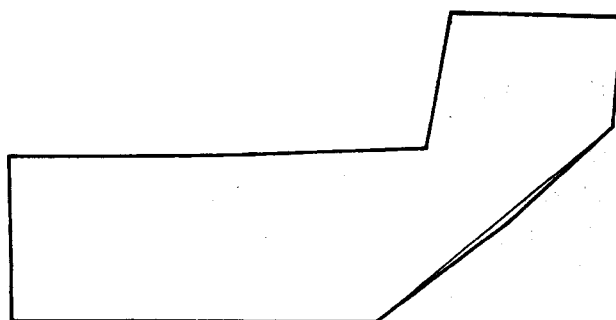


图 1-16 袖叉划线样板



图 1-17 划领脚样板

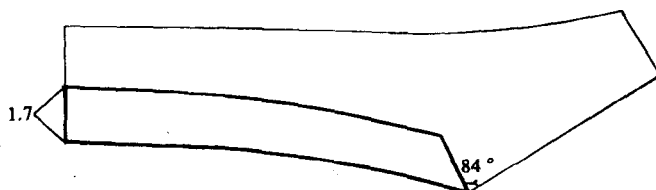


图 1-18 领脚分离样板、原样

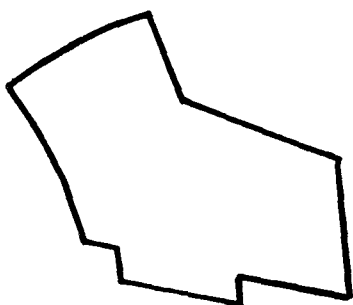


图 1-19 划胸袋样板

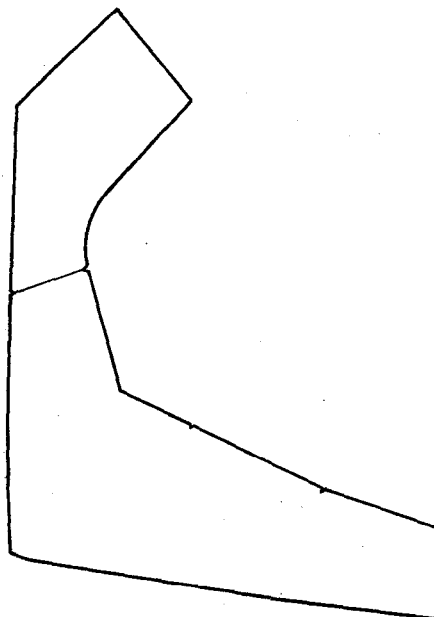


图 1-20 划领口样板

五 西装样板推档原理及推档图

(一) 推档原理及诀窍

利用科学计算公式,按比例从小到大推出一定数量的样板,既快,又准确,又便于保管,便于操作。其主要原理是紧紧抓住二条公共线,在公共线不变的情况下向四面按比例层层扩展样板。

(二) 方法

1. 找准公共线:前衣片用胸围线和胸宽线(后衣片与前衣片相同),袖子用袖深线和前袖

标准线。

2. 找出每档规格差称档差。例如,胸围大档差 5 cm,表示第一档最小规格是 112 cm,第二档是 117 cm,两档之间的差是 5 cm,依此类推。

3. 运用档差为计算基准,快速计算出部位规格差,并同步划出图纸如推档图。

(三) 西装推档图

如图 1-21、图 1-22 和图 1-23。

规格:如表 1-3 推档规格及档差表,单位:cm。

表 1-3 推档规格及档差表

单位:cm

部位	胸围	前长	后长	肩宽	袖长	袖口	胸袋	腰高	大袋	腰围
规格	112	76	75	46	58.5	15	10.7	43	16	102
档差	5	1.3	1.3	1.2	1.2	0.6	0.3	0.9	0.3	5

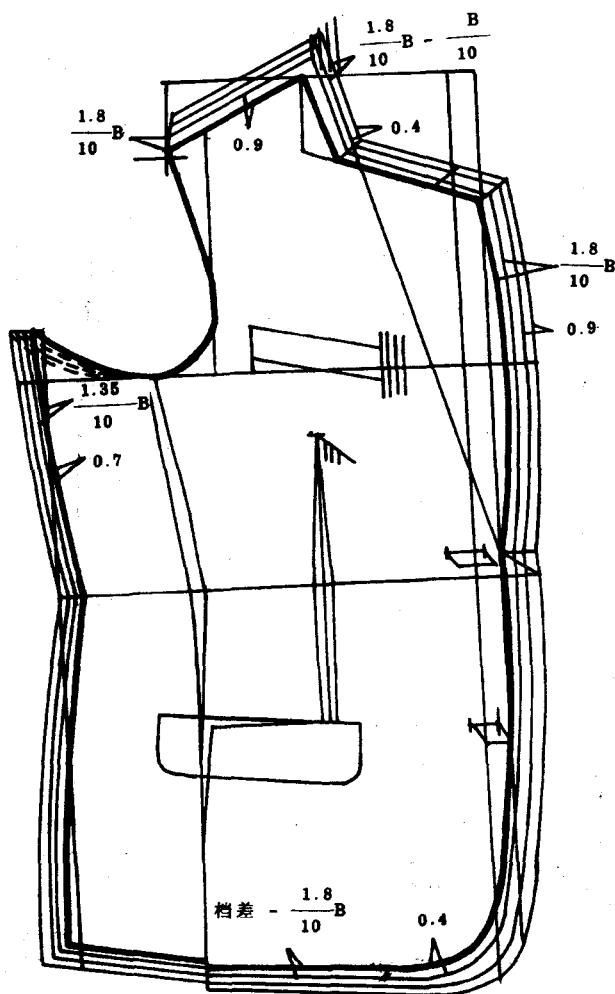


图 1-21 西装推档图

(四)推档图计算表

表 1-4 推档计算表

单位 cm

部 位	胸 宽	袖 窿 宽	袖 窿 深	前 后 长	肩 宽	领 口 宽	腰 高
公 式	$\frac{1.8}{10}B$	$\frac{1.35}{10}B$	$\frac{1.8}{10}B$	$L - \frac{1.8}{10}B$	$\frac{1.8}{10}B - \frac{S}{2}$	$\frac{1.8}{10}B - \frac{B}{10}$	0.9
计 算	$\frac{1.8}{10} \times 5 = 0.9$	$\frac{1.35}{10} \times 5 = 0.7$	$\frac{1.8}{10} \times 5 = 0.9$	$1.3 - 0.9 = 0.4$	$0.9 - 0.6 = 0.3$	$0.9 - 0.5 = 0.4$	0.9
部 位	袖 深	袖 长	袖 肥	袖 口	胸 袋	大 袋	领 大
公 式	$\frac{1.8}{10}B$	$SL - \frac{1.8}{10}B$	$\frac{2}{10}B$	$\frac{\text{袖口}}{2}$	0.3	0.3	$\frac{0.8}{10}B$
计 算	$\frac{1.8}{10} \times 5 = 0.9$	$1.2 - 0.9 = 0.3$	$\frac{2}{10} \times 5 = 1$	$\frac{0.6}{2} = 0.3$	0.3	0.3	$\frac{0.8}{10} \times 5 = 0.4$

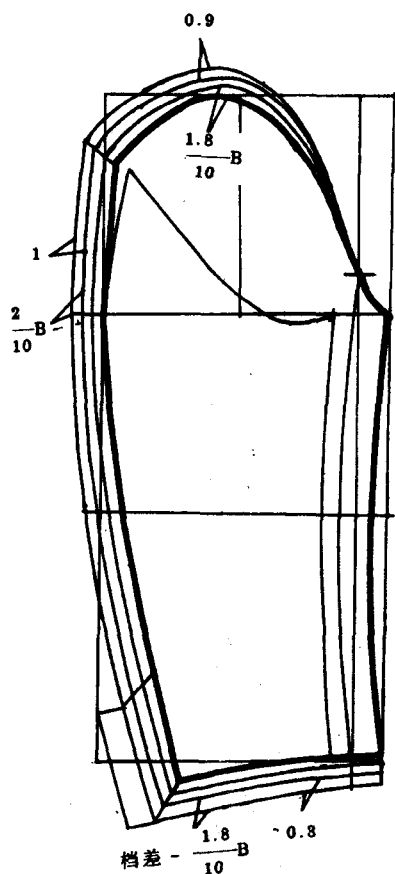


图 1-22 西装推档图

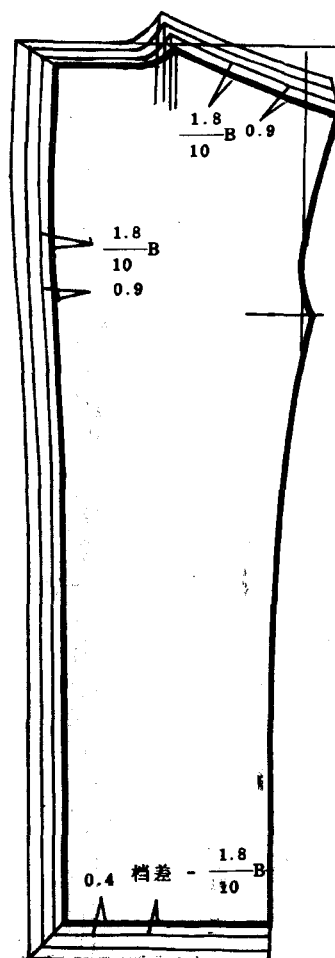


图 1-23 西装推档图

六 工艺表

表 1-5 工艺表

序号	工 序 项 目	序号	工 序 项 目
1	划褶位,修止口,剪粘衬	43	烫双襟
2	缝前小片,带条,修褶位止口	44	专机定双襟位
3	烫前小片,带条,粘袋口衬	45	定挂面里口
4	归拔前衣片	46	修前片夹里,修前上领位
5	粘烫前片,牵带条	47	缝襟嘴(枪驳领)
6	划襟,修止口	48	合摆缝
7	缝袋盖、胸袋盖,修止口,翻转	49	烫摆缝,烫底边
8	烫袋盖	50	翻襟,粘双面胶,定缝位
9	缝袋盖,止口(明线)	51	烫夹里(脚),底边坐缝
10	划袋位,大袋、胸袋(D袋)	52	修肩缝、剪衬
11	袋盖,胸袋盖与大身配对条格	53	合肩缝、缝带条
12	缝嵌线,放袋盖	54	烫肩缝
13	封大袋,剪开袋口	55	划领窝
14	开胸袋,封胸袋(D袋)	56	划领底绒
15	缝装胸袋袋布,定袋布(D袋)位	57	划领,合领脚,缉明线
16	烫平大袋嵌线	58	做领,封领嘴,修边,连带条,领底绒
17	烫大袋布,烫胸袋(D袋)	59	烫平领
18	划袖围前后,连修剪	60	划领嘴,修剪
19	缝胸衬	61	上领,连剪,连划上领位
20	覆(落)胸衬、覆(落)翻襟条	62	烫开领骨,落双面胶
21	擦翻襟条(用机挑)	63	绗领
22	中烫归拔前片(用夹机)	64	缝后袖、袖叉,连夹里
23	定驳头、肩头位,修衬,缝反襟线	65	烫后袖,烫夹里
24	修前片、对条格	66	缝前袖
25	缝后片(落),缝带条,缝后片夹里	67	烫前袖
26	归拔后片(后衣片),烫夹里	68	钉袖,连定袖内码纸
27	缝襟连侧片	69	烫袖口(止口),夹里坐缝
28	烫夹里	70	缝弹袖
29	珠边襟(拱针)	71	装袖,连开缝 10 cm × 2
30	划里袋 4 个	72	烫袖,连开缝
31	烫角子袋盖	73	修边,定前袖围位
32	开里袋 4 个	74	平车缝定前袖围位
33	封里袋(烟袋、笔袋)烟治	75	缝弹袖衬
34	烫主喷	76	缝缉肩棉
35	缝主喷	77	缝领底夹里,定领位
36	烫里袋、袋口、袋布	78	缝袖底夹里
37	配襟,对号	79	手针挑夹里
38	覆挂面	80	手针挑袖头夹里
39	烫开止口	81	缝吊带,封袖口
40	翻襟	82	烫吊带
41	烫反襟嘴,连襟脚	83	拉吊带
42	修边,定止口	84	手挑领嘴、襟角

(续表)

序号	工 序 项 目	序号	工 序 项 目
85	拉袖底护贴	95	烫双叉带(摆叉、背叉)
86	缝袖底护贴	96	粘衬
87	卷胸	97	整件修线,拆定线
88	烫胸衬	98	锁眼(袖口、领驳头、前中)
89	缉边,修止口	99	钉钮(袖口、各钮、前中)
90	拆襟嘴线	100	拆封袖口线
91	手针挑后背叉位	101	整烫
92	手针挑领窝	102	整理,质检
93	拉里袋袋裤	103	包装,对色,对尺码,对数量
94	烫里袋袋裤	104	裁剪

七 工艺流程图(见图 1-24)

第三节 西装基本质量要求

一 总体外形要求

领子有窝势,驳头有润势,肩部有翘势,胸部有胖势,腰部有助势,袖子有圆势,前后有馥势,上下有弯势,前身要丰满,后背要落方,下摆要顺直,熨烫要平服。

二 质量要求

1. 领子窝服,领角长短一致,条格左右前后对称,驳领到位,驳口线顺直,串口线挺拔,吊带配中缝道清晰。

2. 肩缝弯顺略有翘势,吃势(容位)适宜。

3. 驳头有润势,长短宽度按照规格。

4. 胸部、腹部丰满,腰部有助势,曲线顺直。

5. 胸袋、大袋造型优美,规格做足,条格对准,四角方正,嵌线狭阔一致,袋布平服。

6. 省道顺直,条格对准,省尖无酒窝。

7. 驳角长短,宽度按规格做准,两片条格对称,缺角长短一致。

8. 门襟左右长短一致,条格对称,圆角左右符合,不扳紧不翘。上架试穿不豁开、不搅盖。

9. 钮位不斜,钉钮牢固。

10. 袖子、山头吃势准确、均匀,装出圆势,前后身有馥势,不前不后,袖中做出弯势,袖叉方正不翘,袖花排列整齐,钉钮牢固。

11. 后背要落方,背缝顺直,条格对准,开叉平服不豁开、不搅盖。

12. 下摆顺直,缝骨位钉牢,夹里坐势准确。

13. 夹里平服,里袋方正,四角清晰,袋布平服,商标位准确。

14. 手缝针迹整齐。

15. 整烫平服,缝份压死,无光亮,无折印,造型美观。

16. 包装:内包装整齐不挤压,胶袋尺码、吊牌到位;外包装整齐美观,唛头无写错涂改,封箱带不断龙,打包带整齐,铁扣不歪斜。

[illegible]

第四节 西装工艺

一 工艺粘衬示意图

如图 1-25、图 1-26。

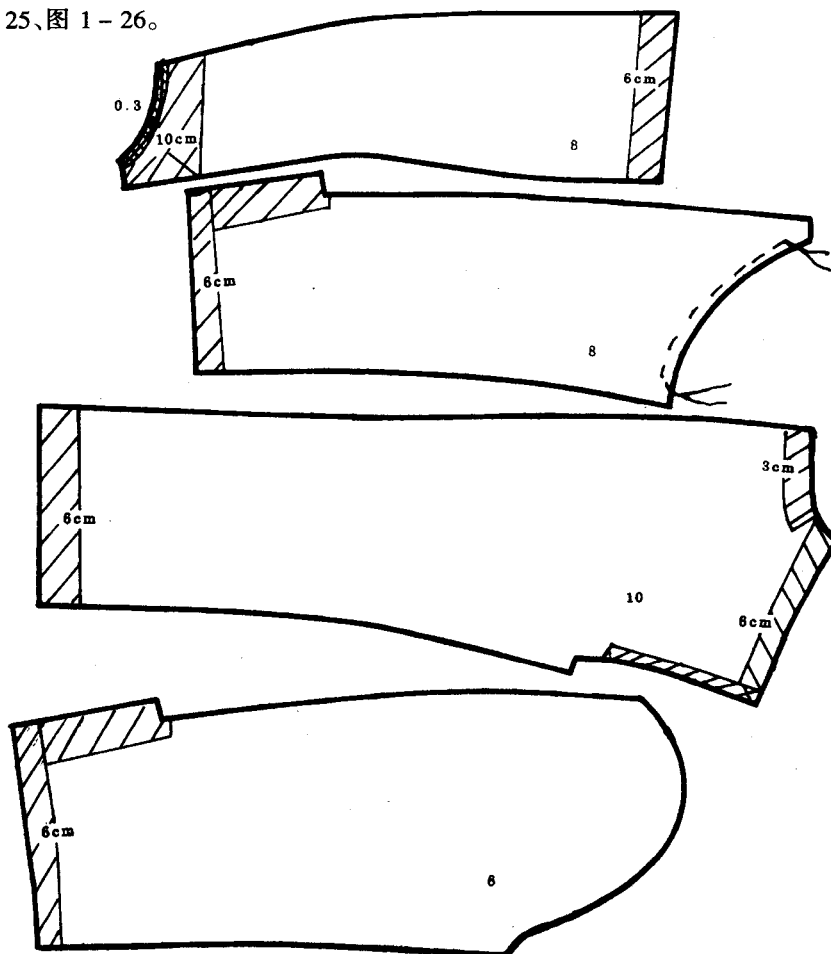


图 1-25 工艺粘衬示意图

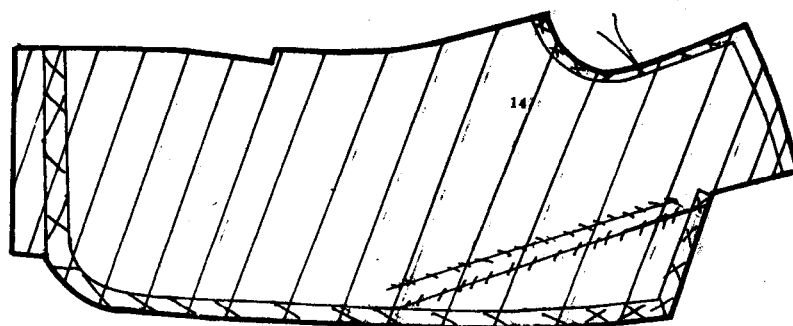


图 1-26 工艺粘衬示意图

二 村里示意图

如图 1-27、图 1-28、图 1-29、图 1-30、图 1-31、图 1-32。

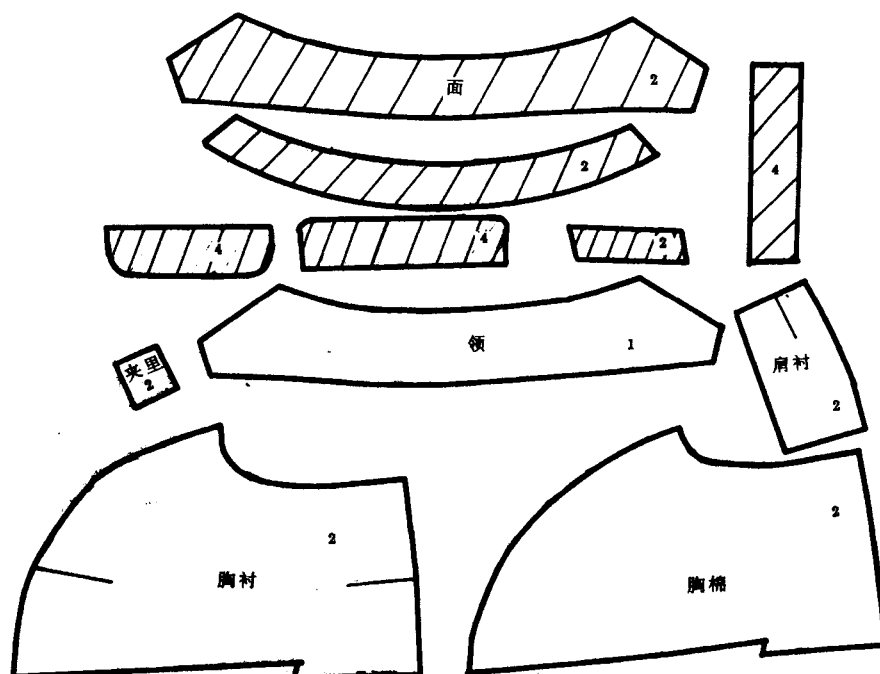


图 1-27 村里示意图

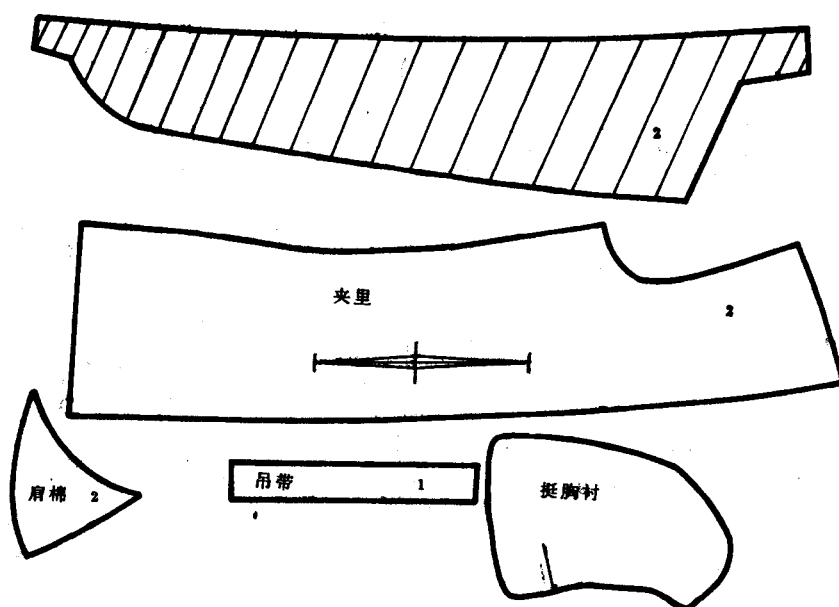


图 1-28 村里示意图

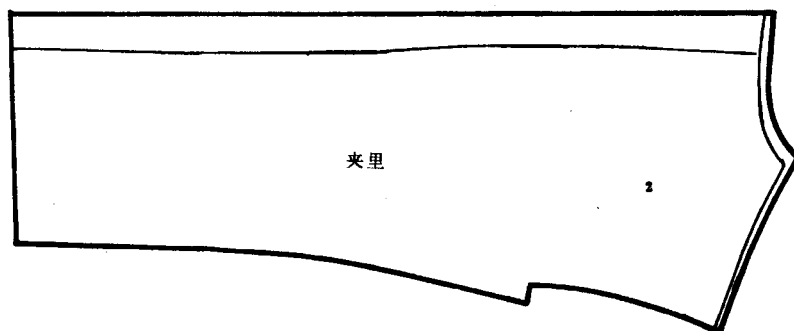


图 1-29 衬里示意图

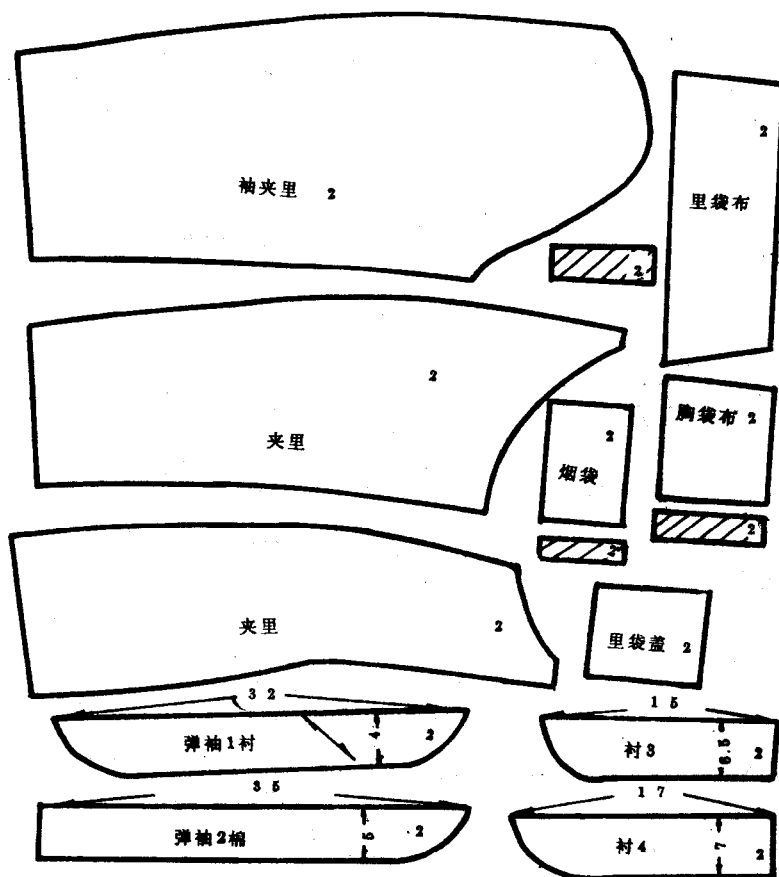


图 1-30 衬里示意图