

日本
原版引进

国际时装系列丛书

日本登丽美服装学院 编著

登丽美时装

造型设计与工艺 ①

基础(上)

ドレメ
ファッション

黎明时的美

造型设计与工艺

上下左右

アズキデザイン

アズキデザイン

国际时装系列丛书

登丽美时装造型设计与工艺

(新版)

①

基 础

(上)

日本登丽美服装学院 编著

祝煜明 黄国芬 袁 飞 张怀珠 译 袁观洛 校审

东华大学出版社

上 海

本书由日本杉野学园 / 登丽美学院出版公司授权出版。

版权登记号 图字：09-2014-273 号

Title: ドレメフアツミヨン造型讲座①基础テキスト(上)

Original Copyright: 2001/2002 学校法人杉野学园 / 登丽美学院

Original edition published by 学校法人杉野学园 / 登丽美学院 . in 2011 年 3 月

Chinese translation rights arranged with 学校法人杉野学园 / 登丽美学院 through Joie, Inc. Tokyo.

图书在版编目(CIP)数据

登丽美时装造型设计与工艺 . 1, 基础 . 上 / 日本登丽美服装学院编著 ; 祝煜明, 黄国芬, 张怀珠译 ; 袁观洛校 . -- 上海 : 东华大学出版社, 2015.1

ISBN 978-7-5669-0676-2

I. ①登… II. ①日… ②祝… ③黄… ④张… ⑤袁… III. ①服装缝制 IV. ① TS941

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2014) 第 284795 号

责任编辑：竺海娟

封面设计：潘志远

登丽美时装造型设计与工艺① 基础(上)

日本登丽美服装学院编著

东华大学出版社出版

(上海延安西路 1882 号, 邮政编码: 200051)

新华书店上海发行所发行 苏州望电印刷有限公司印刷

2015 年 1 月第 1 版 2015 年 1 月第 1 次印刷

开本: 889 mm × 1194 mm 1/16 印张: 11 字数: 380 千字

ISBN 978-7-5669-0676-2/TS · 563

定价: 48.00 元

序

日本登丽美时装造型设计与工艺是引进日本登丽美服装学院的专业教材。共分8册,分别为:①基础(上);②基础(下);③裙子·裤子;④女衬衣·连衣裙;⑤套装;⑥上衣·背心;⑦大衣;⑧婴幼儿装·童装。这套丛书内容详尽,可操作性强,读者从中可以学到日本各种服装款式造型设计及精致的制作工艺。本套丛书从最简单的服装工具讲起,深入浅出地讲解了不同的面料、不同的造型设计其剪裁方法与各种缝制工艺,从局部到整体一步一步详解了局部制作及基础缝制,对初学者有极大的帮助,是一套值得保留的工具书。

本书为“基础(上)”篇,图文并茂地详细叙述了服装制作的基本工具,及口袋、领缝制工艺等。

对服装界专业人员及服装爱好者来说,本书可作为服装设计、服装工艺制作时的参考用书,也可作为不同层次服装教学的专业教材。

登丽美时装造型设计与工艺 ①~⑧ 内容简介

《登丽美时装造型设计与工艺 ① 基础（上）》

学习服装制作与技术的入门篇、基础篇，从服装用具讲起，详解了领子的款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ② 基础（下）》

学习服装制作与技术的入门篇，详解了门襟、袖等的款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ③ 裙子·裤子》

裙子、裤子的各种款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ④ 女衬衣·连衣裙》

女衬衣、连衣裙的各种款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ⑤ 套装》

套装的各种款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ⑥ 上衣·背心》

上衣、背心的各种款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ⑦ 大衣》

大衣的各种款式、纸样及缝制工艺。

《登丽美时装造型设计与工艺 ⑧ 婴幼儿装·童装》

婴幼儿装、童装的各种款式、纸样及缝制工艺。

目 录

基础

用具	2
面料的整理	7
衬	11
做记印的方法	14
疏缝方法	16
机器缝纫	17
手工缝	19
缝头的处理与缝型	22
斜丝带子的制作方法	25
钉纽扣、其他	26
扣眼	32

口袋

没有里布的衣服口袋制作

双嵌线挖袋	42
单嵌线挖袋	46
箱型平挖袋	50
箱型斜挖袋 A	54
箱型斜挖袋 B	58
装袋盖挖袋	59
贴袋	62
斜插袋 A	64
斜插袋 B	66
侧缝直插袋 A	68
侧缝直插袋 B	70
侧缝直插袋 C	72

有里布衣服的口袋制作

双嵌线挖袋	74
单嵌线挖袋	79
箱型平挖袋	82
箱型斜挖袋	85
贴袋	89
有袋盖挖袋	94
装饰袋盖	98
有袋盖嵌线挖袋	101
侧缝直插袋 A	106
侧缝直插袋 B	109

领

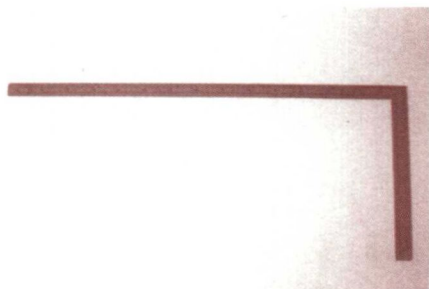
装领子的方法	112
关门翻领	113
平翻领	118
水兵领	121
有领座衬衫领	124
敞开式翻领	127
立领	130
翼领	132
西装领	135
连立领	139
圆领圈	142
无领(装贴边布)	144
无领(装斜丝带)	146
无领、无袖 A	147
无领、无袖 B	149
无领、无袖 C	152

知识基础	154
------	-----

基础

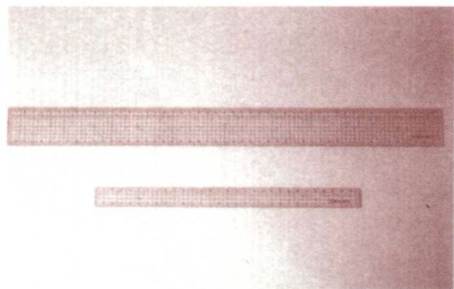
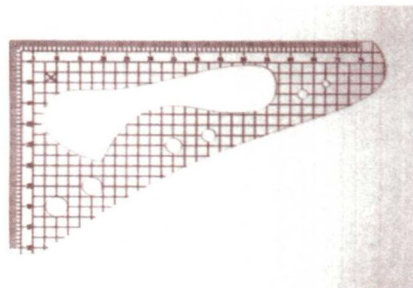
用具

测体、制图、裁剪所必须的工具与使用方法



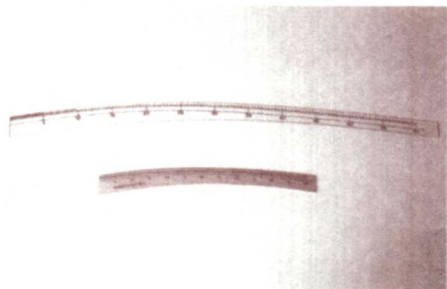
◀ **直角尺：**测试直角角线，以及画直角线用。

缩尺：制小图时使用。规格有 1/2、1/4、1/5 等。 ▶



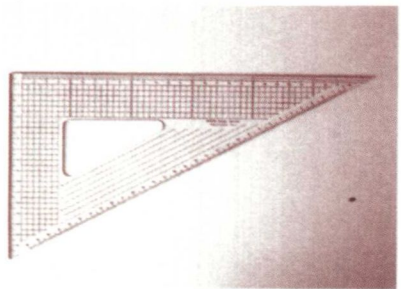
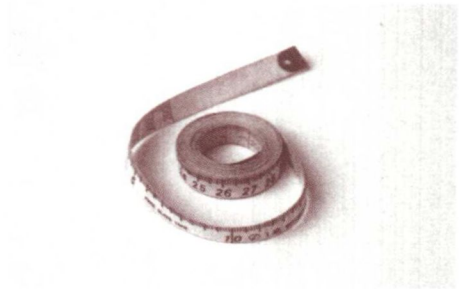
◀ **方规尺：**画直线用。有 30 cm 与 50 cm。

弧尺：画袖底线、侧缝线、底边线等弧时使用，规格有实样大小以及 1/2 大小。 ▶



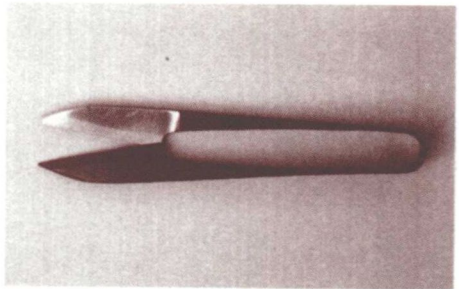
◀ **服装曲线尺：**画袖窿弧线、领圈弧线、侧缝线等曲线时使用。

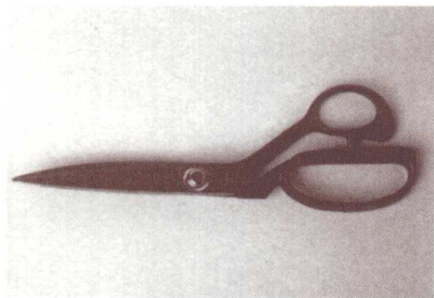
软卷尺：测体以及测量弧长度时使用。 ▶



◀ **三角尺：**画直线时使用。

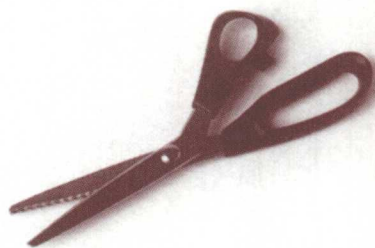
小剪刀：剪线头用。 ▶



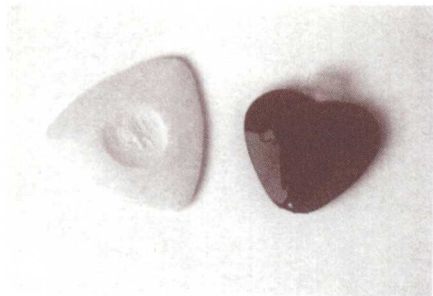


裁衣剪：裁剪布料时使用。有24 cm ~ 26 cm 大小的，每人可根据自己握手的舒适度来选择，同时要选择刀口闭合好的剪刀。

锯齿剪：剪缝头边用。用锯齿剪修剪过的缝头成锯齿状，不易毛出。

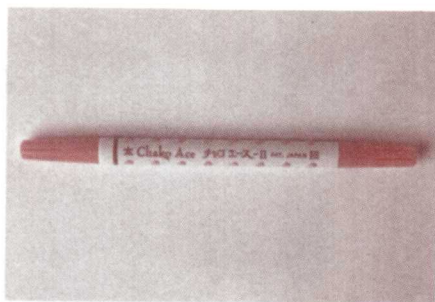


做记印所必须的工具与使用方法



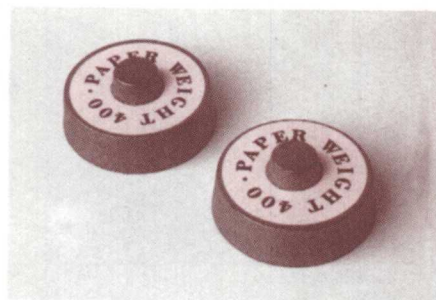
画粉：画粉削薄，在布上画线时用。也有专用的容器，在里面放入粉末后画线。

画粉笔：形状像铅笔，划细线时用。也有水性的，不管哪一种，遇水就会消失。



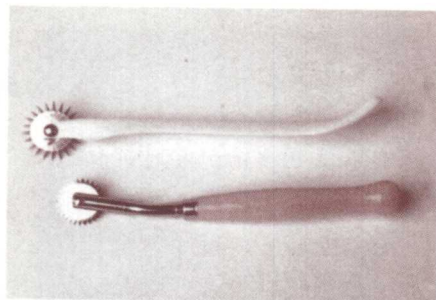
布用复写纸：放在布的中间，用点线器做记印时使用。有双面复写纸与单面复写纸。也有碰到水，记印能消失的复写纸。

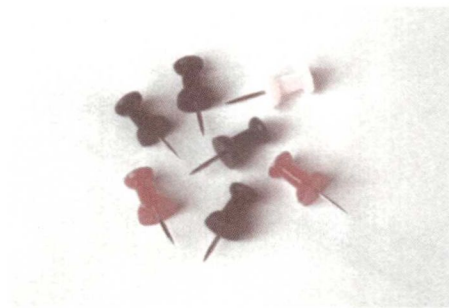
文镇：放在布和纸样上，防止移动。



刮刀：在里布及薄料上做记印时使用。这样使用锐器时可以避免伤害面料。

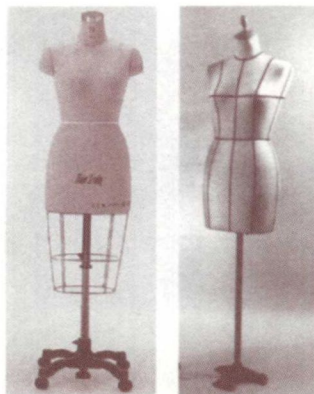
点线器：是用来把纸样复写到布上时使用的。齿有尖的和圆的，可根据不同用途选用。





◀ **图钉：**画纸样时使用。把布与纸样正确的固定，使它不错位，也可以代替文镇使用。

人体模型：也叫人台，在衣服设计制作时使用。▶

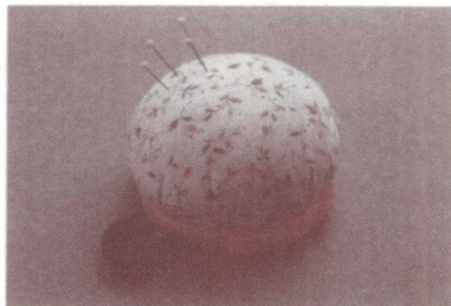


缝纫所必须的工具与使用方法



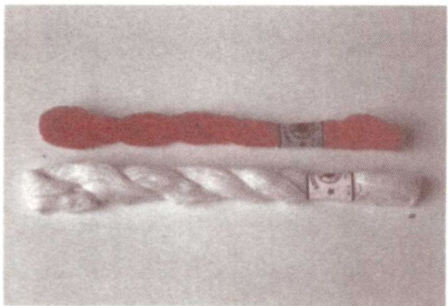
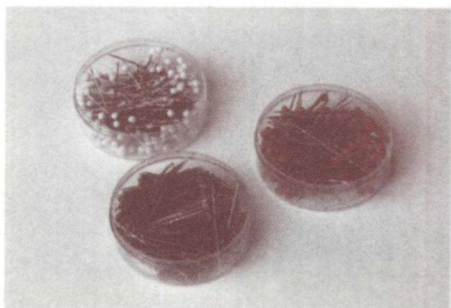
◀ **缝衣针：**手缝时使用，也叫外国针。有长有短、有粗有细，号数越小，针越粗。

针插：插针用。在底部钉上松紧带后可套在手腕上，假缝时使用非常方便。▶



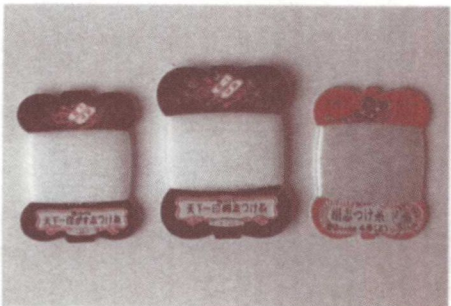
◀ **机缝针：**有普通面料、针织面料、皮革面料等使用的。号数越小，针就越细。

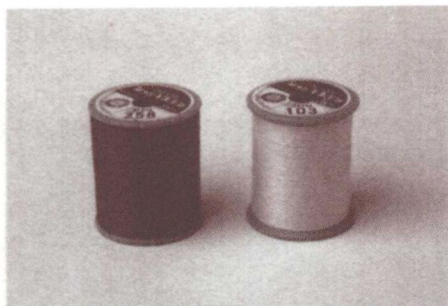
珠针、虫针：面料、记印要对准时使用。有粗针细针，可根据面料来选择。要选针尖尖的，针杆不要太粗的。▶



◀ **疏缝线：**疏缝时及做记印时作用。
本色线：白色棉的疏缝线。
有色线：染色棉的疏缝线。
丝光线：簿料时使用，经过烧毛处理的细棉疏缝线。

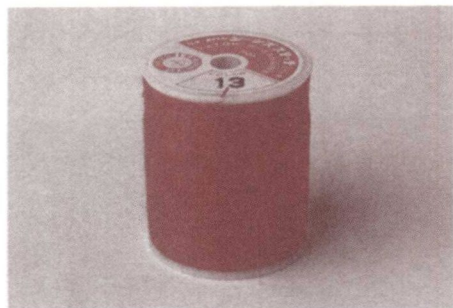
丝线：也叫单捻线，簿料及丝绸使用的疏缝线。▶





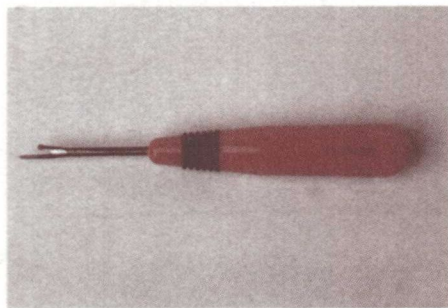
机缝线: 有棉线、丝线、化纤线等。粗细(号数)有很多种类。可根据不同的面料来选择。

缉线用线: 缝纫缉线时使用,比普通缝线醒目,强调缉线效果时使用。



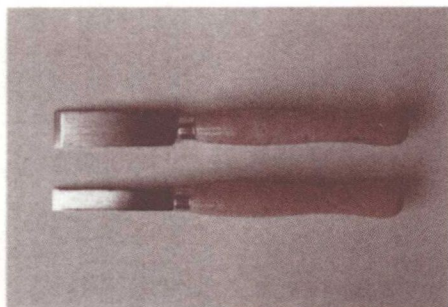
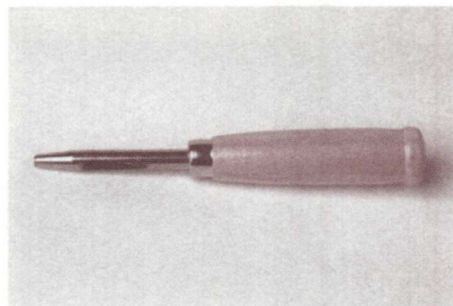
绿缝线: 比普通缝线结实,手缝时使用。

锁眼线: 锁眼及钉钮扣时使用,比绿缝线粗。



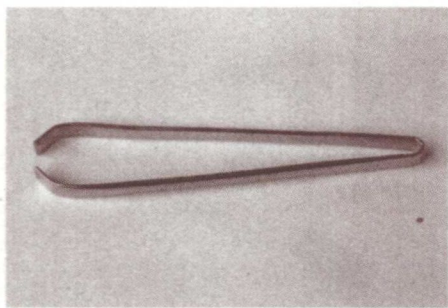
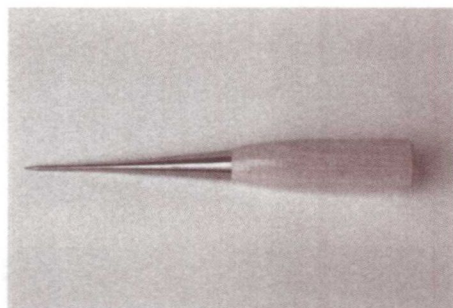
拆线器: 拆线及开钮眼时使用。

冲头: 开小孔时使用。也有开大孔的,可根据用途选择使用。



凿子: 开扣眼时使用,有宽有窄可根据用途选择使用。

锥子: 挑领角及衣摆角时使用,也可作缝纫的辅助工具。



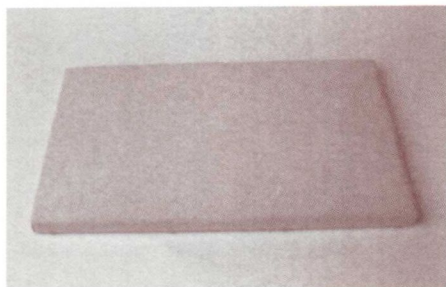
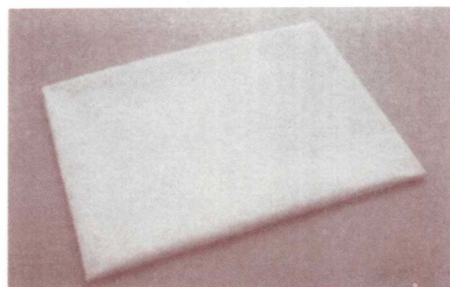
拔线钳: 拔剪断后的疏缝线用。

后整理所必须的工具与使用方法



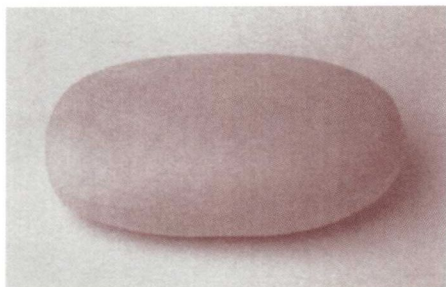
熨斗：干烫熨斗只适合干烫，蒸汽熨斗既可干烫，也可使用蒸汽熨烫。要选择前端尖、把手结实的、底厚稍有重量的熨斗。

烫垫布：熨烫时垫在上面的布，一般都选择棉布。



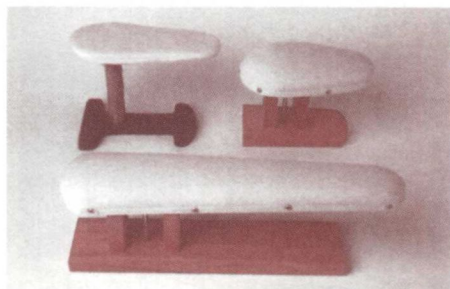
烫板：长 60 ~ 80 cm、宽 50 cm 左右使用方便。要自动控制选择稍硬一点的。

烫台：熨烫时下面会把湿和热抽掉。



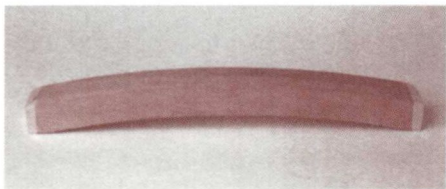
熨烫枕：打褶、腰部要烫圆、烫立体时当烫台使用。要选择有适当硬度的熨烫枕。

熨烫马：烫袖山及把袖子的形状烫成立体时使用。



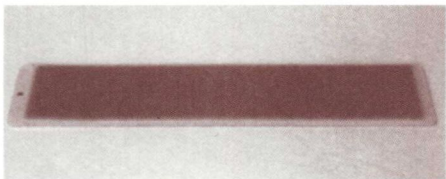
烫袖枕：整烫袖子形状时惯用的工具。

喷水壶：要选择喷出的雾细小均匀且没有水滴掉下来的喷水壶。



拱形烫木：分烫袖缝时使用。

水碗、水刷：烫毛料时，部分地方需要用水熨时使用。



毛绒烫板：毛绒类服装熨烫时的专用烫板。由于有像细针一样的铁丝，所以毛绒不易被烫倒。



面料的整理

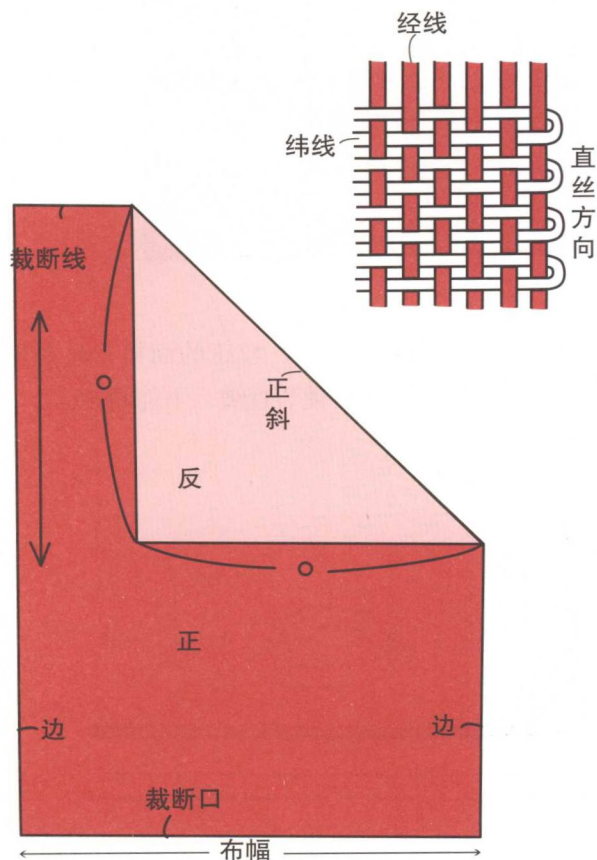
布的丝缕

布边

宽度方向的两端叫布边，有时会写上织物的名称及织造厂商。稍微有点硬，看上去颜色有点深，也用它来识别织物的正反面。

直丝

织布时纵方向的线叫经线，也叫直丝。直丝有不易拉伸的特性（弹性面料除外）。由于有这个特性，裁剪时经常使用直丝并以它为基准。在制图或纸样中都要标上直丝符号。记印都表示直丝的方向。在任何情况丝缕记印都要与布的直丝对准。



横丝

织布时横方向的线叫纬线，也叫横丝。与直丝相比，横丝比较有伸缩性（弹性面料除外）。

斜丝

斜丝是斜料的总称。与直丝成45度角，叫正斜。要注意斜丝容易拉伸。

布幅

一端布边开始到另一端的布边为止，横方向为布幅。也叫门幅。

裁边

裁剪过的面料边缘都称为裁边。

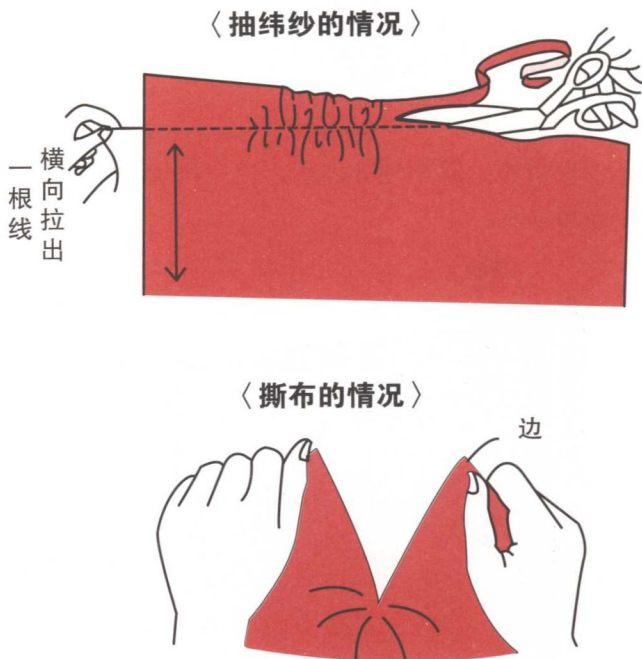
确定布丝的方法

有时候布直丝与横丝没有成正确的直角交叉，那么就要校正处理。

拔出一根纬线，沿纬线裁开。如可撕开的布料，就沿纬线方向撕开。

裁边

裁剪过的布料边缘都称为裁边。

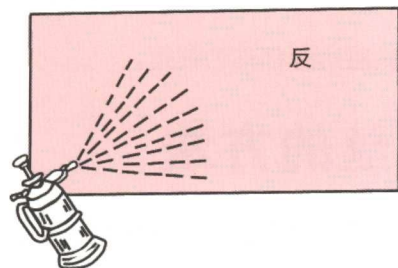


面料整理的方法

面料的整理也叫面料的校正，面料在织造过程中布丝会出现歪斜，收缩。所以在裁剪前面料要进行整理。没有经过整理而做成的衣服，洗涤后衣服尺寸会变小，同时也会改变衣服的形状，因此面料的整理是非常重要的。最近市场上有预先整理好的面料出售，购买时要确认一下。

毛料

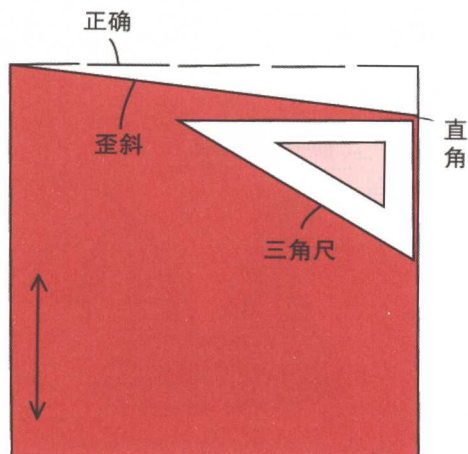
1 在反面将面料用水全面喷湿。



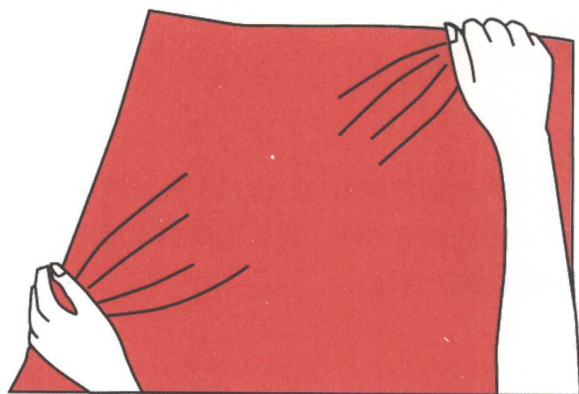
2 正面相对两折，将面料轻轻折好，使湿气溶入，如图一样放入塑料袋中。



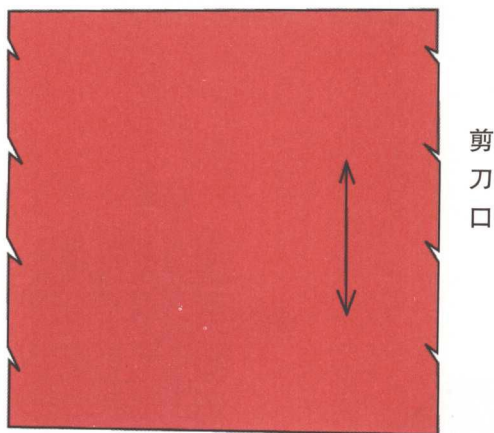
3 把面料放平，哪个地方斜了，用三角尺来确认一下就可以了。



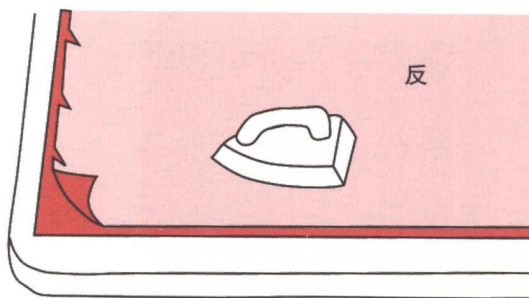
4 拿住布的对角线，将短的一端拉长，慢慢校正，歪斜严重的可用熨斗来校正。



5 布料整理时如出现布边太紧，可在布边剪刀口。

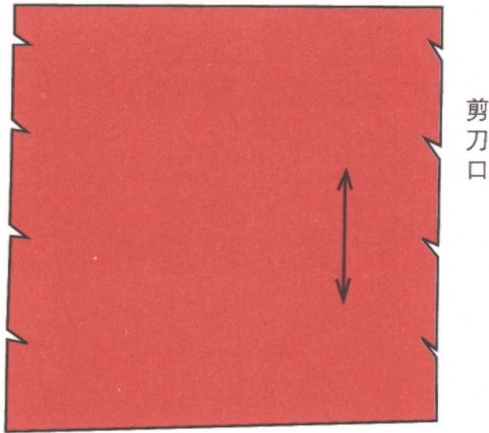


6 在反面用熨斗把折痕烫平，校正的面料布丝要正确。注意熨烫时只能横烫与直烫，不能斜烫。

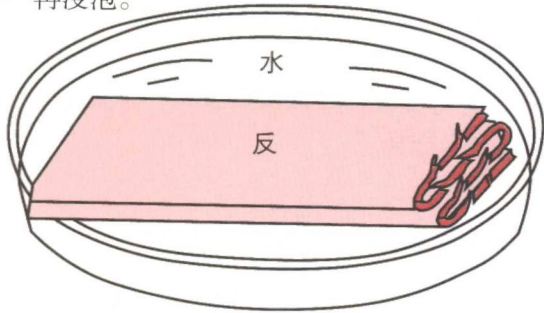


棉、麻

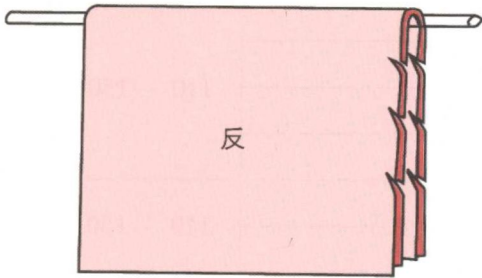
- 1 出现布边太紧时，可在布边剪刀口。



- 2 没有经过防水处理的面料必须在水中浸泡一个小时，让面料充分吸水。印花面料，首先要拿布边在水里浸泡一下，看看是否退色，确认不退色后再浸泡。

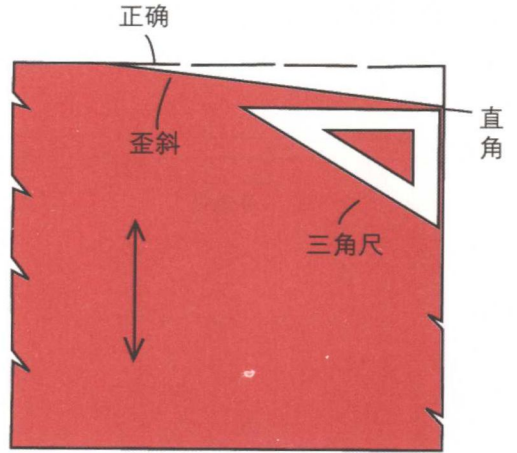


- 3 正面对把皱纹拉挺，凉在凉杆上阴干。为了防止留下皱纹，因此不能用洗衣机脱水或用手拧干。

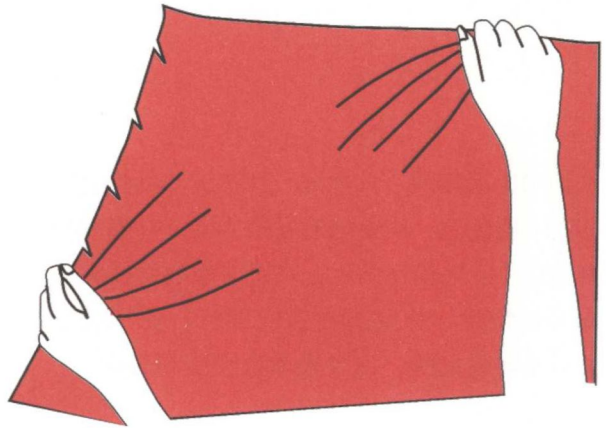


- 4 整布干到 80% 左右，放平，在反面用熨斗烫平。

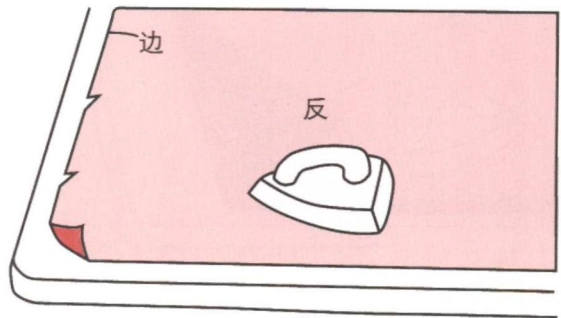
- 5 将布放平在平的地方，歪斜的地方，最好用三角尺来确认。



- 6 拿住布的对角线，把短的一端拉长，慢慢校正，歪斜严重的可用熨斗来校正。

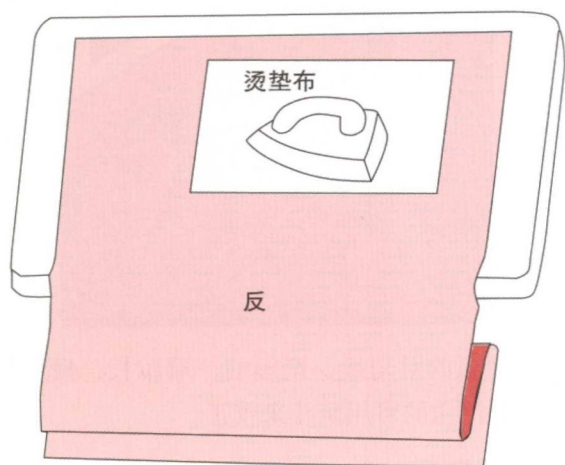


- 7 在反面用蒸汽熨斗把折痕皱纹烫平，一边校正布丝，一边沿经向和纬向熨烫，但不能斜烫。



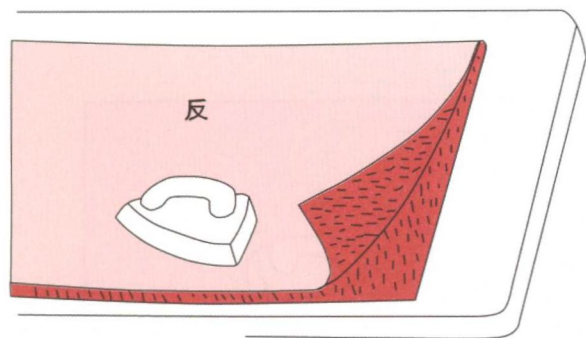
丝绸

丝绸耐热较差，浸水后容易弄脏，因此要在反面熨烫，烫到绉痕平了就行了。



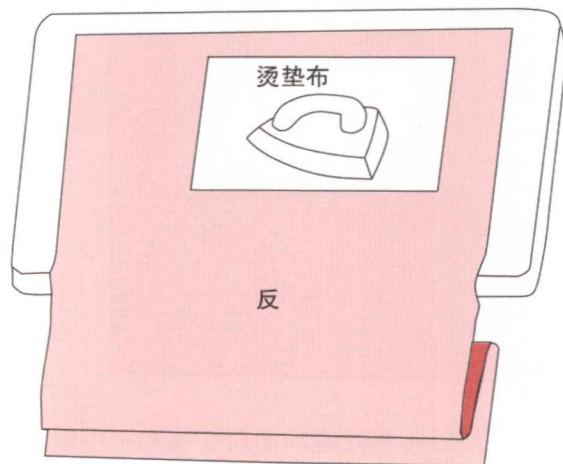
毛绒

毛绒面料（天鹅绒、长丝绒、灯芯绒、海豹绒等）在校正过程中要注意，不要把毛弄平弄乱。在整理时，面料正面相对，使毛相互插入，或使用毛绒烫板熨烫，顺着毛向轻轻熨烫，去除折痕皱纹即可。要注意毛绒面料沾水后毛容易倒伏，而且光泽也会受到影响。



化纤

有很多化纤面料浸水后不缩水，耐热较差，因此要根据面料来调节熨烫温度。熨斗要在反面熨烫。



格子布、条子布

歪斜的格子、条子面料如果没有经过正确的校正，裁剪时及制成的衣服都会出现格子、条子歪斜。因此必须事先用熨斗把面料进行熨烫校正。干烫或蒸汽熨烫要根据面料来选择。

不同的纤维所需的熨烫温度

纤维名称		温度 /℃
麻		160 ~ 200
棉		150 ~ 180
毛		140 ~ 160
丝		120 ~ 150
化 纤	人造丝	110 ~ 150
	铜氨纤维	
	聚脂纤维	
	醋脂纤维	
	尼龙	110 ~ 130
	维尼龙	
	丙稀晴类纤维	90 ~ 110
	聚氯乙稀	60℃以下或不熨烫
聚丙氯乙稀		