

教育部规划教材

高等职业院校服装设计与工艺专业

# 服装工艺学

全国高等职业技术师范院校  
服装设计与工艺专业教材编写组编

欧阳心力 主编



高等教育出版社

教育部规划教材  
高等职业院校服装设计与工艺专业

# 服装工艺学

全国高等职业技术师范院校服装设计与工艺专业教材编写组编  
欧阳心力 主编

高等教育出版社

## 内容简介

本书是教育部师范司组织编写的全国高等职业院校服装设计与工艺专业教育部规划教材。主要内容  
包括:基础工艺、熨烫工艺、部件工艺图解、服装简做工艺、服装精做工艺、特殊材料工艺、服装工艺设计、服装生  
产、品质全面管理及服装考工训练与技能等级鉴定等,内容丰富,并综合大量具体实例系统地介绍了服装的组合  
工艺与传统工艺等多种方法。

本书可作为高等职业院校服装设计与工艺专业教材,也可作为中等职业学校服装专业的教学参考书,  
还可作为服装设计业余爱好者的自学读物。

## 图书在版编目(CIP)数据

服装工艺学/欧阳心力主编. —北京:高等教育出版  
社,2000

ISBN 7-04-007833-3

I. 服… II. 欧… III. 服装-生产工艺-高等学校:技术学校-教材 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(1999)第 56376 号

服装工艺学

全国高等职业技术师范院校服装设计与工艺专业教材编写组编

316053

出版发行 高等教育出版社

社 址 北京市东城区沙滩后街 55 号

邮政编码 100009

电 话 010-64054588

传 真 010-64014048

网 址 <http://www.hep.edu.cn>

经 销 新华书店北京发行所

排 版 高等教育出版社照排中心

印 刷 高等教育出版社印刷厂

开 本 787×1092 1/16

版 次 2000 年 5 月第 1 版

印 张 24

印 次 2000 年 5 月第 1 次印刷

字 数 580 000

定 价 28.10 元

凡购买高等教育出版社图书,如有缺页、倒页、脱页等  
质量问题,请在所购图书销售部门联系调换。

版权所有 侵权必究

## 编委会主任

梁绿琦

## 编委会委员(以姓氏笔画为序)

|     |     |     |
|-----|-----|-----|
| 王清连 | 包忠恂 | 白 山 |
| 白志敏 | 刘福臣 | 李绍唐 |
| 秦士嘉 | 董兆伟 |     |

## 编委会成员(以姓氏笔画为序)

|     |      |     |
|-----|------|-----|
| 宋一程 | 陈万里  | 陈长敏 |
| 吴舒丹 | 欧阳心力 | 赵平勇 |
| 张殊琳 | 张福春  | 秦小松 |
| 赖 涛 | 魏 静  | 魏绍谦 |

## 编写说明

1994年12月教育部(原国家教育委员会)师范司在湖南省召开了全国高等职业技术师范学院服装设计与工艺专业教学改革和教材编写工作研讨会。

1995年下半年,教育部师范司在吉林省召开了本专业教学计划审定会,并初步决定按照这个教学计划编写规划教材。

1996年上半年,教育部师范司在江西省召开了专业课教材编写协调会,北京联合大学职业技术师范学院、吉林师范学院、湖南师范大学职业技术学院、南昌职业技术学院、哈尔滨师范大学、常州职业技术师范学院、河北师范大学职业技术学院、辽宁教育学院、河南职业技术师范学院、天津职业技术师范学院、安徽农业技术师范学院等十几所高等职业技术师范院校的院长和服装系主任参加了会议。会议决定组成教材编写委员会。编委会委员由各院校领导组成,负责本套教材的组织领导工作;编委会成员由主编组成;北京联合大学职业技术师范学院主管院长梁绿琦负责全面工作。会议经过反复研究,根据本专业的课程设置,确定编写9门专业课程教材,即:《服装美术》、《图案·构成》、《服装概论》、《服装设计》、《服装结构设计》、《服装专题设计》、《服装工艺学》、《服装经营管理》、《计算机服装设计应用教程》等。会上明确了担任责任主编、副主编、参编人选的原则,并确定了每门课程教材的主编、副主编、参编人选。

1997年上半年,在北京市召开了主编工作会,会上交流了教材编写情况,并进一步明确了编写要求,对编写中的具体问题作了统一规定。

本套教材的编写完成,是十余年高等职业技术教育的教学实践与经验的总结。在编写中,我们注重了专业教材的科学性、规范性、适用性、特别强调了能力的培养,并突出了高等职业教育及师范教育的特点。

随着社会主义市场经济的不断发展,市场对人才的需求也会不断变化,因此,本套教材只为专业基础课教学提供了依据。随着教学改革的不深入,以及市场对人才规格提出的新的要求,我们还将不断开设新的课程,教材建设也将不断地更新完善,希望广大教育工作者共同努力,为服装专业的教育事业做出更大的贡献。

编写委员会  
1999年3月

## 前 言

《服装工艺学》主要内容包括:机缝、手缝、装饰工艺,部件图解工艺等成衣基础工艺;服装半成品、成品的熨烫定型工艺;服装缝纫加工原理与服装(特殊材料服装)的制作工艺;服装工艺设计的原理与动作、时间的规范;服装信息、生产技术档案、成衣品质的全面管理;服装企业的质量体系和服装技能等级考核与鉴定,并附以大量的图解加以说明。

服装是一门综合性的学科,服装工艺学是其中独立的一部分。本书编写过程中,既注意保证其理论的系统性、科学性、完整性,又注重专业的技术性、实用性、可操作性,使理论与实践、技术与艺术有机结合。

本书第一章由纪婧编写,第二章由胡秀琴编写,第三章由欧阳心力编写,第四章由黄利筠编写,第五章由纪婧、欧阳心力编写,第六章由康建国编写,第七章由祁志君、付平、唐贻等编写,第八章由欧阳心力、祁志君编写,第九章由胡秀琴、欧阳心力编写,第十章由张志、欧阳心力编写。全书由欧阳心力统稿,魏静审稿。

由于编者学识疏浅,时间仓促,对书中存在的纰漏,热忱欢迎广大读者批评指正。

编 者

1999年5月

# 目 录

|                     |     |                         |     |
|---------------------|-----|-------------------------|-----|
| 第一章 绪论 .....        | 1   | 第五节 中山装前衣片、衣领精做         |     |
| 第一节 服装工艺溯源 .....    | 1   | 工艺 .....                | 226 |
| 第二节 成衣制造程序设计 .....  | 2   | 第七章 特殊材料工艺 .....        | 243 |
| 第三节 服装工艺与人体体型 ..... | 4   | 第一节 软料服装工艺 .....        | 243 |
| 第二章 基础工艺 .....      | 8   | 第二节 针织服装工艺 .....        | 249 |
| 第一节 工艺名词术语 .....    | 8   | 第三节 羽绒服装工艺 .....        | 252 |
| 第二节 常用手针工艺 .....    | 10  | 第四节 皮革服装工艺 .....        | 256 |
| 第三节 装饰工艺 .....      | 19  | 第八章 服装工艺设计 .....        | 264 |
| 第四节 机缝工艺 .....      | 30  | 第一节 服装工艺设计概述 .....      | 264 |
| 第五节 线迹与缝型 .....     | 34  | 第二节 工序分析与编制 .....       | 266 |
| 第三章 熨烫工艺 .....      | 47  | 第三节 工艺分析与规程 .....       | 274 |
| 第一节 熨烫定型基础知识 .....  | 47  | 第四节 服装缝制作业动作、时间         |     |
| 第二节 手工熨烫 .....      | 49  | 研究 .....                | 277 |
| 第三节 部位熨烫 .....      | 52  | 第五节 机械配置与保养 .....       | 287 |
| 第四节 手工熨烫 .....      | 59  | 第六节 缝口强度与缝制质量 .....     | 289 |
| 第五节 机械熨烫 .....      | 68  | 第七节 面、辅材料的准备与样品         |     |
| 第四章 部件工艺图解 .....    | 72  | 试制 .....                | 291 |
| 第一节 衣领工艺图解 .....    | 72  | 第八节 工艺文件编制与技术档案         |     |
| 第二节 袖子工艺图解 .....    | 81  | 管理 .....                | 294 |
| 第三节 袖头工艺图解 .....    | 87  | 第九章 服装生产、品质全面管理 .....   | 315 |
| 第四节 腰头工艺图解 .....    | 94  | 第一节 服装品质全面管理的意义         |     |
| 第五节 开叉工艺图解 .....    | 102 | 与内容 .....               | 315 |
| 第六节 口袋工艺图解 .....    | 114 | 第二节 生产过程中的质量管理 .....    | 316 |
| 第七节 拉链工艺图解 .....    | 123 | 第三节 成衣品质检验 .....        | 320 |
| 第五章 服装简做工艺 .....    | 135 | 第四节 成衣品质检验统计控制 .....    | 327 |
| 第一节 粘合衬 .....       | 135 | 第五节 服装信息管理 .....        | 333 |
| 第二节 女裤简做工艺 .....    | 138 | 第六节 服装企业的质量管理体系         |     |
| 第三节 女衬衣简做工艺 .....   | 146 | ——ISO9002 .....         | 335 |
| 第四节 男茄克衫简做工艺 .....  | 151 | 第十章 服装考工训练与技能等级鉴定 ..... | 341 |
| 第五节 女西装简做工艺 .....   | 155 | 第一节 考工训练与考核大纲 .....     | 341 |
| 第六节 风衣简做工艺 .....    | 164 | 第二节 中级应知复习 .....        | 345 |
| 第六章 服装精做工艺 .....    | 169 | 第三节 中级应会复习 .....        | 356 |
| 第一节 男西裤精做工艺 .....   | 169 | 附录1 中级应知复习题 .....       | 362 |
| 第二节 旗袍工艺 .....      | 180 | 附录2 男西服质量评分实施细则 .....   | 372 |
| 第三节 男西装精做工艺 .....   | 187 | 参考书目 .....              | 377 |
| 第四节 男式马甲精做工艺 .....  | 220 |                         |     |

# 第一章

## 绪 论

服装产生于远古时代,服装工艺与服装有着同样悠久的历史,经历了由低级阶段向高级阶段发展的过程。现代服装工艺的理论与实践已经自成体系,成为一门独立的学科。

### 第一节 服装工艺溯源

人类最早的衣着,都是直接取之于大自然的,为了御寒、遮体,原始人将兽皮、树叶等材料连成片来包裹身体,那时的“衣着”基本上是半加工品或者是未加工品。约 10 万年前的旧石器时代后期,原始人发明了骨针,开始自觉地将兽皮、植物表皮和羽毛等缝缀在一起,人类的衣着表现出了明显的加工和制作痕迹,这是人类服装工艺史上的重大进步。到原始社会末期,纺轮、原始织机的发明,出现了原始的纺织技术。我们的祖先开始剥取葛麻等纤维,用陶质或石质的纺轮加工,再用织机织成粗布,人工布料从此产生。河南郑州高台出土的大约五千年前的陶器上粘附着麻布印纹,经线和纬线的密度为  $9\sim 12$  根/ $\text{cm}^2$ ;在西安半坡出土的陶器底部,也保留着经纬纱密度为 10 根/ $\text{cm}^2$  的麻布印纹,这些都表明了当时的纺织水平。在此前后,尼罗河流域亚麻布料的经纬密度有的已达到 120 多根/ $\text{cm}^2$ 。这说明编织布料的技术当时在世界许多地方已经存在。

与此同时,原始人已经掌握了用矿物、植物等颜料进行染色的技术。在江苏邳县大墩子新石器时代遗址出土的赭石表面即有研磨过的痕迹,在同时代的其他遗址中也出土了研磨工具。原始人用植物染色,开始主要是把植物的茎和叶揉搓成浆液进行涂绘,后来发展到从树枝、树皮、树根等材料中提取颜料。

由此可见,在原始社会末期,服装的面料、色彩、形态三大要素已经由最初在人类衣着中自然存在变为原始人自觉地在服装制作中应用了。

进入奴隶社会和封建社会以后,服装工艺进一步发展,服装制作工具也不断改进,在纺织、染色、裁剪、刺绣、绘图等方面都达到了一定水平。据史书记载,在汉代,中国的丝织品就已经有锦、绫、绮、罗、纱、缣、縠、纨、绡、练、绢等众多的品种,制作的服装已相当精美。而不同款式、色彩、用途的服装又可分为袞、褊、裘、襦、袍等等。直至 18 世纪末期,虽然制衣工具仍处于原始

阶段,工艺方式也一直是手工操作,但各民族都形成了富有特色的服装制作工艺,并取得了辉煌成就。

19 世纪初,欧洲资本主义近代工业兴起,纺织工业迅速发展。英国人托马斯·逊特发明了手摇链式线迹缝纫机。30 年代,法国人迪摩尼耶发明了可用一根线来缝纫的缝纫机。40 年代,美国人艾利亚斯·豪发明了用两根线来缝纫的缝纫机。50 年代,美国人辛格又制造出了更为先进的缝纫机,并开始大量生产。从此,服装制作从缓慢、繁琐的手工缝制时代走向机械化生产的时代。

世界各国的服装工业机械化基本始于第二次世界大战之后,这个时期,缝纫机制造业迅速发展。日本、美国等国家分别制造出数控工业缝纫机。如美国胜家公司于 1965 年发明了自动切线装置,使缝纫效率提高了 20%。缝纫机制造商更致力于缝纫自动定针等省力机种的研究,到 20 世纪后期,用于服装制作各阶段工艺程序的加工工具已达几千种。缝纫机的发展经历了脚踏式缝纫机和电动式缝纫机两个阶段,进入了电子缝纫机的发展阶段,使服装制作实现了规格化、标准化和批量化,服装工艺和服装加工设备也向着高效率、高质量和多功能方向发展。同时,服装材料的品种也更加丰富,除天然纤维织物外,还有人造纤维织物、合成纤维织物,并出现了各种混纺、交织的织物。1958 年,粘合衬在西德问世并逐步转入工业化生产,取代了棉衬、麻衬、毛衬、树脂衬等旧式衬布的优势地位,也标志着服装工艺的一次重大变革。此外,印染技术不断进步,合成染料种类也越来越多,推动了服装工艺向前发展。

由于服装工业机械化比纺织工业机械化整整晚了一个半世纪,加上服装的生产工艺由若干个独立的工序连缀而成,规格不一,款式多变,所以,至今在世界范围内,服装工业仍处于劳动密集型阶段。20 世纪 70 年代以来,科学技术的发展促使服装制作采用了一系列高新技术。人们将计算机技术运用于服装设计和制作中,如用计算机进行款式设计、人体测量、控制生产流水线、仿人工刺绣等等。当今服装工业的生产技术水平有五大特点,即:设计裁剪电脑化;缝制设备专业化;熨烫粘合设备自动化;包装立体化;生产科学化。服装工艺进入了一个从设计到成衣高速化、自动化、高效率的新时代。

## 第二节 成衣制造程序设计

成衣制造的程序直接影响着加工的效率和服装质量。虽然由于材料、款式的差别,成衣制造程序不尽相同,但基本的程序和环节是一致的。下面介绍的主要是批量生产的制造程序。

### 一、商品设计(新产品设计)

也就是服装设计。从狭义上讲只指服装的造型设计,从广义上说则包括造型、结构、性能、选料、配色、规格、工艺、包装等全过程的设计工作。产品设计既指对新产品的研制,又指对原有产品的改进。一般可分为三个阶段,即调研阶段、设计阶段和试制阶段。

### 二、生产准备

就是在生产前根据被认定的商品设计做好物质和技术等方面的准备工作。

#### 1. 采购材料

指对所需要的面料、辅料、缝线等材料进行选购配用,同时做出预算。

## 2. 材料检测

指对各种材料进行必要的物理和化学的检验及测试,包括材料的染色牢度试验、缩水率试验、耐热度试验等,以达到规格指标。

## 3. 打纸样

指按照设计的款式,绘制出服装的纸样。

## 4. 样品制作

指制作出服装样品样衣,进行技术鉴定。

## 5. 制订技术文件

就是制定服装生产过程所依据的各种技术文件材料,对服装的成品规格、技术要求、工艺流程、工时与材料定额、质量标准、质量检验措施等做出规定,使制作过程有规可循,从而使产品达到计划质量与目标质量相统一。

## 6. 编制生产流水线

指按照产品的结构和工艺程序及各工序的工艺加工量,组织生产线的设计,包括计算流水线生产节拍,计算每道工序的工作量和设备数量、工序的同步化、工作地的布置等四个方面。使加工对象在各工作地之间流水般地朝着指定的方向,有节奏地被加工和流转,连续不断地生产出产品。

# 三、裁剪工艺

裁剪工艺是进入服装生产阶段的第一道工序,指将面料、里料、衬料和其他材料等按纸样要求剪切成合格衣片。包括预缩水、排料、铺料、剪切以及对裁好的衣片做标记并进行分类编号,对需要粘合的面、里辅料等在连续粘合机上进行粘合。

# 四、缝制工艺

缝制是服装制作中很重要的工序,是按照不同的材料、款式,采取科学合理的方法,将裁剪好的衣片缝合起来,组合成为服装。如零部件缝制、粘衬、组合缝制等。这道工序技术较复杂,必须选择好线迹、缝型及机器设备和工具等。

# 五、熨烫工艺

这道工序分前后两部分:前一部分是中间熨烫,包括分缝烫、归拔烫和小件定型烫等;后一部分是成品熨烫,就是对半成品或成品施以一定的温度、湿度、压力和时间,进行拉伸塑型,使织物按照要求改变经纬密度、形状和结构,从而改善服装的立体外形。

# 六、质量检验

质量检验按工序分为裁剪过程的质量检验、缝制过程的质量检验、成品检验和出厂检验四大类,即运用规定的手段和方法,测定被检对象的质量特性,然后把测定的结果与质量标准作比较,作出是否合格的判断,从而决定被检对象能否投产并转入下一道工序或能否出厂。质量检验的数据分两大类:凡可以用尺度或仪器测定的质量数据称为计量数据,如尺寸、重量、缩水率等;凡

无法以尺度或仪器测定、只能以计数来取得数据的称为计数数据,如外观质量、不合格数、返修数、破损数、报废数等,此数据可折合成百分比来表示。

## 七、后整理

这是生产工程的最后一道工序,即根据服装的材料、款式和特点要求选定折叠方法和整理形式,并进行包装和储运。服装包装分为运输包装和销售包装。运输包装一般体积大、重量重,为保护服装,方便运输和装卸,尺寸应尽量标准化;销售包装应具有优美的装潢、简洁的说明文字,以便于储运、识别和销售为原则。

随着成衣制造的自动化,一些工序已不再需要人工劳动,但目前还有大量的工序需要人工操作来完成,因此,必须深入研究和探讨加工技术,不断提高制作水平,实现成衣制造全过程的规范化和科学化。

成衣制造工程的组成见图 1-1。

## 第三节 服装工艺与人体体型

研究服装工艺与人体体型的关系,首先需要清楚服装与人体的关系。

### 一、服装与人体

#### 1. 服装与人体静态的关系

人体表面凹凸起伏,服装穿在身上时,由于重力的作用,面料会随着人体外形的线条向下垂落,有的部分贴体,另外一部分则空荡不贴体。人体上部的某些部位可以把衣服“支架”起来,使该部位的衣服贴附在人体上,如颈根、肩膀等部位;人体侧面也有一些部位可以把衣服“支撑”起来,如背、胸、腹、胯、臀等部位;人体各处的凹陷部位,则大多架空而处于空荡不贴身状态,如乳下弧线、腰节、臀股沟、上衣底摆、裤子下口等部位。

#### 2. 服装与人体动态的关系

人总是运动着的,所以服装一方面要穿着舒适、合体、美观;另一方面,更要适应人体活动的需要。人体的动态是绝对的,静态是相对的。

人体的运动产生于肌肉的收缩并牵引骨骼、关节的作用,主要体现在腰部、肘部、膝部等部位。针对这些主要的运动部位,要对服装的相应部位进行调整。

腰部是躯干的活跃部位,前屈、后伸及左右活动的幅度较大。所以上衣腰围必须宽松,但又不能过短,以免弯腰时不能遮体;下衣的腰围不能过松,以免运动时脱落。上肢运动以肘为轴,动作复杂,前屈时可达前臂与上臂近乎对折的程度,所以袖筒上段要有较大的宽松量。同时,衣袖上端与肩部接合处,腋部、背部的衣片也都要有较大的宽松度。下肢运动幅度也很大,以膝关节为轴,行走、踏阶、蹲、坐、跳等等,所以,下衣的裤筒要比大腿根部的围度多出一一定的放松量,以适应小腿与大腿屈折的动作要求。

此外,还要考虑到由于社会分工的不同,造成人们生产或工作的不同活动方式以及人体各部位不同的活动程度,对服装作出相应调整。

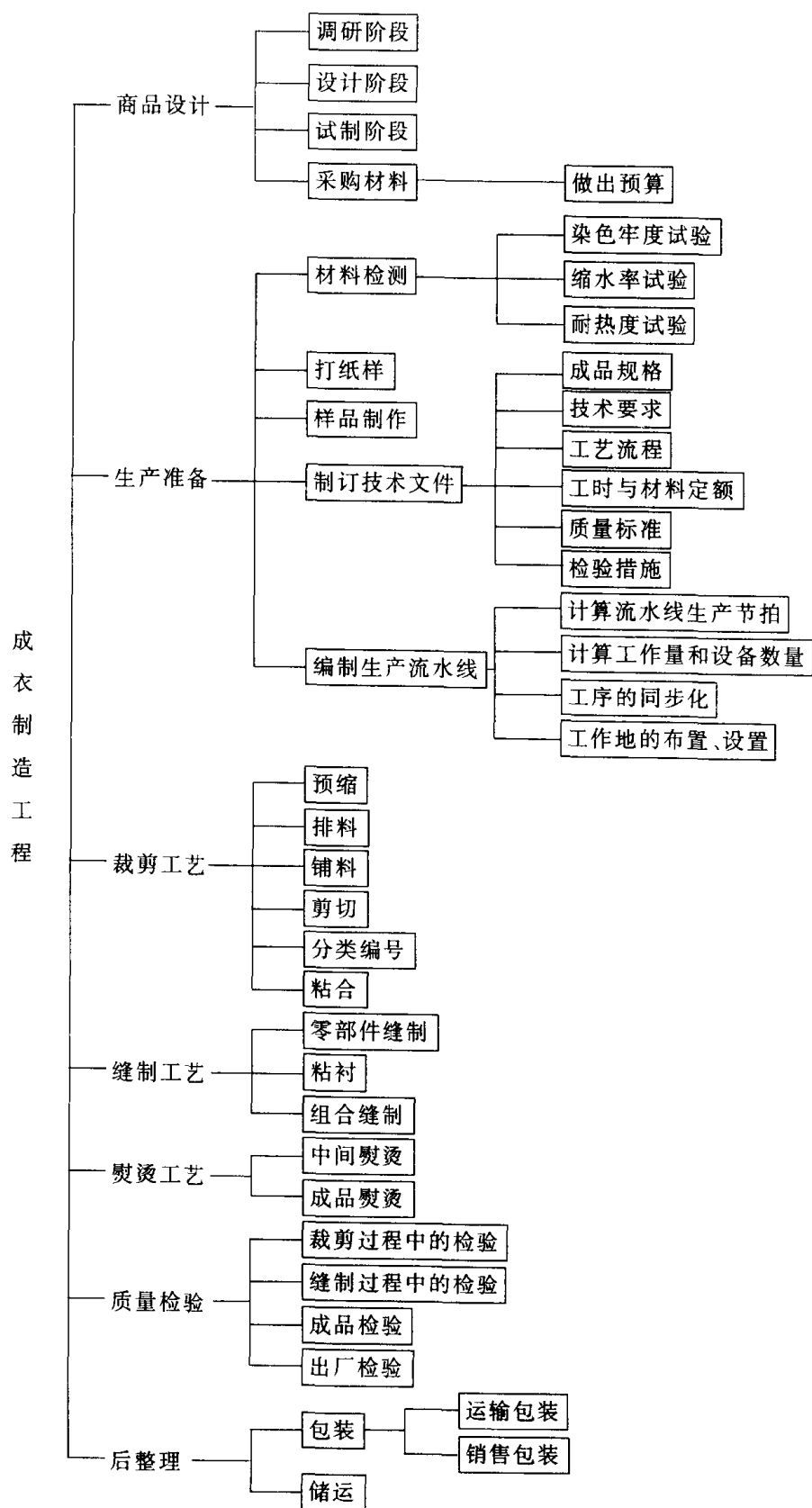


图 1-1 成衣制造工程的组成示意图

## 二、服装工艺与人体体型

### 1. 人体测量

为了对人体体型特征有一个正确而客观的认识,必须把人体各部位的体型特征数字化,以保证服装结构设计有可靠的尺寸依据,保证服装制作的准确性,使成品服装能适合人体的体型特征,达到舒适、美观、实用的目的。

人体测量包括人体形态测量和基准点或基准线测量两个方面。人体形态测量是把人体的外形数据记录下来,一般用手工测体法。手工测体指借助软尺来测量人体的围度和弧度,围度指颈围、胸围、腰围等;弧度指总肩宽、腰节长等。同时借助直尺测量高度,借助直角尺测量厚度(如腋窝、大腿内侧等)和斜度(如肩斜等)。人体也有一些部位,难以用尺子进行测量,如体表的起伏变化、体态的曲直程度等,则需要用测量仪器如杆状计、莫尔体型描绘仪等。由此获得的人体各部位尺寸是净尺寸,在绘制结构图时,还要加上一定的放松度。确定放松度大小要考虑下面一些因素:人体挺胸吸气时的胸扩量;四肢和躯干屈伸活动的幅度;服装款式;服装材料及衬垫;穿在服装里面的衣服的厚度等等。同时,也要考虑由于种族、职业、性别、年龄等的需求差异及特殊体型的特殊要求。

人体基准点和基准线的测量,就是在人体表面上确定一些点和线作为进行测量的基准和起止点,测量出准确而有可比性的数据。特别在进行大规模人体测量时,制订统一的基准点和基准线更为必要。基准点和基准线的确定一般选在骨骼的端点、突出点和肌肉的沟槽等部位。常用的基准点主要包括:头顶点、颈椎点、颈侧点、肩峰点、前腋点、后腋点、胸高点、前腰中心点、后腰中心点、肘点、手根点、大转子点、膝盖中点、外踝点等。常用的基准线主要包括:颈根线、上肢根线、肩线、胸围线、腰围线、臀围线、膝盖线等。

### 2. 服装结构

服装结构设计图是由若干个不规则的几何块面组合而成,而人体是一个自由曲面,有隆起部位,也有凹陷部位,服装结构要使平面状的布料符合复杂的人体曲面,就必须利用省道、褶裥及各种各样的分割线。

省分为枣核省、锥形省、平省等。省道形状的选择,主要视衣身与人体贴近程度的需要而定,不能将所有的省道的两边都机械地缝成两道直缝线,必须根据人的体型情况将它缝成略带弧形、有宽窄变化的省道。应根据不同的曲面形态,不同的贴体程度选择相适应的省道形态。

褶裥和分割线也是服装工艺的造型形式,它是将衣料抽皱或折叠,实质上是扩大服装衣片的可利用面积,使服装与人体之间的空隙量增大。褶裥和分割线主要应用于女装及童装中。儿童由于胸廓较短而阔,腹部圆浑而突出,故可用褶裥形式增大服装宽松量,既便于活动,又可起装饰作用,增添儿童活泼可爱的情趣。女装主要要求合体、协调、装饰性强,分割线是较好的一种表现形式。

总之,服装结构的省道、褶裥和分割线都要以人体结构、形态为基础。

### 3. 缝制与熨烫

缝制是将衣片缝合,进行服装造型的工艺过程。在服装行业素有“三分裁、七分缝”的说法,即指缝制工艺的重要性。要根据不同的衣料性能和服装式样,采用不同的缝制工艺,将衣服的一些部位做成符合体型和造型需要的形状,做出九势,即肋势、胖势、窝势、馐势、凹势、翘势、剩势、

圆势和弯势。

熨烫工艺就是根据纺织物的可塑性,用热熨斗将蒸气注入织物纤维中,再用推归拔烫来改变织物的经纬线密度及延展方向,使平面织物符合人体凹凸起伏的变化,从而塑造服装的立体造型。推烫是根据人体需要,将某部位推移到一定的位置上;归烫就是归拢,在熨烫中将衣片某些部位归拢、收缩,使衣料紧缩或耸起,塑成胖形弧线,如归袖笼、归后背等;拔烫就是拔开,使衣料在熨烫后拔宽、拉伸、变形,如裤子拔档等。推、归、拔三者密切相关,互为一体,操作时往往是同时进行的。

从测体、结构、缝制与熨烫工艺中可以看到服装工艺与人体有着密切的关系,服装工艺脱离不开人体结构及形态。对服装工艺与人体关系的研究及其应用是提高服装工艺水平的出发点,也是落脚点。我们要适应现代化的科技发展和人们不断提高的物质文化生活的需求,在理论与实践上不断完善服装工艺这门科学。

#### 思考练习题:

1. 人类最早衣着的作用是什么?
2. 举例说明在原始社会末期,人们对服装面料、色彩的选择在服装制作中是如何体现的。
3. 简述服装缝纫工具的发展过程。
4. 简述成衣制造的程序设计过程。
5. 简述成衣批量生产的程序。
6. 简述裁剪工艺程序的几个步骤。
7. 简述缝制工艺程序的几个步骤。
8. 质量检验的数据分类有哪几种?
9. 简述服装与人体外形的关系。
10. 简述服装与人体动态的关系。
11. 人体测量的要领是什么?

## 第二章

# 基础工艺

在服装生产过程中,基础工艺的熟练程度和技艺的质量将直接影响到生产效率和成衣品质,只有注重基础工艺多方面的训练,方能具备扎实的基本功,以适应现代化服装生产的需要。

### 第一节 工艺名词术语

本书所列的常用工艺名词术语是以国家标准局颁布的《服装工业名词术语》作标准的,包括与工艺有关的原、辅材料的检验和排料、铺料、开剪等方面的术语,有的名词术语在章节中已作解释,本节不再赘叙。

表 2-1 工艺名词术语一览表

| 序号 | 中文名称  | 英文名称                       | 名词解释             |
|----|-------|----------------------------|------------------|
| 01 | 查色差   | checking colour deviation  | 检查原、辅料色泽级差,按色泽归类 |
| 02 | 查疵点   | checking defect            | 检查原、辅料疵点         |
| 03 | 查污渍   | checking spot              | 检查原、辅料污渍         |
| 04 | 分幅宽   | sorting out fabrics        | 原、辅料按门幅宽窄分类      |
| 05 | 查衬布色泽 | checking interlining       | 检查衬布色泽,按色泽归类     |
| 06 | 查纬斜   | checking bias filling      | 检查原料纬纱斜度         |
| 07 | 理化试验  | physical and chemical test | 原辅料的伸缩率、耐热度等试验   |
| 08 | 排 料   | layout                     | 排出用料定额           |
| 09 | 铺 料   | spreading                  | 按划样额定的长度要求铺料     |
| 10 | 表层划样  | marking                    | 用样板按排料要求在原料上划好裁片 |
| 11 | 复查划样  | checking layout            | 复查表层划样的数量与质量合否要求 |
| 12 | 打粉印   | chalking                   | 用划粉在裁片上做好缝制标记    |

续表 2-1

| 序号 | 中文名称  | 英文名称                                                          | 名词解释                     |
|----|-------|---------------------------------------------------------------|--------------------------|
| 13 | 开 剪   | cutting                                                       | 按照画样用电剪按顺序裁片             |
| 14 | 查裁片刀口 | checking notch                                                | 检查裁片刀质量合否要求              |
| 15 | 编 号   | numbering                                                     | 将裁片按顺序编号,同一件衣服裁片号码应一致    |
| 16 | 验 片   | checking pieces                                               | 检查裁片的质量(数量、色差、织疵等)       |
| 17 | 分 片   | arranging pieces                                              | 将裁片按编号或按部件种类配齐           |
| 18 | 换 片   | changing defective pieces                                     | 调换不合质量要求的裁片              |
| 19 | 刷 花   | printing                                                      | 在裁片需绣花部位印刷花印             |
| 20 | 修 片   | triming pieces                                                | 照样板修剪裁片                  |
| 21 | 打线丁   | making tailor's tack                                          | 用白棉线在裁片上做出缝制标记           |
| 22 | 剪省缝   | slashing dart                                                 | 毛呢服装因省缝厚度影响美观,应将省缝剪开     |
| 23 | 纳驳头   | pad - stitching lapel                                         | 用手工或机器扎驳头                |
| 24 | 滚袋口   | binding pocket mouth                                          | 毛边袋口用滚条布包光               |
| 25 | 拼耳朵皮  | stitching flange                                              | 将大衣挂面袖窿低部处拼接呈耳朵状         |
| 26 | 敷止口牵条 | taping front edge                                             | 将牵条布用手工或用浆糊在止口部位扎上或粘住    |
| 27 | 敷驳口牵条 | taping lapel roll line                                        | 将牵条布在驳口部位用手工扎住或用浆糊粘住     |
| 28 | 开袋口   | cutting pocket mouth                                          | 将已缉嵌线的袋口中间部分剪开           |
| 29 | 封袋口   | stitching ends of pocket mouth                                | 袋口两端用机器倒回针封口             |
| 30 | 修剔止口  | trimming front edge                                           | 将止口毛边剪窄,一般分为修双边与单修一边两种方法 |
| 31 | 擦止口   | basting front edge                                            | 在翻出的止口上手工或机器擦上一道临时固定线    |
| 32 | 敷袖窿牵条 | taping armhole                                                | 将牵条布粘在前后衣片的袖窿部位          |
| 33 | 擦底边   | basting hem                                                   | 底边固定后扎一道临时固定线            |
| 34 | 滴肩缝   | slip - stitching shoulder seam                                | 将肩缝份与衬布扎牢                |
| 35 | 绱领子   | sewing collar on and down                                     | 将领片与领口缝合,领片稍宽松,吻合处松紧适宜   |
| 36 | 滴领串口  | slip stitching gorge seam                                     | 将领串口缝与绱领缝扎牢,串口缝要齐直       |
| 37 | 包领面   | turn over top collar seam allowances and catch - stitching it | 将西装、大衣领面外翻包转,用三角针与领里绷牢   |
| 38 | 归拔偏袖  | blocking sleeve                                               | 将偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的弯曲状       |
| 39 | 滴袖里缝  | matching and stitching sleeve lining seam allowance           | 将袖子面、里缉缝对齐扎牢             |
| 40 | 收袖山   | easing sleeve cap                                             | 用手工或机缝抽缩袖山头,抽缩自然圆顺       |
| 41 | 扎暗门襟  | slip - stitching facing                                       | 暗门襟眼档间用暗针缝牢              |

| 序号 | 中文名称  | 英文名称                                      | 名词解释                    |
|----|-------|-------------------------------------------|-------------------------|
| 42 | 滚挂面   | bias binding facing                       | 挂面里口毛边用滚条布包光            |
| 43 | 坐烫里子缝 | pressing lining seam rolling to underside | 里布缉缝后坐倒熨烫               |
| 44 | 缂底边   | blindstitching hem                        | 将底边与大身缂牢,分明缂暗缂          |
| 45 | 打套结   | bar tack                                  | 在衣衩口、袋口等部位用套结机打套结       |
| 46 | 缂明门襟  | attaching facing                          | 亦称翻吊边,挂面装在衣片正面止口处       |
| 47 | 缉明线   | top stitching                             | 机缉服装表面线迹                |
| 48 | 镶边    | marking bias binding as a decorative trim | 用45°斜料按一定宽度和形状安装在衣片边沿部位 |

## 第二节 常用手针工艺

目前,大部分服装生产工艺采用机器操作,但在某些部位(尤其是在精做高档毛料服装时),机器仍然代替不了手工操作。服装手针工艺就是运用手针缝合衣片的各种工艺形式,具有灵活多变的特点。

### 一、常用工具

#### 1. 手针

手缝工艺常用的手针有4、5、6、7、8号型,可根据衣料的厚薄、质地及用线的粗细来选择针号,见表2-2。

表 2-2 手针号码与缝线粗细关系表

|        |      |      |      |       |      |      |       |      |       |      |      |      |      |
|--------|------|------|------|-------|------|------|-------|------|-------|------|------|------|------|
| 针 号    | 1    | 2    | 3    | 4     | 5    | 6    | 7     | 8    | 9     | 10   | 11   | 长 7  | 长 9  |
| 直径(mm) | 0.96 | 0.86 | 0.78 | 0.78  | 0.71 | 0.71 | 0.61  | 0.61 | 0.56  | 0.56 | 0.48 | 0.61 | 0.56 |
| 长度(mm) | 45.5 | 38   | 35   | 33.5  | 32   | 30.5 | 29    | 27   | 25    | 25   | 22   | 32   | 30.5 |
| 线的粗细   | 粗 线  |      |      | 中 粗 线 |      |      |       | 细 线  |       | 绣 线  |      |      |      |
| 用 途    | 厚 料  |      |      | 中 厚 料 |      |      | 一 般 料 |      | 轻 薄 料 |      |      |      |      |

#### 2. 顶针

又称针箍,用于保护手指在缝纫中免受刺伤。选用顶针,要选用洞眼深一些的,以免打滑,刺破手指。

#### 3. 剪刀

剪刀是服装制作的主要工具之一。常用的有两种,一种是服装裁剪制作时使用的普通剪刀,俗称裁剪刀;另一种是剪线头用的剪线刀,有握剪和各种缝纫小剪刀。选用剪刀要挑选尖部合口锋利的。