



21 世纪中等职业教育系列教材  
中等职业教育系列教材编委会专家审定

Apparel Sewing Process

# 服装缝制工艺

主编 马学平



北京邮电大学出版社  
<http://www.buptpress.com>



世纪中等职业教育系列教材  
中等职业教育系列教材编委会专家审定

责任编辑：周 堃 李 欣  
封面设计：沈朝霞

- ◆ 时装画技法
- ◆ 服装设计基础
- ◆ 服装结构设计
- ◆ 服装缝制工艺
- ◆ 服装材料
- ◆ 服装结构制图

ISBN 978-7-5635-1685-8



9 787563 516858 >

定价：28.00元



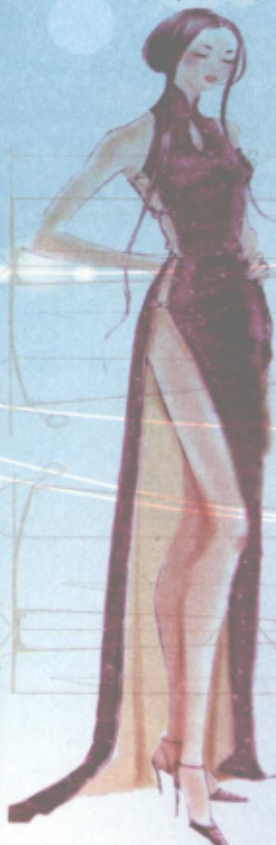
中等职业教育系列教材  
中等职业教育系列教材编委会专家审定

# Apparel Sewing Process

## 服装缝制工艺

主编 马学平

编委 胡 兰 李 平 陈玉红  
曹兆荟 蔡海霞 李 瞳



北京邮电大学出版社

京

---

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺/马学平主编. —北京:北京邮电大学出版社,2008

ISBN 978 - 7 - 5635 - 1685 - 8

I. 服… II. 马… III. 服装缝制—教材 IV. TS941.63

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 024574 号

---

书 名 服装缝制工艺  
主 编 马学平  
责任编辑 周 堃 李 欣  
出版发行 北京邮电大学出版社  
社 址 北京市海淀区西土城路 10 号 邮编 100876  
经 销 各地新华书店  
印 刷 北京市彩虹印刷有限责任公司  
开 本 787 mm × 960 mm 1/16  
印 张 14  
字 数 289 千字  
版 次 2009 年 3 月第 1 版 2009 年 3 月第 1 次印刷  
书 号 ISBN 978 - 7 - 5635 - 1685 - 8  
定 价 28.00 元

如有印刷问题请与北京邮电大学出版社联系 电话:(010)82551166 (010)62283578

E-mail:publish@bupt.edu.cn

Http://www.buptpress.com

**版权所有 侵权必究**

## 出版说明

新一轮的课程改革将学生的自主学习、合作学习、探究学习作为重要的学习方式。职业教育也正在以能力为本位，以实践为主线，以项目课程为主体的模式进行着如火如荼的课程改革。因此，对新课程理念下的教学设计研究已成为教育工作者教育教学科学研究的重要课题之一。

近20年，中国的服装行业持续发展，在当今世界经济一体化的形势下，服装产业已经成为我国国民经济的重要组成部分。我国中等职业学校服装专业创办于20世纪80年代初期，20多年来，通过广大教育工作者的不懈努力，专业规模不断发展壮大。服装专业是中等职业学校普遍开设的重点专业之一，也是培养大量服装生产应用型人才的重要基地。面对国际国内的压力，服装行业的挑战与机遇并存。市场经济给服装专业教育提出严峻考验。

本课程采用项目教学法编写，我们在实施项目教学法的过程中，将服装专业课程分为项目课程和学科课程两大类。本课程仅为各大项目中的子项目——缝制工艺部分，另有其他与之配套的子项目。本课程注重基础知识的学习和基本技能的训练，为增强工艺制作教与学的真实性、实操性，对选定的十几款传统经典服装进行了现场制作，并全过程拍摄，从两千多张实物和制作照片中遴选出形象直观且最能反映操作规程和步骤的照片，使我们教与学能够身临其境。教材在阐述技能操作原理和过程的同时，还重视技能



操作中的规律，注意各知识点之间的链接。全书综合传统工艺与现代工艺于一体，还特别引入新知识、新材料、新工艺、新方法，项目课程更贴近企业，贴近市场。

全书从简单的工艺项目入手，共分七大项目，主要内容有：裙装、裤装、衬衫、女装、男装、大衣等多种服装缝制工艺。全书通过单元学习目标、小资料、技能拓展、技能训练、单元小结、思考训练等栏目串联所有的技能与知识，这样增强了学生的学习兴趣和增加了教材的可读性和趣味性，提高了课堂的实操性与课堂效率，并使得师生对新课题新课程有一个全新的全面的认识。另外需说明，为增强可现性，有些部位用划粉加以强调，以提高照片的清晰度。

本书由教学经验丰富的一线教师执笔。其中文字部分：裙装由李平编写，裤装和男西装由胡兰编写，衬衫由蔡海霞编写，女装由曹兆荟编写，中山装由李瞳编写，大衣和常见缺陷由陈玉红编写。照片部分：女两用衫由曹兆荟供稿，男西装由胡兰供稿，中山装由李瞳供稿，其余均由马学平供稿。全书由马学平统稿。感谢编辑的支持和全体成员的全力合作，并感谢崔素萍和郑志芬老师的鼎力相助。由于编者水平所限，书中难免有不足和错误之处，欢迎批评指正。

编 者

# 目 录

- 1 项目一 裙装的制作
  - 2 模块一 裱裙
  - 18 模块二 斜裙
  - 22 模块三 连衣裙
- 31 项目二 裤装的制作
  - 32 模块一 女西裤
  - 44 模块二 男西裤
  - 58 模块三 裤装的局部变化
- 65 项目三 衬衫的制作
  - 66 模块一 女衬衫
  - 82 模块二 男衬衫
- 99 项目四 女装的制作
  - 100 模块一 女西服
  - 124 模块二 两用衫

**141 项目五 男装的制作**

142 模块一 男西服

164 模块二 中山装

**183 项目六 大衣的制作**

184 模块一 单排扣男大衣的制作

200 模块二 插肩袖女大衣的制

**215 附录**

215 上装

217 下装



# 项目一

## 裙装的制作

### 项目学习目标

1. 了解常见裙装的款式特征、工艺流程及质量要求。
2. 掌握常见裙装的缝制工艺、操作要点。
3. 掌握开衩部位及其他变化的制作及处理。
4. 能解决裙子制作过程中出现的问题。
5. 能编写变化款裙子的工艺流程。
6. 能灵活运用工艺手段, 采用创新工艺的方法。
7. 了解新工艺、新材料, 适应市场需求。
8. 具有一定的服装制作综合能力。
9. 培养创新意识、团结合作和创业精神。

## 小资料

### 裙子的由来

最初，人类先用皮毛围之腹部膝前，这可能是为了保护腹部免遭伤害，同时也和人类赖以繁殖后代的生理形态有关。后来才掩遮后面。骨针发明后，人们把前后两片连缀缝合起来，可说是裙子的雏形。形成了后来的下裳，也就是后世的裙子。

周朝开始，妇女的礼服采用衣裳上下相连且同颜色的袍制。上下相连，上下同色，意思是表示妇人专一。现在的连衣裙也由此演变而来，真可谓源远流长了。据《汉书·教昭上官皇后传》记载，古人的裤子大多无裆，从汉昭帝上官皇后始，妇人穿有裆之裤，名曰“穷裤”。古代妇女的服装虽出现了袍和裤，但日常服装还是上衣下裙，直至近代。

## 模块一 裱裙

### 学习目标

1. 了解裱裙款式特征及缝制工艺流程。
2. 掌握裱裙前片暗裱缝制工艺。
3. 掌握裙装装拉链技能。
4. 掌握裙装装腰头工艺。

裱裙是裙装的主要品种，虽然款式简练，但其制作工艺基本包括了一般裙子的制作要点。因此，它是学习裙子制作工艺的良好载体。

### 一、外形概述

裙身装直腰，前后身各设三个暗裱，暗裱上部缉明线，右侧缝开门处装拉链，内有夹里，见图1-1、图1-2。



图 1-1

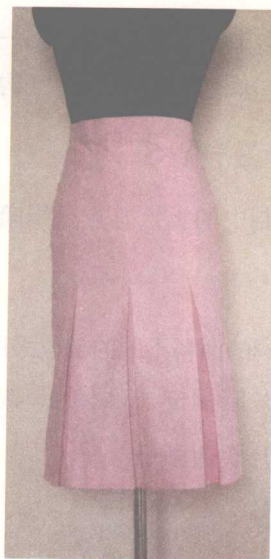


图 1-2

## 二、成品规格

单位: cm

号型	部位	裙长	腰围	臀围
160/72B	规格	68	73	98

## 三、主要部件备料

面料: 前裙片一片、后裙片一片、腰面腰里连口一片。

里料: 前裙片一片、后裙片一片(如需降低难度, 可以不做夹里)。

辅料: 与面料相配腰头真丝衬一片、拉链一根、钩襻一付。



## 四、工艺流程

做缝制标记→拷边→烫底边→缉、烫裙片暗裱→缝合侧缝、做里子→装拉链→做腰头→装腰头→底边绷三角针、钉钩襻→整烫

## 五、缝制工艺

裱裙缝制中的重点难点是缉暗裱、装拉链和装腰头。

### (一) 做缝制标记的部位

根据不同的面料不同的部位采用不同的标记方法，如：打线钉、打眼刀、钻眼、划线。

1. 前裙片暗裱位、暗裱封口高低、右侧开门高低、开门贴边、底边贴边。
2. 后裙片底边贴边。

## 技能拓展

### 打线钉

用途：把表面层所划的粉线一丝不苟地反映到底层上，为各部位在操作时标明线路，从而保证各部位的结构准确和左右对称。

针法一：打线钉时可根据原料的厚薄采用单针或双针的方法。第一针从上而下扎，当缝透最底层衣料时，立即向上挑缝，同时将针拔出，如此连续缝。缝完后，先将表面的线剪断，留线头0.6cm，然后将上层衣片掀起把线拉开0.3~0.4cm，由中间剪断。为使线钉牢固，可用手轻拍线绒头，使线头散开即可。每针针距0.3~0.4cm，针码密度一般以4~6cm为宜。如图1-3、1-4、1-5。

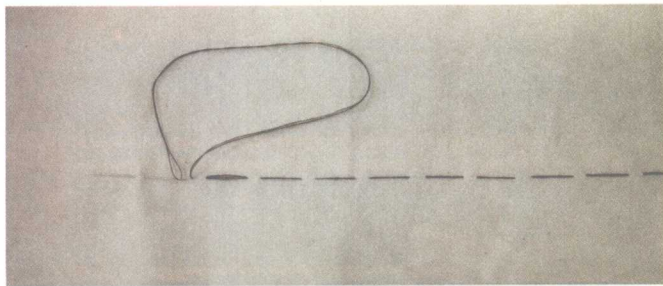


图 1-3

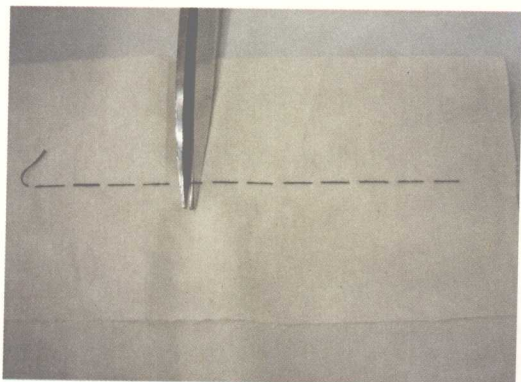


图 1-4

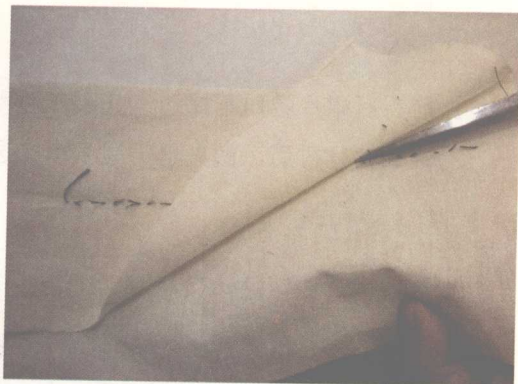


图 1-5

要求：①打线钉一般用白色棉线，因为棉线性质较软，较涩，绒毛长，线钉打好后，不易脱落，喷水、熨烫时不掉色，不污染面料。

②线钉针脚顺直，距离均匀，要缝齐缝准，才能起到标志作用。线钉不宜过长或过短，长了和短了都容易造成脱落。剪开时剪刀一定要端平。

注：擦针和绷针方法与打线钉的方法相同，只是缝合不剪开。

针法二：为使线钉不易脱落，可以2针为一单元，每2针一组，再剪开，如图1-6、1-7。

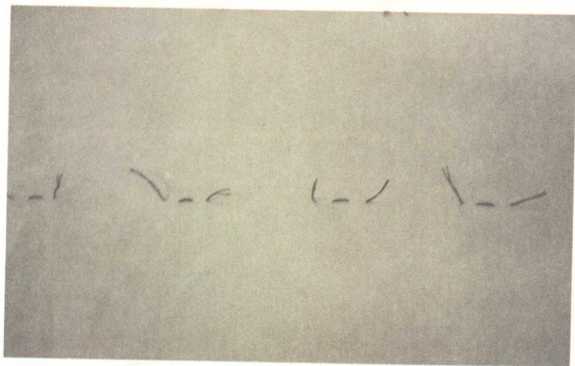


图 1-6

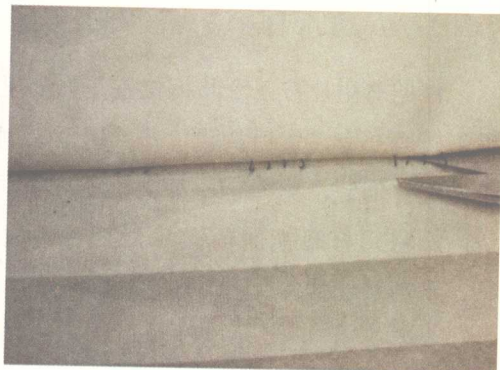


图 1-7

## (二) 拷边

1. 前、后裙片腰口不拷边，其余三边用顺色线拷边。
2. 腰头粘好衬后，做夹里一边下口拷边。如夹里一边下口做光，就不用拷边。

## (三) 裙片烫底边

把前后裙片底边贴边按净缝翻进、各擦线固定、烫平，并冷却定型，见图1-8。



图 1-8

## (四) 擦、缉、烫前后裙片暗裱

1. 把前裙片按三个暗裱位置正面向里折转，并用手工擦线一道，然后从腰口开始缉至暗裱封口处，起止位置打倒针，见图1-9。后裙片方法相同。

2. 将缉好暗裱的前裙片分开缝两边，固定后烫平，上部缉明线，见图1-10、1-11。

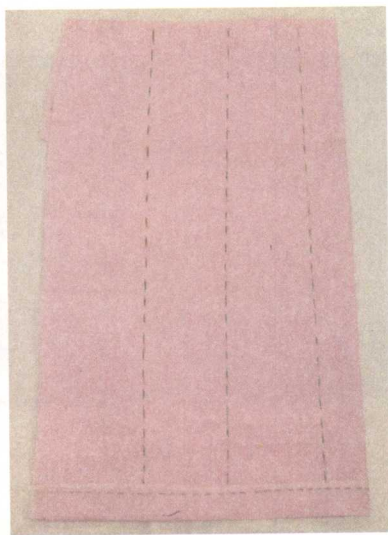


图 1-9





图 1-10

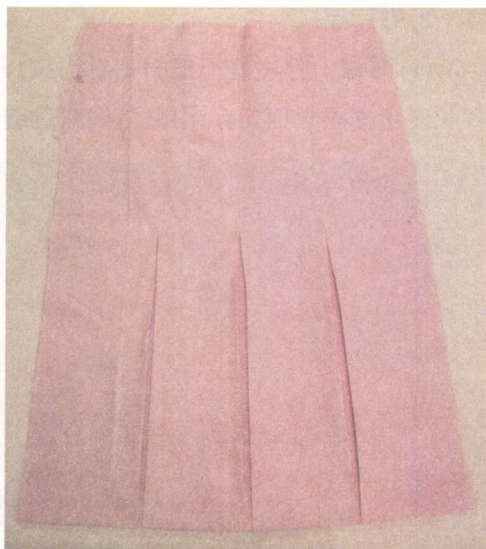


图 1-11

### (五) 缝合侧缝、做里子

#### 1. 缝合侧缝

右侧缝缉线至开门装拉链封口处，烫分开。开门处两边也把缝头扣转烫平。为防止门襟格还口变形，可沿贴边线粘牵带一根。左侧缝可在装好拉链后再缝合，见图1-12、1-13。



图 1-12

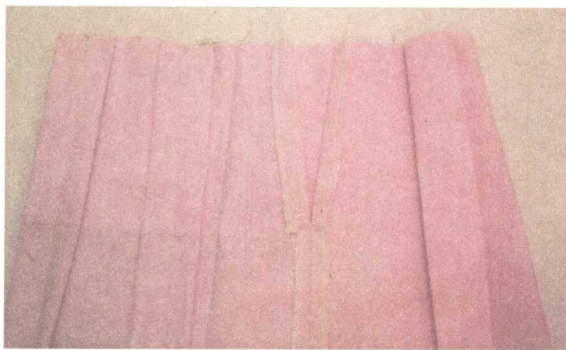


图 1-13

## 2. 做里子

(1)将前、后片里子正面相对，按1cm缝份车缝侧缝，缝至下摆15~18cm处止(里子开衩长度根据裙长而定)，用顺色线双包缝，见图(1-14、1-15)。

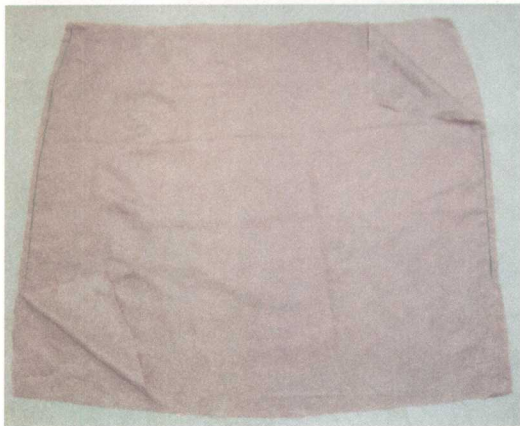


图 1-14



图 1-15

(2)将缝份向后倒缝烫平，留0.3cm的量。

(3)将开衩位置向反面双折扣净，车缝0.1cm明线边固定，见图1-16(1)。

(4)将下摆先向反面折进0.8cm，再折进1.5cm扣净，车缝0.1cm边明线固定，见图1-16(2)。

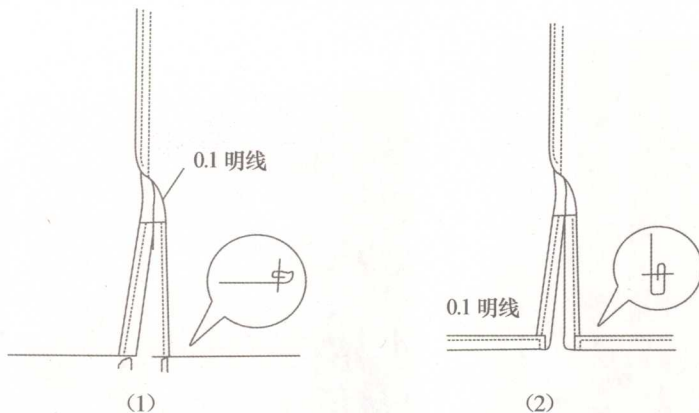


图 1-16

## 技能拓展

### 机缝工艺

机针有家用和工业用两种，粗细是以号码来区别的，使用时，要根据面料的性质、薄厚来选择。9~11号用于薄料、软料，如丝绸；14~16号，用于中厚型面料，如毛涤、涤棉；18~19号用于毛呢、大衣呢等各种厚料。

#### 一、平缝

它是机缝基本功的基础，把两层织物正面相对，在反面缉线，缝份为0.8cm，缉线时右手稍拉下层，左手稍推上层，使两层面料同步前进，如图1-17。

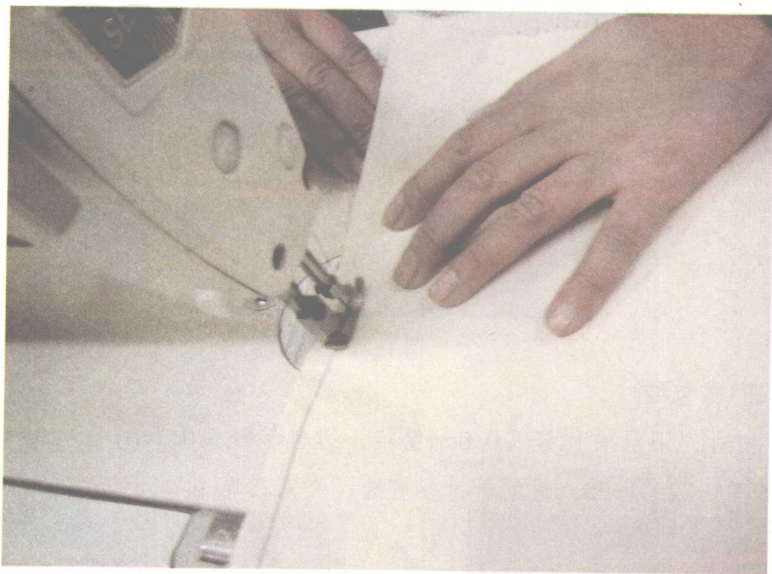


图 1-17

#### 二、来去缝

也称正反缝或滚筒缝，将两层衣片反面相叠，在正面用勾缝方法缝头0.3cm，缝好后修齐毛边翻过来使衣片正面相对，缝份靠实，使第一缝绽出来，再按0.5cm缝头缉第二道线。此缝适用于较薄的织物，如图1-18、1-19、1-20。