

职业教育服装设计专业系列教材

服装

裁剪与制作

◎ 主 编 卢雪清
◎ 副主编 邵小华



电子科技大学出版社



前 言

随着科学技术的发展, 服装行业进入了科技时代。新型科技面料的开发、新型工艺设备的应用、新式制作工艺的采用, 大大促进了服装行业的发展。

服装款式设计、服装结构制图与服装工艺设计是服装专业三大主干课程。其中, 服装裁剪与制作是服装从款式造型到成衣的技术保证, 是服装工艺设计的内容与基础。作为服装工艺设计师, 需要了解与把握各种类型服装裁剪的工艺流程与工序操作; 作为服装制作人员, 需要熟练掌握服装各个部件的制作与服装整体工艺的流程与操作; 作为有关管理人员, 了解与熟悉服装工艺裁剪流程与服装裁剪制作要求是必需的。

作为服装类中等职业院校服装设计或服装工程专业的一门专业主干课程, 服装裁剪与制作是一门综合实践性强的学科, 与服装款式设计、服饰配件设计、服装结构制图、缝纫基础训练等课程有着相当紧密的联系。

本教材的编写突出专业化、规范化和实用性的特点, 内容包括基础缝纫知识、服装主要部件的制作工艺、典型服装类型的工艺流程与工艺制作, 以范例方式进行了详细阐述, 具有很强的实用性和可操作性。

在具体章节内容的编写上, 考虑到中职教育的特点, 并没有太多服装工艺设计原理阐述, 而是侧重于服装成衣工艺的操作, 目的是使学生熟悉基本的服装裁剪基础知识, 熟练掌握服装裁剪的工艺技术, 具备扎实的专业技能基础, 提高专业素养。本书适用于服装专业高职生作为教材, 也可供服装设计爱好者与服装从业人员自学、培训, 以及参加自学考试人员的参考书。

卢雪清主要负责第一章至第四章的编写, 由卢雪清确定大纲、负责全书的统筹安排与编写、修改, 邵小华负责修改、修订与统稿, 以及前言的撰写。在此, 特别感谢四川理工学院李斌、李紫娟、李延辉、李国亭和樊华强同志对本书编写提供的帮助。

在本书的编写过程中参考了大量的服装工艺设计类相关论著与资料, 并有所引用, 由于选材广泛, 书中没有一一注明出处, 希望得到原作者的支持与谅解, 在此编者谨向这些资料的作者致以衷心的感谢。

由于编者水平有限, 书中难免有不足或错误之处, 敬请广大读者给予批评指正。

编 者

2008年11月





目 录

第一章 服装裁剪基础知识	1
第一节 服装常用裁剪工具	1
一、尺子	1
二、画线用具	3
三、裁剪刀	3
第二节 服装专业术语	3
一、服装制图各部位代号	4
二、服装制图指示符号	4
三、服装部位、部件名称	6
第三节 服装裁剪	9
一、服装裁剪前准备	9
二、服装裁剪的方法	10
三、服装裁剪的质量要求	11
课后习题	11
第二章 服装缝制基础知识	12
第一节 缝纫常用工具	12
一、手缝常用工具	12
二、机缝常用工具	14
三、其他常用缝制工具	16
第二节 熨烫常用工具	17
一、熨斗	17
二、馒头	17
三、铁凳	17
四、马凳	18
五、烫布	18
六、垫呢	18



七、烫板.....	18
第三节 手缝基础工艺.....	19
一、手缝操作要领.....	19
二、基本手针工艺.....	20
三、装饰手针工艺.....	24
第四节 缝纫机缝制基础工艺.....	28
一、基本缝制工艺要领.....	28
二、缝纫机的基础缝型.....	28
第五节 熨烫工艺.....	33
一、基础熨烫工艺.....	33
二、熨烫的原则.....	34
三、熨烫要素的控制.....	34
课后习题.....	35
第三章 服装各部件缝制工艺.....	36
第一节 服装的开衩开门缝制工艺.....	36
一、开衩缝制工艺.....	36
二、开门缝制工艺.....	46
第二节 袖头和腰头缝制工艺.....	55
一、袖头.....	55
二、腰头.....	56
第三节 领子缝制工艺.....	60
一、立领.....	60
二、翻领.....	60
三、驳领.....	61
四、飘带领.....	64
第四节 袖子缝制工艺.....	65
一、连袖.....	65
二、插肩袖.....	66
三、平装袖.....	68





四、圆装袖	69
五、带袖里的两片袖	70
第五节 口袋缝制工艺	73
一、贴袋	73
二、挖袋	78
三、插袋	86
课后习题	92
第四章 常见服装缝制工艺实例	93
第一节 衬衫缝制工艺	93
一、衬衫	93
二、男式正装衬衫	94
三、女衬衫	102
第二节 裙装缝制工艺	106
一、直筒裙	107
二、喇叭裙	110
第三节 裤装缝制工艺	113
一、西裤	113
二、牛仔裤	122
第四节 西服缝制工艺	127
一、工艺结构特点	127
二、制作工艺流程	128
三、缝制要领	129
课后习题	143





第一章 服装裁剪基础知识

本章说明

服装制作的过程,包括裁剪衣料和缝制衣片。正确识别衣料的正反面和经纬纱向、合理套排服装样板、正确把握裁剪工具使用等裁剪前的准备是服装裁剪制作所应具备的基础技能与基础知识。

本章对服装裁剪工具与服装裁剪的基础知识与技能要求进行了阐述说明,是本书的开章。

第一节

服装常用裁剪工具

服装的裁剪至关重要,裁剪工艺的好坏直接影响到服装的缝制质量。为此,作为一名服装制作的工艺者,要想制作一件精美的服装,就必须裁剪出正确的衣片。这就需要操作者在具备齐全的专业裁剪工具的同时,还要懂得熟练使用这些工具。

一、尺子

尺子是服装制作的必备工具,主要用于绘制服装结构线、测量人体与服装、核对服装结构图规格。

(一) 软尺

软尺(如图 1-1 所示)一般用于测量人体,但在服装裁片中也有所应用,如复核袖窿弧线、领口弧线等曲线,拼合部位的长度等,以判定适宜的配合关系。

(二) 直尺

直尺(如图 1-2 所示)一般用于测量长度和绘制直线,有钢、木、竹、塑料、有机玻璃等。根据材质的不同,市场上有着不同的称呼。在服装制作中常用的有米尺、市尺、有机玻璃尺等。

(三) 角尺

角尺(如图 1-3 所示)主要用于绘制垂直线,规格不同的三角尺分别作大图和缩图之用。

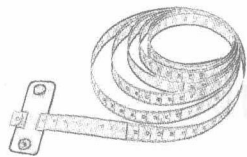


图 1-1



图 1-2

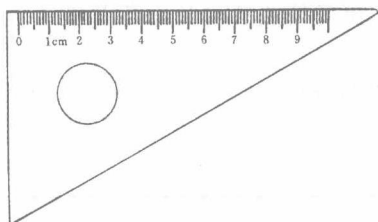


图 1-3

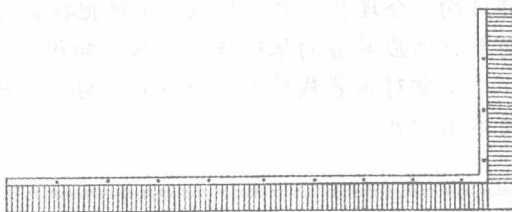


图 1-4

(四) 曲线尺

曲线尺(如图 1-4 所示)主要用于绘制弧线,如领口弧线、袖窿弧线、裤子下裆弧线等。

曲线尺一般分为常用曲线尺和服装专用曲线尺。

1. 常用曲线尺

常用曲线尺(如图 1-5 所示)一般为机械所用,现也用于服装制图。其规格有 20~30cm 多种,主要用于服装制图中弧线部位的绘制。

2. 服装专用曲线尺

服装专用曲线尺(如图 1-6 所示)是按照服装制图中各部位弧线、弧度变化规律而制成的一种专供服装制图中绘制各部位弧线的专用绘图工具。



图 1-5

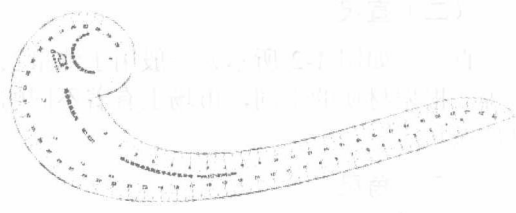


图 1-6



二、划线用具

(一) 划粉

划粉(如图 1-7 所示)是在布料上画线的一种工具,用于绘制服装的结构线及做记号。划粉大都是由石粉制成有角的薄片,常见的有三角形和四角形。同时划粉还有多种颜色,以适应不同颜色的面料。

(二) 划线轮

划线器(如图 1-8 所示)由金属齿轮和木柄组成,将划线器沿着所要画的线滚一遍,在布的背面留下印记,有利于精确缝合或裁剪。其主要用于涤棉、丝绸的服装,呢绒服装一般不能使用。



图 1-7

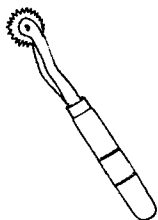


图 1-8



图 1-9

三、裁剪刀

裁剪刀(如图 1-9 所示)刀身长,刀口大,是专门裁剪服装面料的工具。最常用的裁剪刀长度是 24~28cm,即上面标有 10 号、11 号、12 号的剪刀。

裁剪刀质量的好坏直接影响服装裁剪的最终质量。为此在选择裁剪刀时,要求两片刀等宽等厚。刀刃头要平齐,刀刃不卷口,开合自如,合拢后间隙不要太大,否则剪不断衣料及线头等。裁剪刀使用需得当,不要用它来剪其他物品,以免刀口变钝。裁剪刀用完以后要用沾有缝纫机油的布头擦拭刀刃以免生锈,影响使用。

第二节

服装专业术语

服装行业经历了长时间的洗练,在行业中已经形成了其特有的制图符号和专业术语。在服装工业生产的今天,专业术语起着至关重要的作用,它不仅有利于提高学习和工作效率,而且便于行业人士之间的交流,增加信息量和扩大业务范围。

一、服装制图各部位代号



服装制图俗称裁剪图，是根据人体主要部位尺寸及服装成品规格所绘制的服装平面图，是服装裁剪的主要依据。服装裁剪是否准确得当，这就需要裁剪者能够认识和看懂服装制图。如表 1-1 所示。

表 1-1

部位	代号	部位	代号
胸围	B	袖窿弧线	AH
腰围	W	肩宽	S
臀围	H	袖长	SL
颈围	N	背长	BL
裤长	TL	衣长	L
前肩宽	FW	后肩宽	BW
后领围	BN	胸高点	BP
肩端点	SP	颈侧点	SNP
后颈点	BNP	脚口	SB

二、服装制图指示符号（如表 1-2 所示）


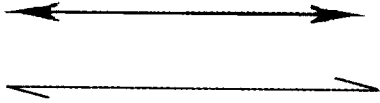





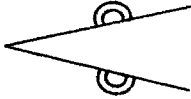
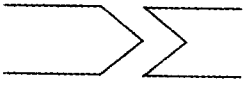
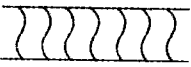
表 1-2

轮廓线		表示制图的轮廓线
基础线		表示制图的基础线




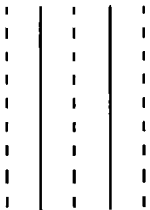

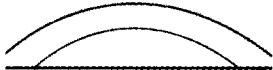
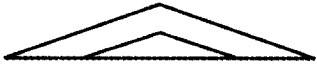




续表

点画线		表示连折, 不可裁开
布纹方向		表示布纹经纱方向
等分线		表示线段等分为几份
直角		表示成 90° 直角
缩缝		表示缝纫时该部位缩缝
重叠		表示该部位裁片重叠
折裱号		表示该部位需要折叠
省道		表示该部位省道折叠后转移
省略号		表示该部位的裁片省略的标记, 主要用于长度过长无法画出的部位
罗纹		表示该处有罗纹或是松紧带

续表

明线		表示衣片辑明线的部位
扣眼位		表示衣服扣眼的位置
纽扣位		表示衣服纽扣的位置
辑塔克		衣服裁片辑塔克的位置
细褶		表示该部位抽缩和收细褶
归缩		表示该部位需要收拢和缩短
拨开		表示该部位需要拨开和伸长

三、服装部位、部件名称

(一) 上装部位、部件名称

1. 上装前身的部位名称

- (1) 领嘴：领底口末端到门里襟止口的部位。
- (2) 门襟：在人体中线锁扣眼的部位。
- (3) 里襟：指钉扣的衣片。





- (4) 止口：也叫门襟止口，是指成衣门襟的外边沿。
- (5) 搭门：指门襟与里襟叠在一起的部位。
- (6) 扣眼：纽扣的眼孔。
- (7) 眼距：指扣眼之间的距离。
- (8) 袖窿：也叫袖孔，是大身装袖的部位。
- (9) 平驳头：与上领片的夹角成三角形缺口的方角驳头。
- (10) 戗驳头：驳角向上形成尖角的驳头。
- (11) 摆缝：指袖窿下面由前后身衣片连接的合缝。
- (12) 底边：也叫下摆，指衣服下部的边沿部位。
- (13) 串口：指领面与驳头面的缝合线，也叫串口线。
- (14) 驳口：驳头翻折的部位，驳口线也叫翻折线。
- (15) 下翻折点：指驳领下面在止口上的翻折位置，通常与第一粒纽扣位置对齐。
- (16) 单排扣：里襟上下方向钉一排纽扣。
- (17) 双排扣：门襟与里襟上下方向各钉一排纽扣。
- (18) 止口圆角：指门襟与里襟下部的圆角造型。
- (19) 扣位：纽扣所在的位置。
- (20) 前过肩：连接前身与肩合缝的部件，也叫前育克。
- (21) 翻门襟：明门襟贴边，指外翻的门襟贴边。
- (22) 领省：指在领窝部位所开的省道。
- (23) 前腰省：指开在衣服前身腰部的省道。
- (24) 腋下省：指衣服两侧腋下处开的省道。
- (25) 前肩省：指开在前身肩部的省道。
- (26) 肚省：指在西装大口袋部位所开的横向省。
- (27) 通省：也叫通天落地省，指从肩缝或袖窿处通过腰部至下摆底部的开刀缝。如公主线即是一种特殊的通省，它最早由欧洲的公主所采用，在视觉造型上表现为展宽肩部、丰满胸部、收缩腰部和放宽臀摆的三围轮廓效果。
- (28) 刀背缝：是一种形状如刀背的通省或开刀缝。

2. 上装后身的部位名称

- (1) 后过肩：又称后育克，指连接后衣片与肩缝的部件。
- (2) 背缝：又称背中缝，是指后身人体中线位置的衣片合缝。
- (3) 背衩：又称背开衩，指在背缝下部的开衩。
- (4) 摆衩：又称侧摆衩，指侧摆缝下部的开衩。
- (5) 后搭门：指门襟与里襟开在后背处的搭门。
- (6) 领窝：指前后衣片在肩部缝合后，再与领子缝合的部位。
- (7) 后领省：指开在后领窝处的领省，多呈八字形。
- (8) 后肩省：指开在后身肩部的省道。
- (9) 后腰省：指开在后腰部的省道。



（二）下装部位、部件名称

1. 上裆

上裆又叫直裆或立裆，指腰头上口到横裆间的距离或部位。

2. 烫迹线

烫迹线又叫挺缝线或裤中线，指裤腿前后片的中心直线。

3. 翻脚口

翻脚口指裤脚口往上外翻的部位。

4. 裤脚口

裤脚口指裤腿下口边沿。

5. 横裆

横裆指上裆下部的最宽处，对应于人体的大腿围度。

6. 侧缝

侧缝在人体侧面，裤子前后身缝合的外侧缝。

7. 中裆

中裆指人体膝盖附近的部位。

8. 脚口折边

脚口折边指裤脚口处折在里面的连贴边。

9. 下裆缝

下裆缝指裤子前后身缝合从裆部至裤脚口的内侧缝。

10. 腰头

腰头指与裤子或裙身缝合的带状部件。

11. 腰上口

腰上口指腰头的上部边沿部位。

12. 腰缝

腰缝指腰头与裤或裙身缝合后的缝线。

13. 腰里

腰里指腰头的里子。

14. 裤（裙）腰省

裤（裙）腰省指裤（裙）前后身为了符合人体曲线而设计的省道，省尖指向人体的突起部位，前片为小腹，后片为臀大肌。

15. 裤（裙）裱

裤（裙）裱指裤（裙）前身在裁片上预留出的宽松量，通常经熨烫定出裱形，在装饰





的同时增加可运动松量。

16. 小裆缝

小裆缝指裤子前身小裆缝合的缝子。

17. 后裆缝

后裆缝指裤子后身裆部缝合的缝子。

第三节

服装裁剪

裁剪是服装缝制加工的基础,认真细致地做好裁前准备,掌握正确的裁剪方法,然后才能进行服装加工的下一道程序——缝制。

一、服装裁剪前准备

裁剪是将衣料分割成各种形态衣片的工艺,它不是一项独立的工作,在裁剪之前要进行诸如识别面料、铺料、画样等准备工作。

(一) 识别面料正反面

服装的面料有正反面的区别,而排料通常在面料的反面进行,所以要正确识别出面料的正反面。

一般来说,平纹布除了印有颜色花纹之外,是没有正反面区别的。提花布,织得精细密的一面为正面,而有长条挑纱的一面为反面。斜纹织物,可依织物的纹路走势判断正反,如哗叽、双面卡、防雨布等。斜纹从右上到左下,呈“/”的为正面,反之则是反面;斜纹布、华达呢及纱卡等,斜纹从左上到右下,呈“\”的为正面,反之则是反面。毛织品或有些化纤品是双层折合的,折在里面的一面是正面。

(二) 识别面料经纬纱向

面料主要由经纱和纬纱织造而成,沿布匹的长度顺着布边排列的纱线是经纱,布幅的宽度为纬纱。由于它们的纺织过程工艺不同,形成了独具特色的性能,在服装上的应用也各不相同。纱向是否正而直,直接关系到成形后的服装是否平整、挺括、不走样,穿着是否舒适美观。在排料前,应认真分辨面料的经纬纱向。

1. 经纱

经纱具有强度大、不易拉伸变形的特点,适宜于人体垂直方向的使用,主要表现在服装的长度方面。

2. 纬纱

纬纱的纱质柔软,捻度较小,具有一定的弹性,适宜于人体横向的使用,主要表现为服装的围度及各局部的宽度。



3. 斜纱

斜纱就是经纱和纬纱的交点斜向使用，一般取面料经纬纱的 45°斜角为正斜纱，效果性能最佳，大于或小于 45°则有不同程度的影响。它伸缩性较大，富有弹性，有良好的可塑性，在服装上许多边缘等部位经常使用，能达到饱满、圆顺、自然的效果。另外在连衣裙、大衣等大幅和斜裁的服装中也取其垂绉顺畅、浪势圆腴、张弛自如的效果。

（三）核查服装样板

开始裁剪之前要认真检查画好的服装样板，尤其是比较复杂的服装样板。检查画线线条是否清晰，轮廓线是否明显，定位、标记是否画全、画准。

（四）服装排版

服装排版是将各个衣片样板排列在衣料上或与衣料幅宽相同的纸上，它是服装裁剪前不可缺少的工作，其目的是为了选择最佳的排料方案，以节约用料，降低服装制作成本。服装款式及结构一旦发生变化，服装排版的方式也将发生变换。

一般排版的原则为：

1. 利用部件和零部件的不同形状合理套排

服装的部件和零部件各有不同，有大有小，边缘形状有直、斜、方、圆、凹、凸、长、短等。在排版时应充分利用衣片的不同角度、弯势等形状进行套排。首先要做到先排大样，后排小样，这样能充分利用各大样板之间的缝隙，将小样板排入。

2. 合理排版应做到排列紧凑、减少空隙

排版时将样板的直边对直边，斜边对斜边，凸缘对凹口，这样样板相互间才能靠紧套排，减少缝隙；若是样板不能紧密套排，不可避免地出现缝隙时，可将两片样板的缺口合并，使空隙加大，在空隙中再排入其他小片样板。

3. 合理拼接

为了提高衣料的利用率，在一些零部件的次要部位允许适当拼接。

二、服装裁剪的方法

裁剪时应保证裁剪的精度。裁剪的精度是指裁出的衣片与样板间的误差。裁片方法的不正确不仅会使服装的造型结构偏离设计，而且还会造成人力和物力的浪费。

一般裁剪应正确掌握以下要求：

（一）正确的裁剪顺序

先横断后直断，先外口后里口，先零小料后整大料。

（二）剪刀的使用

铺好面料后，左手轻压面料，用力均匀柔和，右手正确握住刀柄，下片剪刀前端贴住





裁床，刀柄稍抬起，推刀轻松自如，快慢有序；裁直线时要使用刀刃中间部位剪开，并且剪刀稍往外侧倾斜；剪尖角或转弯部位时要使用刃尖，凡转弯部位，应以角的两边不同进刀开裁，而不可以连续拐角裁，以保证精确裁剪。在裁剪过程中切记不要把剪刀抬起，否则两层或多层裁片剪口处定会错位，造成裁片在裁剪过程中的误差。另外，剪刀不要握在手里空剪或左右倾斜剪刀，以免刀刃直接摩擦或咬刃。

三、服装裁剪的质量要求

（一）裁片边缘

裁片四周刀口都要顺直、圆顺、光滑方正，不能有偏斜缺口或锯齿形。

（二）裁片组合准确

左右对称的裁片，其左右长短大小要对称相符。

（三）眼刀、钻眼准确

眼刀的位置、眼刀深浅要准确，一般在1cm缝份处深浅0.4~0.5cm为宜。眼刀的深浅与原料的质地性能和缝份大小有关，原则上做到既能看得清标记，又要保证与缝份后眼刀处保持一定的牢度。钻眼上下层垂直，大小进出适当。作为定缝份宽窄的钻眼，要钻在缝线旁边，保证缝份后钻眼不外露；标明袋位的钻眼要按纸样中点眼位置钻准，如果位置偏移，装袋后钻眼会外露。

本章小结

服装的裁剪是一项技术性工作，衣料一旦裁错，就难以弥补损失。所以服装裁剪需要一定的技术知识和实践操作经验，只有经过反复实践操作才能熟练掌握裁剪技术。



课后习题

1. 服装裁剪前应做哪些准备工作？
2. 服装裁剪要达到什么要求？



第二章 服装缝制基础知识

本章说明

通常, 服装工艺包括了设计与制作服装工艺的流程与具体的技术手段, 例如, 一件衬衫先缝合前后衣身, 后完成领子与衣身领口的缝合, 并且其缝合的制作方法有多种, 需选择快捷方便、保证质量的具体缝制方法; 而工艺技术指完成一件衣服所需要的技术手段, 如打版、裁剪衣料、缝制服装部位和整烫等环节。服装缝纫即工艺技术中的制作过程, 是实现服装款式造型的直接手段, 即平面衣料成为可穿性的立体服装所必需的技术手段。

要掌握服装成型的技术手段, 需要了解服装缝纫、熨烫所需工具和基础手缝、机缝工艺与熨烫工艺的相关基础知识。在此基础上, 系统地把握服装工艺技术所需要的基本物质条件与最基础的技术要求, 有利于在缝制服装之前确定所做的准备工作。本章对服装缝纫工具与服装缝纫基本技术手段进行阐述说明, 是本课程的基础篇章。

第一节

缝纫常用工具

一、手缝常用工具

(一) 手缝针

目前市场上主要有1~15号型的手缝针。针号越小, 针就越粗越长; 针号越大, 针就越细越短。在缝制服装的时候, 必须根据面料材质、厚薄的不同及配备的线型来选用手缝针。一般用在缝制工艺中常选用1~3号的手缝针为厚面料、粗线用针; 4~8号的手缝针为中厚面料和一般面料、中粗线用针; 装饰工艺选9~12号的手缝针为轻薄面料、细线或绣线用针。纤维丝绸等较细的织物宜用7~9号针; 锁眼钉纽扣宜用4~5号针, 一般毛料则用粗细适中的6~8号针。使用手缝针时选针要得当, 针尖要无倒钩, 以免戳坏面料。

(二) 顶针

手缝工艺过程中, 顶针主要起到协助扎针和运针的作用, 是手缝工艺的重要工具。

顶针一般是由铜或者铝等金属制作的, 在其表面有疏密均匀的凹槽。目前市场上以活口顶针较为普遍, 它可以使操作者调节大小, 使用方便。

