

服装缝制工艺

● 上海昌平服装职业学校编 ● 赵学舜 主编



TS 941.6
4
2

职业高中试用教材

服装缝制工艺

上海昌平服装职业学校编

赵学舜主编

获第三届“日月花杯”最佳图书奖

高等教育出版社

内 容 简 介

本书是由国家教育委员会职业技术教育司与高等教育出版社共同组织编写的职业高中服装专业系列教材之一，为《服装结构制图》的姊妹篇。全书共九章，有男女西裤、女两用衫、女裙、中山装、男女西装、男女大衣等的缝制工艺。它以大量的插图，说明各种缝制工艺，内容浅显易懂。通过学习可基本掌握各种服装的缝制工艺。

本书是职业高中服装专业的试用教材，共需1350课时，可以作为城市和乡镇职业中学、中等专业学校、中等技术学校的教学用书，也可作为军地两用人才的培训教材，对于广大服装爱好者也是一本良好的自学读物。

(京) 112号

服装缝制工艺

上海昌平服装职业学校编

赵学舜 主编

*

高等教育出版社出版

新华书店北京发行所发行

北京印刷一厂印装

*

开本787×1092 1/16 印张20.5 字数460 000

1988年8月第1版 1992年7月第8次印刷

印数178 318—233 334

ISBN 7-04-000260-4/TH·174

定价 5.95元

前 言

为了适应职业技术教育的迅速发展，国家教育委员会职业技术教育司和高等教育出版社于1986年6月在重庆召开了职业高中电子电器专业和服装专业教材会议，制订了编写这两个专业教材的指导思想、要求和原则，即以培养中级技术工人为目标，突出职业技能的训练，同时尽可能拓宽专业知识面，使学生具备更多的定向选择职业的条件。

本教材由上海市昌平服装职业学校赵学舜同志编写，全书插图由北京市联合大学职业技术师范学院服装设计系潘凝同志绘制。

本书是职业高中服装专业系列教材之一，它可与《服装结构制图》相互配合使用。本书配有大量的插图讲解各种服装的缝制工艺，内容丰富，浅显易懂，突出了应用与职业技能的训练，体现了职业高中教学的特点。

本书由上海市服装研究所副所长，上海市二轻局职工大学服装专业负责人、著名时装设计师金泰钧同志，杭州服装职业中学张伟林同志主审。本书审稿会于1987年6月在南昌召开，参加审稿会的有北京市联合大学职业技术师范学院潘文娟，武汉市第四职业中学祝勤，大连服装职业高级中学王安海，北京市103中学孟琳，杭州服装职业中学庞晓涟等。在本书编写中得到了傅明哲、干姗莱等许多同志的帮助，还得到了上海市教育局职教办、上海市服装公司的关心和支持，在此向所有帮助和支持本教材的领导和同志们表示感谢。

由于编者水平有限，编写时间匆促，错漏之处在所难免，敬请各地师生不吝指教，不胜感激。

附：

教学课时分配表

章 次	教 时	实习课时	章 次	教 时	实习课时
1	16	84	6	32	168
2	32	168	7	32	168
3	24	126	8	24	126
4	16	84	9	16	84
5	24	126	合 计	216	1134

说明：各地可根据需要适当调整或增减。

编者

本书部分常用服装用语说明

缉：用缝纫机缝合称为缉线或缉缝。

推：在平面的衣片上，向另一个方向归拢或者拔开称为推。

归：缩短的意思。

拔：拔长的意思。

在工艺熨烫上推、归、拔通常是连在一起进行的，因为推中有归，推中有拔，做上衣时称推门，做裤子时称拔档，其实都是属于推、归、拔的范围。

划：用铅笔或者划粉划线作标记。

擦：音扎。用棉纱线暂时固定，每针针距一般为4—5cm。

滴：一般是指用本色线固定的暗针，只繅一、二针。

眼刀：在裁片边沿用剪刀剪0.3cm深的三角记号称为眼刀。

粉线：用划粉划一条线称为粉线。

对档：装配时，两片裁片对准应对的部位的标记称对档。

依准：对准的意思。

格：指两片对称的衣片，左襟格即左边衣片，右襟格即右边衣片等。

捋挺：一般指用手轻轻地推平正。

缺嘴：驳角与领角开口处称为缺嘴。

拉还：缉缝时使衣片拉长变形。

分还：烫分开缝时使衣片拉长变形。

分开：合缉后，反面毛缝向两边倒。

抽紧：缉缝时线太紧，使面料缩短不平的意思。

吊紧：起吊的意思。

祥丁：即垫肩。

吃势：同层势。就是把面料缩短。

余势：为预防缩水，做缝放的余量。

翘势：向上偏高出成弧线。

圆顺：弧线不能有折角。

圆登：一般指袖山圆顺，后袖缝有馊势（松度）。

方登：一般是指后背的馊势，因为馊势足，活动方便，美观大方。

散：不是集中在一起的。

平服：平正服贴。

平敷：牵带贴上不能有紧有松，称为平敷。

复：一层摊平再盖上一层。

敷：贴上去的意思。

外弹：向外推出的意思。

烫散：向周围推开烫平。

烫煞：熨烫将面料折缝定型。

擦线：暂时固定用的线，称擦线或称擦纱线。

敷紧：牵带贴上时，要带紧。

抹大：推出的意思。

馥势：松度，西装类衣服是较合体的服装，袖、背处有一定的松度，手臂活动自如，穿着舒适美观。

窝势：朝里弯的形状称窝势。

胖势：凸出的部位称胖势。

坐势：把多余的部分坐进折平。

抽势：特意将平面抽拢，但不是收细裱。

借出：一般是一片大一些，另一片小一些，但其总量不变。

起壳：是指复衬时面子松。

露骨：是指复衬时面子紧。

腰吸：衣服的腰部吸进，符合人体曲线，使之美观合体。

吸势：同腰吸。

窝服：同窝势。

回势：通过归拔以后，周围变形称回势。

推门：上衣的推、归、拔。

链：不平服，起绉。

起吊：一般指面、里不符，里子偏短而造成不平服称起吊。

劈门：为符合人体，把门襟领口以下的多余部分剪掉。

扳紧、扳顺、扳实：都是指在门里襟扳止口时的要求，在止口里缝板针太松或不顺直、不扎实，使门里襟止口弯曲。

复擦：复衬与擦衬的简称。

扣转：折转。

薄匀：薄而均匀。

有里外匀：里紧面松，成为自然窝势。

耳朵片：用面料拼接在开里袋处的里子上，再与挂面相拼，为开里袋之用。这块面料称耳朵片。

袋片：无盖开袋的袋口外镶边称袋片。如西装的手巾袋，西装马甲的大小袋口及大衣外插袋的袋口等。

毛出：毛边外露。

匀恰：吻合。

针印：缝针的印迹，或称针花。

花绷：手工缝针的方法，如三角针、杨树花针等等。

极光：服装熨烫时没盖水布，磨烫后出现在面子上的亮光称为极光。

水花印：盖水布熨烫不匀或喷水不匀，出现水渍称水花印。

眼档：钮眼位。

作板：缝衣工作台。

搁起：填高的意思。

盖肩衬：肩头部位的衬布。详见女西装缝制工艺章节。

帮胸衬：肋下至腰节沿边的牵带布。详见女西装缝制工艺章节。

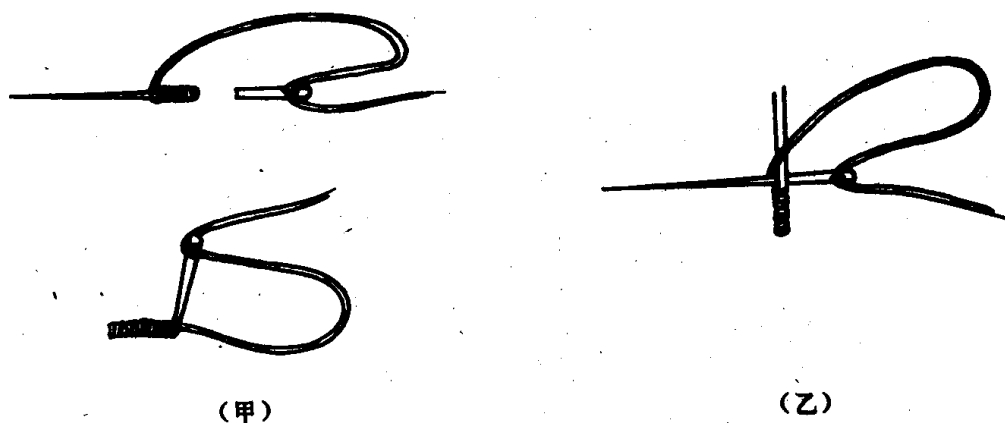
挺胸衬：胸高部位的衬布。

黑炭衬：用毛与棉纱交织成的衬，富有弹性。

马尾衬：用马鬃与棉纱交织成的衬，弹性更强，也称马鬃衬。

名 词 术 语 图 解

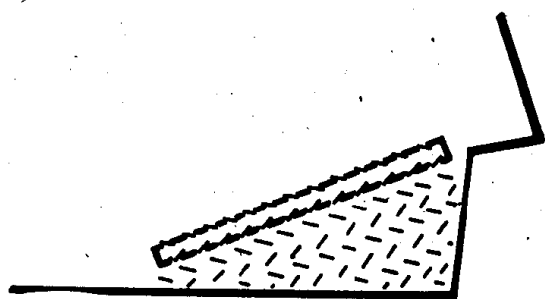
1. 打套结：开叉口用手工或机打套结，现介绍手工打套结的两种方法：第一种，用中粗丝线钉一针，另一头线绕针，抽到反面打结，这叫假套结；第二种，钉2—3针，然后纛牢面布，针脚要整齐。也可以用同样方法象锁钮眼一样，纛牢面布，针脚锁齐即可。这是真套结，见图(一)。



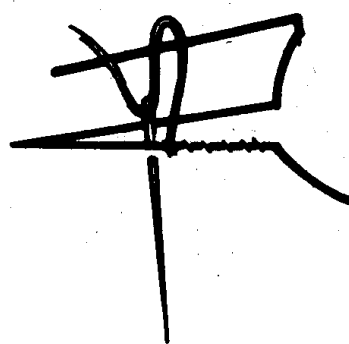
图(一)

2. 纳针：有手工或机扎两种，用于驳头处。一般纳针用八字形的针法，也称做扎，纳驳头也称作扎驳头。见图(二)。

3. 环针：毛缝口环光的针法。见图(三)。



图(二)

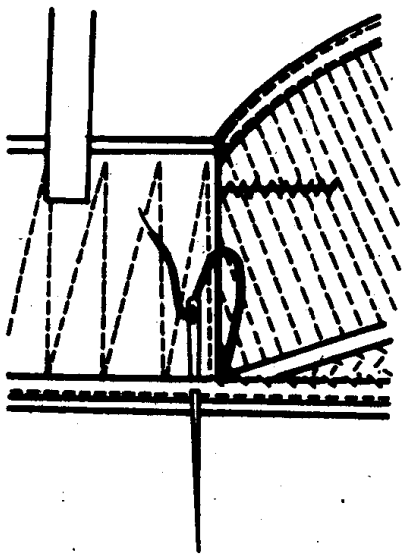


图(三)

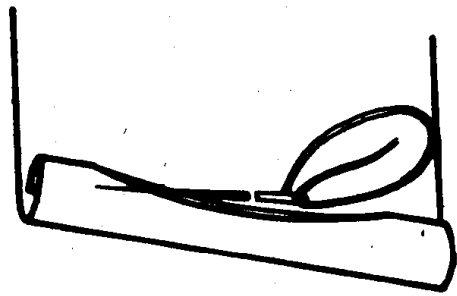
4. 撩针：把牵带布撩在衬布上的针法，见图(四)。

5. 纛针：纛针有两种，一种是明纛针(竖纛)，针迹略露在外面的针法。另一种是暗纛针(平纛)，针迹不露在外面，线缝在底边缝口内的针法。见图(五)。

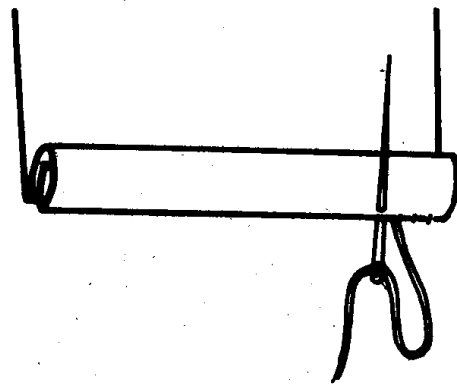
6. 撩针：明线，也叫绷线或扎针一般撩针是属于临时固定位置而用的针法。见图(六)。



图(四)

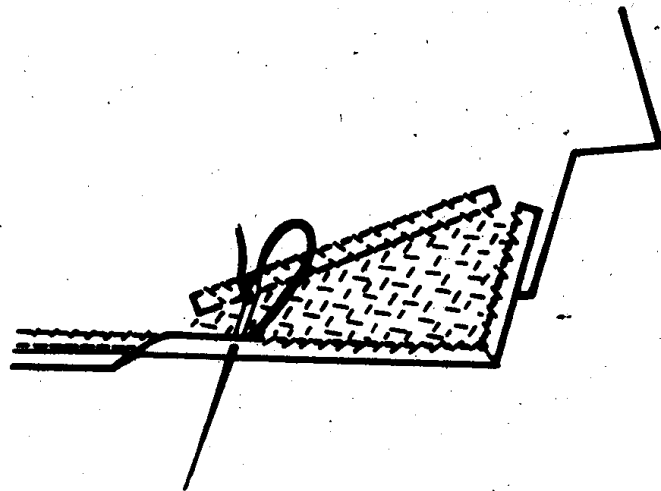


图(五)



图(六)

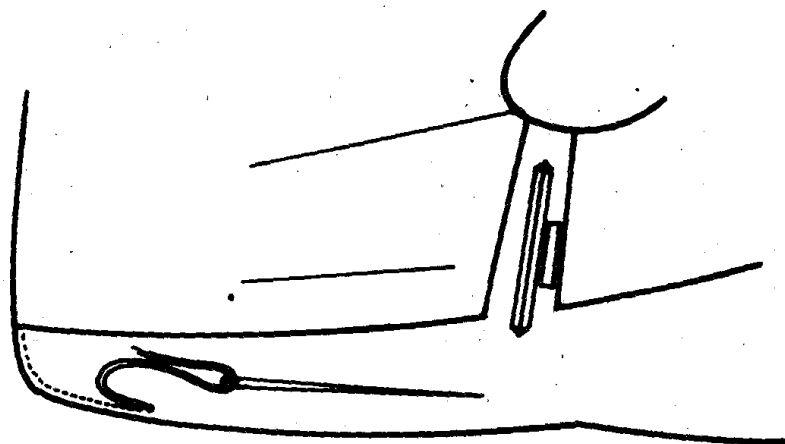
7. 扳针：明线、斜针将止口毛缝与衬布扳牢的针法。见图(七)。



图(七)

063726

8. 拱针：暗针，微露小针迹，用于手工拱缝的针法。见图(八)。

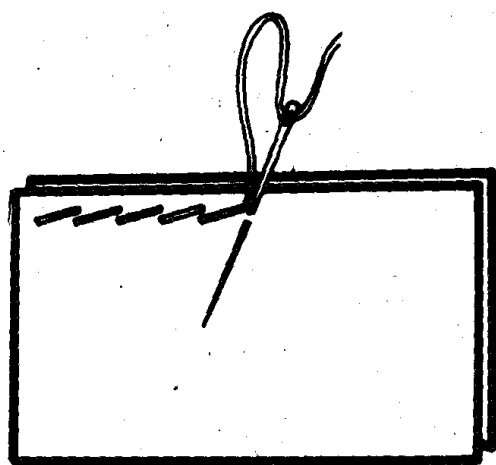


图(八)

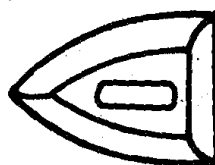
9. 倒钩针：倒针形的针法。见图(九)。

10. 电熨斗：以三角形表示电熨斗符号。见图(十)。

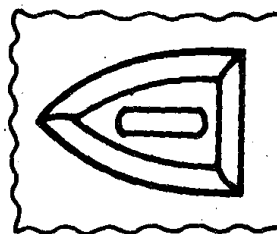
11. 盖水布熨烫。见图(十一)。



图(九)

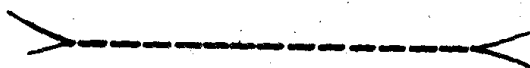


图(十)



图(十一)

12. 缉线符号。见图(十二)。



图(十二)

目 录

本书部分常用服装用语说明及名词术语图解

第一章 服装缝制工艺基础知识	1
第一节 手缝工艺的常用工具	1
第二节 各种手缝针法基本动作的训练	3
第三节 车缝基础训练	7
第四节 平脚裤的练习	14
第二章 西裤的缝制工艺	17
第一节 简易女裤缝制工艺	17
第二节 毛料男西裤精做缝制工艺	25
第三章 衬衫缝制工艺	43
第一节 女衬衫缝制工艺	43
第二节 男衬衫缝制工艺	51
第四章 女裙与连衫裙类的缝制工艺	64
第一节 女裙	64
一、西装裙缝制工艺	64
二、折裥裙缝制工艺	68
三、斜角裙(喇叭裙)缝制工艺	69
第二节 连衫裙类的缝制工艺	70

一、无袖鸡心领连衫裙缝制工艺	70
二、无领泡袖连衫裙缝制工艺	77
三、有领有袖斜角连衫裙缝制工艺	79

第五章 女两用衫筒做缝制工艺

第一节 弧形刀背缝女两用衫缝制工艺	84
第二节 精做女西装缝制工艺	97

第六章 中山装缝制工艺

第一节 布中山装缝制工艺	133
第二节 呢中山装缝制工艺	150

第七章 男西装缝制工艺

第一节 男西装精做缝制工艺	177
第二节 西装背心(马甲)缝制工艺	243
第三节 男西装筒做缝制工艺	249

第八章 男式大衣缝制工艺

第一节 倒摆领男呢大衣缝制工艺	263
-----------------------	-----

第九章 女式大衣缝制工艺

第一节 弧形刀背女大衣缝制工艺	285
-----------------------	-----

第一章 服装缝制工艺基础知识

衡量一件服装是否舒适合体，美观大方，需要量体和裁剪准确以外，缝制工艺尤其重要。作为一个服装技术工人，不仅要熟练地使用缝纫机器，还要熟练地掌握手缝工艺。目前服装生产大部分工艺操作虽然采用机器操作，但在某些部位上（特别是高档毛呢服装），机器仍然代替不了手工操作。

第一节 手缝工艺的常用工具

1. 手缝针（或称引线），见图1.1.1。



图 1.1.1

2. 机缝针（或称车针。有家用和工业用两种）。
见图1.1.2。

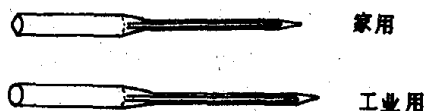


图 1.1.2

3. 顶针箍（俗称顶针），见图1.1.3。



图 1.1.3

4. 剪刀，见图1.1.4。

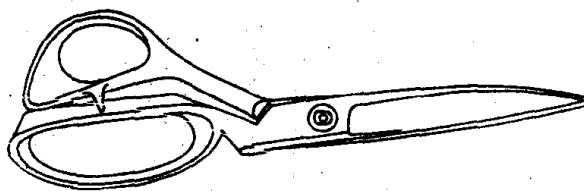


图 1.1.4

5. 刮浆刀，见图1.1.5。

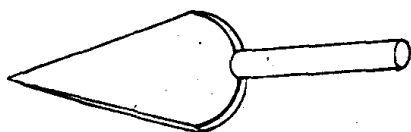


图 1.1.5

6. 镊子钳，见图1.1.6。



图 1.1.6

7. 锥子, 见图1.1.7。

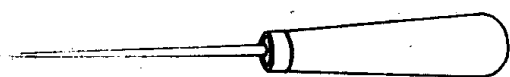


图 1.1.7

9. 喷水壶, 见图1.1.9。

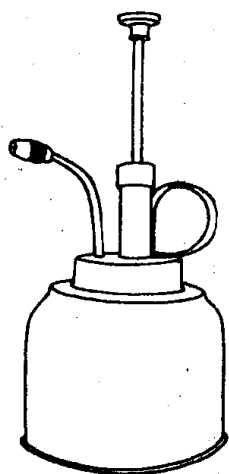


图 1.1.9

11. 铁矮凳, 见图1.1.11。

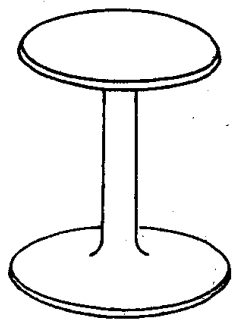


图 1.1.11

8. 电熨斗, 见图1.1.8。

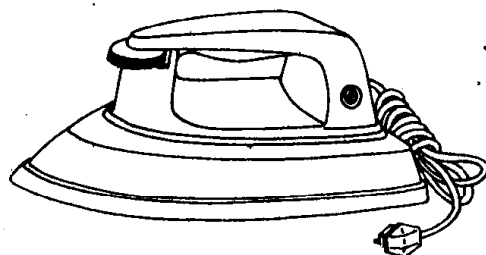


图 1.1.8

10. 布馒头, 见图1.1.10。

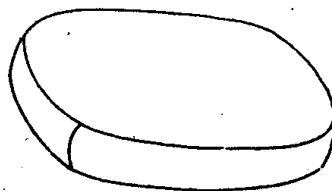


图 1.1.10

12. 试衣模型 (胸架), 见图1.1.12。

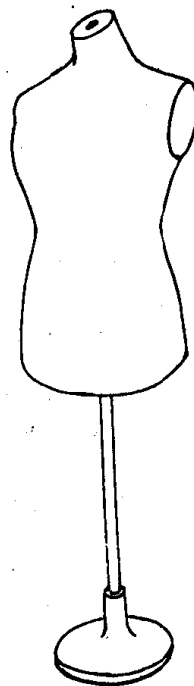


图 1.1.12

13. 烫凳, 见图1.1.13。

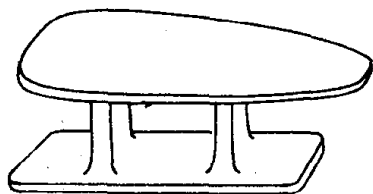


图 1.1.13

14. 拱形烫木 (驼背), 见图1.1.14。

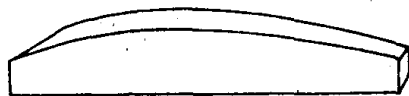


图 1.1.14

15. 软尺 (皮尺), 见图1.1.15。

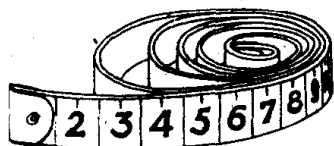


图 1.1.15

16. 竹尺, 见图1.1.16。

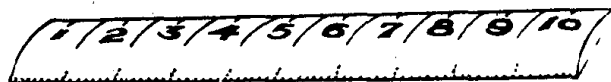


图 1.1.16

第二节 各种手缝针法基本动作的训练

手缝工艺在我国具有悠久的历史, 在国际上也享有盛誉。手工操作具有灵活、方便的特点, 现代服装的搽、拱、燥、锁、纳、环、撩、板、缝、衍、钩等工艺, 女装与童装中的刺绣、盘花钮等工艺都体现了高超的手工工艺技能。因此, 我们必须勤学苦练各种手工操作技能, 才能适应各种服装缝制工艺的要求。

一、捏针穿线方法

1. 穿线: 就是要把缝线穿入手缝针尾眼中。穿线的姿势是左手的拇指和食指捏针, 右手的拇指和食指拿线, 将线头伸出1.5cm左右, 随后右手中指抵住左手中指, 稳定针孔和线头, 便于顺利穿过针眼 (线头可事先捻细、尖、光便于穿眼), 线过针眼, 趁势拉出, 然后打结。见图1.2.1。

2. 打线结: 右 (左) 手拿针, 左 (右) 手指一转打结。见图1.2.2。

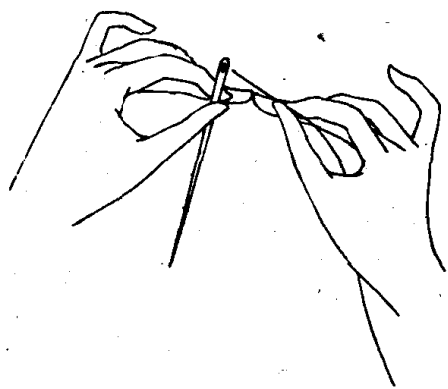


图 1.2.1

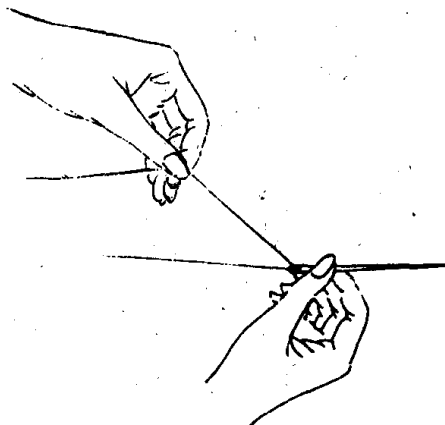


图 1.2.2

二、捺布头缝针

练习捺布头的目的是使制作时的手指、手腕骨动作敏捷、正确有力，这是各种针法的基础。开始练习时会出现不耐烦、手出汗的现象，这是正常的。只要认识到手缝工艺在服装艺术处理方面的重要性，刻苦磨练，就能达到得心应手的程度。

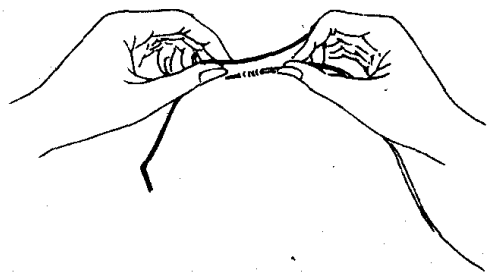


图 1.2.3

连续针法，俗称缝“吃头”。它的针法简易，是初学者手工缝制的基础。方法是取两块长30cm，宽15cm零料，上下重叠；取6号针一根，穿上线，两根线头无需打结，并戴上顶针，针尾顶住针箍。在捏住针、线的同时，右手食、拇、小指放在布的上面，中指、无名指放在布下面；左手大、小拇指放在布上面，食、中、无名指放在布下面，将两层布夹住、绷紧，右手拇、食指起针。

缝针刺入0.3cm后向上挑出，并运用针箍的推力，右拇、食指扶正针杆，上下稳直地一针接一针地徐徐向前缝制，在连续5、6针后，将顶针顶足拔出针，如此循序渐进。待缝线结尾时，可将线全部抽掉，反复练习。开始练习时可用双层布，然后可用四层布继续练习，方法同上，练习数日。要求达到手法敏捷，针迹疏密曲直均匀，得心应手的程度。见图1.2.3。

三、锁钮眼

钮眼分平头与圆头两种。方法是先在衣片上按钮扣直径长短略放长0.1cm划好位置，沿粉线剪开。衬衫钮洞剪直线型，外衣钮洞剪Y型(图1.2.4)。锁Y型钮洞时要用衬线，衬线松紧适宜。在离开口边沿0.3cm处用衬线两条。然后从左边尾部起用左手食指与拇指将钮洞布的上下两层捏住，由里向外锁，按钮眼的宽度，由下而上，从左到右锁(图

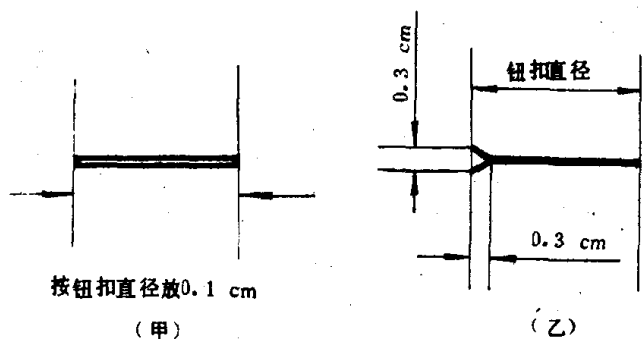


图 1.2.4

1.2.5)，锁完一周后在尾部打结，然后将结头引入夹层内(图1.2.6)。平头钮眼首尾锁法相同。锁眼的要求是针脚要整齐，表面平整，不露衣片毛丝，圆头要圆顺。

四、钉钮扣

钮扣分实用扣与装饰扣两种。钉实用扣时缝线要松，使钮脚长高于衣服止口厚度0.3cm，底脚要小于钮眼直径二分之一。当最后一针从钮眼孔穿出时，缝线应缠绕钮扣脚数圈，绕脚要紧、整齐，见图1.2.7。然后，将线尾结头引入夹层。钉装饰扣时不必绕脚，要贴着衣服钉平服。

五、纛边针法

纛边针法，简称纛法。这种针法用途广，手法也较多，一般用于折边与面料相合之处，归纳起来大致有两种手法。

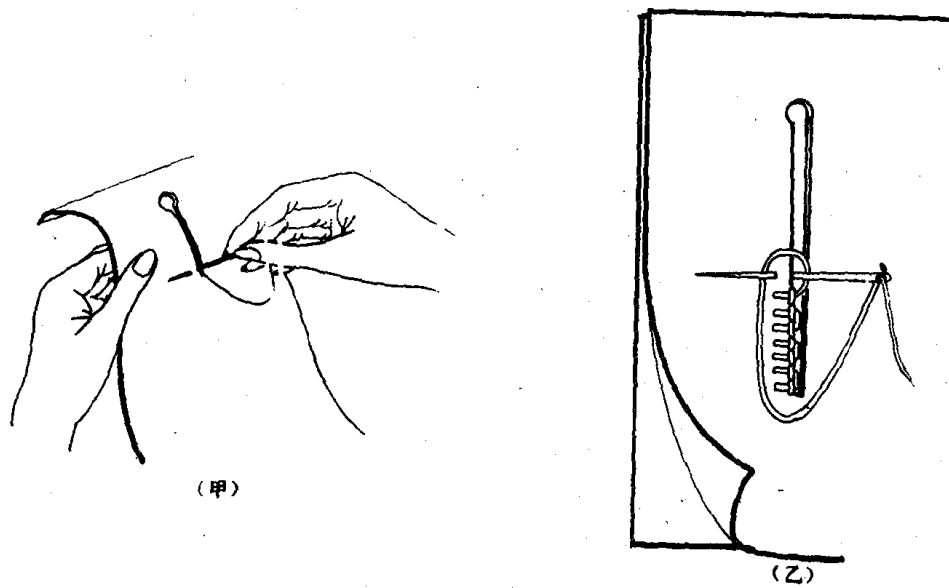


图 1.2.5

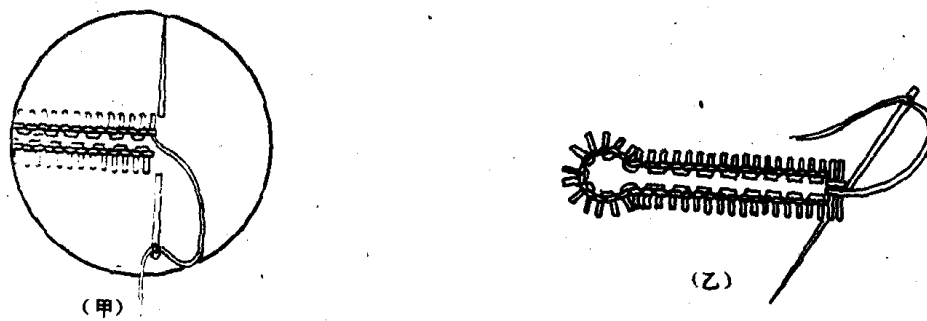


图 1.2.6

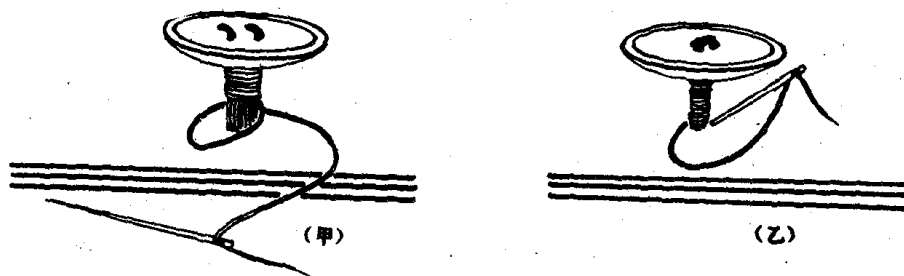


图 1.2.7

1. 竖縲针：所谓竖，就是把相折合的边缘竖起来，然后进行縲针(图1.2.8)。这种针法适用于中西式服装的底边、袖口等。它的特点是面，里可以露出少量的针迹，里层只能縲一、二根丝 绌；线不能太紧，表面不可有 明显针迹。

2. 平纛针：与纛中式钮袷相同。

在实际应用中，一种是针迹略露外面的针法叫明纛针。用于底边，袖口、袖窿、膝盖绸、裤底、领里等部位。另一种是针迹不露外面，线缝在折边内的针法叫暗纛针，用于西装夹里的底边，袖口等部位。

六、三角针

三角针俗称花绷。它的针法是从左上到右下，里外交叉，针距斜横均匀成等腰三角形，正面不露线迹。它既能拦住毛边丝绌，又能起到装饰作用。适用于袖口、底边、脚口贴边等部位。见图1.2.9。

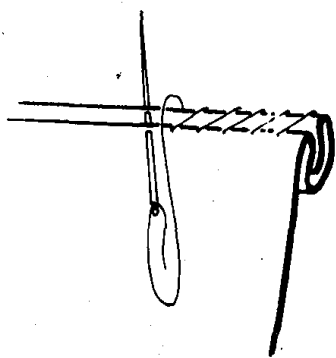


图 1.2.8

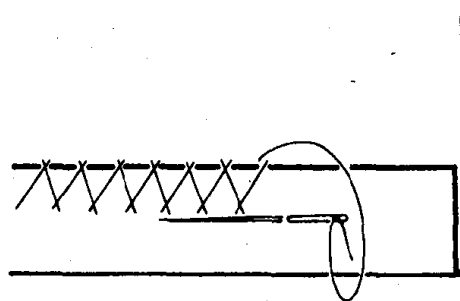


图 1.2.9

七、杨树花

杨树花是一种装饰用的花形针法，操作时，针步是从右到左。它的花形，根据针数不同的变化，常有一针、二针、三针等区别。下图的针步是上二针，下二针。绷好的杨树花呈人字形，每个人字形大小相等，松紧适宜，以防将面料抽皱。一般多用于女大衣夹里底边。见图1.2.10。

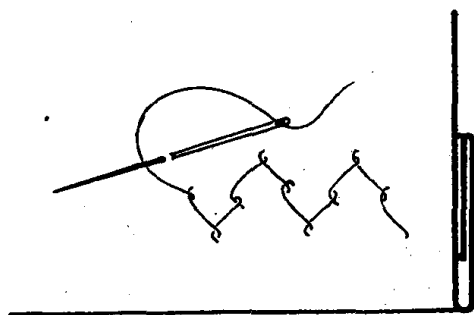


图 1.2.10

八、打线袷

在需要打线袷的部位，把钉钮扣用的丝线线尾结头穿入夹层中，然后在正面打结，用钩针方法：

- (1) 套进食指中，左手中指勾；
- (2) 右手拿针，线放松；
- (3) 用中指将勾住的线拉到根底；
- (4) 右手将线拉紧。这样反复多次，就成为线袷了。见图1.2.11。

九、纳驳头（擦驳头）

纳驳头前，先把纳针位置画好。斜针宽0.8cm，每针针距1cm，一针对一针，横直基本对齐。纳法：左手中指顶足，大拇指将驳头衬向里推松。右手纳针时针脚纛牢面子一、二根丝。见图1.2.12。