

吴瑞芳 朱海福 蒋大龙 马德馨 严海庆 编著

XIZHUANG
CAIZHI
GONGYI

西装裁制工艺

上海科学技术出版社

西装裁制工艺

吴瑞芳 朱海福 蒋大龙 马德馨 严海庆 编著

上海科学技术出版社

内 容 提 要

西装是国际性流行款式的服装,近几年来,也已越来越为我国人民所喜爱。西装结构严谨,工艺精湛,平服挺括,穿着后显得体态潇洒,精神焕发。为了满足广大群众自制西装的要求,本书安排的内容如下:西装制作功夫(刀功、车功、烫功、手功及八个势道);西装款式(量体算料及男女西装款式);精做工艺(男式上衣、马夹、裤子三件套和女式上衣、裤子两件套);简做工艺(男式上衣、裤子两件套和女式上衣、西裙两件套)。书中共配有七百六十八幅图,图文参照,易懂易学。本书既是西装裁制爱好者的良师,也可作为培训西装专业人才的教科书。

封面设计 卜允台

西 装 裁 制 工 艺

吴瑞芳 朱海福 严海庆 编著
蒋大龙 马德馨

上海科学技术出版社出版

(上海瑞金二路450号)

发行所 上海发行所发行 上海商务印刷厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 11.25 字数 364,000

1986年8月第1版 1986年8月第1次印刷

印数: 1—72,000

统一书号: 15119·2467 定价: 1.55元

前 言

西装是国际性的流行款式,现在,正越来越受到我国人民的青睐。人们喜爱它结构严谨,工艺精湛,平服挺括。穿着它能体现造型美,立体美和曲线美,使人显得容光焕发,潇洒非凡。为了帮助读者学会自己裁、做西装,我们编著了《西装裁制工艺》一书。

本书根据便利读者的实际需要,汇西装的量体算料、款式裁剪、缝纫熨烫于一体,集男女西装的裁制于一书。其特点是各章自成系列,独立性强,但相互又有联系,内容上贯串了以下三个结合。

1. 上海特色与具体裁制相结合 本书立足于入门,着眼于提高,因此,既细致地介绍了裁制西装的各个环节、每一步骤、具体操作方法,也归纳了上海服装行业裁制西装中著名的“四个功夫”和“八个势道”的工艺特色。

2. 精做工艺与简做技巧相结合 既介绍了专业性、高标准、严要求的传统精做法与工艺;也介绍了比较容易掌握的一般做法,精简并列,精工的礼服与简缝的便服均见。在章节安排上,由于“精做”是正统做法,所以放在前面。但读者也可直接先读“简做”,因为它是独立成章、自成系统的。

3. 文字阐明与图画剖析相结合 书中用文字来阐明程序、内容、方法、要求的同时,又根据实际操作情况用七百多幅图对操作中的关键部位作了形象的解剖,因此,读者在已掌握一般家庭裁剪缝纫技巧的基础上可以书为师,自学自练。

这是一本形象、通俗、实用性与技术性都较强的西装裁制专业书。此书为自学西装裁制爱好者创造了条件,也可作为行业内培训西装专业人才的教科书。书中计算单位均为厘米,市寸则在括号中注明。款式裁剪图一律是净尺寸,需加放缝子。

本书由上海市服装鞋帽公司俞镁源同志组织,技师吴瑞芳、朱海福、助理技师蒋大龙以及马德馨、严海庆等同志业余编写而成,最后由吴瑞芳同志主编。还有刘丽卿、陈婷姿、徐士尧绘图。并请前辈技师周连贵、龚英武作技术指导。

由于作者水平有限,书中错误在所难免,恳切希望得到服装行业内外行家及爱好者的关心、指正。

1985年4月

目 录

第一章 西装制作的基本功夫	1
第一节 刀功.....	1
第二节 车功.....	4
第三节 烫功.....	6
第四节 手功.....	8
第五节 八个势道	14
第二章 西装款式	16
第一节 西装的量体算料	16
一、西装量体的注意事项.....	16
二、西装量体的项目与方法.....	16
三、西装的长度标准和围度加放.....	17
四、西装的算料.....	18
五、西装的排料.....	19
第二节 男式西装款式	22
一、男上装款式变化.....	22
二、男马夹款式变化.....	26
三、男西裤款式变化.....	27
第三节 女式西装款式	30
一、女上装款式变化.....	30
二、裙子款式变化.....	33
三、女西裤款式变化	35
第三章 西装精做	36
第一节 男式西装三件套精做工艺	36
一、男式西装上衣精做.....	36
二、男式西装马夹精做.....	67
三、男式西裤精做.....	84
第二节 女式西装两件套精做工艺	87
一、女式西装上衣精做.....	87
二、女式西裤精做	118
第四章 西装简做	130

第一节 男式西装两件套筒做工艺	130
一、男式西装上衣筒做	130
二、男式西裤筒做	151
第二节 女式西装两件套筒做工艺	158
一、女式西装筒做	158
二、女式西裙筒做	167

西装制作的基本功夫

西装制作的全过程是操作者充分施展其刀功、车功、烫功、手功精湛技艺的过程。这“四功”功底的深浅决定了西装成品质量的好坏。一件做工到家的成品西装应显示出八种势道(胁势、胖势、弯势、翘势、翹势、刺势、窝势和圆势)。西装制作入门并不难,而深造就要靠反复实践与细心揣摩了。

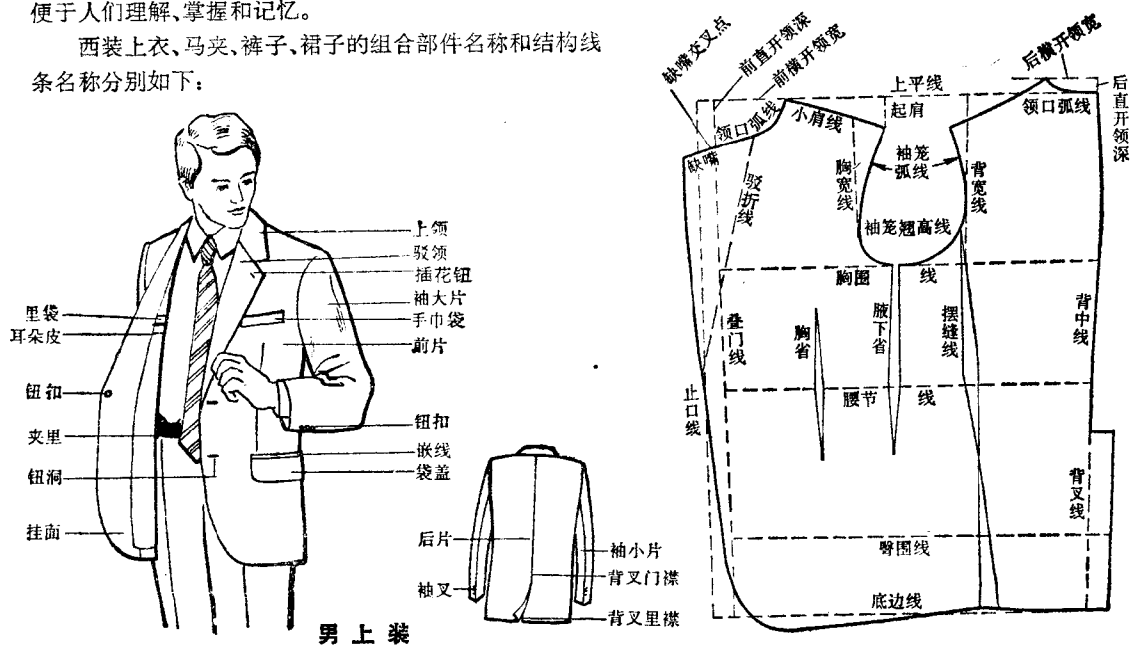
第一节 刀 功

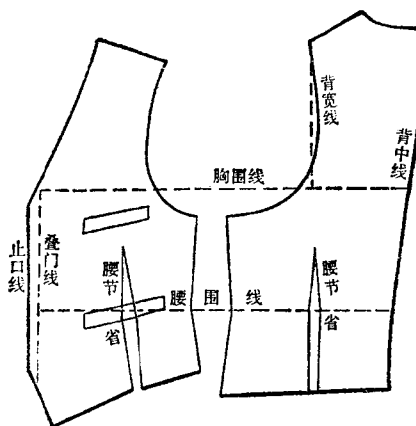
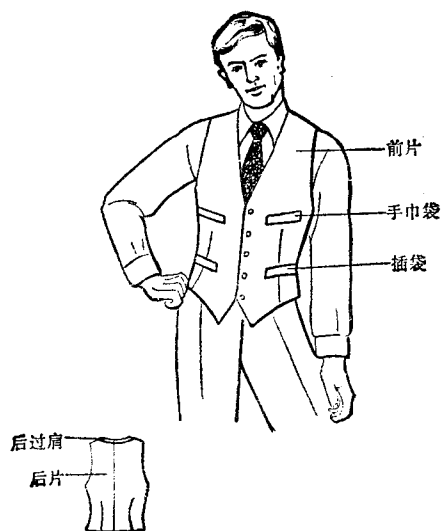
刀功,就是依据人体体型、尺寸、款式和原料性能特点进行平面制图裁剪和立体造型裁剪的技巧和能力。

一、西装的比例裁剪法

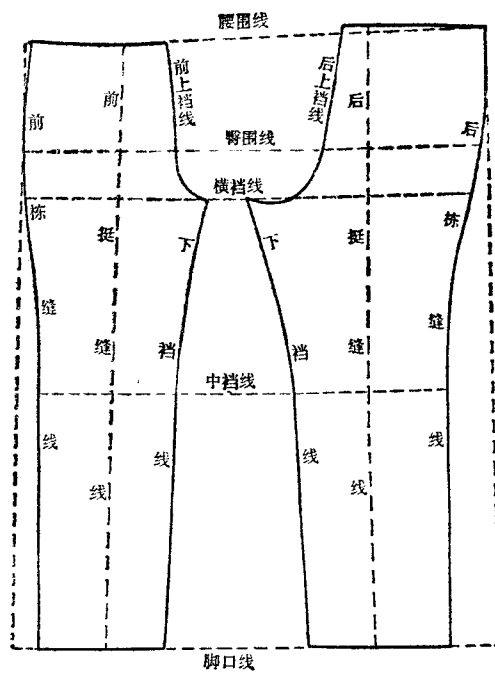
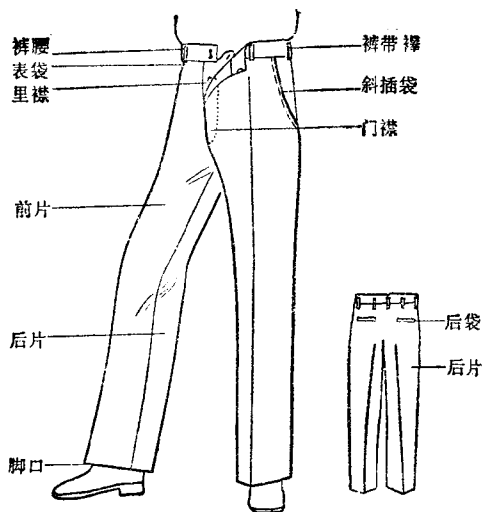
目前国内西装一般采用比例裁剪法,它作为一种基本的裁剪方法,不仅适用于单件裁剪,也适用于通过打整套系列样板,进行大批量的裁剪。比例裁剪法是在量体与算料的基础上,以人体主要部位的尺寸为依据,结合各种不同体型,按照不同款式要求,用十分法、四分法、三分法等方法把整件西装化整为零地分解成一系列组合部件,并算出每个部件的比例尺寸,然后运用各种线条,绘制出每个零部件的平面图。这种方法便于人们理解、掌握和记忆。

西装上衣、马夹、裤子、裙子的组合部件名称和结构线条名称分别如下:

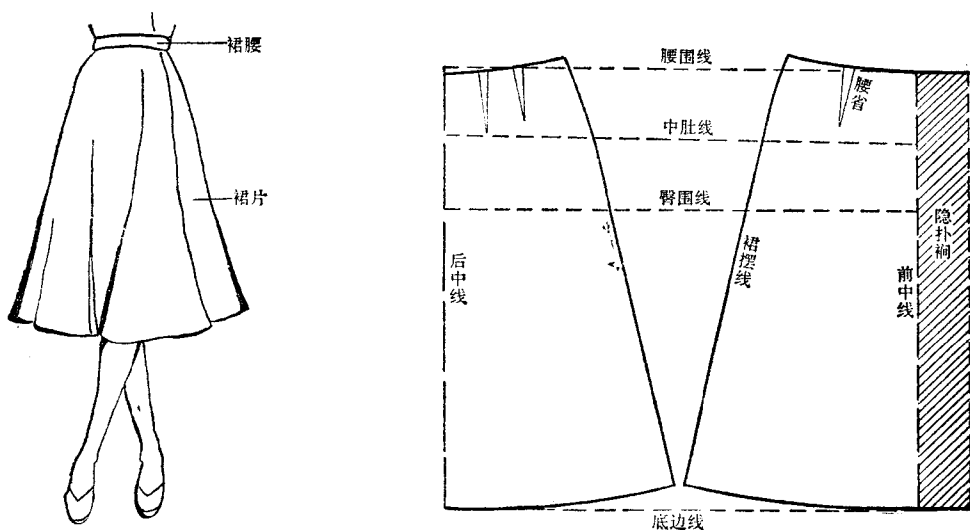




男 马 夹



男 西 裤

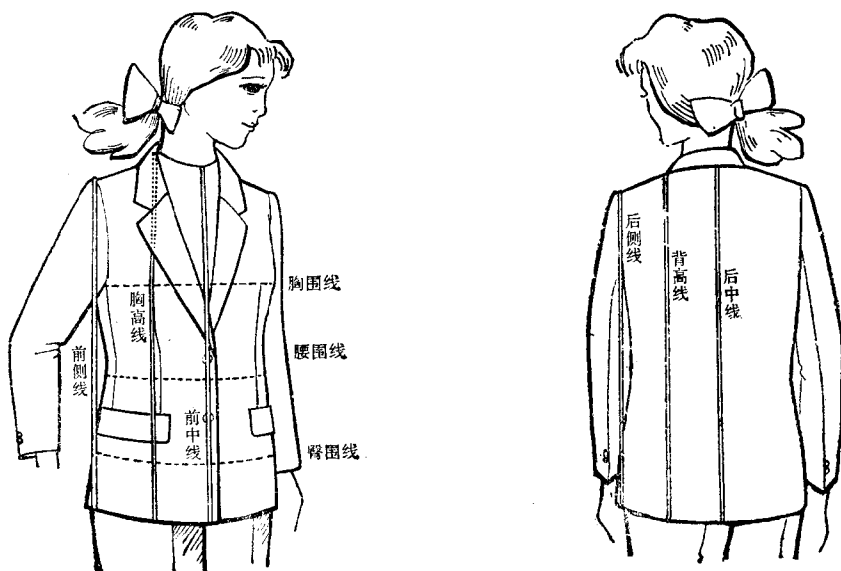


女 裙

西装比例裁剪法的详细内容请阅“西装款式”这一章。

二、西装制图与体型

制图的依据是人的体型，制图必须符合体型，不论是男是女，体型具有共性，例如都有前挺的胸部与后凸的臀部，这是人体两个最大的圆围。但男女体型又有差别，例如女性体型其曲线起伏比男性的，因此直向上的前中线、胸高线、前侧线、后中线、背高线、后侧线之间的长度差数和横向上的胸围、腰围、臀围之间的圆周差数变化也大。每个人的体型又各有其自己的特殊性，例如胸、背、腹、臀、肩、颈、臂、腿等主要部位是各不相同的，有的胸挺、背平，有的胸平背驼，有的肉肚驳臀，有的平肚平臀，有的肩塌且冲，有的颈项前俯，有的臂粗腿细，有的整体丰满。即使是同一类体型的人，其凹凸起伏程度和左右高低位置也是互有差异的。



体型的千差万别要求平面制图的比例裁剪法作相应的更改。以其体型特殊的部位为中心重新分配零部件的制图比例。例如胸挺背平者的上衣,其前中线与胸高线要放长,前胸宽与前胸围放大,后背相应部位缩短缩小;肉肚(腰围下大)驳臀者的裤子,前、后上裆线要放长,前中肚与后臀围要放大(腰节上大的肉肚,前上裆线要减短);肩塌且冲者的上衣,前侧线要多减短些,后侧线少减短些;颈项前俯者的上衣,前直领开深些,横领大些,后直领浅些,横领小些;臂粗腿细者的上衣袖壮放大,袖笼弧线放长,裤子横裆减小,等等。

三、西装款式与原料

西装是塑造人体曲线美的服装,选择款式时要考虑所选用原料的性能特点。

不同的西装款式要用不同的刀法,线条是先分解后组合的。开刀少的款式给人以简洁的美感,但裁片的曲线要靠热处理来塑造。有的款式结合人的体型,开刀的一组线条环绕人体凸出的最高部位与凹进的最低部位巧妙地结合起来,这些线条的弯曲弧度与人体的曲线弧度基本一致,组合后不进行熨烫也能基本与体型符合。

随着纺织工业日新月异的发展,西装的面料品种越来越多,有棉、麻、毛等天然纤维,粘胶纤维、醋酸纤维等人造纤维,还有涤纶、晴纶等合成纤维。其中天然纤维和人造纤维是纤维素纤维,在遇水后纤维会膨胀疏松,用热熨斗进行推、归、拔熨烫可以使平面的裁片变成符合人体曲线的立体裁片,这种织物具有可塑性。而合成纤维不是纤维素纤维,几乎没有可塑性。

由此可见,为了使西装曲线流畅适体,就要根据原料的可塑程度来设计和分解划裁西装的零部件。制图裁剪时,可塑性大的原料,裁片上的开刀缝子可以少些;可塑性小的原料,裁片上的开刀缝子就要多些。

四、裁剪注意事项

(1) 制图裁剪之前要核算面料、夹里和衬布的用料数;烫平、归正原料的丝缕;检查原料有无色差、疵点等毛病,以便裁剪时尽可能避开,或把它们安排在不显眼的部位。

(2) 整套或整件西装零部件的制图要按主、次顺序进行,大小部件合理套排,不遗漏。各组合部件的直、横、斜丝缕要对应(与布边平行的丝缕称为直丝缕,与布边垂直的丝缕称为横丝缕,与布边成 45° 夹角的丝缕称为斜丝缕)。有条子、格子、花型的原料上下两层要对称,组合的两层力求条、格、花型完整。

(3) 制图粉线要划顺,划弧线可借助于弯尺。



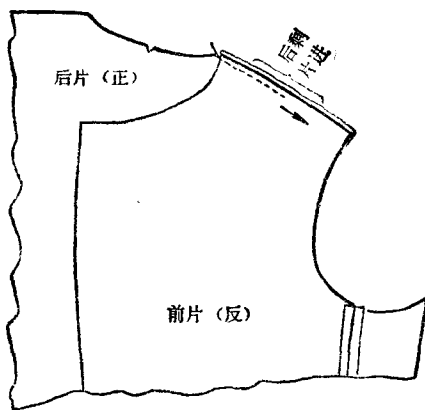
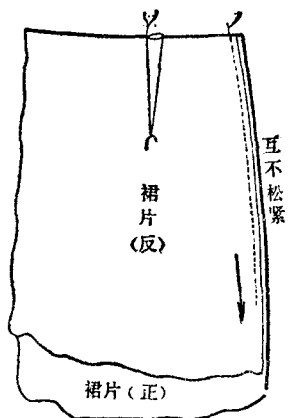
第二节 车 功

车功,是指用缝纫机来组合西装各零部件的技巧与能力。

一、西装的几种缉法

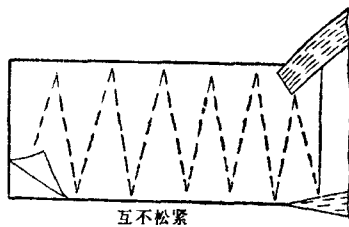
1. 对拼缉

西装上衣的肩缝、摆缝,裤子的栋缝、下裆缝等用的都是对拼缉法。对拼缉起着化零为整的组合作用。对拼缉时既要根据裁剪所留缝子宽度进行,不能偏位,以免影响成品规格大小;又要依据组合部位的势道进行,例如车缉裤子栋缝时,横裆以下的前后片要互不松紧,横裆以上的后片要略微剩进一些。车缉肩缝时,后片要剩进一些。



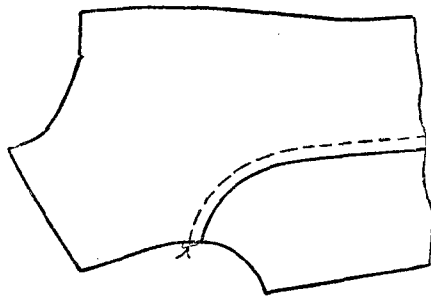
2. 平叠缉

在车缉西装胸衬时平叠缉法用得较多,如简做西装上衣胸衬破开的省缝;精做西装的上、下两层胸衬。平叠车缉的关键是上、下两层要互不松紧。一紧一松会影响西装的外观质量。如果两层胸衬中一层剩进了,复衬后面料上就会不平服。



3. 缉明线

裙子、裤子的腰头,开刀脱缝的西装上衣,都要整缉明线。明线的线迹与止口距离根据不同部位而有不同要求,狭至2~3根丝缕,宽至1厘米左右。但是终了都要使整缉明线后止口部位平服,不起链形,整条线迹到止口等距离。



二、车缉要求

1. 线迹

线迹要清晰、美观,底面线松紧适宜。

2. 线路

线路无重叠,无跳针,无抛线,无漏针。直线顺直,弧线圆顺,角线方正。缉时,可用薄型硬纸做成各种相应形状的模型,放在所缉部位,车针沿其边缘进行。

3. 针距

针距疏密因衣料或部位制宜。明线的针距密度为 3.3 厘米内 14~18 针。

4. 起止处

线路的起、止两头要用来回针封缉牢固,以免松散。

第三节 烫 功

烫功,是指在裁片或西装成衣上喷水后用热熨斗进行推、归、拔、压造型定型的技巧和能力。

一、裁剪前烫原料

裁剪前,面料、衬料、里料都要经过热缩或水缩处理,将丝缕熨烫平整,目的是为了使缝制后的西装久穿多洗不走样。

用毛料作面料无论精纺或粗纺都要正面起水。方法是在摊平的毛料正面盖上一块拧干的水布,用热熨斗均匀地反复熨烫,拿去水布后使料子丝缕归正、缩透,正面极光消除,色泽匀落一致。

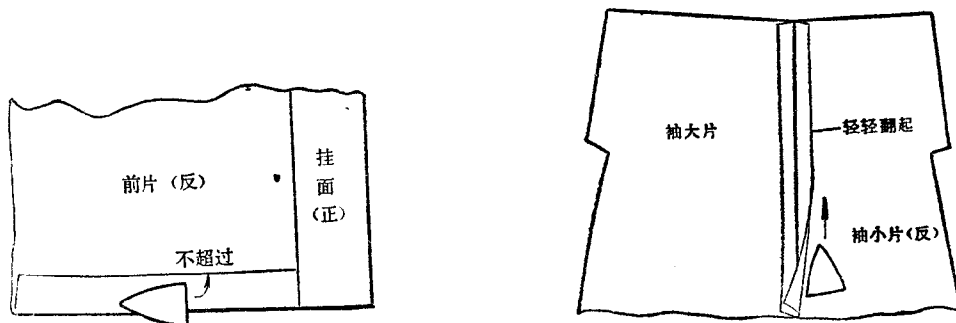
衬料落水浸湿,晾至半干,用热熨斗把丝缕归正、烫平、烫干,使之缩透。

羽纱夹里,可以采用与衬料相同的方法进行水缩整理。美丽绸夹里,为了保持它新时的光泽,一般采用热缩整理。即把美丽绸反面朝上,摊平后,用热熨斗烫平,使其缩短。

二、缝制中烫裁片

为了弥补制图线条生硬的缺点,使平面衣片变得符合人的体型,曲线流畅,对裁片要进行推、归、拔处理。推、归、拔是熨烫中的三种不同方法。但三者几乎是同时运用的,其作用也是相辅相成的。凡是衣片缝制后穿在人体凸出的部位(如肉背、挺胸、凸肚、驳臀、乳房等处)都要推出胖势,如果推出的胖势还不够,就要拔出。胖势的四周相对是属于较平坦的或凹进的部位,则要归拢,其直、横丝缕均应熨烫成朝向凸出部位的弯形。目的是使裁片组合后成为一个协调的、圆顺的、合身的整体。推拔与归拢的程度视裁片穿在人体上这一部位体型的凹凸程度、原料可塑性和制图情况灵活掌握。

在整个缝制过程中,裁片是一边组合,一边熨烫的。缉合的缝子、省缝要烫开,折皱要烫开,贴边烫折倒。质量要求是平、薄、圆顺且定型,但是正面不能看得出缝子与贴边痕。所以压烫贴边时熨斗不要超过贴边的宽度,在缝子烫开及贴边烫倒后,要轻轻翻起缝子或贴边,在显示其宽度的印子上沾少许水,将其烫平整。



三、烫成品

熨烫成品,一可沾少许水烫去针眼、线迹印痕,二可对于一般单、夹服装及面料质地结构松软的或可塑性强的服装通过整件大烫来弥补缝制中留下的一些毛病。而对于具有面、里、衬三层结构的西装一类的高级服

装，特别是曲线弧度变化大的女式西装，一般只能在未烫平服定型的止口贴边等处进一步压烫，整件不宜大烫，否则，烫过了头反而会破坏其立体美与曲线美的造型。

四、熨烫注意事项

1. 用水烫

裁片部位在熨烫前要均匀地喷上细水花；缝子烫开、贴边烫折前折缝上要沾些水。因为纤维遇水后比较疏松，便于造型。

2. 反复烫

为使造型平挺定型，要多次喷水(或沾水)并熨烫，直至符合质量标准。

3. 立体烫

由于裁片的造型是立体的，因此熨烫某一部位时，整个裁片不可能摊平，也不能团皱，而要顺其势道，宽松地抖开后再烫。

4. 烫过头

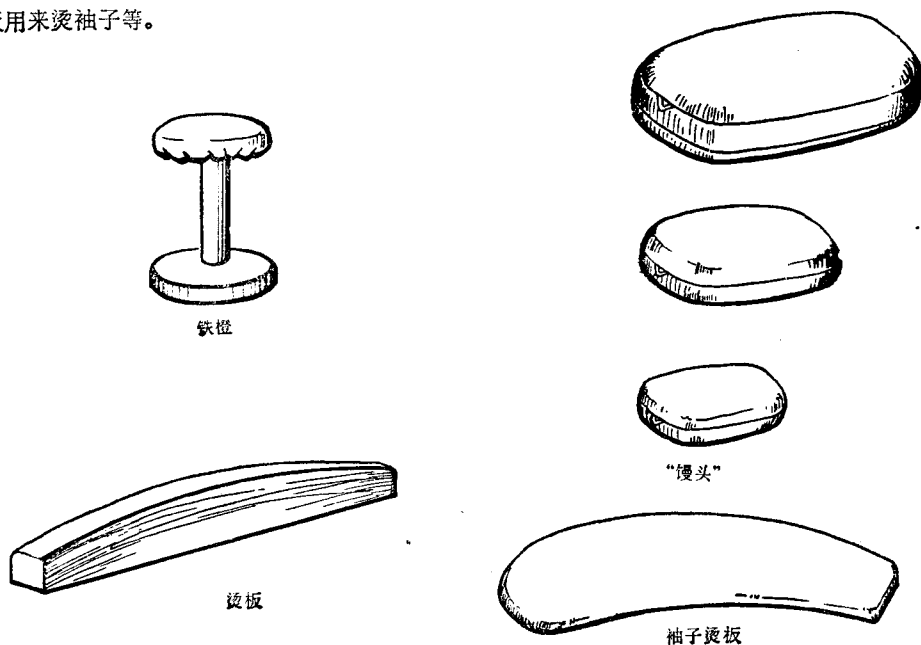
有些弹性好的面料(如精纺毛料等)具有还原性，裁片在熨烫中要烫过头些，冷后才能恰到好处。

5. 熨斗的运用

根据体型曲线和熨烫面积，要分别运用熨斗底平面的不同部位进行操作。例如省尖用熨斗尖头烫，贴边用熨斗侧边烫，推、归、拔用整只熨斗烫等。

6. 辅助工具的运用

在熨烫时要借助于一些辅助工具来烫立体形状的零部件。例如布包的铁凳用来烫袖笼、肩缝等；布包木屑做的“馒头”用来烫驳领、大小袋等；硬木质做的弓形烫板用来压薄磨平胸衬；布包的三夹板做的弯形袖子烫板用来烫袖子等。



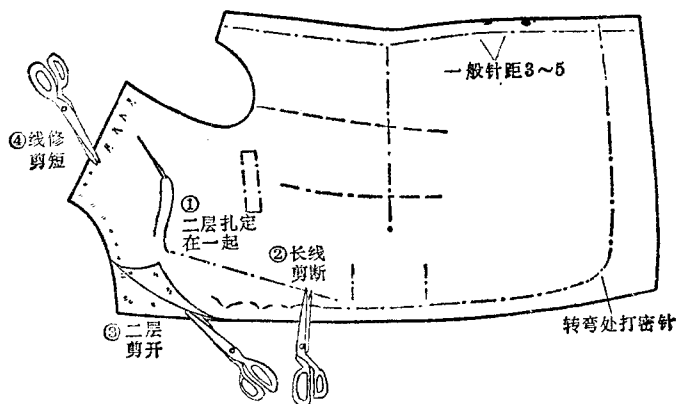
第四节 手 功

手功,是指用手工缝纫西装的技巧与能力。手工缝纫是一种传统的缝纫工艺。其特点是灵活、方便、多样,因此,它能弥补机缝的不足。西装制作的手工针法主要有十四种:打、甩、扎、定、扳、拱、勾、包、串、锁、钉、撩、挽和扯。

一、打线钉(泡线)及打套结

1. 打线钉(泡线)

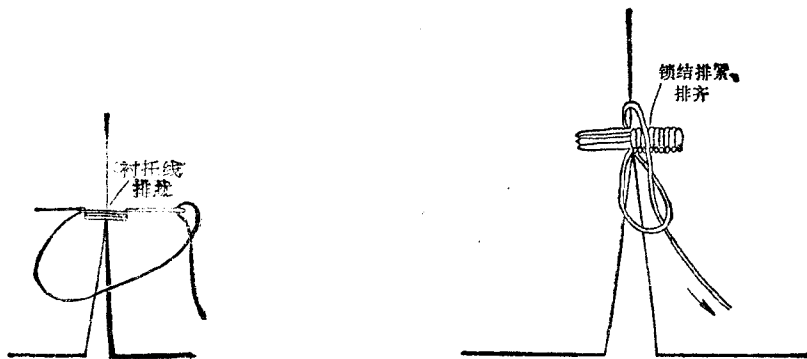
在缝制前,男式精做西装要打线钉,女式精做西装称打泡线。打线钉(或打泡线)就是根据对称原理,把一面裁片上的粉印复制到未划粉的另一面上去。使左右裁片对称,熨烫和缝纫时,操作方便,质量保证,面料也不因划粉过多而沾污。



女式的泡线均打在净缝上。男式的摆缝、外袖缝、袖笼线钉打在放缝上,其余也打在净缝上。线钉(泡线)一定要选用质地松软的棉纱线来打,才不易脱落。

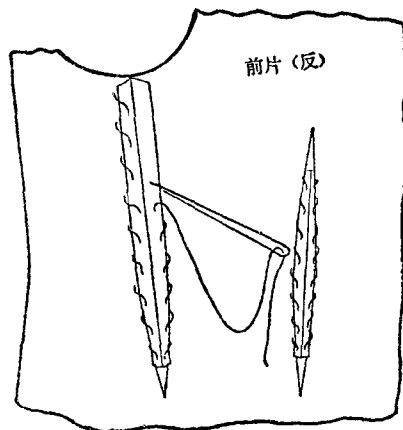
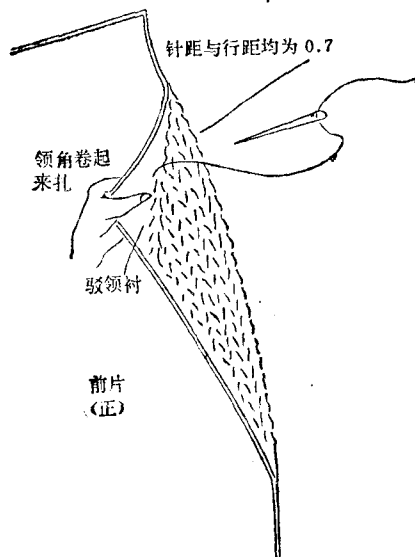
2. 打套结

在西装裤栋缝插袋的袋口、男裤门、里襟交叉处,与夹摆缝开衩处需要打套结。打套结既可增强交叉处缝合的牢度,又可增加服装的美观。



二、甩缝子

毛料服装上比较狭的缝子或剖开的省缝由于不易拷边，因此就用甩缝子的方法来防止剖开后的边缘纱丝松散，以增加牢度。针距一般为1厘米，省尖处为0.5厘米。

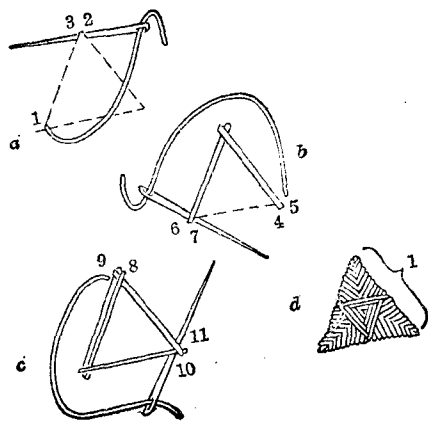
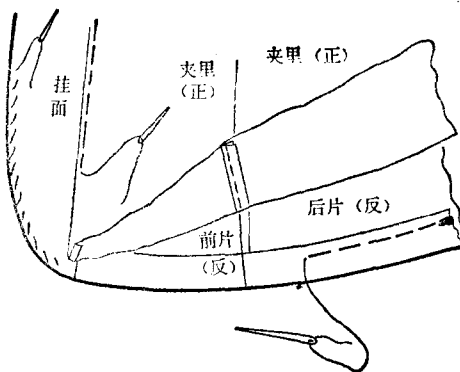


三、扎领及扎前胸

精做西装上衣的领里与领衬，马鬃衬与蜡线衬（或粗布衬）可以用手工方法扎在一起，扎后的领或胸衬不但具有窝势，且软中带挺，穿时既舒适又合身。方法见图。

四、定样子

在西装精工细作之前，先用宽大的针脚（针距1~3厘米）定出大致的势道，这就叫定样子。定样子有两种情况：一种是整件定样子，可以让穿着者试穿，以检验量体裁衣的效果；另一种是根据西装的势道和缝合要求局部定样子（如复胸衬，定贴边、装袖子等）。定样子是缝制过程中的一种过渡形式，其优点是能及时定拢、拆开和改进。方法见图。



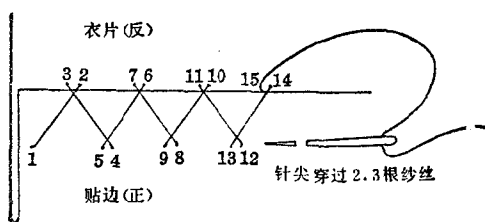
五、扳三角花、三角针及杨树花

1. 扳三角花

小三角花外形是一个等边小三角形，边长为1厘米左右。主要用于封口的部位（如裙子活裱的开口处、袋袋封口处、摆缝交叉处等）。扳小三角花可增强开衩处的牢度，又可起装饰作用。方法见图。

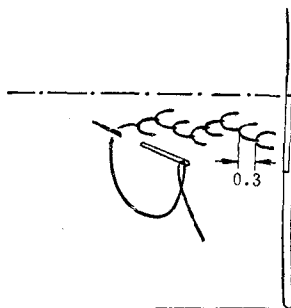
2. 扳三角针

扳三角针一般用于袖口、裤脚口、上衣与裙子的贴边、商标四周。它不仅是扳牢贴边,且使贴边边缘线迹呈整齐、均匀的三角形,从而美化了贴边。方法见图。



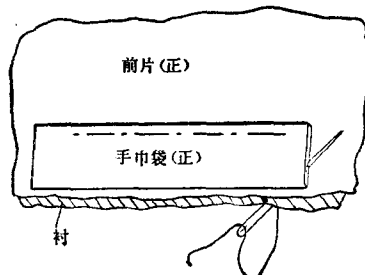
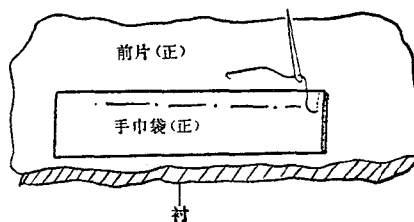
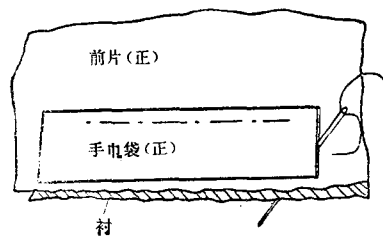
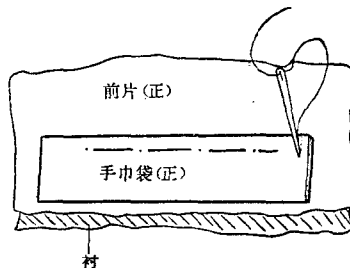
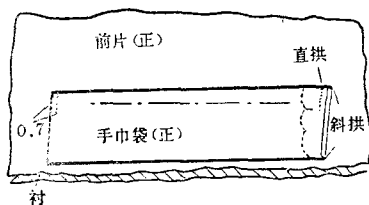
3. 扳杨树花

全夹里与半夹里的底边,贴边可以用杨树花扳牢,使夹里正面线迹呈杨树花型,同时起到装饰作用。



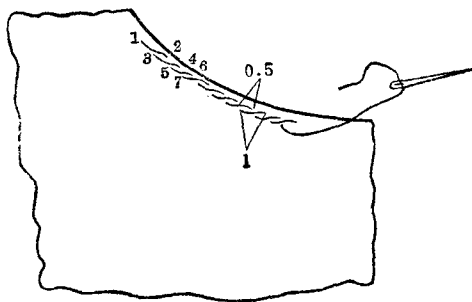
六、拱止口及拱袋口

拱针是一种上下对串的手工方法。拱针控制叠门的止口,使挂面不外露;拱针拱牢手巾袋口的两边,使其霍牢前胸。拱针尽管是上下对串的一种针法,但是祖看时要求正、反两面几乎均无针迹。



七、倒勾针

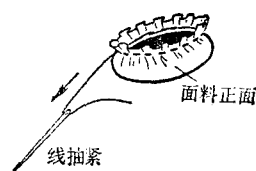
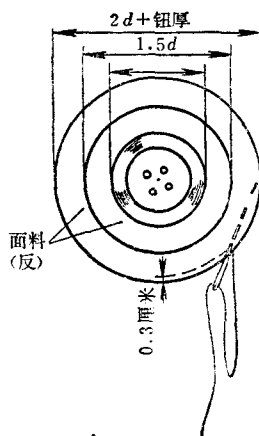
在前后袖笼弧线毛缝上及裤子后裆缝处需要用倒勾针。它主要是防止斜丝缕拉宽走形和增加裤子后裆缝的牢度。方法见图。



八、包领面及包钮扣

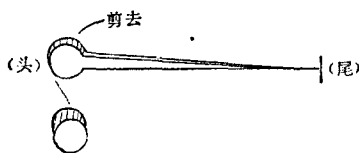
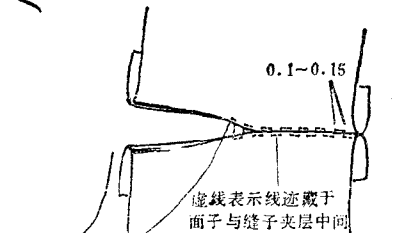
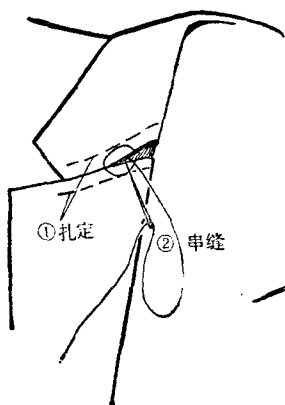
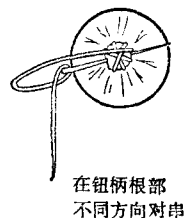
1. 包领面

精做毛料上装的领头在领里与领衬做好后,领面采取包上去的手工方法缝制,这样做剩势与窝势较易掌握,止口也薄。包领面的方法详见第三章男上衣精做中的包领面部分。



2. 包钮扣

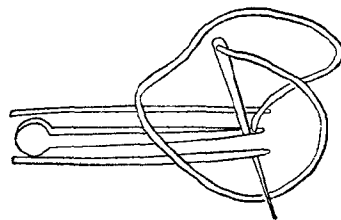
包钮选用本色衣料或染色原料缝制。整副包钮要求结实,圆形均匀,大小符合西装款式要求。钮心选用比所需包钮略小的塑料圆板或实心钮。把包钮面料剪成两个圆形,方法见图(钮心直径为 d)。



a. 几层在同一截面剪透

九、串缝

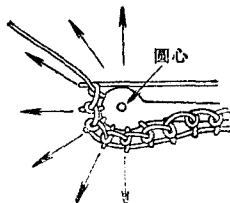
在上、下领做好及领里装到衣片上去后,为使精仿毛料上、下领面的缝合比较滋润,而领面正面又不露线迹,串口可以用手工对串缝合。要求串缝合拢的上、下领面互不松紧,不链不涌,串口缝直。方法见图。



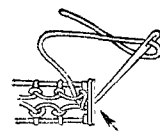
b. 缝衬托线

十、锁钮眼

钮眼要求如火柴梗形,头上呈圆形,作为扣钮后线柄位置。整组钮眼要大小一致,距离均等,锁后的钮眼正、反面都光洁,周围平服。方法见图。



c. 套排锁结



d. 横封两针



e. 截面反面打结