

262

XI ZHUANG
FENG ZHI
JUE QIAO



西装缝制诀窍

〔日〕石川群一 著
张长林 译

纺织工业出版社



西装缝制诀窍

〔日〕石川群一 著

张长林 译

李辛凯 朱君明 审校

纺织工业出版社

内 容 简 介

本书作者是日本一位有数十年西装缝制经验的专家。本书以图和照片为主，辅以适当文字说明，介绍了西装缝制过程中有关制图、制衬、处理侧缝和肩缝、做领、做袖方面的关键问题。本书的特点是工序合理，做工科学精细，吸收了欧美服装的精华，表现了艺术和技艺的有机结合。本书在日本服装界评价很高，被公认为是一本培养服装裁缝人才的好书。

本书可供服装厂设计技术人员和技术工人阅读，也可供大学、中专服装专业师生以及广大服装制作爱好者学习参考。

责任编辑：王文浩

KEY to TECHNICAL SEWING (MEN'S JACKET)

石川群一

TOMOICHI ISHIKAWA TOKYO JAPAN 1979

西装缝制诀窍

〔日〕石川群一 著

张长林 译

李辛凯 朱君明 审校

纺织工业出版社出版

(北京东长安街12号)

纺织工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行

各地新华书店经售

187×1092毫米 1/16 印张：4 8/16 字数：103千字

1986年4月 第一版第一次印刷

印数：1—42,500 定价：1.20元

统一书号：15041·1490

译 者 的 话

西装是世界各国最流行的一种高档服装。它具有数十年的历史。从欧洲、美洲直至亚洲，都以它的笔挺、潇洒、穿着方便而受到人们的欢迎，男女老少均可穿用。它既可作为日常出门服，也可以作为参加集会的礼服。如配上领带或领结等更显得标致大方。西装确实有着很强的生命力。

本书作者是一位有数十年西装缝制经验的专家。他总结了多年的经验，写成此书。本书的特点是，从制图、裁剪到缝制成成品，工序合理，做工科学、精细，并吸收了欧美服装的特点，它表现了高超的艺术与技艺的有机结合。本书在日本博得服装实业界著名人士的高度评价，确实是一本培养服装裁缝人才的好书。为此译出此书，以供服装界人士学习参考。

译 者

一九八五年九月

作 者 自 序

回顾日本的男式西装服装产业的发展，从六十年代初期，已开始向美国的传统式的帆布制男式西装生产系统的技术转移。进入七十年代，由于引进了欧洲以及联邦德国首创的、全部采用机器生产的科学的新型生产设备，现已能满足现代人们所要求的服装质量。

观察近年来的男式西装的流行款式，六十年代欧洲的设计家们创造了高超的艺术和技艺，并向全世界传播，给人们以很大影响。

进入七十年代以来，美国的男式西装的设计家们巧妙地吸收了欧洲的艺术性和高超技艺，到目前为止，已发表了许多具有经济价值的优秀作品。

在日本，男式西装的设计活动也很活跃。在进入讲究真正价值时代的时候，则要求具有丰富创造力的设计家，即要求能设计出具有欧洲的艺术性与高超技艺，并具有美国的经济价值的服装。

我们现实生活中所需求的男式西装的要点，我认为在于舒适（笔挺）的后背款式、宽松的身骨和精细的缝制。而且重要的是，要充分表现出这方面的流行式样和新款式的科学的设计制图与裁缝技术。在对成衣裁缝店提出更高质量要求的、对成衣技术指导者提出技术革新和机械生产技术系列化的今天，我重新在西装缝制基地，执笔写出这本书。我想，它一定会成为男式西装产业界技术人员以及技术指导者的益友。

石川群一

1978年4月10日于南青山设计室

目 录

一、西装制图	(1)
(一) 西装制图说明	(2)
(二) 西装成品照片	(4)
二、制衬	(5)
(一) 底衬的成品状态	(5)
(二) 衬的制作要点	(6)
(三) 根据衣片裁剪底衬	(7)
(四) 按底衬裁剪各种衬布	(8)
三、取省	(9)
(一) 省缝的处理方法	(9)
(二) 胸省处理后的正确布纹	(10)
(三) 胸省处理后的衣片状态	(11)
四、敷衬、敷纤条	(12)
(一) 敷衬后的衣片状态	(12)
(二) 敷衬后的布纹状态	(13)
(三) 前衣片敷纤条后的状态	(14)
(四) 拨折线处敷纤条时的归缩量	(15)
(五) 拨折线处敷入纤条后的状态	(16)
(六) 止口与下摆处敷入纤条后的状态	(17)
五、裁制挂面	(18)
(一) 根据衣片裁剪挂面	(18)
(二) 挂面翻出前作绷缝后的状态	(19)
(三) 挂面翻出后作绷缝后的状态	(20)
(四) 确定拨折线作绷缝后的状态	(20)
(五) 拨头翻折后的挂面布纹	(21)
(六) 拨头翻折后的衣片状态	(22)
六、后衣片的做法	(23)
(一) 后衣片的制成状态	(23)
(二) 后衣片袖笼敷贴纤条	(23)
(三) 侧缝车缝后的状态	(24)
(四) 分开侧缝缝头	(25)
(五) 腰围线上部侧缝缝头分开后的状态	(26)
(六) 侧缝缝合后的袖笼状态	(27)
(七) 侧缝凹势的处理是决定衣身后片造型的关键	(28)

七、凹肩	(29)
(一) 凹肩的要点	(29)
(二) 后肩归缩量分配	(30)
(三) 后肩的归缩量	(30)
(四) 肩缝绷缝后的状态	(30)
(五) 肩部缝合后加缝竖纤条	(31)
(六) 肩部缝头分开以前置放熨烫工具的正确位置	(32)
(七) 肩缝熨烫分开后的状态	(33)
(八) 肩部喷水熨烫后肩	(34)
(九) 拉出喇叭肩	(35)
(十) 做出肩部形状以后的布纹状态	(36)
(十一) 做出肩部形状以后的绷缝	(36)
(十二) 垫肩	(37)
(十三) 袖笼制成后的状态	(38)
(十四) 侧缝和肩部形状做出以后的状态	(38)
八、衣领	(39)
(一) 衣领的设计方法	(39)
(二) 衣领的制图方法	(39)
(三) 底领作八字缝后的状态	(40)
(四) 底领沿翻领线翻折后反面一侧的状态	(40)
(五) 底领沿翻领线翻折后正面一侧的状态	(41)
(六) 底领与拨折线相吻合后的状态	(41)
(七) 底领的归拔之一	(42)
(八) 底领的归拔之二	(43)
(九) 底领装上之前的制成状态	(44)
(十) 底领装上之后的正面状态	(45)
(十一) 底领装上之后的背面状态	(46)
(十二) 领面的裁剪方法	(47)
(十三) 装领面绷缝后的状态	(48)
(十四) 领面制成状态	(49)
(十五) 衣领制成后的状态	(50)
九、衣袖	(51)
(一) 做袖要点	(51)
(二) 以小袖片为基准归拔后的状态	(51)
(三) 以大袖片为基准归拔后的状态	(52)
(四) 袖底缝处理后的状态	(52)
(五) 衣袖制成后的状态	(53)
(六) 袖孔缩缝后的状态	(53)
(七) 袖笼的状态	(54)

(八) 测量袖笼高度.....	(55)
(九) 测量袖山高度.....	(56)
(十) 袖山高度与袖笼的配合状态.....	(56)
(十一) 测量后袖片.....	(57)
(十二) 测量后袖笼高度.....	(57)
(十三) 测量袖笼线上U~V 长度	(58)
(十四) 测量袖宽.....	(58)
(十五) 衣袖绷缝后的正面状态.....	(59)
(十六) 衣袖绷缝后的背面状态.....	(60)
(十七) 装袖.....	(61)

一、西 装 制 图

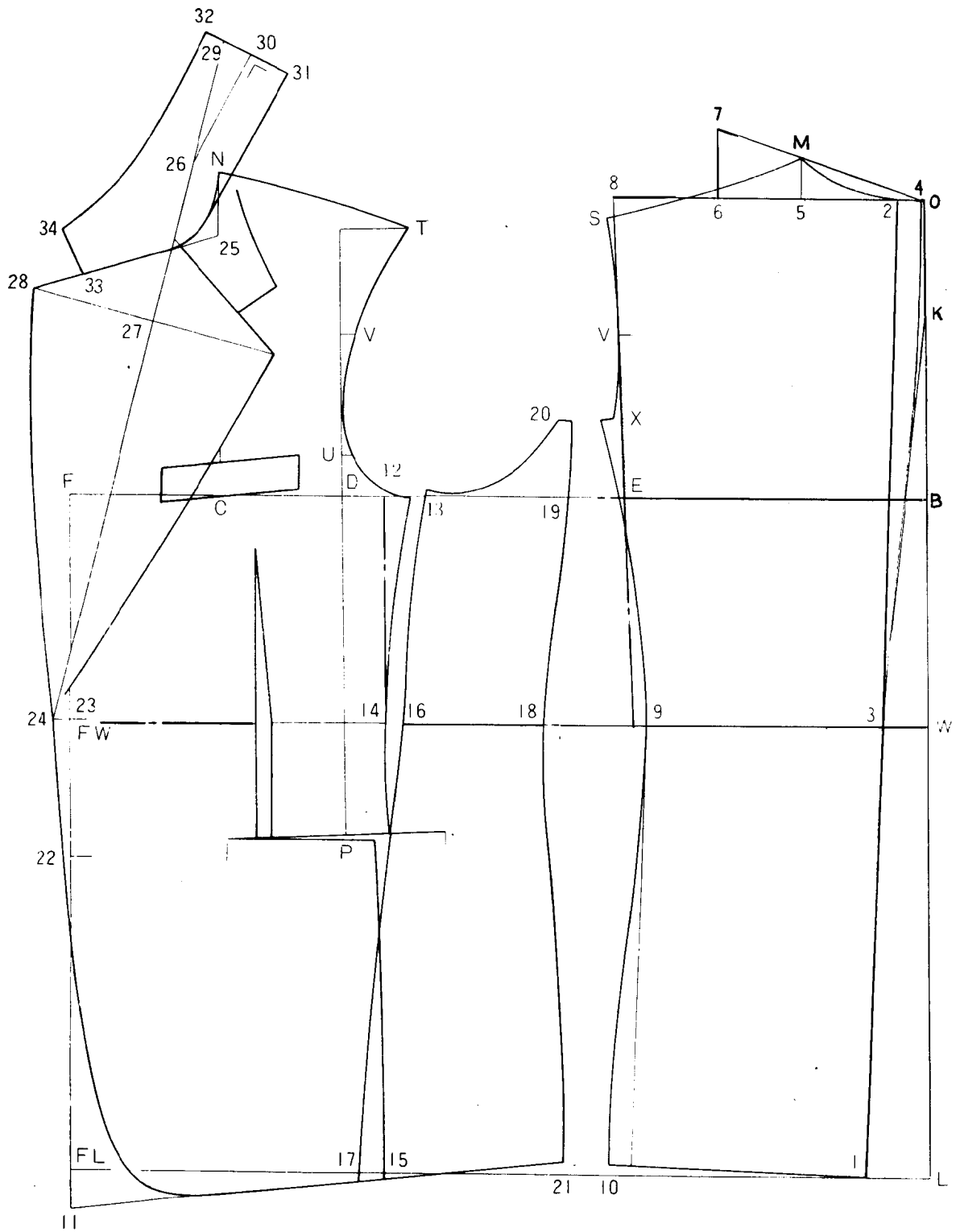


图1-1

(一) 西装制图说明

1. 适用尺寸

身长 (FL)	144cm
上衣长 (CL)	72cm
胸围 (B)	94cm
腰围 (W)	80cm
臀围 (H)	98cm
肩宽 (SW)	43cm
袖长 (SL)	57.5cm
袖笼围 (AH)	48.5cm
上衣腰围尺寸的一半 (JW)	46cm
肩部提高量	1cm
前后片平衡尺寸	1.5cm

2. 后衣片说明

O	后衣片基点
L~O	上衣长 (CL) 72cm + 0.5cm (0.5cm 在 O~B 间加入)
W~O	$\frac{1}{2}CL + 3cm$ (根据流行款式而异)
B~O	$\frac{AH}{2} - \text{肩部提高量} - \frac{1}{2} \text{平衡尺寸} = 22.5cm$, 即袖笼深加松份
K~O	O~B 间距的 $\frac{1}{3}$
1~L	4.5cm
2~O	2cm
3	腰围线与 1~2 直线的交点
4~O	0.5cm
5~4	后横开领宽 8.8cm
6~4	15cm
7	距 6 点上方 5cm
M	5 点上方与 7~4 斜线的交点

8~4	$\frac{1}{2}SW + 1cm$
9~3	$\frac{1}{3}JW + 3cm$
10~1	取 9~3 间距 + 1.7cm (与 3~1 直线呈直角)
E	8~9 直线与胸围线的交点
S	8 点直下方 1.5cm, 横向 0.5cm
V~E	$\frac{AH}{4}$
X	V~E 间中点处, 横向向外放出 1.5cm

3. 前衣片说明

F	前衣片基点
C~F	后衣片横开领宽 + 2cm
D~C	后衣片 5~8 间距 - 4cm
N~C	$\frac{AH}{2} - \text{肩部提高量} + \frac{\text{平衡尺寸}}{2} = 24cm$
T~N	后衣片 M~S 间距 - 0.5cm (肩斜量为 4cm)
U~D	3cm
FL	由 F 点垂直向下与 L 横线的交点
11~EL	2.5cm
12~D	5.2cm
13~12	1cm
14	由 12 点向内 2cm 处直下与腰围线的交点
15	从 14 点直下
16~14	1.3cm
17~15	重叠 2cm, 16~17 间距为 14~15 间距 - 0.4cm (0.4cm 为省份)

- FW 从F点直下, 与腰围线的交点
- 18~FW $\frac{2}{3}JW + 2\text{cm} + 14\sim 16\text{间距}$
- 19~D $\frac{1}{3}(E\sim S + D\sim T) + 2\text{cm} + 12\sim 13\text{间距}$
- 20 由19点直上, 与后衣片X点的尺寸相同
- 21 由18点直下, 放出2.2cm与后衣片9~10尺寸相同
- P 从D点直下, 距下摆线26cm, 向前取8.5cm, 向后取6cm, 大袋口宽为14.5cm

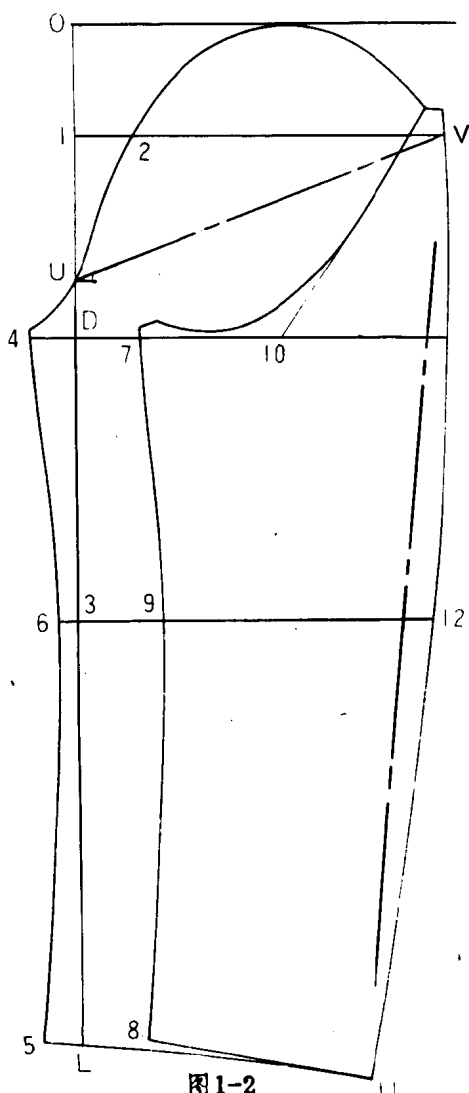


图1-2

- 胸袋 距大袋口与N点的中点偏上0.5cm, 距D点2.5cm, 倾斜度与袋口宽可以根据设计目的而异
- 22 从F点直下, 距大袋口前端横线的交点下方2cm, 此处作为第二钮扣位置
- 23~22 9.8cm, 23点处为第一钮扣位置
- 24~23 1.3cm
- 25~N 从N点直下5cm
- 26~N 2.1cm
- 27~26 12.5cm
- 28~27 拨头宽10cm
- 29 在24~26的延长线上, 与26点的距离为后领成品尺寸-0.3cm
- 30~29 1.8cm
- 31~30 3cm, 与26~30线成直角
- 32~30 3.7cm
- 33~28 4.3cm
- 34~33 3.8cm
- 28~34 5.1cm

4. 衣袖说明 (图1-2)

- O 衣袖基点
- L~O 袖长
- D~O $\frac{AH}{3} + 1.7\text{cm}$
- U~D 3cm
- 1~D $\frac{AH}{4}$
- V~U V为 $(\frac{AH}{2} - 1.2\text{cm})$ 与1横线的交点
- 2~1 $\frac{AH}{12}$
- 3~D 与上衣的B~W间尺寸相同
- 4~D 2.5cm
- 5~L 2.5cm
- 6~3 1cm

7~4	6cm	11	在与 O~L 线成直角的线上
8~5	6cm, 7~8间距是4~5间 距 + 0.3cm		取16.5cm, 再向下3cm (袖 口宽14cm)
9~6	6cm	12	在3横线上, 距与V~11线 上 的交点向外放出2cm
10~7	$\frac{AH}{6} + 0.3\text{cm}$		

(二) 西装成品照片(图1-3)



图1-3

二、制 衬

(一)底衬的成品状态(图2-1)

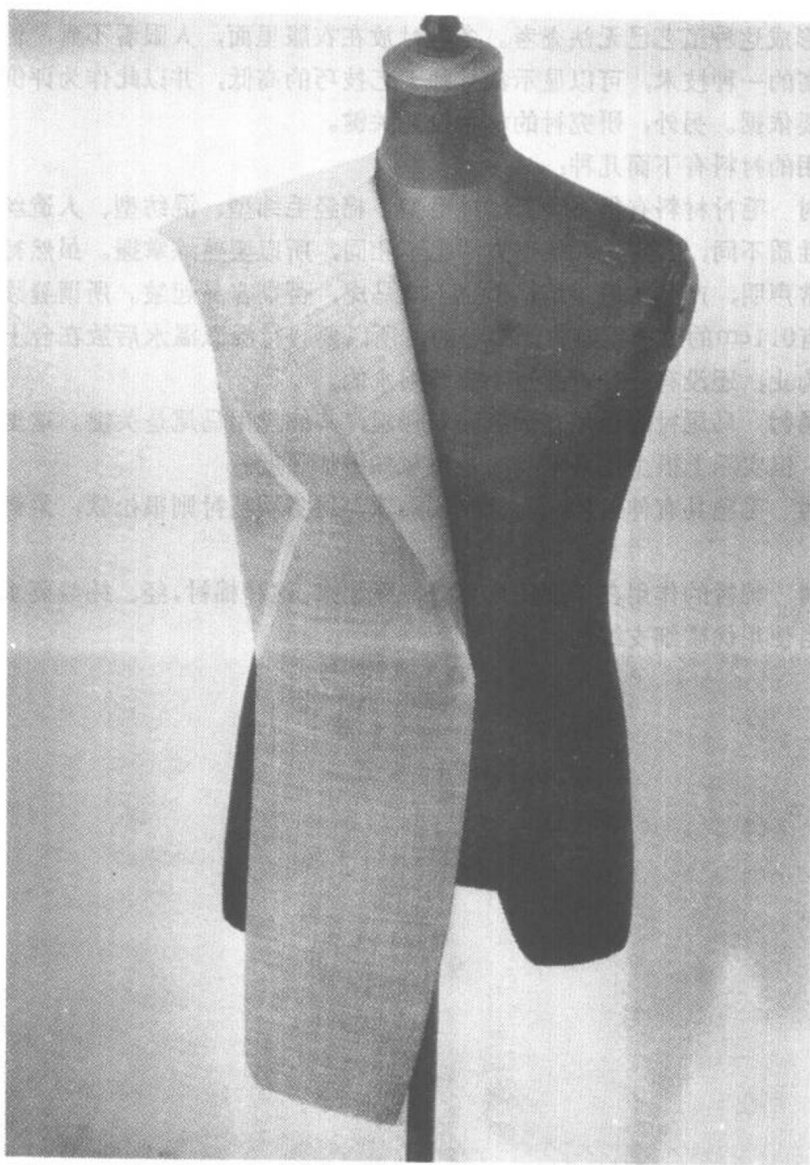


图2-1

(二) 衬的制作要点

根据西装的设计款式和体型，衬的使用目的和制作方法不同。按照流行的软缝制或硬缝制[●]，底衬的取材、裁剪与缝制方法也不相同。

衬要塑造出胸部的丰满感，并定出拨头止点。衬的拨头部分要向前肩折倒。

高级裁缝从制衬开始。高级服装店的高级裁缝师，其成衣均是使用衬的。至于何时形成这种工艺已无法查考。各种衬放在衣服里面，人眼看不到，但制衬是难度较高的一种技术，可以显示裁缝师工艺技巧的高低，并以此作为评价技术水平的重要依据。另外，研究衬的材料也是关键。

常用的衬料有下面几种：

毛衬 毛衬材料有很多种，如纯毛型、棉经毛纬型、混纺型、人造丝型等。原纱的性质不同，其用途和使用方法也不相同，所以要熟练掌握。虽然衬料制造厂家通常声明，产品勿需缩绒，但也不能马虎，否则容易起皱。所谓缝线起皱就是由于有0.1cm的收缩或错位而引起的，所以要将衬浸以温水后放在台上阴干。到目前为止，还没有一种产品是不需要缩水的。

马尾衬 马尾衬的作用在于使胸部膨起，其纬丝用马尾是关键。这里说是说马尾衬，但实际上很少用马尾，而是用浆糊增加硬度。

毡衬 毛毡具有伸缩性，而且比较柔软，但劣质毡衬则很松软，柔韧性也很差。

棉衬 棉衬的作用在于使底衬(毛衬)撑起来。这种棉衬，经、纬线要求强度均匀，应当使用优质细支纱线。

●软缝制、硬缝制：软缝制指活胸衬缝法；硬缝制指呆胸衬缝法。——译者注

(三)根据衣片裁剪底衬(图2-2)

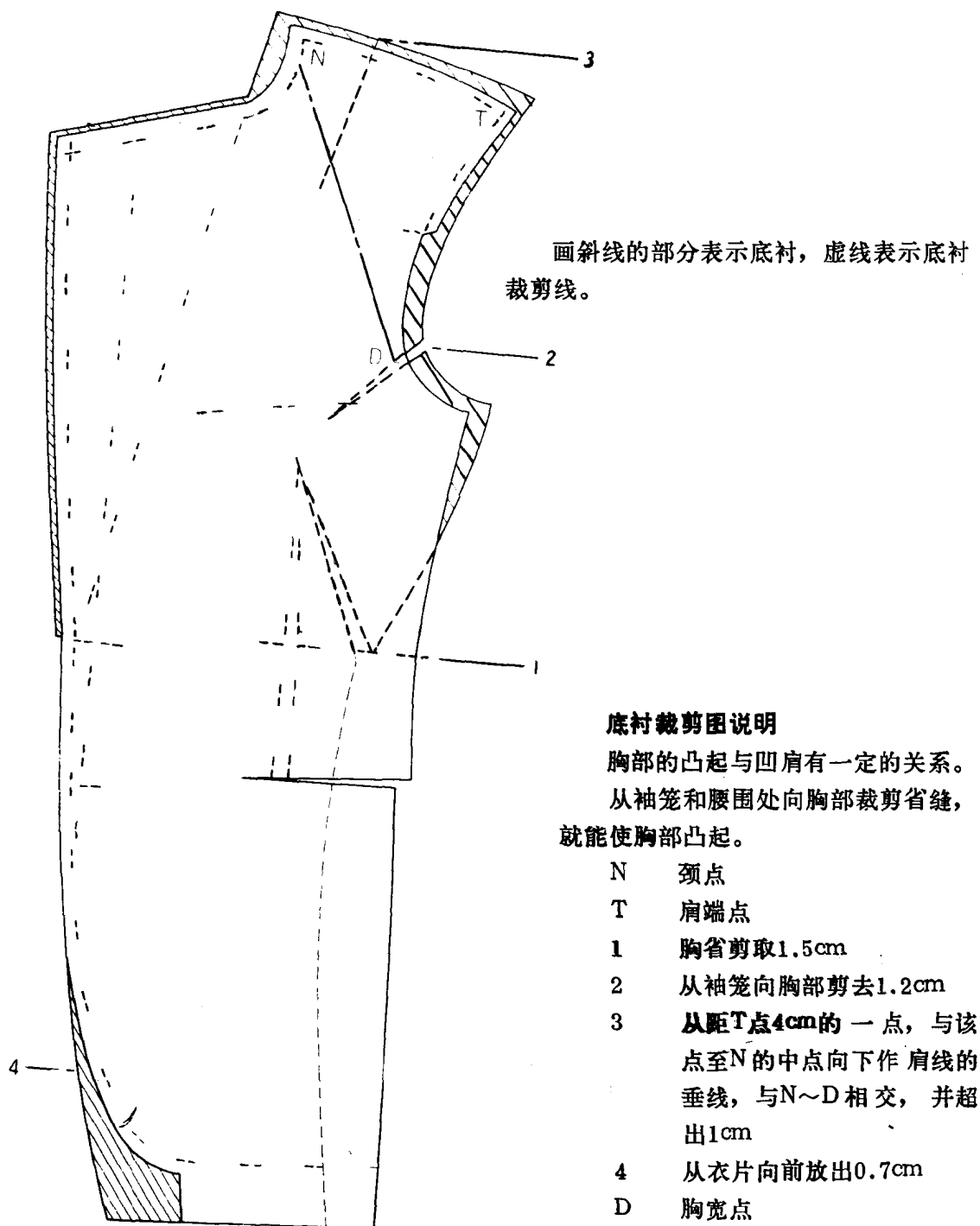


图2-2

(四)按底衬裁剪各种衬布(图2-3)

肩部垫衬与挺胸毛衬，其箭头方向是经向，按底衬、肩部垫衬、胸部垫衬、毡衬的顺序放入。上浆棉衬放在底衬与马尾衬之间。口袋的加固衬放在底衬与棉衬之间。

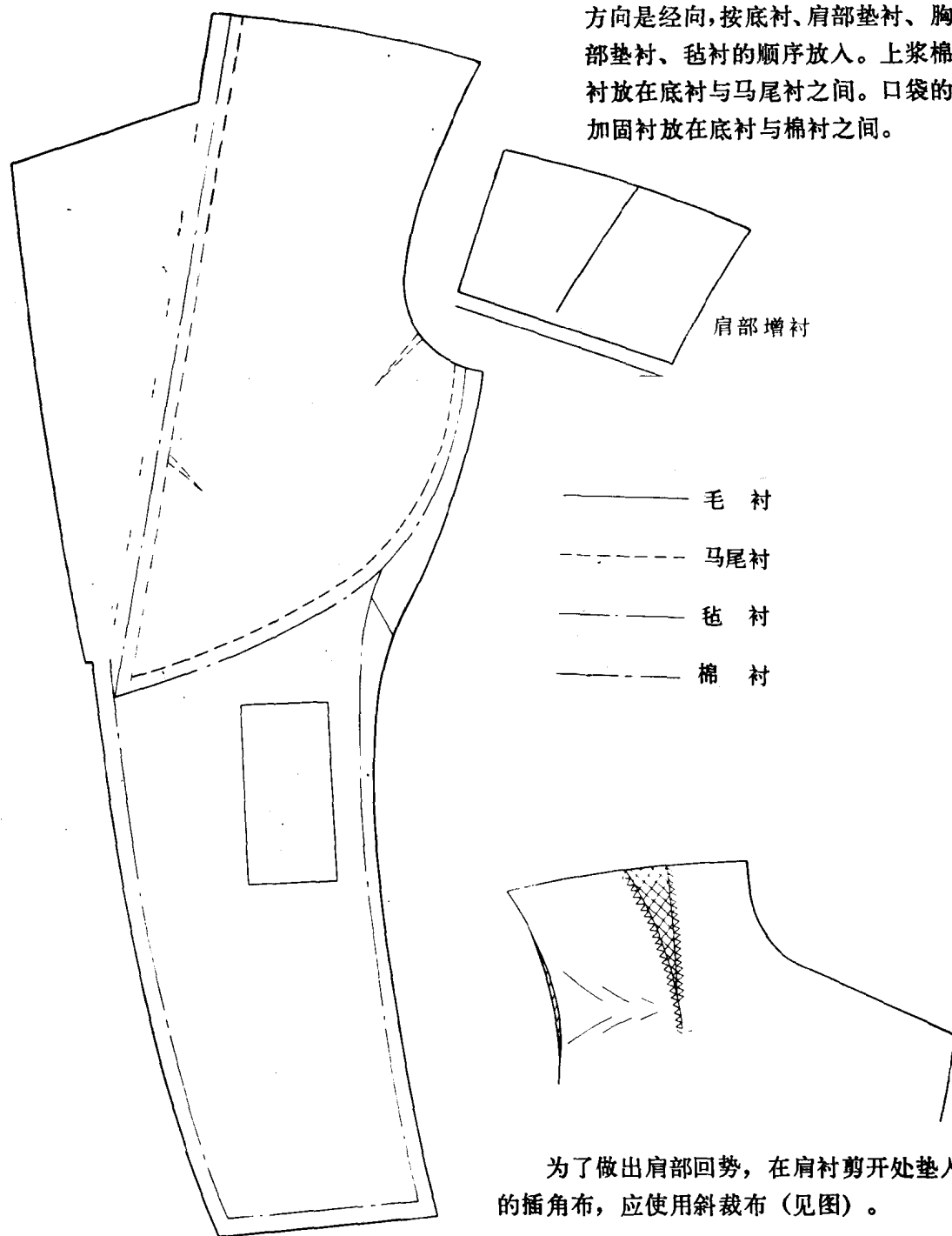


图2-3

为了做出肩部回势，在肩衬剪开处垫入的插角布，应使用斜裁布（见图）。

三、取 省

所谓省，就是将衣片的某些部位衣料缩小，其目的在于使衣服合体。

利用纤维的伸缩性，用熨斗对衣料进行热处理，在造型上可以形成显示体型美的曲线。这种省的处理方法，根据设计款式的要求和不同体型而异。

西服上衣的省包括胸省、袖笼省，还有侧缝、背中缝、袖底缝等也都具有省的性质。

(一)省缝的处理方法

省缝的处理，重要的是缝合质量问题。如果不检查车缝线的情况和缝合质量，缝好之后也会要花更多的时间去纠正。省缝的缝合和正确处理，对制作口袋，敷衬，装挂面，扎拔头，处理侧缝和肩缝，以及装领、装袖等都有影响。为此，省缝必须缝合准确。

袖笼省一直剪到下摆。在胸省缝合后，需要先进行熨烫处理，然后才能缝合袖笼省。