

服装中等专业学校教材

高档服装缝制工艺

北京市纺织工业总公司教育处组织编写

周邦桢 主编

中国纺织出版社

前 言

为了适应改革开放和发展社会主义市场经济的新形势,为大力培养服装行业的高级技术工人,原纺织工业部教育司(现中国纺织总会教育部)决定,委托北京市纺织工业总公司教育处组织编写服装高级技术工人培训教材《高档服装缝制工艺》。

为了保证编写和出版质量,纺织总会先后在天津、无锡、青岛召开了服装教材编审会议,邀请北京、上海、武汉、大连、青岛、无锡等地的有关服装专家,确定了编写大纲及内容,并责成高级教师周邦桢主编。

本书在编写中,本着由浅入深、循序渐进的原则阐述了高档服装的缝制工艺,做到图文并茂、理论结合实际。书中讲述的高档服装的缝制工艺,除了有详细的文字叙述外,还配有大量插图,基本做到每一道工序的工艺都有图解。在文字讲述中,不但逐部位、逐工序介绍操作要领和方法,还简要阐明操作的基本原理。

本书按工艺的分解组合形式叙述缝制工艺。如对中山装及男女西装上衣、大衣等重点高档服装品种的缝制工艺,按照其相似的工艺流程,具体分解归纳为推归拔烫、配衬覆衬、做装衣袋、组装衣身、做装衣领、做装衣袖等部类工艺。然后,对各个部类工艺如衣袋再细分为明袋、暗袋、胸袋、里袋等不同式样的做装工艺。这样的工艺结构安排,不但能避免按品种讲工艺的重复性,而且在具体组织产品生产时,便于工艺选配组合,利于分步组装的流水线安排。

本书所阐述的组合工艺,不但适合高档服装单件缝制的要求,也符合服装批量生产的需要。如在内容和结构上,除了讲述典型品种的缝制组合工艺外,还编写了产品疵病分析和工艺矫正,样、试样和改样工艺,工艺要求和工艺流程,成品质量和公差要求等指导服装批量生产的技术管理规范。组成为一个由单件定制到批量生产的高档服装制作工艺体系。

本书在编写过程中得到了北京市服装高级技工学校服装工程师程文研、王海亮及专业技师卢志明等同志的支持和帮助,并提出许多宝贵意见,在此表示感谢。

由于编者的技术和学识水平的限制,难免会有不少错误之处,请服装界专家和读者予以提出,以便再版时修正。

北京纺织工业总公司教育处

1996年4月

目 录

第一章 基础工艺	(1)
第一节 手缝工艺.....	(1)
第二节 机缝工艺.....	(7)
第三节 工艺处理技法	(10)
第四节 熨烫工艺	(14)
第二章 覆衬工艺	(22)
第一节 服装衬布的种类和用途	(22)
第二节 配衬裁衬	(23)
第三节 缉衬烫衬	(27)
第四节 覆衬劈衬	(30)
第五节 敷牵条、纳驳头工艺	(32)
第三章 上衣推归拔烫工艺	(35)
第一节 前衣身推门	(35)
第二节 后衣身推归拔	(42)
第三节 袖片推归拔	(46)
第四章 做装衣袋工艺	(47)
第一节 做装带盖贴袋工艺	(47)
第二节 做装挖袋工艺	(54)
第三节 做装插袋工艺	(59)
第四节 做装里袋工艺	(61)
第五章 服装衣身组装工艺	(64)
第一节 中山服衣身组装工艺	(65)
第二节 男西服衣身组装工艺	(73)
第三节 男大衣衣身组装工艺	(78)
第六章 做装衣领工艺	(89)
第一节 做装关门领	(90)
第二节 做装开门驳领	(95)
第七章 做装衣袖工艺	(102)
第一节 做装高山袖.....	(103)
第二节 做装插肩袖.....	(111)
第八章 西服背心缝制工艺	(118)

第一节	裁配零部件	(118)
第二节	缝制前衣身	(120)
第三节	缝制后衣身	(125)
第四节	缝合前后衣身	(127)
第九章	西裤缝制工艺	(129)
第一节	裁做副件零件	(130)
第二节	西裤缝制工艺	(135)
第十章	女裙缝制工艺	(155)
第一节	裙片、部件准备和整理	(157)
第二节	女裙缝制工艺	(159)
第十一章	连衣裙缝制工艺	(164)
第一节	裙片排料下料	(165)
第二节	连衣裙缝制工艺	(168)
第十二章	试样修正工艺	(173)
第一节	擦样工艺	(173)
第二节	试样工艺	(178)
第三节	改样修正的标志和符号	(179)
第十三章	典型品种常见疵病分析及工艺矫正	(184)
第一节	中山服常见疵病分析及工艺矫正	(184)
第二节	男女西服上衣常见疵病分析及工艺矫正	(191)
第三节	男女大衣常见疵病分析及工艺矫正	(194)
第四节	西裤常见疵病分析及工艺矫正	(197)
第五节	女裙、连衣裙常见疵病分析及工艺矫正	(202)
第十四章	典型品种缝制工艺要求和工艺流程	(205)
第一节	中山服缝制工艺要求和工艺流程	(205)
第二节	男西服缝制工艺要求和工艺流程	(207)
第三节	女西服缝制工艺要求和工艺流程	(209)
第四节	男插肩袖中长大衣缝制工艺要求和工艺流程	(211)
第五节	女关门领中长大衣缝制工艺要求和工艺流程	(213)
第六节	西服背心缝制工艺要求和工艺流程	(215)
第七节	男西裤缝制工艺要求和工艺流程	(216)
第八节	女裙缝制工艺要求和工艺流程	(219)
第九节	连衣裙缝制工艺要求和工艺流程	(220)
第十五章	典型品种成品质量及公差要求	(222)
第一节	中山服成品质量及公差要求	(222)
第二节	男西服上衣成品质量及公差要求	(223)
第三节	女西服上衣成品质量及公差要求	(225)
第四节	插肩袖男大衣成品质量及公差要求	(226)

第五节	女长大衣成品质量及公差要求·····	(227)
第六节	西装背心成品质量及公差要求·····	(228)
第七节	男女西裤成品质量及公差要求·····	(229)
第八节	女裙及连衣裙成品质量及公差要求·····	(230)
第十六章	典型品种部件构成及高档服装常用的原辅料特性 和选配·····	(231)
第一节	典型品种部件构成·····	(231)
第二节	高档服装、时装常用面料特点及选配·····	(239)
第三节	高档服装、时装辅料的主要特点及选配·····	(244)

第一章 基础工艺

在学习和掌握高档服装、时装缝制工艺和技术以前，必须熟悉并较熟练地掌握缝制技术的基本功。就是在生产机械化程度比较高的情况下，一些必要的基础工艺，如手缝工艺、整烫和推归拔烫工艺及工艺处理技法等，仍然不可缺少。只有这样，缝制技术才能做到传统工艺和现代工艺的完美结合。

第一节 手缝工艺

手缝工艺，是服装缝制的传统工艺，是基础工艺的基础。目前，在高档服装和时装的缝制过程中，手缝工艺仍然很需要。

手缝工艺主要介绍以下几种常用的基本针法。

一、手缝工具

手针、顶针、线是手缝的主要工具。使用时将顶针戴在右手中指的中节或稍上，拇指和食指捏住针的一段，将顶针顶住针尾，见图 1-1。



图 1-1

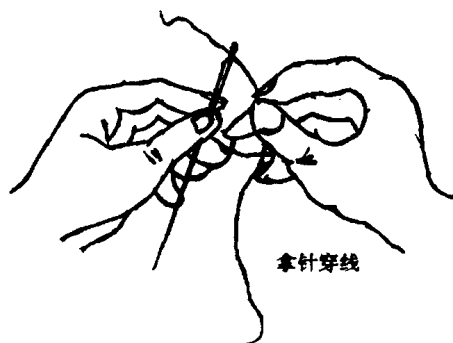


图 1-2

顶针起推针作用。顶针的破口处戴在手指里侧，使用时一定要顶准，顶住针尾，不要偏斜或滑动，以免扎手指。选用顶针时，顶针洞眼要深一些，洞眼浅容易打滑扎手。顶针虽小，作用很大，手工缝制不戴顶针很受影响。原因：①较厚的衣料扎不进去；②缝制速度慢；③缝制的成品不挺括。

穿针引线方法，见图 1-2。

二、基本针法

(一) 平针缝 也称平钉针，是手针运针方法之一。作用有两个：一是手缝的基础针法，二是作为部件的临时结合和定位的针法。

(1) 手缝针法的基础训练。用纳布头的方法训练。将两层布合拢并齐，左手捏住布，右手在拿针的同时，用小指和无名指夹住布。当针尖透过两层布向下时，左手食指向针尖稍稍抬起向上输送，左手拇指则将针尖所要穿过的地方顶住，使针尖按预定的针距，一针一针地由右向左向前缝。针距约0.3~0.4cm，针迹要均匀一致，见图 1-3。

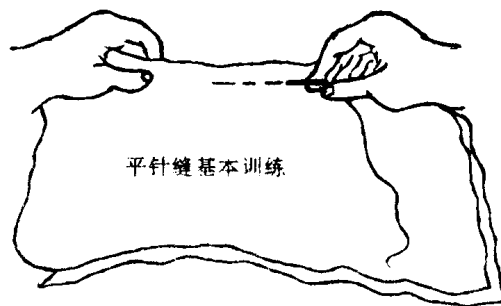


图 1-3

(2) 平针缝可作为部件的临时结合和定位。如擦缝、覆衬、捏折、打线钉等。典型的平针缝方法是：用左手指压住部件，右手拿针操作。缝针穿过布层后，立即沿着预定的方向向前引出，针距要均匀，线路要直顺，拉线力量松紧适度，见图 1-4。

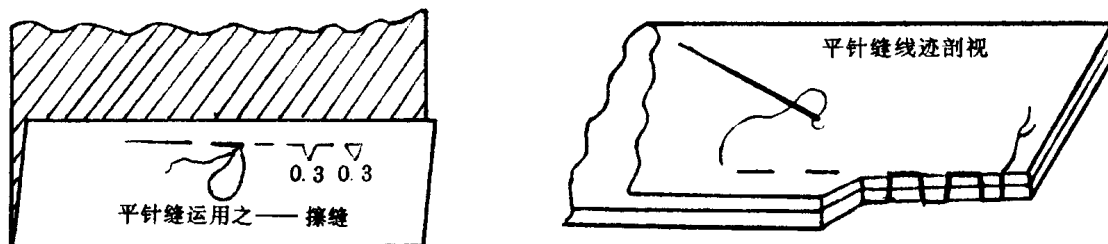


图 1-4

(二) 縐缝 也称扞缝、縐缝。縐缝属永久性结构的缝针方法。应用于服装的边缘，如縐袖口、底边、袖窿、领子、裤膝綳、裤口等。可用手工縐，也可用縐边机进行。它分为明针、暗针两种。明针一般用于袖窿、裤膝綳和裤底等部位，要求正面不露针线迹，背面针码整齐；暗针用于縐底边、袖口、领子等部位，要求正反两面都不露线迹，针距一般为 0.3cm，由右向左行针。方法是从折边起针，第一针把线结藏在折边里，缝住 1~2 根织物线，把针拔出来，然后从右向左在每隔 0.3cm 的位置上一针一针按同等距离进行縐缝。縐缝还有竖縐或斜縐之分，大同小异，见图 1-5。

(三) 三角针缝 又称绷缝、扒三角、板花棚。是用于固定折边的针法。如毛料裤的裤

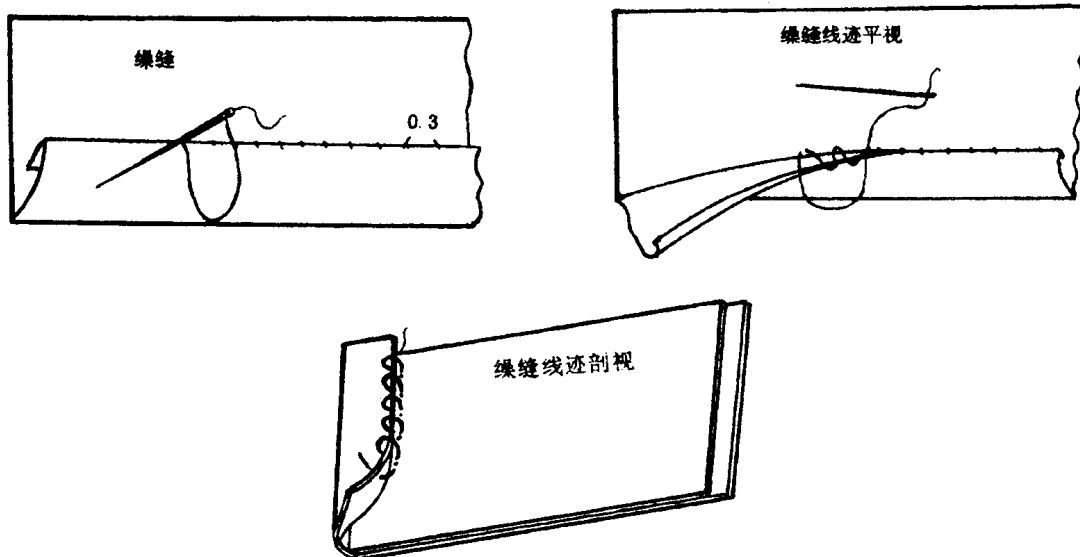


图 1-5

脚口、腰里下口、裙子折边的绷缝。线迹交叉呈三角形，要求匀称、美观、平整。手缝方法是：第一针从折边起，把线结藏在折边里；第二针将针插入距毛边约 0.7cm 位置；第三针向后退缝在毛边下层（衣料反面），挑穿 1~2 根线；第四针与第一、二针成斜三角。循序退步操作，三角形要大小相等、匀称、美观，见图 1-6。

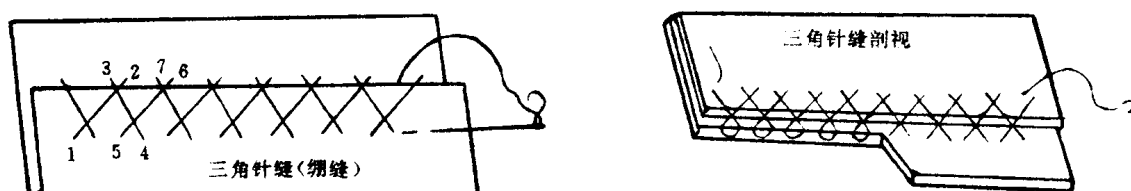


图 1-6

（四）纳缝 又称扎针缝、八字针。纳，是指操作不断重复，使加工部件增强弹性和耐磨力。如纳驳头、纳领子、纳垫肩。作用是将驳头等部位的衬与面连结而纳扎成里外匀的窝形，使之挺括、平服、富有弹性。纳驳头一般纳“八”字线迹，针距和行距均约 0.7~0.8cm。方法是：先将前衣片面朝上平放在操作台上，将衬放在衣片反面，下边对准对齐，从衣片正面驳口缝线钉内 1cm，从扣位向上 1.3cm 划一条线，用手针暗拱一道翻驳线，然后将驳头向上翻转纳“八”字针。纳时，需要纳出“窝势”，方法是：左手握着驳头，拇指在上，中指、食指在下配合捏紧（食指将面料捻出来并略略勾紧，大拇指将材料推进去，使面料紧、衬料稍松形成里外均匀）；再在衬料面层上从上到下、从下到上来回纳成八字形针迹，要求底层的面料只能扎牢 1~2 根纱。注意：针扎下后，针尖轻轻碰到手指尖，微有刺痛感时针尖随即向上挑起。要求针码均匀，面料不露线迹，驳头向里自然卷曲，见图 1-7。

（五）勾针缝 分为顺勾针和倒勾针。随着机器的广泛使用，顺勾针缝已被淘汰，但在高档服装的斜丝部位，还使用倒勾针缝。它的作用是使斜丝部位不会拉“训”（即伸长、拉

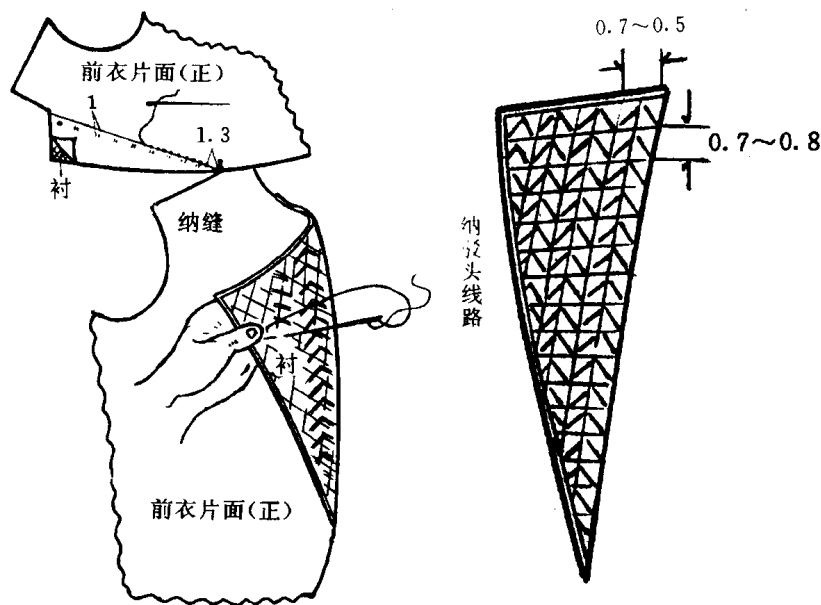


图 1-7

大)、松口。多用于领口、袖窿等部位。针法：以袖窿为例，从摆缝处约 0.7cm 扎起，第一针缝入后，倒退 1cm 缝第二针；第一针和第二针要交叉接触 0.3cm，以此循环。要求每针拉线时，要使线把衣料稍微拉紧些，才能起到不松口的作用，见图 1-8。

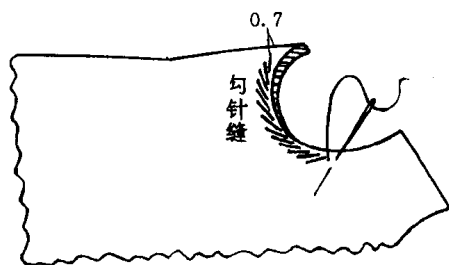


图 1-8

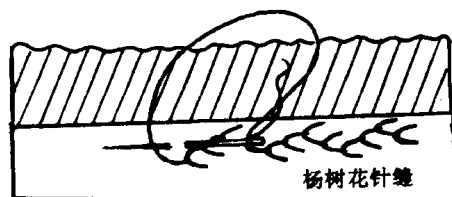


图 1-9

(六) 杨树花针缝 常作为裸女装活里底边的装饰花色针法，用这种针法裸出的底边，使服装显得做工精致。分为一针花、二针花和三针花。起针由右向左推进，针法：左手捏住烫好的底边，第一针从底边上口边沿处起针；第二针缝在第一针前 0.3cm 下 0.3cm 的地方；第三针又回到贴边上，反复前进。每缝一针，将线套绕在针的前面。缝上面一针时，线要朝上甩；缝下面一针时，线要朝下甩。裸好的杨树花针每花呈人字形，线迹如羽毛状。要求线的松紧适宜，针脚一致，防止衣身起皱。杨树花针迹示意图 1-9。

(七) 板针缝 常用于服装边缘做缝处，使做缝边缘与衣身固定为一体，不再活动。如板门襟止口、板领子、板衣边等。方法：左手用力捏住，捏紧边缘处，由右向左运针。线迹要紧，但也不能出现死窝，见图 1-10。

(八) 锁缝（锁扣眼） 锁扣眼分平头和圆头两种。薄织物多用平头扣眼，厚织物和高

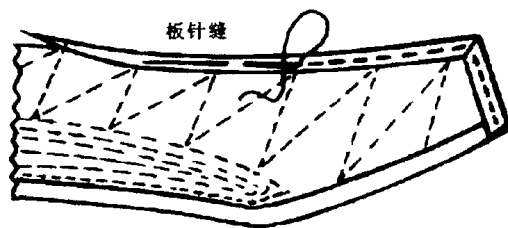


图 1-10

档毛料织物多用圆头扣眼。在机械化大生产中，都已用锁眼机进行。但作为手工工艺，还是应熟练掌握。

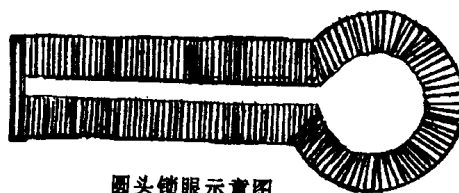
锁眼前，先在扣眼周围拉一根衬线。锁眼一般从尾部入手，起针时从左边尾部两层布中间穿入，使线藏在里面，以保持扣眼坚固、美观。锁眼时左手拇指甲在扣眼 0.15cm 处捏紧，针插入一半先不拔针，用右手将线套过缝针，使线在扣眼的边缘绕环交叉呈线结，然后将针拔出，收紧缝线，直至收尾。

圆头锁眼方法与平头相同，但圆头部的圆度大。锁到圆头时，针和拉线要对准圆心，呈放射状，针脚要短，圆头要圆顺，针距均匀，起针宽窄一致，拉线时高低斜度和用力轻重每次一样。锁到尾部时，来回缝两针，将针向中间穿出，再把针插入尾部反面，打上结，引入布内。

锁完后圆头都用锤子整形，见图 1-11、图 1-12。

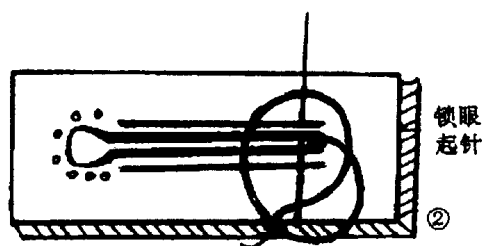
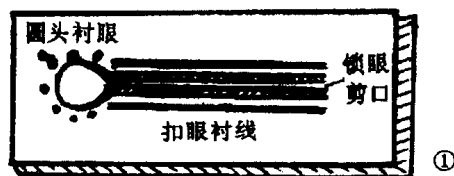


平头锁眼示意图



圆头锁眼示意图

图 1-11



(圆头锁眼与平头锁眼相同)

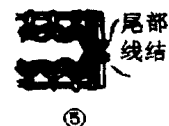
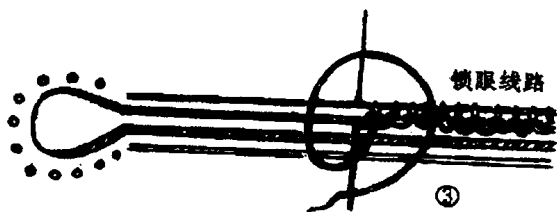


图 1-12

(九) 拱缝 也称攻缝、板缝。拱缝是表面略显出如同星点般的细小针花，也称星星针。目的是使衬和面料或多层织物牢固地结合在一起。主要用于毛呢服装上不能使用机缝明线的止口、驳口线等部位。如拱驳口线的针法是：沿驳口线的固定路线下针，针从表布到里布，用针尖往上挑出；第二针入第一针的针脚，又再穿过要缝的织物向上挑出，循环往复，在表布上留下很小的针迹，达到工艺处理的目的。也可以用缝纫机拱缝，操作时，用手指挡在针后，从而能均匀地吃折，见图 1-13。

(十) 灌缝 也称通针。主要用于缝制外衣夹里底边，作用与縐缝相同，只是将缝线灌入底边折缝内暗藏。和縐缝针法不同的是由外朝里上下层灌针。多用于质地较薄的原料，见图 1-14。

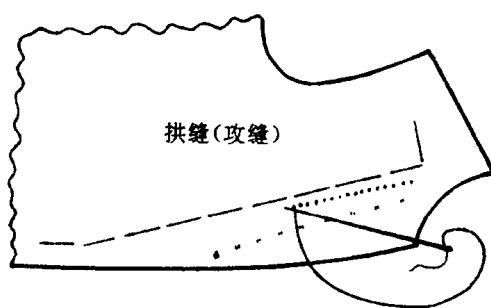


图 1-13

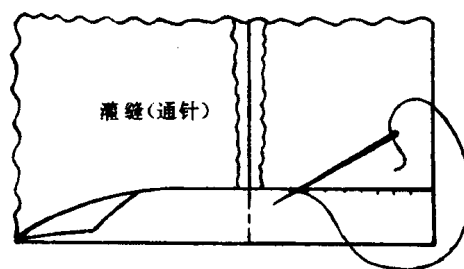


图 1-14

(十一) 縐缝 縐缝与縐缝接近，主要用于厚呢料织物的拼接。方法：将部件对接并两边修平对拢，用密针码从反面把两边拼缝在一起。縐缝时，针脚从料子中间通过，正面不露针脚，縐缝后烫平，见图 1-15。

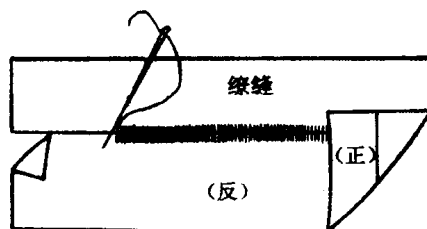


图 1-15

(十二) 钉缝 (钉扣) 扣子有 2 孔、4 孔等。针法：第一针把线结引入两层料中间，开始钉扣。一般钉 4 针，线要稍松，以备缠线脚。线脚一般绕 4 次左右，然后将针穿出在反面打上线结，将线引入料内，见图 1-16。

(十三) 打线钉 一般用白棉线 (绒头长、发涩) 打不容易脱落。打线钉有两种方法：双线单打，单线双打。操作时，裁片铺平、摆顺，上下片对正对齐。线钉钉码以 5~6cm 为宜，针脚不宜过大，连针的针脚不超过 0.3~0.5cm，打齐打准，见图 1-17。

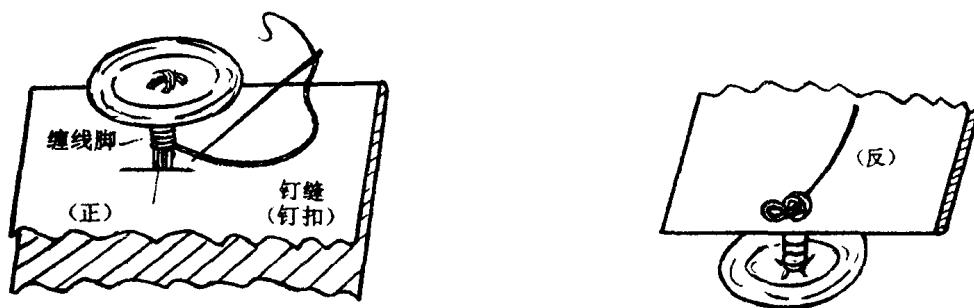


图 1-16

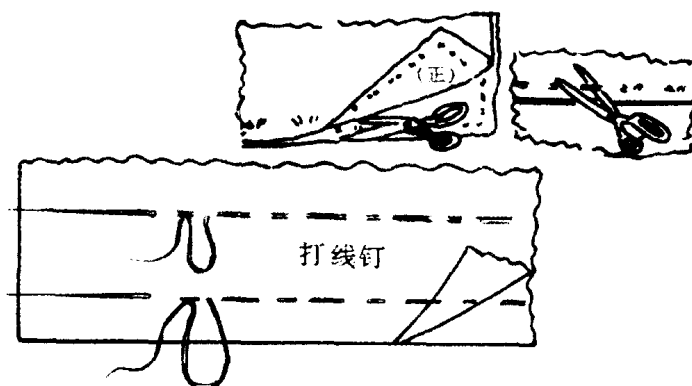


图 1-17

第二节 机缝工艺

机缝，泛指机器缝制，是服装生产的主要加工手段和方法。

机缝工艺从结构上看，主要有以下四种。

一、机缝工艺分类

(一) 平缝 把两层或两层以上的织物，通过缝纫机的缝线使之结合在一起，如拼接、结合缝等，见图 1-18。虚线部分叫针码，针迹的右边是缝份。平缝时由于送布牙和压脚的阻力和推力作用，下层布片一定要拉紧，上层布片要稍加推送，才能使两层布片平整和长短一致。

(二) 搭缝 搭缝是平缝的演变，是将两片布的缝头相互搭置缝合的一种方法。主要用于衬料等的拼接。目的使拼接平服，减少厚度不起梗，但抗裂度差，见图 1-19。

(三) 包压缝 包压缝有三种：包缝、内包外压缝、外包外压缝。

1. 包缝 即将两块衣料一次包裹缝合，缝份包光，不露毛口。方法是：两片衣料面对面叠合，距毛边 3cm，将毛边折转卷光后再进行缝合。缝合后正面不露线迹，见图 1-20。



图 1-18

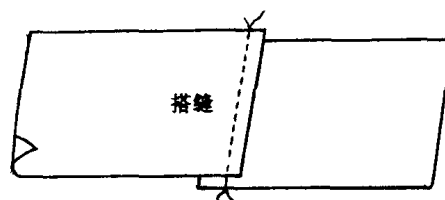


图 1-19

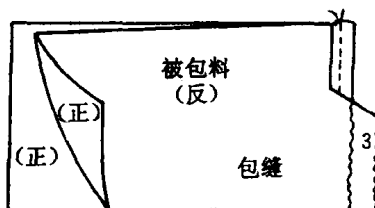
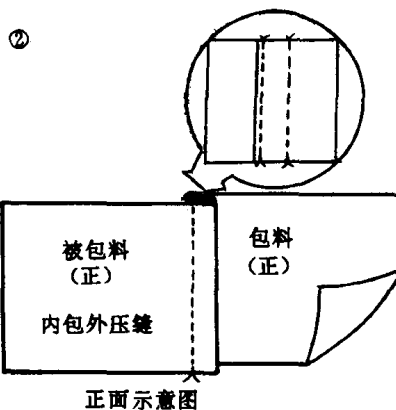
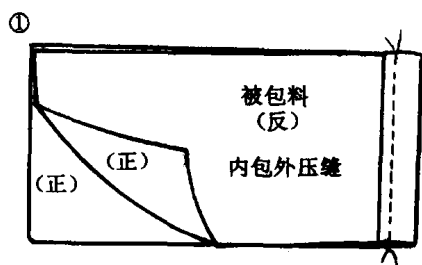


图 1-20

2. 内包外压缝

①将两层衣料正面对正面叠合，两层料按缝份需要错开毛边，将包料毛边折转，连同被包料进行缝合，见图 1-21①。

②将包料反转，将缝扣平，然后沿包边边缘 0.1cm 处，在其正面缉线一道。这时，反面包压层料上出现两道平行线，见图 1-21②。



正面示意图

图 1-21

3. 外包外压缝 两层衣料反面与反面叠合，包缝的宽窄根据需要而定。方法是将包料的边口折转，连同被包料缝合；然而将包料折转，正面朝上展开扣平，在正面沿边再缉一道线。双线线迹要求平行，宽窄一致。包压缝多用于外衣肩缝、摆缝，裤子侧缝、下裆缝，见图 1-22。

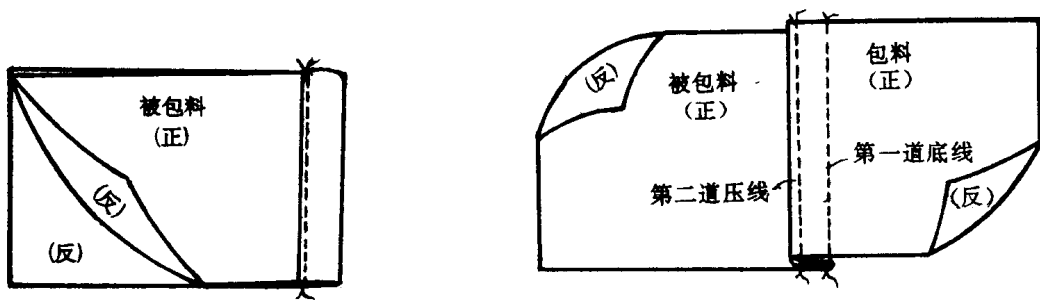


图 1-22

(四) 折缝、卷边 有毛折卷边和光折卷边之分。

1. 毛折卷边 为避免毛边脱纱,毛边必须预留 0.3cm 以上的缝份,毛边折转缝合,见图 1-23①。

2. 光折卷边 底边有宽有窄,可扣烫好后正面缉缝的,也可以将边一边卷一边缉缝的,见图 1-23②。

(五) 滚边缝(绲边) 滚边又称滚牙子,是用斜布条或罗纹带等带状布料包边。斜布条要用熨斗轻烫后使用,弯曲处要根据弯曲的程度熨烫整形。滚边缝多用于领口、袖窿的缝份以及上衣、外套的缝份,也可作为装饰。

1. 一次滚边缝 属于独立的边缘结构。这种滚边是滚条的正反都带有明线,见图 1-24。

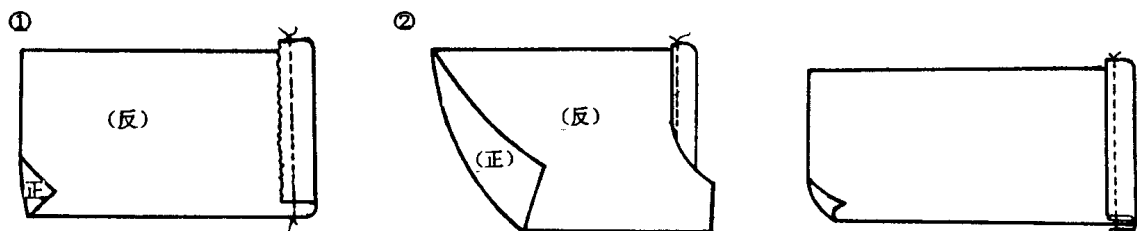


图 1-23

图 1-24

2. 二次滚边缝 首先把滚条缉缝到需要滚边件的边缘上,见图 1-25①;然后把滚条反转,裹紧边缘,沿滚条内侧缝一道,见图 1-25②。如需要,把这个边缘与另一部件连接,可把连接件置于底层,沿滚边内侧缝线即可。

(六) 同针缝(同轨迹线) 同针缝是沿原来缉缝的针迹再缉一道。如裤子后裆缝,下裆缝向上的三分之一处以及某些需要加强缝制牢度的部位。

另一种同针缝是起针或终止时,稍抬压脚往返几次,是加强牢固性的一种机缝。特别是压止口或压明线的起止针处。

同针缝要注意针迹、针眼不要错乱,以免影响产品质量和美观。

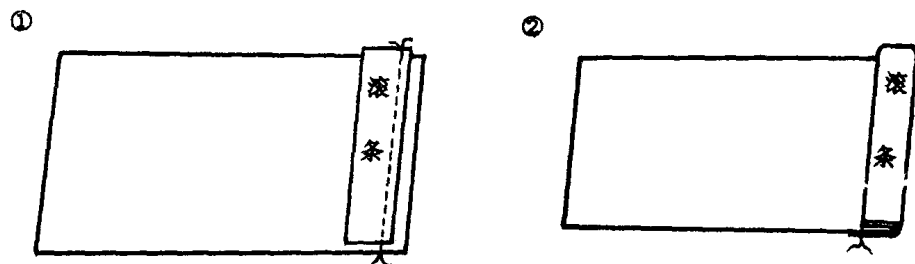


图 1-25

除以上机缝工艺外，还有缝衣省、缝褶裥、缝拉链、缝松紧带、锁眼、钉扣等工艺，这里不多述了（上述工艺在各章节中详述）。

二、机缝技术要领

机缝除全自动外，仍离不开人的双手操作，要求熟练掌握七条技术要领。

1. 按得正 双手在掌握部件前进时要与机器同步，要正确的按照部件的加工要求，掌握适当，防止部件自由抖动。
2. 缝得准 在缝制过程中，要正确地按照工艺要求、技术标准进行加工。
3. 扒得开 对包缝等需进行第二道工序加工时，缝口两边必须依缝线向两边分开，要分死，防止出“眼皮”。
4. 勾得匀 对有圆头的部件，进行勾缝时，要突出圆头部位，防止线路里进外出，而使圆头变形。
5. 吃得匀 勾缝时，部件的某些部位要正确地抽缩，从大到小或从小到大，顺次地逐渐变化，做到匀称。
6. 缝得直 缝时要保持线路顺直，要按照距边的要求。
7. 纳得匀 纳缝线路保持平行、对称、均匀。

第三节 工艺处理技法

要正确地、熟练地掌握工艺，达到高档服装工艺处理的目的，必须熟悉和懂得一些技法和技术手段，弄清它们的原理并熟练地运用。

一、左右对称

服装是根据人体结构来造型设计和裁制的，而正常的人体则是在一条垂直线上左右对称的。服装的绝大多数主件和部件也是按照这种对称原理进行设计和裁剪的。因此在缝制工艺处理上，对称性是一个很强的技术要求，也是工艺处理中的一个难点。很多制作中出现的质量问题，如中山服出现领子不居中、领尖不一致、袋位有高低、袖子有前后等弊病，都是左右对称的技法没掌握好。要特别注意解决对称问题。

二、曲线塑造

人体体型多是凸凹不平，呈现各种曲线线条，如胸部丰满、臀部凸起、中腰凹进等等。在裁剪和缝制过程中，为了充分显示出人体的这种曲线美，必须采用曲线塑造的工艺技法，利

用纺织品的可塑性,采用推、归、拔、烫等工艺手段进行塑造。使一些部件,如胸、臀、肚等部位的平面裁片丝绺移位,变成适合人体的曲线结构(详见本章第四节或其它有关章节)。

三、褶裥叠合

在服装缝制中,为了适合人体的曲线造型需要,同时又不影响人体的活动,一个较好的工艺处理手段是用褶裥叠合以代替缉省缝和推归拔烫。褶裥是把面料经折叠缝制形成的皱折,它与省缝不同的是一端缝死,一端散开,用熨斗烫倒。一般用在裤前片,裙子的腰部,后过肩,胸部,袖子,泡泡袖,百褶裙等等,见图 1-26。

四、省道造型

省亦称省缝、省道、省位。省道造型,就是把部件的某一部位缉一道缝,是为使服装适合人体体型的曲线而设置,是服装造型中常采用的技法之一。通常以封闭省居多,也可用通开省。省道由于位置不同,分为肩省、胸省、腰省、腋下省、袖窿省等;以形态分有菱形省(枣核省)、钉子省、平尖省、弧形省等。总之根据造型部位的需要而定。

1. 肩省 是为使服装上部符合人体前胸曲线造型服务的,能使服装上部合体,突出胸部的丰满,造型美观、大方。多用于毛料女上衣、女大衣,但有明显条格料花纹的上衣不宜采用,避免影响胸部条格纹料的整体美。

2. 腰省 是解决胸围与腰围、臀围与腰围之间余量的省缝。目的是收缩腰部,突出胸部,适应臀部,显示人体曲线美。

3. 腋下省(横省) 是服装腋下收的横向省道,有突出胸部的效果。这种省最适于收在直腰身的衣服上,但不适于胖体衣服,以免更增加胖势。多用于薄料衬衫、连衣裙等。

4. 袖窿省 是胸省的变化、移位形式。也可以用“公主缝”代替。

5. 袖省 是在袖肘突出部位或袖口等处收省。作用是显示袖肘,收束袖口,使袖子平整适体、美观。常用于一片衬衫袖。

叠省、缉省要严格按照省缝的倒向。如肩省只能由外肩向里肩倒,反向就使领窝和肩斜角变形;袖窿省只能由下向上叠,避免影响落肩高和袖窿造型;腋下省只能由上往下倒,避免使摆缝变短,等等。因为裁片的结构设计,已确定好省道的倒向和省道量,不可随便叠、倒,见图 1-27。

五、丝绺归正

服装部件经过裁剪后,都呈现不规格的几何图形。必须缝合的地方,常有直丝绺(经向)、横丝绺(纬向)和斜丝绺(经、纬斜切割)。经纱拉力强,弹性小;纬纱弹性大,拉力小;斜丝绺则失去拉力,伸张性更大。在工艺处理过程中,常常出现丝绺变形、裂变而影响造型或者使斜丝绺部位出现拉开、拉长、起皱、扭曲等质量问题,必须进行丝绺归正或保持不变形、不裂变。常采用以下工艺手段进行处理。

1. 缝横丝绺时,由于有弹性,加上送布牙和压脚的下推上阻的反作用,横丝绺部件容易

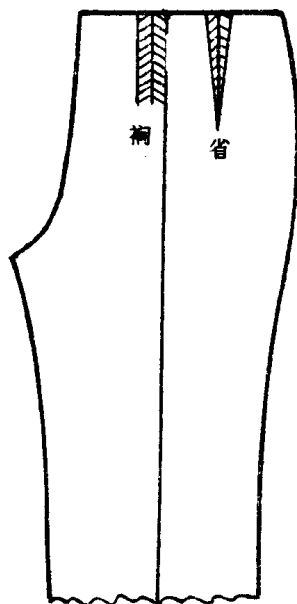


图 1-26

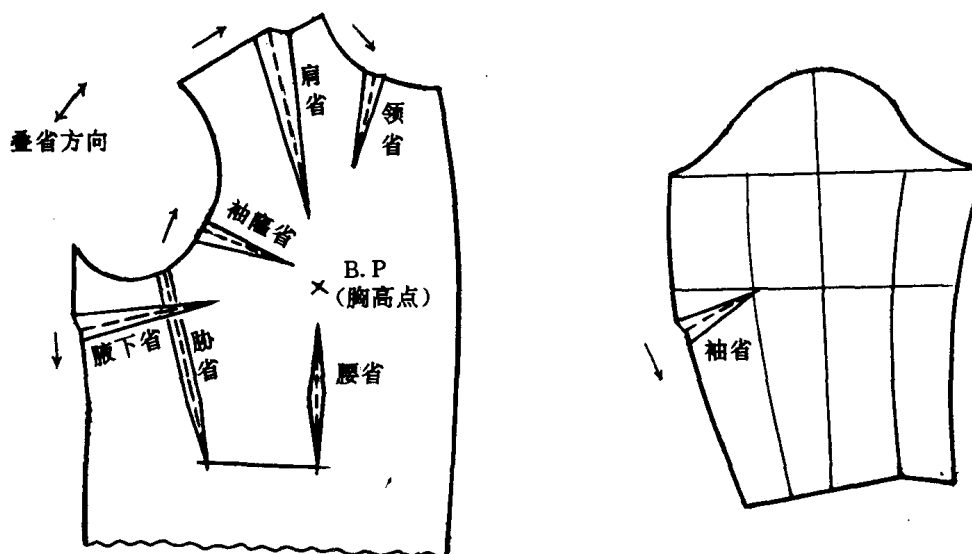


图 1-27

出现下层“赶”（抻开、长出）、上层“吃”（收缩、纵起），上下不合现象。因此在缝合时，下层件要轻微拉住，上层件则需略向前送，使缝合件上下同步一致。

2. 缝直丝绺时，因弹性小，加上送布牙作用，机缝时要用手略带紧。

3. 斜丝绺处理方法：①缝合时轻微向前送推，避免“发训”拉伸；②涂上一层薄薄的浆糊，使其结构不致松散；③敷牵条加以固定使之不变形；④手缝倒勾针固定。也有特殊情况，如缝裤子后裆缝时，则应将斜丝绺处伸拔开（因人体活动时，此处承受后力大，伸拔开后，加上双轨线迹或勾缝可以加强牢度）。

六、容（匀）度处理

容度，又称“窝式”、“里外匀”。是为了使部件适合人体体型要求，在缝合双层以上衣料时所采用的工艺技法。是指双层布料缝合过程中，使表层布料大于里层布料，有一定的容度，两层衣料均匀贴服并呈自然卷曲状。经过这样工艺处理后，使工件的里层不向外翻翘。高档服装的领子、驳头、袋盖、大衣止口等的里外层都必须保持容度，以符合人体“圆柱体”的体型，穿着才美观。容度处理的基本技法是：表层布料在下边对准送布牙，里层布料在上边对准压脚，缉缝时将里层略略带紧，加上送布牙的推力作用，出现表层“赶”（长），里层“吃”（缩）的效果，容度就会产生。容度实际是指表层布料所形成的外弧大于里层的内弧，见图 1-28、1-29。

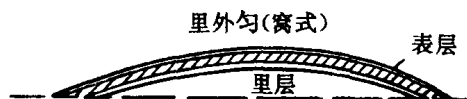


图 1-28

七、角度三折

服装的主、副件，常存在不同的“角”。如衣袋多为钝角，领尖多为锐角等。角度的工艺