

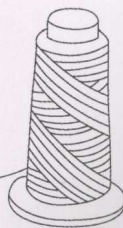
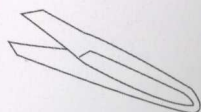


普通高等教育“十一五”国家级规划教材

— 服装设计专业系列教材 —

服装工艺基础

朱小珊 编著



高等教育出版社
Higher Education Press

普通高等教育“十一五”国家级规划教材
服装设计专业系列教材

服装工艺基础

朱小珊 编著

高等教育出版社

内容简介

本书是普通高等教育“十一五”国家级规划教材服装设计专业系列教材之一。

本书共分三章,第一章、第二章为基础篇,主要讲授服装基础工艺技法,包括基础手针针法、基础机缝法、布料整理,以及各种袋的、领型、门襟、开衩等的制作;第三章为提高篇,主要讲授完成整件服装制作的全过程,分为有里子服装制作和无里子服装制作两部分,前一部分包括衬衫、裤子、连衣裙的制作;后一部分包括西服裙、西服的制作等。全书以分解步骤图的形式,从局部到整体,详细指导、讲授服装制作过程,并附有文字说明,整体内容简单易懂,易于初学者学习。

本书也适用于各级各类服装院校服装类专业学生使用。

图书在版编目(CIP)数据

服装工艺基础/朱小珊编著. —北京:高等教育出版社,
2007.8

ISBN 978 - 7 - 04 - 021171 - 9

I. 服… II. 朱… III. 服装 - 生产工艺 - 高等学校 - 教材 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2007)第 109257 号

策划编辑 王雨平 责任编辑 王雨平 封面设计 张志奇 责任绘图 宗小梅
版式设计 马静如 责任校对 王效珍 责任印制 宋克学

出版发行 高等教育出版社
社 址 北京市西城区德外大街 4 号
邮政编码 100011
总 机 010 - 58581000

经 销 蓝色畅想图书发行有限公司
印 刷 高等教育出版社印刷厂

开 本 787 × 1092 1/16
印 张 15.75
字 数 380 000

购书热线 010 - 58581118
免费咨询 800 - 810 - 0598
网 址 <http://www.hep.edu.cn>
<http://www.hep.com.cn>
网上订购 <http://www.landraco.com>
<http://www.landraco.com.cn>
畅想教育 <http://www.widedu.com>

版 次 2007 年 8 月第 1 版
印 次 2007 年 8 月第 1 次印刷
定 价 24.40 元

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题,请到所购图书销售部门联系调换。

版权所有 侵权必究

物料号 21171 - 00

郑 重 声 明

高等教育出版社依法对本书享有专有出版权。任何未经许可的复制、销售行为均违反《中华人民共和国著作权法》，其行为人将承担相应的民事责任和行政责任，构成犯罪的，将被依法追究刑事责任。为了维护市场秩序，保护读者的合法权益，避免读者误用盗版书造成不良后果，我社将配合行政执法部门和司法机关对违法犯罪的单位和个人给予严厉打击。社会各界人士如发现上述侵权行为，希望及时举报，本社将奖励举报有功人员。

反盗版举报电话：(010)58581897/58581896/58581879

传 真：(010)82086060

E - mail: dd@hep.com.cn

通信地址：北京市西城区德外大街4号

高等教育出版社打击盗版办公室

邮 编：100011

购书请拨打电话：(010)58581118

前 言

服装工艺是服装从设计构思到成品的一个重要环节,学习服装工艺的基础手段、方法和技巧,是学习服装设计中不可缺少的一门课程,它不仅可以帮助我们了解各种服装制作的方法,更重要的是帮助我们理解服装从平面到立体的关系,引导和启发学生进行服装局部设计。

作为普通高等教育“十一五”国家级规划教材服装设计专业系列教材之一,本书主要针对服装设计专业的专业特点编写,为了在教学过程中方便学生自学,教材本着简单易懂的原则,以“看图识字”的方式,“看图学做”使学生在没有工艺基础的情况下,可根据分解步骤图,完成制作的全过程。教材在内容编写上,根据服装设计专业本科学生应该掌握的工艺基础,由浅入深,从讲授手针工艺开始,到各种衣服的局部缝制,再到整件衣服的缝制,使学生逐步掌握服装工艺方法,直到完成整件服装的制作。教材以第二章服装局部缝制作为重点,介绍了在各种不同服装结构上的局部工艺处理方法,这一部分的内容,有助于服装设计专业的学生,更好地理解服装结构与局部的关系。

此外,教材中所讲授的内容多为单件成衣缝制的基础方法,和工业流水线上成衣制作略有不同。由于服装工艺制作方法很多,每一不同款式的服装,它们的制作方法都各不相同,且新材料、新设备的不断产生,许多新的工艺手段也会相应的产生。但是,无论怎样的新工艺,它们都建立在传统工艺的基础上,因此,只有学习好传统的基础工艺,才能融会贯通掌握服装工艺制作。

这里,值得一提的是,在很多人的概念里,只要掌握了服装工艺中的缝制方法、技巧,并且在技术上达到一定的熟练程度,就必定可以缝制出一件好衣服,而事实往往是不尽如人意。服装制作和其他的手工制作一样,一件好的成品包含了制作者对它的情感,这是用语言难以表述的东西,方法和技巧是可以教的,而感觉的东西则需要时间去感悟,制作时通过制作者对造型的理解,使造型和面料融为一体,同时也使造型和人体融为一体,这才是缝制一件好衣服的终极点。

由于时间和水平有限,教材中难免有遗漏和不足之处,敬请广大师生提出宝贵意见和建议,使之在修订时逐步完善。

编著者

2007年5月

目 录

第一章 基础篇	1	三、关门翻领	94
第一节 服装缝制的工具和材料	1	四、有领座衬衫领	97
一、缝制工具	1	五、西服领	101
二、面料	3	第三节 开衩的缝制	107
三、辅料	4	一、衬衫袖开衩	107
第二节 面料整理	6	二、裙开衩	111
第三节 做标记	10	三、两片袖开衩	119
一、画粉	10	第四节 开门的缝制	123
二、复写纸	10	一、T恤式前门襟	123
三、疏缝	10	二、普通门襟	130
四、线钉	11	三、衬衫前门襟	133
第四节 基础缝纫法	12	四、裤子前门襟	139
一、手针缝	12	五、拉锁式前门襟	143
二、基础机缝	26	六、裙的后开门拉锁	145
第五节 基础制作	31	七、裙的侧开门拉锁	148
一、省道缝制	31	八、裙的隐形拉锁	152
二、缝份的处理	35	第三章 整件服装制作	156
三、黏合衬的使用	38	第一节 无里布服装缝制	156
第二章 服装局部缝制工艺	41	一、衬衫缝制	156
第一节 袋的缝制	41	二、裤子缝制	174
一、挖袋	41	三、连衣裙缝制	186
二、贴袋	68	第二节 有里布服装缝制	199
三、插袋	72	一、西服裙缝制	199
第二节 领的缝制	81	二、西服缝制	211
一、无领	81	参考书目	244
二、立领	91		

第一章 基础篇

第一节 服装缝制的工具和材料

一、缝制工具

1. 剪裁工具(图 1-1)

裁剪台:专门用来裁剪布料的工作台,理想尺寸长 150 ~ 200cm,宽 90 ~ 95cm,高 80cm 左右。

剪刀:服装裁剪专用剪,用于手工裁剪,有 23cm、25cm、28cm 等规格,使用时选择适合手形的尺寸。

复写纸:带色的专用复写纸,可将裁剪图的净缝印以复写的形式刻画下来。

滚轮:使用复写纸时所使用的描绘工具。

画粉:由石粉制成的,用来描绘净缝印,有三角形、长方形的,颜色有红、黄、蓝、白等,应用时选择和布料相近的颜色。此外还有遇蒸汽熨烫就自动消失的画粉。

2. 缝纫工具(图 1-1)

手缝针:在制作时用于手工绲缝、绷缝、绗缝等工艺时使用的针。手缝针有 1 ~ 9 等多种型号,号码越小针越粗,一般手缝常使用 5 ~ 8 号针,轻薄的料可以采用更细一些的手缝针。

机针:缝纫机上使用的针,包括家用缝纫机针、工业用缝纫机针。号码越小针越细,一般多使用 9 号、11 号、14 号针、16 号机针。

大头针:服装专用大头针,针头比较细,不会损伤布面,常用来在临时固定上下裁片,使之便于缝合。

针插:用于放置大头针,使它不易散落。

镊子:缝纫中使用镊子是帮助完成手指不便操作的地方,如:拉出绷缝线、翻领尖、翻衣角等。

锥子:是缝纫时帮助完成细小部分的操作,同时也可以用于锥子尖部拆除缝纫线。

顶针:手工缝纫时,戴在中指上的金属圈,帮助推针,同时在运针过程中对手指起保护作用。

拆线器:专门用于拆除缝纫线时的工具。

纱剪:用于剪除缝纫线。

3. 熨烫工具(图 1-2)

熨斗:制作中不可缺少的工具之一,可以使面料得到整理,衣服的缝份得到定型,并完成对衣

片的归、拔工作等。

长烫凳:熨烫已经缝制成圆筒状衣片时使用,如:合好的裙筒、合好的裤腿等。

铁凳:用于垫烫袖窿、肩头、领部等位置。

烫衣馒头:用于垫烫衣片省道,使之有立体感。

烫袖板:专门用于垫烫缝合好的袖管。

驼背烫板:主要用于垫烫厚面料肩缝、袖缝、腋下缝等弧形缝份。

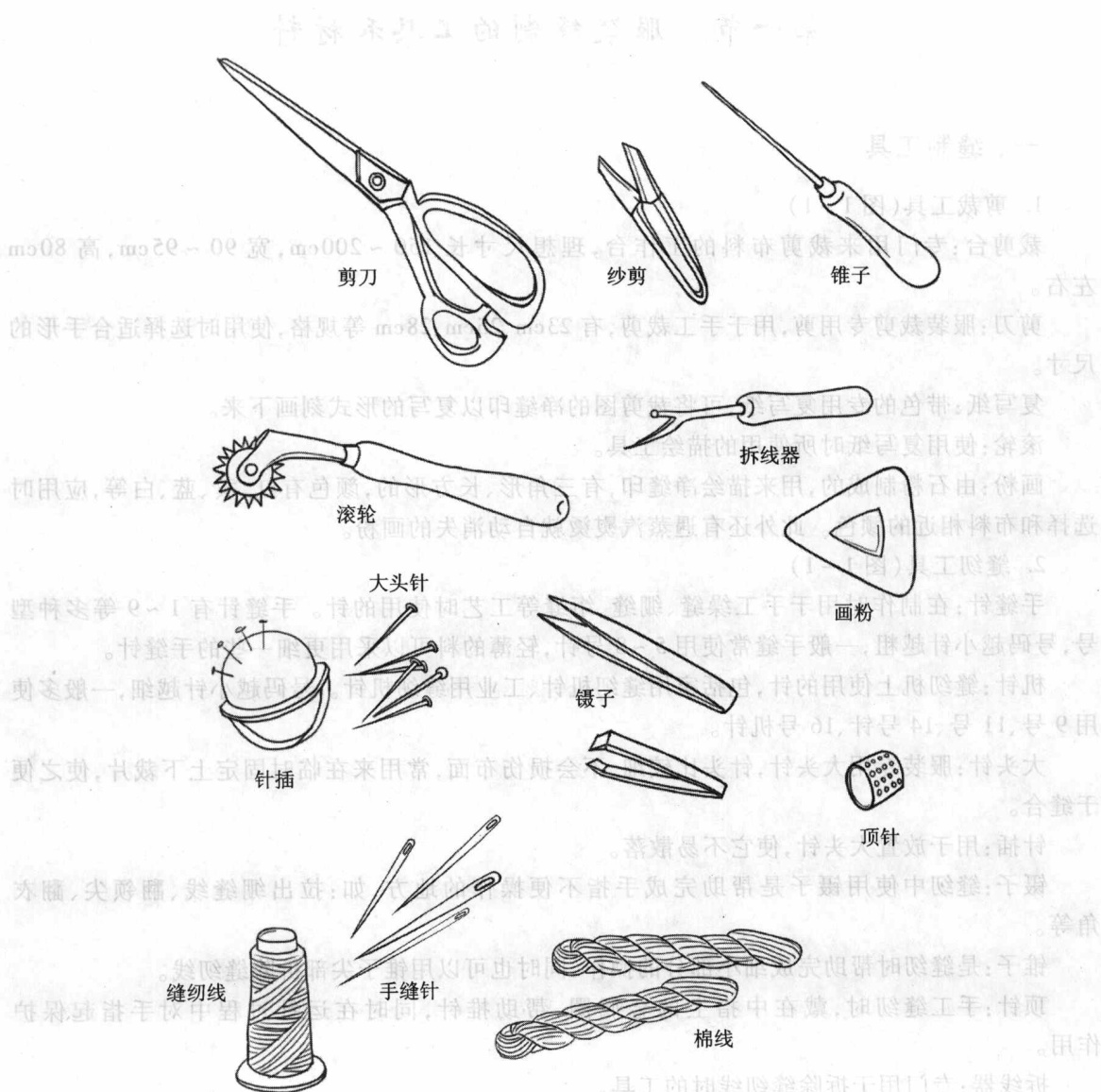


图 1-1 裁剪和缝纫工具

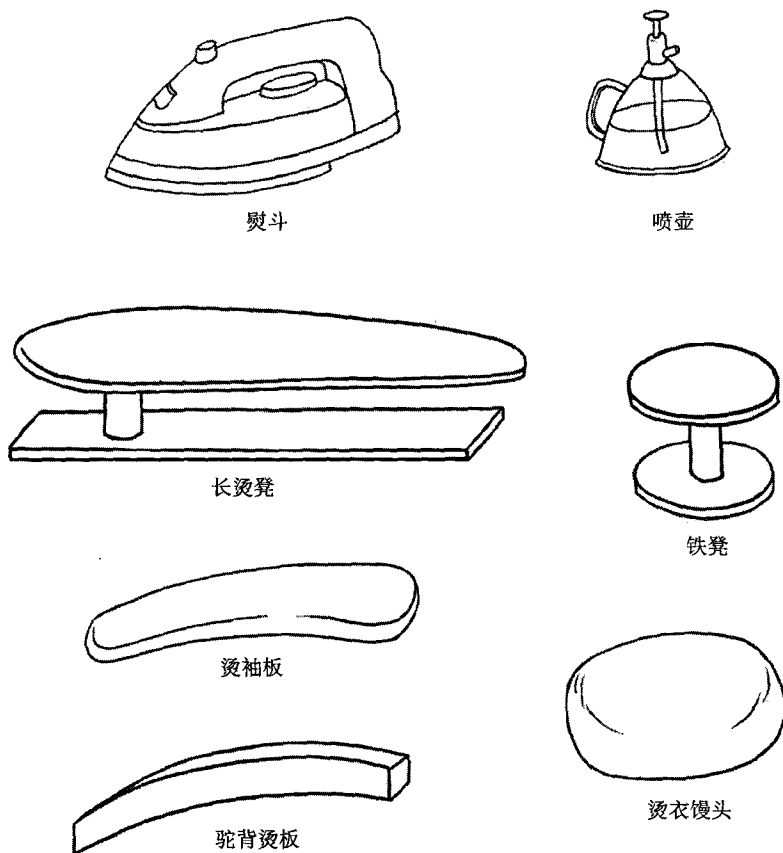


图 1-2 熨烫工具

二、面料

服装材料包括面料、辅料两大类。面料作为服装的主料又包括梭织类、针织类、皮革类等。对于服装来说,不同的材料,有不同制作方法,在此书中主要解决的是有关梭织类服装的制作方法。梭织面料从质地上分有天然纤维织物和化学纤维织物。

1. 天然纤维织物

棉织物:是利用天然棉纤维织造成的面料,具有吸水性强,耐热,易染色,耐洗涤,透气性能良好等优点,因此多少世纪以来棉织物一直是人们青睐的重要服装面料品种,即使是在各种化纤面料盛行的今天,也无法被取代。由于棉织物纱线品种和组织不同,形成了各种不同质地的棉织面料,其范围变化则是从轻薄、稀疏的透明面料,到厚重起绒面料,其品种繁多,例如:巴厘纱、平纹细布、斜纹布、色织布、府绸布、泡泡纱、花贡缎、劳动布、棉咔叽布、灯芯绒、平绒布等。服用棉织物的幅宽一般在 92cm 左右或 112cm 左右。

麻织物:麻纤维也是植物纤维的一种,包括亚麻、苎麻、大麻、黄麻等。用于服装的多为亚麻

织物和苧麻织物,由于亚麻面料的柔软性能好于苧麻织物,因此在服用方面优于苧麻面料。麻织面料吸水性强、透气性能好,在夏季穿着还会有凉爽感。其品种有纯亚麻织物、纯苧麻织物、棉麻混纺织物、丝麻混纺织物等。服用麻织物的幅宽一般在 92cm 左右或 112cm 左右。

丝织物:丝织物一直被视为高档面料,它是从蚕茧上抽取的纤维织造而成,其品种有桑蚕丝和柞蚕丝之分,桑蚕丝也称家蚕丝,织物柔软光滑,色泽柔和,透气性能极好。织物品种有杭罗、杭纺、双绉、塔夫绸、电力纺、真丝软缎等。柞蚕丝也称野蚕丝,一般比家蚕丝质地粗硬、厚实、强度大,色泽比家蚕丝晦暗,但坚固耐用,穿着舒适透气。织物品种有柞丝绸、柞丝纺、柞丝绢等。服用丝织物的幅宽一般在 92cm 左右或 112cm 左右。

毛织物:毛织物用的动物毛有:绵羊毛、山羊绒、山羊毛、骆驼绒、兔毛、牦牛绒等,其中应用最为广泛的属羊毛,它也是最早被用于服用纺织品上的动物毛,而在羊毛中,使用最多、最广的是绵羊毛。

羊毛织物吸湿性较强,且伸缩性大,富于弹性,不易起皱,不易变形,保暖性优于棉、麻织物,抗日光氧化能力也优于棉、麻织物,居天然纤维之首。它的染色性好,在受到水和热给予的压力之后,可以形成一定的固定形状,并具有较长时间的保形能力。其品种从薄到厚,常见的有两大类:精纺毛织物,如单面华达呢、双面华达呢、直贡呢哔叽等;粗纺毛织物,如法兰绒、粗花呢、大衣呢等。服用毛织物的幅宽一般在 150cm 左右。

2. 化学纤维织物

化学纤维是指用天然的或合成的聚合物为原料,经过化学方法和机械加工制成的纤维。根据原料的不同,化学纤维可分为再生纤维和合成纤维两大类。

再生纤维织物也可叫人造纤维,是采用天然聚合物或失去纺织加工价值的天然纤维原料,经人工溶解再抽丝制成的纤维。如:利用棉短绒、木材、甘蔗渣、芦苇等的纤维素制成的黏胶纤维、铜氨纤维、醋酸纤维,以及从大豆、玉米、花生中提取的蛋白素纤维。再生纤维织物的性能和天然纤维织物非常近似,透气性能良好,吸湿,穿着舒适,但织物往往缺少天然织物的挺括感,回弹性差,易起皱,易缩水。其品种最典型的是人造棉、人造丝、醋酸绸等。服用再生纤维织物的幅宽一般在 92cm 左右、112cm 左右或 150cm 左右。

合成纤维织物:用煤、石油、天然气等制成的低分子化合物为原料,经人工合成和机械加工制成的纤维,我们常见的有涤纶、锦纶、腈纶、氨纶纤维,合成纤维织物质地坚固、抗皱,但透气性能及吸湿性能差。其品种有:呢绒绸、腈纶织物、涤纶织物等。服用合成纤维织物的幅宽一般在 92cm 左右、112cm 左右或 150cm 左右。

三、辅料

服装辅料包括:里料、衬料、缝纫线、扣子等。作为服装制作的辅助材料,其质地是否优良,使用方法是否正确,都将直接影响服装的品质。

1. 里料

- (1) 作用:① 帮助衣服塑型,使其看起来不单薄,并且线条流畅。
- ② 减低服装与内衣的摩擦力,使衣服穿着时活动方便,并且容易穿脱。
- ③ 提高衣服的保暖性。
- ④ 隐藏衣服内部的做缝,使衣里看起来光洁漂亮。

(2) 品种:我们常见的里料有美丽绸、尼龙绸、醋酸绸、电力纺等。

2. 衬料

(1) 作用:① 制作中合理的运用服装衬料,可以帮助塑造形体,体现服装造型。

② 针对一些松软面料,衬料的使用可以帮助控制面料变形,方便制作。

(2) 品种:服装衬料包括各种薄厚不同、质地不同的衬及牵条、垫肩等。

① 衬。服装的衬有有纺和无纺之分,同时还有手缝衬和黏合衬之分。手缝衬是把衬用手工纳缝的方法,使之附着于面料,起到塑形作用,一般用于高档的服装制作中。而黏合衬则是靠温度、压力、时间黏合于面料之上起定型作用。黏合衬的出现,使服装缝制工艺变得简略化,效率化。由于黏合衬的发展,使其品种繁多,有有纺的、无纺的、薄的、厚的、柔软的、硬挺的,因此被广泛运用,并在现代成衣生产中,特别是在女装制作中,逐渐取代了传统手缝衬。

手缝衬的品种有:麻衬、棉衬、毛衬;黏合衬品种从底布上分有:有纺机织衬、有纺针织衬、无纺衬等。

② 牵条。把黏合衬做成1~1.5cm宽度,为牵条。牵条包括直丝牵条、斜丝牵条、半斜丝牵条等。一般情况下牵条的作用有两个:一是防止在制作时衣服边缘,特别是斜丝的地方抻拉、变形;二是利用牵条完成制作上为塑造形体所需要的一些归缩量。

③ 垫肩。服装为达到某种肩部造型所需要的垫料为垫肩,垫肩大致可分为三类:平头垫肩、圆头垫肩、龟背垫肩。平头垫肩用于上袖服装,可塑造棱角分明的肩部;圆头垫肩塑造柔和的肩部;龟背垫肩多用于插肩袖和连肩袖的服装结构,使肩和袖间达到平稳转折,见图1-3。

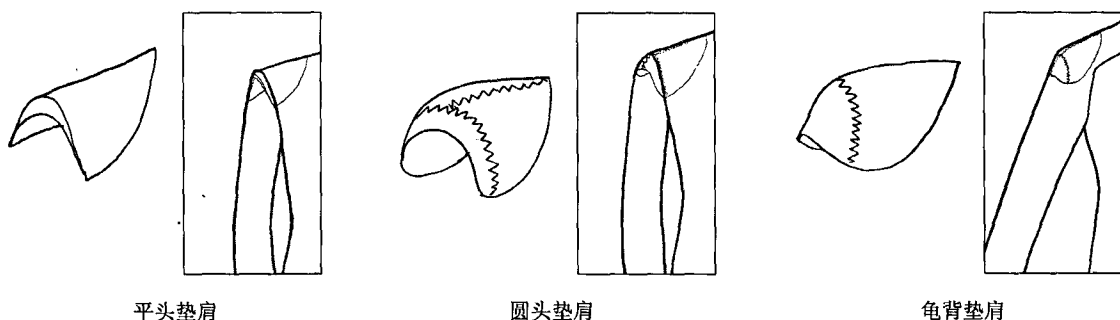


图1-3 垫肩

3. 缝纫线

缝纫线有粗细之分,也有质地之分,制作过程中根据面料合理选择缝纫线,有助于在细节处提高服装的档次。缝纫线包括:棉线、真丝线、涤纶线、涤棉线、锁眼线等。棉线常用来做手针绷缝、打线钉记号或缝纫棉织物,如:牛仔类服装等;丝线适合缝制丝织物;涤纶线则可用于合成纤维织物或天然纤维织物。

4. 其他

包括各种类型的扣子、拉锁及挂钩等。

第二节 面料整理

无论是何种梭织面料,我们在制作前首先要确认其“丝道”。尽管梭织面料有平纹组织、斜纹组织、缎纹组织之分,它们也都是由经纱和纬纱组成的,经纱的方向是我们常说的“直丝”,纬纱的方向为“横丝”;“直丝”和“横丝”应该为 90° ,而位于面料 45° 方向的我们把它称为“正斜丝”,见图 1-4。

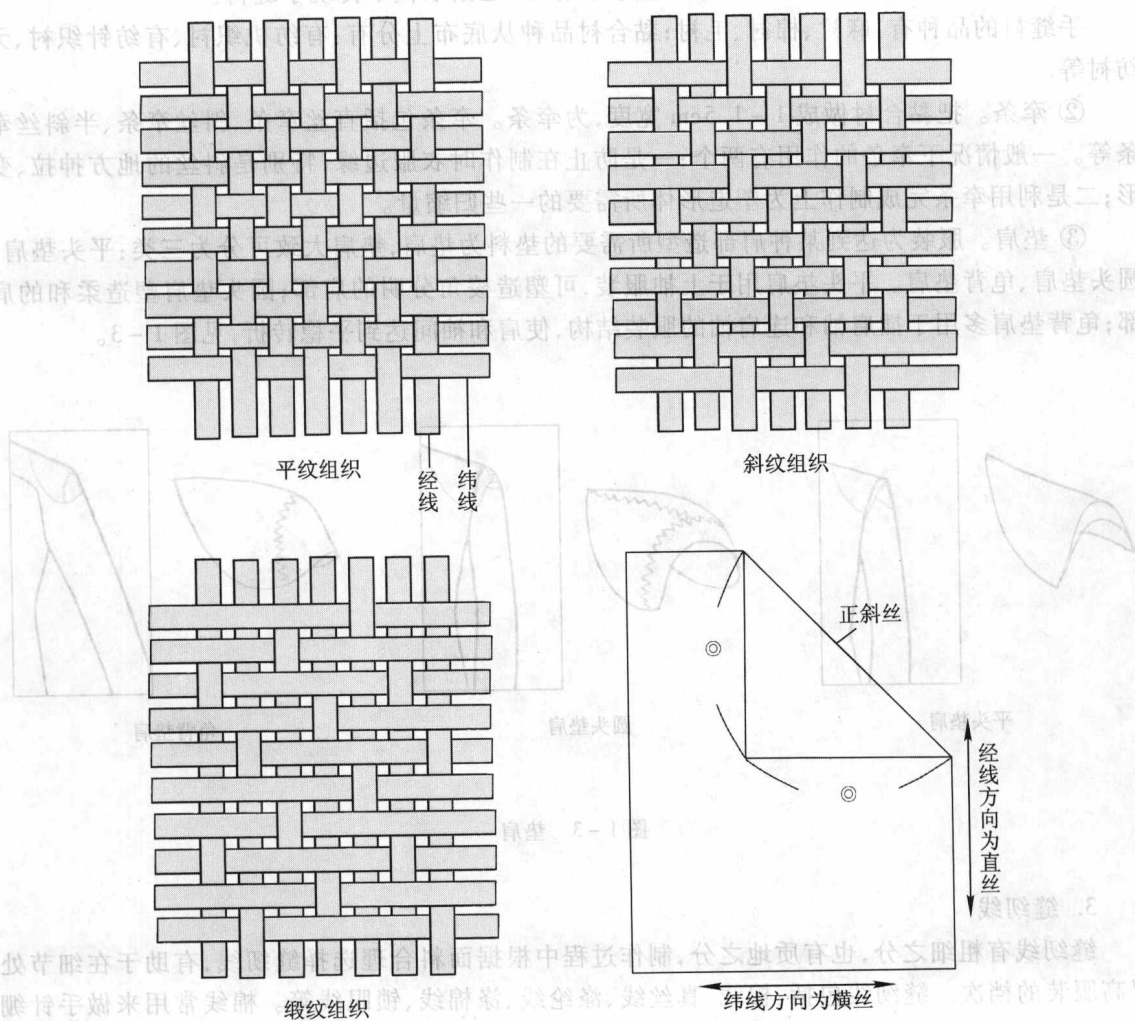


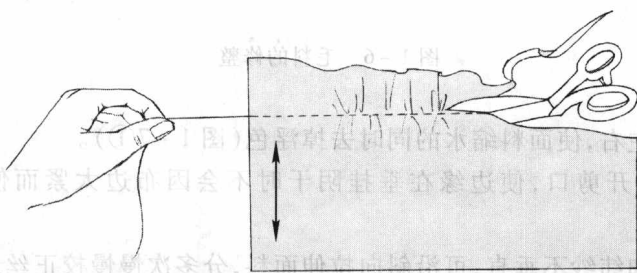
图 1-4 面料丝道

面料在“直丝”状态时有悬垂感,并且不易被抻拉(弹性面料除外);在“横丝”状态时有膨胀

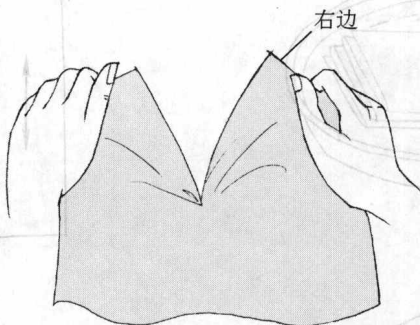
感,相对“直丝”容易被抻拉;在“斜丝”状态时有非常好的悬垂感,多用于需要有起浪效果的裙摆造型,但使用时易被抻拉变形,因此需非常小心。一般情况下,服装在制作过程中常常会在纵向的方向使用“直丝”丝道,由于在“直丝”状态下给面料带来的悬垂感可以使服装有顺畅的线条。“丝道”方向的利用,在制作过程中可以帮助服装达到造型的需要。

服装在制作时面料“丝道”使用不正确,会使服装造型失去平衡感,因此寻找面料“直丝”和“横丝”的垂直与水平关系,在剪裁面料前是一项必不可少的工作,其方法有两种,见图1-5。

由于面料在后整理过程中,以及在存放积压时有可能出现的“丝道”不垂直现象,所以需要特别的整理。首先在确认面料经纱和纬纱的关系后,根据面料品种的不同重新进行修整。



方法一:在面料纵向的一边抽出一根纬纱,沿纬纱印记剪去上面不整齐部分,明确经纱和纬纱的关系。



方法二:手撕横丝方向的边沿面料,确认面料经纱和纬纱的关系。

图1-5 确认丝道的方法

1. 毛料的修整

将面料单层平展放置在烫台上,在反面使用蒸汽进行熨烫(图1-6①)。熨斗不要压面料,只需要用蒸汽熨烫。熨烫时要顺经纱和纬纱的方向。使面料经纬纱恢复垂直水平状态。熨烫后将面料平整放置于平面上阴干(图1-6②)。

2. 棉麻料的修整

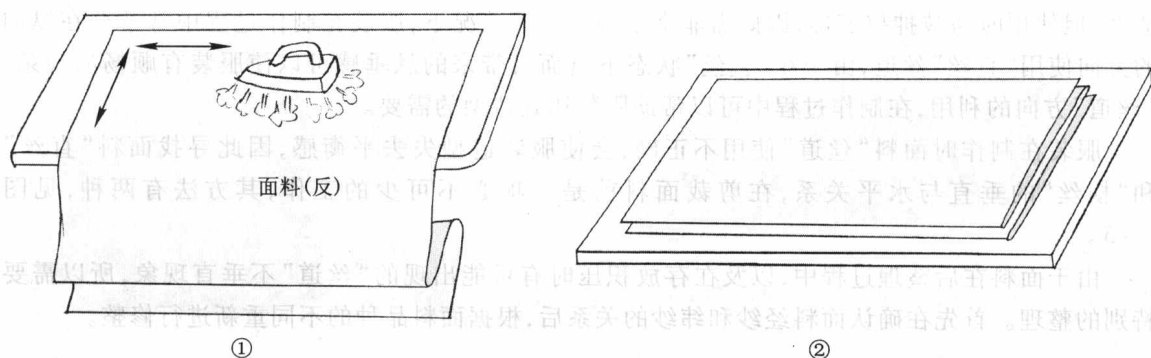


图 1-6 毛料的修整

用水浸泡一小时左右,使面料缩水的同时去掉浮色(图 1-7①)。

晾面料时,在布边开剪口,使边缘在垂挂阴干时不会因布边太紧而使布的丝道变形(图 1-7②)。

如果面料的经纱和纬纱不垂直,可沿斜向拉伸面料,分多次慢慢校正丝道(图 1-7③)。

校正丝道的同时,用蒸汽熨斗顺经向和纬向的方向熨烫面料(图 1-7④)。

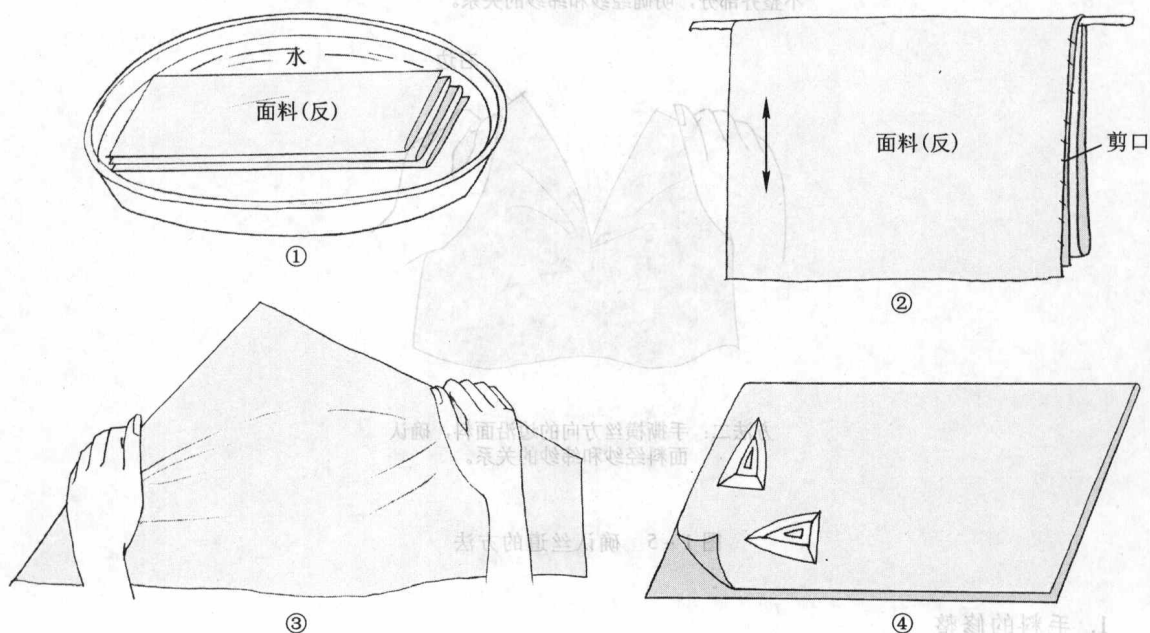


图 1-7 棉麻料的修整

3. 丝织面料的修整

用熨斗熨烫时注意不要使用蒸汽,以免丝织面料上留下水迹(图1-8)。

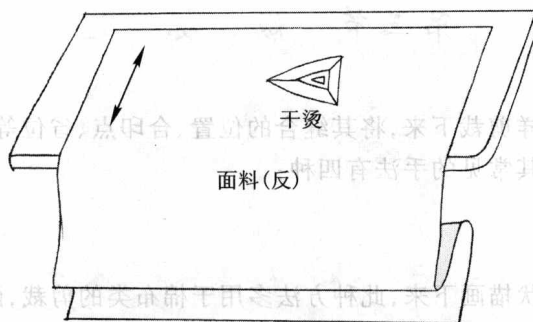


图1-8 丝织面料的修整

4. 有绒毛面料的修整

在整理此类面料时要靠蒸汽来熨烫,烫时不要用力压面料;否则,容易把面料的绒毛烫倒(图1-9)。

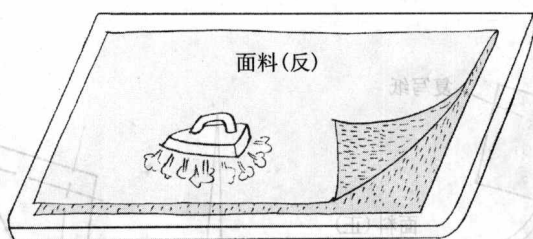


图1-9 有绒毛面料的修整

5. 化纤面料的修整

在熨烫化纤面料时要在面料和熨斗之间加上垫布,这样可以避免面料变色和起亮光(图1-10)。

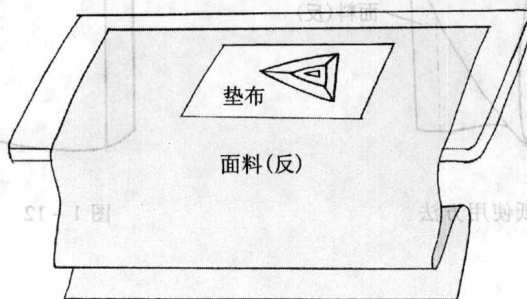


图1-10 化纤面料的修整

第三节 做 标 记

将面料按照做好的板样剪裁下来,将其缝合的位置、合印点、省位等在面料上做标记,以便缝合时有标记,而不易走形,其常见的手法有四种:

一、画粉

使用画粉将净板的形状描画下来,此种方法多用于棉布类的剪裁,画粉的颜色采用和面料相近的,但是由于画粉印迹有时不容易清洗掉,所以对于浅色面料,不适合使用画粉。

二、复写纸

使用特殊的复写纸,将裁剪下来的面料,反面对折,把复写纸夹在中间,板样放在上面,然后用滚轮压净板印,见图 1-11。此种方法只适合棉布类、化纤类等,不易在正面透出印迹的面料。

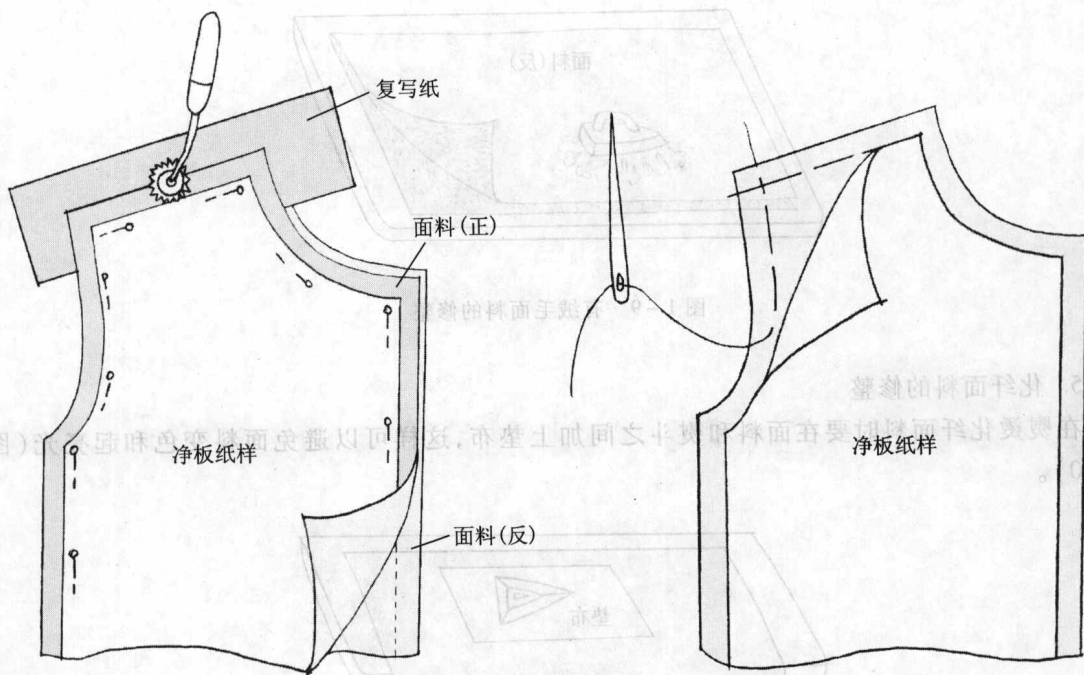


图 1-11 复写纸使用方法



图 1-12 疏缝方法

三、疏缝

将净板纸样放在剪裁下来的面料上面,单层进行手针疏缝来做标记,见图 1-12。

四、线钉

在制作服装过程中,以毛料、丝绸为面料时往往使用打线钉的方法做标记,这样可以在使用面料假缝时方便调整板样,同时在制作完成后不留痕迹。

一般情况线钉使用双棉线,按净板印双层绷缝面料,针距 $0.2 \sim 0.3$ cm,见图 1-13。

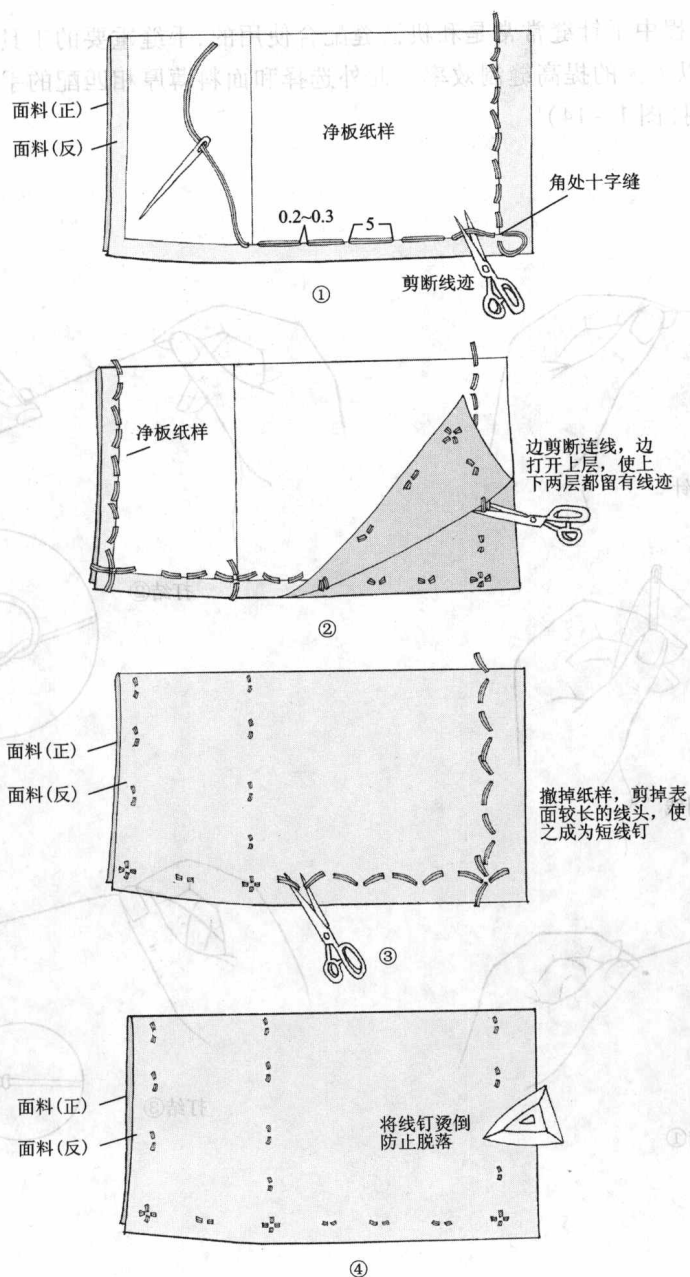


图 1-13 打线钉的方法