

服装成衣 工艺

Fuzhuang Chengyi Gongyi

省级精品课程主讲教材
高等学校艺术设计类专业
“十二五”规划教材

总主编 唐宇冰

主 编 江群慧



上海交通大学出版社

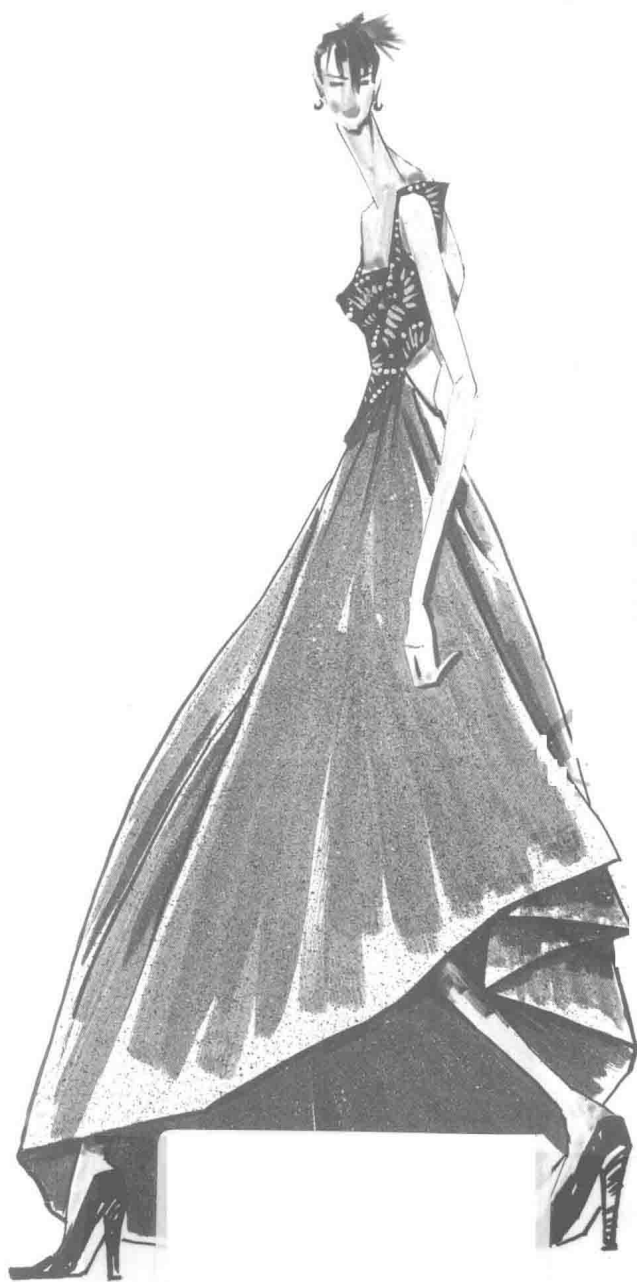
服装成衣 工艺

Fuzhuang Chengyi Gongyi

省级精品课程主讲教材
高等学校艺术设计类专业
“十二五”规划教材

总主编 唐宇冰

主 编 江群慧



上海交通大学出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

服装成衣工艺 / 江群慧主编 . — 上海 : 上海交通大学出版社, 2013
ISBN 978-7-313-09708-8

I. ①服… II. ①江… III. ①服装-生产工艺-高等教育-教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2013) 第 097709 号

责任编辑 张 静 陈杉杉
装帧设计 赵志勇 吴 笈
美术编辑 郁 悦

服装成衣工艺

江群慧 主编

上海交通大学出版社出版发行

(上海市番禺路 951 号 邮政编码: 200030)

电话: 64071208 出版人: 韩建民

江阴市天海印务有限公司印刷 全国新华书店经销

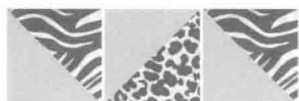
开本: 787mm×1092mm 1/16 印张: 16.5 字数: 355 千字

2013 年 5 月第 1 版 2013 年 5 月第 1 次印刷

ISBN 978-7-313-09708-8/TS 定价: 56.20 元

版权所有 侵权必究

告读者: 如发现本书有质量问题请与印刷厂质量科联系
联系电话: 021-52711066



高等学校艺术设计类专业“十二五”规划教材

服装成衣工艺

编写委员会

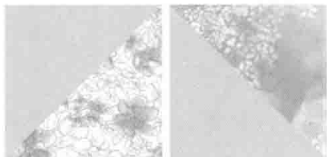
总主编 唐宇冰

主 编 江群慧

副主编 郑守阳 刘 璐 杨 柳 丰春华

总序

PROLOG



中国素有“衣冠之国”的美称，衣被列为衣、食、住、行四项之首，它不但在生活中起着护体御寒和美化人们生活的作用，也在无形中反映不同民族、不同时期、不同地域文化的差异。随着当今社会生产与商业经济的发展，服饰从满足人们基本的生存需求转为满足审美与文化需求。

服装记录特定时期的生产力状况和科技水平，反映人们的思想文化、宗教信仰、审美观念和生活情趣，也烙有特定时代的印痕。自古以来，不同民族、不同文化背景的服饰在情感语言文化方面具有各自不同的内涵和外延，但都体现实用文化与审美文化的和谐统一，处在生成与再生成的过程中。服饰总是以多种新的方式传递着丰富多彩的文化信息，传达着一个民族或地域的风土人情。

综上所述，服装之中蕴涵着大量的文化资源，在知识经济时代，能否将文化资源创造性地转化为文化资本，将成为当今服装设计从业者是否能够安身立命的关键。

本丛书贯穿服装设计、面料、制衣、展示、营销各环节，服务于服装设计类专业教学必须具备的实操意义，顺应服装业的产业化、集约化趋势。

服装设计有着明确的服务于生活实际需要的目标，这就意味着我们要避免基础学习与专业学习脱节的现象，大力培养企业一线所需要的创意、设计人才。而且在服装设计活动中，需综合考虑服装款式与及其演变，面料的选用与搭配，颜色的选择与组合，特定场合着装的选筛与习惯等，因此，服装设计类专业教学必须将培养和提高个人创造力，包括创意能力、表现能力和实现能力作为育人的核心，同时培养学生的人文素养和服务意识，并将这一指导思想贯彻于服装设计教学的全过程。

本丛书的编写成员都是在一线教学中具有丰富经验、拥有相关理论基础的教师或学科骨干，这套服装类教材的策划编写，遵循开放性、实践性的原则，将所需的技能、知识一体化，行动导向教学要求的教、学、做一体化，切实培养学生的综合能力。

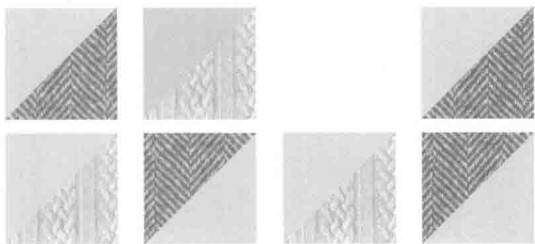
在本丛书的编写过程中，上海交通大学出版社一贯秉承严谨的学术态度和认真负责的精神，从书目的策划审核、作者的遴选、大纲的审定等各个环节都严格把关，在聘请诸多行业专家、学者对书稿内容反复讨论、多次修改的基础上，为本丛书的质量提供了保障，以期为我国服装设计的教育以及我国服装行业的发展作出应有的贡献。

湖南女子大学艺术设计学院教授 唐宇冰

2011年11月

前言

FORWORD



服装成衣工艺是一门实践性很强的课程,该课程在服装企业里所针对的岗位是工艺师、样衣师、工艺员、生产技术、服装管理人员等,也是服装设计与打板岗位所必须掌握的知识与技能。服装成衣工艺是服装款式设计变为产品的关键步骤,是结构制板成形的根本手段,也是实现服装的依据和保证。学习和掌握制作工艺理论和技巧能使服装各工序设计更加合理、更加完善,只有在学好服装工艺制作的前提下,才能全面透彻地理解服装工业化生产的技术和方法。服装工艺最密切联系服装设计与结构课程,使设计—结构—工艺“三部曲”有机结合,能够综合培养学生的实践能力,因此对于服装专业学生来说具有非常重要的作用。

本教材紧扣高技能人才的培养目标,系统地介绍了女装、男装、童装各类成衣的工艺分析、工艺单编写、工艺流程的制定、工序分析、质量检验指标及整个工艺制作过程,这其中包括服装的缝制方法、步骤和技巧,同时也结合了企业新工艺、新技术的制作方法。内容设计合理,具有较强的实用性。

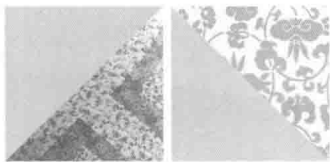
本书由江群慧担任主编,郑守阳担任副主编,具体分工如下:第一章由江群慧、马艳英编写,第二章和第七章由江群慧编写,第三章和第四章由陆银霞编写,第五章由张春姣、马艳英编写,第六章由张春姣编写,第八章和第九章由郑守阳编写,第十章由徐颖芳编写。全书由江群慧架构、修改和统稿,郑守阳对全书做了编排和审核。教材的内容凝聚了几位教师在服装工艺方面多年来的教学经验和在服装企业的工作经验。

本教材的编写得到了宁波几个企业的支持,许多服装款式、订单、工艺单都是由服装企业提供,雅戈尔、洛兹、杉杉等企业的技术人员直接参与或指导了编写工作,在此深表感谢。

由于编写时间仓促,书中存在的不足之处,恳请各位师生或读者朋友批评指正。

江群慧

2012年9月



内容提要

服装成衣工艺是服装款式设计变为产品的关键步骤，是结构制板成形的根本手段，也是实现服装的依据和保证。本教材紧扣高技能人才的培养目标和就业岗位群的任职要求，系统地介绍了女装、男装、童装各类成衣的工艺分析、工艺单编写、工艺流程的制定、工序分析、质量检验指标及整个工艺制作过程，这其中包括服装的缝制方法、步骤和技巧，同时也结合了企业新工艺、新技术的制作方法。内容设计合理，具有较强的实用性。

目 录

CONTENTS

/ 第一章 服装工艺技术规范 1

- 1 第一节 服装生产专用名词、术语
- 4 第二节 成衣工艺基本知识
- 13 第三节 成衣熨烫工艺
- 15 第四节 成衣的裁剪工艺
- 17 第五节 黏合衬技术
- 19 第六节 工艺技术文件

/ 第二章 裙装制作工艺 25

- 25 第一节 裙子款式分析
- 27 第二节 裙子工艺分析与制作
- 42 第三节 裙子的质量检验指标

/ 第三章 女衬衫制作工艺 44

- 44 第一节 女衬衫款式分析
- 47 第二节 女衬衫工艺分析与制作
- 62 第三节 女衬衫的质量检验指标

第四章 男衬衫制作工艺 65

- 65 第一节 男衬衫款式分析
- 70 第二节 男衬衫工艺分析与制作
- 84 第三节 男衬衫的质量检验指标

第五章 女裤制作工艺 89

- 89 第一节 女裤款式分析
- 91 第二节 女裤工艺分析与制作
- 107 第三节 女裤的质量检验指标

第六章 男西裤制作工艺 111

- 111 第一节 男西裤款式分析
- 112 第二节 男西裤工艺分析与制作
- 124 第三节 男西裤的质量检验指标

第七章 女外套制作工艺 125

- 125 第一节 女外套款式分析
- 127 第二节 女外套工艺分析与制作

/ 第八章
男夹克工艺制作 **156**

- 156 第一节 男夹克款式分析
157 第二节 男夹克工艺分析与制作
187 第三节 男夹克的质量检验指标

/ 第九章
男西服制作工艺 **192**

- 192 第一节 男西装款式分析
194 第二节 男西装工艺分析与制作
222 第三节 男西服的质量检验指标

/ 第十章
童装制作工艺 **228**

- 228 第一节 童装的款式分析
230 第二节 童装的工艺分析与制作
248 第三节 童装质量检验指标

/ 参考文献 **251**

第一章 服装工艺技术规范

第一节 服装生产专用名词、术语

在成衣生产过程中，有许多专业的名词、术语，以下列举一些主要名词、术语的含义，供参考。

一、检查原辅料术语

查污渍 检查原、辅料污渍。

查疵点 检查原、辅料疵点。

查纬斜 检查原料纬斜度。

查衬布色泽 检查衬布色泽，按色泽归类。

复米 复查每匹原、辅料的长度。

验色差 检查原、辅料色泽级差，按色泽归类。

二、裁剪术语

划样 用样板或漏板，按不同规格在原料上画出衣片裁剪线条。

自然回缩 原辅料打开放松，自然通风收缩。

铺料 按划样要求铺料。

排料 在裁剪过程中，对面料如何使用及用料的多少所进行的有计划的工艺操作。

验片 检查裁片质量。

换片 调换不符合质量要求的裁片。

分片 将裁片按序号或按部件的种类配齐。

钻眼 用电钻在裁片上做出缝制标记。

打粉印 用画粉在裁片上做出缝制标记，一般作为暂时标记。

配零料 配齐一件衣服的零部件材料。

钉标签 将有顺序号的标签钉在衣片上。

缝份 俗称缝头，指两层裁片缝合后被缝住的余份。

打剪口 亦称打眼刀、剪切口,“打”即剪的意思。

撇片 按标准样板修剪毛坯裁片。

编号 将裁好的各种衣片按其床序、层序、规格等编印上相应的号码,同一件衣服上的号码应一致。

段耗 指坯布经过铺料后断料所产生的损耗。

裁耗 铺料后坯布在划样开裁中所产生的损耗。

三、缝制操作技术用语

线迹 在缝制物上两个相邻针眼之间的缝线形式。

针迹 指缝针刺穿缝料时,在缝料上形成的针眼。

缝型 指缝纫机合衣片的不同方法。

缝迹密度 指在规定单位长度内的针迹数,也可叫做针迹密度。一般单位长度为 2cm 或 3cm。

包缝 亦称锁边、拷边、码边,指用包缝线迹将裁片毛边包光,使织物纱线不脱散。

手针工艺 指用手针缝合衣料的各种工艺形式。

装饰手针工艺 指兼有功能性和艺术性,并以艺术性为主的手针工艺。

吃势 亦称层势,“吃”,指缝合时使衣片缩短;吃势,指缩短的程度。

里外匀 亦称里外容,指由于部件或部位的外层松、里层紧而形成的窝形态。其缝制加工的过程称为里外匀工艺。

修剪止口 指将缝合后的止口缝份剪窄,有修双边和修单边两种方法。

止口反吐 指将两面层裁片缝合并翻出后,里层止口超出面层止口。

打线丁 用白棉纱线在裁片上做出缝制标记。一般用于毛呢类服装上的缝制标志。

缉省缝 将省缝折合,用机器缉缝。

缉衬 机缉前衣身衬布。

烫衬 熨烫缉好的胸衬,使之形成人体胸部形态,与经推门后的前衣片相吻合。

敷衬 将前衣片敷在胸衬上,使衣片与衬布贴合一致,且衣片布纹处于平衡状态。

起吊 指成品上衣面、里不符,里子偏短引起的衣面上吊、不平服。

胖势 亦称凸势,指服装该凸出的部位胖出,使之圆顺、饱满。如上衣胸部、裤子的臀部等,都需要有适当的胖势。

胁势 也有称吸势、凹势的,指服装该凹进的部位吸进。如西服上衣腰围处、裤子后裆以下的大腿根处等,都需要有适当的胁势。

翘势 主要指小肩宽外端略向上翘。

窝势 多指部件或部位由于采用里外匀工艺,呈正面略凸、反面凹进的形态。与之相反的形态称反翘,是缝制工艺中的弊病。

绐领子 将领子装在领窝处。

分熨绡领缝 将绡领缉缝分开,熨烫后修剪。

分熨领串口 将领串口缉缝分开熨烫。

叠领串口 将领串口缝与绡领缝扎牢,注意使串口缝保持齐、直。

归拔偏袖 偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的弯曲形态。

敷止口牵条 将牵条布敷在止口部位。

敷驳口牵条 将牵条布敷在驳口部位。

缉袋嵌线 将嵌线料缉在开袋口线两侧。

开袋口 将已缉嵌线的袋口中间部分剪开。

封袋口 袋口两头机缉倒回针封口。也可用套结机进行封结。

敷挂面 将挂面敷在前衣片止口部位。

合止口 将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。

合背缝 将背缝机缉缝合。

归拔后背 将平面的后衣片,按体形归烫成立体衣片。

敷袖窿牵条 将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。

扣烫底边 将底边折光或折转熨烫。

扎底边 将底边扣烫后扎一道临时固定线。

装垫肩 将垫肩装在袖窿肩部部位。

合领衬 在领衬拼缝处机缉缝合。

拼领里 在领里拼缝处机缉缝合。

归拔领里 将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的形态。

归拔领面 将领面归拔熨烫成符合人体颈部的形态。

敷领面 将领面敷上领里,使领面、领里完全一致,领角处的领面要宽松些。

收袖山 抽缩袖山上的松度或缝吃头。

画眼位 按衣服长度和造型要求画准扣眼位置。

滚扣眼 用滚扣眼的布料把扣眼毛边包光。

锁扣眼 将扣眼毛边用线锁光,分机锁和手工锁眼。

滚挂面 将挂面里口毛边用滚条包光,滚边宽度一般为 0.4cm 左右。

做袋片 将袋片毛边扣转,绺上里布做光。

绡袖襻 将袖襻装在袖口上规定的部位。

坐烫里子缝 将里布缉缝坐倒熨烫。

绺底边 底边与大身绺牢。有明绺与暗绺两种方法。

热缩领面 将领面进行防缩熨烫。

夹翻领 将翻领夹进领底面、里布内机缉缝合。

镶边 用镶边料按一定宽度和形状缝合安装在衣片边沿上。

镶嵌线 用嵌线料镶在衣片上。

缉明线 机缉或手工缉缝于服装表面的线迹。

绗拉链 将拉链装在门、里襟及侧缝等部位。

起壳 指面料与衬料不贴合，即里外层不相融。

套结 亦称封结，指在袋口或各种开衩、开口处用回针的方法进行加固，有平缝机封结、手工封结及专用机封结等。

点纽位 用铅笔或画粉点准纽扣位置。

钉纽扣 将纽扣钉在纽位上。

打套结 开衣衩口用手工或机器打套结。

四、服装熨烫中常用的术语

归 归是归拢之意，指将长度缩短的工艺，一般有归缝和归烫两种方法。裁片被烫的部位，靠近边沿处出现弧形绉，被称为余势。

拔 拔是拔长、拔开之意，指将平面拉长或拉宽。如后背肩胛处的拔长、裤子的拔裆、臀部的拔宽等，都采用拔烫的方法。

推 推是归或拔的继续，指将裁片归的余势、拔的回势推向与人体相对应凸起或凹进的位置。

回势 亦称还势，指被拔开部位的边沿处呈现出荷叶边形状。

塑形 指将裁片加工成所需要的形态。

定型 指使裁片或成衣形态具有一定稳定性的工艺过程。

起烫 指消除极光的一种熨烫技法。需在有极光处盖水布用高温熨斗快速轻轻熨烫，趁水分未干时揭去水布使其自然晾干。

推门 将平面前衣片推烫成立体形态衣片。

小烫 在缝制过程中，对半成品进行“小烫”，即一边缝制，一边熨烫，为获得优良的成衣质量打好基础。

大烫 对成衣进行整烫定形。借助工具或机械，运用熨烫技术，对成衣进行最后整形，达到适体、美观、挺括、平整。

极光 熨烫裁片或成衣时，由于垫布太硬或无垫布盖烫而产生的亮光。

水花印 指盖水布熨烫不匀或喷水不匀，出现水渍。

第二节 成衣工艺基本知识

一、缝针、缝线和线迹密度的选配知识

在缝制过程中必不可少的重要工具就是缝针，而缝针又分手缝针与车工机针。手缝针按长短粗细有 15 个号型，平缝机针的粗细为 9~18 号之间。缝纫时，车工机针一般可根据缝料的厚薄、软硬及质地，选择适当的机针和缝线，手缝针可根据加工工艺的需要和缝制材料

的不同,选用不同号型的针(见表1-1、表1-2)。

线迹密度除和缝针类型、缝针大小、缝料、缝线、缝纫项目有关系外,还与服装款式有关系。

表 1-1 平缝机针与缝线关系表

针号	缝线号(tex, 公支)	适 合 缝 料
9#	12.5~10, 80~100	薄纱布、薄绸、细麻纱等轻薄型面料
11#	16.67~12.5, 60~80	薄化纤、薄棉布、绸缎、府绸等薄型面料
14#	20~16.67, 50~60	粗布、卡其布、薄呢等中厚型面料
16#	33.67~20, 30~50	粗厚棉布、薄绒布、灯芯绒等较厚型面料
18#	50~25, 20~40	厚绒布、薄帆布、大衣呢等厚重型面料

表 1-2 手针号码与缝线粗细关系

(单位: mm)

针号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	长 7	长 9
直径	0	0.86	0.78	0.78	0.71	0.71	0.61	0.61	0.56	0.56	0.48	0.61	0.56
长度	44.5	38	35	33.5	32	30.5	29	27	25	25	22	32	30.5
线的粗细	粗线			中粗线				细线		绣线			
用途	厚线			中厚料			一般料		轻薄料				

二、缝纫线迹与缝型基础知识

无论何种服装产品,其组成部件均是由缝纫线所形成的各种线迹缝合在一起的,线迹是构成服装的要素之一。目前,线迹不仅缝合衣片所必须的原料,还具有装饰、加固等作用。

(一) 缝纫线迹的种类

线迹是由一根或一根以上的缝线采用自链、互链、交织等方式在缝料表面或穿过缝料所形成的一个单元。

国际标准化组织(ISO)于1979年10月拟定了线迹类型标准(ISO 4915-81《纺织品—线迹的分类和术语》),将服装加工中较常使用的线迹分为6大类,共计88种不同类型。我国也于1984年制定了线迹类型的国家标准(GB 4515-84),等同于ISO 4915-81。

(1) 100类—链式线迹。由一根或一根以上针线自链形成的线迹。其特征是一根缝线的线环穿入缝料后,依次同一个或几个线环自链。编号为101~105、107、108,共7种。

(2) 200类—仿手工线迹。起源于手工缝纫的线迹。其特征是由一根缝线穿过缝料,把缝料固定住。编号为201、202、204~206、209、211、213~215、217、219、220,共13种。

(3) 300 类—锁式线迹。一组(一根或数根)缝线的线环,穿入缝料后,与另一组(一根或数根)缝线交织而形成的线迹。编号从 301~327,共 27 种。

(4) 400 类—多线锁式线迹。一组(一根或数根)缝线的线环,穿入缝料后,与另一组(一根或数根)缝线互链形成的线迹。编号为 401~417,共 17 种。

(5) 500 类—包边链式线迹。一组(一根或数根)或一组以上缝线以自链或互链方式形成的线迹,至少一组缝线的线环包绕缝料边沿,一组缝线的线环穿入缝料以后,与一组或一组以上缝线的线环互链。编号为 501~514、521,共 15 种。

(6) 600 类—覆盖链式线迹。由两组以上缝线互链,并且其中两组缝线将缝料上、下覆盖的线迹。第一组缝线的线环穿入固定于缝料表面的第三组缝线的线环后,在穿入缝料与第二组缝线的线环在缝料底面互链。但 601 号线迹例外,它只用两组缝线。第三组缝线的功能是由第一组缝线中的一根缝线来完成的。编号为 601~609,共 9 种。

(二) 常用线迹的结构及用途

(1) 锁式线迹。锁式线迹结构以及用途可以分为 3 种:直线形锁式线迹(301 号)、曲折形锁式线迹(304 号)、锁式暗线迹(306 号)。

(2) 链式线迹。其可以分为 5 种:单线链式线迹、双线链式线迹、绷缝线迹、覆盖线迹、包缝线迹。

表 1-3 缝型名称及缝型构成示意表

线迹类型	线型名称、代号及线迹代号 (ISO 4916/ISO 4915)		缝型符号
包缝线	1	三线包缝合缝(1.01.01/504 或 505)	
	2	四线包缝合缝(1.01.03/07 或 514)	
	3	五线包缝合缝(1.01.03/401+504)	
	4	四线包缝合肩(加肩条)(1.23.03/512 或 514)	
	5	三线包缝合肩(1.01.03/07 或 514)	