

FUZHUANG
FENGZHI
GONGYIYU
SHIJIAN

服装缝制 工艺与实践

主 编 张 华 匡才远
副主编 王 霞 丁学华 严加平



东南大学出版社
SOUTHEAST UNIVERSITY PRESS

服装高等教育应用型创新型规划教材

服装缝制工艺与实践

主 编 张 华 匡才远

副主编 王 霞 丁学华 严加平

东南大学出版社

• 南京 •

内容提要

服装工艺是服装专业学习的重要环节,是将创造想象与实用技术有机结合的重要环节,也是实现设计的根本手段。《服装缝制工艺与实践》根据服装专业的教学特点,强调实际动手能力和理论修养并重,较为透彻、系统地介绍了服装手针工艺、基础缝制工艺、服装缝纫线选用、服装熨烫工艺等服装工艺基础知识;以图文结合的方式介绍了领、袖、衩、拉链等服装部件制作工艺;讲述了女士短裙制作、男式西裤制作、女衬衫制作、男衬衫制作、服装市场调研、民族服饰采风等课程实习内容;分别以连衣裙、女衬衫为例,阐述了简易时装课程设计和成衣课程设计的步骤;详尽地叙述了毕业实习、毕业设计(论文)等环节的内容。《服装缝制工艺与实践》图文并茂,条理清晰,可供服装院校师生、服装设计人员及服装爱好者学习与参考。

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺与实践 / 张华, 匡才远主编. — 南京: 东南大学出版社, 2016. 12

ISBN 978-7-5641-6896-4

I. ①服… II. ①张… ②匡… III. ①服装工艺—教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2016)第 314090 号

服装缝制工艺与实践

出版发行: 东南大学出版社

社 址: 南京市四牌楼 2 号 邮编: 210096

出 版 人: 江建中

责任编辑: 史建农

网 址: <http://www.seupress.com>

电子邮箱: press@seupress.com

经 销: 全国各地新华书店

印 刷: 南京京新印刷厂

开 本: 787mm×1092mm 1/16

印 张: 9

字 数: 224 千字

版 次: 2016 年 12 月第 1 版

印 次: 2016 年 12 月第 1 次印刷

书 号: ISBN 978-7-5641-6896-4

定 价: 28.00 元

本社图书若有印装质量问题,请直接与营销部联系。电话:025-83791830

前 言

今年两会期间,国务院总理李克强在政府工作报告中提到要“培育精益求精的工匠精神”。在纺织服装业,更是有这么一批出类拔萃者,以精雕细琢之匠心,不断创新中华服饰之美。为落实《中国制造 2025》规划精神,积极应对新常态下服装行业面临的新挑战,服装行业实施了《中国服装制造 2020 推进计划(征求意见稿)》。

在此背景下,本教材的编写,改变了服装专业实践类课程没有统一适用的教材,难以适应高等教育规律和教学需要的局面。教材的内容和体系设计充分考虑了实践认知规律和职业岗位要求,突出体现了“理论够用,注重实践”的特点。本教材根据服装专业的教学特点,较为透彻、系统地介绍了服装手针工艺、基础缝制工艺、服装缝纫线选用、服装熨烫工艺等服装工艺基础知识;以图文结合的方式介绍了领、袖、衩、拉链等服装部件制作工艺;讲述了女士短裙制作、男式西裤制作、女衬衫制作、男衬衫制作、服装市场调研、民族服饰采风等课程实习内容;分别以连衣裙、女衬衫为例,阐述了简易时装课程设计、成衣课程设计的步骤;详尽地叙述了毕业实习、毕业设计(论文)等环节的内容。

金陵科技学院和江苏省多家服装院校具有多年教学经验的教师参与了本教材的编写工作。全书由匡才远、张华负责统稿。

在本教材编写过程中,得到了江苏省多家服装院校的大力支持,张惠柏等参与了本教材部分插图的绘制工作,谨此一并感谢。

由于编写者水平有限,书中疏漏之处,恳请广大读者提出宝贵建议。

编 者

2016 年 11 月于金陵

目 录

第一章 服装工艺基础	1
第一节 服装工艺名词术语	1
第二节 基础手针工艺	3
第三节 装饰手针工艺	6
第四节 基础缝纫工艺	12
第五节 服装缝纫线的选用	19
第六节 手工熨烫工艺	23
第七节 机械熨烫工艺	28
第二章 服装部件制作工艺	31
第一节 领的制作工艺	31
第二节 袖的制作工艺	34
第三节 衩的制作工艺	37
第四节 拉链的制作工艺	39
第五节 口袋的制作工艺	41
第三章 课程实习	45
第一节 女士短裙制作	45
第二节 男式西裤制作	49
第三节 女衬衫制作	56
第四节 男衬衫制作	60
第五节 服装市场调研	65
第六节 民族服饰采风	67
第四章 课程设计	69
第一节 简易时装课程设计——连衣裙	69
第二节 成衣课程设计——女衬衫	102
第五章 毕业实习	114
第一节 毕业实习概述	114
第二节 实习准备	114
第三节 实习计划的制订	117
第四节 实习的开展	118

第六章 毕业设计(论文)	124
第一节 毕业设计(论文)概述	124
第二节 毕业设计(论文)的选题	125
第三节 毕业设计(论文)的开题	127
第四节 毕业设计(论文)的研究过程	129
第五节 毕业设计(论文)的评阅	135
第六节 毕业设计(论文)的答辩	136
第七节 毕业设计(论文)成绩评定	137

第一章 服装工艺基础

章节提示:本章介绍了服装工艺名词术语;讲述了基础手针工艺、装饰手针工艺;全面讲述了基础缝纫工艺;扼要地阐述了服装缝纫线的选用;最后,讲述了手工熨烫工艺和机械熨烫工艺。

第一节 服装工艺名词术语

常用的名词术语

(一) 裁剪工艺名词

1. 烫原料:服装材料在使用之前,将原料上的折皱熨烫平整。
2. 排料:按所制款式样板排出用料的定额。
3. 画样:根据样板按不同规格,在原料上按排料要求画出裁片。
4. 铺料:按划样额定的长度要求,对面料进行铺层。
5. 表层画样:按不同规格,用样板在铺好的最上一层原料上,排画出衣片的裁剪线条。
6. 复查画样:复查衣料表层所画的裁片的数量和质量。
7. 开剪:按衣料表层所画的衣片的轮廓线进行裁剪。
8. 钻眼:在裁片的缝份上,用锥子或打孔机做出缝制标记。应做在衣片缝去的部位。
9. 编号:将裁好的衣片和部件按顺序编上号码。
10. 打粉印:用画粉或铅笔在裁片上做出缝制标记。
11. 查裁片刀口:检查所裁剪的裁片刀口的质量。
12. 配零料:将每一件衣服的零部件用料配齐全。
13. 钉标签:将每个衣片的顺序号标签钉上。
14. 验片:逐片检查裁片的质量和数量。
15. 织补:对检查不合格的裁片上可修复的织造疵病进行修补。
16. 换片:对检查出的不符合质量要求的服装裁片进行调换。
17. 合片:按流水生产设计的数量将裁片按序号、部件种类进行捆扎。

(二) 缝纫工艺用语

1. 刷花:在裁片需绣花的部位上印刷花印。
2. 撇片:按照样板对毛坯裁片进行修剪。
3. 剪省缝:将因缝制后的厚度影响衣服外观的省缝剪开,常用于毛呢服装的制作。

4. 缉:用缝纫机将裁片进行缝合称为缉线或缉缝。
5. 拉还:缉缝时,按需要将某部衣片拉长变形。
6. 分还:烫分开缝时,按需要将某部衣片拉长变形。
7. 擦:在缝制过程中,为方便下一道工序的制作,用棉纱线暂时固定,如擦底边、擦止口等。
8. 滴:一般指用本色线固定的暗针,只繰一二根布丝。
9. 刀眼:在裁片边沿用剪刀剪 0.3 cm 深的三角记号,作为制作对位标记。
10. 捋挺:一般指用手将衣片轻轻推平整。
11. 抽紧:缝纫过程中缉线太紧,使面料缩短不平。
12. 吃势:按款式设计需要,把某部面料在缝制中收缩一定量的尺寸。
13. 平服:指平正服帖的意思。
14. 平敷:在粘牵条时,不能有松有紧,称为平敷。
15. 敷:指一层摊平后又盖上一层的意思。
16. 胖势:服装中凸出的部位称为胖势。
17. 窝势:服装中凹进的形状称窝势。
18. 坐势:缝制时,把多余的部分坐进、折平。
19. 烫散:熨烫时向周围推开烫平。
20. 烫煞:指熨烫时,要将面料折缝定型。
21. 起壳:指在敷衬料时,面料松或衬料质量差,粘着不好,以至于面料有皱纹的现象。
22. 露骨:指在敷衬料时面料紧,以至于面料上有棱角的现象。
23. 吸腰:指衣服符合人体曲线,在腰部吸进,使整体美观合体。
24. 起吊:指带里料的衣服,面料、里料不符,里料偏短所造成的不平服。
25. 里外容:里层与外层的松紧关系,通常要求面大于里,表层大于里底层。
26. 毛露:指衣服的口袋或边缘露出毛茬。
27. 针印:缝针的印迹,或称针花。
28. 极光:服装熨烫时,由于没有盖上水布,磨烫后在衣面上所出现的亮光。
29. 水花印:熨烫时,喷水过多,出现的水渍。
30. 滚条:一般用斜纱的料子,在服装的沿边包滚一条装饰边,所用的料子称为滚条。
31. 搅拢:搭门搭上的量超出叠门量,称为搅拢。
32. 嵌线:在服装的沿边镶一条 0.3 cm 左右的装饰边,称为嵌线。
33. 抽拢:用线缝一道后,将线抽紧,使面料起皱。
34. 缉止口:沿服装边缉缝线,为缉止口。
35. 定型:根据面料、辅料的特征,通过熨烫使衣料形态稳定。
36. 扳紧、扳顺、扳实:指在门、里襟扣翻止口时的要求。
37. 链形:缝迹、衣服某部位不平服的意思。
38. 瘪落:瘪进,指所需胖势没有达到要求,称为瘪落。
39. 豁:豁与搅相反,豁开就是搭门量搭不上或不到位。
40. 涌:指有一部分多余的皱。
41. 缉省:平面的要制成符合人体的衣服,就要将多余的部分折叠并要缝合起来。

42. 飞边:没有缉煞的镶条或镶边。
43. 封结:指在袋口或开口处,利用打结机、手针、平缝机进行加固的工艺。
44. 拼接:指衣片或零部件不够长或不够大,而采用的拼合缝制工艺。

(三) 检验原辅料工艺名称

1. 验色差:对原辅料色泽差进行检查,按色泽归类。
2. 查疵点:对原辅料进行疵点检查,以便合理安排使用。
3. 查污渍:对原辅料进行污渍检查,以便合理安排使用。
4. 分幅宽:将原辅料按门幅宽窄归类,以便分类使用,提高原辅料利用率。
5. 查衬布色泽:对衬布与色泽进行检查,按色泽归类。
6. 查纬斜:对原料纬纱斜度进行检查。
7. 复米:对原辅料的长度进行复核。
8. 理化试验:对原辅料的伸缩率、耐热度、色牢度等指标进行试验,以便于掌握面料、辅料的性能。

(四) 基本概念

1. 针迹:缝针刺穿布料时在上面形成的针眼。
2. 线迹:缝制物上面两个相邻针眼之间的缝线迹。
3. 缝迹:相互连接的线迹。
4. 缝型:一定数量的布片和线迹在缝制过程中的配置形式。
5. 缝迹密度:在规定长度单位内所形成的线迹数,也叫做针脚密度。
6. 手针工艺:应用手针缝合衣料的各种工艺形式。
7. 装饰手针工艺:兼有功能性和艺术性并以艺术性为主的手针工艺。

第二节 基础手针工艺

一、基础手针工艺

手针工艺是一项传统的服装缝制工艺,能替代缝纫机尚不能完成的某些技能,并且有灵活、方便的特点。手针工艺是学习服装缝制的一项基本功,是高档服装制作中不可缺少的工艺技法。手针工艺根据用途的不同可分为基础手针工艺和装饰手针工艺两部分内容。

运针的具体要求是:上下针的距离、针迹间隔的距离、线迹的松紧程度等要均匀。下面分别对各类针法的用途及操作方法进行介绍。

常用手缝工艺见图 1-1 所示。

1. 平缝针

平缝针,是一种自右向左,一上一下,正反针距均匀、大小相同的针法。平缝针多用于衣袖的袖山、衣袋的圆角处等需手针辅助收缩以及需抽细褶的部位。

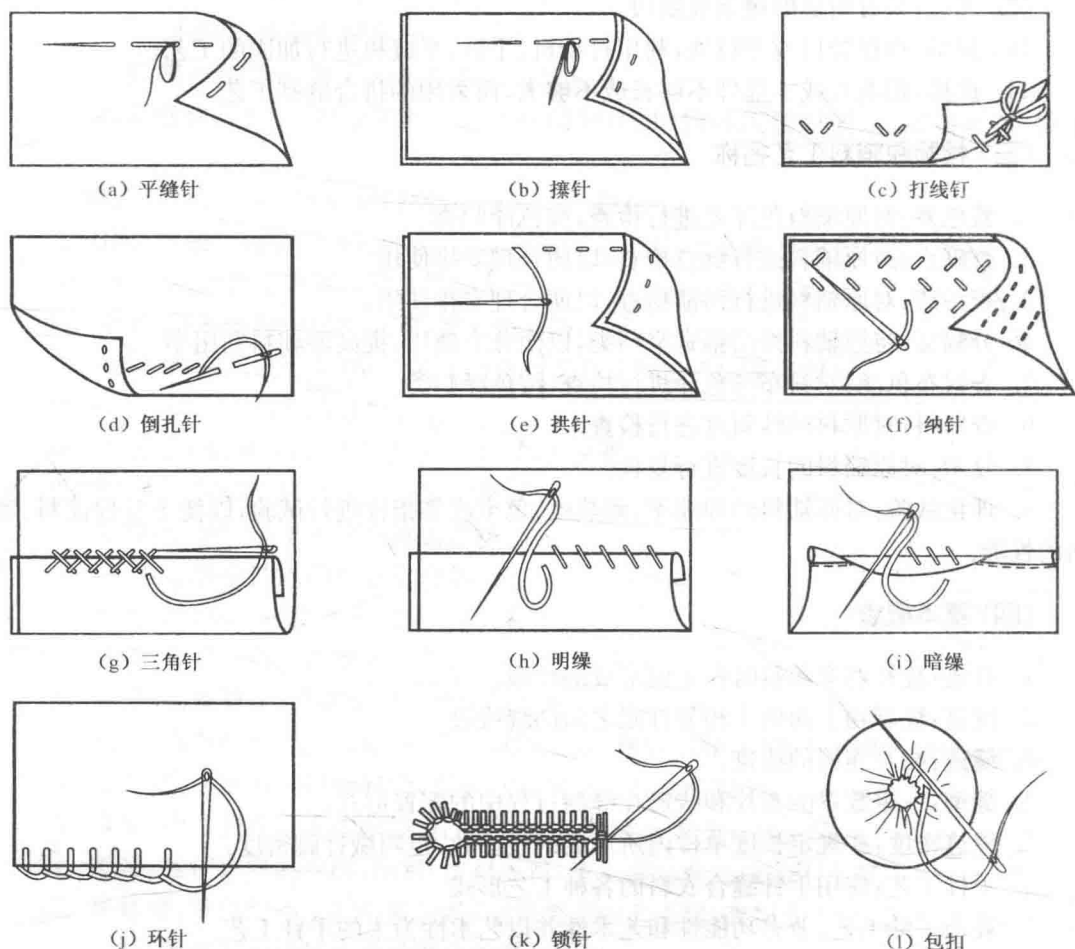


图 1-1 常用手缝工艺

2. 擦针

针法与平缝针的针法相同,但针码特点是面线较底线长,是为避免衣片移位而将多层衣片暂时固定的针法。擦针多用于敷衬布、褂面、袖子、衣领等需要事先固定的部件。

3. 打线钉

打线钉是一种在毛呢服装制作中,用缝线在多层衣片上做对称、对位缝制标记的针法。如左右衣片的省位、袋位、腰节、贴边等部位,通常选用多绒毛、不易脱落、不掉色的白棉纱线。

4. 倒扎针

倒扎针是一种自左向右运针,面层线迹如链条状交叉重叠,底层线迹呈短线,是用于易伸长部位边缘,防止变形的一种针法。有全回针与半回针两种。如领圈、袖窿等处的固定。

5. 拱针

拱针也称攻针,是一种将两层或两层以上的衣料用点状线迹进行固定的一种针法。从表面区分,可以分为明拱与暗拱两种。常用于上衣止口、袋止口、驳口边缘以及服装不缉明线而需固定的部位。

6. 纳针

纳针也称八字针,一面线迹呈“八”字形,另一面线迹呈星点状。是将两层或两层以上的衣料扎缝在一起,使之形成一定窝势的针法。常用于高档西服的纳驳头、纳领子等。

7. 三角针

三角针也称“花绷三角针”,是一种自左向右,一面线迹呈“×”形,另一面不露针迹,用于固定服装折边的针法。如裤子的脚口、衣服的底边、袖口以及裙摆折边等。

8. 縐针

縐针也称縐针、扦针,是自右向左运针,线迹呈斜扁形,将衣料折边固定在衣料上的一种针法。按所露出的线迹,可分为明縐与暗縐。通常用于縐袖窿、袖口以及底边等。

9. 环针

环针也称甩针,是一种线迹将衣料的毛边包裹住,以防其散脱的针法。现通常用于高档服装制作时,将剪开的省缝边缘包锁住。

10. 锁针

锁针是穿针后套成环的缝线将衣料毛边包锁住的一种针法。主要用于锁扣眼,包锁贴花、挖花边缘以及其他装饰边缘。锁扣眼根据衣料厚薄及款式需要分为平头眼与圆头眼,平头眼通常用于衬衣及较薄的衣料,圆头眼通常用于较厚衣料的外衣。

11. 打套结

打套结与锁针类似,是在缝线上打结,用以加固服装的开口、封口或装饰服装的一种针法。主要用在中式服装的摆缝、开衩、插袋口,也用于其他服装的袋口、门里襟的封口。

12. 钉扣

钉扣是将纽扣、按扣、衣钩等缝缀固定在服装上的一种针法。选用的缝线通常以同色或相似色的粗丝线为好。钉纽扣可以分为实用与装饰两种,实用纽钉缝时应留有扣脖,扣脖一般长于止口厚度约 0.3 cm;装饰纽不用扣脖。

13. 包扣

包扣是因服装风格的需要,而将普通纽扣或其他薄型材料用衣料包裹的一种工艺形式。包裹用的衣料可以是服装本身的面料,也可以是与面料同色但肌理效果不同的材料。

二、手针规格与用途

手针的品种号型较多,有长短、粗细之分。通常针号越小,针就越长越粗;针号越大,针就越短越细。此外还有一些特殊号码的缝针。选用手针时应根据衣料的厚薄与用途来确定,否则会损伤衣料或增加缝纫难度,不同号型手缝针的用途见表 1-1 所示。

表 1-1 手针规格与主要用途

手针号	1	2	3	4	5	6	7	8	9、10	11、12
直 径/mm	0.96	0.86	0.78	0.78	0.71	0.71	0.61	0.61	0.56	0.48
长 度/mm	45.5	38	35	33.5	32	30.5	29	27	25	22
用 途	扎鞋底等		锁眼钉扣		粗料缝纫		一般料缝纫		细线缝纫	薄料缝纫

第三节 装饰手针工艺

一、装饰手针工艺

装饰手针工艺是指利用各种针法配以不同色线,在服装上缝制图案或纹样的技法。常用的有刺绣、钉珠、贴绣、做装饰部件等。由于装饰手针工艺的技法非常复杂,在这里我们仅将服装中常用的针法进行介绍。

1. 杨树花针法

杨树花针法的线迹松紧、针脚长短要求均匀,图案线条要圆顺,如图 1-2 所示。针法分为一针花、二针花、三针花等,针数越多所形成的纹样越宽,一般是根据装饰部位的宽度来确定使用的针法。

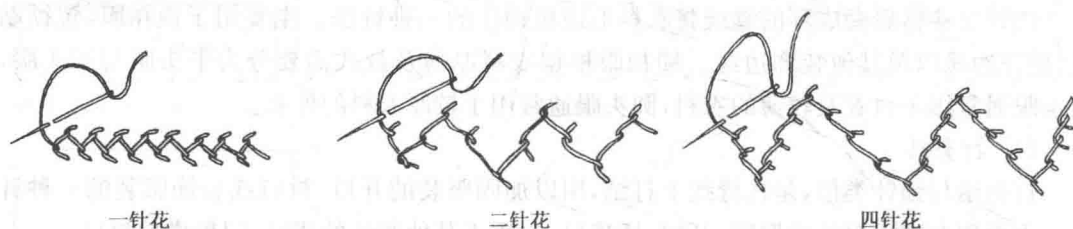


图 1-2 杨树花针法

2. 串针法

串针法如图 1-3 所示。先用平针以均匀的线迹平缝,然后按照图 1-3②所示的方法在线迹之间串针。一般采用两色线缝制,多用于女装或童装的门襟、领边、袋口等部位的装饰。

3. 旋针法

旋针法如图 1-4 所示,每间隔一定的距离打一个套结,然后再向前运针。周而复始,形成旋涡形线迹。一般用于花卉图案的枝梗。

4. 竹节针法

竹节针法如图 1-5 所示,将绣线沿图案的边缘缝制,每隔一定的距离横向挑缝衣料并做套结。一般用于锁缝贴绣图案的轮廓线。

5. 链条针法

链条针法也称锚链针法,线迹一环紧扣一环如链状。一般用于图案的轮廓刺绣,有时也用此针法组成花卉纹样。针法分为正套和反套两种。

图 1-6(1)所示为正套针法,先用绣线缝出一个线环,再将缝针压住绣线倒运针,做成链条状。

图 1-6(2)所示为反套针法,先将绣线引向正面,然后在与前一针并齐的位置上入针,压住绣线,最后在与线脚并齐的地方缝出第二针,依此类推。如果要作宽链条状,则两边的起针距离要相应的大一些,挑针的角度为斜向。

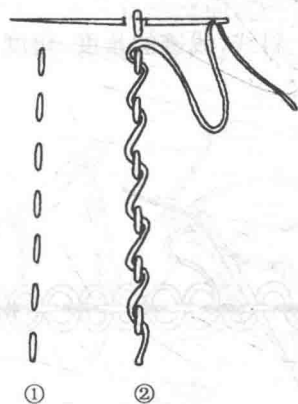


图 1-3 串针法



图 1-4 旋针法

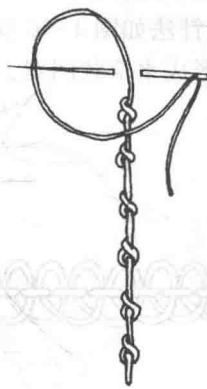
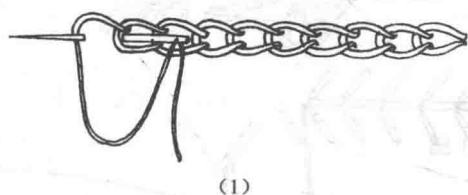
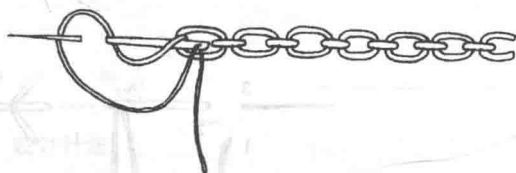


图 1-5 竹节针法



(1)



(2)

图 1-6 链条针法

6. 嫩芽针法

嫩芽针法也称“Y”形针法，一般用于童装或女装上的装饰点缀。如图 1-7 所示，将套环形针法分开，缝制成嫩芽状。

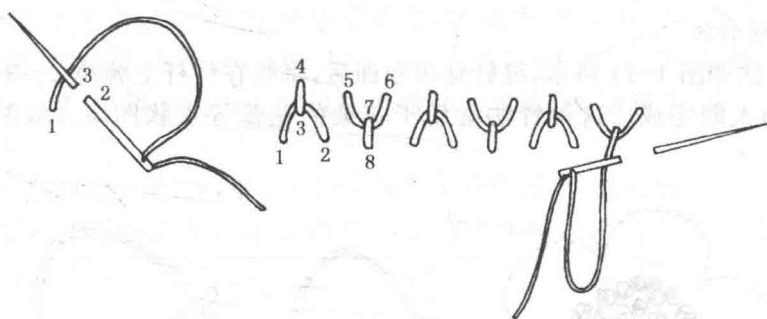


图 1-7 嫩芽针法

7. 盘肠绣针法

盘肠绣针法如图 1-8 所示。刺绣时先按等距离缝回形线迹，再用另一条线在回形线迹中穿绕，形成盘肠线迹。注意穿绕时线迹松紧要一致。

8. 穿环针法

穿环针法如图 1-9 所示。先用绣线均匀地缝平缝线迹，然后在线迹的空隙中用另色线补缝，成为回形针状，再用第三种色线穿绕成波浪状，最后用第四种色线以同样的手法穿绕，形成连环状。

9. 水草针法

水草针法如图 1-10 所示。先缝下斜线,再缝横线和上斜线,线迹的长度、角度、宽窄要求一致,形成水草状图案。

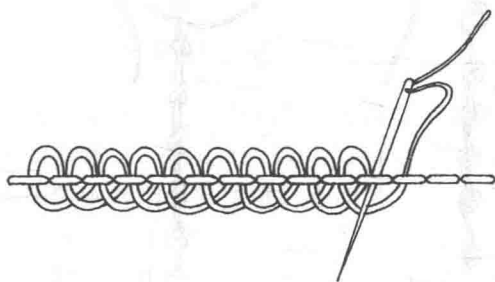


图 1-8 盘肠绣针法

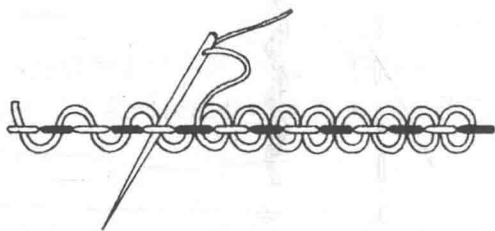


图 1-9 穿环针法

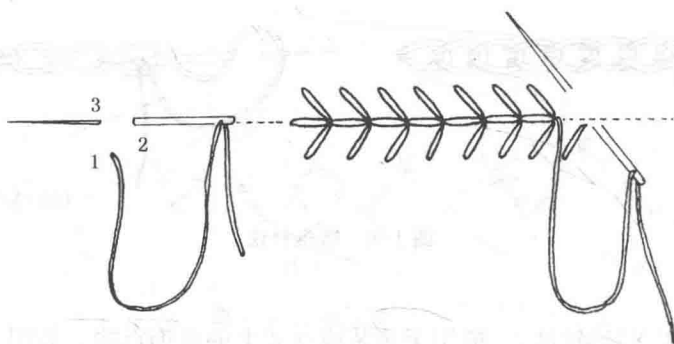


图 1-10 水草针法

10. 打子绣针法

打子绣针法如图 1-11 所示,缝针穿出布面后,将线在针杆上缠绕 2~3 圈,再拔出针向线迹旁边刺入即完成。这种针法常用于花朵的花蕊等点状图案。缝制时要求排列均匀。

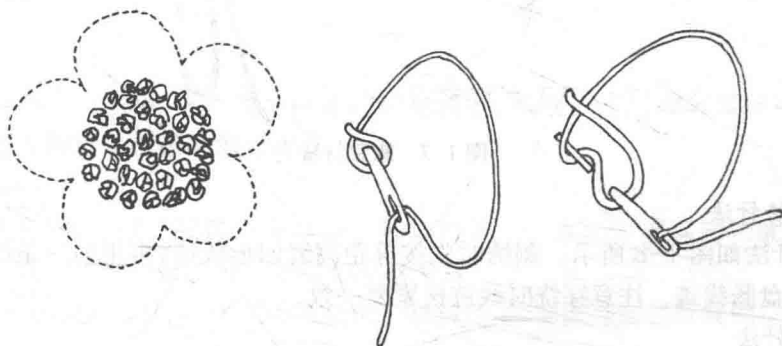


图 1-11 打子绣针法

11. 绕针针法

绕针也称螺丝针法,如图 1-12 所示。绣针从布的正面挑出后,将绣线在针杆上缠绕数

圈,然后将针刺入布的反面,使绣线从线环中穿过。绕成的绣环结可呈长条形或环形。常用于花蕾或小花朵的刺绣。

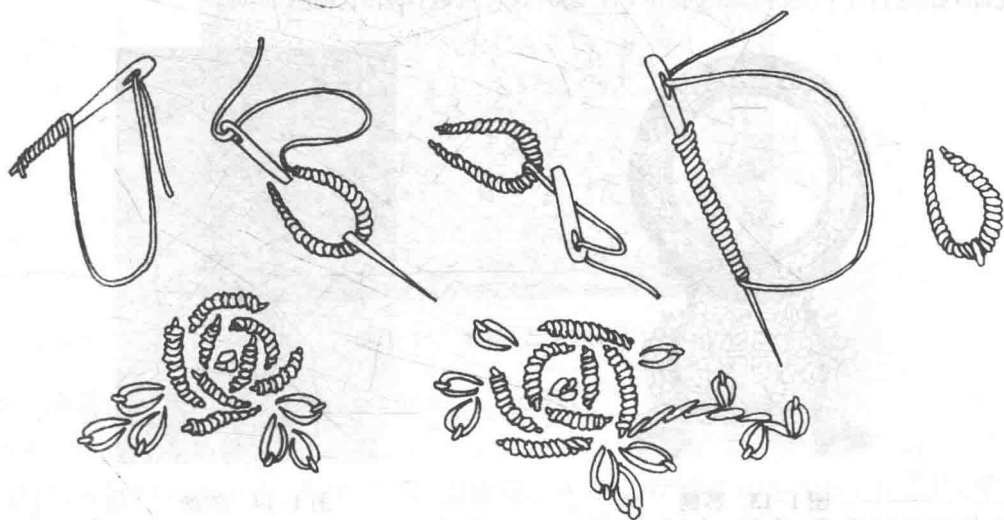


图 1-12 绕针针法

二、刺绣

刺绣是针线在织物上绣制的各种装饰图案的总称。就是用针将丝线或其他纤维、纱线以一定图案和色彩在绣料上穿刺,以缝迹构成花纹的装饰织物。它是用针和线把人的设计和制作添加在任何存在的织物上的一种艺术。刺绣是中国民间传统手工艺之一,在中国至少有二三千年的历史。中国刺绣主要有苏绣、湘绣、蜀绣和粤绣四大门类。刺绣的技法有:错针绣、乱针绣、网绣、满地绣、锁丝、纳丝、纳锦、平金、影金、盘金、铺绒、刮绒、戳纱、洒线、挑花等等,刺绣的用途主要包括生活和艺术装饰,如服装、床上用品、台布、舞台、艺术品装饰。

刺绣的工艺要求是:顺,齐,平,匀,洁。顺是指直线挺直,曲线圆顺;齐是指针迹整齐,边缘无参差现象;平是指手势准确,绣面平服,丝缕不歪斜;匀是指针距一致,不露底,不重叠;洁是指绣面光洁,无墨迹等污渍。

(一) 苏绣

苏绣已有两千六百多年历史,在宋代已具相当规模,当时的苏州就有绣衣坊、绣花弄、滚绣坊、绣线巷等生产集中的坊巷。明代,苏绣已逐步形成自己独特的风格,影响较广。清代为苏绣盛期,当时的皇室绣品,多出自苏绣艺人之手;民间刺绣更是丰富多彩。清末时,沈寿首创“仿真绣”,饮誉中外,她曾先后在苏州、北京、天津、南通等地收徒传艺,培养了一代新人。20世纪30年代,丹阳正则女子职业学校绘绣科主任杨守玉,创始乱针绣,丰富了苏绣针法。苏州刺绣,素以精细、雅洁著称。图案秀丽,色泽文静,针法灵活,绣工细致,形象传神。技巧特点可概括为“平、光、齐、匀、和、顺、细、密”八个字。针法有几十种,常用的有齐针、抢针、套针,以及网绣、纱绣等。绣品分两大类:一类是实用品,有被面、枕套、绣衣、

戏衣、台毯、靠垫等；一类是欣赏品，有台屏、挂轴、屏风等。取材广泛，有花卉、动物、人物、山水、书法等。双面绣《金鱼》《小猫》是苏绣的代表作。苏绣先后 80 多次作为馈赠国家元首级礼品，在近百个国家和地区展出，有 100 多人次赴国外作刺绣表演。



图 1-13 苏绣



图 1-14 湘绣

（二）湘绣

湘绣是以湖南长沙为中心的刺绣品的总称。湘绣是在湖南民间刺绣的基础上，吸取了苏绣和粤绣的优点而发展起来的。清代嘉庆年间，长沙县就有很多妇女从事刺绣，光绪二十四年（1898），优秀绣工胡莲仙的儿子吴汉臣，在长沙开设第一家自绣自销的“吴彩霞绣坊”，作品精良，流传各地，湘绣从而闻名全国。清光绪年间，宁乡杨世焯倡导湖南民间刺绣，长期深入绣坊，绘制绣稿，还创造了多种针法，提高了湘绣艺术水平。早期湘绣以绣制日用装饰品为主，以后逐渐增加绘画性题材的作品。湘绣的特点是用丝绒线（无捻绒线）绣花，劈丝细致，绣件绒面花型具有真实感。湘绣常以中国画为蓝本，色彩丰富鲜艳，十分强调颜色的阴阳浓淡，形态生动逼真，风格豪放，曾有“绣花能生香，绣鸟能听声，绣虎能奔跑，绣人能传神”的美誉。湘绣以特殊的鬃毛针绣出的狮、虎等动物，毛丝有力、威武雄健。

（三）粤绣

粤绣历史悠久，相传最初创始于少数民族，与黎族所制织锦同出一源。至清代粤绣得到了更大发展。粤绣构图繁而不乱，色彩富丽夺目，针步均匀，针法多变，纹理分明，立体感强。粤绣品类繁多，欣赏品主要有条幅、挂屏、台屏等；实用品有被面、枕套、床楣、披巾、头巾、台帷和绣服等。粤绣一般多为写生花鸟，富于装饰味，常以凤凰、牡丹、松鹤、猿、鹿以及鸡、鹅等为题材，混合组成画面；妇女衣袖、裙面，则多为满地折枝花，铺绒极薄，平贴绣面；配色选用反差强烈的色线，常用红绿相间，鲜艳炫目，宜于渲染欢乐热闹气氛。

（四）蜀绣

蜀绣又称“川绣”，是以四川成都为中心的刺绣品的总称。蜀绣历史悠久，据晋代常



图 1-15 粤绣《百鸟朝凤》

据《华阳国志》载,当时蜀中刺绣已很闻名,同蜀锦齐名,都被誉为蜀中之宝。清代道光时期,蜀绣已形成专业生产,当时成都市内有很多绣花铺,既绣又卖。蜀绣以软缎和彩丝为主要原料,题材内容有山水、人物、花鸟、虫鱼等。蜀绣的针法经初步整理,有套针、晕针、斜滚针、旋流针、棚参针、编织针等 100 多种;品种有被面、枕套、绣衣、鞋面等日用品和台屏、挂屏等欣赏品,以绣制龙凤软缎被面和传统产品《芙蓉鲤鱼》最为著名。蜀绣的特点:形象生动,色彩鲜艳,富有立体感,短针细密,针脚平齐,片线光亮,变化丰富,具有浓厚的地方特色。

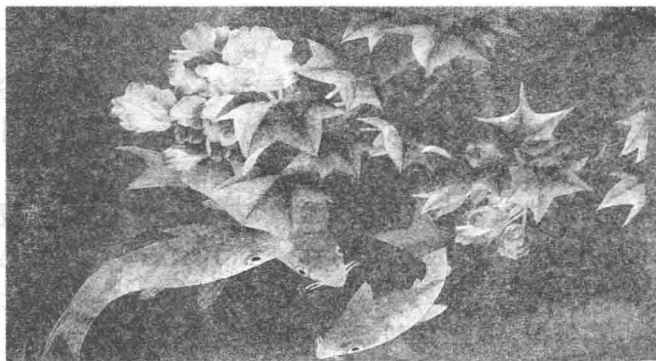


图 1-16 蜀绣《芙蓉鲤鱼》

三、十字绣

十字绣起源于中国,传统婚嫁时女方会给男方送上自己一针一线纳出的鞋垫,这种鞋垫的工艺就是十字绣。后来这种工艺传到欧洲。因其以十字交叉针法为主,简单易学,表现力强,迅速风靡欧洲,受到不同年龄人们的喜爱。中西文化的交融,使得十字绣的针法、图案、花色等在世界各国得到进一步发展,形成了各国十字绣不同的风格。

十字绣种类很多,有风景、字画、静物、人物、卡通、花卉、动物等,还有双面绣、三面绣、立体绣等。