

国家示范性高职院校精编实训教材



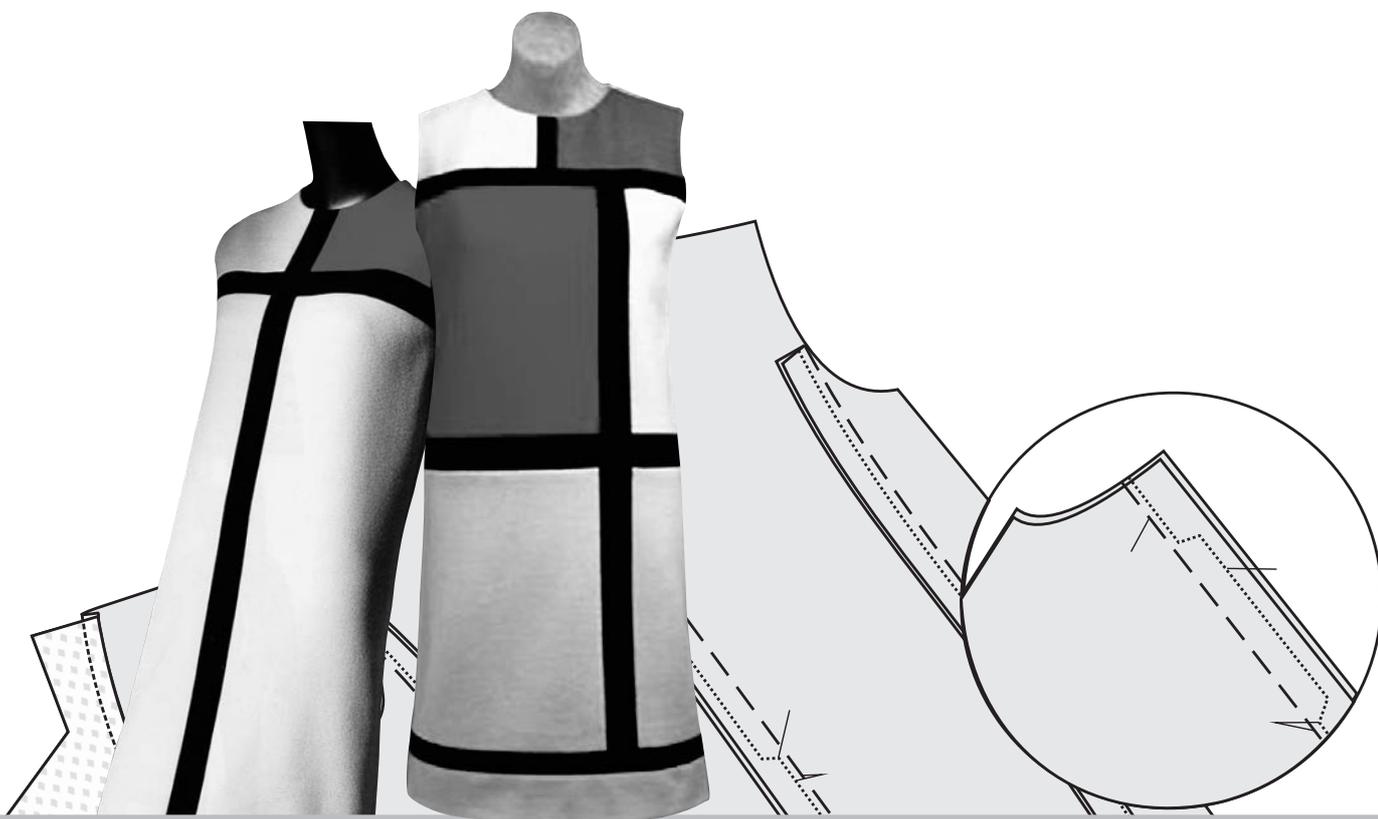
服装制作工艺 (上)

FUZHUANG ZHIZUO GONGYI (SHANG)

文家琴 主编

河北美术出版社

国家示范性高职院校精编实训教材



服装制作工艺(上)

文家琴 主编 王丽霞 谢丽华 郑翠云 副主编

河北美术出版社

策 划：曹宝泉 田 忠
主 编：文家琴
副 主 编：王丽霞 谢丽华 郑翠云
参 编：王瑞芹 王凤岐 杨 琨 张志斌
主 审：范树林
责 任 编 辑：齐炯明
封 面 设 计：翰墨文化
装 帧 设 计 与 制 作：翰墨文化 / 脱琳琳 史 铮
责 任 校 对：李 宏 董 梅 齐少楠

图书在版编目 (C I P) 数据

服装制作工艺. 上 / 文家琴主编. — 石家庄: 河北美术出版社, 2010. 9
国家示范性高职院校精编实训教材
ISBN 978-7-5310-3586-2

I. ①服… II. ①文… III. ①服装—生产工艺—高等学校: 技术学校—教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆CIP数据核字 (2010) 第004325号

国家示范性高职院校精编实训教材
服装制作工艺 (上) 文家琴 主编 王丽霞 谢丽华 郑翠云 副主编

出版发行：河北美术出版社
地 址：河北省石家庄市和平西路新文里 8 号
发行电话：0311-87060677 85915060 85915009 85915045 (传真)
网 址：<http://www.hebms.com>
邮 政 编 码：050071
制 版：石家庄翰墨文化艺术设计有限公司
印 刷：石家庄市东方彩印厂
开 本：889毫米×1194毫米 1/16
印 张：29
印 数：1~5000
版 次：2010年9月第1版
印 次：2010年9月第1次印刷

定 价：59.00元

编者按

本套教材包括《服装结构制图与样板》（上、下册）、《服装制作工艺》（上、下册）、《立体裁剪》、《现代服装运营管理》、《服装生产管理实习》、《成衣设计——案例篇》。其中《服装结构制图与样板》（上、下册）、《服装制作工艺》（上、下册）、《立体裁剪》，是以新日本文化式原型的应用原理及应用方法为主，讲授男女衬衣、男女裤子、裙子、连衣裙、男女马甲、男女西服、旗袍、制式服装等相关专业知识；《现代服装运营管理》主要讲授商品企划与产品设计、生产管理、市场营销等三大部分的内容，包括市场调研、目标定位、产品定位、产品设计、生产技术文件编制、成衣产品生产的现场管理、技术管理、跟单与理单及市场开发与产品销售等知识与能力结构。这些课程内容中所包含的知识及应该掌握的能力，都贯穿于企业生产经营活动的全过程，培养学生的专业核心能力；《服装生产管理实习》主要讲授服装专业的工业制板、面辅料裁剪、工艺组合、流水作业、服装生产工艺的基本分析方法和各类服装的生产加工，以服装行业岗位需求为标准，强化学生岗位能力的培养，同时注重培养学生的关键能力及综合职业素质养成；《成衣设计——案例篇》以不同服装种类的精品案例的设计分析及相关品牌案例的介绍，为成衣设计提供了丰富的设计资源。

本套教材是在新版《文化服装讲座》的基础上，融汇了编者留日期间的学习成果以及多年的服装教学实践而成，已试用多年，教学效果良好，在对学生的能力培养方面发挥了重要作用，同时也受到了同类院校的好评。本套教材具有很强的知识性与技能性，内容系统、全面，在编排形式上也有较大的创

新，突出应用和职业能力的训练是本套教材的特点。本套教材既注重借鉴国外的有益经验，更注重同我国服装产业的有机结合，体现出了参编人员的长期探索与研究的成果，在适用于我国服装应用技术教学中作了积极地尝试。

邢台职业技术学院于2006年12月被教育部、财政部确立为全国首批28所“国家示范性高等职业院校建设计划”立项建设院校，服装专业作为示范院校重点建设专业之一，在特色教学方面形成了同服装产业运作相对应的学工一体“双四轮驱动”教学模式，制定了工学结合的优质核心课程标准，确立了以工作过程为导向的人才培养方案，编写出了本套系列教材。本套教材的编著者为服装专业的骨干教师。

本套教材适用于我国高等职业技术学院服装专业教学使用，也可以作为中等职业技术学校服装专业的教学参考书，同时也是广大服装产业从业人员和服装爱好者的专业读物。

《服装制作工艺》（上）参考课时安排

建议102课时（6课时 × 1天 × 17周）

章 节	课 程 内 容	课 时	
第一章 服装制作工艺基础	第一节 基础理论	1	18
	第二节 基础缝制	17	
第二章 女衬衣	第一节 衬衣的局部缝制工艺——领口	4	18
	第二节 衬衣的局部缝制工艺——领子	4	
	第三节 衬衣的局部缝制工艺——袖开衩	2	
	第四节 平领女衬衣的缝制工艺	4	
	第五节 翻领女衬衣的缝制工艺	4	
第三章 男衬衣	第一节 衬衣的局部缝制工艺	4	12
	第二节 男衬衣的缝制工艺	8	
第四章 裙子、连衣裙	第一节 裙子、连衣裙的局部缝制工艺	6	12
	第二节 基本型裙子的缝制工艺	6	
第五章 女裤	第一节 裤子的局部缝制工艺	4	12
	第二节 女裤的缝制工艺	8	
第六章 男裤	第一节 裤子的局部缝制工艺	6	24
	第二节 男裤的缝制工艺	18	
第七章 中山装	第一节 中山装的局部缝制工艺	6	6

（只包含理论讲授和边讲边练课时，不含学生实习课时）

总的课时分配参考计划

章 节	单 元 模 块	学 时 分 配				
		理 论	边讲边练	局部制作实习	成衣制作实习	合 计
第一章	服装制作工艺基础	2	16	12		30
第二章	女衬衣	2	16	12	12	42
第三章	男衬衣	2	10	4	12	28
第四章	裙子、连衣裙	2	10	8	12	32
第五章	女裤	2	10	8	12	32
第六章	男裤	4	20	8	18	50
第七章	中山装	2	4	6		12
合 计		16	86	58	66	226

目 录

第一章 服装制作工艺基础

>> 01

第一节 基础理论	02
一、单件制作	02
二、批量生产	02
三、针、线、材料的关系	04
第二节 基础缝制	05
一、手缝	05
二、机缝	11
三、缝头的处理方法	11
四、折边的方法	16
五、扞边的方法	18
六、斜纱条的制作与使用方法	20
七、扣眼的制作方法	24
八、钉扣的方法	37
九、钉按扣的方法	40
十、钉挂钩的方法	41
十一、扣环的制作方法	42
十二、打线结的方法	45
十三、装蕾丝的方法	47

第一节 衬衣的局部缝制工艺——领口	54
一、圆型领口	54
二、一字型领口（船型领口）	59
三、“V”字型领口	64
四、方型领口	68
第二节 衬衣的局部缝制工艺——领子	72
一、长方领	72
二、敞领	77
三、立领	83
第三节 衬衣的局部缝制工艺——袖开衩	87
一、袖开衩A	87
二、袖开衩B	92
第四节 平领女衬衣的缝制工艺	95
一、款式图	95
二、款式说明	95
三、裁剪	96
四、缝制工艺分析及工艺流程表	97
五、缝制工艺操作过程	98
六、质量检验方法	106
第五节 翻领女衬衣的缝制工艺	107
一、款式图	107
二、款式说明	107
三、裁剪	107
四、缝制工艺工程分析及工艺流程表	108
五、缝制工艺操作过程	109
六、质量检验方法	122

第三章 男衬衣

>> 123

第一节 衬衣的局部缝制工艺	124
一、领子	124
二、袖开衩	134
第二节 男衬衣的缝制工艺	141
一、款式图	141
二、款式说明	142
三、裁剪	142
四、缝制工艺工程分析及工艺流程表	145
五、缝制工艺操作过程	146
六、质量检验方法	162

第四章 裙子、连衣裙

>> 163

第一节 裙子、连衣裙的局部缝制工艺	164
一、裙开衩	164
二、拉锁	188
第二节 基本型裙子的缝制工艺	219
一、款式图	219
二、款式说明	219
三、裁剪	220
四、缝制工艺工程分析及工艺流程表	222
五、缝制工艺操作过程	223
六、质量检验方法	250

第五章 女裤

>> 251

第一节 裤子的局部缝制工艺	252
一、口袋	252
二、门襟	291
第二节 女裤的缝制工艺	302

第六章 男裤

>> 331

第一节 裤子的局部缝制工艺	332
一、口袋	332
二、门襟	364
第二节 男裤的缝制工艺	378
一、款式图	378
二、款式说明	378
三、裁剪	378
四、缝制工艺工程分析及工艺流程表	382
五、缝制工艺操作过程	383
六、质量检验方法	403

第七章 中山装

>> 405

第一节 中山装的局部缝制工艺	406
一、口袋	406
二、领子	433

附录	447
参考文献	453
后记	454

第一章 服装制作工艺基础

1

训练目的—了解各种材料与针的关系、各种材料与线的关系、线与针的关系以及不同缝纫设备工具与工艺效果的关系；学会各种手缝针法并能灵活运用；掌握各种机器缝制并能灵活运用。

课题时间—30课时（教师讲授和示范操作18学时、学生实践12学时）

作业要求—理论部分：1. 掌握各种手缝针法的要点与用途；
2. 掌握各种机缝的要点与用途。

技能操作部分：1. 完成基本手针缝制——手针扞边、手针锁扣眼、钉扣等；
2. 完成基本机缝——折边、明包缝、暗包缝、斜纱条的运用等。

参考书目—HIROKO Y.RIBI著. *PROFESSIONAL SEWING TECHNIQUES*—1. 日本バンタンデザイン研究所.

(日)文化服装学院编. 范树林, 文家琴编译. 高等职业技术教育服装专业使用教材文化服装讲座(新版)(1)原理篇. 中国轻工业出版社.

>> 第一节 基础理论

>>

服装的生产方式有两种,一种是单件制作,另一种是批量生产。不论是采用哪种方法,完成一件衣服都需要经过多种工程工序,这些工程大体可分为三大类:手缝、机缝、熨烫。在批量生产中,这些工程分得更加细致,并将这些工程用各种记号来表示,做成工程分析表,它是工厂缝制作业的指南,公司用它来指导工厂的生产,这样可以提高生产效率,更能提高产品质量。为了了解单件制作和批量生产的衣服制作程序,现将单件制作和批量生产的衣服制作工程做大致介绍。

一、单件制作

单件制作分家庭缝制和定做。家庭缝制一般以日常生活装为主,定做一般以特体或高级定制为主。

单件制作以特定的具体着装人为研究对象,对特定的着装人进行体型观察、人体测量,然后进行单件制作,一般其制作程序如下:

1. 款式与材料的确定
2. 人体测量
3. 样板制作
4. 假缝
5. 试穿补正
6. 样板修订以及确定里料、衬料等辅料
7. 裁剪面料、里料、衬料和零部件
8. 缝制
9. 着装检验

二、批量生产

批量生产以不特定的大多数人为研究对象,通过普测获得分类的体型划分并归纳出号型标准,寻找不特定的大多数人体型的共性,制作出工业用人台、原型、原型展开、设计展开、样品制作、工业用样板、裁剪、批量生产。

成衣的批量生产系统是根据服装产品的种类和企业的生产规模而定的,一般产销一体的服装公司的运作程序如下:

1. 商品企划
情报收集——国际、国内流行情报;材料情报;市场情报
情报分析——生活、顾客形象分析
设计——基本设计、设计展开
样板——设计样板、选择附属品、样品技术文件制作
制作样品

2. 生产企划管理

生产销售会议——决定型号、数量、交货期

决定工厂

委托加工（数量、期限、加工费）

生产指示书制作——裁剪、粘衬指示书；缝制技术文件；检查、规格书

整理、发送技术文件

样板制作及排版——样板订正、工业用样板、样板缩放、排版

交付材料（面料、里料、衬料、辅料）

3. 生产计划

接收材料（检查、数量认可）

工厂样品制作

制作生产用样板

裁剪、分类指示书

工程分析表

作业、时间标准书

工程编程表

车间布局表

检查指示书

裁剪计划

缝制计划

整理计划

制作会议

4. 生产

检查、整理布匹

排版

铺布

裁剪

分类

粘衬

部件、身片组合

特殊整理

检验、整烫

打包

5. 物品流通中心运输

6. 批发与零售

可见，服装制作是包含在服装产品流通过程之中的关键环节之一。

三、针、线、材料的关系

1. 针与材料的关系

针 \ 材料	薄材料	普通材料	厚材料
机针	9号	11号	11、14号
手针	8、9号	7、8号	7、8号

2. 线与材料的关系

棉麻

线 \ 材料	薄材料	普通材料	厚材料
机用线	棉线80、100号 化纤线90号	棉线60、80号 化纤线60号	棉线50号 化纤线60号
手缝线	棉线80、100号 化纤线90号	棉线60、80号 化纤线60号	棉线40、50号 化纤线60号
扣眼用线	棉线50、60号 化纤线60号	棉线40、50号 化纤线30、60号	棉线20、30号 化纤线30号

绢毛

线 \ 材料	薄材料	普通材料	厚材料
机用线	丝线50、100号	丝线50号	丝线50号
手缝线	丝线50号	手缝线	手缝线
扣眼用线	丝线50号	扣眼用线	扣眼用线

针织类

使用有伸缩性的针织用线，如尼龙线。

化纤类

一般使用化纤线。

>> 第二节 基础缝制

>>

一、手缝

手工缝制工艺是制作服装的一项传统工艺，随着服装机械设备的不断发展、运用和制作工艺的不断改革，手工工艺不断被取代，但就目前的缝制服装的状况来看，很多工艺过程仍依赖手工工艺来完成。另外，有些服装的装饰仍离不开手工工艺，手工缝制工艺是一项重要的基础工艺。

1. 绉针缝

绉针缝属于最一般的手缝针法，主要用于假缝或手针固定。（图1-2-1）

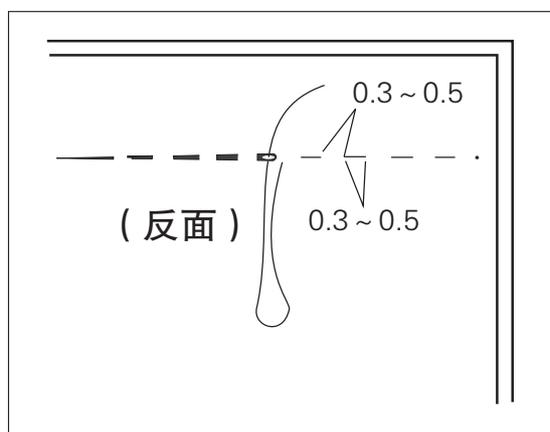


图1-2-1

2. 抽缝

抽缝是针距极细的手缝方法。手缝时只是针尖运动，多用于抽褶，（图1-2-2A）抽袖包。（图1-2-2B）

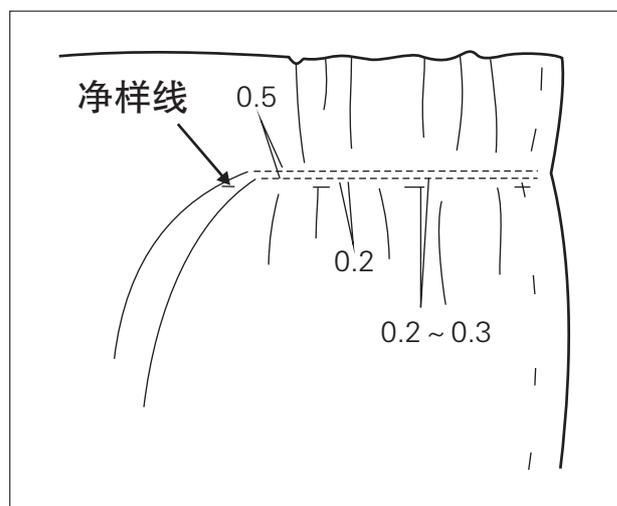


图1-2-2A

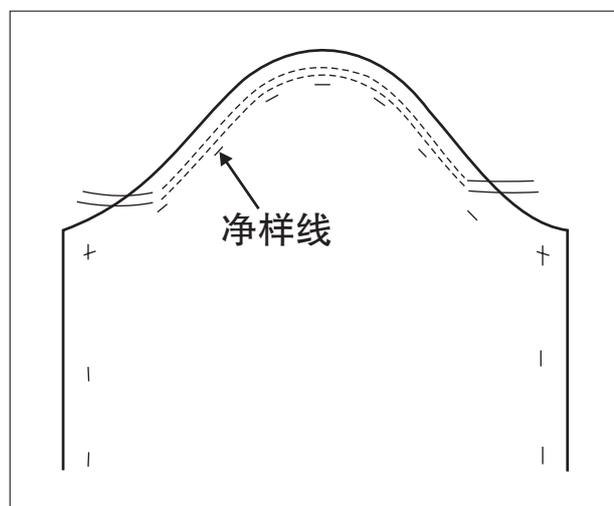


图1-2-2B

3. 环针缝

(1) 半环针缝

一边将针回到原来针眼位置的1/2处，一边缝下去。多用于两块布的固定。(图1-2-3A)

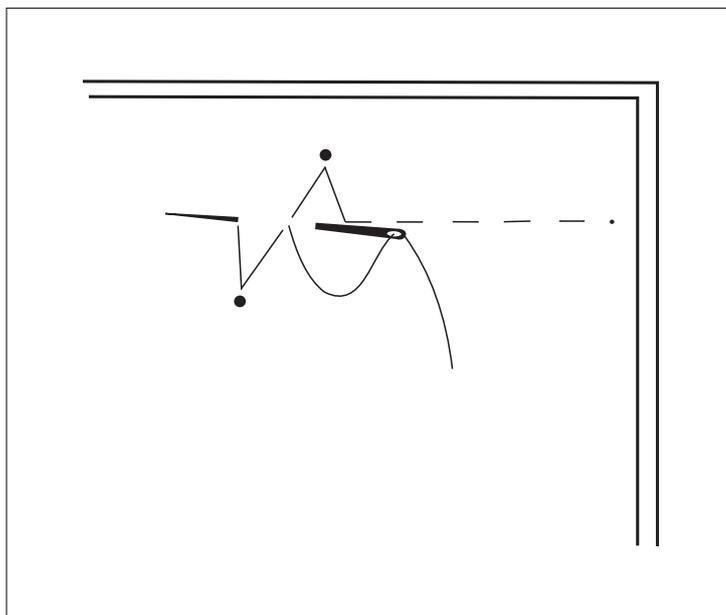


图1-2-3A

(2) 全环针缝

一边将针回到原来针眼位置，一边缝下去。如果使用密集的一环针缝，可代替机缝。(图1-2-3B)

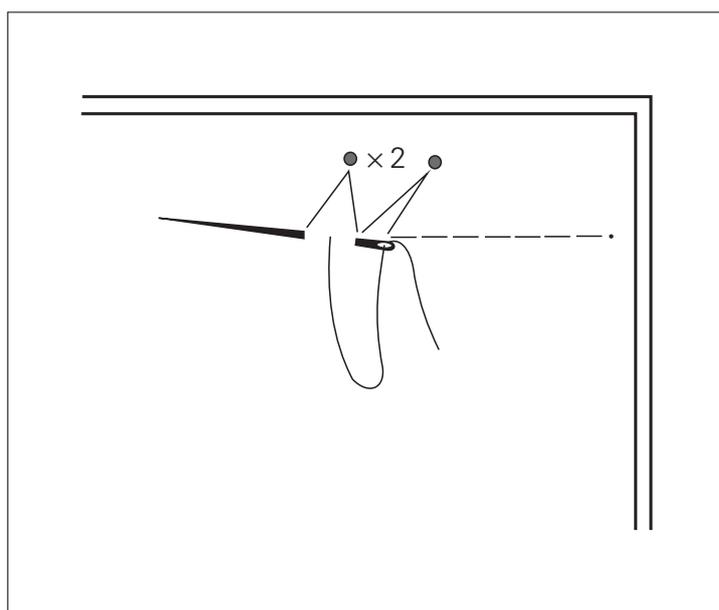


图1-2-3B