



服装缝制工艺

FUZHUANG FENGZHI GONGYI

(初级)



中国劳动社会保障出版社

劳动预备制教材
职业培训教材

服装缝制工艺

(初 级)

劳动和社会保障部教材办公室组织编写

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺. 初级/李园主编. —北京: 中国劳动社会保障出版社, 2004

劳动预备制教材. 职业培训教材

ISBN 978-7-5045-4423-0

I. 服… II. 李… III. ①服装缝制—技术培训—教材②服装熨烫—技术培训—教材
IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2004)第 008358 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码: 100029)

出 版 人: 张梦欣

*

北京市艺辉印刷有限公司印刷装订 新华书店经销
787 毫米×1092 毫米 16 开本 4.25 印张 95 千字

2008 年 2 月第 1 版 2008 年 2 月第 1 次印刷

定价: 8.00 元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64954652

说 明

本书是劳动和社会保障部教材办公室组织编写的全国劳动预备制服装专业培训教材，注重培养学生的实际操作能力，提高学生的综合素质。全书深入浅出，图文并茂。

本书主要包括：服装缝制熨烫基础、服装零部件制作、下装缝制、上装缝制。

本书与《服装基础理论》配套供全国劳动预备制学员使用，也可供职业学校、在职培训及自学使用。

本书由李园主编，孙学英、张雪、关蕊、冯燕萍、葛二红参编，海连生审稿。

前 言

目前,我国正在推行一项新的劳动制度——劳动预备制,即对新生劳动力实行追加1~3年的职业教育和培训,帮助其提高就业能力,在具备相应的职业资格后,在国家政策指导和帮助下实现就业。

实施劳动预备制度是深化劳动制度改革的重要措施,是培育和发展劳动力市场的一项基本建设。实施这项制度,对缓解就业压力、保持我国就业局势的稳定和提高劳动者整体素质具有重要意义。

实施劳动预备制,搞好教材建设是重要的一环。为解决当前实施劳动预备制对教材的急需,我们会同中国劳动社会保障出版社组织编写了法律常识、职业道德、就业指导、实用写作、英语日常用语、交际礼仪、劳动保护知识、计算机应用、应用数学、实用物理知识等10门公共课教材,并根据劳动预备制培训的实际需要,编写了电工、计算机、交通、餐饮服务、商业、服装、机械、电子、建筑、会计的专业课教材,供劳动预备制培训单位使用。

实施劳动预备制是一项新的工作,对教材建设提出了新的要求,我们正在抓紧做好这方面的工作。现在编写的这套教材,是劳动预备制教材建设的初步尝试。我们力求通过这套教材,使经过培训的人员掌握从业必备的基本知识和专业技能,具有良好思想品质和职业道德,成为素质较高的劳动者。

在编写这套教材的过程中,编写人员克服困难,在较短的时间内完成了这项工作,在此谨向为编写这套教材付出辛勤劳动的有关同志表示衷心感谢!

由于编写时间仓促,这套教材尚有许多不足之处,我们将在劳动预备制试点城市试用过程中,听取各方面的意见,再进行修订,使其更加完善。

劳动和社会保障部教材办公室

目 录

第一章 服装缝制熨烫基础.....	(1)
第一节 手缝.....	(1)
第二节 机缝.....	(8)
第三节 熨烫.....	(11)
思考题.....	(16)
第二章 服装零部件制作.....	(17)
第一节 口袋缝制.....	(17)
第二节 领子缝制.....	(25)
思考题.....	(28)
第三章 下装缝制.....	(29)
第一节 女西裙缝制.....	(29)
第二节 女西裤缝制.....	(34)
第三节 男裤缝制.....	(45)
思考题.....	(51)
第四章 上装缝制.....	(53)
第一节 女衬衫缝制.....	(53)
第二节 连衣裙缝制.....	(57)
思考题.....	(59)

第一章 服装缝制熨烫基础

第一节 手 缝

手缝工艺是我国服装缝制中不可缺少的一项重要工艺，其历史悠久。目前我国的服装进入国际市场，深受海内外消费者的欢迎，原因之一是手缝工艺在服装制作上的运用。虽然服装加工设备不断更新和发展，制作工艺不断革新，但在服装的缝制过程中，特别是在单件服装加工中，有些部位利用机器缝制还不能完全代替手缝，而且，运用得当的高超手缝技法，其缝制质量与艺术效果，是机缝工艺所难以替代的。因此，我们还必须认真学习、熟练掌握手缝工艺的技能技巧。

一、手缝工具

在学习缝制服装之前，首先要熟悉各种制作工具，掌握有关工具的使用方法及特点，以便在今后的实际运用中，达到熟能生巧的目的。

1. 手针的选用

在服装缝制的过程中，需要手缝的范围很广。由于服装的种类区别很大，结构各异，并且衣料的厚薄、质地又各不相同，配用辅助材料也不一样，因而手缝的用针也不一样。

手针的种类较多，有长、短、粗、细之分。手针型号一般为1~12号。针的型号越小，其针杆就越粗而长；针的型号越大，其针杆就越细而短。但同一型号的手针还有粗、细之分。所以，在缝制服装时可根据不同的面料、针法和技术要求来选择合适的手针。例如，缝制化纤、涤纶等织物时，宜用7号手针；锁眼、钉扣宜用4~5号手针。在服装生产中，常用的手针有4~7号。

2. 顶针的选用

顶针以用途而取名。顶针分活口和不活口两种。活口便于放大缩小，以适应手指的粗细。顶针的表面有穿不透的较密的凹形小坑。

顶针要选择针坑较深的，且坑面要均匀，不宜过大，这样的顶针在缝制时能将针头顶牢，以免打滑，便于缝制。

顶针是手缝工艺中不可缺少的工具，它起保护手指、推动手针的作用。

二、顶针和手针的基本用法

1. 顶针的用法

顶针一般戴在右手中指的中节或上节，活口处戴在手指的里侧，以免在缝纫时针扎手指，如图1—1所示。

2. 手针的用法

手针的用法和我们写字一样，要讲究方法才能简捷顺手。用右手拇指和食指捏住针杆的中上段，并以中指的顶针顶住针尾，根据缝制线路用微力将针穿过衣料，如图1—2所示。

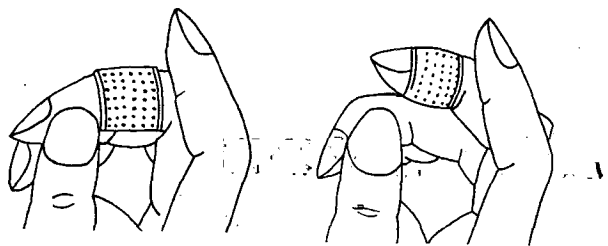


图 1—1 顶针的用法

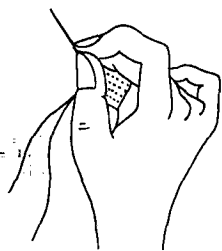


图 1—2 手针的用法

三、常用的手缝针法

1. 平缝针法

平缝俗称拱布头，它是一切手缝针法的基础。平缝可以锻炼学习者，使其手指、手针、布料三者协调统一。一般待初学者手指、手腕活动灵活、运针自如时，即可开始练习其他针法。

操作方法：左手拇指和食指捏布，无名指和小拇指夹布；右手在拿针的同时，也用无名指和小拇指夹着布，一针上一针下自右往左向前缝，针距约 0.3~0.4 cm，如图 1—3 所示。

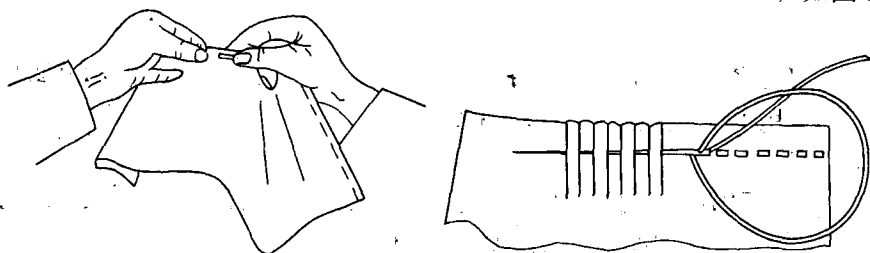


图 1—3 平缝针法

平缝要求移动的距离均匀，针码大小一致，线路顺直、整齐。练习时应先易后难、先慢后快，即先空针、后纫针，先单层、后双层，先薄布、后厚布，逐步增加难度、力度、速度。初学者需练到手指灵活有力，动作熟练敏捷，肘、腕不觉酸累，手不出汗的程度，方见手缝的基本功。

平缝针法在缝纫机问世以前是衣片缝合成服装的主要针法。现在所用不多，仅用于衣片的弧边、圆角部位的辅助性手缝处理，如袖山“缝吃头”，圆袋角抽缩缝头等。

2. 打线钉针法

打线钉是服装缝制的一道工序。它是把表层所划的粉线反映到底层上去，作为缝制各部位的依据，来保证服装各部位能够缝制准确，左右对称。此种针法主要用于毛呢料服装的省道、袋位、腰节、贴边等位置的标记。

打线钉一般用白扎线。白扎线不仅适合各种色泽的原料，而且白扎线柔软、线头长，打出的线钉不易脱落。打线钉有两种方法，既有单线双打，又有双线单打，但操作方法基本相同。

操作方法：

①首先扎线迹，将裁片铺平摆顺，上下片对齐，按规定的标位画线下针扎透底层衣料时，立刻向上挑，缝迹 0.3~0.4 cm（直线部位每隔 5~6 cm 扎一针，曲线部位每隔 2~

3 cm 扎一针);

②剪断上层长线, 将出线一端留 1~2 cm 剪断;

③剪断中间扎线, 轻轻掀起上层衣片, 将中间扎线剪断, 使上下衣片都存留线头;

④最后修短余线, 把衣片表面较长的余线修剪到尽可能短 (以免在缝制过程中被扯掉), 而一点点的白纱线仍残留在衣料上, 即成线钉, 如图 1—4 所示。

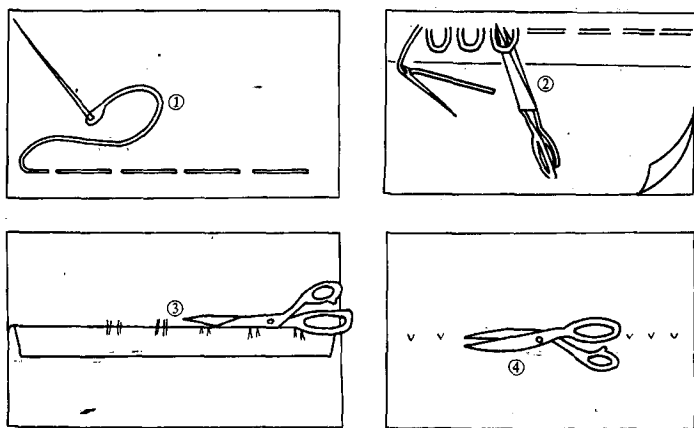


图 1—4 打线钉针法

操作时要注意剪断的拉线不宜过长或过短, 长了或短了不但容易脱落, 而且影响准确性, 太短了甚至还会出现剪破衣片事故。

3. 绷针针法

在服装缝制中, 将两层或多层衣料连接在一起, 起固定作用的针法称为绷, 也叫擦、扎、叠等。绷针是平针针法的灵活运用, 它的用途非常广泛。绷针分为临时性绷针和永久性绷针两种。

(1) 临时性绷针。这种针法是为下道工序服务的, 它的运用使衣物在下道工序缝制时不易移动, 以便操作。

操作方法: 左手压住缝物, 右手缝, 每针顶入和缝出时, 反面露出的针脚要小或不露, 如图 1—5 所示。一般绷针用单线缝制, 并且在尾端要缝一倒钩针, 以免开线。绷针要求针码大小一致, 针距按技术要求进行, 线路直顺, 拉线松紧适宜。绷针过紧易不平不伏, 过松则失去作用。这种针法一般用于覆衬、绷底边等。

(2) 永久性绷针。永久性绷针的作用是将衣服的里、面缝份固定在一起, 绷针宜松不宜紧, 针距宜大不宜小, 一般在 5 cm 左右, 并用双线绷。一般用于毛料服装的绷过面、大小袖缝和摆缝等, 如图 1—6 所示。

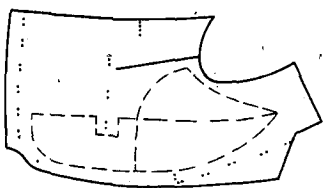


图 1—5 临时性绷针

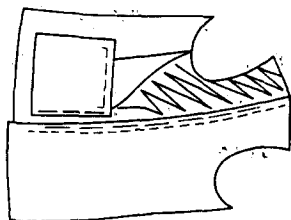


图 1—6 永久性绷针

4. 扞(缟)缝针法

扞缝针法是将两层织物连接在一起,同时在正反面又不显露针迹的手缝针法。一般分明扞和暗扞两种。

操作方法:第一针将线结藏在折边里,在上一层布料出针的原地挑起下一层布料的1~2根布丝,然后从右向左间隔0.3 cm的针距向上层缝进。扞缝要求扞线内长,外露针迹要小,扞线不要过紧,针距均匀、整齐、美观。

(1)明扞。在紧贴着折光边处上下扞针,一般用在袖窿里、开衩里等处,如图1—7所示。

(2)暗扞。在低于折光边0.6~1 cm处上下扞针,一般用在袖口、衣服底边等处,如图1—8所示。

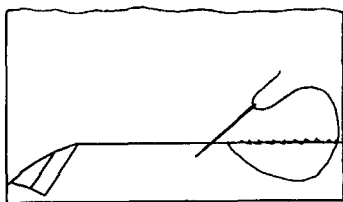


图1—7 明扞针法

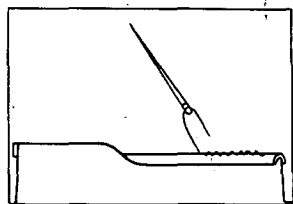


图1—8 暗扞针法

5. 三角针法

三角针法操作时由左向右倒退进行,一般用于毛料服装的毛边处,起美观、固定和防止毛边脱落的作用。例如,裤子下口折边处就是用这种针法缝制的。

操作方法:第一针要把线结藏在折边里,将针插入距毛边约0.7 cm的位置;第二针向后退,缝在毛边的下层(即衣料的反面),挑穿1~2根布丝,不要缝透针;第三针与第一针、第二针成正三角形,依此循序退步操作。

三角针法要求三角大小相同,角与角相距0.5~0.7 cm,拉线松紧要适宜,以免正面起针坑,如图1—9所示。

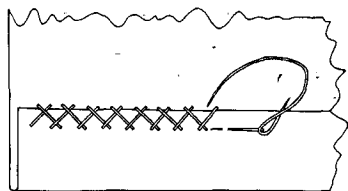


图1—9 三角针法

6. 杨树花针法

杨树花针法是用作装饰的一种针法,多用于女外衣、女大衣的里子底边或袋口边上,起美观、固定的装饰作用。杨树花针法一般采用较粗的锁眼线或绣花线,选用对比镶色或与里子颜色相协调的颜色,达到美观、醒目的艺术效果。花型大小根据里子贴边的宽窄及所缝制的针数来决定,有2针、3针、4针等不同针法,其中以3针最为常见,如图1—10所示。

操作方法:左手捏住烫好的底边,第一针从底边上口边缘0.2 cm处扎进去,从衣里正面穿出;第二针扎针处距第一针出针处垂直向下0.3 cm,出针时先不要拔针,将线绕过针的前半部,形成一个线套再将针拔出,出针处在第一针出针与第二针扎针处垂直距离的平分线向前0.3 cm的地方。缝制要领是:缝上面一针时,线要朝上甩,缝下面一针时,线要朝下甩,即成杨树花。

杨树花针法要求针脚一致,高低一致,拉线松紧合适。

在机械化生产中,杨树花针法已可用机械缝制,但机械所制作出的效果没有立体感,也不美观。

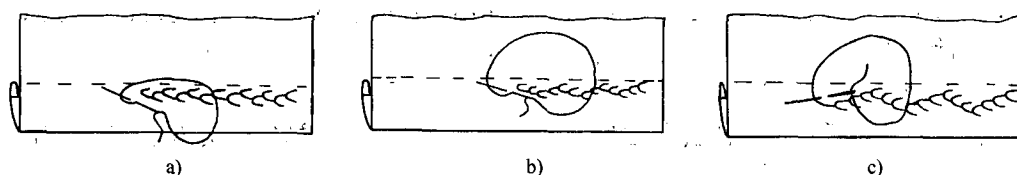


图 1—10 杨树花针法

a) 两针杨树花 b) 三针杨树花 c) 四针杨树花

7. 拉线襻针法

拉线襻针法主要用在领下角部位作为纽襻之用，也有用在外衣、大衣、风衣、衣裙等活底摆的两摆缝处，用于里与面的连接。

操作方法：先定针，针先从衣身的反面穿出，在出线处缝一倒钩针，使线形成线圈；然后按套、钩、拉、放、收的五个操作顺序形成线结（在左手套住线圈同时，用左手中指钩住针线，向外拉，放开原线圈，同时右手拉针线、紧结；左手又拉出新的线圈，如此两手配合，线结连环递增成链状线襻），如此两手配合循环往复，就形成线襻；待达到所需长度时，将针线穿入末尾一个线圈内使线结固定住，最后再将线襻末端与衣身里贴边相接，如图 1—11 所示。

拉线襻针法要求线套大小均匀，松紧适宜。

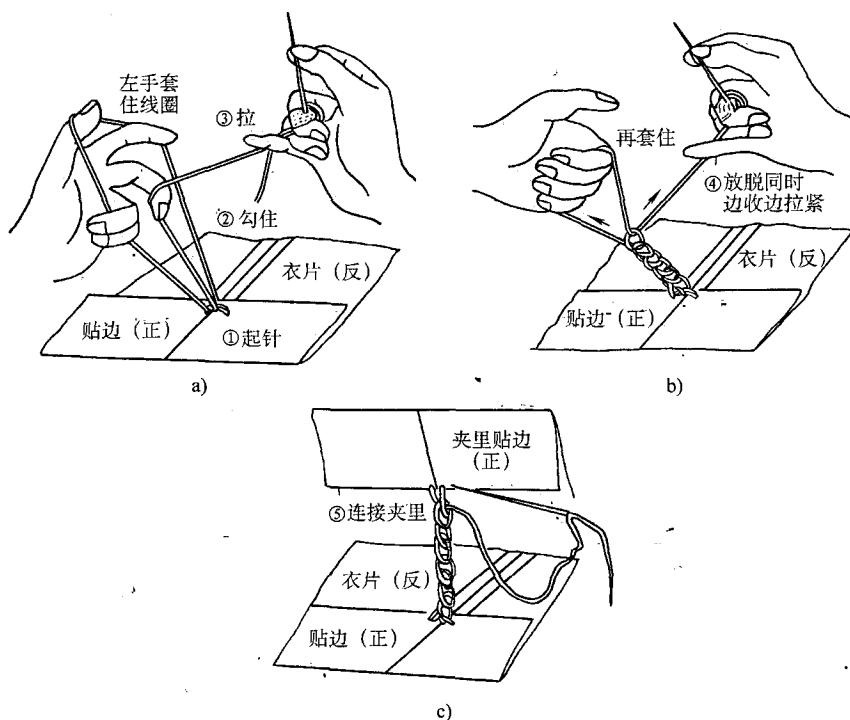


图 1—11 拉线襻针法

a) 套、钩、拉 b) 放、收 c) 连接

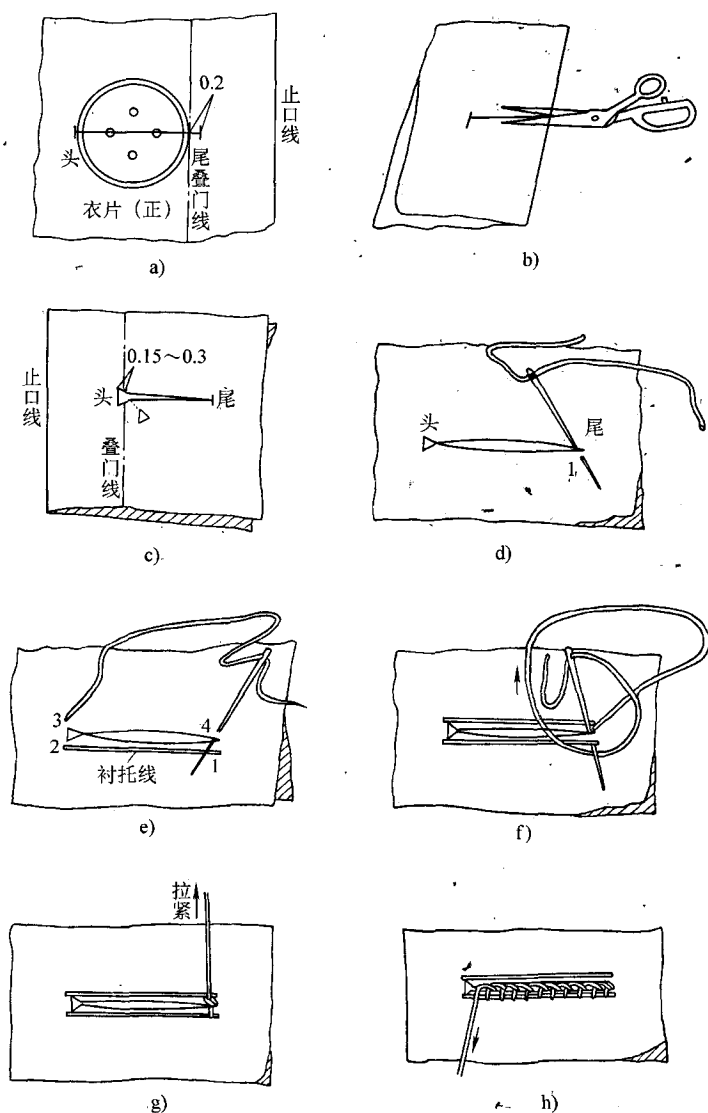
8. 锁针针法

锁针主要是指手锁扣眼的针法，但也应用于其他部位，如钉锁裤钩、襻等。锁眼是服装

制作中不可缺少的一种针法，起着固定衣服的作用，在服装行业中常被视为衣服的眼睛，可见其重要性。在现代服装生产中已经用机器锁扣眼，但手工锁眼仍存在着一定的优越性，它方便，随时随地都可应用。

锁针针法要求锁好的扣眼针距要均匀，不露衣料的毛丝和衬丝，锁边宽窄要一致，锁结要密、齐，并且向上，圆头圆顺，尾部打结。

操作方法：先在衣片锁眼边按纽扣直径大小放长0.2 cm画好扣眼大小；然后沿粉线剪开扣眼，衬衫扣眼剪成直线形，外衣纽扣剪成“Y”形。锁眼前，先打衬托线，之后锁扣眼。锁眼步骤是自左边尾起，用左手大拇指、食指将扣眼布的上下两层一起捏住，不使上下两层冒出，针从衬托线旁穿出，把针尾的线朝左下方套住针尖，将针抽出，朝右上方约45°方向拉线，如此循环，锁到圆头时拉线的方向随圆心方向不断变化，锁到扣眼右边尾端时，将针穿过左边第一针锁眼线圈内，向右边衬托线旁穿出，这样使尾端锁线连接，在尾端封两行线后将针从扣眼中间穿出，再从尾端穿向反面打结，将线结插入夹层内，如图1—12所示。



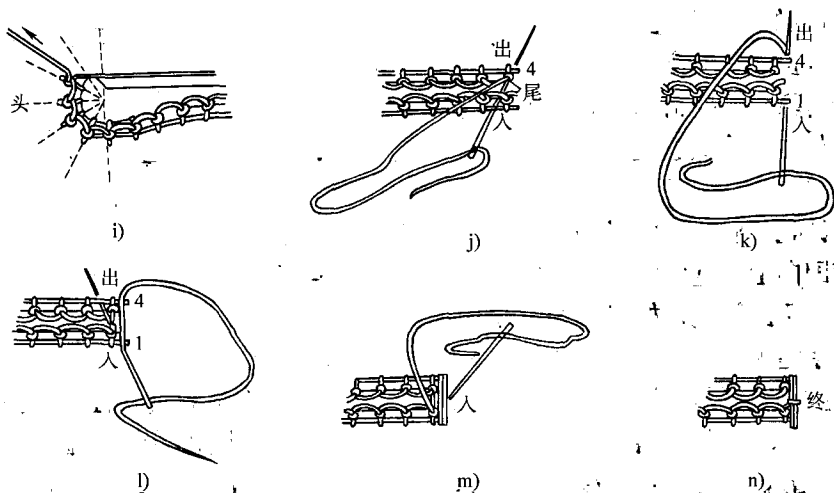


图 1—12 锁眼针法

a) 划扣眼大 b) 剪开 c) 剪圆头 d) e) 打衬托线 f) ~l) 锁扣洞 m) n) 封尾

9. 钉扣针法

纽扣大体分为两大类，即实用扣和装饰扣。实用扣要求扣子与扣眼直接结合，并且要美观、牢固，所以必须绕纽柄。为了保持服装扣好后平整、美观，纽柄的高低要根据眼位、止口的薄厚而定。装饰扣则不与扣眼直接接触，只起点缀、装饰作用，因此在钉扣时，线要拉紧，反面不钉透，以平整、牢固为准。

纽扣一般分为两孔、四孔及背面单孔三种。这里只讲四孔扣的钉扣方法。

操作方法：第一针把线结引入两层面料中间；开始钉扣，一般用锁眼线，每孔钉四针，线要稍松些；然后缠线脚；最后将针扎出反面，打上线结，将线结引入夹层内，如图 1—13 所示。

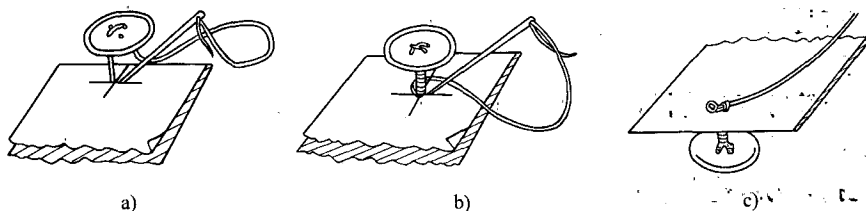


图 1—13 钉扣针法

a) 钉扣 b) 缠线脚 c) 打线结

10. 倒钩针法

倒钩针法用双线白孔线缝制，主要用于服装斜丝的部位，它的作用是防止斜丝的部位被拉松，如领口、袖窿、裤子的后缝上等都用此针法。

操作方法：先向前缝一针，长约 0.2 cm，再向后退 0.6 cm，逐步后退，拉线稍紧一些。如图 1—14 所示。

11. 纳针针法

纳针，主要用于纳驳头。首先将驳头线画好，再用画粉在驳

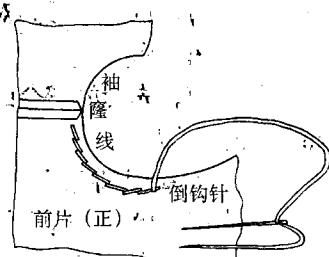


图 1—14 倒钩针法

口线以里 1 cm 处画一条与驳口平行的直线,沿此线用暗拱针的方法(看正面)将衣身与衬布固定,然后看反面扎驳头。左手握着驳头,拇指在上,其余手指在下,拇指与食指捏住衣身与衬布将其卷起,右手从上至下,然后再自下而上来回纳缝呈“八”字形,循环往复至驳头扎完为止。

注意:针扎下后,针尖轻轻碰到左手指尖,微有刺痛感时针尖随即向上挑起。纳针要求线的松紧适宜,针码均匀,衣身正面不露线迹,如图 1—15 所示。

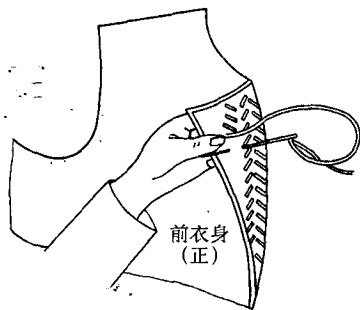


图 1—15 纳针针法

在学习手缝工艺时要掌握好“准、快、稳”三个环节。

“准”是指扎针的位置要准。如覆衬时应注意针码的大小;绷挂面时应注意扎针挑针的层次,只能与衬布绷住不能与面料绷住;手纳驳头时应注意面与衬纳住但不能让针迹透出面料外等。“快”是指入针、拔针、拉针和继续入针必须要快,线不要太长,俗话说“好活快在手上”就是这个道理。“稳”是指拉线手势要稳,线的松紧要适宜。

第二节 机 缝

机缝工艺是指在缝制服装过程中,依靠机械来完成缝制加工的方法。随着社会的发展和科技的进步,在现代服装生产中,机缝工艺已经成为主要工艺,很多服装已经实现了缝制工艺的全部机械化。因此,熟练掌握机缝工艺就显得尤为重要。

一、基本概念

1. 线迹

线迹是指缝制物上两个相邻针眼之间所配置的缝线形式。

2. 针脚密度

针脚密度是指在规定长度内缝迹的线迹数。

3. 针迹

针迹是指缝针穿刺缝料时,在缝料上形成的针眼。

4. 塑形

塑形是指人为地把衣料加工成所需要的形态。

5. 定型

定型是指根据面料、辅料的特性,给予外加因素,使衣料形态具有一定的稳定性。

二、机缝基础训练

初学者,首先应做到对缝纫机操作自如,做到手、脚、眼能协调配合。

1. 空车运转训练

练习前,先旋松离合螺钉以减少机头内部零件不必要的磨损。抬起压脚,避免压脚与送布牙互相摩擦。

2. 空车缉线训练

首先将旋松的离合螺钉旋紧,开始先缉直线后缉弧线的训练(在练习纸或布上进行)。

3. 引线缉纸训练

要求做到不断线,不跳针,张力适宜,针迹平整。

在机缝基础训练时,重点训练缉直、对准、缝齐、勾圆、吃匀等基本操作,并进一步练习连续缝纫,即不抬压脚、不揪线头、不跑空趟、不停机器。

三、常用的机缝方法

机缝方法多种多样,归纳起来,大体分为暗线缝制和明线缝制两种。暗线缝制要求线路顺畅,线迹、缝份符合技术要求。明线缝制除了上述要求之外,还要达到造型美观的艺术效果。下面介绍几种常用的机缝方法。

1. 平缝

平缝是机缝工艺中最基本、应用较为广泛的方法之一。如衣服、裤子的侧缝等都是平缝工艺处理的。

操作方法:缝制时将两层衣片正面对,沿规定印迹缝合,如图1—16所示。

由于机器的作用,平缝后的衣片通常是上层紧(拉开),下层松(吃纵),影响质量。其解决方法为:缝制时可稍推上层或稍拉下层,达到上下层松紧适宜,使两层织物平伏,长短一致。

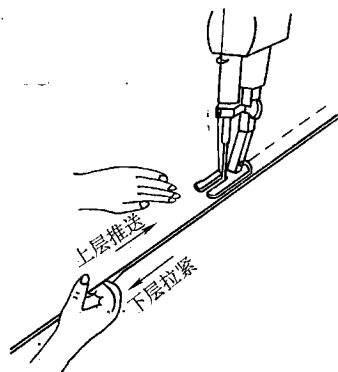


图1—16 平缝

2. 搭缝

搭缝是平缝的演变,是将缝份相互搭合1 cm,在正中缝合一道线的一种方法,如图1—17所示。它主要用于衬布的拼接部位。搭缝的特点是平服,缝子薄,不起梗。

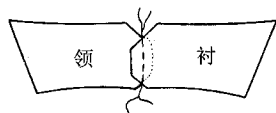


图1—17 搭缝

3. 来去缝

来去缝又称反正缝或筒子缝。一般用在女衬衫肩缝、侧缝、袖缝、裤子袋布底边等部位。

操作方法:先缉第一道线,将两片衣料正面对,像平缝方法一样沿边缉0.3 cm缝第一道线;然后将缝份(0.3 cm)剪掉毛茬修齐,再把衣片翻过来看反面沿边缉0.5~0.6 cm缝第二道线,如图1—18所示。

来去缝要求缝子直顺,正面整洁,不露毛茬。

4. 明包缝

明包缝又叫外包缝。此方法多用于单服类,如夹克衫,衬衫,外衣的肩部、摆缝,裤子的侧缝及前裆缝。它的特点是内外清洁,牢度,正面能见到两道明线。

操作方法:将两片衣料反面相对,由下层包转上层,包转面料的缝份可视正面缉止口线的宽窄而定,沿包转布边缘缉第一道线;然后将缝头向上层衣片正面折倒、扣齐,沿缝边缘缉第二道线,并将上层缉牢,如图1—19所示。

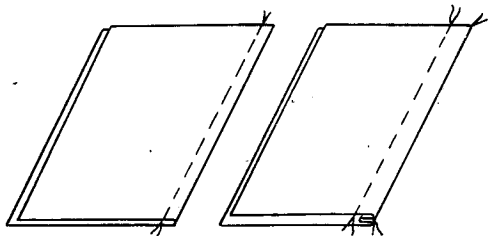


图1—18 来去缝

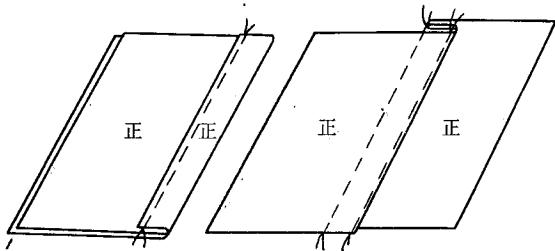


图1—19 明包缝

5. 暗包缝

暗包缝又叫内包缝。它的操作方法与外包缝相同，只是内包缝的衣片是正面相对且在正面见一道明线，如图 1—20 所示。

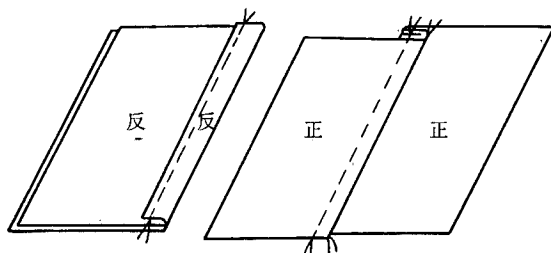


图 1—20 暗包缝

6. 滚边

滚边的操作方法根据面料不同而略有不同，如图 1—21 所示。

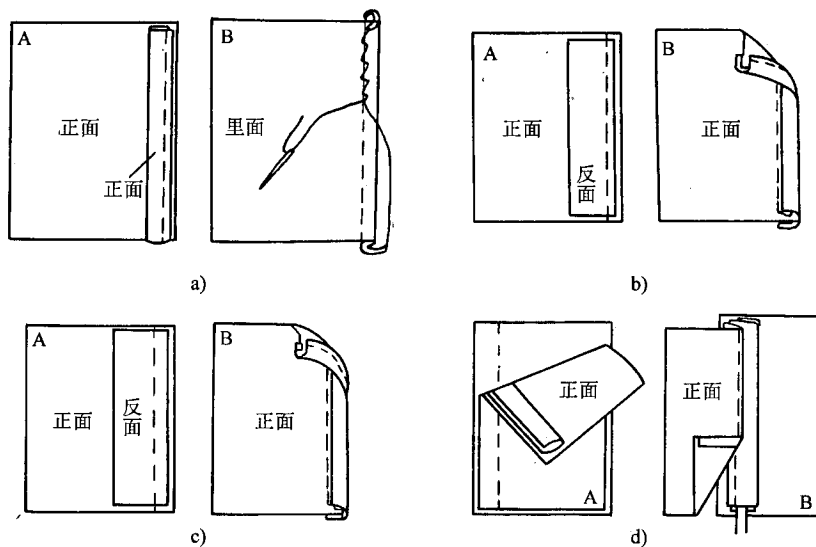
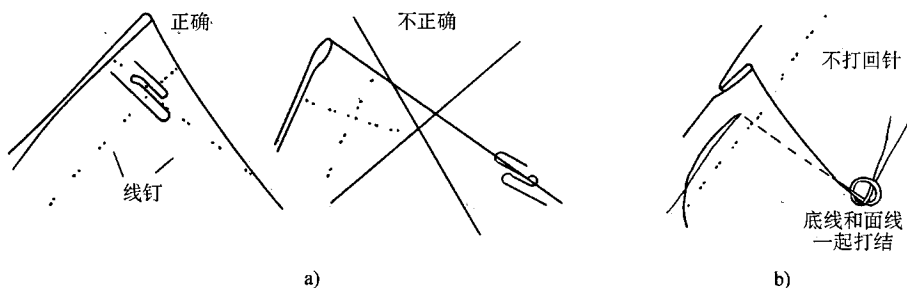


图 1—21 滚边的操作方法

a) 薄料 b) 棉、化纤料 c) 毛料 d) 装饰滚边

7. 省的缝制

操作方法如图 1—22 所示。



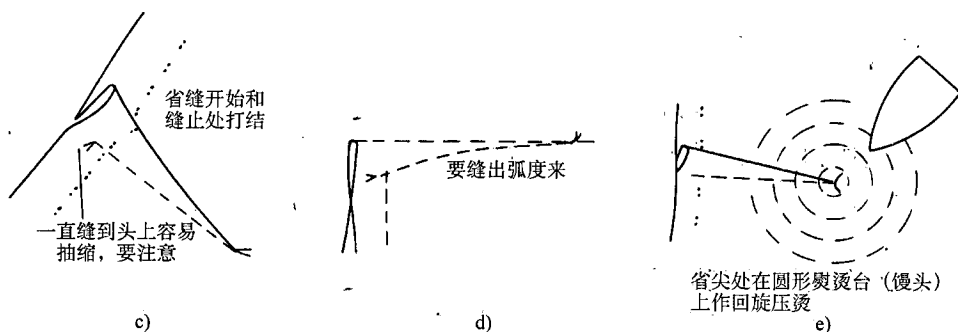


图 1—22 省的缝制

第三节 熨 烫

熨烫在服装缝制工艺中起着重要的作用。从衣料整理,到手缝、机缝;从半成品的推、归、拔、烫,到最后成品的整型,都会用到熨烫工艺,因而有“三分做、七分烫”的说法,而且越是高档产品,就越能显示熨烫工艺对产品质量与外观的影响,所以必须熟练掌握熨烫技法。

一、熨烫的作用

熨烫根据不同的目的和要求,起的作用也不相同。熨烫工艺的作用概括起来有三种:

1. 缩水去皱

缩水去皱是通过熨烫,将衣料或衣片及部件的褶皱、皱痕烫平,同时在喷水、烫干的过程中又达到缩水处理的作用,以保证织物做成服装成品后尺寸、形态的稳定。

2. 折压定型

折压定型是用熨斗进行折倒压实的熨烫操作,如折边、分缝、扣边、烫平,以达到折印、衣缝、内外翻边等处整齐、平薄、贴实、定型持久的目的。如百褶裙。

3. 塑整衣型

塑整衣型是依据人体形态特征,按照服装造型的要求,对衣片进行推、归、拔、烫的整型工艺处理,适当地改变织物经纬密度和丝缕方向,塑造服装的立体形态,从而达到衣片合体,穿着舒适美观的目的。

二、熨烫工艺的基本原理

熨烫工艺之所以能对衣料、衣片起熨平、烫褶、塑型的作用,是由织物纤维原料的性能尤其是其机械性能所决定的。熨烫定型与织物所处的平衡状态有关。熨烫的结果是使织物实现一种特定形式的结构稳定性。

熨烫定型包括三个基本过程:

第一, 织物材料通过加热柔性化;

第二, 柔性材料在外力作用下变形;

第三, 变形后冷却使新形态得以稳定。

熨烫定型分为暂时性定型和永久性定型。暂时性定型指服装在平时的使用过程中,在低热、湿度变化以及轻微机械外力作用下就会消失的定型。永久性定型指纤维与织物的结构发生变化而定型后难以复原的状态。