



“十三五”普通高等教育本科部委级规划教材

服装缝制工艺 · 男装篇

GARMENT SEWING TECHNOLOGY
MEN'S ARTICLE

陆 鑫 | 主编

穆 红 滕洪军 | 副主编



典型男装款式传统缝制工艺与现代缝制工艺相结合
工艺的工序、要求、技巧等详尽完整
契合服装材料与服装工艺技术最新组合发展趋势

国家一级出版社



中国纺织出版社

全国百佳图书出版单位



“十三五”普通高等教育本科部委级规划教材

服装缝制工艺 · 男装篇

GARMENT SEWING TECHNOLOGY
MEN'S ARTICLE

陆 鑫 | 主编

穆 红 滕洪军 | 副主编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

本书为“十三五”普通高等教育本科部委级规划教材。

本书全面系统地阐述了基础工艺、典型男装缝制工艺的全过程。从前期的基础知识到后期的裁制与管理,从基础工艺到男装中的西裤、衬衫、西服、西服马夹、夹克、插肩袖大衣等缝制工艺进行了详尽的讲解与分析,涵盖各工序的工艺要求、各品种的工艺流程与质量标准,使学生在学习期间,少走弯路,缩短掌握时间。本书图文并茂,在编写过程中注重与相关知识内容的衔接,免去了以往在学习过程中必须查阅其他相关内容书籍的繁琐。

本书不仅可以作为服装教学用书,对于广大的服装爱好者也是一本良好的自学读物。

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺·男装篇 / 陆鑫主编. -- 北京: 中国纺织出版社, 2019.3

“十三五”普通高等教育本科部委级规划教材

ISBN 978-7-5180-5701-6

I. ①服… II. ①陆… III. ①男服—服装缝制—高等学校—教材 IV. ①TS941.634

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2018) 第 280703 号

策划编辑: 魏 萌 责任校对: 寇晨晨 责任印制: 王艳丽

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京市朝阳区百子湾东里 A407 号楼 邮政编码: 100124

销售电话: 010-67004422 传真: 010-87155801

http://www.c-textilep.com

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 http://weibo.com/2119887771

北京玺诚印务有限公司印刷 各地新华书店经销

2019 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

开本: 787 × 1092 1/16 印张: 19.75

字数: 320 千字 定价: 49.80 元

凡购本书, 如有缺页、倒页、脱页, 由本社图书营销中心调换

前言

高校为我国经济发展提供高素质人才，高校的教材建设尤其重要。同时，推广服装工艺与操作技巧也是我国服装教育与国际、国内服装产业高级化接轨的主要途径之一。

服装缝制工艺是服装从设计构思到服装成品的主要环节之一，是从虚拟三维服装设计转化为服装实物的关键技术，是学习服装专业的核心课程。本教材在内容的设计上，既突出典型男装款式传统缝制工艺技术的传承，又涵盖了现代缝制工艺的实用性，强调对学生自主学习兴趣与能力的培养；形式上注重细节，方便读者使用。教材充分考虑了学生自主学习的需要，内容叙述详尽，目标明晰，结构体例完整。内容包括学习要点、典型案例引入、主体工艺（精做）内容、质量标准、简做工艺、弊病修正、思考与练习等板块。其中，主体工艺内容涵盖了各工序的工艺要求与技巧、工位工序的排列与工艺流程等，覆盖面广，能满足不同学生的学习进度与要求。

为适应目前服装材料与服装工艺技术最新组合的发展趋势，在教材编写中我们既注重我国传统定制工艺的有益经验，更注重同我国现代服装产业的有机结合。教材采用图文并茂的形式，由浅入深地介绍了典型男装的缝制工艺技术。不仅适合我国高等院校服装专业作为教材使用，还可以作为广大服装从业人员和爱好者的专业参考用书。

本书由陆鑫主编，穆红、滕洪军副主编。全书由常熟理工学院与辽东学院八位长期从事服装结构与工艺教学工作的教师共同编写。全书的编写在教学实践的基础上，经多次修改、多次易稿而成。本书第一章、第四章由陆鑫执笔，第二章由吴世刚执笔，第三章由邹平执笔，第五章由穆红执笔，第六章由滕洪军执笔，第七章由齐伟执笔，第八章由刘容良执笔，第九章由宋颖执笔。全书由陆鑫统稿并主审，图片由吴世刚统稿。

鉴于作者水平有限，教材中难免有疏漏和不足之处，敬请广大师生提出宝贵意见和建议，使之在下一步修订时逐步完善。

编者

2018年7月

教学内容及课时安排

章 / 课时	课程性质 / 课时	节	课 程 内 容
第一章 / 6	基础理论与训练 / 46	•	服装缝制工艺基础知识
		一	服装生产工程组成
		二	服装缝制常用工具与名词术语
		三	服装材料基础知识
第二章 / 40		四	熨烫基础知识
		•	服装基础工艺
		一	常用手缝工艺
		二	基础机缝工艺
第三章 / 40		三	服装部件缝制工艺
		•	男西裤缝制工艺
		一	概述
		二	精做男西裤缝制工艺
	三	精做男西裤质量标准	
第四章 / 20	四	简做男西裤缝制工艺	
	五	男西裤常见弊病及修正	
	•	男衬衫缝制工艺	
	一	概述	
	二	男衬衫缝制工艺	
第五章 / 60	三	男衬衫质量标准	
	四	男衬衫常见弊病及修正	
	•	男西服缝制工艺	
	一	概述	
	二	精做男西服缝制工艺	
	三	精做男西服的质量标准	
	四	简做男西服缝制工艺	
	五	男西服常见弊病及修正	

续表

章 / 课时	课程性质 / 课时	节	课程内容
第六章 / 30	服装整体应用训练 / 220	•	男西服马夹缝制工艺
		一	概述
		二	精做男西服马夹缝制工艺
		三	精做男西服马夹质量标准
		四	简做男西服马夹缝制工艺
五		男西服马夹常见弊病及修正	
第七章 / 40		•	男插肩袖暗门襟大衣缝制工艺
		一	概述
		二	精做男插肩袖暗门襟大衣缝制工艺
		三	精做男插肩袖暗门襟大衣质量标准
		四	简做男插肩袖暗门襟大衣缝制工艺
五		男插肩袖大衣常见弊病及修正	
第八章 / 30		•	男夹克缝制工艺
		一	概述
		二	精做男夹克缝制工艺
	三	精做男夹克质量标准	
	四	简做男夹克缝制工艺	
五	男夹克常见弊病及修正		
第九章 / 6	质量控制 / 6	•	服装质量控制内容与控制标准
		一	服装制品质量控制内容
		二	服装质量控制技术标准与方法
		三	单服装以外的其他质量控制标准有关说明

注 各院校可根据自身教学特点和教学计划对课程时数进行调整。

目 录

基础理论与训练

第一章 服装缝制工艺基础知识	2
第一节 服装生产工程组成	2
一、准备工作 / 2	
二、裁剪工程 / 3	
三、缝制工程 / 6	
四、整理工程 / 7	
第二节 服装缝制常用工具与名词术语	8
一、常用服装缝制工具 / 8	
二、常用裁剪工艺名词 / 12	
三、常用缝纫工艺用语 / 13	
四、检验面辅料工艺名称及其他 / 14	
第三节 服装材料基础知识	15
一、服装材料的基本概念与名词术语 / 15	
二、常见服装材料的种类及作用 / 16	
三、面、辅料的选配原则 / 18	
第四节 熨烫基础知识	19
一、熨烫的工具及使用 / 19	
二、熨烫的作用 / 21	
三、熨烫的工艺条件 / 22	
四、手工熨烫的常用工艺形式 / 23	
五、熨烫的注意事项 / 25	
六、黏合衬的黏合技巧 / 25	
思考与练习	26

第二章 服装基础工艺	30
第一节 常用手缝工艺	30
一、手缝的准备工作 / 30	
二、手缝针法及工艺要求 / 31	
三、装饰手针工艺 / 39	
第二节 基础机缝工艺	47
一、机缝工具与设备 / 47	
二、机缝前的准备工作 / 47	
三、基本缝型 / 48	
第三节 服装部件缝制工艺	54
一、口袋缝制工艺 / 54	
二、衣领缝制工艺 / 71	
三、无袖袖窿缝制工艺 / 77	
四、袖衩缝制工艺 / 79	
五、裤前门襟缝制工艺 / 81	
思考与练习	84

服装整体应用训练

第三章 男西裤缝制工艺	86
第一节 概述	86
一、外形概述与款式图 / 86	
二、量体加放与规格设计 / 86	
三、结构图 / 87	
四、样板图与零辅料裁剪 / 88	
五、用料计算与排料图 / 90	
第二节 精做男西裤缝制工艺	92
一、推、归、拔烫的工艺处理 / 92	
二、缝制工艺 / 95	
三、整烫工艺 / 104	
四、缝制工位工序表 / 104	
五、缝制工序分析图 / 105	

六、缝制工艺流程图 / 106	
第三节 精做男西裤质量标准	106
一、裁片的质量标准 / 106	
二、成品规格测量方法及公差范围 / 107	
三、外观质量标准 / 107	
第四节 简做男西裤缝制工艺	108
一、面料及零辅料裁剪 / 108	
二、缝制工艺 / 108	
第五节 男西裤常见弊病及修正	113
一、腰头弊病修正 / 113	
二、裆缝弊病修正 / 114	
三、其他弊病修正 / 117	
思考与练习	119
第四章 男衬衫缝制工艺	122
第一节 概述	122
一、外形概述与款式图 / 122	
二、量体加放与规格设计 / 122	
三、结构图 / 123	
四、样板图与零料裁剪 / 124	
五、用料计算与排料图 / 124	
第二节 男衬衫缝制工艺	125
一、熨烫工艺 / 125	
二、缝制工艺 / 126	
三、整烫 / 133	
四、缝制工位工序表 / 133	
五、缝制工艺流程图 / 133	
第三节 男衬衫质量标准	134
一、裁片的质量标准 / 134	
二、成品规格测量方法及公差范围 / 135	
三、外观质量标准 / 135	
第四节 男衬衫常见弊病及修正	136
一、弊病现象之一 / 136	

二、弊病现象之二 / 137	
三、弊病现象之三 / 137	
四、弊病现象之四 / 138	
思考与练习	138

第五章 男西服缝制工艺..... 142

第一节 概述

- 一、外形概述与款式图 / 142
- 二、量体加放与规格设计 / 142
- 三、结构图 / 143
- 四、样板图与零辅料裁剪 / 144
- 五、用料计算与排料图 / 145

第二节 精做男西服缝制工艺

- 一、推、归、拔、烫的工艺处理 / 147
- 二、缝制工艺 / 150
- 三、整烫 / 171
- 四、缝制工位工序表 / 172
- 五、缝制工艺流程图 / 173

第三节 精做男西服质量标准

- 一、裁片的质量标准 / 174
- 二、成品规格测量方法及公差范围 / 174
- 三、外观质量标准 / 175

第四节 简做男西服缝制工艺

- 一、外形概述与款式图 / 175
- 二、结构图 / 176
- 三、零辅料裁剪 / 177
- 四、样板图与排料图 / 178
- 五、缝制工艺 / 179

第五节 男西服常见弊病及修正

- 一、领部弊病修正 / 187
- 二、前衣身弊病修正 / 189
- 三、后衣身弊病修正 / 191
- 四、袖子的弊病修正 / 192

思考与练习	193
第六章 男西服马夹缝制工艺	196
第一节 概述	196
一、外形概述与款式图 / 196	
二、量体加放与规格设计 / 196	
三、结构图 / 197	
四、样板图与零辅料裁剪 / 198	
五、用料计算与排料图 / 200	
第二节 精做男西服马夹缝制工艺	201
一、裁片的修正 / 201	
二、推、归、拔、烫的工艺处理 / 202	
三、缝制工艺 / 202	
四、整烫 / 207	
五、缝制工位工序表 / 208	
六、缝制工艺流程图 / 209	
第三节 精做男西服马夹质量标准	210
一、裁片质量标准 / 210	
二、成品规格测量方法及公差范围 / 210	
三、外观质量标准 / 210	
第四节 简做男西服马夹缝制工艺	211
一、面料及零辅料的裁剪 / 212	
二、缝制工艺 / 212	
第五节 男西服马夹常见弊病及修正	214
一、弊病现象之一 / 214	
二、弊病现象之二 / 215	
三、弊病现象之三 / 215	
四、弊病现象之四 / 216	
思考与练习	217
第七章 男插肩袖暗门襟大衣缝制工艺	220
第一节 概述	220

一、外形概述与款式图 / 220	
二、量体加放与规格设计 / 220	
三、结构图 / 221	
四、样板图与零辅料裁剪 / 222	
五、用料计算与排料图 / 224	
第二节 精做男插肩袖暗门襟大衣缝制工艺	227
一、推、归、拔、烫的工艺处理 / 227	
二、缝制工艺 / 229	
三、整熨 / 246	
四、缝制工位工序表 / 246	
五、缝制工艺流程图 / 247	
第三节 精做男插肩袖暗门襟大衣质量标准	248
一、裁片的质量标准 / 248	
二、成品规格测量方法及公差范围 / 248	
三、外观质量标准 / 249	
第四节 简做男插肩袖暗门襟大衣缝制工艺	250
一、面料及零辅料裁剪 / 250	
二、缝制工艺 / 251	
第五节 男插肩袖大衣常见弊病及修正	255
一、前衣身与领部弊病修正 / 255	
二、后衣身与肩部弊病修正 / 256	
思考与练习	257

第八章 男夹克缝制工艺

第一节 概述	260
一、外形概述与款式图 / 260	
二、量体加放与规格设计 / 260	
三、结构图 / 261	
四、用料计算与排料图 / 261	
五、样板图与零部件裁剪 / 264	
第二节 精做男夹克缝制工艺	266
一、缝制工艺 / 266	
二、整熨工艺 / 271	

三、缝制工位工序表 / 272	
四、缝制工艺流程图 / 273	
第三节 精做男夹克质量标准	274
一、裁片的质量标准 / 274	
二、成品规格测量方法及公差范围 / 274	
三、外观质量标准 / 275	
第四节 简做男夹克缝制工艺	275
一、结构图 / 275	
二、排料图 / 277	
三、缝制工艺 / 277	
第五节 男夹克常见弊病及修正	277
一、领部弊病修正 / 278	
二、袖子弊病修正 / 279	
思考与练习	279

质量控制

第九章 服装质量控制内容与控制标准	282
第一节 服装制品质量控制内容	282
一、服装半成品的质量控制 / 282	
二、服装成品的质量控制 / 286	
第二节 服装质量控制技术标准与方法	291
一、号型规格质量标准 / 292	
二、辅料规定 / 293	
三、对条对格质量标准 / 294	
四、表面部位拼接范围 / 296	
五、色差规定 / 296	
六、外观疵点与缝制要求 / 297	
七、整烫外观与等级划分 / 298	
八、检验规定与包装标志 / 299	
第三节 单服装以外的其他质量控制标准有关说明	299
一、男毛呢上衣 / 299	
二、男女毛呢裤 / 300	

三、男女棉服装 / 300

四、男女儿童单棉服 / 301

五、衬衫 / 301

参考文献..... 302

基础理论与训练

服装缝制工艺基础知识

课题名称：服装缝制工艺基础知识

课题内容：服装材料、熨烫基础及生产工序的组成与技术标准

课题时间：6学时

教学目的：通过本章学习，了解服装生产工程组成与各工序的技术标准；掌握熨烫的相关基础知识与技能；掌握服装缝纫专业术语与典型工具的使用，认识常用服装面、辅料及选配要求。

教学方式：启发式、演示式、案例式结合多媒体教学。

教学要求：

1. 结合多媒体播放，使学生了解企业生产工序的组成。
2. 通过教师的演示，使学生掌握典型工具的使用与熨烫的基本技能。
3. 通过实物案例讲解，使学生认识常用术语、服装面辅料及选配。

课前/后准备：课前教师需准备企业生产的相关视频、课件；准备需演示与操作的图片、用品与用具。

学生课后根据本章所学，完成简单的熨烫练习与工具使用。并指导学生进行相应的认识实习与调研。

第一章 服装缝制工艺基础知识

世界各国的服装工业如果按缝纫机械的发展阶段划分,自1851年第一台服装缝纫机问世以来,已经经历了三个阶段——普通脚踏式缝纫机、电动缝纫机、电子缝纫机。由于服装工业机械化起步较晚,并且服装的生产工艺都是由若干个独立的工序连缀而成,款式多变、规格多样,因此,服装工业在世界范围内仍是典型的劳动密集型行业。其生产工序的合理性以及操作中的技巧性会直接影响服装企业的效益及服装品质。

第一节 服装生产工程组成

成衣生产方法是根据不同品种、款式和工艺要求制定,整个组织生产过程统称为生产工程。其科学性和合理性直接影响加工的效率及质量。不同的服装产品以及各工厂在生产管理上的不同,其生产过程和工序的具体设计安排会有一些差异,但总体来说,服装生产过程都要由以下四部分组成。

一、准备工作

作为生产前的一项准备工作,要对服装企业生产的产品进行工业样板的制定,对该产品所需的面料、辅料、缝线等原料进行准备,并制定正确的生产工艺文件。本章仅对原料的准备与工业样板的制定进行简要介绍。

1. 原料的准备

原料准备是成衣生产的重要环节,企业通常由技术科根据生产任务制定原料采购计划,由供销部门负责采购。在采购原料时,要保证原料的质量,面辅料必须具备优良的质量,才能保证成衣的质量。面辅料必须符合以下要求:

(1) 面料是制成服装的材料,必须具有良好的加工性能和服用性能的优良产品,且织造疵点不明显。

(2) 辅料是适合于面料及使用部位的优良品,耐洗、耐穿、尺寸变化小,具有一定

的耐热性，且织造疵点不明显。

(3) 衬布必须是适合于面料及使用部位的优良品，耐洗、耐穿，黏合剂必须保持良好的黏合性能且热收缩非常小。

(4) 纽扣、拉链及其他装饰件等辅料应是适合于使用部位的优良品，且耐用、耐洗。

(5) 缝线应适合于衣料及缝纫部位且是具有足够强度的优质缝线，并且缝线的变色要小，收缩率要低。不能使用对皮肤有刺激的、影响穿着的缝纫线。

2. 工业样板的制定

样板是裁剪与缝制时的主要依据。从广义上讲一套完整的服装样板应包括裁剪样板和工艺样板两大方面。裁剪样板主要作为大批量裁剪时排料、划样等之用，因此基本上是毛样。并且，为方便排料、划样，大批量的服装在加工中除面料样板之外，还应包括里料样板、衬料样板等。裁剪样板制作时，应考虑到原料的缩率、缝份、贴边等。其中，里料样板除考虑原料的缩率、缝份、贴边外，还应比面料略松些，以免衣面吊紧。工艺样板主要作为缝制过程中对衣片或半成品进行修正、定位、定型、定量等用，大多是净样板，也有些是毛样板。如定位样板是供缝制过程中定位使用的，包括袋口定位、驳角定位、串口定位等用。修正样板和定型样板在缝制过程中起标样和修正作用，修正样板通常为毛样板，定型样板通常为净样板，如图1-1所示。

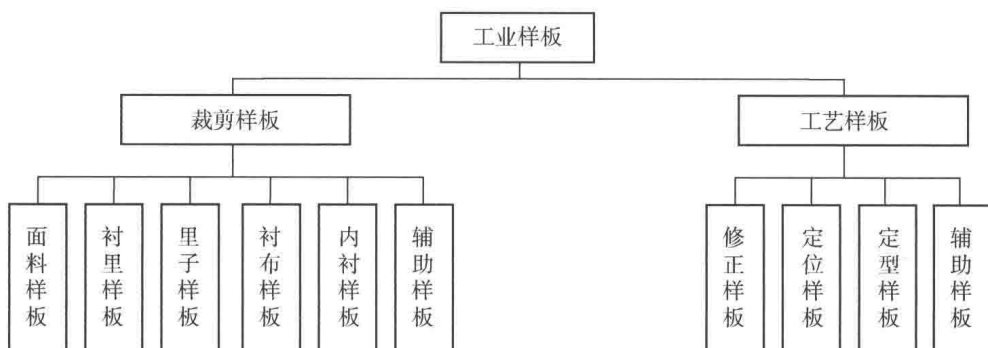


图1-1 工业样板分类

二、裁剪工程

裁剪工程通常是在裁剪车间进行的，主要是把面料、里料、衬料以及其他材料按划样要求剪切成衣片。一般要经过验布、排料、铺料、裁剪、验片、打号、黏合等工序。其重点工序是铺料、排料和裁剪三道工序。

1. 铺料的技术要求

(1) 铺料的工艺要求：

①铺料时，无论是单件还是批量铺料，都必须做到每层材料的布边、起始端一定要齐，不得有错层或扭曲的现象。

②铺料时，必须仔细辨别材料的正反面，以保证材料正反面的准确。确认铺料的方法