



服装工艺

第2版

刘锋 主编



中国纺织出版社

内 容 提 要

本书从基础知识和具体款式缝制工艺两大方面,详尽地讲解了从结构制图、放缝与排料到部件缝制工艺和整体缝制工艺的服装工艺全流程。基础知识包含基础工艺、装饰工艺、服装材料基础和服装结构与成衣工艺基础。具体缝制工艺涵盖男装和女装,品类包括裙装、衬衫、裤装、西服、夹克和大衣。

本书选用有代表性的时尚款式,配以大量图示,实用易学,既可供高等院校服装专业学生学习使用,也可供服装企业技术人员与服装工艺爱好者阅读参考。

图书在版编目(CIP)数据

服装工艺/刘锋主编. —2 版. —北京: 中国纺织出版社, 2012. 5

服装高等职业教育教材 21 世纪职业教育重点专业教材
ISBN 978 - 7 - 5064 - 8391 - 9

I. ①服… II. ①刘… III. ①服装工艺—高等职业教育—教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 037928 号

策划编辑: 张晓芳 责任编辑: 宗 静 责任校对: 陈 红
责任设计: 何 建 责任印制: 何 艳

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京东直门南大街 6 号 邮政编码: 100027

邮购电话: 010—64168110 传真: 010—64168231

http: //www. c-textilep. com

E-mail: faxing@ c-textilep. com

三河市华丰印刷厂印刷 三河市永成装订厂装订

各地新华书店经销

2002 年 3 月第 1 版 2012 年 5 月第 2 版第 7 次印刷

开本: 787 × 1092 1/16 印张: 21.25

字数: 383 千字 定价: 35.00 元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

《服装工艺》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 (16 课时)	技术理论与 专业技能		• 基础工艺
		一	手缝工艺
		二	机缝工艺
		三	熨烫工艺
第二章 (8 课时)			• 装饰工艺
		一	手缝装饰工艺
		二	机缝装饰工艺
第三章 (4 课时)	基础理论与 专业知识		• 服装材料基础
		一	面料
		二	里料与填充料
		三	衬料
四		其他辅料	
第四章 (4 课时)			• 服装结构与成衣工艺基础
		一	人体测量与号型系列
		二	服装结构基础
		三	成衣工艺基础
第五章 (56 课时)	实践训练与 技术理论		• 裙装缝制工艺
		一	裙装部件与部位工艺
		二	直身裙缝制工艺
		三	低腰育克裙缝制工艺
		四	连衣裙缝制工艺
		五	旗袍缝制工艺
第六章 (48 课时)			• 衬衫缝制工艺
		一	衬衫部件与部位工艺
		二	女衬衫缝制工艺
		三	男衬衫缝制工艺
第七章 (56 课时)			• 裤装缝制工艺
		一	裤装部件与部位工艺
		二	女西裤缝制工艺
		三	男西裤缝制工艺
		四	牛仔裤缝制工艺
第八章 (80 课时)			• 西服缝制工艺
		一	西服部件与部位工艺
		二	女西服缝制工艺
		三	男西服缝制工艺
		四	西服马甲缝制工艺
第九章 (24 课时)			• 夹克与大衣缝制工艺
		一	夹克与大衣部件与部位工艺
		二	夹克缝制工艺
	三	大衣缝制工艺	

注 各院校可根据本校的教学特点和教学计划对课时数进行调整。

目录

技术理论与专业技能 / 1

第一章 基础工艺 / 2

第一节 手缝工艺 / 2

第二节 机缝工艺 / 9

第三节 熨烫工艺 / 26

第二章 装饰工艺 / 34

第一节 手缝装饰工艺 / 34

第二节 机缝装饰工艺 / 46

基础理论与专业知识 / 52

第三章 服装材料基础 / 53

第一节 面料 / 53

第二节 里料与填充料 / 62

第三节 衬料 / 64

第四节 其他辅料 / 67

第四章 服装结构与成衣工艺基础 / 71

第一节 人体测量与号型系列 / 71

第二节 服装结构基础 / 78

第三节 成衣工艺基础 / 88

实践训练与技术理论 / 96

第五章 裙装缝制工艺 / 97

第一节 裙装部件与部位工艺 / 98

第二节 直身裙缝制工艺 / 109

第三节 低腰育克裙缝制工艺 / 116

第四节 连衣裙缝制工艺 / 122

第五节 旗袍缝制工艺 / 128

第六章 衬衫缝制工艺 / 143

第一节 衬衫部件与部位工艺 / 143

第二节 女衬衫缝制工艺 / 153

第三节 男衬衫缝制工艺 / 164

第七章 裤装缝制工艺 / 175

第一节 裤装部件与部位工艺 / 175

第二节 女西裤缝制工艺 / 190

第三节 男西裤缝制工艺 / 199

第四节 牛仔裤缝制工艺 / 212

第八章 西服缝制工艺 / 221

第一节 西服部件与部位工艺 / 221

第二节 女西服缝制工艺 / 232

第三节 男西服缝制工艺 / 253

第四节 西服马甲缝制工艺 / 300

第九章 夹克与大衣缝制工艺 / 305

第一节 夹克与大衣部件与部位工艺 / 305

第二节 夹克缝制工艺 / 310

第三节 大衣缝制工艺 / 323

参考文献 / 328

附录 常用名词术语 / 329

基础工艺

课程名称：基础工艺

课题内容：手缝工艺
机缝工艺
熨烫工艺

课题时间：16 课时

教学目的：通过基础工艺的学习，使学生掌握服装缝制的基本技术。理论联系实际，提高动手能力；掌握服装缝制的基本手缝针法、机缝针法、熨烫技法等，为服装整体缝制奠定扎实的基础。

教学方式：理论讲解、实物分析和操作示范相结合，根据教材内容及学生的具体情况灵活制订训练内容，加强基本理论和基本技能的教学，重视课后训练，并安排必要的练习作业。

教学要求：

1. 掌握常用的手缝工艺针法。
2. 了解基本的缝纫设备和机缝线迹的种类、特点和用途。
3. 熟练操作平缝机与三线包缝机。
4. 掌握缝型的分类以及基本的机缝针法。
5. 掌握熨烫工艺基本技法。

第一章

基础工艺

服

装基础工艺是服装由面料到成衣过程中的一些基本实现手段和方法,主要包括手缝工艺、机缝工艺和熨烫工艺。

第一节 手缝工艺

课前准备

一、材料准备

白坯布:练习用布,幅宽 160cm,长度 40cm。

缝线:白棉线适量,小卷缝纫线一个(颜色自选)。

纽扣:直径 2cm 的四眼扣两粒(颜色自选)。

二、工具准备

备齐手缝常用工具(图 1-1)。

手缝工艺在我国有着悠久的历史,因其很强的实用性而流传、发展至今。手缝工艺是服装工艺中不可或缺的一部分。

一、基本工具与材料的选用

(一) 工具与材料

手缝工艺的工具如图 1-1 所示。

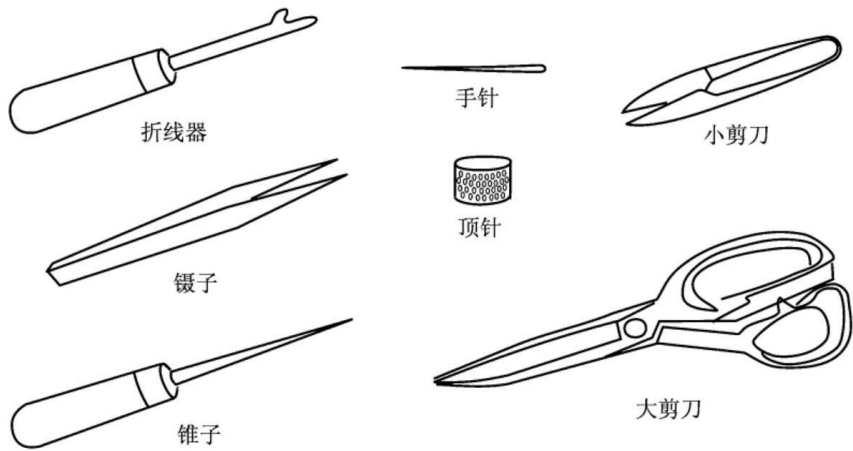


图 1-1 手缝工具

1. 手针 手针又称缝针,是最简单的缝纫工具之一。针号表明针的粗细、长短。号小的针粗而长,号大的针细而短。常用的手针为 6 号、7 号。使用手针时,需根据不同布料、不同技法及技术要求进行选择。各号手针的用途见表 1-1。

表 1-1 各号手针的用途

针号	用 途	针号	用 途
1	帆布制品	7	一般薄料
2		8	
3	锁眼、钉扣	9	丝绸制品
4		10	
5	一般毛料	11	软薄料刺绣
6		12	

2. 线 常见缝线的品种有棉、丝、毛、混纺及各种化纤线。各种线因质地、粗细不一而用途不同,选用时不仅要根据不同布料、针法及技术要求,还要根据手针的号数加以调整。普通棉坯布应选用 6 或 7 号针、普通粗棉线即可。

3. 剪刀 剪刀属必备工具。剪线头用小剪刀,裁布料需用专用大剪刀,剪扣眼及开袋口时特别要求剪刀要锋利、有尖。

4. 其他工具 锥子、镊子、拆线器、顶针均为手缝工艺的辅助性工具。

(二) 针线的使用

掌握手缝工艺首先要学会穿线、打结、捏针等正确的方法。

1. 穿针、引线 左手拇指、食指捏针,中指将针抵住,针头露出约 1cm;右手拇指、食指捏线,线头露约 1.5cm;两手手指相抵,将线穿入针孔后,右手顺势拉出,如图 1-2(a) 所示。

2. 打线结 线结分起针结和止针结,分别在开始缝纫和完成缝纫或线用完时打结,均为防止线头脱出。

(1) 起针结:左手捏针,右手拇指、食指捏住线头拉直线,右手先把线头在食指上绕一圈,然后拇指向前、食指向后搓,使线头卷入圈内,捋平,收紧线圈。要求线结光洁,大小适中,尽量少露线头。

(2) 止针结:在止针点处将线甩成小圈(周长约 3cm),左手拇指、食指捏住线圈,右手持针,从线圈中往复穿 2~3 次,左手拇指在止针处捋住线圈,右手将线拉紧即成。要求线结紧扣布面,并在原地回一针后,将结拉入布层。

3. 捏针 右手拇指、食指捏住针杆中段,中指戴顶针抵住针尾,如图 1-2(b) 所示。

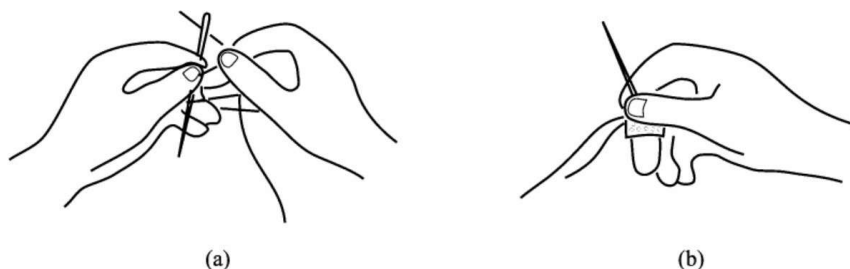


图 1-2 针线的使用

二、手缝针法

1. 拱针 拱针俗称纳针,是练习手针的基本功。操作时,一上一下、自右向左顺向等间距运针(正反面线迹相同),如图 1-3 所示。主要用于袖口收细褶、袖山头吃势、两层衣片的缝合等。要求针距均匀,线迹大小根据工艺要求而定。

2. 打线丁 打线丁是用缝线在两层衣片上做上下对应的缝制标记,常用于毛料服装。

打线丁时用双股白色粗棉线,沿画线拱针缝合,直线区域针距大,曲线部位针距小。一般位置打“一”字丁,转折或交点部位打“十”字丁。缝完后将浮线剪断,需要边抽线头边剪,每端留出约 1.5cm 余线;然后上下分层,将上层衣片与线迹方向平行掀开,当两层衣片间露出的线约 1cm 时从中间剪断,使两层分离;修剪线头,留下 0.2cm 左右,拍毛,避免线头滑脱,如图 1-4 所示。

3. 回针 回针也称勾针、倒勾针,是向前缝一针再向后缝一针的循环针法。操作时进退结合,自左向右运针,如图 1-5 所示。一般用在高级毛料服装的领口、袖窿等受力部位,起加固作用。注意缝线不宜拉紧,使线迹有一定伸缩性。表面线迹呈斜线,底面线迹呈细小点状。

4. 顺勾针 顺勾针是仿机器线迹的针法。操作时自右向左运针,进一针退半针,表面线迹前后相接呈直线状,底面线迹呈交互重叠状,如图 1-6 所示。要求针距相等,紧密相连。

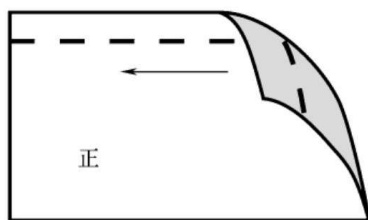


图 1-3 拱针

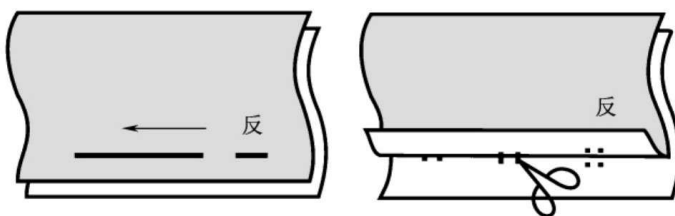


图 1-4 打线丁

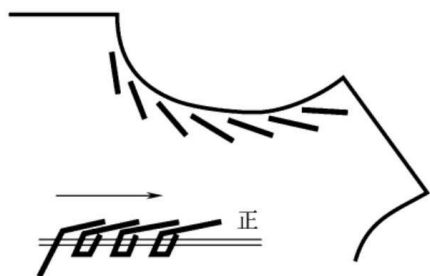


图 1-5 回针

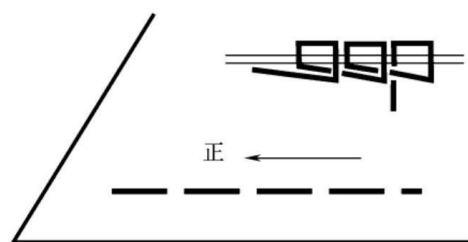


图 1-6 顺勾针

5. 缭针 缭针又称缭贴边,适用于真丝、呢料服装贴边的固定。操作时,针尖挑起衣片的两三根纱线后,斜向前由贴边下穿出,抽拉缝线时不宜过紧,如图 1-7 所示。要求线迹整齐,细密均匀,正面少露线迹。

6. 纛针 纛针分为明纛针和暗纛针。

(1) 明纛针: 主要用于中式服装和民族服装的贴边固定。操作时,将衣片大身沿贴边上口折转,使贴边止口露出少许,针尖在衣片上挑起几根纱线后,从贴边对应位置垂直穿出,如图 1-8 所示。要求线迹整齐,松紧适当,正面少露线迹。

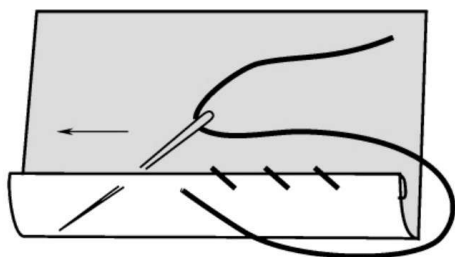


图 1-7 缭针

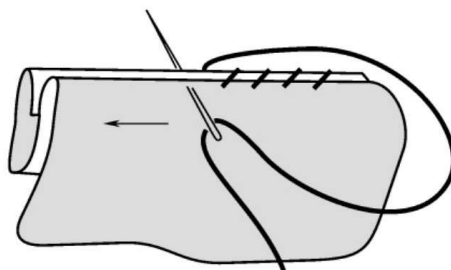


图 1-8 明纛针

(2) 暗纛针: 通常用于女式夹服、女呢大衣、两用衫的贴边固定。操作时,先用里布在贴边上滚出宕条,然后翻开宕条,针尖挑起面料几根纱线,再向前挑住贴边(不能扎穿贴边),如图 1-9 所示。要求线迹整齐,松紧适当,正面少露线迹。

7. 三角针 三角针也称黄瓜架、十字针,表面线迹呈“V”形,主要用于锁边后贴边的固定。操作时,从左端贴边内起针,斜向后退针,挑起衣片几根纱线;再斜向后退针,挑起贴边几根纱线,完成一组线迹,如图 1-10 所示。要求线迹整齐、均匀,密度适中,正面少露线迹。

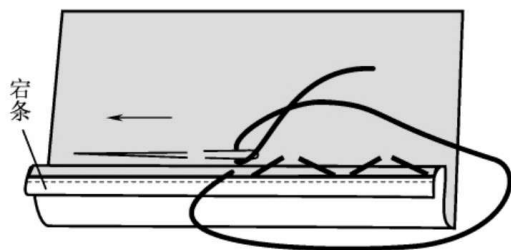


图 1-9 暗锁针

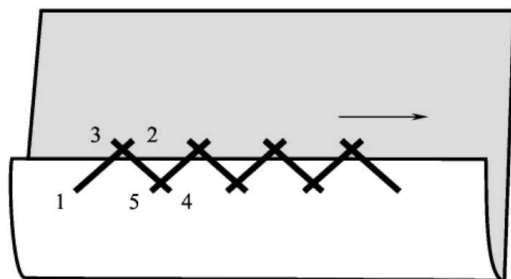


图 1-10 三角针

8. 花绷针 花绷针的操作方法与三角针相同,线迹呈“X”形,如图 1-11 所示。

9. 杨树花针 杨树花针是一种具有装饰性的花形针法,用于女装里子下摆贴边的固定。操作时,从右端起针,针针相套延续,每个方向的针数可以有一针、两针或三针。绷好的杨树花呈“人”字形,如图 1-12 所示。要求每个“人”字大小相等,松紧适宜,布面平服。

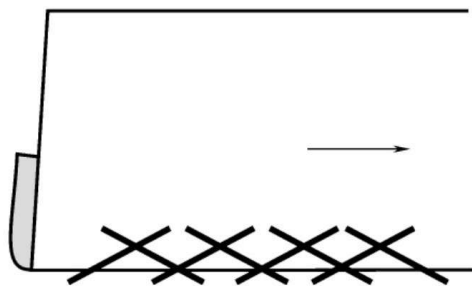


图 1-11 花绷针

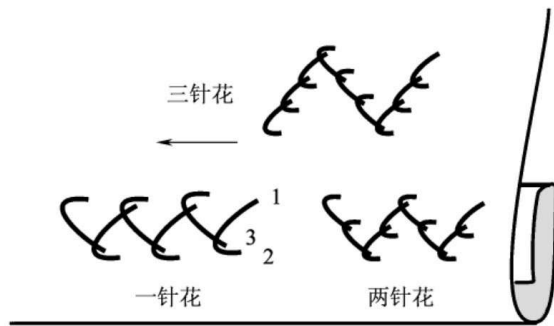


图 1-12 杨树花针

10. 锁针 锁针即锁扣眼针法,扣眼形状分为平头眼(长方形)、圆头眼(火柴形)两种。平头眼一般用于衬衫、内衣、童装上;圆头眼常用于外套及横向开眼的夹、呢、棉服装上。扣眼开在门襟上,习惯有“男左女右”的说法,现在有些女装也采用左门襟。扣眼大小根据纽扣大小而定,一般大于纽扣直径 2~3mm。锁扣眼要求大小一致,整齐光洁,坚牢美观。

锁圆头眼步骤如下:

(1) 定位: 确定位置时,应超出前中线 3mm,按设计要求等距离作记号,扣眼大小必须一致。
(2) 剪扣眼: 先沿记号对折,剪开小口,然后打开向两端剪,超出中线部分剪出圆头,如图 1-13(a) 所示。

(3) 打衬线: 衬线与扣眼平行,间距 3mm,由夹层中间起针,线不宜抽得太紧,但要平直,如图 1-13(b) 所示。打衬线一是为了加固扣眼边缘,二是为了上下层布料的平服。较薄门襟手

锁眼或机锁眼常省略此步。

(4) 锁眼: 左手的食指和拇指捏牢扣眼尾端, 食指在扣眼中间处撑开, 然后针从衬线外侧入针、扣眼中间出针, 随手把针尾引线套住针尖, 出针后向右上方 45° 方向拉线, 形成第一个锁眼线迹。同样方法, 密锁至圆头处, 如图 1-13(c) 所示。锁圆头时针法相同, 只是每针拉线方向都要经过圆心。

(5) 尾端封口: 在尾端缝两条平行封线, 并在封线上锁两针, 将尾端封牢; 针向反面穿出, 打止针结, 线结抽入夹层中隐藏, 如图 1-13(d) 所示。

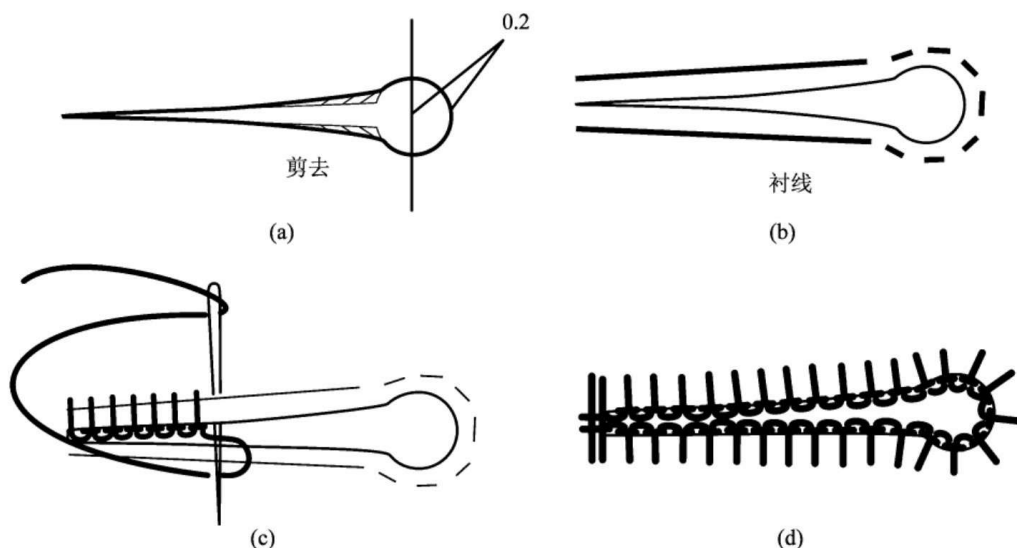


图 1-13 锁圆头眼

11. 钉针 钉针即钉扣针法。纽扣分实用扣和装饰扣两种。装饰扣只需平服地钉在衣服上, 而实用扣要求绕有线柱。

实用扣缝钉步骤, 如图 1-14 所示。

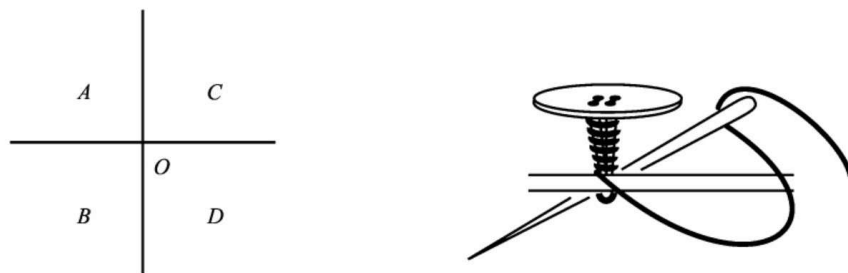


图 1-14 钉扣

(1) 定位: 在扣位画“十”字记号, 穿好双股线, 从正面点 O 处入针, 线结留在正面, 钉扣后必须被全部遮盖, 正反面都要整洁。点 A 、 B 、 C 、 D 距离点 O 均为 $2 \sim 3\text{mm}$ 。

(2) 缝扣: 针从 A 处穿出, 上下穿过两个纽孔后从 B 处入针, 再从 A 处出针, 往复四次(俗称四上四下), 完成一组线迹; C 、 D 处完成另一组线迹。缝线顺序也可以是先 AC 后 BD , 或者先

AD 后 BC, 不同顺序使扣表面的线迹不同。注意, 每次穿引线松量必须一致(略大于门襟厚度), 便于绕线柱。

(3) 绕线柱: 绕线柱时由上而下, 紧密缠绕, 一般绕 6~8 圈, 高度为 3~5mm, 保证扣好纽扣后衣服平整、服帖。

(4) 收针: 在线柱底端打止针结, 并将线结引入线柱内; 然后针穿至布料反面, 紧扣布面再打止针结, 针再次穿至布料正面, 将线结带入夹层后剪断线即可, 保证反面整洁。

12. 拉线襻 常用的线襻有活线襻、梭子襻、双花襻等。

(1) 活线襻: 用于带活里服装下摆处面料贴边与里子的连接, 也可在裙腰里侧作吊挂带, 如图 1-15(a) 所示。其操作步骤如下: 由贴边摆缝反面起针, 线结藏于夹层中, 缝两针后留出线套; 左手撑嵌线套, 中指钩出下一个线套; 右手配合左手拉线、放线, 直到线襻满足长度要求, 针从最后一个线套中穿出; 在里子摆缝贴边对应位置缝两针固定, 收针。

(2) 梭子襻: 在袖开衩处用作假扣眼, 线迹一环扣一环, 呈链状, 如图 1-15(b) 所示。操作时由反面起针, 留出线套; 在出针点正上方约 2mm 处入针, 斜向前约 6mm 出针, 并压住线套, 完成一组线迹; 每次出(入)针点保持在同一条直线上, 且距离相等, 线迹呈直线状, 也可以根据要求调整线迹走向; 收针时, 出针后跨过线套同一点入针, 反面打结即可。

(3) 双花襻: 用于驳头的插花眼。操作时, 首先在确定的位置打四根衬线, 正面留出约 30cm 线尾; 然后线头、线尾分别在衬线两侧留出线套, 并从衬线上、下跨过, 穿入对方线套, 同时收紧两侧线套, 完成一组线迹; 往复穿套, 直到填满衬线; 最后将两线头穿至反面打结、收针, 如图 1-15(c) 所示。

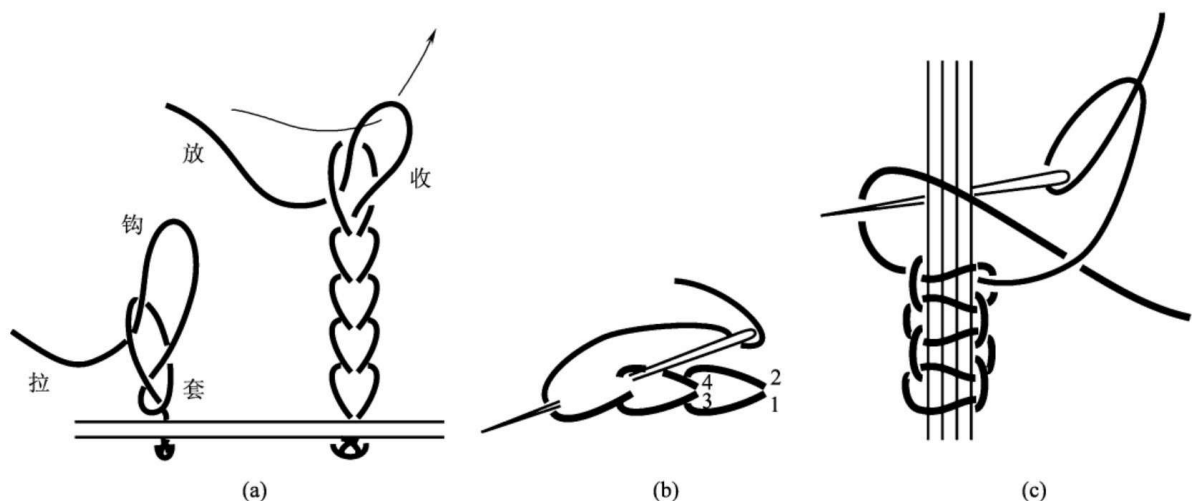


图 1-15 拉线襻

13. 套结针法 套结针法主要用于中式服装摆缝开衩处、袋口两端、门襟封口等部位, 既增加牢度又美观, 如图 1-16 所示。具体操作步骤如下:

(1) 缝衬线: 由布料反面起针, 在开衩止点处横向缝四根衬线, 衬线之间尽量靠紧。

(2) 套入: 用锁针缝牢衬线及布面。注意, 抽线时不宜太紧, 每针拉力要均匀。要求针针密锁, 排列整齐。

(3) 收针: 衬线锁满后针穿至反面打结。

14. 绕缝 绕缝俗称甩缝子、反缝头, 主要用于毛呢服装边缘无法锁边的部位, 使毛边不易散开。通常使用白粗棉线, 始终由反面入针、正面出针形成斜向线迹, 如图 1-17 所示。要求线迹均匀, 倾斜度一致, 松紧适宜, 边缘不起毛。

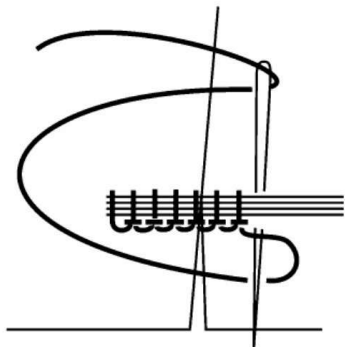


图 1-16 打套结

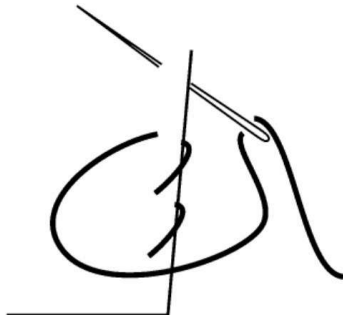


图 1-17 绕缝

三、思考与实训

1. 手缝针法练习

要求: (1) 准确而熟练地掌握常用针法。

(2) 各针法符合各自工艺要求。

(3) 注意实用与美观很好地结合。

2. 综合练习 将所学的手缝针法集中表现在一块 30cm × 40cm 的布料上。

要求: (1) 针法正确, 符合各自工艺要求。

(2) 各种针法编排运用合理。

(3) 图面体现一定主题, 具有设计意识, 构图合理。

(4) 布面整洁, 无毛边。

第二节 机缝工艺

课前准备

一、材料准备

白坯布: 练习用布, 幅宽 160cm, 长度 100cm。

缝线:大卷缝纫线一个(颜色自选)。

牛皮纸:整张牛皮纸1张。

二、工具准备

备齐手缝与机缝常用工具:手缝工具(见上节),14号机针1包(10根),梭皮、梭芯各1个,小号螺丝刀1把(装针用),专用打板尺,画线用笔。

机缝工艺是需要借助缝纫设备完成的工艺,主要包括机缝线迹与缝型、常用设备与机缝针法等。

一、机缝线迹与缝型

线迹与缝型是缝制过程中两个最基本的因素,为了规范服装工业生产技术文件的表达,便于各国服装企业的交流与合作,国际标准化组织(International Organization for Standardization,简称ISO)制定了线迹标准与缝型标准。

(一) 线迹类型

线迹是指缝料上相邻针眼之间的缝线(组织)结构单元,各条缝线在线迹中的相互配置关系决定了线迹结构的形成。

为使用方便,国际标准化组织根据线迹的形成方法和结构的变化,拟定了线迹类型标准(ISO 4915—1991),该标准将线迹类型分为六级,其列举88种线迹图例,下面简单介绍各种类型的常用线迹及其特点与用途。

1. 100级链式线迹 100级链式线迹有7种,多数为单环链式,如图1-18所示。其优点是环与环相互穿套,使线迹具有弹性;缝纫时不用梭芯,缝制效率高。缺点是易脱散,缝合可靠性差;耗线量大。常用的线迹有以下两种:

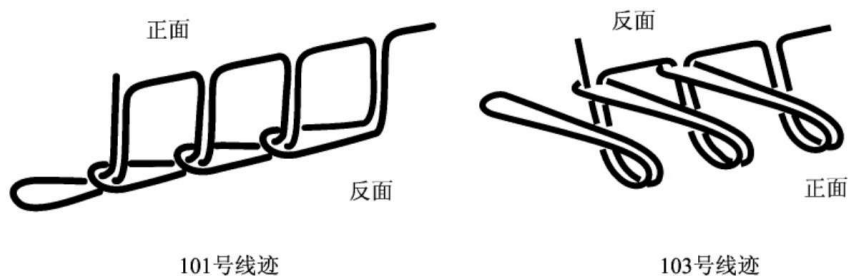


图 1-18 常用链式线迹

(1) 101 号线迹:一般用于针织服装的缝合,配合服装本身具有的弹性;也可用于包装袋封口,如面袋、米袋等,便于拆解;还可用于钉扣及西服领的扎驳头。

(2) 103 号线迹:多用于服装折边的绺缝。

2. 200 级仿手工单线链式线迹 这类线迹有 13 种, 主要用于不便机缝部位或者需要加固的部位, 同时具有一定装饰作用, 如图 1-19 所示。常用的仿手工线迹有以下几种:

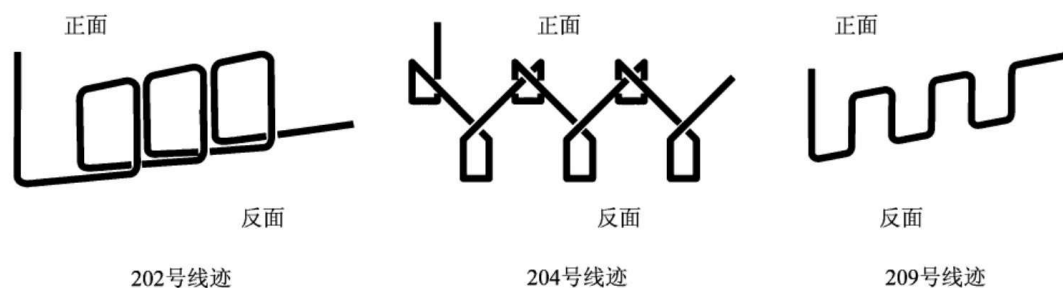


图 1-19 常用仿手工线迹

(1) 202 号线迹: 俗称回针, 缝料上表面线迹呈直线连续状态, 下表面呈斜向迭合状态, 用于加固某些部位的缝口牢度。

(2) 204 号线迹: 俗称三角针, 正面点状线迹不明显, 常用于服装贴边的固定。

(3) 209 号线迹: 俗称拱针, 用于衣片的临时固定或装饰性固定, 如西服挂面的固定。

3. 300 级锁式线迹 这类线迹有 27 种, 由面线(机针导入)和底线(梭芯导入)在缝料中相互套挂形成, 正反面线迹相同, 如图 1-20 所示。其优点是用线量少, 不易脱散; 上下层缝合紧密, 线迹结构简单、牢固。缺点是弹性差, 需要频繁更换梭芯, 影响缝纫效率。常用的锁式线迹有以下两种:

(1) 301 号线迹: 是缝纫中最常见的线迹, 外观呈直线连续状。一般用于普通衣料(弹性很小)的缝合及零部件的缝制。

(2) 304 号线迹: 外观呈折线连续状, 弹性较好, 外形美观, 但用线量较多, 线迹有一定的宽度, 不适合用于衣片的连接。多用于止口装饰、打套结、锁平头眼等。

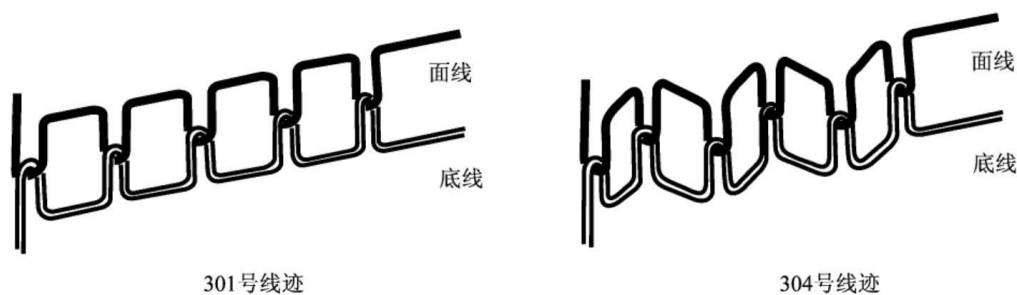


图 1-20 常用锁式线迹

4. 400 级多线链式线迹 这类线迹有 17 种, 由两条以上缝线相互套环形成, 如图 1-21 所示。面线由直针导入, 可以是单针、双针、三针、四针, 底线由一个弯针导入。其优点是弹性好, 强力大, 缝纫效率高, 与 100 级线迹相比不易脱散。缺点是用线量大。常用的多线链式线迹有以下两种:

(1) 401 号线迹: 由单针两线形成, 正面呈直线连续状, 反面套环。常用于裤装后裆缝的加固, 牛仔缝合缝等。

(2) 406 号线迹: 又称绷缝线迹, 由双针三线形成, 正面呈双直线平行状, 反面往复环套, 呈一定宽度网状覆盖。多用于针织服装滚边、折边固定等。

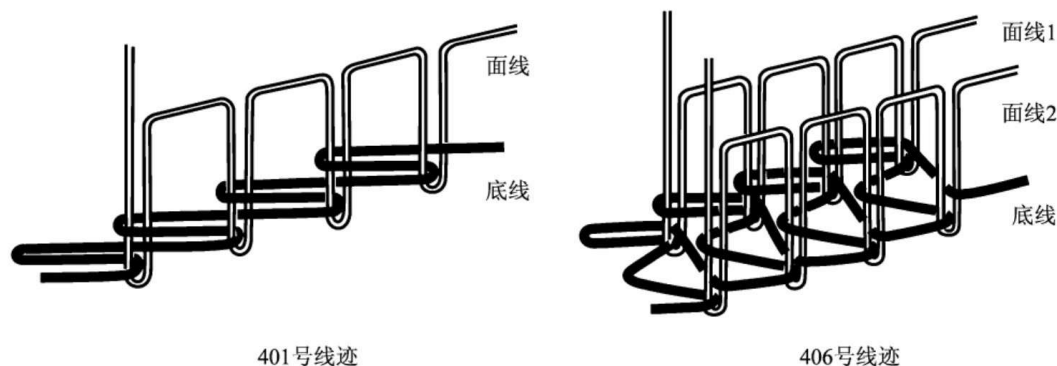


图 1-21 常用多线链式线迹

5. 500 级包缝线迹 这类线迹有 15 种, 主要作用是包覆缝料边沿, 防脱散, 弹性好, 如图 1-22 所示。常用的包缝线迹有以下两种:

(1) 501 号线迹: 为单线包缝, 易脱散。一般用于毛毯边沿的包缝。

(2) 504 号线迹: 为三线包缝, 覆盖较密。用于各类织物的包边处理。该线迹与 401 号组合后形成复合线迹, 称为五线包缝, 既能防止边沿脱散, 又可以缝合衣片, 多用于针织类服装的合缝。

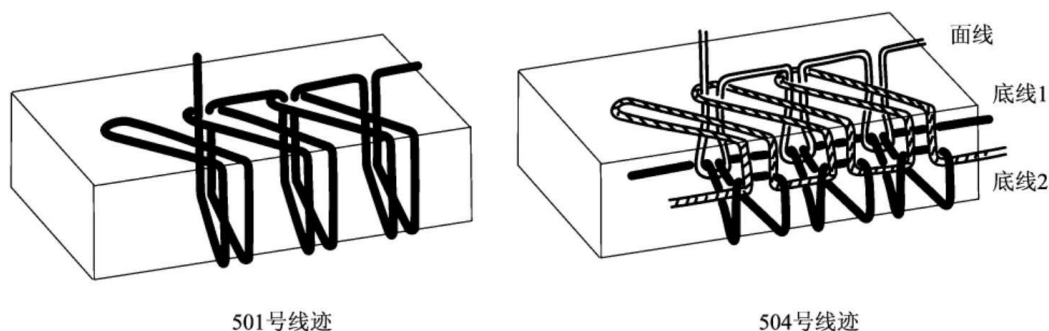


图 1-22 常用包缝线迹

6. 600 级覆盖链式线迹 这类线迹有 9 种, 也属于绷缝线迹。国际标准中, 无装饰线的绷缝线迹属于 400 级, 有装饰线的属于 600 级。如 406 号线迹加一条装饰线为 602 号线迹, 加两条装饰线为 603 号线迹, 如图 1-23 所示。其优点是强力大, 拉伸性好, 美观平整。主要用于针织服装滚边、固定拉边、拼接等。