



中华服饰丛书
ZHONGHUA FUSHI CONGSHU

盛世华服

SHENGSHI HUAFU

工艺设计与制作

刘凤霞 丁英翹 夏圣强 米琪/编著

 中国轻工业出版社



◎中华服饰丛书

盛世华服

工艺设计与制作

刘凤霞
丁英翘
夏圣强
米 琪

编著



 中国轻工业出版社

图书在版编目(CIP)数据

盛世华服工艺设计与制作/刘凤霞等编著. —北京:
中国轻工业出版社, 2001. 8

(中华服饰丛书)

ISBN 7-5019-3193-3

I. 盛… II. 刘… III. ①服装-设计②服装-生
产工艺 IV. TS941

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2001)第 19435 号

责任编辑:王 钊

策划编辑:王 钊 王恒中 责任终审:孟寿萱 封面设计:张 成

版式设计:智苏亚 责任校对:方 敏 责任监印:崔 科

*

出版发行:中国轻工业出版社(北京东长安街6号,邮编:100740)

网 址:<http://www.chlip.com.cn>

联系电话:010-65241695

印 刷:三河市艺苑印刷厂

经 销:各地新华书店

版 次:2001年8月第1版 2001年8月第1次印刷

开 本:787×1092 1/16 印张:11

字 数:272千字 插页:16 印数:1—5000

书 号:ISBN 7-5019-3193-3/TS·1936

定 价:35.00 元

· 如发现图书残缺请直接与我社发行部联系调换 ·

中

华

服

饰

丛

书

盛世华服工艺设计与制作

→ 《盛世华服工艺设计与制作》

→ 《盛世华服纸样设计与裁剪》

→ 《盛世华服款式设计》

→ 《盛世华服新款画法及裁剪》

→ 《盛世华服立体设计与制板》

→ 《盛世华服创意设计与制板》

中

华

服

饰

丛

书

NAKB/08

内 容 简 介

《盛世华服设计与制作》是中华服饰丛书一套中式时装设计与技术的基础理论丛书,共分五册。包括《盛世华服纸样设计与裁剪》、《盛世华服工艺设计与制作》、《盛世华服款式设计与制板》、《盛世华服立体设计与制板》、《盛世华服创意设计与制板》。

本书是这套丛书的其中一册。主要阐述了我国现代民间传统手缝工艺、装饰工艺、刺绣工艺、编织工艺、钩织工艺、扎染工艺、蜡染工艺、手绘工艺及现代机缝工艺的操作方法及技巧。同时还详细讲解了如何将这些工艺巧妙地穿插组合成 70 多种造型别致、色彩斑斓的现代华服款式设计与制作的过程,每一过程都以其形象生动的色彩效果图和准确的工艺图配以简要的文字说明,使读者不仅知其然,还知其所以然。本书内容由浅入深,从局部到整体,工艺方法通俗易懂,图解形象生动准确。

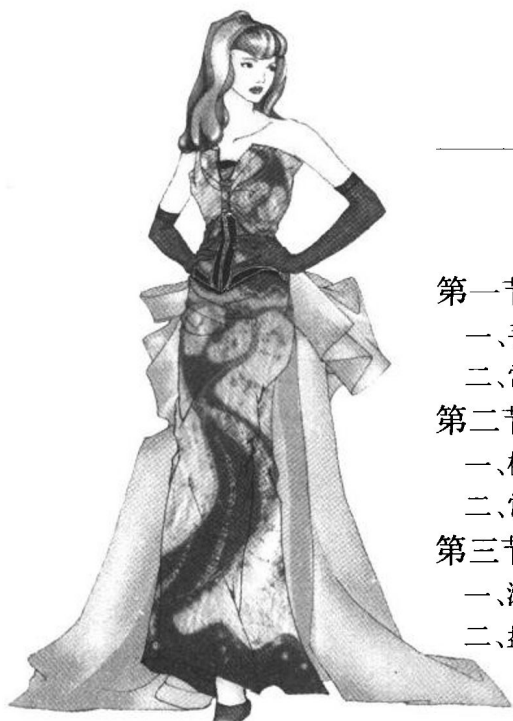
本书可作为大专院校的中式时装技术教育或技术培训的教科书,又可作为服装爱好者和服装技术人员自学的参考书。

本书作者:刘凤霞

丁英翹

夏圣强

米 琪



目 录

第一章 基础工艺

第一节 手缝工艺	1
一、手缝工艺的作用	1
二、常用手针工艺	1
第二节 机缝工艺	13
一、机缝作用和特点	13
二、常用机缝工艺	13
第三节 装饰工艺	20
一、滚、嵌、镶、荡工艺	20
二、盘扣工艺	27

第二章 刺绣工艺

第一节 服装刺绣的基础知识	39
一、服装刺绣的作用	39
二、服装刺绣图案的特征	40
三、服装刺绣图案位置的选择和布局	40
四、刺绣常用术语	40
五、刺绣的材料和工具	41
六、刺绣图案的复制	42
第二节 刺绣针法	43
一、服装刺绣对针法的要求	43
二、刺绣针法	44

第三章 编织工艺

第一节 棒针编织基础工艺	56
一、编织材料和工具	56
二、起针数的确定	56
三、起针的方法	56
四、棒针编织象形符号	59
五、编织方法	65
六、加针和减针	67
七、收边法	70

八、纽扣孔的编织方法	71
九、缝合方法	73
第二节 棒针编织花样	74
一、怎样查看编织法符号图	74
二、棒针编织花样实例	75
三、整件编织读图法	84
四、挑针法	85
第三节 钩编基础工艺	85
一、钩针编织的工具和材料	85
二、钩针编织基础知识	86
三、钩针针法及符号	89
四、钩织的加针和减针	93
五、镶花边	95
六、绒、线球和穗的编法	96
七、钩织花样实例	98

第四章 整件服装缝制工艺

第一节 中式时装缝制工艺	101
一、长袖偏襟传统式旗袍	101
二、无袖一滴水旗袍与长袖短上衣套装	109
三、立领短袖后门襟旗袍	115
四、中式立领刀背缝对襟马甲与长旗袍裙套装	118
五、菱形袖衩长连袖偏襟上衣	125
六、立领短披风	130
七、连立领刀背缝中式上衣、西服裙套装	133
八、连立领马甲	143
第二节 刺绣、编结、钩织工艺在中式时装上的应用	146
一、短袖刺绣旗袍	146
二、V字领长袖旗袍裙	146
三、马甲、衬衫、长裤、挎包四件套	146
四、无领时装上衣合体七分裤套装	147
五、连立领短开衫、背心、低腰裤套装	147
六、连立领风衣	147
七、高立领毛衣外套	148
八、连立领插肩袖短上衣贴体裤套装	148
九、无领长袖超短连衣裙	148
十、晚礼服	148
十一、连立领长袖超短裙	149

十二、无袖无领外衣七分裤套装	149
十三、中式领上衣喇叭裤套装	149
十四、镶色毛衣七分时装裤套装	149
十五、桃形领连短袖小上衣低腰牛仔裤套装	150
十六、V形领长袖连衣裙	150
十七、高领超短连衣裙	150
十八、连立领长袖旗袍	150
十九、吊带背心长裸裙表演套装	150
二十、吊带背心低腰体形裤套装	151
二十一、短上衣长裙	151
二十二、V形低领束带旗袍裙	151
二十三、毛领斜肩旗袍长裙	151
二十四、宽松式上衣配短裙	151

第五章 扎染、蜡染、手绘工艺

第一节 扎染	152
一、扎染材料与工具	152
二、扎染的工艺制作流程	153
三、扎染的扎布方法	154
四、扎染服装效果图	155
第二节 蜡染	155
一、蜡染的材料与工具	156
二、蜡染工艺制作流程	156
三、蜡染服装效果图	160
第三节 手绘	160
一、手绘的特点与材料工具	161
二、手绘的基本方法	165
三、手绘服装效果图	167
后 记	168
彩 图	169

第一章 基础工艺

第一节 手缝工艺

一、手缝工艺的作用

最早成型的服装,是人们用手拿针缝合而成的。经过漫长的历史,服装的生产手段已经有了飞速的发展,各种性能的缝纫设备不断更新换代,促使服装生产不断的发展。现代缝纫机和新的缝纫方法几乎淘汰了手缝方法。但不管怎样,仍然有一些部位必须使用手针缝制。尤其是在一些丝绸、毛料的高档服装中,手针工艺还被广泛采用,运用得当的高超手针技法,其缝制质量与艺术效果是机缝工艺难以替代的。我国的手针工艺一向以技艺精湛、针法多变而称誉世界。一些经济发达的国家和地区,对于高档服装,尤其是男女礼服、软料时装、传统旗袍,仍然以单件的量体制衣、精致的熨烫塑型和精工巧做的手缝工艺视为珍品。由此可见,在现代的服装加工生产中,手缝工艺是必备的基础工艺之一。现在,尽管已进入以机缝为主的生产阶段,但任何缝纫设备都离不开人工操作,如果没有手针缝制的体验,不掌握手针缝制的基本技能,即使是先进的缝纫设备,也制作不出高质量服装。因此,作为从事服装专业的工作者,掌握和继承我国传统的手针工艺技巧是很有必要的。

二、常用手针工艺

应用于手针工艺的针法很多,如拱、縐、縐、锁、钉、串等等。在缝制的线迹上有一字形线迹、二字形线迹、八字形线迹和各种花形线迹等等。一般我们将手针工艺统称为

“手缝”。因此,当它和具体针法相结合时,就成为复合名词了,如拱缝、縐缝等等。在应用各种针法时,应注意施加熟练的技术与技巧,使其成为适用型的手工技法,具体表现在运针时上下针的均匀、针迹间隔的距离、线迹的粗细、线迹缠绕的方向,由此而产生理想的线迹纹样。下面列举 18 种常用的手缝工艺技法。

(一)拱缝

拱缝是手针工艺中的基础针法,通常称为“平针缝”,是学习各种针法的基础。练习手针工艺,要由布头开始,拱布头要用中厚型的棉布、涤棉布。拱针时,缝线可以不打结。

1. 拱缝的方法 利用针尖在布缝边处由上至下,再由下至上依次从后向前将针别在布上,连续别缝几针后再将线带出来,一次完成数针的缝制。见图 1-1-1(1)。

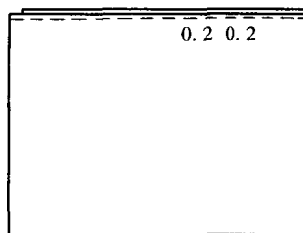


图 1-1-1(1) 拱缝

2. 工艺要求 此针法的工艺要求是针脚小而均匀,针脚长为 0.2cm,针脚间的距离也是 0.2cm,线路应顺直圆顺,拉线松紧适度。

3. 用途 拱缝的用途较广泛,常用于抽袖山、包扣、抽褶、假缝、绷缝等等。

• 抽袖山 在绡袖之前,袖山线要用拱针法缝一道或两道缝线,并将袖山多余的部分抽缩使其与袖窿长度相同,抽袖山的针脚约为 $0.15 \sim 0.2$ cm, 两道缝线的距离为 0.5 cm, 第一道缝线距离净粉印 0.2 cm。见图 1-1-1(2)。

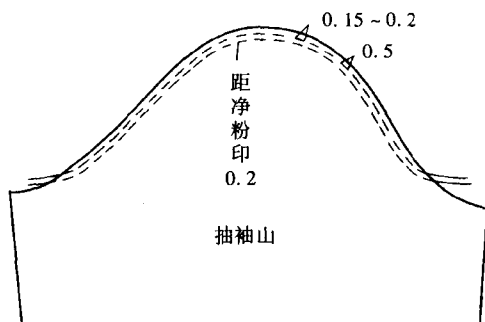


图 1-1-1(2) 抽袖山

• 抽褶 抽褶时用拱针方法,也需要缝两道线或一道线,两道线之间的距离为 $0.5 \sim 0.7$ cm, 第一道线与缝印之间的距离为 0.2 cm。见图 1-1-1(3)。

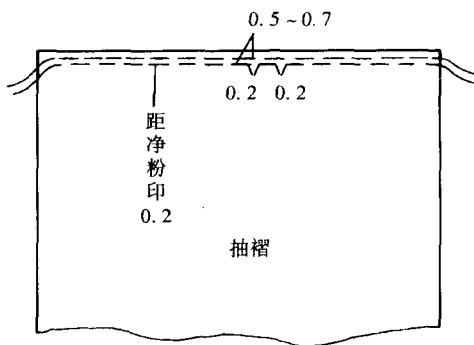


图 1-1-1(3) 抽褶

• 包扣 将布按纽扣直径的 2 倍剪成圆形,用双线在其边缘拱缝一周,塞进纽扣或其他材料,将线均匀地抽紧固定,包扣在服装中既有实用性,又起到点缀的作用。见图 1-1-1(4)。

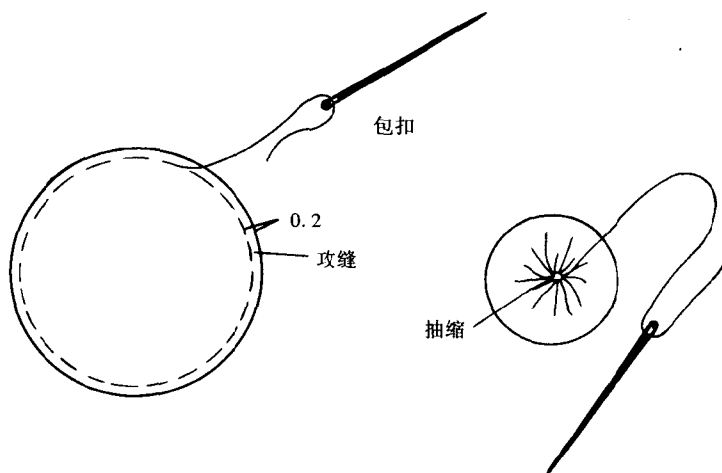


图 1-1-1(4) 包扣

在应用该针法时,应根据用途和部位的具体情况,决定针脚的大小及是否需要抽缩针迹。

(二) 縹缝和缝针

縹和扞是同一种针法。縹针缝常用于折边与面料缝合在一起,它可以使花卉面料、

格子面料或者条纹面料准确对合。是产品正面不露线迹的一种针法,可分为明縹和暗縹。

1. 明縹

• 明縹方法 起针时用短直的线迹从上层面料出针的部位,向前 $0.2 \sim 0.3$ cm 的

距离,挑起下层面料的一二根布丝,然后再以 0.2~0.3cm 的距离向上层折边缝进,依

此类推。见图 1-1-2。

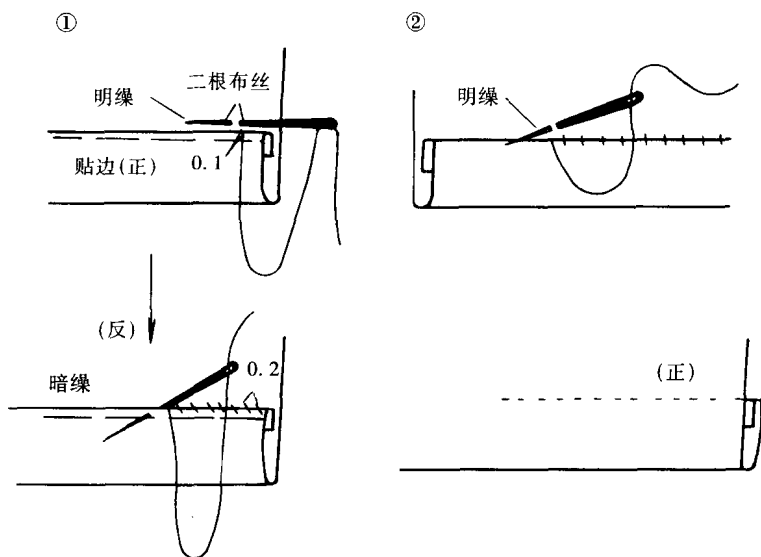


图 1-1-2 明绱

- 工艺要求 贴边正面有整齐而均匀的纳形线迹,产品正面不露线迹,线迹松紧适宜,折边与下层面料平伏、顺直,每 3cm 缝 15 针左右。

- 用途 用于绱缝各种折边,如裤脚折边、衣服折边、袖口、裙摆等。

2. 暗绱

- 暗绱方法 在上层面料出针的部位原地挑起下层面料一二根布丝,然后向上层缝进针距为 0.3cm,依此类推。

- 工艺要求 产品的正面、反面都不露线迹,线迹松紧适宜,折边与下层面料平服、顺直。

- 用途 用于各种折边、滚边、绱缝,如中式服装的滚边、袖口、领子下口等。

(三) 绷缝

绷针又称绷缝,绷缝是将两层或两层以上的裁片临时固定,使得在下道工序缝合裁片时不移动,这是一种为正式缝制做准备的针法。

1. 绷缝方法 将布平铺在台子上,用左

手压缝边,用平针缝,将针扎入布料并及时出针,一针一针地完成缝制。针距为 0.2~0.5cm,针脚长度为 2~2.5cm,可以根据绷缝的部位而确定针脚长度。缝制时要注意布始终是平铺的,不可以因为缝制而将布料移动。见图 1-1-3。

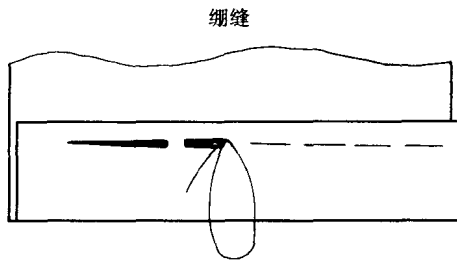


图 1-1-3 绷针

2. 工艺要求 针脚较长而针脚的距离较短,线路顺直,拉线松紧适宜,一般在下道工序完成后,应及时拆掉绷线,但特殊情况除外。

3. 用途 主要用于假缝时袖缝、身侧缝等处的缝制,手工毛料服装的覆放麻、毛衬

布及绗缝各种贴袋、绡袖、绡领各部位的折边等。

(四)打线钉

用棉线把两层衣片缝合后,从中间剪断缝线,再将余线剪成0.1cm,形成印迹,这道工艺称为“打线钉”。它可以把表面层所画的粉线准确地反映到底层,以此作为缝制过程中各部位的标记线路,以确保服装对称部位结构的准确性。线钉采用对比色的双线制作,一般采用白棉线。

1. 打线钉方法 先将左右衣片正面对,然后按照净粉印采用平针缝的针法,把上、下两层裁片绗缝在一起,将露在表面层的长线迹(白棉线)从中间剪断,线的末端留1cm长的线头,检查线迹是否穿过底层的面料。分开两层面料,把缝线的地方拉开约0.5cm,使得在两层面之间能看到缝线,然后剪断两层面料之间的缝线,在每层面料上都留有缝线的线头。剪线时要注意不要剪破面料,也不要将缝线拔出来。最后把多余的线头剪掉,用手拍打缝线线头,使之散开。见图1-1-4。

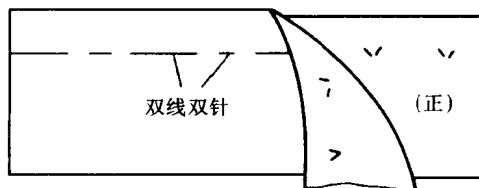


图1-1-4 打线钉

2. 工艺要求 线钉线头不宜过长,一般在0.1~0.2cm之间,线迹直顺,直线处可稀疏些,转弯处及重点处要密些,在直角部位交叉点处线迹呈十字形。线钉的形式由面料的薄厚来确定,一般厚料常选用“双线打双针”,薄料常选用“单线打双针”。

3. 用途 服装裁片的各个净粉印部位,如省位、袋位、腰节、后中线等均可打净线钉。某些服装裁片的侧缝、肩缝、袖缝等毛粉

处均可打线钉。

(五)绡针

绡针是将衣片折叠部分缝合在一起,而正面、反面都不露线迹的一种针法,它与绡针最明显的区别在于绡缝时,需吐出一小点贴止口缝合线迹呈八字形。有绡针和绡活底边的区别。

1. 绡缝

● 绡缝方法 将贴边与衣身对折,使衣身朝里,止口吐出0.2cm,然后从衣身上挑一两根布丝,入针,以0.3~0.5cm的针距向上折边缝过一二根布丝,依此类推,从右向左绡缝。见图1-1-5(1)。

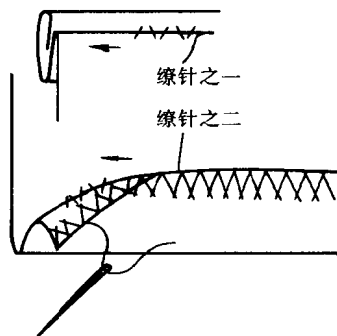


图1-1-5(1) 绡针

● 工艺要求 产品的正面、反面都不露线迹,上下两层平服,线迹略宽松呈“八”字形。

● 用途 用于单做式服装中的底边、袖口等部位。

2. 绡活底边

● 绡活底边方法 把折边朝外,掀起里子1~1.5cm,以0.3~0.5cm的针距向前缝进。缝里子时只缝一层,使里子形成可以活动的风箱式造型。见图1-1-5(2)。

● 工艺要求 绡缝衣身后,将里子绡缝在折边上,注意使折边整齐、宽窄一致,衣里正面不露线迹,里子留座势0.8~1cm左右,线迹呈“八”字形。

● 用途 用于夹做式服装的活底边、活

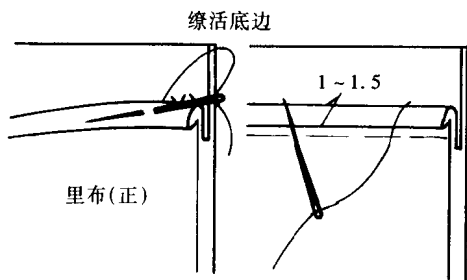


图 1-1-5(2) 缭活针

袖口等。

(六)三角针

三角针俗称黄瓜架，是用于呢、毛料等服装的毛茬折边处，使其不脱丝的针法，是由左向右倒退操作的一种针法。

1. 缝制方法 第一针起针，要把线结藏在折边里，一般将针插入距折边上端 0.7cm 的位置，反向缝制，正向出针。因此，入、出针是横向的，针脚是斜状的，先在上面衣料反面缝一针，然后在下面折边缝一针，交替进行，即形成三角形图案状。缝制时，上行与下行的出入针孔分别形成水平线排列，并且分别位于另一行的间隔中分点。如此缝制可以保证针脚大小相同，倾斜角度相等，即成三角针。角与角相距 0.7cm，每针的斜角线长为 0.7cm。三角针的针脚、针距长度可以适当变化，使其富有装饰性。见图 1-1-6。

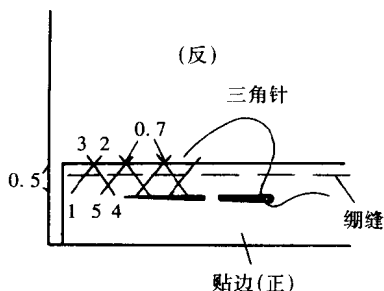


图 1-1-6 三角针

2. 工艺要求 产品正面不露线迹。线迹均匀整齐，角与角的大小相同，拉线松紧适宜，缝线的颜色可根据设计要求而选择同种色或对比色。

3. 用途 用于各种衣、裙、裤不锁边的折边。

(七)倒针缝

倒针缝亦称回针缝，是手工式仿机器平缝的针法。

1. 缝制方法 倒针缝针法是针尖扎入布处为拔针处的后方，并接近上一针脚处，将针扎入布后再出针之处的距离应是针脚大小的二倍。前面出针，后面入针，倒针缝针法是手针缝制中较结实的一种，往往用于缝制需要牢固的衣服缝边。见图 1-1-7。

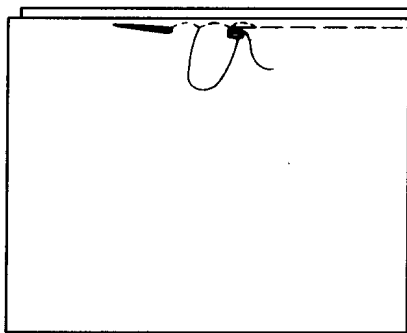


图 1-1-7 倒针缝

2. 工艺要求 掌握好入针与出针的位置以保证针脚均匀、线迹笔直，掌握好拉线的松紧程度，因为入针到出针的距离较长，每一针的松紧均匀一致与机器平缝相似，入针和出针要缝在一条直线上。

3. 用途 在没有缝纫机时，可代替机器平缝，勾缝后裆缝凹势处，可比机缝坚固。

(八)倒扎缝

倒扎缝是使斜丝部位不还口的针法。

1. 缝制方法 向前缝 0.3cm 1 针，再向后退 1cm，运针时针要在一条直、弧线上，稍拉紧缝线，依此类推。见图 1-1-8。

2. 工艺要求 按照部位吃势大小的要求，适当拉紧缝线，线迹大小等长，线路圆顺，一般采用棉线，用单线缝制。

3. 用途 对于不宜粘衬的软、薄面料的斜丝部位，如前、后袖隆弧线、领口弧线等，

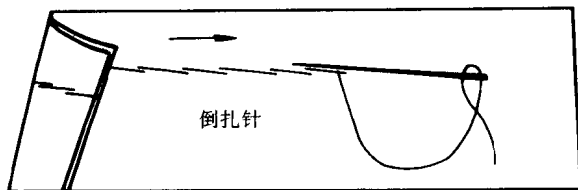


图 1-1-8 倒扎缝

用此针法在缝份处缝合，可防止裁片伸长、变形，起到归拢的作用。

(九)长短针缝

长短针缝针法是有规律的一长一短的针脚反复出现连续而成的，具有既舒展又定型的特点，较绷针法更严谨些。

1. 缝制方法 长针是用绷针法向前缝 2~5cm 1 针，短针是用倒针法，向前出针 0.4cm，向后入针 0.2cm，从入针点再向前 0.4cm 出针，依此类推。见图 1-1-9。

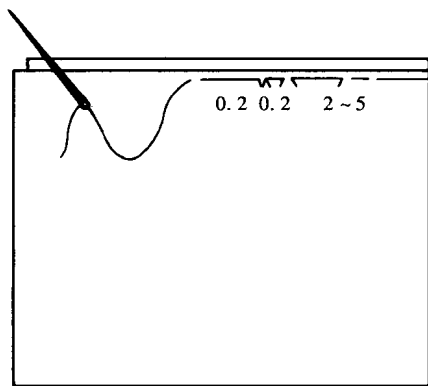


图 1-1-9 长短针缝

2. 工艺要求 长短针的针脚均匀，拉线略松些。

3. 用途 此种针法往往用于较厚的呢、毛料织物的缝合，带有衬、里的衣服侧缝处，衣面和衣里的连接处等。

(十)环缝

环缝是处理被剪开部位的毛边不易脱丝的针法，也可以作为暂时固定领与驳头翻折线的针法。

1. 缝制方法 在缝份上环绕斜线向前

或向后进行缝合。见图 1-1-10。

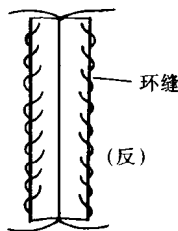


图 1-1-10 环缝

2. 工艺要求 针距可根据面料的质地疏密大小决定，针脚要等长，但环绕的线迹应松紧适宜，用线的颜色应该与衣服的颜色相同。

3. 用途 夹里服装的缝份，剪开的省道等，采用环缝针法处理毛边。

(十一)对缝

对缝亦称对扦，是将两片布料从面拼接在一起，而正面看不见线迹的针法。

1. 缝制方法 将两片布料各折成直线形的缝份，先绷缝固定，然后由一端开始对缝，缝时在拼缝边缘中间层挑两 three 根布丝，以左一针、右一针循环向前 0.2cm 的针脚缝合，缝线松紧要适宜。见图 1-1-11。

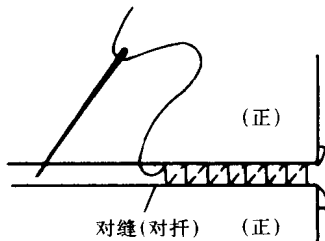


图 1-1-11 对缝

2. 工艺要求 缝合后上下两片应平伏, 不连不涌, 对缝顺直。

3. 用途 主要用于高档上衣、大衣等领串口的对缝, 有时用于拼缝厚呢料挂面不留缝份。

(十二) 锁扣眼

锁扣眼是手针工艺中难度较大的一种针法。扣眼锁的好, 不仅美观耐用, 还可以提高服装的附加值。因此, 掌握正确的锁扣眼方法是很有必要的。传统的男装扣眼锁在左衣片, 女服扣眼锁在右衣片, 时装款式则不

受限制。锁扣眼线的粗细、颜色、质地性能应根据面料而正确选择, 质地薄的衣料用双股缝纫线锁扣眼, 质地较厚的面料用单股锁眼线锁扣眼, 质地厚面料用双股锁眼线或用四股缝纫线锁扣眼, 使锁出来的扣眼美观、结实。

根据服装的款式、布料的不同, 锁扣眼的方法也不相同, 一般常见的锁扣眼方法有三种, 以扣眼的形状和锁缝方式将锁扣眼方法分为单边收口锁眼法、双边收口锁眼法和圆头锁眼法。另外, 还有异形扣眼和锁眼机

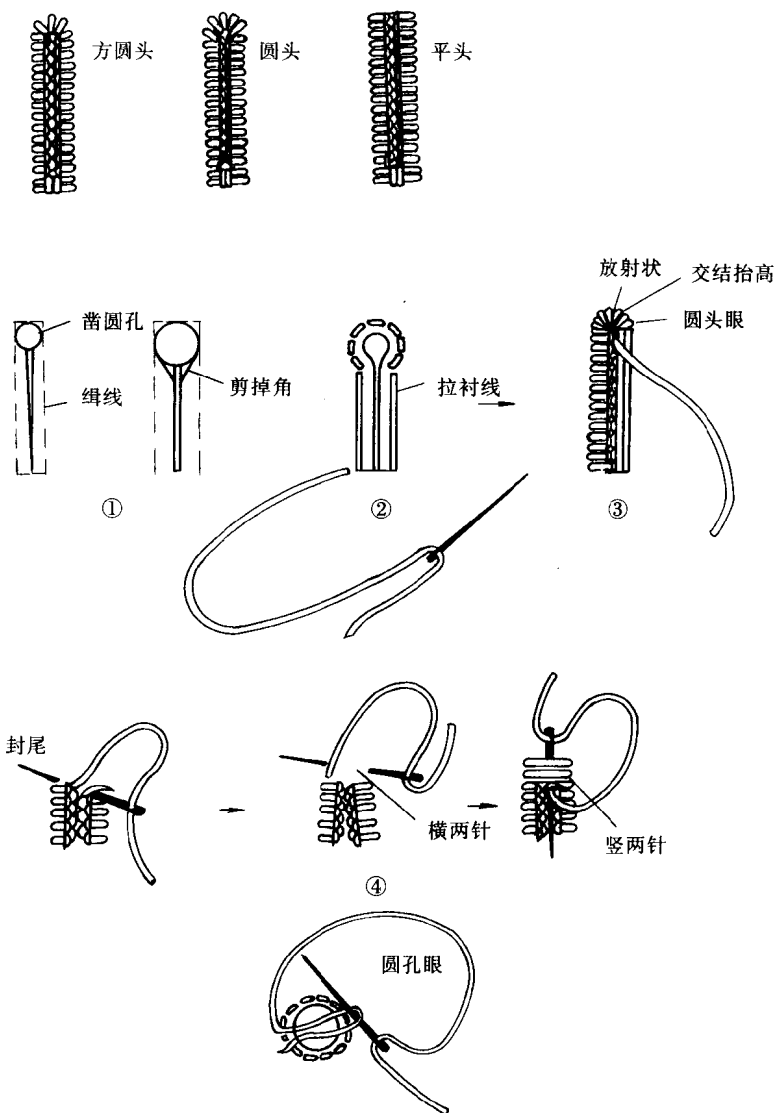


图 1-1-12 锁扣眼

锁眼等。锁眼机锁眼是目前较常见的锁眼方法。

单边收口锁眼方法属于方圆头扣眼,前端锁圆,尾端封口,适合于各类服装。双边收口锁眼法属于方头扣眼,主要用于竖扣眼,是将两端封口,适合于男衬衣、内衣。圆头扣眼,前端剪圆头锁眼,尾端封口。见图 1-1-12。

1. 缝制方法

- 确定扣眼大小,由扣的直径和厚度来决定扣眼大小,扣眼宽等于 0.3cm,在扣眼两侧缉平行线,宽度为 0.3cm,可以防止衣片错位。

- 剪开扣眼,用锋利的剪刀在眼位的中心位置剪开,剪眼时,必须注意将布丝络理顺,横眼应该和布的横纱一致,竖眼应该和布的直纱一致。

锁平头扣眼和方圆圆头扣眼的开剪线是一条直线;锁圆头扣眼,要在靠近止口一端剪掉一个小三角,也可以用钢凿钻眼,作为容纳钉扣线脚的容量。见图 1-1-12 ①。

- 拉衬线,先将线的尾端缝入两层布中间,紧贴缉线内侧拉锁眼线,线从眼尾出来拉线的外侧即锁缝时的每一入针的位置。见图 1-1-12 ②。

- 锁缝。见图 1-1-12 ③。以圆头扣眼为例介绍锁缝方法:从扣眼的横切口端头开始锁缝。将针缝出一个针尖先不拔出来,用右手将针尾的线由针尖下方顺时针绕过针,然后将针拔出并拉线,拉线的方向为剪孔方向的斜上方,这样可以使锁结的位置显眼、饱满。锁缝至圆头时,锁线的针脚呈放射状排列。注意圆孔处的针距要一致,锁至最后一针时,将针孔扎入开始的一针的锁结内,出针处靠近最后一锁缝线的线根。在锁缝的最后一针旁,做平行二针对缝,宽窄与两边针脚平齐,以加固扣眼的端头。封结用两针平行的横针将扣眼端头纵针脚从中点处拦住,将扣眼布翻过来,从背面将线穿入锁缝

线的中间,并且返回缝数针后将缝线剪断。

还有一种封结的方法,用平行的横针将扣眼全部拦住,将锁眼布翻过来,原地小针脚倒回一两针,将缝线剪断。见图 1-1-12 ④。

2. 工艺要求 锁眼大小一致,锁线与锁结整齐美观,宽度一致,针距疏密均匀,针脚整齐,前孔圆顺,尾端整齐。

3. 用途 扣眼除了系各种扣外,还有穿带子的圆孔眼、装饰扣眼等。装饰扣眼主要用在西服驳头上的扣眼、袖口处的扣眼,这些扣眼都锁圆头扣眼,但不需要剪开,起到点缀装饰作用。

(十三)拉线袷

拉线袷用来松松地连接两层面料,通常用里子折边和大身折边等部位,有时线袷也可作纽袷、串带及裙子吊带等用。

拉线袷有以下三种形式

1. 缝制方法

- 锁边式线袷 在靠近大身折边上端的接缝处起一针,穿过里子的接缝,留 2.5~5cm 长的缝线或根据需要的长度,用同样的方法 4~5 次。从大身接缝的一端起锁边线迹,然后在松弛的缝线上用锁边针法边绕圈、边收紧,最后一针缝在里料上。见图 1-1-13(1)。

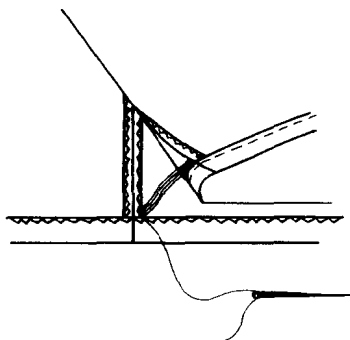


图 1-1-13(1)

- 线链袷 线链袷也称锁链袷,缝制方法取一根长线,把线的一端牢牢地缝在服装折边的接缝上,起一小针,形成一线环,用两