

普通高等教育“十五”国家级规划教材

(高职高专教育)

服装教学实训范例——工艺基础

王 珉 王京菊 编著



高等教育出版社

出版说明

为加强高职高专教育的教材建设工作,2000年教育部高等教育司颁发了《关于加强高职高专教育教材建设的若干意见》(教高司[2000]19号),提出了“力争经过5年的努力,编写、出版500本左右高职高专教育规划教材”的目标,并将高职高专教育规划教材的建设工作分为两步实施:先用2至3年时间,在继承原有教材建设成果的基础上,充分汲取近年来高职高专院校在探索培养高等技术应用性专门人才和教材建设方面取得的成功经验,解决好高职高专教育教材的有关问题;然后,再用2至3年的时间,在实施《新世纪高职高专教育人才培养模式和教学内容体系改革与建设项目计划》立项研究的基础上,推出一批特色鲜明的高质量的高职高专教育教材。根据这一精神,有关院校和出版社从2000年秋季开始,积极组织编写和出版了一批“教育部高职高专规划教材”。这些高职高专规划教材是依据1999年教育部组织制定的《高职高专教育基础课程教学基本要求》(草案)和《高职高专教育专业人才培养目标及规格》(草案)编写的,随着这些教材的陆续出版,基本上解决了高职高专教材的有无问题,完成了教育部高职高专规划教材建设工作的第一步。

2002年教育部确定了普通高等教育“十五”国家级教材规划选题,将高职高专教育规划教材纳入其中。“十五”国家级规划教材的建设将以“实施精品战略,抓好重点规划”为指导方针,重点抓好公共基础课、专业基础课和专业主干课教材的建设,特别要注意选择一部分原来基础较好的优秀教材进行修订使其逐步形成精品教材;同时还要扩大教材品种,实现教材系列配套,并处理好教材的统一性与多样化、基本教材与辅助教材、文字教材与软件教材的关系,在此基础上形成特色鲜明、一纲多本、优化配套的高职高专教育教材体系。

普通高等教育“十五”国家级规划教材(高职高专教育)适用于高等职业学校、高等专科学校、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院、继续教育学院和民办高校使用。

教育部高等教育司

2002年11月30日

前言

随着经济全球化及世界文化潮流相融合的发展趋势,我国服装行业对所需人才在知识结构、实践能力及行业信息等方面提出了更新、更严、更高的要求。高等职业教育服装设计专业教学的改革也是大势所趋,教学内容的更新势在必行。

本书遵从高等职业教育的发展规律,在编写过程中遵循以下原则:

一、拓展服装结构设计与工艺制作课程教学内容,突出核心能力的培养。针对服装结构设计和工艺制作具有很强的技术性这一特点,根据人体结构特征分门别类找出具有代表性的款式,以图文并茂的形式从服装结构到工艺制作进行翔实讲解,激发学生的创意思维,促使学生对结构设计、工艺设计和实际操作达到更深层面的理解和掌握。

二、加强服装工艺设计的示范教学与对学生的实训培养。根据编写人员多年的服装教学实践经验,详细示范缝制技巧、熨烫技术;遵循由浅入深、循序渐进的原则,力求让学生经过系统的学习,能够全面掌握服装款式、造型特点、服装样片的构成、缝制工艺的操作要领及缝制顺序、操作规程、工艺标准等并对其有全面的了解和认识。

三、强调实物演示与多媒体教学的运用。为了加强学生的直观感受能力,本教材配备了相应的多媒体助学光盘。该助学光盘强调动静结合,收录了大量的教学示范镜头,内容涉及教师的课程教学过程、制作步骤、图片展示和镜头教学的连续演示。同时,注重助学光盘的拍摄技巧和剪辑技巧,画面清晰流畅,教学章节内容、教学重点难点阐释充分,具有很强的可视效果,为教师的教学与学生的学习提供了极大的方便。教师可利用大屏幕直接展示操作过程,使教学内容更加丰富、形象、生动;学生可以随时通过光盘观摩教师的教学示范,加强各知识点的操作和掌握,使教学达到事半功倍的效果。

总之,本书突出了高职特色,强调应用性、实践性、创新性,内容翔实、图文并茂、条理清晰、易于掌握、编排新颖,希望广大读者在本书的指导下,能基本掌握服装结构设计与制作的核心技能。

本书参编者还有唐怡、王健。清华大学美术学院院长李当岐教授审阅书稿并提出宝贵意见,在此深表感谢。在本书的编写过程中,得到了同事和业界朋友的大力支持与帮助,在此向所有帮助和支持本书出版的同仁表示衷心的感谢。由于编写水平有限,加之时间仓促,错漏之处在所难免,恳请各界读者及服装专业同行多提宝贵意见,以便再版时修正。

编者

2006年3月

目 录

实训工具	1	实训四 止口边	108
实训一 省、缝	4	实训 4-1 滚边	109
实训 1-1 平缉缝	5	实训 4-2 镶边	113
实训 1-2 倒缝	8	实训 4-3 夹牙边	117
实训 1-3 来去缝	11	实训五 开衩	121
实训 1-4 省道	13	实训 5-1 女衬衫袖开衩	122
实训 1-5 褶省	17	实训 5-2 男衬衫袖开衩	125
实训 1-6 褶裥	19	实训 5-3 西服袖开衩	130
实训 1-7 碎褶	23	实训 5-4 裙开衩	135
实训二 口袋	27	实训 5-5 圆摆侧缝开衩	139
实训 2-1	28	实训 5-6 直摆侧缝开衩	142
实训 2-1-1 贴袋(单)	28	实训六 领子	145
实训 2-1-2 贴袋(夹)	31	实训 6-1 中式立领	146
实训 2-1-3 贴袋(褶袋)	35	实训 6-2 立翻领	149
实训 2-1-4 贴袋(墙袋)	39	实训 6-3 翻领	152
实训 2-2 手巾袋	43	实训 6-4 立领	155
实训 2-3 板袋	48	实训 6-5 飘带领	159
实训 2-4 双牙袋	53	实训 6-6 帽领	163
实训 2-5 单牙袋	59	实训 6-7 西服领	168
实训 2-6 缝袋	64	实训 6-8 燕领	171
实训 2-7	68	实训 6-9 平领	177
实训 2-7-1 斜插袋(一)	68	实训 6-10 花边领	180
实训 2-7-2 斜插袋(二)	72	实训 6-11 立连领	183
实训三 门襟	75	实训七 袖子	186
实训 3-1 平门襟	76	实训 7-1 衬衫袖	187
实训 3-2 T恤门襟	78	实训 7-2 夹克袖	190
实训 3-3 衬衫暗门襟	83	实训 7-3 西服袖	193
实训 3-4 上衣暗门襟	86	实训 7-4 插肩袖	197
实训 3-5 裤门襟	90	实训 7-5 无袖	201
实训 3-6 外翻门襟	94	实训八 袖口	205
实训 3-7	97	实训 8-1 平袖口	206
实训 3-7-1 拉链门襟(明)	97	实训 8-2 马蹄袖口	208
实训 3-7-2 拉链门襟(暗)	100	实训 8-3 衬衫袖口	212
实训 3-8 裙门襟	105	实训 8-4	215

实训 8-4-1 外翻袖口·····	215	实训 9-5 夹克衣摆·····	239
实训 8-4-2 衬衫外翻边·····	220	实训十 扣眼 ·····	243
实训九 衣摆 ·····	223	实训10-1 平扣眼·····	244
实训 9-1 ·····	224	实训10-2 圆扣眼·····	247
实训 9-1-1 缉缝衣摆(平)·····	224	实训10-3 包扣眼·····	251
实训 9-1-2 缉缝衣摆(圆)·····	227	实训10-4 扣袷·····	256
实训 9-2 扦缝衣摆·····	229	实训十一 腰头 ·····	260
实训 9-3 上衣衣摆·····	231	实训11-1 绱腰·····	261
实训 9-4 大衣衣摆·····	236	实训11-2 低腰·····	264
		实训11-3 无腰·····	267

实训工具



图 1

图1 剪刀：图中（1）为裁剪剪刀，用于裁剪面料、辅料和纸板，剪刀的大小可分为（9～12#），可根据自己手的大小和裁剪需要来选择不同型号的剪刀；剪纸和剪面料的剪刀要分开。

尖剪：图中（2）为尖剪刀，此种剪刀尖长而薄，用于服装缝制中的开兜口或打剪口工艺。

纱剪：图中（3）为纱线剪，于缝制中剪线头和拆线头时使用。



图 2

图2 压脚、定规：图中（1）是单边专用压脚，用于“夹牙子”等特殊工艺，有左右之分。图中（2）是缝绗隐形拉锁时使用的专用压脚，既方便又快捷。图中（3）为定规，是缝制中确定缉缝缝边或明线宽窄标准的工具。

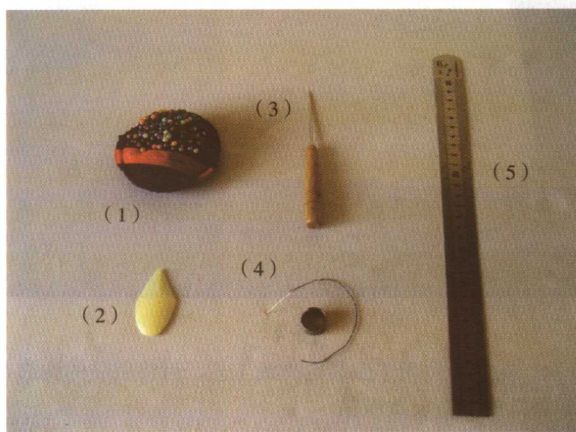


图 3

图3 针插：图中（1）是针插，一般多采用布或呢料制作，内装滑石粉，大小以6 cm左右为宜。

画粉：图中（2）是画粉，用于在衣料上画线、定位，多以石膏粉制成；另外还有隐形画粉，在衣料上画的线迹如不要时，用熨斗熨烫，线迹便可消失。

锥子：图中（3）是锥子，用于缝制过程中的拆、挑、送布等工艺。

顶针：图中（4）是顶针，在手工缝制时使用，由金属制成的圆形箍，其表面有规则的凹陷分布，不分型号，只分活口和死口两种。

公分尺：图中（5）是公分尺，可分有机玻璃直尺、钢直尺和方眼定规等。一般把方眼定规规定为规范的制板用尺，制板也可用直尺。



图 4

图4 布馒头：用于服装的熨烫工艺，可将服装的胸部和臀部的胖势熨烫服帖。

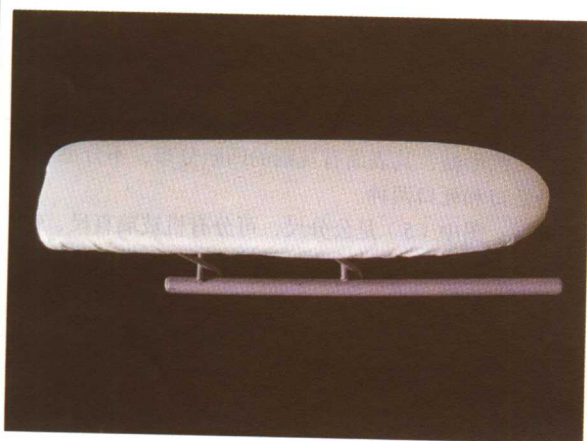


图 5

图5 袖凳：用于服装的熨烫工艺，一般应用于裤缝、袖缝、袖口等部位的熨烫。



图 6

图6 铁凳：用于服装的熨烫工艺，一般应用于裆缝的劈烫、袖山吃缝的缩烫、绱领子劈缝等部位的熨烫。

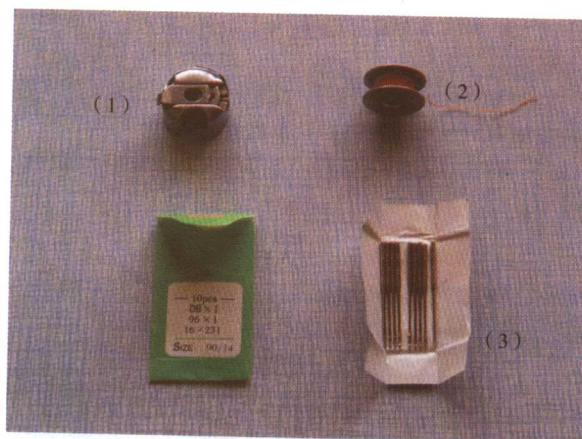


图 7

图7 梭壳、梭芯：图中（1）为梭壳，（2）为梭芯，是缝制工艺中不可缺少的机器零件，分家用和工业用两种，不能混用。

机针：机针即缝纫机专用钢针，机针号码越大，针身越粗；号码越小，针身越细。根据面料的薄厚、质地的疏密来选择针的大小。图中（3）为90#工业用机针，是一般常用机针。



图 8

图8 家用熨斗：此为一般家用蒸汽熨斗，使用时需加入蒸馏水经加热后产生蒸汽。由于是塑料制品，所以重量较轻，可在缝制薄面料时使用。



图 9

图9 工业用熨斗：也可称为吊瓶熨斗，蒸馏水装在吊瓶内，通过软管进入熨斗内加热后产生蒸汽。熨斗的重量较重，是服装工艺制作的专用熨斗。

实训一 省、缝



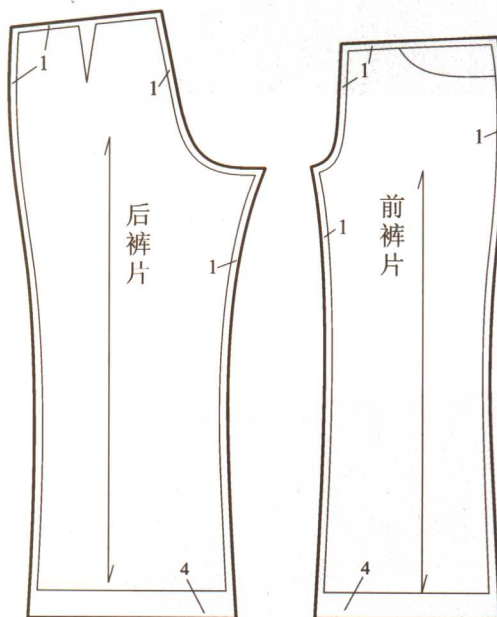
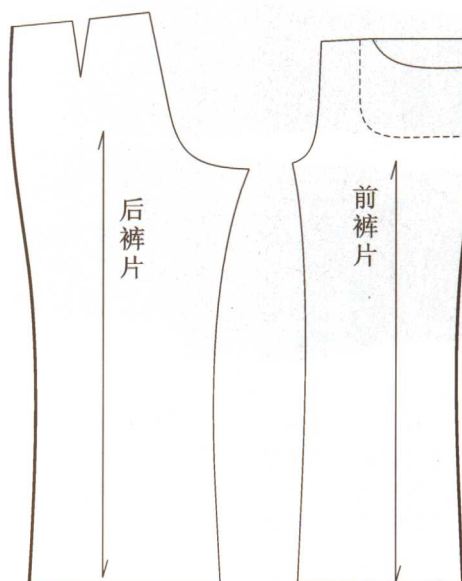
教学内容：本部分讲解了服装中常见的省、缝结构与工艺制作，其中包括平缉缝、倒缝、来去缝、省道、褶省、褶裥、碎褶的制作方法。

教学目的：通过本部分内容的学习，要求学生掌握各种省、缝的结构与工艺制作。

重点与难点：其中重点掌握平缉缝、倒缝、来去缝、省道、褶省的结构设计与工艺制作，褶裥、碎褶的工艺制作为本部分的难点。

实训 1-1

裁剪放缝图

平
缉
缝

款式说明：

平缉缝是服装制作中的基础工序，平缉缝做得成功与否将直接关系到服装的质量和观感。因此，制作平缉缝工序首先应当注意：在缉合缝线时要保持松紧适度、平服。其次，熨烫平缉缝时应当注意：根据面料的材质调整熨斗的熨烫温度，并决定是采用干烫、喷水烫还是蒸汽烫哪一种方法。

缝制图解

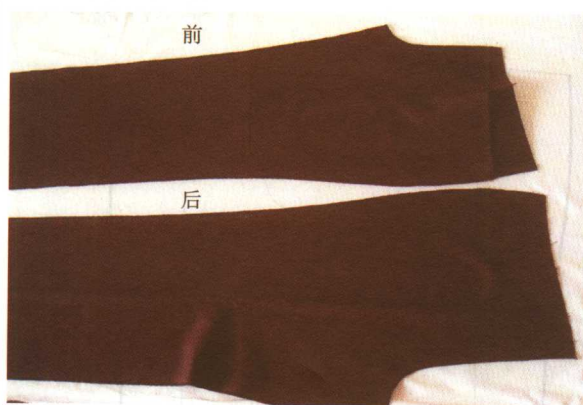


图 1-1-1

图 1-1-1 准备工作：平缉缝是服装制作过程中最基本的工艺，本部分以裤子的侧缝为例。首先，将要缝制的前后裤片进行包缝边，然后制作好前片上的斜插袋，最后缉缝后片的腰省并将后片进行归拔。



图 1-1-2

图 1-1-2 固定侧缝：先将前后裤片的正面对齐，对齐上腰口及下裤口边，然后用手针、白棉线，由上至下将侧缝进行绷缝，针脚要求每 3 cm 一针，采用珠针将前后侧缝进行固定。

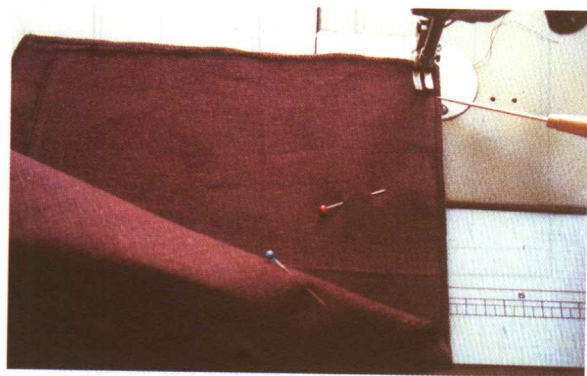


图 1-1-3

图 1-1-3 缉缝侧缝：将固定好的侧缝进行平缝，平缝时沿所留缝边进行缝合。要注意保持上下片松紧一致，缉缝的缝边宽窄一致，上下片的长短一致。缝制的开始与结尾均要求回针。



图 1-1-4

图 1-1-4 缉缝侧缝：此图为缝制侧缝的结尾部分。首先要注意回针以防止开线，其次要注意上下片不能出现长短不一致。

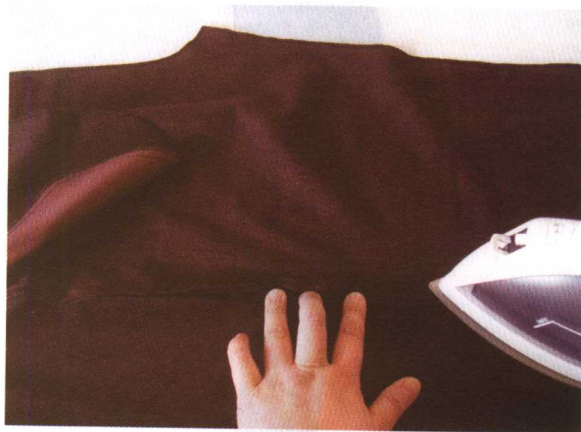


图 1-1-5

图 1-1-5 劈烫侧缝：首先将缉缝好的裤片打开并反面朝上平放在案子上，由于人体的轮廓线条起伏，需将胖势推到前中与后中的部位，然后如图所示分开侧缝并用熨斗劈烫，要求熨烫平服。

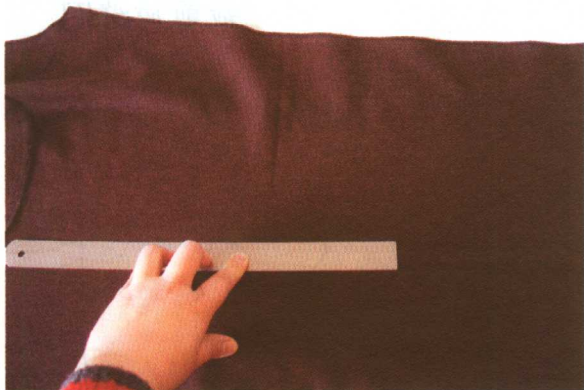


图 1-1-6

图1-1-6 劈烫侧缝：由于面料质地的不同，有些面料通过蒸汽熨烫后不易平服。如图所示可用尺子压在熨斗刚烫过的部位，以便较快地冷却使其固定。



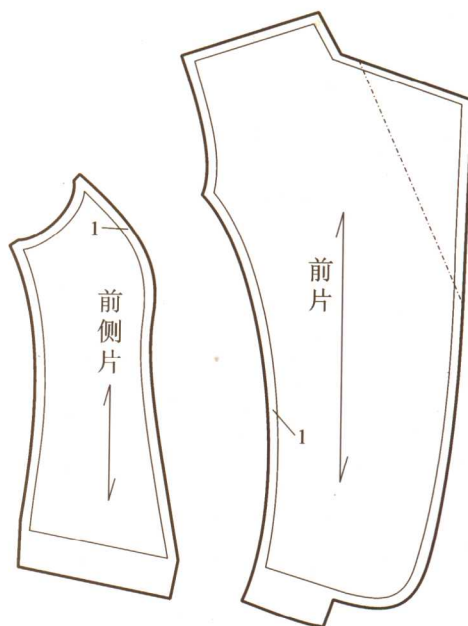
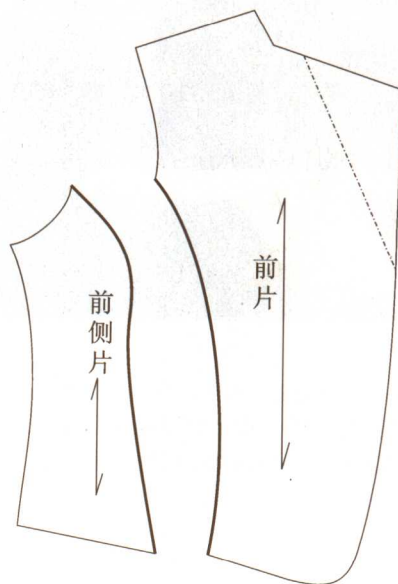
图 1-1-7

图1-1-7 劈烫侧缝：将劈烫好的裤片正面朝上，为防止面料受损需垫上水布进行熨烫，以加强缝边的平服。

实训 1-2

裁剪放缝图

倒缝



款式说明:

倒缝工艺是服装制作中常见的方法,适用于棉、麻及化纤织物。常用于休闲、运动等服装的缝线接合处。制作方法是将两片面料缝合后,用包缝机将两层一起包缝,然后缉明线或进行其他处理。其特点是利用倒缝工艺方法制作的服装牢固、耐洗涤并有一定的装饰作用。

缝制图解

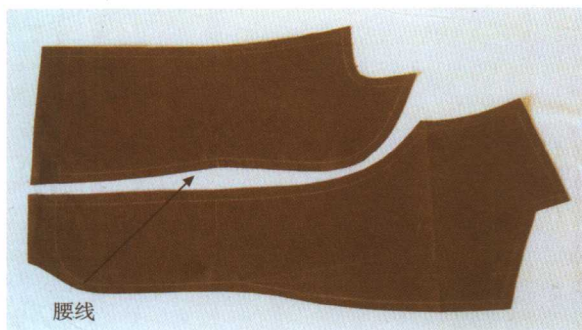


图 1-2-1

图 1-2-1 准备工作：倒缝是服装制作过程中常见的工艺之一，本部分以上衣的刀背缝为例。首先将要缝制衣片的净粉线画好，标出腰口线的位置并打出剪口。

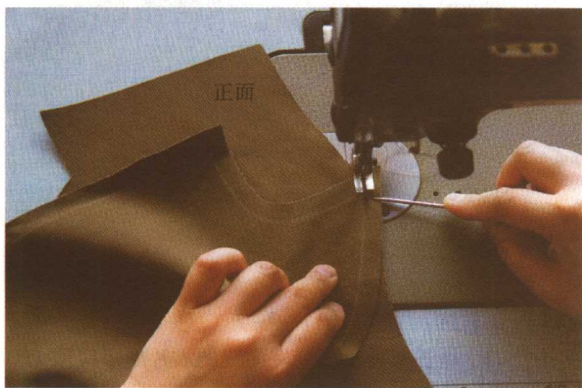


图 1-2-2

图 1-2-2 缉缝刀背：先将衣片的正面对，前中片在下，侧片在上，由袖窿开始缉缝。缉缝时沿所留缝边进行缝合，开始时要有回针，注意保持上下片松紧一致。

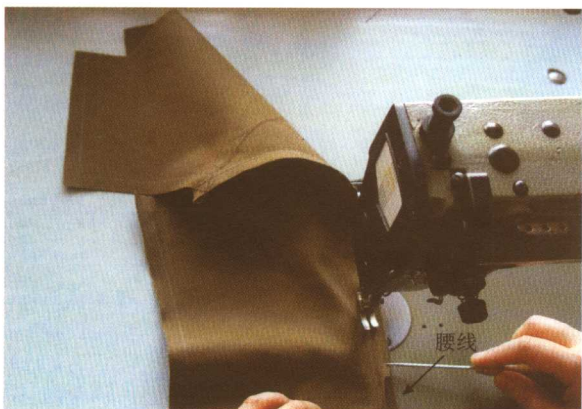


图 1-2-3

图 1-2-3 对准腰线：检查所缉缝的衣片腰线是否对齐，如有误差需拆掉重新缉缝。缝合结尾处注意回针，不能上下片长短不一致。



图 1-2-4

图 1-2-4 倒烫侧缝：首先将缉缝好的衣片打开并反面朝上平放在案子上，由于人体的轮廓线条起伏，需将胖势推到前中的部位，然后如图所示将刀背缝倒向前中线并用熨斗进行熨烫，要求熨烫平服。



图 1-2-5

图 1-2-5 缉缝明线：衣片正面朝上，根据设计要求沿前中片的缝边进行缉缝，要求宽窄一致，不能出现断线。注意上衣有单、夹之分，单上衣缉缝明线前需先包缝，夹上衣因有里布则不用包缝。

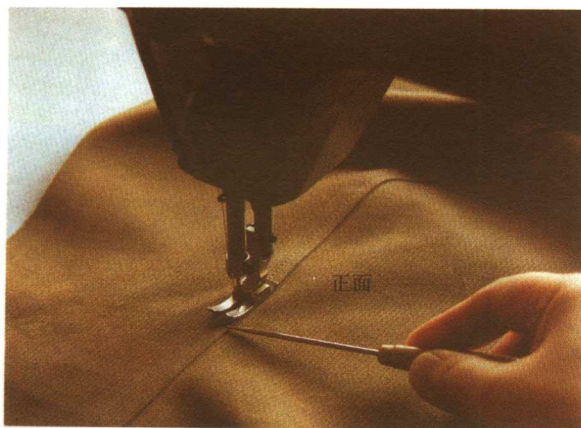


图 1-2-6

图 1-2-6 缉缝明线：所缉缝的明线一般可以将压脚作为定规进行缝制，既方便又快捷。

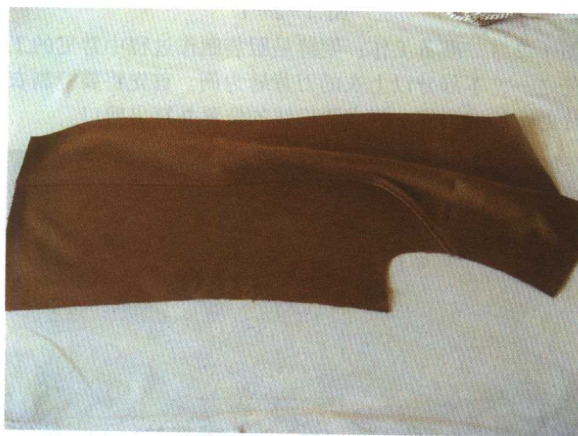


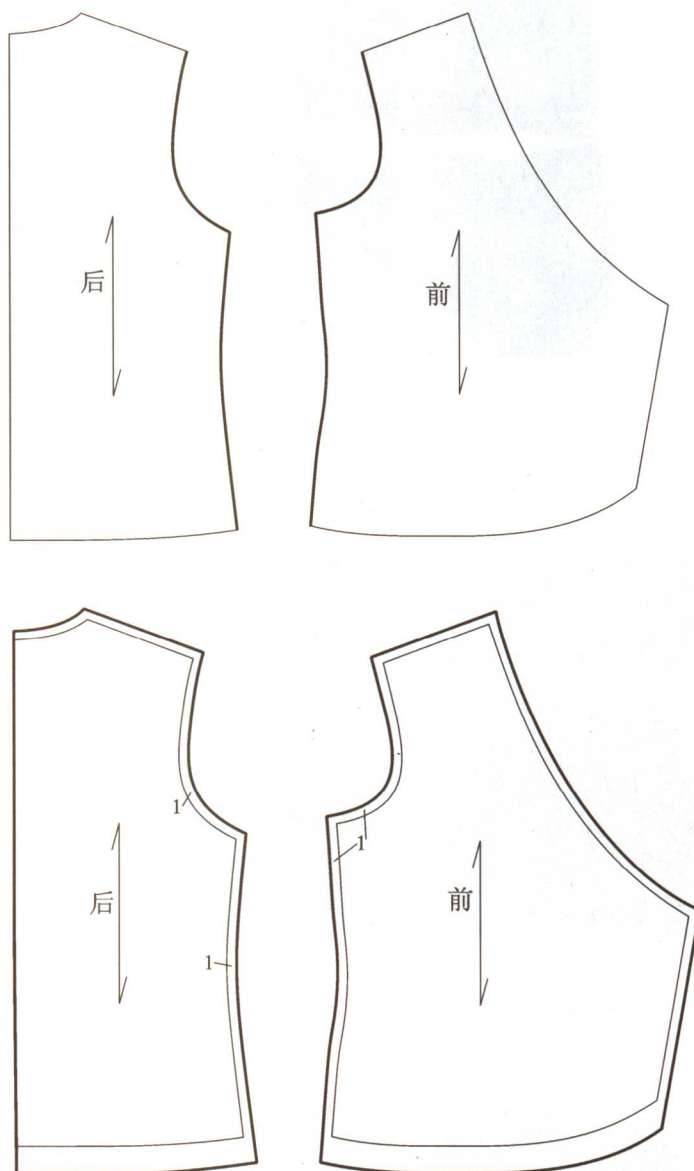
图 1-2-7

图 1-2-7 检查缝边：缉缝好明线的衣片缝子应该无褶皱、平服、线条顺畅、无断线。

实训 1-3

裁剪放缝图

来去缝



款式说明:

来去缝工艺方法适用于透明的面料和容易脱丝、不易包边的面料，一般在制作薄纱和丝绸面料的服装时运用此方法。这种工艺具有缝份光净、美观、牢固等特点。

缝制图解



图 1-3-1

图 1-3-1 准备工作：来去缝是薄料尤其是纱质面料服装制作过程中常见的工艺之一。本部分以上衣的侧缝为例演示。首先将要缝制衣片的净粉线画好，标出腰口线的位置并打出剪口。



图 1-3-2

图 1-3-2 缉缝侧缝：先将衣片的反面对，由袖窿处开始缉缝。缉缝时沿 0.4 cm 的缝边缝合，要求对齐前后片的腰口线，开始和结尾均要有回针，注意保持上下片松紧一致。



图 1-3-3

图 1-3-3 倒烫侧缝：首先将缉缝好的衣片打开并正面朝上平放在案子上，由于人体的轮廓线条起伏，需将胖势推到前中与后中的部位，然后如图所示将侧缝边倒向前中线并用熨斗进行熨烫，要求熨烫平服。



图 1-3-4

图 1-3-4 缉缝侧缝：前后衣片正面相对，将所缉缝的 0.4 cm 缝边包裹在内，由袖窿处开始缉缝 0.6 cm 的缝边，开始和结尾均要有回针，注意保持平服。

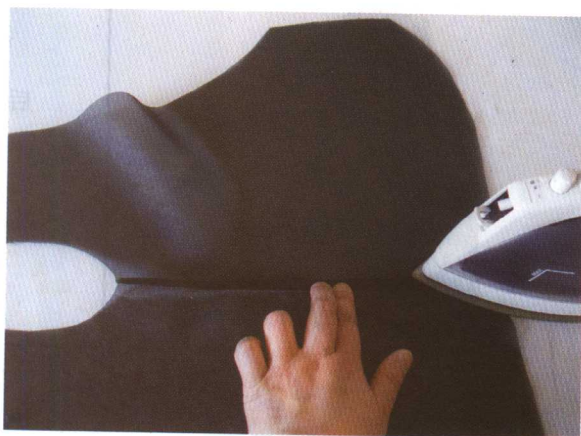


图 1-3-5

图 1-3-5 倒烫侧缝：首先将缉缝好的衣片打开并反面朝上平放在案子上，然后将包裹缉缝的侧缝倒向前片并进行熨烫，衣片缝子应该无褶皱、平服、线条顺畅。