

职业技能培训教材  
ZHIYE JINENG PEIXUN JIAOCAI

# 服装制作



FUZHUANG ZHIZUO



中国劳动保障出版社

职业技能培训教材

# 服装制作

周春华 主编

中国劳动社会保障出版社

**图书在版编目(CIP)数据**

服装制作/周春华主编. —北京:中国劳动社会保障出版社, 2005

职业技能培训教材

ISBN 7-5045-5162-7

I. 服… II. 周… III. 服装-生产工艺-技术培训-教材 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 064944 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

\*

北京外文印刷厂印刷装订 新华书店经销

787毫米×960毫米 16开本 8印张 175千字

2005年8月第1版 2005年8月第1次印刷

印数:4000册

定价:15.00元

读者服务部电话:010-64929211

发行部电话:010-64911190

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话:010-64911344

# 前 言

《中华人民共和国劳动法》规定：“从事技术工种的劳动者，上岗前必须经过培训。”国家对相应的职业制定国家职业标准，实行职业技能培训。

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。社会主义市场经济条件下，劳动者竞争上岗、以贡献定报酬，这种新型的劳动、分配制度，正成为千千万万劳动者努力提高职业技能的动力。

实施职业技能培训，教材建设是重要的一环。为适应职业技能培训的迫切需要，推动职业培训教学改革，提高培训质量，我们会同劳动和社会保障部有关司局，组织有关专家、技术人员和职业培训教学人员编写了职业技能培训系列教材。

职业技能培训教材贯彻“求知重能”的原则，在保证知识连贯性的基础上，着眼于技能操作，力求内容浓缩、精练，突出教材的针对性、典型性、实用性。

职业技能培训教材供各级培训机构的学员参加培训、考核使用，亦可作为就业培训、再就业培训、企业培训、劳动预备制培训用书，对于各类职业技术学校师生、相关行业技术人员也有较高的参考价值。

百年大计，质量第一。编写职业技能培训教材是一项艰巨的探索性工作，不足之处在所难免，恳切欢迎各使用单位和读者提出宝贵意见和建议。

**劳动和社会保障部教材办公室**

## 内 容 简 介

本书是职业技能培训教材，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

本书内容是以国家职业标准《服装制作工》对初级工的要求为基准；总体分为基础理论知识和实践操作两大模块；对常用单品服装以章节为序，从量体、制图、排料、裁剪、制作、整烫、检验等方面进行系统化教学。

本书不仅是服装行业岗位培训的学习资料，也可作为等级考核培训的参考书。

本书主编周春华；主审骆振楣。

# 目 录

## 第一章 服装制作基础知识

- 第一节 人体体型及服装号型..... (1)
- 第二节 服装材料识别与应用..... (3)
- 第三节 服装制图与样板制作基础知识..... (5)
- 第四节 手缝、机缝、熨烫工艺基础知识..... (9)

## 第二章 女直身裙制作

- 第一节 女直身裙测量 ..... (16)
- 第二节 女直身裙制图与裁剪 ..... (17)
- 第三节 女直身裙制作工艺 ..... (22)
- 第四节 女直身裙的检验 ..... (27)

## 第三章 女长裤制作

- 第一节 女长裤测量 ..... (29)
- 第二节 女长裤制图与裁剪 ..... (31)
- 第三节 女长裤制作工艺 ..... (35)
- 第四节 女长裤的检验 ..... (40)

## 第四章 男西裤制作

- 第一节 男西裤测量 ..... (42)
- 第二节 男西裤制图与裁剪 ..... (44)
- 第三节 男西裤制作工艺 ..... (48)
- 第四节 男西裤的检验 ..... (58)

## 第五章 短袖女衬衫制作

- 第一节 短袖女衬衫测量 ..... (61)

第二节	短袖女衬衫制图与裁剪 .....	(63)
第三节	短袖女衬衫制作工艺 .....	(68)
第四节	短袖女衬衫的检验 .....	(72)
<b>第六章</b>	<b>男衬衫制作</b>	
第一节	男衬衫测量 .....	(74)
第二节	男衬衫制图与裁剪 .....	(76)
第三节	男衬衫制作工艺 .....	(81)
第四节	男衬衫的检验 .....	(89)
<b>第七章</b>	<b>夹克衫制作</b>	
第一节	夹克衫测量 .....	(92)
第二节	夹克衫制图与裁剪 .....	(94)
第三节	夹克衫制作工艺 .....	(99)
第四节	夹克衫的检验 .....	(106)
<b>附录 1</b>	<b>服装制作质量评分细则考核表 .....</b>	<b>(110)</b>
表 1	女直身裙类质量评分细则表 .....	(110)
表 2	男女西裤质量评分细则表 .....	(112)
表 3	女衬衫质量评分细则表 .....	(114)
表 4	男衬衫质量评分细则表 .....	(116)
表 5	夹克衫质量评分细则表 .....	(118)
<b>附录 2</b>	<b>课时分配表 .....</b>	<b>(122)</b>

# 第一章 服装制作基础知识

## 第一节 人体体型及服装号型

### 一、人体体型

#### 1. 人体比例

人体可分为头部、躯干、上肢、下肢四个部分。人体比例一般以头高为计算单位。成年男性约为七个半头高，女性约为七个头高。

#### 2. 男女体型的差异

男女体型的差异见表 1—1，如图 1—1 所示。

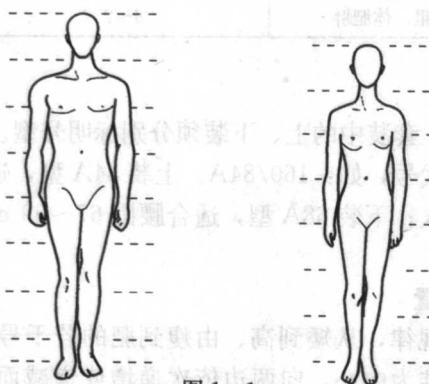


图 1—1

表 1—1

成年男女体型特征

男 性	女 性
体表脂肪少，肌肉起伏显著	脂肪较多，肌肉起伏缓和，丰满圆润
颈部较粗，肩宽而平	颈部较细长，肩扁而向下倾斜
胸部较平坦，胸廓较长而宽阔	胸部隆起，胸廓较窄而短小
腰节较低，凹陷较缓，腰平而宽	腰节较高，凹陷显著，腰细而窄
臀窄且小于肩宽	臀宽且大于肩宽
手臂较粗且长，手掌较大	手臂较细且短，手掌较小
下肢略显长，膝、踝关节凹凸显著	下肢小腿略短，大小腿圆厚



## 二、服装号型定义及应用

### 1. 号型定义

(1) 号。指人体的身高，以厘米为单位表示，是设计和选购服装长短的依据。例如：170号的服装，适合身高168~172 cm的人穿着。

(2) 型。指人体的胸围或腰围，以厘米为单位表示，是设计和选购服装肥瘦的依据。例如：84A型的服装，适合胸围82~85 cm及一般体型的人穿着。

### 2. 人体体型分类

人体体型以胸围与腰围之差为依据（净胸围与净腰围尺寸之差），划分为四种，见表1—2。

表 1—2

人体体型分类

体型分类代号	体型特征	男子胸腰差	女子胸腰差
Y	胸围大，腰围细	22~17	24~19
A	一般人的体型	16~12	18~14
B	腰围较粗、体微胖	11~7	13~9
C	腰围很粗、体肥胖	6~2	8~4

### 3. 号型标志

服装上必须标明号型，套装中的上、下装须分别标明号型。表示方法：号与型之间用斜线分开，后接体型分类代号，如：160/84A。上装84A型，适合胸围82~85 cm及胸围与腰围差在18~14 cm的人；下装68A型，适合腰围67~69 cm及胸围与腰围差在18~14 cm的人。以此类推。

### 4. 服装号型系列的设置

根据人体特点及变化规律，从矮到高、由瘦到肥的若干号型组成的整套规格称为号型规格系列。它以中间标准为中心，向两边依次递增或递减而组成。男子中间体为身高170 cm，胸围88 cm，腰围76 cm；女子中间体为身高160 cm，胸围84 cm，腰围72 cm。

在号型规格系列的基础上，加放一定的放松量所组成的整套规格称为服装规格系列。身高以5 cm分档、胸围以4 cm分档、腰围以2 cm分档，分别组成上装5·4系列，下装5·2系列，参看成品规格表，见表1—3，表1—4。

表 1—3

上装成品规格表

规格		上装号型					cm
部位	上装号型	...	165/84	170/88	175/92	...	档差
后衣片...			70	72	74	...	2
胸围		...	102	106	110	...	4

规格 部位	上装 号型	...	165/84	170/88	175/92	...	档差
袖长		...	57	58.5	60	...	1.5
肩宽		...	43.4	44.6	45.8	...	1.2

表 1—4

下装成品规格表

cm

规格 部位	下装 号型	...	165/72	170/74	175/76	...	档差
裤长		...	99.5	102.5	105.5	...	3
腰围		...	74	76	78	...	2
臀围		...	98.4	100	101.6	...	1.6

## 第二节 服装材料识别与应用

### 一、织物正反面的识别

#### 1. 根据织物的织纹识别

(1) 平纹织物的正反面在外观上无差异，因此没有正反之分。

(2) 斜纹织物。

1) 纱织物（如斜纹布、纱卡其）。纱织物斜纹的正反面纹路都明显、清晰，表面纹向为捺的是正面。

2) 线织物（如单面线卡、双面线卡）。线织物的正反面纹路都比较明显，表面纹向为撇的是正面。

3) 缎纹织物。缎纹织物的正面比较平整，并富有光泽；反面织纹不明显，光泽比较晦暗。

#### 2. 根据织物的花纹、色泽识别

各种织物的花纹、图案正面清晰，线条明显，层次分明，色泽鲜艳；反面则比较模糊，颜色暗淡。

#### 3. 根据织物的提花、条纹识别

提花织物的正面条纹或花纹都比较明显，线条轮廓清晰，有光泽。

#### 4. 根据织物的布边识别

一般织物的布边正面比反面平整清晰；反面的布边边缘向里卷曲。有些织物（如毛、

丝织物)的布边上织有文字,正面的文字正写并清晰光洁,反面的文字模糊。

### 5. 根据织物的出产印章识别

有些织物(整匹织物)在两端布角5 cm之内加盖出厂印章,一般印章盖在正面。

掌握上述识别方法,并在平时多观察、多比较、多分析,才能识别各种织物的正反面。

## 二、织物经、纬斜向与服装制作的关系

多数衣料都是由经、纬纱线交织而成的。织物的长度方向为经向,宽度方向为纬向,两者之间为斜向。经向、纬向、斜向在服装行业中分别称为直丝绉、横丝绉、斜丝绉,如图1—2所示。各种丝绉都具有其独特的性能。

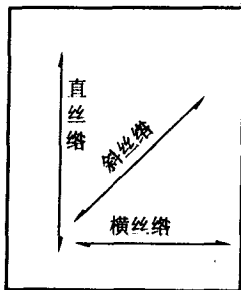


图1—2

### 1. 直丝绉

自然垂直、挺拔,不易伸长变形,一般上衣和裤子的长度选用直丝绉,使上衣的门襟平服,后背方正,裤子烫迹线垂直挺拔。腰面、袋嵌线选直丝绉,能起到牵制和固定位置的作用。

### 2. 横丝绉

略有伸长,围成圆势时服帖、自然、丰满。选用横丝绉做袋盖,使袋盖服帖。

### 3. 斜丝绉

伸缩性大,富有弹性,易弯曲延伸,适宜做喇叭裙。在女装中常用斜丝绉做滚条。斜向以45°角为宜。

在整匹面料中没有直料、横料、斜料之分,只有裁成零部件的时候才有直料、横料、斜料的概念,如图1—3所示。

- (1) 直料。指某块原料经纱长于纬纱。
- (2) 横料。指某块原料纬纱长于经纱。
- (3) 斜料。指某块原料斜丝绉(斜向)长于经纬纱。

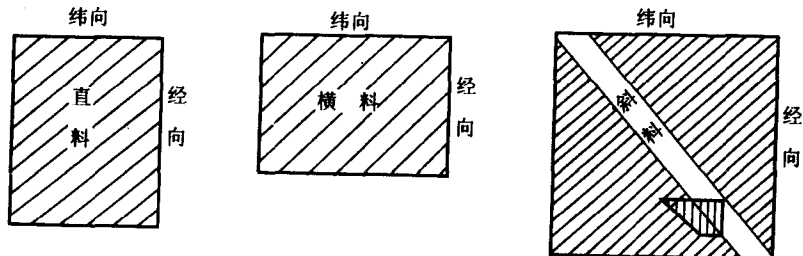


图1—3

### 第三节 服装制图与样板制作基础知识

#### 一、服装制图代号解释

具体服装制图代号解释如图 1—4 所示。

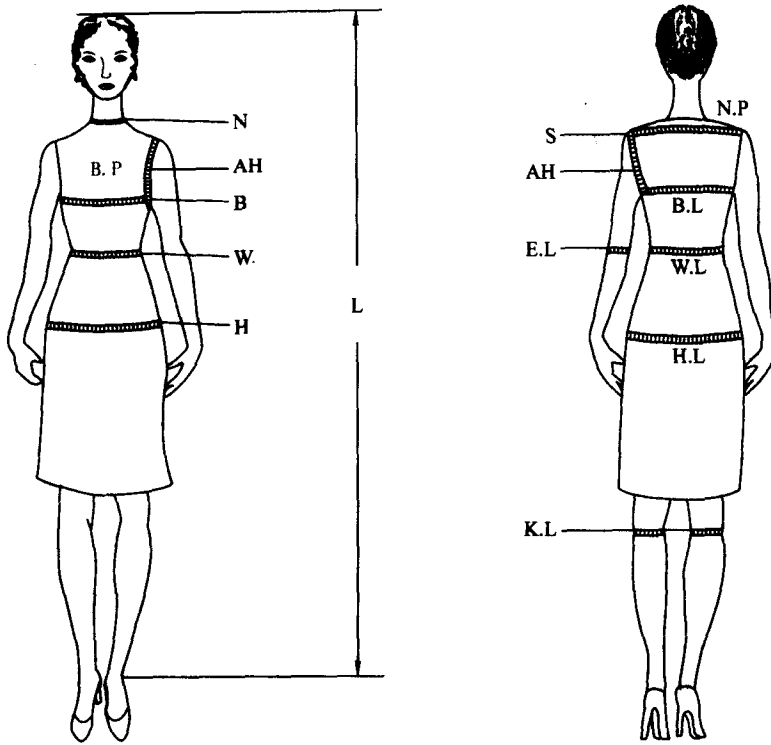


图 1—4



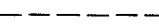

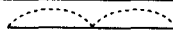



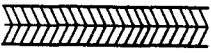
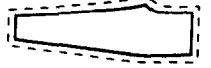
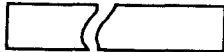

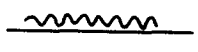


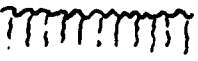

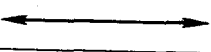
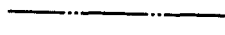

B—胸围 W—腰围 H—臀围 S—肩宽 N—领围 L—长度  
 B.L—胸围线 W.L—腰围线 H.L—臀围线 E.L—肘线 K.L—膝盖线  
 B.P—胸高点(乳峰点) N.P—颈肩点 AH—前后衣片袖窿的弧长

#### 二、服装裁剪制图线条、符号说明

本书用不同的线条和符号制图，以表示裁剪的层次、步骤、用处和目的。现将本书中应用的几种主要线条、符号介绍如下，见表 1—5：

表 1—5

裁剪制图线条、符号表

线条和符号形状	线条名称	说 明
①——②	顺序号	便于文字注解,表示制图部位和先后的顺序号
	辅助线	制图中的辅助线条(较细)
	轮廓线	净缝线,较粗,在此线外加缝份、折边、放头等
	虚线	又称影示线,多表示叠在下一层不易见到的裁剪线
	点划线	又称对称线,表示双层折叠,不能剪开
	等分线	某一段规格中平均分成若干等份
	箭头	又称指示线,表示服装各部位的起止点
	垂直线	表示两条直线相交成 90°角
	省道	表示省道的形状和缝进线,有尖省、枣核省等
	褶	表示某部位缝合时须折叠的部分
	放缝份线	表示各部位应加放的缝份(也叫缝头)
	拼接号	表示各部件需要拼接的记号
	拔开	衣片在缝制时应拉宽的部位
	吃势	某部位在缝制时需要“吃”进去一些的部位
	归拢	衣片在缝制时应紧缩的部位
	罗纹	表示在下摆、袖口等处装罗纹或松紧带
	收皱	根据样式需要,要进行较大幅度收缩的部位
	同量	表示两个以上线段规格相同
	经向号	表示衣料经向(直丝)方向
	双点划线	又称线钉线,用于高档服装制作或标注西服驳头等
	交叉线	表示摆缝交叉重叠及缝合

### 三、服装样板的分类及作用

样板是排料、画样、裁剪和产品缝制过程中的技术依据，也是检验产品规格质量的直接衡量标准。

样板可分为裁剪样板（即毛样板）和工艺样板（即净样）。裁剪样板主要用于排料、画料；工艺样板在缝制衣片的工艺过程中，用于某些部件的缝制、划样，起到定型和量具的作用。

### 四、样板中的缩率与缝头的加放要求

按上述要求画出的样板是净线轮廓图，四周边要加放缝头、贴边等所需宽度，一般缝头加放 1 cm。同时还要考虑到缩水率的问题（如一般在画裤长时增加 1~2 cm 左右的缩率，腰面增加 1~2 cm 左右的缩率）。常见缝头放量，见表 1—6。

表 1—6

缝头放量

cm

缝法及部位		放 缝	说 明
一般平缝	薄料	0.8	薄料为缉缝后双层拷边，其他料包括拷边量 0.2
	中厚料	1.0~1.2	
	厚料	1.2~1.5	
弧线放缝	一般料	0.6~0.8	主要指领圈、袖窿等部位
	厚料	1.0~1.2	
内 缝		0.8~1.0	不拷边的缝合部位
裤子脚口	贴 边	3~4	或根据工艺要求
	外卷边	10~12	
上底边及袖口		3~4	
衬衫底边	宽卷边	2~2.5	用于一般男女衬衫
	窄卷边	0.6~0.8	用于圆角下摆衬衫
其他缝头按具体要求而定			

### 五、合理排料

单件排料是指单件裁剪排料。在画样开剪之前要对所画的一件（条）服装衣片的排料全面熟悉，做到心中有数，以防剪一部分衣片后发现用料不够，造成差错事故。排料一般要求掌握一套（即凸套凹）、两对（即直对直、斜对斜）、三先大后小（即先排大片后排小片、先排主片后排辅片、先排面子后排里子衣片）的基本要求，如图 1—5 所示。

另外，如果在排料中出现衣片规格较大，门幅不够用，可以采取拼接。具体拼接位置如图 1—6 所示。

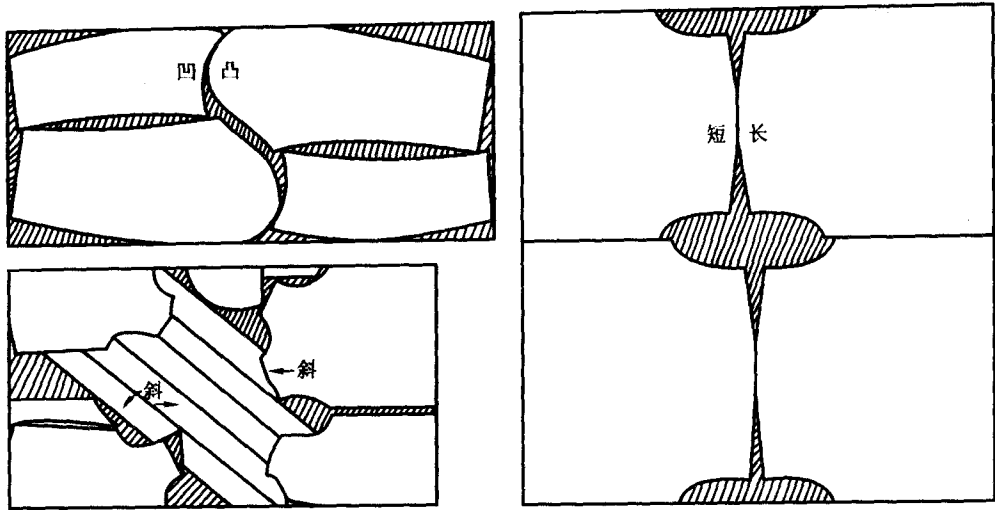


图 1—5

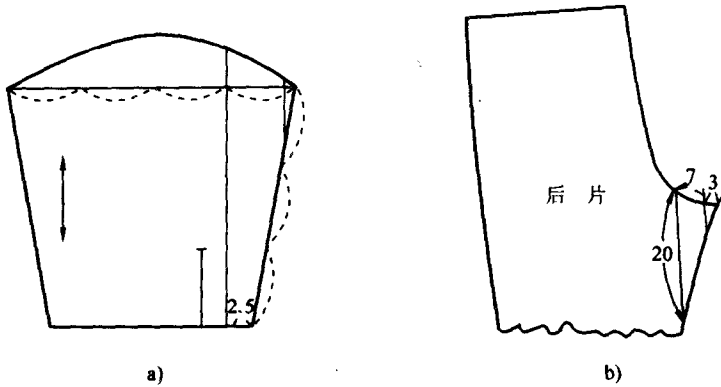


图 1—6

a) 袖子拼接位置 b) 裤子后裆拼接位置

裤子的拼接要求是：男裤腰拼缝需在后缝处，女裤腰拼缝允许在后腰处。裤后裆允许拼角，长不超过 20 cm，宽不大于 7 cm，不小于 3 cm，其拼缝必须与经纱纱向一致。优等品及外销服装不允许拼接。

## 六、画样

画样的顺序是先大片后小片再零部件，即先画前衣片、后衣片、大袖片、小袖片，再按主次画零部件，后配辅料。

## 七、开剪

开剪前认真检查画样的裁片，看所画线条是否清晰，轮廓线是否明显，定位标记是否

齐全、准确。

### 1. 开剪的线路和操作

开剪线路以进刀方便，出刀顺手为基本原则。一般是外口进刀、里口出刀，这是开剪的一般常识。

开剪操作应从上到下、从外到里，以方便操作、减少转手为基本原则。操作时，右手捏住剪刀，左手在开剪处用手指按住织物，不使其移动。

### 2. 开剪的质量要求

(1) 裁片四周刀口要顺直、圆顺，不能偏斜或有锯齿形。

(2) 裁片组合准确。左右对称的裁片，要求左右长短、大小对称相符，如领与领圈、门襟与里襟、前后衣片侧缝等。

(3) 眼刀、钻眼准确。一般在1 cm缝头处眼刀深0.4~0.5 cm为宜，钻眼上下层垂直，大小进出适当。标明袋位的钻眼要按画样点眼钻准，不能有进出高低，以免装袋后钻眼外露。

## 第四节 手缝、机缝、熨烫工艺基础知识

### 一、手缝工艺基础知识

#### 1. 手缝针和顶针的选用

(1) 手缝针的选用。手缝针型号规格为1~15，针的型号越小，针越粗越长；型号越大，针越细越短。所以要根据不同服装原料、辅料和制作针法选用不同的针。例如，锁眼、钉扣用4号、5号针，操裤脚边一般用7号针。一般的选用原则为料厚、线粗，针也粗。

(2) 顶针的选用。选用顶针要注意挑选针洞较深、洞孔大小均匀的，缝制时能将针尾顶牢。顶针是手缝中的必要工具。顶针的戴法有两种：一种是戴在右手中指的第二关节上，如图1—7所示；第二种是戴在右手中指的第一关节上，如图1—8所示。

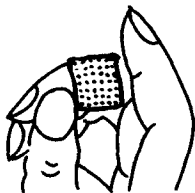


图 1—7

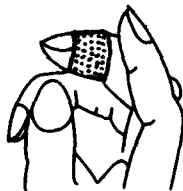


图 1—8

#### 2. 捏针穿线的基本方法

(1) 穿线。左手的拇指和食指捏针，右手的拇指和食指捏线，线头伸出1.5~2 cm，将线穿过针眼随即拉出，如图1—9所示。然后右手拿针，左手的拇指和食指捏住线头，



将线头在食指绕一圈，拉进圈内，如图 1—10 所示。

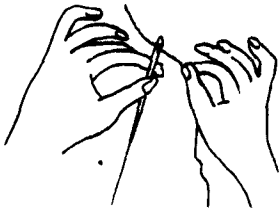


图 1—9



图 1—10

(2) 拿针（捏针）。用右手的拇指和食指捏住针的上段，中指的“顶针”顶住针尾，如图 1—11 所示。根据缝制线路用微力将缝针穿过衣料。



图 1—11

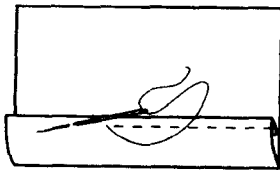
### 3. 常用手缝工艺符号及名称

(1) 寨针。临时固定某个部位（如寨底边、寨袖口等），如图 1—12a 所示。

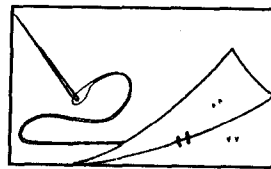
(2) 线钉。保证各部位准确和左右对称（一般用白棉线打线钉），如图 1—12b 所示。

(3) 操针。用于服装的底边、袖口、领里、袖窿等处，正面不露线迹，反面外露针迹要小，如图 1—12c 所示。

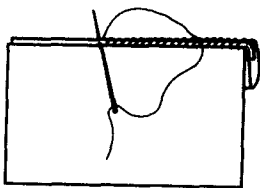
(4) 三角针。用于拷边的贴边，也可作装饰。从左上到右下，里外交叉。正面不能露针迹（如底边、裤口等），如图 1—12d 所示。



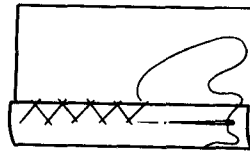
a)



b)



c)



d)

图 1—12

a) 寨针 b) 线钉 c) 操针 d) 三角针