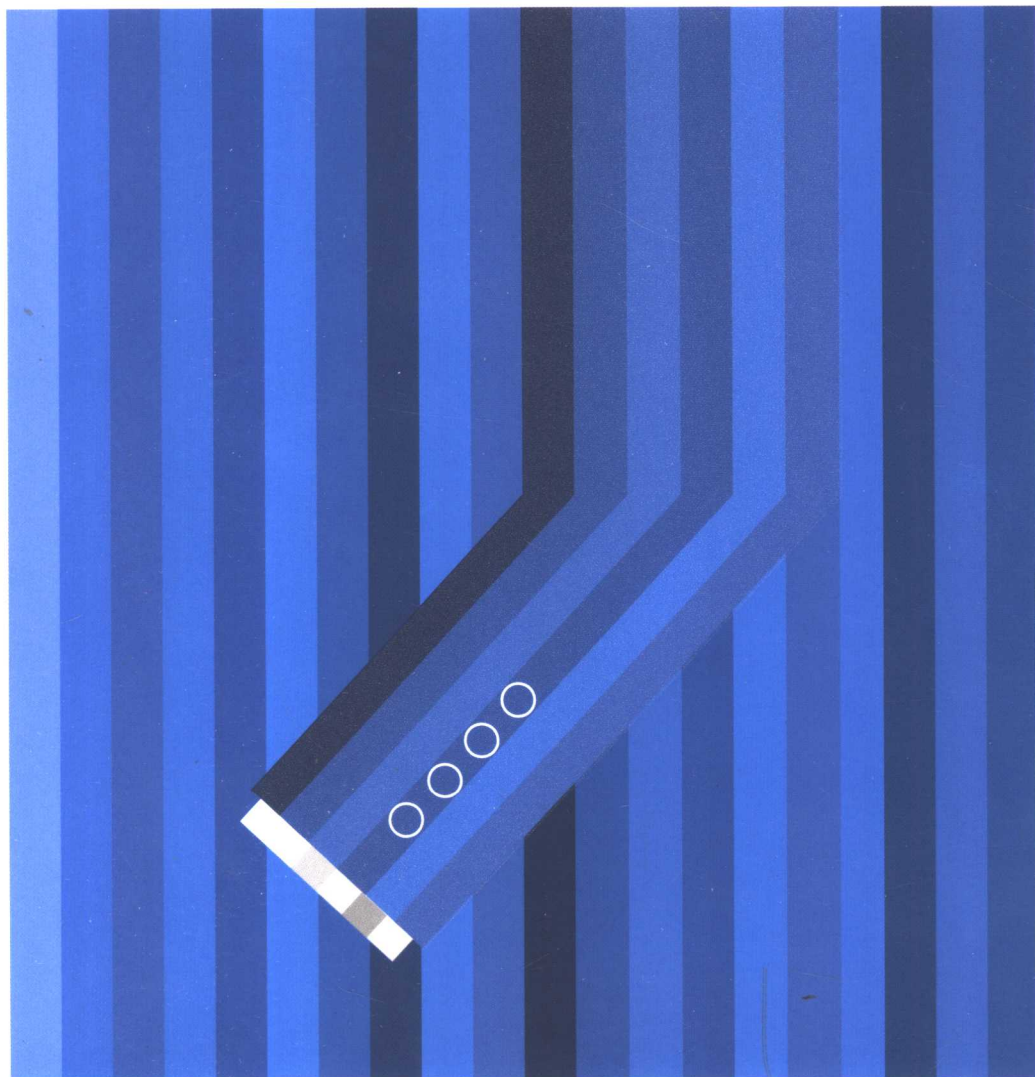




MEN'S WEAR TECHNICS

男装制作工艺

丁学华 编著



中国纺织出版社

男装制作工艺

丁学华 / 编著



中国纺织出版社

内 容 提 要

本书以图解的方式对男装主要品类的制作工艺过程做了比较系统、详尽的阐述,关键工艺图解进一步放大,形象直观、深入浅出;通过新老工艺对比介绍,进一步加深了读者对男装工艺发展的认识;对同品种其他相关工艺也做了补充说明。全书图文并茂、通俗易懂,可供各类服装院校学生、服装相关从业人员及爱好者学习与参考。

图书在版编目(CIP)数据

男装制作工艺/丁学华编著. —北京:中国纺织出版社,2005.5

ISBN 7-5064-3366-4/TS·1969

I. 男… II. 丁… III. 男服-生产工艺-图解 IV. TS941.

718-64

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 033392 号

策划编辑:杨 旭 责任编辑:董友年 责任校对:俞坚沁

责任设计:何 建 责任印制:初全贵

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

三河新科印刷厂印刷 各地新华书店经销

2005 年 5 月第 1 版第 1 次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:21.75

字数:212 千字 印数:1—5000 定价:38.00 元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社市场营销部调换

前言

我国是一个服装制造大国,近年来,服装生产分工更趋于细化和专业化,男装生产已经成为我国重要的服装产业之一。但是,对男装结构与工艺的研究却不能满足、适应产业发展的需求。目前,我国服装专业教学方兴未艾,而关于男装工艺的专门著述却较少,以图解形式系统、生动地阐述男装工艺的专业书更是不多见。

笔者长期从事服装专业工艺技术研究,经常到服装院校和企业学习与考察,通过对不同国家、地区男装工艺技术及理论的分析对比,并总结了多年的工艺教学实践经验,试图以全新的视角、连贯的步骤,用图解的形式全面、系统地诠释男装制作工艺的全过程。

本书所涵盖的男装品类齐全,涉及衬衫、西服、裤装、大衣、夹克、中山装等常用男装工艺,并对同类品种的边缘技术也进行了附加阐述,对于全面系统地了解和学习男装工艺有较强的实用参考价值;图示分解求精求细,全书用数百幅图例直观介绍,图文并茂,重点和难点细节进一步剖析,增强了内容的实用性、可行性;教学理论与生产实践相结合,传统工艺与现代工业化生产相结合,新材料、新设备、新工艺与传统工艺交叉对照,推陈出新,讲求工艺标准化和可操作性。

本书在编写过程中得到常州纺织服装职业技术学院服装系主任曾红女士,江苏苏派集团董事长俞建新先生、技术主管徐晓峰先生、策划部徐建良先生等的大力支持。刘耀先、黄洁、黄保源、陈丽霞等老师参与了本书图例的电脑描图和其他工作。谨此表示感谢!

希望本书的出版能丰富男装工艺技术与理论内容,更期待专家同行的指教,以共同促使我国男装工艺的更大进步。



2005年元月

目 录

第一章 男装工艺基础知识	1
第一节 男装分类及其工艺特点	1
第二节 男装制作常用工具与设备	2
第三节 男装裁剪注意事项	7
第二章 男西服工艺	13
第一节 男西服裁剪工艺及成衣质量要求	13
第二节 男西服衣片各部位缝份加放	14
第三节 配挂面、里子和零部件	17
第四节 男西服缝制工艺	27
第五节 手工及后整理	113
第三章 男西裤工艺	125
第一节 男西裤裁剪工艺及成衣质量要求	125
第二节 男西裤裤片各部位缝份加放	126
第三节 男西裤零料裁配	127
第四节 男西裤缝制工艺	128
第五节 牛仔裤工艺	168
第四章 男衬衫工艺	181
第一节 男衬衫裁剪工艺及成衣质量要求	181
第二节 男衬衫衣片各部位缝份加放	182
第三节 男衬衫缝制工艺	183
第五章 男西服马甲工艺	205
第一节 男西服马甲裁剪工艺及成衣质量要求	205

第二节	男西服马甲缝制工艺	207
第六章	男大衣工艺	227
第一节	男大衣裁剪工艺及成衣质量要求	227
第二节	男大衣衣片各部位缝份加放	228
第三节	男大衣缝制工艺	230
第七章	夹克工艺	253
第一节	夹克裁剪工艺及成衣质量要求	253
第二节	夹克衣片各部位缝份加放	254
第三节	夹克里子的裁配	256
第四节	夹克缝制工艺	257
第五节	夹克常用部件工艺介绍	278
第八章	中山装工艺	289
第一节	中山装裁剪工艺及成衣质量要求	289
第二节	中山装缝制工艺	292
第九章	服装质量评估细则与检测	311
第一节	西服质量评估细则	311
第二节	西裤质量评估细则	315
第三节	衬衫质量评估细则	318
第四节	大衣质量评估细则	321
第五节	夹克质量评估细则	324
第六节	牛仔裤质量评估细则	329
第七节	中山装质量评估细则	331
第八节	缝制检验	333
附录	原料疵点在服装各部位允许存在的等级区域划分	335
参考文献		337

第一章

男装工艺基础知识

第一节 男装分类及其工艺特点

日常生活中,男士的着装程式化特征决定了男装款式风格比女装严谨,男装更注重材料的选择、搭配以及简洁合体、严格精致的制作工艺。“干练”、“潇洒”、“庄重”、“阳刚”的形象是男士对着装的追求。因此,男装更注重其工艺的美和内在品质。

男装的分类及工艺特征如下:

一、男西服

男西服是男正装品类中最正式最常用的一种,男西服制作工艺是上装工艺中最复杂、质量要求最高的品种,它涵盖了男装制作中的基本技术范畴,代表了男装工艺的最高水平。

二、男西裤

男西裤是涵盖裤子工艺最多的品种。无论款式如何变化,它的整体工艺变化不大,只是依据不同的款式、风格对西裤基本工艺进行适当的缩略和简化。

三、衬衫

衬衫是男装中的主要品种之一,它的款式也因穿用场合的不同而分为正式的、休闲的等多种风格。一般与外套搭配穿着且比较正式的衬衣属于礼服类的衬衣,它款式单一、变化细微,其特点是采用“硬领”工艺,要求领型自然挺拔,上翻领边缘采用清止口单缉线工艺。休闲类衬衣款式变化比较多,风格各异,一般不采用“硬领”工艺,其他部位的工艺细节也有较多变化。

四、马甲

马甲通常与西服配套穿着,传统的设计为后身用薄绸面料,前身与西服同料,

通过借前身本料向后延伸制成后领条,以加强它的牢度,这种结构在制作工艺上比较复杂,成为男装中的独门工艺。

五、大衣

大衣也称外套,一般穿着在套装的外面,通常需要在出入各种场合时穿脱,因此它的工艺要求很高,无论里外都需做工精良,才能进一步衬托服装品质和穿着者的品位。

六、夹克

夹克是男装中最能体现款式变化的品种。由于它的款式特征,决定了它的工艺多在部件上富于变化。袖口与下摆工艺多采用内外整件组合外翻的缝制方法,是服装常用的主流工艺之一。

七、中山装

中山装是中式服装代表之一,其独特的立领、立体袋、胸袋、袋盖工艺以及用衬等工艺,成为男装工艺的经典。

第二节 男装制作常用工具与设备

一、常用工具

1. 工作台:裁剪及缝制用的工作台面。一般要求台面垫布下垫一层吸湿毛毡,以方便熨烫,并避免极光现象。

2. 烫垫:分为圆形烫垫和条形烫垫,是熨烫服装曲面的辅助工具。圆形烫垫专烫服装弧面部位,如裤子的臀部;条形烫垫则可用于熨烫大跨度的弧面部位,如袖侧缝等。如图 1-1 所示。

3. 剪刀:有裁剪专用剪刀和剪线小剪两种。专用剪刀刀口锋利,但不可用来剪纸张等其他东西,以免损坏刀锋,影响正常的使用。如图 1-2 所示。

4. 划粉:在描画衣片或制作前画其他定位线时使用。划粉的颜色有多种,可依据衣料颜色选择醒目的划粉色来标明服装裁片的轮廓线。如图 1-3 所示。

5. 锥子、镊子:用于衣领或其他边角部位翻角整形。锥子也用于点钻待缝部件

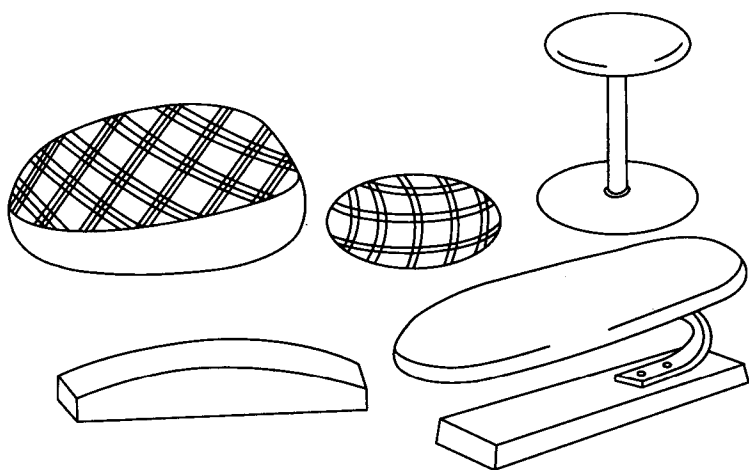


图 1-1

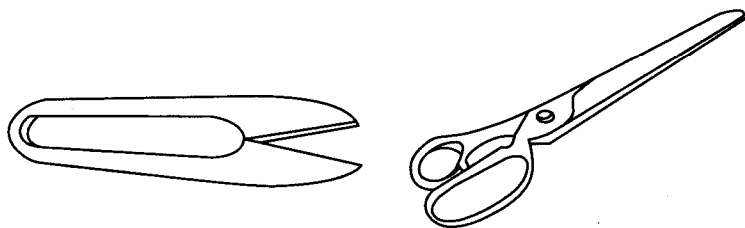


图 1-2

的临时记号。镊子还作为缝制过程中的辅助件使用,可有效提高产品的质量,降低缝制难度。如图 1-4 所示。

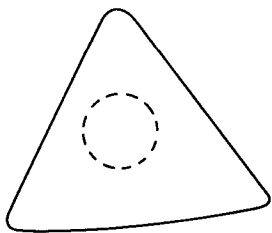


图 1-3

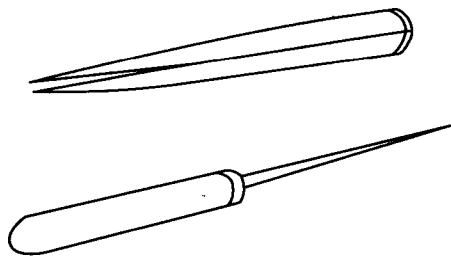


图 1-4

6. 直尺、软尺: 直尺用于裁剪或在缝制服装过程中测量缝制部位的规格尺寸, 或用于点画部件缝制记号。软尺多用于立体测量整体或局部规格尺寸。如图 1-5 所示。

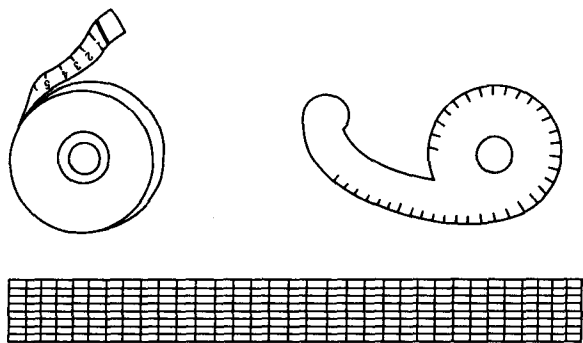


图 1-5

7. 熨斗:最好用蒸汽熨斗或吊瓶式熨斗。它主要用于服装的面料除皱,成衣的部件整烫和整体熨烫。同时备一把铁熨斗或一重物作为熨烫后迅速冷却的辅助工具,可使熨烫效果更加令人满意。如图 1-6 所示。

8. 顶针、针、线:顶针方便穿针引线,保护手指,提高工作效率。如图 1-7 所示。

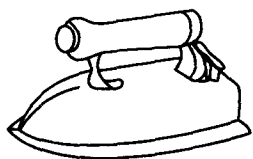


图 1-6

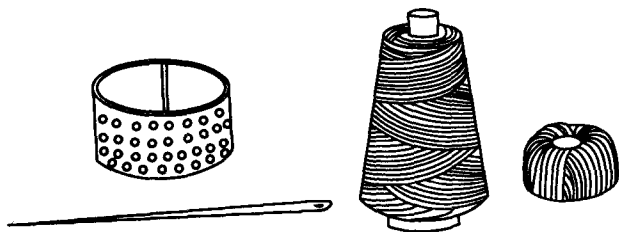


图 1-7

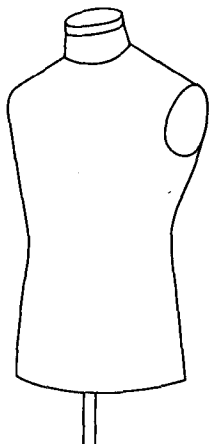


图 1-8

9. 人体模型架:用于试样、修正裁片和检验成品效果。如图 1-8 所示。

二、常用设备

1. 平缝机:是服装缝制最基本的机械设备,除家用缝纫机外,用于工业化生产的按其运转速度可分为中速和高速两类。现在的缝纫机很多都已用电脑进行程序控制,大大提高了缝制精度和工作效率。平缝机如图 1-9 所示。

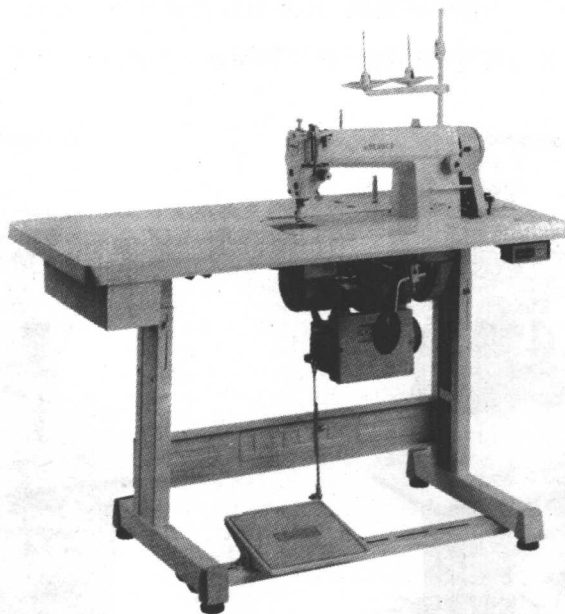


图 1-9

2. 粘合机：是一种顺应当代粘合工艺而发展起来的专用设备。通过衬料与面料的粘合，使得服装的外观挺括，手感柔软，服装的耐洗性及洗后的保形性明显优于过去的覆衬工艺。粘合机如图 1-10 所示。

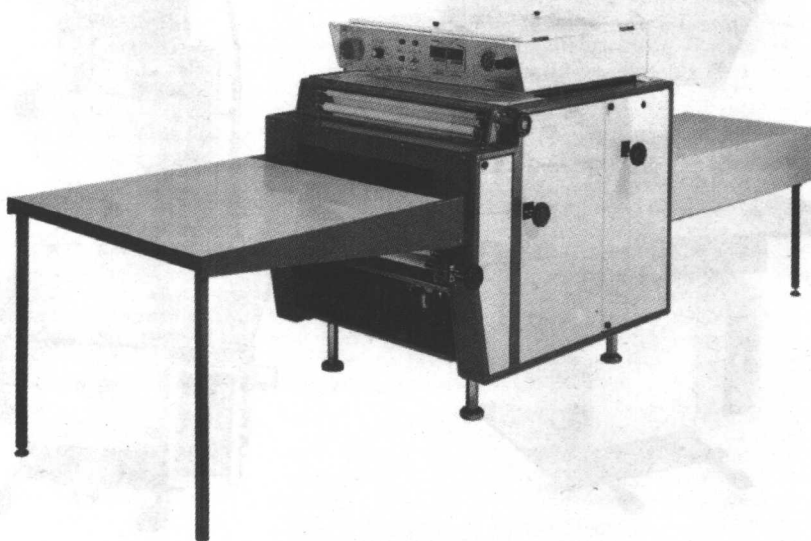
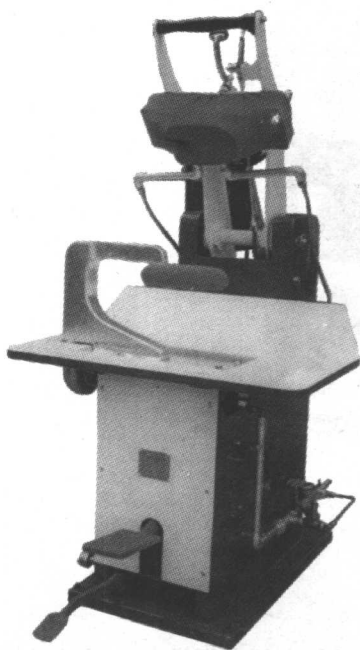
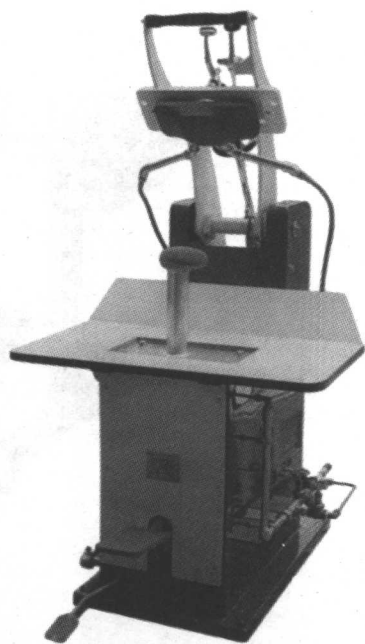


图 1-10

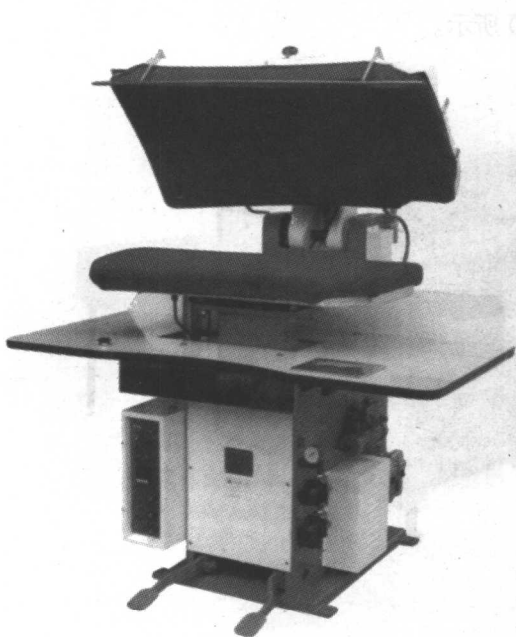
3. 其他专用设备: 如整体熨烫机、局部熨烫机等专用工艺设备, 这些设备的使用使服装产品的产量与质量都得到了有效的保证。如图 1-11 所示。



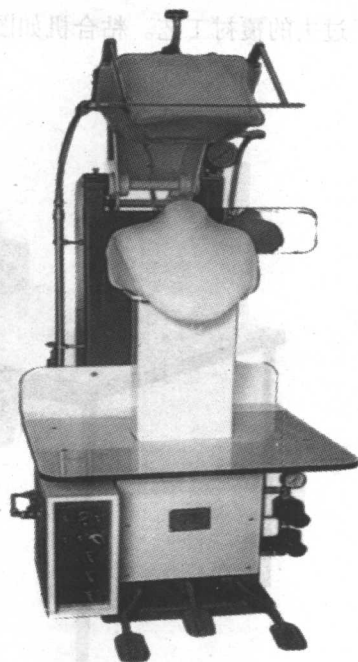
袖山压平机



袖窿压平机



胸背压平机



自动前襟压平机

图 1-11

第三节 男装裁剪注意事项

一、面料检查

检查面料表面有无疵点,如:是否有色差、破洞以及经斜和纬斜等,确保成衣的外观质量。

二、面料的预缩

如用毛织物面料,事先应进行面料预缩,以保证服装服用性能和成衣质量的稳定性。面料预缩通常有:

1. 自然预缩:将织物散开摆放一段时间,使其充分回缩。
2. 湿预缩:将面料用清水浸湿,再晾干,使其回缩。
3. 热预缩或蒸汽预缩:通过加热或蒸汽给湿,使面料回缩。

毛织物常用自然预缩、热预缩和蒸汽预缩。工业化生产常用蒸汽预缩。

三、结构图的放缝

结构图上缝份的加放量一般是根据不同的面料组织结构和缝型特征等综合考虑决定的。

(一)面料的缝份加放方法

1. 缝的宽度:工业化生产的成衣一般直线缝份为1 cm,弧线缝份为0.8 cm。特殊缝型依具体情况而定。

2. 缝份贴边的加放法:一般都按结构图轮廓平行地加放。直线缝份平移加放一般上下宽度一致,如肩缝、侧缝等部位。弧线与直线结合部的缝份加放应考虑缝份与对应缝边轮廓的贴合关系,不能有缺边缺角现象。这也是为成衣组件接合处的牢度考虑。如侧缝与袖窿,袖山弧线与侧缝处的缝份加放。如图1-12所示。

贴边的加放主要考虑翻贴边后侧边的轮廓应与衣片造型相吻合。如图1-13所示。

(二)里料的缝份加放

1. 里料缝份宽度:里料缝份宽度一般与面料相同,同时根据材料组织结构、活

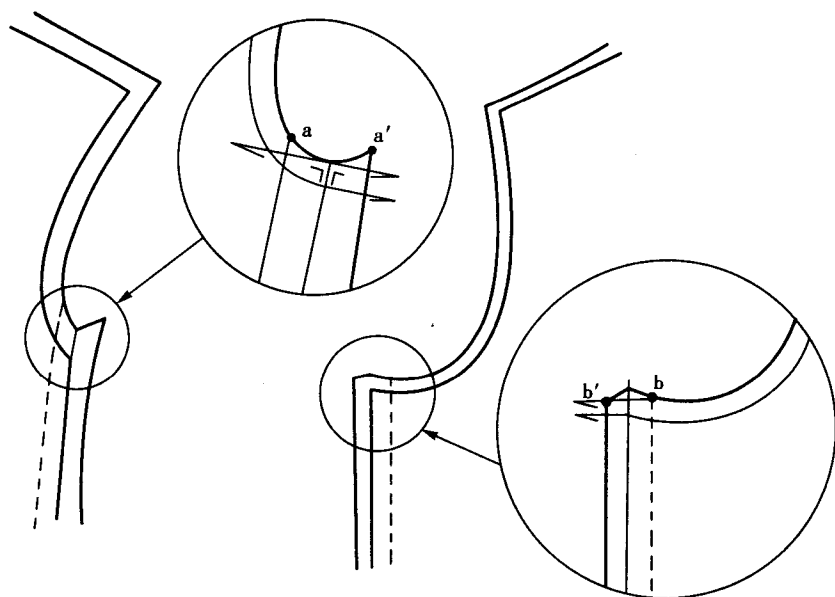


图 1-12

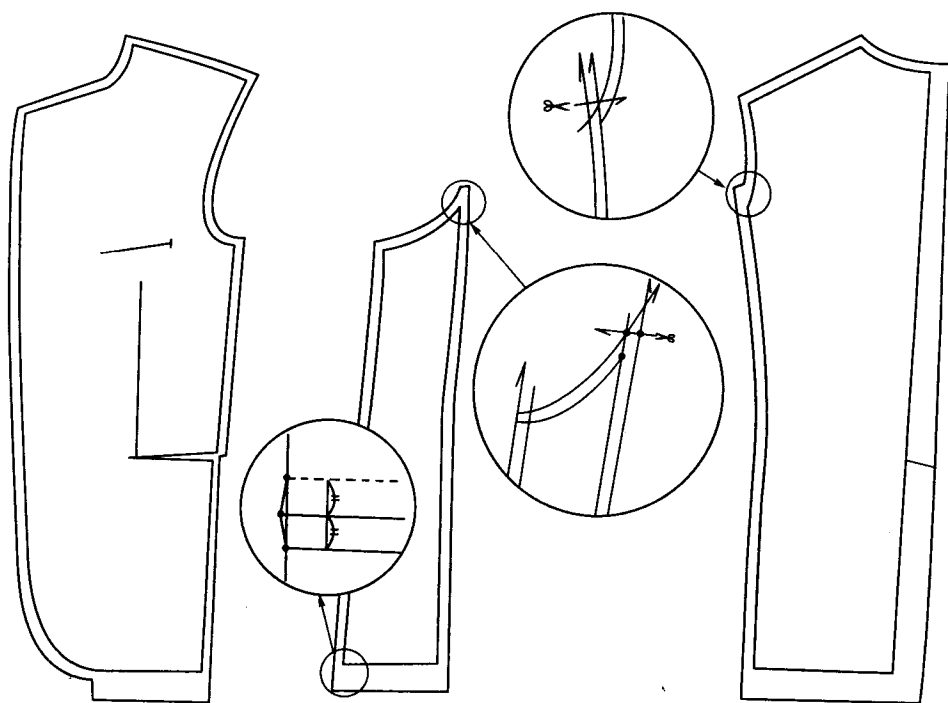


图 1-13

动余量、缝子牢度等因素调整其宽度。

2. 缝份的加放法: 服装里料处在服装面料的内层。基于人体工程学考虑, 人着装活动时对里料的活动余量是具有一定要求的, 即里料必须在相关部位保留足够

的活动量,才能满足人着装后感觉舒适、活动自如的基本要求。在毛缝样板的基础上裁配里料,各部位仍需考虑增加相应的松量,松量的多少与所在部位所需要的活动量、工艺要求密切相关。如图 1-14 ~ 图 1-16 所示。

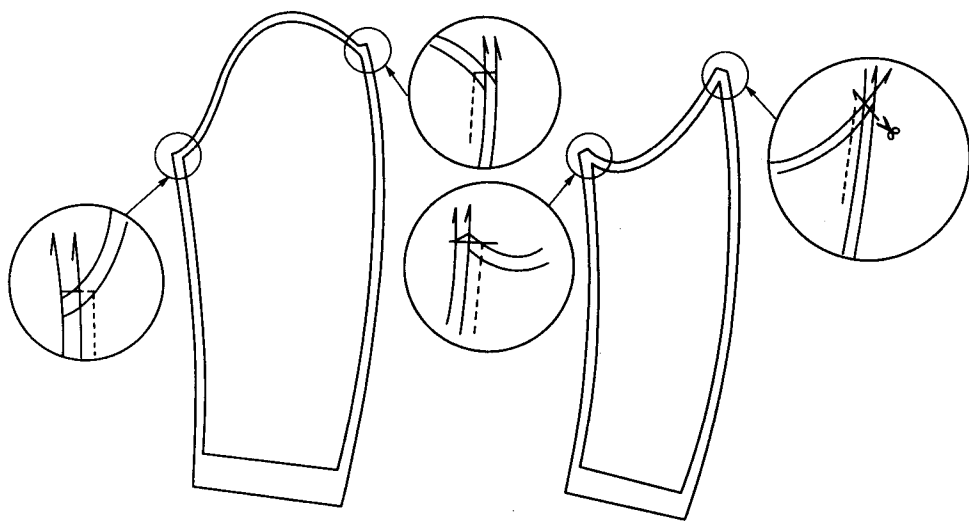


图 1-14

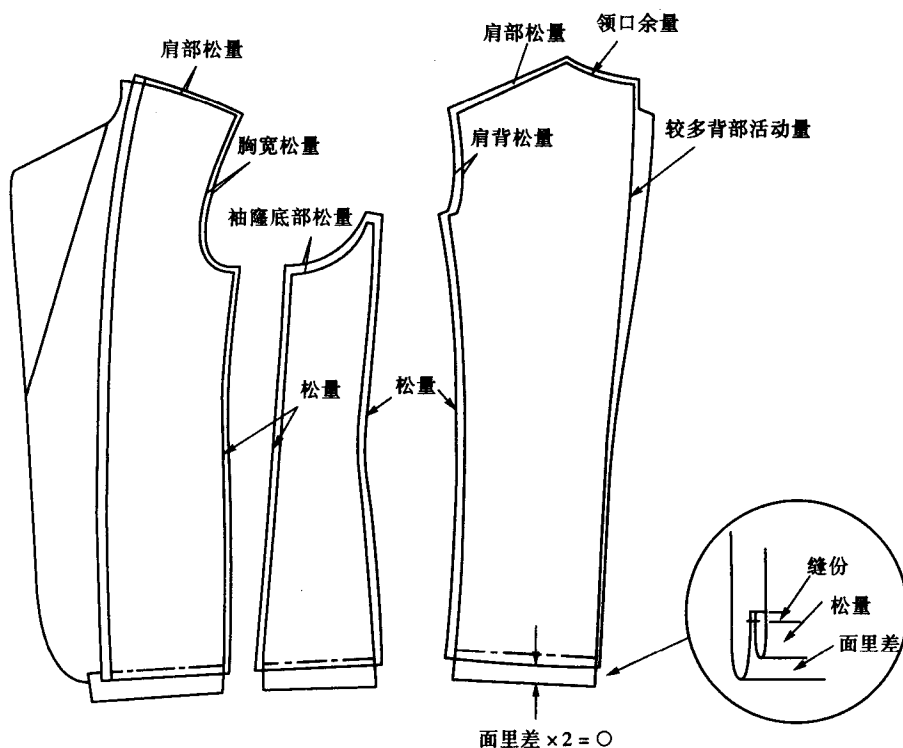


图 1-15

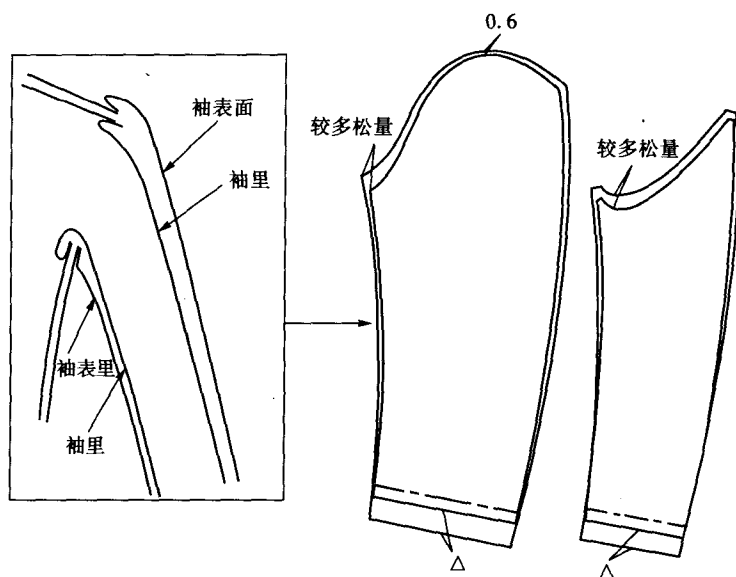


图 1-16

四、排料的方法

裁剪服装时用料多少与面料样板在布面上的排放方式密切相关，如何排料才能使面料达到最高的利用率是排料的目的。服装样板本身的外形是变化多样的，排料时，可以利用样板方便移动的特点，在保证样板方向正确的前提下，尽量采取直对直、斜对斜、凹对凸、弯弯相顺的排放方法，通过互套、穿插合并、借边等手段合理精密排料，尽量减少样板之间的空隙，缩短用料的长度。

1. 先大后小：排放样板均以主要的大件为先，形成大排料布局的同时，用小件填充大件之间的空隙。如图 1-17 男大衣排料图所示，前后衣片、袖片等形成基本

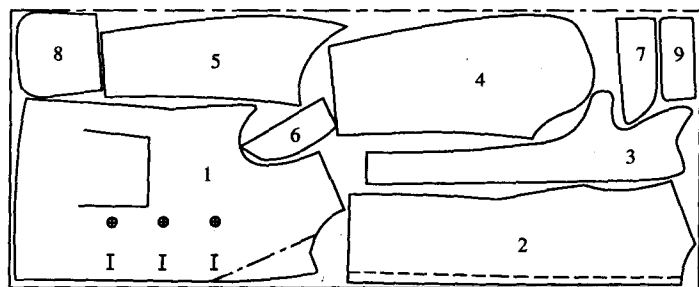


图 1-17

1—前片 2—后片 3—挂面 4—大袖片
5—小袖片 6—领里 7—领面 8—贴袋 9—袋盖

排放格局后,在它们的空隙中穿插排放挂面、领里、袋盖等小件。

2. 直对直:如图1-18男衬衫的排料图所示,图中直线门襟与布边靠齐,袖口、后衣片底部、过肩与袖头等均采用直对直的排放方式。

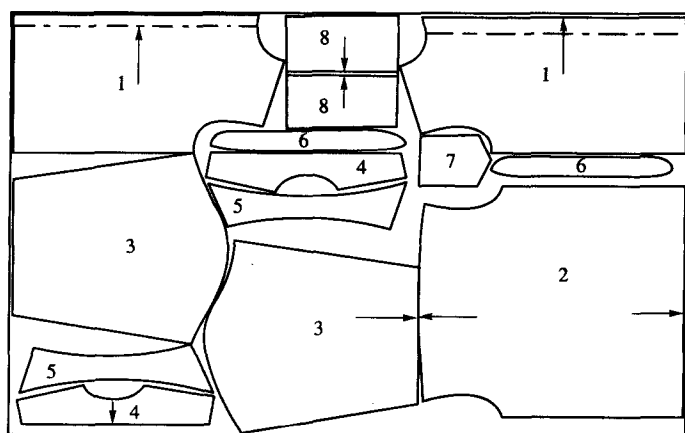


图 1-18

1—前片 2—后片 3—袖片 4—过肩
5—领面 6—领座 7—袋 8—袖头

3. 斜对斜:如图1-19男装两件套排料图所示,图中前后肩线,小袖与后片侧缝,大袖与挂面,挂面与后裤片下裆缝等均是斜对斜的排放方式。

4. 凹对凸:如图1-20中山装排料、图1-21男西装单件排料图所示,图中大小袖片,领面与领里,后袖缝与挂面,小袖内缝与前中心是凹对凸互套式的排放方式。

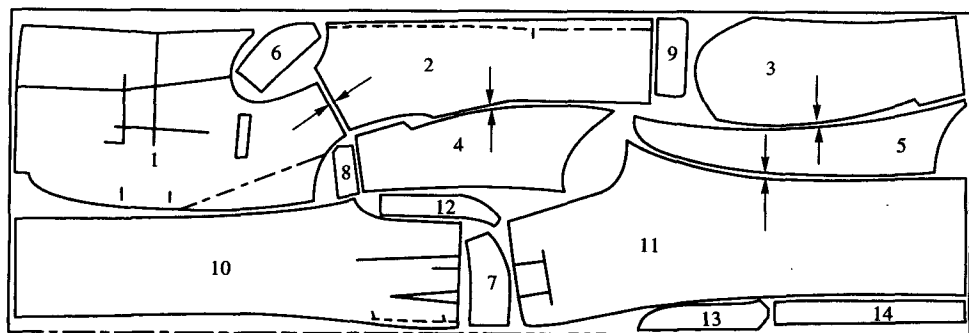


图 1-19

1—前衣片 2—后衣片 3—大袖片 4—小袖片 5—挂面 6—领里 7—领面
8—手巾袋板 9—袋盖 10—前裤片 11—后裤片 12—门襟 13—里襟 14—腰头面