



新编服装成衣学

21

世纪高等服装院校教材

21 SHIJI GAODENG FUZHUANG
YUANXIAO JIAOCAI

甘应进

毕松梅

主编

王秀彦

陈东生

副主编

XINBIAN FUZHUANG CHENGYIXUE

21st

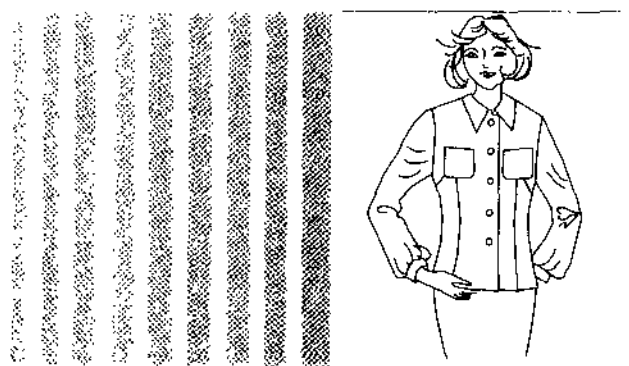


中国轻工业出版社

ZHONGGUO QINGGONGYE CHUBANSHE

21st

高等服装院校教材



新编服装成衣学

甘应进 毕松梅 主 编
王秀彦 陈东生 副主编

 中国轻工业出版社

图书在版编目(CIP)数据

新编服装成衣学/甘应进,毕松梅主编. —北京:中国轻工业出版社,2005.3

21 世纪高等服装院校教材

ISBN 7-5019-4745-7

I. 新… II. ①甘…②毕… III. 服饰-工艺学-高等学校-教材 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 002553 号

责任编辑:王恒中

策划编辑:王恒中

责任终审:孟寿萱

封面设计:东远先行

版式设计:丁 夕

责任校对:郎静瀛

责任监印:吴京一

出版发行:中国轻工业出版社(北京东长安街 6 号,邮编:100740)

印 刷:北京工大印刷厂

经 销:各地新华书店

版 次:2005 年 3 月第 1 版 2005 年 3 月第 1 次印刷

开 本:787×1092 1/16 印张:17.5

字 数:403 千字

书 号:ISBN 7-5019-4745-7/TS·2767 定价:36.00 元

读者服务部邮购热线电话:010—65241695 85111729 传真:85111730

发行电话:010—85119845 85119925

网 址:<http://www.chlip.com.cn>

Email:club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社读者服务部联系调换

40604J4X101ZBW

前 言

为了适应我国高等服装教育的发展,适应全国服装高等院校的专业调整与课程建设改革,建立和完善符合我国国情的服装学和服装教育学体系,满足新世纪我国高等服装教育用书之需,在中国轻工业出版社的大力支持下,我们策划并编写了这套新编服装系列教材,以便能更好地培养出精设计、懂技术、善管理、会经营,并具有多方面专业知识和技能的服装专业人才,参与日趋激烈的国际化竞争,再现我国“衣冠王国”的地位,让 21 世纪穿中国服装。

作为这套 21 世纪高等服装院校系列教材之一的《新编服装成衣学》,凝聚了诸多院校专家学者长期积累的服装教学经验,归纳和挖掘了国内外的先进科学技术,博采众长,集思广益,按照服装成衣工艺的逻辑体系,提倡成衣工艺教学应当贯彻理论联系实际的原则,结合典型服装,以大量的效果图、分解图及简明扼要的文字,向学生展示了现代服装成衣工艺的新理论、新方法,使学生尽快地从理论上掌握服装成衣工艺的基本原理与方法,同时该书具有较强的可操作性,有利于学生动手实践能力的培养,能使学生得心应手地运用所学知识进行各种服装的制作。本书既可作为普通高等服装院校专业教材,也可作为高等服装职业技术学院教材,更可供广大服装爱好者阅读参考。

这套高等服装院校新编服装专业教材由 21 世纪高等服装院校教材编写委员会策划,并得到了中国轻工业出版社的大力支持。全套教材的编写大纲由主编院校提出,经主编、副主编及相关院校多次论证和修改建议,并数易其稿。参编院校有长春工业大学、大连轻工业学院、北京服装学院、青岛大学、江南大学、安徽工程科技学院、闽江学院、四川大学等。

本书《新编服装成衣学》,第一章绪论由崔立明和陈东生执笔,第二章由黄珂琤和甘应进执笔,第三章由闫良敏和甘应进执笔,第四章由李凤仙和陈东生执笔,第五章和第六章由毕松梅执笔,第七章和第八章由万宗渝执笔,第九章和第十章由王秀彦执笔,第十一章和第十二章由毕松梅和贺义军执笔。本书最后由主编统稿,并进行内容调整和修改润色。在本书的策划和编写过程中,编著者参考和引用了国内外的大量文献资料,谨此一并表示感谢。鉴于编著者的学识有限,书中难免有遗漏、不妥之处,恳请专家同行批评

指正, 并将意见 Email 至 clothing@mail.edu.cn 或 clo@study.chinaclothing.org。

关于高等服装院校教材, 关于服装高等教育与服装科学技术, 或者关于服装系统工程的整体建设, 欢迎您在 www.study.chinaclothing.org 留下您的想法或建议。

21 世纪高等服装院校教材编写委员会主任

工学博士、教授、闽都学者

陈东生

2004 年冬

目 录

第一章 绪论	1
第一节 服装缝制的基本概念	1
第二节 服装缝制工艺的分类和特点	3
第三节 常用名词术语介绍	4
第二章 基础工艺	9
第一节 手针工艺	9
第二节 机缝工艺	17
第三节 熨烫工艺	20
第四节 装饰工艺	28
第三章 部位工艺	36
第一节 省缝	36
第二节 底边、贴边工艺	37
第三节 裁片角工艺	40
第四节 开衩工艺	43
第五节 袖头、腰头工艺	46
第六节 袷、腰带工艺	49
第七节 挖扣眼工艺	52
第八节 装垫肩工艺	53
第四章 部件工艺	55
第一节 门襟工艺	55
第二节 口袋工艺	59
第三节 领子工艺	72
第四节 袖子工艺	79
第五节 衬头工艺	86
第五章 裤装缝制工艺	88
第一节 长裤缝制工艺流程与质量要求	88
第二节 直插袋西裤	90
第三节 斜插袋西裤	100
第四节 便裤、马裤	103
第六章 裙装缝制工艺	105
第一节 裙装缝制工艺流程与质量要求	105

第二节	带夹里筒裙的缝制	107
第三节	斜裙的缝制	111
第四节	褶裥裙的缝制	112
第五节	连衣裙的缝制	114
第六节	变化款式女裙的缝制	115
第七章	衬衫缝制工艺	119
第一节	衬衫缝制工艺流程与质量要求	119
第二节	女衬衫的缝制	121
第三节	变化款式女衬衫的缝制	127
第四节	男衬衫的缝制	133
第八章	女上衣缝制工艺	143
第一节	女上衣缝制工艺流程与质量要求	144
第二节	女式西服的缝制	146
第三节	两用领女式上衣的缝制	164
第四节	变化款式女上衣的缝制(半里)	173
第九章	男西服缝制工艺	183
第一节	男西服缝制工艺流程与质量要求	183
第二节	双排扣钱驳头西服	185
第三节	单排扣平驳头西服	198
第四节	西服背心的缝制	213
第十章	茄克衫缝制工艺	218
第一节	茄克衫缝制工艺流程与质量要求	218
第二节	单茄克衫的缝制	219
第三节	夹茄克衫的缝制	225
第十一章	大衣缝制工艺	232
第一节	大衣缝制工艺流程与质量要求	232
第二节	男大衣的缝制	234
第三节	女大衣的缝制	249
第十二章	童装缝制工艺	261
第一节	童装缝制工艺流程与质量要求	261
第二节	男童装的缝制	262
第三节	女童装的缝制	266
参考文献		272

第一章 绪 论

第一节 服装缝制的基本概念

我们常说的“服装缝制”，是“服装缝纫制作”的简称。“缝”就是用针线连缀，“纫”是穿针引线，“制作”就是造、做的意思，那么，所谓的“服装缝制”就是将平面的衣片用针线连缀缝合，使之成为适合穿着的立体服装。20世纪初“缝纫”在我国被称为“女工”或“女红”，是当时少女和妇女们必须掌握的基本技能之一。

所谓的“工艺”，就是劳动者利用生产工具对原材料或半成品等进行加工和处理，生产出产品的方法和过程。它是在实践经验的基础上总结出的操作技法，同样，“服装缝制工艺”也是通过无数代人的努力，经过无数次对前人缝制技术实际经验的积累、总结、整理和升华，才形成具有普遍规律性、指导性和科学性的服装缝制操作技术规程。因此，我们大家应认真地学习与掌握。

服装缝纫制作工艺的发展，经历了从低级向高级阶段发展的过程。

距今约40万年前的旧石器时代，人类祖先为了生存，已经开始用动物毛皮裹在身上御寒。距今10万~5万年前的尼安德特人，开始用动物筋、骨制成的针、线，将兽皮、树叶等材料缝合成包裹身体的毛皮衣物。到了距今约7000年的新石器时代，开始出现了纤维织物。

随着时间的推移，社会的发展，服装加工工具的不断改进和更新，大大促进了服装缝制工艺的发展。公元前300年青铜器时代出现了铜针，公元14世纪开始使用钢针。直到18世纪末，服装缝纫制作一直是手工作

业。随着欧洲资本主义近代工业的兴起，1790年英国人托马斯·逊特(Thomas Saint)发明了手摇链式线迹缝纫机；1829年法国人巴特勒米·西蒙纳(Barthelemy Thimmonier)制造出第一台有实用价值的链式线迹缝纫机；1832年美国工人沃尔特·亨特(Walter Hunt)发明了锁式线迹缝纫机，1851年美国工人艾萨克·梅里特·胜家(Isaac Merit Singer)兄弟设计制造出一台转速达600r/min的全金属锁式线迹缝纫机，1853年取得专利权后作为商品成批出售。缝纫机的问世，改变了古老的服装缝纫制作方式，由纯粹的手工操作发展到使用人力的机械操作，大大提高了服装缝制的速度和成衣效果，促进了服装缝制工艺的发展。1875年电动机出现，服装缝纫于1890年开始使用马达驱动的缝纫机，从此开创了缝纫工业的新纪元。人们开始进行机械高速化、自动化及专门化的研究和制作。缝纫机的高速化是从20世纪40年代开始的，缝纫机的转速从3000r/min一下子提高到5000r/min，又经过二十年于1960年达到5500r/min，1970年达到8000r/min，直到目前达到10000r/min以上。缝纫机的省力化、自动化开始于1965年，美国胜家(Singer)公司发明了自动切线装置，由于自动切线省工又节省缝线，使缝纫效率提高了20%以上。世界各大缝纫机制造商相继都致力于研究缝纫机及自动辅助装置的研究，如自动切线和缝针自动定位装置等省力化机种。进入20世纪70年代，由于世界电子工业突飞猛进的发展，使缝纫机实

现程序控制成为可能,也给缝制工业在技术上实现少用人并为最终实现“无人化”创造了条件。1971年,日本东京重机工业(Juki)公司、美国格柏(Gerber)公司、意大利内基(Necchi)公司分别开发并制造出了数控(Numerical Control)工业缝纫机,简称“NC”缝纫机。这种缝纫机主要被用来缝制衣服的特定位(如领子、口袋、袖头、门襟等),缝制作业以程序纸带控制,衣领或袖头尺寸和式样的变换极为方便,使缝制工序程序化、标准化,并可以进行多机台同时操作。目前除以上三个公司外,还有美国的USM公司,德国的普法夫(Pfaff)公司和日本的东芝机械公司均在积极开发NC缝纫机。如今机种类型繁多,常见的加工工具和设备多达4000多种,主要有平缝机、链缝机、绷缝机、包缝机、縀缝机、刺绣机、锁眼机、钉扣机、打结机、挖袋机、纳袖机等缝纫机械;有打褶机、拔档机、粘合机、各种部件熨烫机和成品熨烫机等熨烫机械;铺布机、电动裁布刀、模板冲压机等裁切机械,还有集多种功能于一体的缝纫机等。随着现代计算机技术的发展及其在服装工业中的广泛应用,电子计算机自动铺布、排料、剪切、色差疵点分辨、吊挂传输系统、缝制功能的计算机控制系统以及将复杂工序组合而成的单一机种完成的特殊机种,将大量应用于生产过程,服装的缝制工艺将会发生质的改变。

、服装材料的不断更新和发展,也推动了服装缝制工艺向现代化方向发展。1733年约翰·凯(John Key)发明了飞梭;1764年哈里布斯(Hargreaves)发明了多轴纺纱机;1768年阿克拉依特(Arkwright)发明了水力纺纱机;1779年克伦普顿(Crompton)在前几个发明的基础上制造出走锭精纺机;1785年蒸汽机被用来作为纺纱机的动力;在织物方面,1785年卡特拉依特(Cortwright)发明了动力织机,其动力也采用了蒸汽机。这样,纺纱、织布、动力三个部门的发明集中在一起,形成了

纤维工业的基础。服装材料有天然的植物纤维、动物纤维、矿物纤维和人造纤维、合成纤维制织的织物,以及各类纤维混纺、混纺交织的织物。新风格的纺织品面料的不断更新换代和新染料的生产以及后整理技术的发展,推动了各种湿热塑形工艺、粘接缝制工艺的发展,促进了旧工艺的改进和新工艺的产生,提高了服装的加工效率和成品质量,大大加速了服装缝制工艺技术的发展。

服装品种的发展和款式的流行趋势,也对服装缝制工艺产生了较大的影响。服装种类的不断增多,主要体现在两个方面:一是品种的不断增多,如潜水服、石棉服、航空航天服等不同职业的服装,它们有着不同的要求,促使各种新工艺的形成和发展;二是随着人们文化修养和生活水平的提高,服装款式的流行趋势也朝着多样化、个性化方向发展,形成了服装的“多品种、小批量、短周期”特点。这就需要服装缝制工艺和服装加工设备向着高效率、高质量、多功能的方向发展,诸如集团式流水作业、自动吊挂传输系统等生产形态的产生,使得生产组织更加严密、机动、灵活,同时,对生产工人的工艺素质提出了更高的要求。

但是缝制工业至今仍是属于劳动密集型产业,占用着大量劳动力,这是很不经济的。服装款式品种的流行周期越来越短,小批量多品种生产的要求更加突出,因此,现代服装缝制工艺技术的发展方向是:

服装加工设备尽可能采用电子技术、气动技术、机械手及机器人等现代科学技术手段。如更多功能的NC缝纫机投入实际生产,尽量减少生产环节和过程,提高设备利用率。目前已采用电子计算机与激光技术进行设计、纸样放缩、排版、剪切系统,促进了服装缝制成衣工业向高效率、高质量发展,逐步发展形成自动生产线。

前整理工程、裁剪工程、缝制工程及后整理工程实现自动化。包括面、辅料的检验、

画样、开剪、衣片分配、部件缝制、衣片组装、半成品运输、成品检验、包装及储运等工序,实现程序化生产,使整个服装生产形成自动化流水线。

追踪纺织工业、服饰工业及现代最新技术成果,开发适应新材料的合理而科学的成

衣技术,发展无缝模制、成型立体编织等。

“一步法”、“非缝纫”等成衣技术,将进一步提高制品的技术标准化,缩减生产工序,提高劳动生产率及经济效益。

进一步使服装生产各条自动线沟通和衔接起来,最终实现“无人化”生产。

第二节 服装缝制工艺的分类和特点

现在,服装缝制工艺的种类很多。可是,究竟采用什么样的缝制工艺来完成我们的成衣制品?要弄清这个问题,就应该知道各类服装缝制工艺的特点、生产工序和质量要求等,下面我们就从几个角度对常见的服装缝制工艺进行一下分类,并简单介绍各缝制工艺的特点。

一、单件缝制工艺和批量缝制工艺

按一次生产的成品数量分,分为单件服装缝制工艺和批量服装缝制工艺。

(一)单件服装缝制工艺

单件服装缝制工艺是以缝纫制作一件服装成品为目的的服装缝制工艺,包括量体、裁剪、缝制、试样和补正等操作过程,边缝纫边熨烫,具有服装成品成型挺括,穿着合体、舒适的优点,一般适合于制作高档系列服装和特体服装。

(二)批量服装缝制工艺

该工艺是服装工业中批量生产系列化服装的服装缝制工艺,是服装工业普遍采用的服装生产加工方式。批量服装生产,采用生产流水线设计,多人同时作业,要求合理编制工艺规程和工序,使之形成高效率、高质量的最佳配置形式的服装生产作业形式,其缝制技术统一、规范、合理,服装成品质量较好,一般能满足大多数人的穿着要求。

二、简做工艺和精做工艺

按缝纫制作工艺的复杂程度,可分为简做和精做缝制工艺。

(一)简做缝制工艺

简做缝制工艺,制作工艺比较简单,工序比较少,在制作过程中,很少熨烫。用行话说就是小烫不大烫,它的大烫是在服装成型的最后阶段一次性解决的。简做的服装一般具有成型轻巧、柔软舒适、洗涤方便的优点。

(二)精做缝制工艺

精做缝制工艺,一般是夹衣的制作工艺,夹衣的制作比较复杂,工序比较多,一般还有胸衬、袖口衬、贴脚绸等衬料。因此大多数服装是采用精做工艺。当然有时也可以用简做制作工艺来缝制夹衣,这就是夹衣简做。

精做夹衣在制作过程中,每一道工序,每一个部件和零件,都要边熨烫边缝制。这里的熨烫不仅仅是平整的效果,主要是通过熨烫,使衣片的局部按形体和穿着的需要变形,造成高低起伏、曲折变化的效果,达到穿着后的最佳效果。毛呢上衣的熨烫技术可归纳为“推、归、拔”工艺;毛料男女裤的熨烫技术归纳为“拔裆”工艺等。

精做的服装一般具有成型挺括、造型生动、穿着得体的优点。

三、手针工艺、机缝工艺、 熨烫工艺、装饰工艺

按加工工艺的不同,可分为手针工艺、机缝工艺、熨烫工艺和装饰工艺。

(一)手针工艺

手针工艺,是服装缝纫工艺的基础工艺,主要是使用布、线、针及其他材料和工具通过操作者的手工进行操作的工艺。主要用在服装上起临时固定或立体造型的作用。

(二)机缝工艺

机缝工艺,是指服装在缝制过程中依靠机械来完成缝制加工的方法。它是现代服装工业生产的主要手段。随着缝纫机械的不断发展,手针工艺不断被机缝工艺代替。其特点是缝纫速度快、线迹整齐、美观,特别适合于分工序流水生产。

(三)熨烫工艺

熨烫工艺,是服装工业加工过程中的一项热处理的基本工艺。它在企业生产过程中占有很重要的地位,我们常用“三分缝七分烫”来强调熨烫的重要性。在缝制和成品的熨烫过程中,对各部位的定型处理、外观造型等都起到了保证产品质量的作用。熨烫工艺贯穿于服装缝制工艺的始终。缝制前,对衣片进行“推、归、拔”工艺进行热塑变形,塑造服装的立体造型;缝制过程中,边熨烫边缝制,方便了操作,又提高了质量;缝制完成后,对成衣制品进行整烫,使服装成品平挺、整齐、大方、美观。

(四)装饰工艺

装饰工艺,是增强服装及家用纺织品装饰性的重要工艺手段。主要有刺绣、钉珠、扳

网、做布花等各种形式。手工刺绣(简称手绣)是将绣线通过手针的一定规律的运行做成线迹,勾画成刺绣图案的工艺形式。有平面绣、立体绣、花线绣、绒线绣、劈丝绣、双面绣、雕绣、贴布绣、抽丝绣、包梗绣、十字绣等形式。流派有苏、湘、蜀、粤四大名绣。

四、中式服和西式服缝制工艺

服装一般有中式服和西式服之分,因此,服装缝制制作工艺又可分为中式服缝制工艺和西式服缝制工艺。

(一)中式服缝制工艺

我国传统的中式服装的制作是将平面的衣片,用手针缝合,最后服装成品是平面的效果。中式服装特别讲究舒适,因而较宽松、肥大。如在上海召开的国际 APEC 会议上,各国家领导人穿着合体、大方的男式新唐装,就是我国传统的中式服的裁剪与缝制的新发展。

(二)西式服缝制工艺

日常生活中的大部分服装都属于西式服的范畴,西式服装特别讲究立体造型、合体、美观,主要运用熨烫、粘合技术、收省褶、裱技术等以达到塑造立体的效果,使服装成品能显示女性的苗条身材和优美的人体曲线等。

五、以款式命名的缝制工艺

从服装的品种和款式区分,则以该款式服装命名该缝制工艺。如西裤缝制工艺、男西装缝制工艺、女裙缝制工艺、旗袍缝制工艺、大衣缝制工艺等。

第三节 常用名词术语介绍

为了促进服装工业生产技术的应用和发展,国家技术监督局于 1995 年颁布了《服装术语》GB/T15557—1995。本书中所使用

的名词术语,是按照 GB/T15557—1995《服装术语》作为标准用语,并根据近年来服装工业的发展出现的一些新的技术用语,做了

部分增补。

本书介绍的服装缝制工艺名词术语,主要有三部分。

一、检验工艺名词

1. 验色差:检查原、辅料色泽级差,按色泽级差归类。
2. 查疵点:检查原、辅料疵点。
3. 查污渍:检查原、辅料污渍。
4. 分幅宽:原、辅料门幅按宽窄分类。
5. 查衬布色泽:检查衬布色泽,按色泽分类。
6. 查纬斜:检查原料纬纱斜度。
7. 复码:复查每匹原、辅料长度。
8. 理化实验:测定原、辅料的伸缩率、耐热度、色牢度等。

二、裁剪工艺名词

1. 烫原辅料:熨烫原辅料折皱印。
2. 自然回缩:原辅料打开放松,自然通风收缩。
3. 排料:排出用料定额。
4. 计算机裁剪:应用计算机推板划样。
5. 铺料:按划样要求铺料。
6. 划样:用样板或漏划板按不同规格在铺料的表层布料上合理套排划出衣片的外轮廓线条,作为开剪标志。
7. 复查划样:复查表层划片的数量和质量。
8. 裁剪:按划样线条裁成衣片。
9. 钻眼:用打眼工具在裁片的内部做出缝制标记。
10. 打刀口:按划样标记打上刀口。
11. 分片:将裁片按序号配齐或按部件的种类配齐。
12. 打粉印:用划粉在裁片上做出缝制标记,一般作为暂时标记。
13. 编号:将裁好的各种衣片按顺序编上号码,同一件衣服上的号码应一致。

14. 查裁片刀口:检查裁片刀口质量。

15. 配零料:配齐一件衣服的部件材料。

16. 钉标签:将有顺序号的标签钉在衣片上。

17. 验片:检查裁片的质量和数量。

18. 织补:修补裁片中可修复的织疵。

19. 换片:调换不符合质量的裁片。

20. 衣坯:未做任何加工的衣片。

21. 段耗:坯布经过铺料后断料所产生的损耗。

22. 裁耗:铺料后坯布在划样开裁中所产生的损耗。

23. 成衣坯布制成率:制成衣服的坯布重量与投料重量之比。

三、缝纫工艺名词

1. 刷花:在裁剪绣花部位上印刷花印。
2. 修片:又称撇片,按标准样板修剪毛坯裁片。
3. 打线钉:用白棉纱线在裁片上做出缝制标记。一般用于毛呢服装上的缝制标志。
4. 剪省缝:将毛呢服装上因缝制后的厚度影响衣服外观的省缝剪开。
5. 环缝:将毛呢服装剪开的省缝,用纱线做环形针法绕缝,以防纱线脱散。
6. 缉省缝:将省缝折合用机器缉缝。
7. 烫省缝:将省缝坐倒或分开熨烫。
8. 推门:将平面衣片,经归拔等工艺手段烫成立体形态衣片。
9. 缉胸衬:机缉前衣身衬布。
10. 烫胸衬:熨烫缉好的胸衬,使衣片形成人体胸部形态,与经推门后的前衣片相吻合。
11. 覆胸衬:将前衣片覆在胸衬上,使衣片与衬布贴合一,且衣片布纹处于平衡状态。
12. 纳驳头:亦称扎驳头,用手工或机器扎。

13. 做插笔口:在小袋上口做插笔开口。

14. 滚袋口:毛边袋口用滚条包光。

15. 拼接耳朵皮:将大衣挂面上端形状如耳朵的部位进行拼接。

16. 包底领:底领四边包光后机缉。

17. 做领舌:做中山装底领伸出的里襟。

18. 覆止口牵条:将牵条布用手工扎上或用浆糊粘贴在止口部位。

19. 覆驳口牵条:将牵条布用手工扎上或用浆糊粘贴在驳口部位。

20. 缉袋嵌线:将嵌线料缉在开袋口线两侧。

21. 开袋口:将已缉好嵌线的袋口中间部分剪开。

22. 封袋口:袋口两端机缉倒回针封口。

23. 覆挂面:将挂面敷在前衣片止口部位,即覆过面。

24. 合止口:将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。

25. 修剔止口:将缉好的止口毛边剪窄。一般有修双边与单修一边两种方法。

26. 扳止口:将止口毛边与前身衬布用斜形手工针迹扳牢。

27. 扎止口:在翻出的止口上,手工或机扎一道临时固定线。

28. 合背缝:将背缝机缉缝合。

29. 归拔后背:将平面的后衣片,按体形归烫成立体衣片。

30. 覆袖窿牵条:将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。

31. 覆背衣衩牵条:将牵条布缝在背衣衩边沿部位。

32. 封背衣衩:将背衣衩上端封结。一般有明封与暗封两种方法。

33. 扣烫底边:将底边折光或折转熨烫。

34. 扎底边:将底边扣烫后扎一道临时固定线。

35. 倒钩袖窿:沿袖窿用倒钩针法缝扎,使袖窿牢固。

36. 叠肩缝:将肩缝头与衬布扎牢。

37. 做垫肩:用布和棉花、中空纤维等做成衣服垫肩。

38. 装垫肩:将垫肩安装在袖窿肩头部位,使最后部位处于人体肩线上,以增加领圈牢度。

39. 倒扎领窝:沿领窝用倒钩针法缝扎。

40. 合领衬:在领衬拼缝处机缉缝合。

41. 拼领里:在领里拼缝处机缉缝合。

42. 归拔领里:将覆上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的形态。

43. 归拔领面:将领面归拔熨烫成符合人体颈部的形态。

44. 覆领面:将领面覆上领里,使领面、领里复合一致,领角处的领面要宽松些。

45. 绱领子:将领子安装在领窝处,领子要稍宽松些。

46. 分熨上领缝:将绱领缉缝分开,熨烫后修剪。

47. 分熨领串口:将领串口缉缝分开熨烫。

48. 叠领串口:将领串口缝与绱领缝扎牢,注意使串口缝保持齐直。

49. 包领面:将西装、大衣领面外口包转,用三角针与领里绷牢。

50. 归拔偏袖:偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的弯曲形态。

51. 缉袖衩:将袖衩边与袖口贴边缘牢固固定。

52. 扎袖里缝:将袖子面、里缉缝对齐扎牢。

53. 收袖山:抽缩袖山手工线迹或机缝线迹,抽缩的程度以袖中线两端为多。

54. 滚袖窿:用滚条将袖窿毛边包光,增

加袖窿的牢度和挺度。

55. 绲领钩: 将底领领钩开口处用手工绲牢。

56. 扎暗门襟: 暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。

57. 划眼位: 按衣服长度和造型要求划准扣眼位置。

58. 滚扣眼: 用滚扣眼的布料把扣眼毛边包光。

59. 锁扣眼: 将扣眼用粗线锁光。

60. 滚挂面: 挂面、里口毛边用滚条包光, 滚边宽度一般为 0.4cm 左右。

61. 做袋片: 将袋片毛边扣转, 绲上里布做光。

62. 翻小样: 小样的面、里布缝合后将正面翻出。

63. 绲袖 样: 将袖 样装上袖口以上部位。

64. 坐烫里子缝: 将里布缉缝隙坐倒熨烫。

65. 绲袖窿: 将袖窿里布固定于袖窿上, 然后将袖子里布固定于袖窿里布上。

66. 绲底边: 将底边与下身绲牢。有明绲与暗绲两种方法。

67. 绲帽檐: 将帽檐缉在帽前面的止口部位上。

68. 绲帽: 将帽子装在领窝上。

69. 领角薄膜定位: 将领角薄膜在领衬上定位。

70. 热缩领面: 将领面进行防缩熨烫。

71. 粘翻领: 领衬与领面的三边沿口用浆糊粘合。

72. 压领角: 上领翻出后, 将领角进行热定形。

73. 夹翻领: 将翻领夹进领底面、里布内机缉缝合。

74. 镶边: 用镶边料按一定宽度和形状安装在衣片边沿上。

75. 镶嵌线: 用嵌线料镶在衣片上。

76. 缉明线: 机缉或手工缉缝服装表面线迹。

77. 绲袖衣衩条: 将袖衣衩条装在袖衣衩位上。

78. 封袖衣衩条: 在袖衣衩上端的里侧机缉封牢。

79. 绲拉链: 将拉链装在门襟侧缝等部位。

80. 绲松紧带: 将松紧带装在袖口底边等部位。

81. 点纽位: 用铅笔或划粉点准纽扣位置。

82. 钉纽: 将纽扣钉在纽位上。

83. 刮浆: 在需要用浆位置把浆刮匀, 以增加该部位挺度, 便于缝合。

84. 划绉棉线: 防寒服制作时在布料上划出绉棉间隔标记。

85. 绉棉: 按绉棉标记机缉或手工绉线, 将填充材料与衬里布固定。

86. 绲纽样: 将纽样边折光绲缝。

87. 盘花纽: 用绲好的纽样条, 按一定花形盘成各式纽扣。

88. 钉纽样: 将纽样钉在门里襟纽位上。

89. 打套结: 开衣衩口用手工或机器打套结。

90. 拔裆: 将平面裤片, 拔烫成符合人体臀部下肢形态的立体裤片。

91. 翻门样: 门样缉好将正面翻出。

92. 绲门样: 将门样安装在衣片门襟上。

93. 绲里襟: 将里襟安装在衣片里襟上。

94. 绲腰头: 将腰头安装在裤腰上。

95. 绲串带样: 将串带样装在腰头上。

96. 绲雨水布: 将雨水布装在裤腰里下口。

97. 封小裆: 将小裆开口机缉或手工封口, 增加前门襟开口的牢度。

98. 钩后裆缝: 在后裆缝弯处, 用粗线做倒钩针缝, 增加后裆缝的穿着牢度。

99. 扣烫裤底: 将裤底外口毛边折转熨烫。

100. 纳大裤底: 将裤底装在后裆十字缝上。

101. 花绷十字缝: 裤裆十字缝隙分开绷牢。

102. 扣烫脚口贴边: 将裤脚口贴边扣转烫。

103. 纳贴脚条: 将贴脚条装在裤脚口里侧边沿。

104. 叠卷脚: 将裤脚翻边在侧缝下裆缝处缝牢。

105. 抽碎褶: 用缝线抽缩成不定型的细褶。

106. 叠顺裱: 缝隙叠成同一方向的褶裱。

107. 包缝: 用包缝线迹将布边固定, 使

纱线不易脱散。

108. 针迹: 缝针刺穿缝料时, 在缝料上形成的针眼。

109. 线迹: 缝制物上两个相邻针眼之间的缝线迹。

110. 缝迹: 相互连接的线迹。

111. 缝型: 一定数量的布片和缝制过程中的配置形态。

112. 缝迹密度: 在规定单位长度内缝迹的线迹数, 也可叫做针脚密度。

113. 手针工艺: 应用手针缝合衣料的各种工艺形式。

114. 装饰手针工艺: 兼有功能性和艺术性并以艺术性为主的手针工艺。

115. 塑型: 人为地把衣料加工成所需要的形态。

116. 定型: 根据面、辅料的特性, 给予外加因素, 使衣料形态具有一定的稳定性。

第二章 基础工艺

服装的基础工艺,是指服装制造工程的基础手段和方法。在服装的实际生产过程中,一般可分为手缝工艺、机缝工艺和熨烫

工艺等三项工艺操作过程,人们把这三项工艺统称为服装的基础工艺。

第一节 手针工艺

手针工艺是采用手针缝制服装的工艺,是传统手工艺中的一种,它是具有高度技巧性、艺术性的手工工艺,是几千年来劳动人民通过劳动实践积累的优秀工艺结晶,充分体现了劳动人民的智慧,为人类的文明和发展做出了巨大的贡献,是服装缝制过程中的一项重要基础工艺。

一、手针工艺的作用

从我国出土的旧石器时代(北京山顶洞人遗址)的骨针来看,可以说是古人类的一大创造,人类文明史的重要里程碑。有了这种粗糙的骨针,人类才可以缝制兽皮遮体,进而利用天然纤维和动物纤维来制造防护体的衣服。手针工艺有灵活、多变的针法,是现今服装机械所无法完全代替的,它为机缝工艺进行了很好的补充和完善,同时对服装起到了美化作用。

手针工艺的工具简单,所用材料广泛,针法简单易学,针法变化丰富多彩,时下手针工艺多为装饰工艺所采用。

手针工艺也是服装缝制过程中一项重

要的基础工艺,一些不能用机械加工操作的或是机械加工操作达不到质量要求的部位,必须依靠手针工艺来完成。

二、手针的选用

1. 手针

手工缝制多选用优质钢制成的顶端尖锐、尾部有孔、针体光滑的钢针。它是按长短、粗细来划分型号的,一般分为1~15号,号数越大,针身越细越短;号数越小,针身越粗越长,其中有些型号的手针粗细相同但长短不同;也有粗细不同但长短一致的(粗针型和细针型),不同的生产厂所执行的标准略有差异。

手针的质量:要求尖锐、镀层光亮、无锈蚀、硬度适宜。

服装行业用针通常按加工工艺的需要或缝制材料不同来选用适应的缝针型号,一般薄、软料用大号针;厚、硬料用小号针;绣花用细小针。手缝用针具体选用详见(表2-1-1)。

表 2-1-1

手针号型用途一览表

型号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
最粗直径/cm	0.96	0.86	0.86	0.80	0.80	0.71	0.71	0.61	0.56	0.48	0.48	0.45	0.39	0.39	0.33
长度/cm	45.5	38.0	35.0	33.5	32.0	30.5	29.0	27.0	25.0	23.0	22.0	22.0	—	—	—

续表

型号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
用途	缝制帆布用品		缝制较厚呢料、锁眼、钉扣、上肩衬		缝制毛呢类服装,或覆衬布,也可用于中厚型料		缝制一般薄料服装,也可用于薄料锁眼钉扣		缝制精细的丝绸类服装		刺绣		在薄料上刺绣或穿珠、坠片		

2. 顶针

顶针亦称为针箍。它可以帮助推针刺入厚硬的织物,同时起到保护手指、提高工效的作用。顶针多选用铁、铜、铝、兽骨等坚硬的材料制成,分为活口和死口两种。

3. 插针包

插针包亦称为针座、针插。它是插手针的用具,一般分为座式和腕式,多为半球状,直径8~10cm,用布将棉花、毛线、头发包裹成。使用针插除了使针不易丢失,同时还能起到使针体保持光滑、防止生锈的作用。

4. 花绷

装饰工艺的绣制需要上绷子操作,花绷子有竹制品和塑料制成的圆形,还有木质和金属制成的长方形的架绷子。

5. 剪刀

手缝工艺一般应备两种剪刀,一种是裁剪刀9~12号;另外是小剪刀或纱剪,用作修剪线头。

此外手缝工艺常用的工具还有穿针器、别针、金刚沙袋(用于针的去污及磨利)、蜂蜡盒(增加线的强度,防止线打结,适用于在布料上绣花、拼花和手缝)。

三、持针方法

一般可分为四个步骤进行操作:

1. 戴顶针

根据持针手形和握手针的位置,以戴在中指第一节与第二节交界处为宜,使针尾处在顶针的中间,顶针要戴在持针的手上,一般要求是右手持针(图2-1-1)。

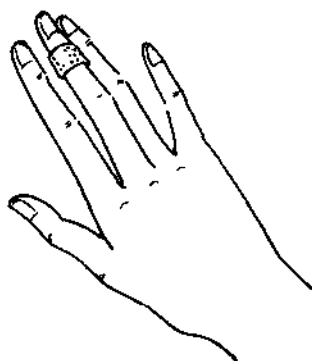
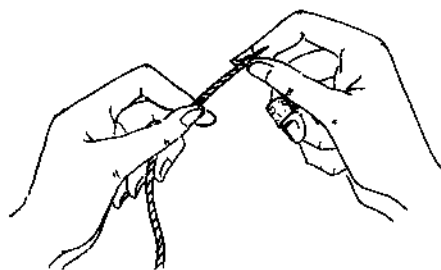


图 2-1-1 戴顶针

2. 纫针

右手拇指和食指捏针,针孔向上并朝向左手(持线的手),将线头用指甲撸一下弄平或捻光、捻细、捻尖;左手拇指和食指捏捻好的线,线头伸出1.5~2cm,左手中指抵住右手中指稳定针孔与线头,使线顺利地由针孔引出。

另外有些蓬松的线,需要将线在线头处折叠、撸净毛纱,左手捏紧微露折头,再纫线(图2-1-2)。



(a) 捻线