

高职高专纺织服装专业应用型特色教材
国家示范性高等职业院校精品课程主讲教材

梭织服装 制作



NLIC 2970621778

陈丽敏 编著

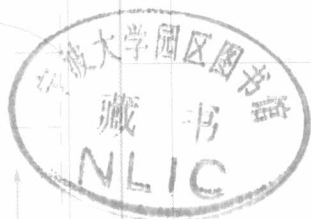


中国轻工业出版社

高职高专纺织服装专业应用型特色教材
国家示范性高等职业院校精品课程主讲教材

梭织服装 制作

陈丽敏 编著



NLIC 2970621778



中国轻工业出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

梭织服装制作 / 陈丽敏编著. — 北京: 中国轻工业出版社, 2010.9

高职高专纺织服装专业应用型特色教材. 国家示范性高等职业院校精品课程主讲教材.

ISBN 978-7-5019-7741-3

I. ①梭… II. ①陈… III. ①服装 - 生产工艺 - 高等学校: 技术学校 - 教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆CIP数据核字 (2010) 第137578号

责任编辑: 毛旭林 责任终审: 劳国强
装帧设计: 觉视觉工作室 责任监印: 张 可

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: 北京画中画印刷有限公司

经 销: 各地新华书店

版 次: 2010 年 9 月第 1 版第 1 次印刷

开 本: 787×1092 1/16 印张: 13.5

字 数: 288 千字

书 号: ISBN 978-7-5019-7741-3 定价: 35.00 元

邮购电话: 010-65241695 传真: 65128352

发行电话: 010-85119835 85119793 传真: 85113293

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邮购联系调换

100800J2X101ZBW

目录

服装制作基础工艺技法 001

- 002 | 一、服装常用手工针法
- 003 | 二、服装常用车缝缝型
- 004 | 三、服装熨烫工艺

第一部分 裙子制作项目包 007

- 008 | 促成目标1
| 裙子相关部件制作工艺
- 017 | 促成目标2
| 基本裙子款的缝制工艺
- 023 | 促成目标3
| 质量标准和工艺流程分析
- 028 | 促成目标4
| 裙子拓展款式的缝制要点

第二部分 裤子制作项目包 038

- 039 | 促成目标1
| 裤子相关部件制作工艺
- 053 | 促成目标2
| 基本裤子款的缝制工艺
- 061 | 促成目标3
| 质量标准和排料工艺文件要求
- 067 | 促成目标4
| 裤子拓展款式的缝制要点

第三部分 衬衫制作项目包 076

- 077 | 促成目标1
| 衬衫相关部件制作工艺

- 091 | 促成目标2
| 基本衬衫款的缝制工艺
- 097 | 促成目标3
| 质量标准和缝纫工艺文件要求
- 105 | 促成目标4
| 衬衫拓展款式的缝制要点

第四部分 外衣制作项目包 122

- 123 | 促成目标1
| 外衣相关部件制作工艺
- 134 | 促成目标2
| 基本款的外衣制作工艺
- 148 | 促成目标3
| 质量标准和质量问题的解决方法
- 153 | 促成目标4
| 外衣拓展款式的缝制要点

第五部分 连身衣制作项目包 166

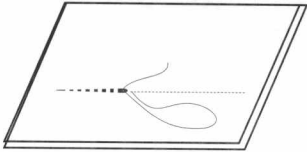
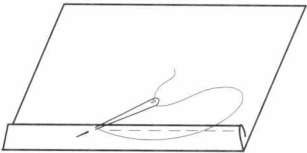
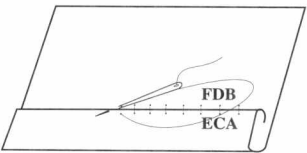
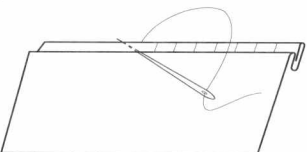
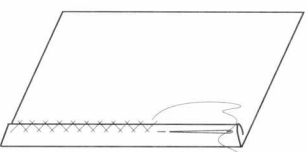
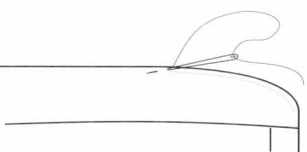
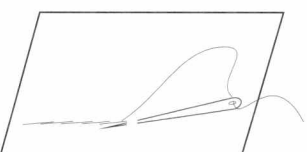
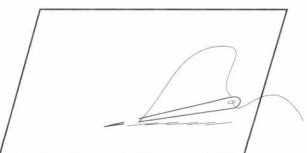
- 167 | 促成目标1
| 连身衣相关部件制作工艺
- 171 | 促成目标2
| 基本女大衣款的缝制工艺
- 181 | 促成目标3
| 基本旗袍款的缝制工艺
- 191 | 促成目标4
| 连身衣拓展款式的缝制要点

服装制作基础工艺技法

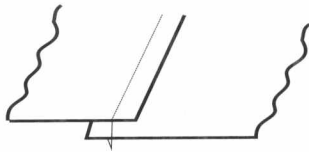
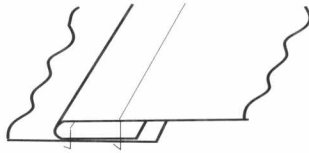
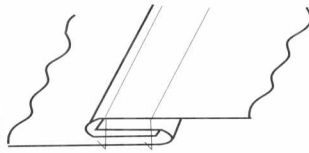
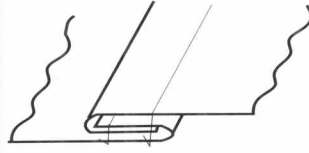
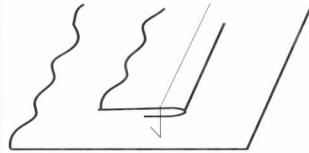
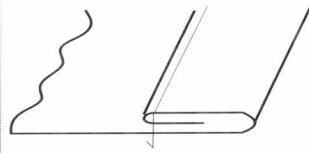
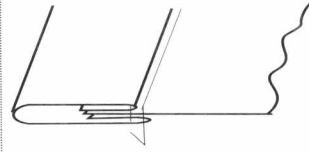
知识点

- >>1. 服装常用手工针法的特征、手缝方法及用处；
- >>2. 服装常用车缝缝型特征、车缝方法及用处；
- >>3. 服装熨烫工艺的作用、方法和注意事项。

一、服装常用手工针法

名称	工艺图	特征	方法	用处
缝针纳针		针距相等，正反一致，间距0.4cm	先下后上，自右向左，针距0.4cm	衣片组合，抽拉圆角，抽袖山吃势
定针		进针暗线短，出针明线长	左手按布层，右手垂直向下用针，针距2~3cm	起固定作用，如复衬、定摆缝、定底边
卧燥		底层多燥，上层少燥，正面针迹短	从右向左燥，针距0.3cm，起针在出针上方	用于暗燥部位，如袖窿里子，门襟挂面封口
立燥		与卧燥相同，（燥口方向不同）	从右向左燥，针距0.3cm，大身少燥，贴边多燥	燥贴边
三角针		等距的三角形为外形	自左向右，上下交衩固定面料与贴边	用于贴边的固定
拱针		正面只露点状小针花	第二针在第一针出针后退一根丝缕进针，自右向左，针距0.6cm	门襟止口，手巾袋，驳口线
倒倒钩针		正面一针套一针，双线链条状	向前缝一针0.4cm，出针后退1cm进针，自左向右缝	对斜丝部位进行加固，如袖窿、领圈等
顺倒钩针		正面与缝针相似，反面为倒勾连线	出针1cm，后退进针0.4cm，自右向左缝	同缝针，有加强牢度的功能

二、服装常用车缝缝型

名称	工艺图	特征	缝制方法	用处
平缉缝		两层衣片叠合, 按规定的缝头平行缝缉, 两片衣片在同一方向	操作时需将下层面料适当拉紧, 上层面料顺势推送, 防止产生“坡势”	侧缝、拼合缝
搭缉缝		两片衣片在缝份的不同方向	将两层衣片缝头互相平叠, 中间缉一道	常用于衬布内部拼接
拉驳缝		缝份是一边倒的, 正面有一道或二道明线	上下层缝头偏开0.4cm, 按缝份要求缝缉一道, 将缝份单边倒, 再在正面压一道或二道明线	压止口
外包缝		缝份包光缉牢, 正面有两道平行线迹	衣片反面相合, 下层包上层缉一道, 然后缝头坐倒, 再缉一道	用于夹里的缝子, 茄克侧缝
内包缝		缝份包光缉牢, 正面有一道线迹	衣片正面相合, 下层包上层缉一道, 然后再翻到正面缝头坐倒缉一道	用于拼缝
闷缉缝		一片衣片折光叠在另一片衣片上, 缝缉一道或两道止口	将一块衣片折光, 沿边闷缉在另一块衣片上	缝制贴袋
卷边缝		衣片正面有一道线, 衣片反面毛边折光处, 有一道线	一块衣片沿边向反面折光, 再按贴边宽要求翻折, 沿折光处缉一道0.1cm止口	用于衬衫、裙子贴边
别落缝		一片衣片镶嵌在另一片两边折光衣片的中间	两片衣片正面相合缉一道, 再将其中一片的一边折光后盖过前一道线迹, 沿着边缘再缉一道	用于裤子或裙子装腰

三、服装熨烫工艺

(一) 熨烫的基本作用

熨烫工艺是服装制作的重要手段，它贯穿于服装制作的全过程。俗话说“三分制作七分烫”，由此可知熨烫在服装制作中的重要性。归结起来它大致有以下五个方面的作用：

1. 原料预缩

在服装制作以前，通常都要对面料、辅料进行预缩处理，如毛料要起水预缩，美丽绸要喷水预缩，羽纱要下水预缩等，这都与熨烫有关。

2. 烫粘合衬

粘合衬的使用是服装制作的一大进步，如何用好、烫好粘合衬，这为熨烫工艺增添了新的内容。适当的温度、压力和时间是烫好粘合衬的必要条件。温度低了粘不牢，温度高了会渗胶或使面料泛黄，一定的压力有利于面、衬的紧密贴合，熨斗停留适当的时间有利于胶粒的充分熔化和渗透。当然，不同的粘合衬、不同的面料，粘烫所需的温度、压力、时间是不同的，粘烫的方法也不尽相同。在正式粘烫之前，最好用面料和粘衬的碎料做试验，取得合适的温度、压力、时间后再正式进行粘烫。

作为大身衬的有纺粘衬应喷水熨烫，这样熨烫的好处是含水量多，烫干所需时间长，有利于粘合面的完全熔合，而且粘合主衬底布在这一过程中也得到了充分的预缩，保证日后服装不会因粘衬的收缩而变形。熨烫时，熨斗应自衣片中部开始向四周粗烫一遍，使面衬初步贴合平服，然后自上而下一点一点地细心熨烫，不可用熨斗来回磨烫，以免引起贴合松紧不一；同时，粘烫好的衣片应待其自然冷却后再行移动。

粘衬熨烫 小技巧：

熨烫时应在粘衬与熨斗之间垫上一张薄纸，以免粘衬反面渗胶将熨斗粘住。

3. 扣烫边角

在服装制作过程中，缝头需要分开和坐倒，袋角需要方正或圆顺，贴边需要扣转和服帖，止口需要变薄和平挺，这些都要借助于熨烫工艺来完成。

4. 推、归、拔

平面的衣片经收省或打裱已具有一定的立体形状，但还不能很好地符合人体的实际状况。利用纺织纤维特别是毛纤维在湿热状态下能伸展、膨胀，在冷却后又能保持这一形态的优良特性，对衣片的某些部位进行推移、归拢、拔开，俗称“推”、“归”、“拔”，如西服的“推门”、西裤的“拔裆”等。显然，经推、归、拔处理的衣片能较好地符合人体的形状，穿着自然也就更加美观、舒适。

5. 成品整烫

成品整烫，是服装制作过程中的最后一道工序。人们常说“三分做，七分烫”，话虽有点言过其实，但也说明了整烫的重要性。整烫不仅仅是将不平服的部分烫平，而且是要最大限度地弥补和纠正服装制作过程中的不足之处，将还开处烫归拢，将牵紧处烫伸开，将胸部烫得圆满，将领子、驳头烫得窝转平服，将止口、底边烫得平挺顺直等。

（二）熨烫的基本方法

1. 分烫

分烫是将组合后的缝头分开烫煞，让衣片的组合处平挺服帖。方法是将缝头摆平，左手将缝头分开，右手用熨斗尖角逐渐向前分烫，然后再用熨斗整个底部重压烫煞。分烫通常只需平烫即可，但像裤子下裆缝中裆处、上衣摆缝腰节处、袖子瘪肚缝袖肘处等，分烫时需适当拔伸。而对后背缝上段有胖势的地方，分烫时需略作归缩。

2. 扣烫

扣烫常用于组合前将缝边毛口扣倒。方法是左手把缝头掀倒，一边折边，一边往后退，右手用熨斗尖角跟着折转缝口逐步前移，将折倒的缝边熨烫平服、顺直。圆弧形袋角可离边0.5cm，用纳针手缝，再按纸板净样抽拉缝头，然后用熨斗尖角先轻后重，逐步归拢烫煞。

3. 压烫

压烫常用于服装的止口部位，尤其是厚的面料，熨烫时要加力重压，移开熨斗后立即用直尺或木板再重压一下，使受热伸展的纤维迅速冷却定型，这样有利于止口变薄和平挺。

4. 轧烫

轧烫常用于上衣袖子和裤子小裆。轧烫裤子小裆时，可先将小裆翻转，倒扣在铁凳上，用熨斗尖角先把内缝伸开烫平，然后将缝子折转合并后轧烫，目的是让小裆的内外缝紧贴一致，使小裆缝外观线条流畅，勾股平服。

（三）熨烫的注意事项

（1）要了解所熨烫的服装是什么材料，有什么性能，所使用的熨斗目前温度有多高，两者是否匹配。

（2）熨烫应尽可能在衣料反面进行，如要在正面熨烫，一般要盖上烫布，以免烫黄或烫出极光。烫布可用旧棉布（旧床单、旧被里）做成，新的棉布一定要洗去浆料后方可使用。

（3）电熨斗不能在木板上熨烫服装，这是因为服装在层状和木板的压迫中缺少纤维伸长的余地，而且会使一部分纤维倒伏而产生极光，因此，熨烫必须在铺上垫呢布的烫板上进行。垫呢布可用双层棉毯覆盖本色白细布制成。

（4）熨烫时熨斗应沿衣料经向缓慢移动，这可以保持衣料丝绺顺直，使热量在纤维内渗透均匀，让纤维得到充分的膨胀和伸展。

（5）熨烫时压力的大小要根据材料、款式、部位而定。像真丝、人造棉、人造毛、灯心绒、丝绒等材料，用力不能太重，否则会使纤维倒伏而产生极光；而像毛料西裤的挺缝线、西装的止口等处，则应用力重压，以利于折痕持久，止口变薄。

（6）巧用烫具。将服装胸部和臀部的胖势、腰部和中裆的吸势、上衣的袖窿和裤子的小裆等难以熨烫的部位逐一熨烫服帖。常用的熨烫工具有：布馒头、驼背、铁凳等。

第一部分

裙子制作项目包

知识点

- >>1. 平装腰、无腰的缝制、裙衩的缝制、裙子拉链的安装、裙子折裥的熨烫等相关缝制工艺；
- >>2. 基本款裙子的缝制方法与工艺流程；
- >>3. 裙子的缝纫质量要求与成品质量检验标准；
- >>4. 裙子常见质量问题的产生原因和解决方法；
- >>5. 缝纫工艺流程分析和表示方法。

实训目标

通过裙子部件制作与裙子缝制的操作训练，掌握各种相关部件的缝制方法，重点能熟练掌握装腰、装拉链、开衩的缝制工艺；能利用所学到的部件制作方法相互搭配完成裙子拓展款式的缝制任务；能对拓展款式进行流程分析。

促成目标

裙子相关部件制作工艺



一、裙装各部位部件常规变化集锦 (见图1-1-1)

裙装的变化主要在腰、大身、裙衩、拉链等缝制方法上,一旦掌握了这些部件的缝制方法,就能自由组合缝制出各种裙款。

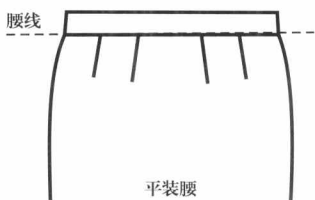


图 1-1-2

二、装裙子腰的方法

(一) 装平装腰 (见图1-1-2)

1. 做腰 (见图1-1-3)

1) 修腰面配腰衬。在腰面反面下端,将面料修直丝缕,向上1cm处烫上2.5cm宽的腰衬;裙腰衬的长度,按腰围规格加左边里襟3.5~4cm长。

2) 扣烫裙腰的缝份做标记。腰里要比腰面宽0.3cm左右,以便压腰切线时能同步压切住腰里;并在腰上标出前中及左右二侧缝共三处对位标记。

2. 装腰 (见图1-1-4)

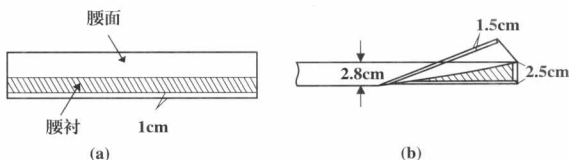


图 1-1-3

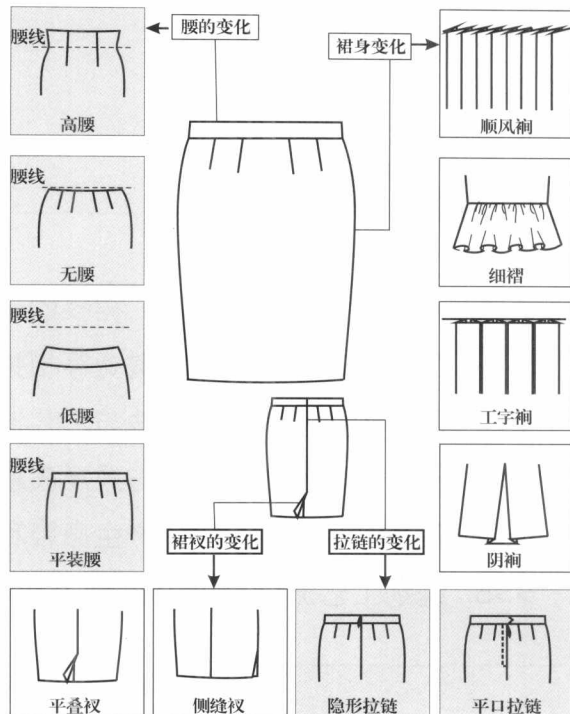


图 1-1-1

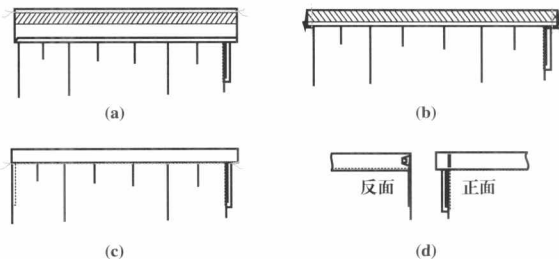


图 1-1-4

1) 腰与大身缝合。腰面与裙身腰口正面相合, 边缘对齐, 腰侧腰中上下对位标记对准, 缉线顺直, 0.8cm缝头缝合。

2) 腰两端封口。腰头正面相合, 缉裙腰两端门里襟, 腰里略紧, 缝头视拉链直线延伸为准, 然后翻转门里襟, 将两头及腰面里固定, 喷水熨熨平服。

3) 缉合腰里钉钩。腰下口别落缝缉线, 两头回针; 最后在腰头两端钉上裙钩。

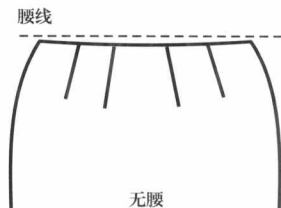


图 1-1-5

(二) 装无腰、高腰、低腰的腰里贴边 (见图1-1-5)

1. 做腰里 (见图1-1-6)

1) 配衬、烫衬。按腰里大小配衬并粘衬, 粘衬时, 面料丝缕自然放平, 粘衬后不还口, 不起壳、不起泡;

2) 缉合腰里。前后片正面相合缝缉一侧, 注意方向性;

3) 腰里锁边。腰里下口锁边或滚边。

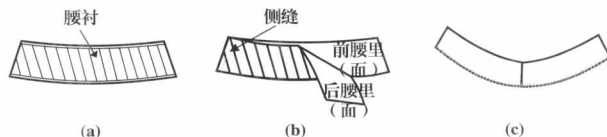


图 1-1-6

2. 装腰里 (见图1-1-7)

1) 腰里与大身缉合。腰里与裙身腰口正面相合缝缉, 注意左右拉链的高低, 翻开腰里, 缝份朝腰里方向倒, 再在腰里上口压一道0.15cm左右的止口;

2) 腰里两侧拉链处折光用暗针操牢, 另一侧用漏落缝, 将面里固定。



图 1-1-7

装腰 小技巧:

1. 腰上做好对位标记, 保证腰围成品规格与设计规格相符。

2. 装腰时, 腰带一定比大身略紧, 成品后腰围不会像喇叭还开。

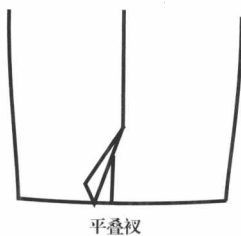


图 1-1-8

三、裙衩的缝制方法

(一) 做平叠衩 (见图1-1-8)

(1) 配料。面料2片, 里料2片, 粘衬2片, 规格见图1-1-9。

(2) 粘衬。裙衩门里襟烫粘衬, 裙穿着后的左片衩里襟扣烫1cm (见图1-1-10)。

(3) 拼缉后中缝。缝缉裙后中, 两头回针 (见图1-1-11)。

(4) 烫后中缝及裙衩。在后中缝与裙衩的转折处, 斜剪一眼刀, 眼刀的深度须离线迹0.3cm, 然后, 烫后中缝和裙衩, 裙衩朝裙子穿着后的右片倒 (门襟), 裙里中缝烫倒缝, 方向与里子裙衩一致, 与裙面的方向相反, 裙衩的丝缕与后中缝丝缕烫顺直 (见图1-1-12)。

(5) 扣烫贴边。先将贴边按要求扣烫好, 将门襟贴边与底边按贴边宽在反面夹缉、翻转、熨烫至方正平服后, 然后折烫里襟底边缝, 使裙衩里襟略短于裙衩门襟0.1cm (视面料的厚度而定, 也可掌握在0.1~0.2cm之间, 见图1-1-13)。

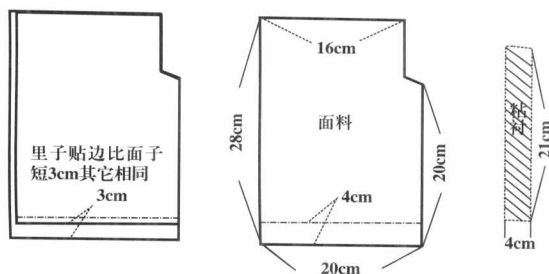


图 1-1-9

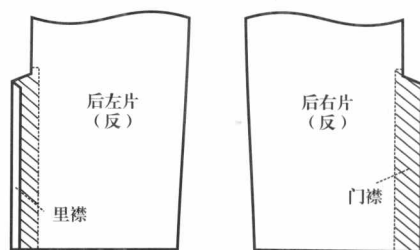


图 1-1-10

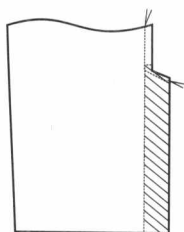


图 1-1-11

(6) 裙衩面里组合。将里子底边修成比面净底边长1cm, 再双折卷缉里子底边, 完成后里比面短1.5cm, 最后将裙面衩放平, 修正左右裙里衩缝, 留缝1.5cm, 并在转角处打45° 眼刀, 眼刀的深度离线迹0.3cm (见图1-1-14)。

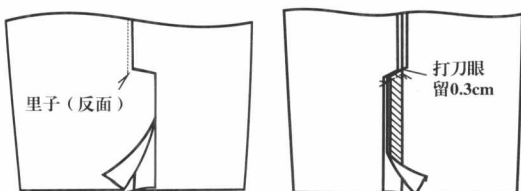


图 1-1-12

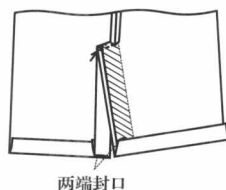


图 1-1-13

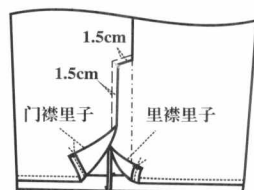


图 1-1-14

(7) 缉合裙衩面里缝。

1) 缉合里襟。裙左面衩贴边与裙里衩贴边正面相合，里子放上层，上下不能错位，1cm缝份缉合，缉至近底边时，将面子底边反面朝外翻折，覆盖在里子上，然后按原线将三层合缉，上层略松。翻至正面，面子坐势0.1cm烫平。

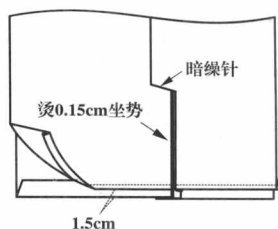


图 1-1-15

2) 合缉门襟。修剪后的裙衩里子留缝与裙面门襟贴边正面相合，长短对准，里子略松，按1cm缝份，缉直线。裙衩的门襟和里襟里子下口左右长短要一致（见图1-1-15）。

3) 燥裙衩的三角封口。后衩上端里子三角封口朝内折光，两端无毛出，用同色线暗针燥牢（见图1-1-15）。

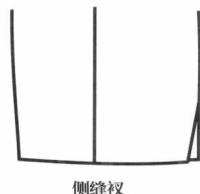


图 1-1-16

(二) 侧缝衩 (见图1-1-16)

(1) 配料。面料2片，里料2片，规格见图1-1-17；

(2) 拼裙面和裙里侧缝。拼侧缝留出裙衩位置，裙里底边按1.5cm用卷边缝缝缉（见图1-1-18）；

(3) 烫侧缝和贴边。侧缝烫分开缝，贴边按要求也扣烫好（见图1-1-19）；

(4) 将裙面和裙里正面相合，裙衩位对齐，缝份对齐，裙面贴边按贴边款折下盖在裙里贴边上（见图1-1-20）；

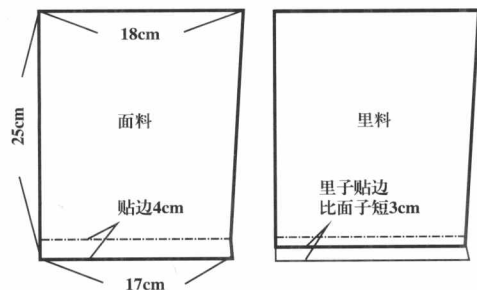


图 1-1-17

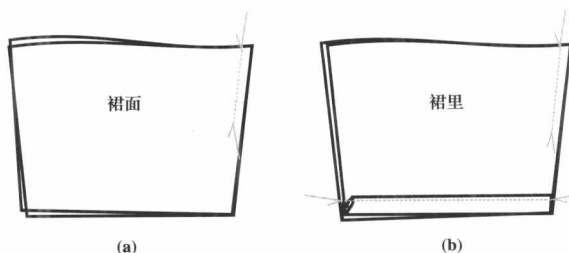


图 1-1-18

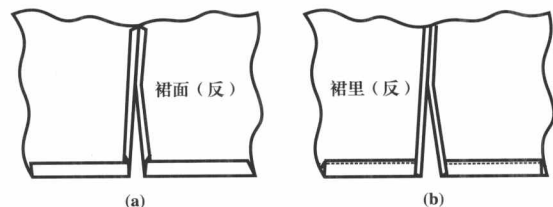


图 1-1-19

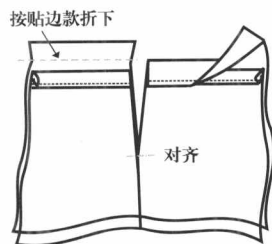


图 1-1-20

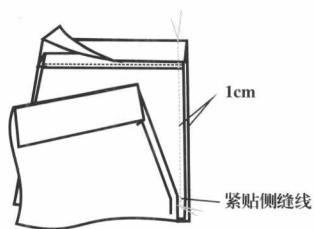


图 1-1-21

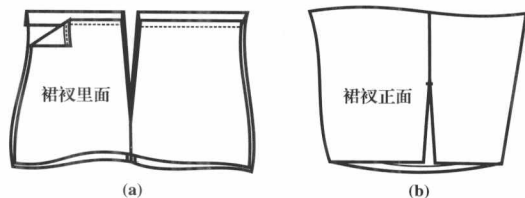


图 1-1-22

(5) 按缝份1cm大小, 衩两边分别缝直线, 缝至衩位时, 缝线必须紧贴侧缝线, 过衩位2cm并两头回针 (见图1-1-21);

(6) 翻出至正面烫平整, 衩位处套结或回针固定 (见图1-1-22)。

做裙衩技巧:

1. 裙衩面里组合前先做好对位标记, 以免造成面里错位而不平服。
2. 缝缉面里裙衩时, 里子比面子略紧, 可避免裙衩往外翘。
3. 熨烫裙衩时, 略归拢可避免造成裙衩豁开的毛病。

四、装裙子拉链的方法

(一) 装平口拉链 (见图1-1-23)

(1) 配料: 面料2片、里料2片、粘衬2片, 规格见图1-1-24;

(2) 烫粘衬。面料装拉链位置烫上粘衬, 粘衬位置按净线, 往外出0.5cm (见图1-1-25);



图 1-1-23

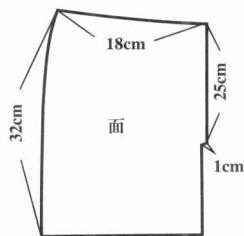


图 1-1-24

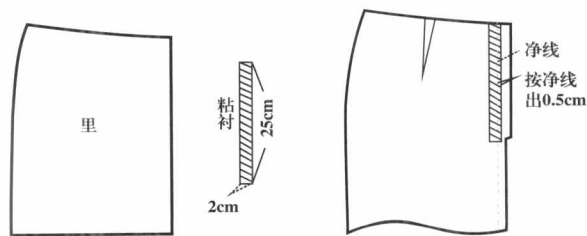


图 1-1-25

(3) 腰里装拉链 (见图1-1-26)。

1) 合缉裙里后中缝。从拉链下端铁结下0.6~1cm开始缝缉直线, 两端打回针。

2) 修整缝份。将里子后中缝向右折烫, 上端装拉链位置留出0.3cm缝份, 并将两边多余的缝份修去以便安装拉链, 其余缝份扣烫。

3) 缉合拉链反面。裙里左片正面开口处与拉链反面右侧布边叠合, 里子装缉缝0.5cm, 由腰口缉至后中封口下1~1.5cm, 与后中缝间距0.7cm左右并打回针。

4) 拉链三角封口。在装缉缝与后中缝的间距处剪一斜刀眼, 不可剪断缉线; 再将拉链尾端里子折转90°, 三角毛口朝拉链尾端, 顺势摆平, 封三角横线来回三次, 封线宽1.5cm, 后中缝与拉链齿对准。

5) 剪刀眼、缉拉链左侧。按封线宽剪对应的斜刀眼, 并将裙片折转90° 放平, 右裙开口处毛缝与拉链左侧布边缉合。

(4) 合缉裙面后中缝, 并将后中缝烫分开缝, 装拉链的两边扣烫, 裙左片封口附近重叠0.2cm, 保证装缉线不外露 (见图1-1-27)。

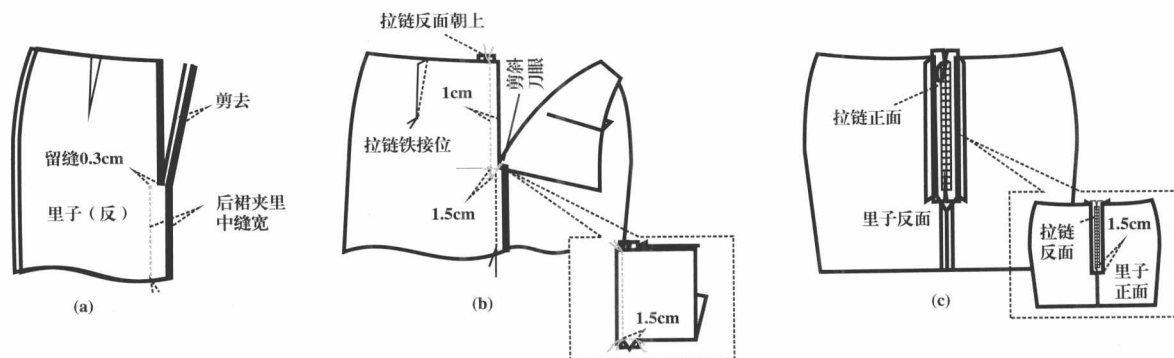


图 1-1-26

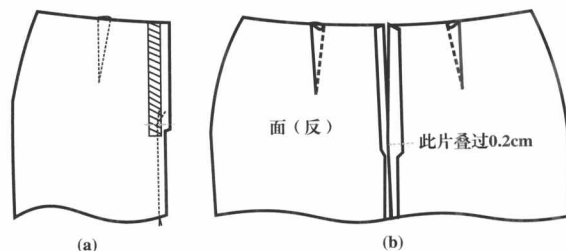


图 1-1-27