

中国纺织出版社



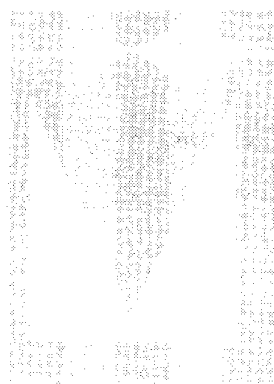
[日]杉山 等著 | 王澄 翻译总监

# 男西服技术手册

NANXIFUJISHUSHOUCE

# 男西服技术手册

[日]杉山 等著 王澄 翻译总监



中国纺织出版社

## 内 容 提 要

本书是日本男西服专家在中国正式、公开出版的第一本专业图书。内容包括男西服制图与工艺、西服企业经营管理理念等,文字简洁流畅,制图严谨、规范。适合国内西服企业的技术、管理人员以及服装院校的师生阅读、收藏。

### 图书在版编目(CIP)数据

男西服技术手册/(日)杉山 等著;王澄翻译总监.—北京:  
中国纺织出版社,2002.5

ISBN 7-5064-2220-4/TS·1565

I.男… II.杉… III.男服:西服—设计—技术—手册  
IV.TS941.718.2-62

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 007625 号

---

责任编辑:孙兰英 朱 涛 责任校对:陈 红  
责任设计:何 建 责任印制:刘 强

---

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 电话:010—64168226  
<http://www.c-textilep.com>  
E-mail:faxing@c-textilep.com  
中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销  
2002年5月第一版第一次印刷  
开本:787×1092 1/16 印张:21  
字数:426千字 印数:1—5000 定价:38.00元

---

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换



# 本

书汇集并总结了本人数年在中国服装企业进行技术指导的经验。在 21 世纪来临之际,此书得以在中国纺织出版社出版,并在国内外发行,我深感欣慰。

1985 年 7 月,北京顺美服装有限公司在北京成立,我受一家新加坡企业的委托,于当年 9 月 27 日首次访问了中国北京。访问的目的,是希望将该公司建成一个年产 20 万套西装,其中 10 万套出口,10 万套内销规模的企业。于是便开始了从 1985 年 11 月 29 日至 1987 年 3 月底的长达一年零四个月的长驻。我对 16 名学员进行了工业生产加工技术与管理技术的教育培训,并指导了基础板、工业板的制作。1986 年 5 月 1 日在北京市内开设了第一家内销店,出售我设计的男西装(当时的售价是 750~850 元)。顾客们持续几周排起长队购买的情景至今仍历历在目。

在此之后,我在江苏省南通市的南通海盟有限公司任职两年,应日本企业的要求,指导并引进了毛衬高档男西装的生产工艺。后又受 P.PARSRAM LTD. 之邀,作为总技师以大连为中心,在沈阳、北京、天津、上海等城市的国营、乡镇企业中生产并向美国出口了一百多万套男西装及五十多万件羽绒服等。

1988 年 3 月,中国纺织工业部主办“男西服生产加工技术学习班”,我又被邀请为主讲教师,为从中国各省市选派的 30 名学员讲课,并亲自编制教学计划和教材,与学员们度过了半年颇有意义的时光。

1990 年 9 月至 1991 年 3 月,我又致力于男西装基本制图法的标准化工作,并用此方法培训了一批制板人员。如果水平线和垂直线正确,那么只要不看错刻度,任何人都能准确地完成制图,这在服装行业中可谓是世界首创。本书设计篇中所介绍的制图方法,即为标准化的制图方法。

1992 年 6 月,北京顶上服装有限公司成立,我出任总经理。全面负责了新厂房设计、设备选型、员工的招收培训直至开始正式生产。

1995 年 5 月,再次应顺美服装有限公司的邀请,对技术管理人员进行了再培训,并培训了量体裁衣的营销人员。适值该公司创建 10 周年纪念,也实属偶然之巧合。

这样算来,我在中国工作的时间已有 2000 多天,其中主要是在北京度过的。

尤其是在最近几年间,北京、上海两城市的发展是令人惊喜的。仅从男装市场来看,已经进入了商品的差别化时代。我相信今后市场的新宠将是“量体裁衣”。

21世纪是中国的时代。有机会将我过去的技术指导内容以及新补充的“礼服”和“量体裁衣(姿势/尺寸修正)”、“快速缝制优秀服装加工技术图解”等章节汇编成册奉献读者,期待着能为提高中国服装生产能力及促进服饰文化发展尽些微薄之力。

我还要向促成此书出版的有关各位表示由衷的感谢。他们是:

翻译总监:王澄。

文字翻译:刘新奇、王树林、韦旭伟、张晓明、周冬梅、李智晨。

技术助理:金一中、陈秀琪、周冬梅。

杉山西服研究所

所长 杉山 等

2002年4月

**我**们的工作就是“Fashion Business”(时装实业)。“Fashion Business”(时装实业)就是“创造附加价值的实业”。时装就是“高品质、高感性的、社会能够接受的、不断变化的价值”,高级西装则是高附加价值型的加工业,而且能让消费者对其做出相应的支付。

我们生产者工作的全部内容,就是为了让消费者在零售店购买一件满意的衣服,为此我们应该做些什么呢?那就是通过工业化生产来实现高品质、高感性和高生产率。工厂也需要服务行业的思维方式——有丰富的内心世界的交流,这是服务行业的本质。

“人会犯错误,机器会出故障”,所谓管理技术就是基于这个前提条件进行如何预防的技术,为此,除了数据之外,细致、周到和判断力也是重要的因素。

加工行业需要工业化生产的思维方式。

工业化生产就是“分工实现标准化”,再加上不同分工之间的互相帮助。标准化则是“任何人经过一定程度的训练,都可以做出同样的产品”(这里也需要刻意创新)。例如:能数值化的东西尽量实现数值化。

专业的四个要求。技术  
知识  
感性  
礼貌、作风

要把这 4 条不断地吸收、提高、磨炼。

对待时间的态度。一天 24 小时。地球上只有时间是公平的。单位时间内所取得成果的优劣,取决于我们如何利用时间。

自我评分法。要生产出计划中好的结果,热情与思维方式很重要。即使能力为 100,但没有热情、思维方式错误的话,结果仍然为 0。

$100 \times 0 \times 0 = 0$  不要陷入这个公式。

技能与技术。技能是指本领(工匠手艺),技术是指将理论应用于实际的手段。然后,通过观察培养鉴赏能力,积累丰富的经验,并掌握得出结果全过程的思维方式。

专业人员要有独创性,充满开拓精神和挑战精神。

杉山 等

2002 年 4 月



## 第一篇 基础篇

<b>第一章 男装用料的基础知识</b> .....	(1)
第一节 材料的构织方法 .....	(1)
第二节 纤维的用途与分类 .....	(1)
<b>第二章 织物组织与加工方法</b> .....	(2)
第一节 织物组织的种类 .....	(2)
第二节 三原组织的概要 .....	(2)
<b>第三章 西服用面料</b> .....	(5)
<b>第四章 西服用辅料</b> .....	(7)
<b>第五章 材料特性及预处理</b> .....	(9)
第一节 湿伸长 .....	(9)
第二节 缓和收缩 .....	(9)
第三节 预缩 .....	(10)
第四节 衰变 .....	(11)

## 第二篇 设计篇

<b>第一章 西服的结构与功能</b> .....	(14)
第一节 西服各部位名称与功能 .....	(14)
第二节 人体的背部肌肉全景 .....	(16)
第三节 人体颈部的侧面肌肉 .....	(17)
<b>第二章 服装造型设计基础</b> .....	(18)
第一节 标准平面人体图 .....	(18)
第二节 衬衫平面制图原型 .....	(20)
第三节 男西服平面立体裁剪原理 .....	(22)
<b>第三章 服装生产企业管理系统流程</b> .....	(28)
<b>第四章 各类服装的衣长</b> .....	(31)
第一节 刻度尺使用说明 .....	(33)
第二节 后身图与制图说明 .....	(34)



第三节	前身与制图说明	(36)
第四节	细腹图与制图说明	(38)
第五节	大身整体图	(40)
第六节	肩吃量的分配	(41)
第七节	分割制图法	(42)
第八节	领面设计	(44)
第九节	领衬立体处理原理	(45)
第十节	过面的设计	(46)
第十一节	立体化处理原理	(47)
第十二节	袖子	(48)
第十三节	袖子扩大、缩小图	(50)
第十四节	剪口打法及吃量分配	(51)
第十五节	袖子的理论与处理方法	(52)
第十六节	西服上衣的各部位名称	(54)
第十七节	上衣纸板的各部位名称	(55)
<b>第五章</b>	<b>加缝头方法</b>	<b>(56)</b>
<b>第六章</b>	<b>上衣部件设计</b>	<b>(59)</b>
第一节	前里、细腹	(59)
第二节	AB体、肥胖体	(60)
第三节	过面与里子的缝合	(61)
第四节	后背里	(62)
第五节	袖里	(63)
第六节	袖棉条、垫肩	(64)
第七节	小辅料类	(66)
第八节	粘合衬及胶条种类	(67)
第九节	里子规格	(68)
<b>第七章</b>	<b>加工毛衬设计</b>	<b>(72)</b>
第一节	毛衬、加强衬、肩衬、胸绒	(72)
第二节	各部位绷线	(73)
第三节	加工毛衬完成图	(74)
<b>第八章</b>	<b>粘合衬、工艺衬的设计与基础制图</b>	<b>(75)</b>
第一节	高档工艺	(75)
第二节	一般工艺	(76)
第三节	基础制图	(82)



第四节 对格子 .....	(90)
<b>第九章 通过改变肩宽来改变造型 .....</b>	<b>(92)</b>
第一节 工业生产服装板的制作·A 体型 .....	(93)
第二节 工业生产服装板的制作·AB 体型 .....	(93)
第三节 工业生产服装板的制作·B 体型 .....	(94)
第四节 工业生产服装板的制作·YA 体型 .....	(96)
<b>第十章 马甲 .....</b>	<b>(97)</b>
第一节 马甲各部位名称 .....	(97)
第二节 马甲制图及说明 .....	(98)
第三节 马甲纸板各部位名称 .....	(103)
第四节 马甲零部件一览表 .....	(104)
第五节 马甲过面设计 .....	(105)
<b>第十一章 紧身式西装 .....</b>	<b>(106)</b>
第一节 前身 .....	(108)
第二节 领子的设计 .....	(111)
第三节 袖子的设计 .....	(112)
第四节 新号型体系与标准体的尺寸差异一览表 .....	(114)
第五节 美国传统服装 .....	(115)
第六节 办公装及外出装 .....	(122)
第七节 办公装及礼服 .....	(123)
<b>第十二章 裤子 .....</b>	<b>(124)</b>
第一节 裤子的各部位名称 .....	(124)
第二节 裤子纸板的各部位名称 .....	(126)
第三节 无褶裤 .....	(127)
第四节 紧身式 .....	(130)
第五节 裤子的局部设计 .....	(134)
第六节 裤子对格 .....	(141)
第七节 立体化处理原理 .....	(142)
第八节 裤子的关键部位 .....	(143)
第九节 成品服单耗表 .....	(144)
第十节 量体裁衣 .....	(147)
第十一节 面料排料图 .....	(148)
第十二节 套装里子排料图 .....	(149)
第十三节 西服上衣袋布等的排料图 .....	(151)

第十四节	裤袋布、膝里排料图	(151)
第十五节	肥胖体制图	(152)
第十六节	根据肥胖体西服板制马甲板	(159)
第十七节	肥胖体马甲	(161)
第十八节	串口线上剪口的加入方法	(163)
第十九节	后身省的种类	(167)
第二十节	超肥胖体西服	(168)
<b>第十三章</b>	<b>推板</b>	<b>(173)</b>
第一节	前身、过面、领衬的推板	(174)
第二节	后身、细腹的推板	(175)
第三节	袖子的推板	(176)
第四节	马甲的推板	(177)
第五节	裤子的推板	(178)
<b>第十四章</b>	<b>礼服</b>	<b>(179)</b>
第一节	晨礼服	(184)
第二节	晨礼服的做缝	(188)
第三节	一粒扣驳头	(189)
第四节	驳头马甲	(194)
第五节	礼服配饰	(196)

### 第三篇 管理系统篇

<b>第一章</b>	<b>从产品企划到消费</b>	<b>(199)</b>
<b>第二章</b>	<b>市场策略</b>	<b>(200)</b>
<b>第三章</b>	<b>企业(产销)经营与生产管理</b>	<b>(202)</b>
第一节	增加企业收益的三项内容	(202)
第二节	生产管理系统	(204)
第三节	生产现场的管理方法	(207)
第四节	成品检验项目	(212)
<b>第四章</b>	<b>规则与规范</b>	<b>(215)</b>

### 第四篇 量体裁衣篇

<b>第一章</b>	<b>量体的目的与修正</b>	<b>(223)</b>
第一节	量体示意图	(226)

第二节	客活加工指示书 .....	(227)
第三节	纸板制作加工书 .....	(228)
<b>第二章</b>	<b>量体裁衣体形修正手册 .....</b>	<b>(229)</b>
第一节	标准体 T .....	(229)
第二节	溜肩 ^ .....	(230)
第三节	翘肩 v .....	(231)
第四节	端肩驼背 / .....	(233)
第五节	鸡胸 { .....	(234)
第六节	后仰 ( .....	(235)
第七节	前屈 ) .....	(237)
第八节	S 体 } .....	(239)
第九节	含胸 ▲ .....	(240)
第十节	前身的缺陷 .....	(241)
第十一节	袖窿深过深 .....	(241)
第十二节	摆缝的收放 .....	(242)
第十三节	搭门处的收放 .....	(242)
第十四节	根据胸围放肩宽 .....	(243)
第十五节	根据胸围收肩宽 .....	(243)
第十六节	马甲的修正 .....	(244)
第十七节	裤子的修正 .....	(246)

## 第五篇 快速缝制优质服装集锦篇

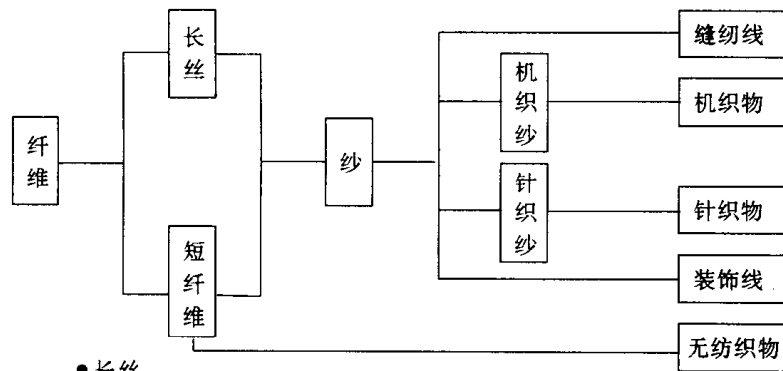
<b>第一章</b>	<b>缝制理论图解 .....</b>	<b>(249)</b>
第一节	口袋的套裁准备工序 .....	(250)
第二节	缝胸省 .....	(251)
第三节	立体整形 .....	(252)
第四节	利用净板做袋盖 .....	(255)
第五节	做侧袋 .....	(256)
第六节	做手巾袋 .....	(257)
第七节	覆衬 .....	(260)
第八节	做侧袋 .....	(263)
第九节	前身口袋完成图 .....	(264)
第十节	过面与里子的缝合 .....	(265)

第十一节	做里袋 .....	(266)
第十二节	纳驳头 .....	(269)
第十三节	纳驳头后的牵条处理 .....	(270)
第十四节	覆过面(止口缝合)的理论性说明 .....	(271)
第十五节	止口劈缝、拔止口 .....	(272)
第十六节	覆过面后的绷缝 .....	(273)
第十七节	垫肩位置及上法 .....	(276)
<b>第二章</b>	<b>后背 .....</b>	<b>(278)</b>
第一节	后片立体化处理原理 .....	(278)
第二节	基本后片制作变化 .....	(279)
第三节	后片立体化处理与贴牵条 .....	(280)
第四节	后身完成图 .....	(281)
第五节	合侧缝 .....	(282)
第六节	肩缝的考察 .....	(286)
第七节	合肩缝的理论考察 .....	(287)
第八节	合肩 吃量与肩缝处理 .....	(290)
第九节	合肩缝 上后片里 .....	(292)
<b>第三章</b>	<b>领子 .....</b>	<b>(293)</b>
第一节	领底与领面的处理 .....	(293)
第二节	领子立体化处理 .....	(294)
第三节	上领 .....	(296)
第四节	上领完成图 .....	(297)
<b>第四章</b>	<b>袖子 .....</b>	<b>(298)</b>
第一节	做袖子 .....	(298)
第二节	绱袖 .....	(303)
第三节	扣眼及扣位 .....	(307)
第四节	完成图 .....	(308)
	<b>参考文献 .....</b>	<b>(309)</b>
	<b>后记 .....</b>	<b>(310)</b>
	<b>附录:相关企业介绍 .....</b>	<b>(313)</b>

# 第一篇 基础篇

## 第一章 男装用料的基础知识

### 第一节 材料的构织方法



- 长丝  
连续的长纤维, 包括丝、化纤等。
- 短纤维  
单根的短纤维, 除棉、麻、毛以外, 也有将长丝切断而成的。  
长丝根据用途, 还有两面使用的优点。

图 1-1-1

### 第二节 纤维的用途与分类

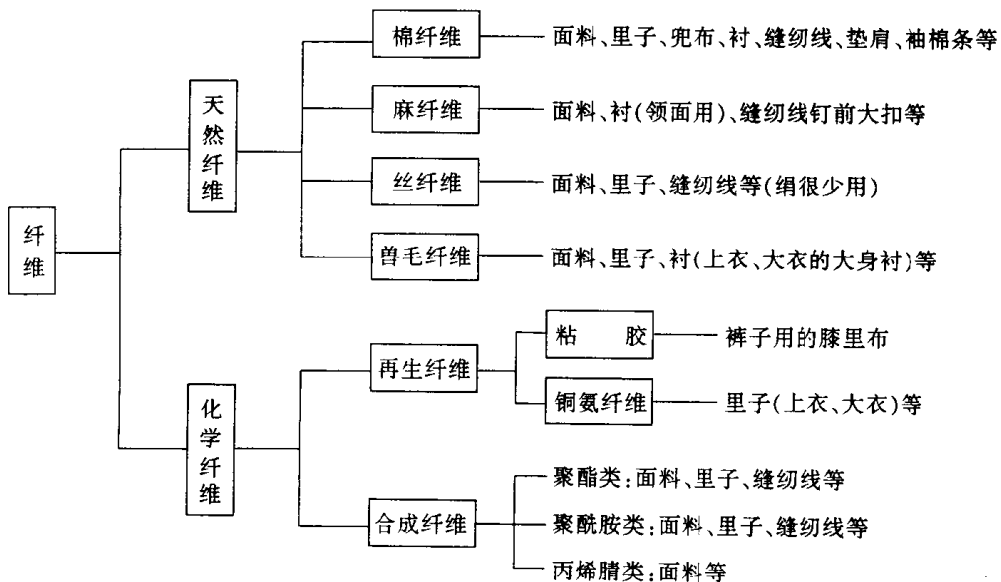


图 1-1-2

## 第二章 织物组织与加工方法

### 第一节 织物组织的种类

织物组织基本上以平纹、斜纹、缎纹为主组成,其种类大致分类如下。

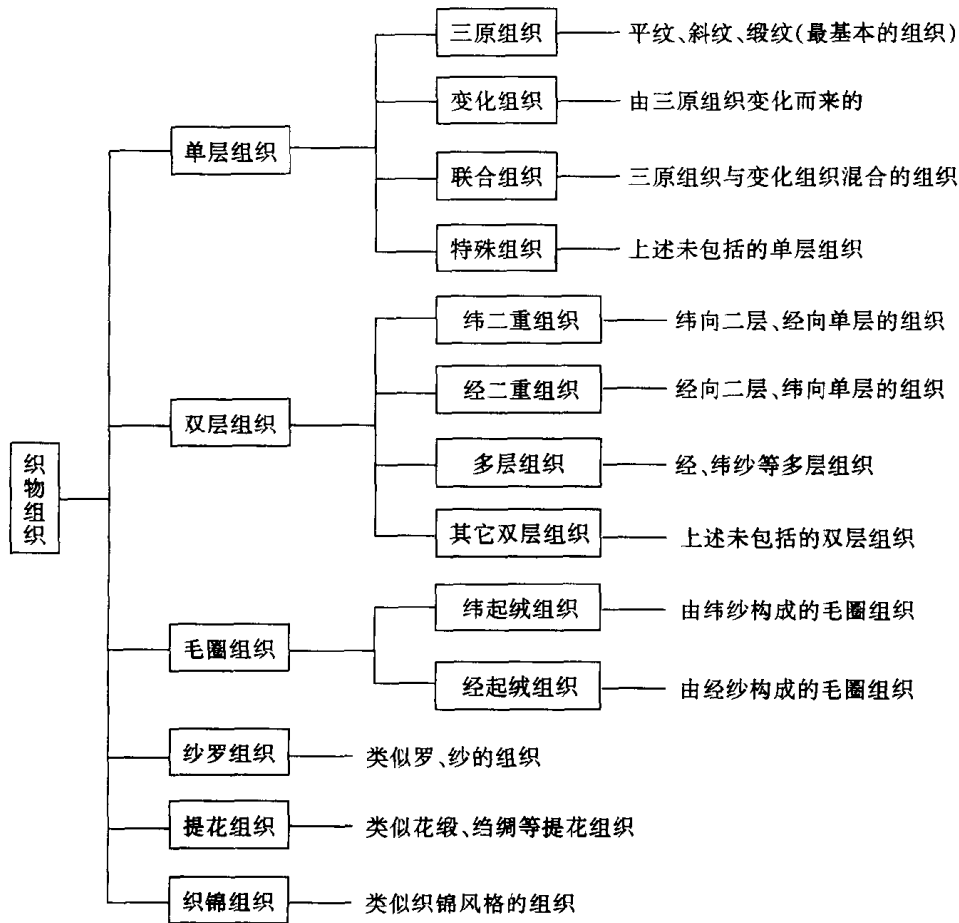


图 1-2-1

以上组织分类中,广泛用于男装的织物组织为单层组织,尤其是三原组织。

### 第二节 三原组织的概要

1. 平纹 平纹(图 1-2-2)为经、纬纱逐根交错而成的组织。它是最基本的组织,与其它

组织相比,它的组织点最多,所以组织紧密、结实、不易起皱,用于实用型织物,用途广泛。

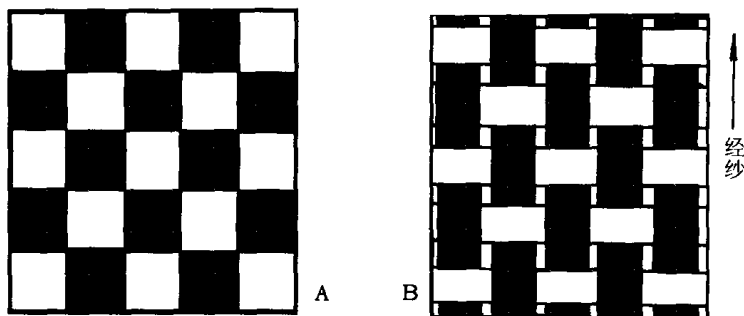


图 1-2-2

图 1-2-2B 表示该图 5 根经、纬纱的交错状态。

2. 斜纹 图 1-2-3 中 A、B 均为斜纹组织,多用于男装面料,A 图较 B 图经向更平滑。

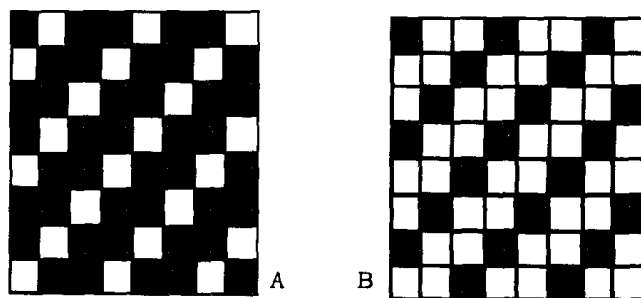


图 1-2-3

3. 缎纹 图 1-2-4 中 A、B 均为缎纹组织。A 图与 B 图相比较:经纱连续多露于表面,因此更为平滑,更具光泽感。在男装中的用途较狭窄,只用于礼服等特定的领域。

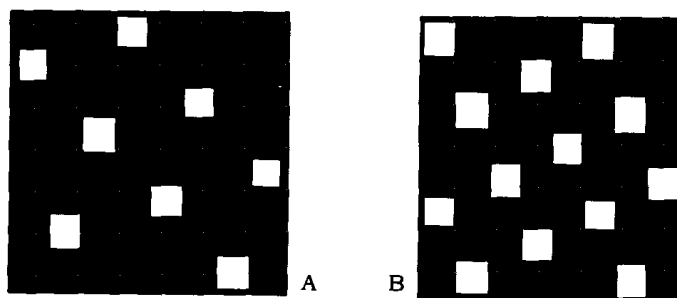


图 1-2-4

代表性的缎纹织物:

棉织物——棉缎;毛织物——驼丝锦、直贡呢等。



表 1-2-1 用支数与旦尼尔表示纱的粗细

项目	纱的种类	制式	标准重量	单位
定重制	棉纱、绢纱、化纤短纤纱、 毛纱、化纤短纤纱 麻纱	英制	1 磅	840 码
		公制	1000 克	1000 米
		英制	1 磅	300 码
定长制	生丝 化纤长丝	旦制	950 米	0.05 克
			9000 米	1 克

表 1-2-2 旦尼尔与支数换算表

旦尼尔	棉纱支数	毛纱支数	麻纱支数
50	106.5	180.2	297.5
100	53.2	90.0	148.9
150	35.4	60.0	99.2
180	29.5	50.0	82.7
187.5	28.4	48.0	79.4
250	21.5	36.0	59.5
450	11.8	20.0	33.1

- 支数制……数字越大, 纱越细。
- 旦制……数字越大, 纱越粗。

由于天然纤维难以在生长阶段规定其粗细, 故只能在纱的加工阶段来决定粗细, 而化纤则可通过改变挤出原液的喷丝孔径或改变速度来自由地控制其粗细。

## 第三章 西服用面料

用于西服的面料,无论是春夏装还是秋冬装,毛织物占多数。夏装用薄料,也采用一部分与合纤的混纺。此外,也使用纯棉、麻和丝绸。代表性面料如下。

**1. 精纺面料** 精纺呢、斜纹呢、线呢、条纹呢,这是使用精纺毛纱,采用平纹、斜纹或缎纹,有时也用提花等织成的毛织物之总称。其种类数不胜数,大致可分为两种,一种是去除表面毛羽,显露底纹的织物;另一种是在后整理时经过缩绒起毛,不露底纹的织物。显露底纹的是精纺织物的代表,由美利奴羊毛织制而成。

**2. 法兰绒** 又分为粗纺纱或精纺纱织成的两类。使用精纺纱时称为精纺法兰绒,组织为平纹或斜纹,双面起毛,颜色多为灰色。

**3. 哔叽** 这是斜向显露底纹的面料的总称。一般采用精梳毛纱,二上二下正则斜纹组织,角度为 $45^\circ$ ,但现在可使用各种纱。广泛用于学生制服。

**4. 华达呢** 经纱为双股加捻精梳毛纱,纬纱为棉纱,采用斜纹或二上二下斜纹组织,是一种斜纹纹路较细、但角度较大的织物。原来多用棉纬,但最近变成了纯毛。它与哔叽一样是最普遍的织物,如经防水整理后称为克莱文特防水毛织物,是一种很结实的面料。

**5. 粗花呢** 最初只将苏格兰地区手纺毛纱织成的手工毛纺织物称为粗花呢,而现在不仅是手织物,机织物也可称为粗花呢。从前曾叫苏格兰粗呢,现在统称粗花呢。原料采用黑色绵羊、切维奥特羊等苏格兰种的羊毛,经纱一般为双股粗纱,纬纱为单纱,组织为平织、斜纹、人字、格子等,多用于轻便的上衣。

**6. 麦尔登** 采用美利奴羊毛的粗纺纱,一般为斜纹或平纹组织,经缩绒整理后手感柔软。薄麦尔登很像法兰绒,但质地更致密,适用于春秋季节西服面料。以苏格兰产为上品。

**7. 薄型精纺呢** 是一种经纬均采用高支精纺加捻毛纱、克重在 $6\sim 9$ 盎司的夏令精纺织物。多为用捻度较强的双股纱织成的平纹织物。

**8. 波拉呢** 精纺三股强捻纱织成的平纹毛织物,手感爽滑,透气性好,最适于夏装。既有雪花色配条纹,也有藏青色、黑色、褐色等素色。

**9. 马海毛织物** 安哥拉山羊毛,光泽感好,细长如丝并具强度。世界各地都惯于将其用于男西装,已成为夏季面料的代名词。多为平纹织物。

**10. 灯芯绒** 一种结实的竖条丝绒织物,条绒的形状呈现半圆形细条,似排列的细管子。以素料为主,适用于轻便的上衣或裤子。

**11. 细斜纹棉布** 二上一下组织采用匹染,是一种著名的斜纹织物,用于休闲式西服。