

服装制作工艺教程

Fuzhuang Zhizuo Gongyi Jiaocheng


王秀彦 / 主编



中国纺织出版社

服装制作工艺教程

■ 王秀彦 主编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

本书以各类服装为实例,系统地介绍了服装制作的基础知识、工艺设计原理与技术。其中包括:缝纫工艺、熨烫工艺、传统手工艺以及部件制作工艺及技巧等。还分别介绍了各式服装的种类及工艺特点等。同时配置了大量插图,浅显易懂。

本书可作为高等院校服装专业的教学参考书,也可作为服装行业及服装企业设计师、工艺师、职工等的培训教材。

图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺教程/王秀彦主编. —北京:中国纺织出版社, 2003. 9

ISBN 7-5064-2733-8/TS·1715

I. 服… II. 王… III. 服装-生产工艺-教材
IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2003)第 077740 号

策划编辑:詹 珪 责任编辑:张林娜 特约编辑:李彦芳
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

电话:010-64160816 传真:010-64168226

http://www.c-textilep.com

E-mail:faxing@e-textilep.com

中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销

2003年9月第1版第1次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:17.75

字数:369千字 印数:1—5000 定价:32.00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

本书系统地介绍了服装制作工艺的基础知识、工艺设计原理与技术。全书共分十二章。第一章阐述了服装制作工艺学的含义、性质、内容及常用的名词术语。第二章介绍了缝纫基础工艺,包括手缝工艺、机缝工艺、熨烫工艺和传统手工艺。第三章为部件制作工艺,较全面地介绍了服装各部件制作工艺与技巧,包括口袋制作工艺、开衩制作工艺、门襟制作工艺、衣领制作工艺、衣袖制作工艺、衣衬制作工艺等。第四章以后为各类服装工艺设计基础和制作工艺实例,分别介绍了各式服装的种类、工艺特点及制作工艺技术。本书在介绍服装现代制作工艺的同时,还讲述了传统制作工艺的内容,以便于了解和研究服装制作工艺的发展与变化。

编者力求抓住重点,重视基础理论,强调举一反三,便于自学。在详尽阐述原理的基础上配制了大量插图,生动形象,浅显易懂,便于阅读和操作。为加深理解和巩固知识,每章节后编进了复习思考题,其答案大部分可在书中找到,有的需要通过学习和实践进而亲身体验。

本书可作为高等院校服装专业教学参考书,也可作为服装行业及服装企业设计师、工艺师、职工等的培训教材,也可供广大服装爱好者学习参考。

本书第八章由王秀彦、王翀、孟凡道、邵丽霞编写,第十二章由林慧编写,其余章节均由王秀彦编写,全书由王秀彦统稿。在编写过程中,得到大连轻工业学院艺术设计学院、成人教育学院的领导和教师的支持与帮助,并听取了辽宁各地自学考试办学单位的意见,在此向所有帮助和支持本书编写工作的领导和同志们表示感谢。

由于水平有限,错漏之处在所难免,敬请指教,不胜感激。

编者

2003. 9

目录

第一章 概述	1	六、花边制作工艺	33
一、服装制作工艺学的含义	1	七、盘扣制作工艺	35
二、服装制作工艺学的性质	1	八、对条格制作工艺	35
三、服装制作工艺学的内容	2	九、针织面料的制作工艺	38
四、服装制作常用的名称术语	2	十、毛皮领制作工艺	40
五、服装用料计算参考表	6	思考题	41
思考题	7	第三章 部件制作工艺	42
第二章 缝纫基础工艺	8	第一节 裤侧口袋制作工艺	42
第一节 手缝工艺	8	一、直插袋制作工艺	42
一、手缝工具	8	二、带开衩的直插袋制作工艺	43
二、常用的手缝针法	8	三、前移口袋的制作工艺	44
第二节 机缝工艺	18	四、水平口袋的制作工艺	45
一、机缝工具与设备	18	第二节 嵌线口袋制作工艺	46
二、机缝前的准备工作	18	一、单嵌线口袋制作工艺	46
三、机缝针法	19	二、双嵌线口袋制作工艺	48
第三节 熨烫工艺	24	第三节 常见衣袋制作工艺	48
一、熨烫的作用	24	一、侧缝插袋制作工艺	48
二、熨烫工艺的基本原理	24	二、板式插袋制作工艺	49
三、熨烫工具	24	三、带里贴袋制作工艺	49
四、熨烫工艺的基本技法	25	四、中山装口袋制作工艺	51
第四节 传统工艺	27	第四节 裤门襟制作工艺	52
一、滚边制作工艺	27	一、纽扣式门襟制作工艺	52
二、嵌条制作工艺	30	二、拉链式门襟制作工艺	53
三、宕条制作工艺	30	第五节 暗门襟制作工艺	54
四、镶边制作工艺	30	一、配贴边暗门襟制作工艺	54
五、褶裥制作工艺	30	二、连贴边暗门襟制作工艺	55

三、开口式暗门襟制作工艺	55	第九节 开衩制作工艺	77
四、包钮孔制作工艺	57	一、侧摆绉拉链制作工艺	77
第六节 衣袖制作工艺	57	二、西服后背衩制作工艺	78
一、衬衫平袖衩制作工艺	57	三、衣摆开衩制作工艺	78
二、衬衫宝剑头袖衩制作工艺	58	四、单片明线摆衩制作工艺	79
三、西服假袖衩制作工艺	59	五、单片暗线摆衩制作工艺	80
四、真假袖衩制作工艺	59	六、双摆衩制作工艺	81
五、插肩袖制作工艺	60	七、活里摆衩制作工艺	82
第七节 衣领制作工艺	62	八、衬衫圆摆制作工艺	83
一、衬衫领制作工艺	62	九、绉贴边圆摆制作工艺	83
二、中式立领制作工艺一	62	思考题	84
三、中式立领制作方法二	63	第四章 裤子工艺设计与制作	85
四、前开口圆领制作工艺	64	第一节 裤子工艺设计基础	85
五、连贴边圆领无袖制作工艺	64	一、裤子的种类	85
六、V字领制作工艺	65	二、裤子面料的选择	85
七、小翻领制作工艺	65	三、裤子的工艺设计	85
八、关门领制作方法一	66	四、男宽松西裤剪裁排料示例	86
九、关门领制作方法二	67	第二节 传统女西裤制作工艺	86
十、关门领制作方法三	67	一、款式特点	86
十一、燕式领制作工艺	67	二、工艺程序	86
十二、西服领制作工艺	67	三、制作工艺	86
十三、连驳领制作工艺	69	第三节 中高档男西裤制作工艺	91
十四、青果领制作工艺	70	一、款式特点	91
十五、荷叶领制作工艺	70	二、工艺程序	91
十六、花边领制作工艺	70	三、制作工艺	91
十七、镶边领制作工艺	70	第四节 高档西裤制作工艺	100
十八、风帽制作工艺	72	一、款式特点	100
第八节 胸衬的制作工艺	72	二、工艺程序	100
一、传统西服衬制作工艺	72	三、制作要点	100
二、半身带拉绒西服衬制作工艺	74	思考题	105
三、西服半胸衬制作工艺	75		
四、中山装、人民服、青年服胸衬制作工艺	75		
五、女大衣胸衬制作工艺	76		

第五章 衬衫工艺设计与制作	106	第五节 腰部分割式连衣裙制作工艺	129
第一节 衬衫工艺设计基础	106	一、款式特点	129
一、衬衫的种类	106	二、工艺流程	129
二、男衬衫裁剪排料示例	106	三、制作工艺	130
第二节 男式衬衫制作工艺	107	第六节 旗袍制作工艺	137
一、款式特点	107	一、工艺流程	137
二、工艺流程	107	二、缝制要点	137
三、制作工艺	107	思考题	139
第三节 女衬衫制作工艺	111	第七章 西装工艺设计与制作	140
一、款式特点	111	第一节 西装工艺设计基础	140
二、工艺流程	111	一、西装的种类及其款式特点	140
三、制作要点	111	二、西服制作工艺的特点	141
第四节 褶裥女衬衫制作工艺	113	三、男单排扣西装的排料示例	142
一、款式特点	113	第二节 女西装现代制作工艺	142
二、工艺流程	113	一、款式特征	142
三、制作要点	114	二、工艺流程	142
思考题	116	三、制作工艺	142
第六章 裙装工艺设计与制作	117	第三节 男西装现代制作工艺	157
第一节 裙装工艺设计基础	117	一、款式特征	157
第二节 对褶裙制作工艺	117	二、工艺流程	157
一、款式特点	117	三、制作要点	157
二、工艺流程	117	第四节 男西装传统制作工艺	168
三、缝制工艺	117	一、款式特征	168
第三节 百褶裙的制作工艺	119	二、工艺流程	168
一、款式特点	119	三、制作要点	168
二、工艺流程	120	思考题	182
三、制作要点	120	第八章 大衣工艺设计与制作	184
第四节 直筒裙制作工艺	123	第一节 大衣工艺设计基础	184
一、款式特点	123	一、男式大衣工艺设计基础	184
二、工艺流程	124	二、女式大衣工艺设计基础	185
三、制作工艺	124	第二节 女大衣现代制作工艺	187

一、款式特征·····	187	二、夹克装面料的选择与裁剪·····	246
二、工艺程序·····	187	三、插肩袖夹克装裁剪排料示例·····	247
三、制作工艺·····	187	第二节 夹克衫的简作工艺 ·····	247
第三节 男大衣现代制作工艺 ·····	195	一、款式特征·····	247
一、款式特征·····	195	二、工艺程序·····	247
二、工艺程序·····	195	三、制作工艺·····	247
三、制作工艺·····	195	第三节 夹克衫的精作工艺 ·····	255
第四节 男半大衣传统制作工艺 ·····	202	一、款式特征·····	255
一、款式特征·····	202	二、工艺程序·····	255
二、工艺程序·····	202	三、制作工艺·····	256
三、制作工艺·····	203	思考题 ·····	262
思考题 ·····	217	第十二章 童装制作工艺 ·····	263
第九章 中山装精作工艺 ·····	219	第一节 田鸡裤制作工艺 ·····	263
一、精作中山装工艺程序·····	219	一、款式特征·····	263
二、中山装精作工艺·····	219	二、结构图·····	263
思考题 ·····	236	三、制作工艺·····	263
第十章 背心制作工艺 ·····	238	第二节 海军领男童短袖衫制作工艺 ·····	266
第一节 西服背心现代制作工艺 ·····	238	一、款式特征·····	266
一、款式特征·····	238	二、结构图·····	266
二、工艺程序·····	238	三、制作工艺·····	266
三、制作工艺·····	238	第三节 男童短裤制作工艺 ·····	269
第二节 休闲背心制作工艺 ·····	242	一、款式特征·····	269
一、款式特征·····	242	二、结构图·····	269
二、工艺程序·····	243	三、制作工艺·····	270
三、制作工艺·····	243	第四节 女童泡泡袖连衣裙制作工艺 ·····	270
思考题 ·····	245	一、款式特征·····	270
第十一章 夹克装工艺设计与制作 ·····	246	二、结构图·····	271
第一节 夹克装工艺设计基础 ·····	246	三、制作工艺·····	272
一、夹克装的种类·····	246	参考书目 ·····	275

第一章 概述

服装是人们生活中的必需品,其品种繁多,结构各异,款式多变,档次不等,工艺要求复杂。一件好的服装,除依赖于款式设计之外,还要看它做工程度的好坏。而做工如何,又依赖于它的工艺设计是否合理。这就要求服装设计者在具有服装设计相关知识的同时,必须掌握服装制作工艺的系统知识和基础技能。

随着缝纫机的出现和不断改进,服装生产进入了一个崭新的时期;各种服装加工设备的不断涌现与不断改进提高,使得现代服装工艺设计与制作的理论与实践逐步科学化、系统化,进而成为一门独立的学科——服装制作工艺学。

一、服装制作工艺学的含义

工艺是依据设计将原料或半成品加工或制成成品的过程。

服装制作工艺是依据设计要求,采取各种生产手段,将各式衣片缝制成不同式样服装的过程,即从平面构成向立体构成转变的过程。多、快、好、省,耐穿耐用,符合规格,是服装制作工艺的基本原则。多就是品种款式要多;快就是要紧跟时尚,设计出的新款式要快速与消费者见面;好就是质量要上乘;省就是要节省开支,保证物美价廉,使消费者满意。

服装制作工艺学是研究如何制定服装由平面构成向立体构成转化的程序,并且如何运用各种工艺手段来实现这一转化过程的一门学问。

设计是根据一定的目的要求,预先制定方法、图样等的创造性行为。

服装工艺设计是遵循服装艺术设计和服装人体工程设计的意图,通过工艺技术手段的设计及其编制程序,以求达到预想效果的一种创造性过程。

服装工艺设计包括:规格设计,裁剪设计,制板工艺设计,熨烫、包装设计,样衣制作等。设计要符合工艺技术条件,工艺技术要千方百计体现总体设计的意图,实现艺术质量和技术质量的高度统一,这是服装工艺设计的宗旨。

二、服装制作工艺学的性质

服装制作工艺学与服装材料学、服装设计学共同组成服装设计专业的三大支柱性课程。

服装制作工艺学是一门综合性学科,是介于自然科学和社会科学之间的一门边缘学科。它涉及服装材料学、服装设计学、服装色彩学、服装美学、市场学、商品学、心理学、社会学、人体工效学等诸多学科,是融艺术和科学为一体的产物。它既有艺术类学科的特征,又有工程类学科的性质,同时又包含人文学科的内容。

服装可以说是一种形象,这种形象和其他形象一样,在反映现实的同时,反映了比现实更典型的社会意识形态。在完成服装设计的过程中,需要用绘画来表达,如果说服装设计是活的雕塑,那么实现这一雕塑的正是服装制作工艺学。

服装制作工艺程序不是惟一的,这是服装制作工艺学的一个特征,即同样款式的一件服装,可以设计出几个不同的工艺程序。工艺程序的设计要依据款式设计、面料性能、人体形态与人体运动形式等,但同时也受制于设备条件。

服装制作是一项工程,它要借助于机械设备来完成。了解各种机械设备的性能及各种工艺手段的应用范围,有利于实现制作工艺设计的合理化、先进化。

现代服装作为社会化的服装文化,从服装美学角度看,美的服装外在形式是和人们内在心理环

境及人们所处的社会心理环境和社会环境联系在一起。人们的服装心理环境直接受特定的社会背景、文化背景、政治经济背景的影响。服装除了具有遮蔽人体的功能外,还具有各种礼仪效果,能够表达在一定社会范围内所公认的某种民俗语言。如燕尾服属夜礼服,晚18点以后穿用,如果白天穿着就破坏了男装礼仪的行为模式。又如结婚时,中国传统习惯是穿红色,表示宗族兴旺,日子红火,而西方的婚礼服多为白色,以表示纯洁。

另外,服装只有在人穿着后才能体现其价值,因此服装设计与制作必须依据人体的形态和运动形式,通过研究人体结构和不同体型特征,使服装达到合体舒适的目的,并用修饰和夸张的手法矫正体型缺陷,美化外观造型,使服装起到衬托人体健美的作用。

三、服装制作工艺学的内容

在服装工业生产中,服装制作工艺包括工艺程序设计、量体、算料、裁剪、试样和缝制六个环节。在操作过程中,裁剪、缝制、手工、熨烫是必须熟练掌握的主要工艺,我们把它概括为“四功”,即“刀功”、“手功”、“车功”和“烫功”。

四功具有各自不同的职能,只有娴熟、合理地运用“四功”,才能制作出合体、舒适、漂亮的服装,使人们在生活中得到一种美的享受。

“刀功”是裁剪时运用剪刀的操作功夫。它要求操作熟练,起刀、运刀平稳,裁剪准确。

“车功”是操作缝纫机等各类机械设备的水平。它要求熟悉各类机械设备的结构与性能,操作要熟练,行针运线运用自如。

“手功”指制作服装时,对一些不能直接用缝纫机操作或用缝纫机操作达不到质量要求的部位进行的。“手功”要求灵巧圆润,势随手转,使加工后的服装不皱不翘,不松不紧,平整服帖,浑如天设地合,赏心悦目。

“烫功”指用熨斗在服装的不同部位,运用推、归、拔、压等不同手法,在适合的温度和压力下熨烫服装的工艺水平。熨烫要求在小烫、归拔、大烫时,都能熟练灵活操作,使服装熨烫平整、挺括,焕然一新。

“四功”的关系可以概括为四句话:“四功”以“手功”最难,“烫功”效果最明显,“刀功”是先决条件,“车功”必须很熟练。

除此之外,还要能够设计工艺程序,掌握原料因气候变化而引起伸缩的规律和缝纫操作的关系,掌握对条格等操作方法,掌握特殊体型服装的缝制方法,掌握传统的和具有特色工艺的操作方法。

四、服装制作常用的名称术语

(一)服装衣片部位名称术语

1. 门襟止口线 门襟外口轮廓线。
2. 领窝线 领口的轮廓线。
3. 肩斜线 肩的坡度线。
4. 袖窿线 袖窿的轮廓线。
5. 摆缝线 前后衣片缝合线。
6. 底边线 底边轮廓线。
7. 止口圆角线 止口与底边结合处呈圆角的轮廓线。
8. 驳头止口弧线 驳头止口轮廓线。
9. 驳口线 驳口的位置线。
10. 领嘴线 领嘴大小的尺寸线。

11. 扣眼位线 扣与眼的位置线。
12. 前胸省线 胸省道的位置线。
13. 胁省线 衣服两侧腋下处的省道。
14. 大袋 腰节以下的开袋。
15. 手巾袋 胸部的开袋。

以上各个部位如图 1-1-1 所示。

16. 袖口线 袖子下口边沿部位。
17. 前袖缝线 前袖缝轮廓线。
18. 前偏袖线 袖围与偏袖连折的线。
19. 袖山弧线 袖山头轮廓线。
20. 后袖缝线 后袖缝轮廓线。
21. 袖衩线 开衩轮廓线。
22. 小袖内撇线 小袖片向内撇的线。
23. 小袖深弧线 小袖深轮廓线。
24. 小袖前袖缝线 小袖前袖缝轮廓线。
25. 后偏袖线 后偏袖轮廓线。
26. 小袖后袖缝线 小袖后袖缝轮廓线。
27. 后袖缝线 后偏袖缝,后袖轮廓线。

以上各个部位如图 1-1-2 所示。

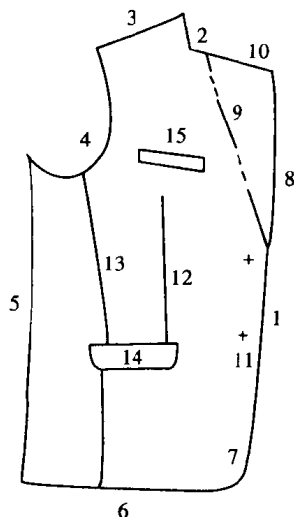


图 1-1-1

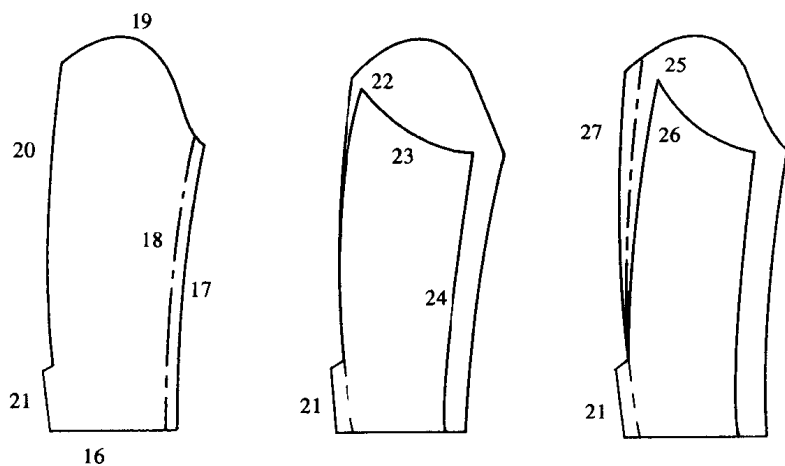


图 1-1-2

28. 领后中线 领宽后中心拼缝。
29. 后翻领线 后翻领轮廓线。
30. 领脚线 领脚轮廓线。
31. 前领宽线 翻领前宽斜线。
32. 领串口斜线 挂面与领面相吻合的斜线。
33. 领脚折转线 领外翻的连折线。

以上各个部位如图 1-1-3 所示。

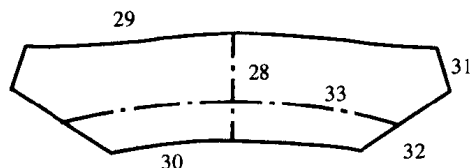


图 1-1-3

(二) 裤片部位名称术语

1. 直袋位 直袋的位置和大小。
2. 侧缝弧线 裤两侧的轮廓线。
3. 前裆弧线 前裆轮廓线。
4. 下裆线 裤内侧的轮廓线。
5. 裯位线 裤腰处打裯的位置线。
6. 后腰缝线 裤后片腰缝的轮廓线。
7. 后烫迹线 与裤子基本线垂直,后裤片的中心线。
8. 后裆弧线 后裆缝轮廓线。
9. 后袋线 后袋位置线。
10. 后省位 省道的位置。

以上各部位如图 1-1-4 所示。

(三) 工艺操作术语

止口:衣服的沿边,如门襟与挂面的连接线。

挂面:门襟背面的一层比搭门宽的贴边,称为挂面。

搭门:门襟、里襟叠在一起,为了锁钮眼和钉钮扣所留放的部位。

门襟、里襟:衣片锁钮眼处为门襟,钉钮扣处为里襟。

眼档:钮眼位。

驳头:门里襟上部翻折部位。

褶裯、省:根据体型需要做出的折叠部分,不用缝合的称褶裯,折叠并缝合的称省。

钻眼:用电钻在裁片上做出缝制标记,起到上下左右一致的作用。

刀眼:为便于缝合衣领和袖子等,在裁片上剪出的小缺口,做对位记号用。

对档:缝制时,两片裁片对准应对的部位标记称对档。

圆顺:弧线不能有折角。

圆登:一般指袖山圆顺,后袖缝有馊势(松度)。

方登:一般指后背有馊势,因为馊势足,活动方便,美观大方。

层势:又称吃势,指两片裁片,一片较另一片稍长,而在缝制中将稍长的一片在一定部位层进在稍短的一片中,使两片缝物经层进缝合后,不仅长短一致,而且有一定的丰满圆顺感。

撇势:衣片的门襟部位与其基本线撇间的距离。

翘势:向上偏高画出弧线。

困势:裤后片与前片的倾斜程度。

窝势:缝制双层以上衣片时所采用的一种工艺方式,就是外层均匀地比里层长、宽一点,使两层衣料相贴成自然卷曲状态。

坐势:把多余部分坐进折平。

凹势:衣片袖窿门、裤子窿门、领圈等部位的凹进程度。

回口:衣片的横料和斜料容易被拉松,这种现象叫回口。

缝合、缉线:将两层以上衣片缝合到一起,一般缝合多指暗线,而缉线多指明线。

缝型:对缝头的处理形式,缝份分开的叫劈缝;缝份倒向一侧的叫倒缝;缝份是包裹的叫包缝。

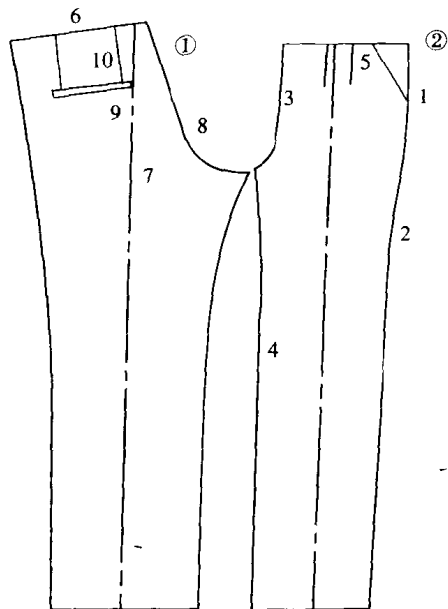


图 1-1-4

缝始点:缝合时的起点为缝始点,除西服等省缝缉线的缝始点不许打回针外,其余都打回针。

缝止点:缝合时的终点称缝止点,除省尖部位缝止点不打回针外,其余部位都打回针。

剪牙口:在制作挖袋等处时,需要开剪,所开的剪切口称牙口,操作过程叫剪牙口。

推门:平面的前衣片,经收省后变成立体形状,还须采用熨烫工艺,使衣片更加符合人的体形,这个过程叫推门。

归拢:是将长度缩短,一般容易松宽的地方采用归烫。如前后袖窿边缘,因胸背部位推胖后,袖窿产生回势,就必须归烫。另外,为了防止以后操作时产生还口,也可预先采取归缩一点的方法,这种方法称归拢。

回势:拨开部位的周围边缘处出现的荷叶边形状称为回势。

外弹:一般指有意识让面料丝缕向外偏出,以防回缩,如前身中腰丝缕向上口方向偏出称外弹。

抹落:是为了防止某部位衣片做好后产生丝缕弯斜而事先采用的一种预防措施。如前肩处需事先抹落 0.6cm,否则衣服做好后,肩头丝缕就会歪斜。

劈门:把衬头根据大身的净缝尺寸修净,称为劈门。

扎壳:把衣片根据做缝大小用手工缝钉成一件衣服,以备试样用,称为扎壳。

耳朵片:用面料拼接在开袋处的里子上,再与挂面相拼,并作为开里袋用,这块面料称耳朵片。

馊势:西装类衣服是较合体的服装,袖背处有一定的松度,使手臂活动自如,穿着舒适美观。

吃势:是将某部位收缩一定尺寸。

胖势:整烫时凸出的部位称胖势。

吸腰:衣服的腰部吸进,使之符合人体曲线,美观合体。

烫散:向周围推开烫平。

烫煞:熨烫时把面料折缝定型。

平敷:牵带贴上不能有紧有松叫平敷。

余势:为预防缩水,做缝放的余量。

(四)成品缺陷术语

眼皮:指缺嘴串口处不平服。

起壳:衬头紧,面子松,里外不相容。

搅盖:门里襟相叠过头。

豁开:门里襟相叠门下口呈八字形。

荡领:领子离脖子不服帖,是由于后领圈宽,后背短,领型不当所造成。

外露:如领脚外露、里子长出外衣等。

脱空:里外两层不紧贴。

极光:熨烫时下面垫布太硬和不用湿布盖烫而产生的亮光。

水花:熨烫碰上水点,湿盖布未烫均匀而产生水渍。

链形:也叫裂形,在同一缝纫部位进行两次缝纫,由于没注意缝纫机下层送得快,上层走得慢的特性,结果两道缝发生错位,形成斜的链形。

吐止口:又称止口外吐,止口处挂面不应外露,露出来了叫吐止口。

起吊:一般指面和里不相符,里子偏短,而造成不平服称起吊。

豁脚:指缝制裤子时可能出现的一种弊病。裤子摆平后,左右裤片的侧缝和左右的下裆缝不

齐,前后挺缝线不准,偏前或偏后。

沉落:肩缝斜势不足,引起前后袖窿下沉。

还口:指原材料丝缕被拉歪斜,如领圈拉还或袖窿还口等。

五、服装用料计算参考表(表 1-1-1,表 1-1-2)

表 1-1-1 女装用料计算参考表

单位:cm

服装名称	幅宽	胸围	臀围	算料公式
短袖衬衫	90	100		衣长 \times 2+12
	114	100		衣长+袖长+10
长袖衬衫	90	100		(衣长+袖长) \times 2-7
	114	100		衣长+袖长+6
西装	144	100		衣长+袖长+8
上衣	144	100		衣长+袖长+7
大下摆连衣裙	144	100		衣长 \times 2-6
西裤	90		102	裤长 \times 2+6
	144		102	裤长+5
筒裙	90		100	裙长 \times 3+6 (套裁两条)
	144		100	裙长+3
短大衣	144	110		衣长+袖长+10
中大衣	144	110		衣长+袖长+12
四片喇叭裙	144		100	裙长 \times 2-18

说明 1. 缩水另加。2. 面料均包括缝份与贴边。3. 复杂款式、大格料、倒顺花、倒顺毛、倒顺格等的用料酌情多加。

表 1-1-2 男装用料计算参考表

单位:cm

服装名称	幅宽	胸围	臀围	算料公式
短袖衬衫	90	110		衣长 \times 2+袖长-4
长袖衬衫	90	110		衣长 \times 2+袖长
单排扣西装	144	104		衣长+袖长+9
	90	104		衣长 \times 3+7
双排扣西装	144	104		衣长+袖长+14
夹克衫	144	110		衣长+袖长+18
	90	110		衣长 \times 2+袖长+30
西裤	144		100	裤长+6
	90		100	裤长 \times 2+6
短大衣	144	113		衣长+袖长+14
长大衣	144	115		衣长 \times 2-8
双排扣风衣	144	120		衣长+袖长 \times 2+30
	90	120		衣长 \times 3+袖长

说明 1. 缩水另加。2. 面料均包括缝份与贴边。3. 复杂款式、大格料、倒顺花、倒顺毛、倒顺格等的用料酌情多加。

思考题

1. 解释下列概念。
工艺、服装制作工艺、服装制作工艺学、服装工艺设计。
2. 服装工艺设计的内容是什么？
3. 简述服装制作工艺学的性质。
4. 为什么说服装制作工艺学具有较强的实践性？
5. 为什么说服装制作工艺学是一门学科？
6. 服装制作工艺学包括哪些内容？
7. 服装常用术语及名称有哪些？各表示什么意思？

第二章 缝纫基础工艺

基础工艺包括手缝工艺、机缝工艺和熨烫工艺。它是服装制作工艺的理论基础,只有深入理解这些理论,才能合理制定出各种服装制作的工艺程序。基础工艺是服装制作工艺的基本功,即刀功、手功、车功、烫功。只有熟练掌握了这些基本功,才能使操作符合技术要求,保证成衣质量。因而在学习时,要把书本知识与实践结合起来,苦练基本功,进而掌握服装制作的基础知识与基本技能。

第一节 手缝工艺

手缝工艺,即用手针刺穿衣片进行缝制的过程。

早期的服装是人们用手针缝合而成的。经过漫长的历史演变,服装生产方式已经有了极大的发展。缝纫机的问世以及各种专用缝纫设备的出现和不断更新换代,促使服装生产得到发展提高。但是,手缝仍然是成衣制作的基本方法之一。在各种各样的服装生产中,手工缝纫是必不可少的,尤其是在高级成衣制作中,手工缝纫还在被采用。运用高超的手缝技法所缝制的衣服,在其质量与艺术效果上,都是机缝工艺难以达到的。

一、手缝工具

手缝工具一般包括:手缝针、顶针、镊子、锥子、剪刀、刮浆刀等。

手针的种类较多,既有长短之分,又有粗细之别,共有十几种型号。手针的型号主要是按号确定长度,号数越小针越长,常用的手针型号是4~8号。同一型号的手针,还有粗细之别,所以在缝制服装时,应根据服装的品种、结构、部位和面料以及辅料的特点来选择不同型号的手针。例如,对丝绸或细纺类薄衣料的衫裙縚底摆时,选7号或8号中较细的针为宜。因为丝绸品或薄料的纤维都较细,粗针不易挑住单根纱,长针也不灵活。缝较厚的呢料服装,或衣料虽不算厚,但手缝部位层次多,如呢大衣的门襟止口、擦绱领子等,应选用较长并较粗的手针。一般毛料锁扣眼、钉钮扣时,需要较为粗长的手针,否则就会出现断针、弯针或不易拔针等现象。常见的手针型号及其用途可参见见表。

手针型号与用途

型号	长度/mm	手针半径/mm	用途
4	33.5	0.08	平针
5	32	0.08	锁针、钉针
6	30.5	0.071	锁针、扎针、绷缝
7	29	0.061	扎针、绷缝
8	27	0.061	縚针、擦针
9	25	0.056	縚针、擦针、擦针
长9	33	0.056	通针

二、常用的手缝针法

(一) 缝针

缝针也叫平缝、平针、绗针、纳布头等。

用途:缝针是一切手缝针法的基础,要学会手缝工艺,首先要练习缝针,俗称纳布头。纳布头是练习手工缝纫的传统方法,其目的是使手指灵活,配合协调,为缝好各种针法打下基础。

在缝纫机问世之前,缝针是缝合成衣的主要针法,现今常用于一些衣片的弧线,圆角部位,做辅助性手缝处理。如袖山头吃势(抽袖包)、圆袋角抽缩缝头、手针擦纳袖子等。

针迹:针迹与针距相等,短针为0.15~0.2cm,长针为0.3~0.4cm,要求针距大小均匀一致,线路顺直整齐。

操作:开始练习时,可用单层布,待动作比较协调,手法比较熟练后,再用双层或三层布练习。具体操作方法是,把左手的拇指和小指放在布的上面,其余三个手指放在布的下面,以拇指和食指控制住布头,无名指和小指夹住布头,右手无名指和小指夹住布头,食指和拇指扶住针的上端,中指戴的顶针顶住针尾,随后在布头上挑起一针。接着将右手食指移到布下,隔一层布扶牢针尖,使针一上一下向前移动,同时左手向后退移,待针杆上穿进较多布头时,用左手食指和拇指控制住针尖,右手食指和拇指将布向针尾后面捋平,如此循环往复,如图2-1-1。

纳布头时,手臂要悬空,手肘不能靠在台子上,这样比较方便灵活,不易疲劳,可以提高工作效率。

(二)打线结

用途:采用手工缝纫时,开始要打线结,一般缝线为50cm左右即可满足缝衣时抬手拉线的活动幅度。缝线过长拉线不方便,因此要经常打线结才能继续缝纫。打线结可以防止缝线松散,以保证缝纫质量。

要求:每段线在缝纫开始前需打一个结,称为起针结,要求打得光洁,尽量少露线头。缝至结束时也需要打一个结,称止针结。要求线结正好扣住面布,以免缝线松动。

起针结操作:

1. 左手食指和拇指捏住线头。
2. 右手控制缝线,沿食指绕一圈,形成线圈。
3. 拇指揪牢线头和线圈,并向食指尖端用力捻转2~3转,使线头转入线圈。
4. 中指和拇指捏住线圈,食指趁势退出线圈,接着把线圈向线头处捋下,收紧线圈,即成起针结,如图2-1-2。

止针结操作:

1. 当缝到最后一针时,用右手捏牢针尾缝线,左手的手指捏住缝线2~3cm处。

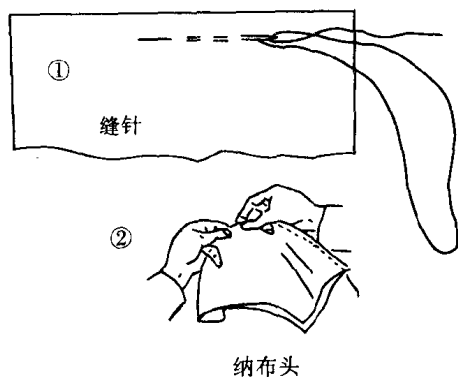


图2-1-1

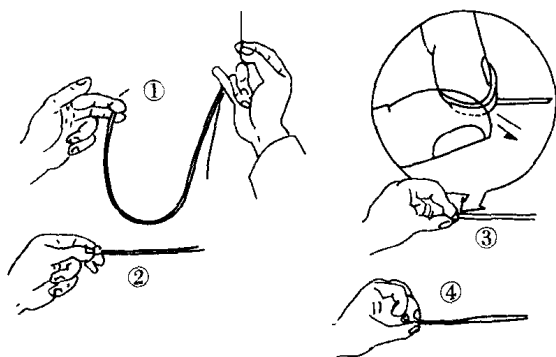


图2-1-2