

YI DA LI XI FU
ZHI YANG SHE
JI YU FENG
ZHI GONG
YI



意大利西服

纸样设计与 缝制工艺

苑敬民
王建荣 编著
马梦兰

江西科学技术出版社

意大利西服

纸样设计与缝制工艺

苑敬民 王建荣 马梦兰 编著

江西科学技术出版社

(赣)新登字第 003 号

意大利西服纸样设计与缝制工艺

苑敬民等编著

江西科学技术出版社出版发行

(南昌市新魏路)

各地新华书店经销 南昌市红星印刷厂印刷

开本 787×1092 1/16 印张 13 字数 30 万

1994 年 9 月第 1 版 1994 年 9 月第 1 次印刷

印数 1—5000

ISBN7—5390—0751—6/TS·3 定价:9.80 元

(江西科技版图书凡属印刷、装订错误,请随时向承印厂调换)

前 言

随着我国对外开放、对内搞活这一经济政策的实施,人民的物质文化生活水平不断提高,对美化服装的要求越来越迫切。特别是对西装,不仅要求穿着合体、款式新颖,而且追求名牌。因此,我国服装行业最近几年较多地引进了意大利西服软件用于生产,以满足国内外市场的需求。但是,有关意大利西服纸样设计及生产制作工艺方面的资料却微乎其微,为此笔者编写了此书。

本书介绍的意大利西服是国际上三大流派之一。其特点是:上装微呈喇叭形,肩略向外翘,前肩较窄,后背较宽,具有便于活动的功能。上身套穿西服背心,下身配穿国际流行的无褶裤、单褶裤,使整套西装线条流畅,造型优美。无论是青年人还是中老年人,穿上后都显得体态潇洒,精神焕发。

结合意大利西服的各种款式和我国人体的实际特征,我们对传统的设计方法进行了更新,提出了新的纸样设计理论。在此基础上,制定出一套先进的缝制方法,从而使西服的设计和缝制工艺步入了一个全新的阶段。

笔者谨将此书献给众多的服装设计、缝制爱好者,服装厂的技术人员及大专院校服装专业的师生,愿与大家共勉。因为水平有限,时间仓促,书中错误在所难免,敬请广大读者批评指正,希望有再版改正的机会,另外在编写过程中,天津纺织工学院赵健明同志积极参与了绘图工作,在此表示感谢。

编者

1994. 3

目 录

第一章 纸样设计基础知识	(1)
第一节 纸样的种类与记号	(1)
第二节 纸样缝头的加放方法	(6)
第二章 西服设计基础理论与人体测量	(9)
第一节 西服设计基础理论	(9)
第二节 人体测量	(12)
第三章 国际流行款式无褶裤及单褶裤纸样设计	(16)
第一节 无褶裤纸样设计	(16)
第二节 零部件设计	(20)
第三节 单褶裤纸样设计	(26)
第四节 关于无褶裤设计的几点说明	(30)
第五节 无褶裤假缝与纸样修正	(34)
第六节 裤子纸样的放缩	(42)
第四章 意大利西服纸样设计	(45)
第一节 单排扣二个钮扣西服纸样设计	(45)
第二节 单排扣三个钮扣西服纸样设计	(53)
第三节 双排扣西服纸样设计	(55)
第四节 纸样的放缝	(58)
第五节 里子与零部件的设计	(61)
第六节 胸衬设计	(68)
第七节 西服假缝	(71)
第八节 纸样的修正	(79)
第九节 西装上衣纸样的放缩	(90)
第五章 西服背心纸样设计	(98)
第一节 西服背心基础知识	(98)
第二节 单排扣西服背心纸样设计	(100)
第三节 双排扣西服背心纸样设计	(103)

第四节	零部件设计	(104)
第五节	西服背心的假缝与纸样修正	(108)
第六章	无褶裤缝制工艺	(113)
第一节	部件的缝制	(113)
第二节	前后裤片的缝制	(120)
第三节	合前后片及装拉链和裤腰	(128)
第四节	合裆缝及手针扦缝与整烫	(136)
第七章	西服缝制工艺	(142)
第一节	粘衬打线丁	(142)
第二节	后片缝制工艺	(144)
第三节	前片缝制工艺	(148)
第四节	复衬和复过面	(159)
第五节	缉缝前后片	(167)
第六节	做领和装领	(172)
第七节	制袖和装袖	(179)
第八章	西服背心缝制工艺	(191)
第一节	订做服缝制工艺	(191)
第二节	成品服缝制工艺	(201)

第一章 纸样设计基础知识

第一节 纸样的种类与记号

一、纸样的种类

纸样一般分为两种,一种是设计师纸样,一种是工业纸样。这两种纸样既互相依赖,又独立存在。

设计师纸样是为了制作样品。一般贴边、衬布、口袋等部分是用记号在纸样上表示出来。领子只有衬领,不标明缝头。工业纸样是为了大批量生产,因而在缝纫操作中所需要的各部分零件,都需要制作成纸样。

设计师纸样所追求的是漂亮的款式和新颖的造型。而工业纸样既要符合服装的规格系列尺寸、体型的大小,又要根据缝纫技术条件等因素来考虑生产的效率。因此,工业纸样既不能破坏设计师纸样的形象,又要解决它

存在的问题。所以工业纸样比设计师纸样要求更高、更精确。

二、纸样的记号

1. 布纹纹路记号和方向。

(1)纵向纹路(经纱纹路)通过的位置用箭头表示。见图 1—1。

(2)布毛的方向:呢子、条绒、丝绒等织物毛头有倒顺方向,在裁剪和缝制时不要颠倒方向,以免造成色差。布毛的倒顺方向是这样表示的:↓表示顺毛;↑表示倒毛。见图 1—2。

(3)斜纹方向:因为款式的需要,有时要限定布纹的方向,如图 1—3 所示的不同款式的斜纹方向。

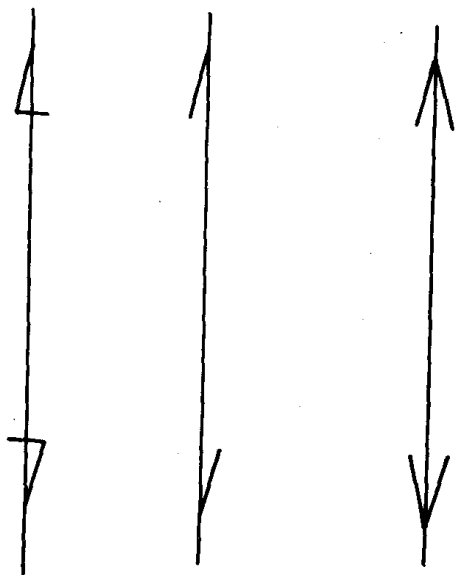


图 1—1

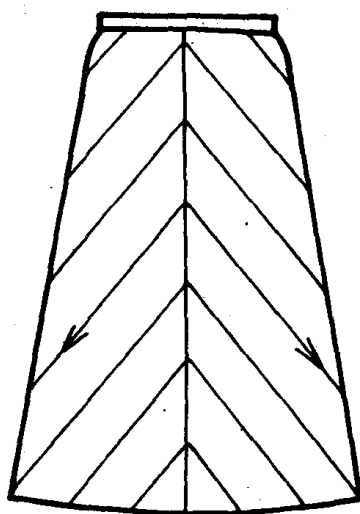
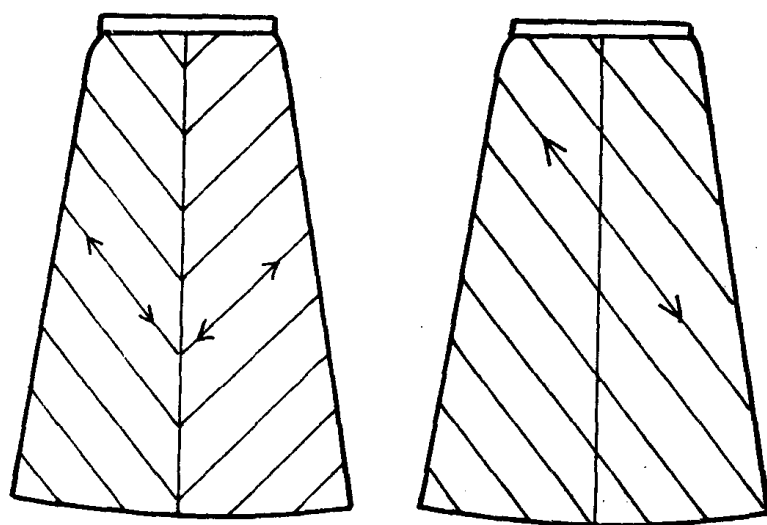


图 1—2 表示倒顺毛



表示斜纹对格对条

表示斜纹

图 1-3

2. 剪口记号。

(1) 剪口的应用: 剪口一般表示缝头的大小, 折边的宽窄, 对合符号等等。见图 1-4。

(2) 剪口的种类:

a. 剪刀打剪口。目前采用比较多的是剪刀打剪口。其优点是方便, 缺点是剪口尖受力集中, 容易撕开。见图 1-5 中(1)。

b. 剪口器打剪口。剪口器类似于剪火车票的工具。用剪口器打出的剪口规矩, 深度、宽度便于掌握。见图 1-5 中(2)。

c. 用划线表示剪口。根据面料的结构特点, 在划板时有的剪口须用划线表示。见图 1-5 中(3)。

(3) 打剪口的规则和深度: 剪口要垂直于轮廓线, 但不能剪得太深。特别是交叉剪口, 千万不要掉角。一般剪口的深度为 0.3~0.5cm。

打剪口为什么要垂直于轮廓线, 主要原因在于:

a. 当轮廓线为直线时, 其上面的对合符号 a、b 和缝头上的剪口 a'、b' 之间为同样尺寸, 如图 1-6 中(1)所示。

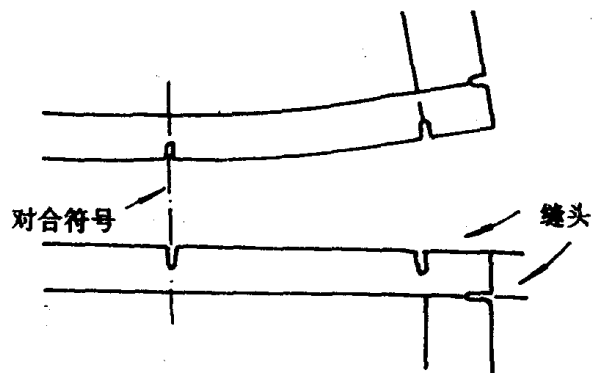
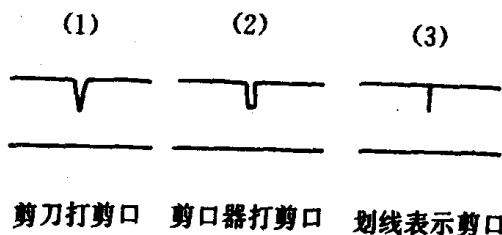


图 1-4



剪刀打剪口 剪口器打剪口 划线表示剪口

图 1-5

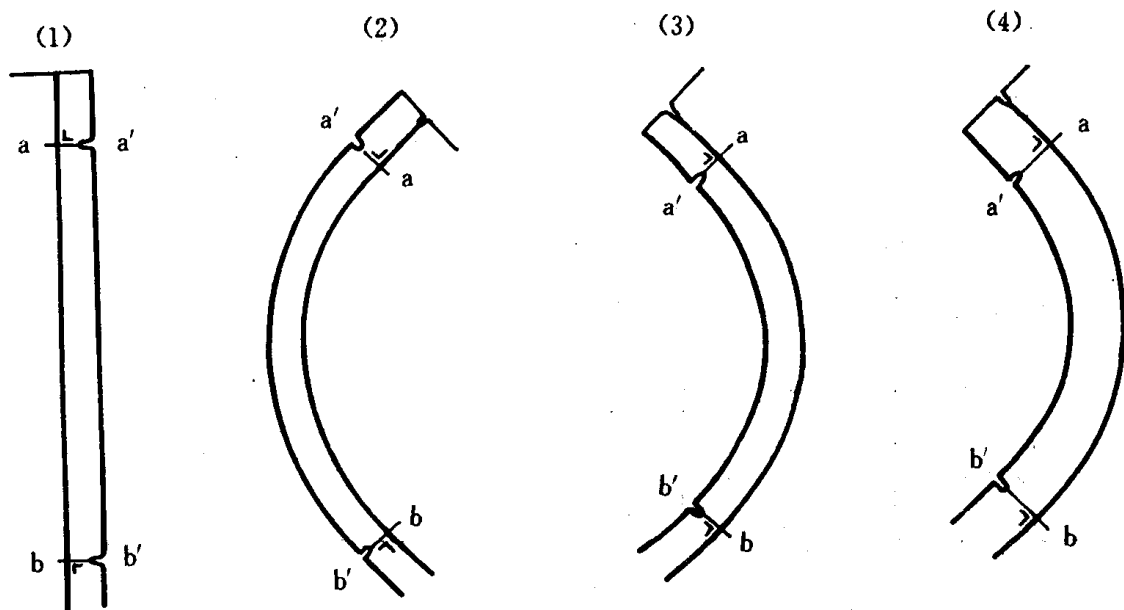


图 1—6

b. 当轮廓线为凸曲线时,缝头上的剪口 a' 、 b' , 比轮廓线上的对合符号 a 、 b 之间距离要长一些,如图 1—6 中(2)所示。

c. 当轮廓线为凹曲线时,在缝头较窄的情况下,其上面剪口 a' 、 b' 比轮廓线上的对合符号 a 、 b 之间距离要短一些,如图 1—6 中(3)所示;在缝头较宽的情况下,缝头上剪口 a' 、 b' 比轮廓线上的对合符号 a 、 b 之间距离更短一些,如图 1—6 中(4)所示。

从以上分析可以看出,缝头上对合剪口的尺寸不管怎样变化,轮廓线的尺寸却保持不变。所以只有垂直于轮廓线打剪口,才能保证缝合尺寸的准确性。

3. 归拢拉伸记号。

在缝纫过程中,根据设计和人体需要,有的裁片需要归进一些,有的需要拔出一些。如果归拢及拉伸在对合符号间的尺寸相差较小,容易误认为是对合符号的错误,所以必须把归拢或拉伸的记号标上。见图 1—7。

4. 折裯记号。

(1) 用约 45° 的斜线表示折裯的位置及折裯的方向。斜线高的一方为上层。见图 1—

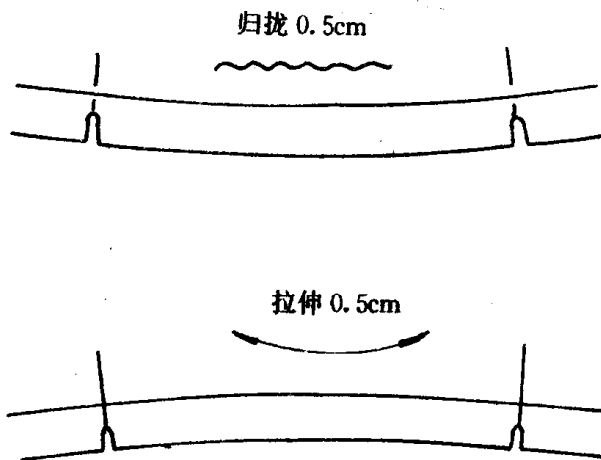


图 1—7

8。

(2) 用箭头方向表示折裯的方向。见图 1—9。

5. 省的记号。

省的作用主要是调节围度的差数。省的记号如下:

(1) 省的上口要打剪口。见图 1—10。

(2) 省的止点,在省尖向上 2cm 处打孔。

(3) 省的宽度,在内侧 0.5cm 处打孔。如

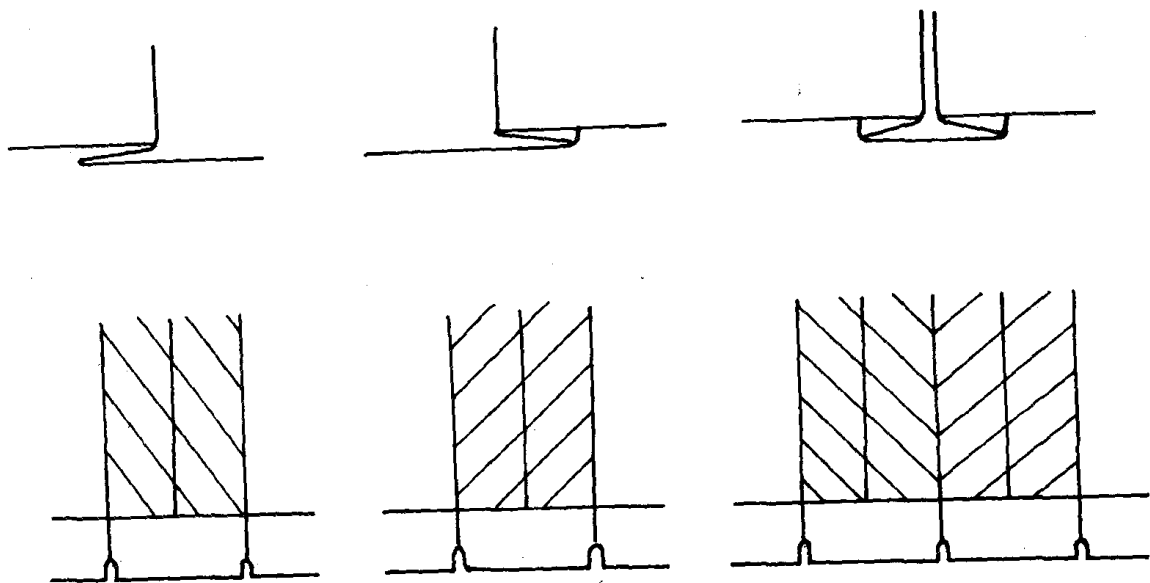


图 1-8

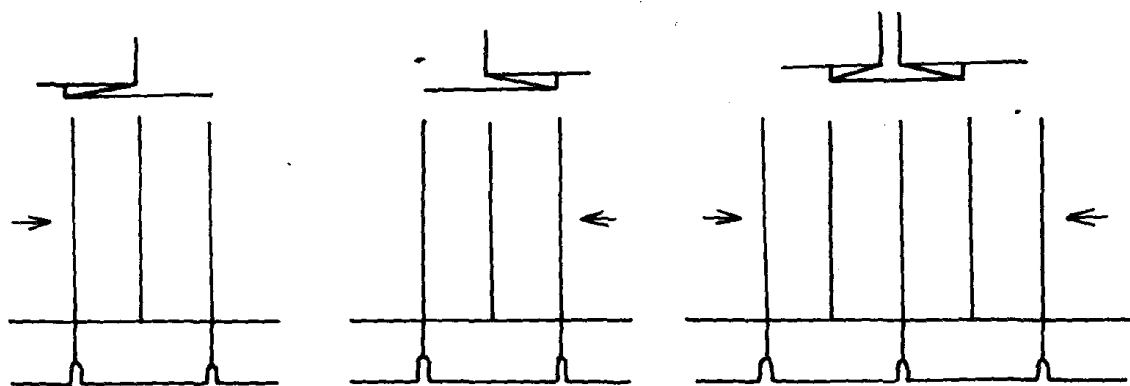


图 1-9

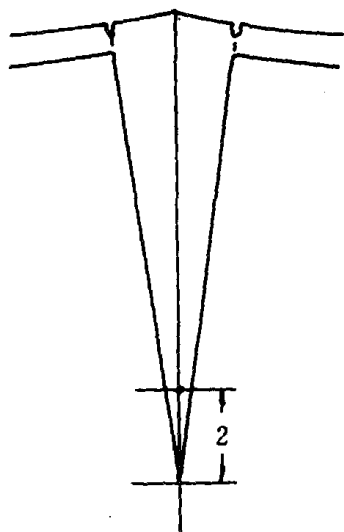


图 1-10

宽度在 1cm 以内,则在省中心打孔。如图 1—11 所示。

(4)如省的左右弧线变化较大,可以按省的形状剪掉纸样,表示省的左右弧线不同,但要留出缝头。如图 1—12 所示。

(5)省的倒向和折裯表示方法相同,都用箭头。如图 1—13 所示。

三、纸样的文字整理

纸样设计完成后,要认真检查、复核,确认准确无误后要盖审核印章,同时在纸样上要标注完成的年、月、日,产品款式编号,纸样分类的编号及数量,如主料、副料、衬料等等。

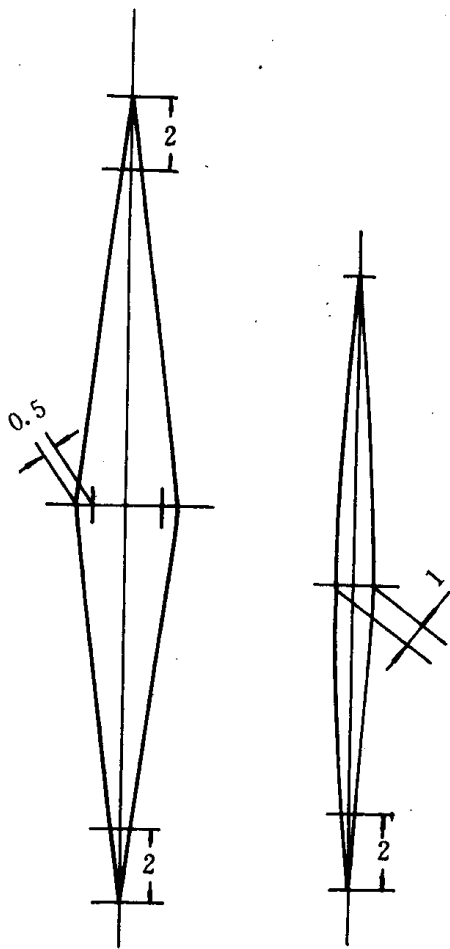


图 1-11

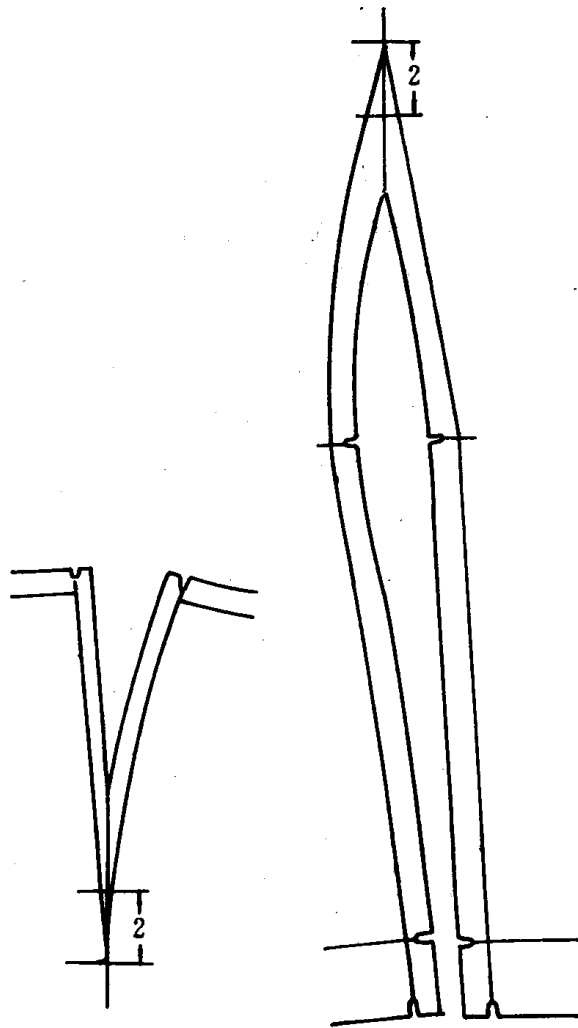


图 1-12

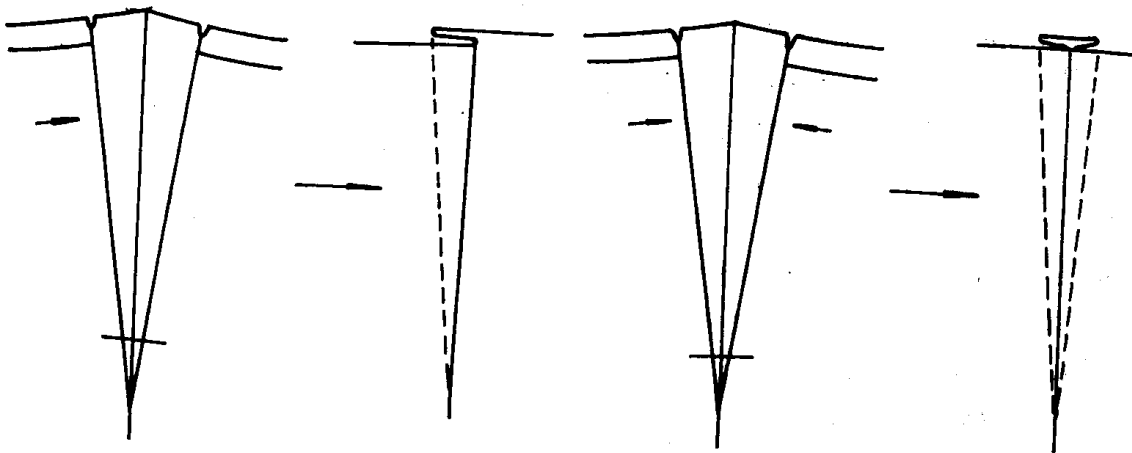


图 1-13

第二节 纸样缝头的加放方法

一、决定缝头宽窄的依据

一方面根据设计要求、面料的结构特性及缝制工艺来决定缝头的宽度。

另一方面根据面料价格的高低来决定缝头的宽度。如面料价格较高可适当多留些缝头,作为体型发生变化的调节量。比如西裤后

裆缝可留 3.5cm 的缝头。

二、缝头的加放方法

1. 基本原则。

缝头要与轮廓线或针迹线平行加放,原则上宽度一致。见图 1—14。

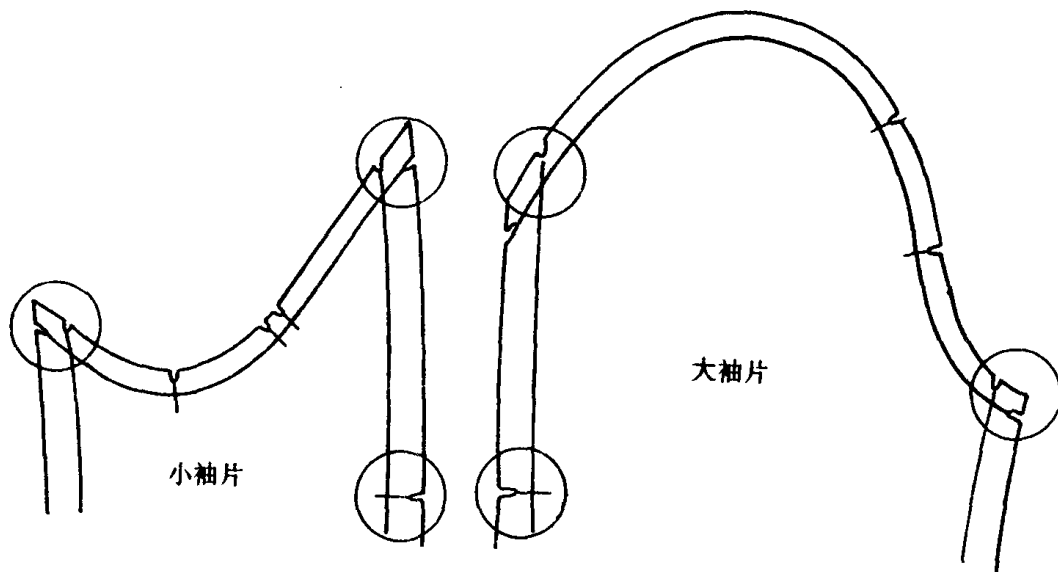


图 1—14

这种加放缝头的优点是方便、迅速。但也存在一些问题。如:两个裁片端角缝头大小不等,加工时容易错位,使缝制精度下降。要解决这个问题,必须采取以下方法:1)缝合线打对合剪口;2)端角的缝头制成四角形,且对应相等。只有这样才能保证缝纫质量。

怎样才能做到端角的缝头大小相等呢?这就需要延长针迹线,与另一个缝头的边缘相交,过交点作一条直线垂直于针迹线,然后按缝头的宽度作出四角形,如图 1—15 所示。

在设计端角缝头时,一般是从针迹线交叉角大的裁片开始。如果交叉角相等,则先设计哪一片端角都可以。如图 1—16 中(1)所示,虽然端角缝头 $b=b'$,但针迹线交角 $\alpha >$

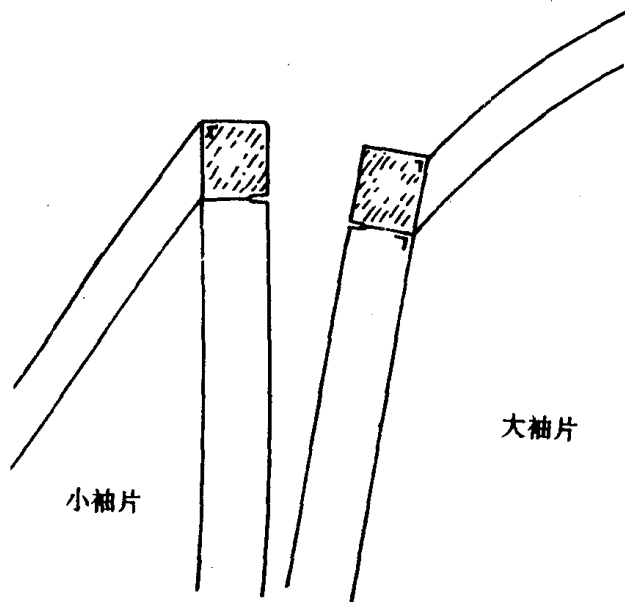


图 1—15

α' , 所以应先设计交叉角大的一片。图 1—16 中(2)为端角缝合后劈完缝的示意图。

在图 1—17 的(1)中, 交叉角 $\alpha = \alpha'$, 所以先设计哪一片的端角都可以。图 1—17 的(2)为端角缝合后劈完缝的示意图。

四角形加放端角缝头, 也有例外的情况, 如夹克、外套等不挂里子时, 领口及袖笼处如仍按上述方法加放端角缝头, 缝合劈完缝就会发现缺少一部分缝头, 与其它部件组装后既不牢固也不美观, 这种情形见图 1—18。

要想解决上述问题, 就须过针迹线交点 a 向里一个缝头为 b , 过 b 点作针迹线的平行

线与另一个缝头交于 c 点, 再过 c 点作 bc 线的垂线, 取两个缝头宽做端角缝头, 如图 1—19 中(1)所示。缝合后劈缝, 将多余的部分(即图 1—19 中(2)的阴影部分)清剪掉。

又如前后衣片的底摆、裤口、袖口等部位的折边, 如按平行针迹线加放缝头, 当面料与面料、面料与里料缝合时, 就会出现尺寸不一、互不服贴的现象, 严重影响了成衣的外观质量。如图 1—20 所示折边 a 向上翻折后应与 b 线长短相等且完全重合, 但实际上 a 线长于 b 线, 这就是由于缝头加放不当所造成的。

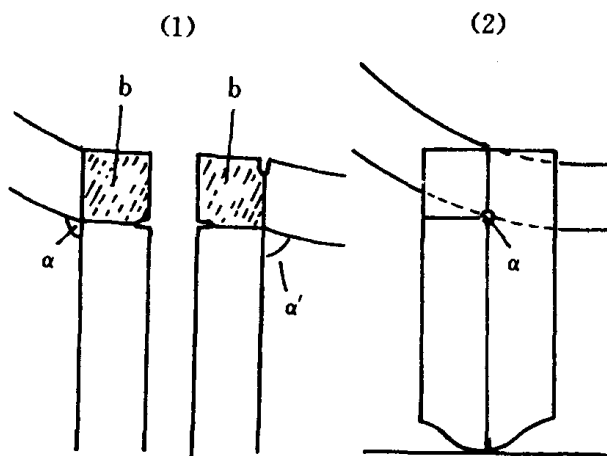


图 1—16

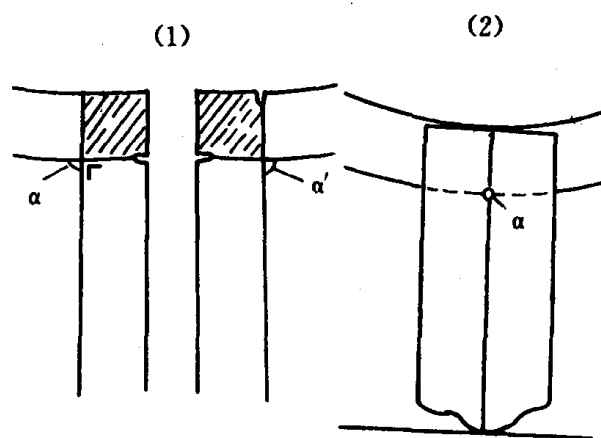


图 1—17

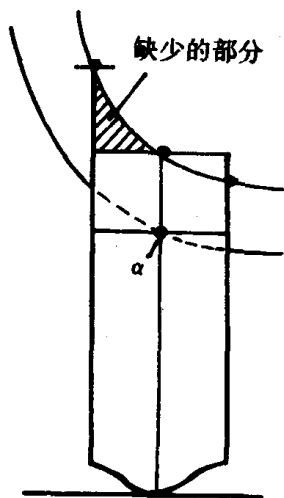


图 1—18

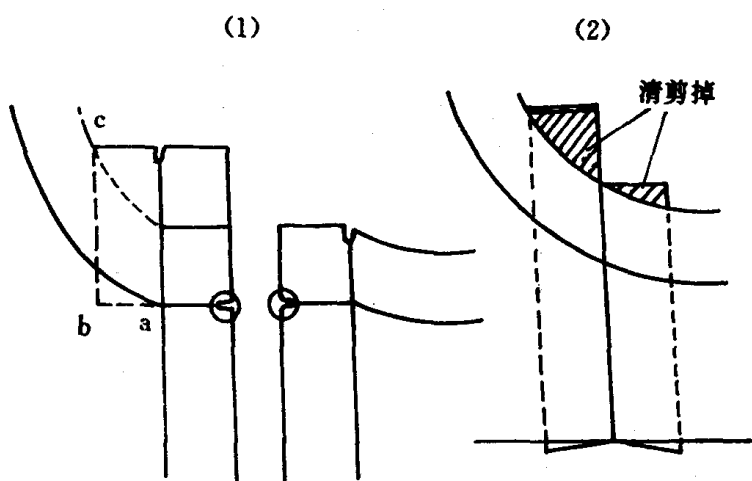


图 1—19

要解决这个问题,必须将折边沿折边线向上翻折,使a线与b线重叠,然后沿纵向缝头清剪,使a线与b线等长。图1-21所示的是加放折边缝头的示意图。

2. 缝头宽窄不一的处理。

缝头宽窄不一,在高档西裤后档缝用得较多。为了增加腰围的调节量,后档处缝头要

加宽,所以腰头后中心线处缝头相应增加。由于大裆弯a、b间的弧度较大,如果缝头过宽,劈缝后会出现抽线、不平整等毛病。所以a、b间的缝头要取需要量的最低限度,宽窄过渡处可打一剪口,如图1-22中(1)所示。这样劈缝后效果较好。打剪口如怕毛漏脱纱,可按图1-22中(2)的方法处理。

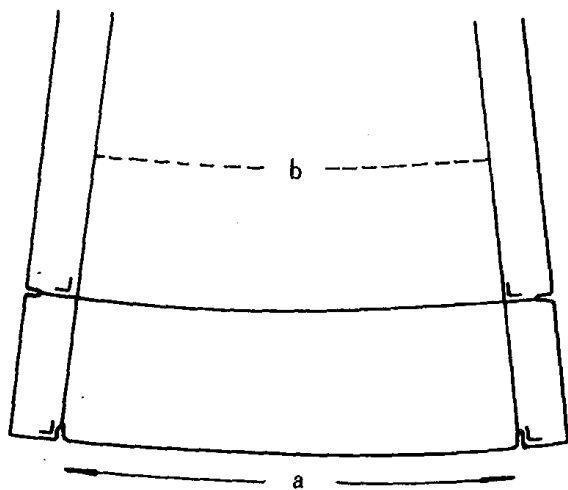


图 1-20

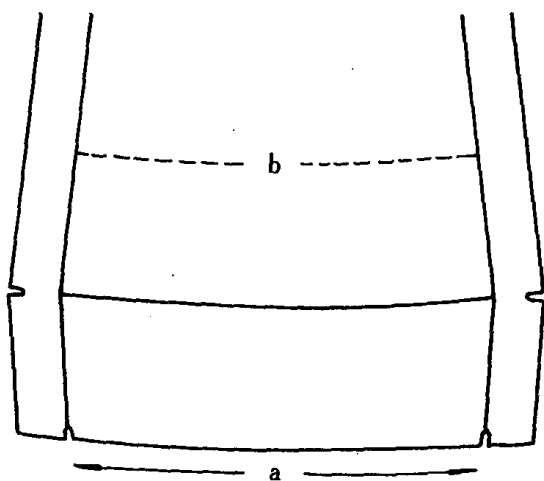


图 1-21

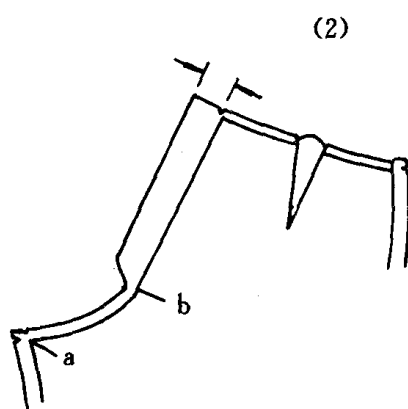
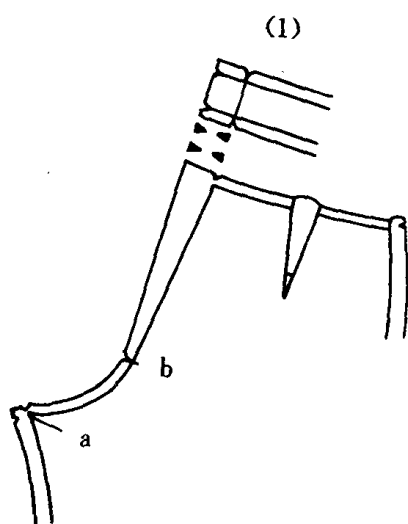


图 1-22

第二章 西服设计基础理论与人体测量

第一节 西服设计基础理论

一、西服与人体的关系

为了使设计、制作出的西服合体舒适,并能体现出男士们的刚毅、自信和稳重,必须充分了解人的总体高、身高、躯干、上下肢和西服各主要部位的关系以及人在静态、动态时体表形态的变化规律。

1. 人体的结构比例。

一般正常成年男性的身高以七个头长为标准。如果身长为161cm,头高为23cm,用身长除以头高,正好是七个头长。如身长为175cm,头高为24cm,结果是7.29个头长。其差异的关键主要在于下肢的长短不同。躯干的长短一般相差较少。由于人种、性别、年龄、环境的不同,造成头、身的比例也有所不同,如亚洲人的头比较大,而欧、美洲人的头比较小。

当人体直立、左右两手平伸时,两手端的距离应等于全身的长度。当胳膊下垂时,肘部位置正好在腰围线部位。

2. 人体部位与西服的关系。

颈部:是连接头与躯干的部分。无论是从生理方面,还是从服装造型上都是需要认真考虑的。颈部的倾斜角大约为 $17^{\circ}\sim 19^{\circ}$ 。颈围是决定衬衫领口尺寸的主要依据。颈根部的周长与西服领子的定位尺寸有着密切的关系。领围合适与否对于西服来讲是至关重要的。因此,我们除了要观察静态的颈部之外,还必须考虑颈部在做前屈、后屈、侧屈、回转

等动作时的情形,以便使领弧线的设计更符合人体。

胸部、腰部:是西服胸围、腰围围度大小的依据,而胸围和腰围是人体的两个重要围度。标准体型胸围与腰围的尺寸差一般为11~14cm。腰节高可以作为人体前后身长短的参数。

臀部:不仅是裤子臀围大小量度的依据,而且也是西服下摆宽度的参数。

背部:是西服背宽的主要依据。

肩部:是评价西服好坏的重要依据之一。在西服设计中,将肩部作为重要部位提出来,其主要原因在于:人体上半身活动频率最高、范围最大的就是手臂,而肩是手臂运动的支点并随之运动。手臂向前运动,肩部必定向前突出。为了使肩部和手臂向前运动不受阻碍,必须使服装的肩头部分向前弯曲,这种弯曲称为向前倾斜。

一般肩斜线设计在多角肌前端和肩峰点的连线位置。当人体直立静止时,肩斜线的幅度最长;当上肢抬高上举时,肩斜线的幅度最短。这就从理论上为西服衬里的松量设计提供了依据。图2—1为臀部上举肩峰线变化示意图。

3. 人体骨骼与西服的关系。

顶骨:是测量人体总长的起点,而身长(不包括头)是确定西服衣长的基础。西服的衣长一般等于 $1/2$ (人体总长—头高)。

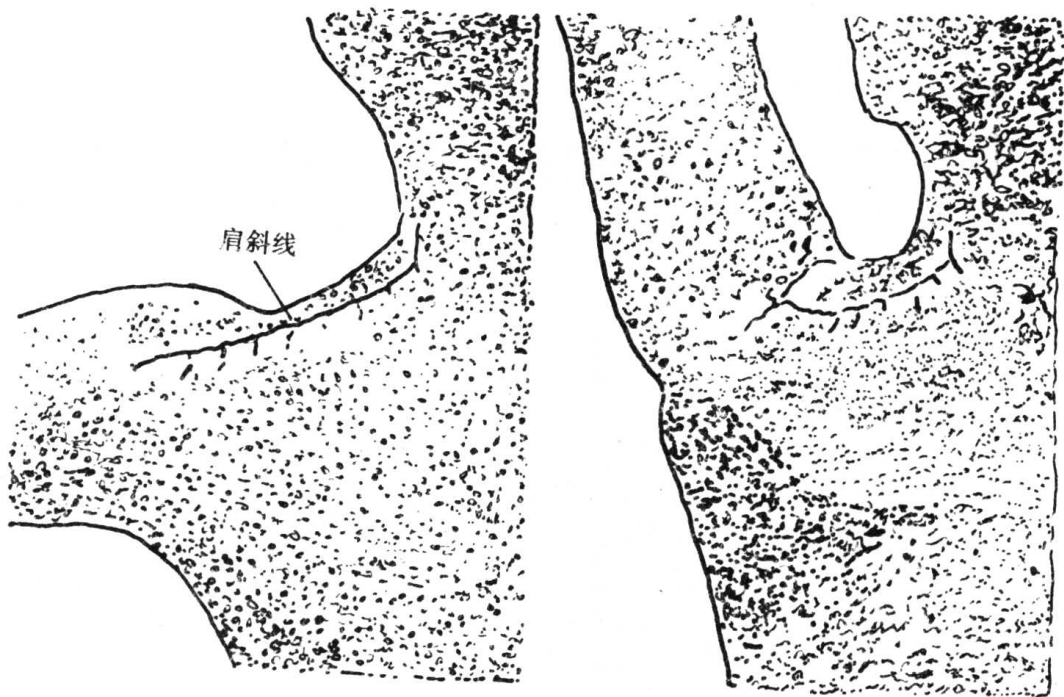


图 2-1

颈椎骨:是测量衣长的起点。

肩关节:是西服袖长、肩宽的测量点。其上面包着的三角肌,与肩缝、袖孔的造型有密切关系。

胸骨:在胸廓中间,是西服前中心线的位置。

肩胛骨:是西服后片立体化处理的部位。给肩胛骨高的人做西服非常困难,因为肩胛骨的斜上方有一块与肩部的协调感有密切关系的肌肉,起着把肩胛骨、锁骨向上牵引的作用。

脊柱:是后背的中心位置,也是腰围的基点。该部位对背部线条轮廓是否协调起着决定性的作用。

髌骨和大转子骨:可以确定西服侧口袋位置,也是决定下衣腰臀曲线能否满足动态需要的重要部位。

腕关节:是测量袖口大小及袖长的位置。

踝骨:是测量长裤下口的一个标志。

跟骨:是测量人体总长的终点。

4. 西服线条与人体的关系。

西服不仅具有实用功能,而且还赋予人类本能所要求的对于美的追求。作为优质的西服设计,不仅要从事体工学的观点来理解人体功能,更重要的是它的设计,尤其是运动功能的设计。除此之外,还必须充分掌握艺术设计技能,才能设计出美的线条来。西服设计是从线条设计开始的。一件西服的设计线几乎全是从纵向伸展的,只有一条很强的横线,这就是上衣的下摆线,这条横线恰好在人体上、下身的分界线附近。所以设计衣长时,大约是以身高的一半为标准。

西服线条美不美还取决于视觉上腿的长短。无论什么线条的服装,如果设计出来让人感觉腿短,就不能称之为线条美。

西服具有代表性的几种线条是:

- (1)圆桶形肩,宽松式腰围;
- (2)自然式宽肩,中等腰围;
- (3)方肩,紧腰,宽下摆。

一般西服的线条是由衣身的长短,肩的宽窄、角度,腰身的松紧,下摆的贴切程度和袖子的形状等因素构成。零部件的设计一定要与整体线条相称,并且衬托出整体线条的美。

二、西服的结构与功能

1. 西服的主件名称与功能。

图 2—2 所示的是西服的前面。

就像人体左右对称那样,西服的左右各部位也是对称的。西服的前面是设计细节较多的重要部位。

手巾袋在左侧,是装手帕作装饰用的,如错误地将钢笔插进去是不雅观的。

两个侧口袋,是西服的普通设计,这一设计占全部设计的 90%。但两个侧口袋几乎不用来装东西。

驳头是西服设计中最受流行款式左右的部位。其左侧开一个小孔,为插花或别徽章使用。

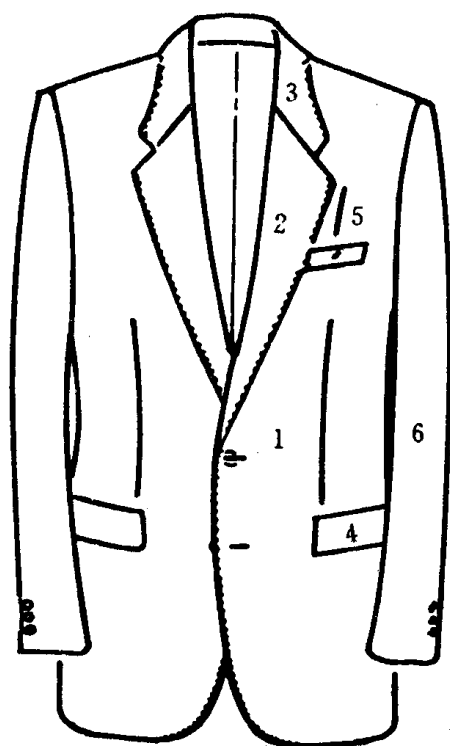
领子与驳头相接,领子开口的角度是多种多样的,但久盛不衰的是“刻槽浆领”形。

西服袖子与其它衣服的袖子不同,要求在静止和运动状态下都保持最优美的形状。袖子具有最大的可动范围,所以设计时必须留有一定的活动量。

西服背面左右两侧也是对称的,如图 2—3 所示。为了保证手臂向前运动,在后背宽部位的袖笼处必须留出充分的活动量。同样,后片里子在腰节线以上后背中心线也要留出一定的宽松量。后背中心线及摆缝线设计的好坏直接影响着西服后背的服贴性。

2. 西服主要零件名称和材料。

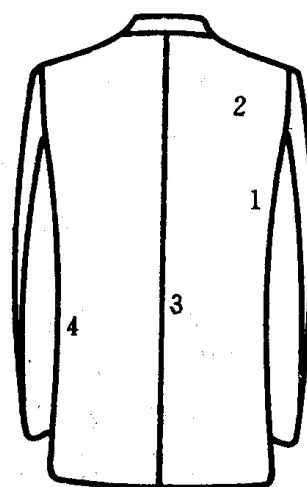
(1)前胸衬,根据加工方法的不同分为毛衬、机织物粘合衬、针织物粘合衬及无纺粘合衬。



1. 前身
2. 驳头
3. 领子
4. 袋盖
5. 胸袋(贴袋或箱式袋)
6. 袖子

西服前面

图 2—2



西服后面

1. 后身
2. 后背宽
3. 后背缝
4. 摆缝

图 2—3