

中等职业教育服装类专业国家规划教材配套教学用书

Fashion

服装缝制工艺

第三版

主编 张明德



NLIC 2970734038



高等教育出版社

内容简介

中等职业教育服装类专业国家规划教材配套教学用书

服装缝制工艺

(第三版)

主编 张明德



NLIC 2970734038



高等教育出版社

16233 - A0

内容简介

本书是中等职业学校服装类专业国家规划教材配套教学用书。

本书共分十章,内容包括:服装缝制工艺基本知识和基本技能、裙装、男女西裤、男女衬衫、男女春秋装、男女西服、男女大衣、旗袍等的缝制工艺以及服装成品常见弊病分析等。

本书注重基础知识学习和基本技能的训练,书中所选服装品种的缝制工艺注重与市场接轨,并配以大量直观图示,使学生能够自主学习。

本书适合中等职业学校服装类专业学生使用,也可作为服装技术人员的技术培训用书,对于广大服装爱好者也是一本有益的自学用书。

本书采用出版物短信防伪系统,同时配套学习卡资源。用封底右下方的防伪码,按照本书最后一页“郑重声明”下方的使用说明进行操作。

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺/张明德主编. —3版. —北京:高等教育出版社, 2005.6(2009重印)

ISBN 978-7-04-016533-3

I. 服... II. 张... III. 服装缝制-专业学校-教材 IV. TS941.63

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 042966 号

策划编辑 王雨平 责任编辑 王雨平 封面设计 王凌波
责任绘图 朱 静 版式设计 马静如 责任校对 胡晓琪
责任印制 尤 静

出版发行 高等教育出版社
社 址 北京市西城区德外大街4号
邮政编码 100120
总 机 010-58581000
经 销 蓝色畅想图书发行有限公司
印 刷 化学工业出版社印刷厂
开 本 787×1092 1/16
印 张 22.5
字 数 550 000

购书热线 010-58581118
免费咨询 800-810-0598
网 址 <http://www.hep.edu.cn>
<http://www.hep.com.cn>
网上订购 <http://www.landaco.com>
<http://www.landaco.com.cn>
畅想教育 <http://www.widedu.com>
版 次 1988年9月第1版
2005年6月第3版
印 次 2009年5月第12次印刷
定 价 31.10元

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题,请到所购图书销售部门联系调换。

版权所有 侵权必究

物料号 16533-A0

第三版前言

服装缝制工艺是中等职业学校服装专业的一门主干课程。《服装缝制工艺》作为全面指导学生完成服装成衣制作教学任务的教材，必须适应当前经济发展和现代化建设的需要，培养知识、能力、素质兼备的人才。本次修订是在对当前服装企业的缝制工序进行认真调研，以及长期在教学第一线的教学与研究的基础上力求创新，突出以能力为本位，构建本门课程的知识体系，具体特色如下：

一、教材特别注重基础知识的学习和基本技能的训练。服装缝制工艺基础知识和基本技能是完成各款成衣缝制的基础；也就是说服装成衣的制作正是这些基础知识和基本技能的综合应用。所以教材中基础知识、基本技能的内容比较全面，而且配有直观的操作步骤图示，以帮助学生积极主动地学习。

二、教材充分揭示了共性和个性的操作原理和操作过程，注意挖掘知识之间的内在联系和内在规律，注意对知识的串联、归纳和总结。如果服装缝制工艺的学习只停留在模仿性的操作上，很难提高学习的质量和效率。因此，本次修订特别将一些缝制中共性的操作原理和工艺进行归纳分析，而一些个性的操作原理和工艺则在品种缝制中体现，改变一对一的机械学习和模仿，使知识和技能有机融合、触类旁通。

三、教材积极引入新知识、新技术、新工艺和新方法。目前服装缝制中，黏合衬已逐步取代了传统的毛麻棉等衬料，成为服装的主要衬料。黏合衬的广泛应用，改变了传统的缝制工艺，并伴随诞生了与之相适应的一系列缝制工艺的新工序。本次修订中，一些新工艺都在教材中有所体现。

四、本次修订对一些陈旧的款式、陈旧的工艺进行了大量的删除，一些重复的工艺也作了删除。同时教材增加了滚嵌镶荡等特殊缝型工艺。教材在一些具体品种或品种的变化部位的缝制工艺中，采用不尽相同的工艺方法，有助于学生掌握多种工艺处理方法，相互借鉴，拓展知识和技能。

本教材旨在使学生扎扎实实掌握服装缝制的基础知识和基本技能，为学生的可持续发展打下坚实的基础。

由于作者水平有限，疏漏之处在所难免，敬请有关专家和广大师生提出宝贵意见，以便及时修正。

本书采用出版物短信防伪系统，为了提供增值服务，同时配套学习卡资源。用封底右下方的防伪码，按照本书最后一页“郑重声明”下方的使用说明进行操作。

作者

2004年11月于上海

目 录

第一章 服装缝制工艺基础知识和基本技能	1
第一节 手缝工艺基础与训练	1
第二节 机缝工艺基础与训练	15
第三节 熨烫工艺基础与训练	33
第四节 服装缝制工艺基础知识与操作技巧	43
第二章 裙装的缝制工艺	63
第一节 西服裙的缝制工艺	63
第二节 裙装局部变化与缝制工艺	70
第三章 西裤的缝制工艺	86
第一节 女西裤的缝制工艺	86
第二节 男西裤的缝制工艺	97
第三节 西裤局部变化与缝制工艺	110
第四章 衬衫的缝制工艺	125
第一节 女衬衫的缝制工艺	125
第二节 男衬衫的缝制工艺	134
第三节 衬衫局部变化与缝制工艺	146
第五章 春秋装的缝制工艺	162
第一节 女两用衫的缝制工艺	162
第二节 男茄克衫的缝制工艺	175
第三节 春秋装局部变化与缝制工艺	184
第六章 西服的缝制工艺	216
第一节 女西服的缝制工艺	216
第二节 男西服的缝制工艺	243
第三节 西服背心的缝制工艺	281
第七章 中山服的缝制工艺	291
第一节 中山服的缝制工艺	291
第二节 中山服款式变化	301
第八章 大衣的缝制工艺	304
第一节 女大衣的缝制工艺	304
第二节 男大衣的缝制工艺	315
第九章 旗袍的缝制工艺	322
第一节 无夹里旗袍的缝制工艺	322

第二节 旗袍款式变化	338
第十章 服装成品常见缺陷分析	341
第一节 上装类缺陷分析	341
第二节 下装类缺陷分析	349

目 录

1 服装基本术语及缺陷术语	第一章
1 服装基本术语	第一节
21 服装基本术语	第二节
44 服装基本术语	第三节
72 服装基本术语	第四节
70 工艺服装的术语	第二章
70 工艺服装的术语	第一节
77 工艺服装的术语	第二节
88 工艺服装的术语	第三章
88 工艺服装的术语	第一节
79 工艺服装的术语	第二节
91 工艺服装的术语	第三节
251 工艺服装的术语	第四章
251 工艺服装的术语	第一节
261 工艺服装的术语	第二节
261 工艺服装的术语	第三节
501 工艺服装的术语	第五章
501 工艺服装的术语	第一节
531 工艺服装的术语	第二节
481 工艺服装的术语	第三节
611 工艺服装的术语	第六章
611 工艺服装的术语	第一节
705 工艺服装的术语	第二节
185 工艺服装的术语	第三节
195 工艺服装的术语	第七章
195 工艺服装的术语	第一节
197 工艺服装的术语	第二节
408 工艺服装的术语	第八章
408 工艺服装的术语	第一节
517 工艺服装的术语	第二节
551 工艺服装的术语	第九章
551 工艺服装的术语	第一节

第一章 服装缝制工艺基础知识和基本技能

第一节 手缝工艺基础与训练

制作舒适合体、美观大方的服装，需要准确的量体和裁剪，更需要精良的缝制工艺。作为一个服装技术人员，不仅要熟练地使用缝纫设备，还要熟练地掌握手缝工艺。手缝工艺是服装缝制工艺的基础，是现代工业化生产不可替代的传统工艺。当今，尤其是在加工制作一些高档服装时，有些工艺必须由手缝工艺来完成。因此，每个学生都必须勤学苦练各种手缝工艺技能。

一、针和线的选用

手缝针的选用很重要。手缝针型号规格有1~15个号码，号码越小，针身越粗越长；号码越大，针身越细越短。有些型号的手缝针也有针身粗细相同而长短不一的，如长7号、长9号就比正常的7号、9号长，这是为了适应不同面料和针法的需要。针的选用与面料的厚薄、质地，以及线的粗细有不可分割的联系。一般的选用原则为料厚针粗，线粗针也粗；反之，料薄针细，线细针也细。

缝线的选用是根据面料的厚薄、工艺需求而定的。用线的长度应以右手拉线动作的幅度大小并结合实际需用长度来定，一般控制在50 cm左右。有些缝线由于捻度较大，手缝时会产生拧绞打结现象，这就需要在手缝时经常将线顺其捻向捻几下。丝线还可在手缝前将其熨烫一下。

二、穿线与打线结

(一) 穿线

左手拇指和食指捏针，中指把针抵住，露出针尾，右手拇指和食指拿线，线头伸出1.5 cm左右，穿入针眼中，线过针眼随即拉出，见图1-1。

(二) 捏针

右手拇指和食指捏住缝针中段，中指中节套顶针箍抵住针尾，帮助手针运行，见图1-2。

(三) 打线结

1. 打起针结 右手拿针，左手拇指和食指捏住线头，并将线在食指上绕一圈，将线头转入圈内，拉紧线圈即可。注意线结大小适中，以不会从衣料空隙中脱出为准，尽量少露线头，见图1-3。

2. 打止针结 左手拇指和食指在离开止针约3 cm左右，把线捏住，用右手将针套进缝线圈内，抽出针，把线圈打到止针处，左手按住线圈，右手拉紧线圈，使结正好扣紧在布面上，以免缝线松动，见图1-4。

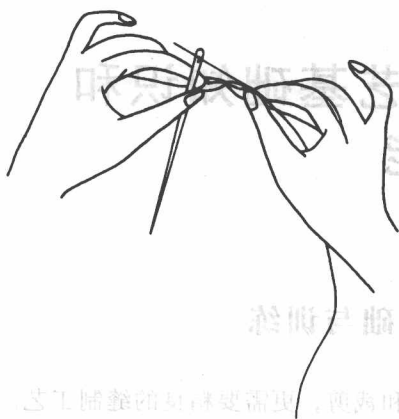


图 1-1

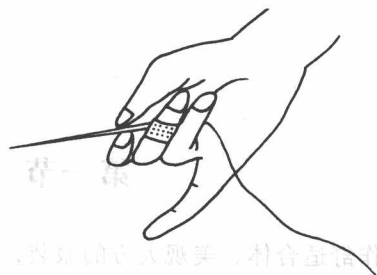


图 1-2

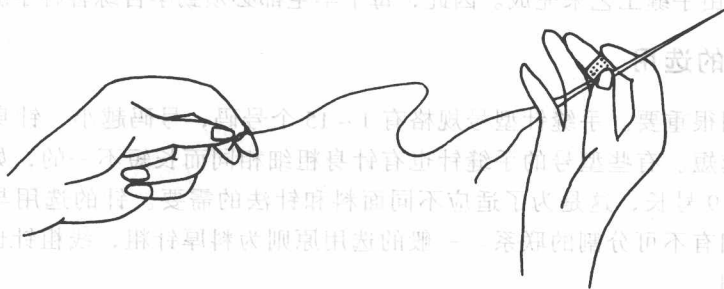


图 1-3

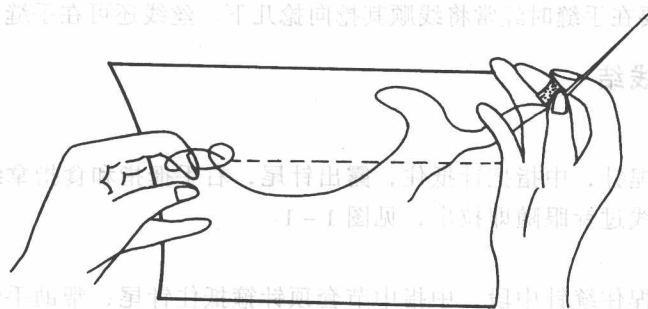


图 1-4

三、各种手缝针法及其在服装上的运用

(一) 缝针——针距相等的针法

缝针是手缝针法中最基本的针法，是其他各种手缝针法的基础，可用于缝袖子的山头吃势和收拢圆角内缝等。操作方法是左手拇指和小指放在布料上面，食指、中指、无名指放在布料

下面，拇指、食指捏住布料，无名指、小指夹住布料。右手无名指、小指也夹住布料，拇指、食指捏针，中指用顶针箍顶住针尾，先在布料上挑起一针，接着将食指移到布下隔布挟住针杆，一针一针从右向左顺序向前缝，左手向后退，两手捏住的布应配合针的上下而有规律地移动。缝线的长度可根据需要而定，针距相等。在连续几针后，针杆上穿进布料较多时，运用顶针箍的推力，将针顶足，拔出针，如此循序渐进，见图 1-5。

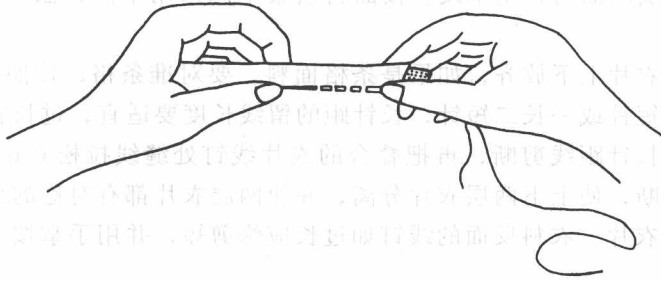


图 1-5

初学手缝工艺一定要进行纳布头缝针的训练。纳布头时，手臂要悬空，手肘不能靠在桌面上，这样比较方便灵活。方法是取两块长 30 cm、宽 15 cm 的零料，上下重叠。选用 6 号针穿上线，线头不打结。缝针针距 0.3 cm。在连续进针 5 或 6 针后拔针。如此反复练习，以达到手法敏捷，针迹均匀整齐、平服美观的要求。

(二) 擦针——临时固定的针法

擦针用于两层或多层布料缝合工序前的定位，在缝合工序完成后可将擦线抽掉。一般用于擦底边、擦止口、擦袖子和缝合部位较长或不规则部位的定位，也可用于防止移位在内部定位。按工艺的不同要求有平、层、急三种擦法。一般平缝处需平擦，吃势处需层擦，归拢处急擦。临时固定的擦线大多应擦在缉线的内侧，如缉坐倒缝则可擦在紧靠缉线的外侧，这样的擦线可以不拆除。

擦针可分单针擦线和双针擦线两种，方向均从右往左向前擦。针距按缝制要求，可疏可密，擦针线迹形状一般为直向形，但也有斜向形的，见图 1-6。

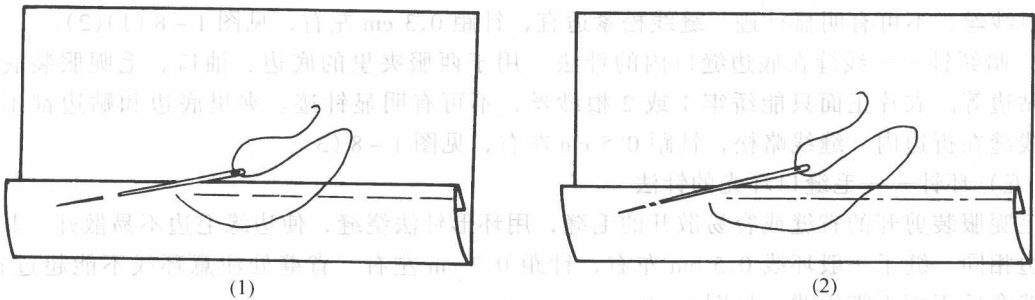


图 1-6

(三) 打线钉——用白棉纱线在衣片上做出缝制标记

打线钉是在高档服装制作工艺中做缝制标记用的。服装的裁片多数是两片对称一致的，裁

剪粉线画在两片正面相叠的裁片上，由于毛料上的粉迹容易脱落，因此在毛料服装缝制前要用线钉做标记，标出衣片各部位缝头和配件装置部位，以达到左右对称、部位准确的目的。线钉一般采用白棉线，因为白棉线不仅适用于各种色彩的毛织物，而且质料软、绒长，钉在毛织物上不易脱落。

打线钉的针法和擦针一样，分单针和双针两种，可用双线也可用单线，一般质地松弛的面料宜用双线，质地紧实的面料宜用单线。按面料松紧不同采用不同针法，其好处是既能钉牢，又不留针洞。

打线钉需将两层衣片上下放齐，如果是条格面料，要对准条格，按照裁剪粉印垂直下针，扎穿下层，挑一长一短针或一长二短针，长针距的留线长度要适宜，过长容易脱落，过短不易修剪。剪线钉前先将长针距线剪断，再把叠合的衣片线钉处缝线拉松 0.6 cm 左右，用剪刀头将夹层中间的缝线剪断，使上下两层衣片分离，并使两层衣片都有对称的缝制标记。剪线时剪刀要握平，防止剪破衣片。衣料反面的线钉如过长应修剪短，并用手掌按一下线钉，可防线钉脱落，见图 1-7。

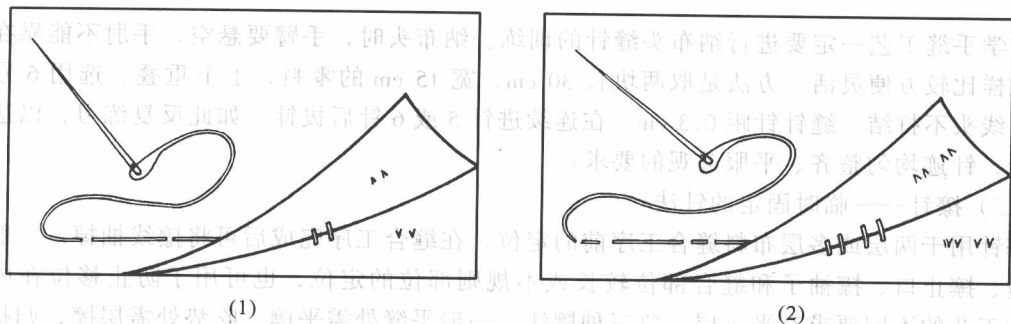


图 1-7

(四) 绣针(辘针)

1. 明绣针——线缝略露在外面的针法 用于服装的底边、袖口、袖窿、领里、裤底、膝盖綯等。可平绣，也可将缝合的边缘竖起来绣，衣片面、里均可露出细小针迹。正面只能绣 1 至 2 根纱丝，不可有明显针迹。缝线松紧适宜，针距 0.3 cm 左右，见图 1-8 (1)(2)。

2. 暗绣针——线缝在底边缝口内的针法 用于西服夹里的底边、袖口、毛呢服装底边的滚条贴边等。衣片正面只能绣牢 1 或 2 根纱丝，不可有明显针迹。夹里底边和贴边都不露针迹，线缝在折边内。缝线略松，针距 0.5 cm 左右，见图 1-8 (3)。

(五) 环针——毛缝口环光的针法

毛呢服装剪开的省缝或容易散开的毛缝，用环形针法绕缝，使边缘毛边不易散开，其作用与拷边相同。缝子一般环线 0.5 cm 左右，针距 0.7 cm 左右。省缝处注意环线不能超过省大，使省缝合后正面不露纱线，见图 1-9。

(六) 撩针——牵带布撩在衬布上的针法

用于前衣片胸衬止口、驳口线处的牵带，或其他敷牵带部位，如背衩、底边处等。针由外向里斜入，针距 0.8 cm 左右，线要宽松。如果直接撩住面料，只能缝牢面料 1 或 2 根纱丝，见图 1-10。

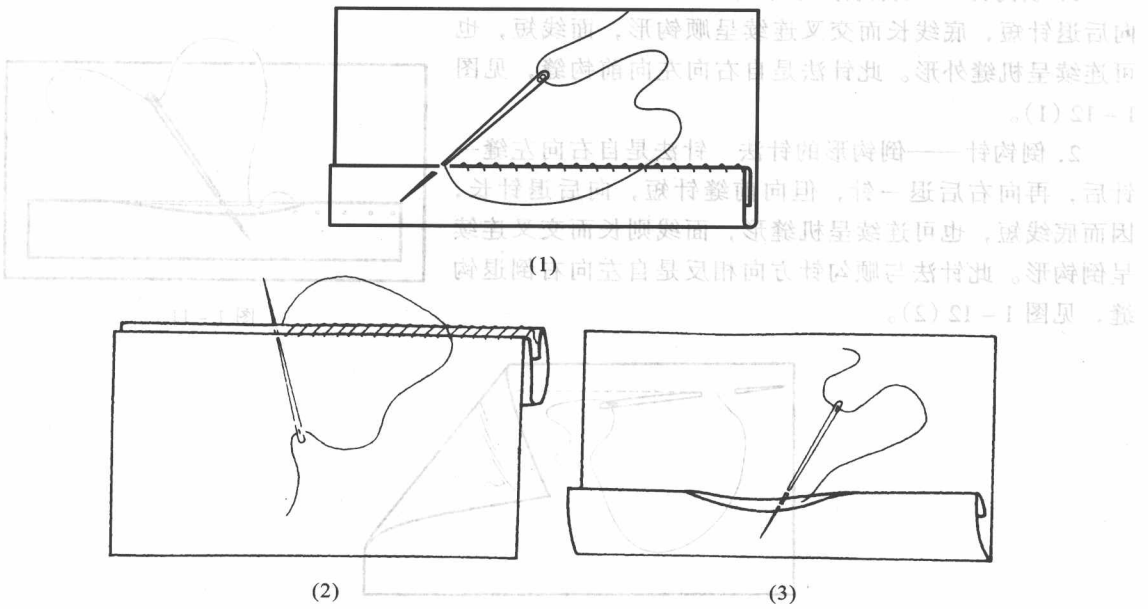


图 1-8

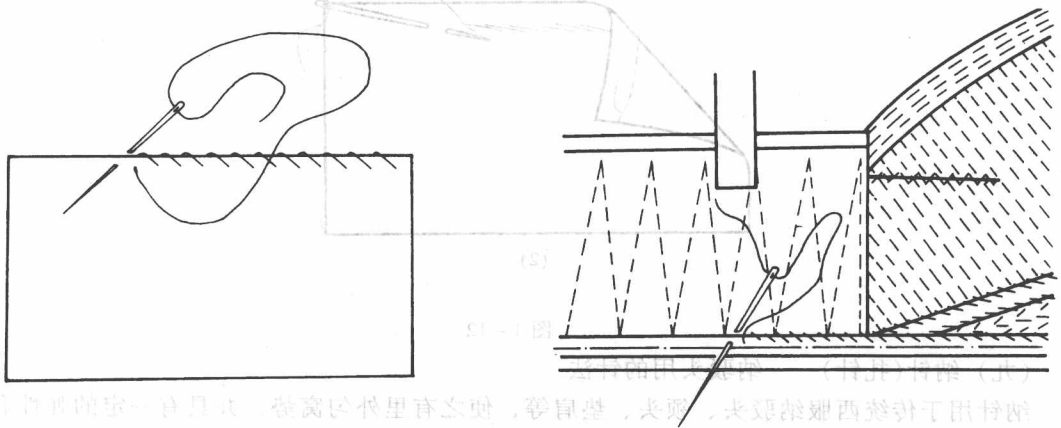


图 1-9

(七) 反撩针——衬布撩在面料上的针法
 此法用于袖口衬、后袖窿衬等处。线结缝在衬布上，翻开衬布，缝牢面料 1 至 2 根纱丝，再倒退缝牢衬布与面料。线要宽松，针距 2 cm 左右，见图 1-11。

(八) 钩针——上下线路成钩形连接的针法
 此法用于袖窿、领圈、裤裆等斜丝面料易还口的部位，能使斜丝部位不断线不拉宽，以加强牢度并具有弹性。每针缝线的松紧度可按衣片各部位归紧多少的需要灵活掌握，针距长短、交叉多少均根据需要进行而定。

1. 顺钩针——顺钩形的针法 针法自右向左缝一针后，再向右后退一针，向前缝针长，向后退针短，底线长而交叉连续呈顺钩形，面线短，也可连续呈机缝外形。此针法是自右向左向前钩缝，见图 1-12 (1)。

2. 倒钩针——倒钩形的针法 针法是自右向左缝一针后，再向右后退一针，但向前缝针短，向后退针长，因而底线短，也可连续呈机缝形，面线则长而交叉连续呈倒钩形。此针法与顺钩针方向相反是自左向右倒退钩缝，见图 1-12 (2)。

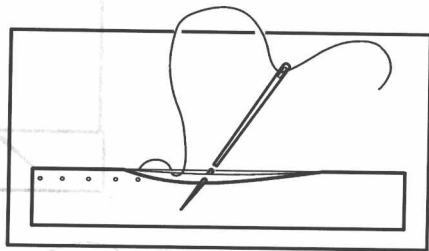


图 1-11

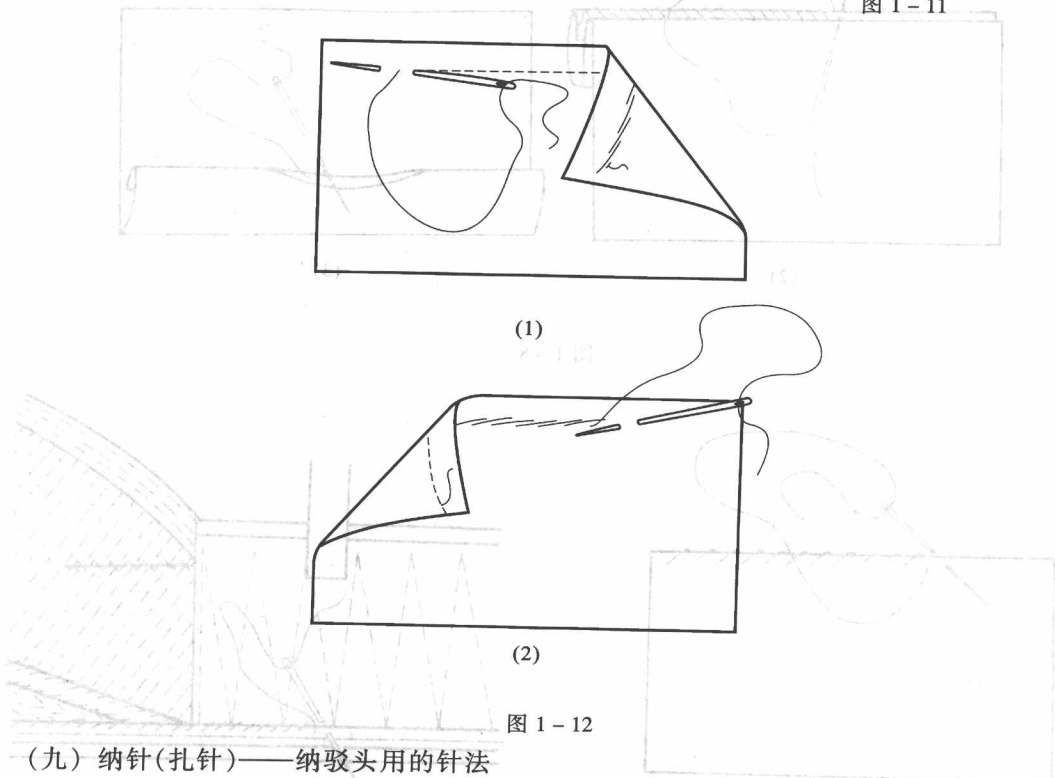


图 1-12

(九) 纳针(扎针)——纳驳头用的针法

纳针用于传统西服纳驳头、领头、垫肩等，使之有里外匀窝势，并具有一定的弹性和硬挺度。纳驳头时左手将驳头驳转，驳头衬向上，左手中指顶足，大拇指将驳头衬向里推松。右手纳针时针脚紧牢面子 1 至 2 根纱丝，使反面见密点状针花，但不能见线迹，面料上不应有漏针和涟形。针距 0.8 cm 左右，行距 0.5 cm。一针对一针横直对齐，形成八字形。采用纳针后，驳头自然卷起，驳转有弹性，见图 1-13。

(十) 扳针——止口毛缝与衬布扳牢的针法

扳针用于固定西服、大衣等止口的毛缝。扳针针法与撩针针法相反，针由里向外斜入。缝线松紧适宜，针距 0.8 cm 左右，见图 1-14。

(十一) 拱针——用于手工拱缝的针法

拱针用于西服驳头以下的反面止口处。现在也有作装饰用，拱满西服大身正面止口。拱针

针法是暗针，微露小针迹。针迹离开止口0.5 cm，针距0.6 cm左右，见图1-15。

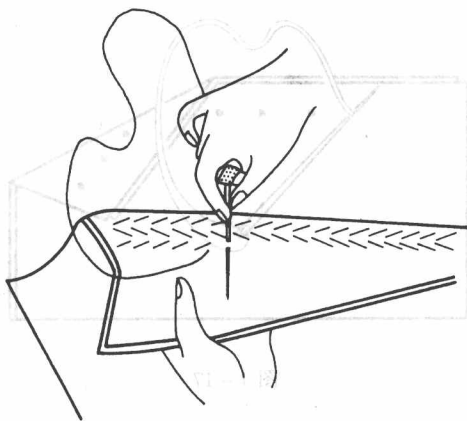


图 1-13

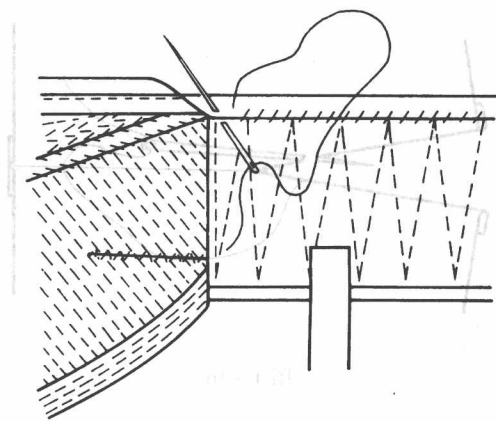


图 1-14

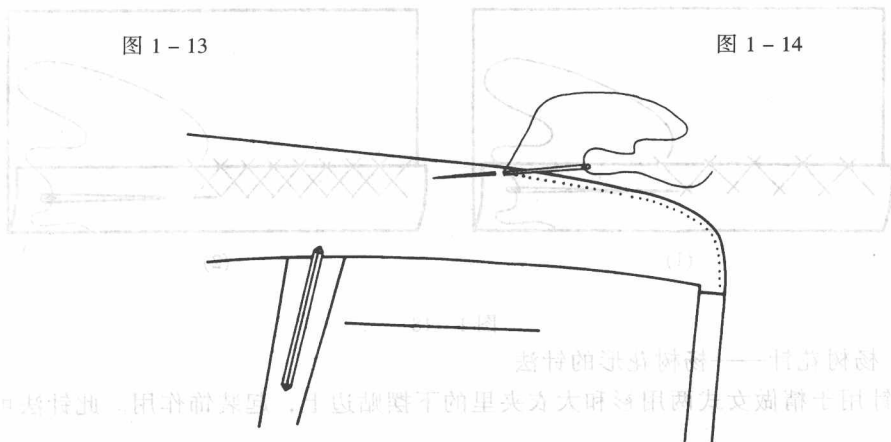


图 1-15

(十二) 贯针——用于缝份折光后对接的针法

贯针能直观解决斜纱部位的缝合，一般用于西服传统工艺中领与挂面串口处的缝合。针迹在缝子夹层内，上下对串，正面不露针迹。针脚0.3 cm左右。注意上下松紧适宜，不涟不涌，串口缝直。此针法尤其适用于领与驳头对格对条要求，见图1-16。

(十三) 滴针——是用暗针固定服装内藏部位的针法

滴针用于固定服装内部的袋布、垫肩、贴边和夹里等某些部位。每一滴针部位应连续滴3针左右，表面的线迹应尽量细小、集中。滴针的间距可根据需要而定，见图1-17。

(十四) 三角针和花绷——绷三角形的针法

1. 三角针 用于贴边拷边后的固定，也可用作装饰。针法从左上到右下，里外交叉。上针缝在面料反面，离贴边边沿0.1 cm，只能缝1至2根纱丝，正面不能露针迹。下针缝在贴边正面，离贴边边沿0.5 cm处。针距0.8 cm左右，缝线不松不紧，针迹呈V形，见图1-18(1)。

2. 花绷 用途与三角针相同，还可用于固定商标。针法与三角针针法相同。针距小于三

角针针距，下针吃针长，针迹呈 X 形，见图 1-18 (2)。

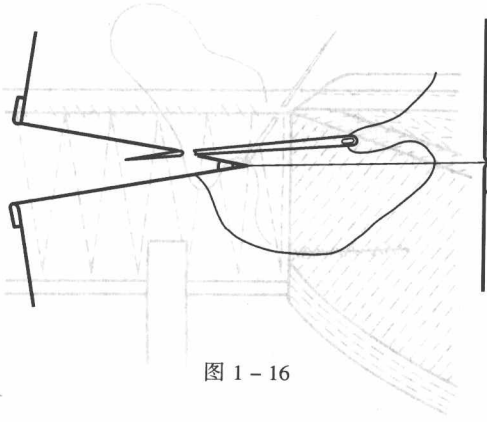


图 1-16

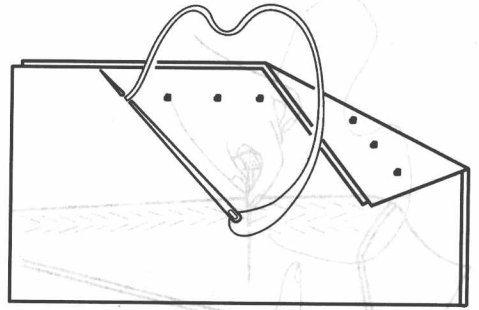
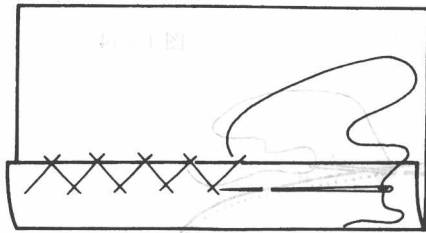
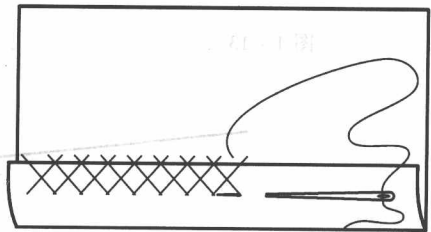


图 1-17



(1)



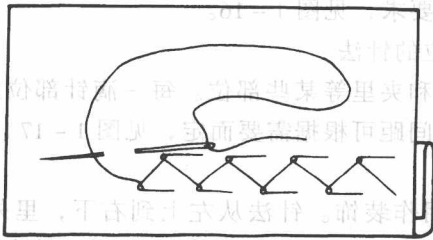
(2)

图 1-18

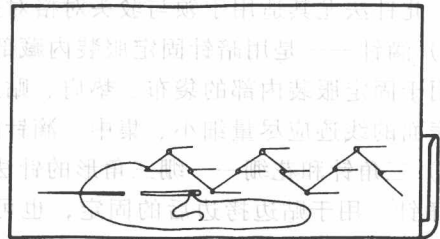
(十五) 杨树花针——杨树花形的针法

杨树花针用于精做女式两用衫和大衣夹里的下摆贴边上，起装饰作用。此针法可根据针数增减而变化。

1. 单杨树花针 针法自右向左。起针从衣料反面穿出，线甩向前右上方。在起针的垂直上方 0.6 或 0.7 cm 插入第一针，针水平向前 0.6 或 0.7 cm 穿出布面，抽出缝线把线收平。然后把线甩向前左下方，在垂直上一针的下方 0.6 或 0.7 cm 插入第二针，针水平向前 0.6 或 0.7 cm 穿出布面，线收平。如此循环，向上一针，向下一针，针迹呈连续勾环状，见图 1-19 (1)。



(1)



(2)

图 1-19

2. 双杨树花针 针法操作与单杨树花针相同。向上两针，向下两针，针距直向 0.3 或 0.4 cm，横向也是 0.3 至 0.4 cm，见图 1-19 (2)。

(十六) 拉线袷——钩针针法

此针法用于衣领下角作纽袷用，或夹衣的夹里贴边和面料的摆缝处相连接之用。第一针先从贴边反面穿出，先缝两行线，针穿过两行线内，用左手套住线圈，左手中指钩住缝线，放开左手套住的线圈，右手拉线，形成线袷。如此循环至需要长度，将针穿进末尾线圈内，缝牢夹里摆缝贴边，见图 1-20。

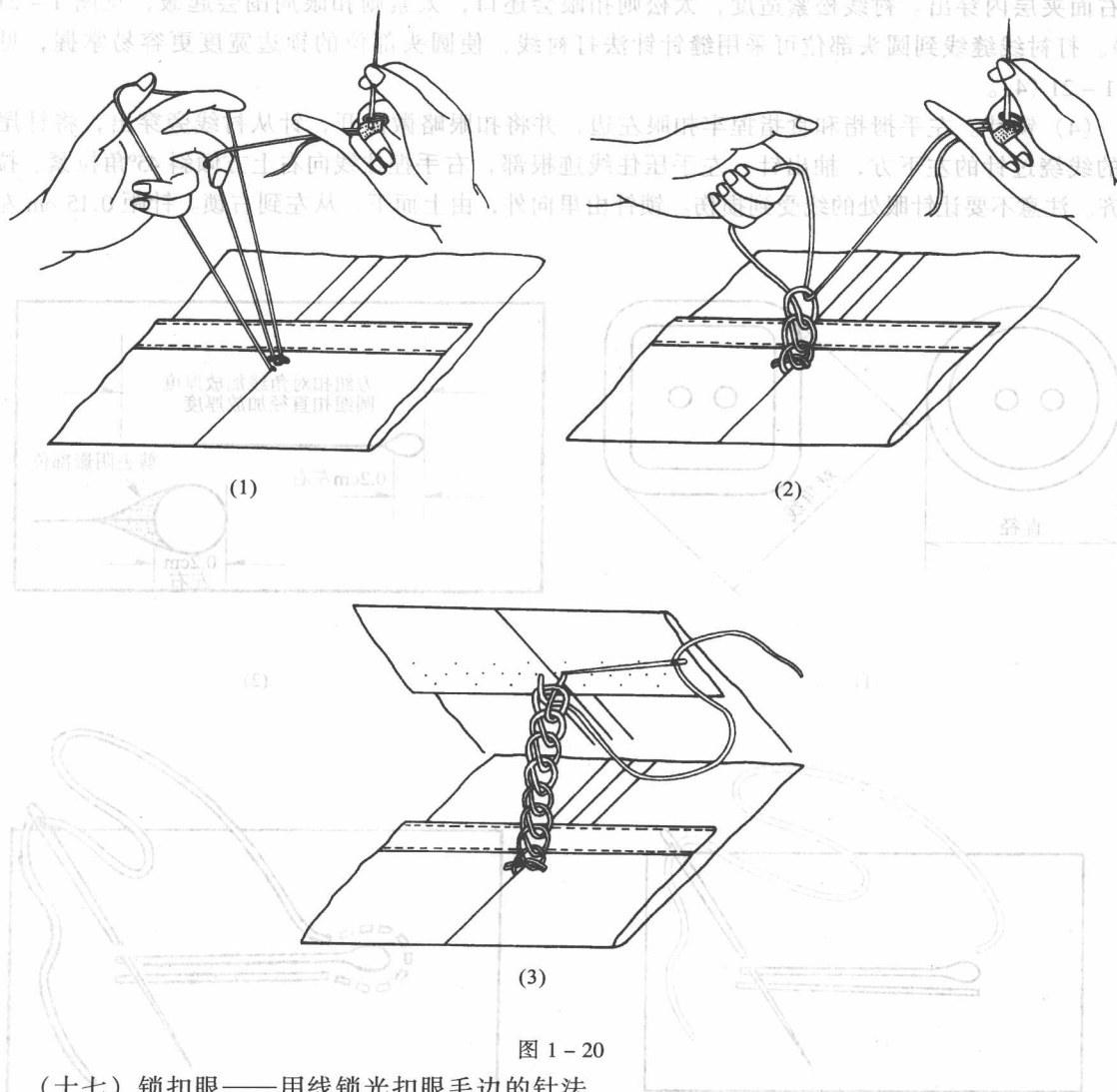


图 1-20

(十七) 锁扣眼——用线锁光扣眼毛边的针法

1. 锁圆头扣眼 用于面料较厚或纽扣较大的服装扣眼。锁扣眼用线根据面料而定。如果是毛型或丝型面料用具有光泽的丝线，是棉型或麻型面料一般用无光泽的涤纶线。用线粗细根据面料厚薄而定，用线长度约为扣眼大小的 30 倍左右。为防止拉线时线回绕打结，可将线拉

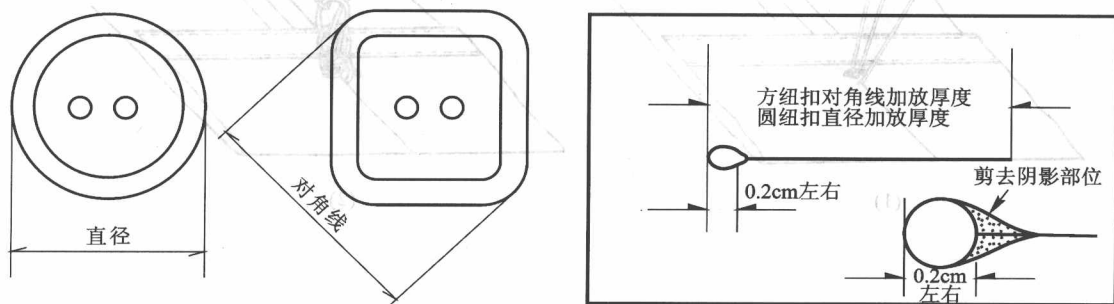
直用熨斗熨烫几下。

(1) 画扣眼。圆形扣扣眼大小为纽扣直径加纽扣厚度。方形扣扣眼大小为纽扣对角线加纽扣厚度，见图 1-21 (1)。

(2) 剪扣眼。将衣片对折，上下画线对准，不能歪斜，中间剪开 0.6 cm 左右，衣片摊平，沿画线剪至两端，扣眼前端 0.2 cm 左右剪成三角形或圆弧形。注意圆头转角处要把布角略微剪去修顺，见图 1-21 (2)。

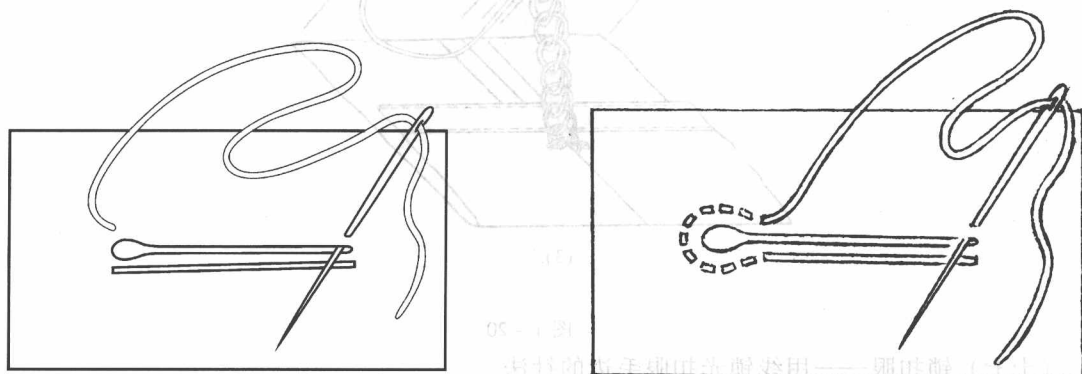
(3) 打衬线。在扣眼周围 0.3 cm 左右打衬线。起针放在扣眼尾端左面夹层内，衬线打好从右面夹层内穿出。衬线松紧适度，太松则扣眼会还口，太紧则扣眼周围会起皱，见图 1-21 (3)。打衬线缝线到圆头部位可采用缝针针法打衬线，使圆头部位的锁边宽度更容易掌握，见图 1-21 (4)。

(4) 锁针。左手拇指和食指捏牢扣眼左边，并将扣眼略微撑开，针从衬线旁穿出，将针尾后的线绕过针的左下方，抽出针，左手压住线迹根部，右手捏住线向右上方倾斜 45°角拉紧、拉整齐。注意不要让针眼处的线受到损伤。锁针由里向外，由上而下，从左到右锁。针距 0.15 cm 左



(1)

(2)



(3)

(4)

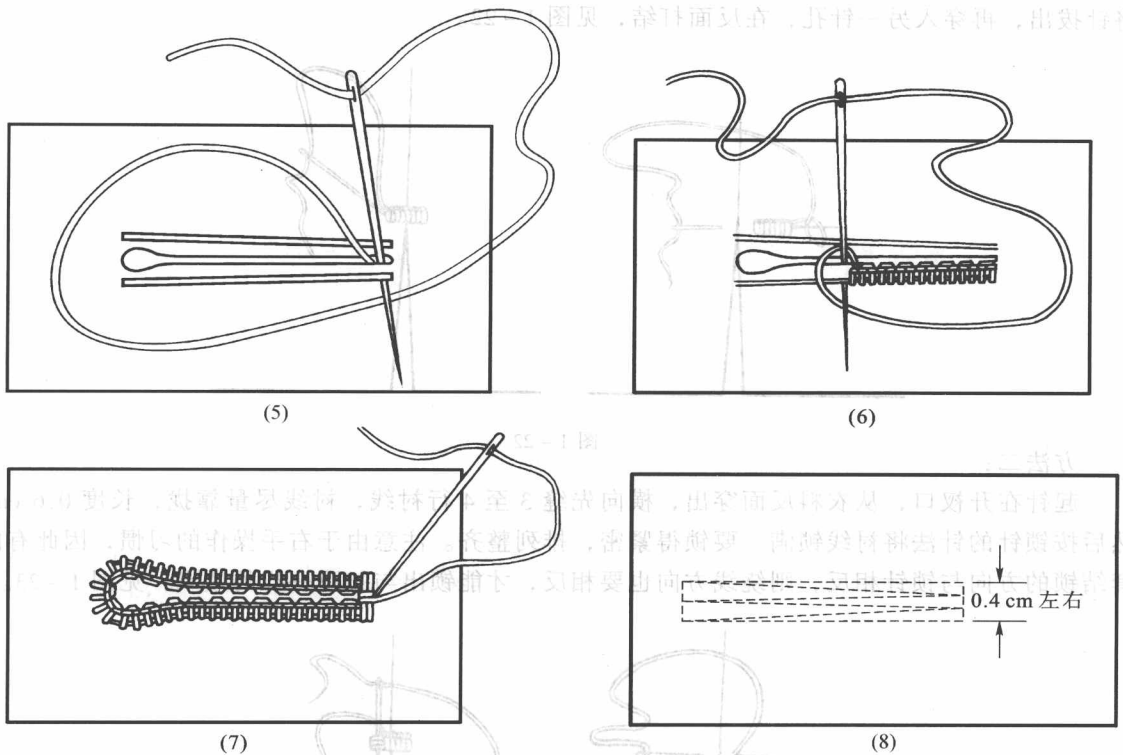


图 1-21

右，锁针线结不能重叠。锁圆头时针距适当放大，戳针与抽线必须对准圆心，拉线倾斜角度略大。拉线时用力均匀，倾斜度一致，使圆头整齐美观，见图 1-21 (6)。

(5) 收尾。锁到扣眼尾端时，把针穿过左面第一针锁线圈内从右边衬线旁穿出，使尾端锁线连接并在尾端缝两行封线，然后从扣眼中间空隙处穿出，缝两针固定封线，在反面打结，并将线头抽入夹层内，见图 1-21 (7)。

剪扣眼前在打衬线部位先缉线一周或缉成锯齿形，此方法也称机缉埋线。这样可使布料不易变形，锁针拉线时布料也不会皱缩，锁针从缉线旁边拉出可使锁边宽度保持一致，有助于扣眼锁得更美观更牢固，见图 1-21 (8)。

2. 锁平头扣眼 用于锁衬衫和内衣的扣眼。平头扣眼不用剪圆头，不要打衬线，头尾两端都封线。其余锁法同锁圆头扣眼。

(十八) 锁针——把毛缝锁光的针法

锁针用于西服袖口开衩处、底边与挂面接口处的毛缝。针法与锁扣眼针法相同。

(十九) 打套结——增强封口牢度的针法

打套结用于开衩口、插袋口的两端和裤子门里襟的封口，以增强牢度，并使之美观。套结长度根据需要而定。下面以开衩口的套结为例，介绍打套结的针法。

1. 假套结

方法一：

起针在开衩口处，从衣料反面穿出，针距 0.6 cm，针穿出一头绕线，线绕满 0.6 cm 长度，