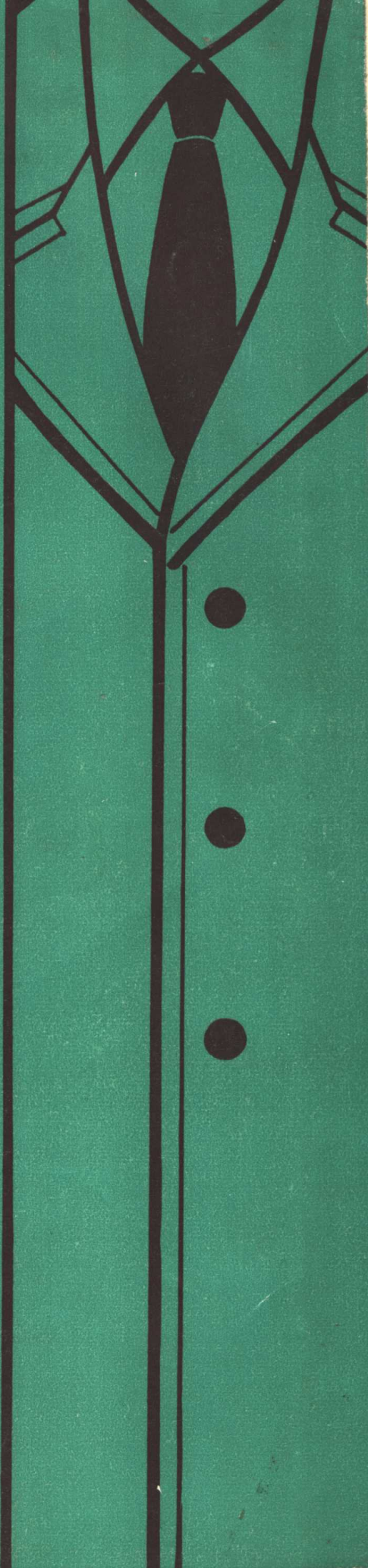


中高档服装 缝制工艺

苗瑞增 编著

经济管理出版社



中 高 档 服 装 缝 制 工 艺

苗瑞增 编著

经 济 管 理 出 版 社

中高档服装缝制工艺

苗瑞增 编著

经济管理出版社出版

(北京阜外月坛北小街2号)

新华书店首都发行所总发行 各地新华书店经售

文物出版社印刷厂印刷

787 × 1092 1/16 印张8.5 196 千字

1989年10月第一版 1989年10月北京第一次印刷

印数: 1 ~ 15000 册

ISBN 7-80025-137-3/Z·1

定价: 3.90元

编 者 的 话

随着人民生活水平的提高,穿中高档服装的人越来越多起来。人们对服装合体、美观,体现个性美,也渐渐讲究起来,很多人为买来的服装和定做的服装不满意而忧虑,很想自己动手做一做或改一改。还有在服装生产流水线上的工人对如何做好一件服装,也不甚了解,他们很希望了解、学习中高档服装缝制法。又因为目前服装院校缺乏适用教材,想自学的人也希望尽快得到一本比较系统、完整的教材。所有这些,就促使我编写一本书以应需要。我从事服装生产、教学和研究30多年,又受过服装名师石成玉(石阿香)、蔡子香传授,积累了一定的服装缝制工艺经验。并进行了系统总结。我在过去讲授服装工艺课的基础上,编写了这本书,供上述各方面人士学习、参考。

苗 瑞 增

1988年8月

目 录

第一章 手缝工艺基本知识	(3)
第一节 手缝工艺在缝制中的作用.....	(3)
第二节 手针和顶针的用法.....	(3)
一、手针的选用.....	(3)
二、针的基本用法.....	(3)
三、顶针箍的基本用法.....	(4)
第三节 基本针法.....	(4)
一、打线丁.....	(4)
二、縐边.....	(5)
三、擦.....	(5)
四、纳.....	(5)
五、扳.....	(6)
六、倒勾针.....	(6)
七、花绷.....	(7)
八、锁扣眼.....	(7)
九、钉扣.....	(8)
十、做垫肩.....	(8)
第二章 女装缝制工艺基本知识	(9)
第一节 对裱裙缝制工艺基本知识.....	(9)
一、扎样子工艺操作方法.....	(9)
二、试样子与批改样子.....	(11)
三、缝制工艺.....	(12)
第二节 毛料女裤缝制工艺基本知识.....	(18)
一、扎样子工艺基本方法.....	(18)
二、试样子、批改样子(略).....	(22)
三、女裤缝制工艺.....	(22)
第三节 毛料中高档女西服缝制基本知识.....	(32)
一、扎样子工艺操作方法.....	(32)
二、试样子与批改样子.....	(42)
三、女西服缝制工艺.....	(43)
四、半里、中档女西服重点工艺方法.....	(58)
第四节 毛料女外衣、大衣缝制重点工艺基本知识.....	(59)
一、打碎料工艺基本方法.....	(59)
二、部件缝合工艺操作方法.....	(63)

三、主部件缝合工艺操作方法.....	(67)
四、锁缀、整烫.....	(68)
第五节 识别女装合体美观的基本知识.....	(70)
一、裙子.....	(70)
二、裤子.....	(70)
三、女西服、大衣.....	(70)
第三章 男装缝制工艺基本知识.....	(71)
第一节 男裤缝制工艺基本知识.....	(71)
一、扎样子的基本工艺方法.....	(71)
二、试样子、批改样子.....	(74)
三、男裤缝制工艺.....	(74)
四、验收标准.....	(80)
第二节 毛料中山服缝制工艺基本知识.....	(80)
一、案工手工工艺操作方法.....	(80)
二、部件机缝工艺操作方法.....	(84)
三、案工推、归、拔、烫工艺操作方法.....	(88)
四、案工手缝工艺操作方法.....	(90)
五、主、副件缝合工艺操作方法.....	(92)
六、案工手缝工艺操作方法(其中包括三项机缝操作).....	(94)
七、燥、锁、钉工艺操作方法.....	(96)
八、整烫工艺操作方法.....	(97)
九、验收标准.....	(97)
十、中山服的变型服装.....	(97)
第三节 中高档男西服缝制工艺基本知识.....	(99)
一、扎样子工艺操作方法.....	(99)
二、试样子与批改样子.....	(106)
三、男西服缝制工艺.....	(107)
第四节 中高档男大衣缝制工艺基本知识.....	(117)
一、打碎料工艺基本方法.....	(117)
二、部件缝合工艺操作方法.....	(121)
三、案工手工工艺操作方法.....	(123)
四、主部件缝合工艺操作方法.....	(124)
五、锁缀、钉扣工艺操作方法.....	(127)
六、案工整烫工艺操作方法.....	(127)
七、毛呢大衣验收要求.....	(127)

第一章 手缝工艺基本知识

第一节 手缝工艺在缝制中的作用

手缝工艺是服装制作的一项传统手艺。手工用针在服装生产上是很需要的。虽然目前服装生产大部分都采用机器操作,但在毛料服装制作中,有些部位机器操作还不能完全代替手工操作,手缝在某种意义上讲是不可缺少的。因此,我们还需要练好手工操作用针的基本功。

第二节 手针和顶针的用法

一、手针的选用

手针好用与否很重要,故首先要选好手针。手针一般的说有12个型号,由1号到12号。针的型号越小,针越大。所以要根据不同服装原料和制作针法选用不同的针。例如,缂(音 qiāo)裤膝绸、缂袖笼、缂袖口等缂活工艺,一般用7号、8号针。因为这些部位都是绸缎丝织品等一类的料子,所以选用小针。如果锁眼、钉扣就要用4号、5号针。因为止口处,料子的层数多,厚度大,又有衬布,较挺硬,所以就要选用大针了。手缝服装常

用的手针是4~8号。我们要掌握手针型号的一般常识,在手缝时,注意因衣料和衣服的部位选用手针,以便保证服装制作的质量。

二、针的基本用法

(一)穿线。

穿线的姿势是左手的拇指和食指捏针,右手的拇指和食指捏线,线头伸出2厘米,随后右手中指抵住左手中指,稳定针孔和线头,便于顺利穿过针眼(在穿线前,一定要将线头捻光,捻细,捻尖),线过针眼,趁势接住线头,并将线头拉出,左手打结。看来这虽是很简单的动作,但是这一基本方法必须牢牢掌握,否则影响穿线的速度(见图1-1)。

(二)打结。

用右手拿住穿好线的手针,用左手的拇指和食指捏住线头,再将线头在食指上绕一

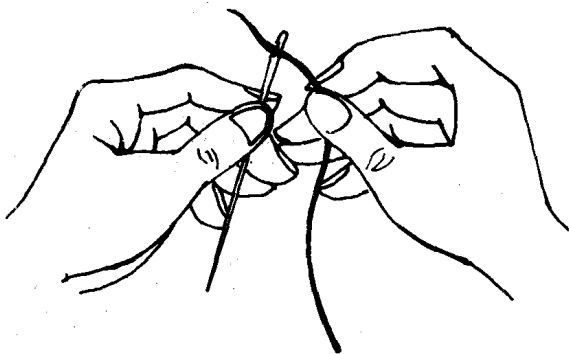
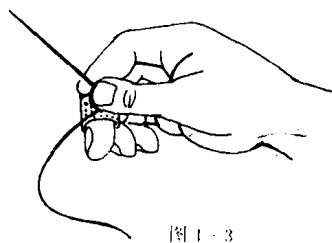
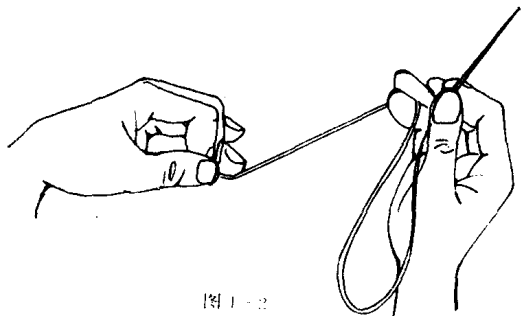


图1-1



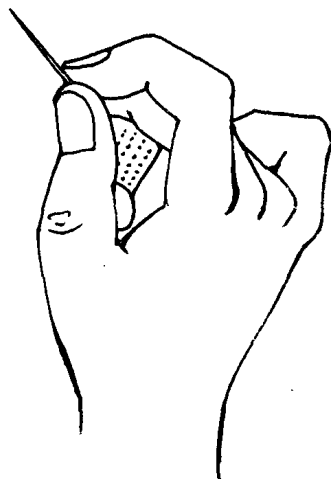
圈,然后拇指向前,食指向后捻下,将线头转入圈内,再由食指转为中指,捏住线圈拉紧结头便成(见图 1-2)。

(三)拿针。

将“顶针箍”戴在右手中指的中节或中指上节,用右手的拇指和食指捏住针的上段(针尖露出 1 厘米),将中指的“顶针箍”顶住针尾,根据缝制线路用微力将缝针穿过衣料(见图 1-3)。

三、顶针箍的基本用法

手缝时一定要戴顶针箍,因为它可以起到推动针的作用。不戴顶针箍的手缝是不能持久的,也是无力的。顶针箍戴在右手中指的第一指节或第二指节上。顶针箍一定要顶住针的尾部,否则就要扎在手指上。同时还



得注意在选用顶针箍时,要选用洞眼深一些的,洞眼浅容易打滑,扎手指。另外,戴顶针箍时,注意把顶针箍的破口处戴在手指的里侧,免得扎手指(见图 1-4)。

第三节 基本针法

一、打线丁。

在毛料服装缝制前,首先要进行“打线丁”这道工序。它是把表面层所划好的粉线反映到底层上来,作为操作中各部位线路的标准依据,来保证服装各部位的准确结构和左右的对称。

打线丁要使用白棉线,因为棉线纤维的绒头较长、较涩,打好不易脱落。打线丁有两种打法,一种是双线打单针,一种是用单线打双针。这两种针法的采用,主要是根据原料的薄厚来决定的(见图 1-5、1-6)。

操作时,首先要将裁片铺平摆顺,上下片对正对齐,线丁的针码距离一般以 5~6 厘米为宜。针脚不宜过大,连针的针脚不能超过半厘米,要打齐推准,才能起到标印作用。线

丁剪开时,将上层衣片掀起,把中间的线丁拉长半厘米,由中间剪断,拉线不宜过长或过短,长了不但容易脱落,而且影响准确性,太短了还会造成剪破衣片事故。如果线头长了,最后把上边一层的线头,用剪子剪短(见图1-7)。

二、縐边。

毛料服装的底边、袖笼、袖口、膝盖綢,裤子的腰里等处,以及一般暗处的针缝,均用縐针。这种縐法是在上层出针的原地挑起下层的料丝,然后以0.3厘米的针距向上层缝进。缝好的产品要达到正反都不露线迹,所以线一定要放松,不得拉紧(见图1-8)。

三、擦(音 zhài)。

在服装缝制中,大都是把某一部位临时固定住,如擦底边、擦袖口等,也有人叫绷,或叫扎等。总之,擦、绷、扎都是一个意思的手缝专用术语。它的针距没有什么规定,是根据各部位的需要而定的。一般的,擦到头都要打回针,以免开线(见图1-9)。

四、纳。

纳针是指把两层或两层以上的部件缝合在一起的一种针法。服装上常用于纳脖头、

纳领子、纳垫肩等。纳脖头,右手拿活时,要使衬布自然向上弯一些,纳完后会自然形成里外容(意:面稍松些。),并向后弯曲。纳脖

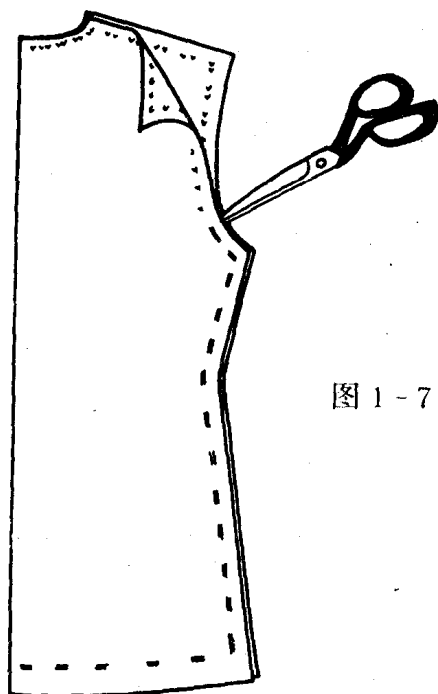


图1-7

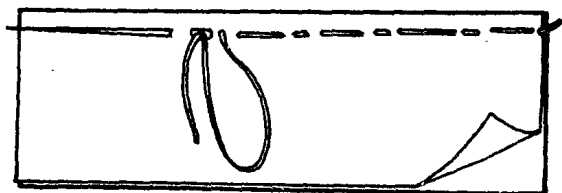


图1-5

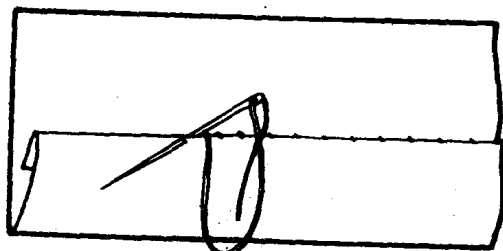


图1-8

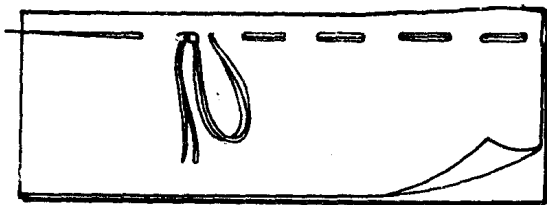


图1-6

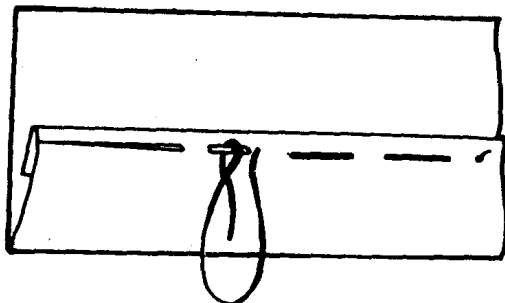


图1-9

头一般都是纳“八字”线迹。针扎下后,针尖要轻轻地碰到手指尖一点,然后挑起。纳完后背面有一点小线迹。每针距离 0.3 厘米,每行间隔 0.6 厘米(见图 1-10)。

五、扳。

扳是一种固定针法。这种针法用在服装的边缘部位,使边缘与衣长固定为一体,不再活动。如扳扦条、扳止口、扳领子、扳底边等等。扳时,注意线迹不能松、也不能紧,要松紧适度(见图 1-11)。

六、倒勾针。

倒勾针就是倒扎缝。主要用于服装斜丝的部位,它的作用就是使斜丝的部位拉紧,不训(意:平顺)、不松等。例如袖笼和领口等都是用这种针法。它的针法是第一针缝入起针

图 1-11

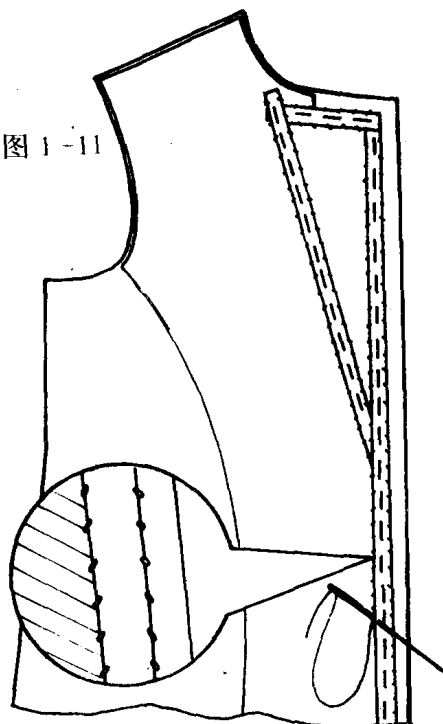


图 1-12

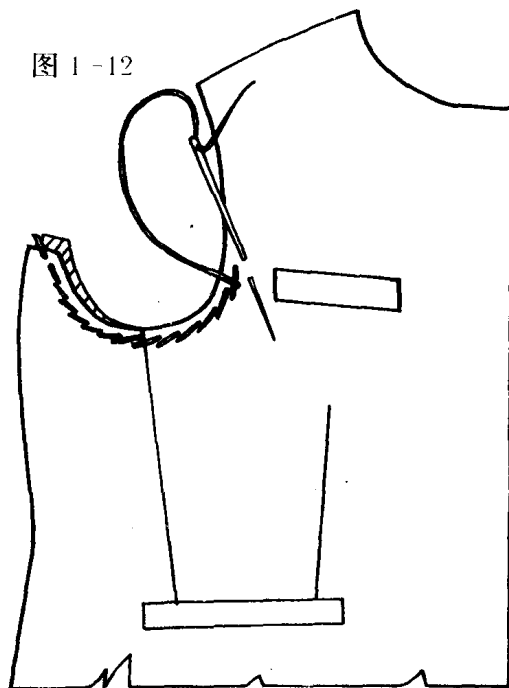
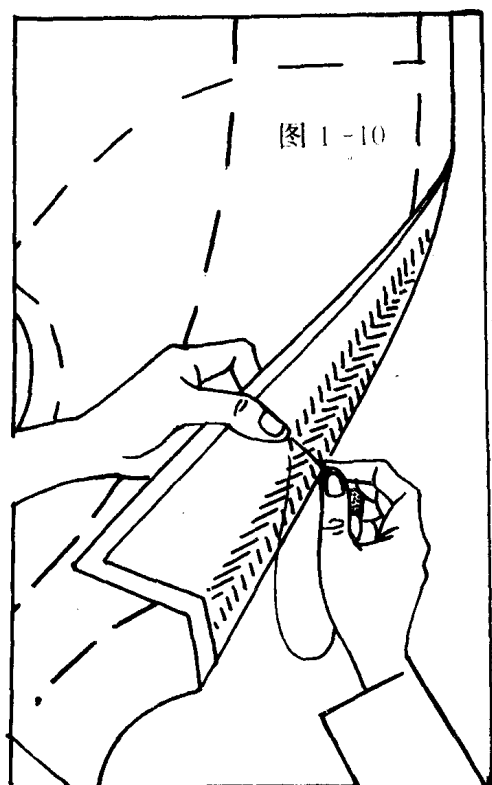
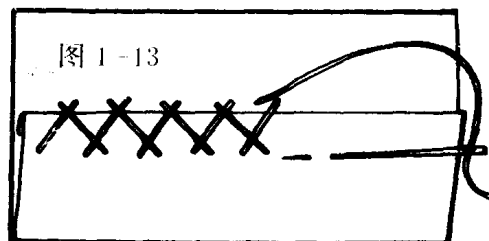


图 1-13



后;倒退 1~2 厘米缝第二针。第一针和第二针要交叉接触 0.3 厘米,以此循环反复前进(见图 1-12)。

七、花绷。

这种针法,大都用在毛料服装的毛边,使毛边的丝条不易脱落。例如毛料裙子的底边、裤口、贴边等部位。

操作方法,第一针起针,要把线结藏在折边里面,将针插入 0.6 厘米的位置,第二针向



图 1-14

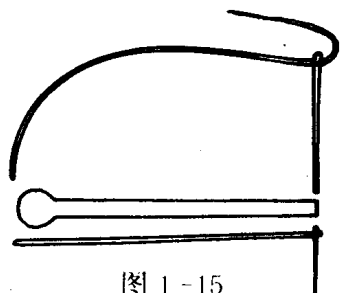


图 1-15

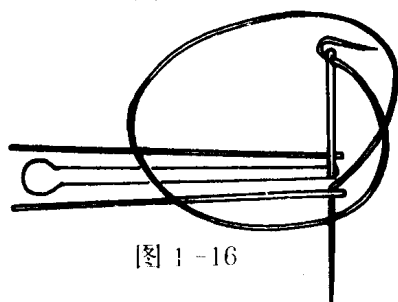


图 1-16

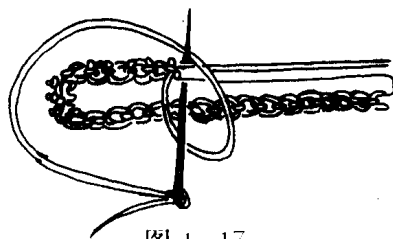


图 1-17

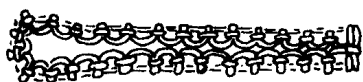


图 1-18

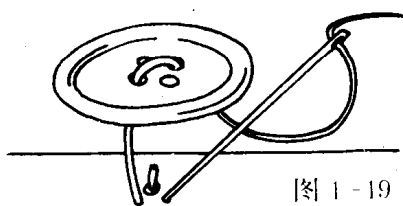


图 1-19

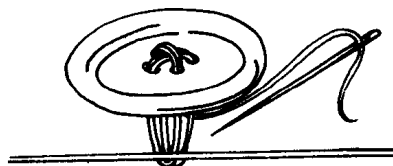


图 1-20

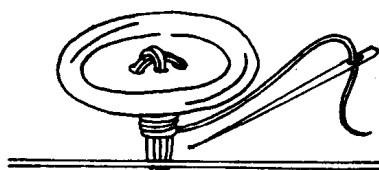


图 1-21

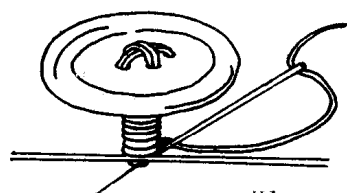


图 1-22

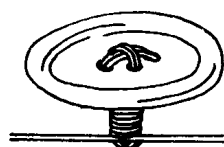


图 1-23

后退 0.2 厘米,宽度 0.5 厘米,形成三角形。挑线时不能透针,拉线松紧适当,以免正面不平(见图 1-13)。

八、锁扣眼。

在中高档服装中,大都锁圆头眼。扣眼的大小是根据扣子的直径加扣子厚度决定的。首先进行开眼,用剪刀按着划好的粉线剪开眼,靠止口一头的口子,要剪成一个小三角形(见图 1-14)。

针法,锁眼开始,先在扣眼的周围拉上一

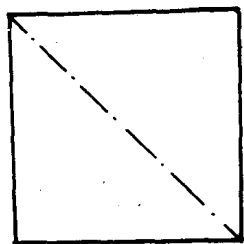


图 1-24

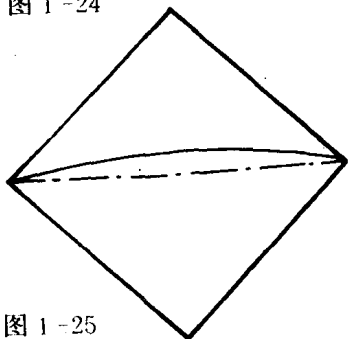


图 1-25

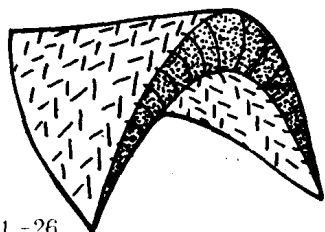


图 1-26

条衬线，作为锁眼的骨架，达到好看的要求（见图 1-15）。锁眼就是扎一针攀一个扣（见图 1-16）。锁眼时用左手捏住眼子的尾部，开始起针。锁眼一般采用顺时针进行。第一针将线结缝入两层的中间，针从眼底层向上挑缝，第一针缝出一个针头先不拔出，用右手将针尾的线由下向上绕在针上，然后将针拔出随即拉线，使线套在眼口上交结，这样

往前锁，锁到圆头时，锁针和拉线对准圆心，拉线要高一些，才能保持圆度整齐好看。每针距离要均匀，起针宽窄一致，锁到尾部两边一定对齐，来回打两针，然后将针从中间拔出，再把针插入尾部的反面，打上线结，引进料内，即成扣眼。圆头如不美、不正，用锥子撑一下即可（见图 1-17、1-18）。

九、钉扣。

一般钉明扣。可以钉成“二”字形或“十”字型。钉扣一般用双线，先打好线结，在衣身划好的扣位上将线缝入（见图 1-19）。共缝 4 针（见图 1-20），然后进行缠绕。缠绕的线要紧，不能放松（见图 1-21）。缠好以后将线缝入反面（见图 1-22），打好线结，并把线结引入料内，钉扣要注意线脚要紧凑，不能松懈，才好看（见图 1-23）。

十、做垫肩。

做毛料服装上衣，一般的都要使用垫肩，才能更好地衬托起衣服的造型，和弥补体型的不足之处。因此，垫肩的厚薄要根据不同体型的具体情况来决定。端肩和溜肩的做法不同，高低肩的做法更不同，以正常肩来说，如何把垫肩做好，也不是很简单的。

垫肩的做法一般是用旧棉花，外面包一层细布，细布剪成正方形，把棉花絮成椭圆形，把中间的直径处絮厚，周围要薄。然后从中间直径的厚度处剪开，放在细布上，把剪开的边对准细布的两个斜角，用尺板压紧厚度的一边，将细布折向棉花的上面，把另外两个角对齐，把细布捋（音 lǚ）紧，棉花的厚度挤到边，然后把尺板抽出，用手针引白棉线双根以手缝工艺的纳针法，从垫肩的外围开始行纳，厚度高的部位处要上下递针纳紧，并使其成弯形（见图 1-24、1-25、1-26）。

手缝针法还有很多，比如：撩边、攀杨柳花、打蝴蝶结、打馄饨褶等，但一般用得不多。

第二章 女装缝制工艺基本知识

缝制工艺是服装生产过程中的一道重要工艺。这道工艺的内容又分为几项主要的操作方法：(一)案工手工工艺操作方法；(二)机缝工艺操作方法；(三)案工归拔烫工艺操作方法等。其中包括许多环节及不同的操作方法。在生产形式上，一般可分为两种：一种是成批生产，另一种是单件生产。成批生产，就是大生产的流水方式，适合于缝制商品服装；单件生产适合于量体裁衣，按照不同体型的要求，进行加工缝制，可以一个人单做，也可以几个人拼做。无论哪种形式，都要按上述的几项主要操作方法，分成阶段进行顺序缝制。下面讲述以采用后一种生产方式为例的缝制工艺。

第一节 对裱(音 jiǎn, 意即褶)裙缝制工艺基本知识

一、扎样子工艺操作方法

(一)打线丁。

打线丁的操作方法在第一章的第三节里已经介绍，这里不再重复。但是在女裙制做方面，打线丁有与上述不同之处，需要加以补充。

1. 女裙侧缝线丁的打法与前不同。侧缝线丁是按净缝粉印打的，在“开口”处分上、

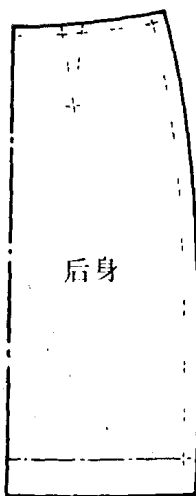


图 2-1

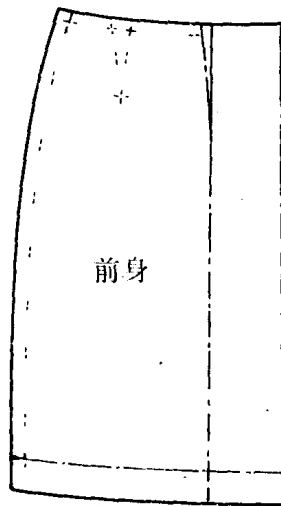


图 2-2

中、下，打三针。在开口以下可距离远一些，12~15 厘米一针即可(见图 2-1, 2-2)。打好线丁就把缝子包好。

2. 对裱缝要从腰缝往下至活裱上端擦一趟线，每针距离 3 厘米。活裱处的线丁可以打连续双针。打完以后，当时不要剪开，在

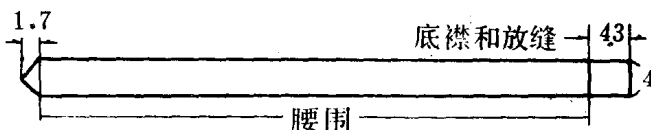


图 2-3

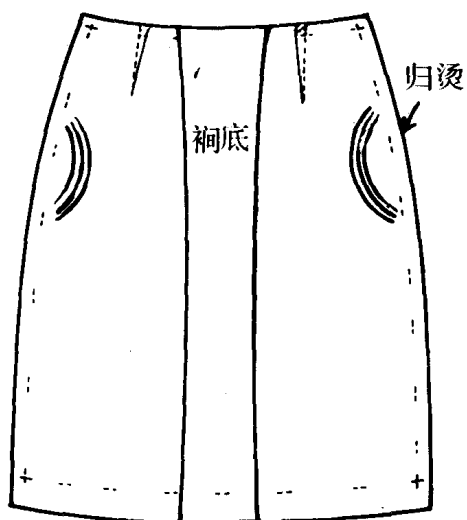


图 2-4

做底边之前再把线丁剪开(见图2-2)。

3. 扎样子:可先把省缝用手缝扎好。

(二)剪腰头衬布。

腰头衬(裙腰)最好用直料(粘合衬用横料)。宝剑头式腰头衬,宽4厘米,长度按腰大尺寸,放6厘米作为底衬和放缝(见图2-3)。

(三)熨烫对裱及归烫省缝。

熨烫对裱时,首先要将前裙片的面朝下,放在“垫呢”上。将裱底的中央对准裱缝,使裱底和宽度在裱缝两边均分、摆平,用熨斗在裱底反面进行压烫,将裱缝和裱底两边的折边烫实。烫时要把裱底归缩一点,避免用熨斗将裱底推抻(音 chēn)出来,归缩一点裱底可以使对裱下部的活裱处,裱缝相并,不裂(音 liē)口,不豁开。如果把裱底推抻了,就会造成裱缝不能并拢,出现裱缝裂口豁开的现象。为了防止这些毛病的发生,在烫时熨斗要从裙子底边开始往上烫。熨斗在移动时,要把前端略抬起一点,不可使熨斗的压力前后重量相等。

归烫省缝,无论是分开缝或是烫倒缝,均需要归缩一点烫,严格防止抻长,这是一个很值得注意的问题。烫倒的省缝,虚份不宜过大,省尖处要注意尖顺,要把省尖处的尖度烫

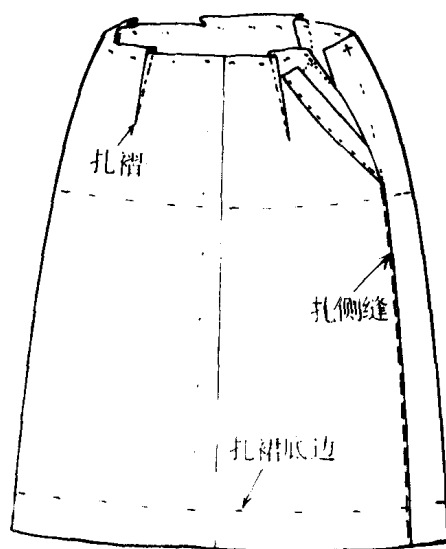


图 2-5

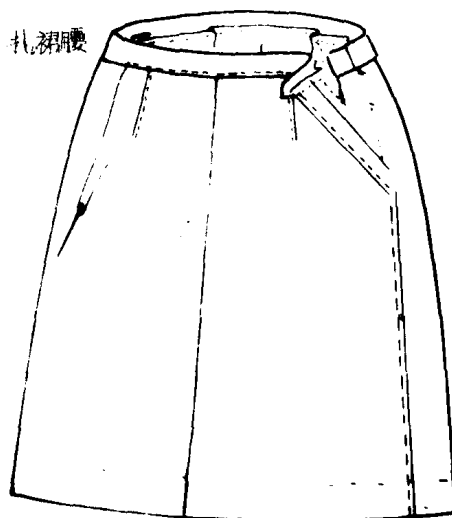


图 2-6

散开,使胖式扩大面积,但不得扩大到边缘以外。以免失去省缝应起的作用。

然后把裙前片及后片侧缝的弧度略归缩些,能增加裙子造型的美观。裙子上端的侧缝处弧度大,就应当多归缩一些,因为它是与省缝作用相结合的(见图2-4)。

(四)扎样子。

扎样子是高档服装缝制之前的一道主要工序。通过试样子来看服装有什么毛病,哪些地方不合体,然后进行批改,使它更好地符合体型要求。显示服装美的轮廓。中档的不试样子,做工粗一些。

扎样子用白棉线,以擦缝的针法进行缝合。

1. **扎褶**: 扎褶有两种方法,一种是用手针擦缝,按照褶的尺寸,向外侧倒缝(见图2-5);一种是用缝纫机缉(音qī)缝(见图2-5)。

2. **扎侧缝**: 首先,把前后身按腰围线、臀围线、下口线对好,前片外侧倒向中心,按照线丁对准后身线丁用擦法缝合。缝合针距2厘米左右一针即可(见图2-5)。

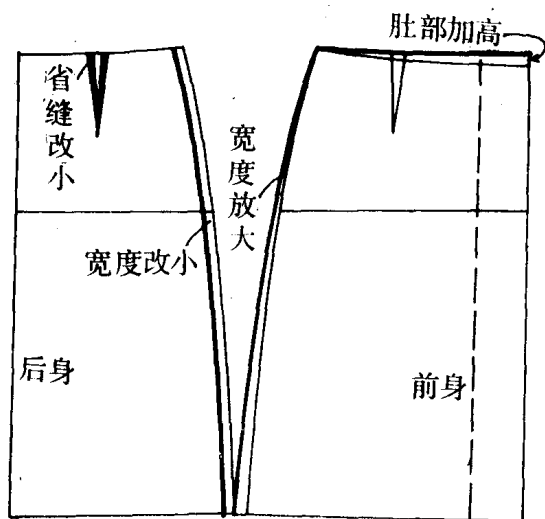


图2-8

图2-9

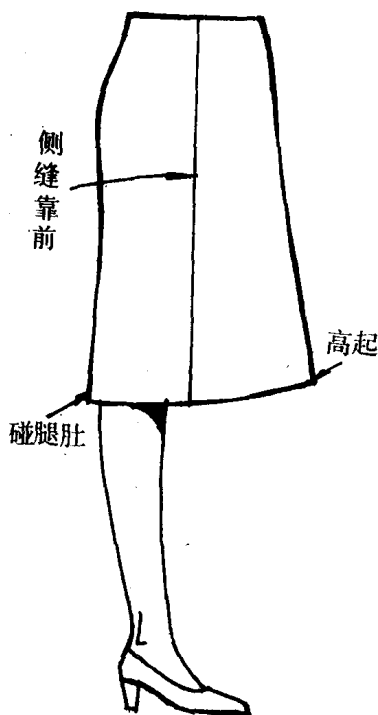


图2-7

3. **扎裙底边**: 将摆底边折向里边,在底摆上端用擦法缝合。缝合针距4~5厘米一针即可(见图2-5)。

4. **扎裙腰**: 首先把裙腰摆平,一定不能拉开,然后按裙腰线丁(没有线丁按缝份)把腰衬扎好(见图2-6)。

二、试样子与批改样子

(一)试样子。

首先要求试样人的内衣穿得厚薄适度,免得样子试得不准。

试样时应注意因人们生活工作的环境不同,遗传不同等原因,在身体上具有或多或少的差异特征。试样时,一定注意发现其特征,用衣服将其特征(身体的不足)弥盖上,这就要求制做出让人们看着合体、舒适、匀称、美观的衣服来。

样子穿上,先把裙子的开口用别针固定好,然后看看别针固定是否符合线丁标记,料子丝纹的要求。然后观察体型的特征,看看裙子是否有吊皱或松懈皱的状态。

看样人要站在离开试样人1米的地方,分别对前面、后面、侧面进行观察,发现毛病用别针一一别好。别针的别法是,对有褶(同折)的地方垂直挑取一点用别针别上。注意不应由于打别针而影响其它部分。

比如,试样发现裙子后片侧缝靠前,下部裙摆碰到腿肚,裙子前片下摆高起,宽度在臀围部位不足等(见图2-7)。

(二) 批改样子。

1. 根据试样结果,把裙子后身宽度改窄,省缝的分量也要减少。省缝的长度是为了使裙子符合体型。但注意省缝不能太长,如果太长会造成臀部下低,影响美观(见图2-8)。

2. 裙子前身要加宽,把裙子后身改窄的部分加到前身上,同时,把腰围上前部加长(见图2-9)。

三、缝制工艺

(一) 案工手工工艺操作方法。

1. 打碎料:

剪腰头:腰头面、腰头里根据剪好的腰头衬布(见前图2-3)周围放出缝份0.7~1厘米。连腰头里去掉上口缝份腰头尺寸加宽一倍。

剪开口底衿:一般长20厘米,宽6厘米直料一片(见图2-10)。

剪扞子带:长10厘米宽2厘米,两头都是宝剑头式(见图2-11)。

剪扞子绊:长5厘米,宽2厘米,一头宝剑头式(见图2-12)。

2. 平扣:把前后身扎褶(省缝)烫平,同时将前身侧缝开口处归好附上扞条,或者粘上扞条(见图2-13),按侧缝线丁扣好。

(二) 部件机缝工艺操作方法。

1. 缉对裱及省缝:

缉对裱,是在裙子的前片中央做一道两裱相对的缝,行业术语也叫作“阴裱”。裱面是对缝,裱底倒向两边,对裱的上半部是缉死缝,对裱的下半部是活裱,由底边往上30厘

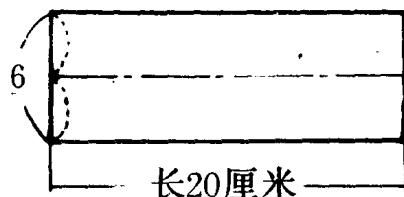


图 2-10

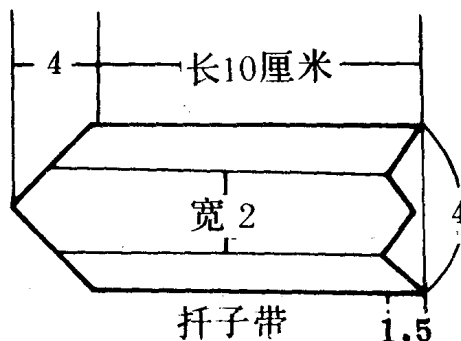


图 2-11

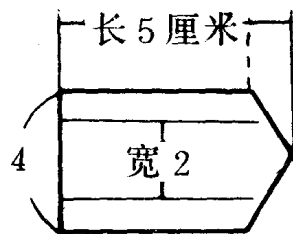


图 2-12

米左右的裱缝长度不缉死(见图2-14)。对裱的作用,一方面起裙子造型式样上的变化,另一方面走路比旗袍裙方便一些,由于对裱下半部是活的,走起路来就能扩大裙子下摆周围的面积,站立不动时裱缝相对。

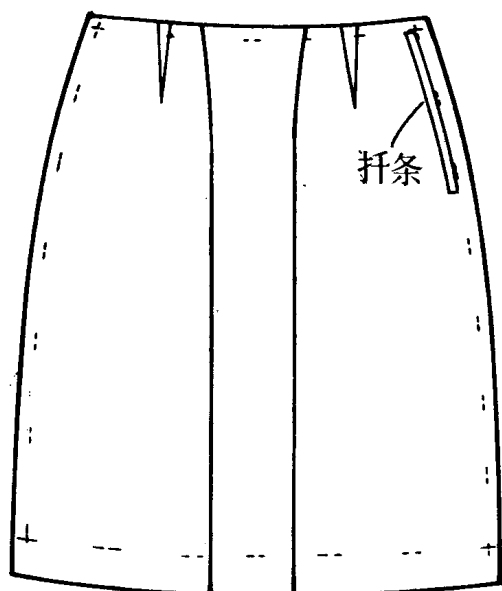


图 2-13

缉省缝:(也叫缉褶)。

省缝,在裙子上主要是解决腰臀之间规格差距的一种缝制方法,为了使裙子符合人体的要求,而达到造型美观。利用省缝的方法,可以减轻技术加工归烫的重量。所以根据腰围和臀围规格的差距大小,来确定前后裙片的省缝多和少,省的形状也是根据腰臀具体关系而采用的,一般用“锥子省”比较适宜。上口一般缉 0.7~1 厘米,下边按省缝长缉成锥型(见图 2-15、2-16)。

2. 缉开口底襟:在后身开口部位,将底襟缉上。如果上拉练,将侧缝拉练、底襟一起缉上。

3. 缉腰头:腰头的上口可用搭缉一趟的方法。注意缉时腰头面不能松,要拉紧一点(见图 2-17)。

4. 缉扦子带、绊:按剪好扦子带、扦子绊,缉 0.3 厘米缝头,然后分开缉好宝剑头,翻过来,扦子带尾部再把宝剑头扣好(见图 2-18、2-19)。

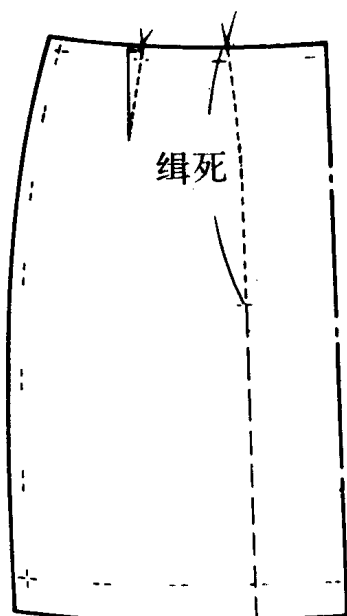


图 2-14

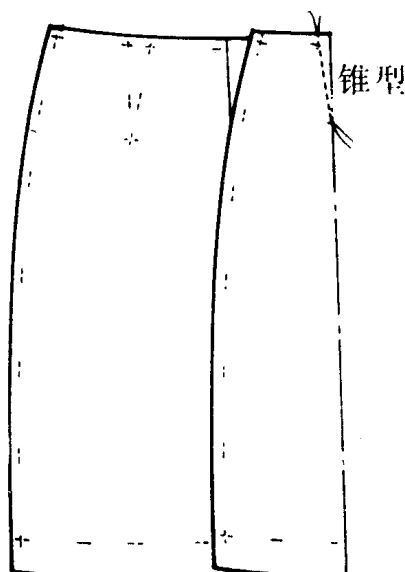


图 2-15

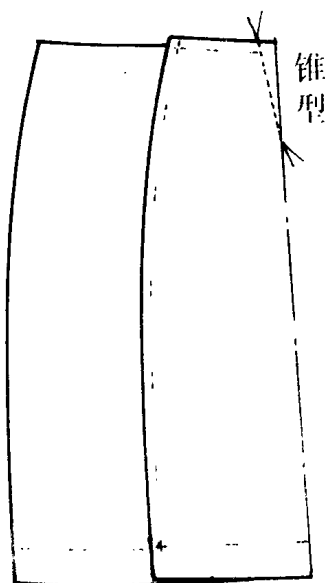


图 2-16