



服装高职高专“十一五”部委级规划教材

Fashion

Manufacturing

➔ Technology

鲍卫君 主编 徐麟健 张芬芬 副主编

服装制作工艺

成衣篇

(第2版)

精选裙子、裤子、衬衫、西服、马甲、大衣、礼服等近 20 款成衣
列明款式结构图、样板放缝图和排料图，图解形式介绍其缝制方法
详述缝制工艺流程、缝制工艺具体步骤及要求、缝制工艺质量要求
附赠教学光盘，视频演示多款代表性服装的缝制流程和方法



中国纺织出版社



服装高职高专“十一五”部委级规划教材

服装制作工艺 成衣篇

(第2版)

鲍卫君 主 编

徐麟健 张芬芬 副主编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

服装制作工艺是将服装设计变为产品的关键。本书内容涉及裙子以及男女裤子、衬衫、西服、马甲、大衣、礼服等成衣品种的制作。每一节均从产品概述、面辅料选择、款式结构图、样板放缝、样板排料、缝制工艺流程、缝制工艺步骤及要求、缝制工艺质量要求及评分参考标准等方面进行阐述。在具体款式的选用上,注重款式的经典性和时尚性;在工艺的选用上,既体现现代服装企业的新颖工艺特色,又适当兼顾缝制工艺的传统性和单件产品制作的局限性,工艺规范合理。

全书内容由浅入深,图文并茂,实用性强,通俗易懂,既可作为高等院校服装专业教材,也可作为服装爱好者入门自学指导读物。

图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺.成衣篇 / 鲍卫君主编. —2 版. —北京:中国纺织出版社,2009.12

服装高职高专“十一五”部委级规划教材

ISBN 978 - 7 - 5064 - 5954 - 9

I. 服… II. 鲍… III. 服装—生产工艺—高等学校:技术学校—教材 IV. TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 165975 号

策划编辑:张晓芳 责任编辑:郭 沫 责任校对:陈 红

责任设计:李 歆 责任印制:陈 涛

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

邮购电话:010—64168110 传真:010—64168231

<http://www.c-textilep.com>

E-mail:faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社印刷厂印刷 三河永成装订厂装订

各地新华书店经销

2002 年 1 月第 1 版 2009 年 12 月第 2 版

2009 年 12 月第 11 次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:16.75

字数:236 千字 定价:35.00 元(附光盘 1 张)

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

出版者的话

2005年10月,国发[2005]35号文件“国务院关于大力发展职业教育的决定”中明确提出“落实科学发展观,把发展职业教育作为经济社会发展的重要基础和教育工作的战略重点”。高等职业教育作为职业教育体系的重要组成部分,近些年发展迅速。编写出适合我国高等职业教育特点的教材,成为出版人和院校共同努力的目标。早在2004年,教育部下发教高[2004]1号文件“教育部关于以就业为导向 深化高等职业教育改革的若干意见”,明确了促进高等职业教育改革的深入开展,要坚持科学定位,以就业为导向,紧密结合地方经济和社会需求,以培养高技能人才为目标,大力推行“双证书”制度,积极开展订单式培养,建立产学研结合的长效机制。在教材建设上,提出学校要加强学生职业能力教育。教材内容要紧密结合生产实际,并注意及时跟踪先进技术的发展。调整教学内容和课程体系,把职业资格证书课程纳入教学计划之中,将证书课程考试大纲与专业教学大纲相衔接,强化学生技能训练,增强毕业生就业竞争能力。

2005年底,教育部组织制订了普通高等教育“十一五”国家级教材规划,并于2006年8月10日正式下发了教材规划,确定了9716种“十一五”国家级教材规划选题,我社共有103种教材被纳入国家级教材规划。在此基础上,中国纺织服装教育学会与我社共同组织各院校制订出“十一五”部委级教材规划。为在“十一五”期间切实做好国家级及部委级高职高专教材的出版工作,我社主动进行了教材创新型模式的深入策划,力求使教材出版与教学改革和课程建设发展相适应,充分体现职业技能培养的特点,在教材编写上重视实践和实训环节内容,使教材内容具有以下三个特点:

(1)围绕一个核心——育人目标。根据教育规律和课程设置特点,从培养学生学习兴趣和提高职业技能入手,教材内容围绕生产实际和教学需要展开,形式上力求突出重点,强调实践,附有课程设置指导,并

于章首介绍本章知识点、重点、难点及专业技能,章后附形式多样的思考题等,提高教材的可读性,增加学生学习兴趣和自学能力。

(2)突出一个环节——实践环节。教材出版突出高职教育和应用性学科的特点,注重理论与生产实践的结合,有针对性地设置教材内容,增加实践、实验内容,并通过多媒体等直观形式反映生产实际的最新进展。

(3)实现一个立体——多媒体教材资源包。充分利用现代教育技术手段,将授课知识点、实践内容等制作成教学课件,以直观的形式、丰富的表达充分展现教学内容。

教材出版是教育发展中的重要组成部分,为出版高质量的教材,出版社严格甄选作者,组织专家评审,并对出版全过程进行过程跟踪,及时了解教材编写进度、编写质量,力求做到作者权威,编辑专业,审读严格,精品出版。我们愿与院校一起,共同探讨、完善教材出版,不断推出精品教材,以适应我国高等教育的发展要求。

中国纺织出版社
教材出版中心

前言

服装制作工艺是服装款式设计和结构设计的最终体现。服装工艺制作课程是高等院校服装专业实践性教学环节的重要组成部分。

本书专为服装专业的学生编写,内容涵盖大学服装专业、高职院校服装专业在服装制作工艺教学中所涉及的范围,可作为女装工艺、男装工艺、礼服制作等课程的教材,在实际使用中各院校可根据自身的教学特色和教学计划进行选用,同时随书赠送教学光盘。

本书在选用的实例中,详细阐述了服装的制图、样板的放缝、样板的排料、工艺制作全过程,并配以大量的图片,力图使学生在有限的教学课时中,经过系统学习,全面掌握服装成衣制作的基本方法和要领,掌握服装缝制工艺流程和服装缝制工艺质量标准,达到触类旁通、举一反三的效果。

本书由浙江理工大学服装学院鲍卫君副教授主编,负责全书的统稿和修改。浙江理工大学服装学院徐麟健老师、张芬芬老师任副主编。参编人员如下:第一章、第二章由浙江理工大学鲍卫君、张芬芬、徐麟健编写;第三章由浙江理工大学鲍卫君、徐麟健编写;第四章由浙江理工大学鲍卫君、徐麟健和浙江纺织服装职业技术学院叶菟茵编写;第五章由浙江理工大学张芬芬、陈荣富、尹艳梅、董丽编写;第六章由浙江理工大学张芬芬、贾凤霞、潘小丹和浙江科技学院黄志青编写。

本书的图片处理由浙江理工大学潘小丹、董丽、尹艳梅、贾凤霞、支阿玲等老师完成。

本书的教学光盘由浙江理工大学服装设计与工程专业的黄晓彬同学录音,在此表示衷心感谢。

由于编写时间仓促、水平有限,书中难免会有不足之处,欢迎同行专家和广大读者批评指正。

编 者

2009年8月

《服装制作工艺——成衣篇》(第2版) 教学内容及课时安排

章/课时	课程性质/课时	节	课程内容
第一章 (56 课时)	实践与训练 (484 课时)		· 裙子制作工艺
		一	A 字裙制作工艺
		二	节裙制作工艺
		三	褶裙制作工艺
		四	西装裙制作工艺
第二章 (72 课时)			· 裤子制作工艺
		一	女西裤制作工艺
		二	男西裤制作工艺
		三	牛仔裤制作工艺
第三章 (40 课时)			· 衬衫制作工艺
		一	女衬衫制作工艺
第四章 (120 课时)		二	男衬衫制作工艺
			· 西装及马甲制作工艺
		一	女西装制作工艺
		二	男西装制作工艺
第五章 (96 课时)		三	男马甲制作工艺
			· 大衣制作工艺
		一	女大衣制作工艺
第六章 (100 课时)		二	男大衣制作工艺
			· 礼服制作工艺
		一	紧身胸衣制作工艺
		二	婚礼服制作工艺
		三	旗袍制作工艺

注 各院校可根据自身的教学特色和教学计划对课时进行调整。

目录

第一章 裙子制作工艺	2
第一节 A字裙制作工艺	2
第二节 节裙制作工艺	8
第三节 褶裙制作工艺	15
第四节 西装裙制作工艺	25
第二章 裤子制作工艺	36
第一节 女西裤制作工艺	36
第二节 男西裤制作工艺	50
第三节 牛仔裤制作工艺	70
第三章 衬衫制作工艺	82
第一节 女衬衫制作工艺	82
第二节 男衬衫制作工艺	95
第四章 西装及马甲制作工艺	110
第一节 女西装制作工艺	110
第二节 男西装制作工艺	133
第三节 男马甲制作工艺	168
第五章 大衣制作工艺	182
第一节 女大衣制作工艺	182
第二节 男大衣制作工艺	199
第六章 礼服制作工艺	218
第一节 紧身胸衣制作工艺	218
第二节 婚礼服制作工艺	227
第三节 旗袍制作工艺	245

实践与训练——

裙子制作工艺

课程名称：裙子制作工艺

课程内容：A 字裙制作工艺

节裙制作工艺

褶裙制作工艺

西装裙制作工艺

上课时数：56 课时

教学目的：加强学生理论联系实际、提高动手操作的能力，验证样板与工艺之间的配伍关系，为服装专业相关课程的学习提供帮助。

教学方式：结合视频，采用理论教学与实际操作演示相结合的教学方法。让学生在课外时间有足够的训练，建议课内外课时比例达到 1：1 以上。

教学要求：使学生了解 A 字裙、节裙、褶裙、西装裙等的面辅料选购要点，掌握各款裙型样板放缝要点、排料方法、缝制工艺流程以及具体的缝制方法与技巧、熨烫方法、缝制工艺质量标准等内容，并能做到触类旁通。

作业布置：按照具体的款式，选购合适的面辅料，对照缝制工艺质量标准，在教师的辅导下，完成裙子成品的缝制。

第一章 裙子制作工艺

第一节 A字裙制作工艺

一、概述

1. 款式特点

这是一款轮廓呈 A 字的半截短裙, 缩腰, 后中缝缩隐形拉链, 裙长及膝, 是 A 字短裙的基本款, 款式如图 1-1-1 所示。

2. 面料选择

本款 A 字裙可选用棉平布、灯芯绒、斜纹布、牛仔布等面料。

3. 面辅料参考用量

(1) 面料: 幅宽 114cm, 用量约 70cm。估算式为腰围+6cm。

(2) 辅料: 粘合衬 10cm, 隐形拉链 1 条, 纽扣 1 粒。

二、成品规格

单位: cm

名称	号/型	腰围(W)	臀围(H)	
规格	160/66A	66	88+4(放松量)=92	
名称	裙长	腰头宽	拉链开口长	腰头里襟
规格	55	3	18	2

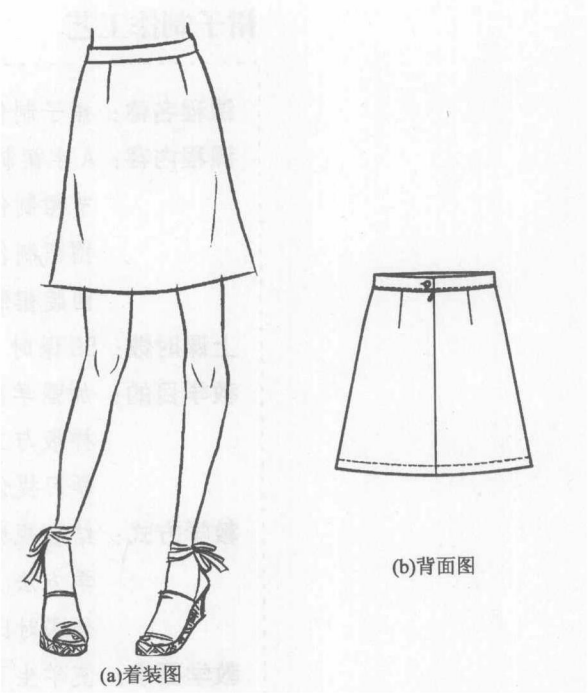


图 1-1-1 A 字裙款式图

三、结构图

A 字裙结构图如图 1-1-2 所示。

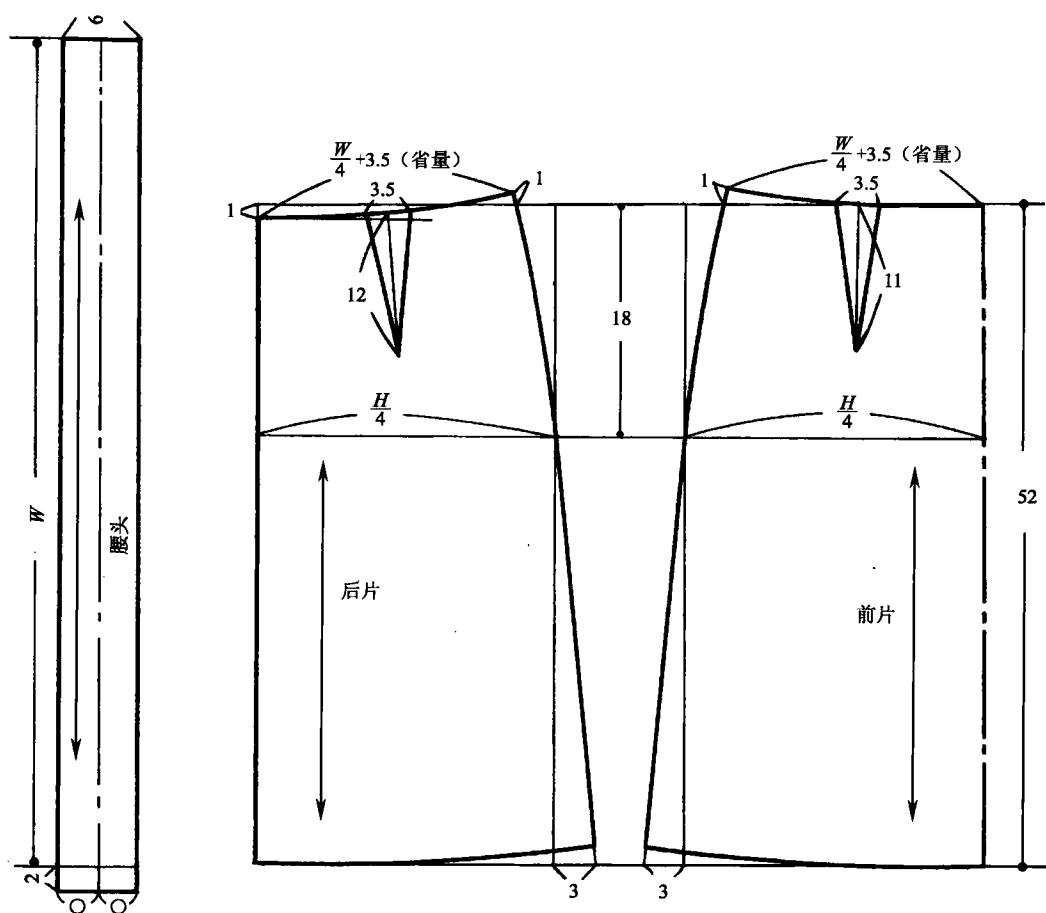


图 1-1-2 A 字裙结构图

四、裁片数量

1. 面料

前裙片 1 片,后裙片 2 片,腰头 1 片。

2. 辅料

腰头粘合衬 1 片。

五、放缝、排料图

A 字裙放缝、排料图如图 1-1-3 所示。

六、缝制工艺流程

准备工作→缝制前、后省道→缝合后中缝→绗隐形拉链→缝合侧缝→绗腰头→缝制裙底边→锁钉、整烫。

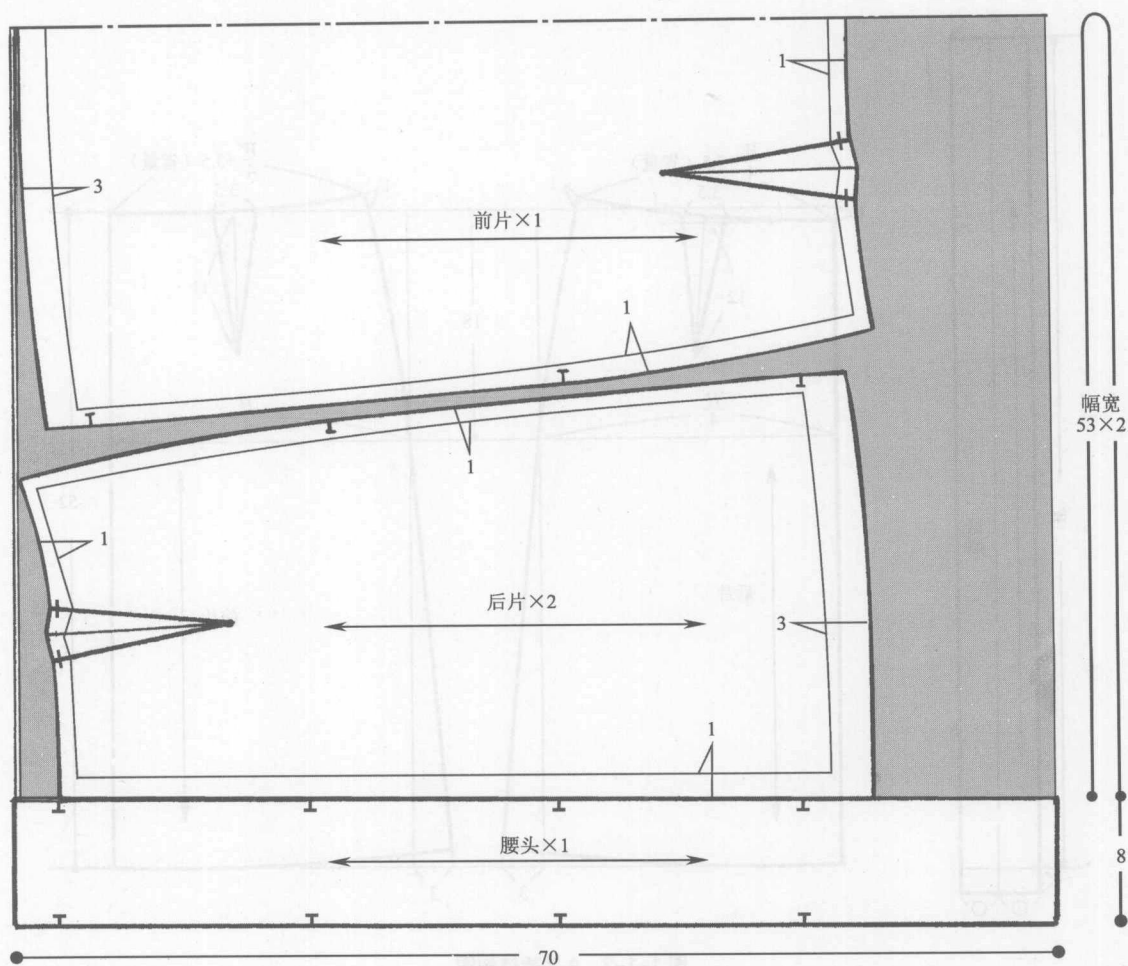


图 1-1-3 放缝、排料图

七、具体缝制工艺步骤及要求

1. 准备工作

(1) 针、线：在缝制前需选用与面料相适应的针号和线，调整底、面线的松紧度及针距密度。

① 针号：75/11 号、90/14 号。

② 用线与针距密度：明线、暗线 13~15 针/3cm，底线、面线均用配色涤纶线。

(2) 三线包缝部位：前裙片的侧缝、底边，后裙片的侧缝、底边、后中缝(图 1-1-4)。

2. 缝制前、后省道

(1) 画省位：按样板在前、后裙片的反面画出省道的位置并打剪口[图 1-1-5(a)]。

(2) 车缝省道：按省中线对折，在腰口处按剪口位置起针车缝省道，车缝至省尖最后一根纱线。注意不要倒回针，手工打结后留 1cm 线头。要求省长左右一致，省尖要尖[图 1-1-5(b)]。

(3) 烫省：在布馒头或烫凳上熨烫省道，前、后省道分别向前中、后中方向烫倒[图 1-1-5(c)]。

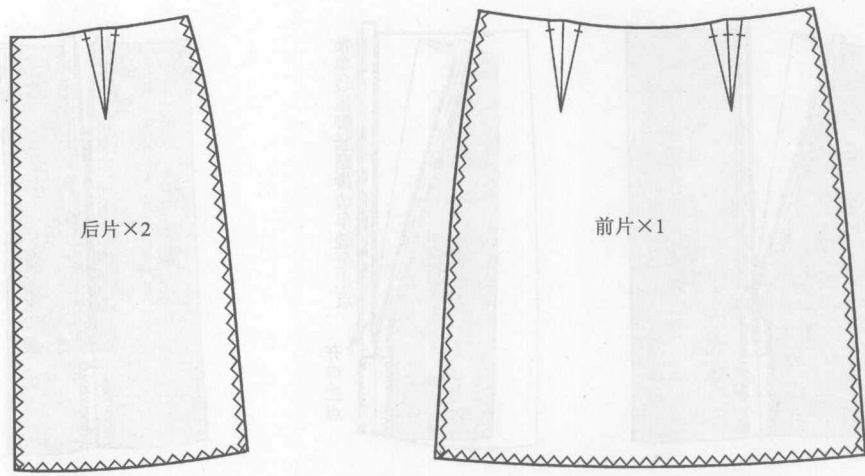


图 1-1-4 三线包缝部位

3. 缝合后中缝

从裙底边起缝合后中缝,车缝 1cm 至拉链开口处,缝份分缝烫平。

4. 缩隐形拉链

(1)假缝固定:分别将拉链两侧正面与左右裙片正面对,对齐裙片净缝线与拉链齿边,距边 0.5cm 手缝固定。注意,在开口止点位置拉链长度要长出 2~3cm,左右片腰口处对齐[图 1-1-6(a)]。

(2)车缝固定:换用单边压脚,将拉链拉开,裙片正面朝上,沿拉链齿边车缝固定拉链与裙片。要求完成后拉链密合,查看裙片平服且左右片腰口是否对齐[图 1-1-6(b)]。

(3)固定拉链布边:拆除假缝线,车缝明线固定裙片与拉链两侧,缝份 0.5cm [图 1-1-6(c)]。

5. 缝合侧缝

缝合前、后裙片的侧缝,缝份 1cm,分缝烫平。

6. 缩腰头

(1)烫粘合衬:在腰头反面烫上粘合衬[图 1-1-7(a)]。

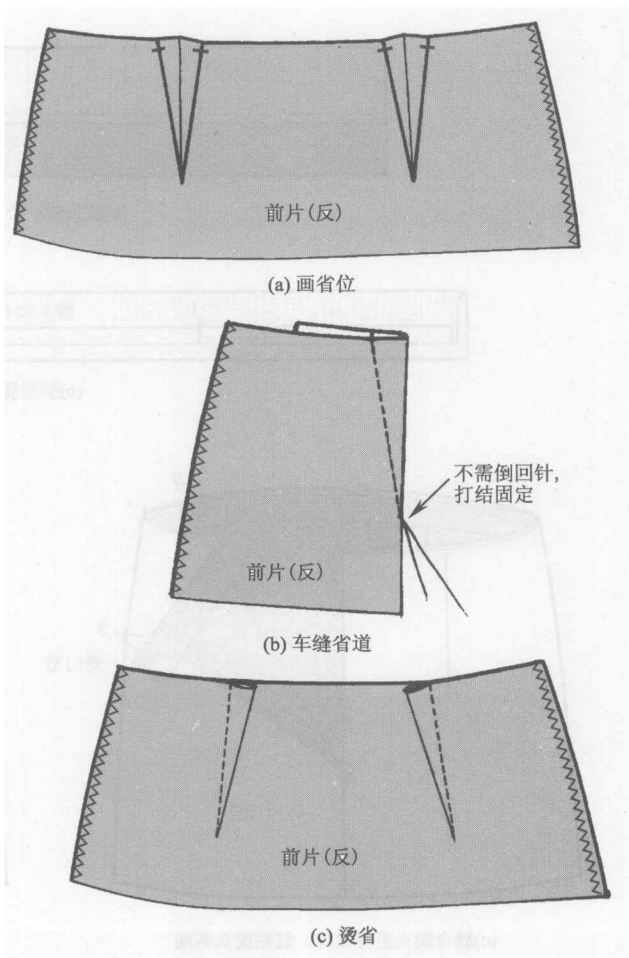


图 1-1-5 缝制前、后省道

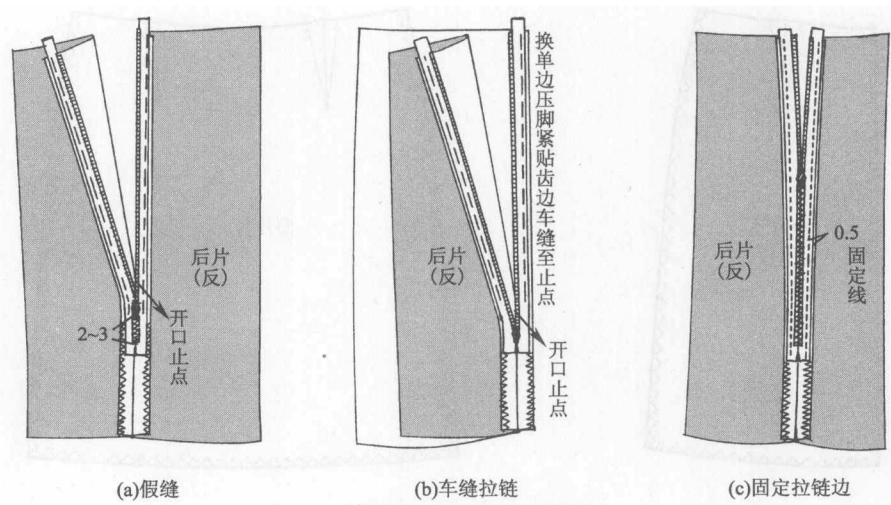


图 1-1-6 纳隐形拉链

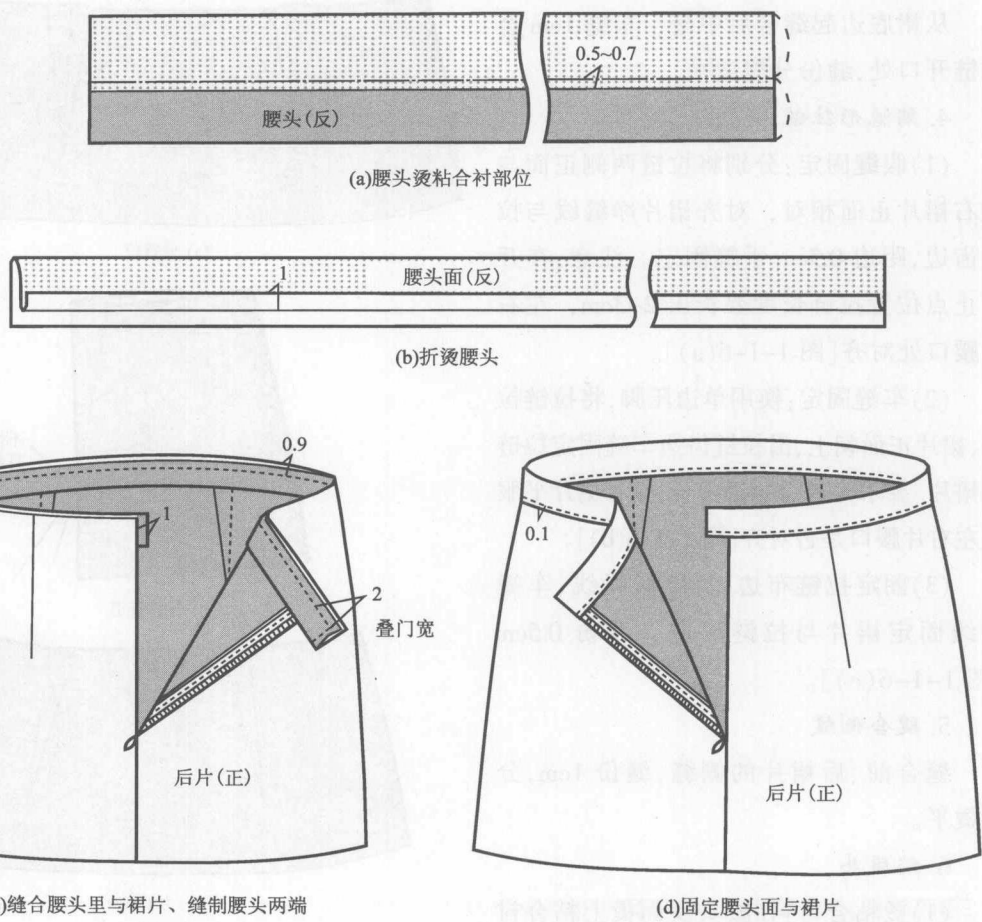


图 1-1-7 纳腰头

(2)折烫腰头:腰头面下口向里侧折烫缝份 1cm,再对折熨烫腰头[图 1-1-7(b)]。

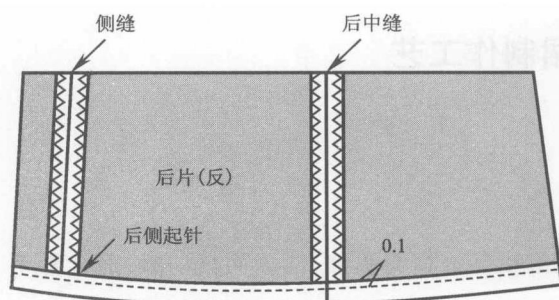
(3)缝合腰头里与裙片、缝制腰头两端:先核对腰头的对位记号与裙片腰口线的相应位置是否对齐,即核对腰头长与裙腰围是否一致,将腰头里的正面与裙片的反面按缝份对齐并用大头针固定,按 0.9cm 的缝份车缝。分别车缝左右腰头两端,修剪缝份后翻至正面熨烫平整。要求腰头方正,腰头两端宽窄一致[图 1-1-7(c)]。

(4)固定腰头面与裙片:整理装腰缝份,将缝份折入腰头里侧,如图 1-1-7(d)所示,车缝 0.1cm 明线固定腰头面与裙片。要求腰头绱好后平服,不起扭,缉线均匀,无接线、断线。

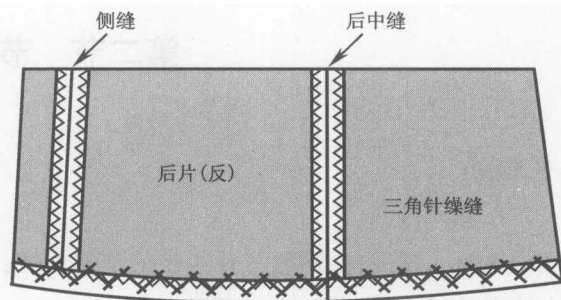
7. 缝制裙底边

裙底边缝制一般有两种方法。

(1)折边法:较适合薄型面料。缝制方法:裙底边缝份先折烫 1cm,再折烫 2cm,要求折烫缝份均匀整齐,底边弧度圆顺,然后反面朝上车 0.1cm 明线。注意,从侧缝起针车缝,接线处自然平顺[图 1-1-8(a)]。



(a)折边法



(b)缂缝法

图 1-1-8 缝制裙底边

(2)缂缝法:适合中厚型及厚型面料。缝制方法:裙底边缝份三线包缝后按净缝线折烫,然后用手缝三角针法缂缝固定,要求 0.7~0.8cm/针,缝线稍松,正面不能露明显线迹[图 1-1-8(b)]。

8. 锁钉、整烫

(1)锁钉:腰头门襟处锁一个平头扣眼,距边线 1.2cm,扣子钉在腰头里襟的相应位置(图 1-1-9)。

(2)整烫:将各个缝份、裙腰及裙底边烫平整。

八、缝制工艺质量要求及评分参考标准(总分 100 分)

(1)前后省道位置准确,省长左右一致,倒向对称,省尖

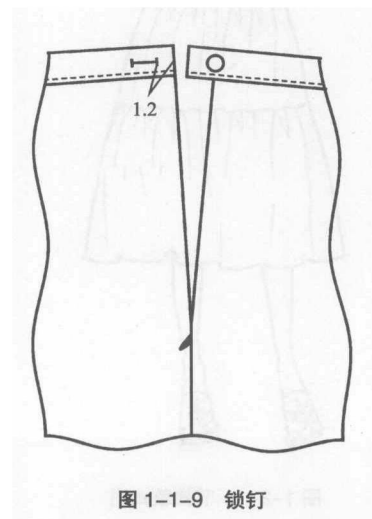


图 1-1-9 锁钉

处平顺(15 分)。

- (2)隐形拉链缉好后应密合、无皱缩,腰口处左右片平齐(25 分)。
- (3)侧缝顺直,左右侧缝长短一致(10 分)。
- (4)腰头宽窄一致,腰头缉好后应平服,不起扭(20 分)。
- (5)裙底边折边宽窄一致(10 分)。
- (6)缉线顺直,无跳线、断线现象,符合尺寸要求(10 分)。
- (7)各部位熨烫平整(10 分)。

九、实际训练

- (1)实际训练省道缝制,注意省尖处平顺。
- (2)实际训练缉隐形拉链,能熟练运用单边压脚或隐形拉链压脚缉拉链。
- (3)实际训练缉腰头,注意腰头里襟要按指定位置留出。

第二节 节裙制作工艺

一、概述

1. 款式特点

这是一款横向分割、三片相接的节裙样式,用细褶装饰横向裙片,活泼而具动感,适合青年女性穿着,款式如图 1-2-1 所示。

2. 面料选择

为使节裙飘逸,富有动感,宜选用各种薄型或中等厚度的面料,如薄棉布、雪纺等。

3. 面辅料参考用量

- (1)面料:幅宽 144cm,用量约 130cm。估算式为裙长×2。
- (2)辅料:无纺粘合衬适量,隐形拉链 1 条。

二、成品规格

单位:cm

名称	号/型	腰围(W)	裙长	腰头里襟
规格	160/66A	66 + 2(放松量) = 68	68	3

三、结构图

节裙结构图如图 1-2-2 所示。

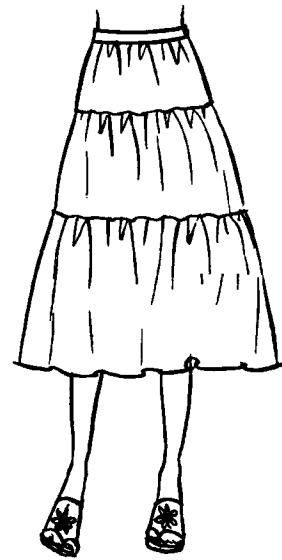


图 1-2-1 节裙款式图

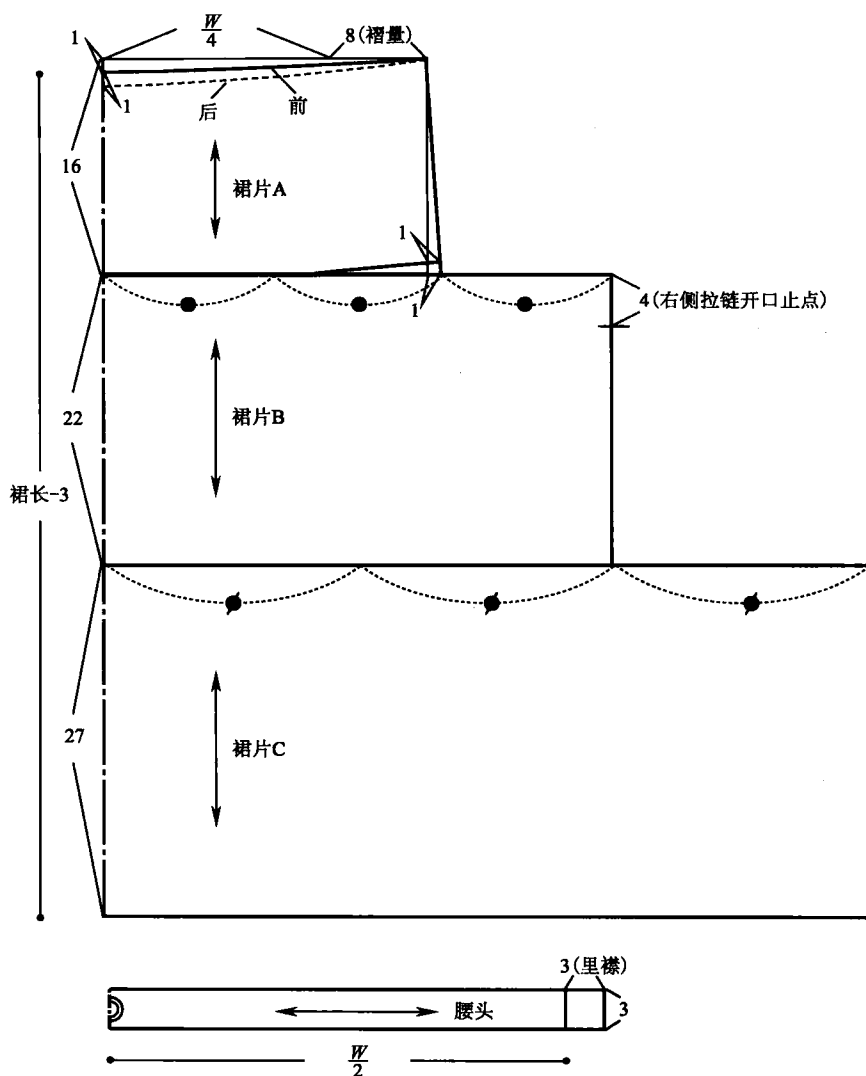


图 1-2-2 节裙结构图

四、裁片数量

前裙片 A 1 片,后裙片 A 1 片,裙片 B 2 片,裙片 C 2 片,裙腰头 1 片。

五、放缝、排料图

节裙放缝、排料图如图 1-2-3 所示。

六、缝制工艺流程

准备工作→各段裙片侧缝处理→缝合各段裙片侧缝→抽细褶→拼接上下各段裙片→绗隐