



成衣工业样板

与服装缝制工艺

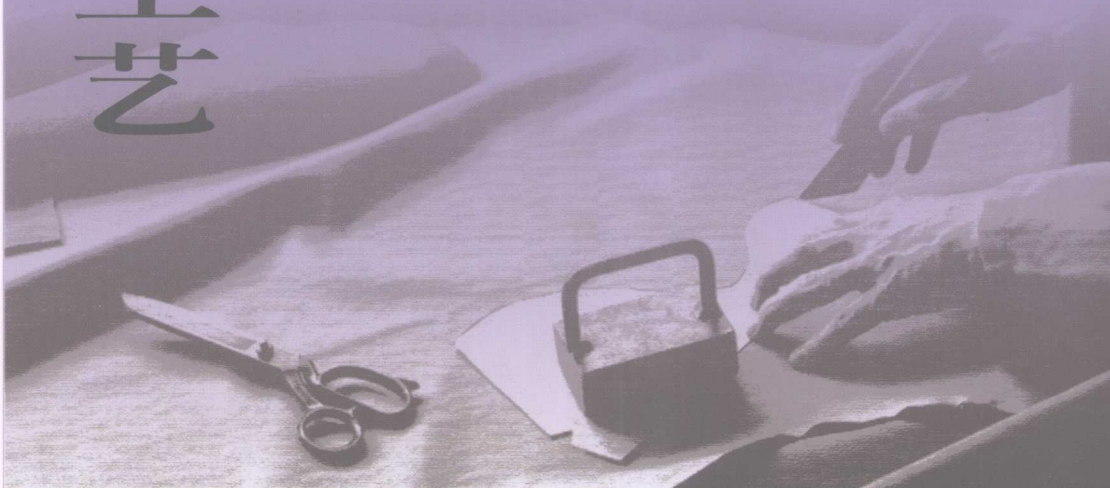
倪 红/主编

XIANDAI FUZHUANG SHEJI YU ZHIZUO GONGYI CONGSHU

现代服装设计与制作工艺丛书

主编·廖军 · 执行主编·施建平

◆ 苏州大学出版社



现代服装设计与制作工艺丛书

成衣工业样板与服装缝制工艺

主 编 倪 红

副主编 葛永波 陈 英

参 编 浦冬晓 王银明 张湘君 陶娟华

苏州大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

成衣工业样板与服装缝制工艺/倪红主编. —苏州: 苏州大学出版社, 2009. 8
(现代服装设计与制作工艺丛书)
ISBN 978-7-81137-316-5

I. 成… II. 倪… III. ①服装—设计②服装缝制 IV.
TS941.2 TS941.63

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 144647 号

内容简介

本书系统介绍了服装结构制图的基本知识,在此基础上,又以服装生产工艺单为主线,重点介绍了休闲服和职业服中典型服装的工业样板成型的方法与特点、缝制工艺流程、缝制方法及服装质量检验等内容,并融入了服装企业实际生产知识。

本书内容覆盖面广,针对性强,案例教学特点突出。全书图文并茂,让读者一目了然。

本书可作为高职高专院校、成人高等院校、本科院校二级学院的服装及相关专业学生的教材或参考书,也可供广大服装从业人员使用。

成衣工业样板与服装缝制工艺

倪 红 主编

责任编辑 苏 秦

苏州大学出版社出版发行

(地址: 苏州市干将东路 200 号 邮编: 215021)

扬中市印刷有限公司印装

(地址: 江苏省扬中市科技园区东进大道 6 号 邮编: 212212)

开本 787mm×1 092mm 1/16 印张 14 字数 348 千

2009 年 8 月第 1 版 2009 年 8 月第 1 次印刷

ISBN 978-7-81137-316-5 定价: 29.00 元

苏州大学版图书若有印装错误,本社负责调换

苏州大学出版社营销部 电话: 0512-67258835

苏州大学出版社网址 <http://www.sudapress.com>

序

我国的高等服装教育是从20世纪80年代初开始的。当时为了适应改革开放后人们对服装的需求,中央工艺美术学院(现清华大学美术学院)、苏州丝绸工学院艺术学院(现苏州大学艺术学院)、华东纺织工学院(现东华大学)等高校先后创办了服装设计专业,开始招收服装设计本科生,为我国的服装业培养高层次的设计人才。20多年过去了,如今,服装专业在我国已经“遍地开花”,除了服装学院、艺术学院、美术学院、设计学院有服装设计专业外,一些工学院、农学院、材料学院、航空学院和各类职业技术学院也开设了服装设计和工程专业。当然,由于学院性质的不同,其定位与培养目标也各有侧重。

综观我国目前高等服装教育人才培养模式,大致有以下三种形式:(1)培养服装设计师;(2)培养服装工程管理人员;(3)培养服装工艺技术人员。但不管哪种模式,在服装教育当中,教材建设都是非常重要的,这一点已经越来越成为大家的共识。一本好的教材,我以为应该具有观念新颖、视野开阔,内涵丰富、阐述清晰,深入浅出、图文并茂的特点。既有一定的理论高度,又有较强的实践意义。

最近,苏州大学出版社根据当下服装教育的需要,邀请部分高校经验丰富的专家学者,编写了“现代服装设计与制作工艺”系列丛书。丛书分为基础篇与专业篇两大部分。先期出版的是基础篇。

该套丛书注意学科的交叉,反映服装设计与工艺领域最新发展态势和研究成果,既强调培养学生的艺术感受和思维创新,又力求讲清楚基本原理、审美规律、设计和工艺制作方法。为配合相关知识点的传授,书中还加入了大量的应用实例,力求做到理论联系实际,便于学生理解与应用。

相信该套丛书能受到读者的欢迎。

是为序。



2008年9月

前言

随着服装工业的快速发展,服装图书服务于服装工业化生产的功能正日益强化。本书正是面向服装工业化批量生产,以服装生产工艺单为主线展开内容叙述的。

本书重在培养学生的学习能力、实践能力及一定的创新能力,特别注重强化应用,注重案例实践。内容安排上分基础和应用扩展两部分,重点为应用扩展部分。基础部分以单裁单做的形式介绍各类常规服装的结构制图原理和一般方法、各类常规服装缝制的一般步骤,使学生了解这门课程的性质、用途,初步掌握服装结构制图的一般原理和服装缝制的一般方法。应用扩展部分从服装批量生产的角度安排内容,根据职业服和休闲服在制板和缝制工艺中的不同特点,有针对性地选用这两类服装中具有代表性的企业服装生产工艺单,以它们为主线展开叙述,把企业实际生产知识带进课堂,从而实现高职教育培养应用型、技能型人才的目标。

本书由倪红担任主编,葛永波、陈英担任副主编,浦冬晓、王银明、张湘君、陶娟华等参编。倪红负责全书的统稿和定稿工作。

本书在编写过程中得到了江苏海澜集团等单位的大力支持与帮助,在此表示诚挚的谢意。

限于编者的水平和能力,书中难免有疏漏之处,敬请读者批评指正。

编者

2009.6.28

目 录

第一章 裙装工业样板与缝制工艺	1
第一节 短裙基本纸样(基础)	1
第二节 西服裙工业样板与缝制工艺(职业服类)	4
第三节 短裙工业样板与缝制工艺(休闲服类)	12
第四节 连衣裙工业样板与缝制工艺	22
第二章 裤子工业样板与缝制工艺	31
第一节 女西裤基本纸样(基础)	31
第二节 男西裤工业样板与缝制工艺(职业服类)	36
第三节 低腰裤工业样板与缝制工艺(休闲服类)	51
第三章 衬衫工业样板与缝制工艺	62
第一节 女衬衫基本纸样与缝制工艺(基础)	62
第二节 男衬衫工业样板与缝制工艺(职业服类)	74
第三节 衬衫工业样板与缝制工艺(休闲服类)	91
第四章 夹克衫工业样板与缝制工艺	105
第一节 夹克衫基本纸样(基础)	105
第二节 全夹里男夹克衫工业样板与缝制工艺(职业服类)	111
第三节 夹克衫工业样板与缝制工艺(休闲服类)	126
第五章 女西服工业样板与缝制工艺	138
第一节 女西服基本纸样(基础)	138
第二节 全夹里女西服工业样板与缝制工艺(职业服类)	147
第三节 女西服工业样板与缝制工艺(休闲服类)	160
第六章 男西服工业样板与缝制工艺	174
第一节 男西服基本纸样(基础)	174
第二节 全夹里男西服工业样板与缝制工艺(职业服类)	177
第七章 童装工业样板与缝制工艺	199
第一节 童装基本纸样(基础)	199
第二节 童裤工业样板与缝制工艺	203
参考文献	215

第一章

裙装工业样板与缝制工艺

第一节 短裙基本纸样(基础)

一、直身裙基本纸样

(一) 直身裙的设计要点

直身裙的腰部、臀部适身合体,下摆顺臀围而下,基本上处于包裹在人体之上的直筒状态。直身裙能充分表现女性的优雅与潇洒。直身裙的设计,主要考虑其功能性。

1. 腰围尺寸的加放量设计

一般测量的腰围尺寸,是人体直立状态自然呼吸的净尺寸。在人体运动时,其腰围约增加 1.5~2.9cm。从生理学角度讲,人体腰围在受到缩短 2cm 左右的压力时,仍可进行正常活动而对身体没有影响。因此,腰围尺寸的加放量为 0~2cm。

2. 臀围尺寸的加放量设计

一般测量的臀围尺寸,是人体直立时臀部的水平围度,是净体尺寸。实验证明,当人坐下时,臀围平均增加 2.6cm;当蹲下或盘腿坐着时,臀围平均增加 4cm。因此,臀围尺寸的最小加放量为 4cm。

3. 裙摆的功能性设计

裙子的摆围大小直接影响穿着者的各种动作及活动。直身裙的下摆围较小,因此其下摆处需设计褶裥或开衩。褶裥或开衩的止点在膝上 10cm 左右的位置较恰当。

4. 开口设计

因人体为腰细臀粗体型,所以为了方便直身裙的穿脱,必须设计开口。开口长度一般高于臀围线 5cm 左右。

5. 腰省的设计

腰围与臀围的尺寸差用侧缝省和腰省加以处理。腰围到臀围的侧缝线弧度,无论是从造型上还是从制作上来说都不允许太大,一般控制在 $0.5\sim 3\text{cm}$ 。而每个腰省一般控制在 $1.5\sim 3\text{cm}$ 。所以,当腰围、臀围差值较大时,可以增加腰省的个数。

(二) 直身裙纸样绘制

1. 款式特点与款式图

装腰,后片居中开衩,至膝围线向上 10cm 处止,前后片腰口左右各收两省,后中缝上端装拉链一条,如图1-1所示。

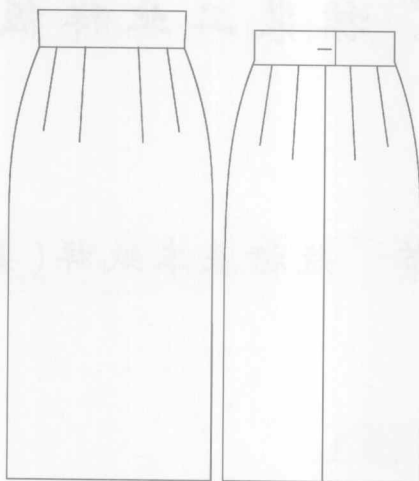


图 1-1 直身裙款式图

2. 直身裙规格设计

以国家标准中女子中间体160/68A为设计对象,其控制部位数值如表1-1所示。

表 1-1 女子中间体 160/68A 控制部位数值

单位: cm

号 型	身高	净腰围	净臀围
160/68A	160	68	90

以表1-1数据为基础,本例直身裙的成品规格设计如表1-2所示。

表 1-2 直身裙成品规格

单位: cm

号型	裙长	腰围(W)	臀围(H)	腰高	腰头宽
160/68A	63	70	94	18	3.5

3. 直身裙纸样绘制(原型法)(图1-2)

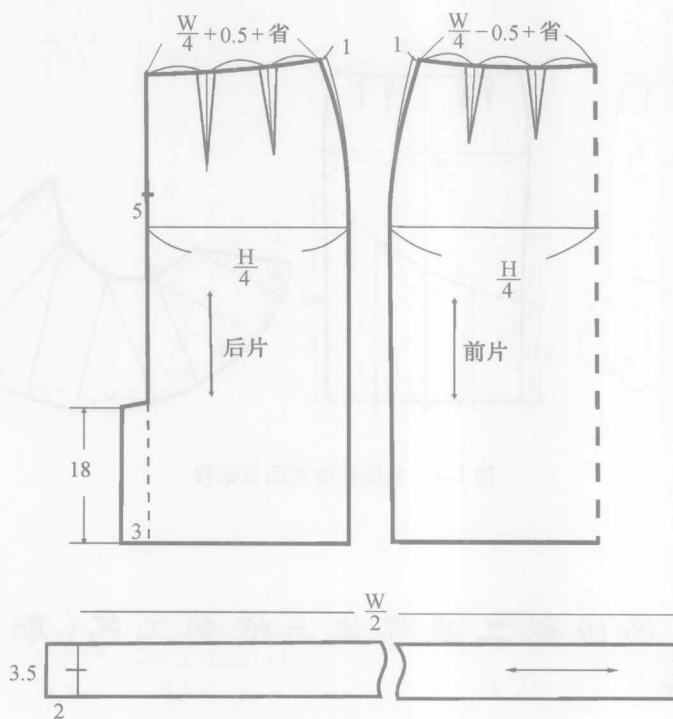


图 1-2 直身裙纸样

二、短裙变化款式

(一) A 字裙

如图 1-3 所示, A 字裙是在直身裙的基础上,把其中一个腰省通过省移转换为裙摆量,侧缝再加出一定的裙摆量。

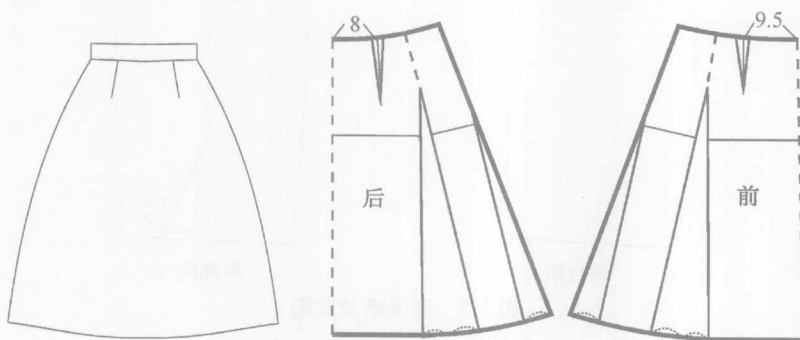


图 1-3 A 字裙款式图及纸样

(二) 鱼尾裙

如图 1-4 所示,鱼尾裙是在直身裙的基础上,对裙片进行分割、切展而形成。

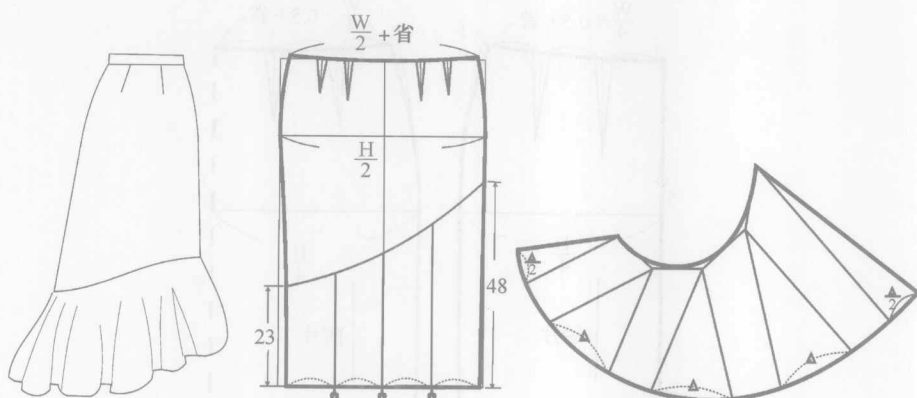


图 1-4 鱼尾裙款式图及纸样

第二节 西服裙工业样板与缝制工艺(职业服类)

一、款式图与外形概述

装腰头,后中心下摆处开衩,后中心上端装拉链,前后腰口左右各收两省,下摆侧缝处略收,如图 1-5 所示。

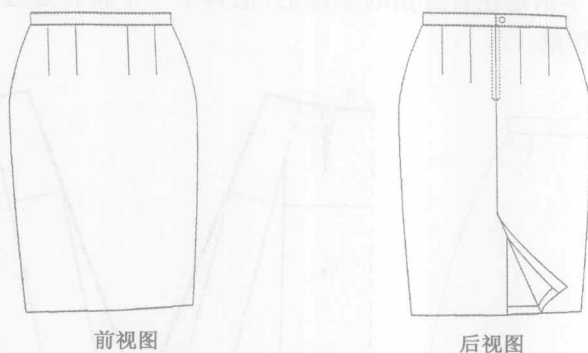


图 1-5 西服裙款式图

二、西服裙的工业样板

(一) 制板规格

表 1-3 西服裙制板规格

单位: cm

部位 \ 型号	160/65A	165/67A	170/69A
	S	M	L
裙长	54	56	58
腰围	66	68	70
臀围	92	94	96
腰宽	3	3	3

(二) 西服裙净样结构图

以 160/65A 规格为例,结构制图如图 1-6 所示。

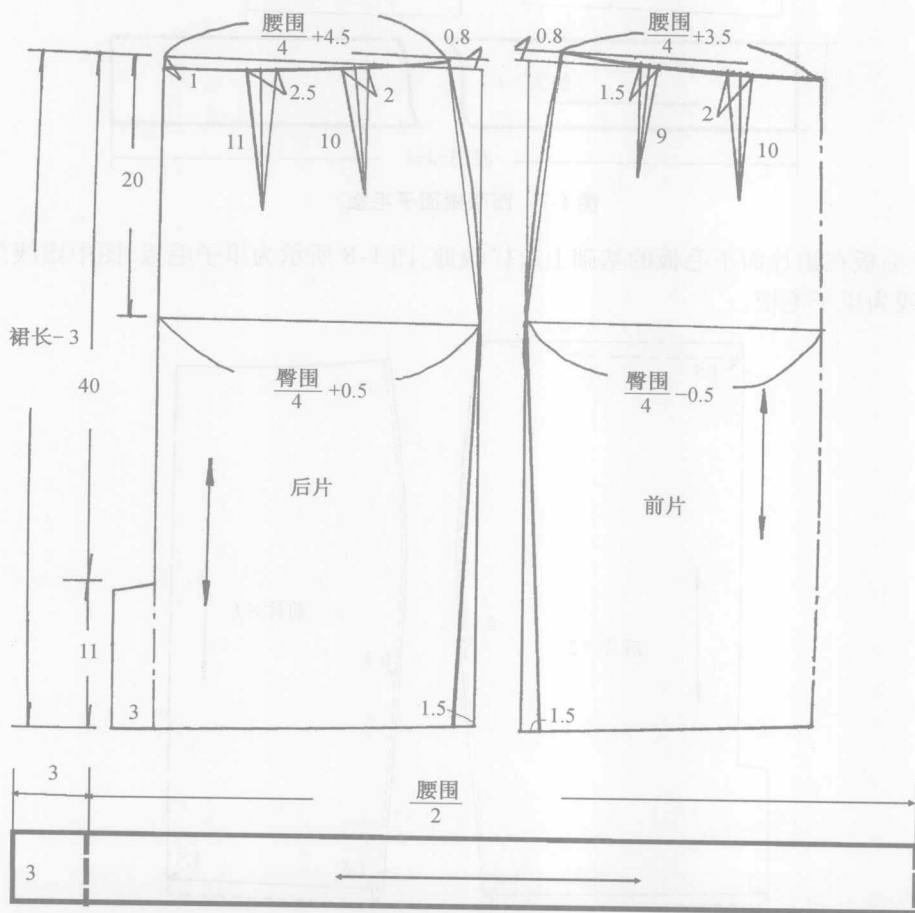


图 1-6 西服裙结构制图

(三) 西服裙毛板

西服裙毛板增加放衲量和放做缝、贴边,配零部件,如图 1-7 所示。在裙片净样板上加放缝份。

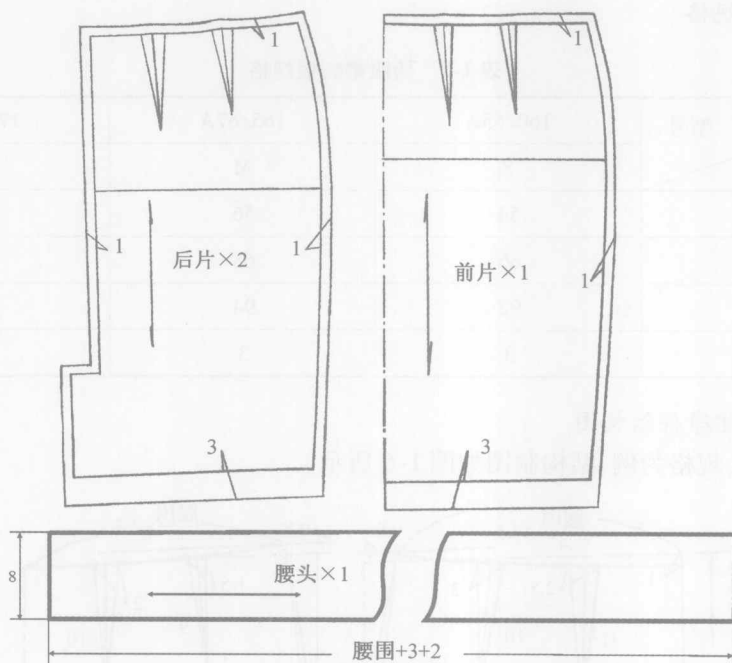


图 1-7 西服裙面子毛板

里子毛板在裙片面子毛板的基础上放样裁剪,图 1-8 所示为里子毛板,图中虚线为面子毛板,实线为里子毛板。

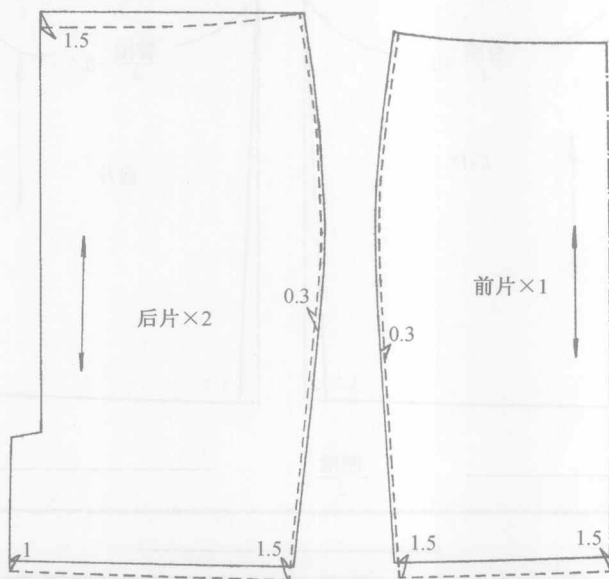


图 1-8 西服裙里子毛板

三、西服裙缝制工艺

(一) 缝制工艺流程

粘衬、拷边→拼后中缝、收后省、收前省→烫后中缝、前后省、后片底边→拼里布后中缝、装里布拉链→烫里布后中缝→装面子拉链→开后衩→烫后衩、划烫腰头→拼面布、里布侧缝→烫开侧缝、烫前片底边→做腰头→绱腰头→打扣眼→网边、做手工。

(二) 缝制方法及步骤

1. 粘衬、拷边(图 1-9)

后片在拉链处、开衩处粘无纺粘合衬,腰头粘 3cm 宽的树脂衬一层。裙片面子除腰口外,其余三边拷边。

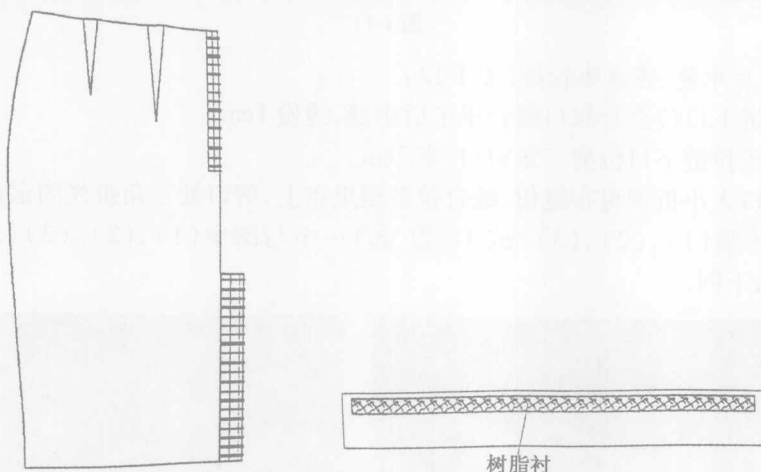


图 1-9

2. 拼后缝、收后省、收前省(图 1-10)

从裙片拉链止口起拼接后缝至开衩处,缝份 1cm。右后片开衩处折进 1cm 缝份缝合。收腰省,省尖处线头打结。

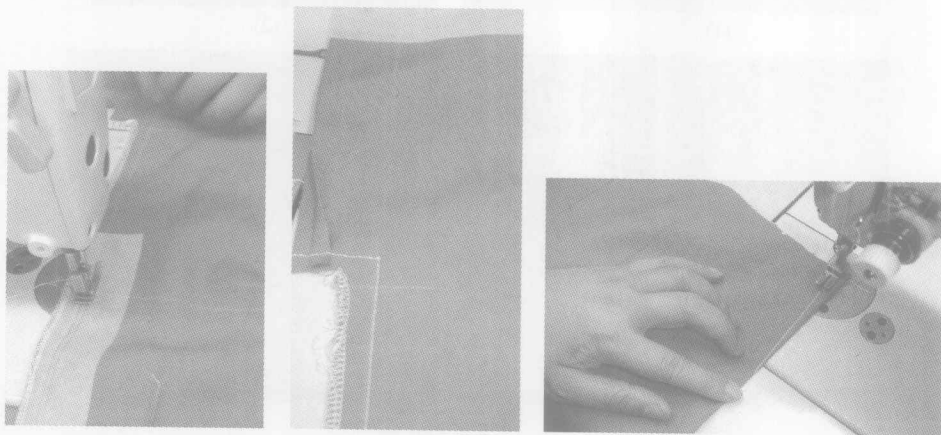


图 1-10

3. 烫开后中缝、烫平腰省(图 1-11)

左后裙片的后中缝在开衩处剪一剪口,以便于后中缝开缝,烫开后中缝,烫平开衩。

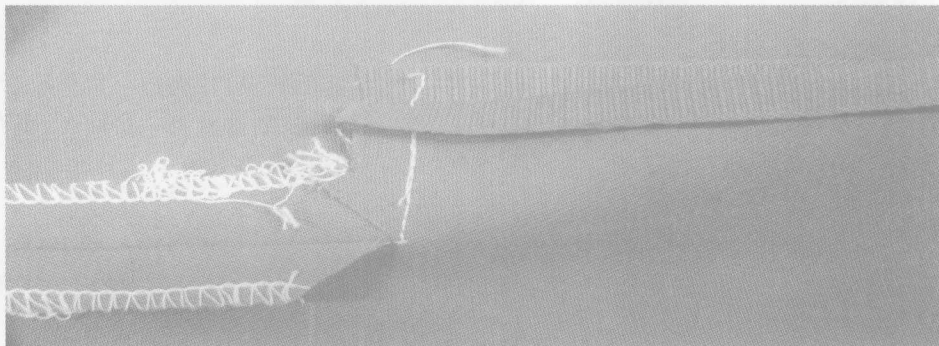


图 1-11

4. 拼里布后中缝、装里布拉链(图 1-12)

(1) 从拉链下口位至开衩口缝合里子后中缝,缝份 1cm。

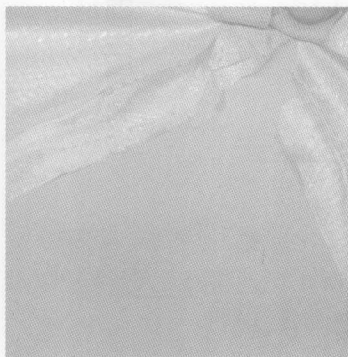
(2) 在里子拉链下口位剪三角剪口,宽 2cm。

(3) 按剪口大小折烫里布缝份,缝合拉链至里布上,剪口处三角折光固定在拉链上。

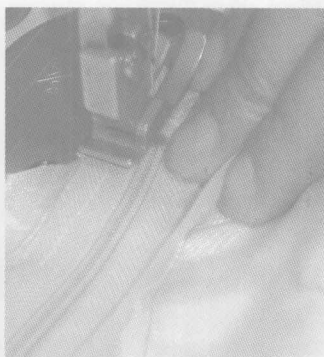
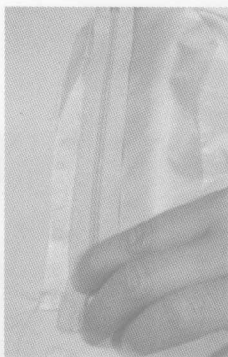
注:文中步骤(1)、(2)、(3)(或①、②、③)……与图中(1)、(2)、(3)(或①、②、③)……一一对应,下同。



(1)



(2)



(3)

图 1-12

5. 烫里布拉链

6. 装面子拉链(图 1-13)

面子、里子对齐,拉链拉合,在面子上缉 0.8cm 明线。

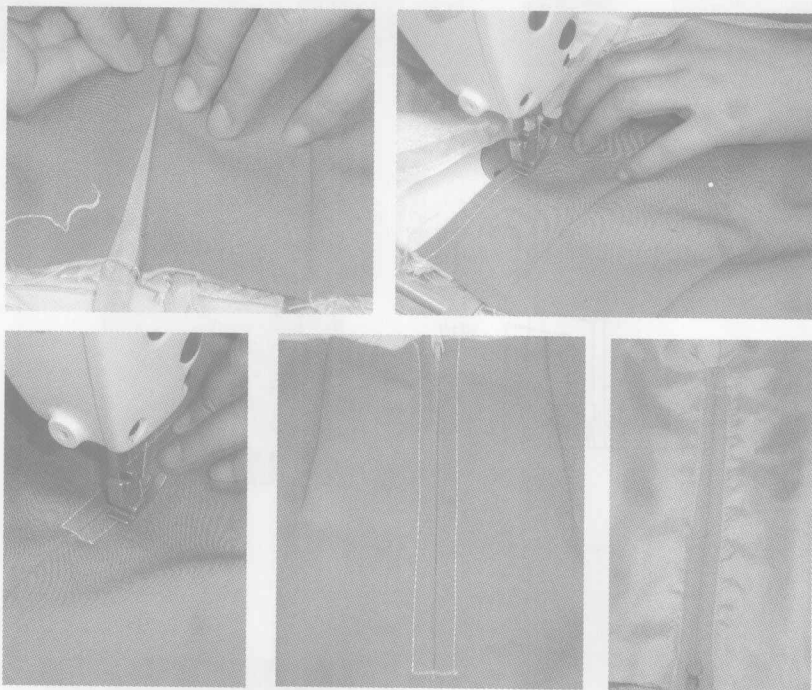
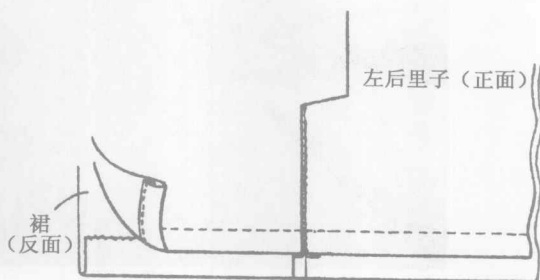
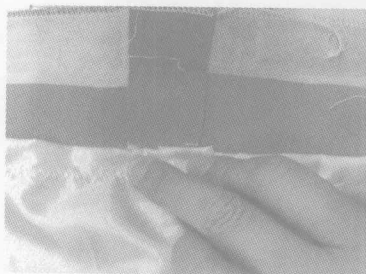


图 1-13

7. 开后衩(图 1-14)

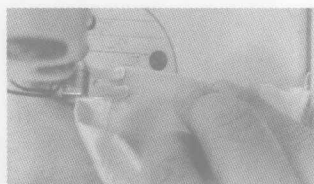
- (1) 裙子面、里放平,标出里子下摆在面子上的位置。
- (2) 开衩里襟处面子、里子对齐。
- (3) 开衩里襟面、里缝合,缝份 0.6cm。
- (4) 里子后中缝止口向下 1cm 处划线,剪去里子多余部分。
- (5) 剪口三角塞进,开衩门襟面、里缝合,缝份 1cm。
- (6) 机缝开衩里剪口,暗撬针固定,拆去机缝线。



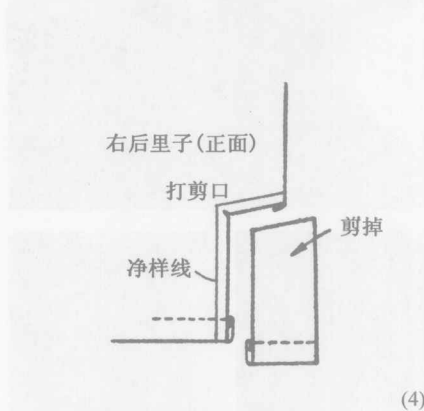
(1)



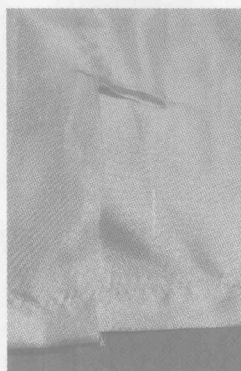
(2)



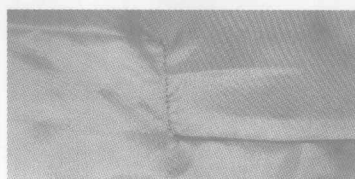
(3)



(4)



(5)



(6)

图 1-14

8. 烫后衩、划烫腰(图 1-15)

烫平后衩。用腰头净样板划腰,烫出缝份。



图 1-15

9. 拼面子、里子侧缝,缝份 1cm(图 1-16)

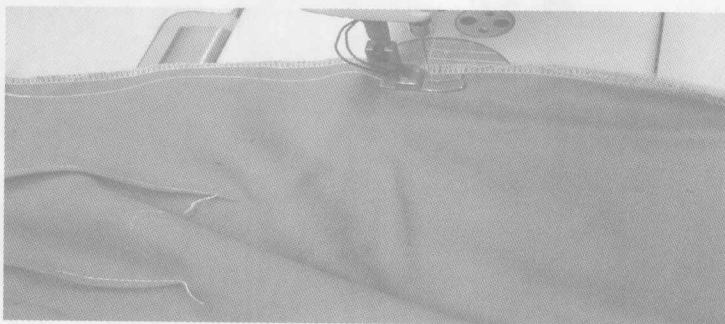


图 1-16

10. 烫开面子侧缝、里子合缝拷边

里子侧缝倒向后片烫平,同时烫出 0.3cm 的眼皮。

11. 里子卷底边(图 1-17)

里子下摆折进 1cm 后再折 2cm 烫平,缉 0.1cm 明线。



图 1-17

12. 绱腰(图 1-18)

(1) 裙子腰口处面、里固定,拉链处左右定位。

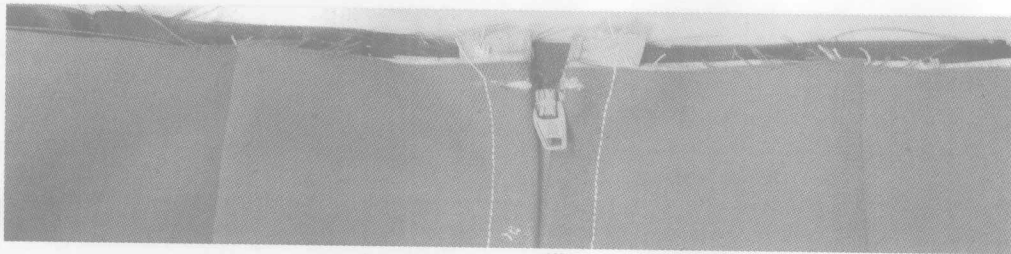
(2) 绱腰面: 腰头面与裙片腰口缝合,缝份 1cm。

(3) 沿着裙片后中线把腰头里襟侧的面、里缝合,修剪缝份。

(4) 腰头门襟侧画出宝剑头。

(5) 缝合宝剑头至后中线处。

(6) 翻正腰头,在腰头面缉 0.15cm 明线合腰里。



(1)