



“十二五”职业教育国家规划教材
经全国职业教育教材审定委员会审定

FUZHUANG
GONGYI

张繁荣 主编
刘 锋 副主编

服装工艺

(第3版)

- 服装材料基础
- 基础工艺·装饰工艺
- 服装结构与成衣工艺
- 裙装·衬衫缝制工艺
- 裤装·西服缝制工艺
- 夹克·大衣缝制工艺

附网络教学资源

国家一级出版社



中国纺织出版社

全国百佳图书出版单位



“十二五”职业教育国家规划教材
经全国职业教育教材审定委员会审定




服装工艺

(第3版)

张繁荣 主 编

刘 锋 副主编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

本书是“十二五”职业教育国家规划教材，目前已是第3版。本书讲解了服装基础工艺和装饰工艺，对与服装工艺密切相关的服装材料和服装结构进行了详细阐述，以大量案例形式分品类从款式、结构、放缝、排料到缝制工艺全面讲解裙装、衬衫、裤装、西服、夹克的制图及缝制过程。书后附服装缝制工艺常用名词术语解释。

本书内容全面、重点突出、图文并茂、易学实用，适合高等教育服装专业学生学习参考，也可供服装企业技术人员、设计人员阅读学习。

图书在版编目 (CIP) 数据

服装工艺/张繁荣主编. —3版. —北京:中国纺织出版社, 2017.5

“十二五”职业教育国家规划教材

ISBN 978-7-5180-3406-2

I. ①服… II. ①张… III. ①服装工艺—高等职业教育—教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2017) 第 064998 号

责任编辑: 张晓芳 特约编辑: 张 棋 责任校对: 楼旭红
责任设计: 何 建 责任印制: 何 建

中国纺织出版社出版发行

地址: 北京市朝阳区百子湾东里 A407 号楼 邮政编码: 100124

销售电话: 010-67004422 传真: 010-87155801

http: //www. c-textilep. com

E-mail: faxing @ c-textilep. com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 http: //weibo. com/2119887771

北京通天印刷有限责任公司印刷 各地新华书店经销

2002年3月第1版 2012年5月第2版

2017年5月第3版第8次印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 23

字数: 402千字 定价: 48.00元 (附网络教学资源)

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

百年大计，教育为本。教育是民族振兴、社会进步的基石，是提高国民素质、促进人的全面发展的根本途径，寄托着亿万家庭对美好生活的期盼。强国必先强教。优先发展教育、提高教育现代化水平，对实现全面建设小康社会奋斗目标、建设富强民主文明和谐的社会主义现代化国家具有决定性意义。教材建设作为教学的重要组成部分，如何适应新形势下我国教学改革要求，与时俱进，编写出高质量的教材，在人才培养中发挥作用，成为院校和出版人共同努力的目标。2012年12月，教育部颁发了教职成司函〔2012〕237号文件《关于开展“十二五”职业教育国家规划教材选题立项工作的通知》（以下简称《通知》），明确指出我国“十二五”职业教育教材立项要体现锤炼精品，突出重点，强化衔接，产教结合，体现标准和创新形式的原则。《通知》指出全国职业教育教材审定委员会负责教材审定，审定通过并经教育部审核批准的立项教材，作为“十二五”职业教育国家规划教材发布。

2014年6月，根据《教育部关于“十二五”职业教育教材建设的若干意见》（教职成〔2012〕9号）和《关于开展“十二五”职业教育国家规划教材选题立项工作的通知》（教职成司函〔2012〕237号）要求，经出版单位申报，专家会议评审立项，组织编写（修订）和专家会议审定，全国共有4742种教材拟入选第一批“十二五”职业教育国家规划教材书目，我社共有40种教材被纳入第一批“十二五”职业教育国家规划。为在“十二五”期间切实做好教材出版工作，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，充分体现教材的适用性、科学性、系统性和新颖性，使教材内容具有以下几个特点：

（1）坚持一个目标——服务人才培养。“十二五”职业教育教材建设，要坚持育人为本，充分发挥教材在提高人才培养质量中的基础性作用，充分体现我国改革开放30多年来经济、政治、文化、社会、科技等方面取得的成就，适应不同类型高等学校需要和不同教学对象需要，编写推介一大批符合教育规律和人才成长规律的具有科学性、先进性、适用性的优秀教材，进一步完善具有中国特色的职业教育教材体系。

（2）围绕一个核心——提高教材质量。根据教育规律和课程设置特点，从提高学生分析问题、解决问题的能力入手，教材附有课程设置指导，并于章首介绍本章知识点、重点、难点及专业技能，增加相关学科的最新研究理论、研究热点或历史背景，章后附形式多样的习题等，提高教材的可读性，增加学生学习兴趣和自学能力，提升学生科技素养和人文素养。

（3）突出一个环节——内容实践环节。教材出版突出应用性学科的特点，注重理论与实践的结合，有针对性地设置教材内容，增加实践、实验内容。

（4）实现一个立体——多元化教材建设。鼓励编写、出版适应不同类型高等学校教学需

要的不同风格和特色教材；积极推进高等学校与行业合作编写实践教材；鼓励编写、出版不同载体和不同形式的教材，包括纸质教材和数字化教材，授课型教材和辅助型教材；鼓励开发中外文双语教材、汉语与少数民族语言双语教材；探索与国外或境外合作编写或改编优秀教材。

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，以适应我国职业教育的发展要求。

中国纺织出版社
教材出版中心

第3版前言

服装工艺是服装专业的主干课程之一，重在实践。近年来，服装新材料的研发成果广泛应用于服装的面料与辅料，缝制设备的专业化、智能化水平大为提高，服装制作工艺也在向着机械化、自动化、智能化的方向发展。因此，目前服装行业需要大量的新型专业技术人才，要求具备针对新材料、新设备进行工艺设计及组织生产的能力，能够解决实际问题。所以高等院校在培养学生时，应该适应行业需求，注重专业知识的更新，加强实践环节的培养和训练。

作为专业教材，本书也力求做到与时俱进。第一版于2002年出版，历时10年，很大部分内容已经不能适应当前的教学要求，2011年应约进行再版修订，主体内容仍包括基础工艺和八大件成衣工艺两大部分，具体内容大面积更新，编排由易到难，部件及部件工艺对应分散在每一章，独立为一节，既增强了应用的针对性又不影响成衣工艺的整体性，体系更加合理、完善，经过7位老师的精心工作，第二版于2012年出版。

2013年8月，本教材经教育部职业教育与成人教育司遴选，立项为“十二五”职业教育国家规划教材，进行第三次修订。这次修订保留了第二版的基本体系及主要内容，基础部分新增内容主要是在第一章中增加了平缝机主要构件的说明，并介绍了各种常见的专用压脚，体现主体设备的“多功能”性；在第三章中增加了新型面料及辅料；在第四章中增加了缝制模板技术的简介，并在成衣工艺部分作了相应的应用说明。

成衣部分首先是更新和完善了每章节的结构图，以原型制图法为主；其次在部件工艺中更新了部分工艺，补充了部分图示，细化了操作说明；对应款式及工艺要求调整了部分工艺流程框图，工艺顺序更加明确、合理；缝制工艺说明也作了更新。

本教材由太原理工大学教师编写，张繁荣任主编，刘锋任副主编。其中第一章、第四章、第九章及附录由刘锋编写；第二章由卢致文编写，第三章由郭启微编写；第五章、第七章由吴改红编写；第六章由刘淑强编写；第八章由许涛编写。作为大中专院校的专业教材，本书也适用于广大服装从业人员和爱好者自学。为了方便教学，本次修订增加了配套的课件。

本书编写过程中，参考了许多著作、论文及网络资料与图片，在此一并表示感谢。

由于水平有限，时间紧张，教材中难免有疏漏和不妥之处，敬请批评指正。

编者
2017年1月

第2版前言

本书在出版十年之际再版，修订后共分九章。其中，前四章为基础部分，内容重新整合，并细化了操作说明，增加了“服装材料基础”部分，为成衣制作前的备料提供参考；增加了“服装结构与成衣工艺基础”部分，规范了制板与缝制过程。

后五章为成衣制作部分，在原有款式的基础上，第五章增加了低腰育克裙，第七章增加了牛仔裤，基本涵盖了常用服装品类，编排顺序根据制作工艺由易到难，更加科学、合理。部位及部件工艺拆解分散于各章中，增加应用的针对性及连贯性。每章节的款式及结构图都进行了更新，以原型制图法为主；样板制作部分强调了规范性与可操作性；增加了工艺流程框图，工艺顺序更加明确；缝制工艺说明基于新设备、新技术、新材料，采用新方法，尤其在第七章男裤制作工艺、第八章及第九章中体现充分。

本教材由刘锋任主编，其中第一章、第四章、第五章第五节、第八章第一节、第二节和第四节、附录由刘锋编写；第二章由张繁荣编写；第三章由闫承花编写；第五章第一节至第四节、第七章由吴改红编写；第六章由刘淑强编写；第八章第三节、第九章由许涛编写。本书可以作为大专院校的专业教材，也适用于广大服装从业人员和爱好者自学。

由于本人水平有限，时间紧张，教材中难免有疏漏和不妥之处，敬请批评指正。

刘锋
2011年11月

第 1 版前言

按照教育部“面向 21 世纪教育振兴行动计划”，全国纺织教育学会组织各专业教学指导委员会编写了纺织服装类 21 个重点专业的指导性教学计划和教学大纲。

专业指导委员会根据教育部审定通过的专业教学改革方案和指导性计划以及对课程安排、课时、教学内容的要求，组织最有权威和有丰富教学经验的教师编写了此套教材。

本套教材内容丰富，充分反映生产实际中的新知识、新技术、新工艺和新方法，注意文化基础课和专业课的衔接，注意按不同工种、不同技能和不同层次提出要求，按“基础模块”、“选用模块”、“实践教学模块”等部分编写，在教学上有较大的灵活性和适用性，便于全国各地学校根据教学的具体情况加以选用。本书目录中凡有“*”处均为教学选用内容。

本书的编写由张繁荣组织，刘锋、许涛执笔。书中第一至第四章，第五章中的第一至第四节、第五节的简做部分、第六节、第十节由刘锋编写；第五章中的第五节精做部分、第七至第九节、第十一节由许涛编写。在编写过程中，由于时间有限，难免有疏漏、不当之处，望广大同行、读者朋友批评指正。本书的编写得到了霍永亮先生的大力协助，在此表示衷心的感谢！

全国纺织教育学会教材编辑出版部

《服装工艺》 教学内容及课时安排

章/课时	课程性质	节	课程内容
第一章 (16 课时)	技术理论与 专业技能		· 基础工艺
		一	手缝工艺
		二	机缝工艺
三		熨烫工艺	
第二章 (8 课时)			· 装饰工艺
		一	手缝装饰工艺
	二	机缝装饰工艺	
第三章 (2 课时)	基础理论与 专业知识		· 服装材料基础
		一	面料
		二	里料及絮填料
		三	衬料
四		其他辅料	
第四章 (4 课时)			· 服装结构与成衣工艺基础
		一	人体测量与号型系列
		二	服装结构基础
		三	成衣工艺基础
第五章 (32 课时)			· 裙装缝制工艺
	一	裙装部件与部位工艺	
	二	直身裙缝制工艺	
	三	低腰育克裙缝制工艺	
	四	连衣裙缝制工艺	
	五	旗袍缝制工艺	
第六章 (32 课时)		· 衬衫缝制工艺	
	一	衬衫部件与部位工艺	
	二	女衬衫缝制工艺	
	三	男衬衫缝制工艺	
第七章 (48 课时)	实践训练与 技术理论		· 裤装缝制工艺
		一	裤装部件与部位工艺
		二	女西裤缝制工艺
		三	男西裤缝制工艺
四		牛仔裤缝制工艺	
第八章 (64 课时)			· 西服缝制工艺
		一	西服部件与部位工艺
		二	女西服缝制工艺
		三	男西服缝制工艺
		四	西服马甲缝制工艺
第九章 (24 课时)		· 夹克与大衣缝制工艺	
	一	夹克与大衣部件与部位工艺	
	二	夹克缝制工艺	
	三	大衣缝制工艺	

注 各院校可根据本校的教学特色和教学计划对课程时数进行调整。

目录

第一章 基础工艺	002
第一节 手缝工艺	002
第二节 机缝工艺	009
第三节 熨烫工艺	032
第二章 装饰工艺	040
第一节 手缝装饰工艺	040
第二节 机缝装饰工艺	050
第三章 服装材料基础	058
第一节 面料	058
第二节 里料及絮填料	066
第三节 衬料	067
第四节 其他辅料	070
第四章 服装结构与成衣工艺基础	074
第一节 人体测量与号型系列	074
第二节 服装结构基础	081
第三节 成衣工艺基础	091
第五章 裙装缝制工艺	102
第一节 裙装部件与部位工艺	102
第二节 直身裙缝制工艺	117
第三节 低腰育克裙缝制工艺	123
第四节 连衣裙缝制工艺	129
第五节 旗袍缝制工艺	135

第六章 衬衫缝制工艺	150
第一节 衬衫部件与部位工艺	150
第二节 女衬衫缝制工艺	166
第三节 男衬衫缝制工艺	176
第七章 裤装缝制工艺	188
第一节 裤装部件与部位工艺	188
第二节 女西裤缝制工艺	209
第三节 男西裤缝制工艺	218
第四节 牛仔裤缝制工艺	231
第八章 西服缝制工艺	240
第一节 西服部件与部位工艺	240
第二节 女西服缝制工艺	251
第三节 男西服缝制工艺	271
第四节 西服马甲缝制工艺	320
第九章 夹克与大衣缝制工艺	326
第一节 夹克与大衣部件与部位工艺	326
第二节 夹克缝制工艺	331
第三节 大衣缝制工艺	346
参考文献	352
附录 常用名词术语解释	353

技术理论与专业技能——



基础工艺

课题名称：基础工艺

课题内容：手缝工艺
机缝工艺
熨烫工艺

课题时间：16 学时

教学目的：通过基础工艺的学习，使学生掌握服装缝制的基本技术。理论联系实际，提高动手能力；掌握服装缝制的基本手缝针法、机缝针法、熨烫技法等，为服装整体缝制奠定扎实的基础。

教学方式：理论讲解、实物分析和操作示范相结合，根据教材内容及学生的具体情况灵活制定训练内容，加强基本理论和基本技能的教学，重视课后训练，并安排必要的练习作业。

教学要求：

1. 掌握重要手缝工艺针法。
2. 了解基本的缝纫设备和机缝线迹的种类、特点和用途。
3. 熟练操作平缝机与三线包缝机。
4. 掌握缝型的分类以及基本的机缝针法。
5. 掌握熨烫工艺基本技法。

第一章 基础工艺

服装基础工艺是服装由面料到成衣过程的基本手段和方法，主要内容包括手缝工艺、机缝工艺、熨烫工艺。

第一节 手缝工艺

✦课前准备

• 材料准备

白坯布：练习用布，幅宽 160cm，长度 40cm。

缝线：白棉线少量，小卷缝纫线 1 卷（颜色自选）。

扣子：直径 2cm 的四眼纽扣 2 粒（颜色自选）。

• 工具准备

备齐手缝常用工具（图 1-1）。

手缝工艺在我国有着悠久的历史，因其很强的实用性而流传、发展至今。手缝工艺是服装工艺中不可或缺的基础内容。

一、基本工具与材料的选用

（一）工具与材料

手缝工艺的工具如图 1-1 所示。

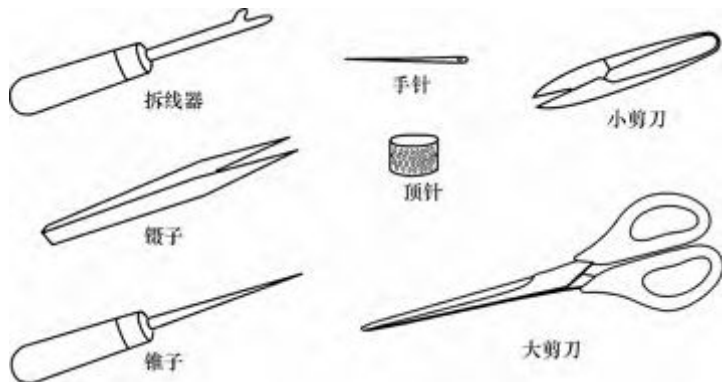


图 1-1 手缝工具

1. 手针 手针又称缝针，是最简单的缝纫工具。缝针的规格用针号表示，针号表明针的粗细、长短。号小的针粗而长，号大的针细而短。常用的手针为6号、7号。使用手针时，需根据不同布料、不同技法及技术要求进行选择。不同号手针用途见表1-1。

表 1-1 不同号手针的用途

针号	用途	针号	用途
1	帆布制品	7	一般薄料
2		8	
3	锁眼钉扣	9	丝绸制品
4		10	
5	一般毛料	11	软薄料刺绣
6		12	

2. 线 常见缝线的品种有棉线、丝线、毛线、混纺线及各种化纤线。各种缝线因质地、粗细不同用途也不同，选用时不仅要根据不同布料、针法及技术要求，还要根据手针的针号加以调整。普通棉坯布应选用6或7号针、普通粗棉线即可。

3. 剪刀 剪刀属必备工具。剪线头用小剪刀，裁布料需用专用大剪刀，剪扣眼时特别要求剪刀要锋利、有尖。

4. 其他工具 锥子、镊子、拆线器、顶针均为手缝工艺的辅助性工具。

(二) 针线的使用

掌握手缝工艺首先要学会穿线、打结、捏针等正确的方法。

1. 穿针、引线 左手拇指与食指捏针，中指将针抵住，针孔一头露出约1cm；右手拇指与食指捏线，线头露出约1.5cm；两手相抵，把线穿入针孔后，右手顺势拉出，如图1-2(a)所示。

2. 打线结 线结分起针结和止针结，分别在开始缝纫和完成缝纫或线用完时打结，均为防止线头脱出。

(1) 起针结：左(右)手捏针，右(左)手拇指与食指捏住线头拉直线，右(左)手先把线头在食指上绕一圈，然后拇指向前、食指向后搓，使线头卷入圈内，捋平，收紧线圈。要求线结光洁，大小适中，尽量少露线头。

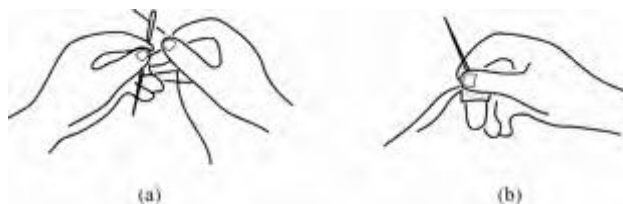


图 1-2 针线的使用

(2) 止针结: 在止针点处将线甩成小圈(周长约3cm), 左手拇指与食指捏住线圈, 右手持针, 从线圈中往复穿2~3次, 左手拇指在止针处捋住线圈, 右手将线拉紧即成。要求线结紧扣布面, 并在原地回一针后将结拉入布层。

3. 捏针 右手拇指与食指捏住针杆中段, 中指戴顶针抵住针尾, 如图1-2(b)所示。

二、手缝针法

(一) 拱针

拱针是手针练习的基本功, 操作时, 一上一下、自右向左顺向等间距运针(正反面线迹相同), 如图1-3所示。主要用于袖口收细褶、袖山头吃势、两层衣片的临时缝合等。要求针距均匀, 线迹大小根据工艺要求而定。

(二) 打线丁

打线丁是用缝线在两层衣片上做上下对应的缝制标记, 多见于毛料服装。打线丁时用双股白色粗棉线, 沿划线拱针缝合, 直线区域针距大, 曲线部位针距小。一般位置打“一”字丁, 转折或交点部位打“十”字丁。缝完后将浮线剪断, 需要边抽线头边剪, 每端留出约1.5cm余线; 然后上下分层, 将上层衣片与线迹方向平行掀开, 当两层衣片间露出的线约1cm时从中间剪断, 使两层衣片分离; 修剪线头, 留下0.2cm左右, 拍毛, 避免滑脱, 如图1-4所示。



图1-3 拱针



图1-4 打线丁

(三) 回针

回针也称钩针或倒钩针, 是向前缝一针再向后缝一针的循环针法。操作时进退结合, 自左向右运针, 如图1-5所示。一般用在高级毛料服装的领口、袖窿等受力部位, 起加固作用。注意缝线不宜拉紧, 使线迹有一定伸缩性。表面线迹成斜线, 底面线迹呈细小点状。

(四) 顺钩针

顺钩针是仿机器线迹的针法。操作时自右向左运针, 进一针退半针, 表面线迹前后相接呈直线状, 底面线迹呈交互重叠状, 如图1-6所示。要求针距相等, 紧密相连。

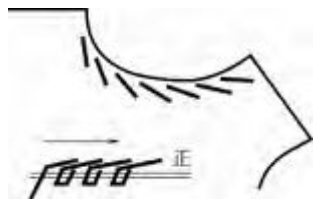


图1-5 回针

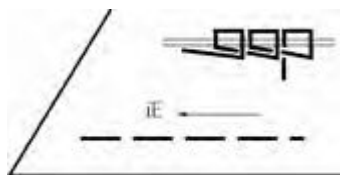


图1-6 顺钩针

(五) 缭针

缭针适用于真丝、呢料服装贴边的固定。操作时，针尖挑起衣片的两三根纱线后，斜向前由贴边下穿出，抽拉缝线时不宜过紧，如图 1-7 所示。要求线迹整齐，细密均匀，正面少露线迹。

(六) 縲针

縲针分为明縲针和暗縲针。

1. **明縲针** 主要用于中式服装和民族服装的贴边固定。操作时，将衣片大身沿贴边上口折转，使贴边止口露出少许，针尖在衣片上挑起几根纱线后，从贴边对应位置垂直穿出，如图 1-8 所示。要求线迹整齐，松紧适当，正面少露线迹。

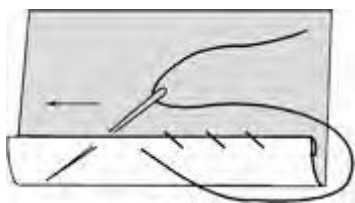


图 1-7 缭针

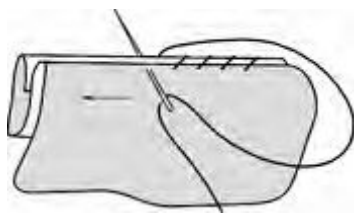


图 1-8 明縲针

2. **暗縲针** 通常用于女式夹服、女呢大衣、两用衫的贴边固定。操作时，先用里布在贴边上滚出宕条，然后翻开宕条，针尖挑起面料几根纱线，再向前挑住贴边（不能扎穿贴边），如图 1-9 所示。要求线迹整齐，松紧适当，正面少露线迹。

(七) 三角针

三角针也称黄瓜架、十字针，表面线迹呈“V”形，主要用于锁边后贴边的固定。操作时，从左端贴边内起针，斜向后退针，挑起衣片面料几根纱线；再斜向后退针，挑起贴边几根纱线，完成一组线迹，如图 1-10 所示。要求线迹整齐、均匀，密度适中，正面少露线迹。



图 1-9 暗縲针

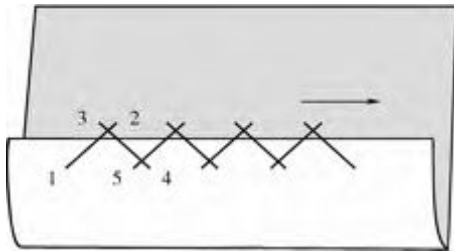


图 1-10 三角针

(八) 花绷针

花绷针的操作方法与三角针相同，线迹呈“X”形，如图 1-11 所示。

(九) 杨树花针

杨树花针是一种具有装饰性的针法，用于女装里子下摆贴边的固定。操作时，从右端起针，针针相套延续，每个方向的针数可以有一针、两针或三针。绷好的杨树花针呈“人”字形，如图1-12所示。要求每个“人”字大小相等，松紧适宜，布面平服。

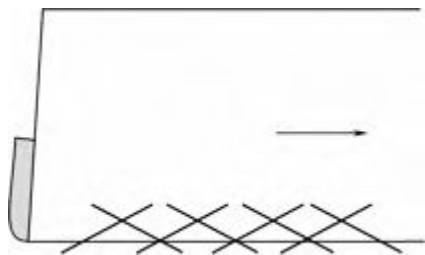


图1-11 花绷针

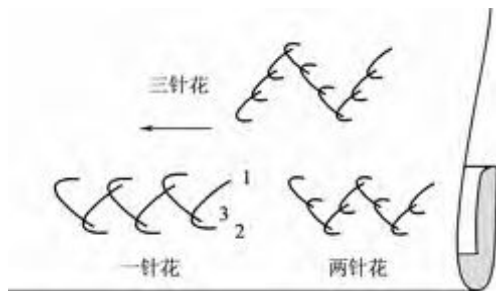


图1-12 杨树花针

(十) 锁针

锁针即锁扣眼针法。扣眼形状分平头眼（长方形）、圆头眼（火柴头形）两种。平头眼一般用在衬衫、内衣、童装上；圆头眼用于外套及横向开眼的夹衣、呢服、棉服装上。扣眼开在门襟上，习惯为“男左女右”，现在有些女装也采用左门襟。扣眼大小根据扣子大小而定，一般大于扣直径2~3mm。锁扣眼要求大小一致，整齐光洁，坚牢美观。

锁圆头眼步骤

(1) 定位：确定位置时，应超出前中线3mm，按设计要求等距离作记号，扣眼大小必须一致。

(2) 剪扣眼：先沿记号对折，剪开小口，然后打开向两端剪，超出中线部分剪出圆头，如图1-13(a)所示。

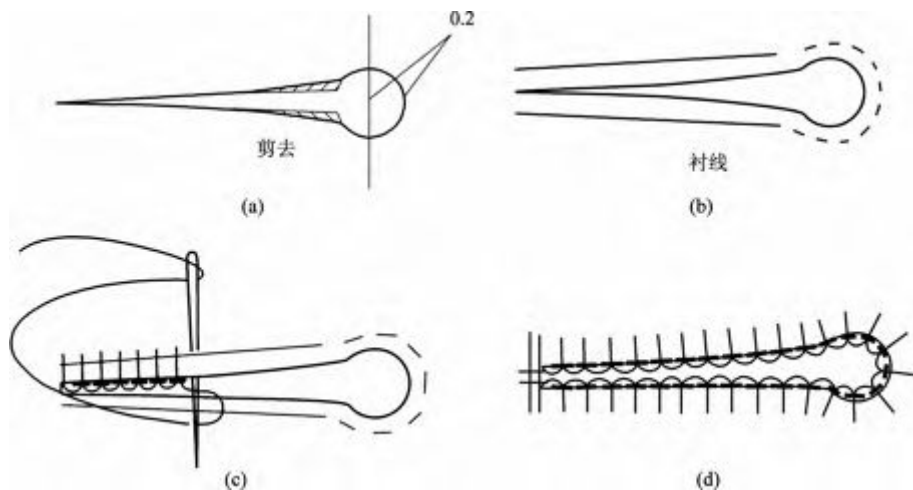


图1-13 锁圆头眼