



全国纺织高职高专规划教材

# 服装制作工艺

许 涛 主 编  
陈汉东 副主编



中国纺织出版社

## 内 容 提 要

根据服装专业的教学需要,本书全面介绍服装缝制工艺基础、基础缝纫工艺、衬衫缝制工艺、直筒裙缝制工艺、裤子缝制工艺、茄克衫缝制工艺、西装缝制工艺、大衣缝制工艺、中式服装缝制工艺等内容,并以图表的形式直观展示缝制工艺的过程。

本书既可作为大专院校服装专业的教材,也可作为服装爱好者的参考用书。

## 图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺 杨涛主编 北京:中国纺织出版社, 2007.10  
全国纺织高职高专规划教材

ISBN 978-7-111-21400-0

I. ①服... II. ②杨... III. ③服装—生产工艺—高等学校:技术学校—教材 IV. ④TB627.9

中国版本图书馆CIP数据核字 075075号

策划编辑:陈良雨 杨 勇 责任编辑:魏 萌

责任校对:陈 红 责任设计:李 然 责任印制:初全贵

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街 26 号 邮政编码:100027

邮购电话:010-64283893 传真:010-64283895

网址:<http://www.c-textile.cn>

社址:北京东直门南大街 26 号 邮编:100027

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

2007 年 10 月第 1 版第 1 次印刷

开本:787mm×1092mm 1/16 印张:15.5

字数:368千字 定价:32.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社市场营销部调换

# 目录

## 第一章 服装制图与缝制工艺基础知识 轶 员

第一节 服装结构制图与缝制符号 轶 员

第二节 服装常用术语 轶 缘

第三节 服装排料 轶 员袁

第四节 相关知识 轶 员苑

## 第二章 基础缝纫工艺 轶 圆园

第一节 机缝工艺 轶 圆园

第二节 熨烫工艺 轶 猿园

第三节 基础零部件缝制工艺训练 轶 源园

## 第三章 衬衫缝制工艺 轶 苑园

第一节 男衬衫缝制工艺 轶 苑园

第二节 女衬衫缝制工艺 轶 愿袁

## 第四章 直筒裙缝制工艺 轶 怨园

## 第五章 裤子缝制工艺 轶 员怨

第一节 男西裤缝制工艺 轶 员怨

第二节 男式牛仔裤缝制工艺 轶 员缘

## 第六章 茄克衫缝制工艺 轶 员源

## 第七章 男西装缝制工艺 轶 员远

## 第八章 大衣缝制工艺 轶 圆园

服装制作工艺

第一节 男大衣缝制工艺 轅 圆园

第二节 女大衣缝制工艺 轅 圆园

第九章 中式服装缝制工艺 轅 圆园

第一节 传统特色工艺 轅 圆园

第二节 装袖旗袍缝制工艺 轅 圆园

第三节 中式男装缝制工艺 轅 圆园

第四节 中式女马甲缝制工艺 轅 圆园

参考文献 轅 圆园

## 序

翻开中国教育史，早在 19 世纪 60 年代，在清政府的洋务运动中，就已经孕育出职业教育的胚芽。民国初年，职业教育得到了初步发展。新中国成立之后，我国的职业教育进入了一个新的历史时期，建立了社会主义职业教育体系，为我国的国民经济恢复、发展和工业基础的奠定做出了历史性的贡献。然而，当时由于对职业教育缺乏准确的界定和社会对职业教育的认可程度不高，阻碍了职业教育的发展。随着我国社会、经济的不断发展和教育改革的逐步深入，职业教育的地位才逐步被社会、国家所重视。特别是 1996 年和 1998 年，当时的国家教委和后来的教育部先后提出“三改一补”和“三多一改”的大力发展高等职业教育的方针，全国高等职业院校才如雨后春笋般地发展起来。

纺织高等职业技术学院就是在这样的背景下建立和发展起来的。目前已发展成为纺织行业各类教育中一支重要的教育体系。

为了使纺织高等职业技术教育健康稳步发展，全国纺织教育学会高职教育分会按照《教育部关于加强高职高专教育人才培养工作的意见》有关要求，在制定了纺织高职高专专业目录(指南)的基础上，召开了专门工作会议，成立了 6 个专业教学指导委员会和相关教材编写委员会，并和中国纺织出版社和东华大学出版社一道规划了纺织高职高专首批教材三十余种。在全纺教育学会高职教育分会教学工作委员会的直接领导下，在全国纺织高职高专院校和中国纺织出版社、东华大学出版社的积极支持参与下，在各个教材编写委员会的共同努力下，终于完成了首批纺织高职高专全国统编教材，以期满足纺织高职高专院校教学的需要。

尽管有如此众多的单位、院校、部门和众多的专家、教授、学者的共同努力，但仍不能说这套教材已经尽善尽美，错误及不准确之处在所难免。希望广大同行、教师和使用者及时提出宝贵意见，以期提高这套教材的整体质量。

全国纺织教育学会  
高职教育分会

## 前言

为适应我国社会进步和经济发展以及高等职业教育的教学模式、教学方法不断改革的需要,本书秉承高职高专教材“理论部分讲清楚,够用为度;重在实际操作,操作说明详细、严密、规范;具有一定前瞻性”的原则与定位,主要突出了以下几个特点:

1. 在编写方法上打破了以往教材过于注重“系统性”的倾向,对服装工艺采用“图表式”的编写模式,强调实践性,突出实用技能,内容体系更加合理;

2. 注重服装工业的现实与发展以及岗位需求,结合服装工业生产方式,以培养职业岗位群的综合能力为目标,强化技术与设备的应用,有针对性地培养学生较强的职业技能;

3. 教材内容的设置有利于学习者的自主学习,着力于培养和提高学习者的综合运用能力;

4. 教材内容充分反映新技术、新知识、新工艺和新方法,具有较强的实用性。

参加本教材编写的教师不仅具有丰富的教学经验,而且有着丰富的服装工业生产的实际经验和较强的专业动手示范能力,使得本教材在编写指导思想、编写内容和编写方法上具有新意,并突出高等职业教育的特点,满足高职高专学生的学习和就业的需要。

本书共九章,内容包括服装基础缝制工艺、衬衫缝制工艺、直筒裙缝制工艺、裤子缝制工艺、茄克衫缝制工艺、西装缝制工艺、大衣缝制工艺、中式服装缝制工艺等。在总体上体现了高职高专教学改革的特点,突出理论知识的应用和实践能力的培养,以“必需、够用”为度,以“应用”为目的,加强实用性。同时,编者结合职业院校的现状和自己多年的教学经验,内容安排深入浅出,语言叙述通俗易懂,便于教师教学和学生自学。

本书由太原理工大学轻纺美院许涛任主编,编写第五、第六章并负责全

## ■ 服装制作工艺

书的审稿；武汉职业技术学院陈汉东任副主编，编写第七章并负责全书的统稿；河南纺织高等专科学校高亦文、王荷萍编写第一、第二、第三、第四章；浙江纺织服装职业技术学院周俊飞编写第八章；辽东学院吴世刚编写第九章。

由于编者水平有限，书中难免有不足之处，恳请读者提出宝贵意见，以便修改。

编 者

圆 苑 年 远 月

## 服装制图与缝制工艺基础知识

服装工艺与服装缝制工艺是两个不同的概念。所谓服装工艺,是指服装从排料、划样、裁剪到缝纫、熨烫等整个加工形成的过程。而服装缝制工艺则主要包含缝纫和熨烫这两个成形工艺。

### 第一节 服装结构制图与缝制符号

服装结构制图不像机械制图那样要求十分精准,但应做到标准和规范。随着我国对外贸易的不断增加,服装企业接触外来纸样的机会越来越多,我国和英、美等国的制图符号也有着一定的差异。下面介绍我国国家标准中有关服装制图符号(表 1-1-1)和英、美国家常用制图符号(表 1-1-2)。

#### 一、中国服装结构制图(图 1-1-1)及制图符号(表 1-1-1)

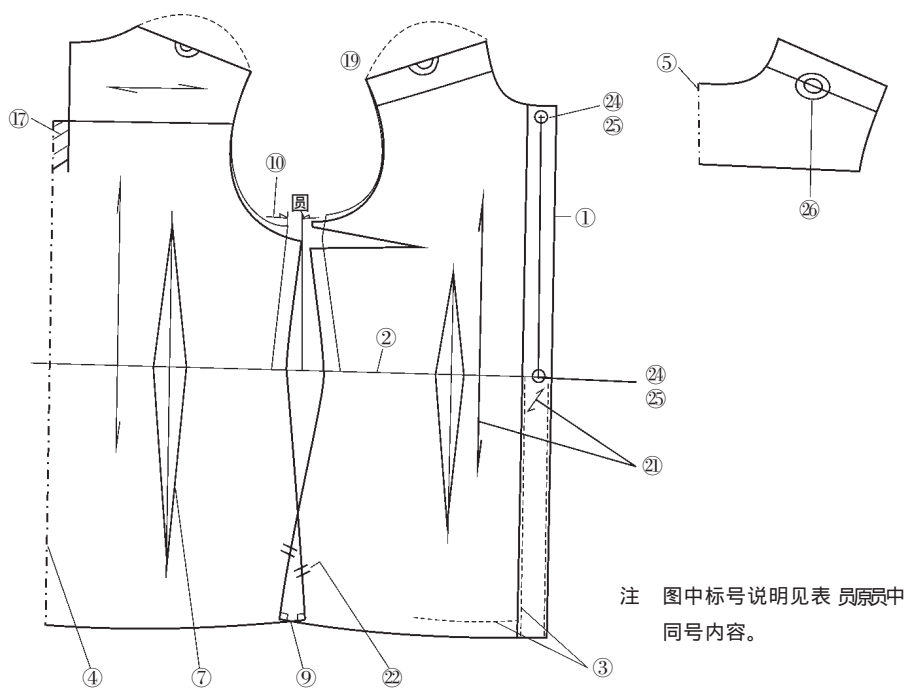
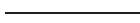




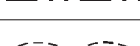
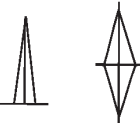



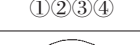

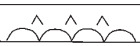
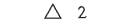

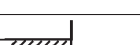

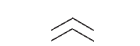

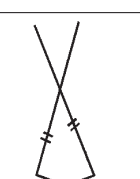



图 1-1-1 中国服装结构制图

服装制作工艺

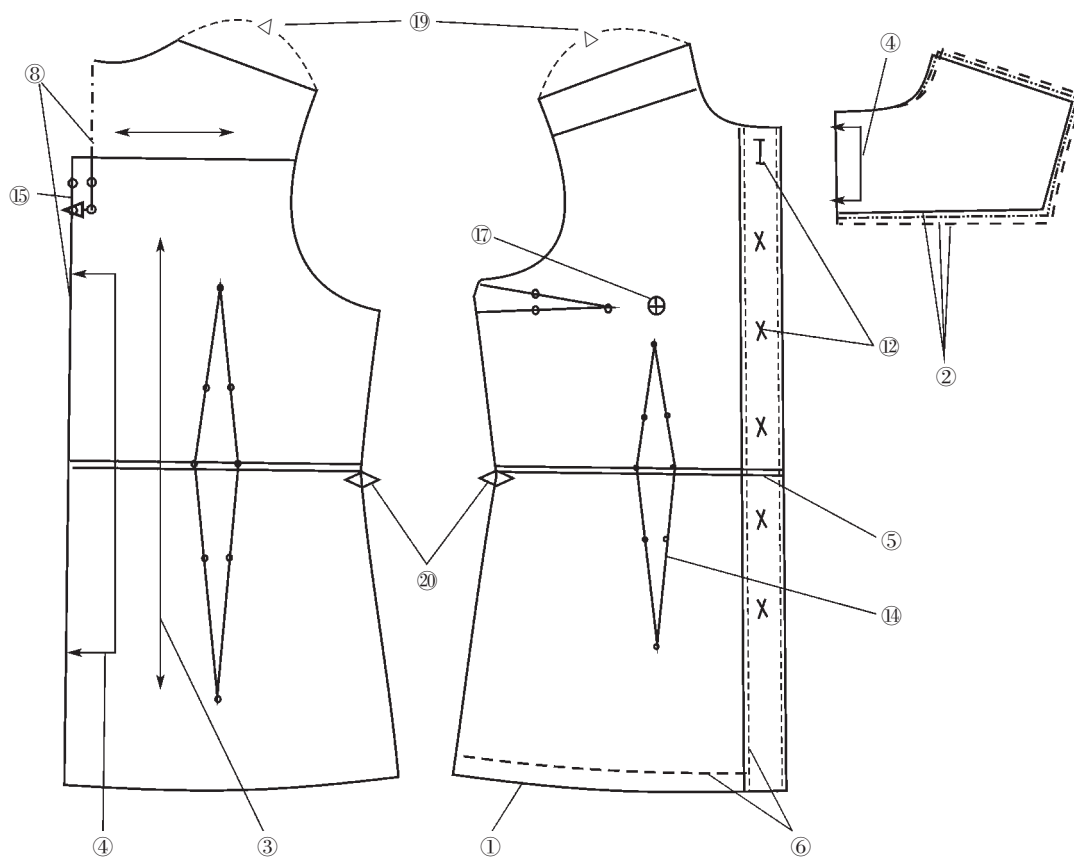
表 员原员 中国国家标准服装制图符号

序号	图线名称	图线形式	图线用途
①	粗实线		服装和零部件轮廓线或部位轮廓线
②	细实线		图样结构的基本线、尺寸线、尺寸界线或引出线
③	虚线		背面轮廓影示线 缝纫明线
④	点划线		对称折叠线
⑤	双点划线		某部分需折转的线,如翻驳领的翻折线
⑥	等分线		表示某部位平均等分
⑦	省缝		表示省缝部位
⑧	缩缝		用于布料缝合时收缩
⑨	垂直		表示相交的线条成直角
⑩	标注线		表示某部位尺寸
⑪	顺序符号	①②③④	用以表示操作的先后次序
⑫	归拢符号		用以表示熨烫归拢部位
⑬	拉链		表示拉链
⑭	花边		表示装有花边的衣片位置
⑮	特殊放缝		符号上的数字表示所需缝口的尺寸
⑯	斜料		符号对应处用斜料(即相对于直丝绺 源左右布料方向)
⑰	单阴裱		裱底在下的折裱
⑱	扑裱		裱底在上的折裱
⑲	等量号	▲□○.....	相同符号表示等长的两线段
⑳	拨开符号		表示需熨烫拨开、伸开部位
㉑	经向符号		表示面料直丝绺方向
㉒	重叠符号		两裁片交叉重叠部分

续表

序号	图线名称	图线形式	图线用途
23	毛向符号	→	绒毛或图案的顺向
24	锁眼符号	—○	锁扣眼的位置
25	纽扣符号	⊕	钉纽扣的位置
26	连接/拼接符号		两部分对应相连,裁片时作为一个整体,不分开
27	熨斗推移方向符号	←-----	虚线与箭头表示熨斗前进运行的方向

二、英、美国家常用服装结构制图(图员原图及制图符号表员原图)



图员原图 英、美国家常用服装结构制图

表 员原圆 英、美国家常用服装制图符号

序号	图线名称	图线形式	图线用途
①	(轮廓)线		服装和零部件轮廓线或部位轮廓线
②	多个规格的裁剪(轮廓)线		不同规格的服装和零部件轮廓线、部位轮廓线
③	布纹符号		原料的直丝绉方向,即平行于布边放置
④	对折符号		对称折叠的线
⑤	调整线符号		拉长或缩短纸样的位置线
⑥	线迹符号		缝纫线迹符号(主要是明线)
⑦	缝份符号		缝份多少符号
⑧	前中或后中线符号		
⑨	折边和缝份符号		
⑩	扣眼符号		扣眼的总长
⑪	扣和扣眼符号		同时表示扣眼总长位置与钉扣位置的符号
⑫	扣位符号		钉扣位置的符号
⑬	按扣符号		钉按扣位置的符号
⑭	省道符号		表示省的大小与长度符号,当省道对折时用点或小圆圈表示
⑮	单向褶裥符号		单向褶裥
⑯	双向褶裥符号		双向褶裥
⑰	粗实线		肩点位置
⑱	粗实线		腰围线或臀围线符号
⑲	等量符号		相同符号表示等长的两线段
⑳	单剪口符号		剪口符号,通常前袖窿用单剪口
㉑	双剪口符号		剪口符号,通常后袖窿用双剪口
㉒	三剪口符号		缝制时两边线剪口位置与数量相同
㉓	拉链符号		表示拉链缝制的位置和长度

源

## 第二节 服装常用术语

本教材中所使用的专业名词术语,是以1994年国家标准局颁布的《服装工业常用标准汇编》中的服装术语为基准,并根据近年来随着服装工业的发展所出现的一些新的技术用语,做部分增补。

### 一、概念性术语

**查险色差** 检查原、辅料色泽级差,按色泽归类。

**查疵点** 检查原、辅料疵点。

**查纬斜** 检查原料纬纱斜度。

**复米** 复查每匹原、辅料的长度。

**划样** 用样板或漏板,按不同规格在原料上画出衣片裁剪线条。

**查划样** 复查表层划片的数量和质量。

**排料** 在裁剪过程中,对面料如何使用及用料的多少所进行的有计划的工艺操作。

**铺料** 按划样要求铺料。

**钻眼** 用电钻在裁片上做出缝制标记。

**打粉印** 用划粉在裁片上做出缝制标记,一般作为暂时标记。

**编号** 将裁好的各种衣片按其床序、层序、规格等编印上相应的号码,同一件衣服上的号码应一致。

**配零料** 配齐一件衣服的零部件材料。

**钉标签** 将有顺序号的标签钉在衣片上。

**险片** 检查裁片质量。

**换片** 调换不符合质量要求的裁片。

**分片** 将裁片按序号或按部件的种类配齐。

**段耗** 指坯布经过铺料后断料所产生的损耗。

**裁耗** 铺料后坯布在划样开裁中所产生的损耗。

**坯布制成率** 制成衣服的坯布重量与投料重量之比。

**缝合、合、缉** 都指用缝纫机缝合两层或两层以上的裁片,俗称缉缝、缉线。为了方便,一般将“缝合”、“合”称为暗缝,即产品正面无线迹,“合”则是缝合的简易词,“缉”称为明缝,即产品正面有整齐的线迹。

## 服装制作工艺

**圆缝份** 俗称缝头,指两层裁片缝合后被缝住的余份。

**圆缝口** 两层裁片缝合后正面所呈现的痕迹。

**圆缝绱** 亦称装,一般指部件安装到主件上的缝合过程,如绱(装)领、绱袖、绱腰头,安装辅件也称为绱或装,如绱拉链、绱松紧带等。

**圆打剪口** 亦称打眼刀、剪切口,“打”即剪的意思。如在绱袖、绱领等工艺中,为了使袖、领与衣片吻合准确,而在规定的裁片边缘部位剪圆深的小三角缺口作为定位标记。

**圆包缝** 亦称锁边、拷边、码边,指用包缝线迹将裁片毛边包光,使织物纱线不脱散。

**圆针迹** 指缝针刺穿缝料时,在缝料上形成的针眼。

**圆线迹** 在缝制物上两个相邻针眼之间的缝线形式。

**圆缝型** 指缝纫机缝合衣片的不同方法。

**圆缝迹密度** 指在规定单位长度内的针迹数,也可叫做针迹密度。一般单位长度为圆或圆。

## 二、缝制操作技术用语

**圆燥袖衩** 将袖衩边与袖口贴边燥牢固定。

**圆烫原料** 熨烫原料褶皱。

**圆刷花** 在裁剪绣花部位上印刷花印。

**圆撇片** 按标准样板修剪毛坯裁片。

**圆打线丁** 用白棉纱线在裁片上做出缝制标记。一般用于毛、呢类服装上的缝制标志。

**圆剪省缝** 将因缝制后的厚度影响衣服外观的省缝剪开。

**圆环缝** 将毛呢服装剪开的省缝,用纱线作环形针法绕缝,以防纱线脱散。

**圆缉省缝** 将省缝折合用机器缉缝。

**圆烫省缝** 将省缝坐倒或分开熨烫。

**圆推门** 将平面前衣片推烫成立体形态衣片。

**圆缉衬** 机缉前衣身衬布。

**圆烫衬** 熨烫缉好的胸衬,使之形成人体胸部形态,与经推门后的前衣片相吻合。

**圆敷衬** 将前衣片敷在胸衬上,使衣片与衬布贴合一致,且衣片布纹处于平衡状态。

**圆纳驳头** 亦称扎驳头,用手工或机器扎。

**圆拼耳朵皮** 将大衣挂面上端形状如耳朵的部分进行拼接。

**圆包底领** 底领四边包光后机缉。

- ④ 装领子 将领子装在领窝处。
- ④ 分烫领缝 将领缝分开,熨烫后修剪。
- ④ 分烫领串口 将领串口缉缝分开熨烫。
- ④ 叠领串口 将领串口缝与领缝扎牢,注意使串口缝保持齐、直。
- ④ 包领面 将西装、大衣领面外口包转,用三角针将领里绷牢。
- ④ 归拔偏袖 偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的弯曲形态。
- ④ 敷止口牵条 将牵条布敷在止口部位。
- ④ 敷驳口牵条 将牵条布敷在驳口部位。
- ④ 缉袋嵌线 将嵌线料缉在开袋口线两侧。
- ④ 开袋口 将已缉嵌线的袋口中间部分剪开。
- ④ 封袋口 袋口两头机缉倒回针封口。也可用套结机进行封结。
- ④ 敷挂面 将挂面敷在前衣片止口部位。
- ④ 合止口 将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。
- ④ 扳止口 将止口毛边与前身衬布用斜形针线牢。
- ④ 扎止口 在翻出的止口上,手工或机扎一道临时固定线。
- ④ 合背缝 将背缝机缉缝合。
- ④ 归拔后背 将平面的后衣片,按体形归烫成立体衣片。
- ④ 敷袖窿牵条 将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。
- ④ 敷背衣衩牵条 将牵条布缝在后衣衩的边缘部位。
- ④ 封背衣衩 将背衣衩上端封结。一般有明封与暗封两种方法。
- ④ 扣烫底边 将底边折光或折转熨烫。
- ④ 扎底边 将底边扣烫后扎一道临时固定线。
- ④ 倒钩袖窿 沿袖窿用倒钩针法缝扎,使袖窿牢固。
- ④ 叠肩缝 将肩缝头与衬布扎牢。
- ④ 做垫肩 用布和棉花、中空纤维等做成衣服垫肩。
- ④ 装垫肩 将垫肩装在袖窿肩头部位。
- ④ 倒扎领窝 沿领窝用倒钩针法缝扎。
- ④ 合领衬 在领衬拼缝处机缉缝合。
- ④ 拼领里 在领里拼缝处机缉缝合。
- ④ 归拔领里 将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的形态。
- ④ 归拔领面 将领面归拔熨烫成符合人体颈部的形态。
- ④ 敷领面 将领面敷上领里,使领面、领里吻合一致,领角处的领面要宽松些。
- ④ 扎袖里缝 将袖子面、里缉缝对齐扎牢。

## ■ 服装制作工艺

- 缘**收袖山 抽缩袖山上的松度或缝吃头。
- 缘**滚袖窿 用滚条将袖窿毛边包光,增加袖窿的牢度和挺度。
- 缘**燥领钩 将底领领钩开口处用手工燥牢。
- 缘**扎暗门襟 暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。
- 缘**划眼位 按衣服长度和造型要求划准扣眼位置。
- 缘**滚扣眼 用滚扣眼的布料把扣眼毛边包光。
- 缘**锁扣眼 将扣眼毛边用线锁光,分机锁和手工锁眼。
- 缘**滚挂面 将挂面里口毛边用滚条包光,滚边宽度一般为 1.5cm 左右。
- 缘**做袋片 将袋片毛边扣转,燥上里布做光。
- 缘**翻小襟 小襟的面、里布缝合后将正面翻出。
- 远**绱袖襟 将袖襟装在袖口上规定的部位。
- 远**坐烫里子缝 将里布缉缝坐倒熨烫。
- 远**燥袖窿 将袖窿里布固定于袖窿上,然后将袖子里布固定于袖窿里布上。
- 远**燥底边 底边与大身燥牢。有明燥与暗燥两种方法。
- 远**领角薄膜定位 将领角薄膜在领衬上定位。
- 远**热缩领面 将领面进行防缩熨烫。
- 远**压领角 上领翻出后,将领角进行热压定型。
- 远**夹翻领 将翻领夹进领底面、里布内机缉缝合。
- 远**镶边 用镶边料按一定宽度和形状缝合安装在衣片边沿上。
- 远**镶嵌线 用嵌线料镶在衣片上。
- 苑**缉明线 机缉或手工缉缝于服装表面的线迹。
- 苑**绱袖衣衩条 将袖衣衩条装在袖片衩位上。
- 苑**封袖衣衩 在袖衣衩上端的里侧机缉封牢。
- 苑**绱拉链 将拉链装在门、里襟及侧缝等部位。
- 苑**绱松紧带 将松紧带装在袖口底边等部位。
- 苑**点纽位 用铅笔或划粉点准纽扣位置。
- 苑**钉纽扣 将纽扣钉在纽位上。
- 苑**划绗缝线 防寒服制作时,需在面料上划出绗棉间隔标记。
- 苑**燥纽襟 将纽襟边折光燥缝。
- 苑**盘花纽 用燥好的纽襟条,按一定花形盘成各式纽扣。
- 愿**钉纽襟 将纽襟钉在门里襟纽位上。
- 愿**打套结 开衣衩口用手工或机器打套结。
- 愿**拔裆 将平面裤片,拔烫成符合人体臀部下肢形态的立体裤片。

愿

**翻门襟** 门襟缉好将正面翻出。

**装门襟** 将门襟安装在门襟上。

**装里襟** 将里襟安装在里襟片上。

**装腰头** 将腰头安装在裤腰上。

**装串带** 将串带装缝在腰头上。

**装雨水布** 将雨水布装在裤腰里下口。

**封小裆** 将小裆开口机缉或手工封口,增加前门襟开口的牢度。

**后裆缝** 在后裆缝弯处,用粗线作倒钩针缝,增加后裆缝的穿着牢度。

**烫裤底** 将裤底外口毛边折转熨烫。

**装裤底** 将裤底装在后裆十字处缝合。

**花绷十字缝** 裤裆十字缝分开绷牢。

**烫贴脚条** 将裤脚口贴条扣转熨烫。

**装贴脚条** 将贴脚条装在裤脚口里沿边。

**卷脚** 将裤脚翻边在侧缝下裆缝处缝牢。

**抽碎褶** 用缝线抽缩成不定型的细褶。

**叠顺裱** 缝叠成同一方向的折裱。

**包缝** 用包缝线迹将布边固定,使纱线不易脱散。

**手针工艺** 应用手针缝合衣料的各种工艺形式。

**装饰手针工艺** 兼有功能性和艺术性,并以艺术性为主的手针工艺。

**吃势** 亦称层势,“吃”指缝合时使衣片缩短;吃势指缩短的程度。吃势分两种,一是两衣片原来长度一致,缝合时因操作不当,造成一片长、一片短(即短片有了吃势),这是应避免的缝纫弊病;二是将两片长短略有差异的衣片有意地将长衣片某个部位缩进一定尺寸,从而达到预期的造型效果,如圆装袖的袖山吃势可使袖山顶部丰满圆润,袋盖两端圆角、领面、领角等部件面的角端吃势可使部件面的止口外吐,从正面看不到里料,还可使面部形成自然的窝势,不反翘。

**里外匀** 亦称里外容,指由于部件或部位的外层松、里层紧而形成的窝服形态。其缝制加工的过程称为里外匀工艺,如勾缝袋盖、驳头、领子等,都需要采用里外匀工艺。

**修剪止口** 指将缝合后的止口缝份修剪,有修双边和修单边两种方法。其中修单边亦可称为修阶梯状,即两缝份宽窄不一致,一般宽的为  $\frac{1}{4}$  厘米,窄的为  $\frac{1}{8}$  厘米,质地疏松的布料可同时再增加  $\frac{1}{4}$  厘米左右。

**回势** 亦称还势,指被拨开部位的边缘处呈现出荷叶边形状。

**归** 归是归拢之意,指将长度缩短的工艺,一般有归缝和归烫两种方法。裁

## 服装制作工艺

片被烫的部位,靠近边缘处出现弧形绉,被称为余势。

**烫拔** 拔是拔长、拔开之意,指将平面拉长或拉宽。如后背肩胛处的拔长、裤子的拔裆、臀部的拔宽等,都采用拔烫的方法。

**烫推** 推是归或拔的继续,指将裁片归的余势、拔的回势推向与人体相对应凸起或凹进的位置。

**烫起壳** 指面料与衬料不贴合,即里外层不相融。

**烫套结** 亦称封结,指在袋口或各种开衩、开口处用回针的方法进行加固,有平缝机封结、手工封结及专用机封结等。

**烫极光** 熨烫裁片或成衣时,由于垫布太硬或无垫布盖烫而产生的亮光。

**烫止口反吐** 指将两层裁片缝合并翻出后,里层止口超出面层止口。

**烫起吊** 指成品上衣面、里不符,里子偏短引起的衣面上吊、不平服。

**烫胖势** 亦称凸势,指服装该凸出的部位胖出,使之圆顺、饱满。如上衣的胸部、裤子的臀部等,都需要有适当的胖势。

**烫胁势** 也有称吸势、凹势的,指服装该凹进的部位吸进。如西服上衣腰围处、裤子后裆以下的大腿根处等,都需要有适当的胁势。

**烫翘势** 主要指小肩宽外端略向上翘。

**烫窝势** 多指部件或部位由于采用里外匀工艺,呈正面略凸、反面凹进的形态。与之相反的形态称反翘,是缝制工艺中的弊病。

**烫耳朵皮** 指西服上衣或大衣的过面上带有像耳朵形状的面料,可有圆弧形和方角形两类。方角耳朵皮须与衣里拼缝后再与过面拼缝,圆弧耳朵皮则是与过面连裁,滚边后搭缝在衣里上。西服里袋开在耳朵皮上。

**烫水花印** 指盖水布熨烫不匀或喷水不匀,出现水渍。

**烫塑形** 指将裁片加工成所需要的形态。

**烫定型** 指使裁片或成衣形态具有一定稳定性的工艺过程。

**烫掩皮** 亦称眼皮,指衣片里子边缘缝合后,止口能被掀起的部分。如带夹里的衣服下摆、袖口等处都应留掩皮,但在衣面缝接部位出现掩皮则是弊病。

**烫起烫** 指消除极光的一种熨烫技法。需在有极光处盖水布,用高温熨斗快速轻轻熨烫,趁水分未干时揭去水布使其自然晾干。

### 三、结构制图用语

**省道** 或简称省,在衣片的缝合处,成三角形折叠并缝合起来,以使衣片具有立体感,满足人体起伏的立体曲线要求。如女衬衫和旗袍的胸省,西裤和一步裙的腰省等。

烫