第一天

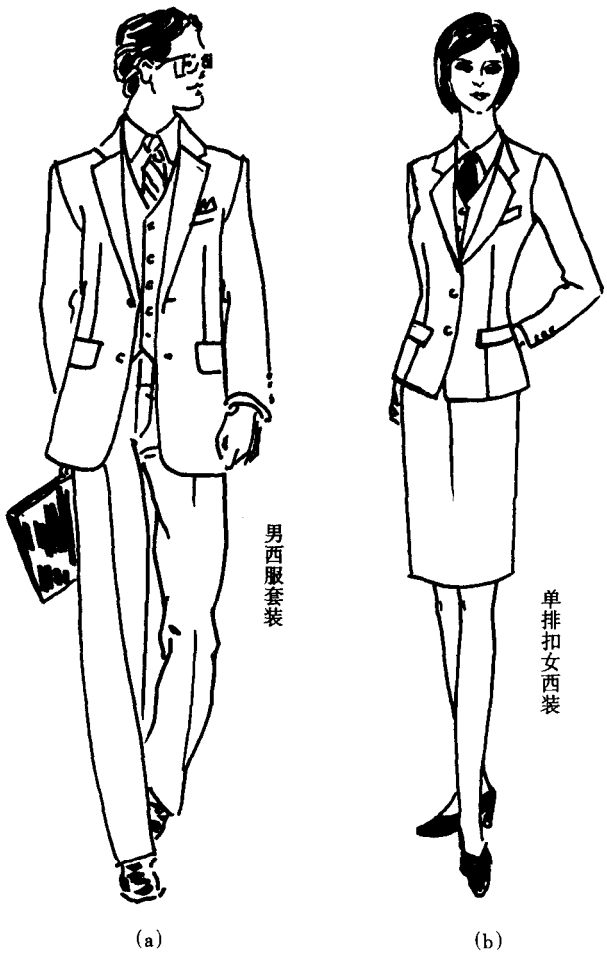
套装缝制的基础知识

一、概述

所谓套装，指的是整套的服装，通常是指以相同面料制作的上下装。随着现代人们生活水平的不断提高，人们对着装的观念有着更多的认识和变化，从场合、目的、用途、季节等各种角度去思考穿着套装的要求，所以它从同料套装的概念逐步发展到采用不同面料、不同色彩的组合套装，因此套装成为服装中变化最多、穿着时间跨度最大的一种服装种类。它既可以在工作、宴会等正规的社交场合穿着，显得得体大方，也可以在旅行、度假等非正规的休闲场合穿着，显得轻松自然。由于套装有着较大的灵活度和宽容空间，因此受到人们广泛的青睐和喜爱。

近年来技术科学和材料科学的飞速发展，更使套装款式日新月异，名称也层出不穷，所以要想很清晰划分套装的种类有较多的困难。现以套装的基本特征，大致可分为同料套装与组合套装两大类。

(一)同料套装



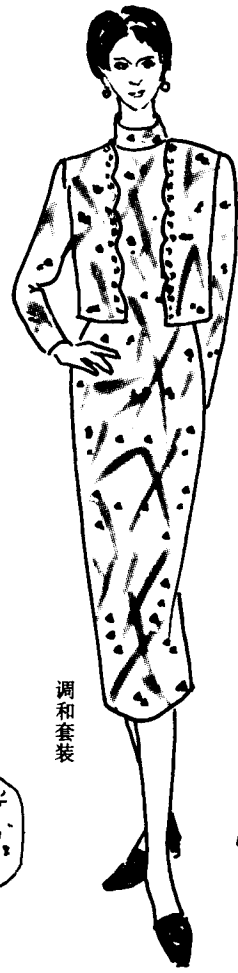
(a)　(b)

需要全本请访问 www.ertongbook.com



双排扣女西装

(c)



调和套装

(d)



衬衣套装

(e)



皮革套装

(f)

(二)组合套装



夏季套装

(a)



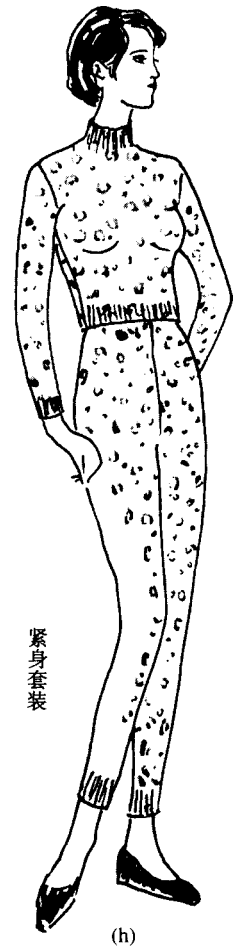
针织编结套装

(g)



冬季套装

(b)



紧身套装

(h)


裘衣套装
(c)
背心套装
(d)
礼服套装
(e)
秋季套装
(f)



春季套装

(g)



休闲套装

(h)

二、■装裁剪、缝纫知识

(一)裁剪前的纸样检查

纸样绘制完毕后，需要对纸样作一次全面审核和检查，避免出差错。

1. 首先审视纸样的造型与结构是否符合款式的设计要求，从风格与效果上是否充分体现设计意图。

2. 审核纸样的规格尺寸是否正确是核查工作中最为重要的。规格尺寸的审核内容主要是长度与围度两个方面，长度方面如衣长、袖长、裤长、裙长，围度方面如胸围、腰围、臀围、领围等。如果是毛样还应检查对净样的换算是否正确。

3. 检查组合部位是否合理，如肩缝、摆缝、袖底缝，领子与领窝的配合，袖子与袖窿的配合，要检查它们数量是否吻合，连接处的线条是否圆顺、流畅。

4. 如果面料有缩率，要检查纸样的自然收缩率是否放够。

5. 检查纸样的缝头是否按要求加放，一般直缝缝头为 1.5cm，弧形部位的缝头应该略少

需要全本请访问 www.ertongbook.com

些，一般为 1cm 左右。若是套装可在后背中缝及衣服的侧缝处加放一定的预缝，预缝量一般在原基础上再加 1cm 左右，底边缝头也可稍宽一些，可在 3～4cm 之间，这样可为以后修正服装规格留下充分的余地。

6. 如果一些部件如领面等要预缩或在缝纫时需要劈缝的部位，应划放毛样。

7. 有缉线、缉花工艺的部件在纸样上应适当加放缉线的缩率。

8. 检查纸样上的标志与符号是否正确，如丝缕符号、对位记号、口袋位置等。

9. 检查纸样的部件是否完整，如前衣片、后衣片、大袖、小袖、袋盖、袋垫布、袋嵌条、领子、挂面等，纸样上所标的数量是否正确。如前衣片纸样上应该标上“ 2片 ”的字样，防止多裁或少裁。

(二)衣料的检查与处理

1. 检查面料，首先确认面料的正反面，然后查看面料的质量，有无疵点、色差、污渍、缺经、缺纬、破损、蛀洞等。检查时最好拿到光线较亮的地方，把布料拿起来对着光亮处照一下，这样容易发现疵点。如果发现疵点一定要做上记号，排料时应尽量避开，如实在避不开，而疵点又不是很严重，可将这些地方安排在不重要部位的部件上，如领里、袋盖里、小袖片等，而绝不允许排在前衣片、后衣片、大袖片、领面等主要部位的部件上。如遇到有色差的面料而又不能避开时，应尽可能把彼此需要缝合在一起的部件安排在布料色彩相近的位置，如摆缝、肩缝、口袋等，颜色要求基本一致，以减少色差的感觉。这种方法只能用在要求不高的一些套装上，如果是要求较高的套装，如男、女西服套装、礼服套装等，就不宜采用，最好另换衣料。

2. 凡有方向性的倒顺花图案面料，如人、桥、亭、动物、交通工具、山水风景、房屋建筑等不可倒置的图案，一定要保持图案与人体垂直方向一致，也就是说应顺向排列，切不可倒顺乱排，更不能全部倒置，但有可能一些图案中有倒有顺，则必须注意主体花型是不能倒置的。

3. 倒顺毛面料，首先要弄清面料的顺毛方向，一般毛绒较短的面料，如灯芯绒面料，它的绒毛很短，为了使毛色和顺，常采取倒毛做。而毛绒较长的面料，则应采取顺毛做，如采用倒毛做的话，在毛绒间隙里容易积聚灰尘，而且也会因毛向不顺而影响外形美观，尤其在同一件服装中更不能有倒顺穿插做现象（除款式有特殊要求外）。

4. 条格面料一般要求对条、对格排料，但难度较大，尤其是阴阳条格的面料，技术要求更高，其操作方法在后面格子套装中叙述。

5. 遇到纬斜的面料，尤其是花斜和格斜的面料，必须矫正后裁剪。矫正的方法，首先将原料喷水潮湿，然后两人按纬斜的反方向对拉，使纬斜矫正略过头一点，最后用熨斗把面料熨平、归正。

6. 如遇到需要购买上述的倒顺花、倒顺格、倒顺毛的面料时，我们应适当比平时多放一点余量，一般比平时多买 10～15cm 布料，格料要多买一个格子以上。如果是疵点较多的面料同样也应适当多买一点。

7. 如遇上缩水率较大的面料，为了避免日后变形，一般应该下水预缩处理后再裁剪。

(三)排料与裁剪知识

当我们了解和认识面料的情况后，接下来就要排料划样与裁剪。一件衣服是由许多若干块不同的裁片和零部件组成，为了避免在划裁时出错而影响服装的质量，在排料时要遵循排料的

一些技术规则,根据款式要求有次序、有条理地进行合理套排。

1. 先大后小 排料时先将主要部件中较大的纸样排好,如前、后衣片、衣袖等,然后排较小的零部件,如领面、袋、挂面等,这样可以保证主要部件的完整。假如面料不够或较紧时,一些小部件或不重要的部件可以采用拼接等方法补救。

2. 紧密套排 由于衣片纸样的外形各有不同,有直、有弯、有圆、有斜等,排料时应根据它们形状的不同特征,采取直对直、斜对斜、凹对凸、弯与弯相对,这样可以尽量减少纸样之间的空隙,充分利用面料。

3. 丝缕正确：排料时要严格按照纸样上的丝缕符号排列，这样可以保证服装成型后平整、挺括、不易变形。

4. 排料结束后要检查是否有漏排或错排现象,例如 前衣片左右是否对称,袋盖、袖克夫等部件有否少排等,以便及时发现、及时纠正。

5. 划样时,粉线应划在衣料反面,要细、准、清。划粉颜色原则上与衣料颜色反差不要过大,以能看清为宜。尤其是浅色衣料采用调和顺色划粉为好。

6. 裁剪时运刀要平稳,裁剪要准确。裁剪完毕后,对裁片要核对检查,对位部位有否做上对位记号,缝口袋的位置有否做上标记等,以便及时纠正。

7. 裁剪里布料时,遇到缩率较大的里布料,如羽纱、美丽绸、电力纺等,裁剪前应与面料一样作预缩处理。一般家庭的预缩方法,可以把里布料放在脸盆里用温水浸泡 2 小时左右或喷水,水一定要喷均匀、湿透,然后再晾干。如遇到缩率不很大的里布料时,又不想作预缩处理,那么在裁剪里子布时,一定要放出足够的长度及松度,以免衣服洗涤后,因里布缩水,使服装变形,导致不能穿着。

8. 若遇到剪口容易脱散的面料或里料，一定要适当多放一些缝份。

(四)材料配用

服装中的辅料一般指衬、线、扣、拉链等材料。我们在与面料配用时应注意以下几个方面：

1. 辅料的伸缩率应该与面料的伸缩率基本一致，防止由于缩率不一样而造成衣服起紧、起壳、起涟等变形现象。对某些缩水率较大的衬料,也要像面料一样先进行预缩。缝纫线也应同样考虑到伸缩率基本一致，如使用不当也会出现因缝线皱缩导致衣服不平整。

2. 辅料的耐热度不得低于面料,以免熨烫时,衬、线等辅料发生变质,甚至熔化、焦化及坏损等现象。

3. 辅料的颜色在一般情况下（除款式有特殊要求外）要与面料相配，如薄而较透明的面料，选用的衬和缝线应与面料色泽相同，否则会透露到正面而影响外观。

4. 辅料的质地也要与面料相称,如材质较娇嫩、轻薄的丝绸,不能用很粗糙的衬,以防衬料的粗糙纹路印露到正面来,影响外观。用线也是同样如此,细薄型面料不能用太粗的线,否则后果是一样的。

(五)缝纫工艺要求

1. 缝制前对缝制的服装所采用的工艺要有充分的了解，比如各部位的缝道和缝型的形式，各部位的组合方法,缝制顺序,以及最后的组装方案。尤其是比较复杂的部位更要认真分析,因为有些部位缝错后是不能拆开重缝的。

2. 缝制前对缝纫机进行调试，要根据所缝衣料的织物特性调试好针距、底面线的松紧度、送布牙的高度、压脚的压力等，一般可用剪下的余料试缝一下，调试至满意为止。

3. 在缝制过程中，要根据结构线和装饰线的缝制要求严格缝制，该直的地方要直，该圆的地方要圆，应熟练地控制机速，不要轻易断线，尤其装饰线的接头要尽可能在隐蔽处，以提高缝制质量。

4. 对一些不能直接用缝纫机缝制的部位，或用缝纫机操作达不到工艺要求的一些部位，可采用手针缝制,要求不皱不翘、不松不紧、平整服帖。

(六)熨烫工艺

1. 熨斗温度应调试在合适的位置上，也就是说熨烫毛织物应把熨斗温度调在毛织物的位置上，棉织物应调在棉织物位置上，同时在熨烫前准备一块与衣料相同的零布料，放在边上备用。在熨烫衣料前应先熨烫一下零布料，试一试温度是否合适，然后再熨烫面料，这样可避免烫坏衣服，造成不必要的损失。

2. 如果要在面料上直接熨烫，一般最好在衣料的反面熨烫，不然在正面熨烫会产生极光，如果一定要在正面熨烫的话，应用细白布作水布盖在衣料上熨烫。

3. 熨烫素绉缎、双绉等丝绸面料，易产生水花，所以喷水时一定要细而匀。

4. 熨烫衣服止口时一定要烫死，不能让止口反吐。

5. 熨烫有胖势、窝势、圆势的部位,例如胸部、腹部、肩部、背部、袖窿等位置,一定要放在专用工具上熨烫。如熨烫胸部应放在布馒头上熨烫，烫袖窿应放在铁凳上熨烫，千万不能烫平、烫瘪,以免烫走样。

第二天

V字领两件套装

一、款式特点

上衣采用 V字形领，前、后衣身有分割线，门襟为双搭门，在底边处作斜角设计，下边有两只大明贴袋。下装为常见的直筒裙。此款可适用于年龄跨度较大的女同志穿用。领的深度、衣服的长度及宽松度等可依年龄、体型、流行或个人的喜爱而作调整。

二、面料选用

面料一般可选择中厚型的毛织物、棉织物、化纤织物、混纺织物等。色泽的宽容度比较广泛，可采用素色、色织、格料、印花等不同品种，如选用得当，这类款式可成为一年中穿用时间较长的服装。



图 2－1　V 字领两件套装款式图



图 2－2　上衣后视图

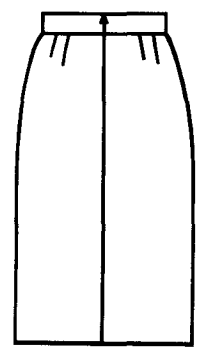


图 2－3　裙子后视图

三、制图要点

1. 裁剪时放松度不能太大，因为该款式比较短小精干，太长或太大都会影响美观。

2. 领线要画得漂亮、流畅。

3. 画袖子时，应先测量袖窿弧线的长度，然后根据面料厚薄确定袖山吃势，调节吃势可适当增减前、后 AH 的增量。

4. 袖子比较细小，所以袖缝线是往里收的，袖开衩也比较长。

5. 裙子是后开衩的西装裙，如果西装裙比较长的话，注意开衩长度也随之增加，否则会影响走路。

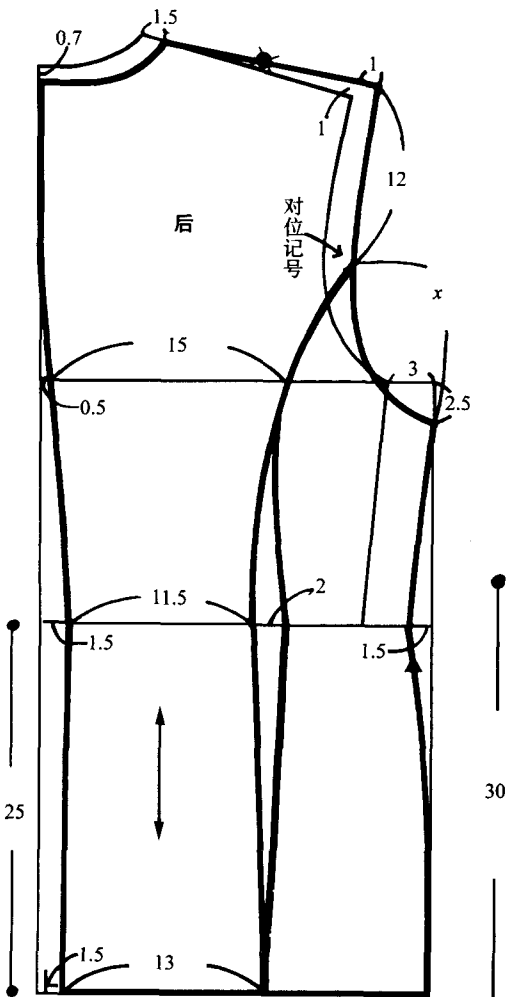


图 2－4 上衣后衣片裁剪图

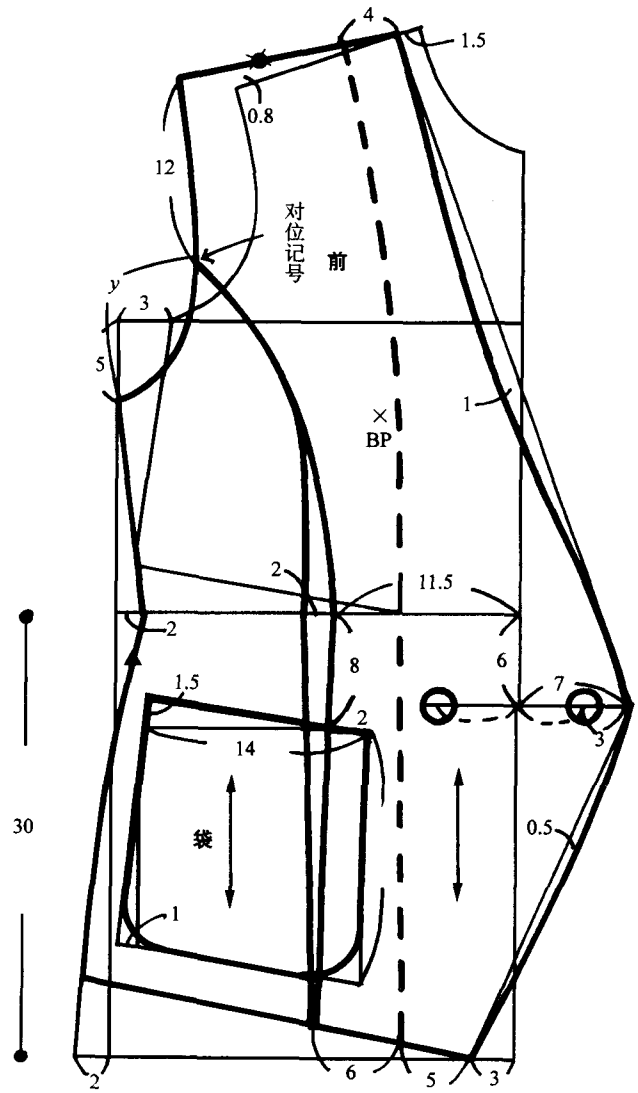


图 2－5 上衣前衣片裁剪图

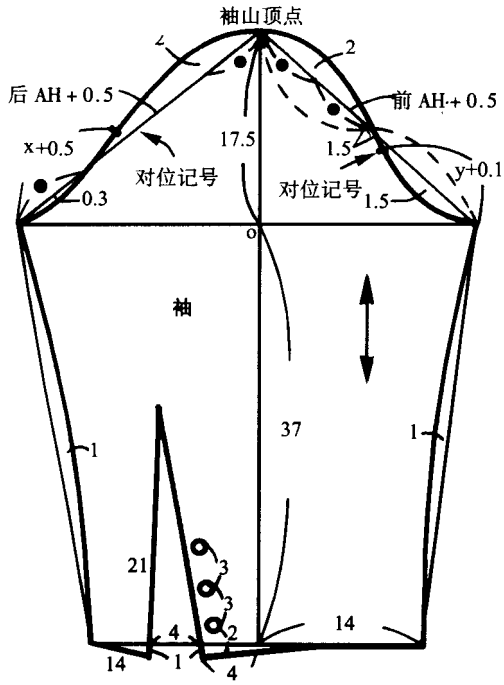


图 2-6 上衣袖子裁剪图

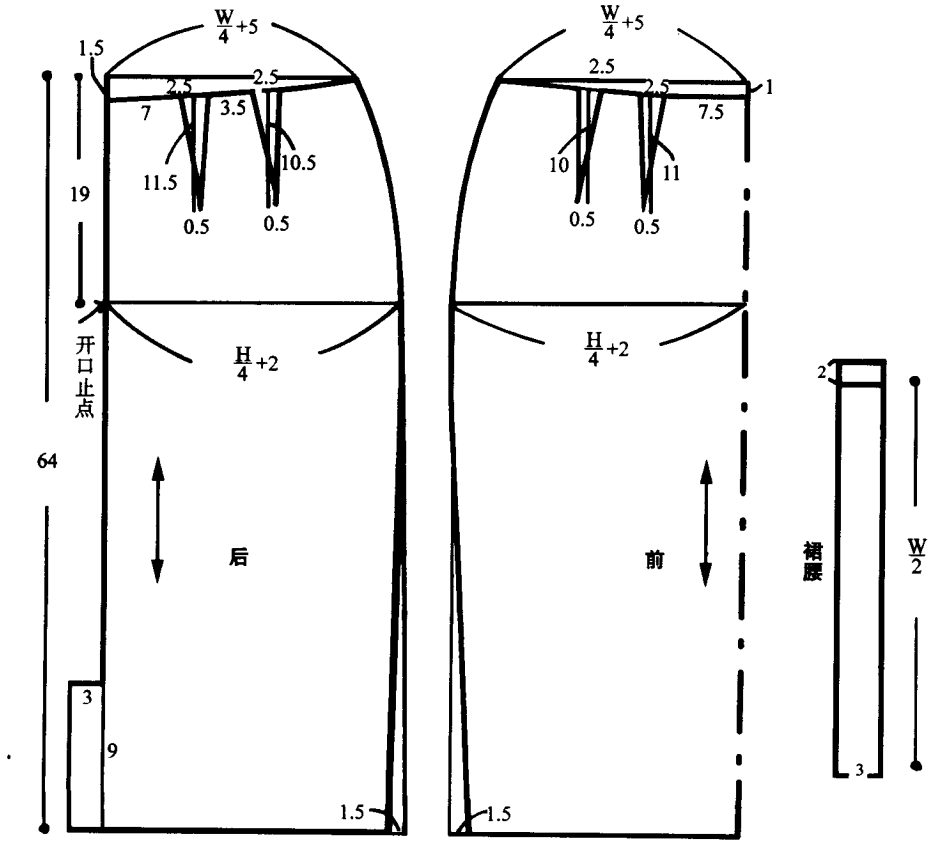


图 2-7 裙子裁剪图

需要全本请访问 www.ertongbook.com

四、放缝排料

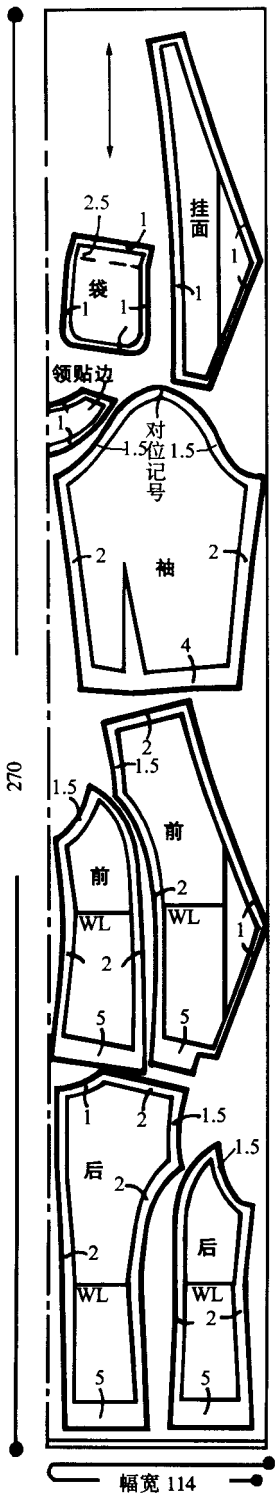


图 2－8　上衣面料放缝排料图方法一

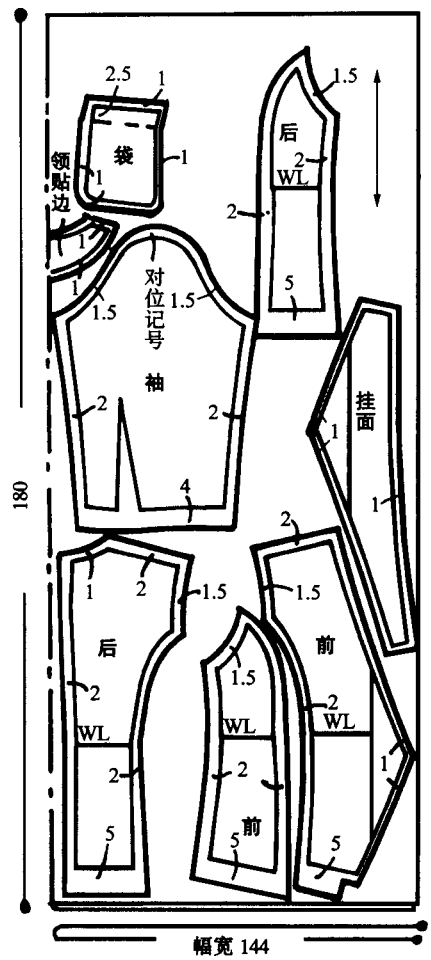


图 2－9　上衣面料放缝排料图方法二

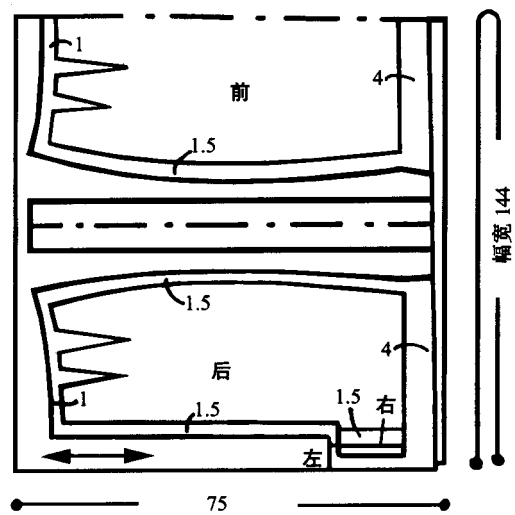


图 2－10　裙子面料放缝排料图

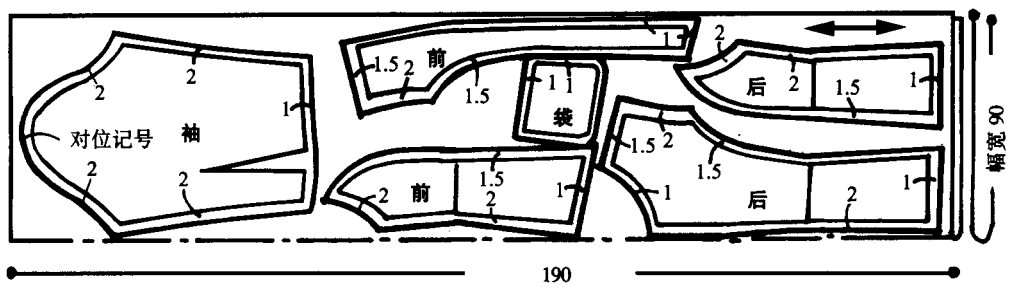


图 2－11　上衣里子布放缝排料图

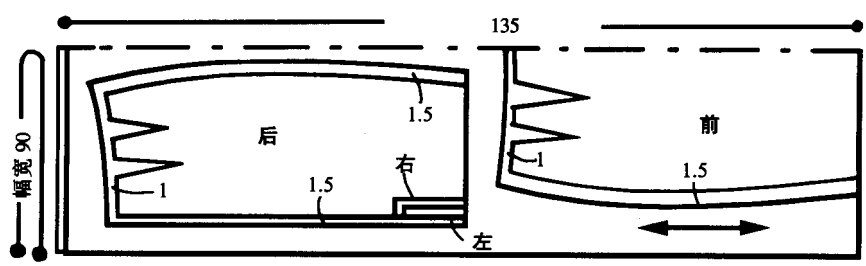


图 2－12　裙子里布放缝排料图

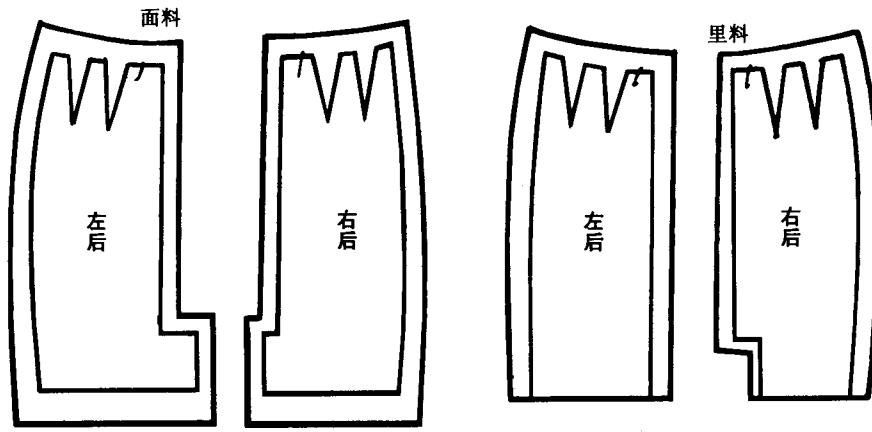


图 2－13　裙子面料及里子布后片放缝示意图

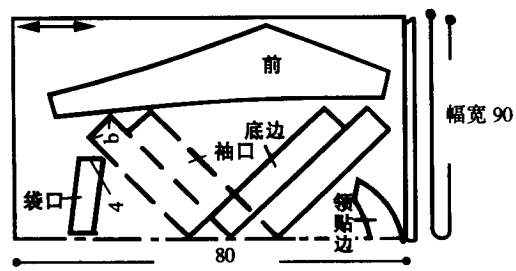


图 2－14　衬布排料图

第三天

V字领两件套装的裙子缝制工艺

一、缝省

①前、后裙片面布缝省道，起针打回针，收针留线头打结。

②省道放在布馒头上压烫，并倒向中心。

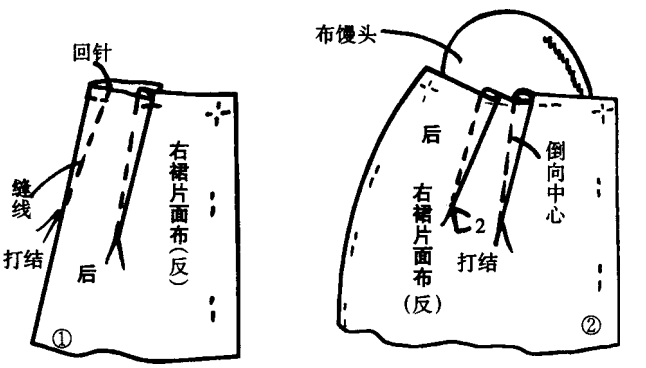


图 3-1

二、烫粘合衬

①在左、右后裙片面布反面开衩处烫粘合衬。

②在右后裙片面布反面装拉链处烫粘合衬。

③底边用三线包缝机包边。

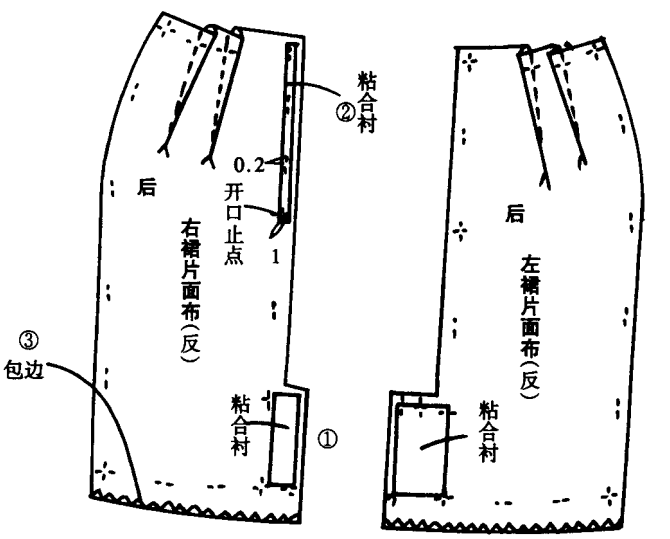


图 3-2

三、装拉链

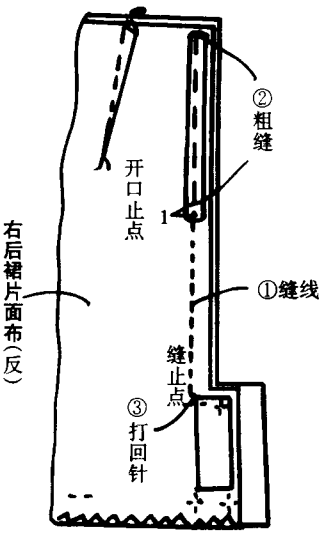


图 3-3

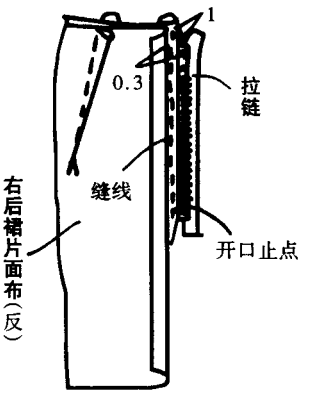


图 3-4

①将左右后裙片正面相对，并缝合后中心线。

②装拉链处按图示用长针粗缝。

③开衩缝止点处缝回针。

将左后裙片装拉链处缝头放出0.3cm扣折，放在拉链上面，按图示与拉链缉牢。

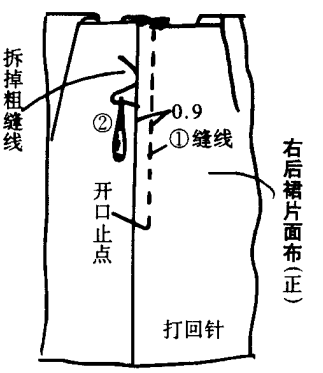


图 3-5

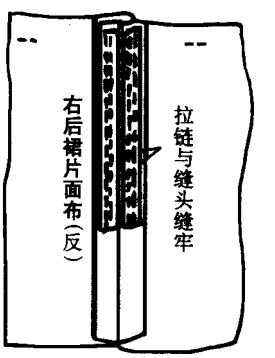


图 3-6

①右后裙片与拉链在正面缉牢，宽度为0.9cm 在开口止点处缝回针。

②把粗缝线拆掉。

将后裙片面布反面缝头与拉链布缉缝一周，增强牢度。

四、缝制开衩

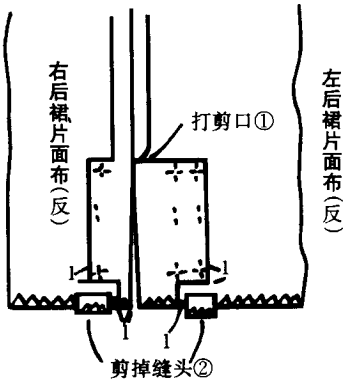


图 3－7

①在左后裙片面布开衩止点处打剪口。

②在裙底边按图示剪掉缝头。

五、缝合侧缝

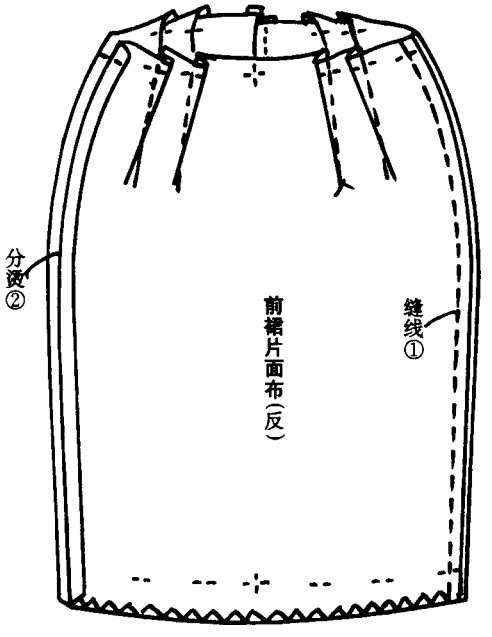


图 3－9

①前、后裙片面布正面相对，并缉缝侧缝。

②用熨斗分烫侧缝缝头。

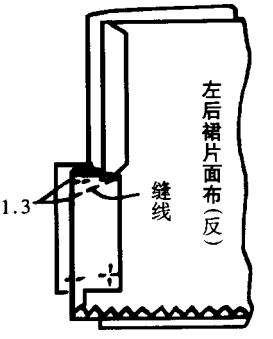


图 3－8

按图示将左后裙片开衩止口缝合。

六、缝缝底边

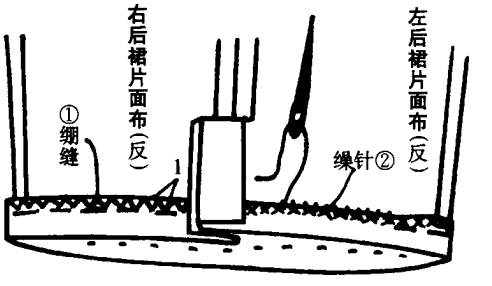


图 3－10

①根据净缝线折转裙子底边缝头，绷缝固定。

②用绲针把底边与面布绲牢，要求正面不露针迹，不起皱。

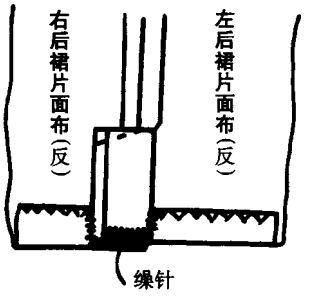


图 3－11

在开衩底边处用绲针绲牢，针迹要细、密、整齐。

需要全本请访问 www.ertongbook.com