# 第一章　绪　论

## 第一节　缝纫工艺名词术语

缝纫工艺名词术语是服装缝纫中的专门用语，是在长期的生产实践中逐步形成的，是约定俗成的。由于地区的不同所使用的服装名词术语也不相同，给服装生产技术的推广和交流带来了不便。为了促进服装生产技术的发展，国家技术监督局于 1995 年颁布了《服装术语》即 GB/T15557—1995 国家标准。下面将标准中有关缝纫工艺的名词术语介绍如下：

1. 修片(撇片)按标准样板修剪毛坯裁片。
2. 打线钉：用白棉纱线，在裁片上作出缝制标记。一般用于毛呢服装的缝制。
3. 剪省缝：毛呢服装上缝制的省缝因厚度而影响衣服外观，因此须剪开省缝。
4. 环缝：将毛呢服装剪开的省缝，用纱线作环形针法绕缝，以防止线脱散。
5. 缉省缝：将省缝折合，用缝纫机缉缝。
6. 刷花：在裁片印花部位上面刷花印。
7. 烫省缝：将省缝坐倒熨烫或分开熨烫。
8. 推门：平面衣片经归拔等工艺手段处理后，使衣片呈立体形态。
9. 缉衬：机缉前衣身的衬布。
10. 烫衬：熨烫缉好的胸衬，使之与人体胸部及经归拔后的衣片相吻合。
11. 覆衬：在前衣片上覆胸衬，使衣片与衬布贴合一致，衣片布纹处于平衡状态。
12. 纳驳头：也称扎驳头，用手工或机扎驳头。
13. 做插笔口：在小袋盖上口做插笔开口。
14. 滚袋口：用滚条包光毛边袋口。
15. 拼耳朵皮：将大衣挂面上端形状如耳朵的部分用手针或机缉进行拼缝。
16. 包底领：底领四边包光后机缉。
17. 做领舌：做中山装底领伸出的里襟。
18. 敷止口牵条：将牵条布用手针扎上或用浆糊粘在止口部位。
19. 敷驳口牵条：将牵条布用手针扎上或用浆糊粘在驳口部位。
20. 缉袋嵌线：将袋嵌线料缉在开袋口线两侧。
21. 开袋口：将已缉好嵌线的袋口中间部位剪开。
22. 封袋口 袋口两端机缉回针封口。
23. 覆挂面：将挂面覆在前衣片门里襟的止口部位。
24. 合止口：将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。
25. 修剔止口：将缉好的止口毛边剪窄或剔薄。有修双边和修单边两种方法。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

26. 扳止口：将止口毛边与前身衬布用斜手针扳牢。
27. 扎止口：在翻出的止口上，手工或机缉一道临时固定线。
28. 合背缝：将背缝机缉缝合。
29. 归拔后背：将平面的后衣片按体形归拔成立体衣片。
30. 敷袖窿牵条：将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。
31. 敷背衩牵条：将牵条布缝在后背衣衩边沿部位。
32. 封背衩：将后背衣衩上端封结。一般有明封和暗封两种。
33. 扣烫底边：将底边折光或折转熨烫。
34. 扎底边：将底边扣烫后扎一道临时固定线。
35. 倒钩袖窿：沿袖窿用倒钩针法缝扎，使袖窿牢固。
36. 扎肩缝：将肩缝缝头与衬布扎牢。
37. 做垫肩：用布或棉花、中空纤维等制作。
38. 装垫肩：将垫肩安装在袖窿肩头部位，使最厚部位位于人体肩线上。
39. 倒扎领圈：沿领圈用倒钩针法缝扎。
40. 合领衬：在领衬拼缝处机缉缝合。
41. 拼领里：在领里拼缝处机缉缝合。
42. 归拔领里：将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。
43. 归拔领面：将领面归拔熨烫成符合人体颈部的立体形态。
44. 覆领面：将领面覆上领里，使领面领里符合一致。领角处的领面要宽松些。
45. 绱领子：将领子安装在领窝处，领子要稍宽松些。
46. 分烫绱领缝：将绱领缉缝分开，熨烫后修剪。
47. 分烫领串口：将领串口缉缝分开熨烫。
48. 扎领串口：将领串口缝与绱领缝扎牢。注意使领串口缝顺直。
49. 包领面：将西装、大衣的领面外口包转，用三角针将领面与领里绷牢。
50. 归拔偏袖：将偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的自然弯曲形态。
51. 缲袖衩：将袖衩边与袖口贴边用手针固定。
52. 扎袖里缝：将袖子的面、里缉缝对齐，用手针固定。
53. 收袖山：抽缩袖山松度或缝吃头，用手工缝或机缝。
54. 滚袖窿：用滚条将袖窿毛边包光，增加袖窿的牢度和挺度。
55. 缲领钩：将底领领钩开口处用手针缲牢。
56. 扎暗门襟：暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。
57. 划眼位：按衣服长度和造型要求划分扣眼位置。
58. 滚扣眼：用滚扣眼的布料将扣眼的毛边包光。
59. 锁扣眼：将扣眼用粗丝线锁光。
60. 滚挂面：将挂面的里口毛边用滚条包光，滚边宽度一般为 0.4cm。
61. 做袋爿：将袋爿毛边扣转缲上里布。
62. 翻小袢：小袢的面、里布缝合后将正面翻出。
63. 绱袖袢：将袖袢装在袖口上设定的部位。

64. 坐烫里子缝：将里子缉缝坐倒熨烫。
65. 绲袖窿：先将袖窿里布固定在袖窿上，再将袖子的里布固定于袖窿的里布上。
66. 绲底边：将底边与大身绲牢。有明绲与暗绲两种方法。
67. 绱帽檐：将帽檐缉在帽子前面的止口部位。
68. 绱帽：将帽子装在领窝上。
69. 领角薄膜定位：将领角薄膜在领衬上定位。
70. 热缩领面：将领面进行防缩熨烫。
71. 粘翻领：将领衬与领面的三边用浆糊粘合。
72. 压领角：上领翻出后将领角进行热定型。
73. 夹翻领 将翻领夹在底领的面、里布之间,机缉缝合。
74. 镶边：用镶边布按照一定的宽度与形状，镶在衣片的边沿上。
75. 镶嵌线：用嵌线料镶在衣片上。
76. 缉明线：机缉或手工缉缝在服装表面上的线迹。
77. 绱袖衩条：将袖衩条装在袖衩位上。
78. 封袖衩：在袖衩上端的里侧机缉封牢。
79. 绱拉链：将拉链装在门襟或侧缝处。
80. 绱松紧带：将松紧带装在袖口、底边等部位。
81. 点纽位：用铅笔或划粉标注纽扣位置。
82. 钉纽扣：将纽扣钉在纽位上。
83. 刮浆：在衣片需要用浆的位置把浆刮匀，以增加该部位的挺度，便于缝合。
84. 划绗缝线：防寒服制作中，在布料上划出绗缝间隔标记线。
85. 绗棉：按绗棉标记线机缉或手工绗缝，将填充材料与里布固定。
86. 绲纽袢：将纽袢的边沿折光绲缝。
87. 盘花纽：用绲好的纽袢条，按一定的花型盘成各式纽扣。
88. 钉纽袢：将纽袢钉在前门里襟的纽位上。
89. 打套结：在衣衩口处用手工或机器打套结。
90. 拔裆：将平面裤片经拔烫后，成为符合人体臀部及下肢形态的立体裤片。
91. 翻门袢：门袢缉好后将正面翻出。
92. 绱门袢：将门袢装在裤片的门襟上。
93. 绱里襟：将里襟装在裤片里襟上。
94. 绱腰头：将腰头装在裤腰上。
95. 绱串带袢：将串带袢装在腰头上。
96. 绱雨水布：将雨水布装在裤腰里的下口。
97. 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。
98. 钩后裆缝 在后裆弯处,用粗线作倒钩针缝,以增加后裆缝的牢度。
99. 扣烫裤底：将裤底毛边折转熨烫。
100. 绱大裤底：将裤底布放在后裆十字缝上并缝合。
101. 花绷十字缝：将裤裆十字缝分开绷牢。

102. 扣烫脚口贴边：将裤脚口贴边折转熨烫。

103. 绱贴脚条：将贴脚条缝装在裤脚口的里侧边沿。

104. 固定裤脚翻边：将裤脚翻边分别在侧缝和下裆缝处固定。

105. 抽碎褶：用缝线抽缩成不定型的细褶。

106. 叠顺裥：缝叠成同一方向的折裥。

107. 包缝：用包缝线迹将衣片毛边缝锁，使纱线不易脱散。

108. 针迹：缝针刺穿布料时在上面形成的针眼。

109. 线迹：缝制物上面两个相邻针眼之间的缝线迹。

110. 缝迹：相互连接的线迹。

111. 缝型：一定数量的布片和缝制过程中的配置形式。

112. 缝迹密度：在规定长度单位内所形成的线迹数，也叫做针脚密度。

113. 手针工艺：应用手针缝合衣料的各种工艺形式。

114. 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。

115. 塑型：人为地把布料加工成所需要的形态。

116. 定型：根据面料、里料和辅料的特性，给予外加因素，使衣料的形态具有一定的稳定性。

## 第二节　　常用缝纫熨烫工具

1. 工作台：服装裁剪、缝制必用的台案。一般长度为 100～150cm ,宽度为 80～90cm，高度可根据身高而定。

2. 划粉：在衣片上做标记用的粉片，有多种颜色，一般选用与面料相同或相近的颜色。以免在服装表面留下明显的痕迹。

3. 手针：手缝用针，根据粗细不同分为 1～12 号。号码越小针杆越粗。一般常用的是 6～7 号针，也可根据面料厚薄选择。面料薄质地密的宜用细针，面料厚质地松的用粗针。

4. 机针：机缝时用针，根据缝纫机的种类不同分为家用缝纫机针、工业缝纫机针、专用缝纫机针等。

机针的规格有 7～12 号，号码越大针杆越粗，所形成的针孔也越大，因此要根据面料厚薄选择相应的针号。一般常用的为 9、11、14 号机针。

5. 大头针：通常用于立体裁剪或试衣补正，有时在缝合较长的衣缝时也用别针作分段固定。

6. 棉线：打线钉或临时固定用的线。

7. 缝纫线：缝纫机用线，应选择与面料相同或相近色的线。

8. 顶针：金属制成的手工缝纫专用工具，套于右手中指第一二关节之间。

9. 锥子：在拉出领角、衣角或拆掉缝合线时使用。

10. 镊子：在拔除线钉或车缝过程中调整上下层面料间的吃势时使用。

11. 小剪刀：缝纫过程中剪线用的工具。

12. 裁剪用剪刀：裁剪衣料用的剪刀，其长度一般选择 24～28cm 为宜。

13. 缝纫机：分家用缝纫机、工业缝纫机和专用缝纫机三种。

14. 电熨斗：有普通电熨斗和蒸汽电熨斗两种，用于缝制过程中的分缝、归拔或成品整烫。

15. 喷水壶：在归拔、整烫时喷水用。

16. 烫垫：用比较厚而密且具有一定耐热性的布料制成，中间填充木粉，形状适用于胸部、肩部、臀部形态的专用工具。

17. 烫布：为了避免毛织物、化纤织物在熨烫过程中出现极光，在衣片上垫一层烫布，一般为纯棉布料。

18. 烫凳：熨烫服装的工具，一般高度为 25～30cm ，长度为 40～55cm，宽度为 12～15cm。

需要全本请访问 www.ertongbook.com

# 第二章　基础缝纫工艺

## 第一节　　基础手针工艺

手针工艺是一项传统的服装缝制工艺，能替代缝纫机尚不能完成的某些技能，并且有灵活、方便的特点。手针工艺是学习服装缝制的一项基本功，是高档服装制作中不可缺少的工艺技法。手针工艺根据用途的不同可分为基础手针工艺和装饰手针工艺两部分内容。

基础手针工艺按照运针方法不同分为平针、回针、斜针三种针法。学习手针工艺不仅要掌握各种针法，还要练就熟练的操作方法，能够运用熟练的技术和技巧进行缝制。运针的具体要求是：上下针的距离、针迹间隔的距离、线迹的松紧程度等要均匀。下面分别对各类针法的用途及操作方法进行介绍。

### 一、平针

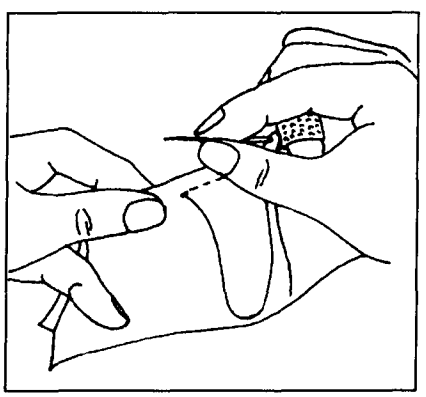


图 2－1

平针缝如图 2－1所示，右手持针，左手理顺布料，自右向左运针。平针在服装加工中运用比较广泛，常用于缝合双层布料、车缝前的疏缝、打线钉、串缝袖山弧线、临时固定缝等。

（一）打线钉　如图 2－2①所示。为了保证缝制的准确性，在服装车缝之前要先将衣片上的某些对位标记、省位、关键部位的缝份等用缝制标记表示清楚。在服装缝制完成后，所打的线钉要用镊子拔除干净，以保证服装表面整洁。具体方法是将左右两衣片正面相对并对齐、铺平，再按照图 2－2②所示的方法自右向左挑缝，针距为 0.2～0.3cm，线迹要疏松。为了使线钉不易脱落，一般选用较粗的棉线缝制。挑缝完毕后，按照图 2－2③所示的方法，将表层线迹由中间剪断，再小心掀起表层衣片，注意不能拔出线，然后剪开两层衣片之间的线。最后按照图 2－2④所示的方法将衣片正面的长线头剪掉。

（二）假缝　缝合两条较长的缝边时，为了在车缝时不会错位，可先用平针假缝一道。在缝合两条不等长的缝边时，为了使吃势均匀，也可以先用平针假缝，然后再车缝。

（三）串缝　如图 2－3 所示，只动针的尖端并以极小的针距向前运针。一般针距为 0.15～0.2cm，用于缩缝袖山吃势或斜裙裙摆边缘的缩紧量。通常是在缝制一层布料时使用。

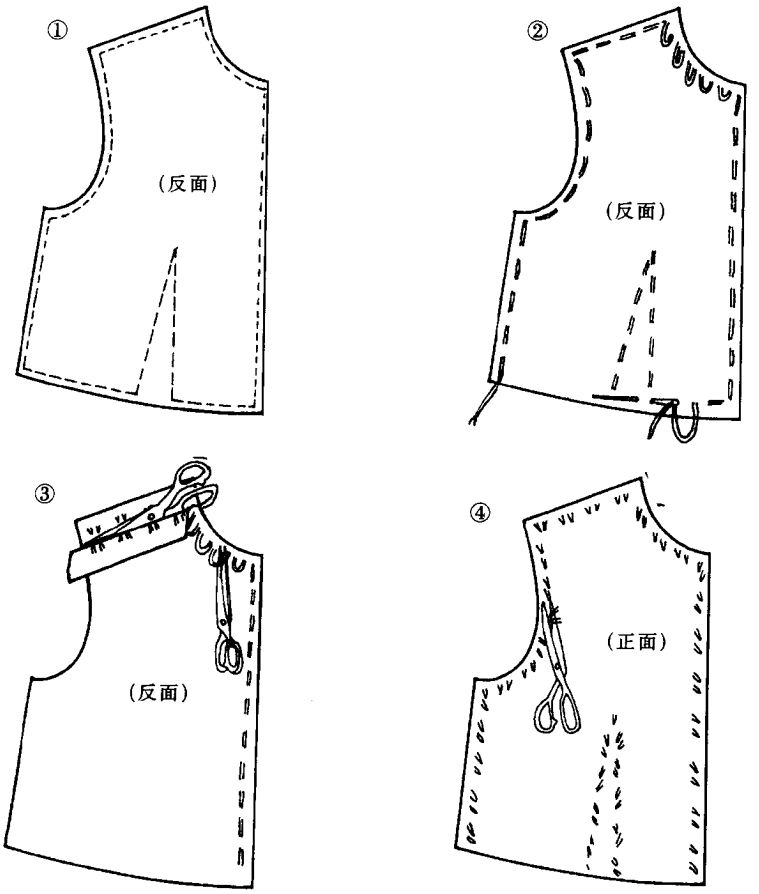



图 2－2

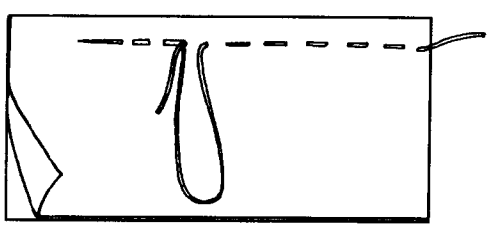


图 2－3

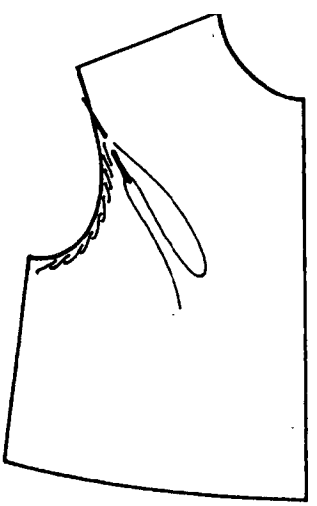


图 2－4

## 二、回针

回针缝如图 2－4 所示，面料表面的线迹平直连续，有时为斜线形。线迹前后连接，外观与缝纫机线迹相似。主要用于加固某些部位的缝纫牢度，或者为了避免某些斜丝部位在车缝过程中被拉伸而先用回针缝合一道，如袖窿、领圈等部位。

## 三、斜针

斜针缝如图 2－5 所示，线迹为斜线形，运针可进可退。主要用于部件边缘部位的固定。图中所示为将领面与衬布进行固定。

## 四、纳针

纳针如图 2－6 所示，是用于纳驳头的针法。线迹呈八字形，所以也叫做“八字针”。纳针的底针线迹不能过分显露。

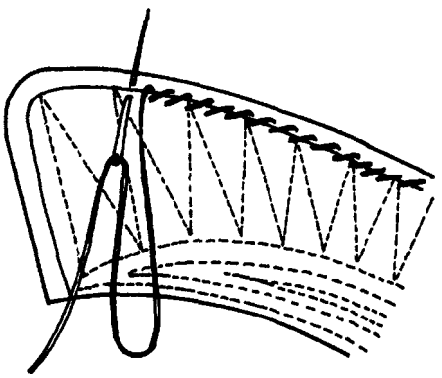


图 2－5

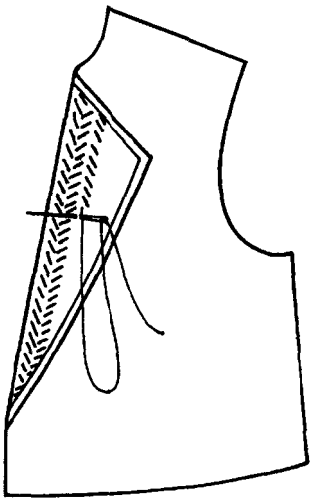


图 2－6

## 五、缭针

缭针是将牵条布缭在衬布上或将衣服的贴边固定时使用的针法。如图 2－7 所示，自右向左、由内向外运针，每针间隔 0.2cm，线迹为斜线形。

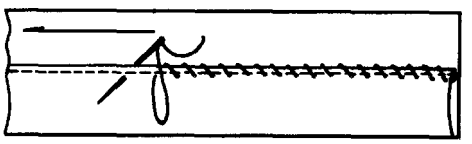
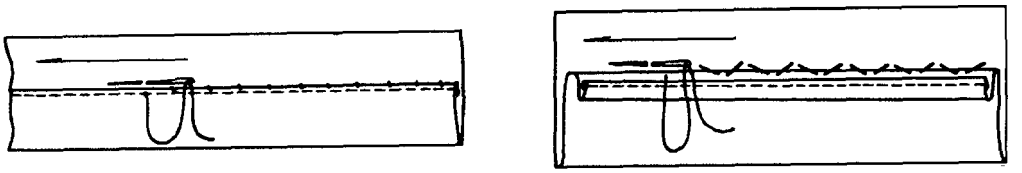


图 2－7

## 六、绲针

绲针分明绲针和暗绲针两种针法，常用于固定衣服的折边。明绲针如图 2－8(1)所示，自右向左、由内向外运针，线迹略露在外面，每针间隔 0.3cm。暗绲针如图 2－8(2)所示，自



(1)　　(2)

图 2－8

右向左运针，上下层分别挑缝，线迹在折边缝口内，每针间隔 0.5cm，线迹稍松弛。

## 七、三角针

三角针也称侧针，如图 2－9 所示，线迹内外交叉，自左向右倒退行针，将折边依次缝牢。三角针要求正面不露针迹，缝线不宜过紧，每针间隔 0.8cm，常用于衣服折边、袖口折边、裤口折边的缝合。

## 八、打套结

打套结针法常用于加固服装开口处。其具体方法如图 2－10 ①所示，先在开口处的顶端用平针缝四道衬线，针距 0.6～0.8cm ，然后按图 2－10 ②所示的方法锁缝（针法与锁扣眼的方法相同）。注意针距要均匀整齐，并且针迹要缝在衬线下面的布料上。

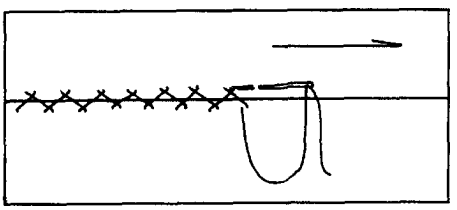


图 2－9

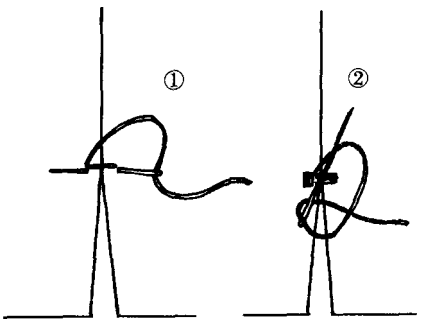



图 2－10

## 九、拉线袢

拉线袢如图 2－11 所示，操作方法分为套、钩、拉三个步骤。常用于制作纽袢或用于面料与里料之间的连接。

## 十、锁扣眼

扣眼根据缝锁的外观形态不同可分为平头眼和圆头眼两种，因制作方法不同又可分为机锁眼和手工锁眼两种。图 2－12 介绍的是手工锁眼的方法：图中①、②、③、④、⑤所示

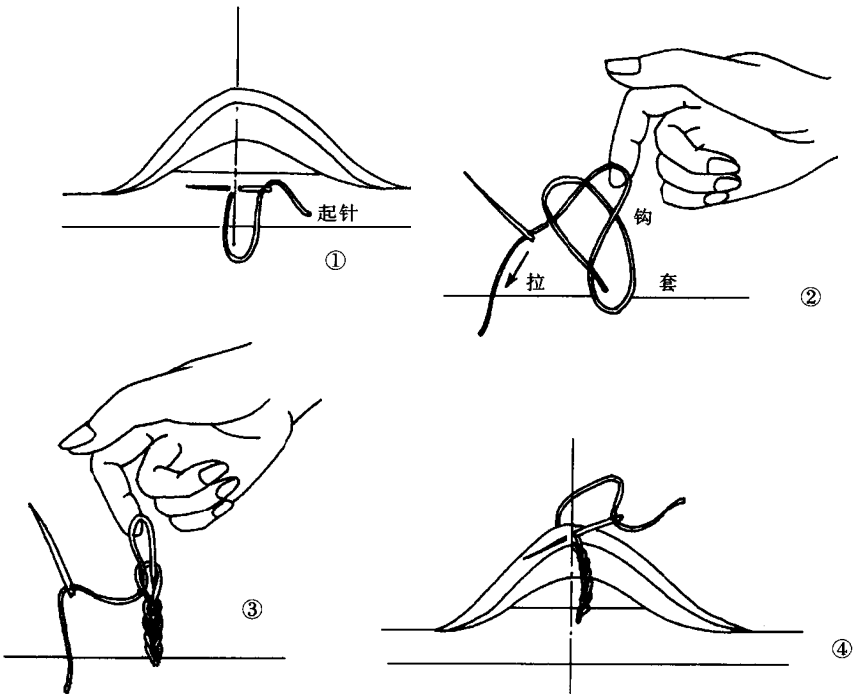
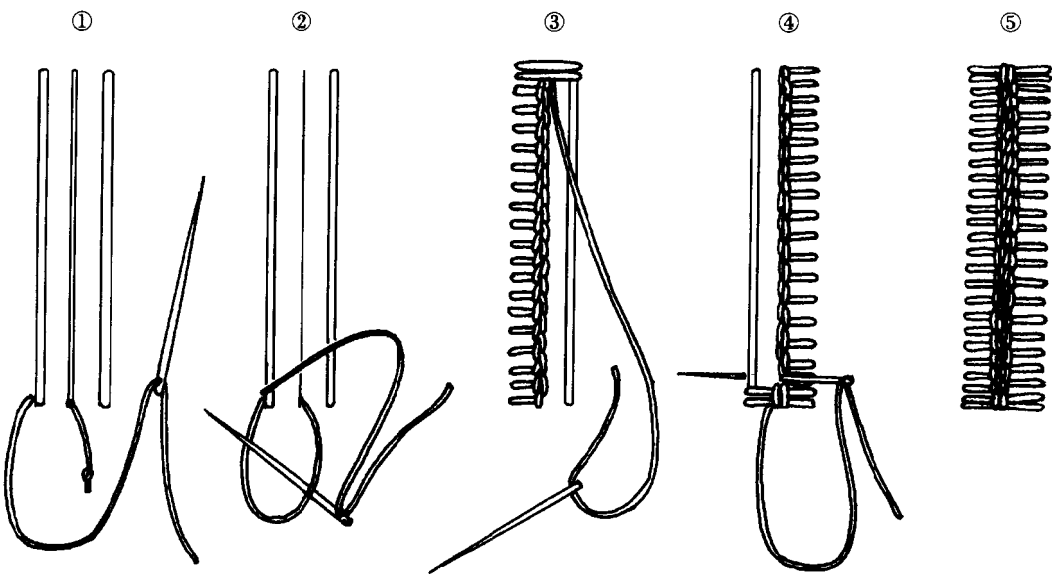



图 2－11

是平头眼的缝制方法与步骤；图中⑥、⑦、⑧、⑨、⑩所示是圆头眼的缝制方法与步骤。



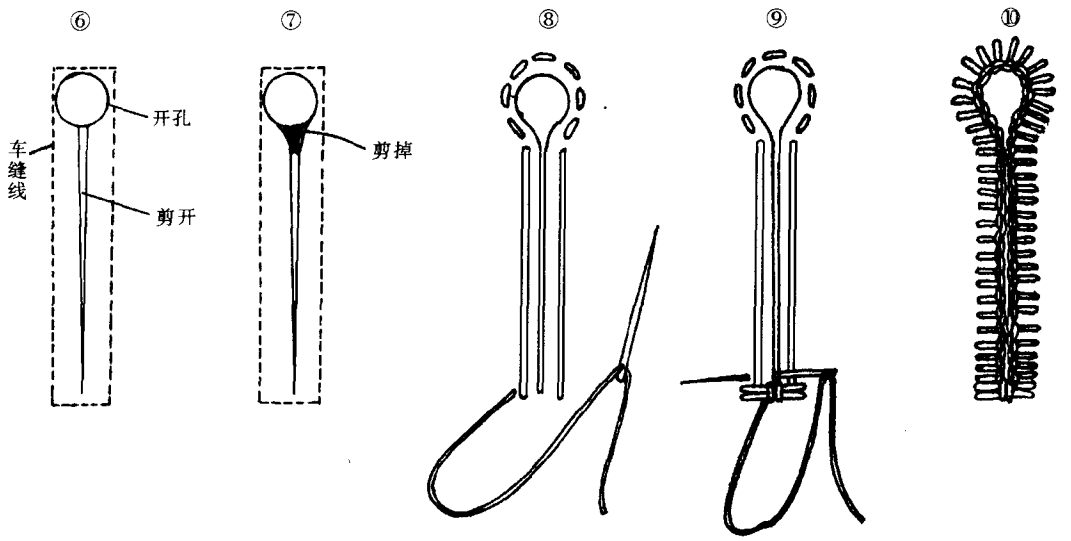



图 2－12

## 十一、钉纽扣

纽扣在服装上有实用和装饰两种作用，实用扣的位置要与扣眼的位置相对应。钉扣时底线要放出适当的松量作缠绕扣脚用，纽扣脚的高度一般要略大于纽扣眼的厚度。装饰扣与扣眼一般不发生关系，因而不必留纽扣脚，缝钉时线迹可以适当的拉紧。图 2－13 ①、②、③、④、⑤、⑥所示为实用扣的缝钉方法与步骤；图 2－13 ⑦、⑧、⑨所示为装饰扣的三种缝钉方式。

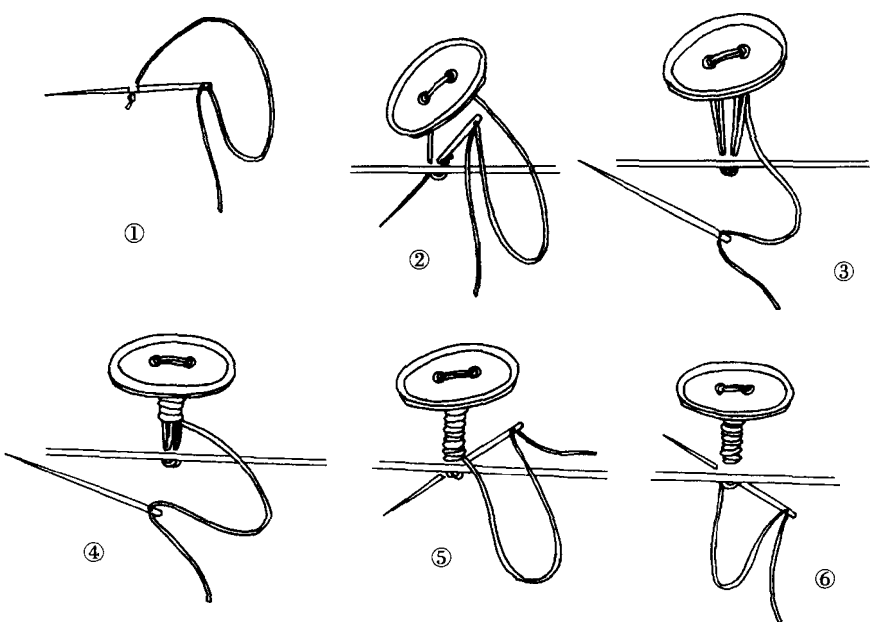



图 2－13

需要全本请访问 www.ertongbook.com

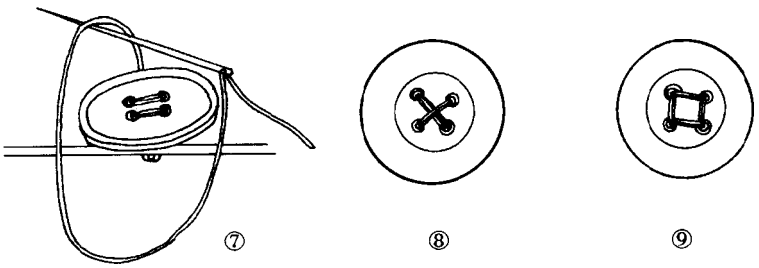



图 2－13

## 第二节　　装饰手针工艺

装饰手针工艺是指利用各种针法配以不同色线，在服装上缝制图案或纹样的技法。常用的有刺绣、钉珠、贴绣、做装饰部件等。由于装饰手针工艺的技法非常复杂，在这里我们仅将服装中常用的针法进行介绍。

### 一、杨树花针法

杨树花针法的线迹松紧、针脚长短要求均匀，图案线条要圆顺，如图 2－14 所示。针法分为一针花、二针花、三针花等，针数越多所形成的纹样越宽，一般是根据装饰部位的宽度来确定使用的针法。

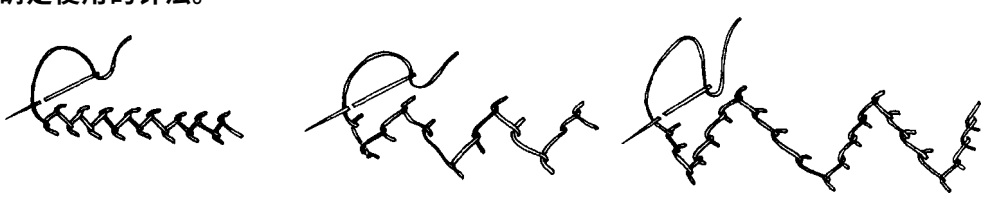



图 2－14

### 二、串针法

串针法如图 2－15 ①所示，先用平针以均匀的线迹平缝，然后按照图 2－15 ②所示的方法在线迹之间串针。一般采用两色线缝制，多用于女装或童装的门襟、领边、袋口等部位的装饰。

### 三、旋针法

旋针法如图 2－16 所示，每间隔一定的距离打一个套结，然后再向前运针。周而复始，形成旋涡形线迹。一般用于花卉图案的枝梗。

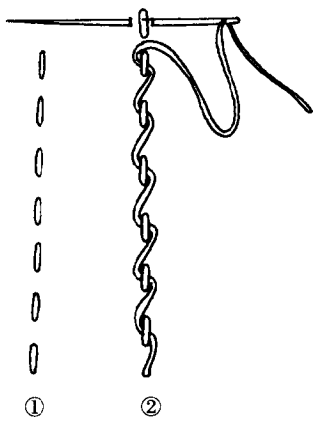



图 2－15

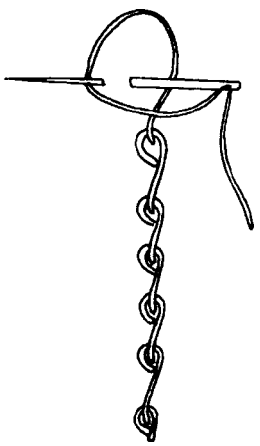


图 2－16

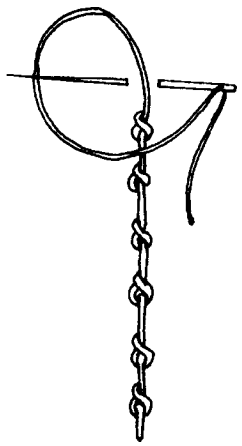


图 2－17

## 四、竹节针法

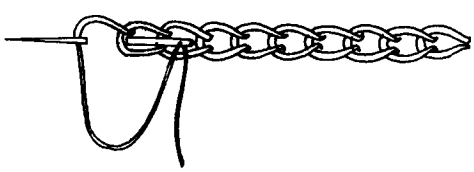
竹节针法如图 2－17 所示，将绣线沿图案的边缘缝制，每隔一定的距离横向挑缝衣料并做套结。一般用于锁缝贴绣图案的轮廓线。

## 五、链条针法

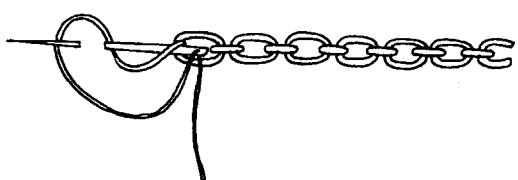
链条针法也称锚链针法，线迹一环紧扣一环如链状。一般用于图案的轮廓刺绣，有时也用此针法组成花卉纹样。针法分为正套和反套两种。

图 2－18(1)所示为正套针法，先用绣线缝出一个线环，再将缝针压住绣线倒运针，做成链条状。

图 2－18(2) 所示为反套针法，先将绣线引向正面，然后在与前一针并齐的位置上人针，压住绣线，最后在与线脚并齐的地方缝出第二针，依此类推。如果要作宽链条状，则两边的起针距离要相应的大一些，挑针的角度为斜向。



(1)



(2)

图 2－18

## 六、嫩芽针法

嫩芽针法也称‘Y’形针法，一般用于童装或女装上的装饰点缀。如图 2－19 所示，将套

环形针法分开，缝制成嫩芽状。

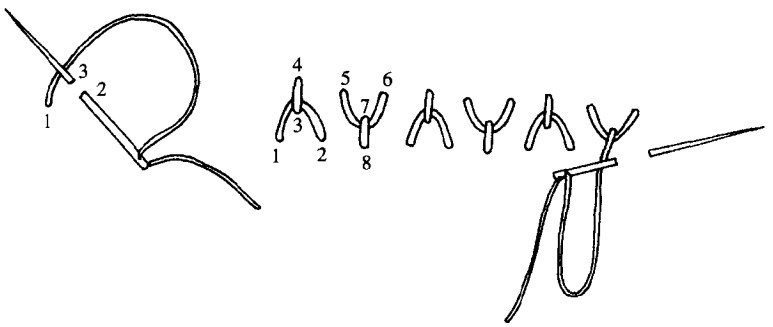



图 2－19

## 七、盘肠绣针法

盘肠绣针法如图 2－20 所示。刺绣时先按等距离缝回形线迹，再用另一条线在回形线迹中穿绕，形成盘肠线迹。注意穿绕时线迹松紧要一致。

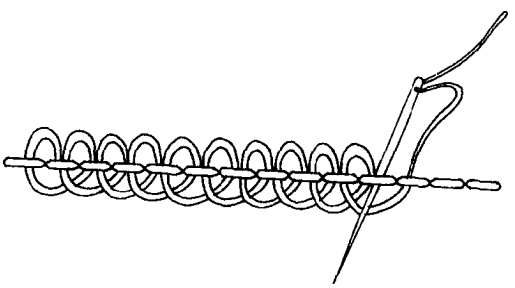


图 2－20

## 八、穿环针法

穿环针法如图 2－21 所示。先用绣线均匀地缝平缝线迹，然后在线迹的空隙中用另色线补缝，成为回形针状，再用第三种色线穿绕成波浪状，最后用第四种色线以同样的手法穿绕，形成连环状。

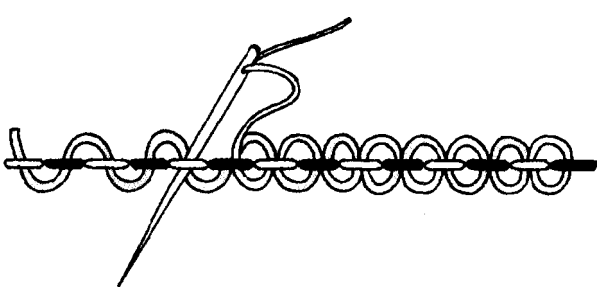


图 2－21

## 九、水草针法

水草针法如图 2－22 所示。先缝下斜线，再缝横线和上斜线，线迹的长度、角度、宽窄要求一致，形成水草状图案。

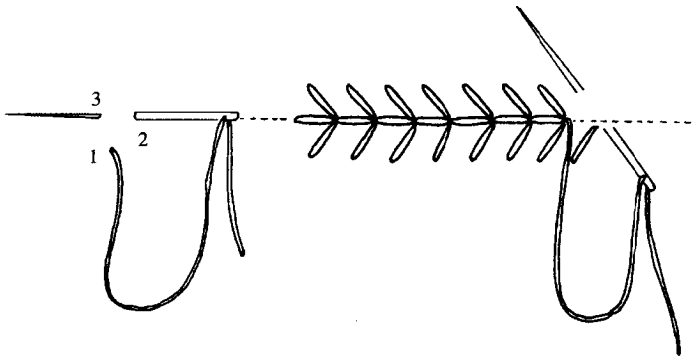



图 2－22

## 十、打子绣针法

打子绣针法如图 2－23 所示，缝针穿出布面后，将线在针杆上缠绕 2～3 圈，再拔出针向线迹旁边刺入即完成。这种针法常用于花朵的花蕊等点状图案。缝制时要求排列均匀。

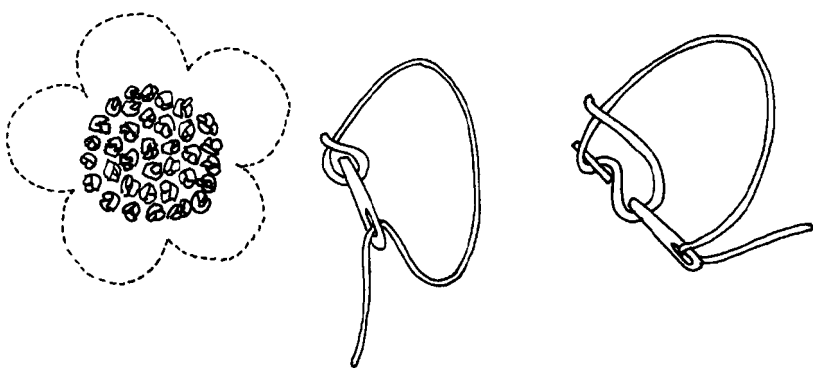


图 2－23

## 十一、绕针针法

绕针也称螺丝针法，如图 2－24 所示。绣针从布的正面挑出后，将绣线在针杆上缠绕数圈，然后将针刺入布的反面，使绣线从线环中穿过。绕成的绣环结可呈长条形或环形。常用于花蕾或小花朵的刺绣。

## 十二、葡萄扣

葡萄扣是我国传统服装中常用的纽扣形式，多用于中式的各类短袄、旗袍、大褂、长袍等。在现代时装设计中，常用来强化服装的民族风格。葡萄扣的制作方法有多种，下面介绍的是常用的两种。



图 2－24

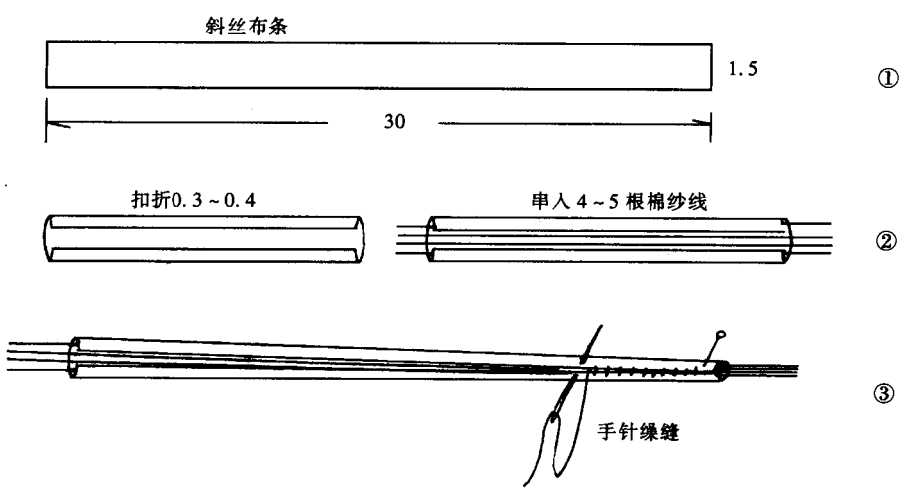
1. 如图 2－25 ①所示，将本色或异色面料按照 45°斜丝裁制成长度约为 30cm、宽度为 1. 5cm 的布条。

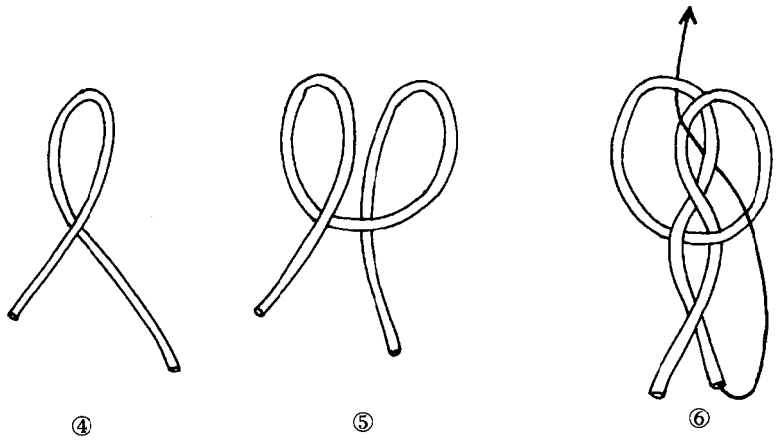
2. 如图 2－25 ②所示，先将斜丝布条的两边扣折 0. 3～0. 4cm ，然后在中间放入 4～5 根棉纱线。

3. 如图 2－25 ③所示，将斜丝布条两边对齐，用手针绲缝，针迹要细密。制成的纽扣条要求硬而坚实。

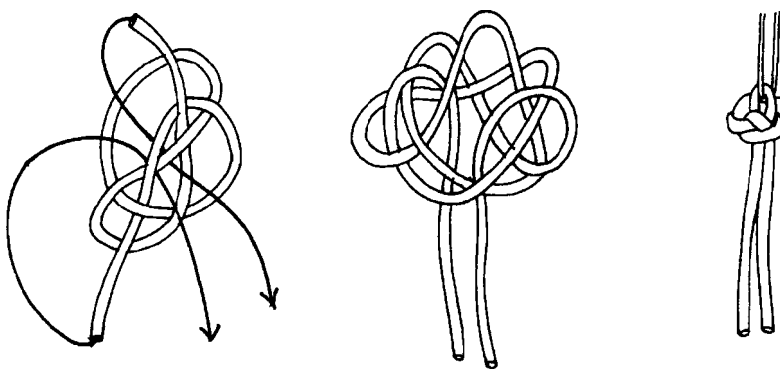
4. 按照图 2－25 ④、⑤、⑥、⑦、⑧、⑨所示的步骤编盘纽结。纽结要盘得坚硬均匀。可以用锥子或镊子作辅助工具，逐步把纽结盘紧。

5. 按照图 2－26 所示的步骤用第二种方法进行盘结，由于方法不同可形成另一种形状的纽结。这种纽结的外形近似于蜻蜓头的形状，所以人们也将这种纽扣叫做“蜻蜓扣”。



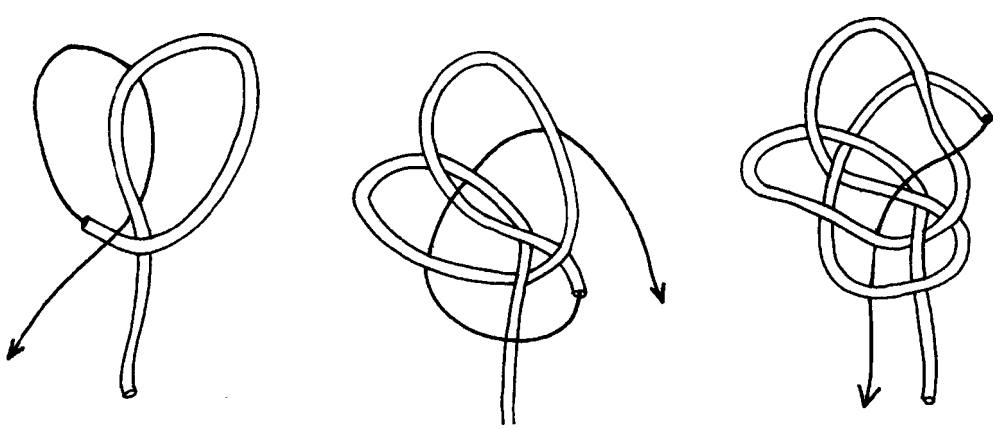


④ ⑤ ⑥



⑦ ⑧ ⑨

图 2－25



① ② ③

图 2－26

需要全本请访问 www.ertongbook.com