

本书共分七章，详细介绍了通过服装结构设计转变为产品的关键步骤；系统阐述了从服装基础工艺设计到成衣加工工艺的主要理论；全面分析了服装缝制工艺、装饰工艺、部件辅料、部位部件工艺、整件服装组合工艺的操作过程；同时也包括生产准备阶段、裁剪工艺、缝制工艺设计、熨烫塑形工艺、成品品质控制、后整理、为生产技术制订的成衣加工工艺设计等方面的知识。本书通俗易懂、技术准确，可操作性强，重点强调学以致用原则。

本书可为服装院校服装专业教材，也可作为服装工人、技术人员的技术培训教学用书。

图书在版编目 (CIP) 数据

服装工艺设计/赵旭堃, 姜峰编著. —北京: 化学工业出版社,
2006.12

ISBN 978-7-5025-9845-7

I. 服… II. ①赵…②姜… III. 服装-设计 IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 161398 号

责任编辑: 王蔚霞

文字编辑: 谢蓉蓉

责任校对: 吴 静

装帧设计: 张 辉

出版发行: 化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街 13 号 邮政编码 100011)

印 刷: 大厂聚鑫印刷有限责任公司

装 订: 三河市万龙印装有限公司

787mm×1092mm 1/16 印张 181/4 字数 479 千字 2007 年 3 月北京第 1 版第 1 次印刷

购书咨询: 010-64518888(传真: 010-64519686) 售后服务: 010-64518899

网 址: <http://www.cip.com.cn>

凡购买本书, 如有缺损质量问题, 本社销售中心负责调换。

定 价: 38.00 元

版权所有 违者必究

前言

服装作为人们生活的必需品，在整个社会的精神和物质生活中占有非常重要的位置。它充分体现其国家政治、经济、科技及文化艺术的发展水平。随着我国国民经济的蓬勃发展，人们对服装的消费理念也更加成熟。已经由初级消费转向追求舒适、方便、明快等艺术及科技含量较高的层次发展。这也对服装企业提出了一个更高的要求。

服装工艺设计是服装工业成衣的重要保证工序，是指导服装生产的主要依据，对服装生产过程及产生的规格和质量负有第一位的责任，同时也是服装产品质量的重要保证，是满足服装设计需要的重要环节。这就要求服装工艺设计技术更加严谨和科学。为适应服装新形势的发展，本书系统介绍了服装工艺设计制作等内容。

本书在工艺设计上按照现代服装企业的工艺设计要求并和国际上服装工艺的惯例相吻合。使中国的服装工艺制作技术更好地与世界先进服装技术相接轨。

书中抓住生产工艺作为主要的环节进行分析指导。选择了比较典型的范例，使学生根据范例，能够举一反三进行款式的变化，由浅入深、循序渐进地了解 and 掌握服装工艺设计制作，达到分析问题、解决问题的实际动手能力，更好地适应现代服装企业对人才的需求。

本书编写过程中，徐立、杜丽玮、于小瑞参与了编写和制图，在此向所有帮助和关心支持本教材的领导和同志们表示衷心的感谢。

由于技术水平有限，加上时间仓促，疏漏之处在所难免，恳切希望使用本教材的广大师生、同仁，提出宝贵的意见，以便再版时修正。

作者
2007年1月

目 录

第 1 章 概论	1
一、服装工艺设计的意义	1
二、现代品牌服装工艺的发展趋势	1
三、现代技术对服装工艺设计的影响	2
第 2 章 服装结构与工艺设计	4
一、服装结构与工艺设计的联系	4
二、服装结构与工艺设计的多样性	5
【例 1】 结构线上缉明线的工艺设计	6
【例 2】 肩缝的缝制工艺设计	6
【例 3】 装袖肩形的工艺设计与结构处理	7
三、服装局部与整体结构、工艺设计的协调性	10
第 3 章 服装材料与工艺设计	14
第一节 服装材料对结构、工艺设计的要求及影响	14
第二节 特殊面料缝制时的工艺处理	20
一、轻薄透明面料的缝制工艺处理	20
二、蕾丝面料的缝制工艺处理	23
三、丝绒面料的缝制工艺处理	24
四、针织服装的缝制工艺处理	24
第三节 条格材料对条格的方法及工艺要求	25
一、女西服对条格的方法及工艺要求	25
二、男西服对条格的方法及工艺要求	29
第 4 章 服装局部工艺设计	33
第一节 缝制工艺	33
一、线迹美在服装中的应用	33
二、省与褶、裥在服装缝制工艺上的不同处理方式	33
第二节 服装领的工艺设计	43
一、领圈有贴边的无领片工艺设计	43
二、平领的结构与工艺设计	47
三、翻领的结构与工艺设计	49
四、其它领型的结构与工艺设计	55
【例 1】 明贴边连裁的 T 恤领	55

【例 2】 圆螺纹领	55
【例 3】 连衣立领	57
【例 4】 青果领	58
第三节 服装门襟的工艺设计	60
一、半明门襟和暗门襟的结构及工艺设计	60
二、门襟绗拉链的缝制工艺设计	67
第四节 袖的工艺设计	72
一、装袖的结构与工艺设计	72
二、插肩袖的结构与工艺设计	81
三、连袖的结构与工艺设计	85
第五节 分割线的工艺设计	88
一、分割线的叠压关系和工艺处理	89
二、小角度和特殊分割拼接工艺处理	97
第六节 其它局部工艺设计	104
一、品牌服装样板纱向、放缝量及对位剪口设计	104
【例 1】 裙装样板纱向放缝量及对位剪口设置	105
【例 2】 裤装样板纱向、放缝量及对位剪口设置	105
【例 3】 男西服面、里料样板纱向、放缝量及对位剪口设置	106
【例 4】 旗袍面、里料样板纱向、放缝量及对位剪口设置	106
【例 5】 女西服面料样板纱向、放缝量及对位剪口设置	106
二、服装排板的技术要求及方法	110
三、修边角与剪口	122
第 5 章 服装的整体工艺设计	129
第一节 女西服工艺设计	129
一、款式图、结构设计图	129
二、工艺设计图	129
三、女西服放缝图面、里料排板图	130
四、黏衬指示图	132
五、女西服缝制工序流程明细表	132
第二节 男西服工艺设计	155
一、款式图、结构图	155
二、配衬设计图	155
三、工艺式样书	155
四、男西服放缝图、面料、里料排料图	155
五、男西服黏衬示意图	156

六、男西服缝制工艺流程明细表	156
第三节 品牌男西裤工艺设计	192
一、男西裤款式图、结构图	192
二、男西裤式样书	192
三、男西裤膝绸放缝图、排料图	194
四、男西裤黏衬示意图	194
五、男西裤缝制工艺流程明细表	194
第 6 章 服装生产工艺流程设计	221
一、生产工艺流程图的概念	221
二、缝制生产工艺流程图的内容	221
【例 1】 女上衣生产款式设计	221
【例 2】 牛仔裤生产款式设计	221
【例 3】 男西裤款式结构、生产设计	221
【例 4】 平驳头三粒扣女西服款式说明书	221
【例 5】 平驳头二粒扣女休闲上衣工艺说明书	221
【例 6】 平驳头三粒扣男西服生产式样书设计	221
【例 7】 男西裤订单工艺指示书设计	221
【例 8】 国外（日本）订单平驳头二粒扣男西服生产式样书设计	221
【例 9】 男西裤的生产工艺流程	222
【例 10】 女西服缝制生产工艺流程	222
三、服装生产流程	230
第 7 章 服装质量管理与疵病补正	232
第一节 服装的工艺品质控制	232
第二节 服装质量标准及疵病补正技术	244
一、服装质量标准	245
二、服装疵病补正步骤	246
三、结构设计引起服装疵病及补正方法的范例	248
四、缝制质量引起的服装疵病及补正方法范例	252
附录	258
一、服装生产专用名词、术语	258
二、常用手针工艺	260
三、缝迹类型	267
四、线迹类型与应用	276
参考文献	285

第 6 章

服装生产工艺流程设计

一、生产工艺流程图的概念

生产工艺流程图又称缝制工艺流程图，是一条连接所有车缝工序的线，各车缝工序是依据服装款式、服装结构的要求，将各部分衣片缝合成半成品，再将半成品组装缝制成一件完整的成衣，我们称合理编排车缝工序前后次序的线图叫生产流程图。

二、缝制生产工艺流程图的内容

缝制生产工艺流程图应包括所有的车缝工序，并按生产顺序将各工序排列成一个完整的生产流程图，同时需附加以下资料。

(1) 生产设计图 将要缝制的服装款式用平面、直线画出款式结构。把制成的服装外观效果用图的形式细致的表现出来。

【例 1】 女上衣生产款式设计，见图 6-1。

【例 2】 牛仔裤生产款式设计，见图 6-2。

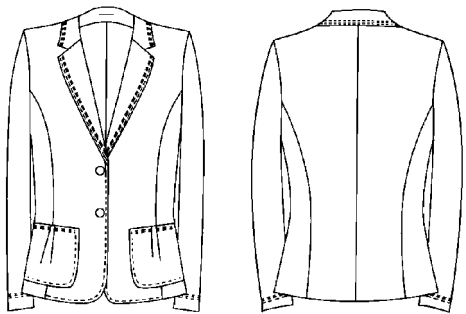


图 6-1 女上衣款式

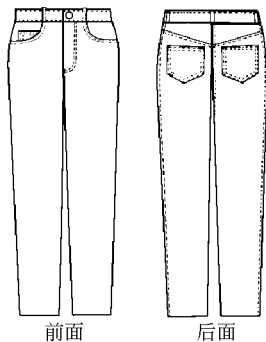


图 6-2 牛仔裤款式

【例 3】 男西裤款式结构、生产设计，见图 6-3。

(2) 款式及工艺说明 也称式样书、工艺指示书、工艺单。将需要缝制服装的各部位进行详细的工艺说明，必要时需将结构、工艺用图表现出来，是批量服装生产中不可缺少的一部分内容。下面是品牌服装企业的各类服装款式及工艺说明书，以供参考。

【例 4】 平驳头三粒扣女西服款式说明书，见图 6-4。

【例 5】 平驳头二粒扣女休闲上衣工艺说明书，见图 6-5。

【例 6】 平驳头三粒扣男西服生产式样书设计，见图 6-6。

【例 7】 男西裤订单工艺指示书设计，见图 6-7。

【例 8】 国外（日本）订单平驳头二粒扣男西服生产式样书设计，见图 6-8。

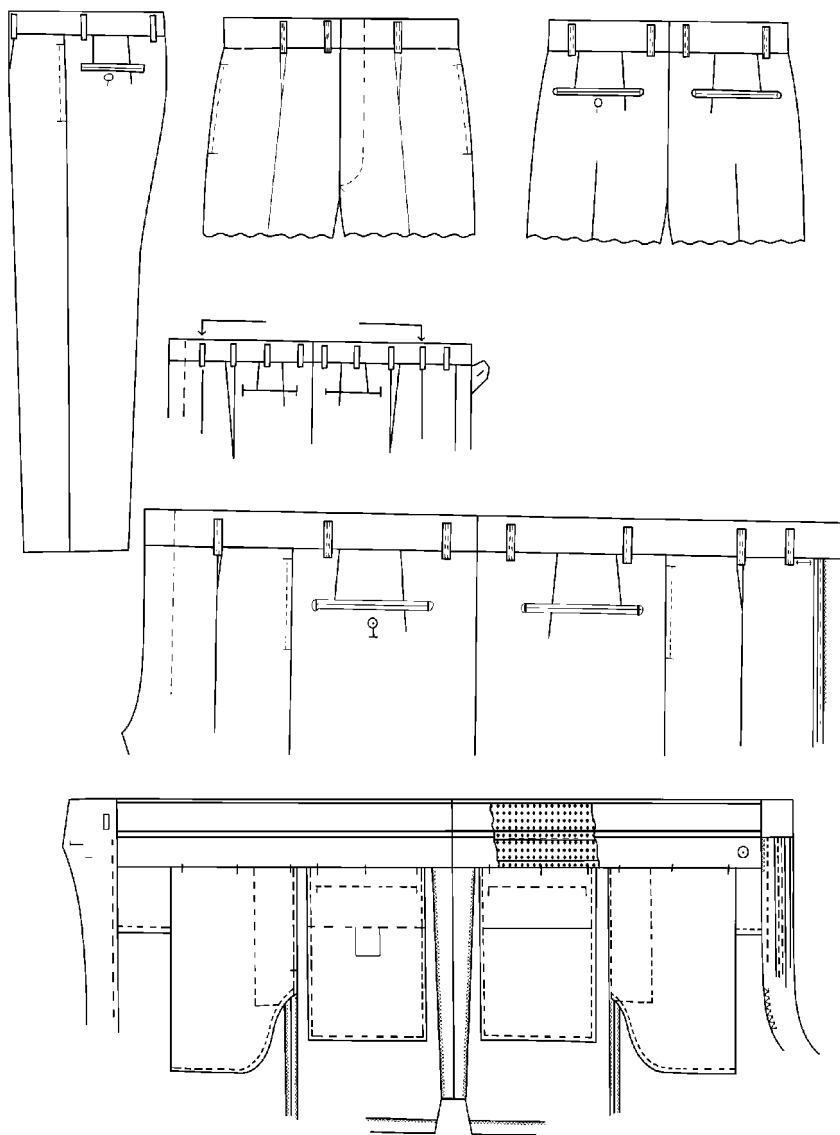


图 6-3 男西裤生产设计

(3) 生产计划通知单设计 把设计好的服装款式进行加工,投入生产线之前还需要一份详细的配料通知单,见图 6-9。

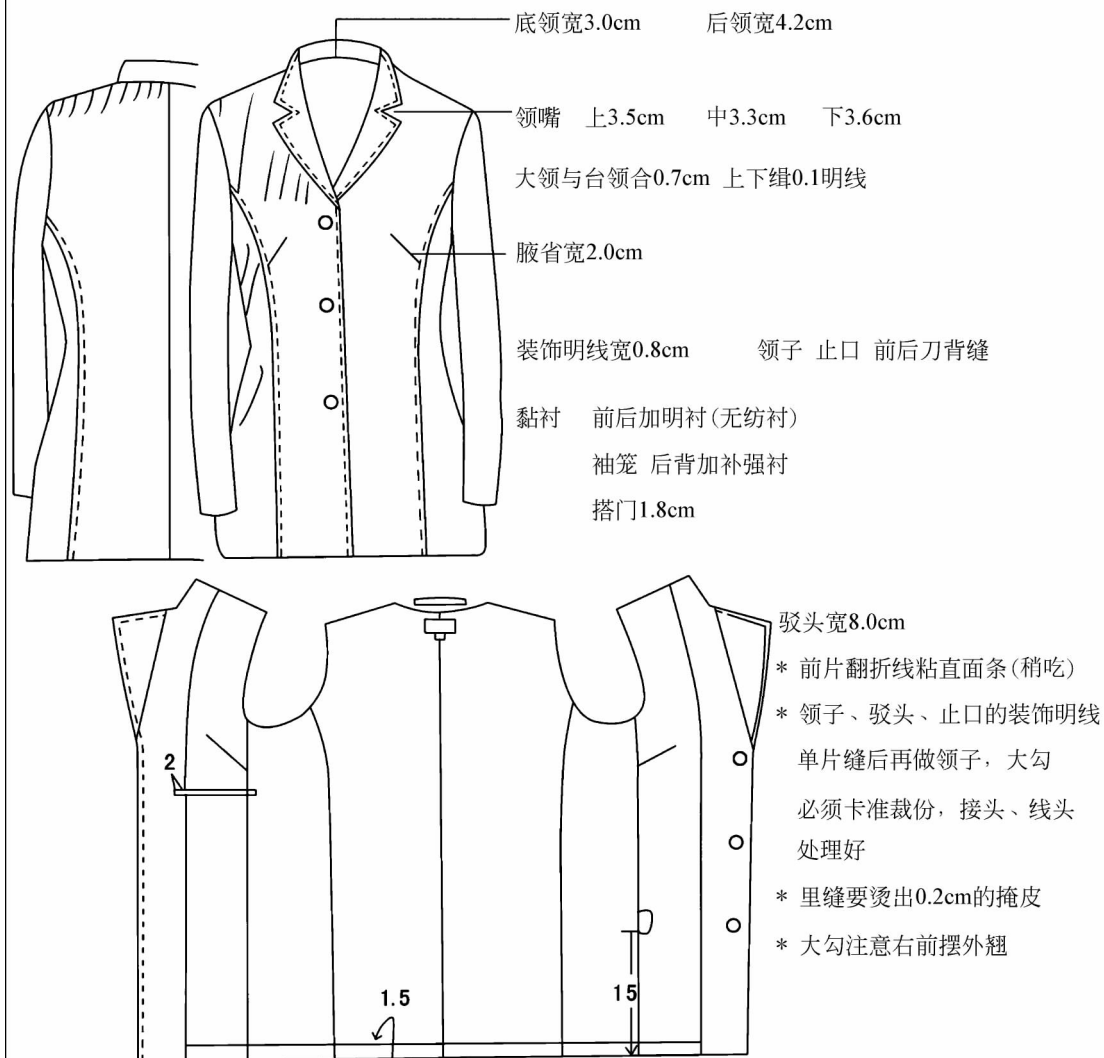
(4) 成衣生产流程图 就是按成衣生产工艺的前后顺序,进行合理安排的线路图。

【例 9】男西裤的生产工艺流程,见图 6-10。

【例 10】女西服缝制生产工艺流程,见图 6-11。

(5) 工序明细表 以表格形式清晰的列出工序编号、工序明细、线迹、种类、缝型结构、品质要求、工序图样等。

款式说明(正、背、里及必要的侧面和零部件特写或解剖图)



适应范围	穿着对象	职业女性
	穿着年龄	35~55岁
	穿着季节	春秋装
	穿着场合	办公地点
	穿着地域	北方

备注: 面后背缝1.5cm;里后背缝按剪口(2.0)顺1.0cm,摆缝1.0cm;其它1.0cm
前后刀背倒缝;
前身扣三粒20mm(备用扣一个);
垫肩一付(DX-1128)

图 6-4 平驳头粒扣女西服款式说明书

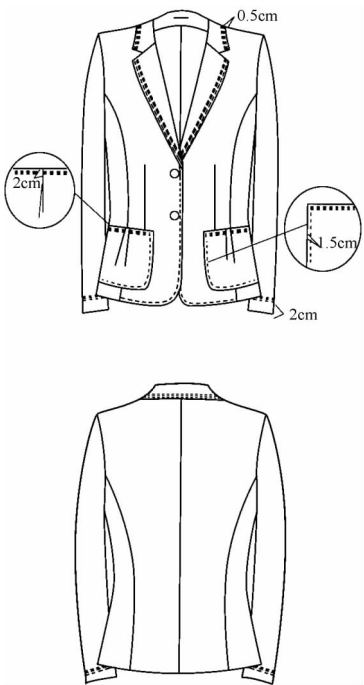
公司		款式	平驳头二粒扣女上衣	说明																									
				<p>缝份要求：</p> <p>面 后中(1.5)cm,肩缝、侧缝、袖缝、止口(1)cm,绱领(1)cm,勾领(1)cm,底摆折边(3.5)cm,袖折边(3.5)cm。</p> <p>里 后中(1.5)cm,肩缝、侧缝、袖缝、止口(1)cm,绱领(1)cm,勾领(1)cm,底摆折边()cm,袖折边()cm。</p> <p>针码要求：</p> <p>缉缝(14)针/3cm,明线(12)针/3cm,手针()针/cm。</p> <p>黏合要求：</p> <p>前片√ 前侧片√ 贴边√ 面领√ 底领√ 袋盖 兜面√ 底摆折边√ 袖口折边√</p> <p>领子:领嘴(4.5)cm,驳嘴(3)cm,驳头宽(7)cm</p> <p>袋:双牙()cm,单牙()cm,袋长()cm 宽()cm,明袋长(13)cm,宽(13.5)cm</p> <p>扣眼:距止口(1.5)cm,扣间距(13)cm, 锁眼大(2.5)cm,扣直径(2.2)cm。</p> <p>垫肩:后()中(√)薄()</p> <p>手工:袖里、底摆、垫肩、扣子、领里、兜里。</p> <p>烫工:整体平整顺畅,领部后领烫缝,其它翻驳线不用烫;兜面有活褶。</p> <p>备注：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 领部缉三道明线,间隔 0.5cm,缉至翻折点处。 2. 从驳领翻折点向下 1cm 缉缝 0.15cm 明线至底摆接缝处。 3. 兜面有一对褶,兜里无对褶,与面勾缝,缉 0.1 明线。 4. 刀背缝与兜口缝重合对齐。 5. 前片有锥形省,缉缝时用工具板先画出位置。 																									
<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="4">基样尺寸 (cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>胸围</td> <td>96</td> <td>扣间</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>衣长</td> <td>55</td> <td>袖口宽</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>肩宽</td> <td>40</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>袖长</td> <td>58</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EF</td> <td>40</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						基样尺寸 (cm)				胸围	96	扣间	13	衣长	55	袖口宽	13	肩宽	40			袖长	58			EF	40		
基样尺寸 (cm)																													
胸围	96	扣间	13																										
衣长	55	袖口宽	13																										
肩宽	40																												
袖长	58																												
EF	40																												
设计：	打板：	制作：	放码：																										

图 6-5 平驳头、二粒扣女休闲上衣工艺说明书

2005年10月1日

型号	PT-13	样式	平驳头三粒扣
种类	上衣	体型	Y体~BB体
衬的说明	毛衬、黏衬		
里的说明	前身全里、后背半里		
后背缝合	滚边条斜裁		
美人眼	串口下 3.5	距止口 1.5	眼大 2cm
胸兜	箱形		
腰兜	双牙带兜盖		
贴边	自带台场点式明线		
内兜	左兜	单牙	右兜
笔兜	7cm×15cm(口大×兜深)		
烟兜	9cm×10cm(口大×兜深)		
打火机兜	无		
袖口说明	缝线固定		
明线	有明线		
袖扣	个数	4	位置
明线	KT50	宽度	3.5×1.5×1.3
水洗牌、商标	上衣里面左边		
商标	里子左边口袋向下 8cm 贴边往里 3cm		
羊毛商标	水洗牌下面中心处		
袖标	与第一粒扣平行		
固定位	袖的第四粒扣		
裤子组	PT		
样板缝头	前身+侧缝	1cm	
	侧缝+中缝	1cm	
	肩缝	0.9cm	
	上袖缝	0.9cm	
	上领缝	1cm	
袖缝(山、谷)	1cm		
使用扣:前	3个+1;袖 4个+1		

注:汗布边加明线

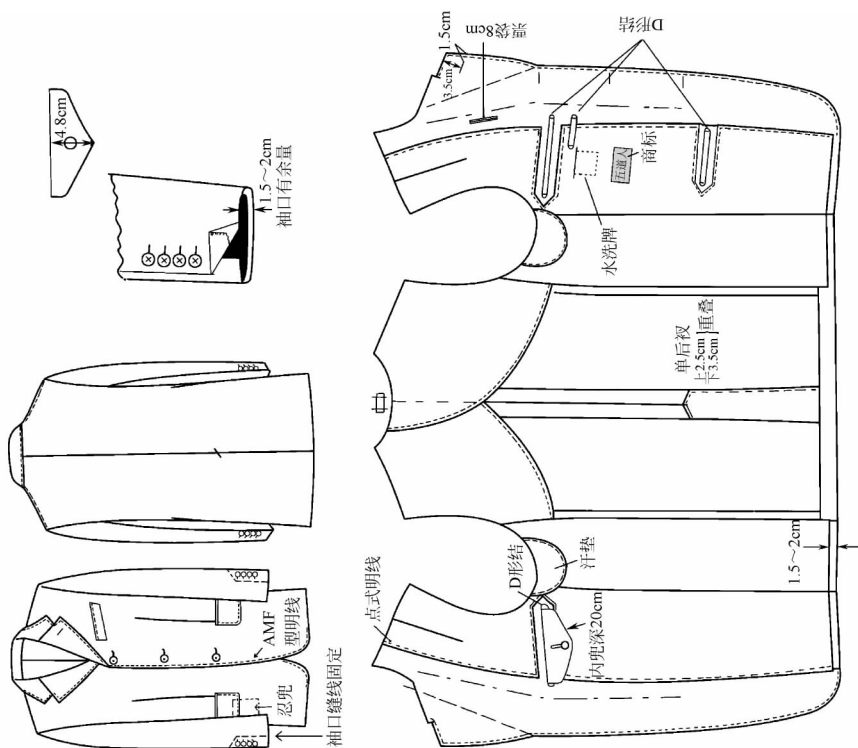


图 6-6 平驳头三粒扣男西服生产式样书

生产计划书

日期: 20/9/2005 季节: S/S2005 组别: 1 交期: 制表人: DESIGN

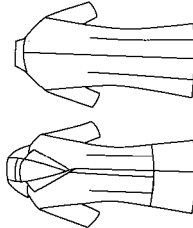
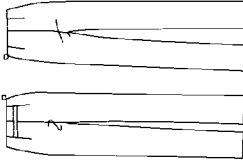
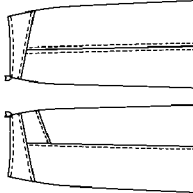
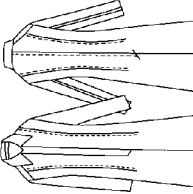
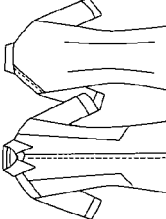
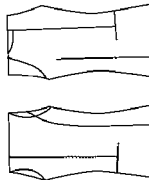
布料: #138	37%PA 4%LY 59VI	ART320.686	TICHAT	CREATION		
图示						
款号	T-2322-1	P-2325-1	S-2397-1	C-2396-1	T-2426-1	T-2427-1
里布用量				0.1 X48	0.1 X48	0.1
面布用量	1.35 X56	1.48 X56	0.77 X56	2.2 X56	1.3 X56	0.65 X56
别布用量						
黏合衬用量	2200 0.35 X60	2200 0.15 X60	2200 0.1 X60	0.85 X60	2200 0.35 X60	
纽扣配件	20XL4(底纽) 配色			24LX2,16 LX1, 20LX5(底纽)		
尺码	40 42 44	40 42 44	40 42 44	40 42 44	40 42 44	40 42 44
件数合计	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0
码数合计	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0
里布码数合计	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0
码数总计	0	折实米数合计				
米数总计	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
里布码数总计	0					
总件数合计	0					
布封:	布到公司日:	COLOR2:	COLOR3:	COLOR4:	COLOR1:	
洗水:	布外发厂日:	布色:	布色:	布色:	布色:	
直缩:	实到数量:	拉蹯色号:	拉蹯色号:	拉蹯色号:	拉蹯色号:	
横缩:	外发数量:	面布原色:	面布原色:	面布原色:	面布原色:	
		里布原色:	里布原色:	里布原色:	里布原色:	

图 6-9 生产计划通知单设计

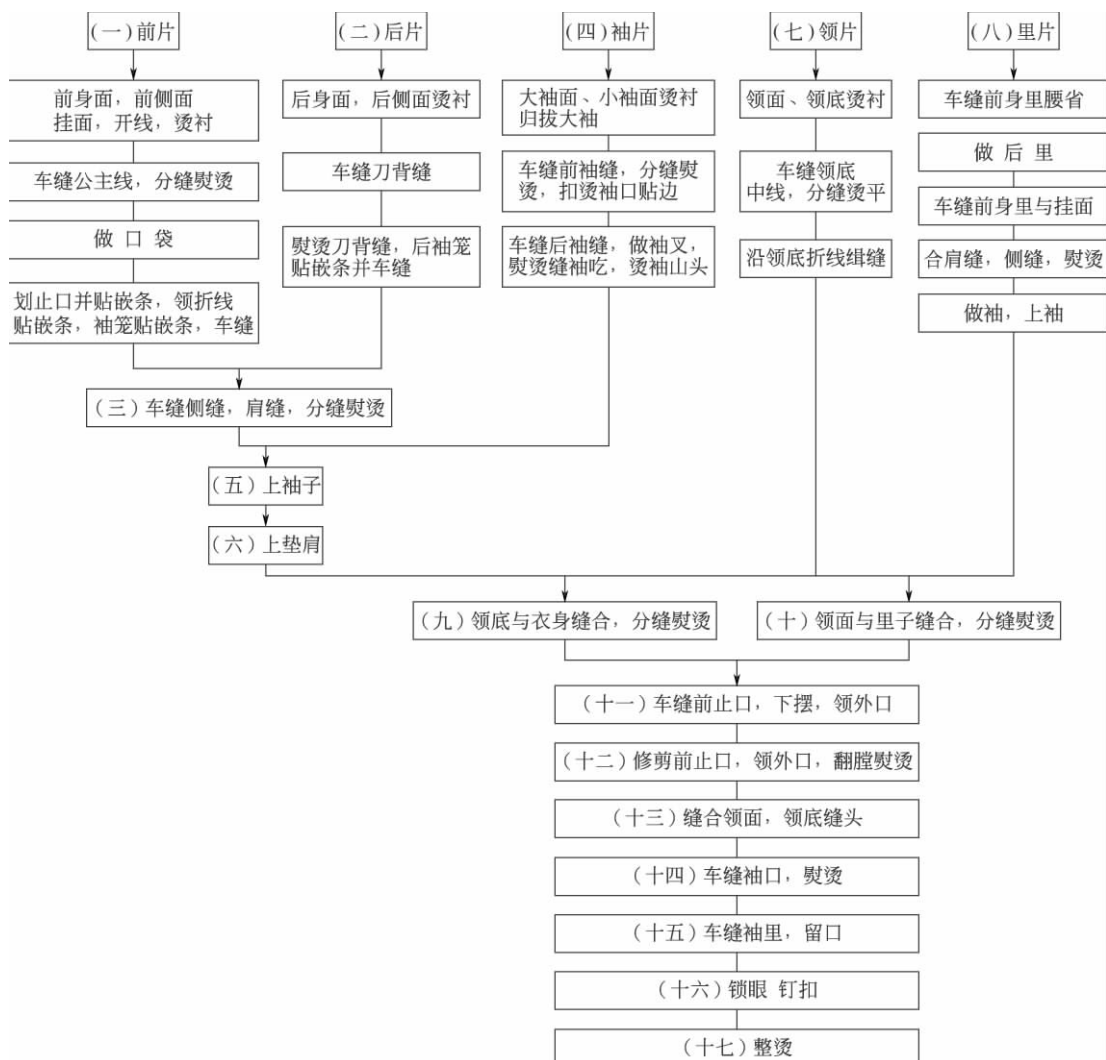


图 6-11 女西服缝制工艺流程

三、服装生产流程

服装生产的流程因服装品种不同而要做相应的变化, 一般服装生产流程可分为 4 个阶段。

(1) 生产准备 生产准备包括面料、辅料的采购, 用料计算, 对面料进行物理、化学检验与测试, 对面料预缩和整理以及样板试制等, 为服装生产作充分准备。

(2) 裁剪工序 裁剪工序包括纸样制作、纸样放缩、排料、铺料、裁剪、衣片分扎、检验、配片等。

(3) 缝制工序 缝制工序包括部件的制作, 半成品检验、部件组装工序、成品检验等。该工序要根据服装款式、机械设备、生产条件, 选择最佳的加工方法, 以便提高产品质量。

(4) 后整理工序 后整理工序包括成品质量检验、整烫、包装、储存、运输等。为了提高品牌服装生产的效率和质量, 必须制定服装生产的有关技术规定, 包括: 总体设计,

生产计划、款式技术说明书，成品规格表，加工工序流程图，生产流程设置，加工工艺卡，质量标准，标准系列样板，生产样板等。除此之外，还应进行生产流水线设计，根据生产方式及产品的种类，制定加工工艺规程，工序，人员配置，场地设置，设备应用等。

服装生产流程要达到高效益、高品质，必须因地制宜，按产品的种类、质量要求、设备、经济能力、工人技术、管理水平、交货日期等，合理地制定生产流程，见图 6-12。

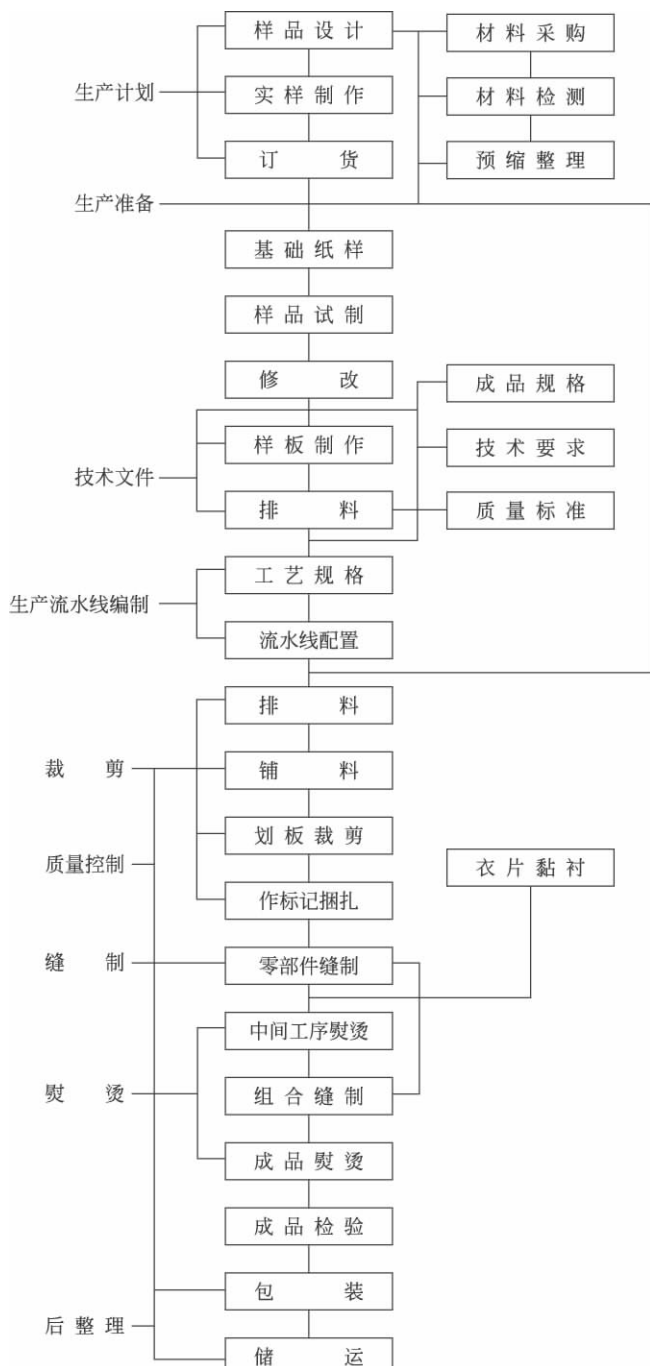


图 6-12 成衣生产流程

第7章

服装质量管理与疵病补正

第一节 服装的工艺品质控制

服装想要达到优良品质，在设计、结构、工艺技术上要完美的结合，不仅主要工序如裁剪、缝制、整烫需要严格控制和合理安排，而且一些加工细节也需认真对待，仔细操作，力求完美，必须在工艺品质上严格控制。

目前的服装企业成衣生产日趋多品种、少批量，只有严格的管理技术及其固有精湛的专业技能，才是目前服装企业营运的主要动力，才能达到不断提高服装企业品牌知名度，增加服装企业经济效益的目的。

1. 生产工艺技术设计的质量控制

产品投产前须对设计人员的各种技术文件和资料进行严格检验。

(1) 生产通知单的质量控制 生产通知单是规定产品的规格、使用材料、缝制要点、包装方法的技术文件，须进行下列内容的控制：

- a. 服装各控制部位及细部规格的数量是否合理，有否疑误。
- b. 面料、里料、衬布、纽扣、商标、袋布等原辅材料是否齐全，品号、规格、用量是否正确。
- c. 服装各部位的缝迹宽度、长度、布边处理形式、缝型形式，各部位特殊缝合形式是否清楚、合理。

(2) 缝制标准的检验 缝制标准是对产品加工质量细则进行规定的技术文件，必须根据本厂设备、技术条件对产品的缝制要求做出规范化的规定，须进行下列内容检验：

- a. 各部位（上装如门襟、口袋、衣领、衣袖、后背等；下装如门襟、侧缝、下裆、上裆、口袋等）的缝合程序、缝型、缝迹的数量、形式的规定。
- b. 各部位的对条、对格、纹样图案的具体规定。
- c. 特殊的缝制要求。

(3) 标准样板的检验 标准样板是用于裁制衣片的正式样板，必须在投产前与生产通知单的规格进行对照，确认按设计图设计的标准样板有无错误，检查内容包括：

- a. 各控制部位及细部规格是否符合预定规格。
- b. 各相关部位是否相吻合，即数量是否相配，角度组合后曲线是否光滑。
- c. 各部位的对位刀眼是否正确及齐全，布纹方向是否标明。

2. 服装机械设备的维护和保养

确保机械无故障才能发挥最高的缝制效率，保证整烫效果。内容包括：

- (1) 消除各类设备的尘埃、污垢及异物。
- (2) 检查磨损、松弛、摇动、变形及损伤等细小的潜在缺陷，并加以维修处理。
- (3) 要求车缝人员对自己使用的缝纫机进行机针安装、压脚调节、底面线张力调节、切线