



揭阳职业技术学院

艺术与体育系 教案

(2025—2026 学年第二学期)

专业 服装设计与工艺

班级 252

课程 服装制作工艺 II

学时 36

任课教师 陈 纯

第一章 衬衫零部件制作工艺

【教学目标】使学生掌握衬衫零部件（领子、口袋）的制作步骤，熟练完成制作。

【教学重点难点】掌握衬衫零部件的工艺流程与工艺要领

【思政目标】本章思政目标在于，通过教授学生领子、口袋等衬衫零部件的制作步骤，不仅要求学生熟练掌握工艺流程，更着重培养学生的工匠精神、职业素养、团队协作能力和创新意识，使他们在实践中学会尊重工艺、注重细节、遵守规范，同时激发创新思维，为成为服装行业的优秀人才打下坚实基础。

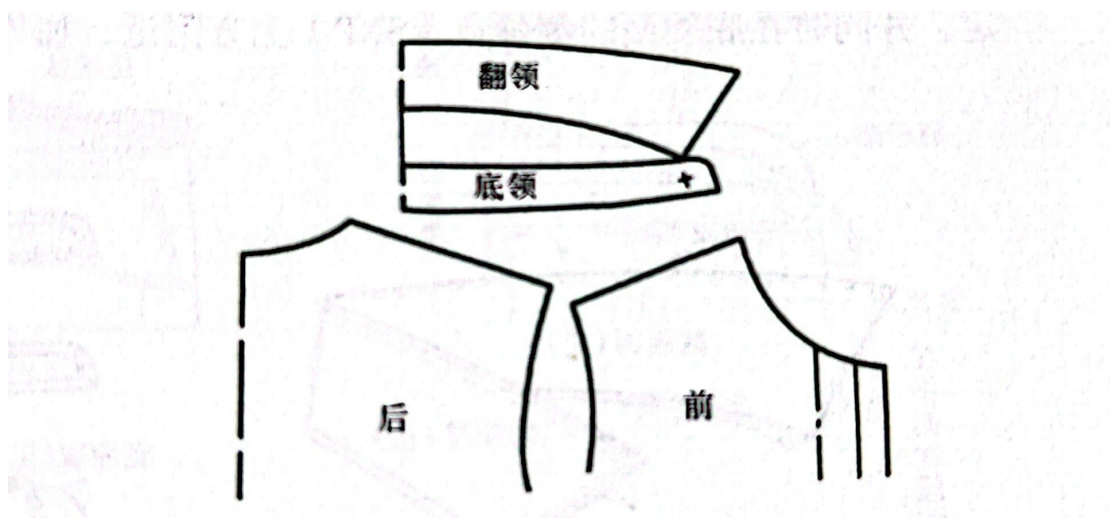
【教学课时】8 学时

【教学方法】讲授法、实操法

【教学内容】

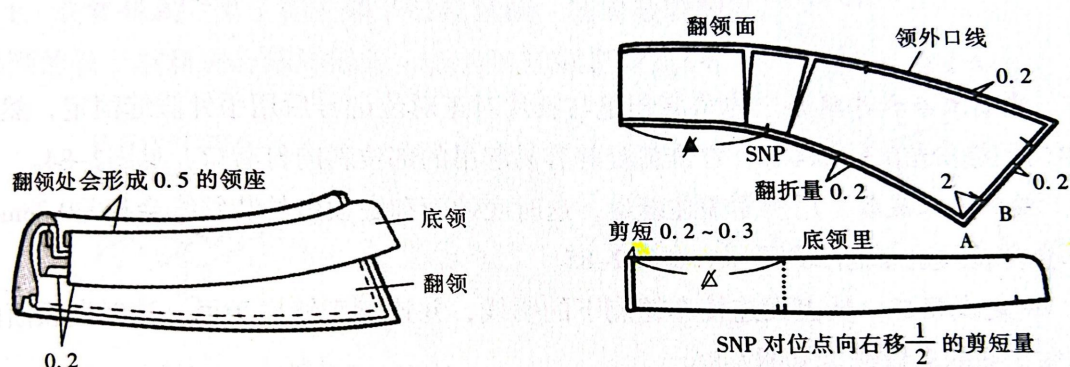
第一节 领子的制作工艺

男式衬衫领



这种款式的领子是常用于男式衬衫中，故也叫男式衬衫领，其结构图见上图。

此款领型由于装领线所有的缝份都要塞入领子里，所以装领止点容易因缝份太厚而显得不平整。以下介绍的方法是翻领、底领的装领线里外匀 0.2cm，以减少缝份重叠产生的松度，见下图左。



(一) 缝制要点

1.底领面烫衬 底领面要烫较硬的黏合衬，粘衬时除超出领下口线的净线 0.2cm 之外，其余三边为净线。

2. 底领里、翻领面和里烫衬 里底领，面、里翻领均烫黏合衬。

以裁剪图上所得的领子作为翻领里和底领面的净样，翻领面和底领里在此基础上进行纸样修正。

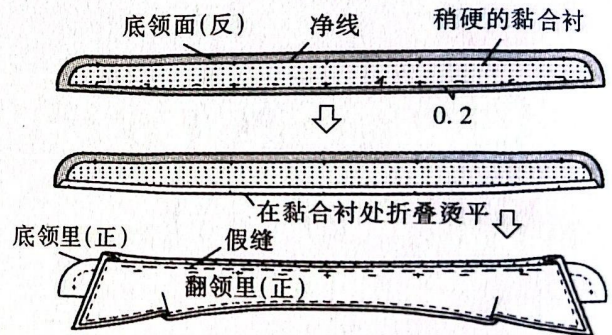
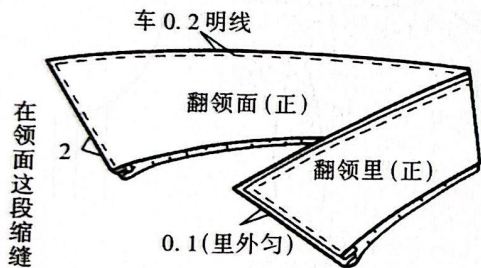
(二) 具体操作要点 (见上图右)

在翻领面的领上口线平行加 0.2cm 的翻折量，并将这些缩缝在装领点 A 和对位记号 B 之间，在领外口线及前领角外围各加大 0.2cm 作为领面延伸到领里的里外匀。底领里的后中点，须比面底领剪短 0.2~0.3cm。

1、缝合翻领 缝制方法参照本节款式 A，见下图左。

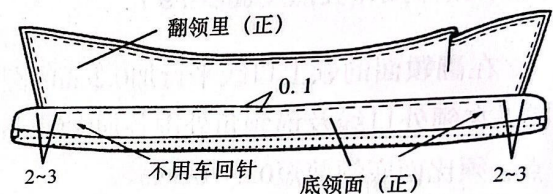
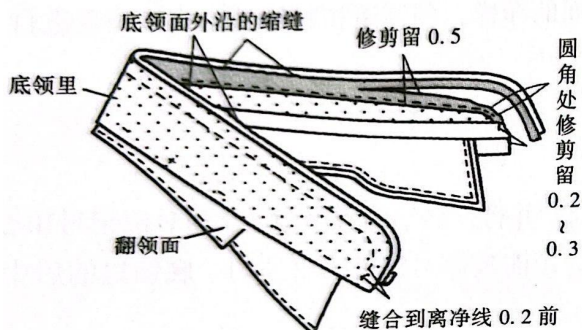
2. 翻领与底领假缝固定 先把底领面的领下口线按黏合衬位置扣烫，然后把底领里与翻领面对好对位记号后用手针假缝固定，再把

底领面放在上面为正面相对，重新假缝固定，并同时在底领面的侧颈点 (SNP) 上方附近，加外围的松量，见下图右。



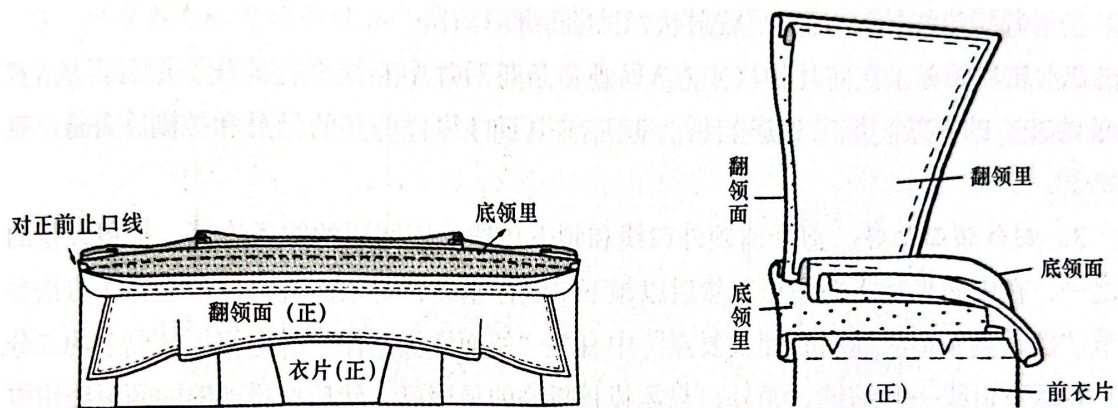
3.车缝固定 先车缝固定，然后修剪缝份，注意底领圆角处的缝份要修剪为 0.2~0.3cm，这样领子翻到正面才会圆顺，见下图左。

4.整理领子 把领子翻到正面，在底领的领上口线处不用打回针，各距装领点 2~3cm 处，按 0.1CM 车缝，见下图右。

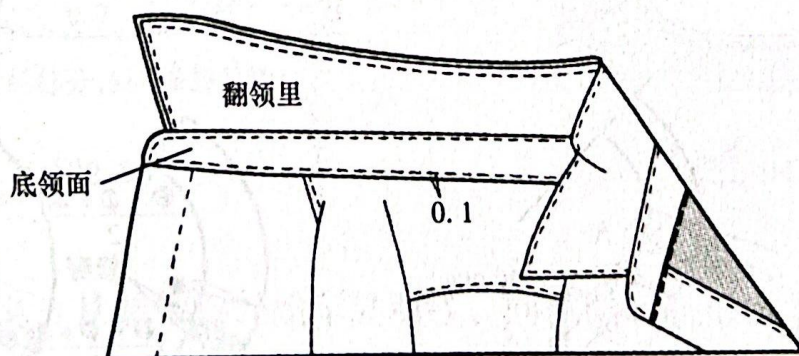


5.底领里与衣片缝合 先将底领里与衣片对正对位记号后用手针假缝固定，然后车缝。再修剪缝份留 0.3~0.4cm，在圆弧处等容易起吊的部位斜向打剪口，见下图左。

6. 缝份塞入底领 用领面盖住缝份，这时底领面和底领里的装领线会相差 0.2cm，其缝份不会在装领止点处凹凸不平，见下图右。



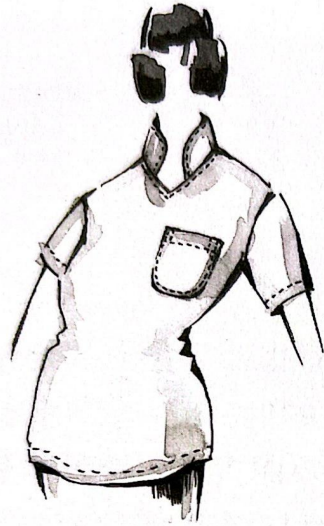
7. 固定底领面 从表面连接车缝剩下的明线，并连续车缝底领面，这时底领面的明线会盖住下面的车缝线，见下图。



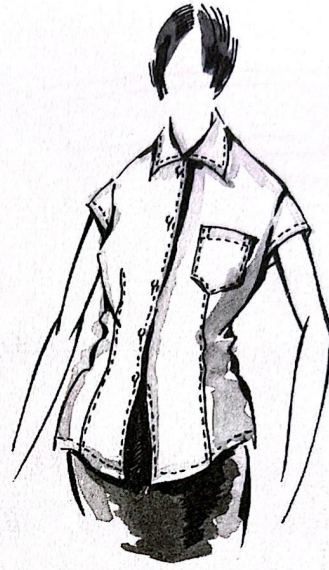
第二节 口袋的制作工艺

款式 A 无里布的外贴袋

贴袋是将袋布扣烫成型，外贴在衣片或裤片上的袋型，常见的圆角贴袋和尖角贴袋。



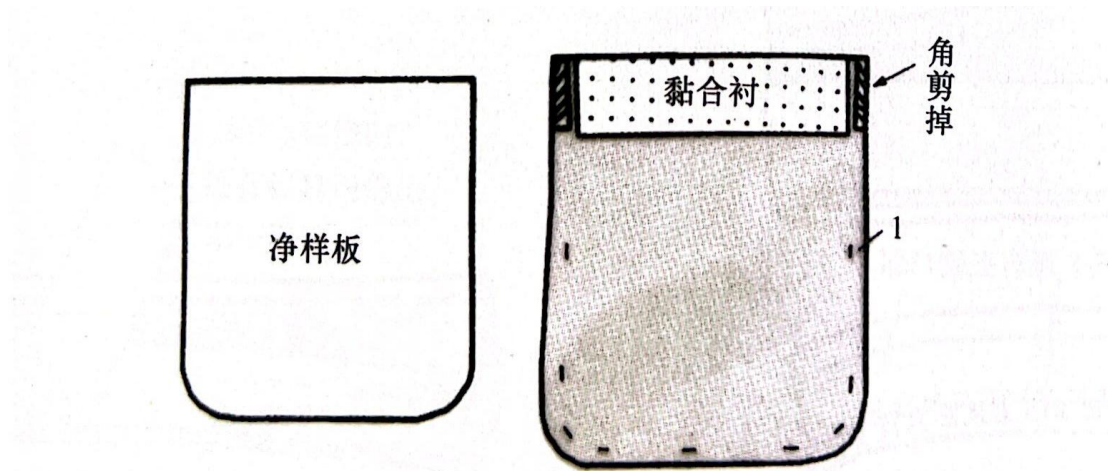
圆角贴袋



尖角贴袋

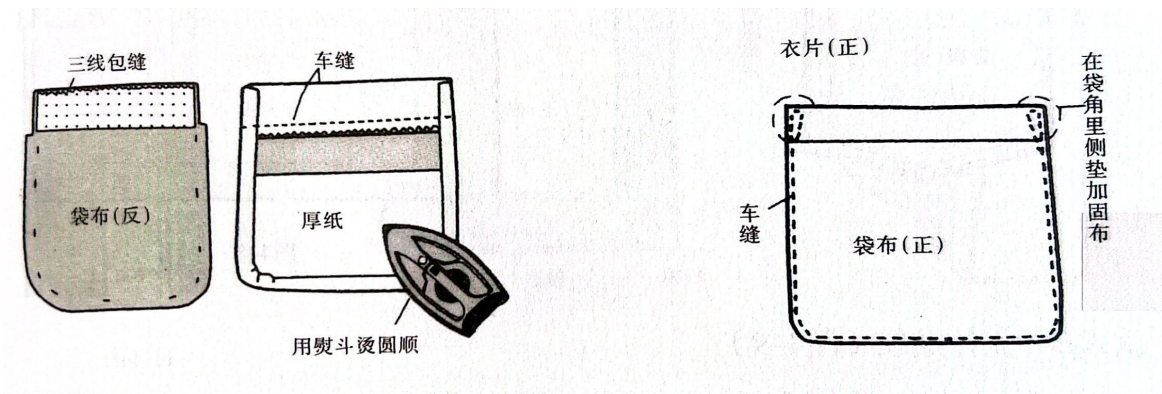
(一) 圆角贴袋

1. 按纸样裁剪，见下图。



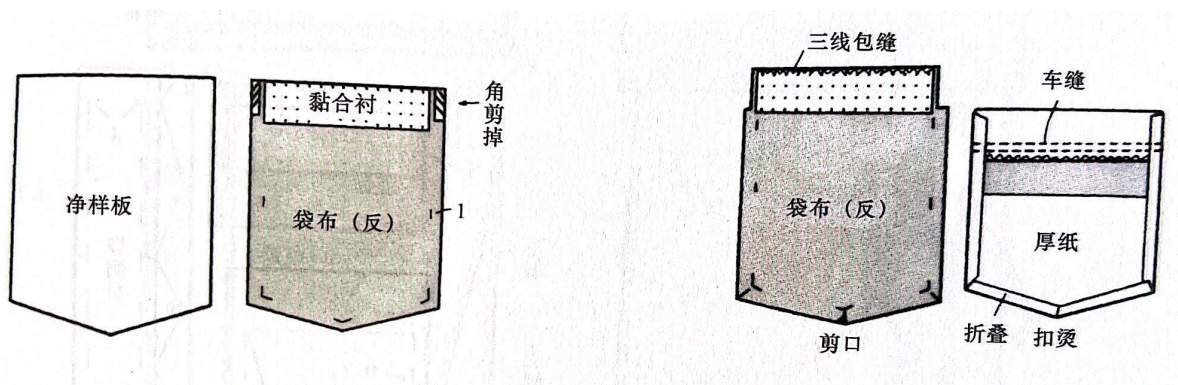
2. 三线包缝袋口贴边 先将袋口按净线把贴边折烫，然后在袋口车缝固定贴边，最后扣烫袋布两侧与底部的缝份，见下图左。

3. 袋布与衣片缝合 先在衣片反面袋位的袋口两端垫上加固布 (有关加固布的作用请参见以下说明)，然后在衣片正面按袋口位置将贴袋车缝固定，见下图右。



(二) 尖底贴袋

1. 按纸样裁剪，见下图左。
2. 三线包缝袋口贴边 先将袋口按净线把贴边折烫，然后在袋口车缝固定贴边，最后在扣烫袋布两侧与底部的缝份，见下图右。



3. 袋布与衣片缝合 先在衣片反面袋位的袋口两端垫上加固布，然后在衣片正面按袋口位置将贴袋车缝固定，见下图左。

(三) 有关加固布的说明

加固布，顾名思义能起到增加强度、牢度的作用。由于在袋口或纽扣位置、褶裥缝合止点等部位常受外力的作用，易使面料产生破裂，了增加该部位的牢度，需在内侧垫上一小块布。现大多用黏合衬作加固布，操作起来比较方便，见下图右。

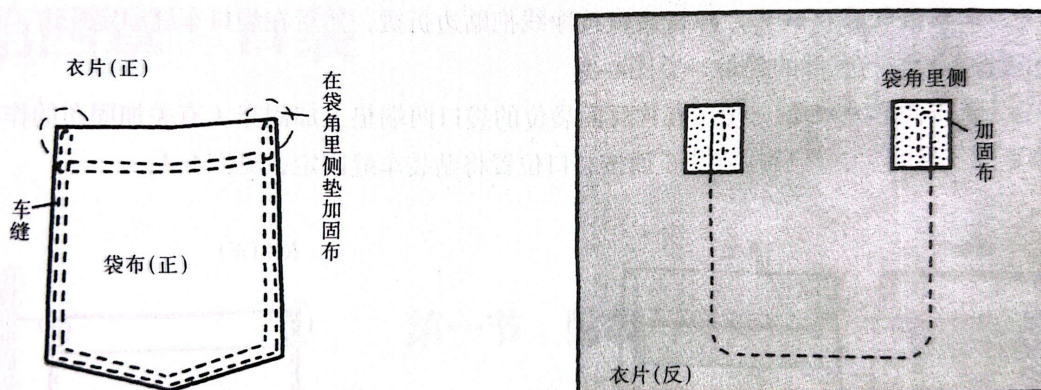


图 4-9

款式 B 单嵌线装饰明线的横向挖袋

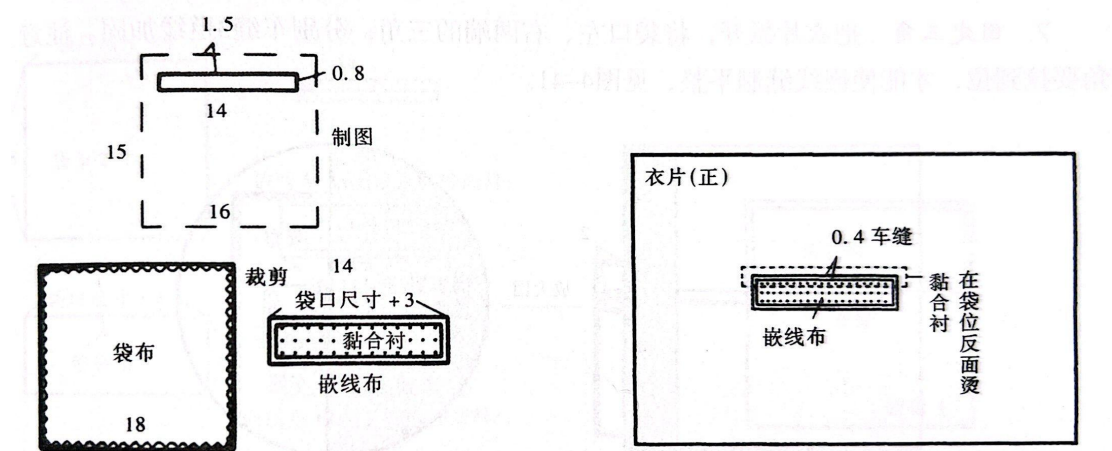


该款挖袋由于袋布与衣片一起车缝，故袋布必须采用与衣片相同的面料。柔软的面料、较薄的面料以及有伸缩性的面料都不适合挖袋的缝制，而宜选用可呈现装饰效果的面料。

1. 制图与我剪 袋布和嵌线布都采用与衣片相同的面料，在嵌线布的反面要烫贴黏合衬，见下图左。

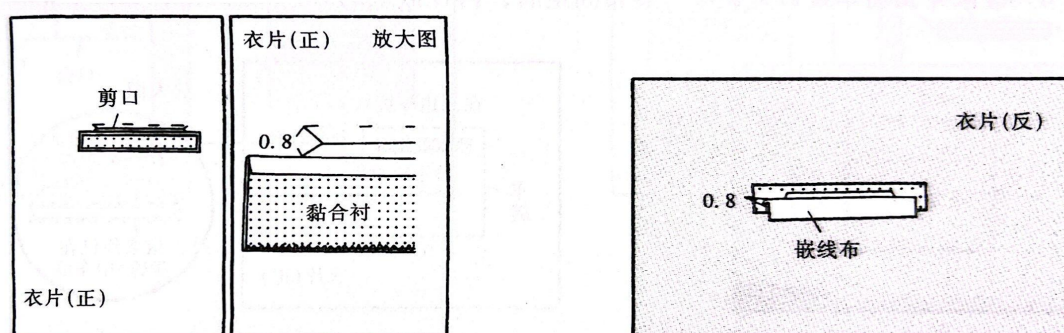
2. 在衣片的袋位上缝合嵌线布 先在衣片正面画好袋位，在袋位

反面烫黏合衬, 以防挖袋剪开时破裂。然后将嵌线布放在袋位上车缝, 注意缝合始点与止点必须加回针缝固定, 见下图右。



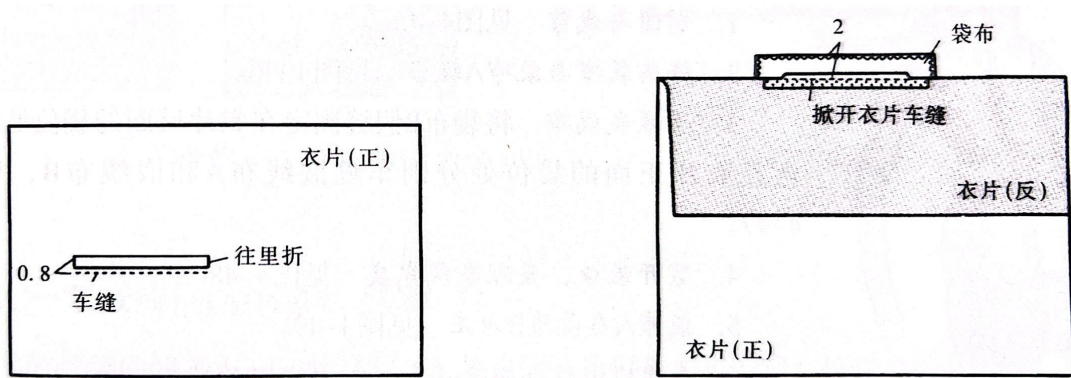
3. 在挖袋的袋位中间剪口把嵌线布掀开, 在袋位的中间剪 Y 形剪口, 剪口必须到位。嵌线布的缝份摊开, 用熨斗烫平, 见下图左。

4. 嵌线布翻到衣片反面 如果烫平嵌线布后还会变形、则可先假缝固定嵌线布。如嵌线布采用斜料时, 要注意熨烫时不要拉伸, 因为斜料容易变形, 见下图右。

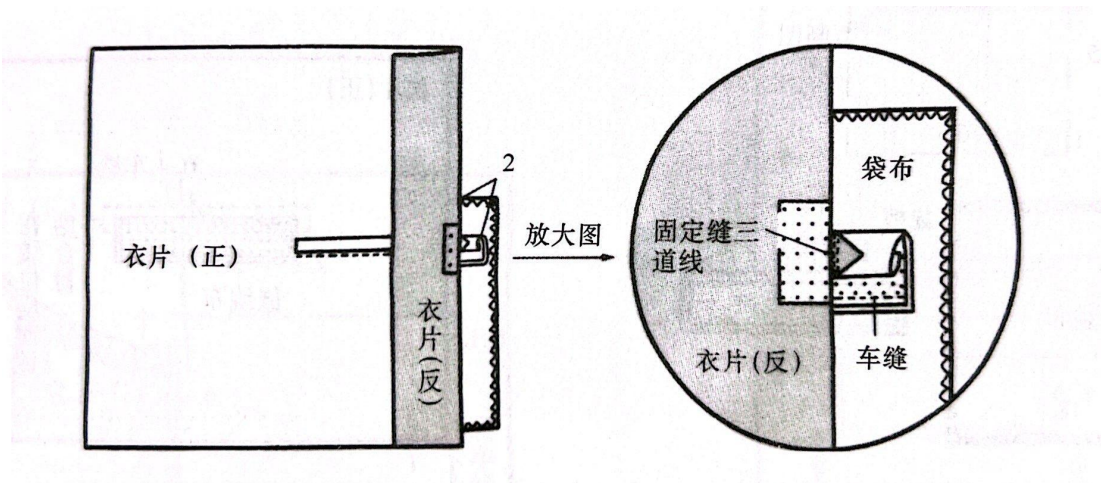


5. 车缝固定嵌线布 把嵌线布翻到正面整烫成 0.8cm 的宽度, 然后在嵌线边缘车缝固定嵌线布, 见下图左。

6. 缝合袋布把袋布放在衣片反面, 对正袋位后, 掀开衣片将袋布与缝份一道车缝。由于缝份宽度较窄, 故车缝时要特别注意不要脱线, 见下图右。

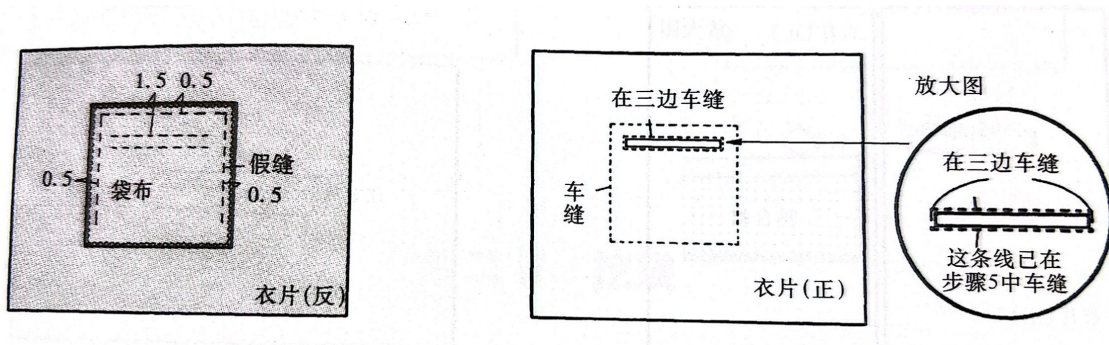


7. 固定三角 把衣片掀开，将袋口左、右两端的三角，分别车缝3道线加固。违食角要拉到位，才能使嵌线缝制平整，见下图。



8. 把袋布放在衣片反面假缝袋布四周要事先三线包缝，见下图左。

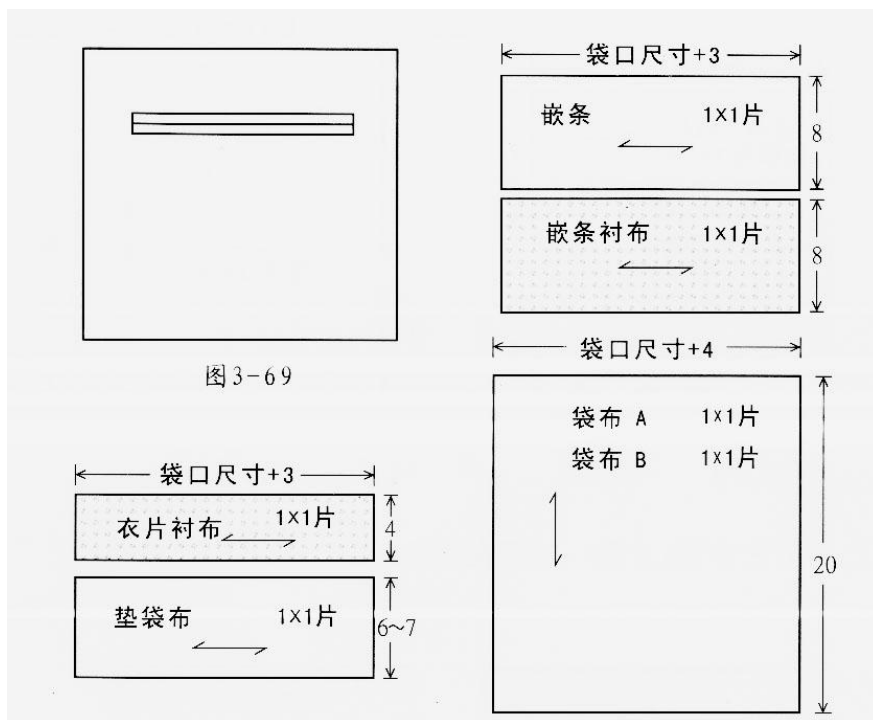
9. 在衣片正面车缝固定袋布袋布固定后，再在嵌线的3边车缝固定，见下图右。



款式 C 双嵌线袋的制作工艺

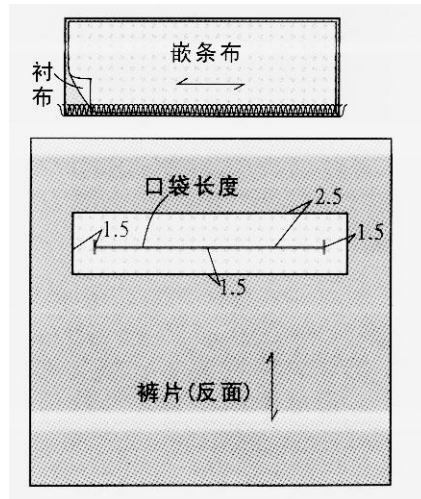


(1) 款式图、裁片图

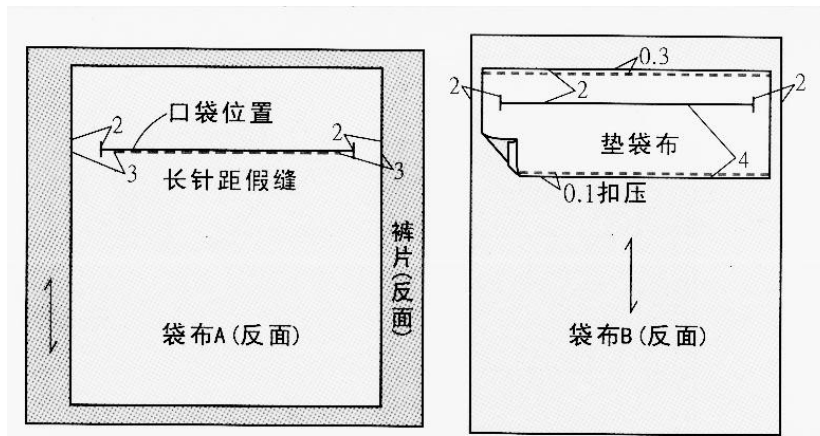


(2) 工艺步骤

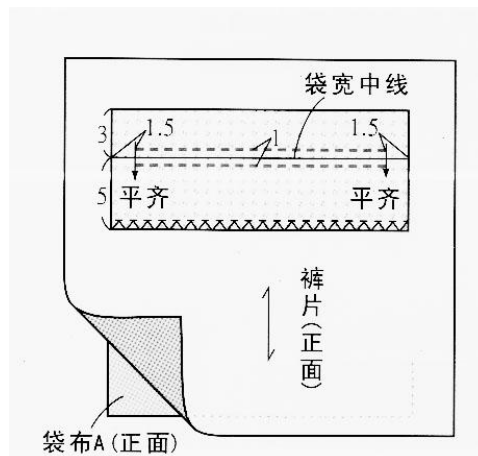
①将嵌条和裤片反面按要求粘合好衬布，并将嵌条其中的一个直线边拷边。



②按图所示，首先将袋布 A 与裤片假缝在一起，将袋垫布与袋布 B 缝合固定。

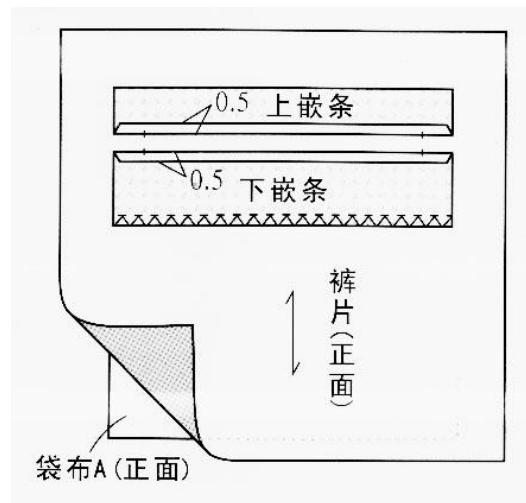


③根据袋宽、袋口尺寸在嵌条布上按图所示缉两根平行线（注意将嵌条布、裤片、袋布 A 三者在口袋位上下左右进行对位）。

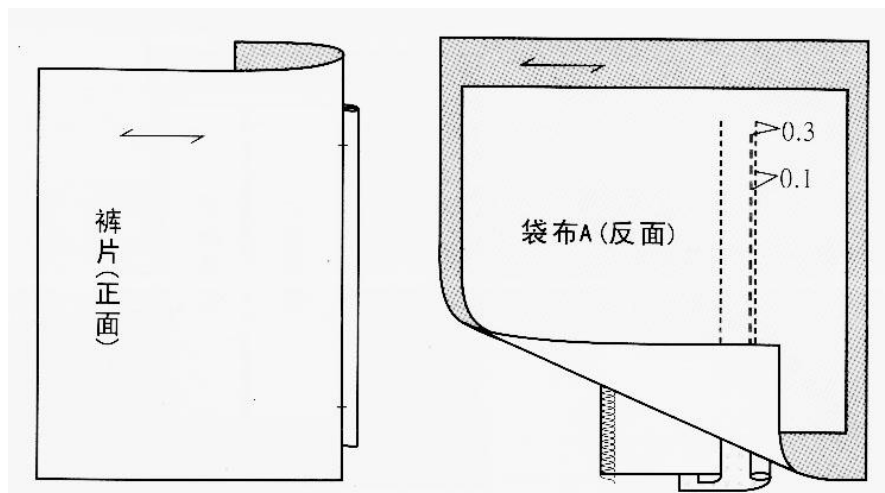


④沿嵌条的中线剪开嵌条（由一根嵌条变成上下两根嵌条），然后将

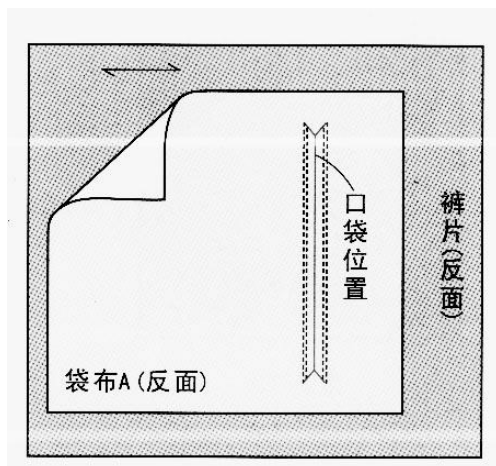
缝份劈开，注意两边的缝量大小一致，边缘顺直。



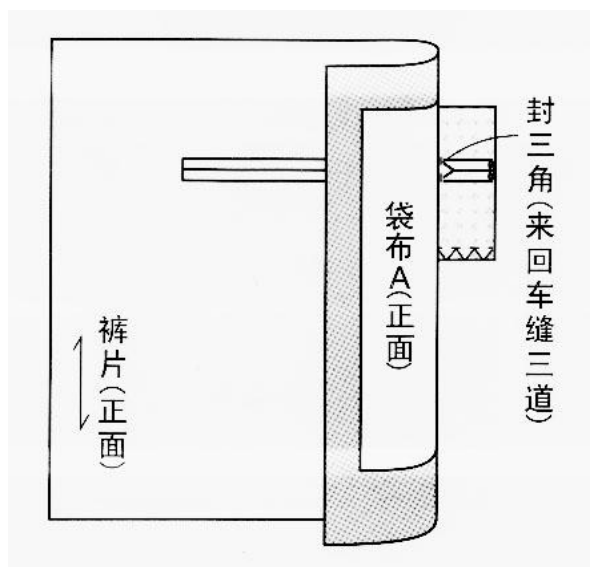
⑤用嵌条布将嵌条缝份包转严实并扣烫好，在反面按图所示将嵌条固定，用同样的方法制作另一根嵌条，注意两根嵌条大小一致，粗细均匀。



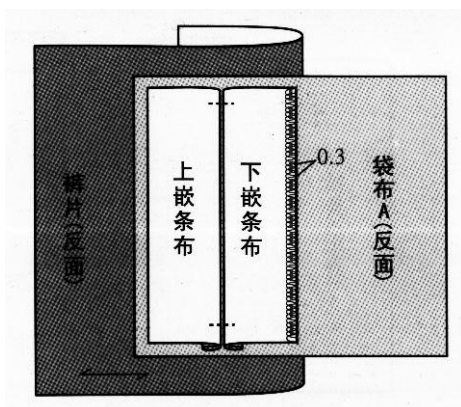
⑥从裤片反面将口袋剪开，注意避让下层的嵌条。



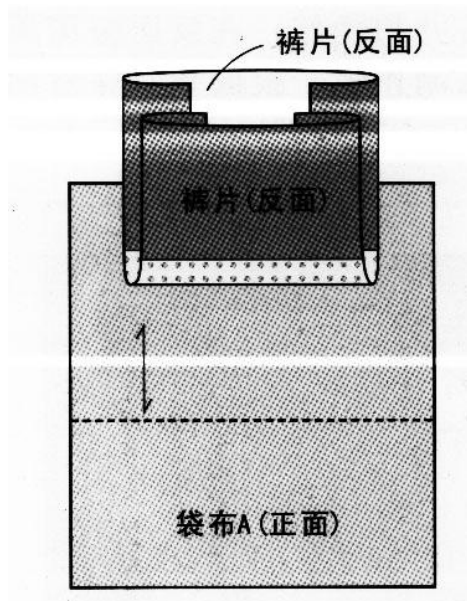
⑦将嵌条翻至反面并让两根嵌条闭合，在三角处来回车缝三道将其固定。



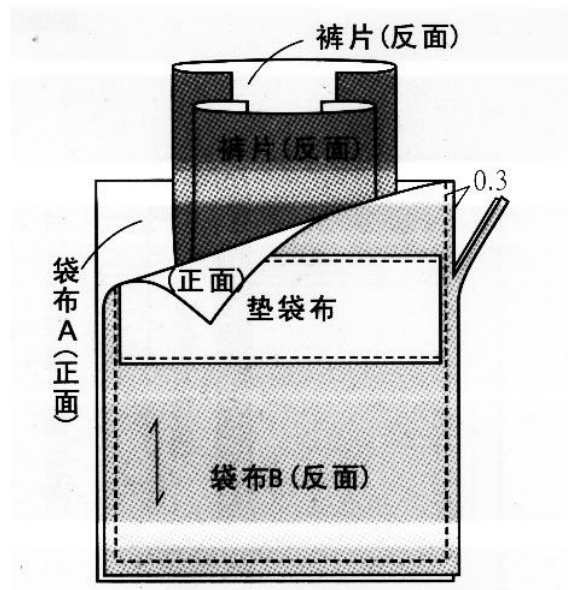
⑧将下嵌条与袋布 A 进行车缝，缉线宽为 0.3cm。



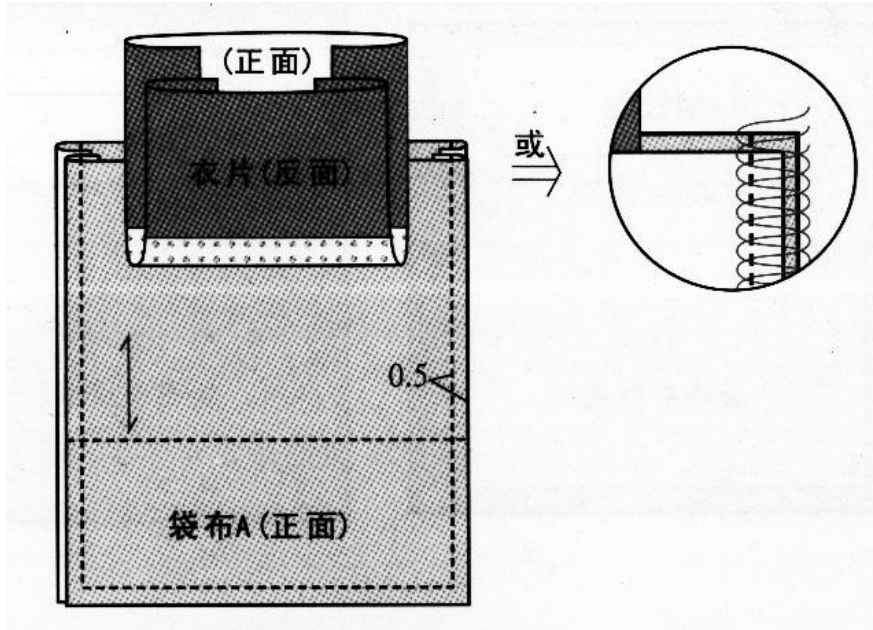
⑨将裤片布按图所示进行折叠。



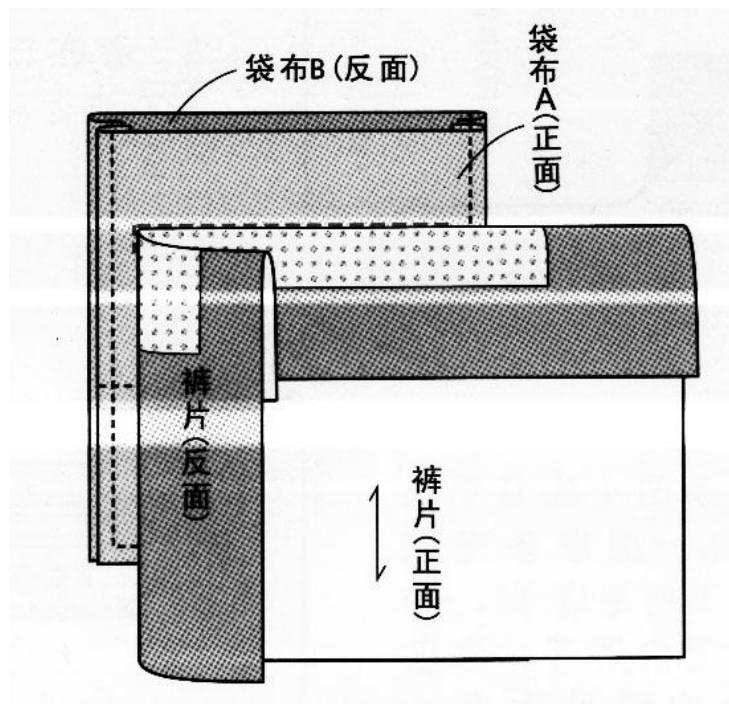
⑩将袋布 A 与袋布 B 正面与正面相重叠，车缝 0.5cm，将缝份清剪成 0.3cm



11 沿袋布车缝 0.5cm 明线。注：⑨~⑧步是来去缝工艺，也可以在第⑨步时直接将袋布 A 反面与袋布 B 反面相叠，采用车缝拷边、包边的工艺方法来处理。

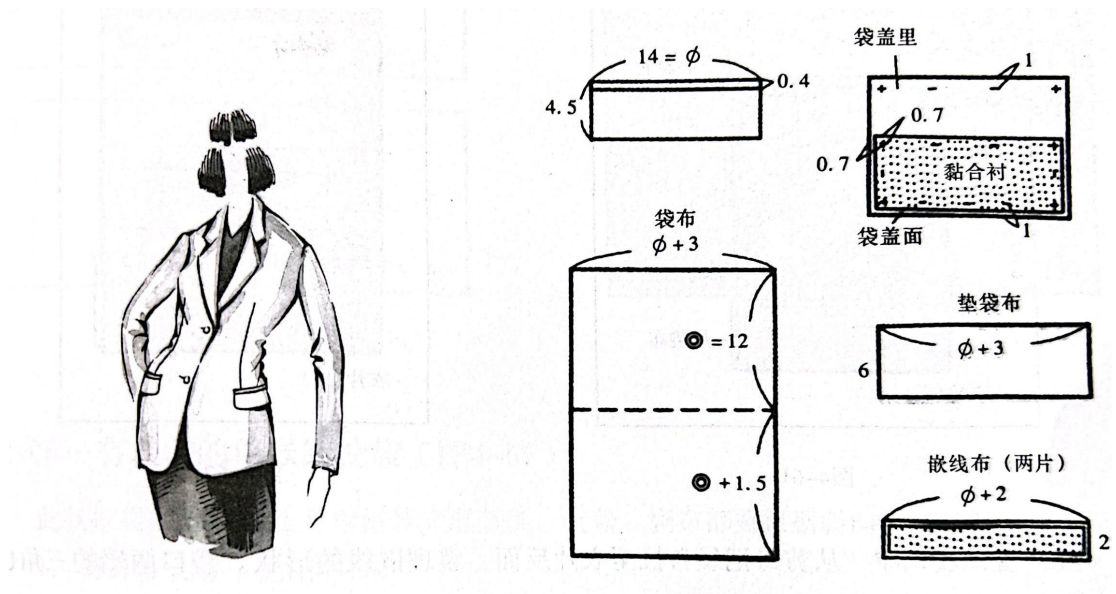


12 将嵌条上口与两层口袋布固定 注意嵌条要闭合严实。

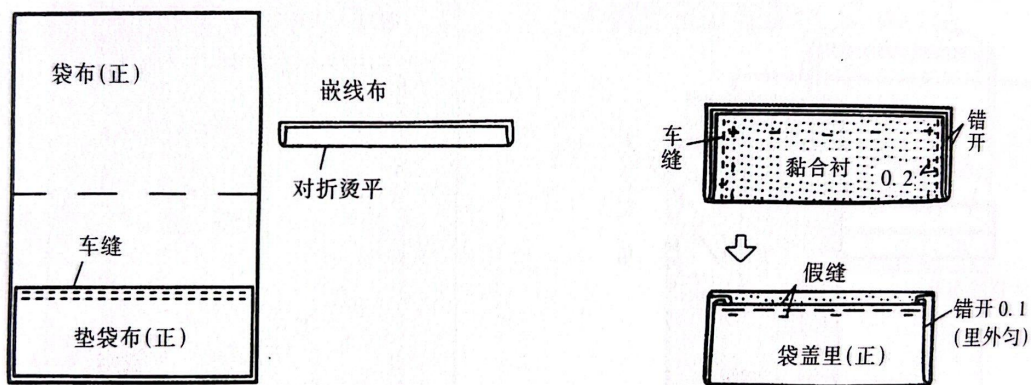


款式 D 有袋盖的双嵌线挖袋

这款是双嵌线夹缝袋盖的挖袋。嵌线布采用与衣片相同的面料斜裁成两片，反面要烫黏合衬，对折后再缝合。袋布要用里子布连裁，袋盖也要面布和里布连裁，在袋盖面的反面要烫黏合衬。

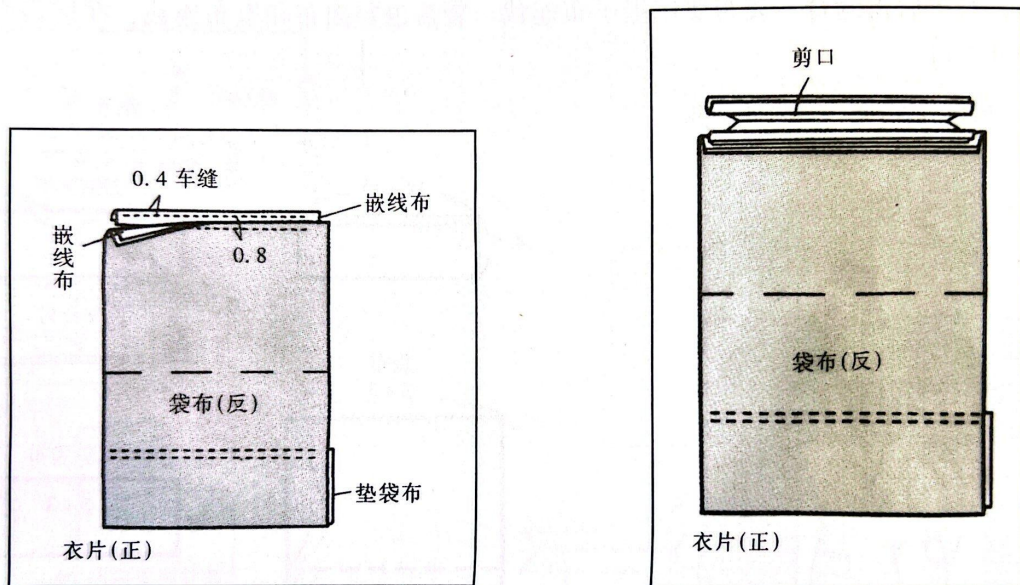


1. 制图与裁剪 见上图右。
2. 做挖袋准备 将垫袋布与袋布对正后车缝，再把嵌线布对折，在衣片反面的袋位上烫黏合衬，见下图左。
3. 缝制袋盖 为使袋盖的面、里形成里外匀，缝合时袋盖里略拉出 0.1CM，使袋盖面稍松。缝合时翻到正面，整烫袋盖，见下图右。



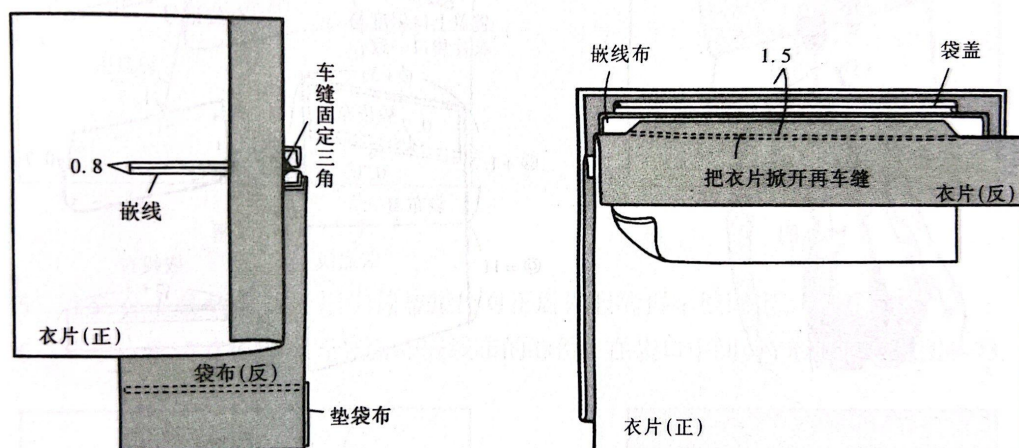
4. 车缝袋面和嵌线布 先把嵌线布放在衣片正面袋位处，然后把袋布重叠在下侧的一片嵌线布上面，分别按袋口尺寸车缝。两道车缝线相距 0.8cm，这样在翻转整理嵌线布时，刚好可以把两片嵌线布收进，见下图左。

5.在袋位中间剪口 把嵌线布、袋布的缝份翻开，在袋位中间剪 Y 形剪口，两端要剪到位，防止剪断缝线，见下图右。



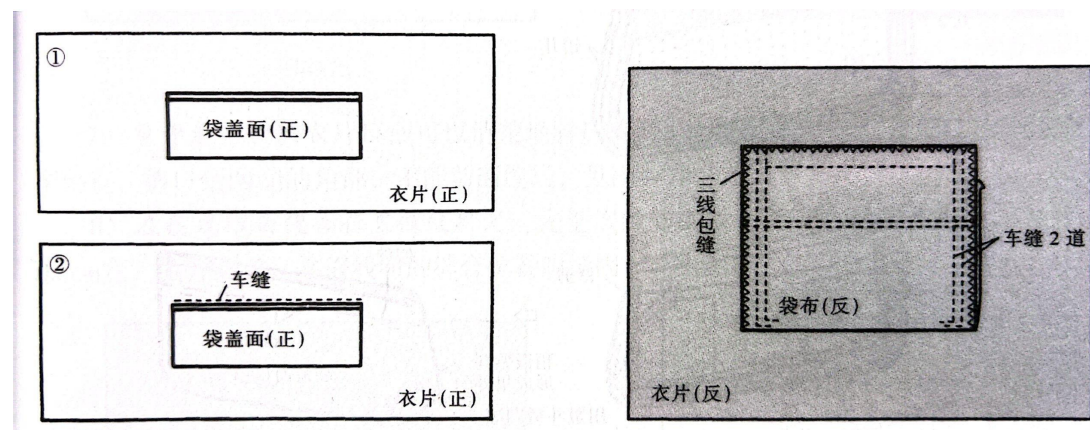
6. 整理嵌线布 从剪口把袋布拉至衣片反面，整理嵌线的形状。袋口两端的三角也拉到衣片反面，车缝 3 道线，见下图左。

7. 夹缝袋盖 从袋口处插入袋盖，然后把袋布向上折，掀开衣片，在嵌线布的边缘，再车缝一道线，见下图右。



8. 整理袋盖使之平整 图左①所示为嵌线条边缘不车缝的外形。图左②所示为在嵌线条的接缝处车缝一道明线。是否车线可根据需要选择。

9. 袋布缝合 在袋布三边车缝后，三线包缝，见下图右。



第二章 男衬衫的制作与工艺

【教学目标】使学生掌握男衬衫的结构与原理，学会各个部件的缝制方法。理解男衬衫的基本款式、设计要素和流程，以及其在时尚领域中的应用和发展趋势。掌握男衬衫的制作工艺和步骤，包括裁剪、缝制和装饰等方面。提高学生对男衬衫制作的技术要求和品质控制的意识，培养注重细节和精细工艺的能力。

【教学重点难点】1. 缝制工艺和技巧：帮助学生掌握男衬衫制作中需要用到的独特缝制工艺和技巧，如领子、袖衩的制作，领子和领座组合缝制等。2. 裁剪和缝制技巧：重点讲解男衬衫的裁剪和缝制技巧，排料、裁布、熨烫、面料整理等工艺。3. 细节处理和装饰：强调男衬衫的细节处理和装饰的重要性，如袖口、领子、下摆、门襟等。

【思政目标】本章思政目标旨在通过深入学习男衬衫的结构、裁剪、

缝制及装饰工艺，培养学生精益求精的工匠精神、文化传承与创新意识，提升团队协作与沟通能力，树立可持续发展理念，并激发学生对服装设计与制作领域的职业规划与自我提升动力，为未来成为具有专业素养和创新能力的服装行业人才打下坚实基础。

【教学课时】 14 学时

【教学方法】 讲授法、实操法

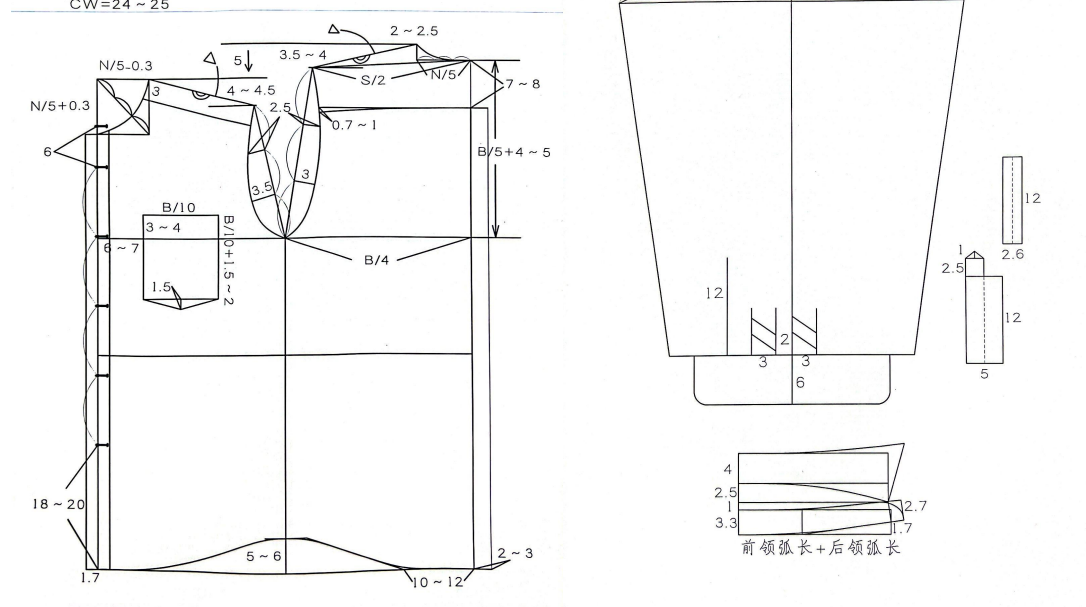
【教学内容】

第一节 男衬衫的制版与裁剪

(一) 男衬衫的制版

号型	部位	衣长	胸围	肩宽	领围	袖长	AH
170/88A	规格	72	102	42	39	52	55

男衬衫 170/88A
 L=74
 B=108 (B'追加18-20的松量)
 N=39
 BL=43
 SL=59
 S=46
 CW=24~25





正面



反面

前衣片两片，后衣片两片，后过肩两片，贴袋一片，袖片两片，袖克夫面、里、衬各两片，宝剑头袖袂大、小各两片或直袖袂各两片，翻领面、里、衬各一片，领座面、里、衬各一片。

第二节 衬衫衣身缝制

(一) 缉翻门襟、里襟

1. 缉翻门襟。

先在翻门襟反面居中处烫上宽有纺粘合衬，再沿衬将翻门襟毛边折转扣烫平服以领口眼刀为准，将左前片前中一个缝头向正面扣转烫好。将扣烫好的翻门襟覆门襟覆在左前片门襟正面，前中断口坐出 0.1cm，摆正，离边缉明止口，而后在翻门襟另一侧，距边缉明止口。注意缉线顺直，上下松紧一致。

2. 缉里襟。

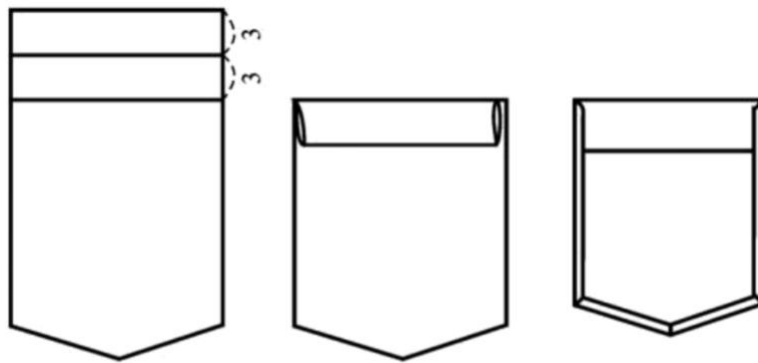
以领口眼刀为准，将里襟贴边扣转烫直，并依照 2.5cm 交宽将巾边里口毛边扣转烫好，缉压 0.1cm 明止口。

(一) 烫袋

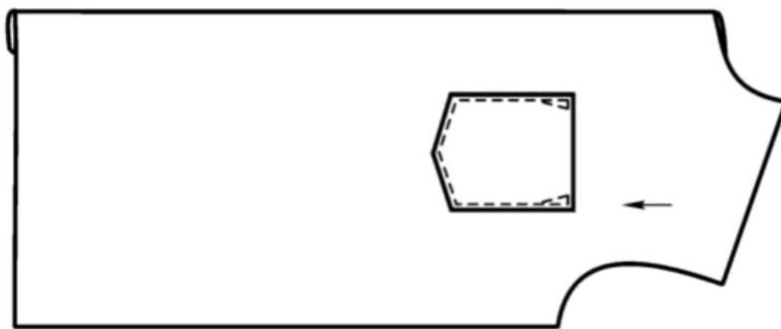
以袋口净线为准将袋口贴边折转烫平，再依照净宽 2.7cm 将贴边里口毛边折光烫平，沿里口折光边缉 1cm 清止口。口袋其他 3 边以袋样板为准扣烫正确。

(二) 钉袋

钉袋时应注意口袋的高低和左右一定盖过定位钻眼。从袋口右侧起针，闷缉 0.1cm 清止口。袋口用、0.6cm 双止口缉封，长以贴边宽为准，左右封口要对称，缉线齐整、平直，打好回针。



(1)

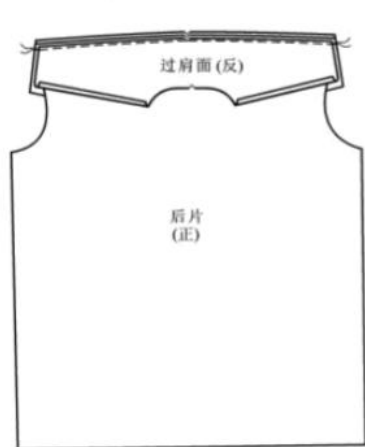


(2)

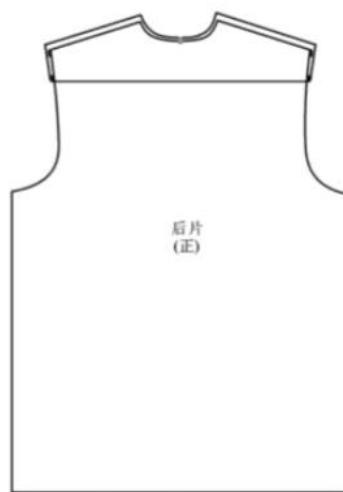
(三) 拼接过肩

装后过肩。装后过肩前应先 将左右肩缝向后反面扣转烫好。可先烫右肩缝，缝头为 0.7cm，再对折平齐下口，烫左肩缝，要求左右肩缝平直对称，过肩面、里完好一致而后装后过肩，过肩正面向上放基

层，过肩面正面向下放上层，后衣片正面向上夹在中间，后中眼刀对齐，以缝头缝缉一道。再将过肩面翻正，沿边缉压 0.1cm。



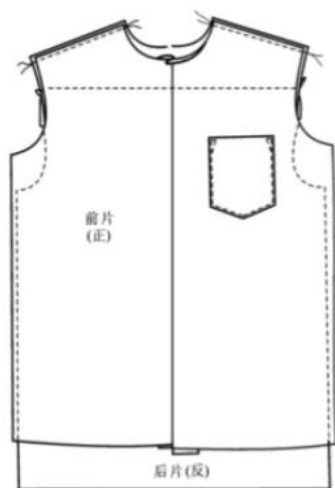
(1)



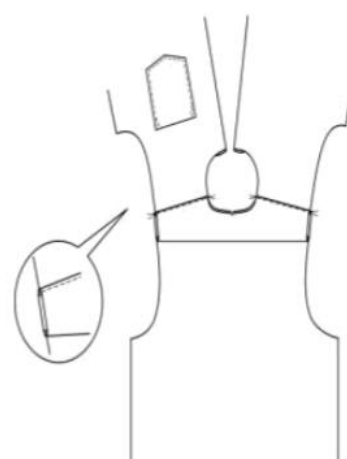
(2)

烫过肩面装过肩

修剪领圈 做标志



(1)



(2)

缉肩缝

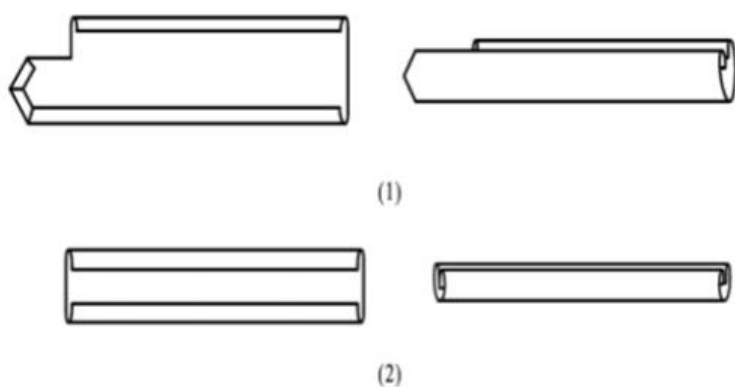
缝合肩缝

将过肩面、里翻正，过肩肩缝折光口面、里对齐，将前衣片正面向上肩缝夹在中间，沿边缉压 0.1cm 清止口。将前衣片与过肩里面咬缝拉装，注意过肩面、里两面均缉住，目口线迹齐整，起止点打好回针。

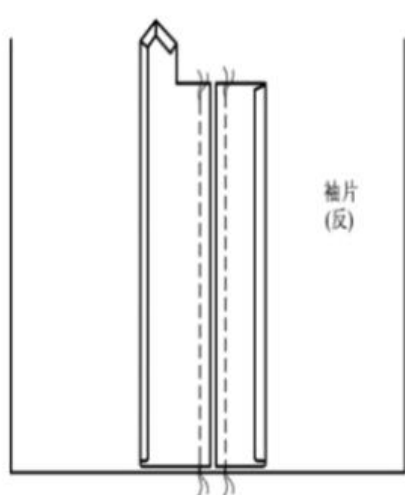
第三节 男衬衫袖子缝制

(一) 缉袖衩。

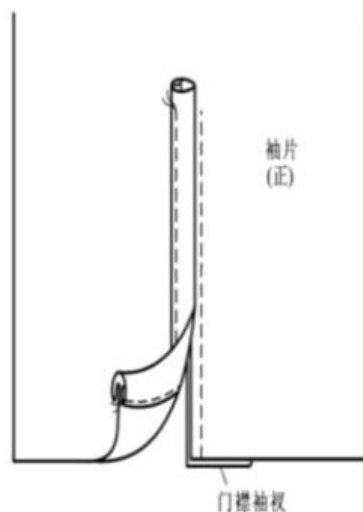
按定位标志将袖片衩口剪开，长约 11cm。里襟一侧袖衩条长 11cm，宽 4cm，先将衩条双侧各扣转，而后对折烫平，注意衩里吐出衩面 0.1cm，而后与衬衩里襟一侧咬缝拉装。门襟一侧可先将宝剑头袖衩条沿边折光再对折，里子吐出 0.1cm，将袖子大衩一侧夹进，跟边 0.1cm 兜缉宝剑头明止口，并在衩口下 1cm 处平封衬衩三道。



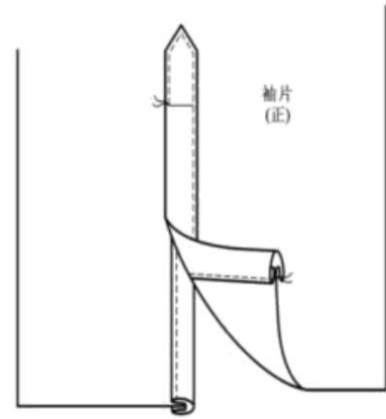
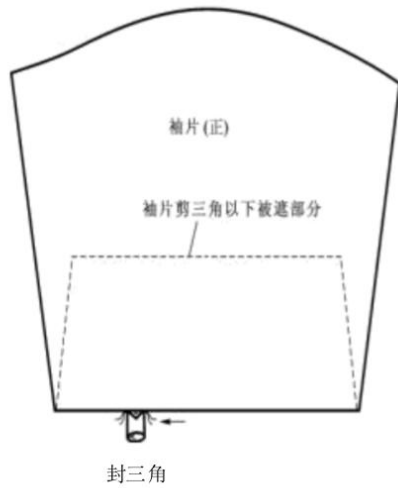
扣烫门里襟袖衩



缉门里襟 袖衩



缉里襟袖衩明止口



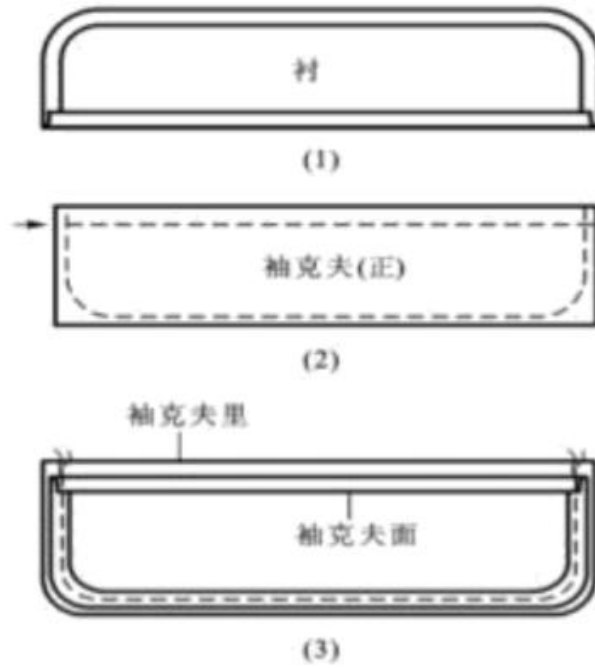
压缉门襟袖衩明止口

(二) 做袖克夫

1. 缉袖克夫。

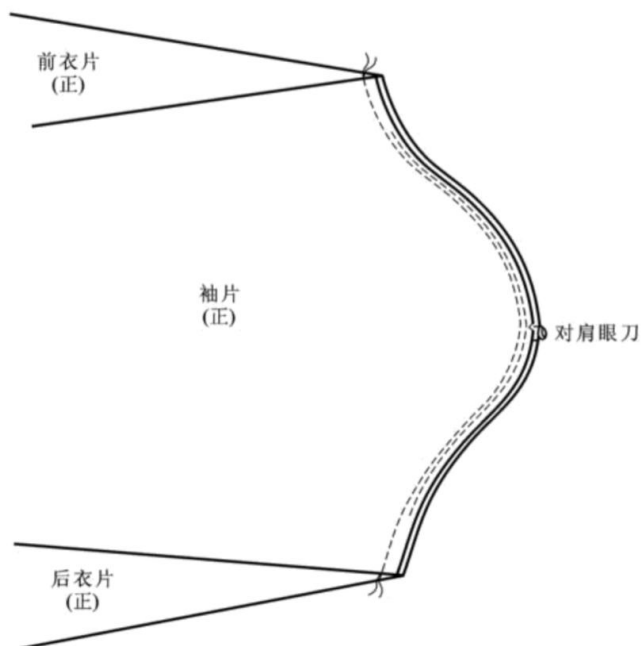
袖克夫面料按净样周围放缝 1cm 配置，克夫衬采纳树脂黏合衬净缝配置。先将克夫衬粘烫在克夫面的反面，再将克夫面、里正面相合，边缘对齐，离克夫衬 0.1cm 兜缉三边，兜缉时应适合吊紧里子，并使两角圆顺。

2 翻烫袖克夫。留缝，将缝头修剪圆顺。翻出克夫止口，将圆头烫圆顺，下口汤直，并保证圆头大小一致，止口坐进 0.1cm 不外吐。最后包进两头，将克夫面里上口向内折光烫好，烫时应注意克夫里较面虚出 0.1cm ，而后将整只袖克夫烫夫。

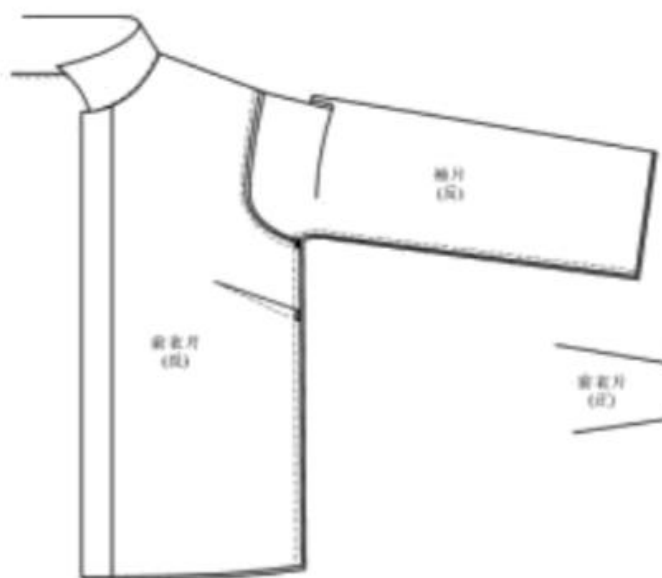


(三) 装袖

衣片在下，袖片在上，正面相合，袖底缝瞄准摆缝处留 1cm 缝头缉缝。装袖时要既让袖子有一定的吃势，又不可以起皱打裯，要衬袖中眼刀瞄准过肩装袖眼刀，前后松紧一致，而后用锁边机将缝头锁边。

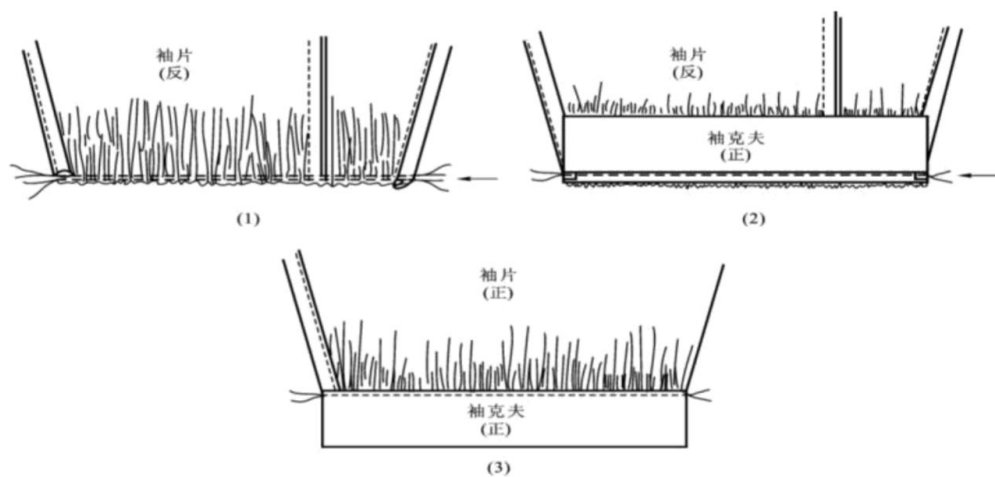


缝合摆缝，袖底缝，缝合摆缝、袖底缝应一气呵成。注意一律由下摆开始往上缉，缝头 1cm，缉线顺直，上基层平服，袖底处十字缝口瞄准，缉完后用锁边机将缝头锁光。



缝合摆缝和袖底缝

装袖克夫 将袖克夫咬缝接装到袖子上。先将宝剑头袖衩门里襟放平，把袖口夹入做好的袖克夫内，注意袖克夫两头要塞足塞平。缝头为 0.8cm，在袖克夫正面缉 0.1cm 窄止口，反面坐缝不超出 0.3cm。而后在袖克夫此外 3 边缉 0.3cm 明止口。



第四节 男衬衫领子缝制

1. 裁配翻领面、里、衬。

领衬往常用涤棉树脂粘合衬斜料。以净样为准角铅笔画出净缝线，周围放缝头，上领面、里与衬相合。为减少领角厚度，将领衬尖角缝头剪去。为保证领角挺括，翻领两角还需加放领角衬，并在领角衬上离领净线 0.2cm 处缉上塑料插片，而后摆正领角衬地点，轻烫固定。

2. 烫领

将领衬与领面对齐摆正，条格面料应注意左右领尖条格对称。为保证领子的挺括、窝服，工厂里是在压领机大将领面压烫定型的，家庭制作用熨时应注意领角的窝势。

3. 车缉翻领面、里、衬。

将领里和领面正面相合，领里在上，领面在下。以领衬上铅笔净缝线为准兜缉，缉时应在领角双侧稍微拉紧领里，使其产生里外均匀的效果，以满足领子的要求。

4. 翻烫翻领、缉压明止口。

将领角缝头修成宝剑头形，留缝头 0.2cm。将领角翻足翻尖，止口抻平，领里辑压 0.1cm 烫实，再在正面缉压 0.3cm 明止口。要求领面止口线迹齐整，两头不行接线。最后将领下口按领衬修齐，居中做好眼刀。

5. 裁配领座面、里、衬。

领座衬往常用涤棉树脂粘合衬斜料，净缝配置。先将领座衬粘烫

在领座领面上，再按 0.8cm 缝头放缝。领面上口沿领衬下口刮浆、包转、烫平，并在正面缉 0.6cm 明止口固定。

6. 领座夹缉翻领。

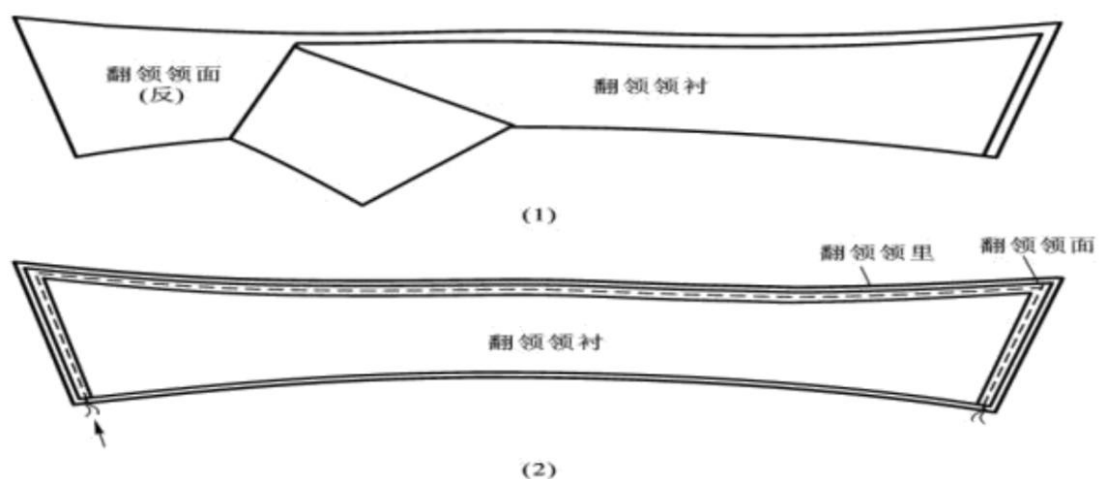
领座面、里正面相合，面在上，里在下，中间夹进翻领，边缘对齐，三眼刀瞄准。离领座衬 0.1cm 缉线，并将领座两头圆头缝头修到 0.3cm。

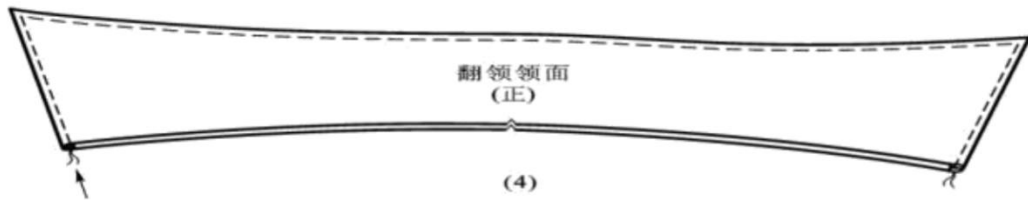
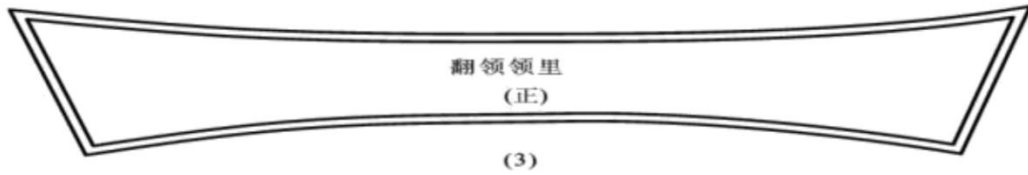
7. 缉压领座上沿明止口。

用大拇指顶住缉线，翻出圆头，将圆头止口烫平，坐进里子，熨烫圆顺，并将下领烫平服。再沿领座上口缉压 0.2cm 明止口，注意起落针均在翻领的两侧。

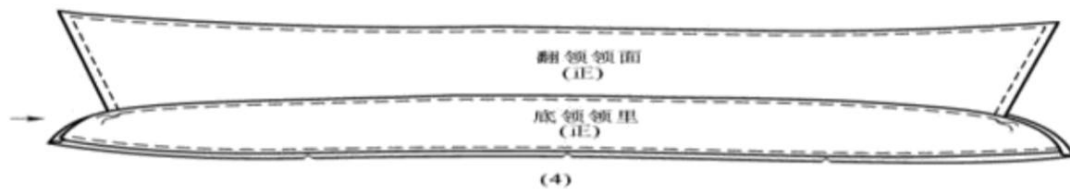
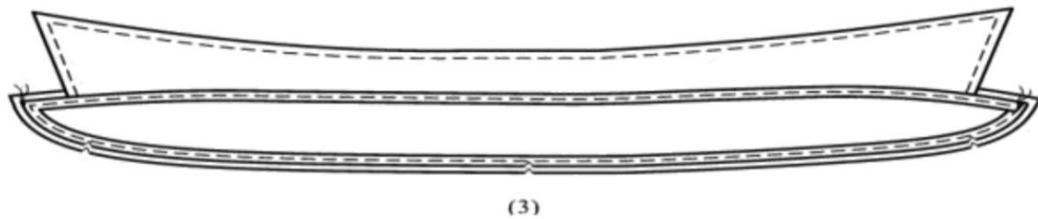
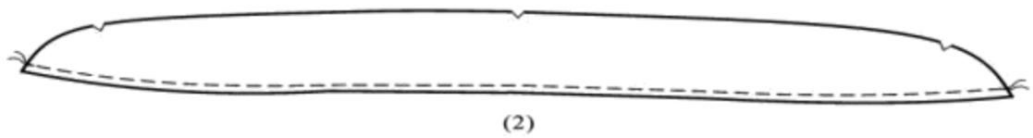
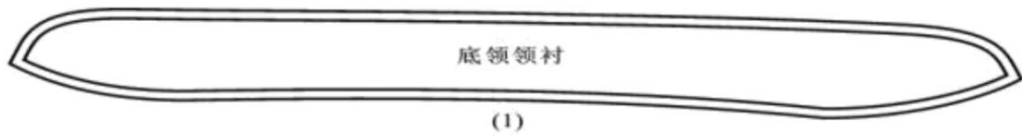
8. 做好装领三眼刀。

按领座面包光的净缝下口，领座里下放缝 0.7cm 做好肩缝、后中三眼刀。





(1) 领面粘衬 (2) 缉翻领 (3) 翻正翻领 (4) 修剪翻领下口



做领底

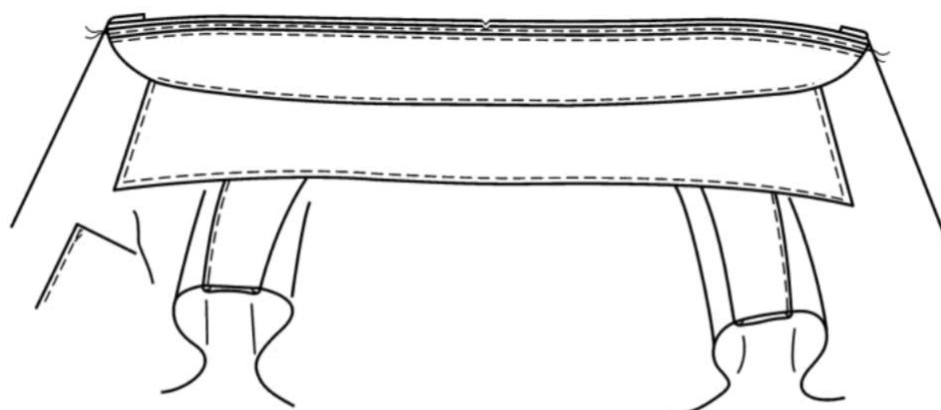
(五) 装领

1. 装领

下领领里和衣片正面相合，衣片在下，领里在上，以 0.6cm 缝头缝缉。注意领里两头缝头略宽些，端点缩进里襟 0.1cm，肩缝、后中眼刀瞄准，防备领圈半途变形，起止点打好回针。

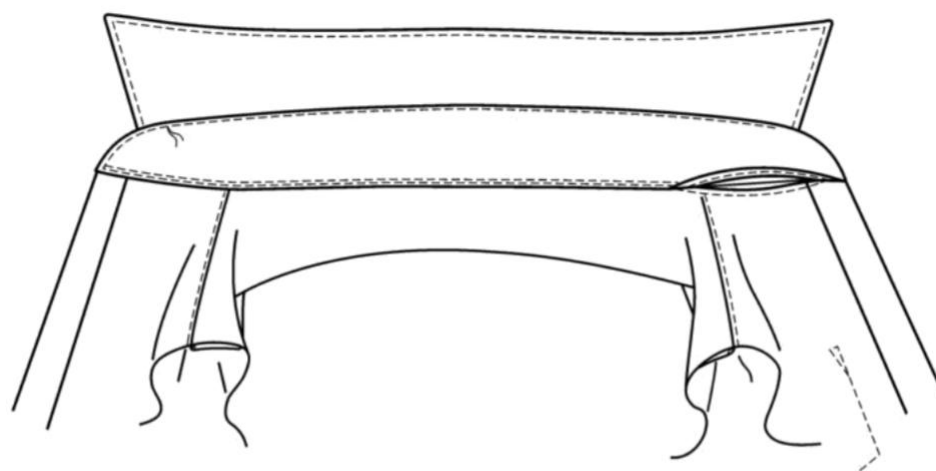
2. 缉领

将领面翻正，让衣片领圈夹于领座面、里之间，缉线起止点在翻领两头进 2cm 处，接线要重叠，但不可以双轨。领座上口、圆口处缉 0.15cm 明止口，领座下口缉明止口，反面坐缝不超出 0.3cm，两头衣片要塞足、塞平。



(1)

装领

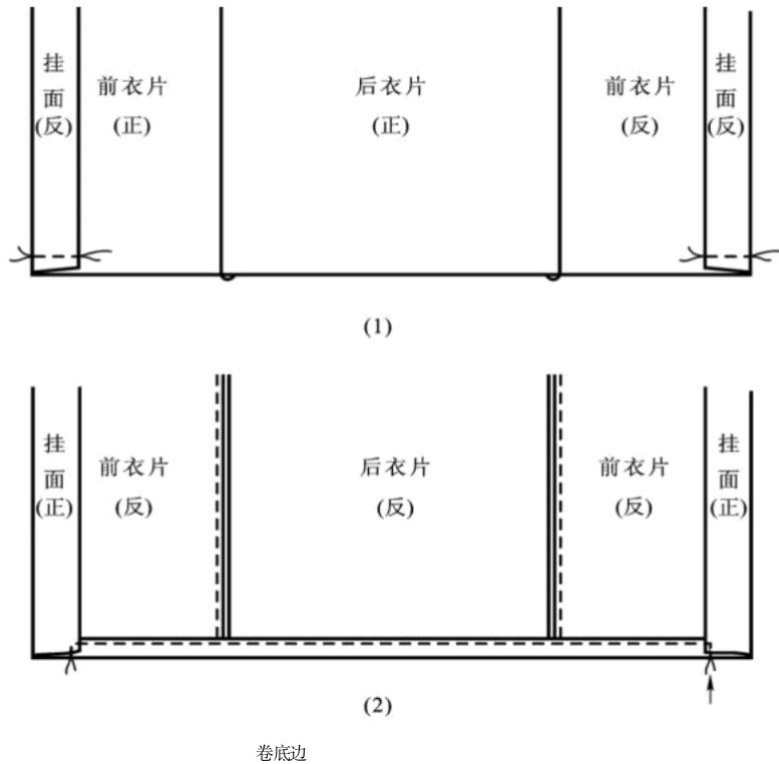


(2)

压领

(六) 卷缉底边

将衣服底边修齐修顺，卷边从门襟下摆开始，因本款为圆下摆，卷边净宽 0.6cm。在反面折边缉 0.1cm 清止口，起止点打好回针。要求门、里襟长短一致，卷边宽窄平均，半途平服不起皱，摆缝缝头倒向后片。



(七) 锁眼

领座上锁横眼 1 只,其他 5 只为竖眼,出入以门襟搭门 1.7cm 为基准,眼位间距按工艺要求(通常上边 1 只离领脚眼 7cm,最下边 1 只离底边 $1/4$ 衣长,此间 4 平分)。左右袖克夫各锁眼 1 只,位于袖衩门襟(大衩)一侧,左右以纽眼外封口跟袖克夫边 1cm 为准,高低位于袖克夫宽的中央。扣眼大均为,锁眼针码密度为 (11~15) 针/cm。

(四) 钉扣

领座扣位以里襟扣位直线为依照,里襟纽位应低于眼位中心 0.2cm,左右离边 1.4cm,上下纽扣呈向来线。袖克夫钉纽高代位于袖克夫宽的中央,左右以纽扣边距袖克夫边 1cm 为准。

(五) 整烫

1. 烫领子

在翻领正面，沿缉线拉紧抻平，使领面与缉线平服，反面领里不起涌。

2. 烫袖子

先将袖底缝熨平服，烫平缝口，没有坐缝，再将袖子两面烫平，袖衩长短要一致，折裱要熨烫顺直，袖克夫应先烫里，再烫面。

3. 烫大身

将前身左右甩开，把商标和过肩里烫平，再将后身反面烫平，前身胸袋反面线迹烫平。而后将门襟搭拢由上往下将纽扣扣好，将前后身摆平，摆缝拉直，使前过肩左右高低一致，熨烫平服。注意装袖缝头一律向袖子一边坐倒，使领子折转自然，坐势适合，领面平服，领尖贴身，领子左右对称、窝服不反翘。

第三章 女衬衫的制作与工艺

【教学目标】使学生掌握女衬衫内部的结构与原理，学会各个部件的缝制方法。理解女衬衫的基本款式、设计要素和流程，以及其在时尚领域中的应用和发展趋势。掌握女衬衫的制作工艺和步骤，包括裁剪、缝制和装饰等方面。提高学生对女衬衫制作的技术要求和品质控制的意识，培养注重细节和精细工艺的能力。

【教学重点难点】1. 缝制工艺和技巧：帮助学生掌握女衬衫制作中需要用到的独特缝制工艺和技巧，如领子、袖衩的制作，领子和领座组合缝制等。2. 裁剪和缝制技巧：重点讲解女衬衫的裁剪和缝制技巧，排料、裁布、熨烫、面料整理等工艺。3. 细节处理和装饰：强调

女衬衫的细节处理和装饰的重要性，如袖口、领子、下摆、门襟等。

【思政目标】本章思政目标在于，通过掌握女衬衫的结构原理、缝制工艺及装饰技巧，培养学生精益求精的工匠精神、服饰文化认同感与审美素养，提升团队合作与沟通能力，倡导可持续发展理念，并激发创新思维与实践能力，旨在培养兼具专业技能、文化素养和社会责任感的服装行业人才。

【教学课时】12 学时

【教学方法】讲授法、实操法

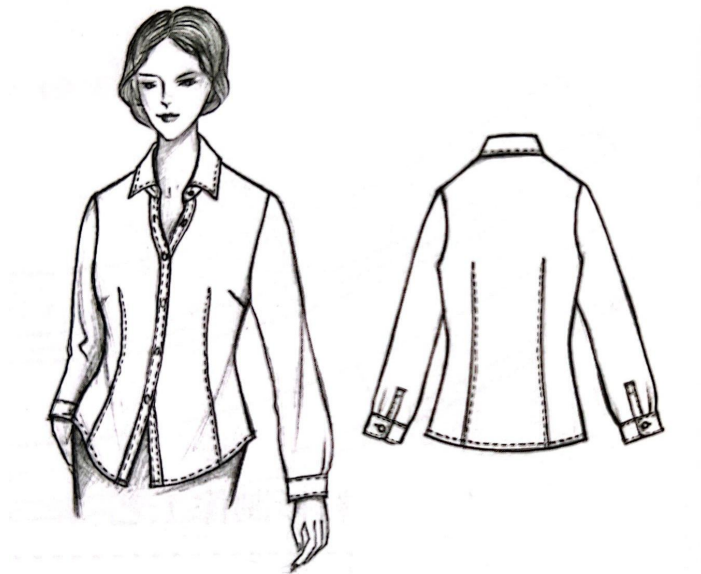
【教学内容】

第一节 女衬衫的制版与裁剪

一、女衬衫概述

1. 款式分析

该款为合体型女衬衫，男式衬衫领、右侧为明门襟、左侧门襟贴边内折车缝固定，前中设 6 粒纽扣；前后衣身收通底腰省、前衣片收腋下省，省道压 0.1cm 装饰单线；长袖、圆角袖克夫、大小袖衩，圆弧底边。款式如下图所示。



2. 面料选择

该款女衬衫选用素色或碎花的纯棉织物或棉混纺织物较为适合。

3. 面、辅料参考用量

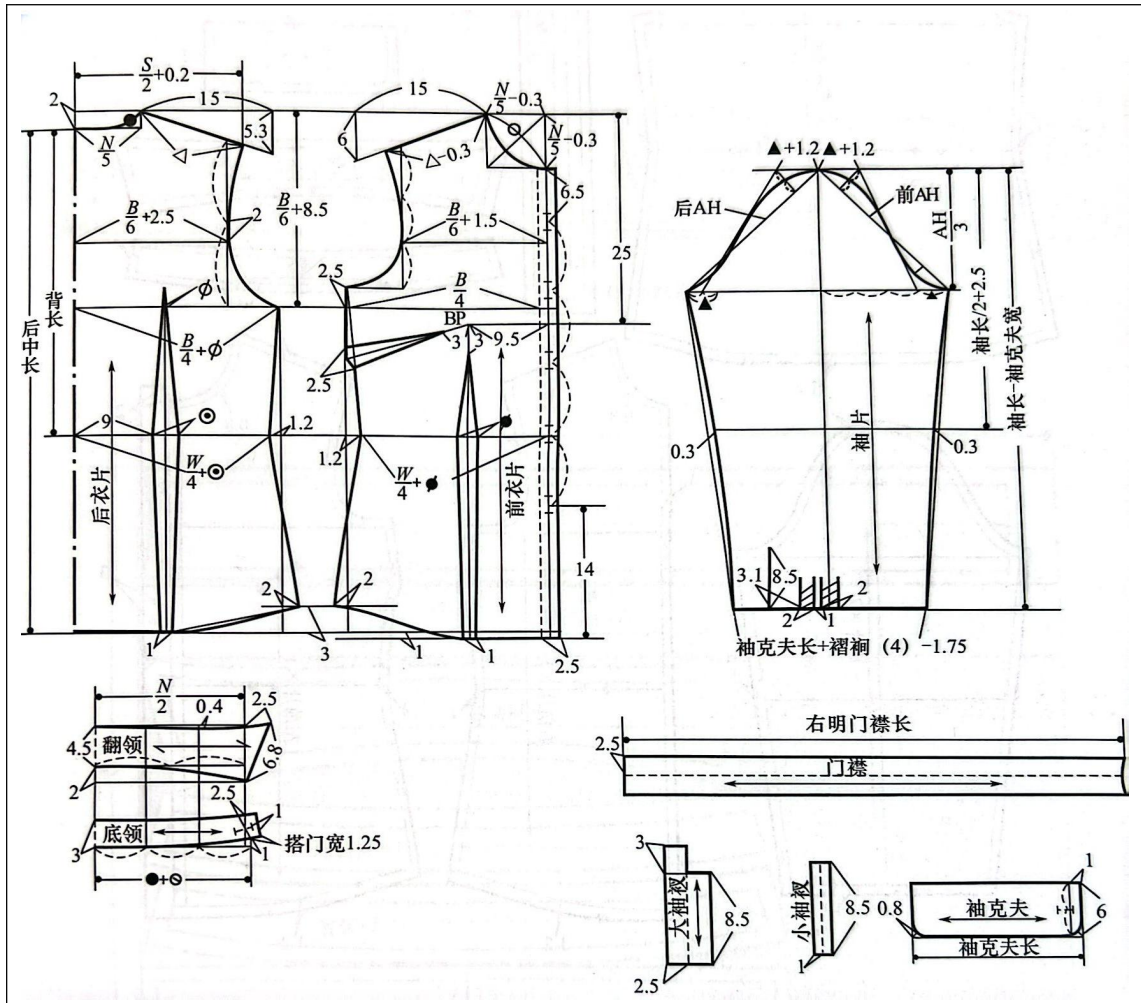
(1) 面料：幅宽 144cm，用量约 130cm

(包括缩水率)。用料估算公式为衣长+袖长+10cm。

(2) 辅料：黏合衬 65cm，纽扣 10 粒。

二、结构图

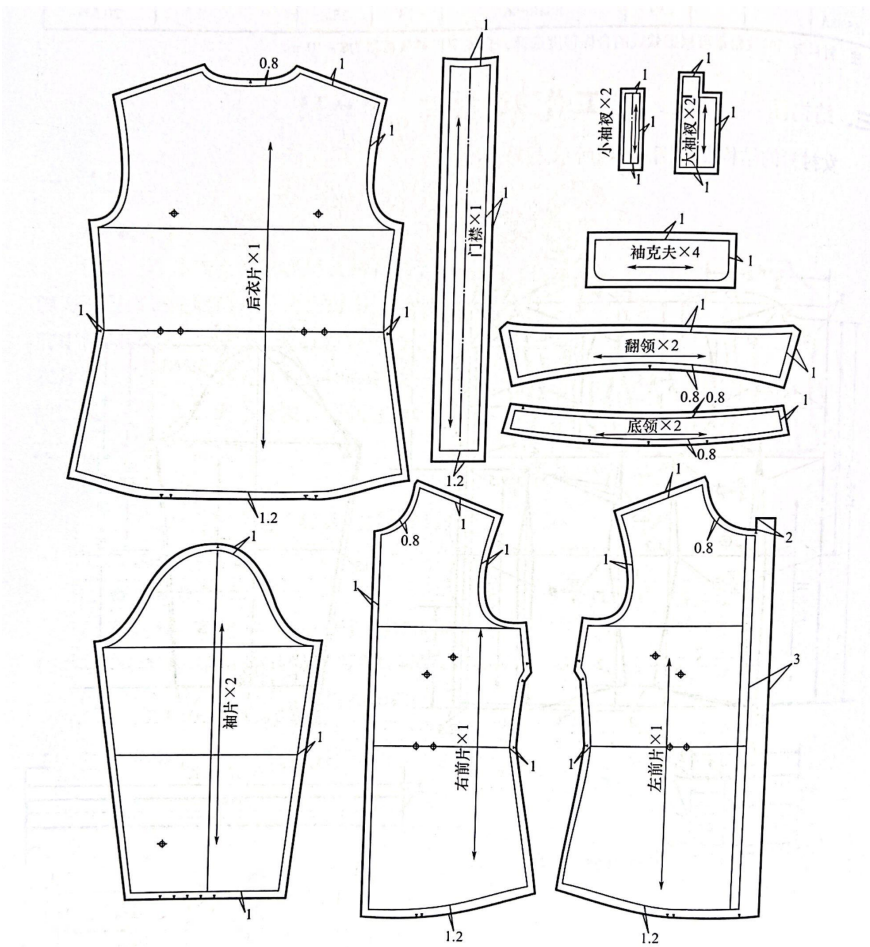
女衬衫的结构图如下图所示。



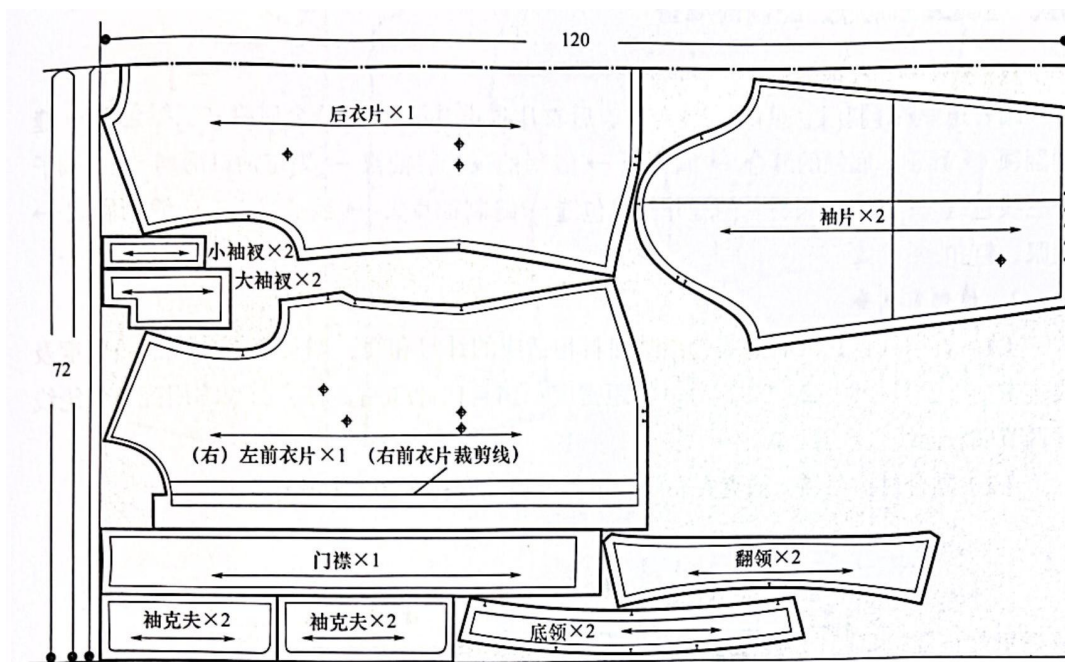
三、放缝、排料图

1. 放缝图

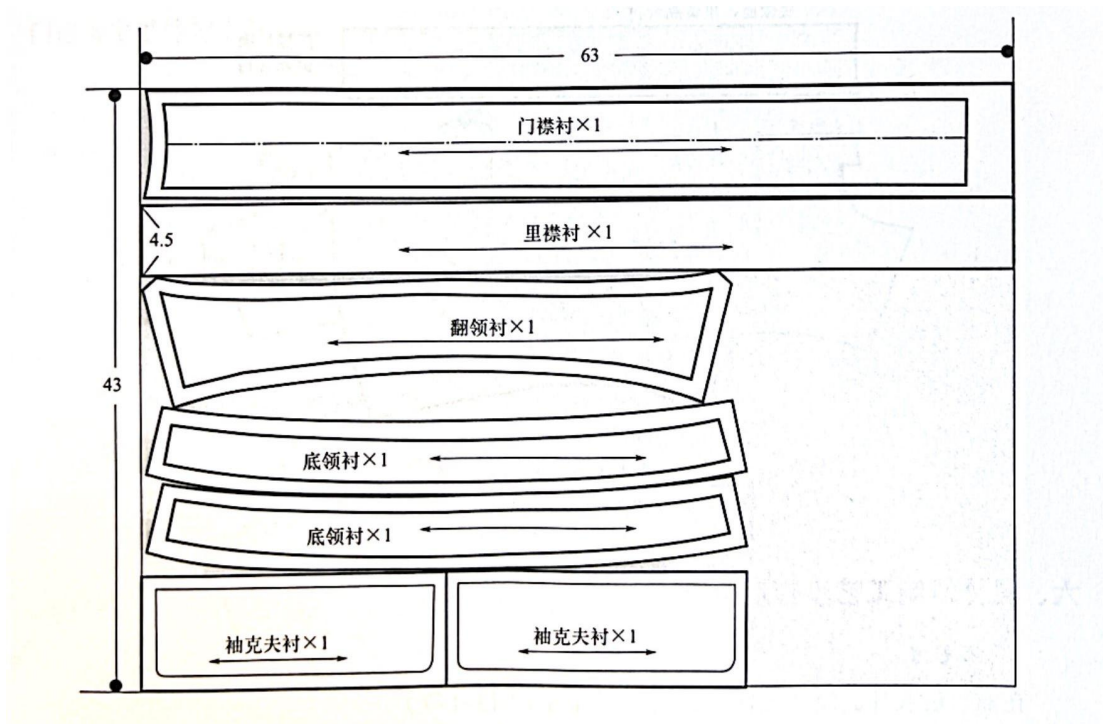
女衬衫的放缝图如下图所示。



2.排料图 女衬衫的排料图如下图所示



3.黏合衬的排料图如下图所示。



四、缝制工艺流程、缝制前准备

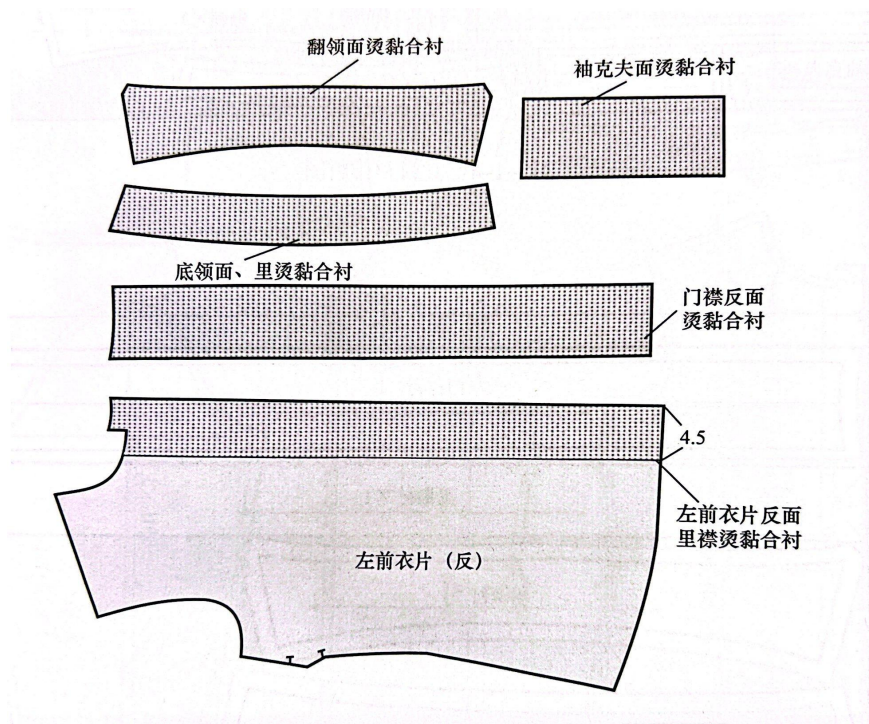
1. 缝制工艺流程

画省道——缝制门、里襟——缝合前、后衣片省道并烫省——缝合肩缝并三线包缝——缝制翻领——翻领、领座的缝合——绱领子——缝制袖衩、装袖衩——固定袖口褶裥——绱袖子并三线包缝——缝合袖底缝、侧缝并三线包缝——缝制袖克夫——绱袖克夫——缝制底边——锁眼、钉扣——整烫

2. 缝制前准备

(1) 针与线：在缝制前需选用与面料相适应的针号和线，调整底、面线的松紧度及线迹密度。针号：80/12~90/14号。针距密度：14~16针/3cm。底、面线均用配色涤纶线并调节底、面线松紧度。

(2) 黏合衬：在领、袖克夫和门、里襟处烫黏合衬。



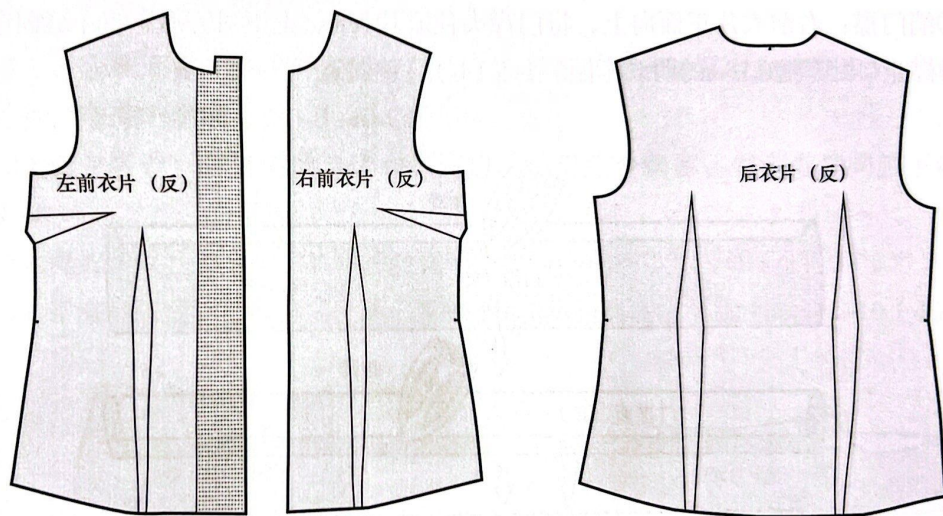
第二节、女衬衫衣身缝制工艺

(接上)

五、具体缝制工艺步骤及要求

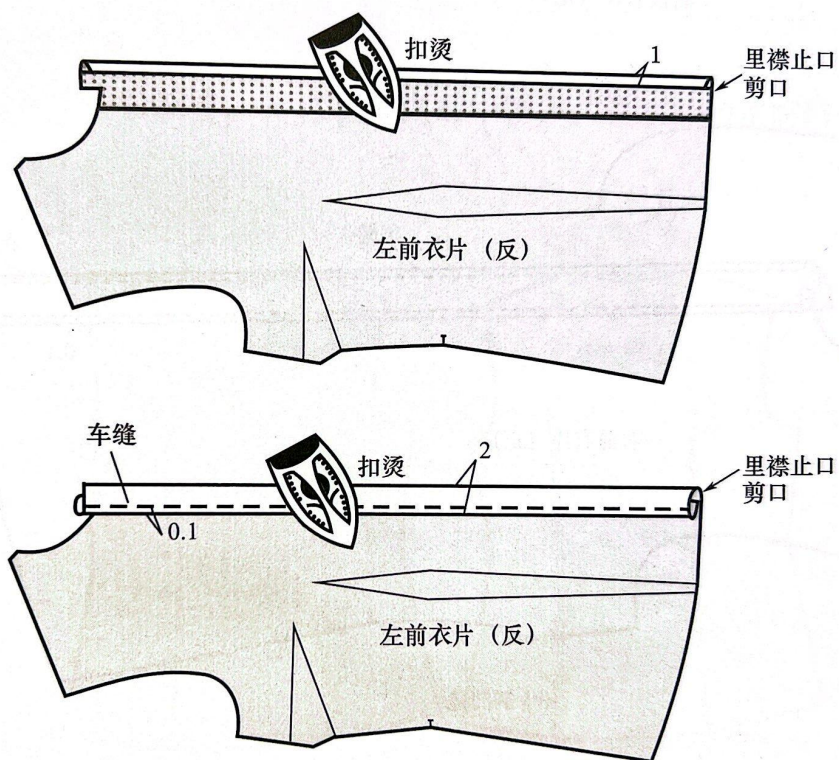
1. 画省道

在前、后衣片的反面按样板点位画出省道。



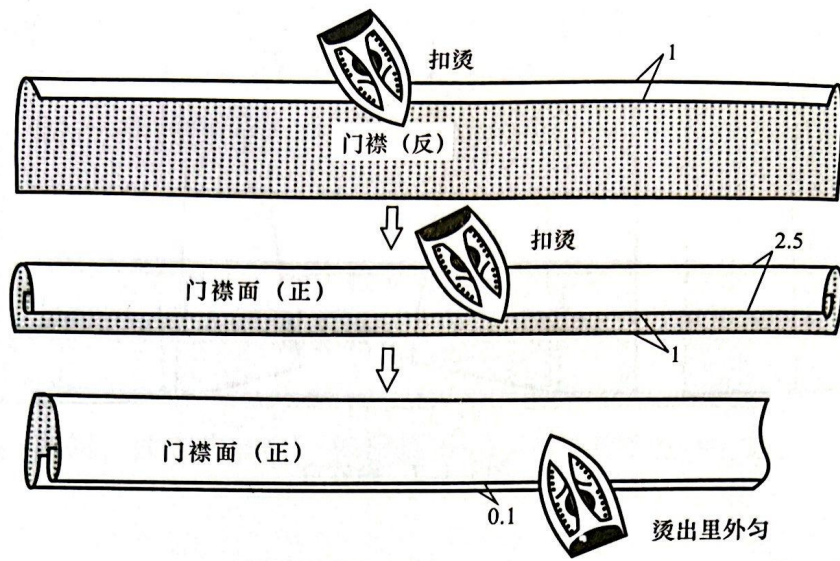
2. 缝制门、里襟

(1) 缝制里襟：左前衣片反面向上，在里襟处扣烫 1cm 后，按剪口位置折烫里襟贴边 20m，然后车缝固定（下图）。最后将里襟领口处多出的量接领口线修剪好。



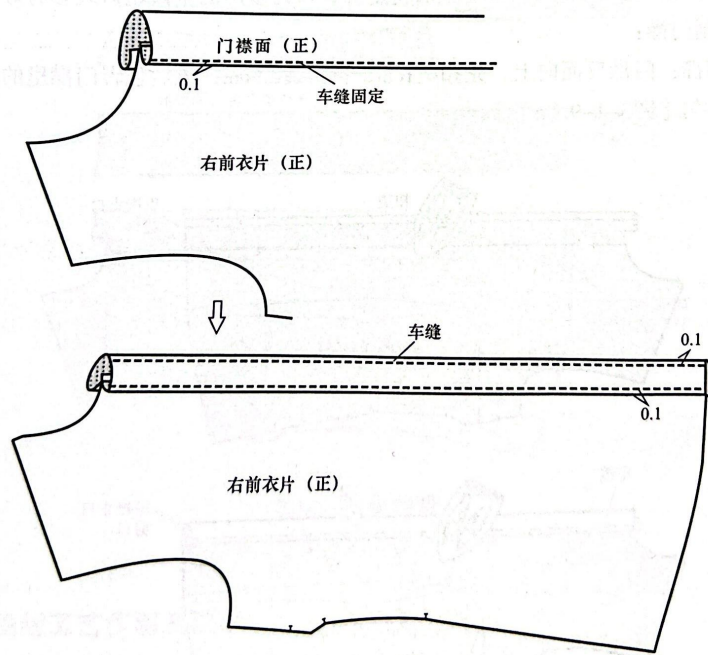
(2) 缝制门襟：

①扣烫门襟：门襟反面向上，先扣烫 1cm，再折烫 2.5cm，最后包转门襟里的缝份，将门襟烫出里外匀 [下图 (a)] 。



(a) 扣烫门襟

② 绱门襟：右前衣片正面向上，将门襟夹住衣片 1cm，上下对齐后，再车缝固定。最后在门襟止口处车缝 0.1cm 的明线 [下图 (b)]。



(b) 绱门襟

3. 缝合前衣片省道

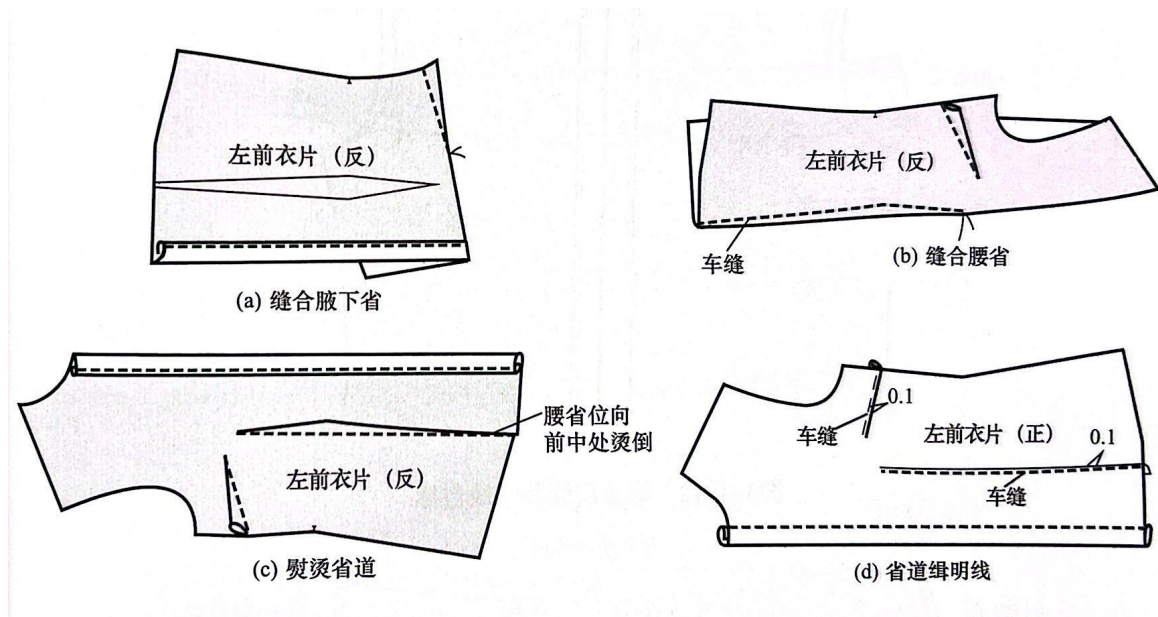
(1) 缝合腋下省：按腋下省的剪口缝合腋下省，要求缝至省尖时缝线留出 10cm 左右，将缝线打结后再剪断 [下图 (a)]。

(2) 缝合腰省：按省道的点位和衣底边的剪口缝合腰省，省尖处理

同腋下省[下图 (b)] 。

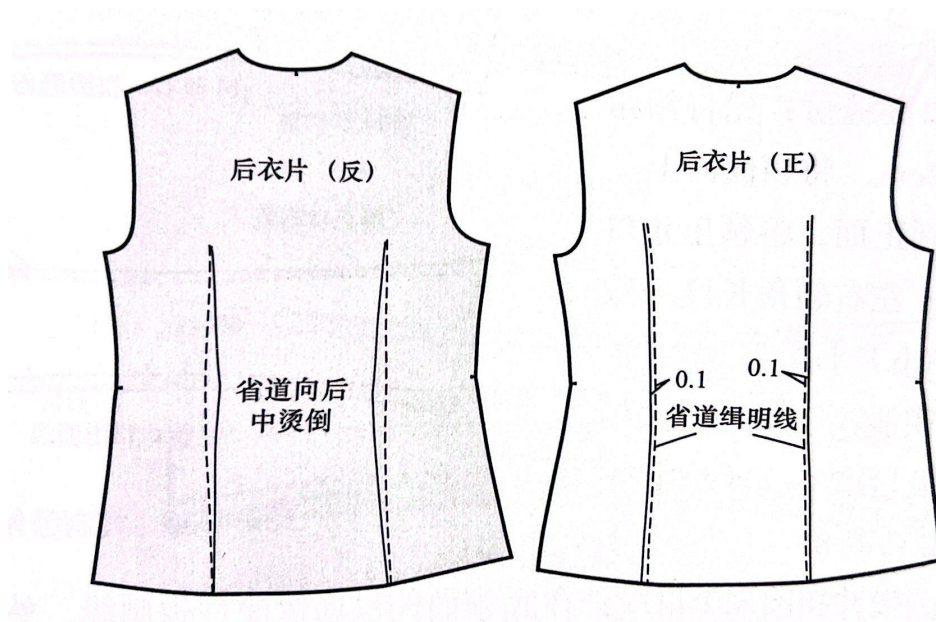
(3) 熨烫省道: 腋下省向袖窿方向烫倒, 腰省向前中烫倒 [下图 (c)] 。

(4) 省道缉明线: 在衣片的正面, 沿省缝缉 0.1cm 的装饰明线 [下图 (d)] 。



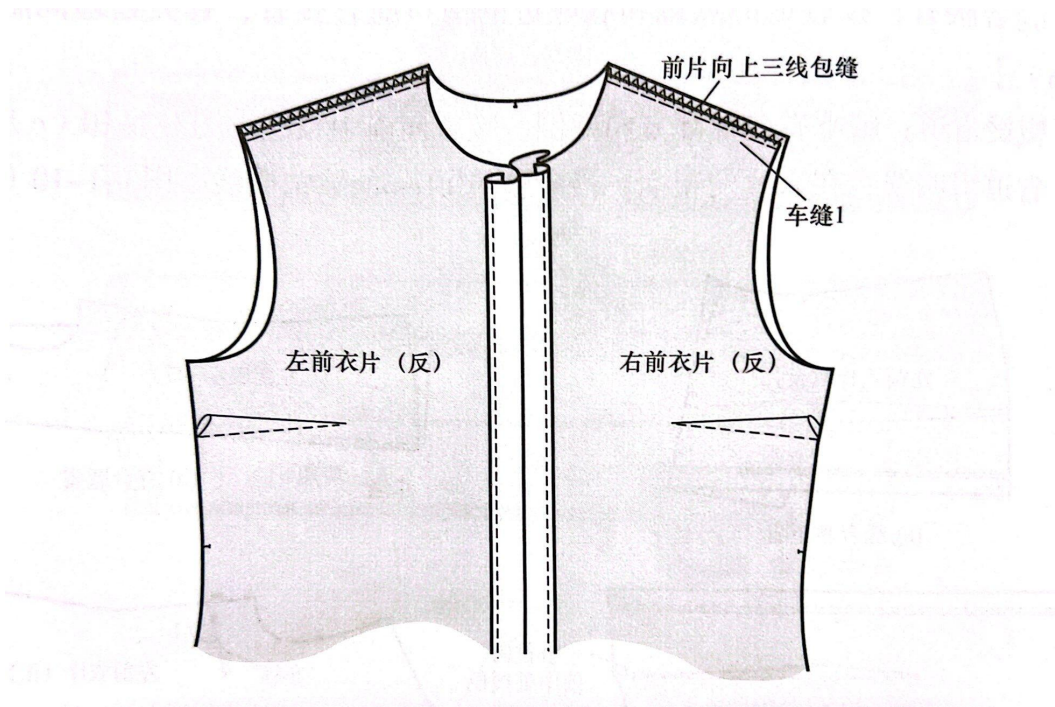
4. 缝合后衣片省道

先按衣片的省位缝合腰省, 再将腰省向后中烫倒, 在衣片的正面沿省缝缉 0.1cm 的装饰明线。



5. 缝合肩缝并三线包缝

将前、后衣片正面相对，对齐前、后肩缝线，按 1cm 的缝份缝合，然后将前衣片向上，三线包缝肩缝线，最后把缝份向后片烫倒。



第三节 女衬衫领子缝制工艺

(接上)

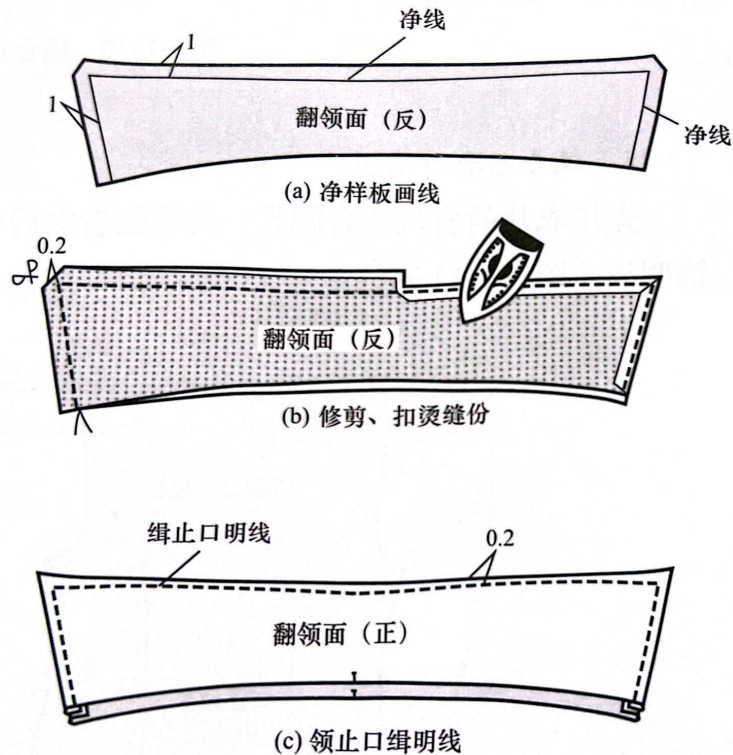
6. 缝制翻领

(1) 净样板画线：在翻领面的反面按净样板画线[下图 (a)] 。

(2) 缝合翻领：将翻领的面、里正面相对，领面向上，沿净样线缝合翻领。要求在领角处领面稍松、领里稍紧，使领角形成窝势。

(3) 修剪、扣烫缝份：先将领角的缝份修剪留出 0.2cm，将领面向上，沿缝线扣烫后，翻到正面，将领里止口烫出里外匀。注意：左右领角长度一致并对称 [下图 (b)] 。

(4) 领止口缉明线：将领面向上，沿领止口缉 0.2cm 的明线 [下图 (c)] 。

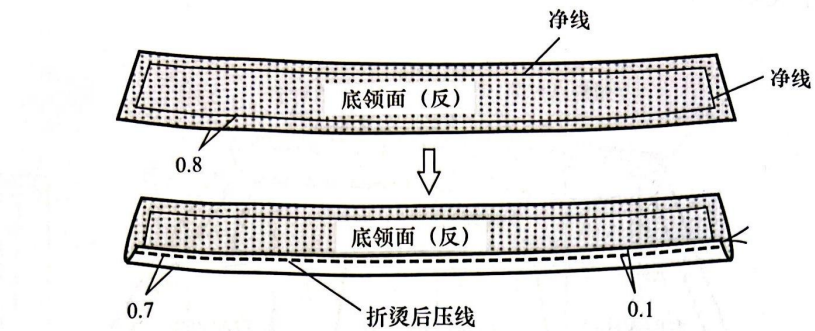


7.翻领、领座的缝合

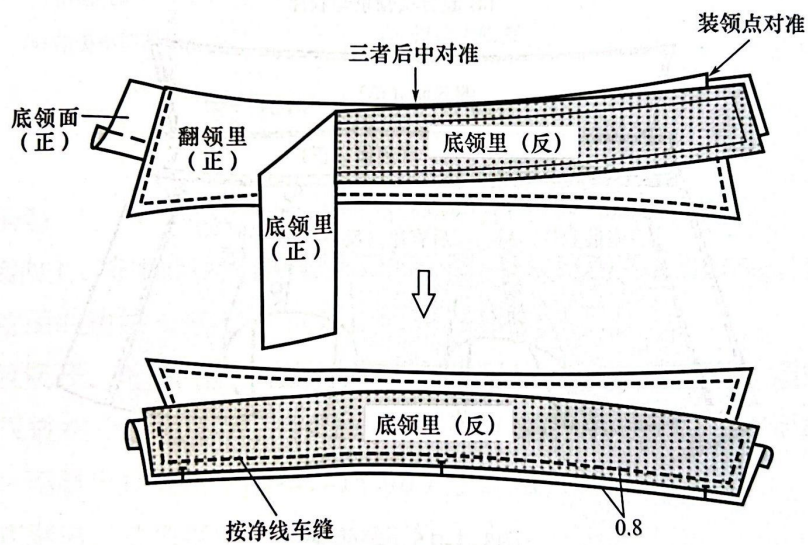
(1) 净样板画线并扣烫领下口线：在领座面的反面按净样板画线，然后按净线扣烫领下口线 0.8cm，再缉线 0.7cm 固定 [下图 (a)]。

(2) 缝合翻领与领座：将缝制好的翻领夹在两片领座的中间，翻领面与领座面、翻领里与领座里正面相对，并准确对齐三者的左右装领点、后中点，再按净线缝合，缝份为 0.8cm[下图 (b)]。

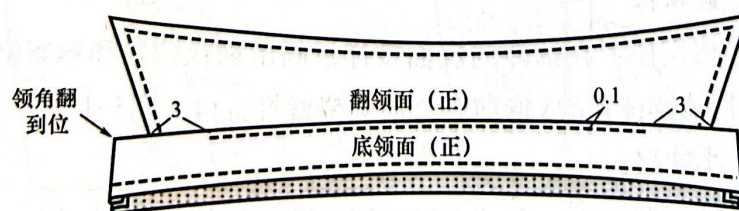
(3) 修剪、翻烫领子：修剪领座的领角留出 0.2cm 缝份，再将领子翻到正面。注意领座角须翻到位，并检查领子左右对称后，将领角烫成平止口。最后在距翻领左、右装领点 3cm 间缉 0.1cm 的明线固定，起针和止针不必回针 [下图 (c)]



(a) 净样板画线并扣烫领下口线



(b) 缝合翻领与底领

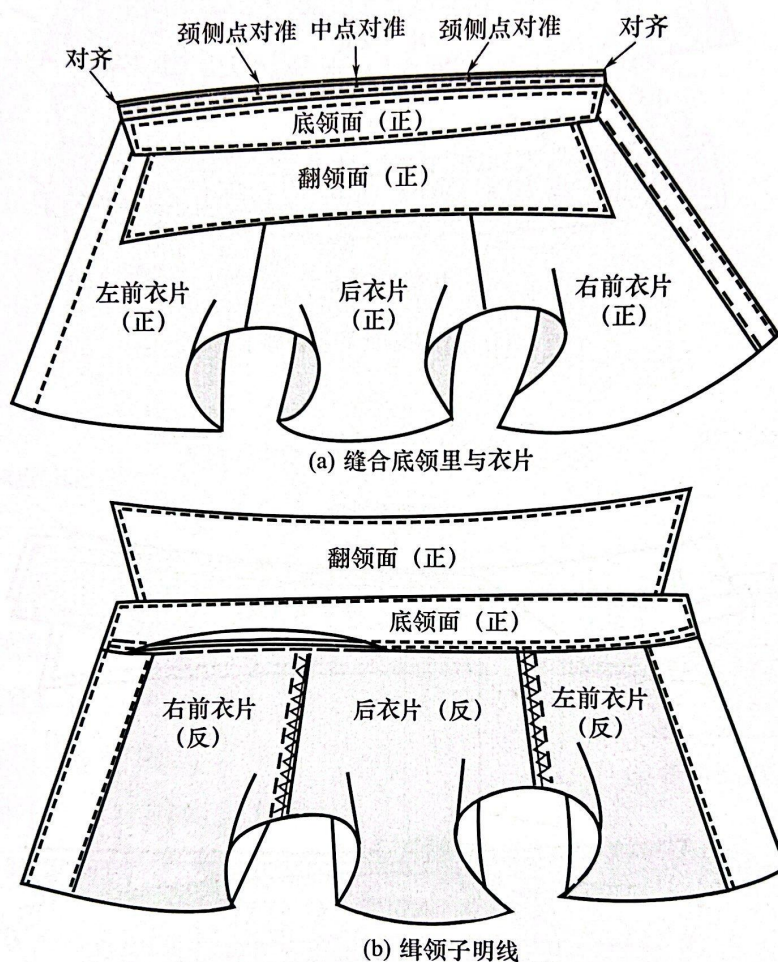


(c) 修剪、翻烫领子

8. 绱领子

(1) 缝合领座里与衣片：领座面在上，领座里与衣片正面对，在衣片领口处将后中点、左右颈侧点对准领座里的后中点、左右颈侧点，并按净线 0.8cm 的缝份缝合。要求绱领的起止点必须与衣片的门、里襟上口对齐，领口弧线不可抽紧起皱 [下图 (a)] 。

(2) 缉领子明线：将领座面盖住领座里缝线，接着翻领、领座的缝合明线的一侧连续车缝 0.1cm 至领座面的领下口线到另一侧为止。要求两侧接线处缝线不双轨，领座里处的领下口缝线不超过 0.3cm [下图 (b)] 。

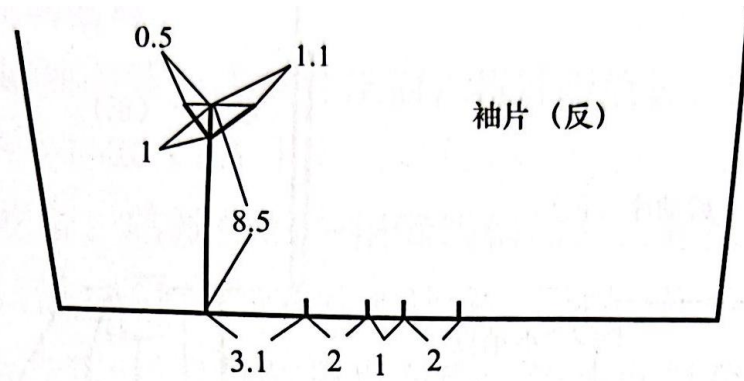


第三节 女衬衫袖子缝制工艺

(接上)

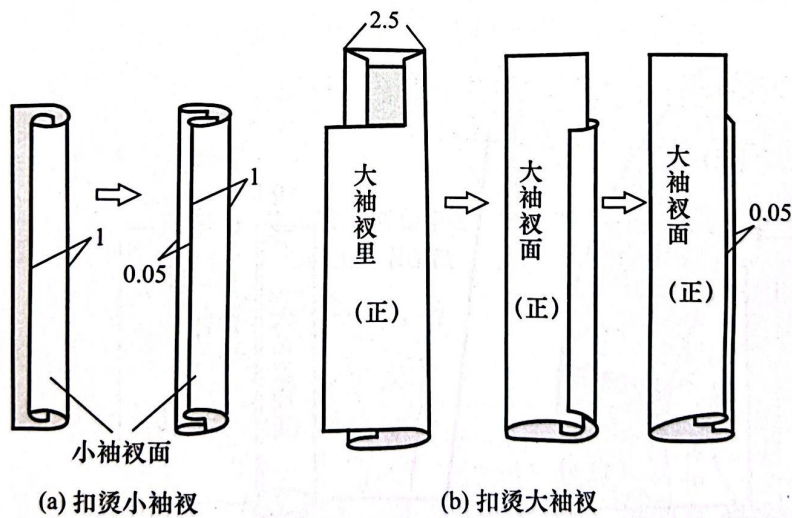
9. 缝制袖衩、装袖衩

(1) 画袖衩、褶裥位：在袖片的反面按样板画出袖衩位置和褶裥位置，将两片袖片正面相对，对齐后把袖衩位置的 Y 形剪开，褶裥位置打剪口。



(2) 扣烫大、小袖衩:

- ① 小袖衩扣烫成 1cm 宽，面、里烫出里外匀 [下图 (a)] 。
- ② 大袖衩扣烫成 2.5cm 宽，注意角部要方正，面、里烫出里外匀 [下图 (b)] 。

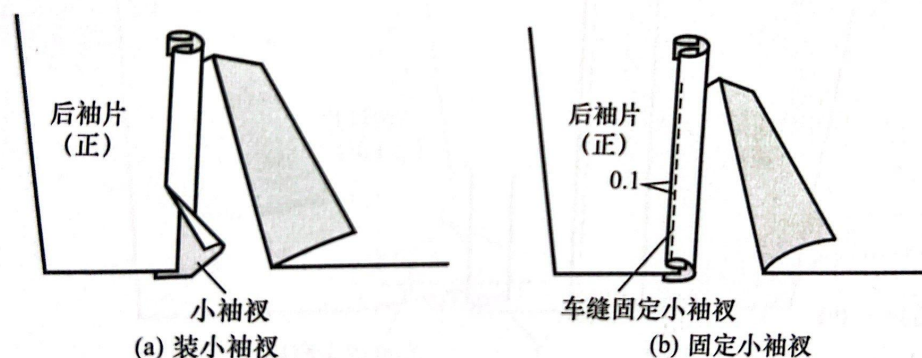


(3) 装袖衩:

- ① 袖片正面向上，将小袖衩夹住 Y 形剪口的一侧，下层比上层多出 0.05cm [下图 (a)] 。
- ② 沿小袖衩面的边缘车缝 0.1cm 固定 [下图 (b)] 。
- ③ 将大袖衩展开，正面向上，在距大袖衩里上口 1cm 处画一条直线 [下图 (c)] 。

④将大袖衩放在小袖衩下方，上口的画线对准袖片 Y 形剪口，沿 Y 形剪口的三角，车缝三道线固定，不要出现双轨 [下图 (d)] 。

⑤将大袖衩翻出，整理平整 [下图 (e)] 。



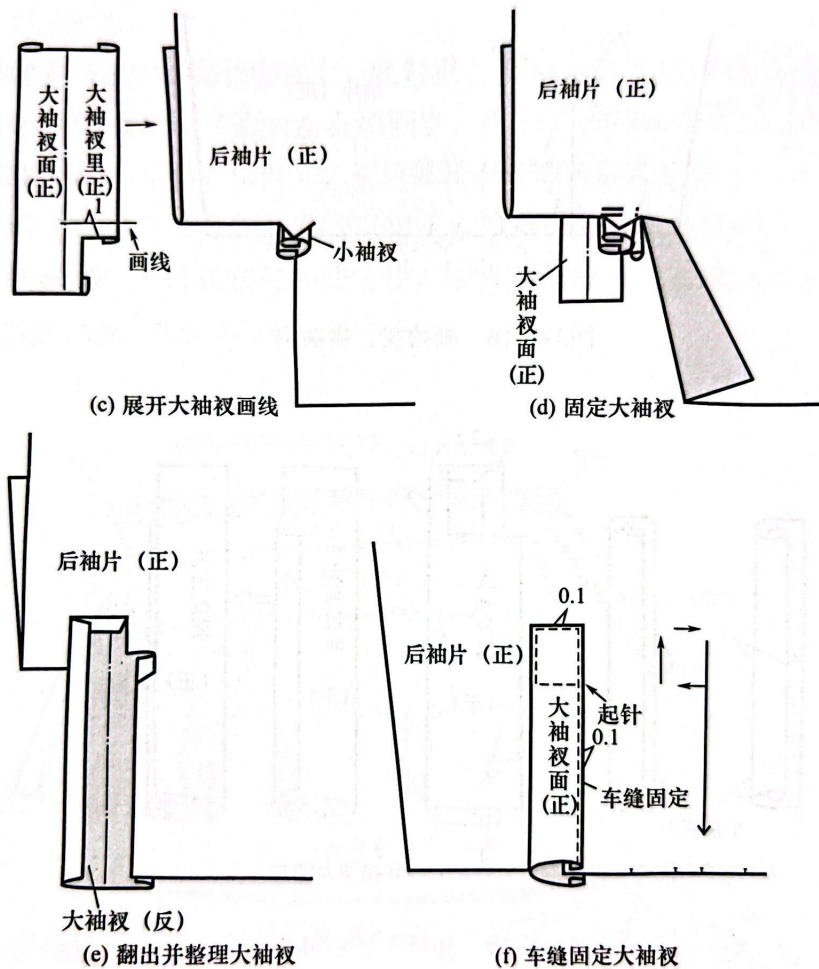
11. 绱袖子并三线包缝

(1) 长针距车缝袖山线: 在袖片反面, 将针距放长, 距袖山线 0.7cm 车缝, 要求距袖底点 6~7cm 不缝 [下图 (a)] 。

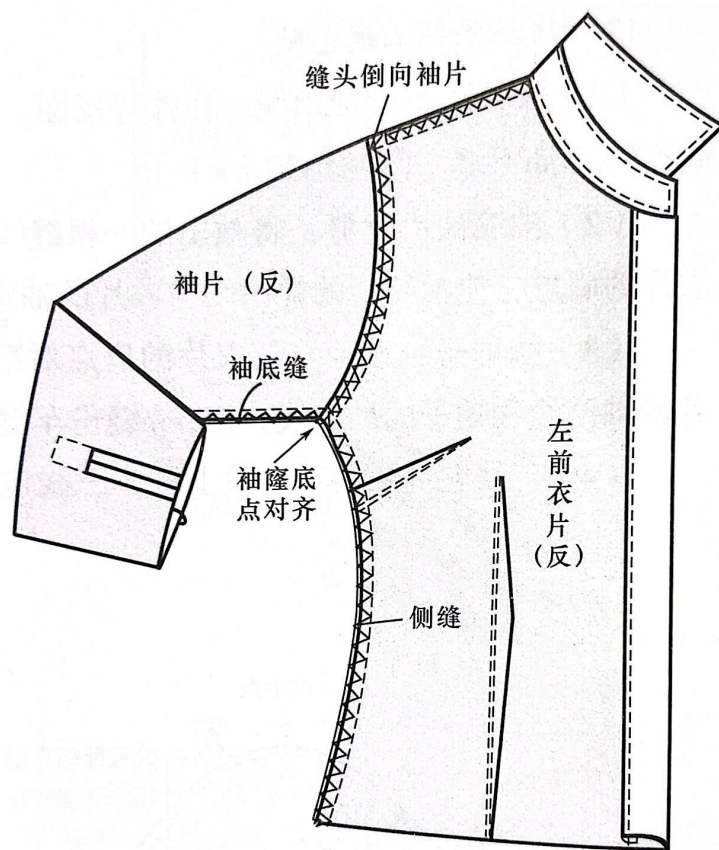
(2) 抽缩袖山吃势: 将袖山的一根缝线稍抽紧, 并把袖山整理成窝状; 袖中点对准衣片的肩点, 使抽缩后的袖山线与衣片的袖窿线等长 [下图 (b)] 。

(3) 绱袖子: 袖中点与衣片的肩点对准、袖底点与衣片的袖窿底点对齐, 再对齐衣片的袖窿线和袖子的袖山线, 按 1CM 缝份车缝 [下图 (c)] 。

(4) 三线包缝: 将衣片放上层, 三线包缝袖窿缝合线 [下图 (d)] 。



12. 缝合袖底缝、侧缝并三线包缝将袖底缝和前衣片、后衣片的侧缝对齐，袖窿底点对准，从衣底边处开始连续车缝衣片的侧缝和袖底缝，注意袖山的缝份倒向袖子一侧。然后将前衣片反面向上，三线包缝衣片侧缝和袖底缝。最后将缝份向后片烫倒。

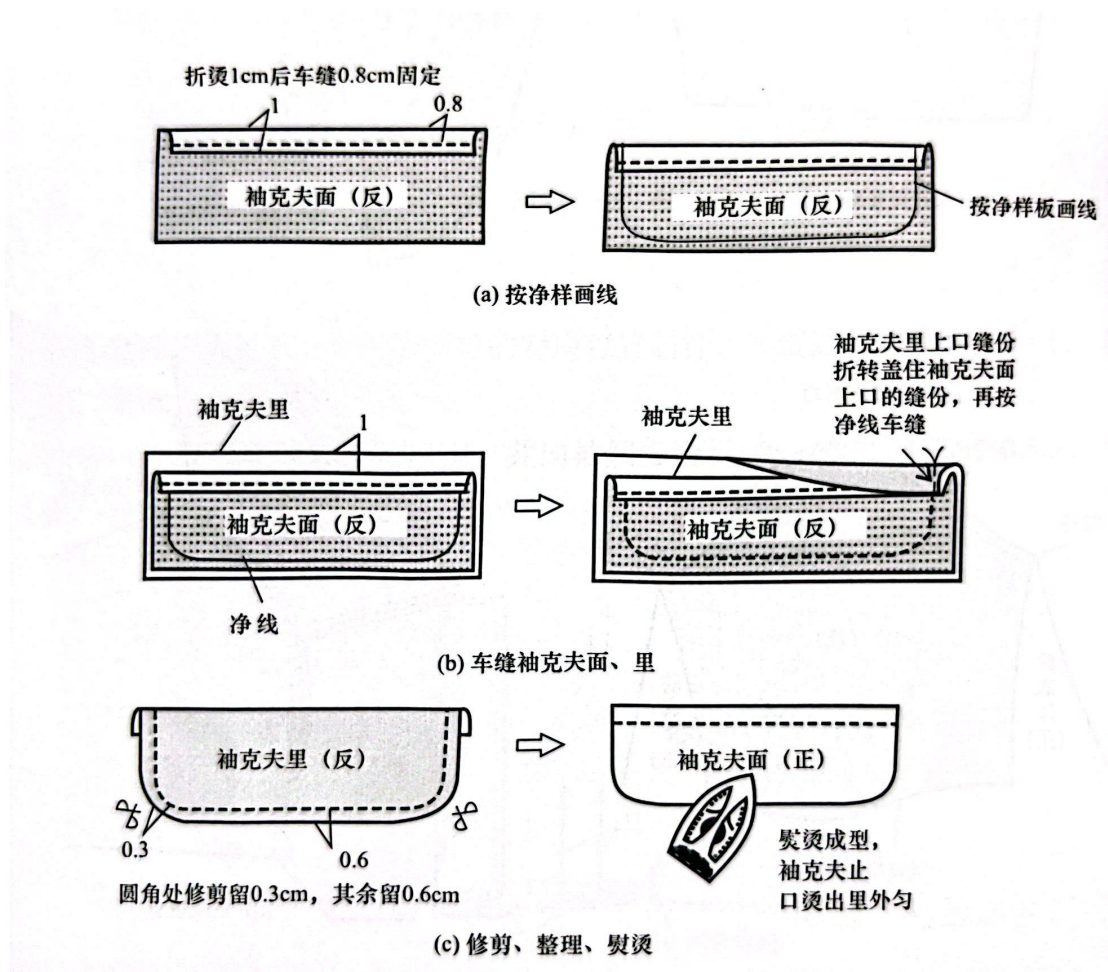


13. 缝制袖克夫

(1) 按净样画线: 将袖克夫面的反面向上, 上口折烫 1cm 后按 0.8cm 车缝。然后在上面按净样板画线 [下图 (a)] 。

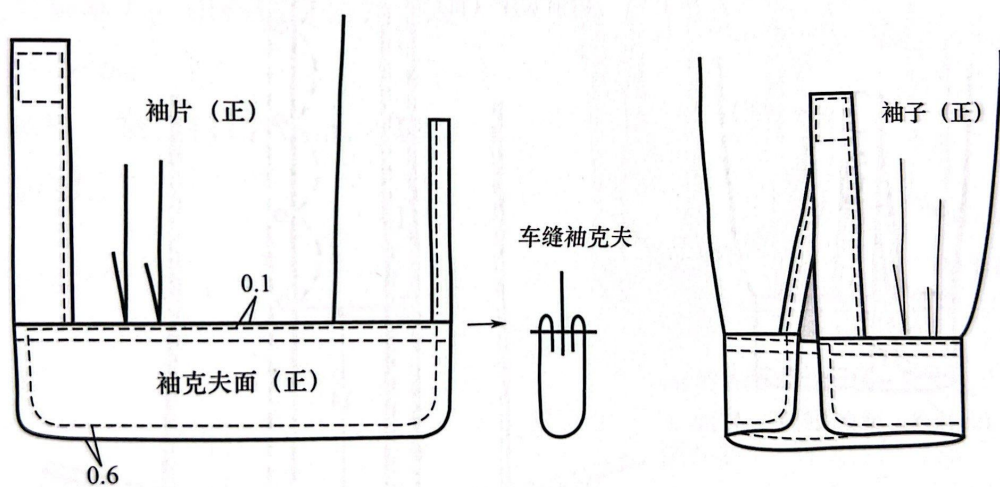
(2) 车缝袖克夫面、里: 将袖克夫面、里相对, 袖克夫面放上层, 袖克夫里多出 1cm 缝份折转盖住袖克夫面上口的缝份, 最后沿净线车缝周边 [下图 (b)] 。

(3) 修剪、整理、熨烫: 修剪缝份, 圆角处缝份留出 0.3cm, 其余缝份留 0.6cm, 然后将袖克夫翻到正面, 整理成型后, 烫出里外匀 [下图 (c)] 。



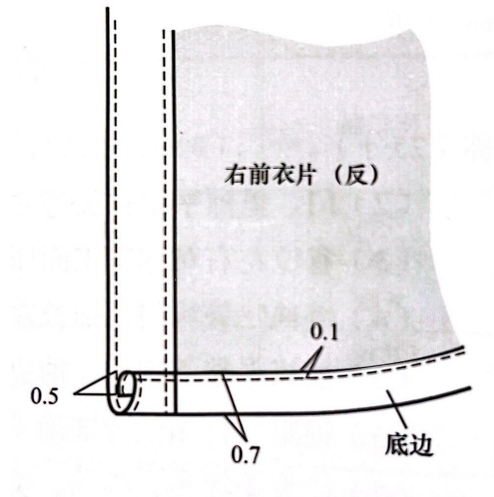
14. 绱袖克夫

将袖克夫夹住袖口缝份1cm, 沿边0.1cm车缝固定, 其余三边缉0.6cm的明线。



15. 缝制底边

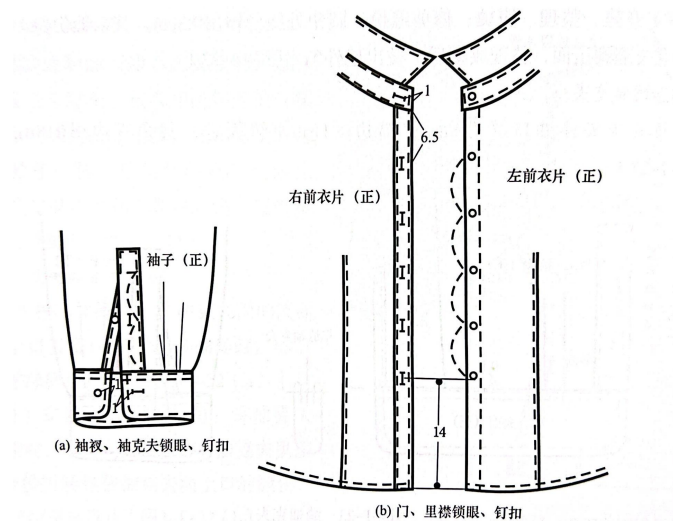
先检查衣片门、里襟是否长度一致；然后将衣底边折两折，第一次折 0.5cm，第二次折 0.7cm；再沿第一次折边车缝 0.1cm 固定



16. 锁眼、钉扣

(1) 袖衩、袖克夫锁眼、钉扣：在左、右袖的大袖衩和袖克夫上各锁扣眼 1 个，小袖衩上各钉纽扣 1 粒 [下图 (a)]。

(2) 门、里襟锁眼、钉扣：在门襟上锁扣眼 5 个、领座角锁扣眼 1 个；在对应的里襟上钉纽扣 5 粒，领座角钉纽扣 1 粒 [下图 (b)]。



17. 整烫

整件衬衫缝制完毕，先修剪线头、清除污渍，再用蒸汽熨斗进行熨烫。首先上领里在上，沿领止口将上领熨烫平服。要求领角有窝势、不反翘，与下领贴合，翻转自如。其次熨烫袖片（袖克夫、袖衩、抽褶裥）、袖缝。最后熨烫大身，衣片反面在上，从里襟起，经后衣片至门襟，分别将衣身、底边等熨烫平整，然后扣上纽扣，熨烫肩、侧缝，折叠成型。