



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 241、242

课程 服装制作工艺四

学时 36

任课教师 陈 纯

## 第一章 女西裤制作工艺

**【教学目标】** 使学生掌握女西裤的结构，学会各个部件的缝制方法。理解女西裤的基本款式、设计要素和流程，以及其在时尚领域中的应用和发展趋势。掌握女西裤的制作工艺和步骤，包括裁剪、缝制和装饰等方面。提高学生对女西裤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：帮助学生掌握女西裤制作中需要用到的独特缝制工艺和技巧，如插袋、门襟、里襟、腰头的制作工艺等。2. 裁剪和缝制技巧：重点讲解女西裤的裁剪和缝制技巧，排料、裁布、熨烫、面料整理等工艺。3. 细节处理和装饰：强调女西裤的细节处理和装饰的重要性，如插袋、门襟、里襟、腰头等。

**【思政目标】** 本章思政目标在于，通过掌握女西裤的结构、缝制及装饰技巧，培养学生精益求精的工匠精神、文化自信与时尚审美，提升团队协作与沟通能力，激发创新思维与实践能力，并树立可持续发展意识，为成为具备专业技能和社会责任感的服装行业人才奠定坚实基础。

**【教学课时】** 12 学时

**【教学方法】** 讲授法、实操法

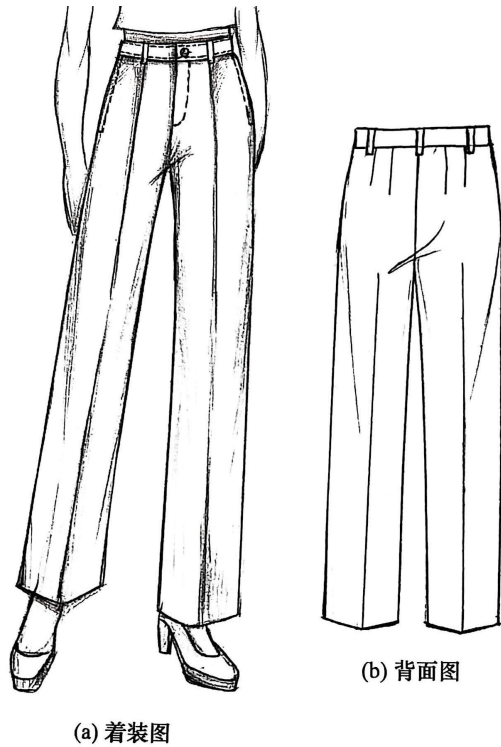
**【教学内容】**

### 第一节 女西裤的制版与裁剪

#### 一、概述

## 1. 款式分析

此裤前中裆拉链，裆直腰头。前裤片左、右各两个褶裥，分别倒向侧缝；后裤片左、右各两个省。左、右侧缝有口袋，款式如下图所示。



## 2. 面料选择

该裤面料选用范围较广，全毛、毛涤、化纤面料均可，袋布选用全棉或涤棉漂白布。

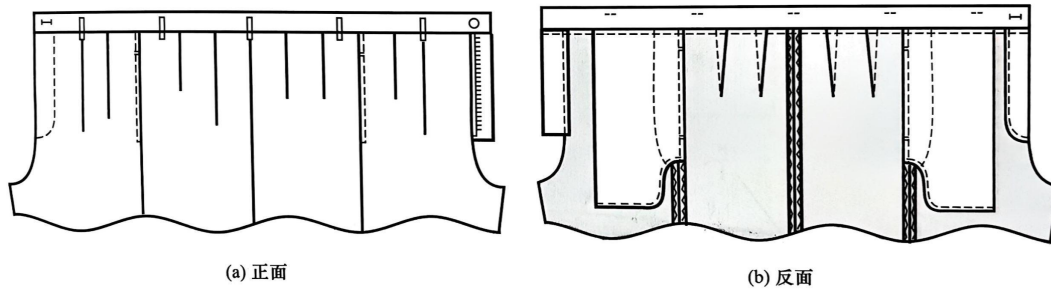
## 3. 面、辅料参考用量

(1) 面料：幅宽 144cm，用量约 110cm。用料估算公式为裤长+6cm。

(2) 辅料：袋布 35cm，黏合衬适量，拉链 1 条，纽扣 1 粒。

## 4. 女西裤局部平面图

女西裤局部平面图如下图所示。

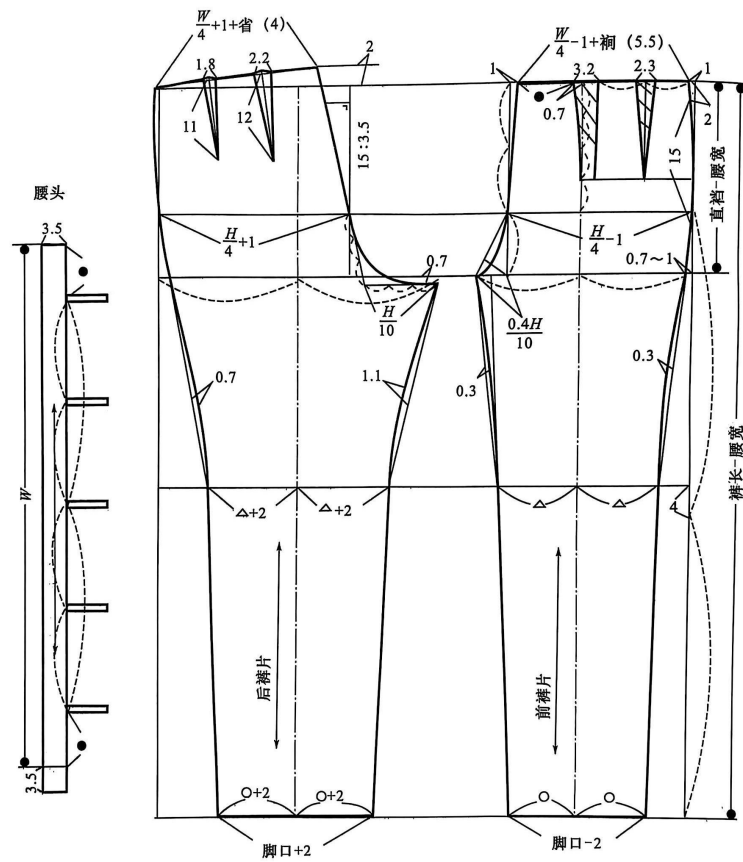


(a) 正面

(b) 反面

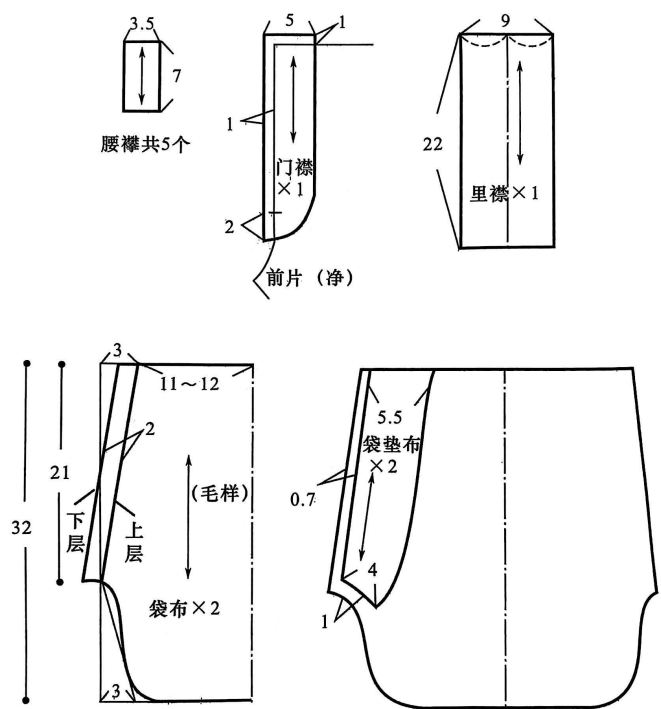
## 二、结构图

女西裤的结构图如下图所示。

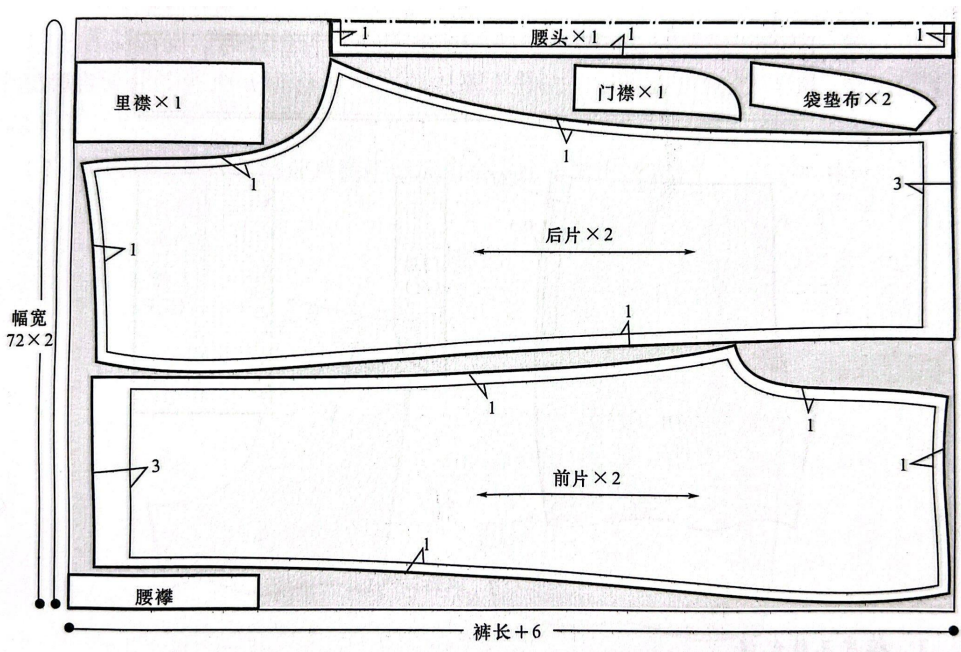


## 三、零部件毛样图及放缝、排料图

### 1. 零部件毛样图



## 2. 放缝、排料图



## 第二节 女西裤贴衬、前后片省道处理

(接上)

### 四、缝制工艺流程、缝制前准备

#### 1. 缝制工艺流程

做标记——烫黏合衬——裤片三线包缝——车缝省道、烫省道、烫前片裤中线——制作侧缝袋——缝合侧缝——装侧缝袋——缝合下裆缝——缝合前、后裆缝——缝合门襟——制作里襟、装拉链、车缝门襟固定线——制作串带褶、车缝串带褶——制作腰头——装腰头——固定串带褶——固定裤脚折边——锁眼钉扣——整烫。

## 2. 缝制前准备

(1) 在缝制前须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、针距密度。针号：80/12~90/14号。

(2) 用线与针距密度：底、面线均用配色涤纶线，针距密度14~16针/3cm。

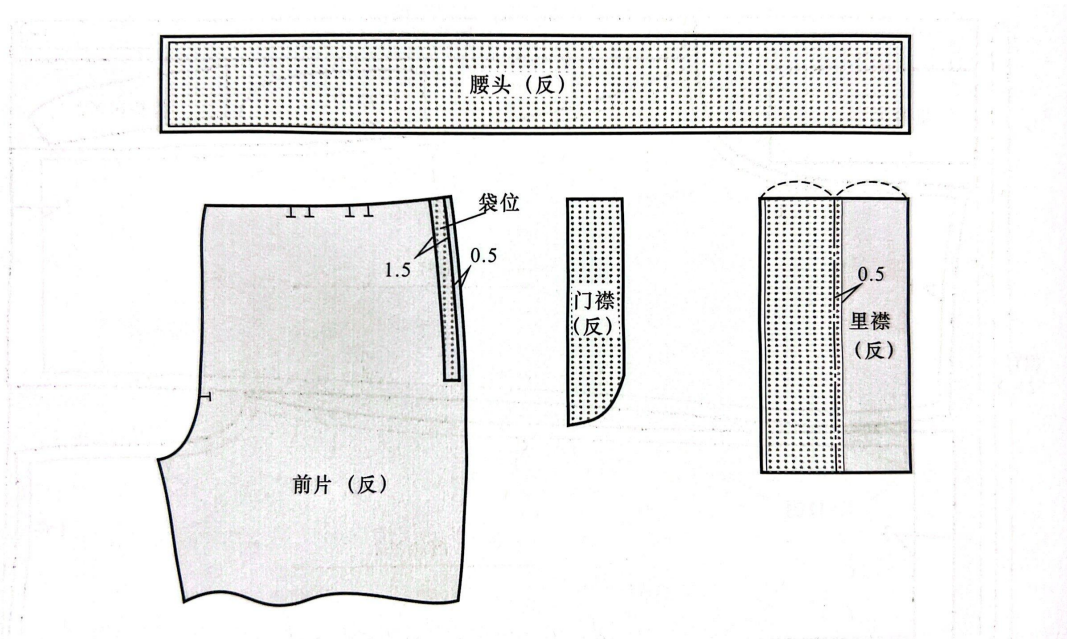
## 五、具体缝制工艺步骤及要求

### 1. 做标记

按样板在褶裥位、省位等处剪口做标记。要求剪口宽不超过0.3cm、深不超过0.5cm。在前片拉链开口止点、侧缝袋位置、中裆线、裤脚折边线等处划上粉印，作为标记。

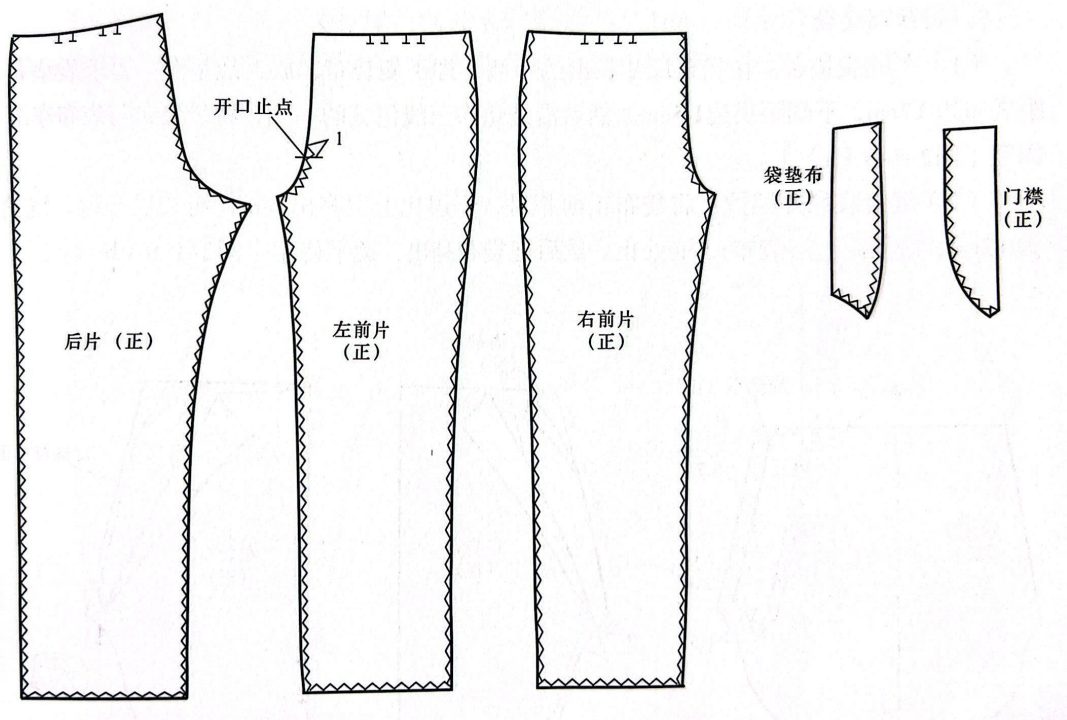
### 2. 烫黏合衬

在前片的袋位处、门襟、里襟及腰头烫黏合衬（下图）。



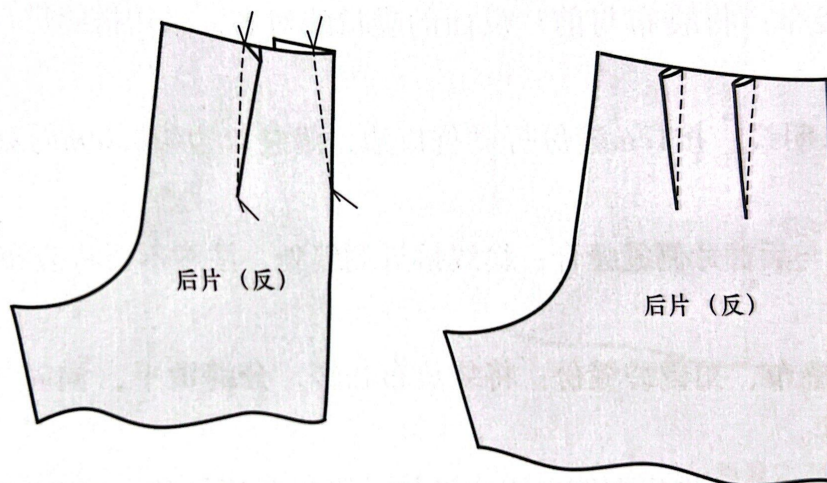
### 3. 裤片三线包缝

裤片三线包缝部位如下图所示。



### 4. 车缝省道、烫省道、烫前片裤中线

(1) 车缝省道、烫省道：按后裤片上的省位剪口和省尖位置，在裤片的反面画出省中线和省大，按省中线折叠裤片，沿省道车缝。然后将省道向后裆缝一侧烫倒。



(2) 烫前片裤中线：将前片裤中线烫出来，防止烫出极光。

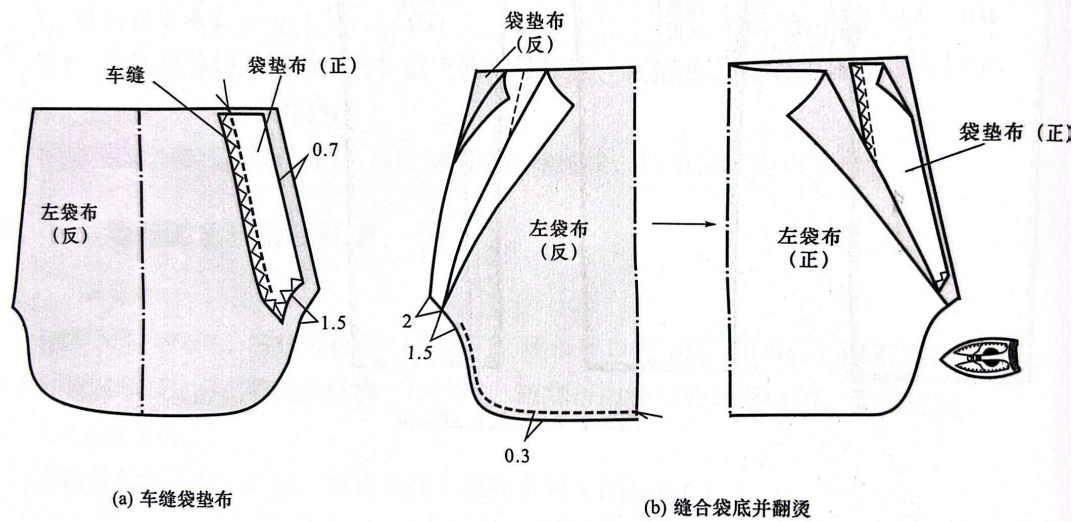
### 第三节 女西裤侧缝袋及裤片的缝制

(接上)

#### 5. 制作侧缝袋

(1) 车缝袋垫布：在袋布尺寸长出的一侧（即下侧袋布）放上袋垫布，要求袋垫布距袋布边 0.7cm，下端距袋边 1.5cm。然后沿袋垫布三线包缝的一侧，将袋垫布与袋布车缝固定[下图 (a) ]。

(2) 缝合袋底并翻烫：将袋布正面相对，下层比上层多出 2cm，沿袋底车缝，缝份为 0.3cm，缝至距上层袋布 1.5cm 处止。然后把袋布翻出，烫平待用 [下图 (b) ]。

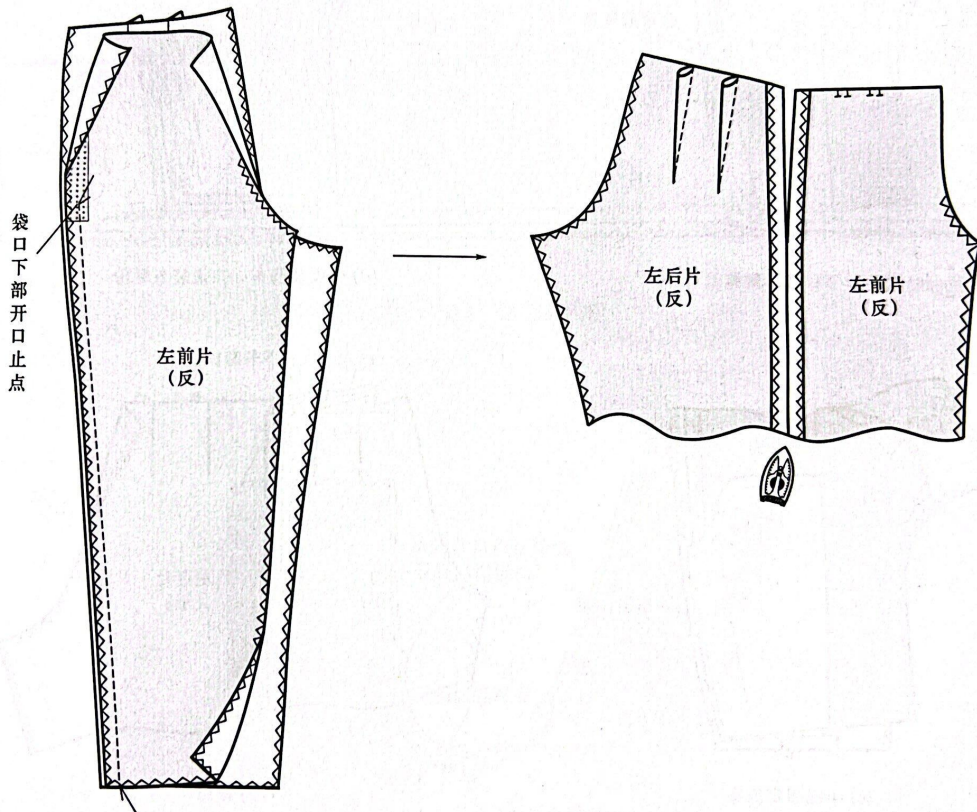


(a) 车缝袋垫布

(b) 缝合袋底并翻烫

## 6. 缝合侧缝

先将前、后裤片正面相对、侧缝对齐，从袋口下部开口止点开始缝至裤脚口，然后烫开缝份（下图）。



## 7. 装侧缝袋

(1) 搭缝袋布：将袋布与前片反面的袋口线对齐，采用搭缝进行缝合 [下图 (a) ] 。

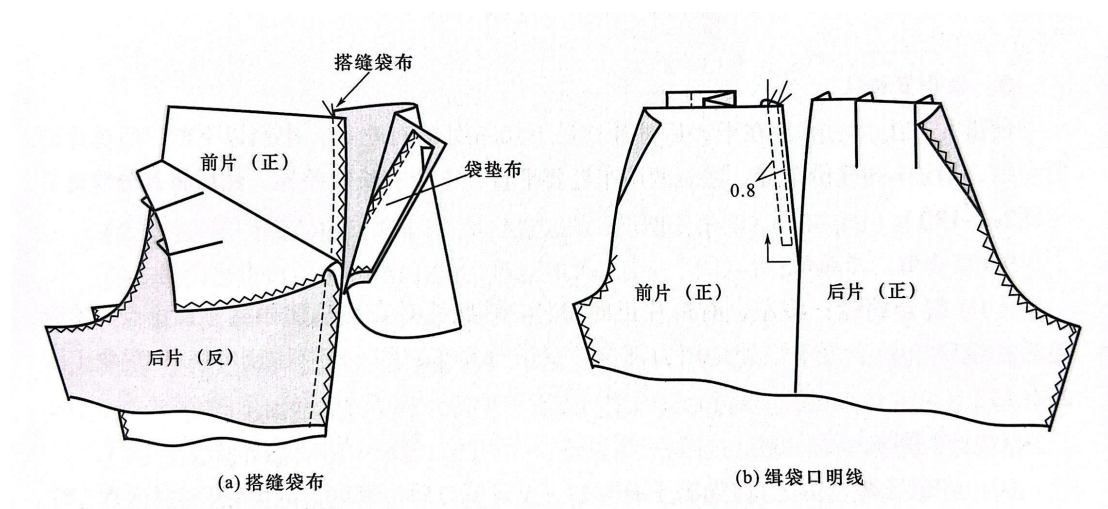
(2) 缉袋口明线：按 1cm 缝份折烫袋口边，沿袋口边缉 0.8cm 的双明线 [下图 (b) ] 。

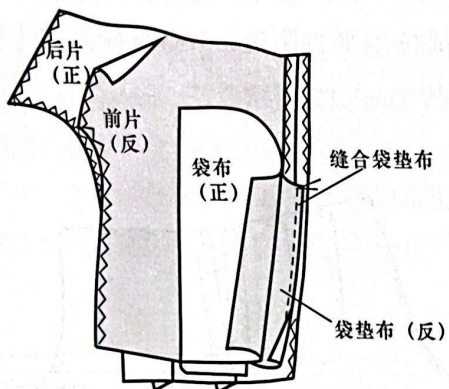
(3) 袋垫布与后裤片侧缝缝合：缝线接近侧缝处，注意不要将袋布缝住 [下图 (c) ] 。

(4) 分烫袋垫布、扣烫袋缝份：将袋垫布翻转，分缝烫平，同时扣烫袋布边 0.5cm [下图 (d) ] 。

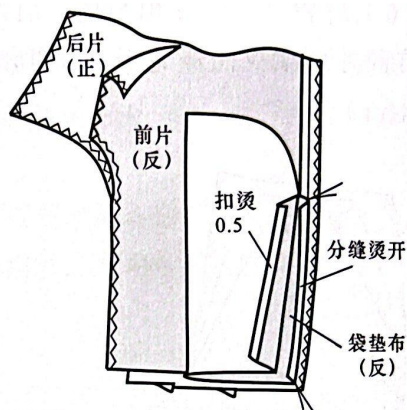
(5) 车缝固定袋布：将袋布摆平服，沿扣烫线与后片侧缝车缝固定，然后在袋底车缝 0.5cm 明线 [下图 (e) ] 。

(6) 封袋口：后片稍归拢，前片盖住侧缝线 0.1cm，在袋口处打回针封袋口；然后将前片两褶裥向侧缝折倒，并将前片褶裥部位整平，距边 0.5cm 车缝固定 [下图 (f) ] 。

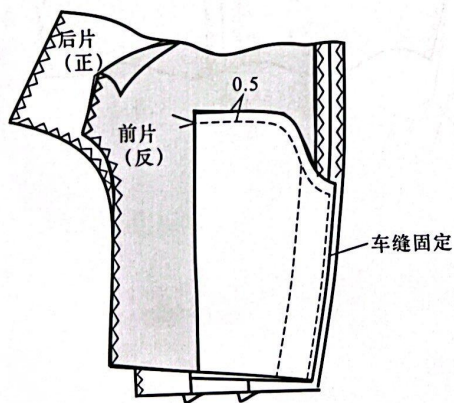




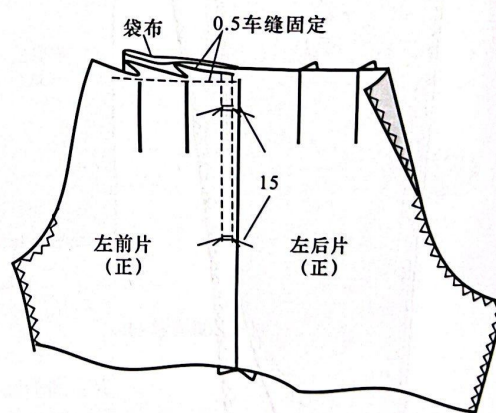
(c) 袋垫布与后裤片侧缝缝合



(d) 分烫袋垫布、扣烫袋布缝份



(e) 车缝固定袋布



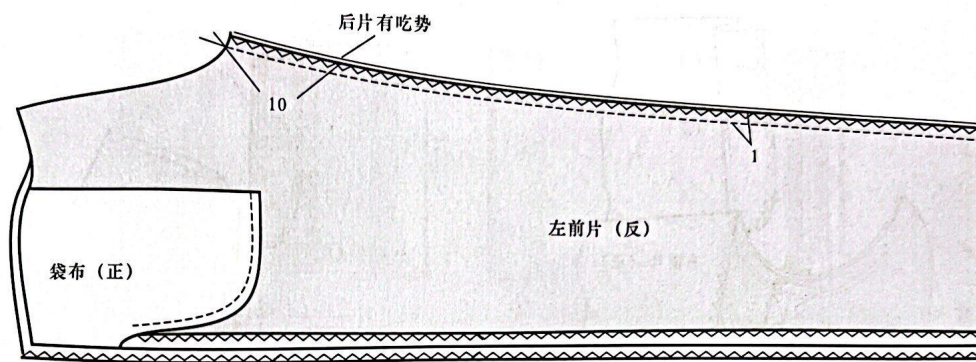
(f) 封袋口

#### 第四节 女西裤门襟的缝制

(接上)

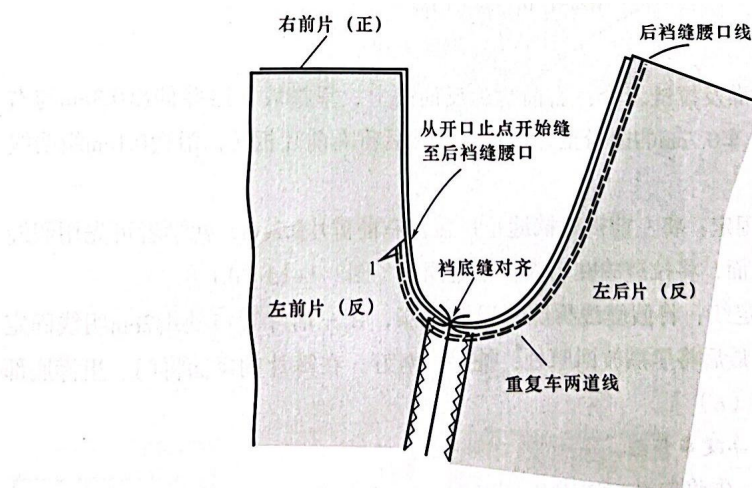
##### 8. 缝合下裆缝

前裤片在上，后裤片在下，后裤片横裆下 10cm 处略有吃势，中裆以下前、后裤片松紧一致，沿边 1cm 缝份车缝。注意两层车缝要平直，不能有长短差异。然后将其分缝烫平。



## 9.缝合前、后裆缝

(1) 缝合裆缝：将左、右裤片正面相对，裆底缝对齐，从前裆缝开口止点开始缝至后裆缝腰口处。由于该处是用力部位，要求重复车双线，但不能出现双轨现象。



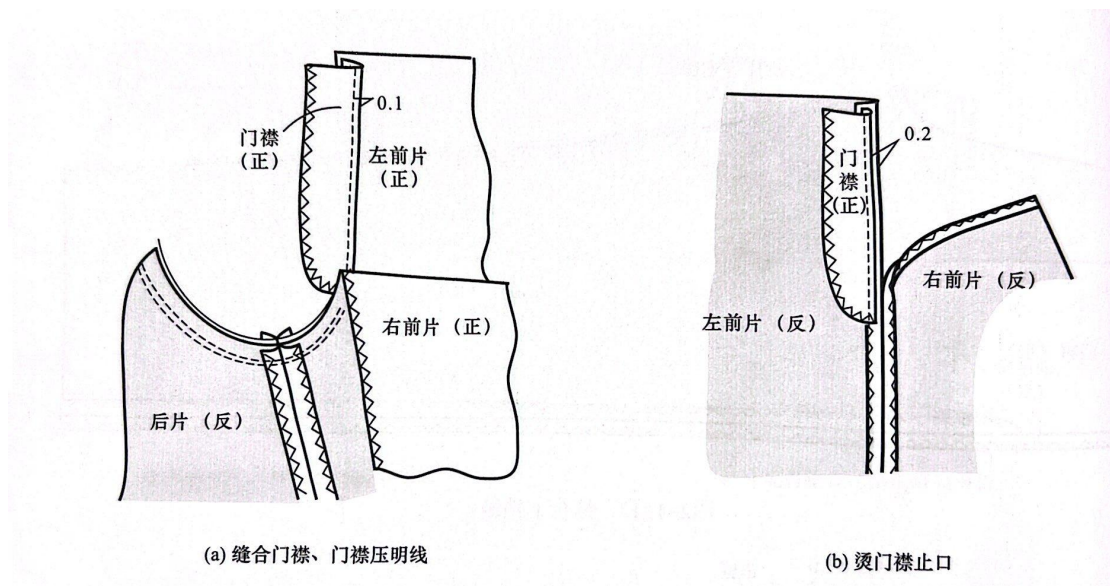
(2) 分烫前、后裆缝。

## 10. 缝合门襟

(1) 缝合门襟：门襟与左前片裆缝缝合，缝份 0.8cm，缝至开口止点。

(2) 门襟压明线：在门襟止口处，沿边 0.1cm 压明线[下图 (a) ]。

(3) 烫门襟止口：将前裆门襟止口烫出 0.2cm 容量 [下图 (b) ]。



## 11. 制作里襟、绗拉链、车缝门襟固定线

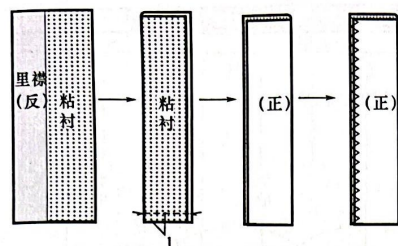
(1) 制作里襟：将里襟沿中线正面相对对折后，在下部车缝 1cm 的缝份。将缝份修剪为 0.5cm，翻到正面并烫平。然后将里襟里侧的毛边三线包缝 [下图 (a) ] 。

(2) 里襟与拉链固定：将拉链的左布带距里襟三线包缝线 0.6cm 处放平，换用单边压脚，在距拉链牙边 0.6cm 处与里襟车缝固定。拉链头上部距边 1.5cm、下部距边 3.5cm [下图 (b) ] 。

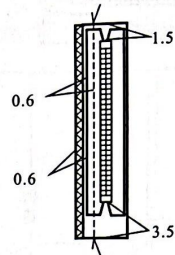
(3) 右前片与里襟及拉链缝合：右前裤片反面向上，里襟放下层并伸出 0.3cm 与右前裤片的前裆缝对齐，车 0.7cm 的缝份至开口止点。然后将右前片折转，沿边 0.1cm 缉明线 [下图 (c) ] 。

(4) 拉链与门襟固定：将左前裤片裆缝止口盖住右前裤片 0.2cm，可先用假缝将其固定，然后翻到反面，将拉链放在门襟上车缝固定 [下图 (d) ] 。

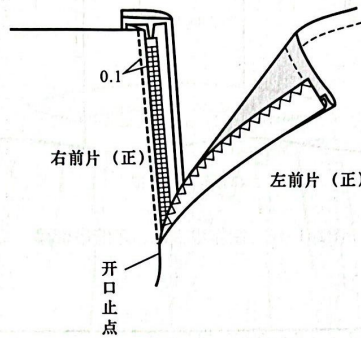
(5) 车缝门襟固定线：将假缝线拆除，掀开里襟，在左前片开口处缉2cm明线固定门襟，底部重复车缝。最后将里襟放回原处，铺平、对好，在裤片的反面将门襟、里襟底部车缝固定住 [下图 (e) ] 。



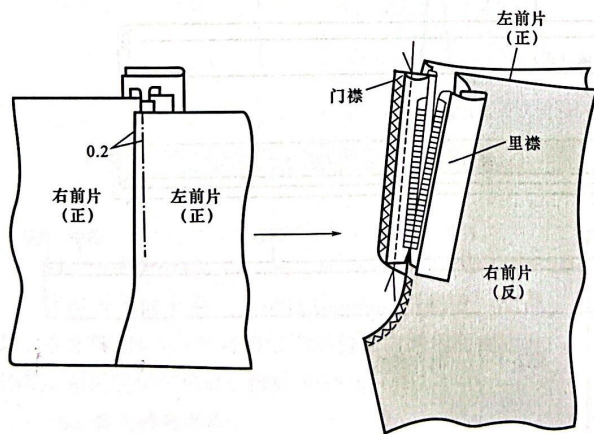
(a) 制作里襟



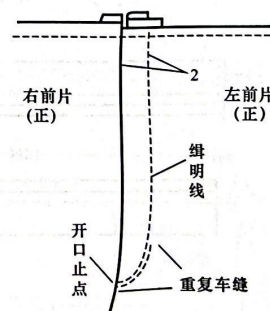
(b) 里襟与拉链固定



(c) 右前片与里襟及拉链缝合



(d) 拉链与门襟固定



(e) 车缝门襟固定线

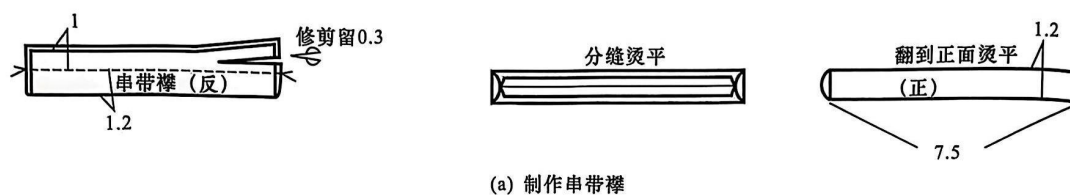
## 第五节 女西裤腰头、串带襟的缝制

(接上)

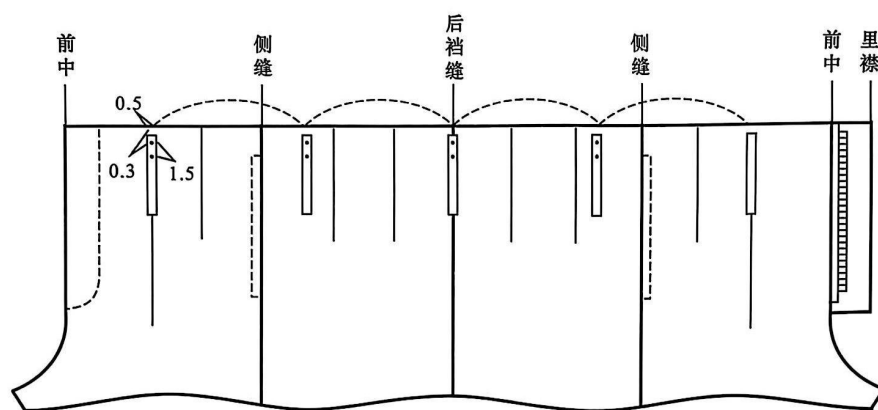
### 12. 制作串带襟、车缝串带襟

(1) 制作串带襻：先将串带襻正面相对对折，车缝串带襻宽 1.2cm。然后修剪缝份留 0.3cm，分缝烫平。再将串带襻翻至正面，熨烫平整。串带襻共 5 条，长 7.5cm、宽 1.2cm[下图 (a) ] 。

(2) 车缝串带襻：前串带襻对准前裤片第一褶裥，后串带襻对准后裆缝，中间串带襻在前、后串带襻之间。将串带襻与裤片正面相对，距腰口 0.3cm 摆正，按 0.3cm 的缝份车缝固定；然后在距第一缝线 1.5cm 处再车缝一道 [下图 (b) ] 。



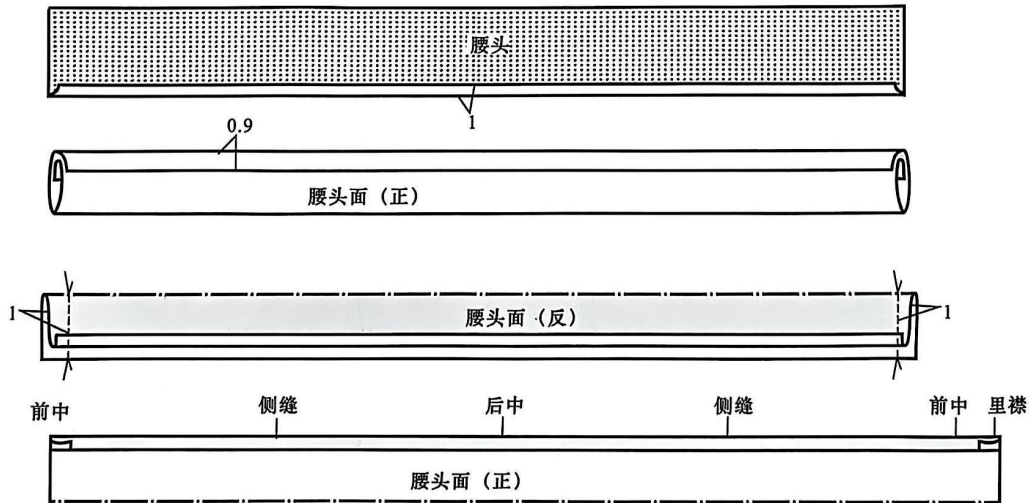
(a) 制作串带襻



(b) 车缝串带襻

### 13. 制作腰头

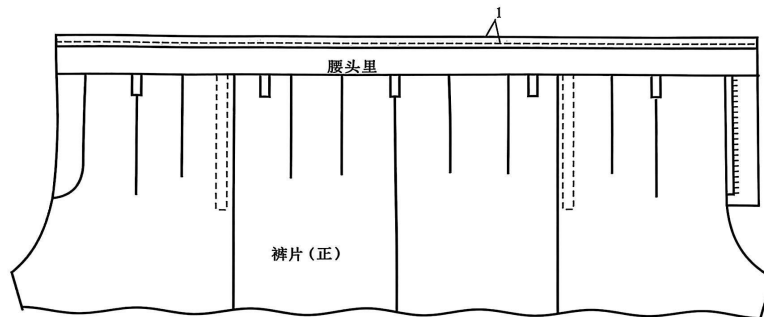
将腰头面一侧按 1cm 缝份扣烫；然后沿中心线对折烫平后，再折转腰头里包住腰头面扣烫 0.9cm。将腰头翻到反面，两端按 1cm 缝份车缝。最后将扣烫好的腰头翻转、烫平，同时在腰头上作出绱腰头的对位记号 (下图) 。



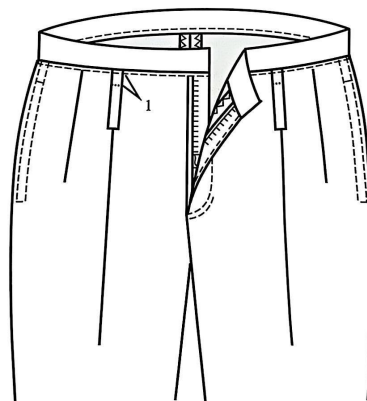
#### 14. 绱腰头

(1) 车缝腰头面：将腰头面与裤片正面相对，两端与门、里襟分别对齐，中间部位的对位记号分别对好，按 1cm 缝份缝合一周 [下图 (a)]。

(2) 车缝腰头里：翻转腰头，将腰头里与腰口线用漏落缝进行固定，注意腰头里一定要车缝住 [下图 (b)]。



(a) 车缝腰头面

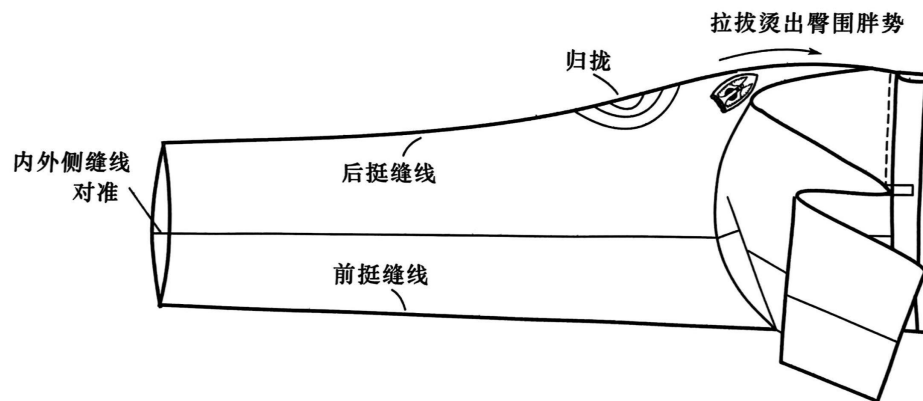


(b) 车缝腰头里



②烫后烫迹线：后烫迹线烫至臀围线处。如果选用全毛或毛混纺面料，在横裆线稍下处归拢，横裆线以上部位按下图箭头方向逐段拔开，烫出臀围胖势。最后将裤线全部烫平。

③烫平腰头。



## 第二章 男西装制作工艺

**【教学目标】**使学生掌握男西装内部的结构与原理，学会各个部件的缝制方法。理解男西装的基本款式、设计要素和流程，以及其在时尚领域中的应用和发展趋势。掌握男西装的制作工艺和步骤，包括裁剪、缝制和装饰等方面。提高学生对男西装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：帮助学生掌握男西装制作中需要用到的独特缝制工艺和技巧，如将衬里和面料组合缝制等。2. 裁剪和缝制技巧：重点讲解男西装的裁剪和缝制技巧，如剪裁布料、拼接、修边、装饰线、纽扣孔等工艺。3. 细节处理和装饰：强调男西装的细节处理和装饰的重要性，如袖口、领子、口袋、纽扣等，打造高

品质和时尚感。

**【思政目标】**本章思政目标旨在通过深入学习其结构与缝制技巧，培养学生精益求精的工匠精神、文化传承与创新意识，提升审美素养与时尚观念，强化团队协作与沟通能力，并倡导可持续发展理念，为成为兼具专业技能与高尚品德的服装行业人才奠定坚实基础。

**【教学课时】** 24 学时

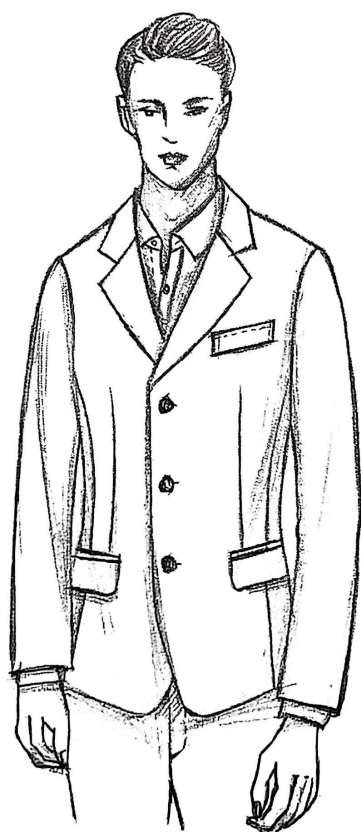
**【教学方法】** 讲授法、实操法

**【教学内容】**

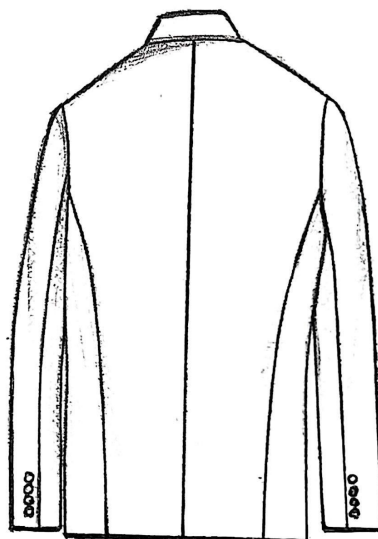
## 第一节 男西装的制版与裁剪

### 1. 款式分析

该款为平驳头、三粒扣、止口圆角的男西装，左右各一个有袋盖的双嵌线口袋，左胸有手巾袋一个，圆装袖，袖口处开真袖衩，并有三粒装饰扣。款式如图所示。



(a) 着装图



(b) 背面图

## 2. 面、里料选择

- (1) 面料：纯毛、毛涤混纺、棉、麻、化纤等织物均可选用。
- (2) 里料：涤丝纺、尼丝纺、人丝涤纶混纺里料等织物均可选用。
- (3) 袋布：既可选用里料，也可用纯棉或涤棉布。

## 3、 面、辅料参考用量

- (1) 面料：幅宽 144cm，用量约 160cm。

用料估算公式为衣长+袖长+20cm 左右。

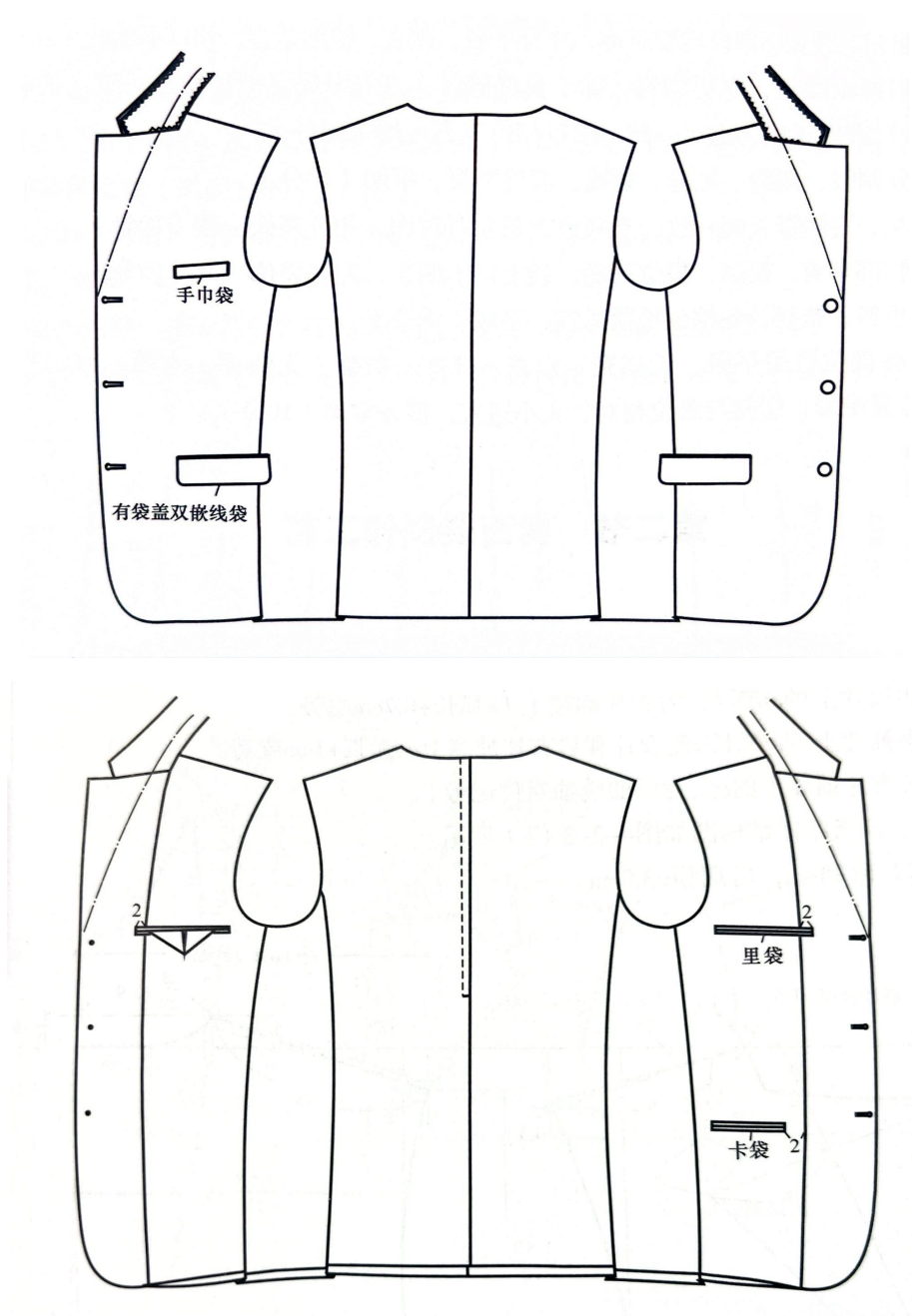
- (2) 里料：幅宽 144cm，用量约 160cm。

用料估算公式为衣长+袖长+15cm 左右。

(3) 辅料：薄型针织黏合衬 200cm，成品胸衬 1 副，垫肩 1 副，母子黏合牵条约 500cm，大纽扣 4 粒（其中备用扣 1 粒），小纽扣 7 粒（其中备用扣 1 粒）。

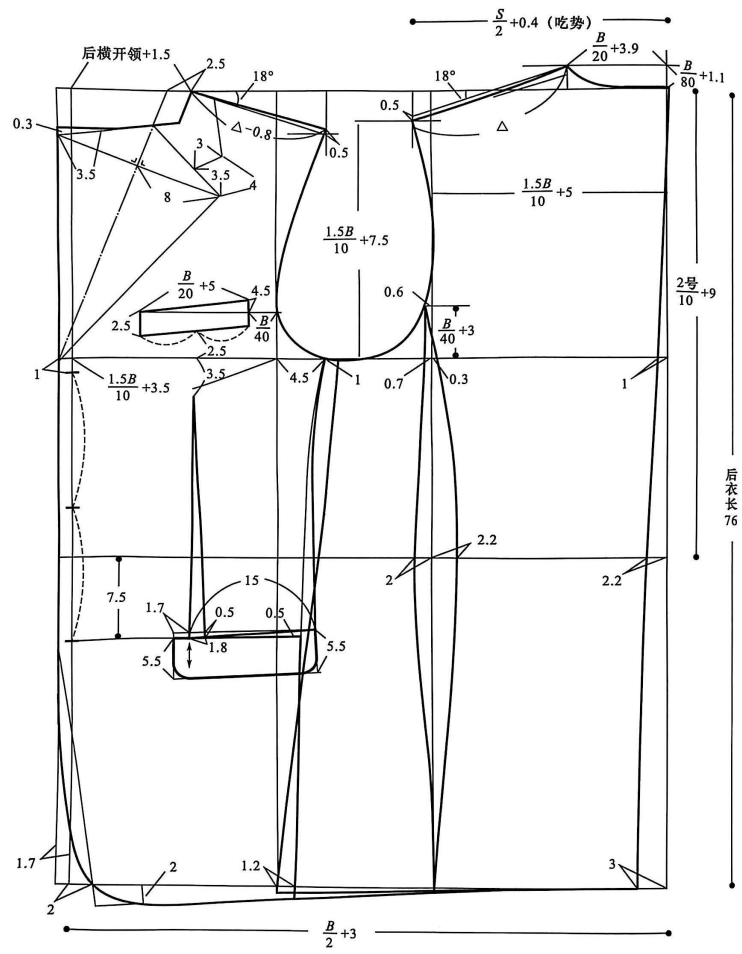
#### 4. 男西装平面图

男西装的平面图如图所示。



## 二、结构图

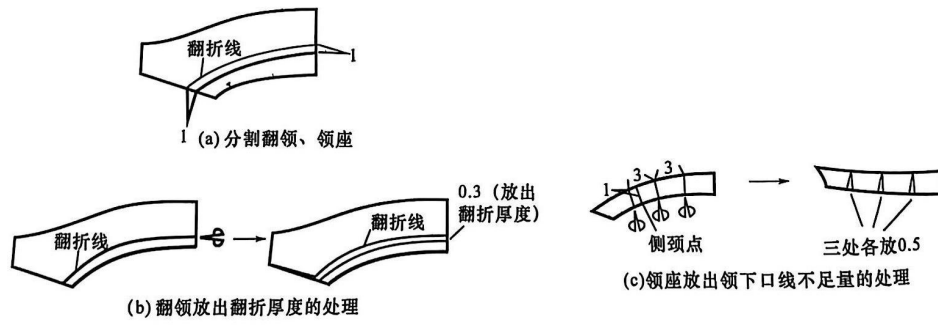
# 1. 男西装结构图



(a) 衣身结构图

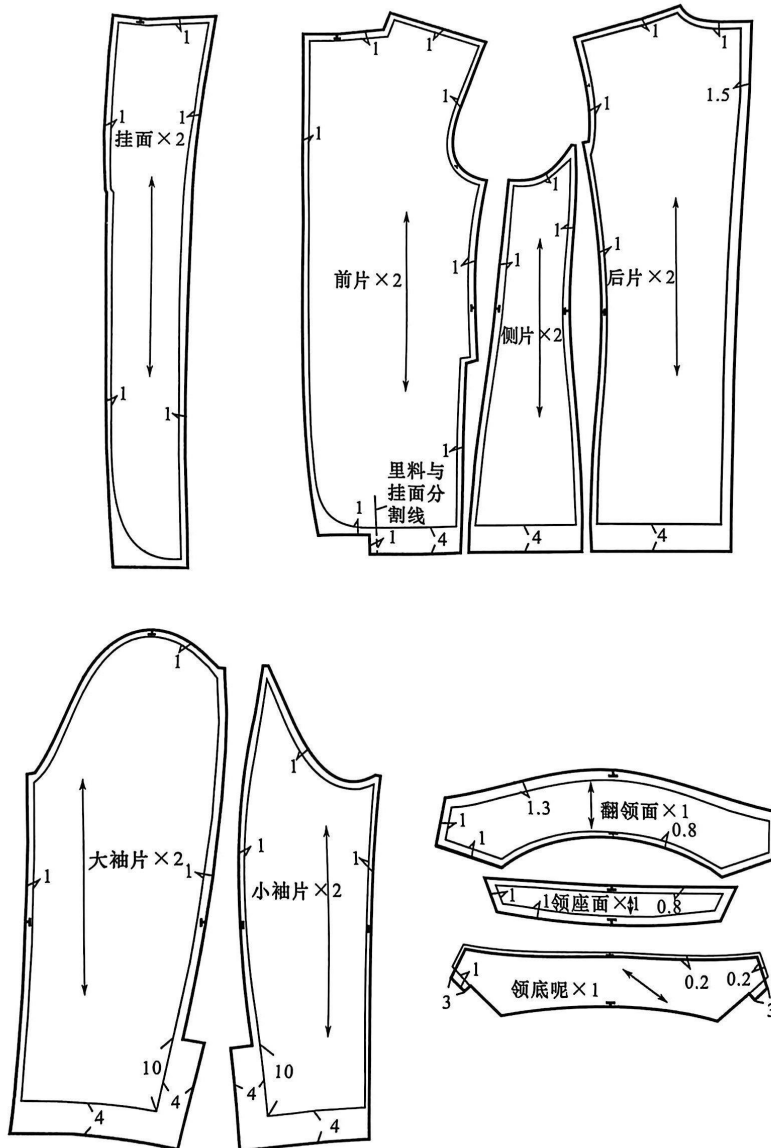


#### 4.翻领、领座结构处理图。

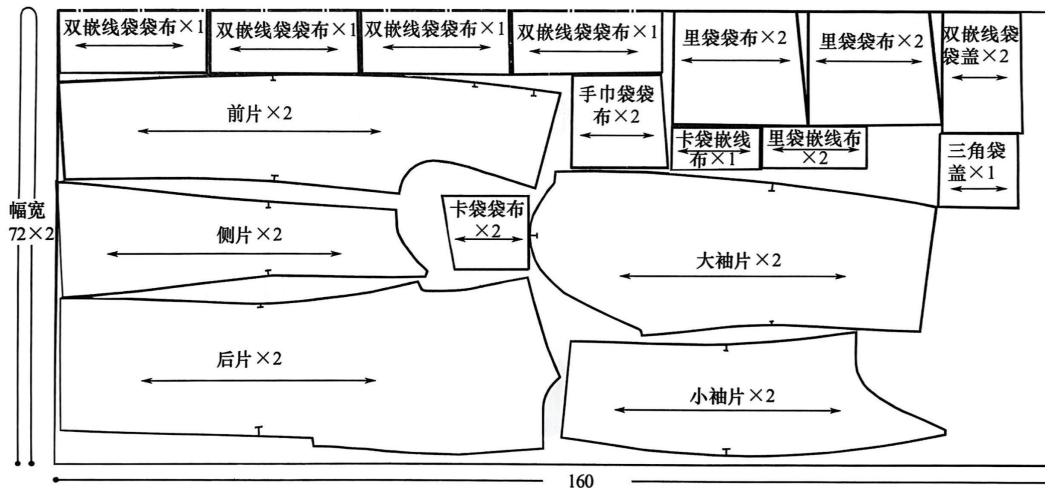
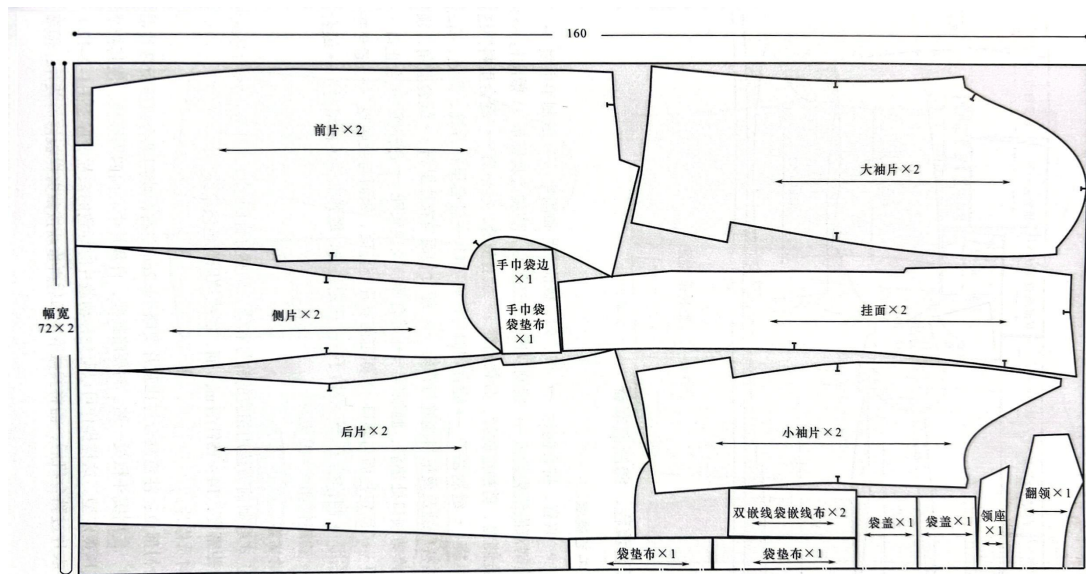


### 三、放缝、排料图

#### 1. 面料放缝图。







#### 四、缝制工艺流程、缝制前准备

##### 1. 缝制工艺流程

打线了——收省，拼合侧片——推、归、拔前衣片和侧片——缝制手巾袋——绱袖窿牵条——缝制双嵌线袋袋盖——缝制双嵌线袋嵌线布，装袋盖及袋布——敷胸衬——缝合背缝——缝合侧缝、剪袖窿胸衬、分烫侧缝——缝合肩缝，装垫肩——缝合里料侧缝、挂面——缝制里袋——缝制领子——缝合领面与挂面串口——缝合里料背缝、侧缝、肩缝——分烫串口、里料肩缝及烫里料侧缝与背缝——缝合领面

与衣片里料——缝合驳角、领串口与领底呢——修剪领口处垫肩，画领口——缝合领口及领底呢——合挂面——合止口——烫领驳头与挂面——固定挂面与领口——固定前衣片与挂面、领面与领底呢——缝合并固定面料、里料底边——制作袖子——绱袖子——固定垫肩，缝弹袖棉（袖窿衬）——缝合袖子里料与袖窿——锁眼钉扣——整烫

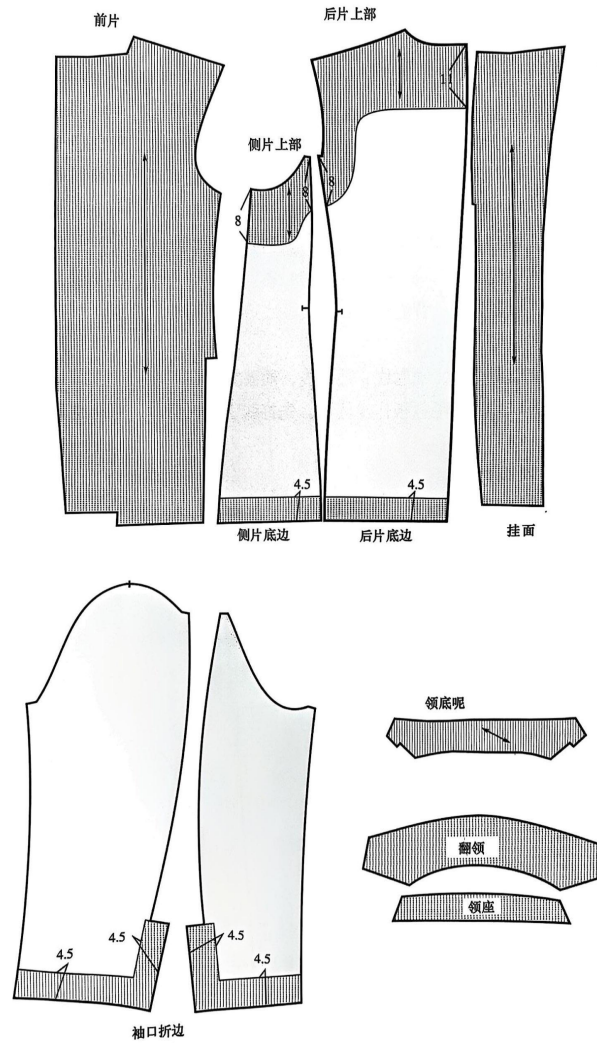
## 2. 缝制前准备

(1) 在正式缝制前需选用相应的针号和线，调整好针距密度。针号：75/11 号或 90/14 号。用线与针距密度：14~15 针/3cm，面、底线均用配色涤纶线。

(2) 粘衬及修片：

①烫黏合衬部位：注意黏合衬比裁片要略小 0.2cm 左右，使用黏合机压烫裁片前，要放正裁片丝缕，先用熨斗粗烫一遍。衬要略松些，自裁片中心向四周熨烫，使其初步固定后再经黏合机压烫定型。这样操作可以避免移动裁片时导致的裁片变形。黏合衬位置如下图所示。

②修片：衣片过黏合机后，需将其摊平冷却后再重新按裁剪样板修剪裁片，但要注意衣片的丝缕。



## 第二节 男西装的衣身缝制工艺

(接上)

### 五、具体缝制工艺步骤及要求

#### 1. 打线丁

(1) 要求：打线丁通常要采用与面料色彩对比较明显的双股白色棉线。线丁的疏指可因部位的不同而有所变化，通常在转弯处、对位标记处可略密，直线处可稀疏。

(2) 打线丁部位 (下图)：

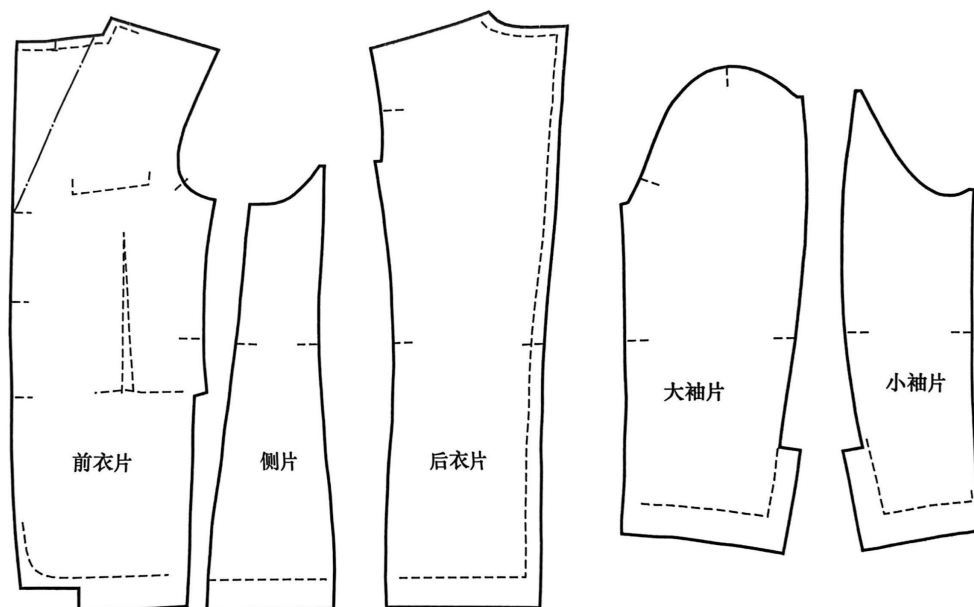
①前衣片：串口线、驳口线、领口线、袋位（手巾袋、大袋）、绱袖对位点、腰节线、扣眼位、底边线。

②后衣片：后领弧线、背缝线、腰节线、底边线、绱袖对位点。

③侧片：底边线、腰节线。

④袖片：袖山对位点、袖肘线、袖口线、袖衩线。

也可以放齐衣片，按毛样板作出标记，先打线丁，再劈片，可防止面料滑动，保证丝缕正确。



## 2, 收省, 拼合侧片

### (1) 收省:

①将肚省沿省中缝剪开，胸省剪至腰节线处 [下图 (a)] 。

②在省道上部垫一块  $45^\circ$  斜丝本色面料，长于省尖 1cm，宽 2cm，然后车缝胸省 [下图 (b)] 。

③收省时缝线在省尖处直接冲出，省尖缉尖（条格面料收省后，省道两边的条格要对称）。

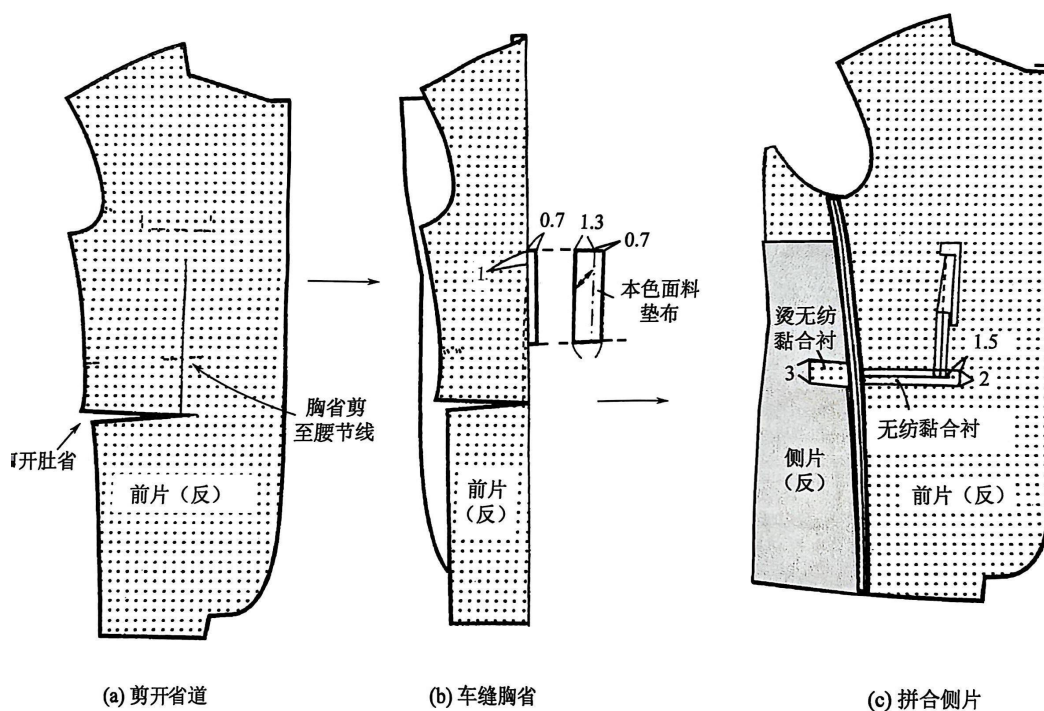
④熨烫省尖缝，在省尖处将靠近省缝的垫布剪一刀口，垫布下端将靠近整布一侧的一层省缝剪一刀口，省缝分缝熨烫 [ 下图 (c) ] 。

⑤在肚省剪开处，将上、下片并拢形成一条无缝隙的直线，用 2cm 宽的无纺衬黏合，靠前中袋口处黏合衬出袋位 1.5cm [ 下图 (c) ] 。

(2) 拼合侧片 [ 下图 (c) ] :

①将前衣片放下层、侧片放上层，正面相对叠合对齐，缉缝时袖窿下 10cm 左右前衣片略有 0.2cm 吃势，这样可以使胸部造型更加饱满。

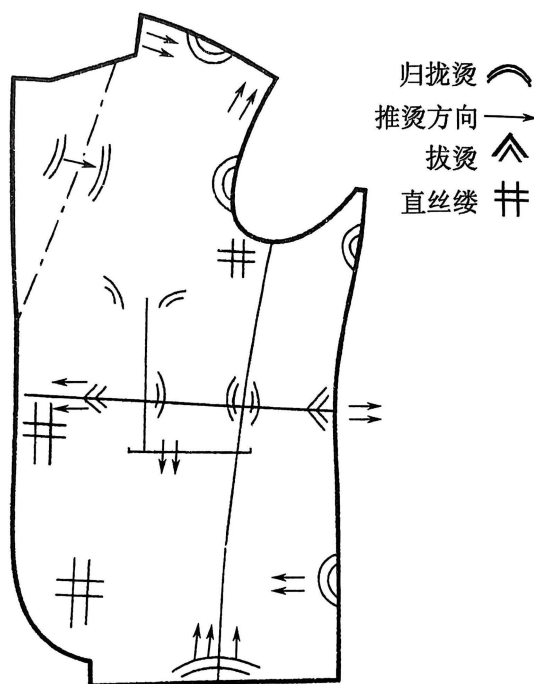
②将前衣片反面向上，分烫腋下缝，将拼缝线熨烫顺直。在侧片袋位处粘烫 3cm 宽的无纺衬。



### 3. 推、归、拔前衣片和侧片

此道工序也称归拔工艺，是利用熨斗热塑定型的手段塑造胸部、腰部、腹部、胯部等形体造型状态的过程和手段。要求衣片胸部隆起、腰部

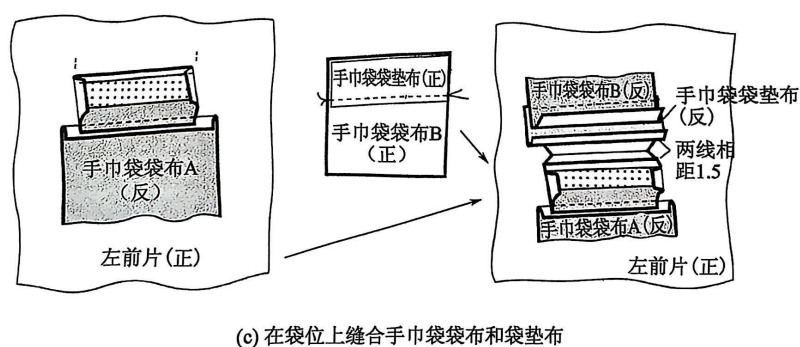
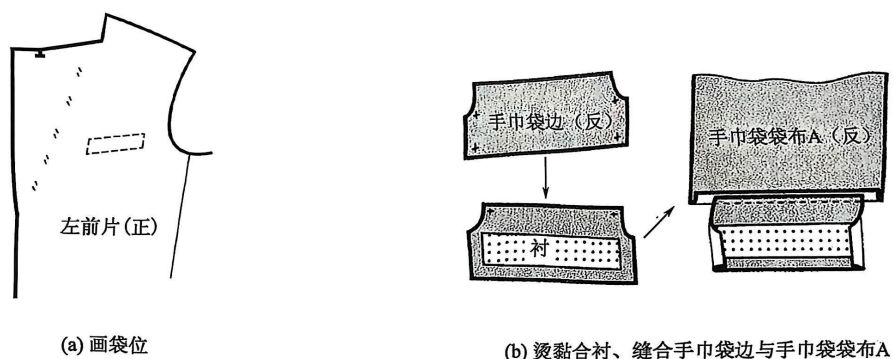
拨开吸进，驳头和袖窿处归拢。熨烫前衣片止口时，要在驳口处将前衣片向外轻拉，烫后使衣身丝缕顺直。



#### 4. 缝制手巾袋

- (1) 画袋位：在左前衣片上按线丁的标记位置画出袋位〔下图 (a)〕。
- (2) 烫黏合衬、缝合手巾袋边与手巾袋袋布 A：将黏合衬裁成手巾袋边净样尺寸，烫在手巾袋边的反面；然后按净样扣烫三边，将手巾袋边与手巾袋袋布 A 缝合〔下图 (b)〕。
- (3) 在袋位上缝合手巾袋袋布和袋垫布：先将手巾袋边放在手巾袋袋位线上与衣片一起缝合，再把手巾袋袋垫布的一侧与手巾袋袋布 B 缝合，然后将手巾袋袋垫布缉缝在手巾袋袋位上方，与袋位线相距 1.5cm。

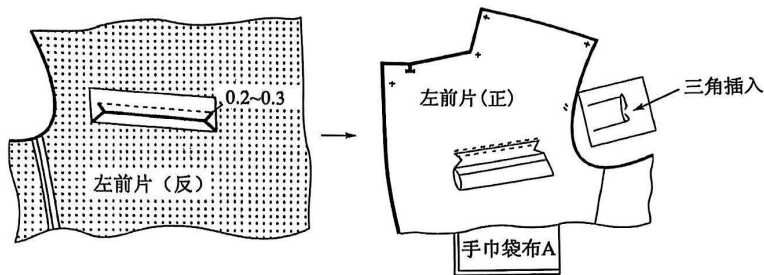
缉缝手巾袋袋垫布时，要求手巾袋袋口两端各缩进 0.2~0.3cm，以防开袋后袋角起毛 [ 下图 (c) ] 。



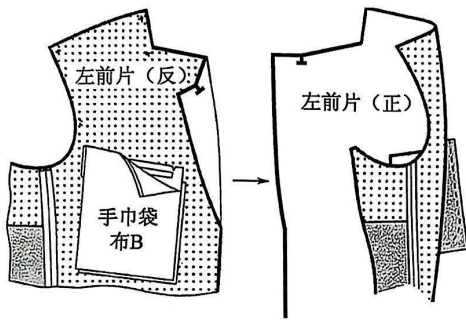
(4) 剪三角：先在袋角两端剪三角，再将手巾袋边缝份与手巾袋袋垫布缝份分开烫平，在缝线上、下各车 0.1cm 的明线，然后将手巾袋两端的三角插入手巾袋边中间 [ 下图 (d) ] 。

(5) 缝合 A、B 两片手巾袋袋布：将手巾袋袋布放平后，把 A、B 两片袋布缝合 [ 下图 (e) ] 。

(6) 固定手巾袋袋边两端：在手巾袋边的两端车缝明线，最后熨烫平整 [ 下图 (f) ] 。



(d) 剪三角



(e) 缝合A、B两片手巾袋袋布

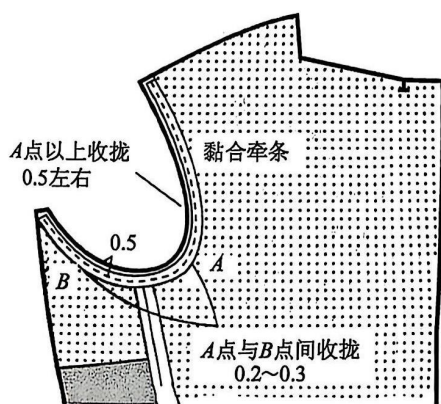


(f) 固定手巾袋边两端

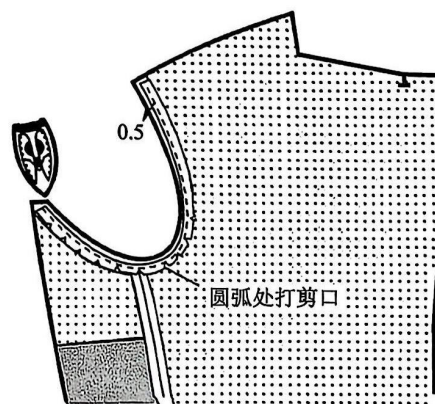
## 5. 袖窿牵条

(1) 车缝黏合牵条：从肩点开始距袖窿边缘 0.5cm 车缝直丝黏合牵条，要求 A 点至肩点衣片袖窿收拢 0.5cm 左右，A 点至 B 点袖窿收拢 0.2~0.3cm，[ 下图 (a) ]。

(2) 烫黏合牵条：在圆弧处打剪口，用熨斗将黏合牵条烫牢 [ 下图 (b) ]。



(a) 车缝黏合牵条



(b) 烫黏合牵条

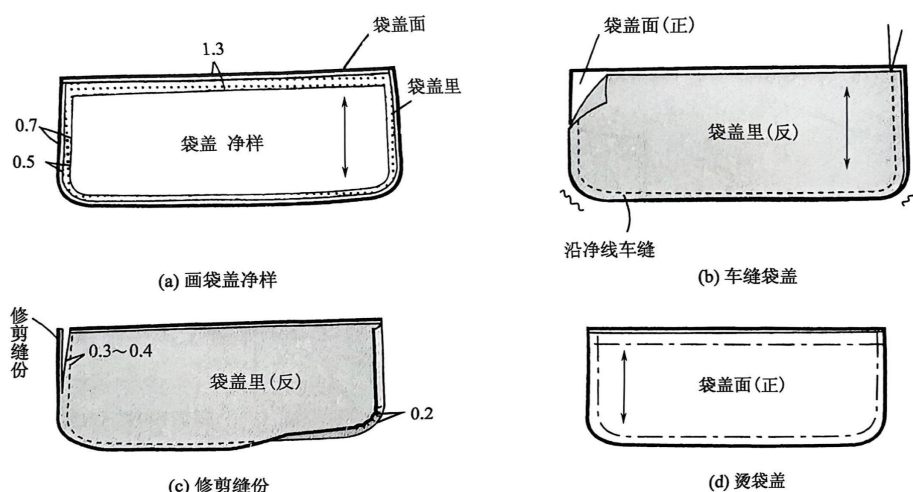
## 6. 缝制双嵌线袋袋盖

(1) 检查袋盖裁片、画袋盖净样：将袋盖面净样板放在袋盖面上并画袋盖净样，要求袋盖面为直丝缕 [ 下图 (a) ] 。

(2) 车缝袋盖：袋盖面、袋盖里正面相对，将袋盖里在上、袋盖面在下，并沿边对齐，并沿净线车缝三边。车缝袋盖两侧及圆角时，要求里料适当拉紧，两圆角圆顺 [ 下图 (b) ] 。

(3) 修剪缝份：先将车缝后的三边缝份修剪为 0.3~0.4cm，圆角处修剪为 0.2cm；然后将缝份向里料一侧烫倒 [ 下图 (c) ] 。

(4) 烫袋盖：先将袋盖翻到正面，翻圆袋角，抻平止口，圆角窝势自然，然后沿边手针假缝固定，最后将袋盖熨烫平整 [ 下图 (d) ] 。



## 7.缝制双嵌线袋嵌线布，装袋盖及袋布

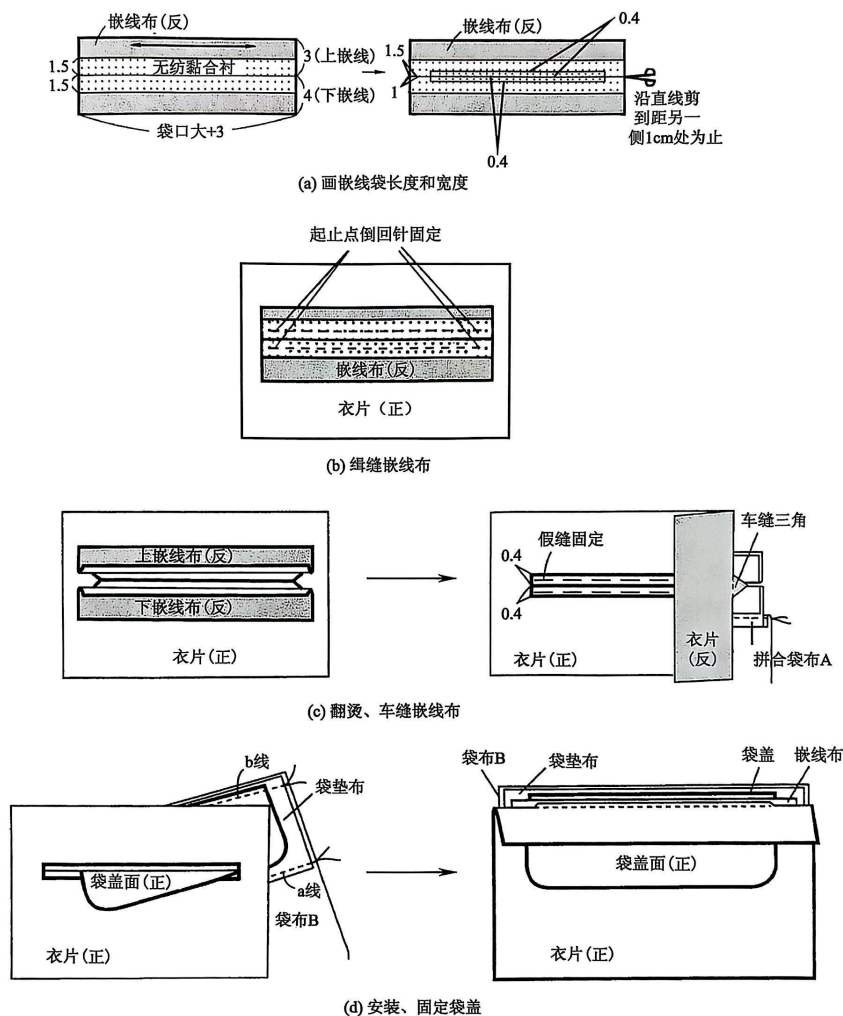
(1) 画嵌线袋长度和宽变：先在嵌线布反面烫上无纺黏合衬。然后画出嵌线的长度和宽度，再沿嵌线的中线从一端剪到距另一端 1cm 处为止 [ 下图 (a) ] 。

(2) 缉缝嵌线布：在衣片正面袋位处组缝嵌线布，两端倒回针固定，再剪开余下的

1cm [下图 (b) ] 。

(3) 翻烫、车缝嵌线布：开袋时衣片上袋口两端剪成 Y 形，将嵌线布从剪口处翻到衣片反面；整理嵌线布的宽度至合适后用手针假缝固定，最后车缝固定袋口两端的三角，并车缝固定袋布 A 与下嵌线布 [下图 (c) ] 。

(4) 安装、固定袋盖：先将袋垫布的下端与袋布 B 车缝固定 (图中 a 线)；再把袋盖与袋垫布、袋布上端对齐，一起车缝固定 (图中 b 线)；然后将袋盖从袋口处穿到正面，最后把袋布 A 与袋布 B 对齐车缝四周固定。注意上、下嵌线布不能豁开 [下图 (d) ] 。

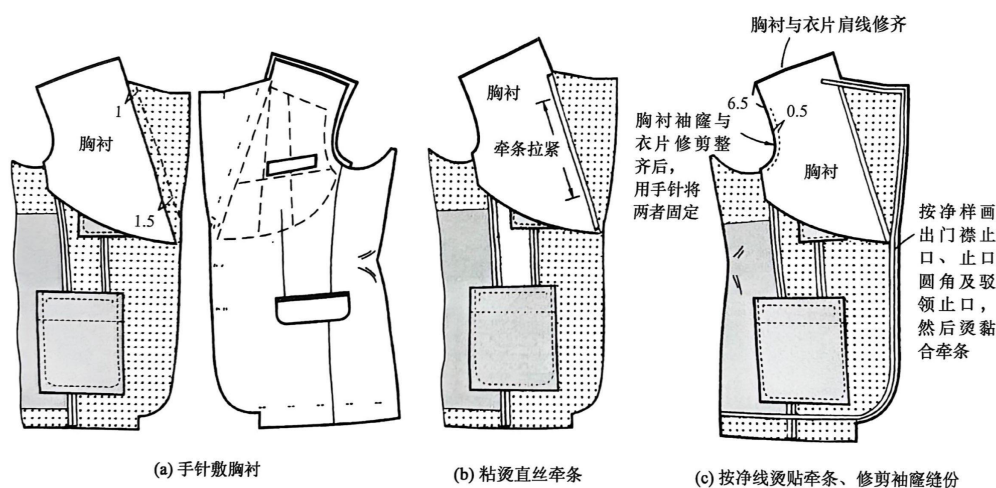


## 8. 敷胸衬

(1) 手针敷胸衬：将成品胸衬与前衣片反面对齐，上部距驳口线 1cm，下部距驳口线 1.5cm；衣片胸部凸势与胸衬应完全一致，然后在前衣片正面用手针敷胸衬。注意衣片与胸衬要尽量吻合，针距一致，缝线平顺 [下图 (a) ] 。

(2) 粘烫直丝牵条：先将敷胸衬的衣片进行整烫，使衬与衣片平服贴合，然后在胸衬与驳口处粘烫直丝牵条，要求牵条的一半要压住胸衬，烫牵条时中间部位要拉紧一些，黏合后在牵条上三角针固定 [下图 (b) ] 。

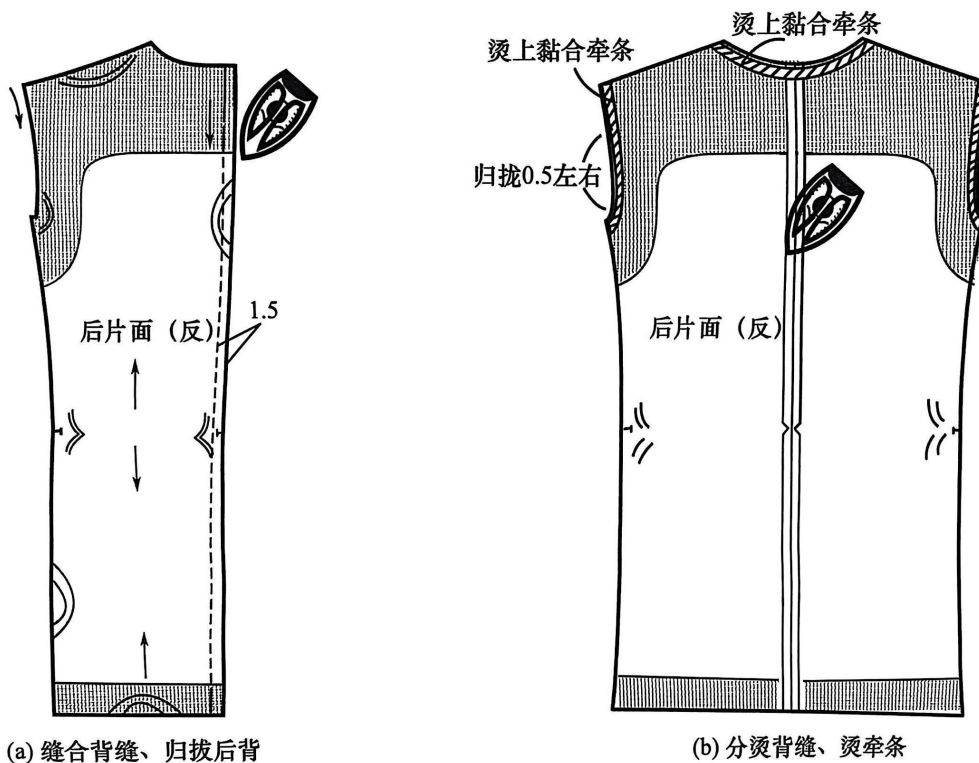
(3) 按净线烫贴牵条、修剪袖窿缝份：围绕前领口、前止口及止口圆角处的净线烫贴牵条，然后将胸衬与衣片肩线修齐，胸衬袖窿与衣片袖窿修剪整齐后用手针将两者固定 [下图 (c) ] 。



## 9. 缝合背缝

(1) 缝合背缝、归拔后背：将两后衣片对齐，缝合背缝，用熨斗归烫后背上部外弧量，拔出腰节部位内弧量，袖窿、肩部稍归拢，侧缝胯部稍归拢、腰部拨开，使之符合人体的背部曲度 [下图 (a) ] 。

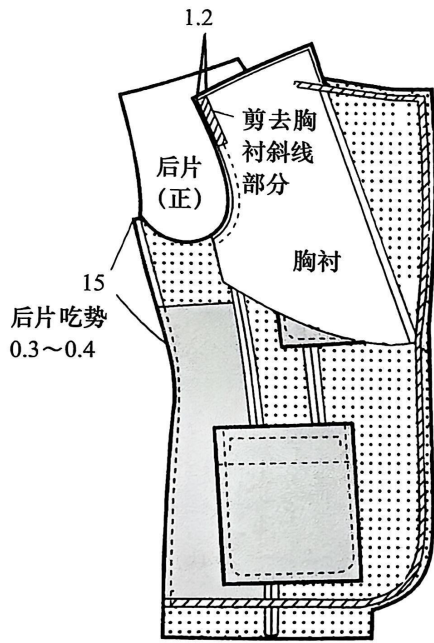
(2) 分烫背缝、烫牵条：先将后背缝分开烫平，然后在袖窿及领口处烫黏合牵条 [下图 (b) ] 。



## 10. 缝合侧缝、剪袖窿胸衬、分烫侧缝

(1) 缝合侧缝、剪袖窿胸衬：将前衣片放在后衣片上，正面相对车缝侧缝，袖窿下 15cm 这段侧缝后衣片吃进 0.3~0.4cm，注意侧缝上部不要拉长；然后根据袖窿弧势剪去袖窿刀口至肩缝这段胸衬，宽为 1.2cm [下图 (a) ] 。

(2) 分烫侧缝：将缝份分开烫平 [下图 (b) ] 。



(a) 缝合侧缝、剪袖窿胸衬



(b) 分烫侧缝

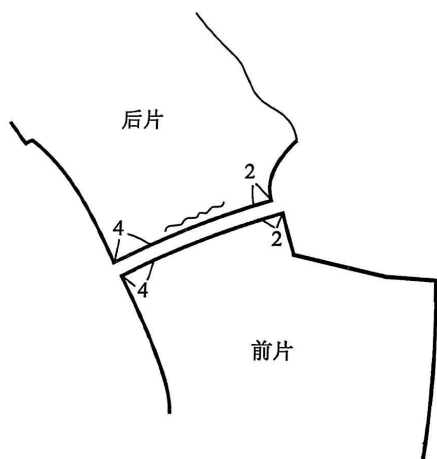
## 11. 缝合肩缝，装垫肩

(1) 缝合肩缝：缝合时，靠近领口 2cm 及靠近袖窿 4cm 段平缝，后中段肩缝吃势均匀。要求缝线顺直 [下图 (a) ] 。

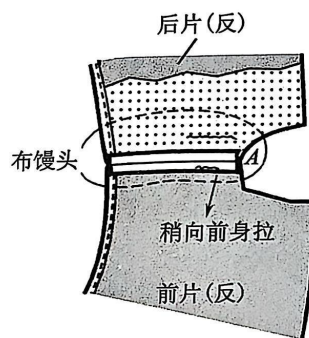
(2) 分烫肩缝：先不用蒸汽用熨斗将肩缝分开，再放蒸汽熨烫，然后用手在领口 A 点开始的 3~4cm 肩缝附近捏住，稍向前身拉，使肩缝略呈 S 形后归拢熨烫，最后归拢后身肩头处 [下图 (b) ] 。

(3) 固定胸衬与面料：在直开领与靠袖窿肩头位置，分别放置 2 条 5cm 和 2.5cm 的双面黏合衬，然后用左手将前衣片略微托起，再将胸衬与面料熨烫固定 [下图 (c) ] 。

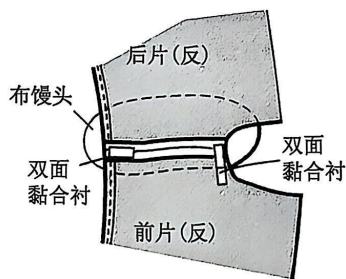
(4) 装垫肩：将垫肩的对位剪口与衣身肩缝对齐，垫肩稍出袖窿 0.3~0.4cm，注意垫肩两端不能缩进于衣身袖窿；然后将前、后身肩部捋窝服，并用手针固定，注意在距肩点 1/3 肩缝处不缝，以便于后面的绱袖 [下图 (d) ] 。



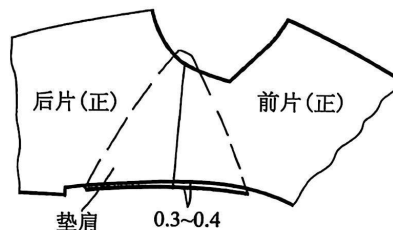
(a) 缝合肩缝



(b) 分烫肩缝



(c) 固定胸衬与面料



(d) 装垫肩

### 第三节 男西装里料缝制

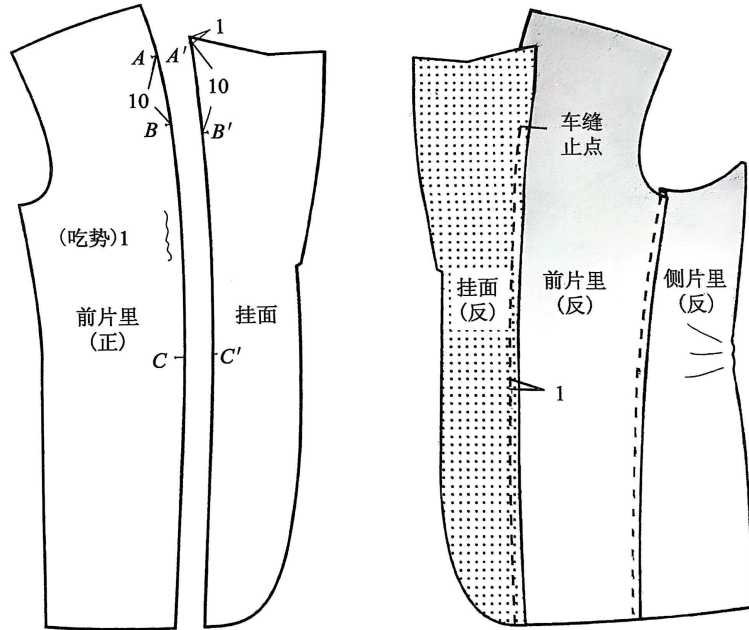
(接上)

#### 12. 缝合里料侧缝、挂面

(1) 缝合里料侧缝：先将里料侧片放在里料大身上，顺直平缝，缝份为1cm。

(2) 缝合里料与挂面：将里料放在挂面上，里料刀口A、B与挂面刀口A'、B'对齐后开始缝合，里料B到C这段吃势为1cm，其余平缝，缝份为1cm。缝制时，要求里料平顺，松度自然，缝份一致，无抽丝。

(3) 熨烫缝份：衣片反面向上，将缝份倒向侧缝熨烫，要求熨烫后正面无坐缝（下图）。



### 13. 缝制里袋

(1) 画里袋位：里料正面向上，按前面男西装平面图的口袋位置及规格，画出左、右两个里胸袋，在左前片上画一个卡袋；然后在袋位反面烫上无纺黏合衬，宽为 1.5cm，长为袋口长+1cm。

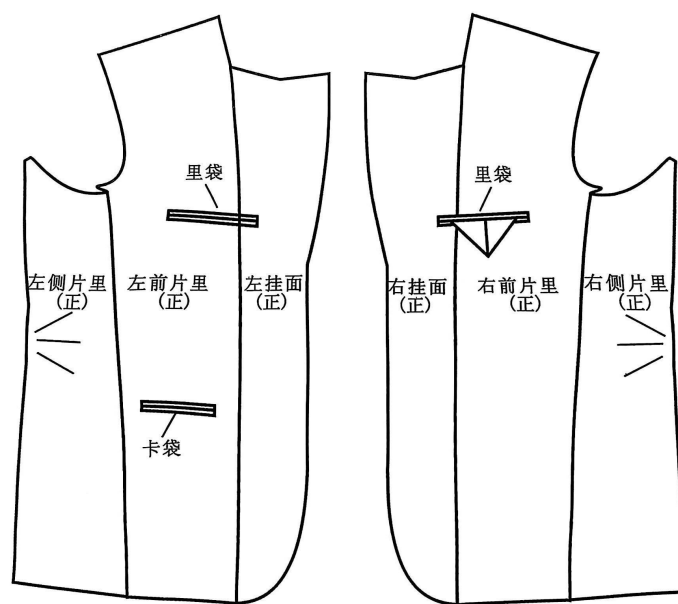
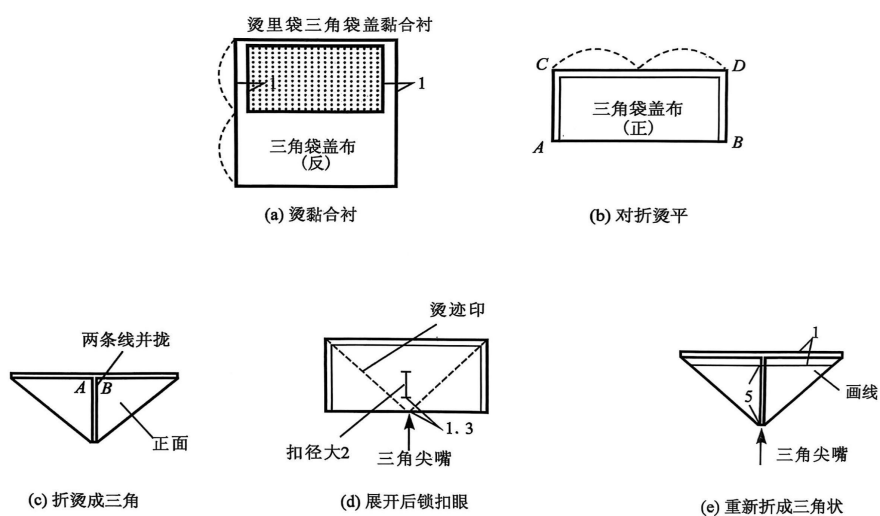
(2) 缝制里袋三角袋盖：里袋三角袋盖在右里胸袋上，具体制作步骤如下：

- ①在三角袋盖布的反面烫上黏合衬 [下图 (a)] 。
- ②将三角袋盖布反面相对对折，两边对齐后对折烫平 [下图 (b)] 。
- ③将对折线两端 A、B 两点向上折至 C~D 的中点，要求中间的两条线对齐，然后烫平 [下图 (c)] 。

④展开三角袋盖布, 将三角袋盖面向上, 在中线上距折边线 1.3cm 处, 锁一个扣眼, 扣径大 2cm [下图 (d) ]。

⑤重新折成三角状, 在距三角尖嘴 5cm 处画一条直线, 与里袋布一道缝合 [下图 (e) ]。

(3) 缝制里袋、卡袋: 缝制方法同双嵌线袋。注意只在右里袋装有三角袋盖 [下图 (f) ]。



## 第四节 男西装的领子缝制

(接上)

### 14. 缝制领子

(1) 画翻领对位记号：将领角样板放在翻领上，与领串口线、领角及翻领的下部拼接线三边对齐，并画出翻领面缝份与后中对位记号 [下图 (a) ]。

(2) 缝合翻领面与底领：翻领拼接线上共有 5 个剪口，分为 6 段，将翻领和底领正面相对，A 段上、下层平缝，B 段将底领吃进 0.15cm，C 段上、下层平缝。缝份 0.8cm，然后修剪缝份至 0.5cm，另一侧方法相同 [下图 (b) ]。

(3) 烫翻领、底领拼缝并固定：先将翻领和底领拼接线的缝份分开烫平，在翻领一侧的缝份上缉一条 0.1cm 的线；然后在底领侧颈点剪口位置上的拼缝处，左右两端各粘一段 4cm 长的双面黏合衬，注意熨烫时不可将底领的曲势压平 [下图 (c) ]。

(4) 拉领底呢翻折线的皱度：将领底呢正面向上，领外口朝向操作者左手方向，拼接线起点宽次 2.5cm，中部宽为 2.8cm，AB 段与 EF 段平缝，BC 与 DB 段以侧颈点剪口为中心各向两边约 3cm 的间距收拢约 0.4cm，CD 间收拢约 0.4cm [下图 (d) ]。

(5) 领底呢两领角处拼接里料：在领底呢的两领角处拼接一块 45° 的斜丝里料，车缝 0.1cm 固定，两领角各探出 1cm [下图 (e) ]。

(6) 三角针缝合领底呢与翻领：将领底呢的外口盖住翻领外口 1cm，然后用三角针固定。要求翻领略吃进，吃势要左右对称 [图 4-2-26 (f) ]。

(7) 缝合领角：领底呢反面向上，在领底呢与领角里料拼接缝上车缝 [下图 (g) ] 。

(8) 翻领角、烫领面 [下图 (h) ] ：

①先修剪领角缝份，然后翻转翻领领角到正面：再将翻领的外口根据样板的形状烫出 0.2cm 里外匀。

②将领底呢的领座部分向操作者方向折倒，然后沿翻折线烫平。

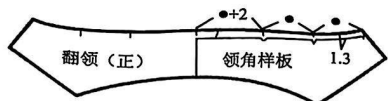
③根据领底呢折转的状态，将领座部分折倒并烫平。

(9) 修剪领面串口线：领面串口处多出领底呢 0.8cm，修剪掉多余的量。然后检查左右领角是否对称，要求两领角误差不大于 0.15cm [下图 (i) ] 。

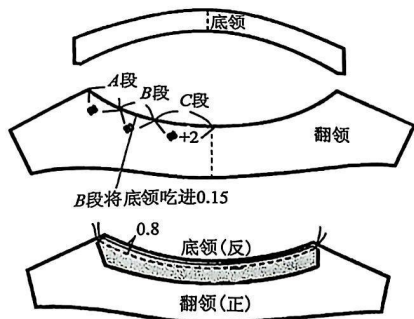
(10) 假缝固定翻领与领底呢：

①领底呢正面向上、领外口向外，然后放平翻领部分，沿领外口线用手针假缝固定，假缝线距领外口线 1cm、距两领角 1cm [下图 (j) ] 。

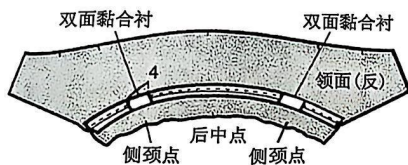
②底领部分呈波浪状放置，在距串口线约 8cm 处开始沿翻领和底领的拼接线假缝固定到另一侧相应点结束 [下图 (j) ] 。



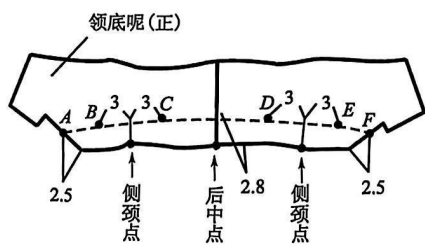
(a) 画翻领对位记号



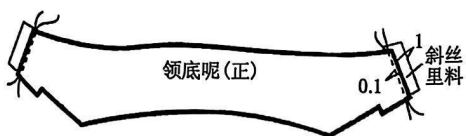
(b) 缝合翻领领面与底领



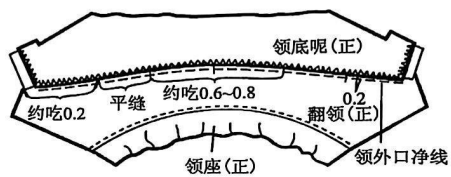
(c) 烫翻领、底领拼缝并固定



(d) 拉领底呢翻折线的皱度



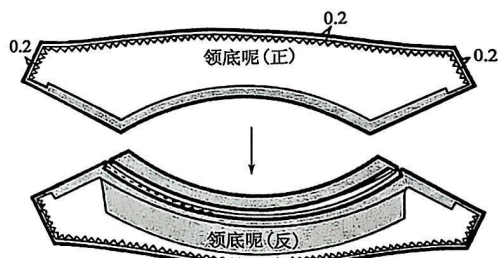
(e) 领底呢两领角处拼接里料



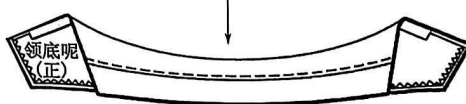
(f) 三角针缝合领底呢与翻领



(g) 缝合领角



(h) 翻领角、烫领面



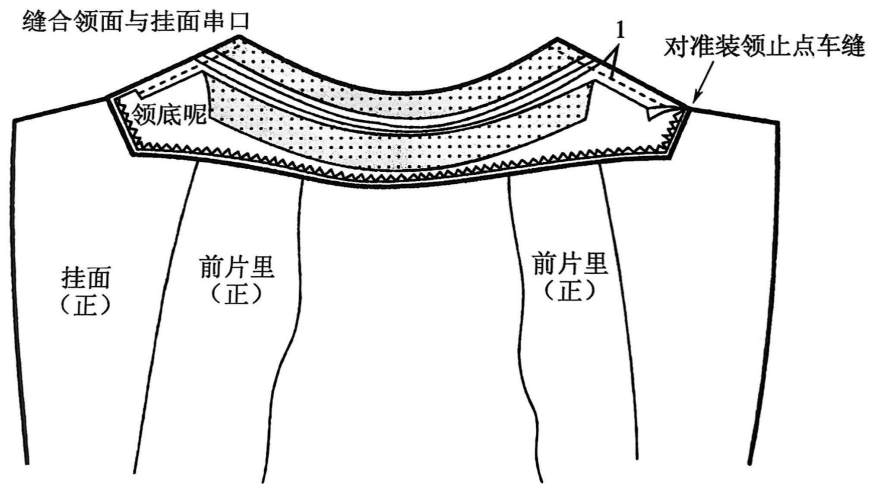
(i) 修剪领面串口线



(j) 假缝固定翻领与领底呢

## 15. 缝合领面与挂面串口

将领面串口反面向上，与挂面串口线对齐，同时对齐装领止点车缝，缝份为1cm。注意领角应左右对称。

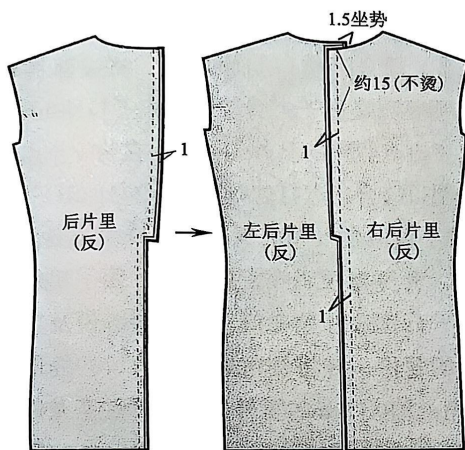


### 16. 缝合里料背缝、侧缝、肩缝

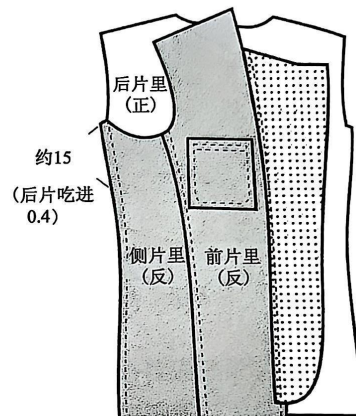
(1) 缝合里料背缝：自上而下沿背缝线平缝，缝份为 1cm [下图 (a) ]。

(2) 缝合里料侧缝：将侧片放于后片上，由侧缝最上部向下约 15cm 的间距，后片里料有 0.4cm 左右的吃势，其余平缝，缝份为 1cm [下图 (b) ]。

(3) 缝合里料肩缝：将前片里料放在后片里料上，从领口处至肩缝约 1/2 处有 1cm 左右的吃势。



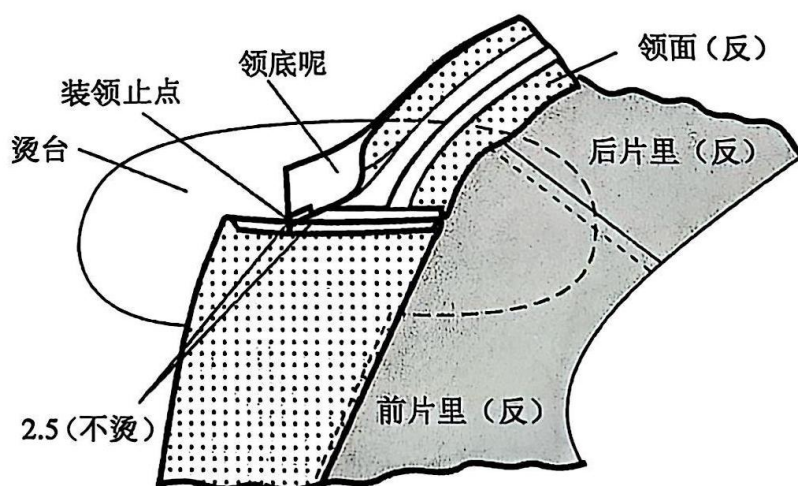
(a) 缝合里料背缝



(b) 缝合里料侧缝

### 17. 分烫串口、里料肩缝及烫里料侧缝与背缝

(1) 分烫串口：将衣片的串口放在烫台上，领子、驳领朝向操作者左手方向，分烫串口缝，烫时需用力归拔 0.2cm，烫至距领子、驳角交接点约 2.5cm 处停止不烫。

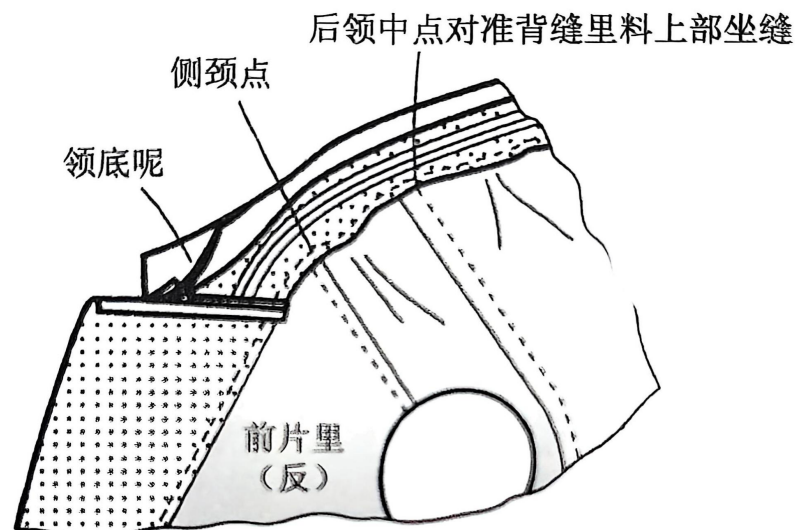


(2) 烫里料肩缝：缝份倒向后片，正面无坐缝。

(3) 烫里料侧缝与背缝：里料反面向上，将侧缝向后片顺着熨烫，坐缝 0.2cm；然后将背缝倒向操作者方向，从底边烫至距领口约 15cm 处结束，里料正面有坐缝。

## 18. 缝合领面与衣片里料

将衣片里料放在挂面及领下部上，后领口朝向操作者右手方向，先缝合衣片里料与挂面及肩头剪口以前一段。缝合后领口里料时，注意背缝里料上部有坐缝，坐缝与领中心剪口对准，背缝折向操作者相反方向。缝合完成后，检验串口处领下部宽窄是否一致。

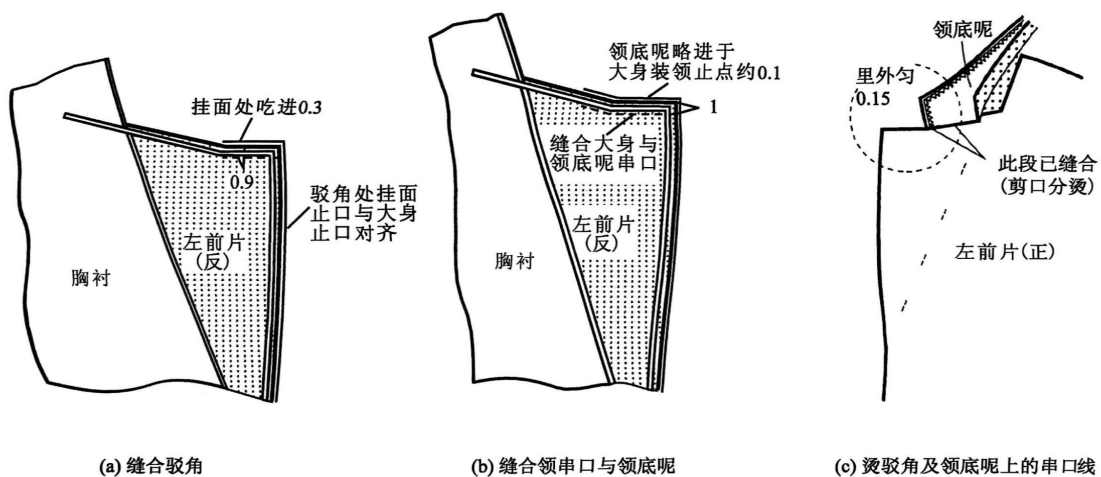


### 19. 缝合驳角、领串口与领底呢

(1) 缝合驳角：先对准装领止点刀口，缝合左边驳角，驳角处挂面止口与大身止口对齐，缝合时要求挂面吃进 0.3cm，以便烫出里外匀，缝合到领串口处为止，缝份为 0.9cm [下图 (a)]。

(2) 缝合领串口与领底呢：略拔面料串口缝，将领底呢略进于大身装领止点刀口约 0.1cm 车缝，注意检查驳角的里外匀；然后在装领止点、领底呢与领口缝合止点打剪口 [下图 (b)]。

(3) 烫驳角及领底呢上的串口线：将驳角翻到正面，大身与领底呢正面向上，领子朝外放在烫台上，分别放好领串口（面）的缝份及领底呢与大身的缝份，并将领角处已打剪口的缝份往下坐倒，同时将领底呢盖在大身领口上，放好领角处约 0.15cm 的里外匀，放顺驳头及领子的形态，烫顺驳角及领底呢上的串口线 [下图 (c)]。

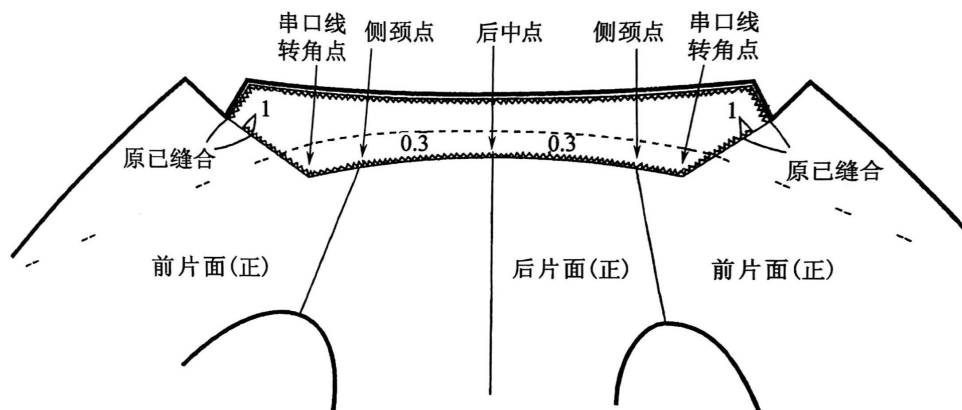


## 20. 修剪领口处垫肩，画领口

- (1) 修剪领口处垫肩：垫肩修剪后，垫肩与领口平齐。
- (2) 画领口：将衣片领口朝向操作者，后片正面向上，放平后领口，根据后领口样板画领口缝份 1cm。

## 21. 缝合领口与领底呢

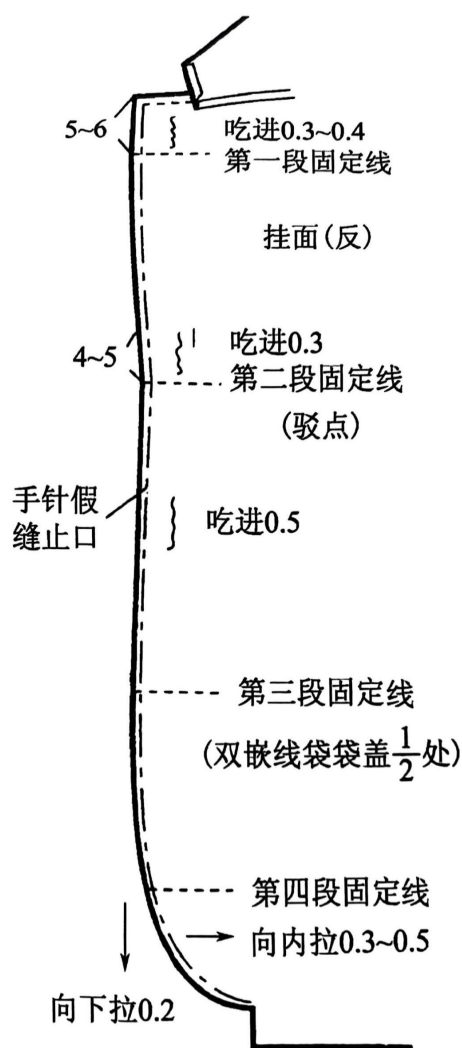
将衣片正面向上，领底呢盖过领口 1cm，底领方角刚好盖住串口线转角点，领底呢的侧颈点、后中点分别与衣片的侧颈点、后中点对准，先用手针假缝固定，再用三角针固定。要求侧颈点至后中点的领口内，领底呢吃势约 0.3cm，其余平缝。注意三角针缝线要盖过原已缝合的领底呢末端约 1cm。



## 22. 合挂面

合左边挂面时，先用右手捏出驳头上端的吃势量，左手在第一粒扣位处捏住大身和挂面，挂面与第一粒扣位大身止口处平齐，自上而下用手针合挂面。驳角下 5~6cm 处手针假缝第一段固定线，此段挂面吃势为 0.3~0.4cm。在大身扣眼位处手针假缝第二段固定线，前片略下拉，在第二段固定线向上 4~5cm 内吃势为 0.3cm。在大袋盖 1/2 处手针假缝第三段固定线，第三段、第四段内无吃势，止口圆角处挂面向下拉 0.2cm，向内拉 0.3~0.5cm。

缝合右边挂面的方法同左边。



### 23. 合止口

(1) 画驳角：在大身反面的驳头处，对准装领止点画出驳角大小。

(2) 缝合止口、修剪缝份：大身反面向上，从驳头到止口圆角按净线车缝，要求缝线顺直；然后拆去假缝线，再修剪缝份，大身止口缝份留 0.4cm，挂面止口缝份留 1cm；

止口圆角处大身止口缝份留 0.3cm，挂面止口缝份留 0.5~0.6cm；最后剪去驳角处三角 [ 下图 (a) ] 。

(3) 分烫止口、扣烫底边：

①分烫止口：将左右两边止口分别放在止口分烫模上，顺直分烫，注意不要将止口拉长、烫还口。然后在距挂面与里料拼缝处约 1cm 的挂面上粘一条双面黏合衬，长度为里袋口至过串口线 3~4cm 处止。

②扣烫底边：按底边净线进行扣烫。

(4) 检查驳角：将驳角翻至正面，检查驳角是否对称，若不对称则需修正，使之对称。

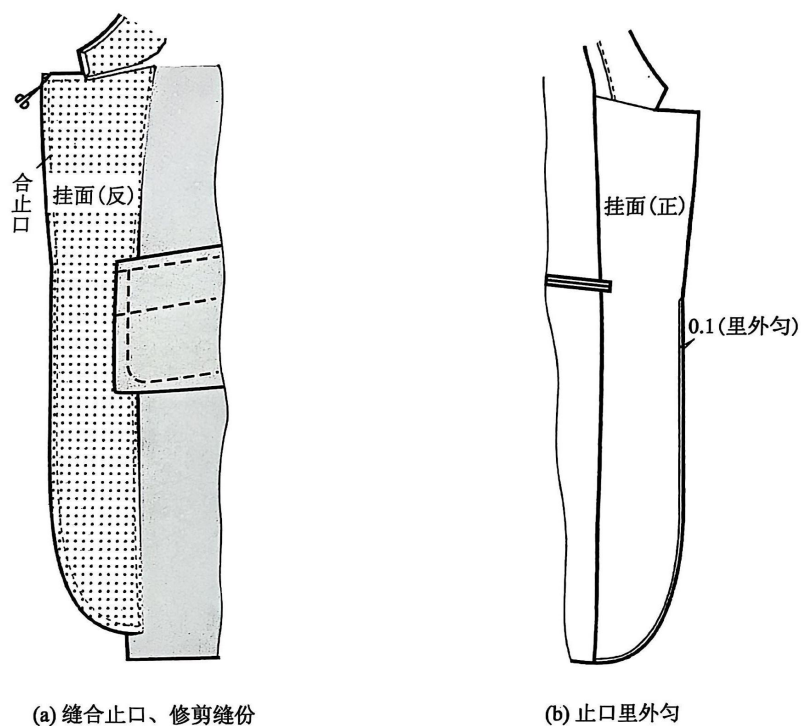
(5) 止口撩缝：

①门襟止口撩缝的一般次序为：左前身眼位至底边——右前身底边至眼位——左前身眼位至领驳交接点——右前身领驳交接点至眼位。

②撩缝左前身眼位至底边时，将左前身挂面向上，从眼位处开始顺直撩缝至过挂面与里料拼接线约 2cm 处止。注意平驳领西装止口圆角以及挂面与贴边交接处要顺着撩缝。

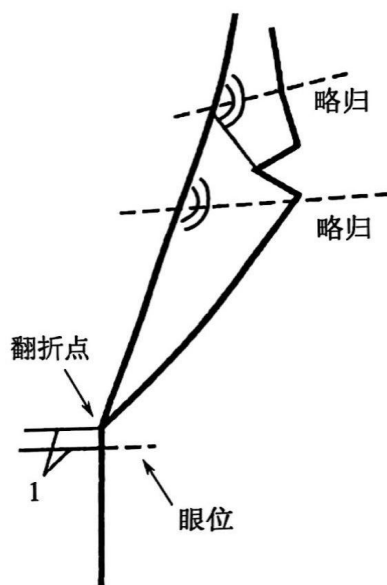
③撩缝左前身眼位至领驳交接点时，将大身正面向上，从眼位处开始顺直撩缝至领驳交接点。右前身撩缝原理同左前身。

要求止口里外匀一致，为 0.1cm，缭缝缝份为 0.3~0.4cm。注意眼位交接处止口里外匀要到位 [ 下图 (b) ] 。



## 24. 烫领驳头与挂面

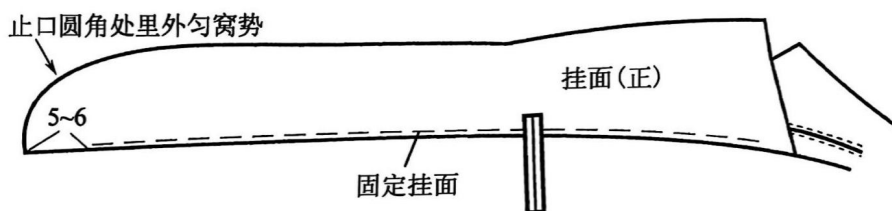
在烫领驳头与挂面时，驳头上部及靠近领角部位、挂面及领面应留有适当松量。同时检查驳口线末端距眼位固定线是否为 1cm。



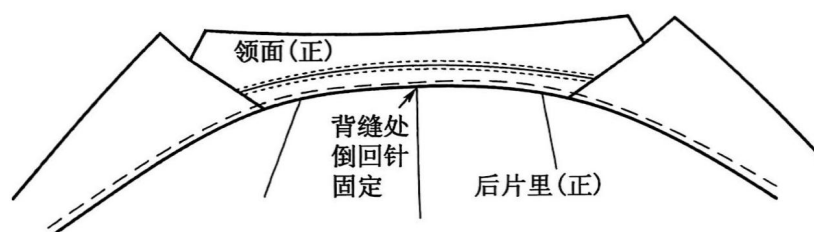
## 25. 固定挂面与领口

(1) 固定挂面与大身至里袋口：将驳头按驳口线折向大身正面，里料向上，放平里袋袋布，用手捏住面料与里料拼缝处底边，并做出止口圆角处里外匀窝势，从距底边 5~6cm 处开始固定挂面与大身至里袋口止 [ 下图 (a) ] 。

(2) 从背缝处固定至里袋：里料向上放平，领角线及驳口线因烫痕呈自然凸起状，然后对准面、里背缝，从背缝处固定至里袋。背缝处需倒回针固定 [ 下图 (b) ] 。



(a) 固定挂面与大身至里袋口

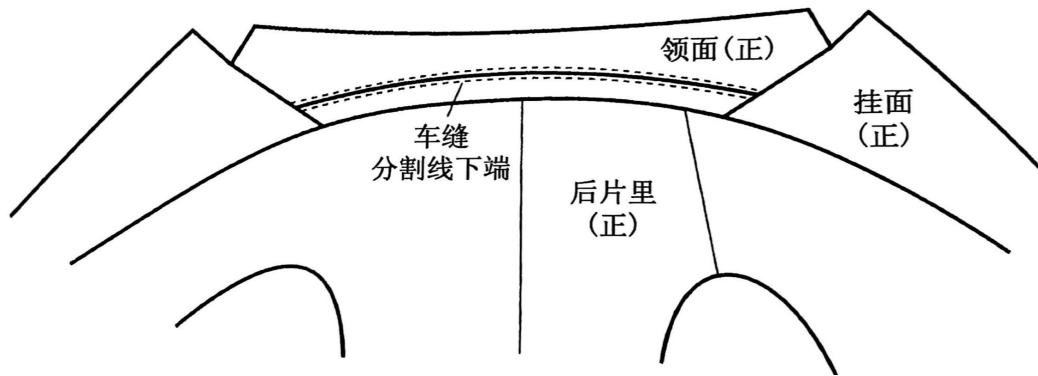


(b) 从背缝处固定至里袋

## 26. 固定前衣片与挂面、领面与领底呢

(1) 固定前衣片与挂面：将衣身面、里料反面向上，从距前片底边约 8cm 处开始将挂面缝份与衣身绺缝住，正面不能露针迹，也不能绺住手巾袋袋布。

(2) 固定领面与领底呢：将领面向上，在分割线下端车缝固定领面与领底呢。

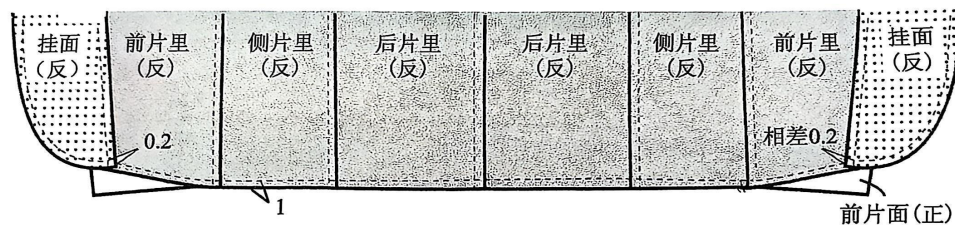


## 27. 缝合并固定面料、里料底边

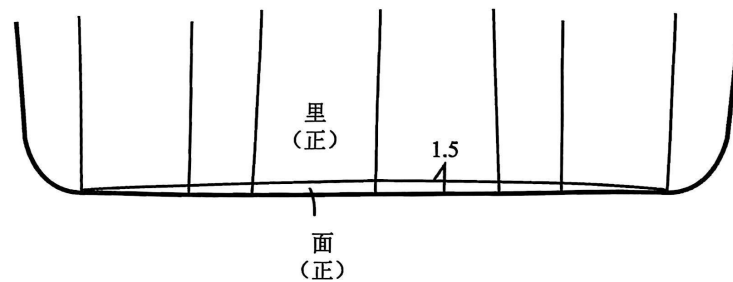
(1) 缝合面料、里料底边：将衣身翻到反面，里料放在面料上，缝合底边。要求面、里的腋下缝、侧缝、背缝对正 [下图 (a) ] 。

(2) 固定面料、里料底边：按底边贴边的折痕，将缝合后的底边缝份与面料的腋下缝、侧缝、背缝车缝固定。

(3) 烫里料底边：将衣片翻到正面，里料底边距面料底边 1.5cm，向挂面逐渐过渡烫平 [下图 (b) ] 。



(a) 缝合面料、里料底边



(b) 固定面料、里料底边

## 第五节 男西装的袖子缝制

(接上)

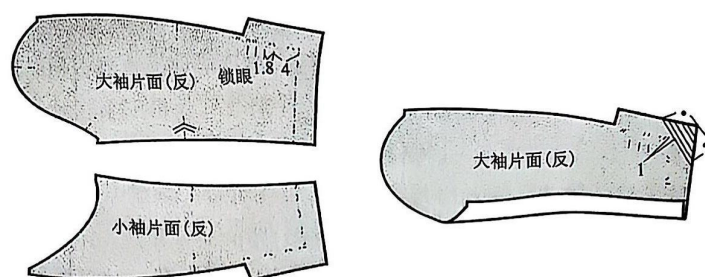
### 28. 制作袖子

(1) 缝制袖子面料:

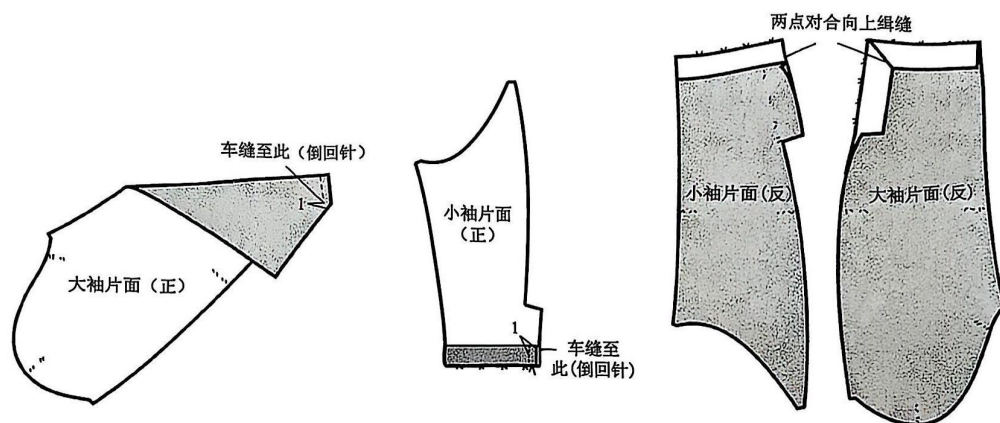
①大袖袖衩锁眼、拔大袖内袖缝: 先将大袖衩锁眼 3 个; 然后在大袖片的袖肘位置拨开内袖缝, 使之呈自然弯曲状; 最后将大、小袖口贴边按线丁位置扣烫 [ 下图 (a) ] 。

②制作袖衩: 先缝合大袖衩三角, 距边 1cm 倒回针固定; 小袖衩按线丁位置车缝, 距边 1cm 倒回针固定; 把袖口贴边翻到正面, 按线丁扣烫 [ 下图 (b) ] 。

③合袖缝: 先缝合外袖缝及袖衩, 将小袖衩转角处的缝份打剪口, 分缝烫平, 再缝合内袖缝, 然后分缝烫平。

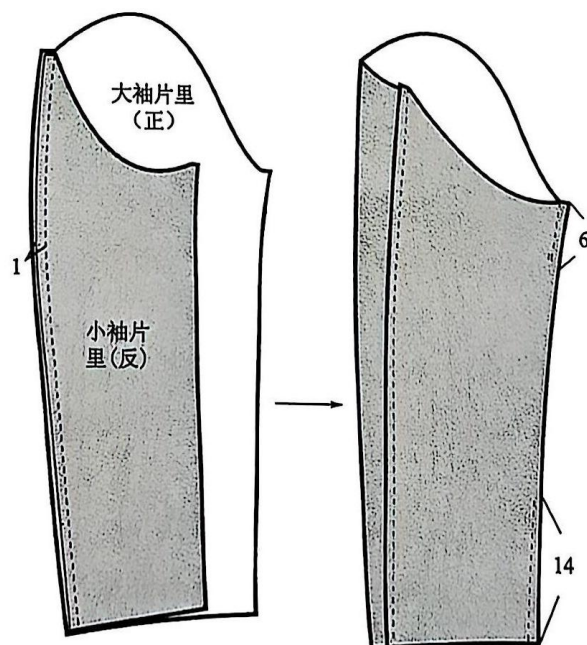


(a) 大袖袖衩锁眼、拔大袖内袖缝



(b) 制作袖衩

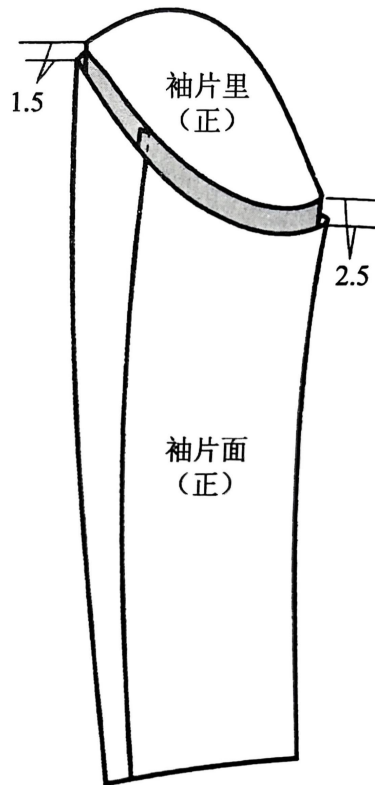
(2) 缝制袖子里料：先缝合外袖缝，再缝合内袖缝，缝份为1cm，注意内袖缝只缝合上下两段，上次6cm，下为14cm，中间部分作为翻口；然后将内、外袖缝份向大袖片烫倒。



(3) 缝合、固定袖子面料与里料：

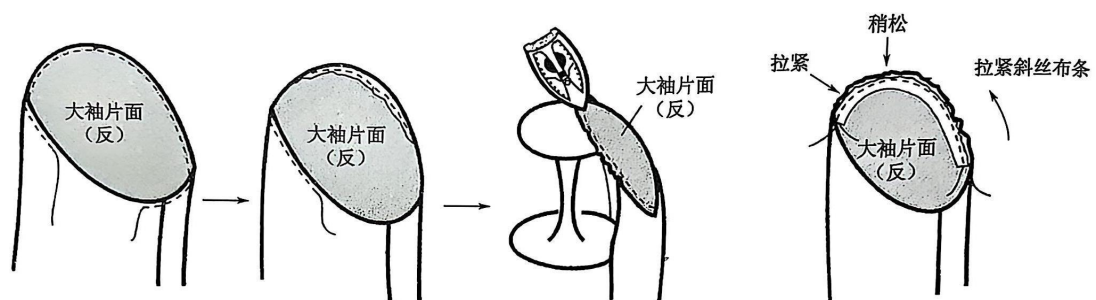
①缝合袖口面料与里料：将面、里料正面相对，并使袖片面位于袖里上，对准袖子内袖缝，从内袖缝开始缝合袖口面料与里料，在袖衩位大、小袖片折边处要对齐并倒回针车缝固定。

②固定面料、里料袖缝：拿一只反面向外的袖子，使小袖片面料与里料相对，根据袖口烫痕，捏好袖口折边4cm，折转袖口并对准面料、里料袖缝上的刀口，使袖口里料坐进0.5cm，将面、里袖的内袖缝以袖肘点的对位记号为准上下各7cm左右车缝固定；最后将袖子翻至正面，检查袖片里长出袖片面的长度是否标准，内袖缝处长出2.5cm，外袖缝处长出1.5cm。



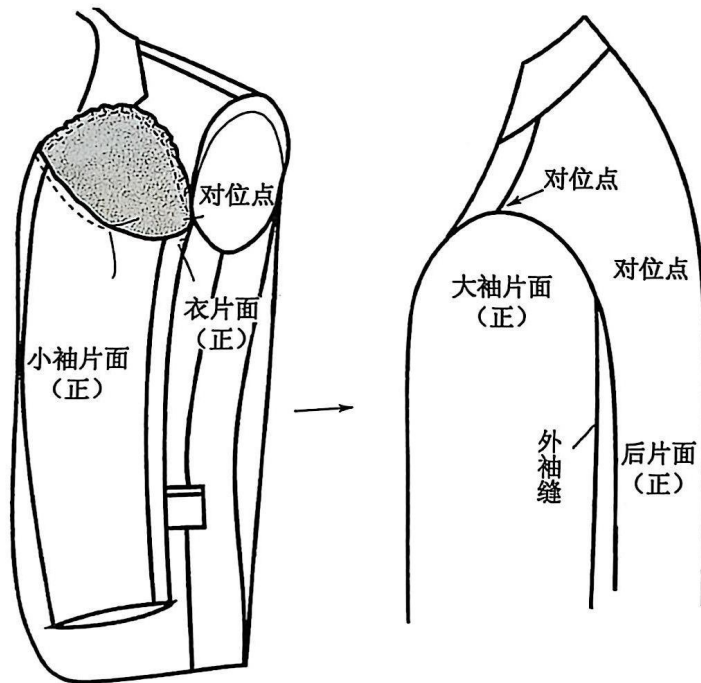
## 29. 绱袖子

(1) 抽袖山吃势量：用手针收袖山吃势量或用斜丝布条收拢，手缝针迹要小、紧密、均匀，并位于袖山净线以外 0.3cm 左右处，然后在专用的圆形烫凳上用蒸汽熨斗将袖山头烫圆顺并定型。



(2) 绱袖：先绱左袖，从衣身袖窿靠近侧缝的对位点开始绱袖，将袖子与衣身袖窿上的各对位点对准，依次绱后袖窿、头及前袖窿。要求袖子的袖山点对准衣片的肩点，袖子的外袖缝对准后衣片的对位

点。绱右袖的方法同绱左袖。绱袖时，也可先用手针假缝，调整好袖子的位置后再车缝，缝份为1cm。要求缝份顺直，袖子前登、后圆。



### (3) 分烫袖山头缝份:

①先将衣片里向外，袖窿朝向操作者方向，将袖山头及肩头部位放在袖山分烫模上。

② 向外翻起袖山处垫肩，根据对位刀口分烫袖山缝份，前肩分缝刀口位于前身胸衬缺口处，后身分缝刀口距肩缝约 6.5cm。要求袖山头分缝顺直，不能将缝份拉长或拉还口。

③轧袖窿是将袖窿处衣身里料退下，衣身面料反面与袖窿模贴住，袖子面料反面向上，然后将袖窿放平、烫服，轧烫绱袖各部位（除袖山外）。将绱袖处各部位轧圆，一只袖子一般需分次轧。完成后应检查各部位是否轧顺。

### 30. 固定垫肩，缝弹袖棉（袖衬）

(1) 手针假缝固定袖窿处垫肩:

①衣身正面向上, 领子朝外, 袖子朝操作者方向, 掀起袖窿处里料, 将肩头及袖窿放在专用的圆柱状模具上, 两手在模具两边固定袖窿处面料与垫肩, 以便做出里外匀。

②从肩缝向下约 9cm 的前袖窿处开始沿袖窿, 顺着固定至后袖窿外袖缝处的垫肩止点结束 (下图)。注意垫肩固定后袖缝不能起吊或歪斜。

(2) 缝弹袖棉: 采用市售成品弹袖棉 (弹袖棉两端的形状一大一小), 将大的一端放在前袖窿对位点下 1cm 处, 从此点开始将弹袖棉与袖窿缝份手缝固定。要求弹袖棉与面料的边缘对齐, 手缝线迹距面料边缘 0.85cm。



### 31. 缝合袖子里料与袖座

(1) 袖窿里料定位: 里料面向外, 将袖窿套于车位上, 左袖从侧缝处开始用专用定位机器定位车缝, 经前袖窿、后袖窿至侧缝止; 右袖

从侧缝处开始定位车缝，经后袖窿、前袖窿至侧缝止。定位后要求袖窿里料丝缕顺直，缝份要求在 0.5cm 以内，定位线迹不能超过绱袖线。

(2) 缝合袖里料与袖窿：袖里料向外，手从里料内袖缝未缝合的部位穿进，捏准面、里肉袖缝，然后以 1cm 的缝份开始缝合。要求缝线不能超过原绱袖线，里料绱袖，前后圆顺，丝缕顺直。

(3) 缝合袖里上的翻口：将缝合完成的袖子翻至袖里料向外，根据袖里料原缝份的大小，将袖里翻口处的缝份向里折进，以 0.1cm 缝份缝合，起始与结束需倒回针固定；最后将完成后的袖子翻至正面。

## 第六节 男西装钉扣与整烫

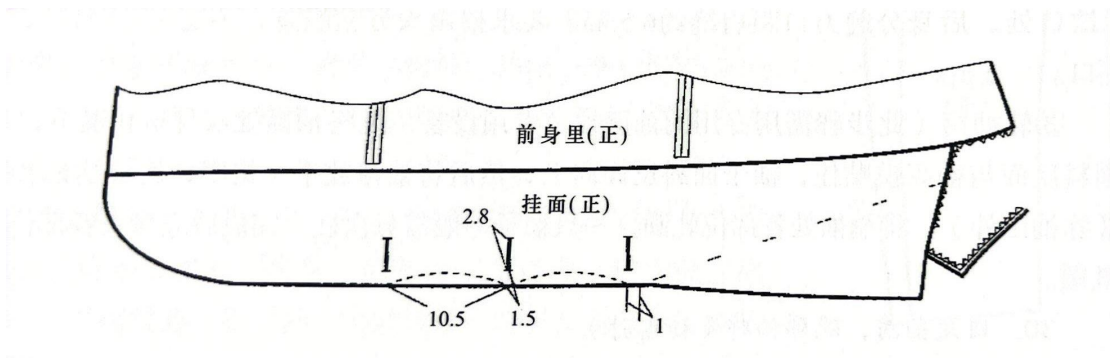
### 32. 锁眼、钉扣

(1) 画扣位：将左衣身里料向上，在左挂面上画出扣位。

(2) 锁扣眼：用圆头锁眼机在衣片左边按扣位进行锁眼。

(3) 钉扣：在衣片右边按扣位用钉扣机将纽扣钉上。

扣位与眼位相对应，在衣片的右边，距止口 2cm 处用钉扣机将纽扣钉上。



### 33. 整烫

拆除所有制作过程中的假缝线，将西装置于整烫机专用凸起的馒头架上，按胸部造型进行塑型压烫，再按顺序熨烫肩头部位、前底边，

然后熨烫后背部位。熨烫至袖窿部位时要沿袖窿缝压烫，切忌压烫到袖山头及袖缝上，要使袖子保持自然丰满的状态。最后可将西装置于立体整烫机上进行立体整烫处理。

**【教材与参考资料】**

《服装制作与工艺 基础篇》中国纺织出版社

《服装制作与工艺 成衣篇》中国纺织出版社

《女装结构设计 理论篇》中国纺织出版社

《女装结构设计 理论篇》中国纺织出版社、