



揭阳职业技术学院

艺术与体育系 教案

(2025-2026 学年第一学期)

专业 服装设计与工艺
班级 241、242
课程 服装制作工艺三
学时 36
任课教师 陈 纯

第一章 女西装零部件工艺

【教学目标】使学生掌握女西服内部的结构与原理，学会各个部件的缝制方法。

【教学重点难点】掌握女西服各部件的工艺流程与工艺要领

【思政融入】在本章节中，课程思政将着重培养学生对专业技能的精益求精和对细节的极致追求，强调女西服制作中各个部件的工艺流程与工艺要领。通过学习手巾袋、后开衩和袖衩的制作工艺，学生将提升对服装结构的深刻理解，强化对精湛工艺的尊重，同时激发创新意识和实践能力，为传承和发展中国服装工艺、提升国际时尚产业中的中国设计贡献智慧和力量。

【教学课时】6 学时

【教学方法】讲授法、实操法

【教学内容】基础篇 P189

第一节 手巾袋制作工艺

1. 手巾袋制图：

做平直线长 10.5cm，右端上翘 1cm，再向上量取 2.5cm。左侧垂直向上量取 2.5cm，连接两端，得到手巾袋袋口布净样。以净样上端为轴做对称图形，四周加 1cm 缝份，得到袋口布毛样。袋布长度为 22cm、24cm，宽度为 14cm，在袋布的基础上取长度 14cm，宽度 5cm 的袋贴。

2. 裁剪与烫布：

袋口布反面先粘一层毛样有纺衬，翻折烫好。然后将两侧按净样

扣折，上口扣折，袋角重叠处打剪口，剪口距边约 0.2-0.3cm。之后，重新扣烫，使内层比面的两边略小 0.2cm。最后，将上层袋布与袋板内层结合缝份 0.5cm。

3. 车缝:

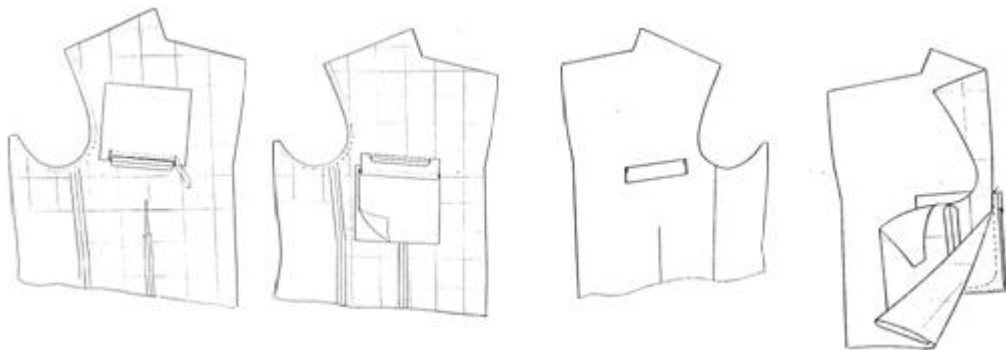
(1) 袋口布与衣片相结合打回针，垫袋布与衣片结合与袋口线相距 1cm，起止针距袋口各 0.2 cm。

(2) 合袋贴与袋布，合好后反过来，对其开口第一条线，车缝。

(3) 开剪口，不可将剪口小三角剪净。

(4) 将袋口布、袋布拉到衣片反面，小三角不能放平的位置打剪口，将小三角塞进袋口布翻折的中缝，在面上辑 0.1mm 明线固定。

(5) 将袋布对折，袋布上端与翻出的剪口固定，袋布左右辑 1cm。



第二节 后开衩制作工艺

西服的后开衩，又叫骑马衩。是在西服后背中缝腰线以下开的 10cm 左右长的缝，起源于英国贵族骑马时免衣服后面下部挤压折褶而开的后衩款式。

1. 结构设计

开衩长 23cm，开衩宽 5cm。

2. 裁剪

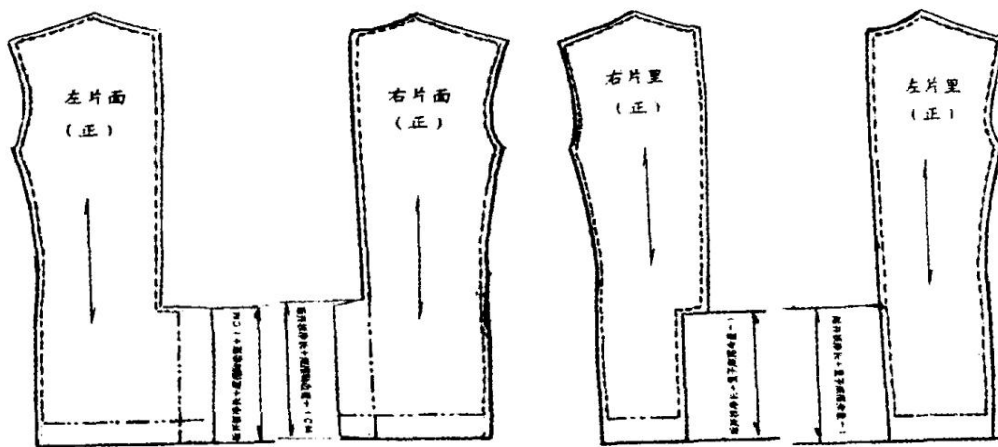
(1) 面布里襟必须比门襟长 5cm。门襟的反面贴边取 5cm(毛缝), 不必再加缝份。

(2) 面布后开衩门、里襟毛长均为“后开衩净长+底摆贴边宽+1cm。

(3) 里子的门襟宽度方向要挖去毛宽 5cm, 毛长为“后开衩净长+里子的底摆余量-1cm(缝份)的矩形。

(4) 里子的里襟格宽度方向与后中缝一致, 长度与里子门襟毛长一致。

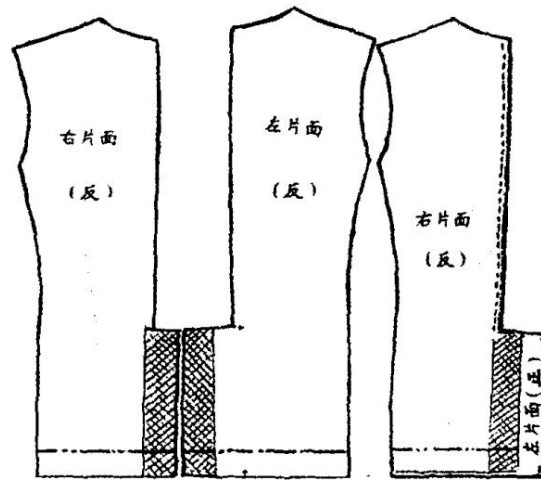
(5) 里子的贴边比面料短 3cm。



3. 面料工艺步骤与要点

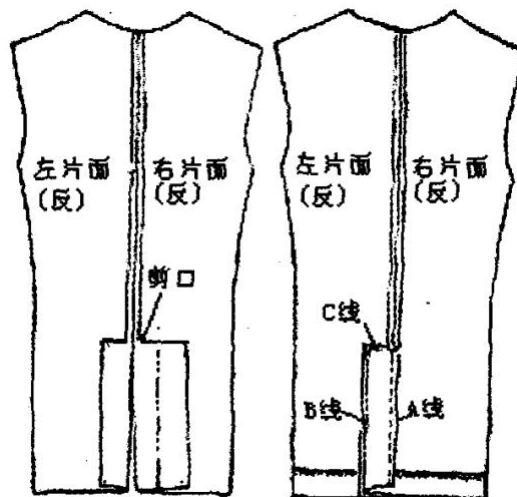
(1) 两片面料反面的开衩部位烫上有纺衬, 衬的尺寸如图。要求烫衬牢固, 不起泡, 不起皱, 不脱落, 不变形。

(2) 面料的正面与正面相叠, 沿虚线缉线一道, 在 A 点处回针, 如图。



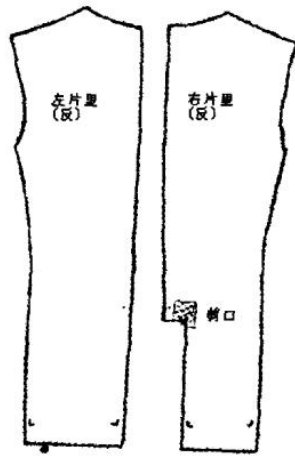
(3) 将开衩及底摆贴边烫好，将分缝烫开，并在左片开衩上端打一剪口，深约 0.7CM。如图 3。

(4) 将后开衩烫平整，待用。如图 4。



4. 里料工艺步骤与要点

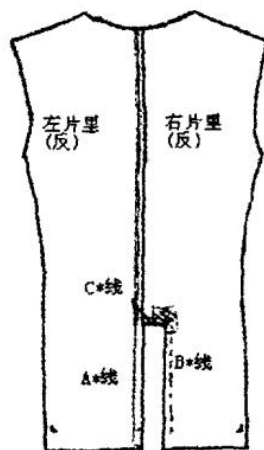
(1) 在里子反面做好缝制标记，并在右片开衩上端转角处烫一边长为 2cm 的薄型有纺衬。



(2) 将左右里子正面与正面相叠，沿后中缝缝合，缝份为 1cm，缝至离开衩上端 1cm 处回针。如图 2。

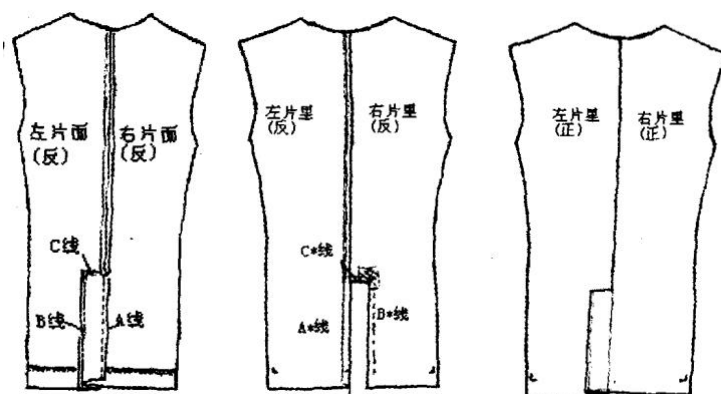


(3) 将缝份烫向一边并烫好底摆贴边。如图



(4) 将面子与里子反面与反面相叠，再翻起上层，将左图中的 A 线与右图中的 A 线沿 1cm 缝份缝合，B 线与 B 线按 1cm 缝份缝合，再

封三角——将面子上的C线(两层)与里子上的C线(里子开衩上端剪开刀眼后的那个缝份)铺平挺缉合,并用双线加固。封完三角后面、里料丝绌正确,不变形。



(5) 缉合下摆:先烫转衣片面料的下摆贴边,检查门襟格与里襟格长短是否一致,然后面子与里子正面对叠缉合,缝份为1cm。

5. 操作要点

- (1) 裁剪时纱向必须正确,否则开衩易豁开。
- (2) 面子、里子的门襟与里襟,避免产生后中缝缝合后面、里不匹配的现象。
- (3) 面、里的缝份必须做准,防止产生起皱、起吊现象。
- (4) 封三角时,四层必须叠齐铺平1cm缝份做准,以免起皱。
- (5) 门里襟长短要匹配,绝对不能出现里襟长于门襟的现象。

第二章 女西装制作工艺

【教学目标】使学生掌握女西服内部的结构与原理,学会各个部件的缝制方法。理解女西装的基本款式、设计要素和流程,以及其在时尚领域中的应用和发展趋势。掌握女西装的制作工艺和步骤,包括裁剪、

缝制和装饰等方面。提高学生对女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：帮助学生掌握女西装制作中需要用到的独特缝制工艺和技巧，如后开叉、袖开叉的制作，里布和面布组合缝制等。2. 裁剪和缝制技巧：重点讲解女西装的裁剪和缝制技巧，排料、裁布、熨烫、面料整理等工艺。3. 细节处理和装饰：强调女西装的细节处理和装饰的重要性，如袖口、领子、胸袋、口袋。

【思政目标】 在这一章节中，课程思政将融入对中山装这一中国传统服饰的深刻理解和尊重。通过学习女西装的基本款式、设计要素和流程，掌握服装制作的技术要求和品质控制。通过对比中山装的设计理念和制作工艺，深化对中华民族传统文化和革命文化的认识。中山装作为孙中山先生倡导的服装，融合了中西方的特点，曾是中国人的正式服装和中国文化的象征。课程将引导学生探索中山装在现代服装创设中的应用实践，理解其在时尚领域中的地位和发展趋势，以及中山装每一个设计元素所蕴含的深厚文化内涵，如四方袋表示礼义廉耻，门襟五粒扣代表五权分立等。通过这样的教学，学生将培养出对传统与现代融合的创新意识，增强文化自信。

【教学课时】 18 学时

【教学方法】 讲授法、实操法

【教学内容】 《服装制作工艺 成衣篇》P138-151

第一节 女西装制版与裁剪

西装又称“西服”、“洋装”。西装是一种“舶来文化”，在中国，人

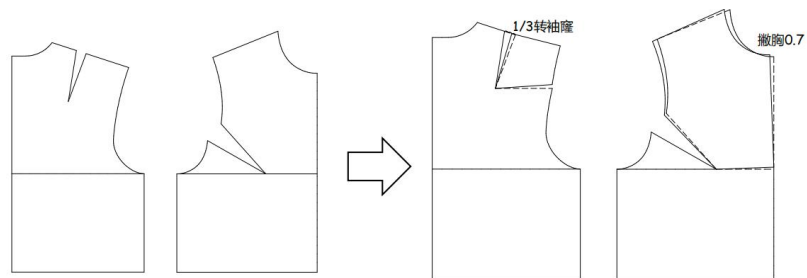
们多把有翻领和驳头，三个衣兜，衣长在臀围线以下的上衣称作“西服”。它产生于西欧，19世纪40年代前后，西装传入中国。

女西装尺寸规格表（单位：cm）

号型	B	W	H	S	L	SL	a	b
160/84A	84	68	90	40	68	54	3	4

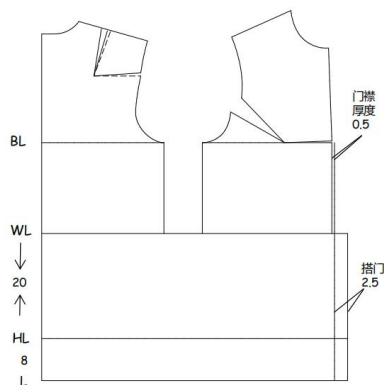
1、原型转省

- 后片肩省转给袖窿1/3
- 前片撇胸转掉0.7



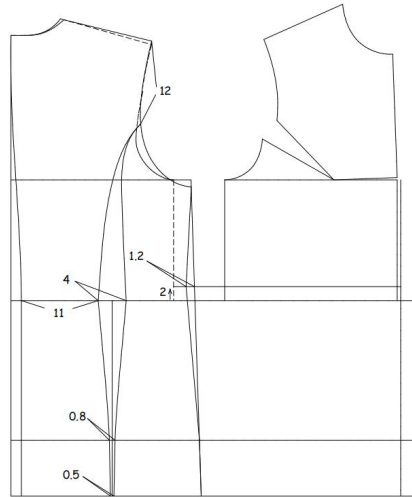
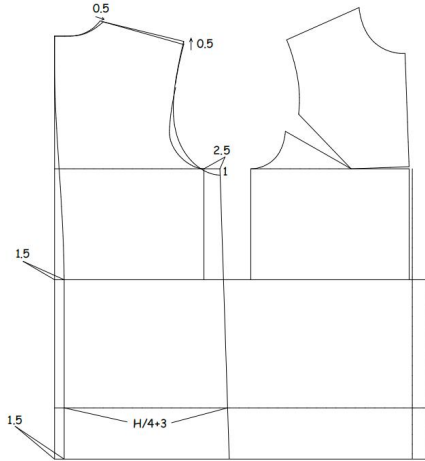
2、前后衣片调整

- 画出HL
- 衣长画至HL下8cm
- 前中扩0.5（门襟厚度）
- 搭门2.5



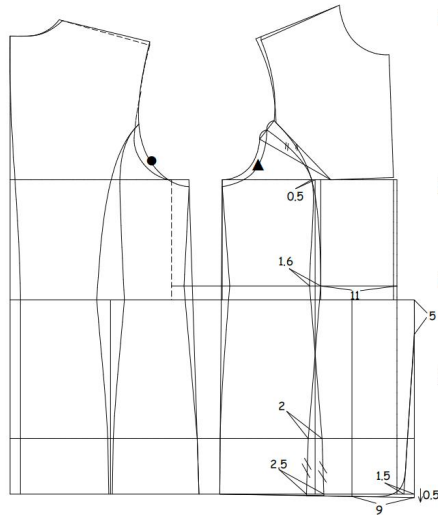
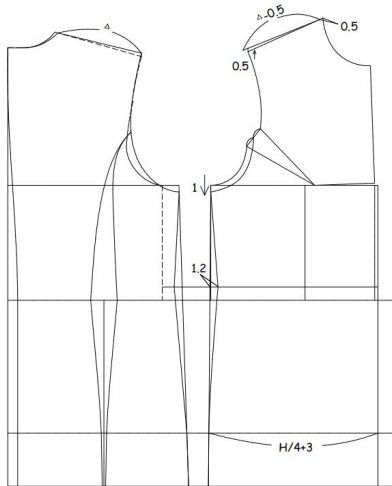
3、后片结构

- 后领口扩0.5, 后肩点抬升0.5
- 后中腰部收1.5, 下摆收1.5
- 后片侧缝线外扩2.5, 臀围 $H/4+3$, 两点连直线
- 在上一步的直线上, 夹底下降1, 画顺袖窿
- 从腰进来11得到后中片宽度
- 袖窿上, 下来12, 为后侧片刀背分割点
- 后腰省量4, 臀围收量0.8, 下摆收量0.5
- 后侧片腰线抬升2, 收腰1.2



4、前片结构

- 前肩往里0.5, 抬升0.5, 前肩宽度 = 后肩宽 - 0.5
- 臀围 $H/4+3$, 与原型夹底连直线
- 袖窿省两等分, 夹底下降1, 两点画弧线
- 收腰1.2
- 从腰进来11得到前中片宽度
- 腰省1.6, 省中线垂直上下做到BL和下摆, 臀围收2, 下摆收2.5
- 袖窿省1/2处与上一步省中线偏移0.5的点、腰省1.6的点、臀围2cm的点下摆2.5的点连顺, 长度等长前侧片完成

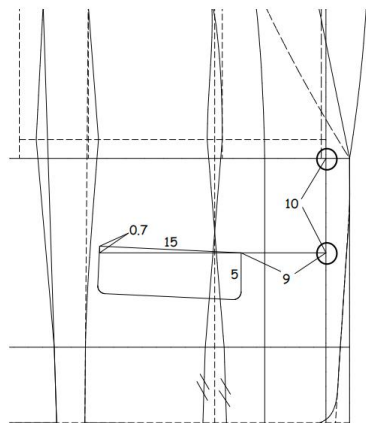


- 袖窿省上方的点、省中线偏移0.5的点、腰省1.6的点、臀围2cm的点下摆2.5的点连顺, 长度等长
- 最开始的WL上驳头点下来5、下摆往里1.5、两点连直线
- 延长搭门长度0.5, 与前侧缝底连接, 下摆切圆角
- 下摆进来9为挂面宽度

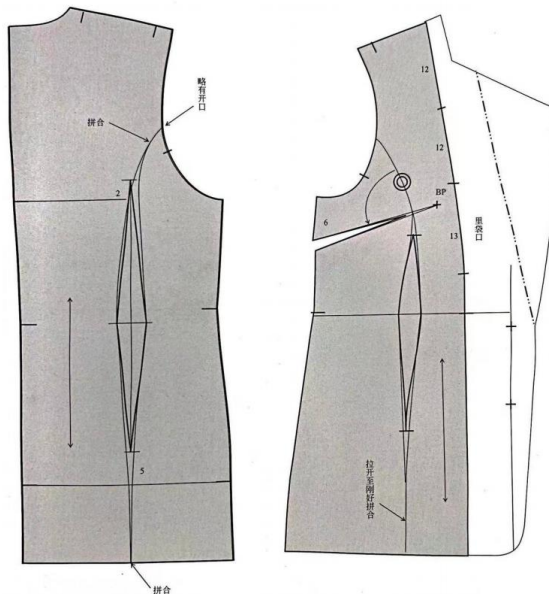
里布

9、口袋位、扣位结构

- 前中线与 WL 交点往下10做垂直线9
- 再延长口袋长15抬升0.7
- 口袋宽为5，口袋做圆角
- 扣位为前中线与 WL 交点和下来10cm的点

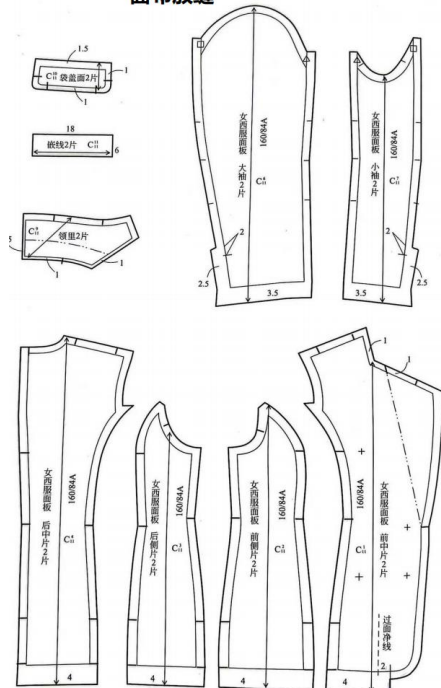


- 衣片里布不需要和面料纸样相同，可以在不影响规格与款式的前提下进行拼接，以便简化裁剪与缝纫工艺，袖子里布同面布结构



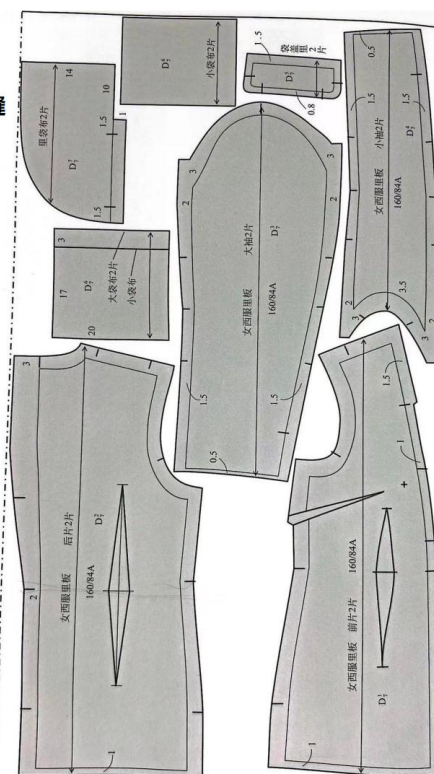
面布、里布放缝

面布放缝



里布放缝

面布未表明处放缝均为1.5cm
里布未表明处放缝均为2cm



组成部件：

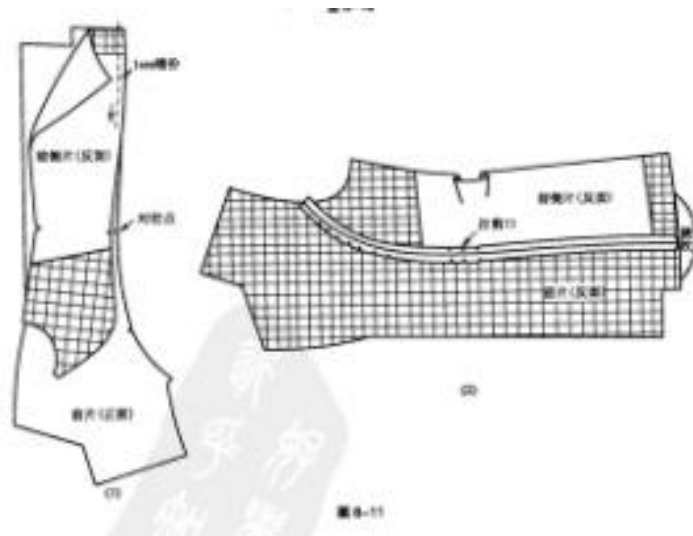
- 1、前片：面料 2 片、里料 2 片
- 2、前侧：面料 2 片

- 3、后片：面料 2 片、里料 2 片
- 4、后侧：面料 2 片
- 5、挂面：面料 2 片
- 6、大袖：面料 2 片、里料 2 片
- 7、小袖：面料 2 片、里料 2 片
- 8、领面：面料 2 片
- 9、手巾袋：面料 2 片、里料 1 片
- 10、袋盖：面料两片、里料 1 片

第二节 女西装的制作工艺——女西装衣身制作

1.前片缝制

(1) 车缝前刀背缝



前片与前侧片正面相对，对准对位点进行车缝。前衣身放在烫枕上分缝、烫平。在胸部弧线弯处(尤其在前片)和腰部打剪口。

(2) 用净板画前身止口净线、翻折线。沿止口净线里侧粘直牵条；距翻折线外 0.5cm 粘直牵条，牵条要拉紧，依照面料和翻折线长度吃进 0.4-0.7cm。

(3) 将挂面与前身正面相对，从驳领处开始勾止口，注意领角处挂面略吃，止口至下摆拐角处大身略吃。

(4) 净剪止口：驳领处挂面留 0.6~0.7cm，大身留 0.3~0.4cm 缝份，止口处相反进行清剪。

(5) 翻烫止口：驳领大身一侧和止口挂面一侧倒缝车 0.1cm 明线固定止口，墩烫平整。

(6) 扣烫下摆 4cm 折边

2.后片缝制

(1) 缝合后中缝和后刀背缝，并分缝烫平。

(2) 后领窝、袖窿粘直牵条，袖窿上的牵条要略拉紧。

(3) 扣烫下摆 4cm 折边。

3.缝合侧缝

(1)将前后身正面相对，缝合侧缝，分缝烫平。

(2)扣烫下摆 4cm 折边。

4.缝制贴袋

(1) 画袋位：在前衣片正面用划粉画出袋位，左右袋位对称

(2) 扣烫袋布：

①制作贴袋面、贴袋里的扣烫样板：贴袋里的扣烫样板比贴袋面的扣烫样板上口少 2cm，其余三边小 0.3cm。

②扣烫贴袋面：将贴袋面上口折边的两角剪去，然后在圆角处用长针距车缝后抽缩，再用贴袋面的扣烫样板进行扣烫。

③扣烫贴袋里：在圆角处用长针距车缝后抽缩，再用贴袋里的扣

烫样板进行扣烫

(3) 固定袋布:

①车缝固定贴袋里: 在距袋位净线 0.2~0.3cm 处, 车缝固定贴袋里, 车缝两道, 分别为 0.1cm 和 0.5cm。

②长针距固定贴袋面: 将贴袋面按袋位放好, 注意袋口要稍留空隙, 然后距边 0.1cm 用长针距粗缝固定贴袋面。

③车缝固定贴袋面: 翻开贴袋面, 从袋布内侧沿粗缝固定线的边缘车缝固定贴袋面, 然后拆除粗缝线迹。

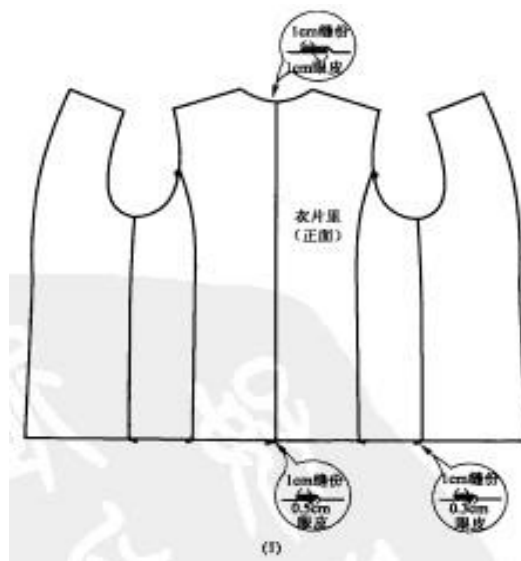
④手缝固定贴袋面、里: 将贴袋布面、里的袋口处用手针暗线缝。

⑤熨烫贴袋: 袋口稍留空隙, 以人体穿着后口袋呈现自然贴体为标准。要求完成的贴袋平整, 丝缕顺直, 圆角处圆顺、饱满。

5.缝里子

(1) 缝合里子后中缝、各条摆缝, 均向后倒缝、烫平。留 0.3cm

(2) 缝合前身里与挂面, 向侧缝方向倒缝、烫平。缝合肩缝, 向后倒缝、烫平。



5.缝合肩缝

前、后肩正面相对缝合，后肩斜略吃进约 0.5cm 左右(吃势依照面料质地而定)，分缝烫平。

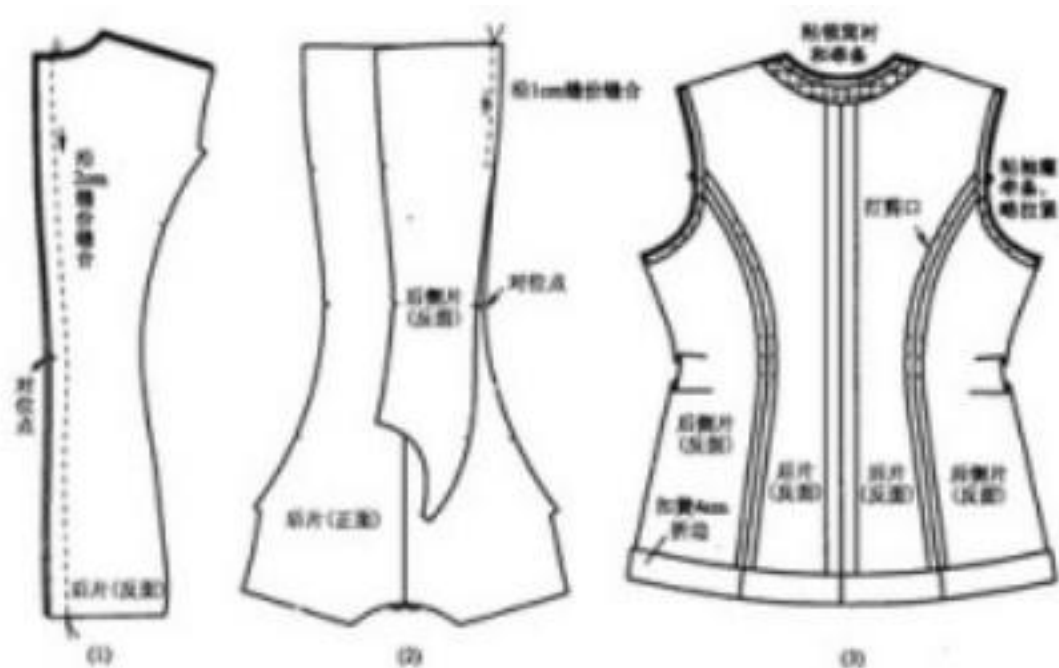


图 8-14

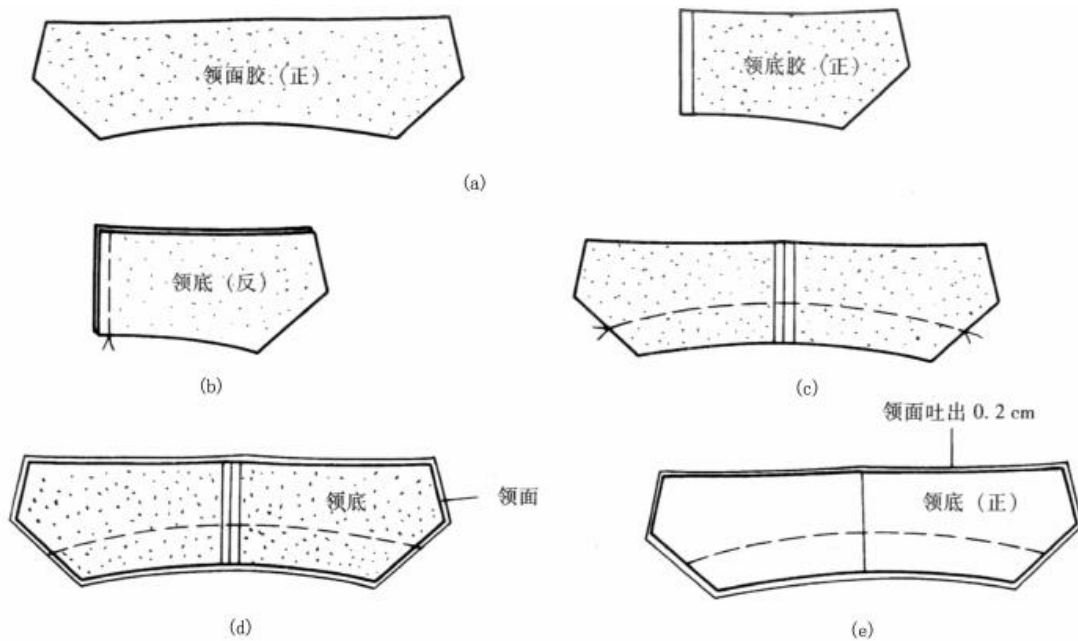
第三节 绱领子的制作工艺

1.领子的结构设计及裁剪

- (1) 领面、领底粘胶，见下图 a 。
- (2) 接底领、缉领底中线，见下图 b 。
- (3) 分缝烫平。
- (4) 沿底领领折线缉一条线迹，见下图 c 。
- (5) 勾领子，领面与领底正面相对，领面在下，领底在上，在领尖处领面要吃上一些，见下图 d 。

(6) 扣烫缝份，将缉好的领子向领面一侧扣烫。

(7) 将领面向正面翻出烫平，领面吐出 0.2cm 的边，领子外口不得倒吐。按领子净粉画穿净粉印，见下图 e。



(a)领面、领底粘胶;(b)缉领底中缝;(c)分烫中缝 ,缉领底折线;(d)勾领子、领尖稍吃; (e)画领子净粉印

2. 绱领子

(1) 把大身过面穿口按净板画好，留 1cm 作缝。

(2) 领面与过面正面相对，领面在下，过面在上，对好缝头缉 1cm 作缝。

(3) 分烫穿口缝。

(4) 缝合底领的穿口线和底领的里口，领底在上，衣身在下，先对齐一侧的十字口起缝打倒针固定，穿口线缝合完后固定，衣片打剪口后再缝合领底线，衣身下一拐弯打剪口，缝合另一侧穿口线。

- (5) 分缝熨烫，领底的转折处打剪口，去掉一个小角。
- (6) 对准对位点，别离将领面与挂面、里子，领里与大身衣片在领窝处进行缝合。
- (7) 两层领窝线别离分缝，大身里子处倒缝、烫平，必要处打剪口。
- (8) 用手针或机械将两层领窝处的缝份缝合固定。
- (9) 熨烫平整。

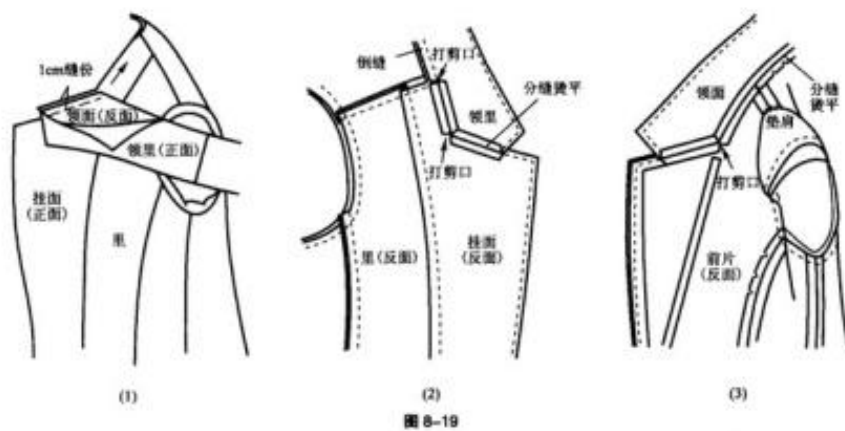


图 8-19

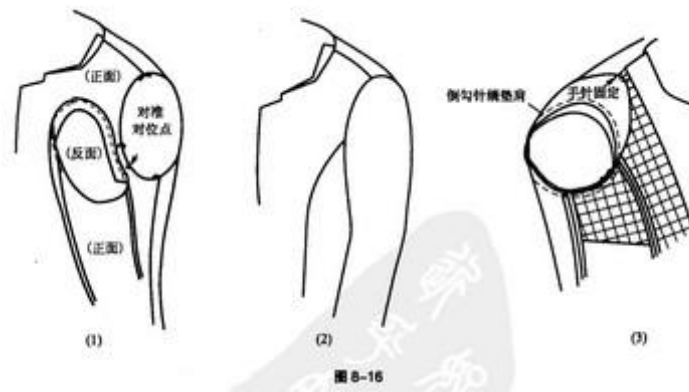
第四节 女西装袖子制作工艺

1. 做袖子

- (1) 拨开大袖片前袖缝，拨开后，大袖前袖缝处能够自然翻折过。
- (2) 缝合前袖缝，分缝烫平，熨烫时注意将小袖片摆放平整。
- (3) 车缝大袖衩，分缝烫平。
- (4) 车缝小袖衩，翻烫平整。
- (5) 扣烫袖口折边。
- (6) 缝合后袖缝，缝至距袖口 2.5cm 左右止，分缝烫平。
- (7) 缩缝袖山：裁两条 45° 正斜的里料，长 30cm 左右，宽 3cm，沿袖山净线外侧 0.2cm 处车缝，开始时不吃，然后慢慢拉紧斜条，

过袖山极点后再慢慢减少力至平缝，缩缝量 3cm 左右，视面料薄厚、松紧调整缩缝量。

(8) 把缩缝后的袖山头放在铁凳上熨烫均匀、滑腻，使袖山圆顺饱满。



2. 绱袖

(1) 将袖山和袖窿的对位点对好，车缝袖窿一周，注意机械吃赶(若是对位点不准确，可先用手针绷缝绱袖，确认绱袖位置准确后再车缝)。

(2) 装垫肩：将垫肩外口探出袖窿毛缝 0.2cm，用倒钩针将垫肩与袖窿缝份绷牢固，绷线不宜过紧；再将肩缝与垫肩圆口燥几针固定。

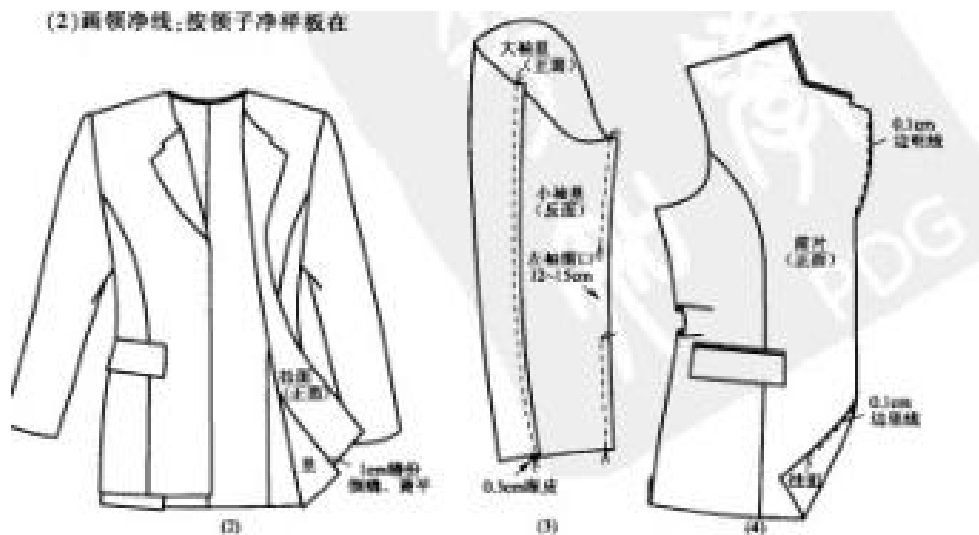


图 8-17

-214-

(3)缝合袖里,左袖里前袖缝中间部份不缝合,留 1:I 长约 12~15cm: 缝份向小袖片烫倒,留 0.3cm 眼皮。

(4)过面止口正面及下摆止口边手针缝 0.1cm 固定。成品后拆掉。

(5)绱袖里,注意袖窿对位点。

第五节 缝合、固定面、里

(1)将面、里袖口对齐,对准前、后袖缝,车缝袖口一周。

(2)用手针或双面胶固定袖口折边。

(3)将面、里的前后、袖缝的缝份用手针擦住固定,缝线不要过紧。

(4)用手针将袖窿里的缝份固定在垫肩上。

(5)将面、里正面相对,下摆对齐,车缝下摆一周。

(6)用手针或双面胶固定下摆折边。

(7)从左袖前袖缝预留翻口,将整件服装翻出。

(8)用手针将面、里摆缝处的缝份擦住固定,缝线不要过紧。

- (9) 熨烫下摆，里子比面短 1.5cm 左右，留烫眼皮。
- (10) 将袖里子上预留翻口处用 0.1cm 明线缝合封口。
- (11) 按样板上的位置进行锁眼、钉扣，要求位置准确，锁钉牢固。
- (12) 整烫：各条缝线、折边处要熨烫平整、压死、驳口翻折线第一扣位向上三分之一不能烫死。从正面熨烫时要垫上烫布，以避免损伤面料或烫出极光。整烫后，要将服装挂在衣架上充分晾干后再进行包装。



第三章 女大衣制作工艺

【教学目标】使学生掌握女大衣的制作工艺和步骤，包括裁剪、缝制和装饰等方面。

【教学重点难点】裁剪和缝制技巧，女大衣的裁剪和缝制技巧，如剪裁布料、缝制、零部件制作等工艺。引导学生注重女大衣细节处理的

技巧和品质要求，确保制作出的大衣高品质、高质感。女大衣的基本款式、设计要素和流程，以及其在时尚领域中的应用和发展趋势。女大衣的制版；女大衣衣身的缝制工艺；女大衣领子的缝制工艺；女大衣袖子的缝制工艺；女大衣零部件的缝制工艺。

【思政融入】在这一章节中，课程思政将引导学生深入理解女大衣的制作工艺，同时融入对中国传统文化的尊重和传承。通过学习女大衣的基本款式、设计要素和流程，学生将提升对服装工艺细节处理的技巧和品质要求，确保制作出的大衣高品质、高质感。

【教学课时】 12 学时

【教学方法】 讲授法、实操法

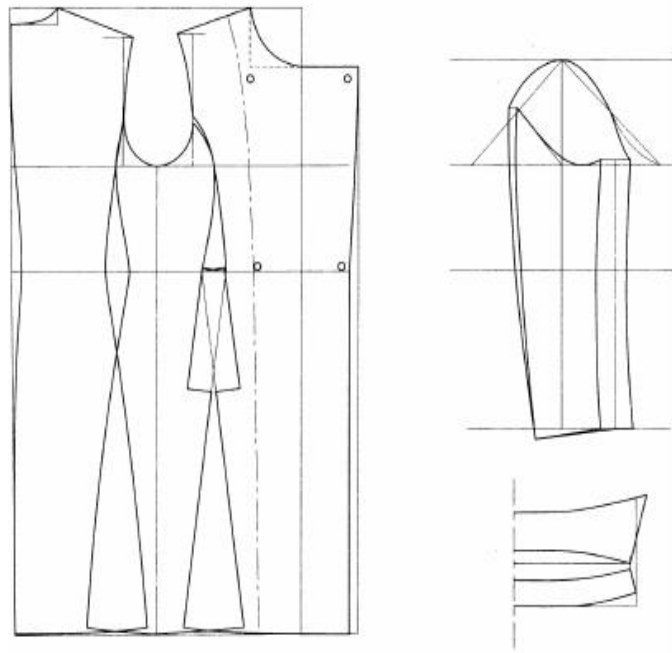
【教学内容】 《服装制作工艺 成衣篇》 P198-226

第一节 女大衣的制版

表 7-2 女大衣的成品规格

cm

号型	部位	衣长	胸围	腰围	袖长	袖口	肩宽
165/84/68A	规格	95	98	88	58	15	42



第二节 女大衣的衣身缝制工艺

1.做缝制标记

在以下部位打线钉或打剪口:

(1)前片:中心线位,腰节线部位,插袋位,袖笼对位点,下摆贴边,扣位。

(2)后片及侧片:腰节线部位,下摆贴边。

(3)过面:里袋位。

(4)领片:后中心点,底领下口对肩缝点。

2.烫衬

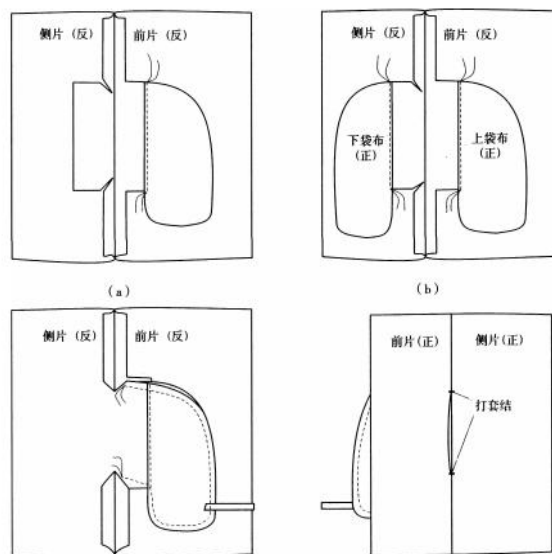
烫粘合衬。如图所示,将有纺衬置于面料的反面,边位对齐,通过钻合机将衬粘实,使之无起泡或脱层现象。需全部粘有纺衬的部位有:前片、过面、领面及领里;需在局部粘有纺衬的部位有:后片及侧片的肩部、袖窿、下摆贴边、袖片的袖口贴边。

3.做面

(1)合公主线。将前片与侧片的公主线缝缉合，要平缉。胸围线附近的曲线要缉合圆顺，插袋口部位要留出来，两端打倒针加以固定。

在公主线弯势较大部位的缝份上均匀打剪口，然后劈缝熨烫，烫实烫圆。在侧片的缝份上，距插袋袋角 2cm 处各打一剪口，使得侧片的缝份在此倒向前片，不劈缝。

做插袋。在前片和侧片的插袋位置可直接连裁出插袋嵌线和垫布的结构，长度为插口大小加 6cm，宽度为 4cm，在制作工艺上有所简化。①装上袋布:将上袋布与前片嵌线以 1cm 缝份缉合，明线，将上袋布倒向前片。②装下袋布:将下袋布与侧片的垫布以 1cm 缝份缉合，明线。再翻到正面在袋布上压缉 0.1cm 再翻到正面在袋布上压缉 0.1cm③合缉袋布:将上下袋布合缉一圈，在袋布底端缝入一个水平方向的拉条，注意起针和收针都尽量靠近袋角。④封袋角:在面料正面的上下袋角处打套结，以使袋角加固。



(3)合背缝。以 1.5 cm 缝份合缉后背缝。

(4)合后片公主线。将后片与侧片的公主线缝缉合，要平缉。

(5)合肩缝。将前肩放在上面，缉合肩线。要将后肩的吃量置于靠近颈点 1/3 范围内，余下的部分平缉。



(6)烫面。

①分烫后背缝:将后背缝劈缝熨烫，烫实。

②分烫公主线:与前片的操作方法相同，将公主线烫圆、烫实。

③分烫肩缝:将肩缝劈缝熨烫，由颈点向肩点熨烫。

④扣烫下摆:按照下摆的净样将下摆缝份进行扣烫，烫平、烫实。

⑤烫面:在保证各部位造型及各缝线弯势的前提下，把大身整烫平整。

4.做夹里

(1)合过面:将过面与前片夹里正面相对，缉合二者。其中左侧夹里在里袋处留出开口，缝份都向夹里折倒。

(2)做里袋。

①做里袋嵌线:如图 7-46 所示，用里料裁出 13 个边长为 3 cm 的正方形，沿对角线对折，再把两个尖角对齐做第二次折叠，熨烫平整。然后把这些“三角形”互相套在一起，使其每个直角尖点相距 1 cm，

并使所有直角尖点都处于同一条直线上。用浆糊或双面胶粘连固定这些“三角形”做成里袋嵌线，其长度就是里袋袋口的大小。②缉嵌线：将嵌线置于上袋布正面，把二者车缝固定，缉线距直角尖点 0.8cm。③装上袋布：将上袋布与夹里缝份正面相对，袋布在上层，沿着缉嵌线的线迹将二者缝合，注意此道缉线要尽量与合过面的线迹靠近。④装下袋布：将下袋布与过面缝份正面相对，把二者缉合。⑤合缉袋布：将上下袋布合缉一周，在袋布的底部缝入一里料拉条，拉条在缝合公主线之后固定在公主线的缝份上。缉线的起止位置要尽量靠近袋角部位。

(3)合公主线。将前片夹里与侧片夹里的公主线缝缉合，要平缉。然后将里袋的拉条车缝固定在公主线的缝份上。

(4)合背缝。将后片夹里的背缝缉合。

(5)合后片公主线。将后片夹里与侧片夹里的公主线缝缉合，要平缉。

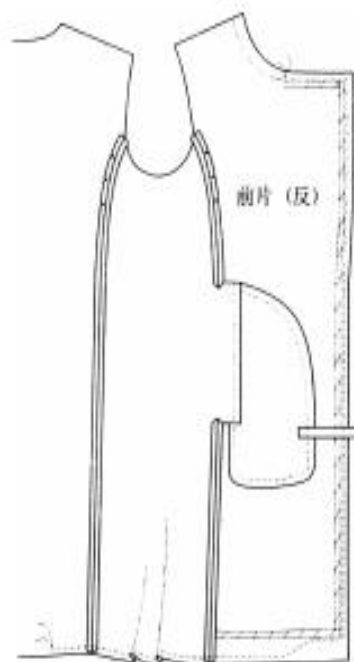
(6)合肩缝。将夹里的前后肩线缉合。

(7)烫夹里。夹里的缝份都做倒缝熨烫，背缝向左侧倒，公主线向两侧倒，肩缝向后身倒。除肩缝外，每条缝线处还要保留 0.3cm 的松量。

5.合止口

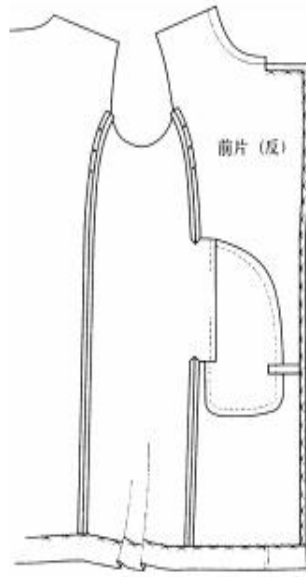
(1)缉止口。将过面与前片正面相对，过面置于下层，沿前片止口线缉线。缉线的上端点在领窝的装领点，缉线的下端点在后片公主线的下摆处。注意下摆过面处的缝份为 4cm，是沿着前片净线缉缝，而

下摆夹里处的缝份为 1 cm，缝份的大小要平缓过渡。各部位要平缉，并保留夹里各道缝线的松量。



(2)烫止口。把止口缝份修剪成梯形，面留 0.5cm，过面留 0.8cm，然后将缝份都向前片扳进 0.1cm 扣烫，烫实、烫薄。

(3)固定止口及下摆缝份。在领窝的装领点处，垂直领窝方向打一剪口，再把止口及下摆缝份用三角针法固定于有纺衬及面料上。在后片的下摆处，只将后片面层的下摆贴边固定在面料反面。注意线迹不可穿透面料，如图所示。



6.做袖

1.合前袖缝

(1)缉前袖缝。将面袖大、小袖正面相对，小袖片在上，以 1cm 缝份缉合。

(2)烫前袖缝。将大袖片靠近前袖缝的袖肘处略作拔烫。然后将小袖片丝塔放直，把前袖缝劈缝熨烫，再沿袖口净线将袖口贴边扣烫，如图 7-53 所示。

2.合后袖缝、做袖视

3.做里袖

将大小袖片夹里正面相对，分别缉合前袖缝、后袖缝，然后把缝份朝大袖片扣烫倒缝，并保留 0.3 cm 的松量。

4.装袖夹里

(1)缉袖口。将面袖与里袖的袖口正面相对，前、后袖缝对正，然后将袖夹里兜缉到面袖袖口贴边上。注意缉线的起针和收针要尽量靠近袖杈，否则会留下较大的开口，最后用手针做暗缝处理。

(2)固定袖口贴边。把袖口贴边用三角针法固定于面袖反面，注意线迹不可穿过面料，再将袖子翻到正面。

7.装面袖

(1)抽袖山吃势。将平缝机的针距调至最大，以 0.6cm 缝份车缉袖山，起针、收针都在小袖片上，起点距前袖缝 2 cm，终点距后袖缝 7 cm，然后将其中的一根缝线抽紧(缝线不可抽断)，使袖山吃势合理分配。袖山吃量约为 4cm。

(2)缉袖子。左袖从胸阔点处起针，右袖从背高点处起针，以 1 cm 缝份兜缉袖山与袖窿。注意对位准确，吃势合理，缝份的宽度一致。

(3)装袖窿条。

8.做领

1.缉翻领

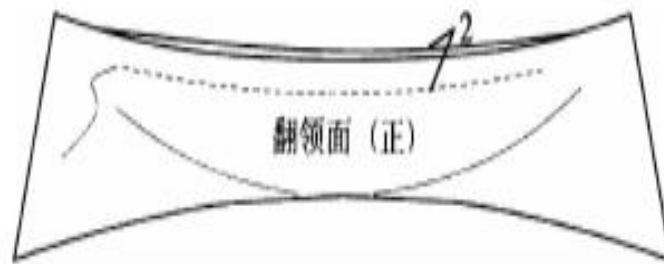
(1)缉翻领上口:将翻领里、面正面相对，沿领口净线缉合领口，在领尖角处，领面要略松，有适量吃进，形成面与里的里外容量，如图所示。



(2)烫翻领。修剪领上口缝份，面留 0.5cm，里留 0.8cm，尖角处留 0.3cm 成梯形;再把止口缝份向领面扳进 0.1cm 扣烫;然后把领子翻到正面，领尖要翻足，把领里朝上，将领口烫平、烫实。注意领里

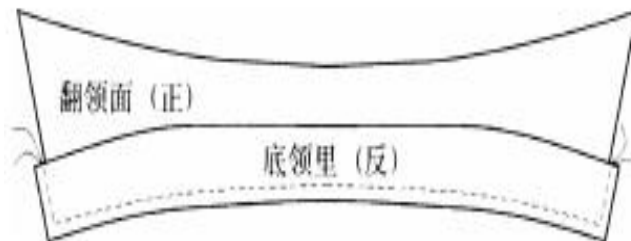
不倒吐，两领角完全对称。

(3) 攘翻领。将领面朝上，把领面向领上口推大约 0.2cm 的量，作为成品翻领在翻折状态下宽度方向的松量，并用手针将松量攘住固定，攘线离开翻领下口 2cm，如图所示。再把翻领下口修剪整齐，留缝份 0.8cm。



(4) 夹缉翻领

如图 7-56 所示，用底领里、面夹住翻领下口，沿底领上口合缉，注意对位准确。



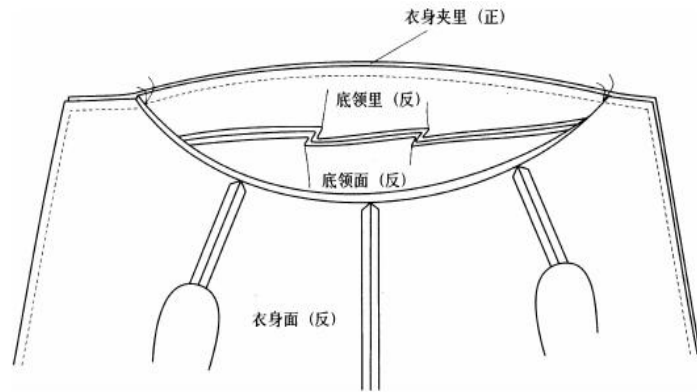
(5) 烫领

将领子翻到正面，把领止口烫薄，领面熨烫平整，左右完全对称，如图 7-57 所示。

9.装领

(1)装领里。将底领领里下口与衣身夹里的领窝对齐，且二者正面相对，沿领面下口净线将二者缉合，注意缉线必须与衣身止口的缉合线对齐，且左右装领点对位准确，如图

所示。



(2)装领面。将底领领面下口与衣身面的领窝正面相对，对齐后沿领面下口净线将二者缉合，注意对位准确，完成后不可与领里发生扭斜。

(3)定领面与领里。将领里下口与衣身夹里的缝份向衣身夹里折倒，再将领面下口与衣身面的缝份劈开，把朝下的三层缝份对齐，沿领下口线车缝一道，缝线尽量靠近装领线。注意把衣身面与夹里的肩缝、后中线位置对准。

10.装里袖

将里袖与大身夹里的袖窿正面相对，准确对位，缉合二者。缉时要保留前后袖缝处的松量。

11.装垫肩

(1)装垫肩。将衣身面的袖窿翻转至上面，对准垫肩位置，把垫肩与袖窿缝份用手针攘牢。攘线不宜过紧。再将垫肩与肩线摆正，把垫肩与肩线的缝份攘牢固定。

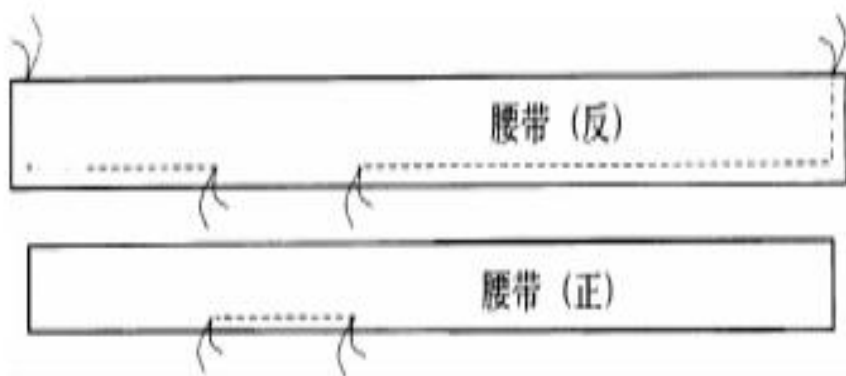
(2)定垫肩。把垫肩肩端点处与夹里肩端点处的缝份用手针攘牢固定。

12.固定面与夹里

把面子与夹里的侧缝缝份对齐，在袖窿底以下 2cm 处车缝三道来回针加以固定，也可用手针携缝

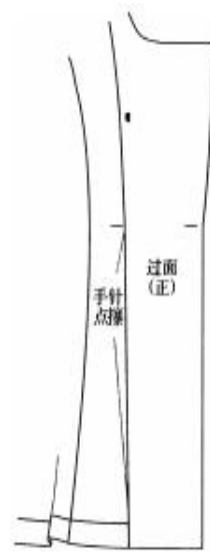
13.做腰带

将腰带裁片反面朝外对折，沿止口缉合，并在中段留出长约 10cm 的开口，如下图所示。再从活口翻出正面，将止口及尖角翻足，熨烫平整。最后在活口处以 0.1cm 明线缉合活口。



14.手工

(1)固定过面。将前身夹里朝上平铺于案板上，沿着缉合过面的缝线，在最底端扣子以下的部位，将过面与衣身面层用本色缝纫线暗针灌缝固定，这样可以使衣身与夹里更紧密地连在一起，成为一个整体，以免在穿用过程中由于二者的分离而使夹里反露到外面。注意在过面上，针脚要隐蔽，不要超过 0.2cm;在衣身正面，不可露出线迹;缝线带要略松，使衣身正面平整，没有攘线的点状痕迹，如图所示。



(2)封开口。把下摆处预留的开口用暗针操缝封口。

(3)做腰带襟。在后片公主线的腰节部位用拉线襟的方法做出腰带襟，其长度以腰带的宽度为依据。

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