



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 251
课程 服装制作工艺一
学时 64
任课教师 陈 纯

第一章 服装缝纫基础

【教学目标】1. 掌握服装制作常用工具的正确使用方法；2. 掌握平缝机的正确使用方法；3. 掌握精确高效缝纫和均匀线迹的能力；4. 培养学生对服装制作的兴趣和创造力；

【教学重点难点】识别服装工艺常用工具及其功能，掌握正确操作方法。了解平缝机的基本操作和缝纫技巧。脚踏板控制和线迹调整，确保缝纫均匀和结实。练习控车技巧，实现精确缝纫和均匀线迹。

【思政目标】在《服装制作与工艺基础知识》这一章节中，课程思政将培养学生对服装工艺的尊重和对工匠精神的理解，同时激发他们对服装设计和制作的兴趣与创造力。

【教学课时】12 学时

【教学方法】讲授法、实操法

【教学内容】教材 P1-41

第一节 服装工艺常用工具

服饰术语是指服饰用语，比方某一个品种，服饰上的某个部位，服饰制作每一种操作过程和服饰成质量量要求等，都有专用语，它有益于指导生产，有益于教授和沟通技术知识，也有益于管理，在服饰生产中起着十分重要的作用。

（一）服装工艺常用工具

1. 剪刀：用于剪裁布料或其他材料的手持工具，有多种类型，如布剪、纸剪、线剪等，根据用途和材质不同而设计。

2. 尺子：用于测量长度的工具，服装工艺中常用的有软尺和钢尺，

用于精确获取布料尺寸或人体测量数据。

3. 划粉：一种在布料上做标记的工具，通常用于划线和标记裁剪位置，方便裁剪。

4. 针：用于手缝或机器缝纫的细长工具，有不同的大小和类型，适用于不同的缝纫需求。

5. 线：用于缝合布料的线状材料，有棉线、丝线、尼龙线等，根据缝纫的强度和材质需求选择。

6. 顶针：戴在手指上，用于保护手指在手缝时推针的工具。

7. 镊子：用于夹取小物件，如珠片、纽扣等的精细工具。

8. 卷尺：用于测量人体尺寸或较长的布料的可卷曲尺子。

9. 针插：用于存放和保护针的工具，通常填充有软材料，表面有许多小孔以插针。

10. 布料标记工具：如消失笔、水溶笔，用于在布料上做临时标记。

这些工具是服装制作中的经常使用的工具，掌握它们的使用方法对于提高服装工艺水平至关重要，以上工具需要提前进行准备。

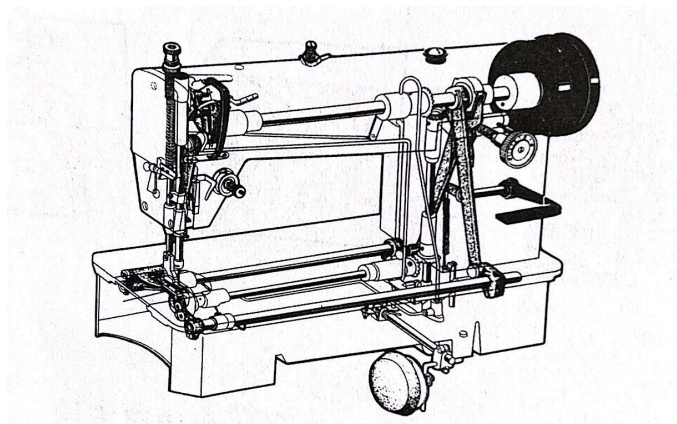


第二节 平缝机的使用方法

随着市场经济的快速发展，工业平缝机的种类和型号也不停增添。现在工业平缝机固然种类繁多，外观各有不一样，但从机械构造传动原理和过程上来看基本上相像。

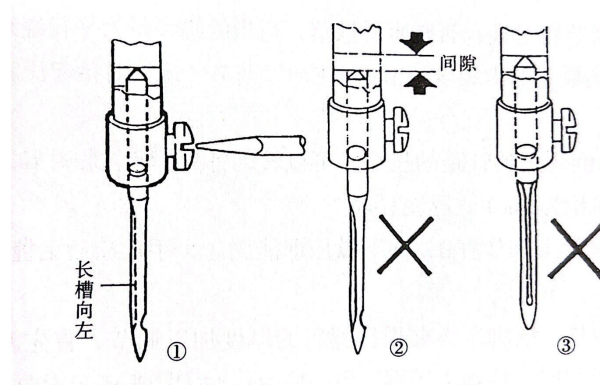
一、平缝机的使用方法

由于不同线迹的需求和功用，缝纫机种类繁多，主要有平缝机、链缝机、绷缝机、包缝机、縲缝机、刺绣机、锁眼机、钉扣机、套结机等缝纫机械。



1. 装针、穿线方法及线迹的调节

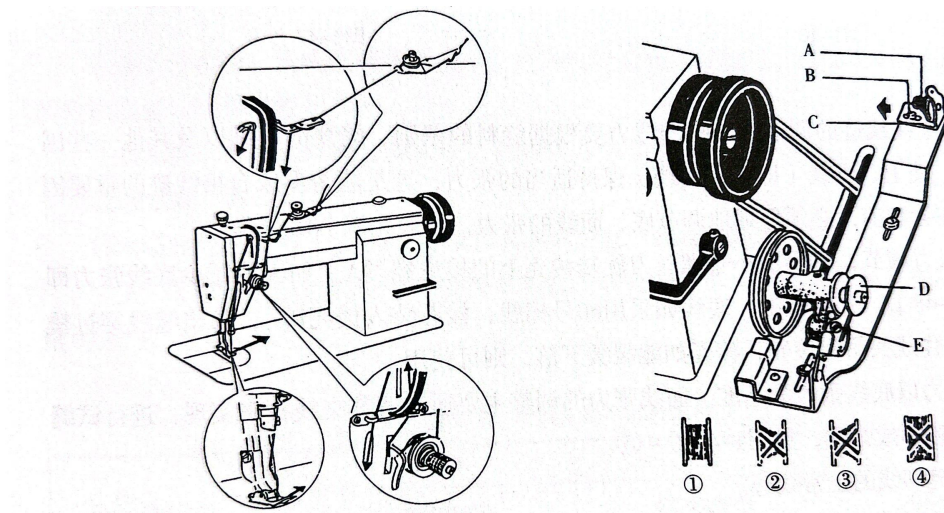
(1) 装针：转动上轮，使针杆上升到最高位置，旋松装针螺丝，将机针的长槽朝向操作者的左面，然后把针柄插入针杆下部的针孔内，使其触到针杆孔的底部为止，再旋紧装针螺丝即可。



(2) 穿线：穿面线时针杆应在最高位置，然后由线架上引出线头，按左图所示顺序穿线。

引底线时，先将面线线头捏住，转动主动轮，使针杆向下运动，再回升到最高位置，然后拉起捏住的面线线头，底线即被牵引上来。最后将底、面两根线头一起置于压脚下前方。

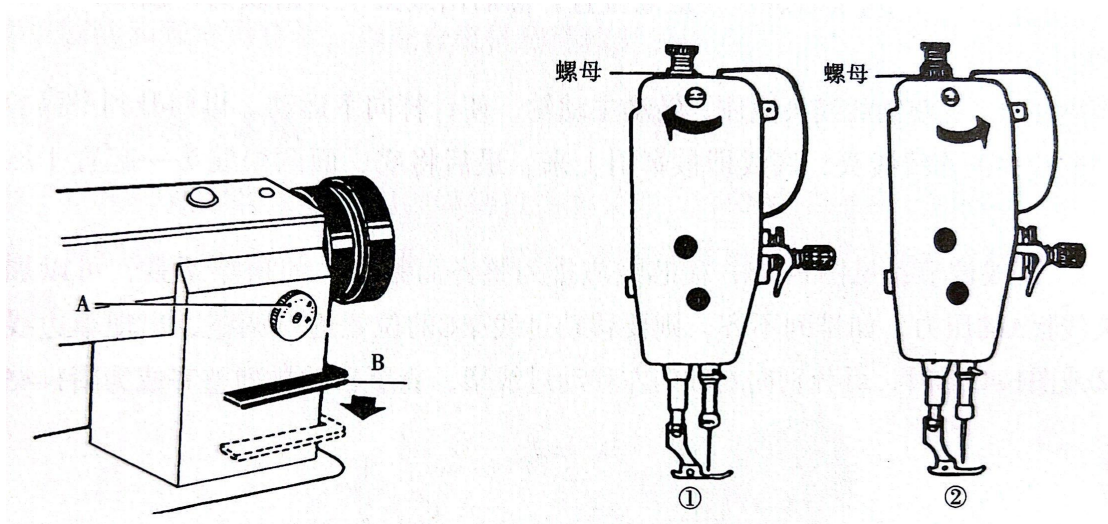
(3) 绕线调节：梭芯线应排列整齐而紧密。如松浮不紧，可以加大过线架夹线板 A 的压力。如排列不齐，则要移动过线架 C 的位置进行调整，出现单边线如右图②或③时，可分别向右和向左移动过线架，直至自动排列整齐成为右图①后即可。



注意：校芯线不要绕得过满，否则容易散落，适当的绕线量为平行绕线至梭芯外径的 80%，绕线量由满线跳板上的满线度调节螺丝 E 加以调节。绕线时抬起压脚，以防送布牙磨损。

（4）针距调节：倒顺送料针距的长短，可以转动针距标盘 A 来调节，标盘上的数字表示针距长短尺寸（单位为 mm），见下图左。倒向送料时，可将倒缝操作杆 B，向下撤压即能倒送，手放松后倒缝操作杆 B 自动复位，恢复顺向送料。

（5）压脚压力调节：压脚压力要根据缝料的厚度加以调节，首先旋松螺母，如右图①所示。在缝纫厚料时，应加大压脚压力，按①箭头所示方向转动调压螺丝；缝纫薄料时，可按右图②箭头所示方向转动调压螺丝，以减少压脚压力，应以能正常推送料为宜。



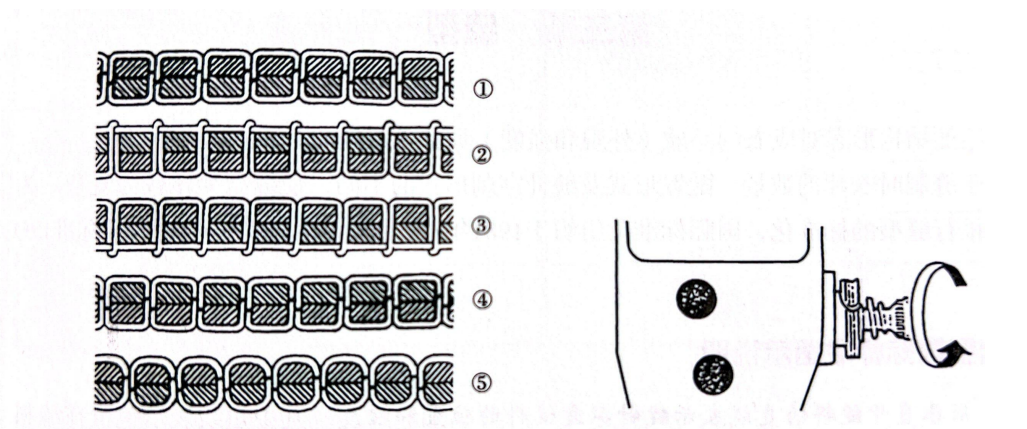
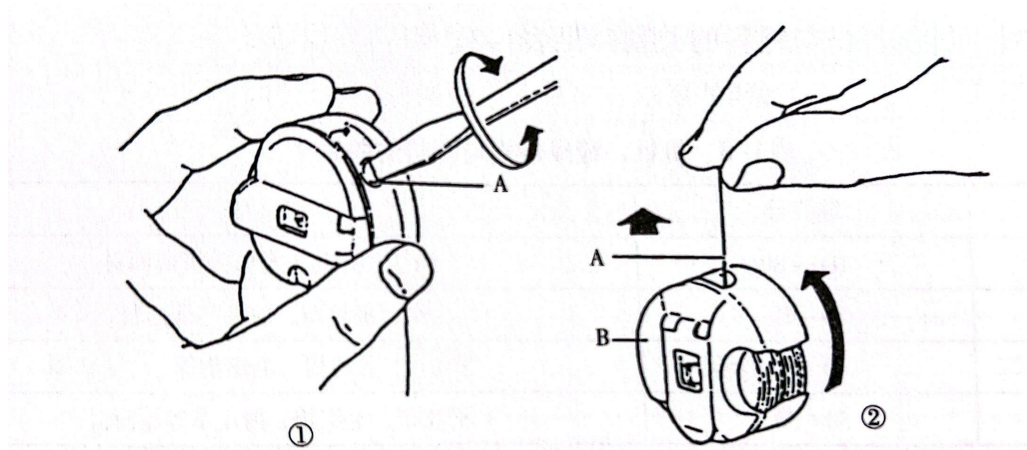
(6) 缝线线迹的调节：缝线的线力要根据缝料的差别、缝线的粗细以及其他一些因素而变动，使上、下线（即底、面线）保持适当的张力，这是能否形成合格线迹的重要因素，因此在缝制前，必须仔细地调节底、面线的张力，一般先调节底线张力。

底线张力调节，只要用小号螺丝刀旋转梭壳上的梭皮螺丝 A，加大或减少底线张力即可，见下图①。一般来说，底线如采用 60 号棉线，梭芯装入梭壳 B 后，拉出缝线穿过梭壳线孔，捏住线头吊起梭壳，梭壳如能缓缓下落，则可使用。

面线引力以底线张力为基准。面线张力的调整主要通过调节夹线板来实现，进行试缝后，观察线迹形成情况，见图①~⑤。

①表示缝纫线的正常线迹。

②表示浮面线，说明面线张力过大，应逆时针旋转夹线螺母，放松面线压力（或旋紧梭皮螺丝加大底线压力）。



③表示浮底线，说明面线张力太小，应顺时针旋转夹线螺母，以加大面线的压力（或旋松梭皮螺丝减少底线压力）。

④表示底、面线均浮线，说明底、面线张力均过小。

⑤表示底、面线张力均过大。

④和⑤的情况可按上述方法分别加大或减少底、面线张力来调整。

二、使用工业平缝缝纫机应注意的事项

- 1、上机行进行安全操作和用电安全知识学习。
- 2、工作中机器出现异样声音时，要立刻停止工作，实时进行办理。
- 3、面线穿入机针孔后机器不空转，免得轧线。
- 4、电动缝纫机，要做到用时开，工作结束或走开机器要关。
- 5、工作中手和机针要保持必定距离免得造成机针扎伤手指和不

测事故。

以上关于工业平缝缝纫机的正确使用方法将贯穿本课程教学始终，在本章第三节中将与实训项目结合进行深入学习。

第三节 控车及线迹练习

控车练习是正确使用工业平缝机的基本功，每个初学者一定认真学习。

电动平缝机是离合器电机传动，这类离合器的传动很敏捷，脚踏的力量越大，缝纫速度越快，反之缝纫速度则慢。经过脚踏使劲的大小就可任意调整缝纫机的转数。因此只有增强练习，才能掌握好工业平缝机的使用。练习步骤以下：

1、身体坐正，坐凳不要太高或太低。

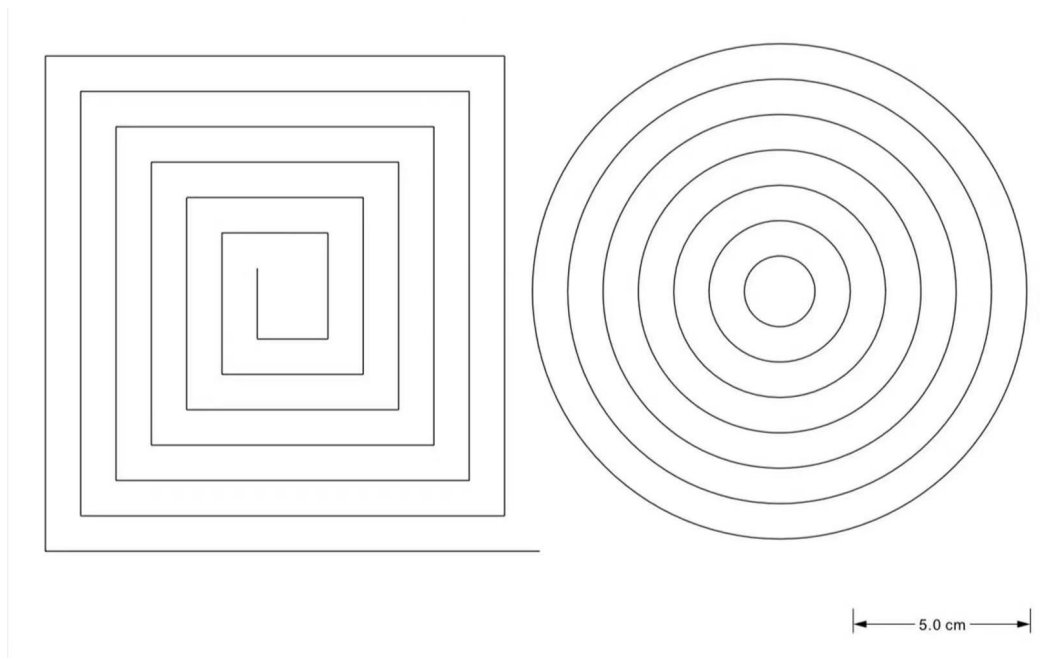
2、用右脚放在脚踏板上，右膝靠在膝控压脚的碰块上，练习抬、放压脚，以会为准。

3、控车练习（不安装机针、不穿引缝线）做起步、慢速、中速、停机练习，起步时要迟缓使劲（切勿使劲过大）停机要快速正确，练习慢、中速为主，频频进行，娴熟掌握为准。

4、倒顺送料练习，用二层布做练习。

一、空车缉纸训练

在较好地掌握空车转的基础长进行不引线的缉纸练习。先缉直线（同心方），后缉弧线（同心圆），而后进不一样距离的平行直线，弧线的练习，还能够练习各样图形，使手、脚、眼协分配合，做到纸上针孔齐整，直线不弯，弧线圆顺，短针迹或转弯不出头。



二、带线机缝练习

机缝前的准备

(1) 针线的采纳

机针型号规格有 9 号、11 号、14 号、16 号、18 号，号码越小针越细，号码越大针越粗。机针的选择是缝料越厚越硬，机针越粗；衣料越薄越软，机针越细。缝线的采纳在原则上分针同样。机针型号 8 用途薄料丝绸猜中厚料棉厚料牛仔及粗呢

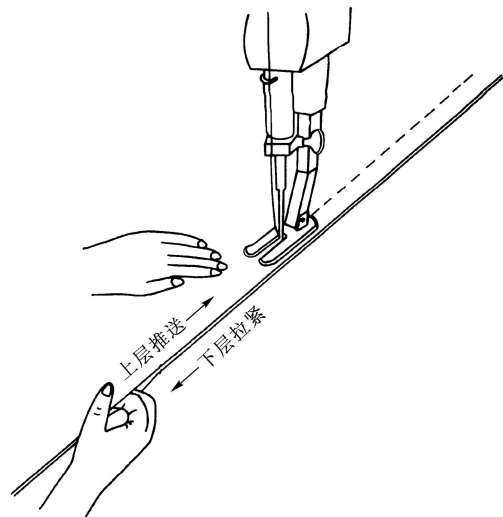
(2) 针迹、针距的调理

针迹清楚、齐整，针距密度适合都是权衡缝纫质量的重要方面。针迹的调理由调理装置控制，往左旋针迹长，往右旋转针迹短（密）针迹调理也一定按衣料的厚薄、松紧、软硬合理进行，缝薄、松、软的衣料时，底面线都应适合的放松。

(3) 机缝的操作要领

机缝时要保持上下松紧一致，上下布片的缝份宽窄一致。但是由于

缝纫时，下层布片受到送布牙的直接推送作用走得较快，而上层布片受到压脚的阻力和送布牙的间接推送而走得较慢，往往布片缝合后会产生上层长、下层短，或缝合的缝有松紧、皱缩等现象。所以要针对机缝这一特点，采取相应的操作方法。在开始缝合时就要注意手势，左手向前稍推送上层布片，右手把下层布片稍拉紧。有的缝不宜用手拉松紧，可借助镊子钳来控制松紧。这样才能使上下布片始终保持松紧一致，长短一致，不起涟形。这是机缝中最基本的操作要领。同时要控制线迹大小宽窄均匀，**线迹之间距离为 1cm。**



第二章 半身裙的制作与工艺

【教学目标】 1. 理解半身裙的基本款式和构造，以及其在服装设计中的应用。2. 掌握半身裙的制作工艺和步骤，包括裁剪、缝制和装饰等方面。3. 熟悉不同面料类型在半身裙制作中的应用和特点。4. 培养学生运用半身裙制作工艺，独立制作和设计半身裙的能力。

【教学重点难点】 1. 半身裙的基本款式和构造：介绍常见的半身裙

款式，如 A 字裙、直筒裙等，并讲解它们的基本构造和特点。2. 半身裙的裁剪技巧：重点讲解半身裙的裁剪技巧，包括选择适合的裙型、裁剪面料时的注意事项等。3. 缝制工艺与方法：介绍半身裙的缝制工艺和方法，包括连续腰裙腰、安装拉链、缝制裙摆等步骤，以及常见的缝纫技巧。

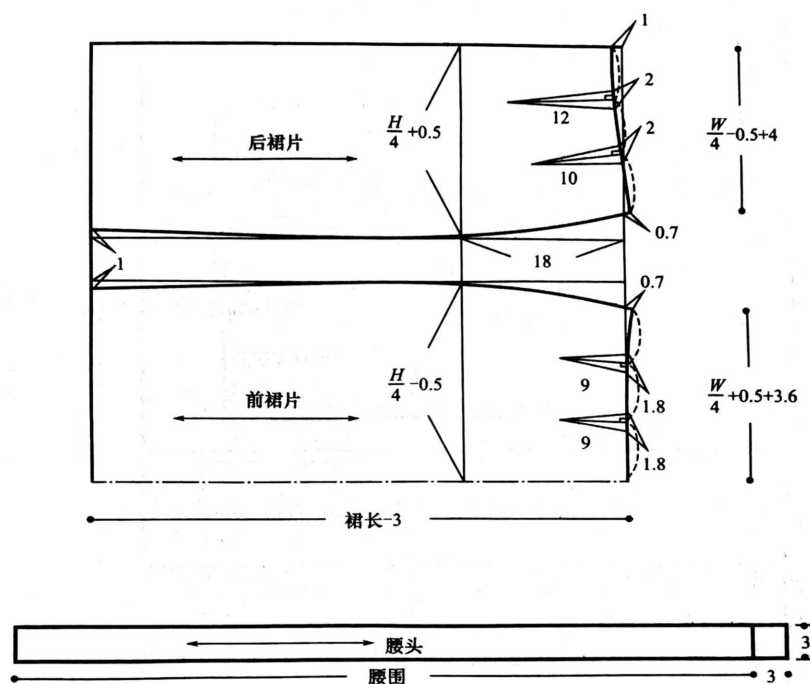
【思政目标】在这一章节中，课程思政将培养学生对传统工艺与现代设计理念相结合的认识，强调半身裙制作工艺在传承与创新中的重要性。学生将通过学习半身裙的基本款式、构造、裁剪技巧和缝制工艺，提升对服装制作细节的重视，同时激发创新思维和实践能力。

【教学课时】 24 学时

【教学方法】 讲授法、实操法

【教学内容】 《服装制作工艺》P13-24

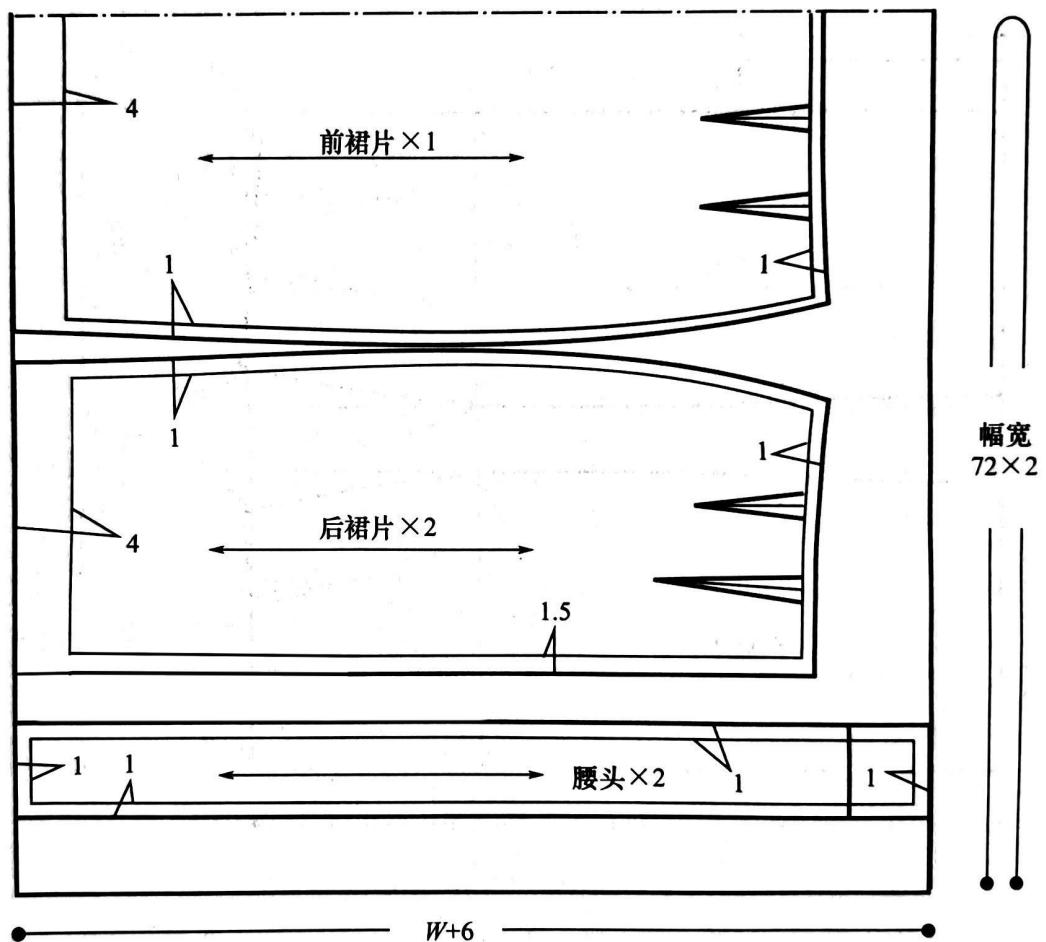
第一节 半身裙的制版与裁剪



组成部件：

- 1、前裙片：面料 1 片
- 2、后裙片：面料 2 片
- 3、腰 片：面料 1 片
- 4、腰 衬：无纺黏合衬 1 片

排料图：



第二节 半身裙裙身缝制

1. 做标记

按样板分别在面料、里料的前、后裙片的省位、开衩位等处做剪口标记。要求剪口深度不超过 0.3cm。

2. 烫黏合衬

用熨斗在腰头烫黏合衬。腰头烫黏合衬时，须根据面料厚薄选择全粘衬或半粘衬。注意根据面料性能，调配合适的温度、时间和压力，以保证黏合均匀、牢固。

3. 面料三线包缝

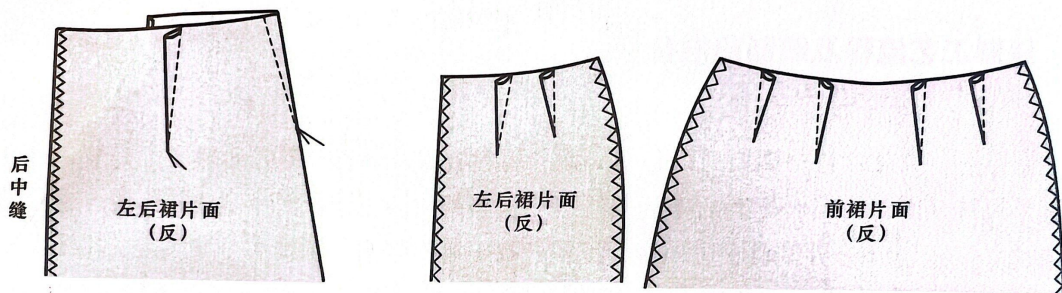
面料裙片除腰口线外，其余裁片边缘均用三线包缝机包缝。

4. 面、里料收省及烫省

右后片面（反）、左后片面（反）。

（1）面料收省：在裙片反面依省中线对折车缝省道。腰口处倒回针，省尖处留线头打结。要求省大、省长符合规格，省缝应缉得直而尖。

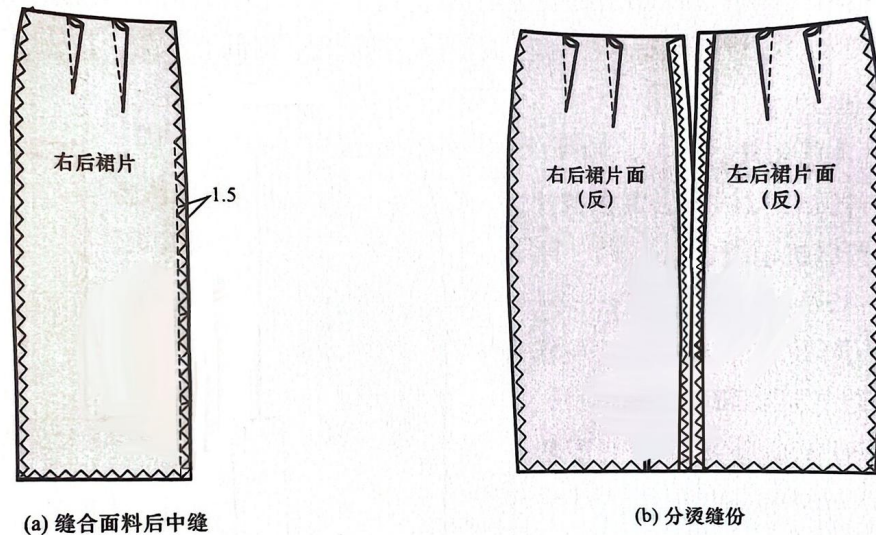
（2）面料烫省：将面料的前、后省缝分别向前、后中烫倒。要求省尖胖势要烫散、烫平服。



（四）合侧缝：将裙片的侧缝缝合，并将裙片的侧缝缝份劈缝熨烫，留出 0.3cm 的松量。再将裙片的下摆贴边折净扣烫。

（五）缝合面料侧缝并分烫

面料后裙片在下，前裙片在上，正面相对缝合两侧缝。将缝合后的两侧缝分缝烫平。



第三节 半身裙零部件缝制

1.制作腰头、绱腰头

(1) 制作腰头：按样板在已粘衬的腰头上，分别在门襟、右侧缝、前中、左侧缝、里襟处做标记。要求剪口深度不超过 0.3cm。然后根据腰头宽扣烫腰头面净样 3cm，腰头里净样 3.1cm。按腰围规格车缝门襟、里襟两端，同时将里襟宽 3cm 车缝做净。要求腰头宽窄一致。将腰头翻到正面，扣烫门襟、里襟两端，修剪腰头面缝份 1cm。

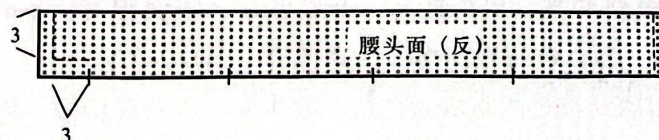
(2) 绱腰头：将腰头面与裙面正面相对，用 0.8cm 缝份车缝固定。要求面、里省缝的倒向正确。漏落缝固定腰头里，腰头面在上，从门襟一端起针，沿腰头面下口车漏落缝于裙身至里襟一端，同时缉住背面腰头里 0.1cm。要求门、里襟长短一致，腰头里缉线不超过 0.3cm。

2.装腰：

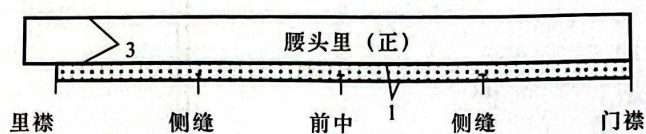
(1) 缉腰面：把腰面和裙片腰口正面相对，在里襟处，腰头留 3cm 再从里襟开始，对齐对位标记，按 1cm 缝份缉线。缉缝时裙片

腰口要略松些。

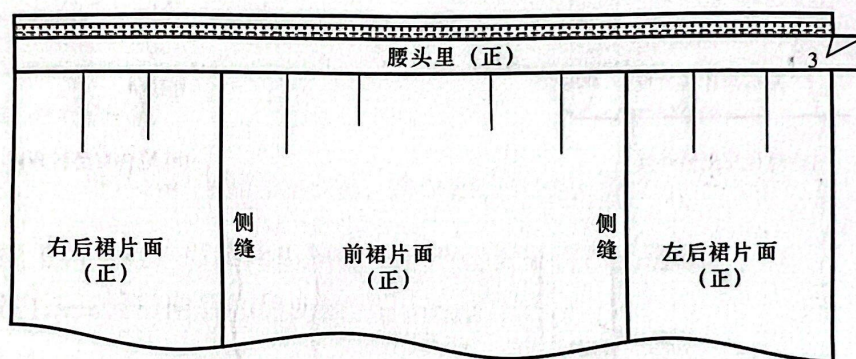
(2) 封合腰头两端：腰头搭门一侧缝合为筒形，另一侧直接缝合即可。然后进行翻烫。腰头上顶角要翻方正，同时，腰头两端的里外容要合理，不可反吐。



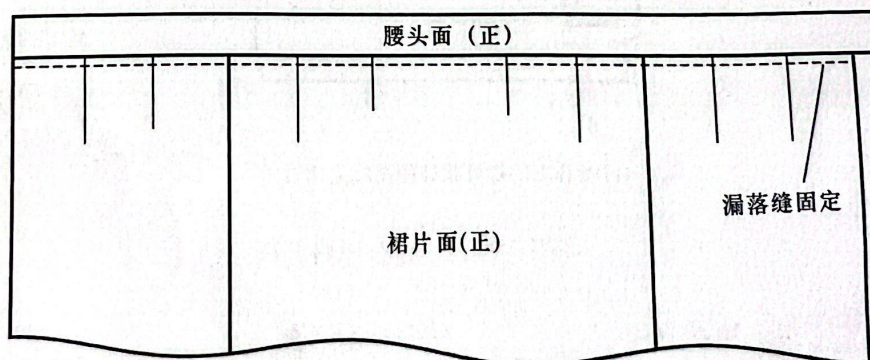
(a) 做标记、车缝腰头两端



(b) 翻、烫腰头



(c) 缝合固定腰头面



(d) 漏落缝固定腰头里

3. 缲底边

烫、缲面料裙底边：按规格扣烫好面料裙底边折边，并用手缝擦针暂时固定折边，然后采用三角针法沿包缝线将裙底边折边与裙身缲牢。要求：线迹松紧适宜，裙底边正面不露针迹。

第三章 睡袍的制作与工艺

【教学目标】 1.了解睡袍制作的基本工艺和流程； 2.掌握睡袍制作的基本技能和方法； 3.提高学生的实际操作能力和解决问题的能力。

【教学重点难点】 1.理解和掌握睡袍制作的基本工艺和流程； 2.学习并掌握睡袍制作中的常用工具和材料； 3.掌握睡袍制作中的标准尺寸和剪裁方法； 4.了解服装制作过程中的常见问题和解决方法。

【思政目标】 在这一章节中，课程思政将着重培养学生的生活品质意识和对舒适健康生活的追求。通过深入掌握睡袍的制版、裁剪以及缝制工艺，学生将提升对服装细节的敏感度和对工艺美学的欣赏能力。课程还将强调在设计 and 制作过程中对人性化需求的关注，以及对环保材料和可持续生产方式的重视，从而培养学生的社会责任感和创新实践能力，为推动中国服装产业的绿色发展和文化创新贡献智慧。

【教学课时】 28 学时

【教学方法】 讲授法、实操法

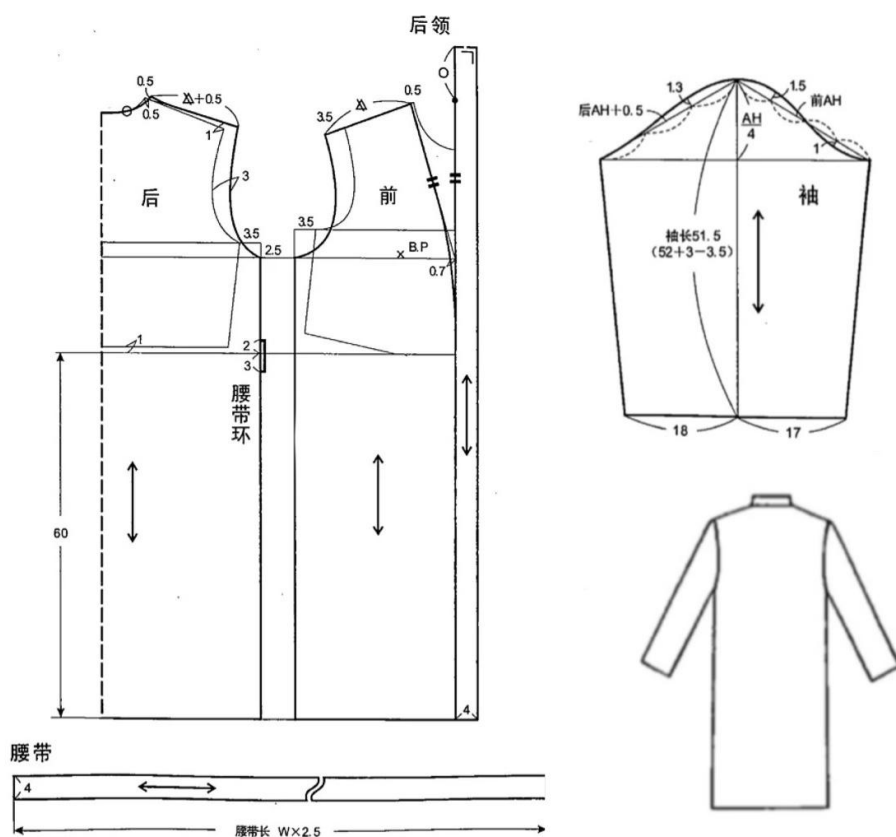
【教学内容】

第一节 睡袍的制版与裁剪

这是一款腰间系带式浴衣。衣长稍过膝盖，衣身为三片结构。前门襟和领窝镶宽边，并在后领形成立领效果。前开襟无扣，而在腰部

系带固定。稍落肩，宽口长袖（或中袖）。这种款式穿脱方便、舒适大方，根据面料的不同可分为家居服、浴衣或长睡衣。

面料可以选用棉布或吸水性好的毛巾布等。



效果图:



组成部件：

- 1、前片：面料 2 片
- 2、后片：面料 2 片
- 3、腰带：面料 1 片
- 4、领：面料 2 片
- 5、腰襻：面料 2 片

第二节 睡袍的衣身制作

1.烫衣片

将衣身前后衣片、袖片进行熨烫。

2.面料三线包缝

面料裁片边缘均用三线包缝机包缝。

3.衣身缝合

将熨烫好的前片与后片由侧缝处缝合，合肩线。

4.袖片缝合

把袖片进行缝合，两片都是一样的操作，在面料的反面做上前后片记号。

第三节 睡袍的领子缝制工艺

1.烫领片

将衣身前后衣片、袖片进行熨烫。

2.做领子

领子两条裁片由后中接在一起，变成一个长条。然后宽度对折，两端车上，将领子翻出来，布料呈里对里的状态。

3. 绱领子

将做好的领与衣服后领圈，前门襟进行缝合。从后中开始缝合，缝合的时候注意对位点需要对上。

4. 熨烫定型：缝合完成后，再次熨烫领子，确保其平整，领型规整。

5. 检查领子的对称性和贴合度，必要时进行修正，确保领子与睡袍整体协调。

第四节 睡袍的零部件缝制

1. 做腰带

(1) 熨烫腰带：将腰带对折熨烫。

(2) 缝合腰带：将熨烫好的腰带两端缝合，形成腰带圈，在腰带长度中间留个口子。缝合好好从口子这里翻过来，此时布料呈里对里的状态，最后使用手针藏缝把腰带留下的口子缝好。

2. 做腰襻

缝制腰襻：腰襻的面、里料正面相对，按净线车缝。然后修剪缝份留 0.5cm；再将腰襻翻到正面，熨烫后，正面朝上缉 0.6cm 的明线。

以上步骤需要根据具体的睡袍设计和面料特性进行适当的调整。