

服装工艺学实验指导

王姝画编

河南科技学院艺术学院

2006年5月

编写说明

实验实践教学是服装工艺学课程的一个重要组成部分，占有重要的地位，是确保教学质量的一个重要环节。本实验指导书以实验、调查、实践操作等作为实验教学的主要方式。通过实验实践，使学生基本上掌握服装缝制工艺，能熟练操作，懂得服装工艺流程。以培养学生的创新精神和实践能力为重点，为进一步学习服装专业打下坚实基础。

编写人员：王姝画

前 言

本实验指导书按实验教学大纲的要求编写，共十个实验项目，实验内容包括实验准备、实验过程、实验后要求。通过实验实践学习，使学生基本上掌握服装缝制工艺，培养学生的创新精神和实践能力为实验目的。

目 录

| | | |
|-----|----------------|----|
| 实验一 | 女裙制作工艺..... | 1 |
| 实验二 | 女裤制作工艺..... | 3 |
| 实验三 | 男裤制作工艺..... | 6 |
| 实验四 | 女式衬衫制作工艺..... | 10 |
| 实验五 | 男式衬衫制作工艺..... | 12 |
| 实验六 | 西服领衬衫制作工艺..... | 14 |
| 实验七 | 西服前衣片制作工艺..... | 16 |
| 实验八 | 西服后衣片制作工艺..... | 19 |
| 实验九 | 西服袖制作工艺..... | 19 |
| 实验十 | 西服组合缝制工艺..... | 22 |

实验一 女裙制作工艺

(8 课时)

一、实验目的

掌握裙子缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 准备工作:

- (1)打线钉：裙片的省缝、下摆及后开衩部位打线钉。
- (2)粘衬：后开口及开衩部位粘无纺衬。腰头按净板粘树脂衬。
- (3)锁边：将粘好衬的裙片用包缝机锁边。

2. 省缝的缝法

机缝前、后裙片的省道。里子的省道缝按褶的形式来处理。

3. 合后中缝

自开口点向下缝合两个后裙片，缝至开衩转弯距边缘 1cm 的位置。里子自后开口止点向下缝至开衩的起点。

4. 烫省缝、归拔裙片

(1) 将裙片上的省缝向中心方向烫倒，至省尖位置时，用手向上推着省尖熨烫，以免这个部位的纱向变形。裙片的侧缝要归拢，使侧缝尽量形成直线。

(2) 后开衩的熨烫。

(3) 开口处右后片缝份扣烫 1.5cm 宽，左后片缝份扣烫 1.2cm 宽。

5. 绱拉链

将拉链与左后片开口的地方缝在一起。在裙片的正面用手针将右后片开口的地方与拉链寨在一起，然后机缝 1.2cm 明线并缉缝结子三道线，三道线重叠在一起。

6. 缝合侧缝、劈缝、下摆包缝。

7. 缉开衩贴边、扣烫底边

8. 缝合里子

先把前、后片里子的侧缝按 1.5cm 缝份缝合在一起，然后用包缝机锁边，线迹的正面在前片里子上。下一步将里子的侧缝向后片烫倒，同时留出 0.3cm 的掩皮。接下来用卷边缝的方法缉底边。

9. 裙身与里子连结

裙身的反面与里子的反面相对，在开口处用手针把里子在拉链上，然后再用手针沿边缘绞好，绞完之后把寨线拆掉。腰口一圈用机缝把面与里连结在一起。

10. 做里子后开衩

将里子左片的开衩缝份向里折，用手针寨缝，然后在绞缝。右片里子在开衩转弯处打一个剪口，把开衩的缝份向里折，用手针寨缝，然后再绞缝。

11. 做腰头

- (1) 将腰头与腰头衬搭接缝在一起。
- (2) 将腰头衬粘在腰头的反面烫好。
- (3) 将腰头正面朝里，两端距离腰衬 0.15cm 缉住。
- (4) 将腰头正面翻出来，烫平。

12. 绱腰头

将腰头的正面与裙身的正面相对，右后裙片与腰头对齐，把腰头缉在裙身上，腰头上留下的底襟放在左后裙片，然后将腰头翻好，在正面的腰口缝里缉缝一道线。

13. 拉线襟、钉挂钩：在侧缝上，将裙面与里子用线襟连接，在腰头大襟钉裙钩，在底襟钉裙襟。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993 年 12 月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995 年
按规格制作女式衬衫。

五、作业：按规格制作女裙。

实验二 女裤制作工艺

(12 课时)

一、实验目的

掌握女裤缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 粘衬

在腰头及前片侧缝袋口处粘无纺衬。

2. 归拔

其目的是使前、后裤片内、外侧缝成直形，缝合后平服；同时做出臀部的胖势和横裆处的凹势，使裤子更加符合人的体型。

3. 敷裤绸用白攥线将裤绸与前裤片固定。

4. 包缝前、后裤片的裆缝及侧缝部位用顺色线包缝。

5. 合后片省道 按标记位置车缝后片省道，在烫枕上将省道向后裆缝方向烫倒。

6. 烫前片裤中线 将前片裤中线烫出来，注意正面要垫好水布，以免烫出极光。

7. 做侧缝袋，

(1)做袋布：女西裤袋布分左、右两只，垫袋布两片，里襟一片是钉纽扣用的。

右袋布的做法：

①将垫袋布与右袋布正面相对缝合，缝份为 0.5cm

②翻转垫袋布，使垫袋布与右袋布反面相对，垫袋面略吐出，沿边车缝明线。

③将垫袋布另一边与右袋布缝合固定。

④将右袋布对折，用来去缝车缝袋布底。

左袋布的做法：

①将垫袋布与左袋布反面相对车缝固定。

②将左袋面对折，用来去缝车缝袋布底。

(2) 缝合侧缝(左右相同): 前、后裤片正面相对, 按 1cm 缝份车缝外侧缝。车缝时注意上、下两层要保持平直, 可以稍推送上层, 稍拉下层, 以避免产生上、下层长短差异。缝至袋口处打倒针。

(3) 做左袋。

① 将左袋布与左前片袋口线对齐, 沿边缝合。

② 按 1cm 缝份将左前片袋口部位折净, 沿袋口边车缝双明线, 两线间距为 0.8cm。

③ 将垫袋布与左后片缝合, 缝线接近侧缝处, 注意不要将袋布一起缝住。

④ 将垫袋布翻转, 分缝烫平。

⑤ 将袋布摆平服, 沿边车缝固定在左后片缝份处。

⑥ 后片稍归拢, 前片盖住侧缝线 0.1cm, 在袋口处打倒针封袋口; 然后将前片两褶向侧缝折倒, 并将前片折褶部位整平, 与袋布车缝固定。

(4) 做右袋。

① 将右袋布与右前片袋口线对齐, 沿边缝合。

② 按 1cm 缝份将右前片袋口部位折净, 沿袋口边车缝双明线, 两线间距 0.8cm。

③ 将里襟与后裤片正面相对缝合, 缝线接近侧缝。

④ 将里襟缝份分缝烫平, 并将里襟另一边折转对齐后片缝边。

⑤ 从正面沿侧缝边将下层里襟车缝固定。

⑥ 将前片与袋布在上袋口处打倒针封住, 注意前片袋口盖住袋垫 0.1cm; 将前片、袋布及里襟在下袋口处打倒针封住; 最后将前片两褶向侧缝折倒, 整平, 并与袋布缝合固定。

8. 合下裆缝(左右相同)

将前、后片下裆缝对齐, 沿 1cm 缝份车缝, 注意两层车缝要平直, 不能出现长短差异, 然后将下裆缝分缝、烫平。

9. 缝合裆缝

将左裤管套入右裤管内, 左右两条裆缝对准, 然后从前向后或从下裆缝开始向两边缝合, 注意缝至后裆缝处要将腰围校正到准确尺寸; 然后再缝一遍, 重合在第一条裆缝缝线上, 防止穿着时开线, 分烫裆缝。

10. 钉串带袪

(1) 做串带袪: 做 5 根串带袪, 串带袪长 7cm, 宽 1cm。

(2) 钉串带袪: 前串带对准前片第一折褶, 后串带对准后裆缝, 中间袪在前、后

串带之间。将串带袷与裤片正面相对，距腰口 0.6cm 处摆正，按 0.3cm 缝份缝合固定；距第一缝线 2cm 处再缝一道固定线。

11. 做腰头

将腰头一侧按 1cm 缝份扣净，烫平；然后沿中间对折，两端按 1cm 缝份扣净，最后将扣好的腰头翻转、烫平。

12. 绱腰头

将腰头与裤子里面相对，两端与裤片及里襟对齐，按 1cm 缝份缝合一周；翻转腰头，使已扣净的腰头一侧盖住绱腰缝线，沿边车缝边明线。

13. 固定串带

将串带翻上来，上端按 0.3cm 缝份扣净，摆正，距腰口 1cm，然后沿串带上端车缝边明线固定，注意要打倒针缝牢固。

14. 缝裤口

(1) 裤口一周用顺色线包缝。

(2) 按裤长尺寸扣烫好裤口折边，用三角针矫缝。

15. 锁、钉

在腰头前端中间距边 1.5cm 处锁扣眼，里襟一侧腰头对应位置钉扣。在距右侧袋口 1.5cm 的垫袋布上锁两个纵向扣眼，里襟一侧对应位置钉扣。

16. 整烫

(1) 反面整烫：将前、后裆缝、侧缝、下裆缝分别熨烫平整。

(2) 正面整烫：整烫正面时，要垫有烫布，以免出现极光现象。

① 烫前裤中线：先将上部的褶裥、袋口等烫好，然后将一只裤腿摊平，下裆缝与侧缝对准，烫平前裤中线。

② 烫后裤中线：后裤中线上部烫至臀围线处，在横裆线稍下处需要归拢，横裆线以上部位按箭头方向逐段拉拔和烫出臀围胖势。最后将裤线全部烫平。

③ 烫平腰头。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993 年 12 月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995 年

五、作业：按规格制作女裤。

实验三 男裤制作工艺

(16 课时)

一、实验目的

掌握男裤缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 打线钉及归拔

- (1)打线钉：按照打线钉的部位进行打线钉。
- (2)归拔：线钉完成后，请按照要求进行归拔。

2. 敷裤绸

先将裤底绸用白扎线固定在后片裆位处，然后，用手针将折叠的直线部位与裤片矫牢。

- (1)缝合后片省道，在熨烫馒头上将省道向侧缝的方向烫倒。
- (2)在袋口处贴有纺衬或无纺衬。
- (3)在布料正面画口袋位置。

(4)嵌线布背面贴衬后，将袋布垫在裤片下面，袋布绗线要超过腰线 0.5cm。将嵌线布面和裤片正面相对，嵌线边中间缝对准袋口，袋布要参照袋口线，使其居中，然后距袋口线 0.5cm 处，各缉一条和袋口等长的线，两端要倒回车固缝。

- (5)沿袋口线剪开口，袋口两端剪成三角。
- (6)将嵌线布翻向裤片的反面，并将剪开的缝份分烫。
- (7)掀起裤片，车缝固定下嵌线缝头及三角。
- (8)将垫袋布放在袋布的相应部位上，然后用固边缝的方法车缝。
- (9)将裤片卷折，缝袋布两侧。先缝反面，缝份为 0.3cm。

(10)将兜布翻向正面，将裤片掀起，车缝上嵌线，同时固定袋布和上嵌线。

(11)剪掉袋布超出腰口的多余部分，嵌线要求上下左右的宽度一致，四角方正。

5. 前片缝制

将裤片中线先烫出来，注意布料正面要垫水布。做侧插袋。

(1) 袋口贴嵌条衬，防止斜丝被拉开，嵌条宽 1cm。

(2) 口袋布缝垫袋布，注意左右两边对称，距侧缝 1cm 不缝死。

(3) 将袋布斜口一侧对准袋口线，扣烫前片袋口折边，袋口缉缝双明线，第一条明线距袋口 0.1cm，第二条距袋口 0.7cm。

(4) 将袋布折向反面，先缉缝下口 0.8cm 缝份，距袋口 2cm 处不缝。

(5) 将袋布翻过来，再在正面缉缝 0.7cm 的明线。

(6) 车缝前腰褶裥 2cm 长并烫倒，正面倒向侧缝线，上面固定插袋对位。下面固定对位时，将袋布和垫袋布分开，使袋布不被缝死。最后将袋布余下的 2cm 长的折边单缝一下。

6. 缝合侧缝

(1) 侧缝缝合时将前裤片侧袋袋布掀开，使之不被缝合，并将袋布侧缝扣 0.5cm

(2) 侧缝分缝后，铺好袋布，袋口封结。

(3) 前后片侧缝正面完成图。

7. 上前片裤绸

将裤绸表面与裤片里面侧缝处相对，裤绸和后侧缝搭接缝合，裤绸折向前片，在侧缝缝头上边沿 0.2cm 用星点缝固定，按照前片位置，扣烫裤绸褶裥，并用白扎线绷缝，裤绸的前片下裆缝与面料包缝。

8. 车缝下裆缝

(1) 缝合下裆缝，分缝熨烫。

(2) 烫后裤中缝，面料正面要垫水布。用 2cm 宽 45° 斜纱绸包滚后裆缝份边缘和前裆缝份边缘。

9. 腰头的面、里制作

(1) 将贴好衬的腰面和市面出售的防滑腰里正面相对缝合，腰里缝头 0.5cm，腰面缝头 1cm。

(2) 将腰面翻向正面，腰里折死并压 0.1cm 的明线在腰里上，腰面折线应比腰里多出 0.3cm，烫死。

(3) 此时，腰面宽度为 4.5cm。

(4) 将裤裯正面相对，车缝裤裯宽度。

(5)、(6) 分缝烫好后翻到正面，并缉 0.1cm 明线，缝份放在中间。

10. 上腰头，缉缝裆部

(1) 先在裤片上定好裤裷的位置，前裤裷对准第一个裤褶，后中线裷对准后裆斜线向侧 3cm，中间的裷在两个裷之间的中点位置。

(2) 将腰面正面与裤片正面相对缝合，距前片门襟、底襟 7cm 处不缝，裤裷同时被依次缝合。

(3) 从后中线腰里开始缝合裆线，双线缝合，到前小裆封结点上 2cm 处止，并分缝熨烫。

11. 门襟、底襟工拉链

(1) 底襟贴衬，同底襟里子正面相对缝合。

(2) 将底襟翻过来，并烫平再缉缝 0.1cm 明线。

(3) 扣烫底襟里子前口，并烫出前端宝剑头。底襟里子多烫出 0.1cm。

(4) 用熨斗将底襟里子下部位稍烫弯曲。

(5) 门襟贴衬。

(6) 将拉链正面与门襟正面相对，拉链边缘与门襟前口留 0.5cm，另一边车缝双道线。

(7) 门襟与左前片正面相对，车缝门襟线 1cm。

(8) 翻向正面，在反面扣烫翻折线，缉 0.1cm 明线。

12. 缝底襟、卡丁裤拌、碑丁裤钩

(1) 将右前片底襟缝头向里扣倒 1cm，与底襟夹住拉链边，压缝 0.1cm 的明线。

(2) 将底襟折向右前片，车缝门襟明线。

(3) 将底襟宝剑头与裆位缝头车缝固定。

(4) 将前片门襟、底襟处腰头余下的 7cm 缝合。

(5) 先车缝腰头止口明线 0.1cm，在腰头夹着裤裷下 2cm 处封结一段裤裷。

(6) 将腰里掀起，距腰里止口 0.5cm 处封结裤裷上线。

(7) 掀起腰里，将裤钩裷钉好，裤钩裷对准拉链，然后将腰头多余的量翻折到背后，卷成光边，用手针熨好。

(8) 裤钩对准门襟止口，将腰头长出的部分向腰里卷边，用手针熨好。

13. 缝裤脚

(1) 裤脚垫布的形状。

(2) 将裤脚垫布与裤中线对齐，垫放在脚口折边上，比脚口折边长出 0.1cm，并车缝 0.2cm 的明线。

(3) 扣烫好裤脚边，用三角针縲缝。

(4) 正面的形状。

14. 手縲腰头里

将 4cm 宽腰里掀开，用三角针将 2.5cm 宽的对折腰里与腰头缝边固定。

15. 整烫。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993 年 12 月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995 年

五、作 业：按规格制作男裤。

实验四 女式衬衫制作工艺

(8 课时)

一、实验目的

掌握女式衬衫的缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 准备工作

(1)画省位、打线钉：前片腋下省和后背的肩省用划粉画出，或者打线钉。

(2)粘衬：前片的挂面和领底分别粘适宜做衬衫用的丝绸衬。

2. 省道的处理

缉腋下省和后肩省，腋下省向上烫倒，后肩省向后中心烫倒。

3. 合侧缝、合肩缝

合侧缝和肩缝，然后将前片朝上用包缝机锁边。

4. 缉领嘴、缝合挂面的下摆部位。

5. 收底边

6. 做领子

(1)在领底的反面画领子的净线，放在领面的上层，修剪领子，使领底小于领面 0.2cm。沿净线缉领子，同时将 0.2cm 吃进去。

(2)修剪缝份，剩余 0.3—0.5cm，沿缉缝线迹扣烫缝份。

(3)翻出领子的正面，熨烫平整。

7. 绱领子

从左前身开始，将领子夹在挂面与前身之间，留出领嘴，将挂面、领面、领底、前衣身四层缉在一起，起始时打倒针，缉至距挂面的边缘 1cm 时，打一个剪口，掀开领面，继续把领底和衣身缉在一起，直至右前身，右侧与左侧完全对称。将领面的缝份折进去，沿领口绱好。

8. 做袖子

(1) 缝合袖缝，袖前侧朝上用包缝机锁边，缝份向后烫倒。

(2) 袖口向上卷折，缉明线。

(3) 将缝纫机的针距调到最大一档，距离袖山边缘 0.3cm 缉线。起始和结尾都要留一段缝纫线，抽出袖山吃量。

(4) 将抽出的袖山吃量在铁凳上熨烫均匀。

9. 绱袖子

袖山顶点对准肩缝，袖子与袖窿正面相对，缝合一周。

10. 绱袖窿条

将袖窿条覆盖在袖窿线上，沿绱袖缉线绱袖窿条，将袖窿条包向衣身，扣净，同做滚条的方法，缉好边缘。

11. 锁扣眼、钉扣 按照裁剪图中的扣眼位置，在右前身锁扣眼，在左前身钉扣子。

12. 整烫 将制作完毕的女衬衫检查一遍，清剪线头，熨烫平整。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993年12月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995年

五、作业：按规格制作女式衬衫。

实验五 男式衬衫制作工艺

(12 课时)

一、实验目的

掌握男式衬衫的缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 扣烫袋布与右前片贴边，并在贴边的边缘缉 0.1cm 明线。

2. 缝制前片

在左侧门襟的反面按净样粘一层无纺衬，然后与左前片缉在一起。把门襟翻向正面烫好，两边各缉 0.1cm 明线。再将扣烫好的贴袋缉在相应的位置，袋口要封牢固。

3. 合过肩

把后片夹在两层过肩之间，三层缝合在一起。然后将过肩的外层正面朝上，缉 0.15cm 明线。

4. 合肩缝

把前片夹在两层过肩之间，三层缝合在一起。另一侧方法相同，但因为是掏着缝合，难度稍大。之后缉 0.15cm 明线。

5. 做领子

(1) 翻出领外层的反面按领子净样粘树脂衬，两领头再粘一层加强衬。

(2) 缉领子：翻领外层的反面朝上，翻领下层的反面朝下，下层比外层少 0.1—0.2cm，两层缉在一起时，将上层多出的量吃进，线迹距离衬边 0.1cm。修剪缝份，剩余 0.3—0.5cm。领尖部位更少一点。

(3) 烫缝份。

(4) 翻出领面，熨烫，不能倒吐。缉明线 0.4cm。

(5) 领座的反面按领子净样粘树脂衬。

(6) 扣烫领座下口，缉明线 0.6cm。

(7) 缝合翻领与领座。把翻领夹在两层领座之间，三层缝合在一起。

(8) 在翻领与领座的接缝处缉 0.15cm 的明线。

6. 绱领子

- (1) 将粘有树脂衬的领座的下口与领口缝合在一起。
- (2) 将未粘衬的领座下口的缝份折进，缉 0.15cm 的明线至领嘴。

7. 做袖开衩

- (1) 将位于袖子后侧的袖衩开口剪开。
- (2) 扣烫袖衩条。
- (3) 将袖衩直条缉在开口的一侧。
- (4) 将带有宝剑头的袖衩条缉在开口的另一侧。
- (5) 将整个袖衩部位摆平，缉宝剑头处的明线。

8. 缉袖褶

袖口有两个活褶，正面效果见标准规定。

9. 绱袖子

袖片放在上层、衣片放在下层，缝合袖窿，然后用包缝机锁边。锁边之后正面朝上缉 0.5cm 明线。

10. 合侧缝及袖缝

前片放在上层、后片放在下层，缝合侧缝及袖缝，然后用包缝机锁边。

11. 收底边

沿衣长净线卷折贴边，缉明线。

12. 锁扣眼、专丁钮扣

按照裁剪图中的扣眼位置，在左前身领子上锁一个横向扣眼，门襟上锁五个竖向扣眼，右前身的相应位置钉扣子。

13. 整烫

将制作完毕的男衬衫检查一遍，清剪线头，熨烫平整。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993 年 12 月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995 年

五、作 业：按规格制作男式衬衫。

实验六 西服领衬衫制作工艺

(16 课时)

一、实验目的

掌握西服领衬衫的缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 扣烫袋布与右前片贴边，并在贴边的边缘缉 0.1cm 明线。

2. 缝制前片

在左侧门襟的反面按净样粘一层无纺衬，然后与左前片缉在一起。把门襟翻向正面烫好，两边各缉 0.1cm 明线。再将扣烫好的贴袋缉在相应的位置，袋口要封牢固。

3. 合过肩

把后片夹在两层过肩之间，三层缝合在一起。然后将过肩的外层正面朝上，缉 0.15cm 明线。

4. 合肩缝

把前片夹在两层过肩之间，三层缝合在一起。另一侧方法相同，但因为是掏着缝合，难度稍大。之后缉 0.15cm 明线。

5. 领子缝制

(1) 接领底：将两片领底对齐，沿后中心线缝合，分缝烫平。

(2) 划领净线：按领子净样板在领底上划净线，同时将翻折线和各对位点也划清楚。

(3) 将领底、领面正面相对，沿净线车缝领外口一周。

(4) 剔领外口缝份，领面留 0.6—0.7cm，领底留 0.3~0.4cm，翻烫平整。

(5) 领外口在领底一侧倒缝缉 0.1cm 明线固定。

(6) 烫领子翻折线，按领底修剪领面下口缝份。

6. 绱领子

(1) 对准对位点，分别将领面与挂面、里子，领底与大身衣片在领窝处进行缝合。

(2) 两层领窝线分别分缝，大身里子处倒缝、烫平，必要处打剪口。

(3) 用手针或机器将两层领窝处的缝份缝合固定。

(4) 熨烫平整。

7. 做袖开衩

(1) 将位于袖子后侧的袖衩开口剪开。

(2) 扣烫袖衩条。

(3) 将袖衩直条缉在开口的一侧。

(4) 将带有宝剑头的袖衩条缉在开口的另一侧。

(5) 将整个袖衩部位摆平，缉宝剑头处的明线。

8. 缉袖褶

袖口有两个活褶，正面效果见标准规定。

9. 淌袖子

袖片放在上层、衣片放在下层，缝合袖窿，然后用包缝机锁边。锁边之后正面朝上缉 0.5cm 明线。

10. 合侧缝及袖缝

前片放在上层、后片放在下层，缝合侧缝及袖缝，然后用包缝机锁边。

11. 收底边

沿衣长净线卷折贴边，缉明线。

12. 锁扣眼、专丁钮扣

按照裁剪图中的扣眼位置，在左前身领子上锁一个横向扣眼，门襟上锁五个竖向扣眼，右前身的相应位置钉扣子。

13. 整烫

将制作完毕的男衬衫检查一遍，清剪线头，熨烫平整。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993年12月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995年

五、作 业：按规格制作西服领衬衫。

实验七 西服前衣片制作工艺

(6 课时)

一、实验目的

掌握西服前衣片的缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 粘合机压有纺粘合衬

包括有：前片全部、挂面全部或 2/3 上部分、腋下片上部分、领子 全部或两领尖主要部分、袖开衩及袖口边部位、大袋嵌线片、手巾袋中间部位等。

压衬机温度（毛料）120C，压力 3N。

2. 缝制前片

(1) 前片主要部位打线钉，缉省道后剪开省烫平，或在省尖部位垫布条，缉省后剪开烫平。

(2) 接腋下片，腋下片劈缝烫平，可在袖窿处粘一斜牵条。

(3) 推归拔烫前身：又称推门，是利用熨斗热塑定型手段塑造胸部、腰、腹、胯等形体造型状态的过程和手段，要求胸部隆起，腰部拔开吸进，驳头和袖窿处归拔等。

(4) 手巾袋制作

做手巾袋袋板时先扣烫袋板，然后接袋布，同时上嵌线接好袋布，在袋位处缉缝。注意挖手巾袋时开口剪开宽度在 1.5cm 左右，剪开三角时不要超过手巾袋边线。袋板缝份及嵌线缝份劈缝烫平，上嵌线缝缉压明 0.1cm，三角插入袋板缝内，袋布烫平 后封袋布，袋板正面两侧缉缝明线或暗矫。

(5) 大口袋制作

缉缝大袋盖，在车缝袋盖时要求里子紧些，面要松些，熨烫袋盖不能有倒吐现象，熨烫嵌线。在袋位反面位置先固定敷好大袋布，衣片正面画好大袋嵌线位置。在衣片正面袋位处缉缝嵌线片，可采用两种方法，一种是折烫好的嵌

线在袋口处分上下片缉缝，嵌线牙子宽 0.3~0.5cm。另一种方法是嵌线片折烫，直接在袋口处分上下片平缉缝，嵌线牙子宽 0.3~0.5cm。在袋位处剪开并打三角口折进嵌线片，固定好嵌线袋口牙子，熨烫平整。固定袋布，将制作好的袋盖插进袋口位置，垫袋布与袋布缝好后与上嵌线、袋盖共同缉缝在一起。缉缝固定三角，缝合袋布后烫平。

(6) 制作胸衬

将胸部毛衬上的胸省与胸绒省剔掉，缉毛衬省道，将肩部加强衬缉压在胸部毛衬上。剪开肩省，劈开缉缝好后，将胸绒粘合在胸部毛衬上，用熨斗归烫好胸凸量，并将肩省转至袖窿使其隆起。

(7) 敷衬

将制作好的胸衬与前衣片胸部反面对齐，距驳口线 1cm 左右。衣片胸部凸势与胸衬凸势应完全贴合一致，然后在前衣片正面用手针攥缝敷衬。攥缝时注意衣片与胸衬要尽量吻合，针距一致平顺。敷衬做好后需经整烫，使衬与衣片平服贴合，在胸衬与驳口处粘一直丝牵条(1/2)粘压在胸衬上，粘牵条时中间部位要拉紧再粘合，粘合后在牵条上打三角针固定。然后围绕前领口、前止口及底摆处贴牵条。

(8) 制作前衣片里子

缉缝前片里子中腰省，缉缝前片里子与挂面，缝到下端要预留 7cm 左右，不要缝到底。缝腋下片，倒缝烫平。制作里袋，包括大横开袋、笔袋、烟袋。在口袋开口位置各粘一片无纺粘合衬，然后敷上口袋布，全部采用双嵌线方法制作这三种口袋。上部右横开袋要制作一个三角形袋盖。

(9) 敷缝挂面

将缝制好的前身面衣片与前身里衣片正面对合整齐，前身里子、领口、驳领止口处吐出预留的翻折松量 0.5cm，见图 8—20(1)。然后将驳领自然翻折止口对齐，用手针沿驳嘴至驳领止口直到下摆弧线过面处缝合好，再用机缝顺缝迹线缉缝一遍。将衣片放平在驳嘴处打一剪口，用熨斗顺此开始，沿前身面缝份分缝折扣烫至下摆。用剪刀从驳嘴开始顺止口处剔掉缝份 0.7cm，熨烫平整。翻挂面经整烫后，在驳领止口处用手针攥缝暂固定止口，使之不要倒吐；折倒驳口线，手针攥圈缝驳口线，使之固定；在止口底摆处从正面用手针擦缝固定。

(10) 缝里子、装垫肩

将前衣身里子掀起，用手针寨缝固定里子与面，包括挂面的缝份及里袋、胸衬等部位，使之固定在合适的位置。将垫肩中线放置肩缝处，用手针将垫肩的一半与胸衬肩头部分缝合固定。注意垫肩也可最后装。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993年12月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995年

实验八 西服后衣片制作工艺

(2 课时)

一、实验目的

掌握西服后衣片的缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 缝制后片

(1) 合面背缝及归拔：将两后背片对齐，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，袖窿稍归，侧缝胯部稍归拢，腰部拔开，使之塑出人体后背立体曲面关系。后背缝劈开烫平，在袖窿及领口处粘斜丝牵条。

(2) 合里背缝：将两里子后背缝对齐按 1cm 缝份缉缝，注意缝时上下片松紧一致，缉平服，倒缝，用熨斗烫出后背缝掩皮松量。

2. 合摆缝、肩缝

(1) 将前后面片侧摆缝对齐，按缝迹线车缝，劈缝烫平。

(2) 将里子前后片侧摆缝对齐，按缝迹线车缝，向后倒缝，熨烫出侧缝掩皮 0.5cm。

(3) 将前后衣片放平，下摆里、面折边烫平，手针固定好里子下摆折量，手针暗矫里子摆边。衣片放平，手针擦缝前后衣片使之里、面片平顺，里、面片松紧合适。

(4) 缉缝肩缝，后片小肩自然吃进 0.7cm，劈开烫平，胸衬肩缝手针固定于衣片肩缝上烫平。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993 年 12 月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995 年

实验九 西服袖制作工艺

(6 课时)

一、实验目的

掌握西服袖的缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 做袖子

首先用熨斗将大袖片前袖缝内弧线充分拨开，使大袖借偏袖部分翻折后自然产生弯曲度。

2. 将大、小袖片的前袖缝对齐，按缝迹线缉缝，然后劈缝烫平。

3. 缉缝后袖缝及袖开衩，袖缝劈开，袖开衩倒向大袖，袖口折边翻折后熨烫平服。

4. 用手拱针收袖口弧线吃量或用斜丝布条收拢，拱针针码要小、紧密、均匀，并在袖山缝迹线以外 0.3cm 左右，然后在专用圆形烫凳上用蒸汽熨斗将袖山头烫圆顺定型。

5. 做袖里子

缉缝合大小袖里子，前后袖缝，倒向大袖，烫平。

6. 将袖里子与袖面套合在一起，缝合袖口一圈。

7. 将袖折边翻折好，用三角针固定。袖里与袖面两侧缝手针攥好，上、下各预留 10cm 不缝。

8. 将袖里子的袖山弧线按 1cm 缝份翻折，打剪口，使之均匀并用熨斗烫好。

9. 绱袖子

袖窿用倒勾针固定好，先绱左袖，从袖下对位点开始依次先用手针绷缝，调整好袖子位置后机缝，操作时机器要慢、稳，不得使劲拉伸，要以直取圆的操作方法缝合袖山头部 分，袖窿后弯处要随衣身自然弯势缝合。

10. 缝合好后将手针绷线拆掉，在绱袖缝上用熨斗尖将缝份从里面烫平压死。如果是劈缝的袖型，要在袖山前、后端打剪口进行劈烫，然后将袖窿斜垫牵条缝合在袖山缝处。将衣身翻转到里面，在袖窿处将袖窿里、面、衬、垫肩四合一倒勾针攥缝，使之自然吻合服贴。

11. 袖里子与袖窿手针暗矫，缝合自然平服。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993年12月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995年

五、作 业：按规格制作西服。

实验十 西服组合缝制工艺

(22 课时)

一、实验目的

掌握西服的组合缝制方法及工艺流程。培养学生的创新精神和实践能力为重点，通过实践训练与理论相结合。

二、实验仪器设备

工业平缝机、工业拷边机、蒸气熨斗、剪刀、尺子等。

三、实验步骤

1. 做领子

领面按折线烫弯，顺势将领外口拨开一些，使翻折松量更为合适。领底呢上口 与领面外口用三角针缝合烫整好。

2. 绱领子

将领面下口与串口线及后领口缝合。在串口处打一剪口，劈缝烫平。领底呢盖住串口、领口缝份，三角针缝固在衣身上，注意要平服、松 紧合适。

3. 熨烫定型

将驳领与领子按驳口线、领折线自然翻折于衣身上后用熨斗整烫，使之自然 贴服于前身与肩部，注意驳头下部不要烫死，要有自然弯折曲度。

4. 整烫

拆除掉所有制作过程中的手攥线，将西服置于整烫机专用凸起的馒头状架上，按 胸部造型进行塑型压烫，按顺序再烫肩头部位、前底摆，然后熨烫后背部位。熨烫至袖窿部位时要沿袖窿缝压烫，切忌压烫到袖山包及袖子缝上，要使袖子保持自然丰满状态。最后可将西 服置于立体整烫机上进行立体整烫处理。

四、参考文献

《成衣工艺分册》张文斌 纺织工业出版社 1993 年 12 月

《成衣工艺学》吴铭、张小良、陶钧主编，中国纺织出版社出版 1995 年

五、作 业：按规格制作西服。