



中等职业教育国家规划教材
全国中等职业教育教材审定委员会审定

Fashion 服装制作实习

(服装制作与营销专业)

主编 张明德



高等教育出版社

中等职业教育国家规划教材

全国中等职业教育教材审定委员会审定

服装制作实习

(服装制作与营销专业)

主 编 张明德
责任主审 袁 仄
审 稿 刘瑞璞 潘 波

编 者 张明德 袁 仄 刘瑞璞 潘 波
主 审 袁 仄 刘瑞璞 潘 波

江苏出版集团
江苏大学出版社

江苏出版集团
江苏大学出版社
地址：南京市江浦区
邮编：211100
电话：(025) 4710000

江苏出版集团
江苏大学出版社
地址：南京市江浦区
邮编：211100

江苏出版集团
江苏大学出版社
地址：南京市江浦区
邮编：211100

江苏出版集团
江苏大学出版社
地址：南京市江浦区
邮编：211100

高等教育出版社

内容简介

本书是中等职业教育服装制作与营销专业国家规划教材。本书依据2001年教育部颁发的“中等职业学校服装制作与营销专业课程设置”及“服装制作实习教学基本要求”编写。

全书共分十章,内容包括:服装制作基本技能、裙装制作实习、西裤制作实习、衬衫制作实习、春秋装制作实习、西服制作实习、中山服制作实习、大衣制作实习、旗袍制作实习、服装成品质量检验与常见缺陷分析等。

本书同时适用于中职服装专业学生使用,也可作为等级考试培训的参考用书。

图书在版编目(CIP)数据

服装制作实习/张明德主编. —北京:高等教育出版社,2002.4

中等职业学校服装制作与营销专业国家规划教材
ISBN 7-04-010241-2

I. 服… II. 张… III. 服装-生产工艺-专业学校-教材 IV. TS941.6

中国版本图书馆CIP数据核字(2001)第094661号

责任编辑 王雨平 封面设计 王凌波 责任绘图 朱 静
版式设计 马静如 责任校对 李 辉 责任印制 韩 刚

服装制作实习

张明德 主编

出版发行 高等教育出版社
社 址 北京市东城区沙滩后街55号
邮政编码 100009
传 真 010-64014048

购书热线 010-64054588
免费咨询 800-810-0598
网 址 <http://www.hep.edu.cn>
<http://www.hep.com.cn>

经 销 新华书店北京发行所
印 刷 高等教育出版社印刷厂

开 本 787×1092 1/16
印 张 26.5
字 数 650 000

版 次 2002年4月第1版
印 次 2002年9月第2次印刷
定 价 32.10元

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题,请到所购图书销售部门联系调换。

版权所有 侵权必究

中等职业教育国家规划教材出版说明

为了贯彻《中共中央国务院关于深化教育改革全面推进素质教育的决定》精神，落实《面向21世纪教育振兴行动计划》中提出的职业教育课程改革和教材建设规划，根据教育部关于《中等职业教育国家规划教材申报、立项及管理意见》(教职成[2001]1号)的精神，我们组织力量对实现中等职业教育培养目标和保证基本教学规格起保障作用的德育课程、文化基础课程、专业技术基础课程和80个重点建设专业主干课程的教材进行了规划和编写，从2001年秋季开学起，国家规划教材将陆续提供给各类中等职业学校选用。

国家规划教材是根据教育部最新颁布的德育课程、文化基础课程、专业技术基础课程和80个重点建设专业主干课程的教学大纲(课程教学基本要求)编写，并经全国中等职业教育教材审定委员会审定。新教材全面贯彻素质教育思想，从社会发展对高素质劳动者和中初级专门人才需要的实际出发，注重对学生的创新精神和实践能力的培养。新教材在理论体系、组织结构和阐述方法等方面均作了一些新的尝试。新教材实行一纲多本，努力为教材选用提供比较和选择，满足不同学制、不同专业和不同办学条件的教学需要。

希望各地、各部门积极推广和选用国家规划教材，并在使用过程中，注意总结经验，及时提出修改意见和建议，使之不断完善和提高。

教育部职业教育与成人教育司

2001年10月

前 言

《服装制作实习》是中等职业学校服装制作与营销专业的一门主干课程，也是全面指导服装实习的一门理论性课程。本教材以能力立意来构建服装制作工艺的知识体系，注意挖掘知识间的内在联系和规律，注重对知识实践的串连、归纳和总结。通过本课程的学习，使学生具备服装制作实习中所必需的基础知识和基本技能，熟练掌握常用服装的制作工艺。通过对变化部件和部位的局部制作的学习，揭示服装制作工艺中的共性、规律性和组合原理，最终达到基本具备按款式设计要求，制作变化款式的理论基础，初步掌握综合运用知识和技能的能力，为服装制作工艺设计打下一定的基础。教材还注意到学生心智技能的开发，实践能力和创新能力的培养，使之增强对更高层次学习和进入社会就业的适应能力、竞争能力。

本教材按能力发展的递进性把制作工艺的学习分成三个层次，即基础性学习、拓展性学习和探究性学习。基础性学习以要求理解、学会为主，扎扎实实掌握本课程的基础知识和基本技能；拓展性学习意在拓宽学生的知识面，善于知识迁移，对知识做发散性思考，让思维延伸拓展，激发学习的创新意识，培养创新能力；探究性学习旨在培养学生运用学过的知识分析问题、思考问题和解决问题的综合素质，使之具备可持续发展的能力。

教材还积极引入新知识、新技术、新工艺、新方法，使学习到的知识技能跟上时代的步伐。

本教材图文并茂，制作过程配图详细而形象，对学习制作工艺起到一定的指导作用。

本课程教学内容采用模块结构，基础知识与实践模块是必须完成的基本教学内容，选学知识与实践模块可根据地区、学校和实践的需要选用。本课程与服装制作工艺内容相衔接，建议两者同步进行。

本课程建议课时为 420 学时，教学时间安排见学时分配建议。

学时分配建议（420 学时）

模块类型	课程内容		学 时 数			
			合计	讲授	实践	机动
基础知识与实践模块	服装制作教学实习	下装类制作	64	6	53	5
		裤类制作				
	裙类制作	25	4	16	5	
	上装类制作	上衣类制作	30	2	23	5
		套装类（四开身、三开身）制作	94	8	81	5
	西装制作	70	6	59	5	
服装制作考级训练		77	10	60	7	

续表

模块类型	课程内容	学时数			
		合计	讲授	实践	机动
选学知识与实践模块	旗袍制作	12	4	8	
	中山装制作	18	4	14	
	流行款式服装制作	20	4	11	5
	新材料、新工艺服装制作	10	2	3	5
	机动	42			42
	总计	420	50	328	42

由于编者水平有限,尚有不少疏漏和不到之处,敬请各地师生不吝指教,不胜感谢。

编者

2001年7月

郑重声明

高等教育出版社依法对本书享有专有出版权。任何未经许可的复制、销售行为均违反《中华人民共和国著作权法》。行为人将承担相应的民事责任和行政责任,构成犯罪的,将被依法追究刑事责任。社会各界人士如发现上述侵权行为,希望及时举报,本社将奖励举报有功人员。

现公布举报电话及通讯地址:

电 话:(010) 84043279 13801081108

传 真:(010) 64033424

E-mail:dd@hep.com.cn

地 址:北京市东城区沙滩后街55号

邮 编:100009



目 录

第一章 服装制作的基本技能	1
第一节 服装制作基础知识	1
第二节 服装制作的操作技巧	4
思考题	17
第二章 裙装制作实习	18
第一节 西服裙制作工艺	18
第二节 裙装局部变化与制作工艺	25
第三节 裙装款式变化	38
思考题	40
第三章 西裤制作实习	41
第一节 女西裤制作工艺	41
第二节 男西裤制作工艺	51
第三节 西裤局部变化与制作工艺	66
第四节 西裤款式变化	79
思考题	81
第四章 衬衫制作实习	83
第一节 女衬衫制作工艺	83
第二节 男衬衫制作工艺	92
第三节 衬衫局部变化与制作工艺	106
第四节 衬衫款式变化	127
思考题	128
第五章 春秋装制作实习	129
第一节 女套装制作工艺	129
第二节 单茄克衫制作工艺	148
第三节 春秋装局部变化与制作工艺	161
第四节 春秋装款式变化	211
思考题	214
第六章 西服制作实习	215
第一节 女西服制作工艺	215
第二节 平驳头男西服制作工艺	249
第三节 西服背心制作工艺	298
第四节 西服款式变化	308

思考题	316
第七章 中山服制作实习	317
第一节 中山服制作工艺	317
第二节 中山服款式变化	335
思考题	336
第八章 大衣制作实习	337
第一节 直身式女大衣制作工艺	337
第二节 驳领式男大衣制作工艺	358
第三节 大衣款式变化	370
思考题	371
第九章 旗袍制作实习	372
第一节 旗袍制作工艺	372
第二节 旗袍款式变化	390
思考题	393
第十章 服装成品质量检验与常见缺陷分析	394
第一节 服装成品质量检验	394
第二节 服装成品常见缺陷分析	401
思考题	414
11	11
12	12
13	13
14	14
15	15
16	16
17	17
18	18
19	19
20	20
21	21
22	22
23	23
24	24
25	25
26	26
27	27
28	28
29	29
30	30
31	31
32	32
33	33
34	34
35	35
36	36
37	37
38	38
39	39
40	40
41	41
42	42
43	43
44	44
45	45
46	46
47	47
48	48
49	49
50	50
51	51
52	52
53	53
54	54
55	55
56	56
57	57
58	58
59	59
60	60
61	61
62	62
63	63
64	64
65	65
66	66
67	67
68	68
69	69
70	70
71	71
72	72
73	73
74	74
75	75
76	76
77	77
78	78
79	79
80	80

第一章 服装制作的基本技能

服装制作是实现各项设计和裁片组合的具体实施制造阶段，主要是研究服装缝制成型工艺的加工线路和操作技术。由于服装的品种繁多、结构各异、款型多变、档次不等，因此工艺要求复杂，它的科学性将直接关系到制作效率和制作质量。这就要求制作者必须具备服装制作工艺的系统技术知识和掌握各种服装制作工艺的操作技能。

服装的加工形式有两种：即单件制作和流水生产。集体流水生产是在个体单件制作的基础上发展起来的，由于形式不同，其要求和学习内容也会不同。但是个体单件服装的制作是从事服装生产的专业人员所必须学习的课程，也是进一步研究和探讨服装生产技术的基础。本教材以介绍单件服装制作为主，学习相关的制作工艺知识和操作技能。

学习服装制作工艺是个较艰苦的过程，只有经过反复地实践，反复总结经验，才能正确熟练地掌握制作技能。在学习的过程中，有些部位直接机缉不能保证质量，不妨多作一些临时固定的步骤或者多做些对档记号。一些复杂的部位，如装拉链、开叉等部位，在没有充分了解部位结构及缝合原理的情况下，增加一些手工擦针固定和手工矫针等工艺，能使这些部位做成后容易平服。在操作熟练以后，可以简化或省略一些制作方法和步骤。在学习过程中不能一味地模仿，而要真正地理解制作原理、合理的制作方法、制作步骤等等。每次完成一个品种的制作后，都要对产品进行检验，对产品质量作出鉴定，这样不仅能对本款式的制作起到复习巩固的作用，又能对自己操作方法欠妥的方面予以探讨和改进，使自己学习的知识和技能融会贯通、运用自如。

第一节 服装制作基础知识

一、服装制作的基本依据和要素

1. 服装款式图与外形概述

服装款式图是以线条来描绘服装款式的外形，对服装造型结构、工艺的外观细节，在画面上都要严谨求实地反映。它直观、简明，突出服装工艺特征，是指导服装工艺的依据。

服装款式图一般包括正视图和背视图，根据需要还可增加侧视图和局部图，所以它的直观和简明远比用文字和语言表达准确得多。在服装生产过程中，技术文件上一定要附以服装款式图作为指导生产和保证产品质量的形象说明。

服装外形概述是针对款式外形特征所进行的文字简要说明，以帮助制作者对款式图的理解。所以在制作前一定要先对款式图进行仔细观察，参照外形概述了解所制作服装的工艺特征、基本方法，逐步形成根据款式图和外形概述所描绘的服装来组织工艺方案、选择工艺方法、独立进行制作的能力。

2. 服装规格

服装规格是由服装成品规格和部分部位与部件的小规格所组成的。服装成品规格是服装主要部位的规格，如上装由衣长、胸围、领围、袖长、袖口等组成；下装由裤(裙)长、腰围、臀围、上裆、脚口等组成。服装小规格是指开袋的袋口大、嵌线宽、贴袋的袋口大、袋口深、腰头宽、袖头长、缉止口宽等等一系列数据。这些都是制作者在设计过程中要严格遵守的，以保证服装各部件的组合装配尺寸吻合，各部位尺寸附和成品规格。

3. 服装质量要求

服装制作的质量要求主要是对规格质量、外观质量、缝纫质量、熨烫质量等几个方面提出的要求。在具体的质量标准细则中对于各方面的要求都有严格的规定，所以在服装制作过程中必须按照质量标准进行。

4. 工艺流程

工艺流程就是服装制作过程中所经过的一道道程序。工艺流程必须依据服装的款式结构、方便操作、减少重复劳动等要求进行安排。工艺流程的安排是否合理对产品加工质量和效率起到重要作用。

5. 操作技术

服装制作过程是在一定的技术标准和技术规程的控制下进行的。在服装制作基础工艺中，手缝工艺、机缝工艺和熨烫工艺都是必须熟练掌握的技术，任何一件服装的制作都是基础工艺各种技法的综合运用。只有用规范的技术指导服装制作，用熟练掌握的操作技术进行制作，服装质量才能得以保证。

6. 服装制作设备

服装生产中运用最广泛的缝纫设备是普通型工业缝纫机。但现今在普通型号的基础上又开发衍生出许多满足专门工艺加工要求的缝纫机，这些缝纫机的自动化程度高，生产效率高，缝制质量好，而且劳动强度相对较低。有许多专用机还应用电脑装置，使操作更为快捷方便。如自动开袋机、自动上袖机、上拉链机、上腰机等等。在熨烫设备中也开发了各种类型的专用吸风烫台和熨烫机。以机械化、自动化操作取代了大部分复杂繁重的手工作业。如裤腰裤腿熨烫机、领圈立体熨烫机、衬衫翻领机、圆领机和装有各种烫模的真空抽湿吹风烫台等等。

服装设备的发展为服装制作工艺提供了用途更为广泛、结构更趋合理、操作更为方便的各种性能特殊的专用设备，大幅度提高了缝制工艺的质量和效率。服装制作的过程也成了科学技术综合应用的过程，在服装制作过程中一定要充分发挥设备的先进作用。随着高新技术的开发，服装加工业的设备还将逐渐步入计算机网络化时代。

先进的设备固然能给服装生产带来质和量的飞跃，但是先进设备的配置，需要投入大量资金。由于各地区各企业发展的不平衡，先进的设备也不可能一步就位，而且设备的操作和使用都必须建立在服装制作的基本原理和要求的基础上。所以学习服装制作的基础方法还是很重要的。学习阶段可以利用一些简单的缝纫辅助器械来增加缝纫机的功能，对改善产品质量、提高效率也是行之有效的。例如可以利用各种类型的压脚替代普通压脚，就能形成不同功能。如：卷边压脚、嵌线压脚、起皱压脚、导向压脚等等。

二、服装制作的组合方式

(一) 裁片的组合方式

任何一件服装都是由形态各异的裁片组成的。如上衣一般由前后衣片、袖片、领片等主要部件和一些零部件组成,有的还分面、里、衬等,它们之间依照一定的规律进行装配缝合,最终制作成衣。

1. 部件自身的组合

前、后衣片开刀部位的组合;各种镶拼部位的组合等等。

2. 主要部件的组合

前、后衣片的组合;两片袖的大小袖片的组合;袖与衣片的组合等等。

3. 零部件与主要部件的组合

领与衣片的组合;袋与衣片的组合;袖衩与袖片的组合;袖头与袖片的组合;扣襻与衣片的组合等等。

4. 衬与部件的组合

大身衬与前衣片的组合;领衬与领片的组合;袖头衬与袖头的组合;腰衬与腰头的组合等等。

5. 里与面的组合

领里与领面的组合;袖头里与袖头面的组合;腰里与腰面的组合;里与面在袖口、底边、门里襟止口、领圈等部位都要组合等等。

(二) 缝制的组合方式

服装裁片的组合是靠缝制工艺来完成的,裁片缝合的方式很多,可以由各种不同的缝型来完成,但是在缝合过程中并不能简单地将衣片缝在一起,而要考虑到根据特定的工艺要求进行缝纫组合,才能使缝制的部位达到预期的效果。

1. 平缝组合

平缝组合是缝制工艺中最基本、应用最广泛的组合形式。是指由长短完全一致的上下两层或多层衣片按规定的缝型要求缝合后,衣片两端仍保持长短一致,中间也无上下层松紧不一致,也无起涟现象。这里平缝所指的是缝合平整的概念。操作要领在机缝基础工艺中已作介绍。

2. 吃势组合

吃势又称曲势、层势。吃势是指将衣片某部位稍作收缩,能形成胖形,产生窝势,为附和人体和适应人体活动规律,使制成服装有更好的立体效果,就需要在组合缝制过程中借助吃势组合的工艺来实现。吃势组合与平缝组合要求相反,它是将原来长短不齐的两层衣片,在缝合过程中,短的一片稍拉紧,长的一片稍放松,使长的一片有所收缩,经过缝合后终端平齐一致。

上衣的装袖、合肩缝工序就是运用吃势组合进行缝纫的。吃势量的多少根据服装部位、造型的不同需要和面料质地的松紧、厚薄等来决定。同样是袖子部位,圆袖造型面料厚的比薄的吃势量大。如果吃势量大,光靠缝合过程完全吃拢就比较困难,可以采用抽线收拢吃势后整理均匀再进行缝合。吃势组合要注意吃势均匀,不能有细褶似的重叠。服装左右对称部位的吃

势也要对称。

3. 里外匀组合

里外匀是指缝合的两层衣片，外层衣片比里层衣片均匀的长或宽出一些，形成止口处里层衣片略缩进的状态。里外匀组合也是服装缝制中的重要组合形式之一。配置的外层衣片比里层衣片要均匀的长或宽出一些，在缝合双层衣片的部件时，一定要面料较宽松，夹里较紧，在缝到转角部位时，夹里更要拉紧一些，使缝合后的两层衣片相贴成自然卷曲状态，翻出止口后，止口不能反吐、外露，也就是从止口正面看，只能看到上层正面的衣片，看不到下层夹里和衣缝。服装质量要求中规定，所有的服装止口部位都要做出里外匀。

服装的衣领、驳头、门里襟止口、袋盖等都是里外匀组合的重要部位。里外匀外层衣片长和宽的放松量，也应根据面料质地的松紧、厚薄来考虑。里外匀的组合，除了靠缝纫时用手将衣片放松和拉紧以外，还要借助熨斗使衣缝略向夹里部位缩进定位后定型。

4. 归拔组合

归拔组合是指在服装制作过程中，利用归拔熨烫工艺对衣片进行附和人体造型的塑型后再缝纫组合。在毛呢类高档服装制作中，经常运用归拔组合。

5. 省裥组合

省裥的设置主要是解决人体的胸腰、臀腰之差和满足人体活动规律的需要，并兼有美化服装造型的一种组合方式。

裤、裙的装腰头工序，为解决人体腰臀之差，在裤片、裙片的腰口处收省或打裥，使腰口尺寸与腰头尺寸吻合。裤、裙打裥的形式多样，主要还起到增强美观的作用。为了手肘关节活动的方便，有的一片袖在肘部袖底收省，大多数一片袖在袖口也常用抽细裥或打折裥的方式与袖头组合。在收省、打裥时要注意按规定的位置和量进行，使组合完全吻合，抽细裥还要注意裥面均匀。

第二节 服装制作的操作技巧

一、做缝制标记

缝制标记能使缝制操作更准确方便。根据面料、工艺的不同需要，做缝制标记的方法有画粉线、剪刀眼、钻眼、打线丁等方法。一般的服装都采用比较简单的画粉线、剪刀眼方法，对于工艺要求比较高的服装则可采用打线丁的方法。

1. 画粉线

用画粉画粉线是做缝制标记最常用的方法，其方法简单、但不能保持持久清晰，对于及时操作的部位，用画粉线比较适宜。有的画粉线会弄污衣料，特别是浅色衣料、透明衣料的画粉线部位一定要注意不影响外观，而且粉线的颜色一定要淡。对于对称部位的标记，常常先做在一片衣料上，然后与对称的一片和合后，轻轻拍击，使对称部位也有了粉印，这种方法为合粉印。粉印在衣片上一般画在反面，但有的需要画在正面，所以画粉应尽可能与衣片颜色相近。

2. 剪刀眼

剪刀眼方法也很方便，但不是所有部位都能采用的，只有在衣片毛缝边缘处才能剪刀眼，

如：省位、裱位、袖窿对裱位、袖山、腰节等等。对于特别败丝或松散的衣料也不宜剪刀眼。剪刀眼不能剪得太深太大影响缝份。

3. 钻眼

钻眼是工厂成批生产中常用的方法，能用在不能剪刀眼的部位，如装袋、开袋的位置和大小、省的大小、长短位置等。但钻眼必须钻在位置大小的内侧隐蔽部位。还要注意面料是否适合钻眼。

4. 打线丁

用打线丁的方法做缝制标记，既清楚又能保持长久，对衣料也不会产生不良影响。打线丁方法在手缝工艺中已作过介绍，比较费时，所以一般用于较高档的服装制作。

5. 工艺样板

工艺样板适用于工厂的成批生产，用样板来定位、定量，对于高档服装也省去了打线丁等比较耗时的工序，而且精确程度较高，操作也更灵活方便。当然在单件操作时就不必去制一副完整的工艺样板，仍利用传统的做标记方法。

对于初学者，除必须要做的缝制标记外，还可以在不容易操作的部位多作些缝制对档标记，如缝合部位比较长的可以分段作几次对档标记。缝合部位形状成弧线形的，如弯刀背的开刀缝、挂面和夹里的拼缝等等都可以做几处对档标记，使缝合位置准确无误。

二、临时固定的新方法

服装制作过程中，有些部位需要做临时固定后再缝合，尤其是对于初学者或制作一般要求的服装，这样会使缝纫操作更方便，而且缝合的效果也更好。传统的临时固定方法是使用手缝擦针进行固定，缉线缝合后，大多要再将擦线拆掉，效果虽好，但很费时间。如果用大头针来代替手缝擦针，虽然不是所有部位都可以替代，但大多数部位是可行的。如前后侧缝、袖缝、门里襟止口、摆缝、衣片开刀缝等等。别大头针的方向与缉线方向垂直或平行，以垂直较好，不易引起上下衣片移位，取针也方便顺手。

- (1) 喇叭裙片的拼缝，见图 1-1。
- (2) 门里襟处上挂面，见图 1-2。
- (3) 手工绉袖夹里处，见图 1-3。

三、拼接的处理

服装除了一些必要的组合拼接，有时也会由于排料的关系，从节约面料着想，在一些较隐蔽的零部件夹里部位可以拼拼接接，但是拼接的部位，拼接的丝绺，都有一定要求，必须使拼接不影响服装的制作质量。

(一) 拼接缝要遵守的原则

- (1) 拼接缝的两侧要选用同样的丝绺，使拼接后的部位容易平服。
- (2) 拼接缝的位置要尽量选择斜方向，使拼接好的零部件再缝合折转后缝份能错开不重叠。
- (3) 拼接缝的位置要避开一些缝份会交叉重叠的部位和一些重要部位。

(二) 拼接错误分析

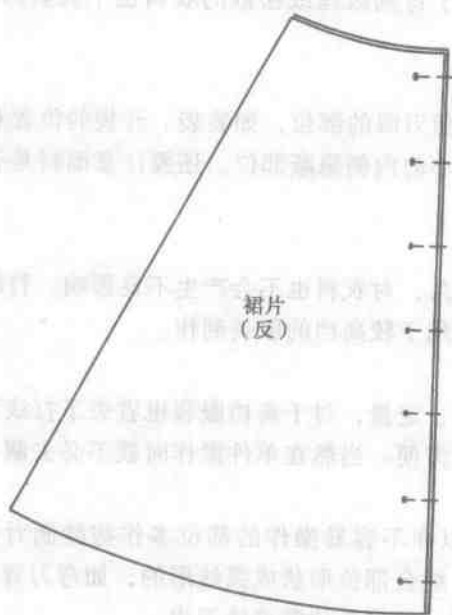


图 1-1

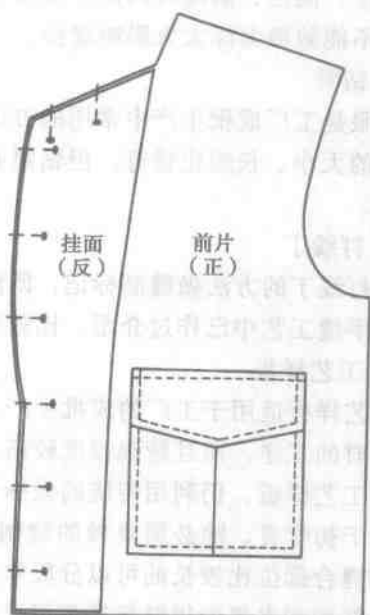


图 1-2

1. 挂面拼接(见图 1-4)

- (1) 驳头翻到正面部位不允许拼接。
- (2) 拼接部位丝绌不符。
- (3) 直向拼接缝份折转后重叠。
- (4) 拼接部位为门里襟底角部位，缝合后缝份会交叉重叠。

2. 领里拼接(见图 1-5)

- (1) 拼接部位丝绌不符，又影响串口顺直。
- (2) 直向拼接缝份折转后重叠。
- (3) 拼接部位为领里中缝部位，缝合后缝份会交叉重叠。

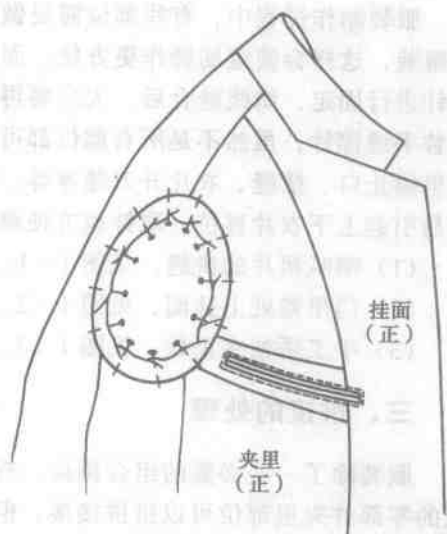


图 1-3

四、缝份的处理

1. 缝份的倒向

缝份的倒向在没有特定的工艺要求情况下，一般的处理方法如下：

(1) 较薄衣料的单衣，缝合后的外露缝份可以双层锁边后倒向一侧。如：衬衫的肩缝、摆缝、袖底缝、袖窿装袖缝等等。较厚衣料的单衣，外露的缝份可以先锁边再缝合，缝合后缝份分开。

(2) 里料与里料缝合的缝份倒向一侧，并可以方便地留出坐势。如夹里的肩缝、摆缝向后

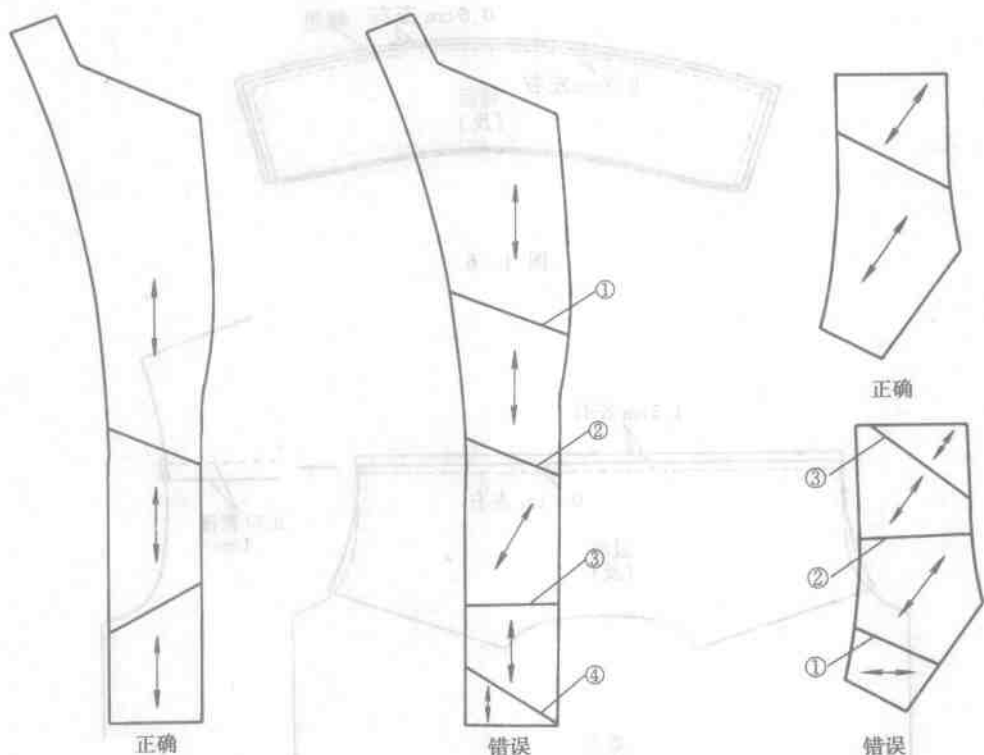


图 1-4

图 1-5

身倒，前、后袖缝向大袖倒，背缝向背叉门襟倒。

(3) 面料与里料缝合的缝份一般总是倒向里料一侧，如挂面、领贴与前后片夹里的缝合部位或领面直接与夹里在领圈的缝合部位，叉与夹里的缝合部位，西装里袋耳朵皮与上下夹里的缝合部位。

(4) 有里料的夹衣，为了平薄，面料缝份均可以分开处理。

2. 缝份的修剪

为使缝纫组合后的服装缝份处平薄、美观，有必要对有些缝份进行正确的修剪处理，缝份修剪的多少与缝份所处的部位、衣料质地有关。这里介绍处理的缝份，主要是指服装缝合后藏在内部不外露的缝份和有里子服装的缝份。

(1) 对于倒向一侧缝份，应依次修剪成梯形，即所称的大、小缝份，对于止口缉线要求压住的大缝份应大于止口宽度。对于较薄的衣料可以不作梯形修剪。修剪的部位大致有门里襟止口、领止口、袋盖止口；衣片分割开刀缝合后，缝份坐倒缉线的止口等。

① 领头止口修梯形缝，见图 1-6。

② 后衣片分割开刀缝合后，缝份向过肩方向坐倒缉 1.0 cm 宽止口，见图 1-7。

(2) 缝份重叠交合部位应将重叠缝份多修剪一些。如圆角尖角部位，有省、裱的部位，门里襟底边部位等等。

① 领尖角部位。尖角修掉后领尖角附近两边缝份也可以修去些，见图 1-8。

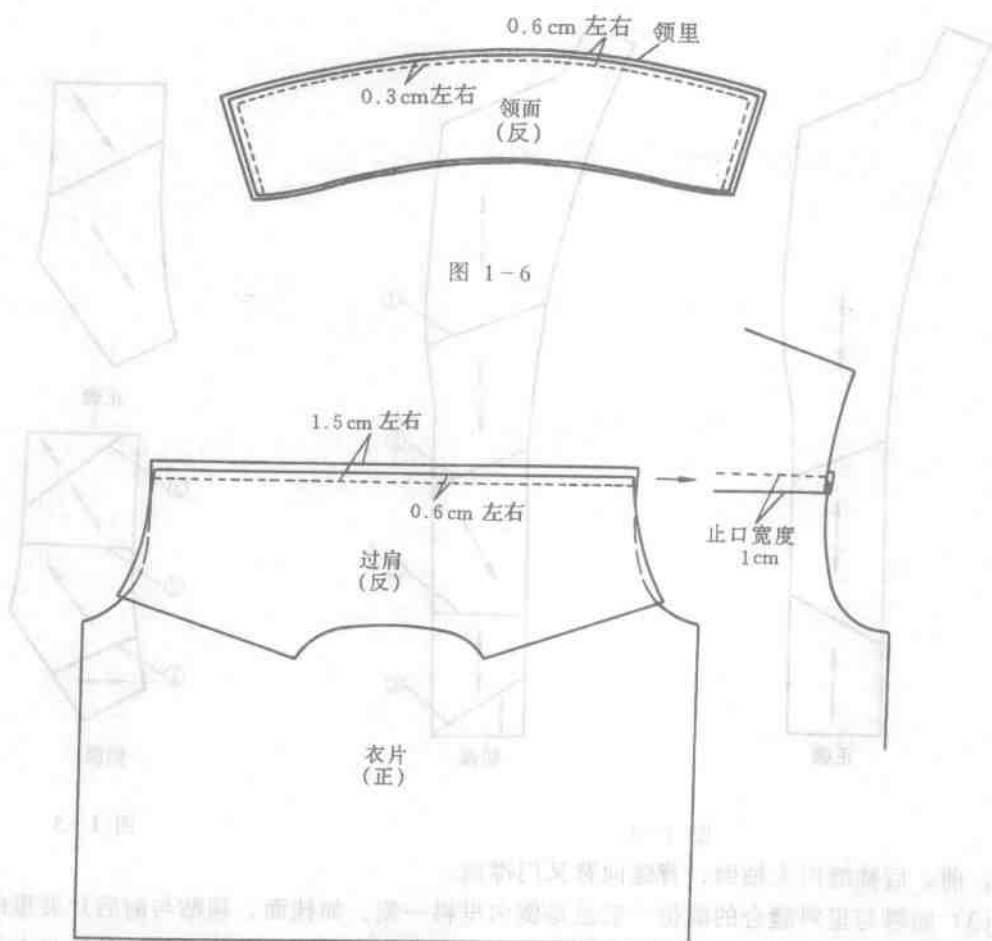


图 1-6

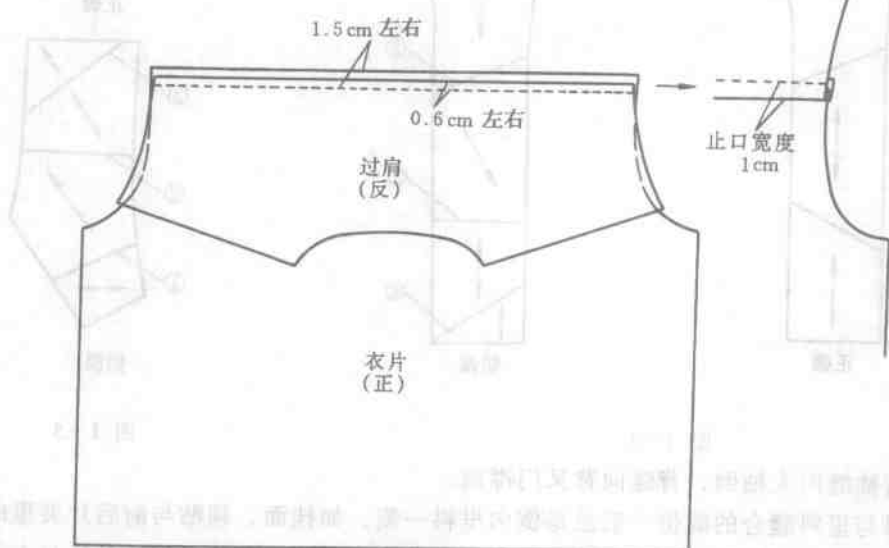


图 1-7

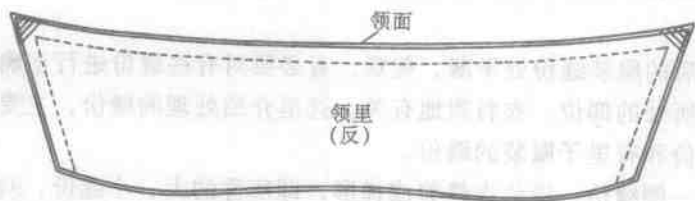


图 1-8

② 袋暗裯部位，见图 1-9。

③ 门里襟底边部位，见图 1-10。

(3) 衬布与缝份重叠的部位，要使衬布缝份略小于面料缝份，特别是面料缝份本身就重叠交合部位，衬布略小于面料净缝，以减少缝份厚度，见图 1-11、图 1-12。

(4) 凡是有凹角或弧度部位的衣料缝合后，可以通过剪刀眼使缝份平服。如领口、袖窿、