



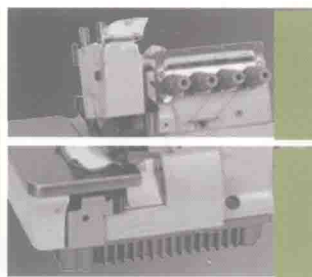
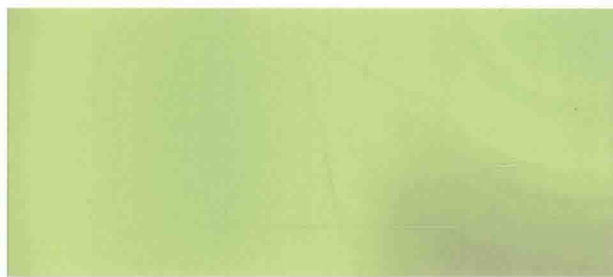
服装设计与工艺职业教育新课改教程

FUZHUANG SHEJI YU GONGYI ZHIYE JIAOYU XINKEGAI JIAOCHENG

服装缝制工艺 项目教程

FUZHUANG FENGZHI GONGYI
XIANGMU JIAOCHENG

陈素霞 李金柱 主编



赠
电子课件

项目
引领教学

实践性
与操作性
于一体



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



服装设计与工艺职业教育新课改教程

服装缝制工艺项目教程

主 编	陈素霞	李金柱			
副主编	陈素莉	孙爱芝			
参 编	栾伟伟	韩 越	肖立飞	王建英	孙文谦
	葛 丽	张晓玉	项 坤	刘国树	何秀云
	齐延娟				

机械工业出版社

本书根据中等职业教育的性质、任务和培养目标,以就业为导向,以符合职业教育课程教学的基本要求和有关岗位资格及技术等级要求、符合职业教育的特点和规律、符合国家有关部门颁发的技术质量标准为目标进行编写。

本书从培养中等职业学校学生的基础能力出发,在项目内容的编排上遵循专业理论的学习规律与操作技能的形成规律,使学生在项目引领下学习服装制作的相关理论和技能知识,避免理论教学与实践的脱节。全书共分为七个项目,项目一为初识服装缝制,主要介绍常用手缝针法训练、机缝工艺基础与训练、熨烫工艺基础与训练;项目二至项目七主要介绍西服裙、男西裤、女衬衫、男衬衫、女上衣、男西服的测量、裁剪、缝制和检验标准。在项目实训完成后还安排了实训拓展练习,以由浅入深地增加学生的知识储备。

本书可作为中等职业学校服装设计与工艺专业教材,也可作为相关职业资格和岗位技能培训教材。

图书在版编目(CIP)数据

服装缝制工艺项目教程/陈素霞,李金柱主编. —北京:机械工业出版社,2013.11

服装设计与工艺职业教育新课改教程

ISBN 978-7-111-44253-0

I. ①服… II. ①陈…②李… III. ①服装缝制-高等职业教育-教材
IV. ①TS941.63

中国版本图书馆CIP数据核字(2013)第234169号

机械工业出版社(北京市百万庄大街22号 邮政编码100037)

策划编辑:梁伟 责任编辑:梁伟 孟晓琳 版式设计:霍永明

责任校对:王琳 封面设计:鞠杨 责任印制:张楠

涿州市京南印刷厂印刷

2014年1月第1版第1次印刷

184mm×260mm·7印张·172千字

0001—2000册

标准书号:ISBN 978-7-111-44253-0

定价:19.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务

网络服务

社服务中心:(010) 88361066

教材网:<http://www.cmpedu.com>

销售一部:(010) 68326294

机工官网:<http://www.cmpbook.com>

销售二部:(010) 88379649

机工官博:<http://weibo.com/cmp1952>

读者购书热线:(010) 88379203

封面无防伪标均为盗版

前 言

胡锦涛总书记说过：“没有一流的技工，就没有一流的产品；技能型人才在推进企业自主创新方面具有不可替代的重要作用。”我们的中职学生怎样才能成为一流的技工，我们的学校怎样才能培养出技能型人才，是很多中职学校教育改革、教材改革一直在探索的新课题。

当前，中国已经成为名副其实的世界服装生产大国，但在国际知名服装品牌中却无一席之地。我国服装行业增长方式依然是粗放型，自主创新能力、打造自主品牌能力相对薄弱；生产方式、管理机制和综合实力，还不能适应国际化竞争。而不具备这种核心竞争力的原因是缺乏技能型人才。我们与国际知名服装品牌的距离究竟有多远？这个距离就是：从“优秀毕业生”到“合格技工”的距离；从“理论知识型”到“实用技能型”教育模式的距离；从“知识”到“生产力”孵化效率的距离。

解决学校教育改革瓶颈和企业技能型人才缺乏问题的关键是：“校企深入合作、教育知行合一。”校企双方必须站在发展民族服装产业、培育技能型人才的高度上，以人才为支撑、以科技进步为动力，加强交流、互相学习、共同提高。在教师队伍实践培训、实用性教材编写、双元式教学模式和定向式培养方面加强合作，共同打造互通有无、合作共赢的校企命运共同体，形成产、学、研健康发展的高效生态链。企业为学生们提供的不只是一个就业岗位，而是要为学生提供施展个人才华的宽广舞台，为学生提供长远发展的美好未来；学校也不再是简单地为学生提供学习机会，而是培育专业专能的优秀人才，为民族服装产业提供优秀的智力成果。

本书正是站在“培养技能型人才的高度”编写的，是“校企深度合作、知行合一教育模式”探索的结晶。本书采用“理论与实践结合、教育与培训结合、课堂与现场结合、自学与助学结合、共性与个性结合、文字与图例结合”的编写方式，更适应技能型人才的培养，更适合教师的实践教学，更符合学生的学习兴趣，更符合企业对员工继续培训的需求。本书既是服装类专业中职学生难得的教材，也是其继续学习、深造的基石，更是解决“学生无法优质就业、企业无一流人才可用”瓶颈的处方。

本书既是中等职业学校服装设计与工艺专业学生学习教材，又是红领集团岗前培训的指定教材。该教材以职业岗位和职业能力为本位确定课程体系，与红领集团技术人员共同研究职业标准，调整课程结构和教学内容，确保专业教学与职业岗位相对接，构建以职业岗位工作任务为导向的教学内容，形成项目化课程结构。

本书从职业学校学生的基础能力出发，在结构上，遵循学生理论学习规律和技能形成规律，按照由简到难的顺序，设计一系列技能训练项目，使学生在项目引领下学习服装基本款式的相关理论和技能，避免理论教学与实践相脱节。本书的编写能够反映新知识、新技术、新方法、新工艺，取材恰当，富有典型性和启发性，深浅适度。

全书由陈素霞、李金柱主编，陈素莉、孙爱芝任副主编。具体编写分工如下：项目一由陈素霞编写；项目二由韩越与红领集团技术人员葛丽共同编写；项目三由孙文谦与红领集团

技术人员张晓玉共同编写；项目四由陈素霞、王建英共同编写；项目五由肖立飞与红领集团技术人员葛丽编写；项目六由栾伟伟、何秀云、齐延娟与红领集团技术人员项坤共同编写；项目七由陈素莉、孙爱芝与红领集团技术人员刘国树共同编写。

在本书的编写过程中，红领集团不仅派技术骨干直接参与，而且还在教材策划、资料提供、内容审核等方面给予了大力支持和无私帮助；本书得到青岛市城阳区职业中等专业学校各级领导的关怀和支持，在此一并表示衷心感谢。

由于编者水平有限，书中难免有遗漏、错误及不足之处，欢迎各位专家、各职业学校的师生和广大读者批评指正。

编 者

目 录

前言

项目一 初识服装缝制	1
任务一 手缝	1
任务二 机缝	5
任务三 熨烫	12
项目二 制作西服裙	16
任务一 人体测量	16
任务二 临摹款式图	18
任务三 裁剪	18
任务四 样衣制作	20
任务五 整烫	23
任务六 成品检验	23
项目三 制作男西裤	28
任务一 人体测量	28
任务二 临摹款式图	30
任务三 裁剪	31
任务四 样衣制作	32
任务五 整烫	40
任务六 成品检验	41
项目四 制作女衬衫	44
任务一 人体测量	45
任务二 临摹款式图	46
任务三 裁剪	46
任务四 样衣制作	47
任务五 整烫	53
任务六 成品检验	54
项目五 制作男衬衫	59
任务一 人体测量	60
任务二 临摹款式图	61
任务三 裁剪	62
任务四 样衣制作	63

任务五 整烫	72
任务六 成品检验	72
项目六 制作女上衣	75
任务一 人体测量	76
任务二 临摹款式图	77
任务三 裁剪	77
任务四 样衣制作	78
任务五 整烫	83
任务六 成品检验	83
项目七 制作男西服	86
任务一 人体测量	87
任务二 临摹款式图	88
任务三 裁剪	88
任务四 样衣制作	90
任务五 整烫	101
任务六 成品检验	102
参考文献	106

项目一 初识服装缝制

任务一 手 缝



任务描述

制作舒适合体、美观大方的服装，需要准确的量体和裁剪，更需要精良的制作工艺。作为一名服装技术人员，不仅要熟练地使用缝纫设备，还要熟练地掌握手缝工艺。手缝工艺具有操作灵活方便的特点，现代服装的缝、擦、縐、环、縐、拱、扳、扎、锁、钩等工艺，均体现了高超的手工工艺技能，尤其是在加工制作一些高档服装时，有些工艺是机缝工艺难以替代的，必须采用手缝工艺来完成。因此，每个学生都必须勤学苦练各种手缝技能，才能达到各种服装制作工艺的要求。



任务准备

1. 选用针

手缝针的选用很重要。手缝针型号规格有1~15个号码，号码越小，针身越粗越长；号码越大，针身越细越短。有些型号的手缝针也有针身粗细相同而长短不一的，如长7号、长9号就比正常的7号、9号长，以符合不同面料和针法的需要。针的选用与面料的厚薄、质地，线的粗细，工艺的需求有着不可分割的关系。一般的选用原则为料厚针粗、线粗针也粗。

2. 选用线

缝线的选用根据面料厚薄、工艺需求而定。用线的长度应以右手拉线动作的幅度大小，并结合实际需用的长度来定，一般控制在50cm左右。有些缝线由于捻度较大，手缝时会产生拧绞打结现象，需要在手缝时经常将线顺其捻向捻几下。丝线还可在手缝前将其熨烫一下。



任务实施

手针号码与线的关系

针号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	长7	长9
直径/mm	0.96	0.86	0.78	0.78	0.71	0.71	0.61	0.61	0.56	0.48	0.48	0.61	0.56
长度/mm	45.5	38	35	33.5	32	30.5	29	27	25	25	22	32	30.5
线的粗细	粗线			中粗线				细线			绣线		
用途	厚料			中厚料				薄料			轻薄料		

一、缝针

缝针指针距相等的针法，是手缝针法中最基本的针法。

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	线头穿入针眼 1.5cm 左右随即拉出。打线结时尽量少露线头,以不会从衣料空隙中脱出为准		一般用于缝袖子的袖山头吃势和收拢圆角内缝等
2	左手拇指和小指放在布料上面,食指、中指、无名指放在布料下面,拇指、食指捏住布料,无名指、小指夹住布料。右手无名指、小指也夹住布料,拇指、食指捏针,中指用顶针箍顶住针尾		
3	在布料上挑起一针,接着将食指移到布下,隔布挟住针杆,一针一针地从右往左顺序向前缝,左手向后退,两手捏住的布应配合针做上下而有规律移动		

二、擦针

擦针分单针擦线和双针擦线两种,方向均从右往左向前擦。针距按缝制要求,可疏可密,擦针线迹形状一般为直向型,但也有斜向型的。按工艺的不同要求有平、层、紧三种擦法。

擦针用于两层或多层布料缝合工序前的定位,在缝合工序完成后可将擦线抽掉。

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	平缝处平擦,吃势处层擦,归拢处紧擦,临时固定的擦线大多应擦缉线的内侧,如缉坐倒缝则可擦在紧靠缉线的外侧,这样擦线可不拆除		一般用于擦底边、擦止口、擦袖子和缝合较长或不规则部位的定位,也可用于防止移位,起固定作用

三、打线丁

打线丁是指用白棉纱线在衣片上做出缝制标记。

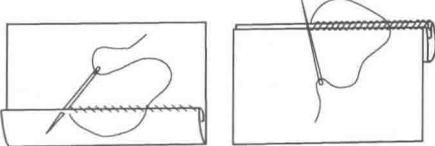
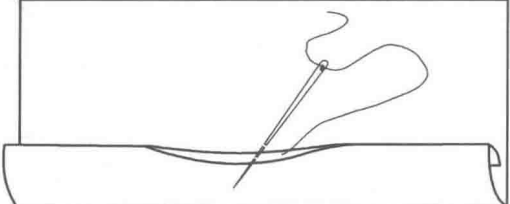
打线丁是用于高档服装制作工艺中做缝制标记的方法。打线丁的方法和擦针一样,分单针和双针两种,可用单线也可用双线,质地紧实的面料宜用单线。按面料松紧不同采用不同的针法,其好处是既能钉牢,又不产生针洞。

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	将两层衣片上下摆齐,如果是条格面料,要对准条格,按照裁剪粉印垂直下针,扎穿下层,挑一长一短针或一长二短针		一般用于高档服装制作工艺中做缝制标记
2	先将长针距线剪断,再把叠合的衣片线丁处缝线拉松 0.6cm 左右,用剪刀头将夹层中间的缝线剪断,使上下两层衣片分离,并使两层衣片都有对称的缝制标记		
3	剪线时剪刀要握平,防止剪破衣片。衣料反面的线丁如过长应剪短,并用手掌按一下线丁,可防止线丁脱落		

四、辘针

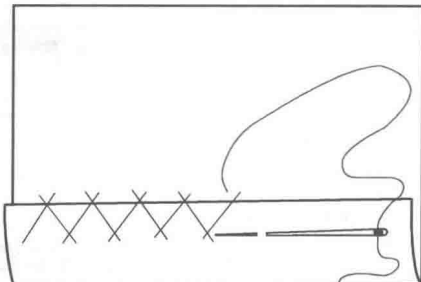
辘针分明辘针和暗辘针。明辘针是缝线略露在外面的针法；暗辘针是线缝在底边缝口内的针法。

明辘针可平辘，也可将相缝合的边缘竖起来进行辘针，衣片面、里均可露出细小针迹。

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	明辘针：正面只能辘1根或2根纱丝，不可有明显针迹。缝线松紧适宜，针距0.3cm左右		一般用于中西式服装的底边、袖口、袖窿、领里、裤底、膝盖绸等
2	暗辘针：衣片正面只能辘1根或2根纱丝，不可有明显针迹。夹里底边和贴边都不露针迹，线缝在折边内。缝线略松，针距0.5cm左右		一般用于西服夹里的底边、袖口、毛呢服装底边的滚条贴边等

五、三角针

三角针用于拷边后固定贴边，也可用于装饰。

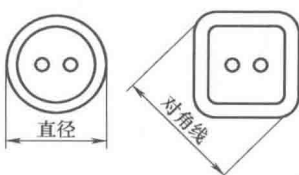
序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	针法从左上到右下，里外交叉		一般用于西裤杆裤脚等
2	上针缝在面料反面，离贴边边沿0.1cm，只能缝1根或2根纱丝，正面不能露针迹。下针缝在贴边正面，离贴边边沿0.5cm处。针距0.8cm左右，缝线不松不紧，针迹呈V形		

六、锁扣眼

扣眼的毛边应用线锁光。锁扣眼分锁圆头扣眼和锁平头扣眼两种。

(1) 圆形扣扣眼大小为直径加放纽扣厚度，方形扣扣眼大小为纽扣对角线加放纽扣厚度，厚度大小可根据面料弹性适当加减。

(2) 平头扣眼不用剪圆头，不要打衬线，头尾两端都封口。其余锁法与锁圆头扣眼相同。平头扣眼一般用于锁衬衫和内衣的扣眼。

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	画扣眼：按照纽扣的直径及厚度画好扣眼的大小		一般用于锁裤子和外衣的扣眼

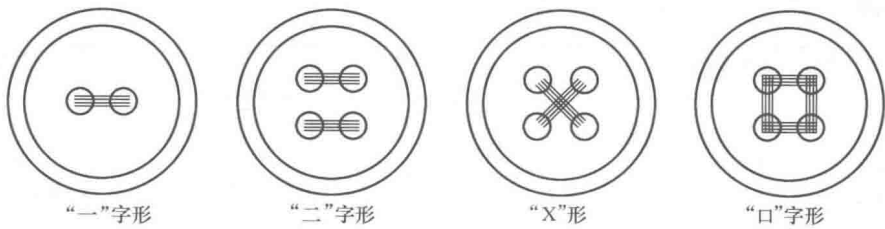
(续)

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
2	剪扣眼:按照画样沿着中间剪开 0.6cm,再沿线剪至两端,在纽头部位剪成 0.2cm 的圆弧形		一般用于锁裤子和外衣的扣眼
3	在扣眼周围 0.3cm 左右打衬线,衬线松紧适宜		
4	左手拇指和食指捏牢扣眼的左边,并将扣眼微撑开,针从底下的衬线旁穿出,将针尾后的线绕过针的左下方,抽出针,向右上方向倾斜 45°角拉紧、拉整齐。由里向外,自下而上,从左到右锁,针距 0.15cm。锁圆头时,针距适当放大		
5	锁到扣眼末端时,把针穿过左面第一针锁线圈内,向右边衬线旁穿出,使尾端锁线连接,然后从扣眼中间空隙处穿出,缝两针固定缝线,在反面打结		

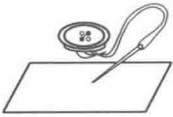
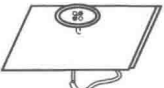
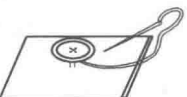
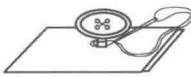
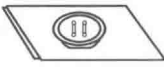
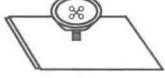
七、钉纽扣

钉纽扣指把纽扣钉在纽位上。钉纽扣有钉实用纽扣和钉装饰纽扣两种。

(1) 钉纽扣的钉线可用单线,也可用双线。两孔纽扣的缝线只能钉成“一”字形;四孔纽扣的缝线大多钉成平行“二”字形、交叉“X”形或“口”字形。



(2) 钉装饰扣时,一般不绕扣脚,只要钉牢便可。

序号	工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
1	先将纽扣用线缝住,再从面料正面起针,也可直接从面料正面起针,对穿缝针。缝线底脚要小,线要松,便于绕脚,绕脚的高度根据衣料的厚度决定	   (1) (2) (3)	一般用于服装上使用的纽扣
2	最后一针从纽孔穿出时,缝线应自上而下绕满纽脚,然后将线引到反面打结	   (4) (5) (6)	
3	如果衣料比较厚的,在钉纽扣时可在反面垫上衬垫纽扣,上下纽扣针形要相同,以增加牢度	   (7) (8) (9)	

练一练

运用所学手缝针法制作一件作品:美丽的校园——我爱我的专业。

要求:

- (1) 所设计的项目规格、用料要适宜,搭配恰当,体现针法明确、到位。
- (2) 用书面材料说明设计构思及效果。

任务二 机 缝

任务描述

使用缝纫机缝制服装,不但速度快,而且针迹整齐、美观。使用电动缝纫机,它的离合转动很灵敏,通过脚踏用力的大小就可以随意调整缝纫机的速度,所以要掌握车速就要加强脚控离合器的练习。为了能够做到随意控制转速快慢,使机器正常运转,各种针迹符合工艺要求,初学者应该先进行空车缉纸训练。在空车缉纸比较熟练的基础上,再做引线缉布练习,学习各种缝制方法。达到能掌握缝料走向,缝直线针迹顺直,沿边缉线针迹匀直,缉弧线针迹圆顺无棱角,缉转角线针迹方正无缺口等要求后,方可进入产品缝制训练。

任务准备

1. 空车运转训练

空车运转前应扳起压紧杆扳手,避免压脚与送布牙相互磨损。然后坐正,把双脚放

在缝纫机的踏板上，踏动缝纫机踏板，进行慢转、快转和随意停转的空车练习，直到操作自如。

2. 空车缉纸训练

在较好地掌握空车运转的基础上，进行不引线的缉纸练习。先缉直线，后缉弧线，然后进行不同距离的平行直线、弧线的练习，还可以练习不同形状的几何图形。使手、脚、眼协调配合，做到纸上的针孔整齐，直线不弯，弧线圆顺，短针迹或转弯时针孔不出头。

3. 针线的选用

机针型号规格有9号、11号、14号、16号、18号，号码越小针身越细；号码越大针身越粗。机针的所有规格长短一致。机针选择的原则是，缝料越厚越硬，机针越粗；缝料越薄越软，机针越细。

机针型号与用途

机针型号	9	11	14	16	18
用途	薄料:丝绸、纱类		中厚料:棉及混纺	厚料:牛仔布及粗呢料	

4. 针迹、针距的调整

针迹清晰、整齐，针距密度合适都是衡量缝纫质量的重要方面。针迹的调节一般是靠旋紧或旋松面线的夹线弹簧螺钉，有时也会调节放低线梭芯外梭子上梭皮的松紧，使底面线松紧适度。针迹调节也必须按衣料的厚薄、松紧及软硬合理进行。缝薄、松、软的衣料时，底面线都应适当放松，压脚压力要减小，送布牙也应适当放低，这样缝纫时可避免皱缩现象。表面起绒的衣料，为使线迹清晰，可以略将面线放松。卷缉贴边时，因是反缉，可将底线略放松。缝厚、紧、硬的衣料时，底面线应适当紧些，压脚压力要加大，送布牙应适当抬高，以便送布。

机缝前必须先将针距调好。缝纫针距要适当，针距过稀不美观，而且影响成衣牢度。针距过密也不好看，而且易损伤衣料。一般情况下，薄料、精纺料3cm长度为14~18针，厚料、粗纺料3cm长度为8~12针。

5. 机针的操作要领

(1) 在衣片缝合无特殊要求的情况下，机缝时一般都要保持上下松紧一致，上下衣片的缝份宽窄一致。但是由于缝纫时，下层衣片受到送布牙的直接推送作用走得较快，而上层衣片受到压脚的阻力和送布牙的间接推送而走得较慢，往往衣片缝合后会产生上层长、下层短，或缝合的衣缝有松紧、皱缩等现象。所以针对机缝这一特点，应采取相应的操作方法，在开始缝合时就要注意手势，左手往前稍推送上层衣片，右手把下层衣片稍拉紧。有的机缝不宜用手拉松紧，可借助镊子钳来控制松紧。这样才能使上下衣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。

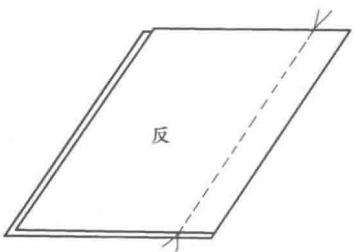
(2) 机缝的起落针可根据需要缉倒回针或打线结收牢，机缝断线一般可以重叠接线，但倒回针或断线接线均不能出现双轨。

(3) 各种机缝缝型沿缝分开或沿缝坐倒或翻转，如无特殊要求均要沿缝分足，不要有虚缝。

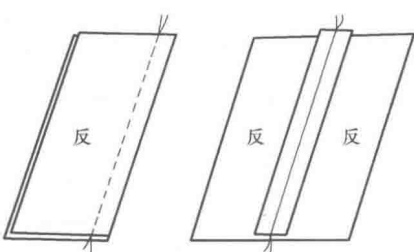
(4) 在卷边缝、压止口和各种包缝的第二道缉线上也要注意上下层的松紧一致。如果上下层缝料错位、丝绌不正时，虽然不会形成长短不齐，但会形成斜纹的涟形。

任务实施

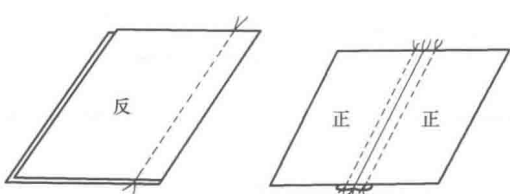
一、平缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
把两层衣片正面相叠,沿着所留缝头进行缝合,一般缝头宽为1cm左右		平缝用于衣片的拼接

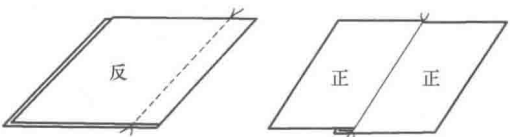
二、分缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片平缝后,毛缝向两边分开		分缝用于衣片的拼接部位

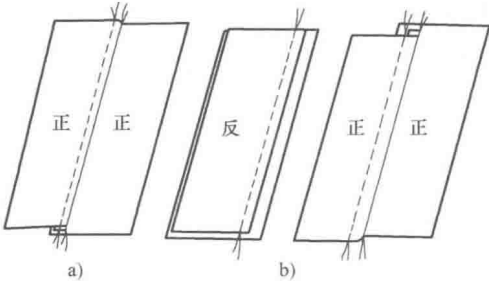
三、分缉缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片平缝后分缝,在衣片正面两边各压缉一道明线		分缉缝用于衣片拼接部位的装饰和加固作用

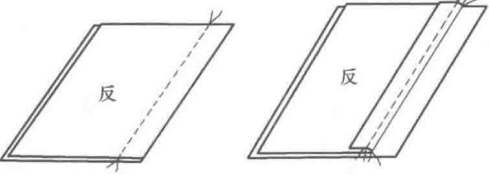
四、坐倒缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片平缝后,毛缝单边坐倒		坐倒缝用于夹里与衬布的拼接部位

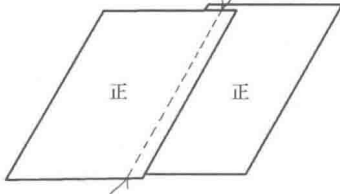
五、坐缉缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片平缝后,毛缝单边坐倒,正面压缉一道明线,如图 a。也有为减少拼接厚度,平缝时放大小缝,即下层衣片缝头多放出 0.4~0.6cm,平缝后毛缝朝小缝方向坐倒,正面压缉一道明线,使小缝包在大缝内,如图 b。		坐缉缝用于衣片拼接部位的装饰和加固作用

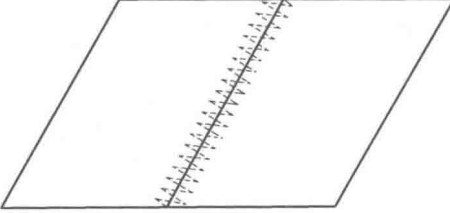
六、分坐缉缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片平缝后,一层毛缝坐倒,缝口分开,在分坐缝上压缉一道线		分坐缉缝起加固作用,如裤子后裆缝等

七、搭缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片缝头相搭 1cm,居中缉一道线,使缝子平薄、不起梗		搭缝用于衬布和某些需拼接又不显露在外面的部位

八、对拼缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片不重叠,对拢后用 Z 形线迹来回缝缉,此缝比搭缝更平薄		对拼缝用于衬布的拼接

九、压缉缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
上层衣片缝头折光,盖往下层衣片缝头或对准下层衣片应缝的位置,正面压缉一道明线		压缉缝用于装袖衩、袖克夫、领头、裤腰、贴袋或拼接等

十、贴边缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
衣片反面朝上,把缝头折光后再折转一定要求的宽度,沿贴边的边缘缉 0.1cm 清止口。注意上下层松紧一致,防止起涟		贴边缝用于衬衫的底边

十一、包边缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
把包边缝面料两边折光,折烫成两层,下层略宽于上层,把衣片夹在中间,沿上层边缘缉 0.1cm 清止口,把上、中、下三层一起缝牢		包边缝用于装袖衩、裤腰等

十二、别落缝和漏落缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
别落缝是明线缉在坐倒缝旁,漏落缝是明线缉在分缝中		别落缝和漏落缝用于装裤腰、固定嵌线等

十三、来去缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
两层衣片反面相叠,平缝0.3cm缝头后把毛丝修齐,翻转后,正面相叠合缉0.5cm~0.6cm,把第一道毛缝包在里面		来去缝用于薄料衬衣、衬裤等

十四、明包缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
明包明缉呈双线。两层衣片反面相叠,下层衣片缝头放出0.8cm包转,为使包转平薄,包转缝头缉住0.1cm,再把包缝向上层衣片正面坐倒,缉0.1cm清止口,注意反面缝道要分足,无虚缝		明包缝用于男两用衫、夹克衫等

十五、暗包缝

工艺操作方法及要求	操作图示	在服装上的运用
暗包明缉呈单线,两层衣片正面相叠,下层衣片缝头放出0.6cm包转,为使包缝平薄,包转缝头缉住0.1cm,再把包缝向上层衣片反面坐倒,注意正面缝道要分足,无虚缝,在靠包缝一边正面缉0.4cm单止口		暗包缝用于夹克衫、平脚裤等

知识链接

服装缝纫符号及缝制说明

序号	名称	缝纫符号	缝制说明
1	明线		表示衣服表面缉缝单道缝线的标记,实线表示衣服某部位的轮廓线,虚线表示缉缝线迹
2	双明线		表示衣取表面缉缝双道缝线的标记,实际表示衣服某部位的轮廓线,虚线表示缉缝线迹
3	褶裥		表示衣片需要折叠进去的部分,斜线方向表示褶裥折叠方向