

本书共分七章，详细介绍了通过服装结构设计转变为产品的关键步骤；系统阐述了从服装基础工艺设计到成衣加工工艺的主要理论；全面分析了服装缝制工艺、装饰工艺、部件辅料、部位部件工艺、整件服装组合工艺的操作过程；同时也包括生产准备阶段、裁剪工艺、缝制工艺设计、熨烫塑形工艺、成品品质控制、后整理、为生产技术制订的成衣加工工艺设计等方面的知识。本书通俗易懂、技术准确，可操作性强，重点强调学以致用原则。

本书可为服装院校服装专业教材，也可作为服装工人、技术人员的技术培训教学用书。

### 图书在版编目 (CIP) 数据

服装工艺设计/赵旭堃, 姜峰编著. —北京: 化学工业出版社,  
2006.12

ISBN 978-7-5025-9845-7

I. 服… II. ①赵…②姜… III. 服装-设计 IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 161398 号

---

责任编辑: 王蔚霞

文字编辑: 谢蓉蓉

责任校对: 吴 静

装帧设计: 张 辉

---

出版发行: 化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街 13 号 邮政编码 100011)

印 刷: 大厂聚鑫印刷有限责任公司

装 订: 三河市万龙印装有限公司

787mm×1092mm 1/16 印张 181/4 字数 479 千字 2007 年 3 月北京第 1 版第 1 次印刷

---

购书咨询: 010-64518888(传真: 010-64519686) 售后服务: 010-64518899

网 址: <http://www.cip.com.cn>

凡购买本书, 如有缺损质量问题, 本社销售中心负责调换。

---

定 价: 38.00 元

版权所有 违者必究

# 前言

服装作为人们生活的必需品，在整个社会的精神和物质生活中占有非常重要的位置。它充分体现其国家政治、经济、科技及文化艺术的发展水平。随着我国国民经济的蓬勃发展，人们对服装的消费理念也更加成熟。已经由初级消费转向追求舒适、方便、明快等艺术及科技含量较高的层次发展。这也对服装企业提出了一个更高的要求。

服装工艺设计是服装工业成衣的重要保证工序，是指导服装生产的主要依据，对服装生产过程及产生的规格和质量负有第一位的责任，同时也是服装产品质量的重要保证，是满足服装设计需要的重要环节。这就要求服装工艺设计技术更加严谨和科学。为适应服装新形势的发展，本书系统介绍了服装工艺设计制作等内容。

本书在工艺设计上按照现代服装企业的工艺设计要求并和国际上服装工艺的惯例相吻合。使中国的服装工艺制作技术更好地与世界先进服装技术相接轨。

书中抓住生产工艺作为主要的环节进行分析指导。选择了比较典型的范例，使学生根据范例，能够举一反三进行款式的变化，由浅入深、循序渐进地了解 and 掌握服装工艺设计制作，达到分析问题、解决问题的实际动手能力，更好地适应现代服装企业对人才的需求。

本书编写过程中，徐立、杜丽玮、于小瑞参与了编写和制图，在此向所有帮助和关心支持本教材的领导和同志们表示衷心的感谢。

由于技术水平有限，加上时间仓促，疏漏之处在所难免，恳切希望使用本教材的广大师生、同仁，提出宝贵的意见，以便再版时修正。

作者  
2007年1月

# 目 录

<b>第 1 章 概论</b> .....	<b>1</b>
一、服装工艺设计的意义 .....	1
二、现代品牌服装工艺的发展趋势 .....	1
三、现代技术对服装工艺设计的影响 .....	2
<b>第 2 章 服装结构与工艺设计</b> .....	<b>4</b>
一、服装结构与工艺设计的联系 .....	4
二、服装结构与工艺设计的多样性 .....	5
【例 1】 结构线上缉明线的工艺设计 .....	6
【例 2】 肩缝的缝制工艺设计 .....	6
【例 3】 装袖肩形的工艺设计与结构处理 .....	7
三、服装局部与整体结构、工艺设计的协调性 .....	10
<b>第 3 章 服装材料与工艺设计</b> .....	<b>14</b>
第一节 服装材料对结构、工艺设计的要求及影响 .....	14
第二节 特殊面料缝制时的工艺处理 .....	20
一、轻薄透明面料的缝制工艺处理 .....	20
二、蕾丝面料的缝制工艺处理 .....	23
三、丝绒面料的缝制工艺处理 .....	24
四、针织服装的缝制工艺处理 .....	24
第三节 条格材料对条格的方法及工艺要求 .....	25
一、女西服对条格的方法及工艺要求 .....	25
二、男西服对条格的方法及工艺要求 .....	29
<b>第 4 章 服装局部工艺设计</b> .....	<b>33</b>
第一节 缝制工艺 .....	33
一、线迹美在服装中的应用 .....	33
二、省与褶、裥在服装缝制工艺上的不同处理方式 .....	33
第二节 服装领的工艺设计 .....	43
一、领圈有贴边的无领片工艺设计 .....	43
二、平领的结构与工艺设计 .....	47
三、翻领的结构与工艺设计 .....	49
四、其它领型的结构与工艺设计 .....	55
【例 1】 明贴边连裁的 T 恤领 .....	55

【例 2】 圆螺纹领 .....	55
【例 3】 连衣立领 .....	57
【例 4】 青果领 .....	58
<b>第三节 服装门襟的工艺设计</b> .....	60
一、半明门襟和暗门襟的结构及工艺设计 .....	60
二、门襟绗拉链的缝制工艺设计 .....	67
<b>第四节 袖的工艺设计</b> .....	72
一、装袖的结构与工艺设计 .....	72
二、插肩袖的结构与工艺设计 .....	81
三、连袖的结构与工艺设计 .....	85
<b>第五节 分割线的工艺设计</b> .....	88
一、分割线的叠压关系和工艺处理 .....	89
二、小角度和特殊分割拼接工艺处理 .....	97
<b>第六节 其它局部工艺设计</b> .....	104
一、品牌服装样板纱向、放缝量及对位剪口设计 .....	104
【例 1】 裙装样板纱向放缝量及对位剪口设置 .....	105
【例 2】 裤装样板纱向、放缝量及对位剪口设置 .....	105
【例 3】 男西服面、里料样板纱向、放缝量及对位剪口设置 .....	106
【例 4】 旗袍面、里料样板纱向、放缝量及对位剪口设置 .....	106
【例 5】 女西服面料样板纱向、放缝量及对位剪口设置 .....	106
二、服装排板的技术要求及方法 .....	110
三、修边角与剪口 .....	122
<b>第 5 章 服装的整体工艺设计</b> .....	<b>129</b>
<b>第一节 女西服工艺设计</b> .....	129
一、款式图、结构设计图 .....	129
二、工艺设计图 .....	129
三、女西服放缝图面、里料排板图 .....	130
四、黏衬指示图 .....	132
五、女西服缝制工序流程明细表 .....	132
<b>第二节 男西服工艺设计</b> .....	155
一、款式图、结构图 .....	155
二、配衬设计图 .....	155
三、工艺式样书 .....	155
四、男西服放缝图、面料、里料排料图 .....	155
五、男西服黏衬示意图 .....	156

六、男西服缝制工艺流程明细表 .....	156
<b>第三节 品牌男西裤工艺设计 .....</b>	<b>192</b>
一、男西裤款式图、结构图 .....	192
二、男西裤式样书 .....	192
三、男西裤膝绸放缝图、排料图 .....	194
四、男西裤黏衬示意图 .....	194
五、男西裤缝制工艺流程明细表 .....	194
<b>第 6 章 服装生产工艺流程设计 .....</b>	<b>221</b>
一、生产工艺流程图的概念 .....	221
二、缝制生产工艺流程图的内容 .....	221
【例 1】 女上衣生产款式设计 .....	221
【例 2】 牛仔裤生产款式设计 .....	221
【例 3】 男西裤款式结构、生产设计 .....	221
【例 4】 平驳头三粒扣女西服款式说明书 .....	221
【例 5】 平驳头二粒扣女休闲上衣工艺说明书 .....	221
【例 6】 平驳头三粒扣男西服生产式样书设计 .....	221
【例 7】 男西裤订单工艺指示书设计 .....	221
【例 8】 国外（日本）订单平驳头二粒扣男西服生产式样书设计 .....	221
【例 9】 男西裤的生产工艺流程 .....	222
【例 10】 女西服缝制生产工艺流程 .....	222
三、服装生产流程 .....	230
<b>第 7 章 服装质量管理与疵病补正 .....</b>	<b>232</b>
第一节 服装的工艺品质控制 .....	232
第二节 服装质量标准及疵病补正技术 .....	244
一、服装质量标准 .....	245
二、服装疵病补正步骤 .....	246
三、结构设计引起服装疵病及补正方法的范例 .....	248
四、缝制质量引起的服装疵病及补正方法范例 .....	252
<b>附录 .....</b>	<b>258</b>
一、服装生产专用名词、术语 .....	258
二、常用手针工艺 .....	260
三、缝迹类型 .....	267
四、线迹类型与应用 .....	276
<b>参考文献 .....</b>	<b>285</b>



生产指示书	款式	平驳头、二粒扣女西服	工艺说明																								
			<p>缝份要求：                      面 后中(1.5)cm,肩缝、侧缝、袖缝、止口(1)cm,绱领(1)cm,勾领(1)cm,底摆折边(3.5)cm,袖折边(3.5)cm。                      里 后中(1.5)cm,肩缝、侧缝、袖缝、止口(1)cm,绱领(1)cm,勾领(1)cm,底摆折边( )cm,袖折边( )cm。</p> <p>针码要求：                      缉缝(14)针/3cm,明线(12)针/3cm,手针( )针/cm。黏合要求：                      前片√ 前侧片√ 贴边√                      面领√ 底领√ 袋盖 兜面√                      底摆折边√ 袖口折边√</p> <p>领子:领嘴(4.5)cm,驳嘴(3)cm,驳头宽(7)cm                      袋:双牙(1)cm,袋长(14)cm、宽(5)cm,                      扣眼:距止口(1.5)cm,扣间距(13)cm,                      锁眼大(2.2)cm,扣直径(2)cm。                      垫肩:后( )中(√)薄( )                      手工:袖里、底摆、垫肩、扣子、领里、兜里。                      烫工:整体平整顺畅,领部后领烫缝,翻驳线不用烫,兜面有活褶。</p> <p>备注：                      生产过程中注意把握造型的挺括,领子的平服,袖子的圆润。</p>																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: left;">基样尺寸</th> <th colspan="2" style="text-align: right;">(cm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 20%;">胸围</td> <td style="width: 20%;">96</td> <td style="width: 20%;">扣间</td> <td style="width: 20%;">13</td> </tr> <tr> <td>衣长</td> <td>62</td> <td>袖口宽</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>肩宽</td> <td>40</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>袖长</td> <td>58</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>EF(上装成衣的半腰围尺寸)</td> <td>40</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				基样尺寸		(cm)		胸围	96	扣间	13	衣长	62	袖口宽	13	肩宽	40			袖长	58			EF(上装成衣的半腰围尺寸)	40		
基样尺寸		(cm)																									
胸围	96	扣间	13																								
衣长	62	袖口宽	13																								
肩宽	40																										
袖长	58																										
EF(上装成衣的半腰围尺寸)	40																										
设计:	打板:	制作:	放码:																								

图 5-3 女西服工艺设计

### 三、女西服放缝图面、里料排板图

放缝见图 5-4。面料排板见图 5-5。里料排板见图 5-6。

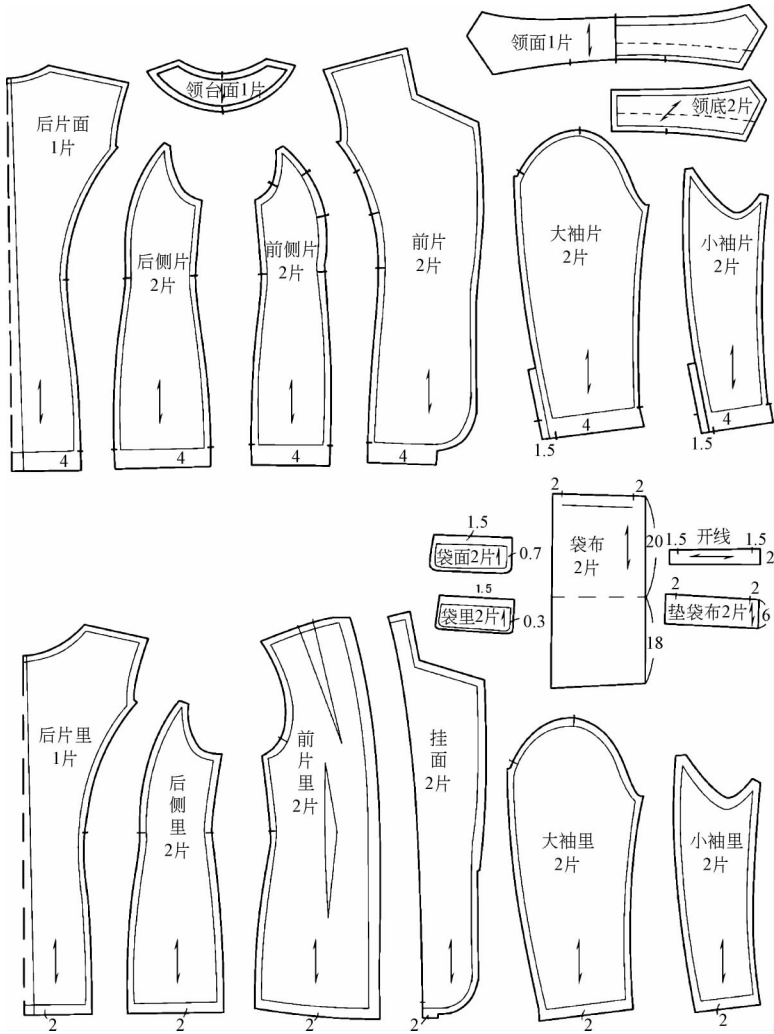


图 5-4 女西服放缝

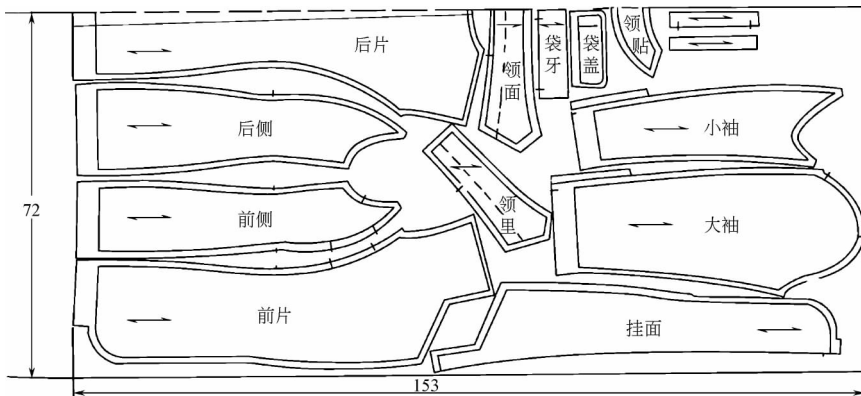


图 5-5 女西服面料排料

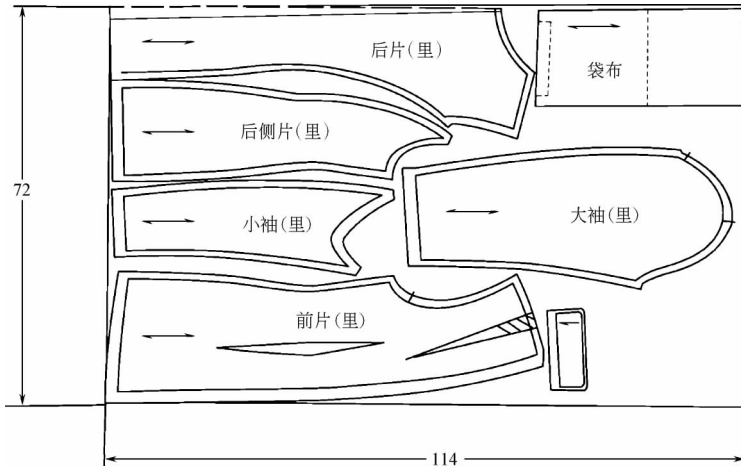


图 5-6 女西服里料排料

#### 四、黏衬指示图

黏衬指示见图 5-7。

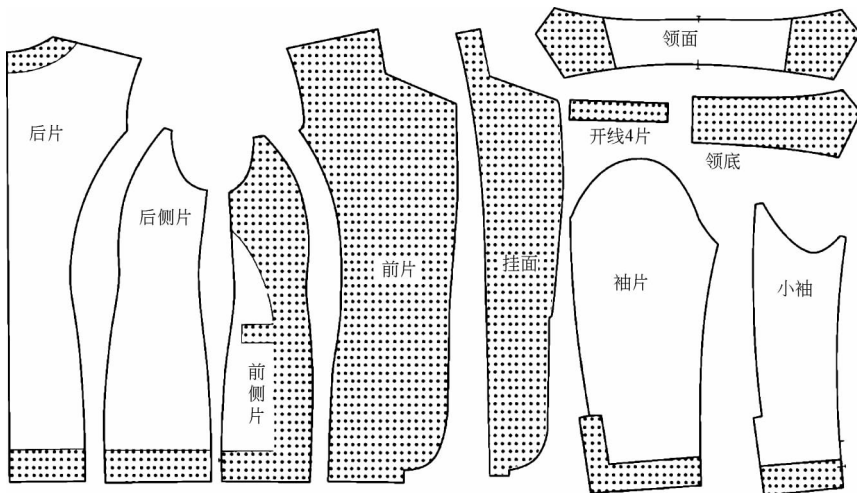

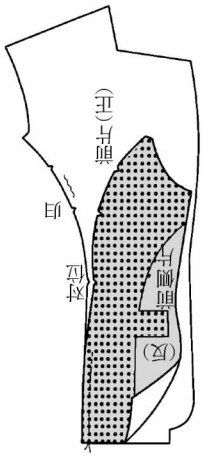

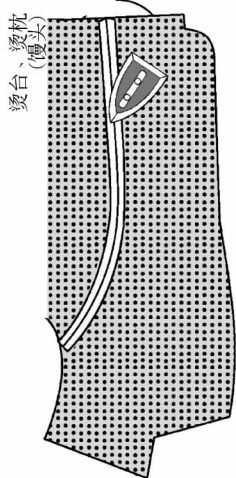

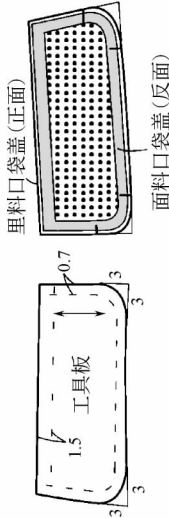

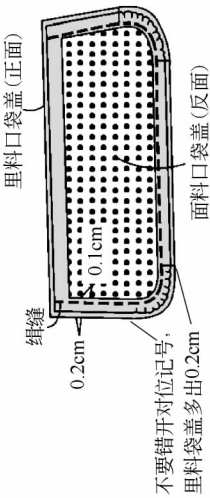


图 5-7 女西服黏衬示意


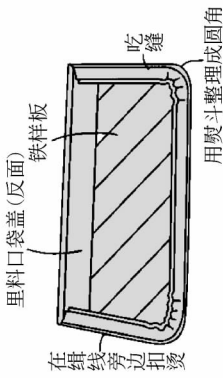

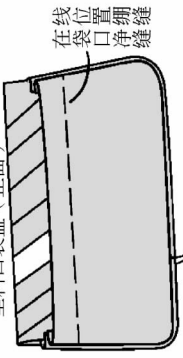

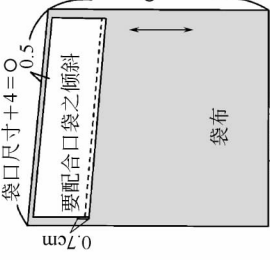

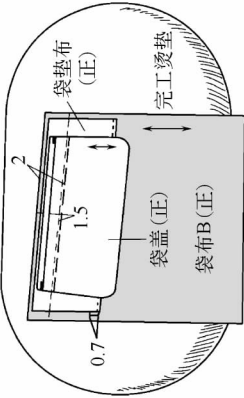
#### 五、女西服缝制工序流程明细表

女西服缝制工序流程明细见表 5-1。

表 5-1 女西服缝制工序流程明细

工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
01	前身面与前侧面缝合	平缝机、锥子、纱剪 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 先明确前身片与前侧面片对位剪口是否呼应。</li> <li>2. 前身面与前侧面正面相对,前身在下,对准剪口缉缝。</li> <li>3. 在胸部一段,前身面略归缩吃缝</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 前身面与前侧面缉缝后,对位剪口相符。</li> <li>2. 缉缝后上下要等长,下摆缝合处不许有吃缝现象</li> </ol>	
02	劈烫前身片缝	烫台、熨斗、烫枕 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 把前衣身片放在烫台烫枕上吸风,用熨斗把缝份劈开。</li> <li>2. 劈缝时注意凹凸部位的顺畅,定型熨烫</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 劈缝熨烫后,缝份是否顺畅平整。</li> <li>2. 不能有眼皮出现</li> </ol>	
03	袋盖做对位记号	工具板、画笔、手工 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 在面料袋盖上黏衬,与里料袋盖正面相对。</li> <li>2. 用工具板在圆角处做对位记号</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 衬要粘牢。</li> <li>2. 对位记号要画准确,不可移位或漏画</li> </ol>	
04	缉缝袋盖面、里料	平缝机、锥子 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 对位记号不可错开,比里料袋盖少0.2cm,在面料袋盖净缝线位置外侧0.1cm进行缉缝。</li> <li>2. 缉缝时,袋面料要进行少许的吃缝</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 线迹均匀圆顺。</li> <li>2. 两角吃缩量相同</li> </ol>	

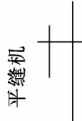
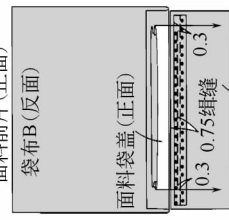

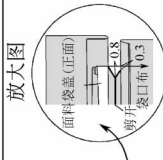
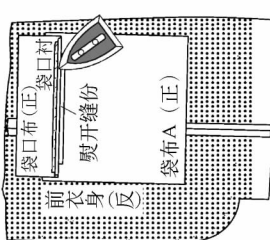


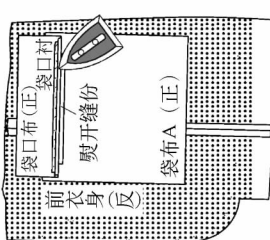

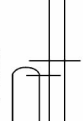
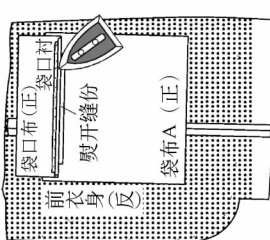

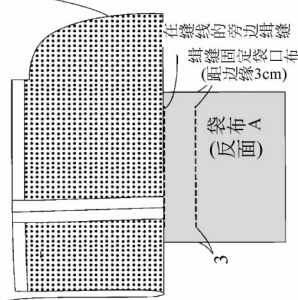
续表


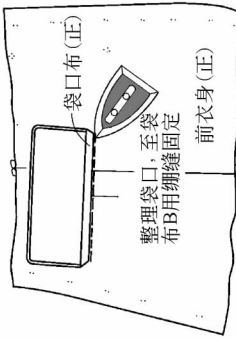

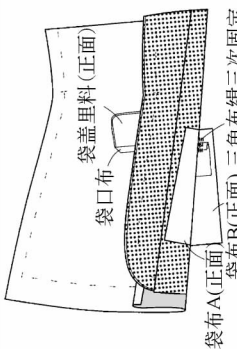

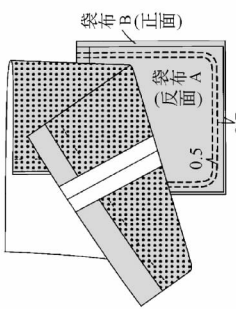

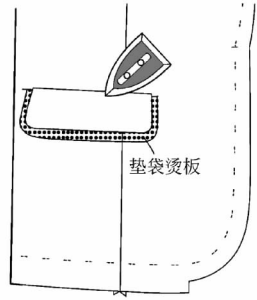
工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
05	扣烫袋盖缝份	铁样板、烫台、熨斗 手工 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 夹入用铁皮做的袋盖样板。</li> <li>2. 扣烫缝份。</li> <li>3. 在缉线旁边扣烫，用熨斗把袋盖角整理成圆角</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 扣烫后的袋边可以看到均匀的缉缝线迹。</li> <li>2. 袋盖角要圆顺整齐</li> </ol>	
06	翻烫袋盖	铁样板、烫台、熨斗 手工 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 翻出袋盖正面，把铁样板插进去。</li> <li>2. 熨烫、整形，使袋面外边多余袋里料0.1cm。</li> <li>3. 整形后，在袋口净缝线位置绷缝，绷缝时面料要有窝势，形成大里小的弯势效果</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 整形后的袋面外线要圆顺流畅。</li> <li>2. 袋里与袋面边缘有0.1cm眼皮。</li> <li>3. 袋盖绷缝后，袋面与袋里有向内的弯势，匀称、自然</li> </ol>	
07	在袋布上缉垫袋布	平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将垫袋布下端缝份折入0.7cm，缝于袋布上，沿边缉0.1cm明线。</li> <li>2. 位置离袋布上端0.5cm左右各1cm，放匀称</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 袋布位置要准确，线迹要均匀。</li> <li>2. 缉缝后的线迹不许松或紧或有断裂接缝。</li> <li>3. 线迹不能有下坑现象</li> </ol>	
08	袋盖上口与袋布缝合	平缝机、烫斗、烫垫 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将袋盖放入垫袋布上面，绷缝线距袋布B上边2cm。</li> <li>2. 袋盖位置居中，沿绷缝线靠上0.1cm缉缝袋盖。</li> <li>3. 做好后用烫垫烫平</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 袋盖摆放居中。</li> <li>2. 线迹上下匀称，不能歪斜造成袋盖宽窄不均匀现象。</li> <li>3. 平整，服帖</li> </ol>	

续表


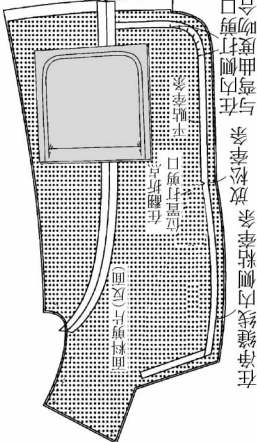

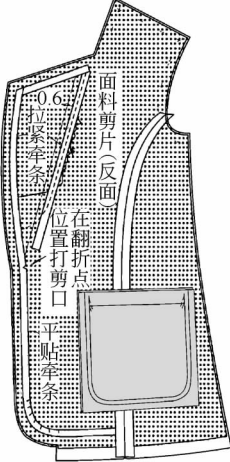

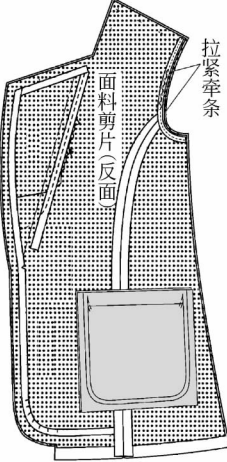

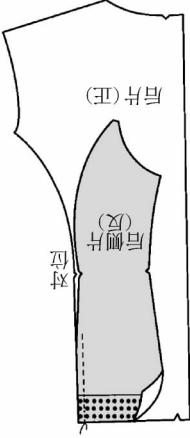
工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
09	定袋位	画笔、直尺、 工具板、手工 手工	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 把前片铺平,按工具板或线钉画出开口袋位置。</li> <li>2. 长为袋盖上部长度,宽为 0.8cm,用画笔与直尺画线</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 位置要准确无误。</li> <li>2. 袋口大小、宽度准确</li> </ol>	
10	前衣身 反面袋口 处 绷 缝 袋布	平缝机	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 单片袋布放于衣片反面。</li> <li>2. 袋布上边距袋位上线 2cm 放匀。</li> <li>3. 大针距绷缝固定</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 袋布 A 方向要正。</li> <li>2. 距袋位上线距离要准确、平行</li> </ol>	
11	绷缝袋 口布	平缝机	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将袋口布放在袋口位置。</li> <li>2. 用平缝机大针距将烫好里衬的袋口布,绷缝于衣身正面的袋口上。</li> <li>3. 绷缝线距袋口上线 0.8cm</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 绷缝线距袋口净缝线位置 0.8cm 要准确,不可歪斜。</li> <li>2. 绷缝后的线迹不要太松散,造成袋口布移位</li> </ol>	
12	缉缝袋 盖布	平缝机	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将袋盖反面的袋布放在衣身上。</li> <li>2. 在前片袋口位上绷缝袋布 B。</li> <li>3. 开始与结束打倒针</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 缉线后的线迹与上袋口位重合</li> </ol>	


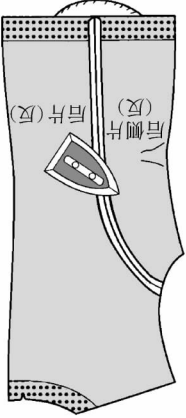
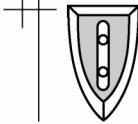
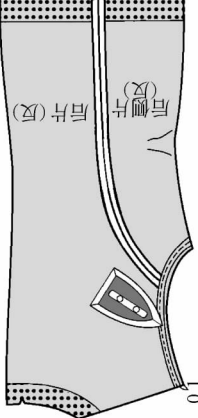

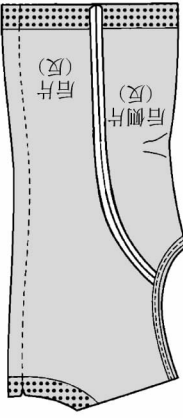

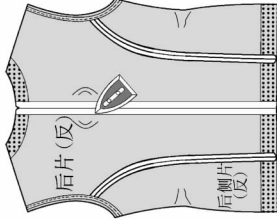
续表

工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
13	缉缝袋口布	平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掀起袋盖的缝份,在袋口布 0.75cm 的位置缉缝(由于面料的延伸性,开袋线略小于袋 0.8cm)。</li> <li>2. 两端缉到距离袋口宽度各 0.3cm 停止,打倒针</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 剪开线要均匀齐整。</li> <li>2. 两端剪至车缝边缘,不许剪断缝线</li> </ol>	  
14	剪袋口	剪刀 手工	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掀起口袋盖与袋口布的缝份。</li> <li>2. 衣身与袋布 B,剪成箭羽形的开口。</li> <li>3. 两端剪至车缝边缘</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 剪开线要均匀齐整。</li> <li>2. 两端剪至车缝边缘,不许剪断缝线</li> </ol>	 
15	烫袋口布	烫台、熨斗 	把袋口布拉到里侧,烫开其与衣身的缝份	袋口布与衣身的缝份平整、无眼皮	 
16	缉缝袋口牙线、固定袋口布	平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掀起衣身下摆,在缝份的旁边缉缝袋口嵌线。</li> <li>2. 袋口布的下端向内折 0.7cm,缉在袋布 A 上,为了使袋口两端易缉缝操作,两端留 3cm 不缝</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 下袋口整理后要平服均匀。</li> <li>2. 缉缝处熨烫平整、无浮状</li> </ol>	  

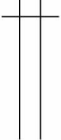
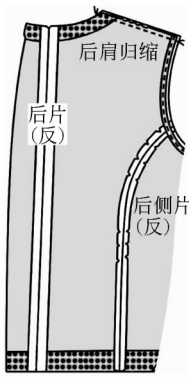

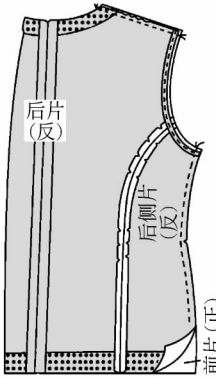

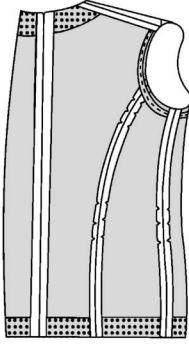

工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
17	整理下袋口	熨斗、熨斗、平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 袋布 B 翻向里侧。</li> <li>2. 整理袋口大针距绷紧固定, 缝至袋布 B。</li> <li>3. 熨烫口袋盖的下部, 整理匀称成型</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 下袋口整理后要平整均匀。</li> <li>2. 绷紧处熨烫平整、无浮状</li> </ol>	
18	加固袋口	平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掀开衣身与袋布 A。</li> <li>2. 在袋口两端三角根部各三次加固缉缝</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 固定三次要在同一线上。</li> <li>2. 固定线应贴紧三角根部。</li> <li>3. 正面缉后的根角分明, 无裂口、无松口现象</li> </ol>	
19	缝合袋布	平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掀开衣片, 袋布 A 在上, 在袋口边缉成“凹”型。</li> <li>2. 顺沿两层布边缉缝两道线封住袋布</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 固定好上部袋口后, 正面要匀称自然, 不能有突起或绷紧现象。</li> <li>2. 袋布固定要左右对称, 缝线要上下合适, 不能浮线</li> </ol>	
20	整烫衣袋	熨斗、熨斗、熨袋盖垫板 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 先整理袋盖及袋口牙造型。</li> <li>2. 把垫袋熨烫板放在衣身与袋盖中间进行定型熨烫</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 袋盖及袋口平整, 服帖。</li> <li>2. 袋盖不许有反翘现象, 袋口不可有咧开现象</li> </ol>	

续表

工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
21	止口粘牵条	烫台、熨斗 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按照净样确定止口的净缝线。</li> <li>2. 在净缝线内侧粘贴 1cm 左右宽的牵条。</li> <li>3. 在驳头外口中间应拉紧牵条。</li> <li>4. 从止口到下摆粘牵条。</li> <li>5. 下摆的弯曲部位,在牵条的内侧打剪口以适合其弧度</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 按要求粘牵条。</li> <li>2. 净缝线圆顺、流畅。</li> <li>3. 左右要一致</li> </ol>	
22	翻驳线处粘牵条	烫台、熨斗 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 距翻驳线平行向里 0.6cm 粘牵条。</li> <li>2. 先用熨斗离领口下 2cm,粘牵条 8cm 左右。</li> <li>3. 中间 15cm 左右拉紧牵条,把衣片缩入 0.5cm 进行粘拉牵条。</li> <li>4. 驳领下部平服粘牵条</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 离驳领线距离要合适,并平行。</li> <li>2. 吃量的位置要恰当</li> </ol>	
23	缉缝前袖窿嵌条并熨烫	平缝机、烫台、熨斗 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 沿前袖窿边 0.1~0.2cm 缉缝嵌条。</li> <li>2. 缉缝线在嵌条中央。</li> <li>3. 中段略拉紧嵌条。</li> <li>4. 归缩熨烫袖窿,使其平服</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 嵌条缉后匀称、圆顺。</li> <li>2. 吃量恰到好处。</li> <li>3. 熨烫归顺、平整</li> </ol>	
24	车缝后片、刀背缝	平缝机 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 后身片在下,后侧片在上进行缝制。</li> <li>2. 对准剪口进行车缝</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 车缝后长短要对齐。</li> <li>2. 剪口要对齐。</li> <li>3. 缝份大小一致,线条顺畅,线迹平整、无浮线</li> </ol>	

工序 编号	工序 内容	工具、设备 /缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
25	熨烫刀 背缝	熨台、烫枕、 熨斗 	把后片刀背缝处放在烫枕上,分开缝份进行熨烫	熨烫后,刀背缝顺畅平整,无眼皮现象	
26	后袖窿 缉嵌条并 熨烫	平缝机、 熨斗 	1. 沿后袖窿边0.1~0.2cm缉缝嵌条(嵌条宽0.5cm)。 2. 缉缝线在嵌条中央。 3. 中上段要拉紧,缩缝0.3cm。 4. 归烫平整	1. 嵌条缉后匀称,圆顺。 2. 吃量恰到好处。 3. 熨烫归顺平整	
27	缝合后 中缝	平缝机 	1. 沿后中线剪口宽度缉缝向下顺至底部。 2. 始末都要打倒针	1. 线条顺畅,无歪曲。 2. 开始结尾回车缝,不能开线	
28	劈烫后 中缝	熨台、熨斗 	1. 分缝熨烫后背缝。 2. 顺势归烫后背中部	缝烫平整,无眼皮。后背归烫平整均匀	

续表

工序编号	工序内容	工具、设备/缝型	操作过程	评定准则	工艺附图
29	缝合 肩缝	平缝机 	1. 车缝肩缝时,后片肩缝中部有归缩(0.5cm左右)。 2. 肩缝两端打倒针	1. 肩缝两端缝合后前后片平齐。 2. 线条顺畅,缝份均匀,不跳针	
30	缝合 侧缝	平缝机 	侧缝前后片上下对齐,剪刀对齐,缝份1cm,进行缝合,始末打倒针	1. 线条顺畅,均匀。 2. 线迹无浮线,跳针,匀称平服。 3. 始末打倒针,无开线现象	
31	熨烫肩缝、侧缝、下摆底边	烫台、熨斗 	分烫肩缝、侧缝、扣烫下摆底边	1. 要求肩缝、侧缝,熨烫平整服帖,无眼皮。 2. 扣烫下摆底边,必须顺畅、均匀	
32	拼接 领里	平缝机 	1. 把粘好衬的斜纹领里,面对面放好。 2. 车缝缝份,针距大小为1.4针/3cm。 3. 始末要打倒针	1. 线条顺直,不可歪斜。 2. 倒针要结实,不可开线	