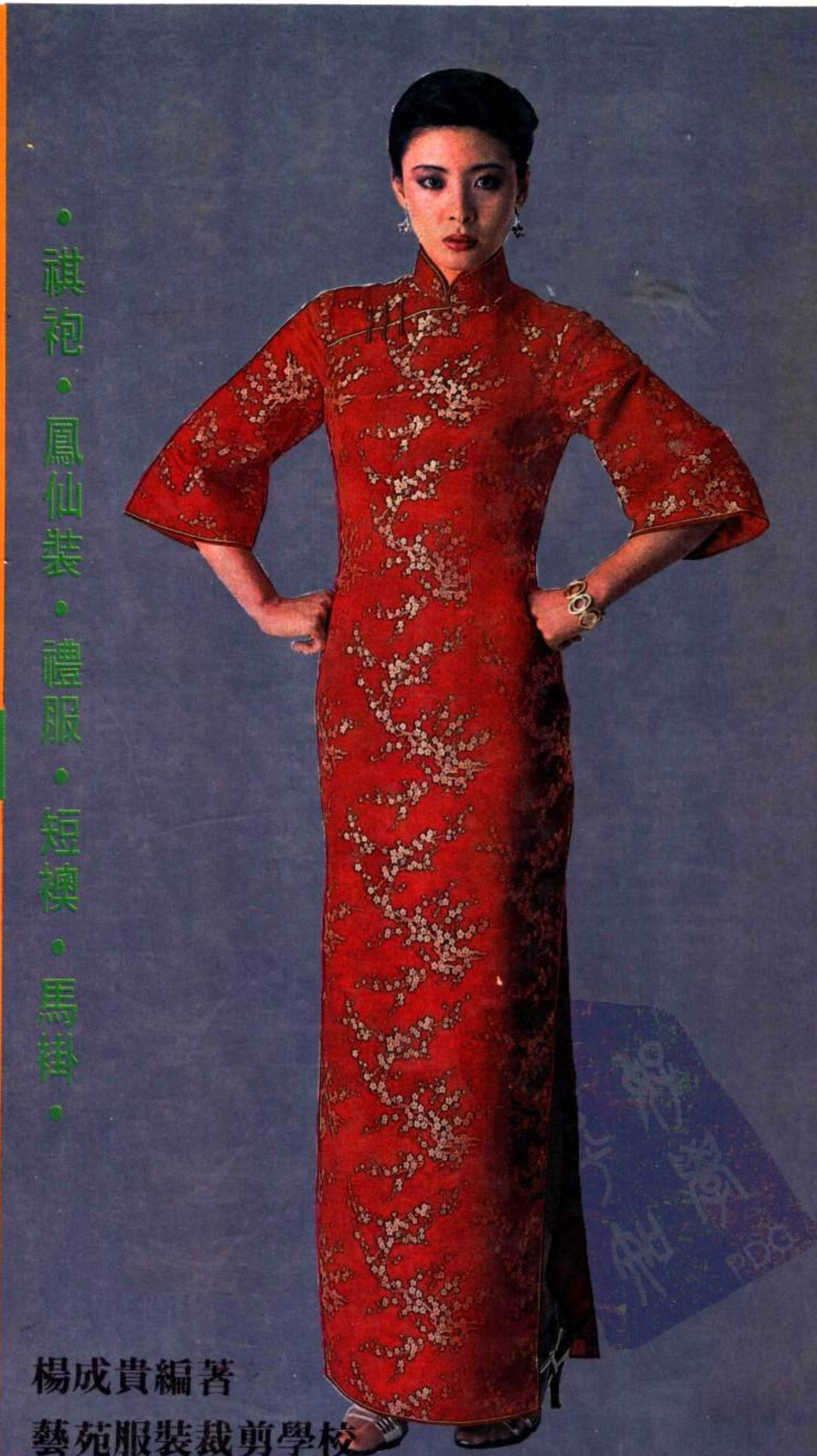
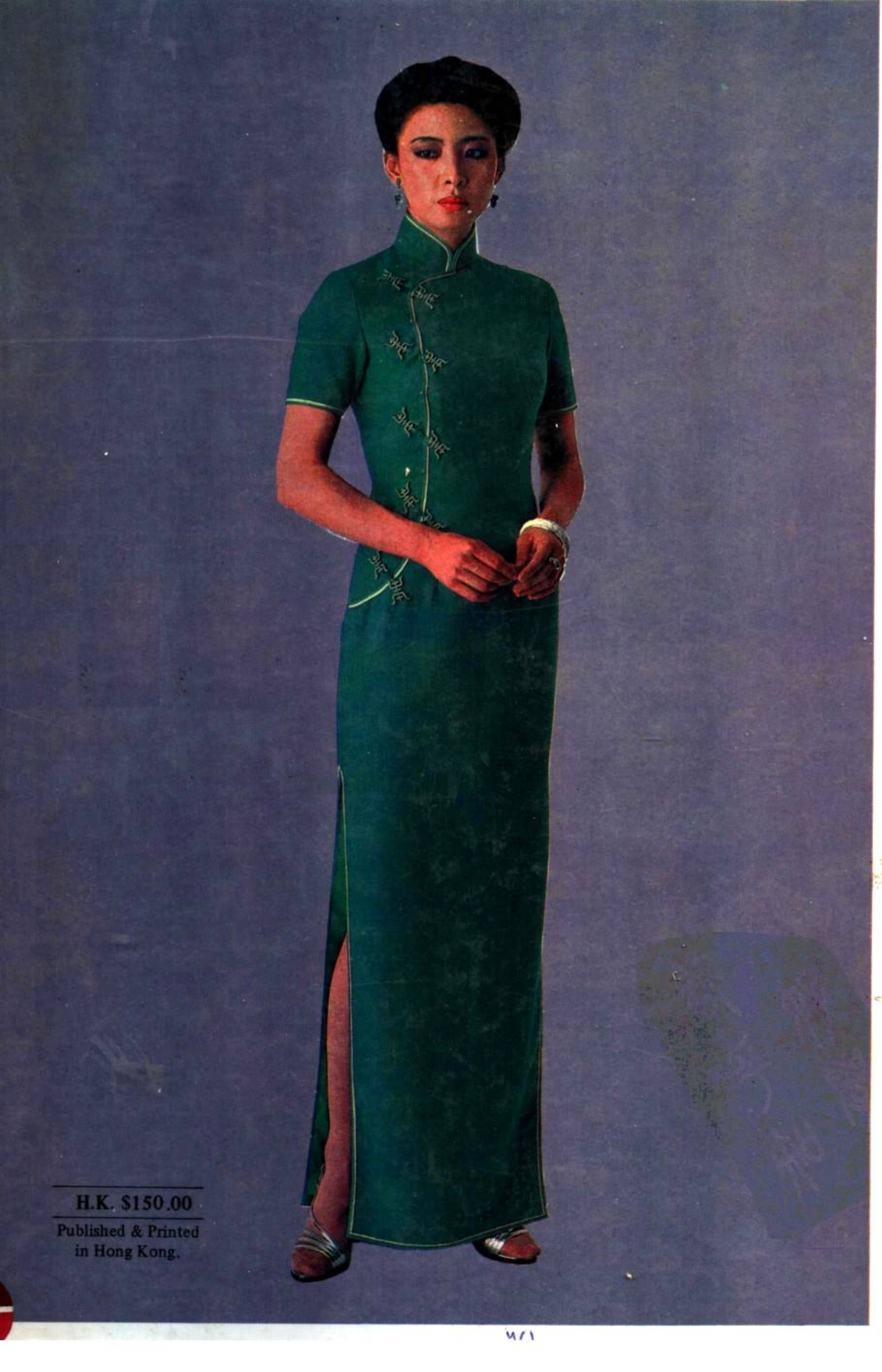
中國服裝製作全書

旗袍・鳳仙裝・禮服・短褲・馬褂



楊成貴編著

藝苑服裝裁剪學校



H.K. $150.00

Published & Printed
in Hong Kong.

中國服裝製作全書



楊成貴編著

一字襟華麗長祺袍（作法179頁）





古典美的鳳仙套裝（作法259頁）

對襟大襬長祺袍




元宵節參考裝

連領長禮服





修長的秋季長禮服（作法159頁）



繡孔雀梅花絲絨長禮服



強調胸前設計的長袍



古色古香的短襖

輕低領對襟背心(作法298頁)



喇叭袖鳳仙領衫裙

花色鮮艷的長旗袍　寬襬長旗袍

絲綢短衫與長裙

無肩縫連袖寬腰身褂袍（繪圖法302頁）



如意嵌線絲棉祺袍（作法211頁）

長袍馬褂與短衫（作法 309 頁）







單襟袍兩款（右圖作法125頁）

中庸短袖祺袍

大圓襟改良式套裝



對襟圓角短衫兩款（製圖295頁）

鑲邊絲綢祺袍

方領方襟祇袍　對襟長上衣

寬鬆型七分袖祺袍（製圖306頁）

寬鬆大襬祺袍（製圖306頁）

飄逸的高叉祺袍

盛夏便裝兩款




襯衫長袖祺袍

連領襯衫短襖（作法283頁）

鳳仙頷(一公分綫雙檔條)衫裙

三色雙絨嵌線彩色直領古典式長袍

寬鏤嵌線小喇叭袖長禮服

單緄嵌線連領長禮服

序

旗袍宜於家居穿着，也可以用為外出服，且有簡單、樸素、大方三項特點，而且頗能表現人體的自然美，是中國婦女的主要服式，亦頗為外國婦女所愛好。楊成秀先生研究旗袍製作有年，現任中國旗袍研究會理事長，在我所創辦的實踐家政專科學校兼授「中國服裝研究」課程，曾將其研究心得著成「中國服裝作全書」一册問世，而以旗袍製作為主，茲承日本文化學園之文化出版局退還付印，同序於日本文化學園之文化女子大學與本校締結為姊妹校，共同為兩國文化交流而努力，對於文化為人類的分產，互相補益而念彤尤大，我欣見此書能在日本發行，樂而為之序。

私立實踐家政專科學校創辦人

謝東閔

序

錢劍秋

中華文化悠久博大，諸如與人類生活息息相關之飲食、建築、車船、服飾、醫藥、藝術等有關理論與實務之著述，屢見不鮮，唯獨介紹衣著有關之縫級技巧文字尚不多見，坊間偶有所得，亦僅一鱗半爪，無足採用。

國父孫中山先生在講述民生主義中曾說：「穿衣是由文明進化而來，文明愈進步，穿衣問題就愈複雜」。實則衣服與人，非僅爲禦寒，抑且爲彰身，而其式樣之美觀，色彩之調和，穿着之舒適，在在均爲高尚文化之象徵。

我國漢唐盛世的「上國衣冠文物」，遠在二千餘年以前，已爲四鄰諸邦競相摹仿，其影響之深遠，實非任何國家所能企及。所求則在型美工精，技巧不斷創新，而成就許多獨特與優美之技藝。唯此項技藝，在昔日師徒制度下，均賴「口授心傳」流傳迄今，且受西風影響，頗有式微之虞。良深遺憾。

茲者，楊成貴先生傾其從事國服設計、製作、教學、研究數十年之經驗與心得，編著「中國服裝製作全書」應世，詳述各種款式國服之量裁、縫製，以及緄邊、如意、花釦等傳統的優美縫製過程，內容包羅至爲廣泛。其可貴之處，在使讀者可以照圖自作，對愛好國服研究者實爲一大貢獻，而其對發揚中華傳統服裝文化，尤具重大意義。欽佩之餘。樂爲之序。

序

我國古代服裝均以寬大爲主，製作者僅憑經驗，對國人一般體形，約計剪裁，尤其縫製者多屬男性，對一般閨閣婦女不能目覩其身形，更遑論親量其身體，以作出適體並顯示穿著者身形體態之美，故多以精美之綾、羅、綢、緞、刺綉、鑲邊等附著物，以顯示穿著者之雍容華貴，或以腰帶束身，略顯其婀娜之姿。自西風東漸，我婦女衣著始注重表現人體美，因此我國婦女服裝亦作大幅度之變遷。由明清及民初服裝逐漸演變而成爲今日之祺袍，短襖等服裝。世界各國婦女咸認我國女裝更能表現婦女優良姿態，喜愛者日多，來我國訪問者必製備若干套携帶返國。但因我國服裝製作較爲複雜，且多用精細手工，缺乏製作方法等書籍可資遵循，以致流行不廣。現楊成貴先生本其對我國服裝悉心研究所得，編著「中國服裝製作全書」，以科學方法，將各種服裝製作過程，詳細分析表列，使學者得以心領神會，學習至便；更附有彩色精美服裝照片多幀，使人愛不忍釋，更能增進學習興趣，不特使我國婦女，人人能富有美的觀念，若能迻譯成英文發行歐美，當使我國精美高雅之服裝風行世界，使我國衣著文化宏揚全球，楊先生厥功偉矣。

王亞權

中國服裝製作全書

編著　楊成貴

出版發行　藝苑服裝裁剪學校
香港利源東街205號二樓C座

印刷　東亞印刷公司

裝釘　凸版制本廠
香港英皇道900號

版權所有＊翻印必究

圖目錄

一字襟華麗長祺袍(作法179頁)……1
古典美的鳳仙套裝（作法259頁）……2
對襟大襬長祺袍……3
元寶領雙襟衫裙……4
連領長禮服……5
雙襟四色緄邊長祺袍……6
修長的秋季長禮服（作法159頁）……7
繡孔雀梅花絲絨長禮服……8
強調胸前設計的長祺袍……9
古色古香的短襖……10
緄低領對襟背心(作法298頁)……11
喇叭袖鳳仙領衫裙……12
花色鮮艷的長祺袍……13
●龍長祺袍……14
絲綢短衫與長裙……15
無肩縫連袖寬腰身祺袍(繪圖法302頁)……16
如意嵌線絲棉祺袍(作法211頁)……17
長袍馬褂與短衫(作法319 349頁)……18
單祺袍兩款(右圖作法125頁)……19
中庸短袖祺袍……20
大圓襟改良式套裝……21
對襟圓角短衫兩款(製圖295頁)……22
鑲邊絲綢祺袍……23
對襟長上衣……24
方領方襟祺袍……25
寬鬆型七分袖祺袍(製圖306頁)……26
寬鬆大襬祺袍(製圖306頁)……27
飄逸的高叉祺袍……28
盛夏便裝兩款……29
襯絨長袖祺袍……30
連領襯絨短襖(作法283頁)……32
琳瑯滿目的緄邊……33
玲瓏剔透的花釦……34
鳳仙領(一公分緄雙檔條)衫裙……35
三色雙緄嵌線彩色直釦古典式長禮服……36
寬緄嵌線小喇叭袖長禮服……37
單緄嵌線連領長禮服……38

中國服裝的形式和實質 …… 1
中國服裝製作全書
壹、導言 …… 1
貳、國服製作的基本概念 …… 2
一、用具簡介 …… 2
二、牽條 …… 3
三、緄邊 …… 4
㈠緄邊的種類 …… 4
㈡緄邊布的處理方法 …… 5
㈢緄邊布寬度的決定法 …… 6
㈣緄邊布裁剪法 …… 7
㈤緄邊布的接法 …… 8
㈥緄邊的方法 …… 9
1.單緄邊的作法 …… 9
2.雙緄邊以上的作法 …… 11
3.緄邊、嵌線(出芽) …… 13
4.緄邊加擋條 …… 14
5.如意 …… 15
6.寬鑲邊 …… 16
四、鈕釦 …… 17
㈠直釦 …… 17
㈡花釦 …… 18
五、體型觀察 …… 19
㈠頸 …… 19
㈡肩膀 …… 20
㈢胸部 …… 21
㈣乳型 …… 22
㈤背部 …… 23
㈥胃部周圍 …… 24
㈦腹部 …… 25
㈧脇腰 …… 26
㈨後中腰 …… 27
㈩腿部 …… 28
㈪手臂 …… 29
六、配合體型計算尺寸的要領 …… 30
㈠胸圍(上腰圍) …… 30

(二)腰圍(小腰圍)……91
(三)腹圍(中腰圍)……91
(四)臀圍(下腰圍)……91
(五)袖籠的深度(抬肩)……92
七、依據體型製圖補正……92
(一)領圈的畫法……96
(二)肩線……97
(三)乳尖褶的決定方法……98
(四)前腰褶的畫法……100
(五)後腰褶的畫法……102
(六)脇線……104
八、量身……115
九、基本製圖……123

參、裁剪與製作範例

一、女裝……125
(一)簡樸淡雅適合年輕人及職業婦女的單祺袍(含線鑲緄邊的作法)……159
(二)修長的秋季禮服(含琵琶長襟雙緄的作法)……179
(三)一字襟華麗長祺袍(含緄邊嵌線的作法)……211
(四)以如意爲重點的絲棉袍(含如意的作法)……259
(五)古典美的鳳仙套裝(含「寬」緄邊)……283
二、男裝……314
(一)長袍、馬褂……317
(二)量身法……314
(三)短衫(唐裝)……317
(四)中式長褲……319
三、傳統的婚喪喜慶服式……320
(一)婚禮吉服……349
(二)喪服……371
(三)壽衣……373
四、增訂
(一)挺拔俏麗的中式連領夾祺袍……373
(二)連領襯絨短襖(含絲絨寬緄邊的作法)……374
(七)對襟圓角短衫……375
(八)緄低領對襟背心……379
(九)皮袍……
(十)無肩縫連袖的寬敞祺袍……
(十一)寬鬆大襬的直線祺袍……
(十二)襯裙……
(十三)各種衣領縫合方法(各種上領方法)……
(十四)領與襟的種類……
(十五)用布量的估計……

中國服裝的形式和實質

一、前言

中國的歷史悠久，疆域廣大，自文字有史（殷商甲骨文）以來三、四千年，冠冕衣裳，早具規模。其間由於歷經改朝換代，歷代帝王來自許多不同的地方，因而導致地域文化加强交流，服裝制度隨同演變。及至現時通行的「國服」，已全然不是早期中土固有的形式，而是經過滿清二百六十八年統治後的清代遺型。目前舞台之所見，也只是隋（五八九—六一八A·D）唐（六一八—九〇六A·D）到宋（九六〇—一二七九A·D）明（一三六八—一六四四A·D）間的遺象。而非早期的品物。

服裝之爲物，應包括造形、色彩、圖文及其坿飾。然而這只是服裝的「形」，「形」的背後還潛隱着「實」。所謂「實」，便是文化的意識，也就是服裝的思想。這種思想，往往顯示着民族文化精神，這文化精神之與國家社會實有相互的影響。此乃往史昭彰，歷歷可考。只是這些內涵的「實」，經過滿清當局的刻意消除，幾至使人遺忘殆盡。正惟如此，若要探討中國服裝的歷史內涵，必得「形式」與「實質」兼重，庶幾免於偏廢。

中國古代的服裝制度，祭服最爲尊貴，其次是朝服，其次是公服，其次是私服。「貴人」（公教官員）公服最低的一種，常是平民的禮服。而喪服和祭服、朝服同其重要。國家如遇重大災變、饑饉、疫癘流行時，如在先秦時代帝王公侯，要穿著一種「凶服」處理此等事物，那是爲了表示傷痛、慚悔未能盡責保民之故。

如此數千年日積月纍，因而籌成中國人在服裝典制方面一種特有的情操，而以有此衣冠制度爲榮，失此爲辱。甚至善的仁厚思想。那神鬼對象，包括造物的上帝，關乎國計民生的發明家；捍國殉難的烈士忠臣；救民於水火災變的仁人義士；爲社會福利貢其血汗的積績人物（如橋有橋神，路有路神，原爲報謝建橋築路的恩人等等。）凡此，載在禮經，史書也多有記述。至於列祖列宗，原是我身之所由來所自出，尤其父母生我育我，萬般慈愛辛勞，親恩浩蕩，無與倫比。爲此必當「生事之以禮」，「死葬之以禮」，既而歲時祭祀，也永不可缺。基此諸因，便須對於神鬼有其表誠示敬的儀禮，而這些禮儀的形成，其實淵源於原始社會的崇拜和信仰，於是乃有種種適所適分的祭祀衣冠。再則由於武力戰鬥而有保護安全的戎裝，而有領袖和各級幹部的產生，而有衣冠等階的異同，復一轉而假藉不同的衣冠用於表德勸善，辨別貴賤尊卑，於是有帝王百官的朝服，公服；幷賴此鼓舞衆人立功習德，獲致冠冕衣裳的尊榮。

所以中國古代傳統的服裝制度，祭服最爲尊貴，其次是朝服，其次是公服，其次是私服。「貴人」（公教官員）公服最低的一種，常是平民的禮服。而喪服和祭服、朝服同其重要。國家如遇重大災變、饑饉、疫癘流行時，如在先秦時代帝王公侯，要穿著一種「凶服」處理此等事物，那是爲了表示傷痛、慚悔未能盡責保民之故。

如此數千年日積月纍，因而籌成中國人在服裝典制方面一種特有的情操，而以有此衣冠制度爲榮，失此爲辱。甚至

進而形成一種自尊自強自衛的民族精神，往往爲護衛自己的服裝文化不惜家破人亡，拋頭流血。這在滿人興兵入關爭奪明代的江山時顯現達於最高峯。

本文，不惟叙述中國服裝「形式」的歷史淵源與變遷。也要介紹中國服裝的「實質」——它的文化思想內涵。雖然由於清代徹底廢除舊制，盡力消除它潛在的文化根源，此所謂「實質」，早爲一般世俗所遺忘。

二、中國早期的服裝

此所謂「早期」服裝，可以上溯殷、周有「史」降及南北朝（三八六—五八九A·D）此段時期的「主型」或「祖型」(Proto-type)。

據往史及佐證：最早先有「市」（韍）和「裳」。及至進入「歷史」時期，已是上衣下裳成套。官公以此作爲禮服，名曰「弁服」。同時有了「袍」，其後有「深衣」。弁皆通行於貴、賤、文、武、男、女。

㈠弁服—「弁服」的形制上衣、下裳分裁分製，是中級以上官員的禮服。因禮冠有「弁」、頭戴弁而身着衣裳，故名弁服。「弁」有好幾種，各有專名。又有一種「冕」，就是頭戴「冕旒」（冕是最尊貴的冠，旒是冕上的玉球垂飾）而身著上衣下裳，衣裳各有圖文。最高是天子的冕服，用十二種圖文，（附圖一），臣僚按照官階遞減，最少的只有一種。這十二種圖文的名目是日、月、星辰（北斗星和織女星）山、龍、華蟲（雉）、宗彝（祭器、上畫虎和長尾猴）、藻、火、粉米、黼（𠂤）、黻（𠂤）。稱之爲「十二服章」分別表徵光明、鎮定、神明變化、才華、孝親、威猛、智慧、清廉、照耀向上，養民、決斷、尊重他人相對的利益等等涵義。自服裝之有史直到清代，甚至民國初年的袁世凱政府都曾採用這「十二服章」。



圖一　冕服　弁服

唐代有「龍袍」。龍袍原是早見於詩經「袞衣繡裳」的袞衣—是從「冕服」龍文的應用演變而來的（附圖二）。元代（一二七九—一三六八A·D）將龍文減去一爪，用於高級臣僚的袍，明代照此仿行。到了明代中葉，改稱這種龍減一爪的袍曰「蟒袍」，蟒袍乃是龍袍的次一代產物。



圖二　明代皇帝之龍袍

那時的婦女也著上衣下裳，但婦女不戴「弁」，不稱「弁服」，而曰「衫裙」，又曰「襖裙」。

㈡袍—袍是自肩至附（足背）上下「通裁」的長衣—男女通用。（附圖三）但單的叫褝，夾的叫袷或袺，內鋪綿絮的叫袍。更嚴格一點說，用舊綿鋪製的才叫袍，新綿鋪的叫「繭」或「襺」。宋代以前，中國沒有木棉，是用蠶絲鋪製，故字形作「綿」不作「棉」。

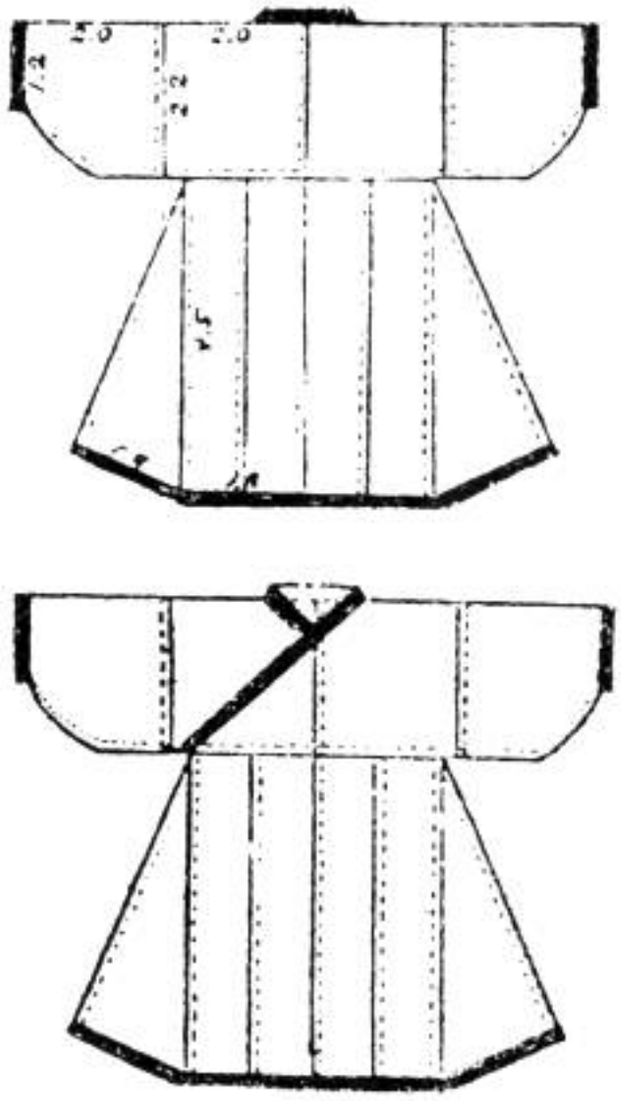


圖三　漢代女袍

後漢初年（公元一世紀）以前，袍只作「貴人」的私服或內襯。如若外出、見客、服公，必得外加「弁服」，否則猶如今人穿著「睡袍」外出、見客，那是蔑衆失禮，但平民不限。

㈢深衣—深衣（單層的）介乎「弁服」和「袍」兩者之間的一型。乃是參照弁服裁剪爲上（衣）下（裳）兩截而又縫合爲一。驟看是長袍，細看似弁服。因其形狀寬長，深深覆體，故名「深衣」。

深衣限用漂白麻布或葛布（那時中國沒有棉布）縫製，上衣用布四幅，左右排列縫合後，在中腰摺疊，分爲前後。下裳用布六個半幅排列縫合，前後各六。左右的幅形作不等邊三角形，尖端向上。至此再將上衣和下裳縫合在一起。然後加縫小襟，開成方領（實際是三角形），再將兩袖的下角剪成半圓型，然後領、袖、裳都加緄邊，即此製成。



圖四　深衣（上背面　下正面）

別有一種名叫「褝衣」的，周初便有，是禮服之一。見載於周初的青銅器的銘文。褝衣的裁製方法同於深衣。但褝衣的取材、用色不限，比例尺寸也不似深衣嚴格。下至秦、漢、魏、晉（二二一B·C—四二〇A·D）曾經以褝衣作爲朝服。其後史載不詳。褝衣和深衣的創始，究是那一種在前，已難考證。

以上諸衣，有左列幾項共同的特徵：

㈠腰身寬闊而大袖。袍、袷或較窄。

㈡衣領方形，實際是三角形。領式左右交覆—右在下，名小襟，左在上，名大襟，左大襟向右全覆右小襟，名曰右衽。第一個鈕結在右腋。

㈢貴人禮服的領、袖和下緣要緄邊。便服不限；平民不限。

㈣貴人腰必束帶。平民不限。

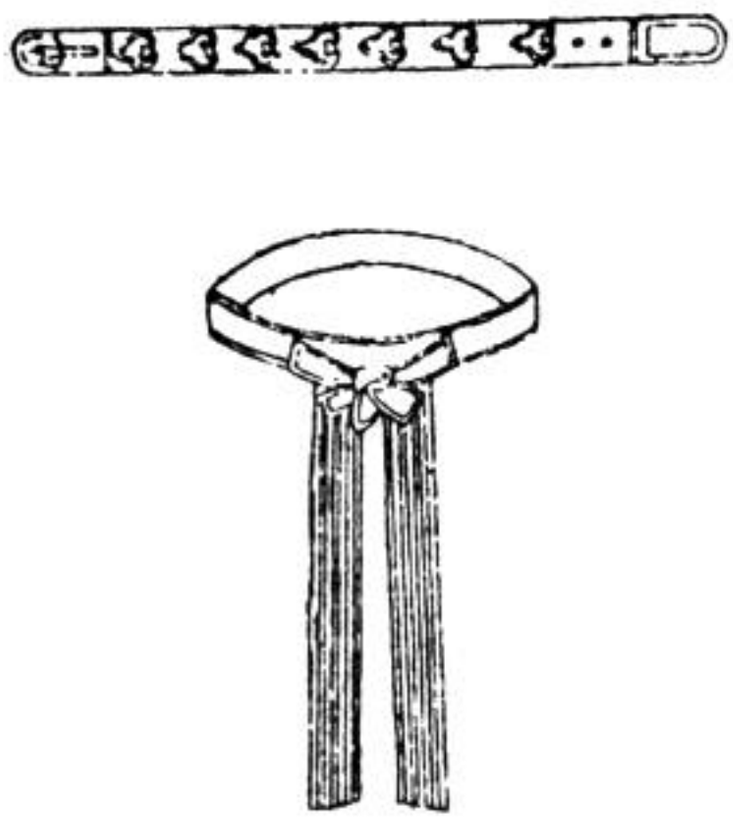
「右衽」這一形式，具有中國傳統漢式服裝的代表性。孔子（春秋七七〇—四八一B·C）讚譽過一位同期而略早

的民族偉人管仲說：「假如沒有管仲—他聯合諸侯推行「尊王攘夷」的國策，我已滅亡於北疆的夷人，我們必已披髮在肩，穿著夷狄式的「左衽」衣了！」（附圖五）夷狄，後稱胡人，胡俗披髮不髻，中土盤髻在頂。）孔子這段話，可以代表當時一般人對於服裝造形關係民族自尊的觀念，這種觀念對于後世社會有深遠的影響。



圖五　左衽之袍

再則「腰必束帶」，乃是禮服所不可缺。如是冕服、弁服，却有兩帶，用材取色和闊度、緄邊各有定制。其一是用皮革做的「革帶」，其一是用絲織品做的「大帶」，大帶又名「素帶」。革帶在內，用以懸佩各項雜飾。大帶在外，用增儀容。大帶交結於前身，作雙翼形結飾；帶頭雙垂，與裳等齊，這垂飾的帶頭，名曰「紳」。（附圖六）。中國人習稱西方慣稱的「Gentleman」曰「紳士」。這「紳士」一詞，



圖六　大帶　皮帶

原是從大帶的「紳」而得名的。因爲紳士的資格是曾經服官而退休在鄉、或是在鄉的貴胄，他們穿著「弁服」，腰束大帶而垂「紳」，因其在鄉已無職稱，改作共通的稱謂曰「紳士」或「士紳」。申言之：平民原無弁服，最高只服「深衣」，深衣無大帶，所以對平民不稱做「紳士」或「士紳」。

深衣的用途最爲廣泛：是貴人（軍公教）的「次服」，平民的禮服。在貴人方面：文人可用，武人也用，可作外交場合佐貳人員的禮衣，可作治理軍旅的戎裝。歷代皇后貴婦的祭服朝服必依深衣的規格裁製。祭服、朝服必有白色的內襯「中單」（或名中衣），「中單」也要參照深衣製作，先秦時代，新娘出嫁如在途中，而新郎的父母死亡，新娘應改著深衣入門及舉行婚禮，而後再行發喪改著喪服。

深衣的用途，何以如此廣泛而被重視？因其具有民族文化的內涵之故。其說如左：

(1)裳部十二幅：相當於一年十二個月—完滿的數字。

(2)方曲形的領：相當於曲尺「矩」—爲人必須端方似矩又在抱拳爲禮時，顯其風範儀貌。

(3)圓形的袖底：相當於圓「規」—爲人必須和易從容，天平）秤的「桿」，相當於做事務求「平正」；爲人志慮安定，心氣和平。

(4)裳的下襬其形如權（秤的錘）；裳底平正似「衡」（

(5)背部有一條通直到底的中縫：相當於工匠所用取直驗曲的「繩」，—爲人處世服公必須正直而無偏私。

以上這「規」、「矩」、「繩」、「權」、「衡」，謂之深衣五法，這「五法」的意義，一以作爲穿著「深衣」的人有此品德的象徵，一以警勉穿著深衣的人必當照此立身處

世。直到現在影響所及的「國服」長袍—尤其男性的衫袍，背部必有一條「中縫」直懸如「繩」，假如衫袍沒有「中縫」，總覺得不順眼，這原是古之「深衣」制度流傳下來的積習。

三、中國服裝造形之變遷

時當公元前三世紀前後—戰國末期，趙國的武靈王爲了抵抗北方「胡人」軍事侵略的需要，曾經仿效胡人的裝備，改用短窄的服裝。但爲時不久，趙國被秦國所吞併，趙國的服裝，對整個中國無多大影響。但傳自胡俗的長靴（靴）應用日廣，唐代以後直到明、清，且以靴作爲朝服。

至於整個服裝造形的變遷，重要的關鍵時代，一是後漢，二是隋、唐，三是滿清。而滿清的改變最爲徹底。

後漢明帝永平二年（五九A·D）詔定服裝制度，即定「袍」（附圖七）和「深衣」、「褝衣」同爲朝服，其餘仍用古制。只作「貴人」私服的袍自此「升格」作爲禮服。其後唐太宗貞觀年間詔定除非元旦、冬至大朝會和大祭祀仍用「弁服」，一般都用衫袍。至此袍的應用更是廣泛。



圖七 唐宋袍衫

其次是六世紀中葉北魏以降，受到北朝土著民族的影響，有「盤領」、「窄袖」袍衫，腰身也較狹窄。又拿衫袍主要的第一個紐結，移置在右肩，右側衣襟的邊自右肩第一紐往下垂直到底，一變以往方領、闊腰、大袖的古風，其間隋、唐（六一八—九〇六A·D）是混合南北漢胡的關鍵時代。不過，如前所云此時這種新型衫袍，只用于常服，而祭服和重要朝會，是仍然要用古制的弁服冕服。



圖八 盤領袍

其次是十三世紀，蒙古人南下建立的元代，和十七世紀中葉，滿州人入關建立的清代，都把他們土著服式帶到南方，但是元朝法定的服裝，大多仍然仿行隋唐以來固有的制度，只有局部的變改。比較顯著的是帽子。不過元代建國只有一百多年，就被漢人建立的明代推翻，全部恢復了唐宋的衣冠。

至清代徹底廢除了中國固有的衣冠，而另採新的形式，並强迫剃髮結辮，藉以消滅中土的民族思想，以鞏固其統治地位。故清代服裝的特徵是：一律採用圓領窄袖、腰身也較爲緊窄。最堪注意的是：歷時數千年的造形「弁服」和「深衣」，至此全部廢除，禮服的造形，唯一只有長袍一型了。至於官員的帽子，只分冬夏兩式，略同於元代，冬冠的製作材料：高級的多用貂皮之類，中下級的用天青色（青赤複合）無文的平緞，夏冠用玉草或籐絲編織，側視帽形，略成等，有「盤領」、「窄袖」袍衫，腰身也較狹窄。又拿衫袍主要的第一個紐結，移置在右肩，右側衣襟的邊自右肩第一紐特殊的是頂上加繫一枝，後垂有如鳥尾的孔雀翎毛裝飾，曰

「花翎」，項戴佛教念珠式「朝珠」，袍的袖端作斜削形，上長下短，形似馬蹄，俗稱「馬蹄袖」。其實這是北方冬令「箭衣」的袖型—上長覆蓋手背禦寒，下短便於手指活動，清代的服制，爲了保存和提倡騎射尚武的精神，所以採用「箭衣」的「箭袖」作爲禮服的袖型。又在明、清之際，上衣的領形，演變爲一種「方領」與「盤領」複合的新型「圓領」，將原在右肩主要的第一個衣紐分爲三個，其中一個在喉下，一個在腋下，一個在右肩窩。直到現在仍在通行的右衽衣，它的領型和第一、二、三—三個衣紐的位置仍然如此。

一九二九年**我國**政府規定的國民禮服是：(1)男子禮服兩式，其一是藍袍、黑褂，實際上仍是沿用清代的便服。黑褂短及腰際，原是乘馬的短衣，在六、七世紀，北朝便已應用，中原原來沒有此種服裝，清朝當政的滿洲人來自東北部，也有短式「馬褂」的服用。可是積久而成習慣，我國的禮服造形就此繼續採用。其二是「中山裝」—孫中山先生前喜著的翻領對襟，下著西式長褲。(2)女子禮服也是兩式：一是藍衣黑裳，二是藍色長袍，袍的長度在膝與踝之間。這也是因襲明、清的習慣而來的。目前通行的所謂「旗袍」，即此造形。

前文說起滿清曾經盡力消除中土的服裝思想，廢除舊制衣冠，藉以鞏固統治。這在當時表面上果然獲致了「效果」，全部改變了服裝的造形。但同時却激成了民間的暗流，彼此耳語流傳著「生降死不降」，「男降女不降」的口號，既而成爲公開的秘密，幷見諸行動，仍然表現於服裝。所謂「生降死不降」，就是活著被迫改換清朝制定的服裝，死後入殮時却要改爲明裝。但爲掩蔽耳目，謊稱這種明式的殮衣是「道士裝」。原來中國道教「道士」的「道」裝和佛教「和尚」的「僧」袍，乃是中原「漢」族的形制，「道裝」尤屬「道地的「明」代形式。中國的和尚必須出家披剃，不許有在俗有妻室的和尚，而「道士」則否。這也是「生降死不降」口號之殮服下採取道士服裝的原因。

所謂「男降女不降」，就是漢族男子儘管改了清裝，而漢族婦女却始終倔强地仍著「明」式衫裙，不著滿式的所謂「旗袍」。（附圖九）



圖九　清式旗袍

其實，中國數千年的歷史，婦女—尤其帝室以次的貴族婦女，早期都是以長袍型的服裝作爲禮服，而裙裝只作常服。但自宋至明，却越後越是裙裝普遍，明代僅有高級貴婦上至皇后的祭服，才是袍型長衣。滿族婦女—尤其宮廷婦女，都仍承襲中國的古禮，多著長袍。（有時也穿裙裝）然而明亡清興之際，漢族婦女習於當時現實情況，認爲女裝中的袍裝是代表滿人，裙裝代表漢人。於是乃有「男降女不降」—即男子可改清裝，婦女仍著明裝的口號之形成。原來滿清以八色軍旗分馭八部軍民，因而通稱滿人爲「旗人」，一轉而對旗婦的袍稱爲「旗袍」。如此積久成習，直至現時，舉世皆稱中國式的女袍曰「旗袍」。如此稱謂，眞是一種積非成是的誤會。



圖十　男子禮服

我國禮服條例所訂的中國男子禮服長袍、黑褂（附圖十），以及婦女禮服的袍（附圖十一），就形狀的特徵來說，已經不是中土固有的傳統形式，而是早經隋唐變化，後經滿清強迫改變以後的造形，也就是一九一二年般社會通行的形式，古人所謂「因俗制禮」，正是如此。而這些形式之中的女袍，正就是今世人所週知的「中國旗袍」。而更復受到國際風習的影響，又不免於長短寬窄種種不同的演變，無復往昔之風貌了。

但有一點必須强調的：中國古代婦女的禮服原是長袍，并非衫裙，已見前文。其後由於明末婦女反抗滿清而又慣於宋明積習多著衫裙，因而習稱旗婦慣穿的女袍曰「旗袍」，亦見前文。綜上可證；設若以「旗袍」一詞指稱今日中國的女袍，殊爲不當。筆者前於公元七十四年在「中國旗袍研究會」成立大會應邀演講，建議改稱「旗袍」曰「祺袍」，當被大會一致鼓掌通過採用，及今依然。但這一改稱，仍盼獲得廣大社會的支持採用，直至於久遠。

何所據而改「旗」作「祺」？因中國的女袍不是「旗人」始創而僅有，實乃得自中原遠古。再則近二十年來，女袍縫紉業往往各自爲政，分用「旗袍」、「旗袍」、「祺袍」、「祺袍」這三種岐異的市招。不難以常理推斷：由於中國造字六法有「假借」、「會意」諸格，造字慣加「意符」（會意的符號），例如袍衫加衣旁，燒烤加火旁等是。既然旗袍是衣的一種，或則是「有心人」的動機出于不同意今日的女袍不應續稱「旗袍」，或則漆工不明「旗袍」、「旗」之一字的來歷，遂改「旗」爲「祺」。既而魯魚豕亥之訛，「旗」又訛變爲「祺」。因而「旗袍」「旗袍」、「祺袍」三詞岐出，令人啼笑皆非。



圖十一　婦女禮服

考字書：「祺」字讀音作忌，字義是有帶的衣。試問我們的女袍何嘗有帶，更何能於讀音改旗作忌。所以絕對不可改作「祺袍」。「祺」字雖是「祺」字取用的訛字，倒可以—而且大可以將錯作正，索性改稱「祺袍」。因爲祺、旗同音，口語方便；再則字書註釋「祺」字的涵義是吉祥多福和莊敬不驚。倘若就此改「祺袍」爲「祺袍」，那才眞是天造地設，再好沒有的了。故筆者斗膽：改「旗袍」爲「祺袍」。

謹此爲我中華民族源遠流長的女袍祝福：「祺袍萬歲」！

王宇清

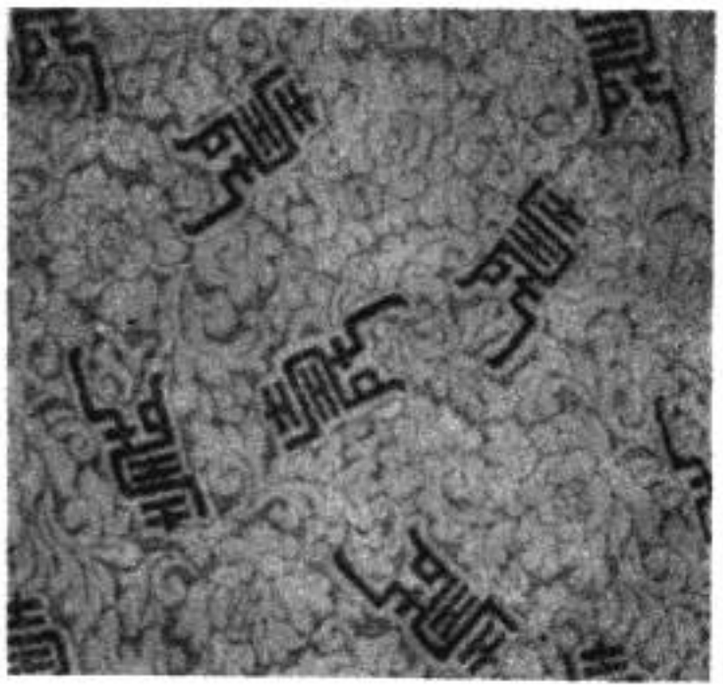
中國服裝製作全書

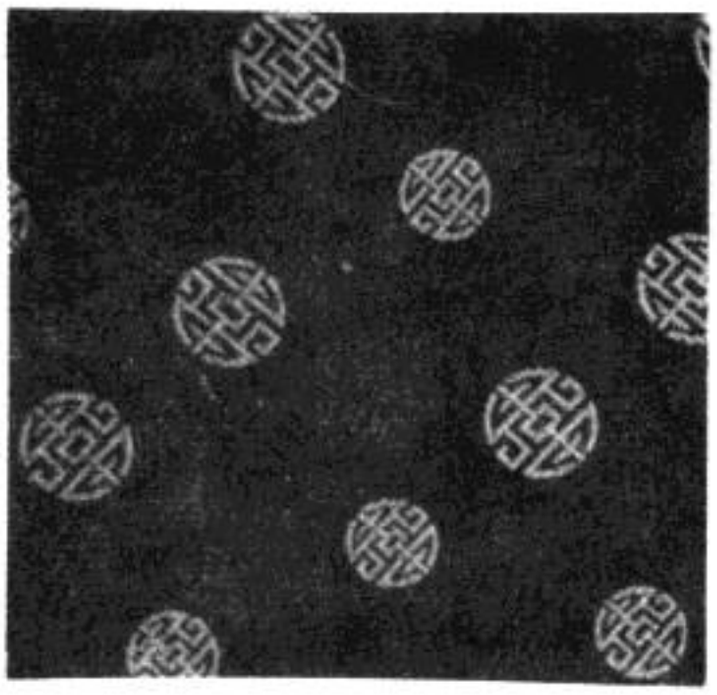
壹、導言

一國服的種類

我國服式的種類，依據一九二九年政府公佈的服制條例中規定的男性禮服有三種，其中甲式爲：藍袍（藍色長袍），黑褂（黑色馬褂）；女性禮服甲式爲藍袍（一般稱之爲祺袍），乙式爲藍衫（短衫）黑裙。

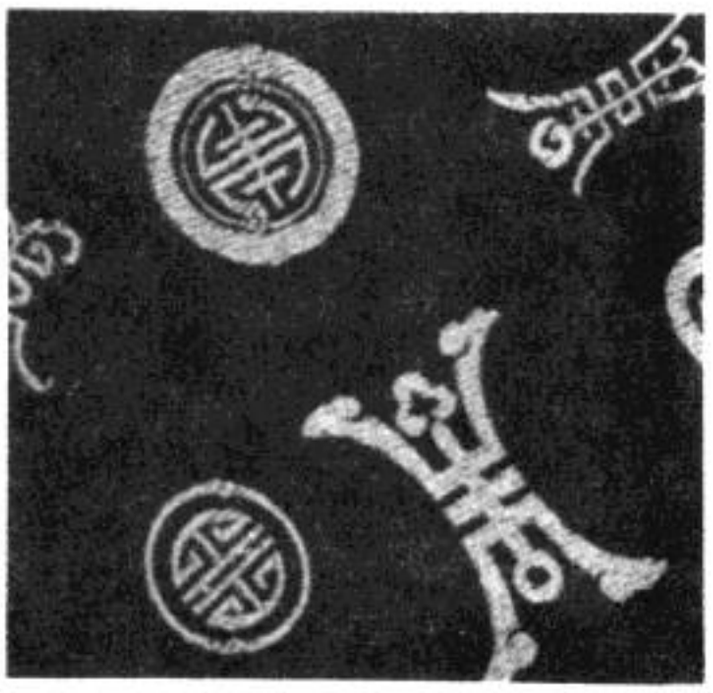
這幾款服式雖爲正式禮服，但稍予簡化—男性不用馬褂，女服裁剪稍短，用素淡的質料製成就是常服，也是工作服，另外男性的短衫，男女皆用的對襟背心，開襟背心及長褲等都是國人習用已久的服式。至于爲因應一年四季氣候冷暖不同，也可準此形式製成單、夾、絨、棉、皮等袍、襖以適合節令之所需的服裝。本書內容即以這幾款服式的作法爲探研的主幹，至於傳統的婚、喪服飾，亦予簡介，俾供參考。







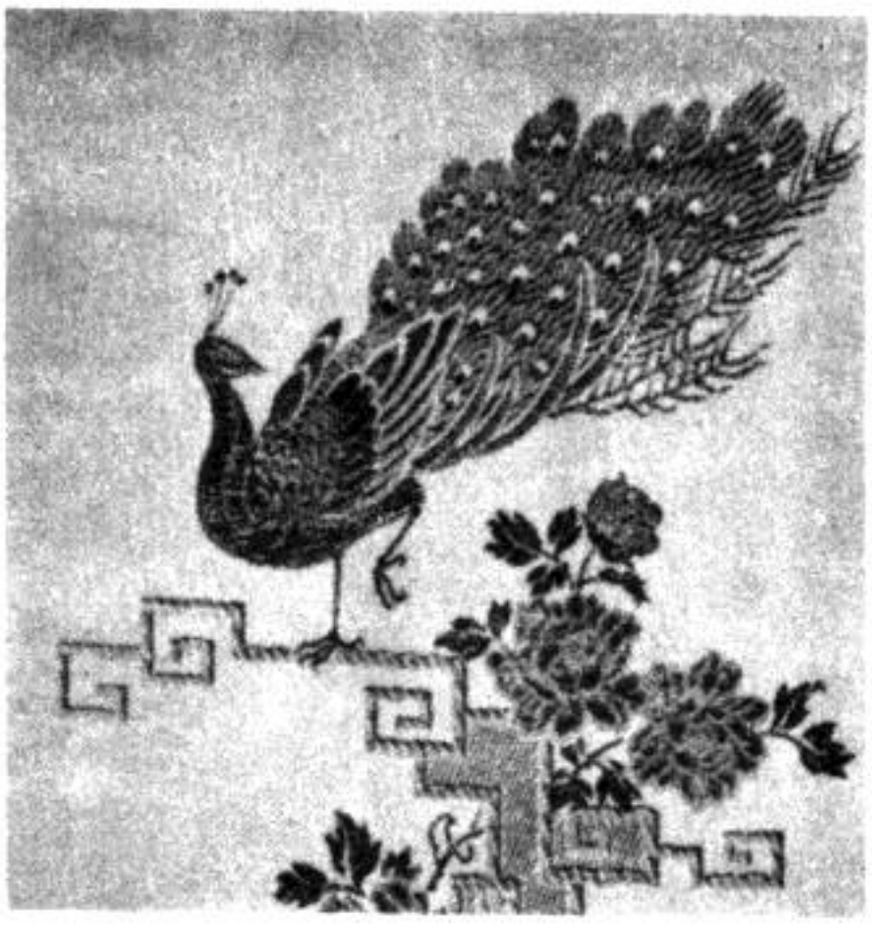
我國現行服式，無論袍、褂、衫、襖、裙、褲，都與中華民族五千年悠久的歷史文化，不但息息相關，而且是一脈相承的，其演進過程與歷史淵源，已有專家學者悉心考証，爲文闡釋，及拙著「祺袍裁製的理論與實務」一書已有說明，故不再贅陳。現僅將縫製的要領，從一般的到特殊的實作過程



，從最基本的到最精細的作法，一一列舉配以精美照片詳予敍述，以使讀者能突破「易學難精」的困境，而收事半功倍的速成效果。

二、國服的風格

人類穿衣的進化過程，　國父告訴我們：最先只求蔽體保溫，第二階段才在舒適合體方面多所講求，最後一個目標就是刻意追求高雅美觀。我們的國服，從先秦到現在，可以說一直都是在唯「美」前提下創造發展。就以現在通行的幾款國服來說，男用長袍的寬襬大袖，讓你別有一種舒泰安祥之感而其飄逸韻緻，尤能烘托出男性特有的豪邁氣質，至于女用祺袍，它將中國女性的嫻靜、賢淑、溫柔、婀娜多姿等內在與外在的含蓄之美，本已充分顯示出來，若再融合適度的變化與配飾，就更進一步增添幾分華麗高貴的氣氛，而美上加美了，所以我國祺袍能多次在國際間博得「最美麗的服式」的美譽，自非偶然。







三、縫製國服的求美要訣

如上所說，國服是唯美的藝術品，要眞正做到完善，除了造形之外，特別要在縫製的實作過程中注意下列數點：

㈠今天縫製國服，雖然已有部份工作可由縫紉機取代，可是不能取代處，仍舊要靠手工才能完成的工作還是不少，例如鈕釦、緄邊、如意等，必須

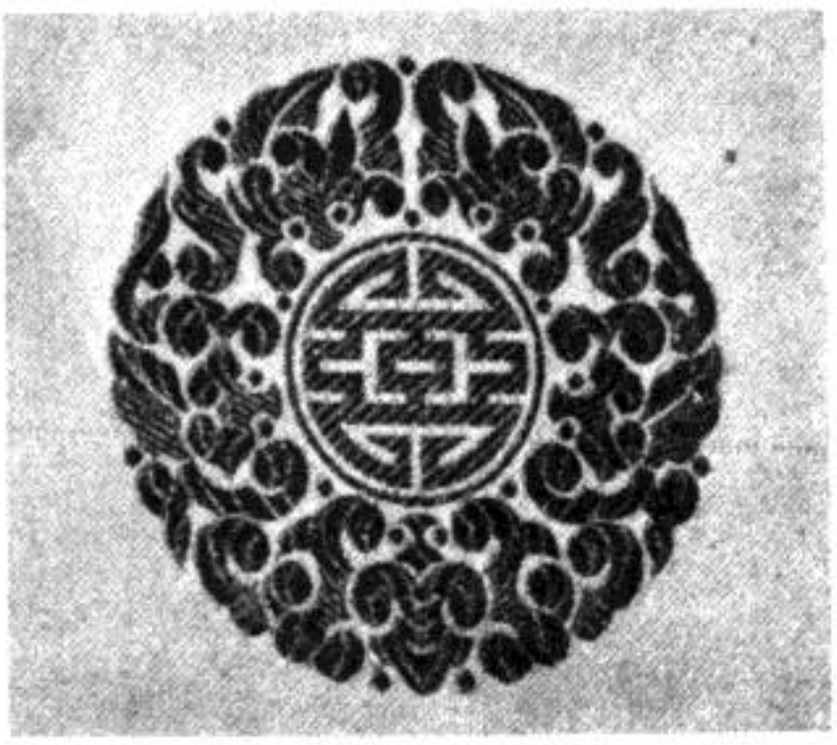
要運用萬能的雙手，踏踏實實，一針一線去完成，絕對不能取巧走捷徑。

㈡三十年前，縫衣過程，比較單純，只須量、裁、縫三步順序行之就可以了，今則大多數人，求美標準普遍提高，添製新裝時對縫製過程中的每一細節就比較嚴格。所以在設計、縫製過程中的每一細節都必有以講求：例如量身之前，須作「體型觀察」—了解其體態的優點和缺點所在，先在心中擬好如何表現其優點，掩飾其缺點的腹稿，又在剪裁之前，最好先在紙上繪圖打樣—就量身所得尺碼作最適當的分配；而預作完成後不如意的補正安排也不可忽視。其他在搭配裝飾等工作，也都要作到「絲絲入扣」無懈可擊，才能臻于完美。

㈢當今製作國服的材料，雖仍不外絲、蘇、棉、毛、皮以及化學人造纖織品，但其厚、薄、軟、硬以及彈性等則較以前有極大的不同之點，在施工時必須有以辨識，並在燙熨溫度高低的取捨，預留縫份寬窄的選擇，縫製中綳撐鬆緊的運用等方面多作注意，才可避免完成後發生收縮、膨漲、縐紋、扭斜等現象而影響整體的完美。

四、製作祺袍的成敗關鍵

祺袍成敗的關鍵在量身，一般所謂的量身就是將一件衣服的長短、大小的尺寸量出來，這在過去已足夠，但現在祺袍的量身必須同時配合穿着者的身分、喜愛、臉型與體態。譬如：女教師的祺袍下襬叉子不能開得太高，腰身要稍微鬆一點，式樣也應樸素些；圓臉的人，要配上直襟或長襟就會更見和諧；體型豐滿的人，喜愛緊緊貼身的祺袍，就必須在尺碼上有些調整，使其做成後合身而不是緊緊裹在身上，否則將會顯得更豐滿而得到反效果。至于體型的配合尤其重要，而配合必先從了解入門，人體造型各不相同，諸如肩有前擁後張，頸有偏前錯後，以及駝背、凹胸、挺肚、聳乳等差異，這些差異都不是完全可以用尺寸表示得出來的。必須藉助于量身時的觀察分析。才能一舉而得到稱心如意的效果。

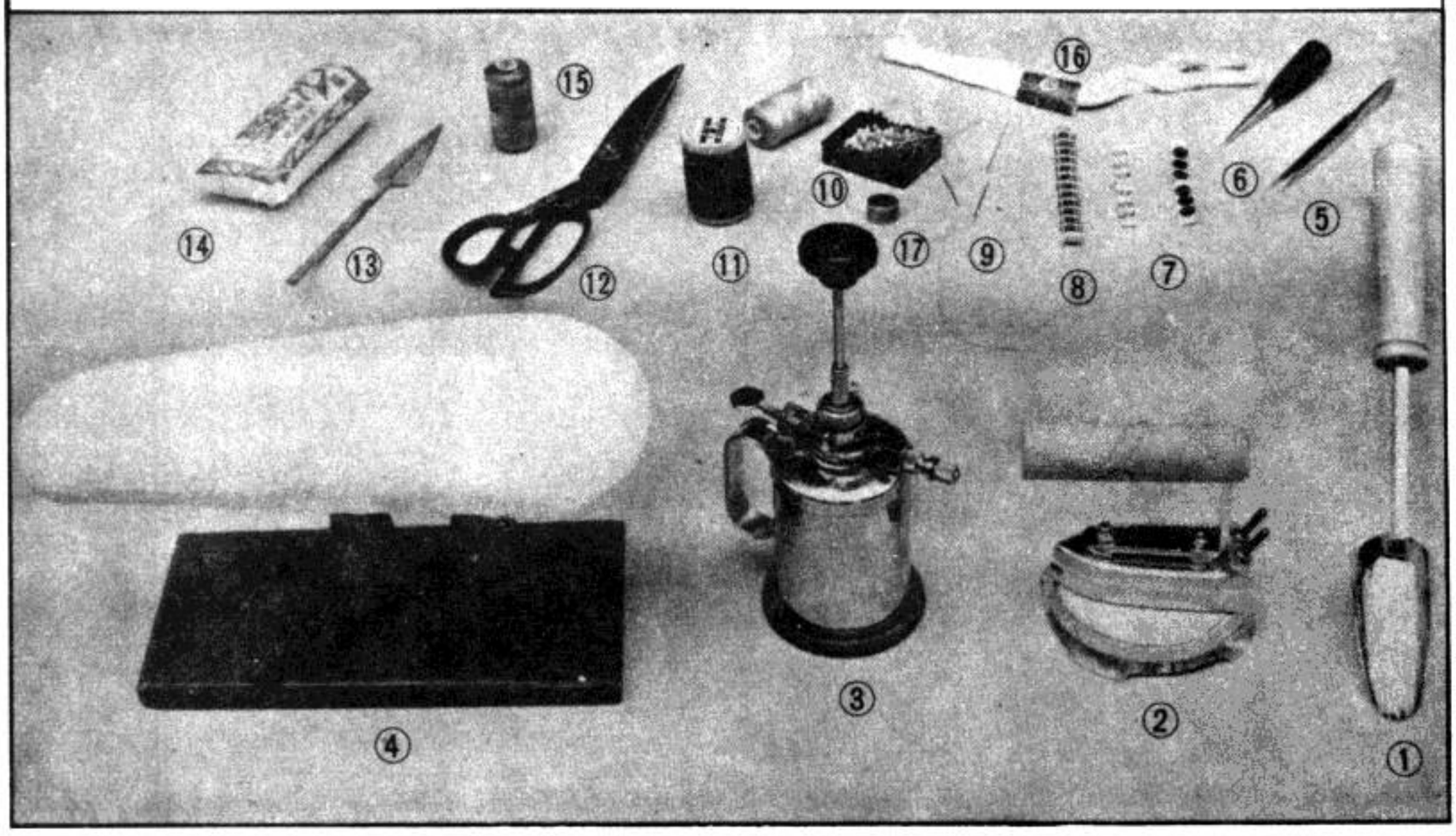




貳、國服製作的基本概念

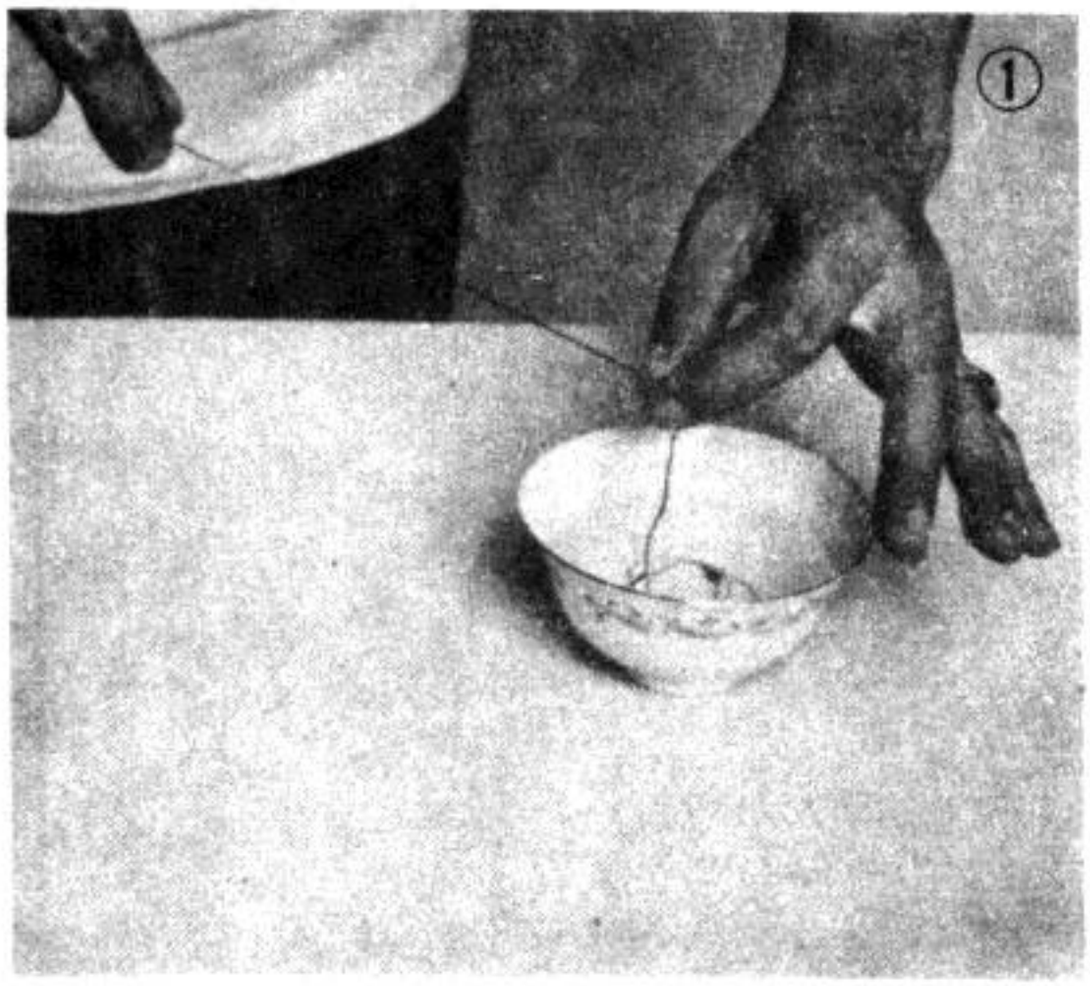
介簡具用、一

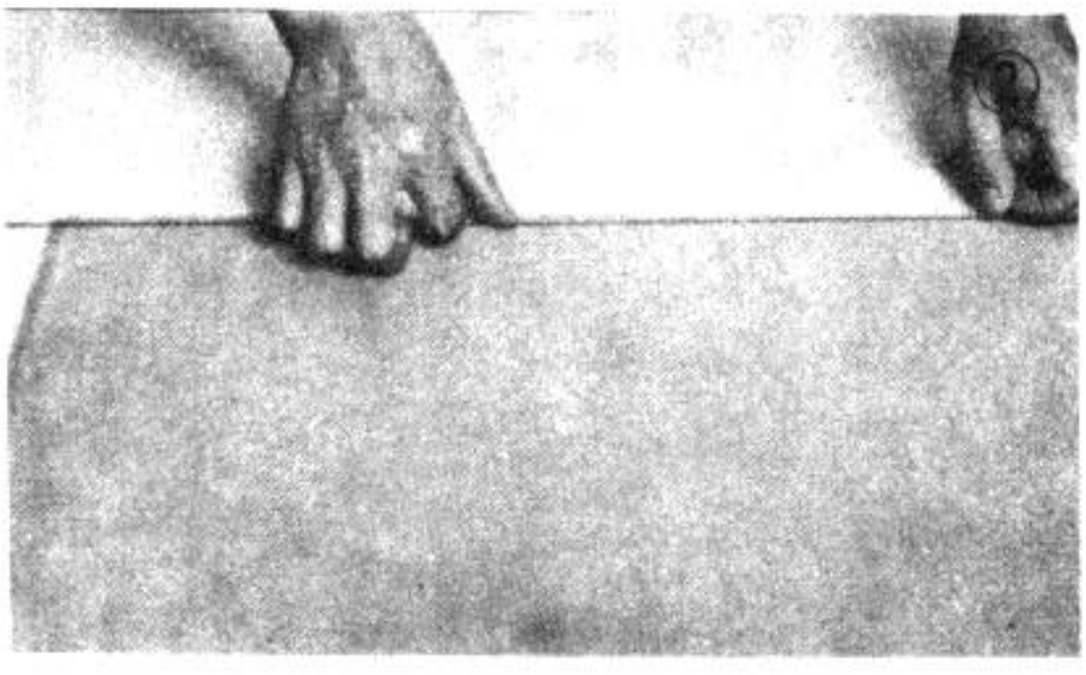
①烙鐵
②燙斗
③噴水壺
④燙墊
⑤鑷子
⑥鑽子
⑦按釦
⑧領釣
⑨針
⑩大頭針
⑪車線
⑫剪刀
⑬漿糊刀
⑭漿糊
⑮絲線
⑯棉線
⑰頂針戒子



水線

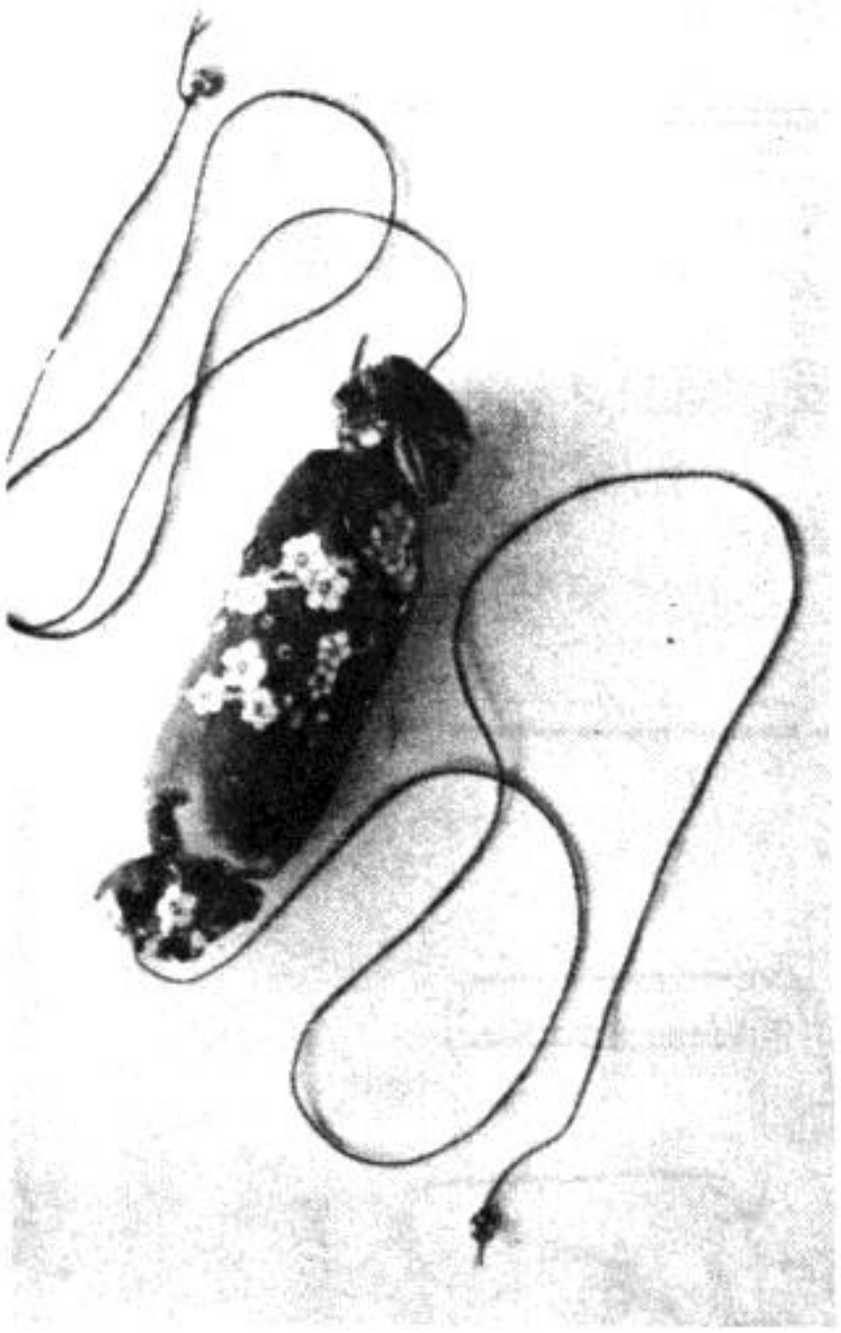
水線，正如其名，浸水的線之意。是古代傳下來的國服製作的用具。古代的人是把線放在口裡，以口水代替水。現在是把線浸在水裡，然後取出來，以口唇試水的分量後使用。







粉線



縫製國服，水線用於斜條、折細邊，剪接線或開叉等處，使用於摺的地方特別多。水線是用來幫助這些部份的作業效率，祇要在完成線上將水線拉上去就可以摺得很平整很理想。尤其是怕水的料子，一點上水就顯現出水痕，故水線是不可缺的用具。但是要注意水線避免使用於不能燙死的地方。譬如，絲邊做起來要圓滑有立體感之處，絕對不能使用水線，所以水線使用的好壞，可以影響整件衣服的美觀。

使用法

① 水線是使用30號棉線約50～60公分長，整條線放進水裡，拿出後在嘴唇試調其濕潤度後使用。

② 在折的地方使用水線，以右手食指與姆指交互動作於記號線上，以左手輕輕拉動。

③ 依照布的記號線，邊折邊燙就可以按照預定寬度折得很平整。

其他如折線要燙回的地方，也可以利用這方法。

粉線是把粉裝在袋子裡，然後從兩端縫口貫穿一條線，當作做記號的用具。通常薄的料子使用粉餅畫線不易，因爲布會滑動，不容易劃得準，使用粉線就不會有此現象。

國服常使用極薄的質料，粉線就是爲了容易做記號而使用，短直線可以用粉線劃，長至兩手張開長度的直線亦可以用粉線劃，曲線也可以使用粉線而運用自如，粉的顏色是看布的顏色而定，有白色、黃色、藍色、粉紅色等。

製作方法

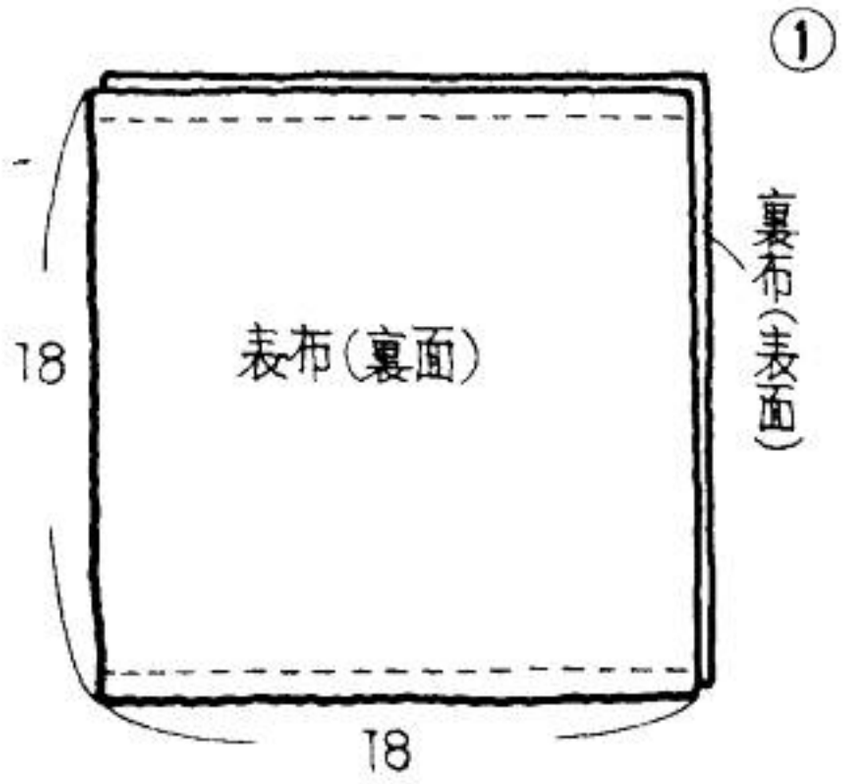
① 表布與裡布，面對面合起來，先縫兩邊。（粉袋料子選用密度較大的。）表布採用緞子配裡布，表布與裡布同料子亦可。圖示的尺寸可供參考。

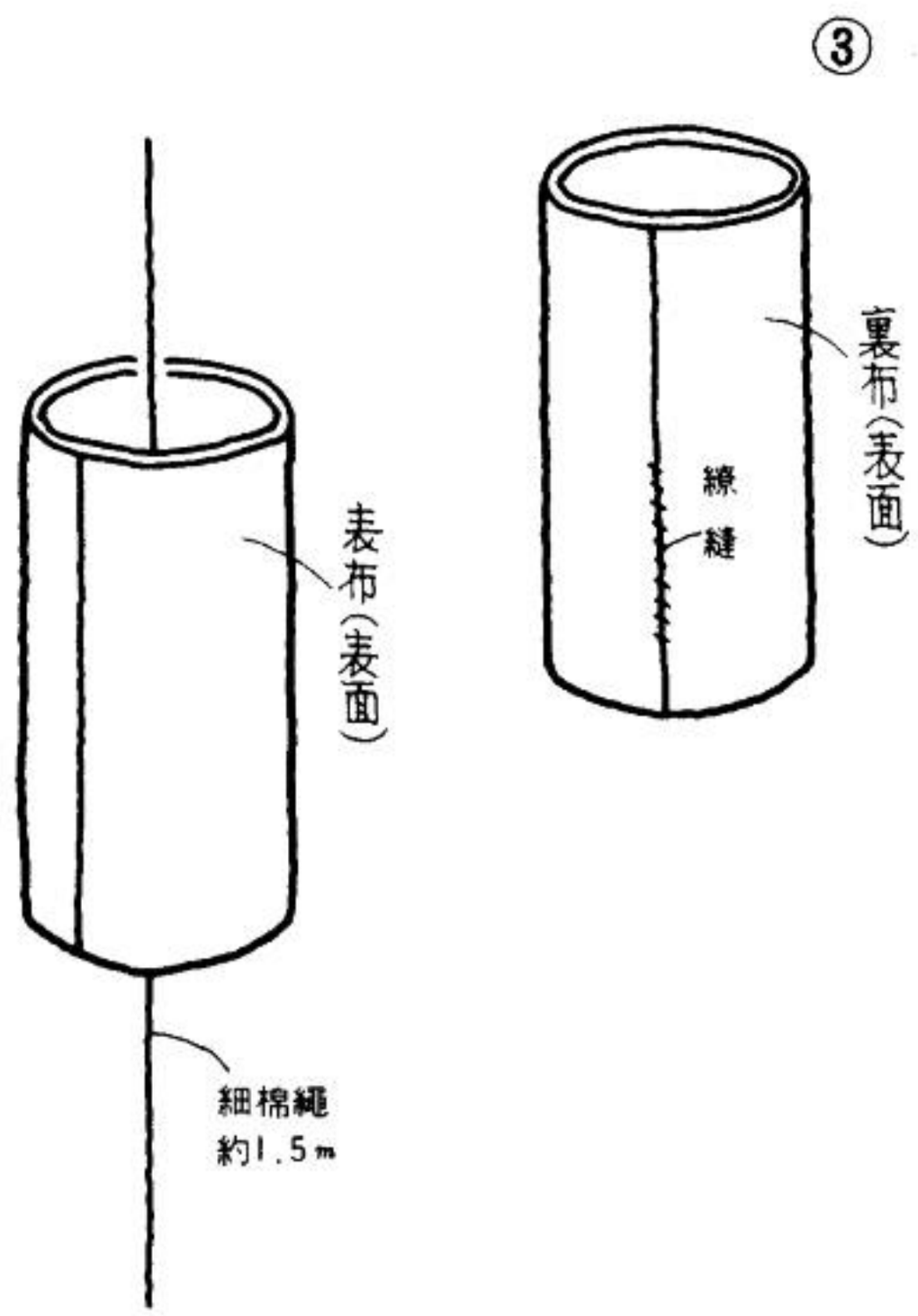
② 表布對表布，裡布對裡布，正面朝內，裡布留4～5公分的口，其餘全部縫合。

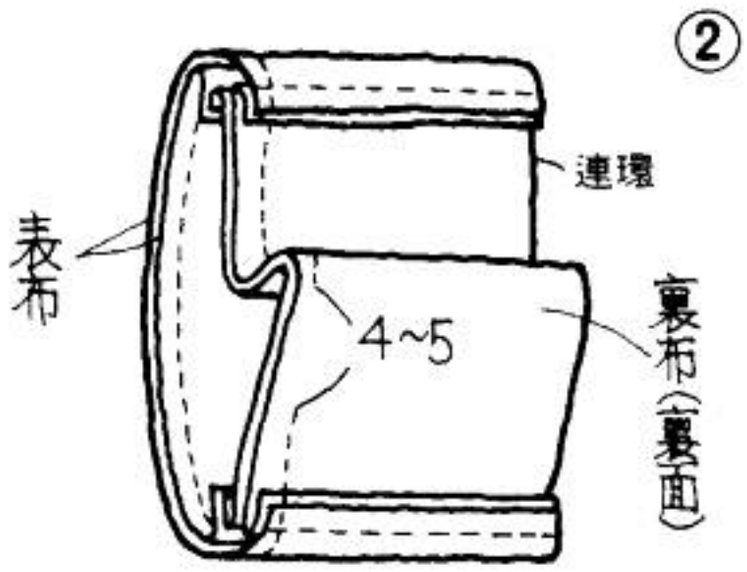
③ 從留口的地方翻出正面，作出圓筒型，留口處整理好縫合。

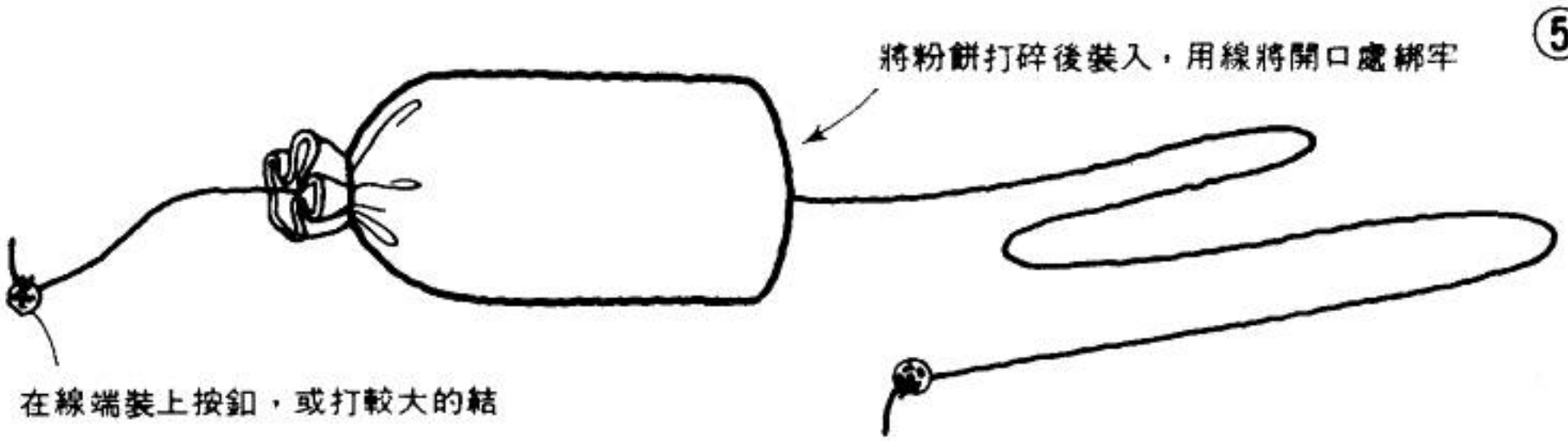
④ 在圓筒內穿入15公尺長度的細棉線。

⑤ 使用細棉繩將一邊的口綁緊，將打碎的粉餅，從另一邊的口放入後，用棉繩綁緊。線的兩端打結或裝按釦。









使用法

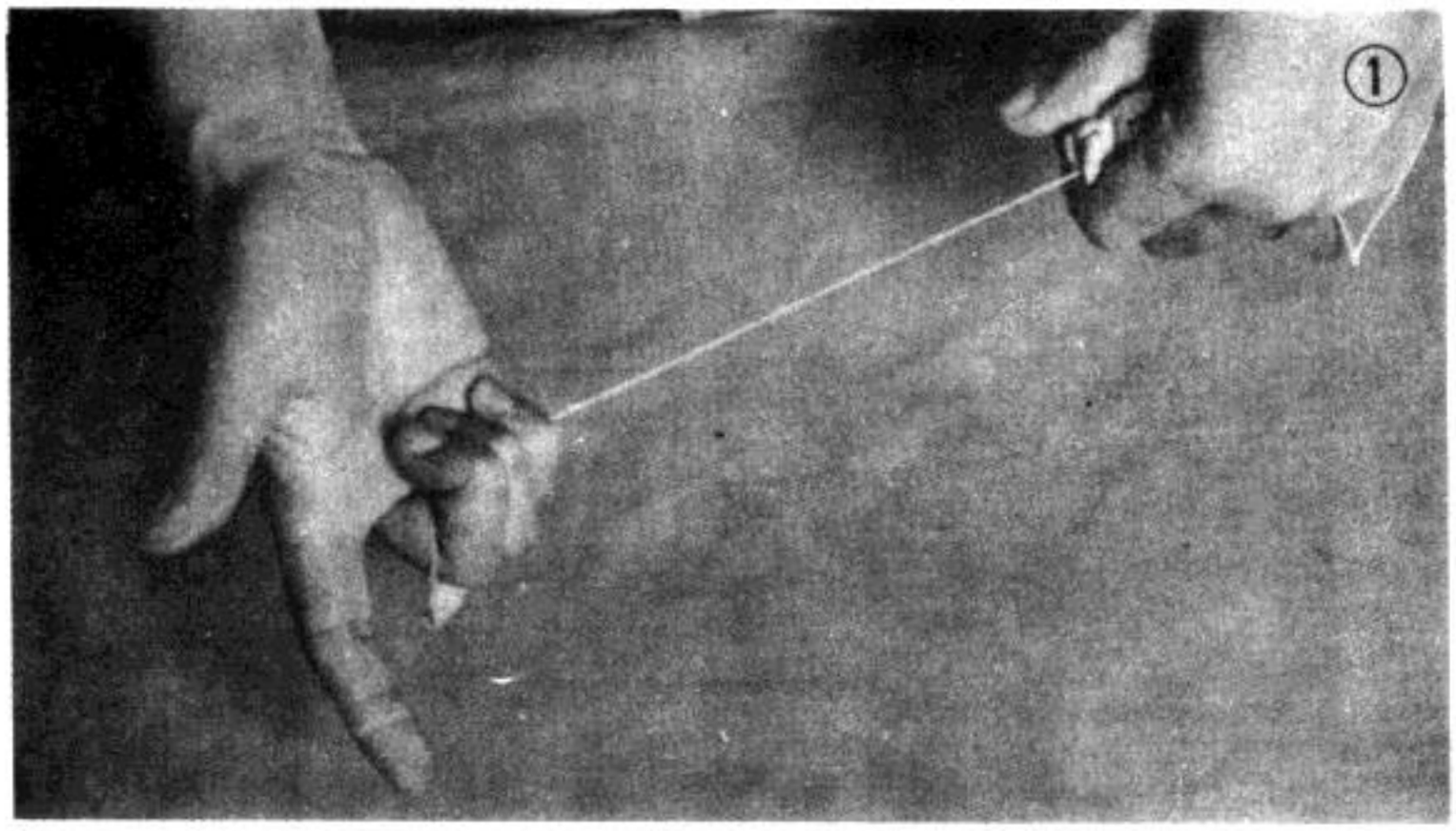
直線

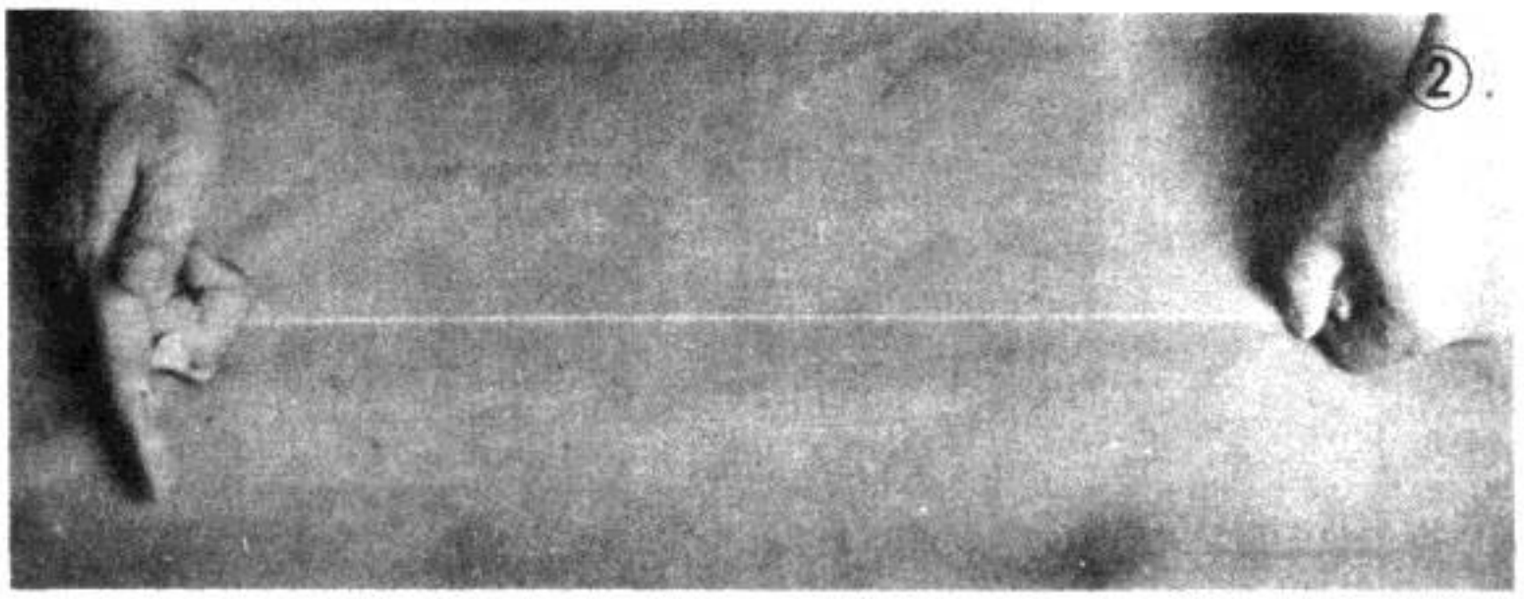
① 以左手拿袋子，姆指壓住袋口，右手拉出線的尖端。姆指食指放開，以其餘三指握住線。

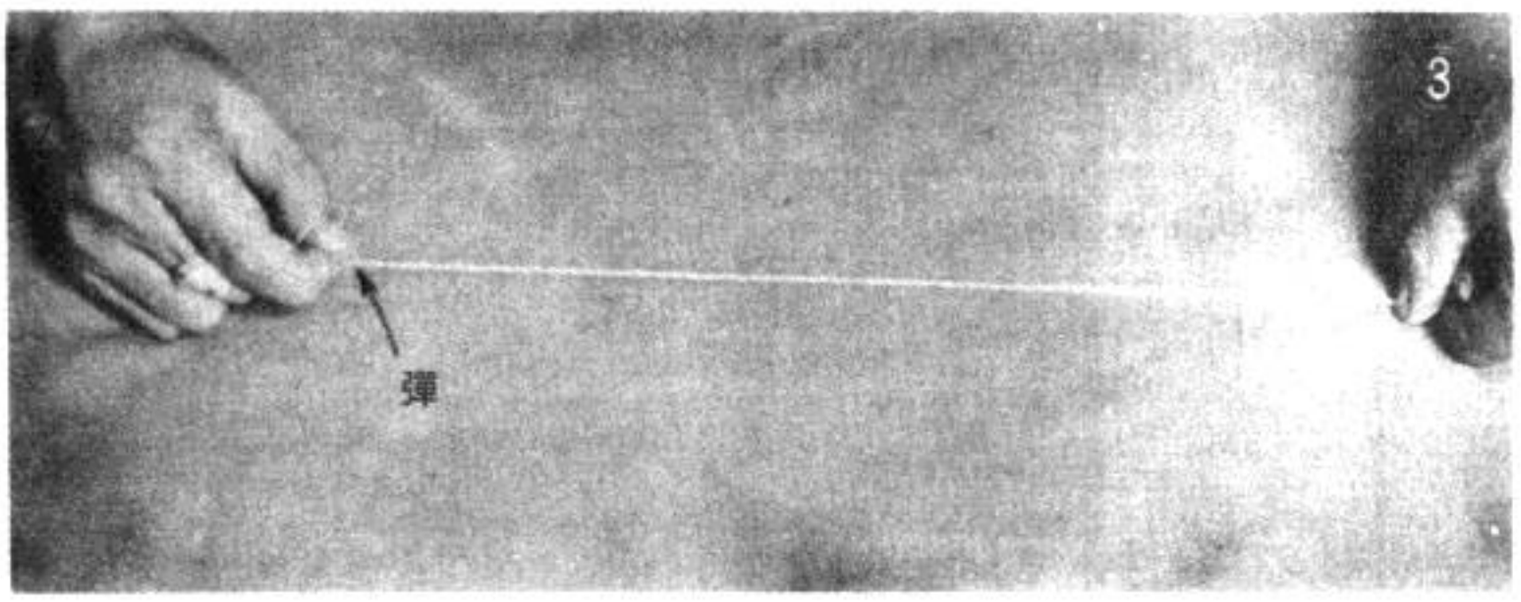
② 右手小指壓住線，左手以姆指尖壓住線，這是起點，右手是終點。

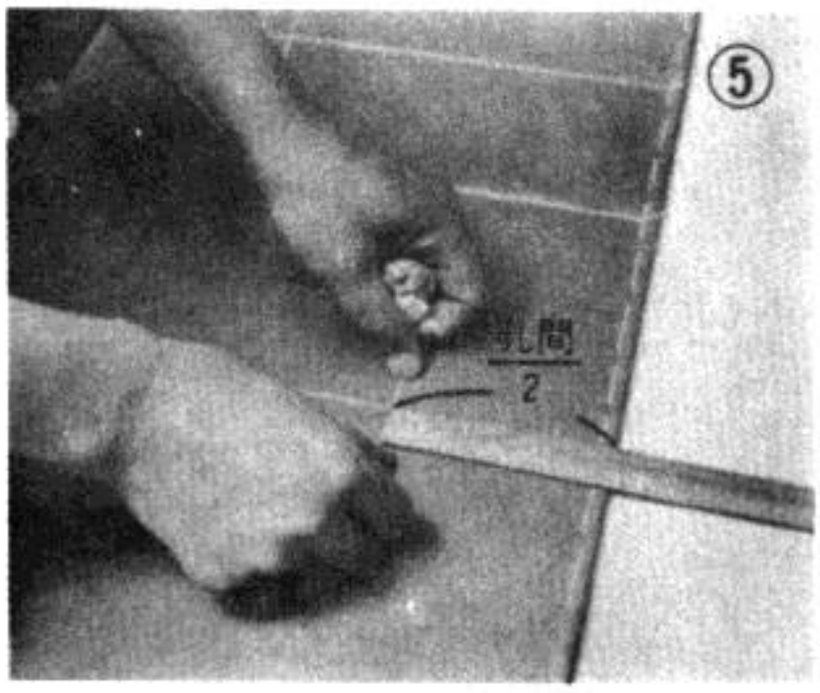
③④ 右手抓住線端，揮一下就劃出直線了。

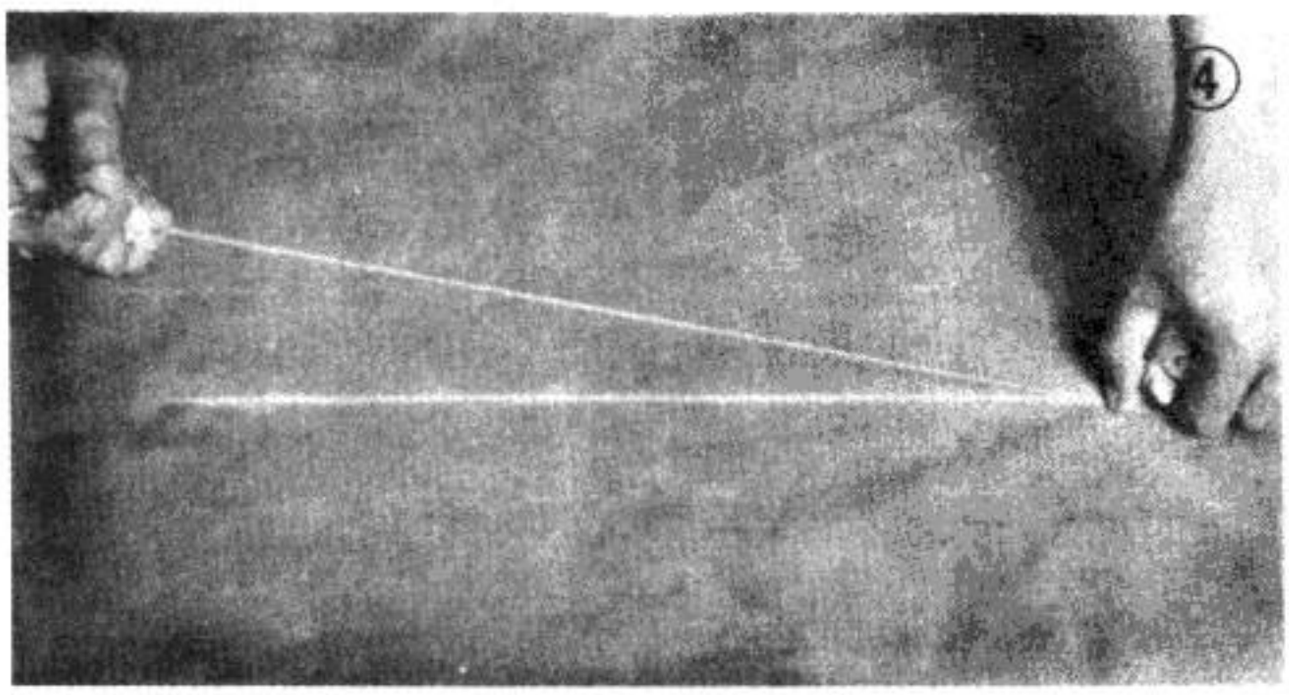
⑤ 必要的尺寸是把尺放上去劃。











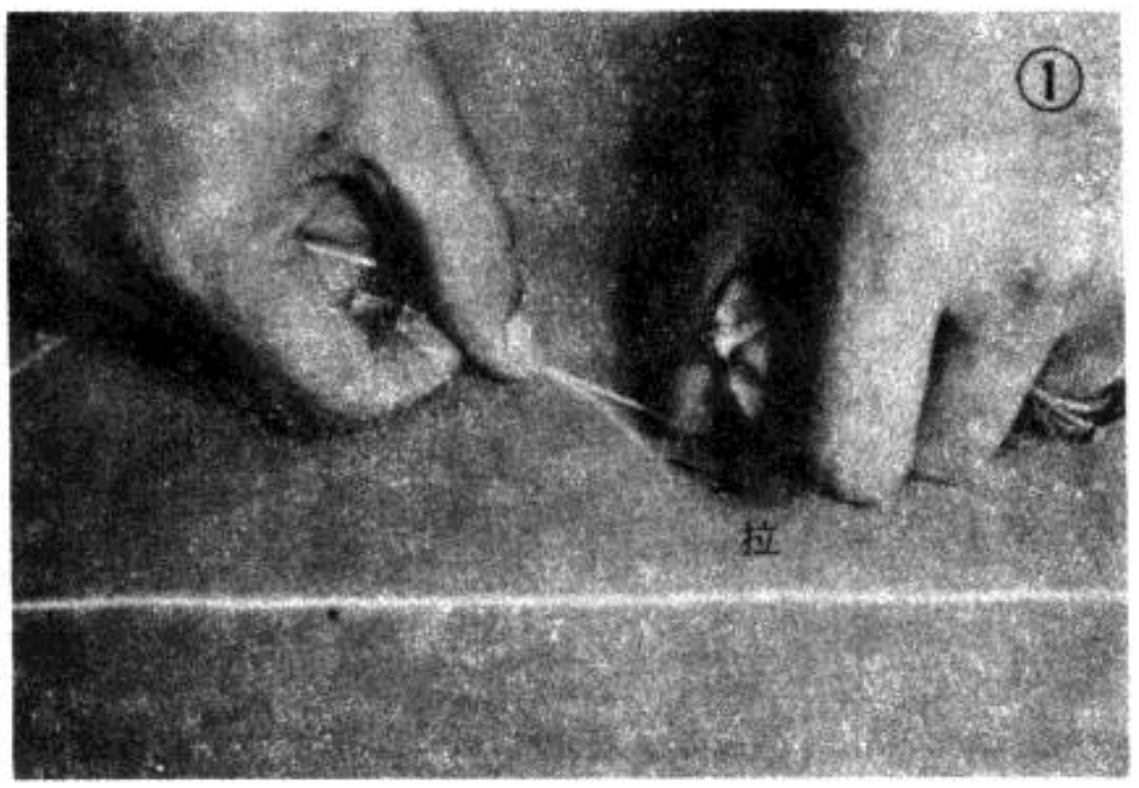
曲線

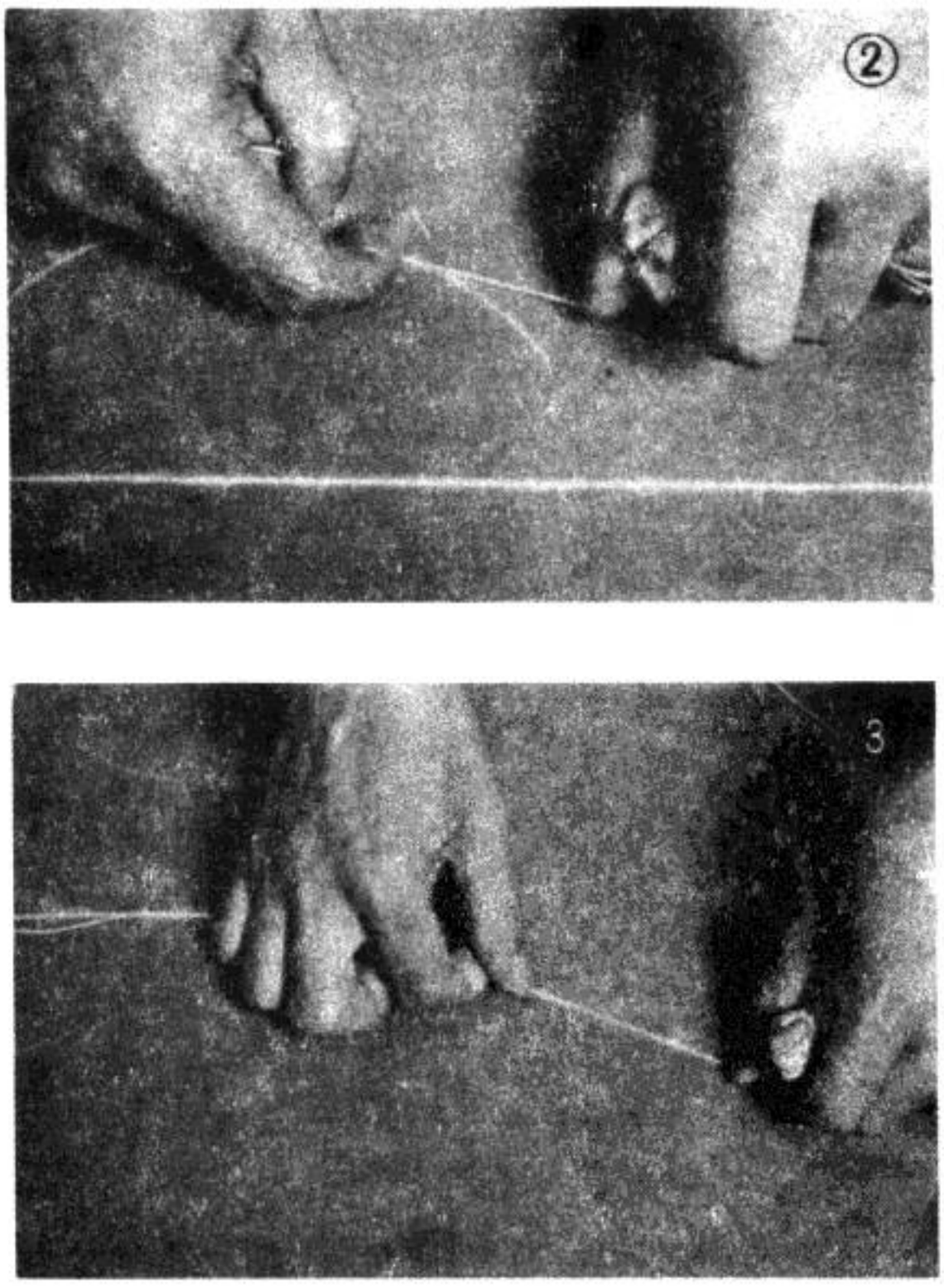
①② 左手拿袋子，右手以姆指與食指交互壓線，姆指壓線時，把線拉一下，劃出的線較鮮明。姆指平壓較好運用。曲線的劃法是用左手來操作可以自由改變。

③ 要劃出大曲線時，要領同前，但線要拉長一點出來。

裁剪入門

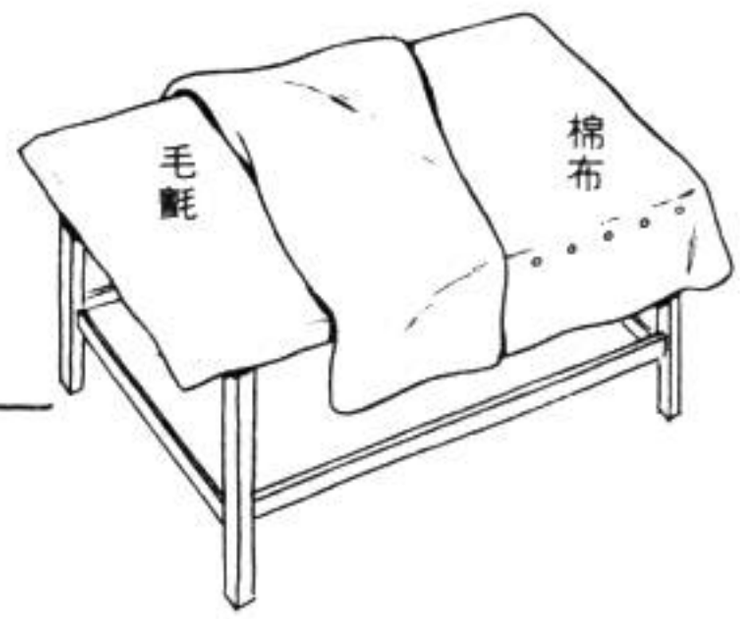
案板





漿糊・漿糊刀

裁剪台，並不需要特別的，只在平台上先舖厚毯子，再舖一層厚棉布。棉布一定要拉緊，在四周圍用圖釘固定。因爲薄料子裁剪時，易滑動，不易操作，有一層棉布比較好控制。也可以兼做燙墊，又布要放直時可在棉布上劃一道直線對直，固定料子時別針亦易於釘上。



在本文123頁有詳細的製作說明，可能在製作過程中會驚訝於使用漿糊之多，尤其是國服，即使是絲質料也要使用漿糊。

漿糊用來代替疏縫，用於摺線、縫份，緄邊用布的上漿等。料子太柔軟時爲了增加其挺度，使用水線時，爲了易於摺線而上漿，當然不一定只爲這些目的，只要使用得宜即可。但如使用方法不當，完成時則會損其外觀。使用處皆有詳細說明，請仔細運用，漿糊市面上可以買到，加一點水調稀後使用。三角形的漿糊刀，其形狀是利於上漿之運用。

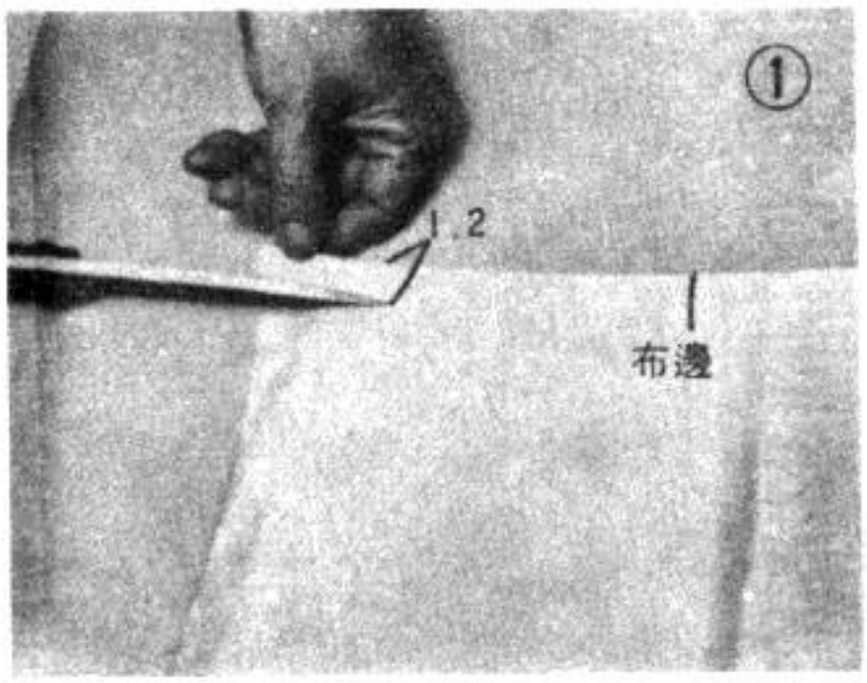


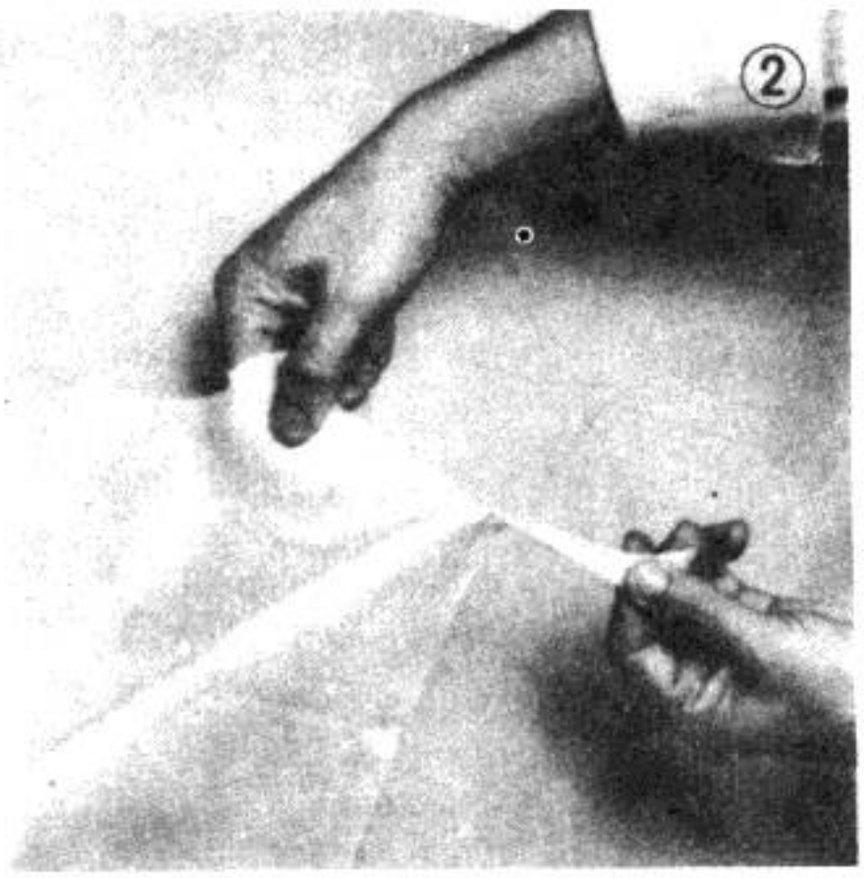
牽條

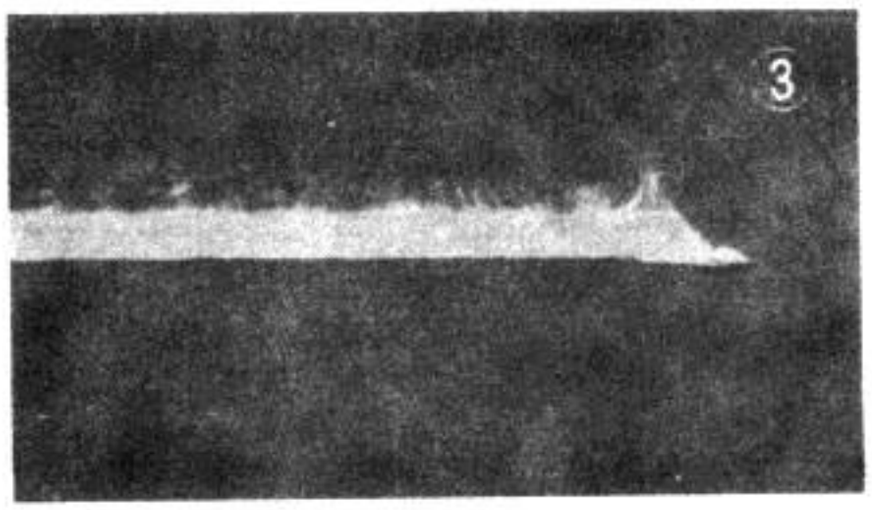
防止變形的牽條

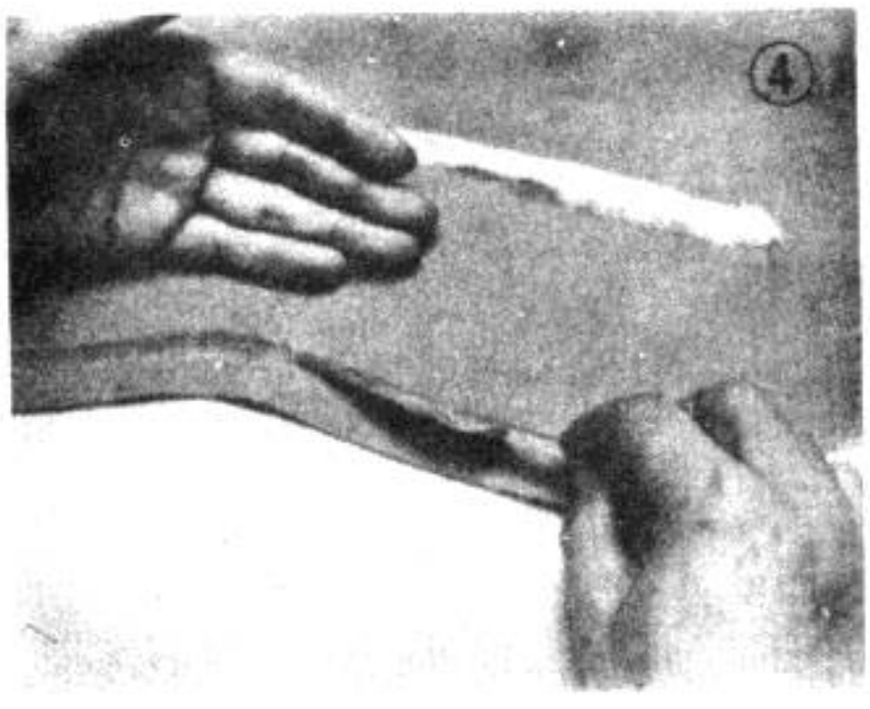
用裡綢撕成的布條，稱爲牽條牽條是爲防止弧線部份鬆開，又爲脇線等處所收縮的部份能夠結實固定使其不會鬆開，但爲使其不致於影響表面，牽條儘可能薄些而能奏效，所以一般都用裡布製作。

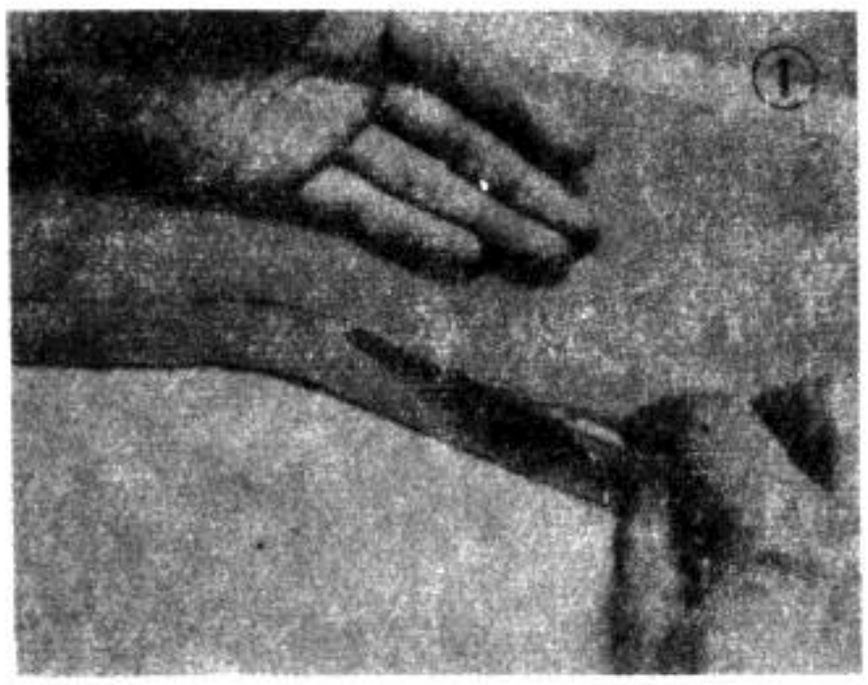
不用剪刀剪而用撕的，就是因爲撕裂的牽條是比較不會影響表布。牽條的使用

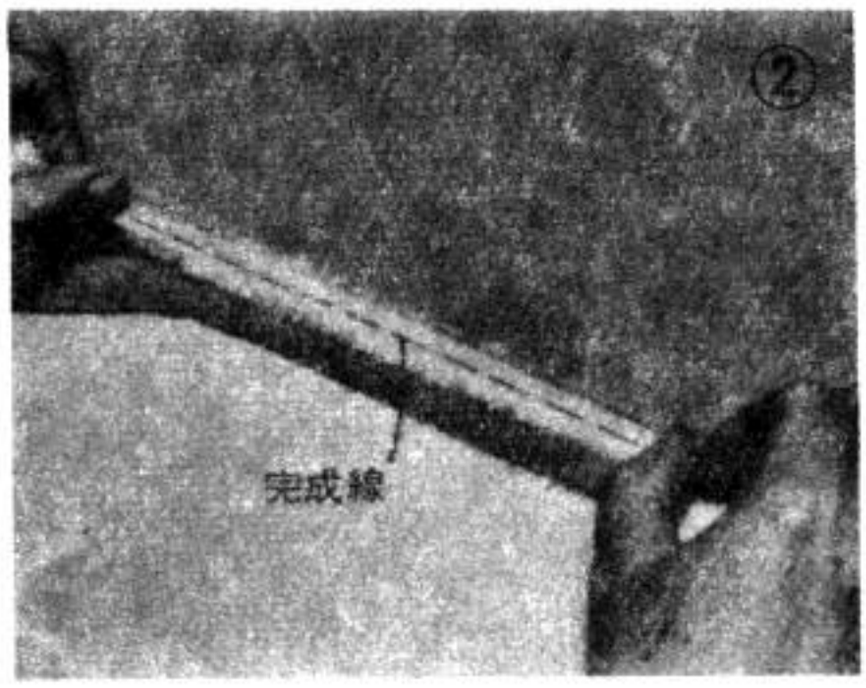


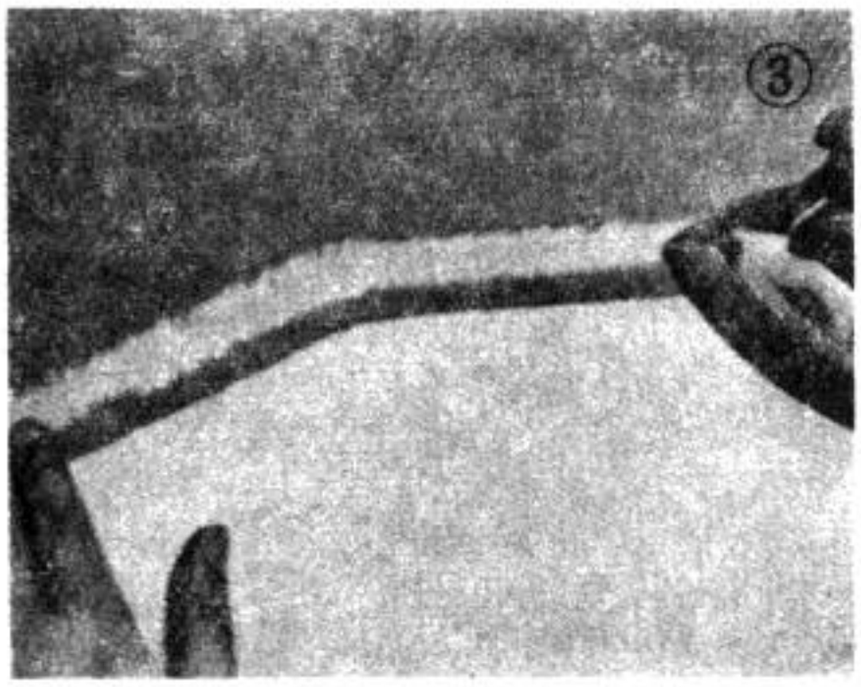


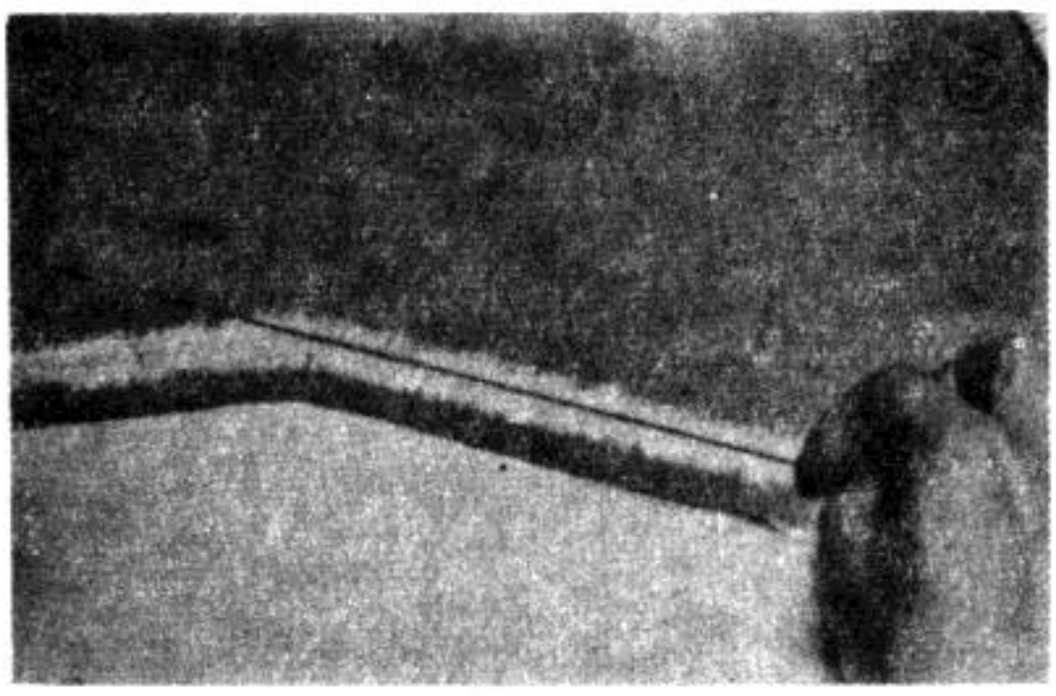


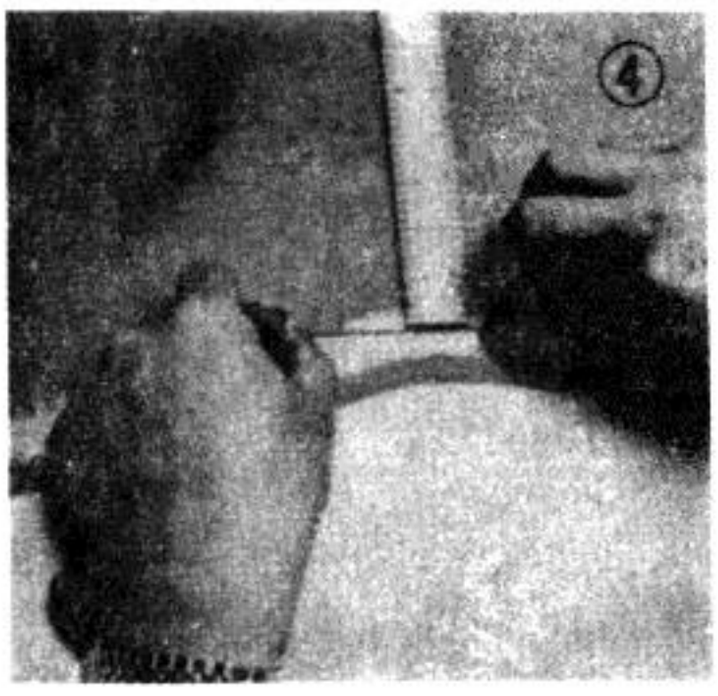












方法是依其縫製方法而定。

使用於縫份倒縫上

①② 以12公分寬，用剪刀剪入剪口而撕開。牽條的一側要使用布邊。

③ 除去細碎的線，整理好。

④ 從完成線於縫份上細細的抹上一層漿糊。

⑤ 牽條將布邊的一邊對準完成線貼合，之後在離牽條布邊上0.1公分處車縫，在牽條布邊的外側縫份上用水線做上記號之後扣回縫份燙平，此時，即牽條藉於表布與縫份之間有如襯之作用，如此做出來的成品才平貼且薄。

使用於燙開縫份上

① 先剪15公分寬的剪口之後將兩側撕開成爲毛邊，將毛邊的布紗抽掉，即完成後的牽條寬約1公分。

②③ 在完成線上對齊牽條之中央貼合。

④⑤ 再次的在牽條上做上確實的完成線記號。

在完成線上車縫後燙開縫份。

用裡布製成的貼邊

除了防止鬆開之用的牽條外，也可利用裡布的布邊作爲貼邊布。

作貼邊布的時候，包括袖口或開襟的彎曲之處在內，因布邊是直布紋所以爲配合其曲線，必須事先將布條加以整形以配合曲線。

使布邊彎曲的方法

① 布條的一側要利用布邊，撕開成必要的寬度。

沒有紕邊的時候貼邊布是1.6公分寬，有紕邊的時候貼邊布是1.3公分寬剪入剪口而撕開。所撕開的布條要用熨斗在毛邊處的一邊燙縮，如圖用手指頭如推動熨斗般熨，即可熨成細細的摺。

② 已燙縮成摺的狀態。

不紕邊時的貼邊布之處理

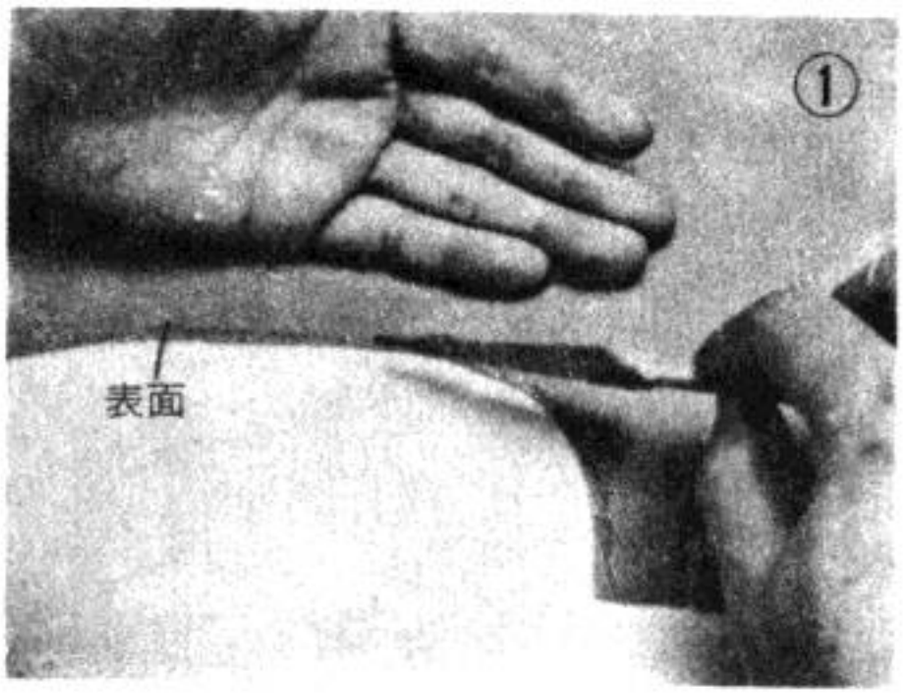
與普通的貼邊布同樣，貼邊對齊表布衣身縫好而翻出來的方法。

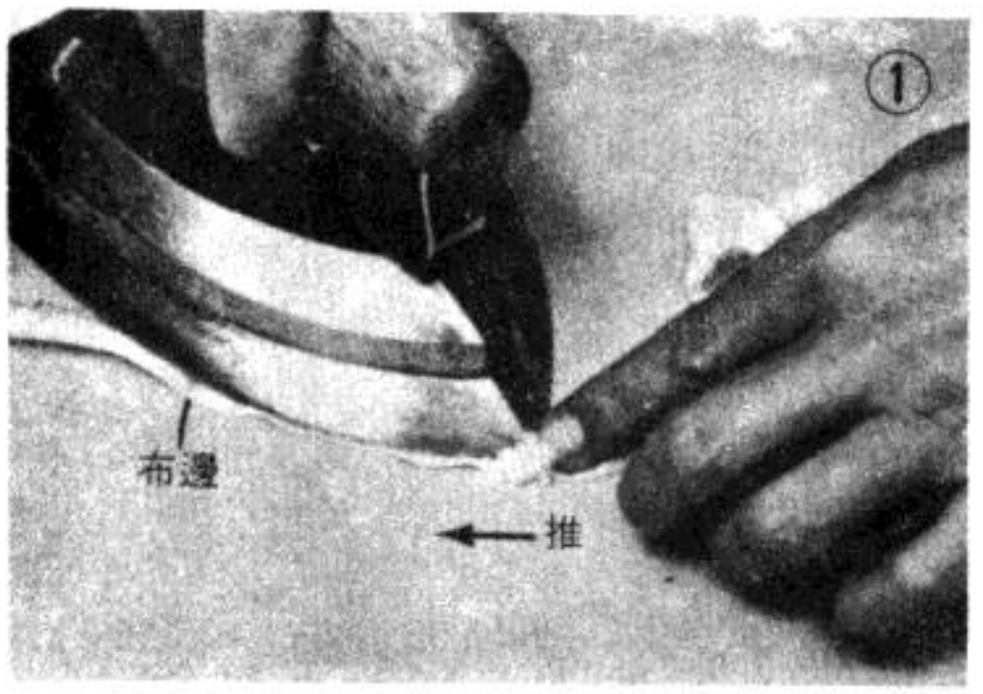
①② 在表面的縫份上細細抹漿糊，將布條置於其上。此時，布條的布邊要對齊外圍的曲線貼合。

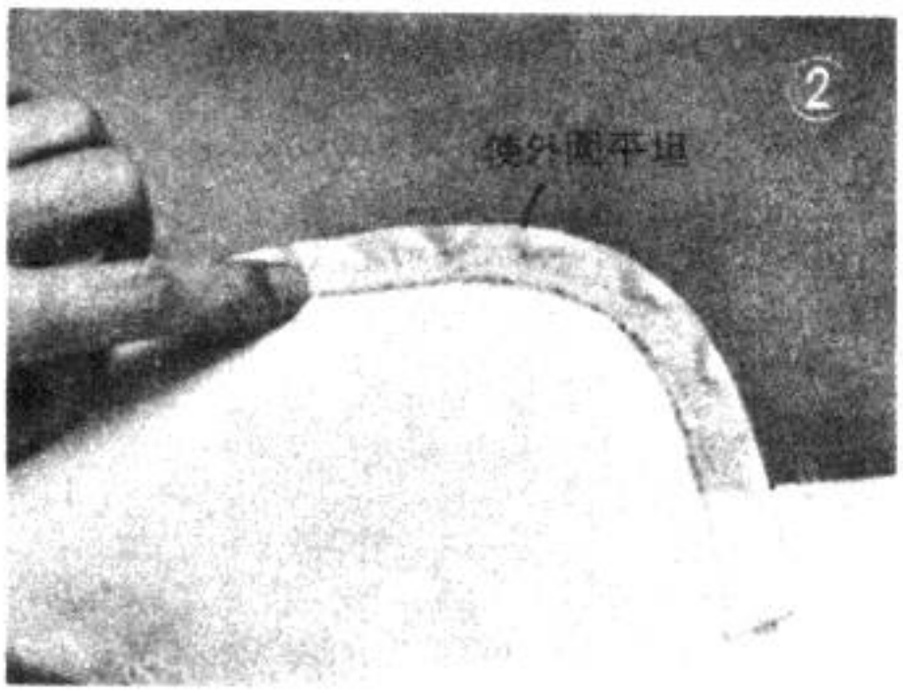
③④ 用熨斗固定燙平後車縫。

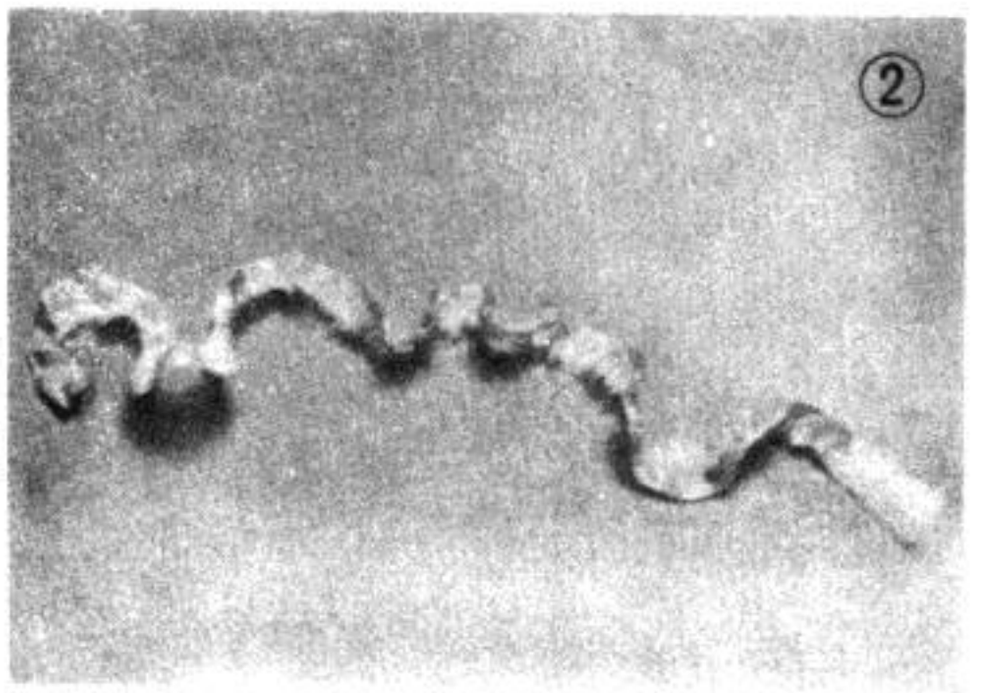
⑤ 翻開布條，在貼邊（即布條上）上離0.1公分處再車縫壓一道。

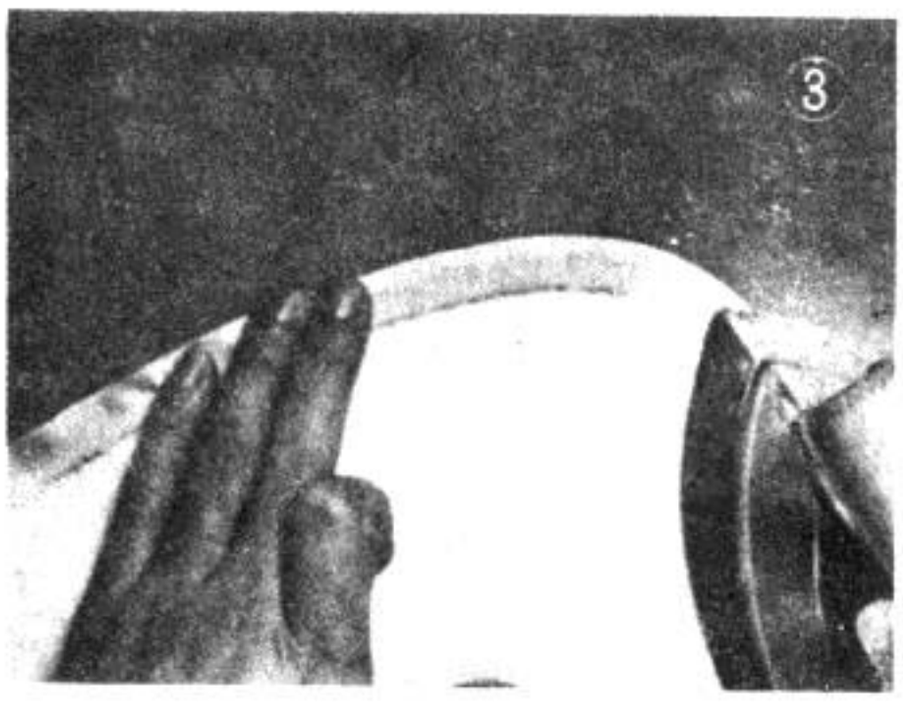
⑥ 將表布裡向上擺平，在縫份處抹上薄薄的漿糊。

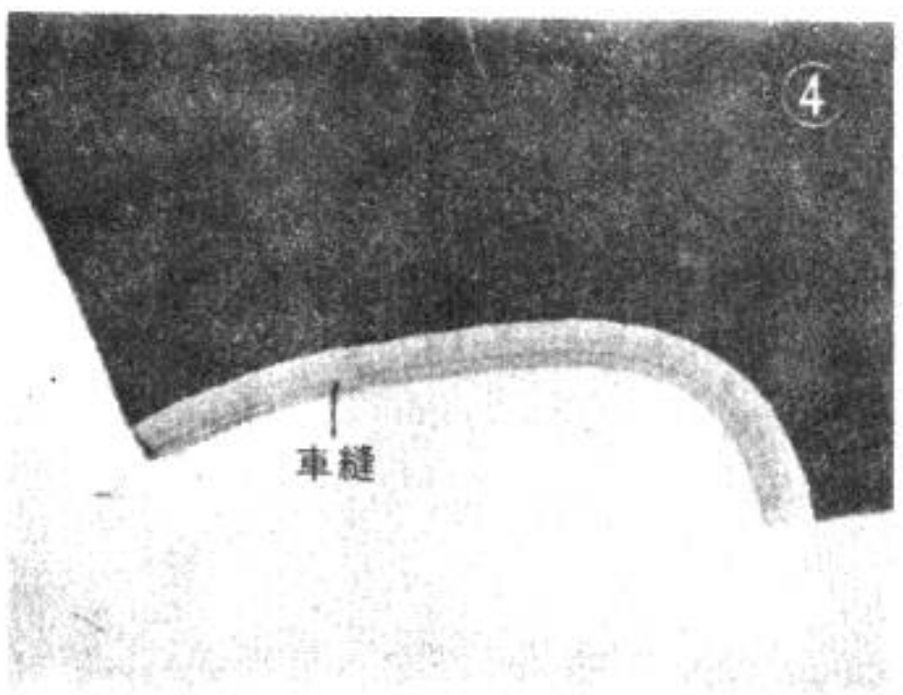


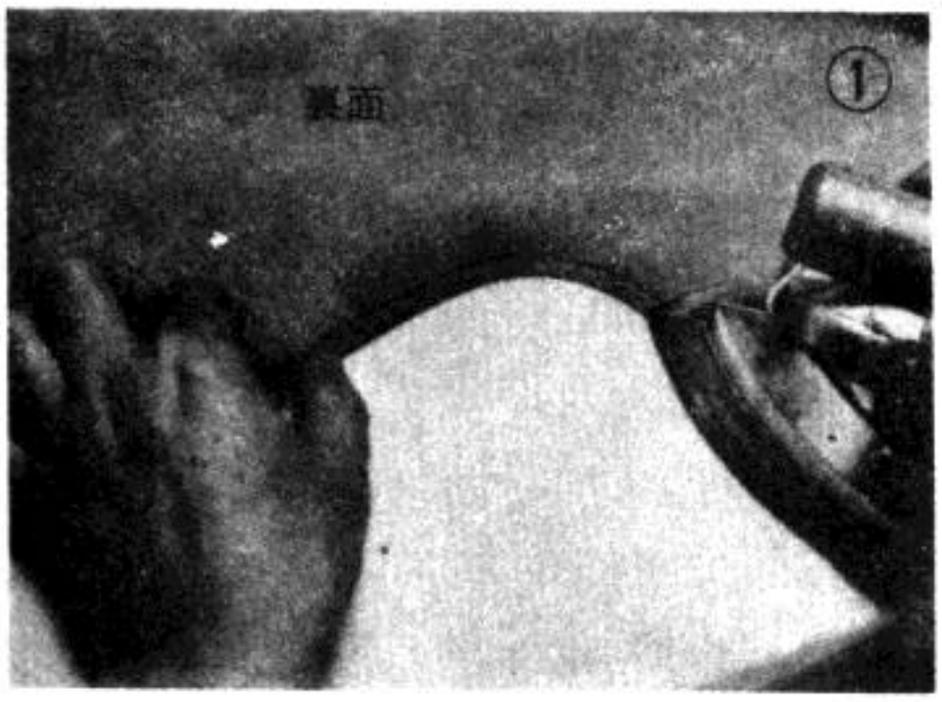


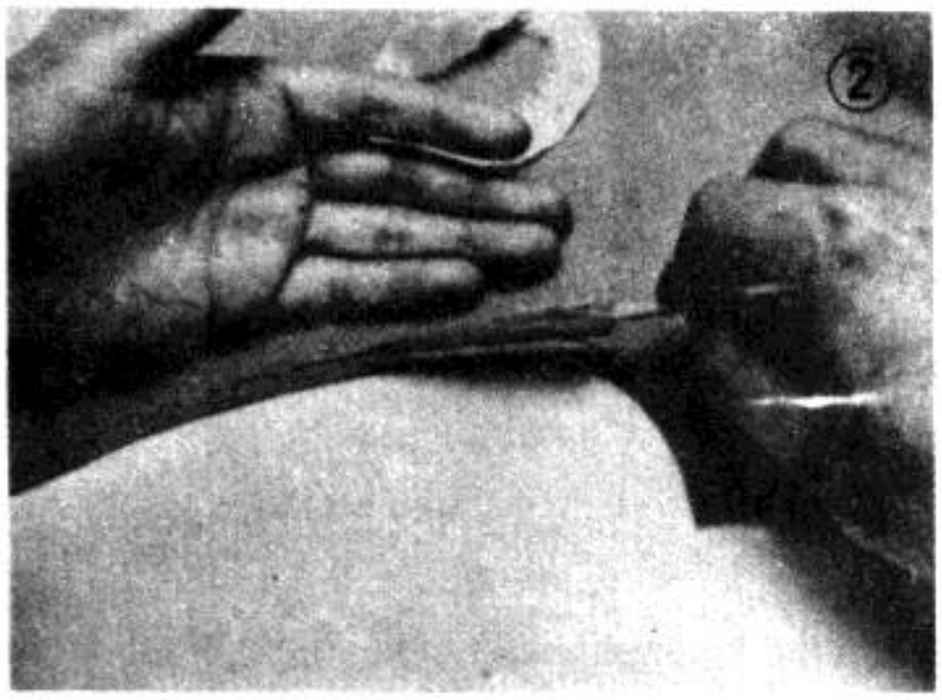




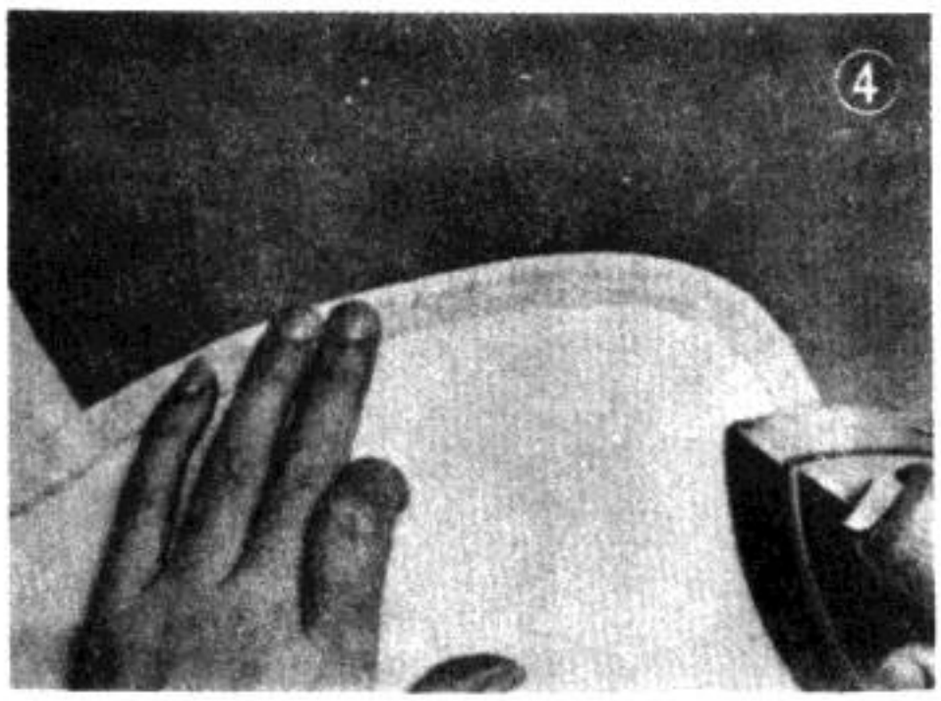










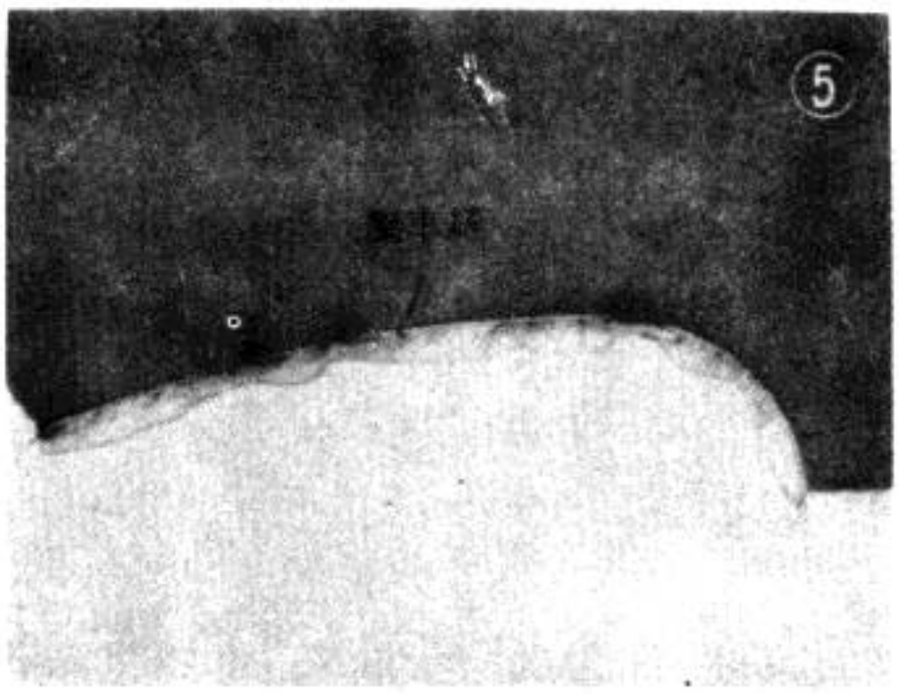


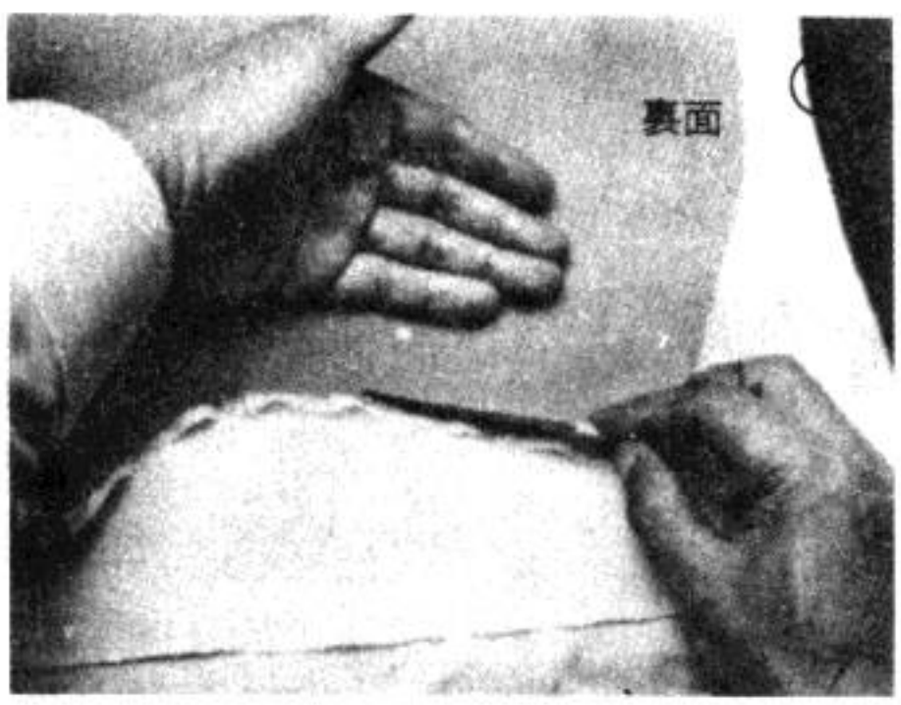
有緄邊時的貼邊布之處理

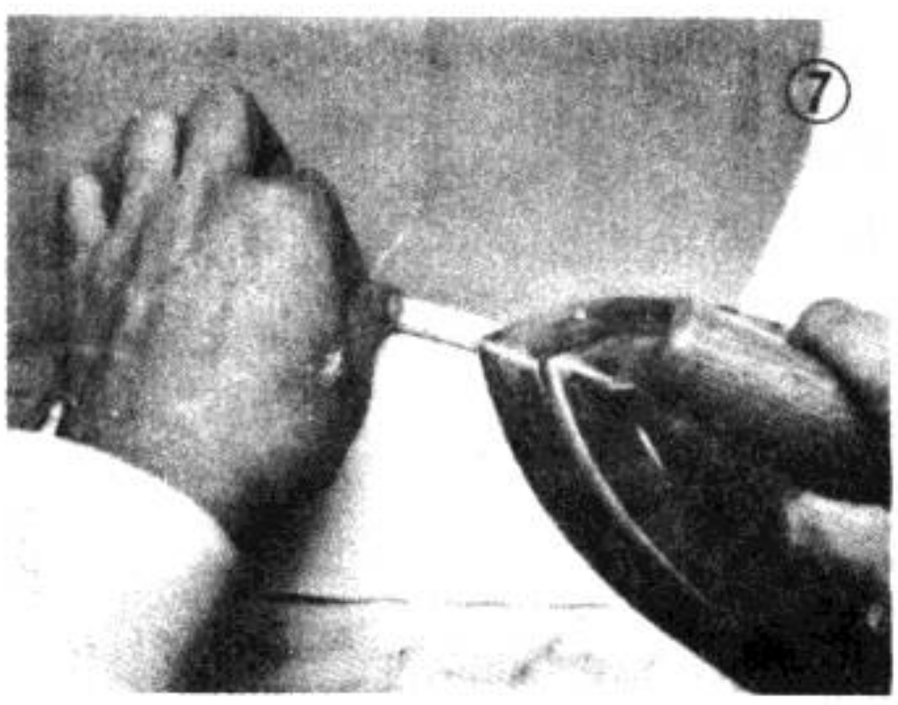
①　將衣身、按照完成線折好。

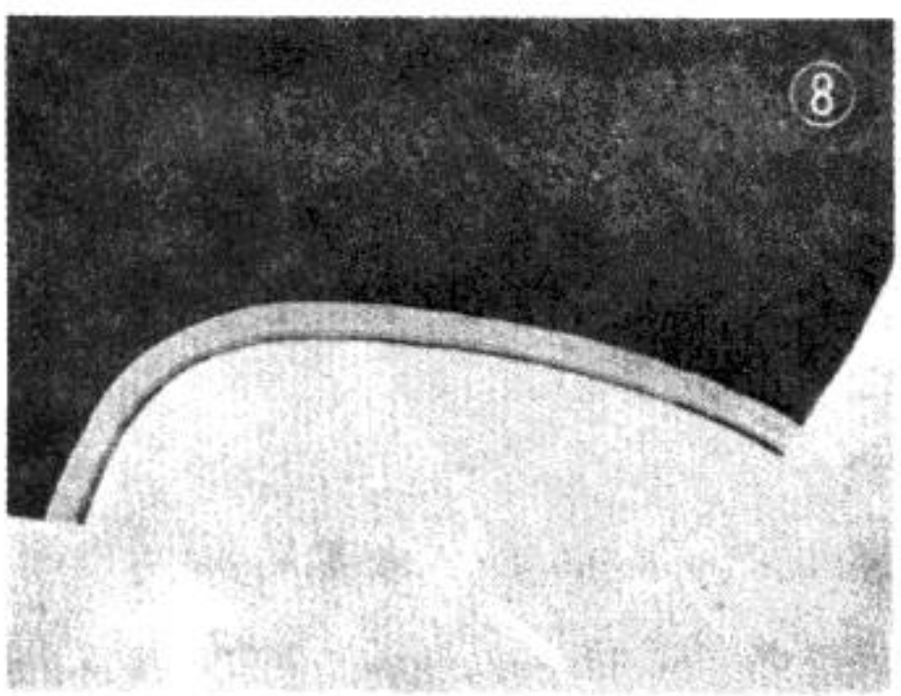
②③　在所折回的縫份上抹上漿糊後。將布條之布邊對齊外圍之曲線（裡側對齊縫份）而貼合。

④　用熨斗固定之後，在表面縫上緄邊布。







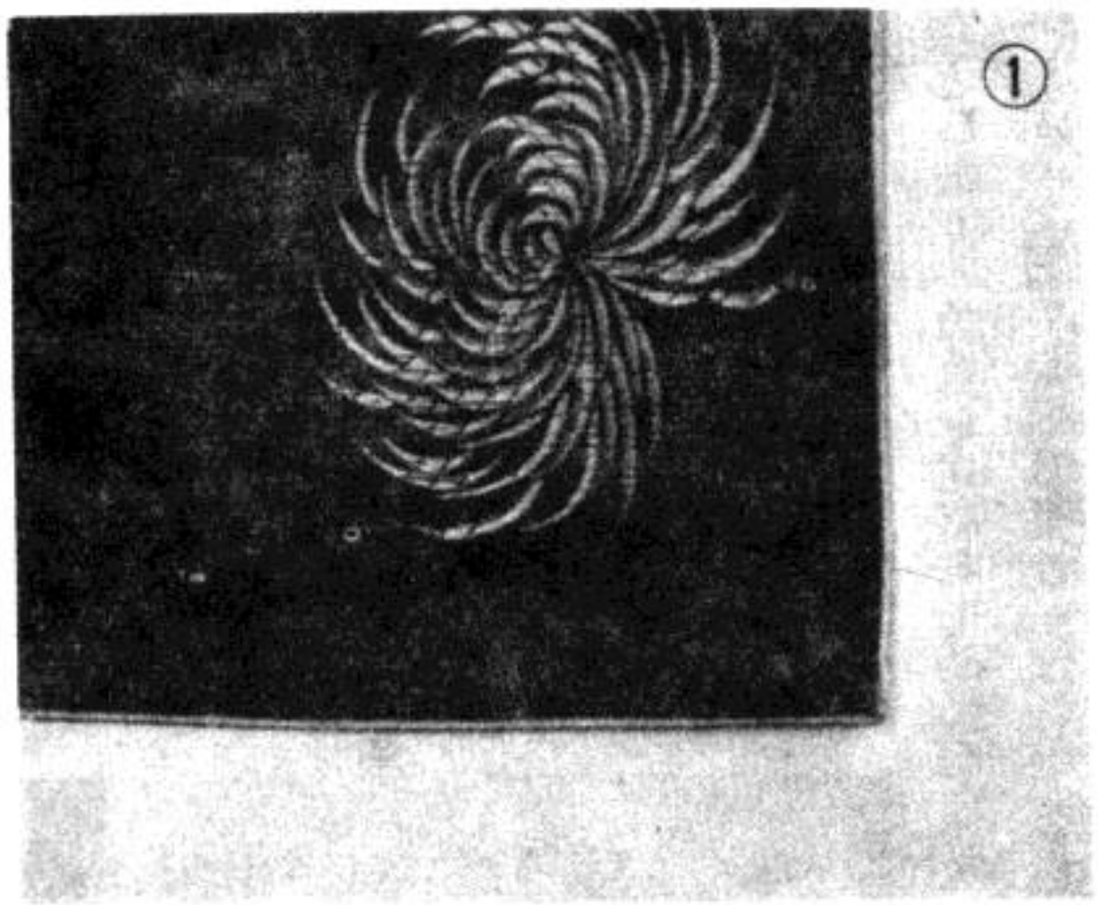


⑦⑧　離布邊0.1公分之處扣回貼邊布燙平（此0.1公分以防貼邊布露出）。

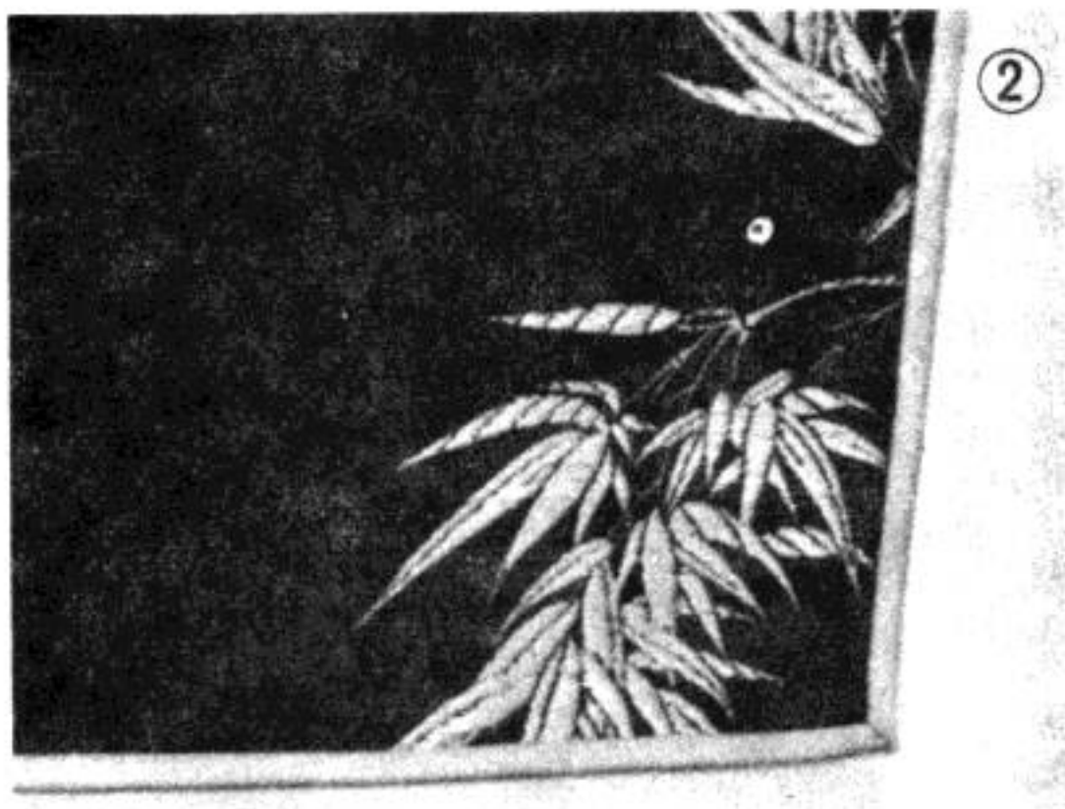
緄邊

中國服裝除了講求式樣與布料搭配之外，另一大特色就是鑲緄邊。表布的色彩與緄邊用料通常以同色系統的色調使之調和，也可用強烈的對比增加其明朗華麗，甚至因緄邊之線條而更雅緻，尤其各主要部位（領、襟、袖、叉）各能襯托其線條美，加上款式的配合使整件祺袍獨有的格調能充分發揮出來，平添無限美感。

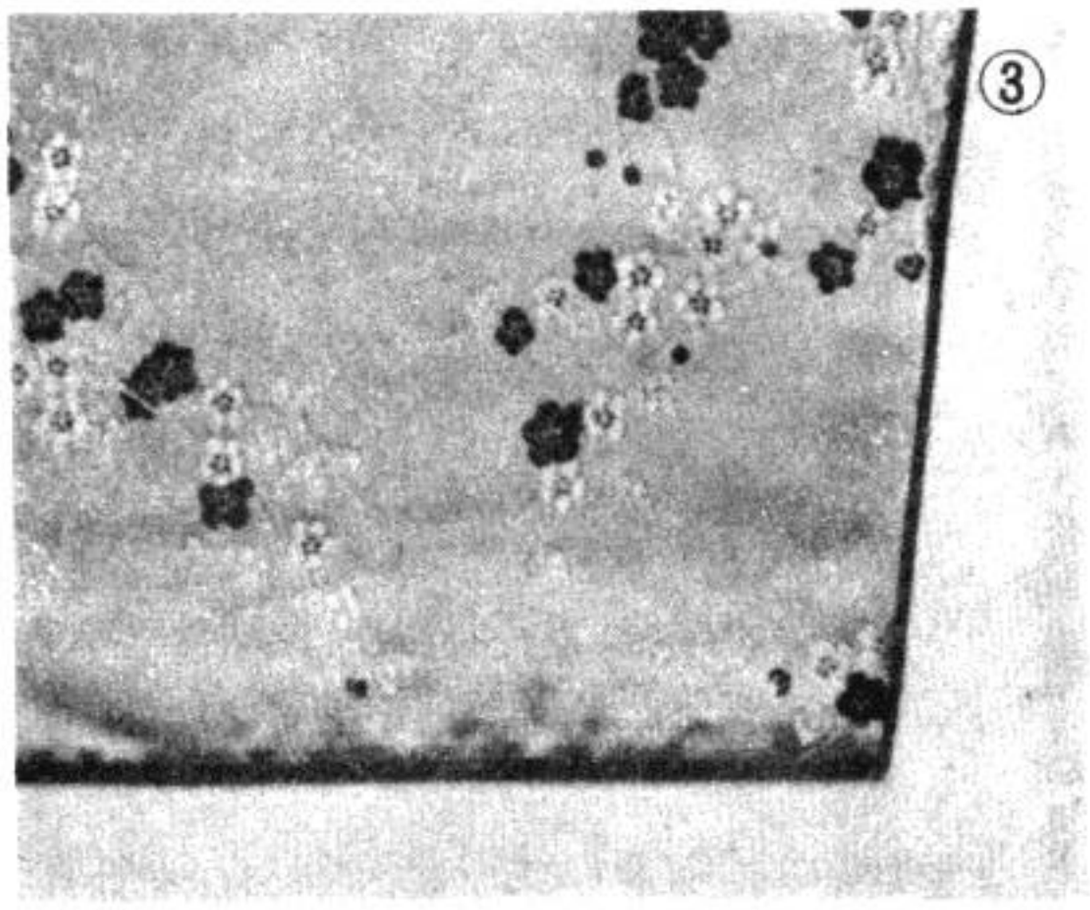
緄邊的種類



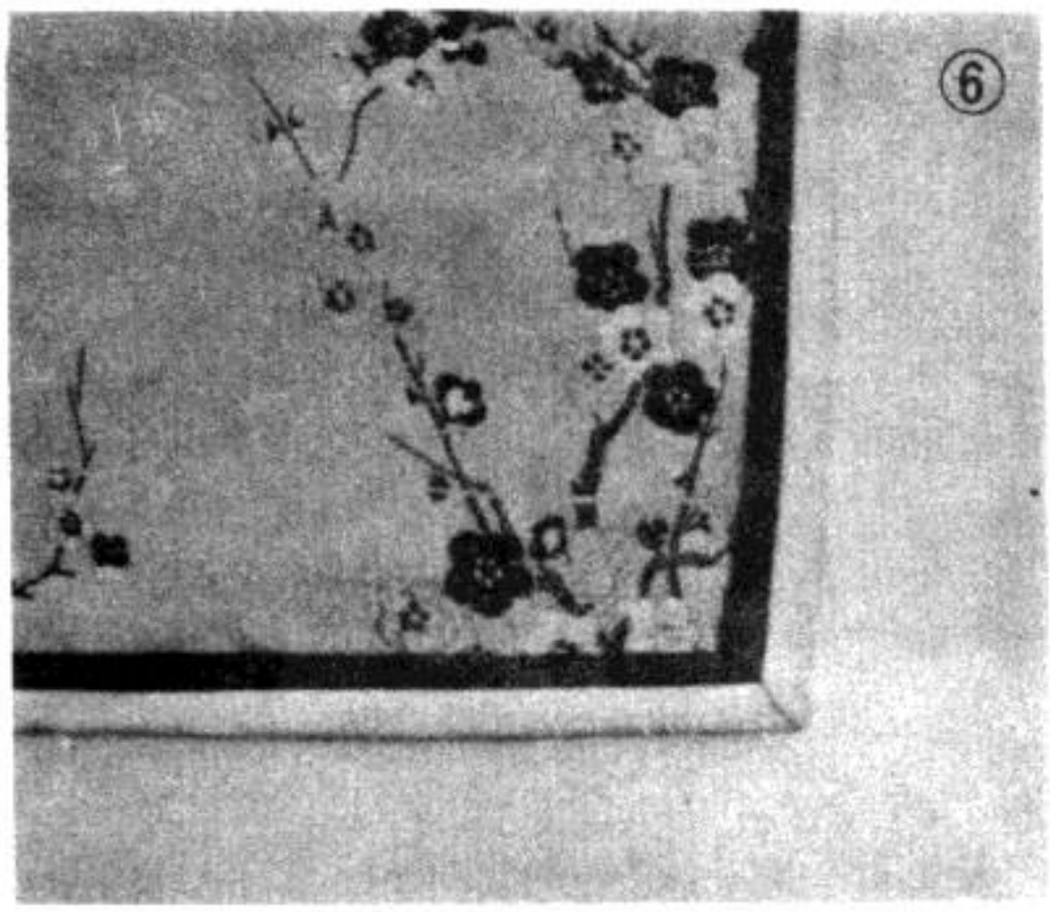
①

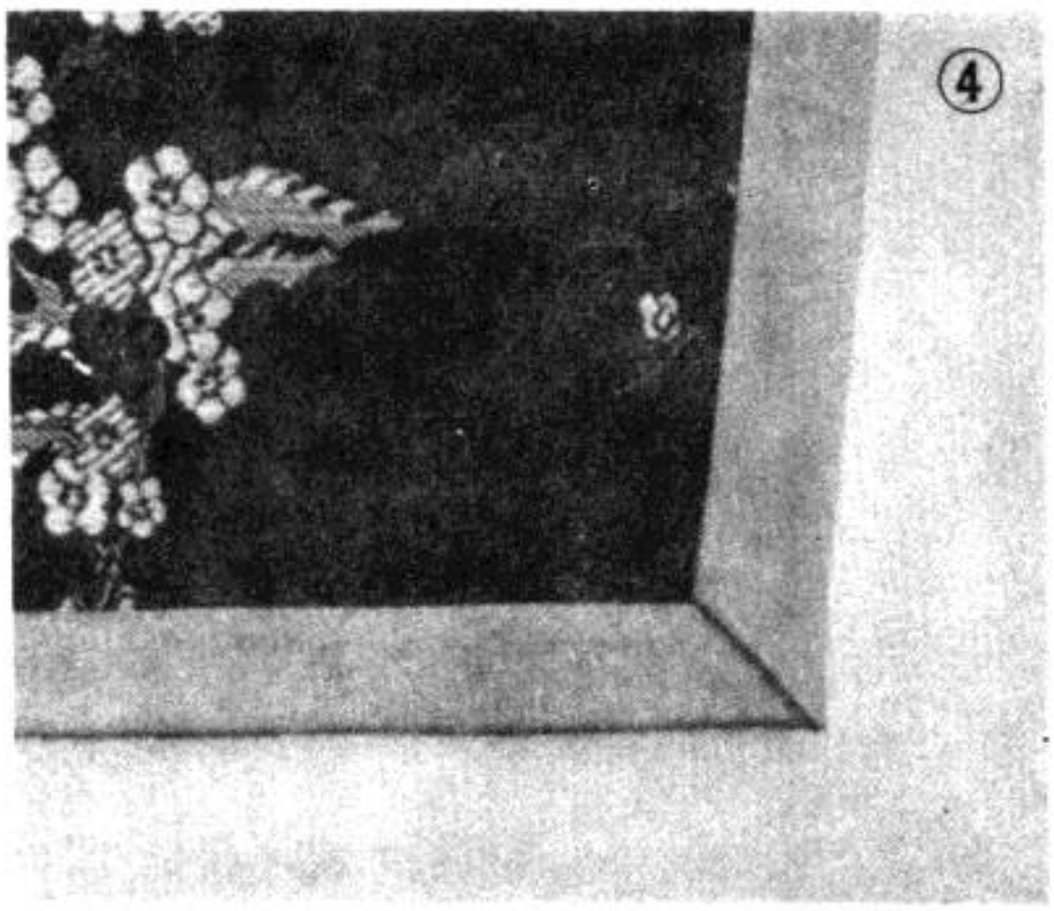


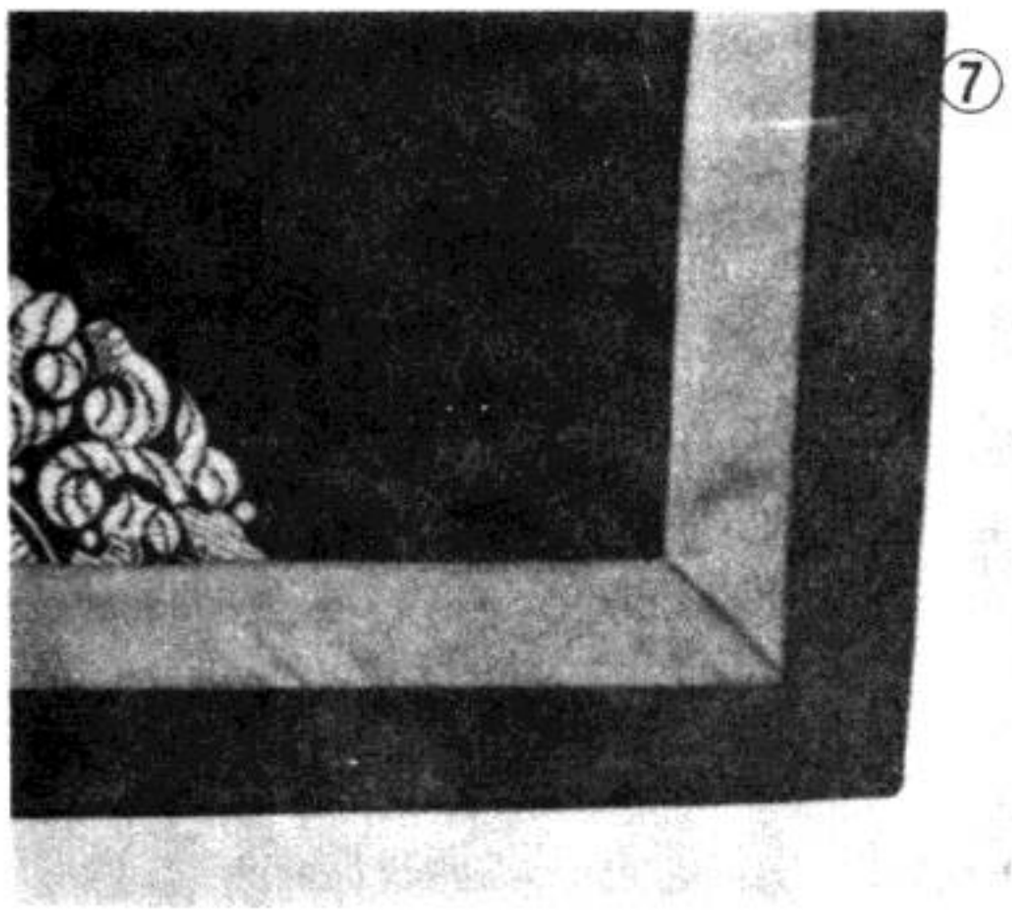
②

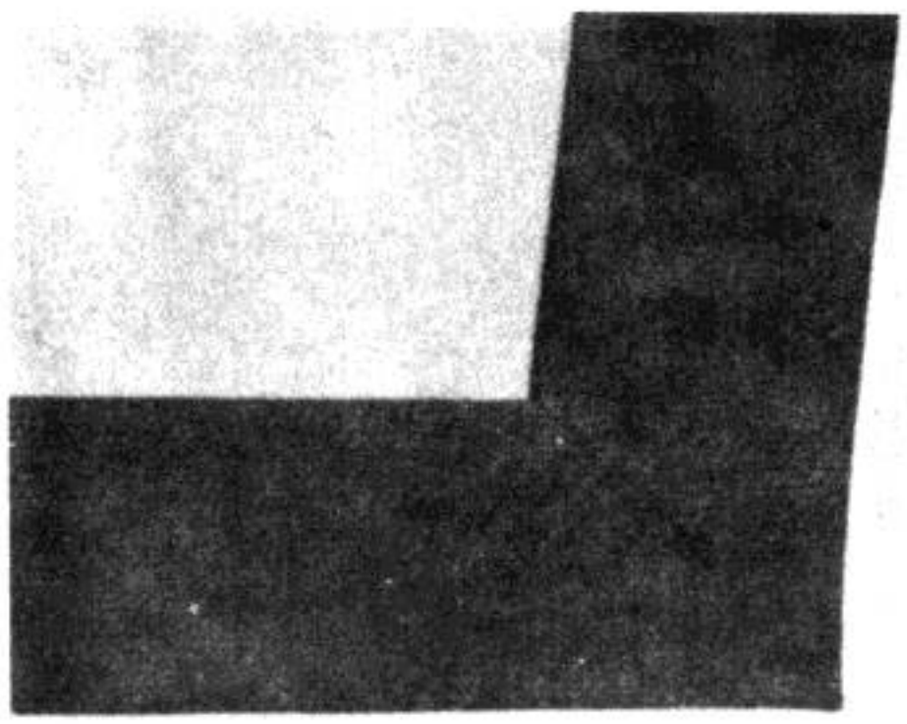


③


⑥


④


⑦


⑤

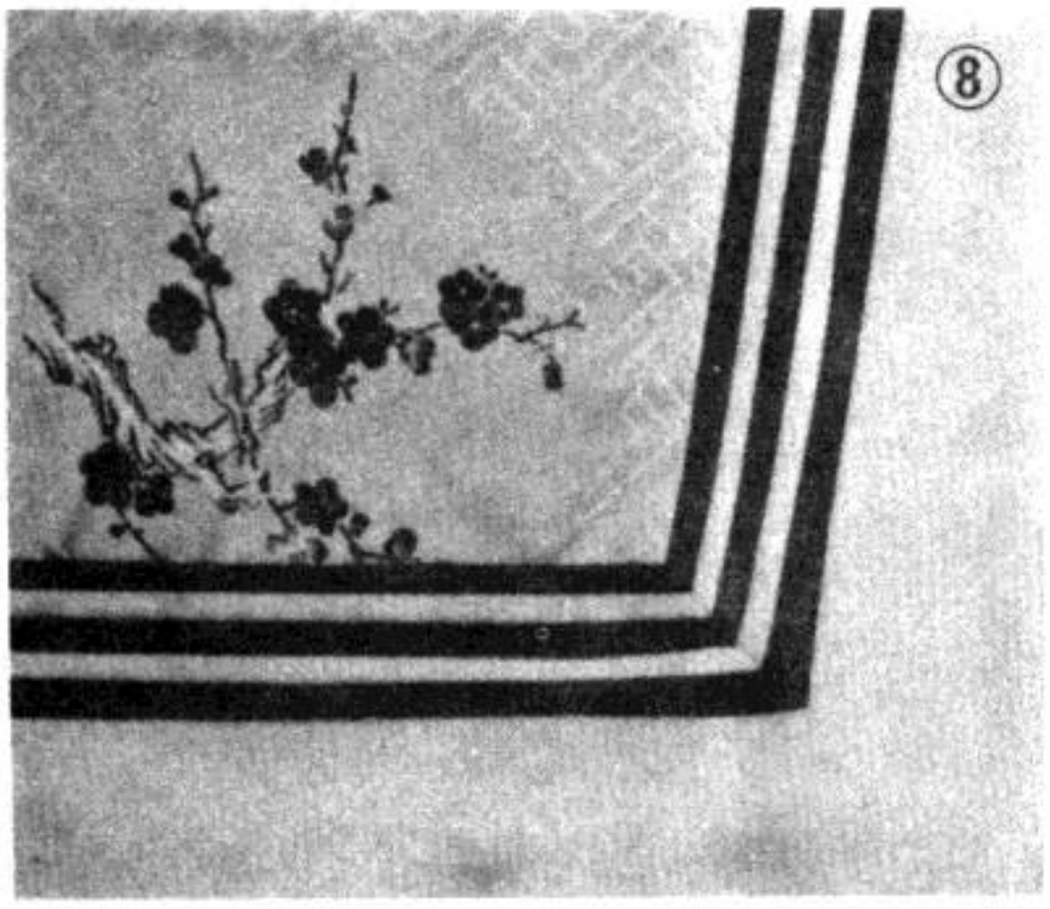
緄邊因作法、配色等不同而有以下幾種：

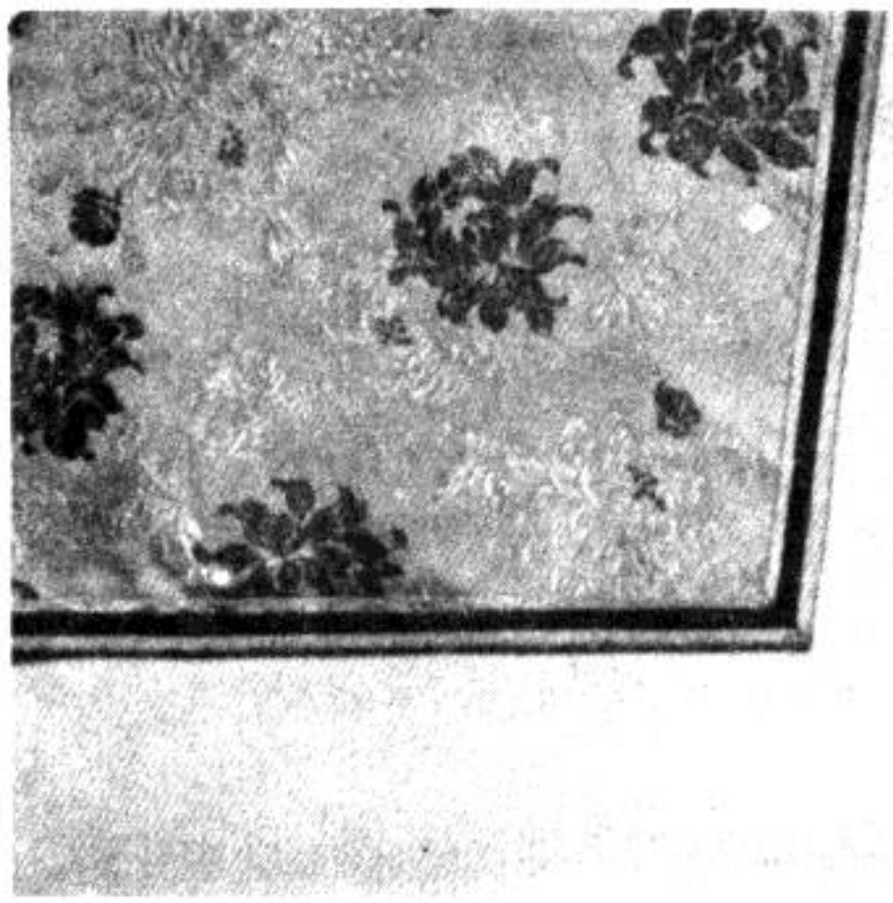
1 單色緄邊（①～⑤）

從細緄邊到寬緄邊，有很多不同寬度的尺寸，一般單色緄邊常配合表布的色調，使用同色軟緞等布料，若表布是絲綢等較薄的料子時，也可用表布做緄邊。

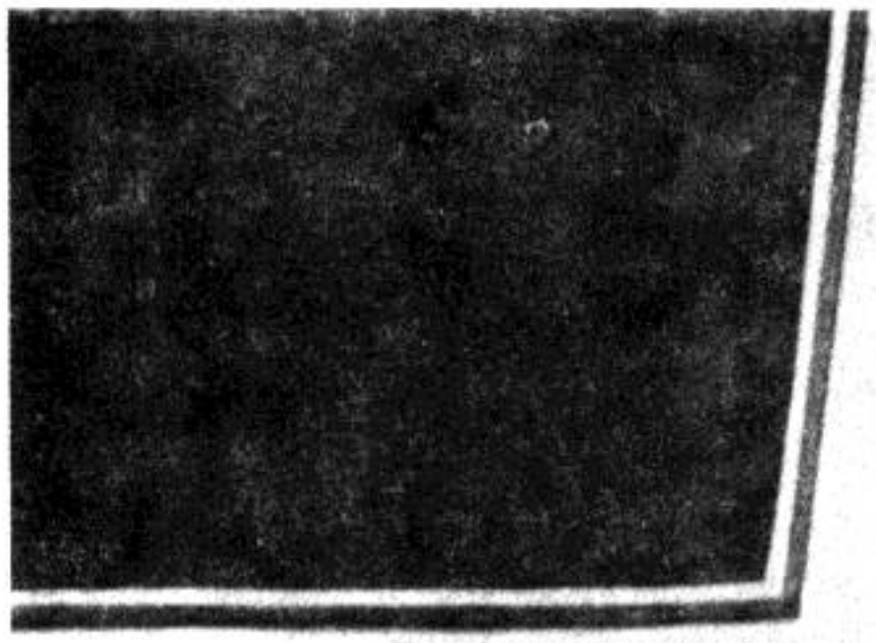
2 雙色以上之緄邊（⑥～⑩）

例如0.3公分寬的緄邊，可每兩**條**，三條、四條、五條重疊排列，其色彩有**的全**部相同，有的全部不相同，也有的深淺相間。


⑧



⑩



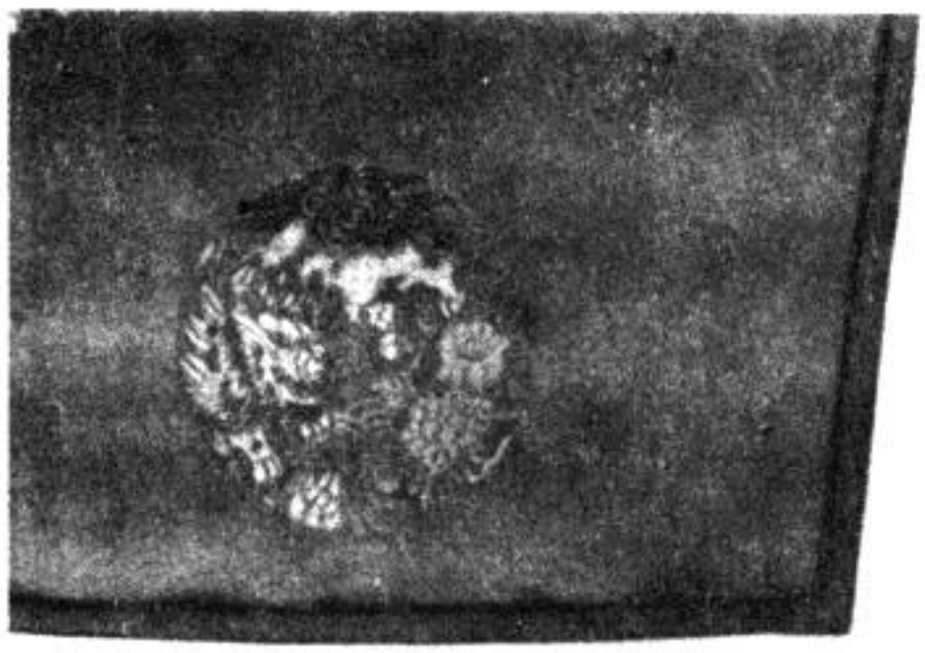
⑨

3 緄邊、嵌綫（⑪～⑯）

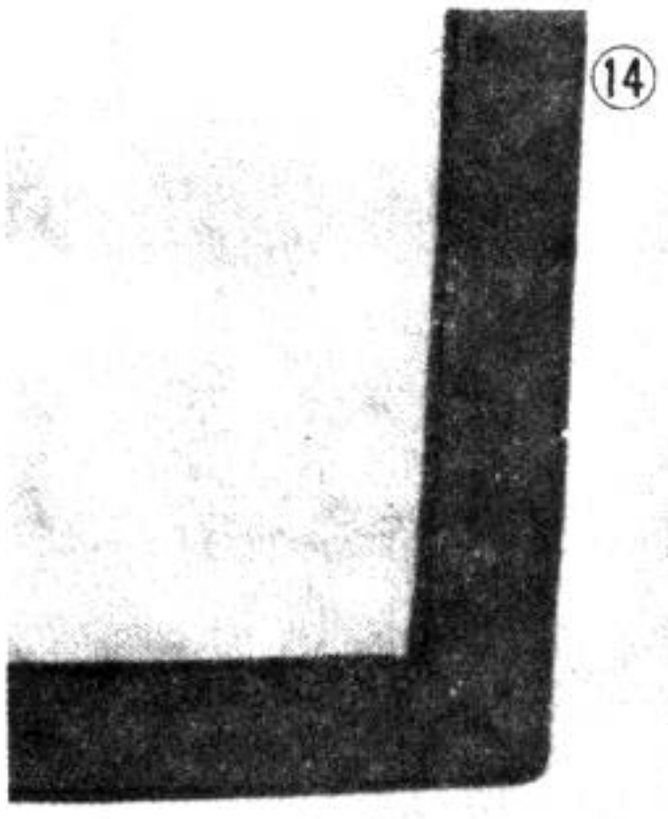
外側緄邊有種種不同的變化，內側的邊則爲很細約0.15公分寬嵌線，能使整件袍更爲出色，也有在寬邊的內外側再加上線鑲緄邊的。

4 緄邊加擋條（⑰～⑳）

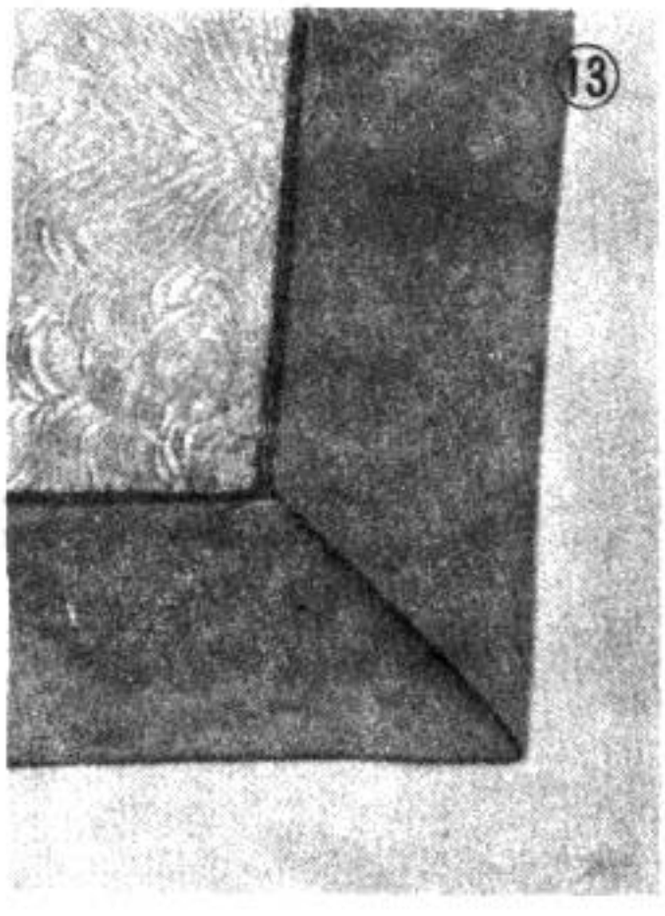
外側有單色緄邊而在內側再加幾道擋條緄邊用以强調重點。也可取表布的色彩加上幾道擋條。



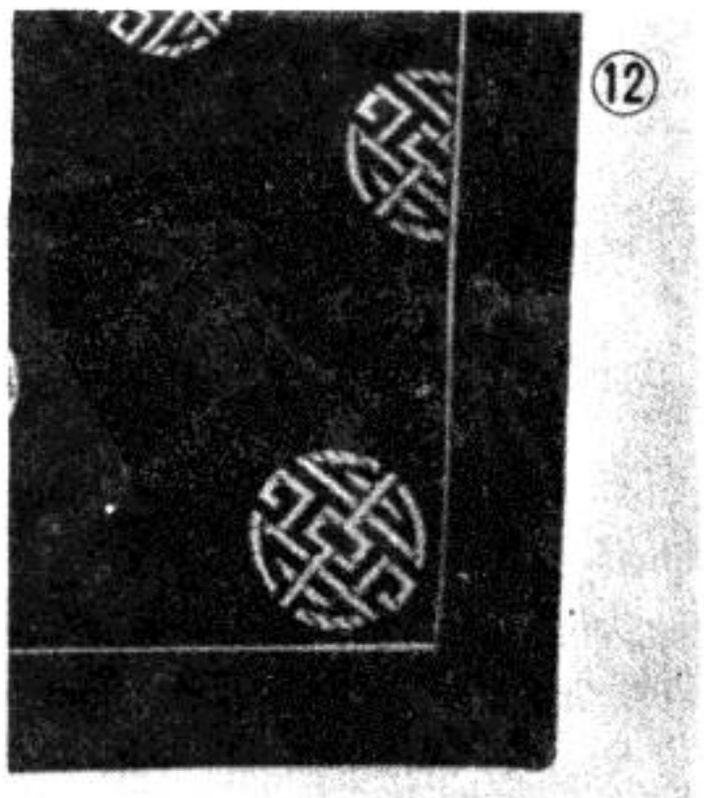
⑪



⑭

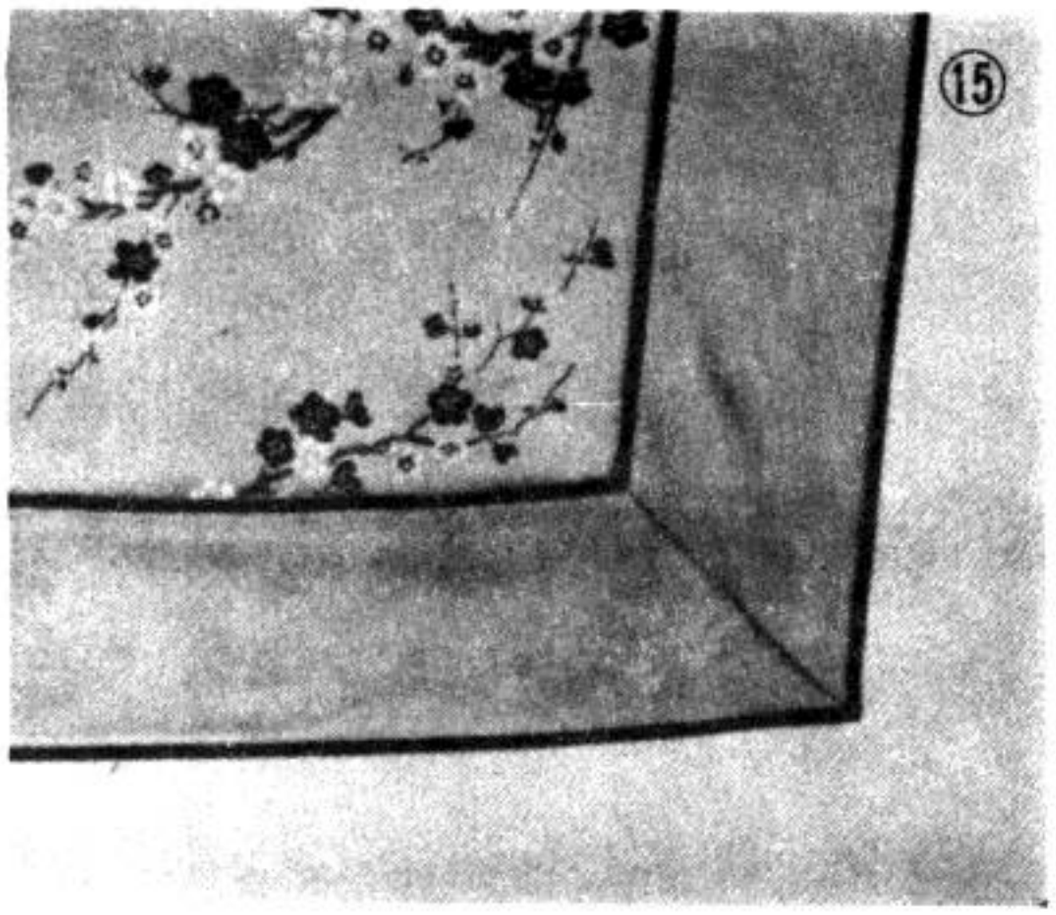


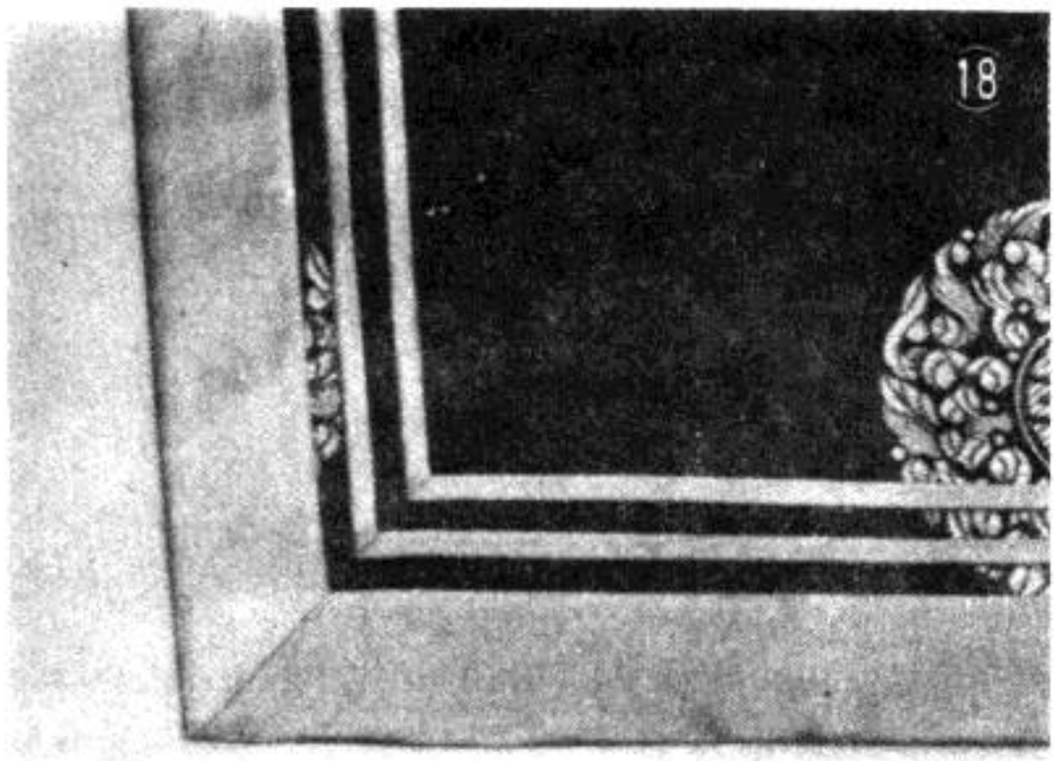
⑬



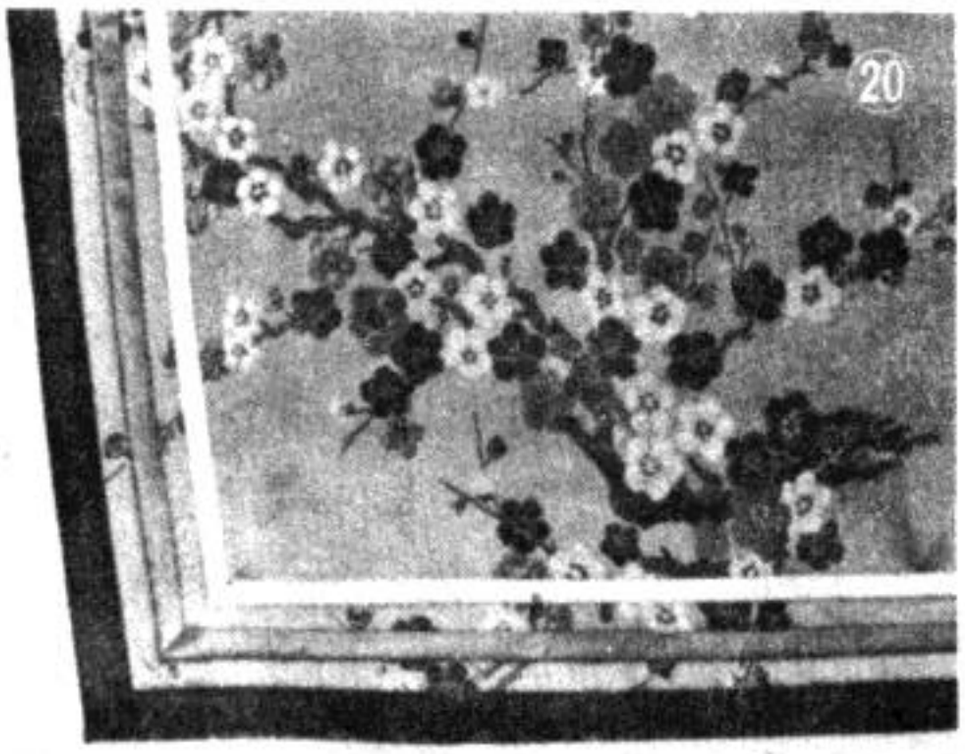
⑫

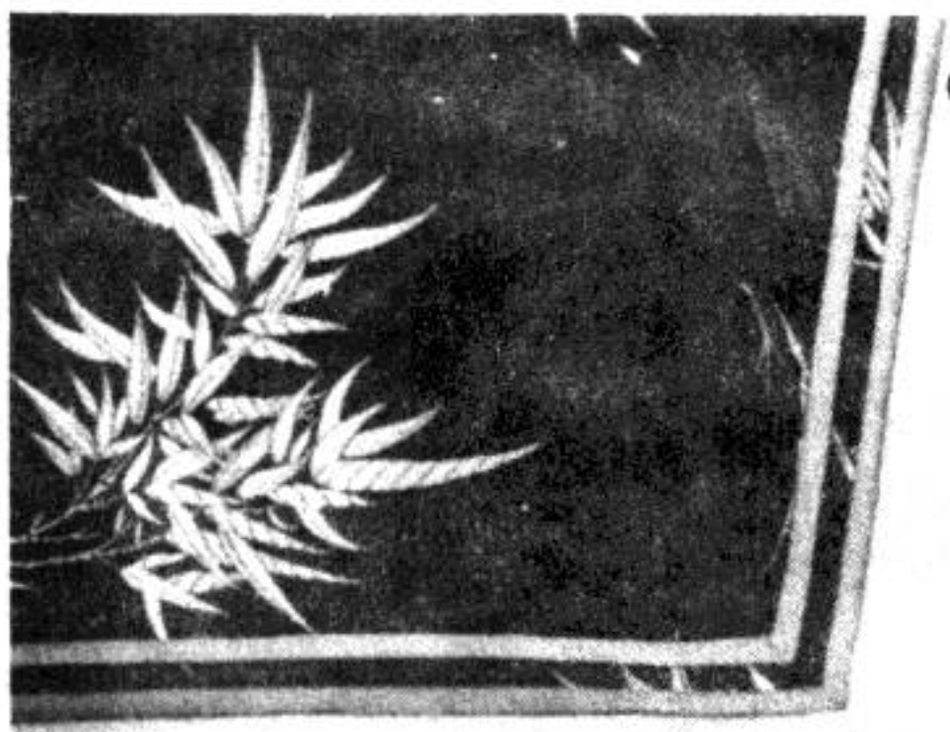

16


15


18


17

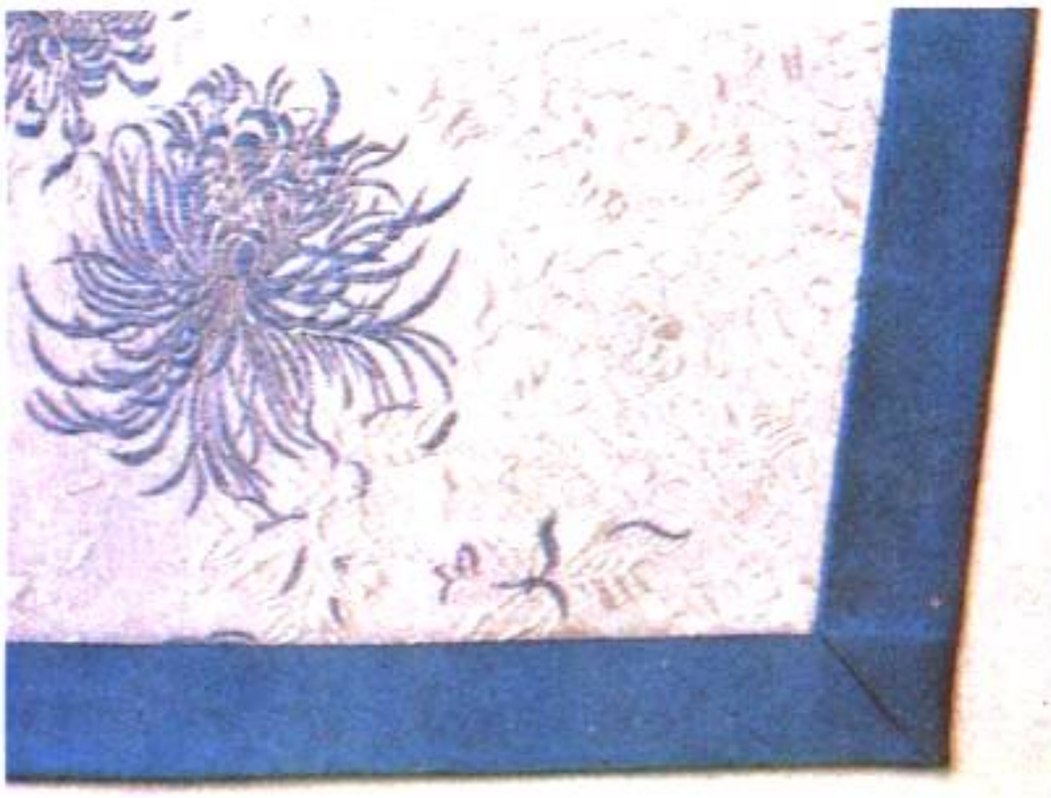

20


19

琳瑯滿目的緞邊



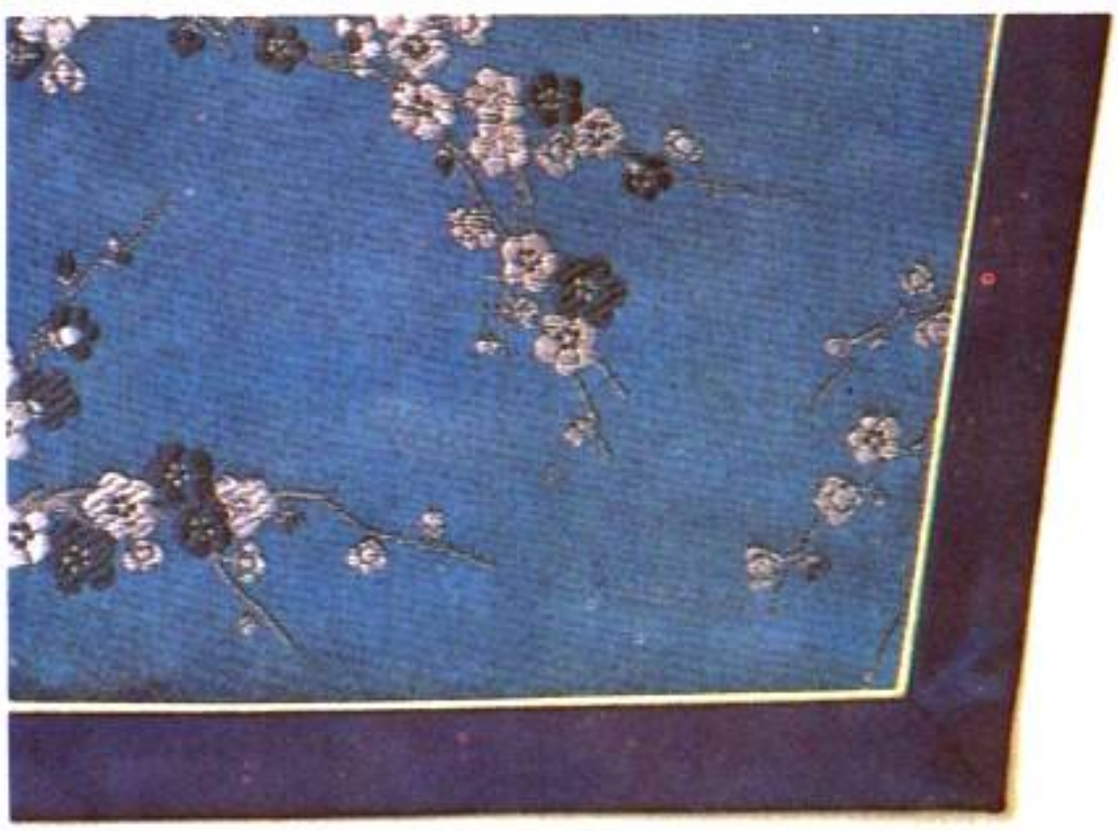








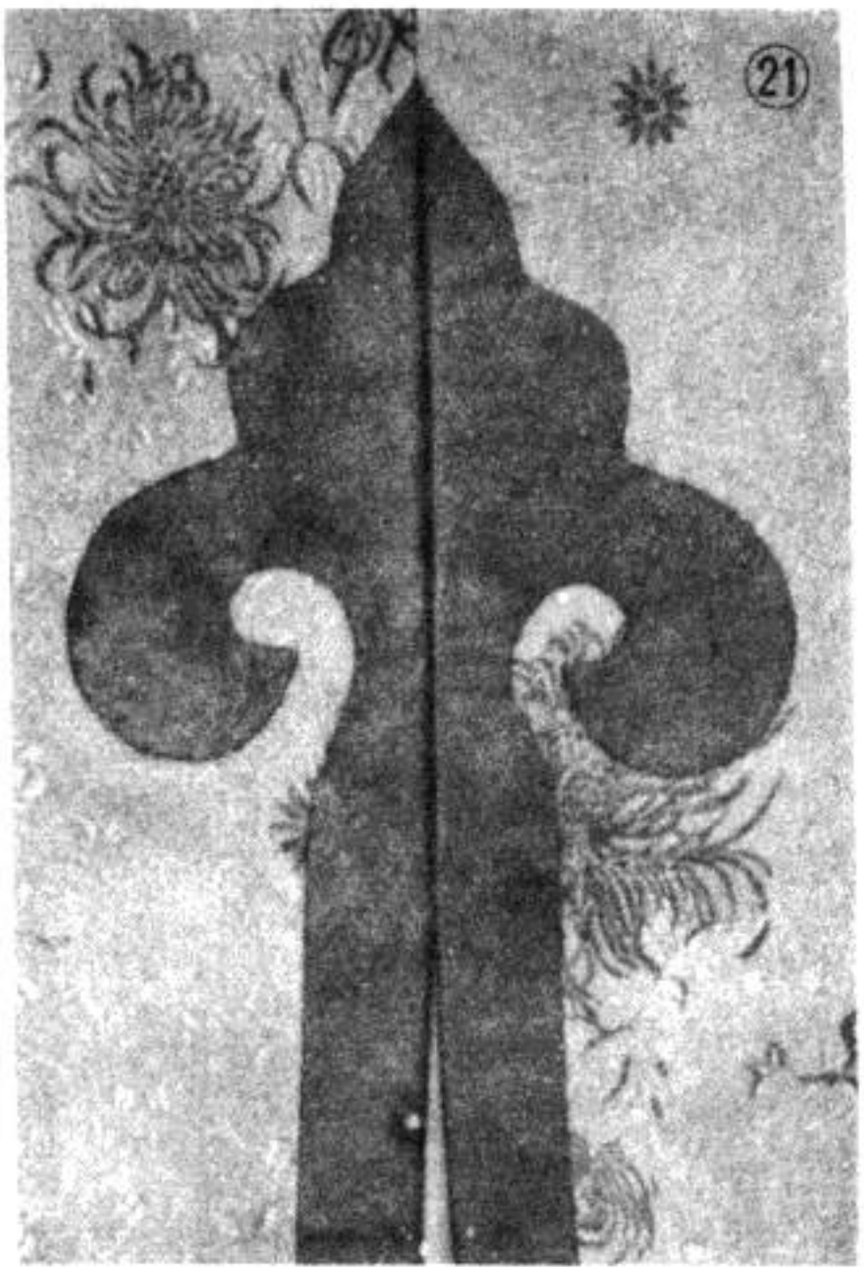


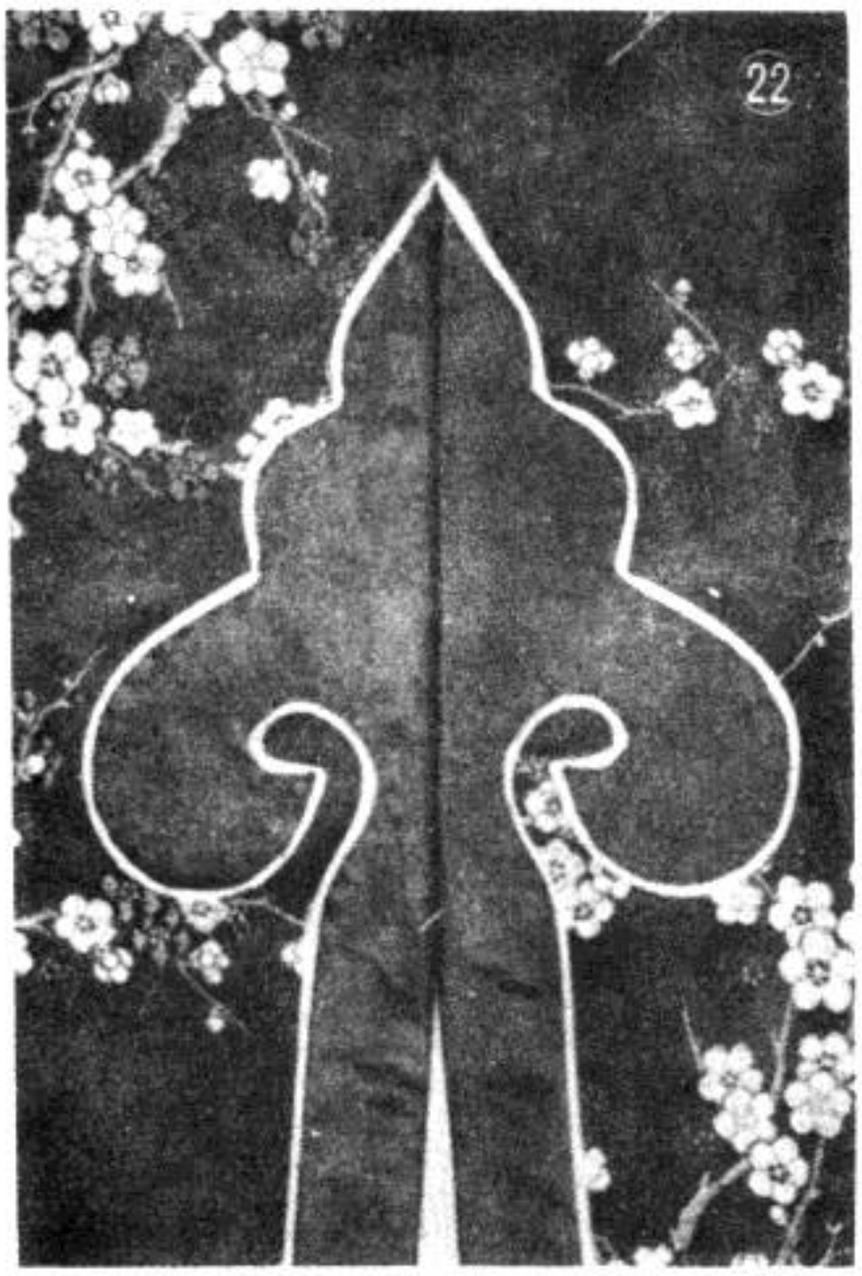


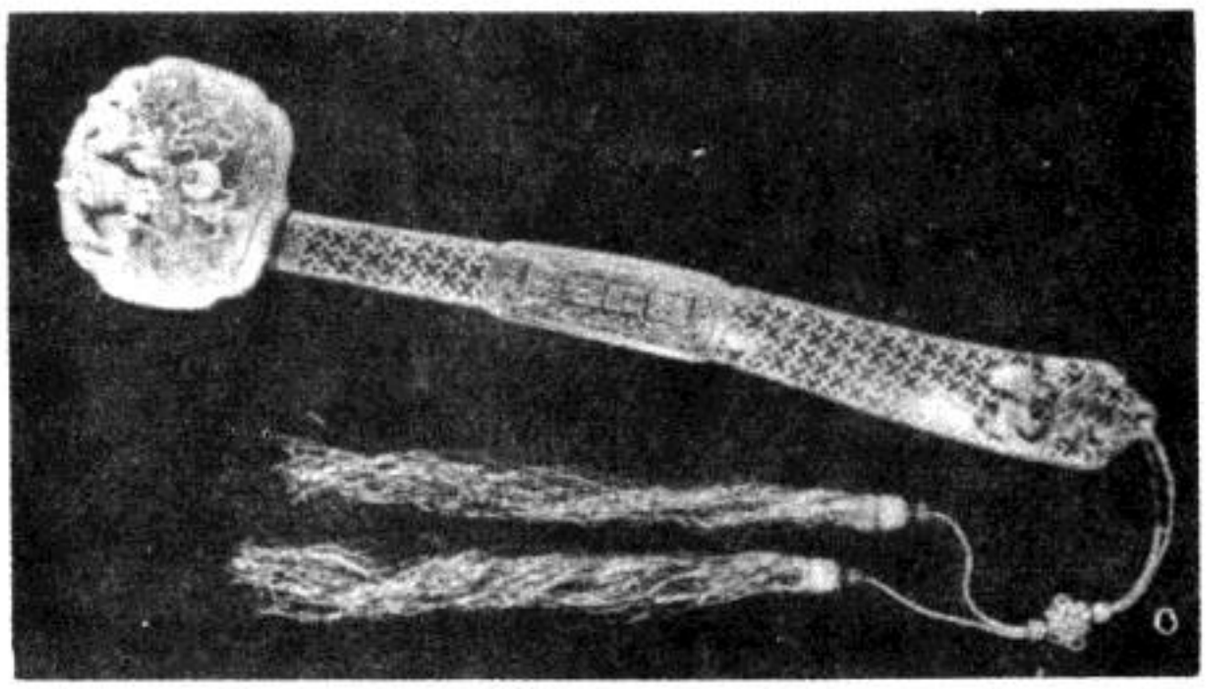


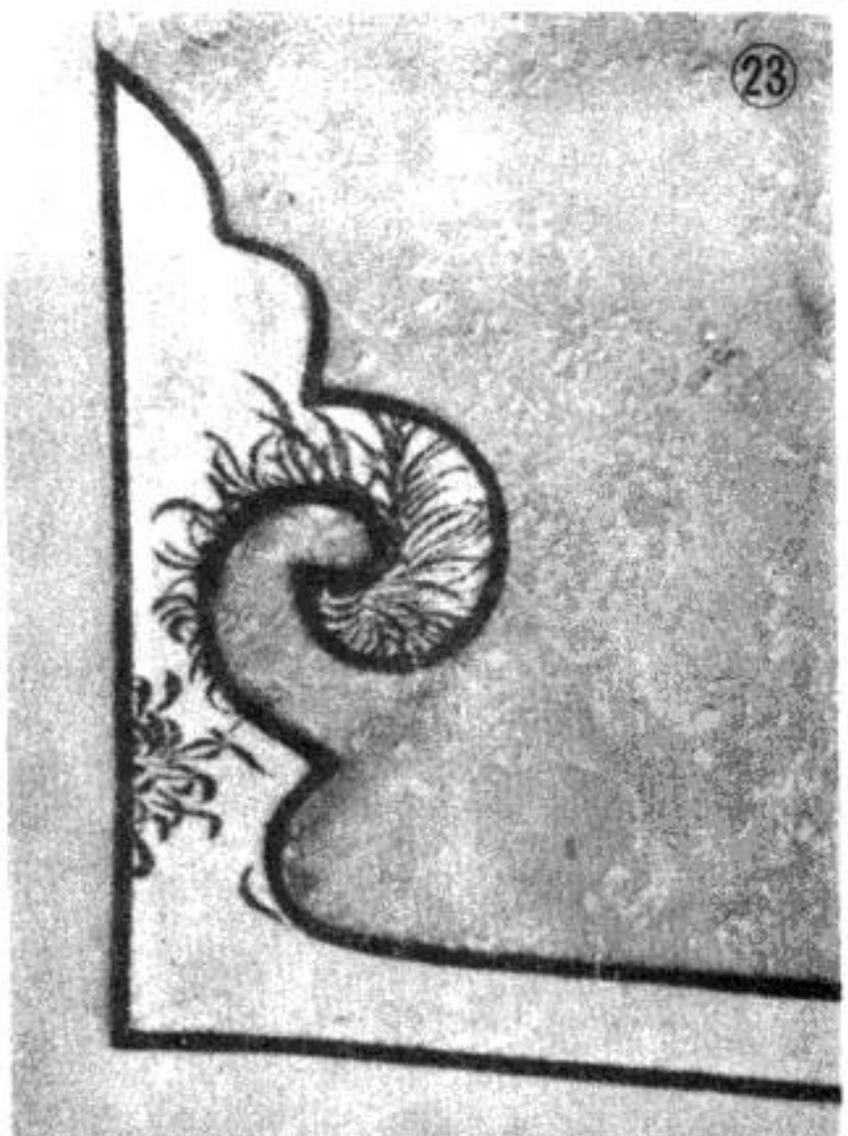
5 如意（㉑～㉓）

如意本是前人賞玩的器物，有芝形、有雲形、以骨、角、竹、木、玉、石、銅、鐵等製成。其中玉如意不但最爲名貴，而且據說還可以避邪。後人將其圖案化，用以綴在衣服上，一方面取其「吉祥如意」，一方面也增加美感和表現縫紉的特殊技巧。從前如意是吉（禮）服的表徵之一，現在則僅用於裝飾上，在領子、胸前、開叉、下襬、袖口、肩部等地方加以利用。如意有「單如意」、「雙環如意」、「連環如意」、「蘭花如意」、「蝴蝶如意」、「雲肩如意」、「三角雙環如意」、「直襟連環如意」等名稱。


㉑


㉒


▲ 玉如意　故宮如意選萃

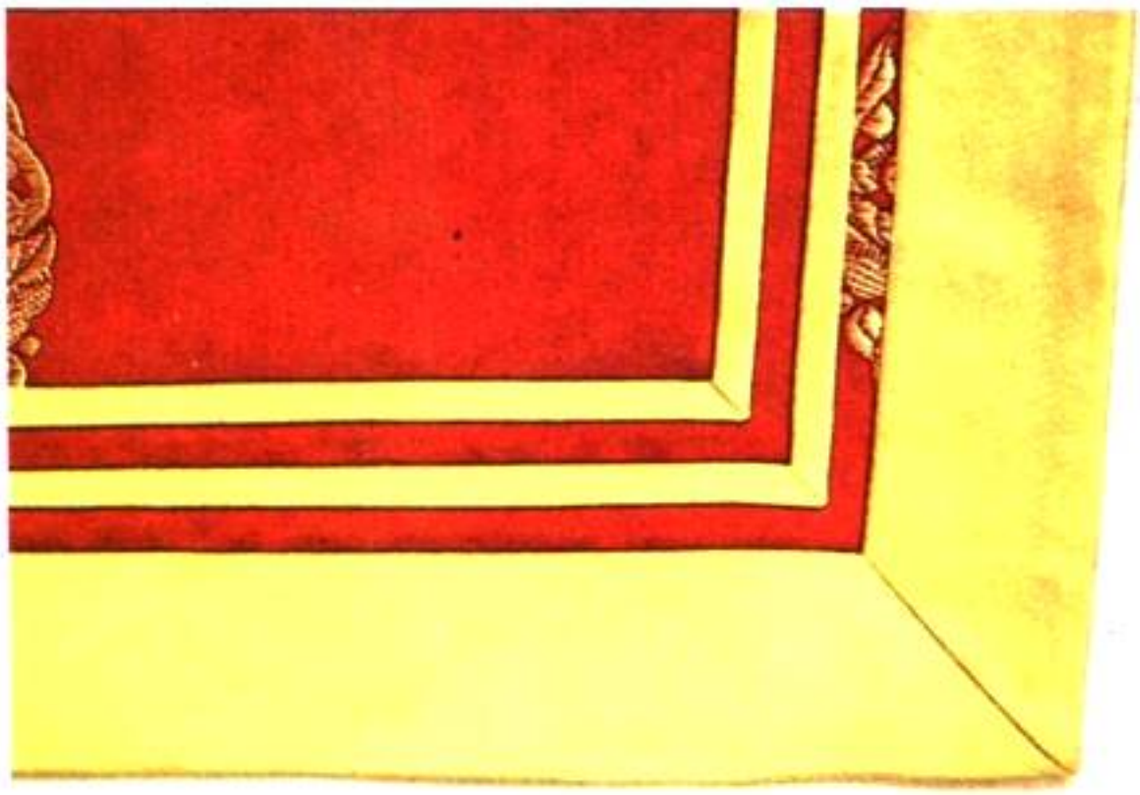

㉓

















P211之如意

領口

◀前大襟剪接線

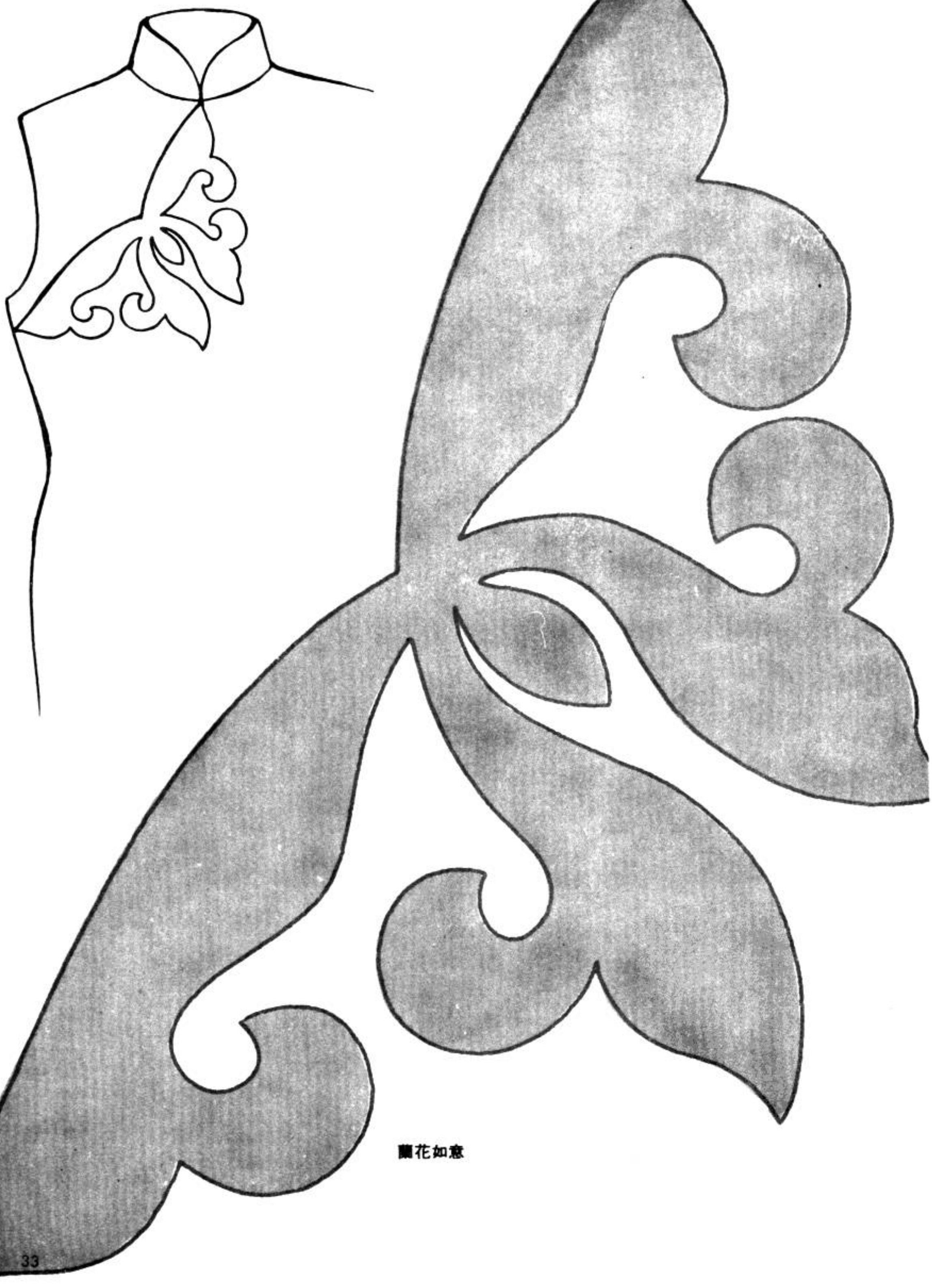
袖口 ▶

半如意

三角雙環如意

蝴蝶如意

胸前連環如意



蘭花如意



緄條用
使用與表布
也可使用表
的緄邊料子
因表布料子

① 首先把布熨平，正斜布先裁好。

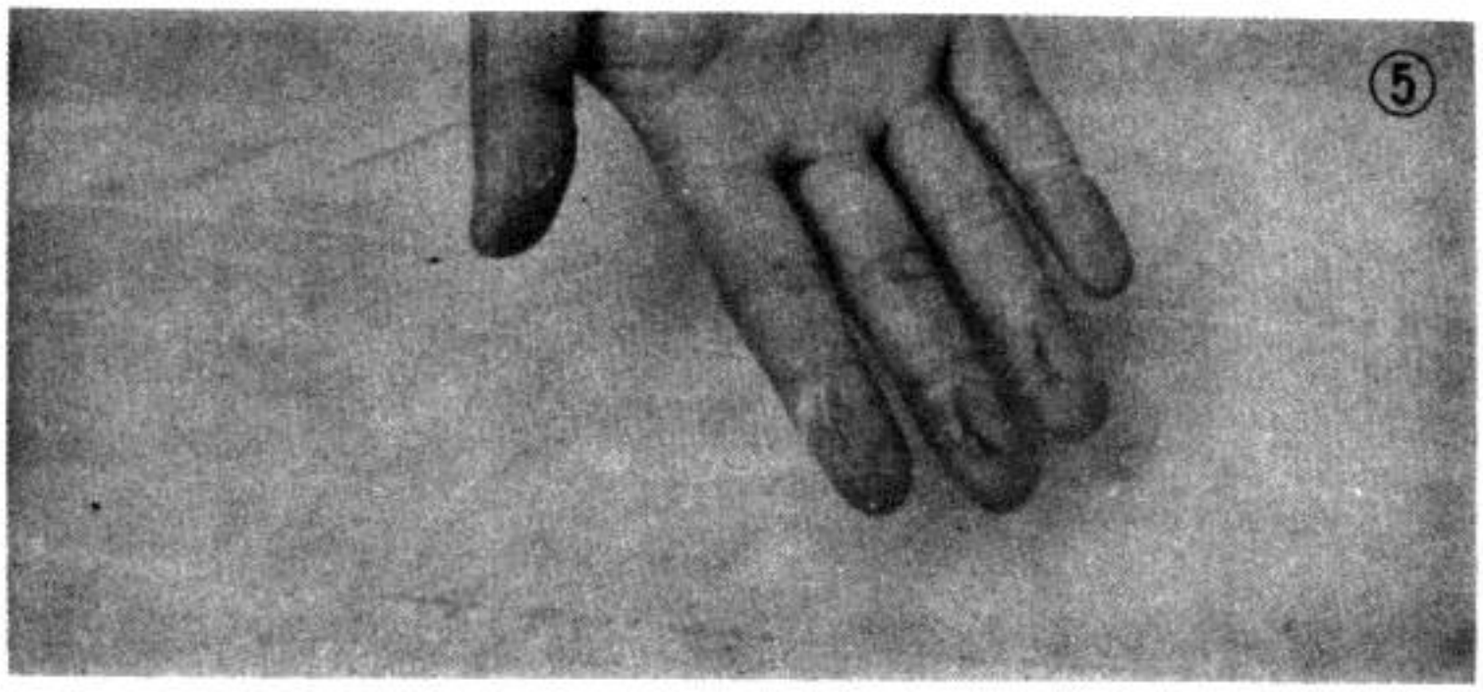
② 所需要的寬度先做記號，普通是四條一起裁。

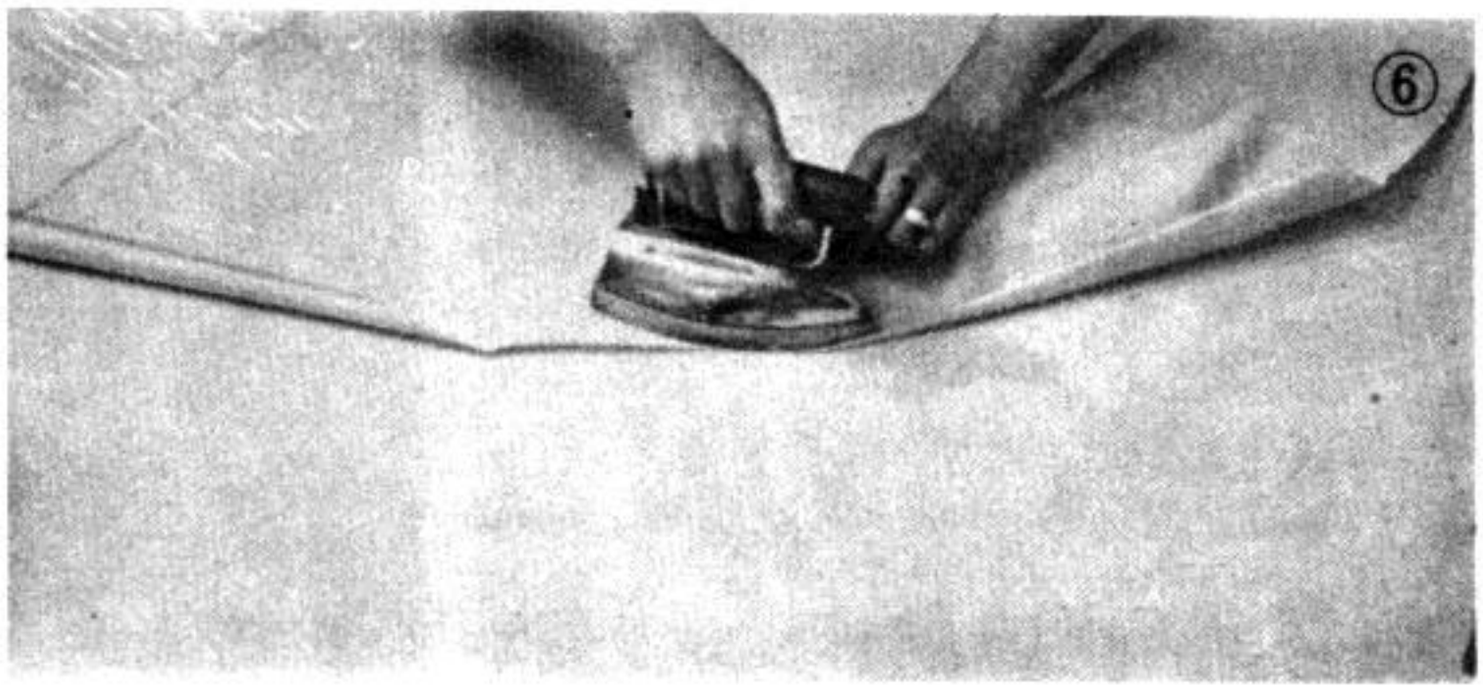
③ 漿糊加水調稀，順著直布紋的方向塗上漿糊，絕不能順橫紗方向漿糊不但無法均勻滲入絲路空隙中，而且在刮漿糊時，脫落程度也不均勻。

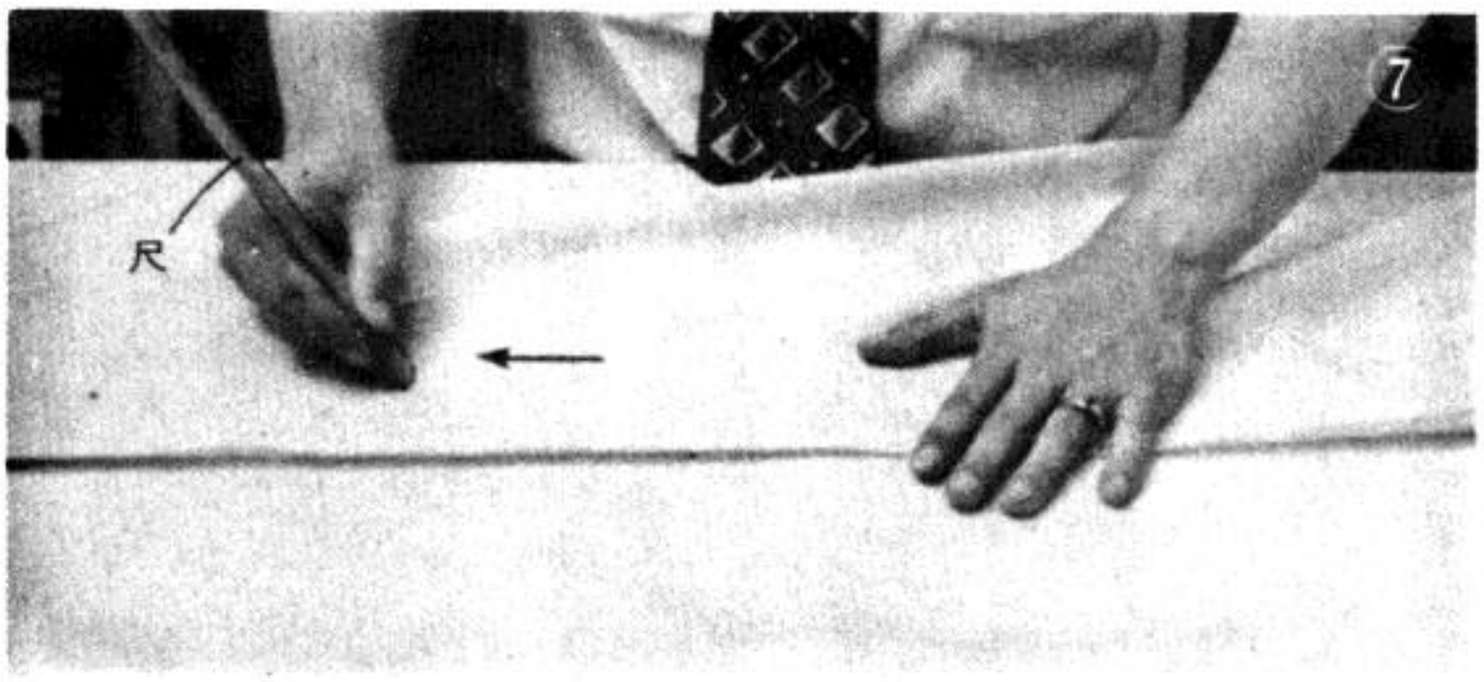
④⑤ 上完漿糊後，再用手把多餘的漿糊刮乾淨。

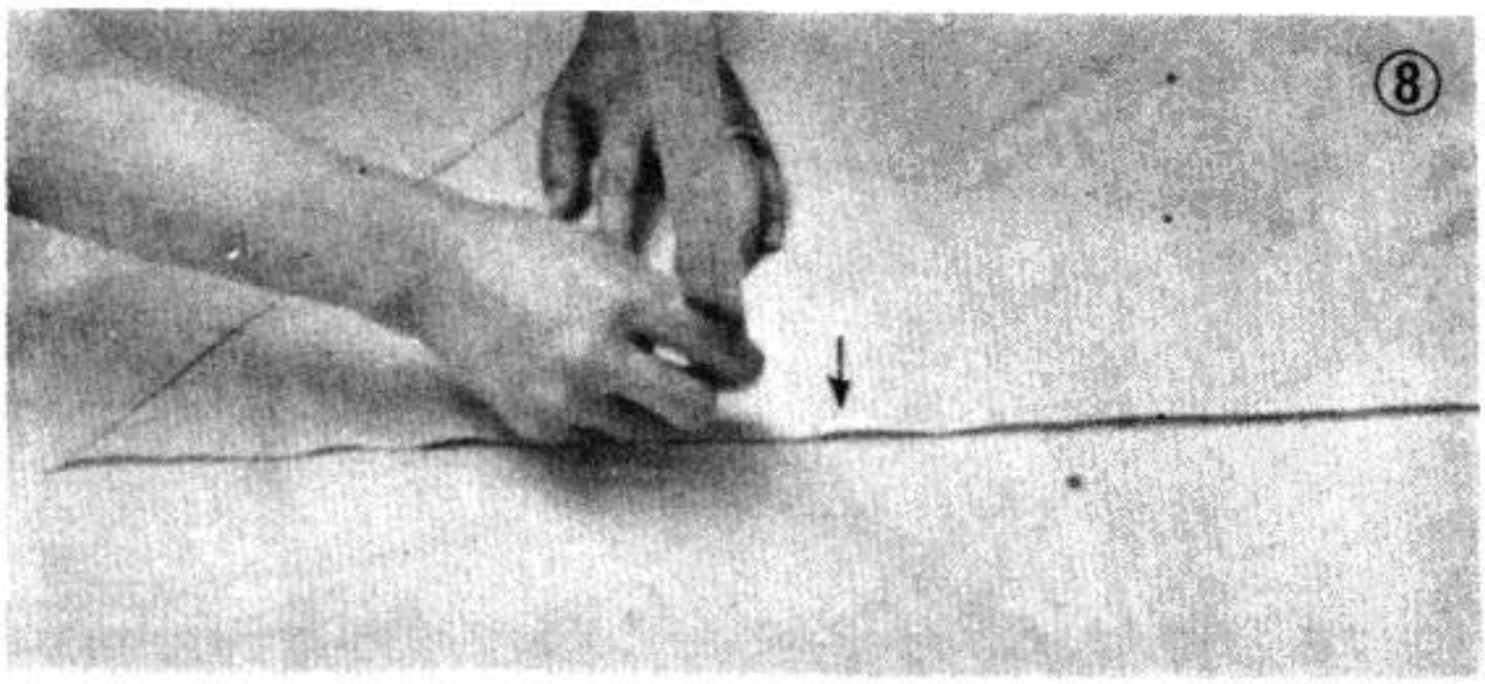
⑥ 等其自然乾後再燙平。

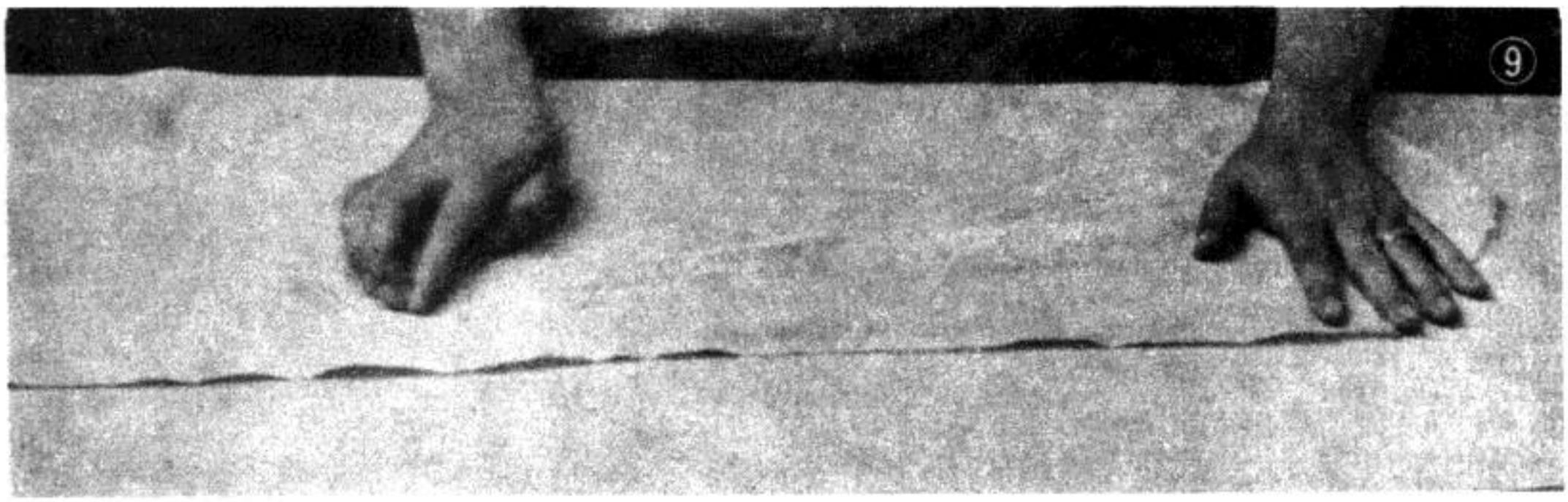
⑦～⑩ 然後，用尺或手指甲順其斜度方向刮，再向寬度方向刮，使漿糊脫落，然後再一次把斜布的長度與寬度相互的拉長拉寬。



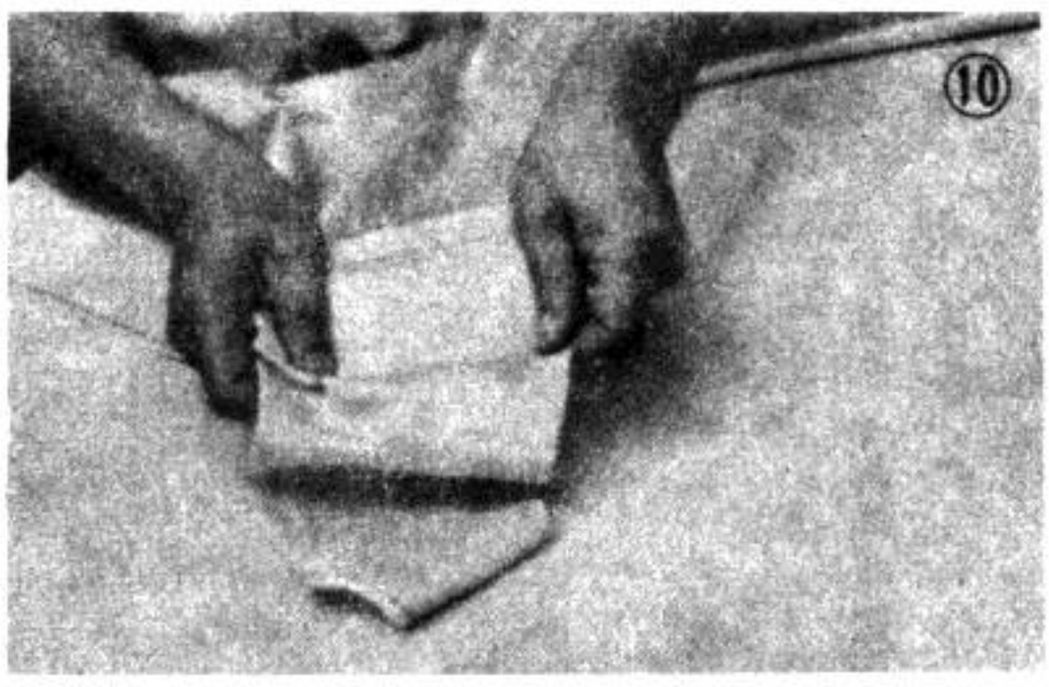


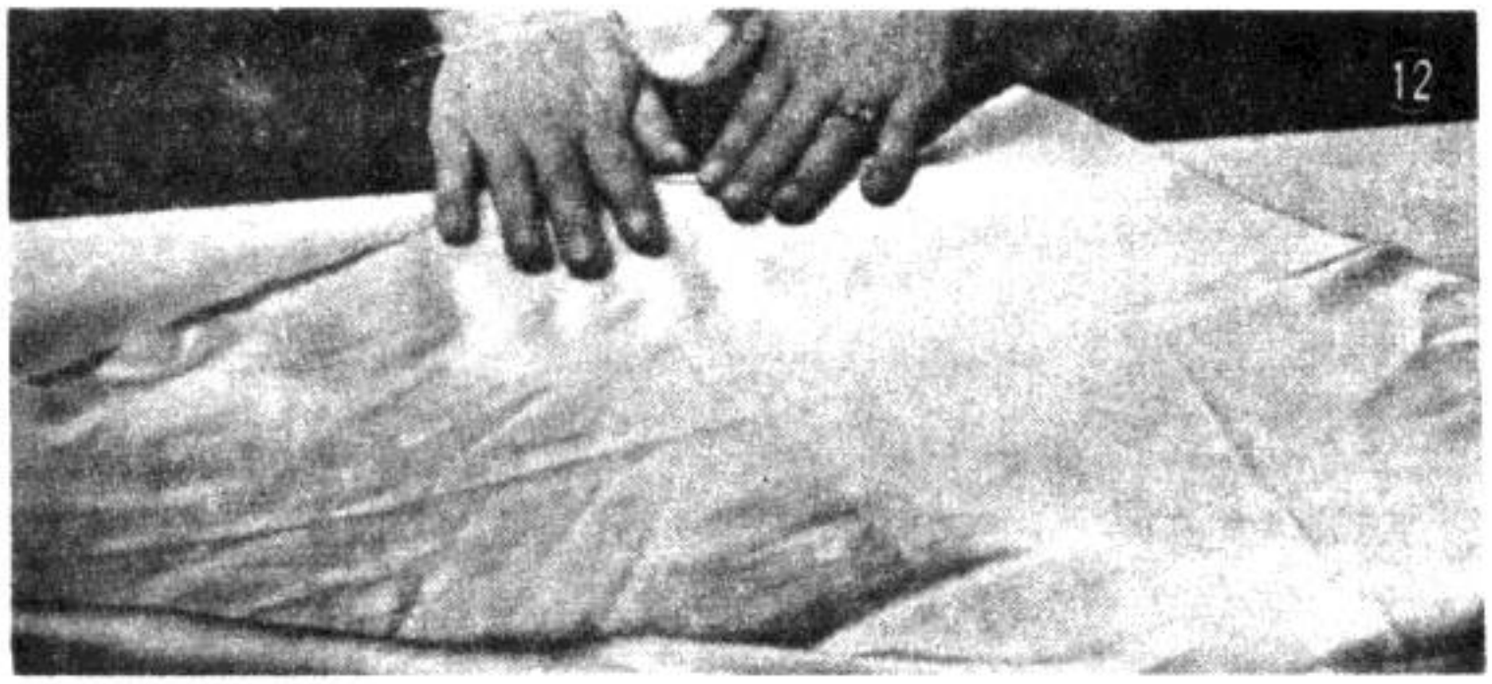






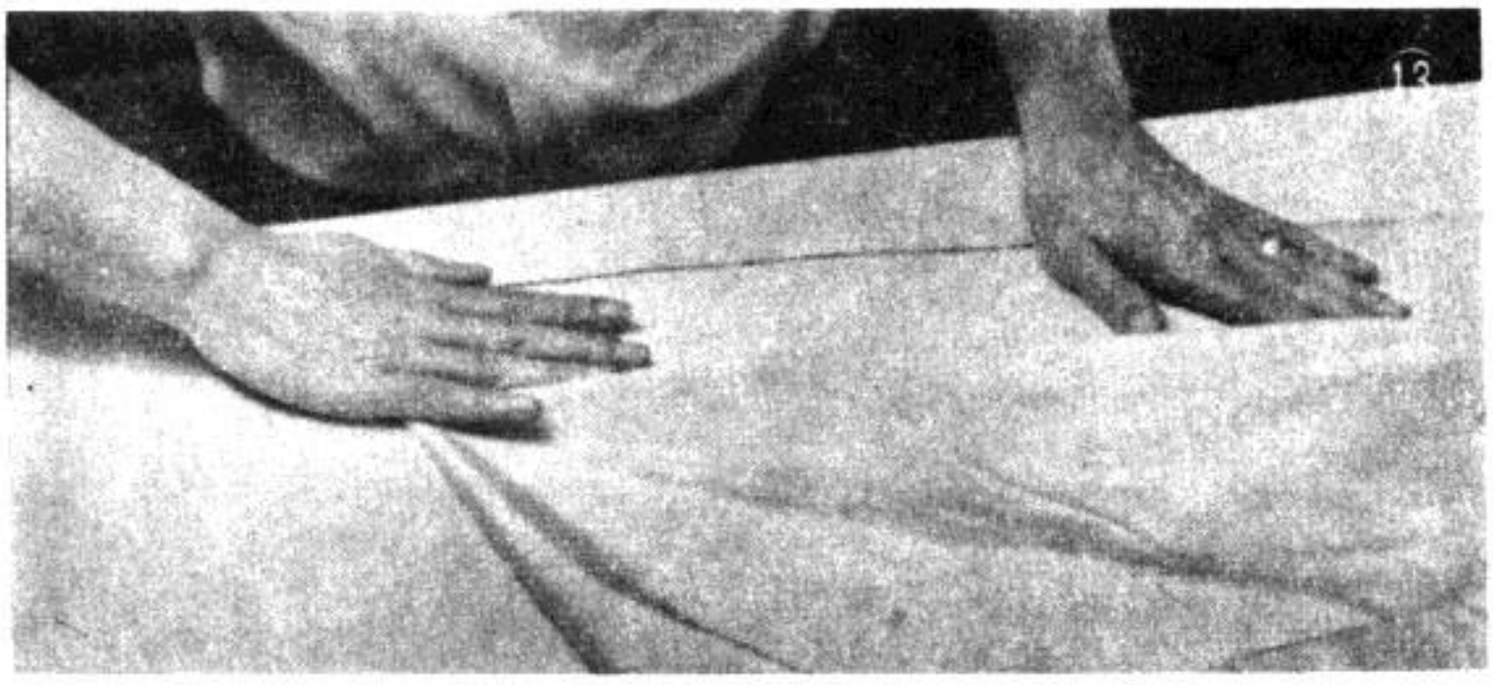






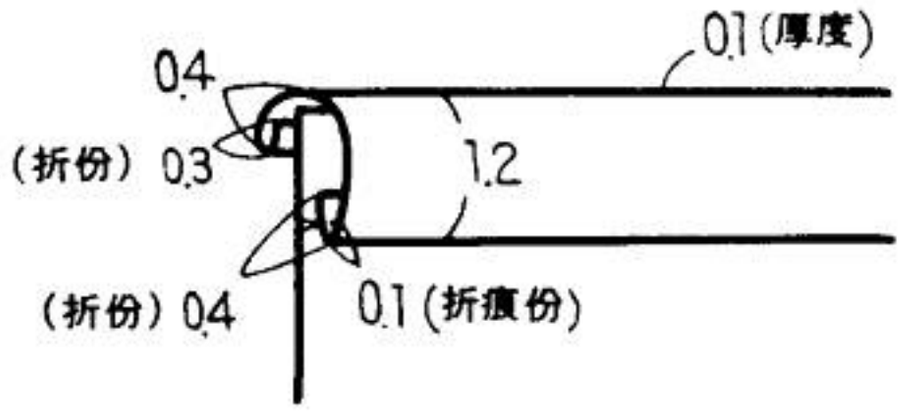
⑪ 再度的燙平。

⑫⑬ 最後順斜布的寬度及斜布紋的方向，面對面折合，用手掌壓在上面輕輕向後搓，使其張開恢復布紋原來的狀態，這樣布料就自然回復本來的彈性。



緹邊布寬度的決定法

緹邊布的寬度如不均勻的話，完成後的緹邊亦不均勻。計算緹邊布條寬度的方法如下：現以實際完成寬度爲12公分的緹邊做爲參考，如圖例，雖因表布的厚薄多少有些變化，加減少許布的厚度即可，初學時可以稍爲裁寬些，比較容易車縫。等熟手以後最好按實需裁剪，縫份恰恰好、則做成後就很漂亮了。



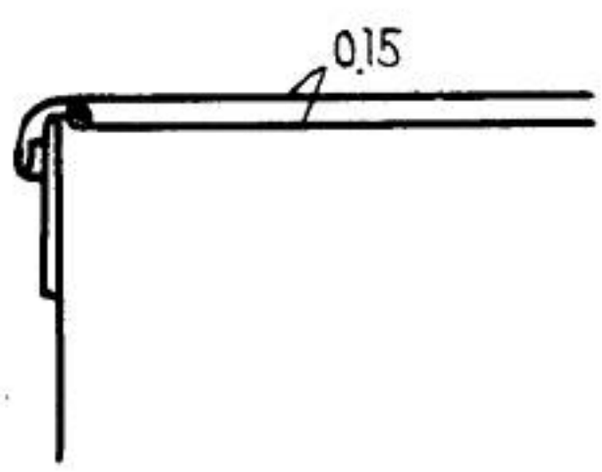
1.2cm寬的緹邊時之計算法

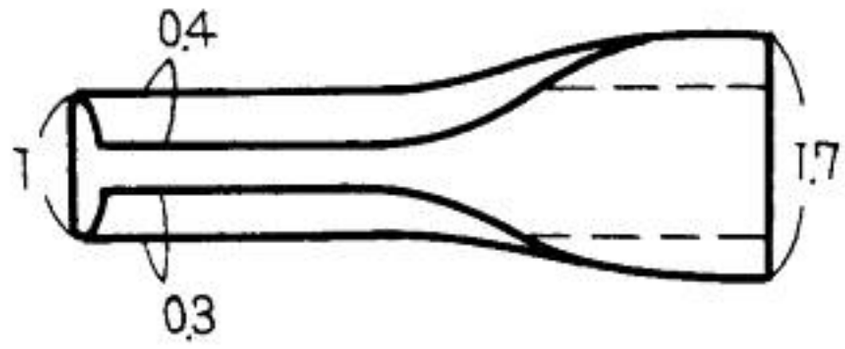
緹邊布之寬 ＝ 製成寬 ＋ 折份（包括折痕份） ＋ 厚度 ＋ 折入裏側之份 ＋ 折份

＝ 1.2 ＋ 0.4 ＋ 0.1 ＋ 0.4

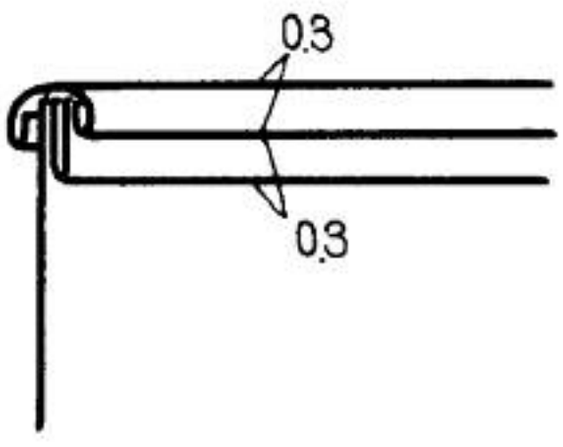
＝ 製成寬 ＋1.2

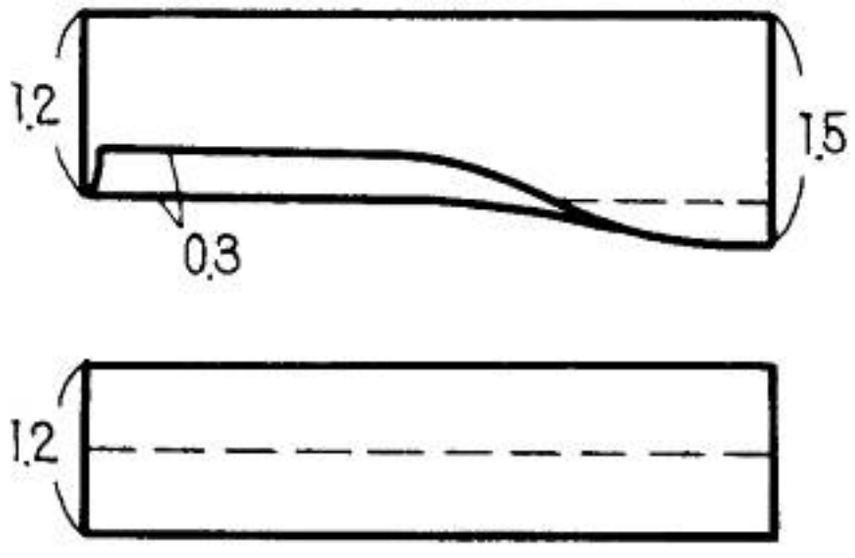
1　極細的緹邊（線鐘緹）



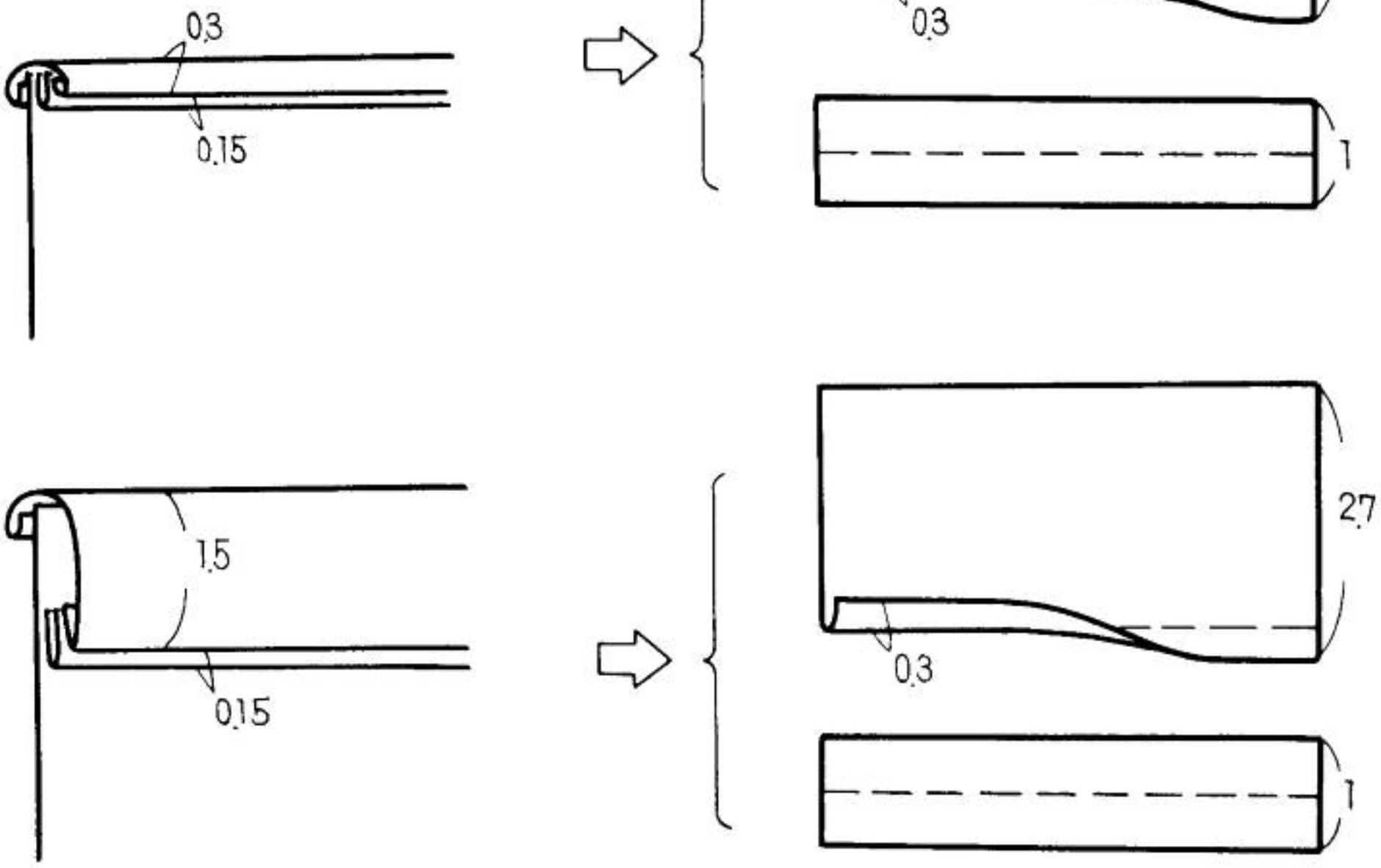


2　0.3cm寬的緹邊2條（双緹邊）

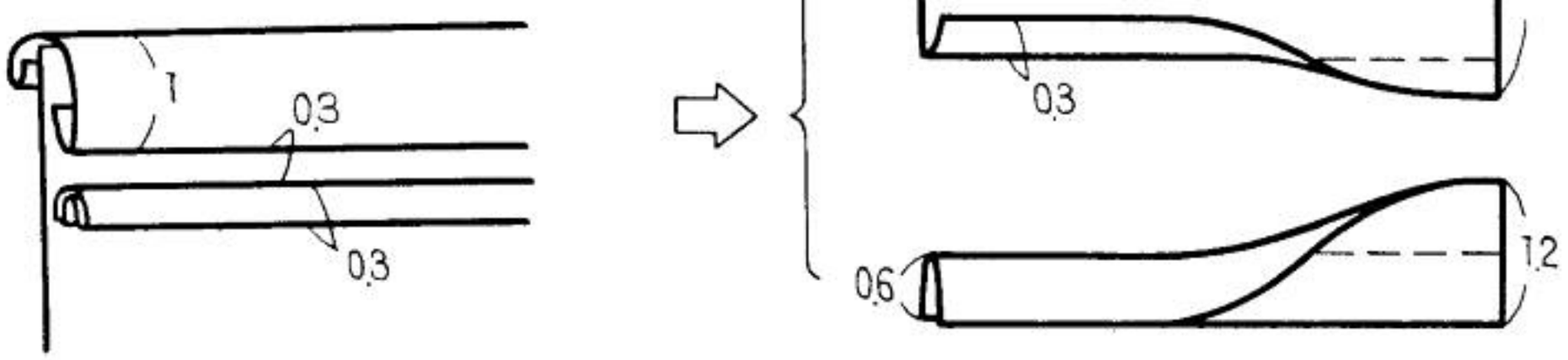




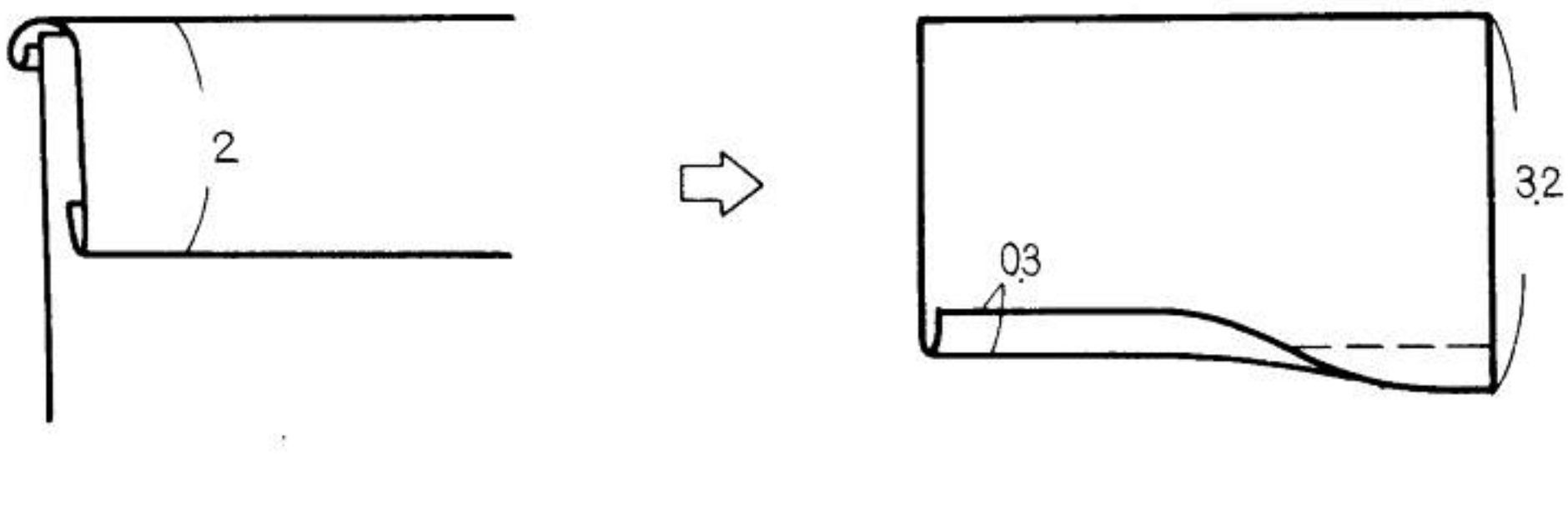
3　0.3公分緄邊加0.15嵌線（單緄嵌線）



4　緄邊加擋條

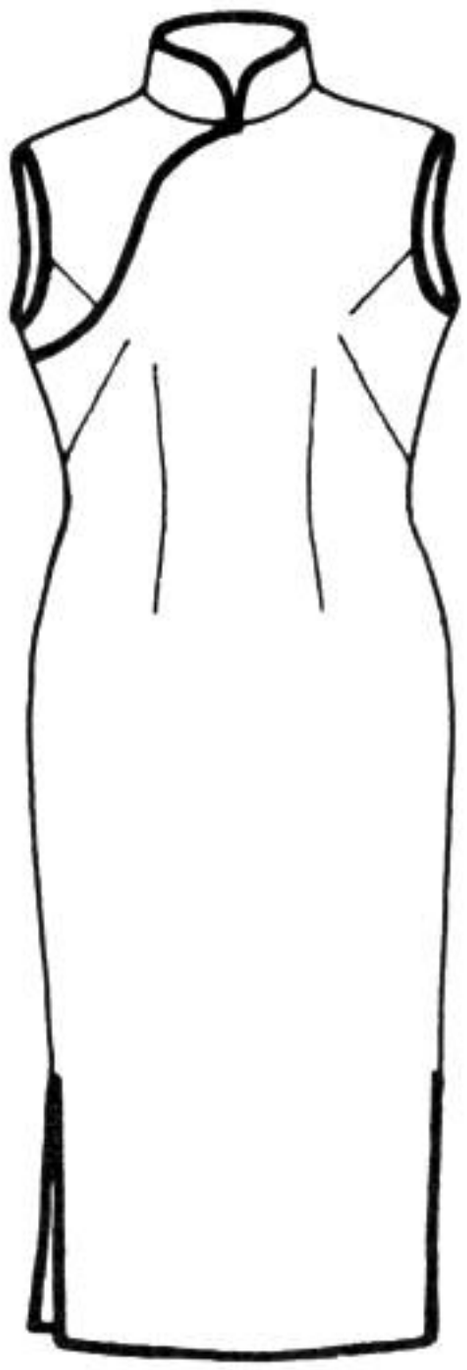


5　寬緄邊



緄邊布的裁法

斜布條是爲了使緄邊做出來好看，最好是準備使用起來方便的質料；在裁緄條時，是四條一起裁，在前面已經說過；若是單幅的布，其正斜的長度約爲90公分，由此長度計算，做一件祺袍以一般款式長度的衣服爲準，大概須要四條正斜布（參照圖樣），不過因衣身長短、款式和設計的不同而有所增減，所以緄邊布多準備一些就不會出差錯。緄邊布最好不要有接頭，而裁剪的寬度也要一致，四條一起裁，比一條一條裁來得容易些。在折四等分時，一定要注意平均。

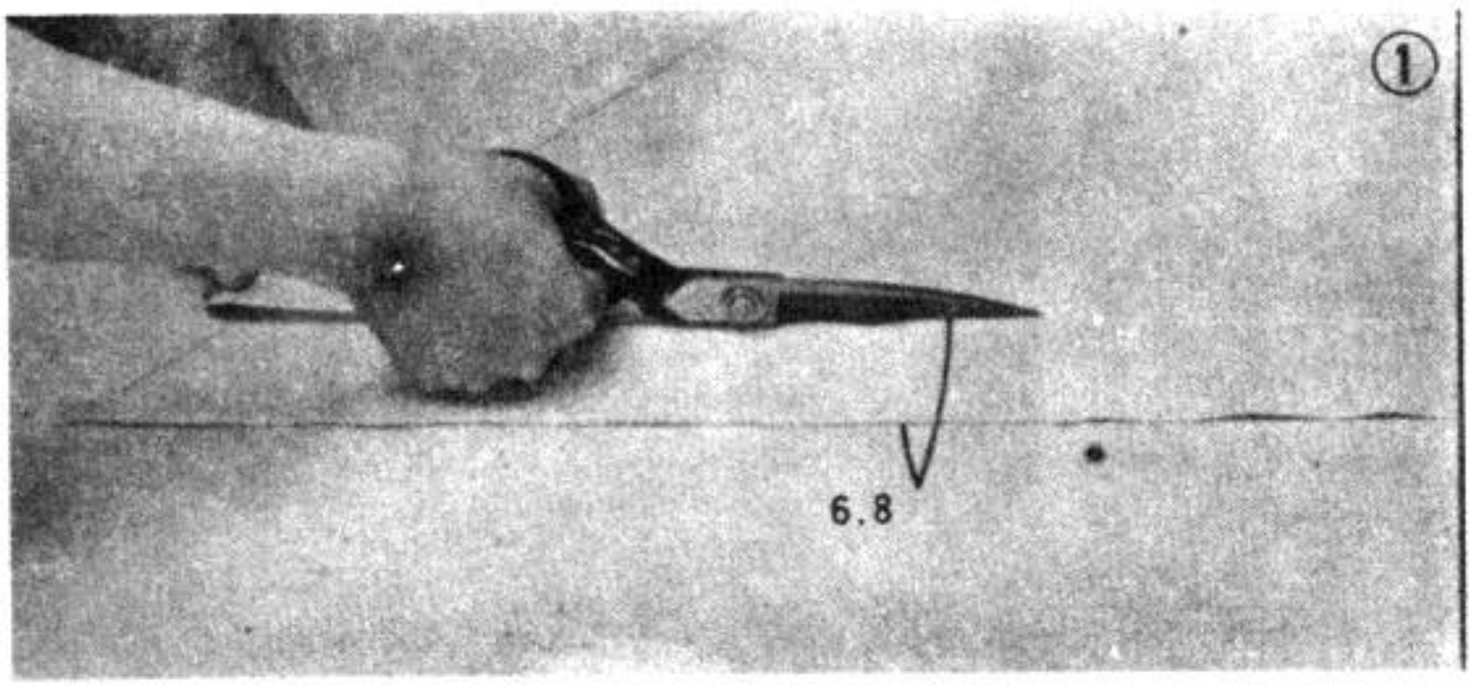


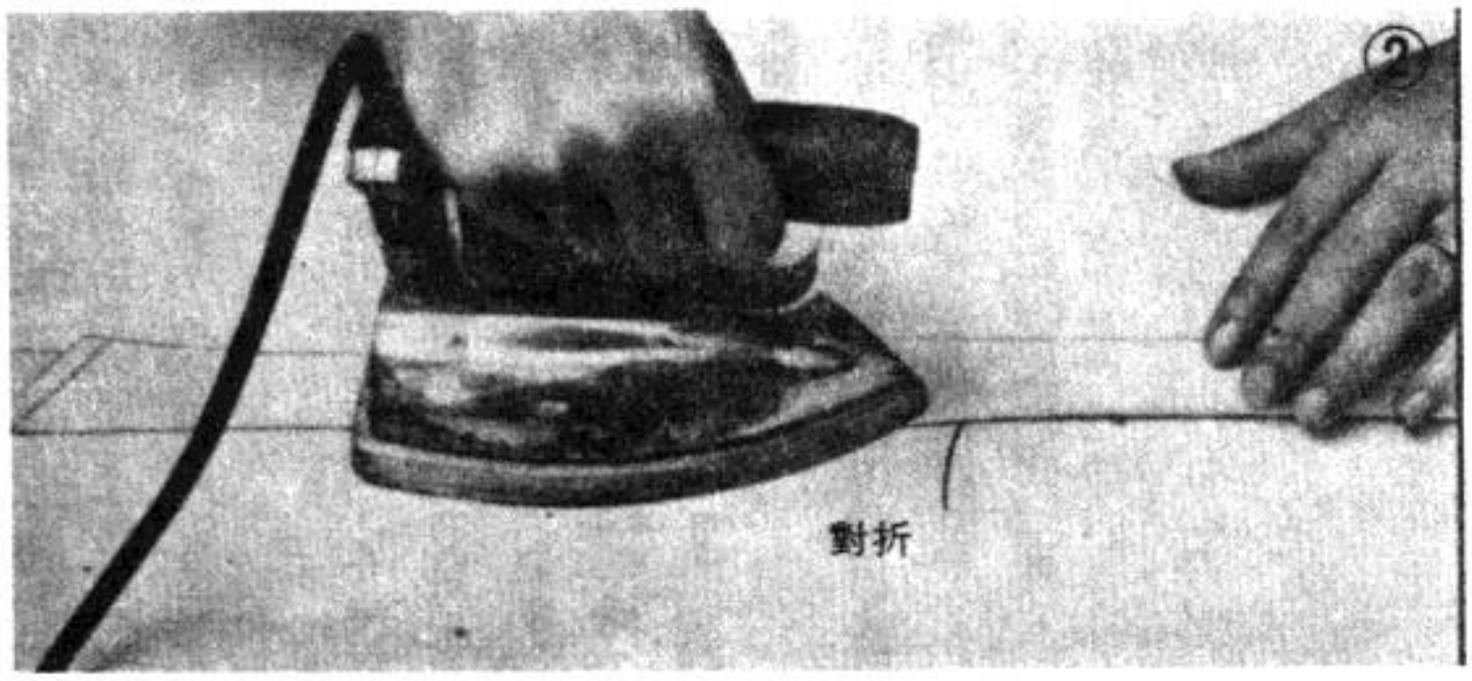
自領子到大襟設計線……一條
兩袖口……一條
兩脇開叉與下襬……二條

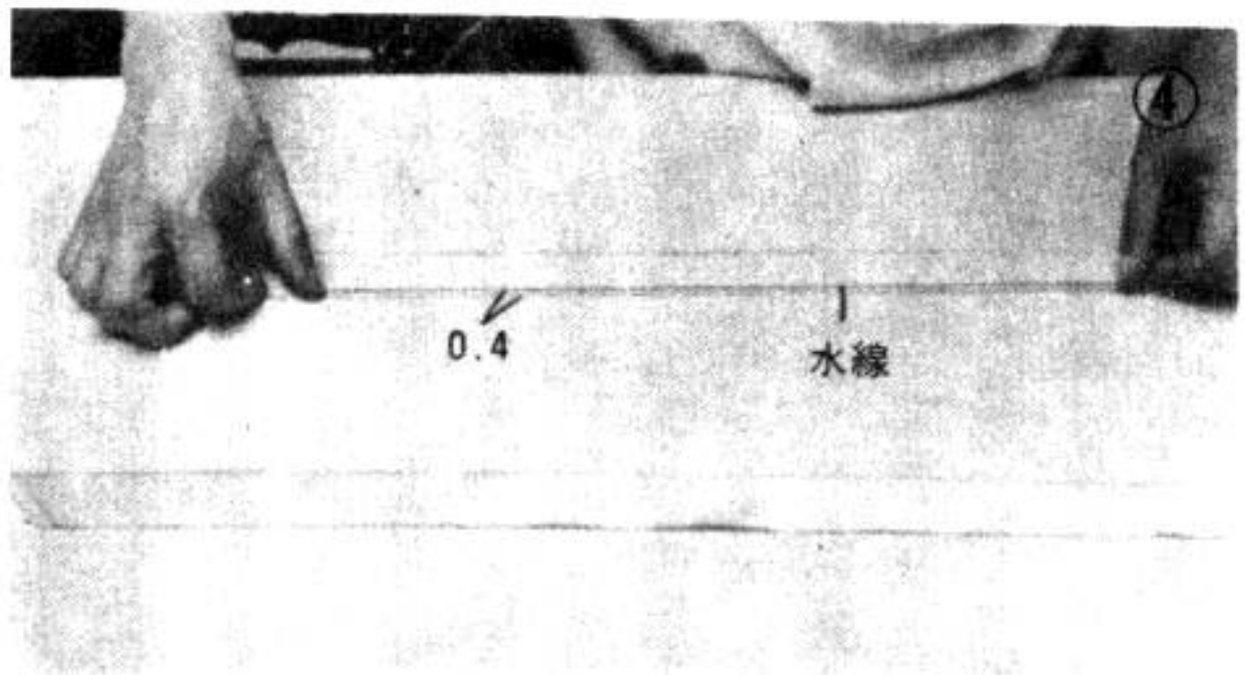
斜布裁法說明如下：

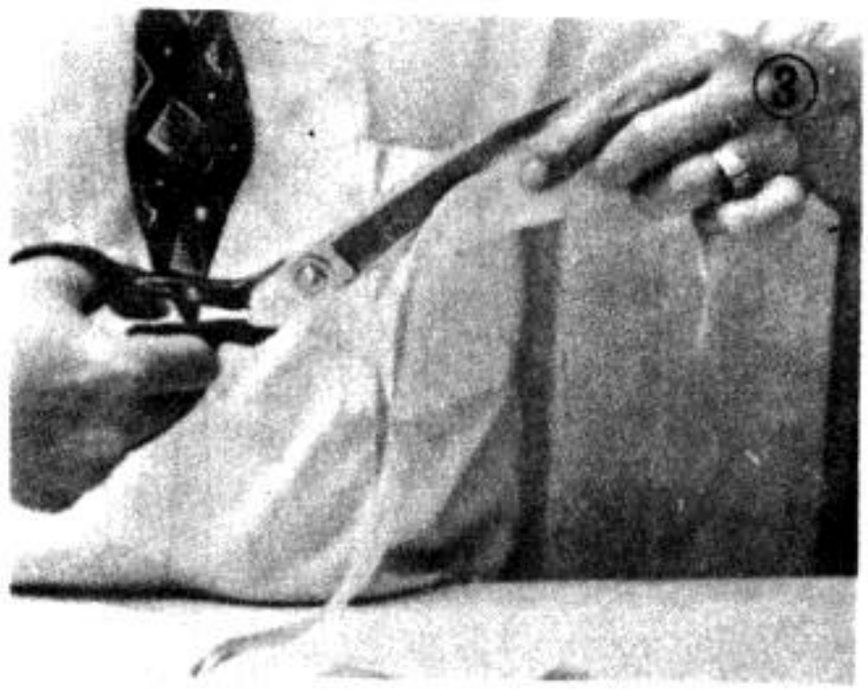
① 用漿糊處理過的細緄邊所用的正斜布，重新將它拉整燙平使其恢復原狀，並裁下四條緄邊所須的份量——6.8公分寬的（37頁圖例）

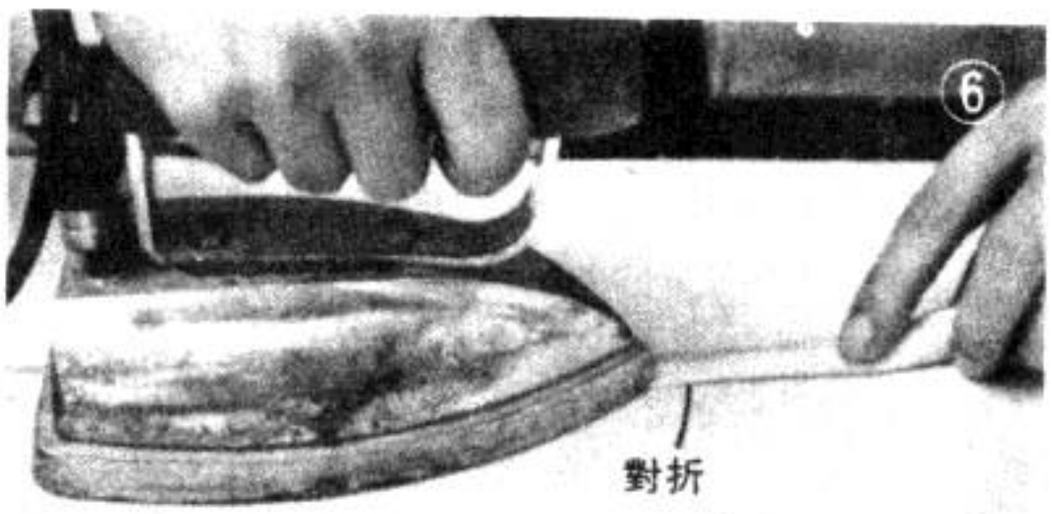
② 先將6.8公分寬的布條對折爲二等分，用熨斗燙平。



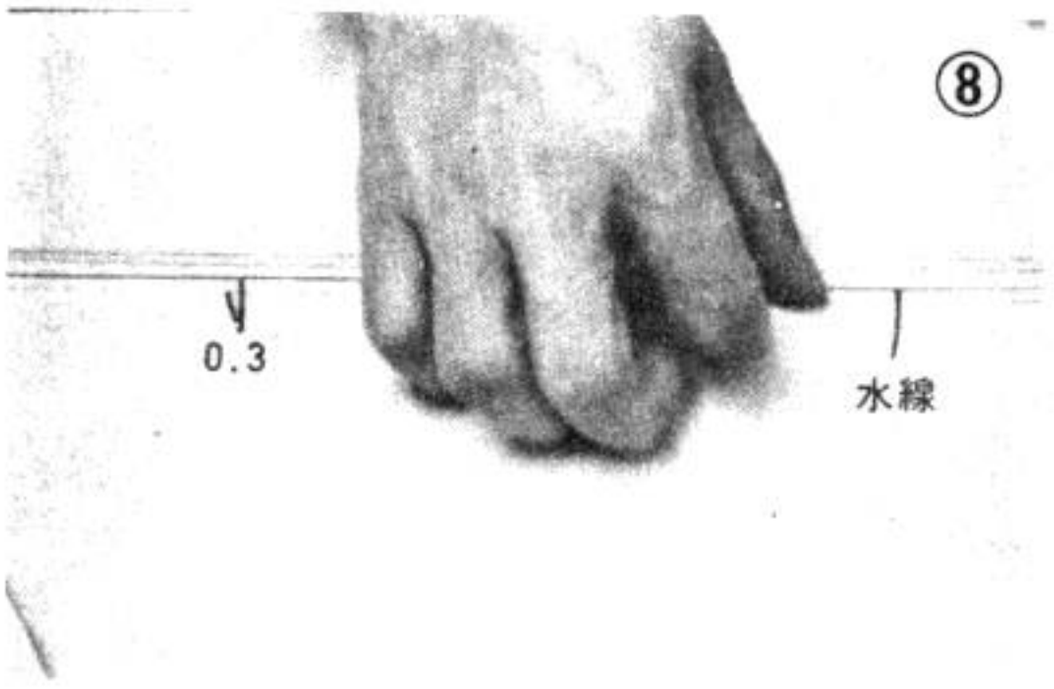


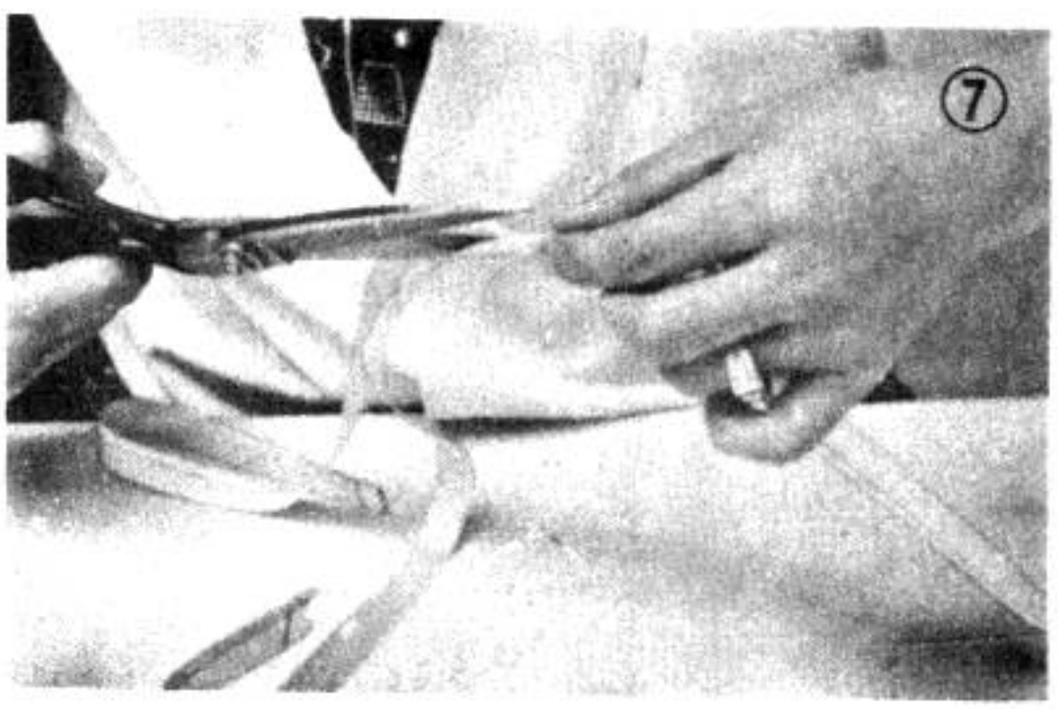


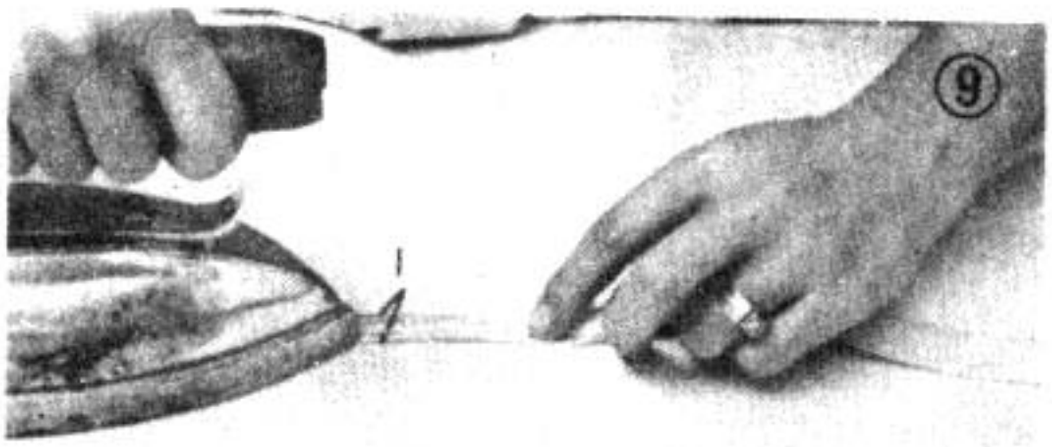












③ 將二等分之斜布依折痕輕壓，然後用剪刀裁剪左手壓住，一邊動一邊剪，這樣裁好的線條就會很平直。

④⑤ 已裁好的正斜布，在兩側0.4公分用水線做記號，（使用水線在折回時能很平整），並依記號折燙，這0.4公分爲扣回的邊。

⑥⑦ 再一次的折二等分照③的要領剪開。

⑧⑨ 將最後剪開的毛邊用水線做0.3公分的記號並折回燙平。公分寬的正斜布四條就完成了。

緄條的接法

① 通常緄條所需的長度爲四條，若需將四條份連接成一條時，則將四條的總寬度剪下斜條之後，以直布紋的一端面對面對折車縫。

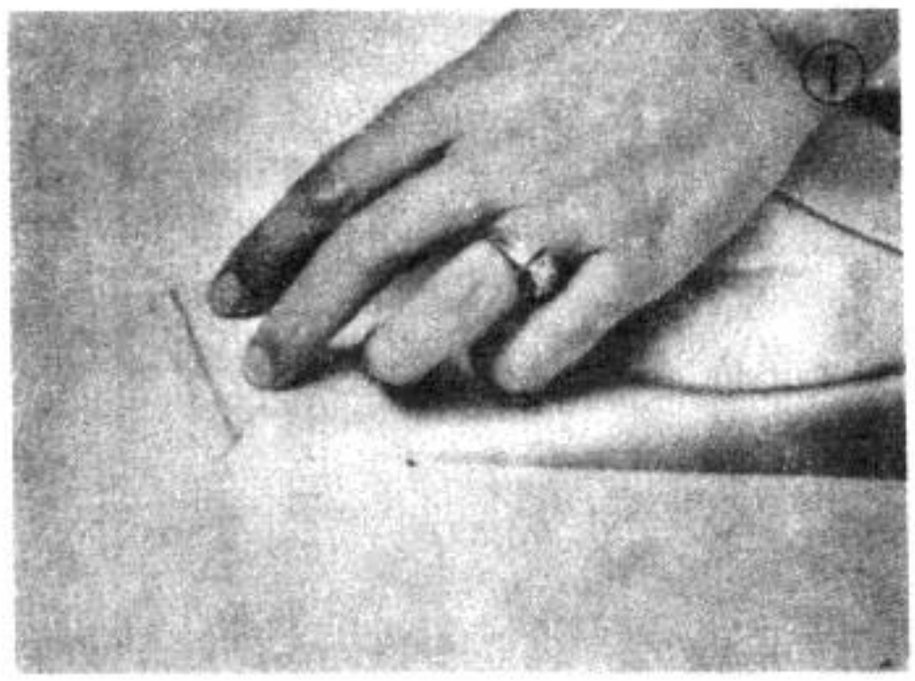
② 同時將另一端對折剪開約10公分，此端也以直布紋相對之任一端車縫。

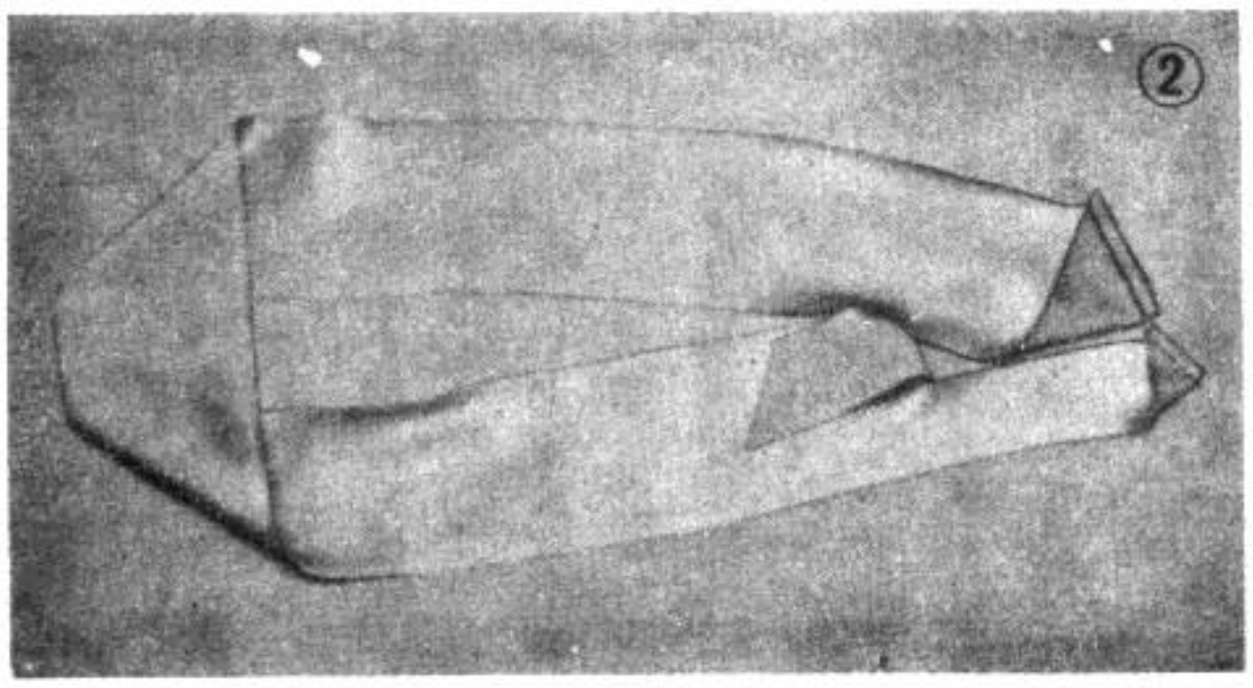
③ 然後對折燙平，同時燙開接縫處。

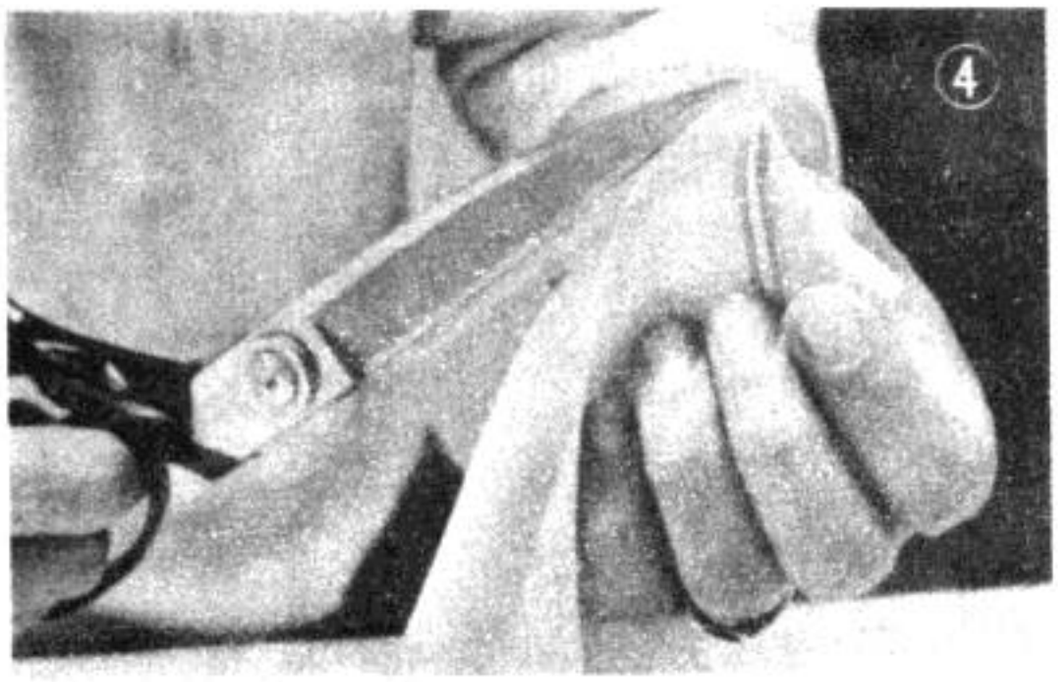
④ 然後剪開，再對折、燙平，同時燙開接縫處，對折剪開。

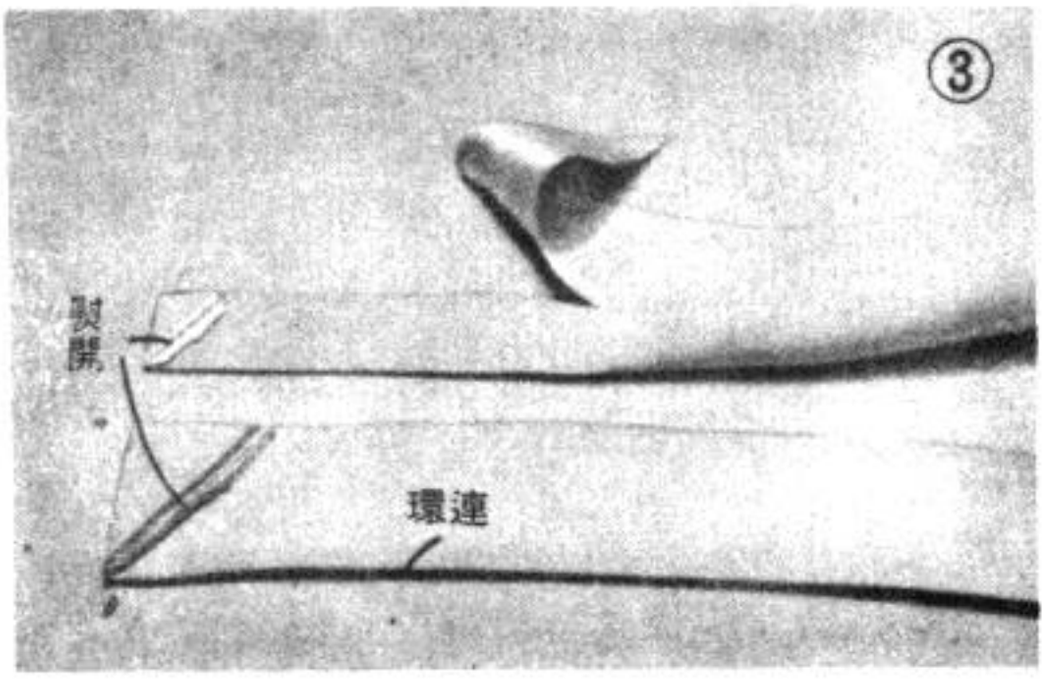
⑤ 成爲相連接的一所需寬度的緄條。（這樣接頭，方便且準確）

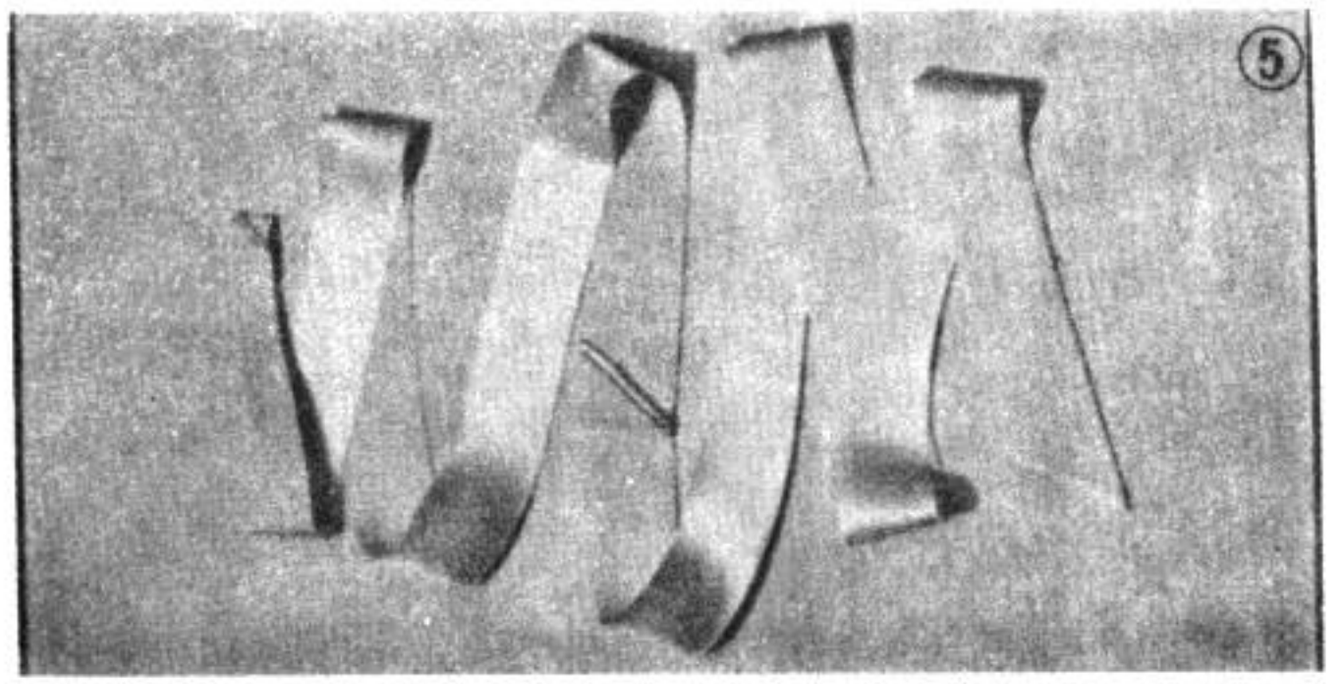
※注意不可用橫布紋接縫。

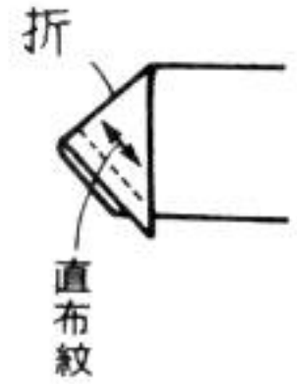












緄邊的方法

緄邊有26頁所介紹的五種，在此以下擺及開叉處的緄邊及領子上緄寬邊的方法舉例說明。

1. 單緄邊
2. 雙緄邊及三條以上緄邊
3. 緄邊嵌線（緄邊出芽）
4. 緄邊加擋條
5. 如意
6. 寬緄邊

各式緄邊寬度雖然不同，但要達到水準，最低限度，必須符合下列要求：

○圓滑，有立體感。
○寬度勻稱。
○緄邊完成後不起縐及無扭轉的現象發生。
○必須柔軟不能影響表布的軟度。

要合乎以上四個要求，於縫製時必須作到下面幾點：

緄邊布一定要照前述上漿的要領確實處理，同時準備的緄條車縫時直的部份不能鬆開，亦不能拉，因緄邊用的正斜布處理不愼，容易拉長甚至變形；還有車好翻回時不能使用水線，也不能用高溫熨燙，完成後，燙緄邊時，必需在燙台上放一層柔軟的厚布，從背面燙。

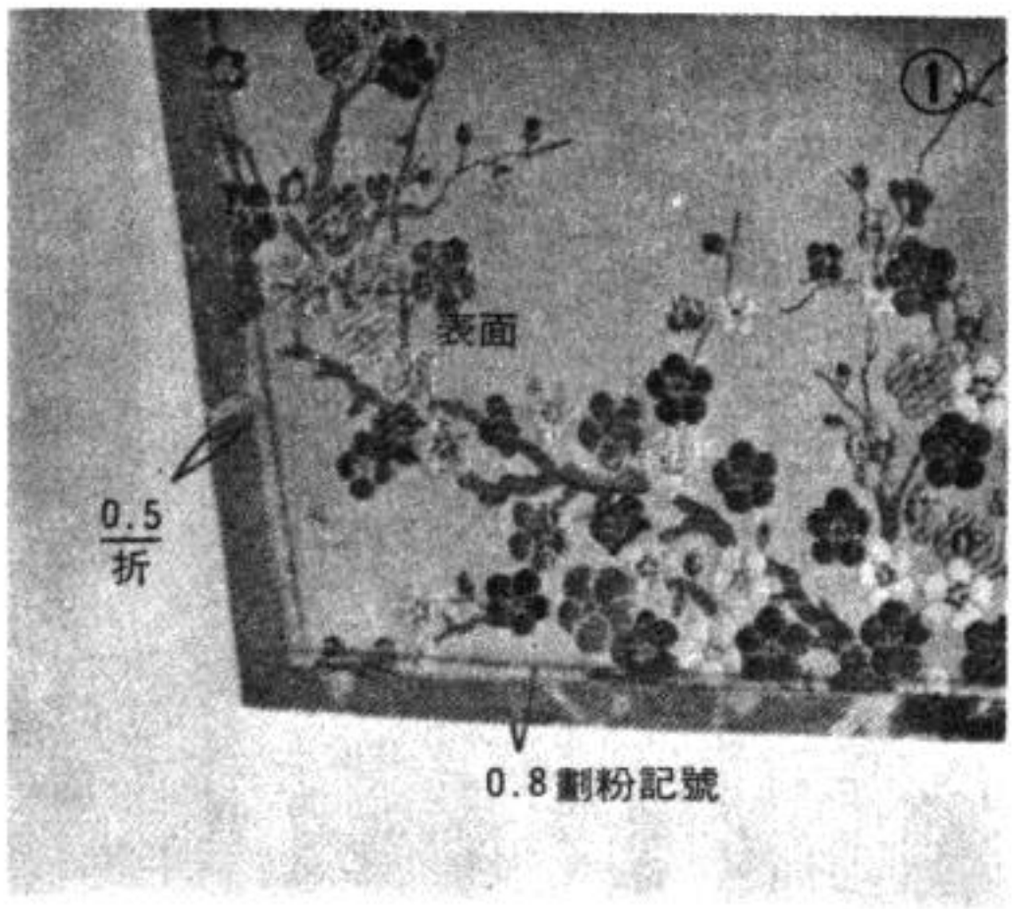
緄條包回，斜針縫時（或疏縫）位置要正確。

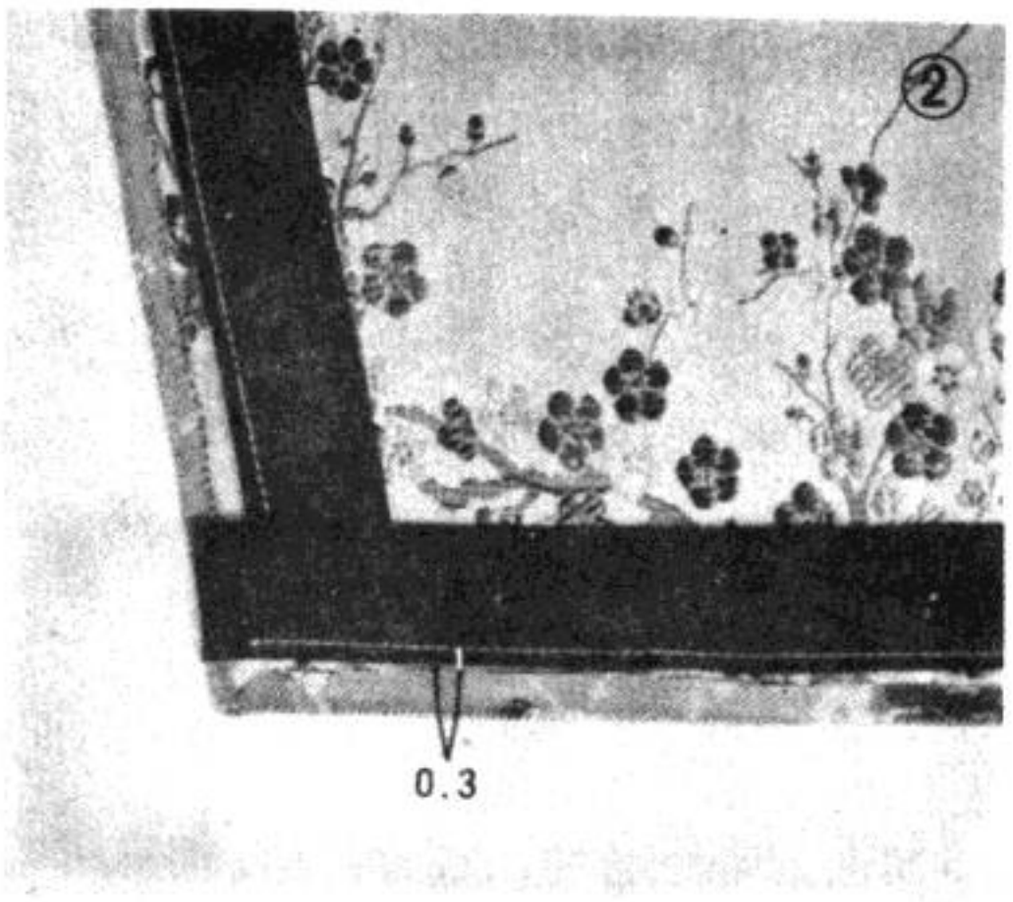
1 單緄邊的作法

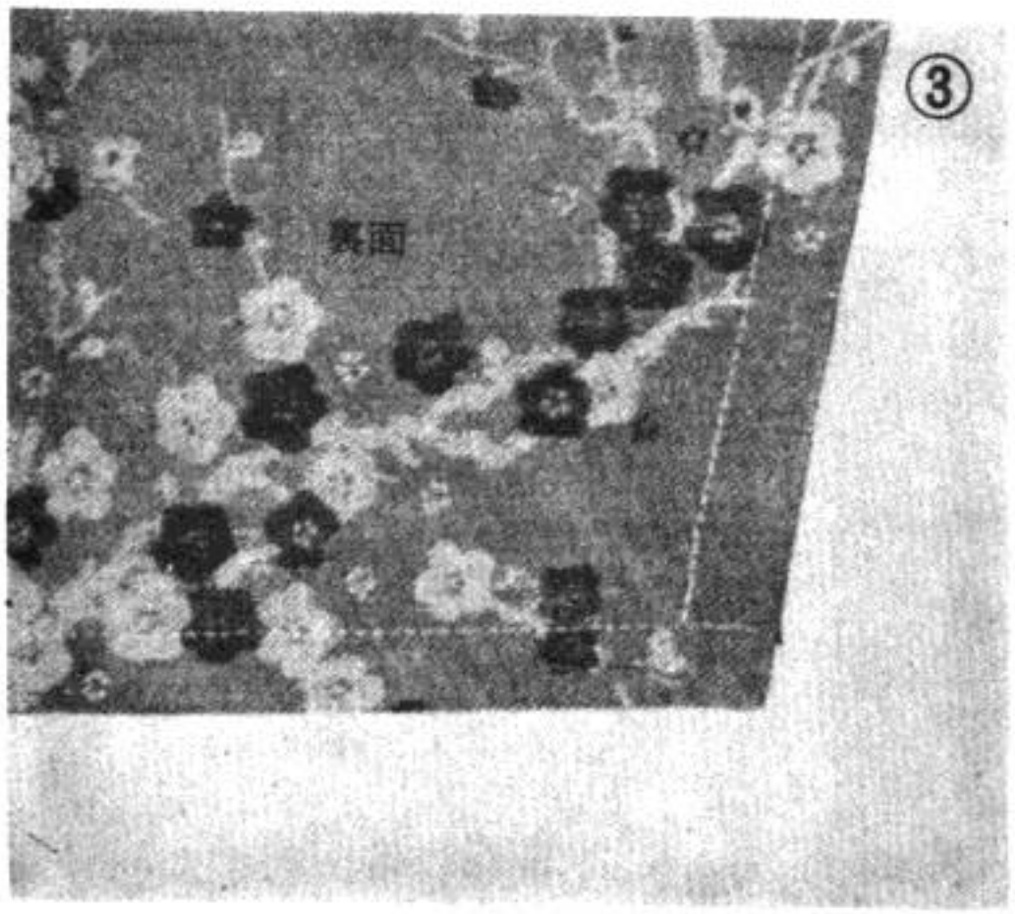
單色緄邊有很多種，粗細寬窄不一，在此以12公分寬度的緄邊爲例加以說明。

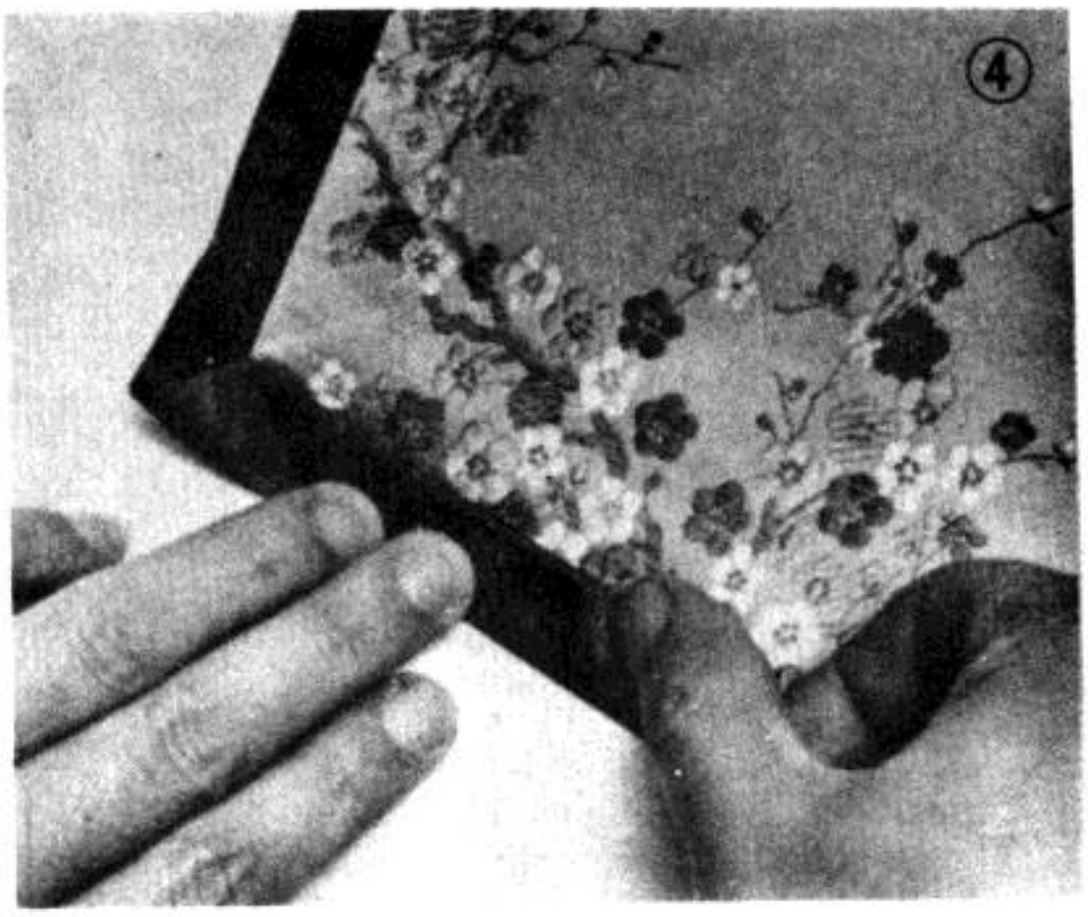
★12公分寬的緄邊

這是最基本的緄邊法，無論緄條的厚







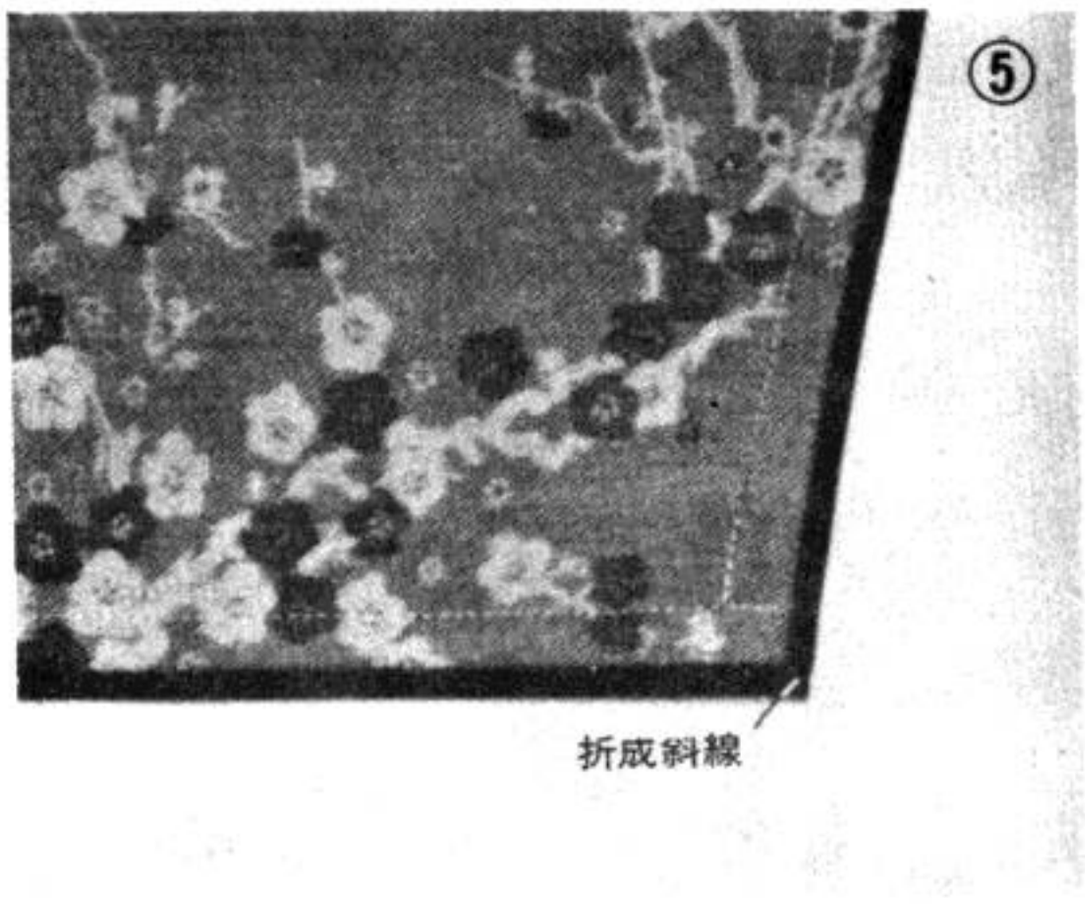


薄，其要領是相同的。做出來要好看，要有立體感，能準確且容易地做出，先要在緄邊的位置做上縫份的記號。

單層時（不夾裡）的緄邊

① 將表布預定緄邊的位置做0.5公分縫份的記號，幷向表面折回，以便緄邊布把縫份蓋起來。

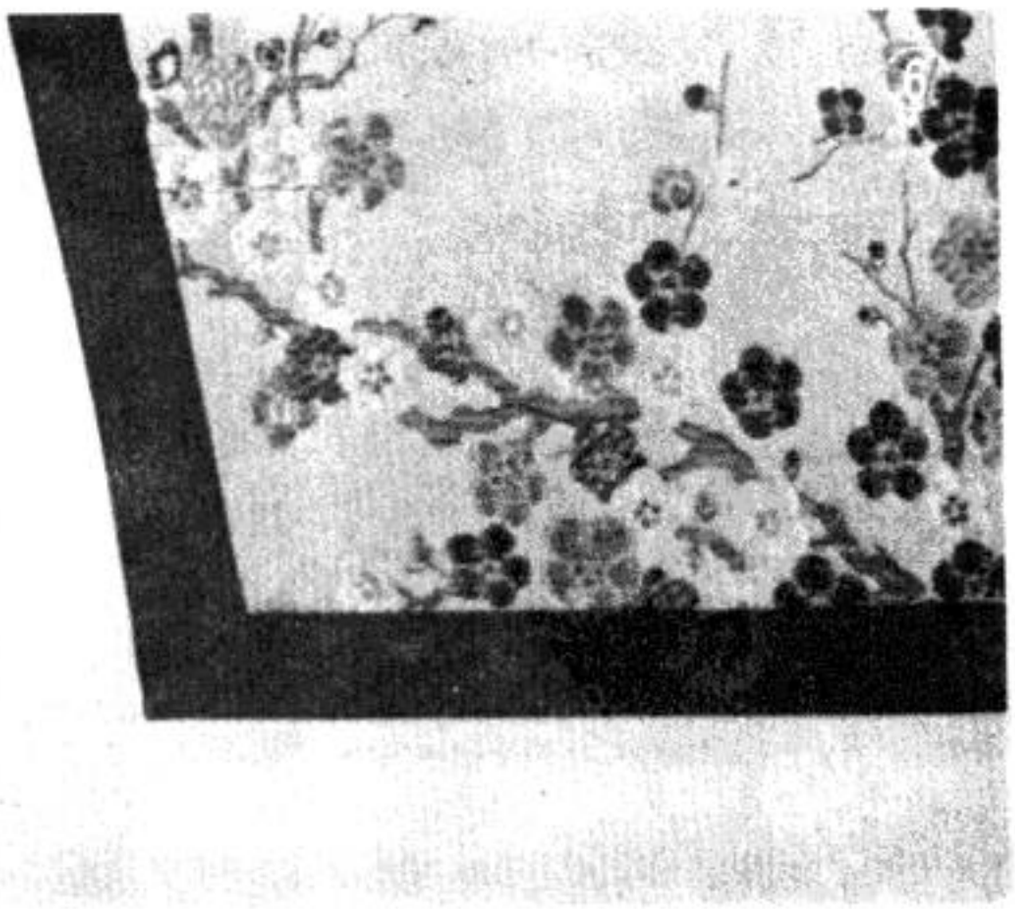
緄邊布爲2.4公分寬的正斜布，一邊（裏側斜針縫份）先折0.3公分，上緄邊的位置是離實線0.8公分處用粉線做記號。（0.8公分是因緄邊完成後寬1.2公分減掉緄邊布0.4公分縫份）。



② 在粉線記號的內側0.2公分寬處上漿糊，然後將緄條與表布對齊記號線面對面固定，轉角的地方在折回時要恰到好處成一個角。車縫的緄邊布要有0.1公分的鬆折量，從緄邊布之邊起0.3公分處車縫，幷須有0.1公分的鬆折分；（掩蓋針目），在車衣角時，第一次車到內角的轉角處暫停，先將緄條翻開向外摺成斜角，幷將餘份對齊表布邊緣再折回重疊成直角後，繼續車縫。

③ 車縫後的裏面。

④ 車好後，緄邊布翻回0.1公分的鬆折分，先用手折壓，再用熨斗輕燙，先用手折是爲了避免燙得太過份，（絕對不能使用水線）。

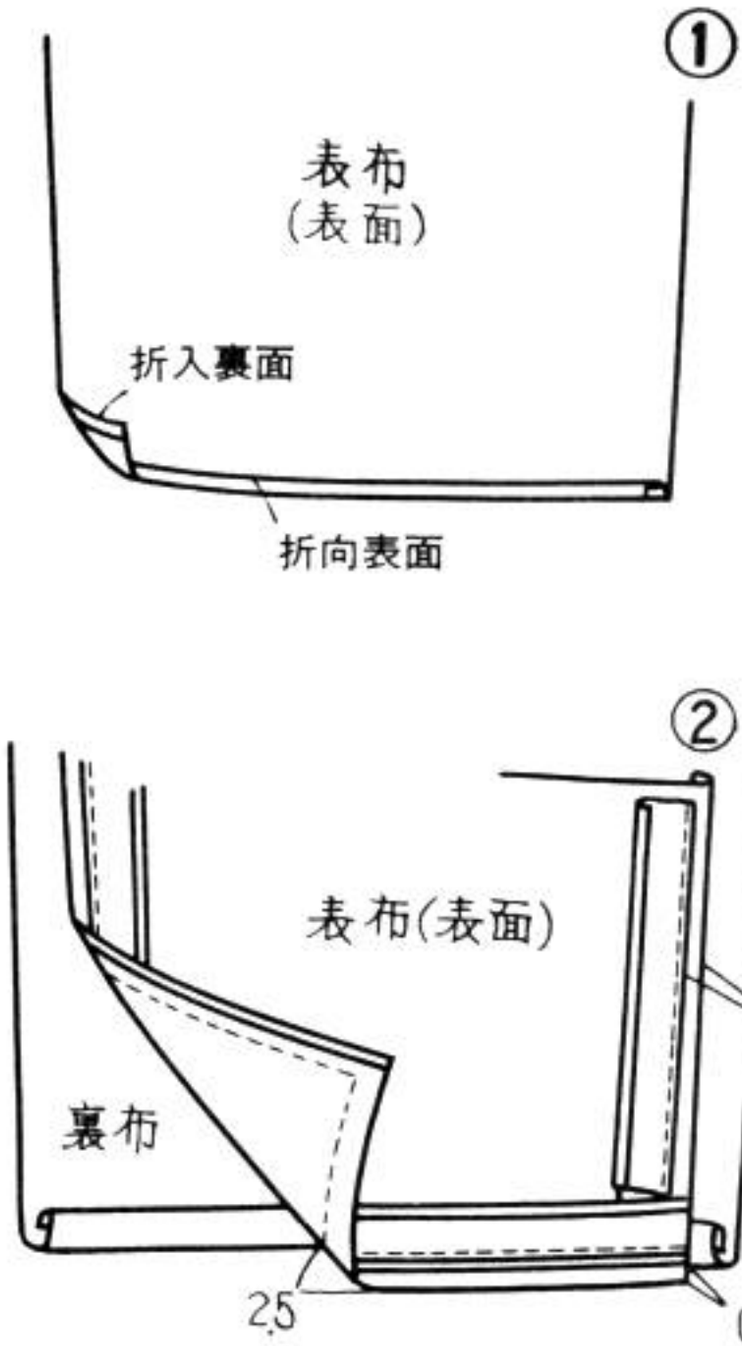


⑤ 向裏面折好後的緄邊爲0.4公分，衣角處仍然要折成斜線處理妥當，表面的緄邊，要確定其寬度均勻後，裏面的縫份才可以斜針縫將其固定。

⑥ 正面完成圖。

夾裡的緄邊

夾裡布的緄邊，可分：將緄邊布包住表布與裡布一起以斜針縫固定，另一種將緄邊包住表布，扣回裏布蓋在緄邊上面，以星點縫固定在緄邊上等方法。



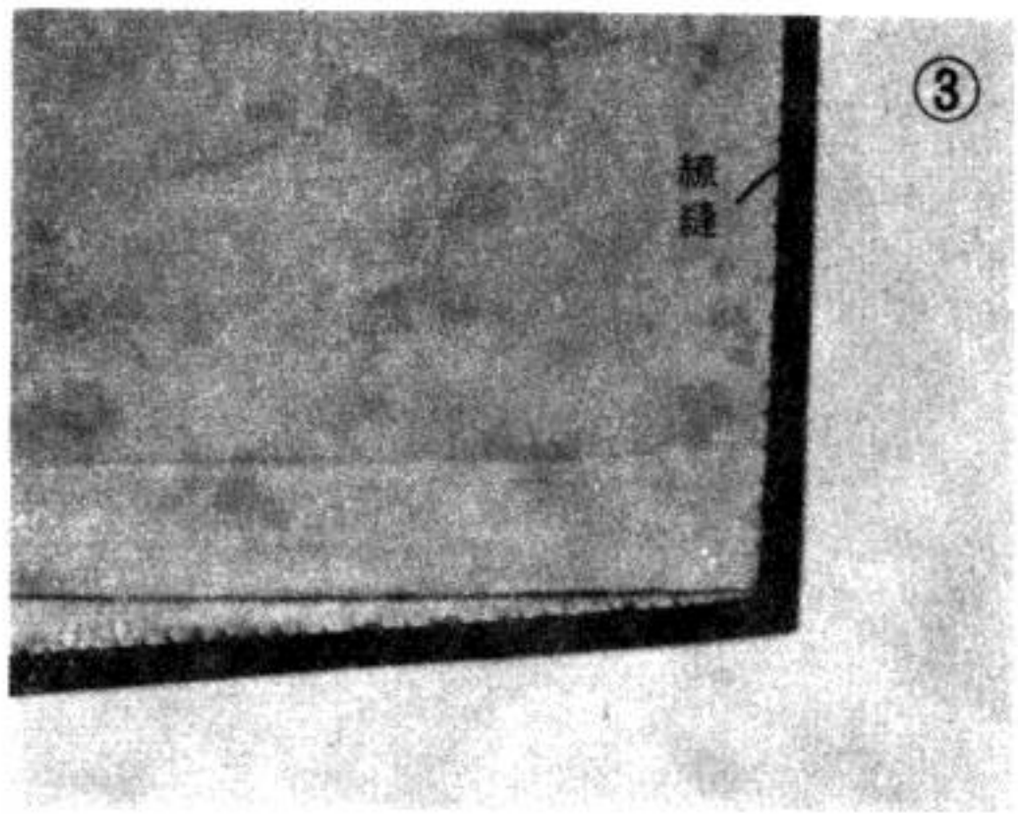
① 夾裡緄邊的縫份，除兩叉邊的表布向裡面扣回（裡布不扣），下襬表布先車好，扣回0.5公分燙平。

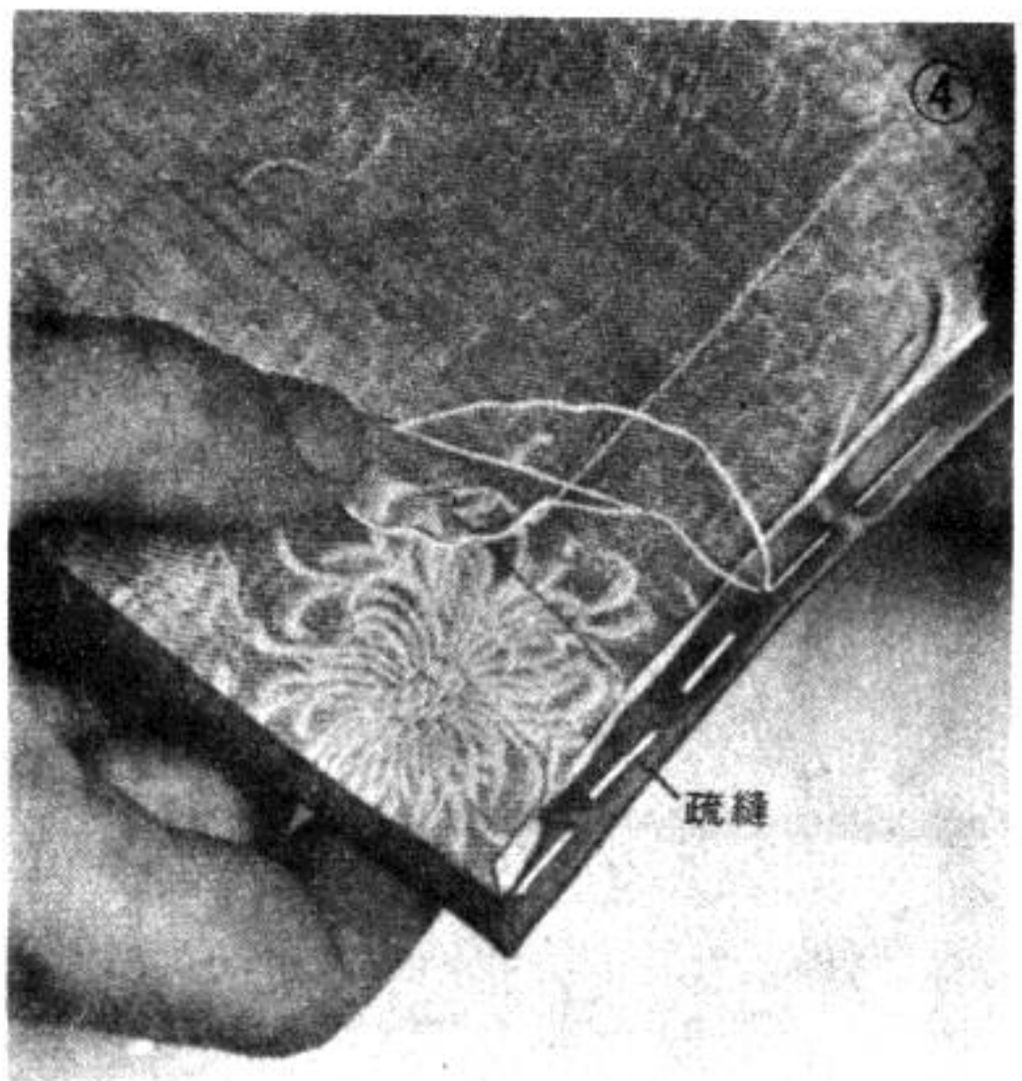
② 緄邊布先車好，緄邊的寬度不超過0.3公分時要包裡布時，裏布放在表布下面，如圖所示，裡布下襬的縫份先折好下襬應有的弧線，且要比表布短，防止裡布過長外露，兩叉邊與裡布先以假縫固定或用少許漿糊固定，上好裡布後把裡布多餘的縫份剪掉，緄細邊時（緄邊的寬度不超過0.3公分時）先上好裡布再車緄條，緄寬邊時，因會在裡布上看到車縫針目所以先把緄邊車好後再上裡布。

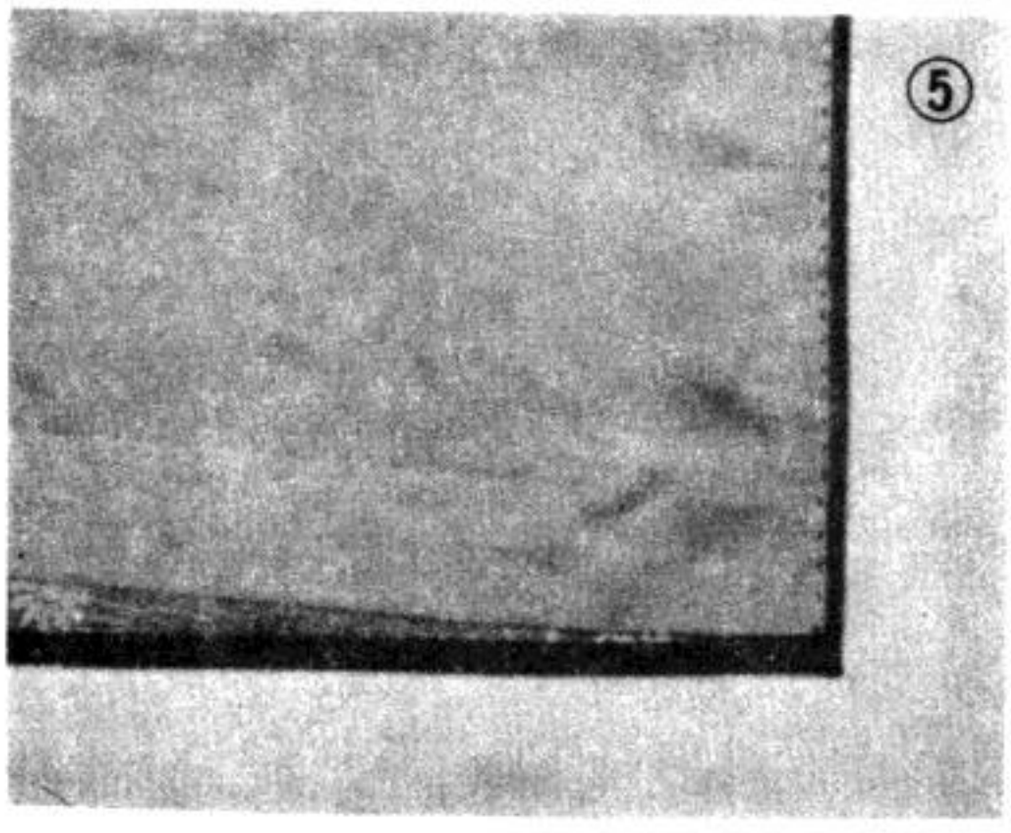
③ 裡布配上後，緄邊做好翻回內側用斜針縫固定。

④ 夾裡緄邊第二個方法，在緄邊車好翻回內側時，兩叉的緄條毛邊不扣回，直接用疏縫將緄邊固定。

⑤ 之後蓋上裡布，以星點縫將裡布固定在緄條上，寬窄緄邊均可用此法製作。







★極細緄邊（線鑲緄）

因此種緄邊完成後極細，故在其車縫處易露出毛邊，所以表布與緄邊布都要事先扣回毛邊之後再車縫。

一般料子縫製單襟袍的細緄邊

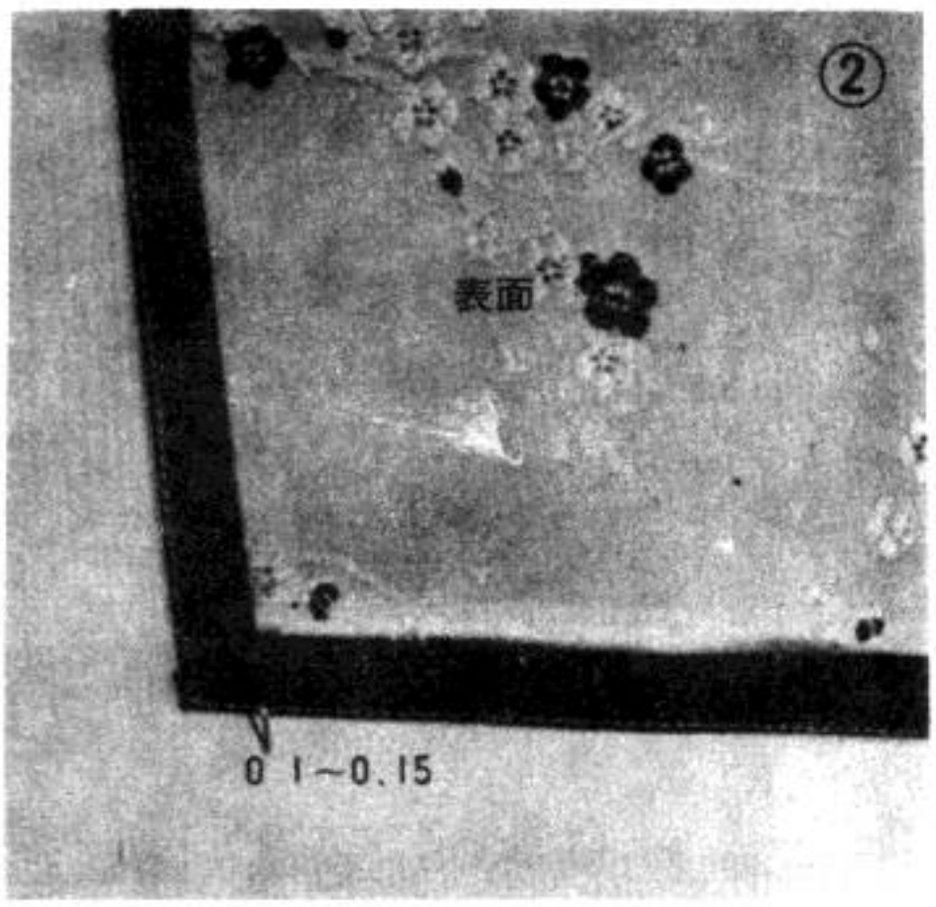
① 將表布的縫份向內側扣回縫份，脇邊約15～2公分，下襬約2公分～3公分，在完成線上做記號，幷在記號線上塗上0.5公分寬的漿糊折回燙平，如此做既順手又美觀。

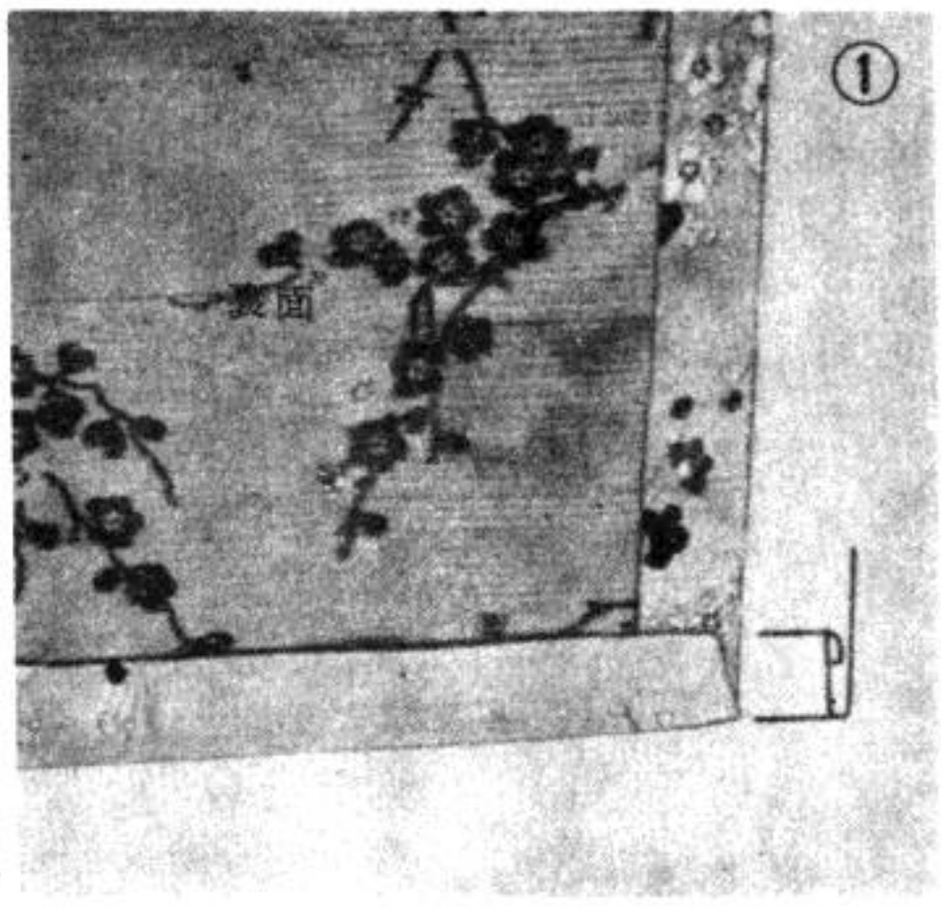
② 緄邊布寬爲1.7公分，兩邊先用水線折好0.3與0.4公分的緄條，折0.4公分處與表布緄邊處面對面對齊，離邊0.1～0.15公分處車縫。（轉角處作法同P 43②）

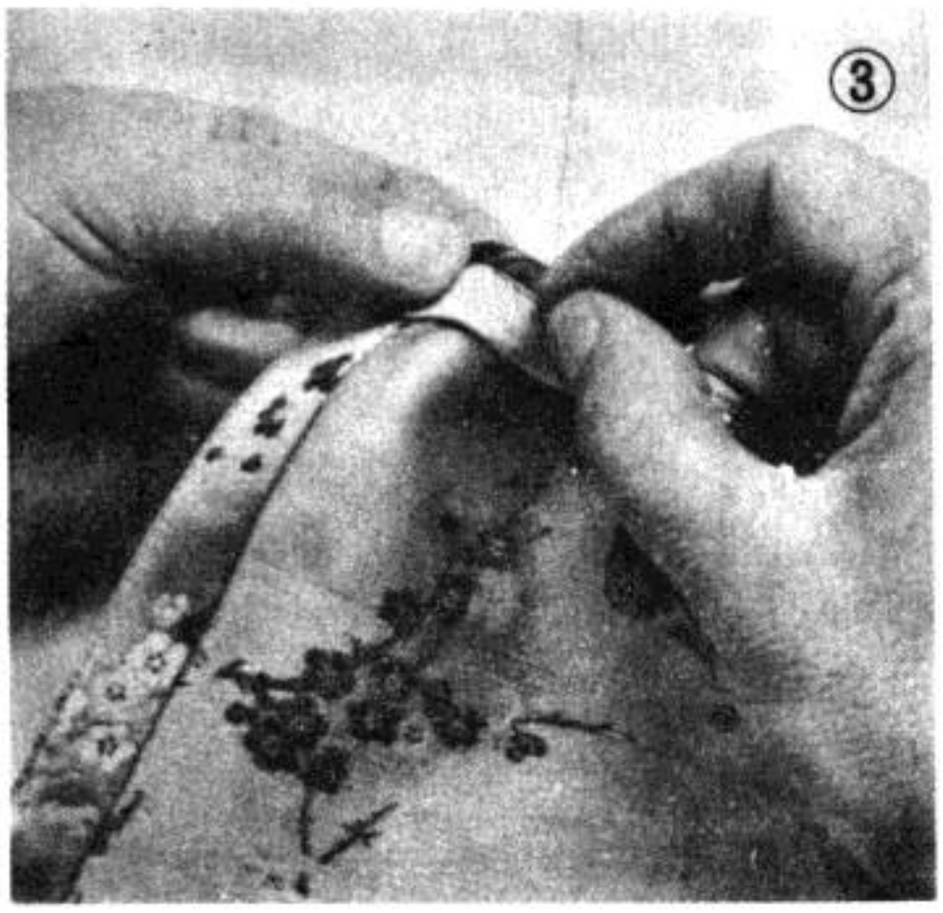
③ 緄邊布翻回時要有立體感，並注意粗細均勻，緄邊布的內側，在縫份上用斜針縫將其固定。

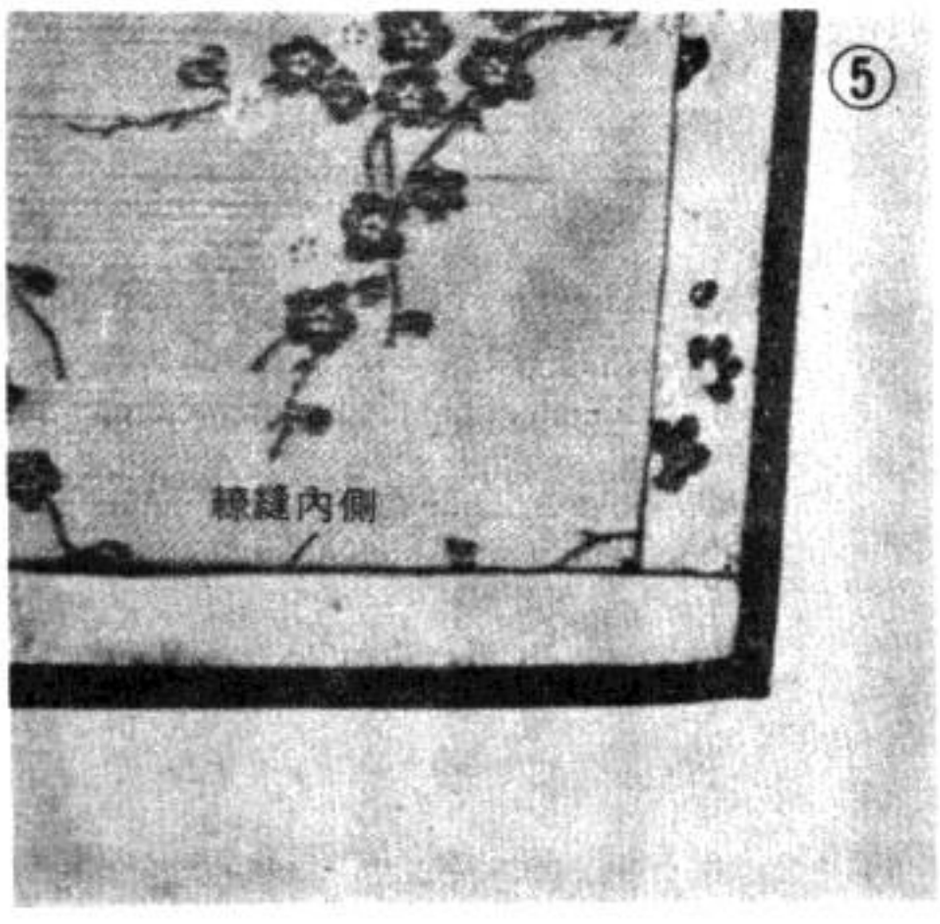
④ 正面完成圖。

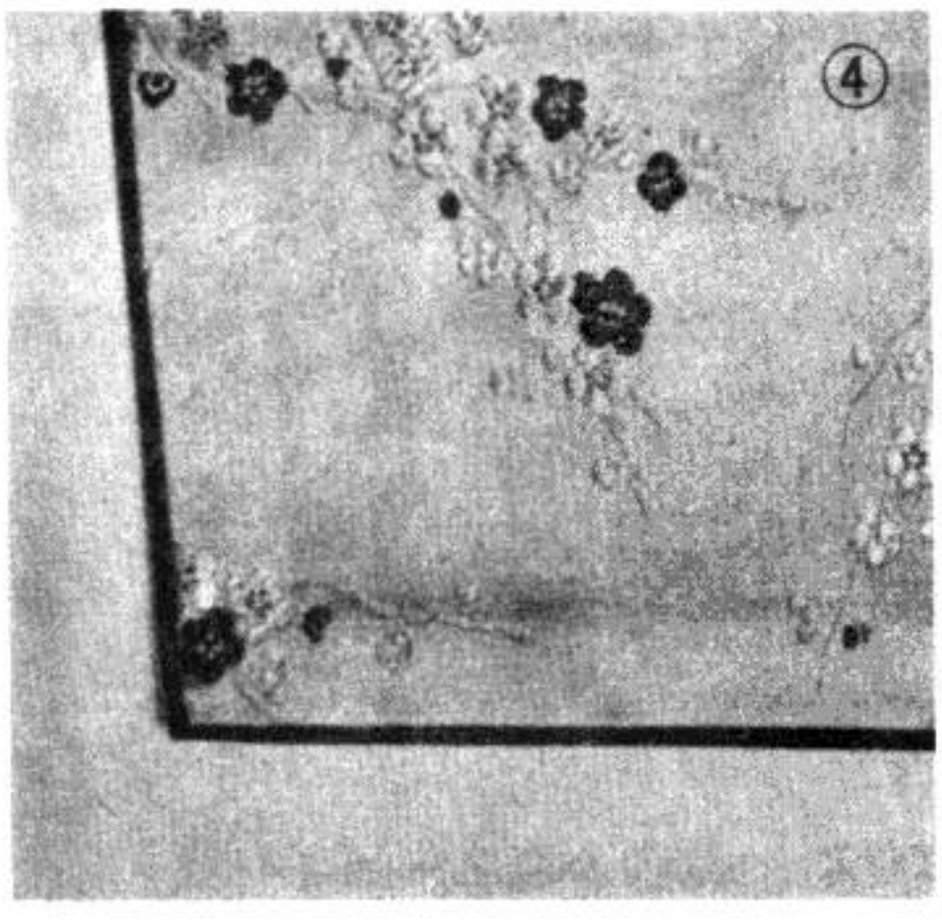
⑤ 反面完成圖。











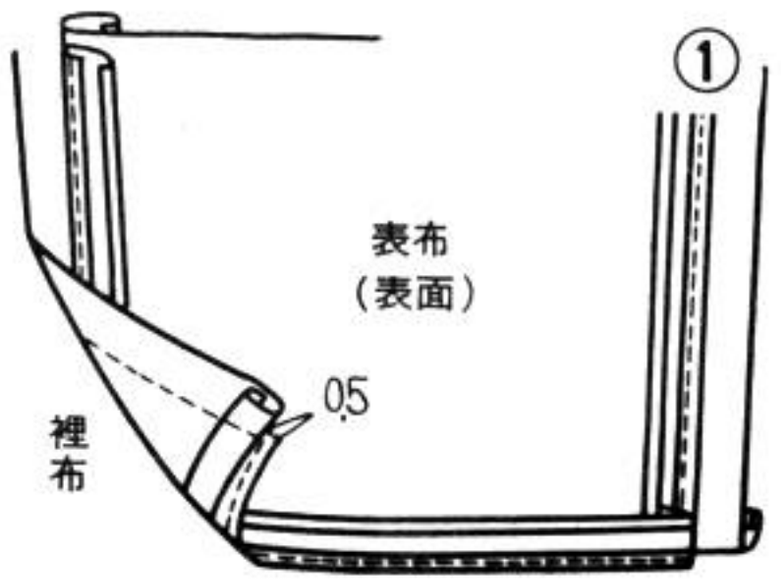
夾袍細緄邊（線鑲緄）

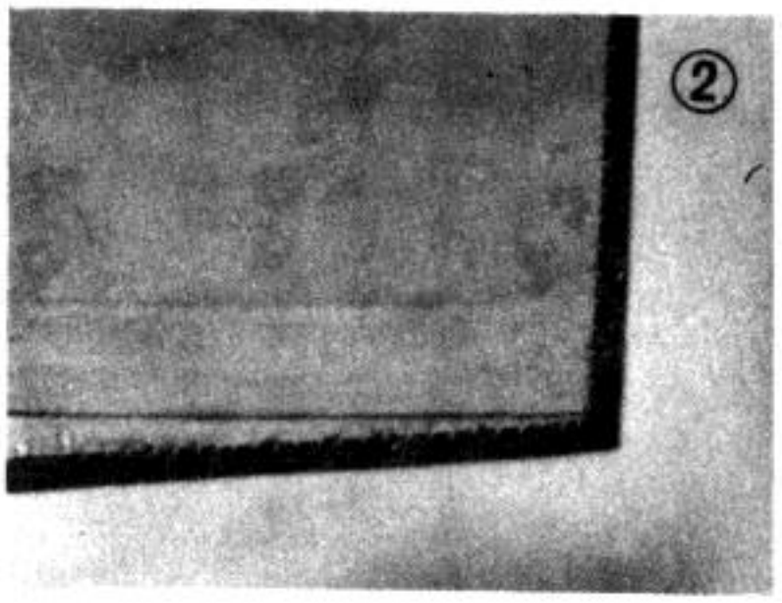
與12公分緄邊上裡的作法相同，因係細緄邊法，要先上好裡布再車縫。

① 表布的縫份扣回後上裡，（裡布兩叉邊不扣），車縫時緄邊布與表布面對面對齊與裡布一起車縫。

② 將裡布按表布修齊後燙平，包回緄邊用斜針縫將其固定。

③ 裡布蓋上的作法，先將緄邊布與表布車縫，其他做法與12公分緄邊法相同。（見P 44④⑤）

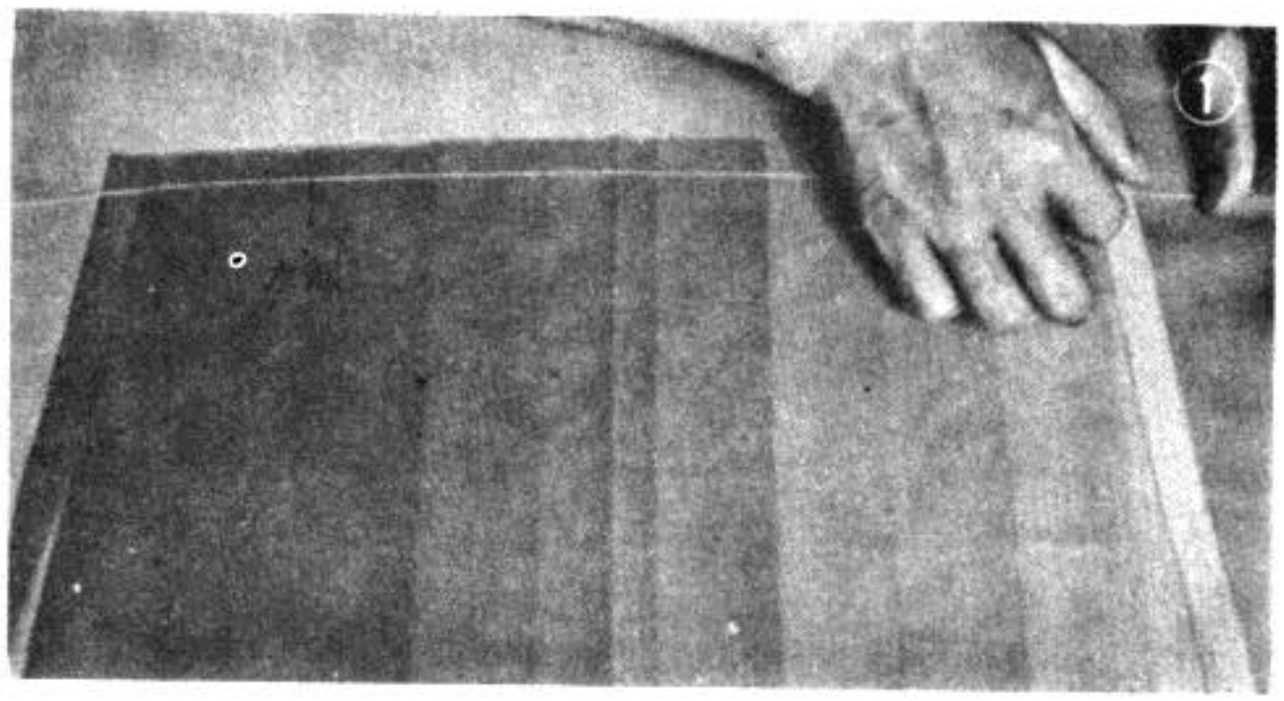


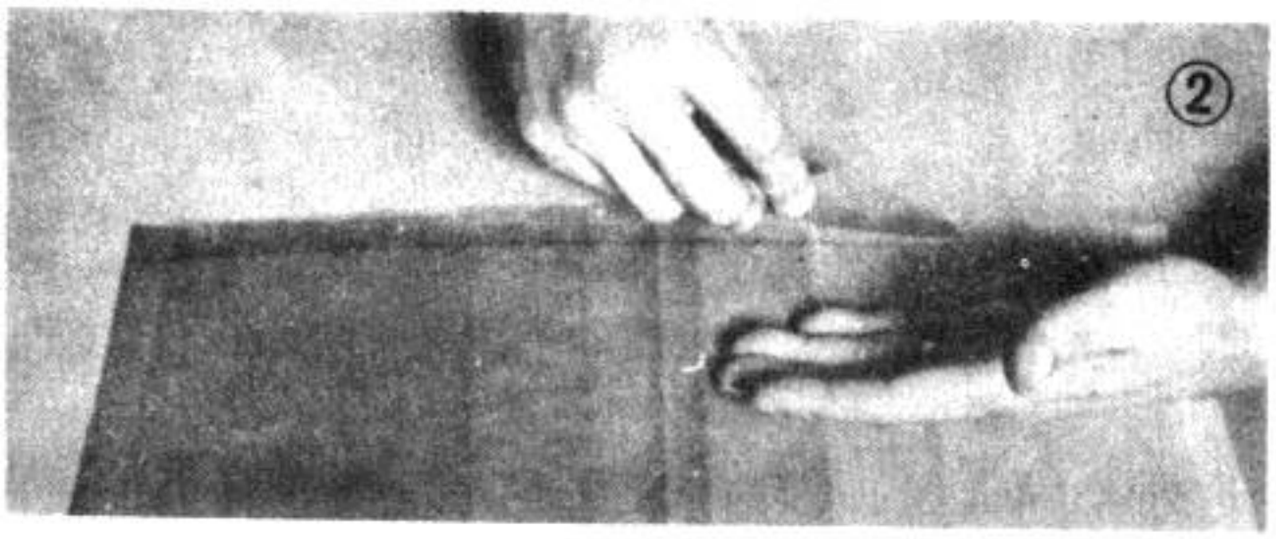


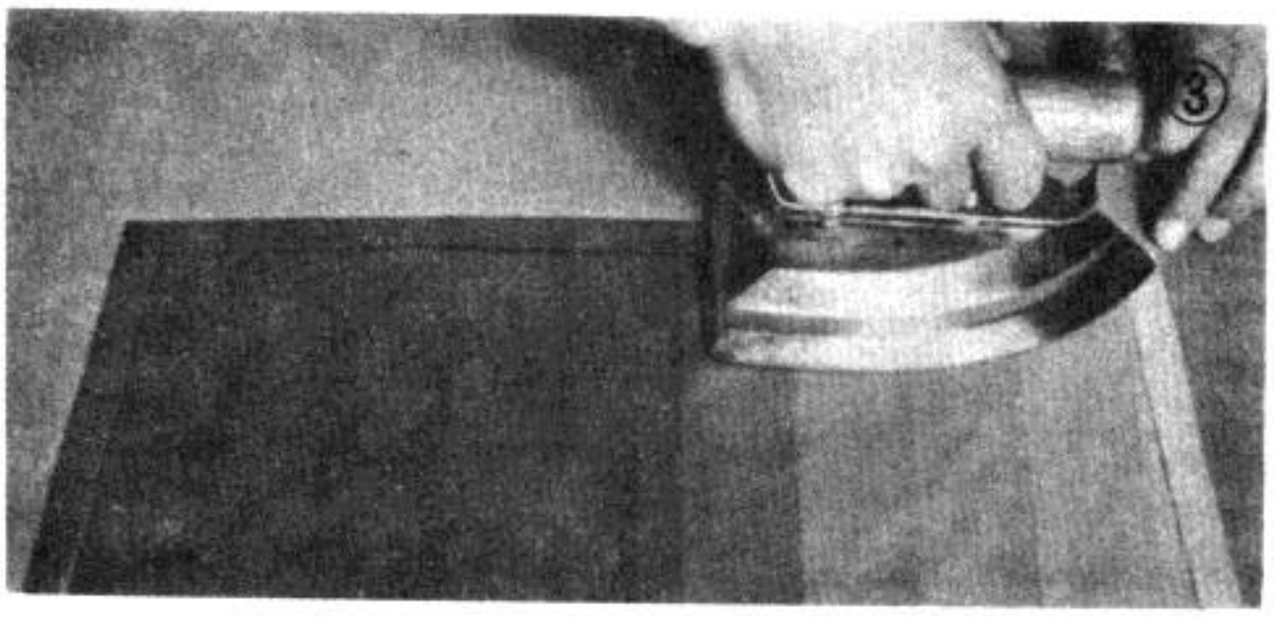


透明衣料的緄邊處理

這種謹慎的處理方法，適合於薄料子，可使透明度表現出來且不妨碍觀瞻。

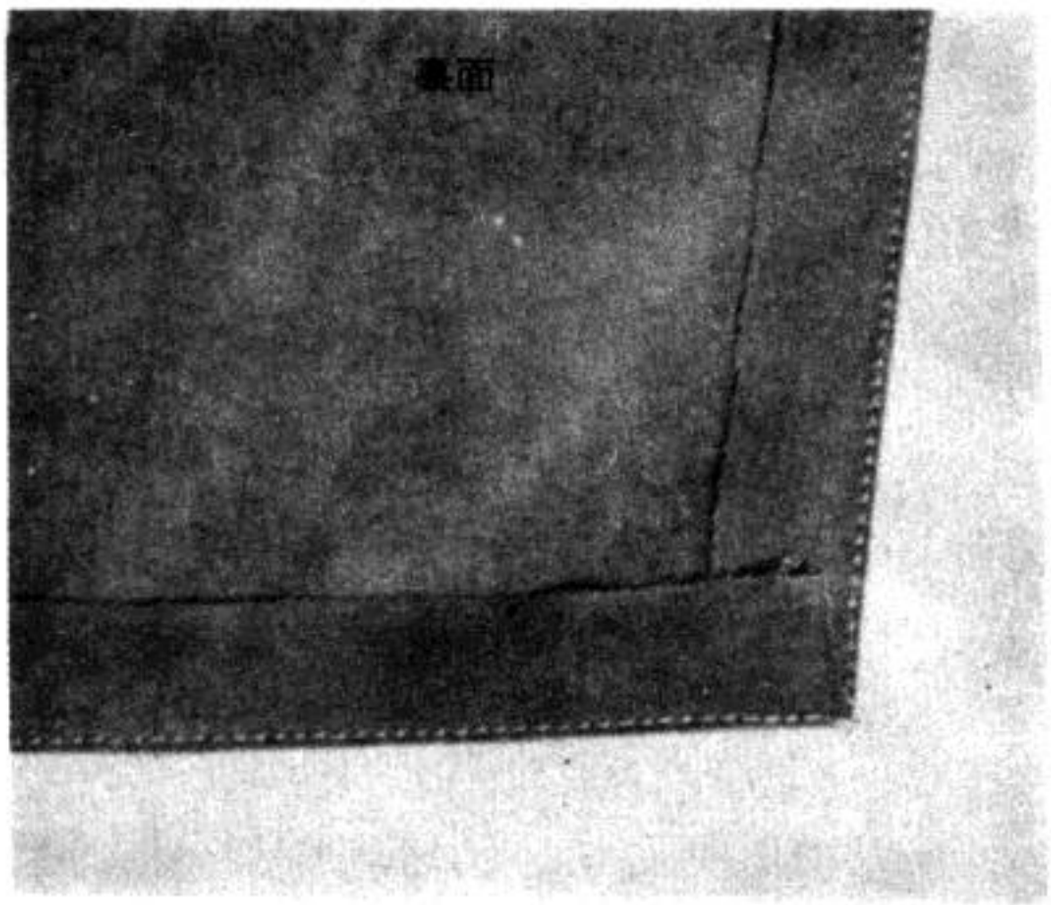


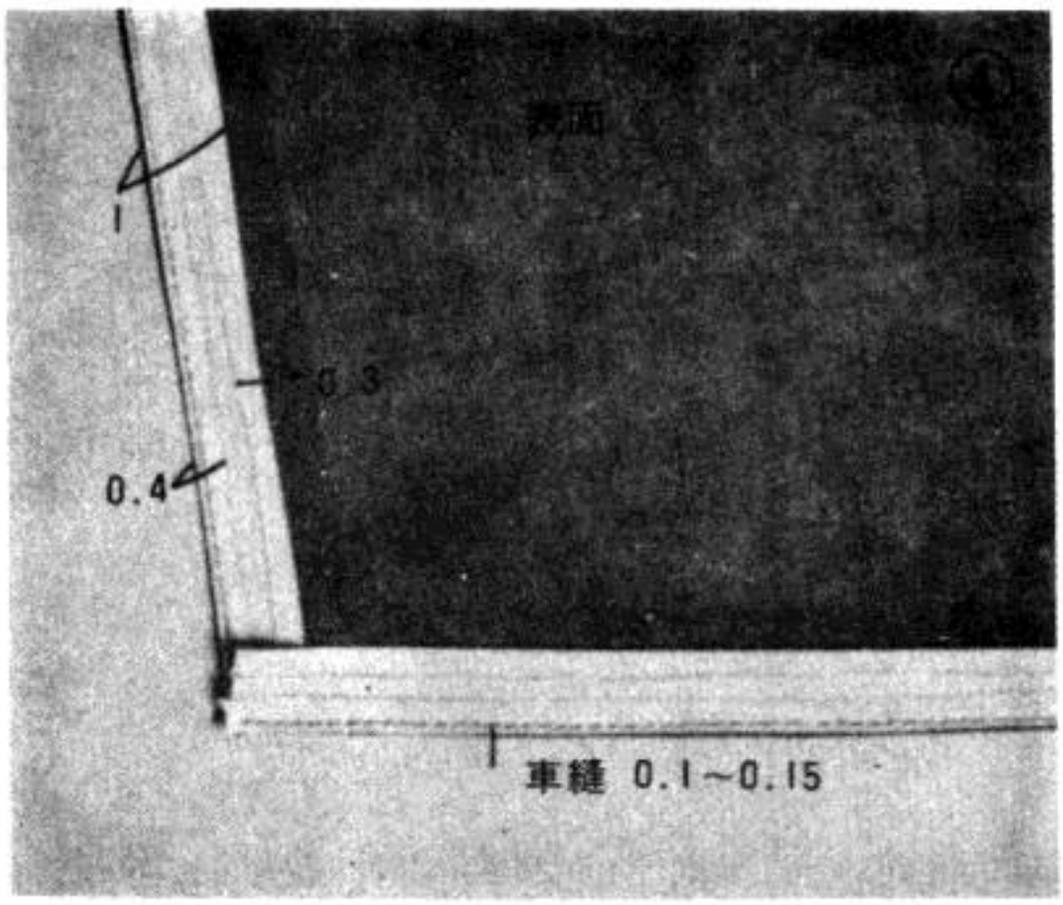


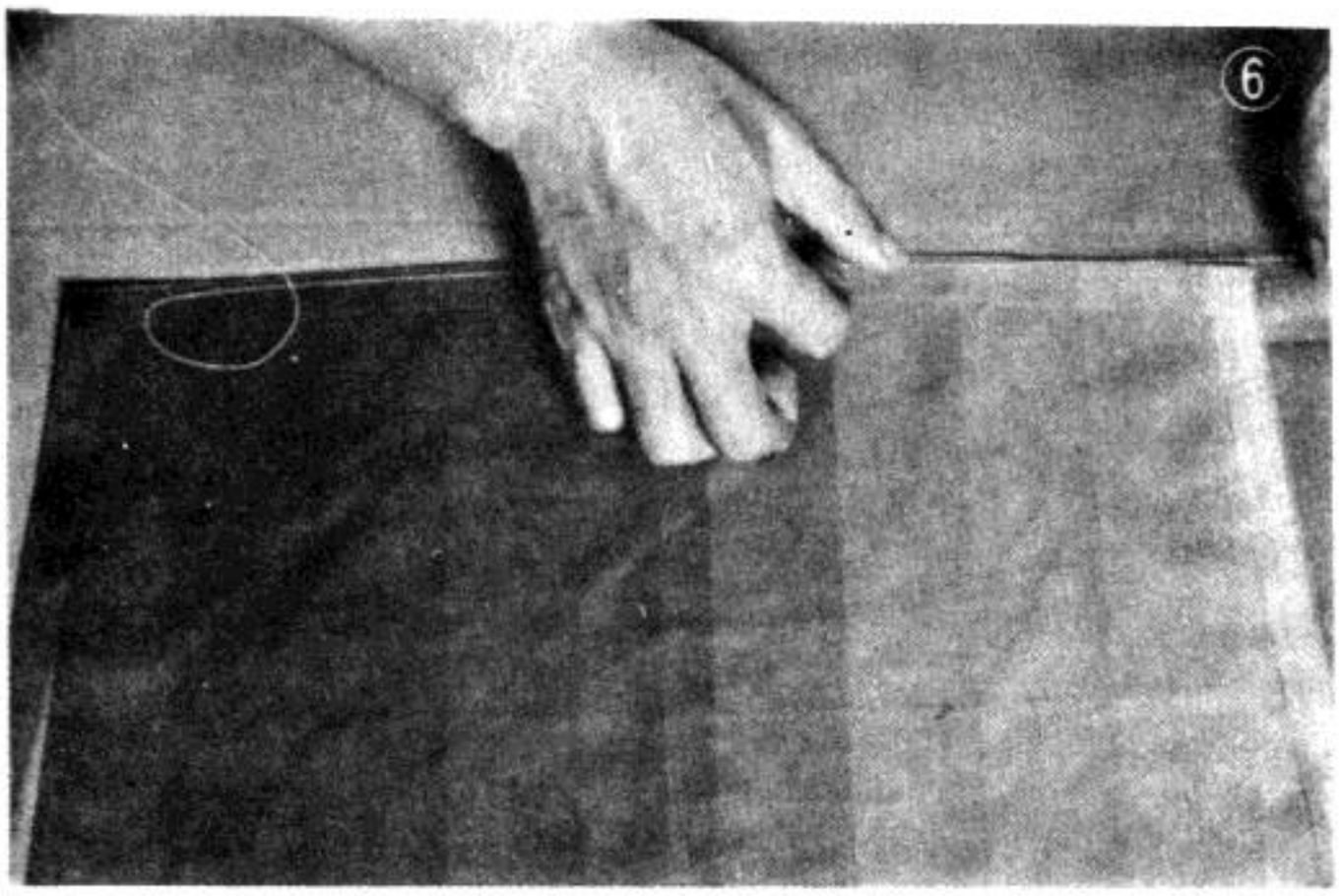


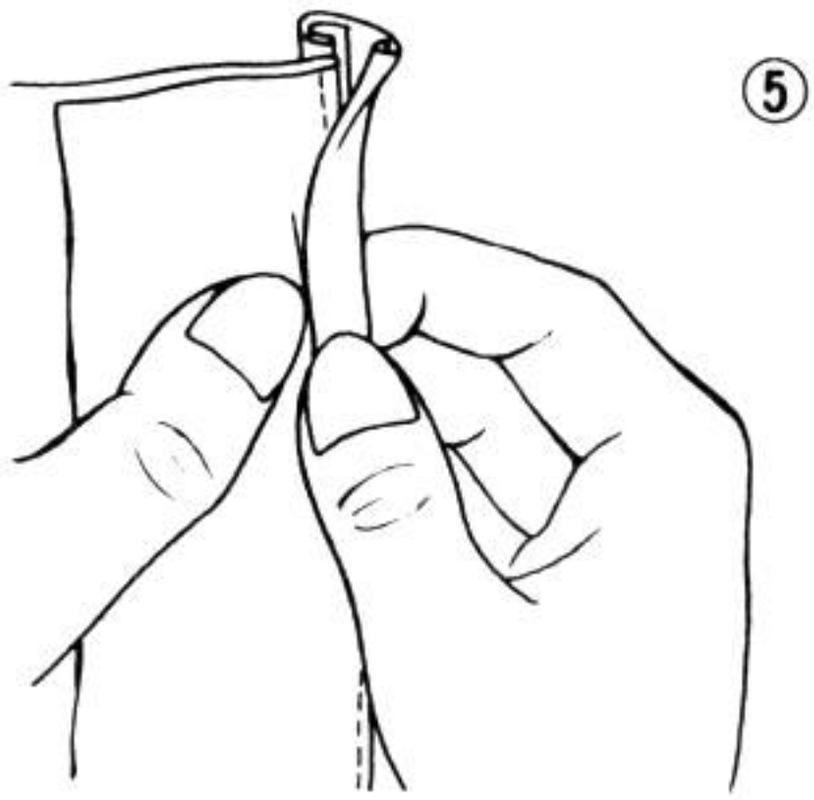
①～③ 依兩脇及下襬的順序把縫份向裏扣回，其程序是從反面先在完成線上以水線做記號，在水線上抹一層漿糊約0.5公分寬同時按完成線扣回反面燙平。

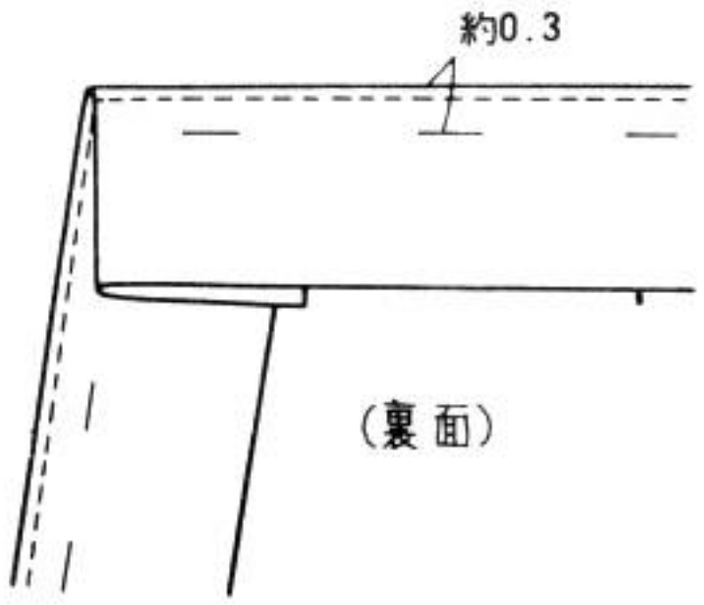
④ 上緄邊布，折好的緄邊布與表布完成線面對面對齊，在0.1～0.5公分處車縫，遇角處緄條布要折三角，且對齊衣邊（即三角形處重疊），再車縫，車縫時不能使緄條鬆開，在車縫過的緄條上用熨斗燙平。

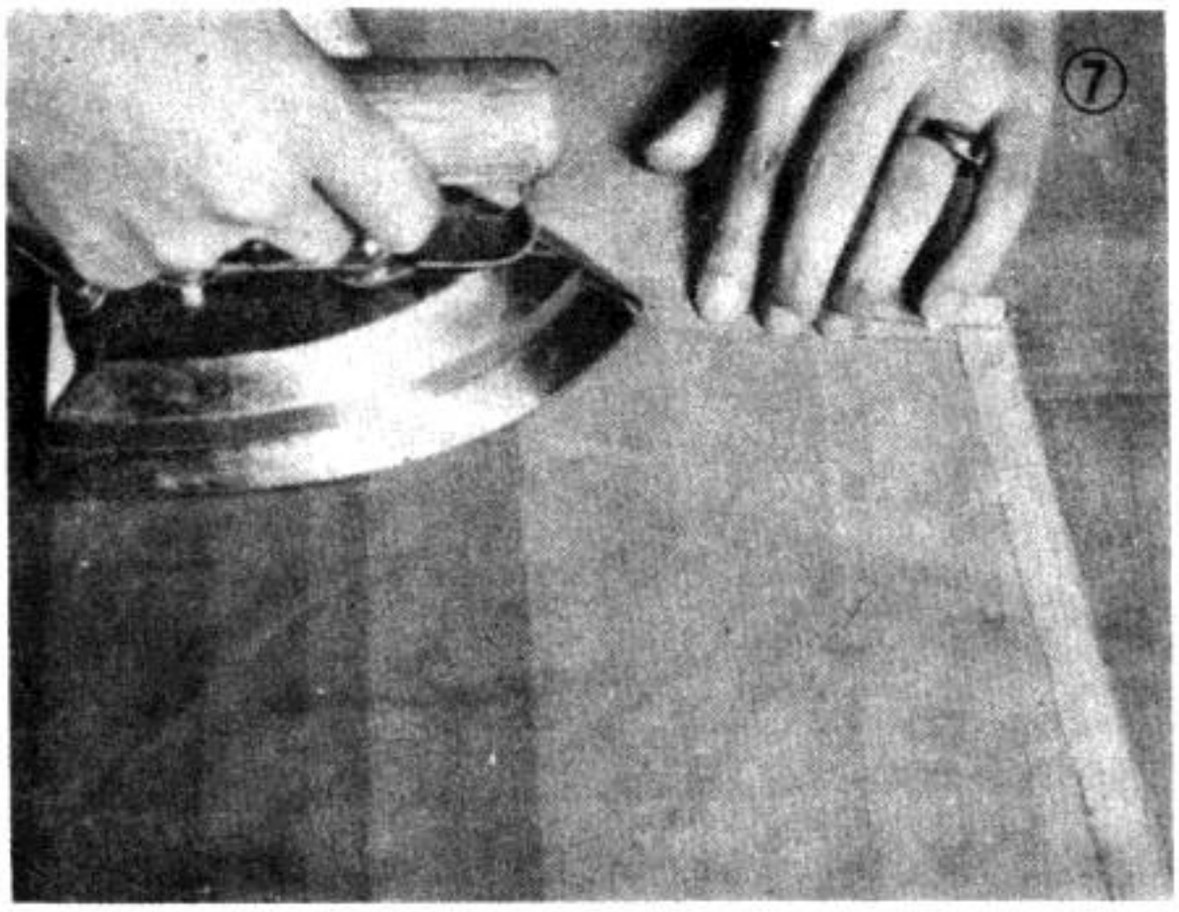






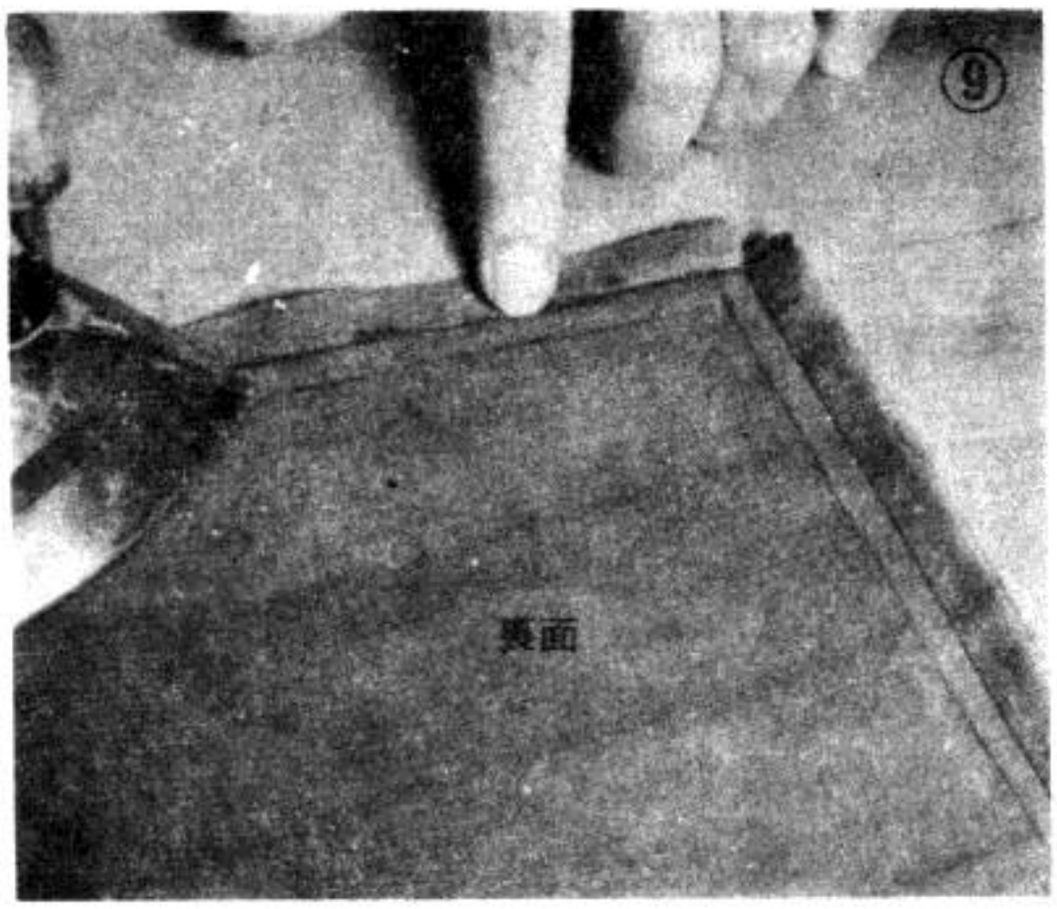


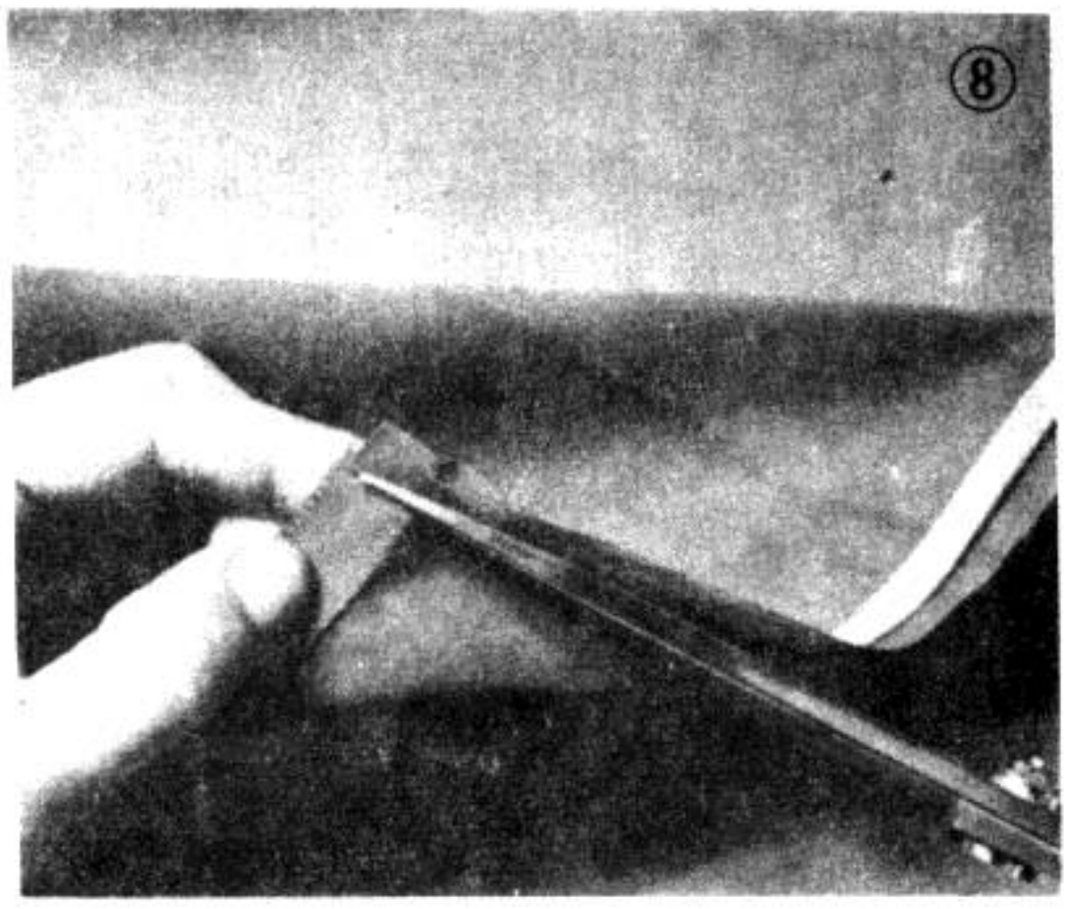


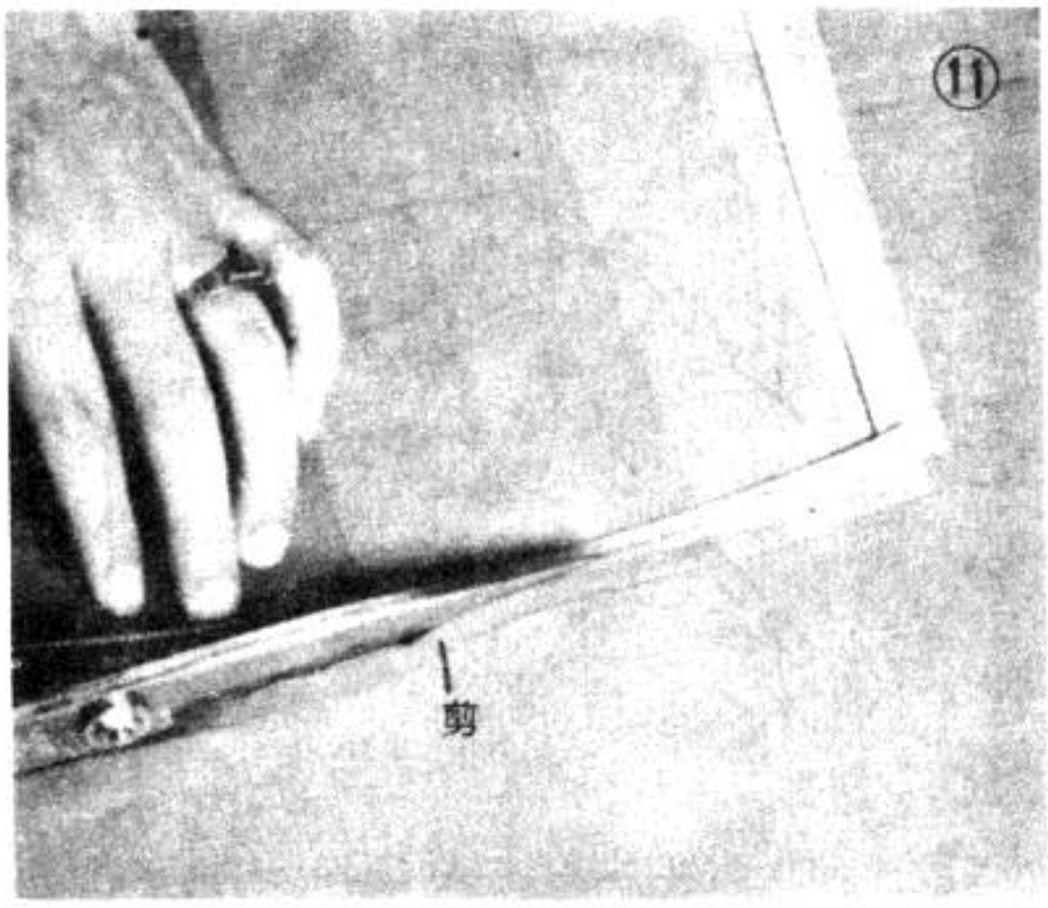


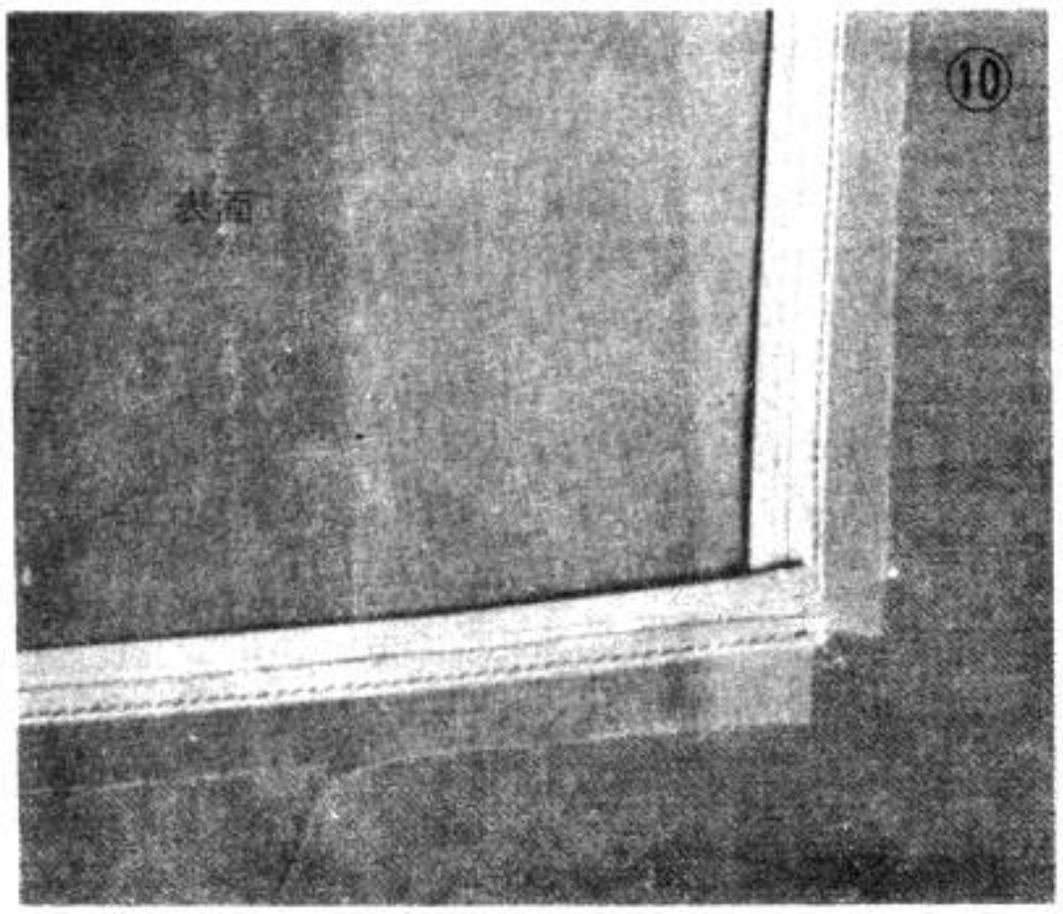
⑤ 縄邊布向外側包回，邊的位置在縫份上用指甲做記號，記號約0.3公分。

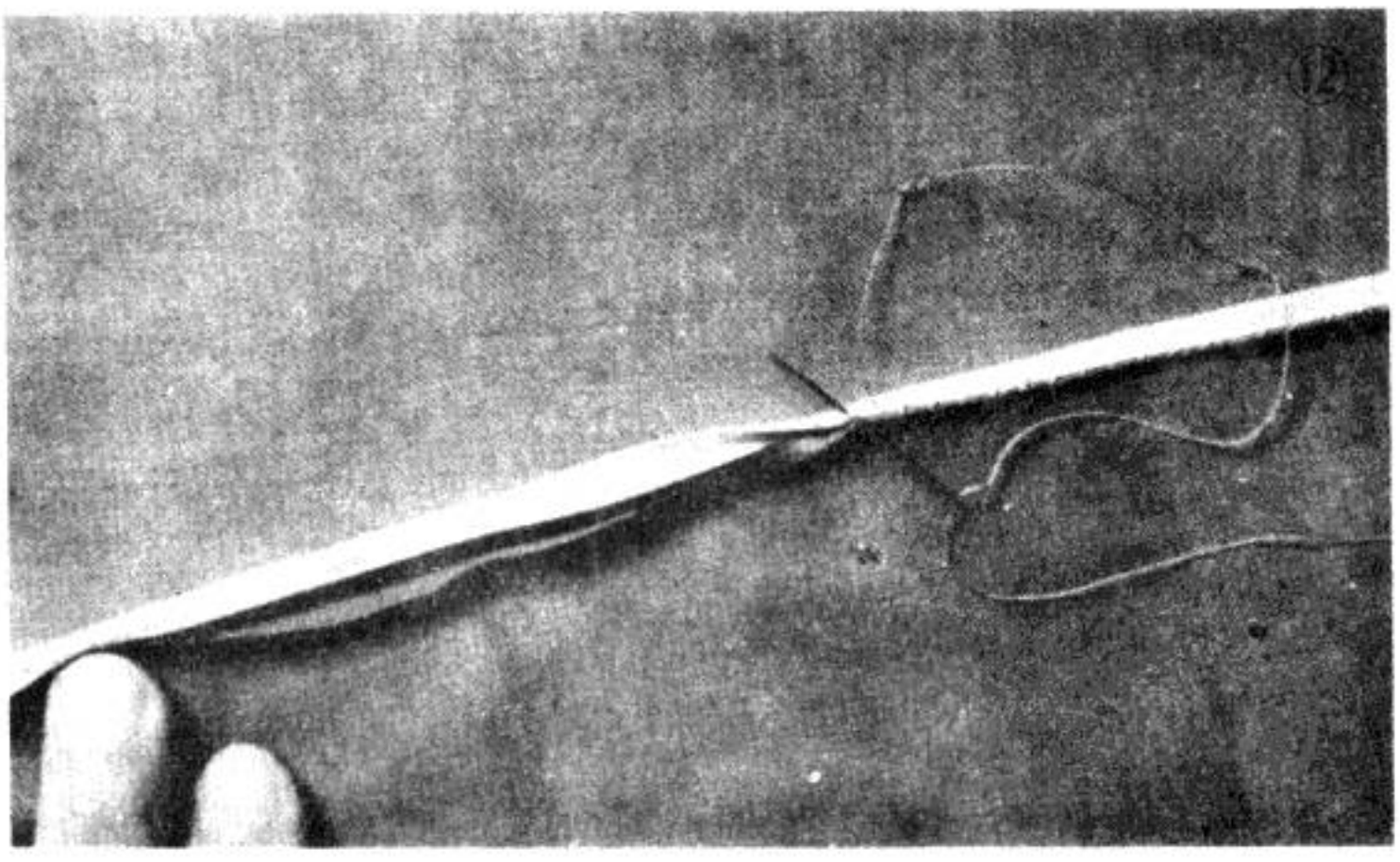
⑥⑦ 在記號的位置拉上水線，按記號線向外側扣回燙平。











⑧⑨ 在下襬角度用牙剪剪開，至記號線上，剩下的縫份同樣的在記號線上拉上水線按水線向外側扣回燙平。

⑩ 扣回縫份的正面。

⑪ 表面與完成線對齊，剪去多餘的縫份。

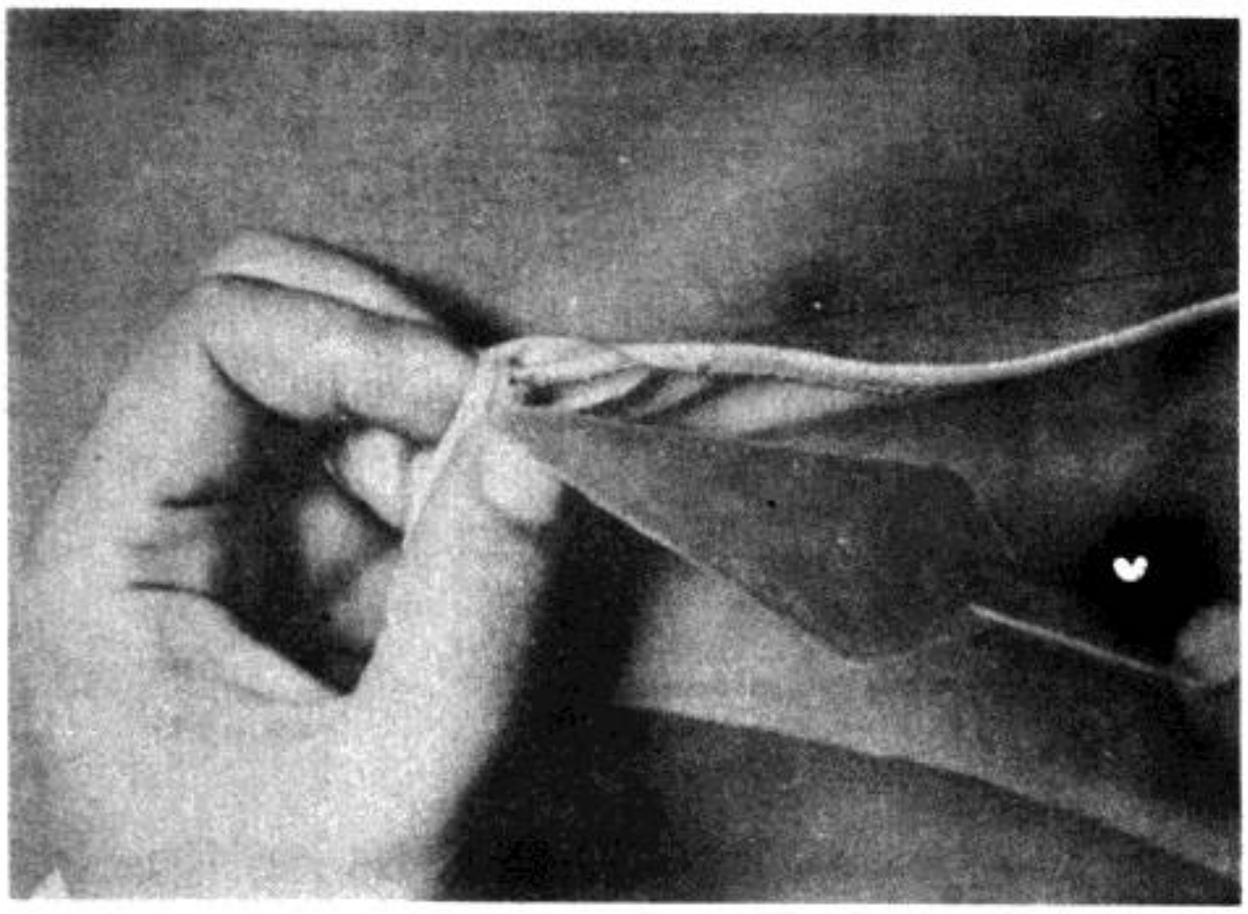
⑫ 翻回裾邊布向外側包回，以斜針縫固定在記號線上。

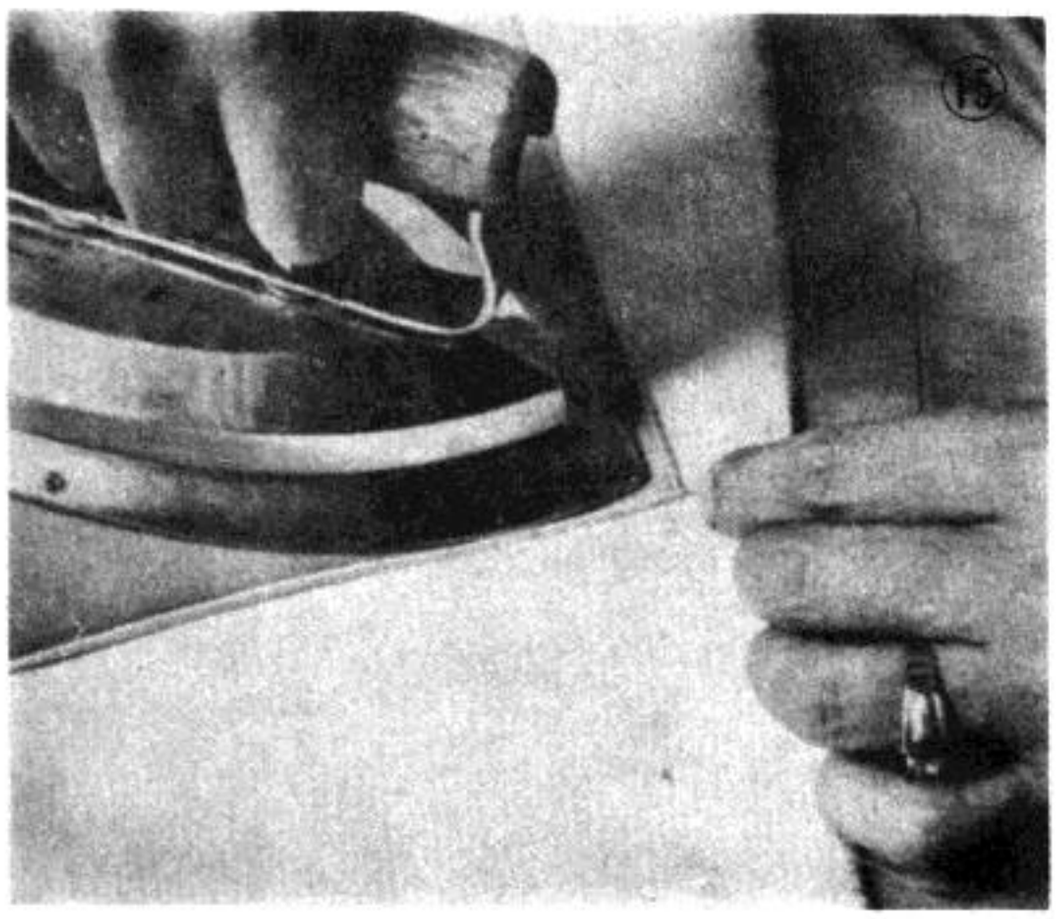
⑬ 縫到角度處，點一點漿糊在角度上。（有漿糊在內角度較挺）。

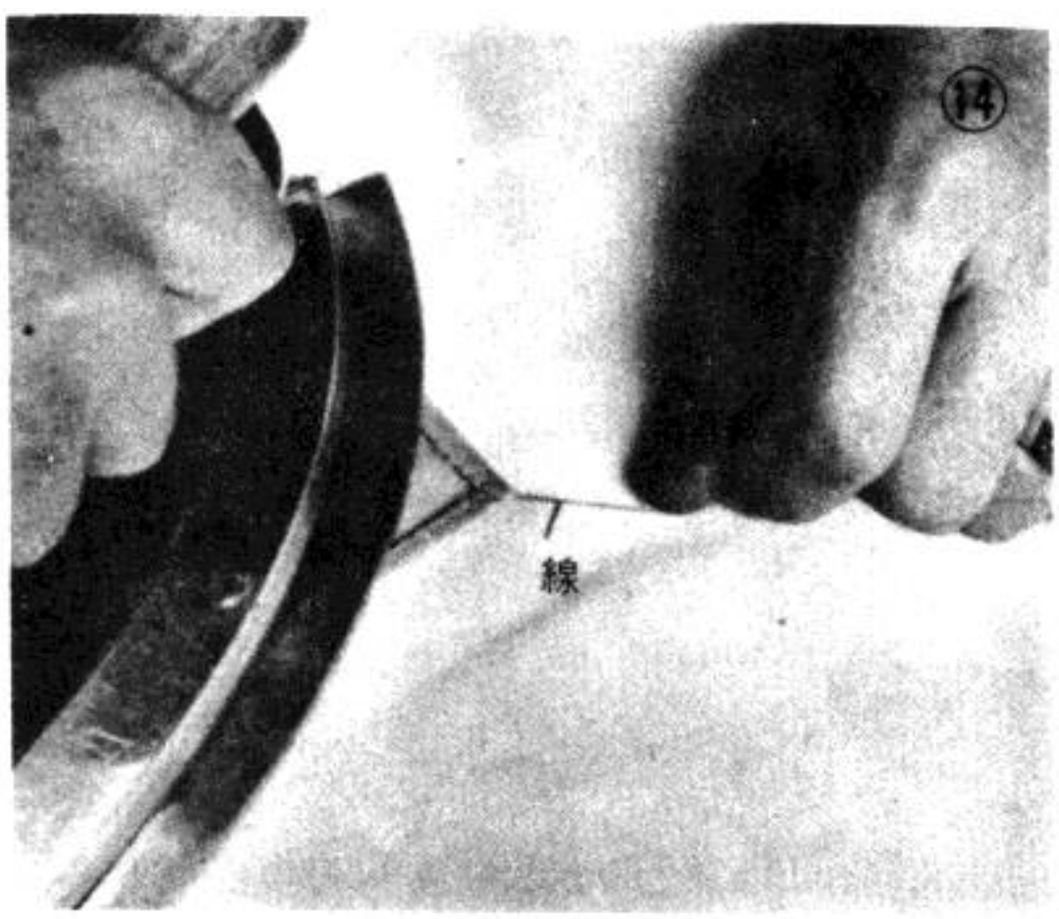
⑭ 做好後用熨斗輕燙，燙時下面要墊厚呢布，從背面燙，不能由正面燙壓緄條，否則會失去立體感，角的地方如圖用針線輕拉成直角燙平，能很漂亮的整理出直角來。

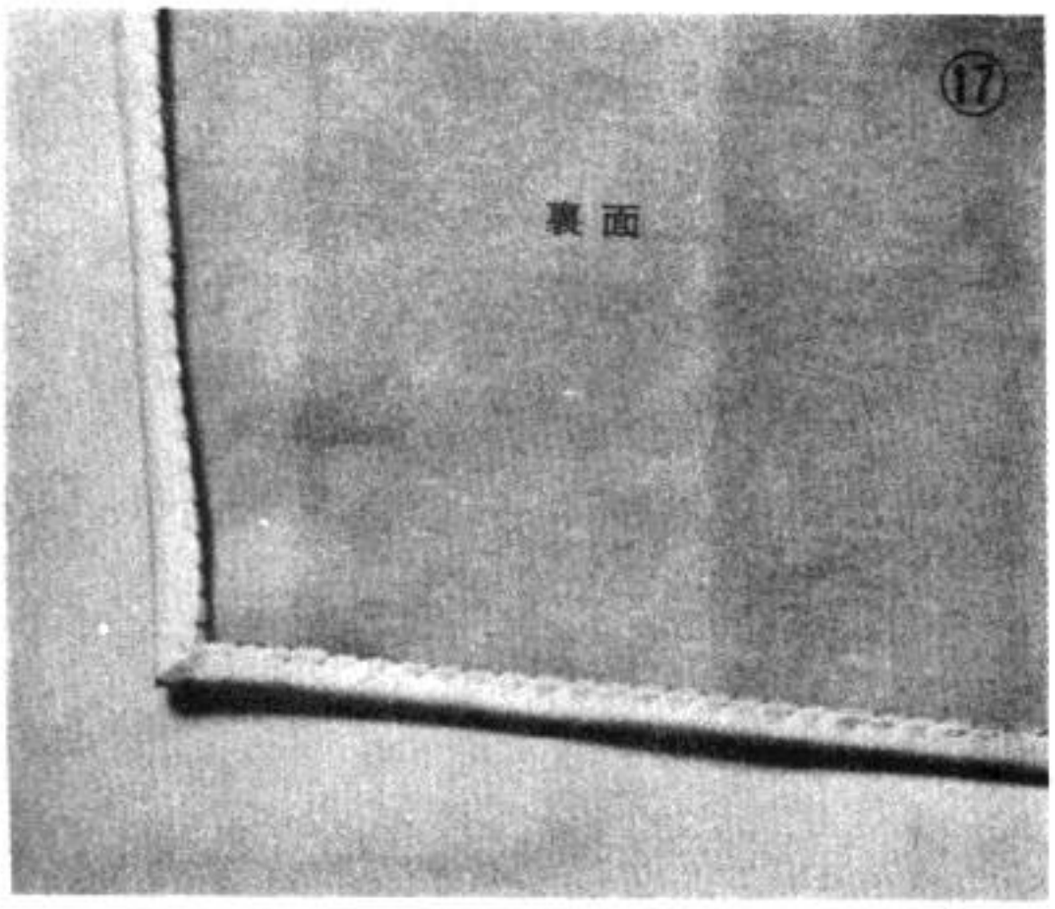
⑮ 在正面整燙使緄條均勻，不要燙到緄邊布。

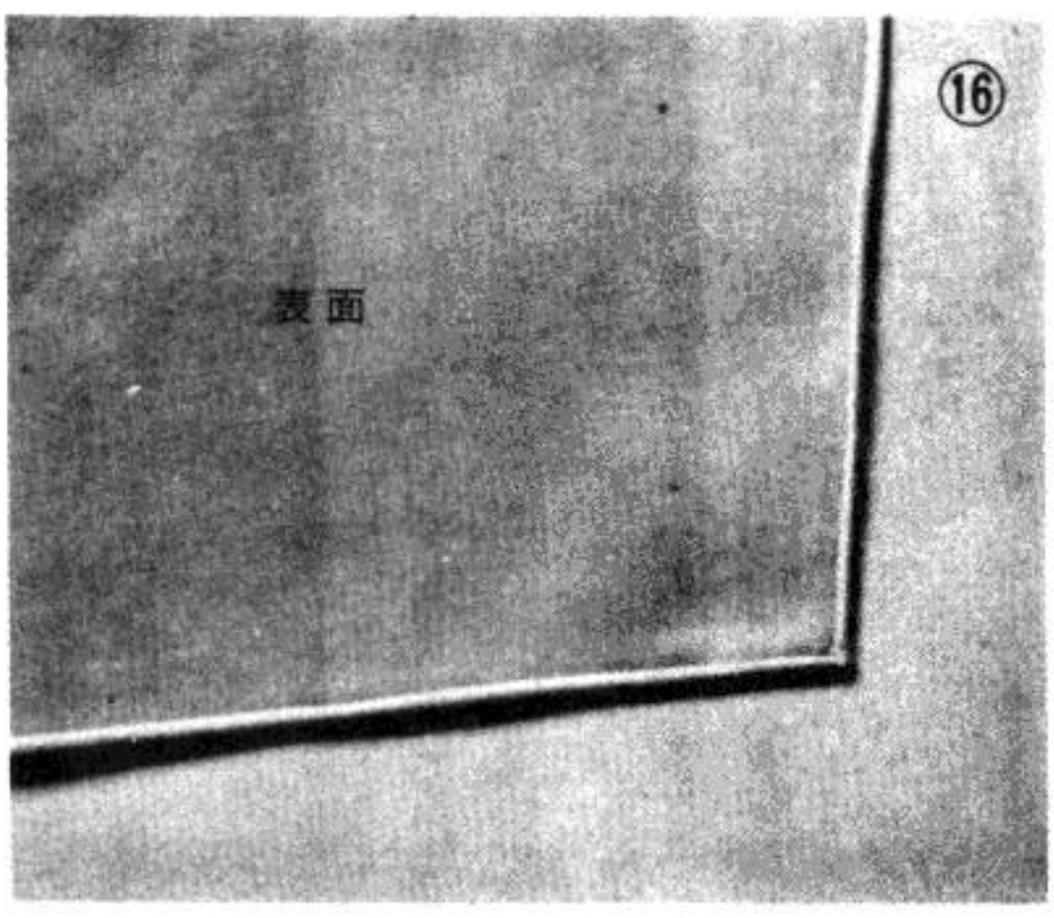
⑯ 完成圖。（完成的線鑲緄，正面的寬度爲0.1公分左右，其立體感成圓筒型）

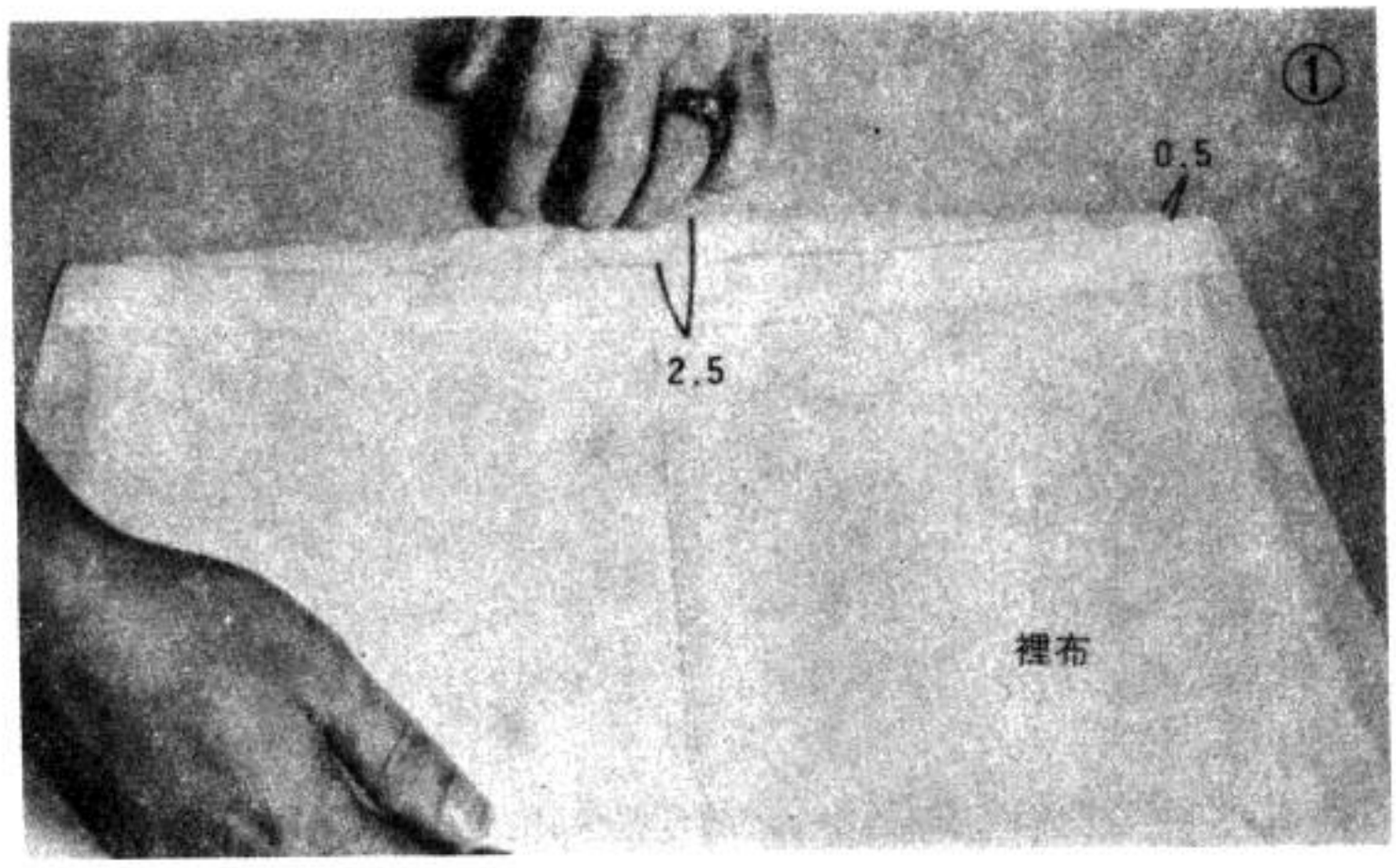










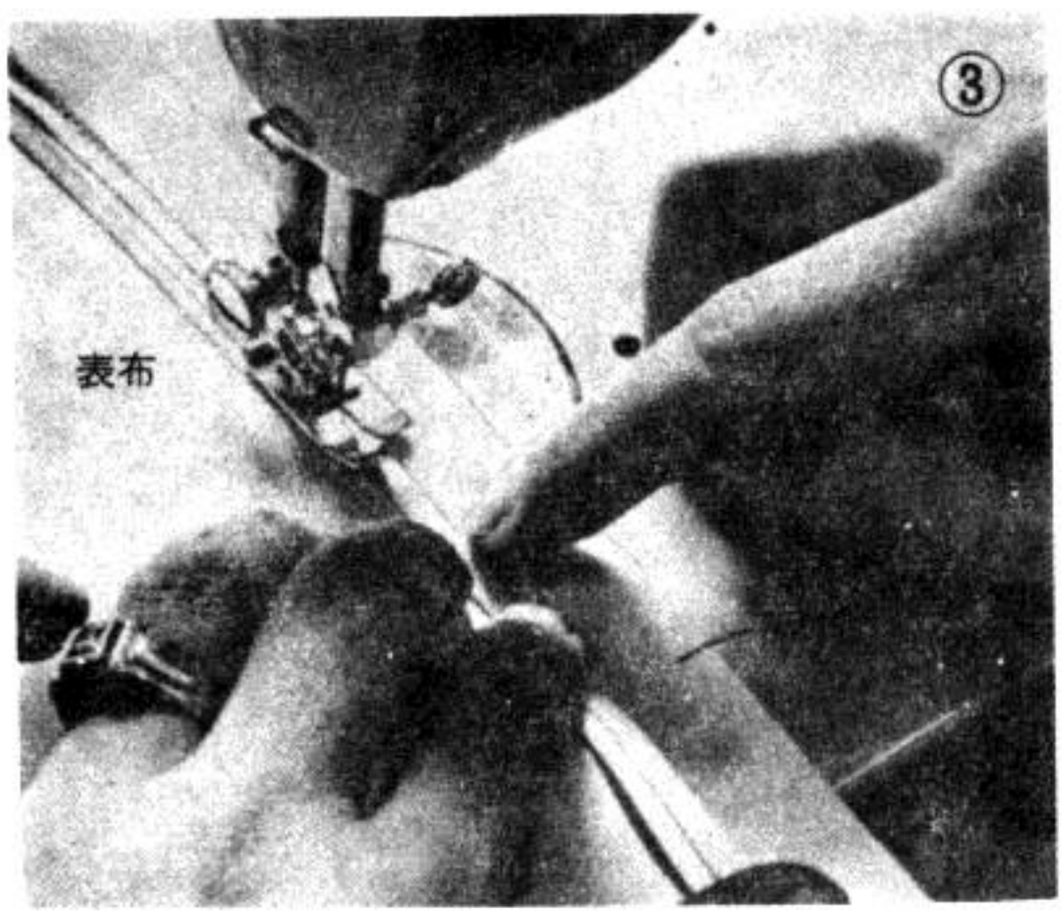


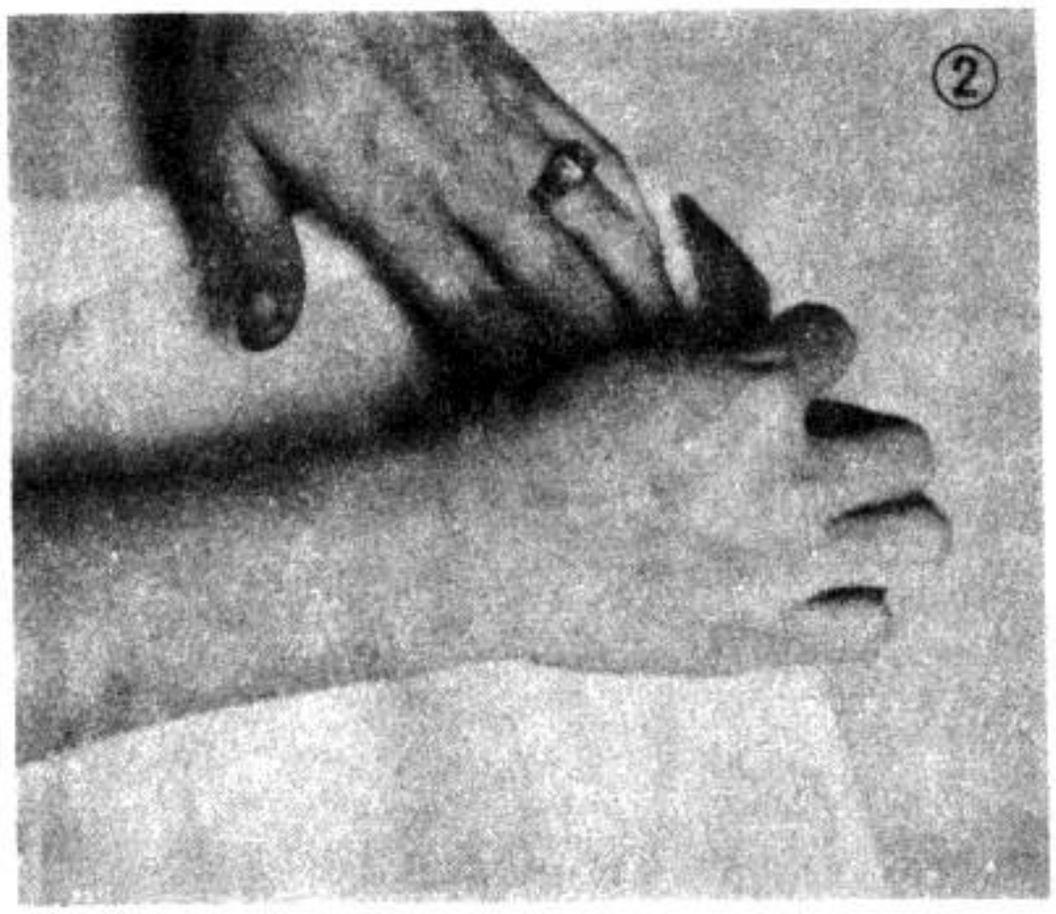
透明料子夾裏緞邊

上裏的方法，根據單層的作法爲標準，做法一致，舉例如下：

① 從開叉口到下襬先折到完成線，與單層的①～③作法一樣，表布正面向下，擺平對準鋪上裡布。下襬兩角處裡布比表布應短0.5公分，當中短2.5公分左右。

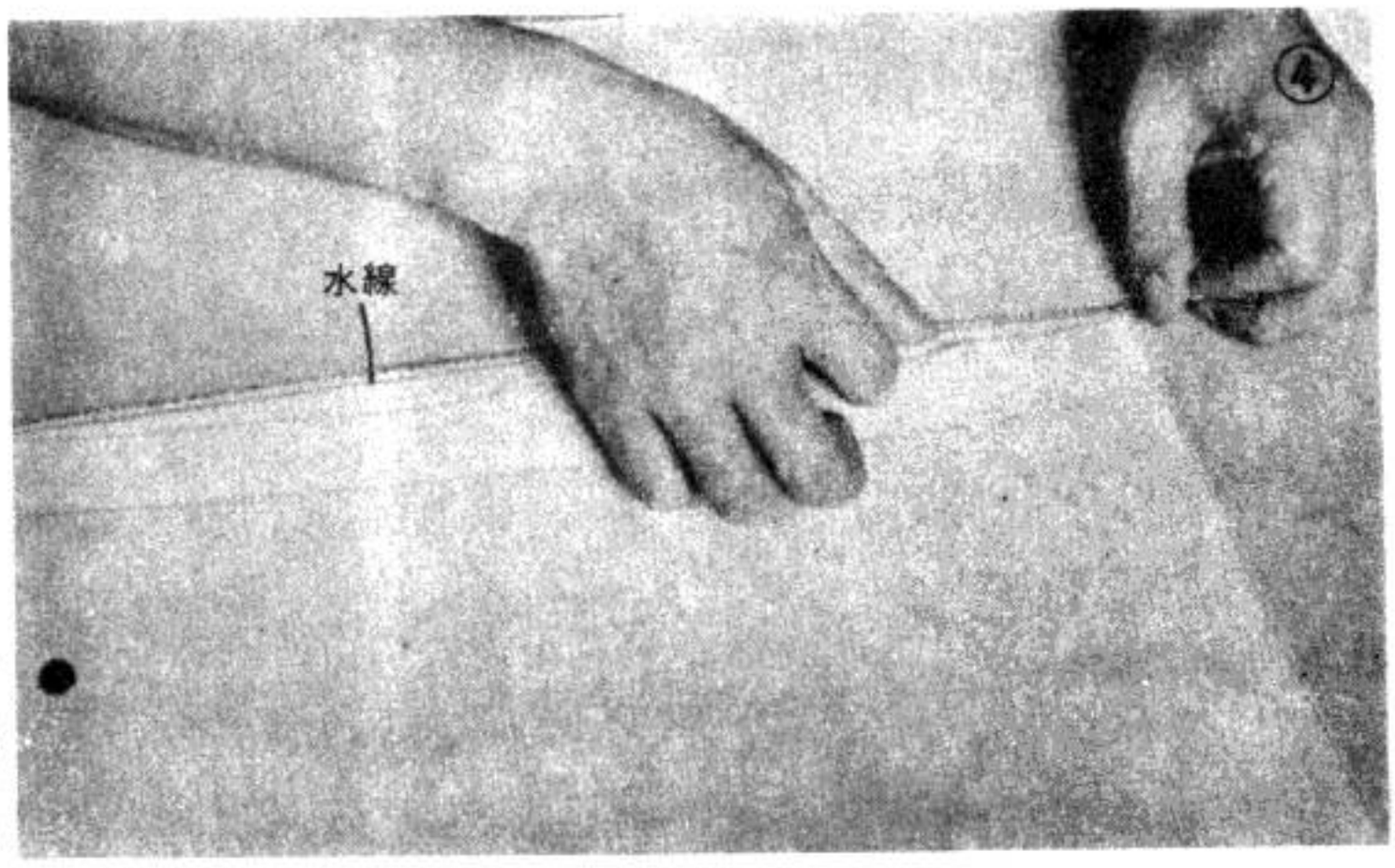
② 表布叉口兩脇縫份處抹上約0.3公分寬的漿糊，裡布縫份不扣回所以裡布應露出縫份對準固定在表布上燙平。（注意固定時裡布不能鬆開）





③ 表布的邊與裥邊布對齊，然後車縫，與單層製作時一樣，兩脇叉口處只有裡布的縫份露出。

④ 下襬的裥邊布包回，在所須的寬度縫份做上記號（作法同單層）此時看得見的縫份只有下襬而已，**在反面記號線上拉上**



水線。

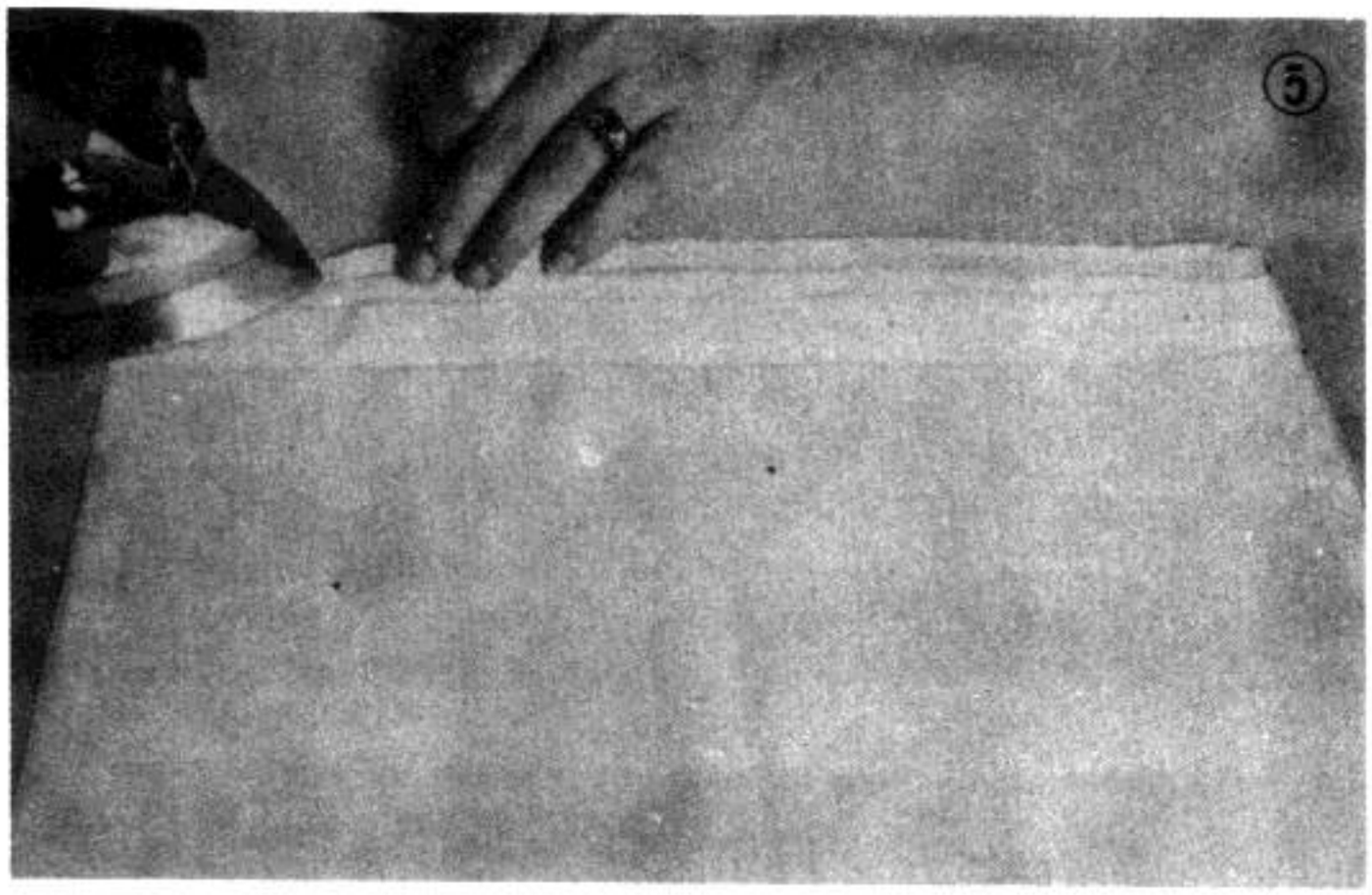
⑤ 依水線記號將縫份扣回燙平。

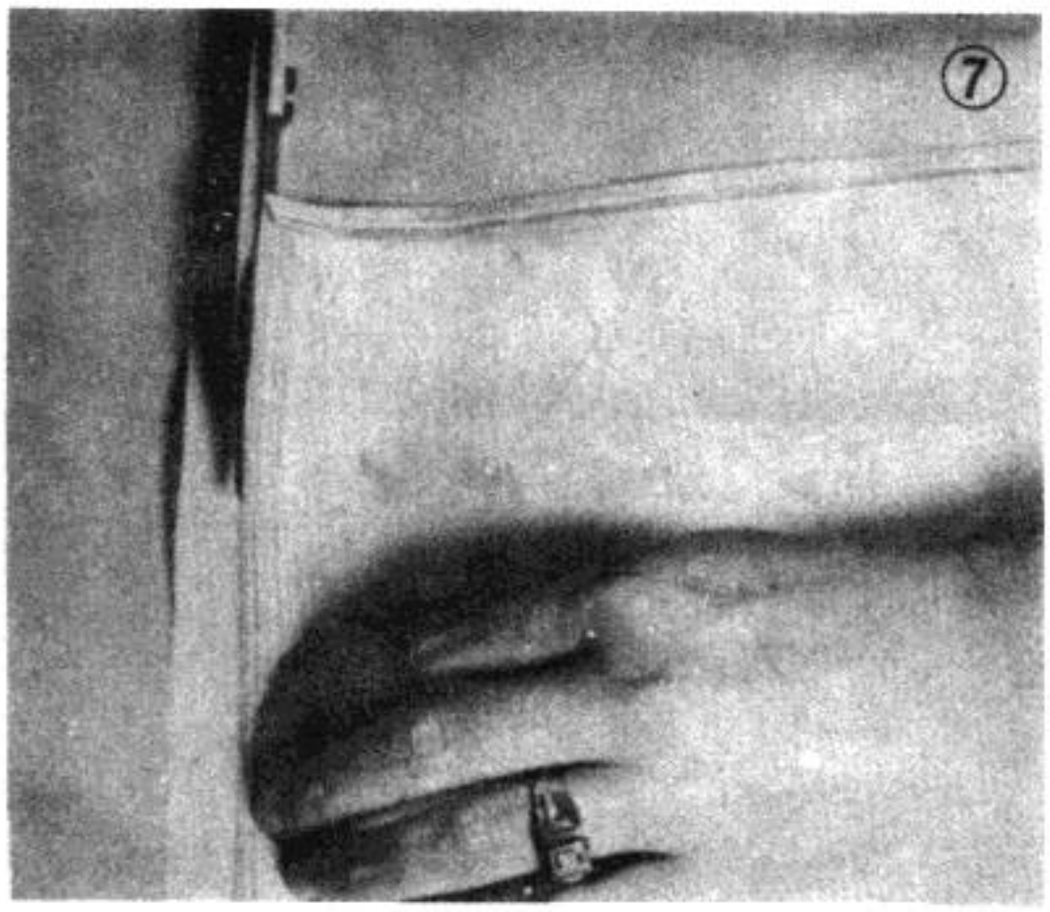
⑥ 縫份扣回，整燙緄條正面圖。

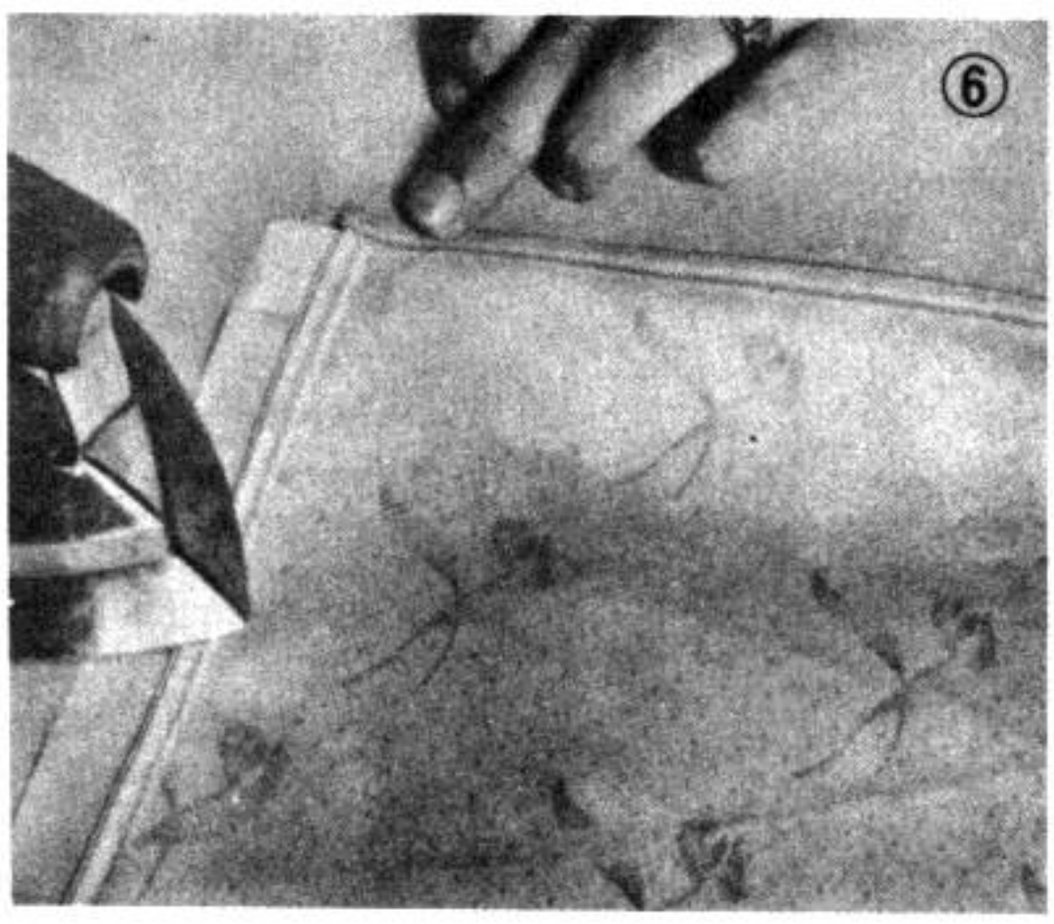
⑦ 從正面按實線修齊下襯縫份，同時按表布實線修下裡布的縫份。

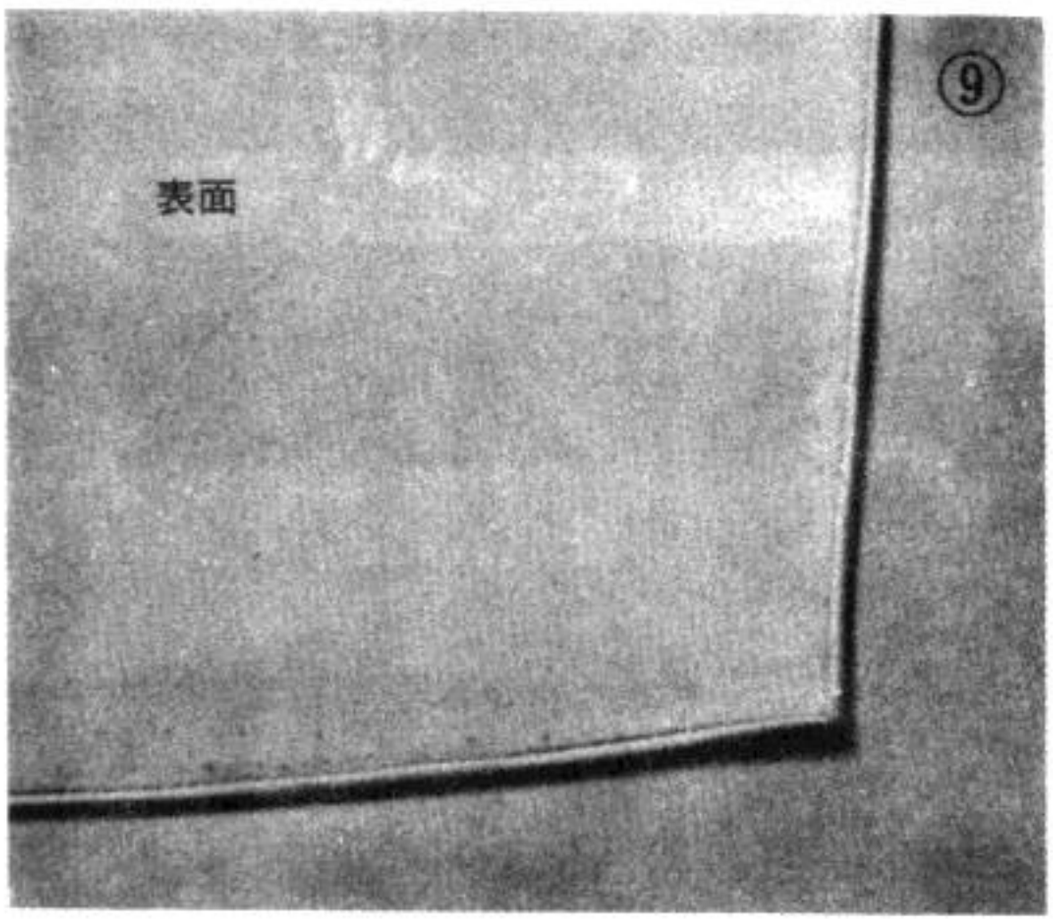
⑧ 緄邊布向外側包回，然後以斜針縫將其固定，（斜針縫的方法，角處要上一點漿糊，與單層的方法一樣。）

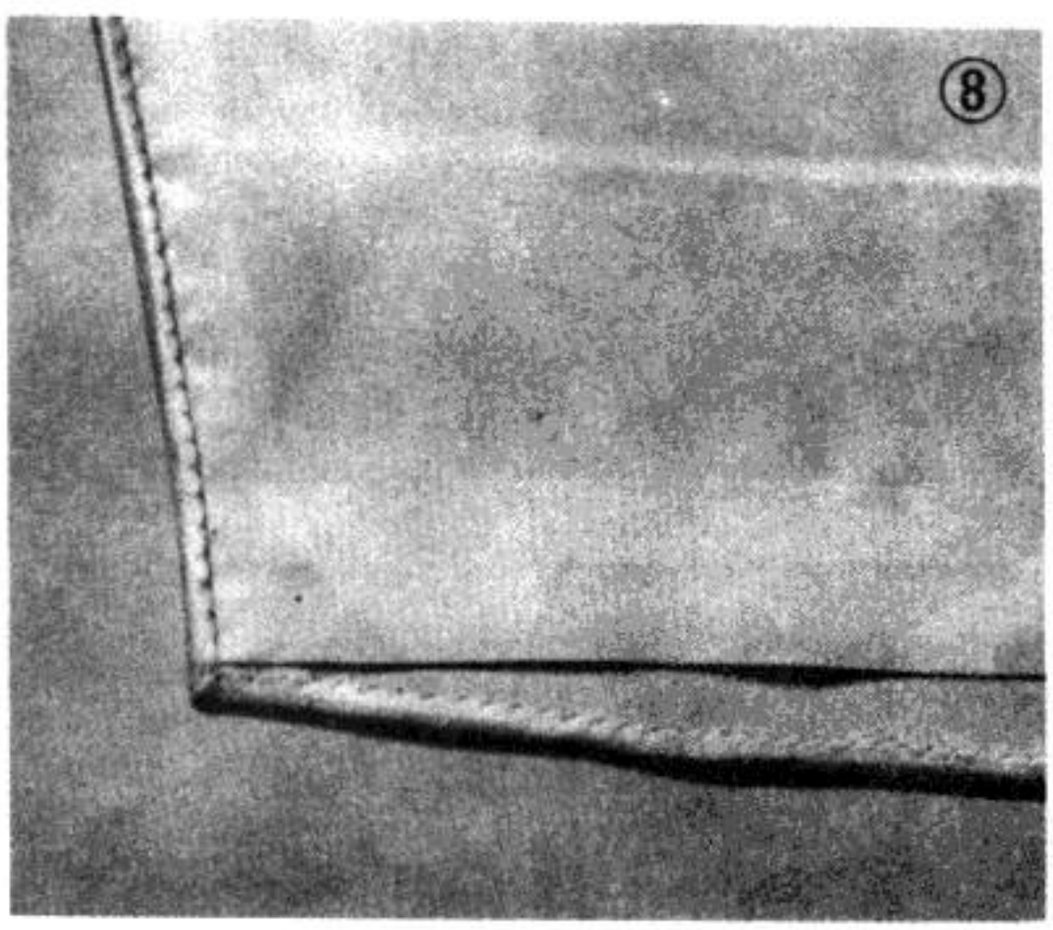
⑨ 正面完成圖。

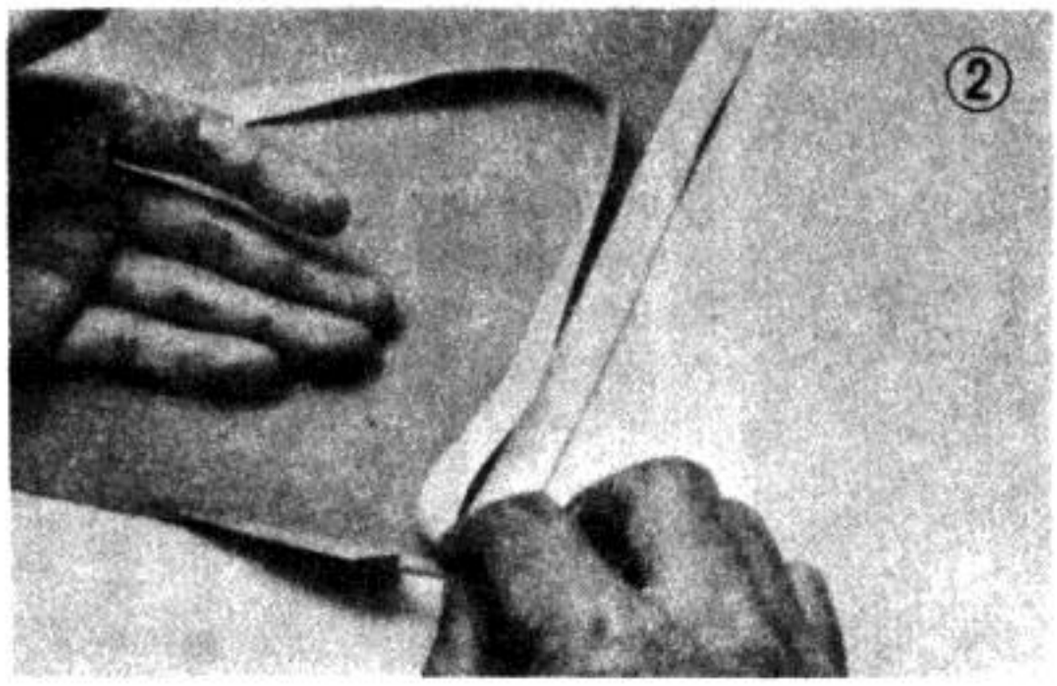


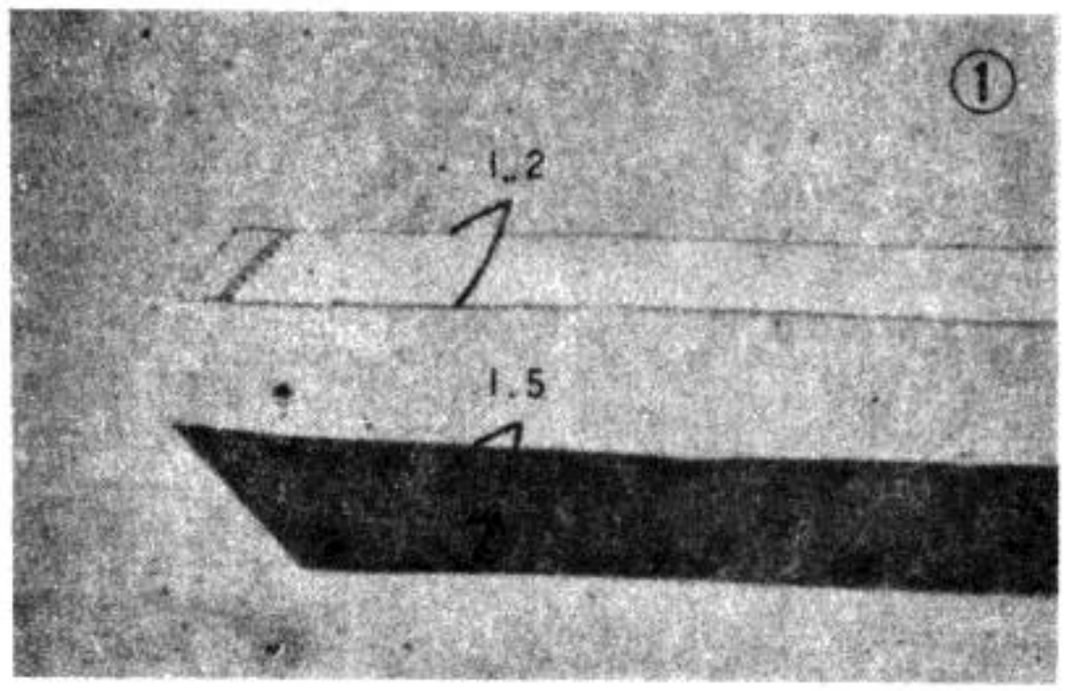


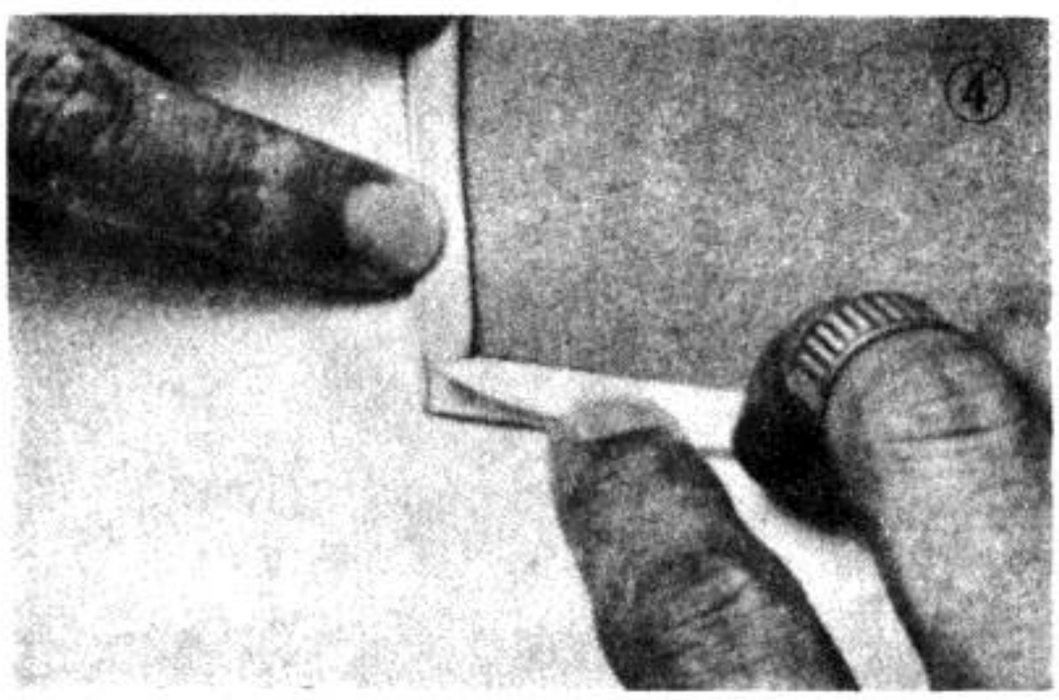


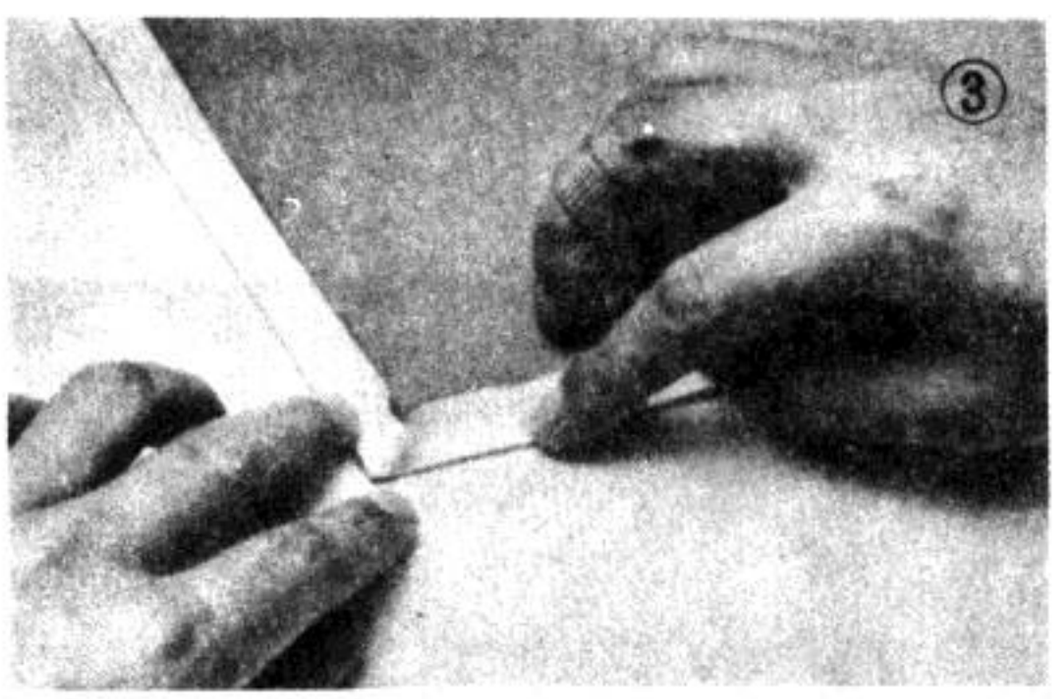


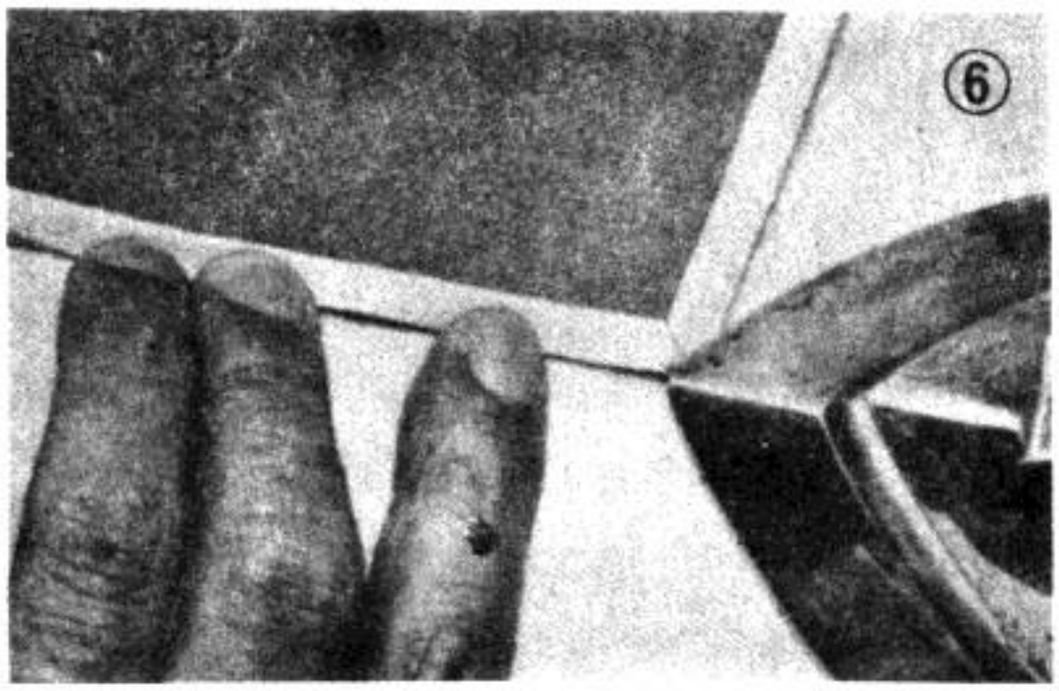


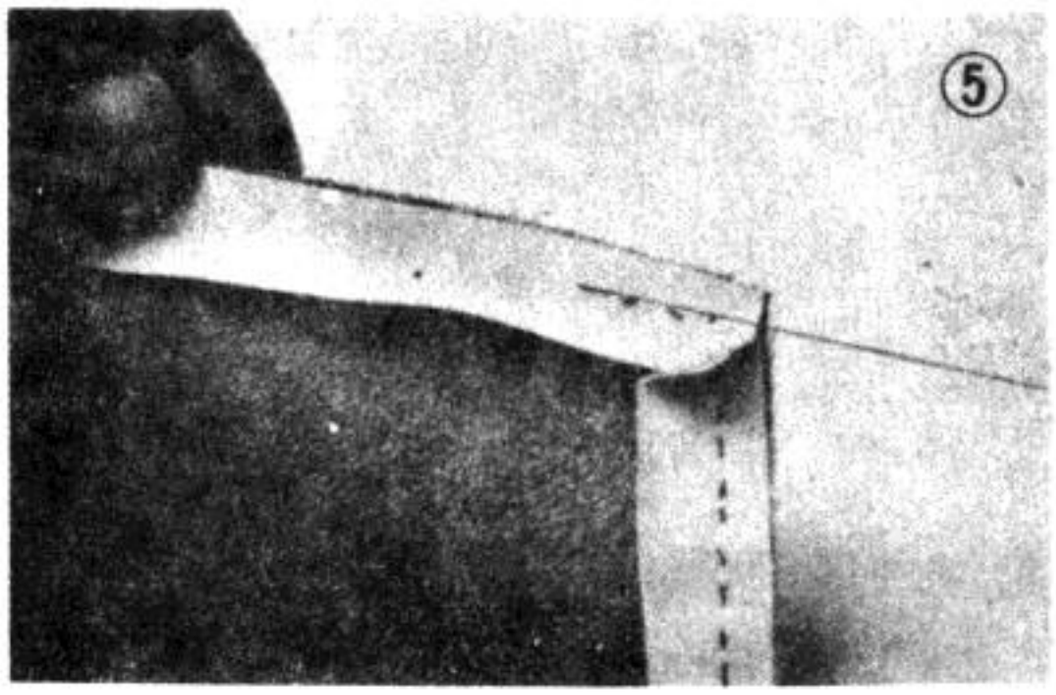

②

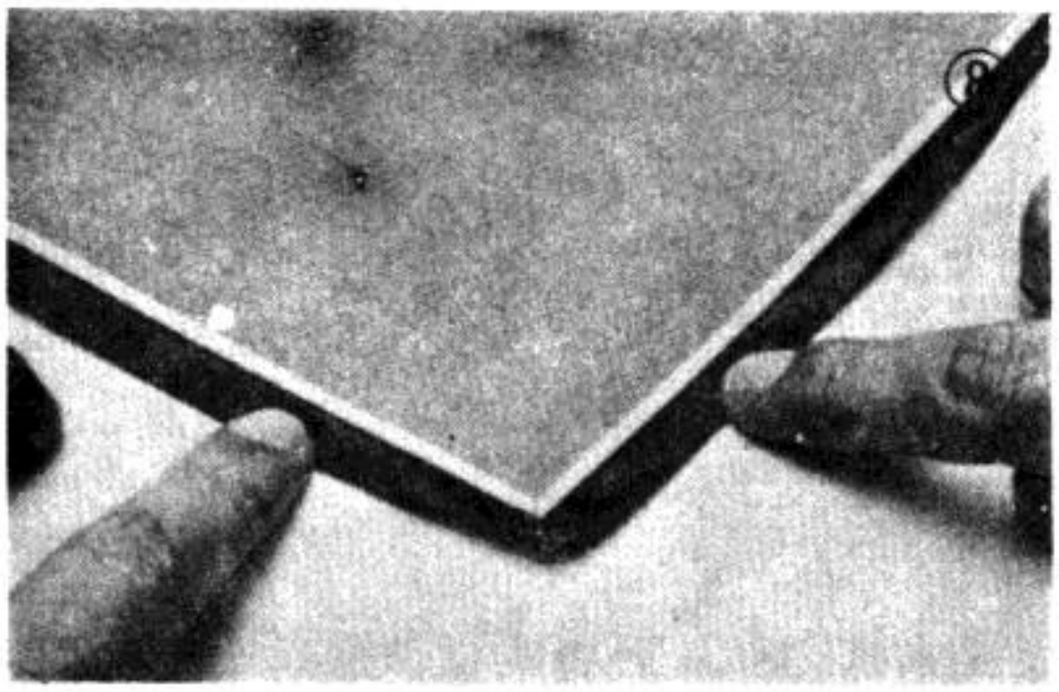

①
1.2
1.5

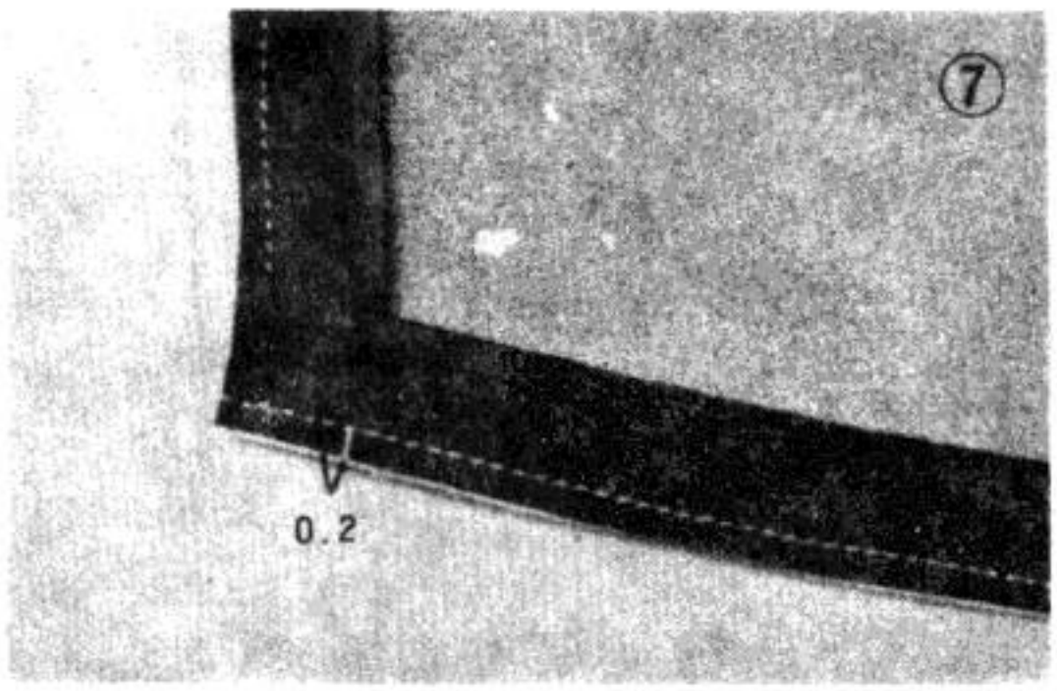

④


③


⑥


⑤


⑧


⑦
0.2

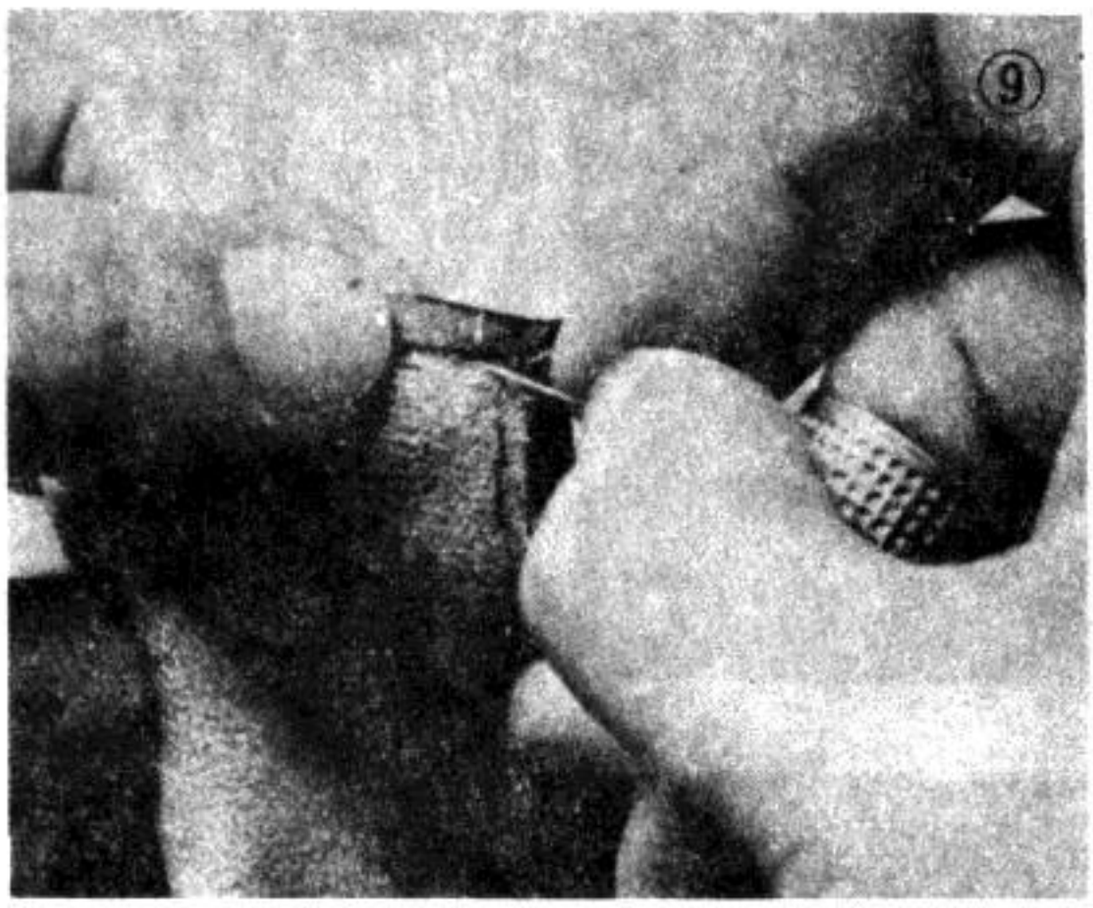
2 雙緄邊以上的作法

同樣寬度的緄邊二條、三條或四條重疊，這裡示範的是0.3公分寬的雙緄邊與三條緄邊，緄條數量多寡的作法要領一樣。

0.3公分雙條以上的緄邊表布可不留縫份按實線剪下，但叉口4～5公分處止必須留縫份同時按完成線扣回。

★0.3公分寬的雙緄邊：

① 經上漿糊處理過的緄邊布，內側與外側緄條的準備，與37頁的緄邊布決定法一樣，內側緄條爲12公分，外側緄條用15公分，外側用緄條的一邊向內折0.3公分**縫份**

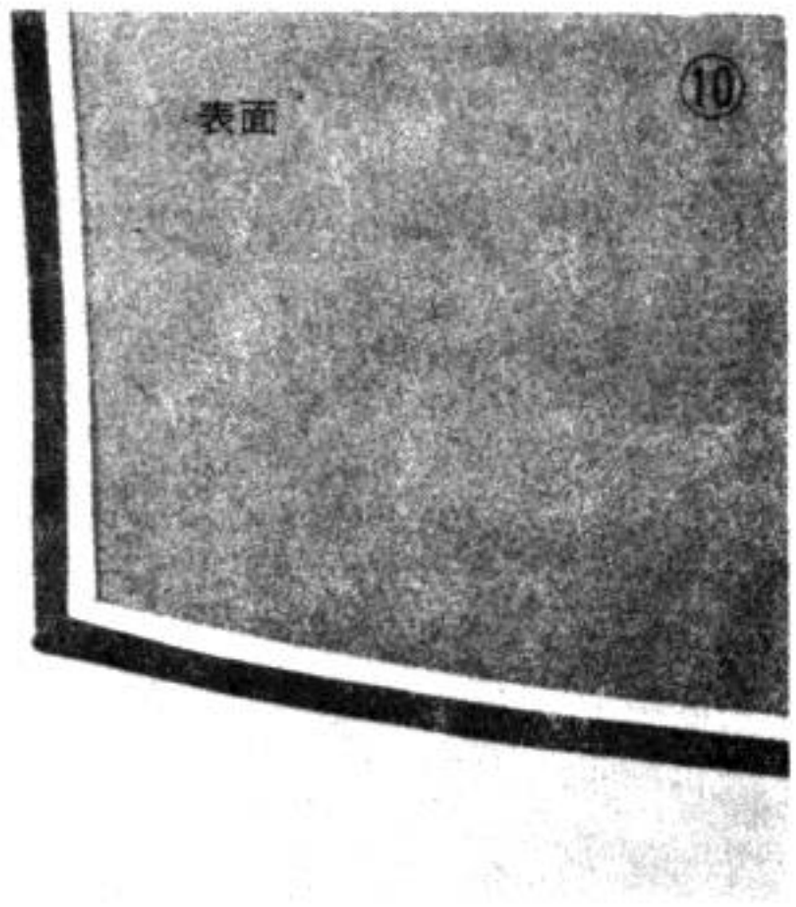


② ③ 表布的邊上抹0.3公分寬漿糊，將內側的緄邊布與其面對面對齊固定燙平，在角度處，向內疊成一個直角。

④ 緄邊布先對折，用指甲一面折一面壓。

⑤ ⑥ 翻開緄條離中心線外側0.1公分處以平細針疏縫將其固定，（處理角度以及整燙緄條方法同線鑲緄）

⑦ 然後外側用的緄條毛邊對齊內側緄條，內側寬0.3公分，外側亦爲0.3公分，且具立體感，表面下襬角度對疊痕必向下反面即向上。（各緄邊均相同）



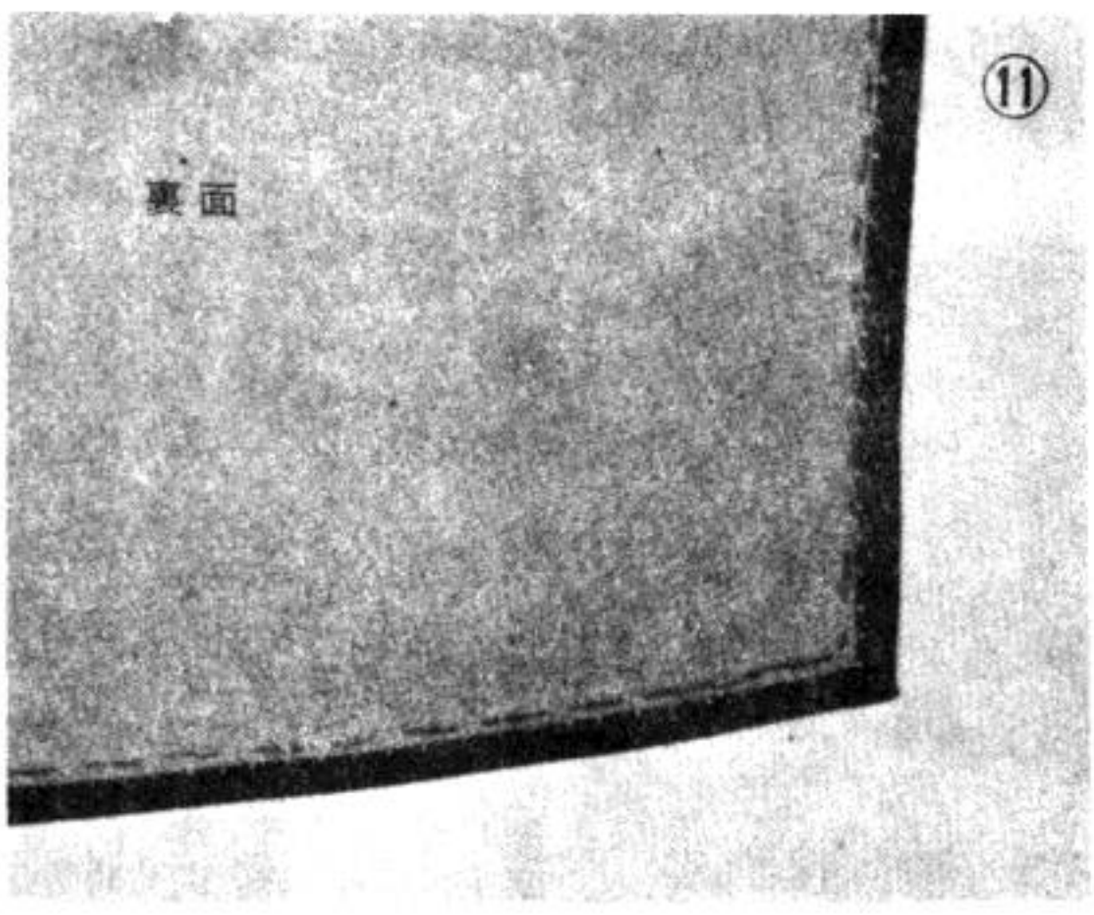
⑧ 外側的緄邊布離車縫線0.1公分處扣回，0.1公分用以掩飾針目的露出，0.3公分處用指甲先折好，翻回檢查內側的緄邊其露出部份是否均勻整齊地留0.3公分。

⑨ 翻回外側緄條，從背面以斜針縫將其固定，（處理角度以及整燙緄條方法同線鑲緄）

⑩ ⑪ 完成的正面與背面圖，完成後之緄條，內側寬0.3公分，外側亦爲0.3公分，且具立體感，表面下襬角度對疊痕必向下反面即向上。（各緄邊均相同）

縫時必注意角度，（對折方法與④⑤同）

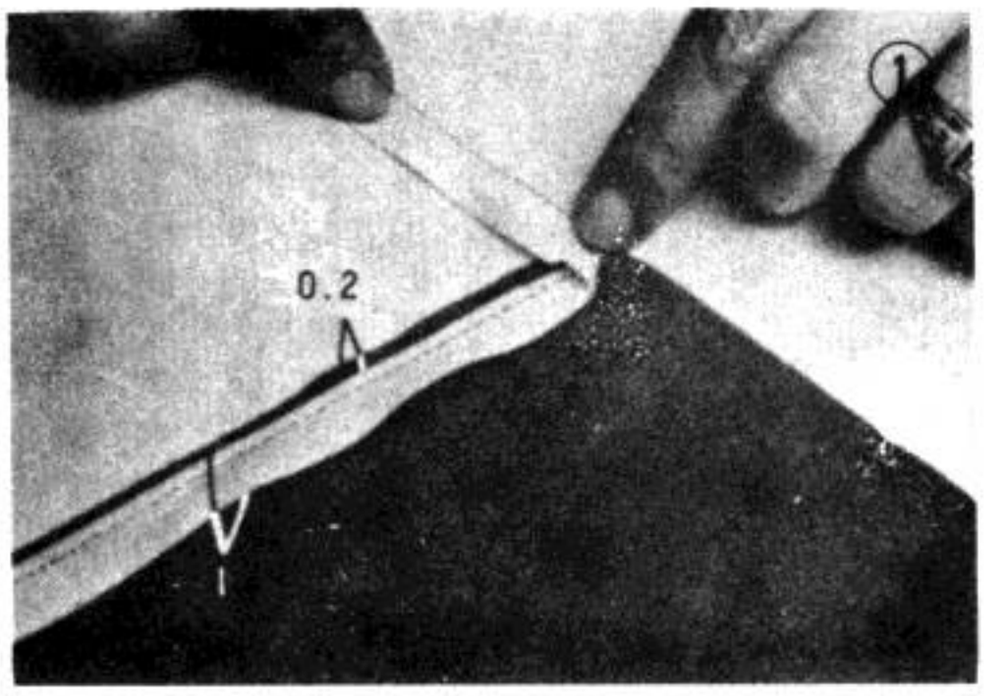
車縫時緄條不能拉開。



厚布料的處理

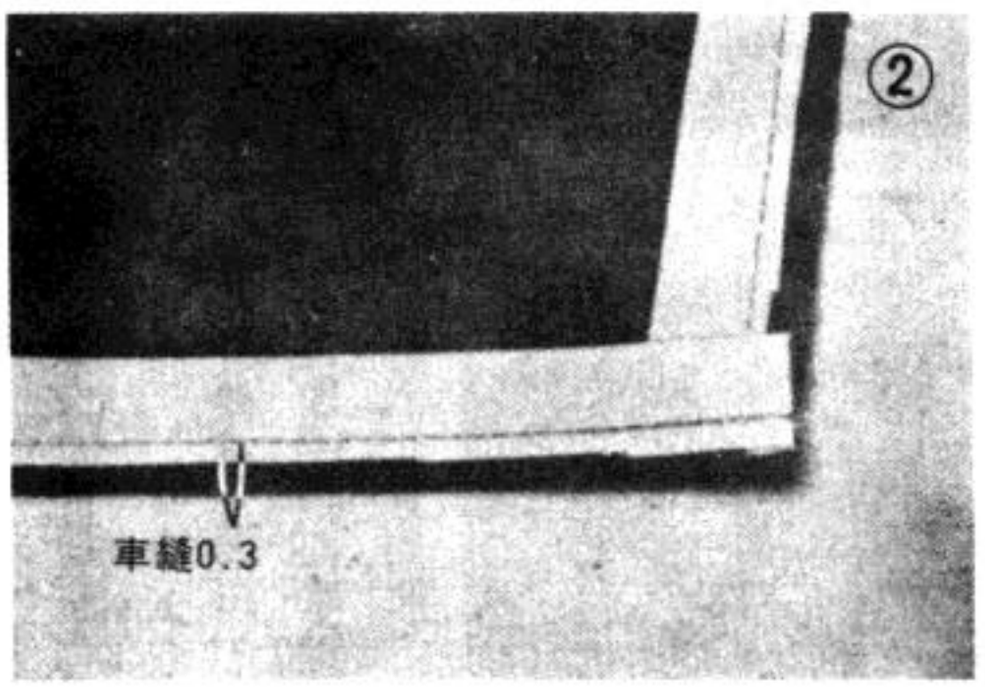
同樣0.3公分的雙緄邊，如果使用的表布較厚時，內側的緄邊布不對折，只把內側緄邊布折三分之一處即可。

① 外側的緄邊布與普通布的處理一樣，先裁1.5公分，一邊先折0.3公分，內側的緄邊布只要1公分，在表布正面離完成線0.2公分處上漿糊，將內側的緄邊布貼上，角處與布邊對齊折好，如此有0.2公分的空隙會薄些。

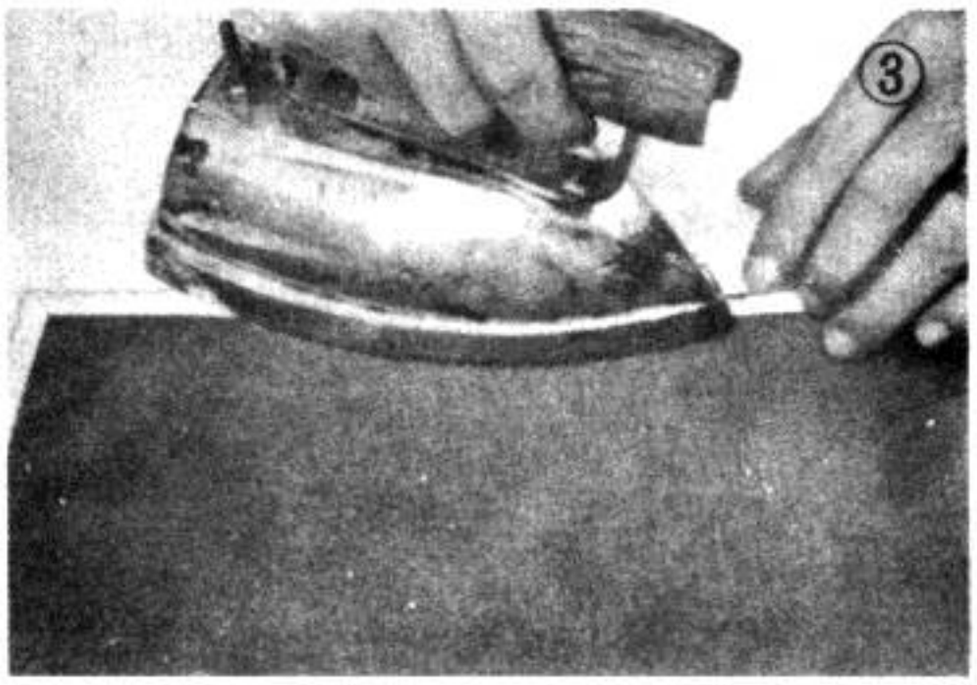


② 從緄邊布的邊0.3公分處予以車縫。

③ 針眼的鬆折分爲0.1公分，把緄邊布折回，折回的邊恰好對齊表布邊以疏縫固定。



④ 外側的緄邊布對齊表布邊，離邊0.2公分處車縫，之後翻回緄邊翻回時爲防止針目露出故在離車縫線內側留0.1公分的鬆折份，再從裏側以斜針縫固定，方法與普通布的處理相同。



★三條緄邊的製作法

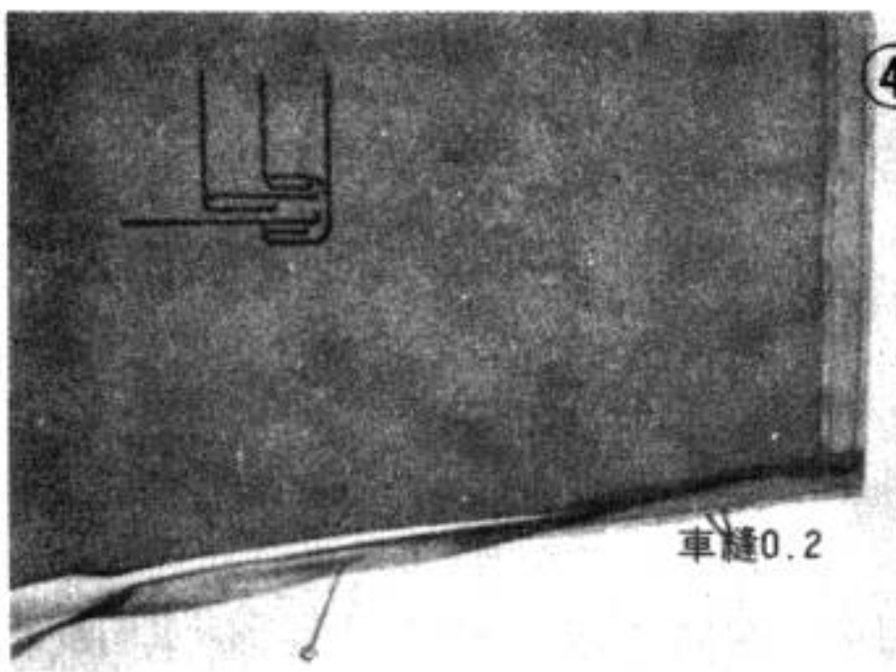
因緄邊布爲三條重疊，故重疊分量愈少愈好。在此示範三條0.3公分寬的緄邊作法。

① 準備緄邊布三條，內側（第一條）爲1.5公分寬，中間層0.9公分，外側1.5公分寬，只有最外側的緄邊布的一邊須扣回0.3公分的縫份。

② 表布的邊先上0.3公分寬漿糊，最內側緄邊與其面對面對齊固定燙平。

③ 離邊0.9公分處做上記號，之後扣回，（扣回方法同雙緄）現有0.6公分的扣回份，打開摺痕，離摺痕外側0.1公分處車縫一道。

④ 第一條緄邊布再折回以疏縫固定一道，面對面固定燙平。然後在第二緄條上離邊0.2公分處以星點縫固定，(用車縫也可)翻回第二道緄條，同時檢查最內側緄條是否均勻露出0.3公分，用微溫熨斗燙齊並以疏



毛邊的一邊上0.2公分寬漿糊。

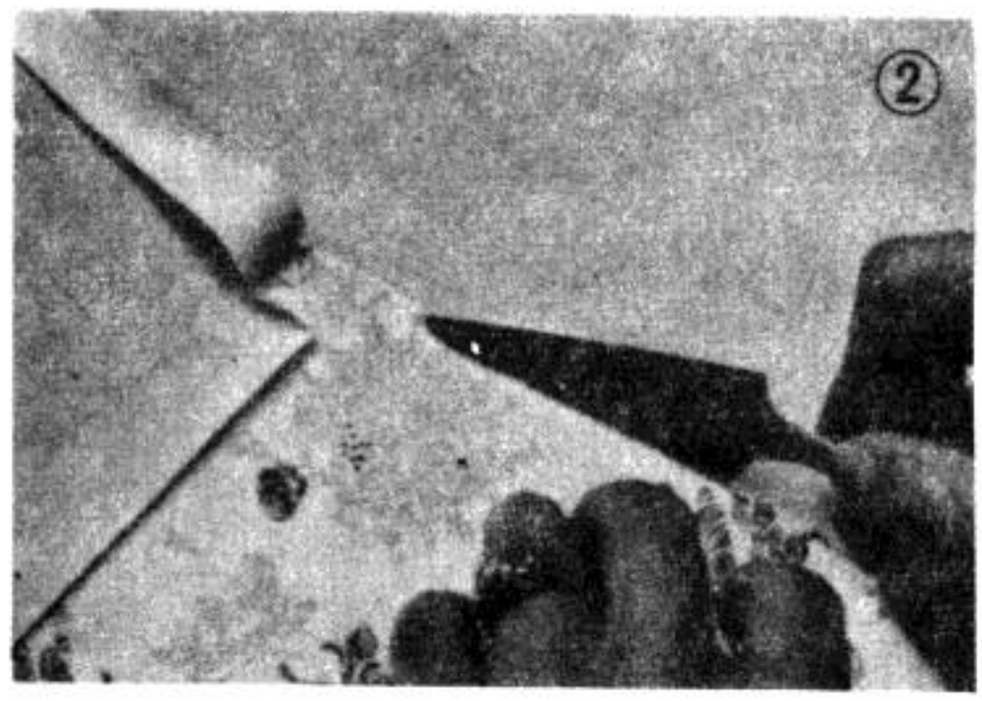
⑤ 固定中間緄條。

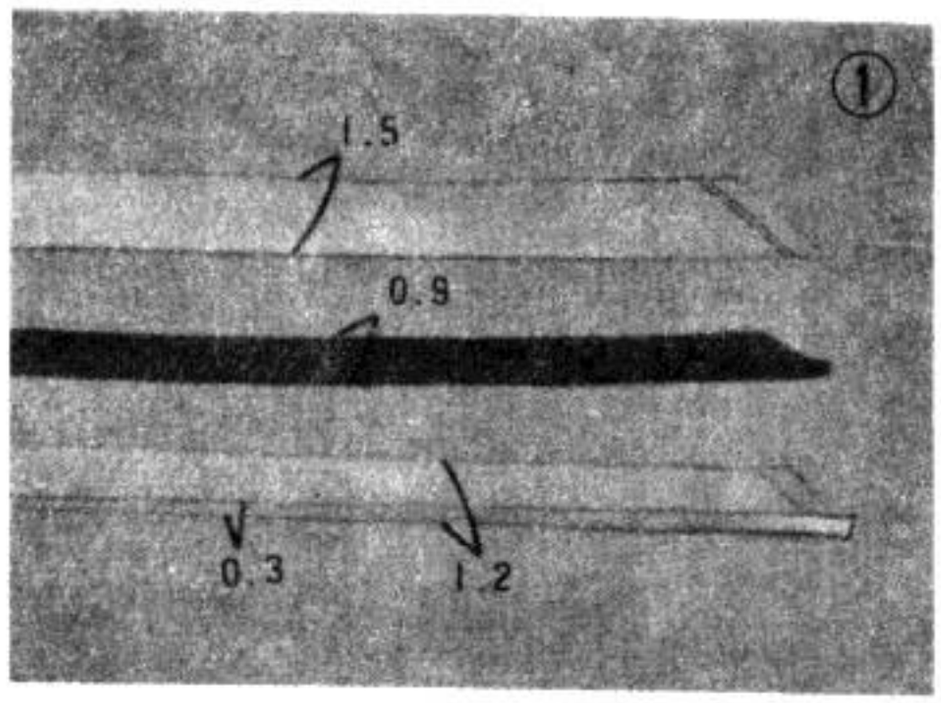
⑥～⑦ 中間緄條毛邊對齊內側緄條毛邊

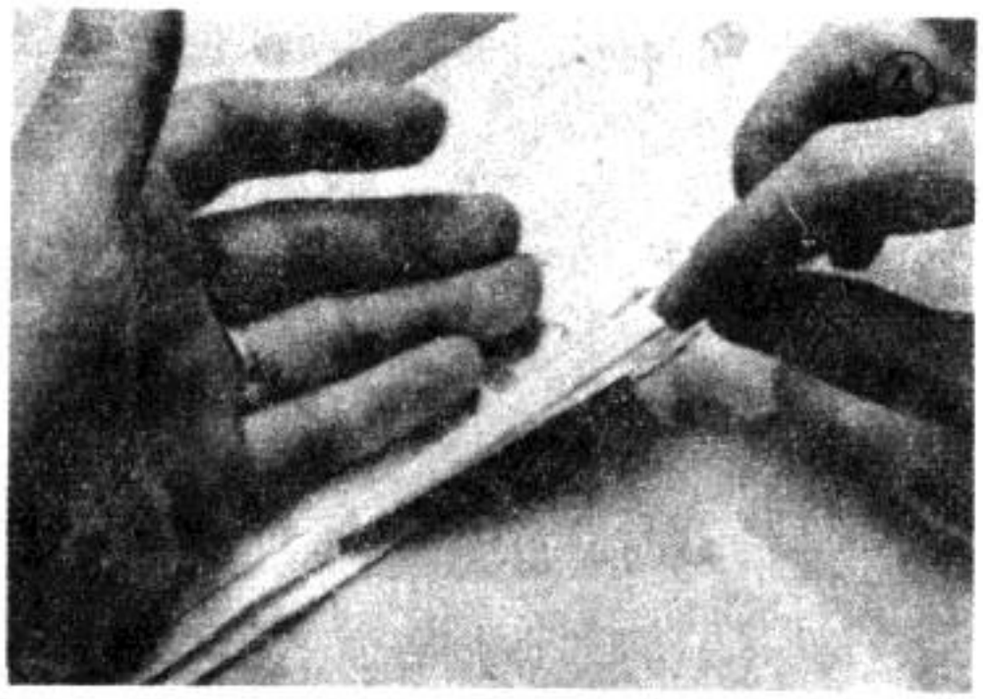
縫固定。（角度處理與雙緄同）。

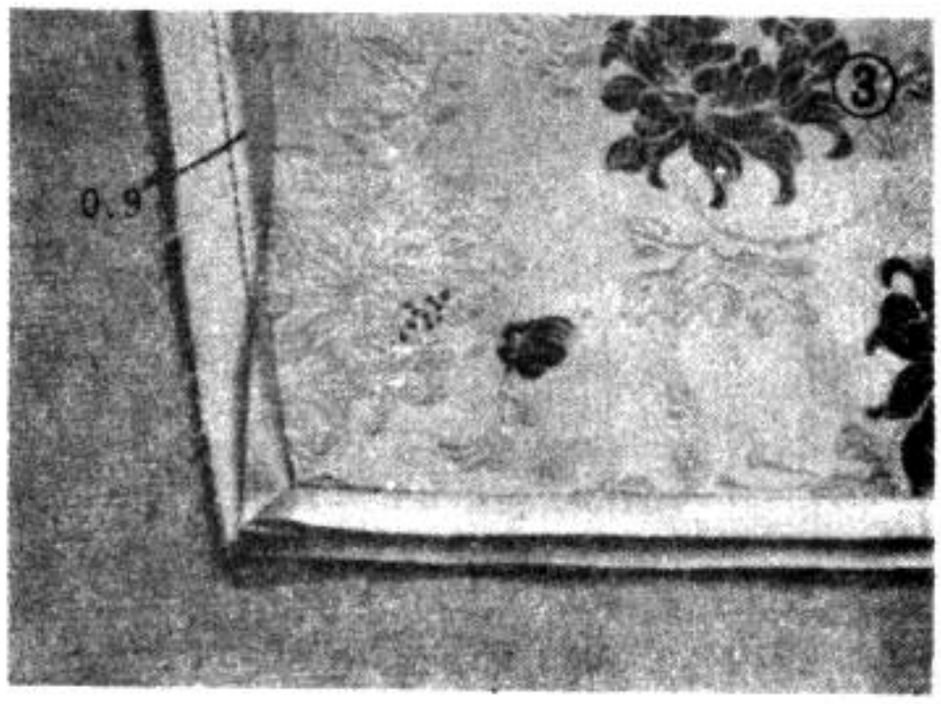
⑧ 最外側的緄條毛邊處對齊中間緄條毛邊車縫一道（離邊0.2公分）燙平，對準緄條修齊衣身的毛邊。

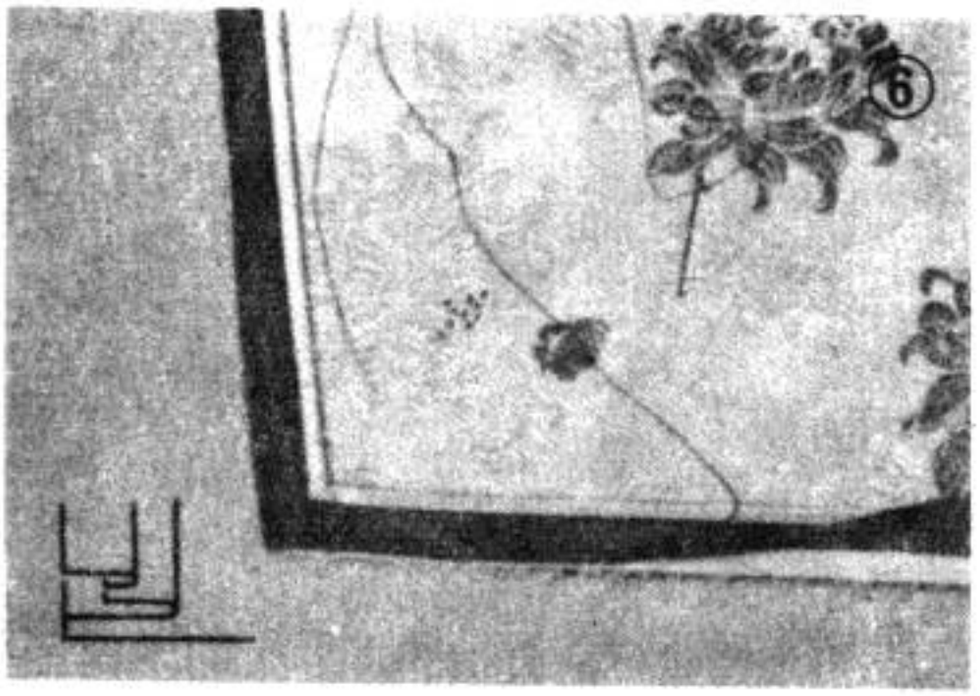
⑨ 外側的緄邊以0.1公分之鬆折，折回0.3公分，用指甲折壓，然後包回緄條以斜針

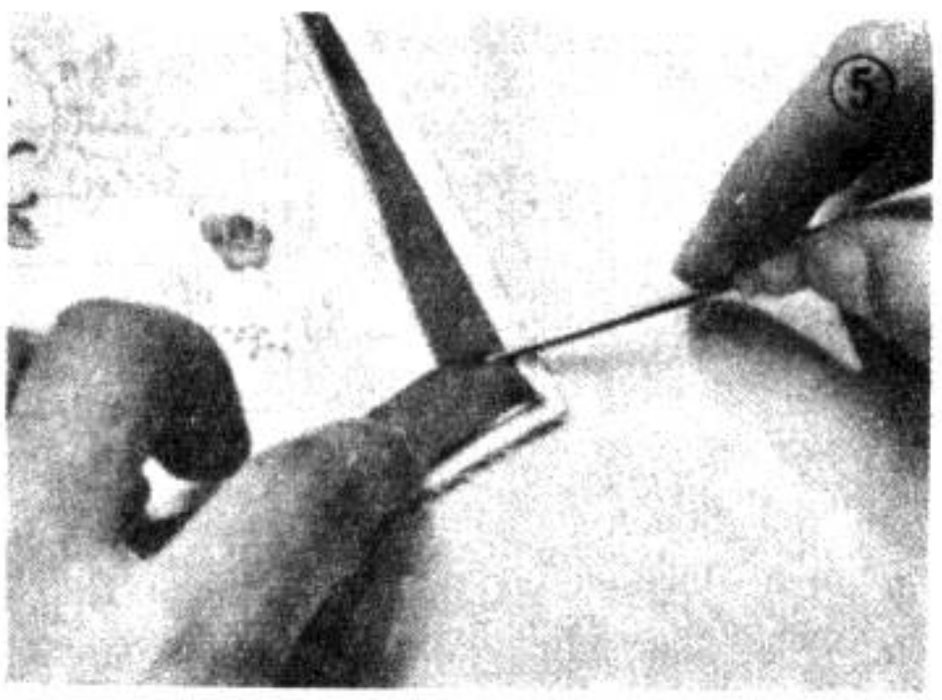


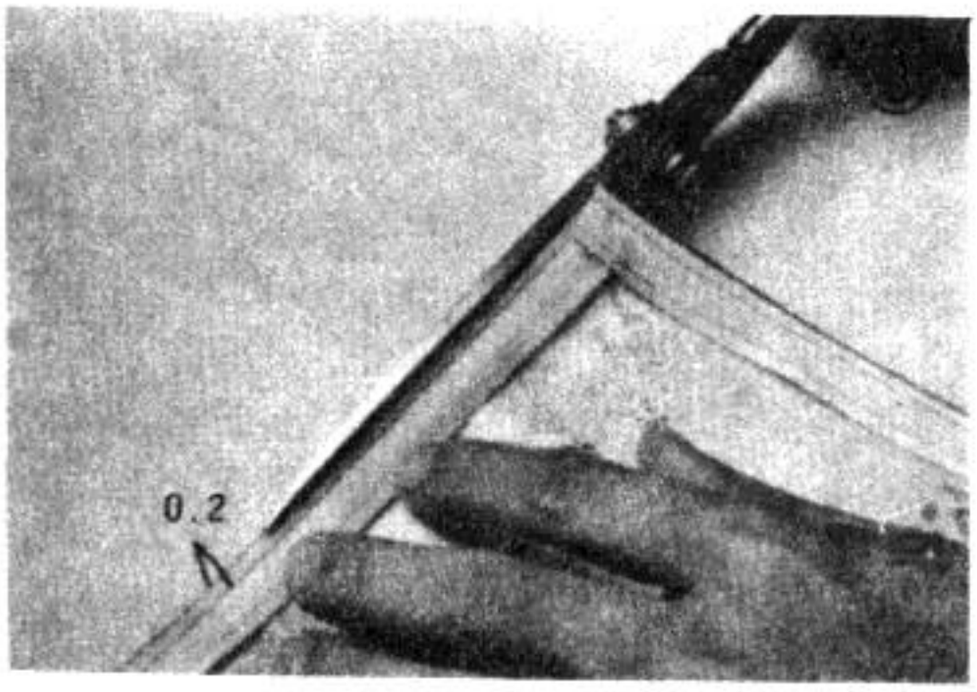


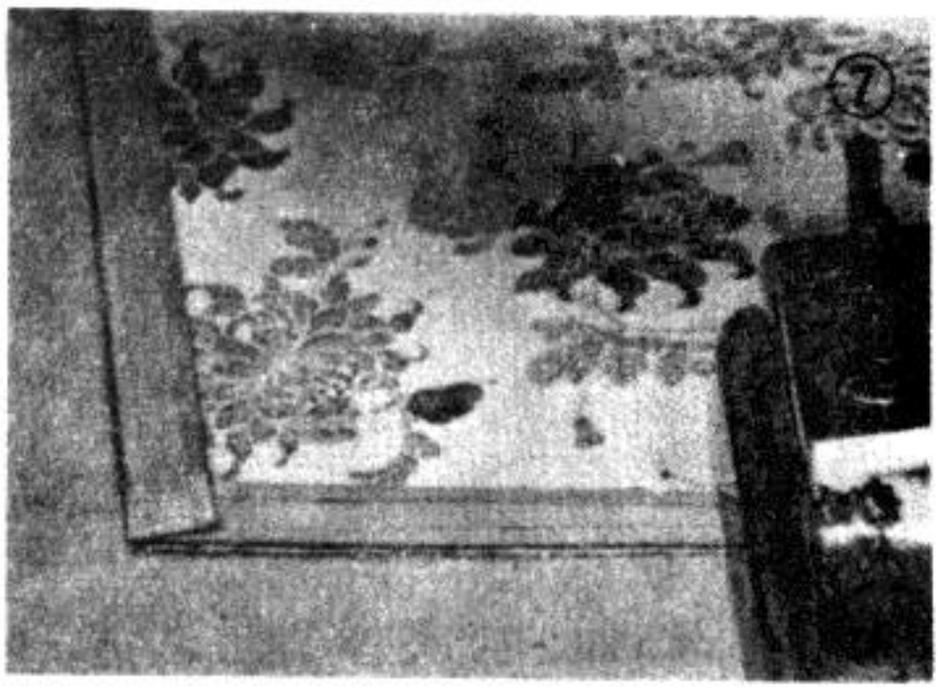


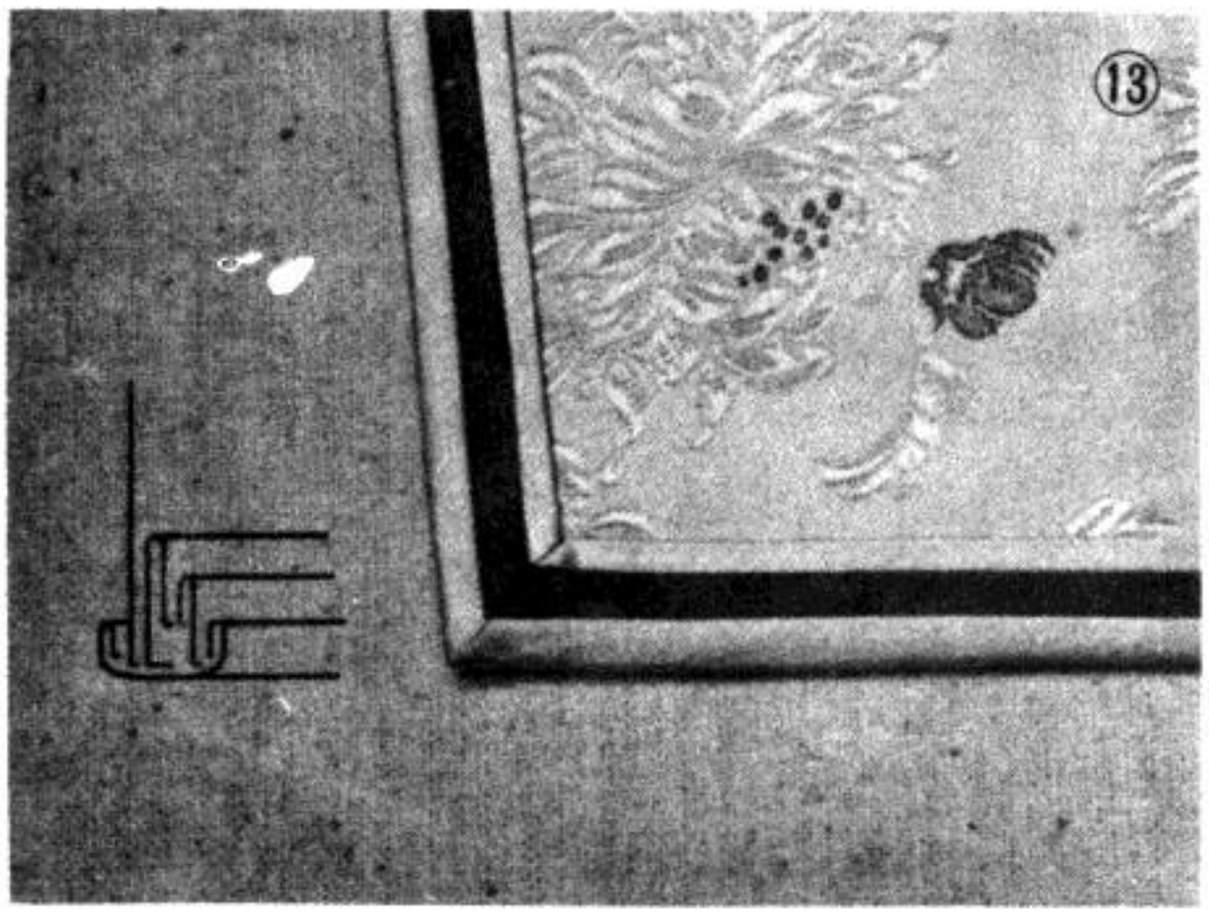




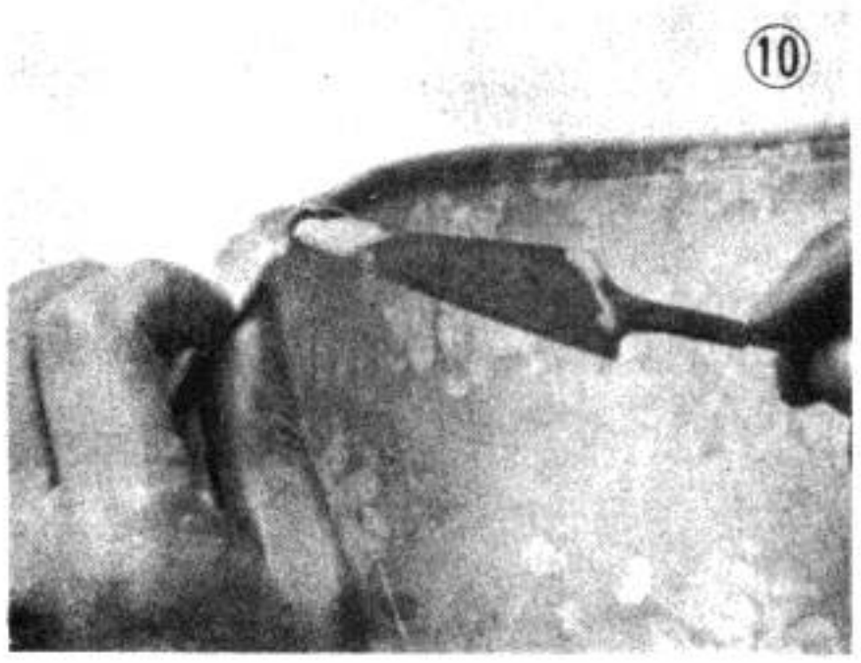












縫固定。

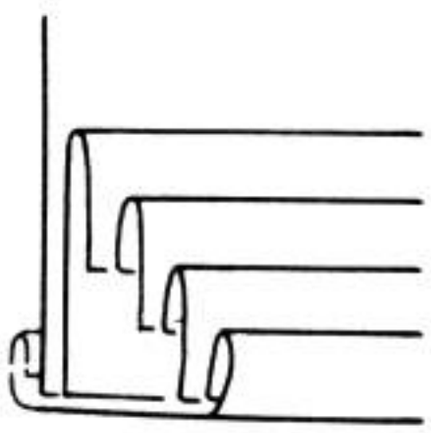
⑩縫到角度處，點一點（有漿糊在內角度較挺）。

⑪角度處理後以斜針縫固定。

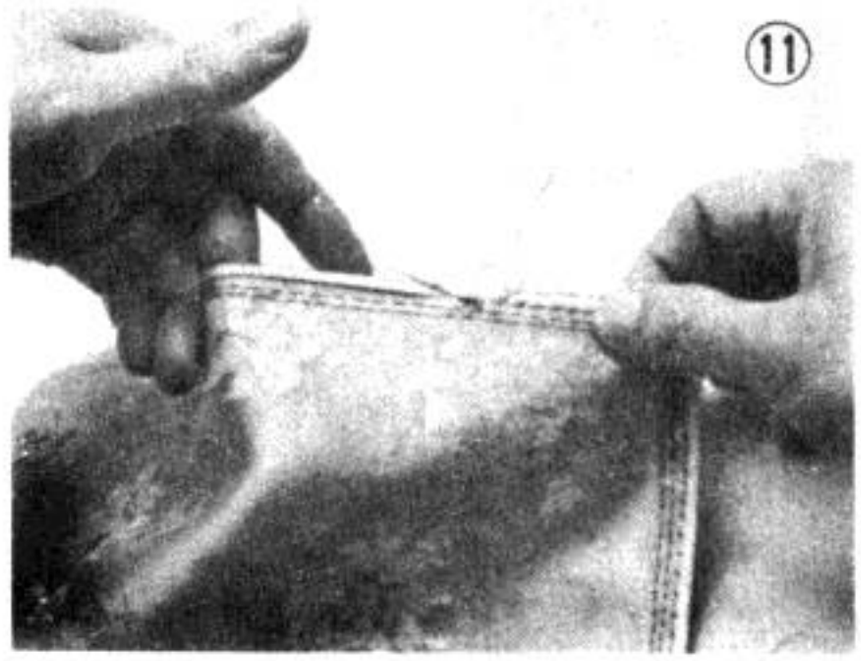
⑫用針線拉出角度，用熨斗輕燙，燙時下面要墊厚呢布，從背面燙不能由正面燙壓，否則會失去立體感。

⑬三條緄邊之完成圖。

⑭四條緄邊的剖面圖，要領與三條緄邊相同。



⑭



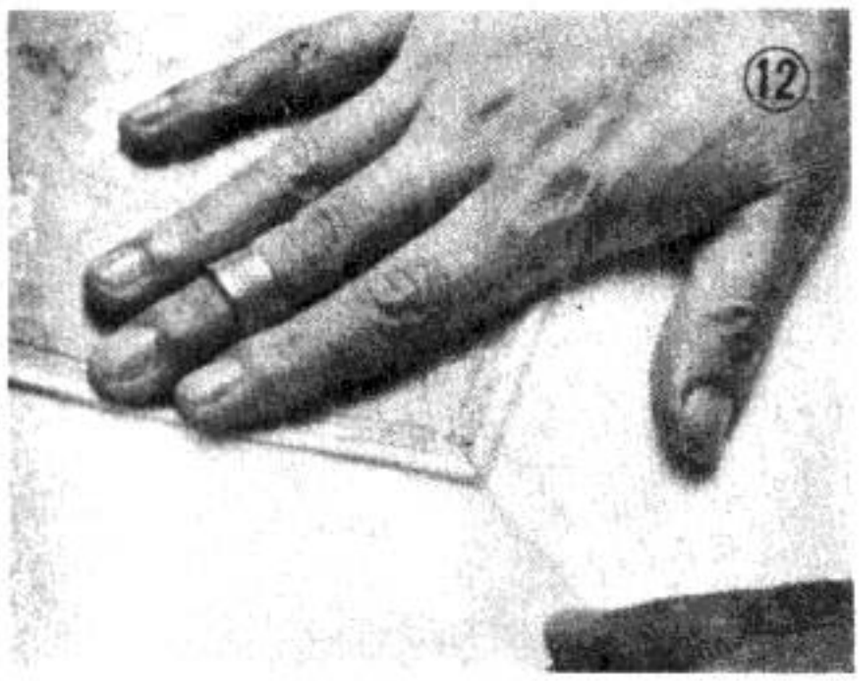
3 緄邊嵌線（緄邊出芽）：

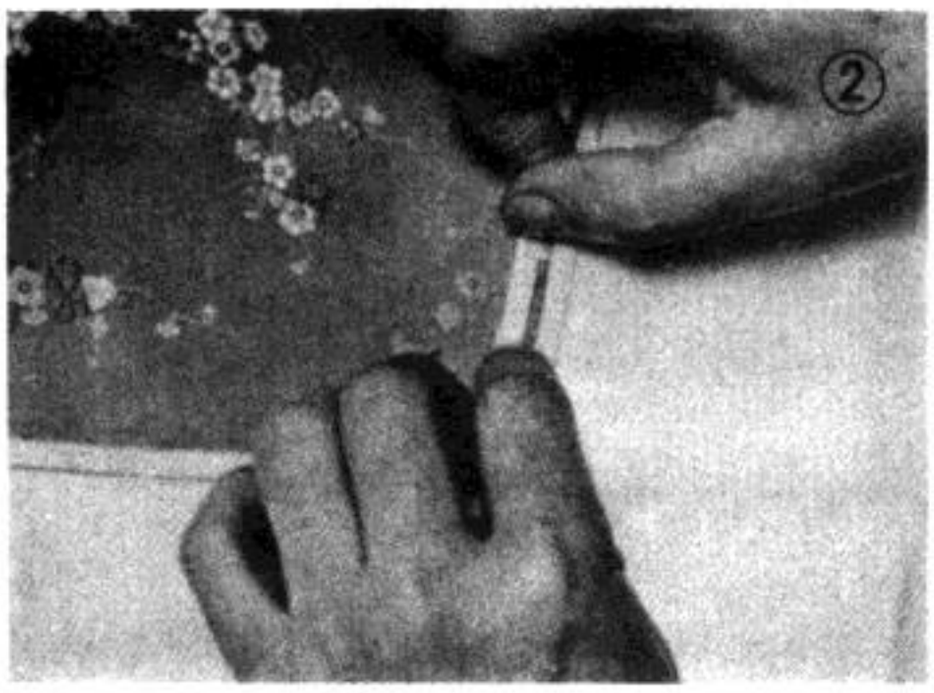
★完成後15公分寬的緄邊與0.1公分的嵌線

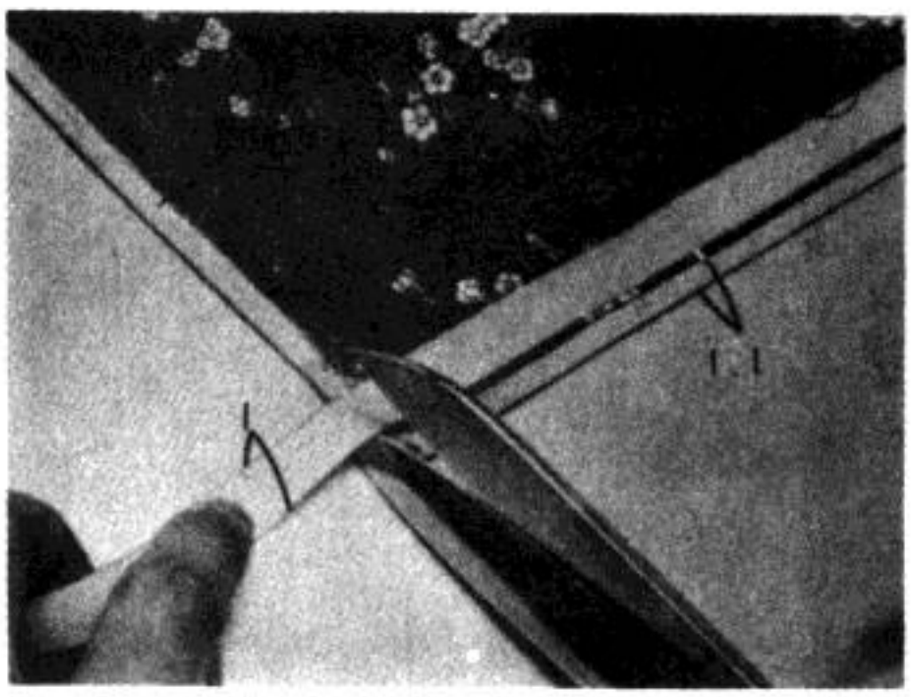
除細嵌線外其餘的要領與12公分寬的緄邊（見42頁）一樣。

① 表布的縫份爲0.5公分，先向正面折好，首先上嵌線，在正面離表布邊1.1公分處做上記號，記號的內側點上0.3公分寬漿糊，1公分寬的嵌線緄條對齊記號線與表布面對面貼上，嵌線的緄條轉角處可剪斷，重疊成直角，做起來較容易。

② 貼上嵌線緄條後對折，用指甲折壓，低溫燙平（不能用水線）。

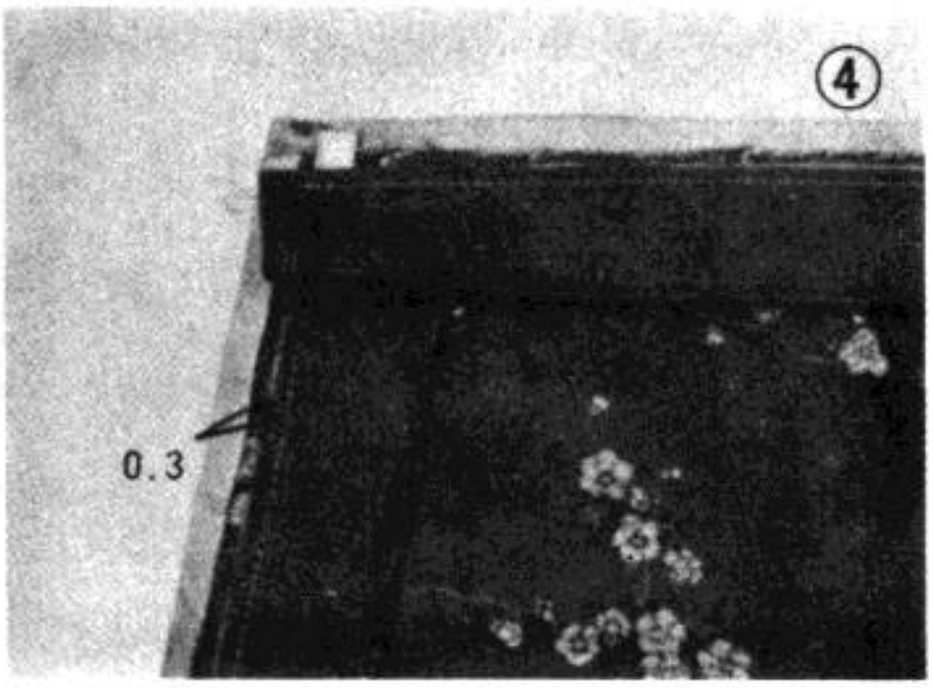


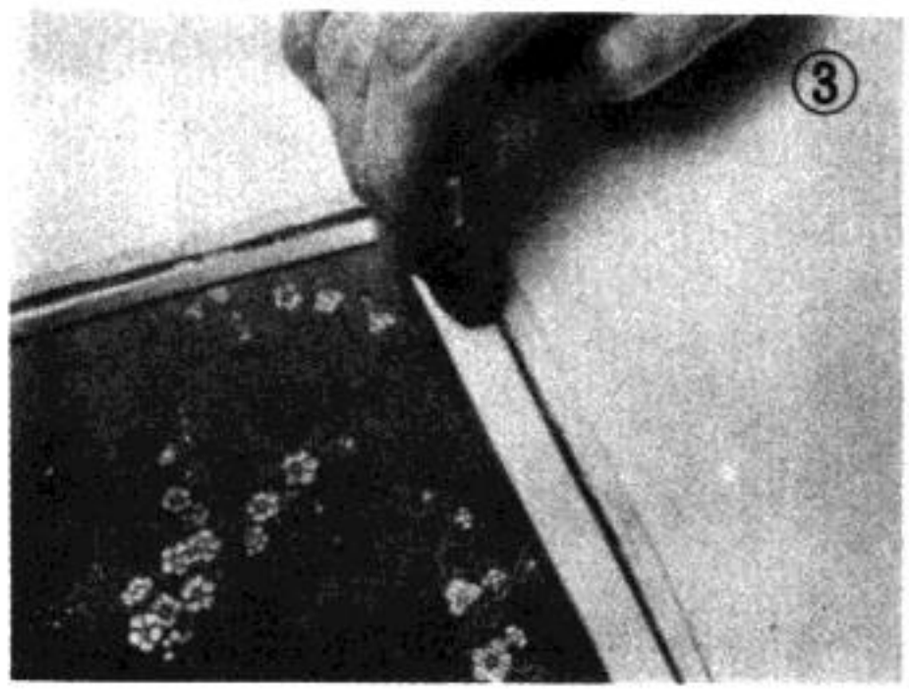




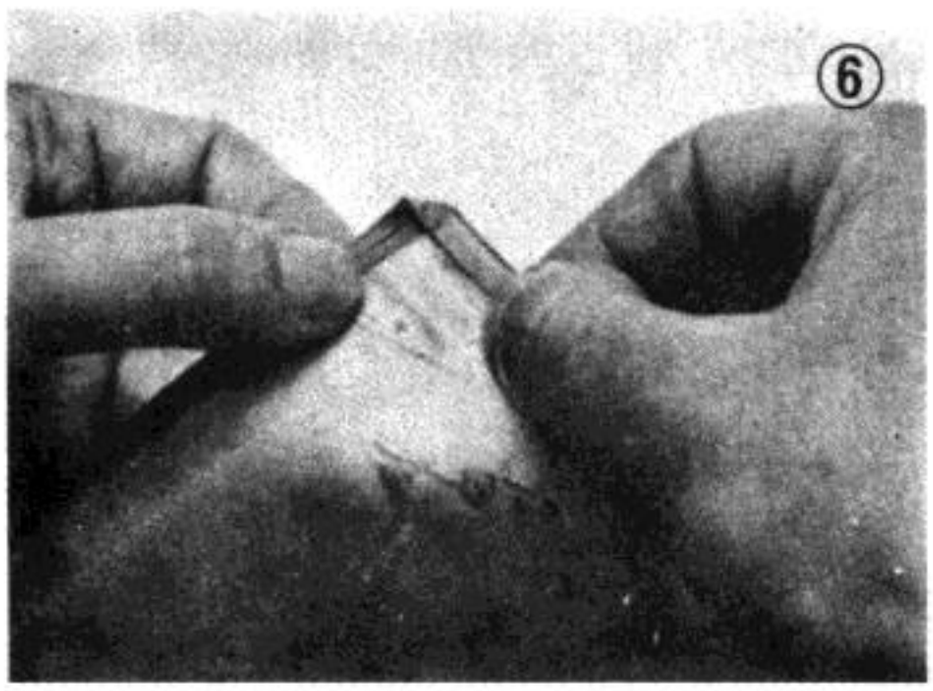
③ 兩叉邊與下襬一樣。

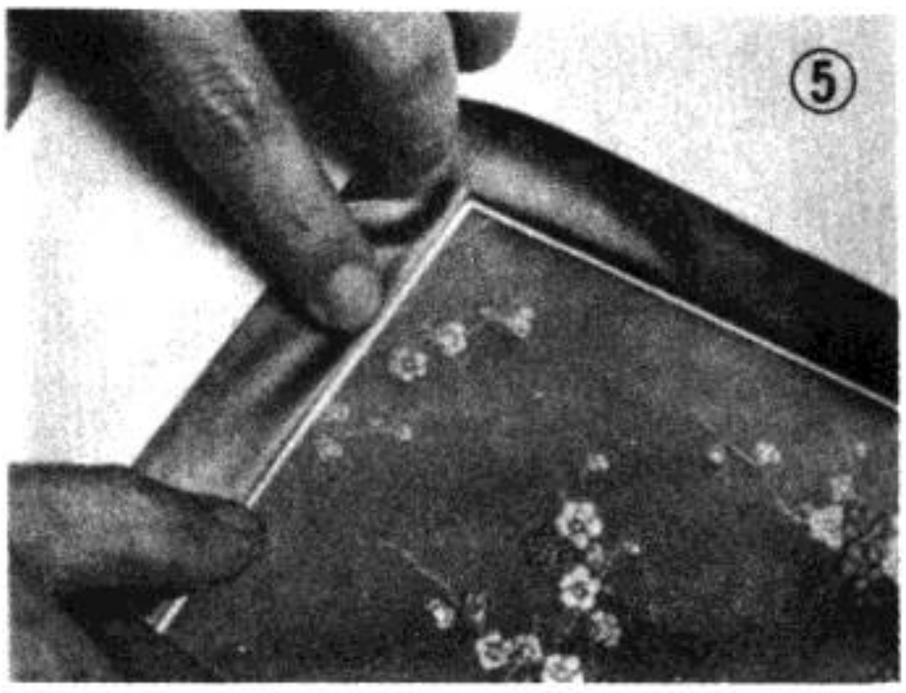
④ 外側的緄邊布爲27公分寬，回0.3公分，嵌線緄條毛邊與外側緄條毛邊面對面對齊，離緄條毛邊0.3公分處車縫一道。



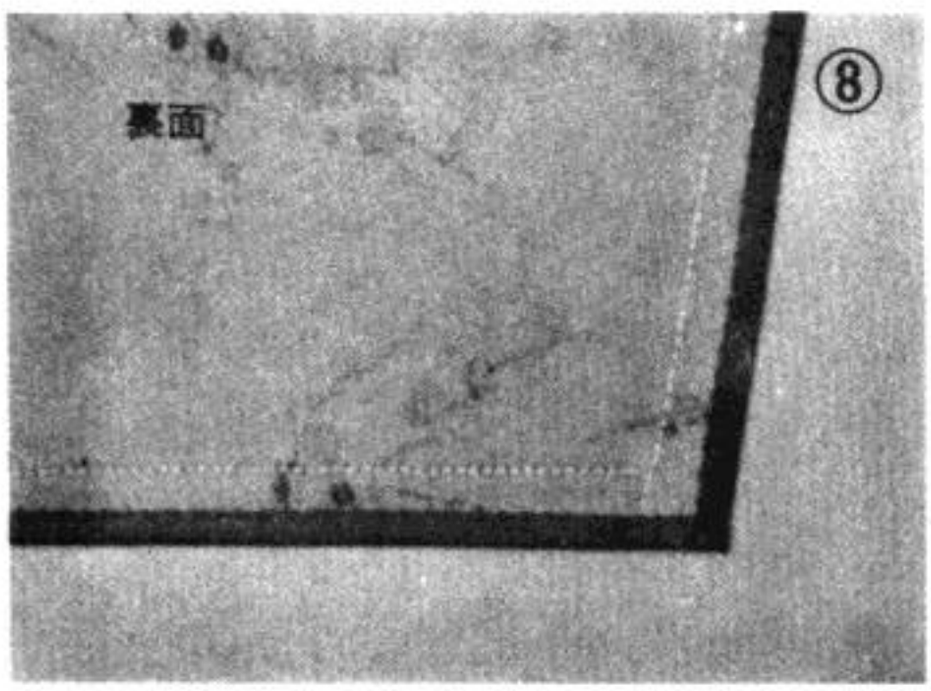


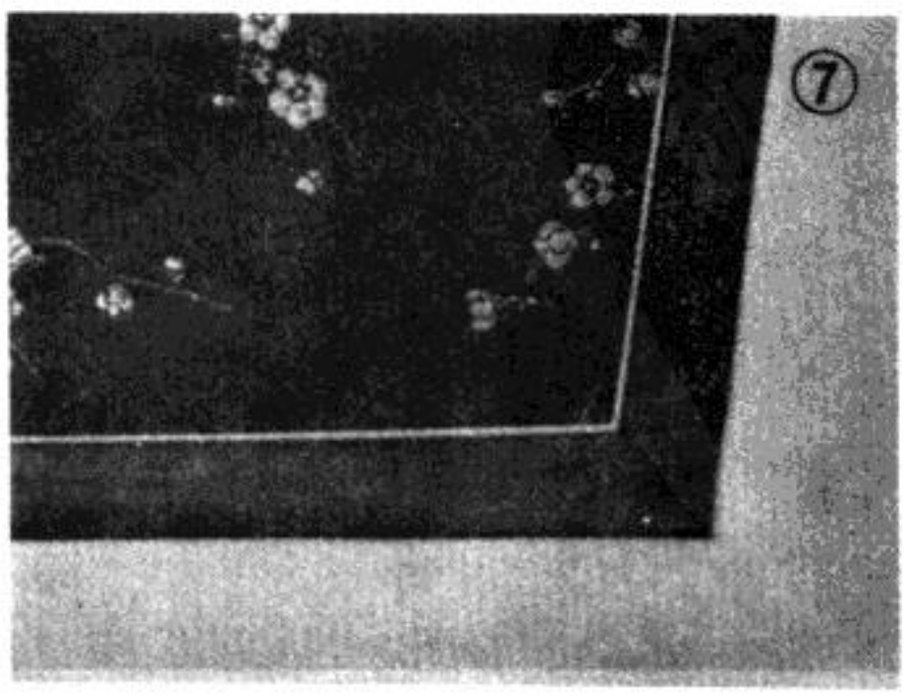
⑤⑥ 掩飾針眼的鬆份0.1公分處折壓，平均露出0.1公分的嵌線予以確定均勻，包回反面以斜針縫固定。



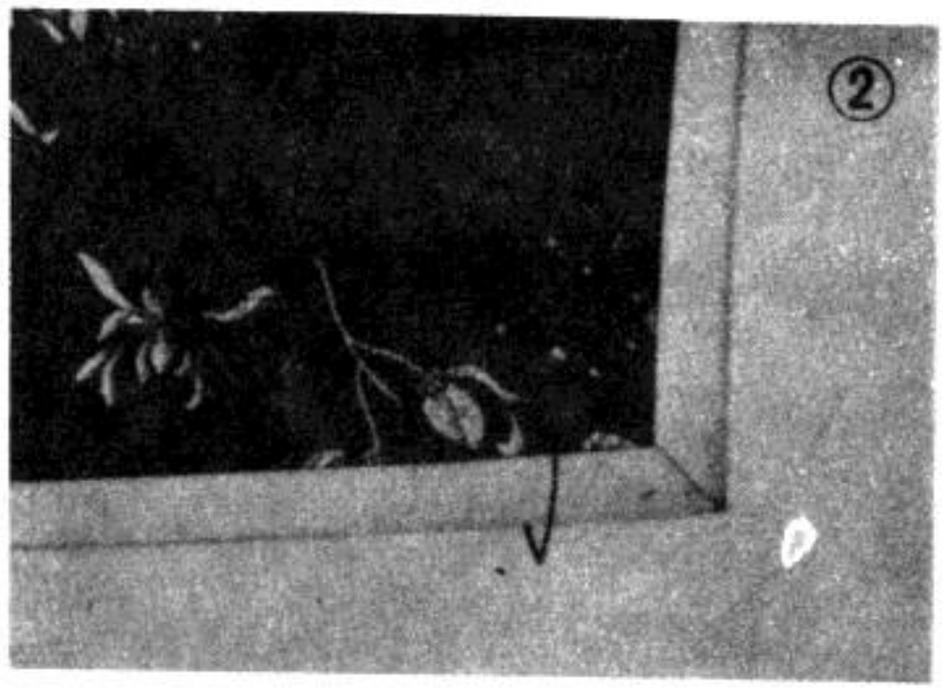


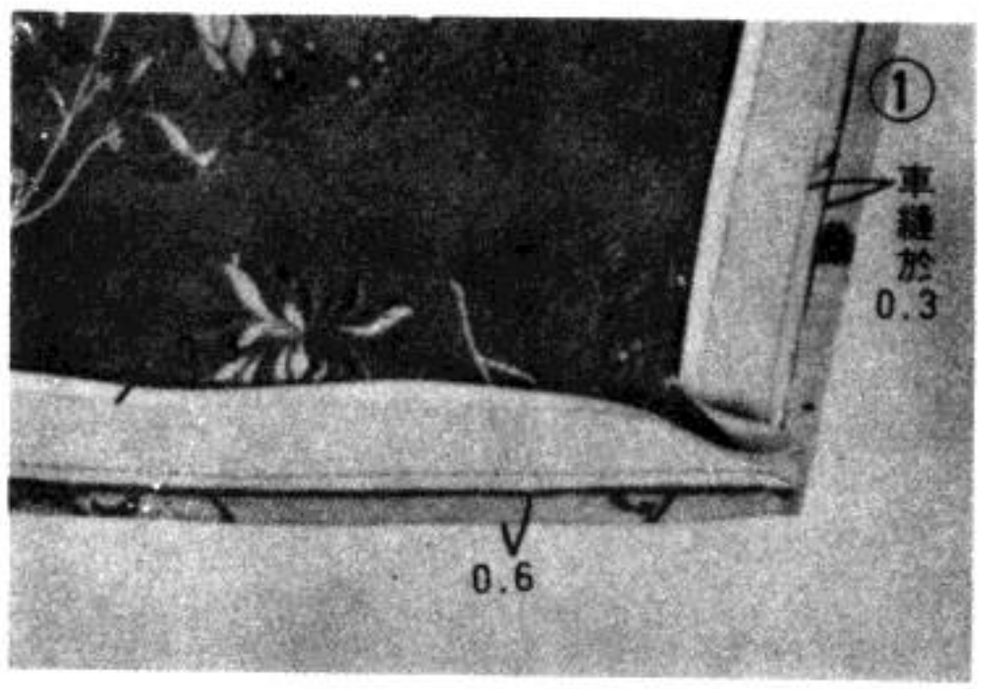
⑦⑧ 完成的正面與反面圖。

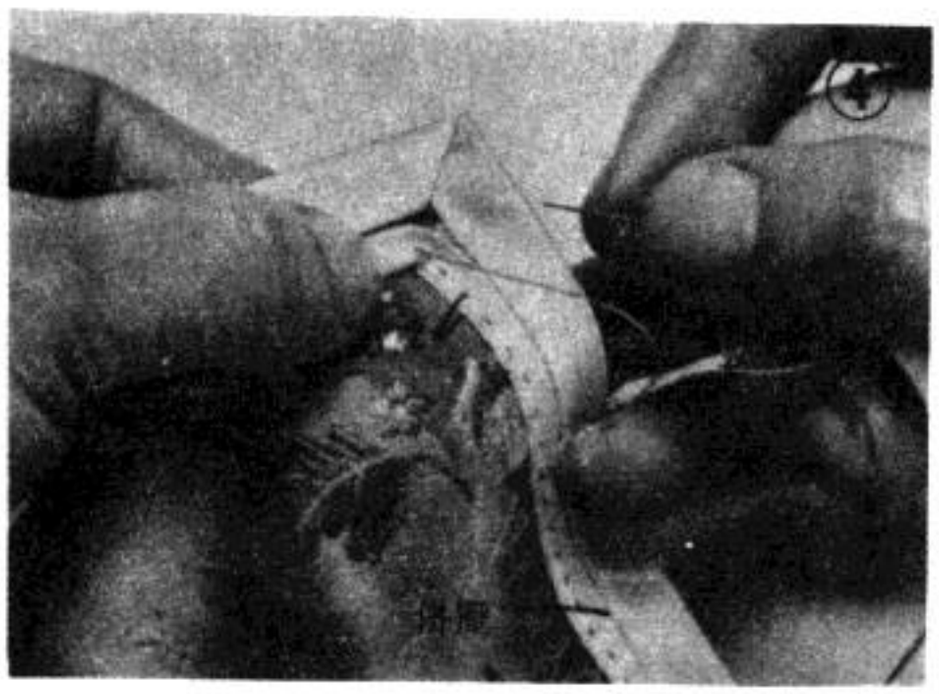


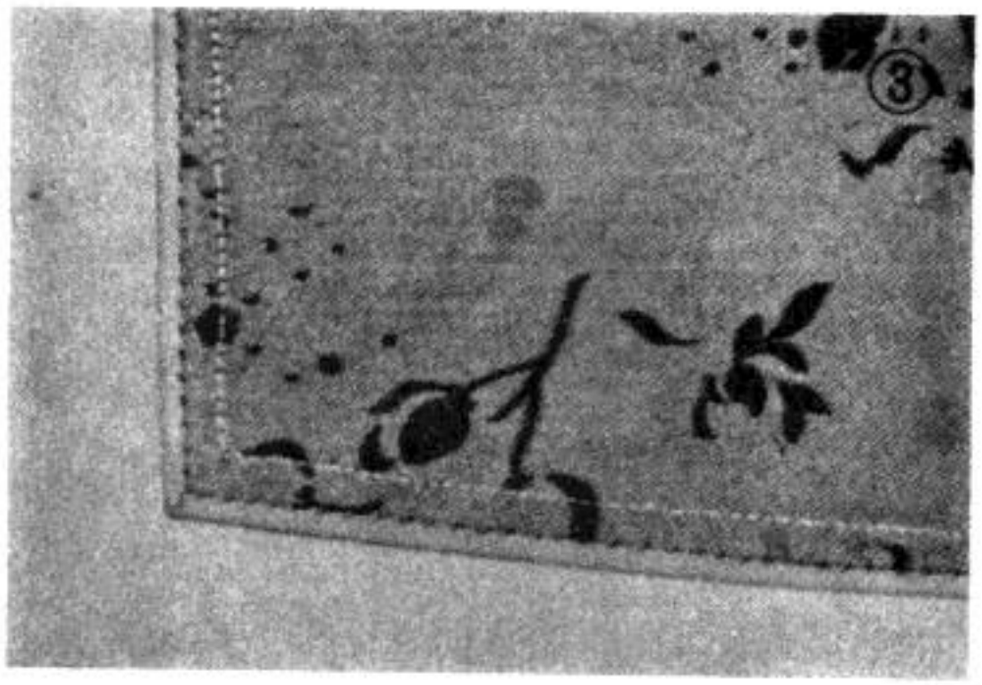


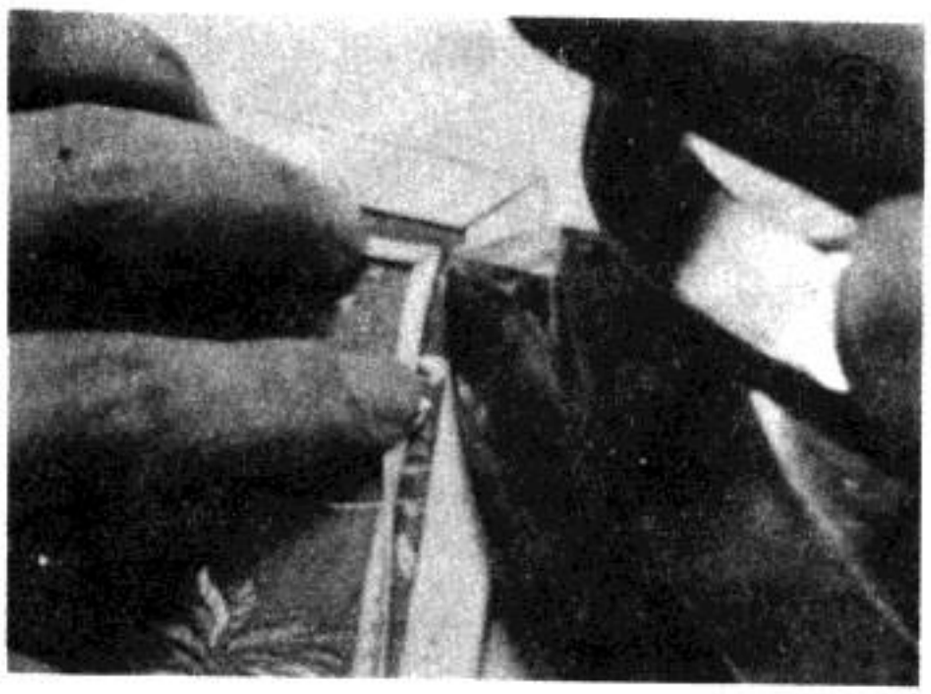
4 緄邊加擋條

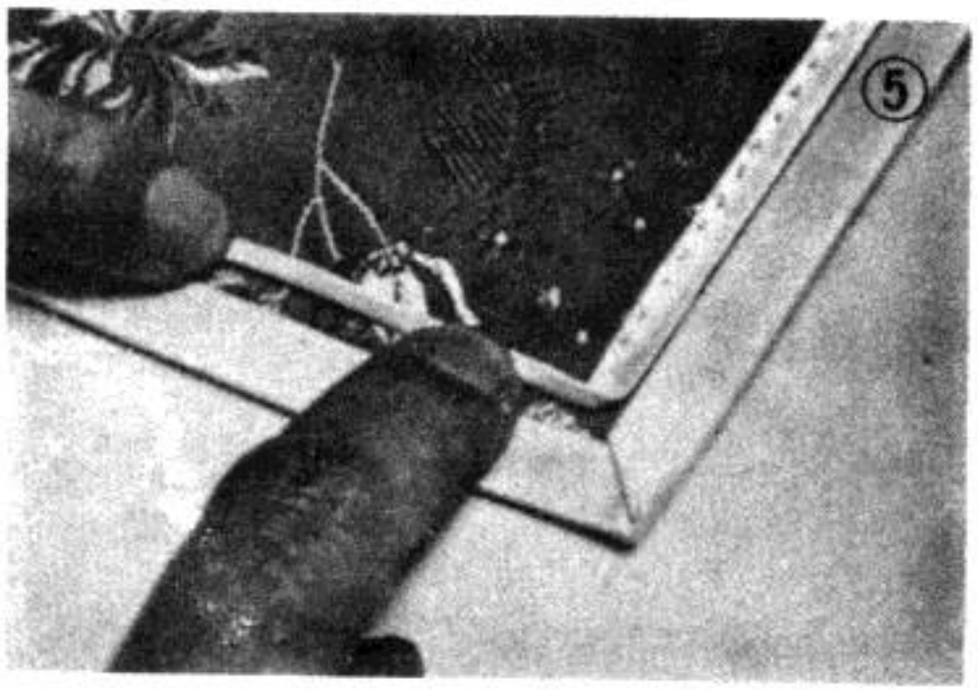


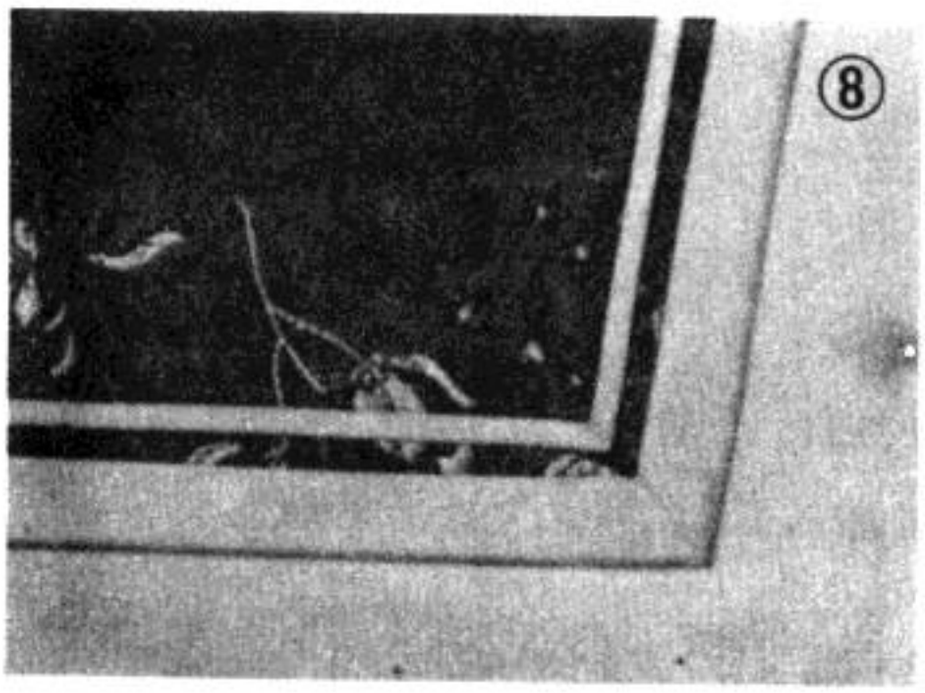


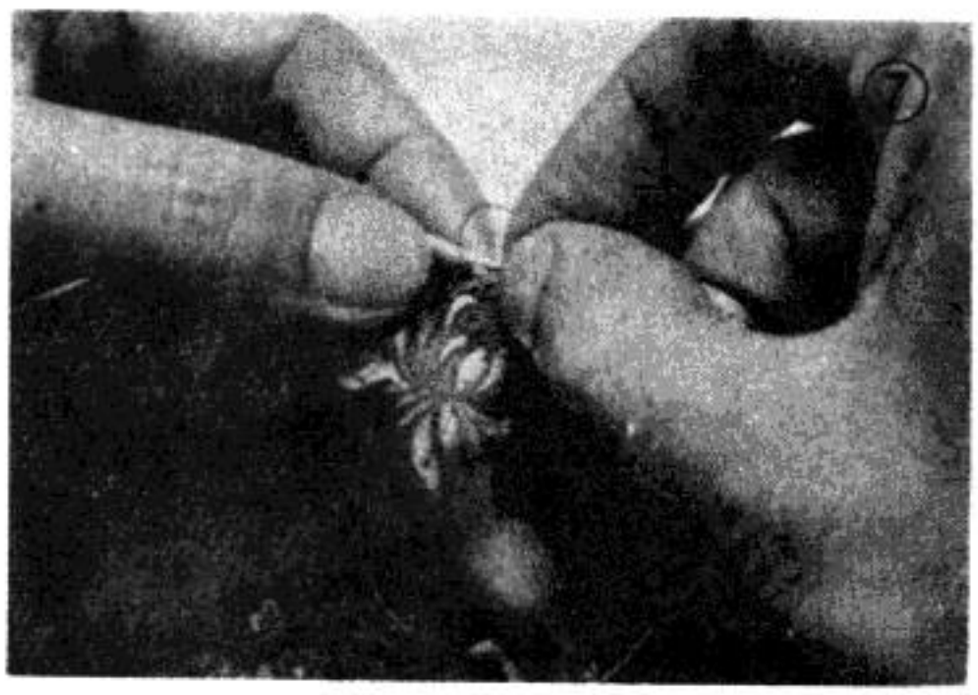








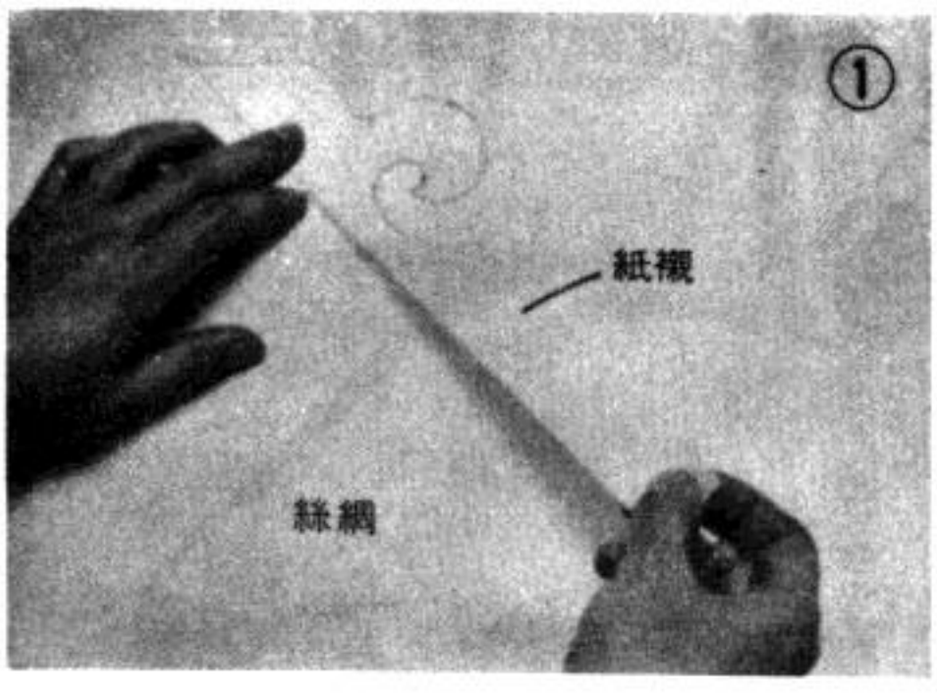


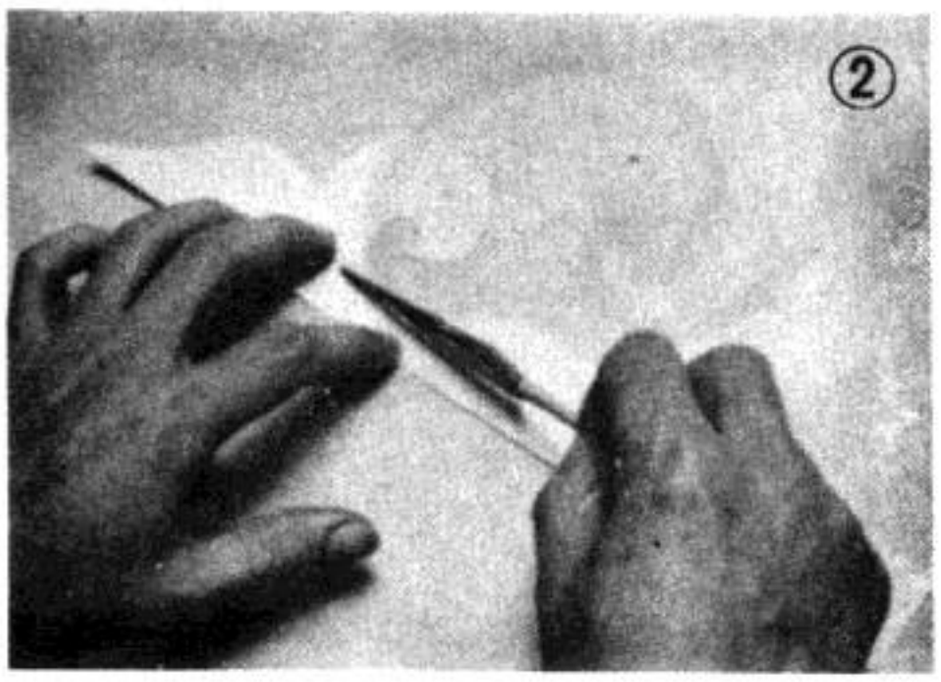


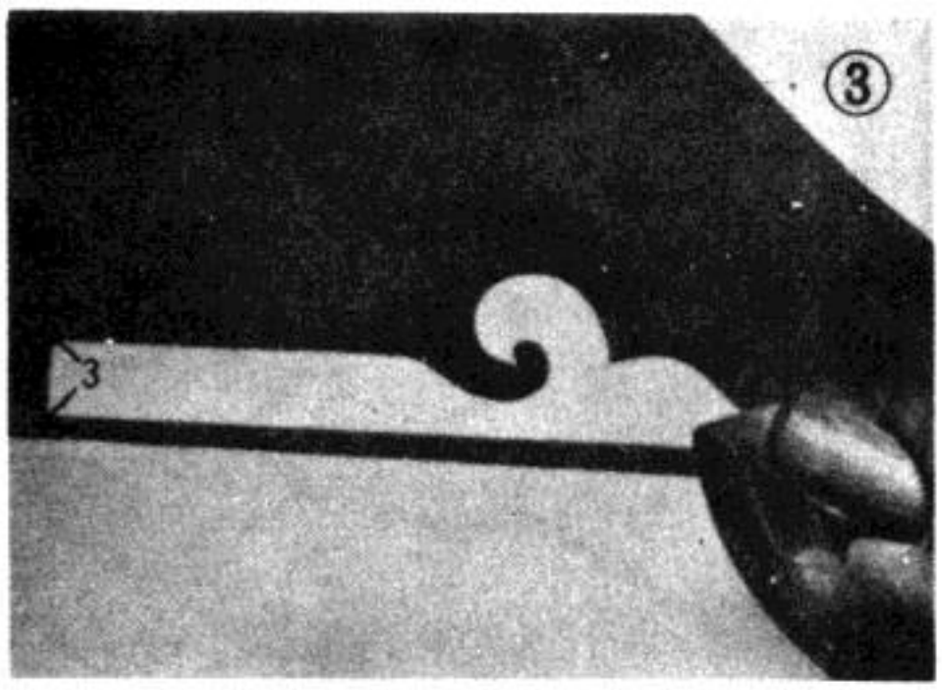
★0.3公分的擋條，1公分寬的緄邊

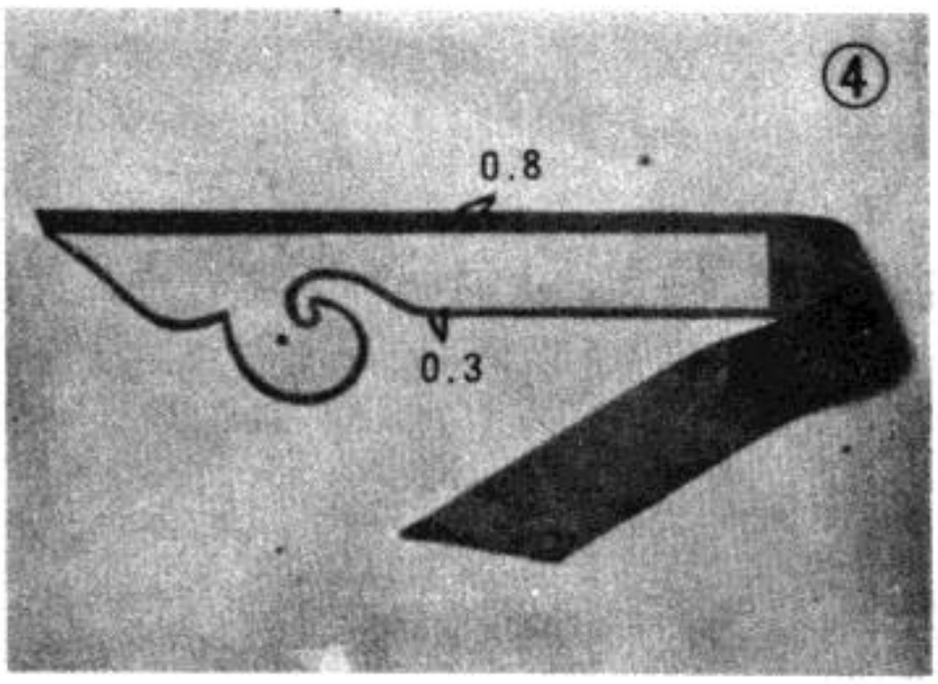
緄邊內側有一條細擋條，外側緄邊的做法與12公分緄邊的作法（42頁）相同。

① 表布的縫份0.5公分向表面折回，先上









外側的緄邊。緄邊寬爲1公分，緄邊布準備22公分寬，一邊折上0.3公分，緄條毛邊與離布邊0.6公分處對齊，在緄條毛邊進去0.3公分處車縫。

② ③ 緄邊布的鬆份爲0.1公分用來掩飾針目，緄邊寬爲1公分，緄條扣回反面以斜針縫固定。

④ 內側的擋條完成後爲0.3公分寬，先準備12公分寬的斜條，對折燙平之後將緄條光邊處對齊已緄好緄條的內側然後在擋條的毛邊進去0.2公分處以迴針縫固定，（車縫固定也可）固定時注意緄條不要拉開。

⑤ ⑥ 將已固定好的內側擋條扣回燙平，扣回時不要扣的太緊以防針目露出。

⑦ 擋條折回部份用藏針縫與表布固定，縫線不能露出擋條表面。

⑧ ⑨ **完成的正面與反面圖。**

5 如意

如意因有弧度，弧度的部份想要做得很均勻，先作如意的紙型，方能達到欲收之效果。又不能上太多的漿糊，才不致顯得很硬，以叉口處的如意爲例：

① 先用襯與絹貼合起來，襯最好是用兩層絹較漂亮，但要做起來較順手的方法是用一片紙襯，一片絹料，如此較見立體感。

②③ 把絹與紙襯一起燙壓好，並裁成所想要的如意形狀，在如意外圍抹上0.3公分寬漿糊，然後貼在如意布的反面。

④ 如意布的外圍留0.3公分折份，如意接縫處留0.8公分的縫份裁好。（如圖所示

）。

⑤ 0.3公分的折份部份上漿糊，此部份要藏針縫的關係，不能上太多漿糊。

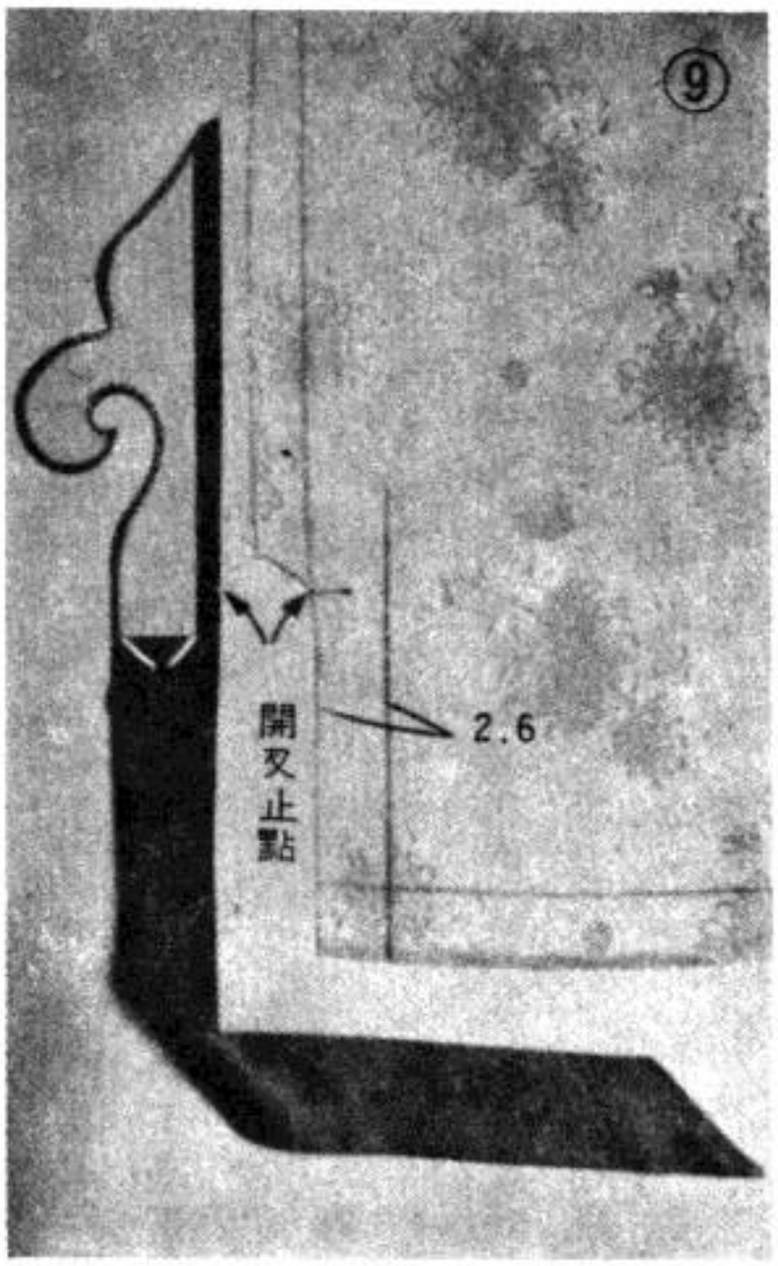
⑥ 在折份上剪缺口。

⑦⑧ 襯的邊緣用水線做記號，然後仔細地把折份扣進去，扣時利用鑷子的尖端，使曲線形狀表現出來。

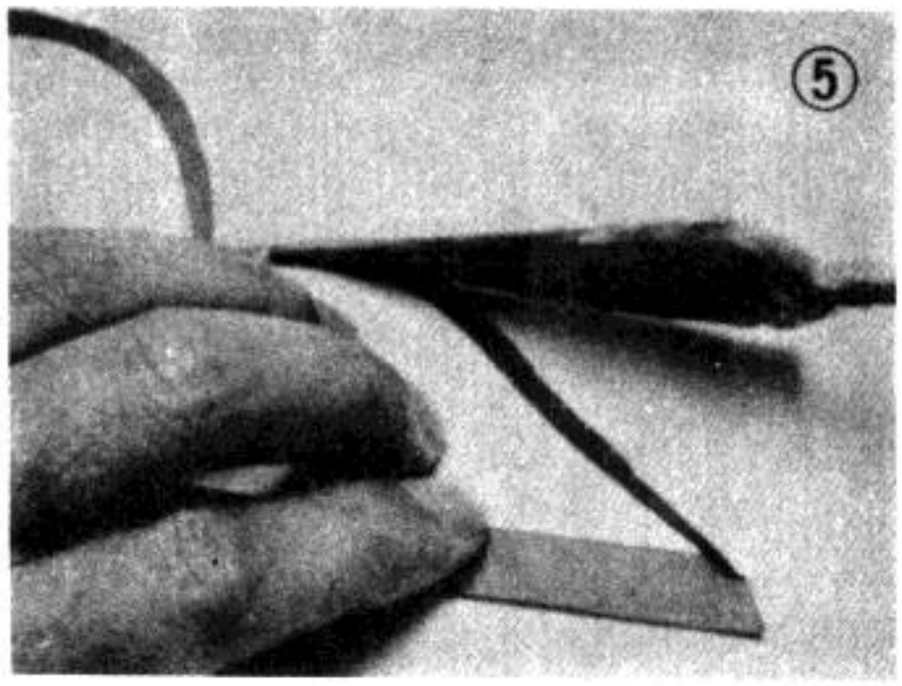
⑨ 爲上裏布的關係，表布的開叉處縫份向內折，下襯向正面扣回0.5公分，記號線爲離邊26公分，因綁邊寬爲3公分減掉縫份0.4公分。

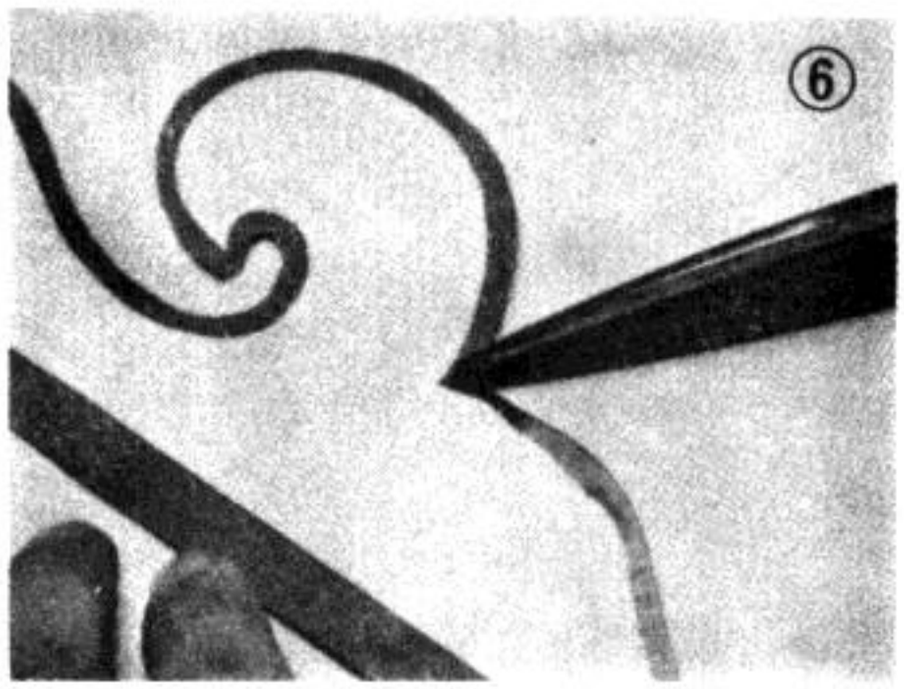
如意與綁邊布連着裁，直線部份不必放襯。

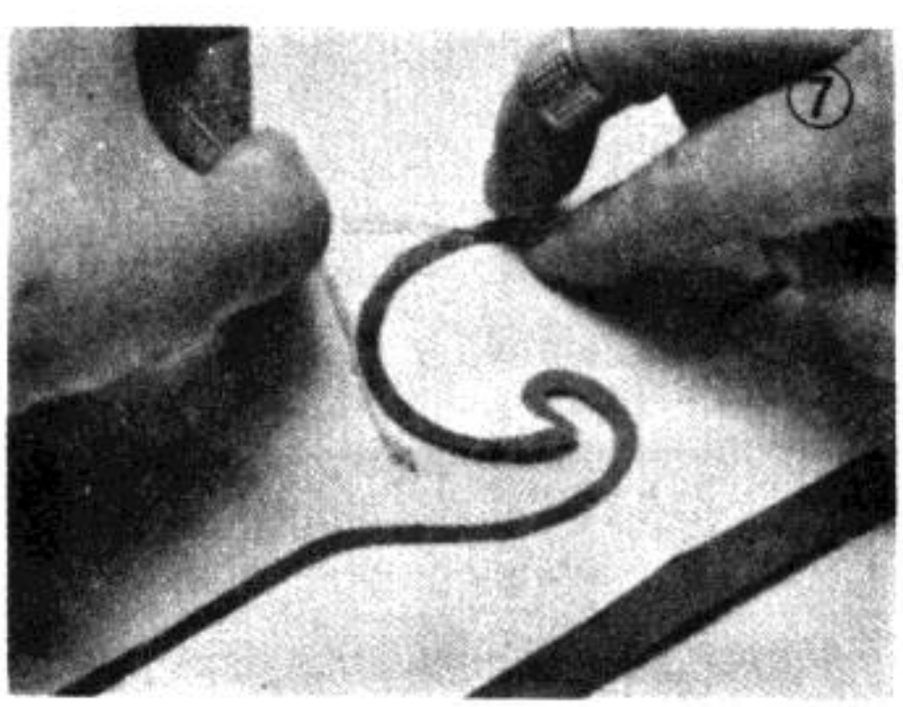
⑩ 如意與開叉點對齊，直線部份車縫0.3公分。

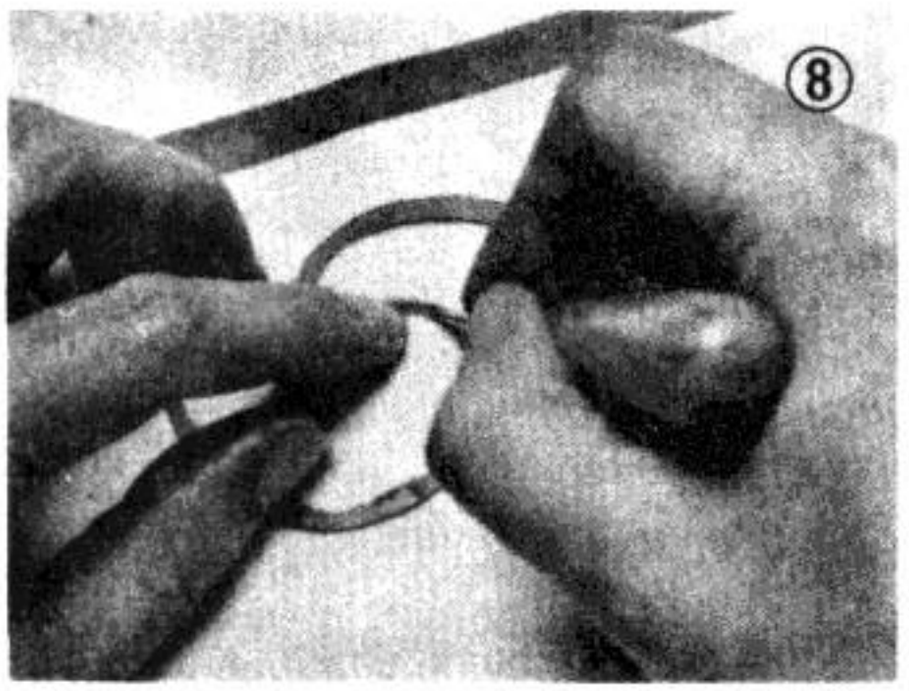


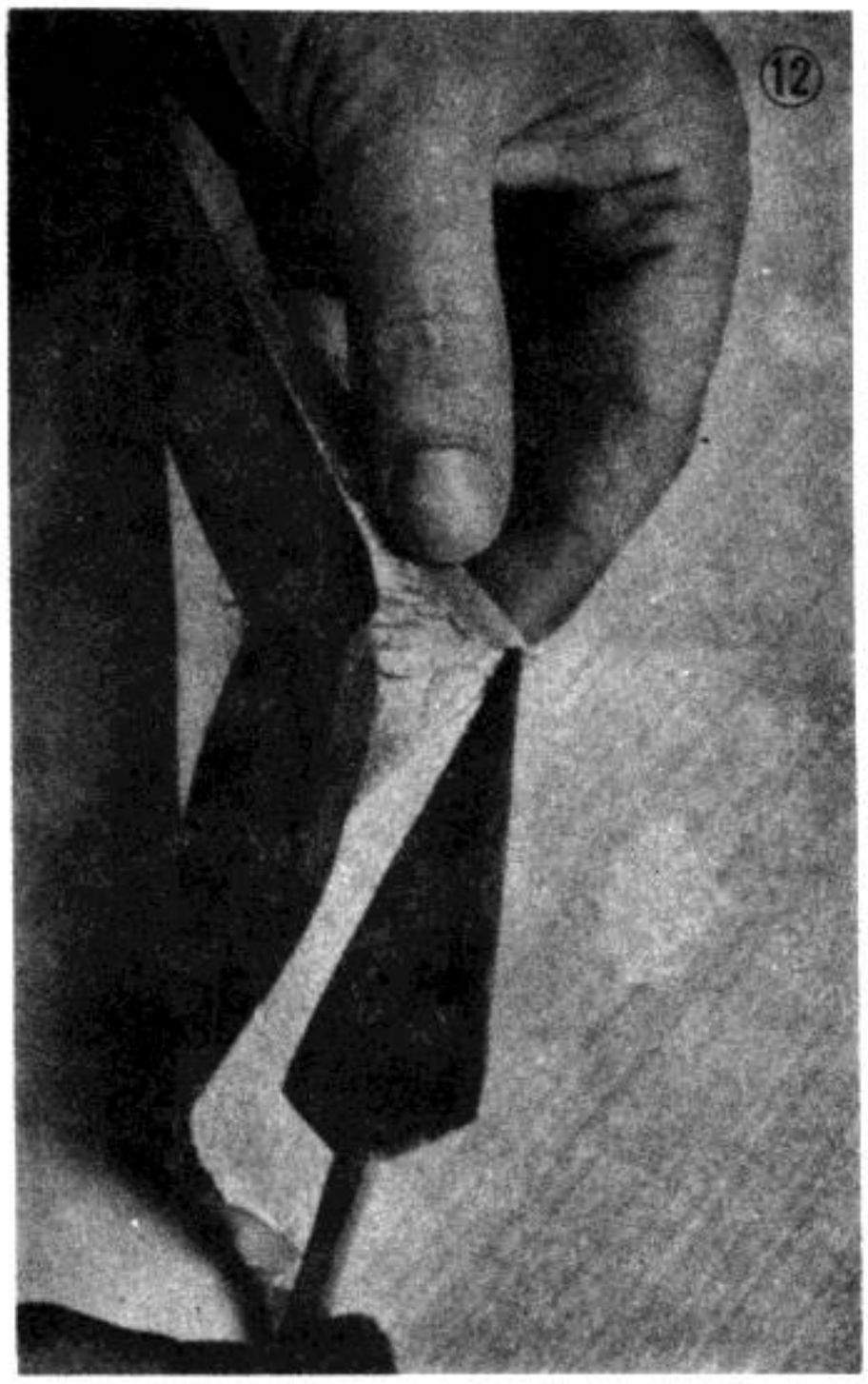


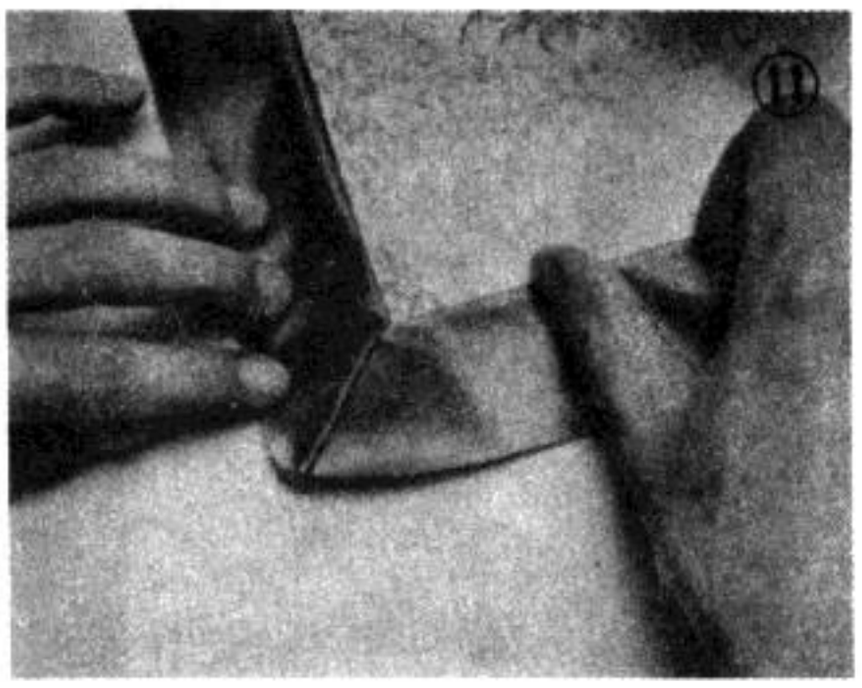


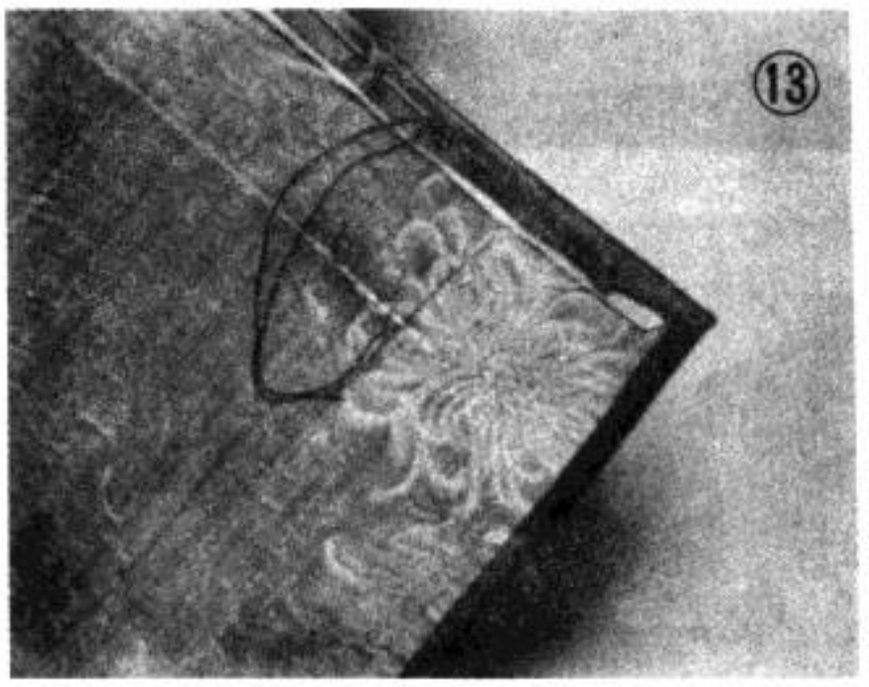






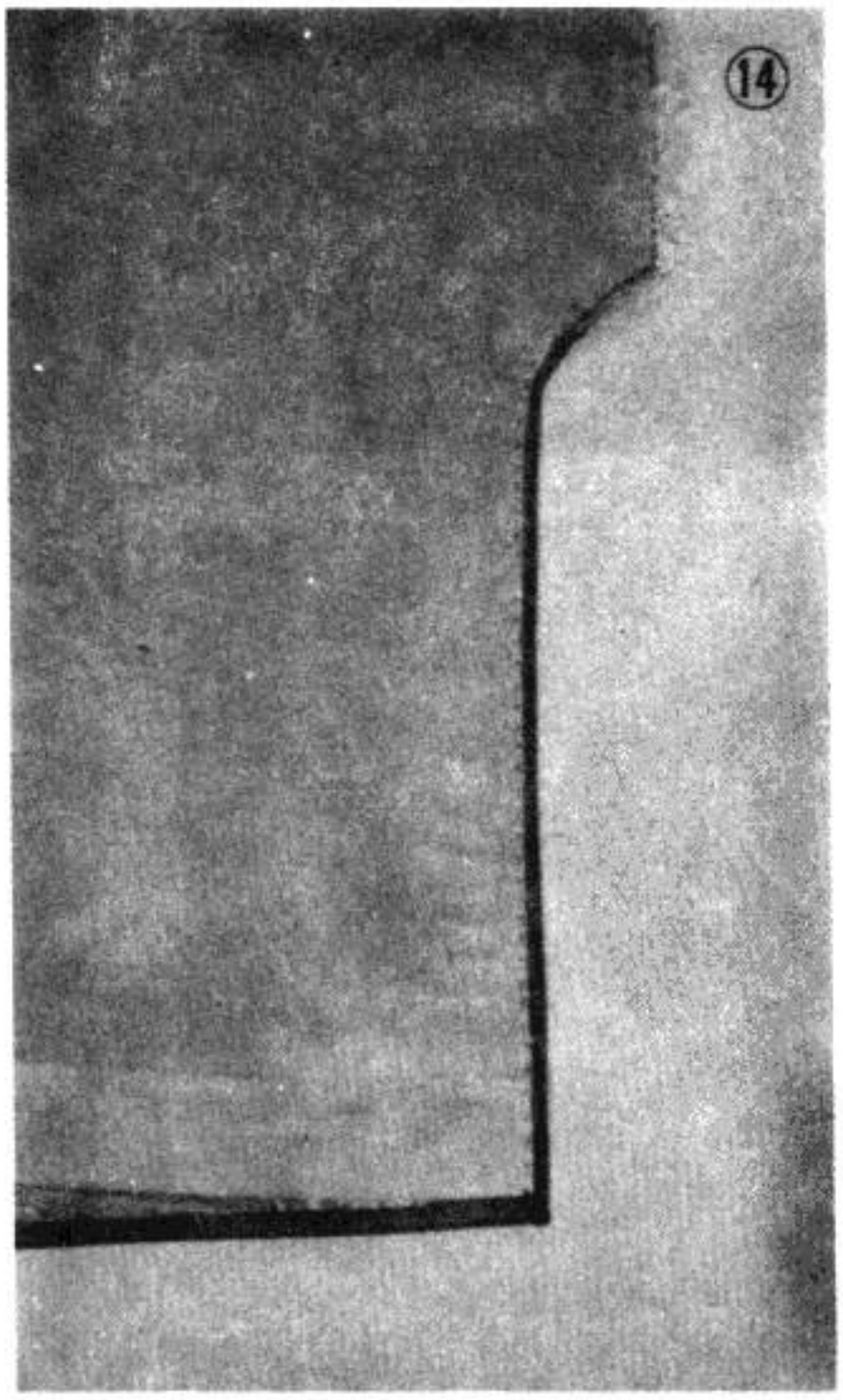






⑪⑫ 整理緄邊布，角的部份上漿糊。

⑬ 因上裡的關係，下襬緄條扣回0.3公分，包回反面以斜針縫固定，脇邊的緄邊布不用折進，包回緄邊以疏縫固定即可。

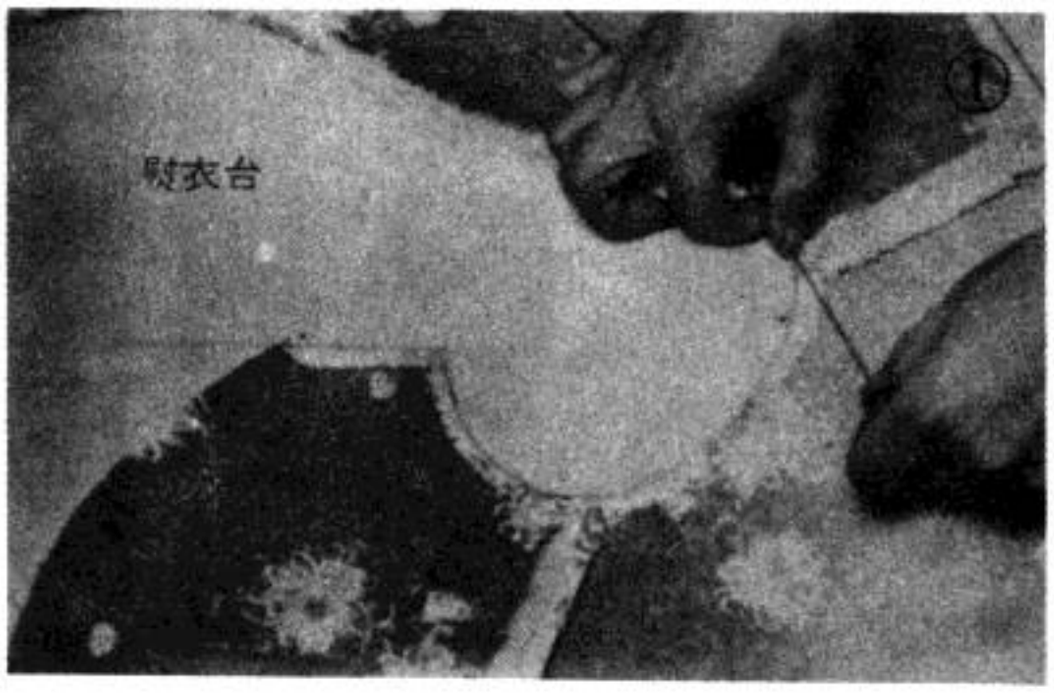


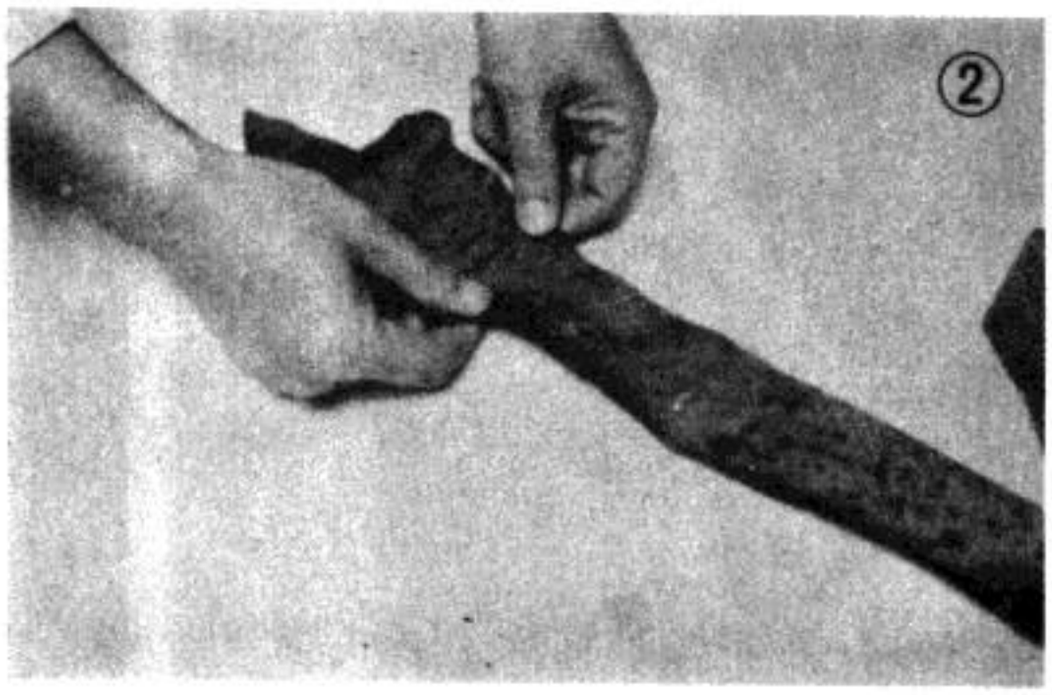
⑭ 蓋上裡布，以星點縫將脇邊裡布固定在緄條縫份上。

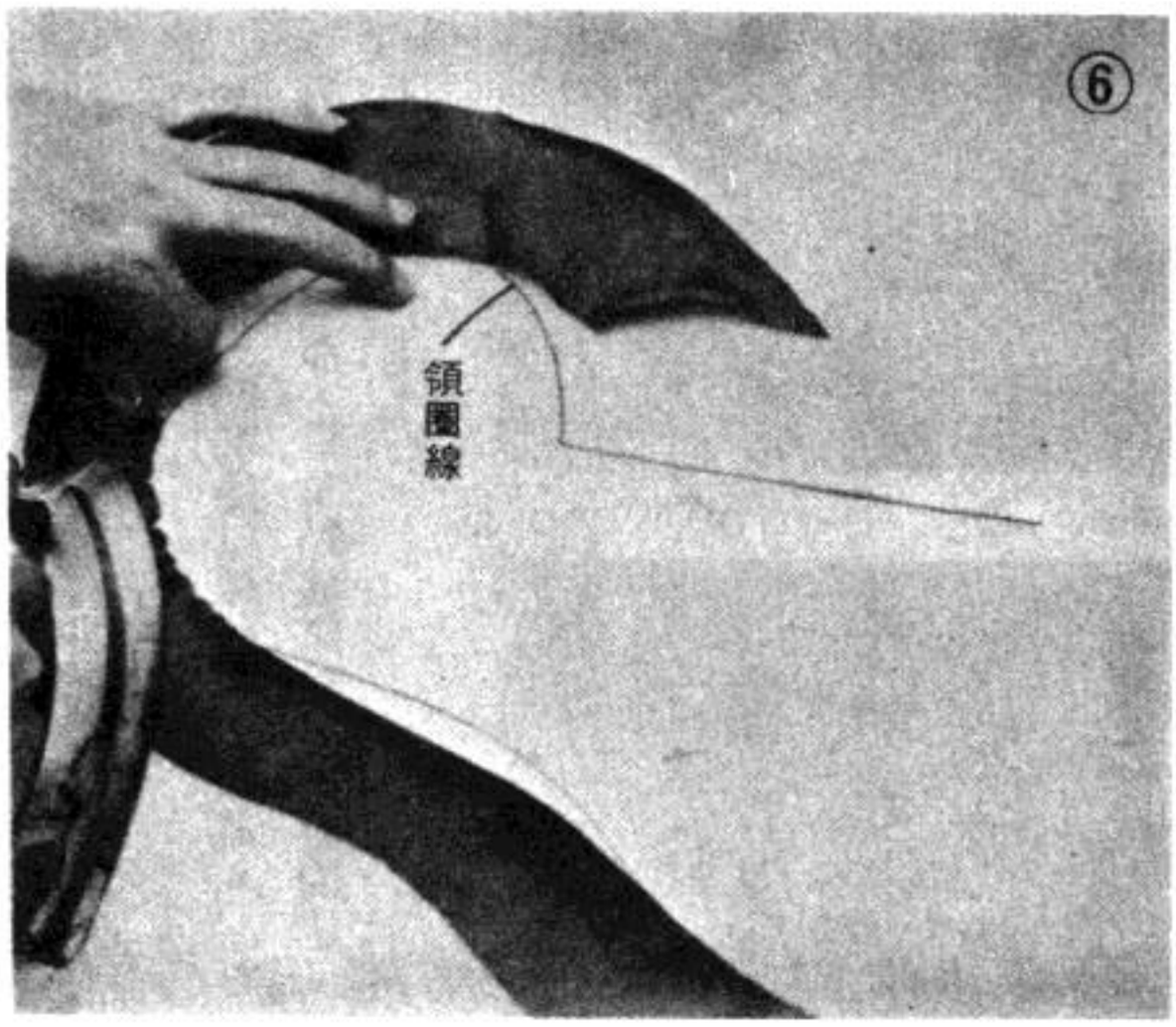


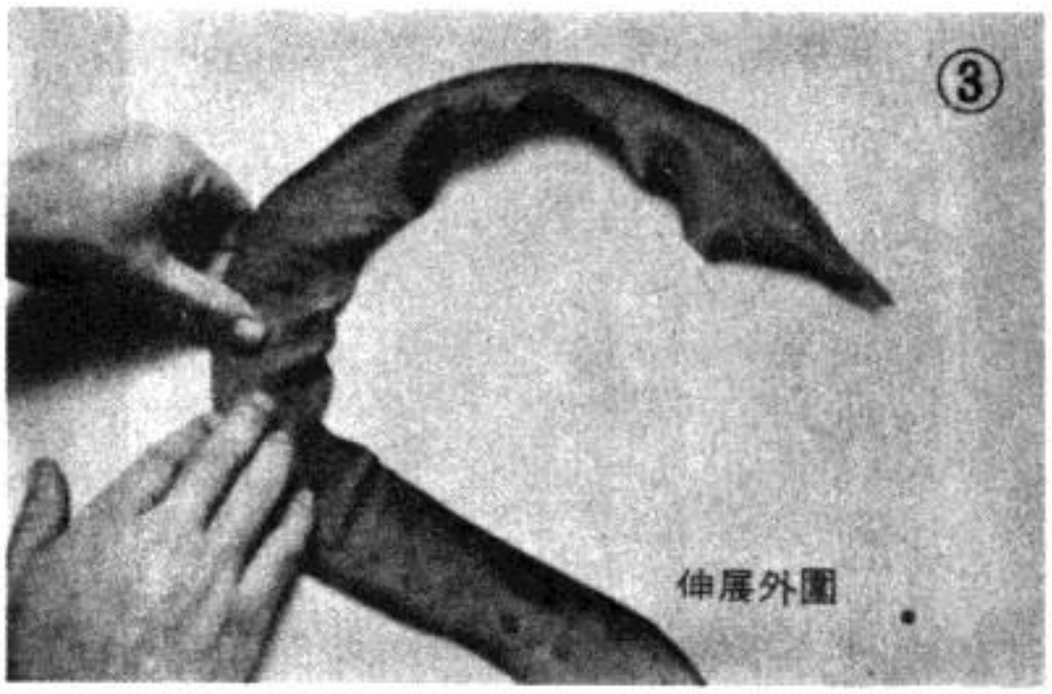
⑮ 如意的部份用疏縫固定後，彎曲部份的四週依其形狀用藏針縫固定，脇邊部份在車縫脇邊時再縫合。

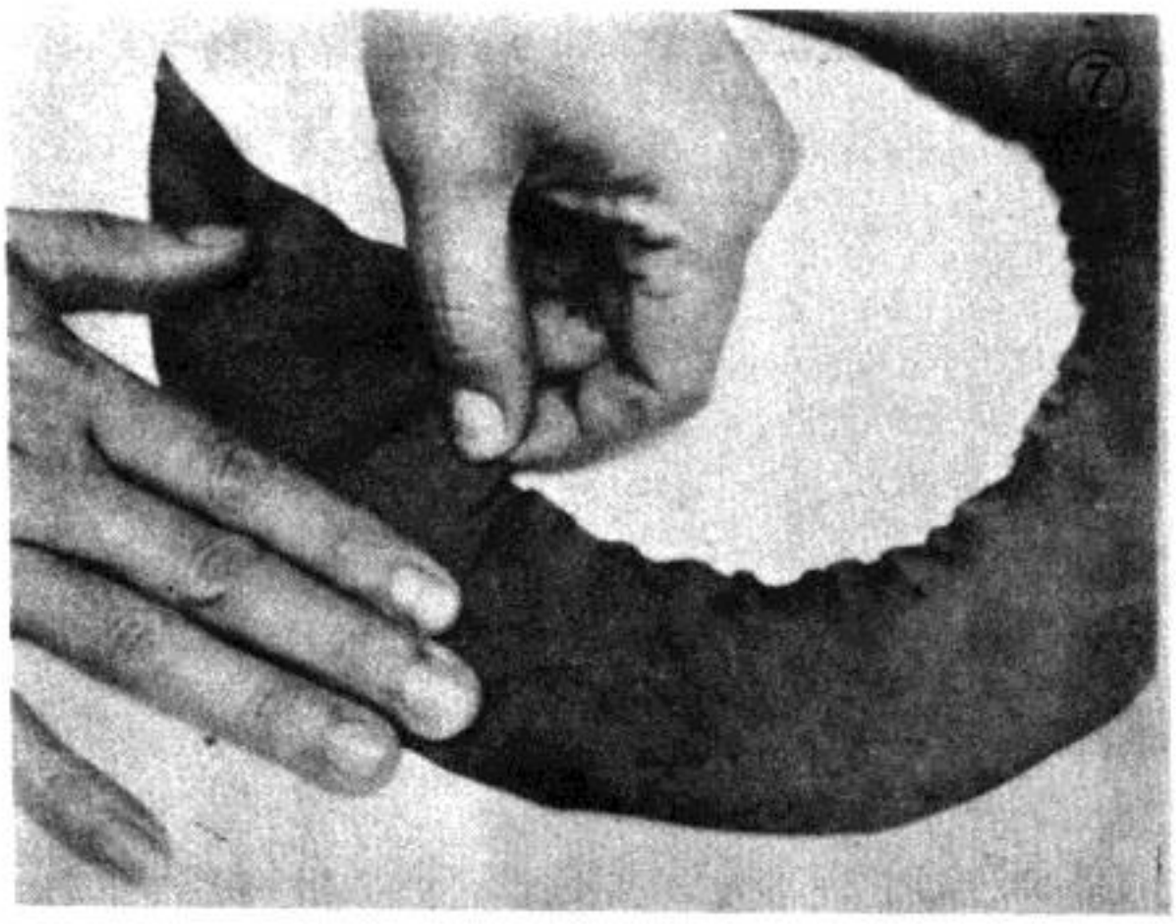

⑤
收縮內圍

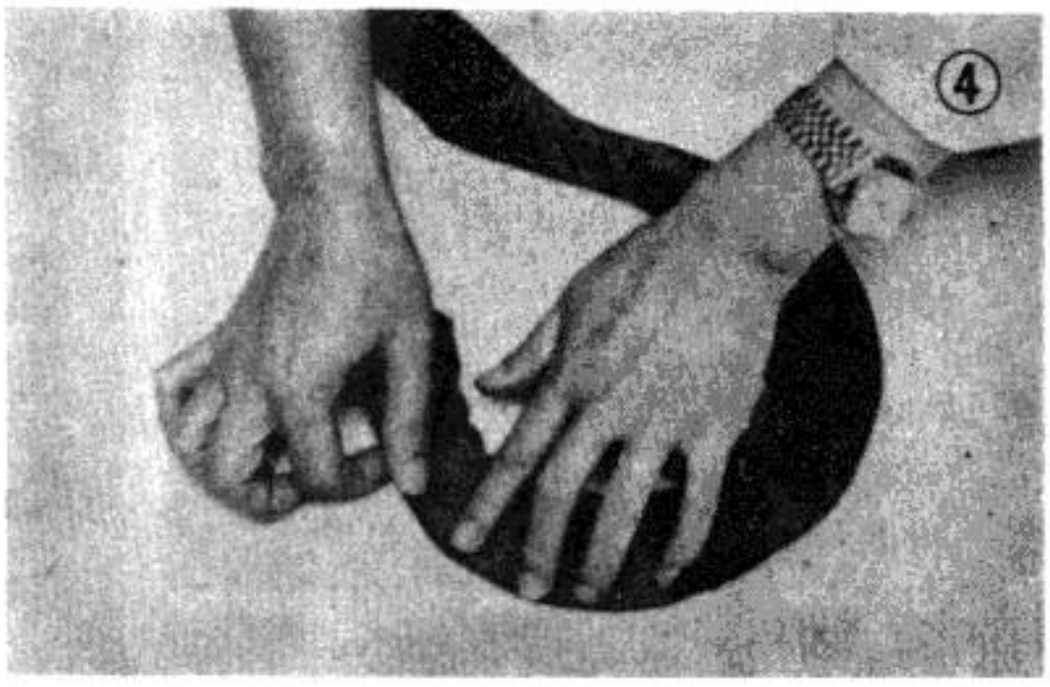

①
財衣台


②


⑥
領圍線


③
伸展外圍


⑦

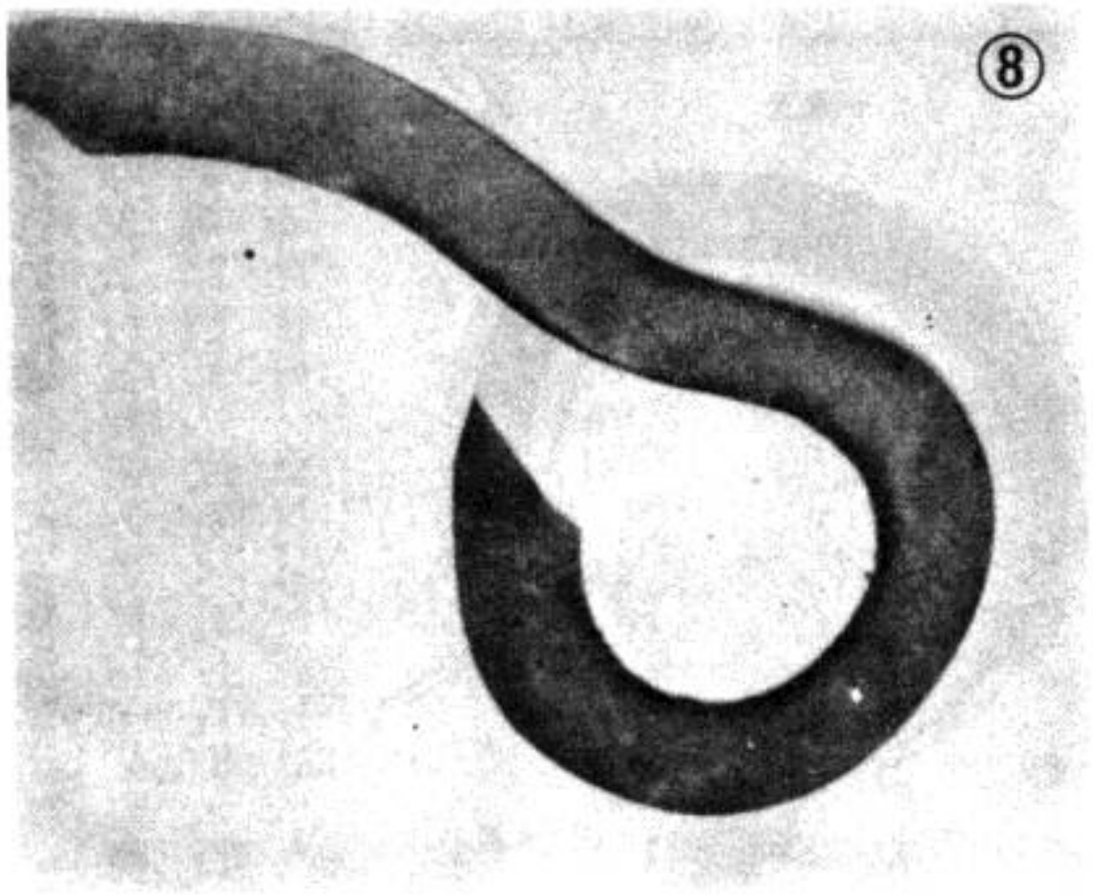

④

6 寬鑲邊

★3.5公分寬的鑲邊

以領口及開襟部份爲例，說明寬鑲邊的方法，用一條正斜布，用縮拔的方法做成所須要的形狀，此是很專門的技巧，按照其形狀裁剪的方法製作較簡單，但在此學專門拔燙技巧較好，正斜布要用漿糊處理過，裁時要比需要的尺寸多6公分長。

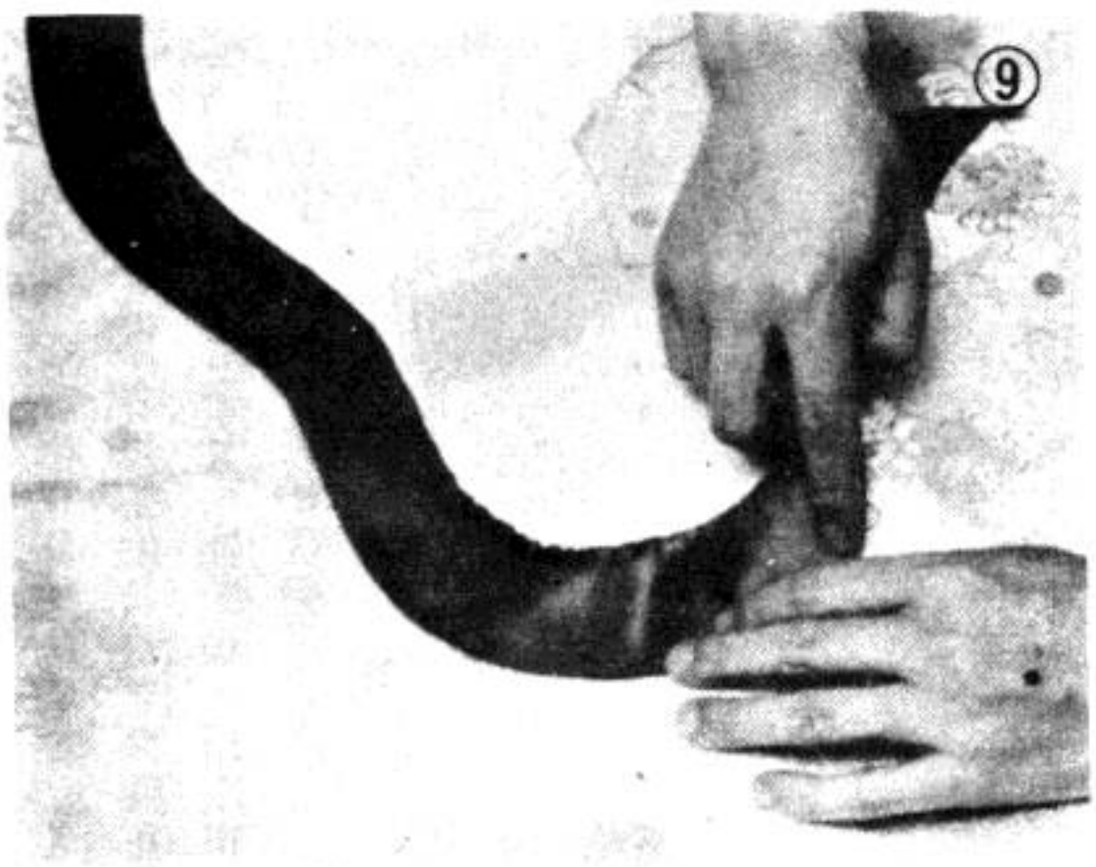
① 因正斜布要縮拔的關係，將要鑲邊的領口與大襟部份反面向上，放在案板上，將其形狀直接描在案板上。



② 正斜布的反面噴水，把寬度拉寬，其長度就會縮短。

③ 然後拔開外側，斜布內側燙縮，燙縮時不要有縐紋。

④ 噴過水的正斜布依其寬度，外圍拔長的動作反覆爲之，依照案板上的形狀在其上將鑲邊布燙縮成一樣的形狀。



⑤⑥ 外側充分拔長，則內側的縮份很多，要想縮的美觀就要多噴一點水，反覆操作的動作次數要多，形狀作成後，用低溫熨斗整理。



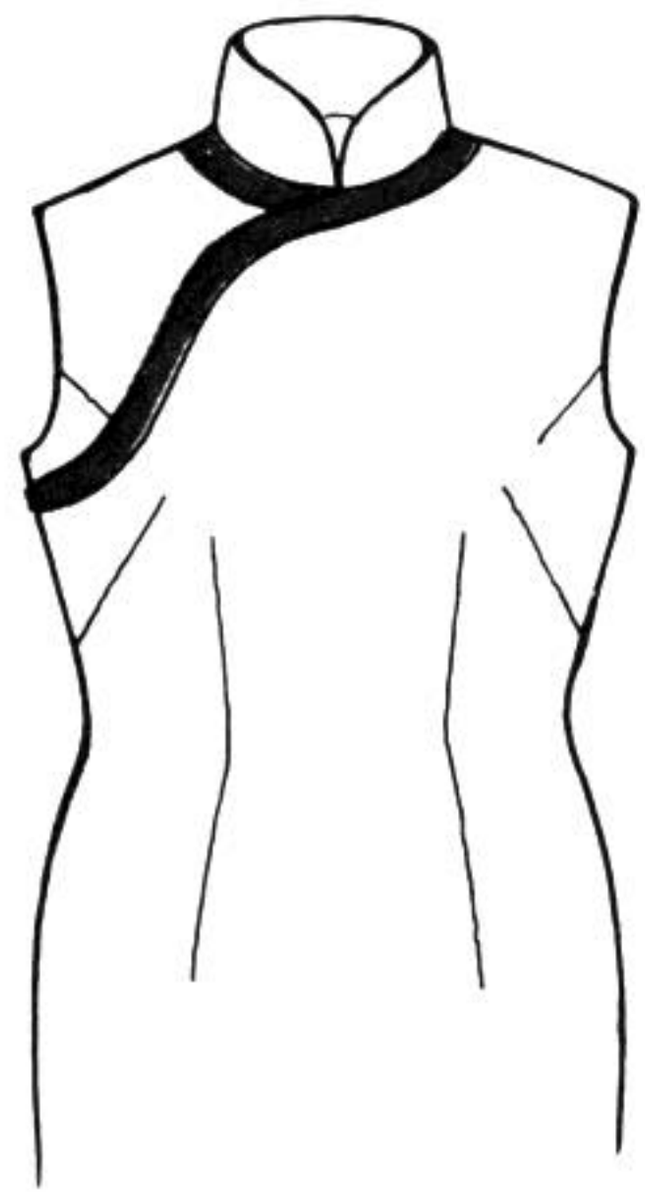
⑦⑧ 內側微浮的部份爲縫份。

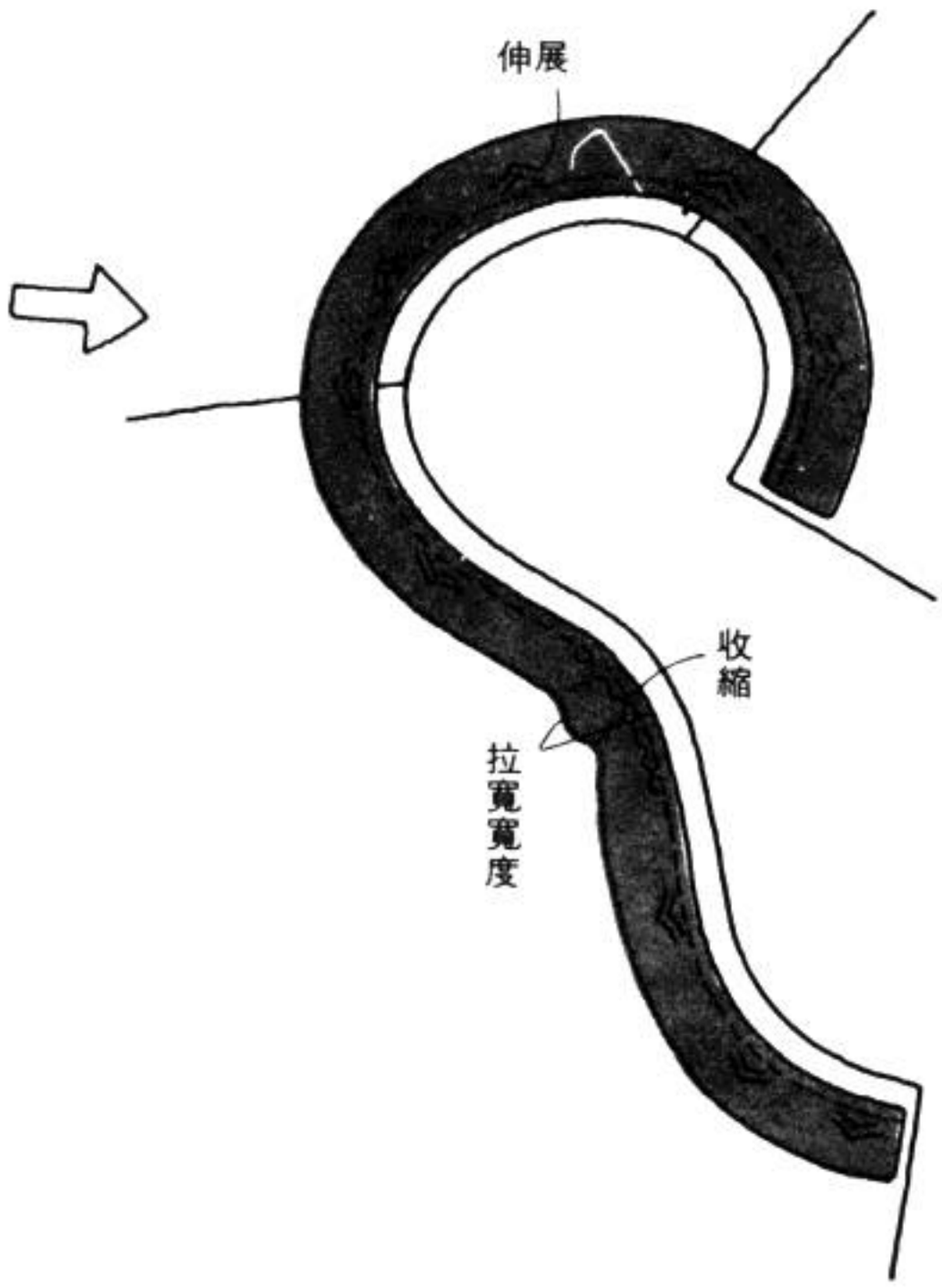
⑨ 將做成的形狀置於表布上。

⑩ 將外圍的縫份折入，先以疏縫固定之後再用藏針縫予以固定，內圍領圈部份扣回縫份後再以線鑲緹方法處理領圈。

★2公分寬的鑲邊

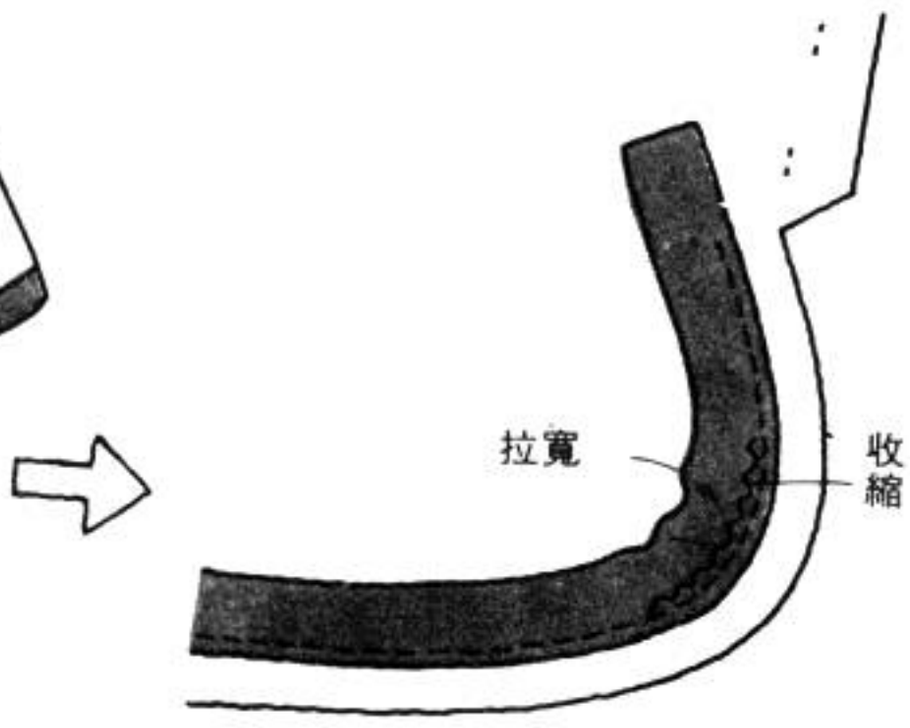
前項3.5公分寬鑲邊因要縮拔，必須要有高度的專門技巧，至於2公分寬的，首先把正斜布縮拔好，直接縫合就可以了。





與前項同形狀的領口與大襟，因外側要車縫，先看領圈形狀才決定外圍正斜布的形狀，因領圈比外圍較短，正斜布要充分的拔長外圍，可用疏縫予以固定。開襟



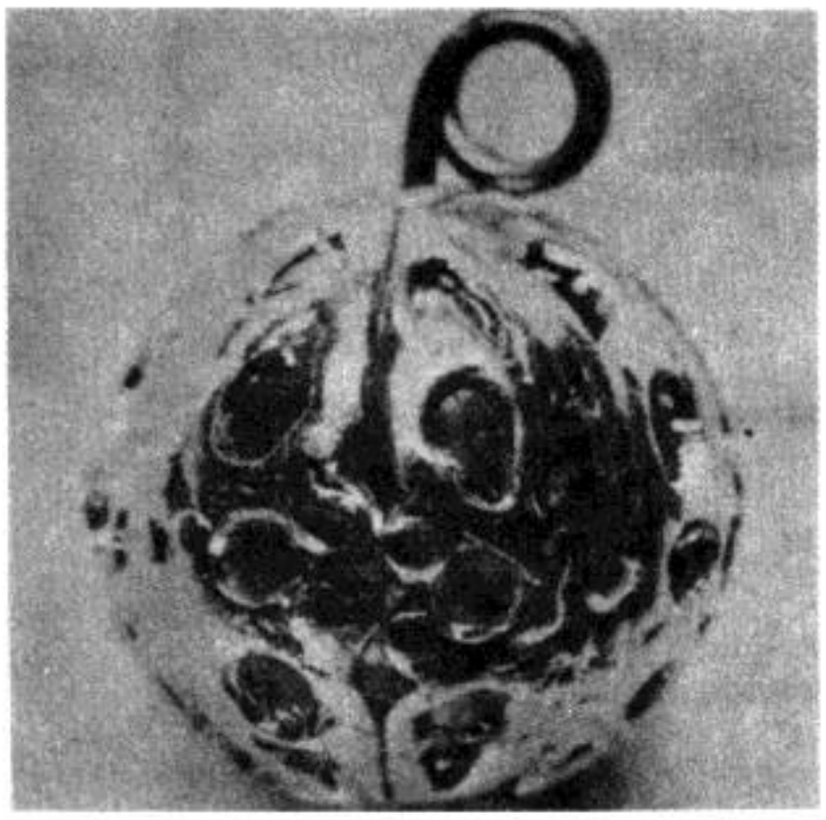


有向外弧度部份較長的關係，先縮拔好再疏縫，圓形開叉及下襬也一樣，要縮拔的份量先完成所要的形狀，依形狀與鑲邊的寬度也有變化，有弧度的地方，依其外圍與內側，鑲邊布的兩邊長度也有變化，弧度愈大或鑲邊愈寬，其差度就愈多，要想做得效果好，在縮拔過程上要多加注意。

鈕釦

直釦

直釦是中國服裝普遍採用的鈕釦，它除了有鈕釦的作用外，還具有裝飾的作用，在過去，直釦的釦頭，也有用銅質的、銀質的、金質的、或各種珠寶刺花及挖空鏤花的。通常都用布料製成鈕釦條，再用手工編成鈕頭、釦頭的編織方法有兩種，一種爲圈數較多的葡萄結打法，因其圈數打的較多，故多用於薄料子之上，另一種爲蜻蜓結法，此法打的圈數較少，作法較易，因其打的圈數較少，故多用於厚料子之上。



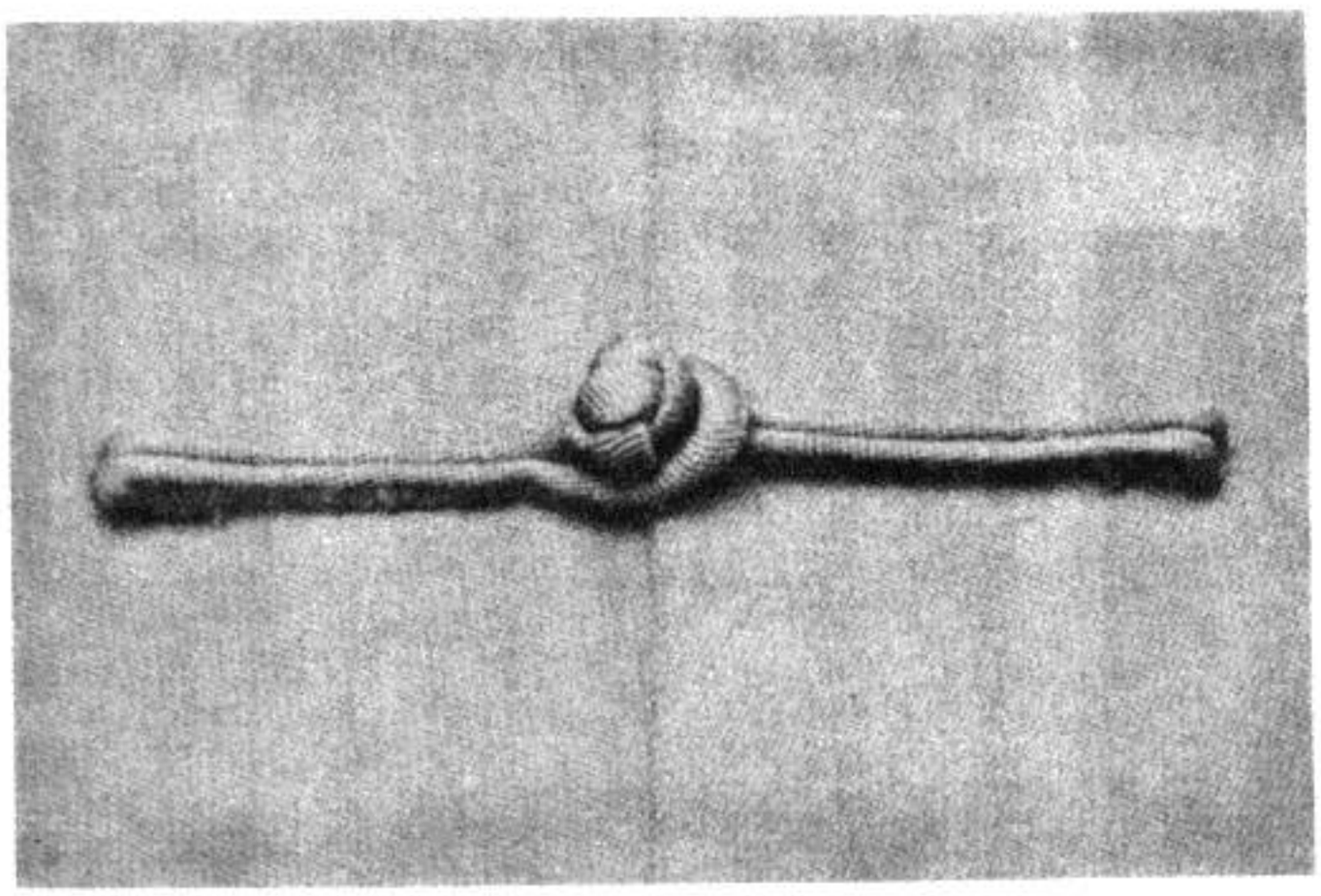
金屬釦頭

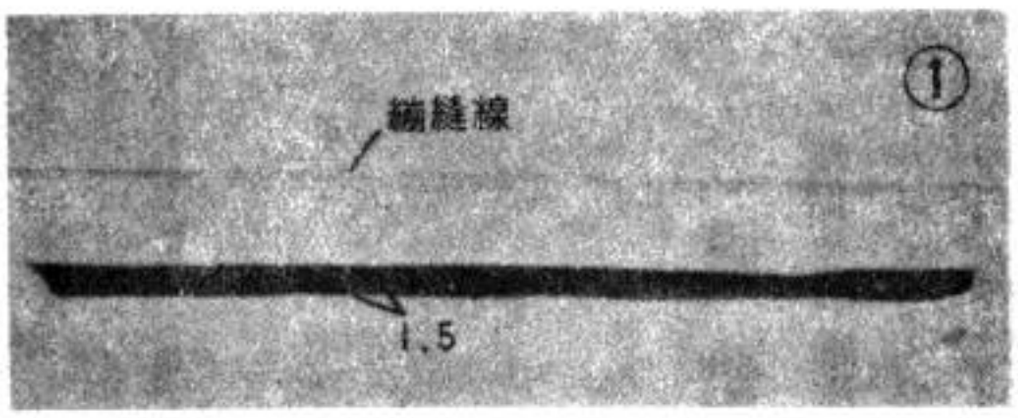
如圖所示，直釦的用途極廣，一般男士的長袍馬褂女士的居家服、便服、甚至宴會穿着的禮服多可採用直釦，除此之外還有盤鑲釦、葫蘆釦等。

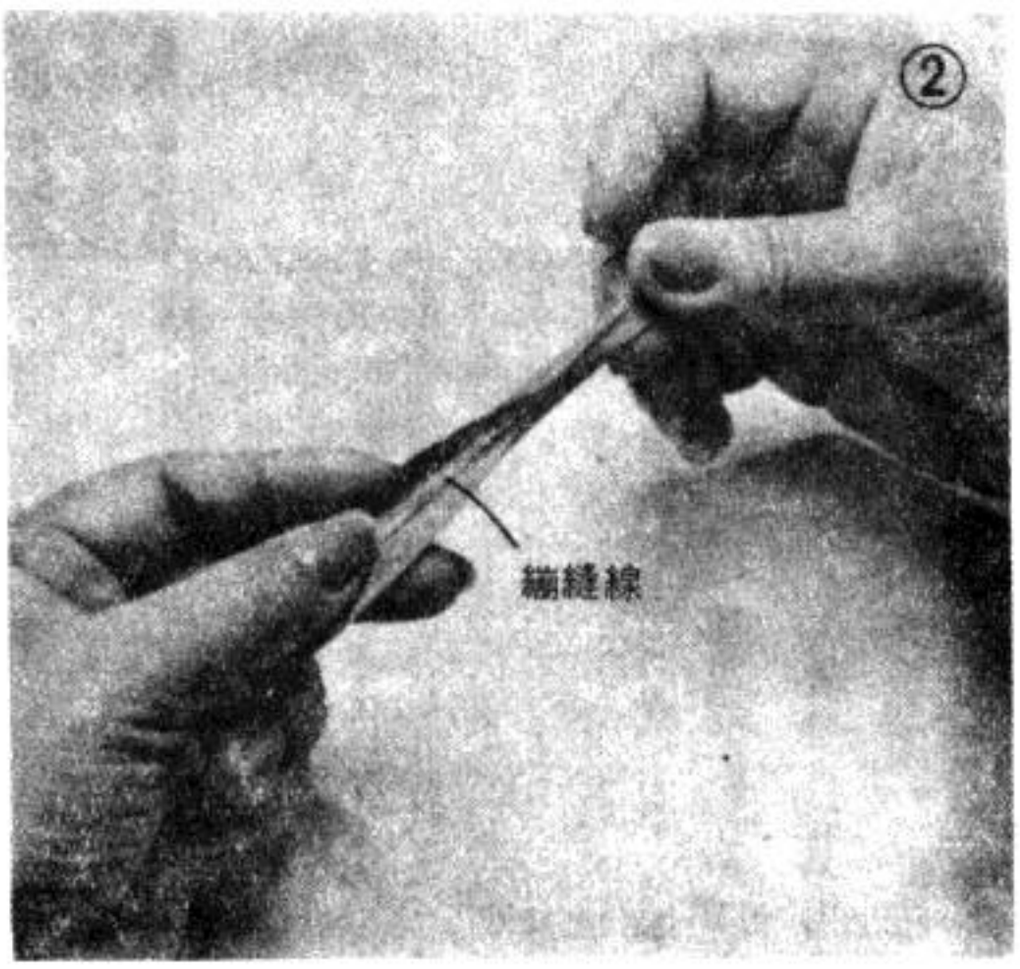
葡萄鈕釦做法

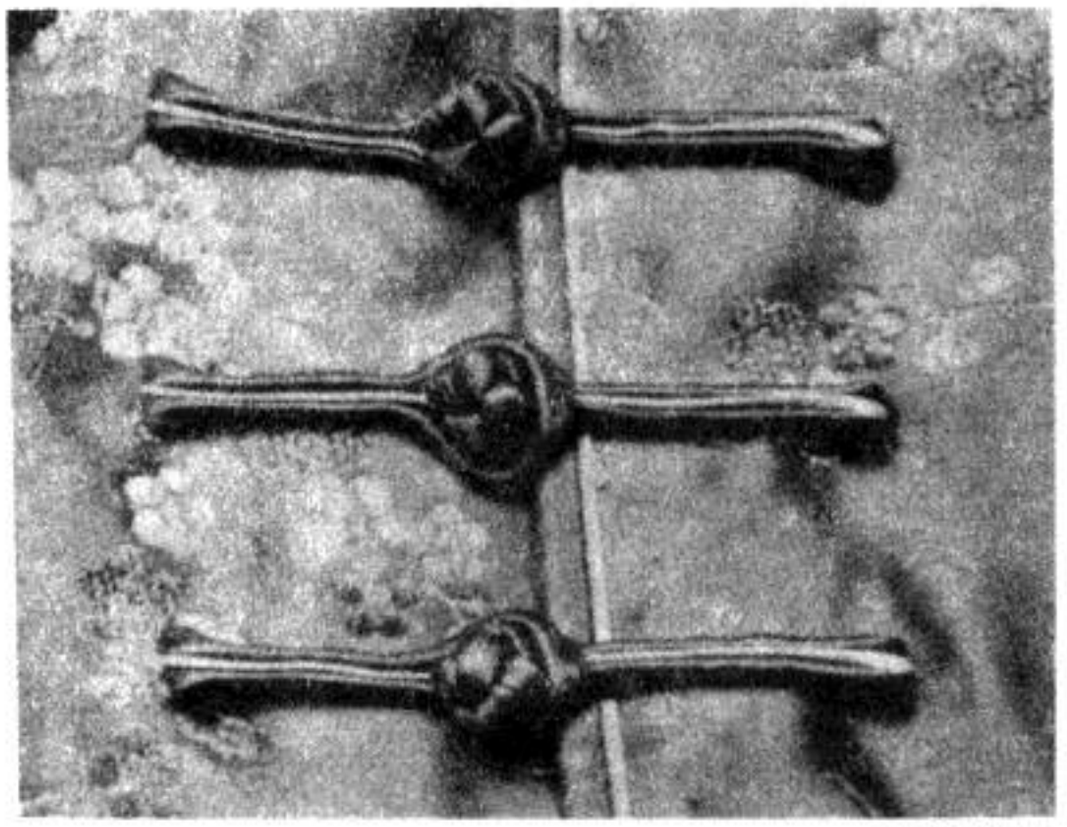
一般薄料子的鈕釦作法；此釦頭亦稱爲葡萄結。

① 將經漿糊處理過的斜布剪成寬度1.5公分細斜條，此1.5公分按料子厚薄增減，一般料子爲1.5公分。做一對直釦所須要的長度約30公分左右，斜條兩邊各包回0.3公分～0.4公分左右。









▲ 直線鈕釦

② 當中包4～5條棉線縫合，（包棉線的作用是使做出的鈕條成圓筒形，也比較牢固一些）。

③ 一邊包，一邊縫合。先縫合3～4公分，在頭上用別針將其固定在案板上，（固定在案板上較易縫合）再繼續縫合到所須的長度。縫的針目要儘量隱藏。

④ 把縫完的鈕條拉直，（一邊咬在嘴裡，一邊用左手拉住）右手用一塊較滑的料子包緊鈕條，上下拉且摩擦使鈕條實在，無伸縮性，使絲路鬆開。

⑤ 打鈕頭：在離頭一端10公分左右爲起點開始作鈕頭，用左手的姆指與食指抓住10公分的位置，然後在食指上轉一圈至姆指，亦在姆指上轉一圈，如圖示。

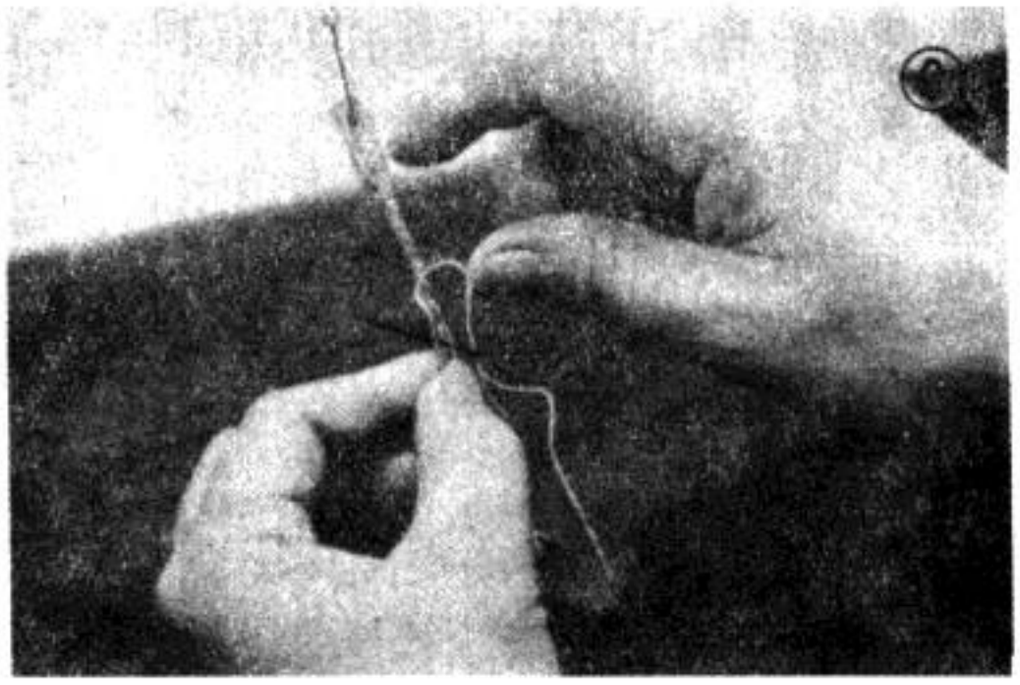
⑥ 由姆指上的圈脫出，將此圈蓋在食指的圈上，使食指的那一條在圈圈當中。用左手姆指按住之後，右手拉起食指當中的那條。然後右手拿起10公分那一條，經過另一端直條的下方，穿過被拉起食指上的圈圈。

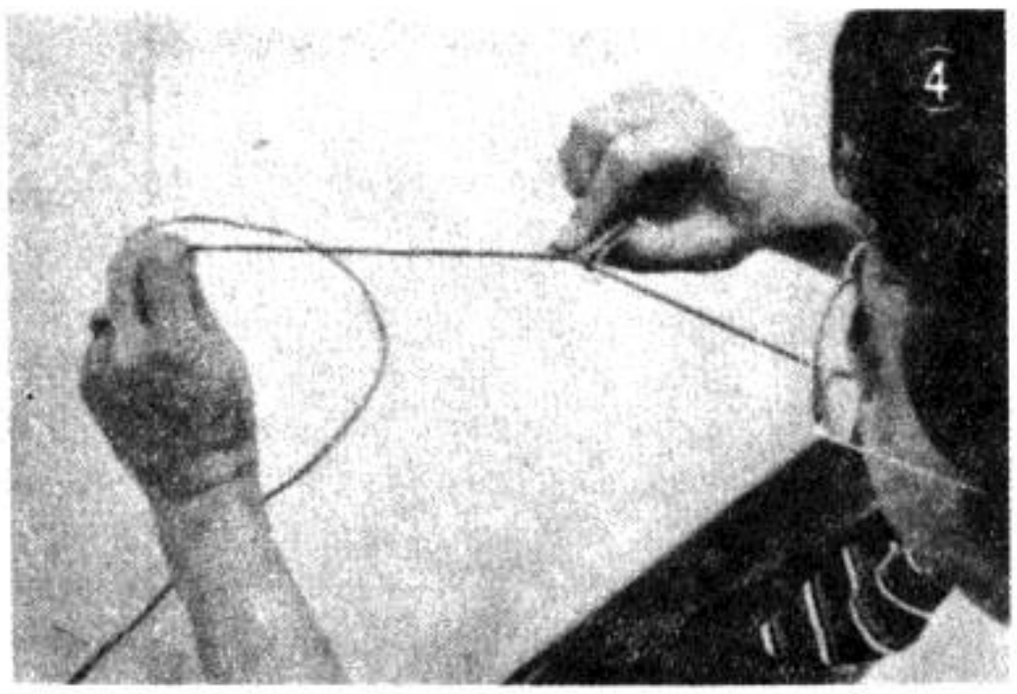
⑦ 經上面的做法；如圖示。

⑧ 將其翻身。

⑨ 然後將食指脫出，將兩端的頭都插入最中間的洞。然後拉起。

⑩⑪ 用左手拉住兩端，右手拉起食指脫



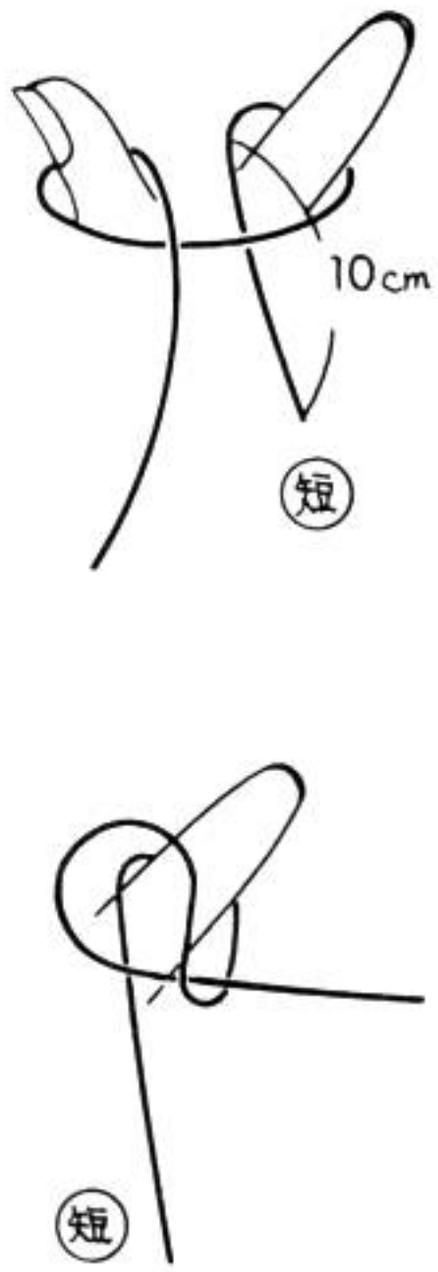


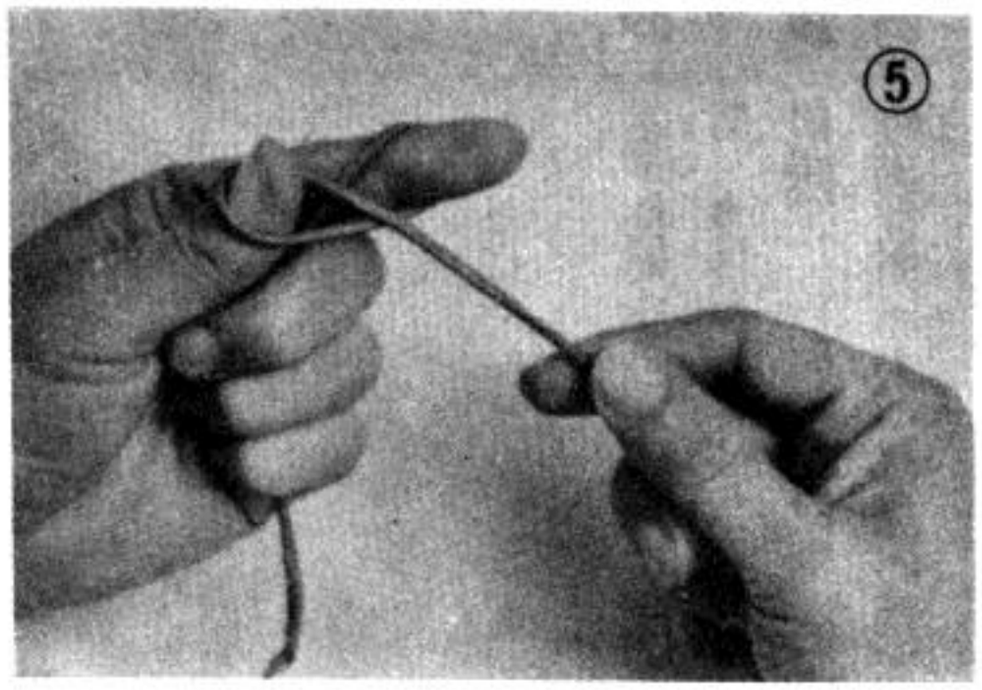
出的圈圈上。

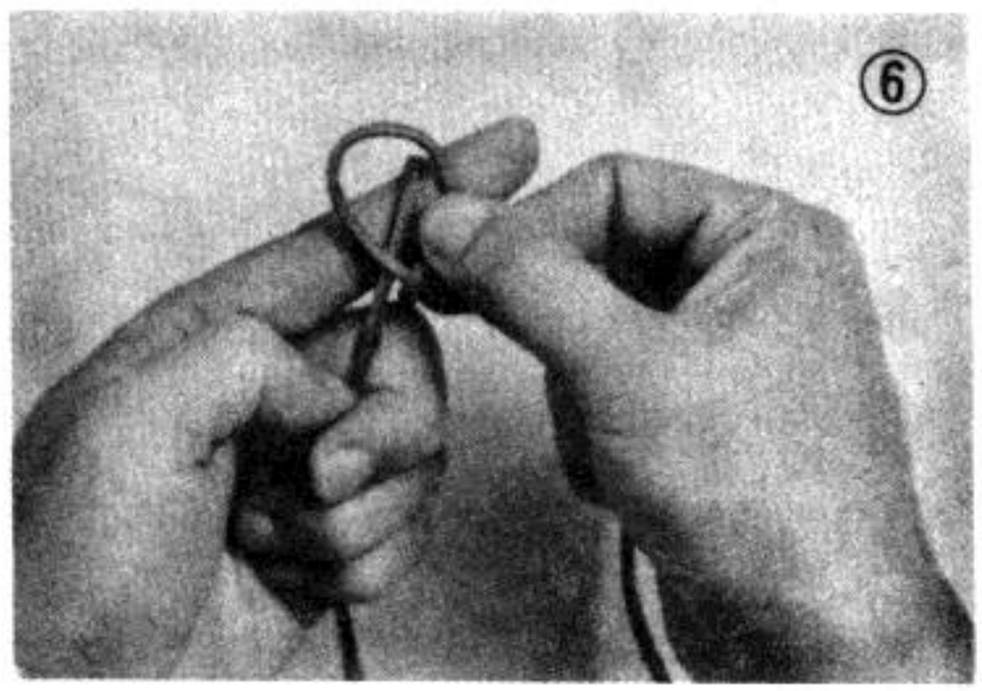
⑫ 在拉起食指的圈圈中，穿進一根細布條，拉住，這條是最中心的一條，完成後這條是另外鼓出的中心點，因此用布條線拉住。

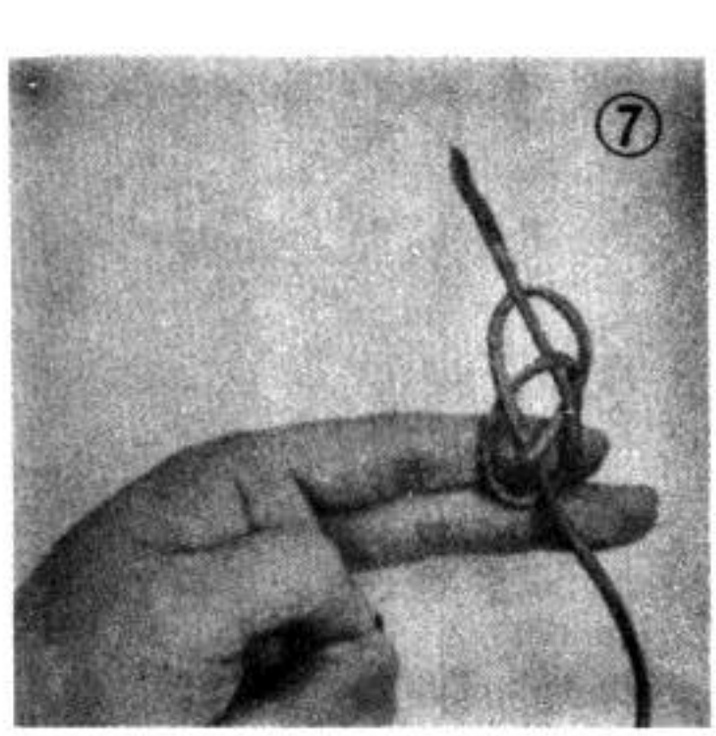
⑬ 把拉線的中心點提於左手拉住。

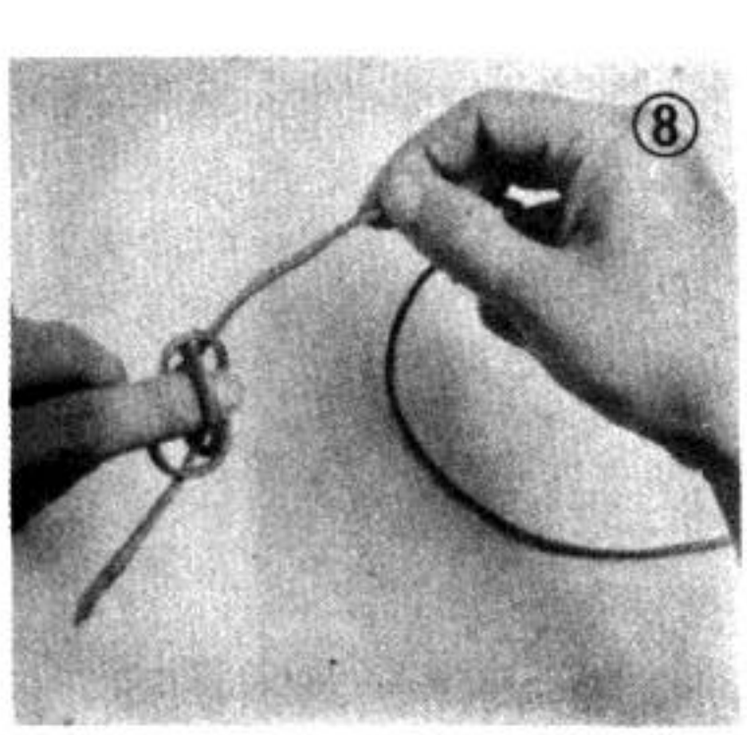
⑭ 然後用右手一節拉緊，同時穿過線的中心點，使其突出。

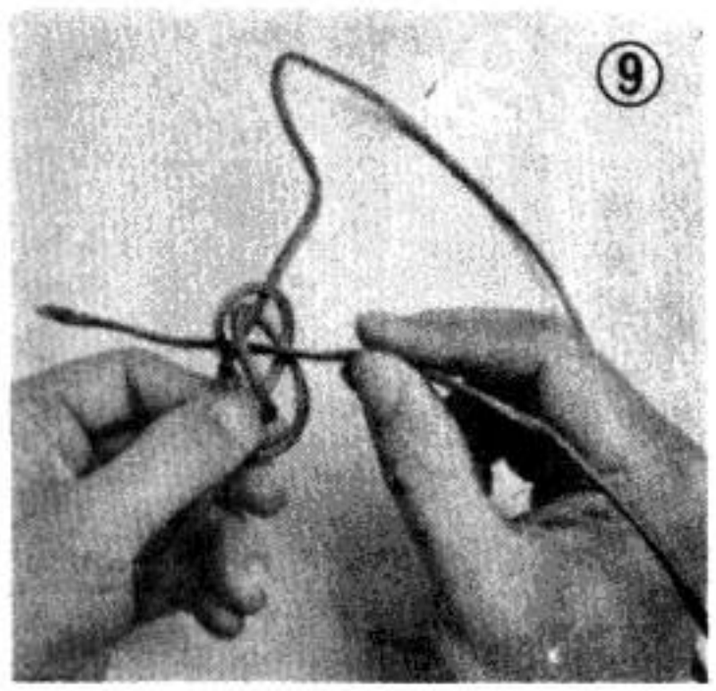


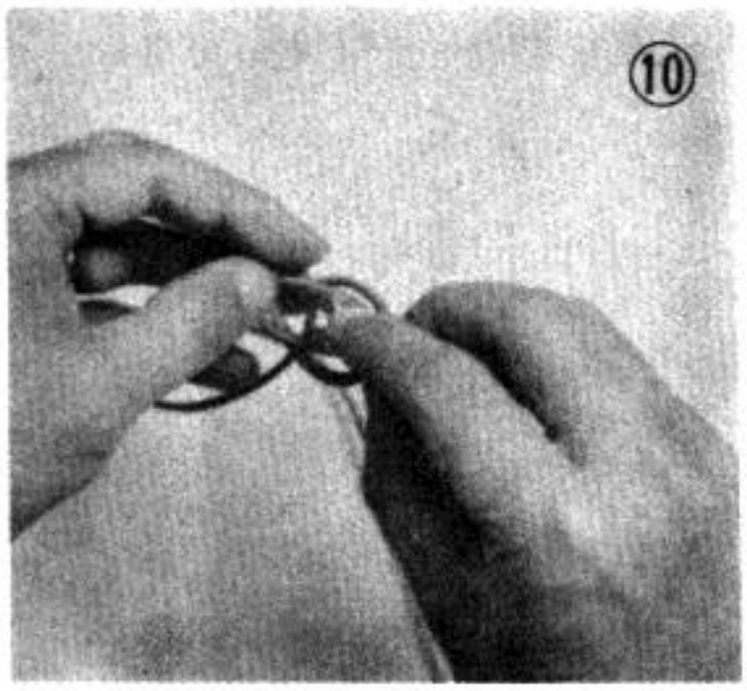


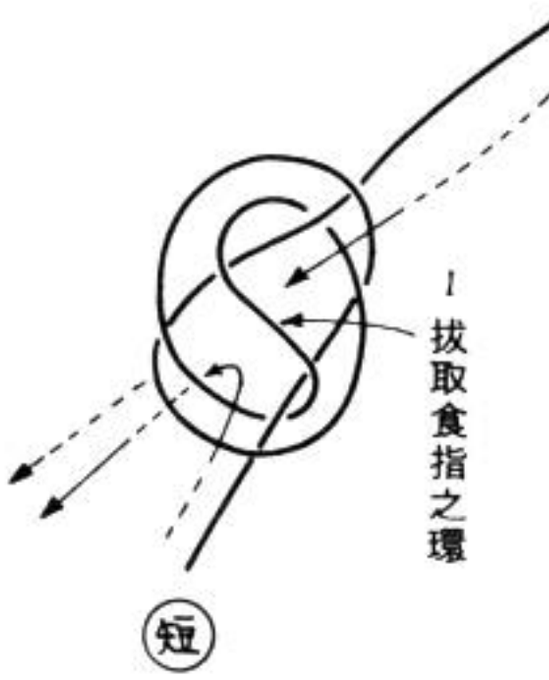


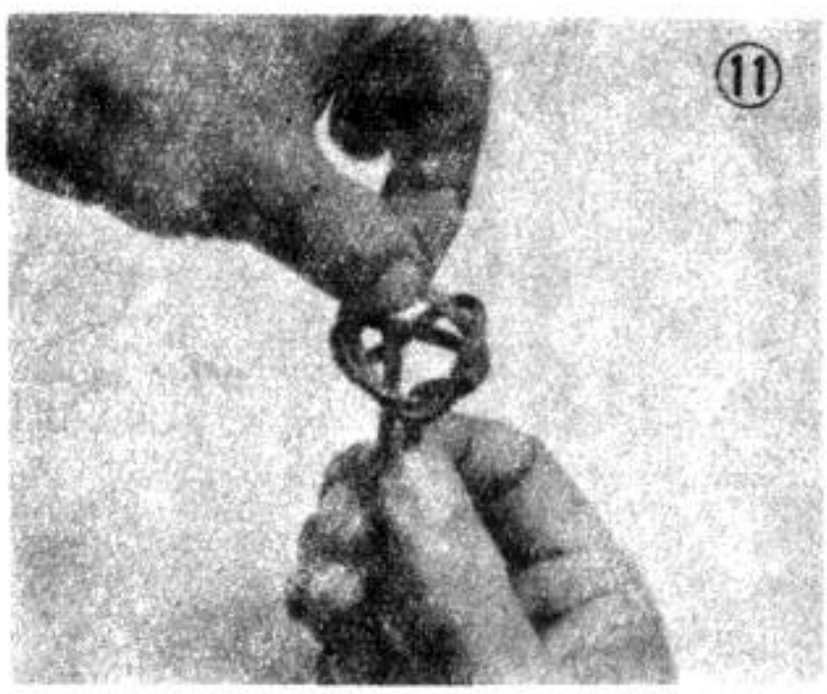


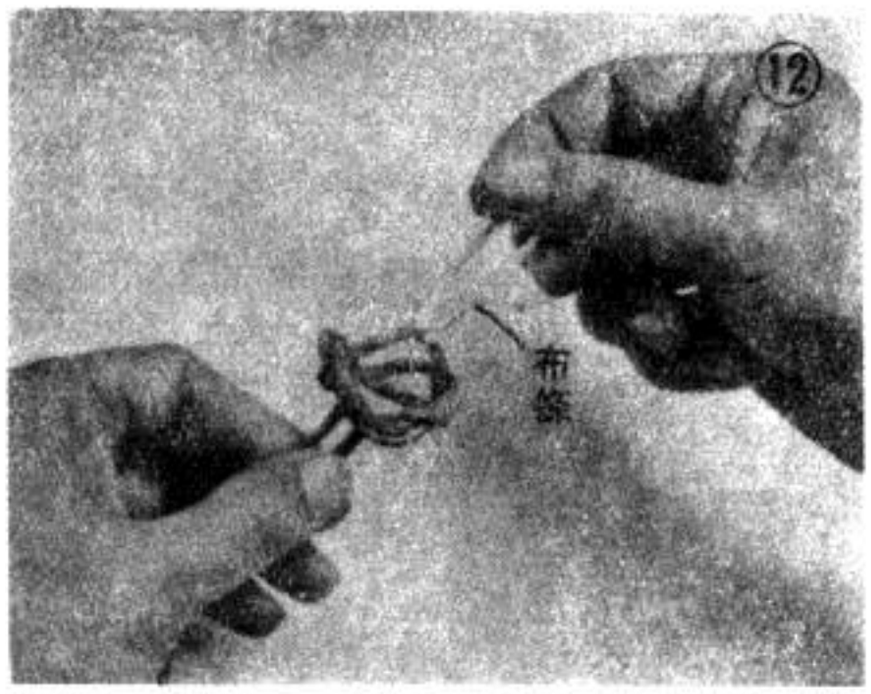




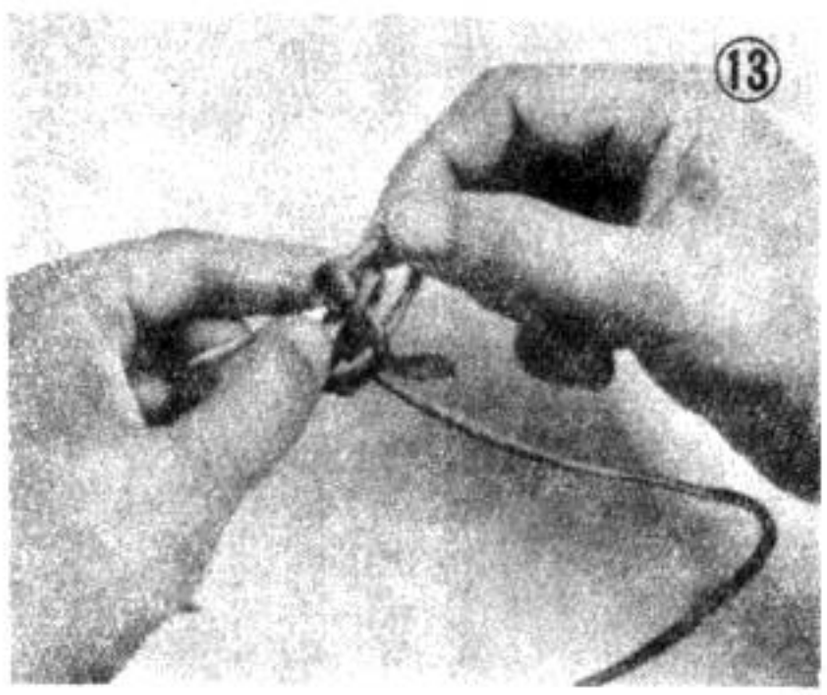


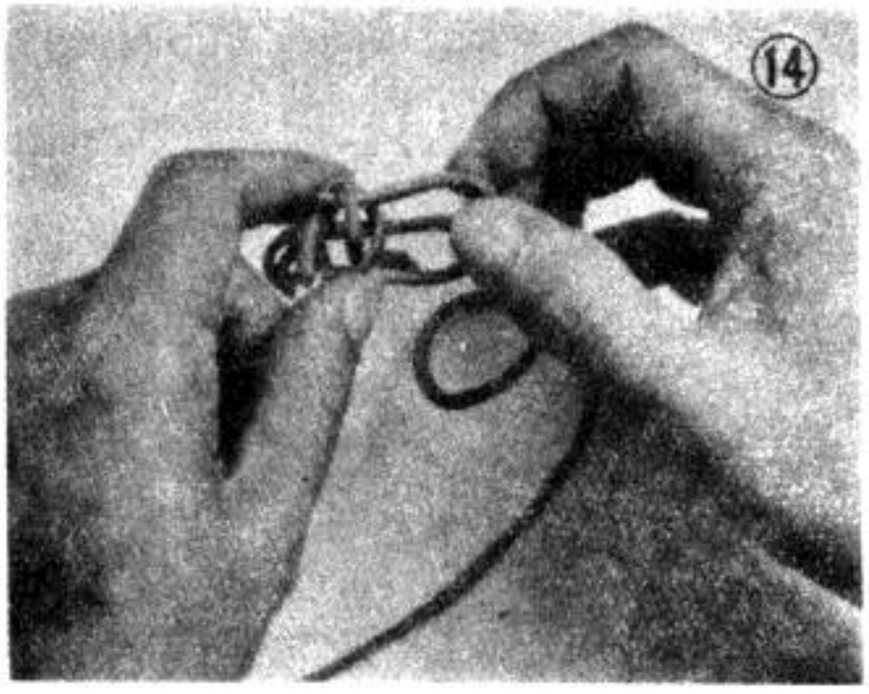



⑪



⑫

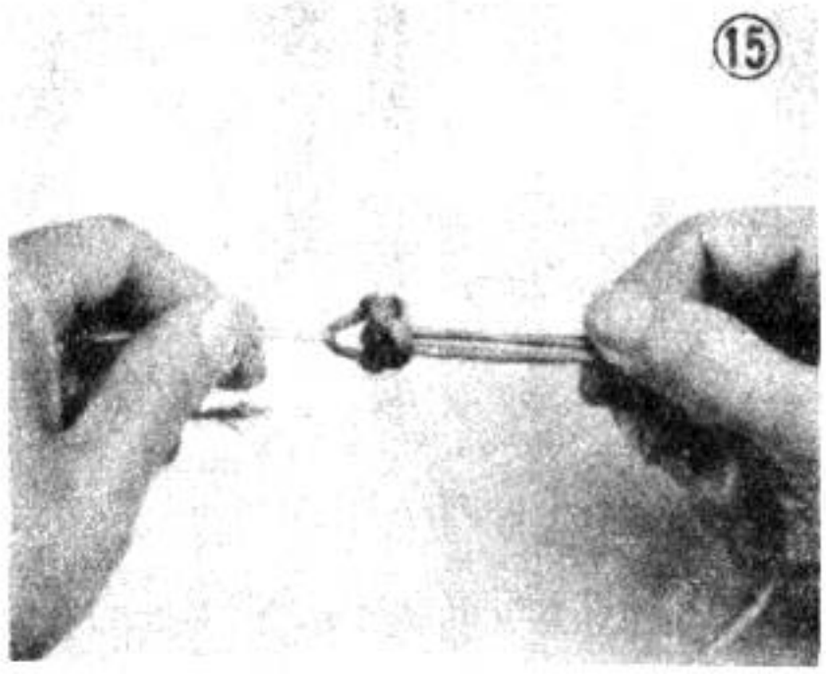

⑬

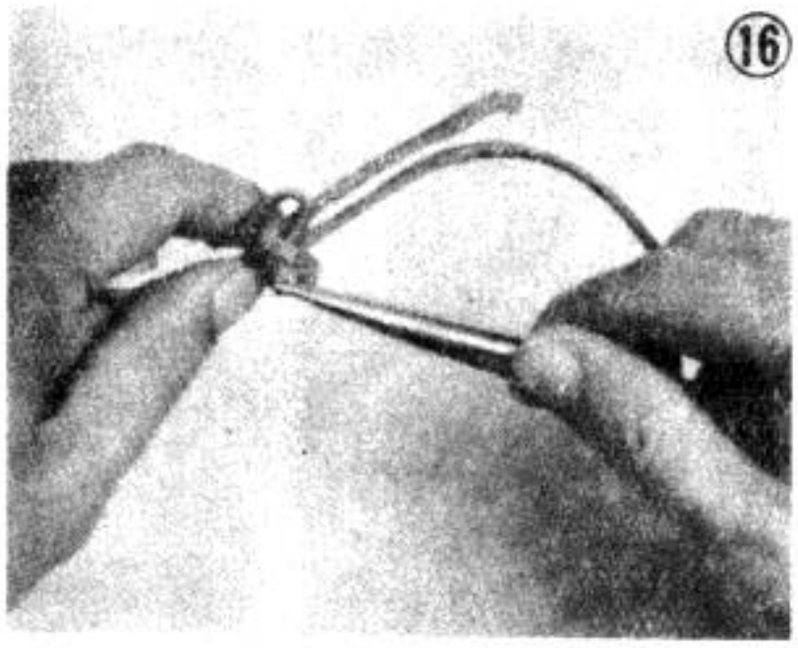

⑭

⑮ 左手拉緊中心點的線，此時釦頭已慢慢拉緊，慢慢變小了。

⑯ 用鑷子，一節節再拉緊。

⑰ 經過拉緊，右手抓住兩條釦辮，左手開始拉緊細布條，使中心點突出。

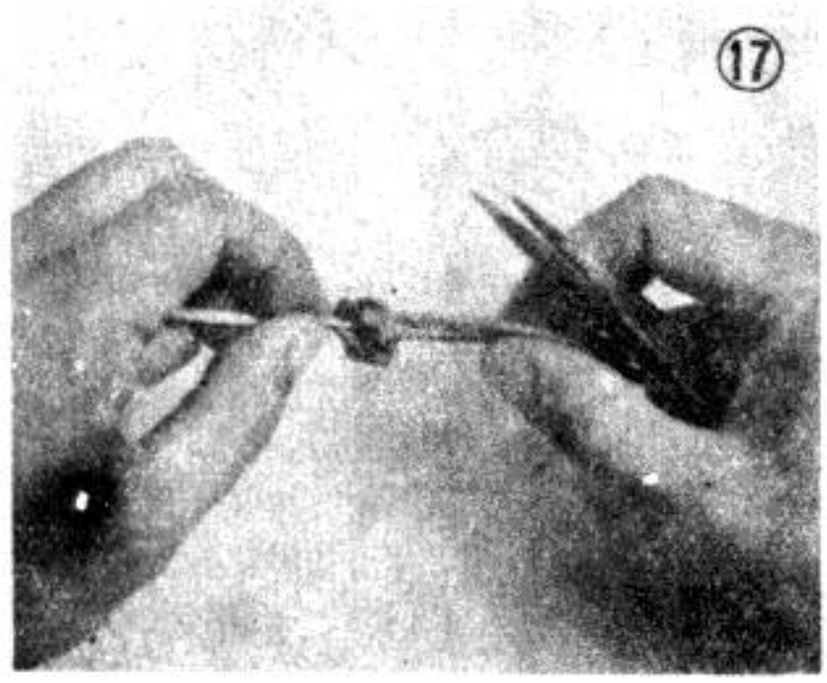

⑮

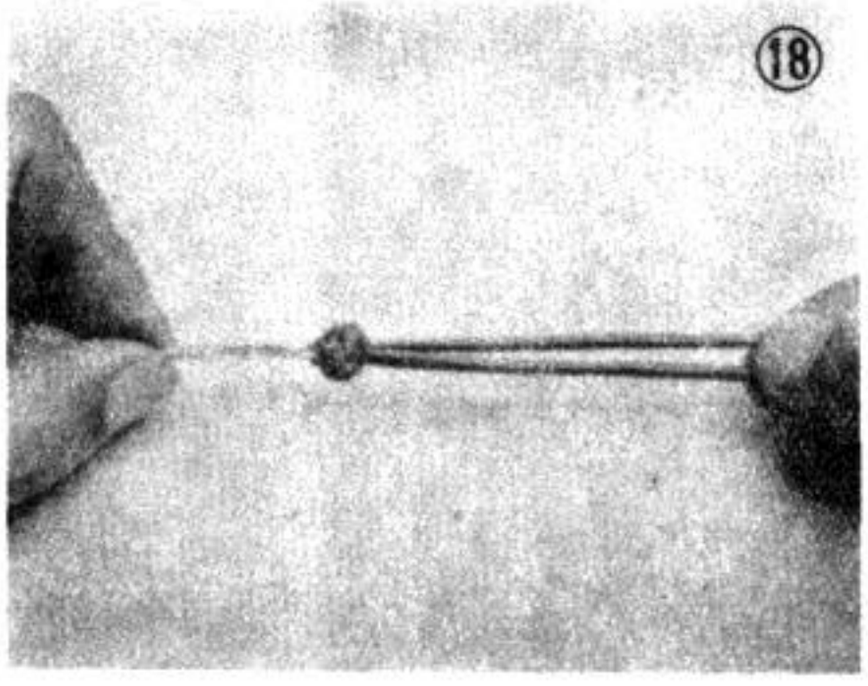

⑯

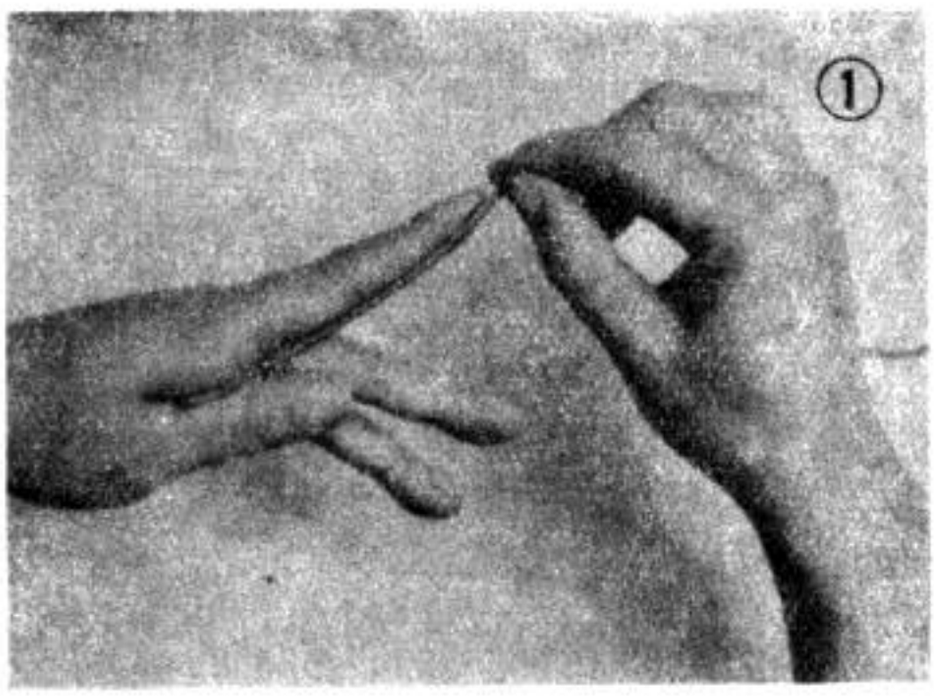
⑱ 再用鑷子整理妥當，每節鬆緊平均，是圓角的，而且中心點要稍微突出。

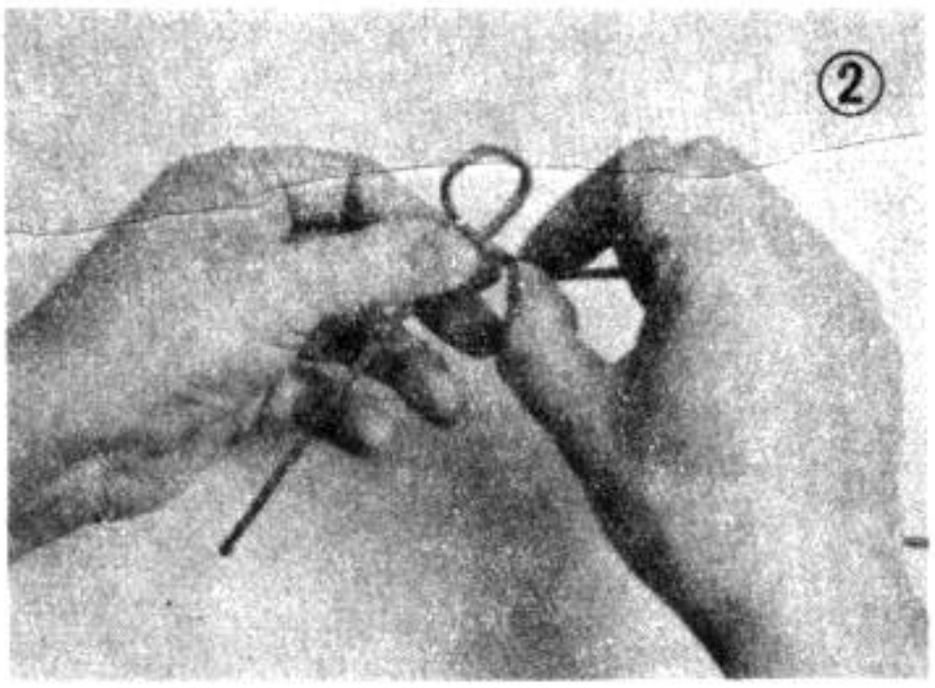
⑲ 釦頭完成，剪下所須的長度，（男士的除釦頭外約55公分。女士的除釦頭外約4公分）

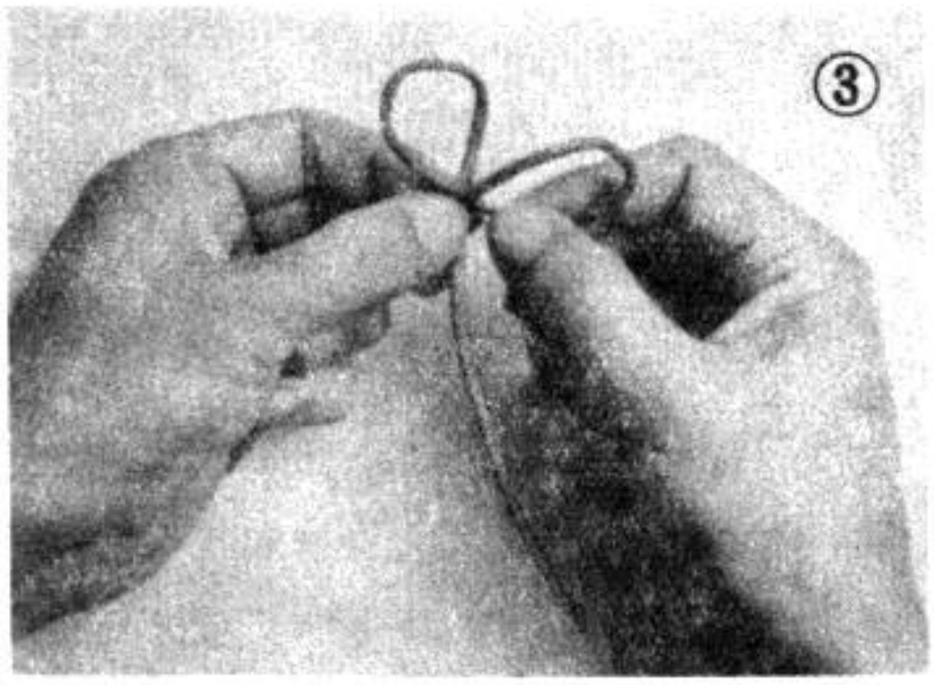
⑳ 再剪下釦絆所須的長度（釦絆須超出釦頭0.3公分左右）對齊剪下。

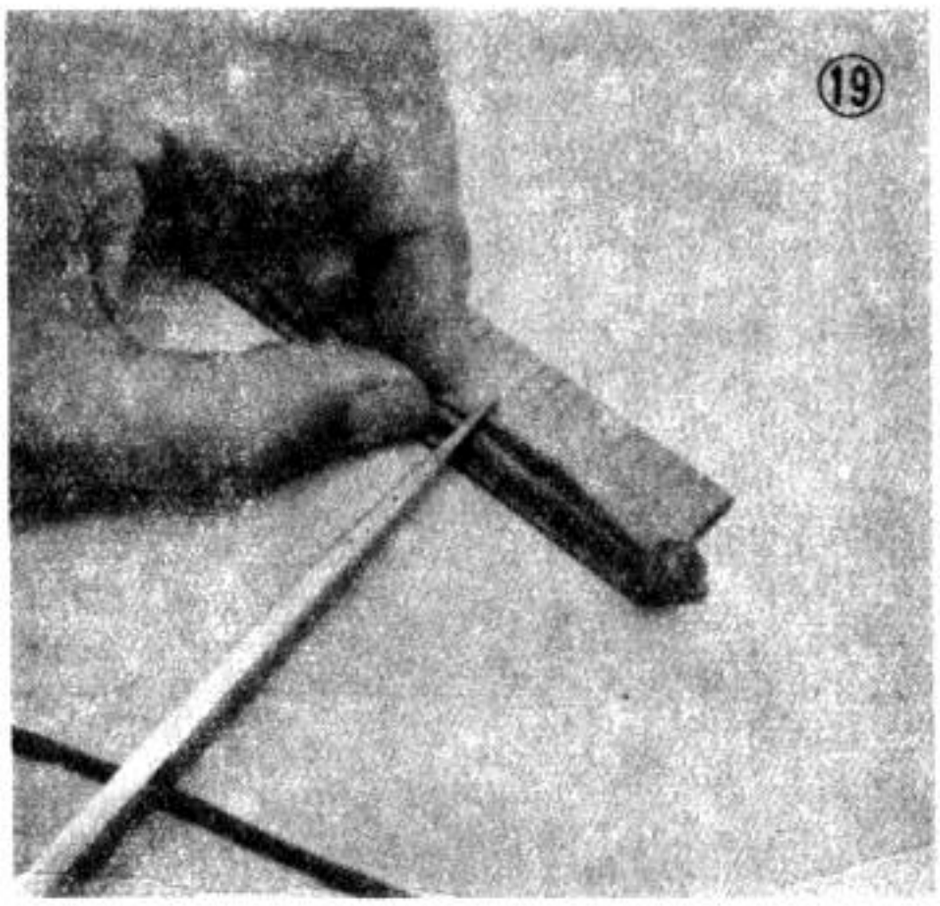

⑰

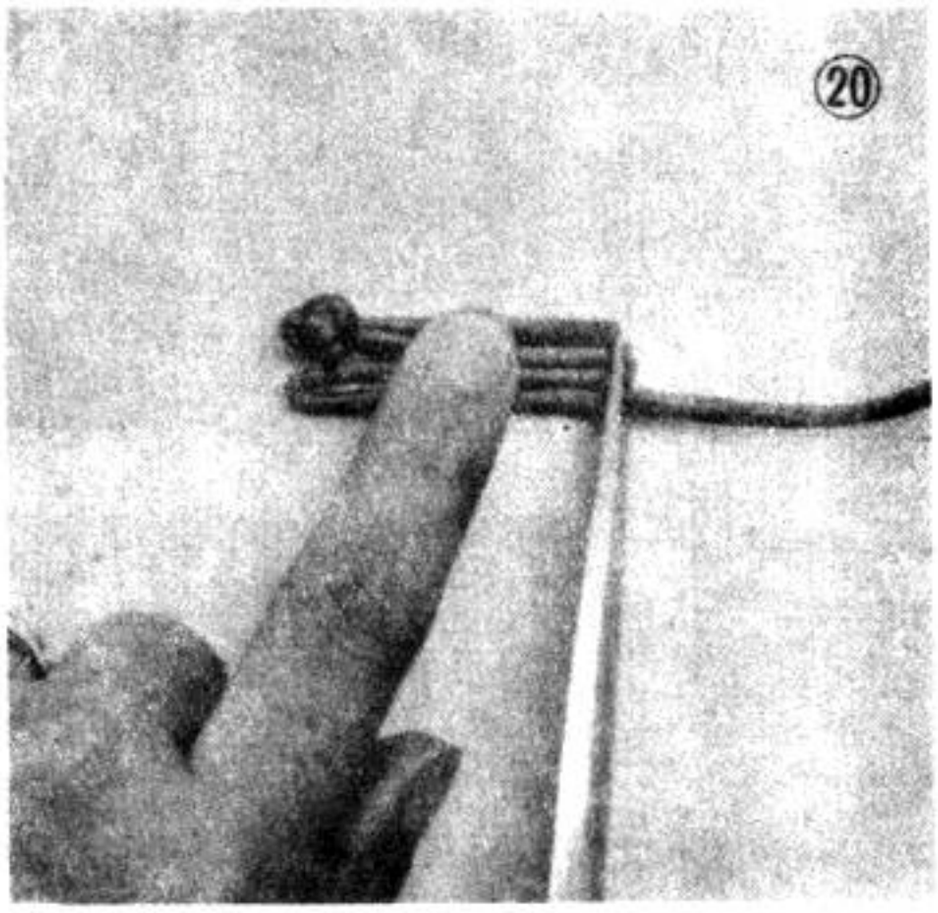

⑱











蜻蜓鈕釦做法

一般厚料子若照薄料子方法（葡萄釦）做，會顯得粗大。此種做法亦有人稱爲蜻蜓頭。打法較簡單，幷可同時一節一節地拉緊，（市面上可購買到的絲帶只要顏色相配亦可爲代用釦條）

打釦頭：

① 所須長度約30公分左右，在離頭一端10公分左右開始打釦頭。

② 用左手的姆指與食指抓住10公分處。右手向左朝上圈一圈。

③ 再向右由下朝上圈一圈。（10公分那

端在最下面，左邊的圈圈交叉點其次，右邊的圈圈交叉點在最上面，三點重合。

④ 將最下面那條向上拉緊，同時包住另兩條。左手抓緊，右手用力再向下拉緊。

⑤ 往下拉的那條穿上左邊的圈圈上。

⑥ 左手按住，右手開始拉緊。

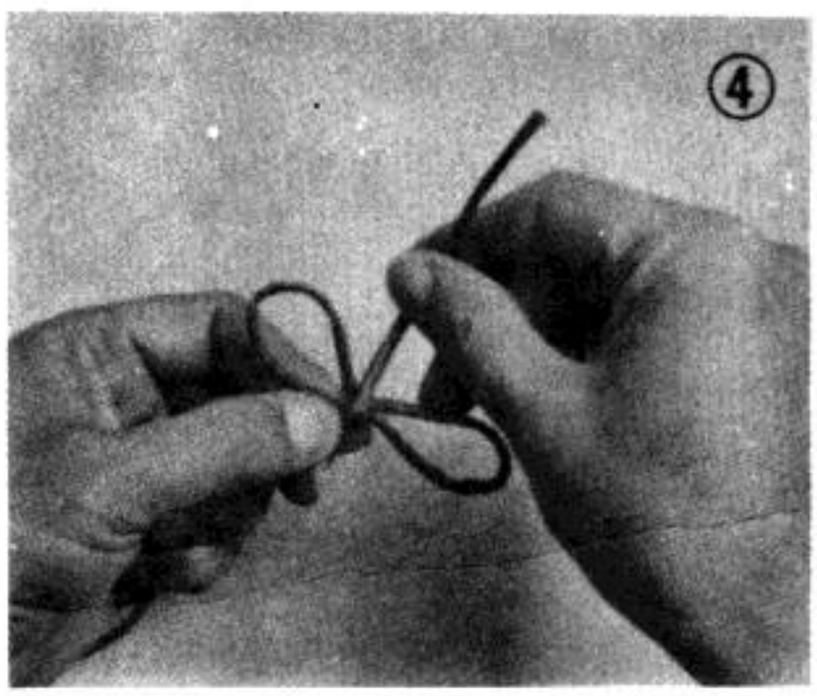
⑦ 向右邊的圈圈往下穿。

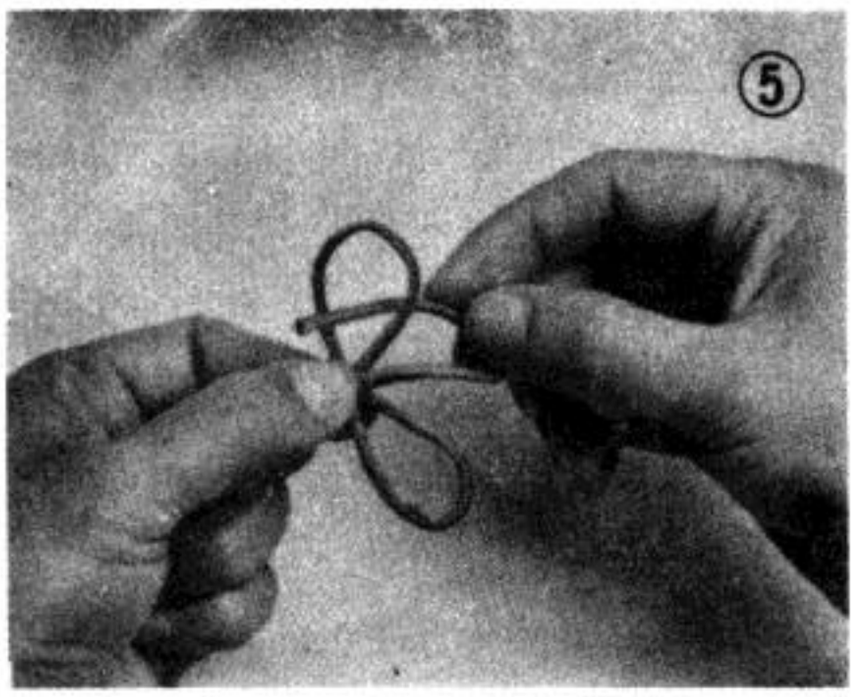
⑧ 再穿上左邊的圈圈。

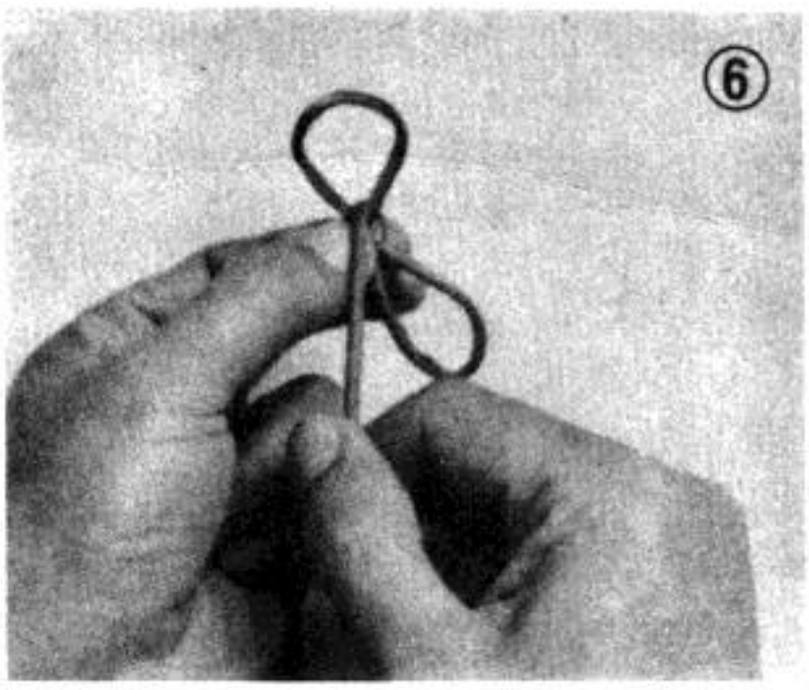
⑨ 穿過後同時拉緊。

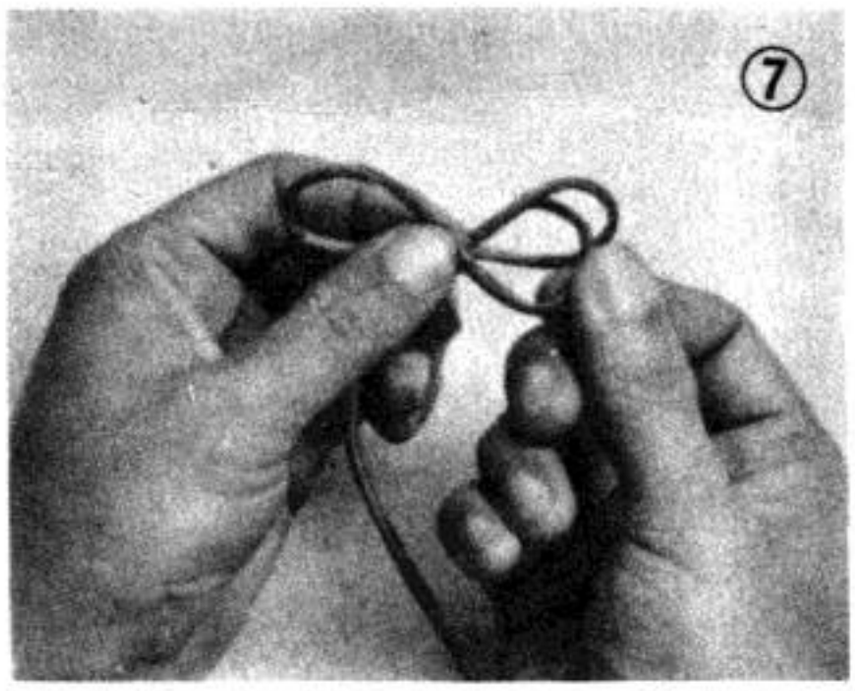
⑩ 用左手的姆指與食指按住，右手再拉住右圈下端，將左邊的圈圈拉過并拉緊。

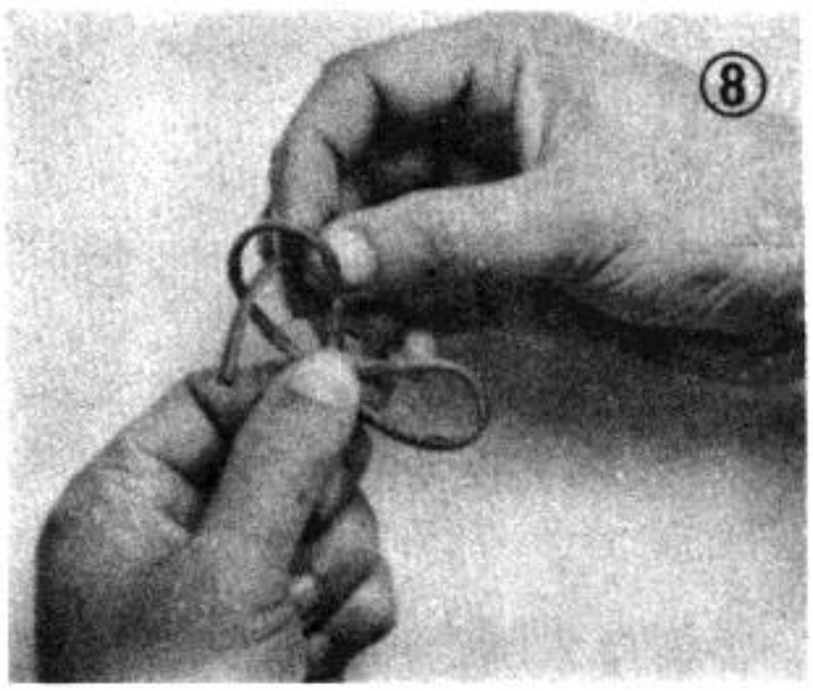
⑪ 此時只剩右邊一個圈圈。

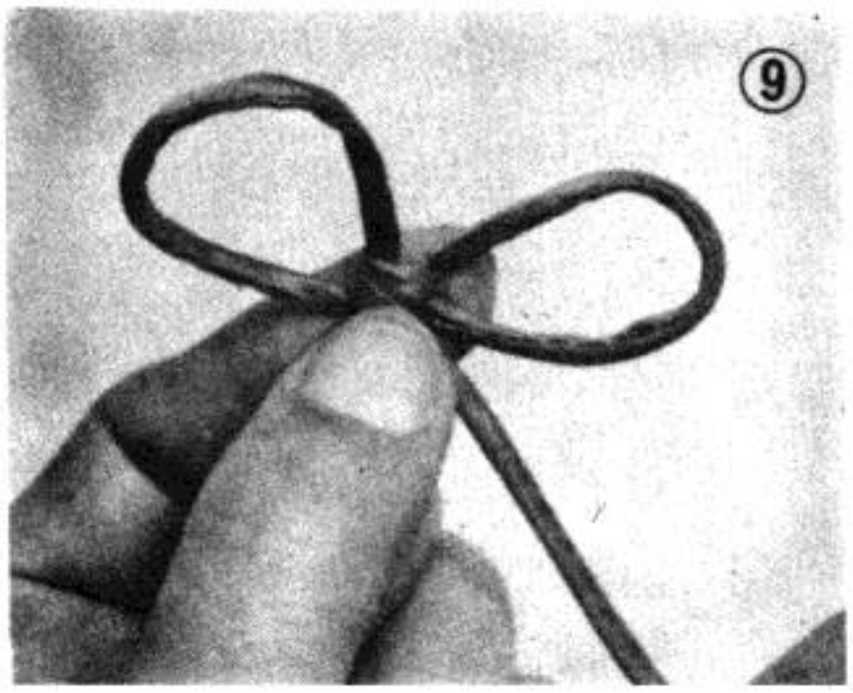


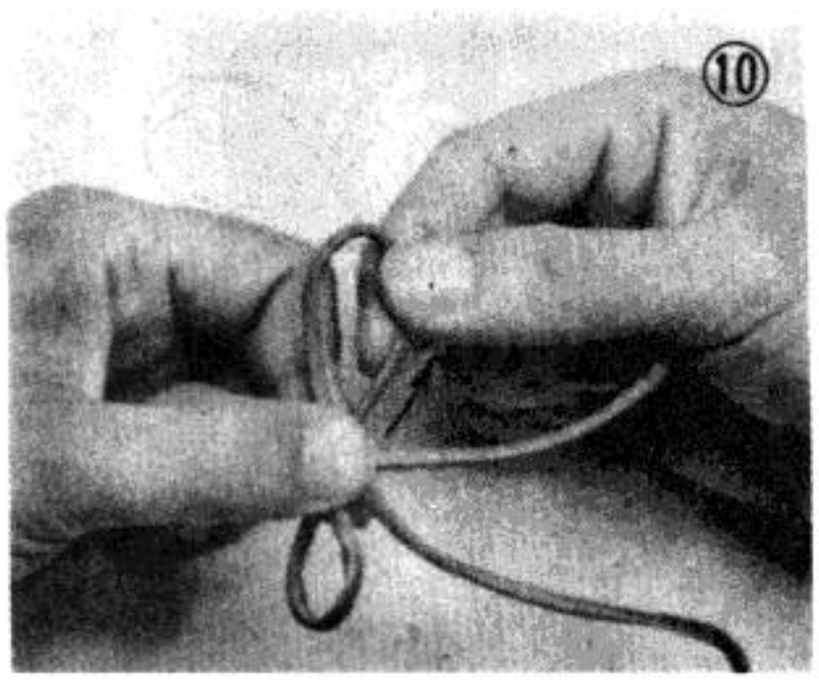


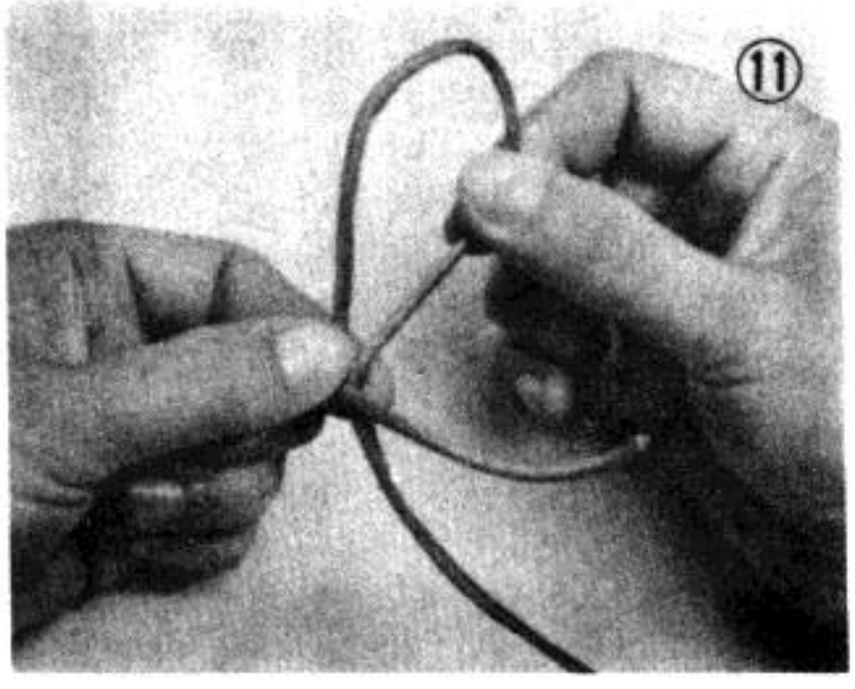


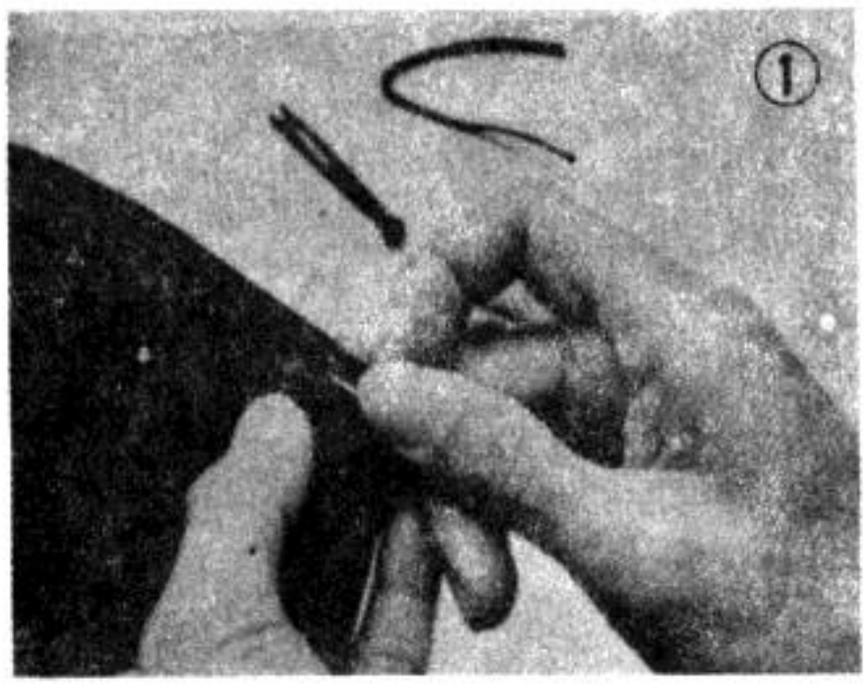


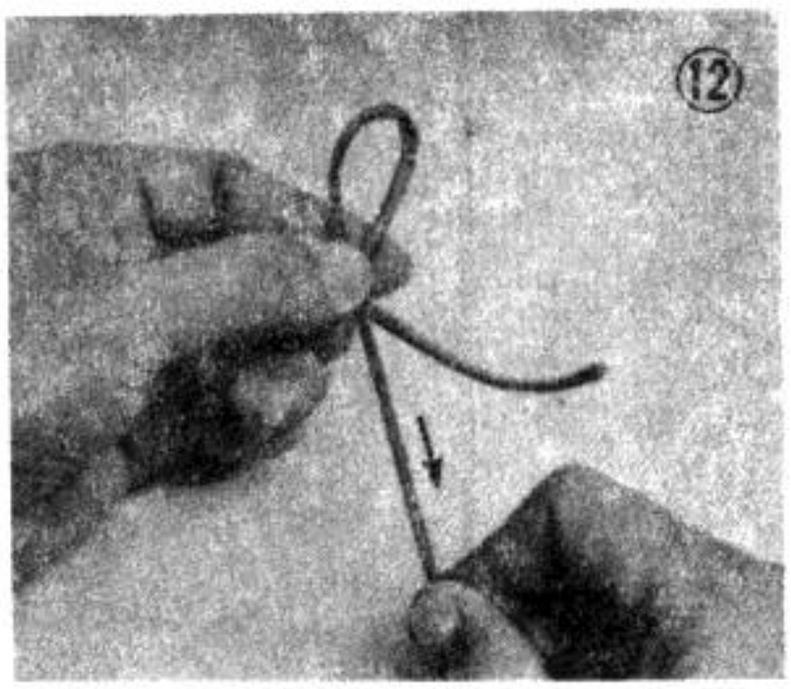






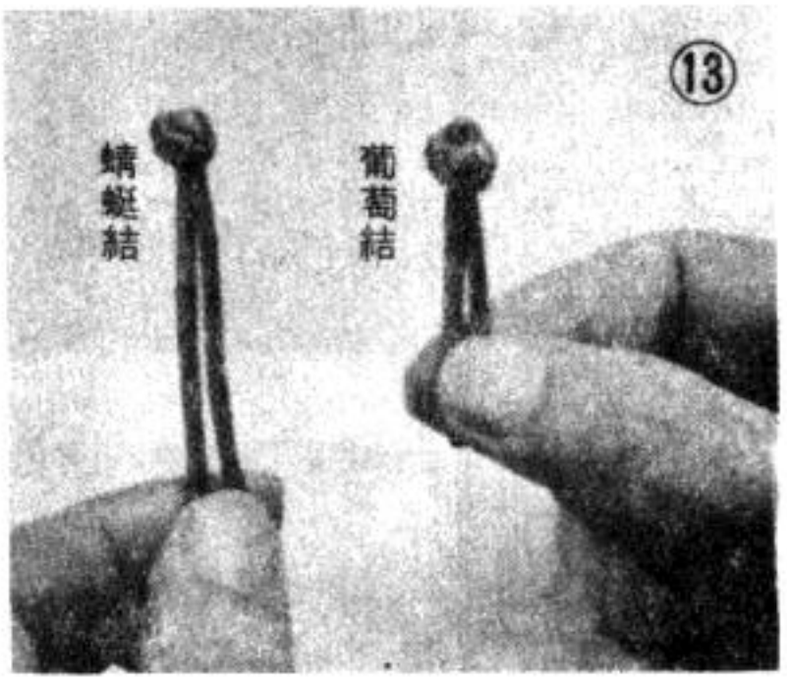






⑫ 左手按住後，開始打釦頭的另一條往下拉緊。用鉗子或牙齒修整，使其圓滑。

⑬ 按所需長度剪下，與前述同。



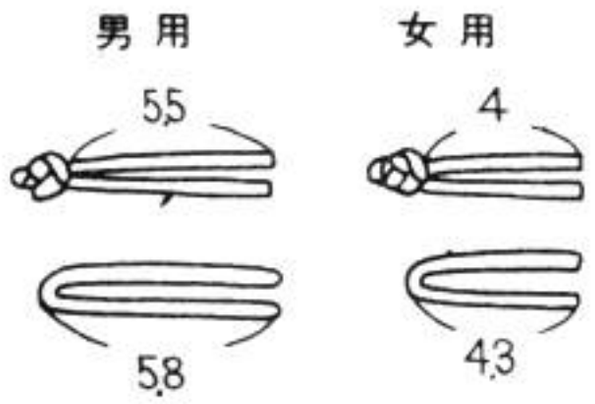
裝釘直釦

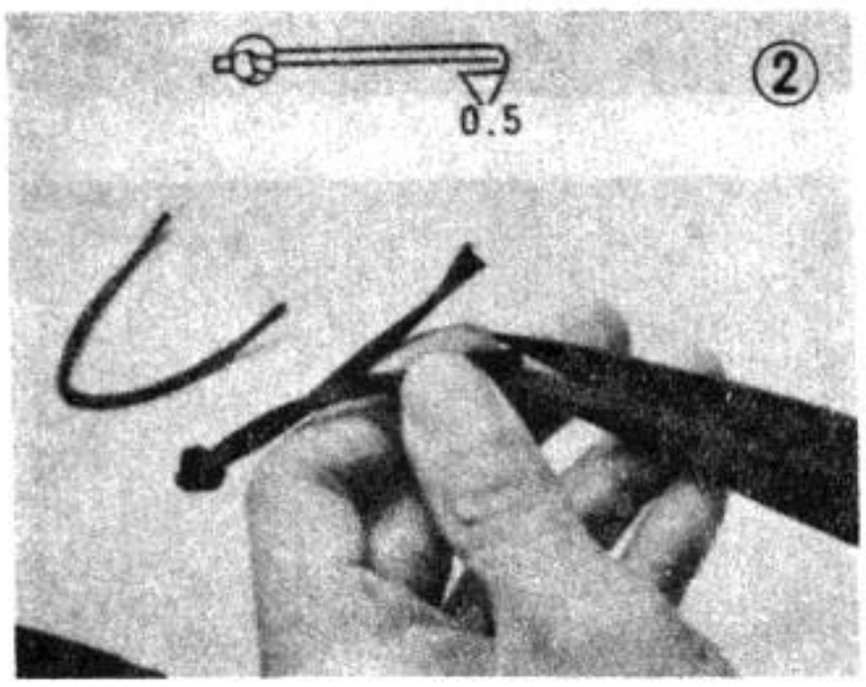
① 如前述打好釦頭外長約4公分，釦絆長約4.3公分（都是雙條），先在釦子記號線上以鉤回針疏縫固定。

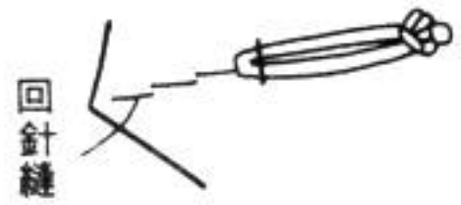
② 先將鈕釦尾上兩條縫合。

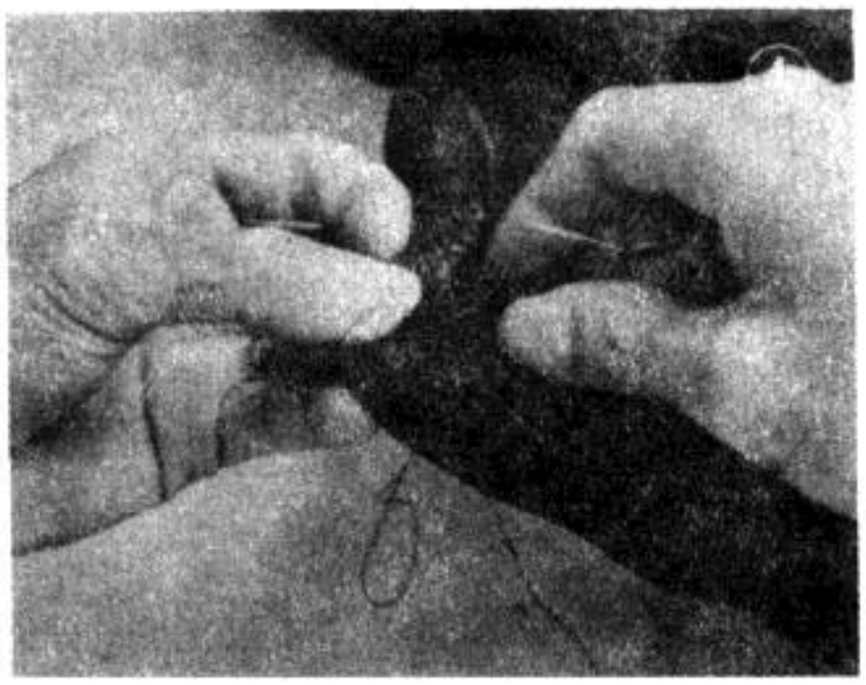
③④ 釦尾確實固定於衣服釦子記號線尾上，（固定時，先固定釦尾0.5公分，再將釦子折回於正常的位置）。

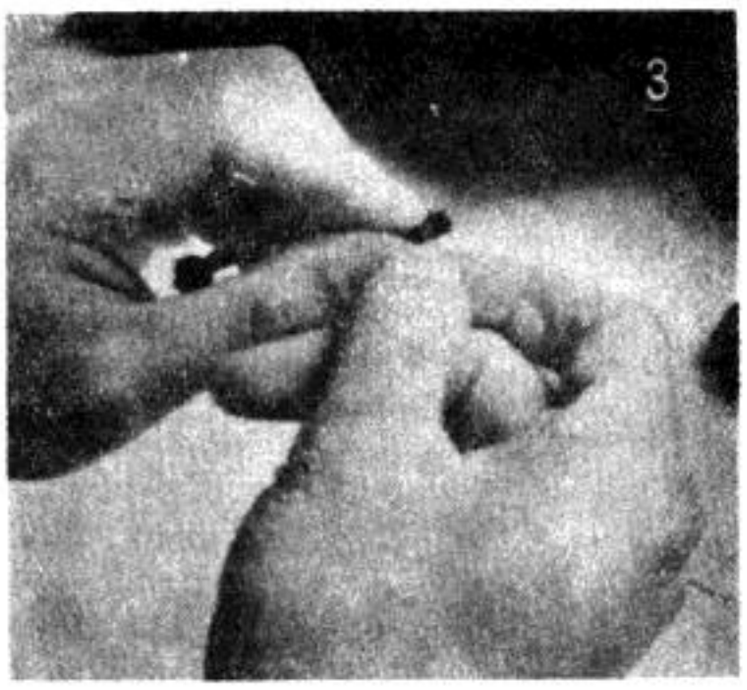
男用　　女用

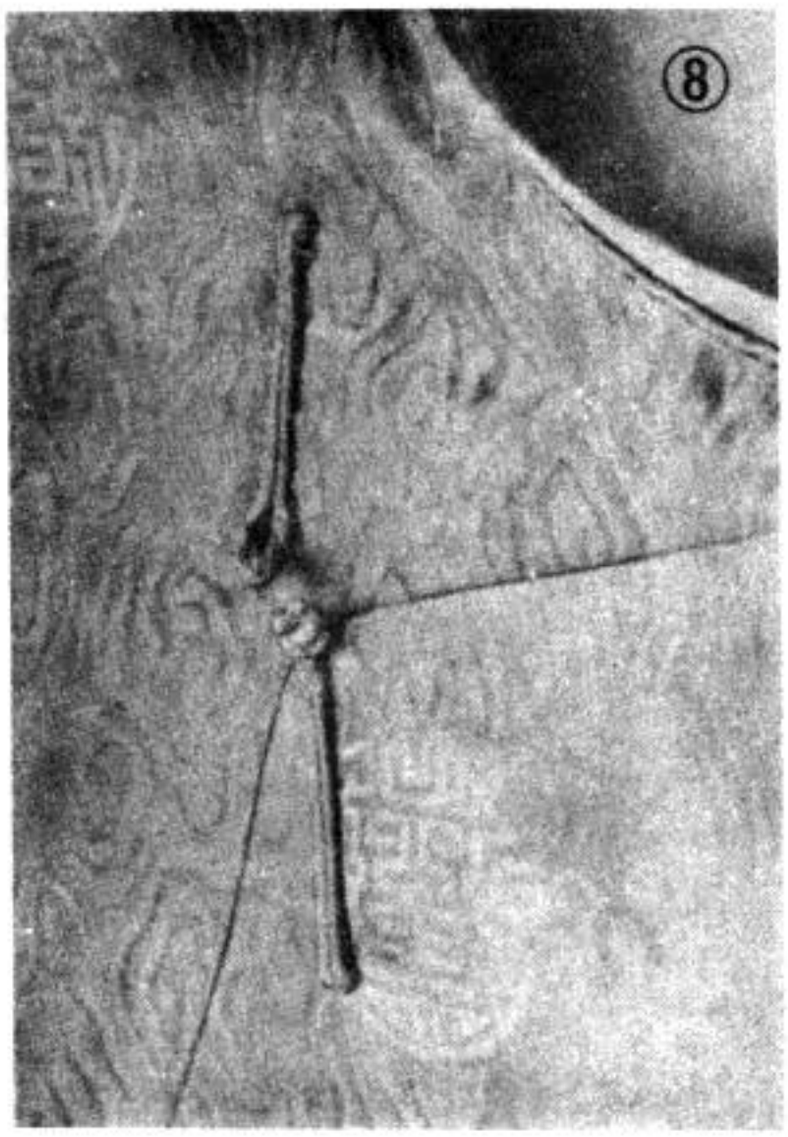


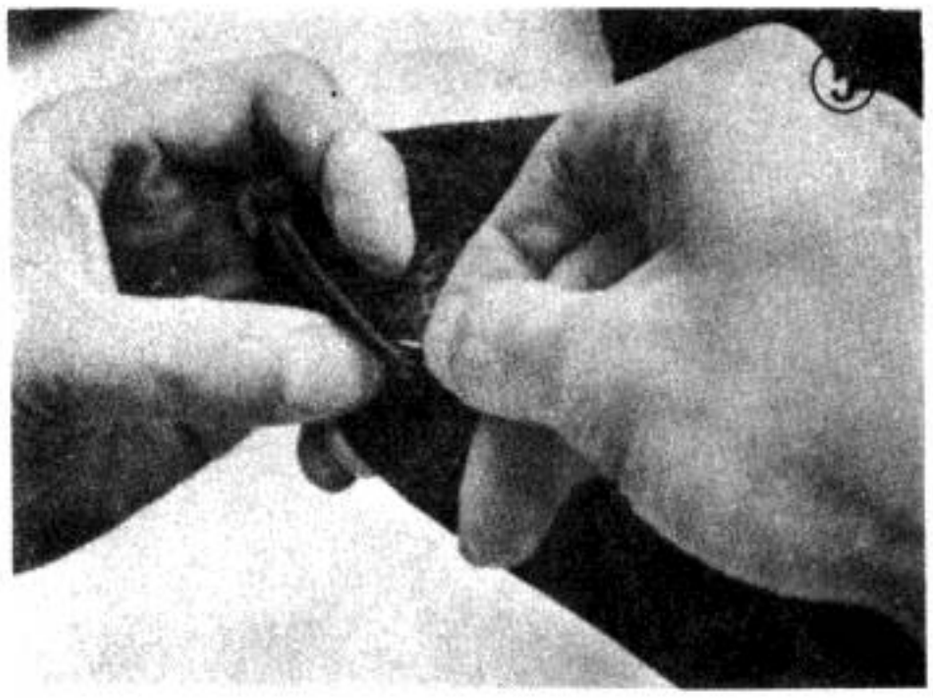


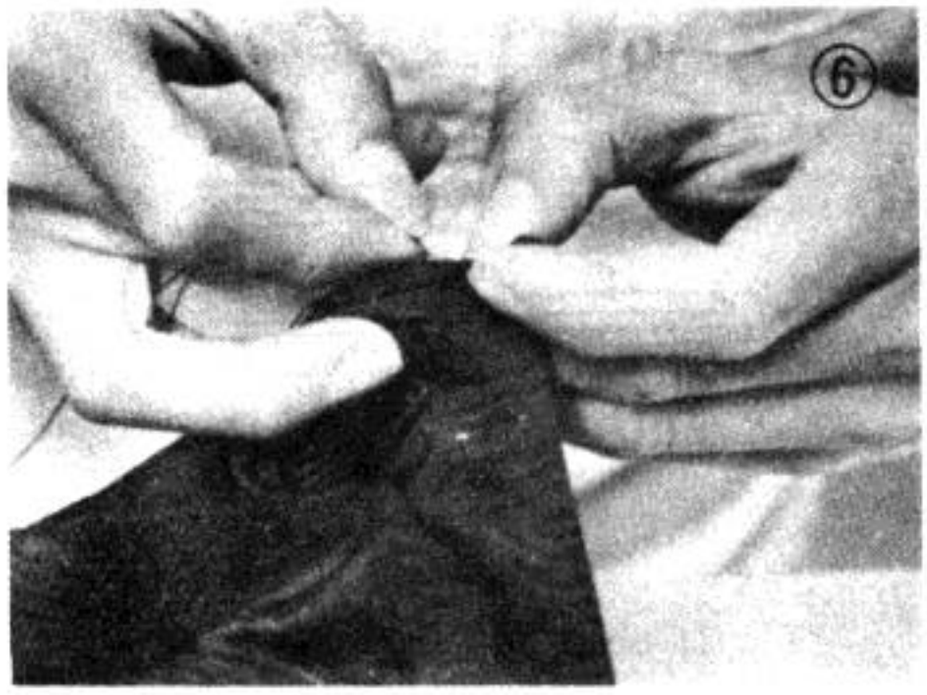


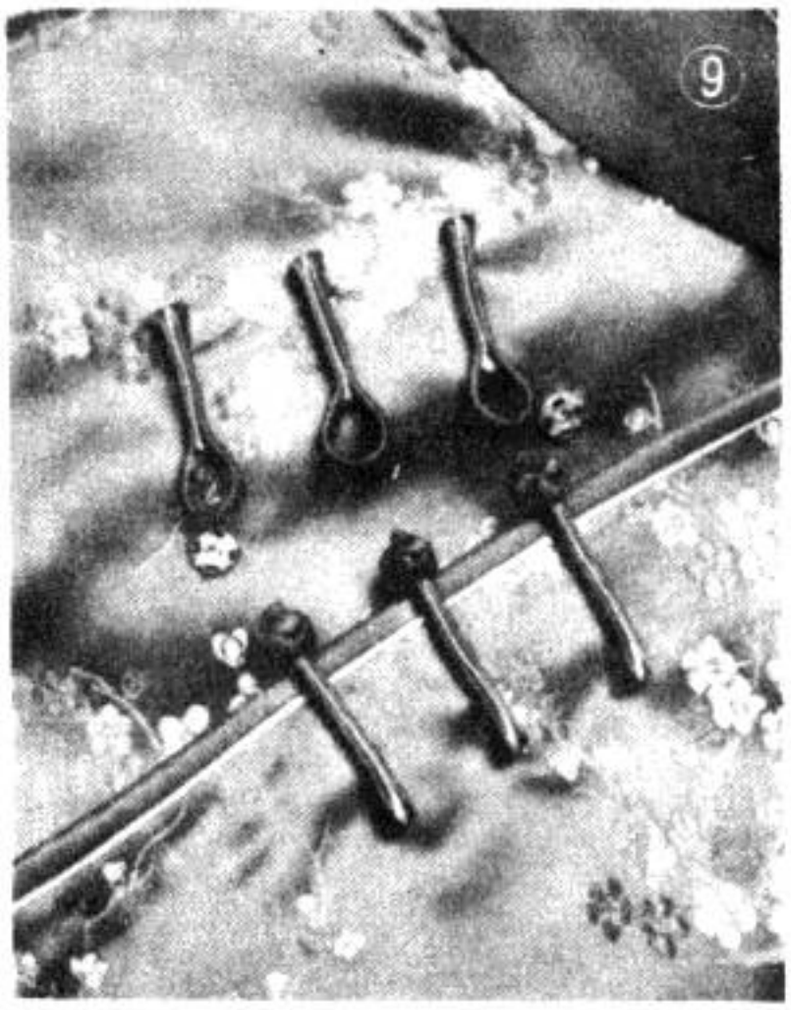














⑤⑥ 以手按住釦頭於固定位置上，針穿過釦條向上厚度⅔處，固定起來（即釦條是豎立起來的，⅔是固定的，⅓是不固定）。

⑦ 每針之距離約02公分左右，順序縫至離釦頭02～03公分處爲止。

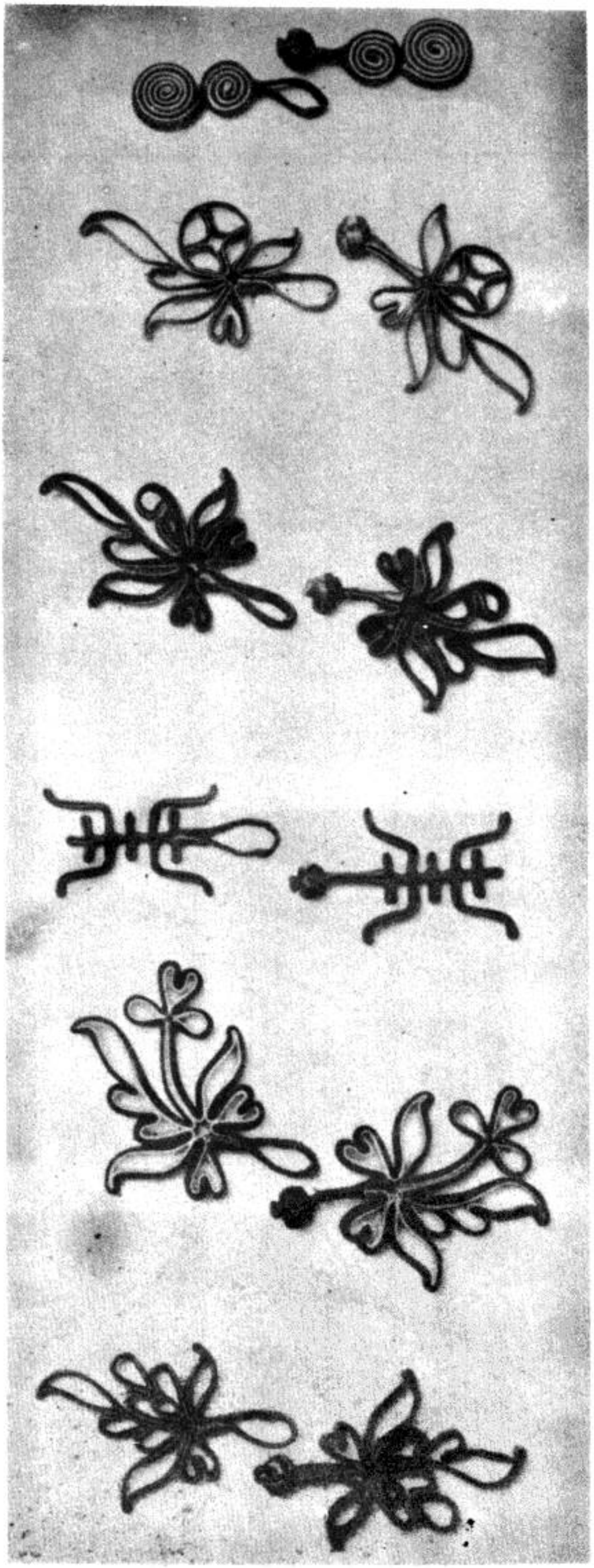
⑧ 釦子縫好之圖。

⑨ 用斜布做好嵌線用的斜條以毛邊對折置於直釦的中間，按上述直釦的縫法縫好顏色可採用對比色，其高度與直釦同。

花釦

所謂花釦即爲綴花的鈕釦。也是中國傳統服裝的一大特色。

一般祺袍開襟都用暗釦，於外表則釘上花釦以爲裝飾。所採用的圖案多爲古色古香的龍、鳳、孔雀、福、祿、壽、喜、吉祥、如意等圖案，也有用梅、蘭、竹、菊的花樣。花釦的釦頭與直釦的釦頭一樣可採用銅質的、鋁質的、金質的、或是挖空鏤花的，甚至以各種珠寶做成的，搭配上色彩、圖樣合宜的花釦，能拱托出一件



▶各種花鈕釦

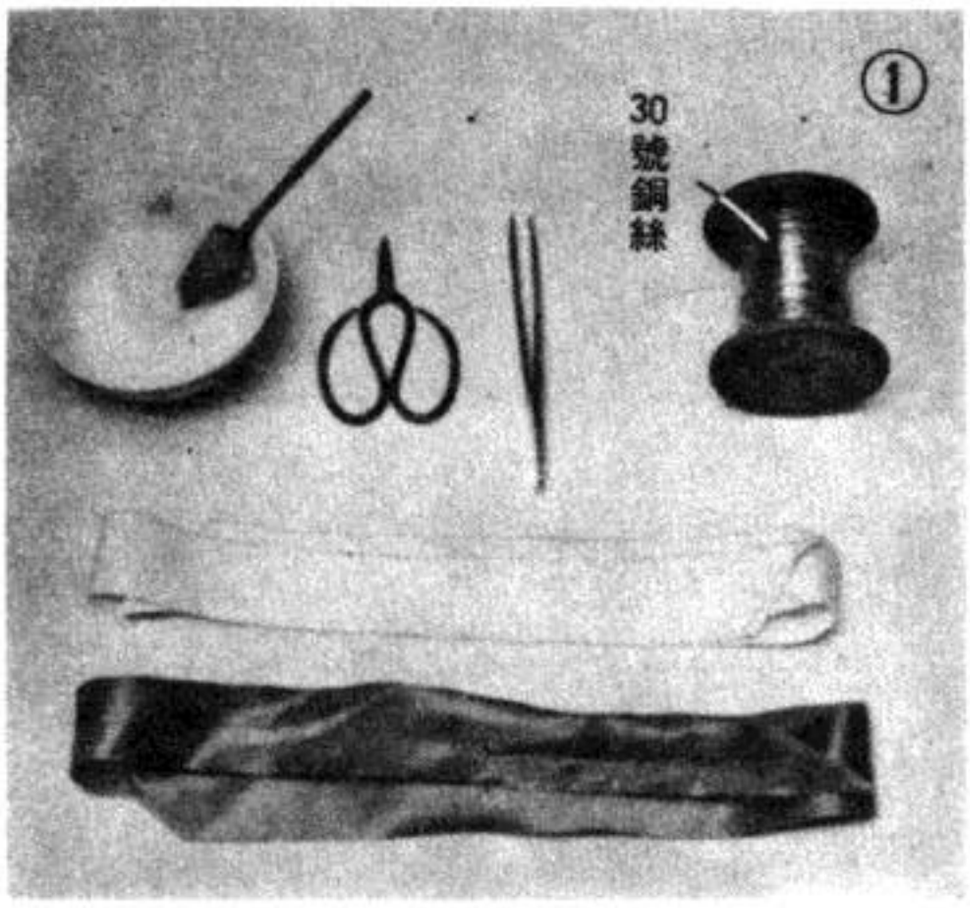
祺袍高貴雅緻的氣質。

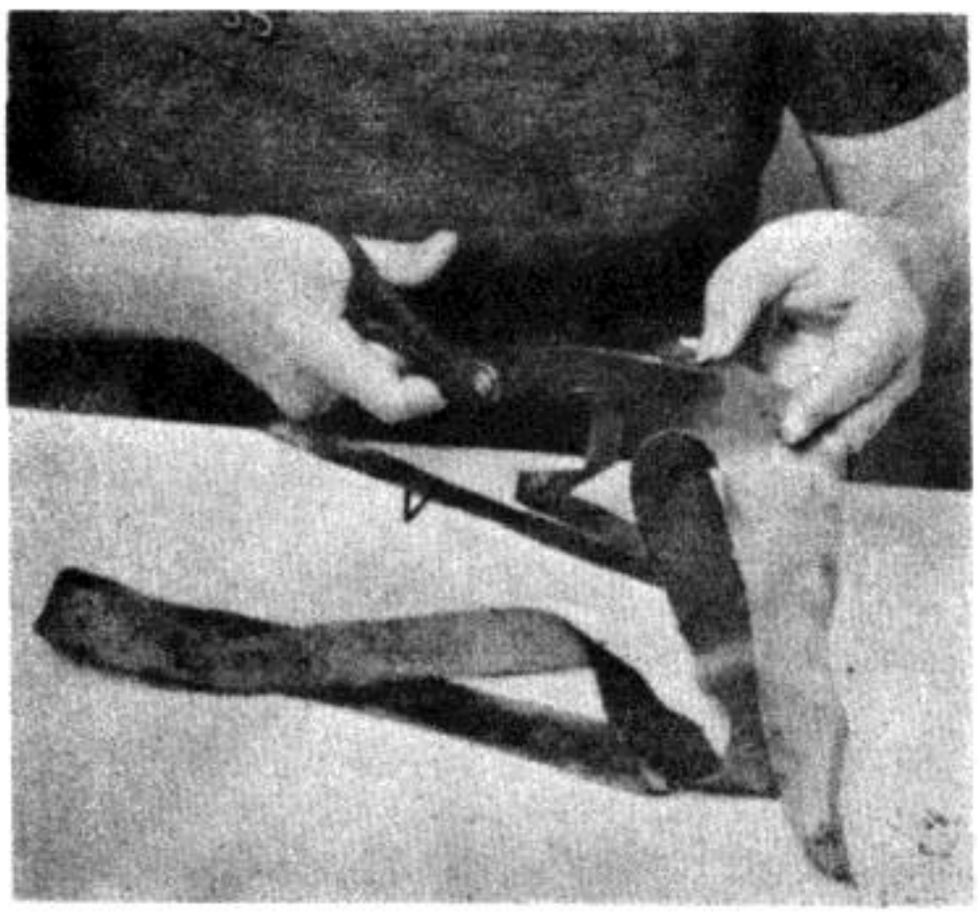
① 做花釦的用具與材料：

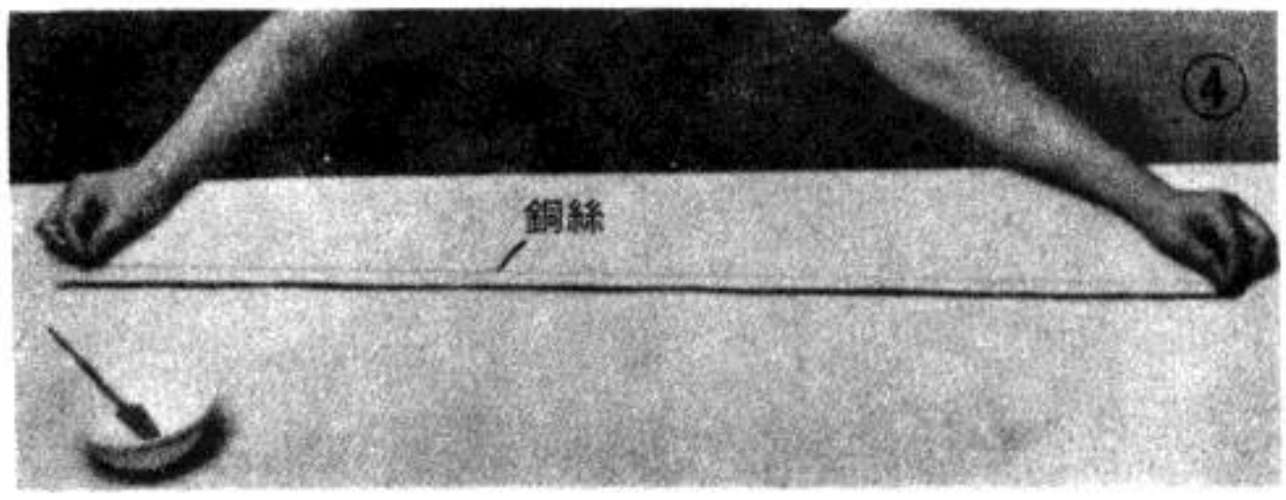
用具：漿糊、剪刀、鑷子、熨斗。

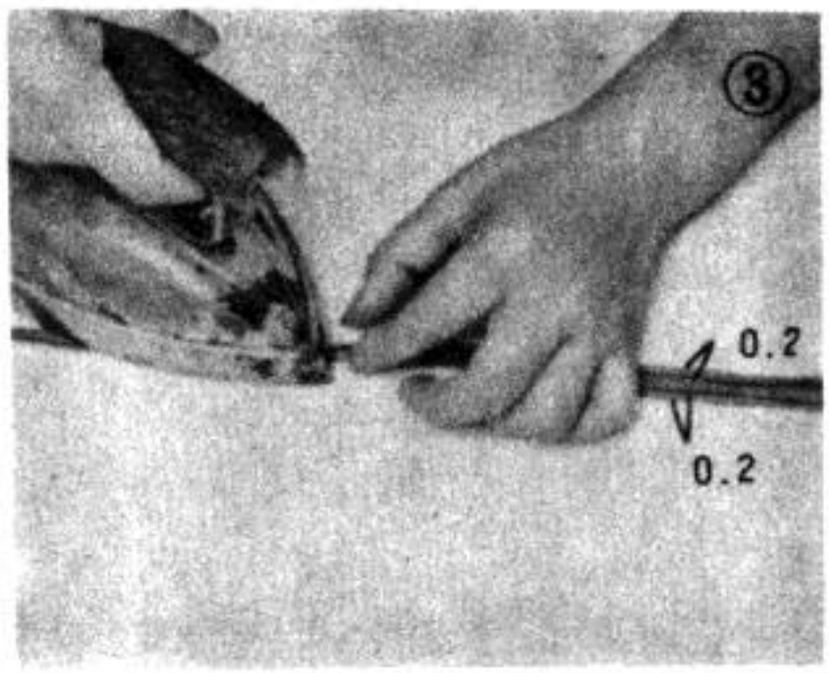
材料：銅絲、軟緞

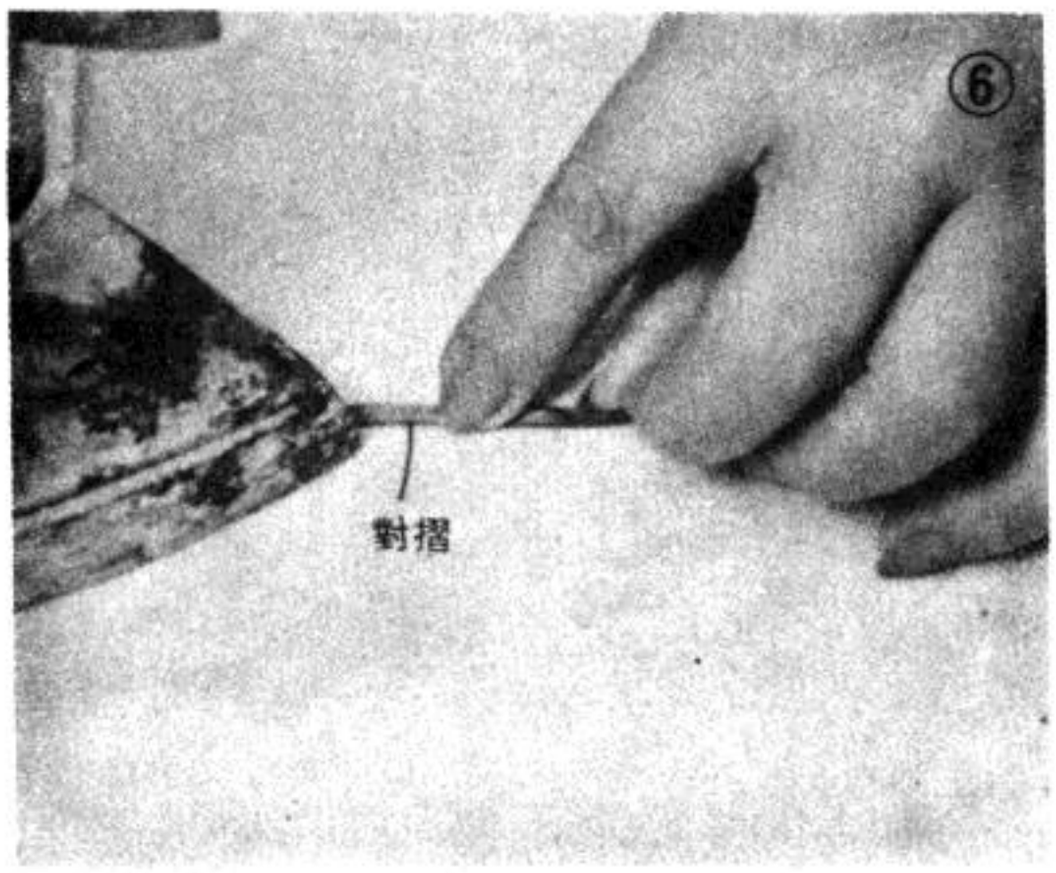
② 首先將經漿糊處理過的斜條剪成1公分寬（此爲外側的用料）。

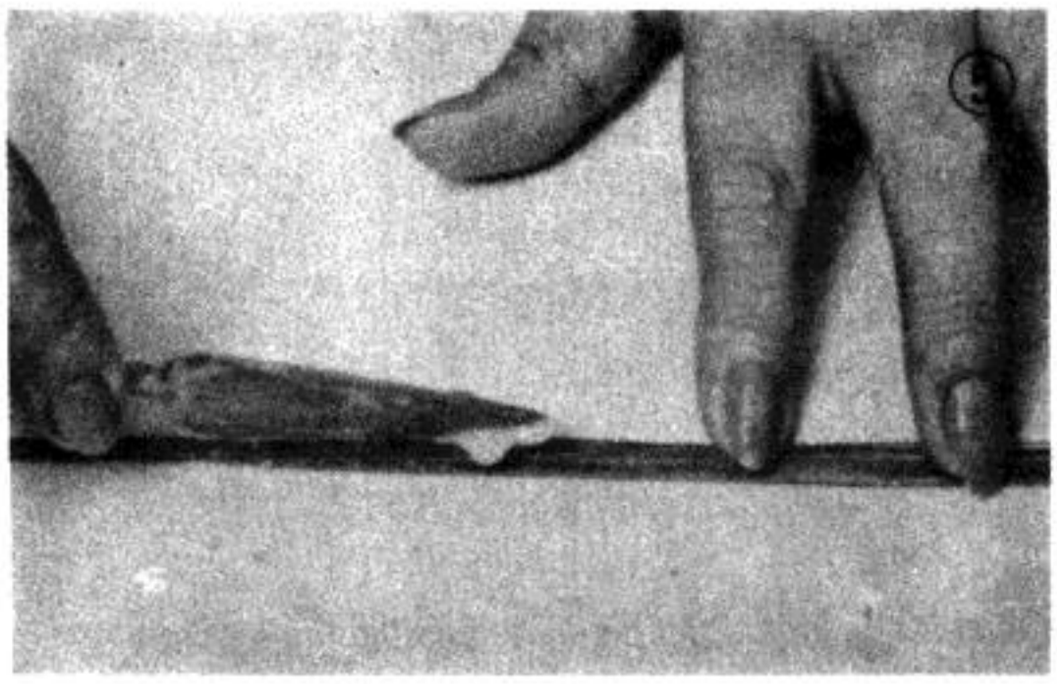


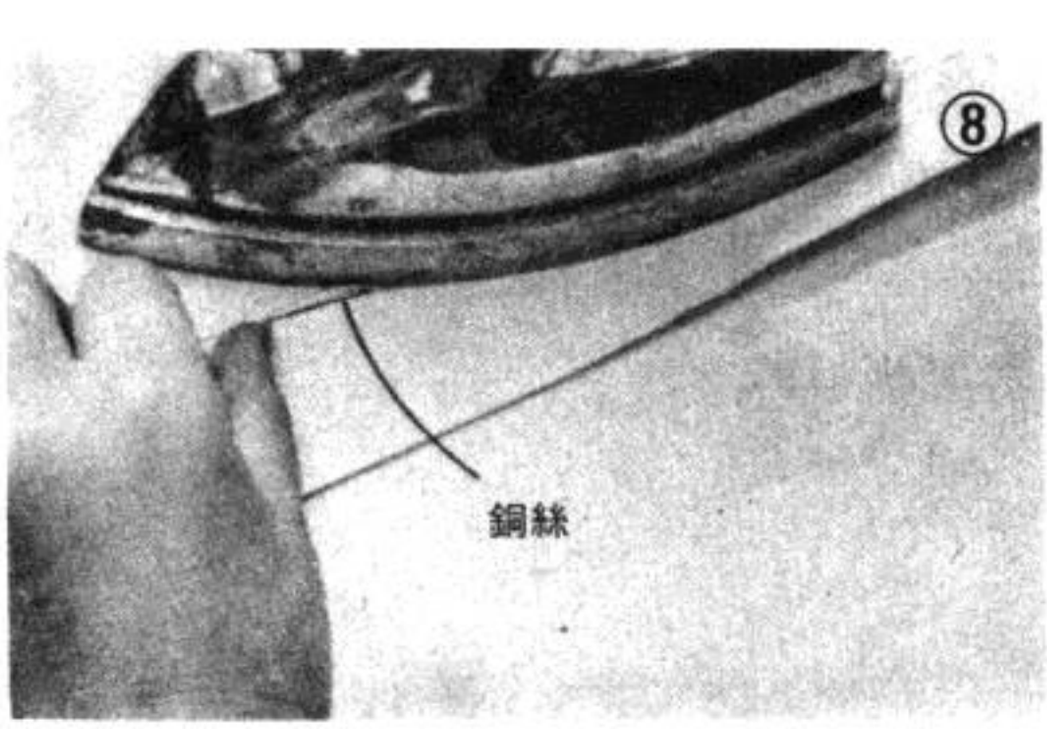


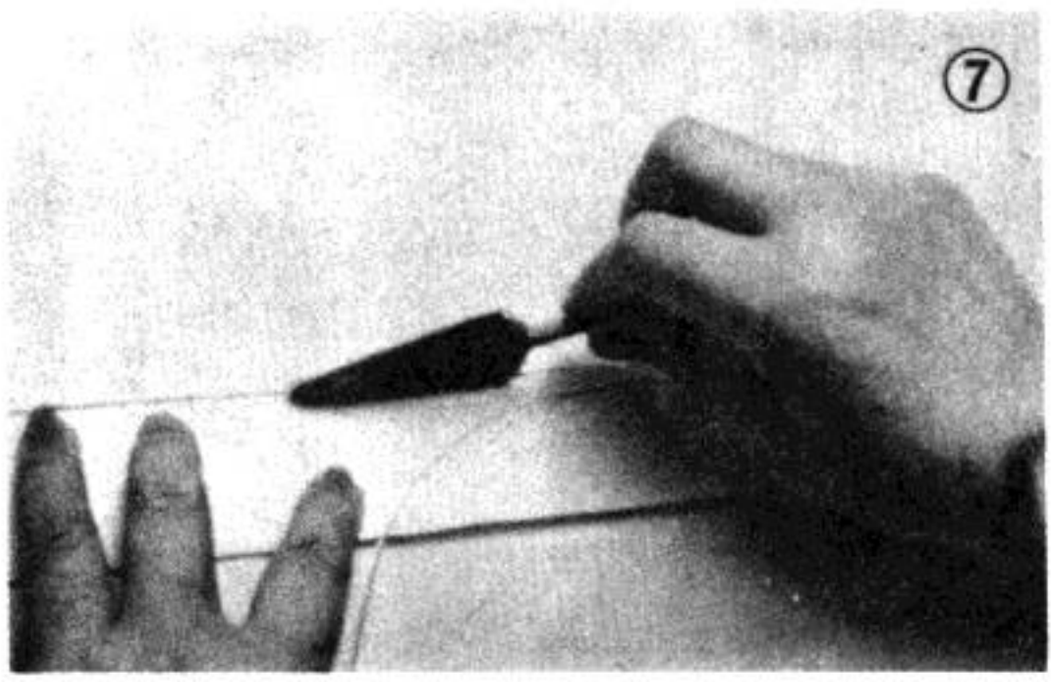

④
銅絲

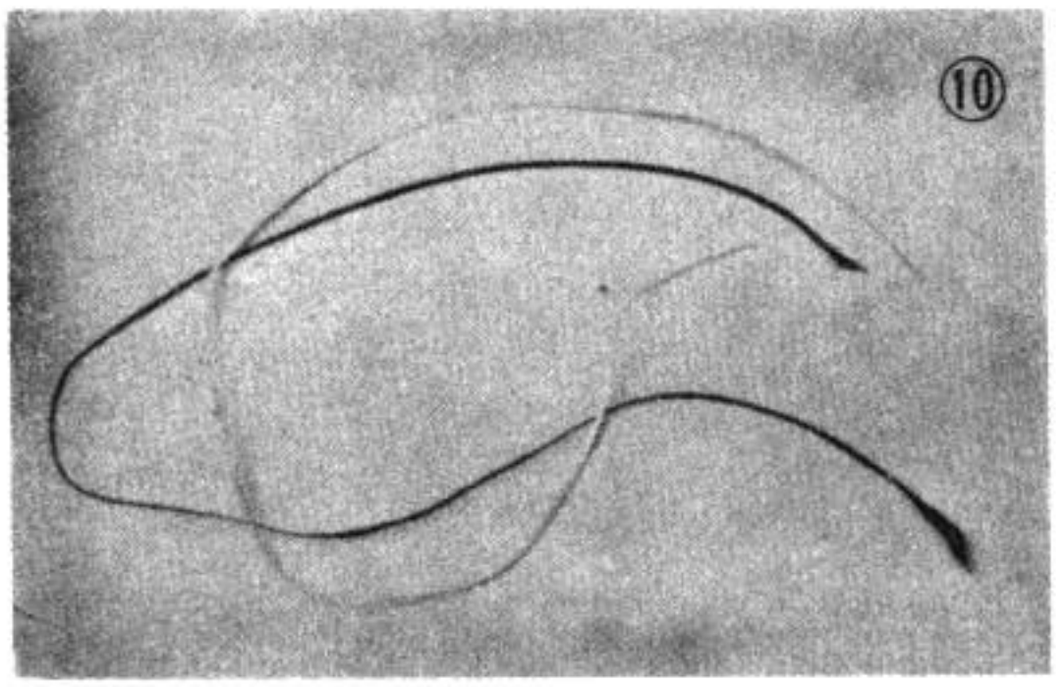

③
0.2
0.2

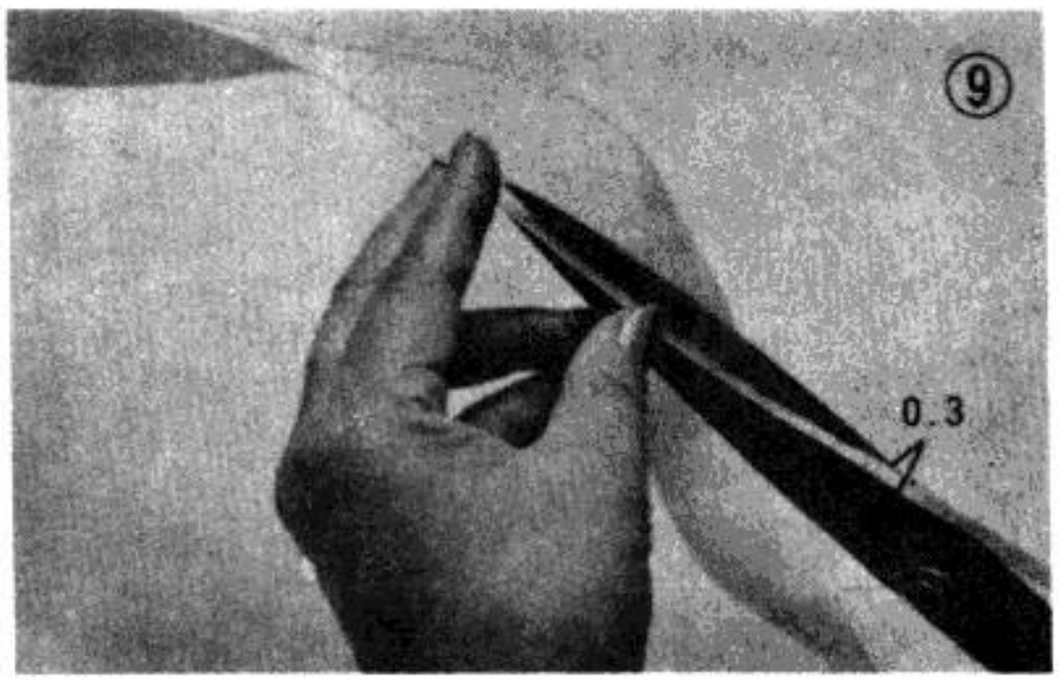

⑥
對摺

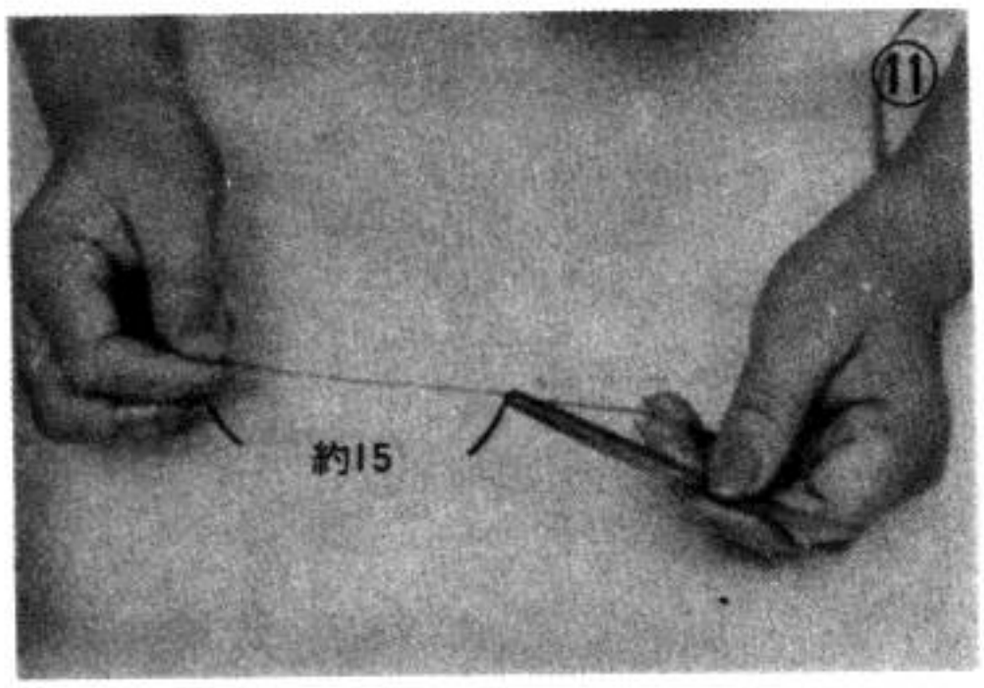

⑤

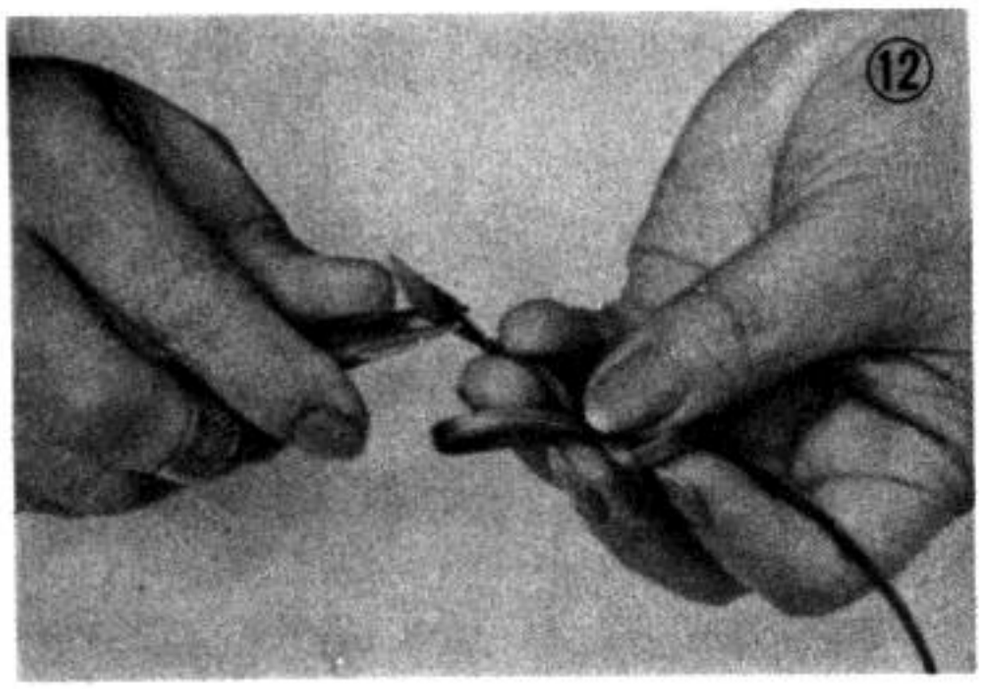

⑧
銅絲

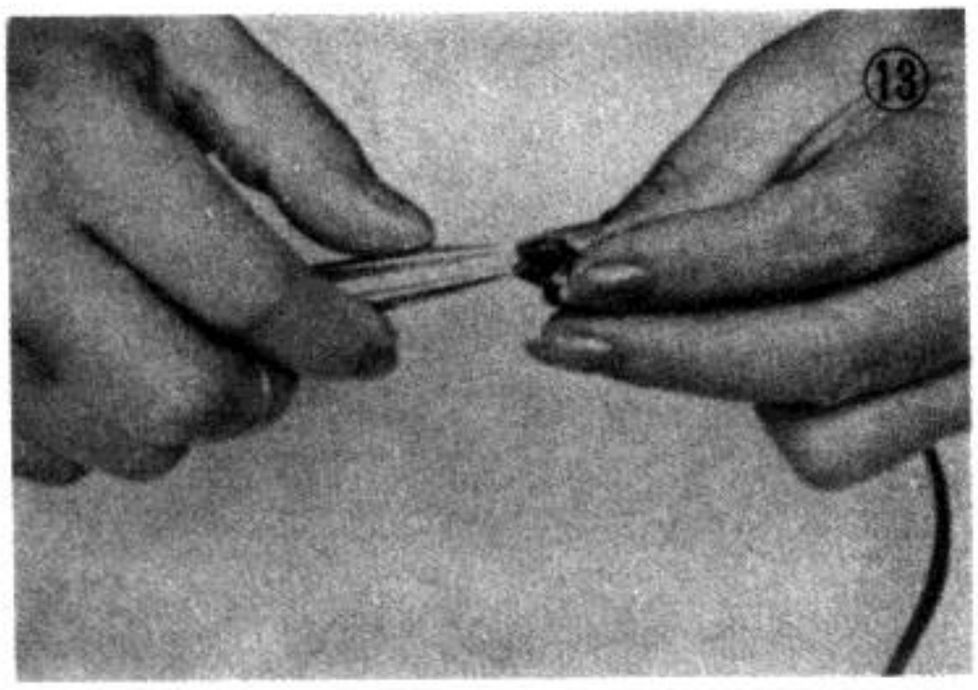

⑦

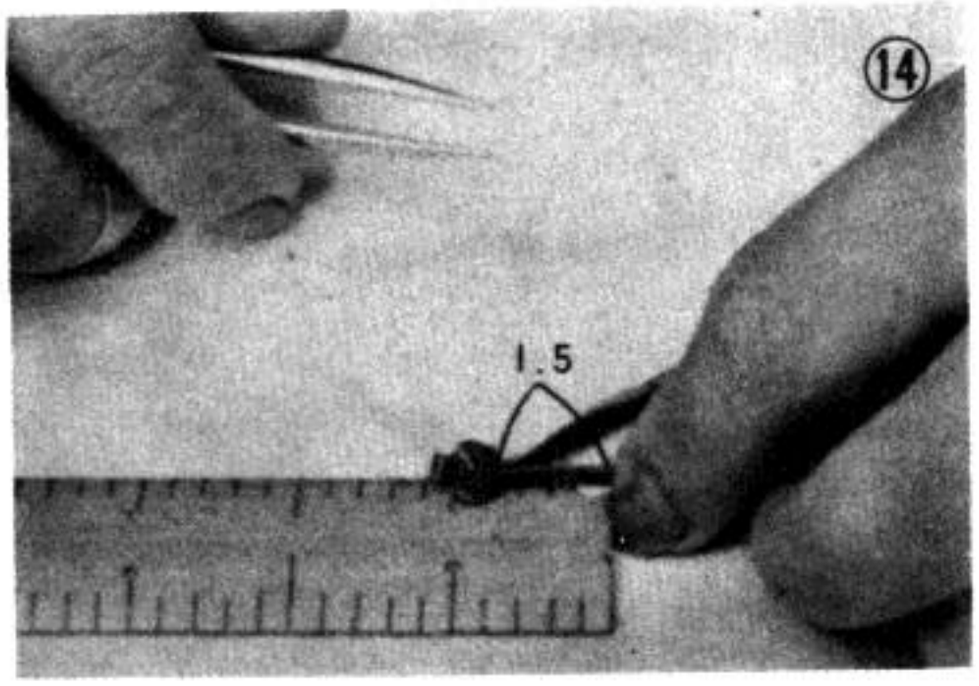

⑩


⑨
0.3









③ 兩邊各扣回0.2公分。

④ 扣回後擺平在案板上，兩頭分別用大頭針將斜條的兩端，固定在案板上，同時，銅絲也固定在斜條中間。

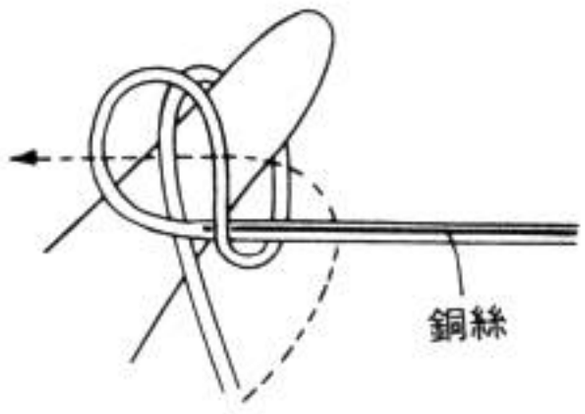
⑤ 在斜條上抹上漿糊（漿糊須抹厚些）。

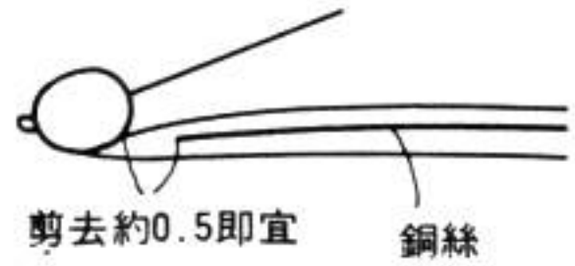
⑥ 將斜條包住銅絲對折燙平（燙乾）。

⑦ 做嵌線的斜條：將經漿糊處理過的斜條，擺平在案板上，在斜條上抹上約0.7公分寬的漿糊。

⑧ 將銅絲固定在抹上0.7公分漿糊處的中間之後，把斜條包住銅絲，然後燙平（燙乾）。

⑨ **剪下包住銅絲約0.3公分寬的斜條，嵌線（即內側的斜條）用毛邊直接對折扣回，燙平即可。**





⑩ 內側與外側兩條燙平後之斜條。

⑪ 外側的斜條要打鈕頭的那段拉下銅絲約10公分左右。拉下後，剪去銅絲，用針線縫合。

⑫⑬ 按前所述打成葡萄結。

⑭ 已打完成鈕頭，在除鈕頭外1.5公分處，做上記號，此點爲做花鈕的起點。

⑮ 嵌線用的內側斜條對準起點，即與外側斜條對齊，開始同時編。

⑯⑰ 用鑷子夾住1.5公分處，開始按須要的形狀尺寸彎曲來編（第一節約0.5公分，第二節約2公分，第三節約0.5公分，第四節約2公分，第五、六、七節均約0.5公分，第八節2公分，第九節0.5公分，第十節又爲2公分，第十一節0.5公分，第十二節留一接頭約0.5公分）。折好後，接頭留0.5公分，**剪下，編時一面要量尺寸。（此圖**

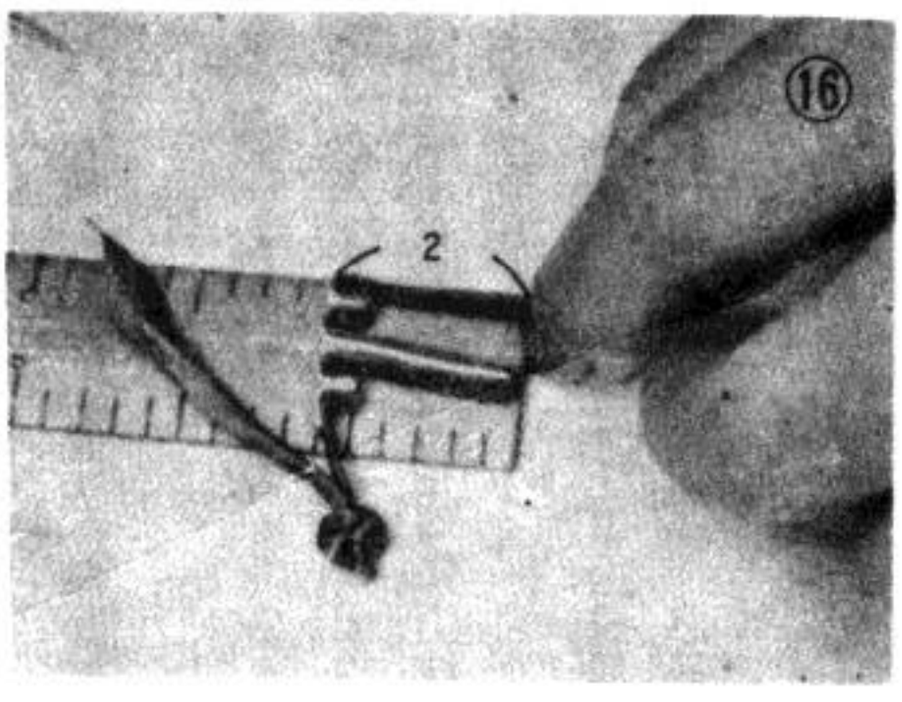
形爲「壽」，各種花樣都用所須要之長度來編）。

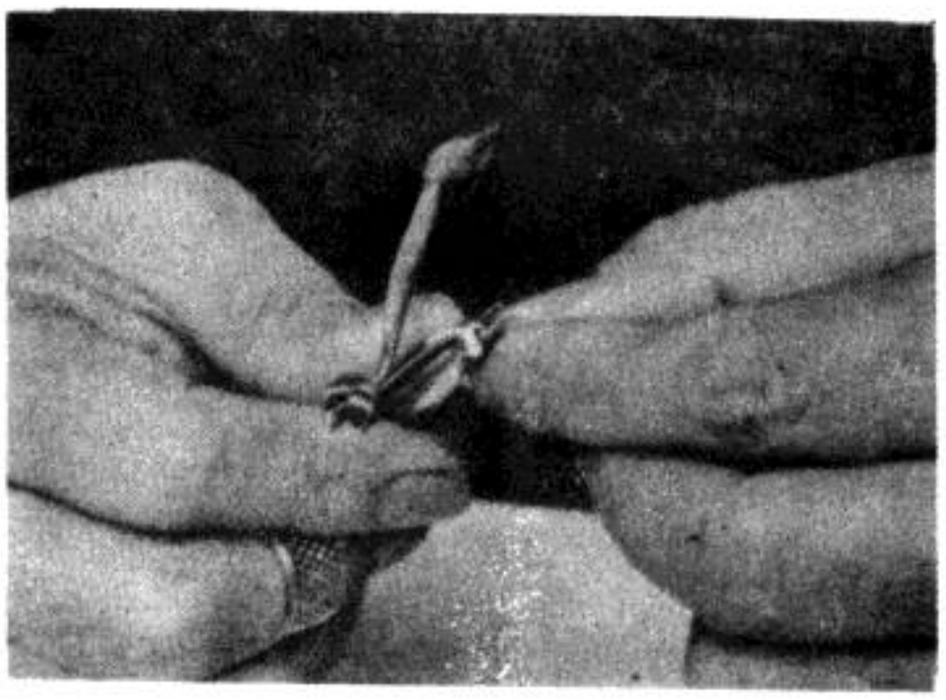
⑱ 先留出5公分的斜條準備做釦絆，以此5公分處爲起點，與釦頭那邊，同法編折。

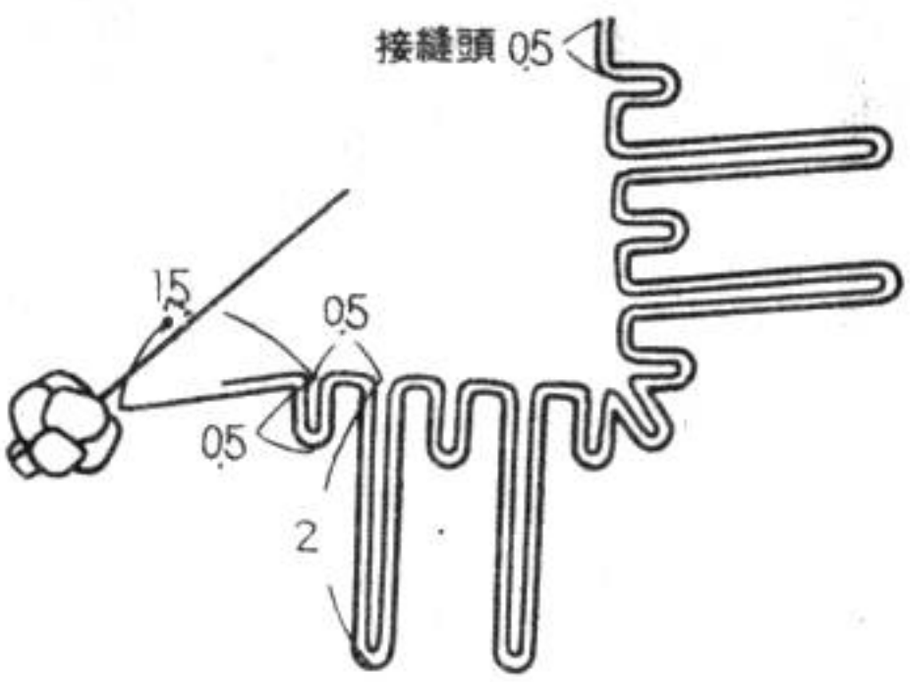
⑲ 最後也留05公分接頭，剪下。

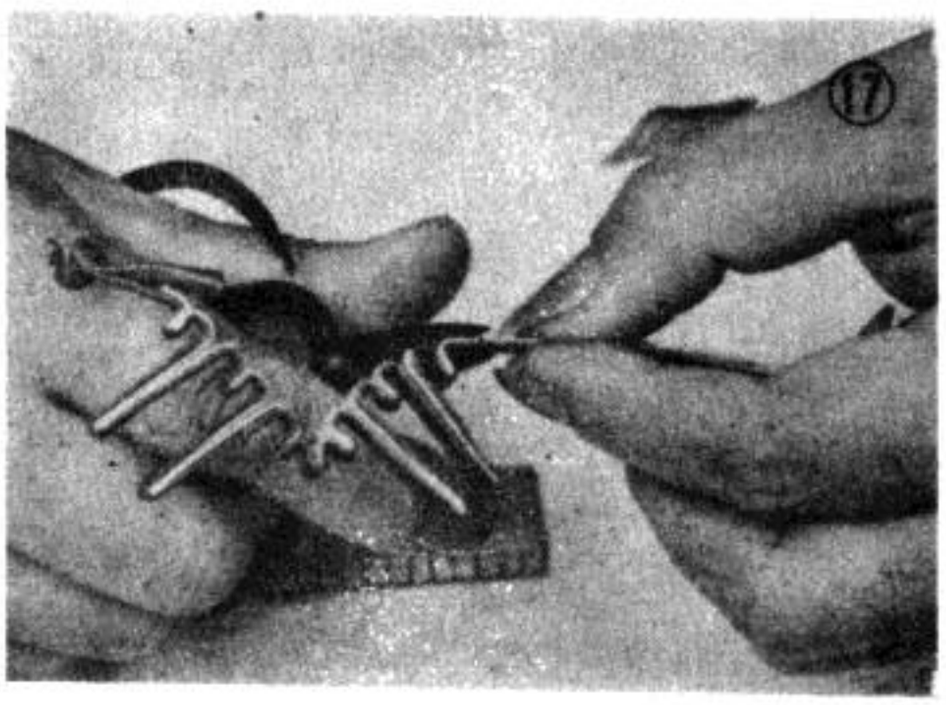
⑳ **一對花釦編好的圖樣。**

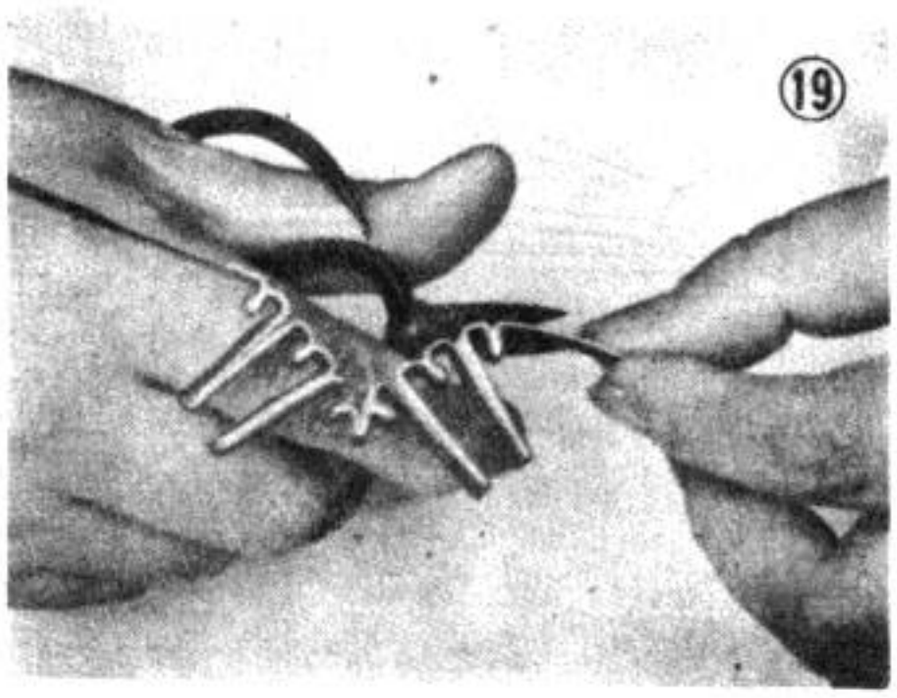
㉑～㉒ 在每一節的中心內側用針線固定，線要用牢固些的因爲要拉緊固定。在每

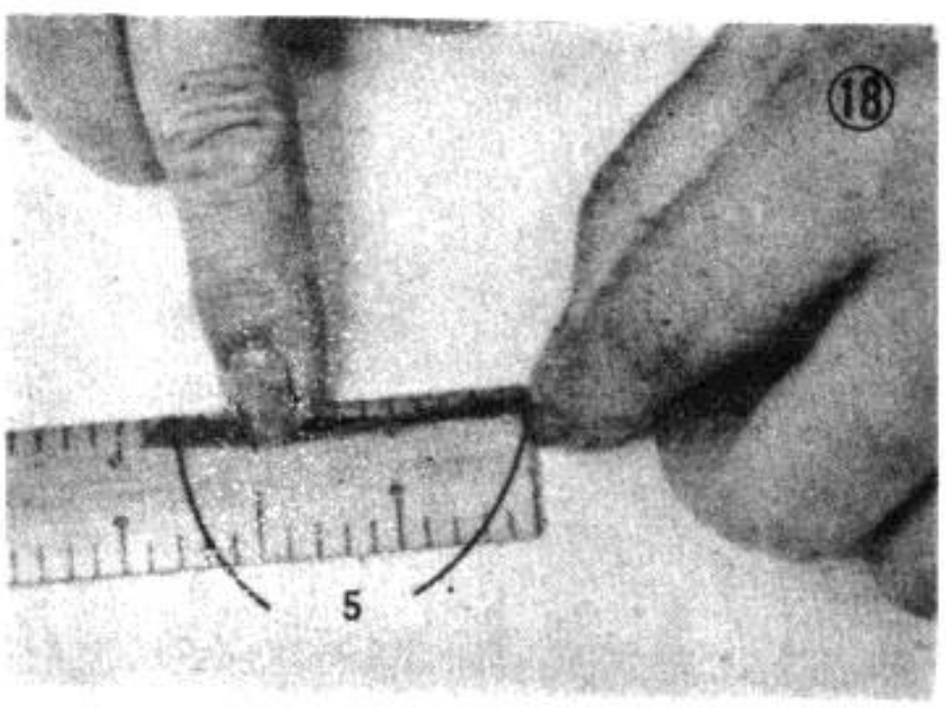


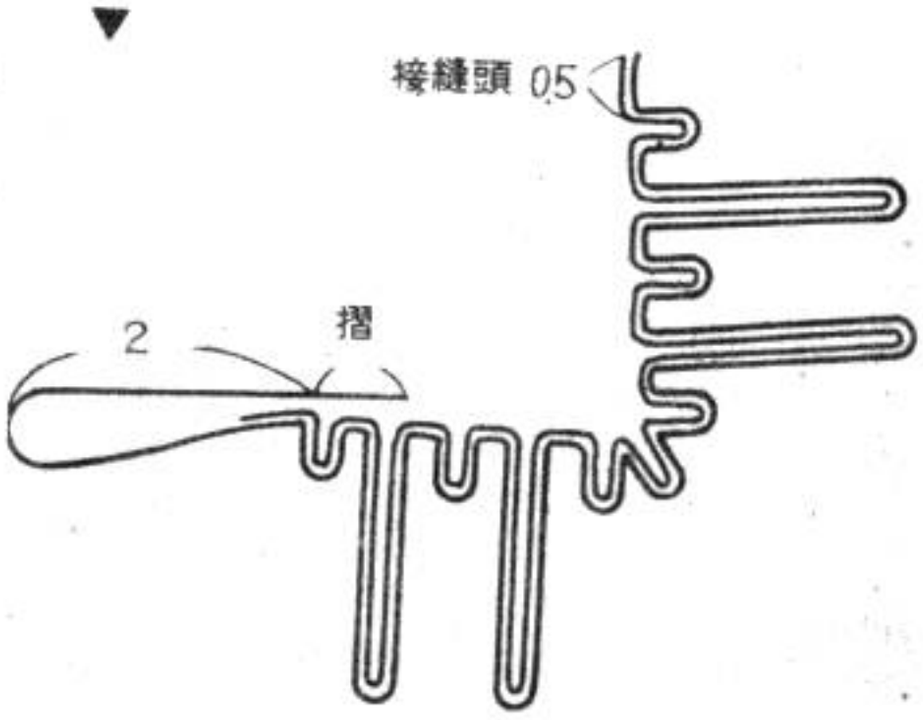


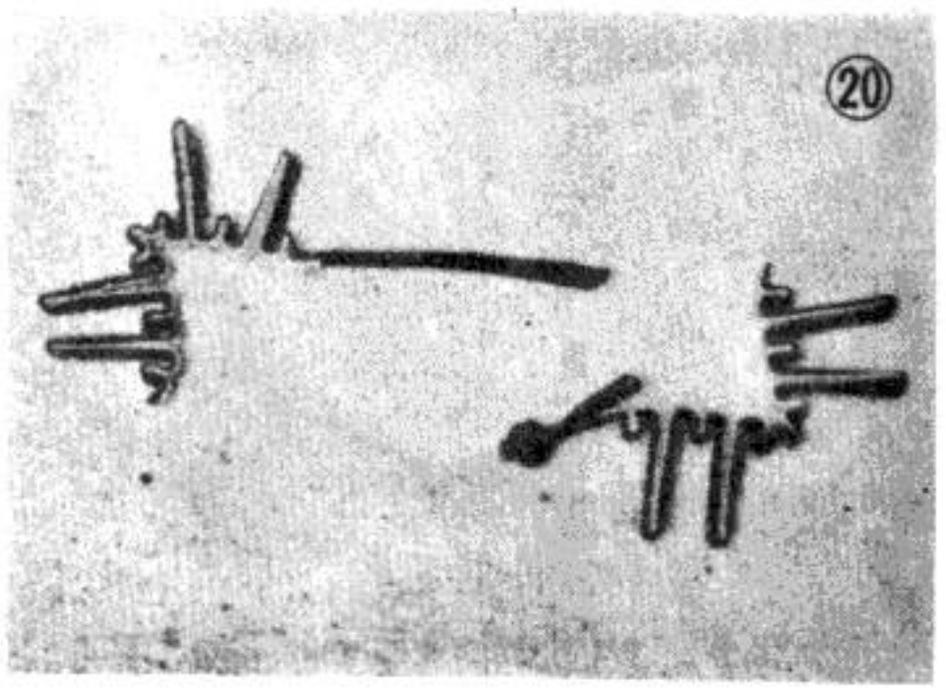


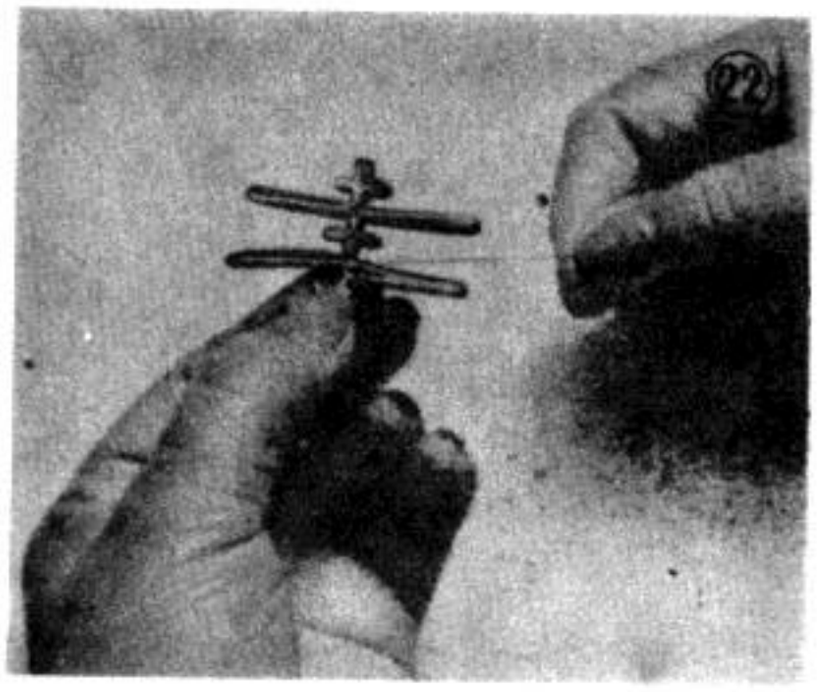


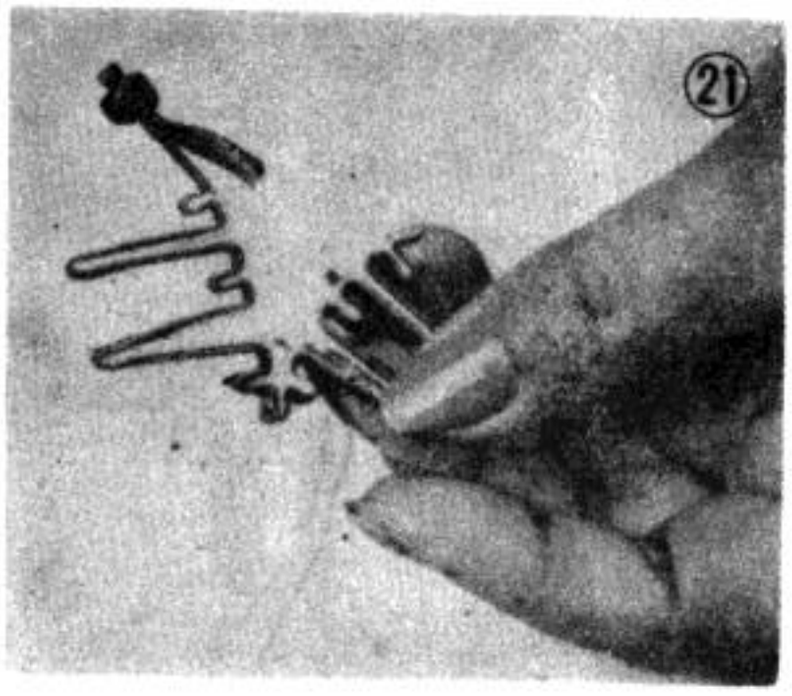








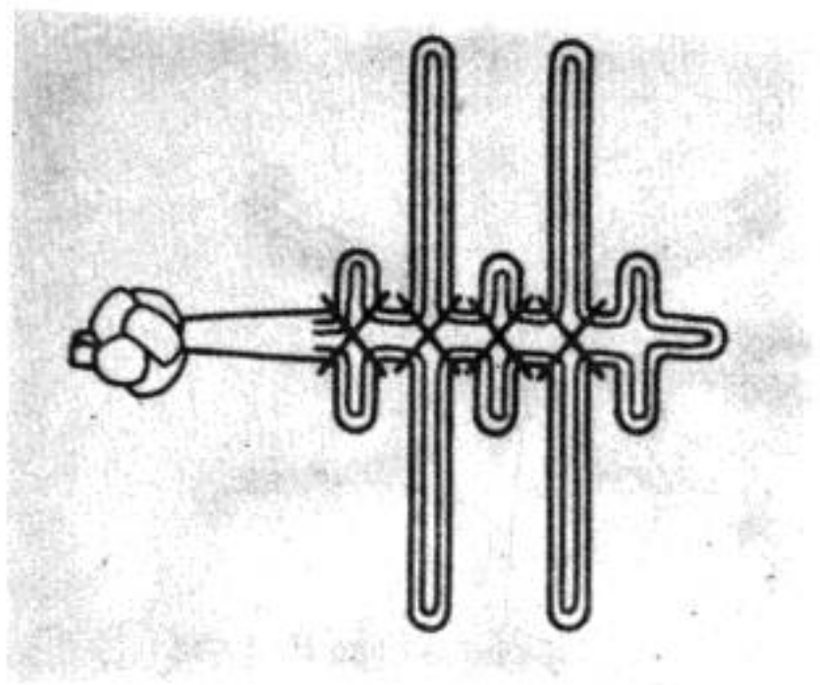


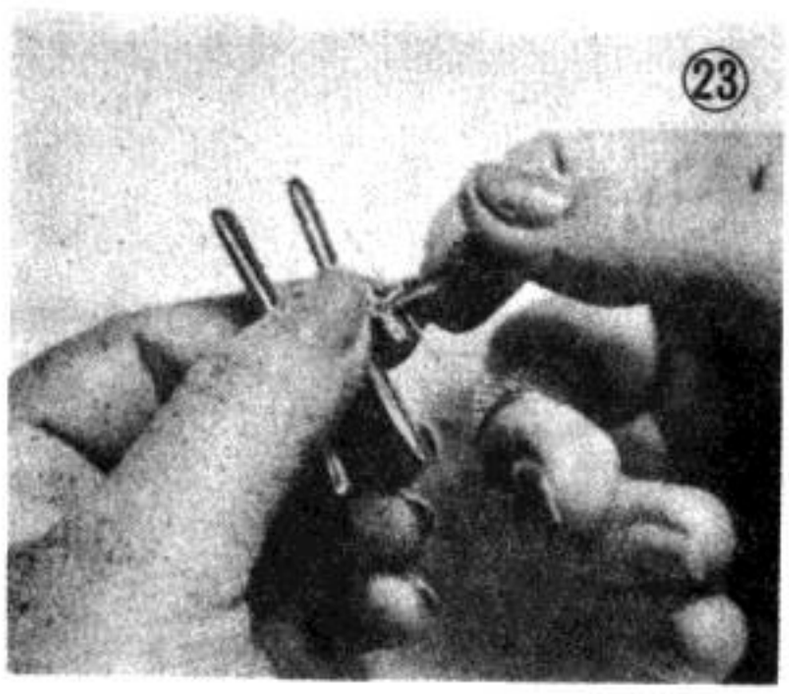


一節中間用線打叉紮牢，紮時線露出爲十字形。

㉓ 把鈕頭下面的另一端剪成2公分，然後扣回0.5公分包住0.5公分的接頭用針線縫牢。

㉔ **做鈕絆：用線紮住每一節（同鈕鈕）**

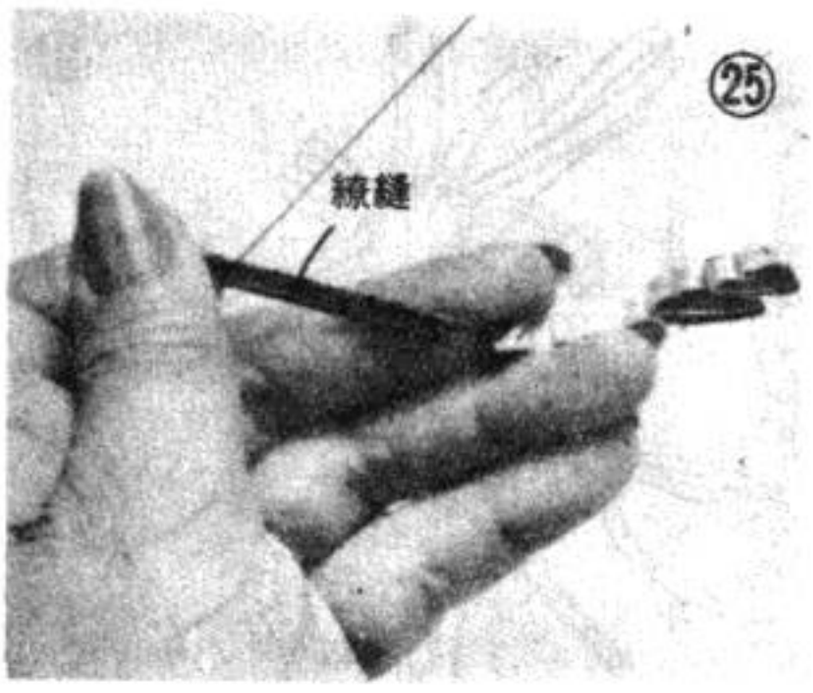


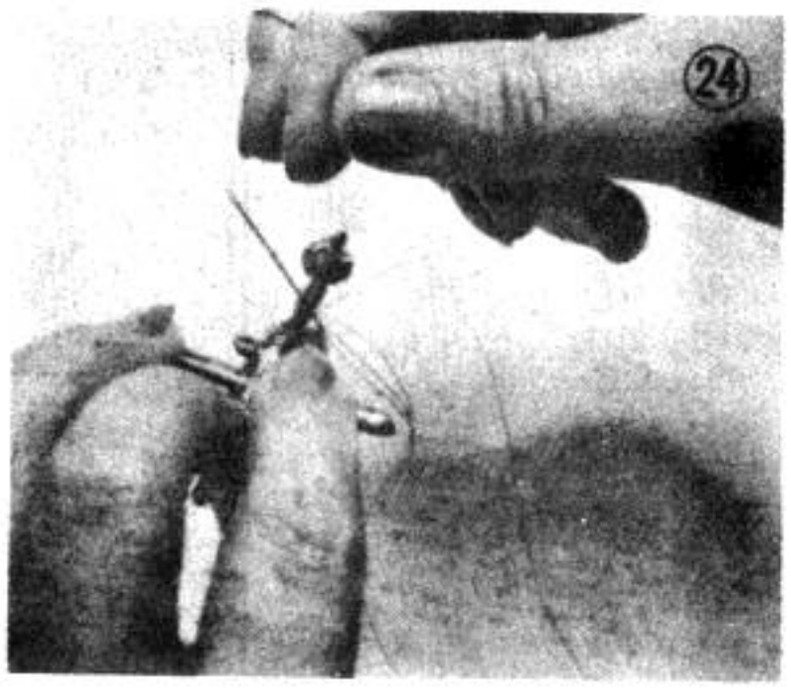


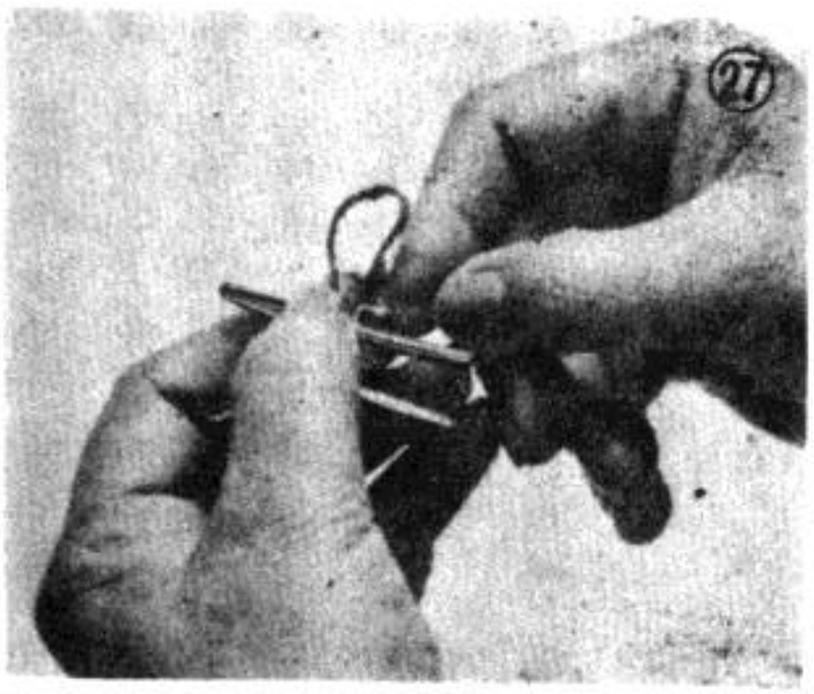
㉕ 鈕絆那邊將5公分那段的銅絲拉掉，然後用針線縫合固定。

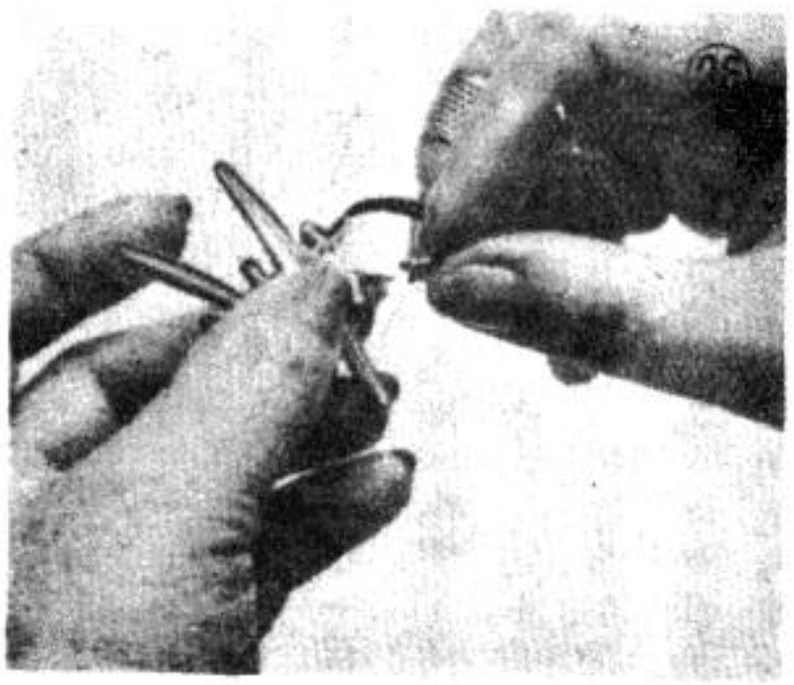
㉖ 將5公分的這頭向內側扣0.5公分後，接住另一端留出0.5公分之接頭。用針線縫牢。

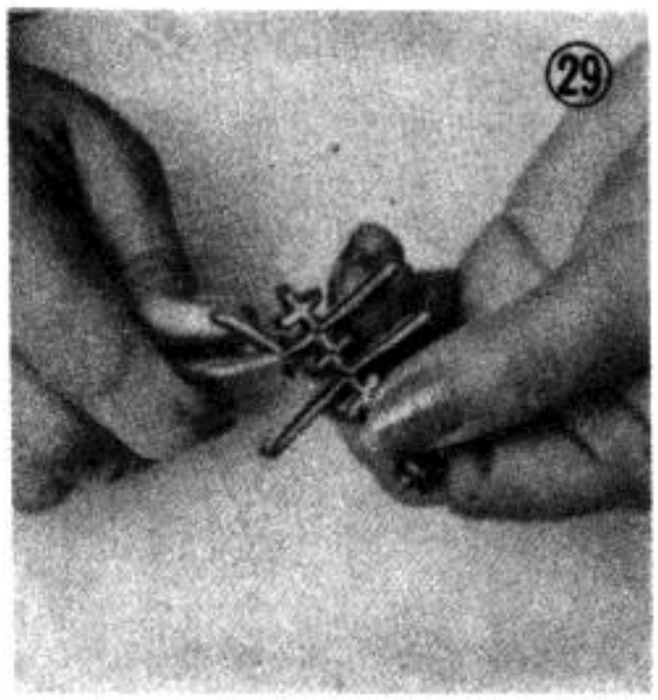
㉗ **在接頭處兩邊同時用針線固定起點與接頭，將其確實固定在一起。**

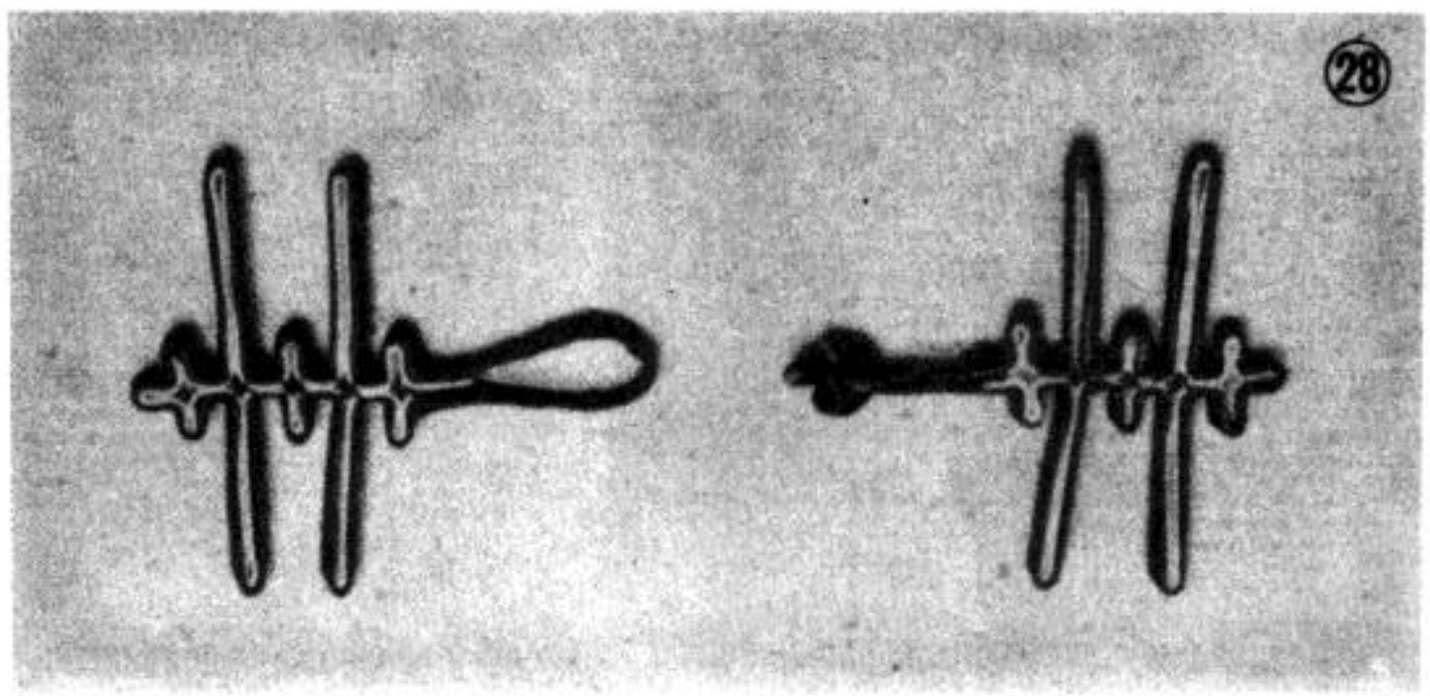


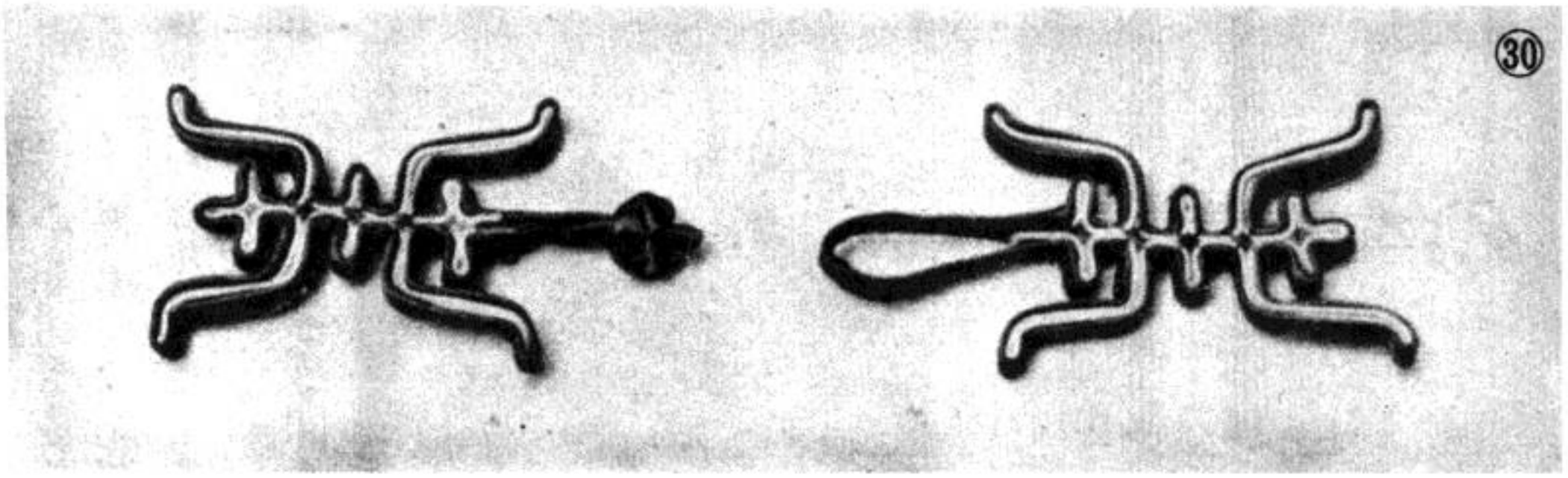


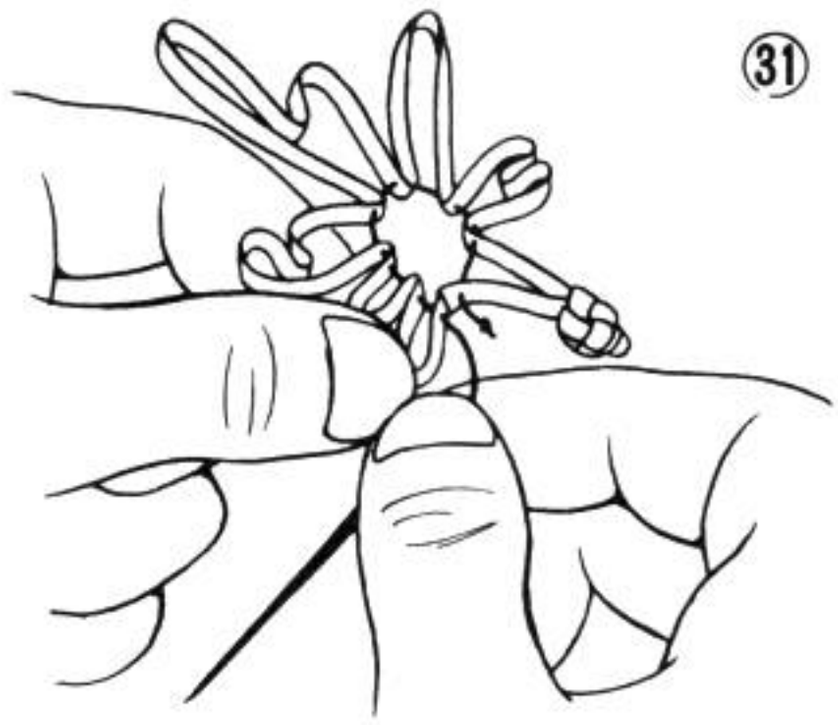












㉘ 每節中心已固定好的圖片。

㉙ 在留出2公分的四節用鑷子編成長壽字的形狀。

㉚ 完成圖。

㉛ 若編有花樣的釦子時，在每節的中心點用線穿過縫牢，使節與節集中在一起，然後用鑷子編出所需之花樣。

裝釘花釦

① 在紙上或料子上抹一層厚厚的漿糊。

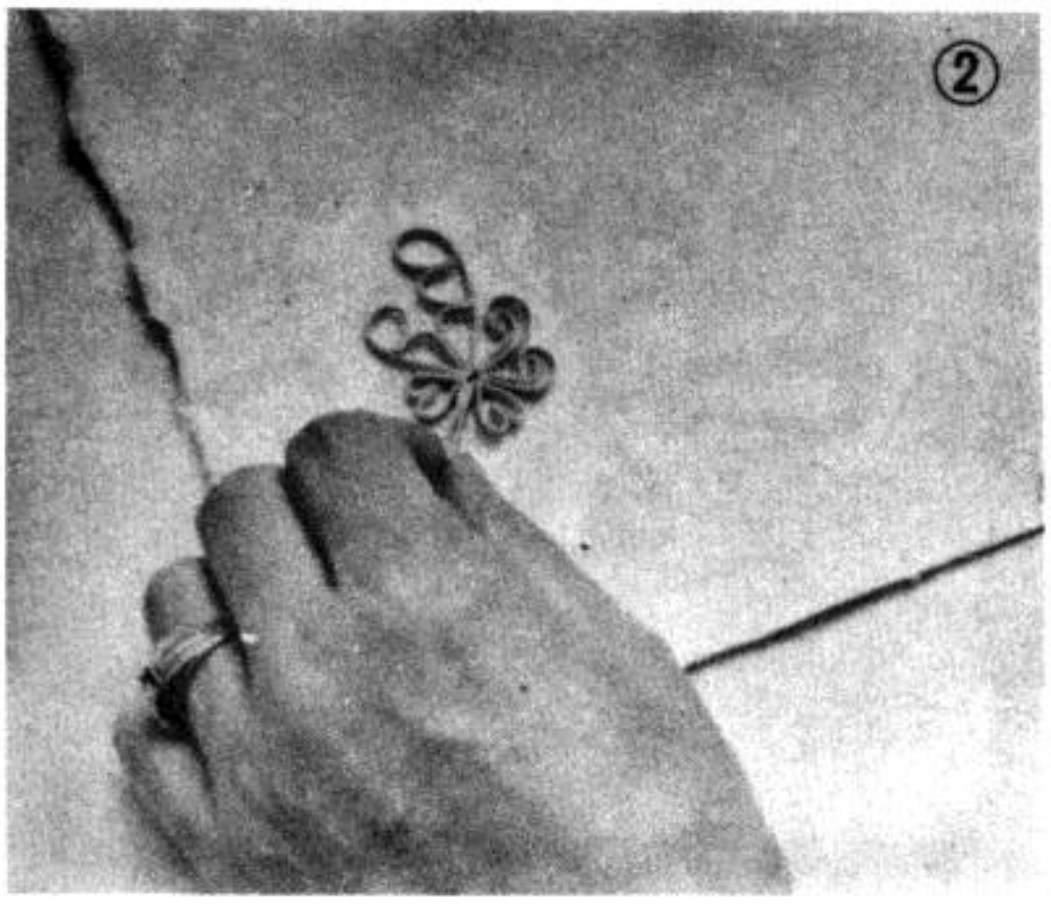
② 將完成的花釦以反面貼在漿糊上。（使漿糊均勻地黏住花釦之後，再拿起。）

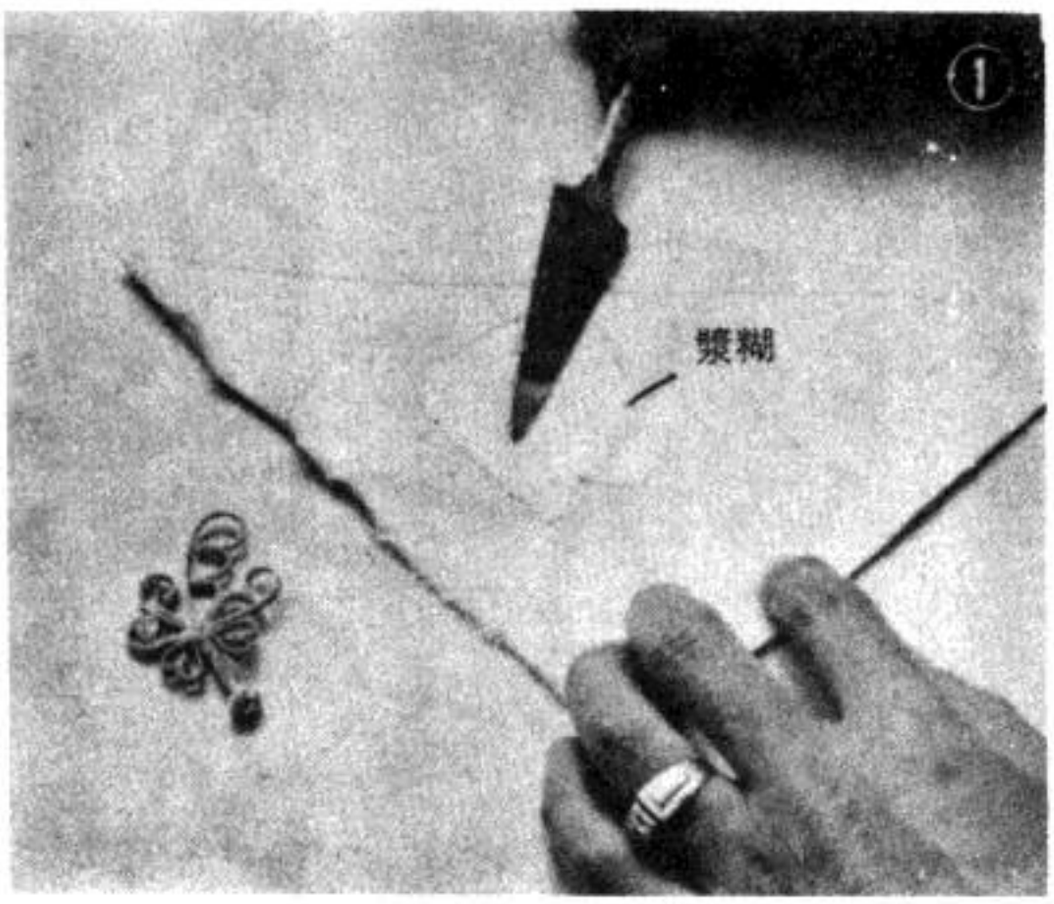
③ 拿起後，貼在釘花釦的位置上。讓其自然乾或燙乾，使其黏牢固定在釘釦的位置。

④ 也可以不用漿糊而用疏縫固定在釘花釦的位置上。

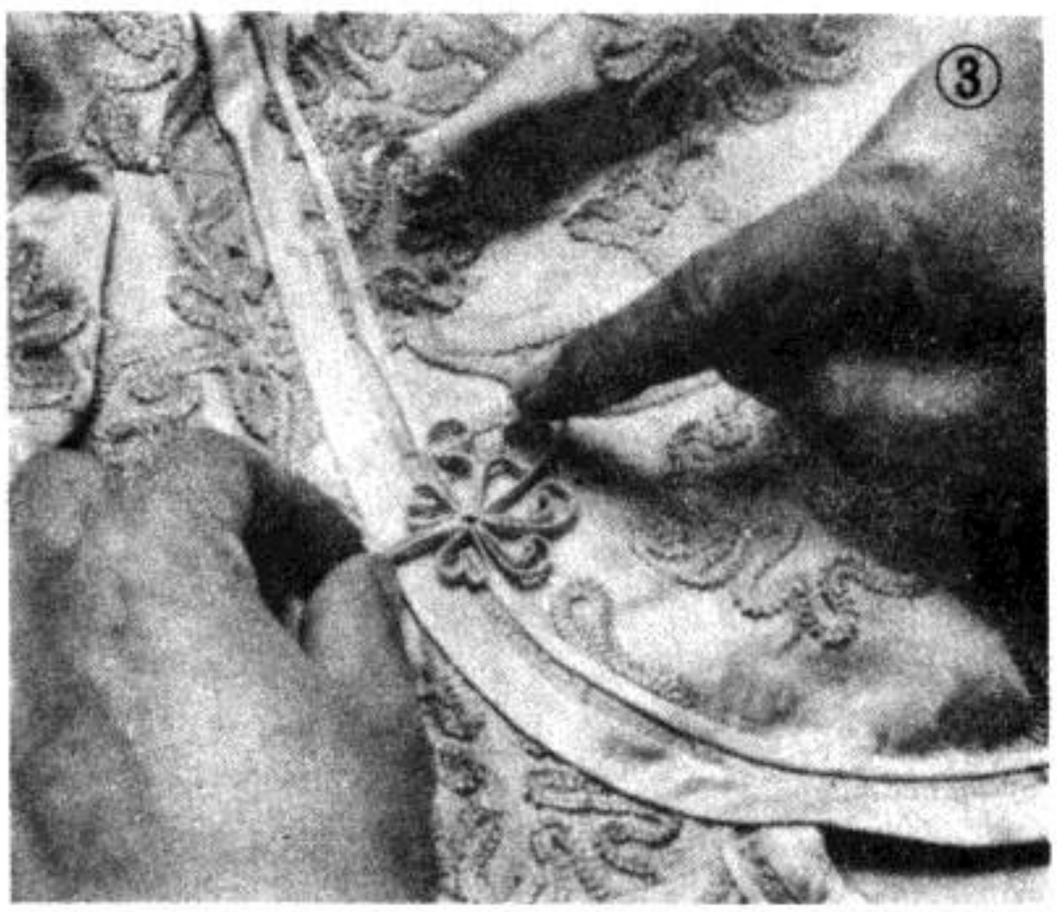
⑤ 先固定離釦頭0.3公分處（固定3～5針），然後各轉彎，角度處，針從下往上穿到花釦½的高度下，往下縫牢，花釦縫在衣服上時，應注意各節，各轉角皆應縫到。若無節、無角則每離0.7公分縫一針。檢查花釦是否保持原形。（因爲縫時，可能壓到釦子而變形。若變形時，可用鑷子處理還原）。

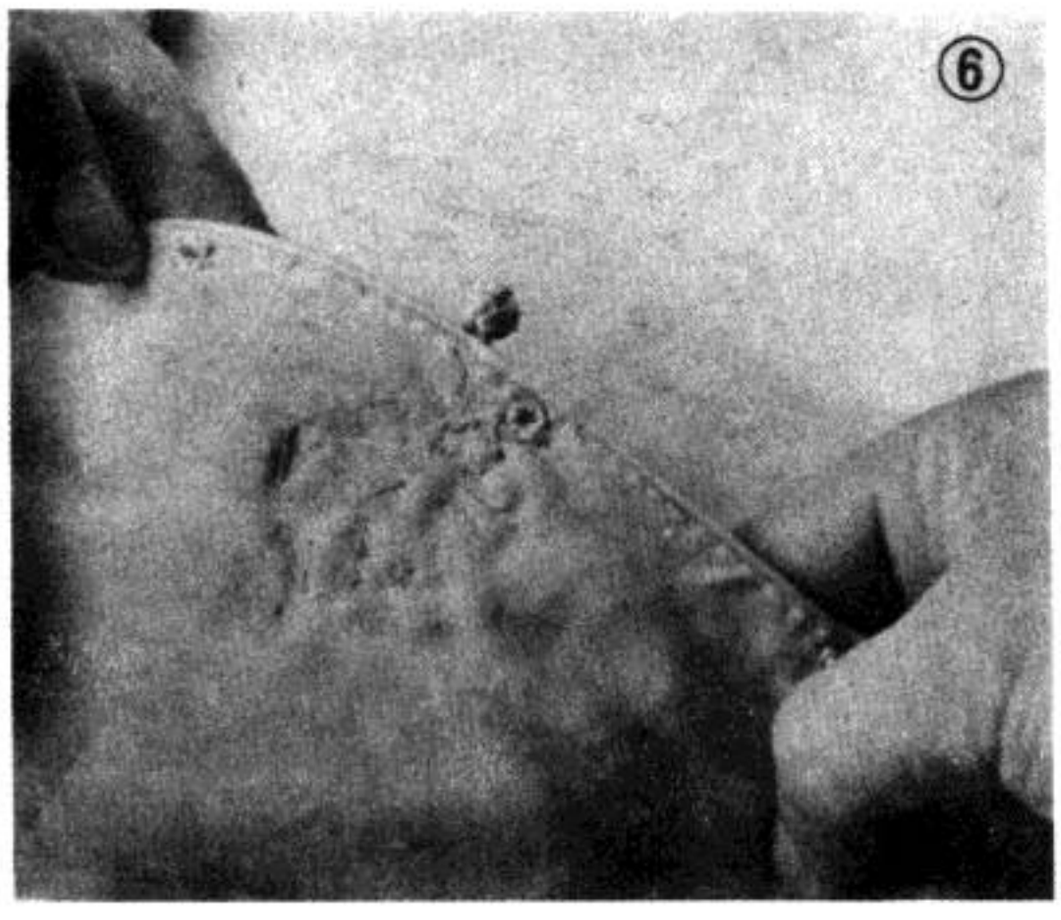
⑥ 花釦完成反面圖。

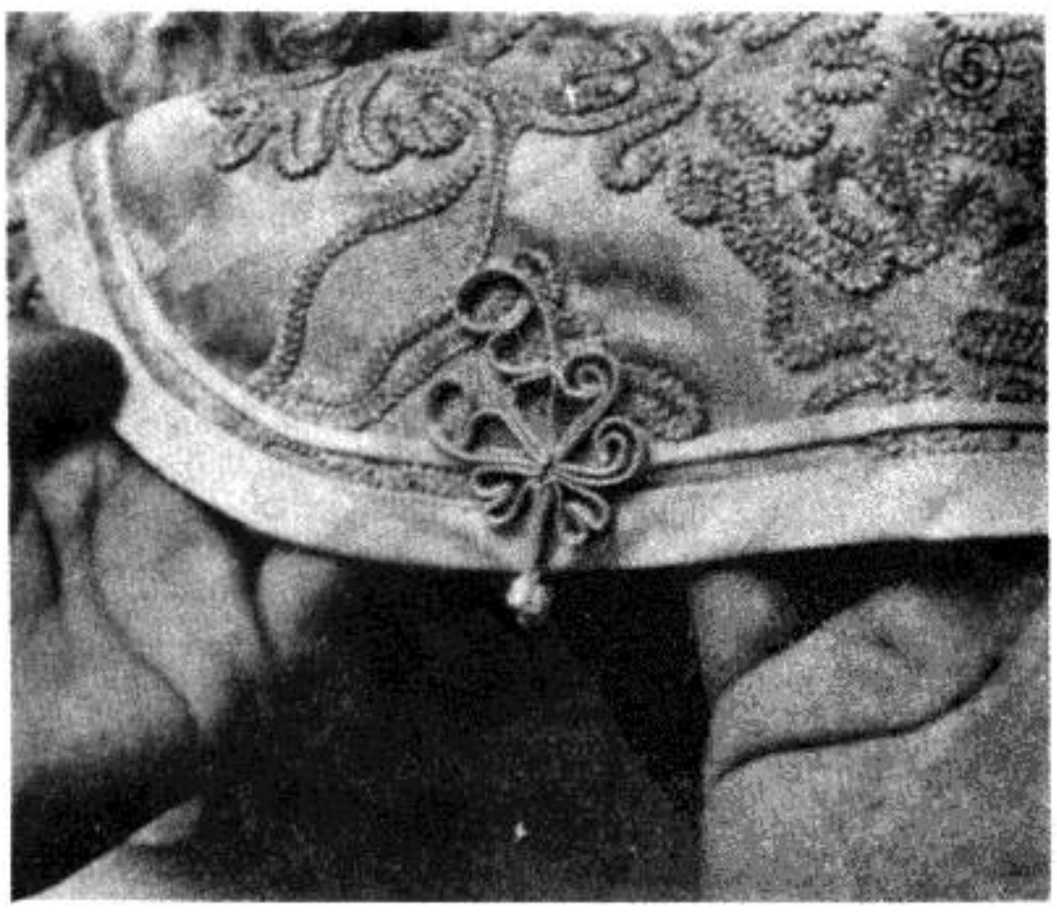

②

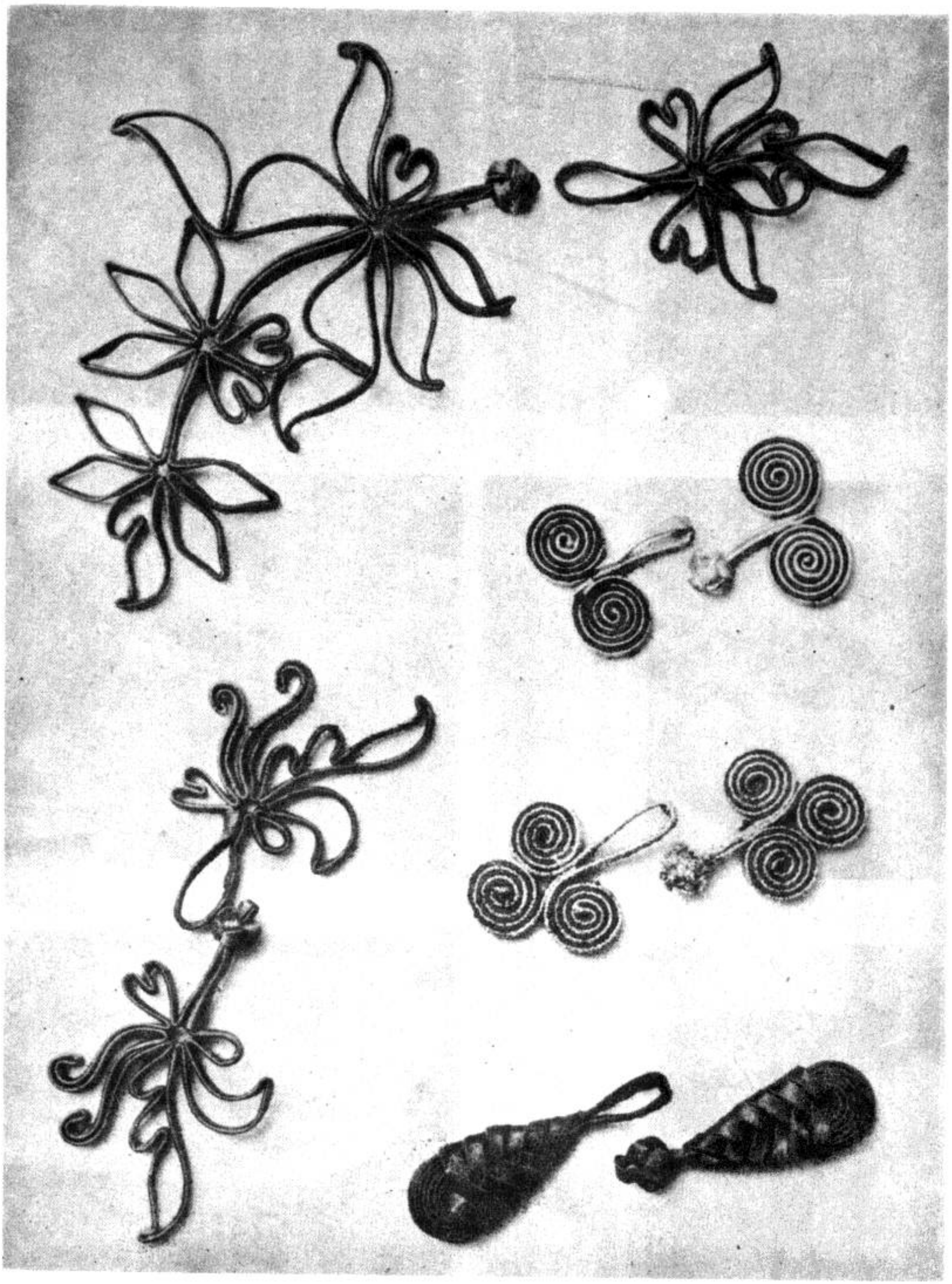

①
漿糊


④


③


⑥


⑤



花釦（完成後實際大小）

體型觀察



我國古代服裝是寬寬大大的，所以不須要在「合身」方面下太多功夫。只要把穿過的舊衣服拿來做參考，手掌張開以大拇指到小指之間爲一幅，量其幅度就可以製作。

可是現在的祺袍特徵講求的是適體合身的線條美，所以我們不但要有測量精確的大小尺寸，而且要清楚透剔地把握住體型的特徵。即使尺寸完全相同，形狀也可能完全迥異。

每一個人的體型都不一樣，譬如說，胸部的弧度，脖子以及腹、背、肩、胃等，把這些部位仔細觀察後，製圖、縫製時，加以配合修正，是國服製作上最重要的地方。

使製作出來的衣服好像是身體的表面一層外皮，而且這衣服必須兼顧到足以掩飾其體型缺點的效用，才合理想。在量身以前，先決定量什麼部位，找出體型的特徵，所觀察的體型特徵一定要記錄下來。依照量身順序，加以說明體型各部位特徵以爲製圖、縫製時的指針。

量身尺碼及體型觀察紀錄表

1	衣長	
2	胸高	
3	胸距離	
4	胸圍(上腰圍)	
5	小腰圍	
6	前腰長	
7	後腰長	
8	後左右肩腰	
9	前左右肩腰	
10	中腰長	
11	中腰圍	
12	下腰長	
13	臀圍(下腰圍)	
14	叉高	
15	肩寬	
16	後平(背寬)	
17	前平(胸寬)	
18	袖長	
	肘長	
	肘圍	
19	袖口	

20	抬肩	
21	領長	
22	領高	
23	乳高	
24	後摺中心	
	腿長	
	腿圍	
	叉口	
	下襬	
	頸	
	肩膀	
	胸部	
	乳型	
	背部	
	胃部	
	腹部	
	脇腰	
	後中腰	
	腿部	
	臂位	
	臂型	

頸部

頸部要先觀察脖子與頸根的形狀，再看領圈的形態，仔細觀察這些是爲了便於領圈的挖開和領子的製圖。

(1) **脖子形狀**

(1)普通脖子——沒有特殊的。

(2)扁平脖子——扁平的脖子是左右較寬，前後較窄的脖子。

(3)橄欖脖子——上部較細，根部較粗。

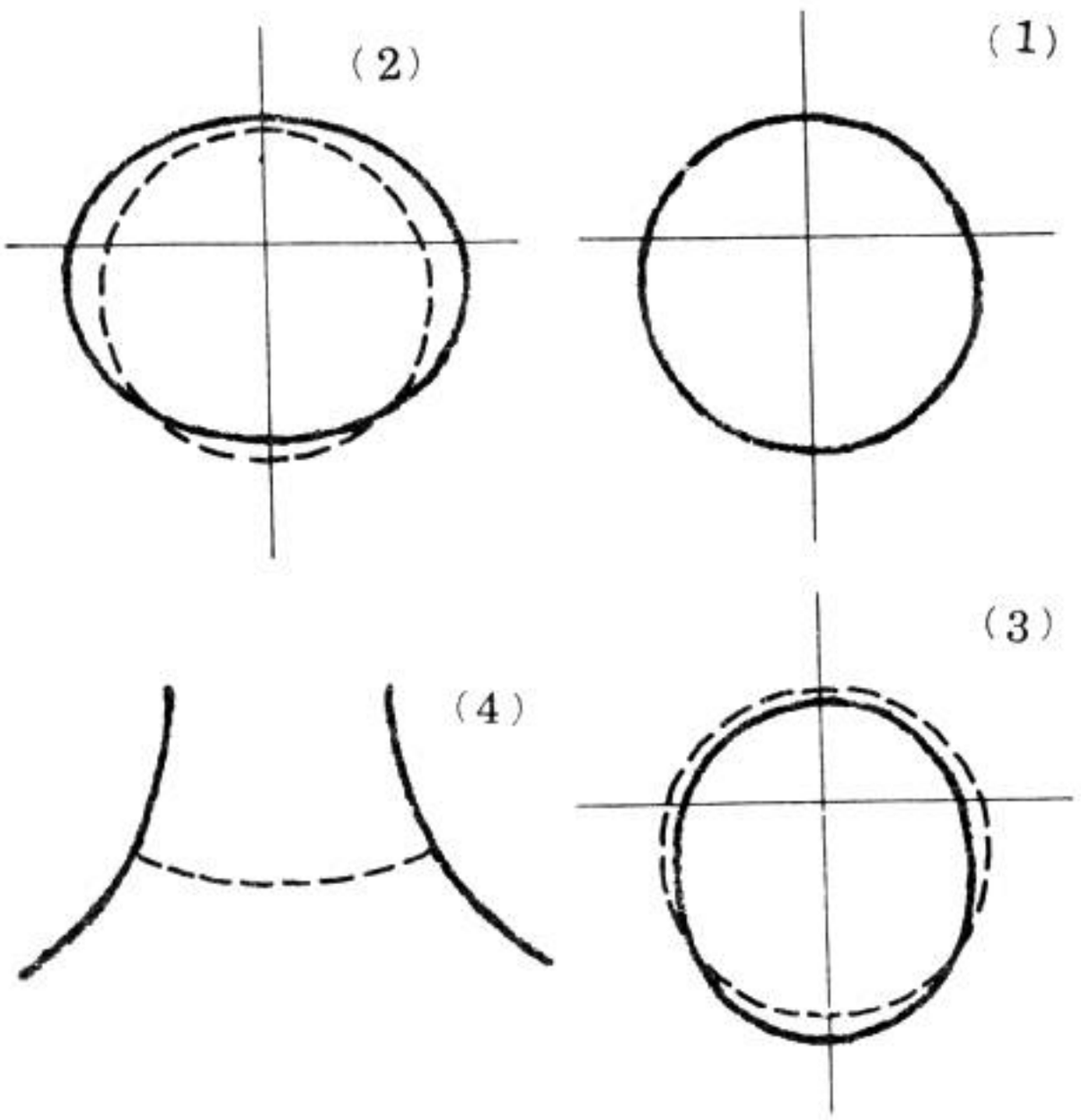
(4)上細下大脖子

(2) **頸根形狀**

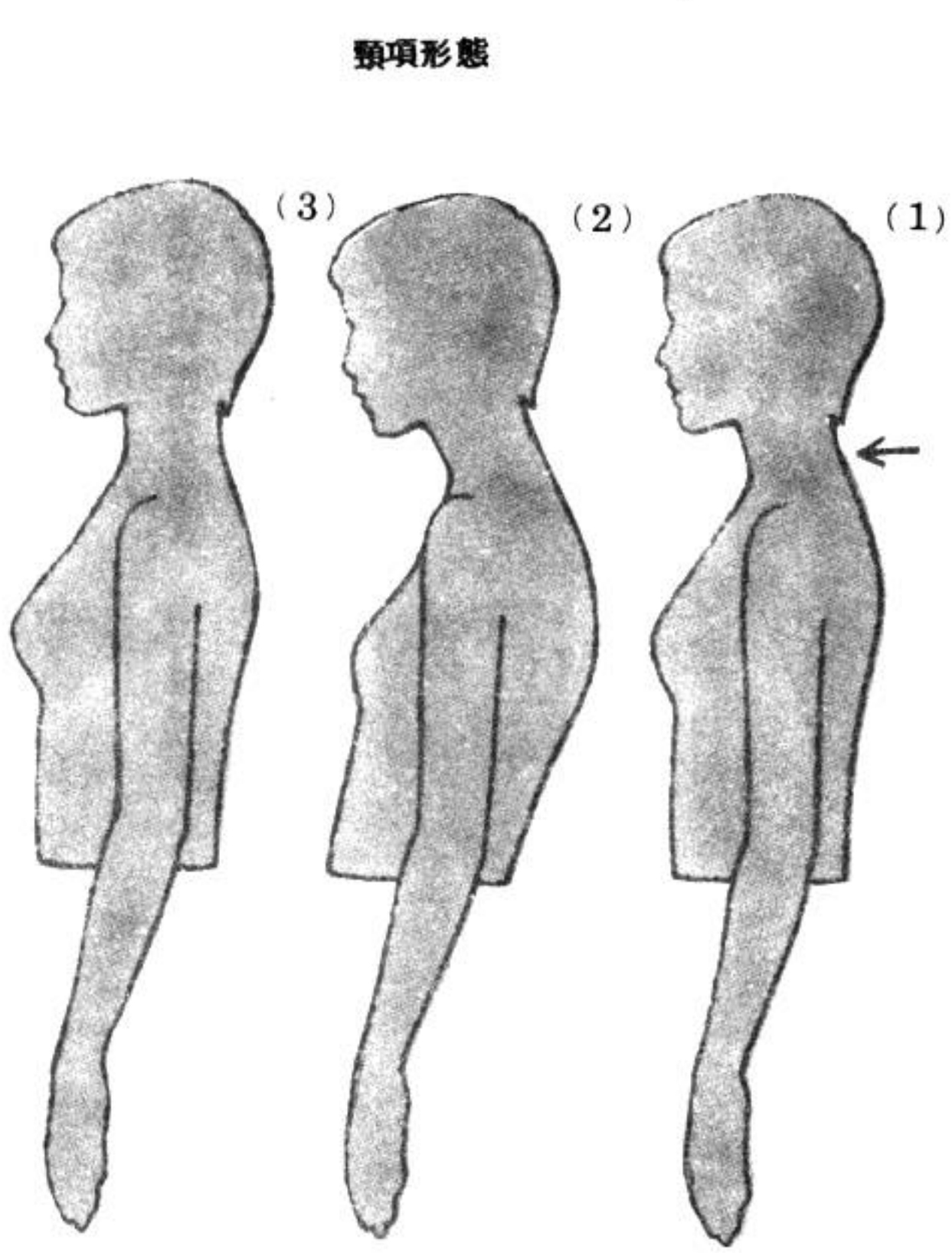
(1)普通脖子

(2)前脖子——頭的位置向前傾斜。

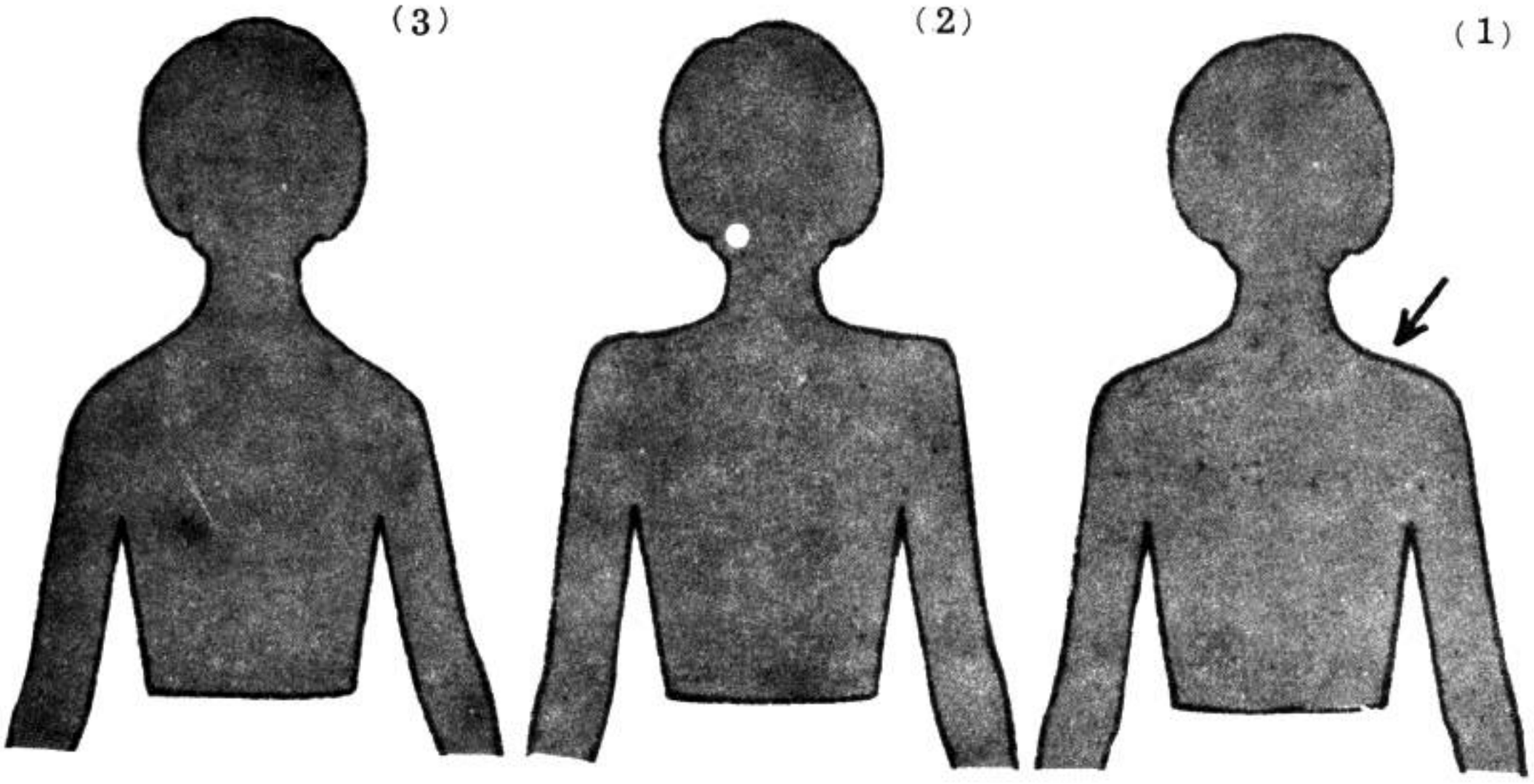
(3)後脖子——脖子根部直立。



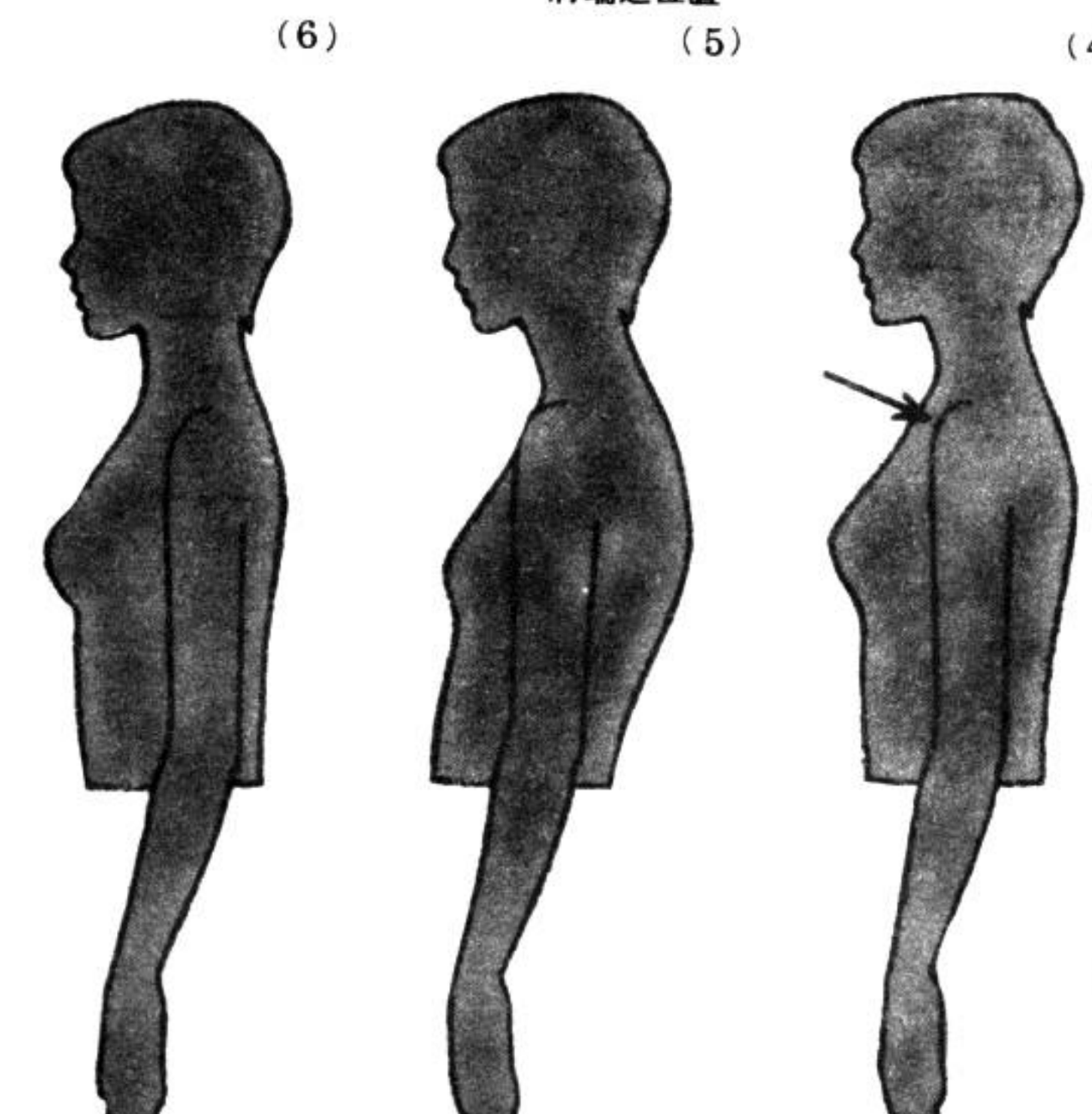
頸項形態



肩之傾斜度



肩端之位置



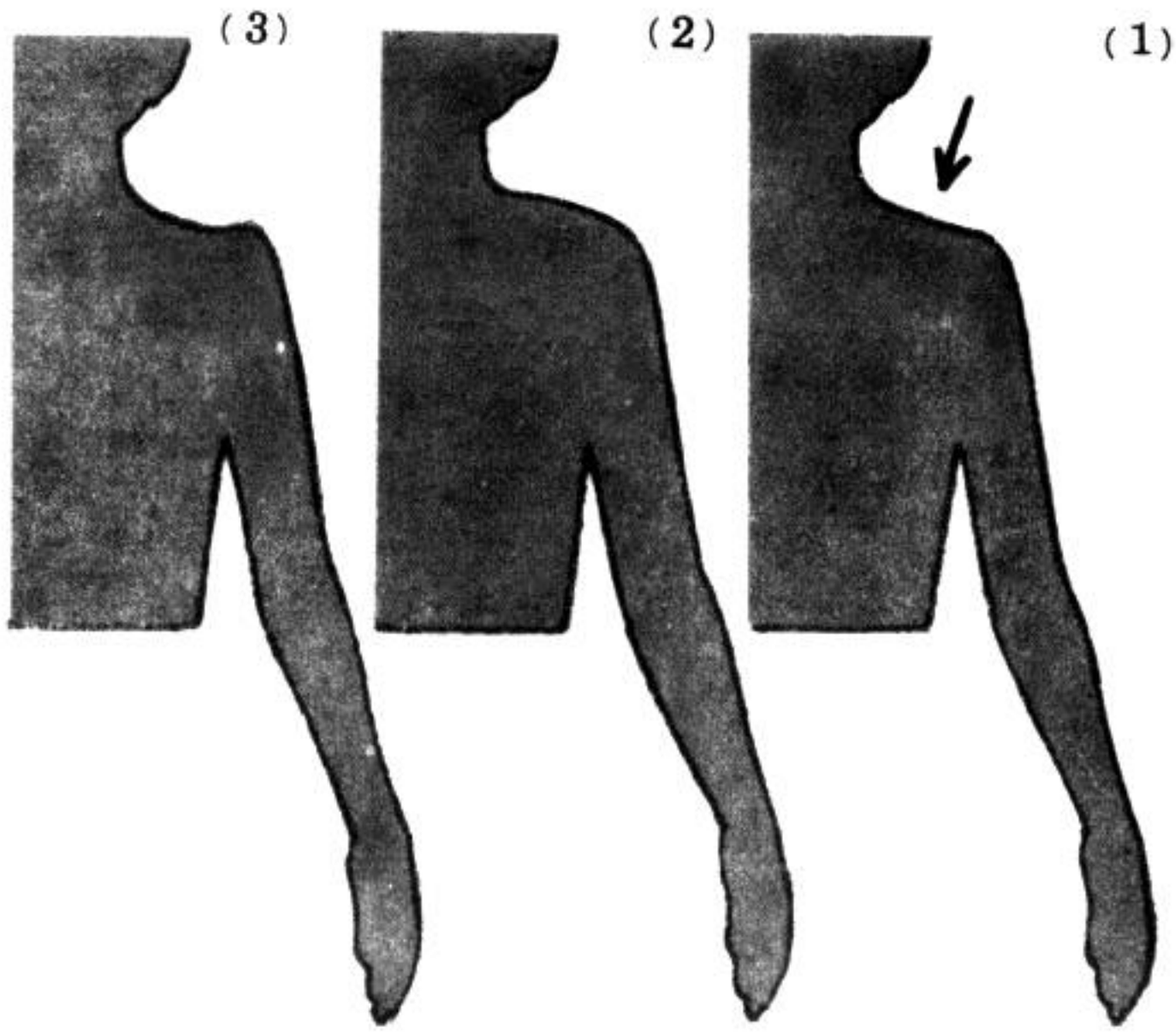
態分類。這是爲了決定肩的位置，劃肩線或縫製時，判斷肩線是不是需要縮份。

(1)肩的斜度　(2)肩端形狀　(3)肩線狀

(1) **肩斜度**
(1)普通肩
(2)平肩
(3)斜肩

(2) **肩端形狀**
(4)普通肩
(5)包肩
(6)後肩

肩線之狀態



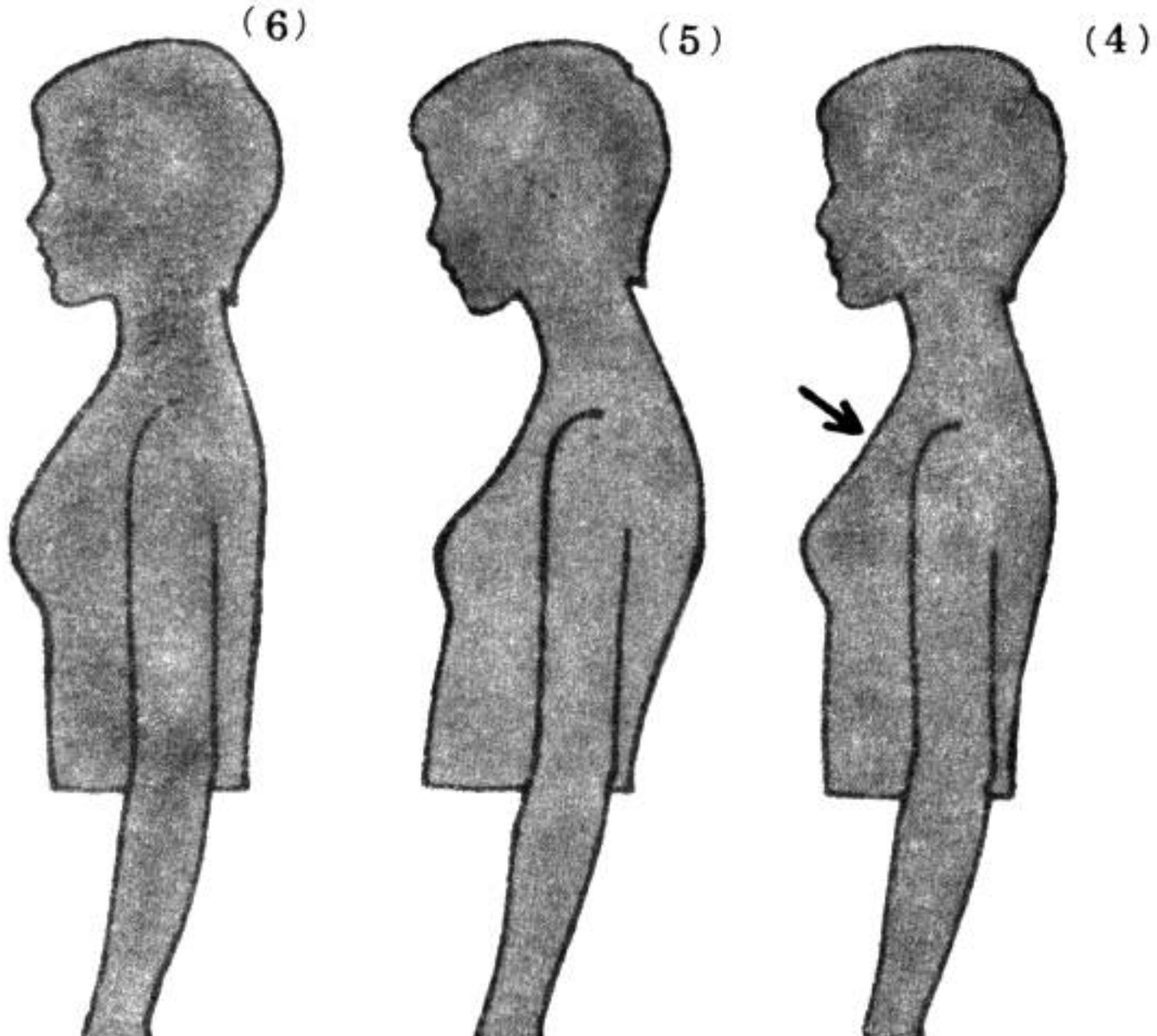
(3) **肩線的種類**

(1) 直的肩線

(2) 豐滿肩線

(3) 中凹肩線（駱駝肩）

胸之形



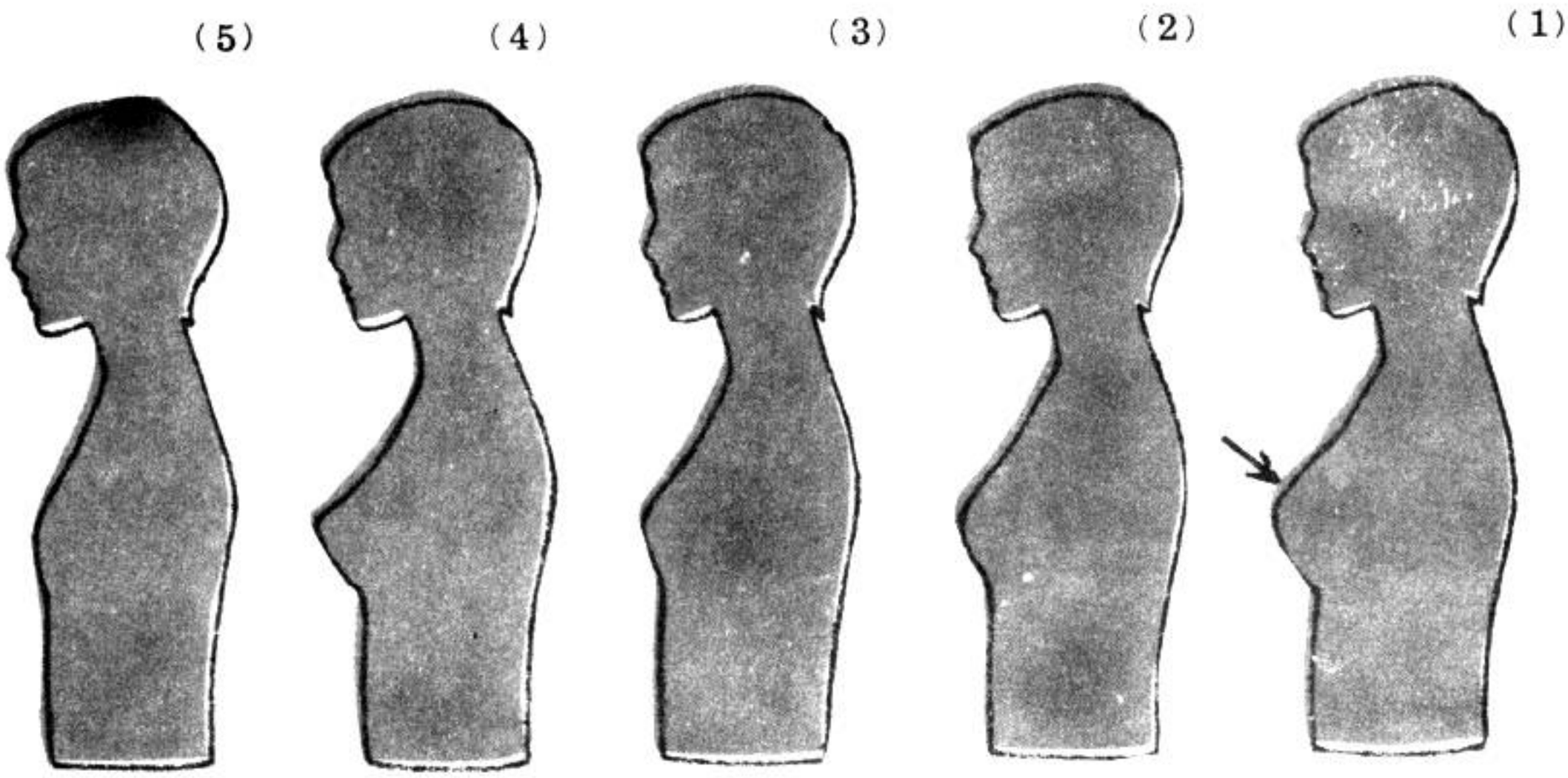
胸型與繪圖，領圍前後橫頸的寬度，前後肩縫合時有密切的關係。（製作工程中有詳細說明）

(4) 普通胸膛

(5) 凹型胸膛……從側面看，胸膛凹入。

(6) 雞胸……從側面看時，肩端後仰，前平比後平寬。

乳形



乳形

乳型是依照乳型大小及所着內衣的形狀而決定，與褶的長度、褶的位置、分量、弧度等變化有關，乳型的大小和製圖時衣服的寬度很有關係。

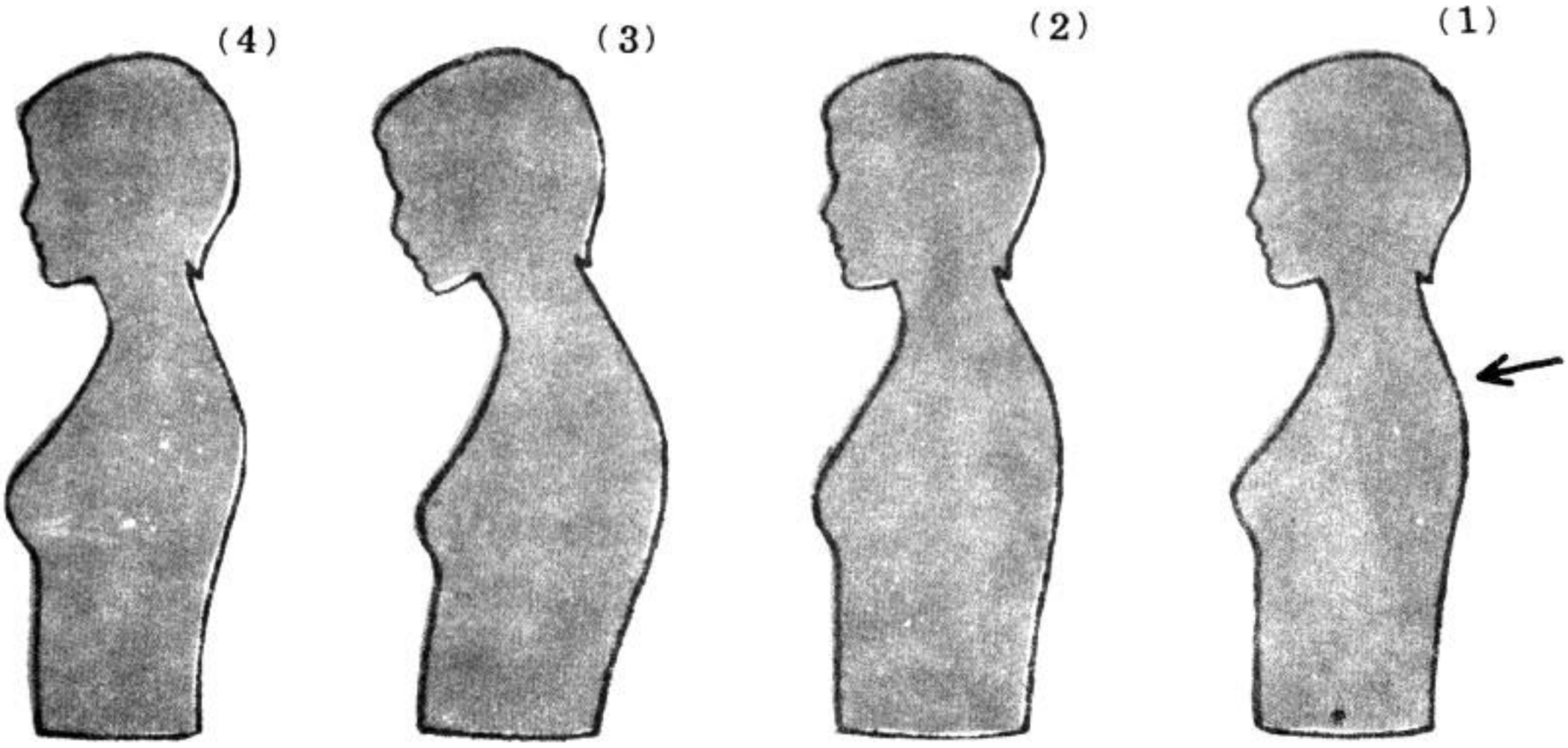
(1)乳型大的
(2)乳型中等的
(3)乳型小的
(4)乳型尖的
(5)乳型平扁的

背部

後身褶的長度、後背中心、肩線、袖籠等，都須要把布料燙縮燙拔。

(1)普通型
(2)厚背型
(3)駝背型
(4)中凹型（肩胛骨突出）

背形



胃部周圍

在胃部周圍的形狀，可以影響前腰褶的份量和摺線的劃法。

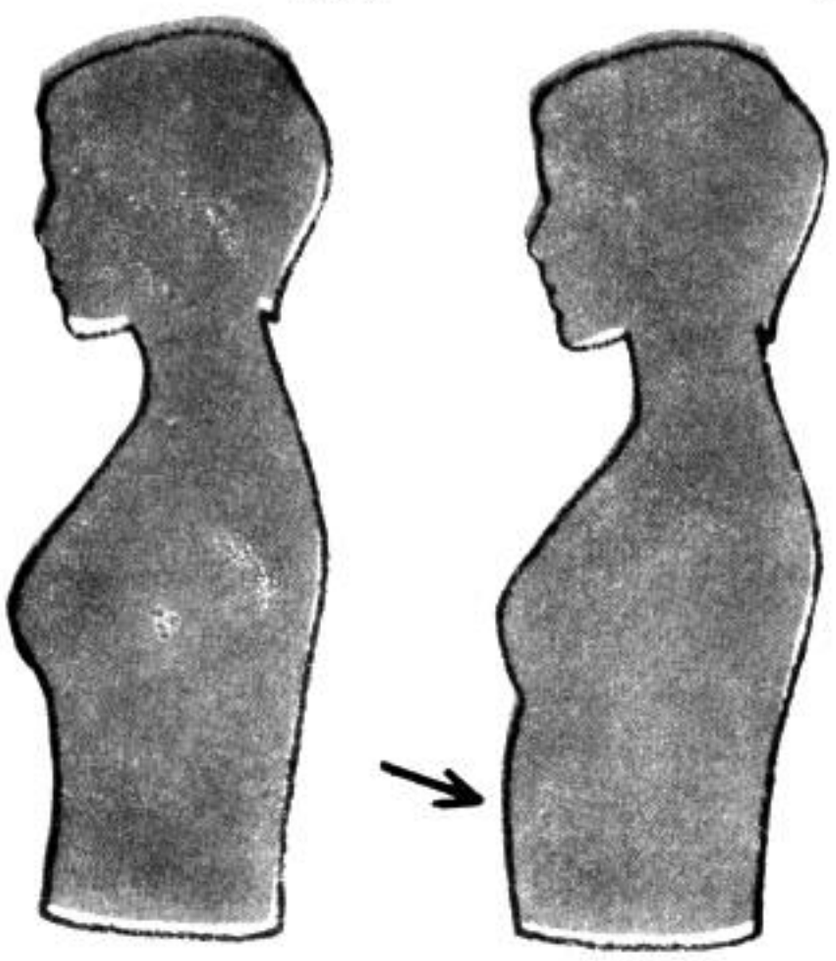
(1)胃部突出的體型
(2)胃部凹入的型體

腹部

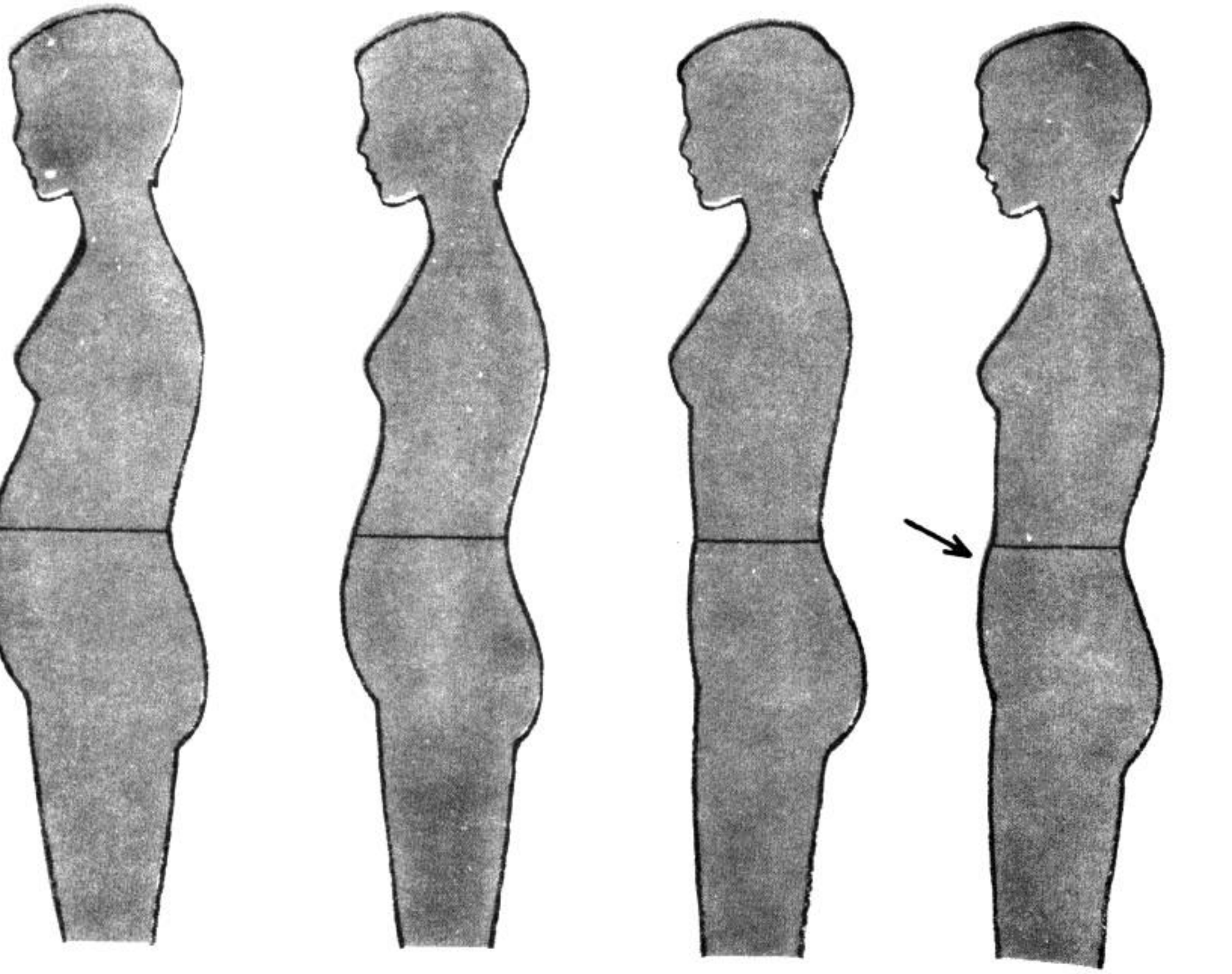
依照腹部形狀來決定前腰褶下方的長度、深度、位置以及脇邊線的縮拔程度。

(1)普通型
(2)平型
(3)下腹部凸出型
(4)小肚突出型

胃周邊之狀態



腹部之狀態

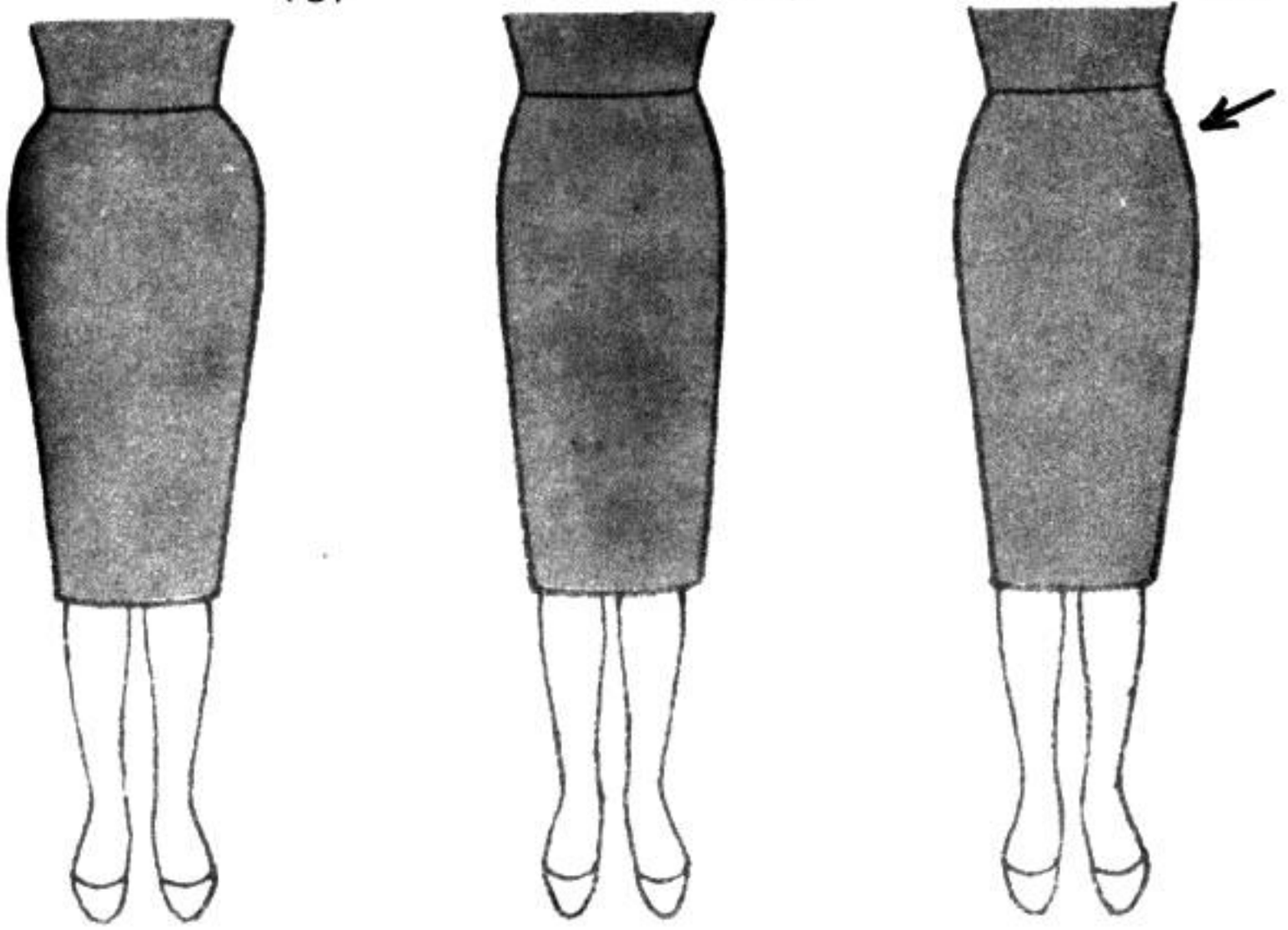


脇腰

依照腰兩脇邊的彎度來決定脇邊弧度之劃法，也可以決定縮份的須不須要，以及在小腰縫份剪缺口的位置。

(1) 一般型
(2) 直線型
(3) 弧線型

脇腰形

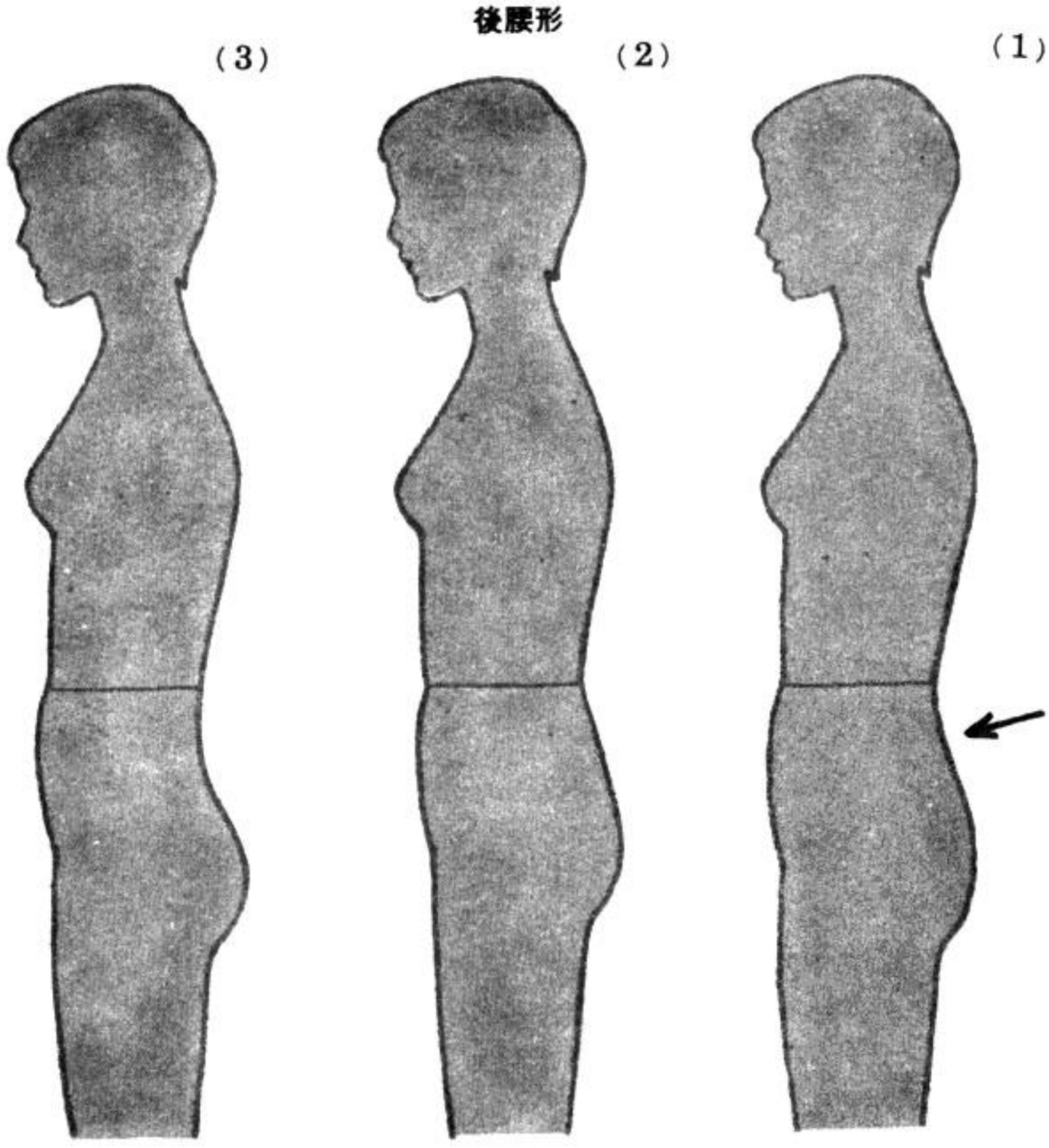


後中腰

觀察後中腰的形狀，以便決定後腰褶的深度、長度、弧度的強弱，以及後腰脇邊線的線條。

(1) 一般型
(2) 平型
(3) 凹型

後腰形

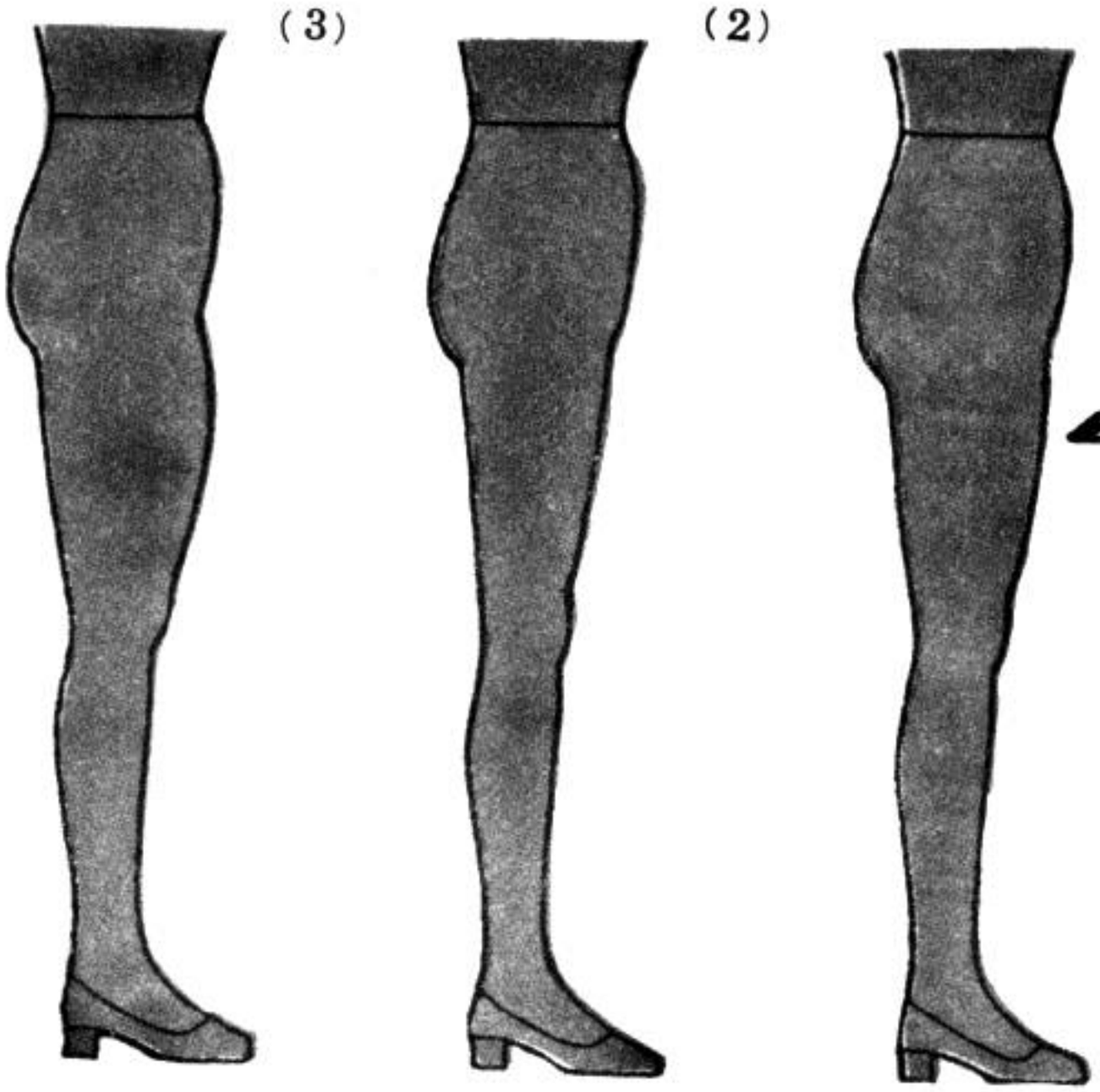


腿部

腿部的形狀影響開叉邊的弧度及縮縫的份量。

(1) 一般型
(2) 直線型
(3) 弧線型

大腿狀態



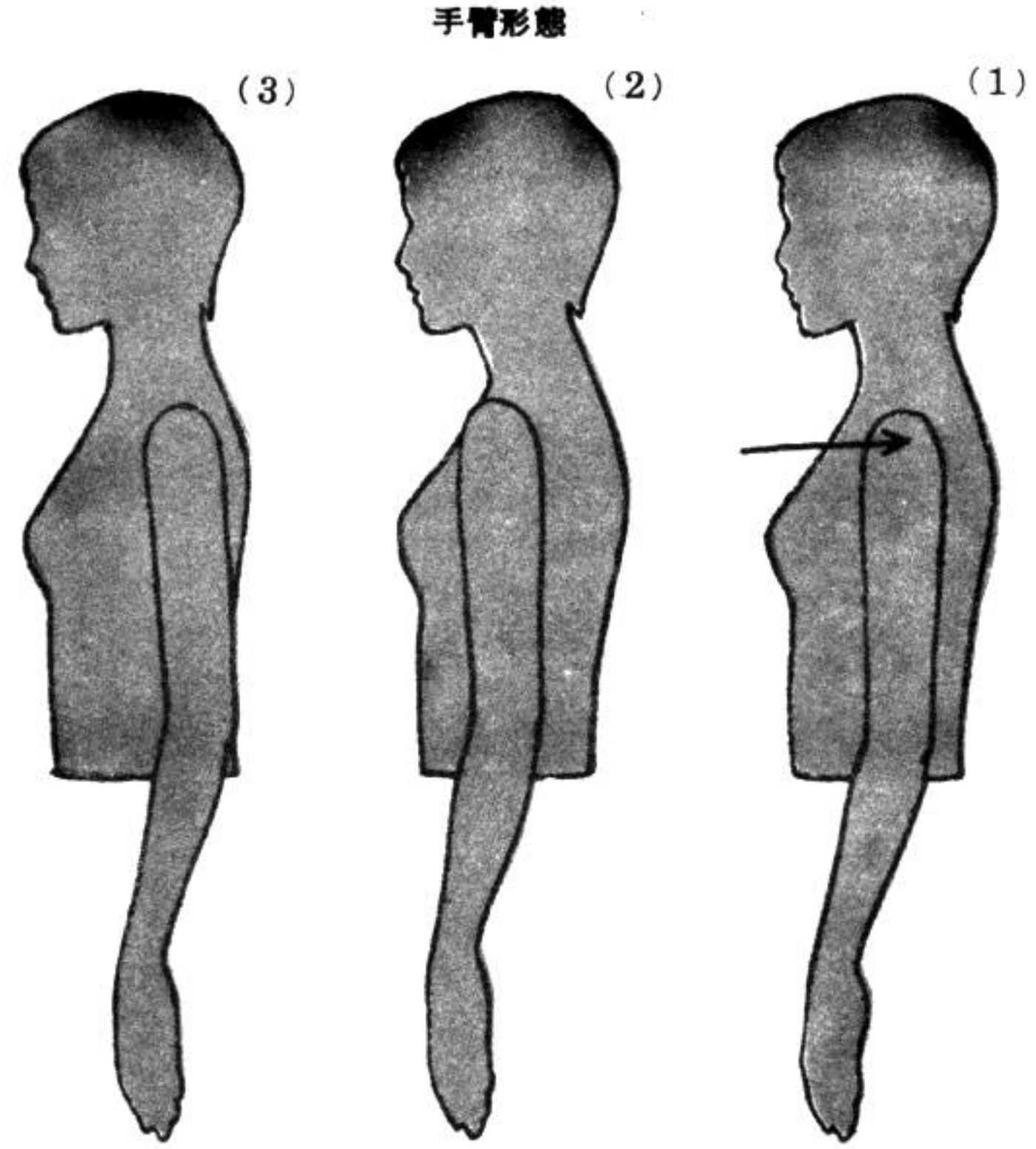
手臂

從(1)手臂的位置與(2)手肘的彎度，兩方面來仔細分析，在(1)裝袖子時與(2)袖型彎度都有關。

(1) **手臂位置的狀態**

(1) 一般型
(2) 向前
(3) 向後

手臂形態

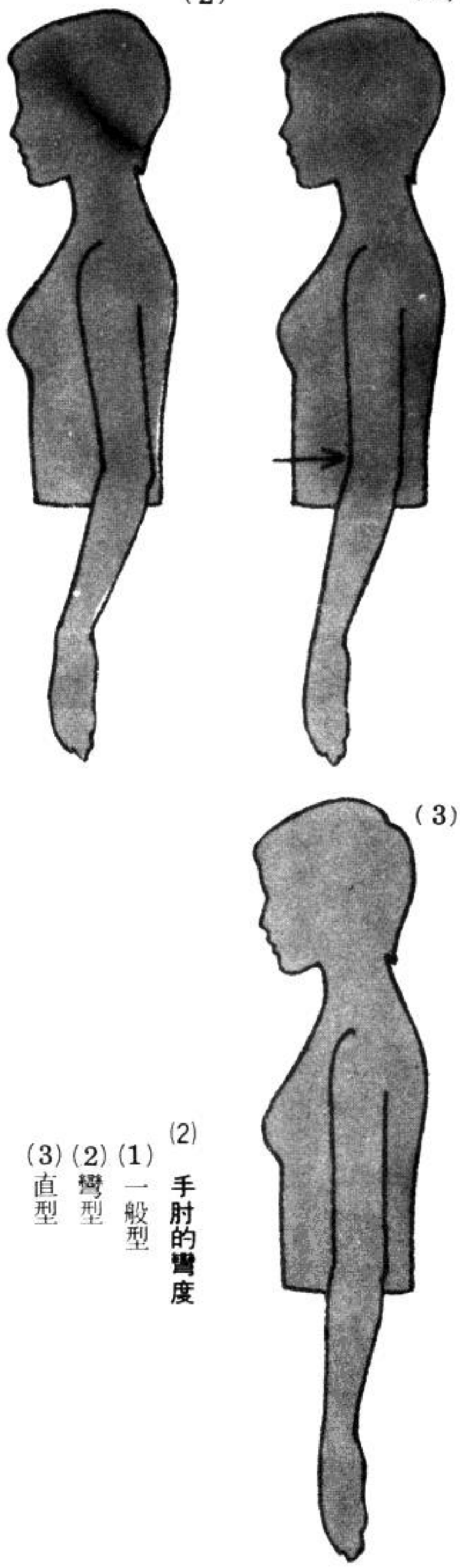


配合體型計算尺寸的要領

體型觀察前面已經說過，只靠量身所得的尺碼，無法知道體型，所以在此解說：

配合體型的各部位尺碼分配法，譬如胸圍的尺寸，前胸較後身突出，胸的形狀，位置、背的形狀等，在製圖上的分配法，都有分別，所以先了解尺碼分配，才能繪圖

肘部之彎曲情形



(2) 手肘的彎度

(1) 一般型

(2) 彎型

(3) 直型

胸圍（上腰圍）

因爲胸部突出，前身較後身大，所以有前後之差數，依胸脯的大小形狀，爲下列三種。

(1) **胸脯大而挺胸的體型**

前胸圍 $=\frac{B}{4}+2\sim3$

後胸圍 $=\frac{B}{4}-2\sim3$

(2) **中等乳型**

前胸圍 $=\frac{B}{4}+1.5\sim2$

後胸圍 $=\frac{B}{4}-1.5\sim2$

(3) **小胸脯或駝背、厚背體型**

前胸圍 $=\frac{B}{4}+1\sim1.5$

後胸圍 $=\frac{B}{4}-1\sim1.5$

腰圍（小腰圍）

小腰圍的前後尺寸差數可分爲二種

(1) **標準型**

前腰 $=\frac{W}{4}+1$

後腰 $=\frac{W}{4}-1$

(2) **有胃或腹部突出或後中腰凹入的體型**

前腰 $=\frac{W}{4}+1.5$

後腰 $=\frac{W}{4}-1.5$

腹圍（中腰圍）

根據小腰形狀，決定中腰圍前後之差

(1) **一般標準型**

前中腰 $=\frac{M.H}{4}+1$

後中腰 $=\frac{M.H}{4}-1$

(2) **腹部突出，後中腰凹入者**

前中腰 $=\frac{M.H}{4}+1.5\sim2$

後中腰 $=\frac{M.H}{4}-1.5\sim2$

臀圍（下腰圍）

下腰圍是後臀部比前身大，應該是把後臀部份量放大，但是爲了配合上半身，把胁邊線劃成自然的線條，所以前後下腰圍的分配如下：

(1) **一般體型**

前下腰圍 $=\frac{H}{4}$ 或 $\frac{H}{4}+0.3$

後臀圍 $=\frac{H}{4}$ 或 $\frac{H}{4}-0.3$

(2) **腹部突出，後中腰凹陷的體型**

前下腰圍 $=\frac{H}{4}+0.5$

後臀圍 $=\frac{H}{4}-0.5$

袖籠的深度（抬肩）

依照後上腰圍與後平之差，若在三、五公分以內或以外時，袖籠的尺碼分配如下：

(1) **三、五公分以上時**

前身 $=\frac{\text{前胸圍}}{2}-1$

後身 $=\frac{\text{前胸圍}}{2}+1$

(2) **三、五公分以下時**

前身 $=\frac{\text{前胸圍}}{2}-0.5$

後身 $=\frac{\text{前胸圍}}{2}+1.5$

其目的是使前後袖籠尺碼等長，若有下列情況時例外

(3) **前腰長與後腰長相同或後腰較長時**

這種體型的人，當然須要後袖籠較長，所以尺碼的分配如後：

前身 $=\frac{\text{前胸圍}}{2}-2$

後身 $=\frac{\text{前胸圍}}{2}+2$公分$+0.5$公分（縐縐份量）

這種體型的人，假如前後袖籠等長時，不但不合身，而且會產生胁邊沒有摺份的情況，若以第(3)個方法做時，則自然有胸摺的份量，同時會很合身。

依據體型製圖補正

在81頁開始介紹觀察體型、做記錄，依照各種體型，把特殊處記錄下來，列爲須要注意事項，製圖時要知道活用，在115頁製圖一項有解說。

領圈的畫法

(1) **一般頸型**

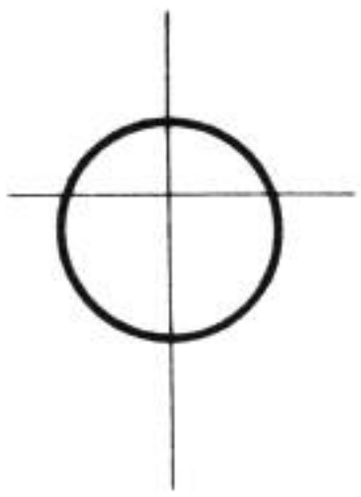
一般的頸型沒有特殊的地方，依據標準劃法即可。

(2) **扁平頸型**

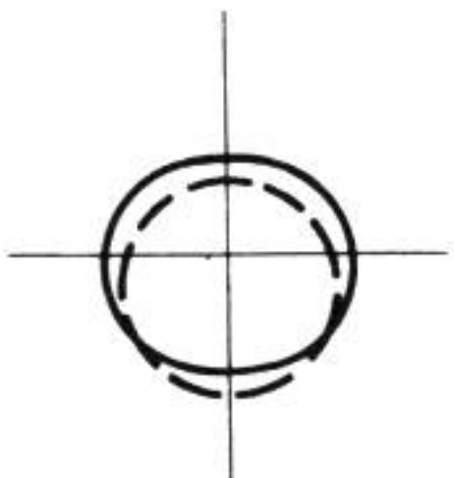
扁平頸型橫頸較寬，所以前直頸要縮短，在NP點方向挖入。

(3) **橄欖頸型**

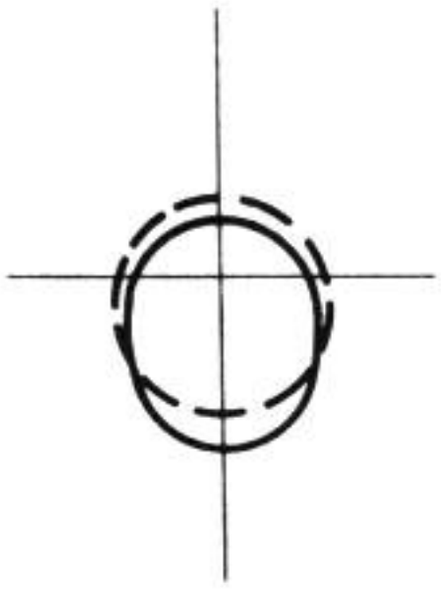
這種頸型如按一般開領時，領圍會多出橫的鬆縐紋，所以前直頸要挖深一點，即人中要放長。



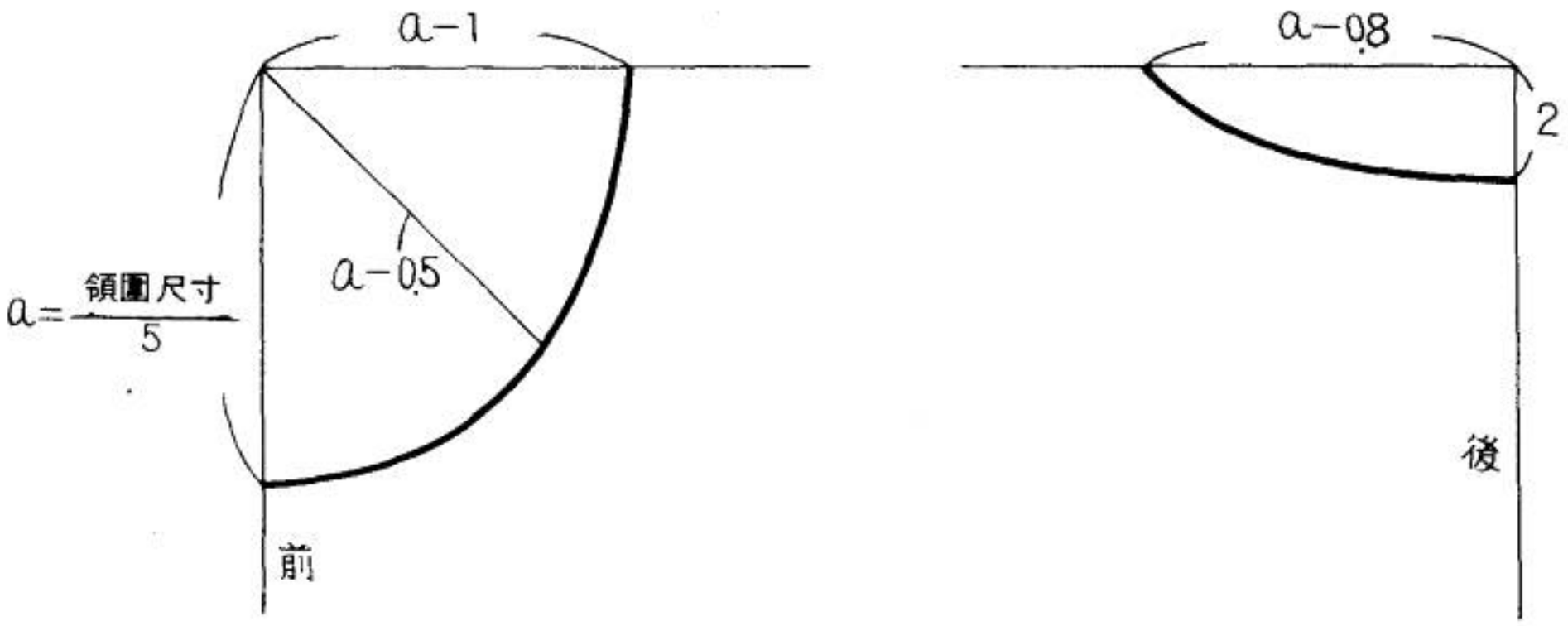
一般頸

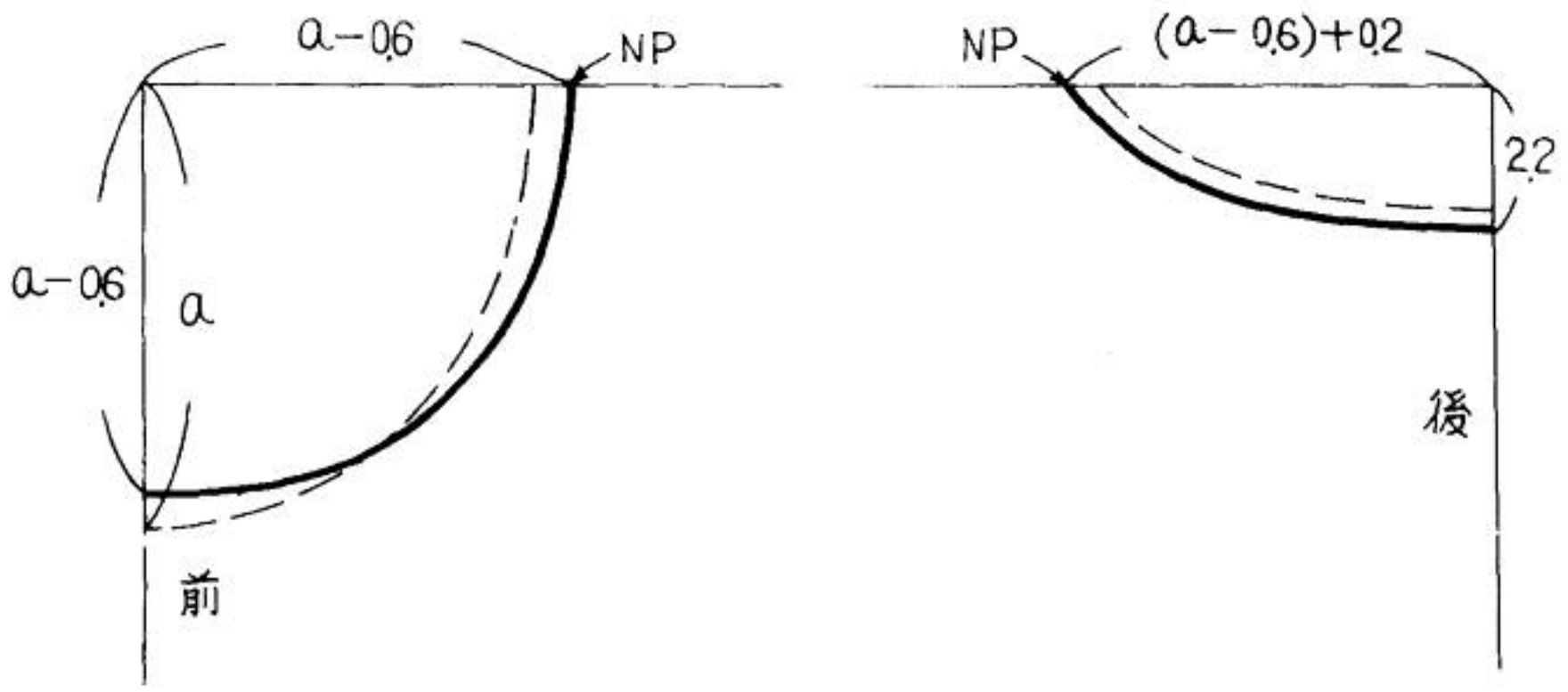


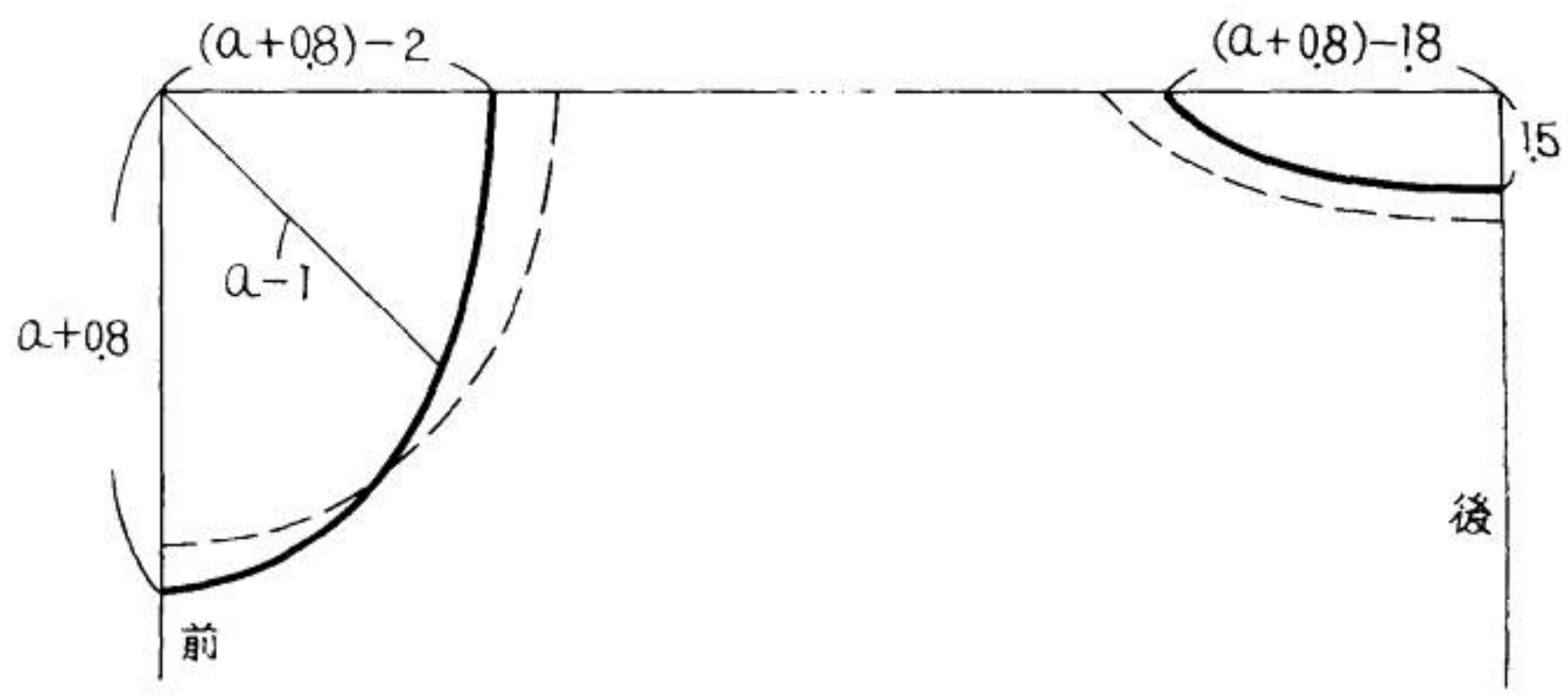
扁平頸



橄欖頸

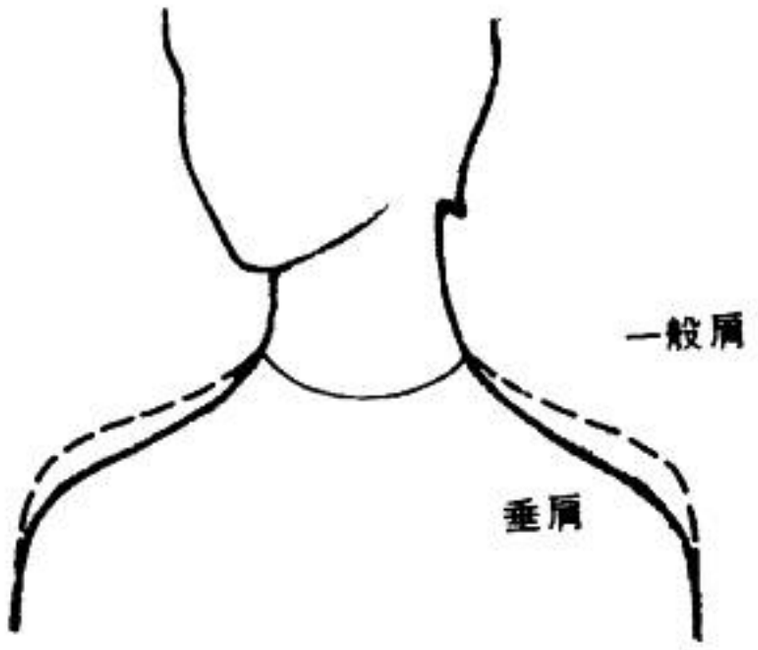

a-1
a-0.5
a=領圍尺寸/5
前
a-0.8
2
後


a-0.6
NP
a-0.6
a
前
NP
(a-0.6)+0.2
2.2
後

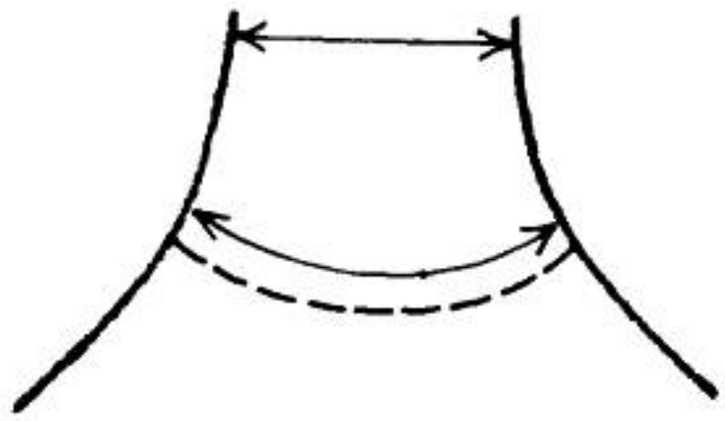

(a+0.8)-2
a-1
a+0.8
前
(a+0.8)-1.8
1.5
後

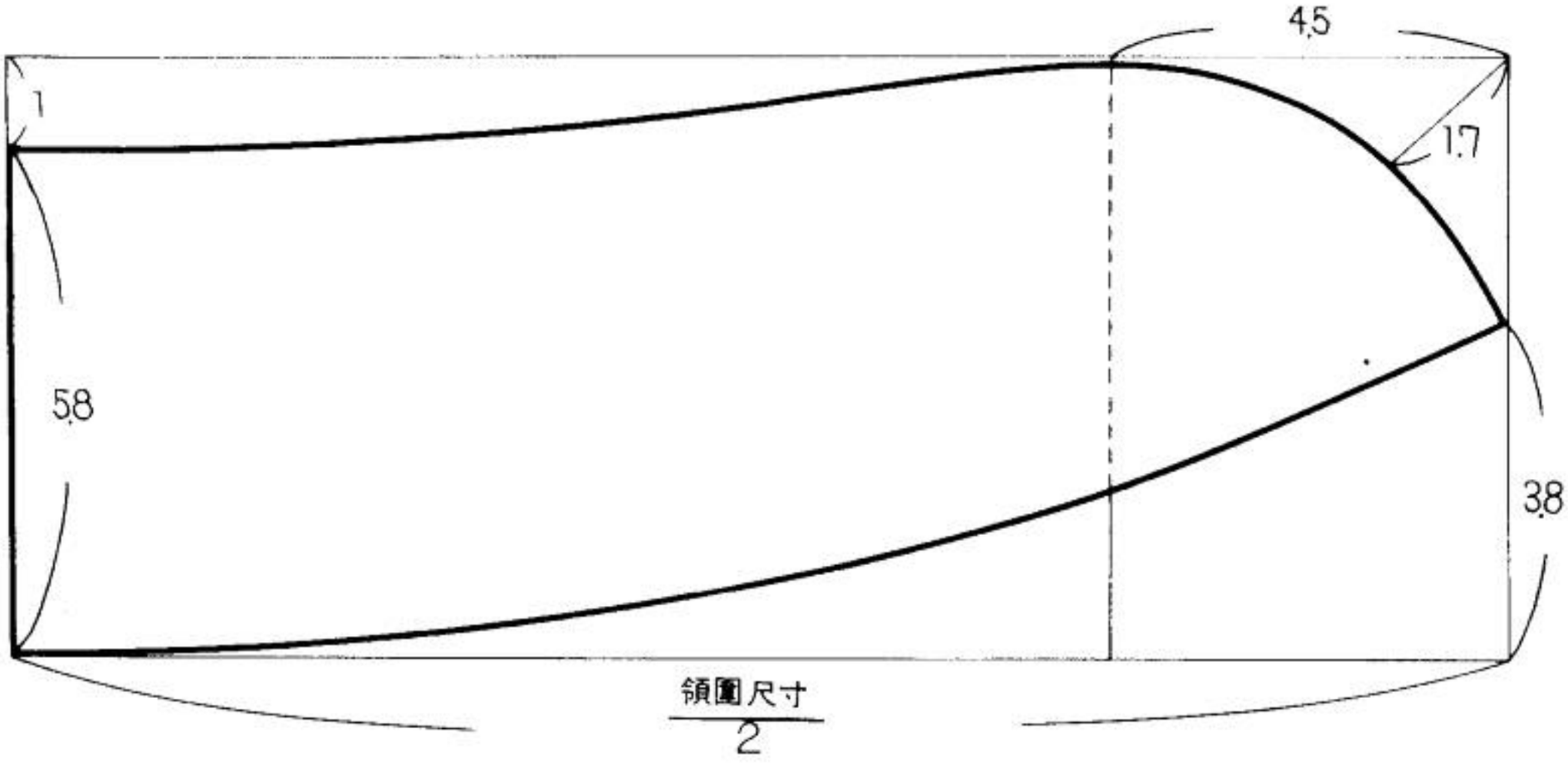
(4) 頸根粗、特斜肩體型

這種頸型的脖子，很難確定根部的位置，遇到這種體型的人，在量身時，量脖子下面一點，鬆份稍多一點，（一般鬆份爲一公分，這時要鬆約一、五公分），若照一般領型製圖，上端與脖子之間會空出來，所以特斜肩的領子弧度要大，而接領的領圍也會多出一點來，這多出的份量也是須要的（用彎領形）。



頸根粗，特斜肩體型





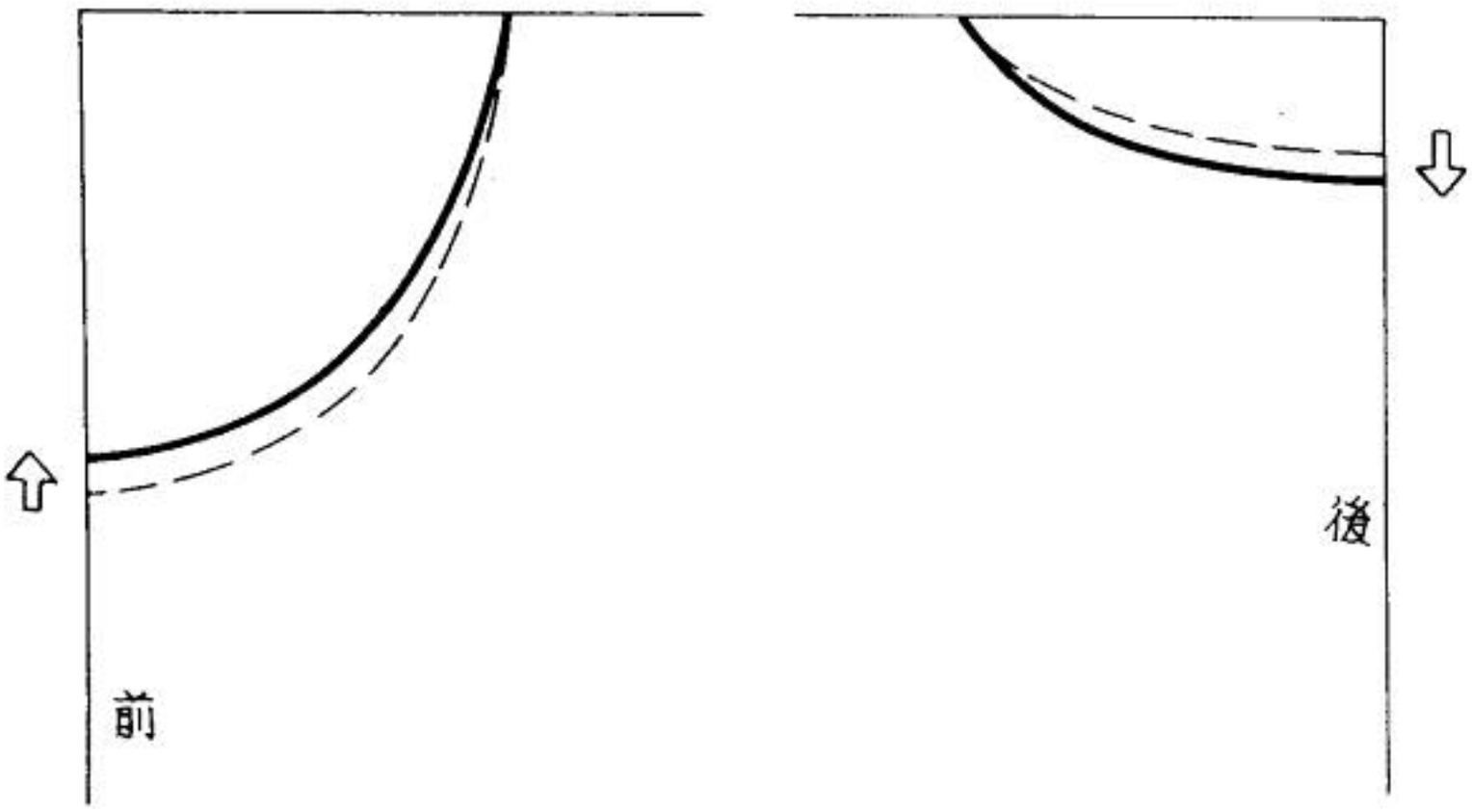
前脖子體型



(5) 前脖子與後脖子體型

前脖子體型是後領圈提高，前領圈挖低，後脖子則相反，要將前領圈提高，後領圈挖下去。

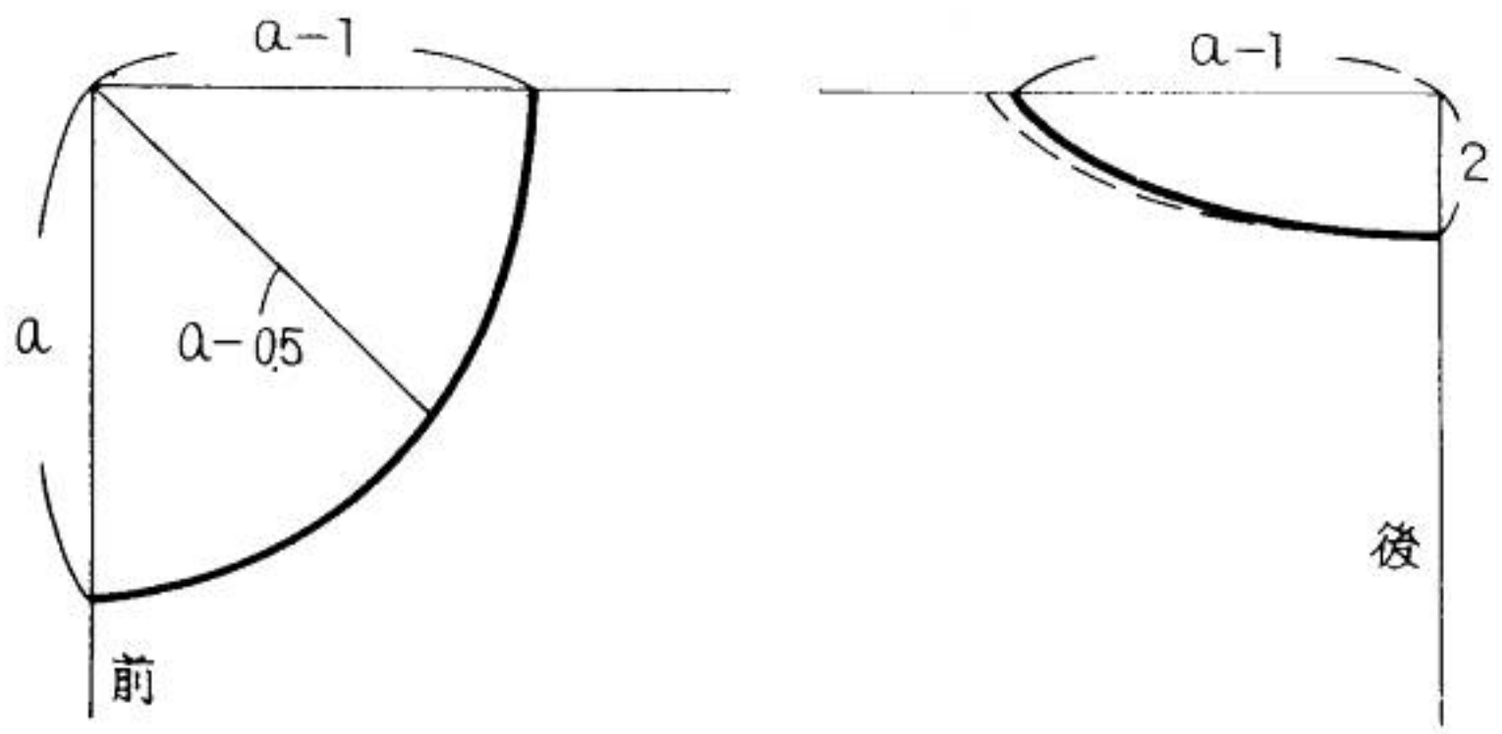
後脖子體型



(6) 挺胸體型與後肩體型

挺胸體型是姿勢良好的體型，和後肩體型相同的領圍製圖，前後領橫頸開等長分。

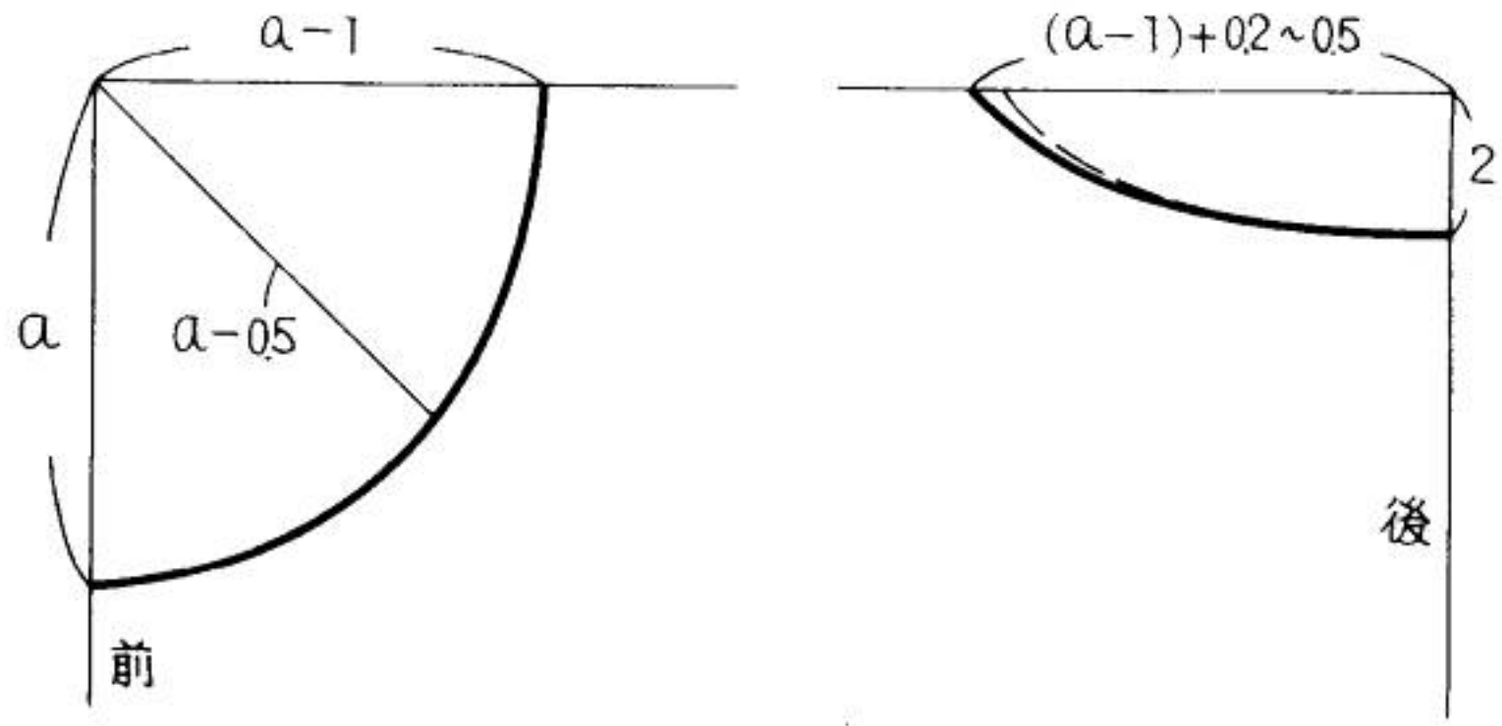
挺胸體型與後肩體型



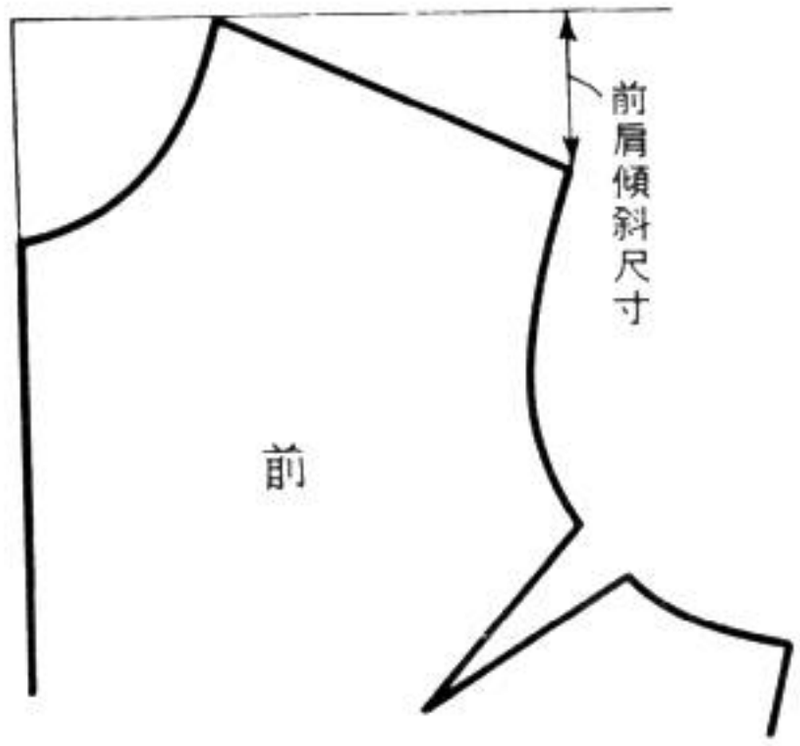
(7) 駝背與包肩體型

駝背或包肩體型，是與挺胸相反的體型，這種體型後領圈橫頸要多出0.2～0.5公

駝背體型與包肩體型



前肩傾斜尺寸法



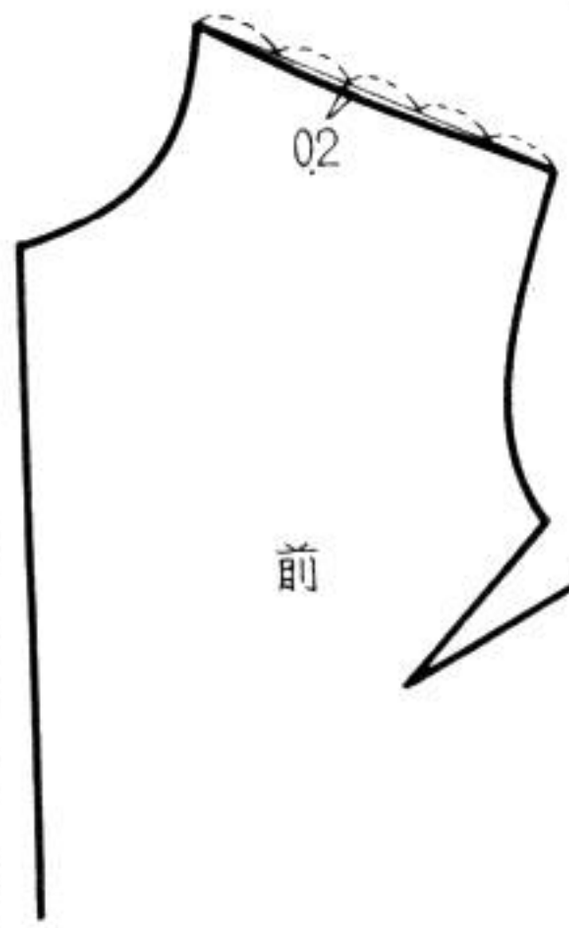
(1) 前肩斜的尺寸

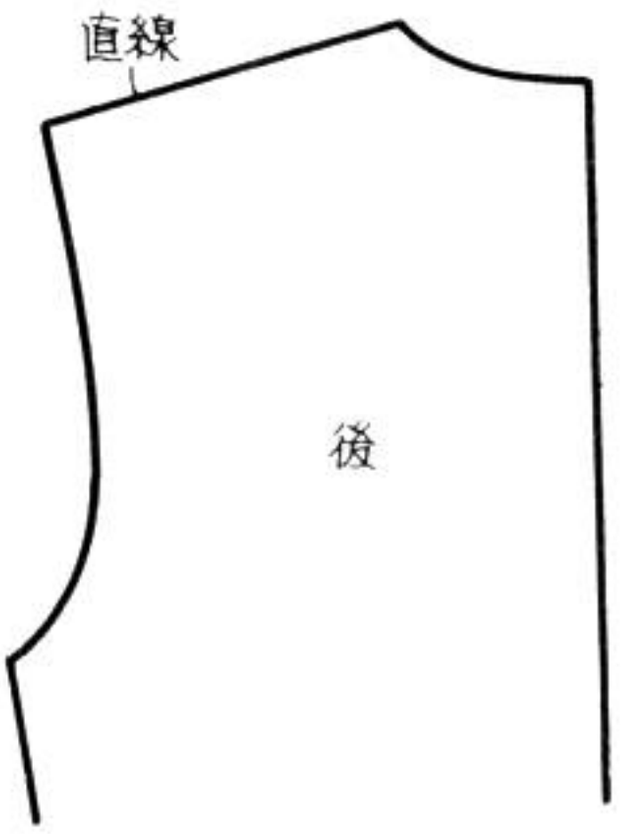
這是指肩的斜度，從NP的水平線下去多少的尺碼，依照量身的數字，可以推算出肩斜度，其計算法如下：

前肩斜等於前腰長減去前肩腰，再減去乳高份量。

普通肩斜4.5～5公分。
特平肩約2～3.5公分
平肩約3～4公分
斜肩約5.5～6公分
特斜肩爲6.5～7公分

一般的肩線





以上是以小肩寬在12～13公分時爲基準的肩斜尺寸，若超過時則要延長線，所以肩斜量會多一點，反之，則少。

(2) 肩線的劃法

Ⓐ一般的肩線

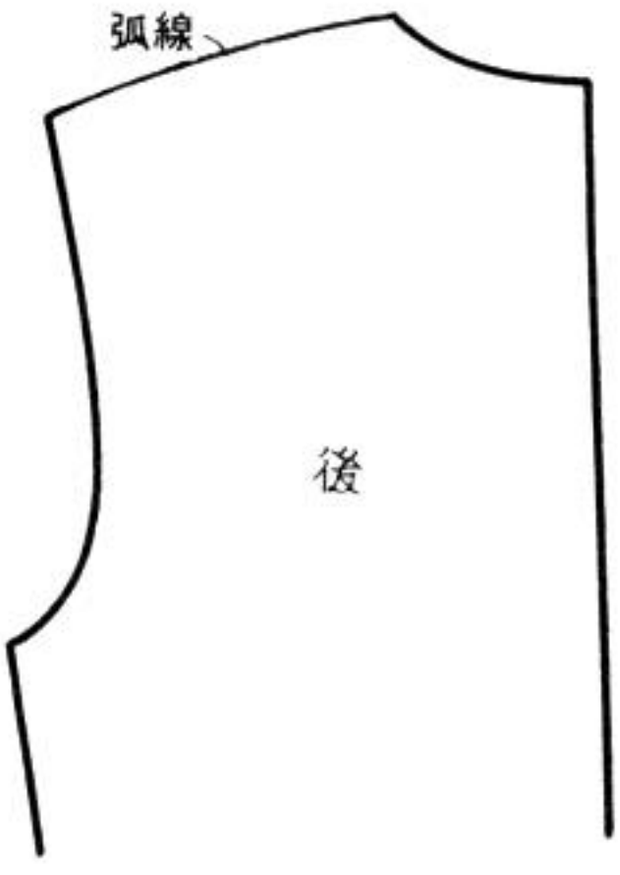
比較平順的狀態，後肩線爲直線，前肩線在五分之二的位置向上0.3～0.5的弧度，同時肩寬加0.5公分左右的縮份。

Ⓒ中間凹入的肩線

後肩是直線，前肩線視其肩凹入情況而定，最凹入的位置是離NP五分之二處。

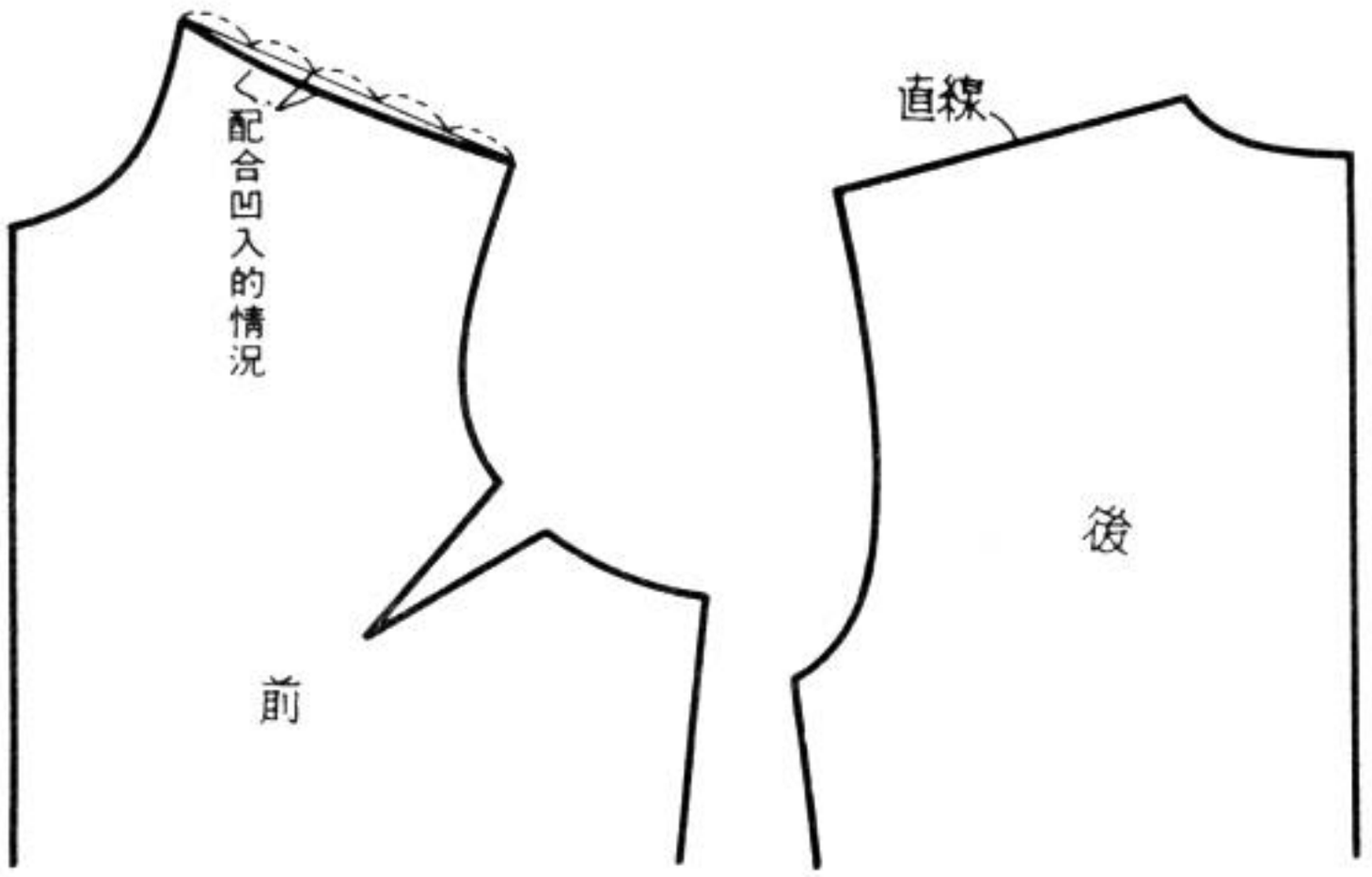
豐滿的肩線





Ⓑ豐滿者的肩線

前肩線爲直線，後肩線在五分之二的位置向上0.3～0.5的弧度，同時肩寬加0.5公分左右的縮份。



◀ 中間凹入的肩線

乳尖摺的決定方法

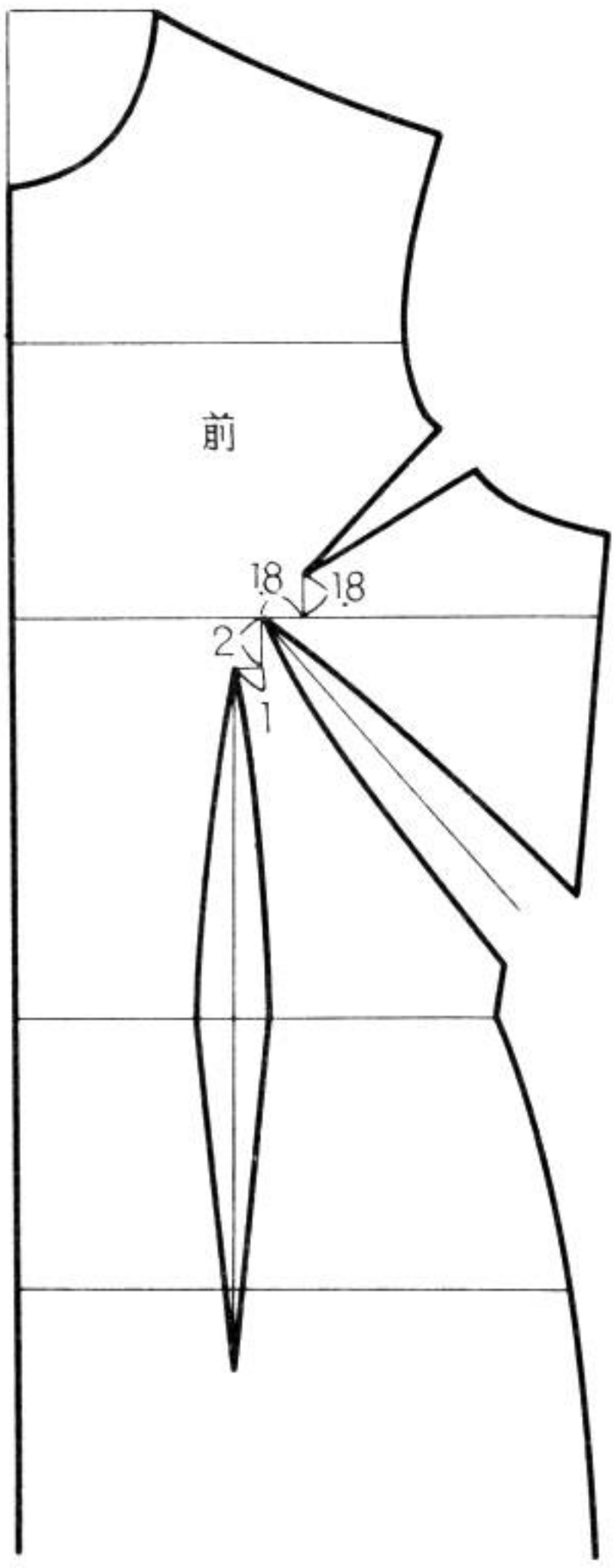
前身摺是以胸摺爲基準，及袖籠摺、腰摺，共三條摺構成。這三個摺是依照胸部形狀，其頂點各有變化。

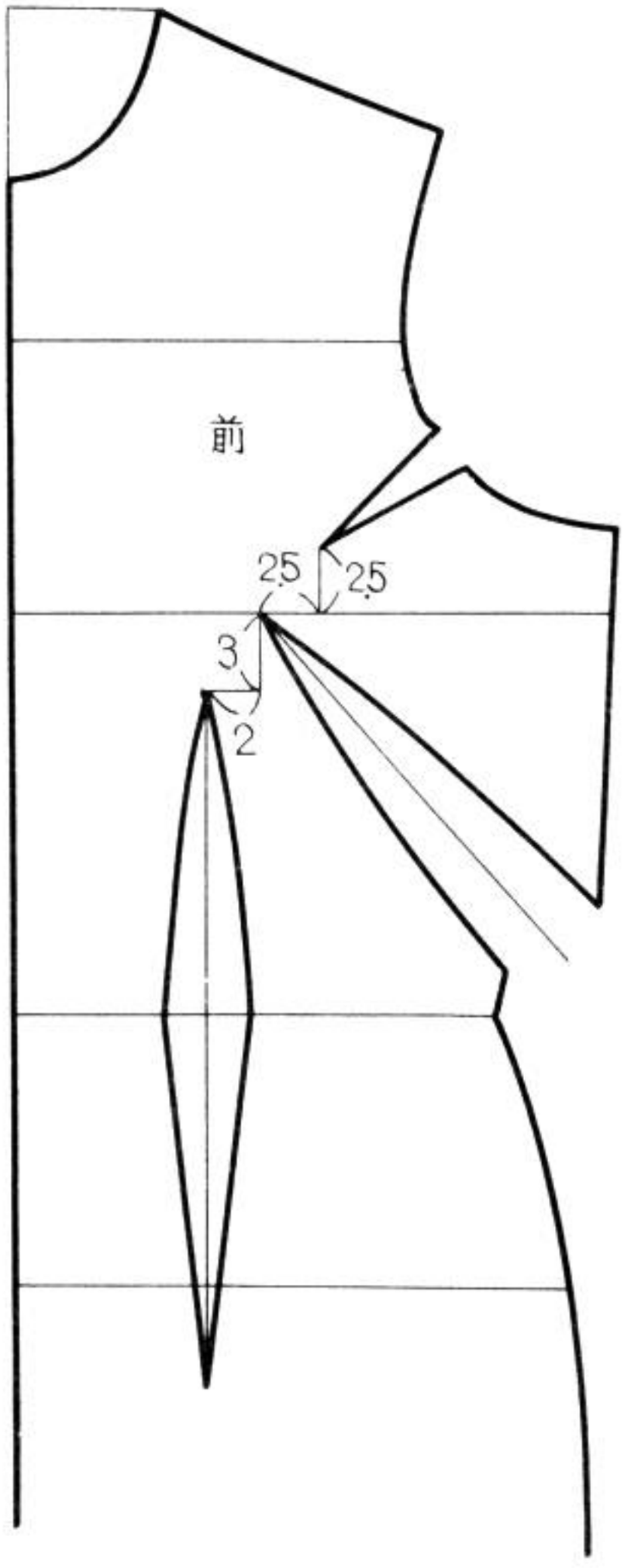
(1) **大乳房的體型**

摺的頂點距離放開，胸摺線要做大的弧度。

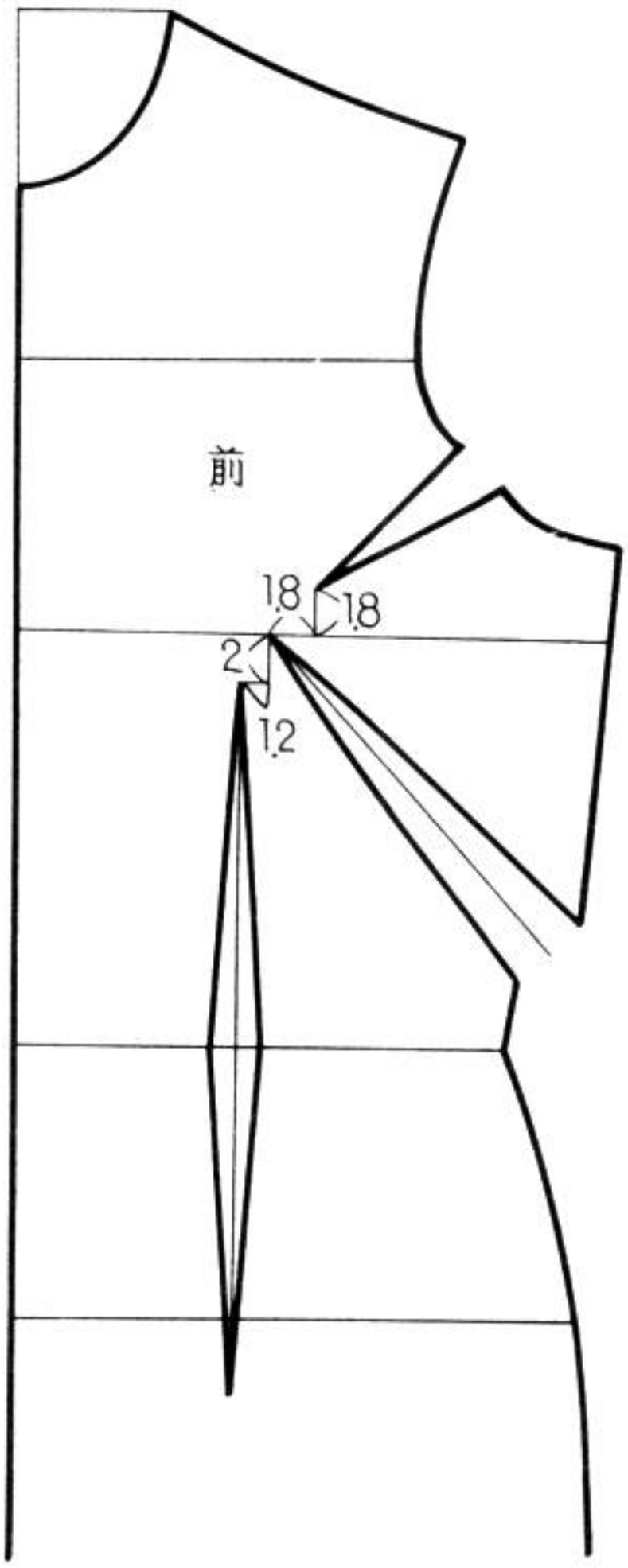
(2) **中等乳房的體型**

依照一般的間隔

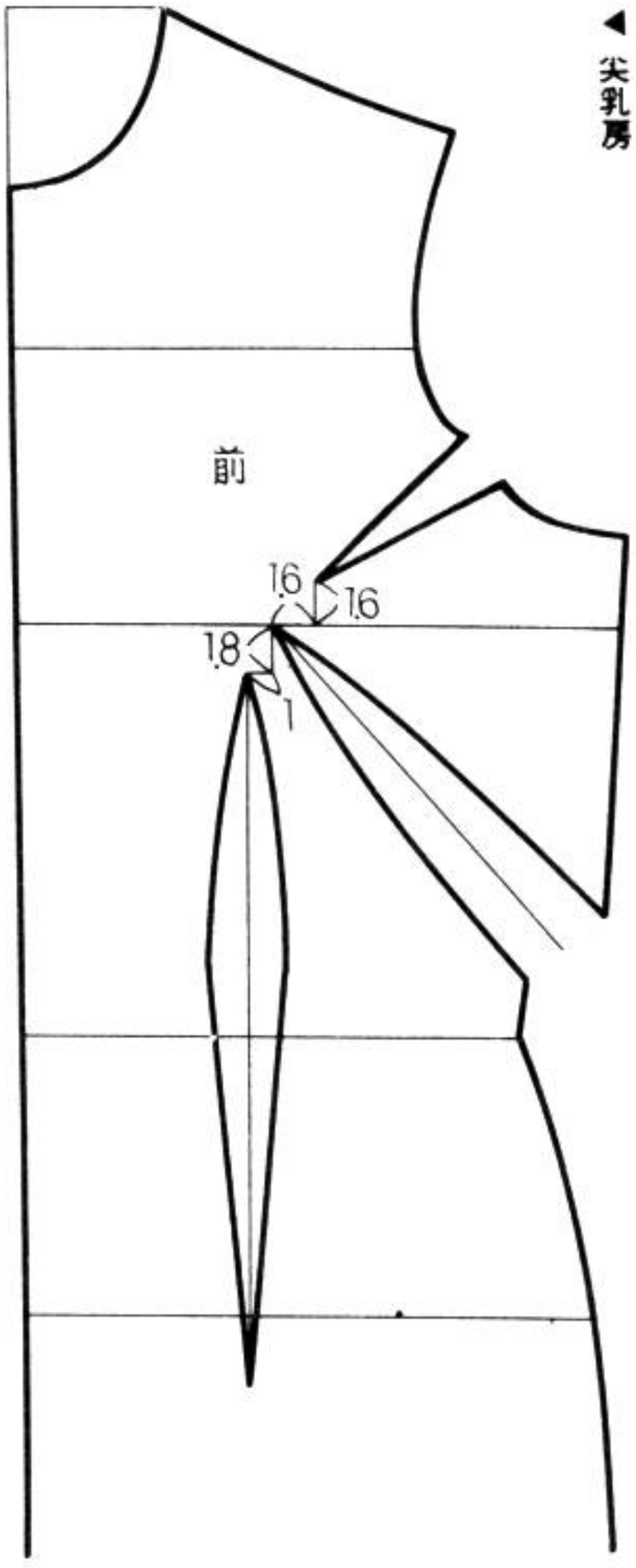




◀小乳房



◀尖乳房



乳部平坦者，尖點不變，胸摺線的弧度緩和一點，不須要袖籠摺。

(6) 乳房特大的體型

乳房特大（乳高有4～5公分以上）時，只靠胸摺和袖籠摺尚不夠，所以加上一條補助摺在其中間才會合身自然。若乳高五公分時，如圖分散其力量。

前腰摺的劃法

前腰摺的劃線不只是把胸圍、腰圍、臀圍各點連接起來的弧線，其弧度的變化對於胃部、腹部、腰部的形狀都有影響。

(1) 標準體型

AB是摺的長度，長至中腰線下三公分爲限，腹部凸出的人則短一點。CD是摺的份量，標準褶份爲25公分左右，胸圍與小腰，臀圍的尺碼相差越多，則CD的份量越大。CB、DB是以直線連接，AC、AD是以弧線連接，若胸部越大，弧度愈大，胸部平坦的，弧度就小。

(3) **小乳房的體型**

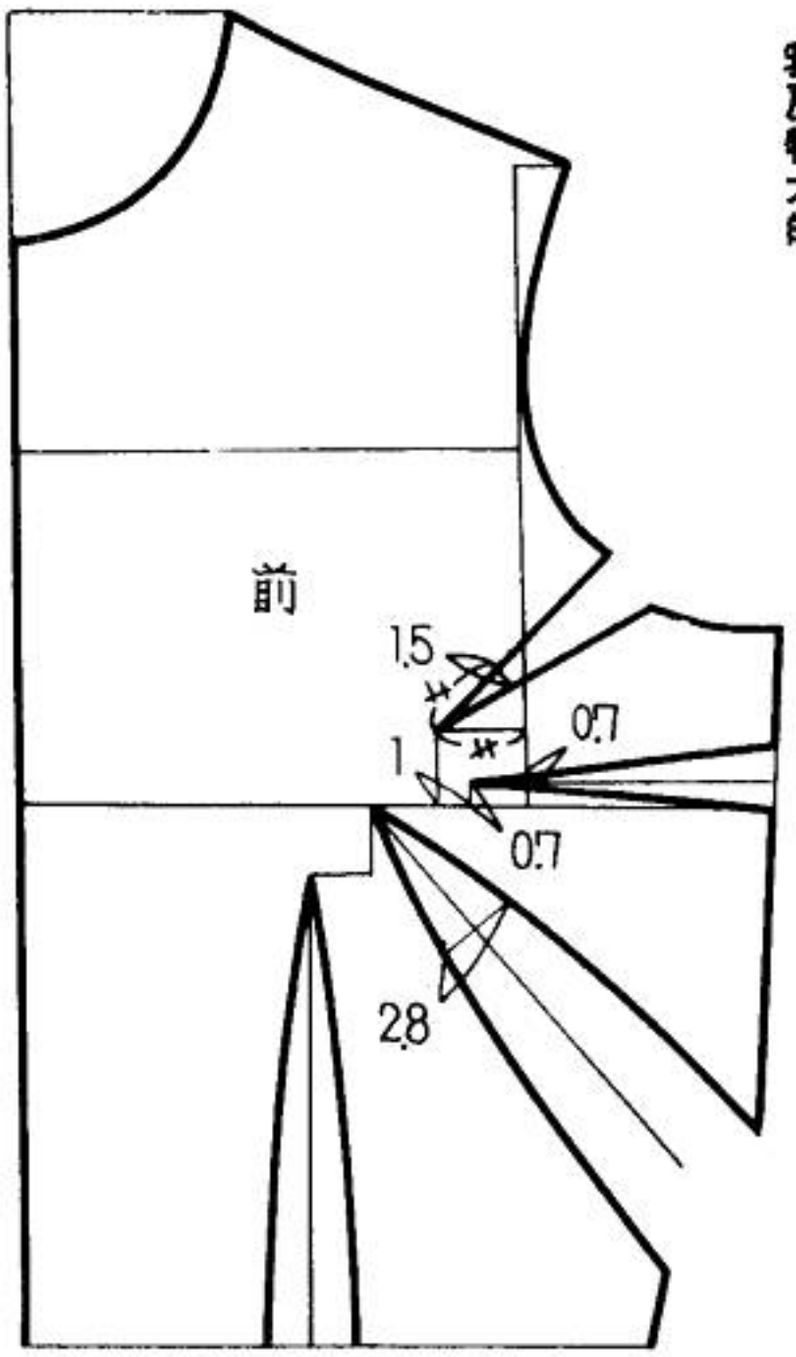
乳部小者，胸摺的弧度要緩和一點。

(4) **尖乳房的體型**

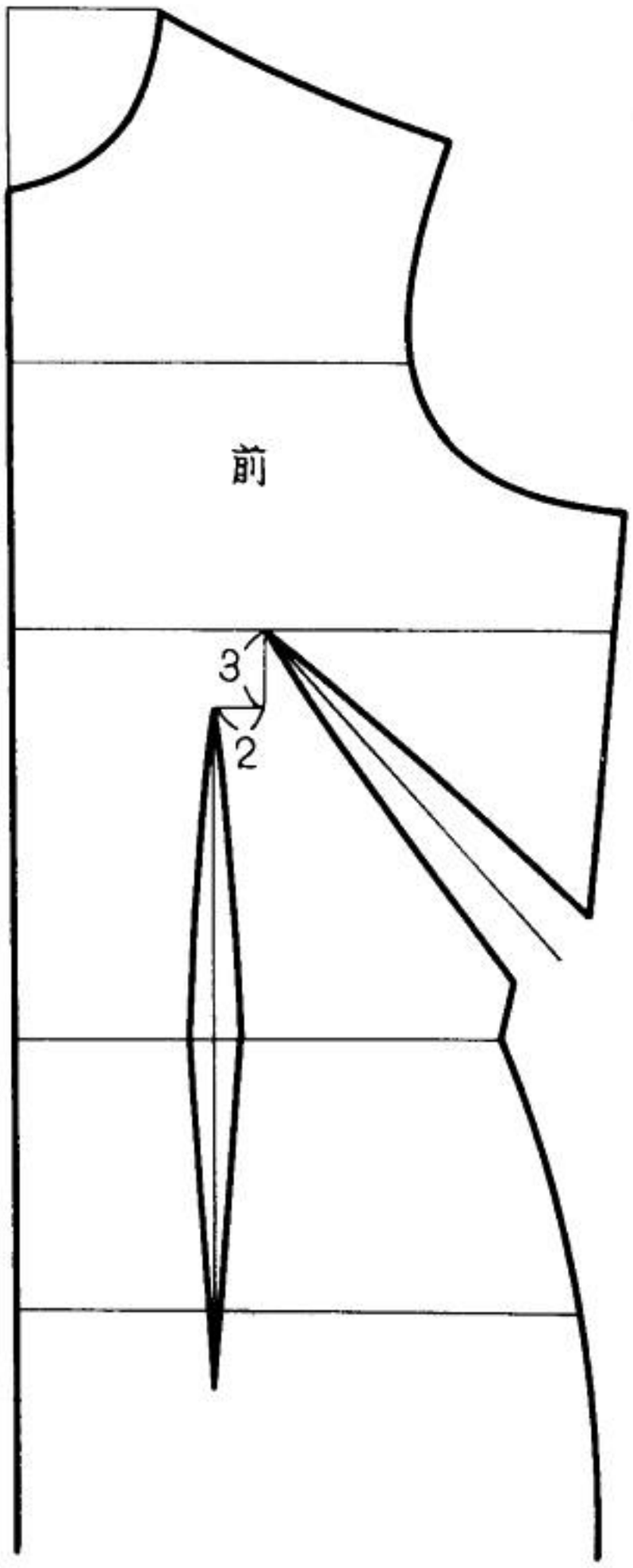
三個摺子的頂點相互接近，胸摺尖端改尖細。

(5) **乳部平坦的體型**

乳房特大的



乳部平坦的



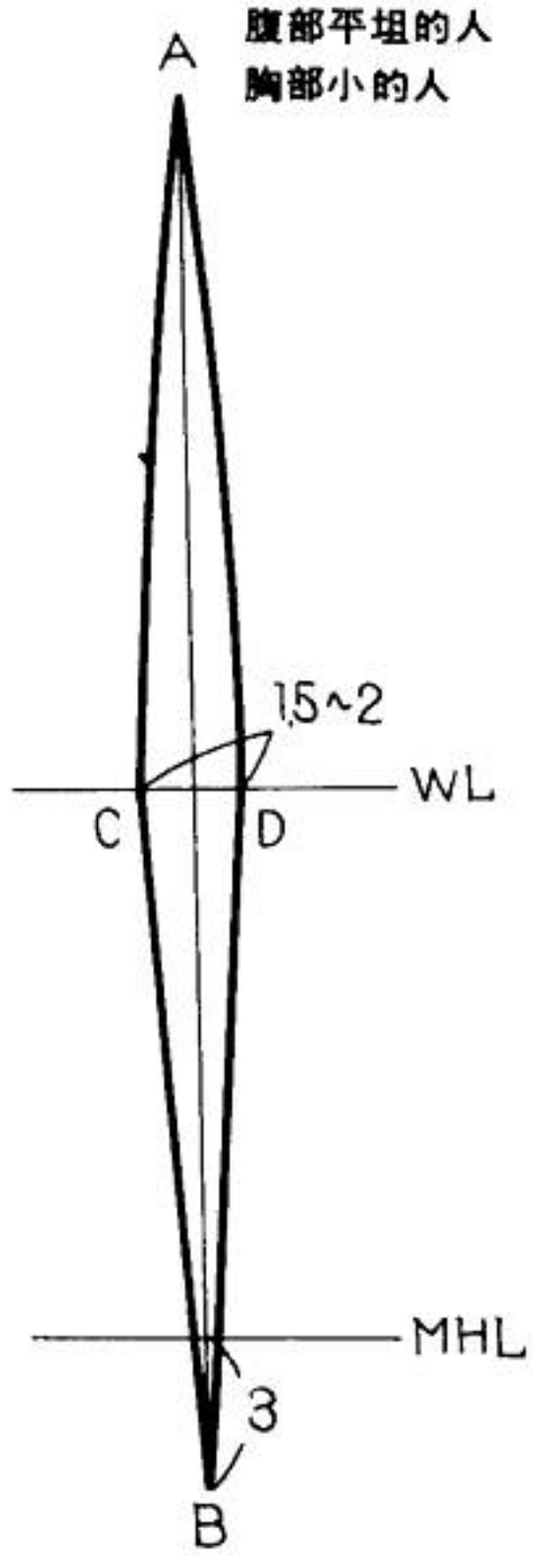
(2) **腹部平坦，胸部小的體型**

二者的褶份都是小的，胸部小的人，AC、AD的弧度幾近於直線。

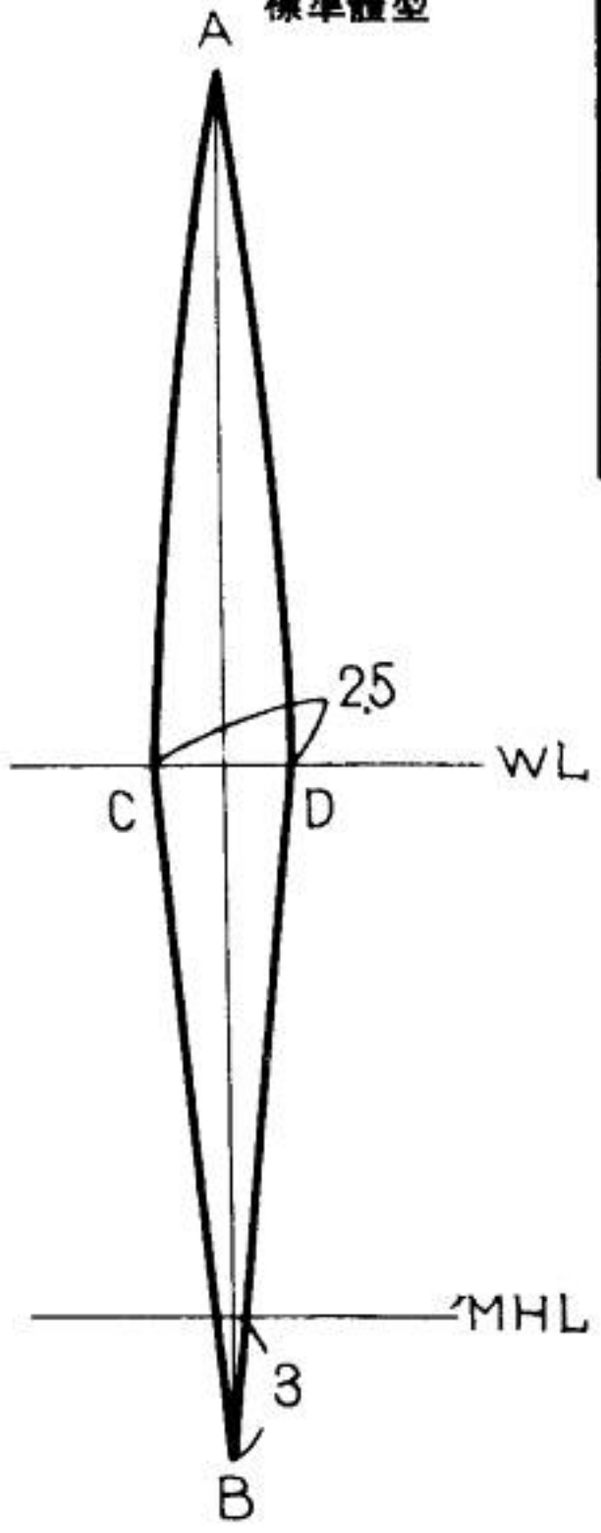
(3) **小腰圍細而腹部高且凸出的體型**

褶份最大的位置由小腰線提高2～3公分，褶份的深度也增加，褶的長度，下端到中腰線爲止。

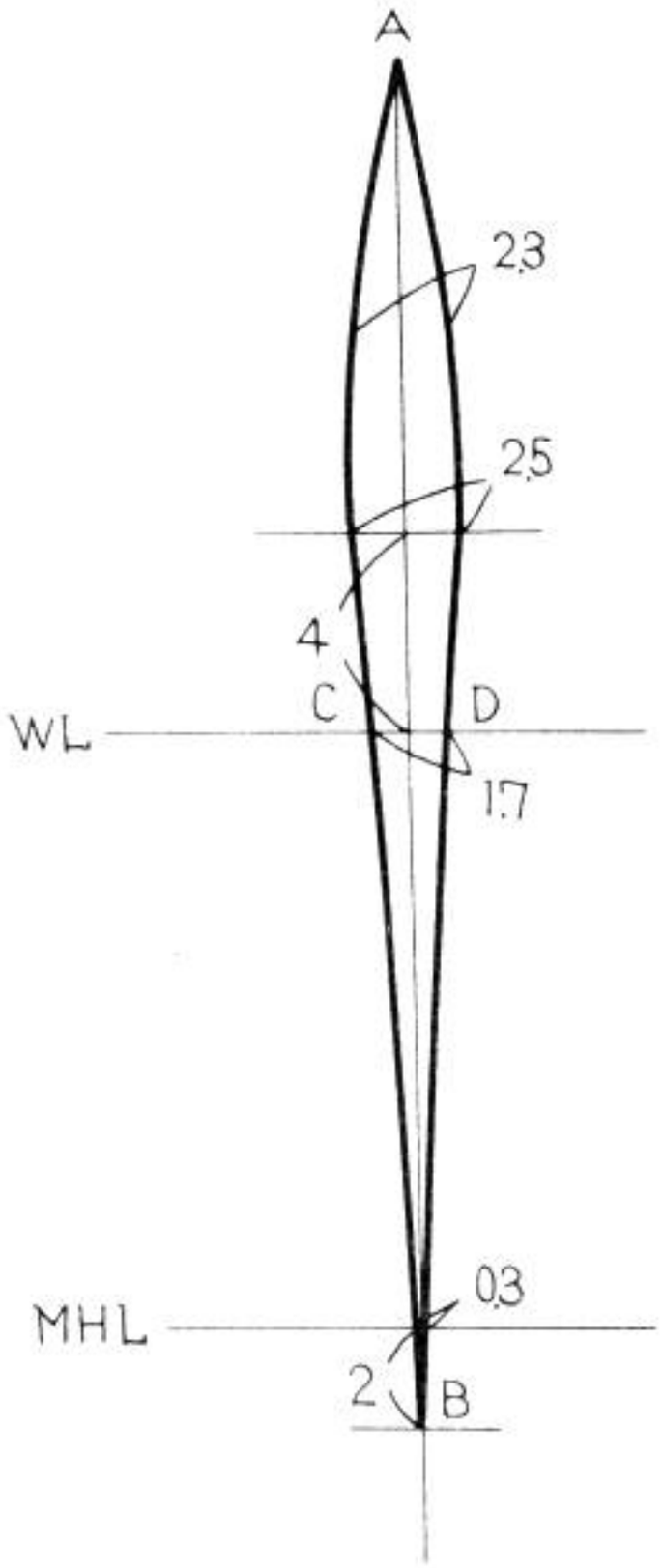
腹部平坦的人
胸部小的人



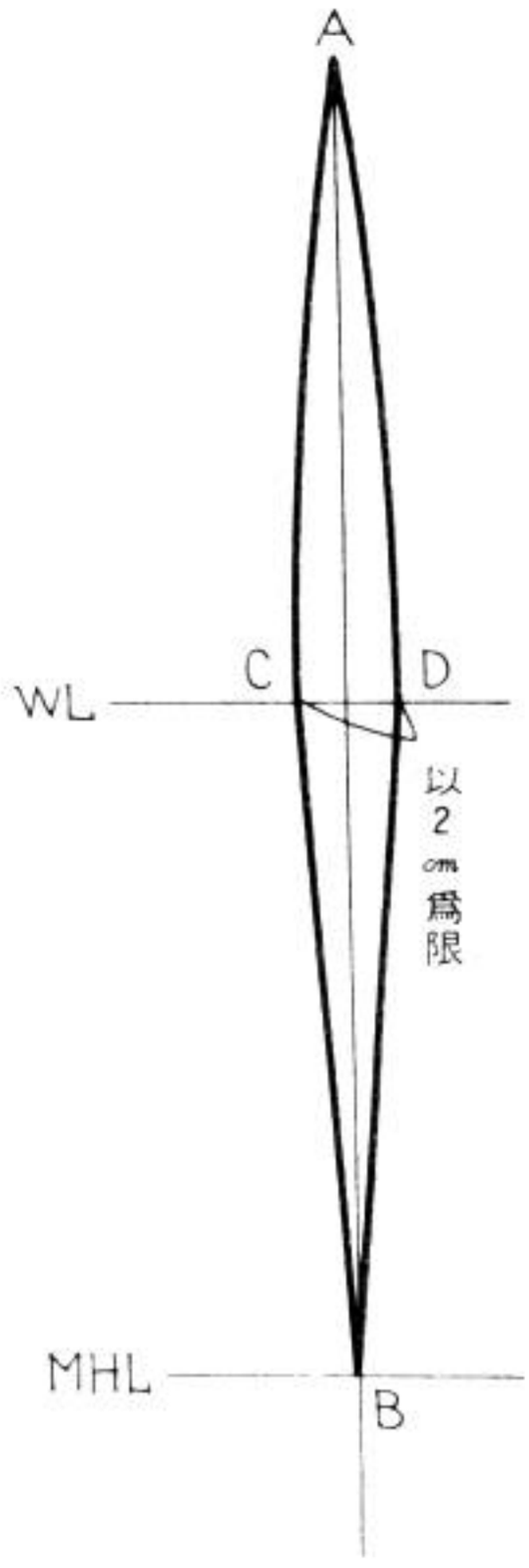
標準體型



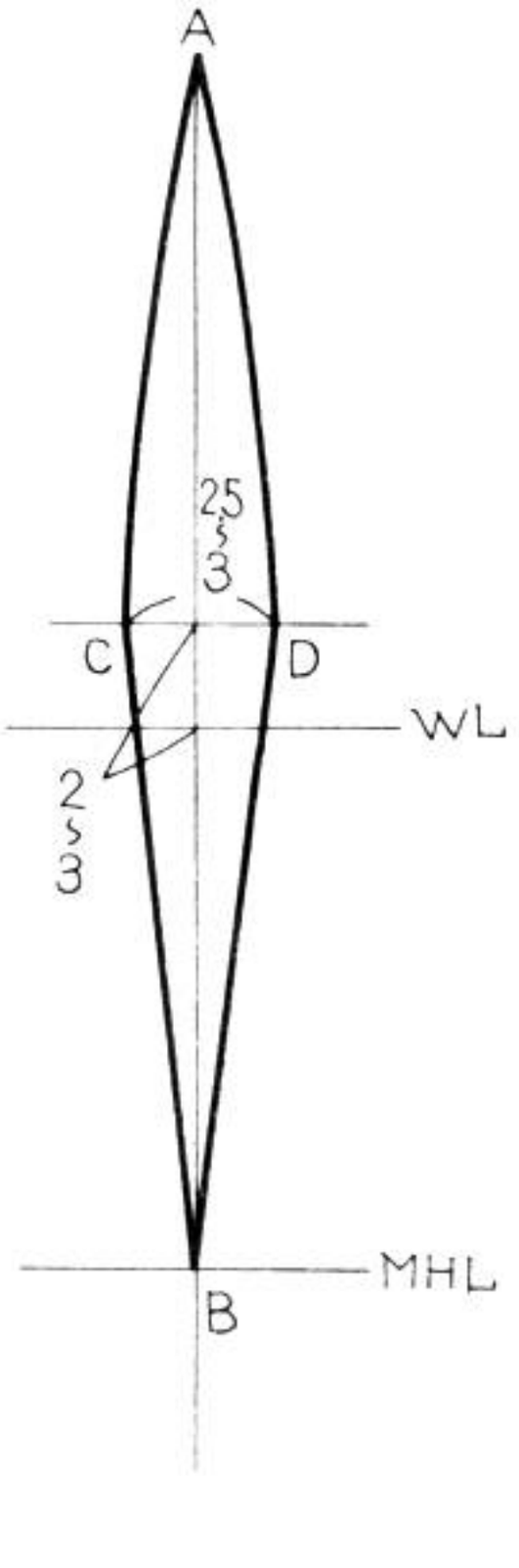
胸部大，小腰細，胃與腹部平坦的人



胃凸出而小腰圍與臀圍差異少的人（上下一般粗型）



小腰圍細而腹部凸出的人



(4) **胃部凸出，小腰和臀圍相差不多的**

摺份要減少（以二公分爲限），AC AD的弧度緩和，摺長度到中腰爲止。

(5) **胸部大，小腰細、胃、腹部平坦的體型**

小腰線提高四公分，在這位置摺份取最大，上部弧度劃大，下部弧度向內彎。

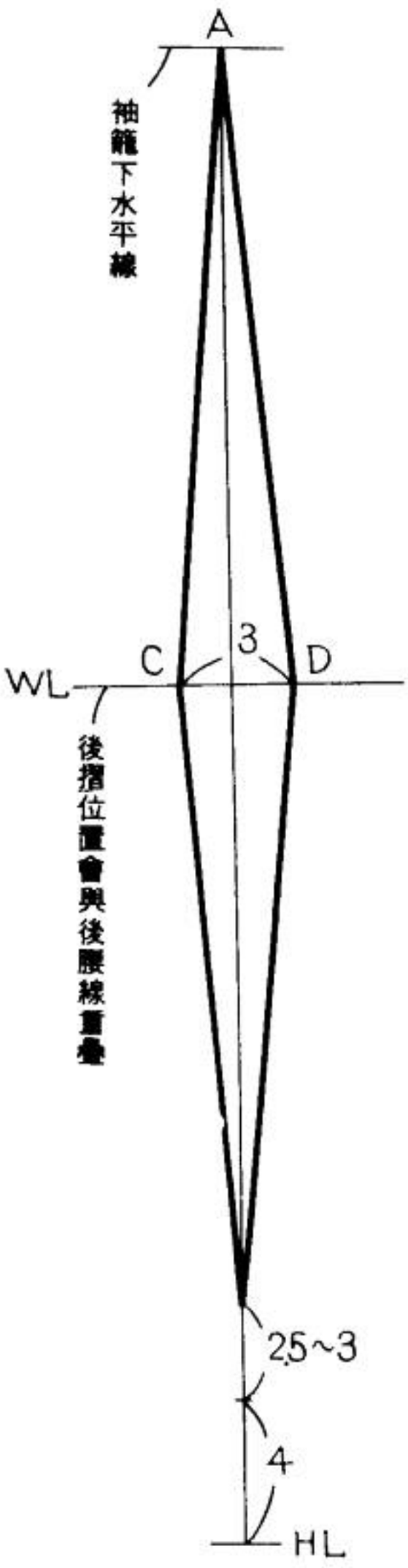
後腰摺的劃法

後腰摺劃法與胸圍、小腰、臀圍尺寸之差，和背、後中腰體型有關係。

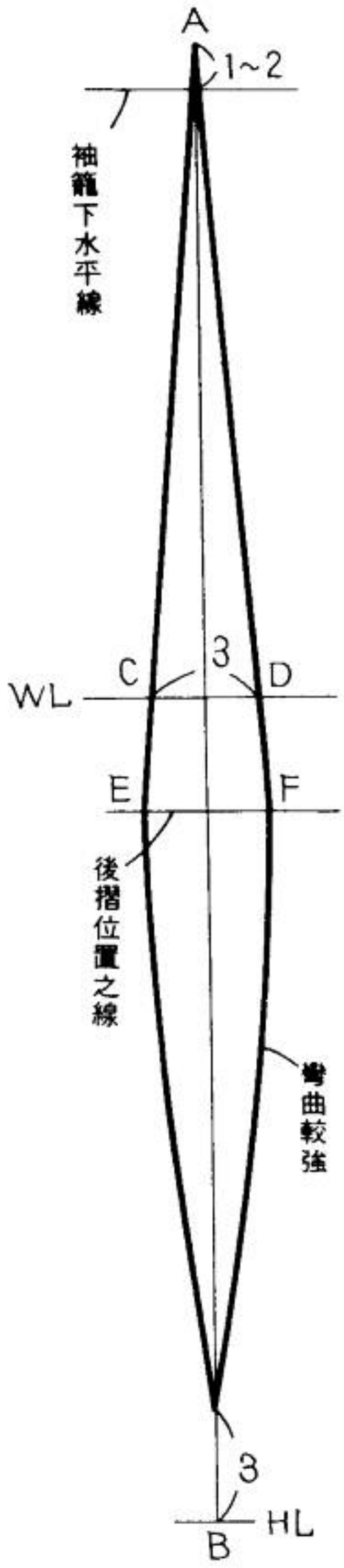
(1) **標準體型**

AB是摺的長度，A是後身袖籠下的水平線，背豐滿的人，宜將A點降低。B是臀圍線上四公分的位置，摺份太

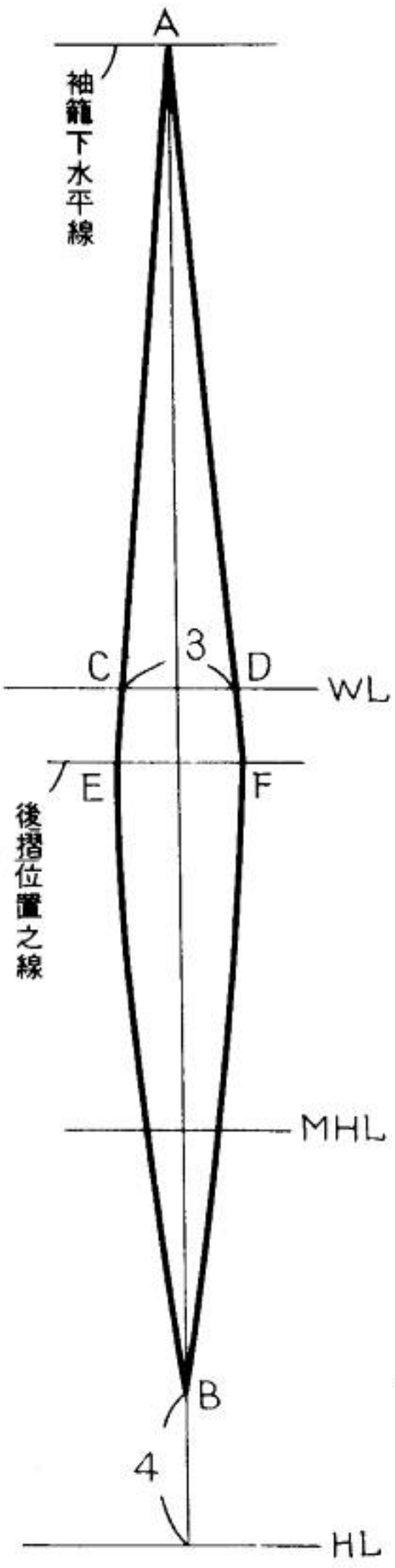
後腰下豐滿的人



背平坦・後腰下凹陷的人



標準體型



多時可以加長一公分。

CD是摺的份量

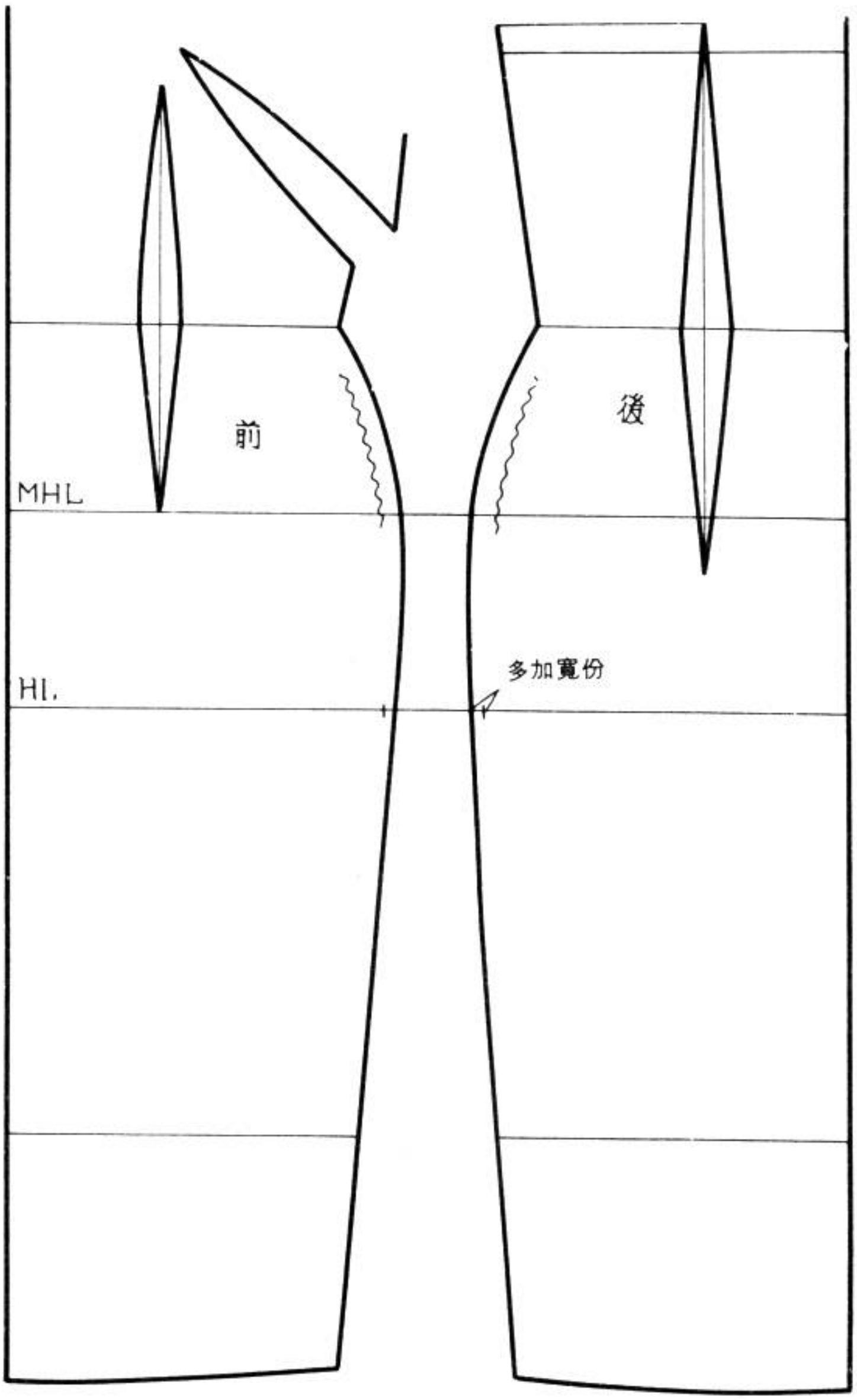
，AC、AD的延長線與後摺中心位置的線之交點是EF，AE、AF是直線，EB、FB是以弧線連接，這弧線大小是視後中腰的狀態而定。

(2) 背部平坦，後腰下凹陷的體型

摺的上端提高一～二公分，摺的下端到臀圍線上三公分爲止，小腰線以下的摺線弧度大一點。

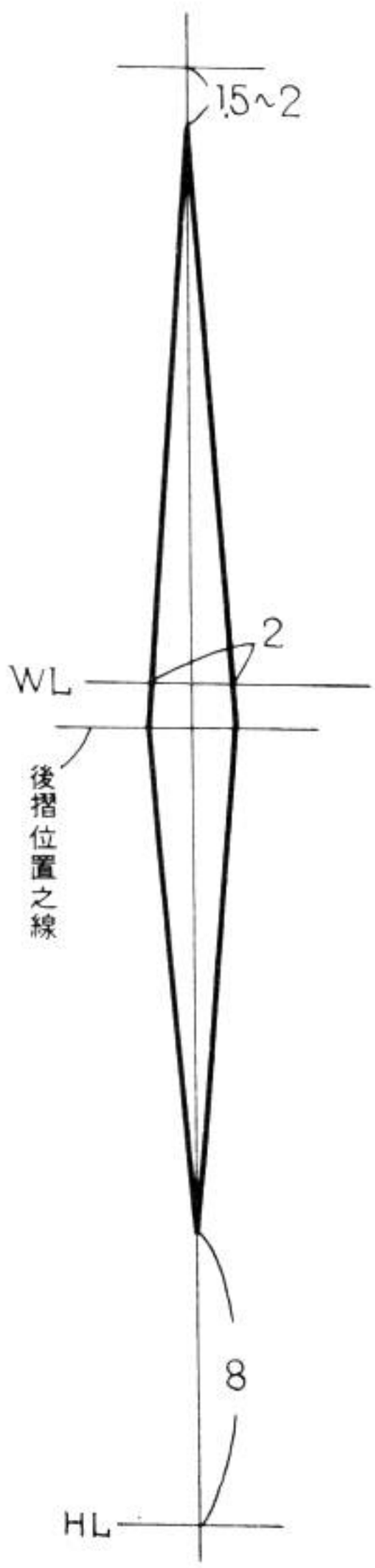
(3) 後腰下較豐滿的體型

後摺中心線與小腰線重疊，小腰線以下的摺之弧度減小或以直線連接。



◀ 小腰下脇邊突出的人

背部、後腰無凹凸的人



縮出腰可看出脇邊線，在腰與大腿部有特別凸出的特徵時，須要燙縮。

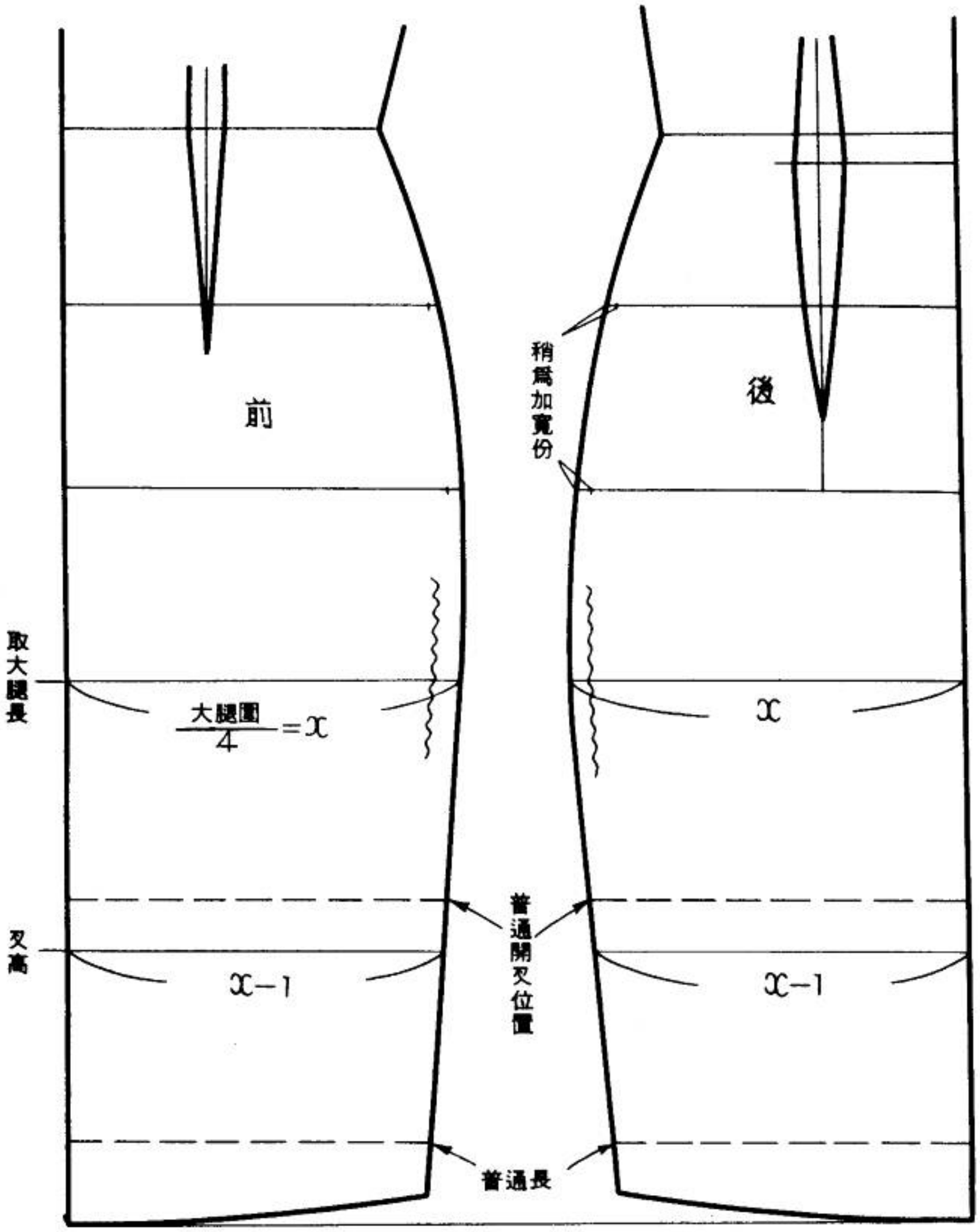
脇線

在觀察體型時，

弧下短、中有

(4) 在背部後腰沒有凹凸的體型

在背部、腰、後中腰沒有凹凸的體型、摺份可以少一點，短一點，而小腰線以下的摺是以緩和的小弧線劃出。



(1) 小腰下腩邊突出的體型

一般叫做蜂腰的人製圖是中腰圍比下腰圍大，爲了使腩線成爲自然的曲線，在下腰圍線要加寬份，弧度大的小腰至中腰部份，使用熨斗燙縮。

(2) 腿部大的人

量身時，要量腿長及腿圍，製圖時要劃進去，邊線要劃得自然，在中腰與下腰圍位置要加寬份，把腿圍部的弧度，以熨斗燙縮。

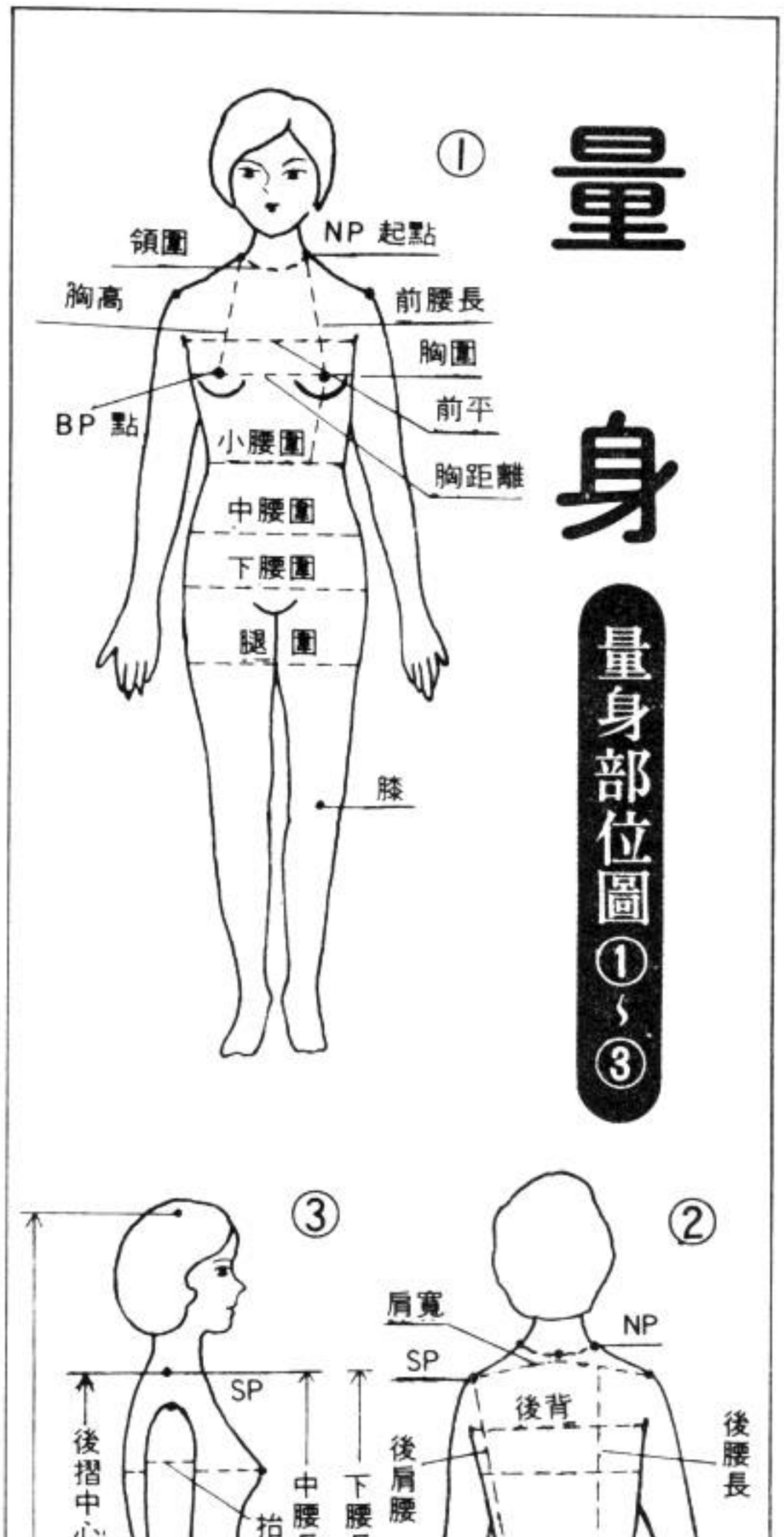
這種體型的人，製圖時，把開叉位置降低一點，寬度也要放鬆些，衣長加長，即可掩飾缺點。



中國服裝製作是採用量出來的尺寸與觀察體型的差異，二者交互運用於製圖上，所以不只是量身的部位特別多，而且每一項的度量都應觀察入微，做到分毫不差。

量身時，要一面與被量身者談話，使之舉止自然，心情輕鬆，量身動作要仔細而迅速，同時要觀察其態度言行，判斷其身分，嗜好，以便找出如何來美化其服裝的着眼點。要點是開叉的高度，領子的形狀，寬份等，可是因各人的喜好不同，當無法按照理想的設計時，不妨將認爲最適合對方體型身分的設計、款式提供對方參考。

特別肥胖的體型和太瘦的人要放適當的鬆度，而量身的尺寸是依被量者穿着單層衣服，在各部位加上合宜的寬份即爲所要完成的衣服尺碼；因此雖同樣是一件旗袍，若要襯絲綿或襯絨布或棉襖時，當然要多加一些鬆份。如上下套裝或小外套等不同服裝也是一樣，那時在旗袍各部位的尺碼要多加寬份。在各部位加上多少尺碼



才洽當，將在各項設計製作時解說。

115頁的尺碼單是中號的尺寸，本書的製圖全部依照此尺寸製作。

量身部位與順序

量身時最重要的是先決定基點、頸點（NP）與肩點（SP），並做記號。

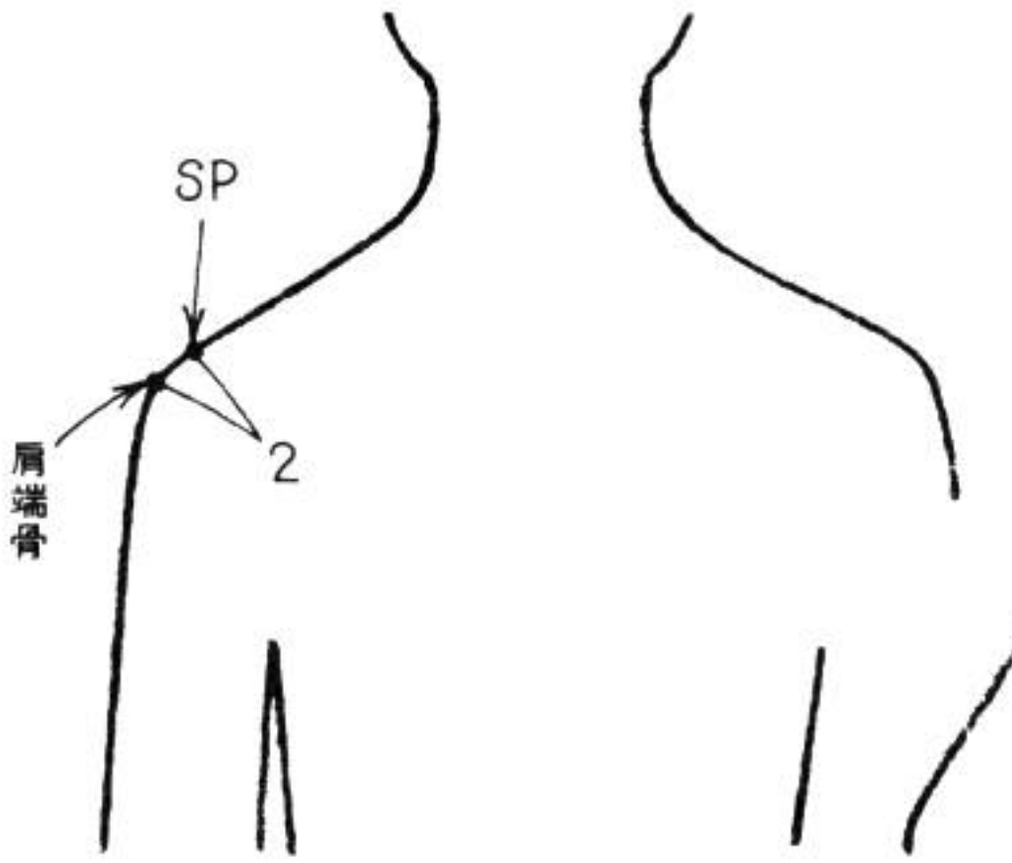
NP是脖子底部和肩線連接點，從側面看時，是後中心進來二公分的地方。在祺袍上而言，是領底與肩縫交接之處的一點。

SP是肩厚度中心，由肩端骨上二公分的地方，也是接袖，袖山的位置。

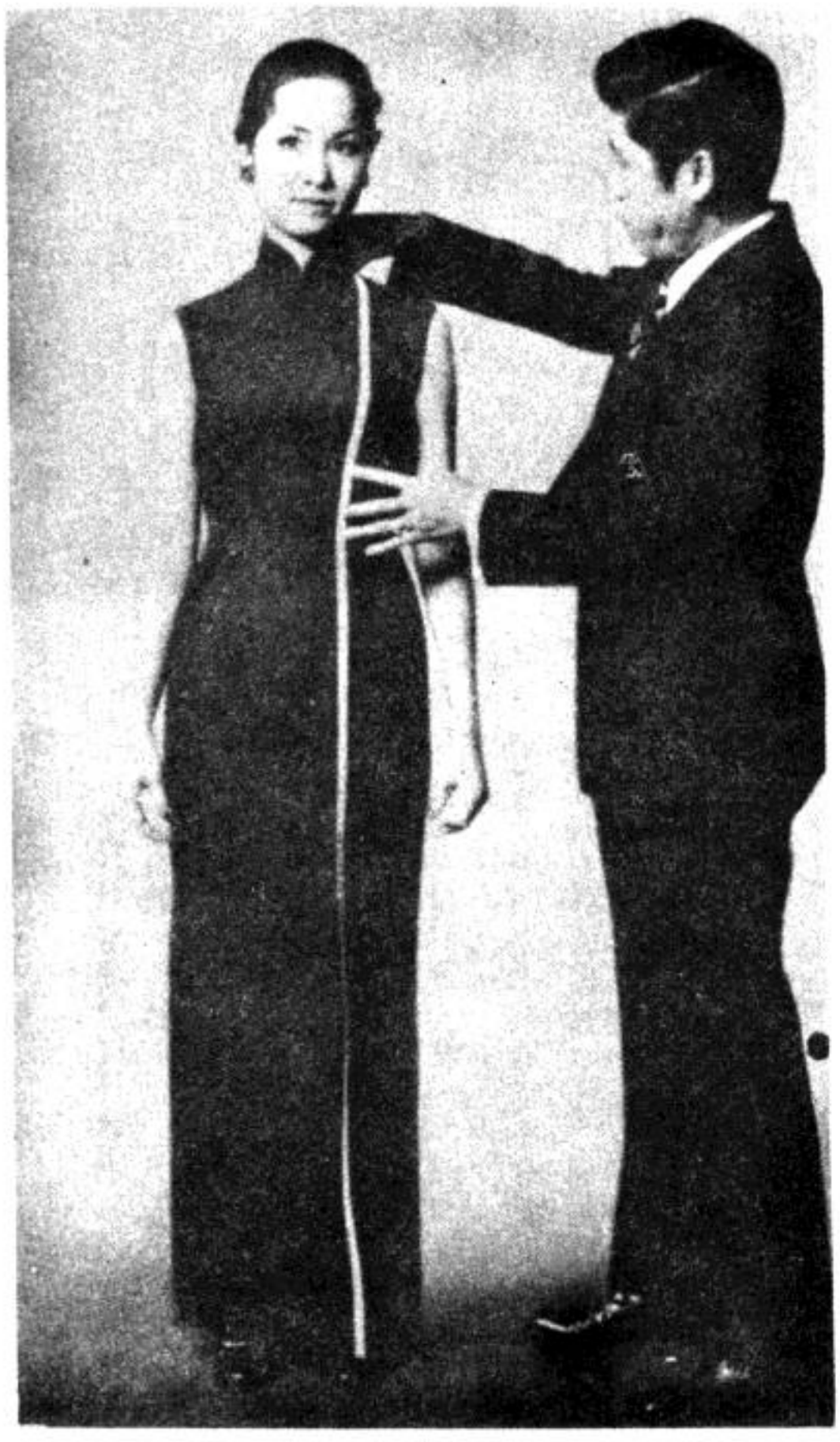
1 衣長

從NP起點通過BP順著往下量，總長度量至脚面。這是下襬窄的量法，下襬寬的則量到離地二～三公分的長度，普通祺袍長度以膝下10公分爲準，或隨個人喜好，或依流行的趨勢而決定衣長（量身時一定要穿較合身的衣服及鞋子）。

頸點與肩端點之決定方法



衣長



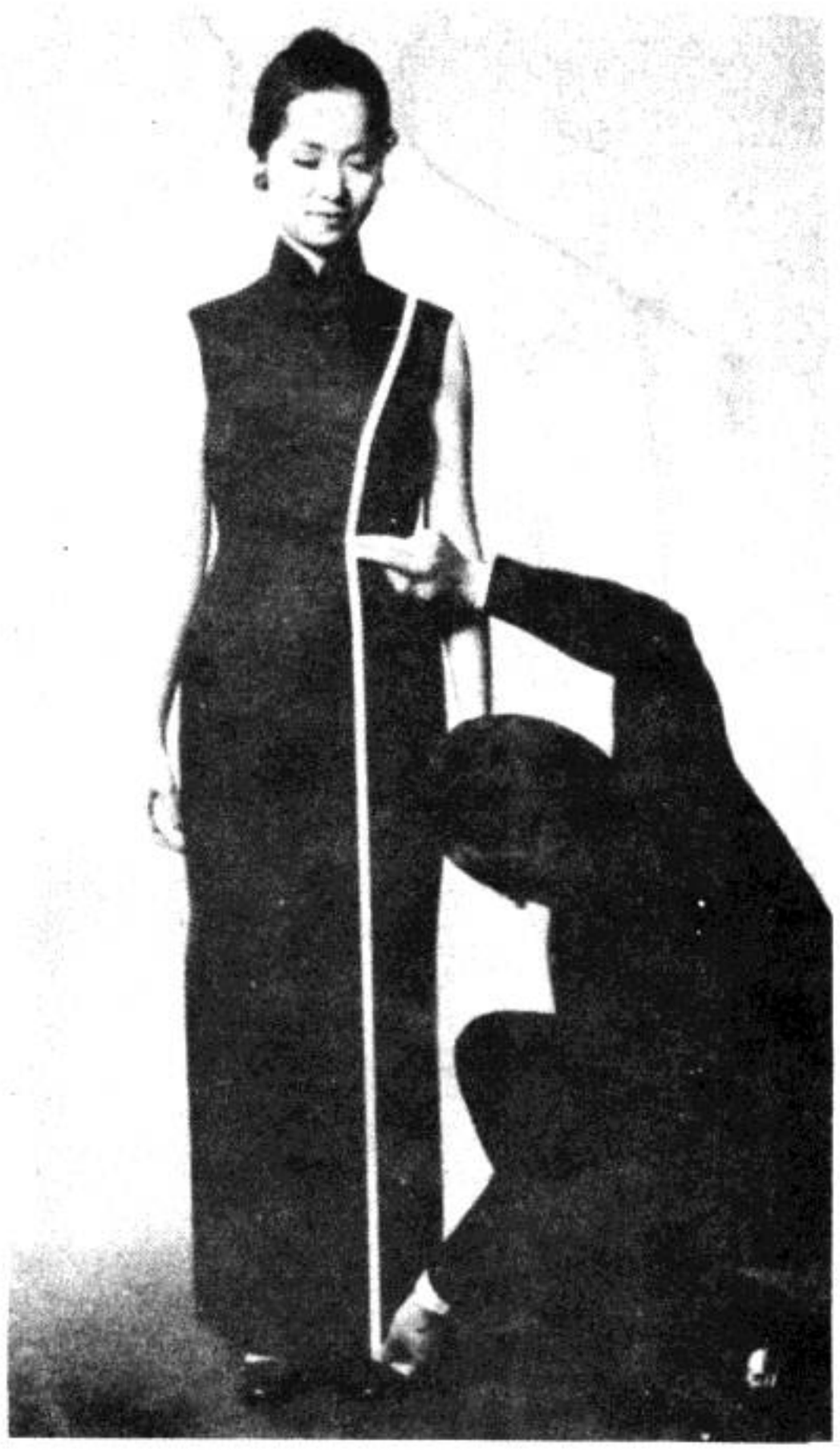
胸高



胸距離



衣長



2 **胸高**
從NP點量到BP點下一公分爲準。

3 **胸距離（乳間）**
量胸前兩BP點（乳間）外一公分的距離。

4 **胸圍（上腰圍）**
通過BP點，放一手指的寬份，水平測量，再加上1.5～2公分的鬆度，這時要注意後身是否保持水平。（但有兩種情形是例外：一是胸部低者，一是後背較厚者，在量胸圍時後身皮尺要較前身提高測量）

小腰圍



胸圍



小腰圍線

腰圍線之決定方法

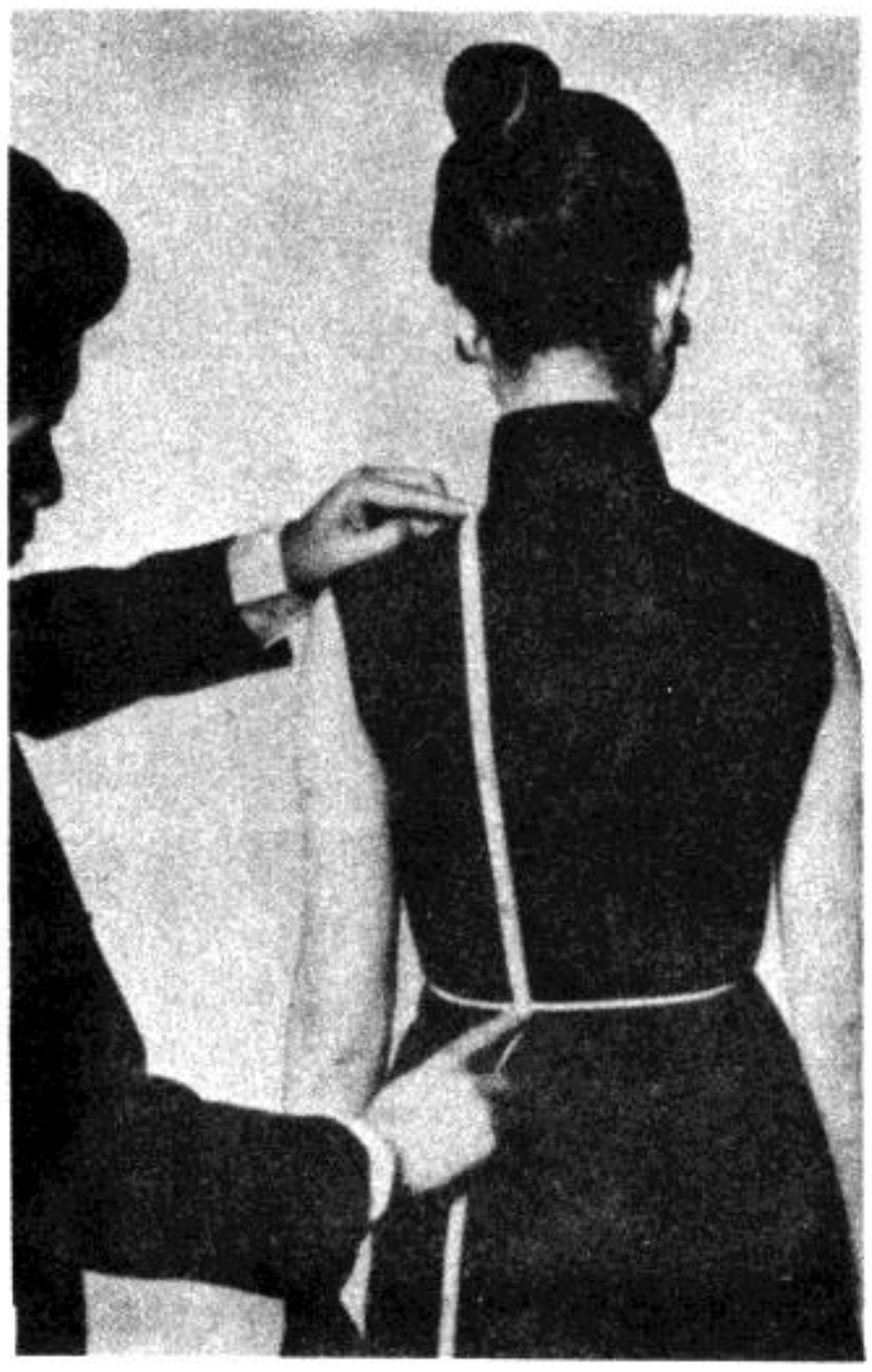




5 小腰圍

，在腰最細的地方貼身量一圈，放一手指頭的寬份，再加適量的鬆度，鬆度依照個人喜好而增減，緊身的再加一～一、五公分，稍寬的加一、五～二公分。

小腰定位法：這裡所謂小腰線是小腰最細的地方上去一、五至二公分的位置，是裙袍腰線的位置，當這位置不正確時，在量前腰長，後腰長，前後肩腰長時就無法量出正確的尺寸，會導致不自然的縐紋，所以必須以細帶子繫在小腰上，保持水平。

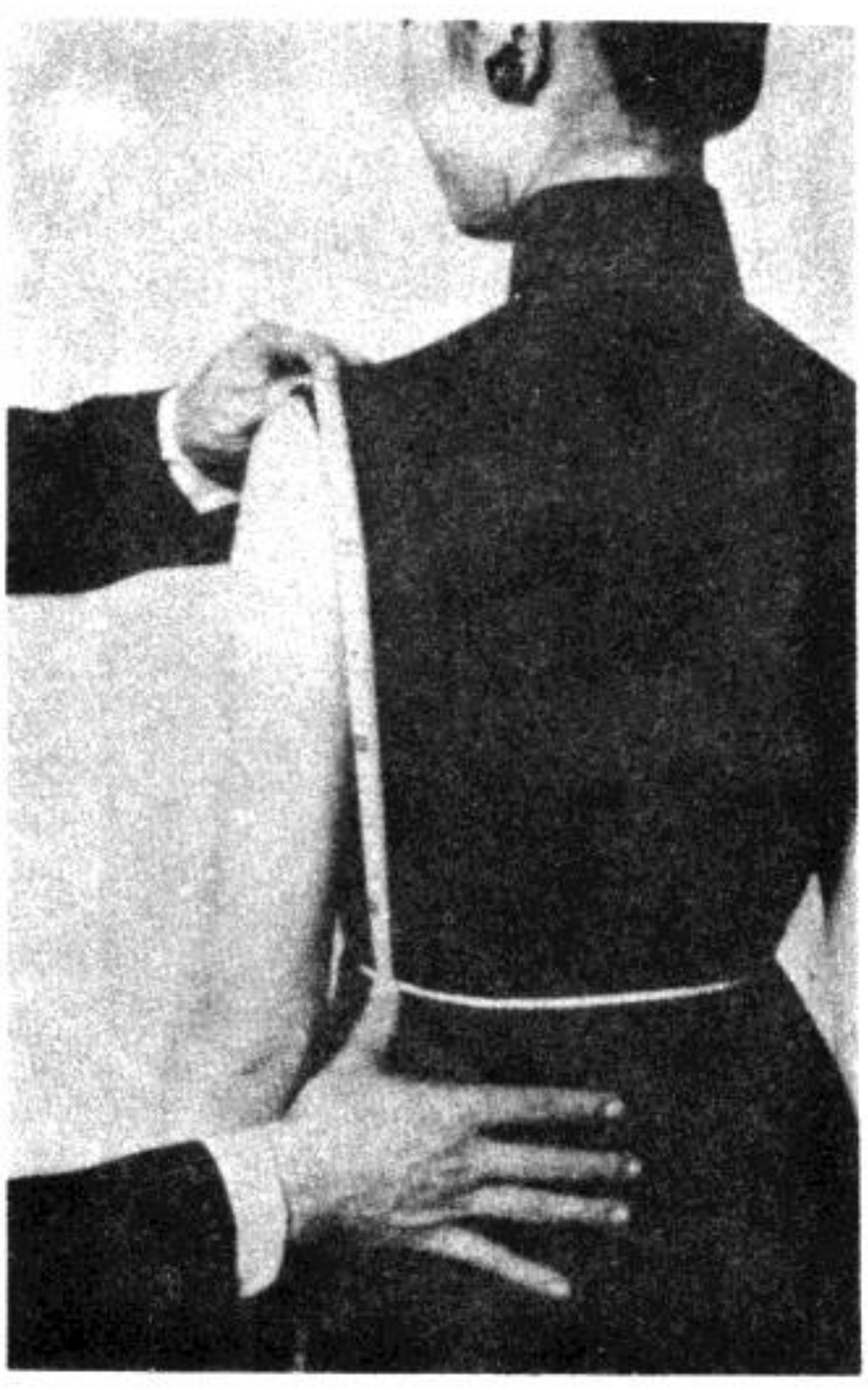


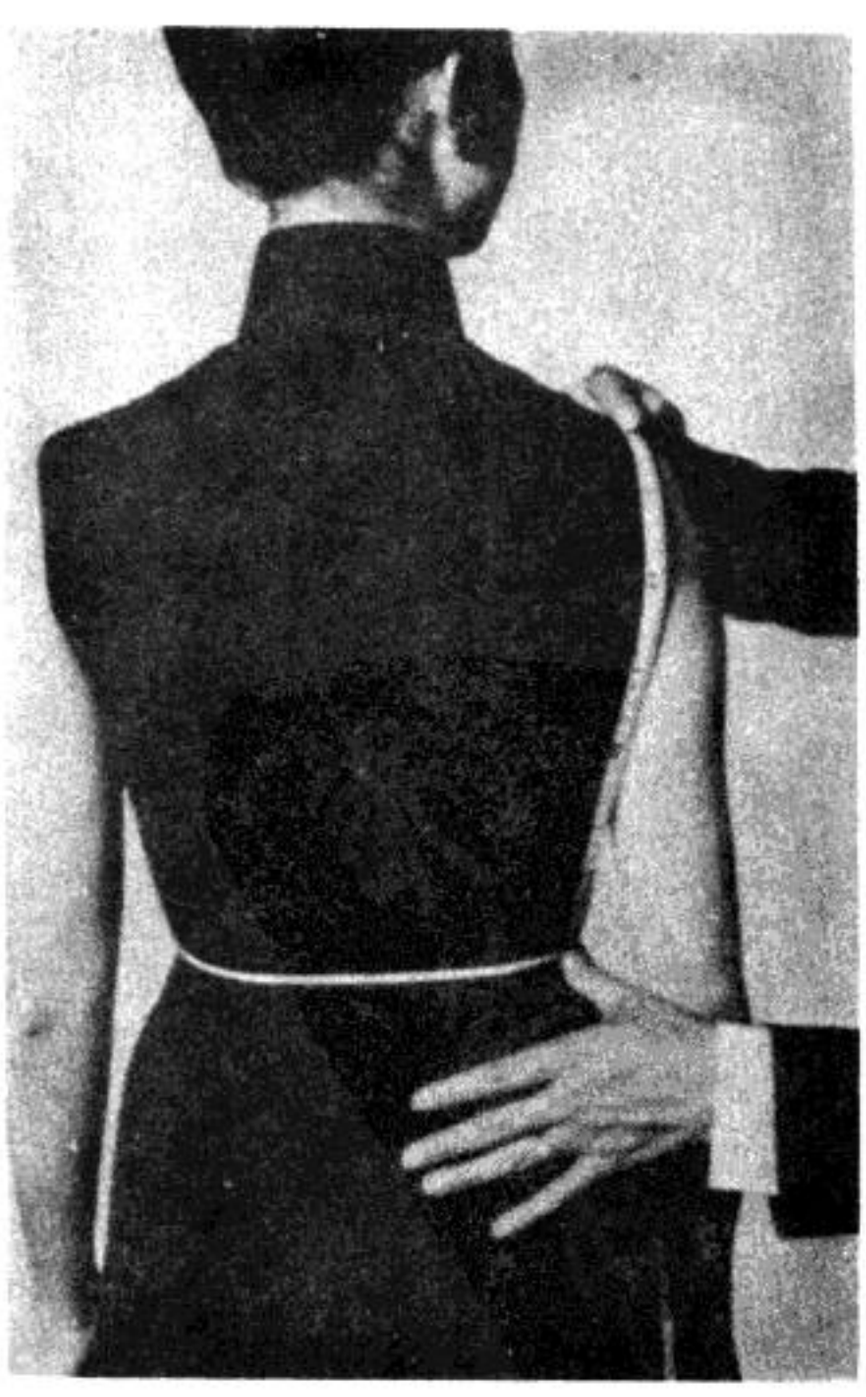
左



右

後左右肩腰





前腰長

從NP起點量後身，垂直到小腰線的長度。

後腰長

從NP起點通過BP量到小腰線，並於乳下輕壓皮尺，才能量的準確。

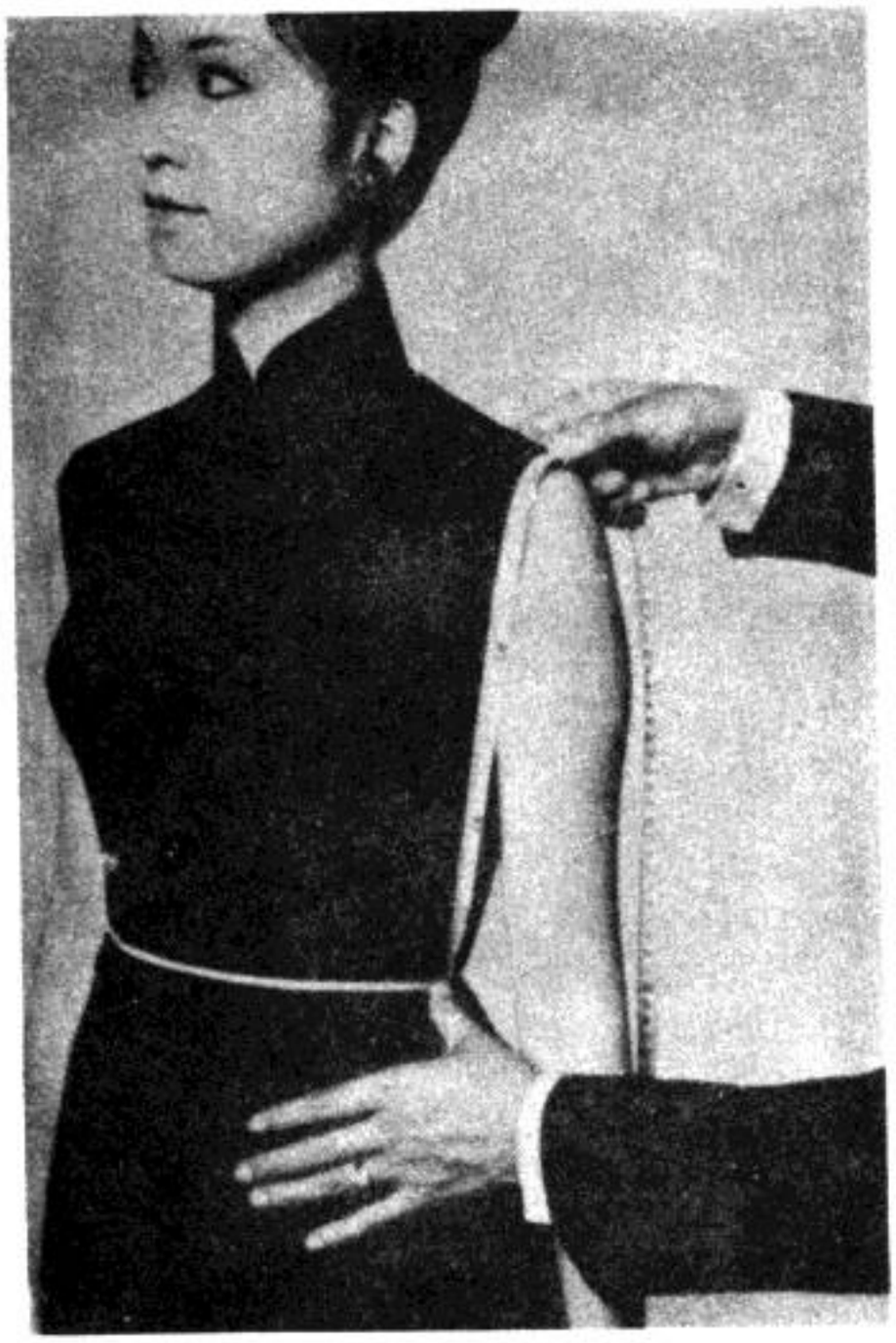
後左右肩腰

從SP在後身垂直到小腰線的長度，左右都要測量。

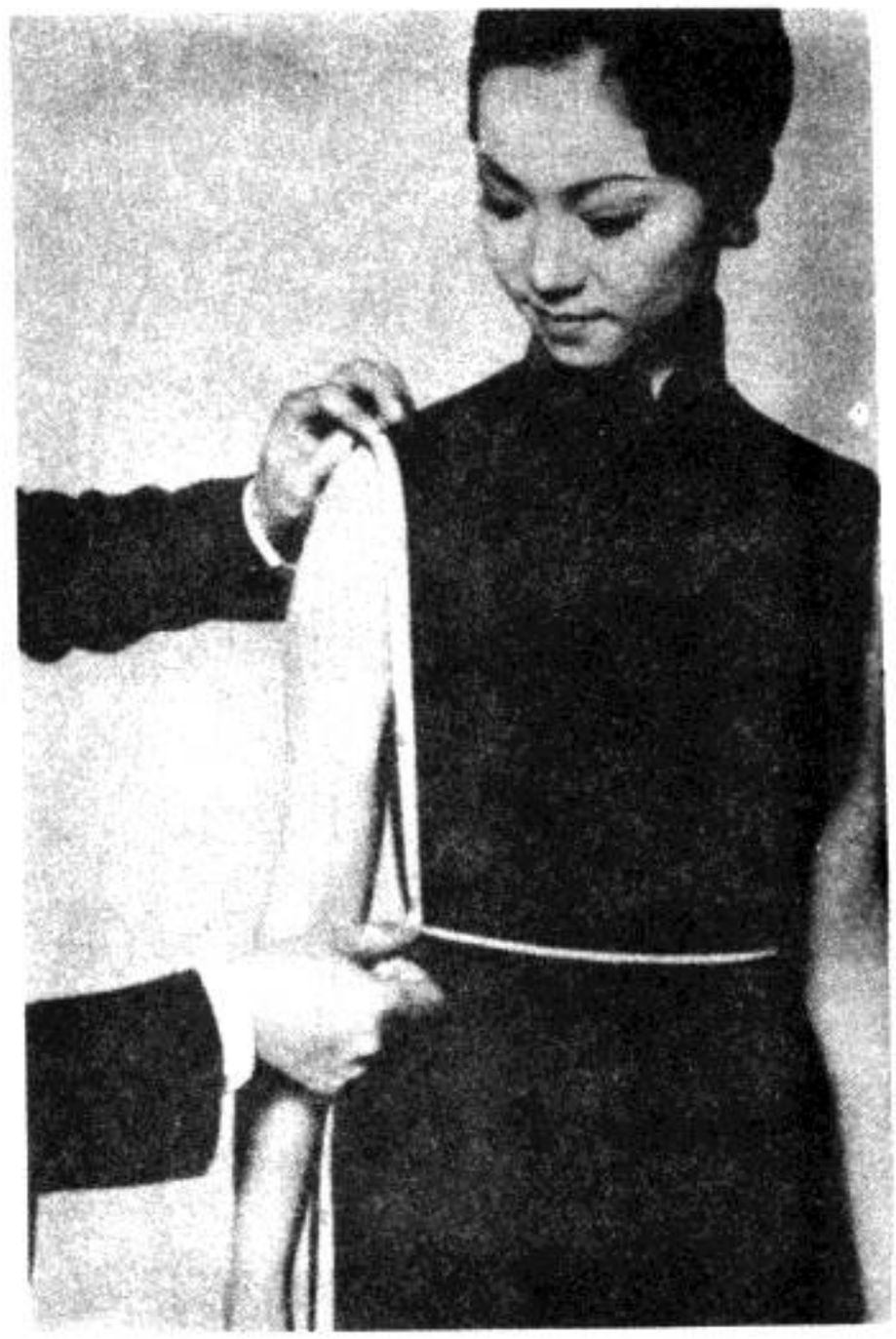
前左右肩腰

從SP點起，避過乳部，量到小腰線的距離，左右都要測量。

左　　腰肩右左前　　右



中腰圍



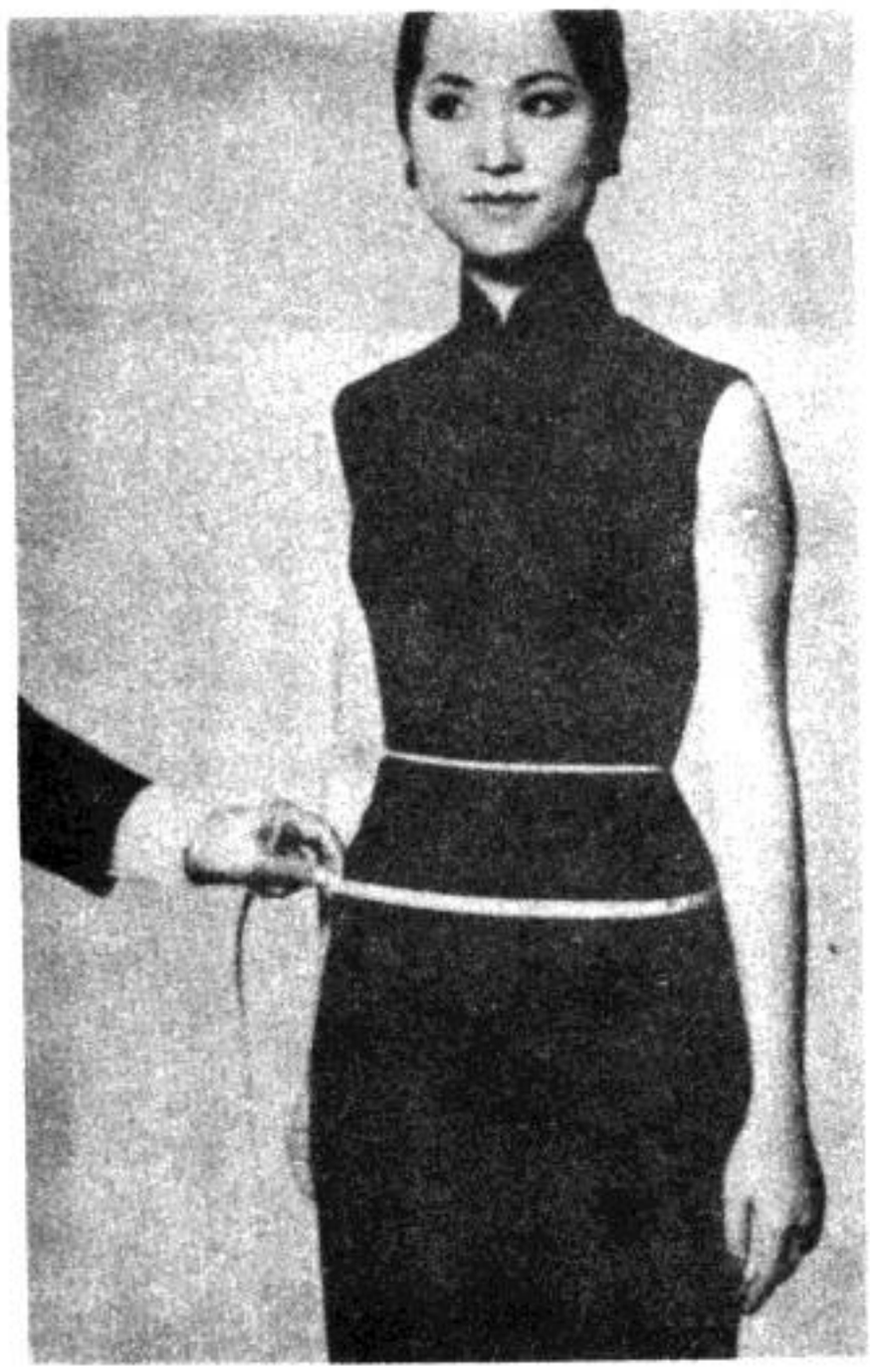
中腰長

10 **中腰長**

從NP點量到小腰線下十一公分處，若腹部突出的人，即從NP量到腹部凸出的部位之距離。

11 **中腰圍**

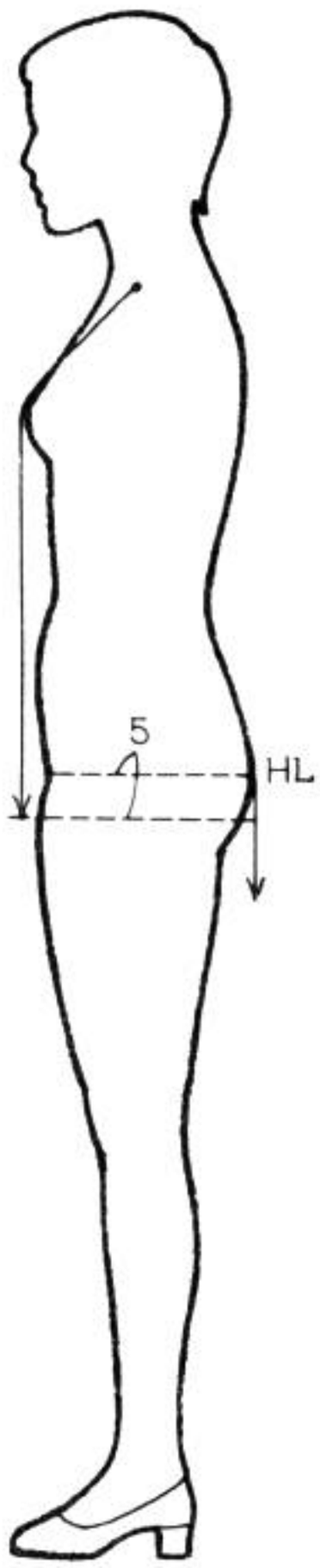
中腰長的位置成水平線繞一圈，再加一～二公分鬆份。



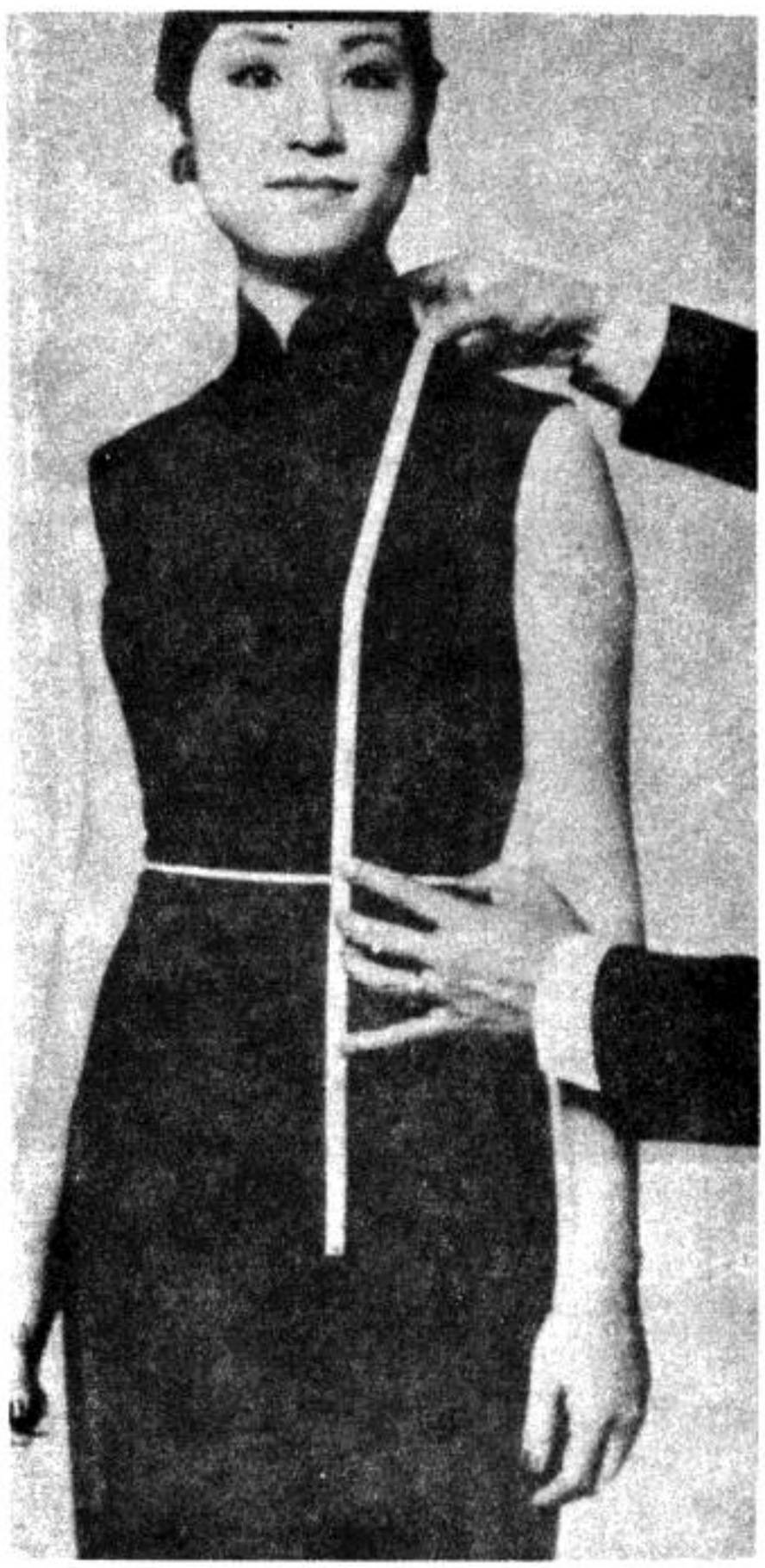


下腰圍（ 臀圍 ）

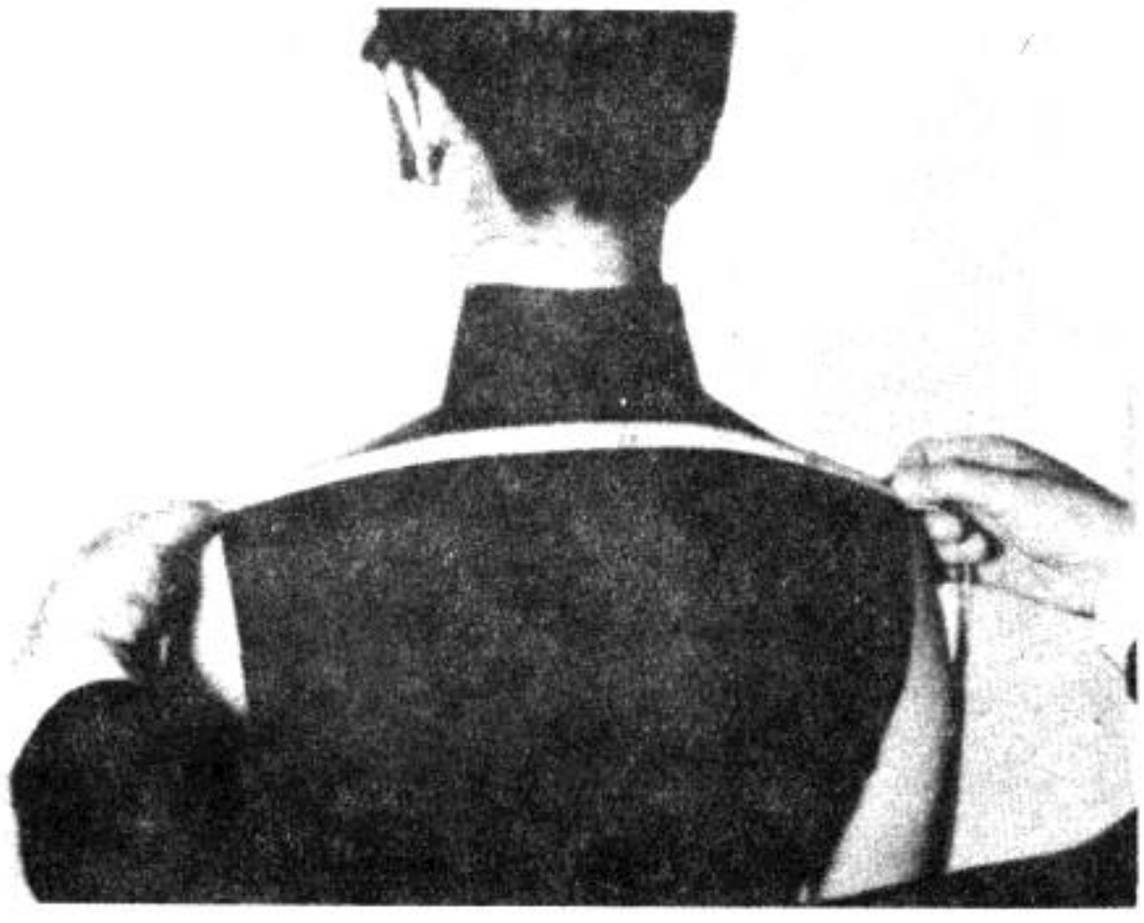




下腰長



肩寬



12 **下腰長**

從ＮＰ通過ＢＰ量到下腰的長度，這位置是由側面觀察後面臀部最翹的地方，水平移到前面來決定其距離。大腿部較粗的人，下腰線要移下五公分左右。

13 **下腰圍（臀圍）**

下腰長的位置水平繞一圈，加一～二公分寬份。腹部突出的人寬份可以加三至五公分，（視腹部大小加減大腿部較粗的人，在五公分下面的位置量一圈，加上二～二、五公分。

14 **叉高**

從起點（NP）量到膝上一〇～一五公分處，通常下襬越窄，叉口越高。

15 **肩寬**

在背部上方量左右兩肩端（SP）的距離。

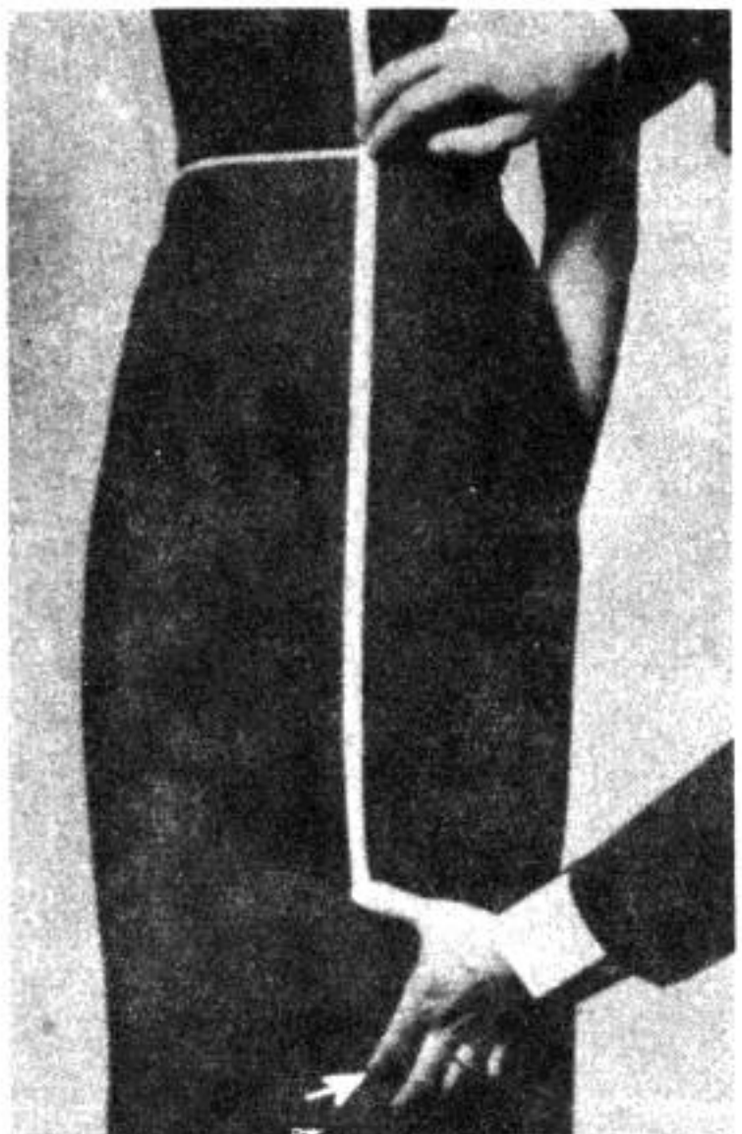
16 **後平**

在肩至腋下，三分之二處，水平量背部寬度即是，要接袖時，多加一公分。

17 **前平**

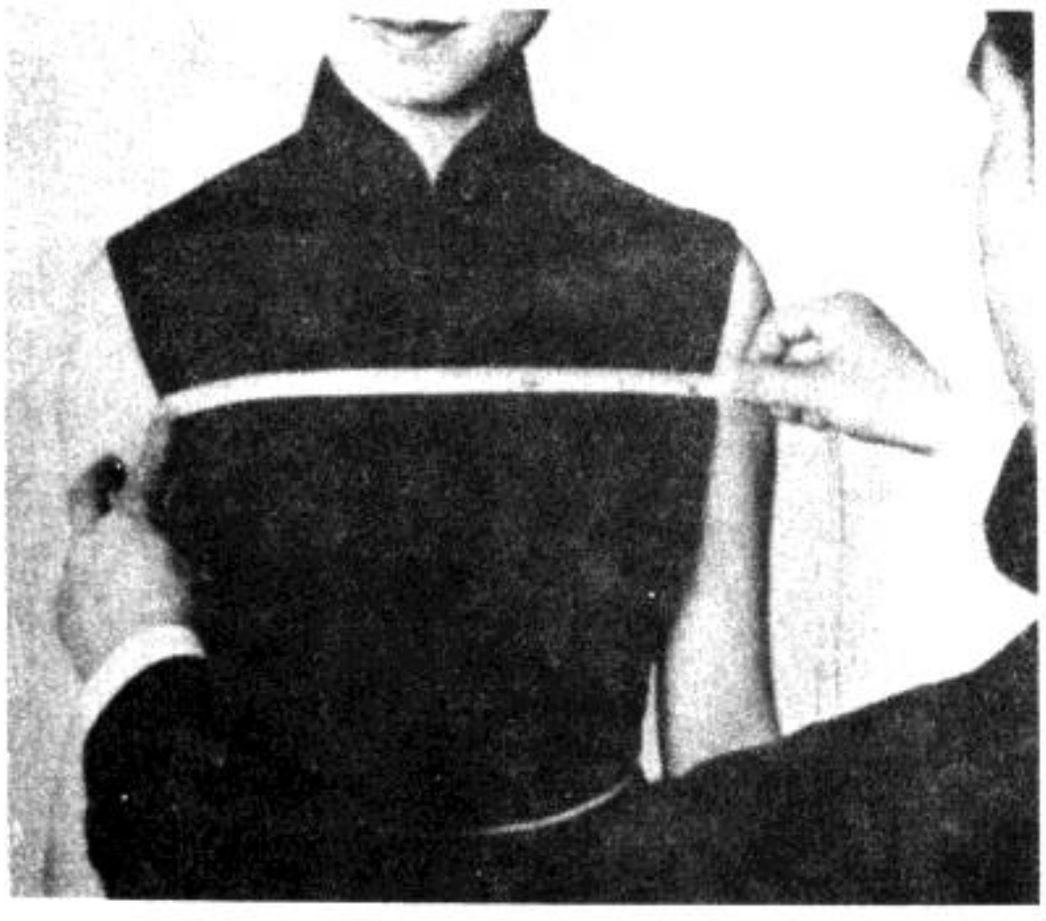
肩到腋下的三分之二的地方，量前面兩手臂根部的間隔。

開叉位置（叉高）

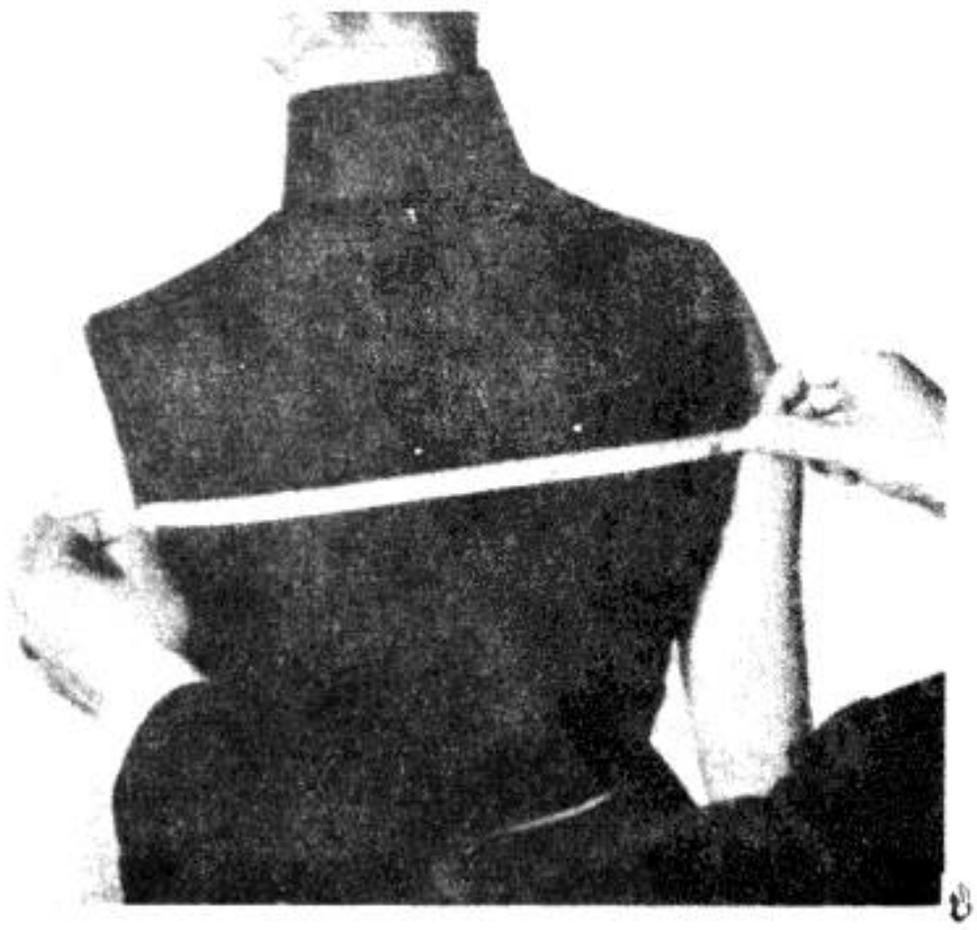




前平



後平



18

袖長

Ⓐ長袖：從肩點（SP）到手腕的長度，即爲袖長，同時量肘長（**肩點到彎曲的肘點之距離**）和肘圍（肘部彎曲90度，量肘圍一圈的尺碼，加2～3公分寬份）。

Ⓑ中袖：從SP點量到所要的一點之長度。

Ⓒ無袖：肩寬做爲基準，決定袖長位置，。

19

袖口

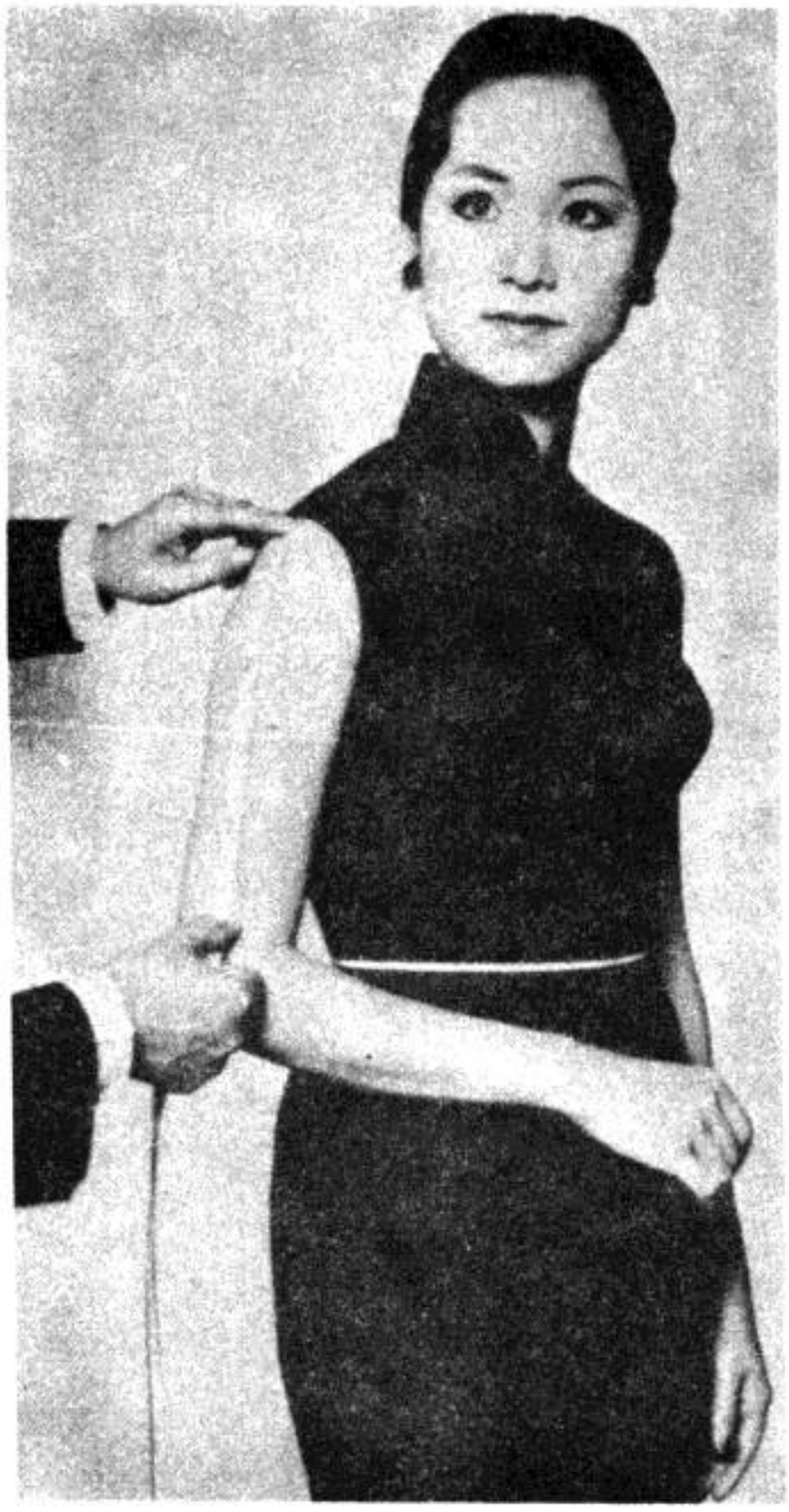
Ⓐ長袖：在手腕量袖長的位置繞一圈，加上三～四公分的鬆度，袖口開叉。

Ⓑ中袖：在袖口位置量一圈，之後加二～三公分寬份。

Ⓒ無袖：肩寬爲基準，通過決定袖長的位置開始，量手臂根部一圈，加上二公分鬆度，就是無袖時的袖口尺寸。

袖長

Ⓑ 中袖

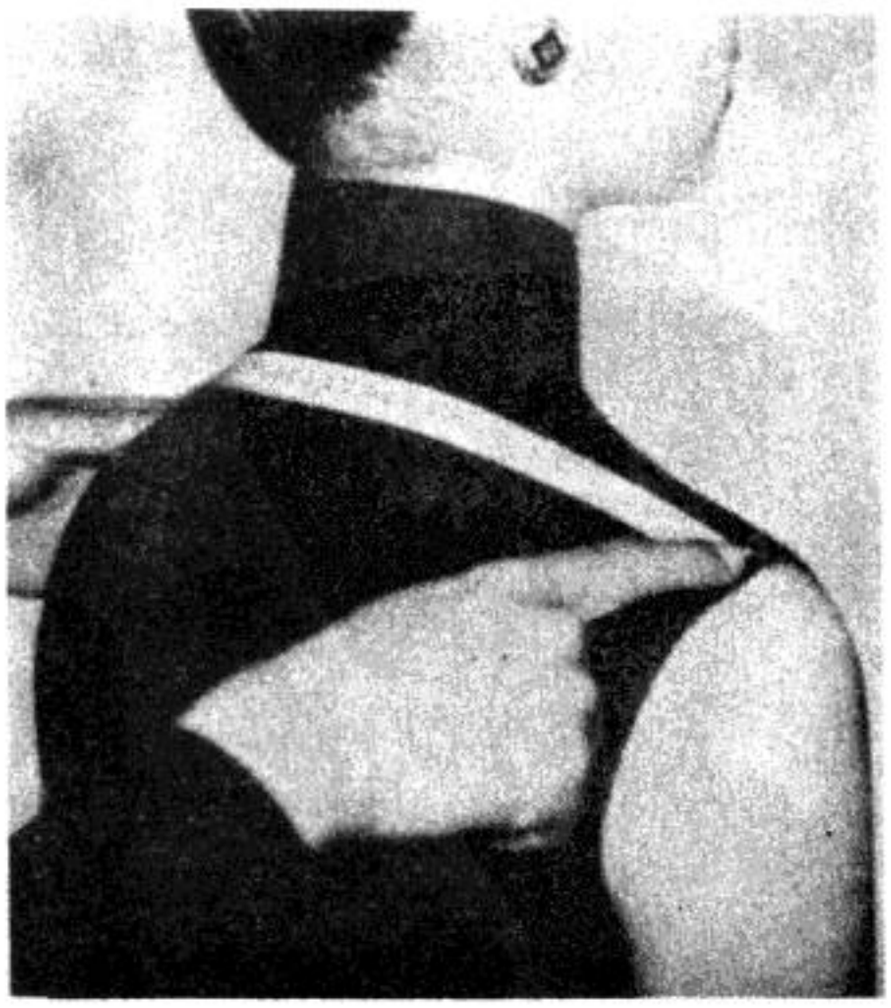


袖長

長袖



無袖



上臂圍（抬肩）



領口（領長）



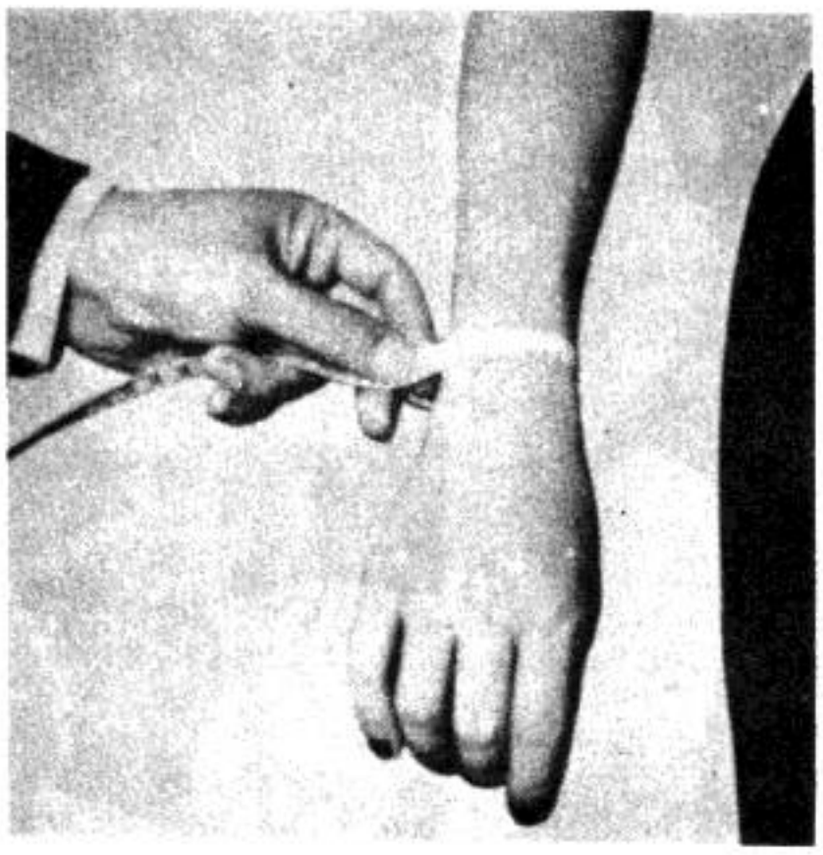
20 抬肩

在腋下手臂根部水平量一圈，（保持水平）加上四～五公分寬份。手臂較胖的可加五～六公分。

21 領長

脖子根部量一圈，加一公分鬆份，脖子粗或喜歡領子較鬆者，加一、五～二公分。穿旗袍量領圍時，要量領子外圍，再扣回一公分，即爲實際領長。

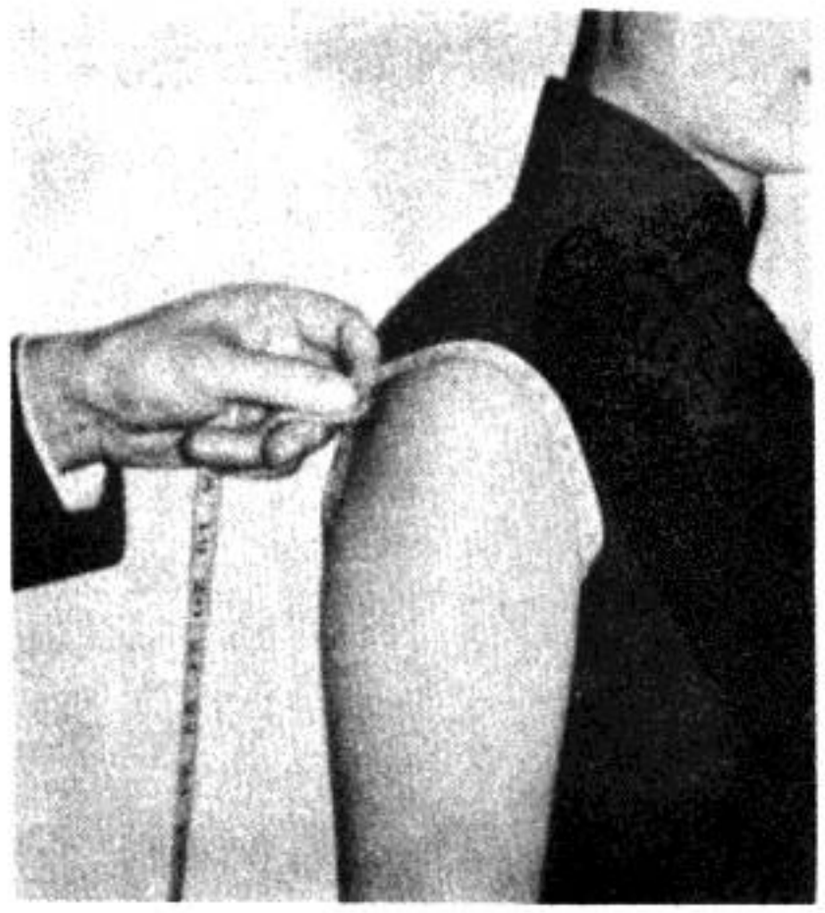
袖口　長袖



中袖



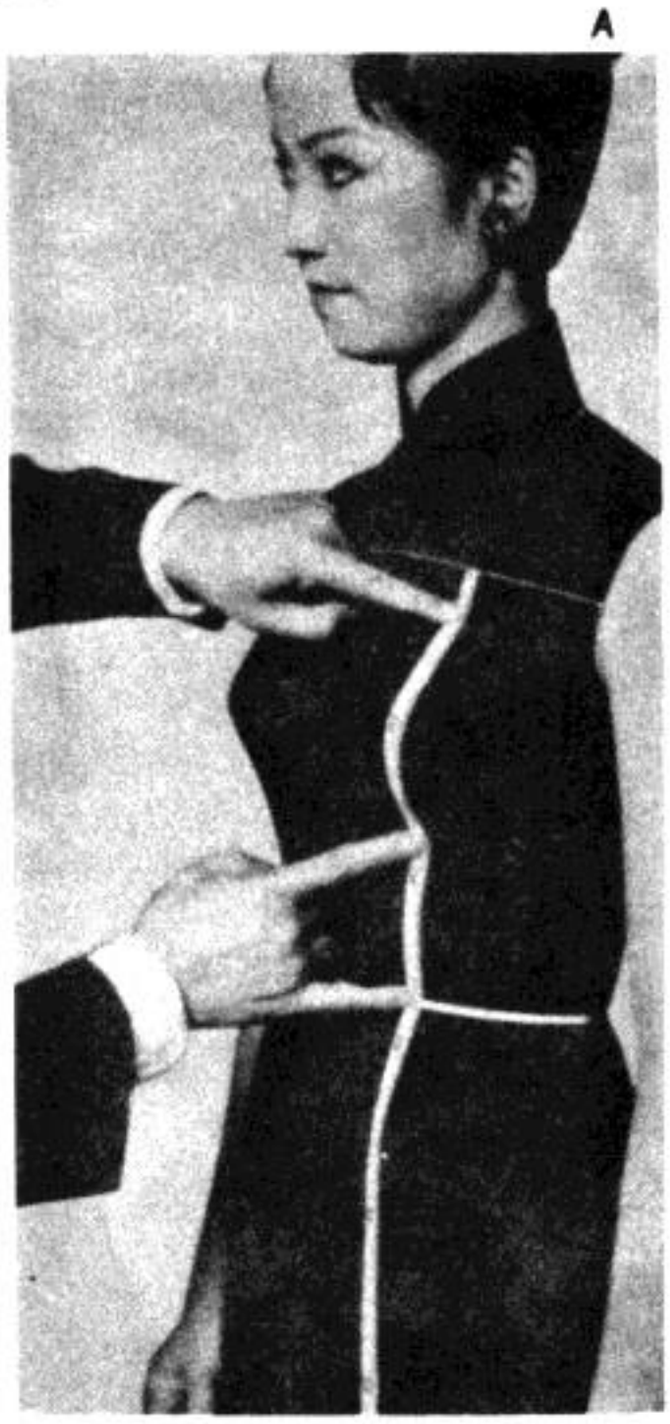
無袖



胸摺量



B



A

領高



後背中點位置



22 **領高**

在後面脖子量領高，通常是四～六公分，依個人喜好而定。

23 **乳高**

如圖Ⓐ，在前平位置做水平記號，通過BP量到小腰的長度。再如Ⓑ圖，前平的水平線和袖籠的交叉點量到小腰線的長度。

Ⓐ減去Ⓑ的相差數，就是乳高的份量。

乳高的份量，是分配到袖籠摺和胸摺份。

24 **後摺中心**

由NP點量經後背至腰下最凹的地方上去二公分處的長度，這是決定後摺中心的位置依照體型可提高，但是不能超過小腰線。

腿部突出的體型，量身時要量腿長和腿圍，腿長是從NP量到大腿最突出的地方，腿圍是在腿長的位置，水平量一圈，之後再加二～二、五公分的鬆度。

基本製圖

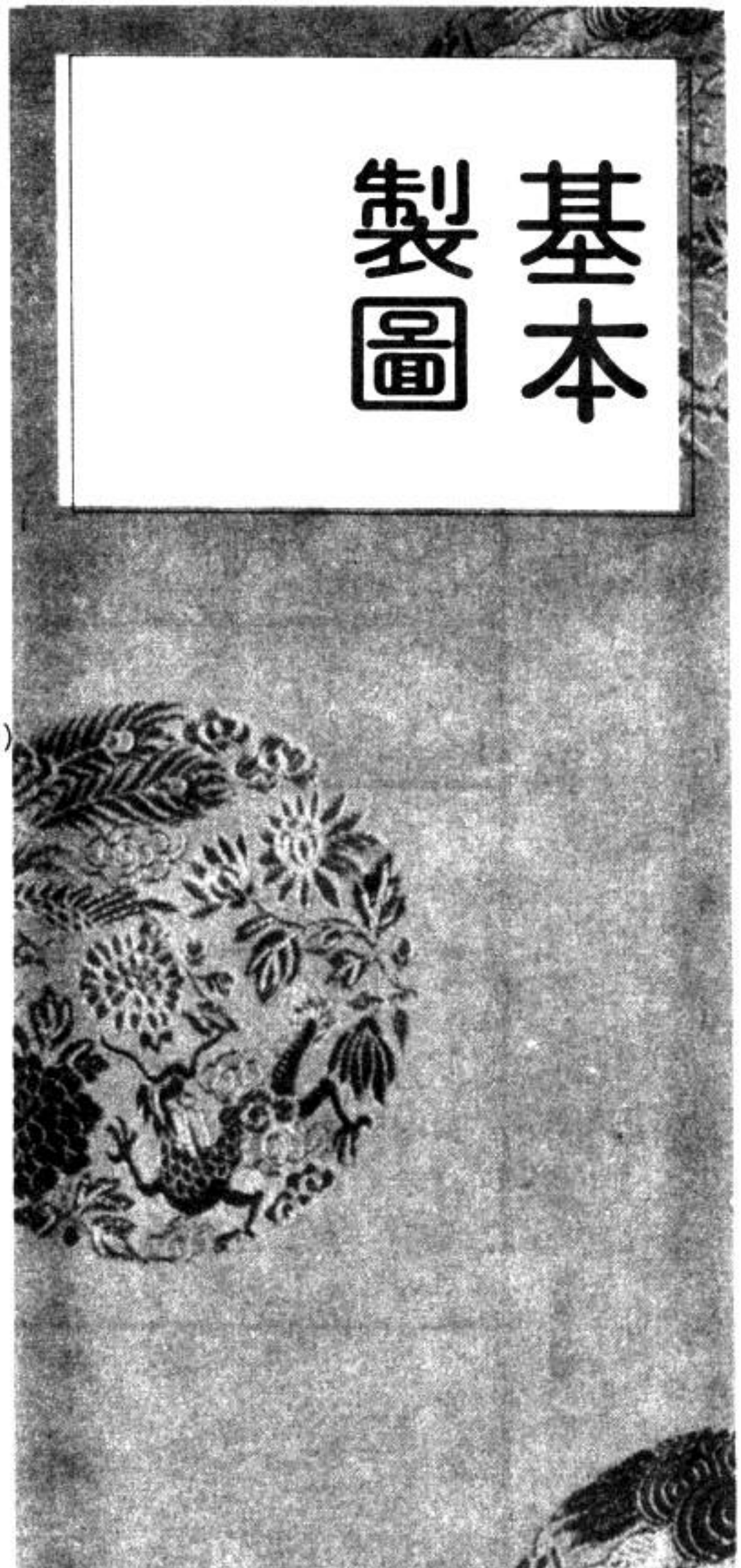
依照前項量身所得到的尺寸，參照體型的特徵來製圖。

爲了避免繁雜，在此以標準的尺寸做爲原型製圖的式樣，詳細說明製圖的順序。因此體型特殊的人要參照90頁配合體型計算尺寸的要領及92頁依據體型製圖補正部份。

單祺袍的製圖大部份是衣服的基本原型圖，以自己的尺寸劃出一張紙型，可以利用於棉襖，小外套等，只要加上寬份就可以了。

尺碼表 （單位是cm）

衣長	長142	105
胸高	24.5	
胸距離	20	
上腰圍	86	
小腰圍	64	
前腰長	40	
後腰長	38	
後左右肩腰	左35	右34
前左右肩腰	左33	右32
中腰長	52	
中腰圍	84	
下腰長	63.5	
下腰圍	92	
叉高	89	
肩寬	37	
後平	無袖33.5	有袖34.5
前平	32	
袖長	長袖53 中袖25	無袖35
肘長	31	
肘圍	29	
袖口	長袖19 中袖24	無袖35
抬肩	33	
領長	35	
領高	5～6	
乳高	3.5	
後擺中心	40	

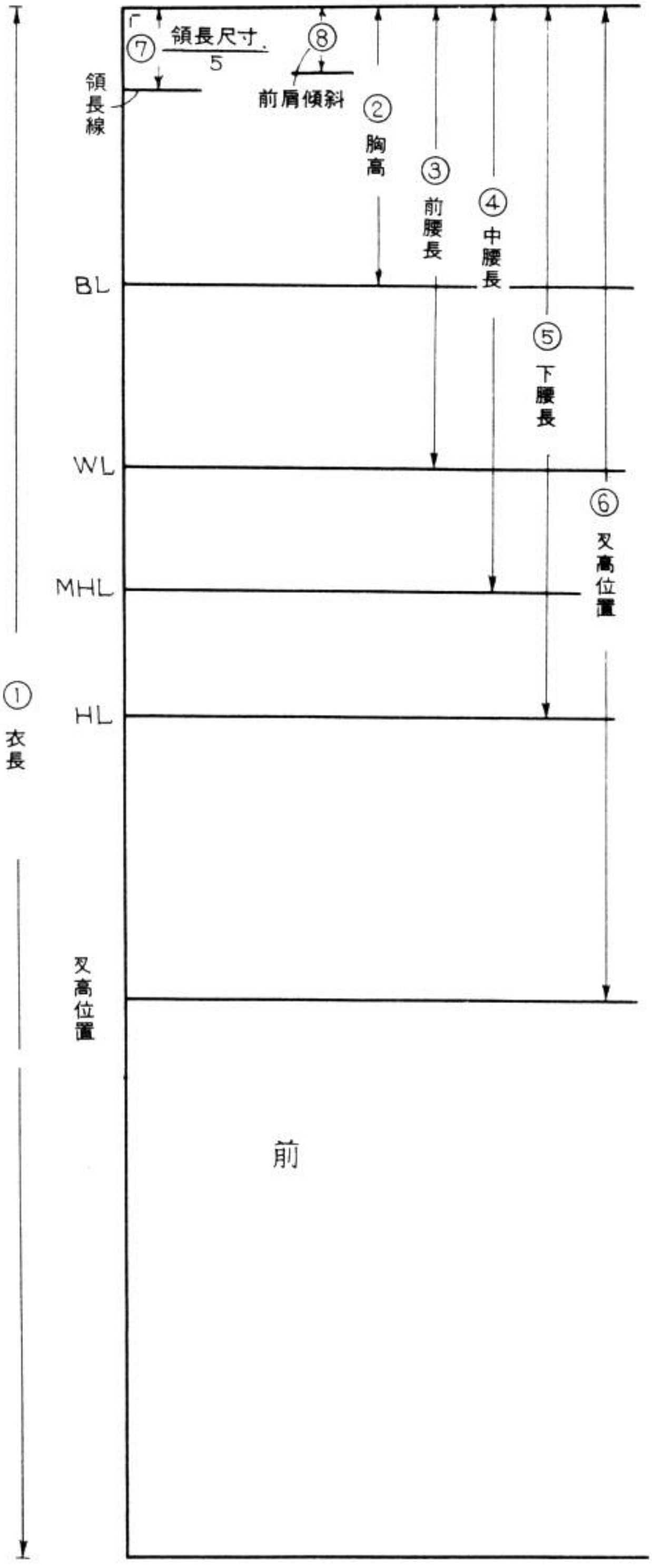


前身

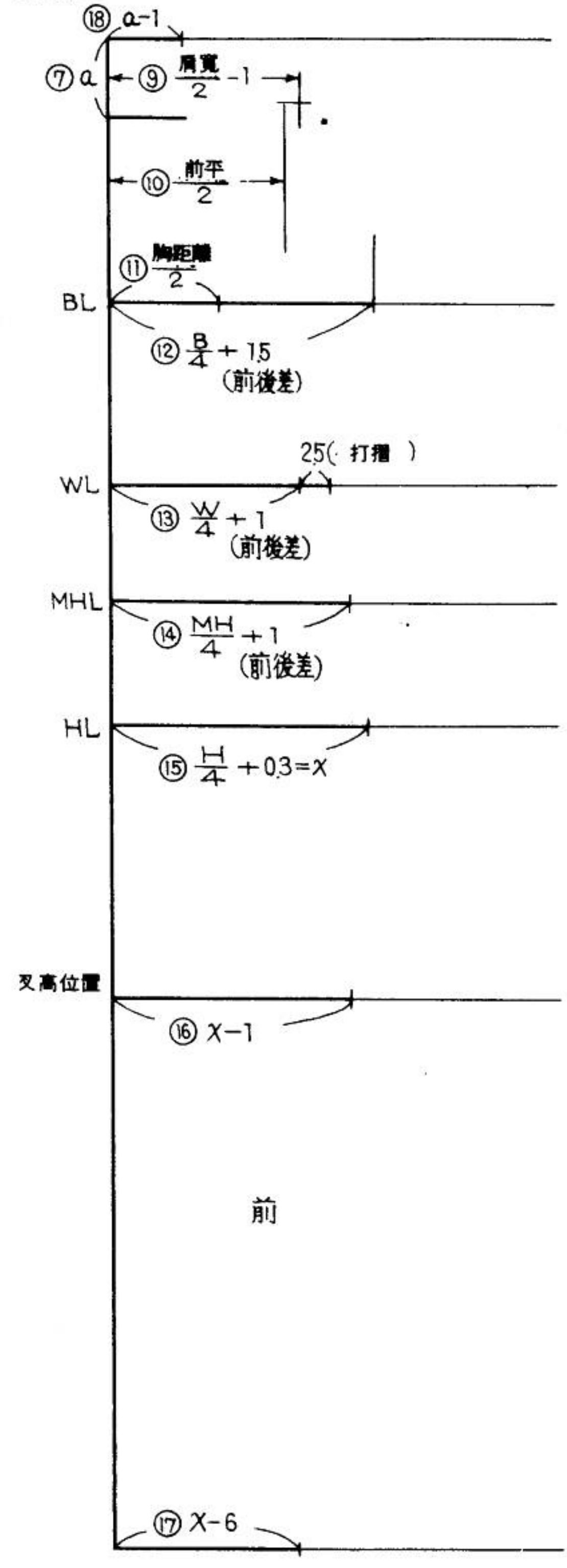
1 量直線的尺碼

劃一個直角的直線與橫線，做爲基礎線，先量出直線的尺寸再劃橫的尺碼，直線全部由上端往下量。

◀ **量直線尺寸**



① 衣長
② 胸高（BL）
③ 前腰長（WL）
④ 中腰長（MHL）
⑤ 下腰長（HL）
⑥ 叉高
⑦ 領圍（人中長）長—即領長的五分之一。
⑧ 前肩斜＝前腰長減前肩腰長，再減乳高
爲防止測量時有誤在量此部位之時，所得之尺寸可與P96前肩斜的尺寸對照參考。



◀量橫線尺寸

2 量橫線的尺寸

把已計算並分配好的尺碼，在橫線上劃記號。

⑨ 肩寬（肩寬的二分之一減一公分）肩寬的二分之一減去一公分是因爲前肩比後肩斜，若不減去一公分，前肩線會較長，故在劃前肩斜時，先扣去一公分的寬度，此扣去的份量是依照體型而變化，一般是0.5公分至1公分之間。若肩斜度，前後差不多時，即不須扣除。

⑩ 前平（前平的二分之一）

⑪ 胸距離（胸距離的二分之一）

⑫ 胸圍（上腰圍的四分之一加15公分）

⑬ 小腰圍寬（小腰圍的四分之一加1公分，再加25公分褶份）

⑭ 中腰寬（中腰圍的四分之一加1公分）

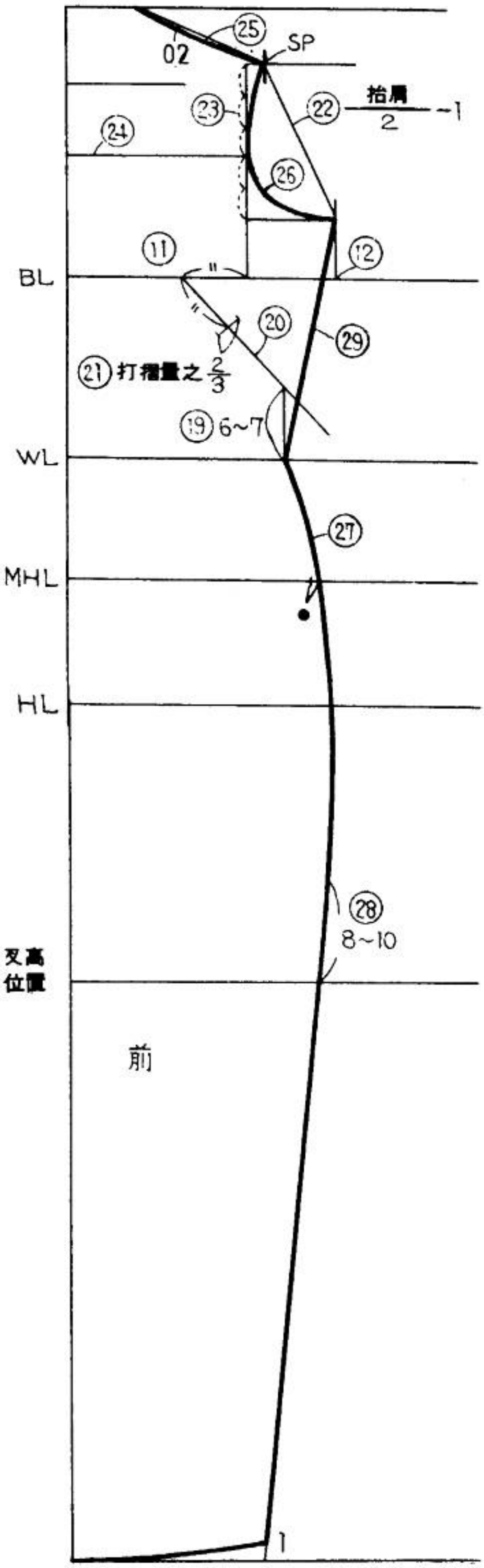
⑮ 臀圍（下腰圍的四分之一加0.3公分）

⑯ 叉高寬（⑮減1～15公分）

⑰ 下襬寬（⑮減6公分），視流行超勢與個人喜好而定。

⑱ 領圍橫頸寬（⑦減1公分）

以上直與橫的位置，已按照尺碼作上記號，把外形先連接起來，連腋邊，由腋下、小腰、下腰圍，順序劃下來，連接輪廓線。



3 連接上腰脇線

⑲ 從小腰圍往直線上六～七公分的位置。

⑳ 胸距離位置⑪和⑲點以直線連接，這是胸摺的中心線。

㉑ 延長前平線至胸圍線，之後在胸圍線上減去胸距離剩下的份量即⑪至前平線在胸摺中心線上取等長在此點處畫上乳高的三分之二即爲胸摺摺份，另餘三分之一是袖籠摺的份量，（乳高二公分以下時，不要袖籠摺）。

㉒ 在⑫上腰圍寬處劃一向上沿直線，由SP點往下量到此線上的距離爲抬肩的二分之一減一公分。

㉓ SP的水平線與袖籠下端的水平線之長度平分成五等分，準備劃袖籠線。

㉔ 在㉓線下方五之二處決定前平位置。

㉕ 肩線，在五分之二處劃02公分弧線。

㉖ 由SP點，經㉔五分之二處至袖籠底劃一弧線，即爲袖籠線。不須袖籠摺時，這是袖籠線，若要打袖籠摺時，尚需再修正。

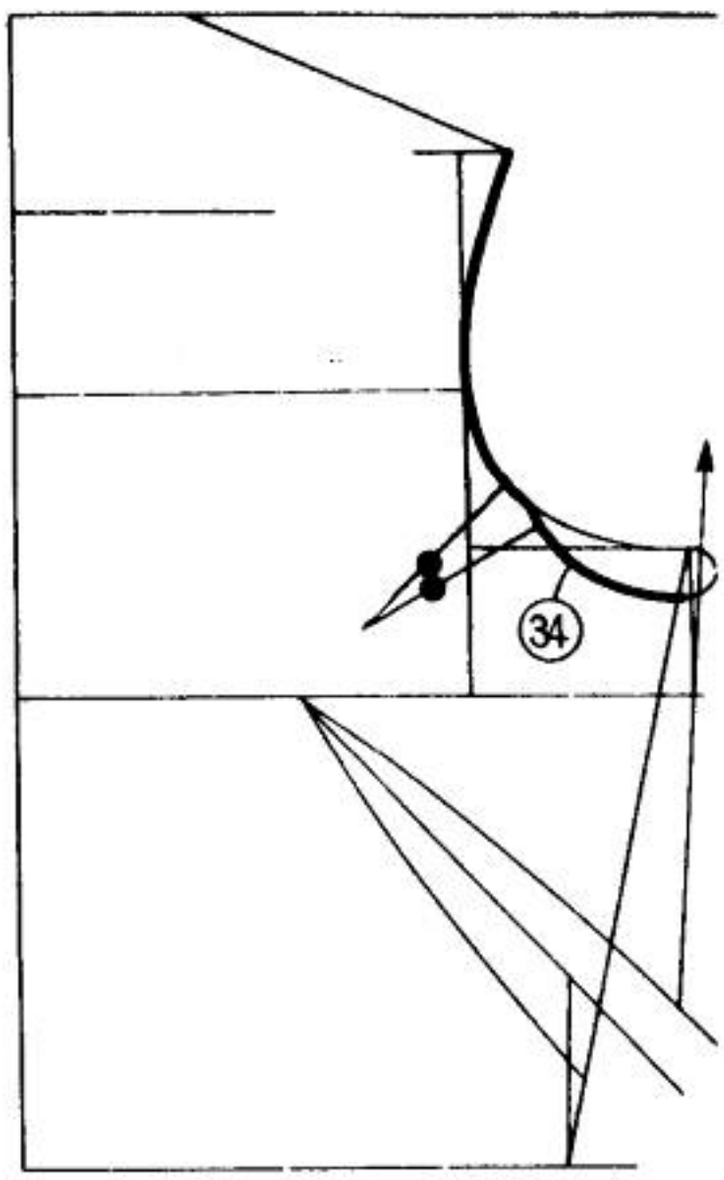
㉗ 小腰與下腰之間用曲線連接，這時和中腰之間的差，就是中腰線上，前腰摺的份量。

㉘ 下腰到叉高之間以小弧線連接，叉高以下以直線連接，下襬在脇邊提高1公分，以自然的小弧線連接。

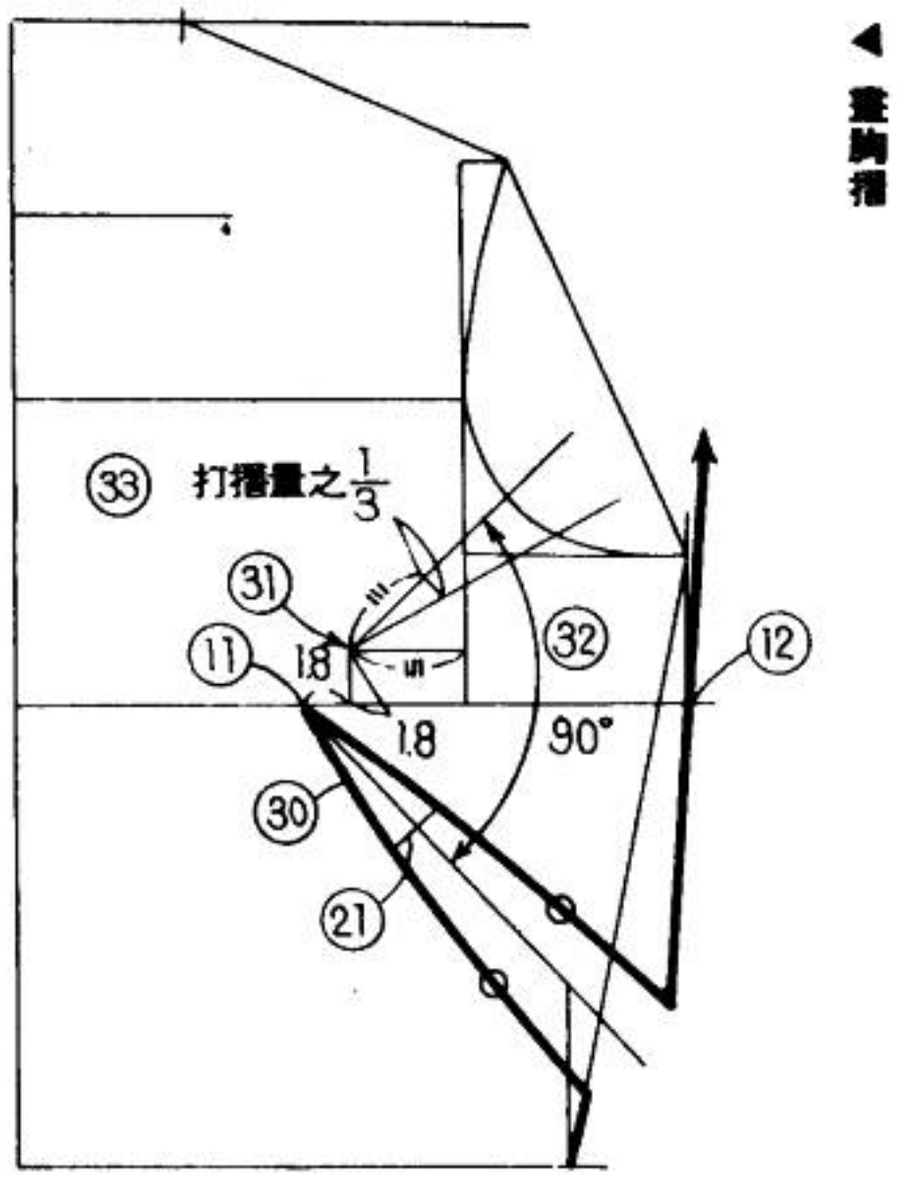
㉙ 袖籠底與小腰以直線連接（此小腰寬度是加上腰褶的寬份）。

4 劃胸摺

㉚ 胸摺線是從⑪與㉑以順的小弧線連接，取至脇邊的兩邊摺線等長，量胸摺的上



◀決定袖籠



◀畫胸褶

線在脇邊的位置，和上腰圍寬線取⑪至前平垂直線等長的位置，劃出乳高的三分之一做記號，尖點和此位置以直線連接並向袖籠方向延伸。

5 決定袖籠

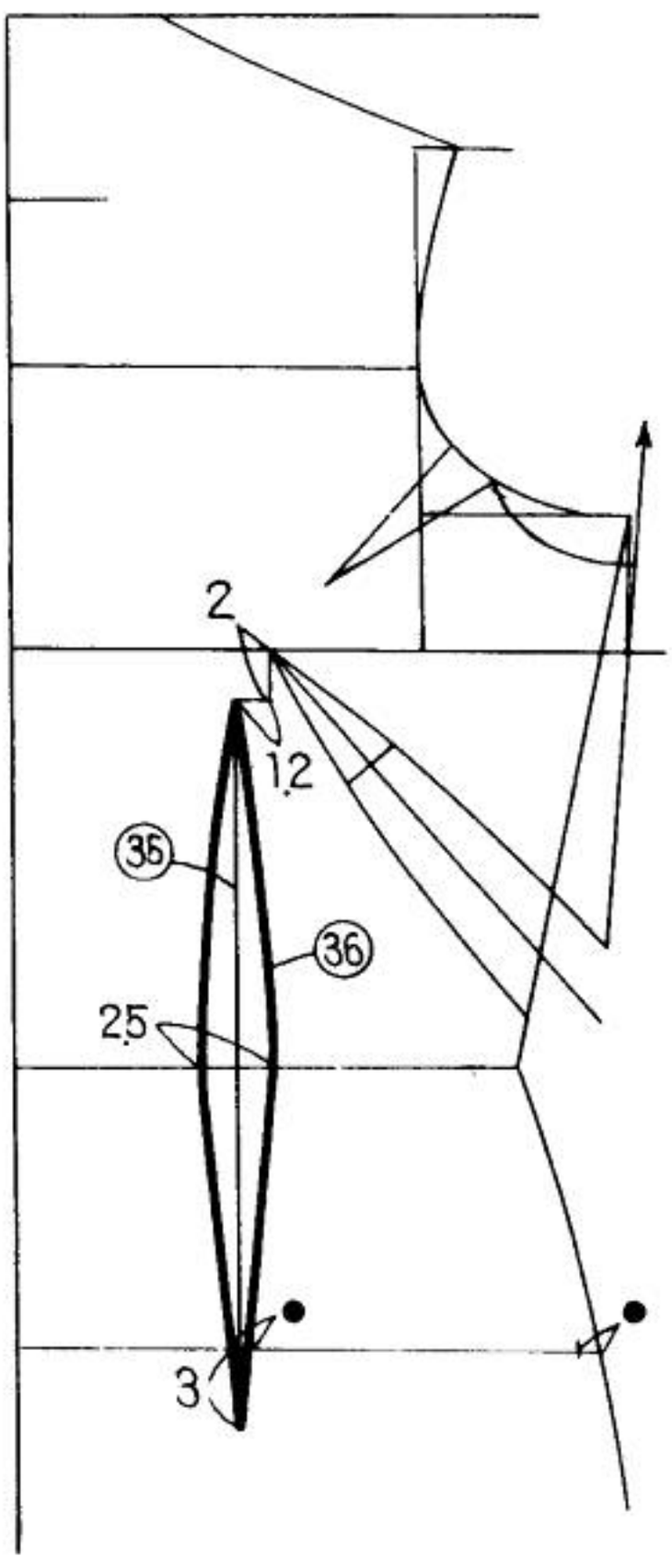
⑭ 劃袖籠線：從㉖劃的線再挖下去（袖籠摺份加0.5～1公分，重新劃袖籠，摺線的長度要對齊，但是摺以下的完成線於後袖籠線劃好之後再劃實線（因前後袖籠線要等長的關係）

⑫連接，作爲新的脇邊線。

⑪ 從⑪向脇邊1.8公分，再垂直向上1.8公分的位置，是袖籠摺的尖點。

㉜ 劃一條經由㉛點與胸摺中心線延長成90度的垂直線，此線即爲**袖籠摺**的上線。

㉝ **和胸摺相同**，在袖籠摺上



◀畫小腰褶

㉟ 從胸距離垂直下二公分，再住中心靠12公分的地方做爲摺的頂點，劃一垂直線至中腰下三公分爲止。此線爲前腰摺之中心線。

㊱ 在小腰線上，量摺份25公分，小腰線以上以弧線連接，以下用直線連接。

這時在中腰上的摺份與●的分量相同；相反地，●的分量較大時，把多餘的份量移到後身體型，所以摺可以劃短一點。

6 劃前腰摺

●的分量較大時，把多餘的份量移到後身；相反地，●的分量少時，是不需要摺的

後身

1 量橫的尺碼

橫線是按照前身製圖的各長度延伸過來。

① 後腰長：從小腰線量上去，取後腰長，劃橫線。

② 從小腰線往上量後肩腰長，並劃橫線做記號。

③ 後肩斜：取肩寬的二分之一，相交點就是肩點（SP）。

④ 後平（後平的二分之一先劃好）。

⑤ 胸圍寬（上腰圍的四分之一減15公分）。

⑥ 小腰圍（小腰圍的四分之一減1公分再加3公分褶份）。

⑦ 中腰寬（中腰圍的四分之一減1公分）。

⑧ 臀圍寬（下腰圍的四分之一減03公分）。

⑨ 叉高寬（與前身等寬）。

⑩ 下襬寬（與前身等寬）。

⑪ 領圍後橫頸寬（前橫頸寬加02公分）。

2 外線（輪廓）連接

⑬ 小腰圍和下腰圍，叉高以弧線連接，在中腰圍是通過加0的尺碼之位置，此0尺寸，即爲後中腰摺份。

⑭ 從叉高位置到下襬以直線連接。

⑮ 脇邊線爲直線。

⑯ 劃肩線。

⑰ 從SP點向脇邊線量，取抬肩的二分之一加一公分長度的相交點，爲袖籠底。

⑱ 把袖籠深度分成五等分，五分之二處做爲後平位置。

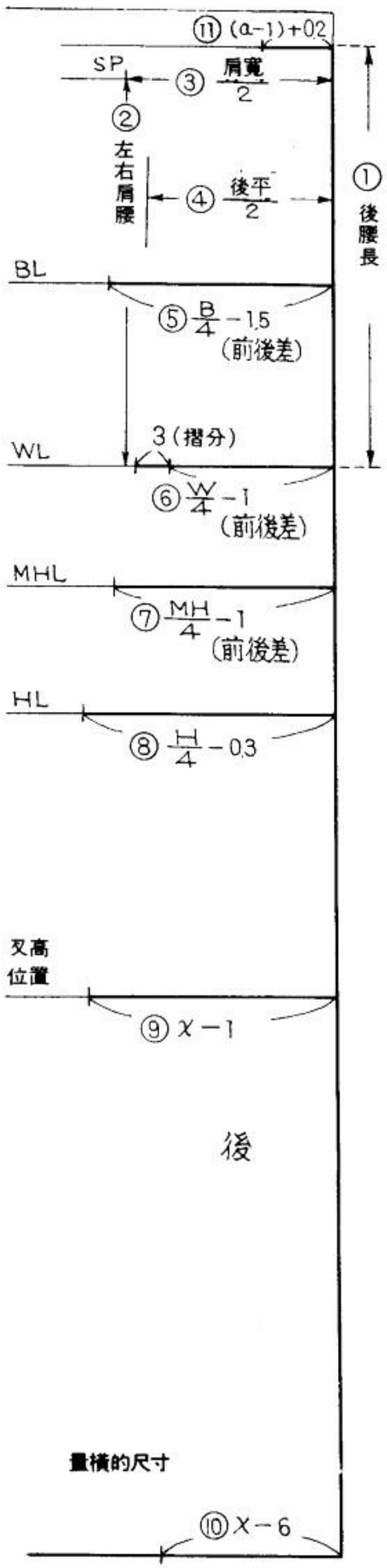
⑲ 劃袖籠線。

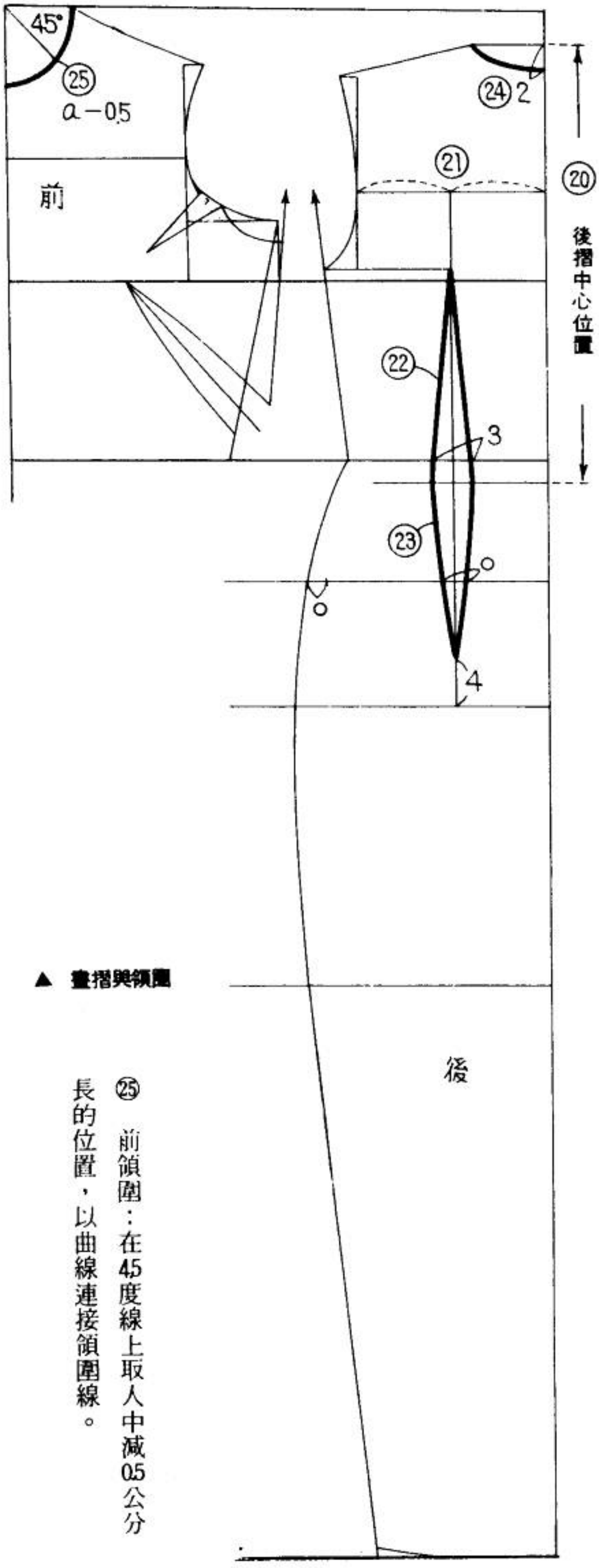
依據後袖籠線的長度量前袖籠線是否等長（袖籠褶份除外），前袖籠挖下去05～1公分的用意，是爲了使前後袖籠等長。在前後的脇邊長，也要取等長，此差距是由脇邊胸摺份（袖籠圈前肩斜等是否準確來調整，在前身㉑取的乳高摺份是不變的，（只調整脇邊即可。）

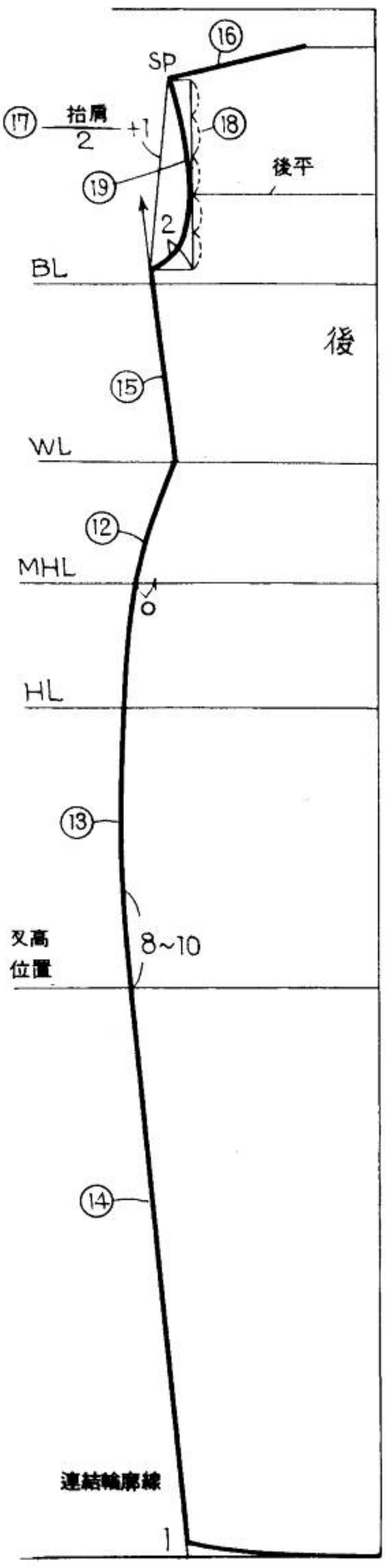
3 劃摺和領圍

⑳ 從NP的水平線，往下量後摺中心位置，劃橫線。

㉑ 在後平中心點劃至下腰圍線上四公分處的垂直線。摺的頂點不能超過袖籠底的水平線。依照體型，摺的長短須酌調整。







摺的份量在小腰圍是三公分，在中腰圍是〇的分量〇在此取前身腰摺時（前身製圖㊱），此摺份多出的分量要加在後身的脇邊。（但必需配合體型）。

㉒ 後摺中心位置以上用直線連接。

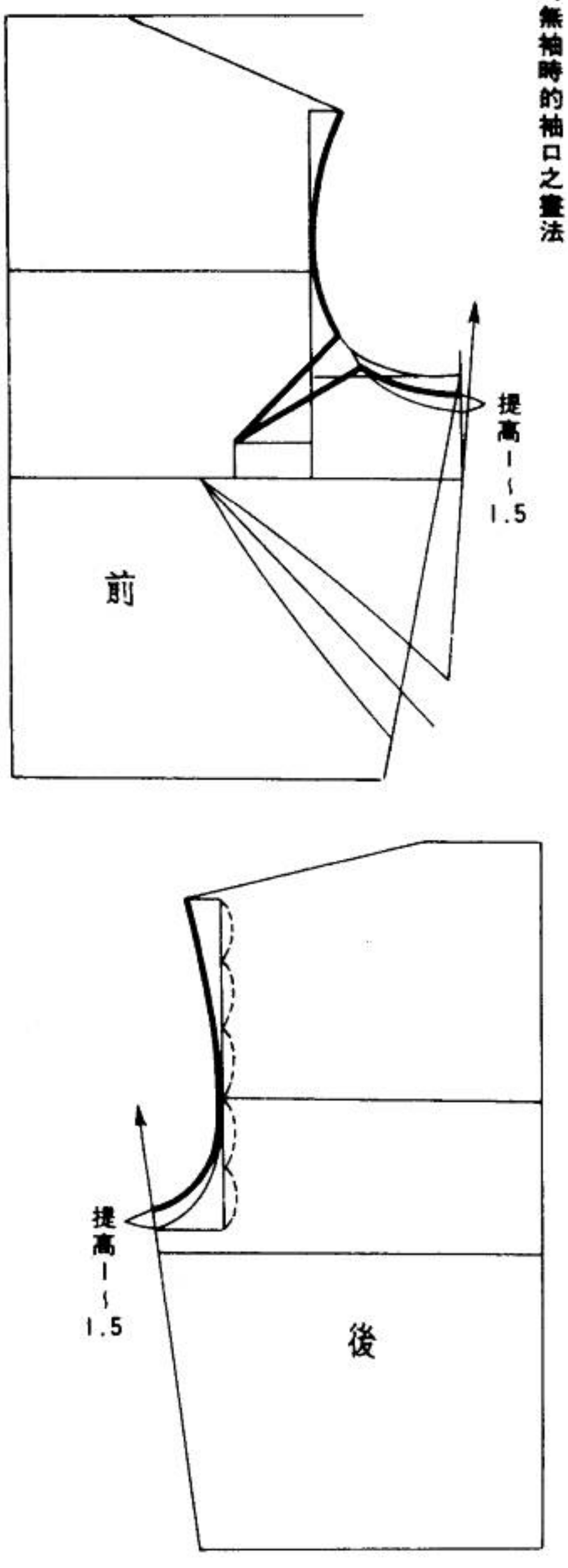
㉓ 後摺中心位置以下以稍彎的弧線連接線劃。

㉔ 後領圍：在後中心挖下2公分，以曲

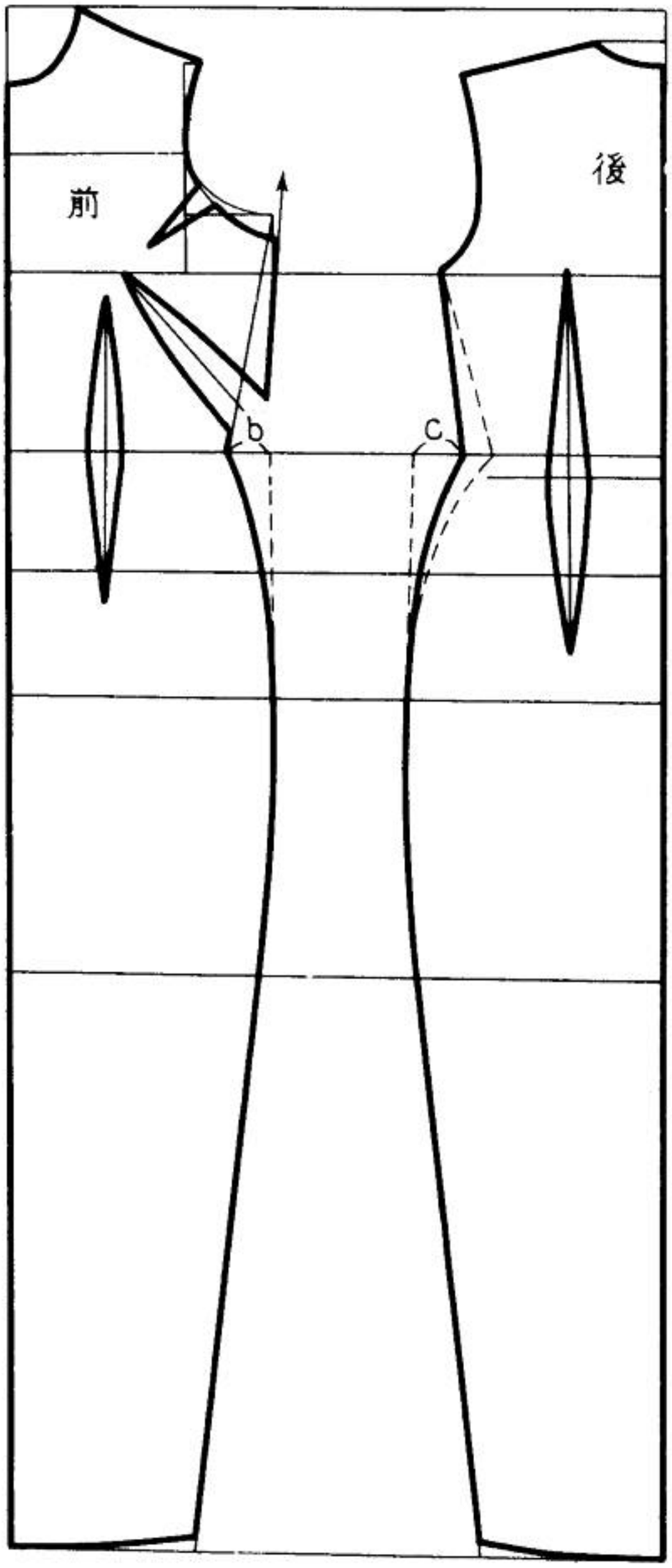
▲ 畫摺與領圍

㉕ 前領圍：在45度線上取人中減0.5公分長的位置，以曲線連接領圍線。

◀無袖時的袖口之畫法



◀查看腋的布紋



4　檢查腋邊的紋路

製圖完成後，將小腰圍和下腰圍連接線的傾斜度前後對照比較，如圖Ⓑ和Ⓒ的尺寸相同較理想，如有差異，也只能以一公分爲限，超過時，亦不要改摺份，只需將前後之差數移動，使傾斜度減低。

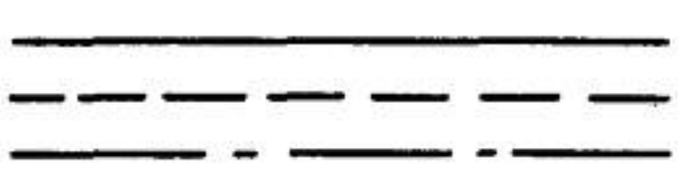
無袖時的袖口劃法

將有袖時的袖籠在袖籠下提高15公分，劃上自己的袖口尺寸即可。

參、裁剪與製作範例

一、女裝

製圖符號



製成線裁剪線



帶路線



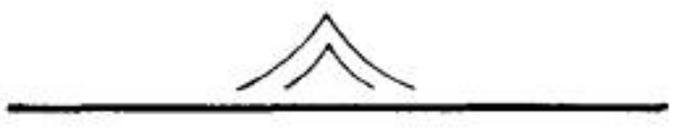
相等記號



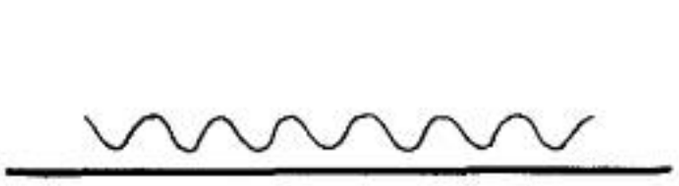
布紋、箭頭記號爲直布紋方向



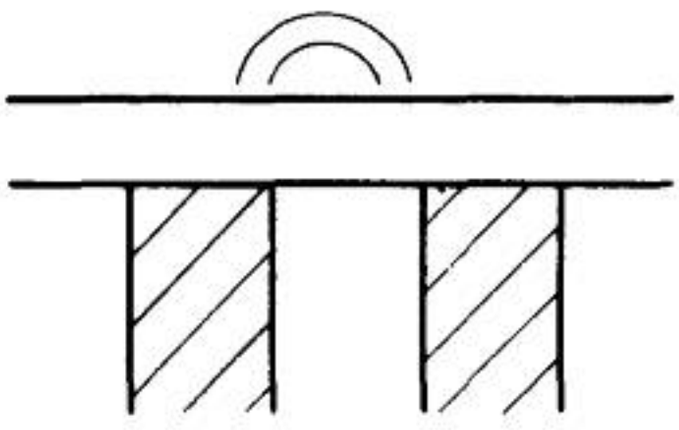
直角記號



伸拔記號



熨縮記號



推進記號

摺份、斜線部份表示疊進去的摺份。



B Bust （胸圍）之縮寫

W Waist （腰圍）之縮寫

H Hip （臀圍）之縮寫

MH Middle Hip （腹圍）之縮寫

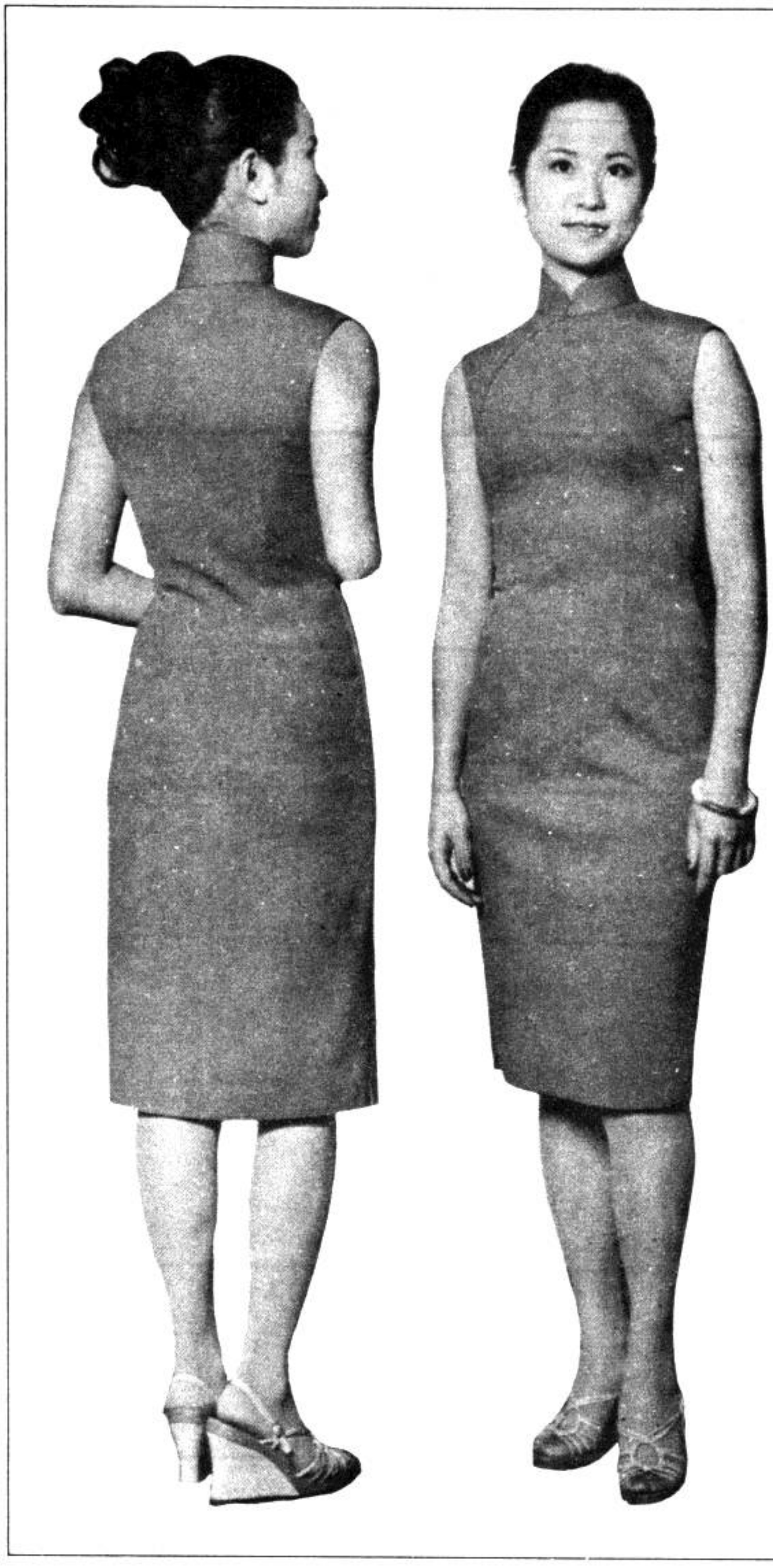
BL Bust Line （胸圍線）之縮寫

WL Waist Line （腰圍線）之縮寫

MHL Middle Hip Line （腹圍線）之縮寫

SP Shoulder Point （肩點）之縮寫

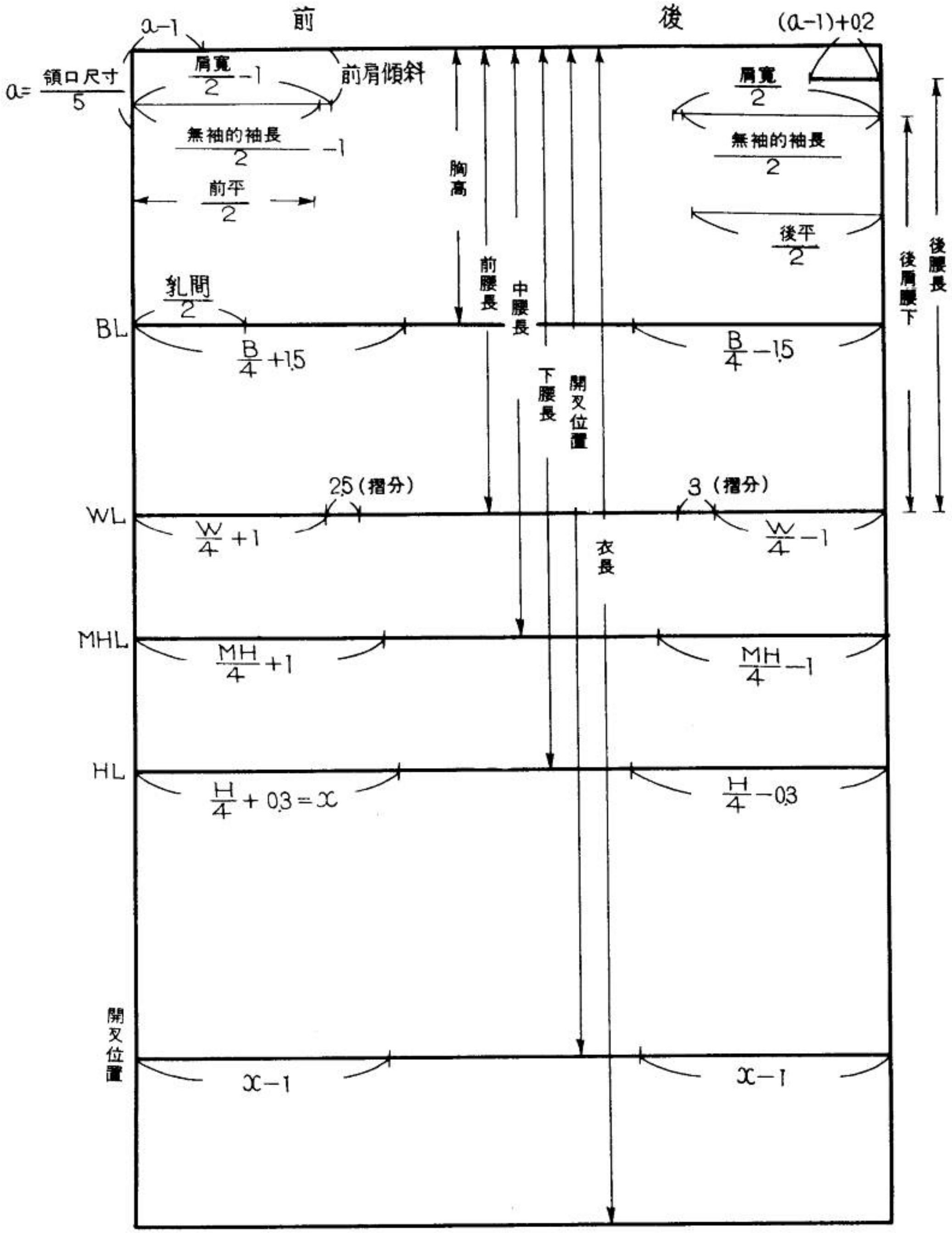
NP Neck Point （頸點）之縮寫



簡樸淡雅適合年輕人及職業婦女的單祺袍

（線鑲緄邊作法——細緄邊）

製　圖


前
後
a-1
(a-1)+0.2
a= 領口尺寸/5
肩寬/2 -1
前肩傾斜
肩寬/2
無袖的袖長/2 -1
無袖的袖長/2
胸高
前平/2
後平/2
後腰長
後肩腰下
前腰長
中腰長
下腰長
開叉位置
乳間/2
BL
B/4 +1.5
B/4 -1.5
2.5 (摺分)
3 (摺分)
WL
W/4 +1
W/4 -1
衣長
MHL
MH/4 +1
MH/4 -1
HL
H/4 + 0.3 = x
H/4 -0.3
開叉位置
x-1
x-1

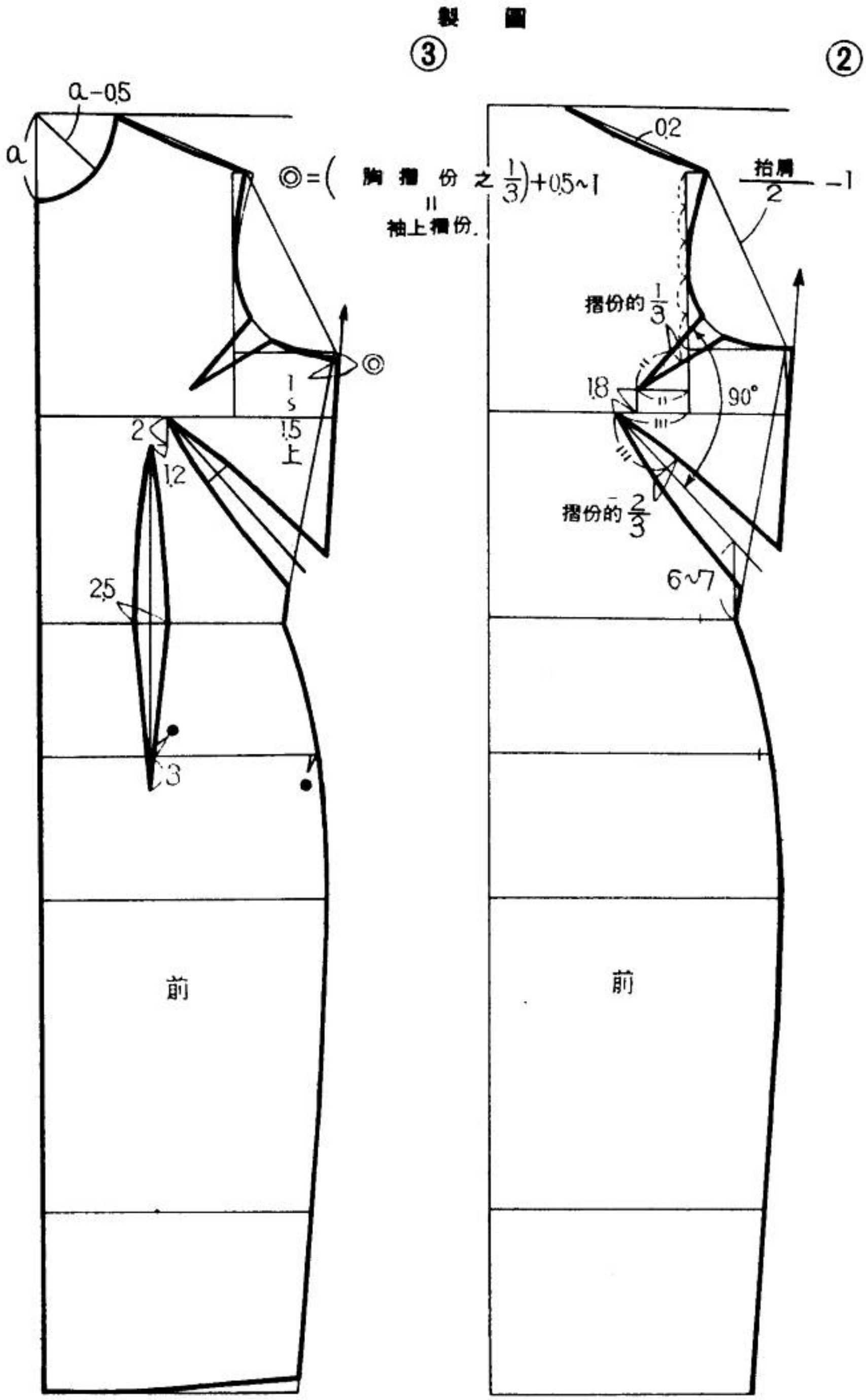
製圖①～⑤

無花的素色衣料，以同色的緞邊料子作細緻邊，這種輕巧的細線條能使整件祺袍顯得高雅大方。使用化學纖維的巧織毛料所製作的單祺袍最能討好。

現將製作方法依次作詳細解說，無論是有袖子或上裏布的祺袍，其縫製順序與要點大致都以此爲準。

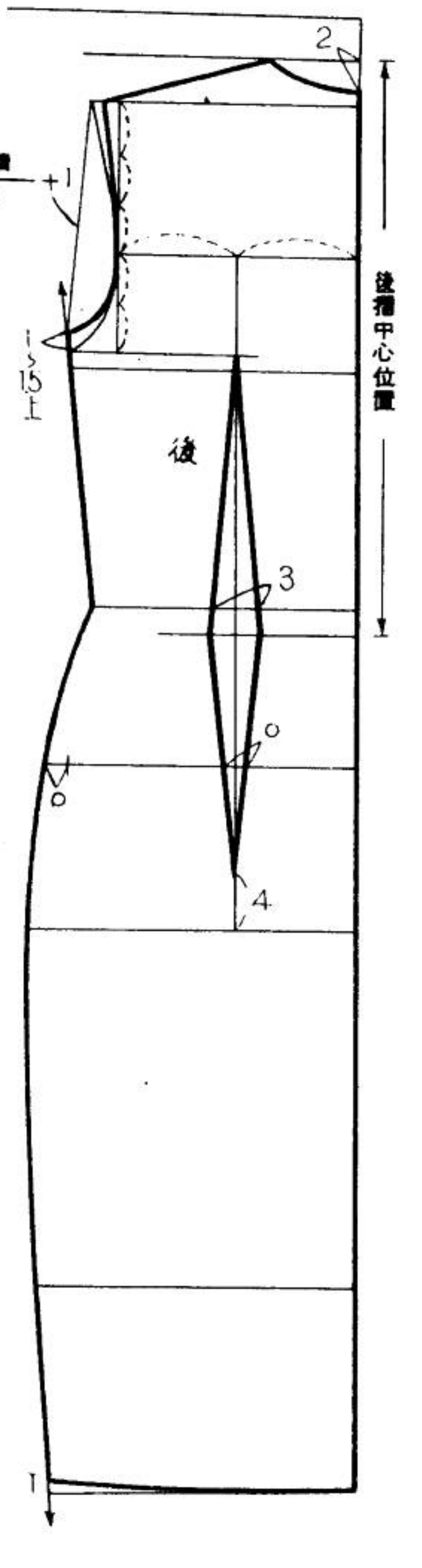
這件衣服將運用自古以來所通行的直接裁剪方法。若先製作紙型，則將布料按紙型剪下後，再繼續順序進行。

製圖的方法是依照116頁的製圖順序，惟這件祺袍是短的，而且沒有袖子。

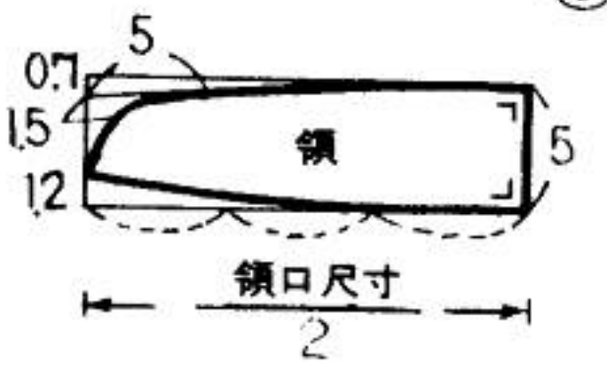


製　圖

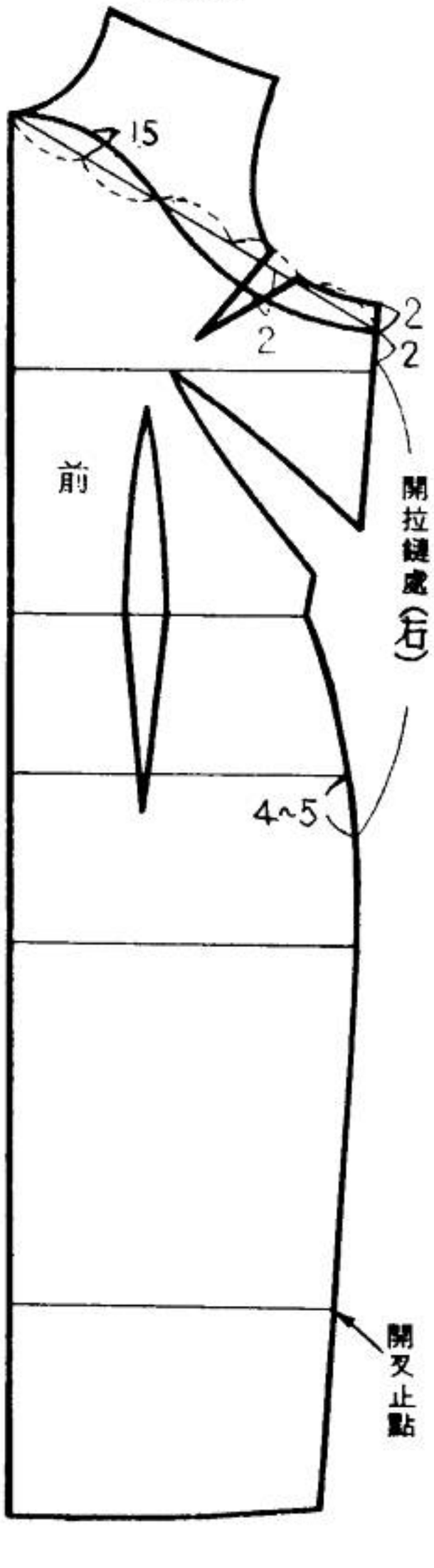
④



⑤



大襟線



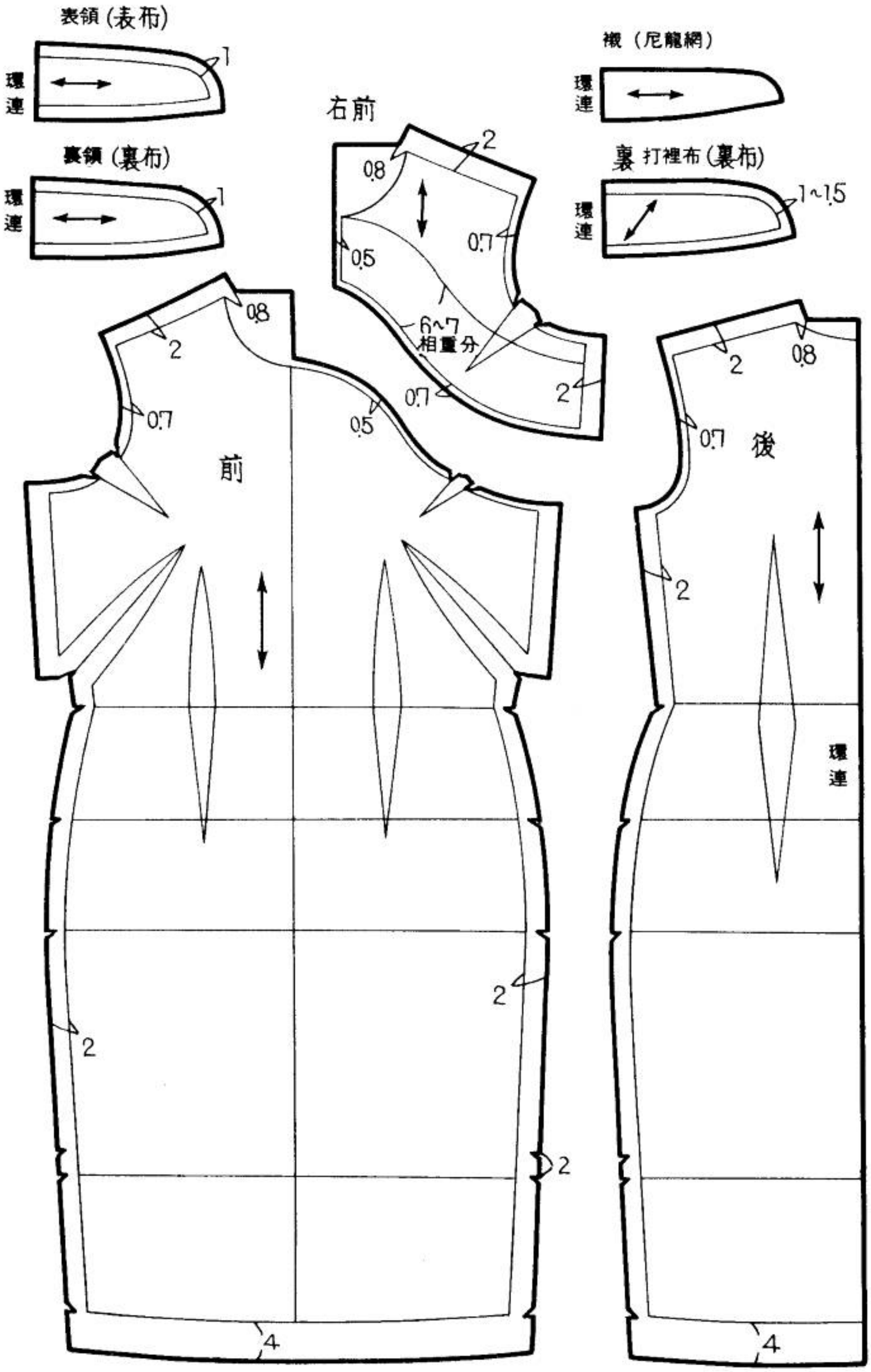
裁剪

按照布上的記號，留下必要的縫份裁剪下來。

要注意的是，爲了防止領口的變化，從肩點（SP）進來1～1.5公分的位置爲無袖的袖長尺寸，一般稱爲削肩袖，在袖長尺寸之處爲準劃出袖口尺寸於圖上。然後察看前後片的袖口尺寸是否相同。

下襬寬度決定於連接臀圍線（HL）與開叉位置的延長線上。

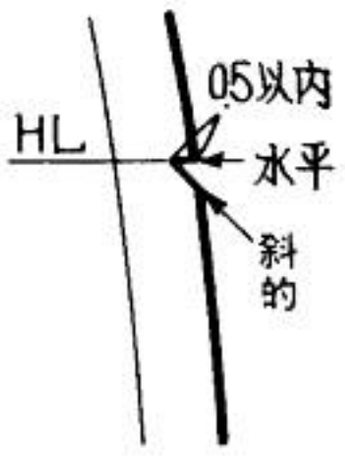
裁　　剪



領口暫時不要挖掉，留於上領子時，再開領圈。又在腰圍（W）、中腰圍（MH）、下腰圍（H）、叉口等橫線位置的縫份上剪0.5公分深的牙剪記號。牙剪缺口如下圖，先剪水平，再剪斜的。

領子於做的時候，配合襯布裁剪，所以只估計用布。

牙剪之記號符合



直接裁剪方法

① 先在案板上畫一直線，前後身按中心線對折，對準案板上的直線，四層一起用線及大頭針固定在案板直線上，繪出前身全圖。

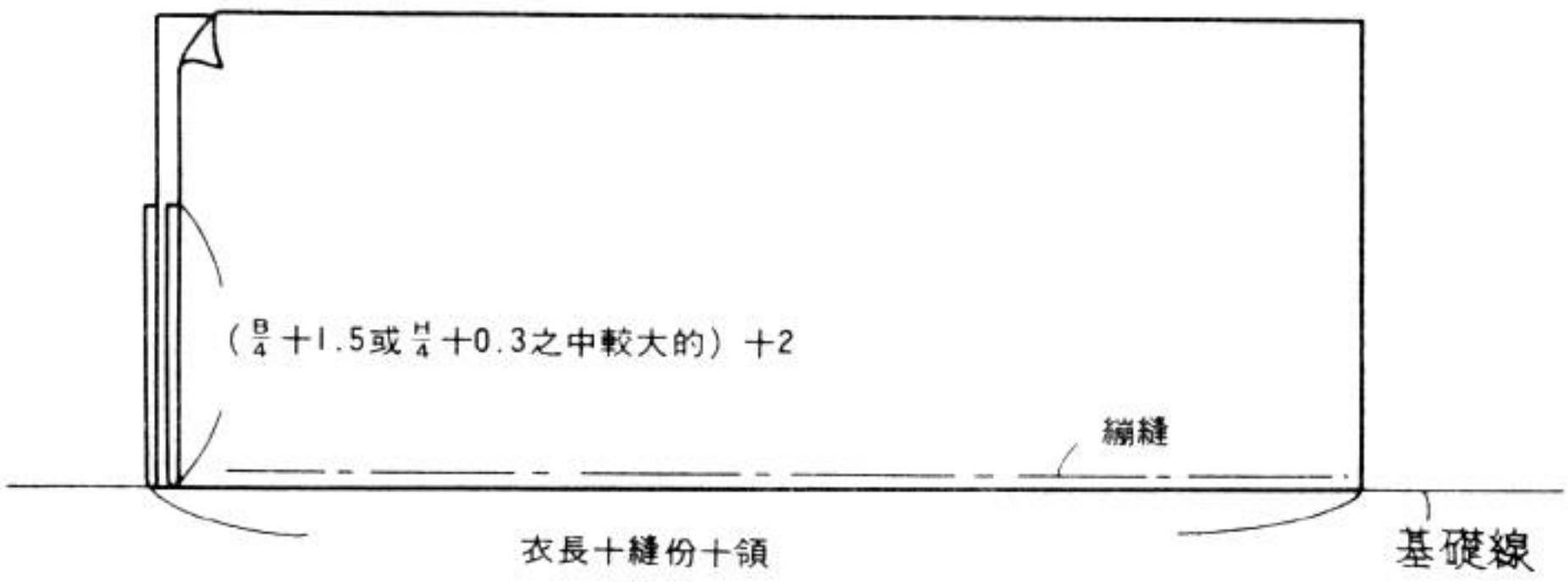
摺疊固定後的布寬爲（$\frac{B}{4}$ + 1.5cm 或 $\frac{H}{4}$ + 0.3 cm 以兩者之中較寬的爲準，再加二公分的縫份。此時要細察衣料的布邊能否使用，不能使用時，就除掉該布邊部份。

如布料需要對花的時候，要先決定中心線上的花樣同時注意花樣的上下，上面二片是前身，下面二片是後身。

② 在最上面的一片布上，依照126頁的要領製圖，由前片開始裁剪。

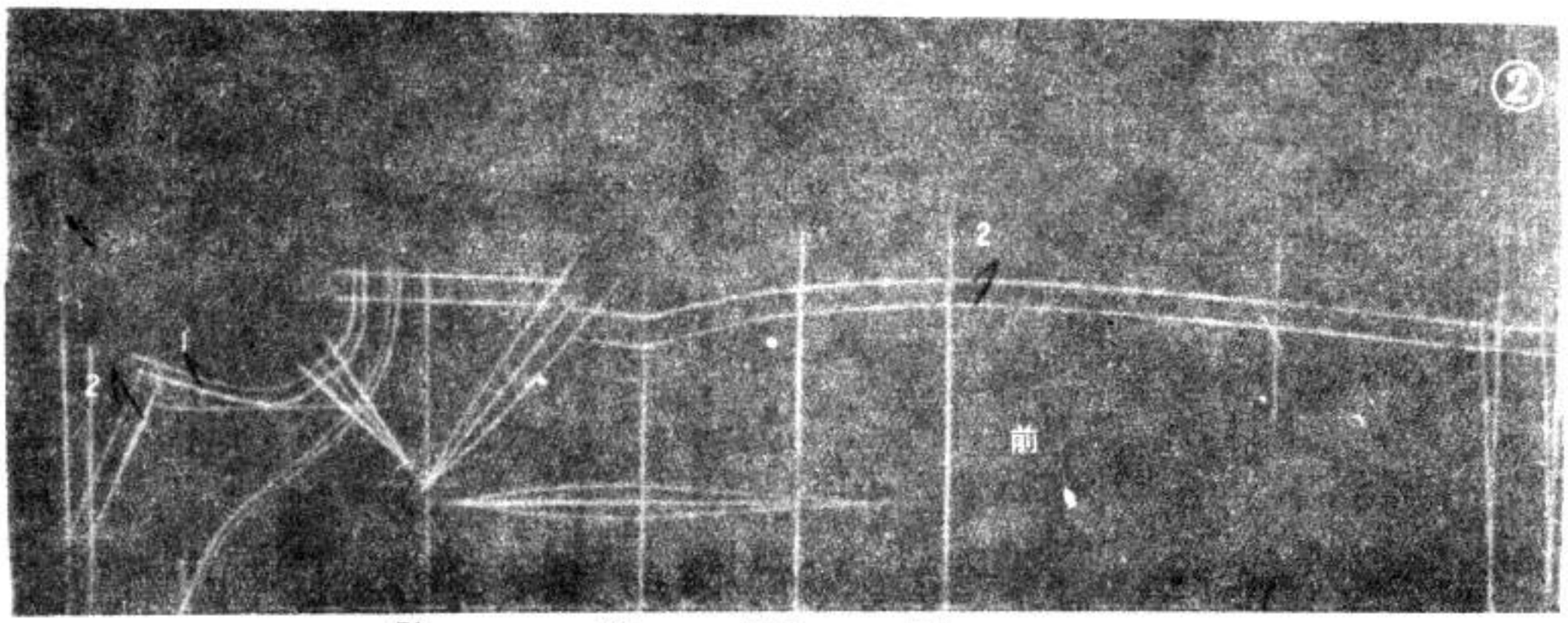
③④ 首先剪大襟（剪大襟之前，先在第二層上將上一層已繪好之肩線、袖籠線、開領圈的位置之實線做上記號，以免重畫一次），大襟留0.5公分的縫份（剪大襟只需剪上面一片，由前中心開剪至大襟延著縫份記號剪下）。

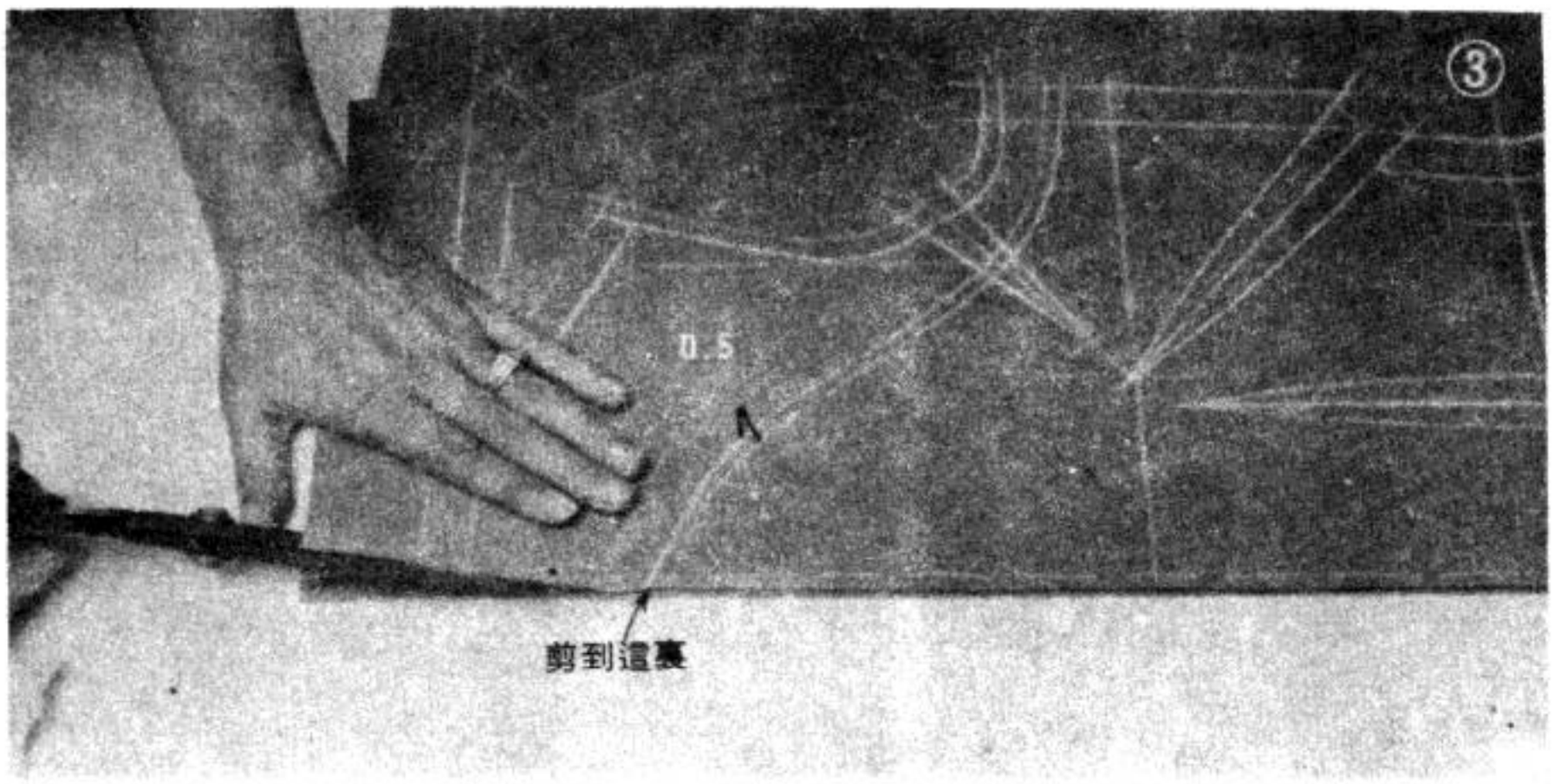
①



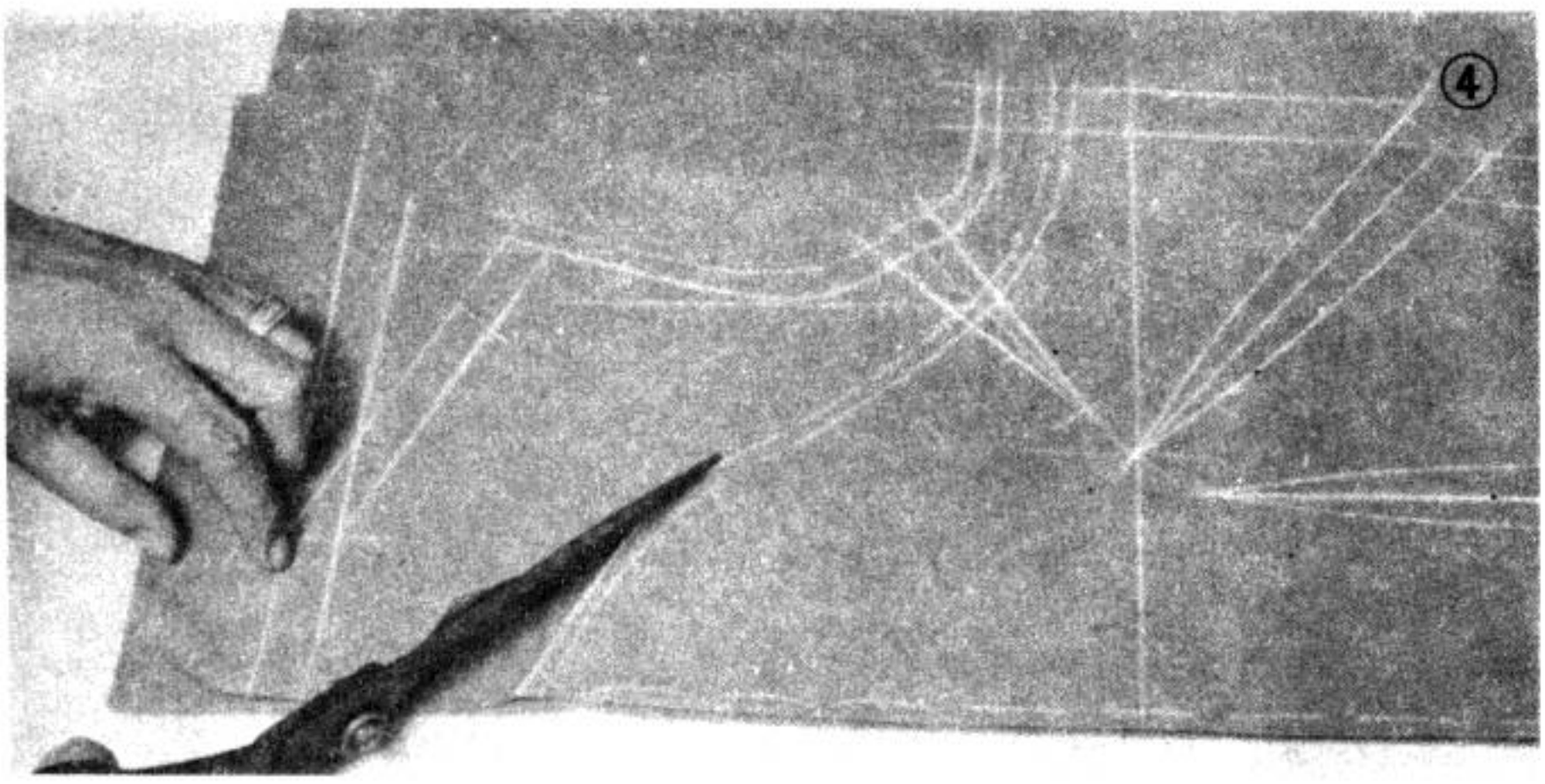
(7)

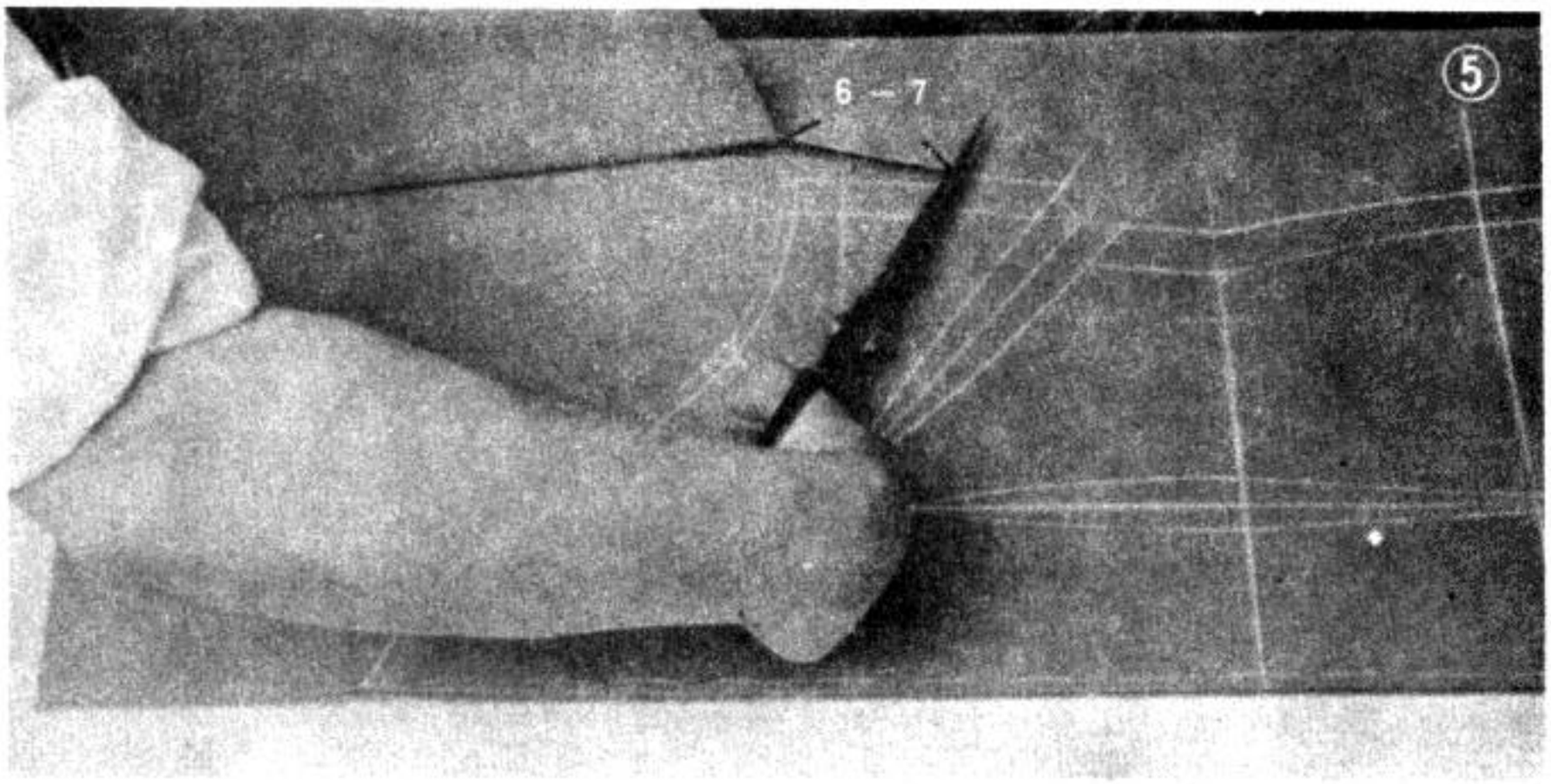
②

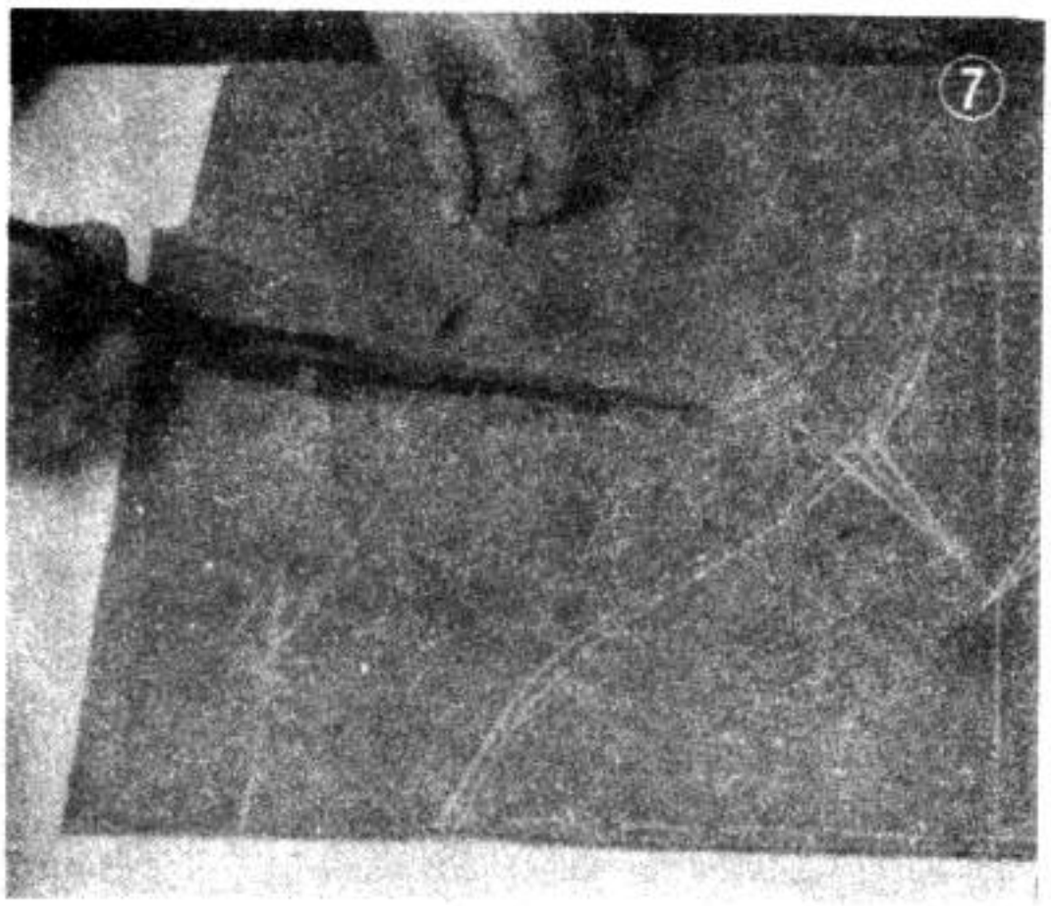


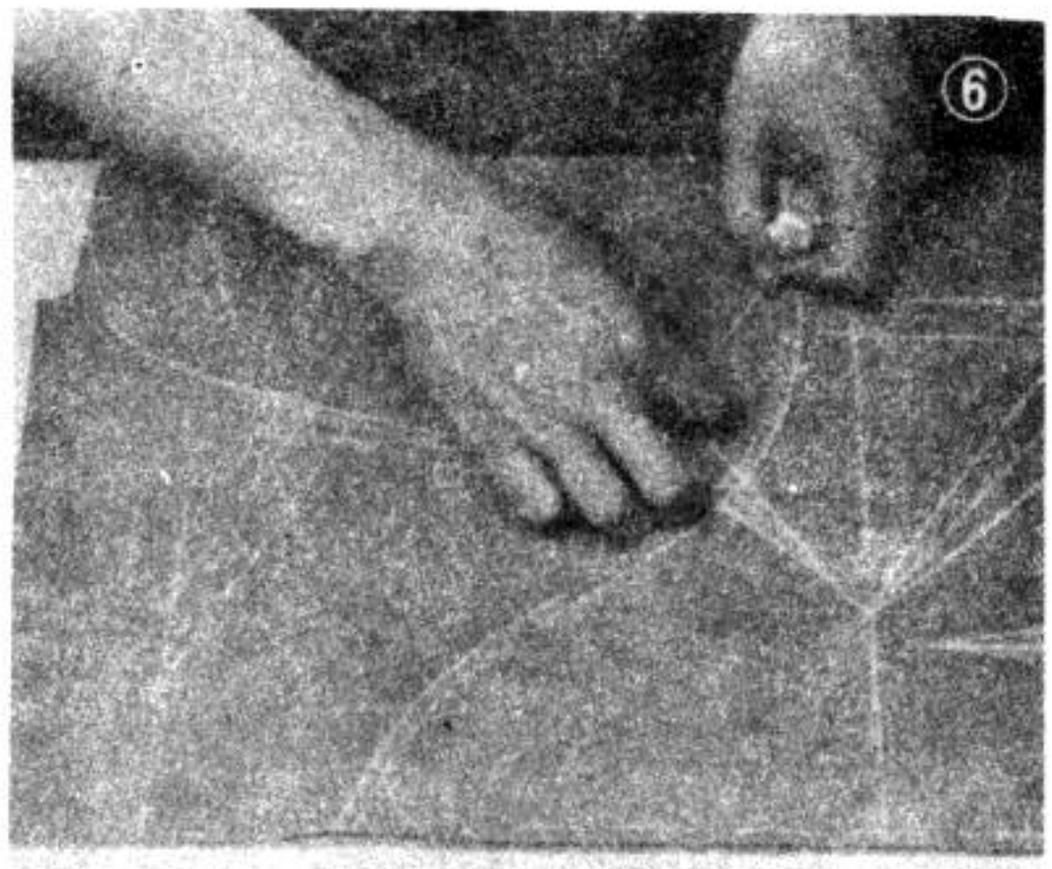


⑤ 剪到腋下6～7公分處爲止，再向布邊垂直的裁掉。

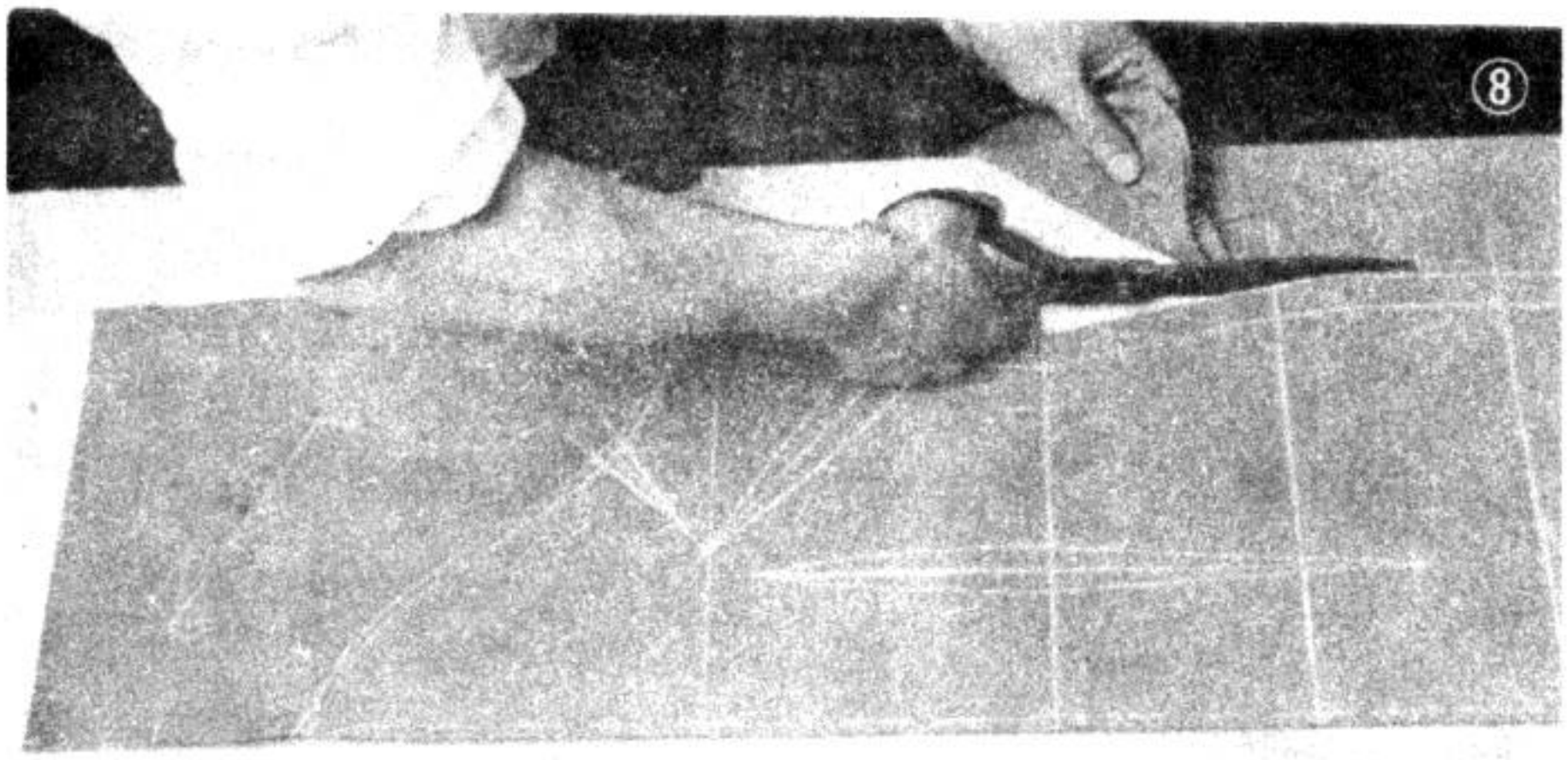




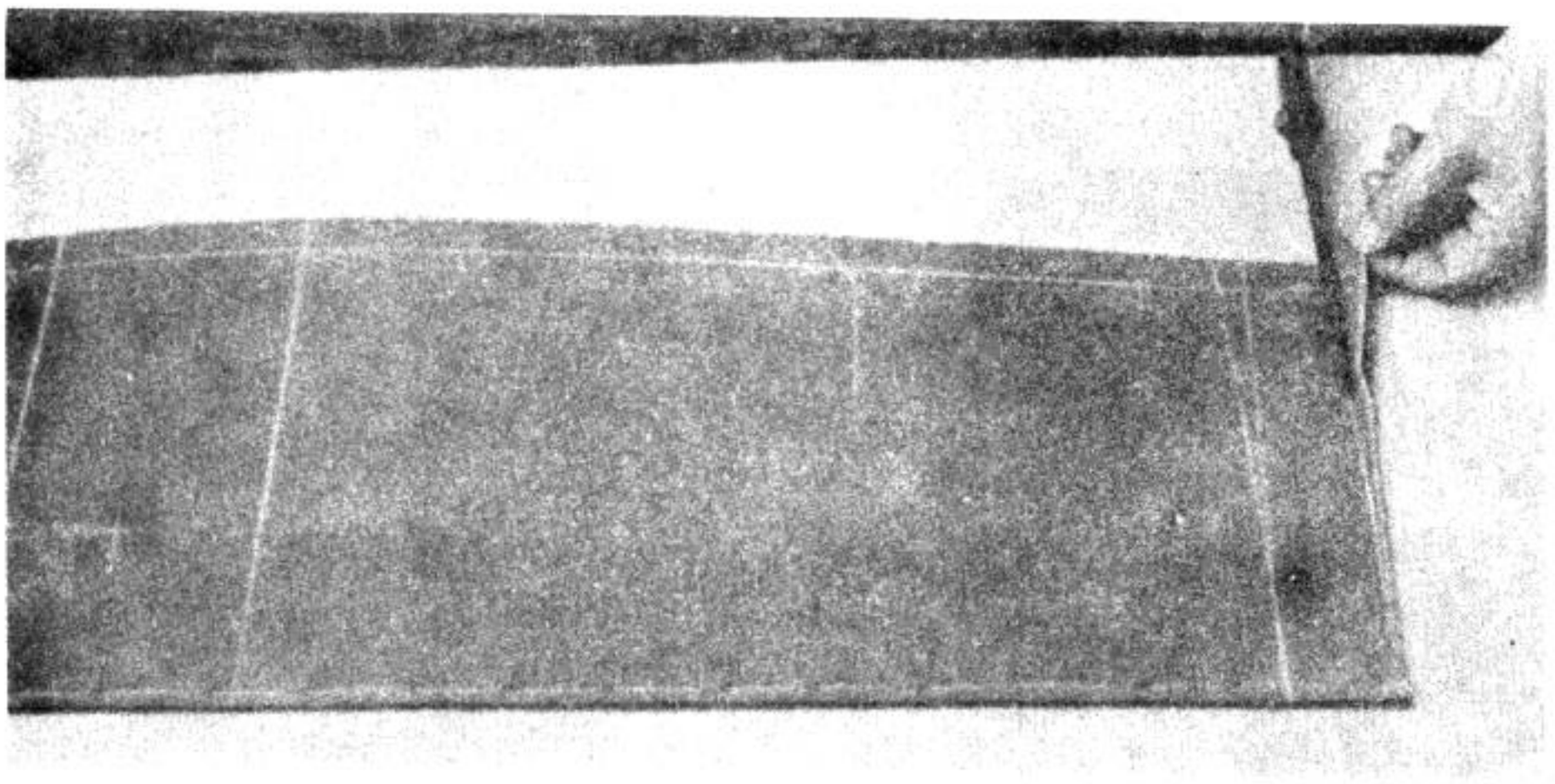


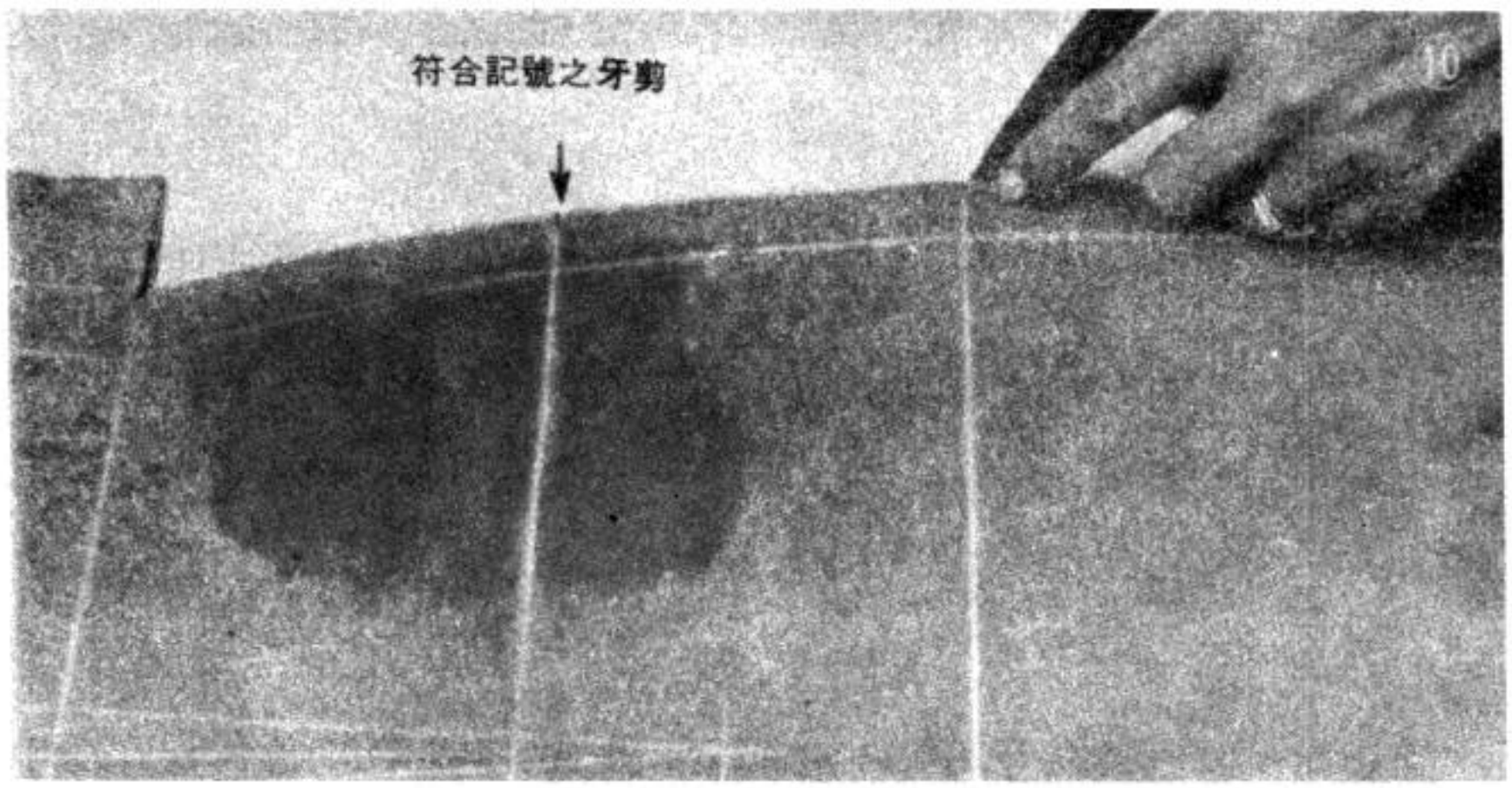


⑥⑦ 在第二片布上，清楚的畫好記號，加上縫份并裁至腰圍線（WL）。

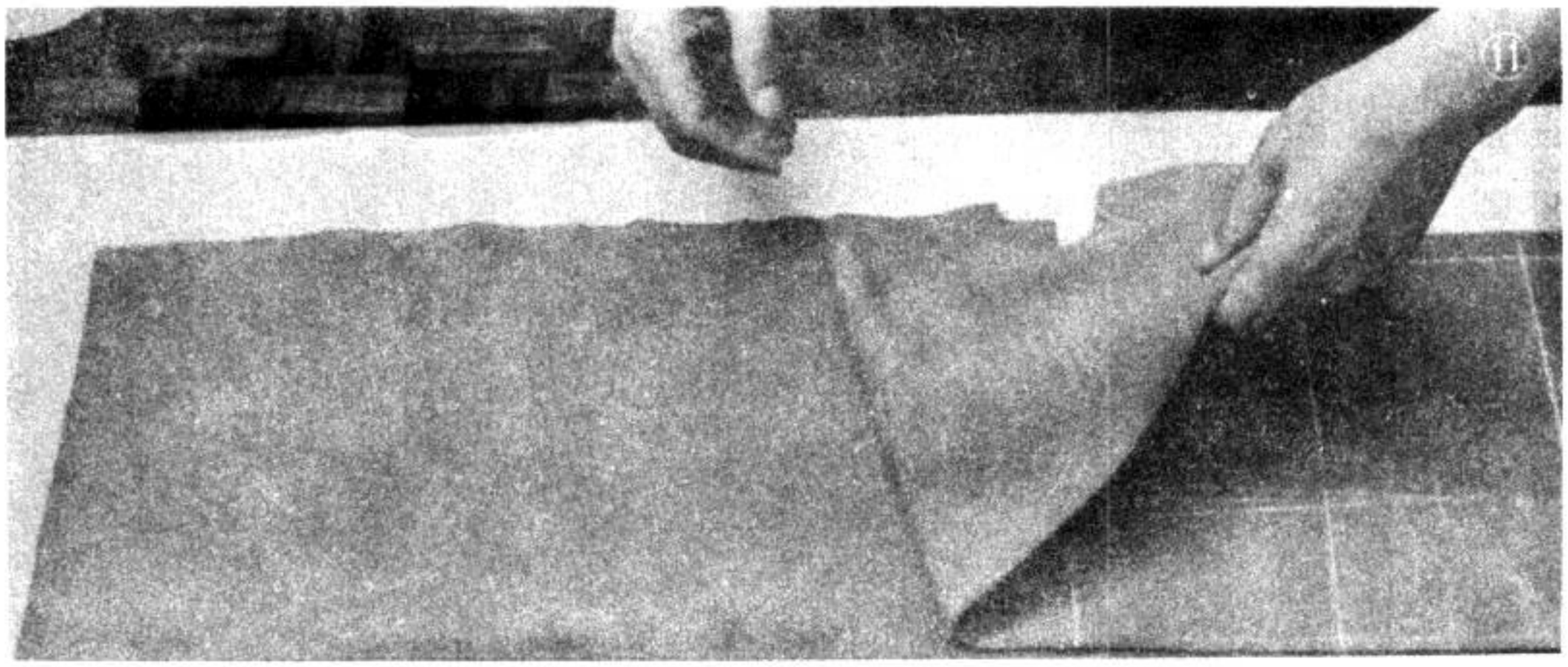


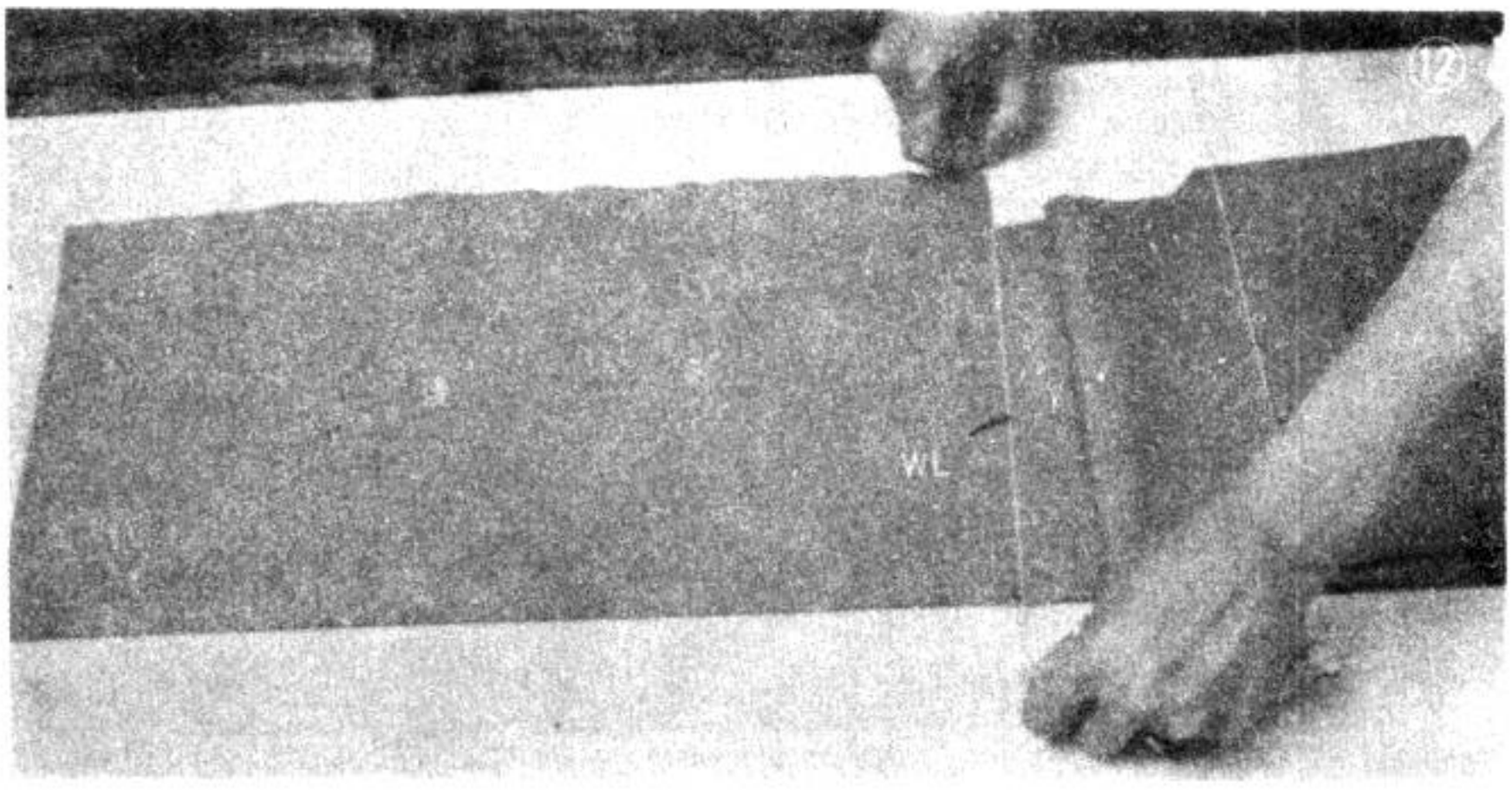
⑧⑨ 將前身小腰以下之部份，四層一起剪下。



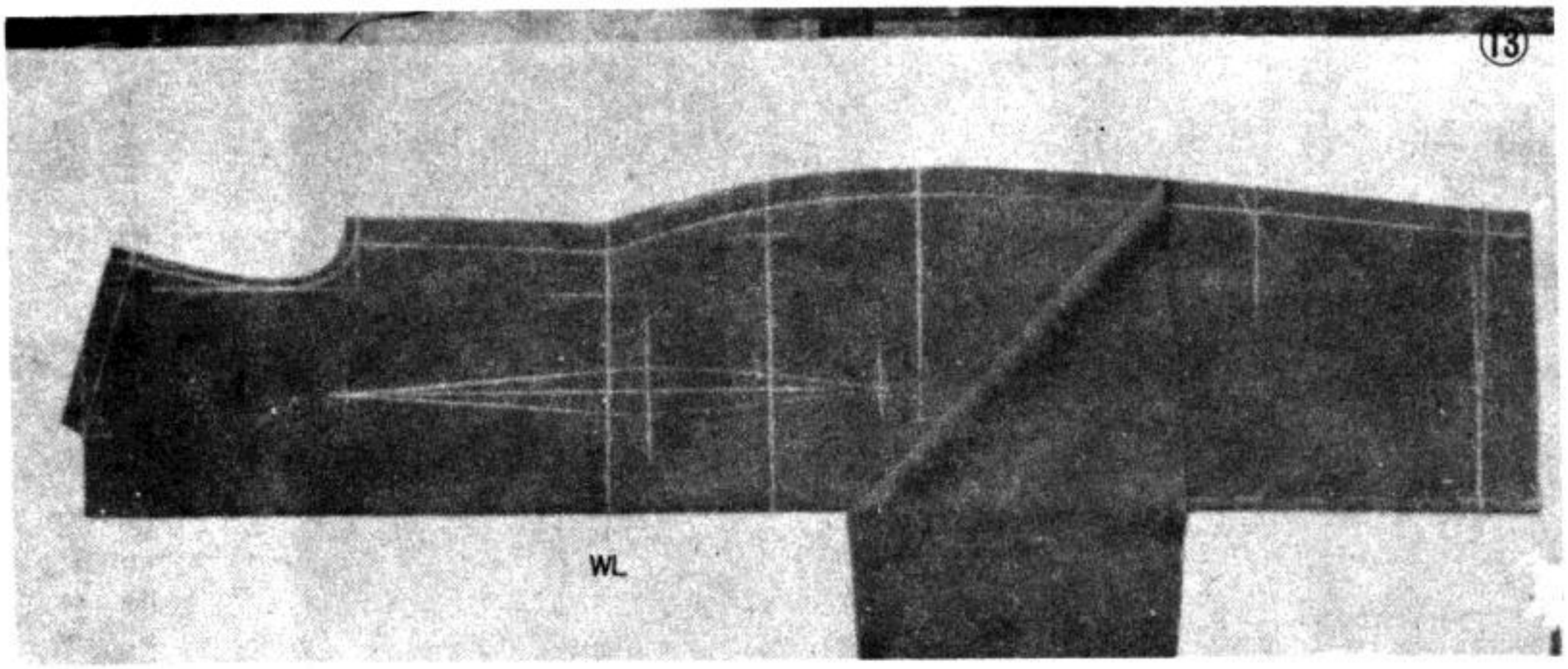


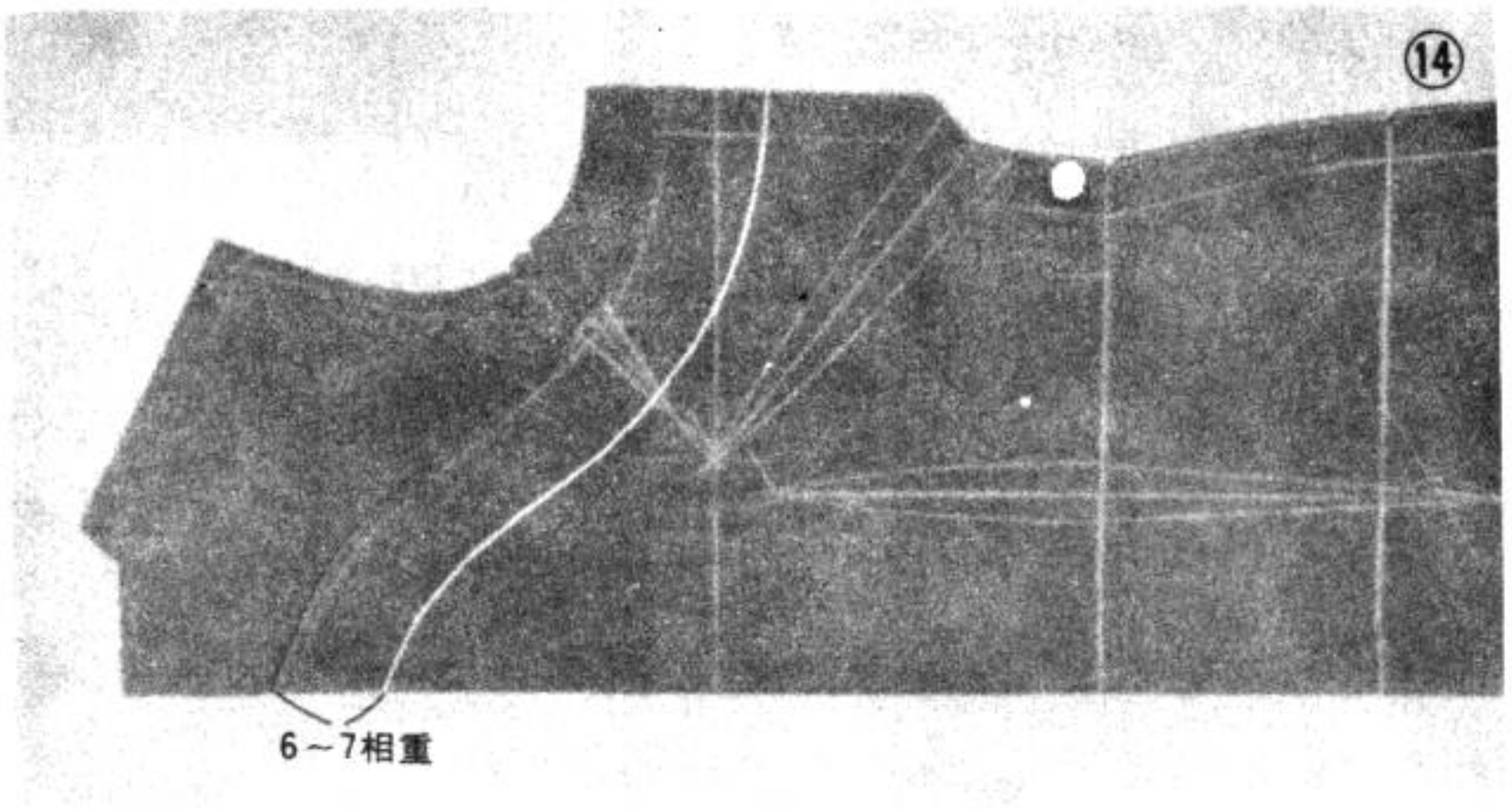
⑩在臀圍線（HL）中腰圍線（MHL）、叉口之縫份的邊，剪0.5公分的缺口爲記號。





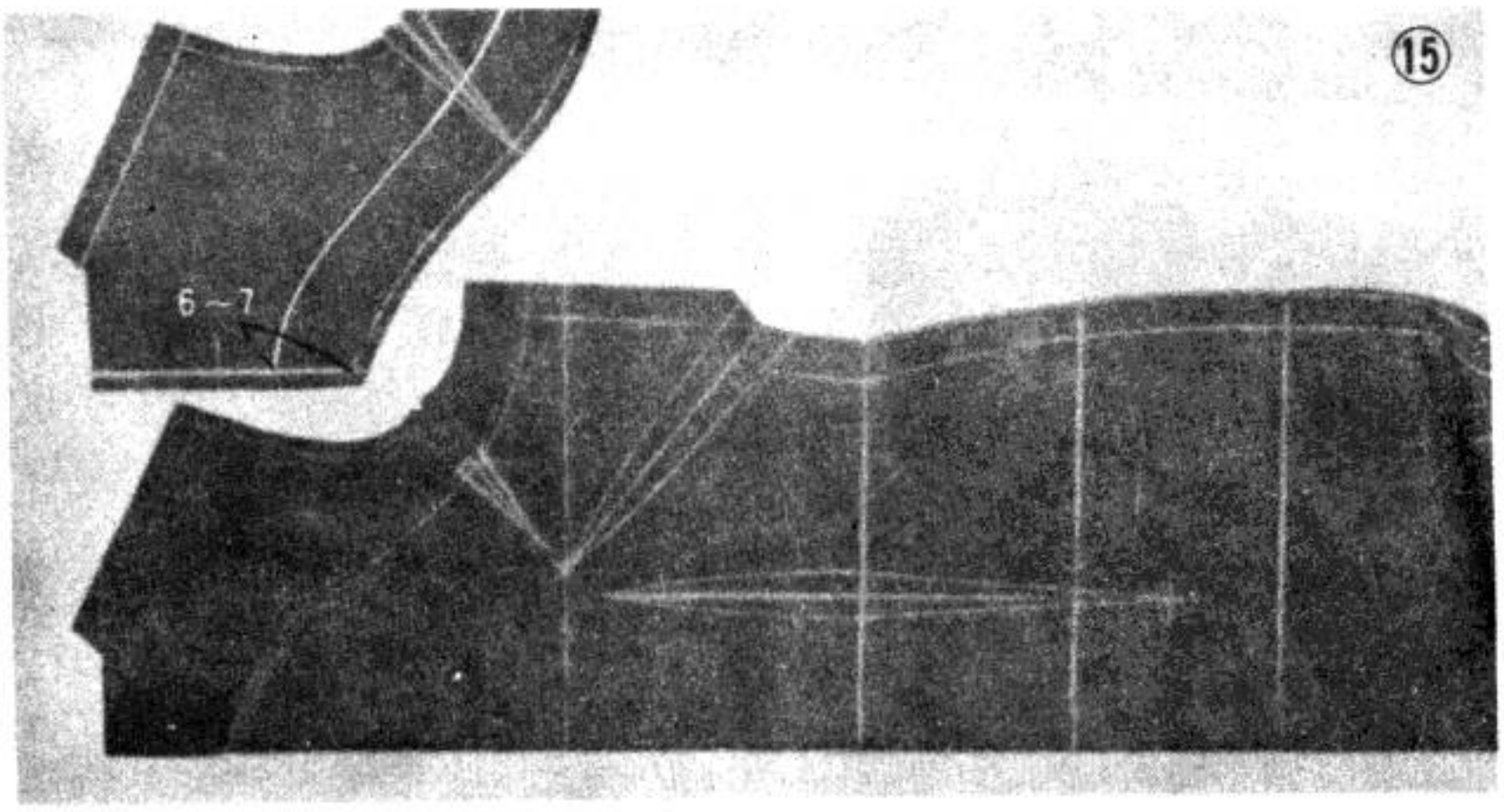
⑪⑫拆掉上身至臀圍線（HL）的縫合線，將前身翻起，開始在後身繪圖。

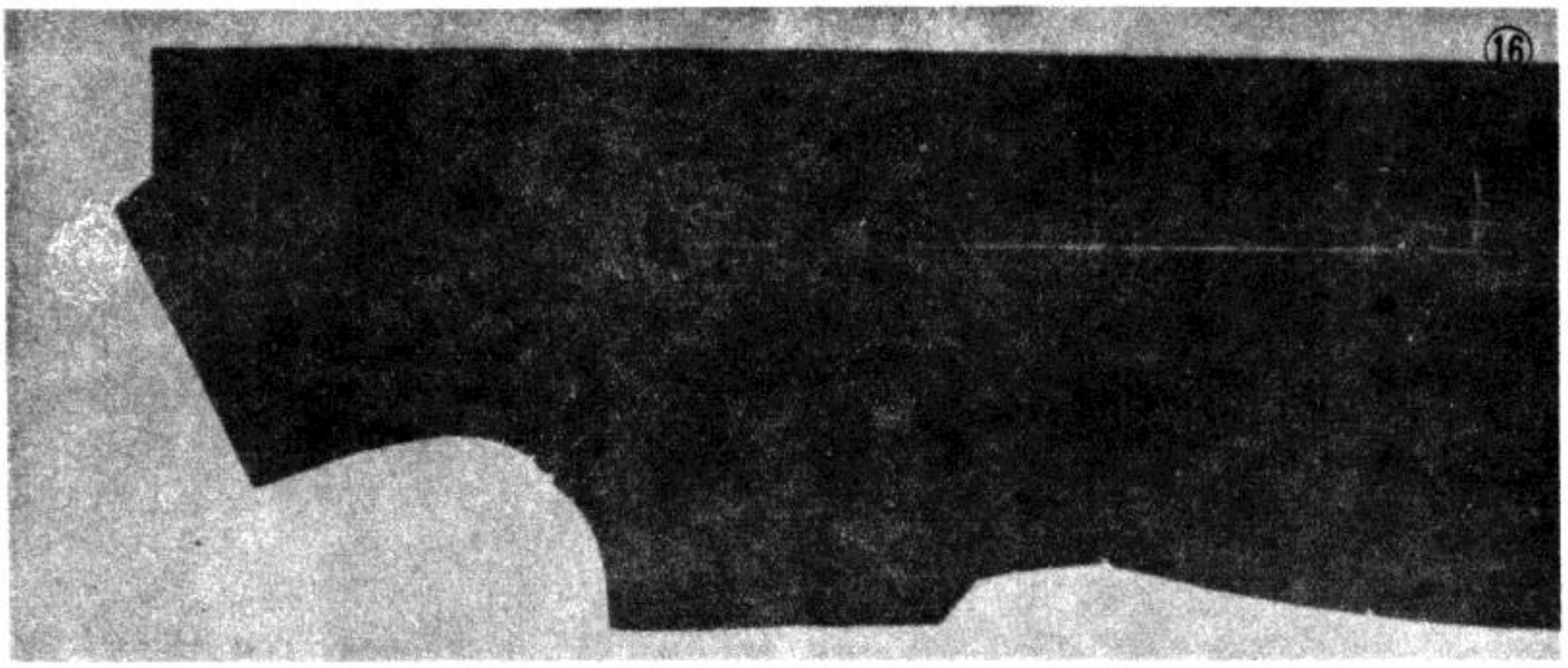




⑬ **根據剪牙口記號，繪出小腰線、中腰線、下腰線之後，以小腰線位置爲準，向上量出後腰長及後肩腰長。再由後身NP點往下量，量出後摺中心點的位置，將後腰摺繪出，並重新量取後身各部位尺碼，於脇邊及肩縫留2公分縫份，袖籠留一公分，裁剪下來。**

⑭⑮ 小襟：將拿開的前身放回原來的位置，再重新裁右前小襟布。將③～⑤裁下的小襟布墊在前上身之下對準修齊，做爲

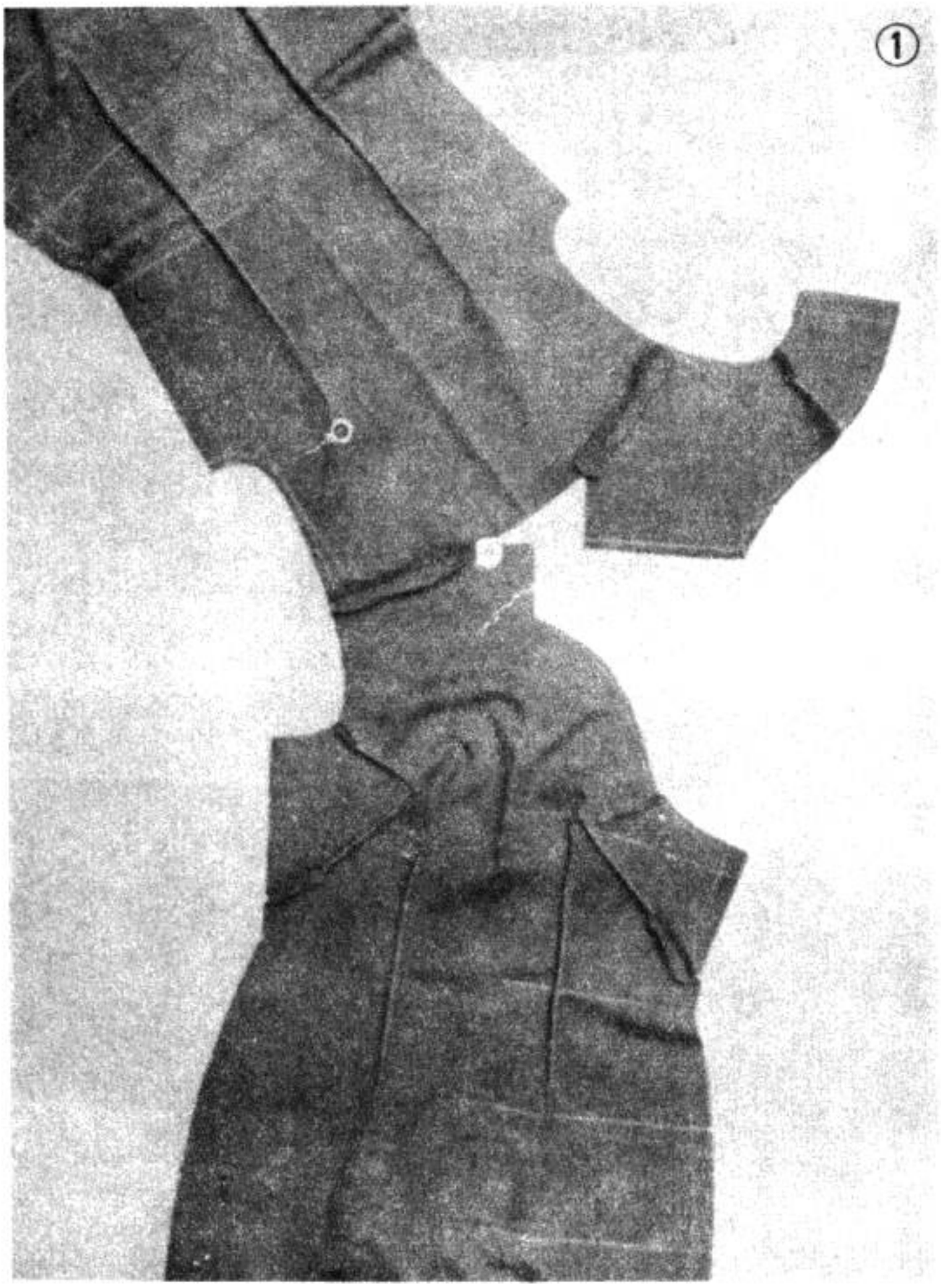




掩襟的部位留6～7公分，然後在小襟上繪出實線。

⑯ 裁剪完畢時，在衣身描畫打摺處。（以針穿過摺的頂點及摺與腰圍線的交點至未做記號的另一面，並按針孔做上記號。

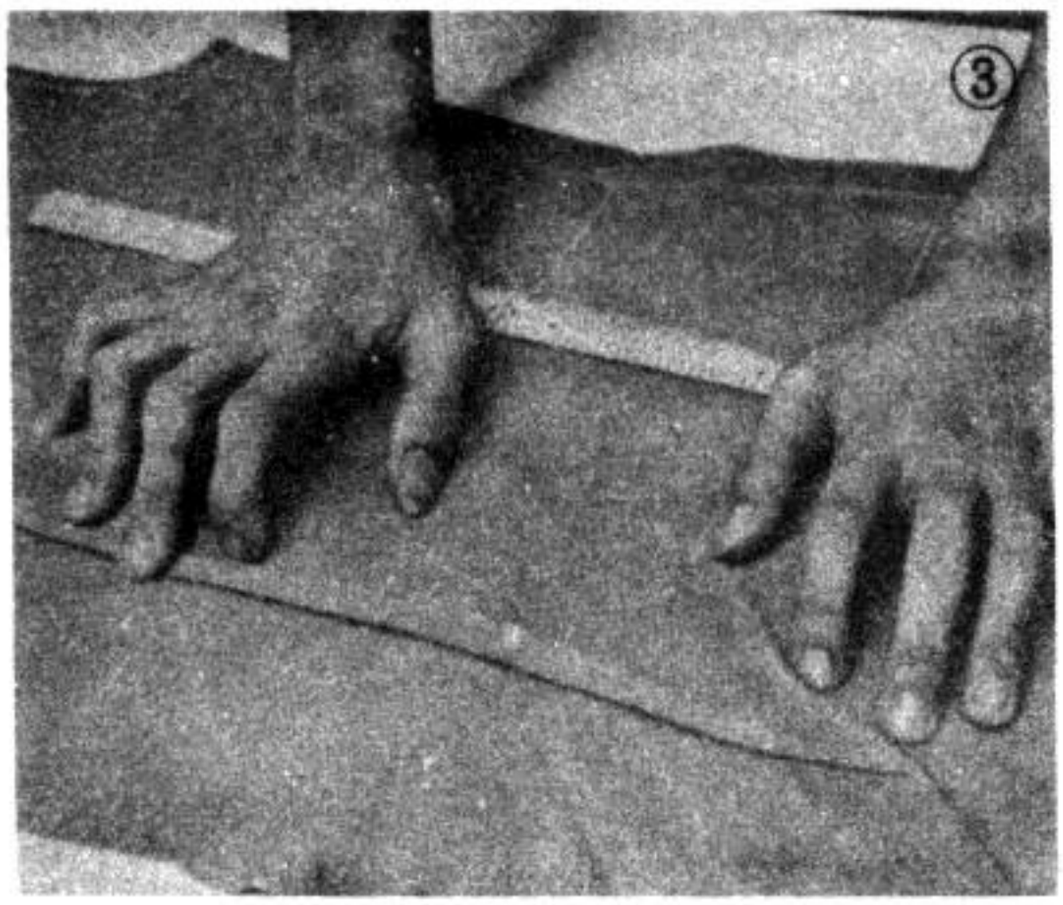
（大襟、袖口、開叉等部位的毗邊處，要留下縫份作襯。這樣做出來的毗邊才漂亮又具有立體感）。



縫製順序與要點

車摺與縫合肩線

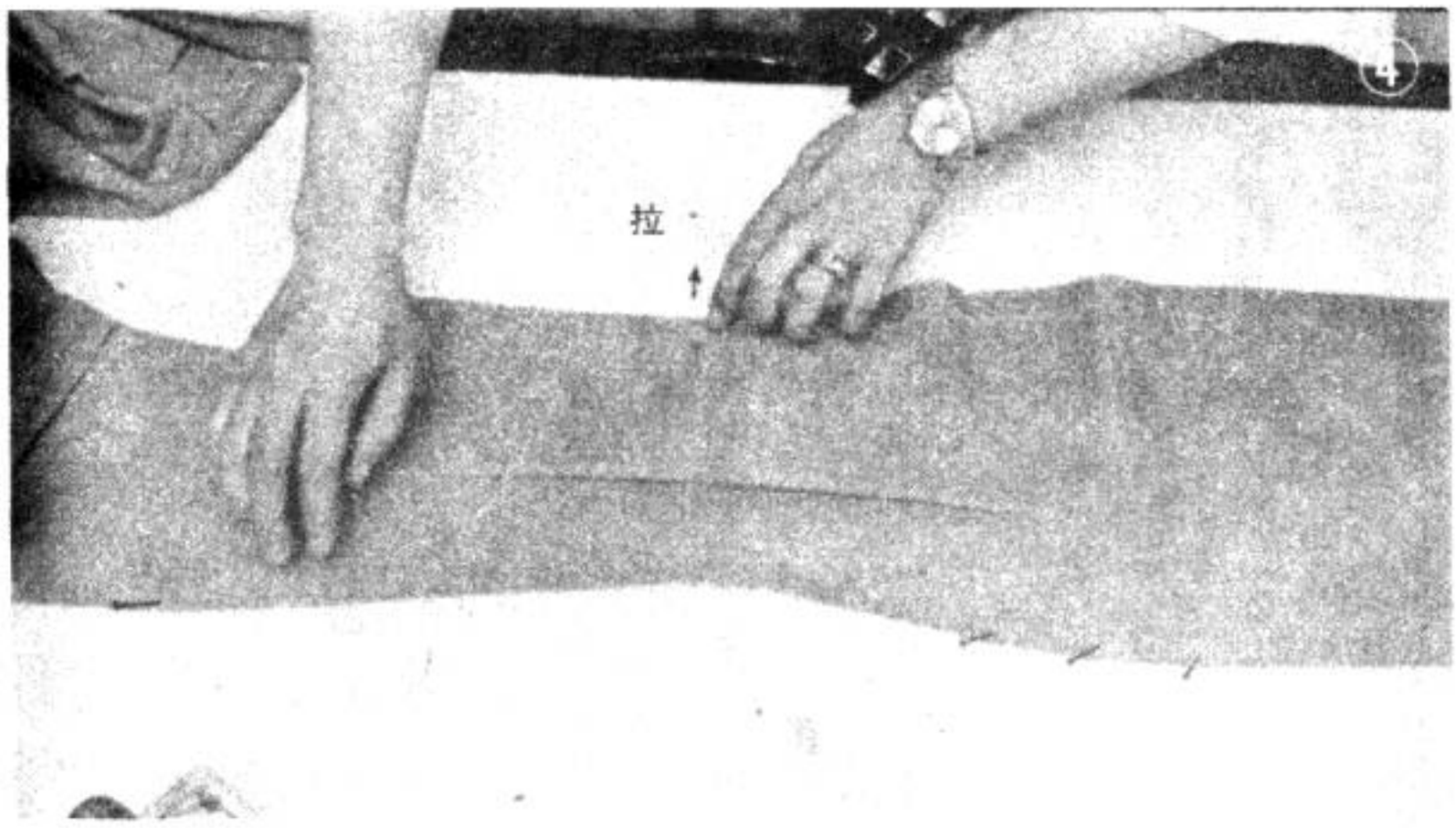
① 先車縫後身兩條腰摺與前身的胸摺、袖籠摺、腰摺，並縫合肩線。（背豐滿者俟肩線燙縮後再縫合）





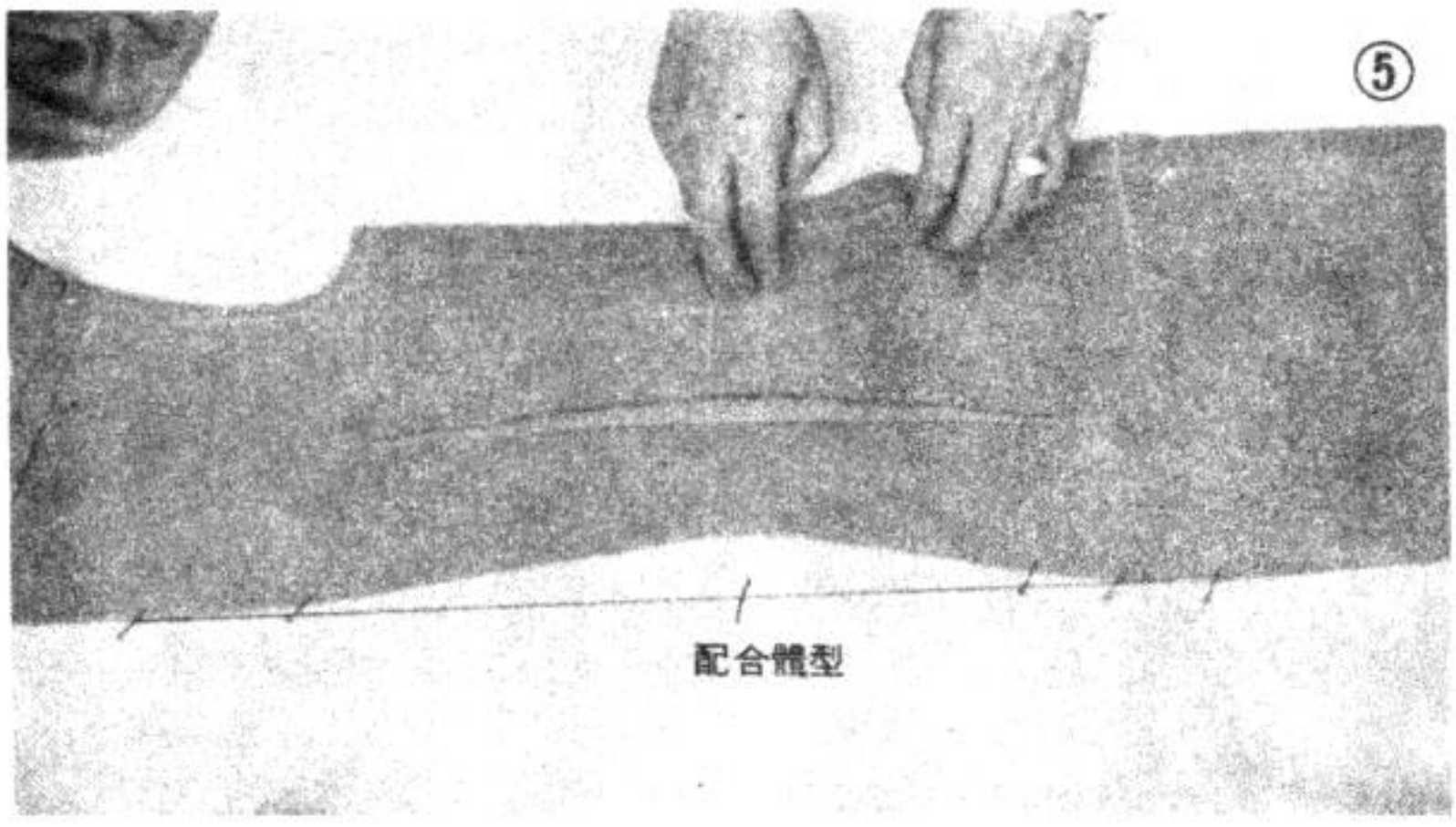
②③　袖籠摺與胸摺在背面摺份之中央剪開至半長處，以便燙平，腰摺不必剪，但亦要燙開摺份。

爲能確實的燙開摺，熨過後趁熱用直尺壓摺份，較容易燙得平貼。

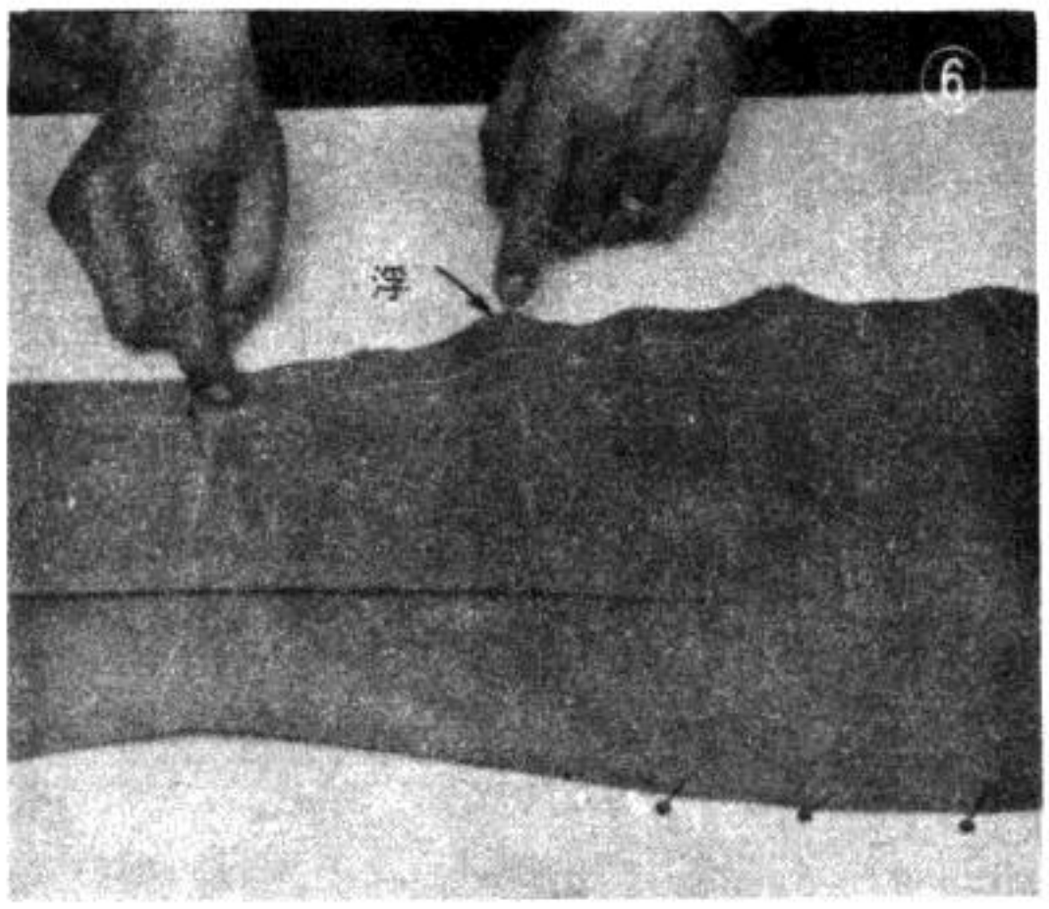


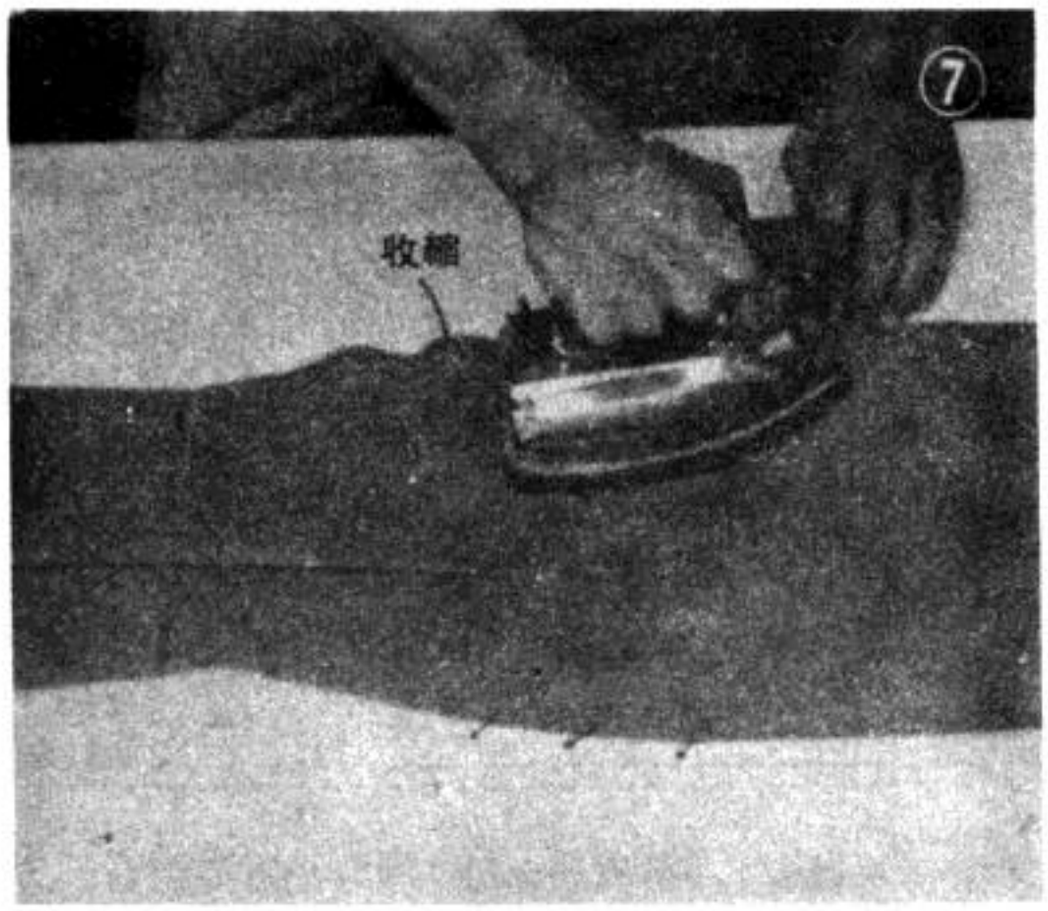
燙拔後身及貼牽條

④⑤　以後身中心線爲主，面對面對折，用別針固定衣形。首先固定臀圍線（HL）與背的位置，在後摺中心處往脇邊方向拉，使脇線能接近體型曲線（拉的份量爲$\frac{2}{3}$（H－W）寬）。



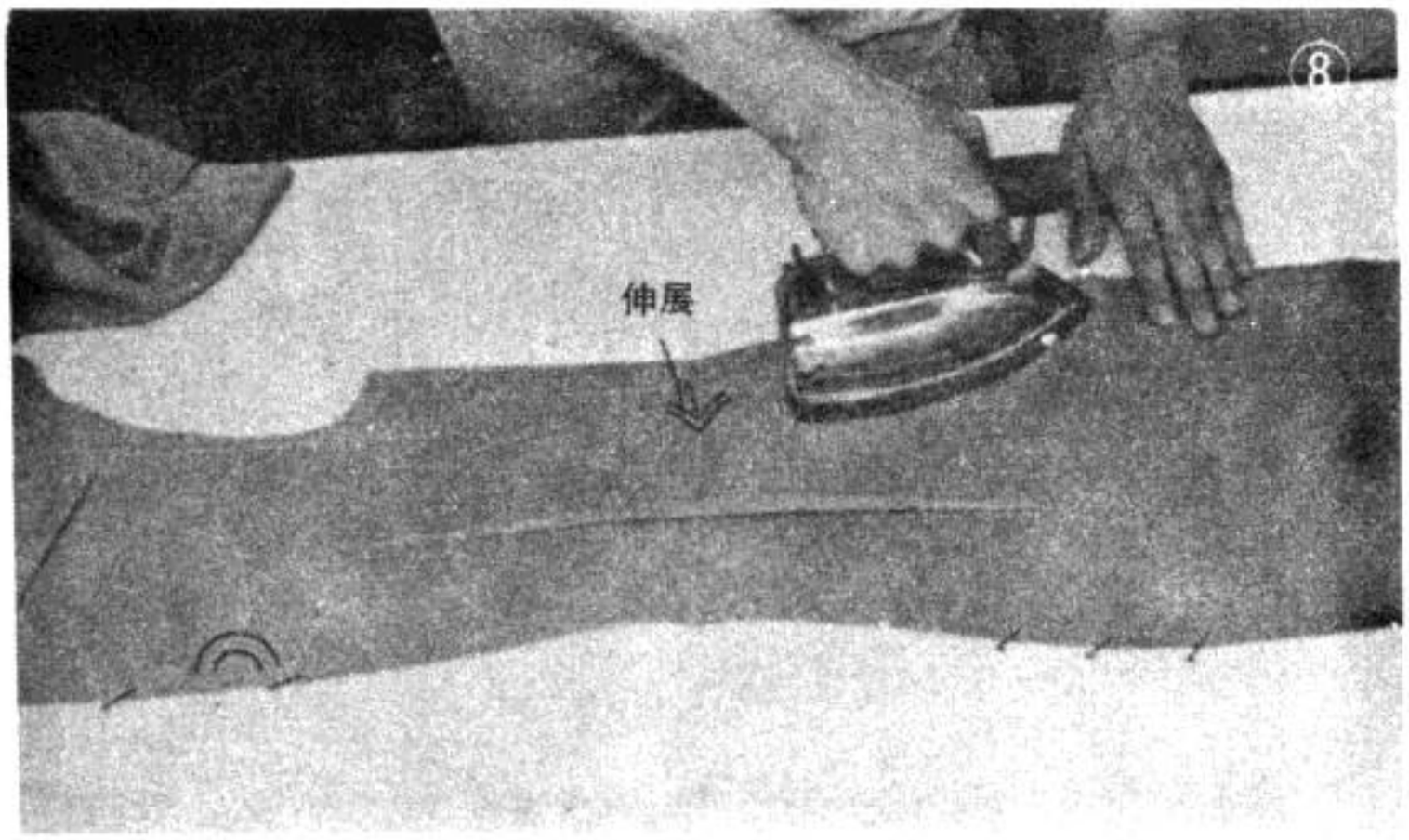
配合體型





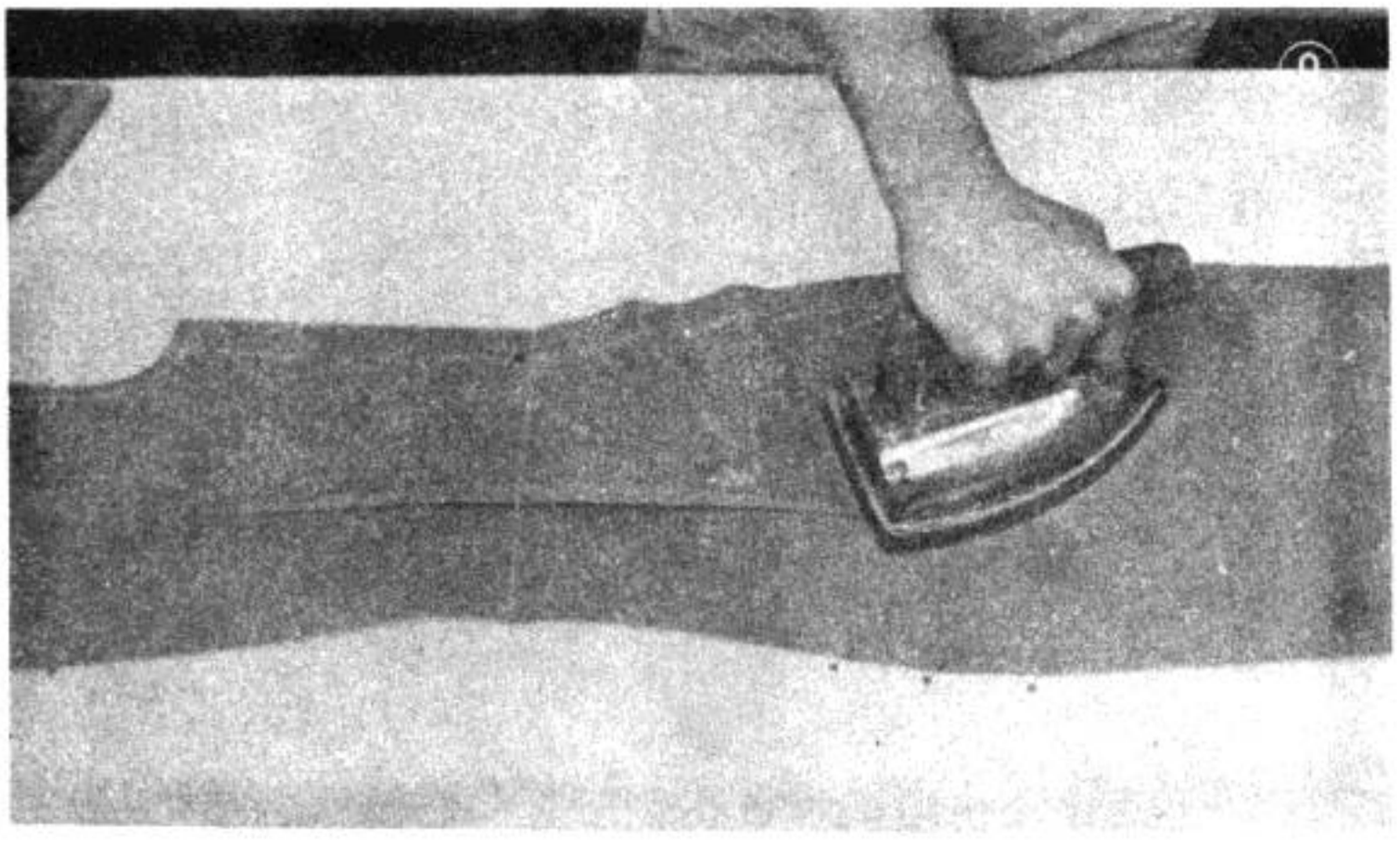
⑥ 因爲在腰圍線（WL）拉拔過，故在臀圍附近的脇邊布會微微鬆出來。

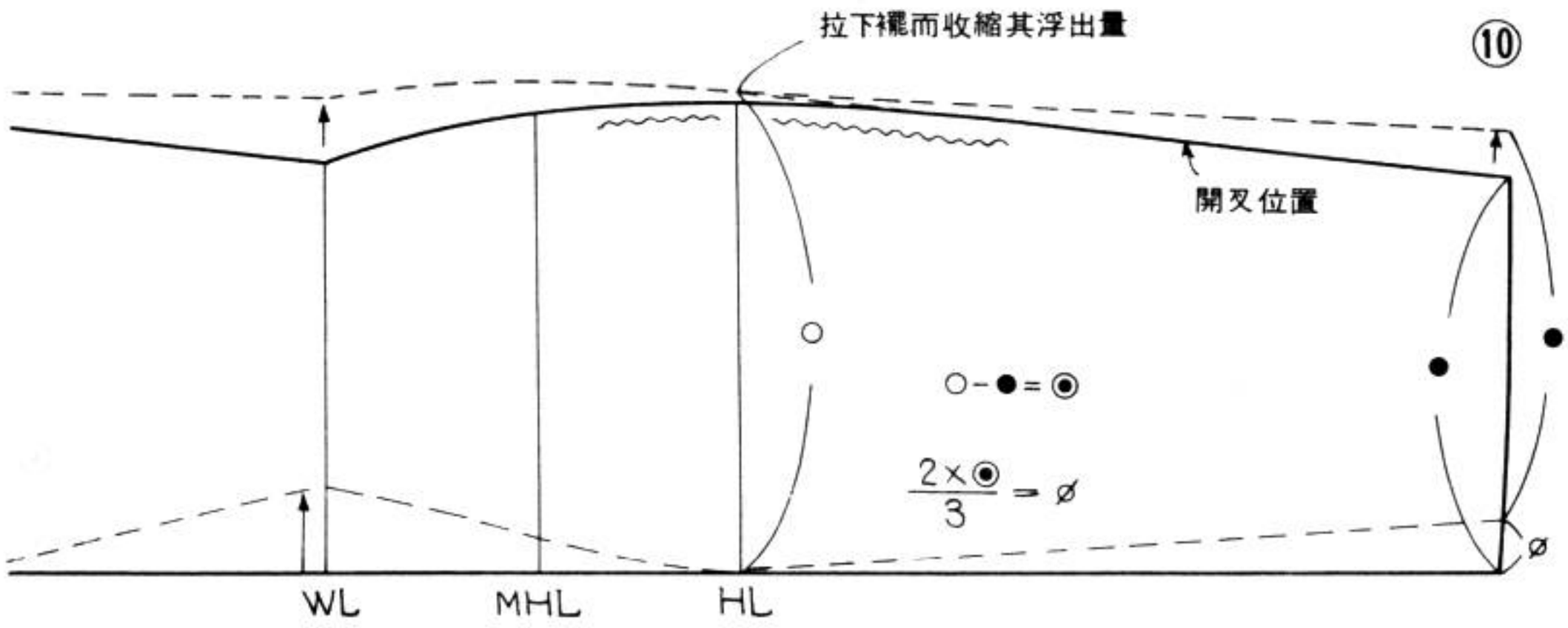
⑦～⑨ 將多餘的鬆出份量，在腰圍線（WL）至下腰圍線（HL）之間，用熨斗充分燙縮進去。在燙縮前，先噴水如此較易燙縮。（燙縮份量視脇腰臀部的弧線而定。）

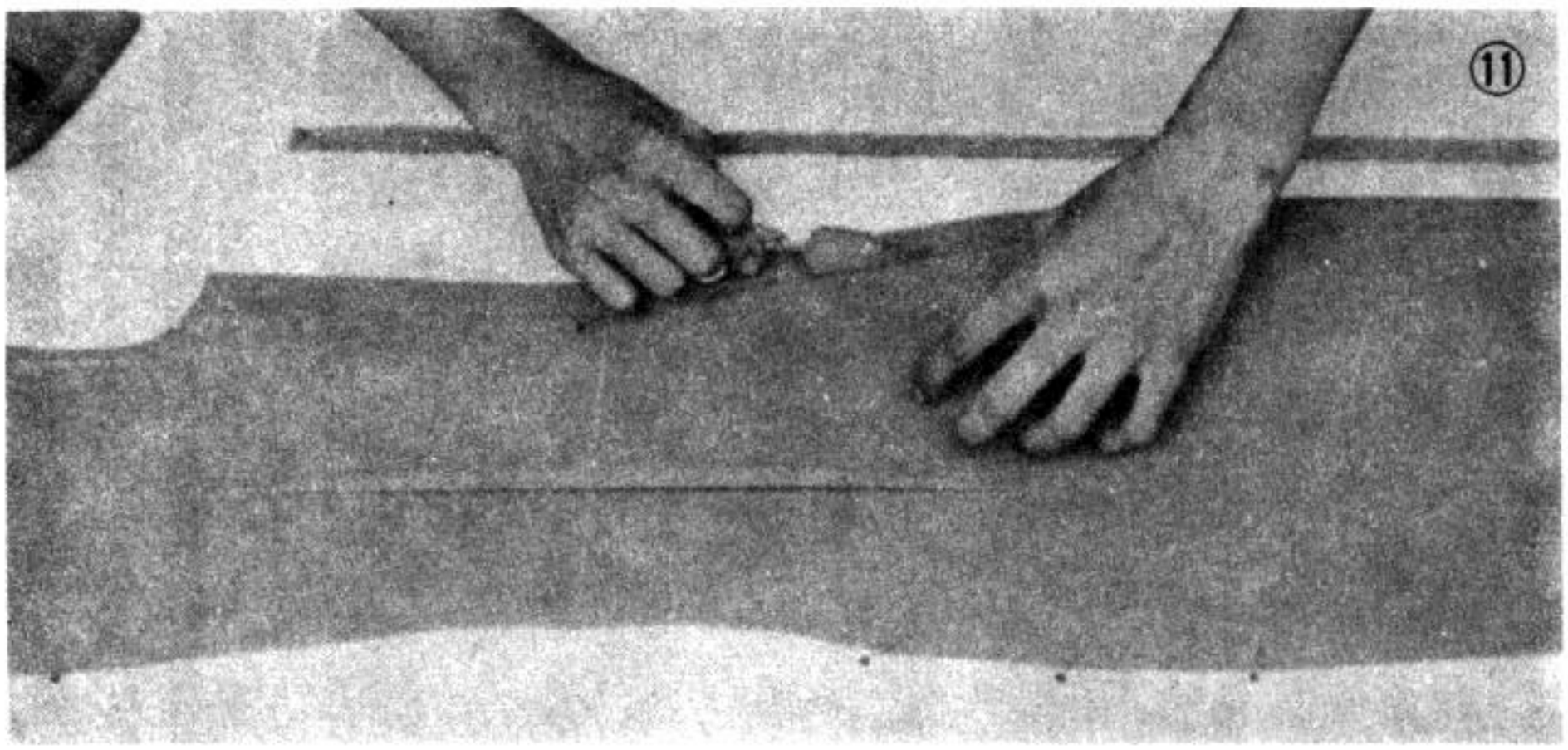


在脇側凹進去的腰圍線（WL）位置要拉拔，背部要配合背部形狀然後決定縮拔的方法。背豐滿的人，肩線需要縮縫，背部燙拔成弧線。但背部平坦的人，背部不需燙拔，肩線也不縮縫。

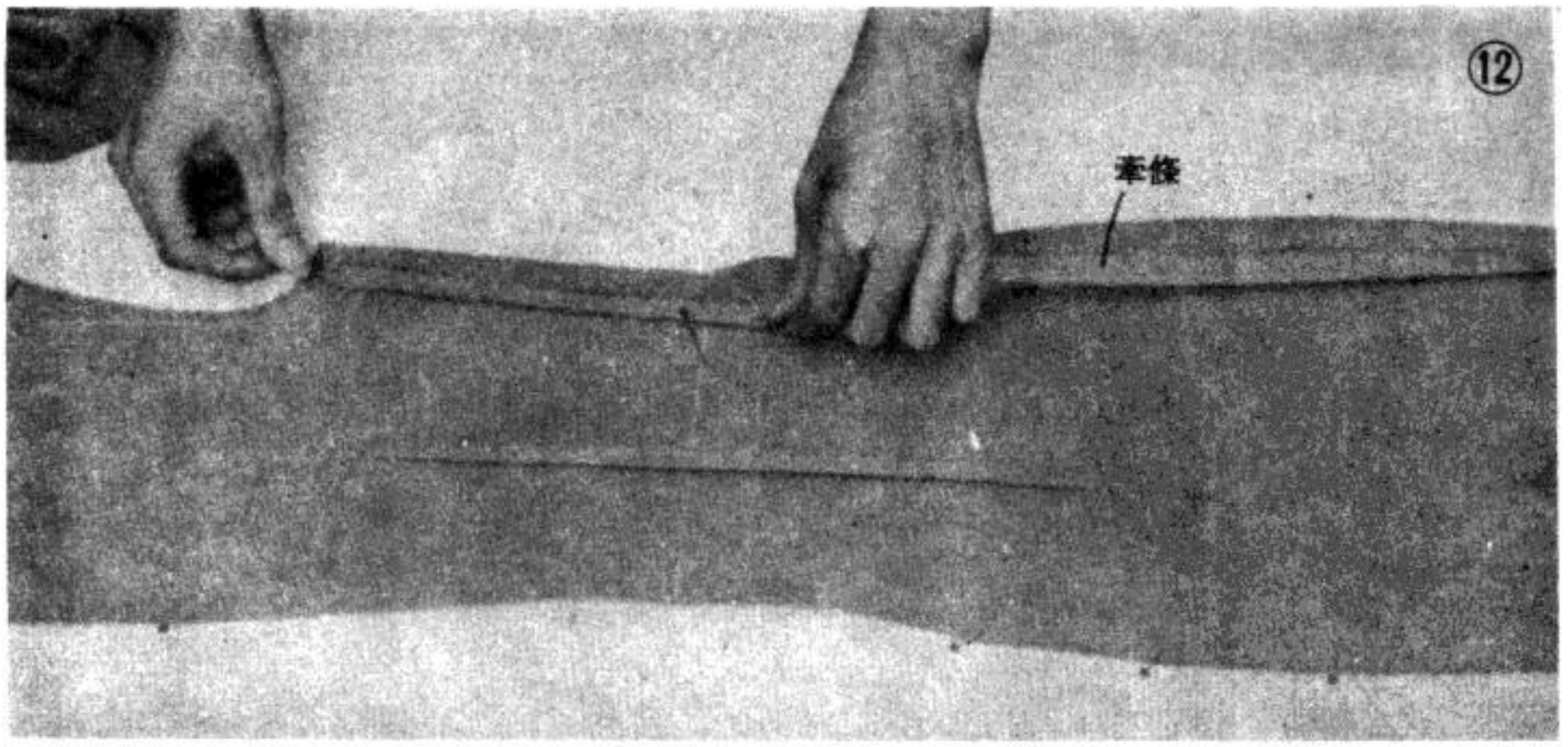
燙拔之時，先作脇線燙拔的整理工作，**之後再縫合肩線，如此較易。**

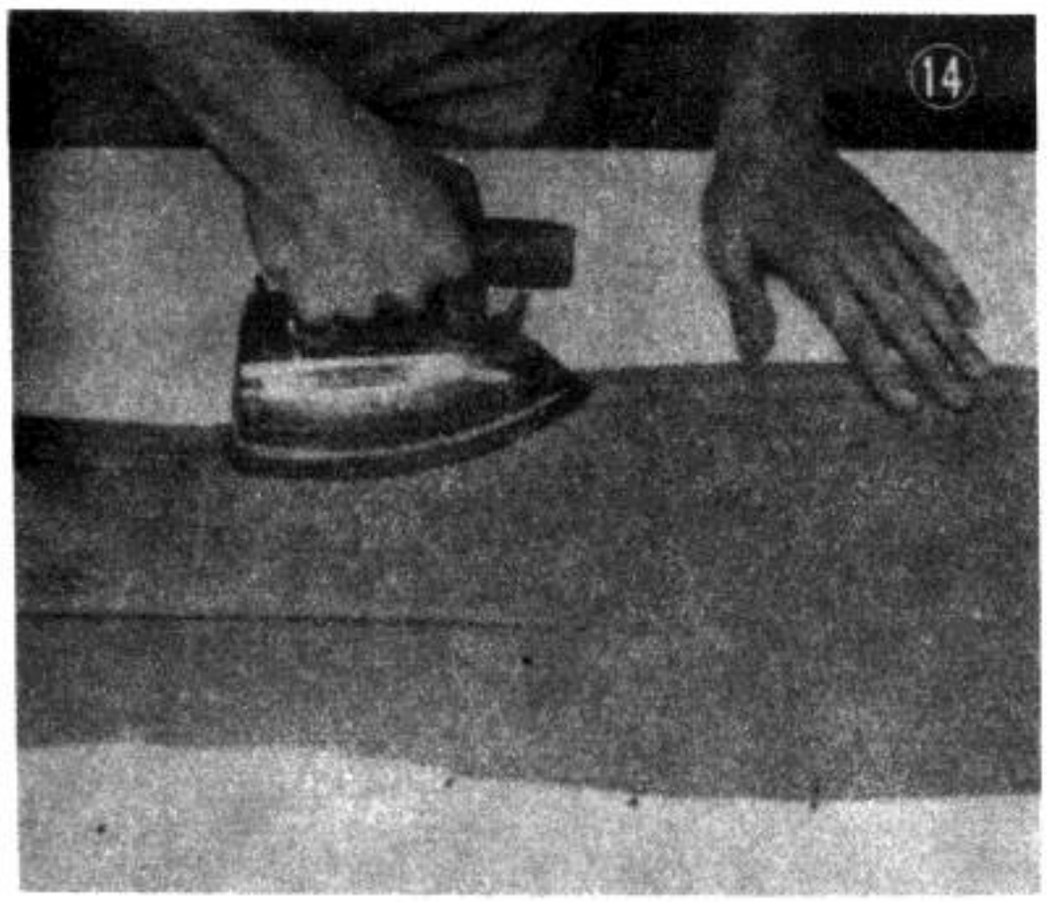


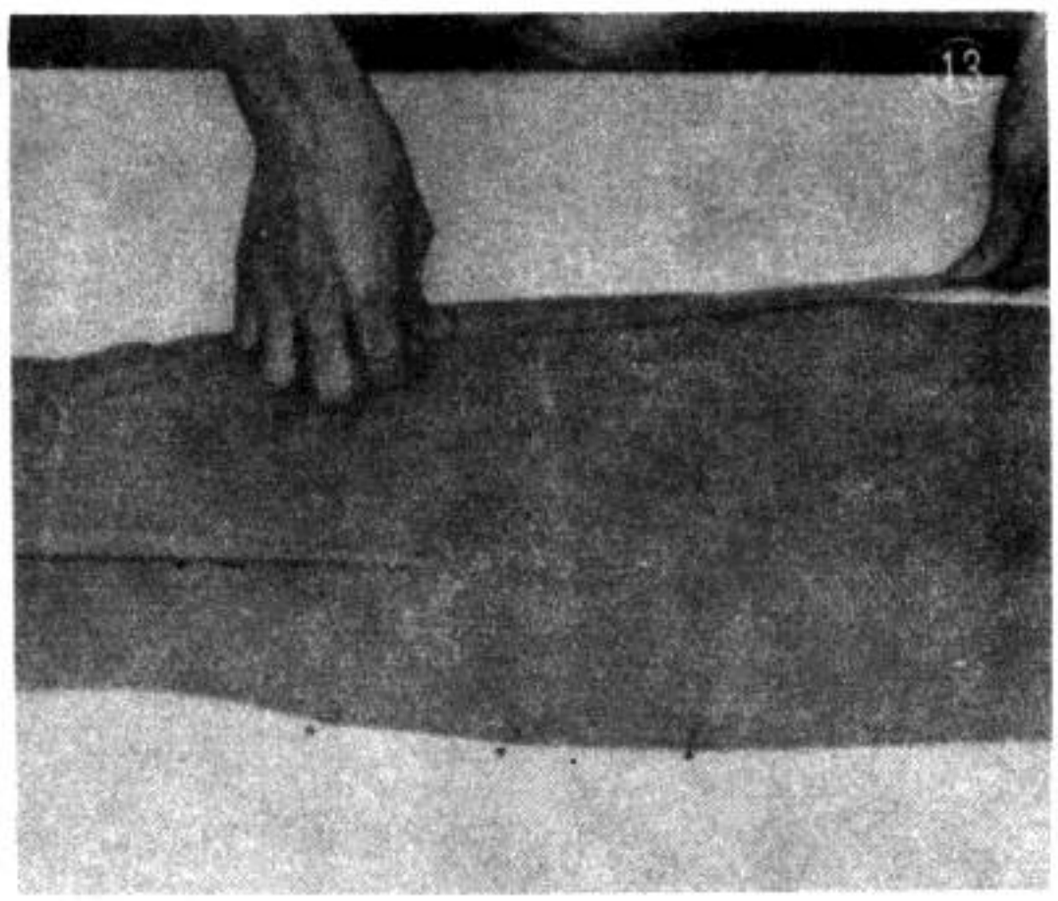




⑩ 臀圍線（HL）以至下襬叉口的處理：如圖，將臀圍尺寸減下襬尺寸的三分之二爲拉的分量，把衣襬向脇側拉，下襬愈窄，則拉向脇側的分量就愈多。（臀部以







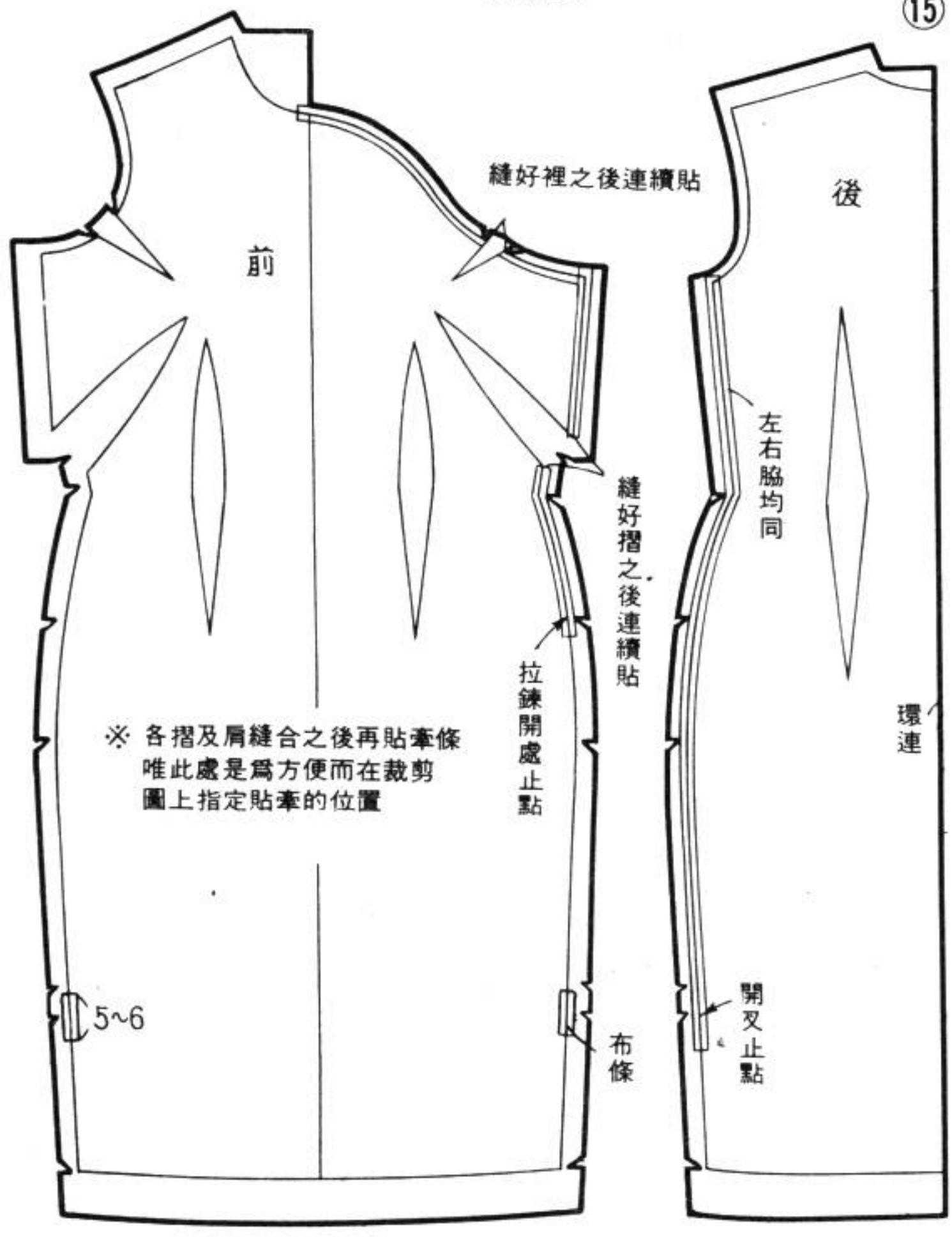
下，視體型而決定燙拔的程度。）

貼上防止變形的牽條

⑪～⑭ 爲使⑦至⑩所拔縮的份量不變形，必須貼上布條。布條是利用裏布，以直布撕成約12公分寬，此稱之爲牽條。

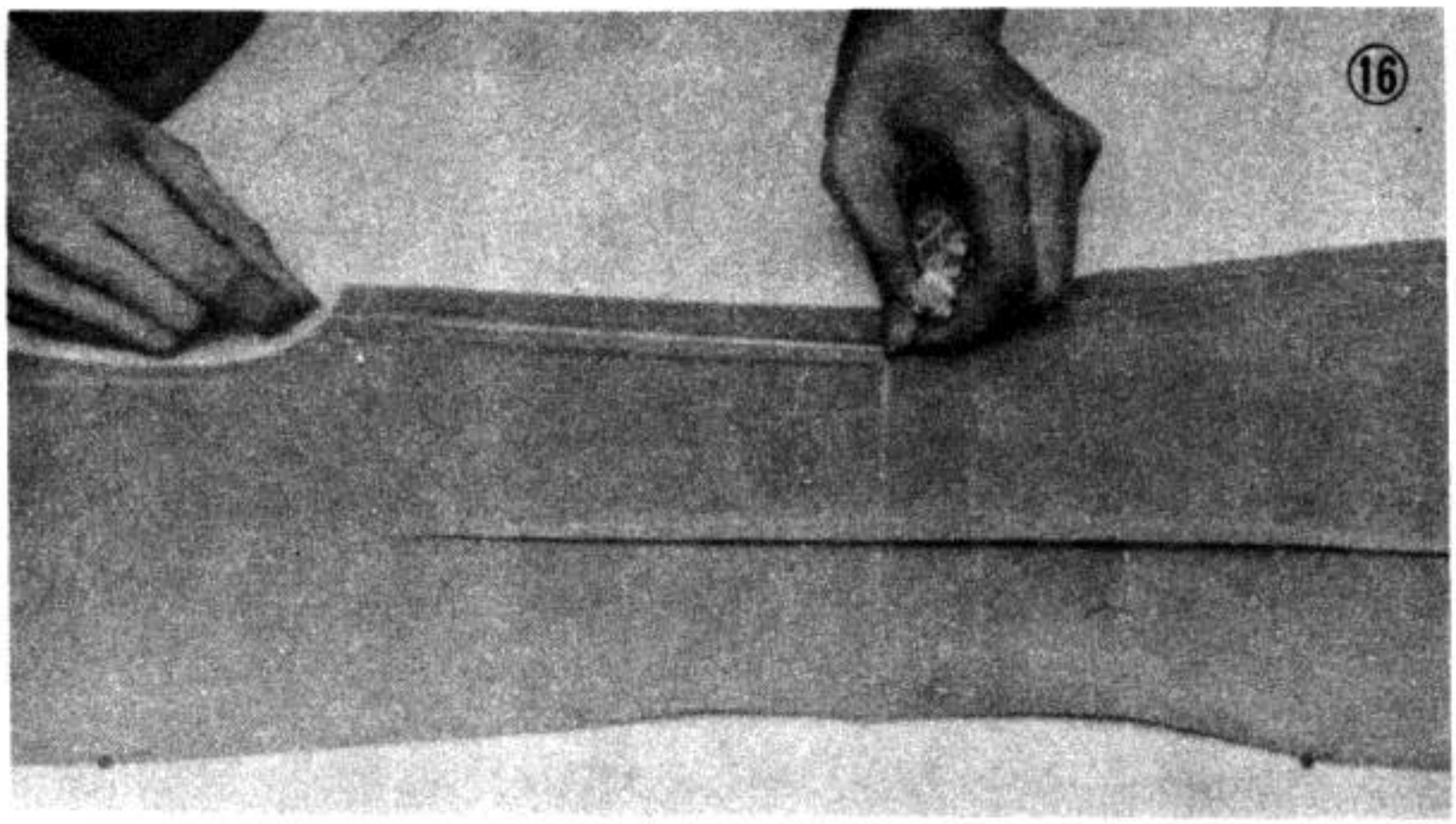
在完成記號線上，抹上漿糊，布條的中央浮貼在完成線上。牽條由袖口下貼到開叉位置下三公分處爲止。貼好牽條，用熨斗壓熨。

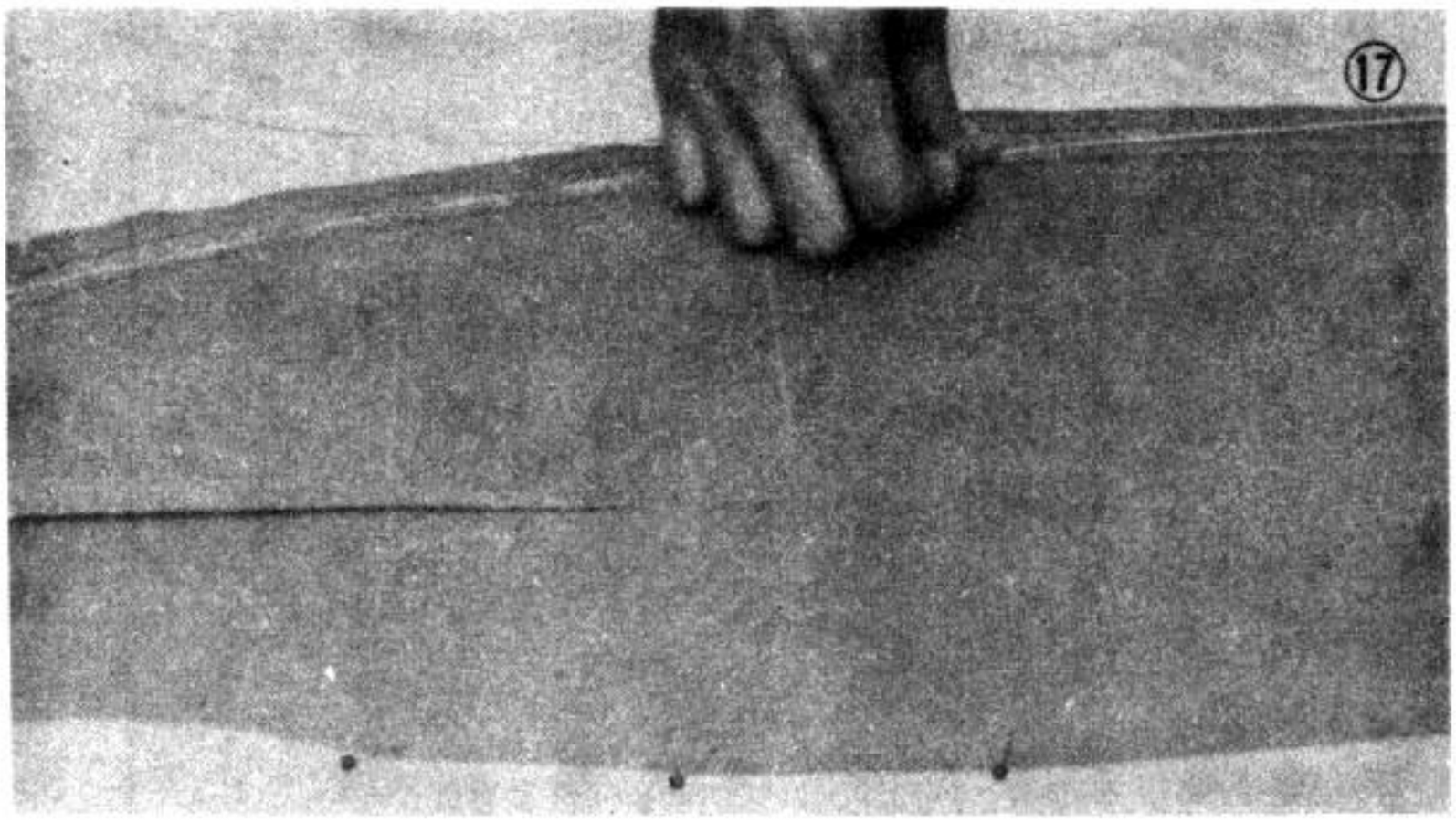
⑮ 表示貼牽條的位置圖，灰色部分就是牽條。



⑯⑰ 在牽條上劃上完成線的記號。

⑱ 檢查尺碼是否符合，後身兩脇邊線都要貼好牽條。



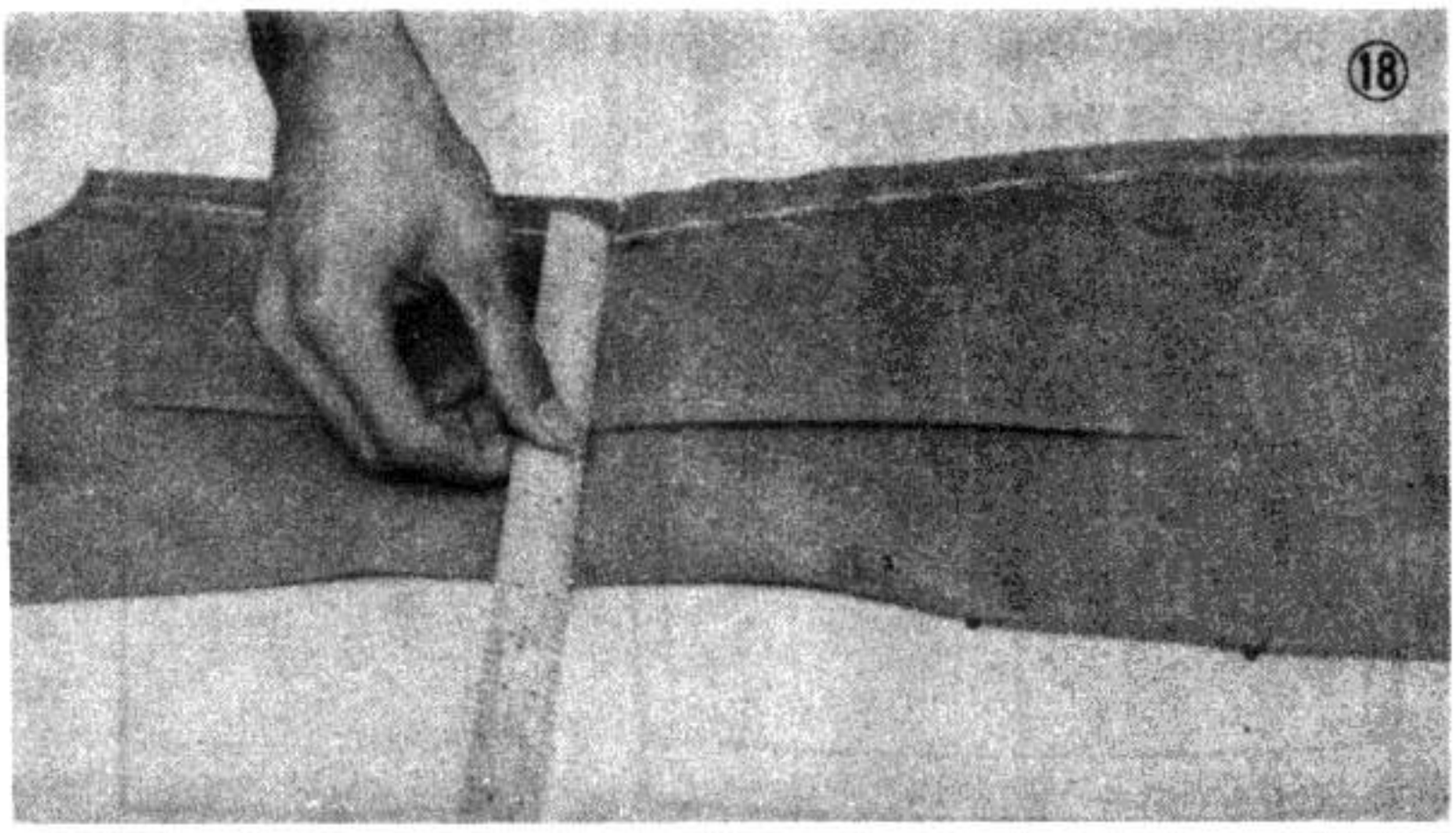


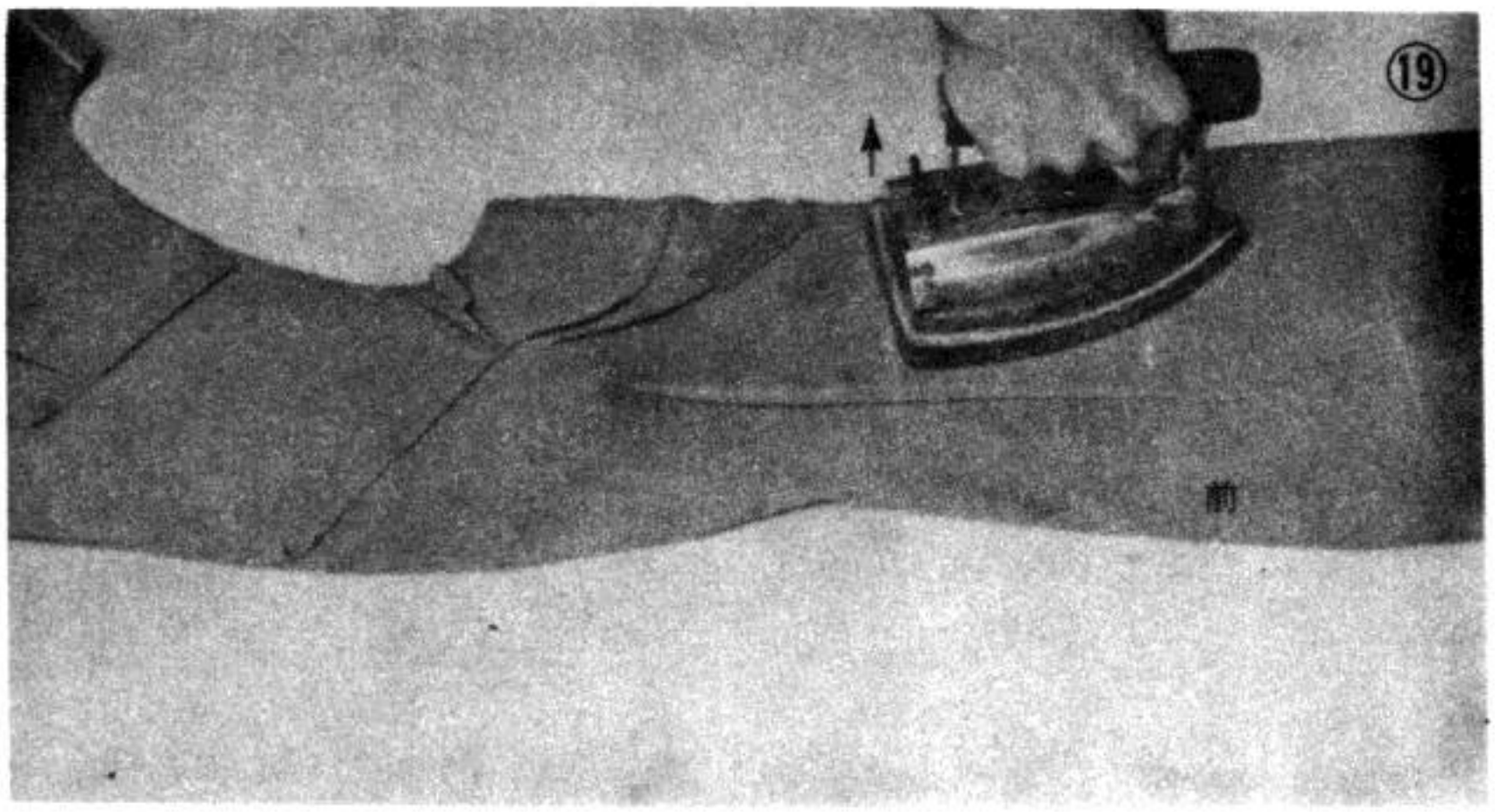
前衣身的整理

⑲⑳ 前身之整理方法與後身同。

以前身的中心線爲準，面對面折燙後開始。爲保持胸部的弧度，先用棉花或其他軟布，將乳部墊出爲宜。

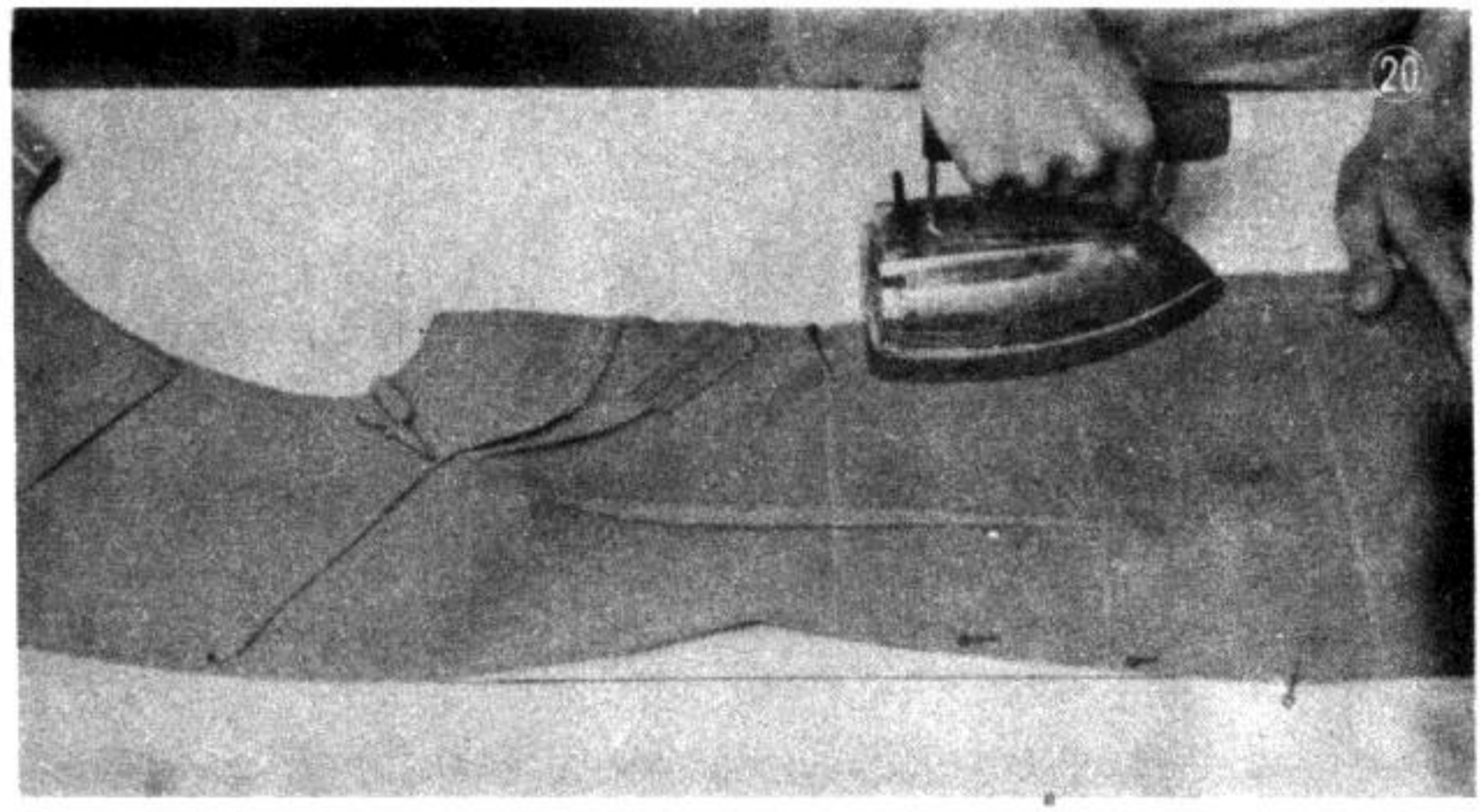
在腰圍（W）的位置，與後身同樣向



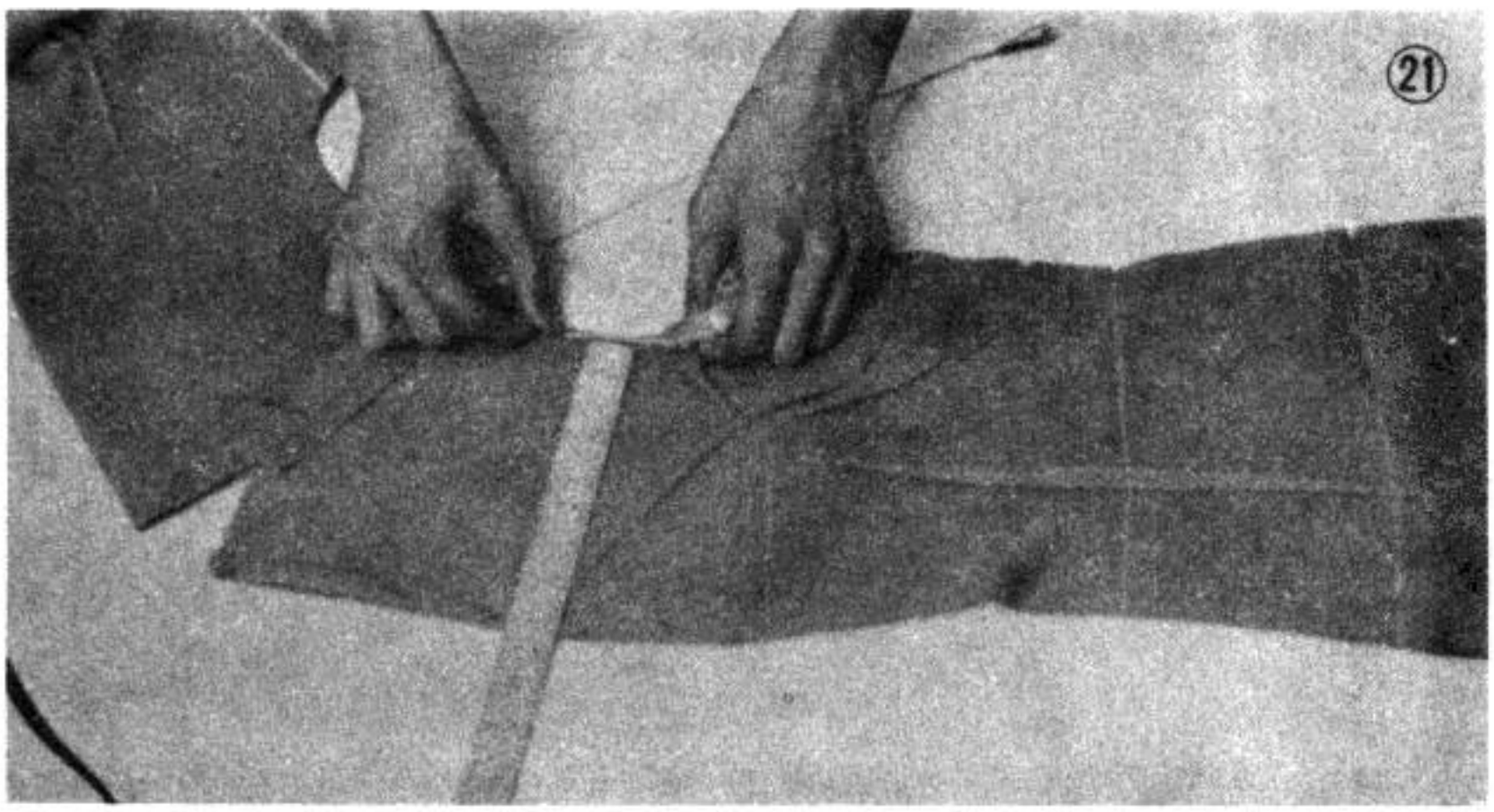


脇邊方向拉燙。

腹部要配合體型，腹部平坦者，要使前中心由腰圍線（WL）至大腿部，燙成直線；腹部凸出者，則腹部處往外拉燙成**弧線，腹部愈凸出，弧線之弧度愈大。**

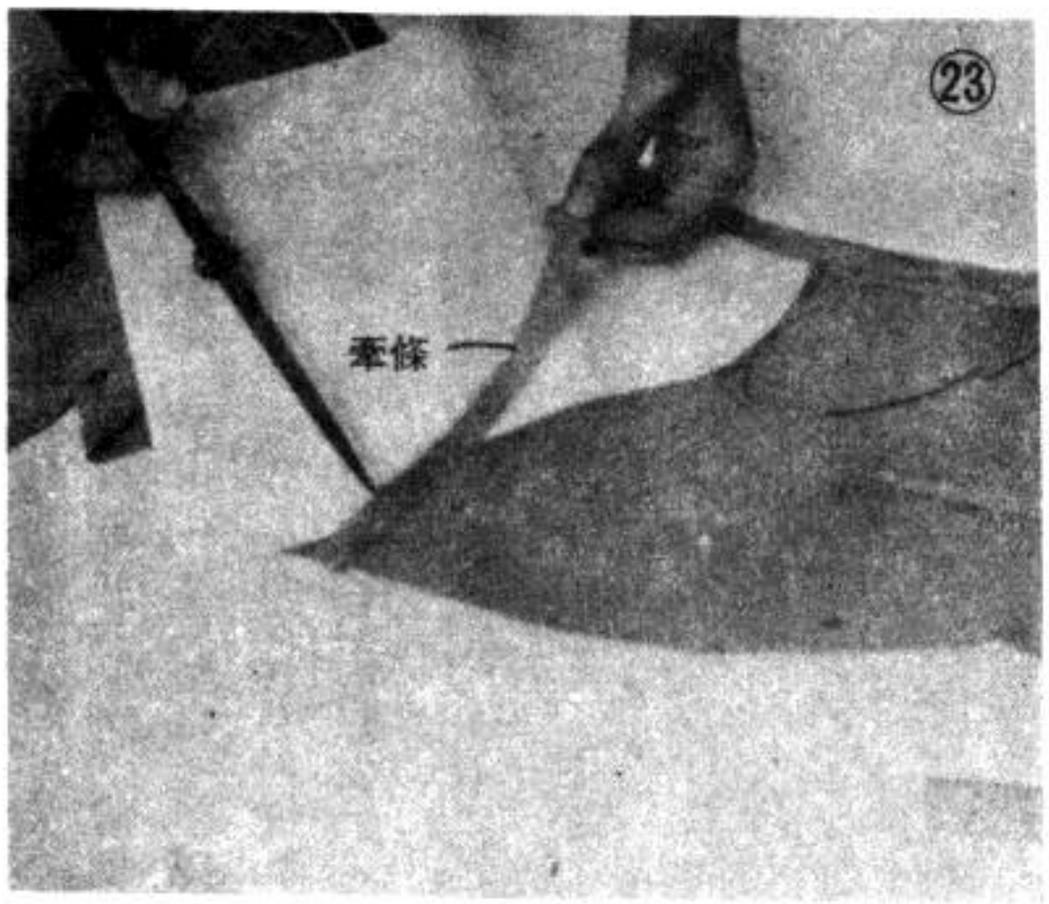


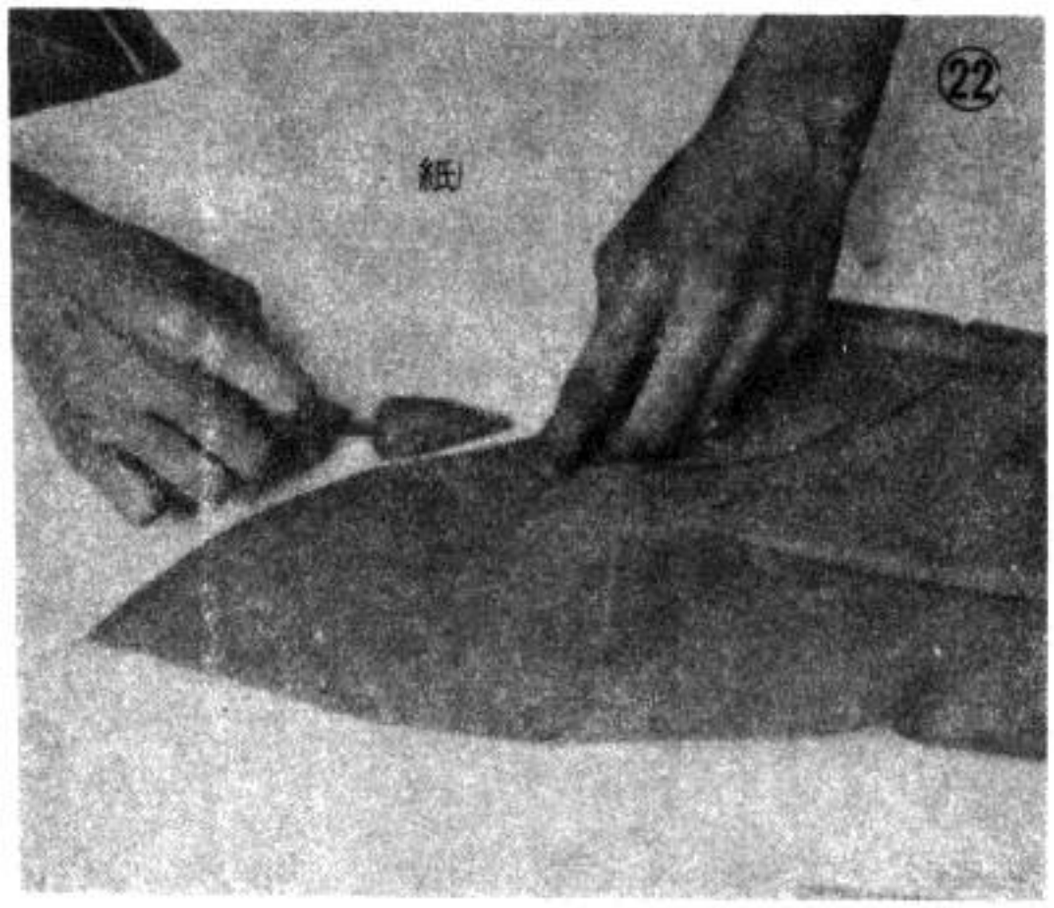
脇邊處的腰圍線（WL）上下各三公分之間要拔燙，此處至臀圍（H）之間，則視腹部之凸出情形與脇線的弧度而決定收縮的分量，腹部凸出的人和脇側的弧線**强的人，收縮的分量要多，反之則少。**



由臀圍線（HL）至開叉位置及下襬之間。視下襬的大小而決定收縮的分量，收縮分量之決定方法與⑩同。

㉑ 前身整理完後，察看胸圍線的尺碼是**否符合，並重新修齊袖籠的弧線。**



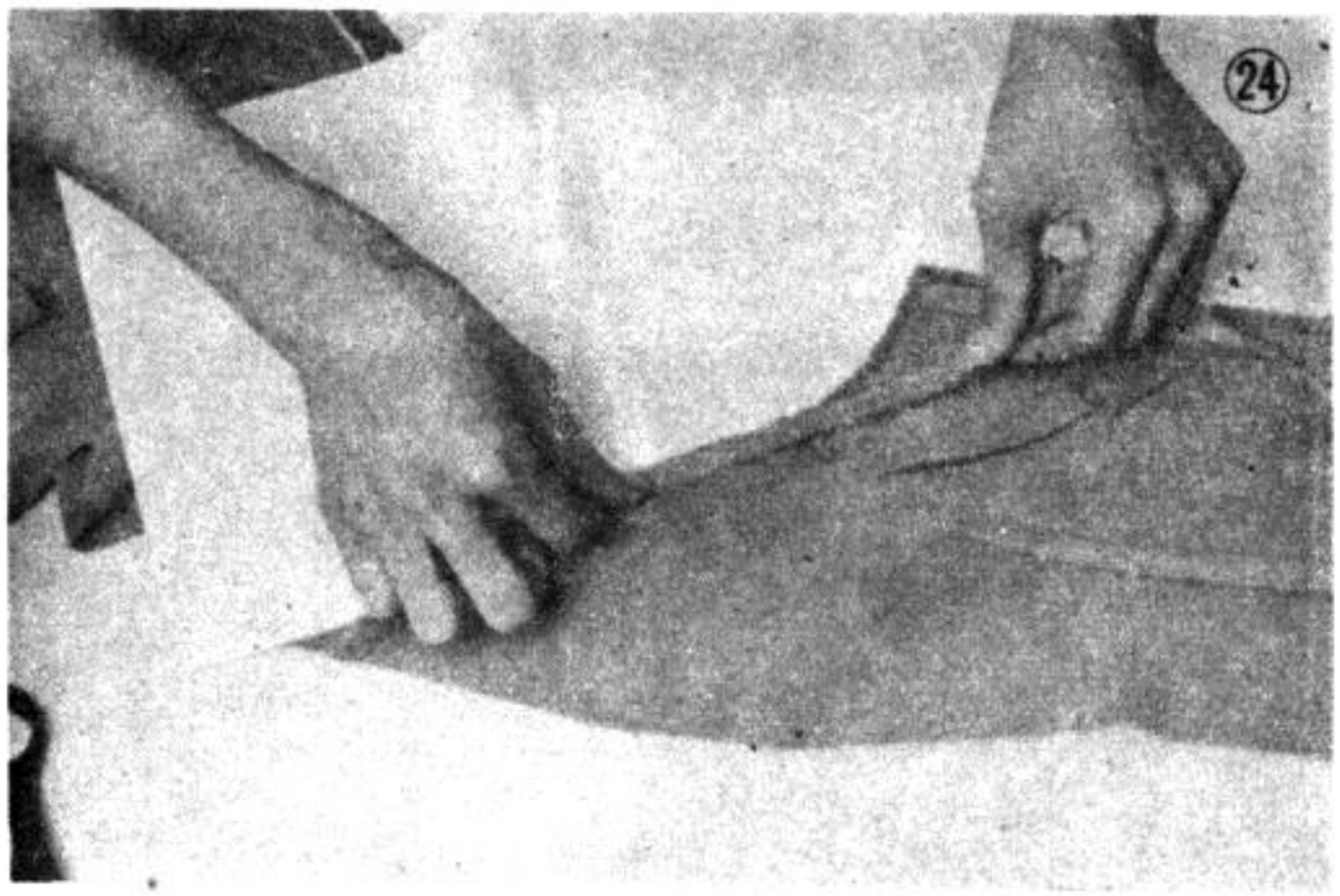


在前身及斜襟上貼牽條

各部位整理後，如圖所示貼上牽條，貼牽條處包括斜襟部分以及開拉鍊下端二公分的胁線上，同時在牽條上做完成線記號。

又，在叉口上下各三公分處，也需貼上牽條。

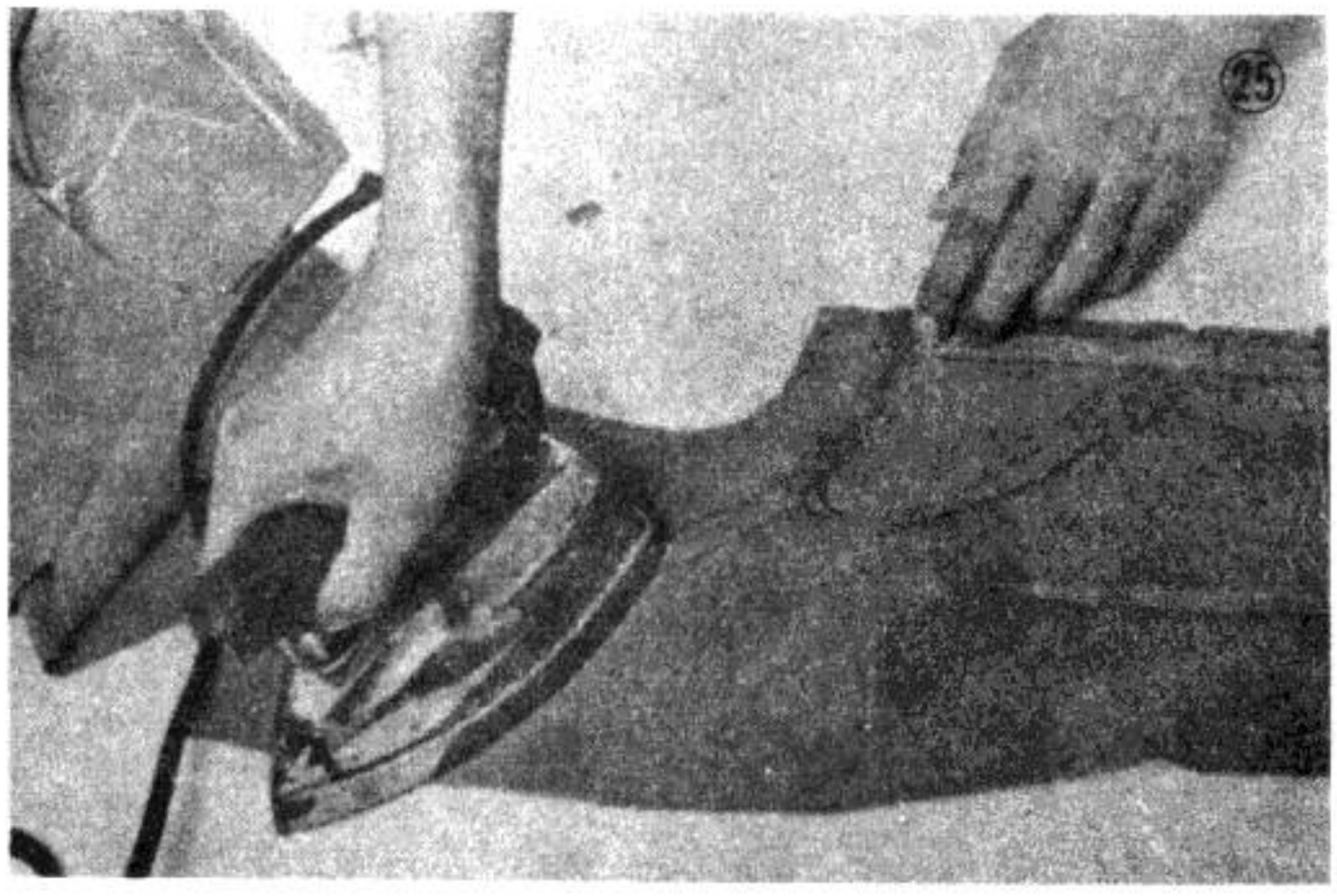
㉒ 首先在右斜襟上貼牽條，在縫份上抹上漿糊，爲避免左前身的正面不沾到漿糊



最好鋪層紙在其下。

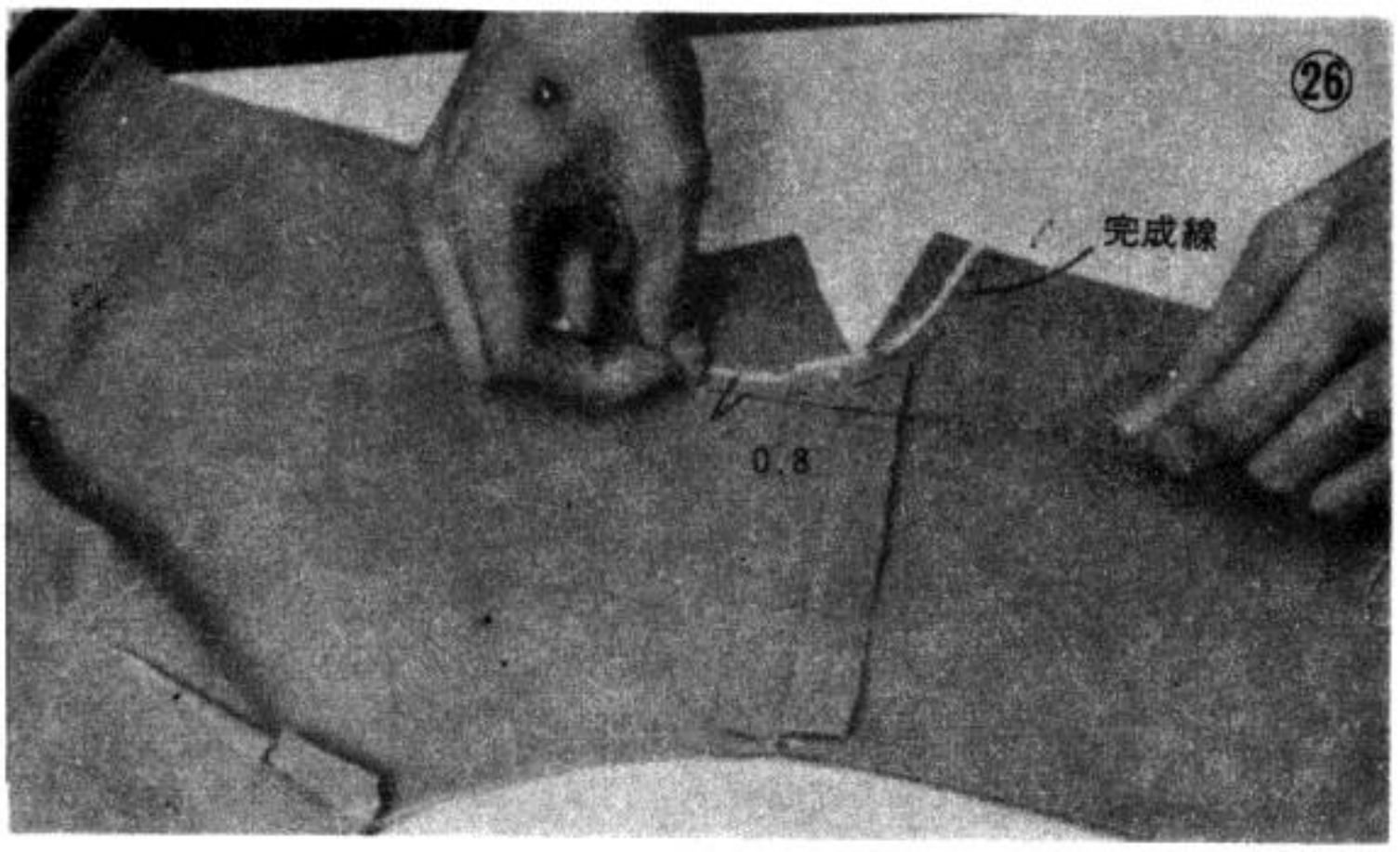
㉓㉔ 爲使牽條能配合曲線，細細剪缺口再貼上去，惟牽條毛邊要對齊裁剪處。

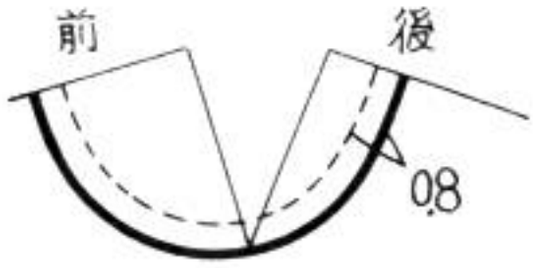
㉕ 用熨斗固定燙平使其結實牢固。



決定領口

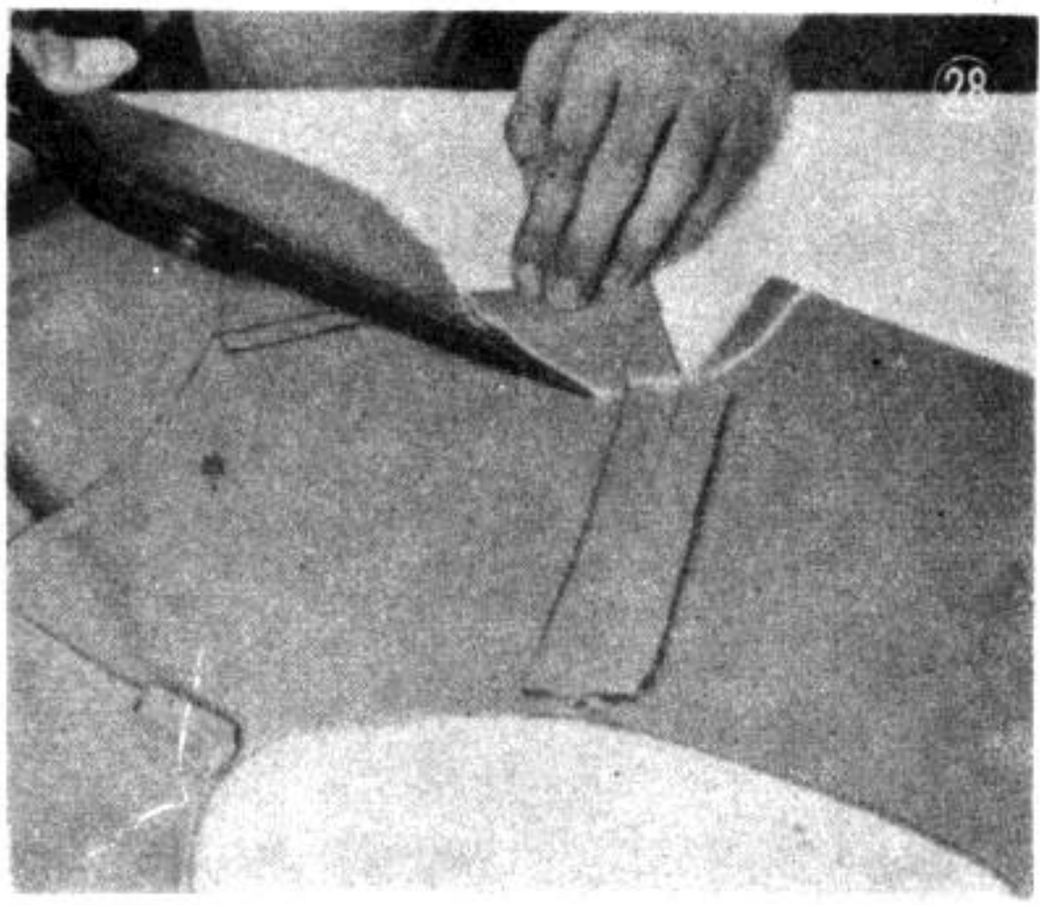
㉖㉗ 決定領口線時，上下層對齊，前後片擺平，之後再一起開領圈。領口要比量領圍時的尺寸少0.4～0.5公分（全領口即短0.8～1公分），因爲在縫合領子時，把領

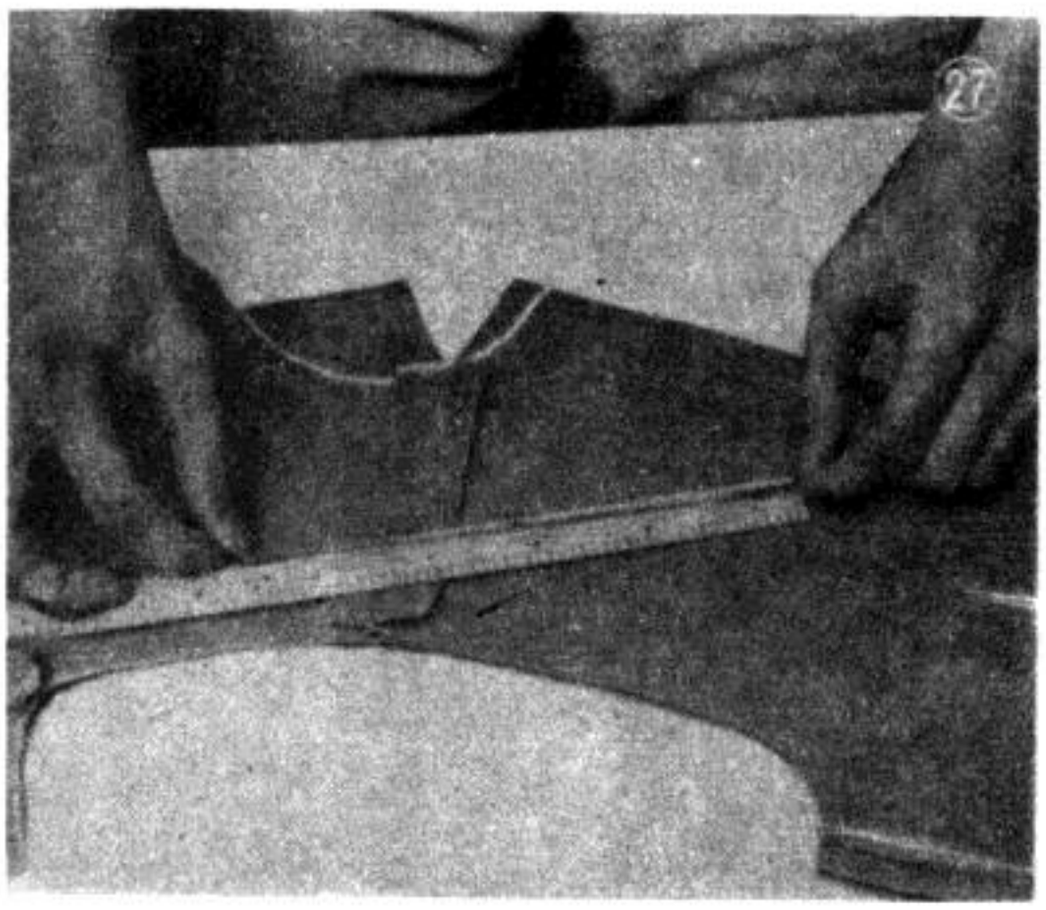




要比縫合領子的長度減短0.4～0.5

（全領共短0.8～1）

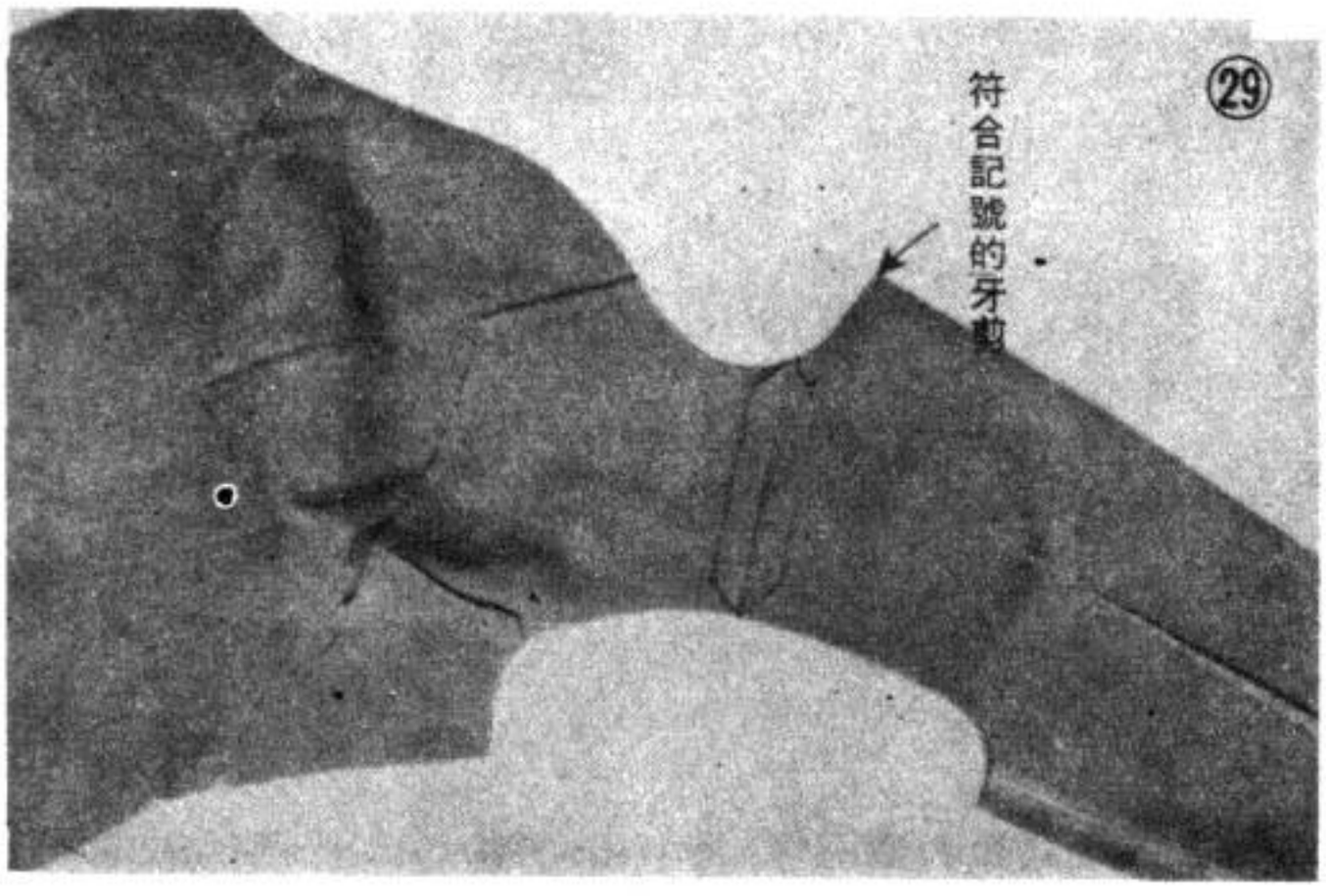




口縫份剪入缺口成爲直線會伸長些，留0.8公分的縫份畫出裁剪線。

㉘㉙ 按裁剪線剪下領口，在後領口的中心，作爲縫合領子的中心記號，並在領口縫份上剪0.4公分的缺口。

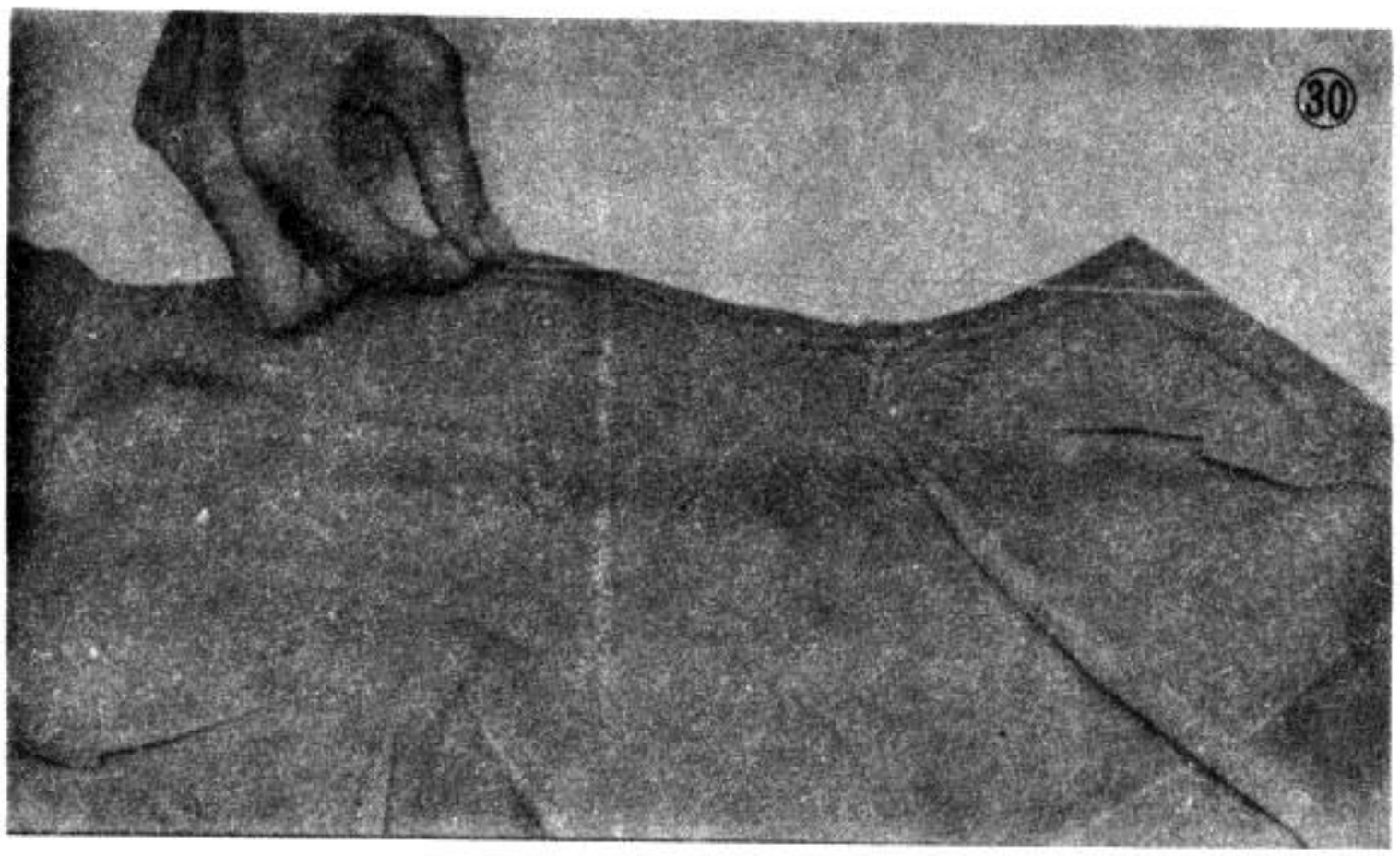
肩線縫份的角如果修掉（如圖），即可防止牽吊。



大襟貼邊的處理

㉚ 打開前衣身，在大襟牽條上用水線做完成線記號。

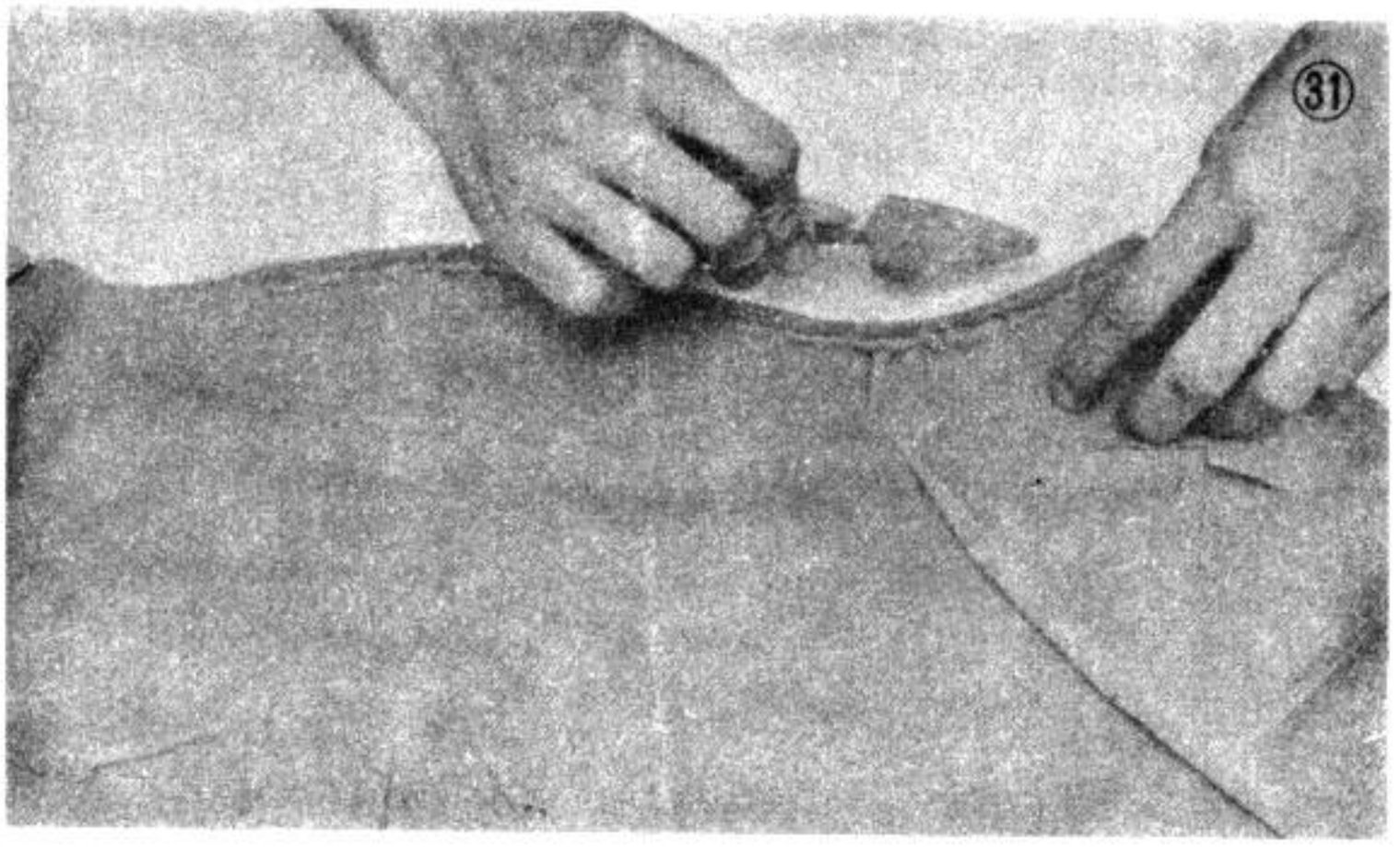
㉛㉜ 在完成線縫份處抹上漿糊，前中心的縫份上剪缺口，（缺口可剪至完成線）並按實線扣回縫份，燙平。



㉝ 準備貼邊布

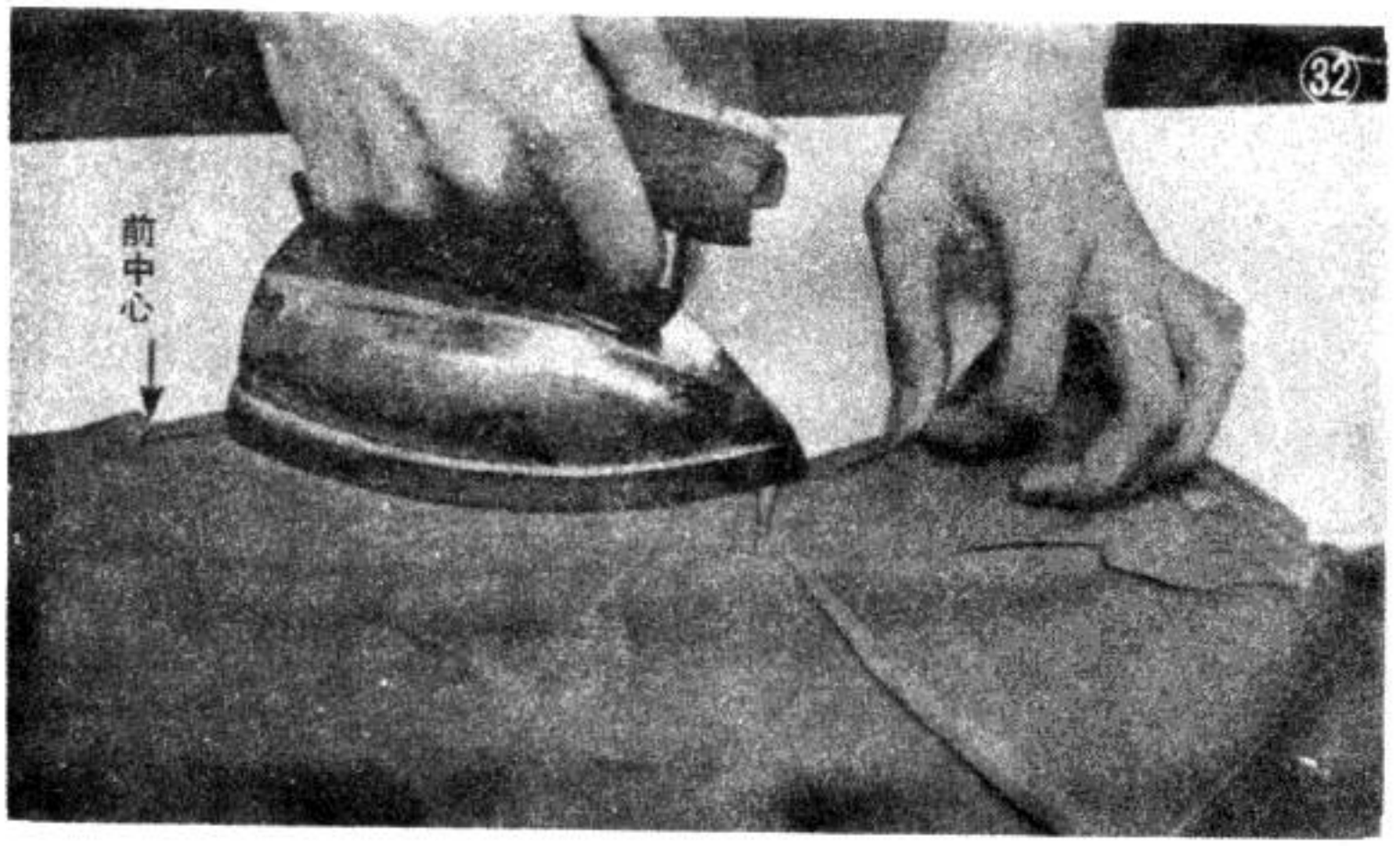
貼邊布是利用裏布的布邊，撕成1.3公分寬的布條，在毛邊處燙縮成其所需之弧度。

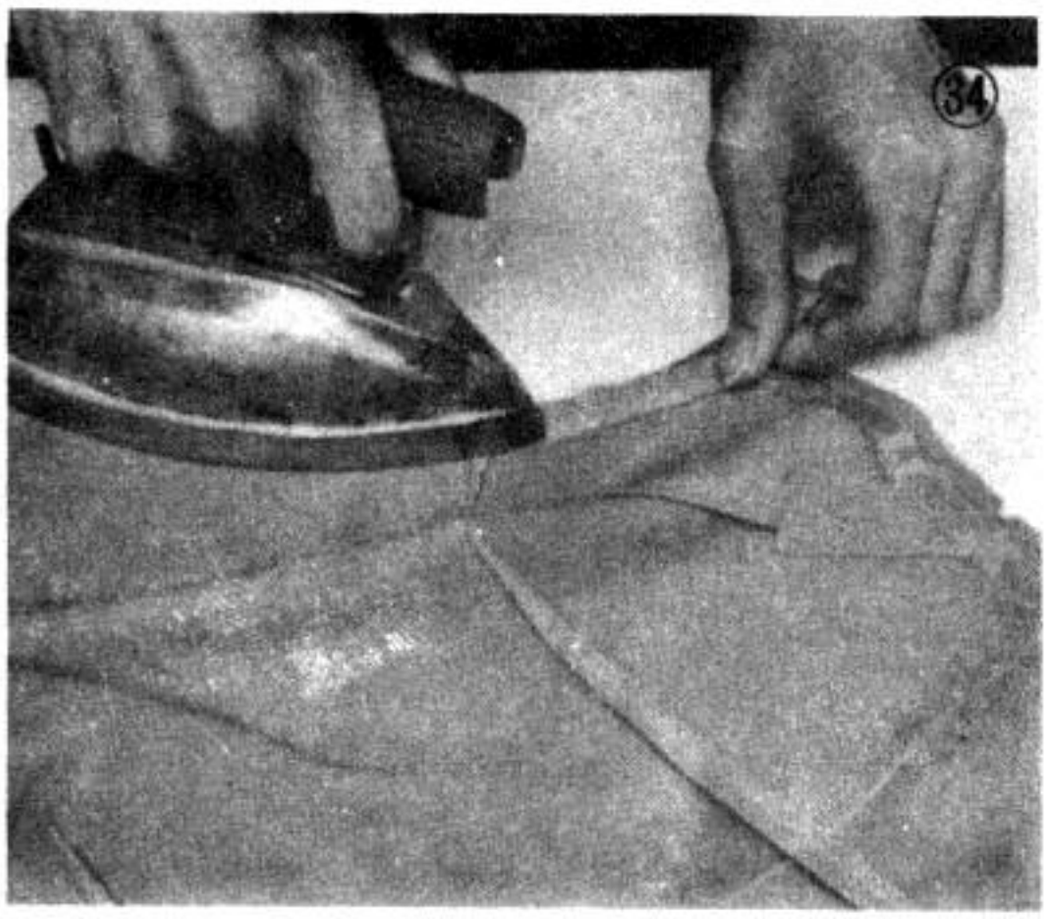
燙縮直布條的方法如圖所示，右手持熨斗，左手以指尖將其弄成細細的縐摺。

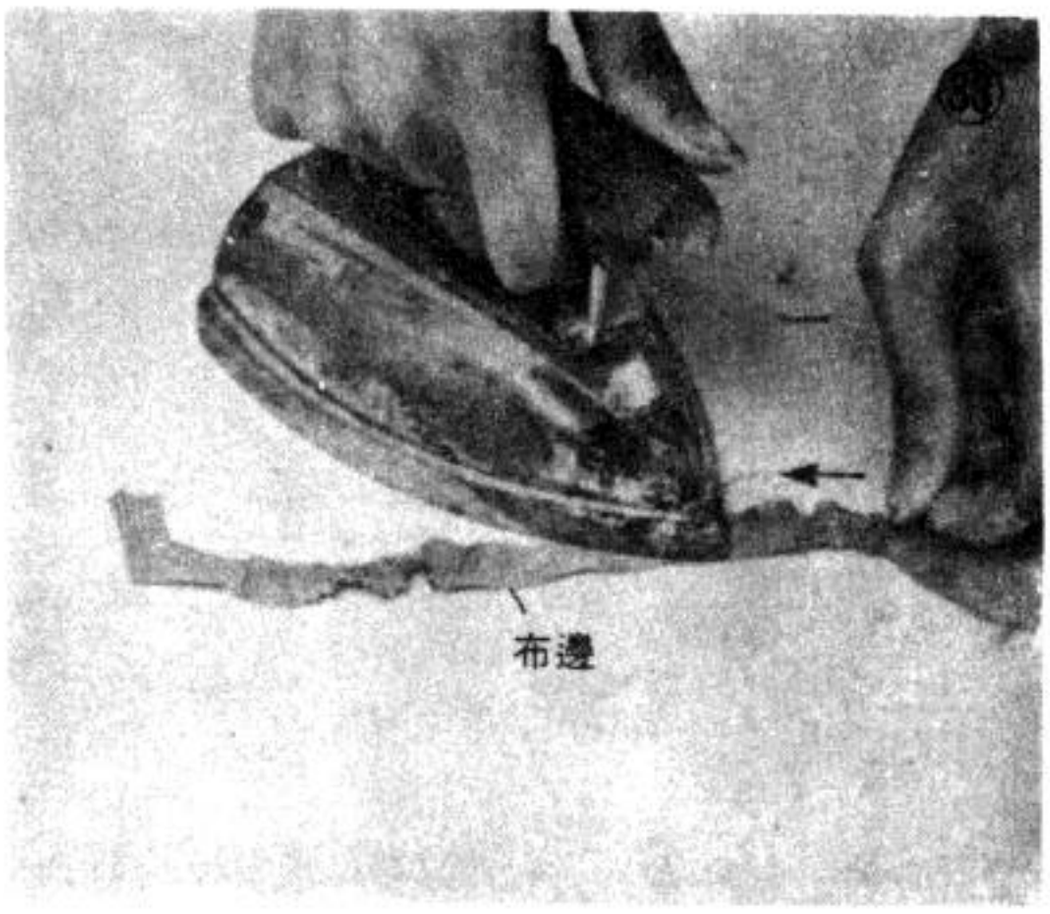


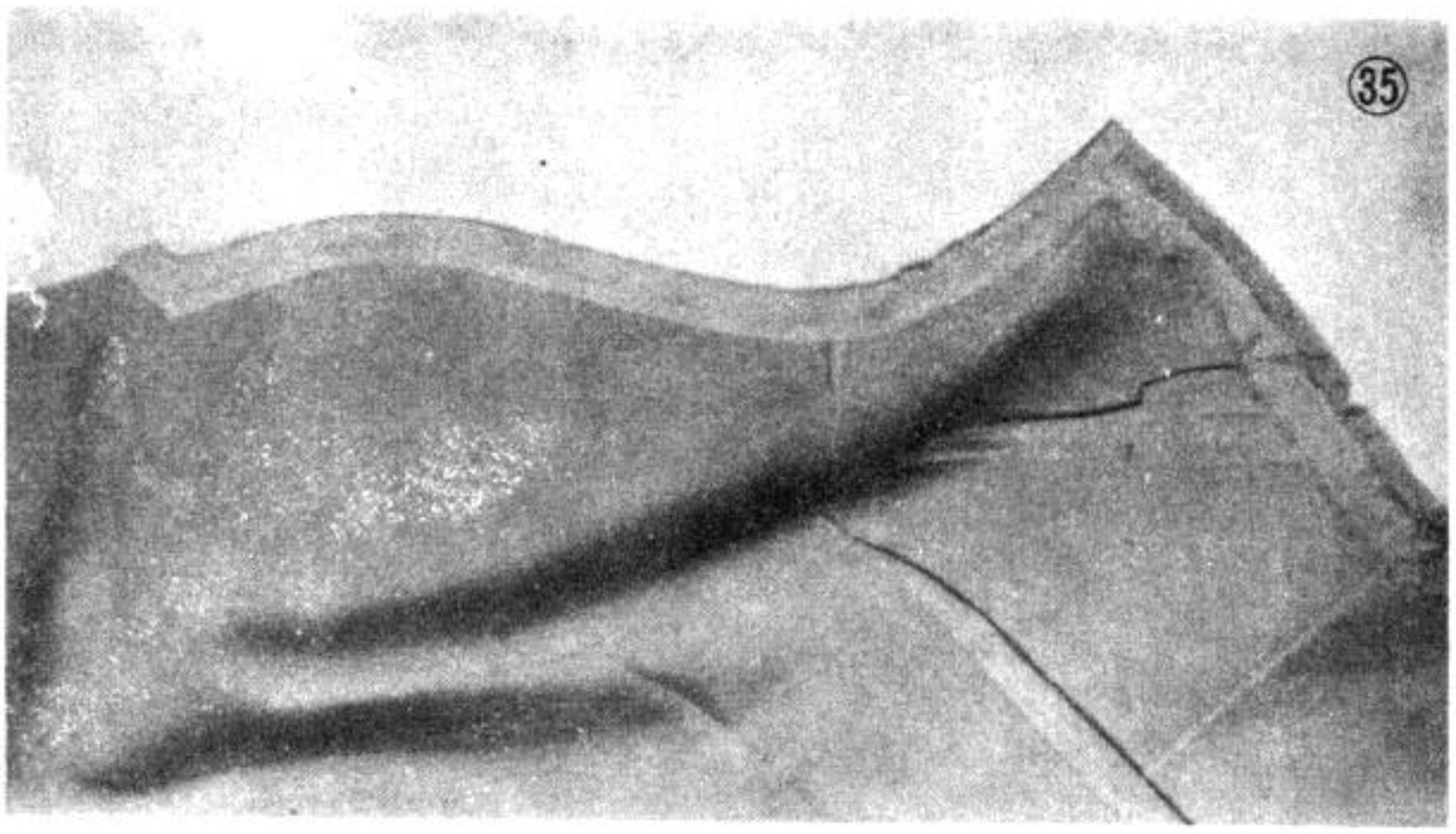
牽條前中心呈鑰匙形狀。

㉞ 在大襟已扣回的縫份上抹一層薄薄的漿糊，之後把處理過的貼邊布以毛邊的一側對齊大襟的邊緣，光邊在內側，並用燙斗燙平固定。





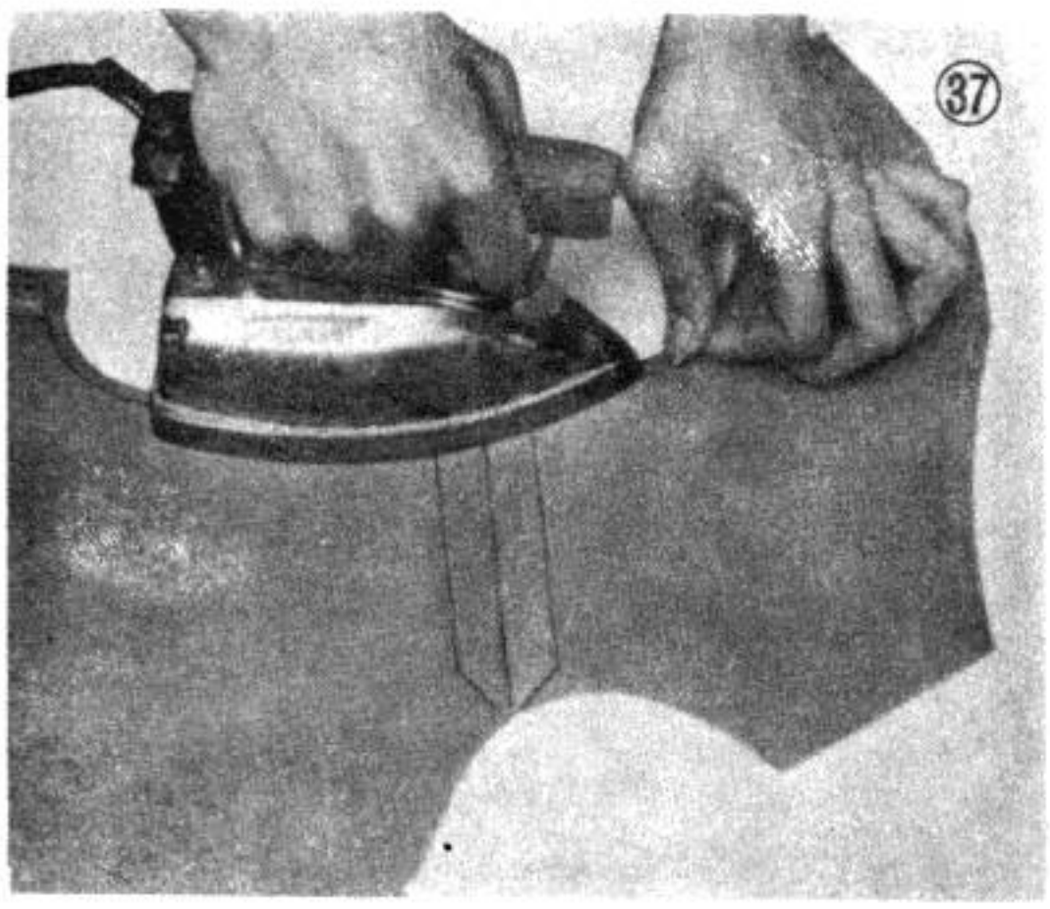


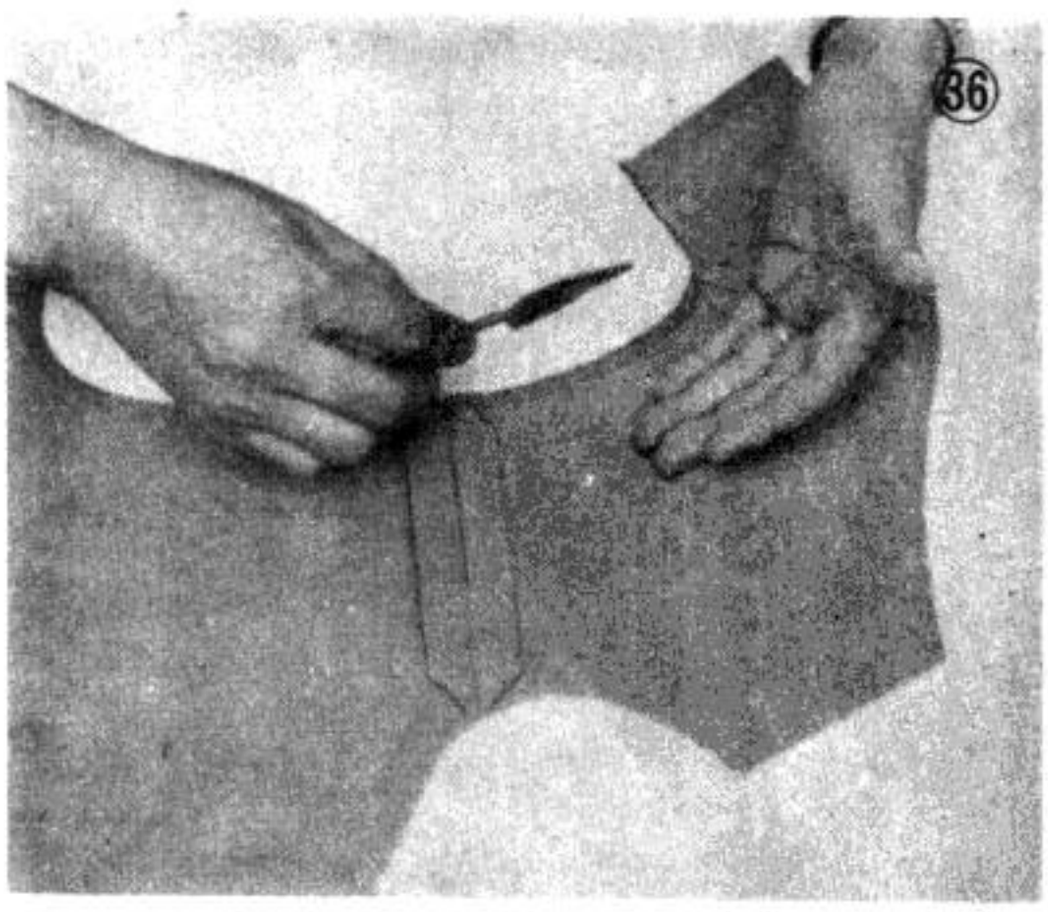


㉟ 大襟貼邊布處理完成之圖片。

整理袖口

㊱㊲ 在袖口的縫份上漿糊，按照完成線扣回，燙平，爲使袖口的上半段不致鬆開故要收縮些。

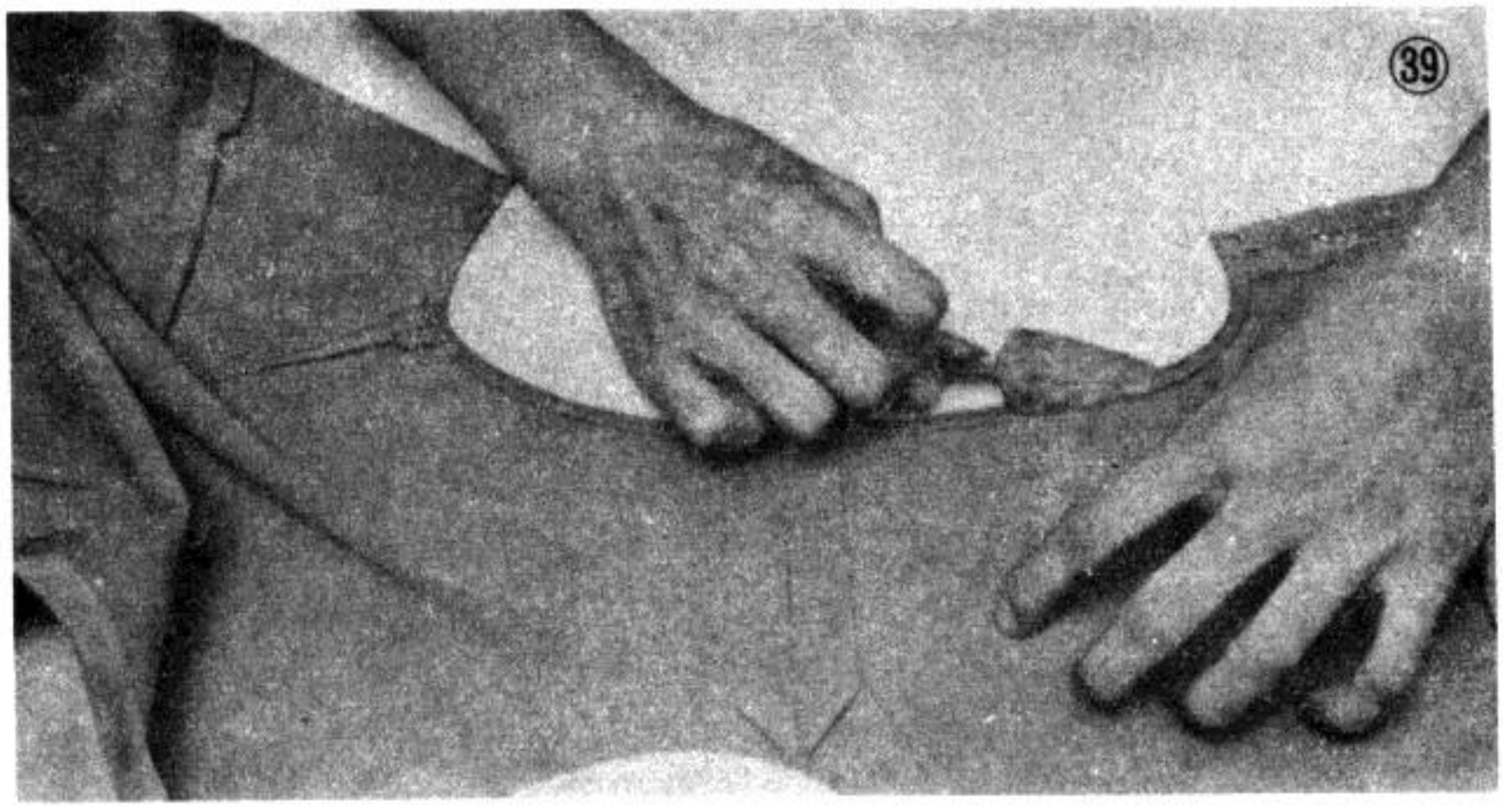






㊳ 與大襟處同樣，用處理過的布邊（1.3公分寬的布條）作爲袖口的貼邊布。

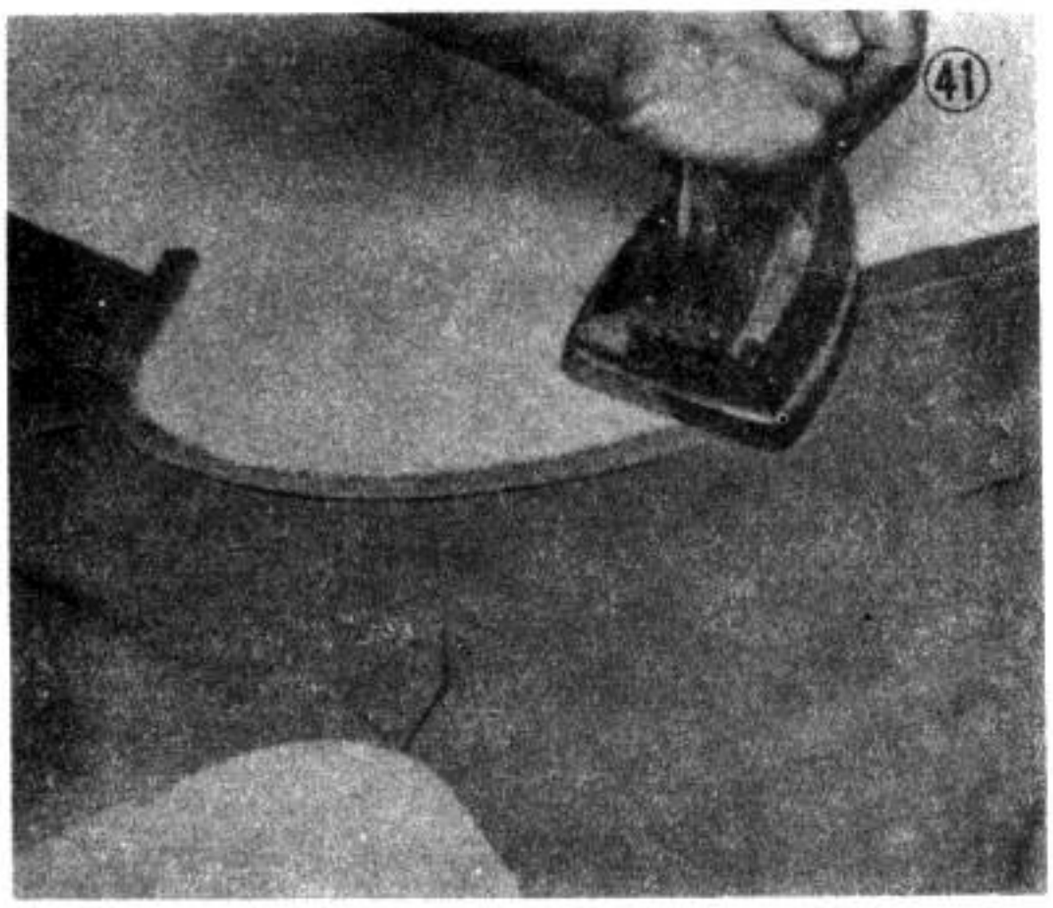
㊴ 在扣回完成線的縫份上抹上一層薄薄漿糊。

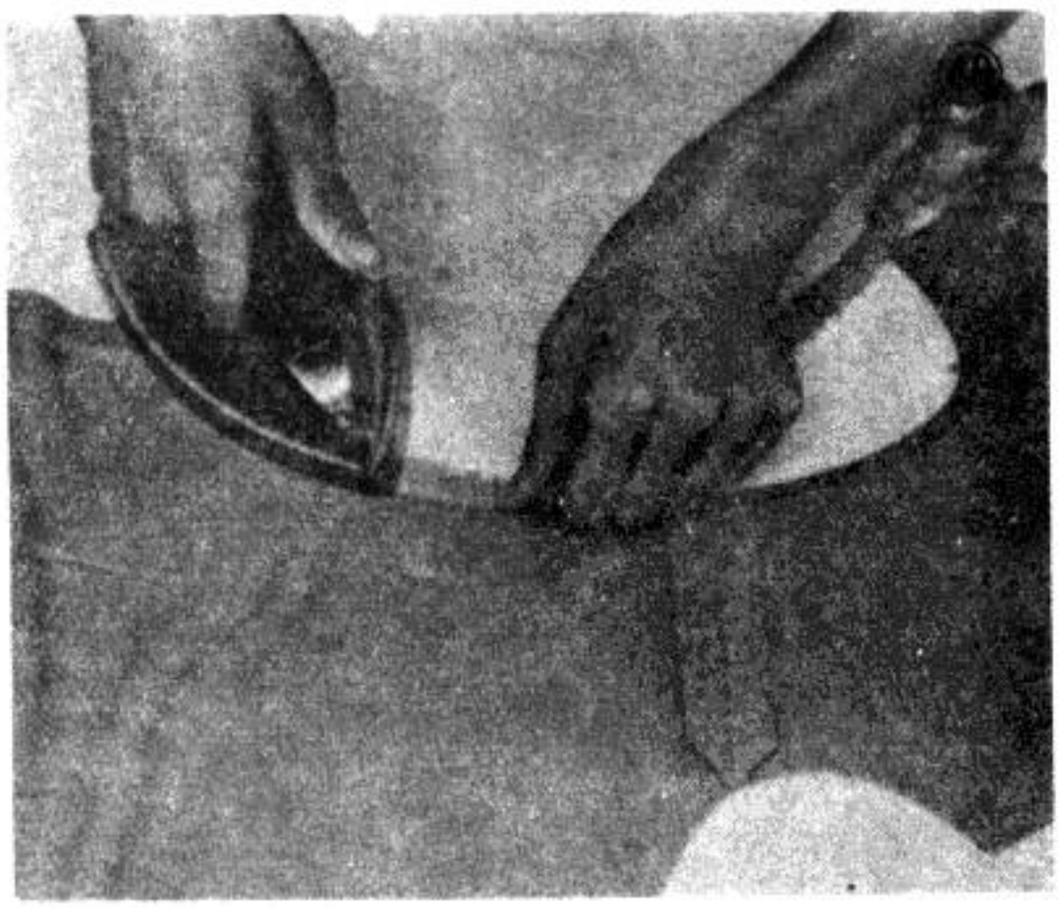


㊵㊶ 將處理過的布條貼在袖口上燙平（毛邊向外）。

開叉處與下襬

㊷㊸ 開叉處——在開叉止點至下襬完成

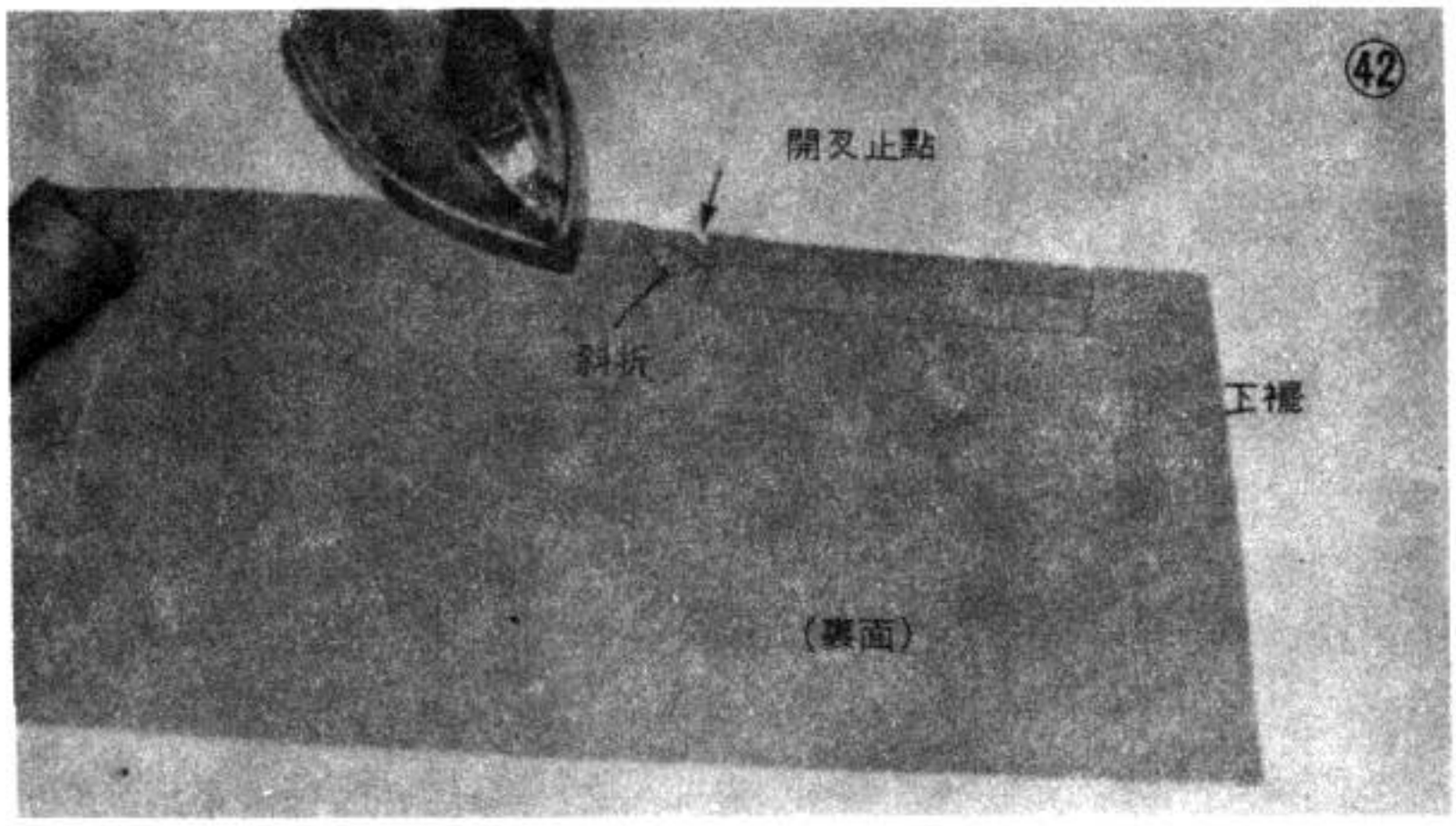




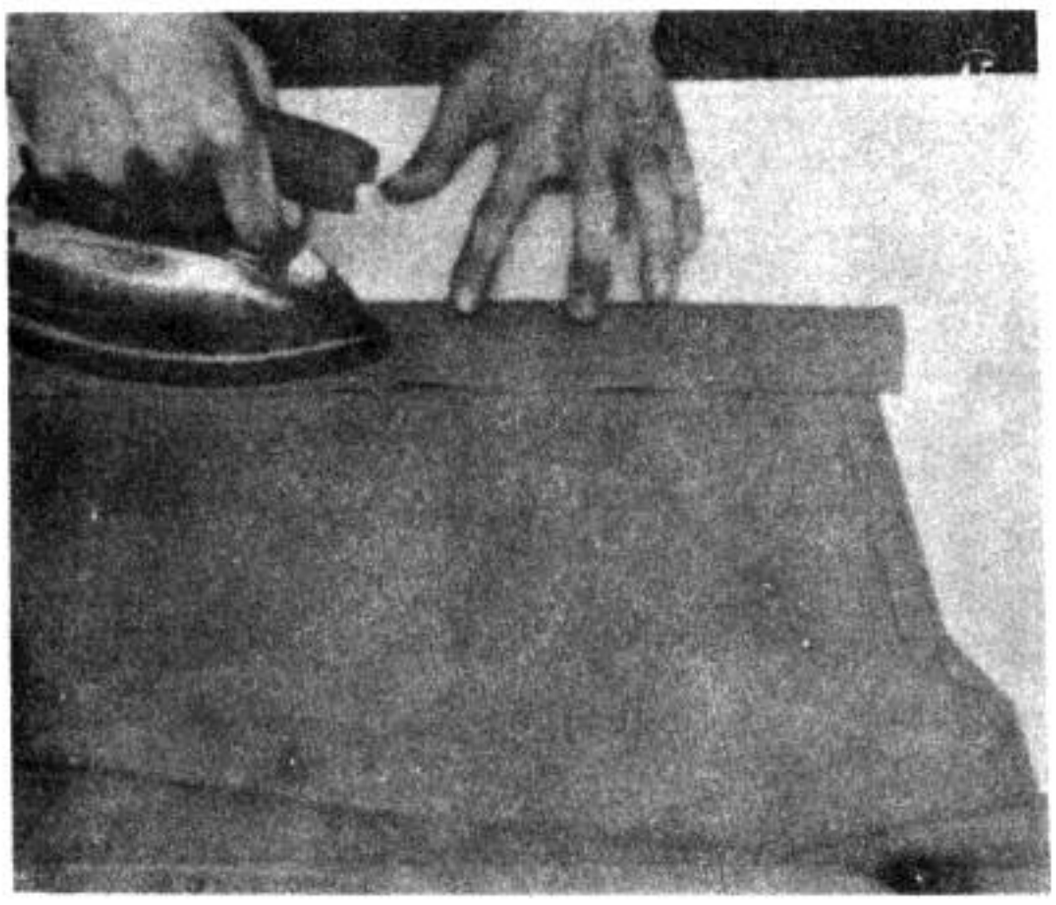
線之位置，於縫份上剪入符合記號的缺口，並在完成線上抹上0.5公分寬的漿糊扣回燙平。（扣回時不能鬆開，並在開叉止點上的位置，將其縫份斜折起來）。

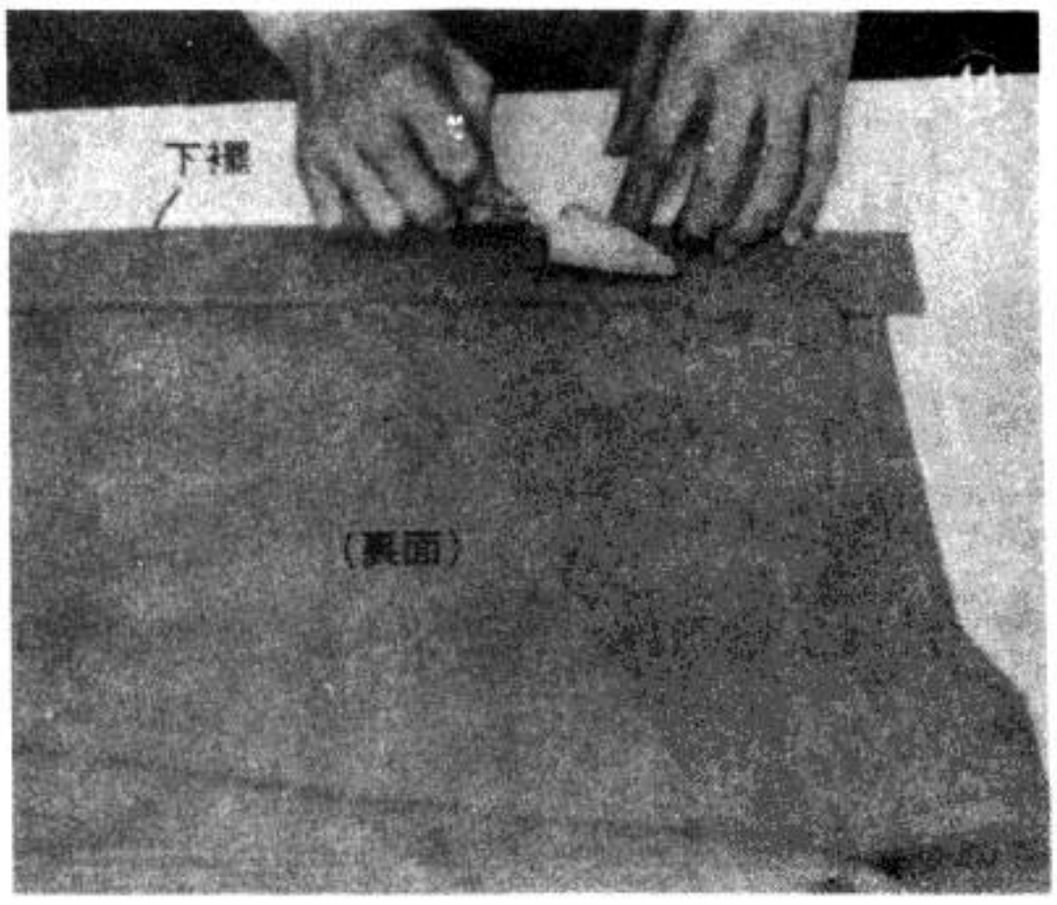
㊹㊺ 在下襬的完成線上，抹上約0.5公分寬漿糊扣回燙平。

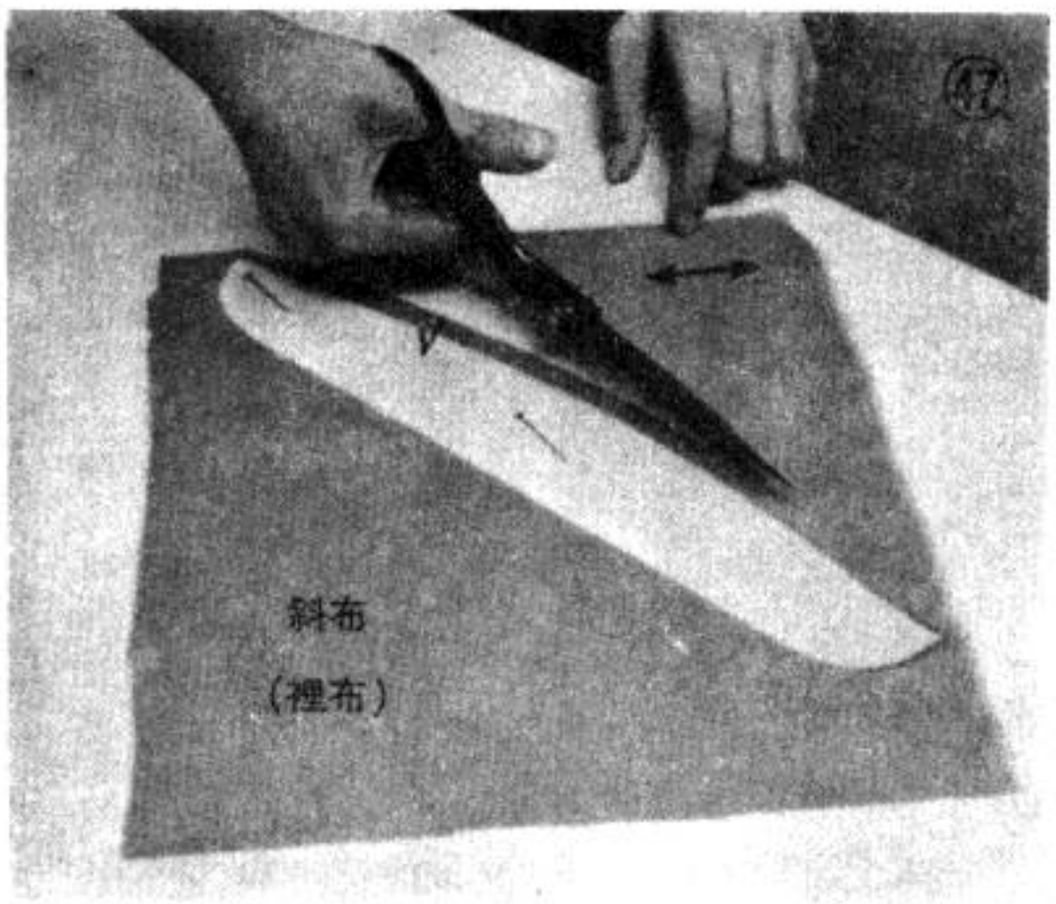
叉口斜邊的縫份——若是厚料子，在**緄**邊之後剪掉，但爲了以後還要放寬或放長，也有不剪缺口的。

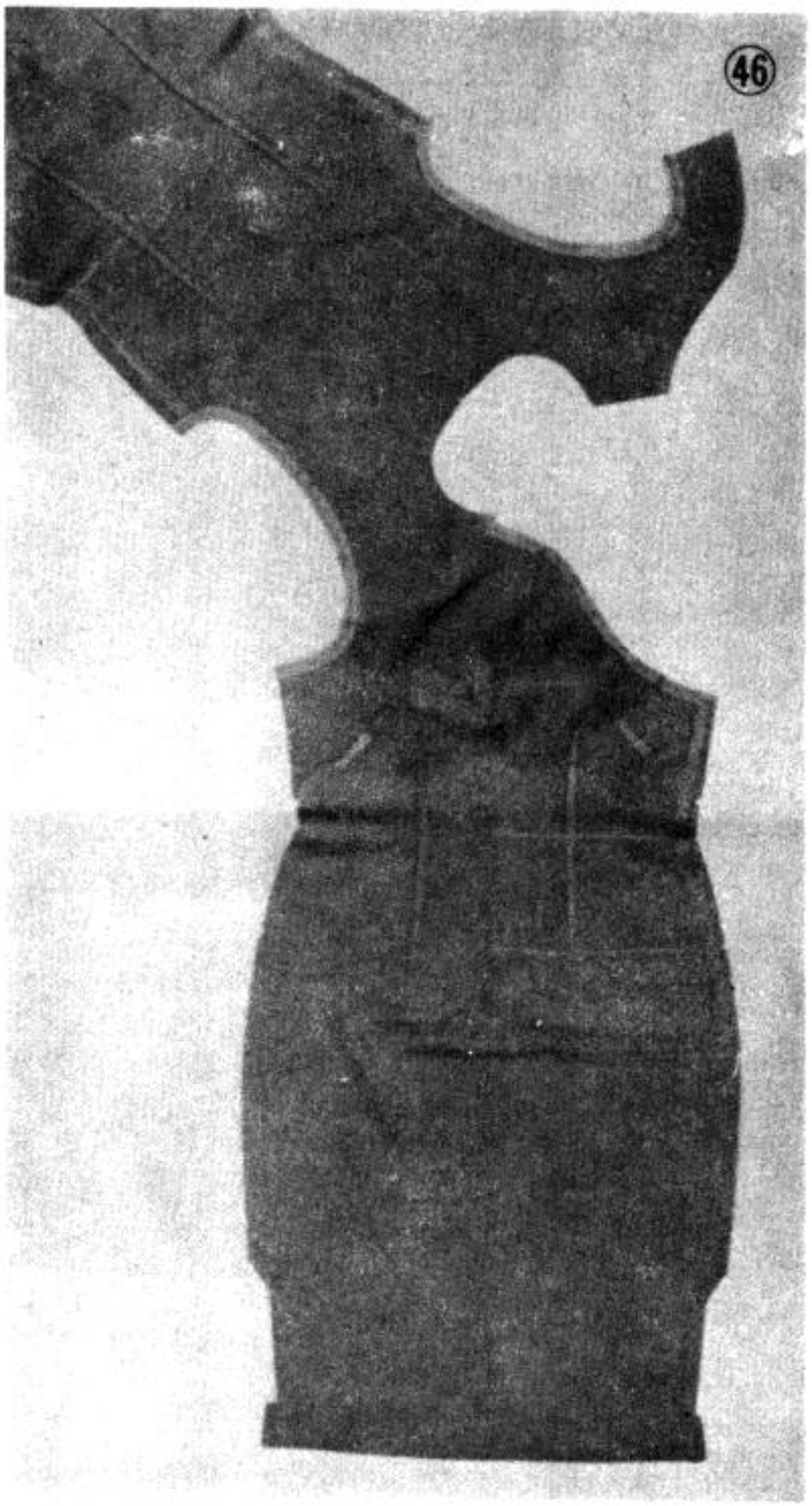


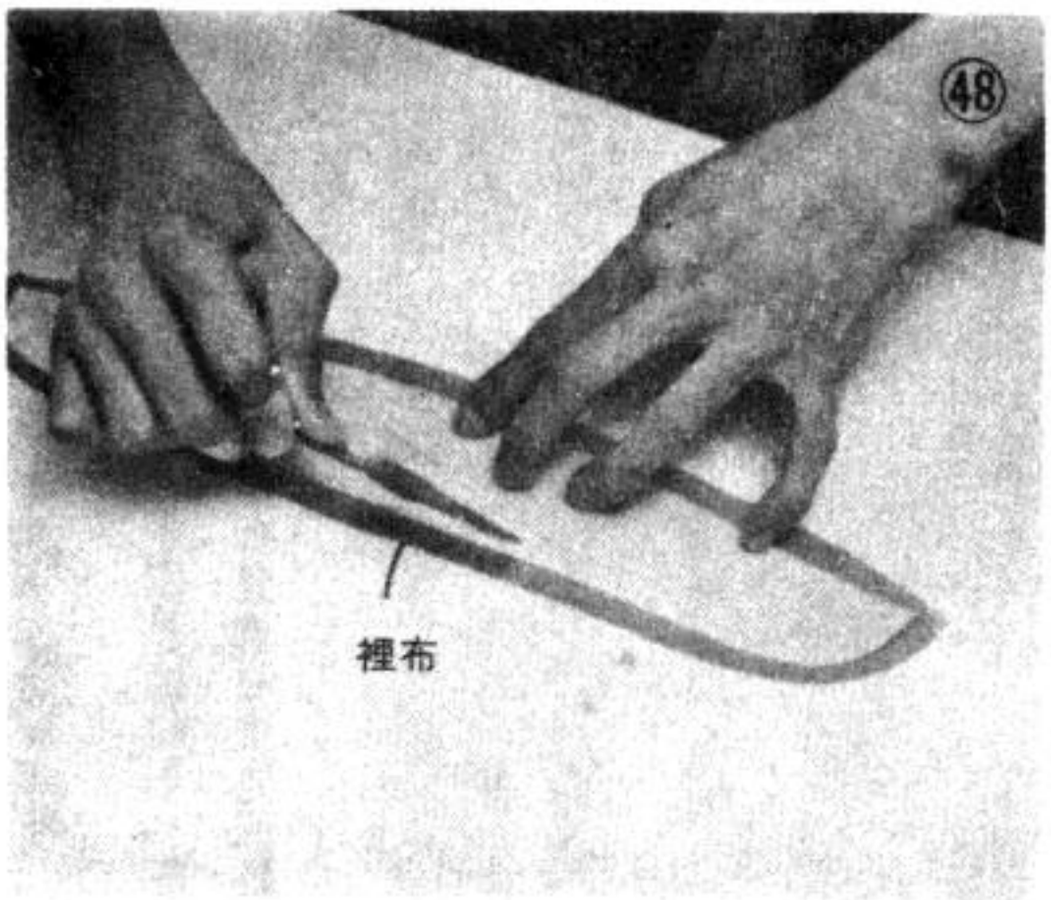


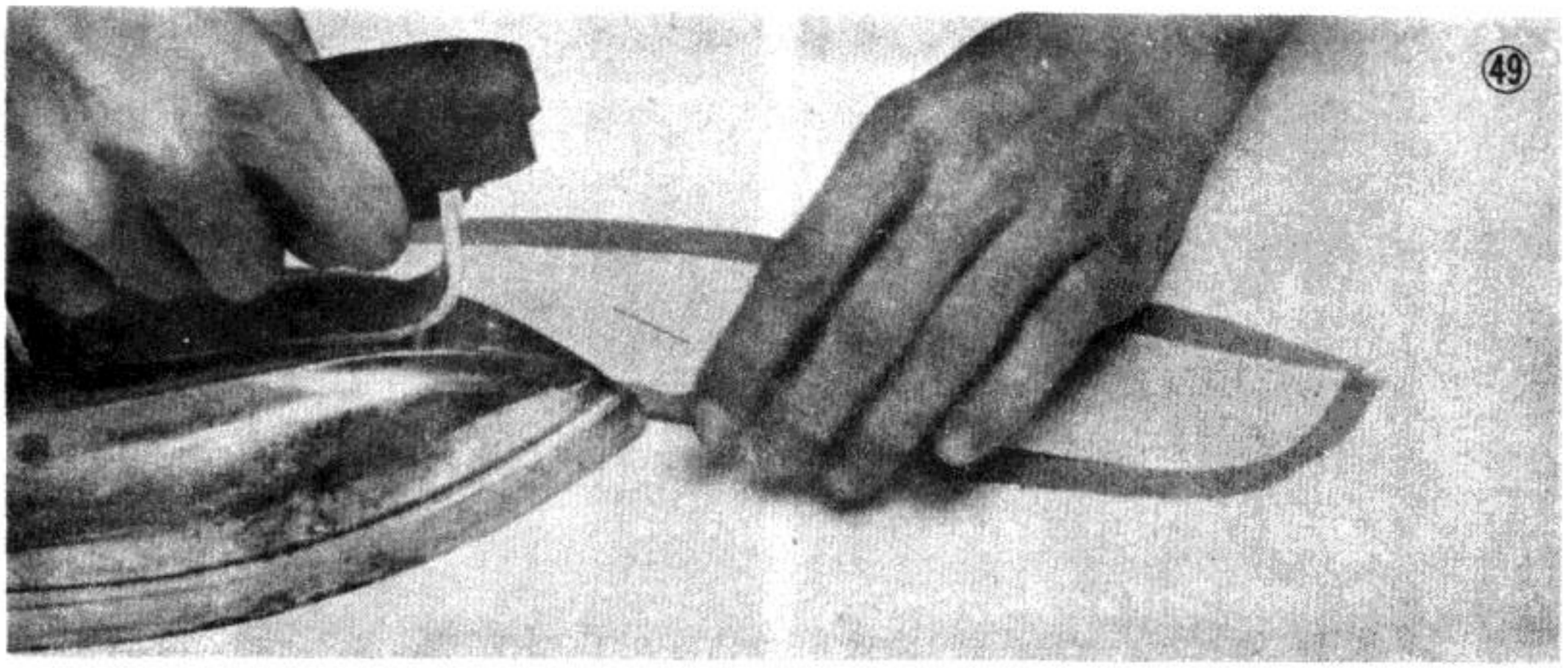


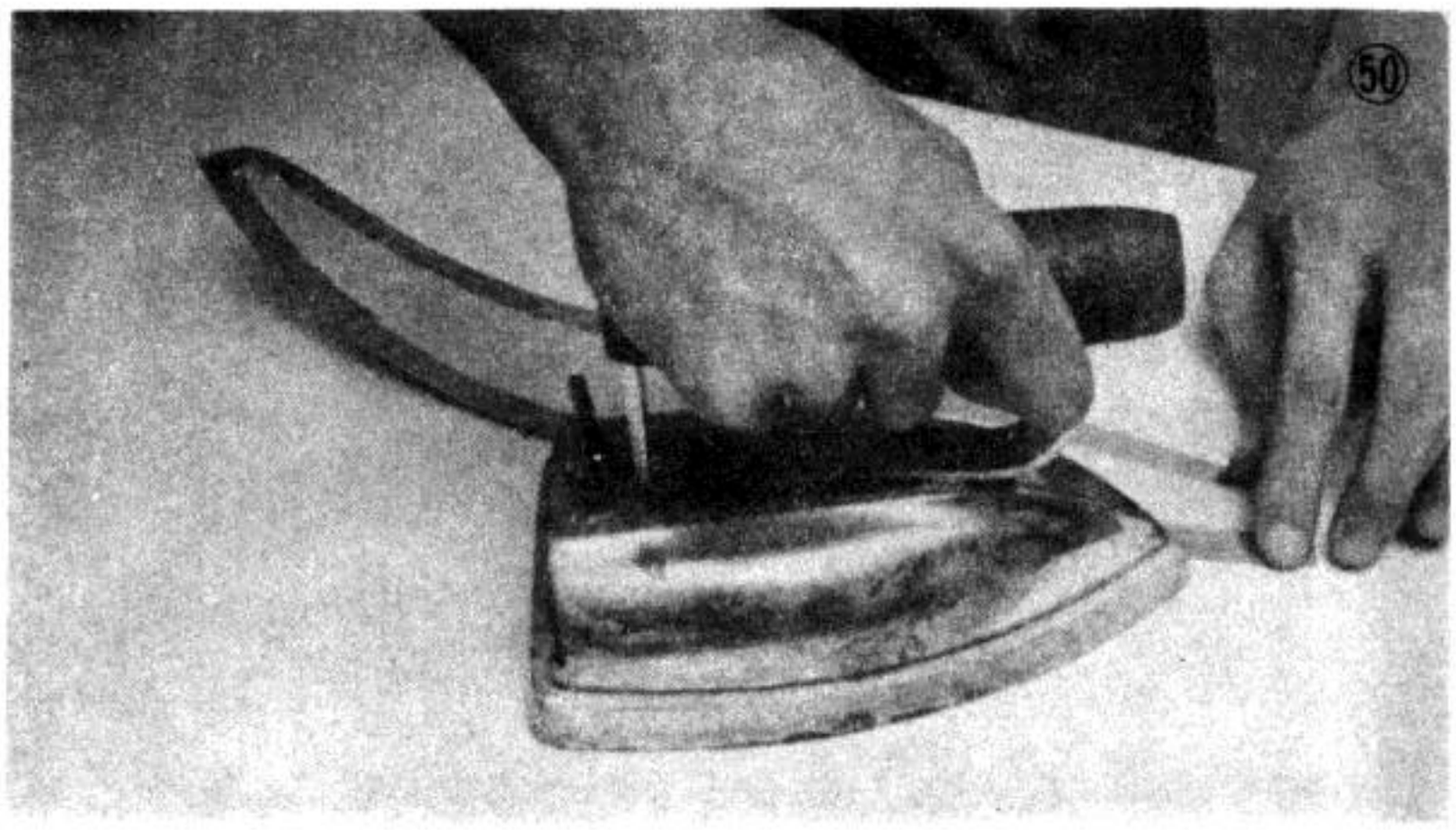



47
斜布
(裡布)


46


48
裡布


49

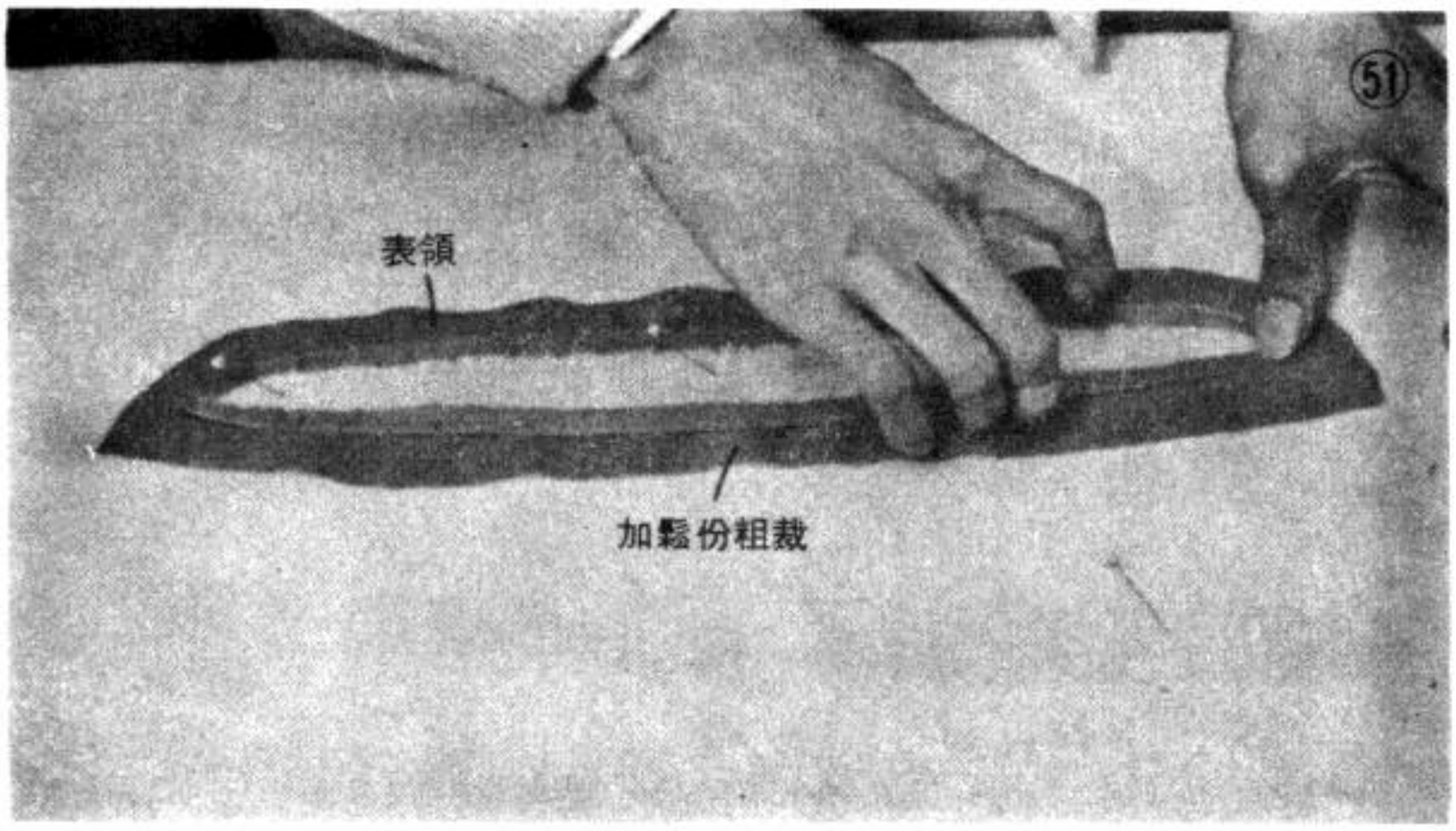


⑯ 做好上述步驟的完成圖。

做領子

⑰ 首先剪領襯——裁裏布（包領襯的裏布是用斜布）要以領襯爲基準。

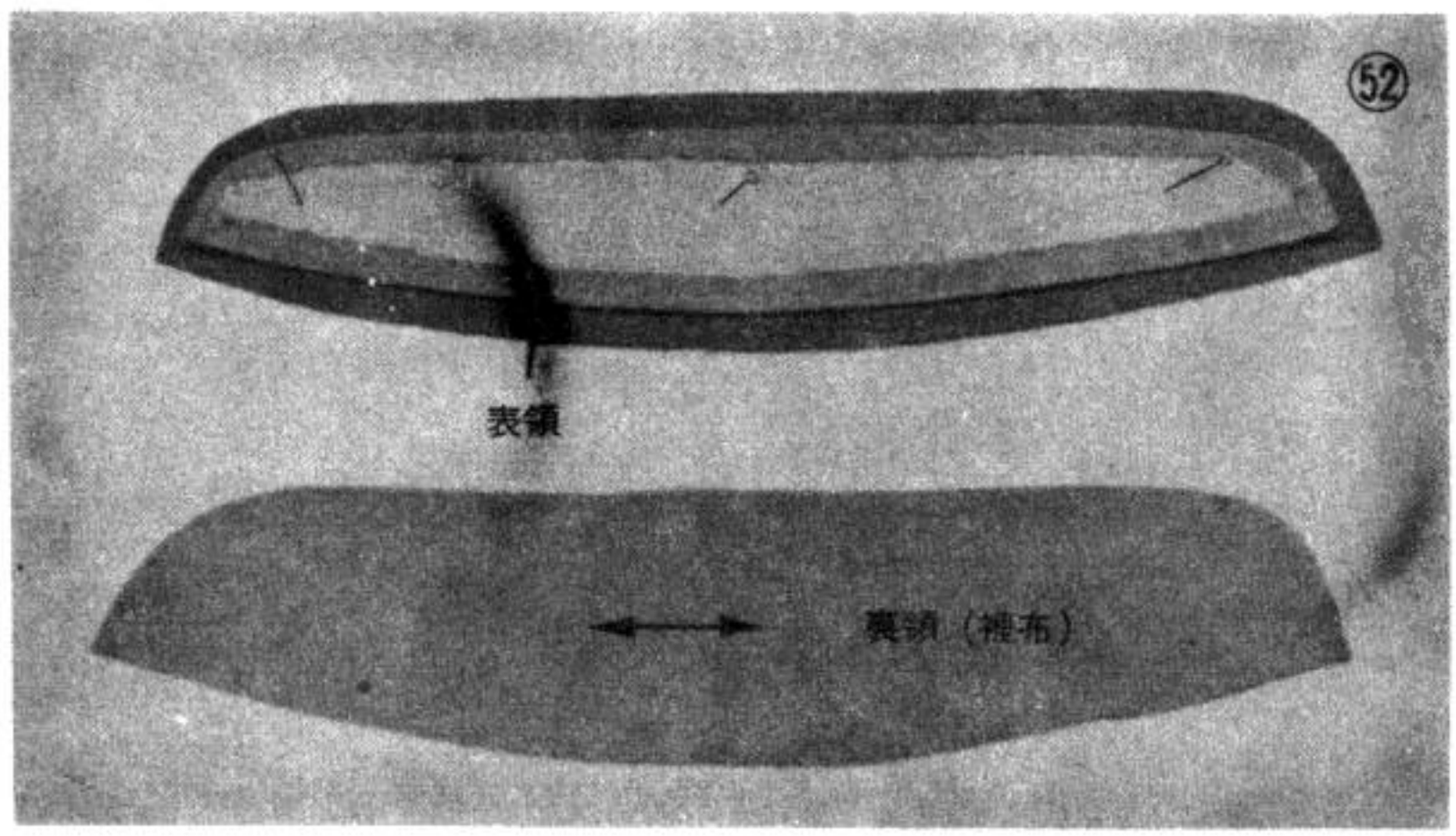
⑱⑲ 在裏布的縫份上抹漿糊，貼在領襯上。**領襯包裏的原因，一是由於尼龍襯易**將布穿破，包裏後會結實些。其次是領襯硬易刺激皮膚，再則表布薄、透明等原因也是需要的。

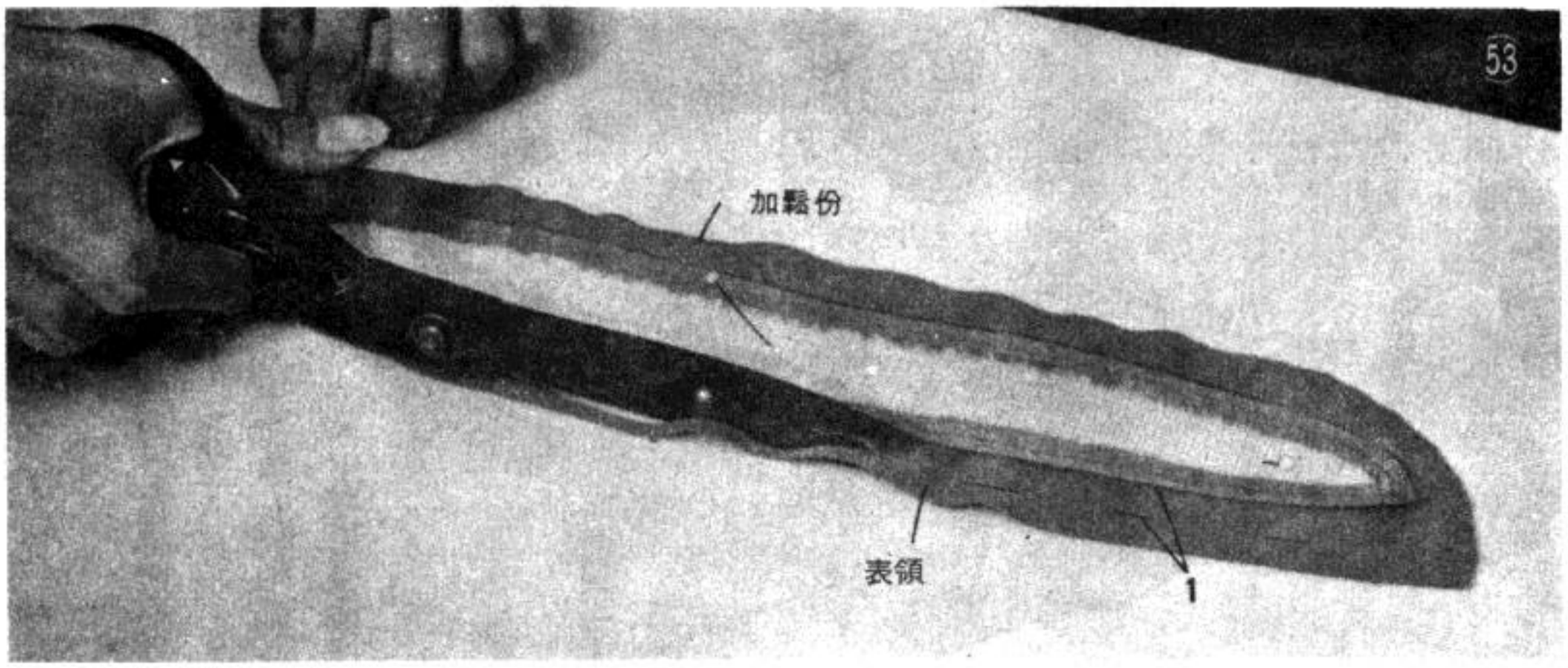


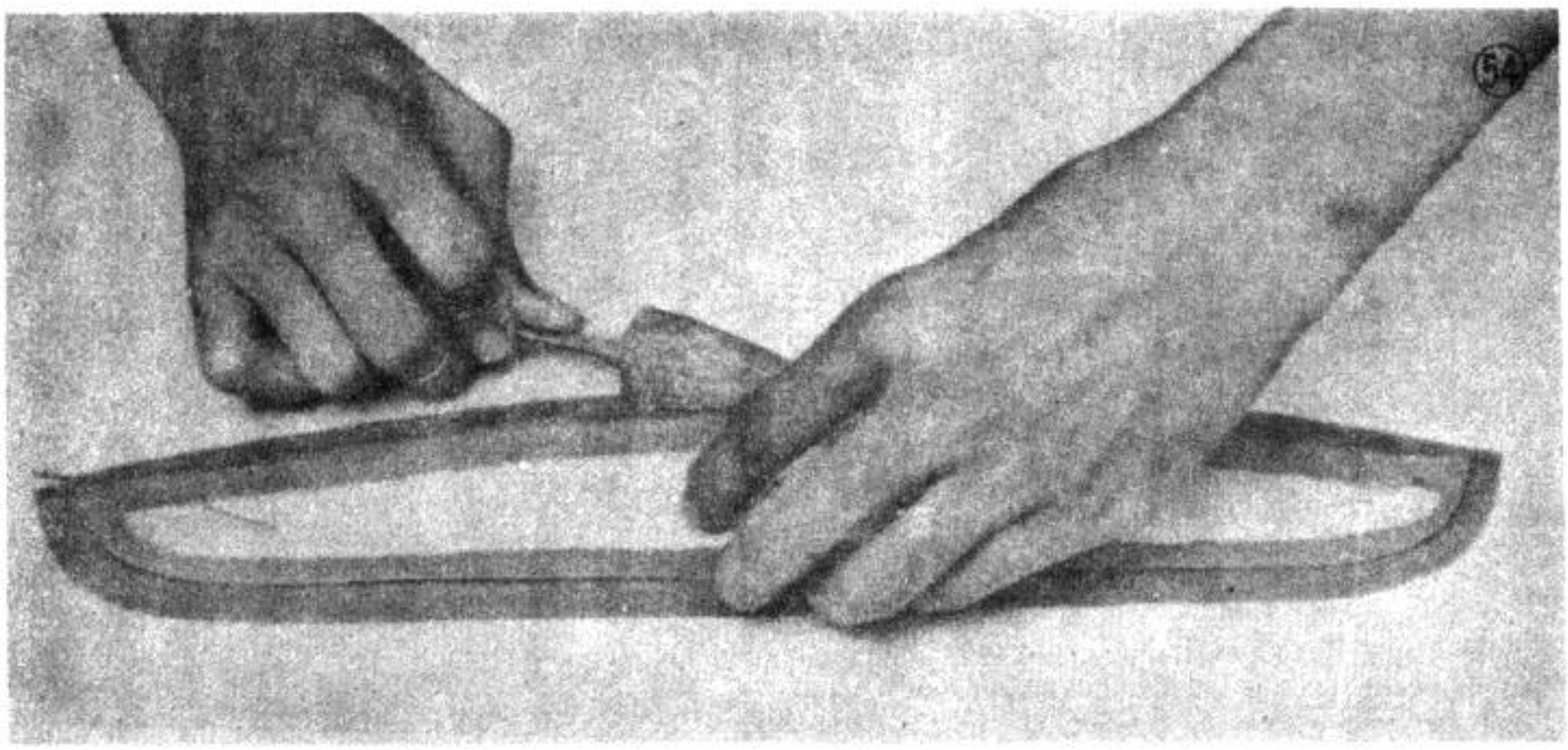
⑳ 做領子時，須考慮上領子時的形態，（領子是成圓形的），在**離邊05**公分處車**縫一週。**

㉑ 裁表領。表領是以完成包裏的襯領爲基準，周圍留約一公分縫份裁下，若需要對花紋時，應先將花樣布紋對好。

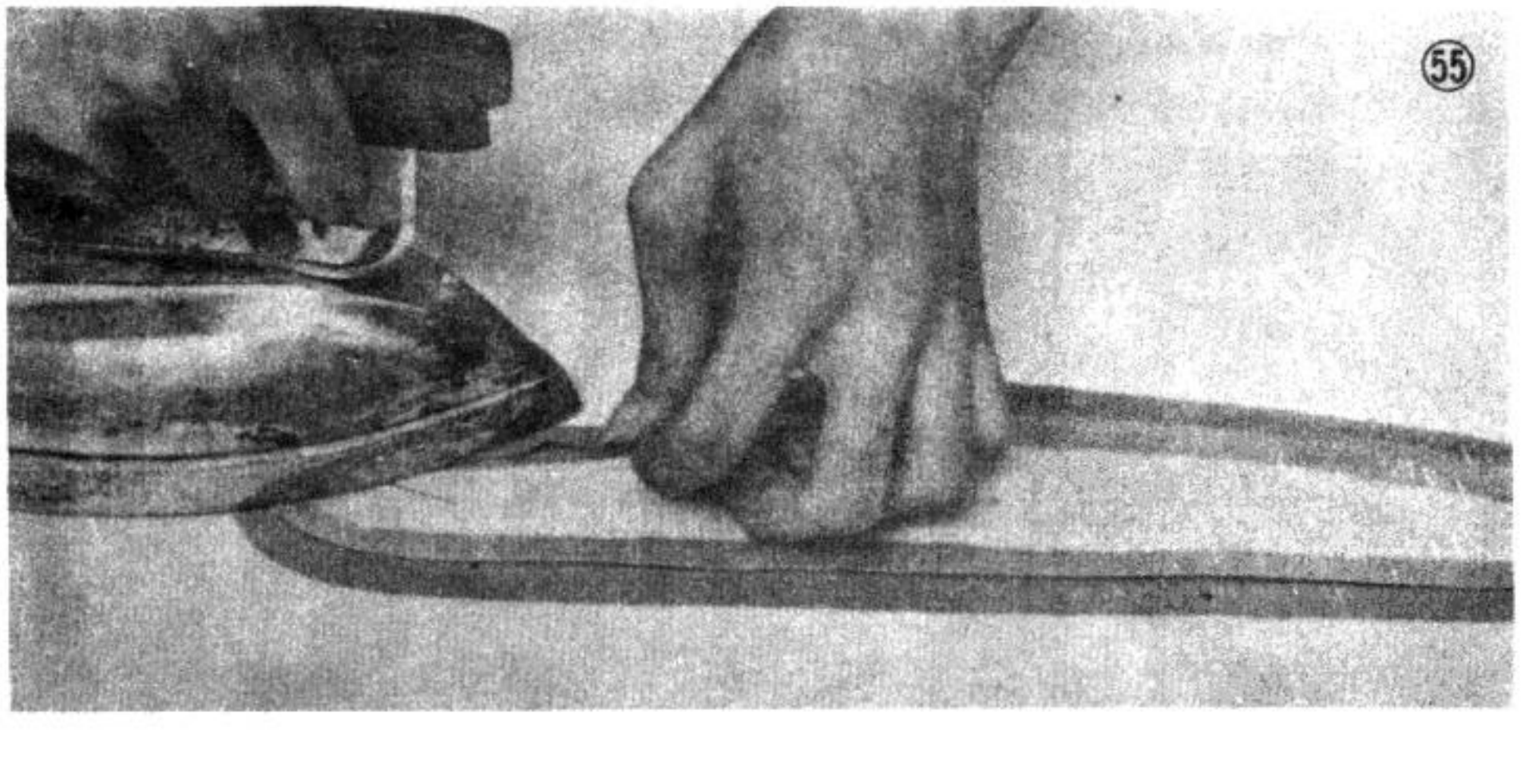
㉒ 裏領是以襯領加縫份的大小來裁。



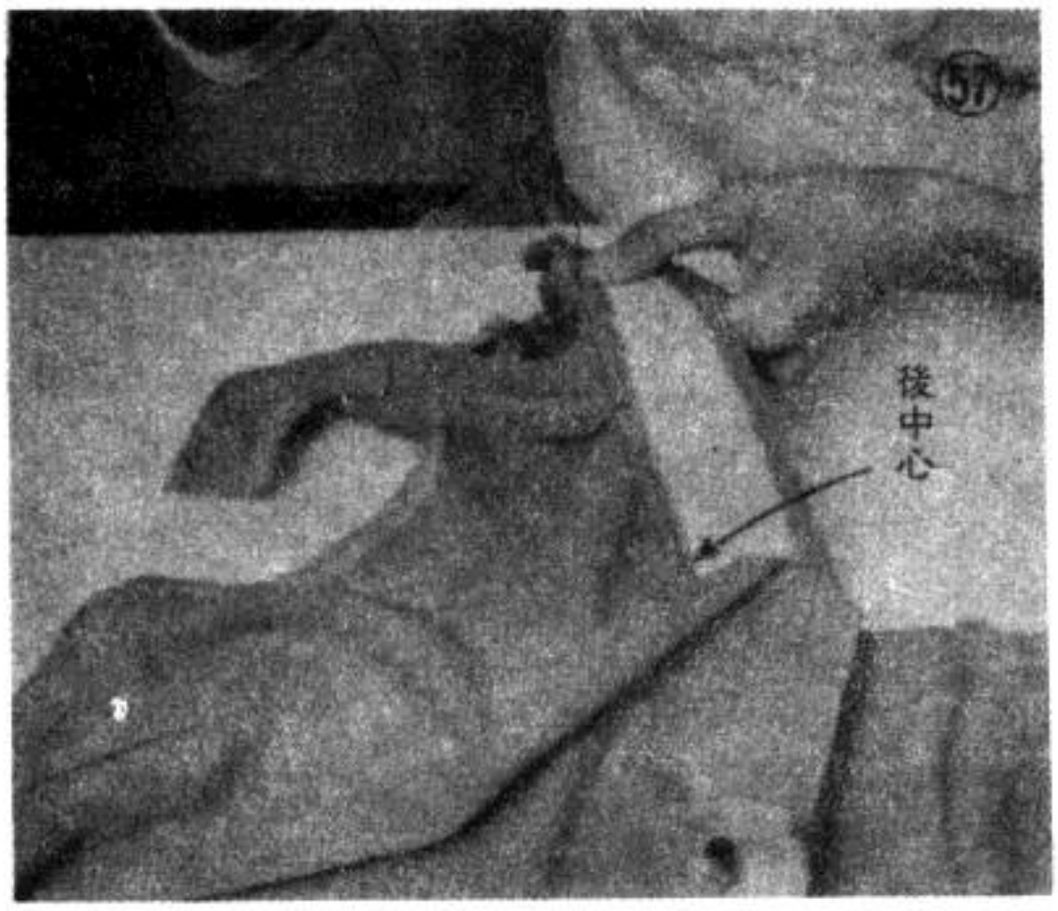


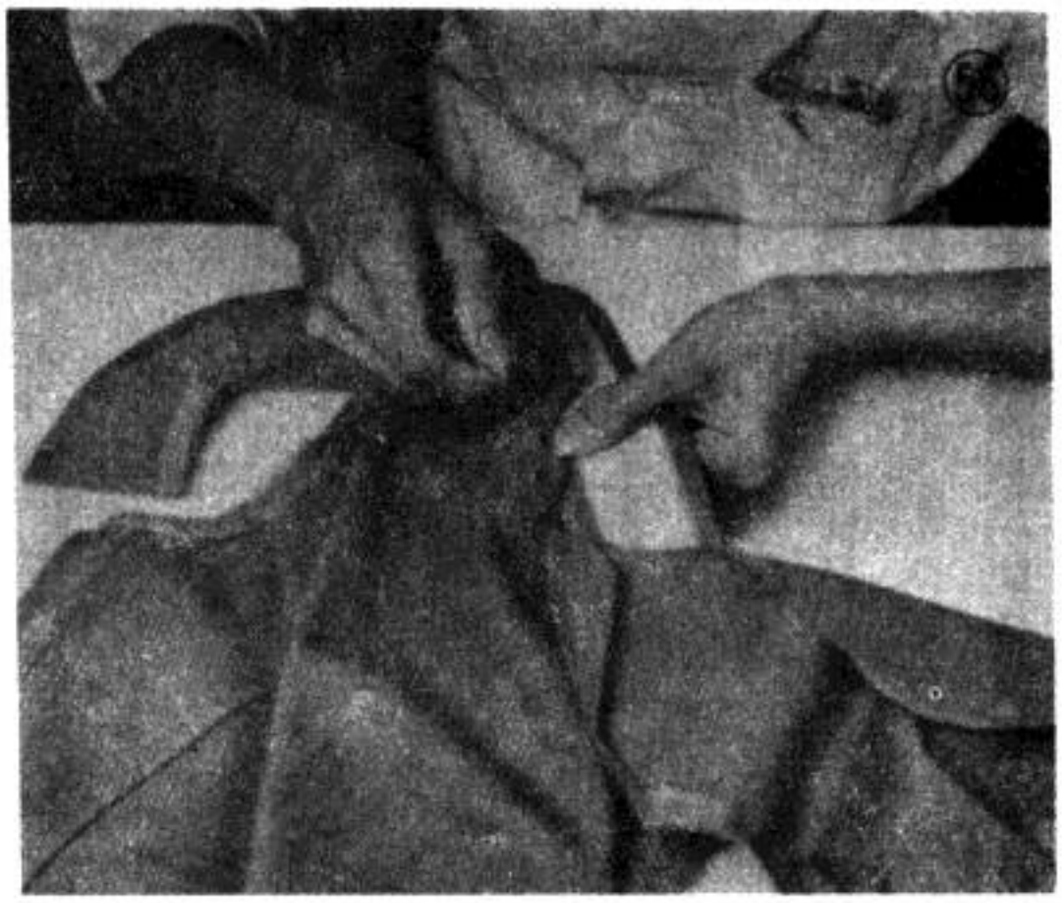


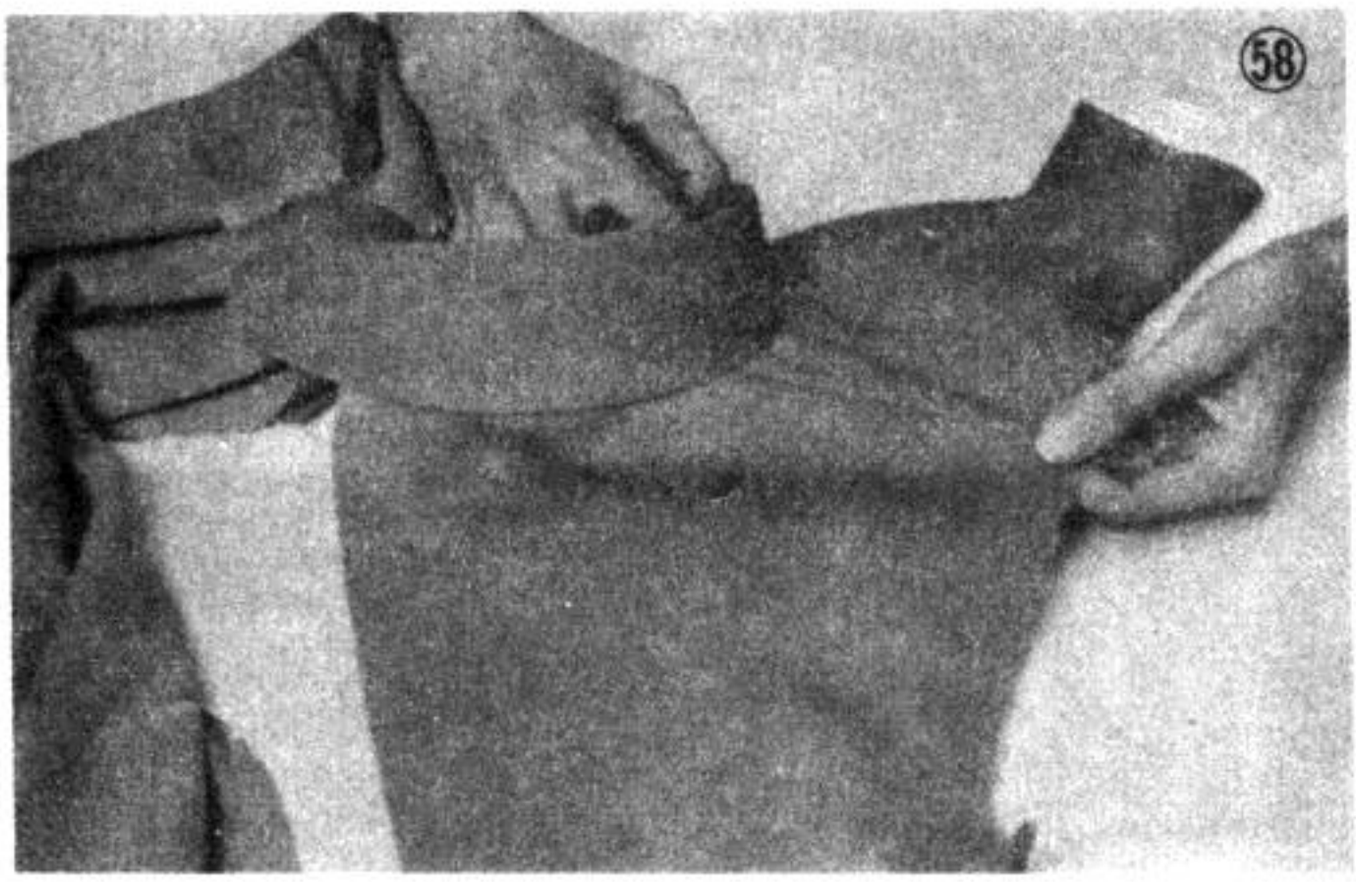
㊸ 把襯領放在表布的反面上，留着外圍的縫份將縫份剪齊成一公分。

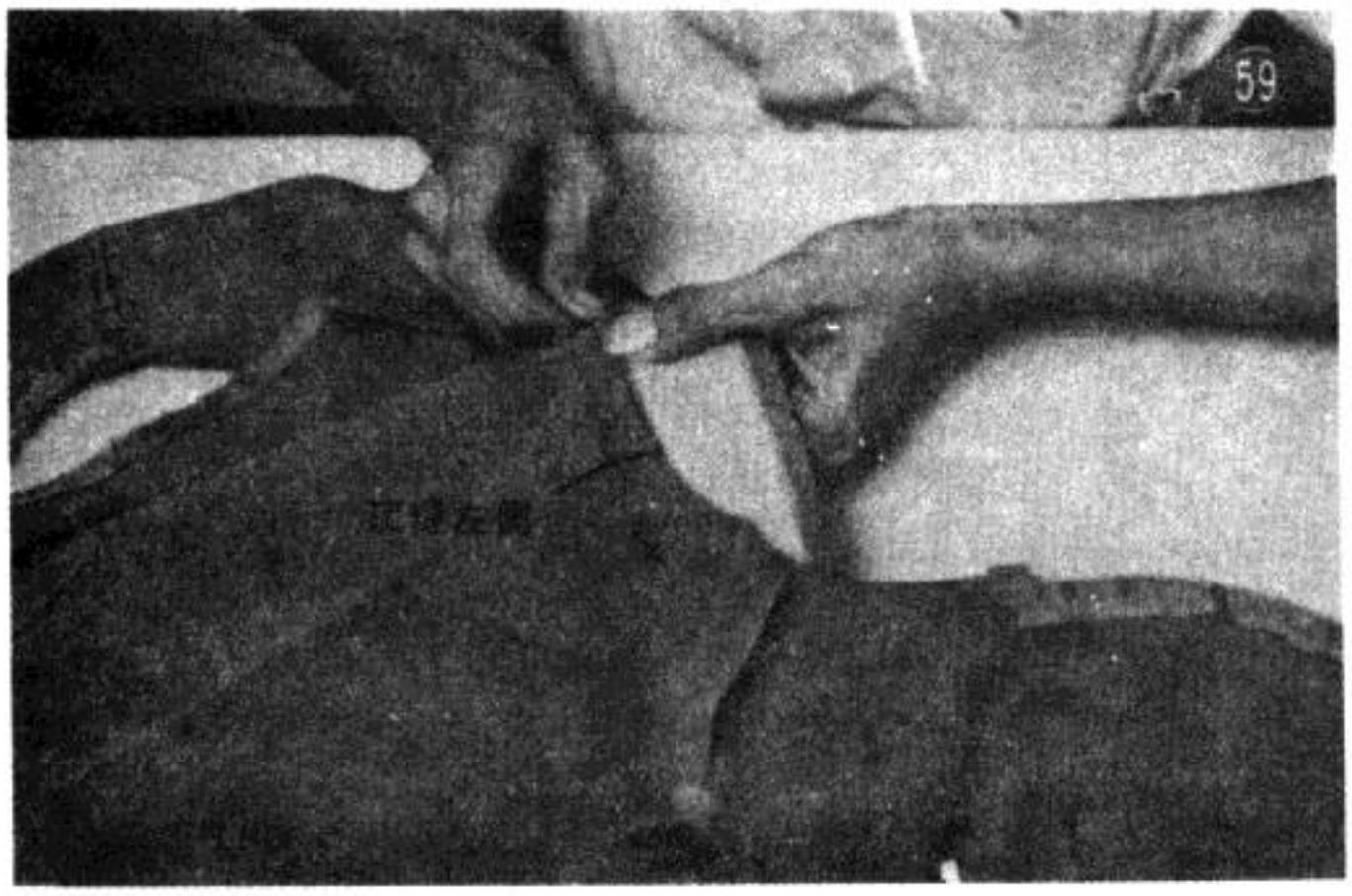


㊹㊺ 在表領周圍的縫份處上漿糊，用熨斗將縫份扣回包住領襯燙平。在領子的中









心處做記號。

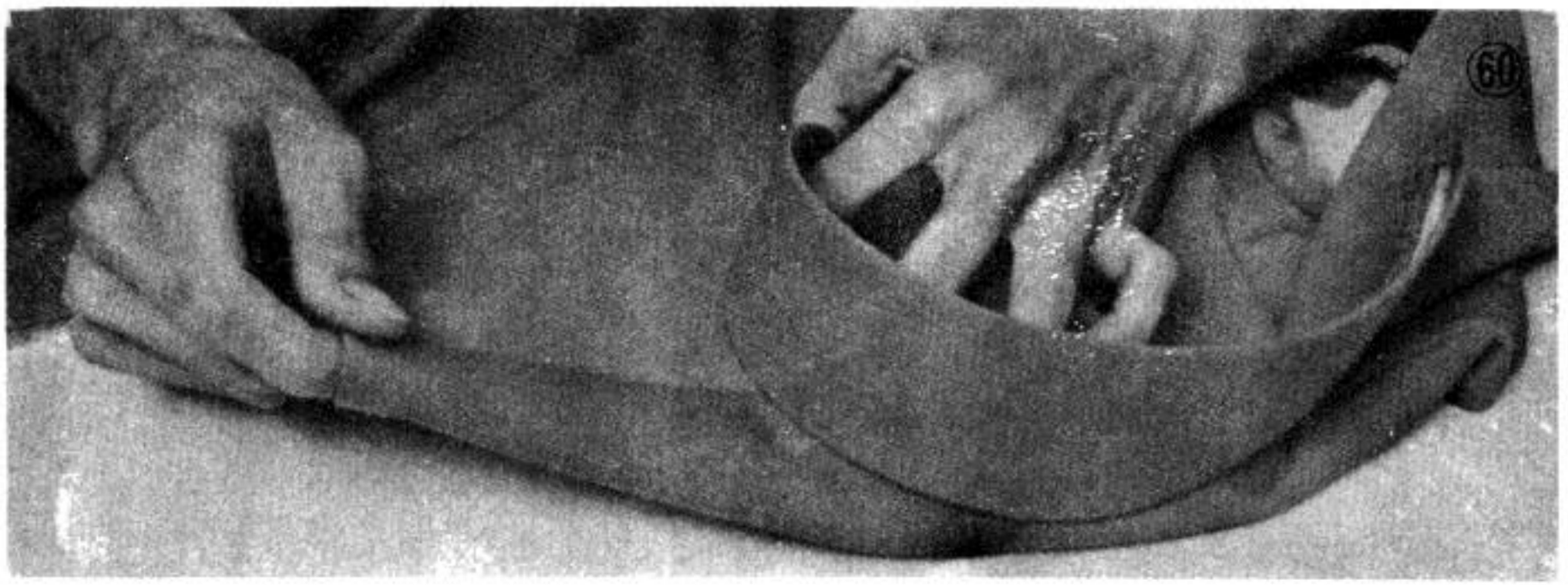
領子的周圍縫份扣回，若雙絖邊或寬絖邊時，領子上側會變厚，所以在領上側不需留縫份，亦不扣回。

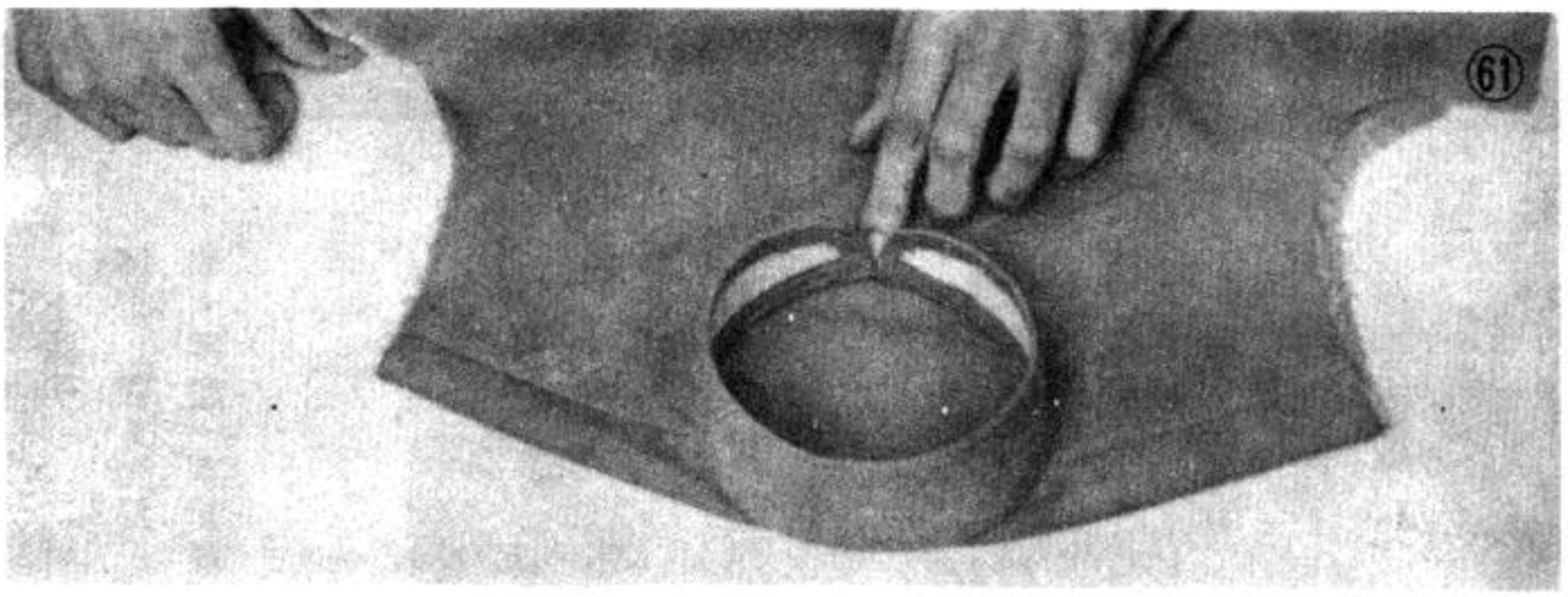
上領子

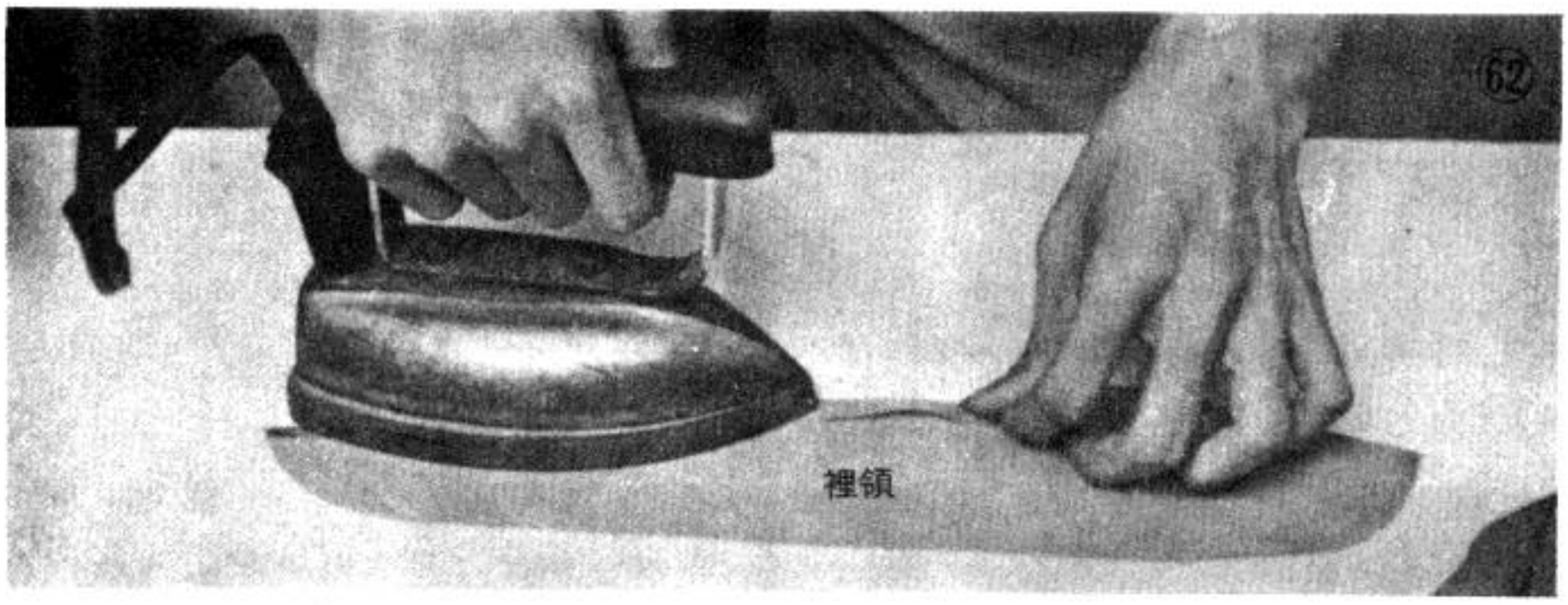
56 57 首先將領子的中心與後領圈中心對準，固定（用針線或漿糊）。再固定前領兩端，用迴針縫固定好。要縫合的地方是比完成線略進來02～03公分處。如爲薄衣料時，上好漿糊對齊記號貼上即可，但厚衣料時，漿糊貼不住，必須先用迴針縫固定。

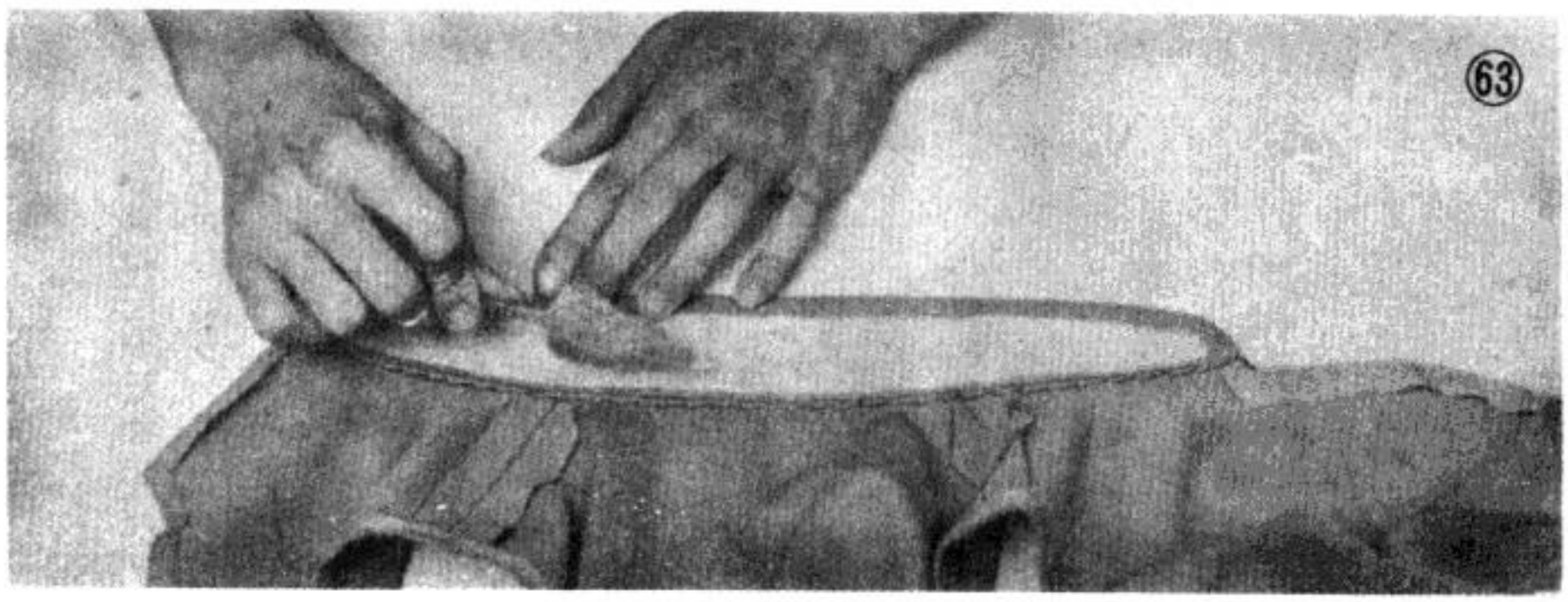
58 做好一半，先看看領子的形狀如何。

59 繼續上好左邊其餘的部份。







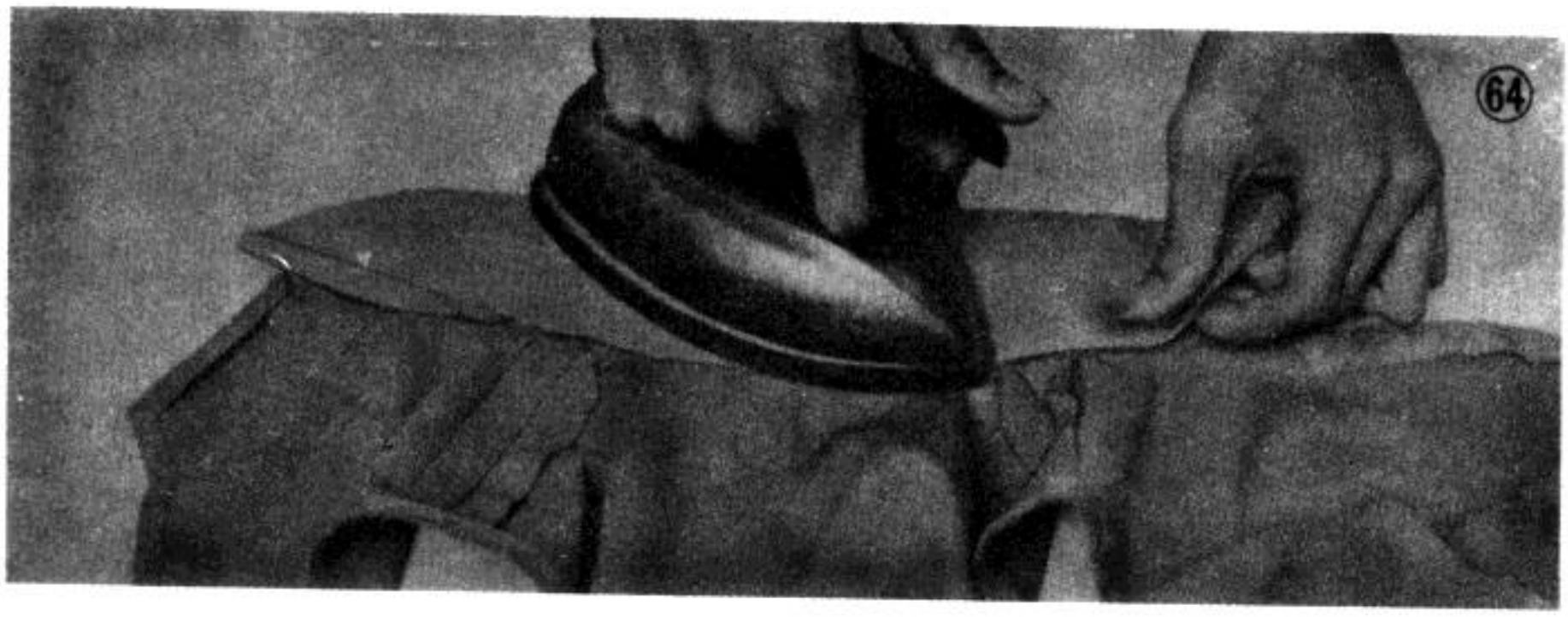


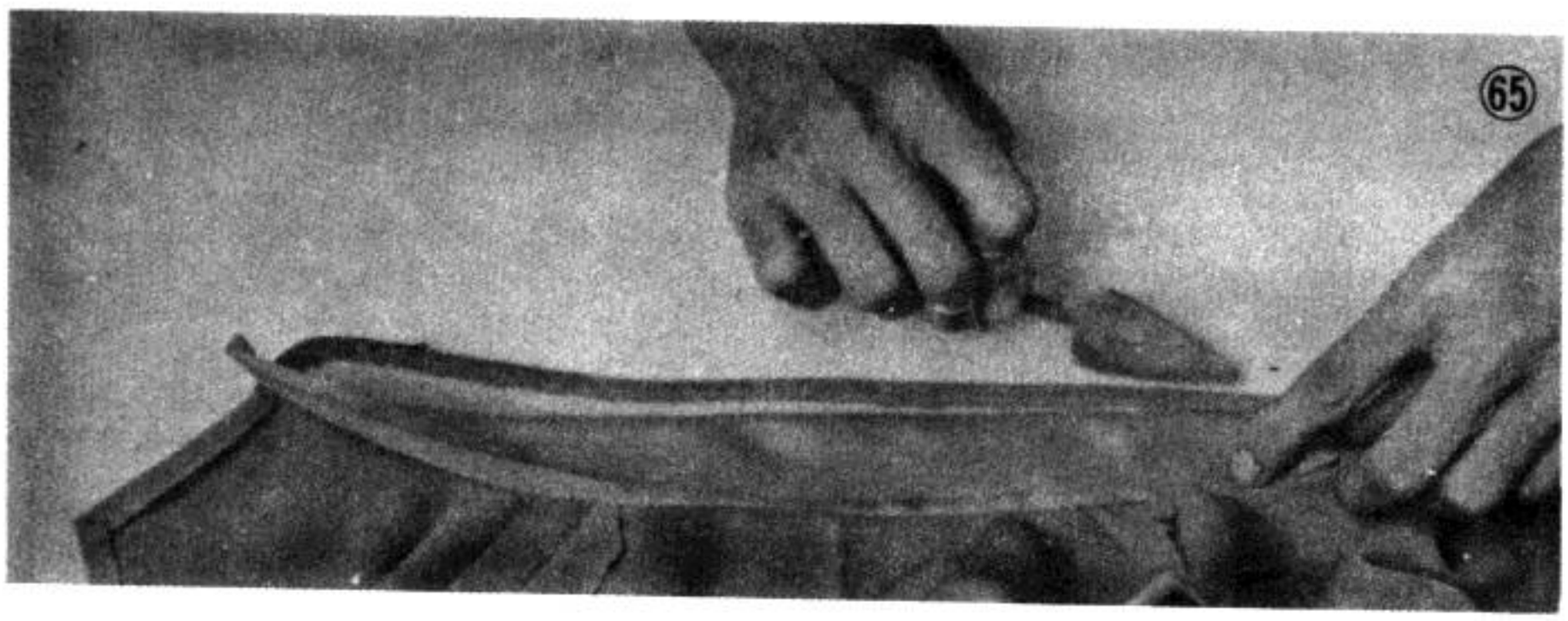
⑥⓪⑥① 檢查領子四周的情形，是否有縐紋或不平的現象，有則需重新固定線扣回燙平。

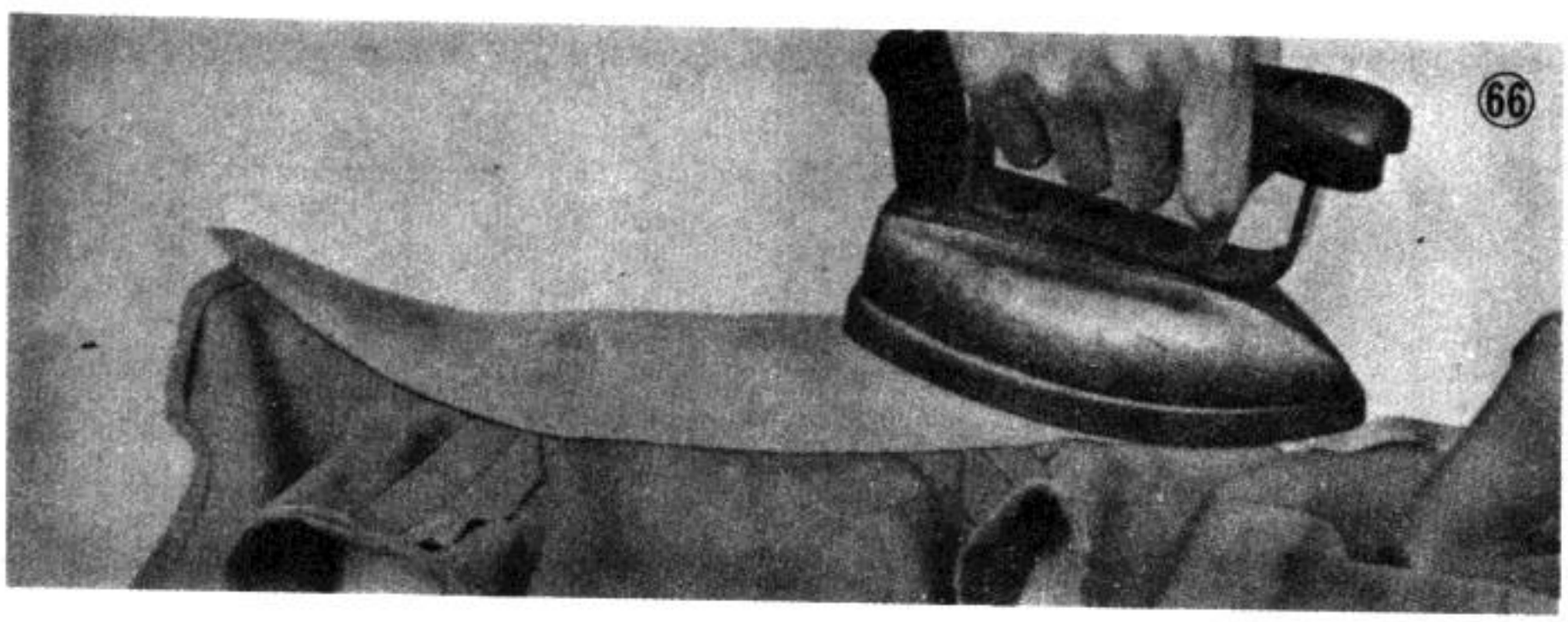
⑥② 縫合裏領。將裏領的底領縫份按完成的領裡固定時將裏領下端稍微拉緊，如此完成後的領裡才不致有不平的現象發生。

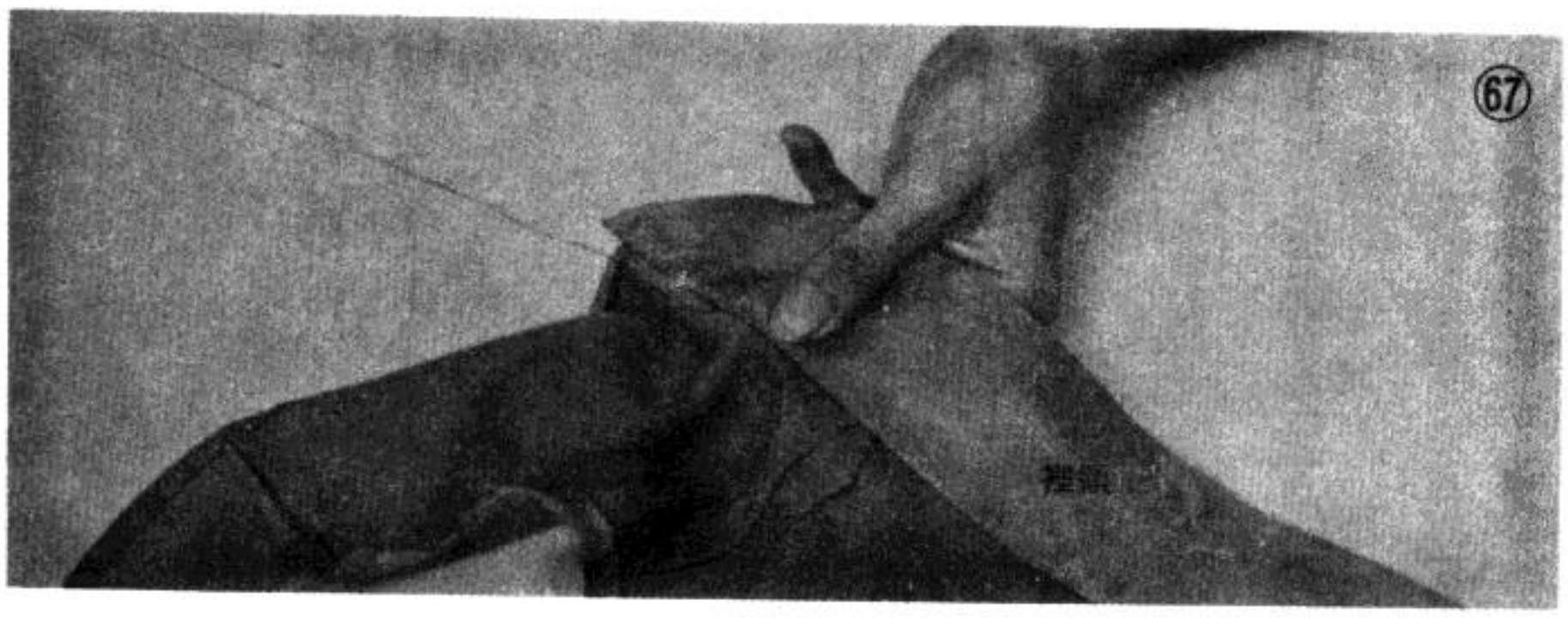
⑥③⑥④ 在領圈縫份上抹上漿糊，將已扣回

⑥⑤⑥⑥ 上端用漿糊固定燙平（裏領上端不







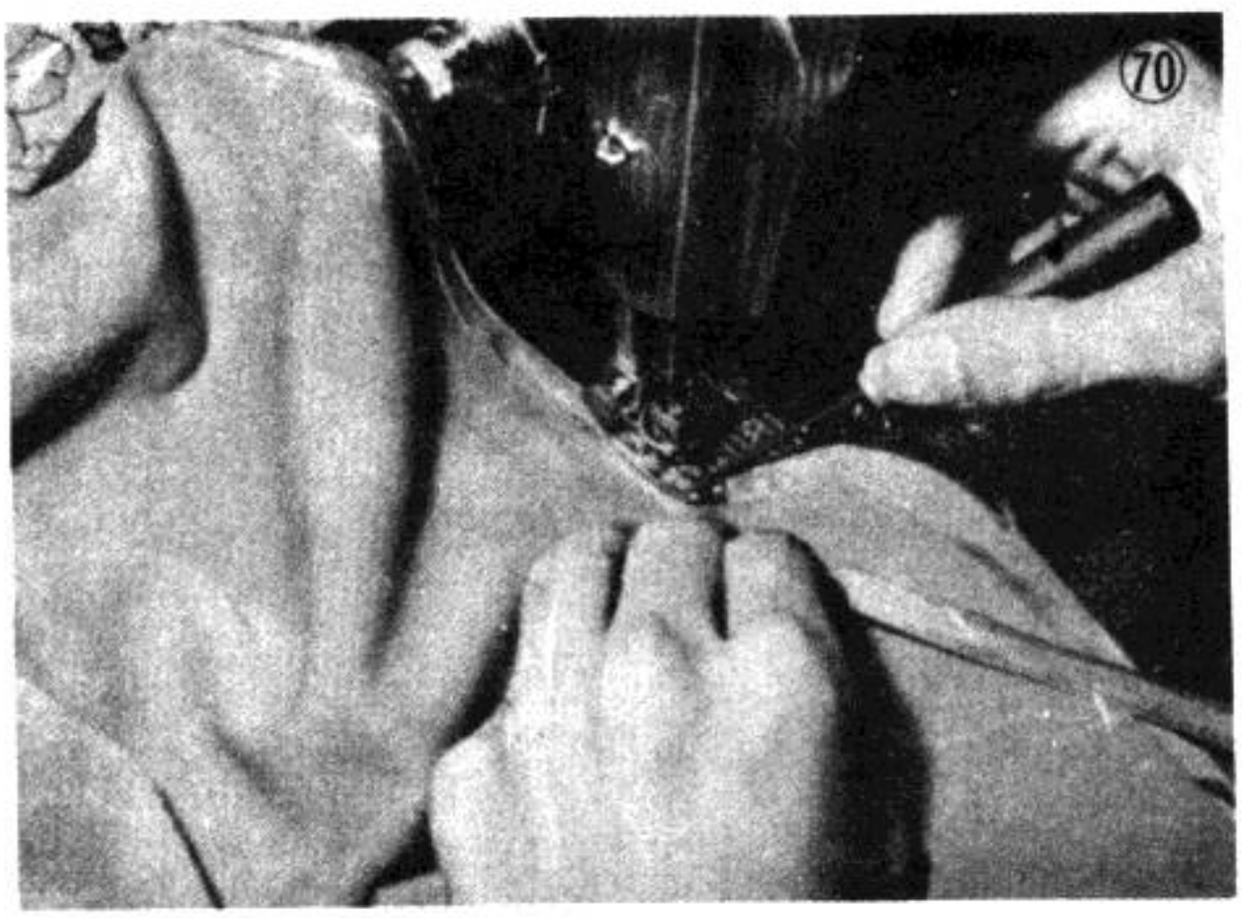


扣），燙時，也需稍微拉緊些。

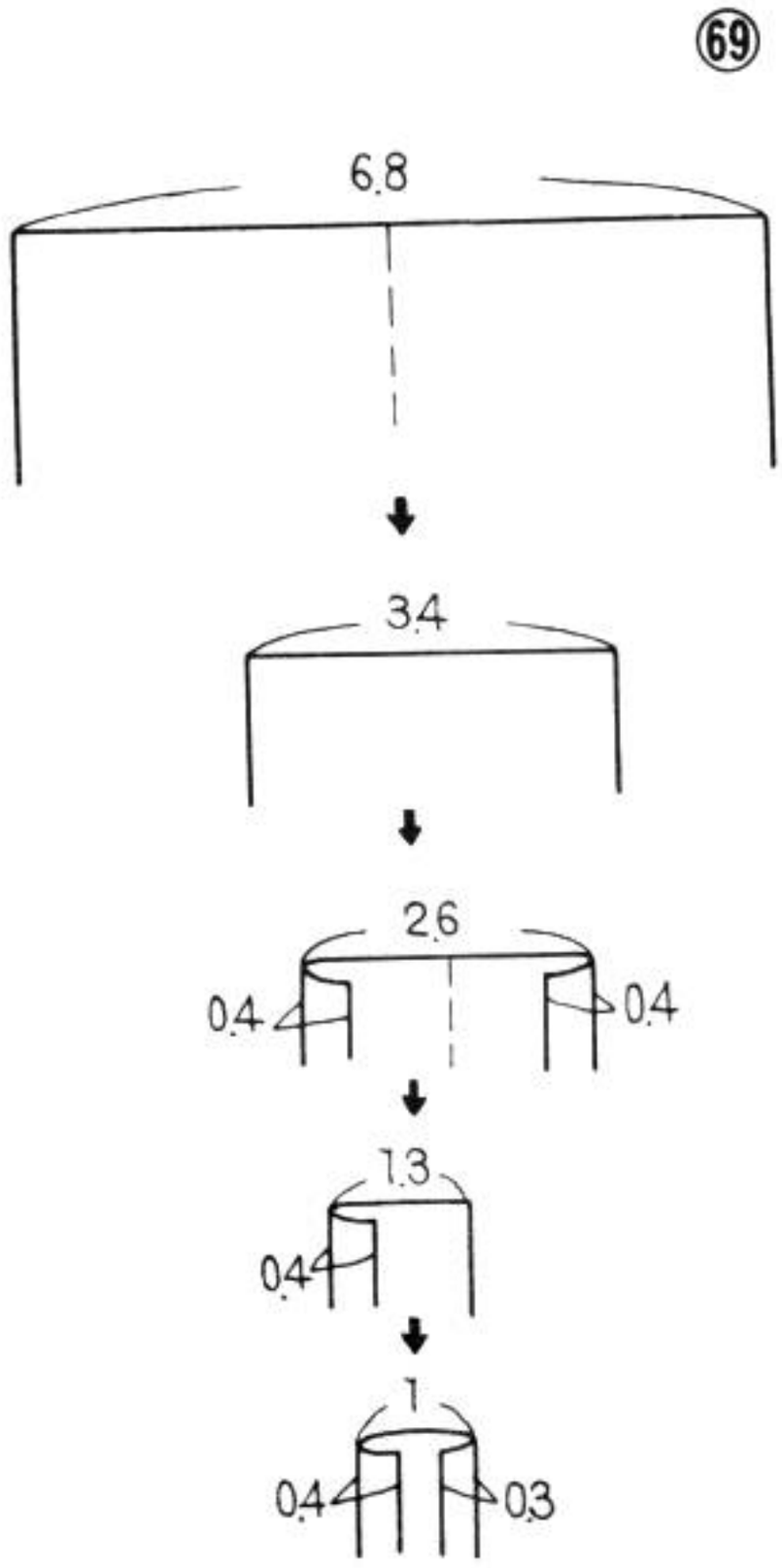
⑹ 在縫合衣領時必離邊約0.1～0.15公分處，用星點縫固定衣領裏，注意防止針目露出表面，針縫間隔約0.3公分。



㊽ 上好裏領，確實燙平。製作時經常用熨斗保持圓筒形。



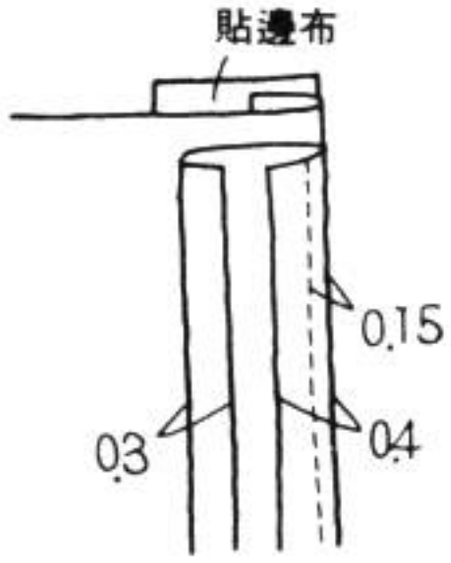
㊾

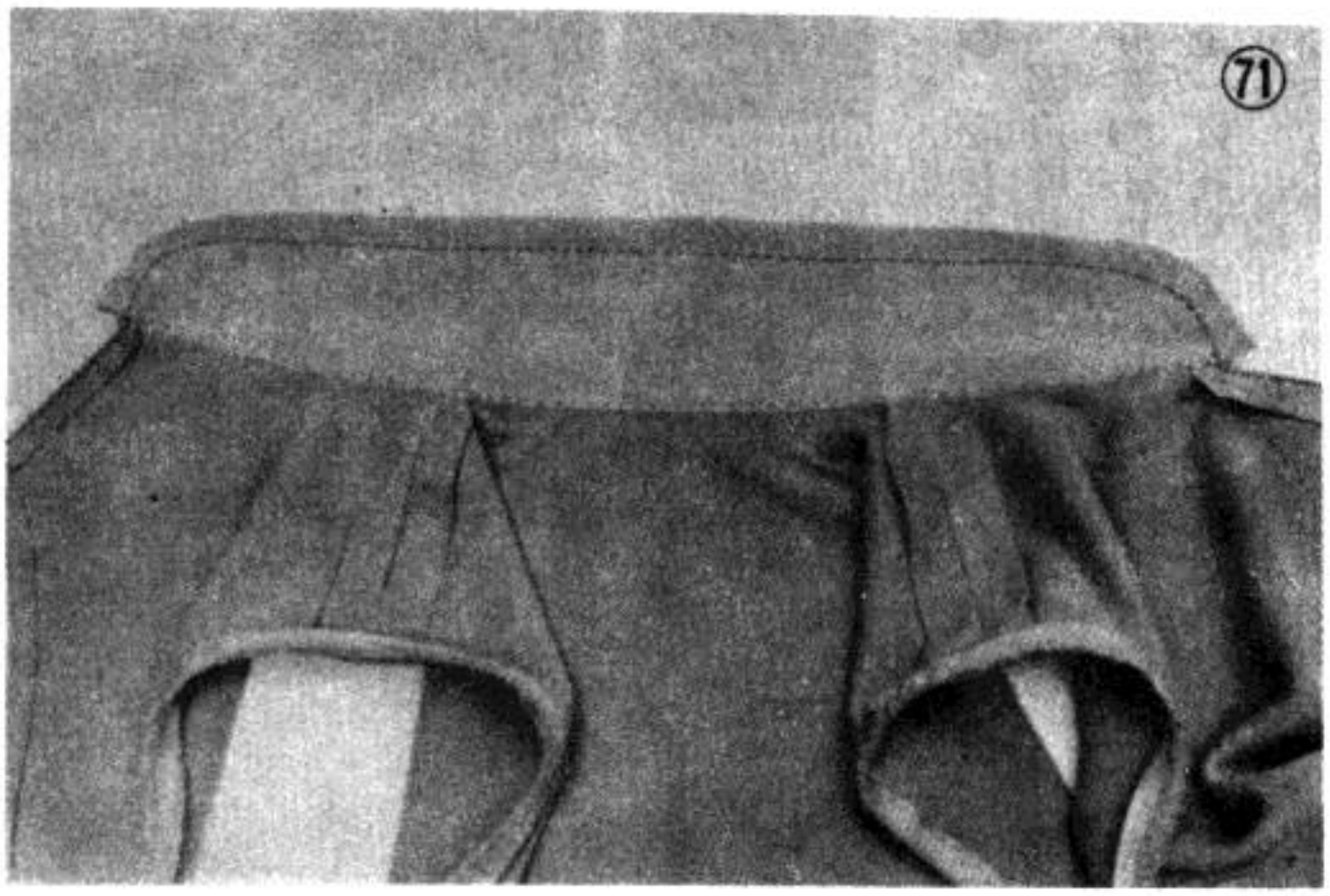


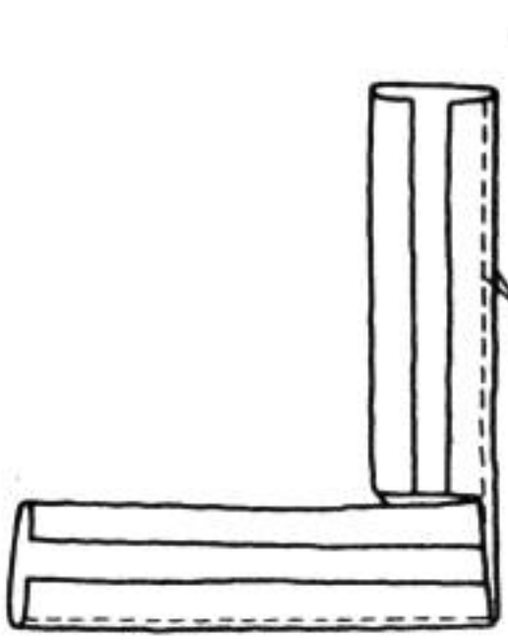
緄邊

要緄邊的地方是自大襟以至領上端、袖口、叉口及下襬。

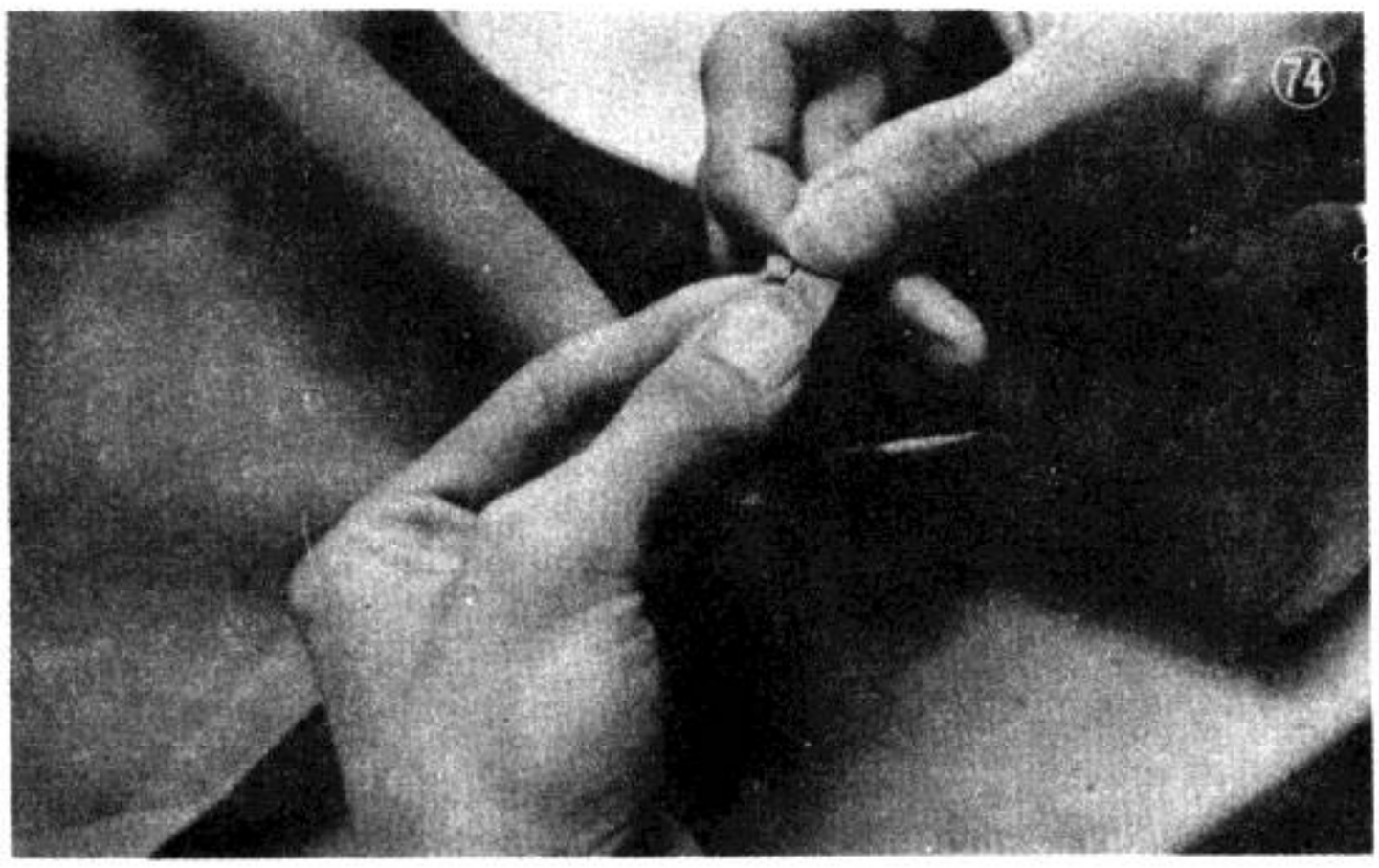
㊾ 首先準備經上漿糊處理過之正斜的緄邊布。將6.8公分寬的斜布條裁成兩條，將兩邊各扣回0.4公分，再對折剪開，即成爲1.3公分寬。再將毛邊的一邊扣回0.3公分，便成爲1公分寬的緄邊布。做好四條緄邊布備用。











⑩ 從右前身的大襟開始，連着領上端綄邊。綄邊布要將扣回的0.4公分之邊對齊衣身完成線邊緣，距離0.1公分處車縫一道，在大襟與領子交叉的地方，轉角處要固定好，轉換方向再車縫。

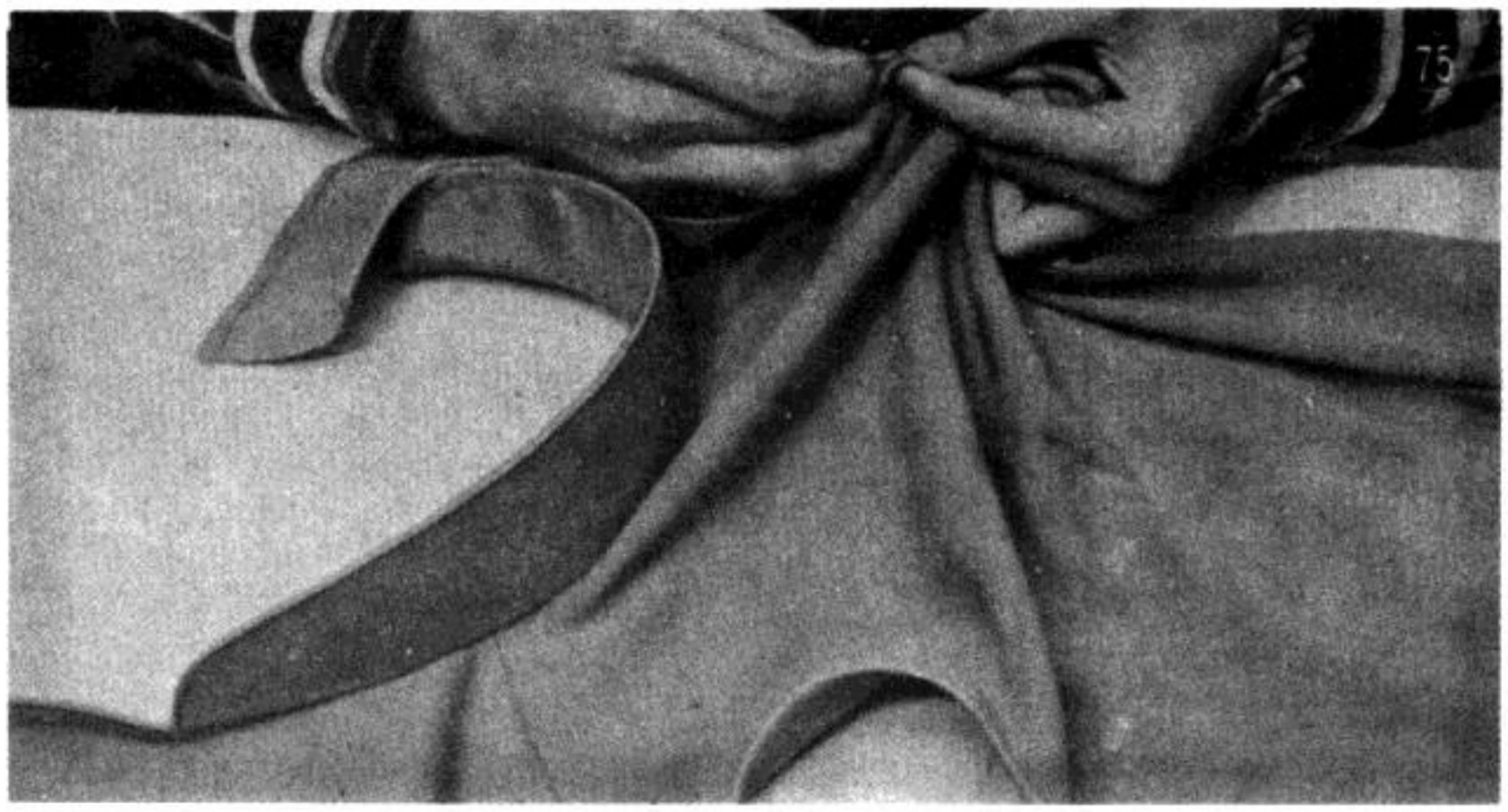
綄邊布要防止變形且要順著縫，如此就可作成圓滑而有立體感的綄邊。

⑪⑫ 與領子同樣車法，車縫好袖口、開叉處和下襬的綄邊，用熨斗燙好。下襬的轉角處要折成角度。

⑬ 整理領上端多餘的縫份。

⑭ 綄邊的寬度在表面處要一致，同時燙平後，包回，在裏側以斜針縫固定。

綄邊寬度要很纖細，約0.1～0.2公分。



⑮ 接着領口、袖口也要斜針縫將其固定。

因這種緄邊方法在緄條縫份上扣回0.4公分在內，可作內襯的作用，所以完成後就是一條具有立體感且結實漂亮的緄邊。

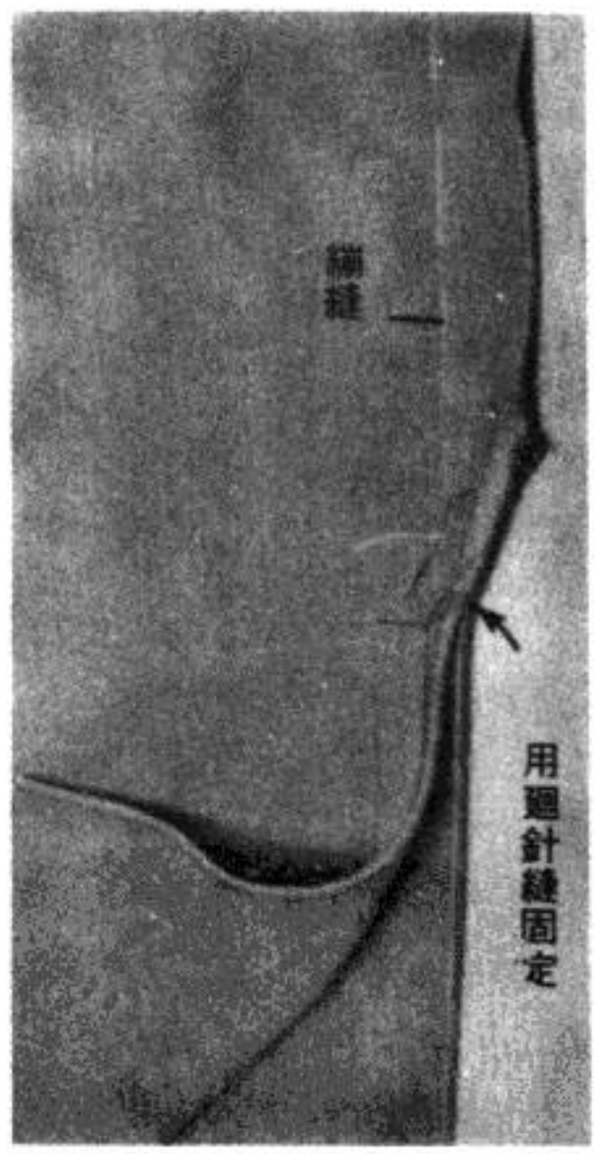
脇邊的縫合

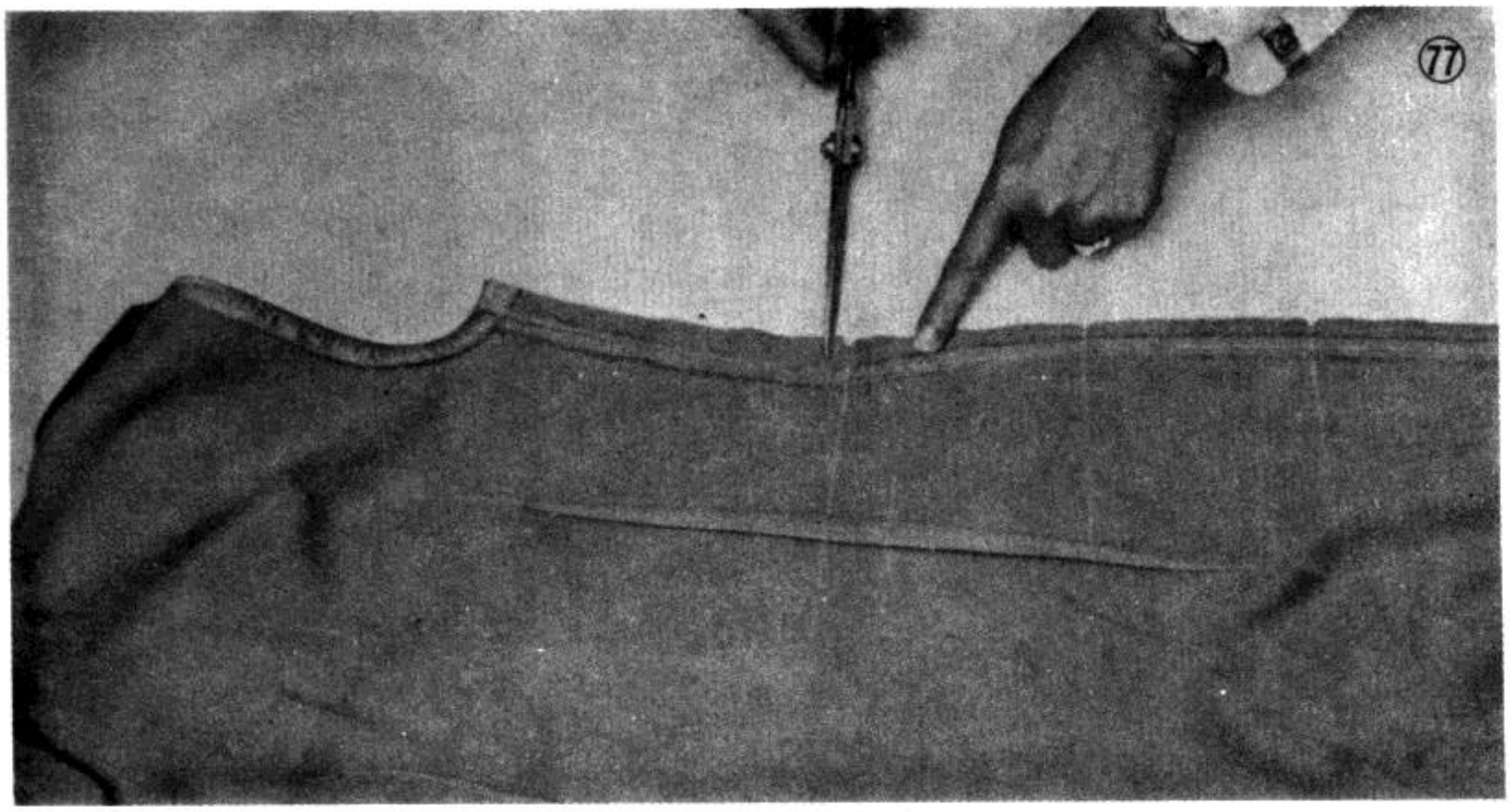
⑯ 脇邊首先用疏縫固定。袖籠下和叉口位置要對齊，先用迴針縫固定。

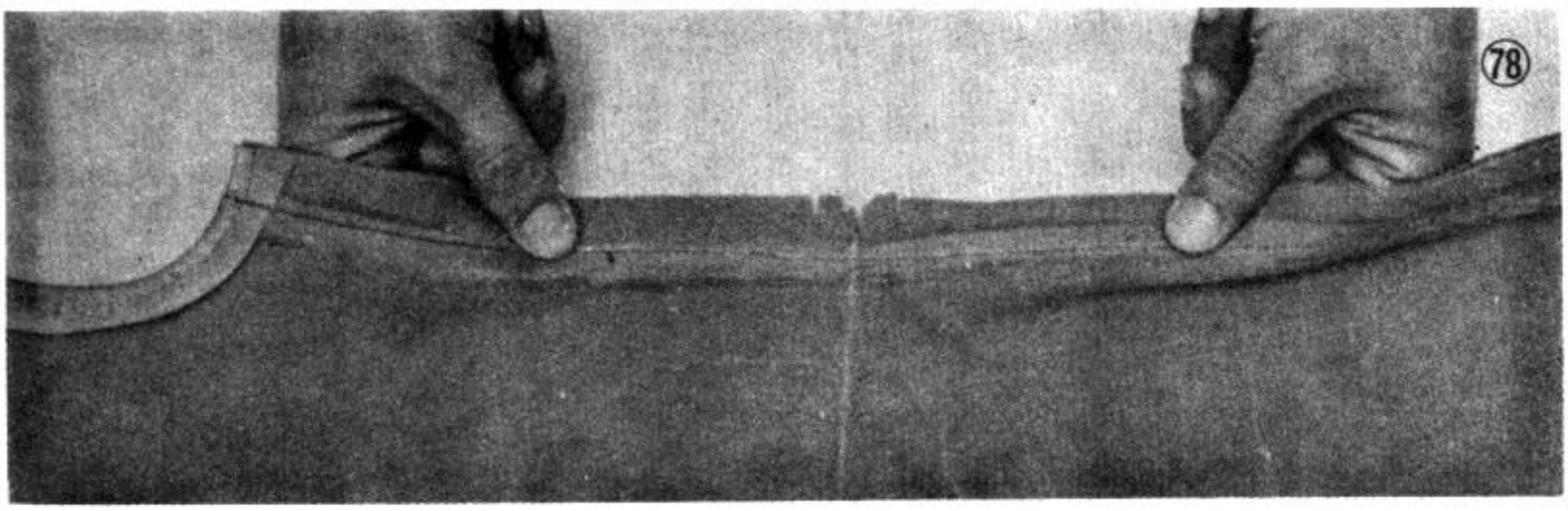
從袖口下按完成線車縫，惟右脇是縫至袖口下五公分處（留二公分不縫）以及由拉鍊縫合終點處車縫到叉口。

⑰～⑲ 縫好脇邊，在腰圍線（WL）及其上下各一公分處的縫份剪入缺口，將缺







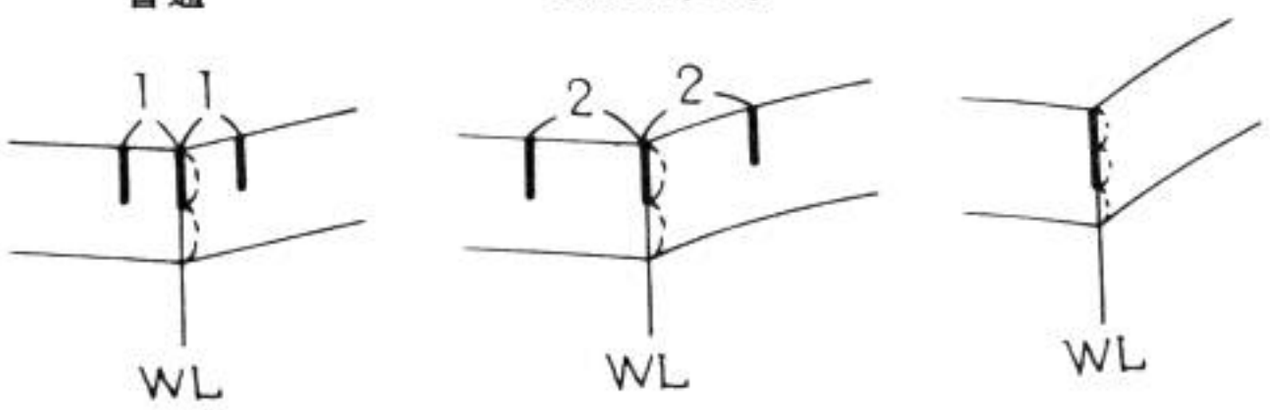


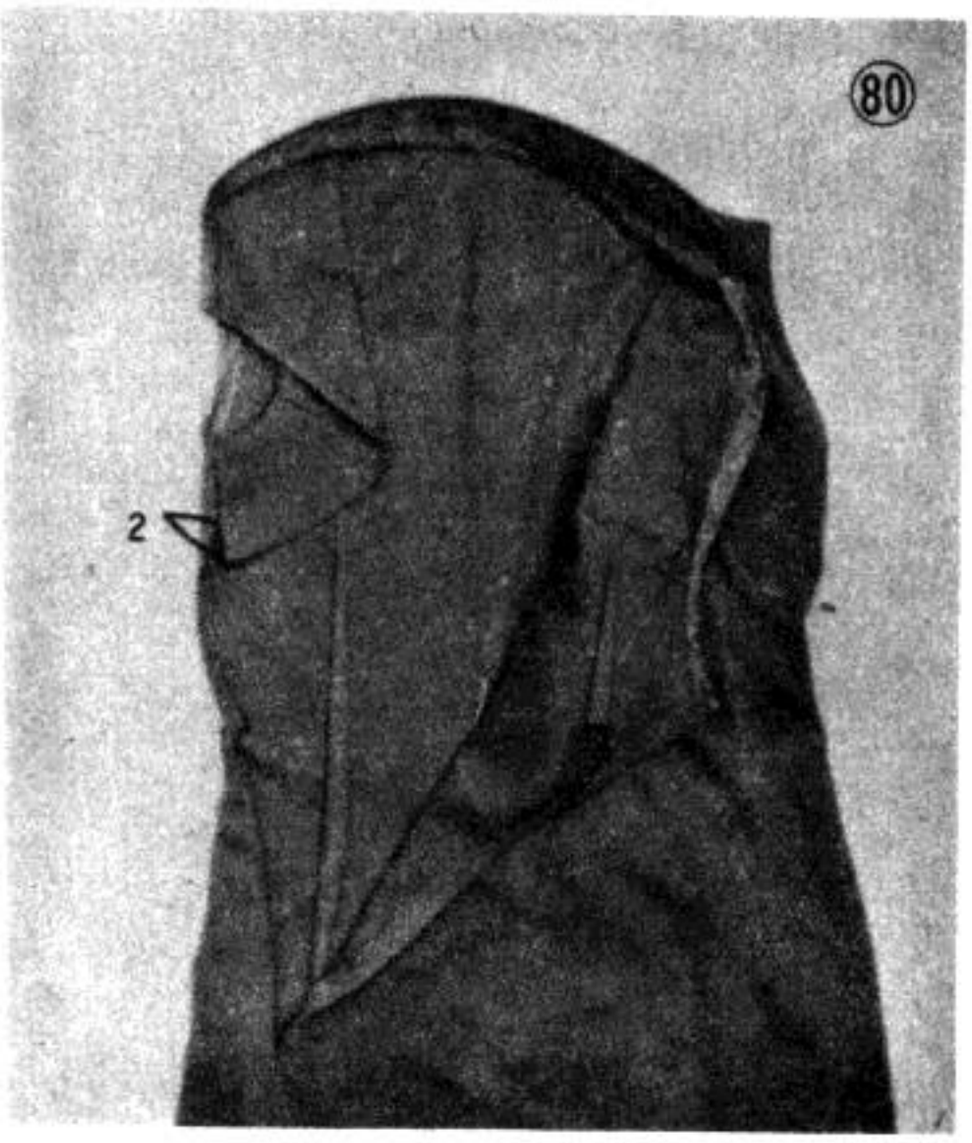
口處用熨斗燙開，并熨開脇邊腰部的縫份。

剪缺口是爲了防止表面發生牽吊的現象，缺口深度約爲縫份的二分之一。

腰身的弧線較直時，要在腰圍線（WL）與其上下各二公分處剪入缺口，弧線的弧度較大時，只要在小腰線剪入一個缺口即可。

79







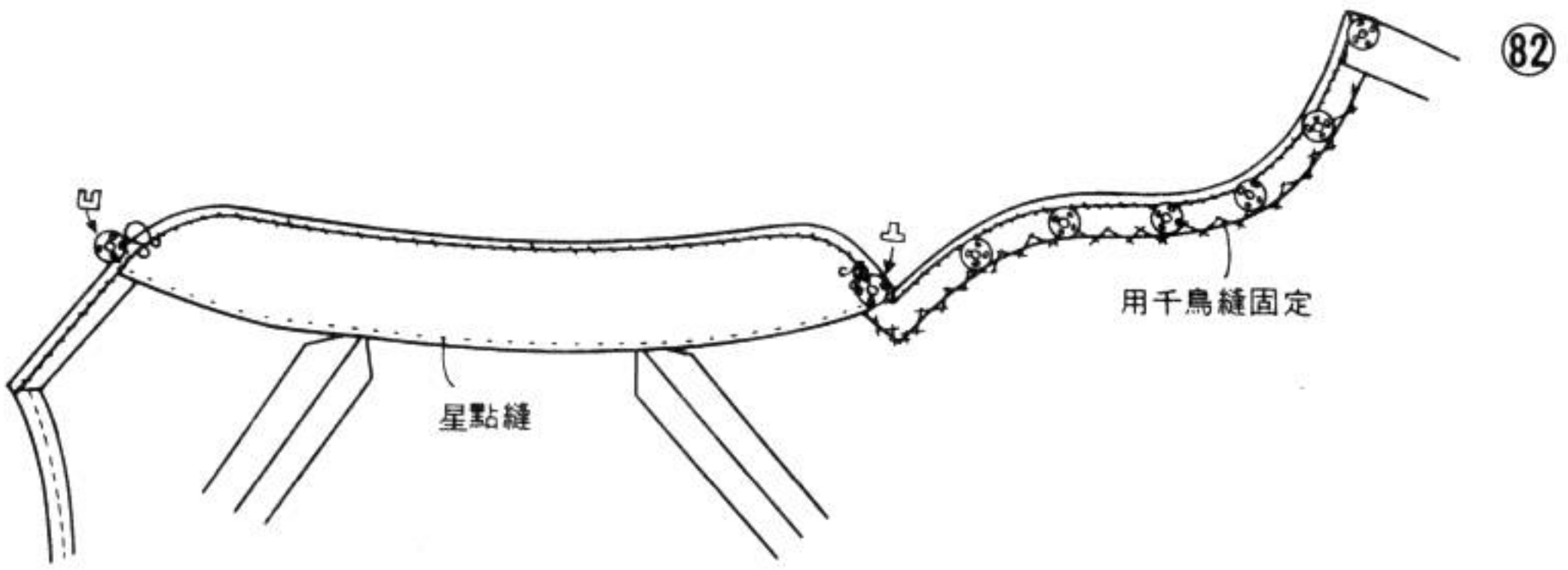
做成後的總整理

㊿㊶ 縫上拉鍊和按釦。上拉鍊是自大襟下三公分處開始，用迴針縫予以固定。右脇所留下未車縫的二公分部份不要縫，於縫好拉鍊之後，線縫固定於拉鍊的基布上。大襟下亦要將拉鍊上端折進而線縫固定於貼邊布上。

最後縫暗釦，大襟上的按釦要縫在大襟的貼邊布上，小襟上的按釦則要在裏側墊上裡布再縫。

㊷ 領上的鈎子和按釦如圖所示縫上。按釦的凹型在領端要露出來只固定兩個孔。其次在兩脇叉口止點處，拉鍊終點處打結叉口的打結要縫在叉口下約0.5公分處，拉鍊終點處縫在拉鍊下端，要連拉鍊頭一起結實的固定好。

最後，大襟和袖口，貼邊布，用千鳥縫固定，下襬亦以同樣方法固定。

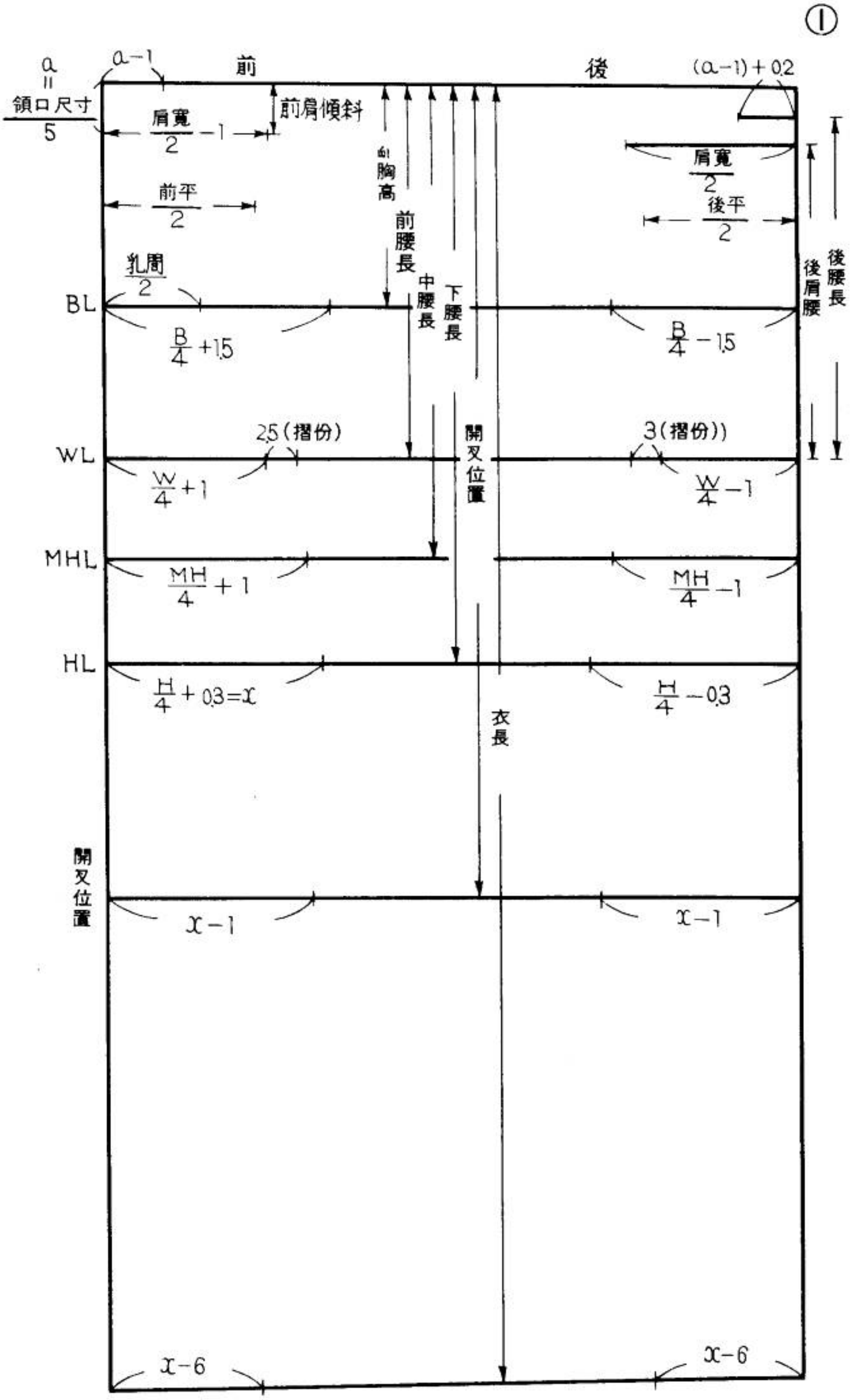




修長的秋季禮服

琵琶長襟雙綴邊

製圖



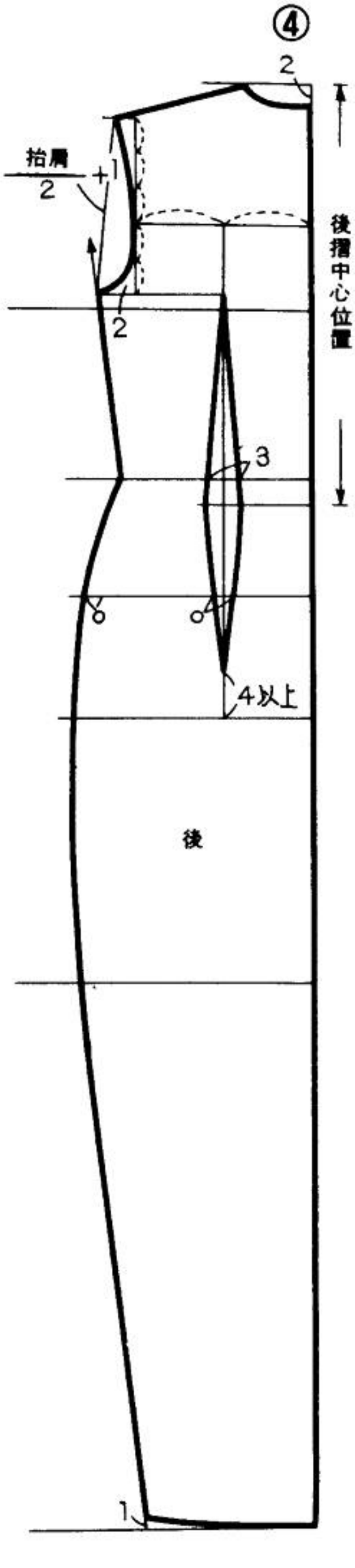
作兩條0.3公分的縍邊。要作二重縍邊時，縍邊部份的表布不留縫份，只裁實際的尺寸，惟裏布要預留縫份而後再剪掉。

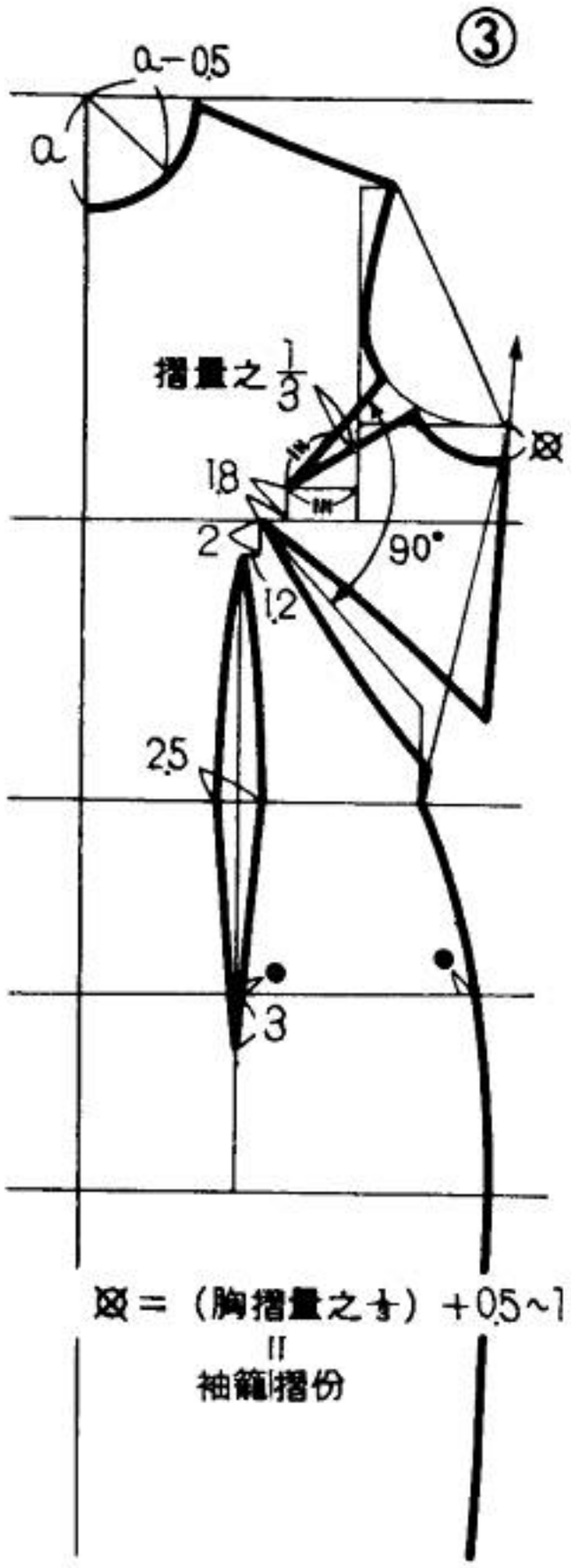
但如果表布是極薄的料子，亦可留縫份。

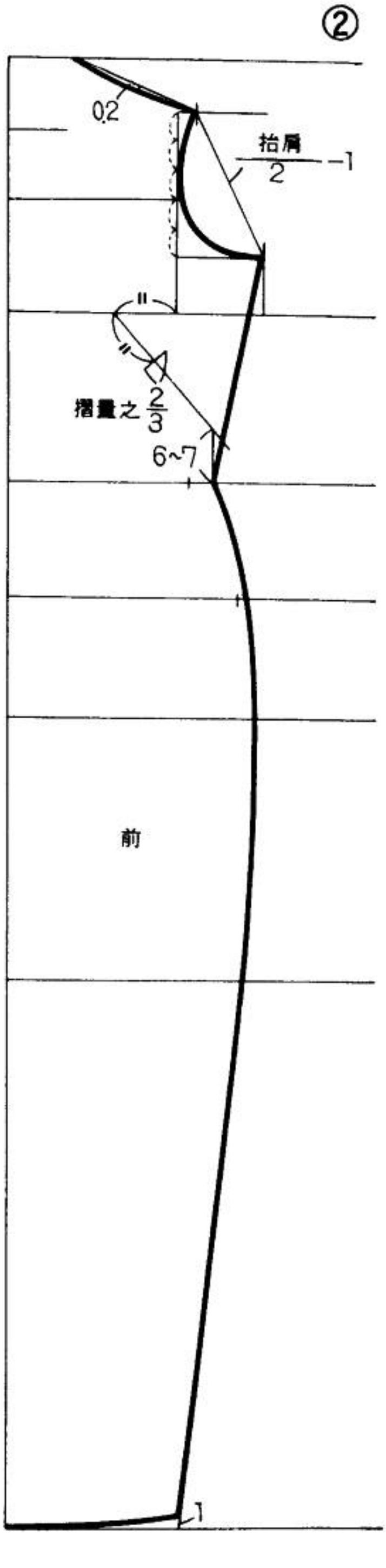
內側縍邊先鑲在表布上，外側縍邊是配上裏布之後再縍。

裏布與表布分開縫摺，其餘的地方，是裏布與表布對齊一起縫合製作，其縫製方法可依照125頁的單旗袍作法。

製　圖



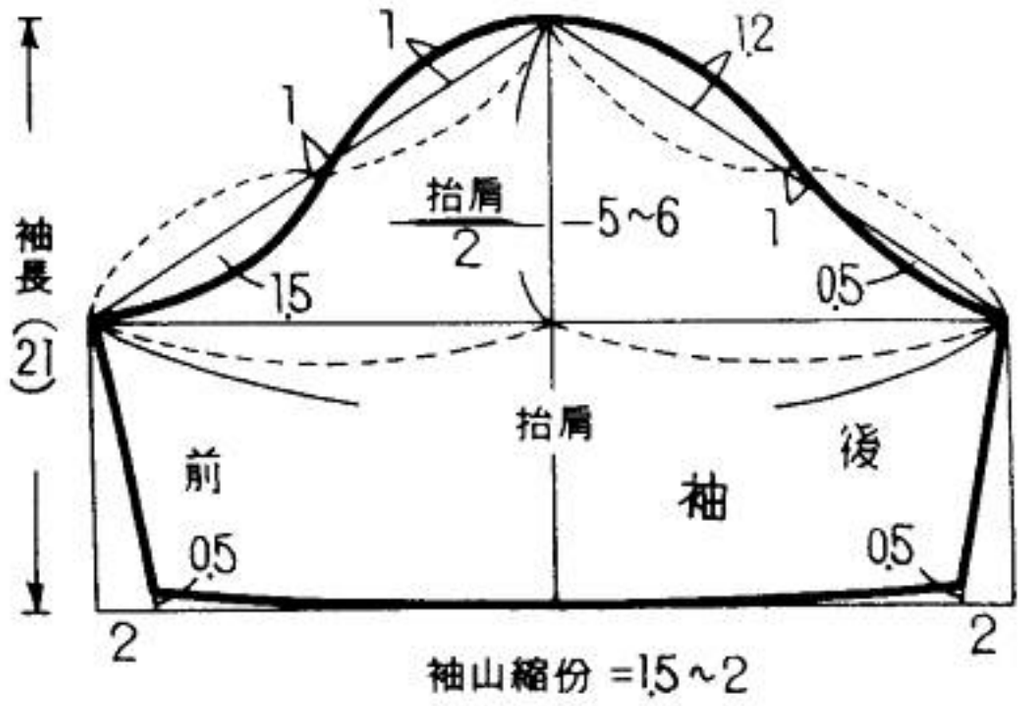




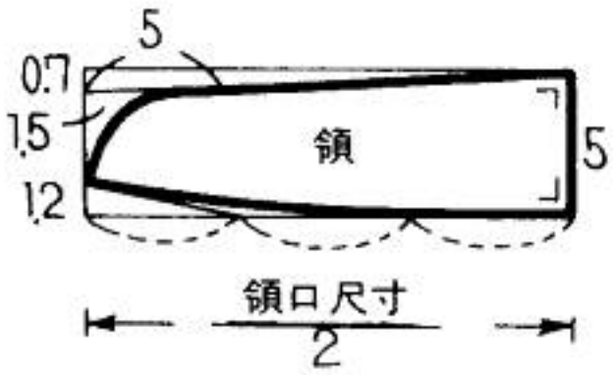
製圖①~⑥

因爲是夾裡的祺袍，所以依據量身所得尺寸製圖，與115頁的製圖方法相同。

製圖 ⑥



袖山縮份 =1.5~2



袖山高度之決定方法

抬肩
=
30~33 = 抬肩/2 - 4~5

33~36 = 抬肩/2 - 5~6

36~40 = 抬肩/2 - 6~7

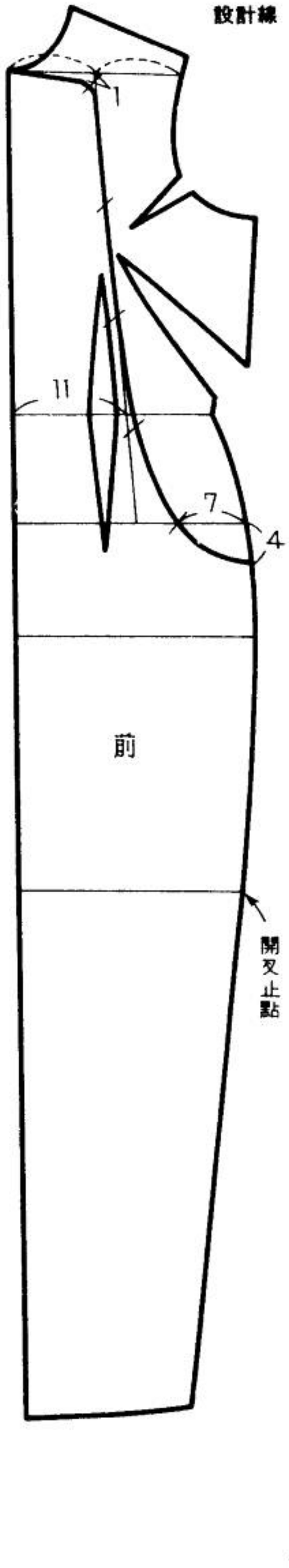
裁前剪 ①~③

如次頁圖示，留縫份，裁剪表布與裏布。

表布要縐邊的地方不留縫份的，惟在開襟處留0.5公分的縫份。裏布縫份是在縫上外側縐邊後再剪掉。裏布的下襬要比表布在脇邊短0.5公分，在中心點短2.5公分處爲完成線，可預留三公分折份再裁剪。

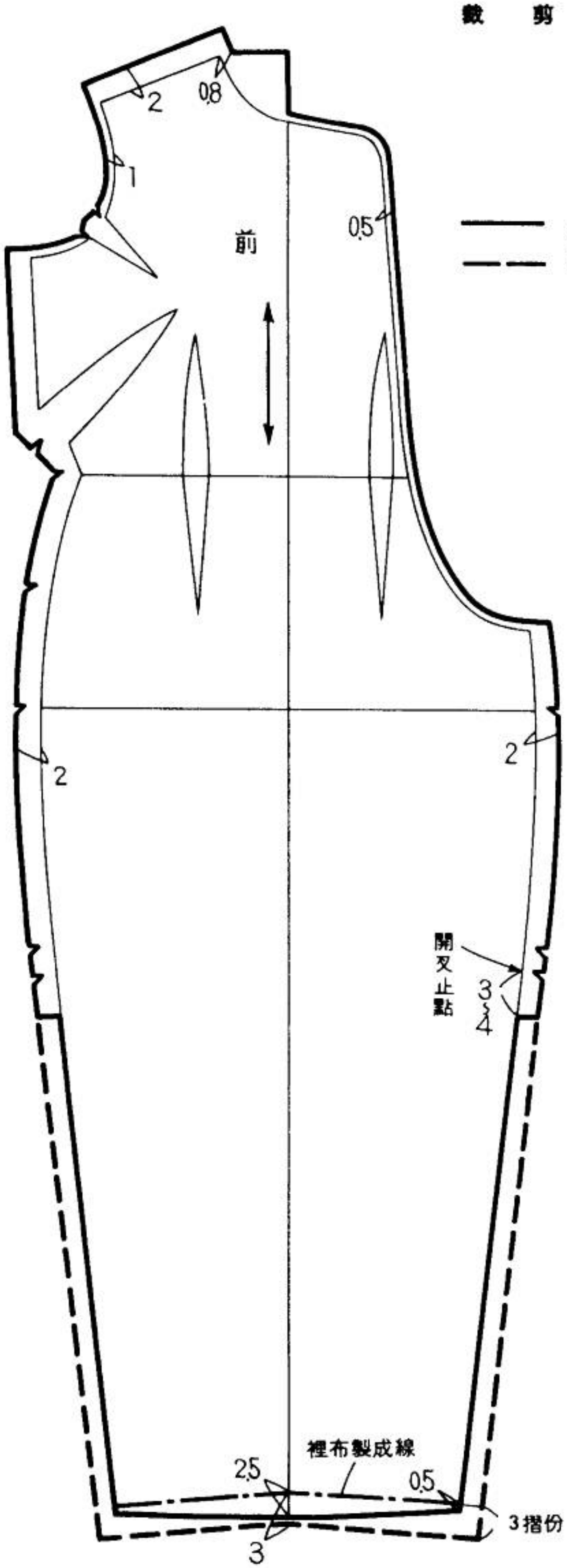
領子是以襯爲基本型而裁剪，領襯包上裏布、表領與裏領。（見164頁圖）

⑤ 設計線

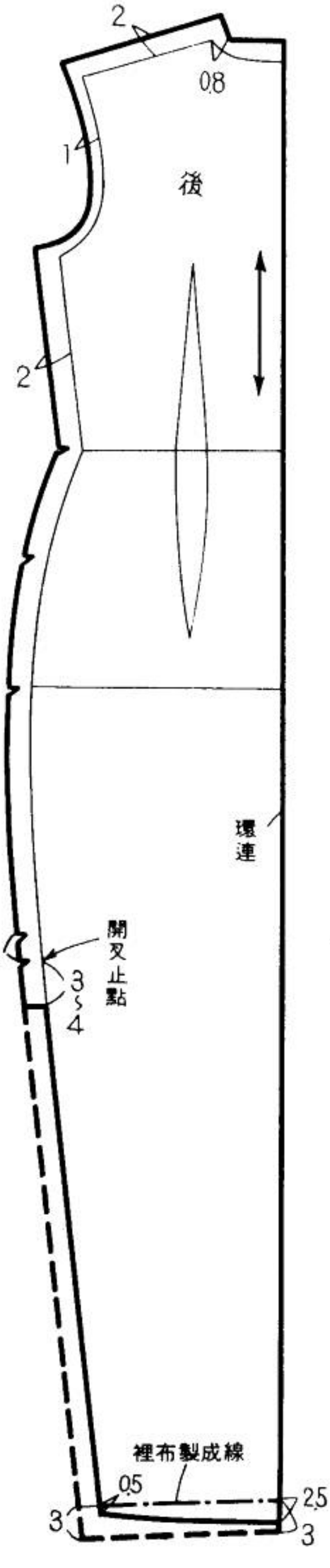


裁　剪

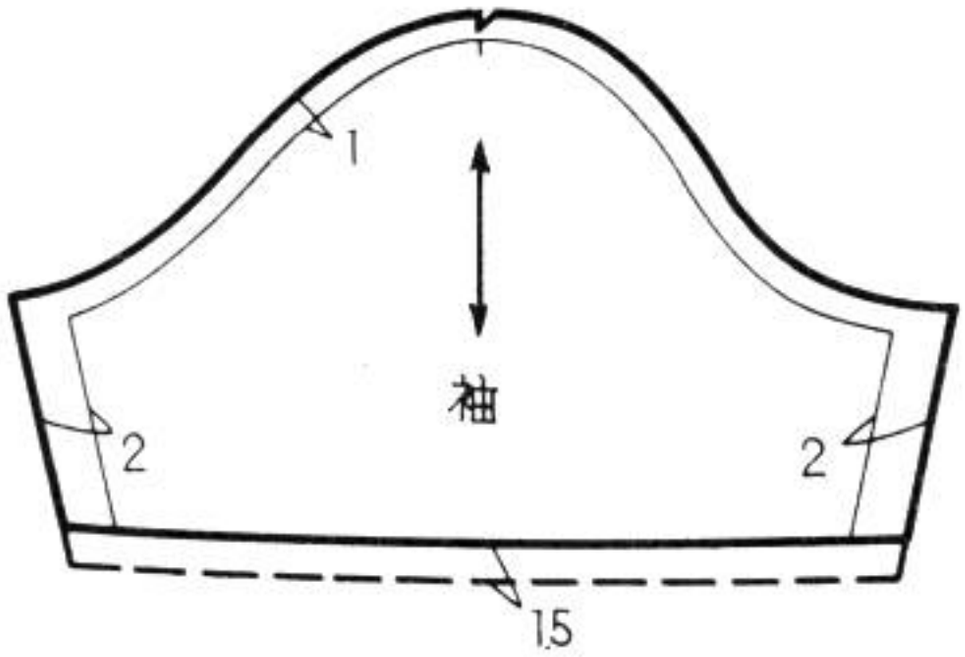
①


2
0.8
1
前
0.5
2
2
開叉止點
3~4
裡布製成線
2.5
0.5
3
3摺份

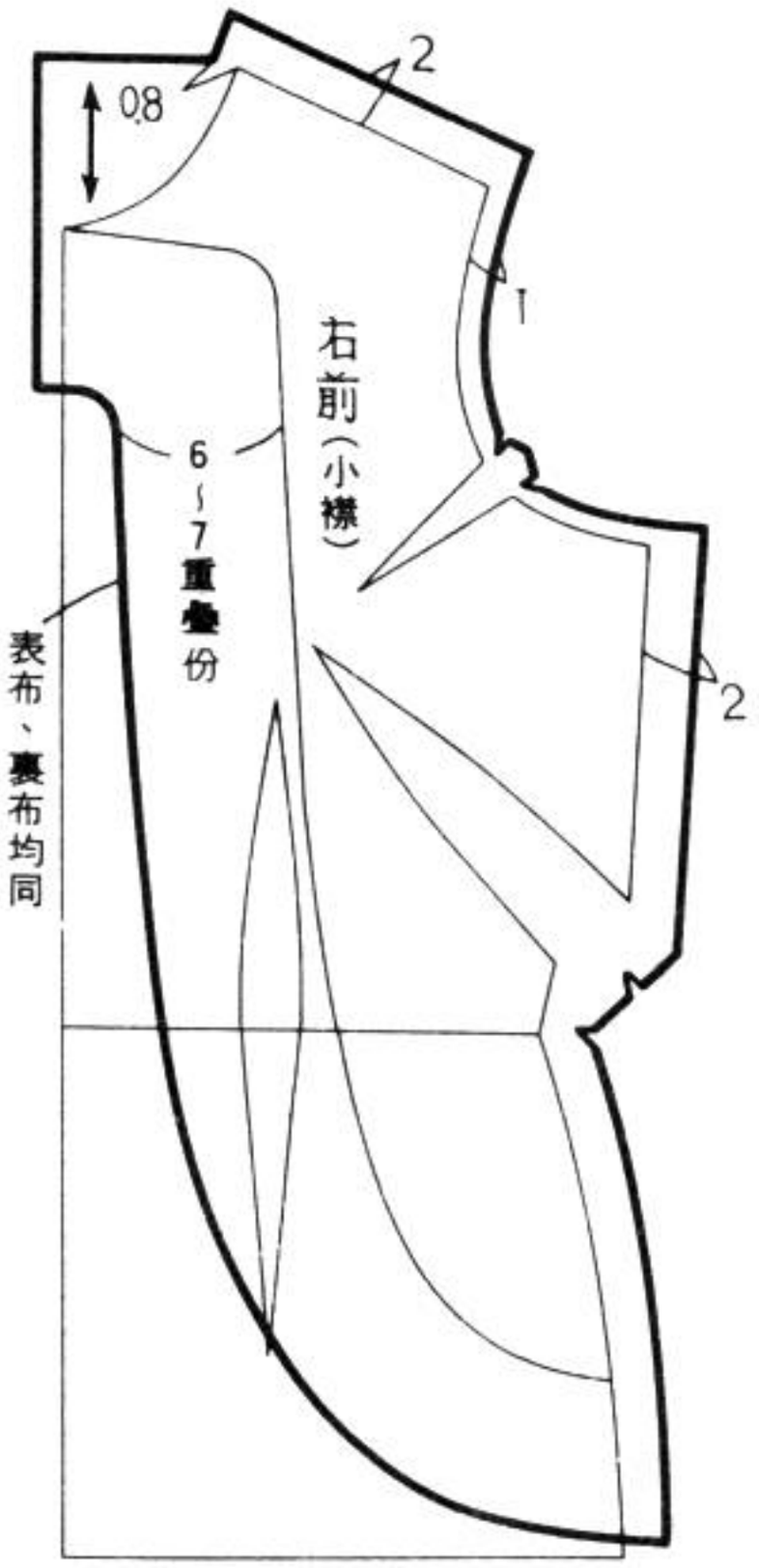
表布
裏布


2
0.8
1
後
2
環連
2
開叉止點
3~4
裡布製成線
0.5
2.5
3
3

裁　剪



②



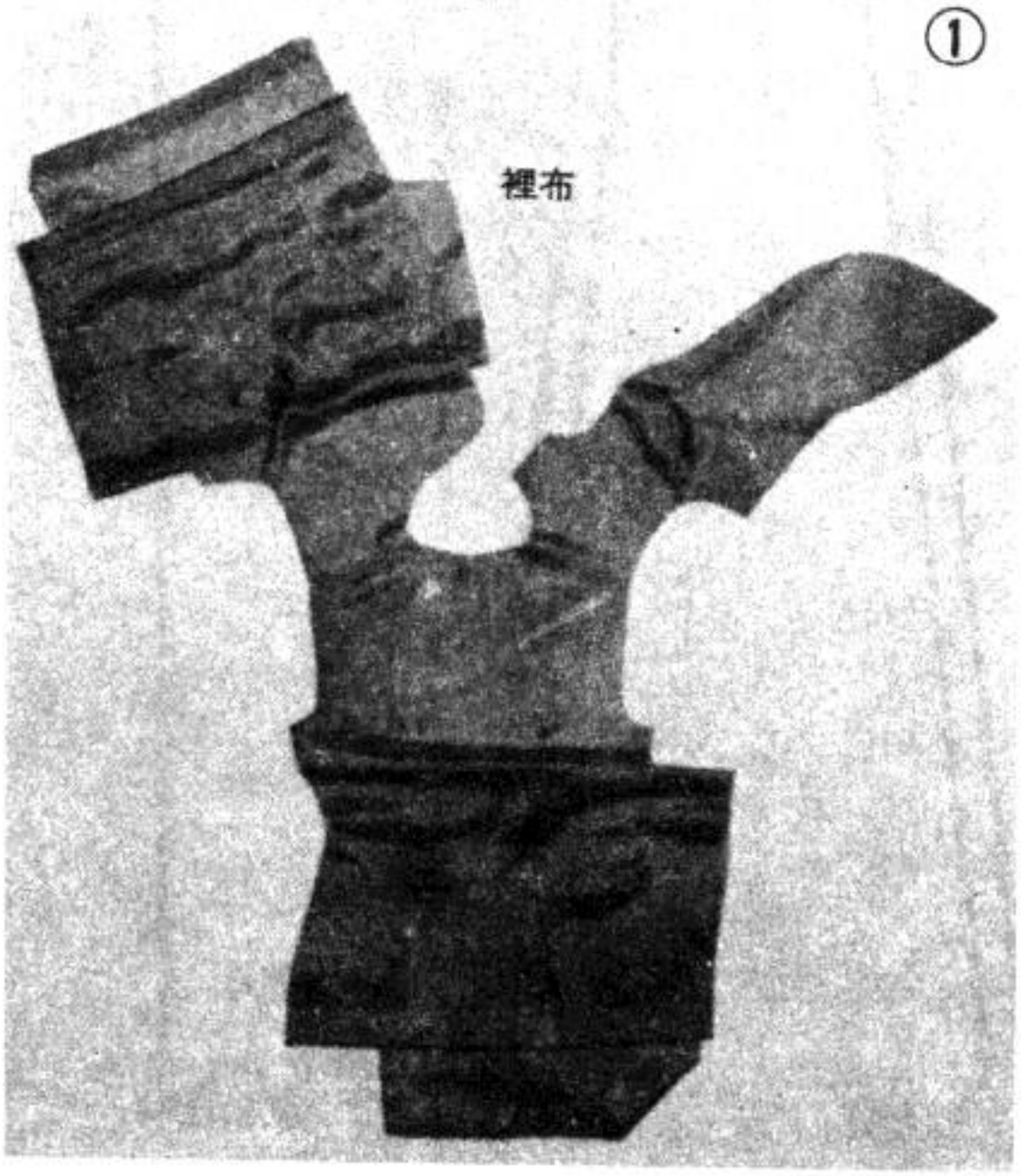
縫製順序與要點

車縫摺與肩線

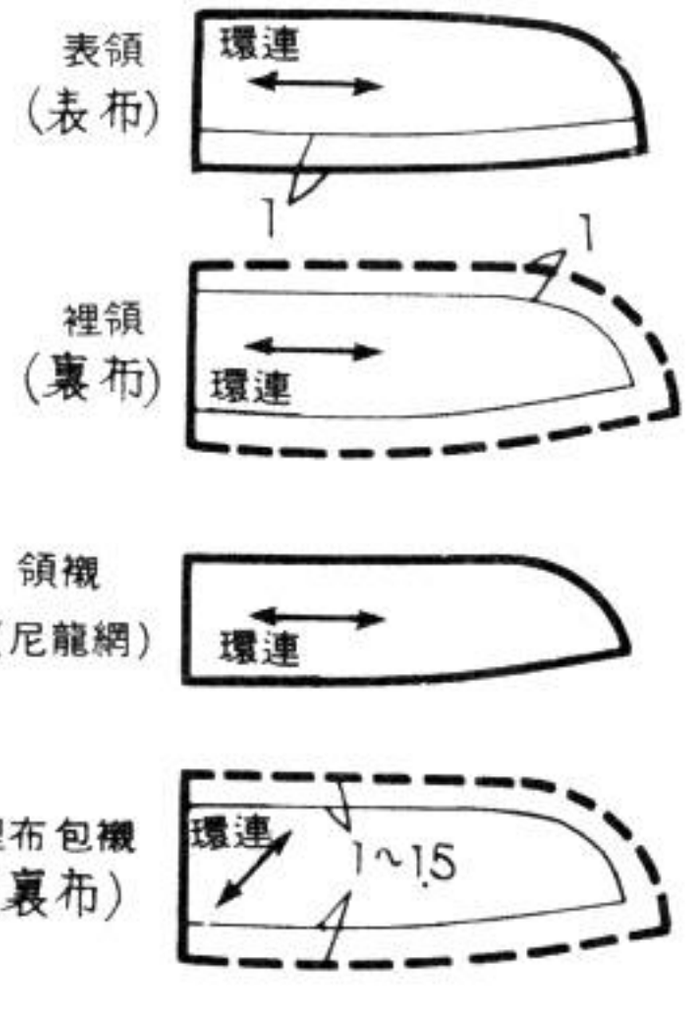
車縫摺子與肩線，表布與裡布分開進行。

① 表布摺子之縫份與肩線要熨開（135頁①～③之要領），裏布的胸摺和袖籠摺份倒向上側，腰摺要倒向內側燙平。之後表、裡布同時開領圈。領圈較量身所得

①



③



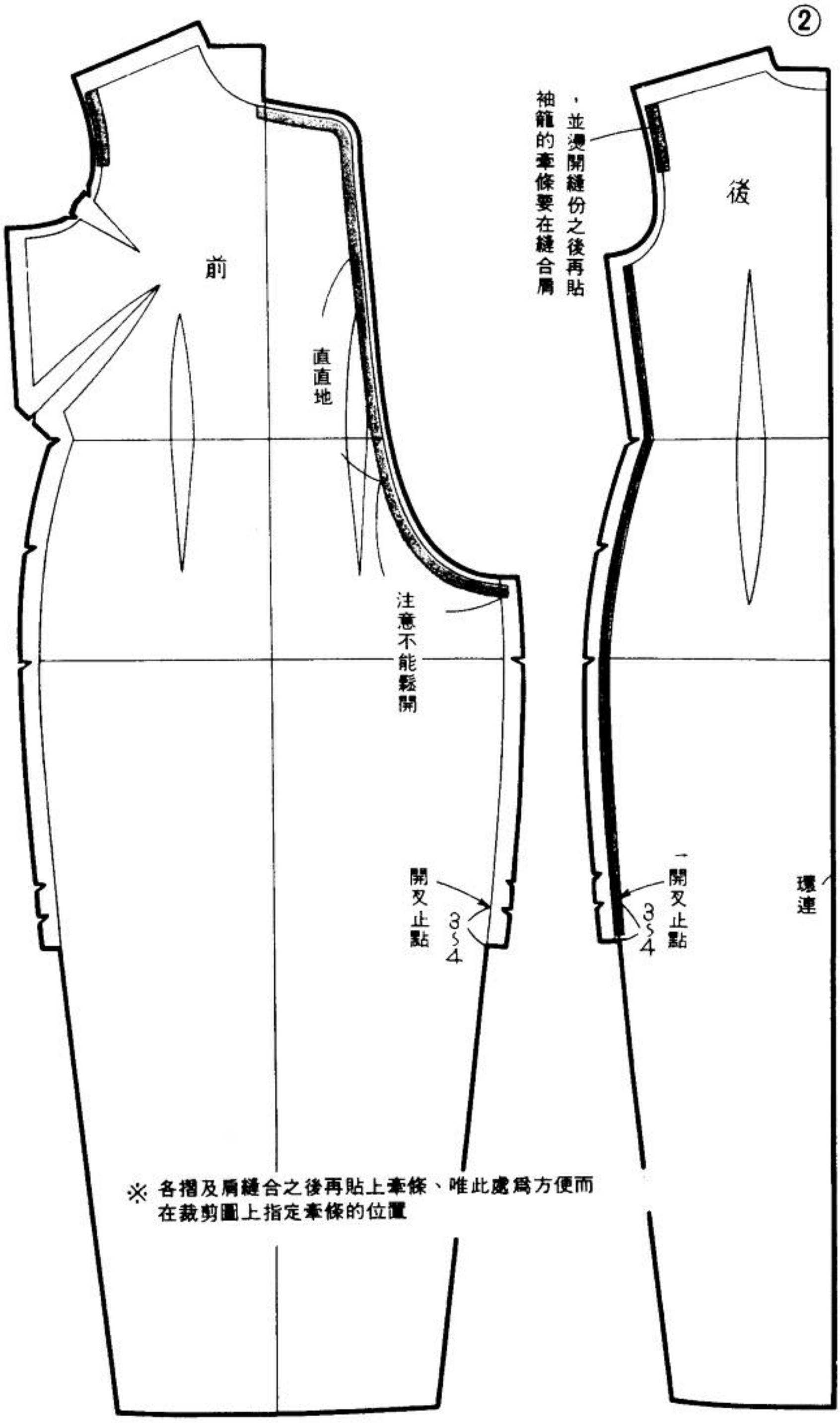
尺寸的½，再減0.4～0.5公分（整個領圈少0.8～1公分），這與142頁⑯⑰相同。

整理後貼牽條

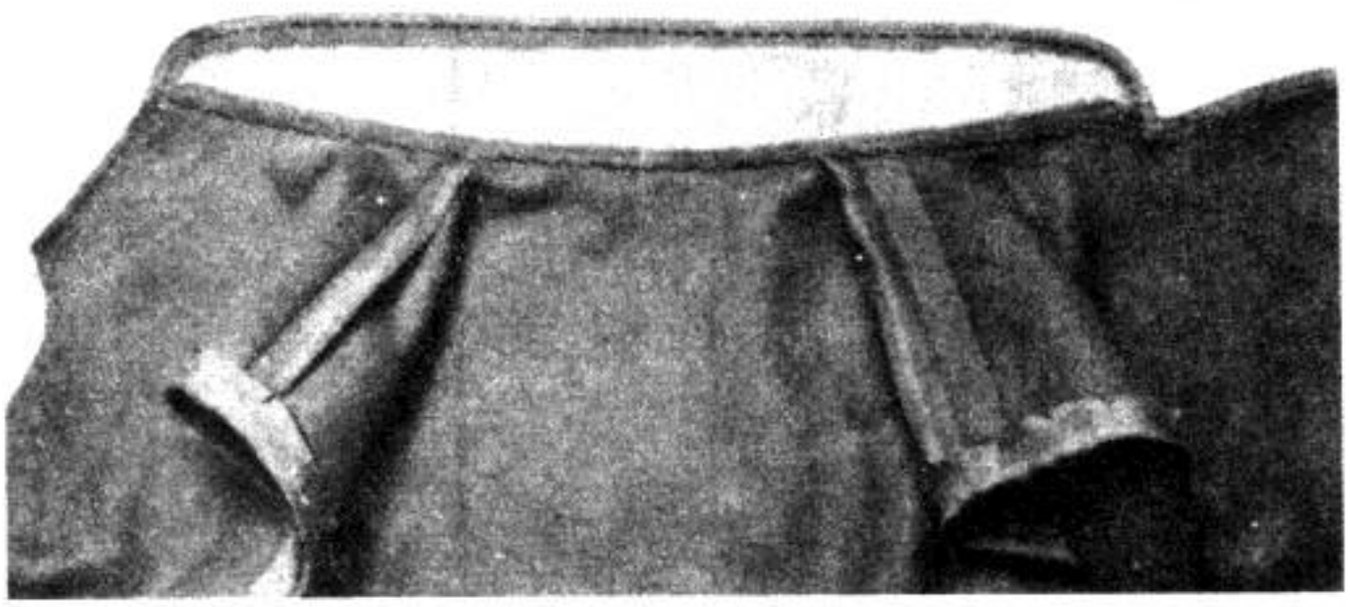
② 按前述之法拔燙前後身之後，貼上牽條、燙平，在牽條上作完成線的記號。燙縮整形衣身參照136頁④～⑳。此外袖籠的上半部和琵琶襟上也要貼牽條。

裏布不用拔燙也不需貼牽條。

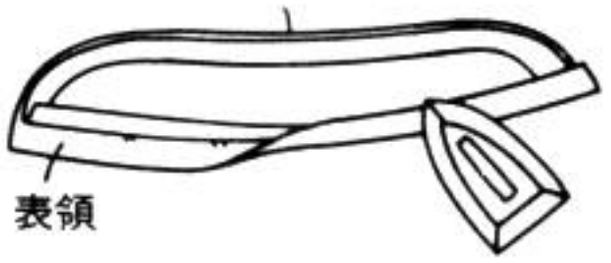
貼牽條位置



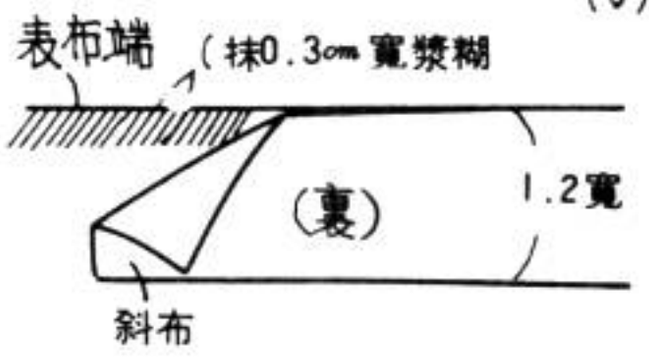
④



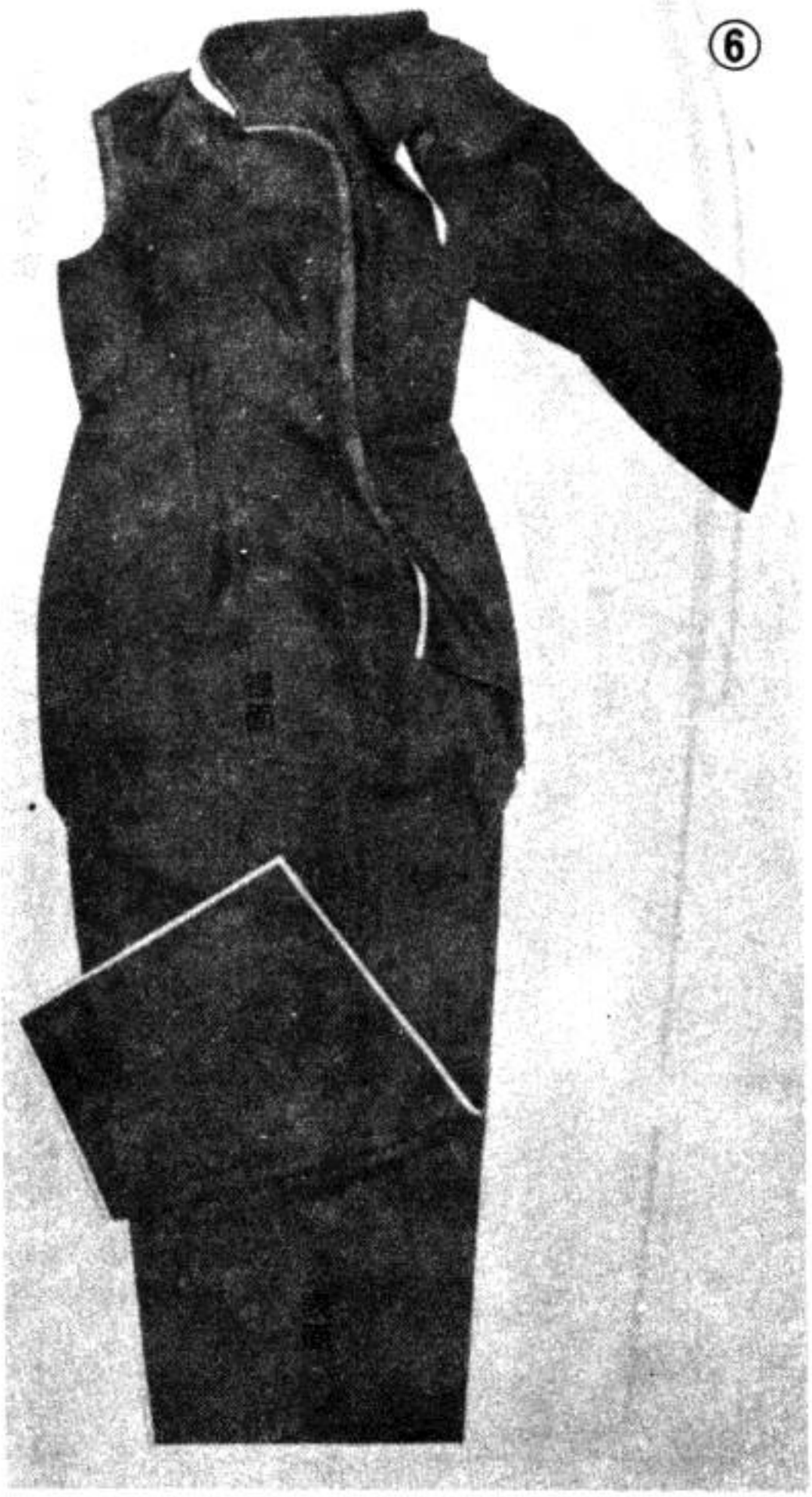
③



⑤



⑥



做領子

在領襯包上裏布，再上表領。

製作方法與第一件「細緄邊單襟袍」相同，請參照148頁㊼～㊺。因鑲兩條邊重疊，領子會較厚，因此表領的上端，按照完成線剪掉縫份。

上領子

④ 貼上表領，將其與衣身固定。

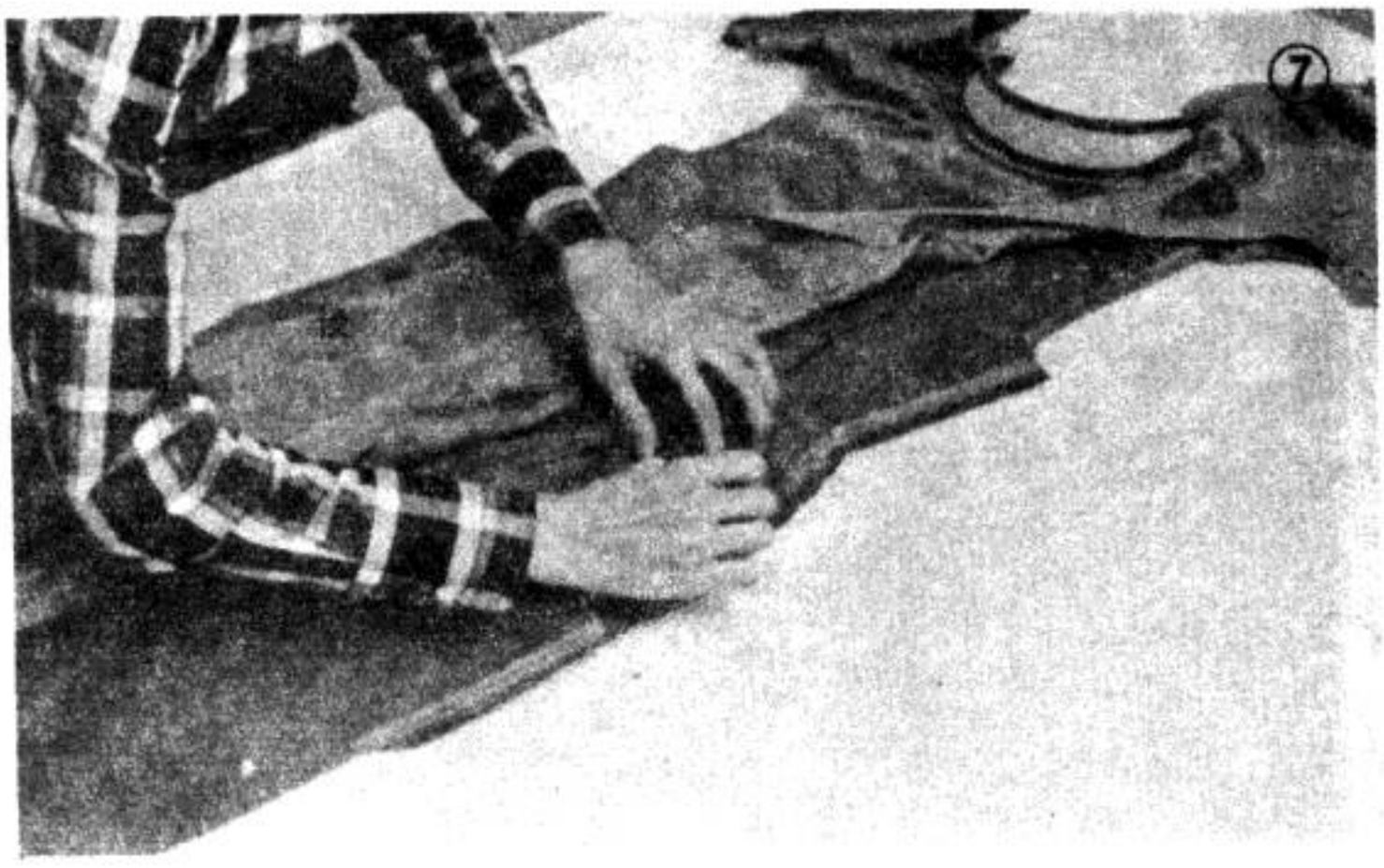
先將表領對準領圈中心點，同時對準右前中心，用疏縫固定之後，再於領圈縫份上用迴針縫固定。

左側所剩下來的一半同上述之法以迴針縫固定之後，檢查領子上好的情形。要領可參照151頁㊻～㊶。

作第一道緄邊

⑤ 把經漿糊處理過的斜布條裁成12公分寬。

在衣身的緄邊位置抹上0.3公分寬的漿糊，將緄條貼上去。再把緄條對折燙平，惟將摺痕之0.1公分外側用手縫固定。（摺痕不要燙開，所以熨斗不要太熱，注意不要使用水線）。



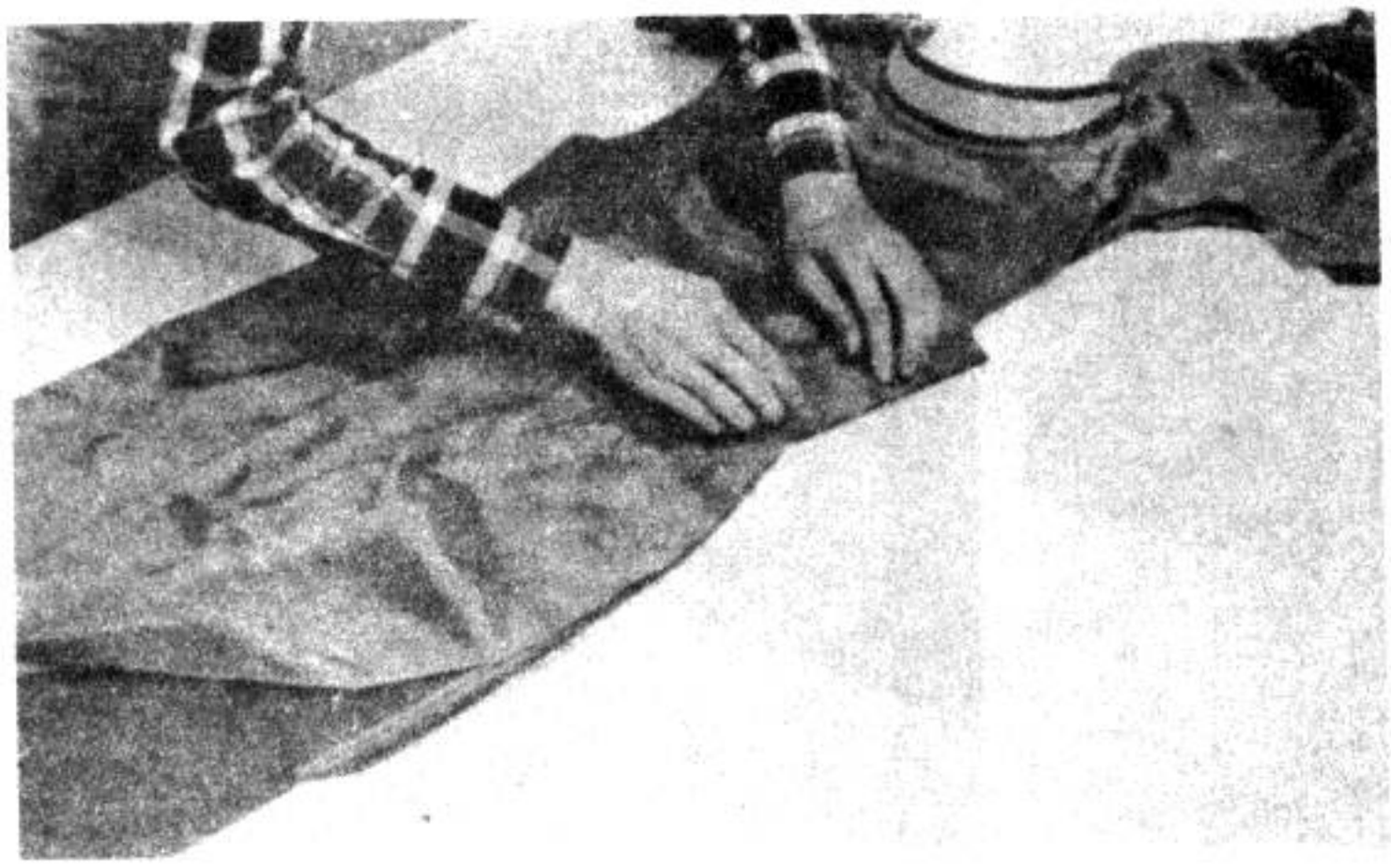
⑥ 自開襟部分到領子的外圍，袖口、叉口以至下襬，全部緄上邊（雙緄詳細作法參照P53）

上裏布

做好第一道緄邊就上裏布。

⑦ 首先自後衣身開始。

將表布反面向上，平鋪於案板上，後中心對齊。

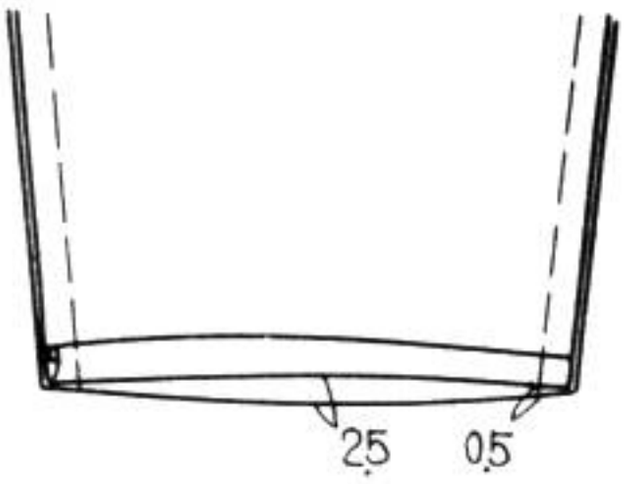


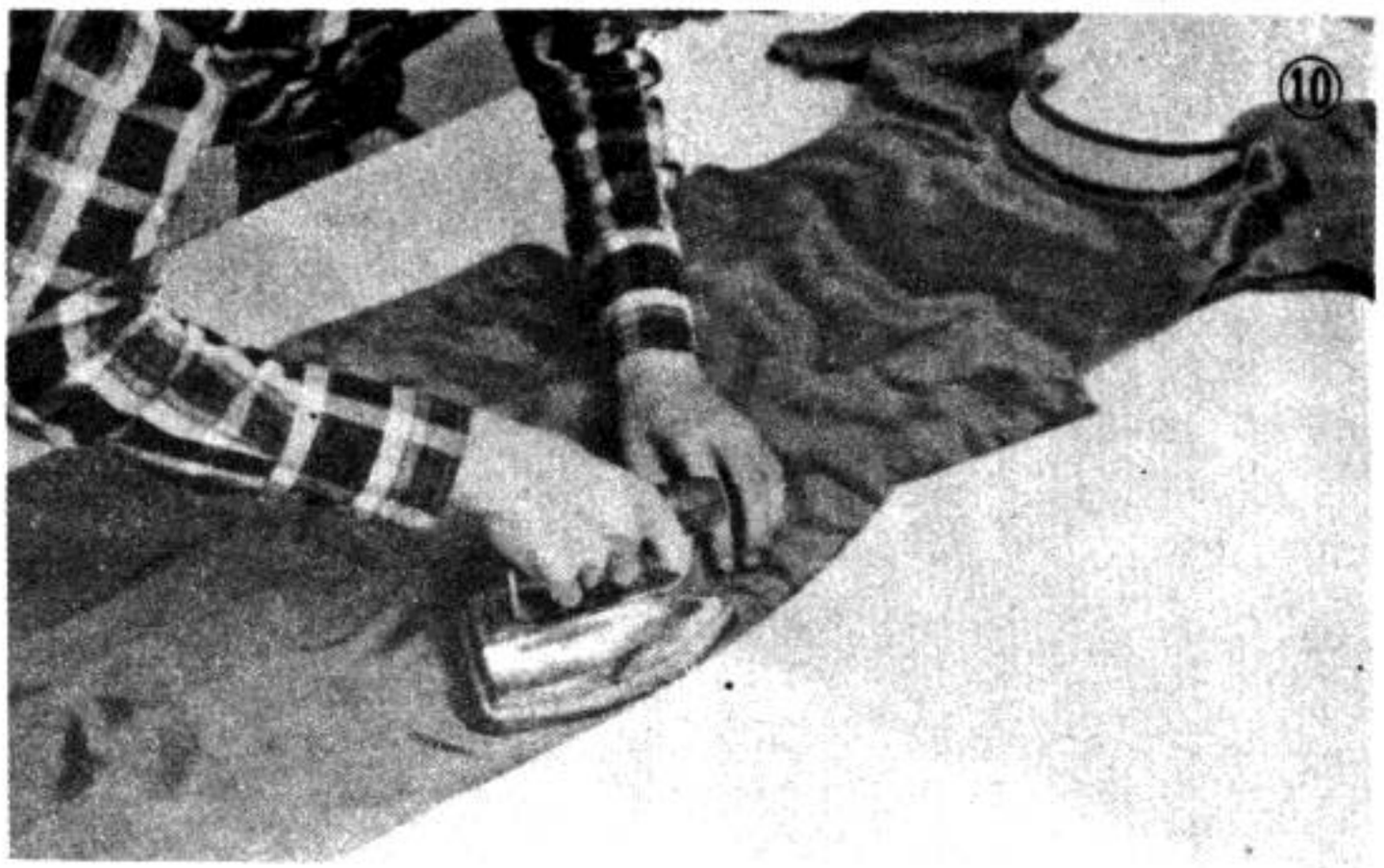
在表布的兩脇邊至叉口處抹上0.5公分寬的漿糊。

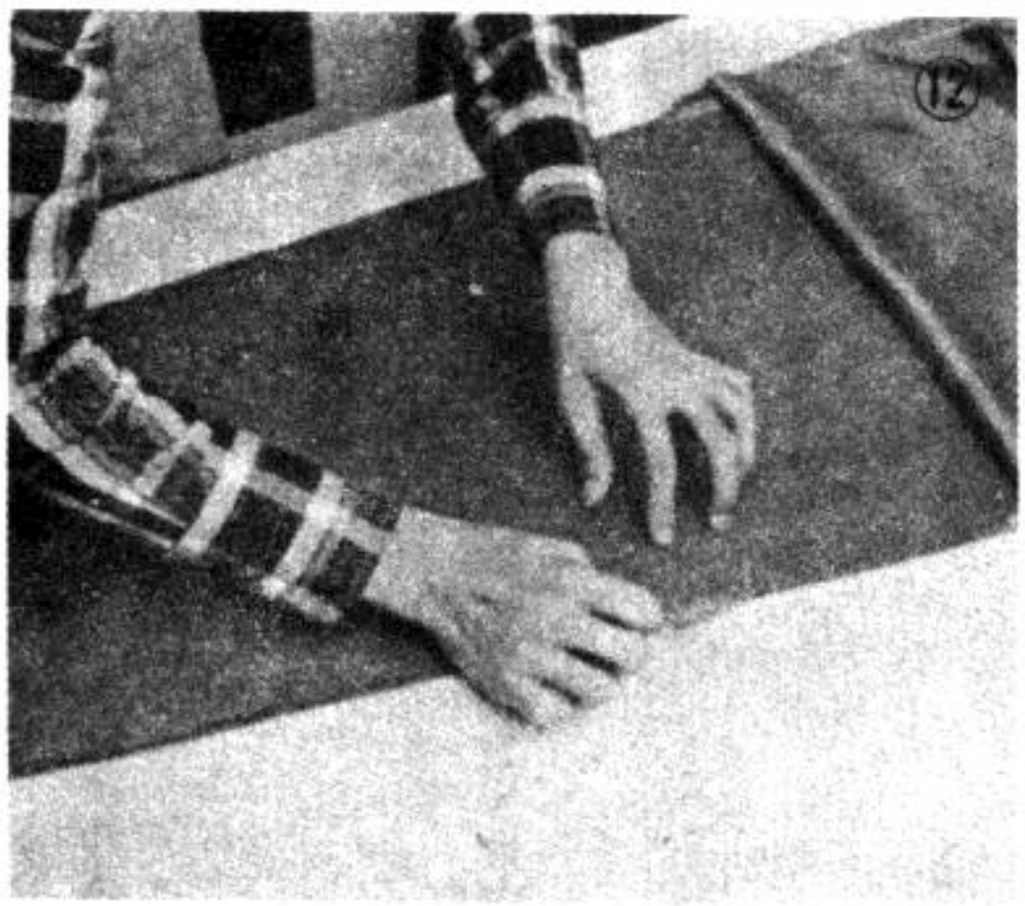
⑧ 將表布與裏布的牙剪缺口對齊後貼上去。

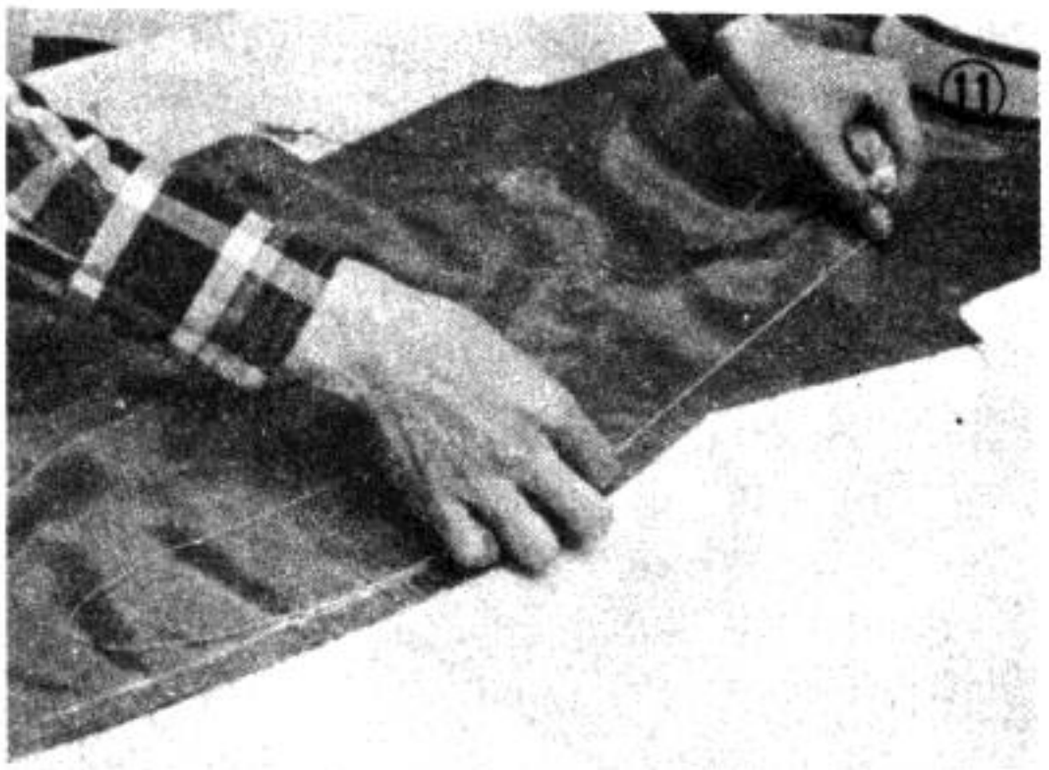
⑨ 表布經燙縮處理過且貼上牽條的，因此在上裏布時也需稍微收縮，使其表裡配合。





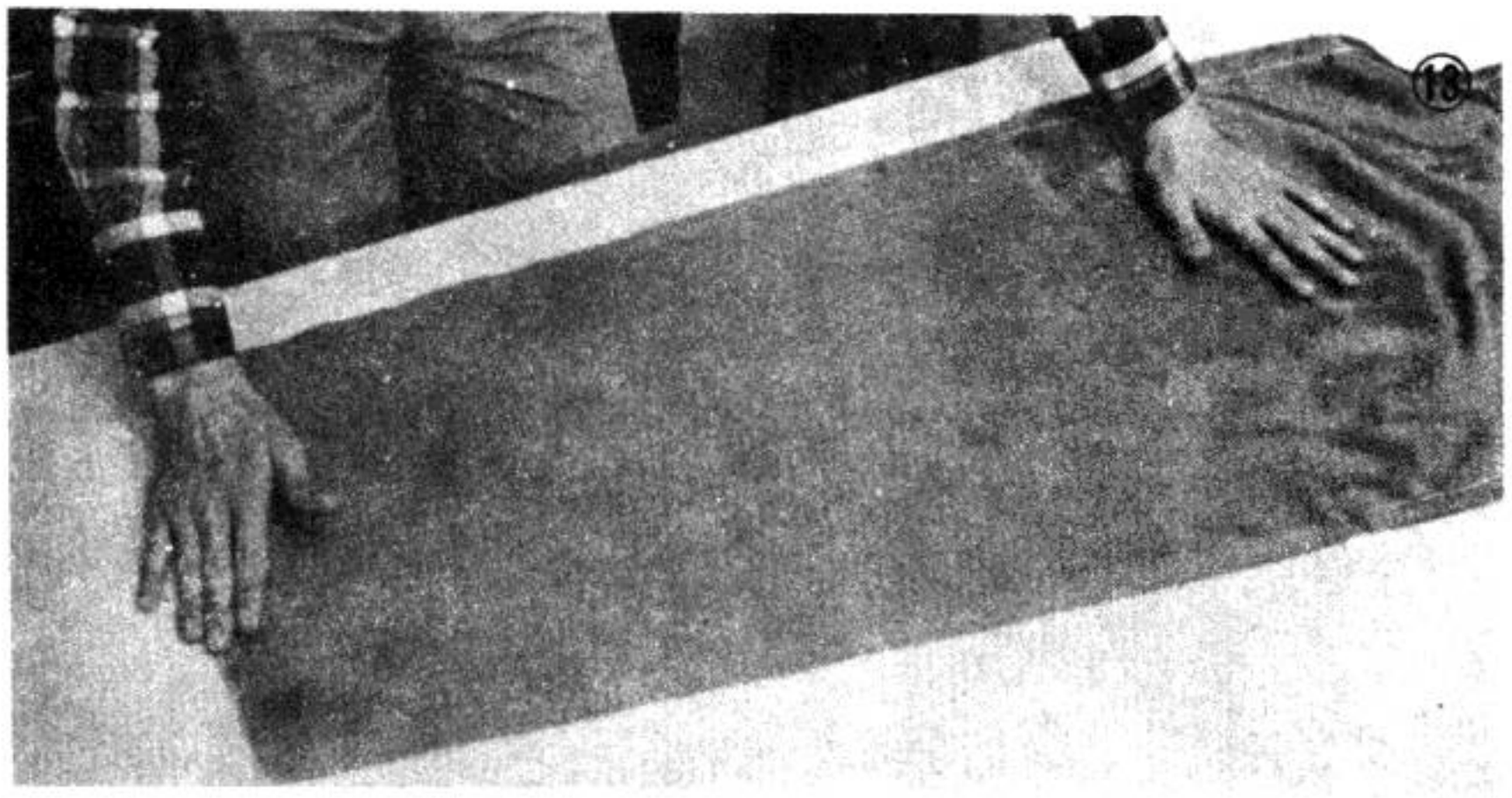


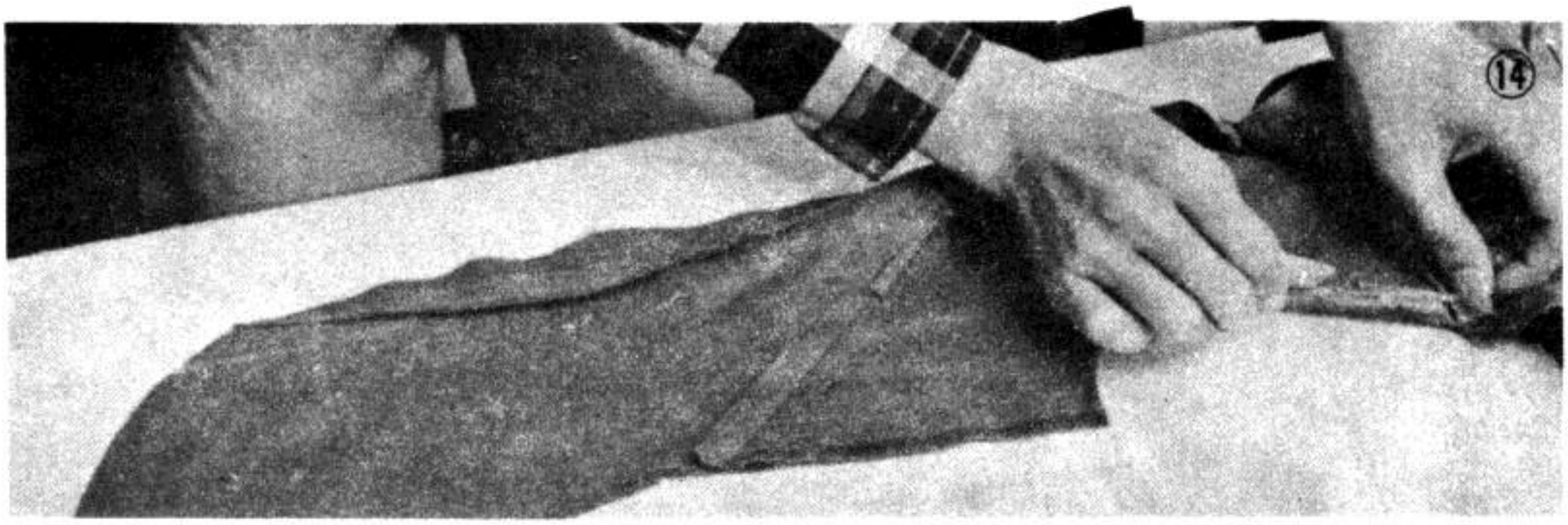


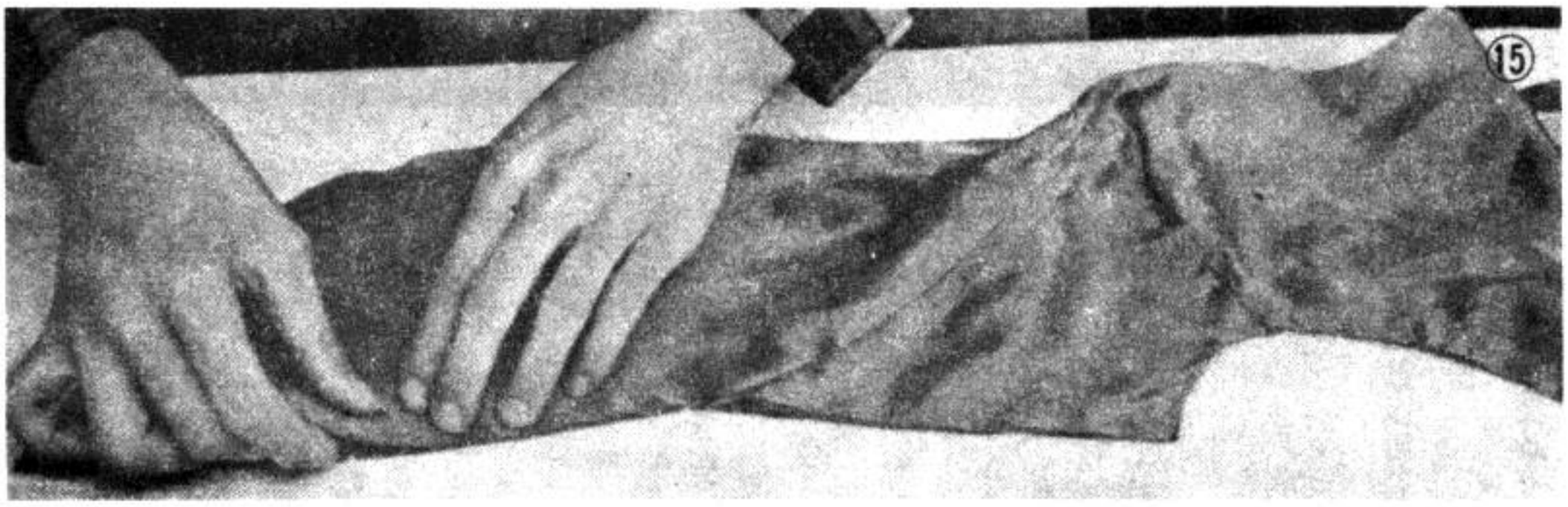


⑩ 用熨斗壓熨兩脇邊，同時扣回下襬裏布。

裏布的下襬如圖，在中央較表布短2.5公分，在脇邊短0.5公分，順記號折回下襬。









⑪ 在裏布上面畫完成線，袖籠縫份處上漿糊對準裡布燙平。

⑫ 其次在前衣身上裏布。與後衣身同樣，在兩脇邊抹上0.5公分寬漿糊到下襬。

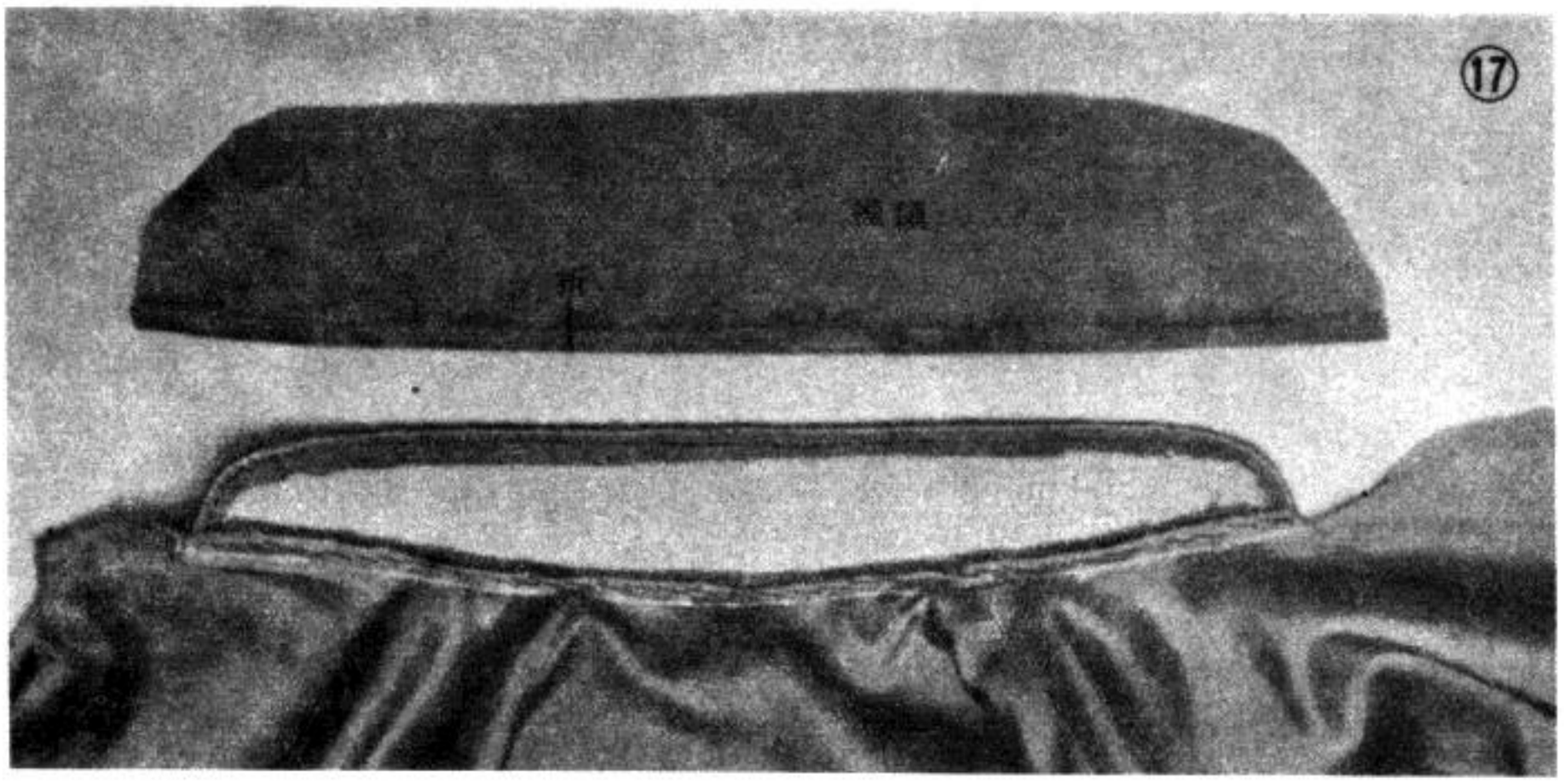
⑬ 放上裏布對準牙剪用熨斗燙平。裏布下襬與⑩圖同樣扣回下襬縫份。

⑭⑮ 右前衣身（小襟）也在毛邊的一邊及脇邊周圍抹0.5公分寬漿糊，將裡布蓋於表布之上對齊記號的缺口，用熨斗燙平，同時在表領圈縫份上也抹上漿糊將裏領圈固定在其上燙平。

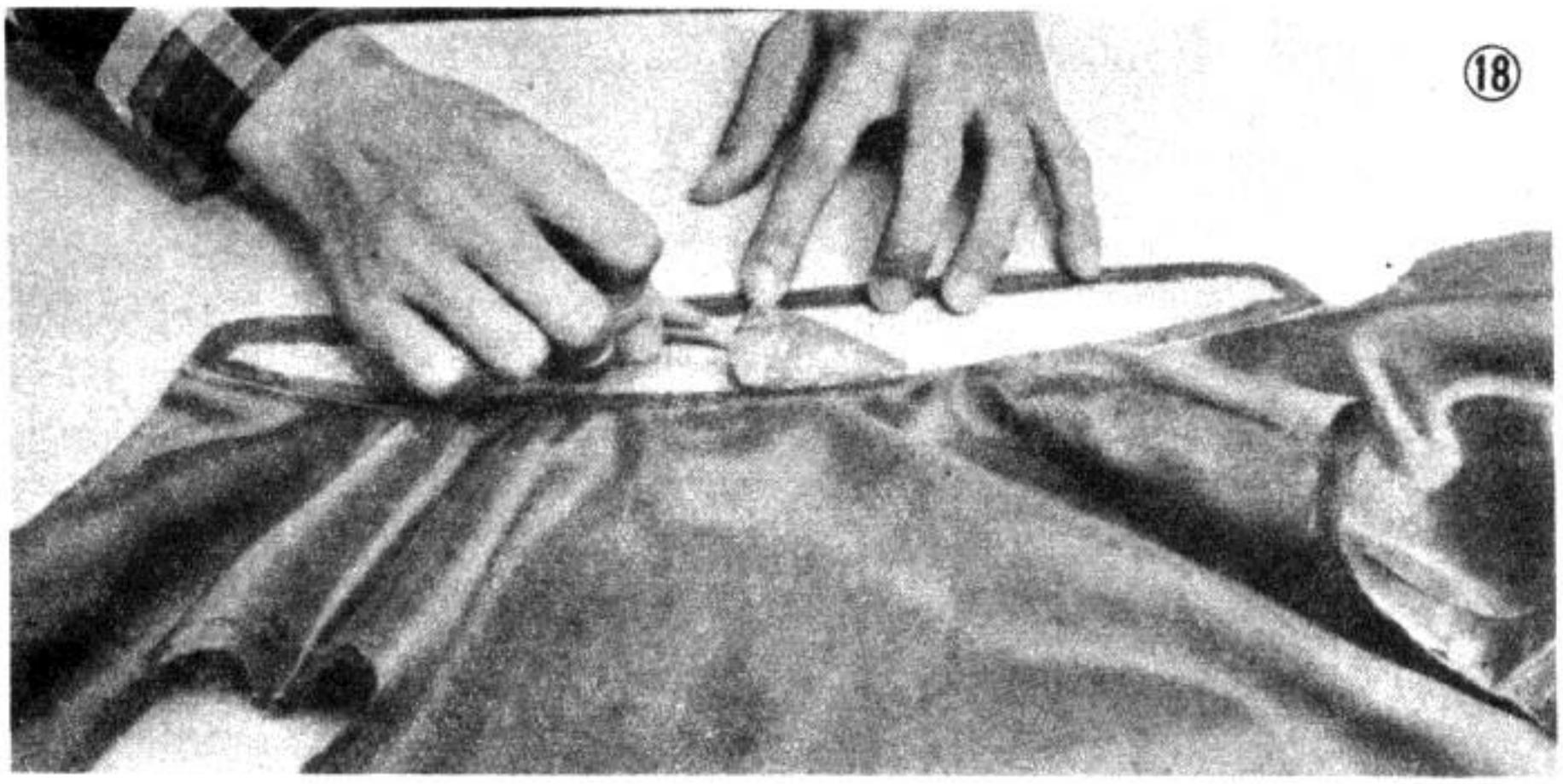
⑯ 上好裏布的情形。

上裏領

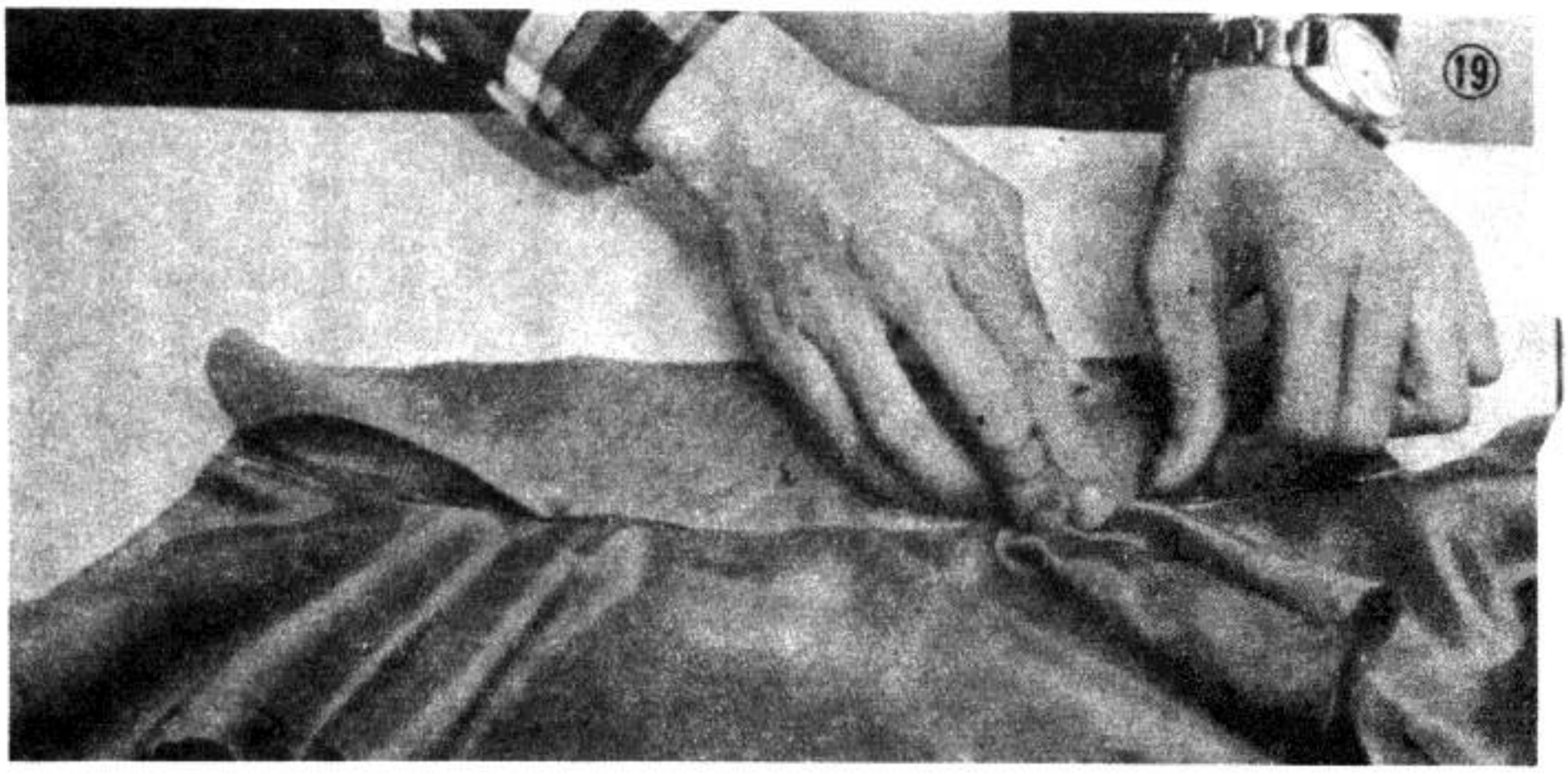
上好前後身的裏布，再作第二道緝邊前先上裏領。

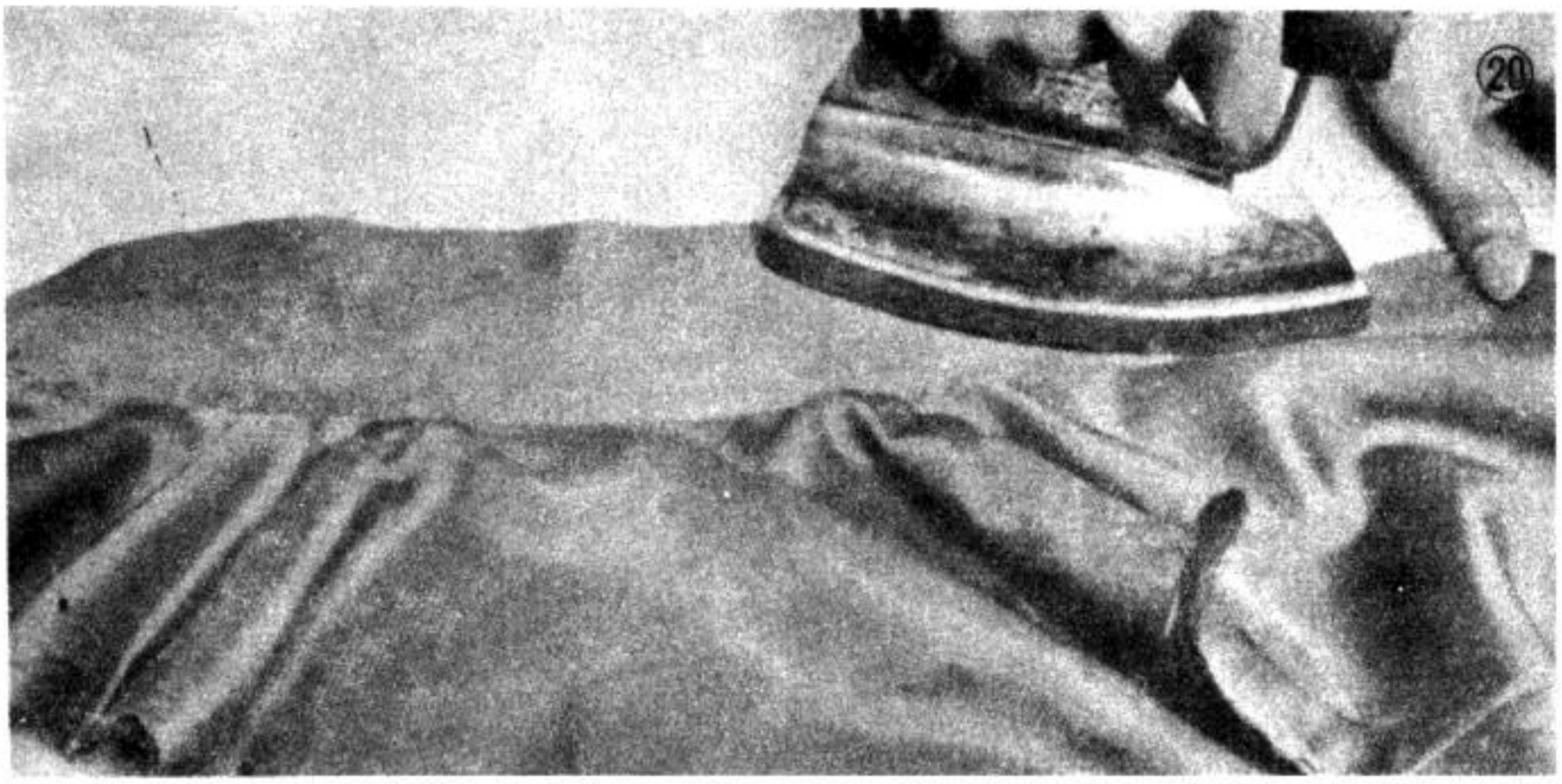


⑰ 裏領是以領襯爲基本型裁剪，扣回裏領下端縫份。

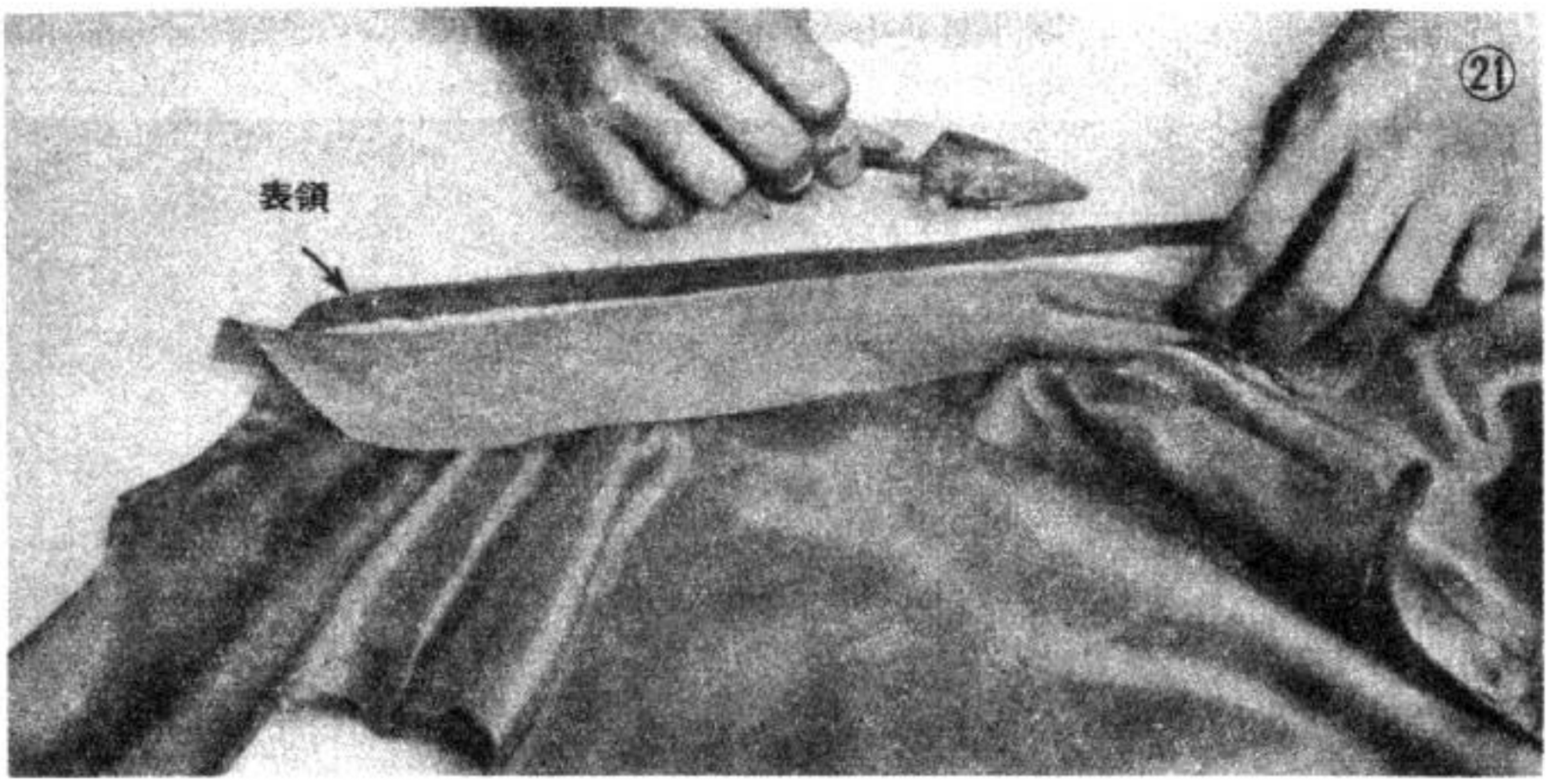


⑱～⑳ 在表領下端的縫份上抹05公分寬的漿糊，將扣回縫份的裏領下端緊貼在領圈縫份上，並用熨斗壓燙。

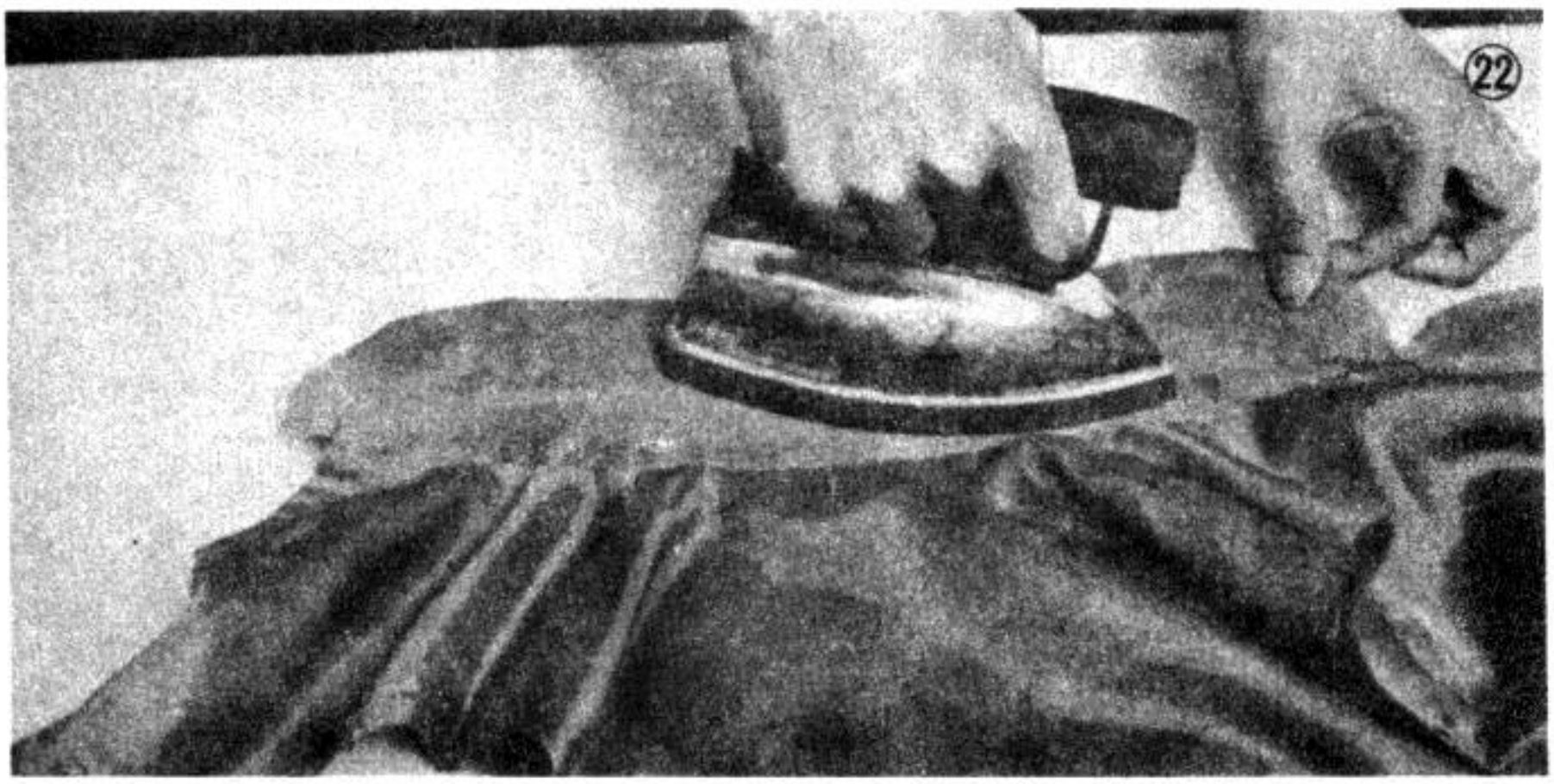


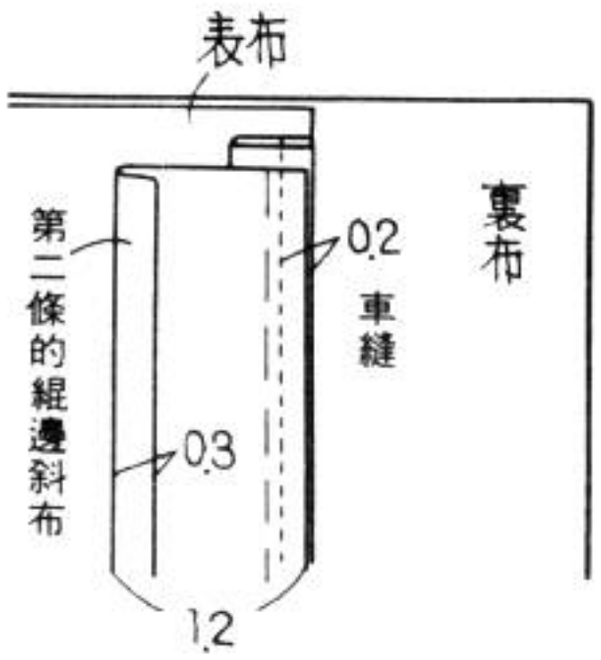


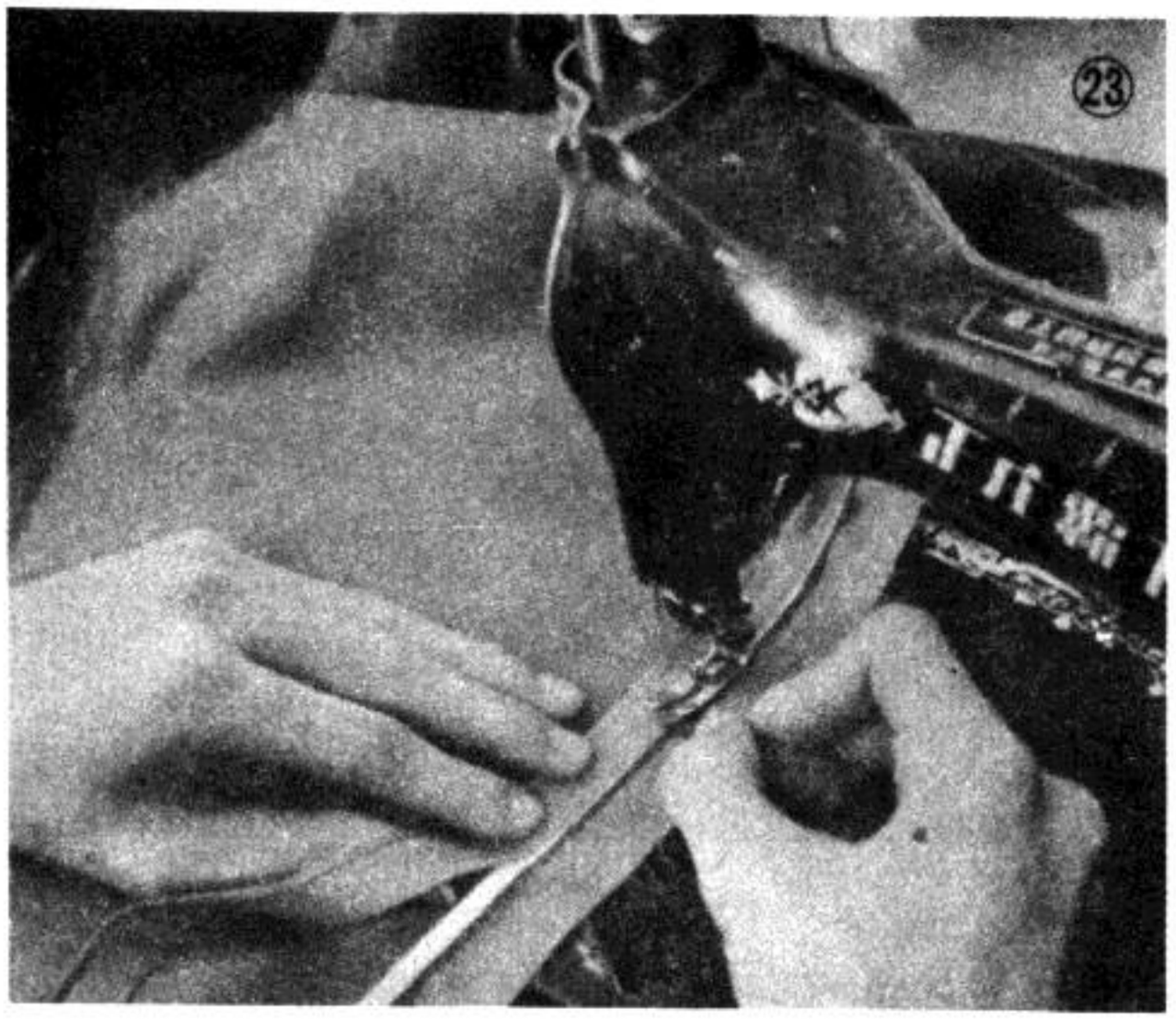
㉑㉒ 在領子上端縫份處抹漿糊，將裏領，拉緊燙平，（如此裏領才不起縐紋）。

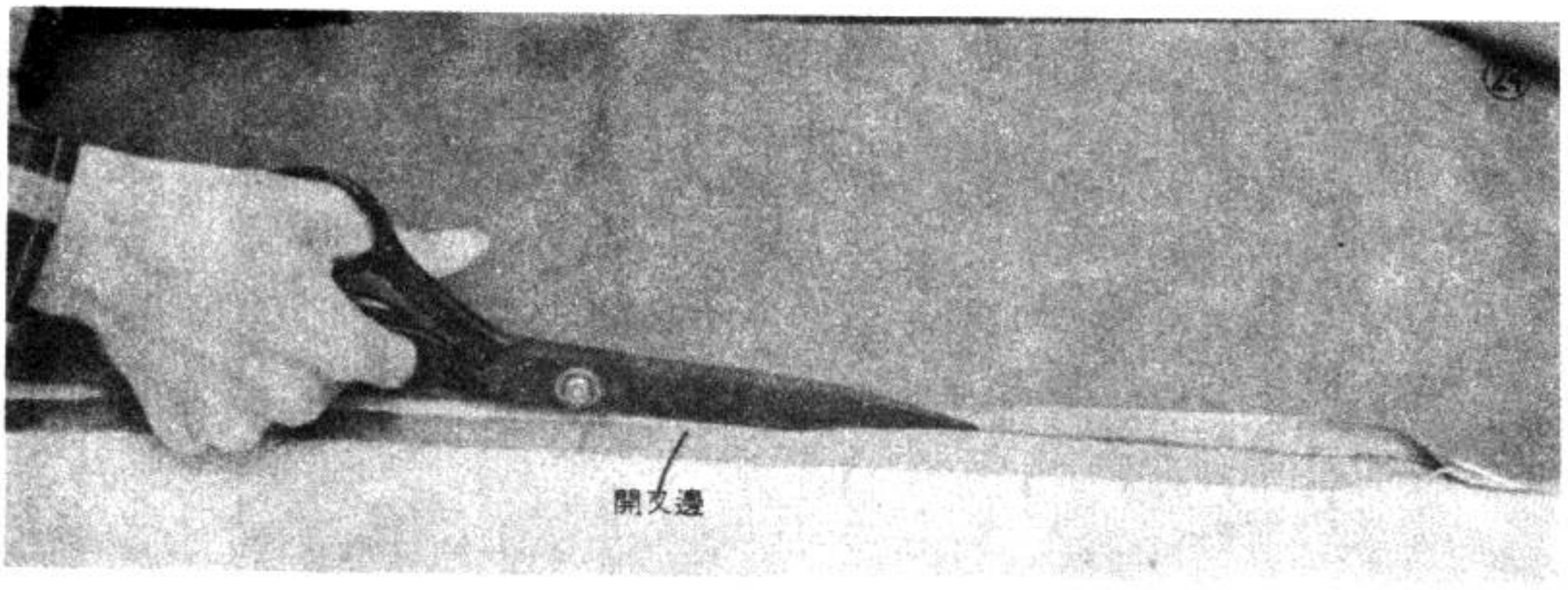


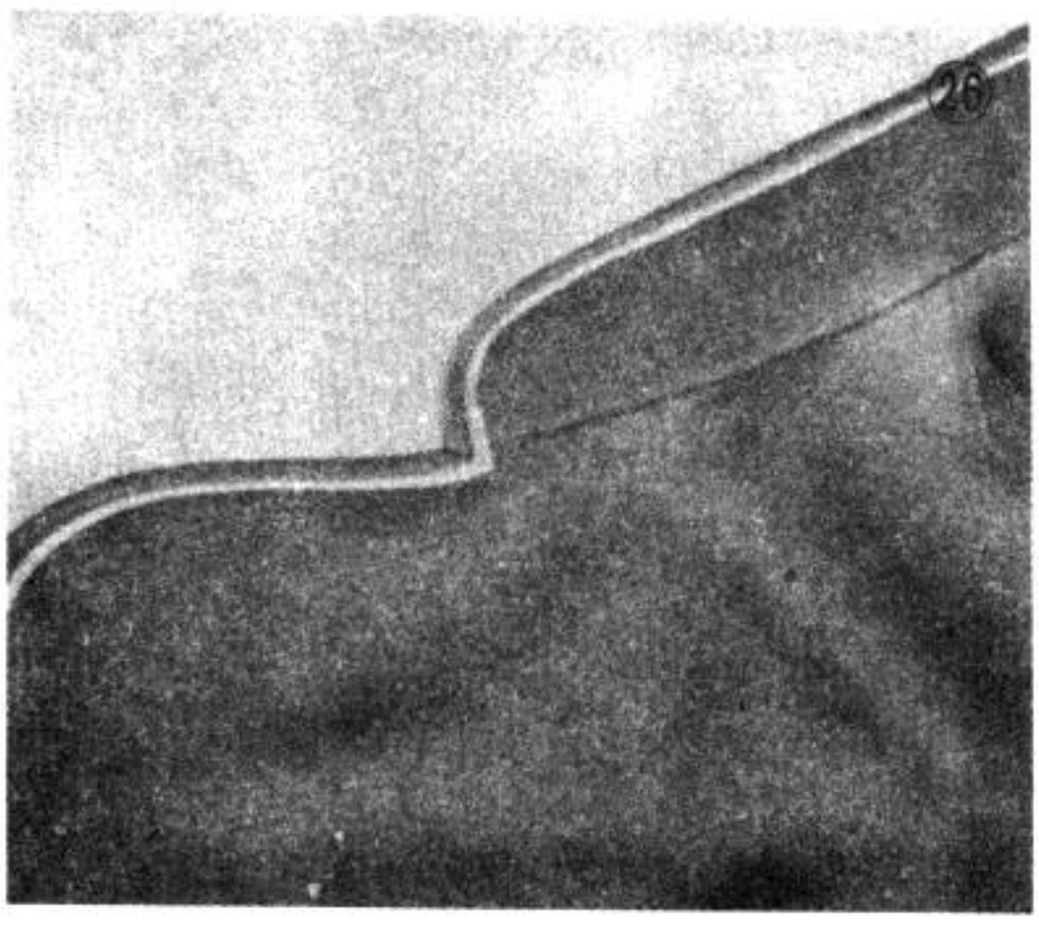
裏領的上端（毛邊）不需扣回，於車縫好第二條綫邊之後再修掉縫份。

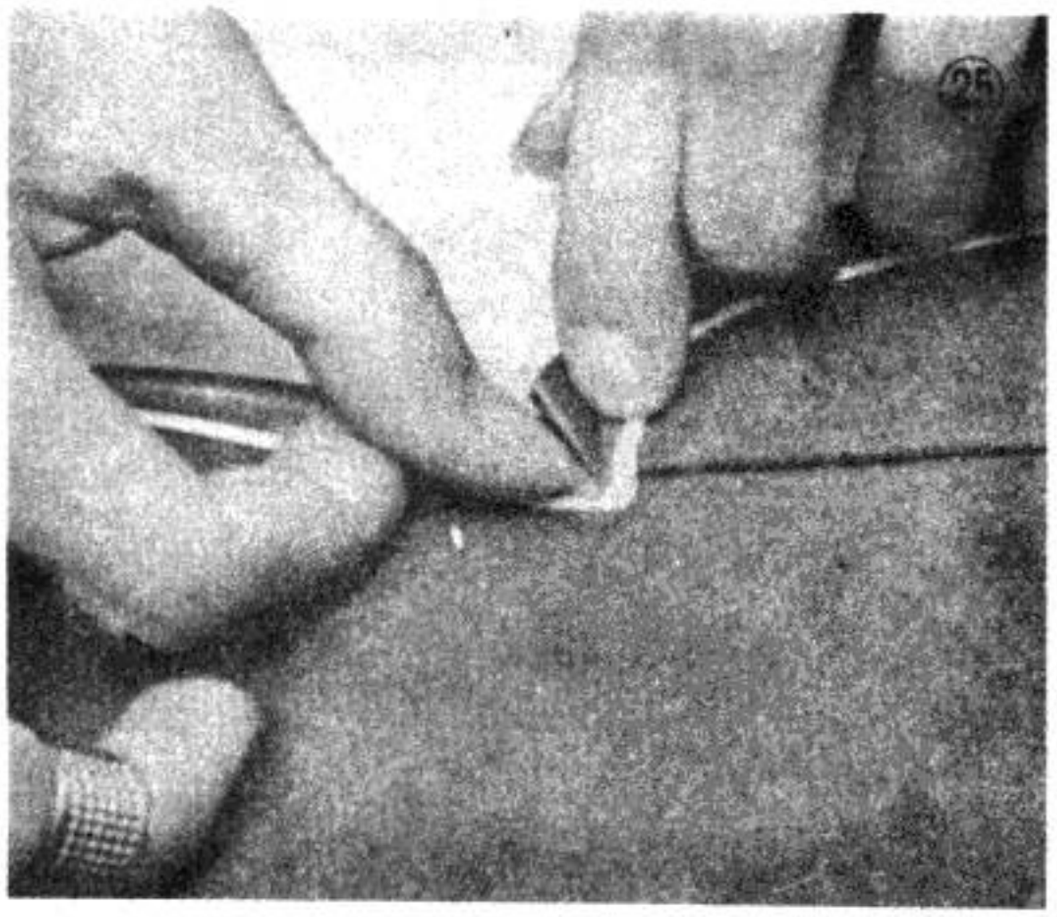


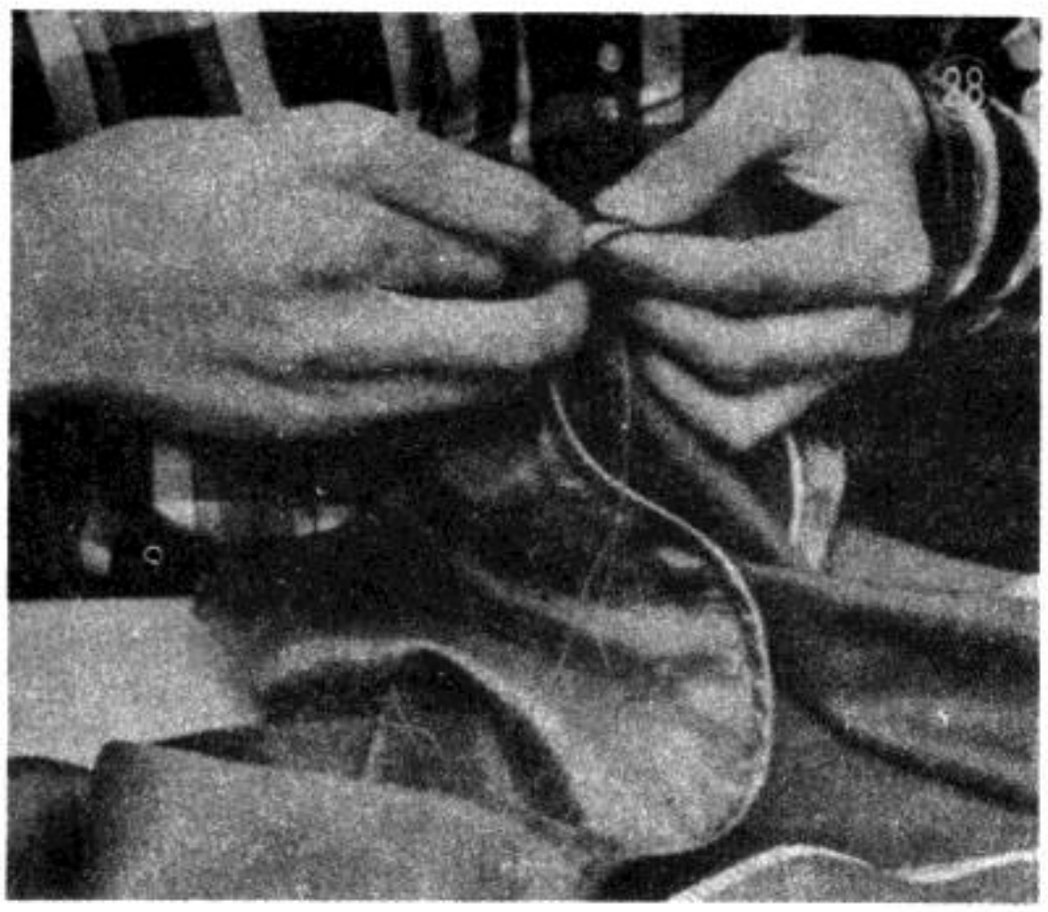

表布
裏布
第二條的縱邊斜布
0.2
車縫
0.3
1.2

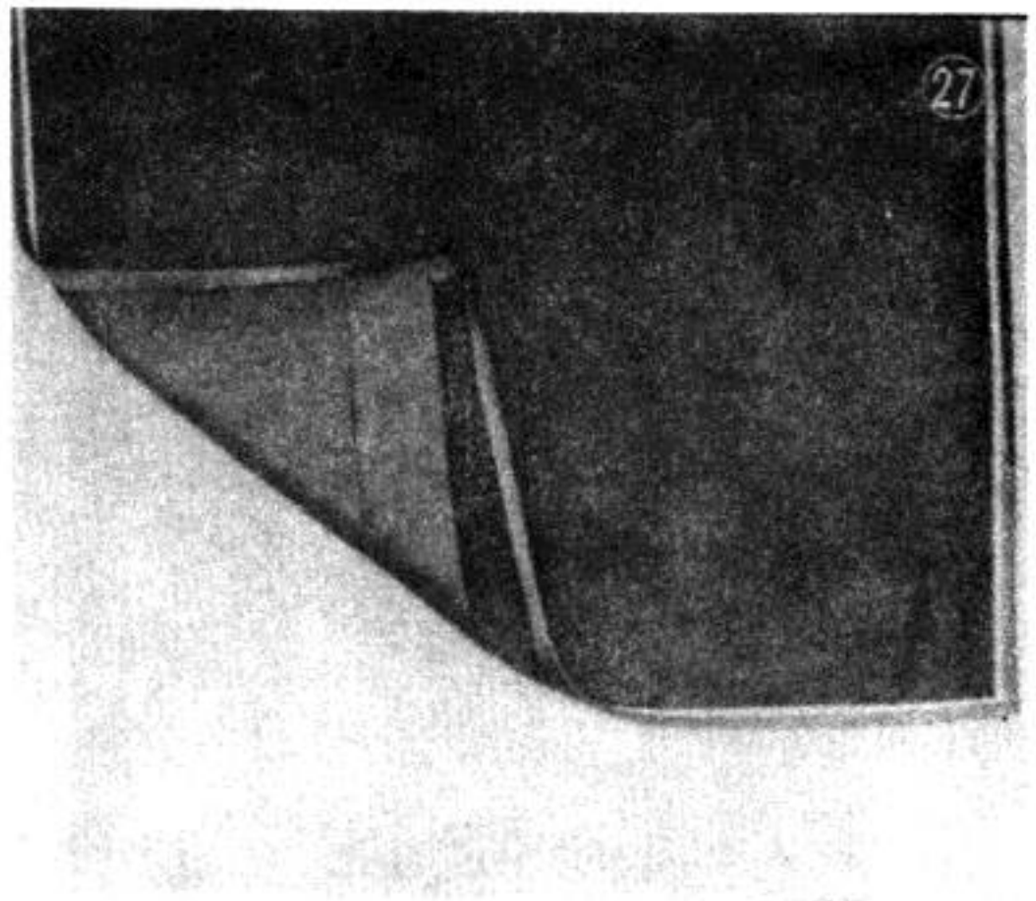

㉓


㉔
開叉邊


㉖


㉕





做第二道緄邊

㉓ 準備第二條緄邊布。

布條寬1.5公分，將一邊扣回0.3公分，在已作好的第一道緄條上，對齊毛邊置於其上，在離邊0.2公分處車縫。（如圖示）

注意車縫時緄條不可拉緊，車縫處用熨斗燙一次，使其穩定。

㉔ 將全部緄邊處的裡布縫份修齊。

㉕㉖ 將第二道緄邊翻出表面來，用低溫的熨斗輕輕壓熨。

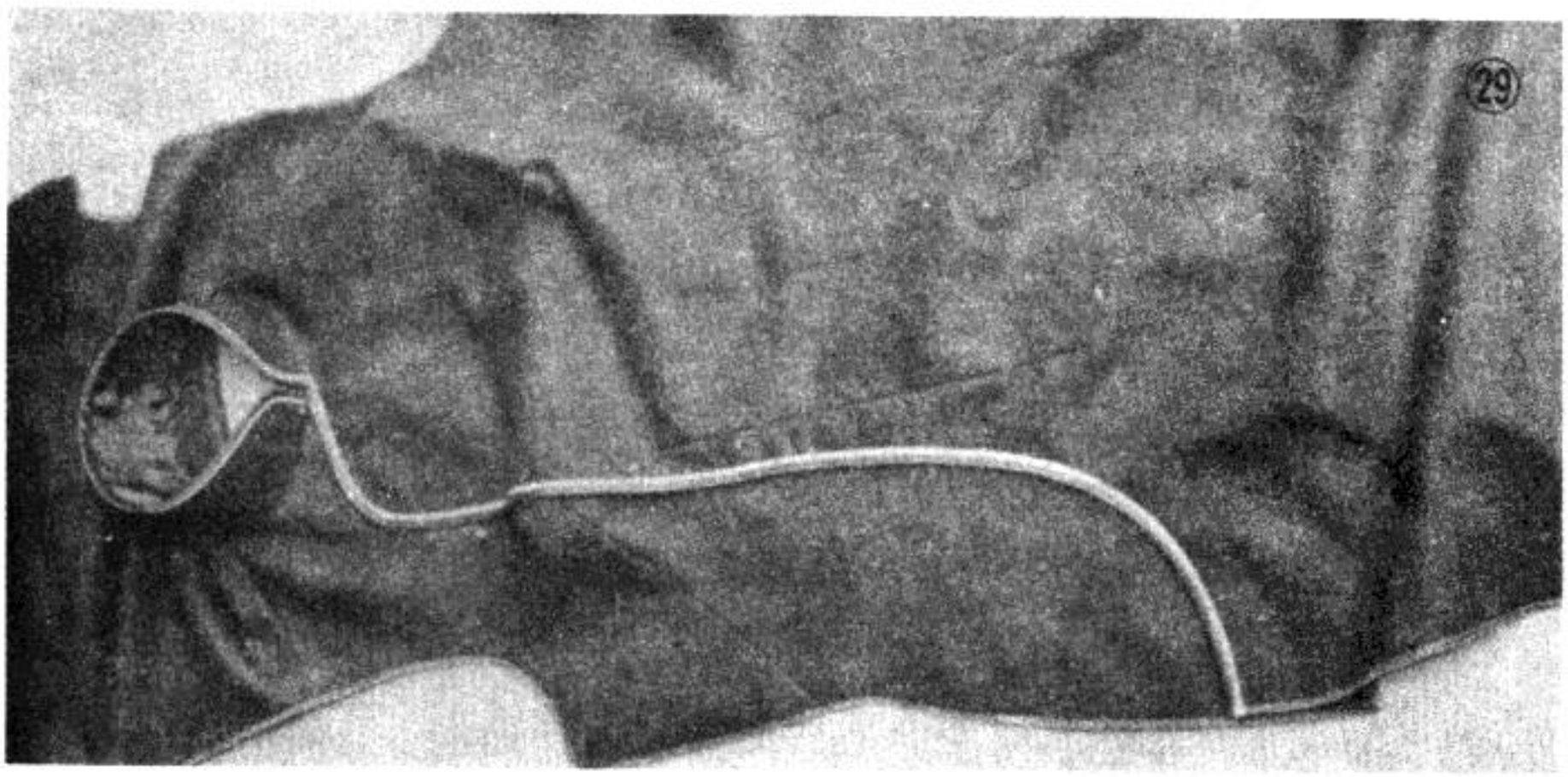
因爲車縫在離邊0.2公分處，爲完成鑲0.3公分寬的邊，即折0.1公分的摺痕，使第一道和第二道的緄邊寬度相同。

領子到襟上的角度，要使用指甲將尖端整齊漂亮的折進成斜角。

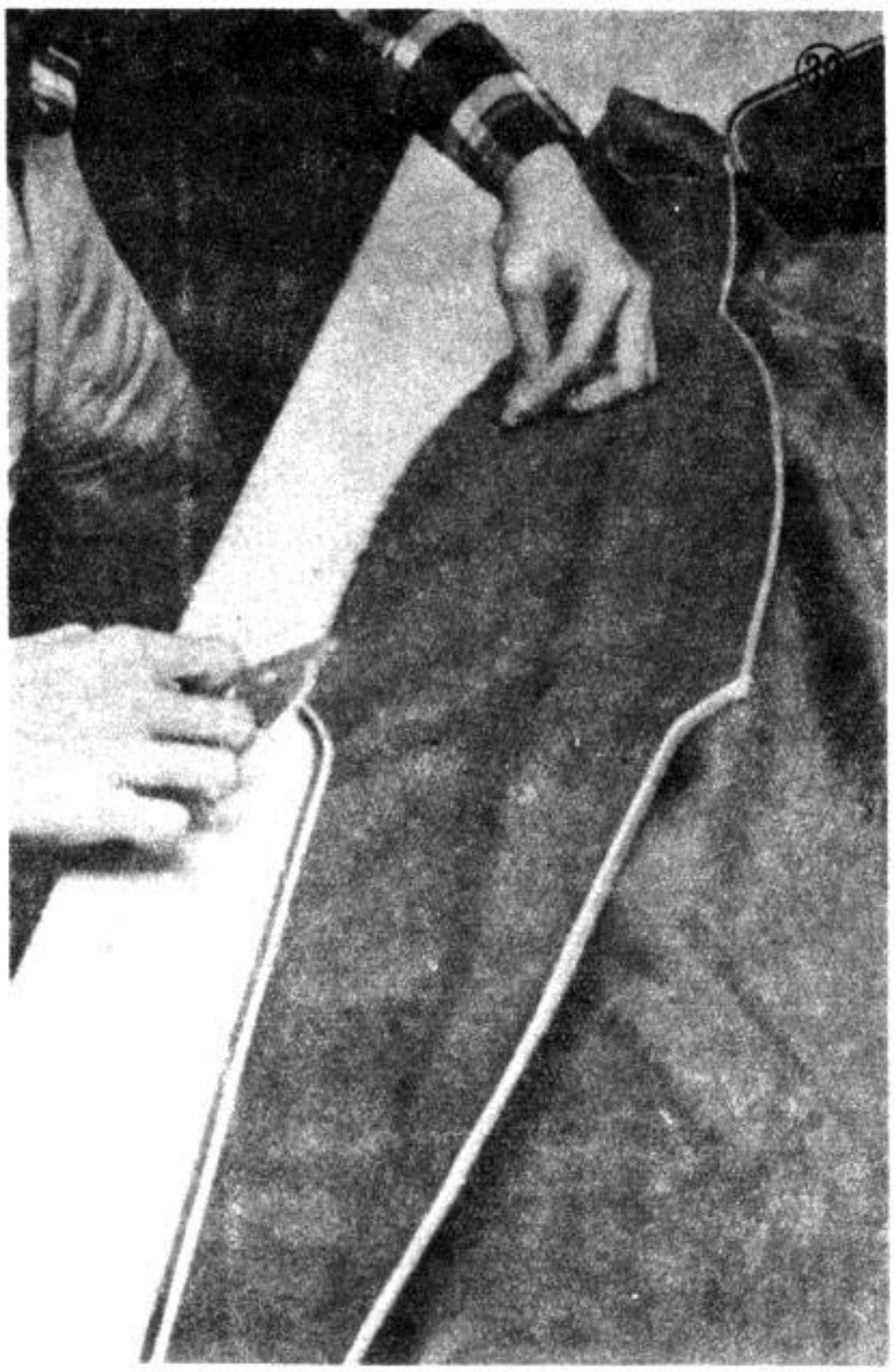
㉗ 下襬有角度之處要細心處理，注意是否成直角、折疊後用低溫的熨斗輕壓。

㉘ 將全部緄邊折進裏側，透至表布的縫份，以斜針縫固定，在緄邊反面整燙之後，兩脇邊用車邊機將表裡一起車縫一道。

㉙ 平整的對齊大襟與小襟，察看脇邊是否已對齊。在大襟處決定按釦的位置，同時用針正確的做固定記號。

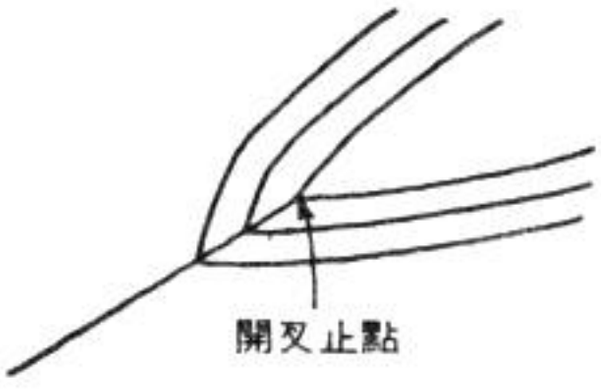


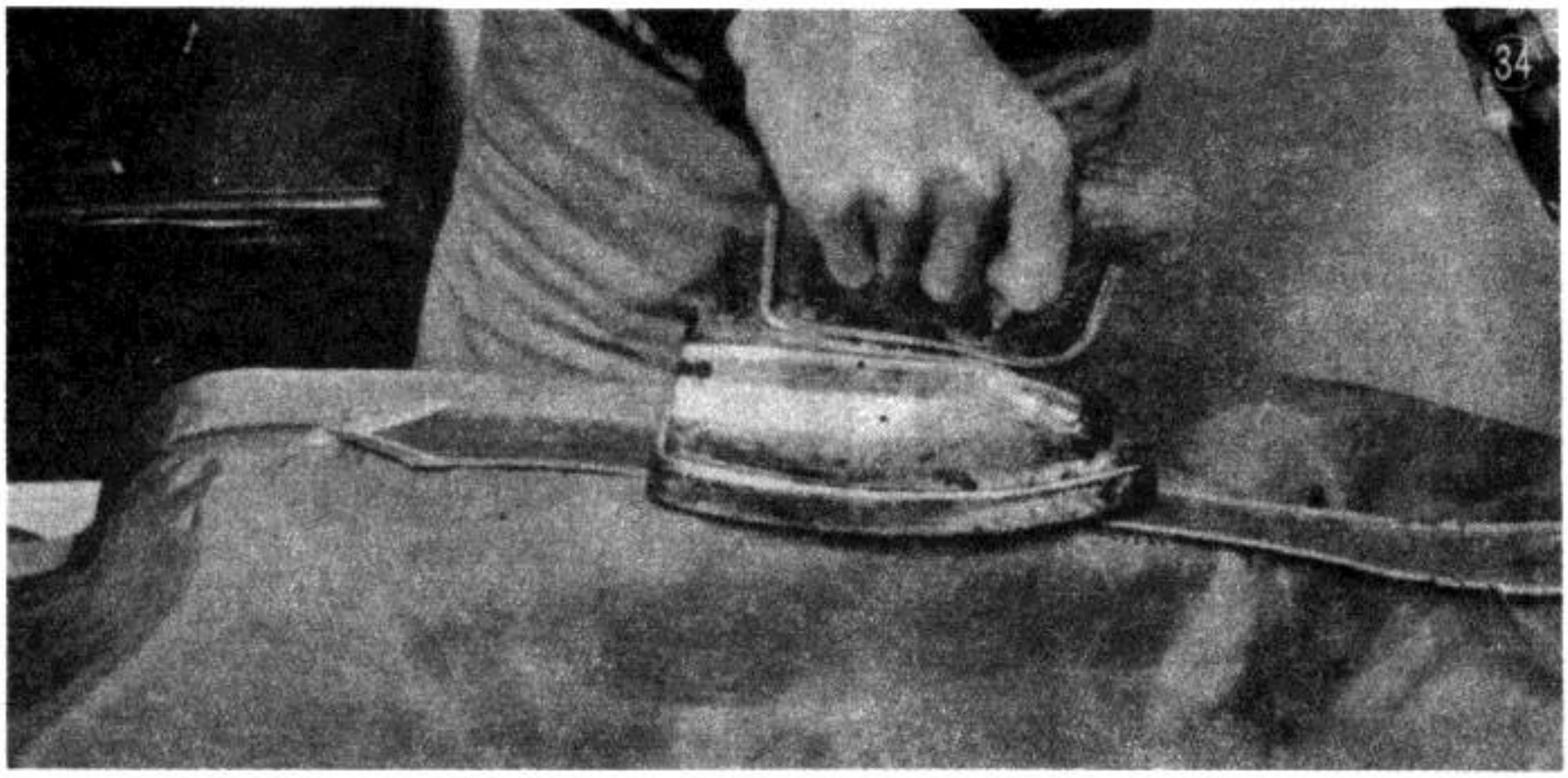

31


30


33


32


開叉止點



縫固定，薄料子則可用漿糊固定。

㉜ 右胁開襟處與小襟重疊，所以由下面叉口開始對齊，上面則在袖籠下對齊。

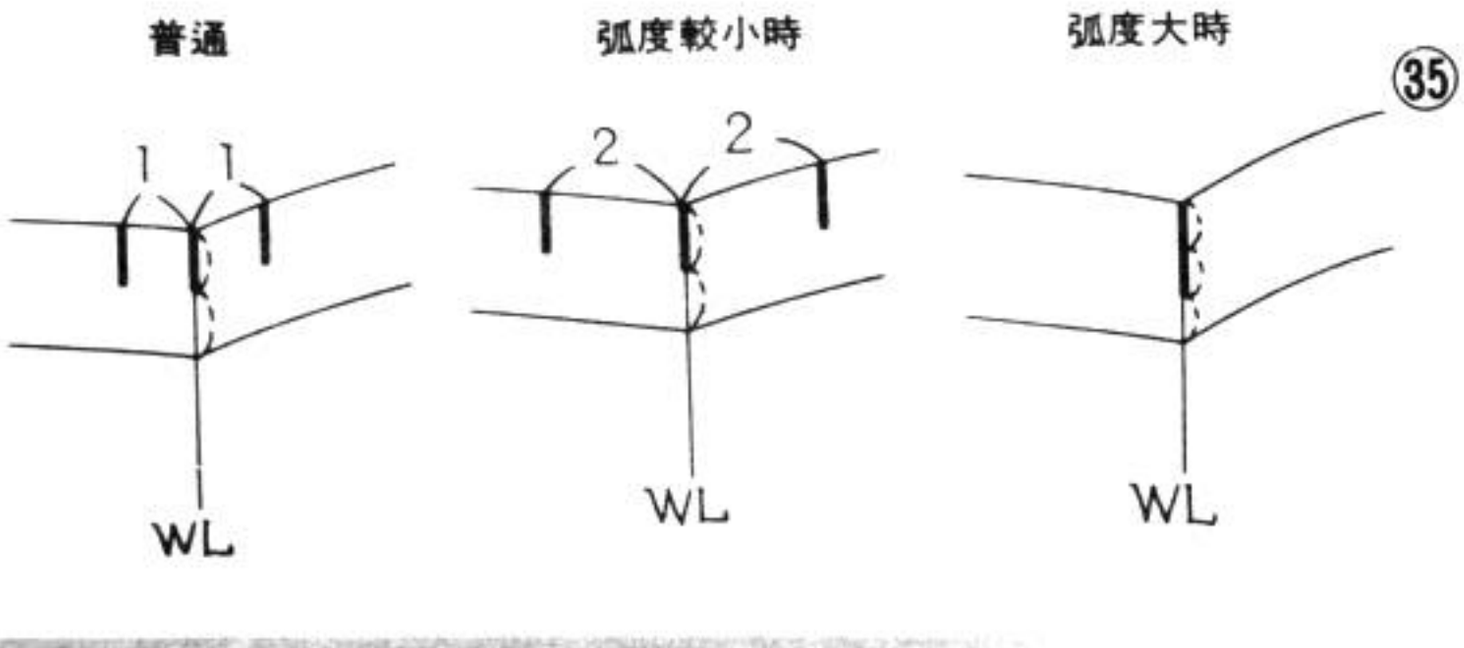
前衣身的胁邊是不貼牽條的，因此要注意對齊牙剪記號。

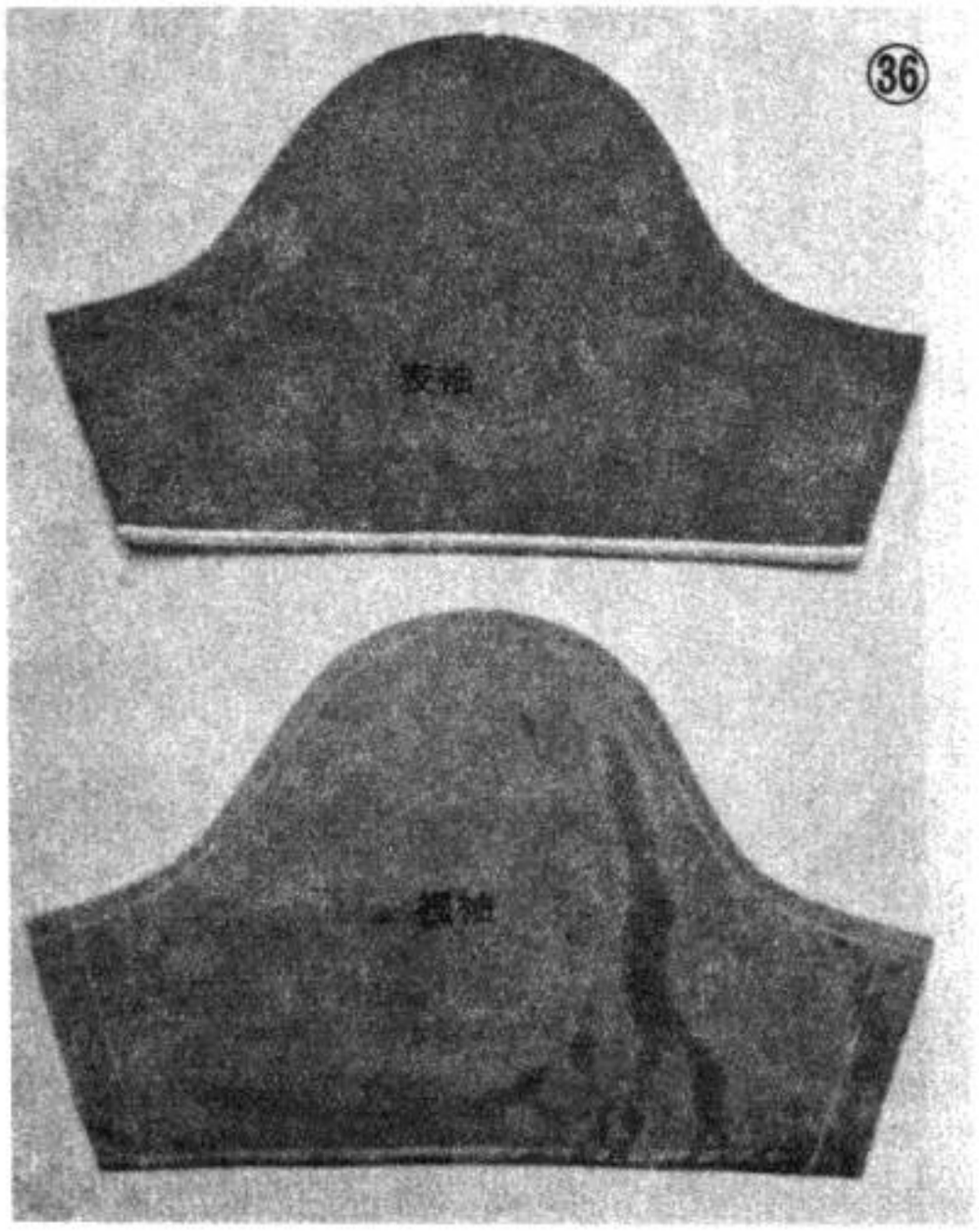
㉝ 叉口處先以手縫固定，在車縫時不會發生參差不齊的現象。縫好後，翻回正面察看緄條是否對齊。

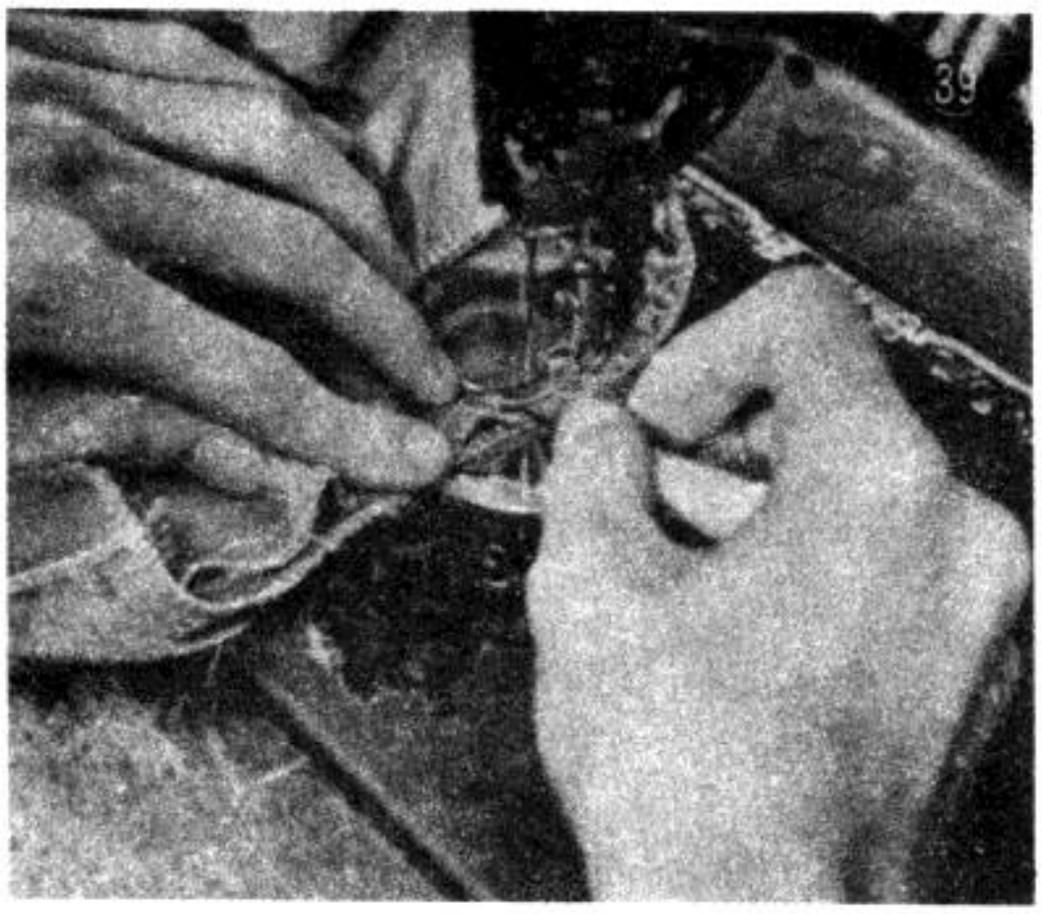
㉞㉟ 將胁邊車縫後，用熨斗燙開縫份。在腰圍位置的縫份上剪缺口，使充分伸展。剪缺口的方法如㉟圖示。

準備袖子、上袖子

㊱ 袖口的緄邊做法與衣身的作法相同，第一道緄條只固定在表布上，第二道緄條等上好裏布再車縫。袖山縫份用漿糊固定後，用布邊機車縫一道，然後縫合袖子兩胁邊，燙開縫份。



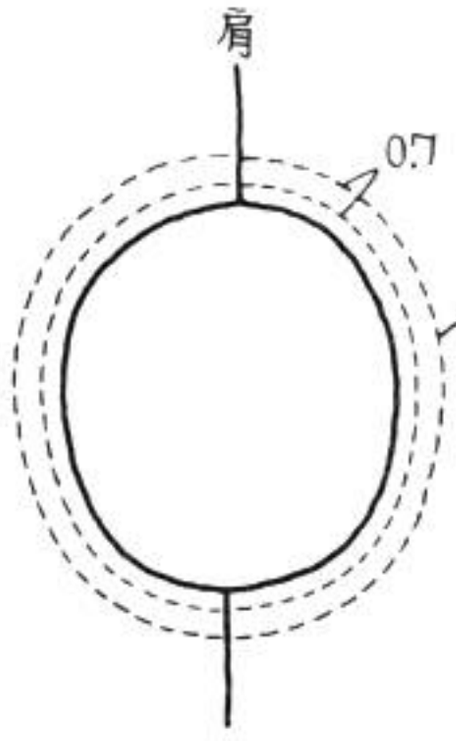




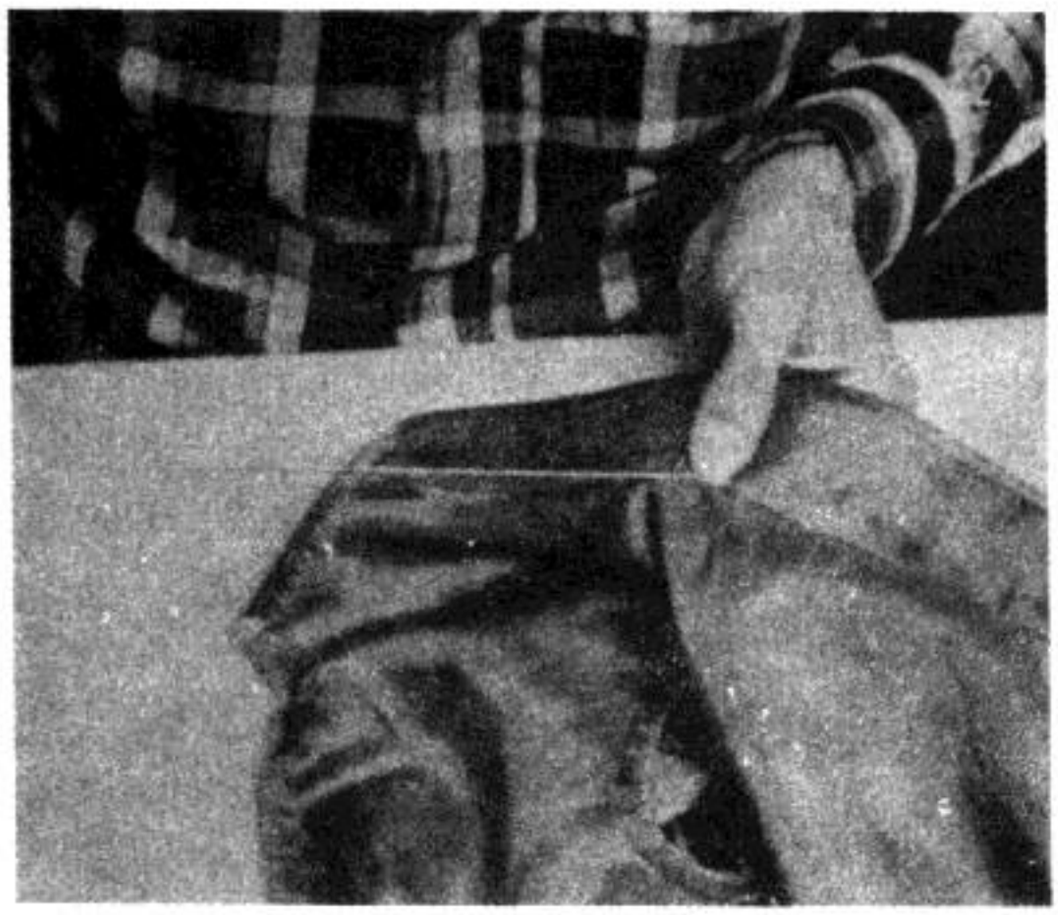


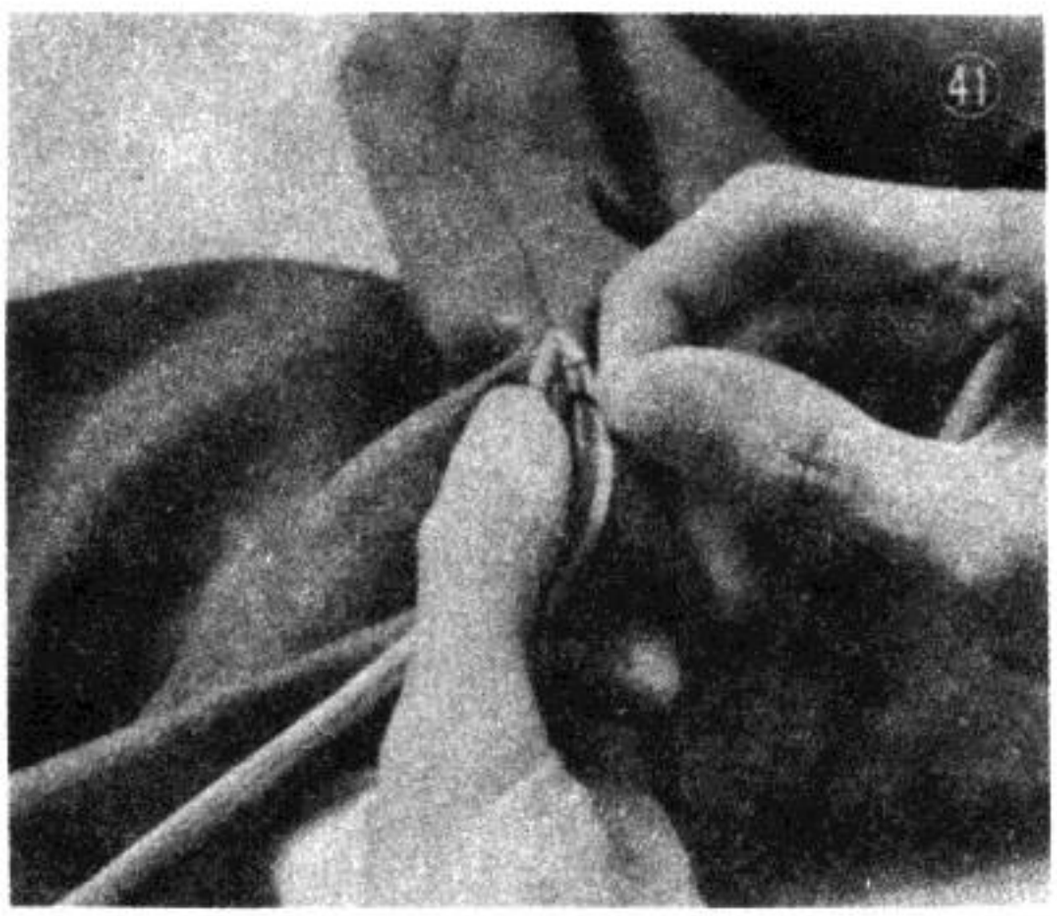






㊲㊳ 衣袖縫合——對齊袖山與肩線，袖下與胁線縫合，用疏縫固定，翻回表面，查看上袖子的情形。這裏的衣袖縫合是普通體型的袖子；依照個人體型，有時候要





移動袖山的位置。（固定袖子之前，袖山附近需微收縮）

㊴ 縫合袖子如果情形良好，就開始車縫。

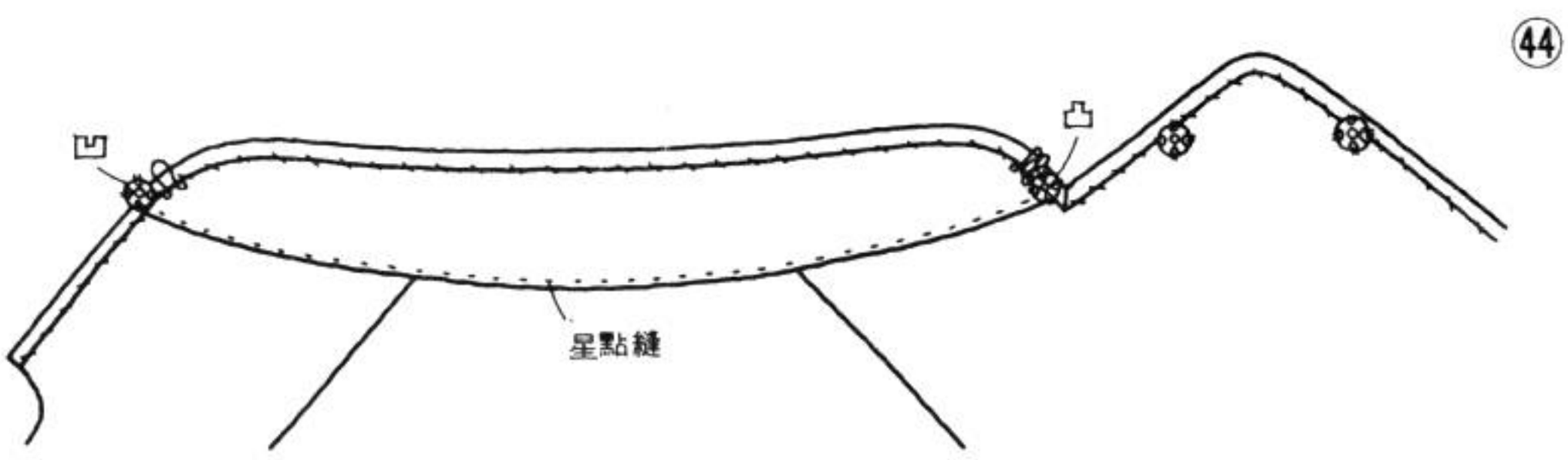
㊵ 車縫已固定好的袖子。在車縫線外約0.7公分處再車縫一道，是固定衣身與袖子縫份的車縫。

㊶ 在兩脇邊叉口處打結（必須連表裡一起縫牢）。

㊷ 用星點縫固定裏領底端，此處是抹過漿糊的，防止針眼露出表面，要深深挑縫，使其結實的固定。

㊸㊹ 在已作好記號的位置縫按釦。先在大襟的裡邊布上縫釘凸按釦，而後在小襟邊側縫凹按釦。









領口之按釦與鈎子的縫釦如㊹圖。

縫裝飾花釦

㊺ 在襟上作縫花釦的記號，花釦的縫法參照78頁的「花釦縫法」。

㊻㊼ 最後在花釦與花釦之間釘按釦。

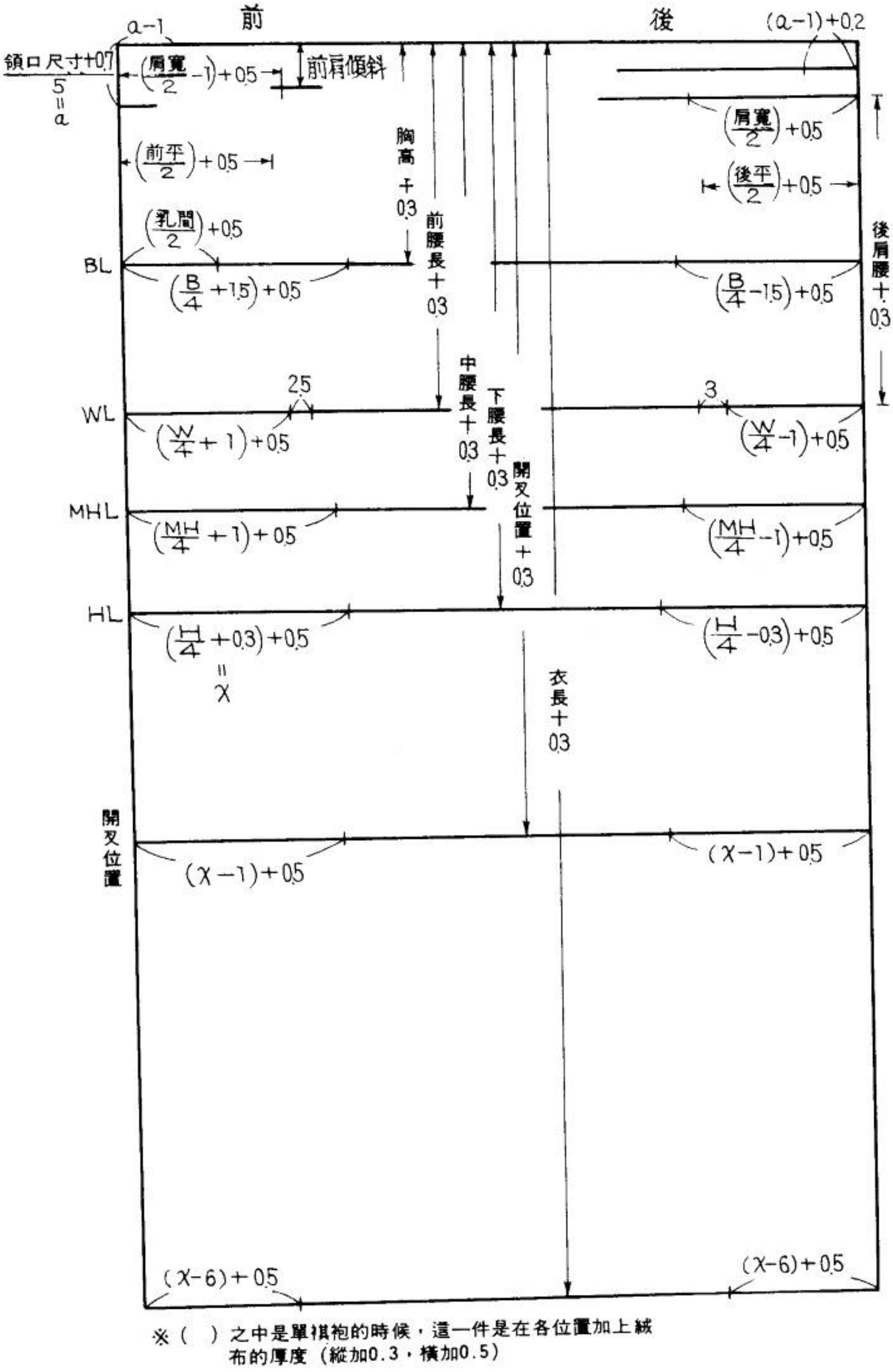




一字襟華麗長祺袍

（緄邊嵌線作法）

製圖



※（ ）之中是單棋袍的時候，這一件是在各位置加上絨布的厚度（縱加0.3，橫加0.5）

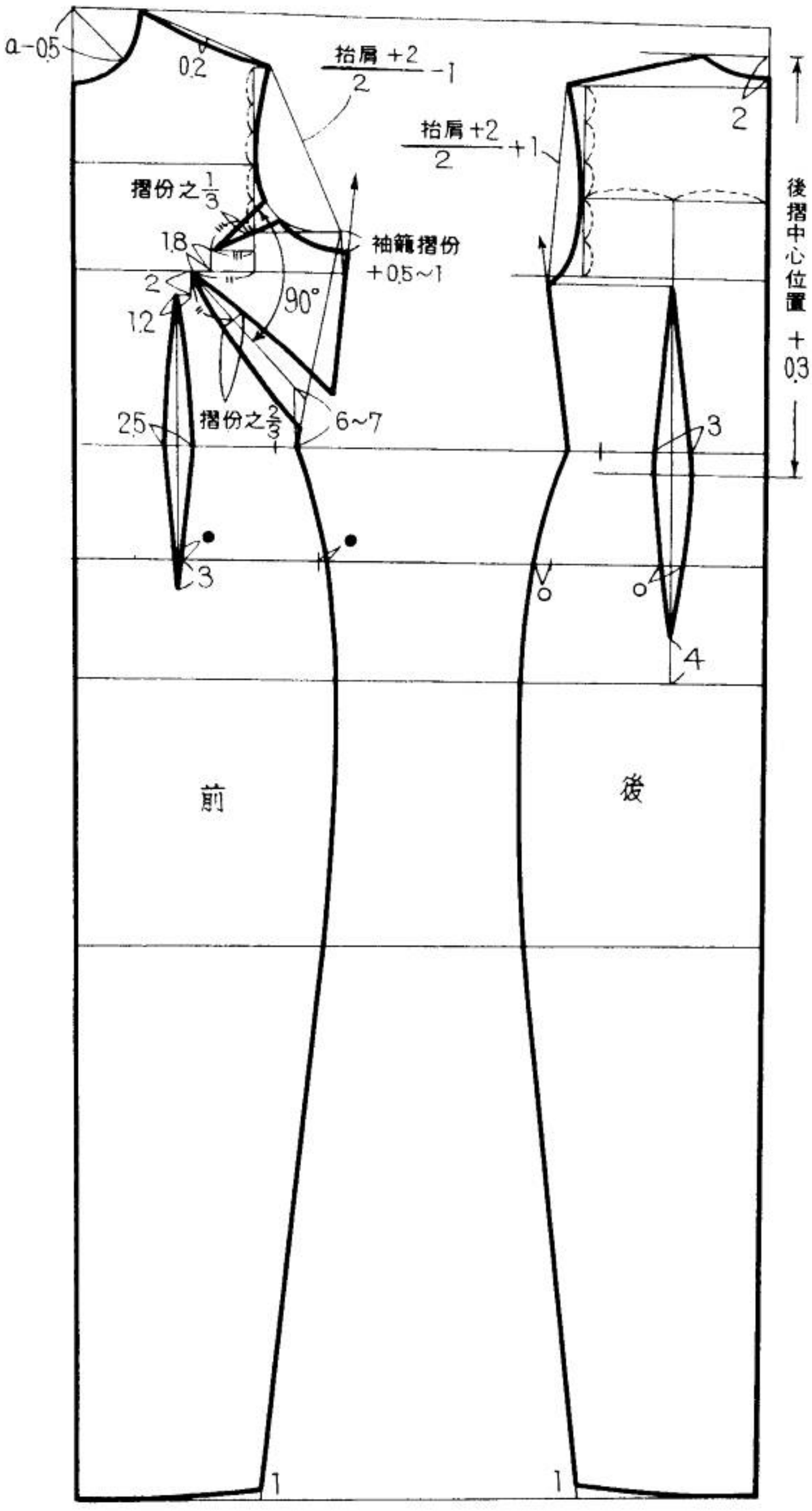
①

袍，最適於寒冷季節穿着。

0.3公分緄邊與0.1公分嵌線的襯絨長旗

襯絨要貼在裏布上。製作順序是首先車摺，肩線縫合，上袖子，表布與裡布各分開車縫後，將表裡對齊固定，其次作嵌線和緄邊，最後用後衣身側的表布與裏布夾

製圖 ②



製圖 (1~4)

製圖的方法可參閱115頁基本型，唯因爲是襯絨布，所以製圖時要加上厚度——橫尺寸，在前後衣身各加0.5公分，縱的尺寸各加0.3公分。

又在製圖中，縫合領子尺寸與上臂圍（抬肩）尺寸，也要各加指定的厚度。

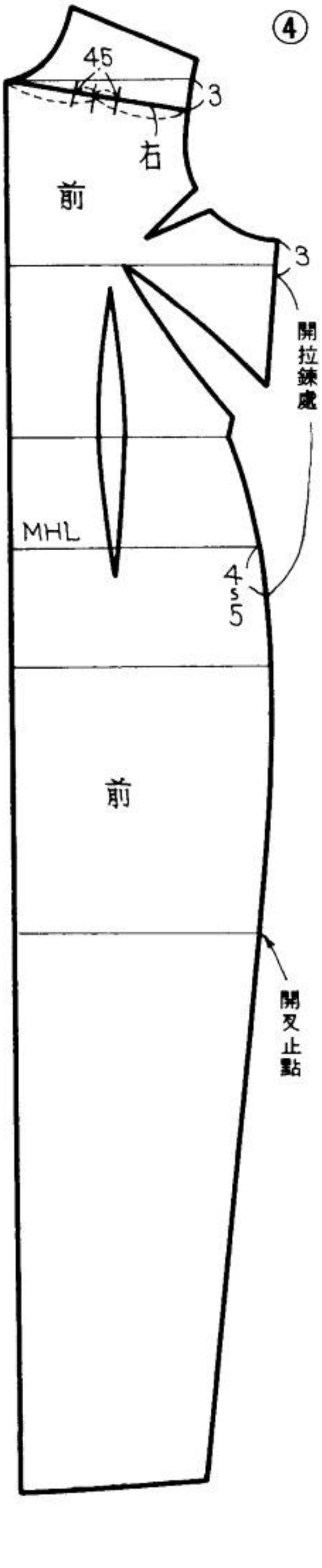
袖子是喇叭袖，所以製圖之後，要將袖下提高一公分。

脇縫合。

因用絨布襯裏，所以能夠顯現出輪廓收到遮蓋體型缺點的效果，惟這是沿着肩線的直線剪接，所以垂肩而修長的體型穿着，比聳肩或寬肩的人更適合。

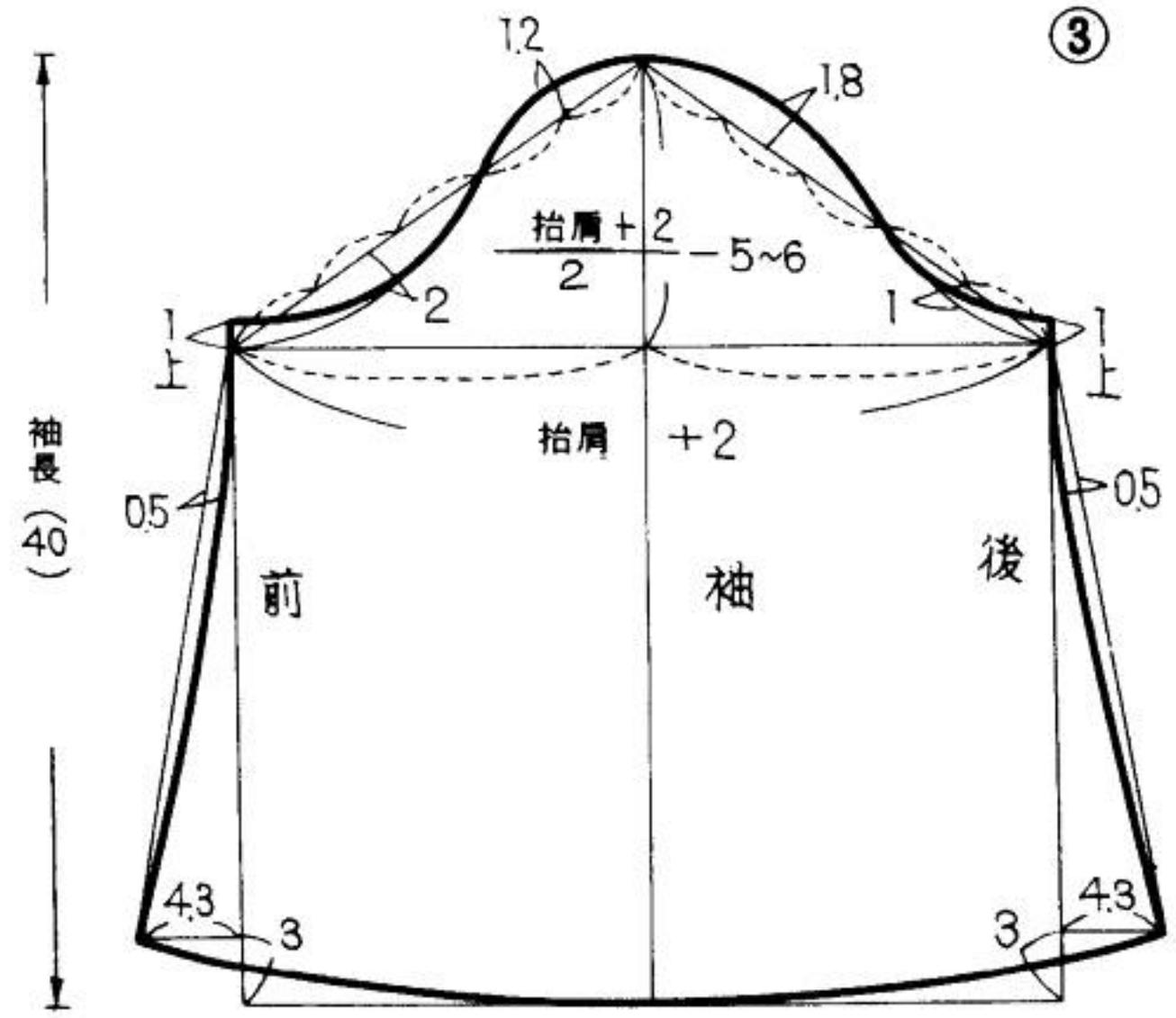
設計線

④



製　圖

③



收縮 = 1.5~2

袖山高度之決定方法

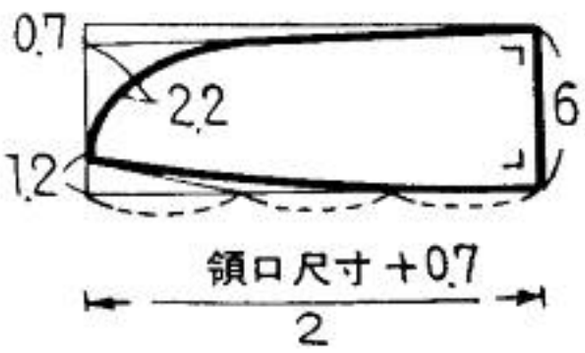
抬肩 + 2
‖

30~33 = $\frac{\text{抬肩 + 2}}{2}$ - 4~5

33~36 = $\frac{\text{抬肩 + 2}}{2}$ - 5~6

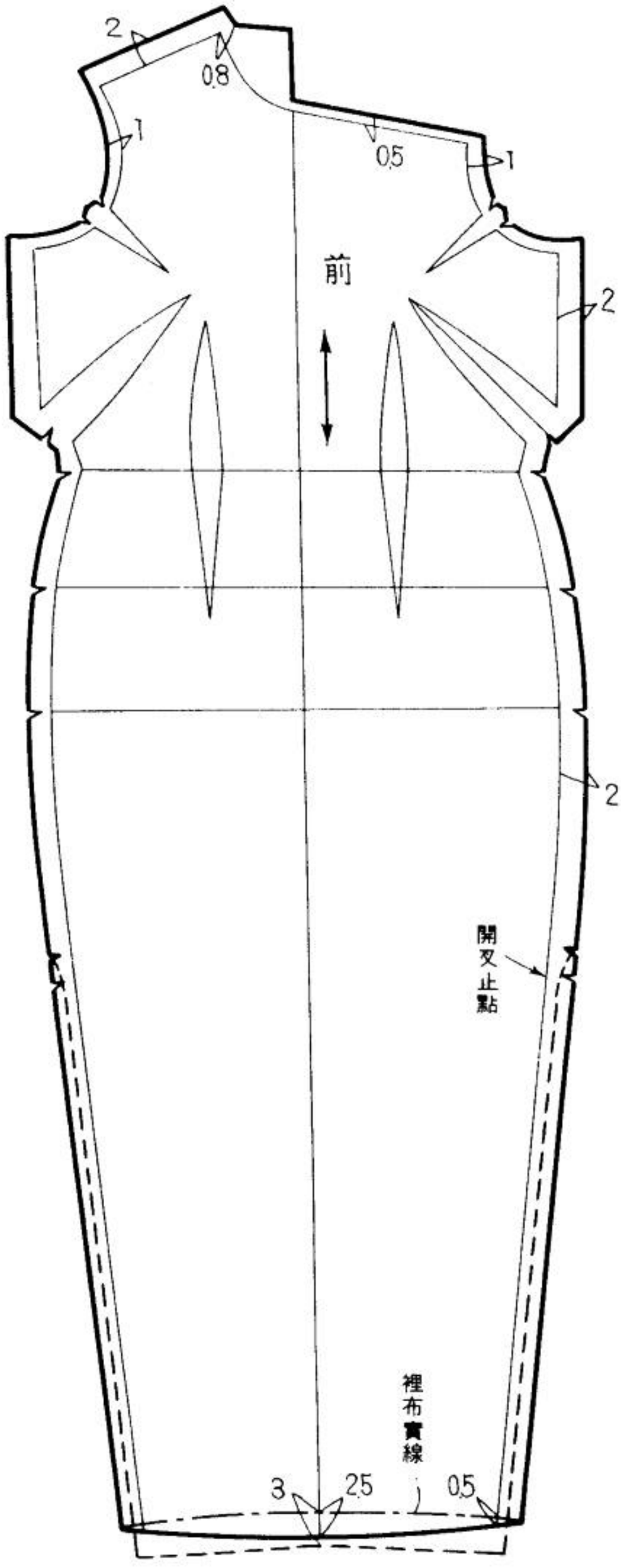
36~40 = $\frac{\text{抬肩 + 2}}{2}$ - 6~7

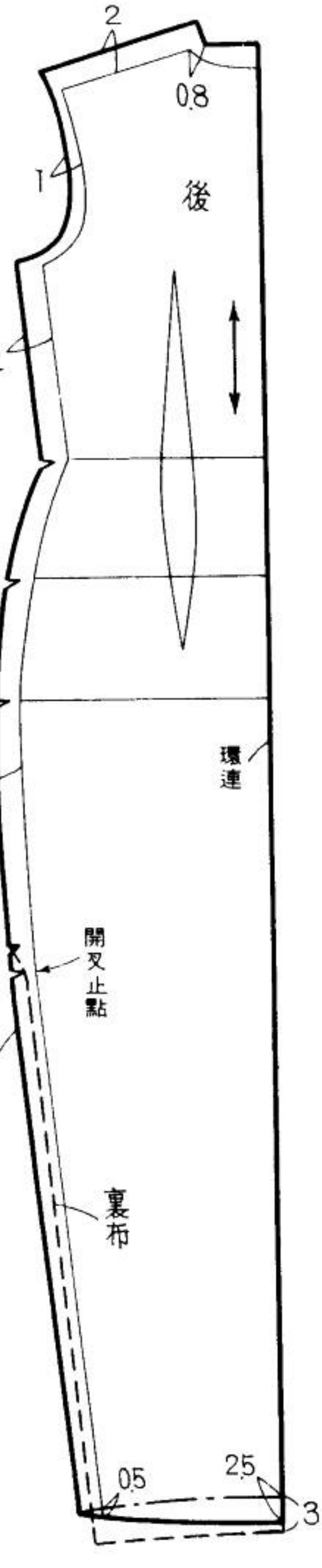
領



裁　剪

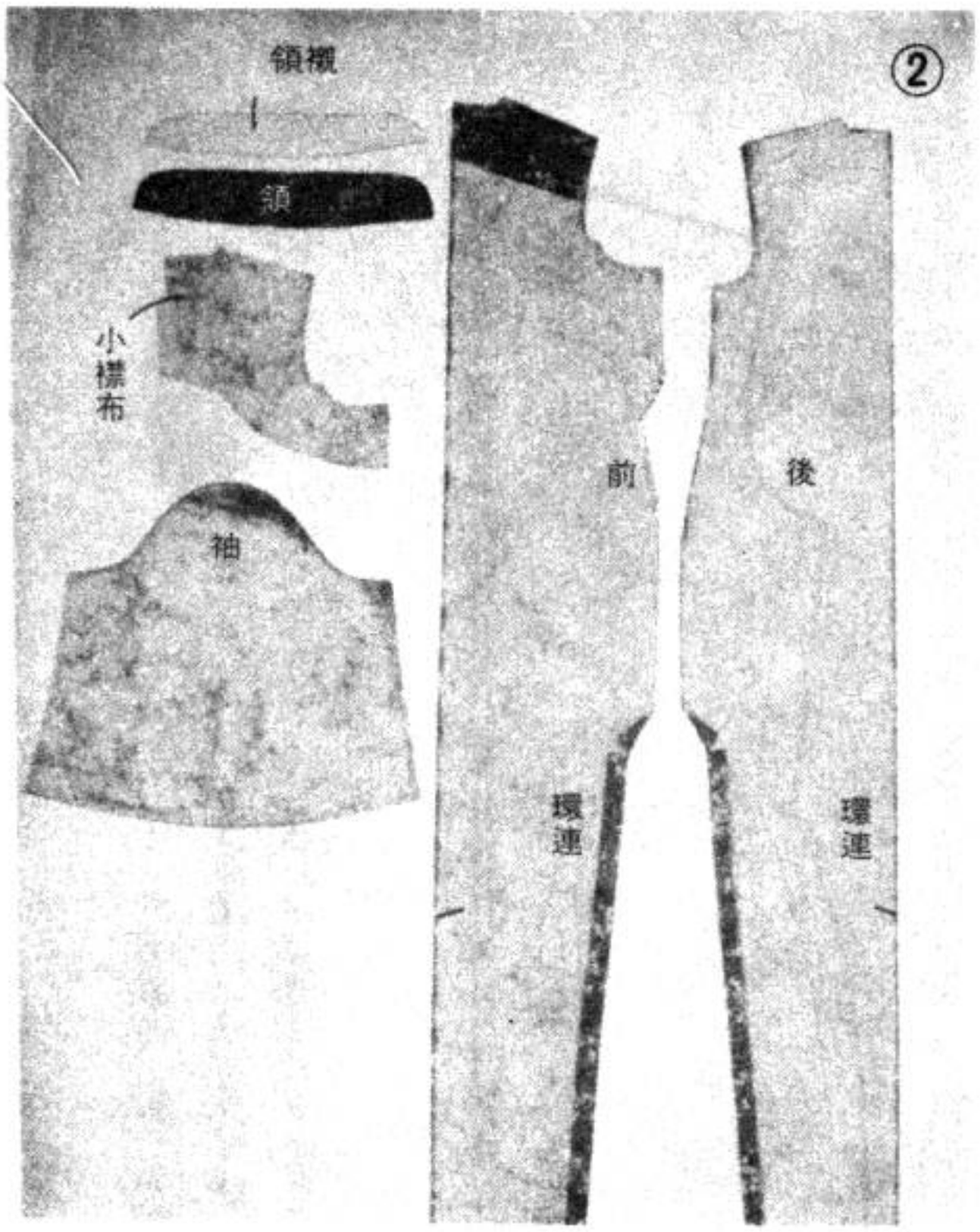
①—1



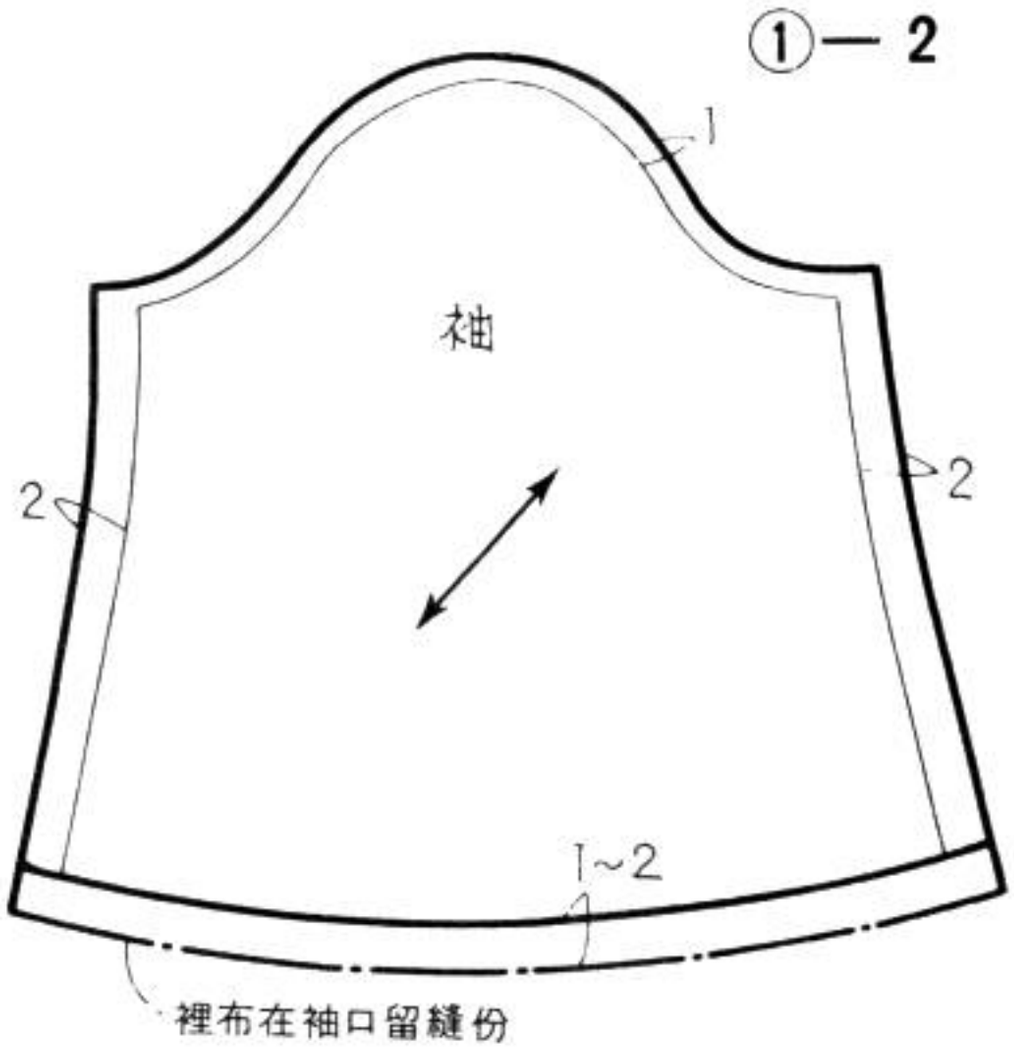


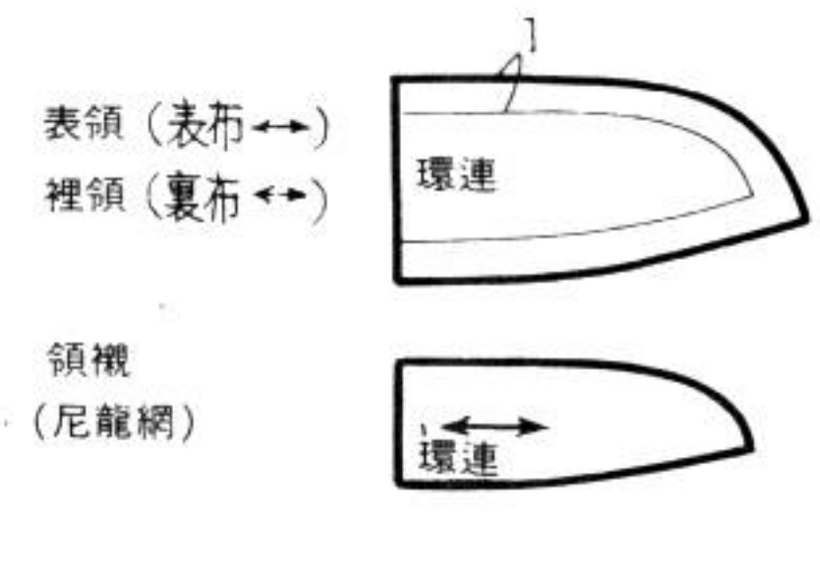
① 裁剪表布、裏布與絨布。把前後中心對折疊好，先裁剪表布，并以表布爲基本型，再裁剪裏布與絨布，縫份的加法如左圖。

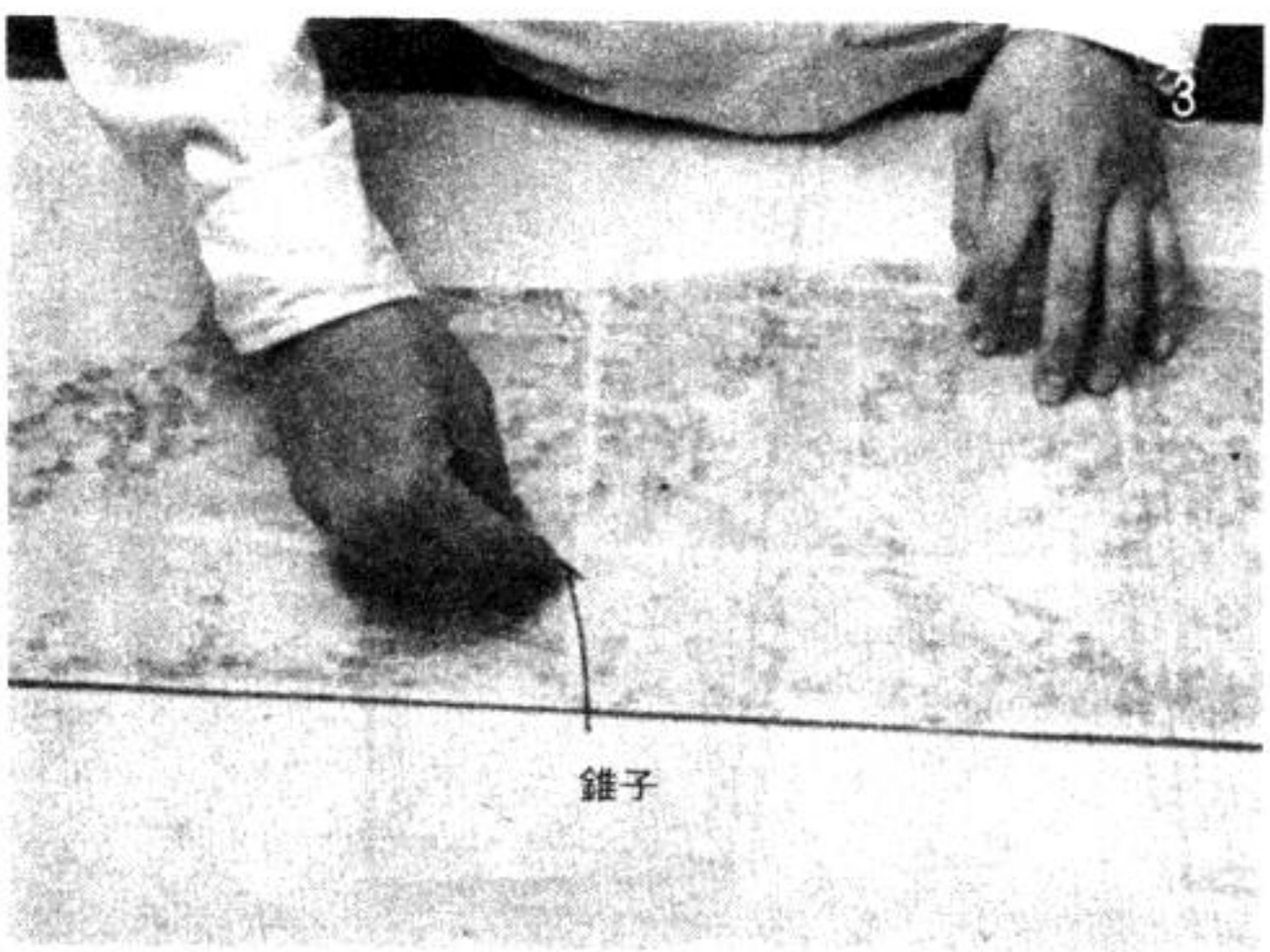
爲防止領圈鬆開，所以領圈暫不要剪開在縫製過程中才挖領圈。

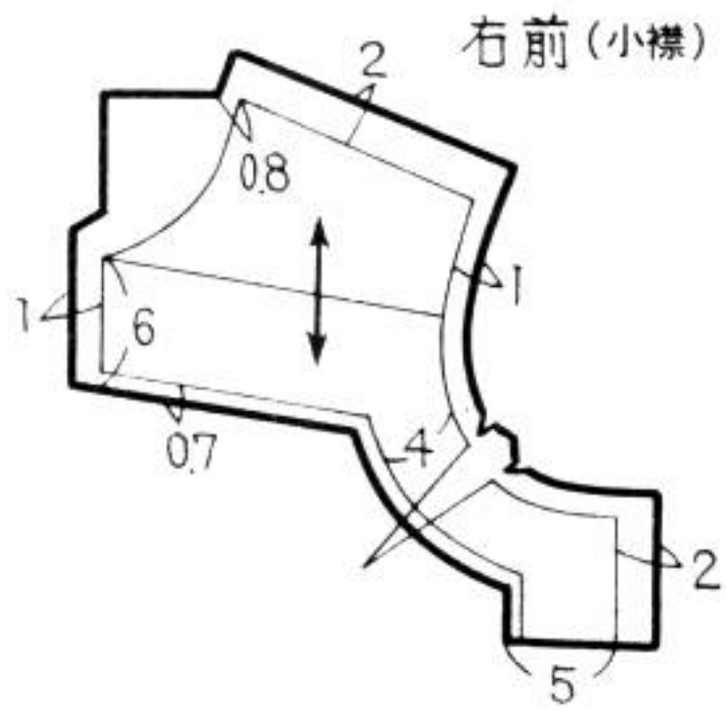


裁　剪

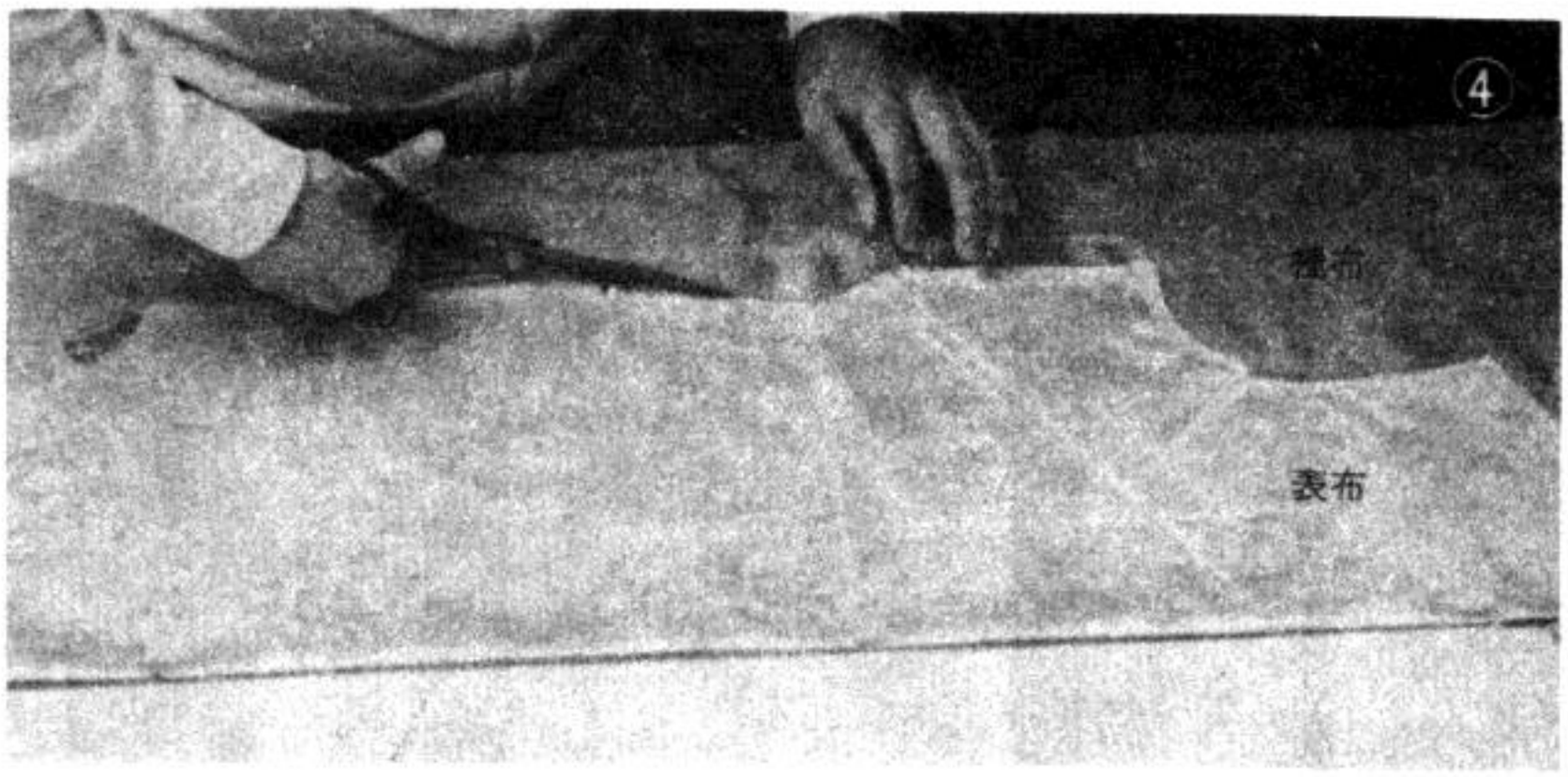






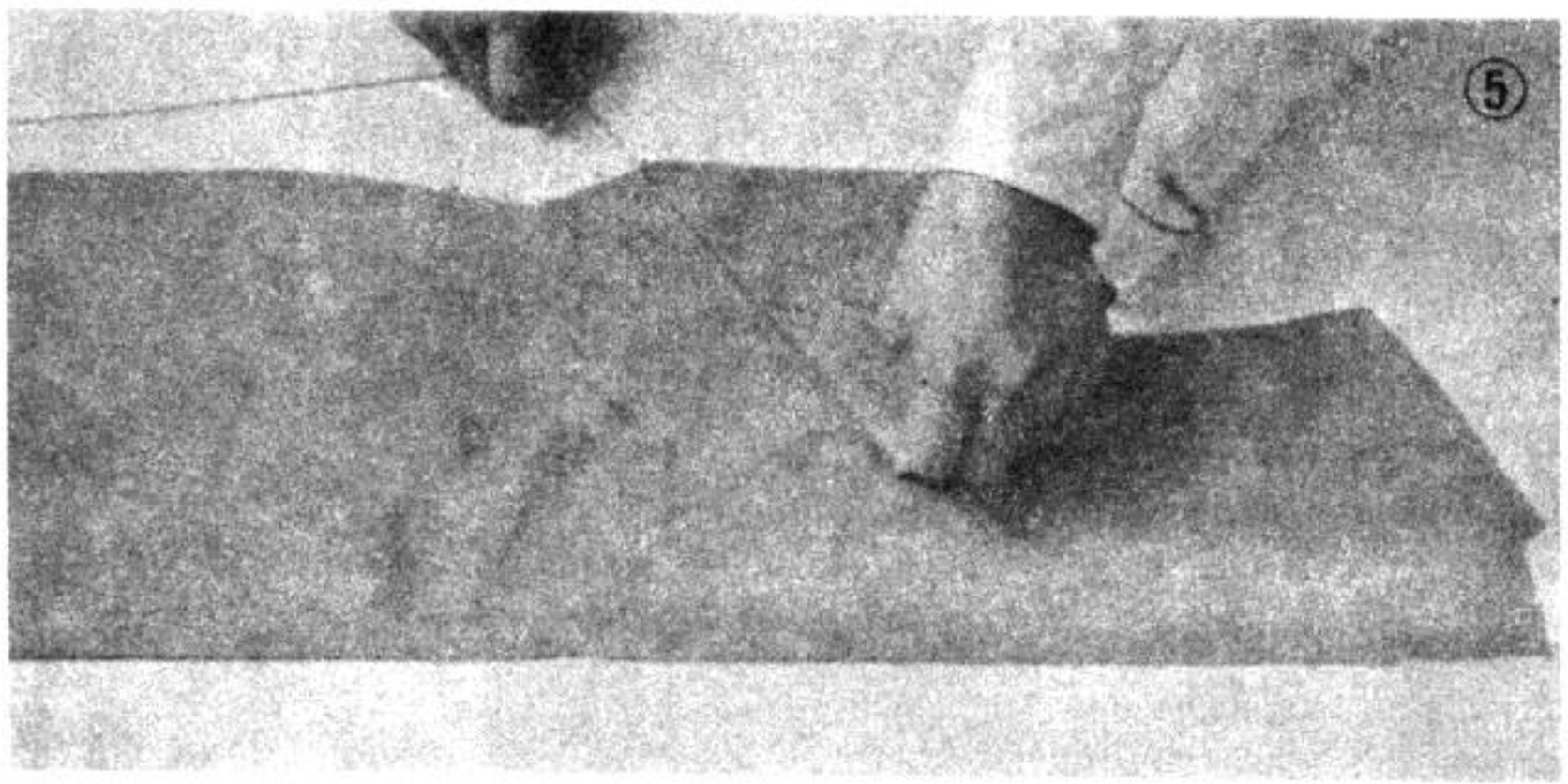


右小襟布是表布、裡布均同

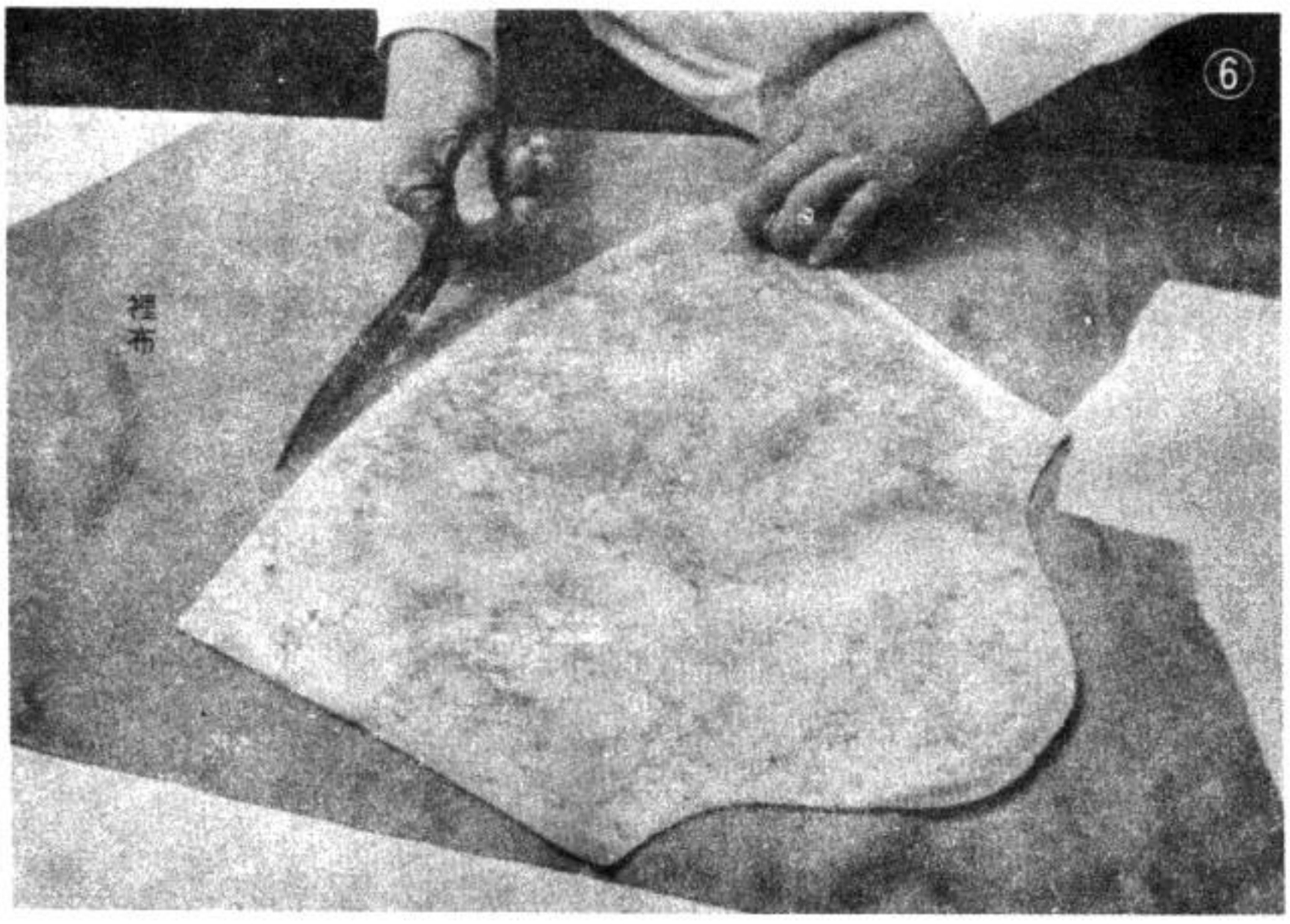


② 裁好的表布，把胁邊的開叉位置依完成線摺好，這一部分是要鋸邊的，所以厚衣料時，所有鋸邊處不需留縫份。

③ 在各打摺的位置把記號標明清楚。

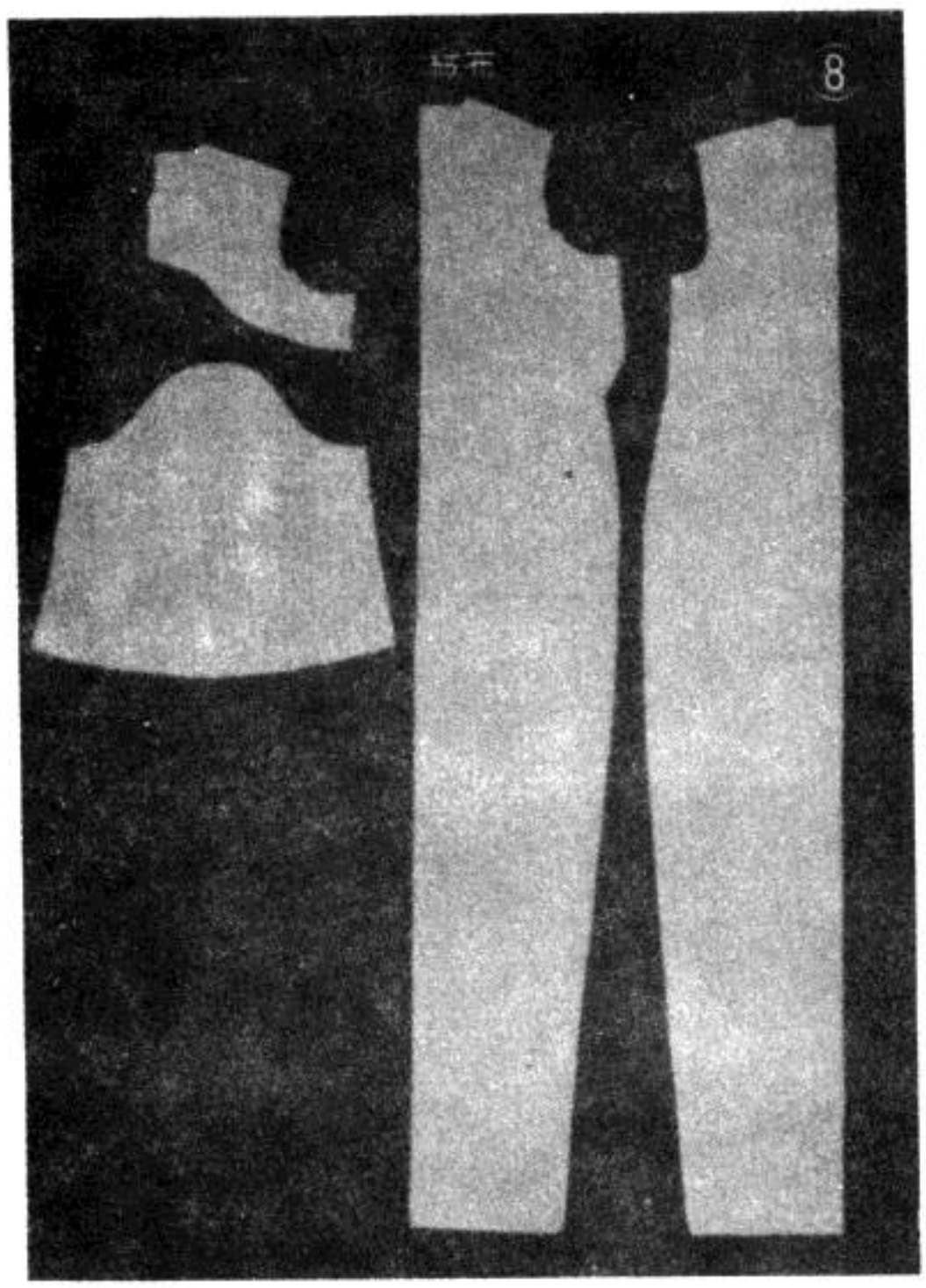


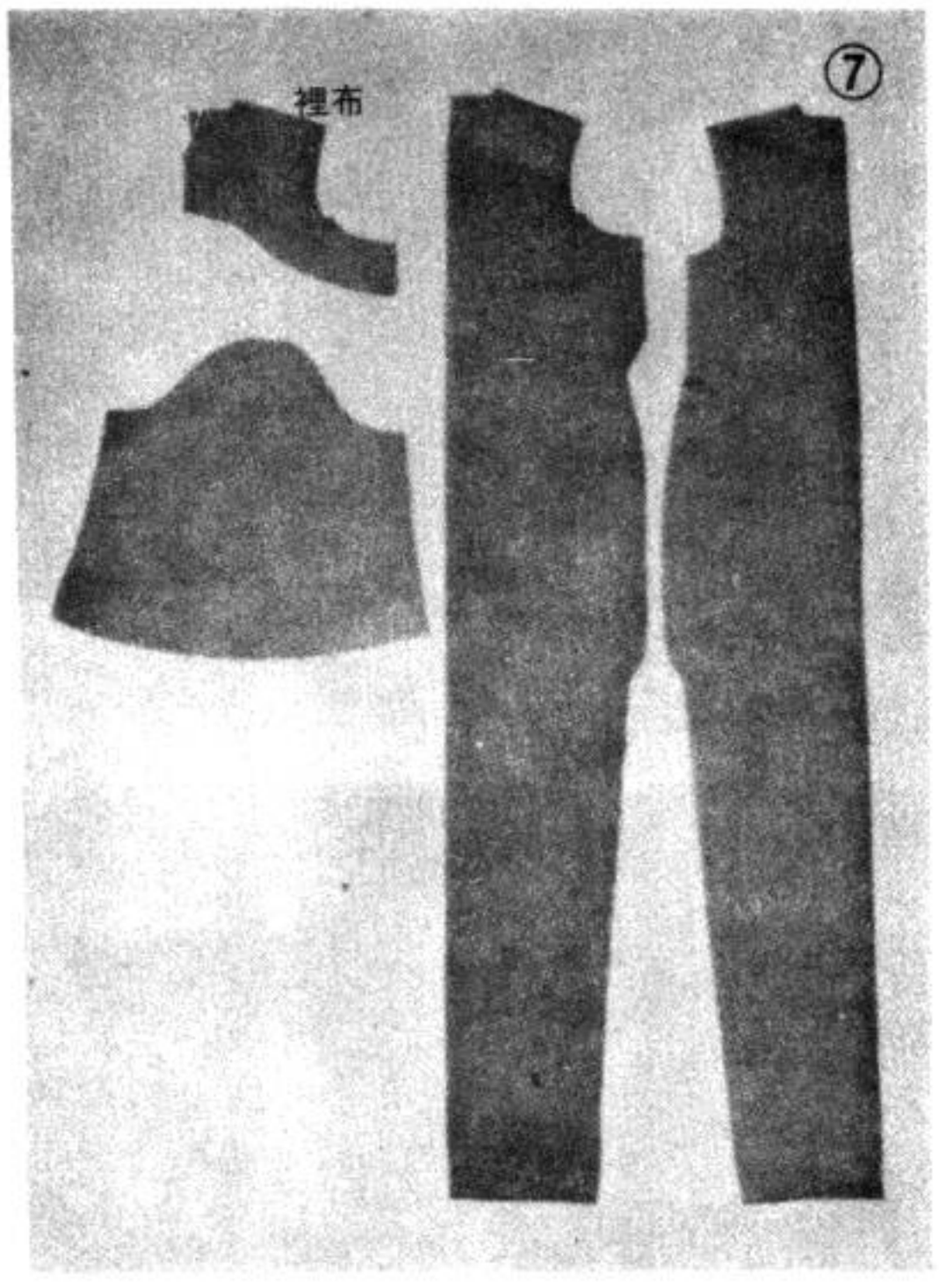
④ 把裁剪好的表布置於裡布上，將裡布照樣剪下。要整齊確實的加上符合記號。注意縫份的加法，叉口以至下襬處與表布不同。

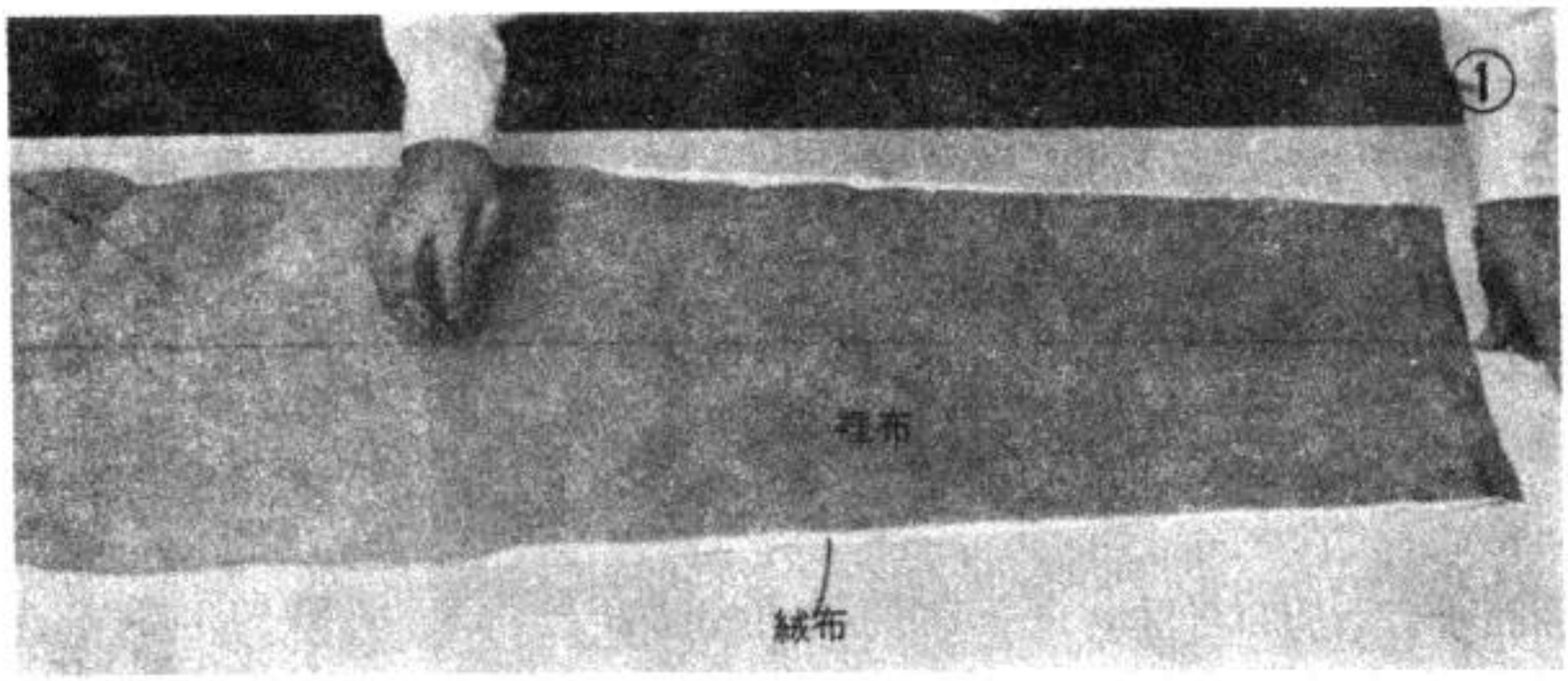


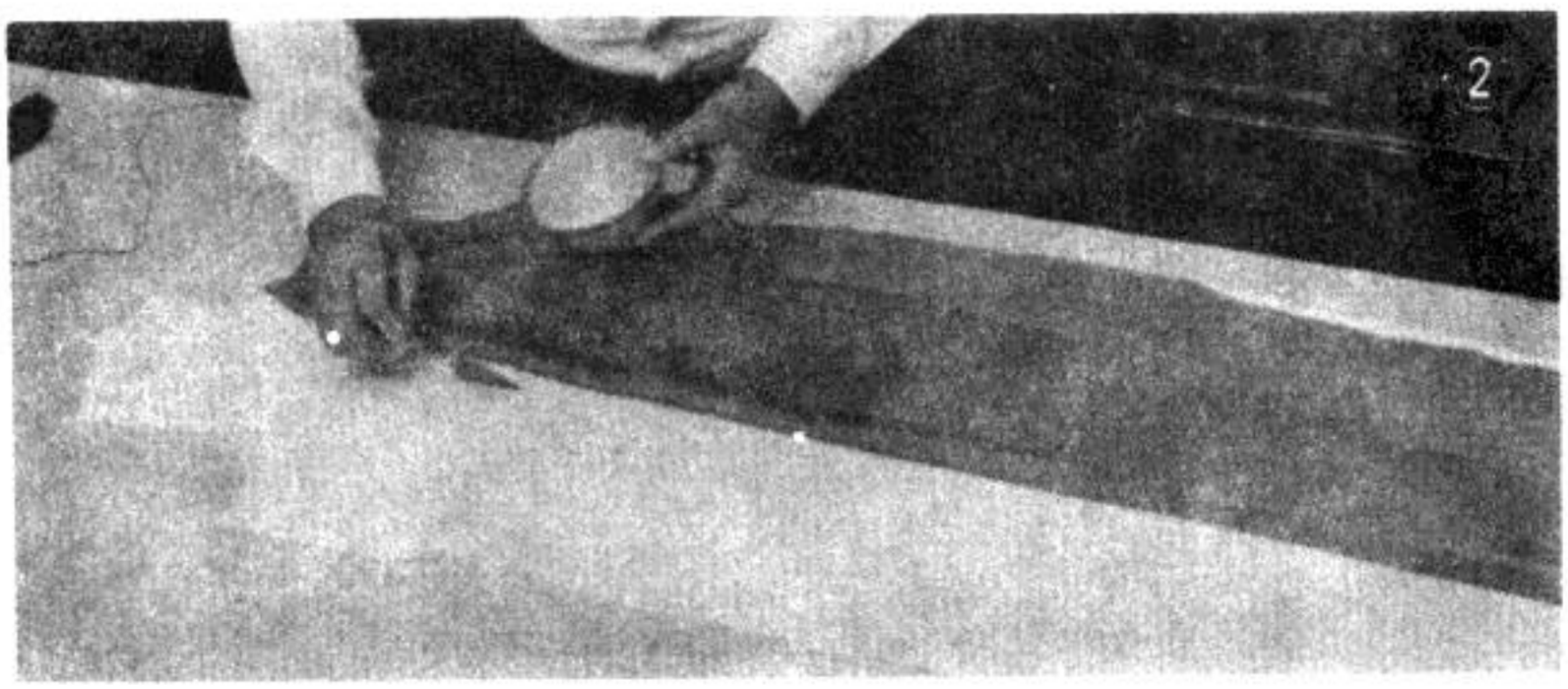
⑤ 在裏布上，把各摺的位置清楚正確的作好記號。

⑥ 以袖子表布爲準，對齊表布將袖子裡布剪下，在袖口留縫份。





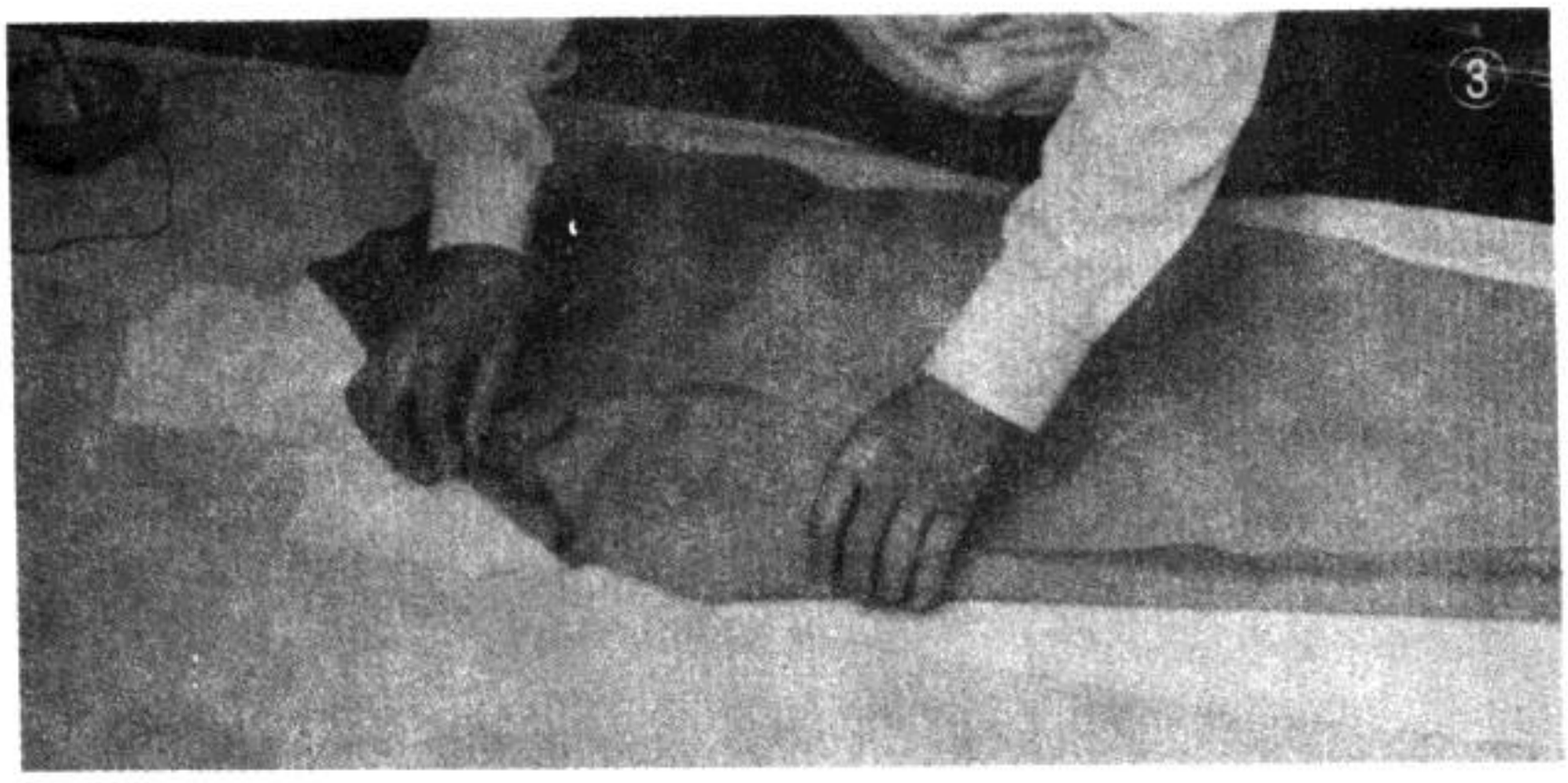


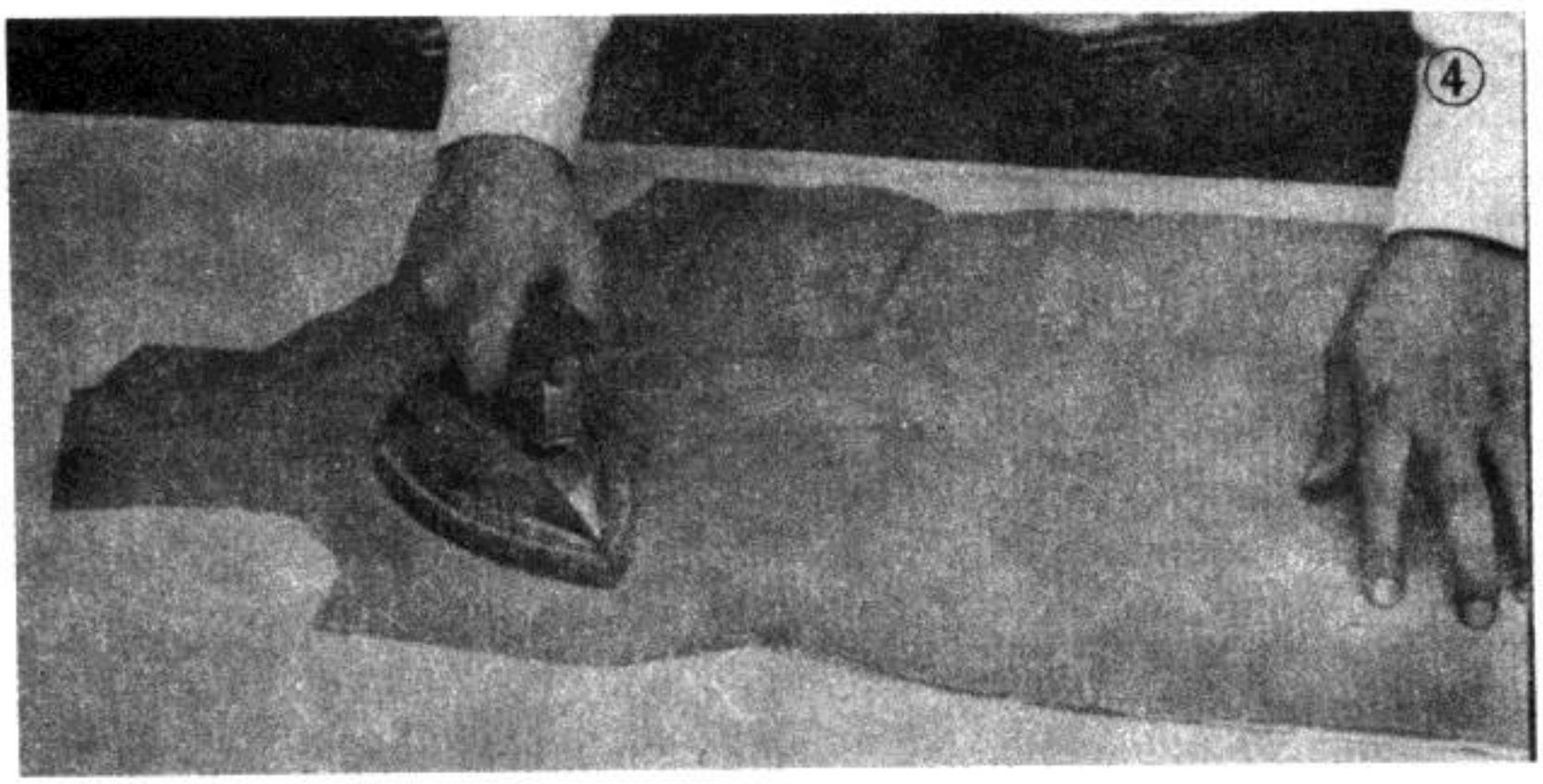


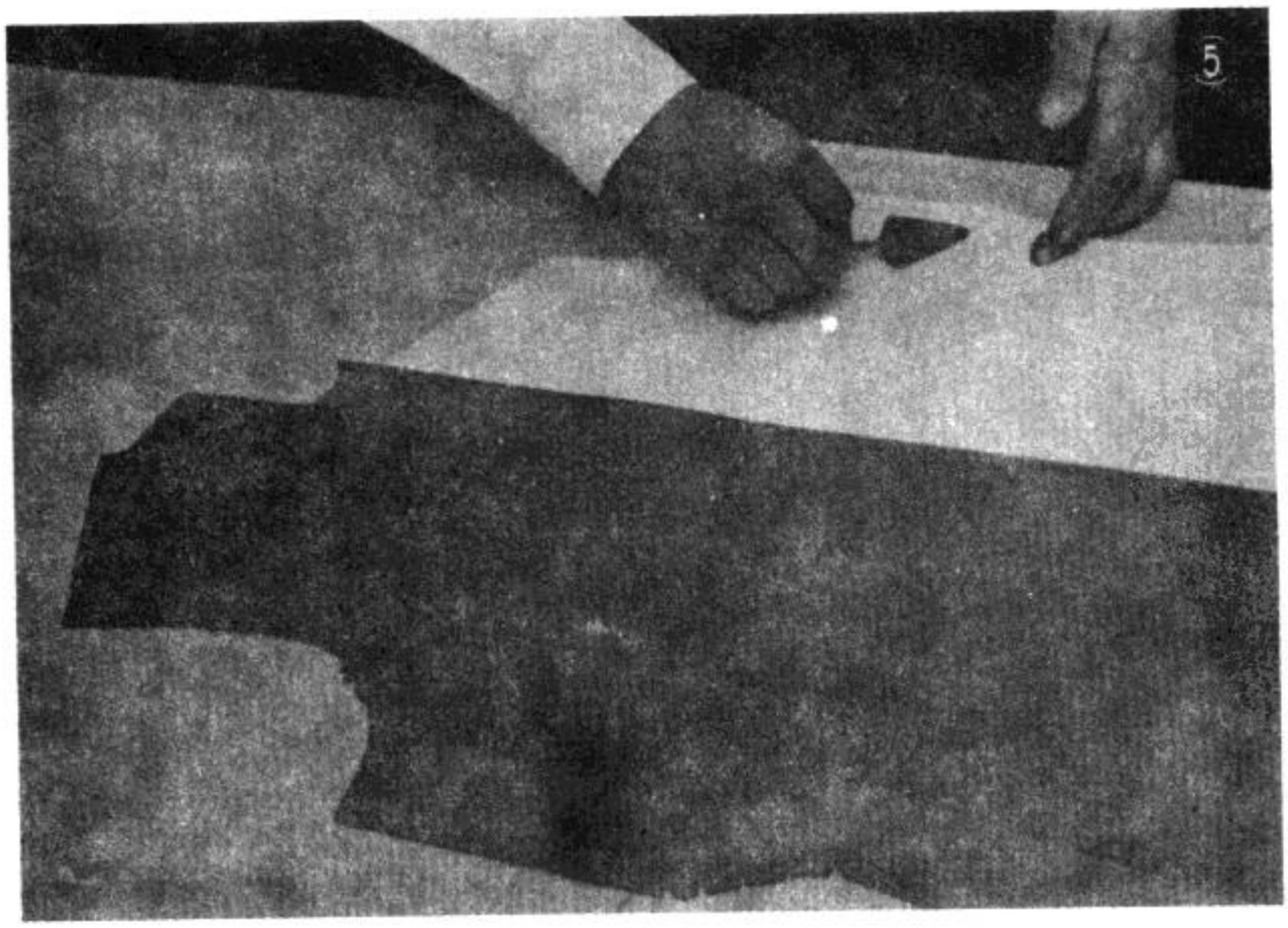
⑦ 裏布裁剪完成圖。

⑧ 襯絨布以表布爲基準，裁剪方法相同，惟下襬要在裏布的完成線修剪掉（不須留縫份）。

各處的剪缺口記號都要確實的做好。







縫製順序與要點

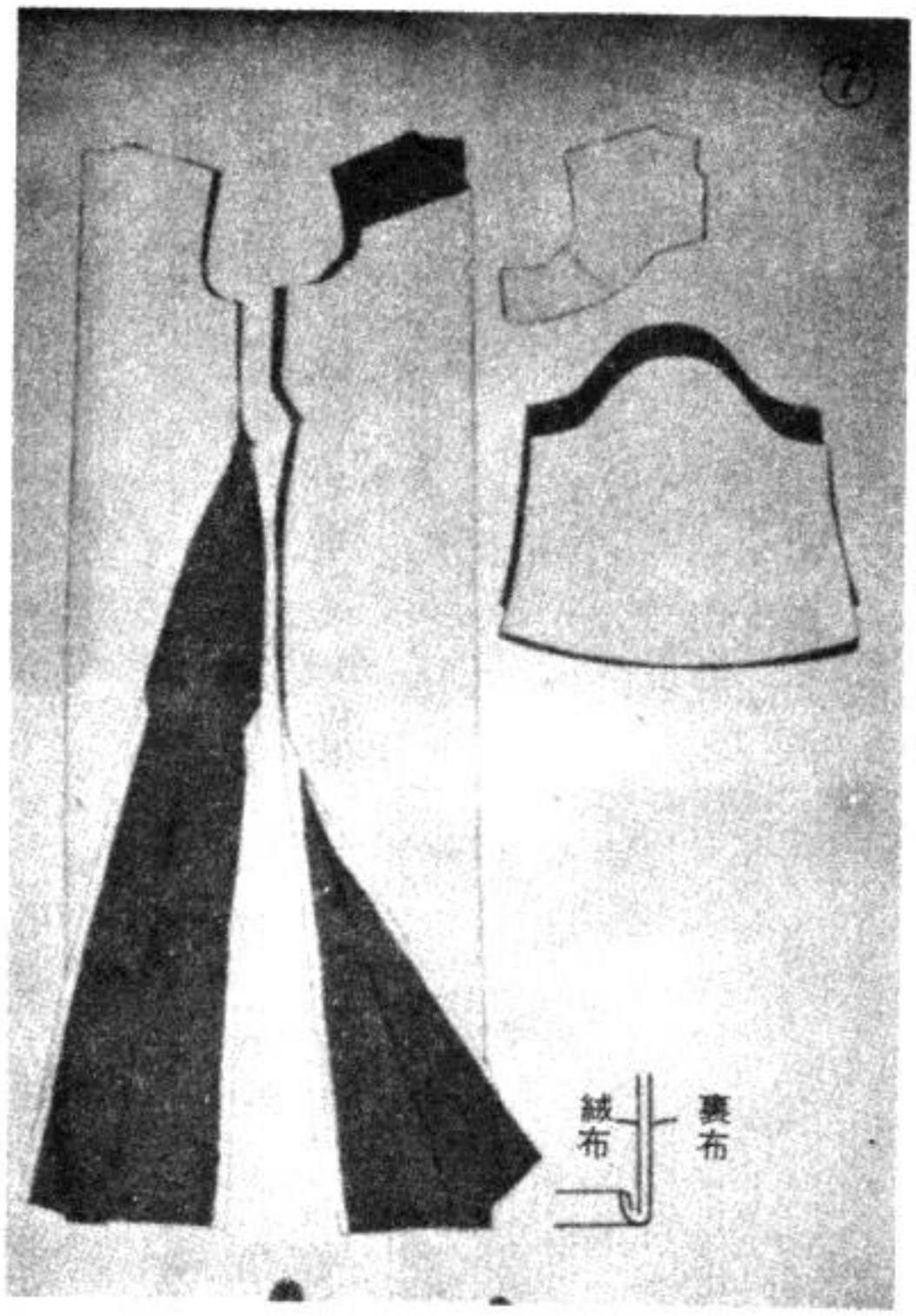
裏布與襯絨布

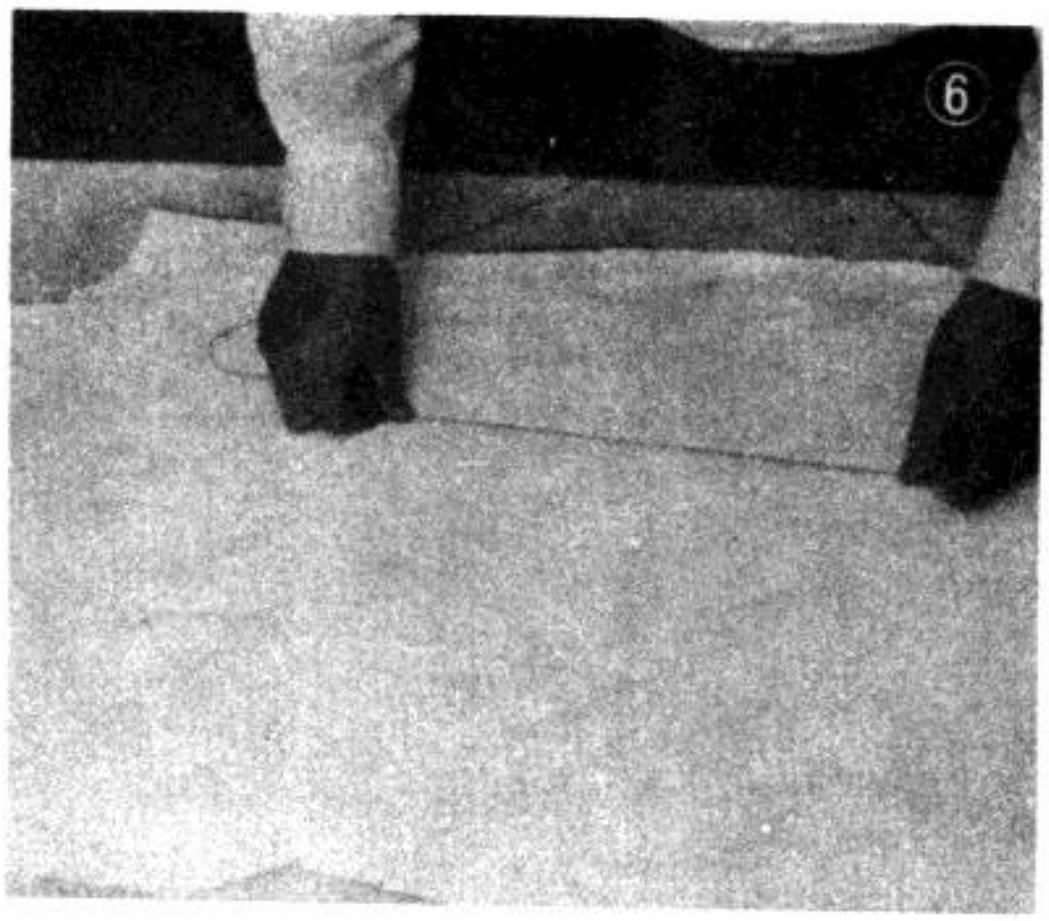
① 襯絨布平鋪於案板上，裏布置於其上，對準中心線及兩脇邊之牙剪。（中心線的對齊方法：從上面到下面拉線，使其對齊這條線）。

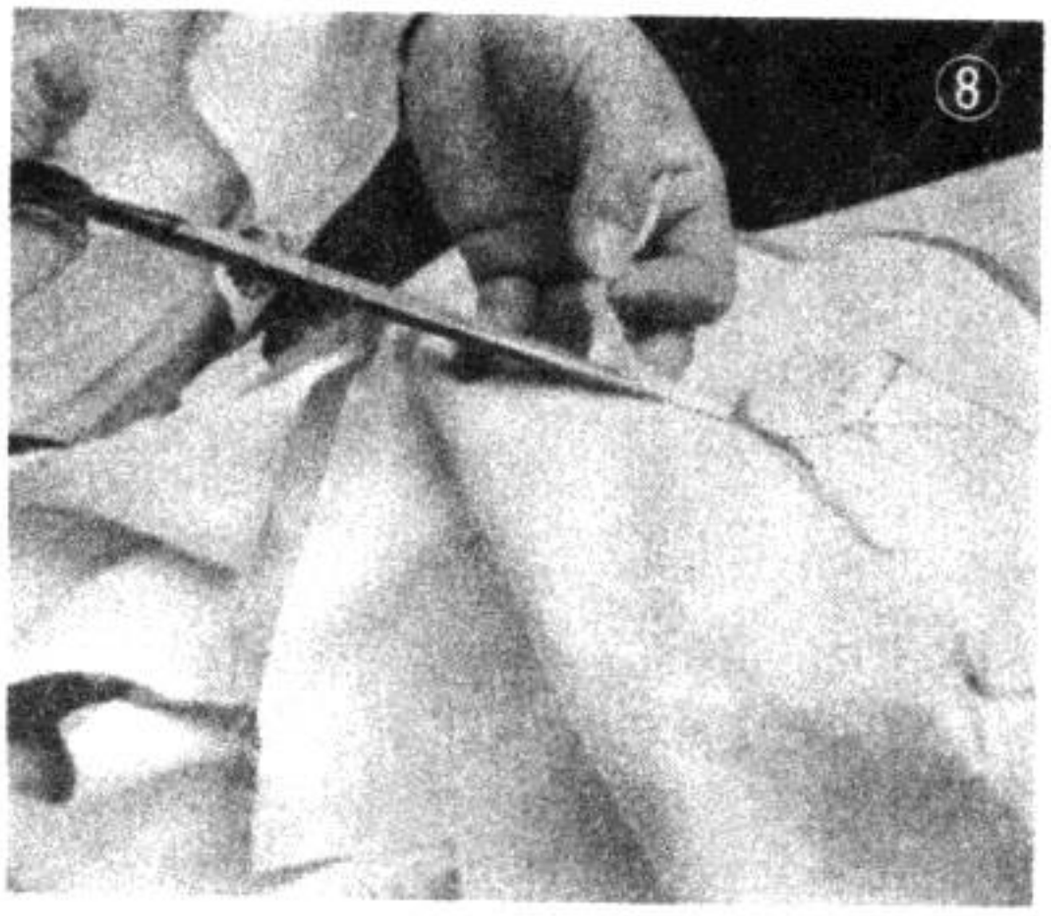
②③ 固定時，衣身要左右一半一半的貼好，先翻開一邊，在肩、袖籠、脇、下襬中心線上也塗0.5公分寬的漿糊。

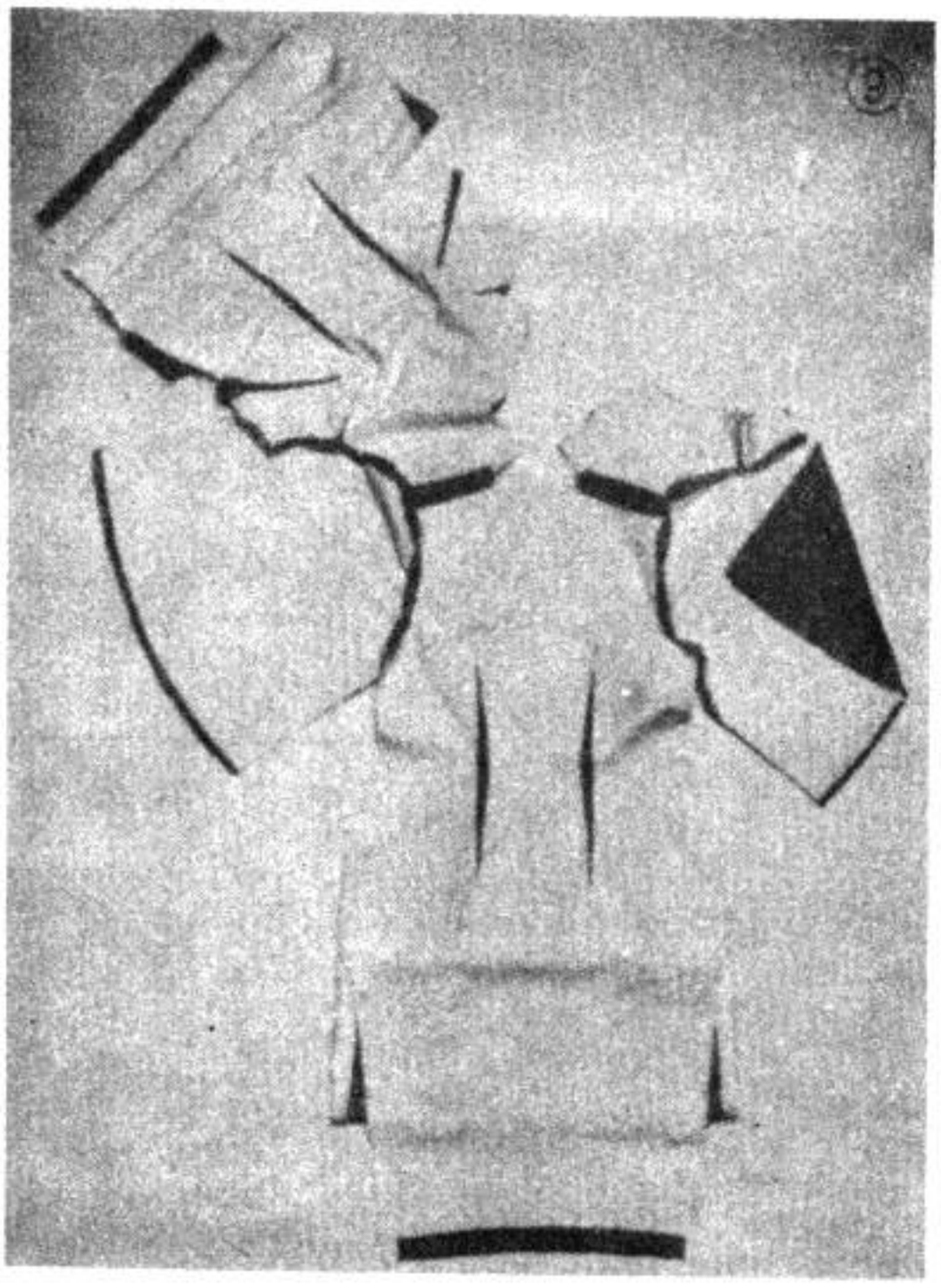
④ 對齊牙剪記號，將翻開的那邊從上面輕輕地平放好，用熨斗壓熨。

⑤ 另一邊的衣身同樣貼合。後衣身和袖子也以相同方法完成。









⑥ 將其翻轉過來，襯絨布朝上，用粉線做上打摺的記號。

⑦ 襯絨布，下襬以裏布包住襯絨布、燙平。

⑧ 縫肩線及各摺子，將肩縫之襯絨布與裡布縫份部分撕開，將襯絨布修剪下，將前後摺子亦相同剪下襯絨布縫份。如此把縫份剪取使縫份薄些，就容易熨開，然後上袖子。

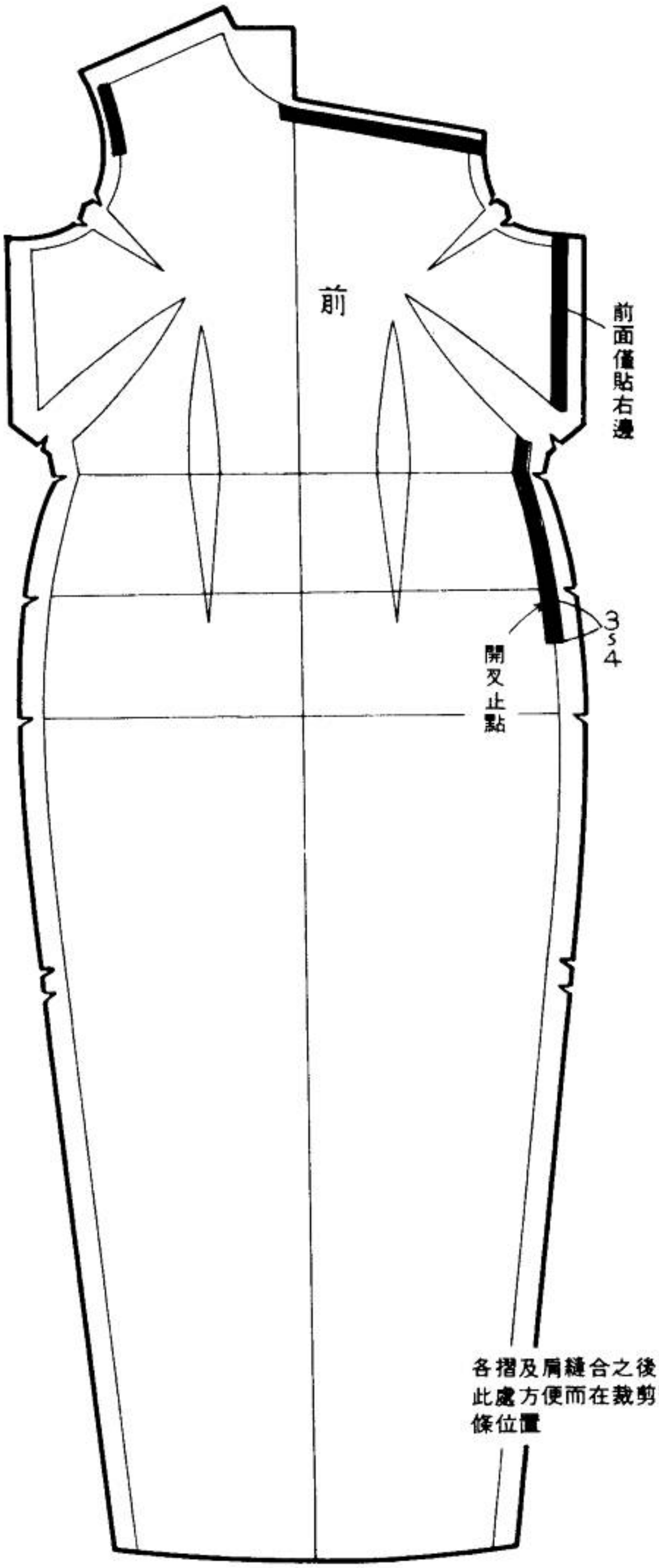
⑨ 將各部縫份分開、燙平後之全圖。上好袖子，也和肩，摺同樣，將衣袖縫份的襯絨布剪掉，使縫份薄些，分開燙平。

作表布前後身燙拔及貼牽條

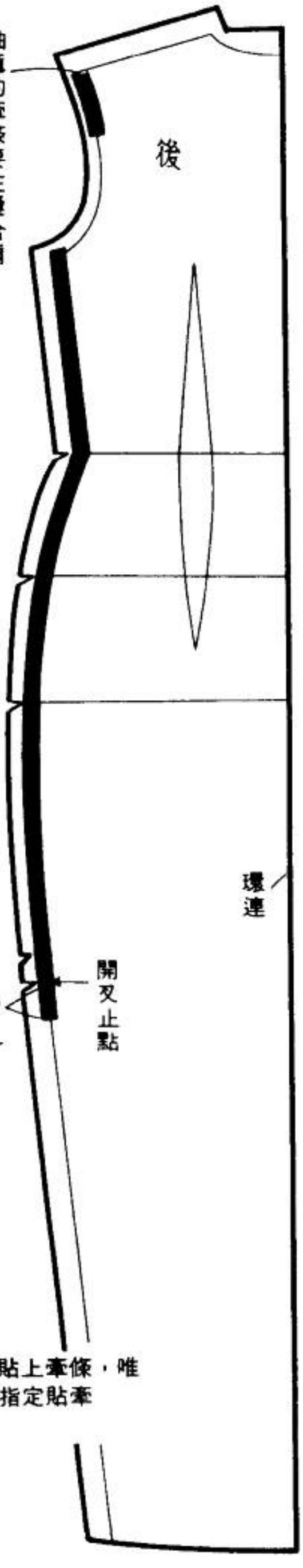
表布要縫合肩線與摺，將各部縫份燙開之後燙拔前後身，並貼上牽條。

此要領請參考單祺袍136頁④～⑳作法，前身只在右側的開襟及拉鍊處。

⑩ 是貼牽條的位置，後身是左右兩脇側

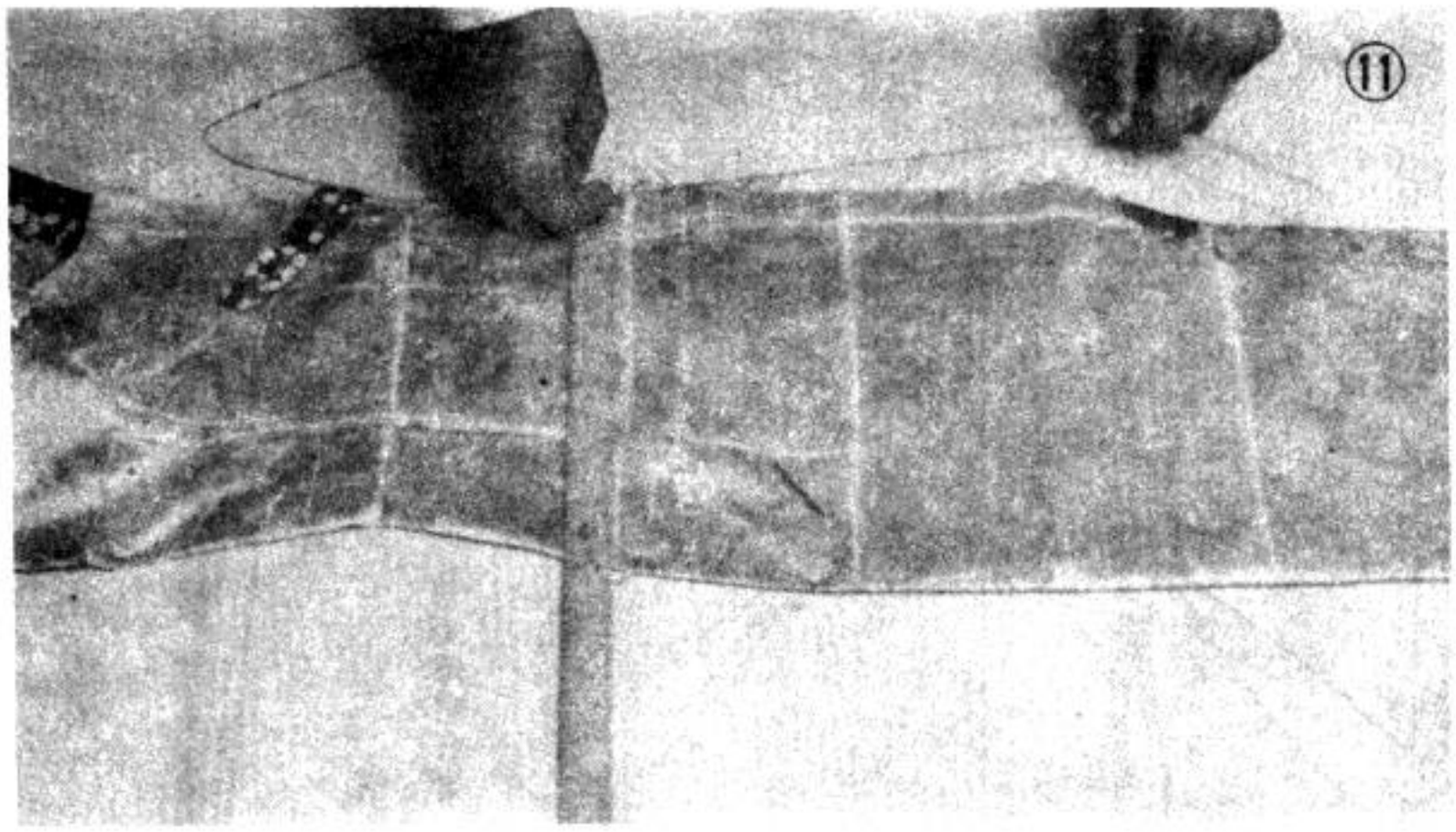


⑩



⑪⑫ 做好衣身的燙拔，校對尺碼，將不整齊的地方加以修齊。

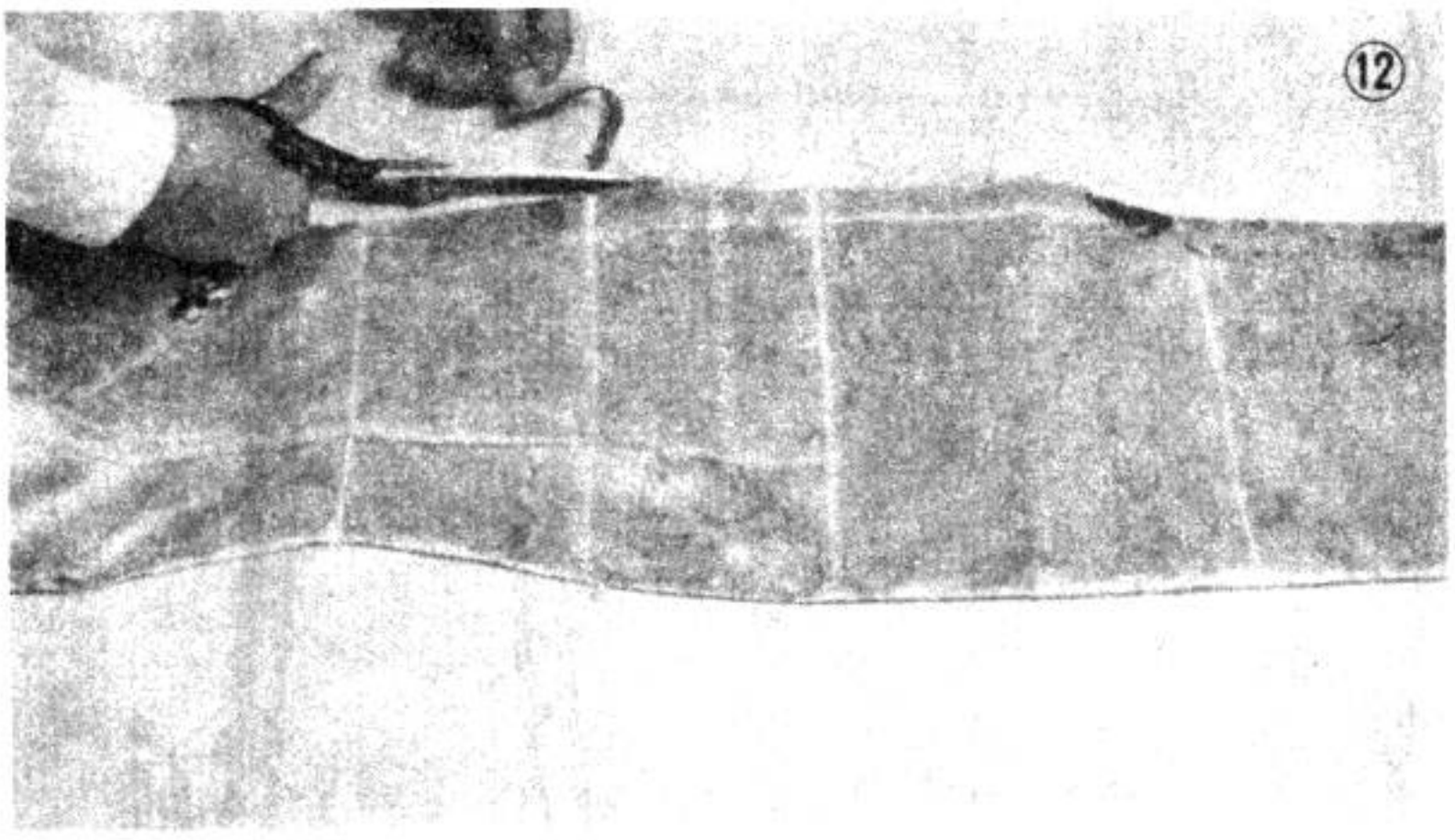
⑬ 前衣身僅在右邊的開襟與縫拉鍊處，於完成線上貼一公分寬的牽條。在袖籠上半部同樣貼牽條。燙拔後身與貼上牽條。



⑭⑮ 貼妥牽條後上袖子，衣袖的縫份也要燙開。

開領圈

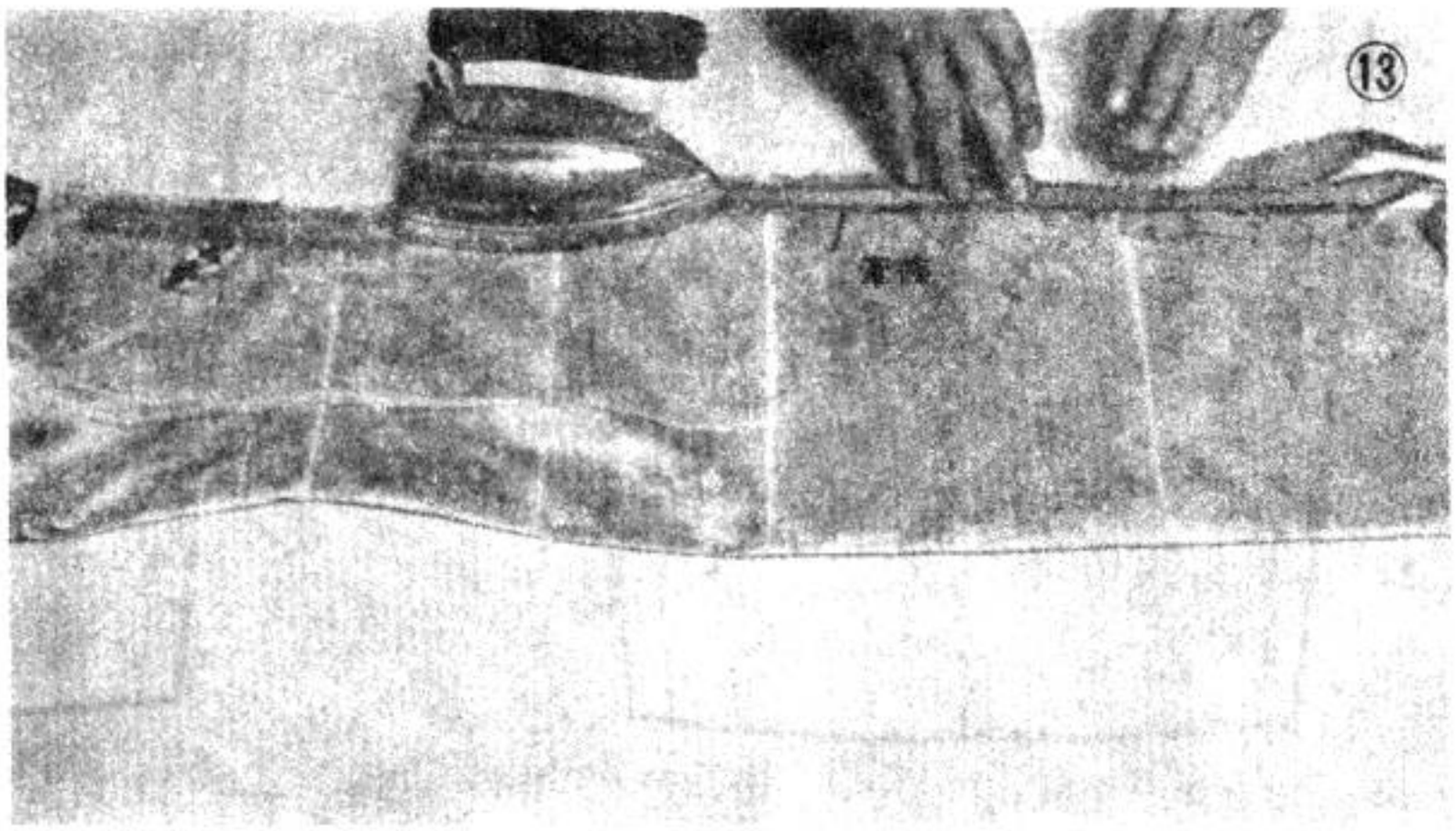
⑯ 正確對齊左右肩縫合線與前後身中心線，用畫粉或粉線畫領圈的記號。

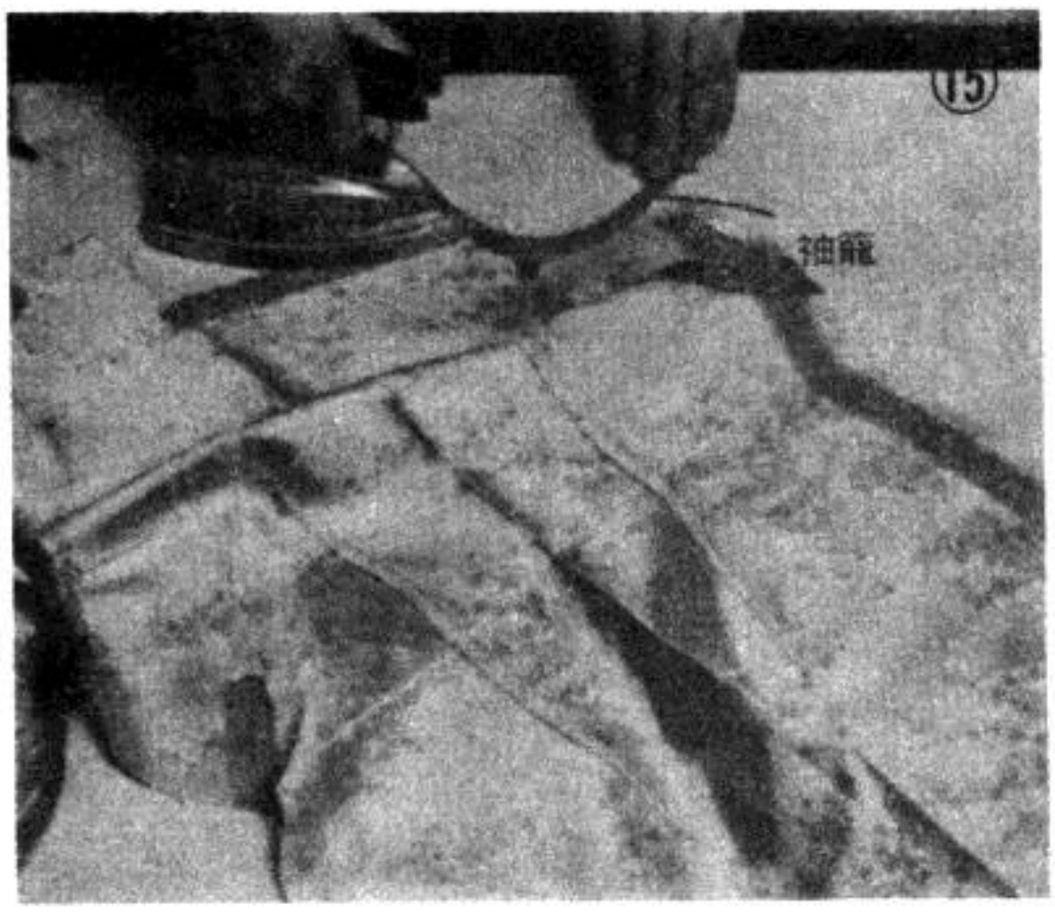


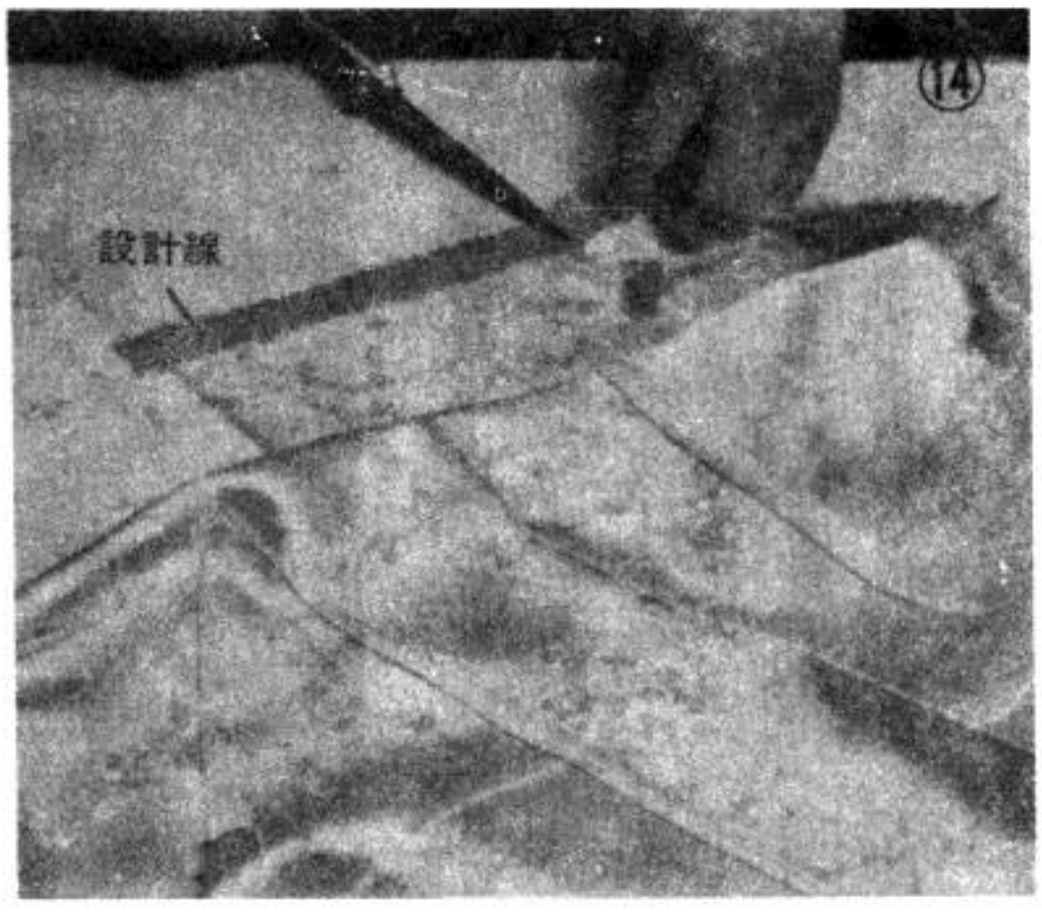
⑰ 依領圈線，確實量取尺寸，看其長度是否比量身時的領圈長度短08～1公分。

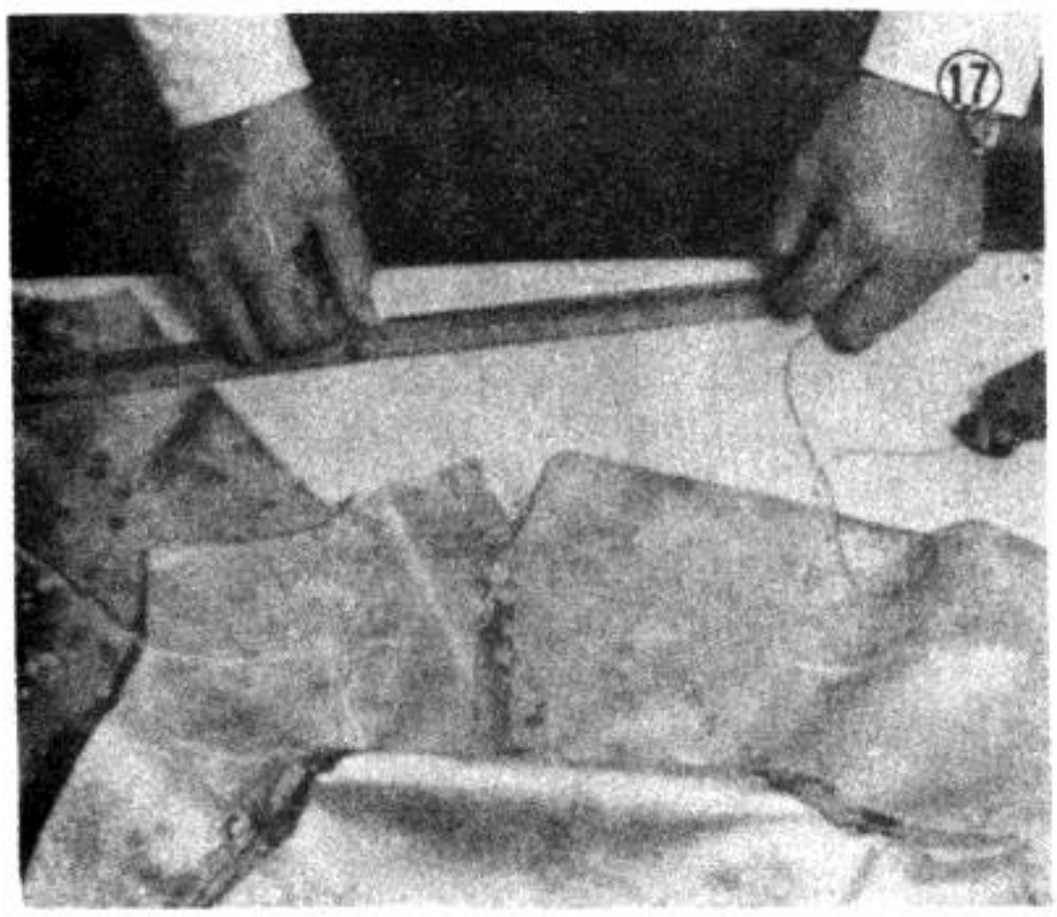
⑱ 留08公分的縫份，剪下領圈。

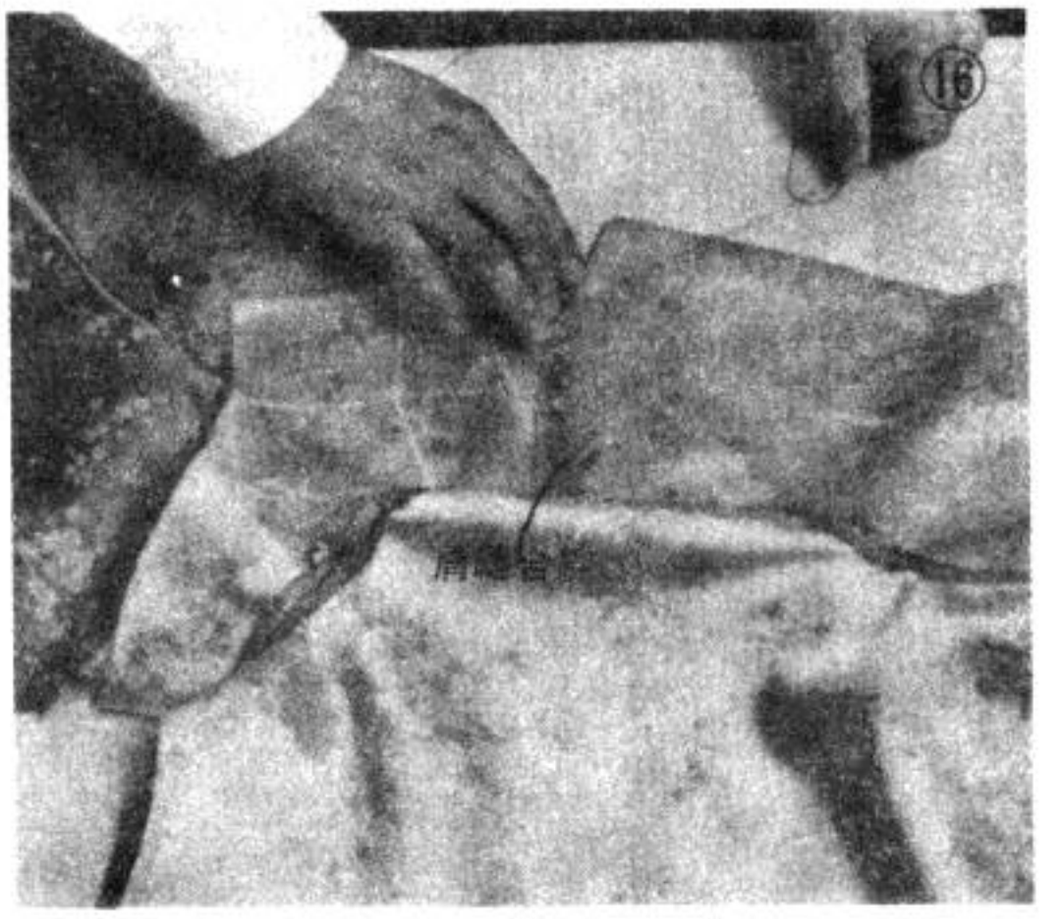
⑲ 領圈剪下後之實圖。

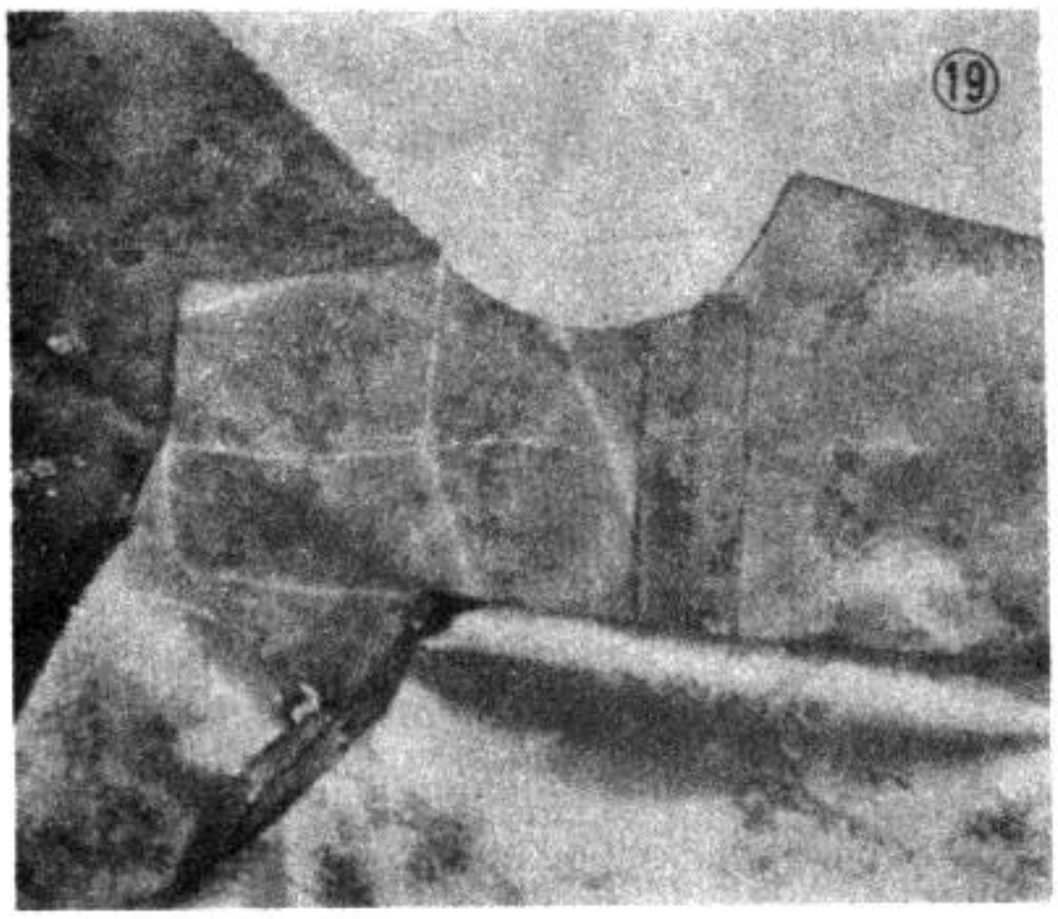


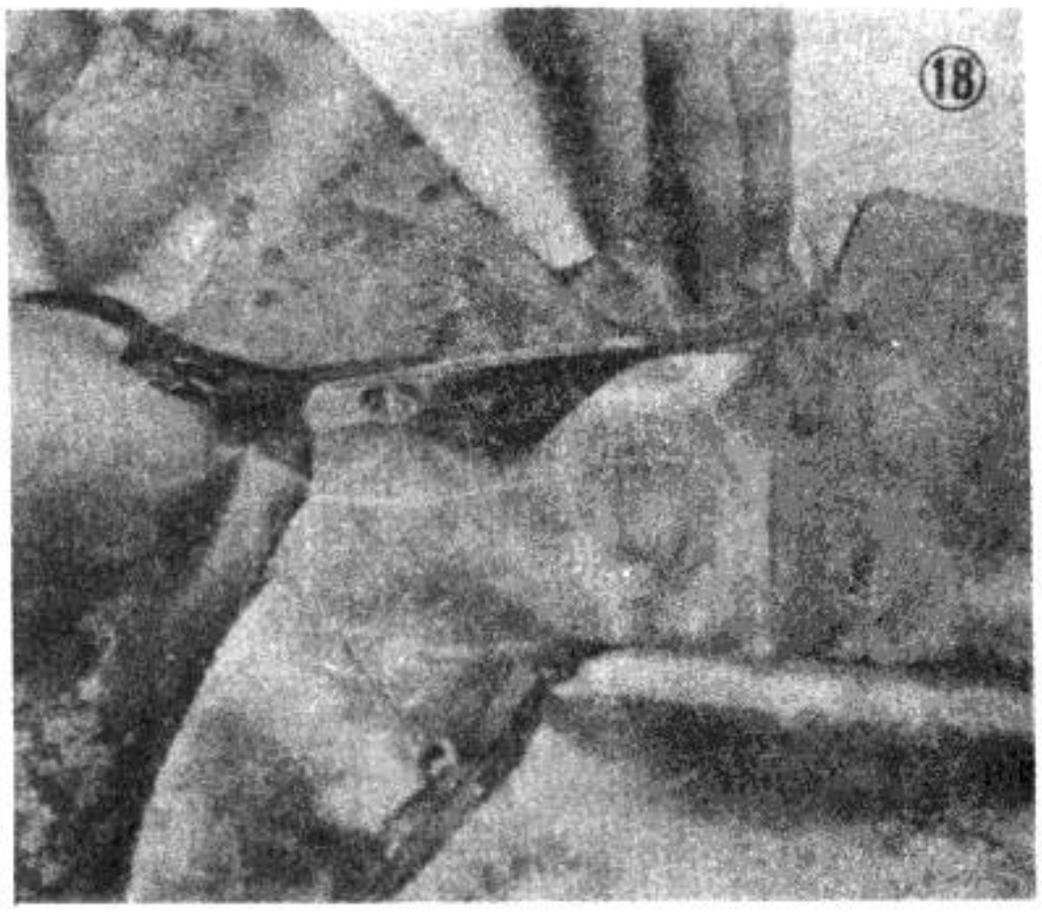

⑮
袖籠


⑭
設計線


⑰


⑯


⑲


⑱

⑳ 在領圈的縫份上抹上漿糊，以防止領圈拉開，裏布與襯絨布做法相同。

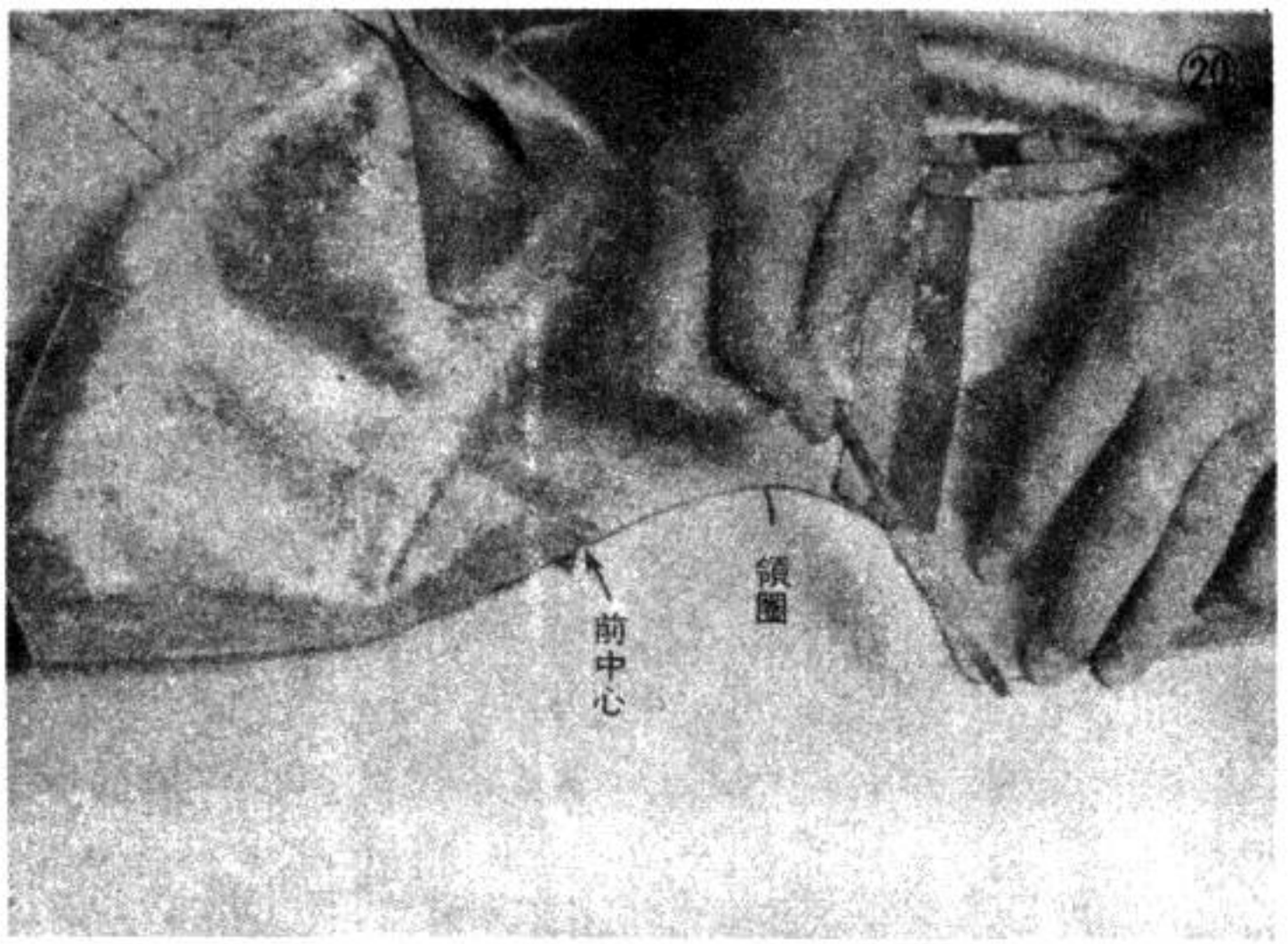
㉑ 前後身拔燙過，貼上牽條，上好袖子，挖好領子之全圖。

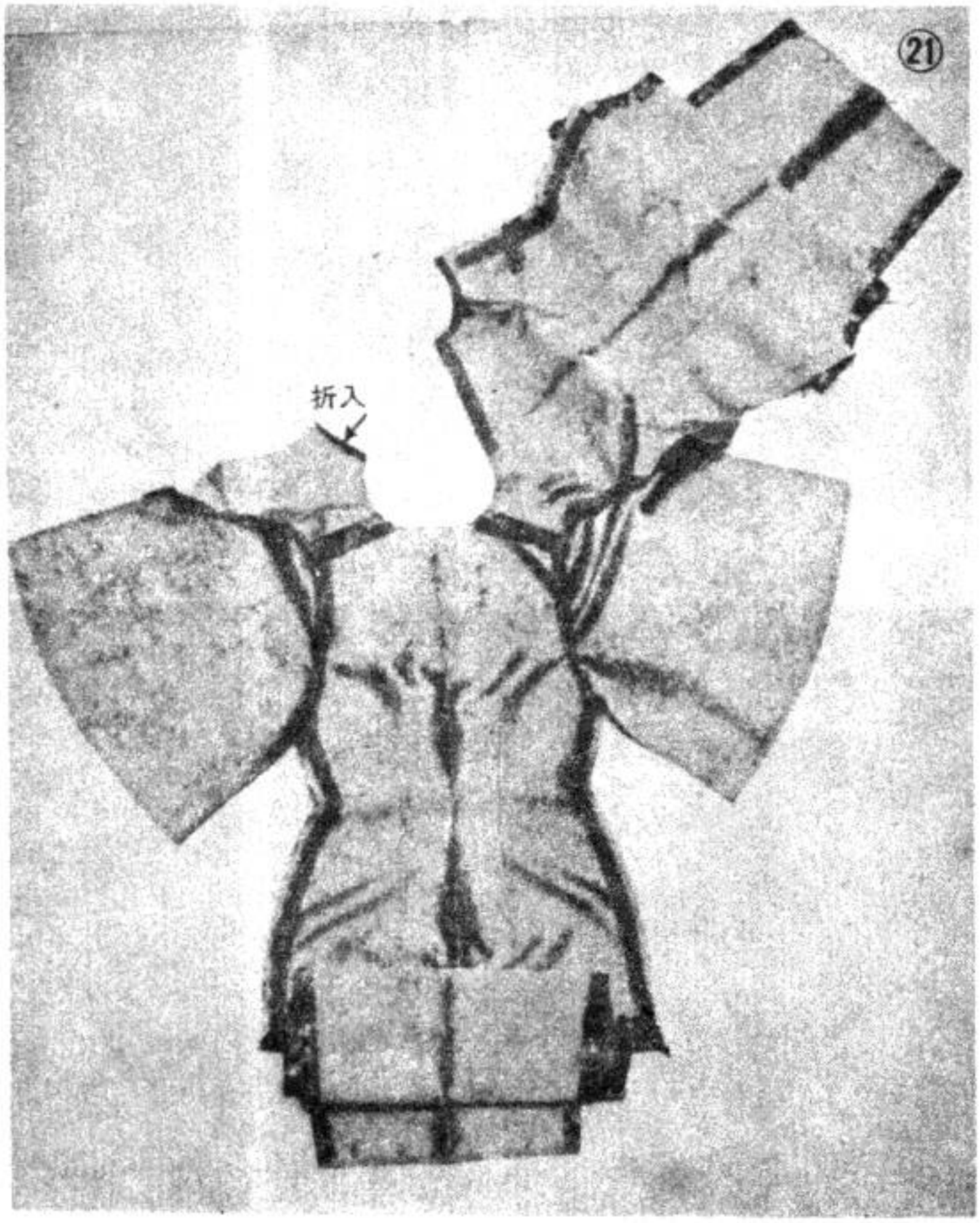
縫合前身右邊縫拉鍊處與小襟

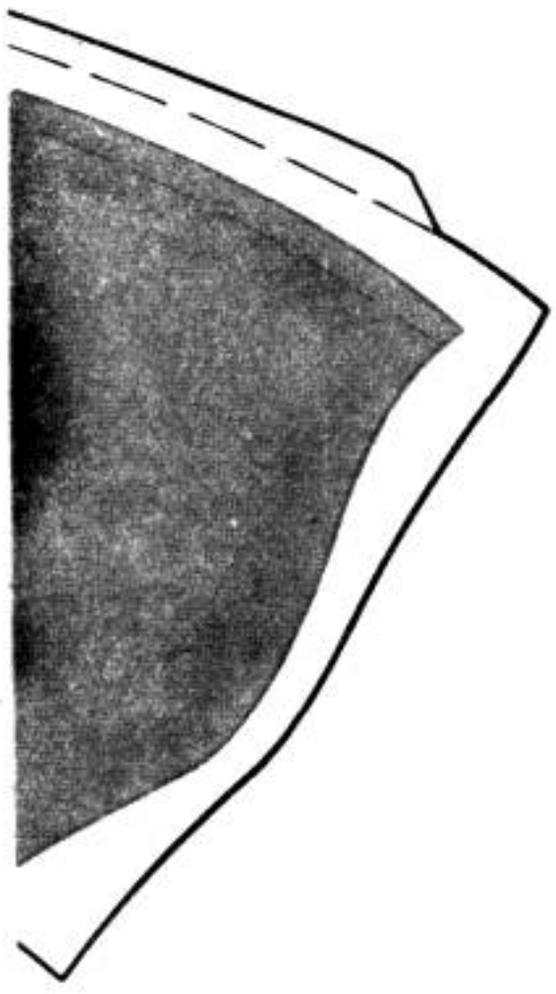
㉒ 前身表布與裏布（用絨布作襯），以面對面對齊脇邊的牙剪記號。

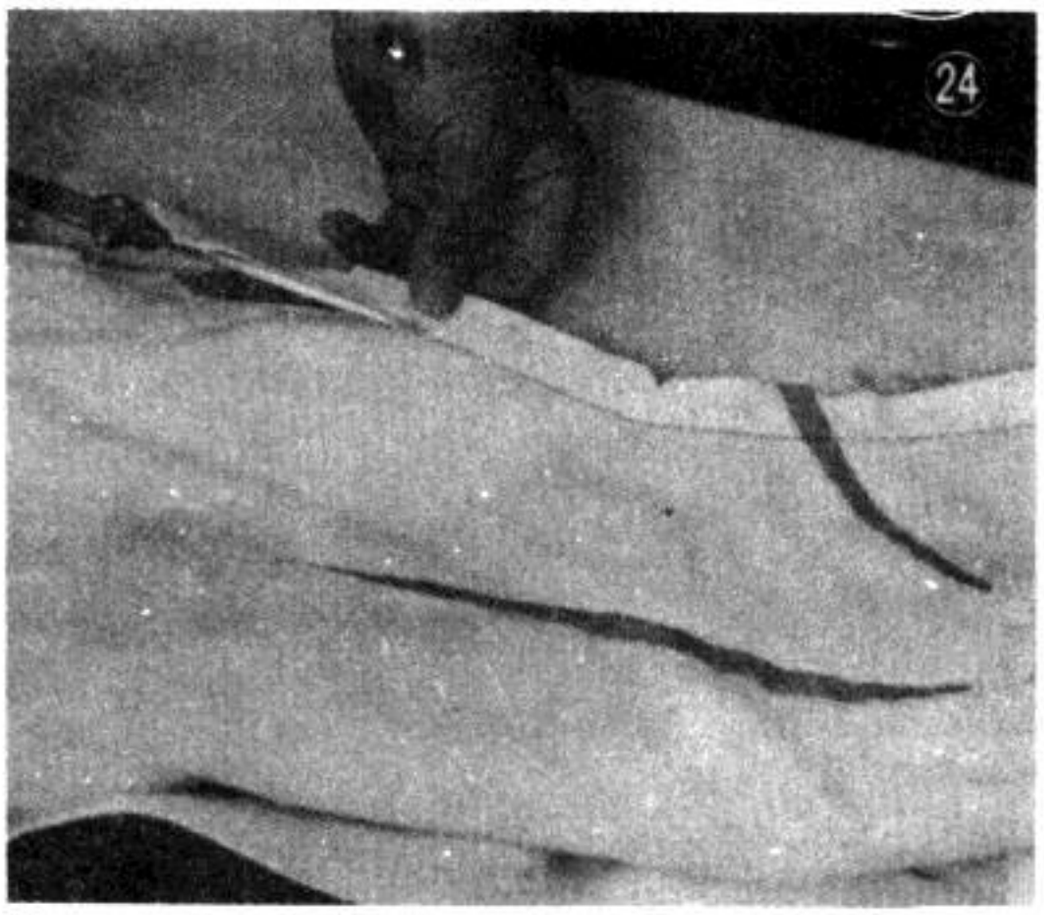
㉓ 抹上漿糊，在縫份的實線上車縫一道，由一字襟末端開始車縫時連同小襟內側的毛邊同時車。

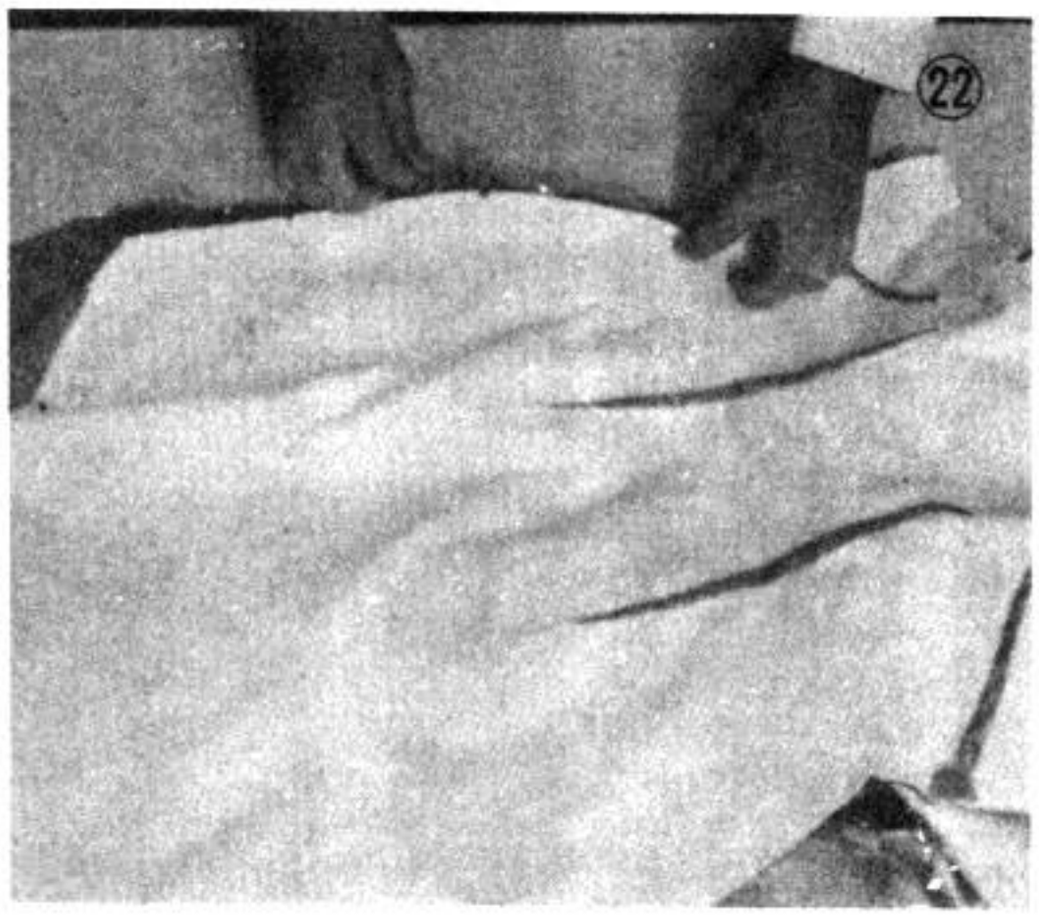
㉔ 車縫後，將絨布縫份處撕開，剪去襯絨布的縫份部份。



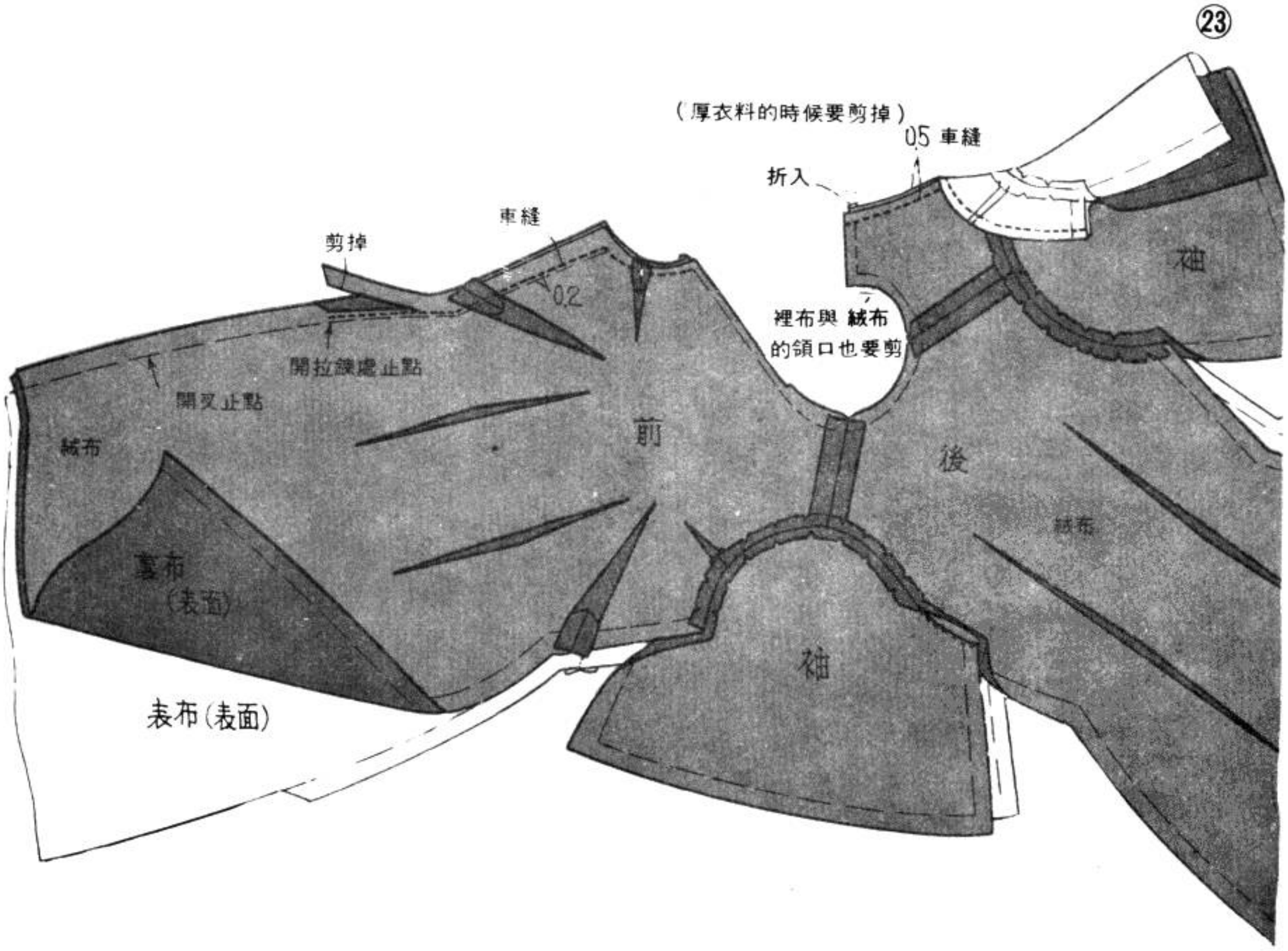


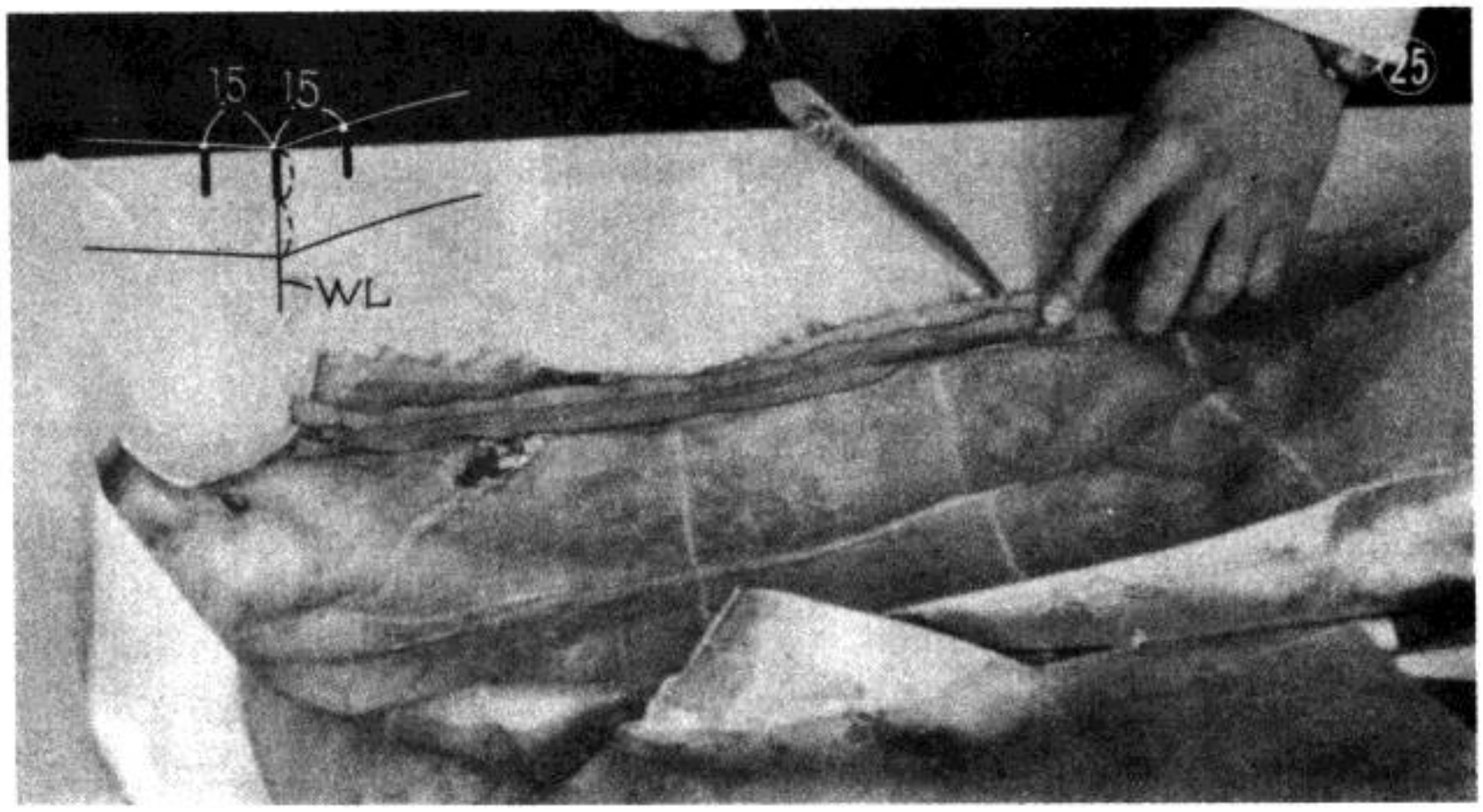



24


22

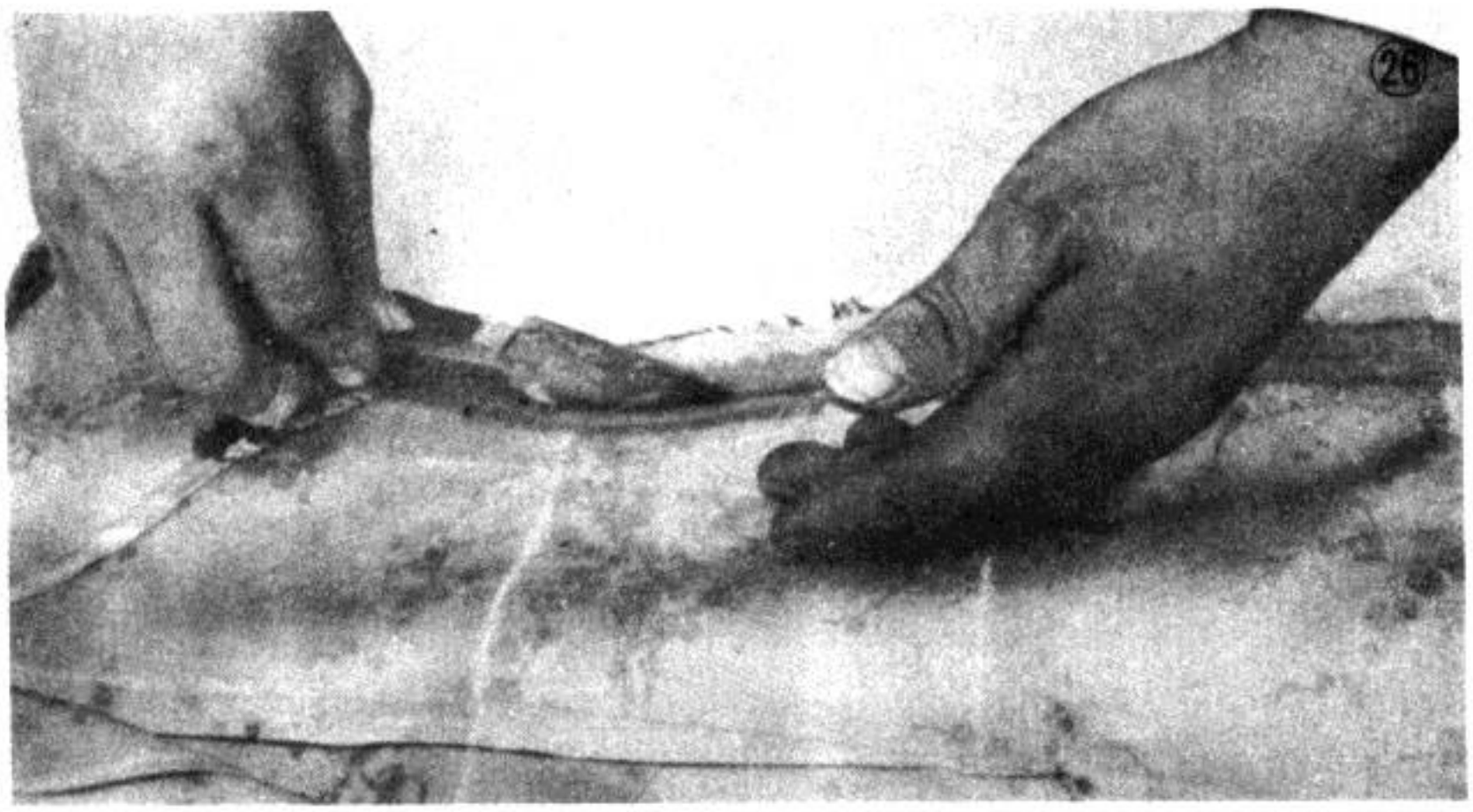
23


（厚衣料的時候要剪掉）
0.5 車縫
折入
車縫
剪掉
0.2
裡布與 絨布
的領口也要剪
袖
開拉鍊處止點
開叉止點
絨布
前
後
裏布
（表面）
絨布
袖
表布（表面）



㉕ 在開拉鍊末端於縫份上剪缺口，（拉鍊長度通常爲12英吋）在腰圍線縫份上剪三刀，使止面布紋不牽吊。

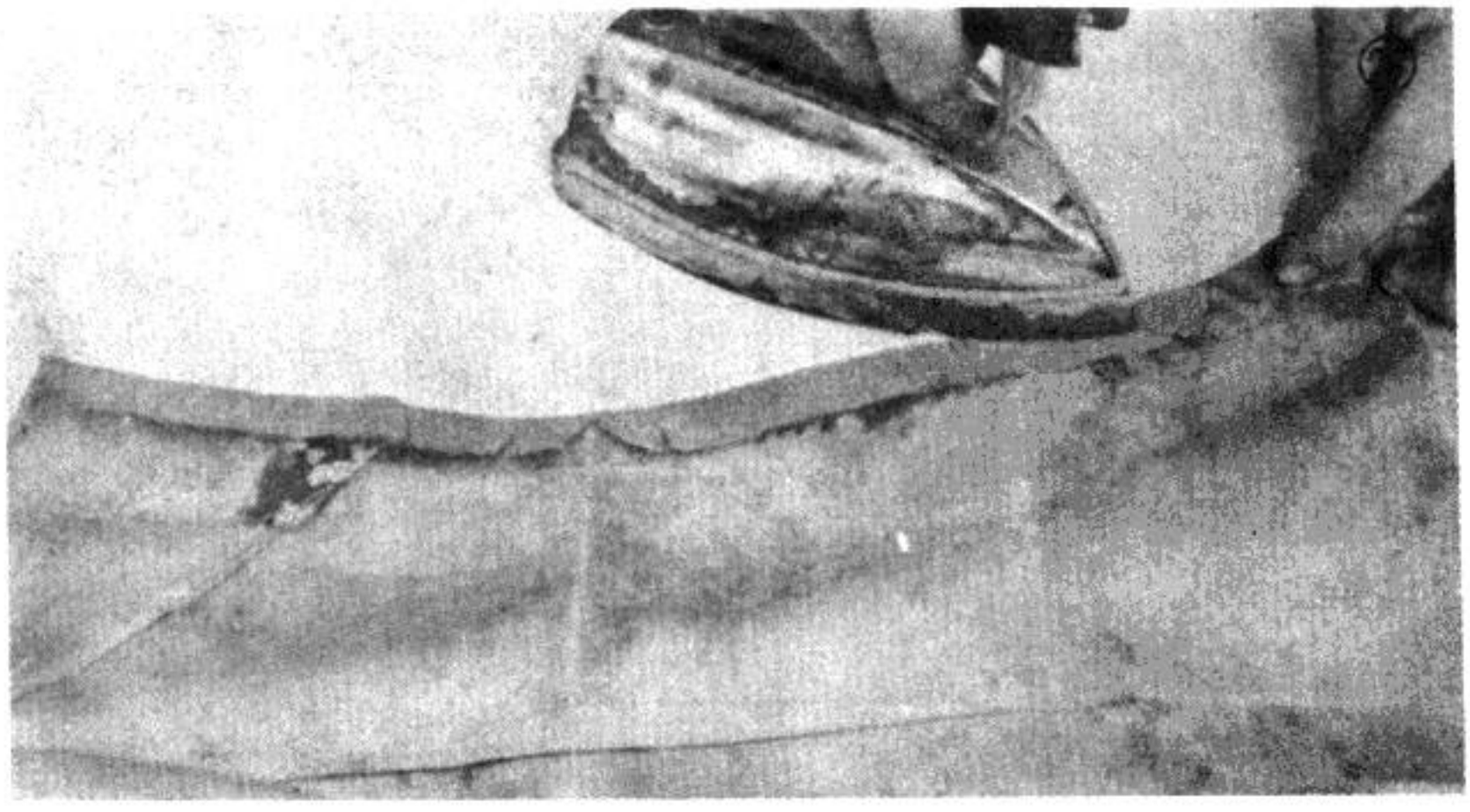
㉖ 在表布衣身側的完成線（於㉓所縫的部份）的縫份上抹0.5公分寬的漿糊，以使摺痕整齊。



㉗ 將上好漿糊的縫份扣回，燙平，（扣回之縫份，需超過車線0.2公分）。

㉘ 襟下、袖籠處於完成線上抹上0.5公分寬的漿糊後，扣回縫份。

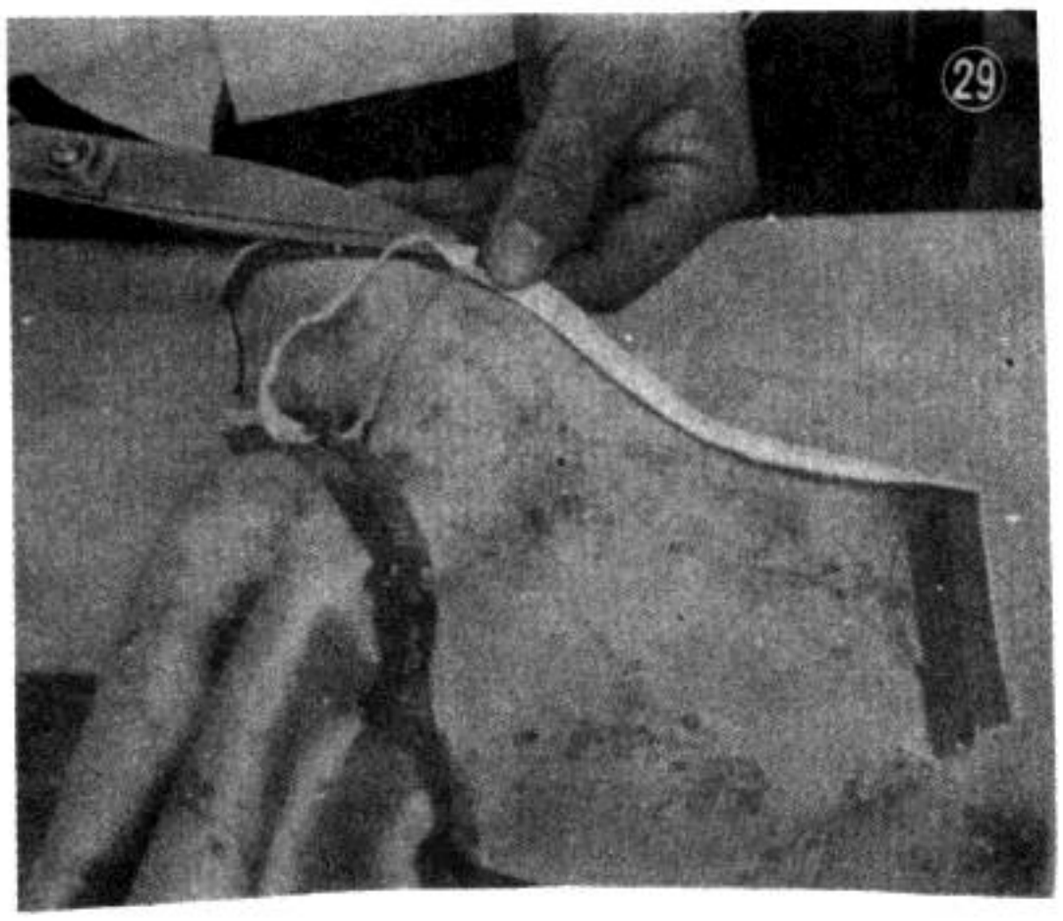
㉙㉚ 右前小襟下端，於反面抹上漿糊，扣回縫份，燙平，（同時將小襟內側縫份

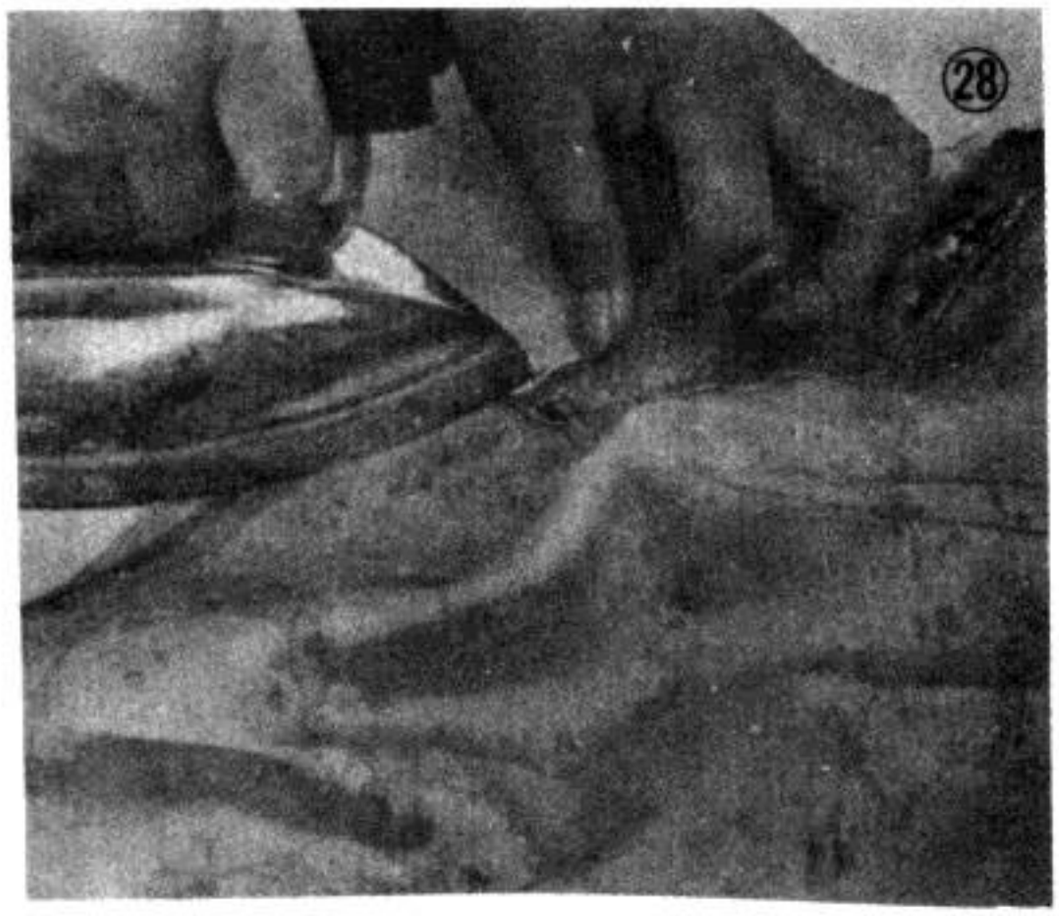


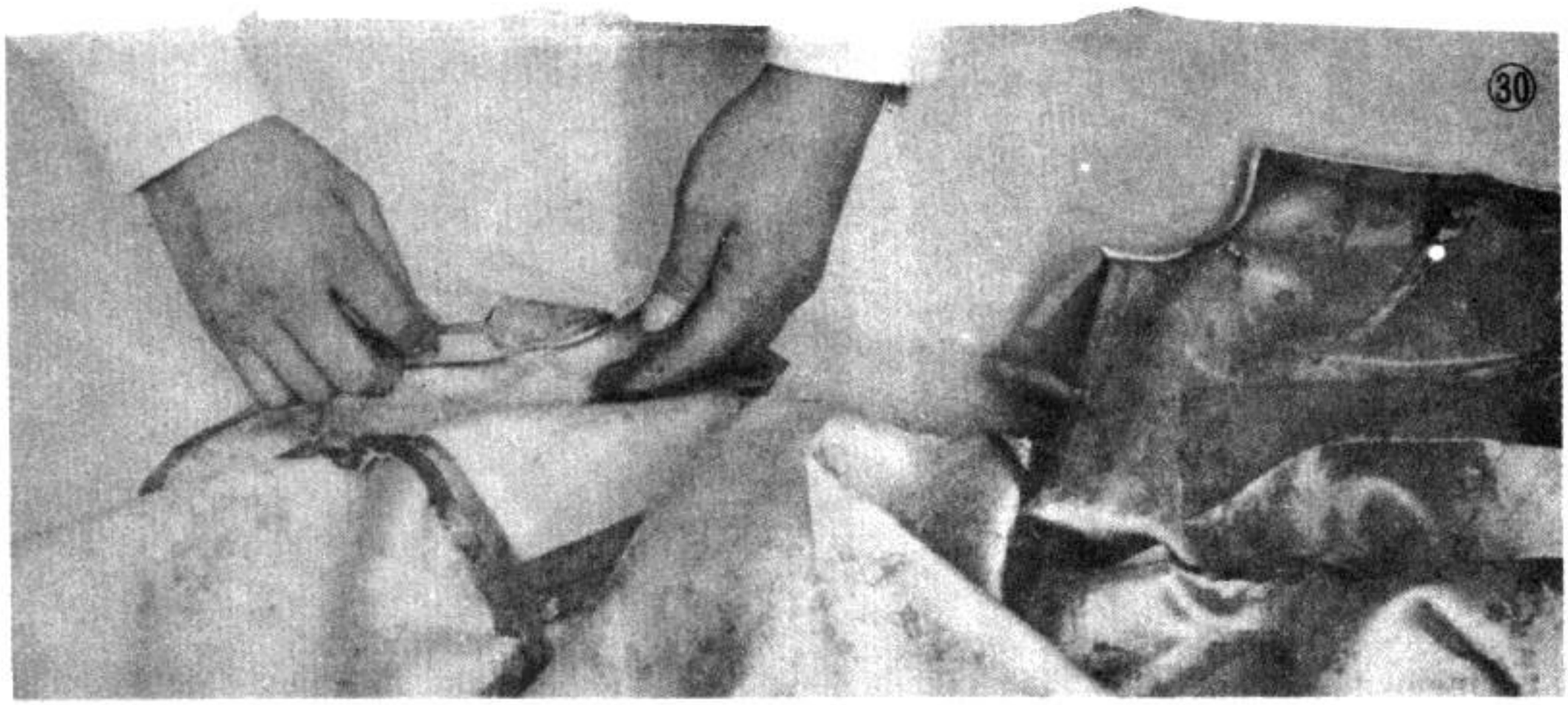
處，裡布與襯絨布撕開，再剪下絨布縫份。）

㉛ 兩邊翻回至正面。

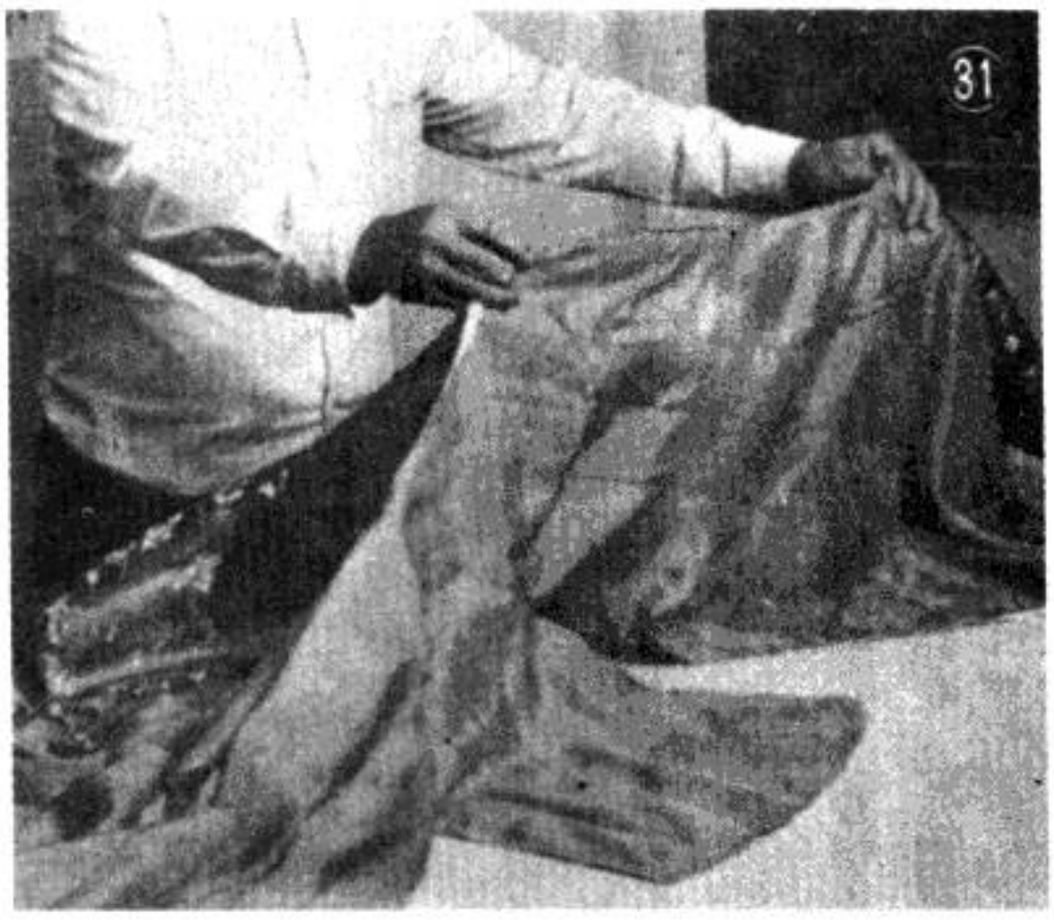
㉜ 翻回後，在已扣回部份向裡布方向燙平。


29

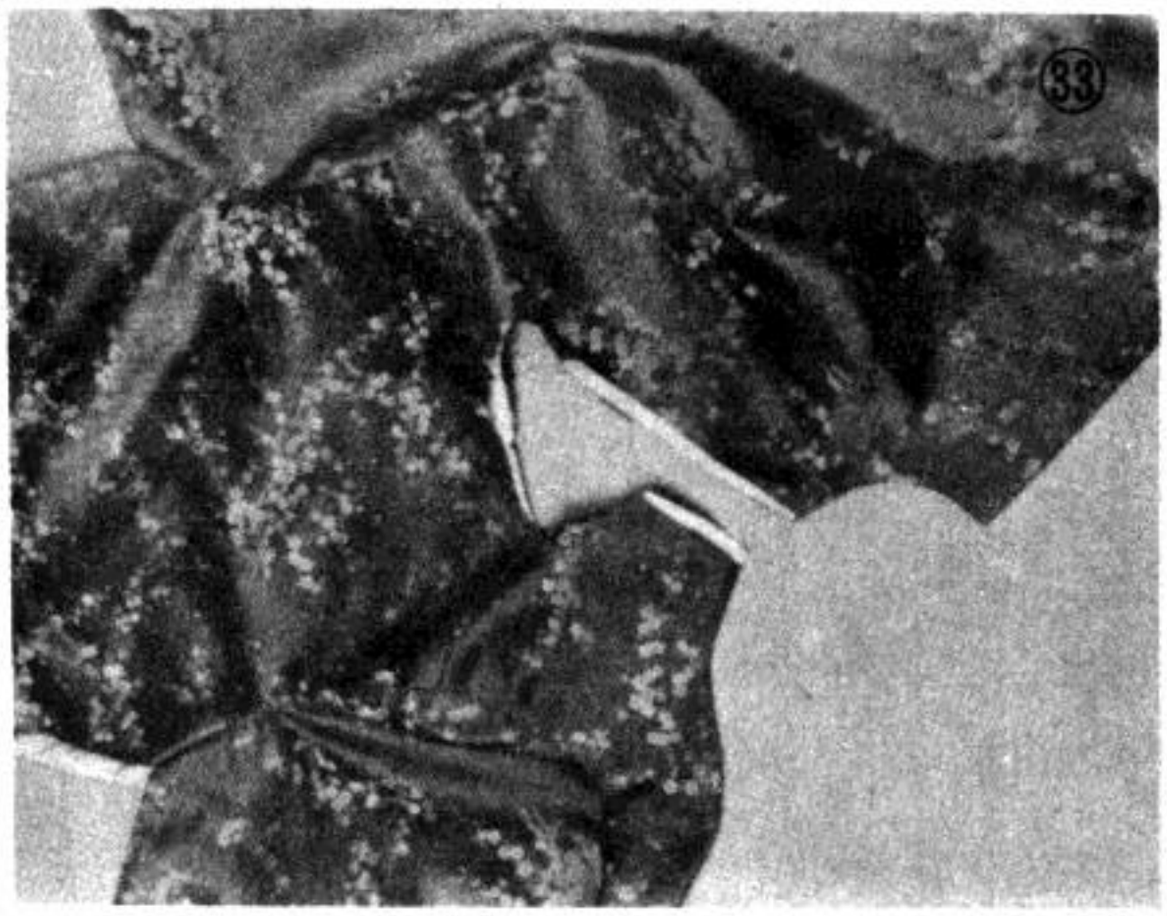

28


30




31

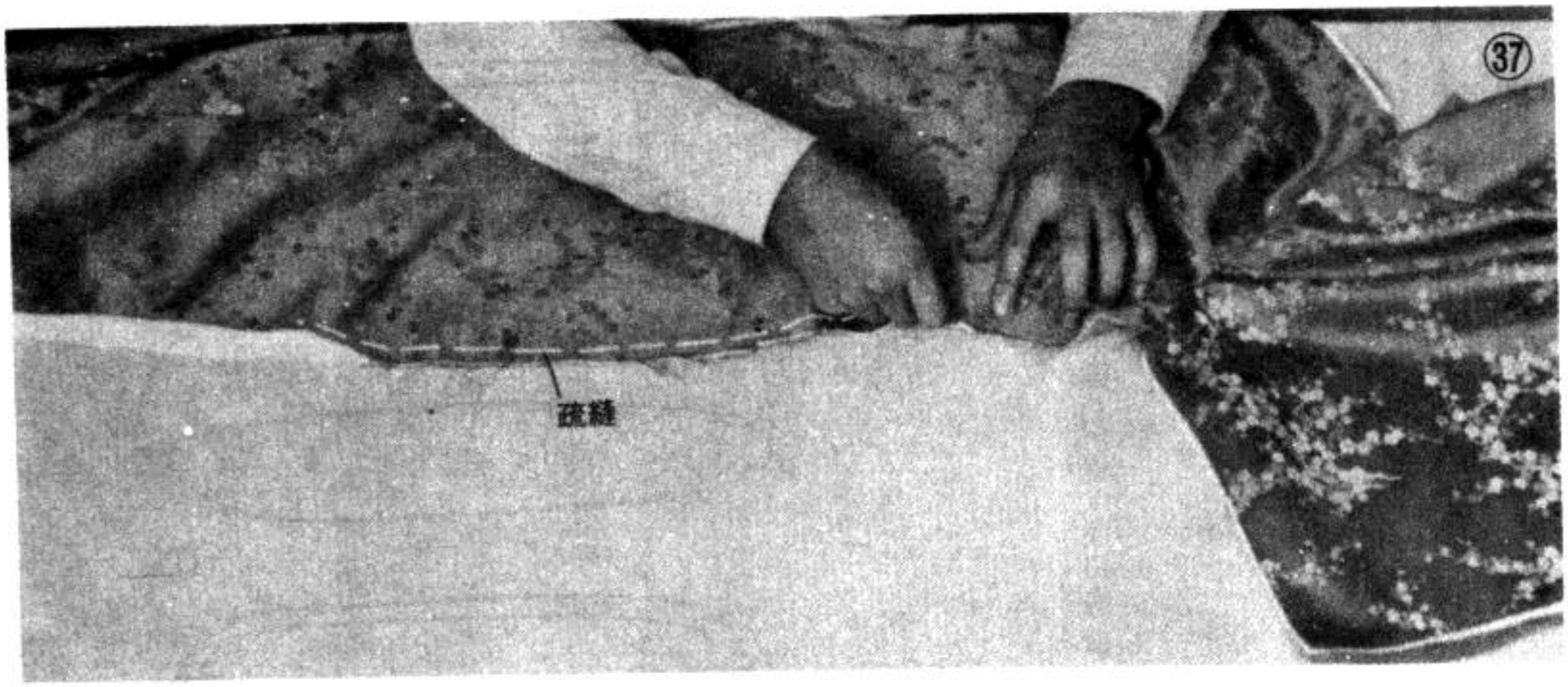




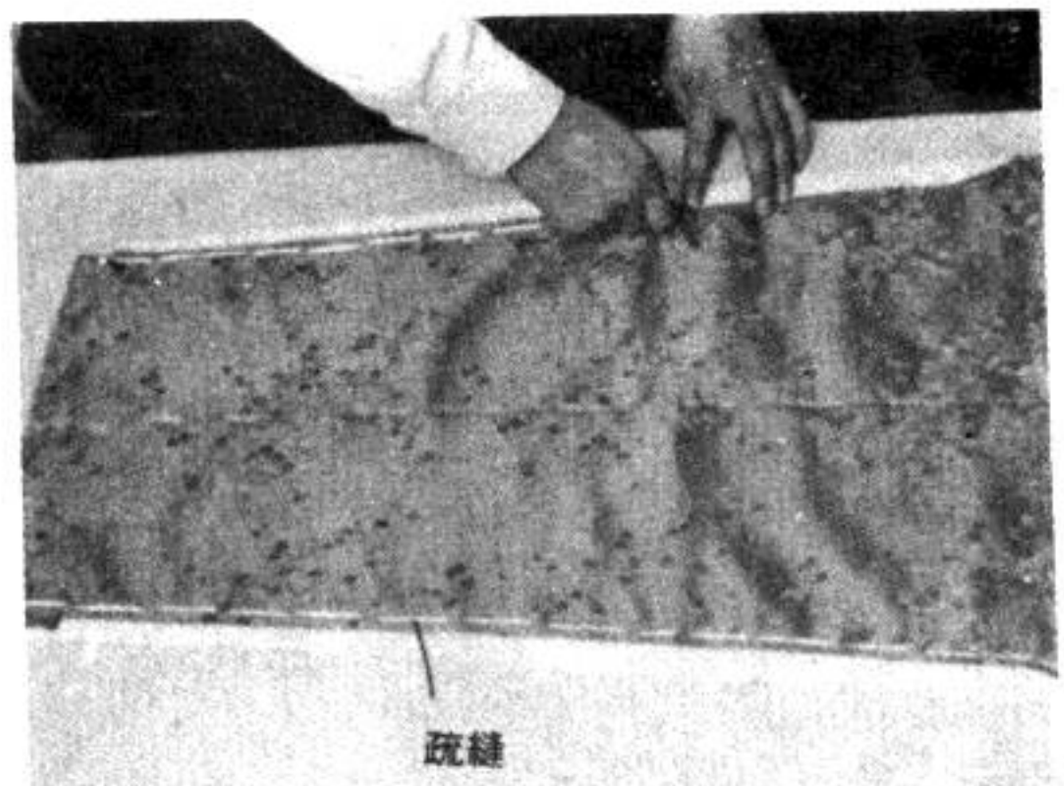




㉝ 對齊表布與裏布的前後中心及肩縫合線，穩定對準表布、襯絨、裡布三層領圈，用疏縫固定。







㉞ 固定一字襟。

㉟ 固定袖籠（以疏縫固定表裡袖籠圈）。翻回正面，檢查表布是否平坦無縐紋。長度是否對齊。

㊱ 同時以疏縫固定袖口處。

㊲ 將前身的兩脇以及袖下縫份，用疏縫固定（表布與裡布一起。後身兩脇暫不固定。）

㊳ 前後身叉口到下襬也以疏縫固定（固定時，裡布在下，表布在上）。

㊴ 前後身已固定之完成圖。

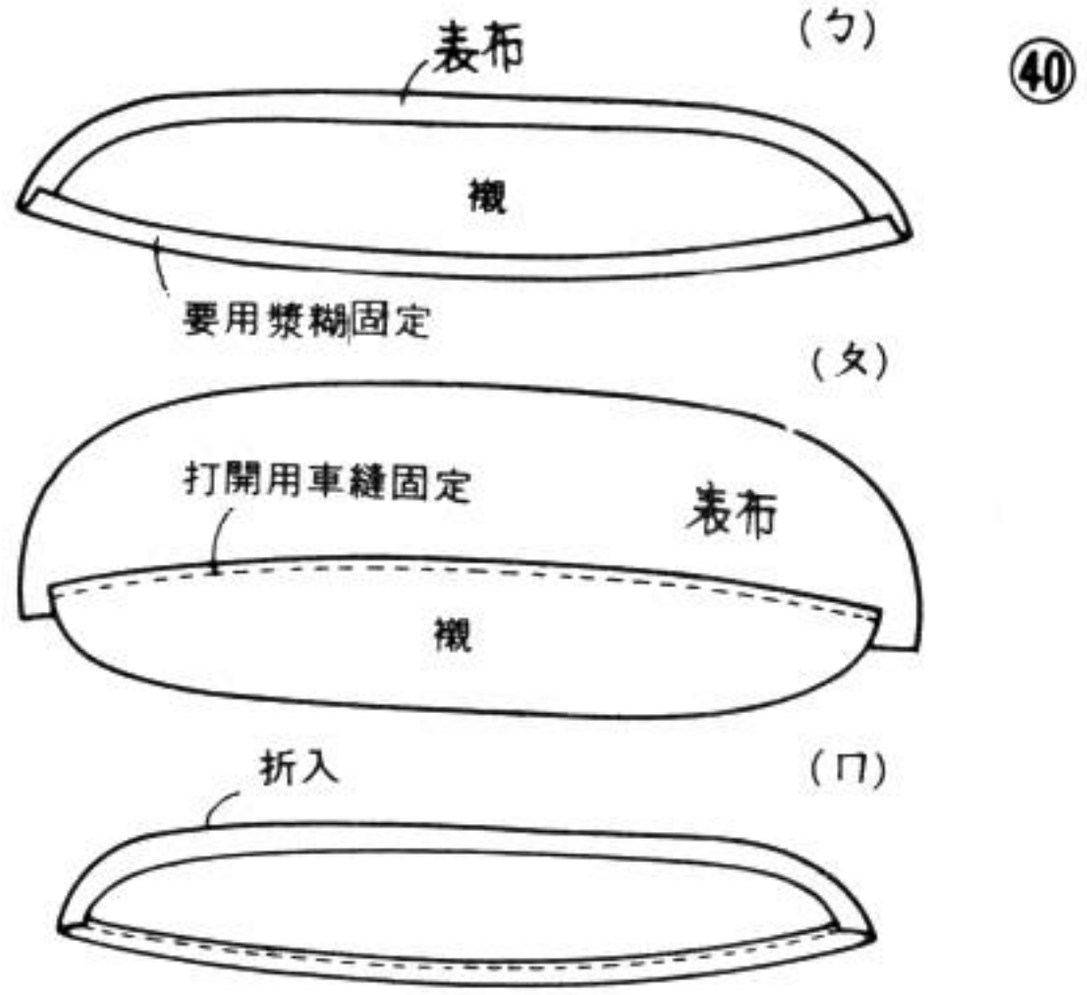
做領及上領子

⑩ 作緄邊和嵌線領子會變厚，所以直接貼襯於表布。

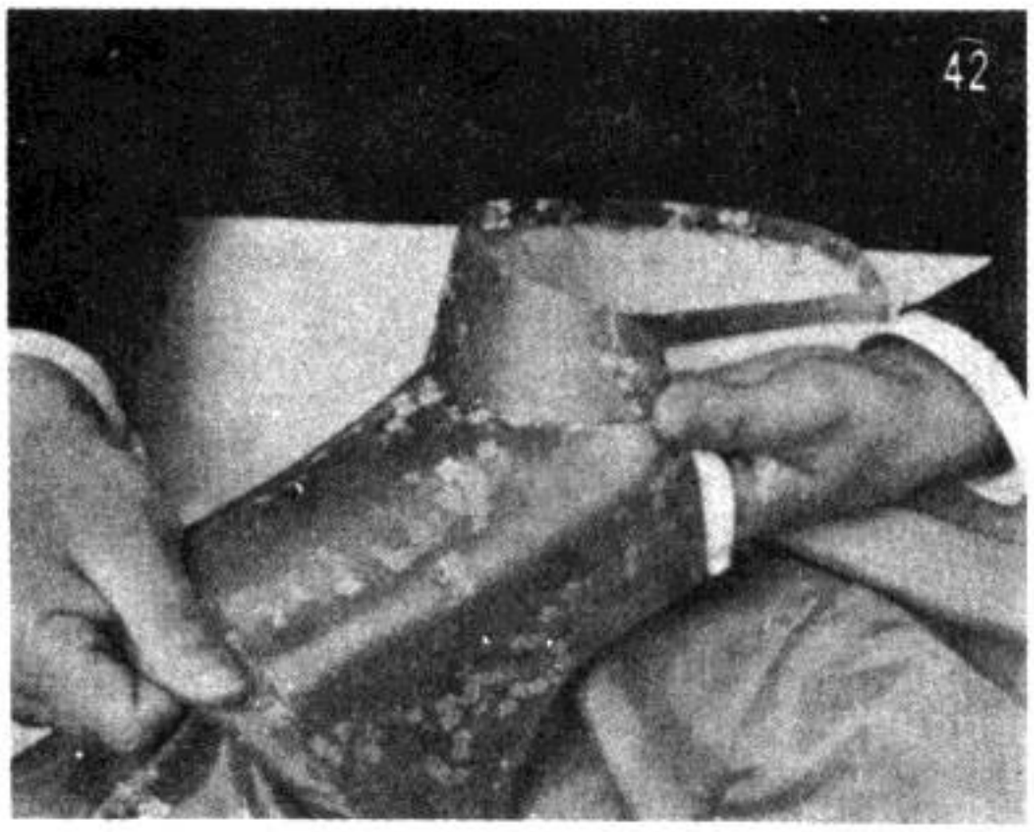
⑪ 把領子固定於衣身—先固定後中心與右前，然後用迴針縫將其固定。

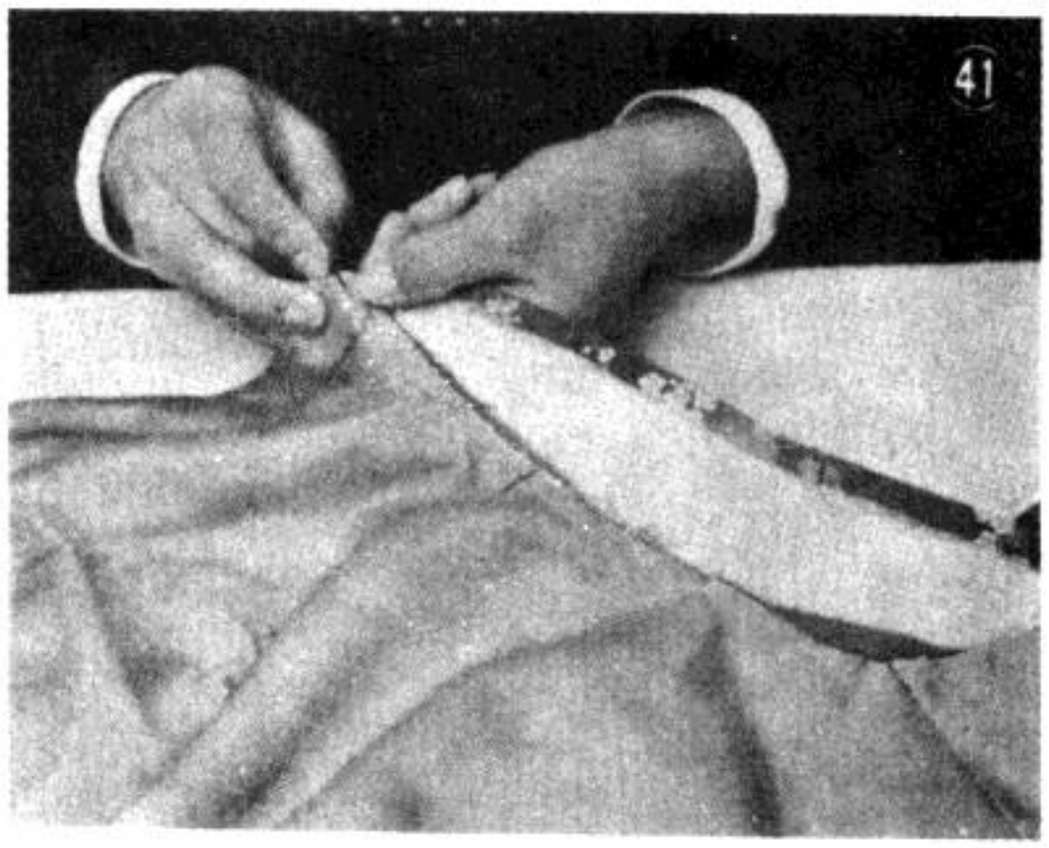
⑫ 固定好了，先看看領圈是否平整。左領也同樣做法。

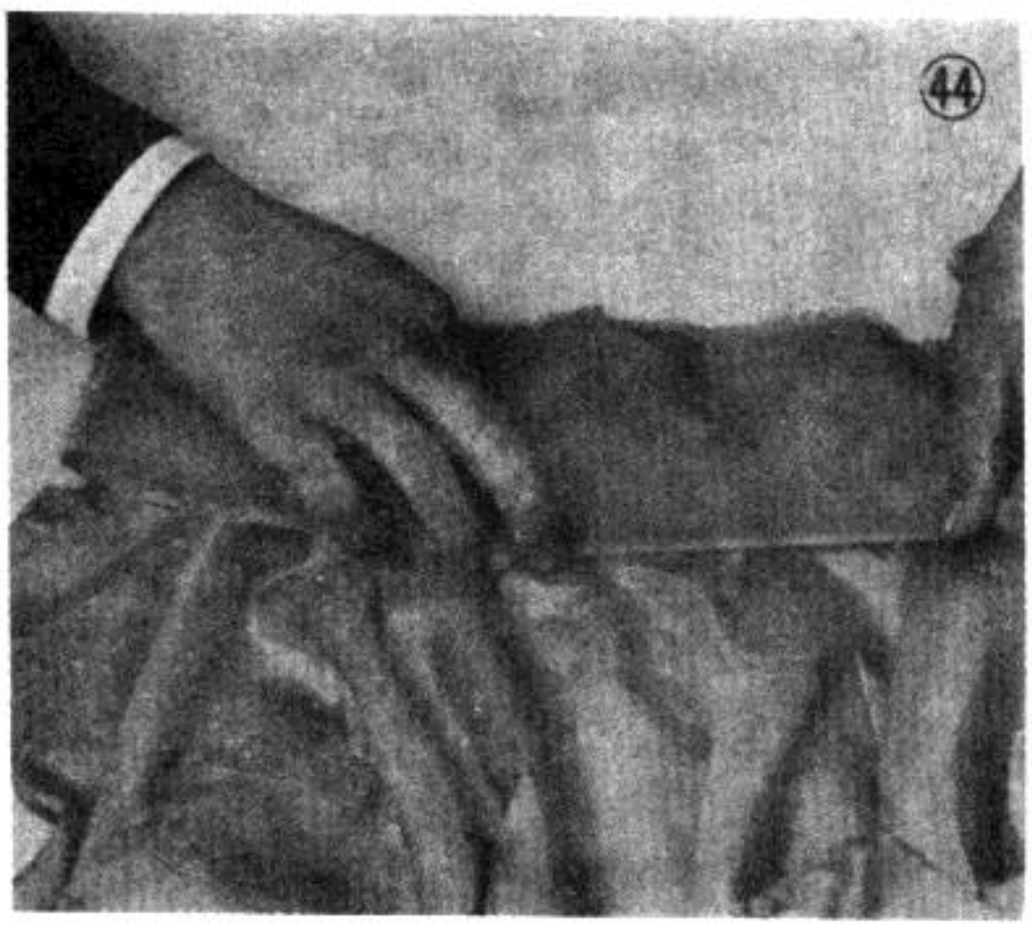
⑬ 將裏領下端的縫份折好，在領圈縫份上抹漿糊。

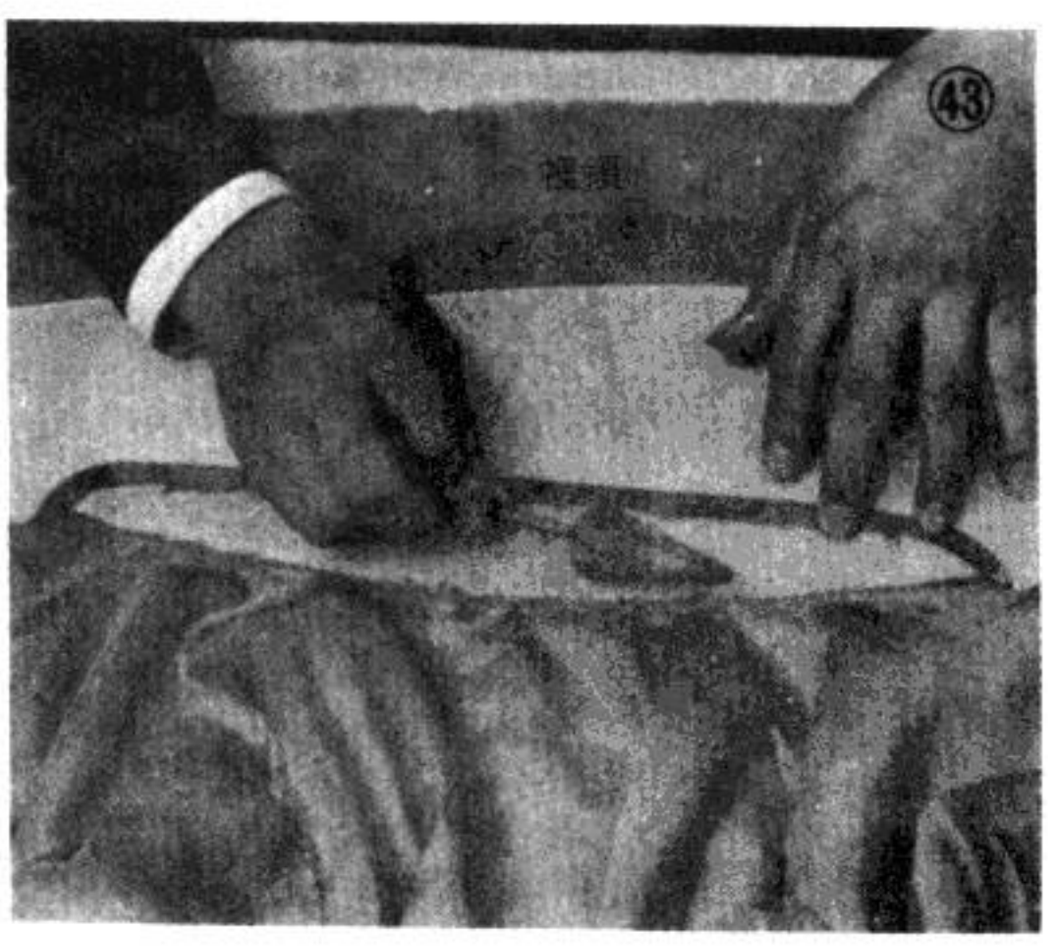


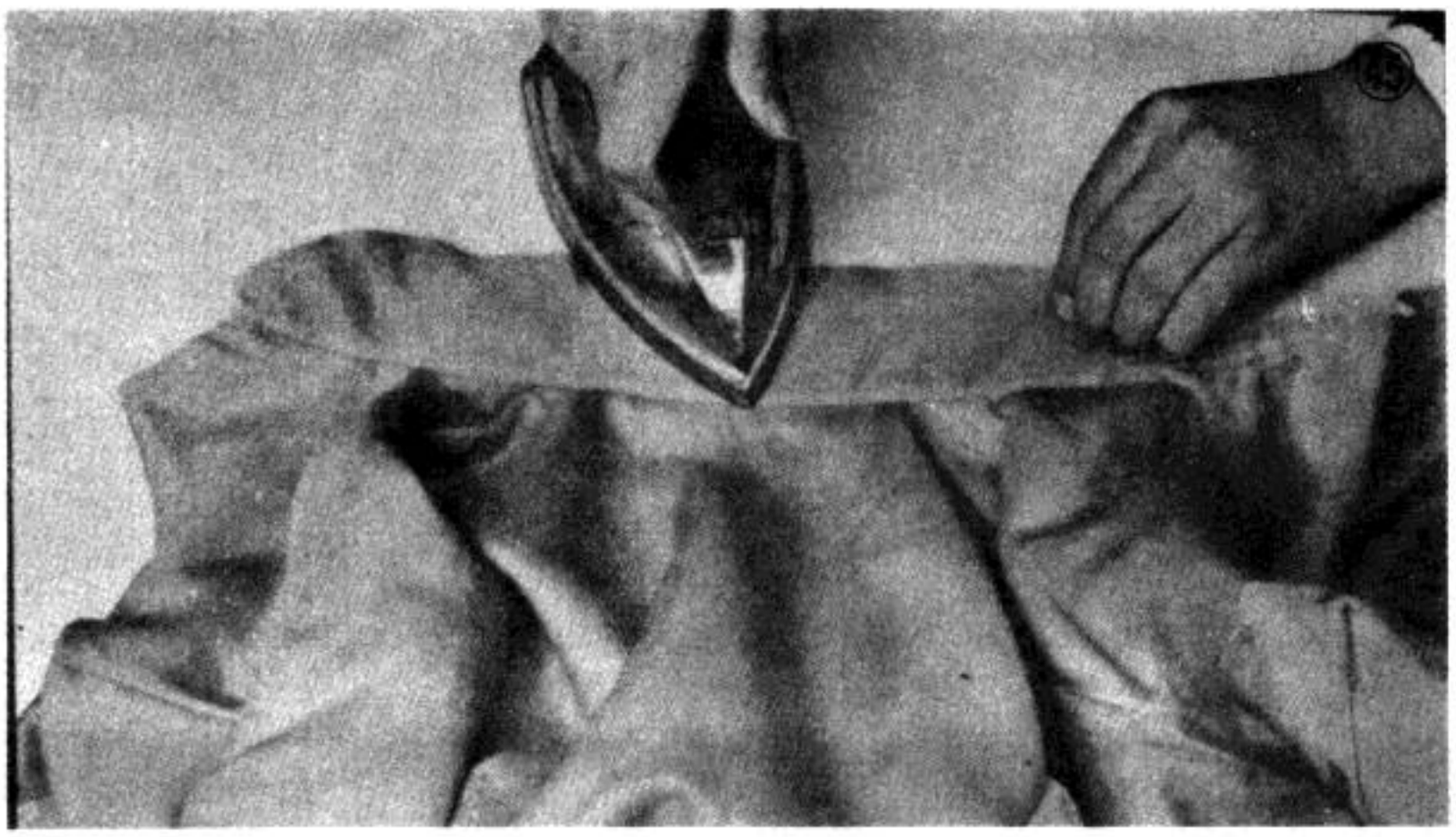
⑩





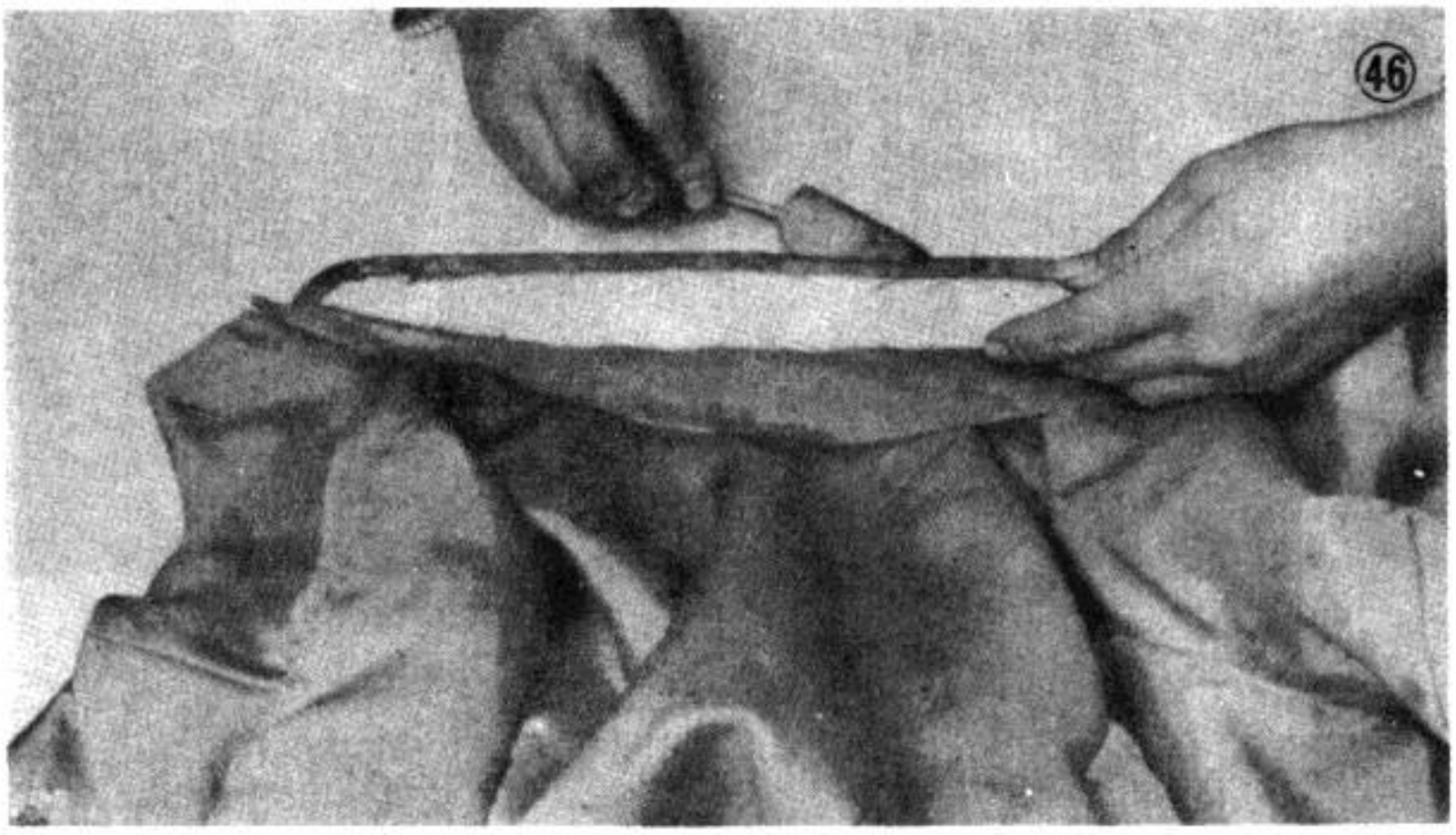






㊹㊺ 將已扣好裏領的下端貼在領圈縫份上，貼時微微拉緊、燙平。

㊻ 翻開裏領，在表領上端的縫份上抹0.5公分寬的漿糊，使裏領不變縐，稍微拉緊些貼上去，用熨斗固定。

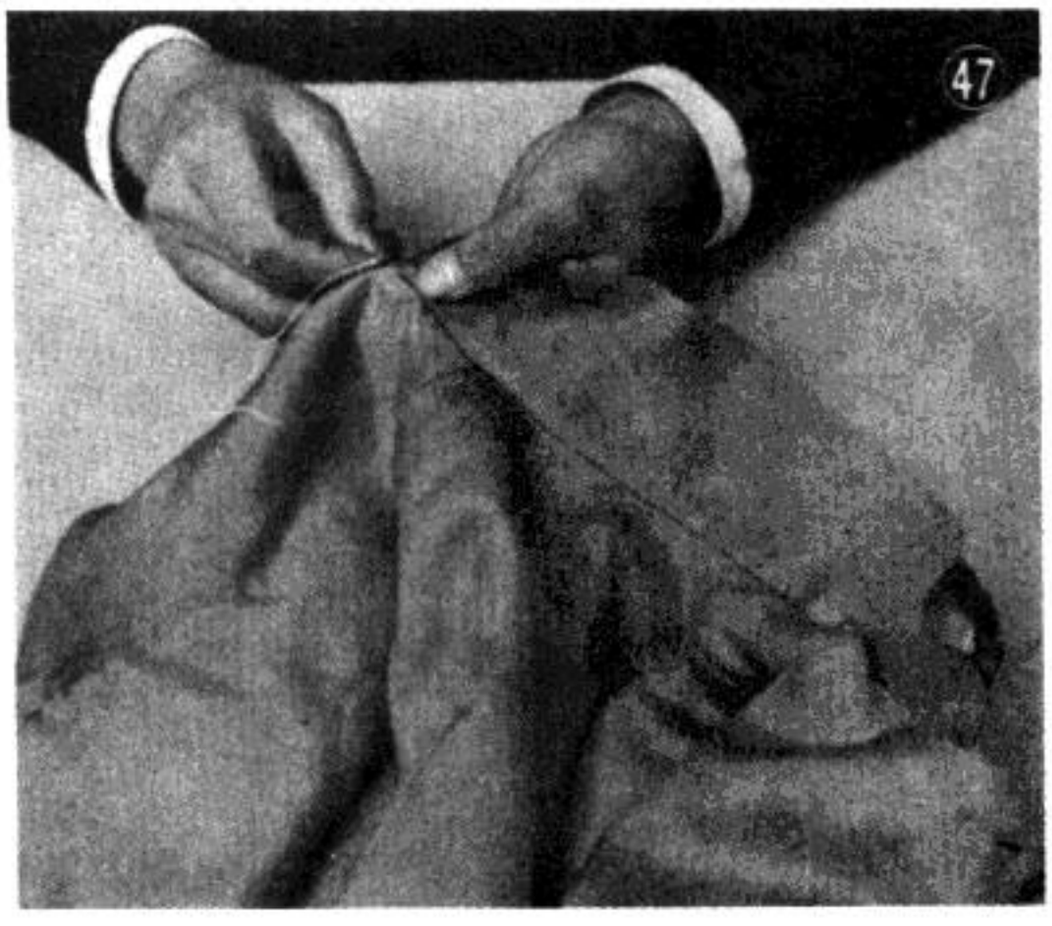


㊼ 用星點縫結實的固定領下端。

㊽ 縫領子的兩端須仔細的用迴針縫細密的固定。

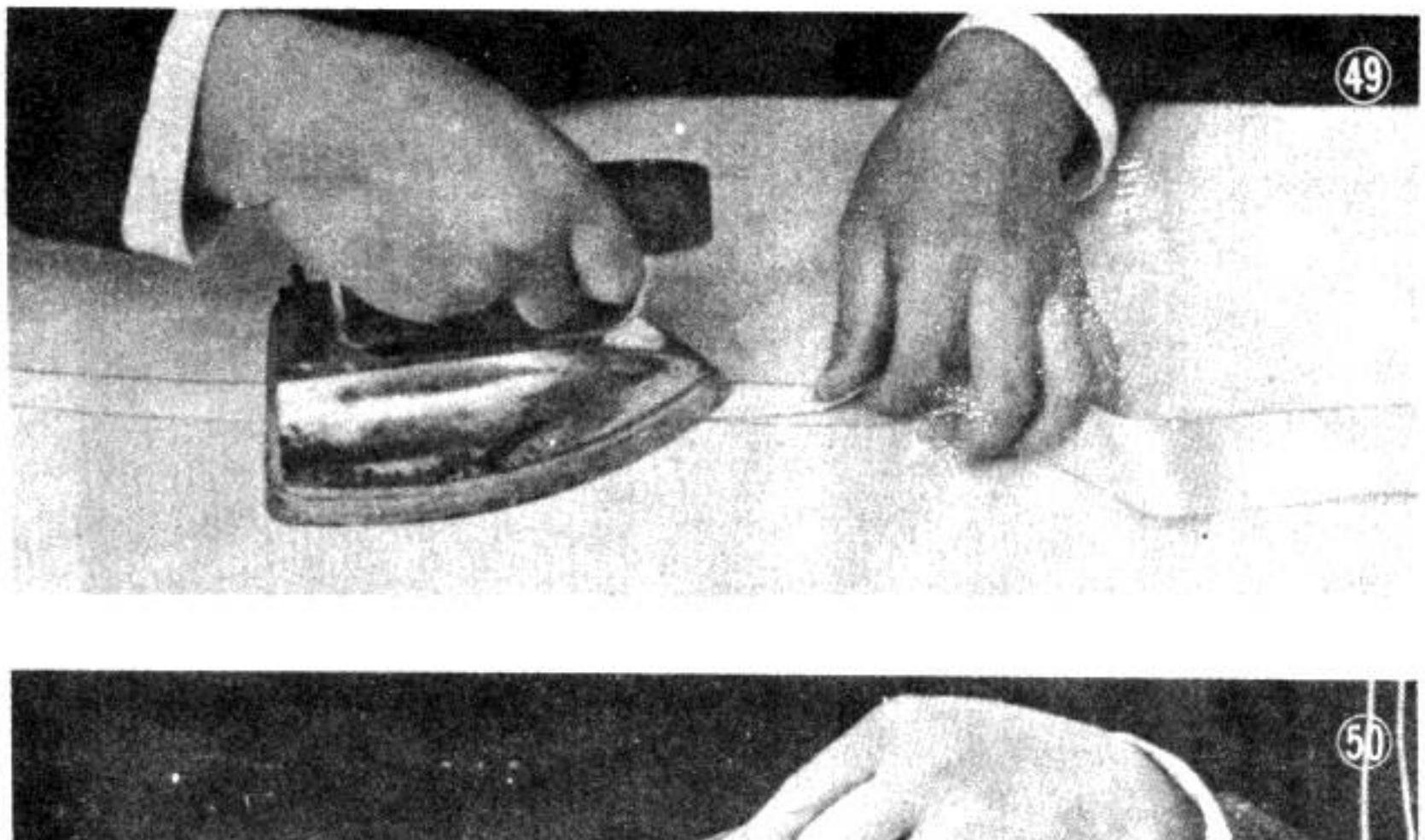
如圖所示白的部份是襯絨布，此部份要在絨邊後剪掉。

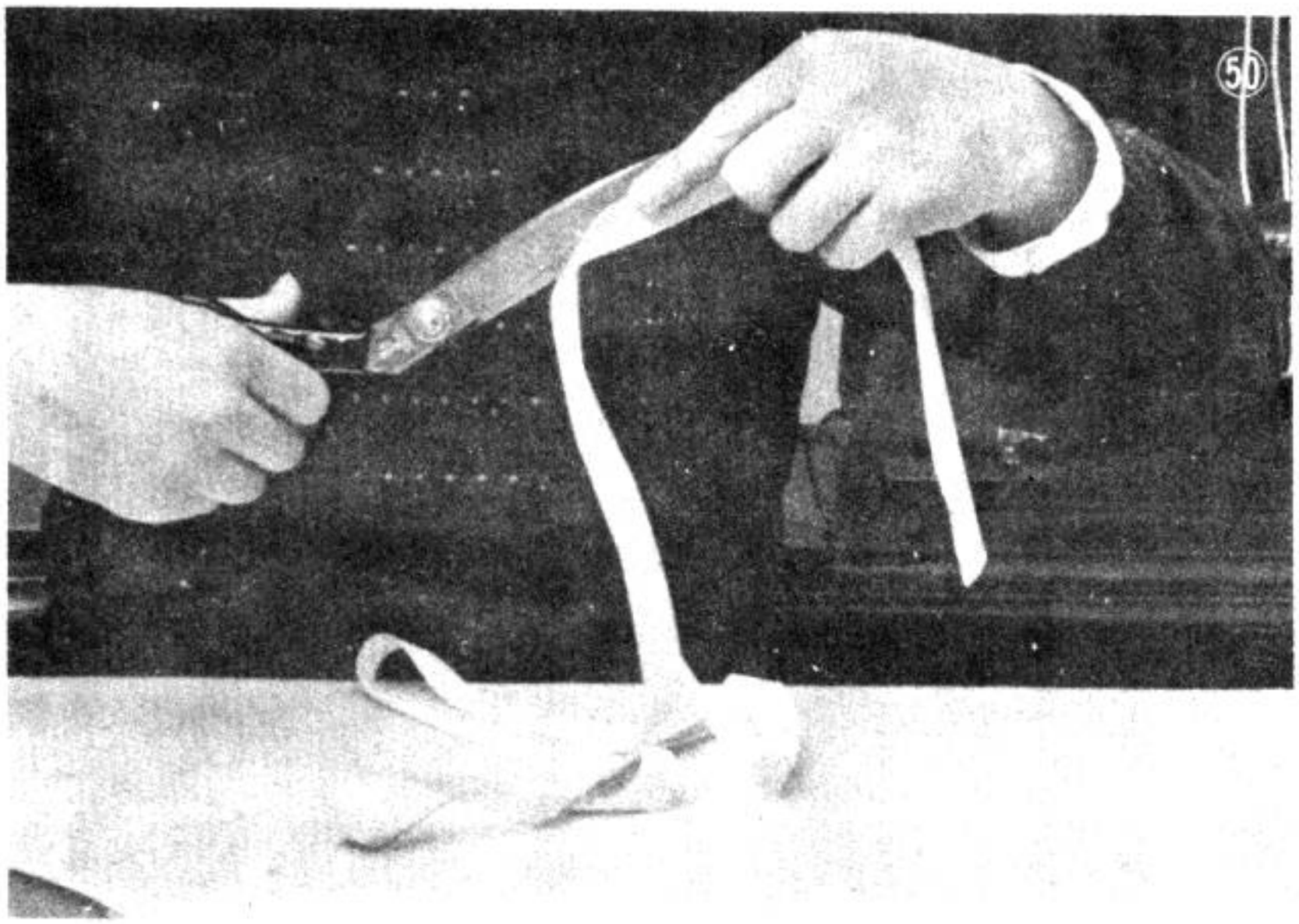




緄邊

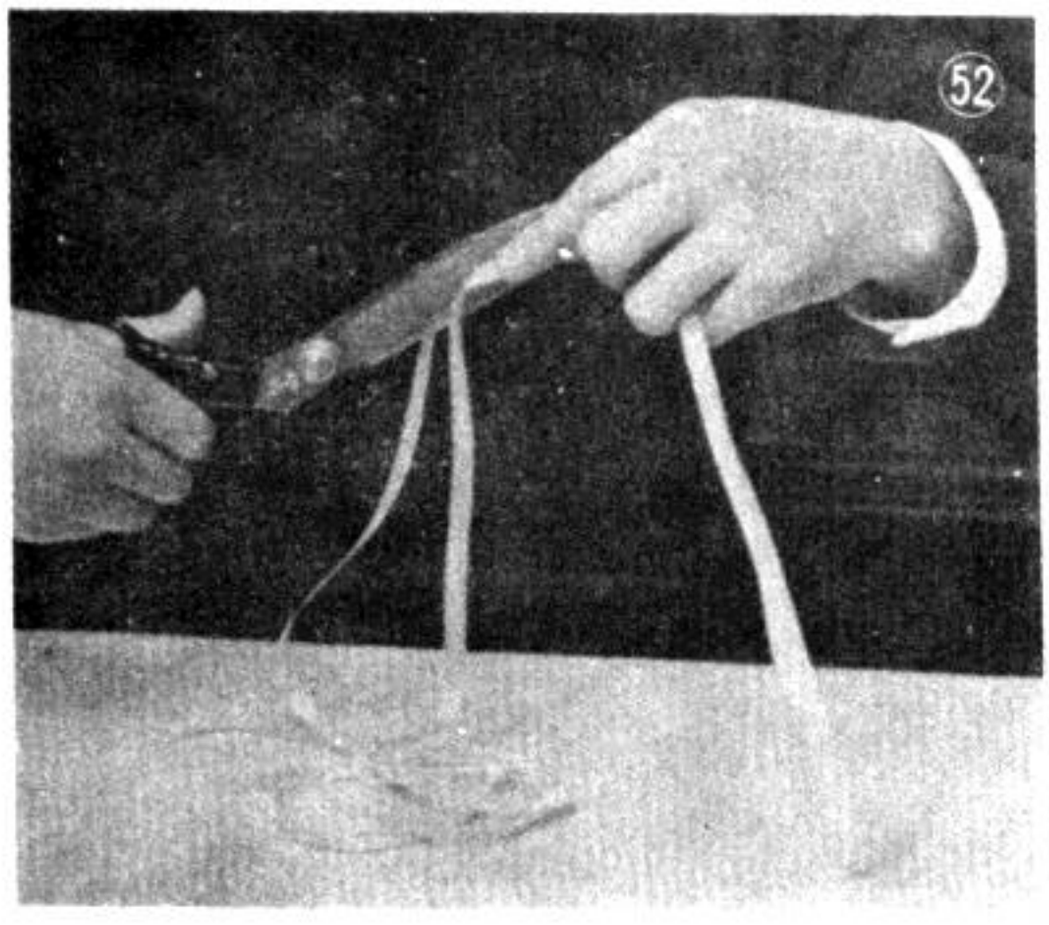
先裁緄邊用的斜布條，包括內側嵌線與外側的緄邊。

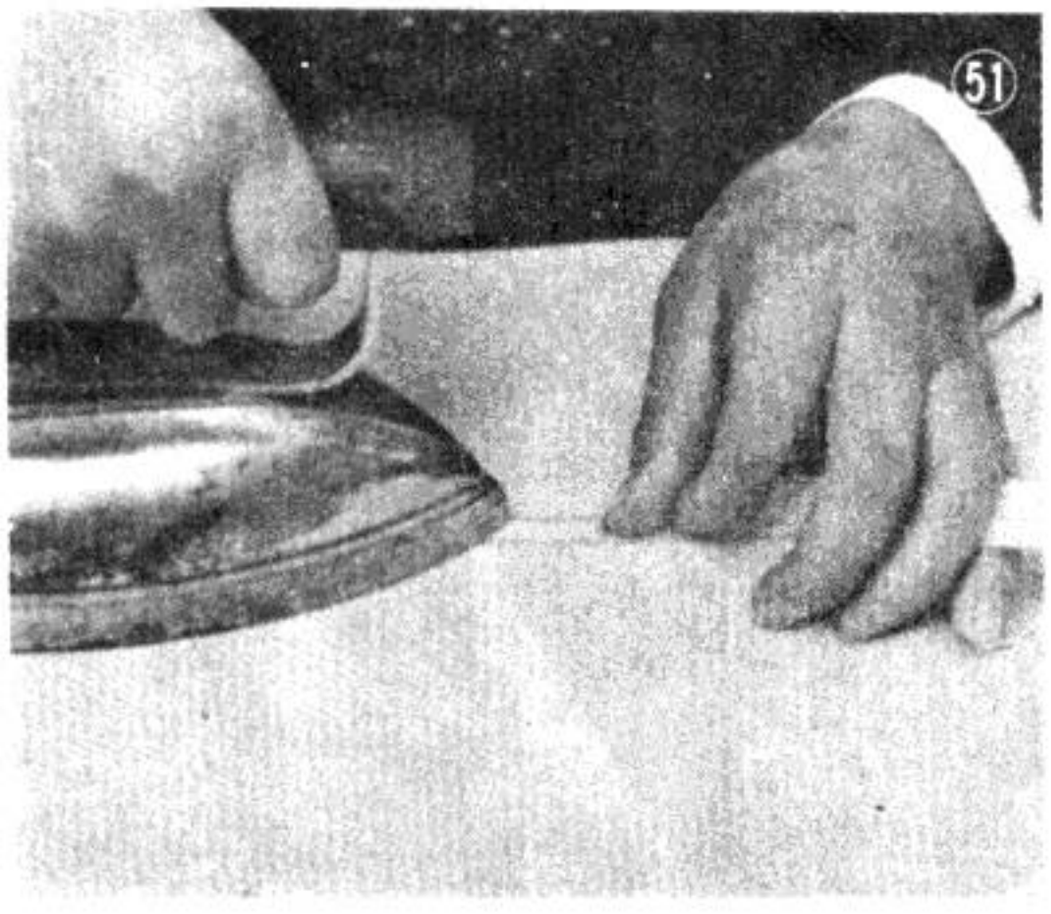


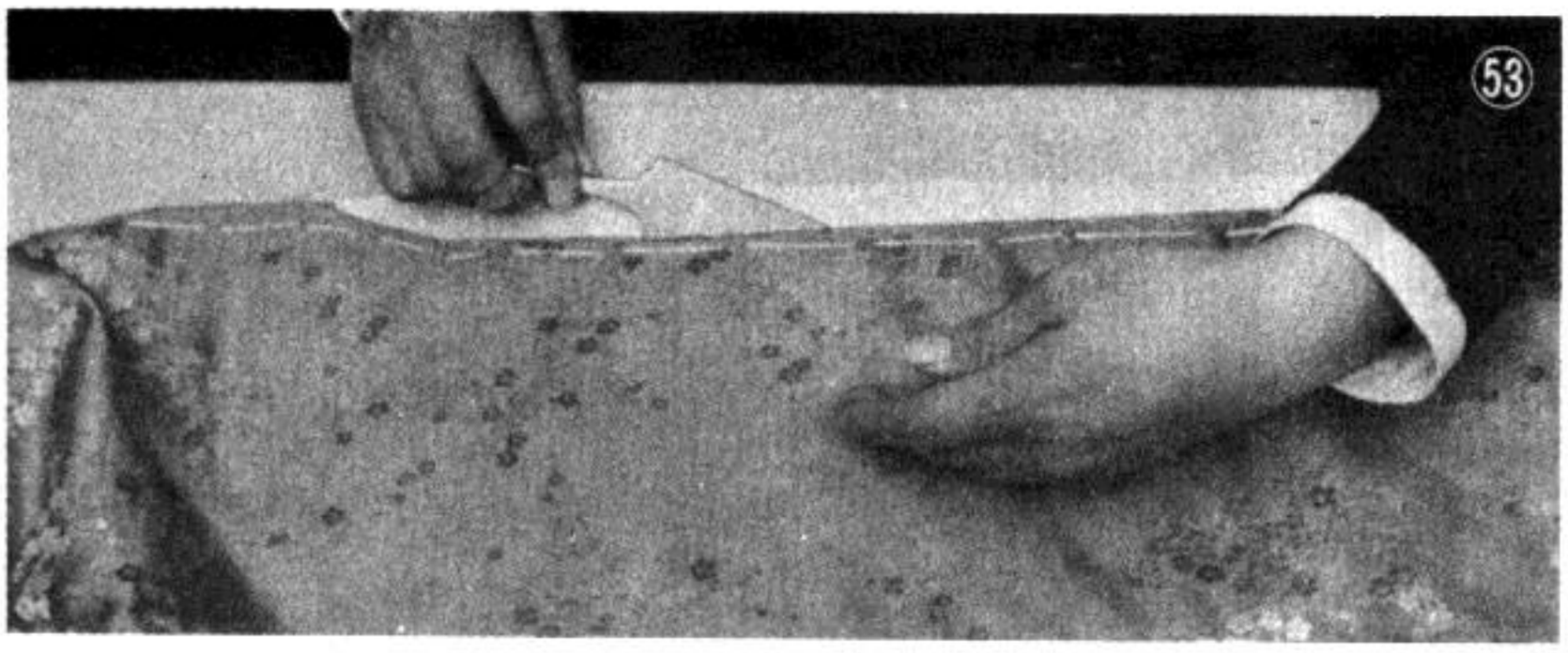


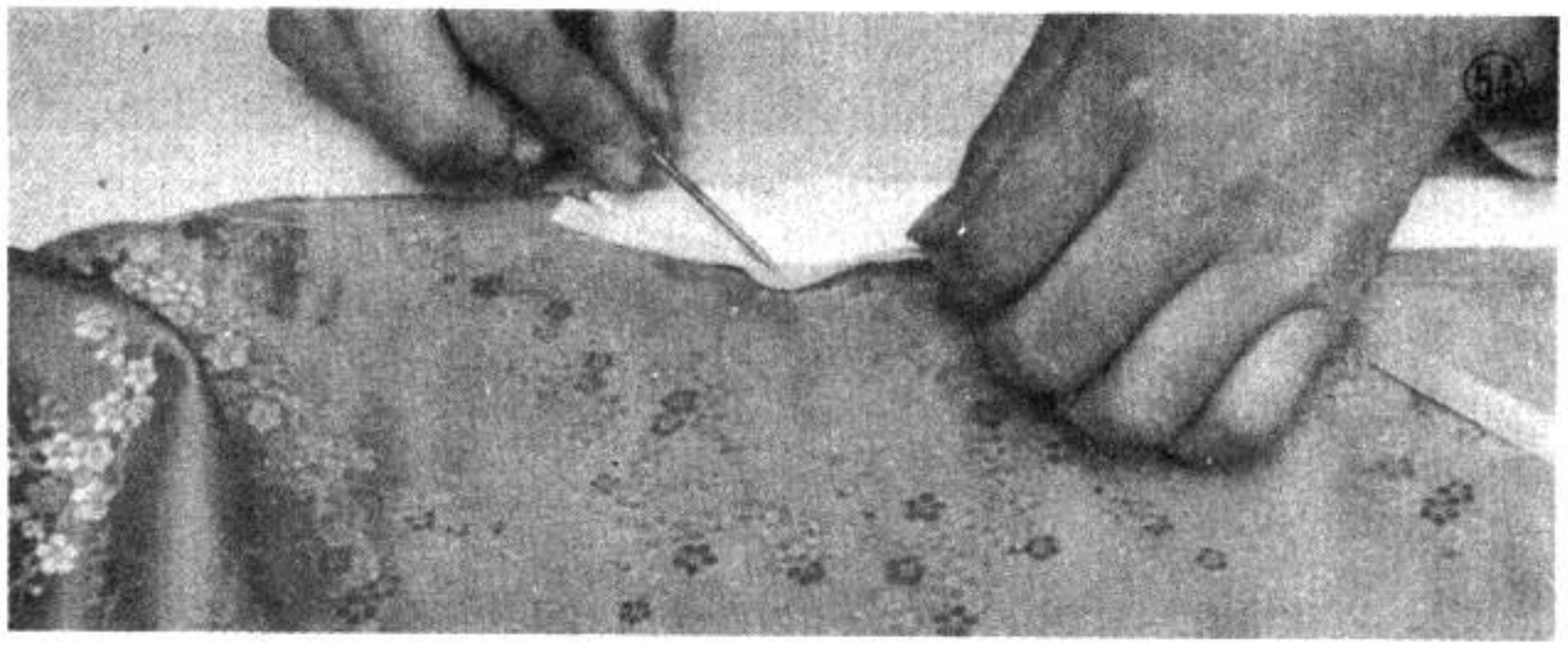
㊾㊿ 嵌線用的斜布條，是將經過糊漿糊處理的斜布裁四公分寬，面向外對折、燙平、剪開。

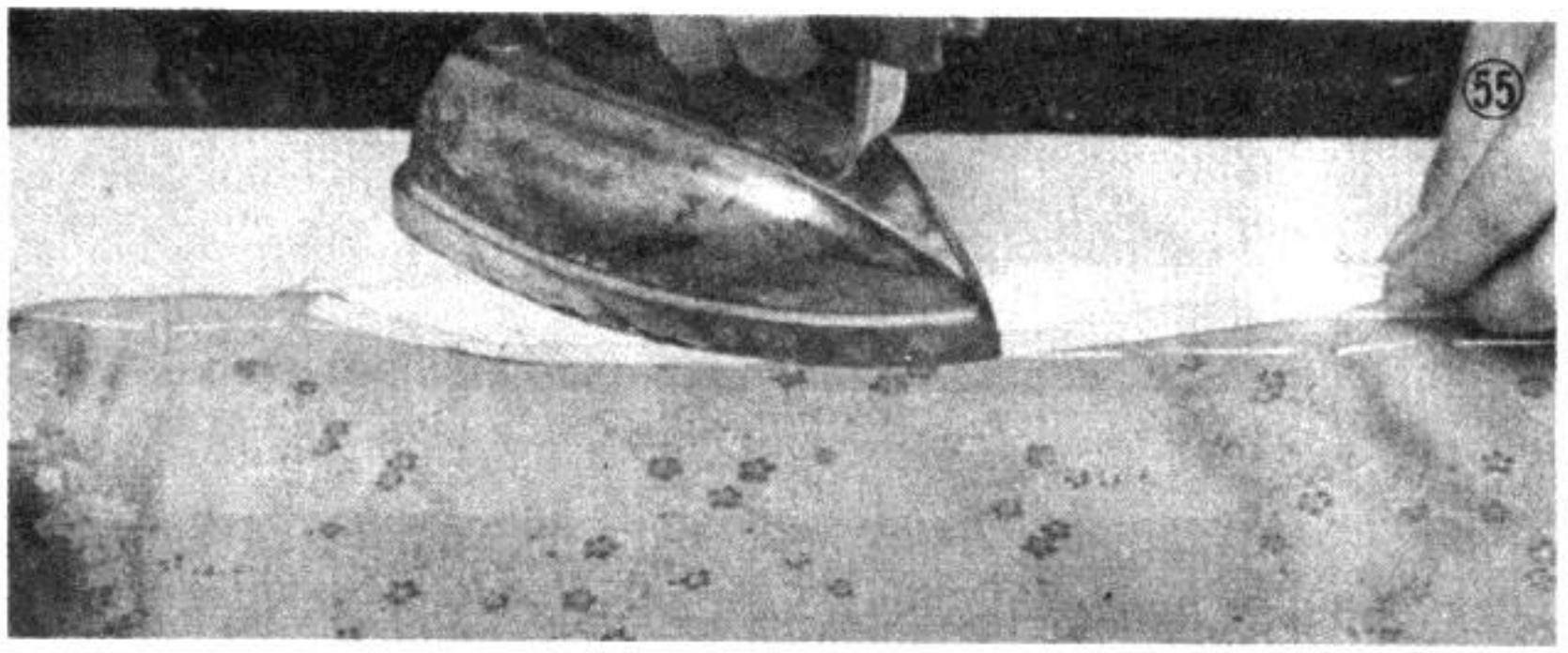
51 52 將剪開緄條再面向外對折、燙平，剪開，就成爲四條一公分寬的緄條。至於外側緄邊用的斜布條是把64公分寬的斜布條分爲四等分，將各布條的一邊扣回03公

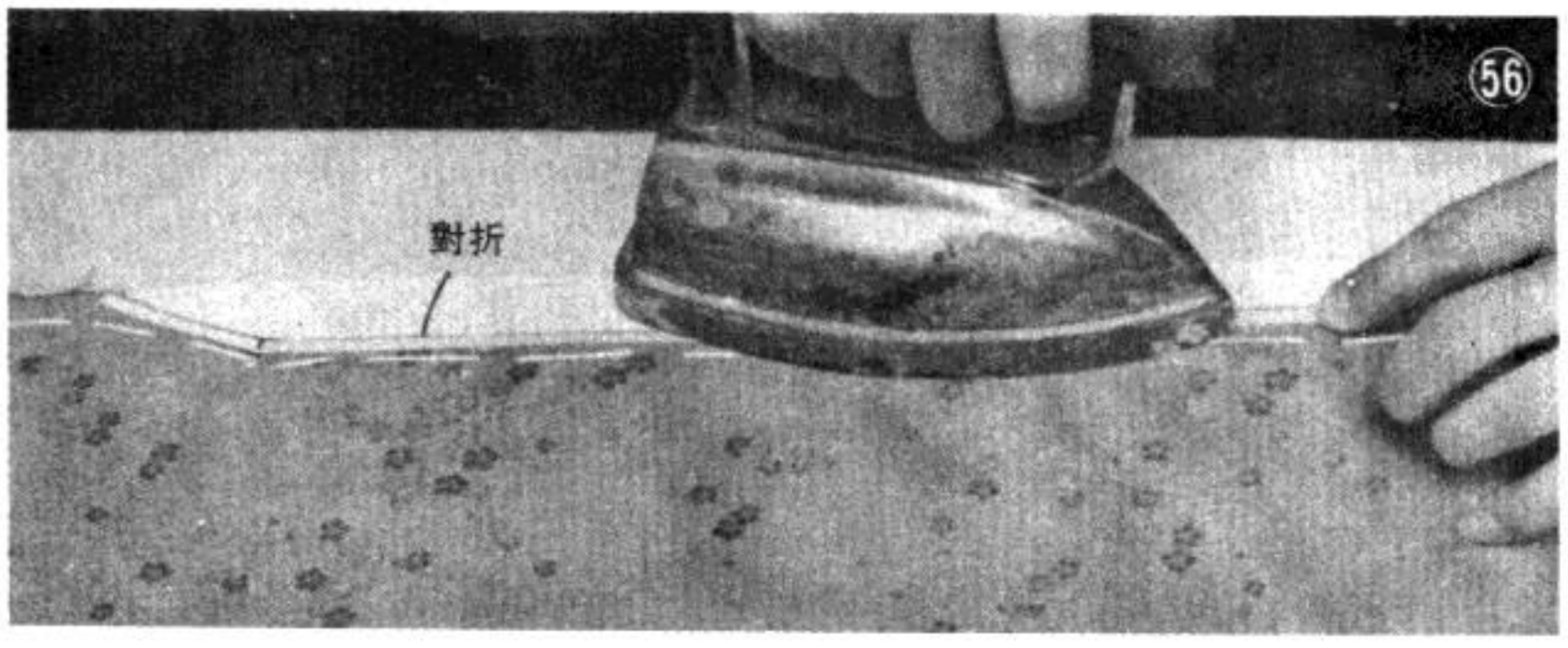












分。

㊸ 將叉口至下襬位置放平，在要綰邊位置的邊端抹0.3公分寬的漿糊。

㊹㊺ 先貼上一公分寬的嵌線綰條，面對面，對齊衣邊貼上，燙平。

在叉口處折成一斜角，下襬的轉角處要折成角度（下襬的角度上也可剪斷再重疊成應有的角度）。

㊻ 將綰條對折燙平（不要使用水線）。



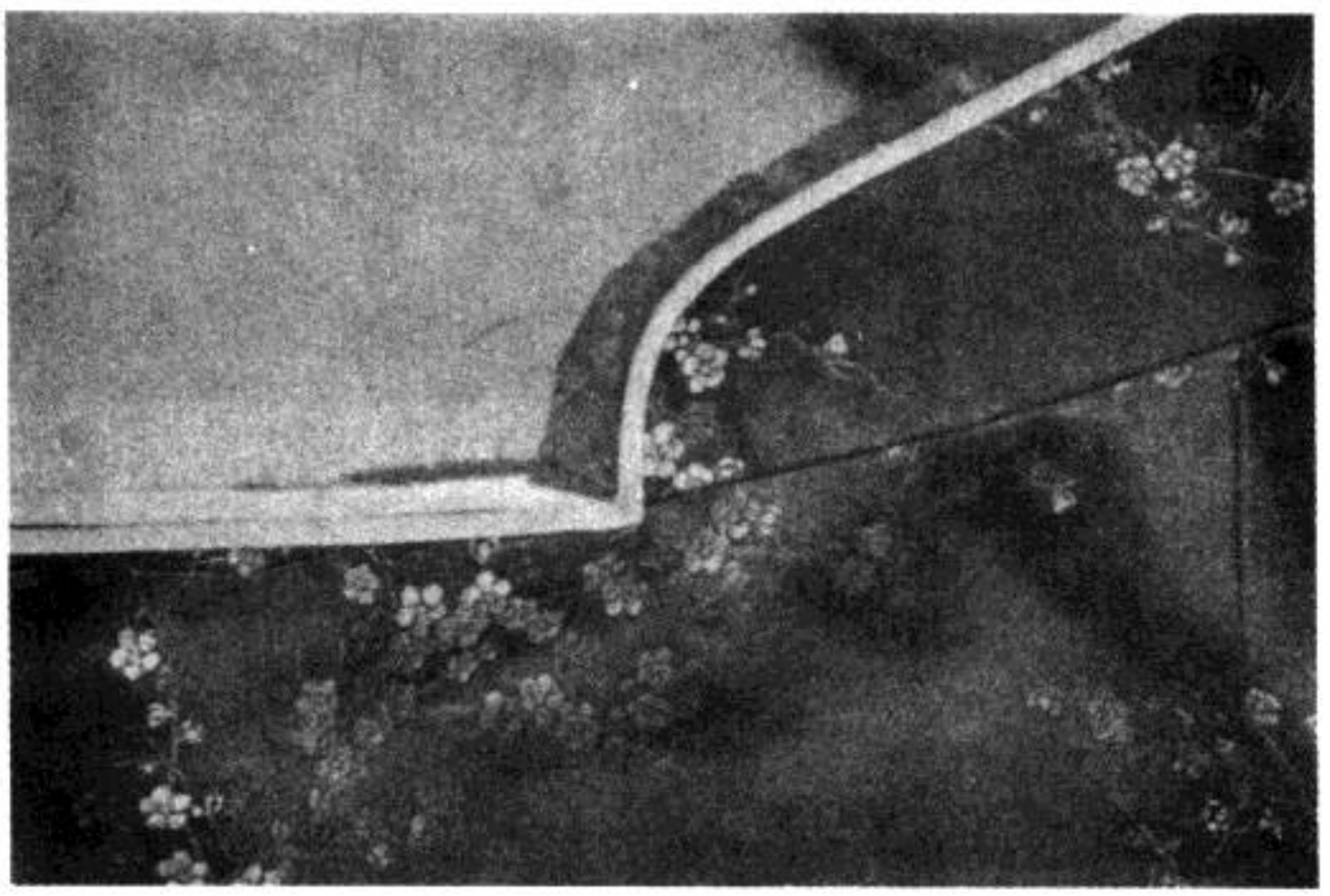
⑰⑱ 在領與襟交接處，緄條疊成一斜角。領上端的緄條須與領端弧線配合。

領子上緄條時要注意其線條均勻，否則此嵌線會影響完成後整個緄邊的效果。

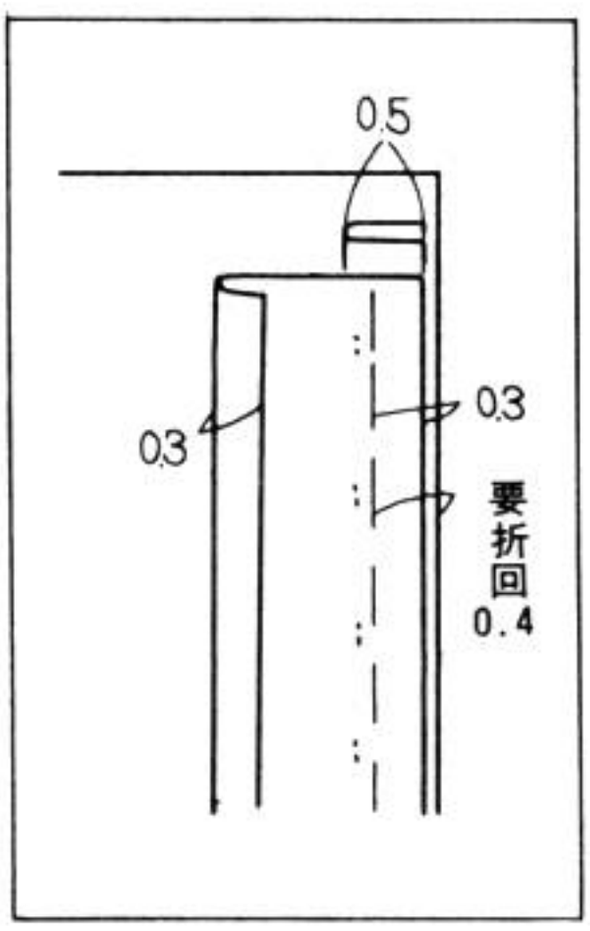
⑲ 其次縫上外側緄邊用的緄條。將緄條的毛邊對齊已固定好之嵌線邊端並在0.3公分處車縫一道。

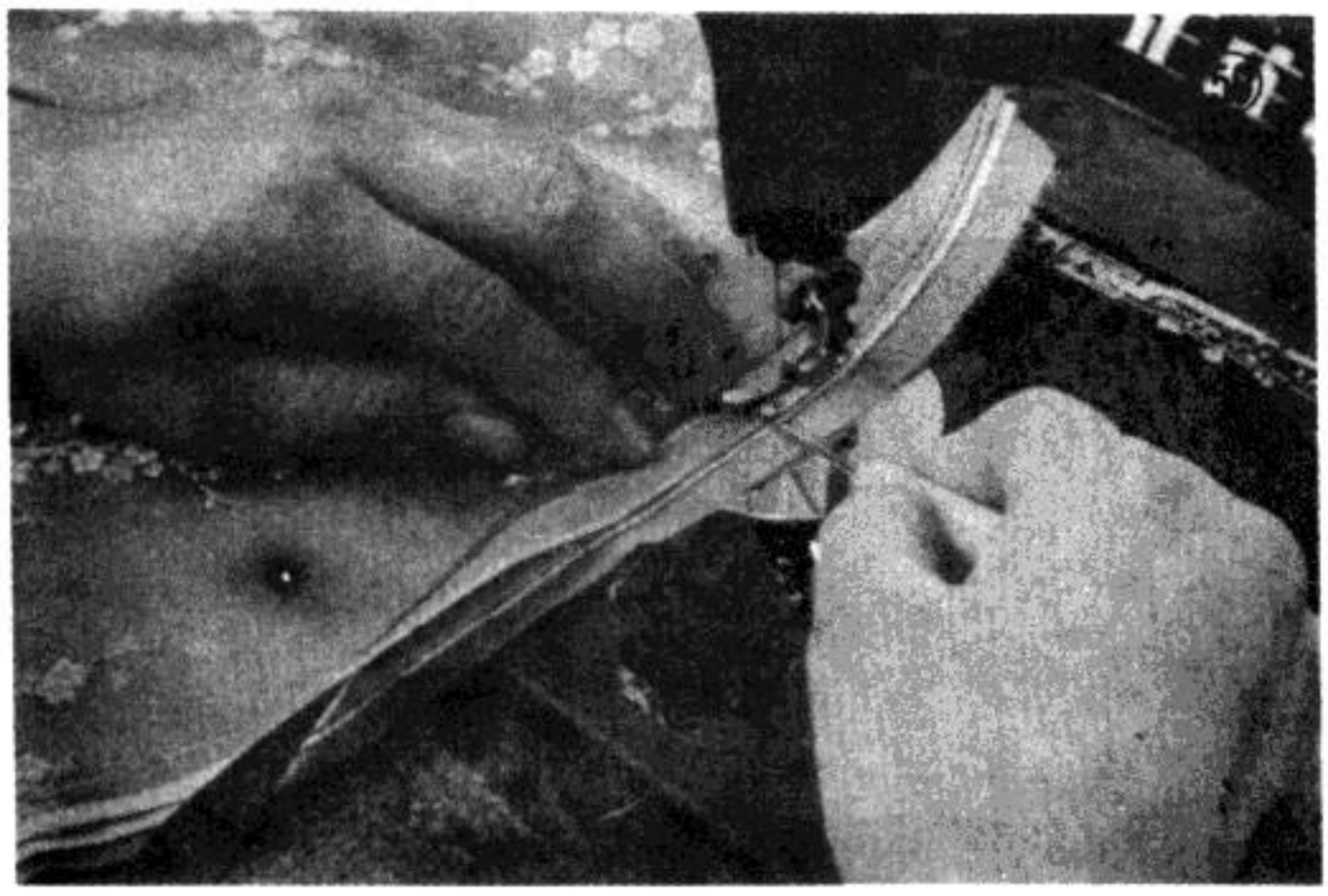
轉角處要整齊的摺好，直線的地方要平，外弧線的地方要把緄條儘量放鬆些，（這是做出漂亮緄邊的要訣）。若不易車縫時，可用手縫固定緄條。

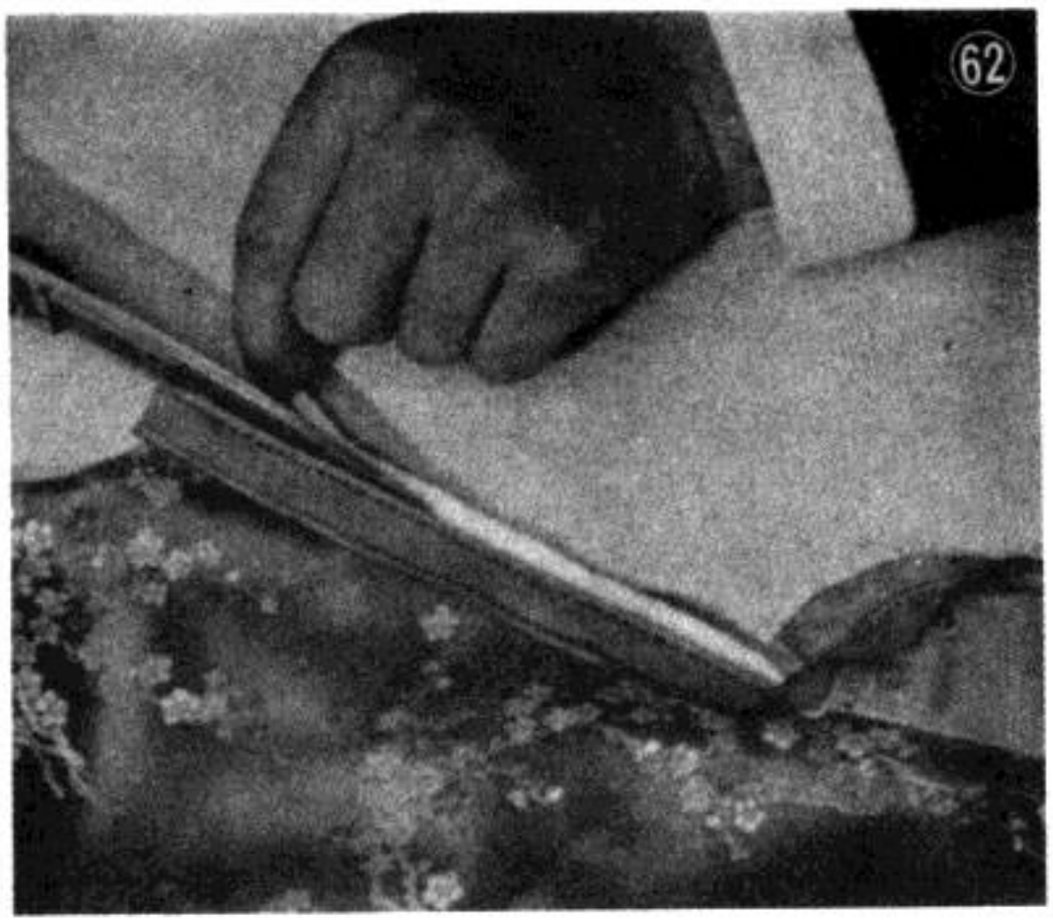
後身脇側的叉口與袖口部份要按下述要領處理。



⑳ 在車縫緄邊時將後身的叉口處如圖所示在裏布與襯布剪缺口並撕開缺口部份再車縫（叉口處只與表布車縫）。這是爲了



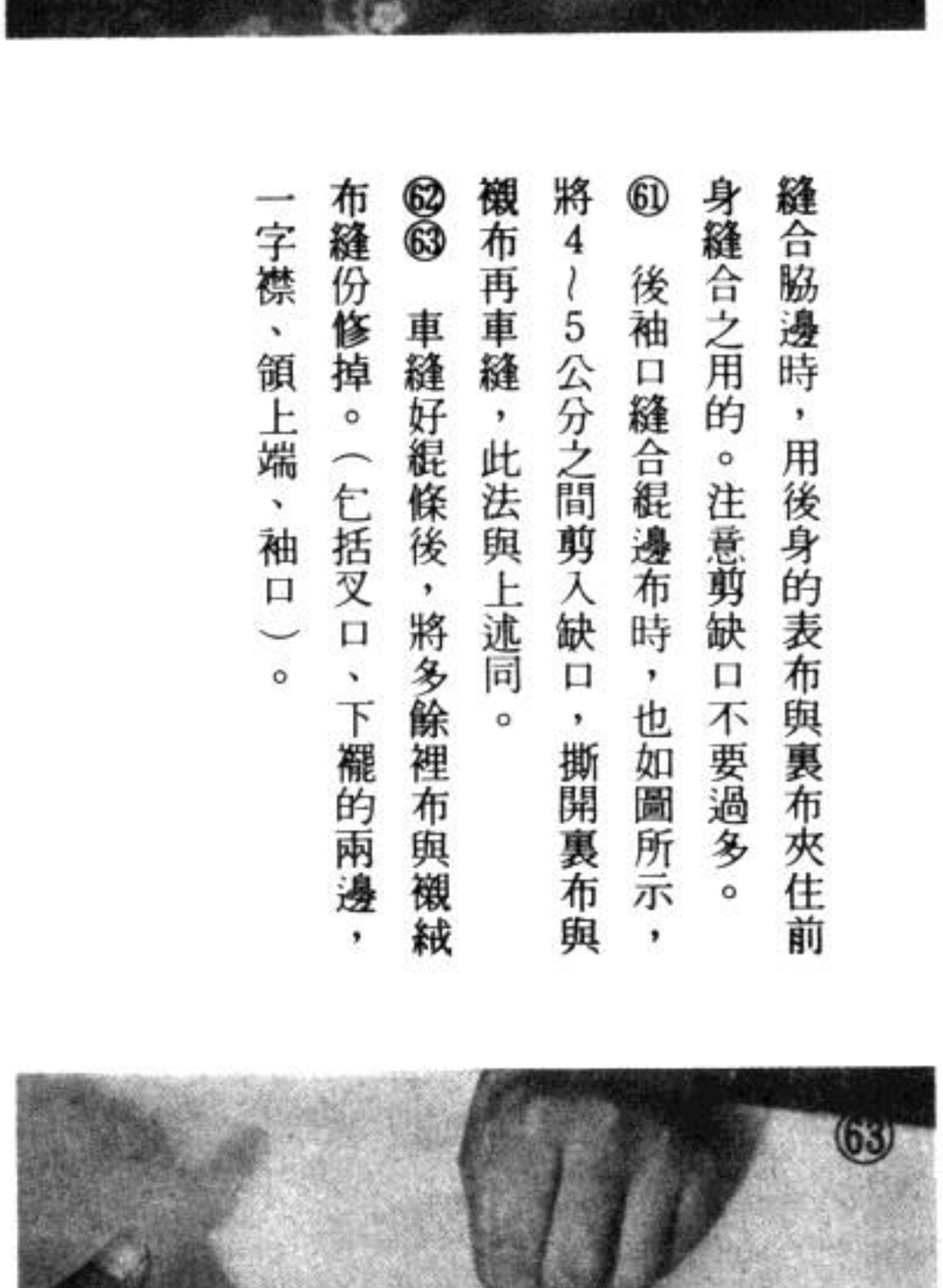


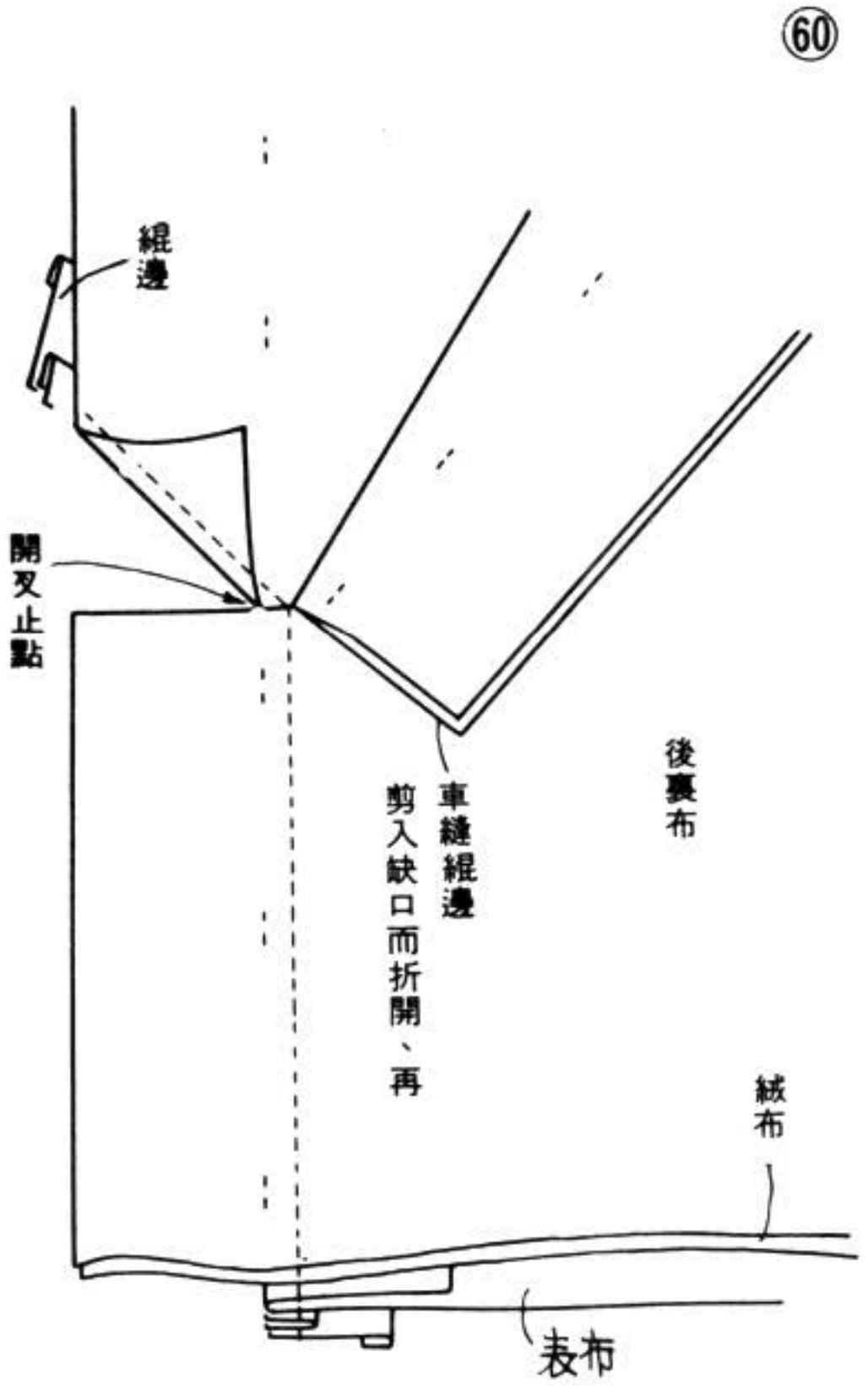


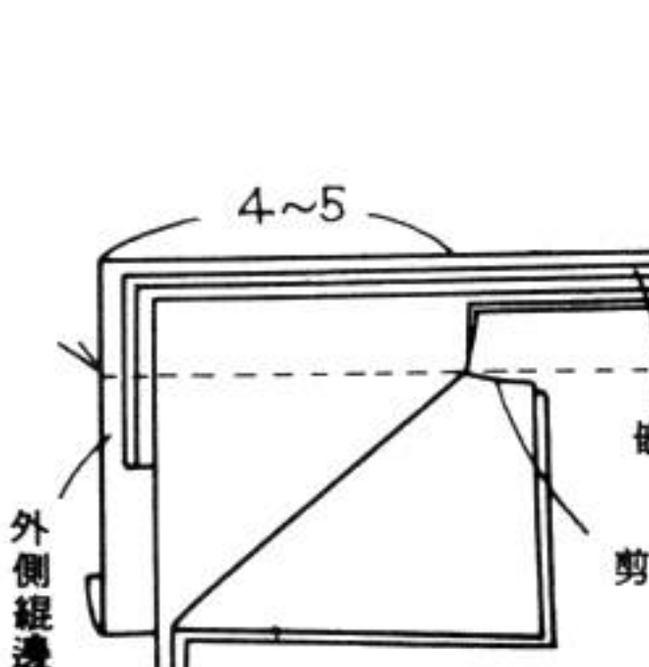
縫合脇邊時，用後身的表布與裏布夾住前身縫合之用的。注意剪缺口不要過多。

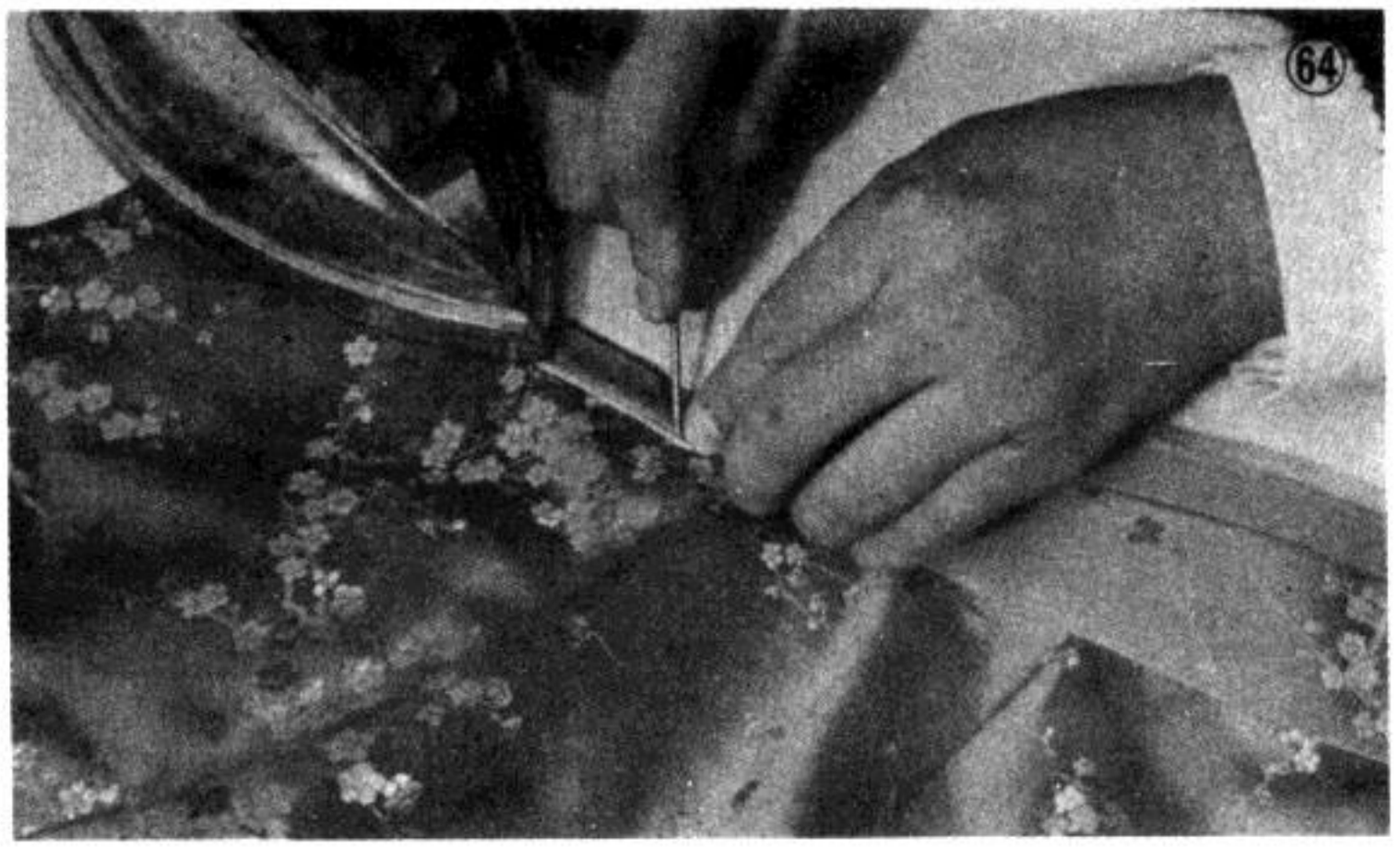
⑹ 後袖口縫合緄邊布時，也如圖所示，將4～5公分之間剪入缺口，撕開裏布與襯布再車縫，此法與上述同。

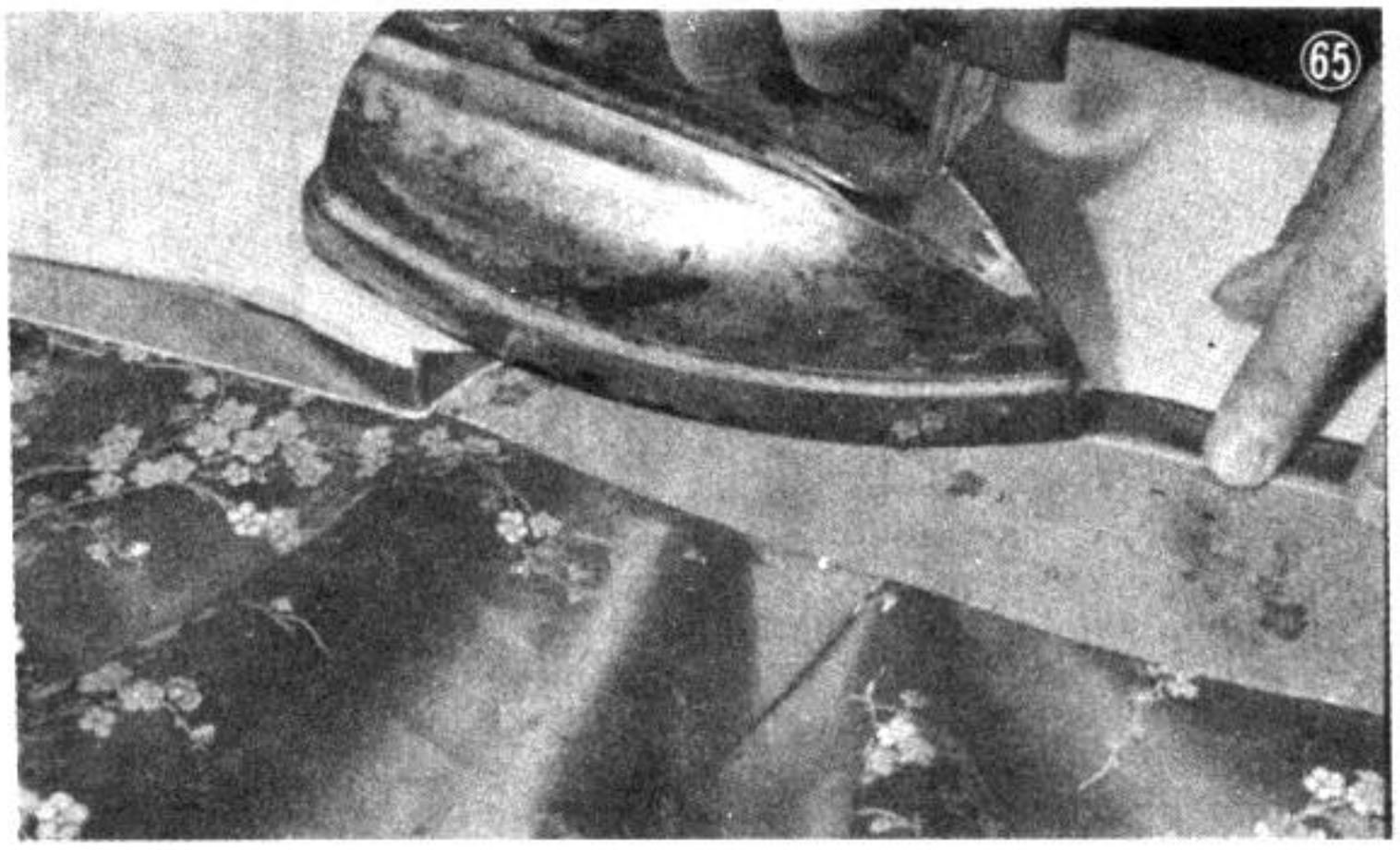
⑹⑶ 車縫好緄條後，將多餘的兩邊，裡布與襯絨布縫份修掉。（乞括叉口、下一字襟、領上端、袖口）。



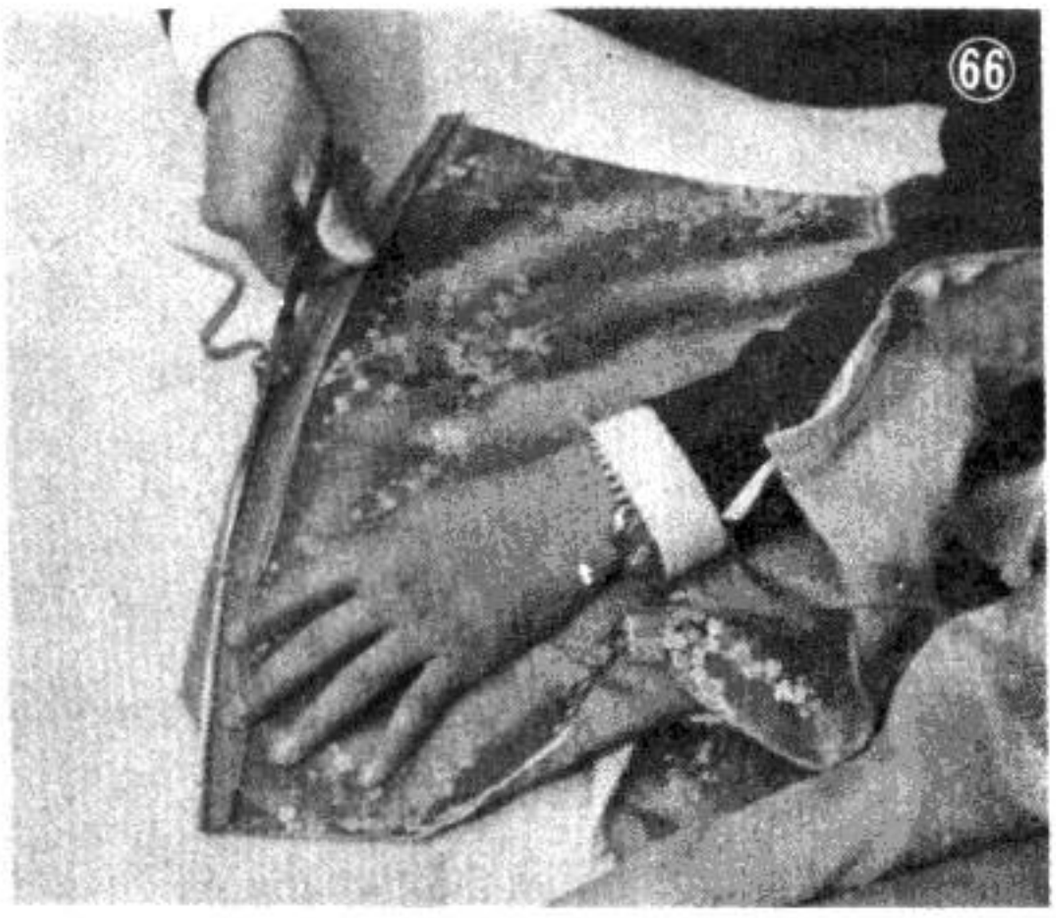












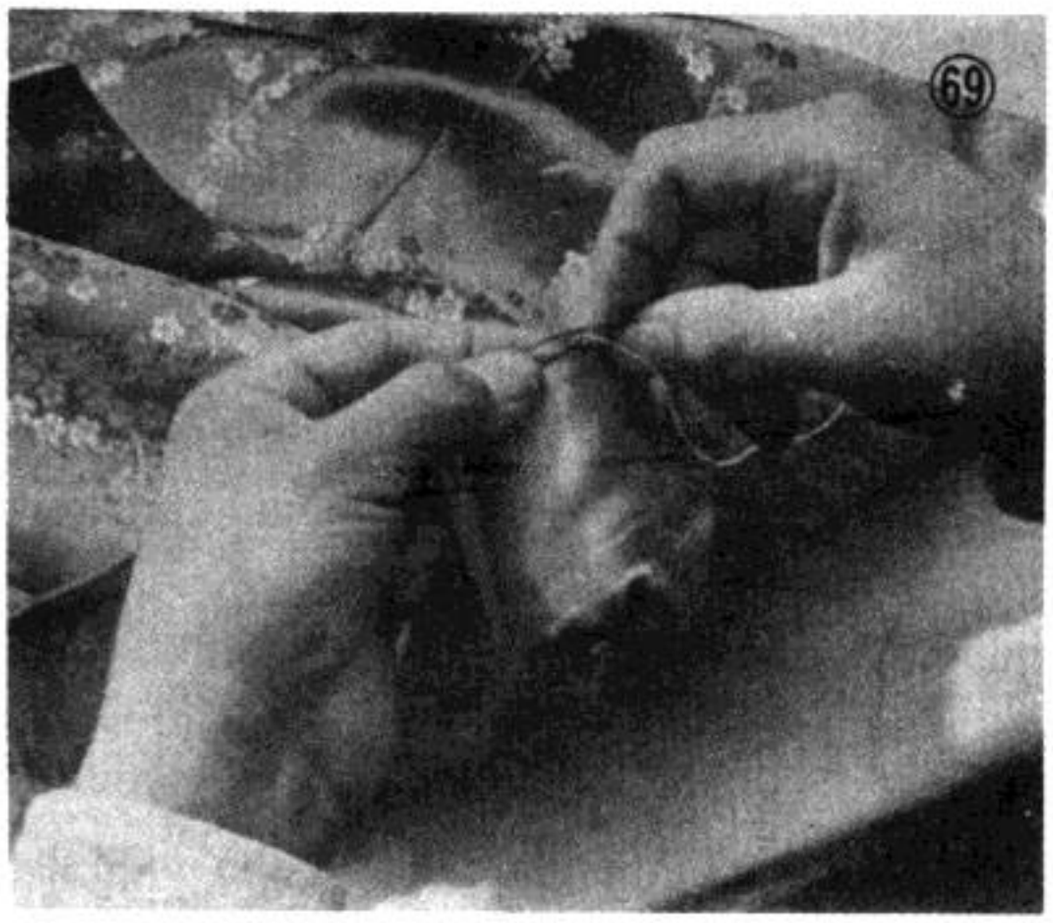
⑭⑮ 將外緄條扣回，要注意嵌線的寬度整齊一致。有角處要整齊的折進去，熨斗不要太熱。尤其要使緄邊顯出立體感。

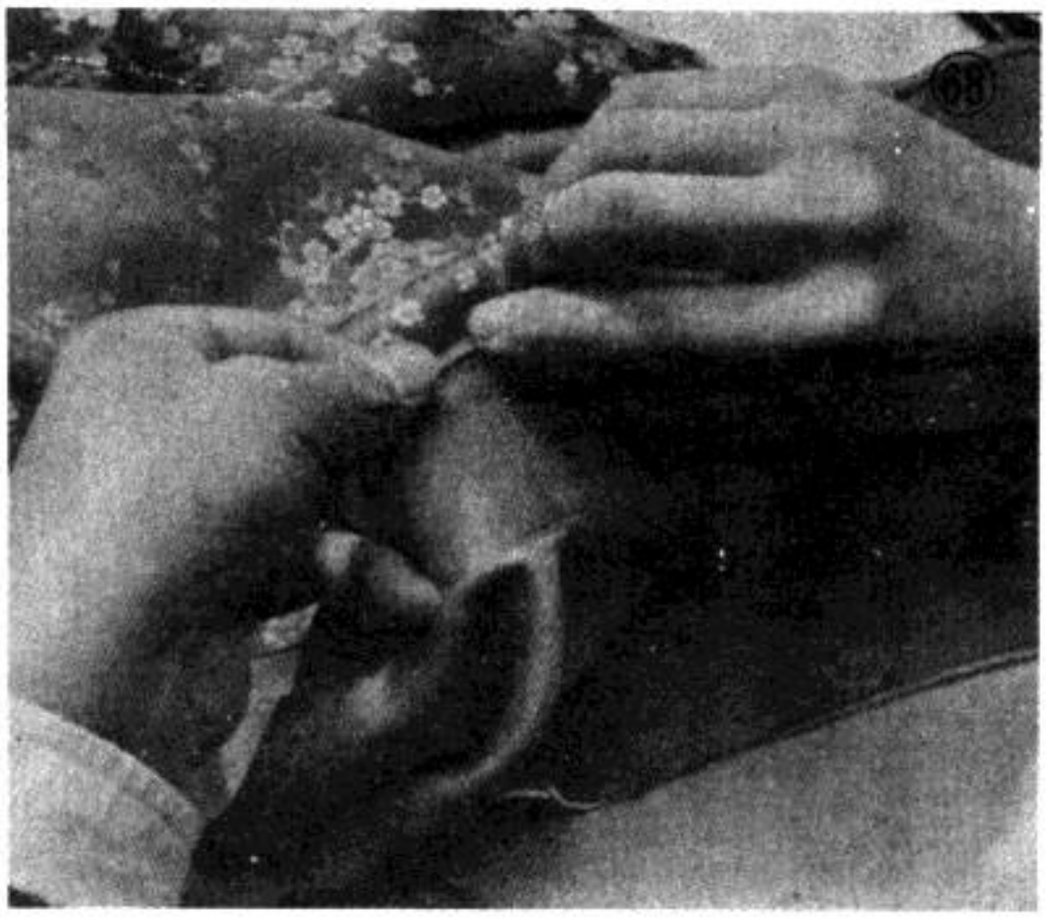
⑯⑰ 袖口也同樣裁掉多餘的裡布及襯絨布的縫份，緄條翻回燙平。

⑱⑲ 將外側的緄條翻回反面，以斜針縫固定。

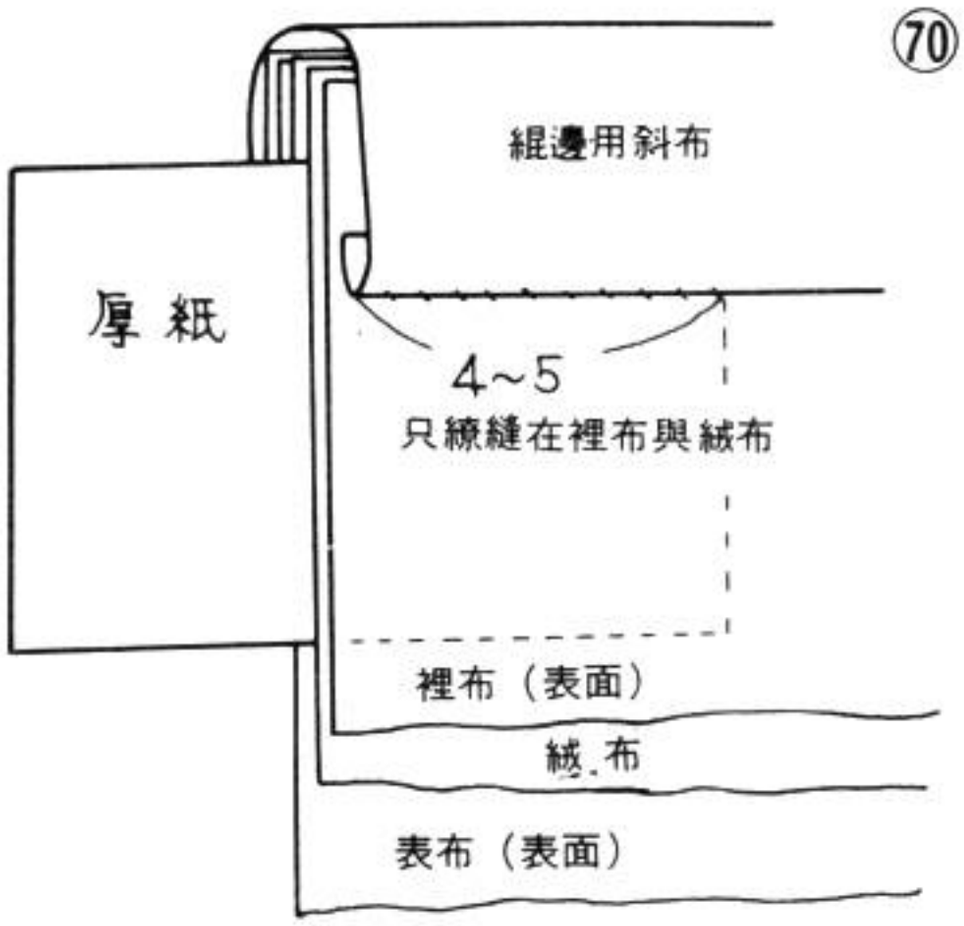
⑳ 在⑥⑪折開的袖口，是拿開表布，只在裏布與襯絨布間，又叉口則僅在表布，如圖以斜針縫好。

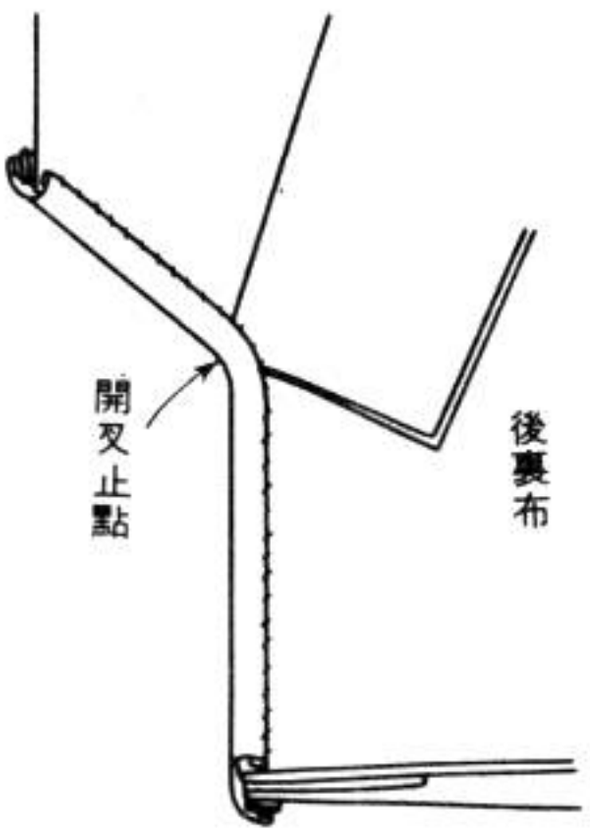
㉑ 整件緄條完成圖。


69


68


71

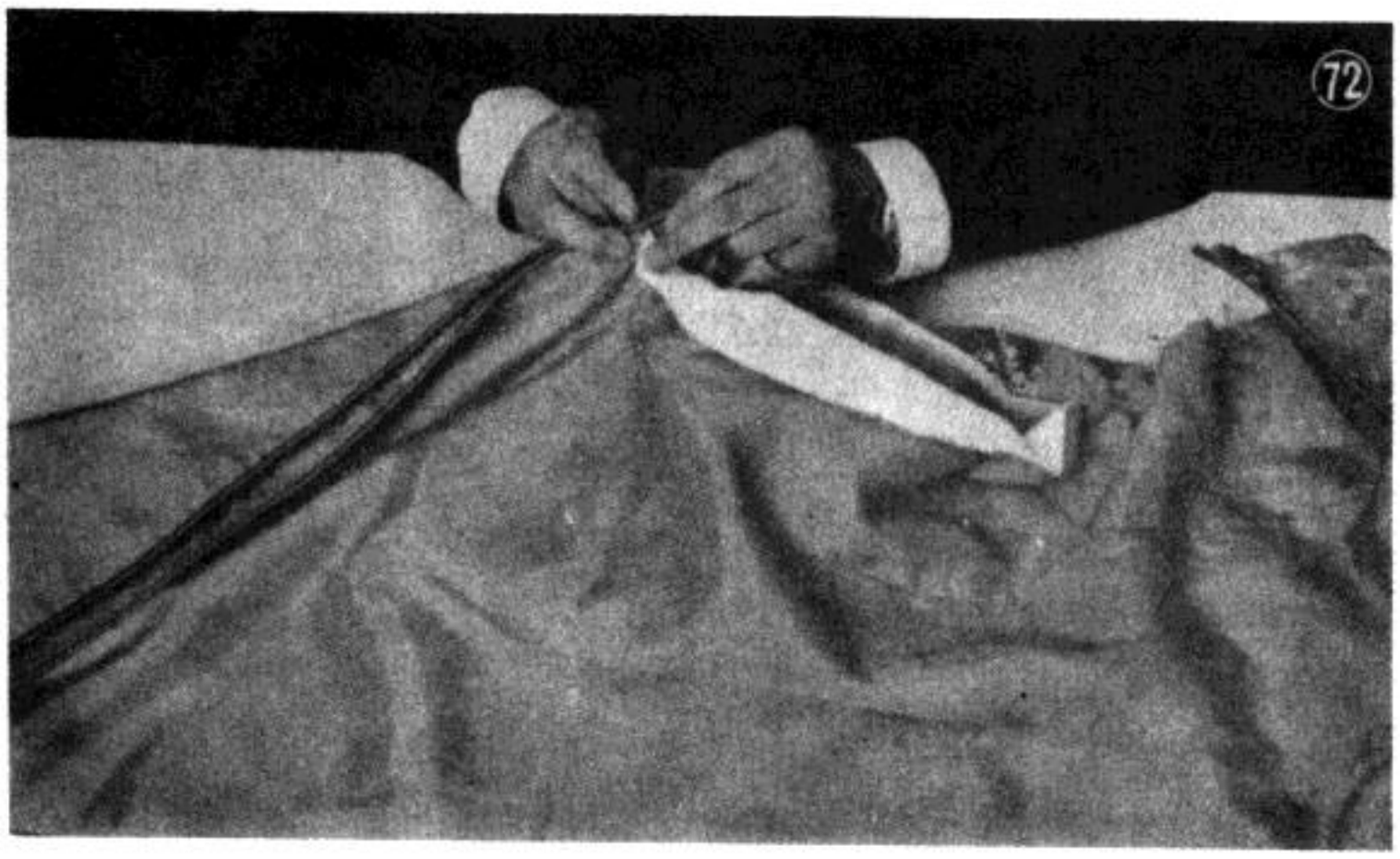

70
緝邊用斜布
厚 紙
4~5
只縫縫在裡布與絨布
裡布（表面）
絨 布
表布（表面）


開叉止點
後裏布

縫合脇邊

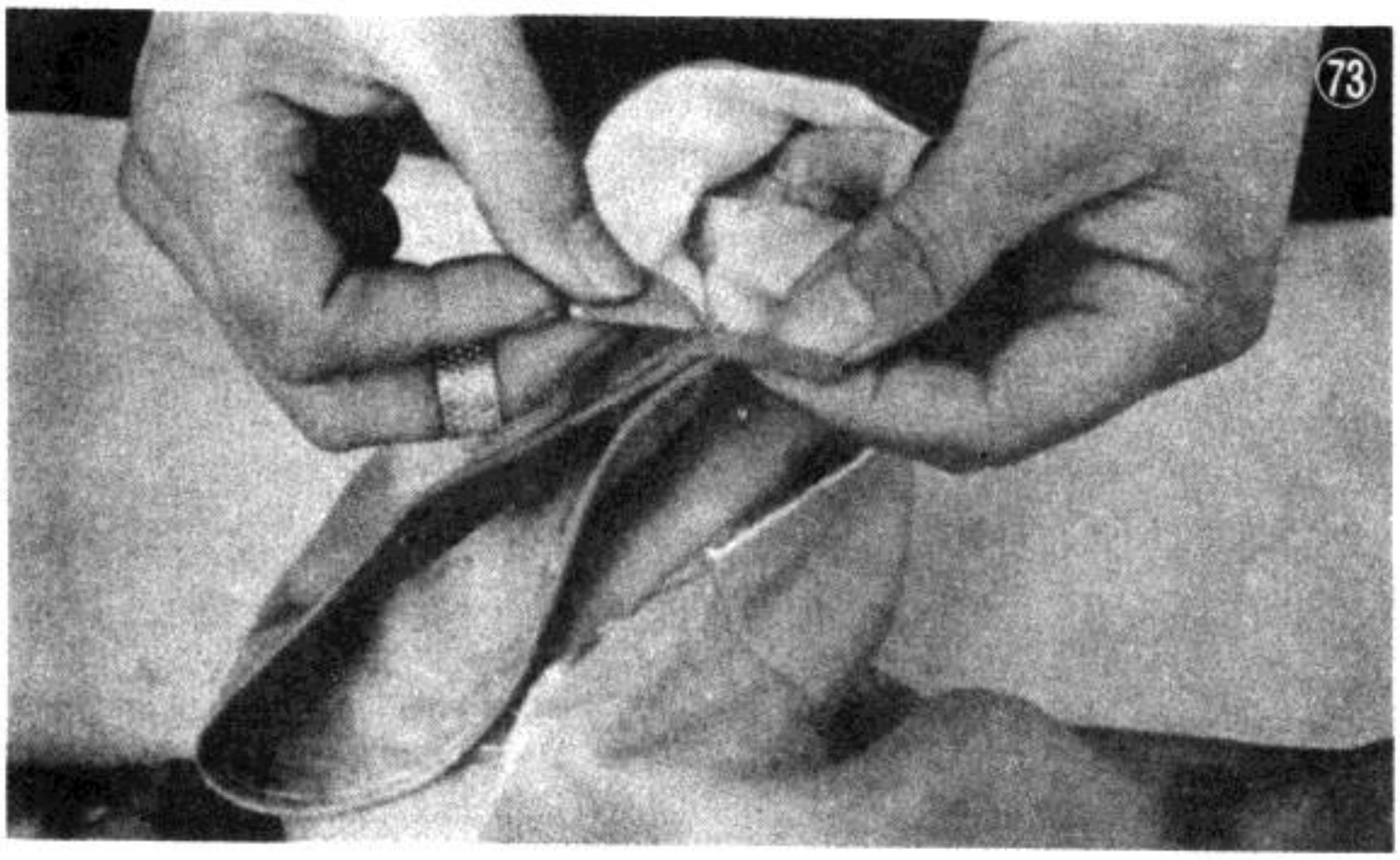
⑫ 表面向內，前後身叉口對齊，以星點縫固定。對齊脇邊，將前身三層與後身表布一層用疏縫固定。

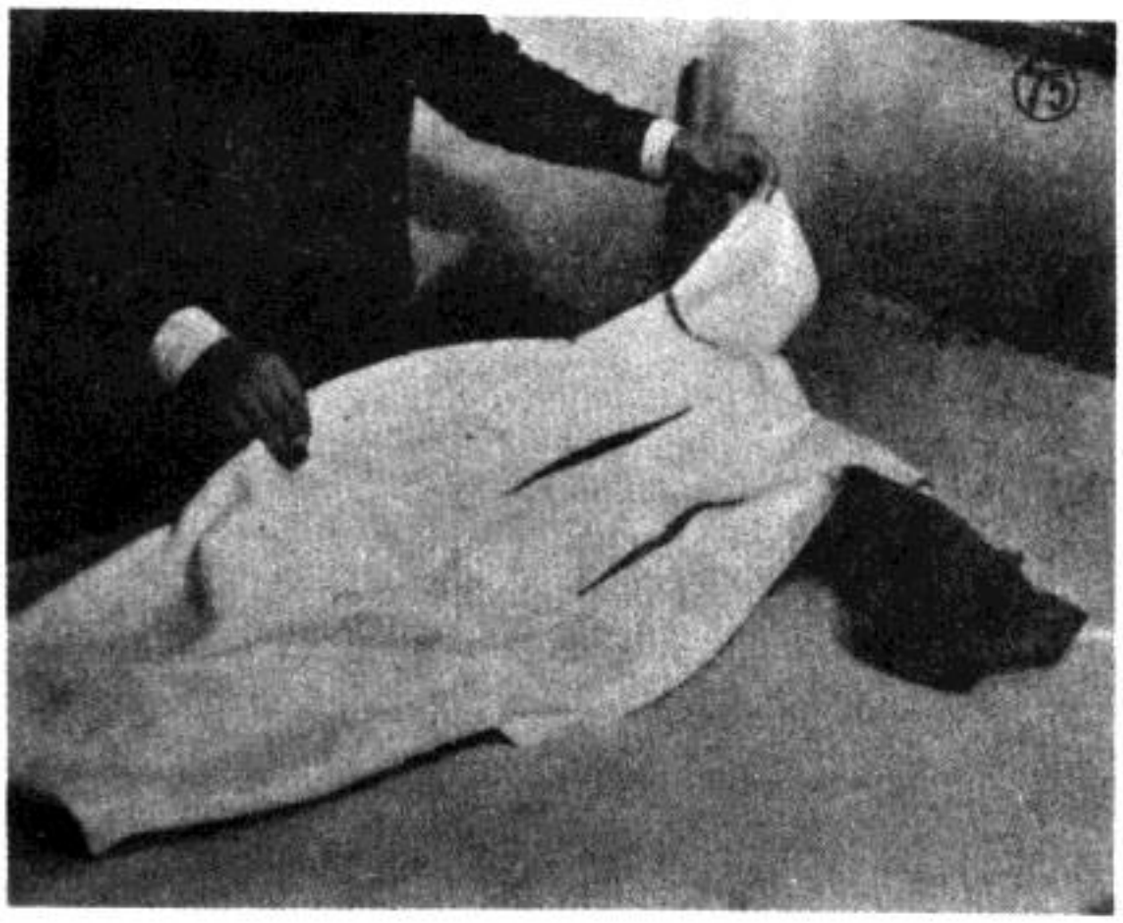
⑬⑭ 袖子是在⑩將緄條僅縫於裏布的部份，如圖用緄邊布包前袖側。（袖口亦爲前身三層及後身表布一層）



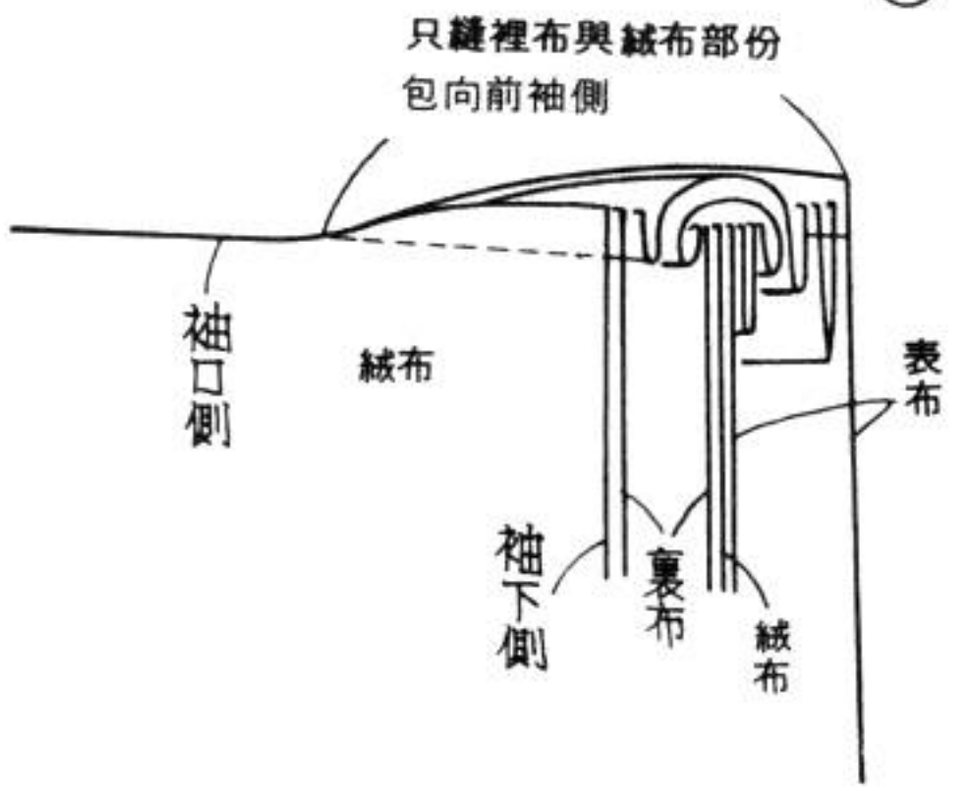
⑮ 將後身裡布與絨布翻至前身裡布之上。裡對裡，疏縫固定。由袖口至脇邊，在完成線上車縫一道。此時，面對面，裡對裡，兩脇邊六層固定在一起。

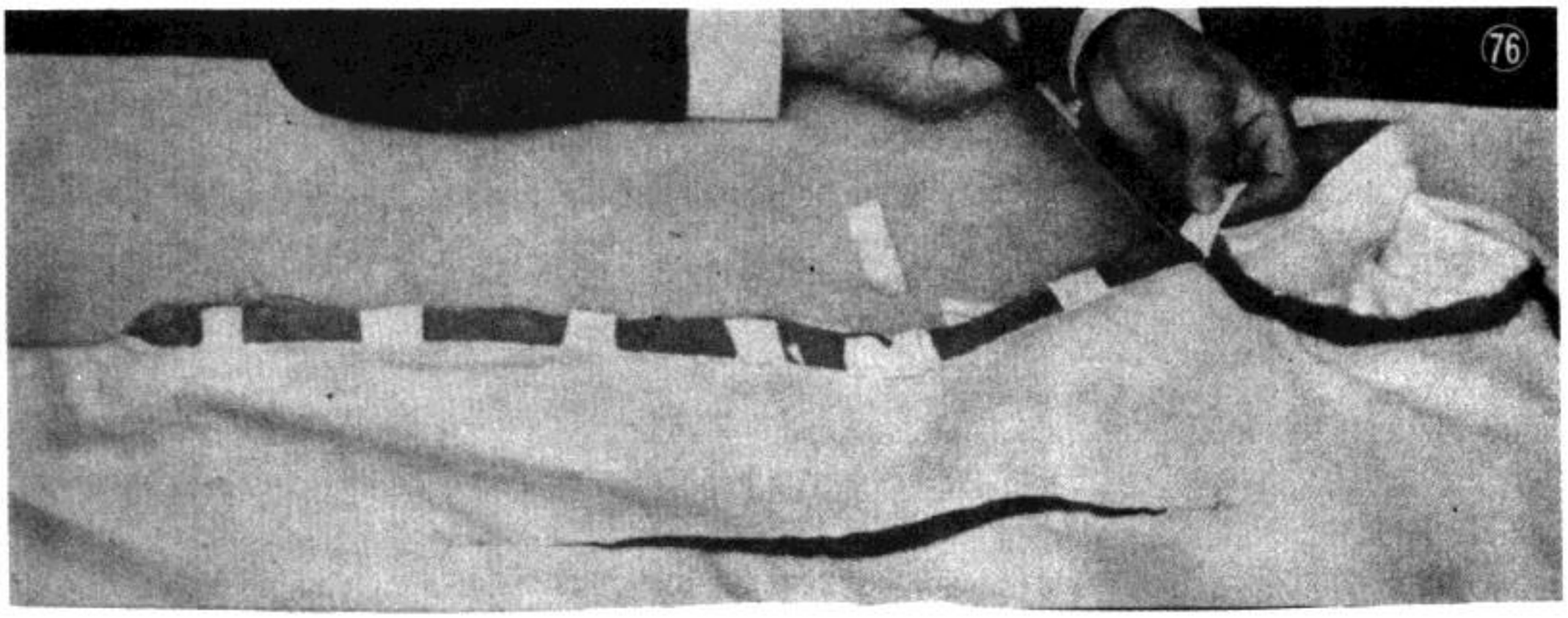
只有前右襟部份是已經縫好前脇側的，所以此時要用針線固定後面的表布與裡布（附帶襯絨布）。做好後再車縫兩脇。



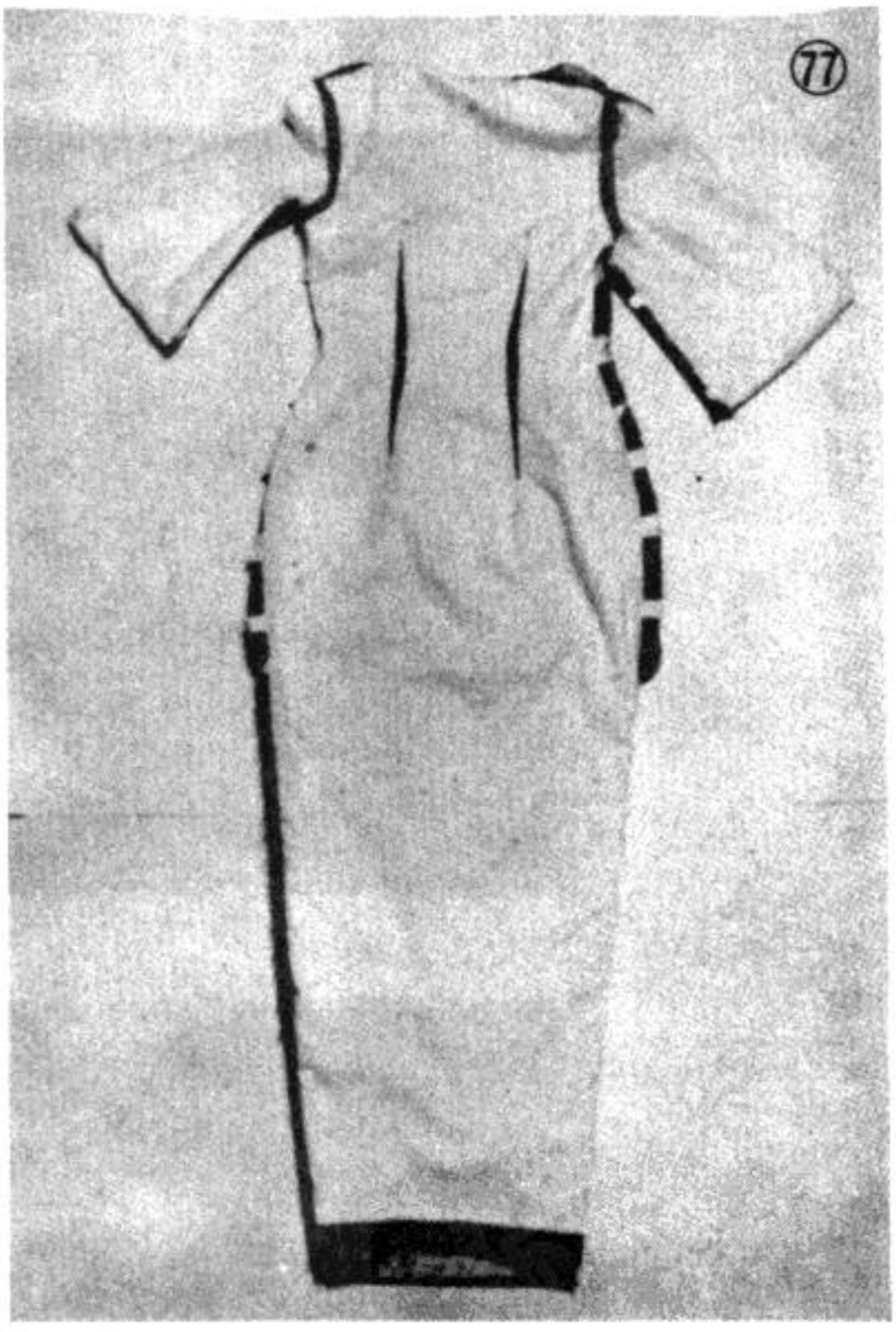


⑭







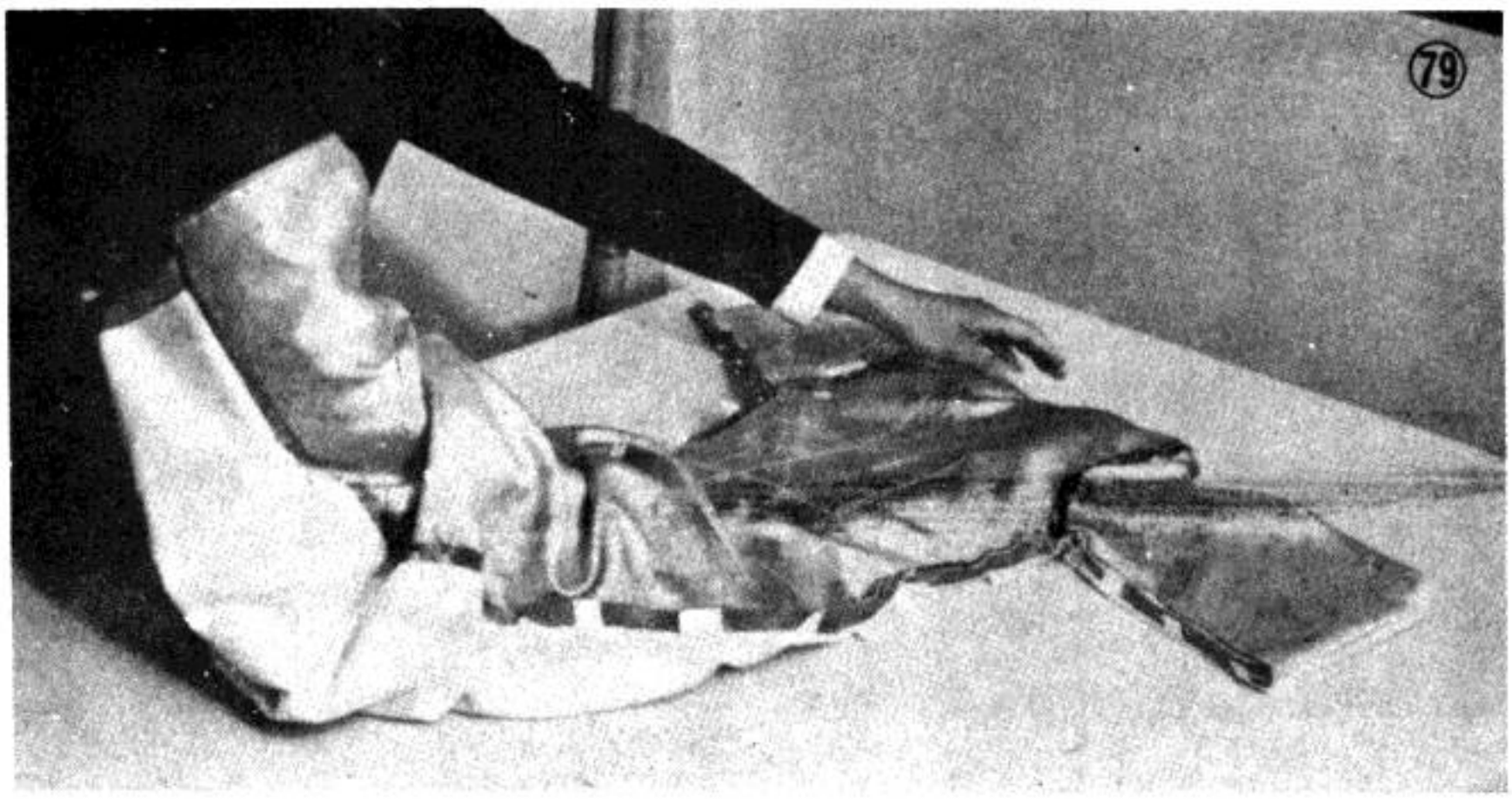


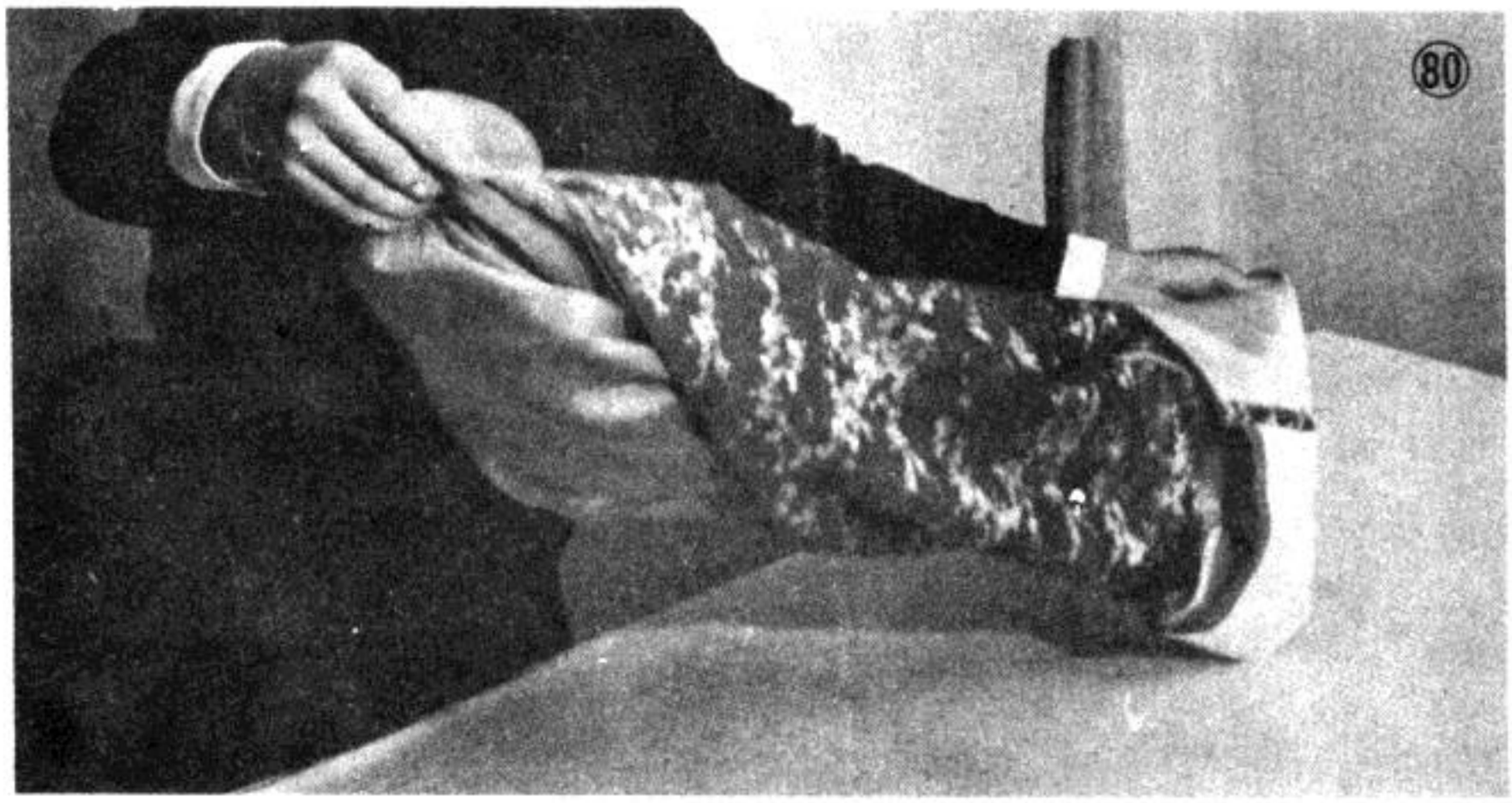
⑯ 爲使兩脇邊的縫份薄些，在後身脇邊縫份上，將裡布與襯布撕開，將襯絨布的縫份每隔10公分留下2公分其餘的縫份剪掉。

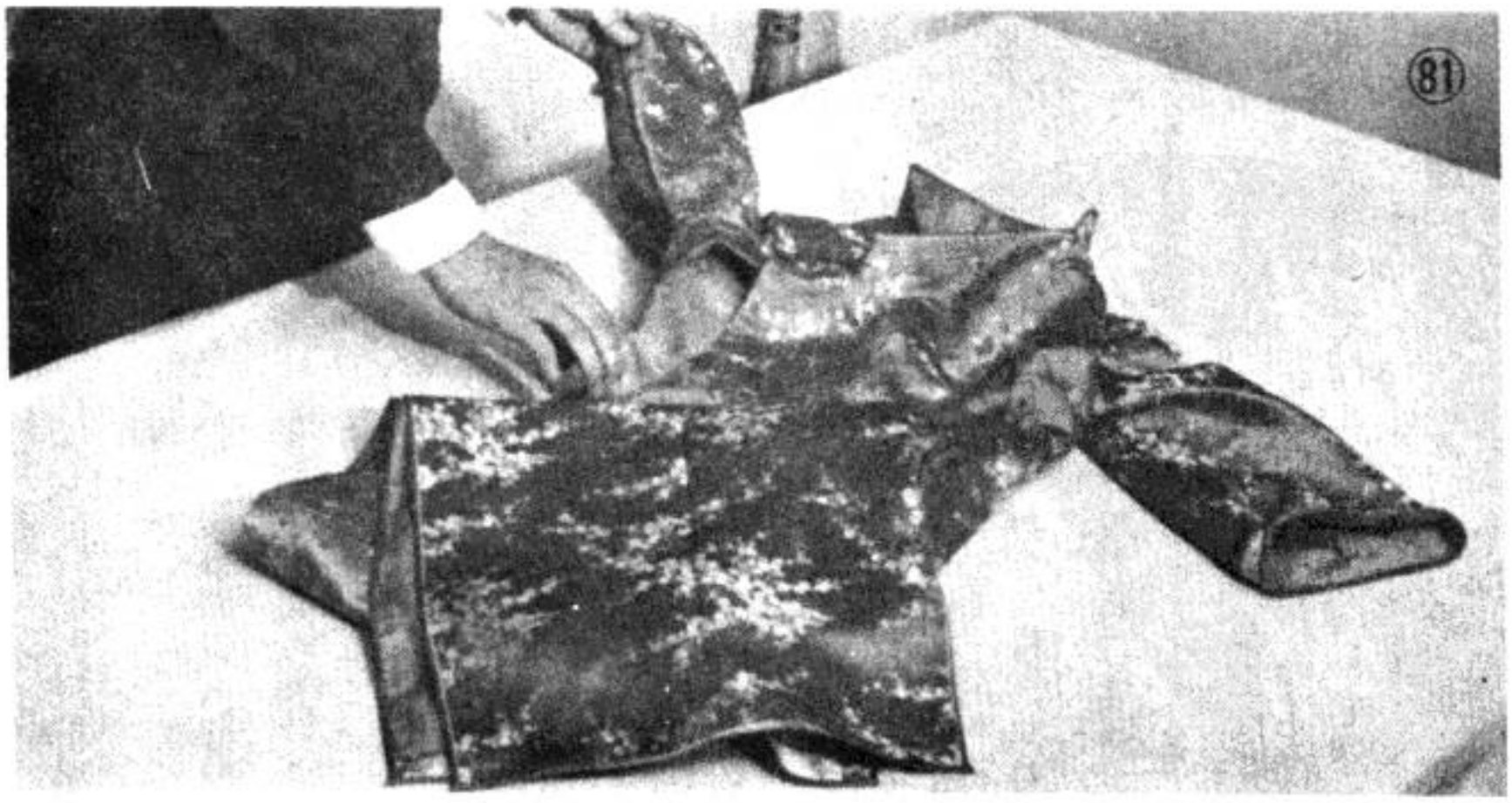
⑰ 車縫兩脇，剪掉襯絨布的縫份後之全圖。

⑱ 是⑰的裏側，自表布反面所看到的圖。

兩脇的縫份向後身的表布扣回。此時，爲防止牽吊，要在腰圍線及其上下二公分位置，剪入縫份寬度二分之一深的缺口，將缺口處燙拔開。







⑦⑨⑧⑩　自後身下襬處伸手到領子將正面翻出來。

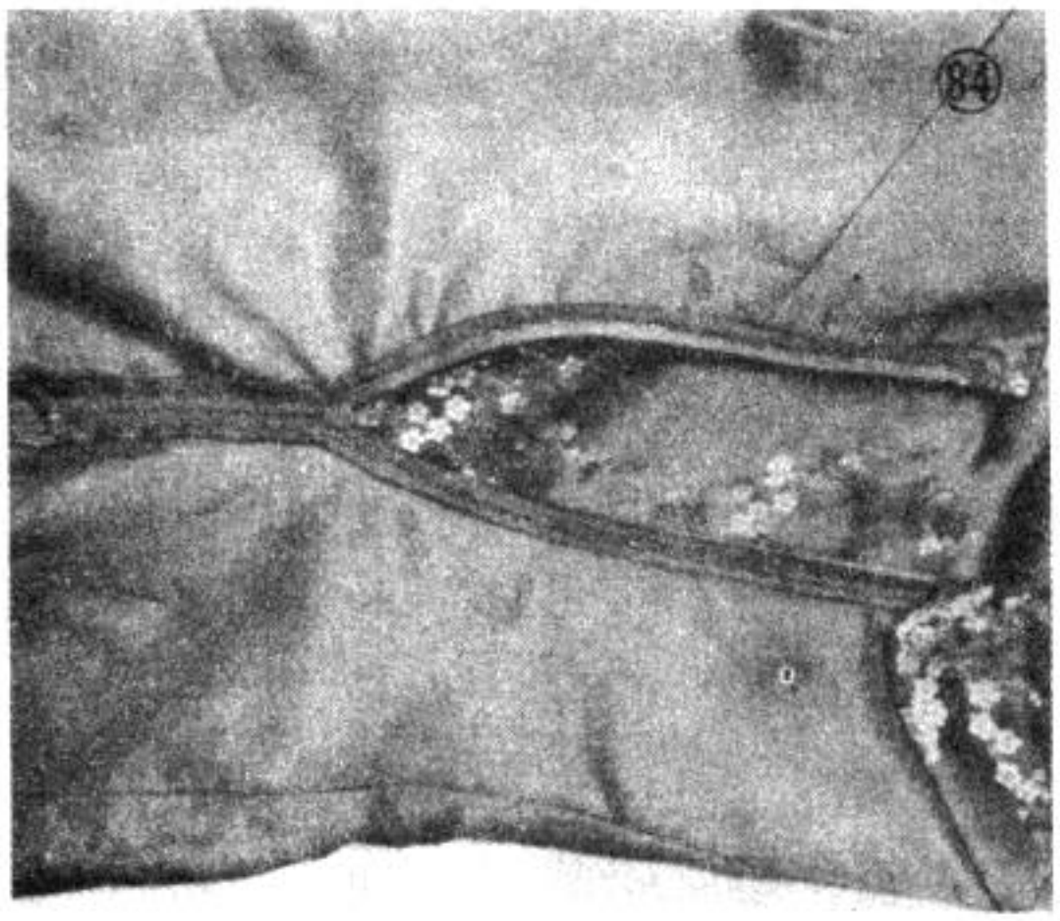
⑧①　全部縫合并翻回正面之圖按著是總整理。

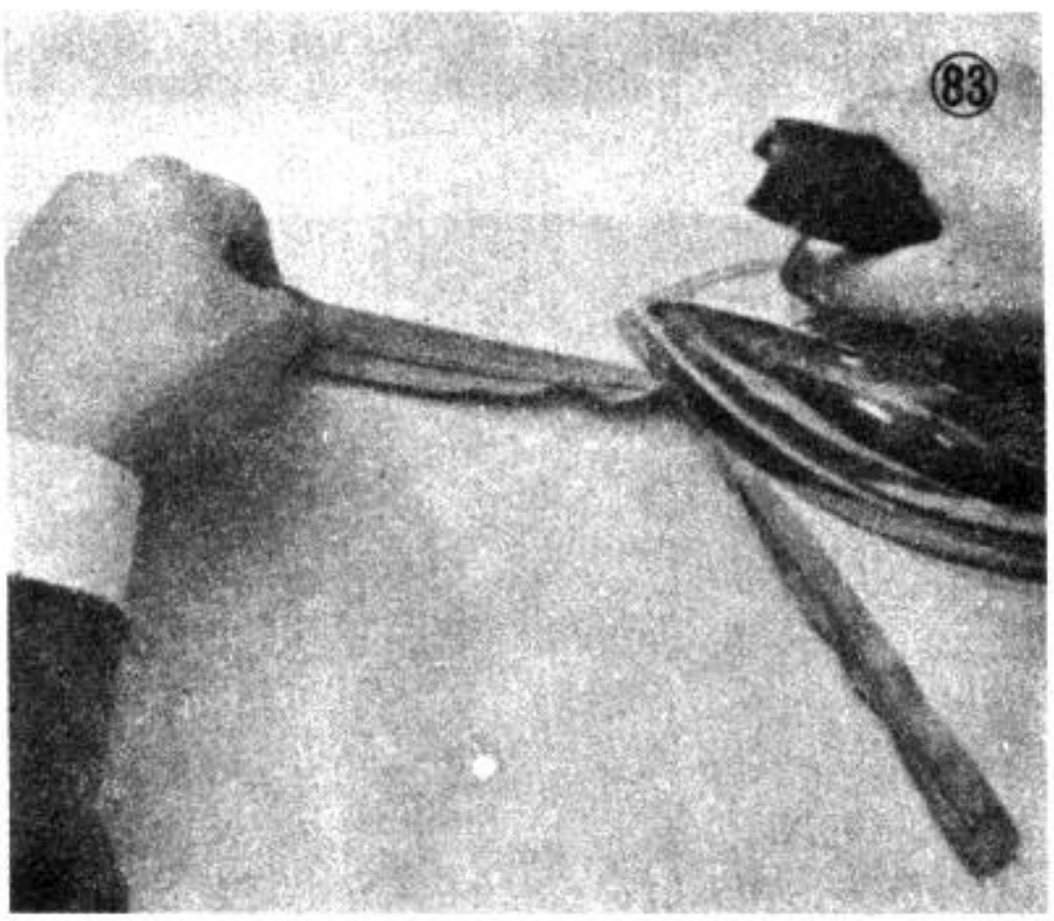


縫拉鍊和鈕釦

㉜ 將正面翻出來之後，在兩脇邊，由正面輕輕用熨斗燙平。

把後身的縫拉鍊處擺好燙平。



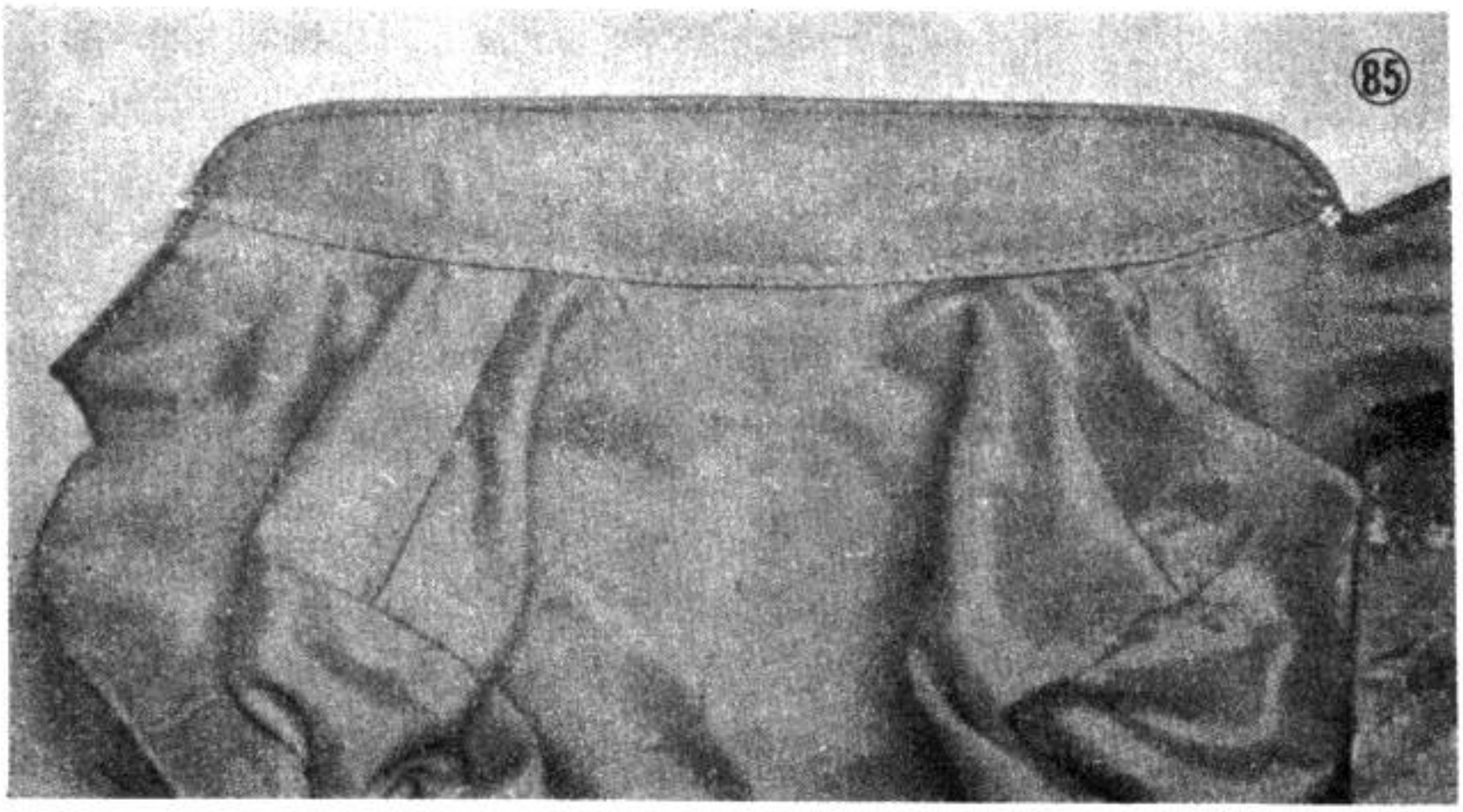


㉝ 將拉鍊兩邊燙拔開。

㉞ 拉鍊要自正面用迴針縫固定。

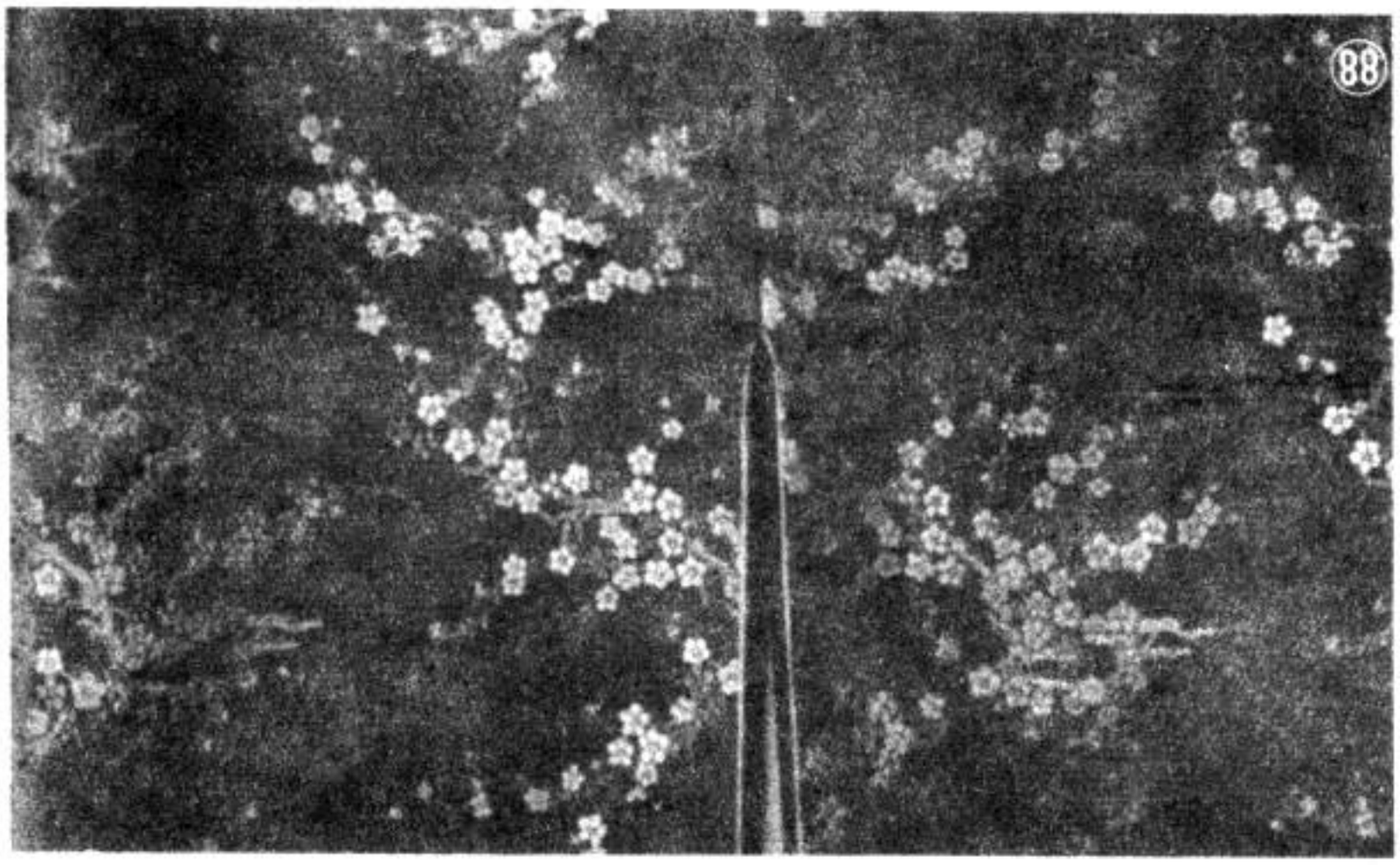
㉟ 在領子兩端縫領鈎和按釦。

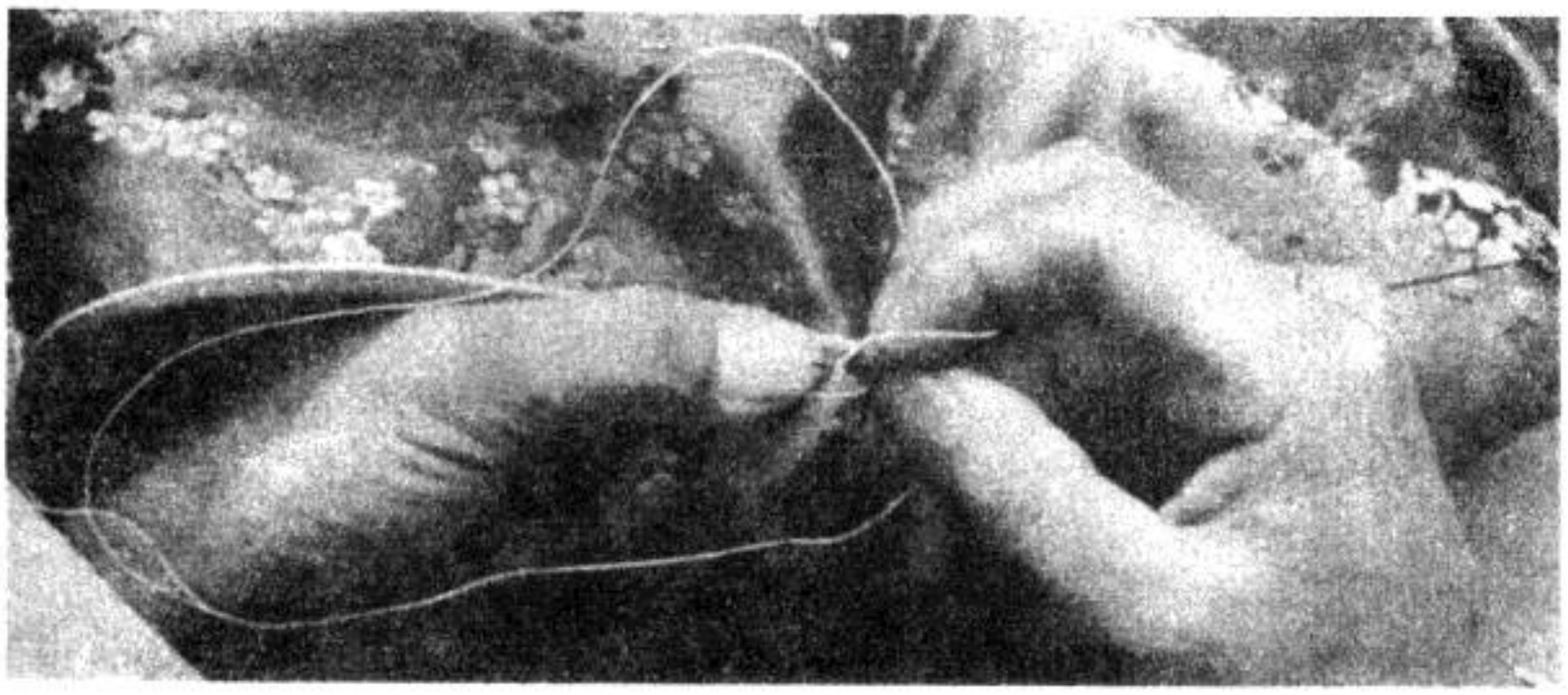
縫釘方法參照單祺袍作法（見158頁）











⑧⑥ 自開襟處以至下袖圈縫按釦。

⑧⑦ 縫釘直釦。全部裝好開襟的按釦，作好直釦位置的記號而後縫上直釦。

⑧⑧ 對齊叉口緄邊之實圖。

⑧⑨ 在叉口處打結，防止線頭脫落，使其牢固。

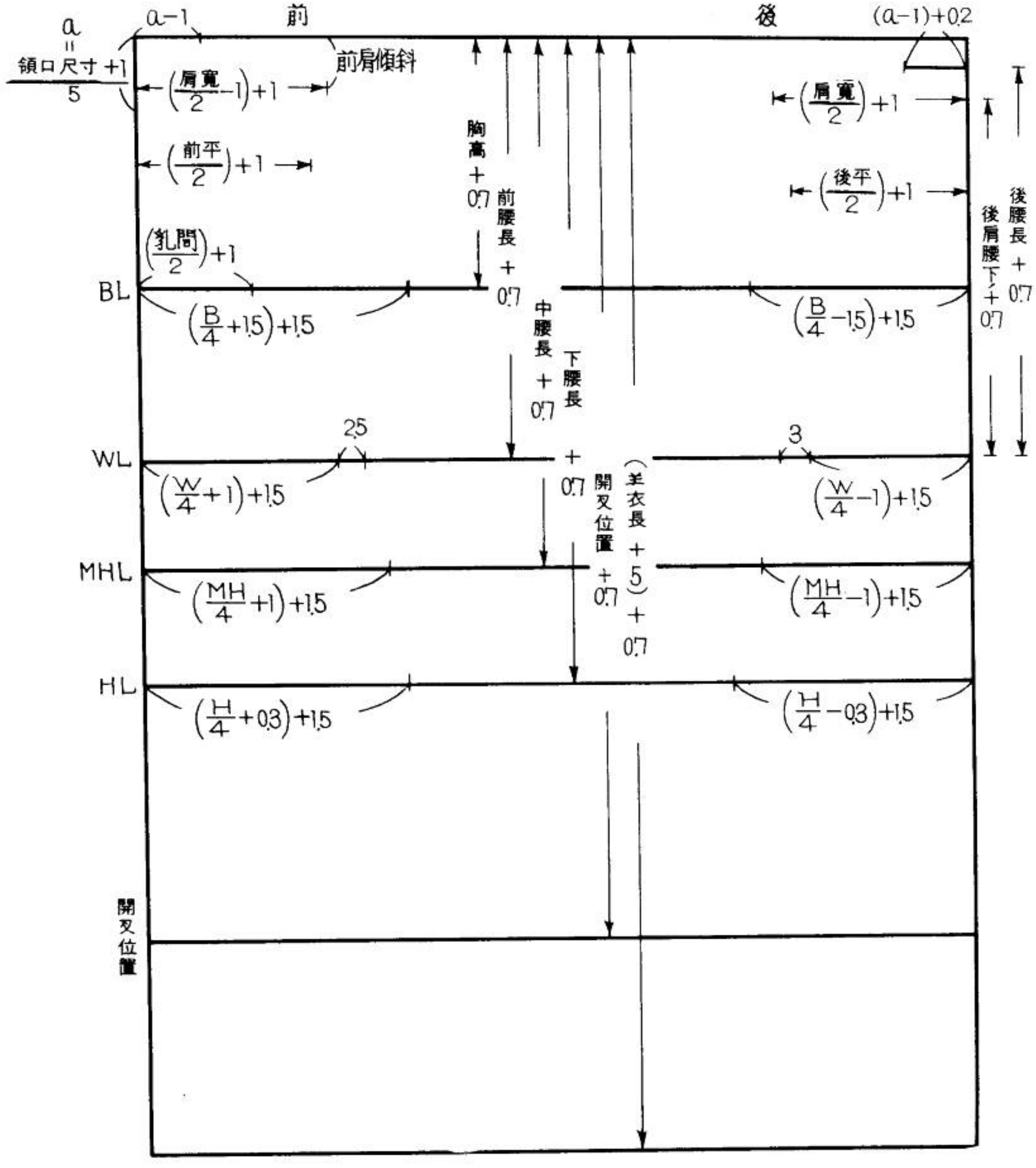


以如意爲重點的絲棉袍

—如意的作法—

製　圖

①

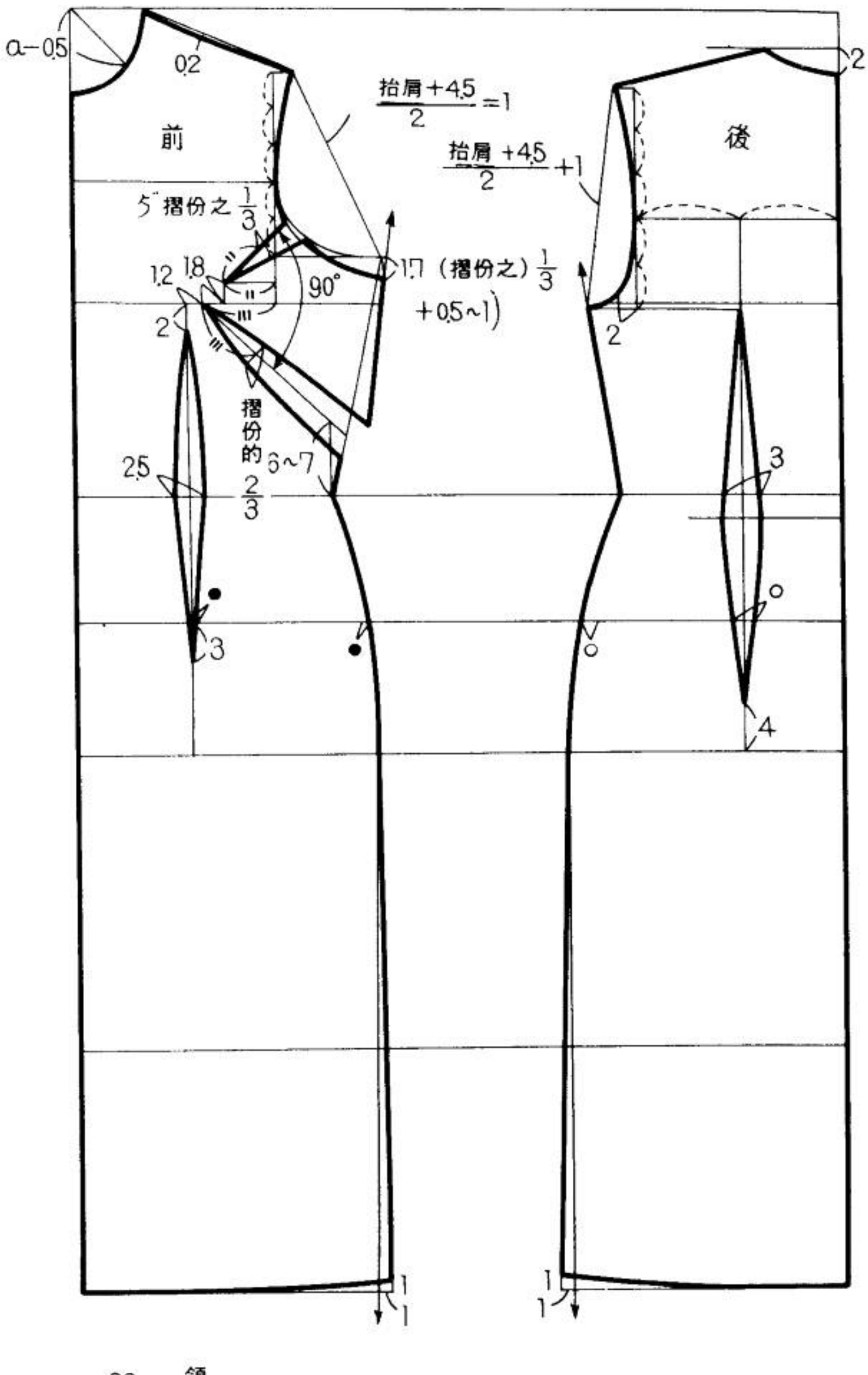


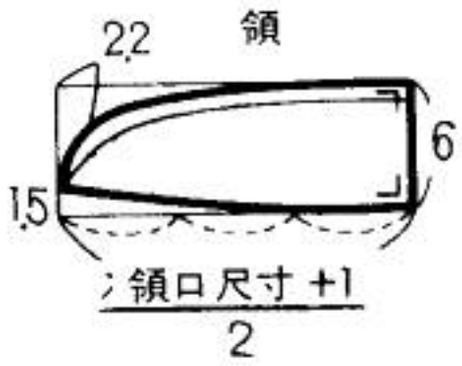
※（　）之中是單襟袍的時候，這件是要鋪絲棉，所以要在各處加上必要的寬份

製圖①～④

製圖方法可依照125頁的單袷袍製圖要領，因此件袷袍是棉袍，所以在必要的地方要加上厚度寬鬆份。

製圖





在衣身與袖子全部鋪上絲綿，是非常輕巧暖和且舒適的。穿著起來會顯得較爲豐滿，尤其適合瘦長的人穿着。

絲棉要夾在兩片紗布之間，爲使絲棉不變樣故要長針縫將其固定。（稱爲「行絲棉」）

另一個重點是如意。

如意是縫在前身的開襟與袖口處，由如意接着作緄邊。緄邊是以0.1～0.2公分的極纖細嵌線緄爲重點，在外圍再緄一道1.5公分的寬邊。

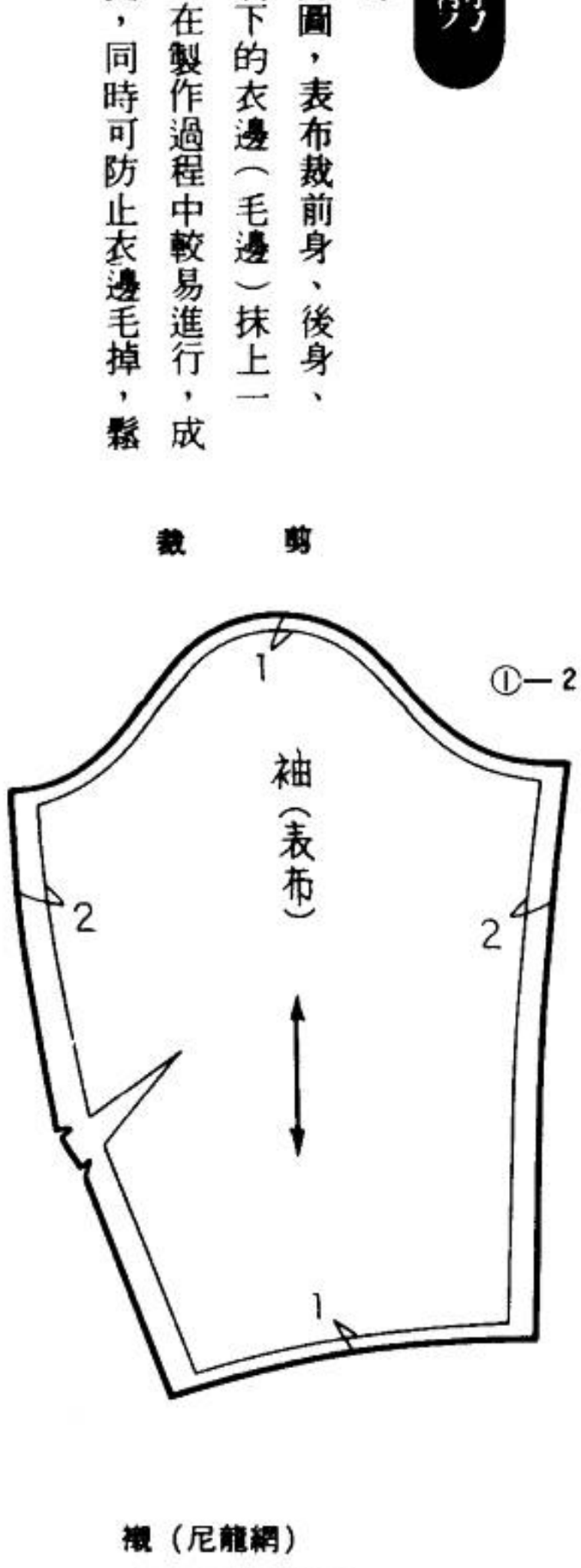
拉鍊開處在後身中心。

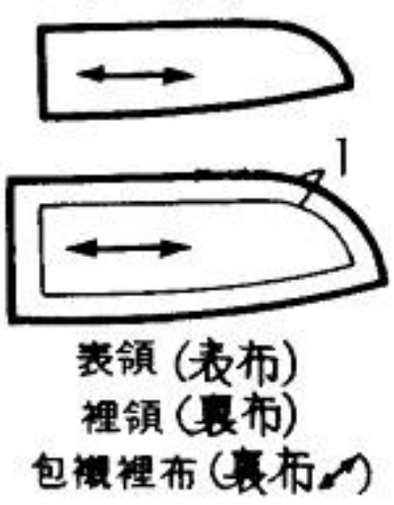
裁前

裁表布與裏布

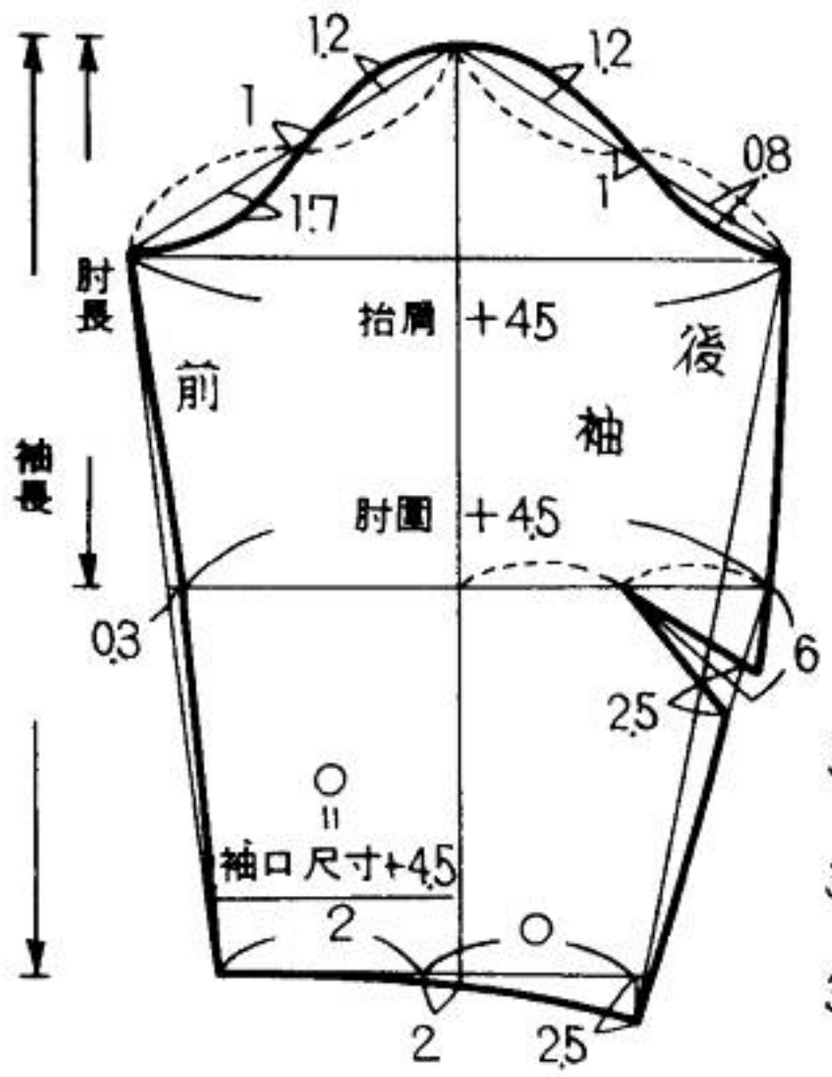
①② 按照裁剪圖，表布裁前身、後身、小襟及袖子。裁下的衣邊（毛邊）抹上一層薄薄的漿糊，在製作過程中較易進行，成品完成後亦較挺，同時可防止衣邊毛掉，鬆開等之作用。

裁　剪





製　圖



③

$$\frac{\text{抬肩}+4.5}{2}-6\sim7$$

袖山高度之決定法

抬肩 +4.5

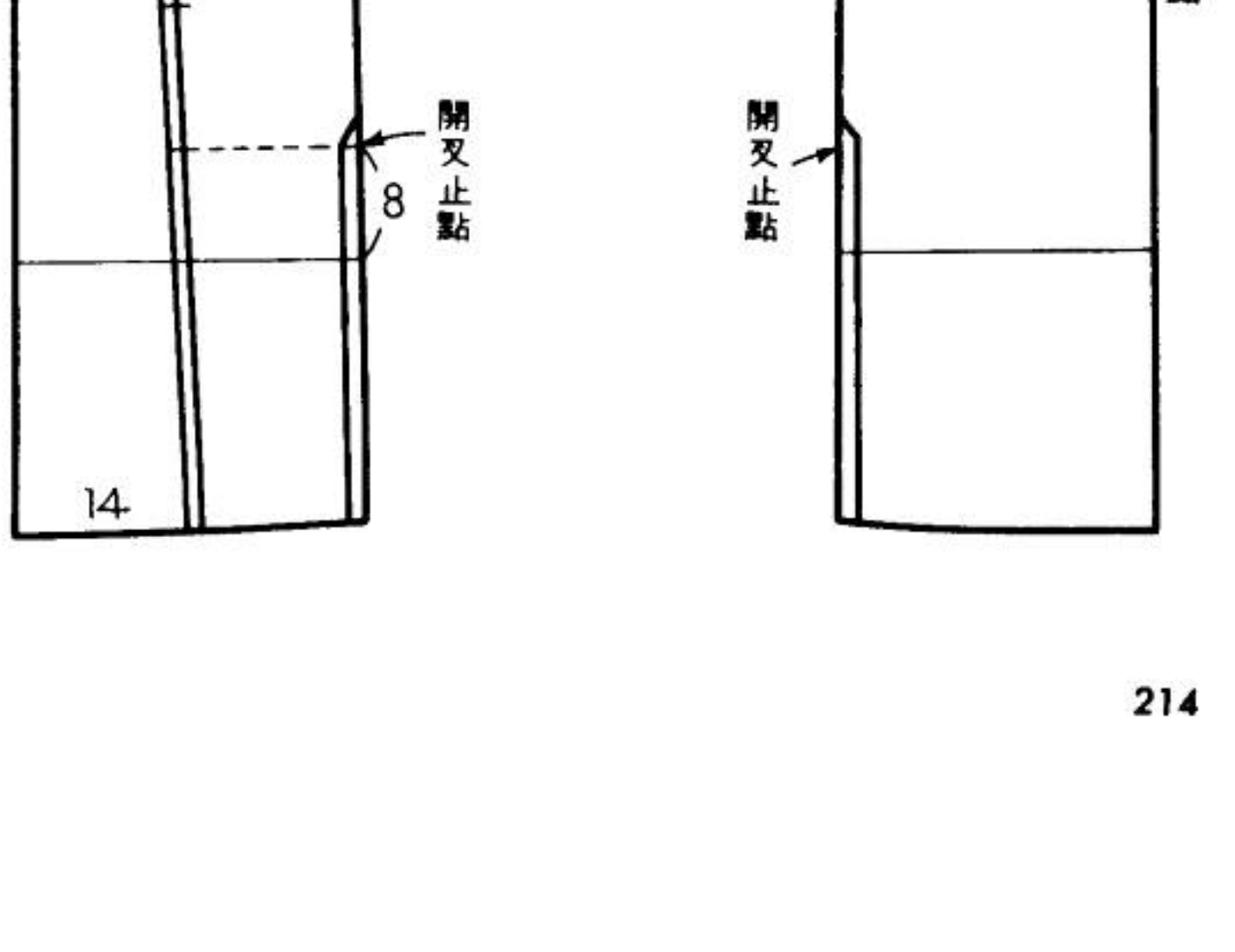
30～33= $\frac{\text{抬肩}+4.5}{2}-4\sim5$

33～36= $\frac{\text{抬肩}+4.5}{2}-5\sim6$

36～40= $\frac{\text{抬肩}+4.5}{2}-6\sim7$

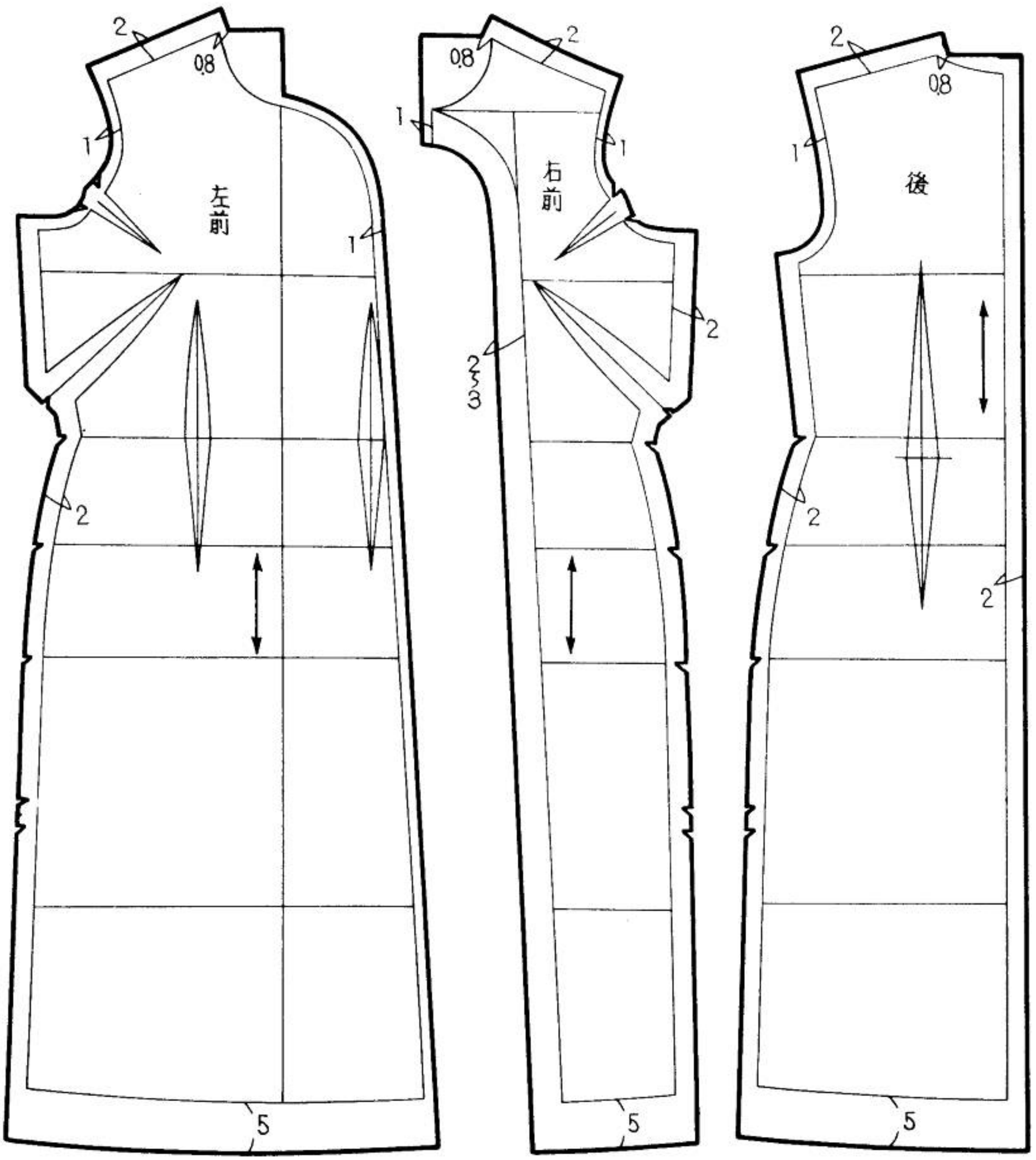
設計線

④

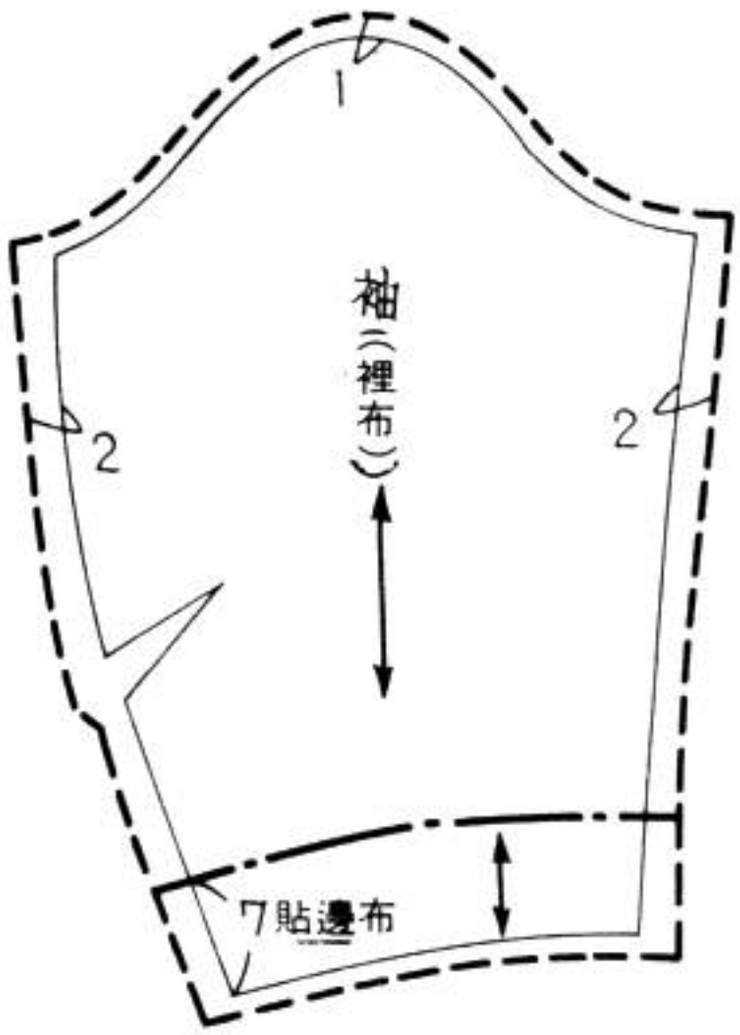


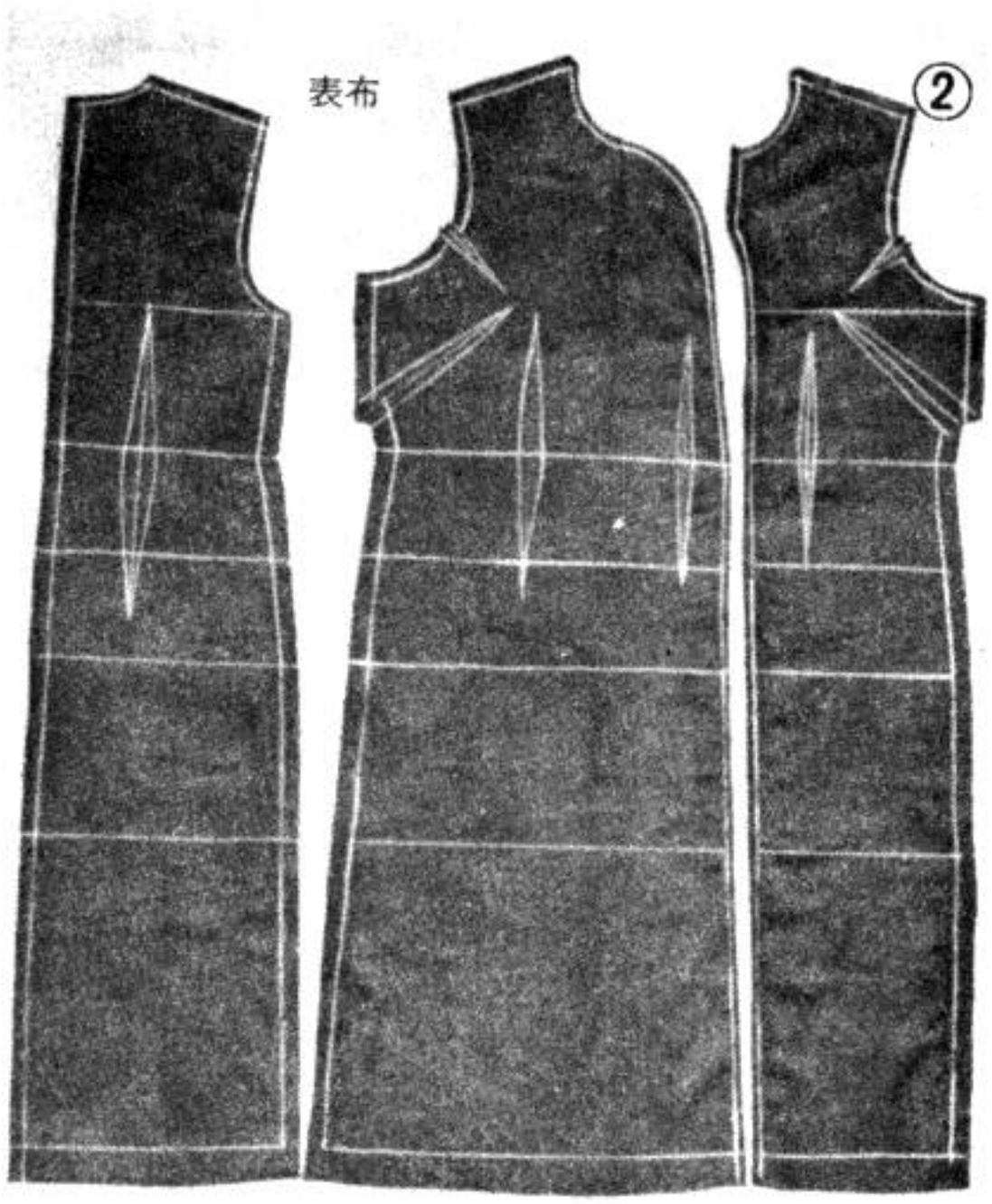
裁　剪

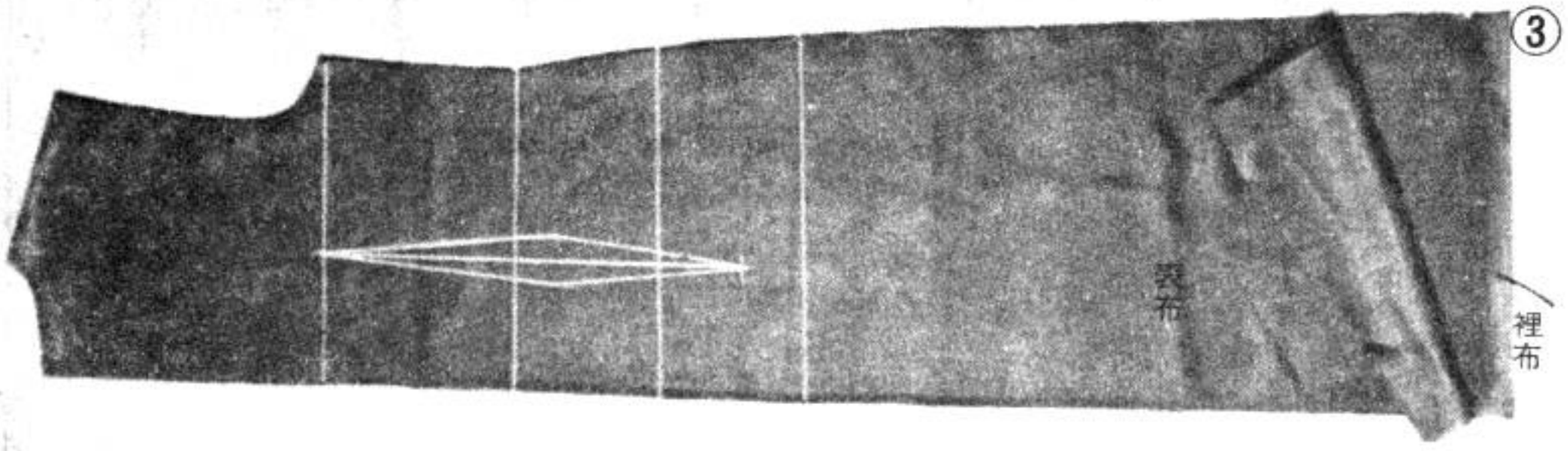
①—1

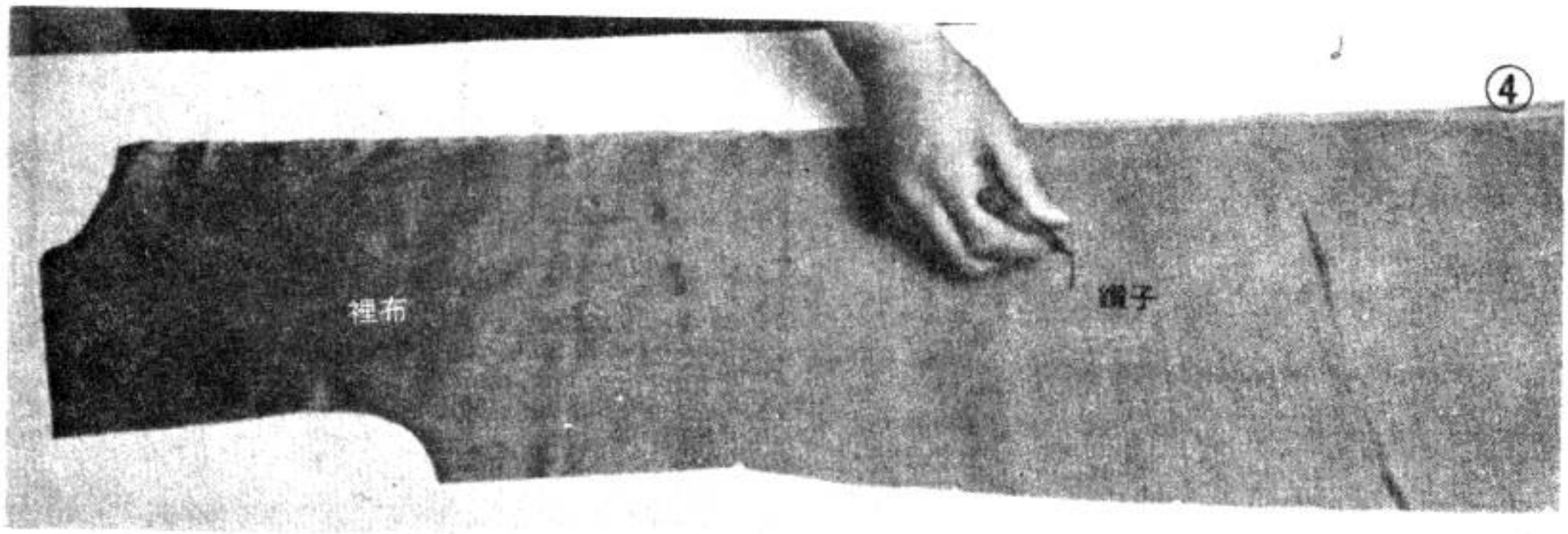


⑤— 2

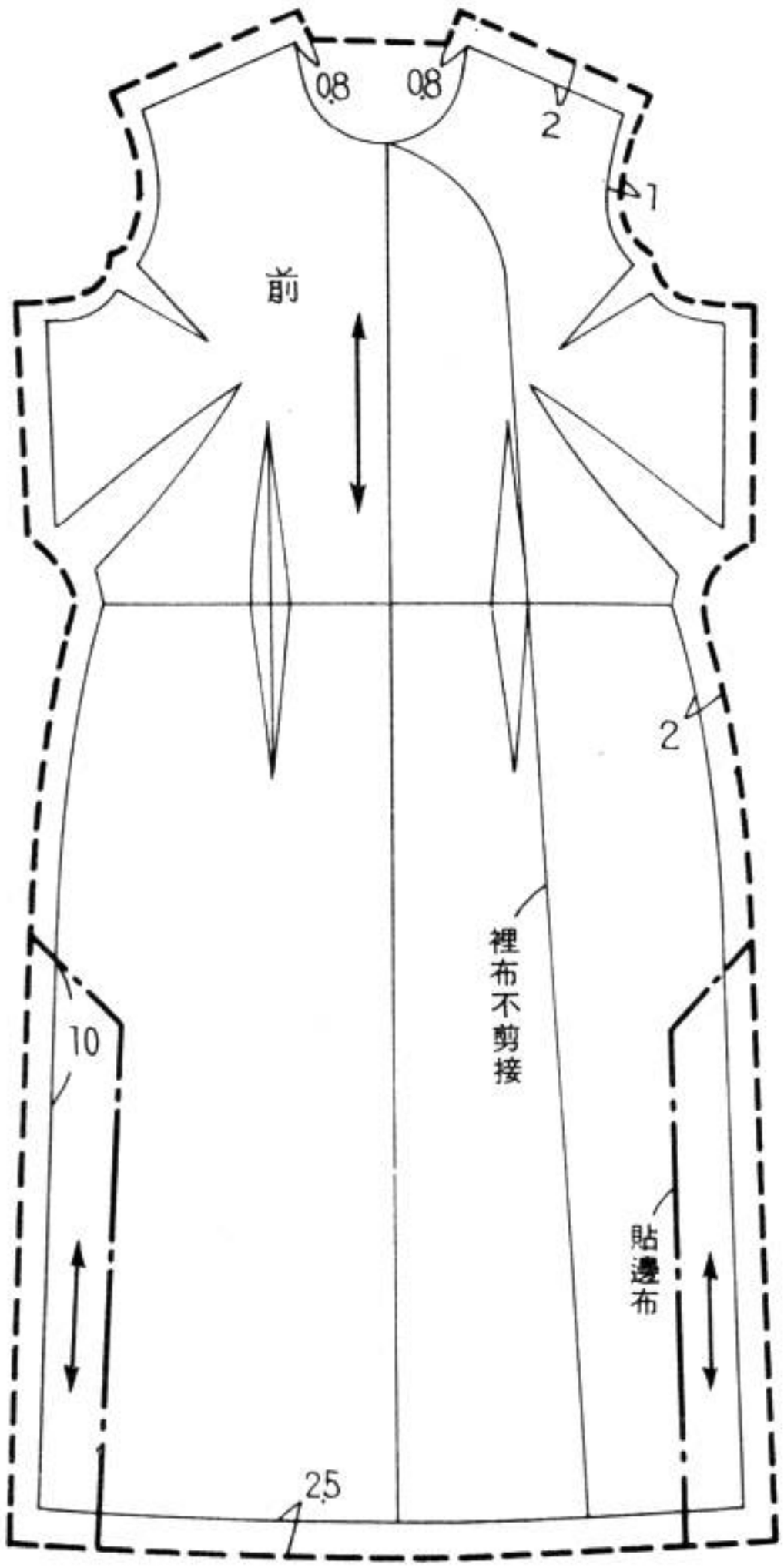


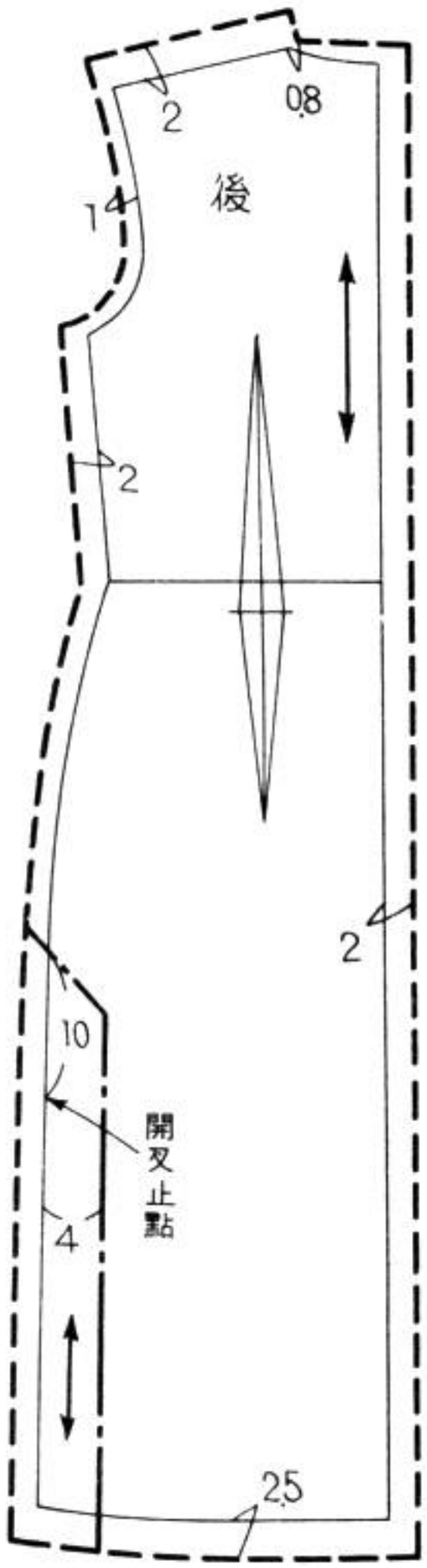






⑤— 1





在裁剪好的表布之背面做下完成線記號。（包括前身、後身、小襟及袖子。）

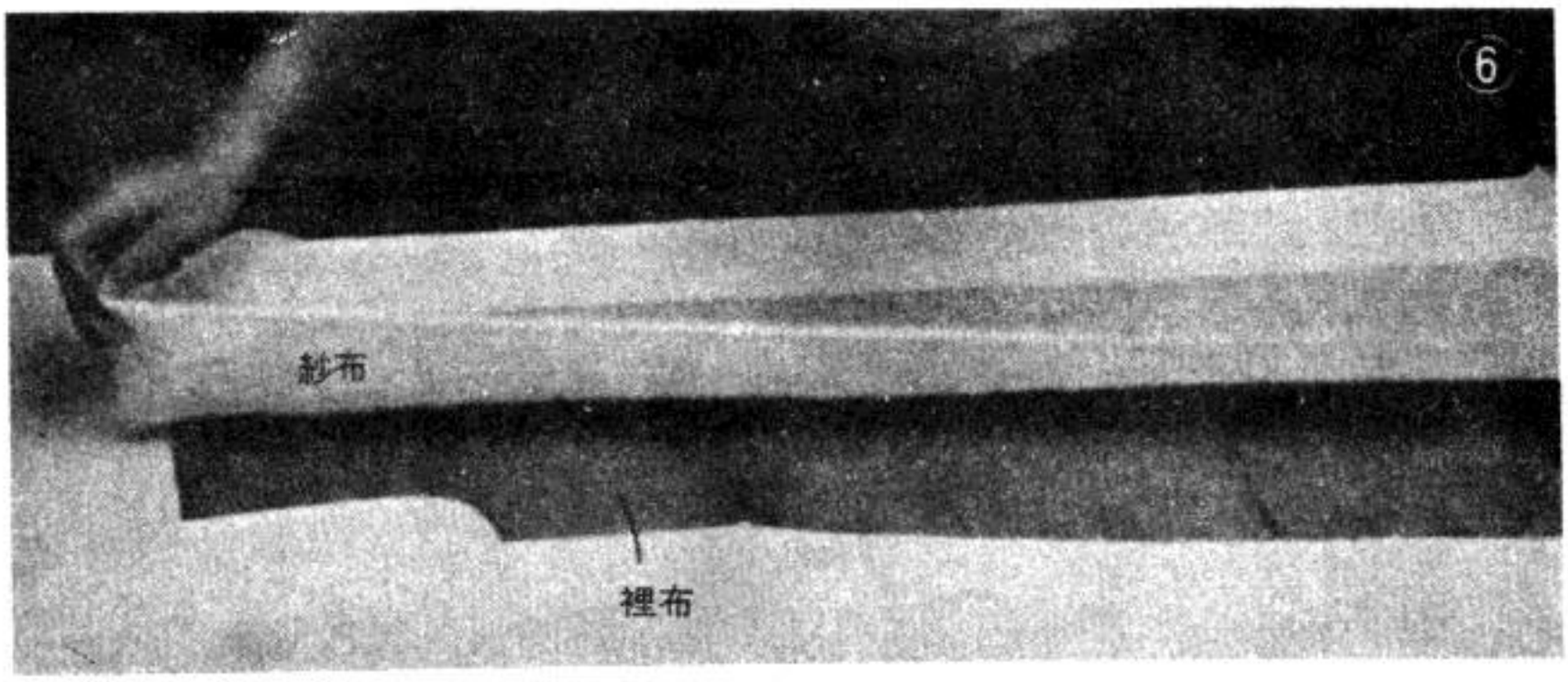
③～⑤ 以表布爲準剪裁裡布。前身的裡布要整片連着裁。裡布下襬實長比表布短25公分，但須留3公分縫份，其餘一樣。

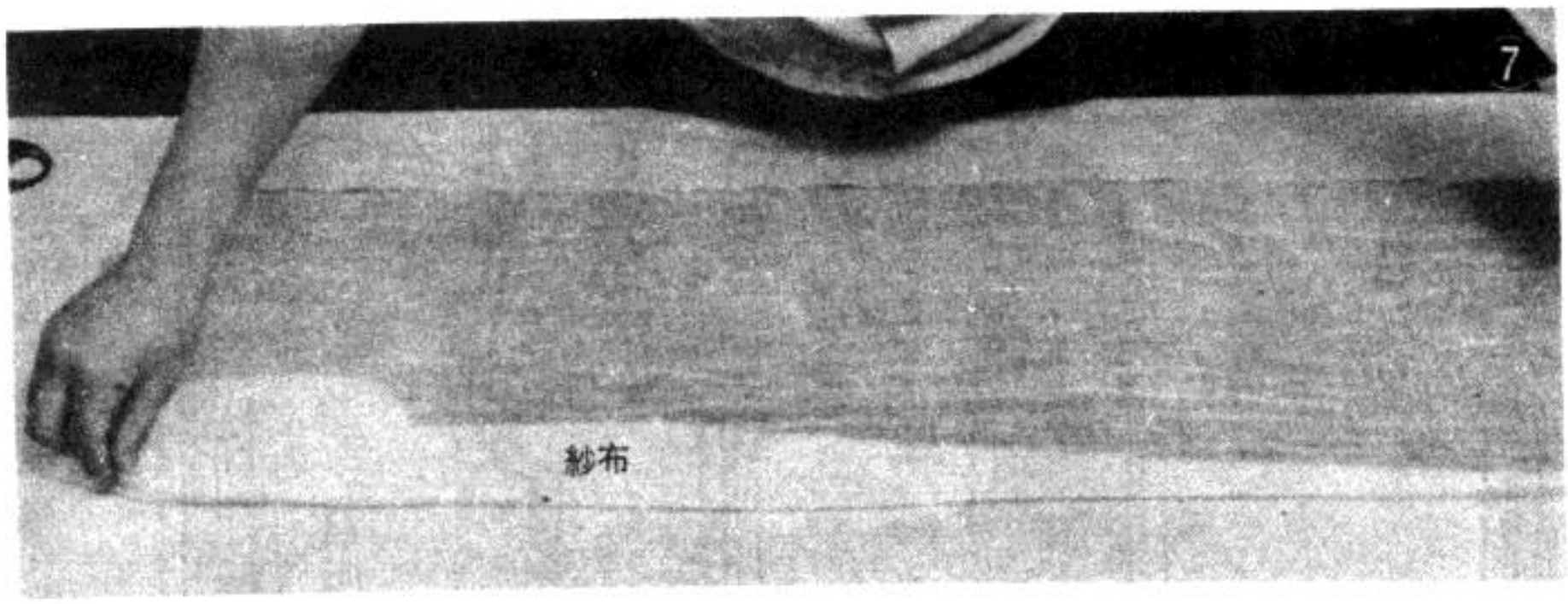
裡布做上打摺位置的記號。再把開叉處與袖口的貼邊布裁好備用。

準備紗布

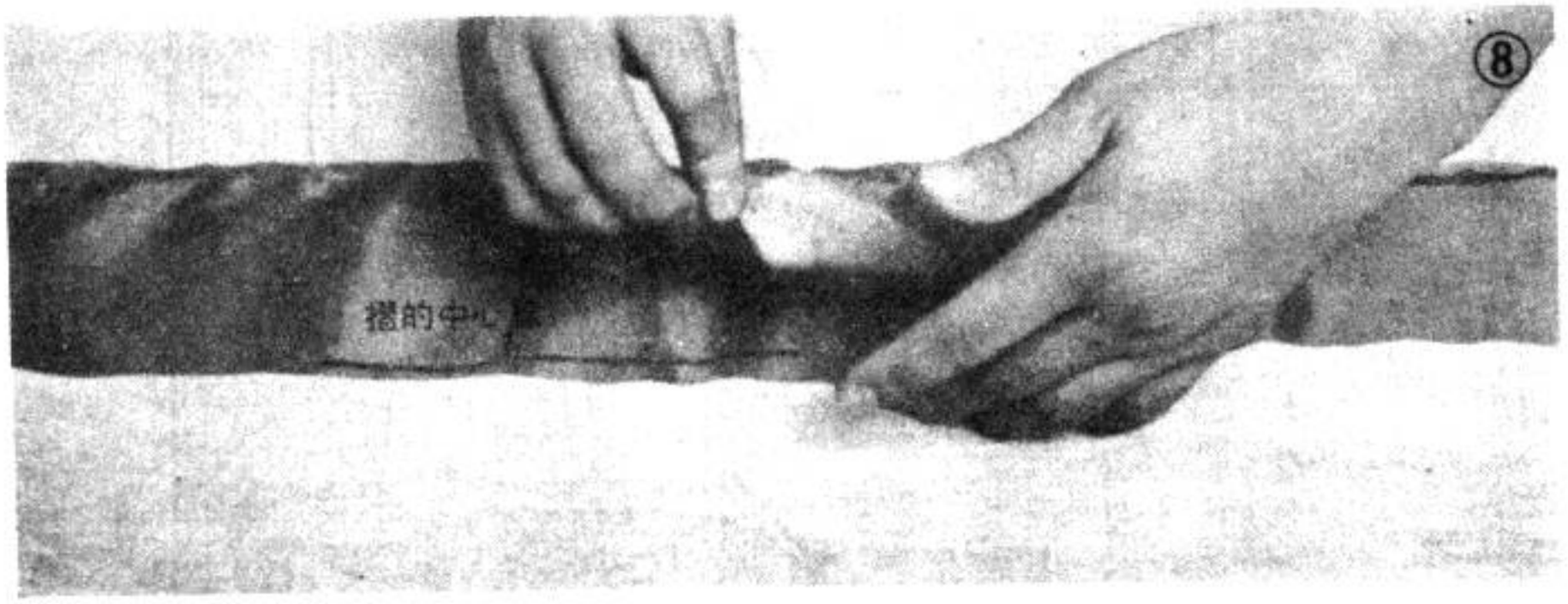
紗布是包絲棉用的，所以要兩層。

⑥⑦ 將裡布鋪平，置於案板上，以第一層紗布鋪於裡布上。

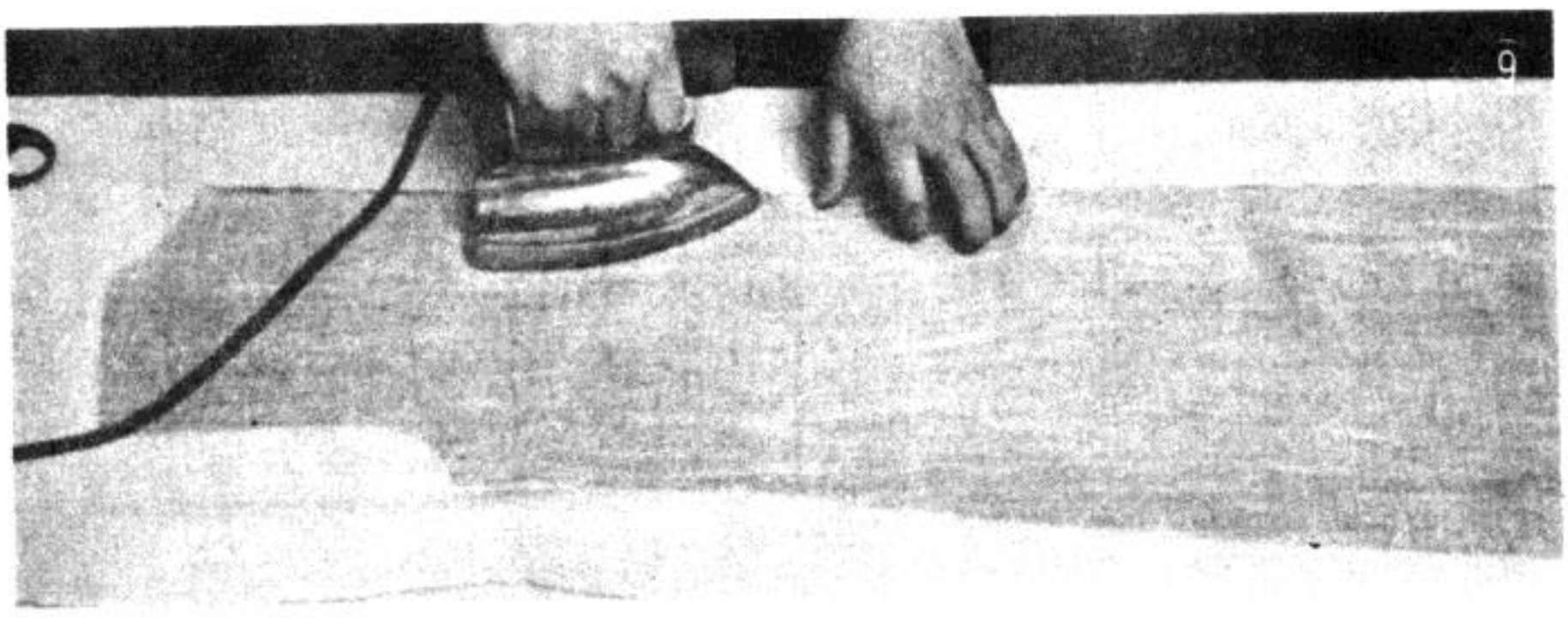




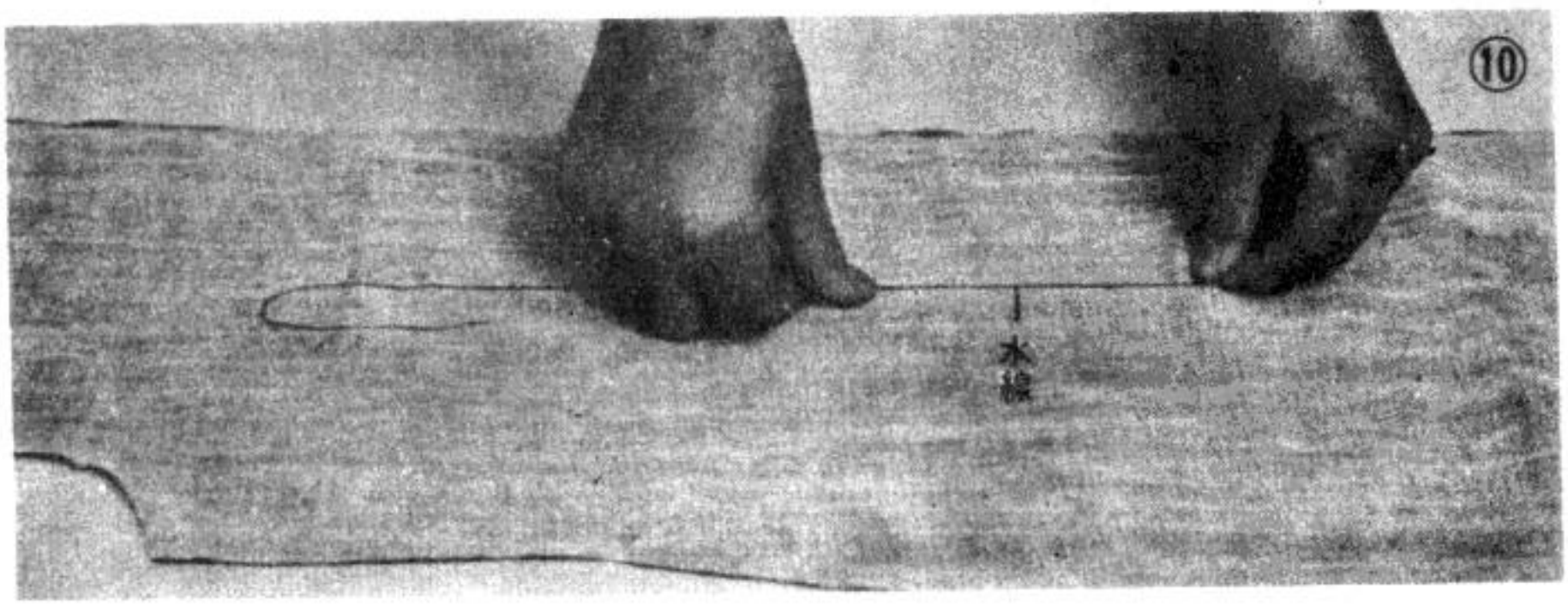
⑧ 在裡布的縫份與摺份處抹上漿糊，再貼上紗布。打摺處要在摺的中心線上豎起漿糊刀，如劃細線般薄施一道漿糊。

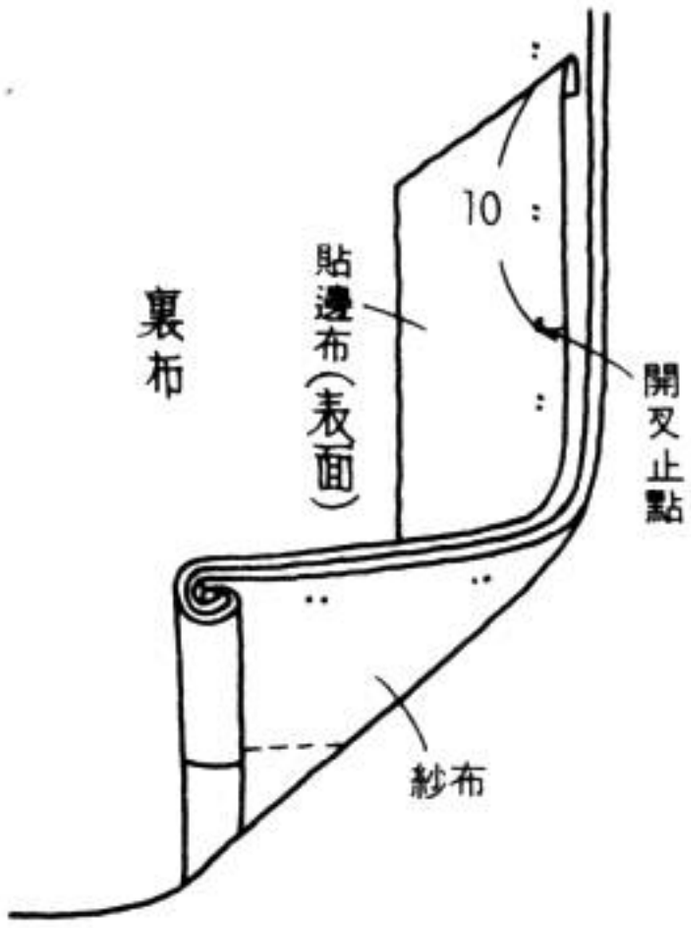


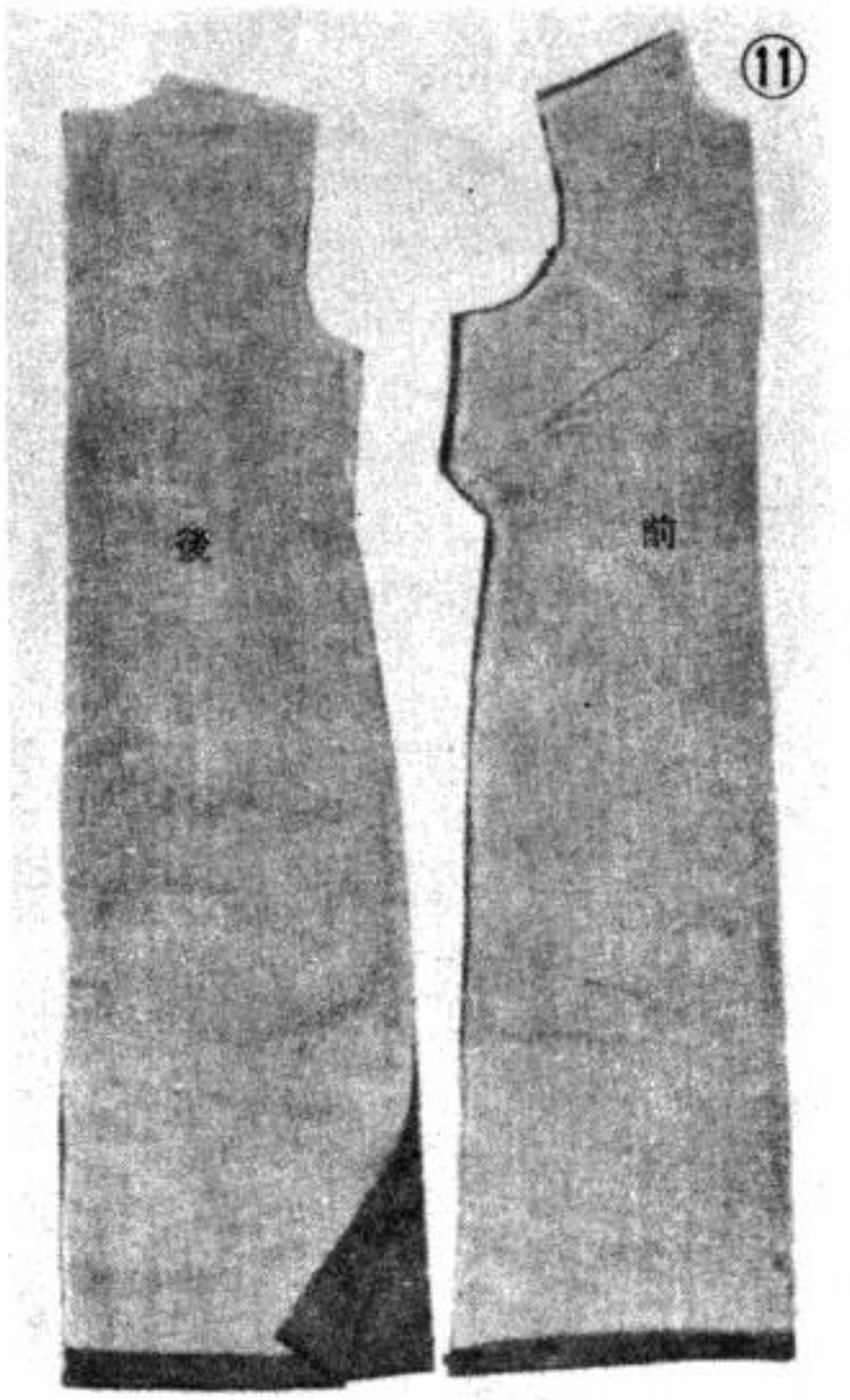
⑨ 用熨斗固定後，按裡布修剪多餘的紗布。

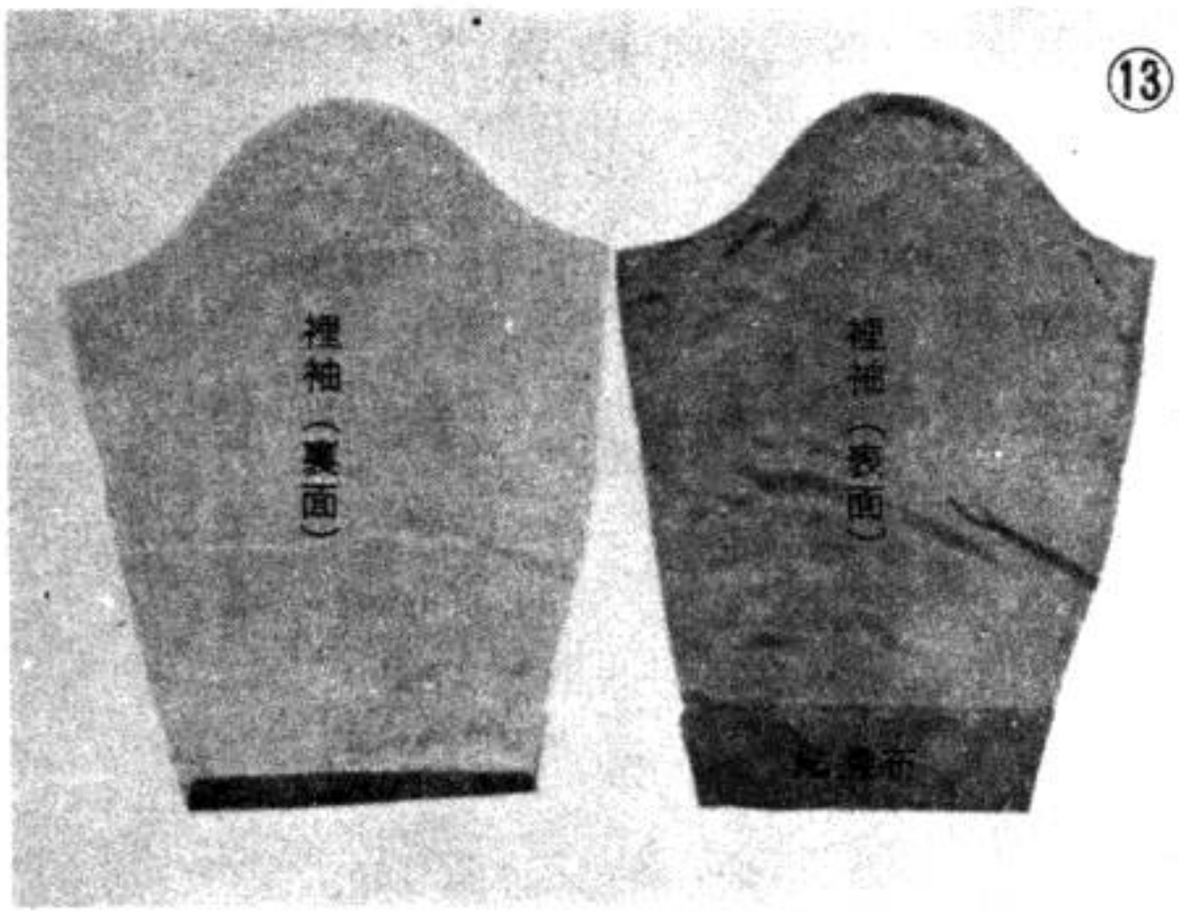


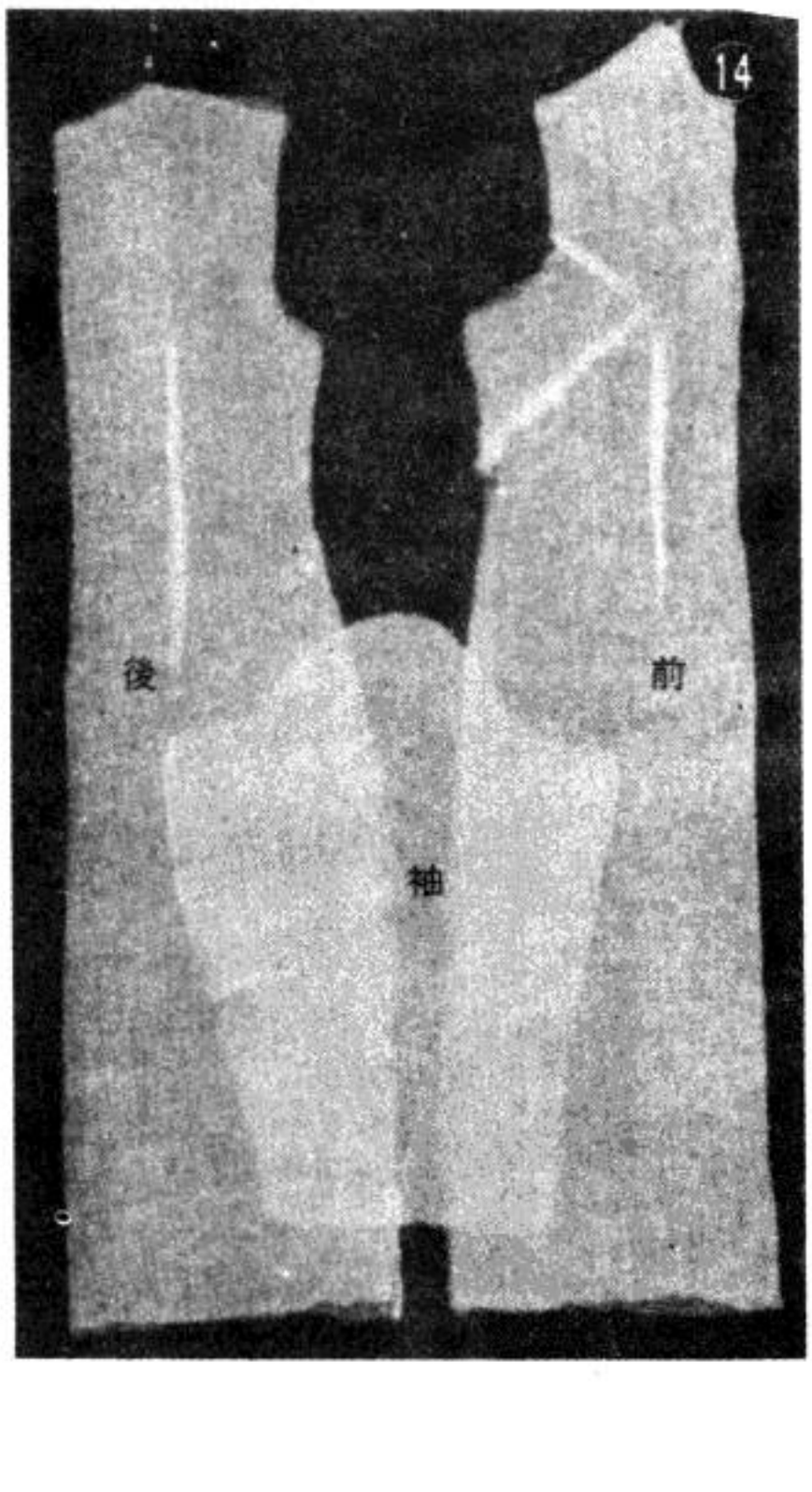
⑩ 在紗布上做上摺起點、終點、中心點、中心線用水線作記號。











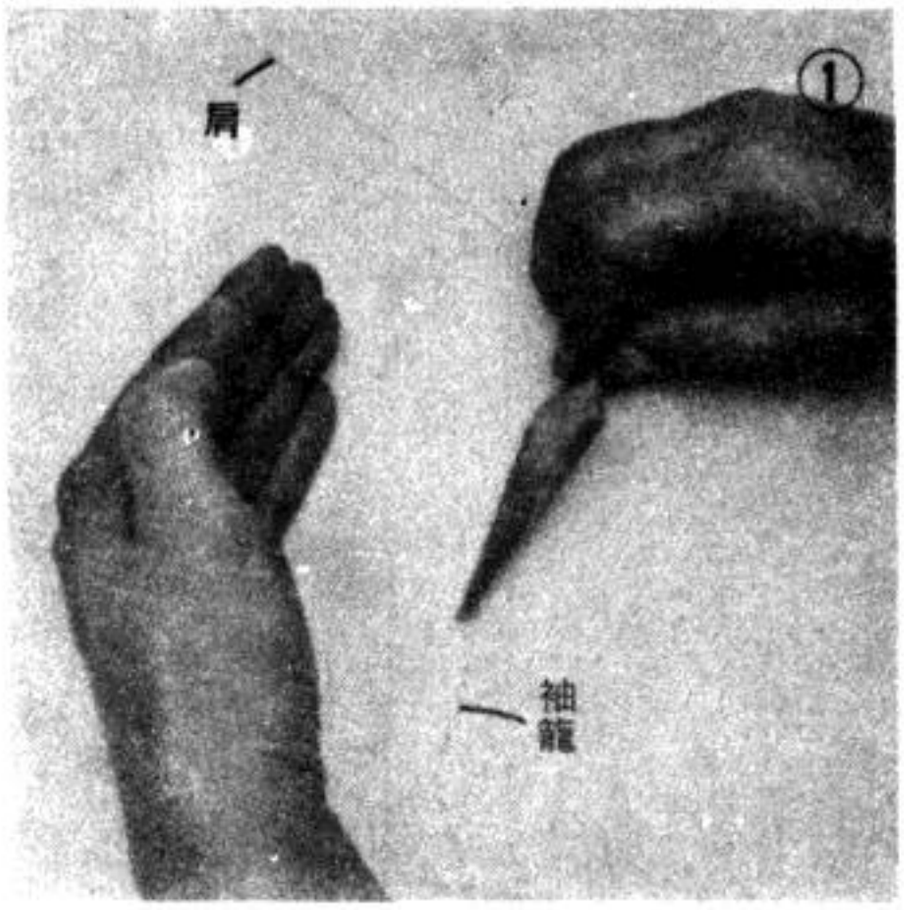
⑪⑫ 已經完成之前後身。下襬先扣回一公分縫份，再折25公分的下襬邊。

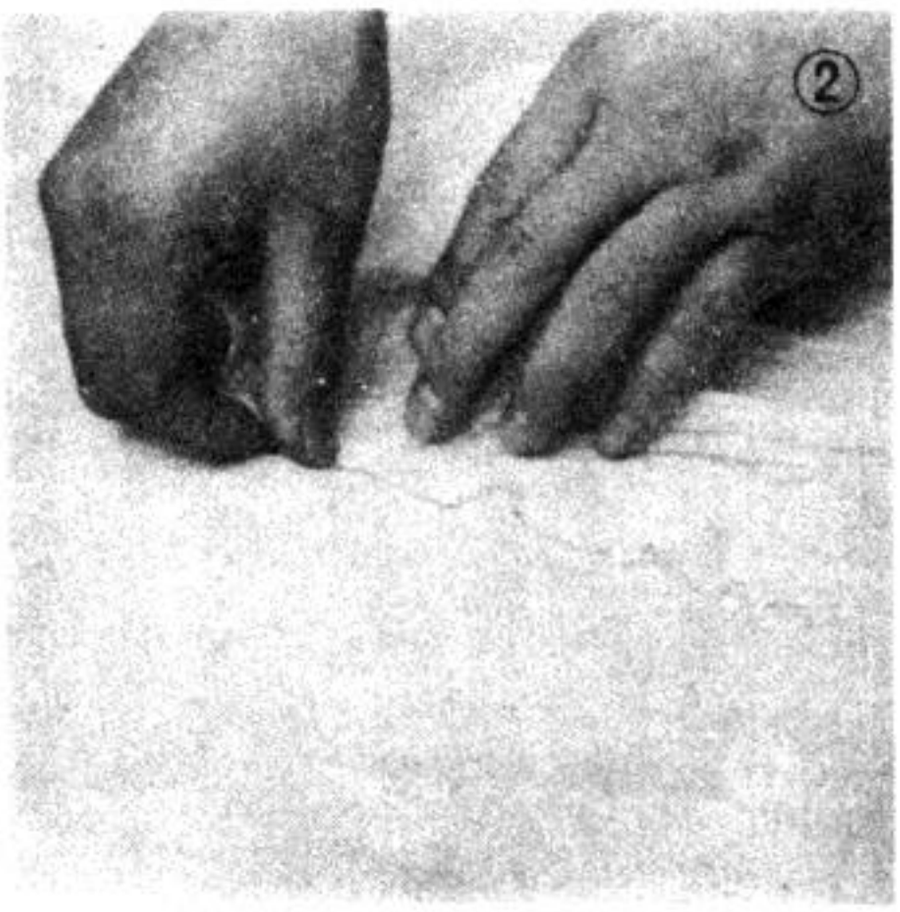
將開叉位置的貼邊布縫在裡布上。

⑬ 已經完成的袖子，袖口的貼邊布，上端是從裡布側縫上去，袖口按照完成線折好。

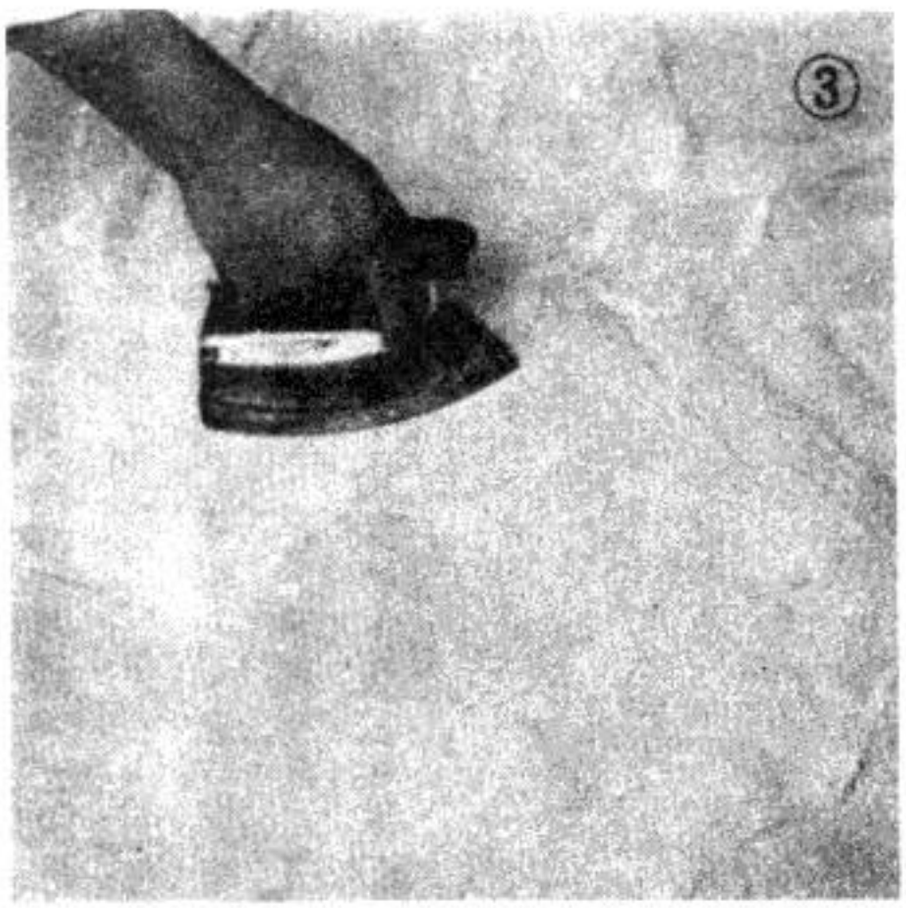
⑭ 以表布爲準裁另一層紗布，但不貼在表布上。放寬二公分，裁成較表布大，在打摺位置處作記號，用漿糊重疊貼起來即可。


裡衣身
④


肩
①
袖籠


②


表衣身
⑤


③

縫製順序與要點

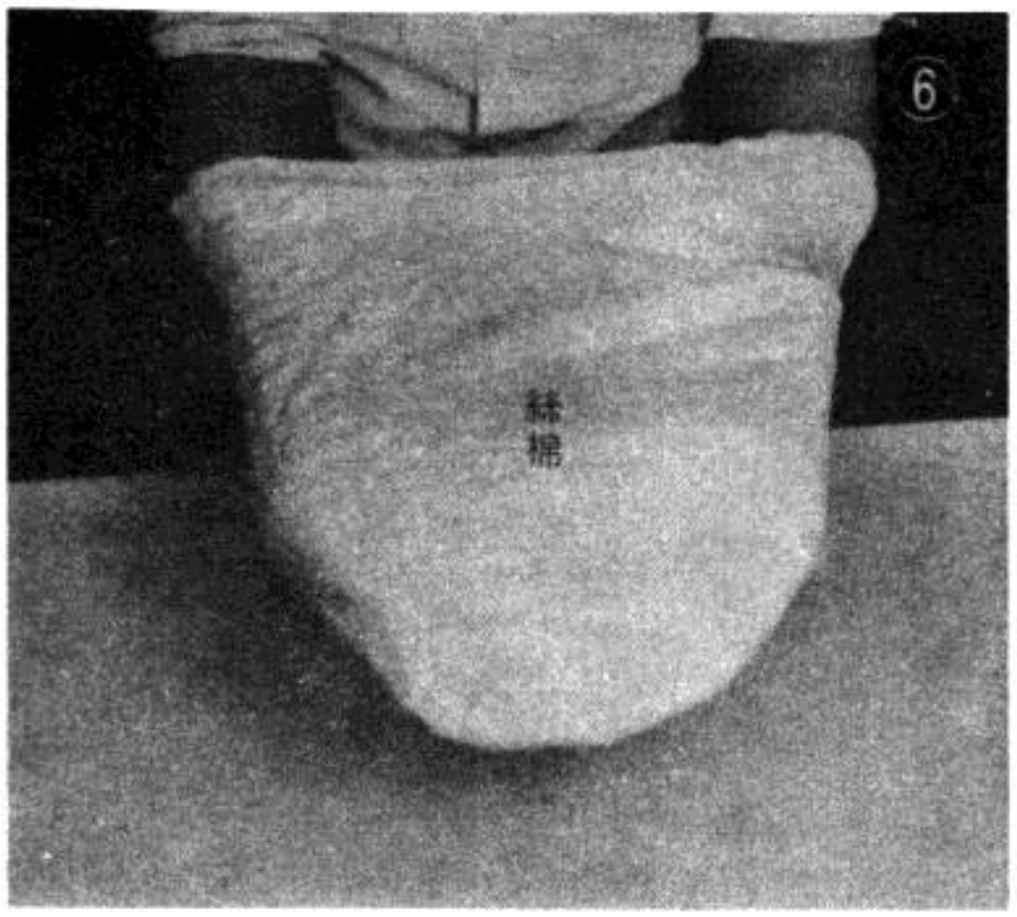
貼合紗布

要把在⑭所裁的紗布，貼合肩部和衣袖之縫合線。

①② 首先擺平前身，上漿糊於肩部縫份上，再將後身的肩線重疊對齊並貼合固定。

其次在袖籠的縫份上抹漿糊，如②將袖山重疊上去。

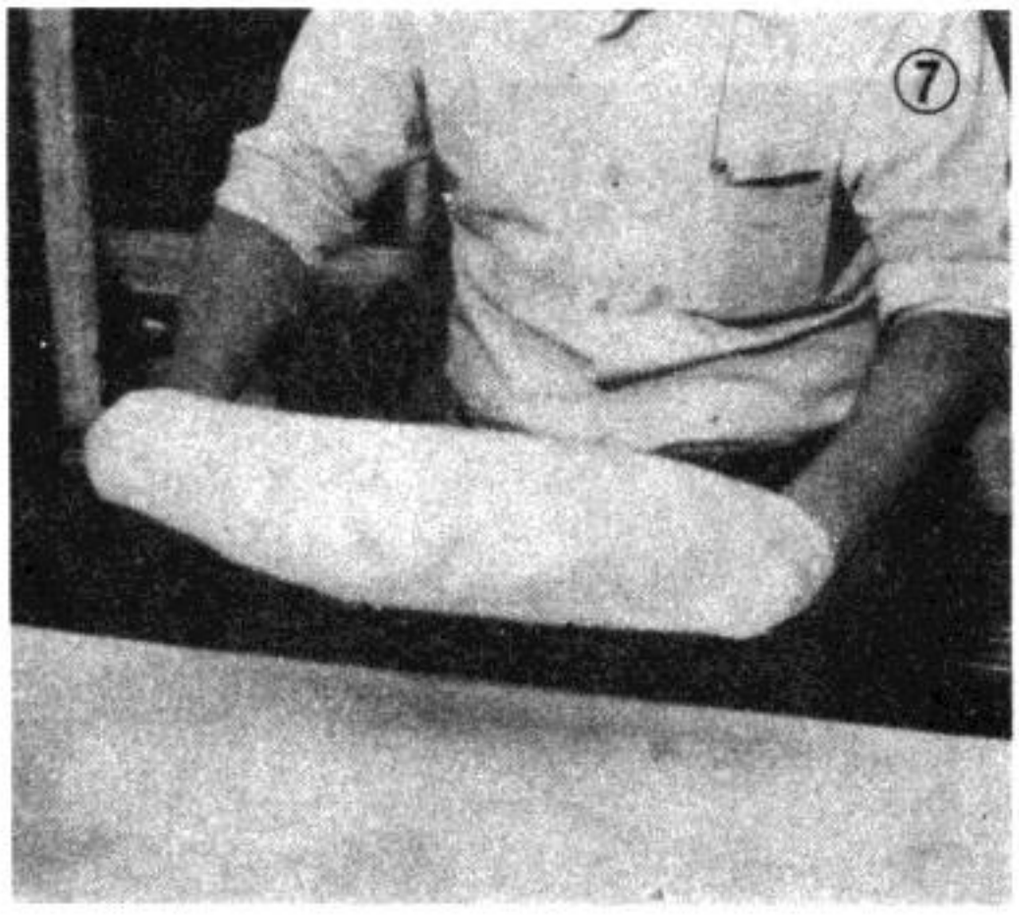
③ 貼合上去的地方用熨斗燙平，同時在每一縫份上車縫一道。



裡布與表布要分別縫合肩線和上袖子

④ 首先用紗布襯好的裡布縫合摺，肩線後中心拉鍊末端至下襬及裝上袖子。之後將其燙平。腰摺份倒向中心側，其餘的縫份全部燙開。

⑤ 表布和裡布同樣縫合，惟前身的剪接線要鋸邊，所以留着不縫，將縫合的縫份全部分開燙平。

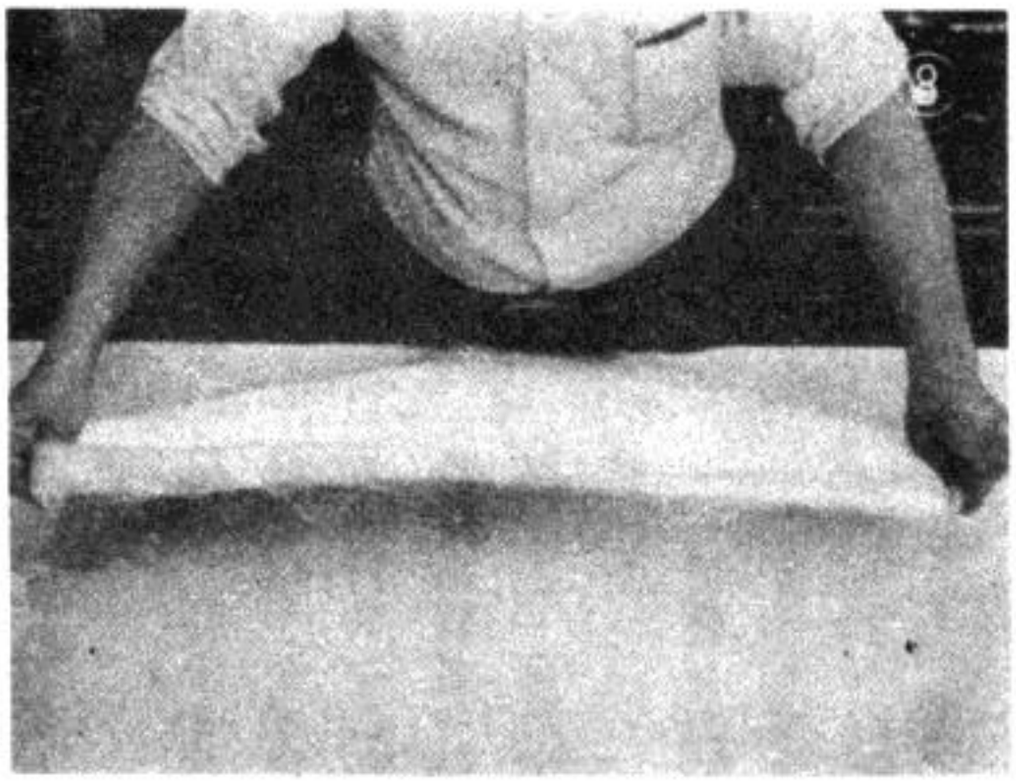


鋪絲棉

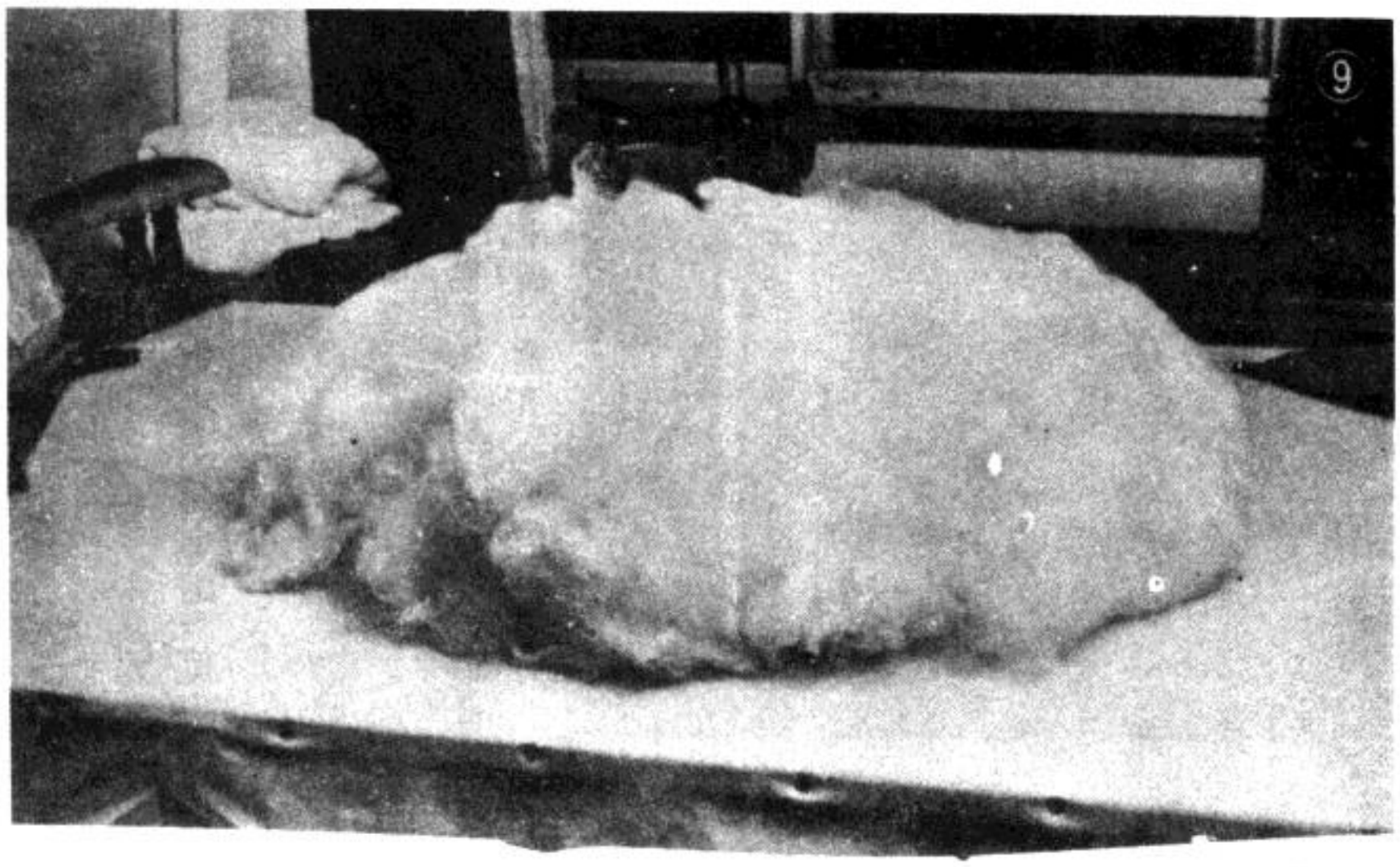
準備夾在中間的絲棉，絲棉有兩種，一種是塊狀，另一種是袋狀（帽形）。

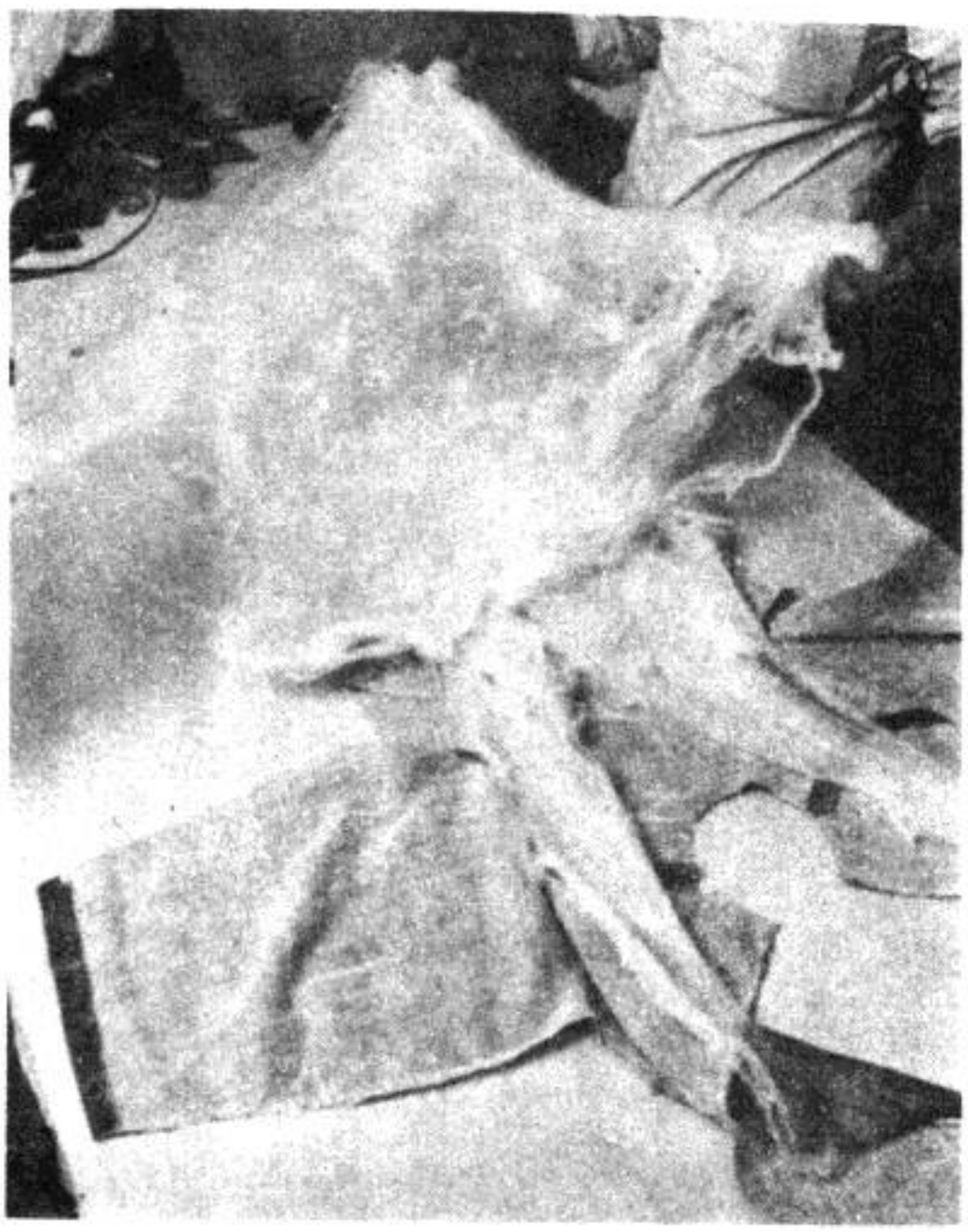
準備的分量：短上衣爲150～190公克，中等長度上衣爲260～300公克，長袍是370～450公克左右，此是大致的標準用量，實際用量視厚薄可自由酌量增減。

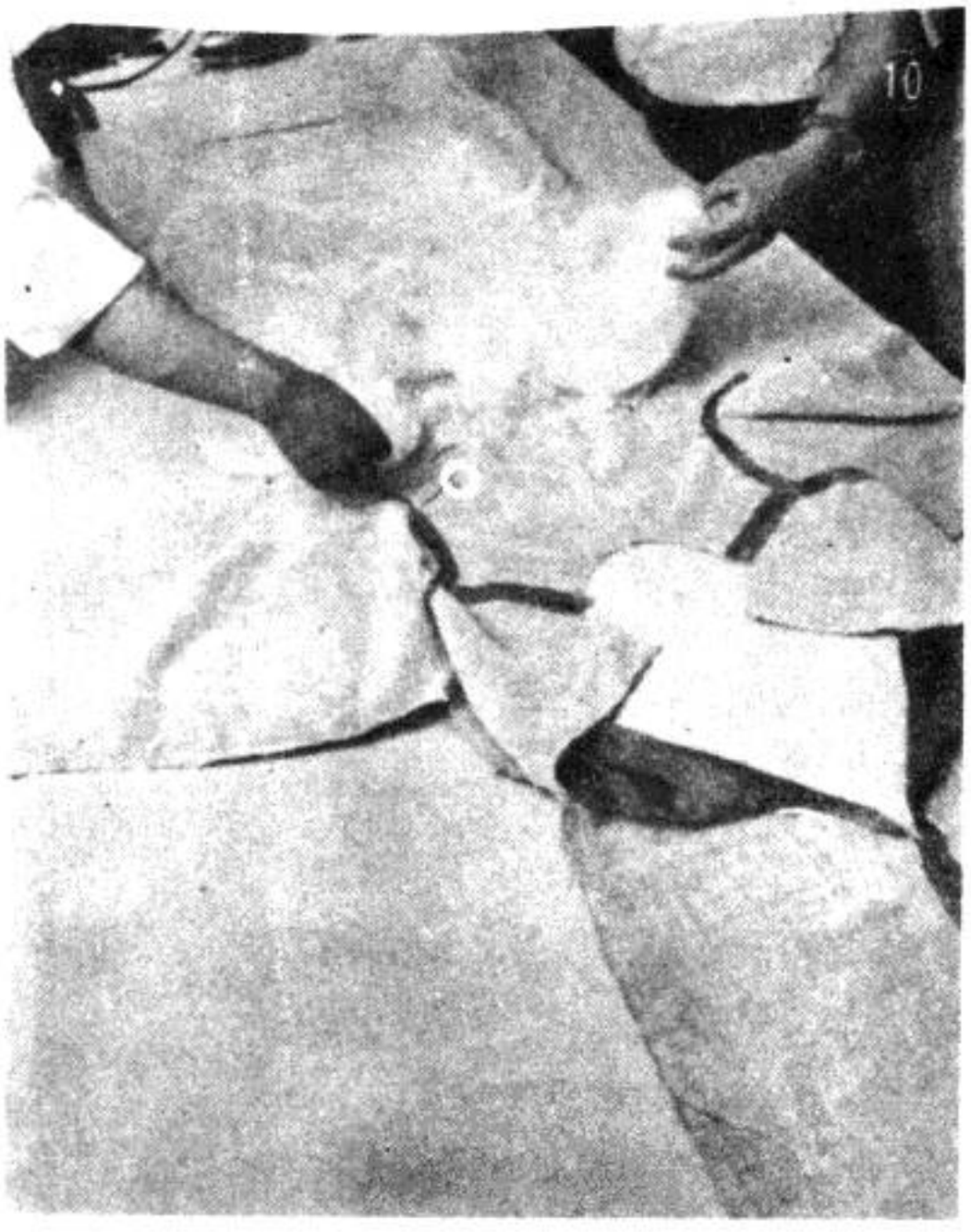
⑥⑦ 這裡是使用帽形的絲棉。絲棉之拉法是把兩手插入中間，用力而均勻的拉開，使其蓬鬆而薄。



⑧ 先拉成長形，再整理成長方形；要使絲棉的厚度平均地展開，絲棉中若有塊狀或不均勻的現象，最好把那部份除去。







⑨ 拉好的絲棉蓬鬆樣品。

⑩⑪ 將前身裡布以紗布向上平攤於案板上，對準中心線，將拉好的絲棉一張一張鋪上去，至所需的厚度爲止。

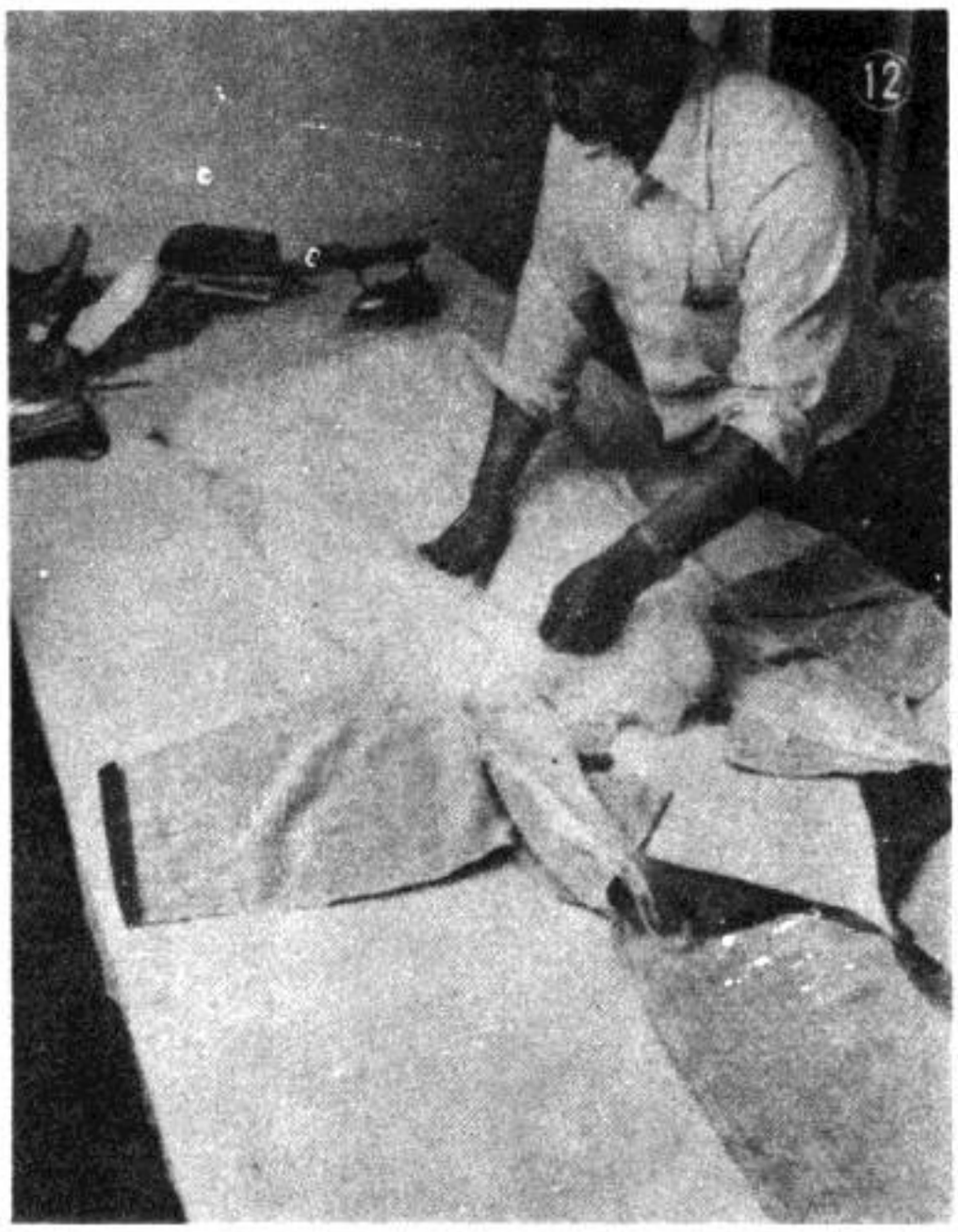
重疊上去的絲棉，在接合處稍微捏合一下，才不易鬆開或脫落。

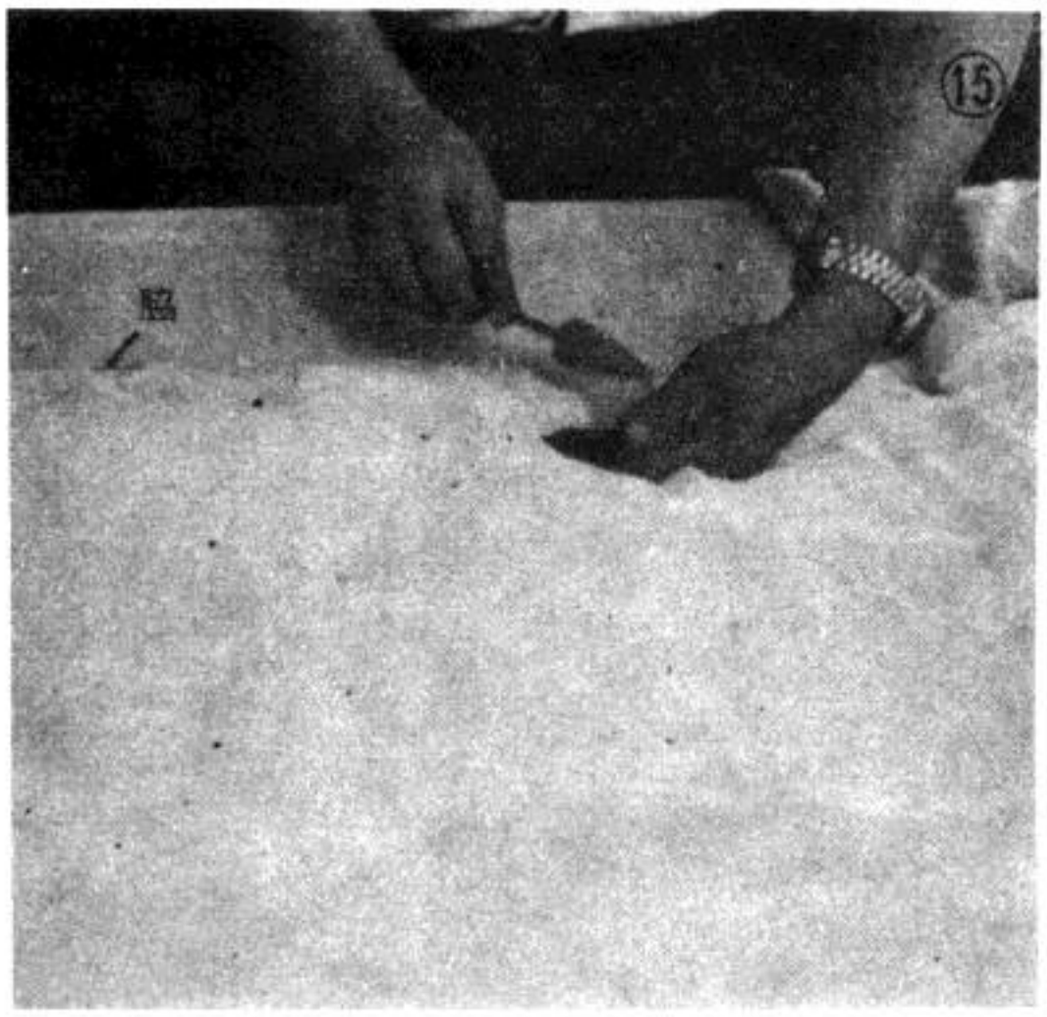
⑫ 肩膀部份要將絲棉延展至後身和袖子，又下襬的絲棉要比完成線稍微凸出來一些。

⑬⑭ 將已貼好的紗布輕輕地蓋在絲棉上並整理好。儘可能將紗布拉鬆，並與裡布的縫份對齊。

⑮ 要整理脇邊，在裡布的脇邊縫份上，抹上漿糊。

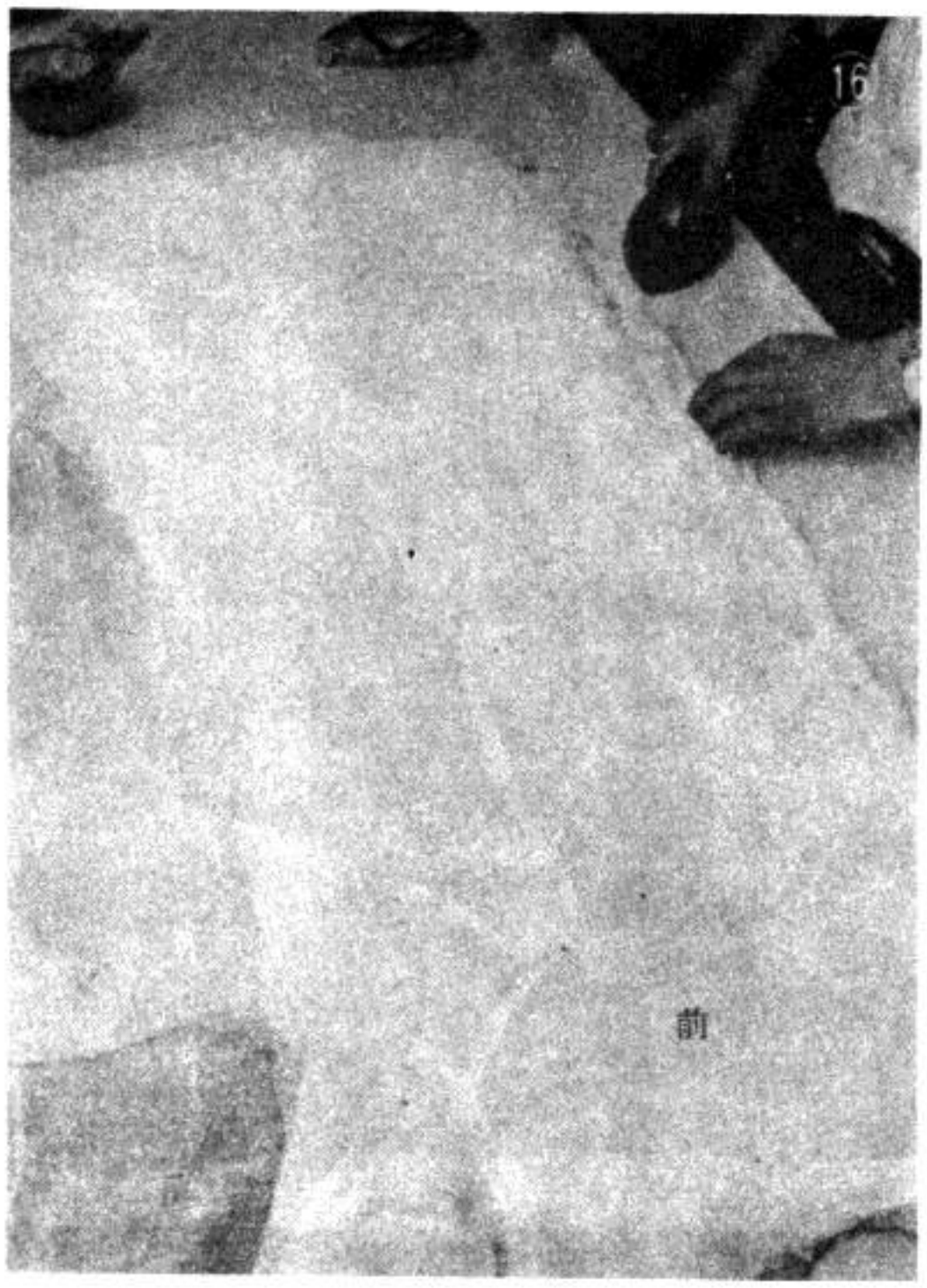

13
紗布


12


15

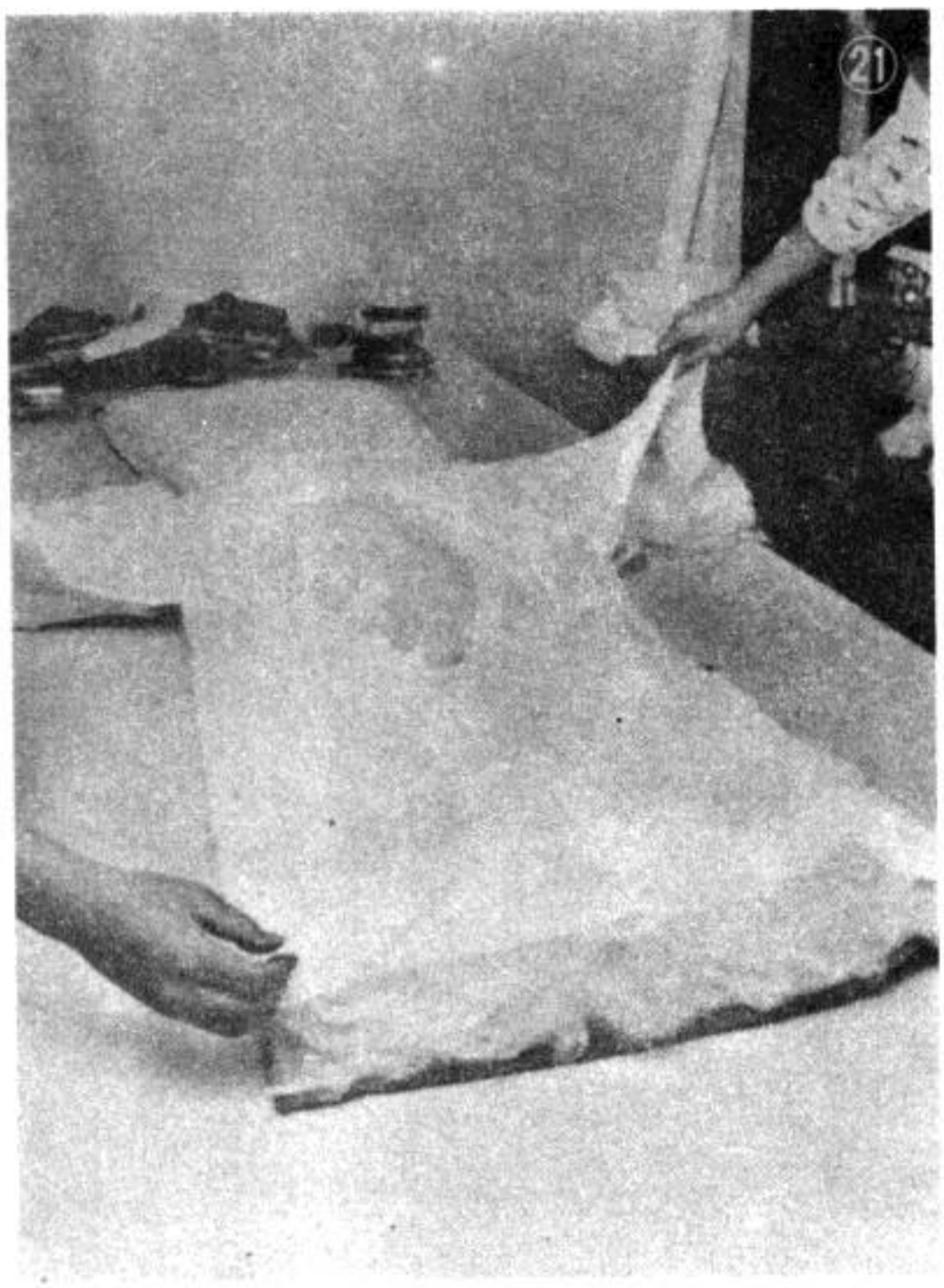

14


⑰


16
前


⑨
後


⑱
袖





⑯⑰ 把絲棉和紗布，用熨斗貼熨於縫份上。

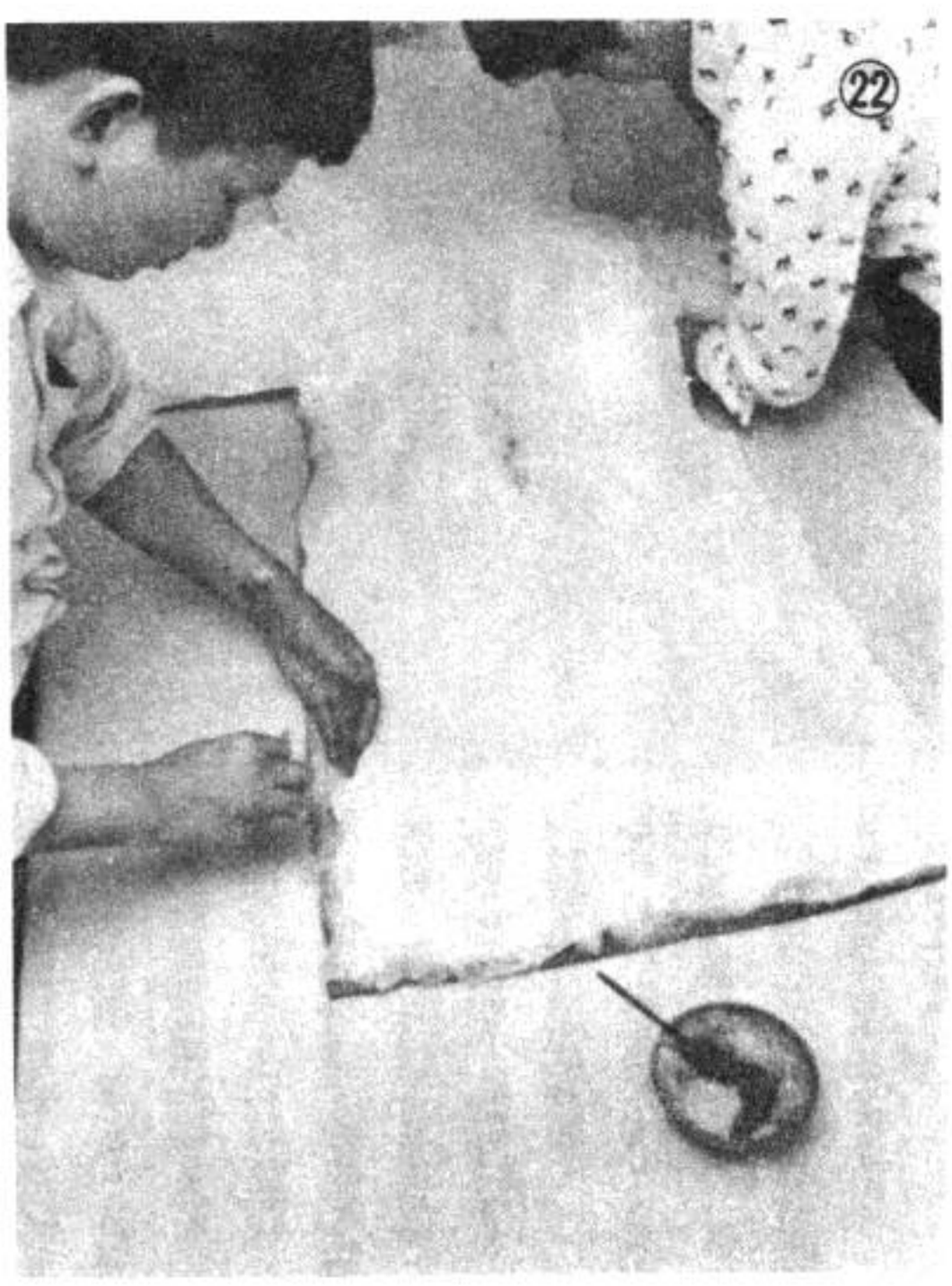
⑱ 在袖子鋪上絲棉。袖子要把摺好的袖口拉平，以同法鋪之，其厚度應比衣身部之絲棉薄，目的在使手臂活動或工作時，不致有不自在的感覺。

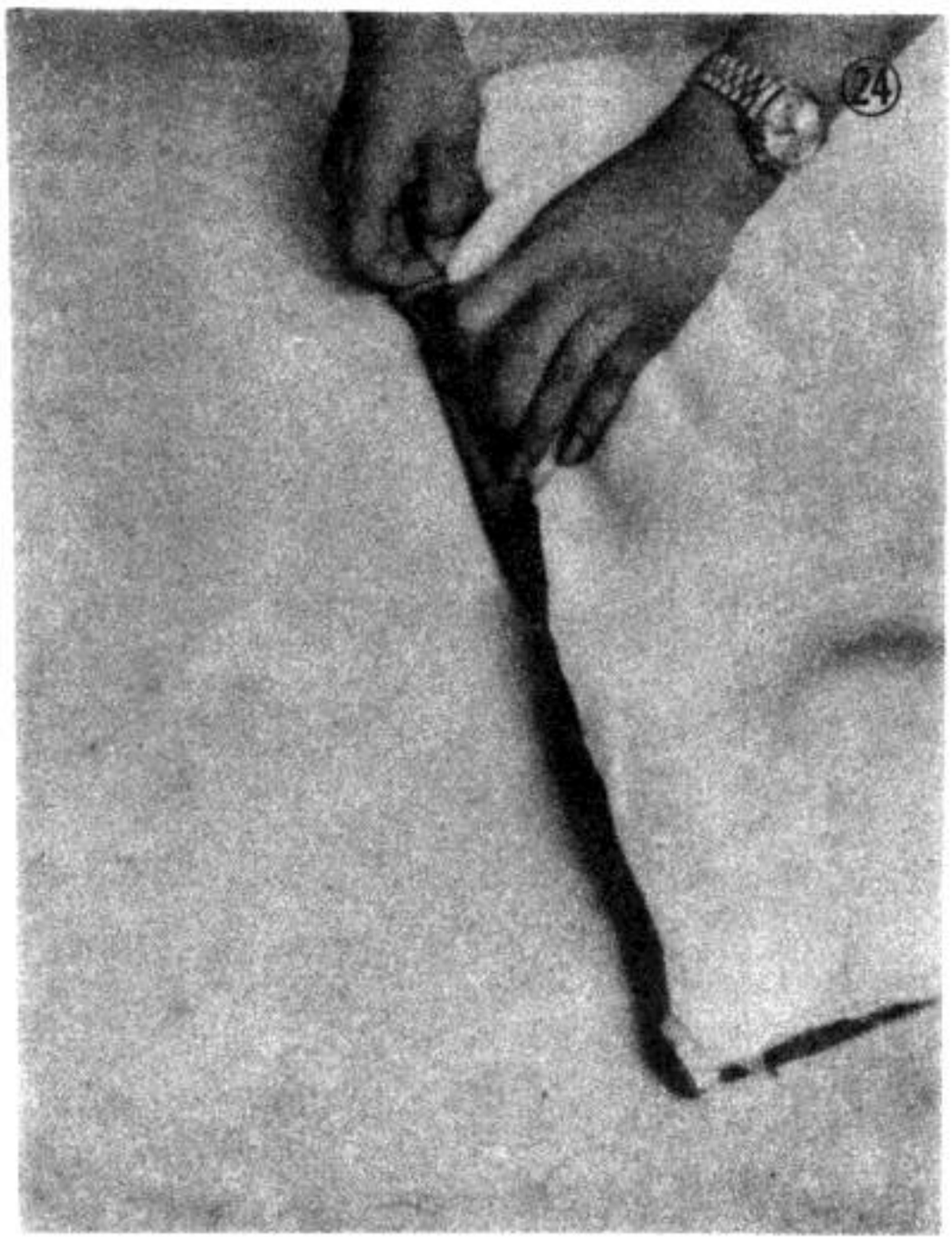
衣身和袖籠的接縫處不要變厚，爲了使絲棉不致滑落，要注意儘量的拉開，均勻的將衣身的絲棉和袖子的絲棉交互重疊上去。

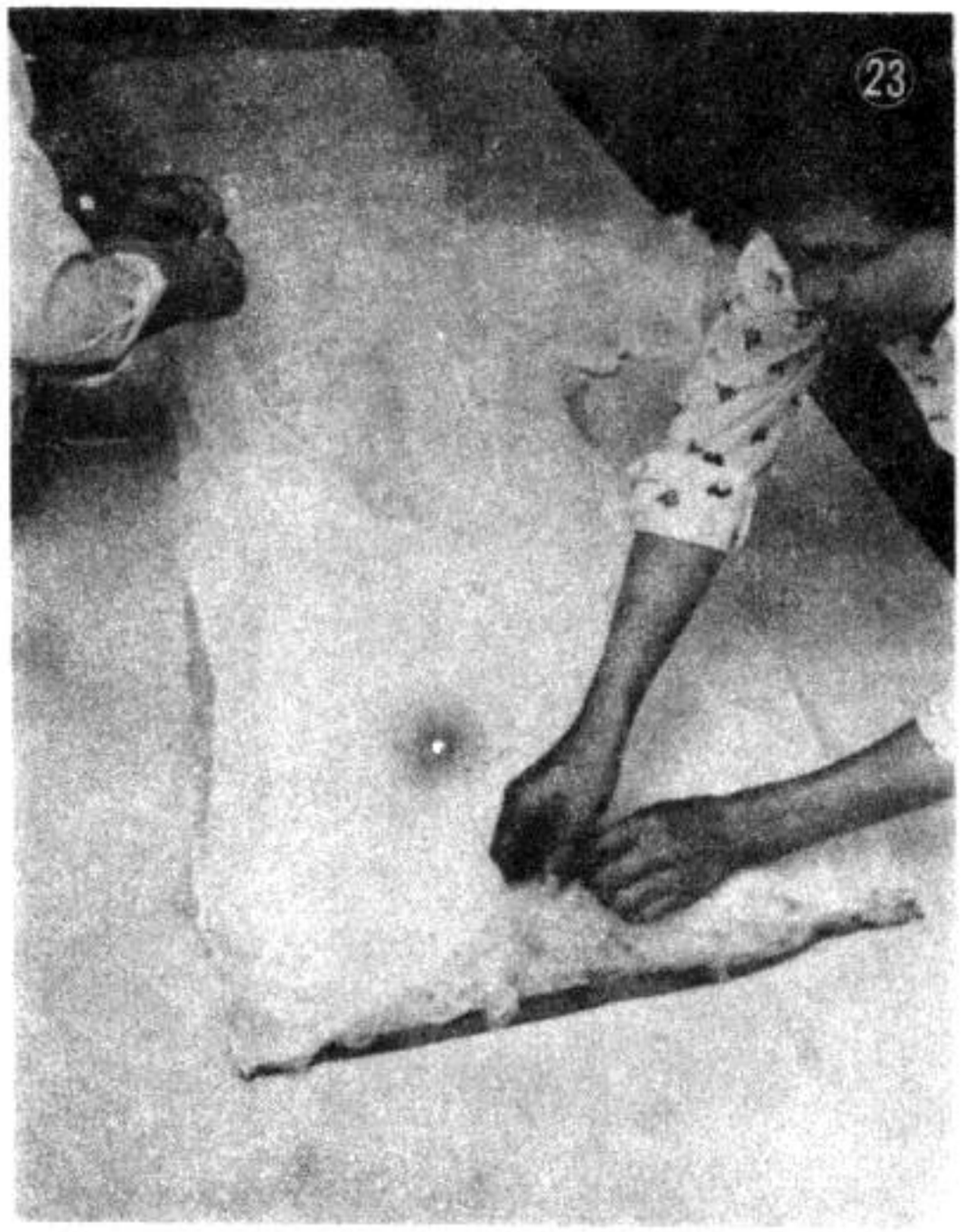
⑲ 再鋪上絲棉於後身，因爲後中心開有拉鍊口，所以裝此部份時，要把絲棉撕開分成缺口，其餘與前衣身同樣鋪法。

⑳㉑ 自袖子到後身蓋上紗布，與前身做法同，對齊縫份處。

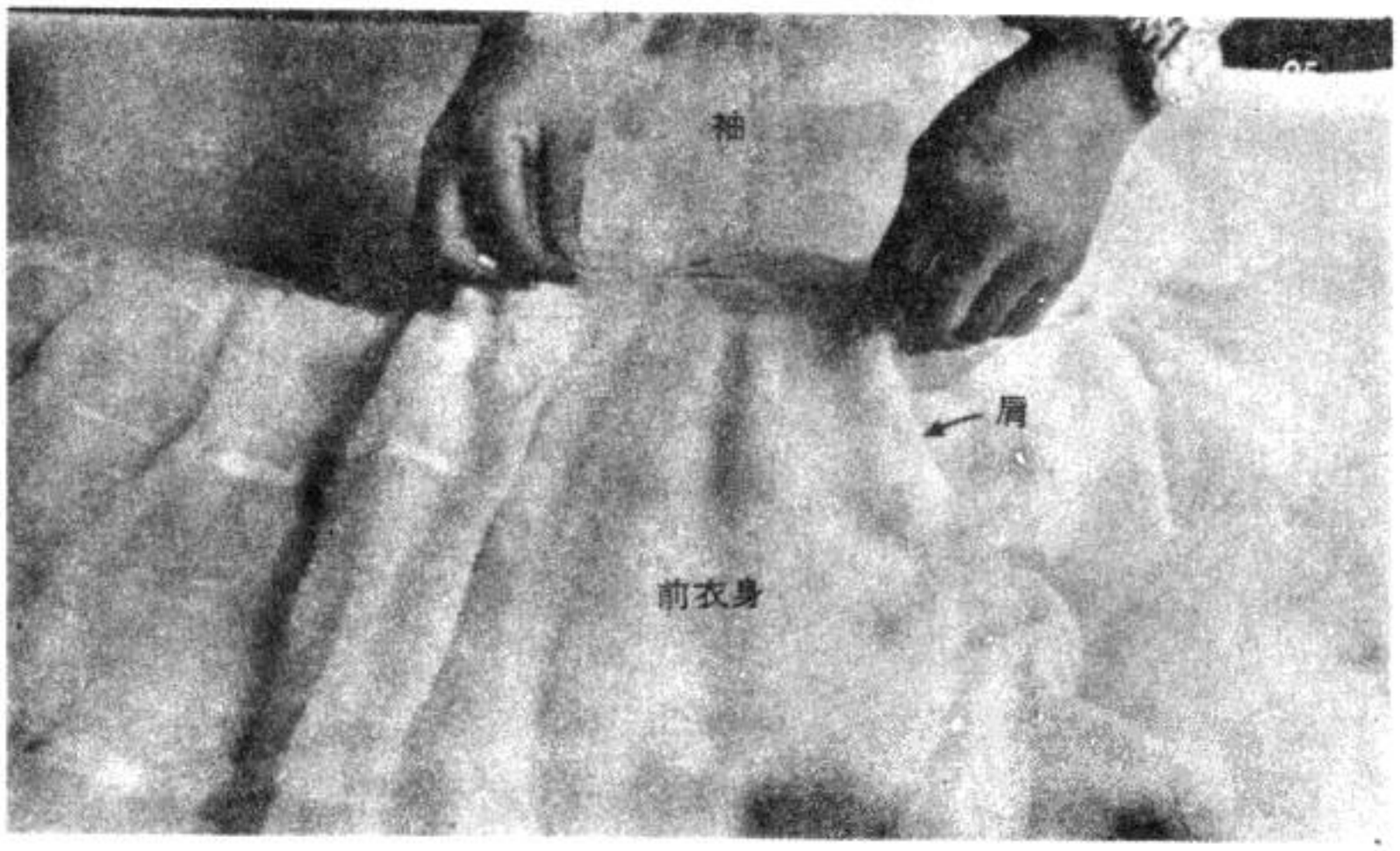
㉒ 縫份的處理同⑮～⑰，在周圍抹上一層漿糊，使之固定。











㉓ 下襬則將最上的紗布毛邊折向內側，並包住絲棉。

㉔ 將最下層的裡布包回，以光面部份向上以疏縫固定，疏縫時必須透過下層裡布結實固定好。裡布向上包回時，上層紗布必須留下足夠鬆份，以免以後有牽吊的情形。

㉕ 袖口縫份上抹上漿糊，處理方法與脇邊同。

袖長的紗布部份如圖所示必須留下足夠的鬆份。

固定絲棉

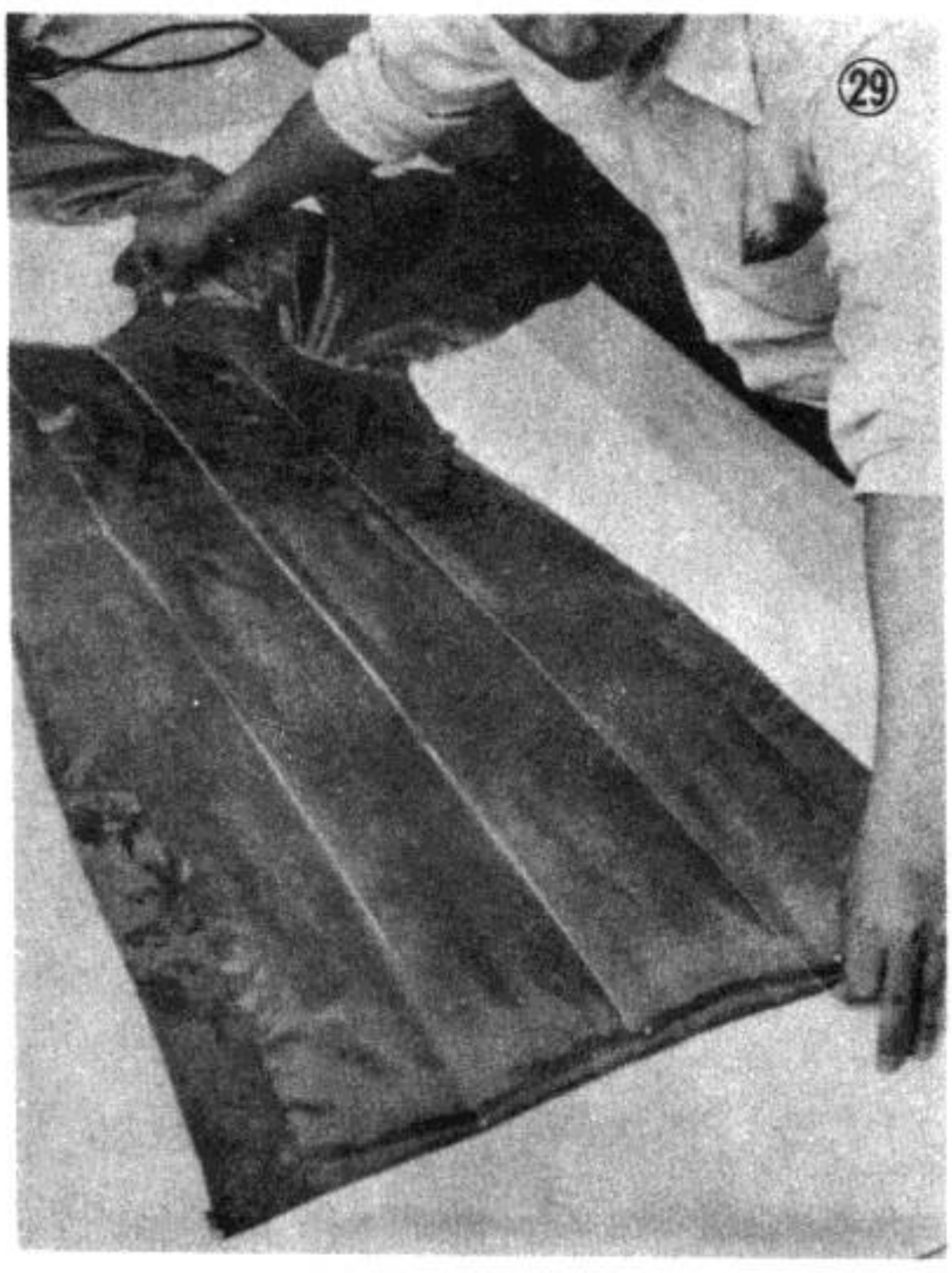
爲了避免穿着時，絲棉有脫掉，不均勻的情形，必須由裡布正面開始，直透過絲棉、紗布以行針縫固定。

㉖ 將已鋪完絲棉的前身（包括絲棉、紗布、裡布）、紗布朝下，裡布朝上，對齊中心線拉直後，在上下兩端，以大頭針固定於案板上。固定時在案板上先鋪上一張白紙較易行縫。

下襬部份拉平後，每相距10公分處以大頭針固定於案板上。



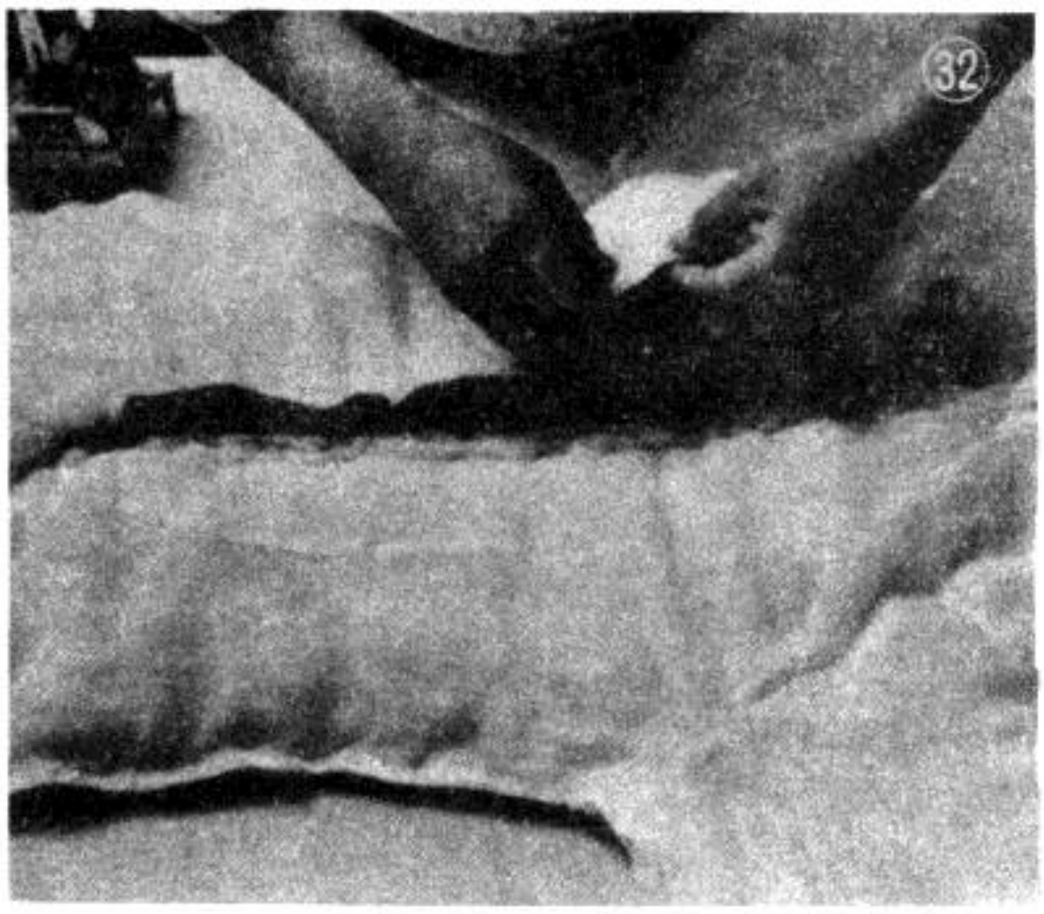


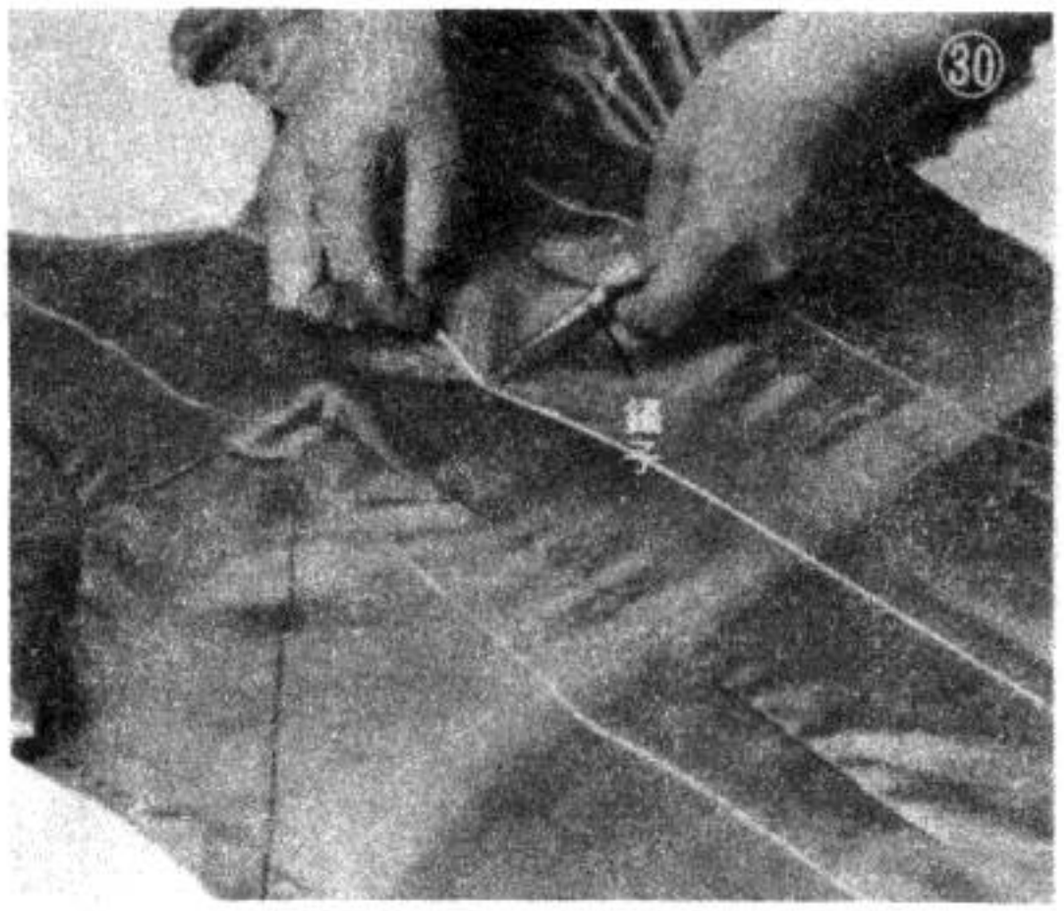




㉗ 在兩脇邊拉平再以同法固定。（在上腰圍，小腰圍、下腰圍與腿圍處以大頭針固定於案板上）。

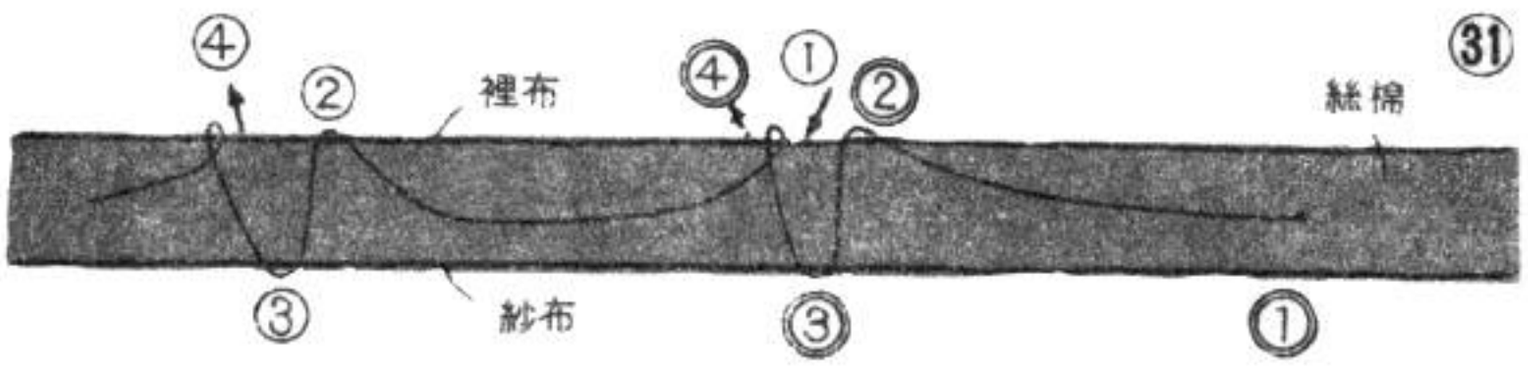
㉘㉙ 以中心線爲中心，小腰爲準，左右各取其半，以粉線繪出記號線，以爲固定絲棉的行針縫之依據。





㉚ 固定絲棉、紗布、裡布的縫法，如圖㉛。

㉛ 使用的行針長度爲6～7公分，線爲單線。第一針經過絲棉之中①上來裡布一點②再下去紗布一（絲線）點③再上來裡布迴轉入絲棉④再以相同縫法繼續進行。（後身與袖子同時進行）。

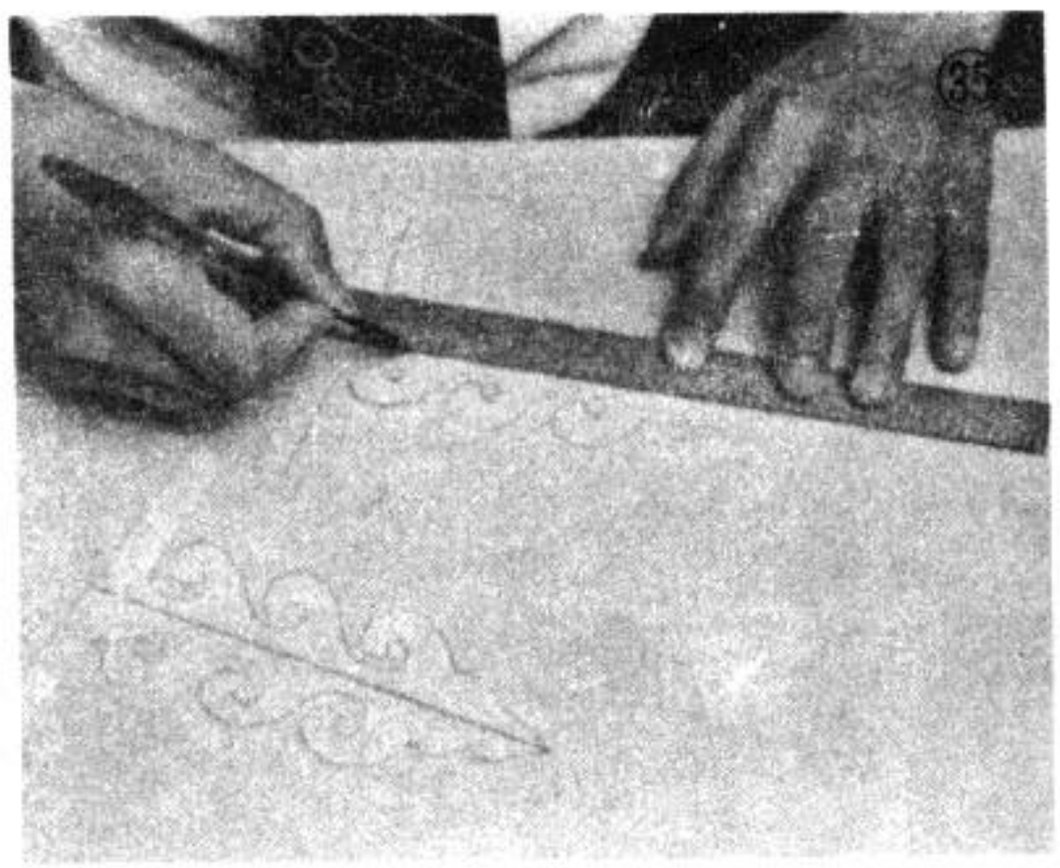


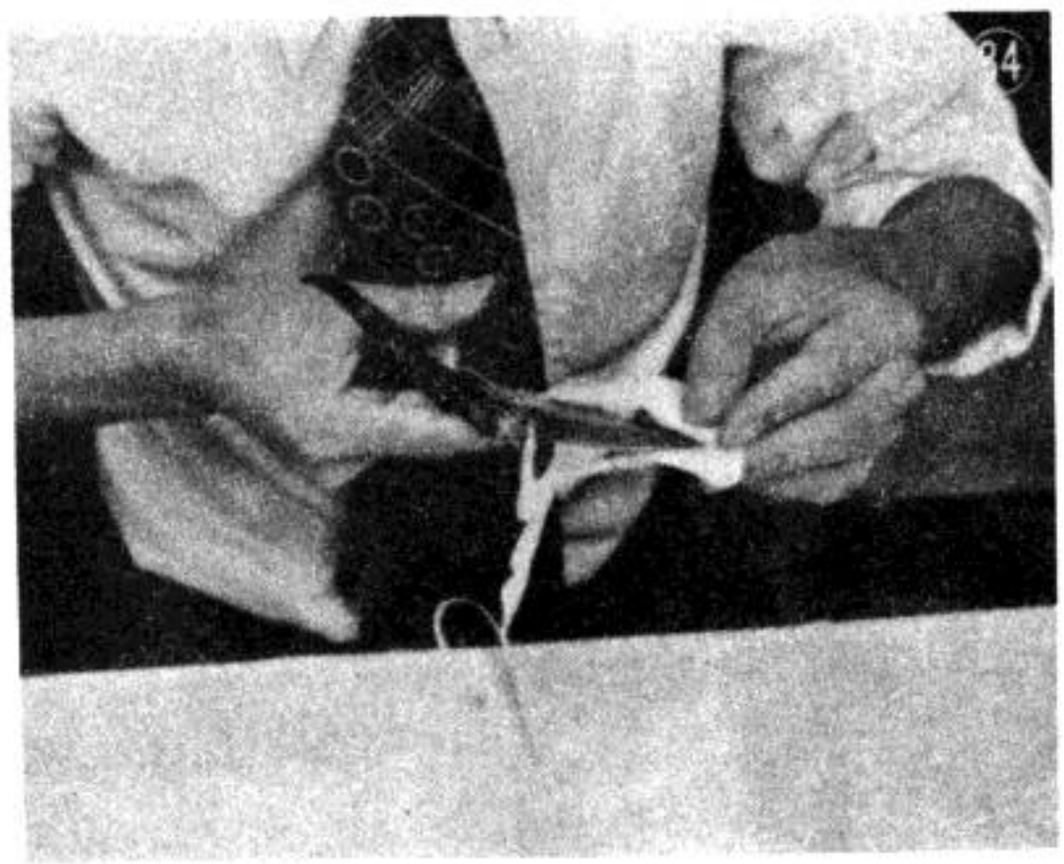
㉜ 後中心開拉鍊處，以裡布的縫份包好並疏縫固定。

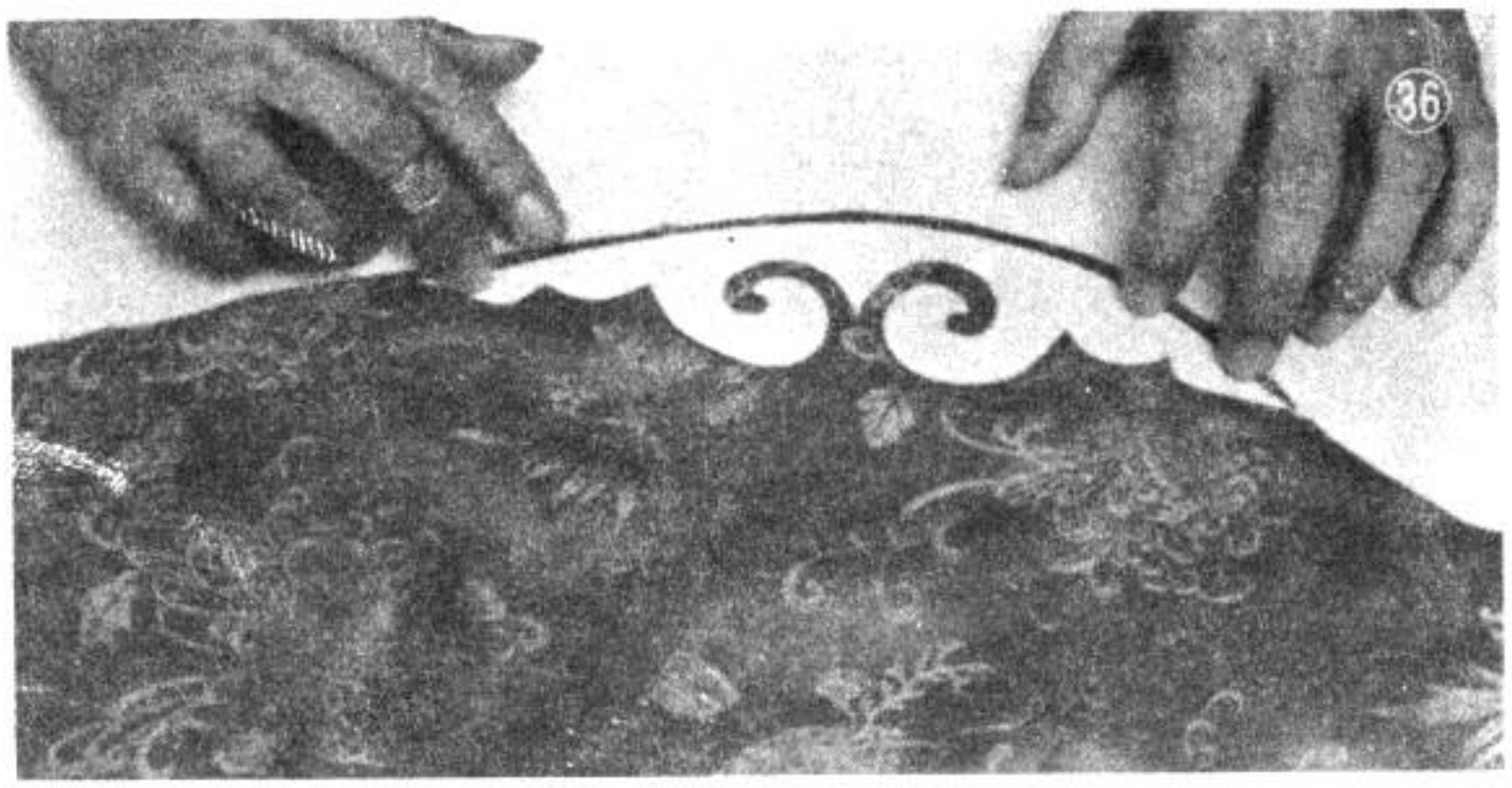
㉝ 下襬、開叉口、袖口、領口在離邊5公分處，以㉛方法置於手上縫之。

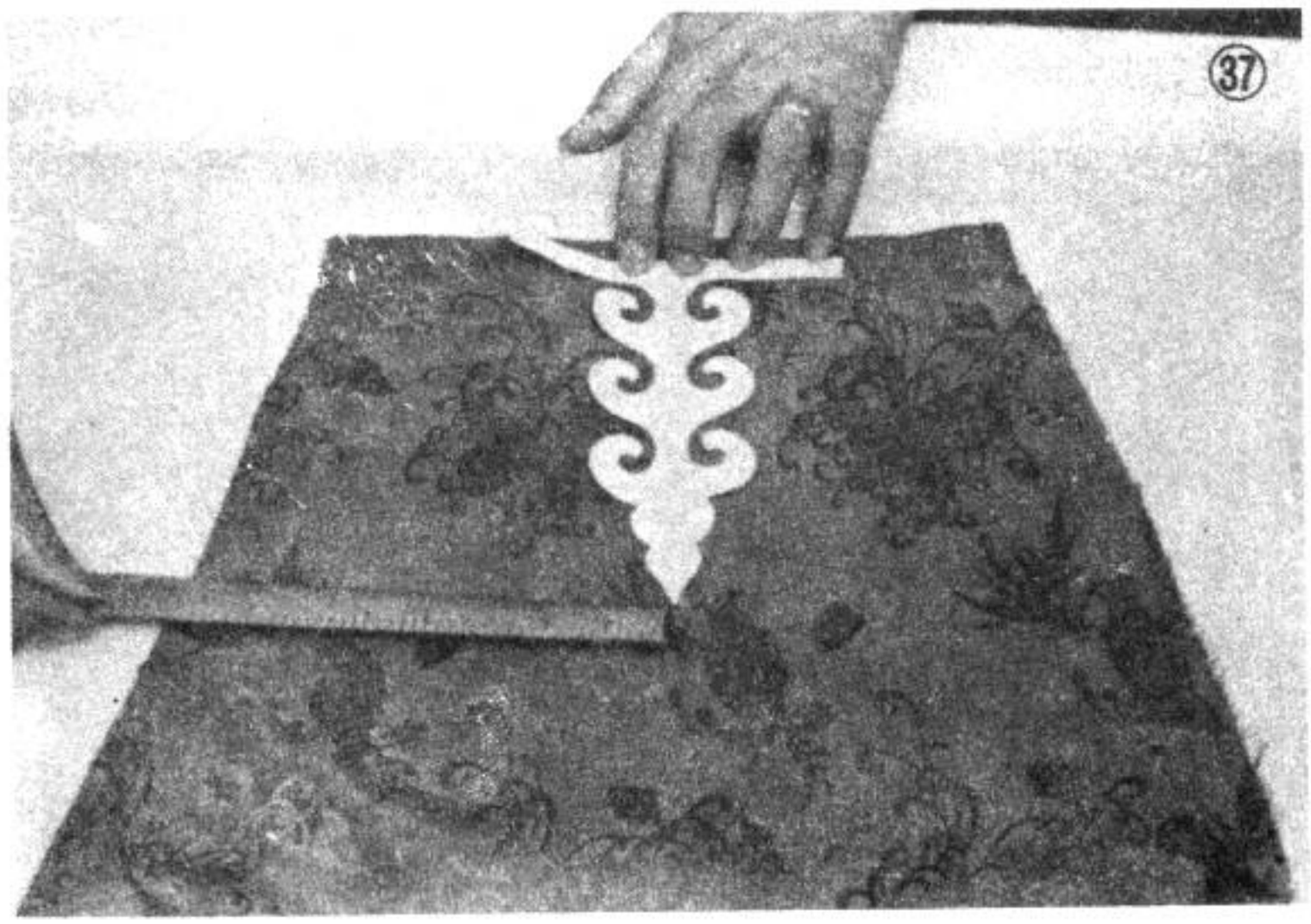
（在以行針固定時，線不能拉緊，必須放鬆些）。如圖所示爲固定絲棉的完成圖。











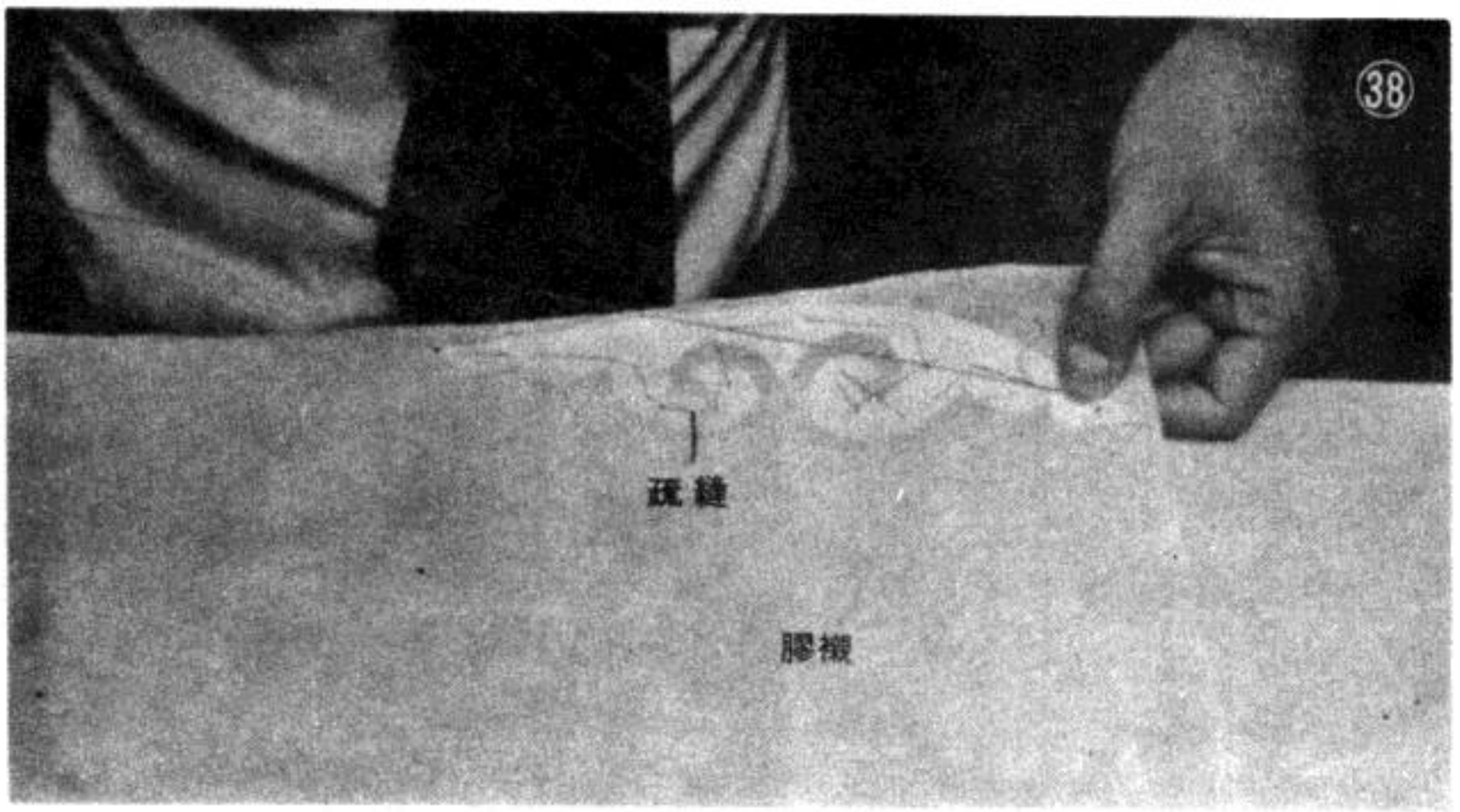
如意紙型的裁剪

這件絲棉袍在右襟與袖口上作有寬緄邊及如意爲裝飾。

㉞㉟ 先用紙剪成如意的式樣。如意的式樣可配合衣服的款式或預備做如意的位置而變化。雙如意要注意左右對齊。如意實際的大小請參照㉛頁。

㊱㊲ 把剪好的紙型放在裝飾如意的位置上，看看長短、大小、弧度是否合適。

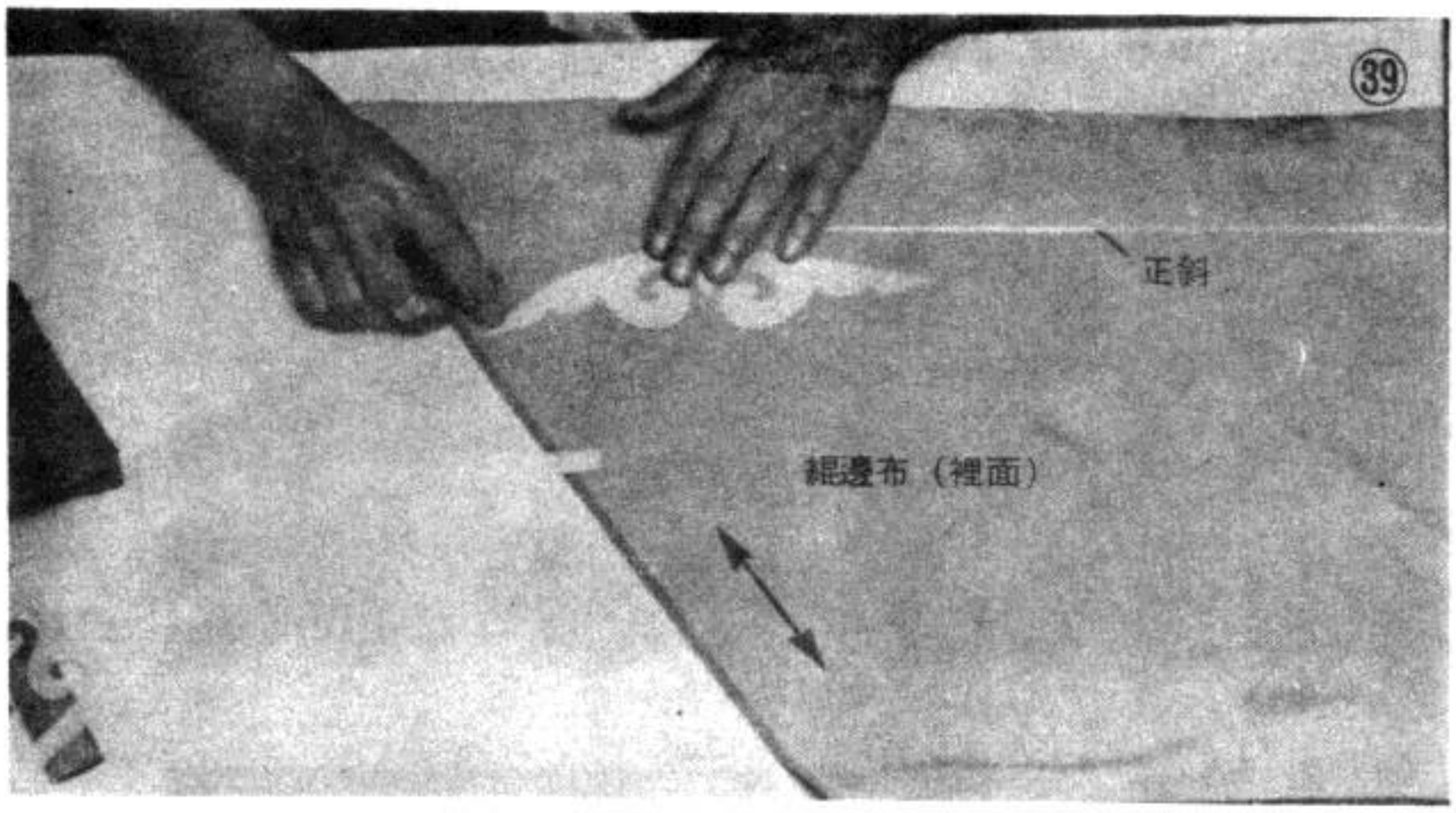
㊱爲右襟做如意的位置。㊲爲袖口做如意。



如意紙襯的裁剪

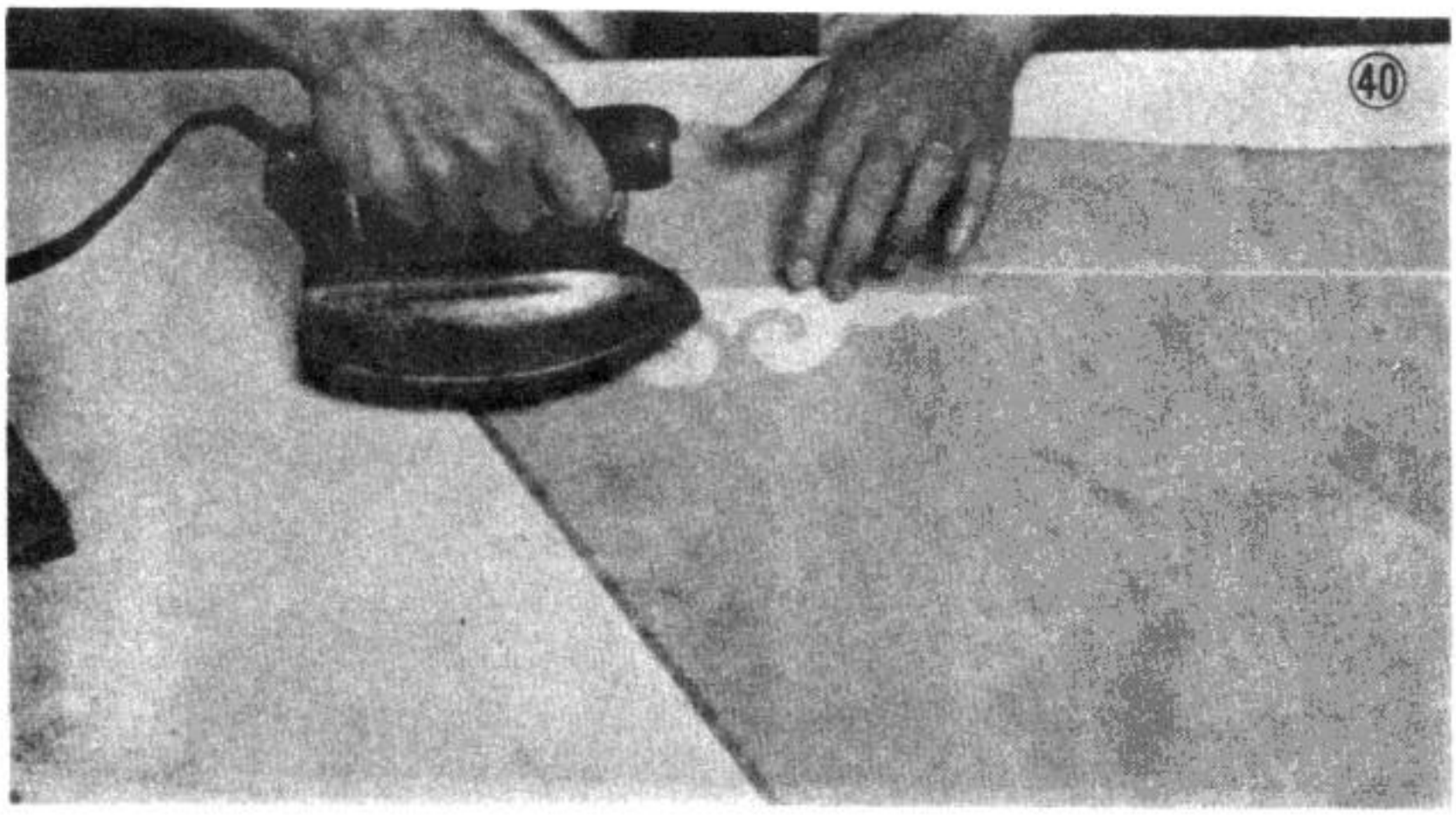
㊳ 將紙型用疏縫固定於紙襯上，按紙型仔細地剪下。

如意表布的裁剪

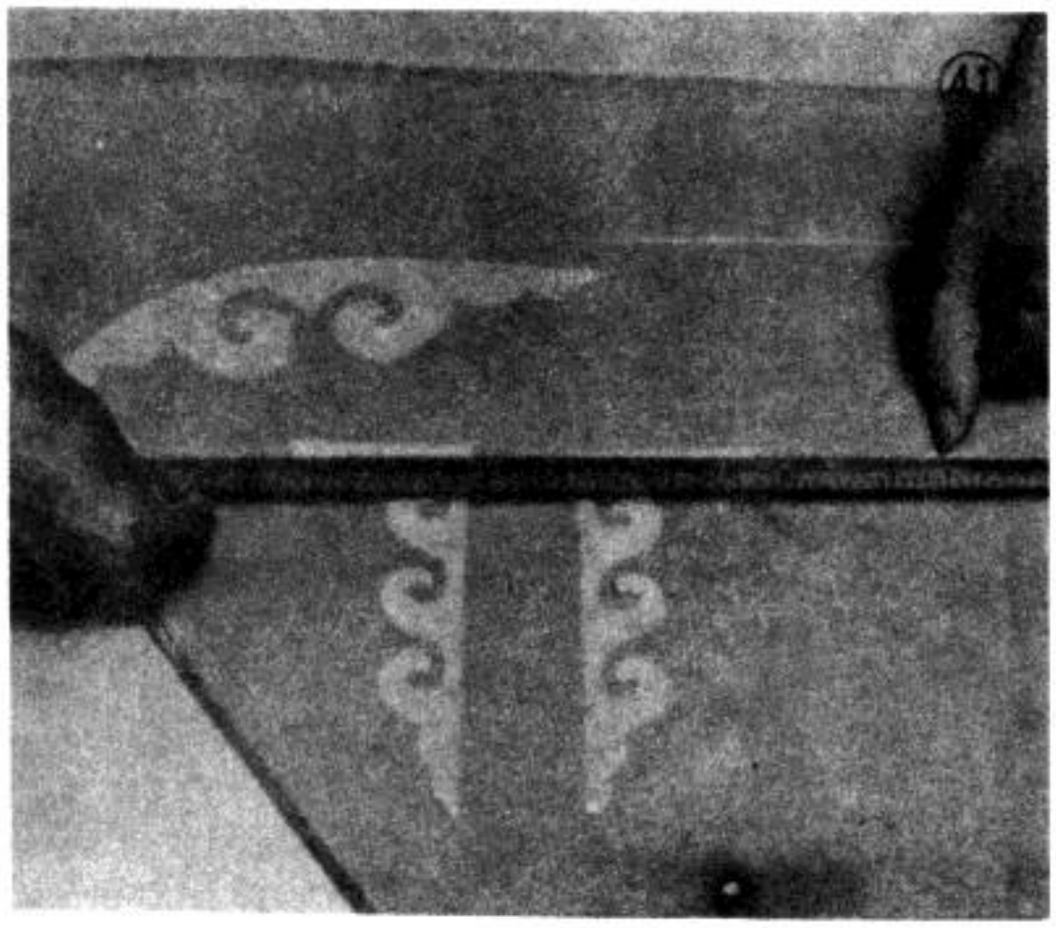


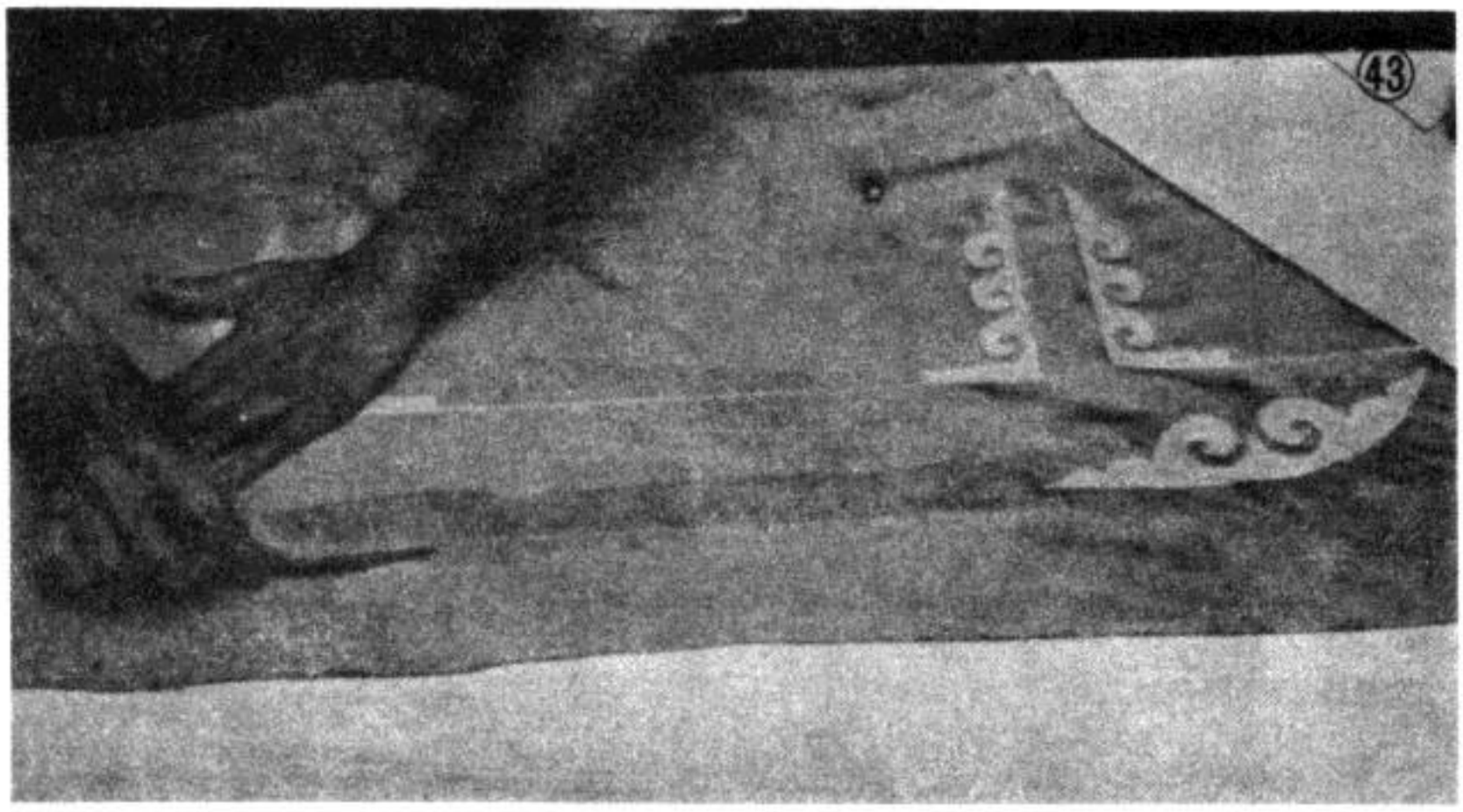
㊴㊵ 將如意紙襯貼於正斜布上之適當的位置，使如意下仍留有做寬綽邊的部份。

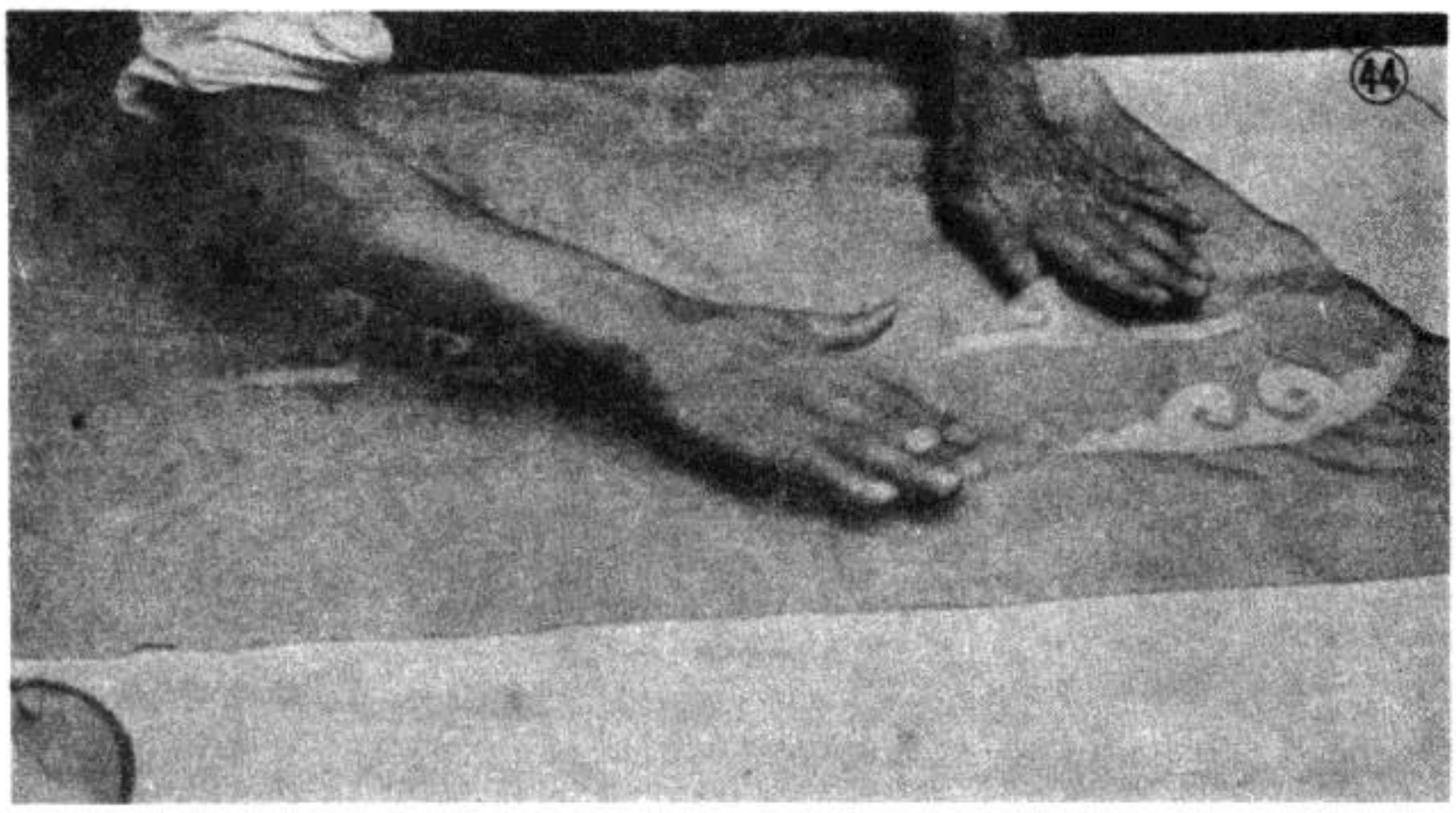
㊶㊷ 估計所需的尺寸，放上袖口的如意，由於袖口中央的開叉，所以袖口如意的尺寸要加上開叉的縫份，再貼於做如意的布料上。（袖口部份須對好正斜布）。



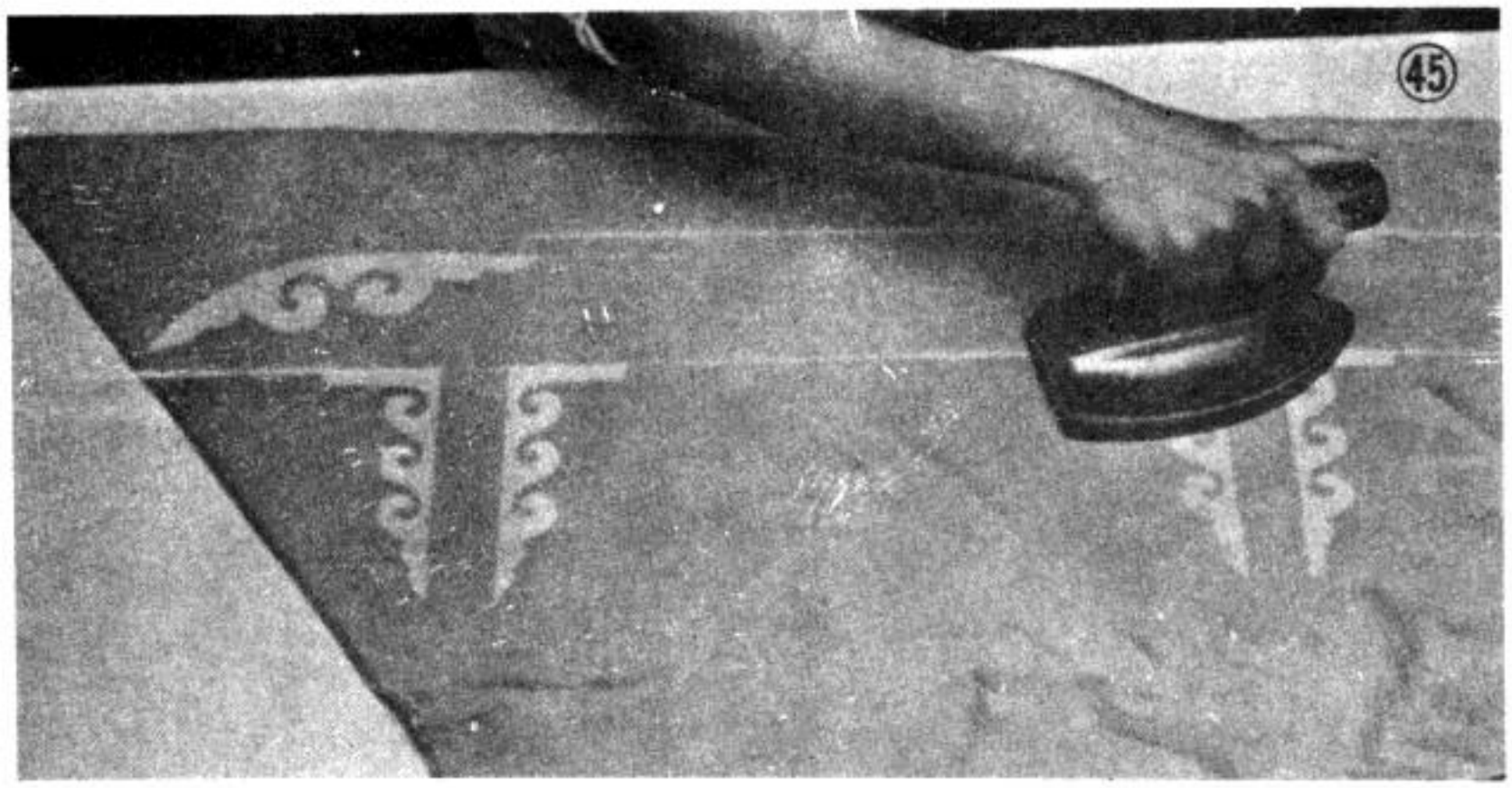


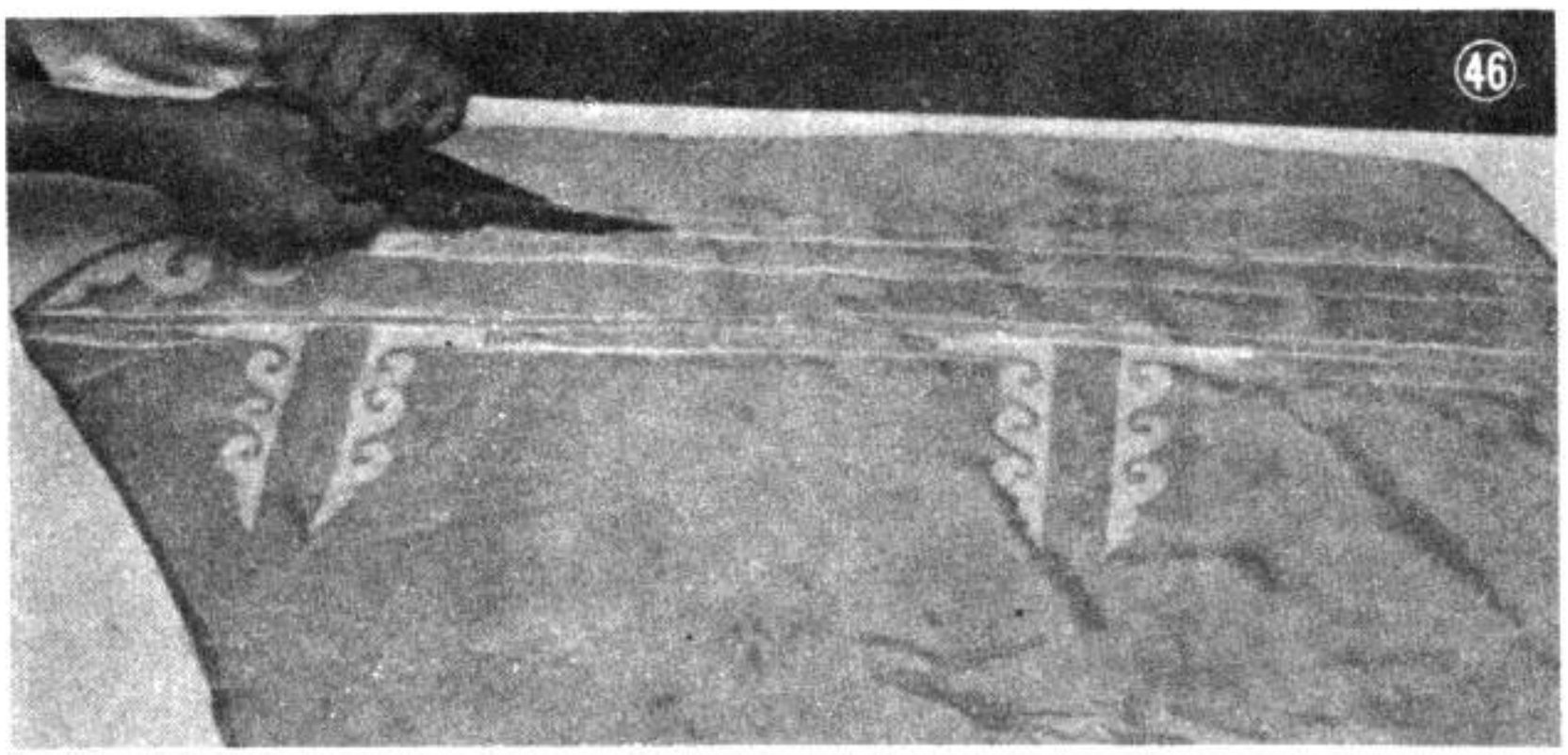


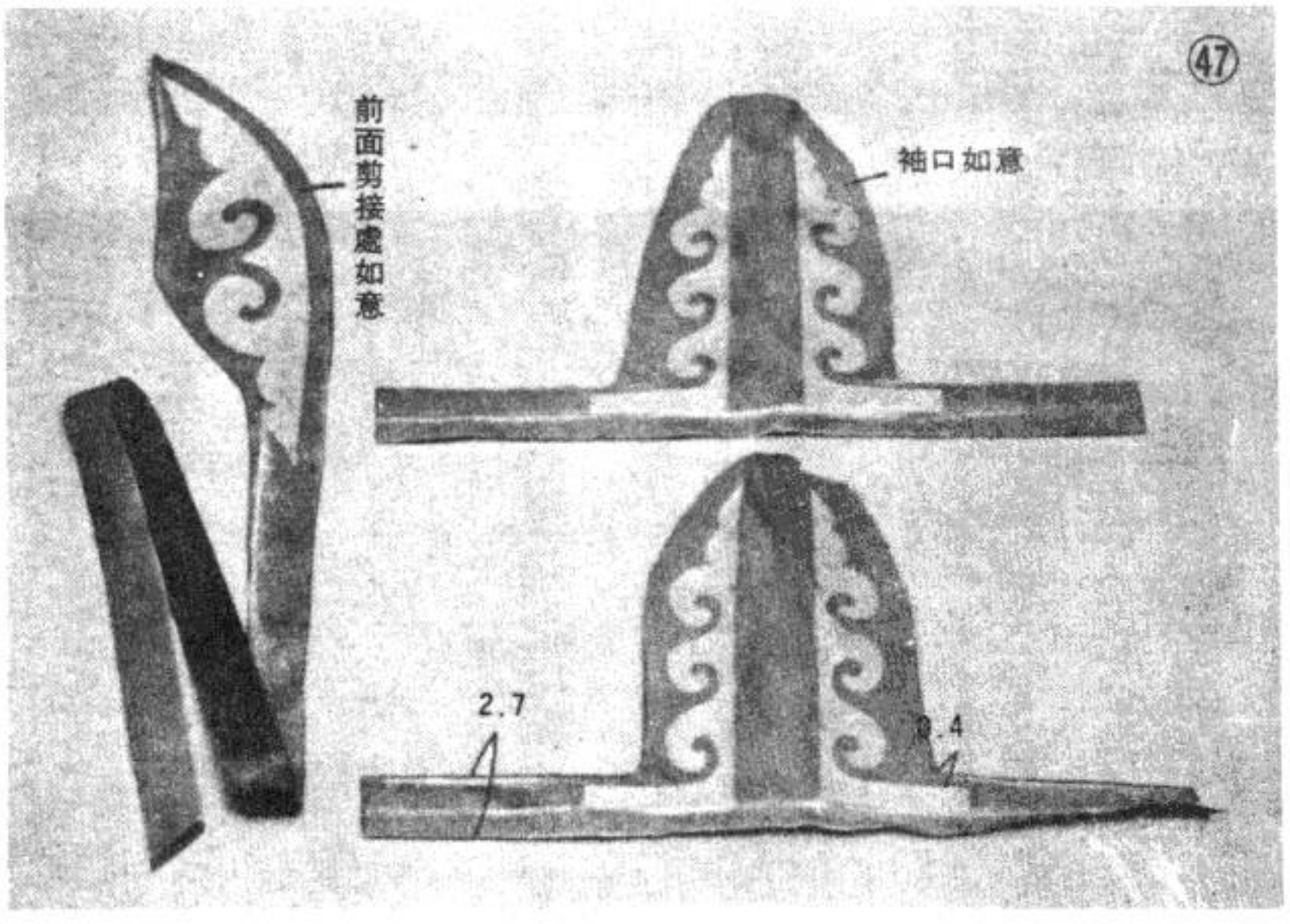




㊸㊹ 再將如意下面做爲緄邊布之銜接部份上抹上漿糊。（抹上漿糊的處理法請參照㉞頁）。同樣的銜接如意的袖口緄邊布也要抹上漿糊。稍乾後刮去漿糊，（刮漿糊的方法請參照㉟頁）。







⑮ 用熨斗燙平如意和緄邊。

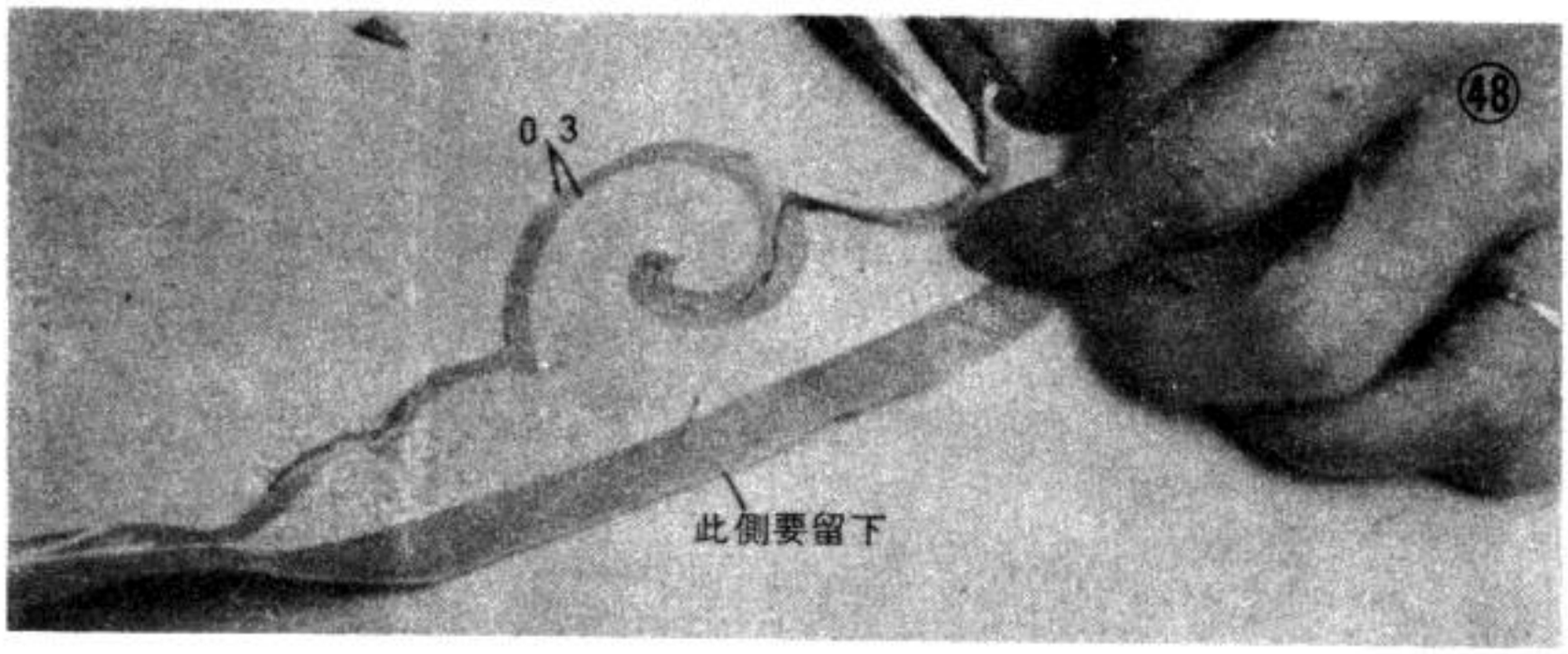
⑯⑰ 依照所需的寬度做記號，並剪下如意與緄邊。緄邊的寬度約爲27公分。此外，再準備兩脇開叉處不足的緄邊（也是27公分寬）。

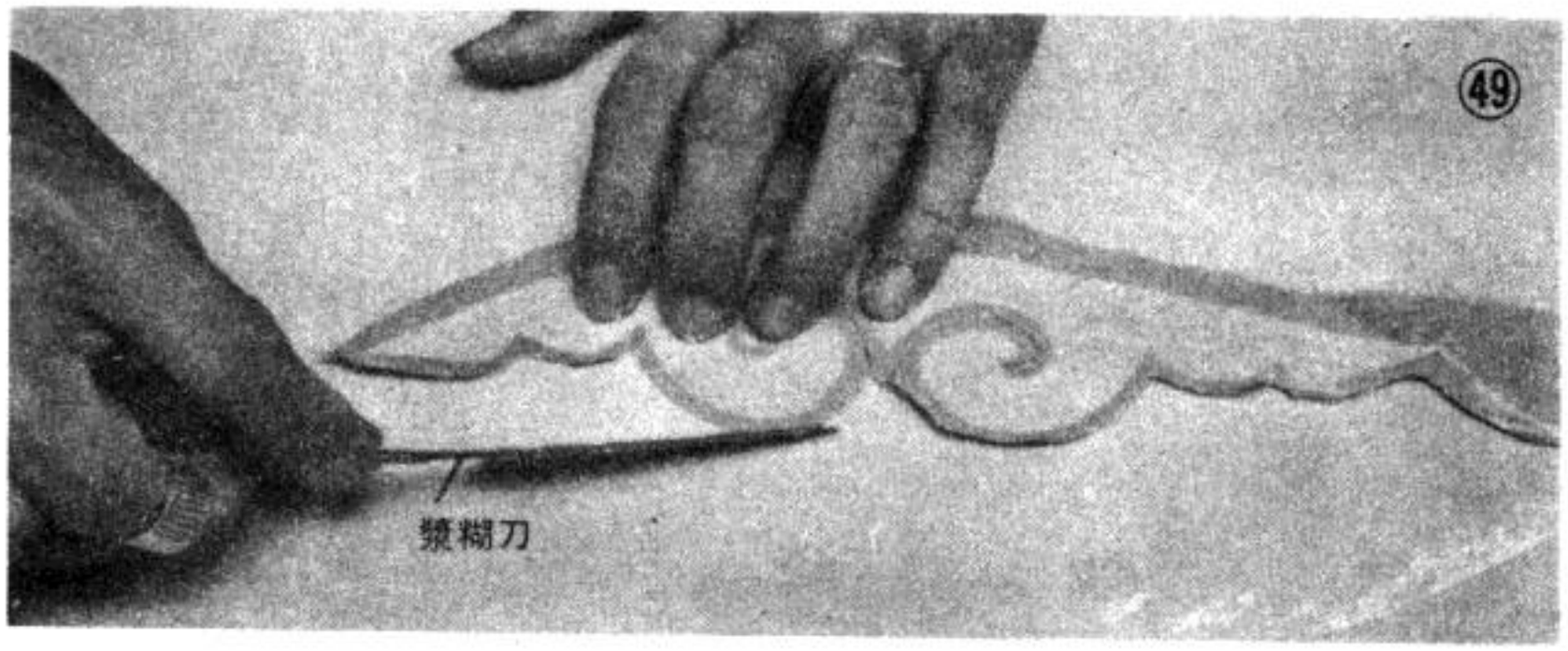
做右襟的如意

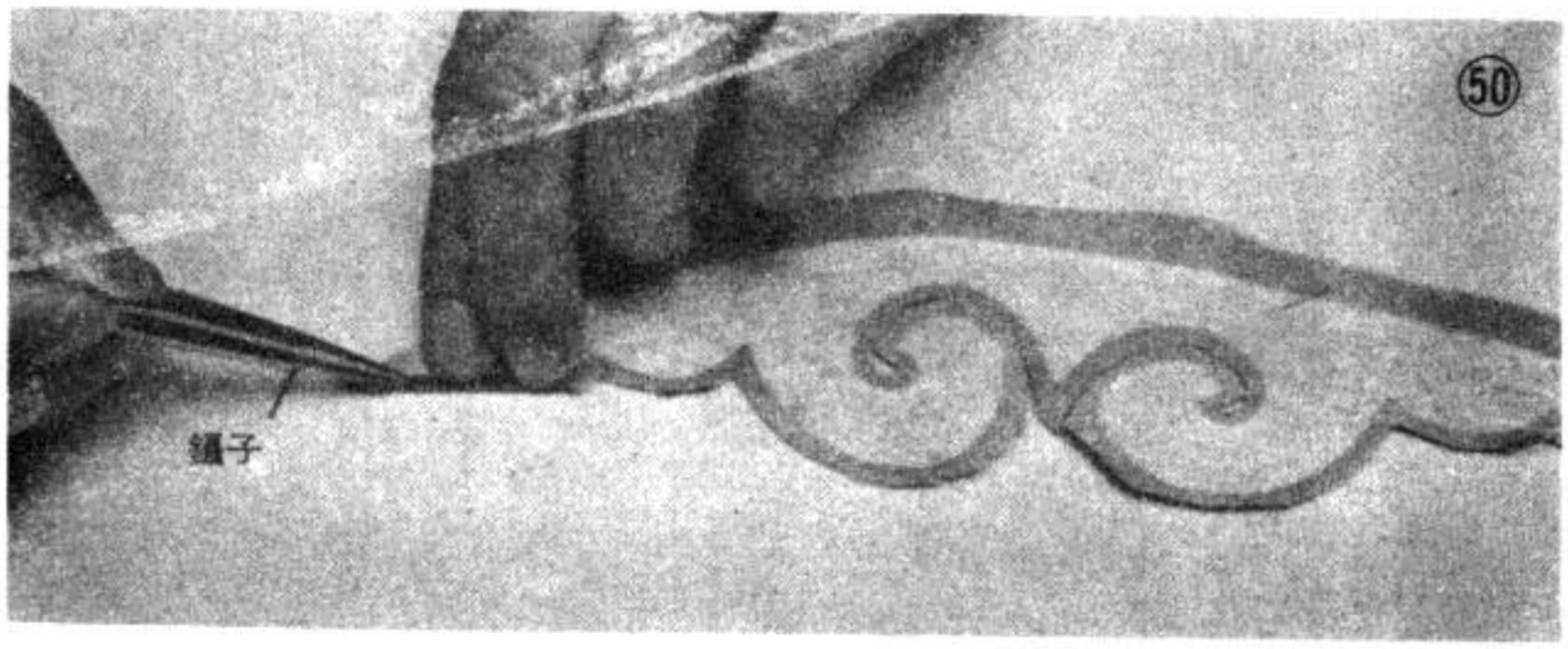
⑱ 在如意邊留0.3公分的縫份按照圖案剪下，在轉彎處細細地剪入缺口。

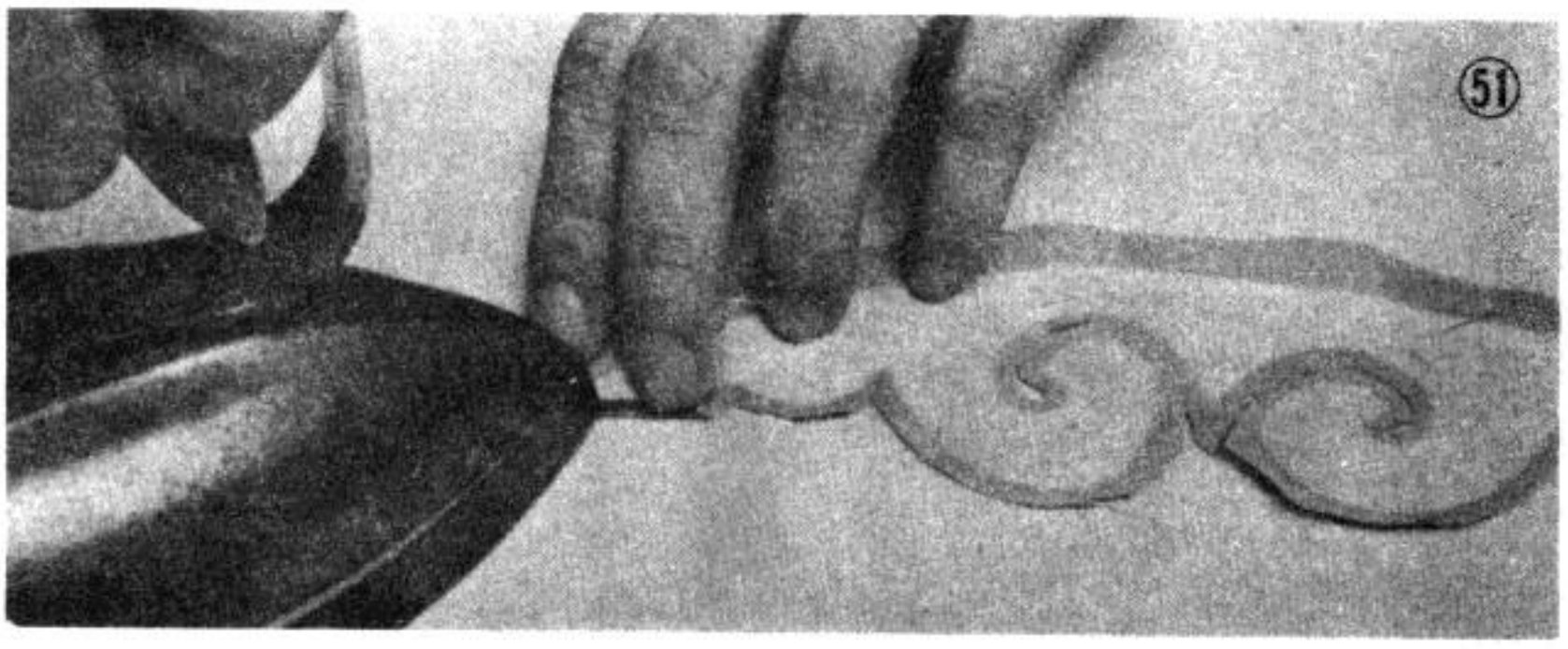
⑲ 在0.3公分縫份上抹漿糊。

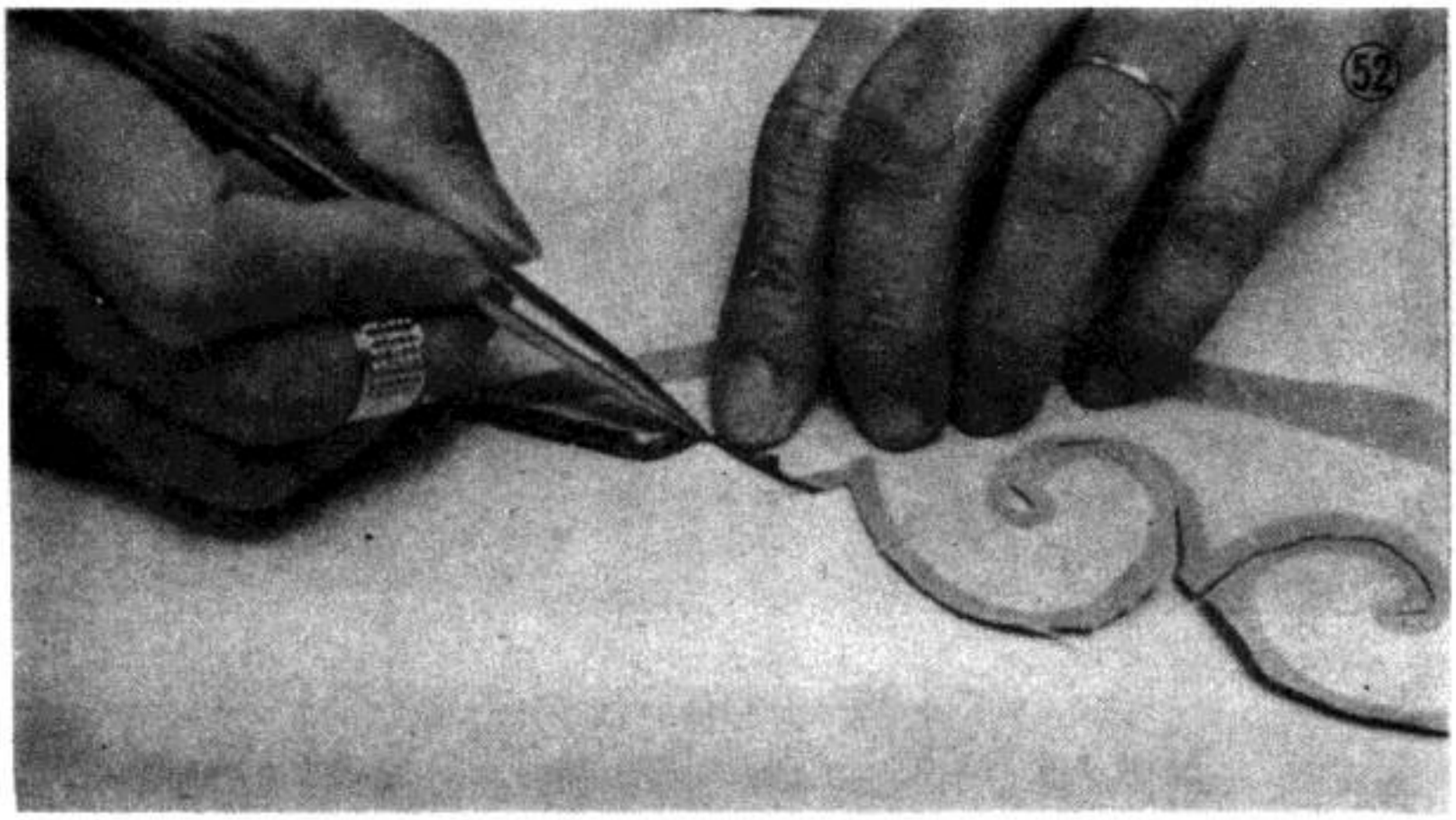
⑳㉑ 細微處要使用鑷子使其平順的折好，用熨斗壓熨。尤其尖端部份要特別仔細。

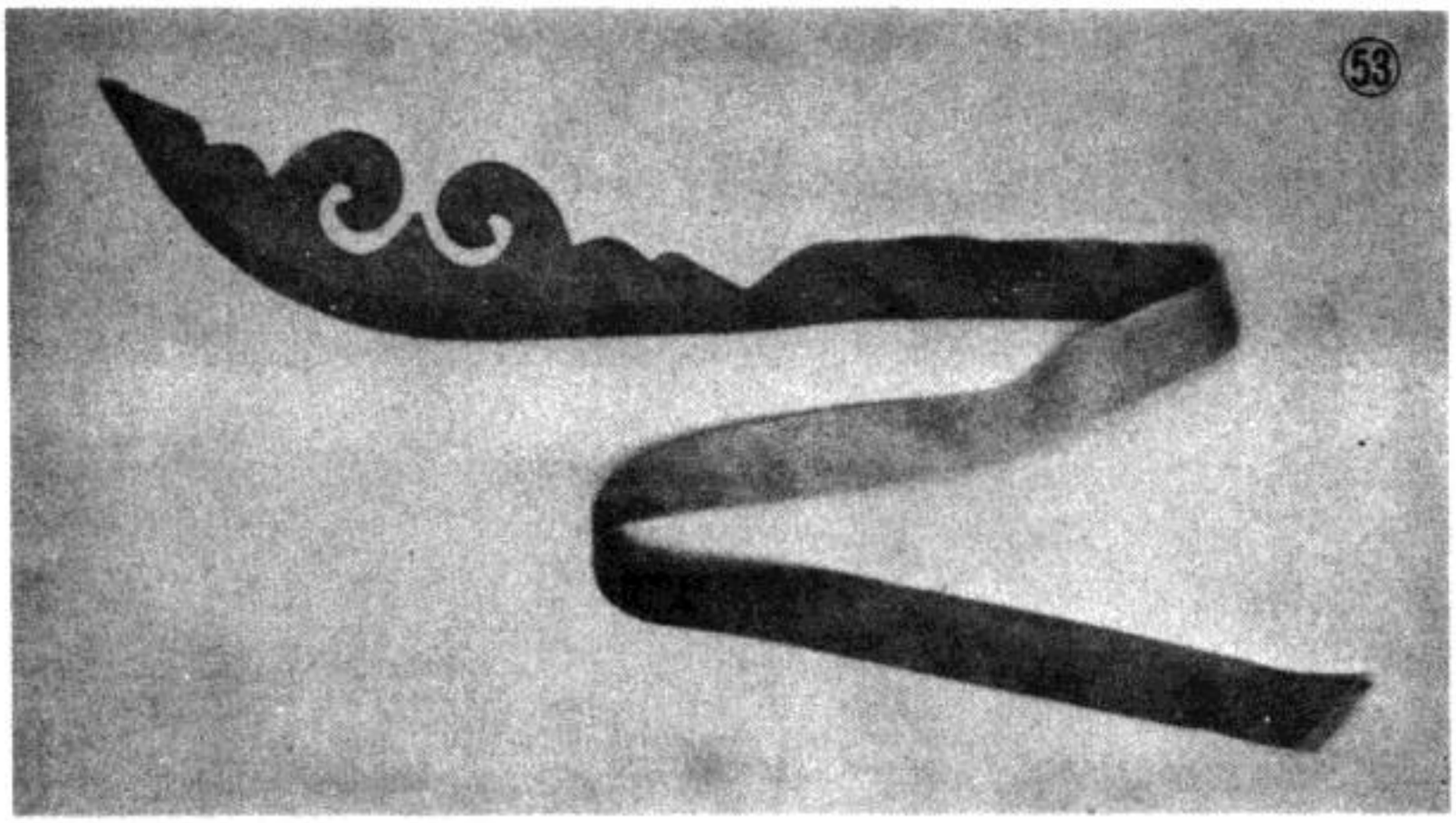


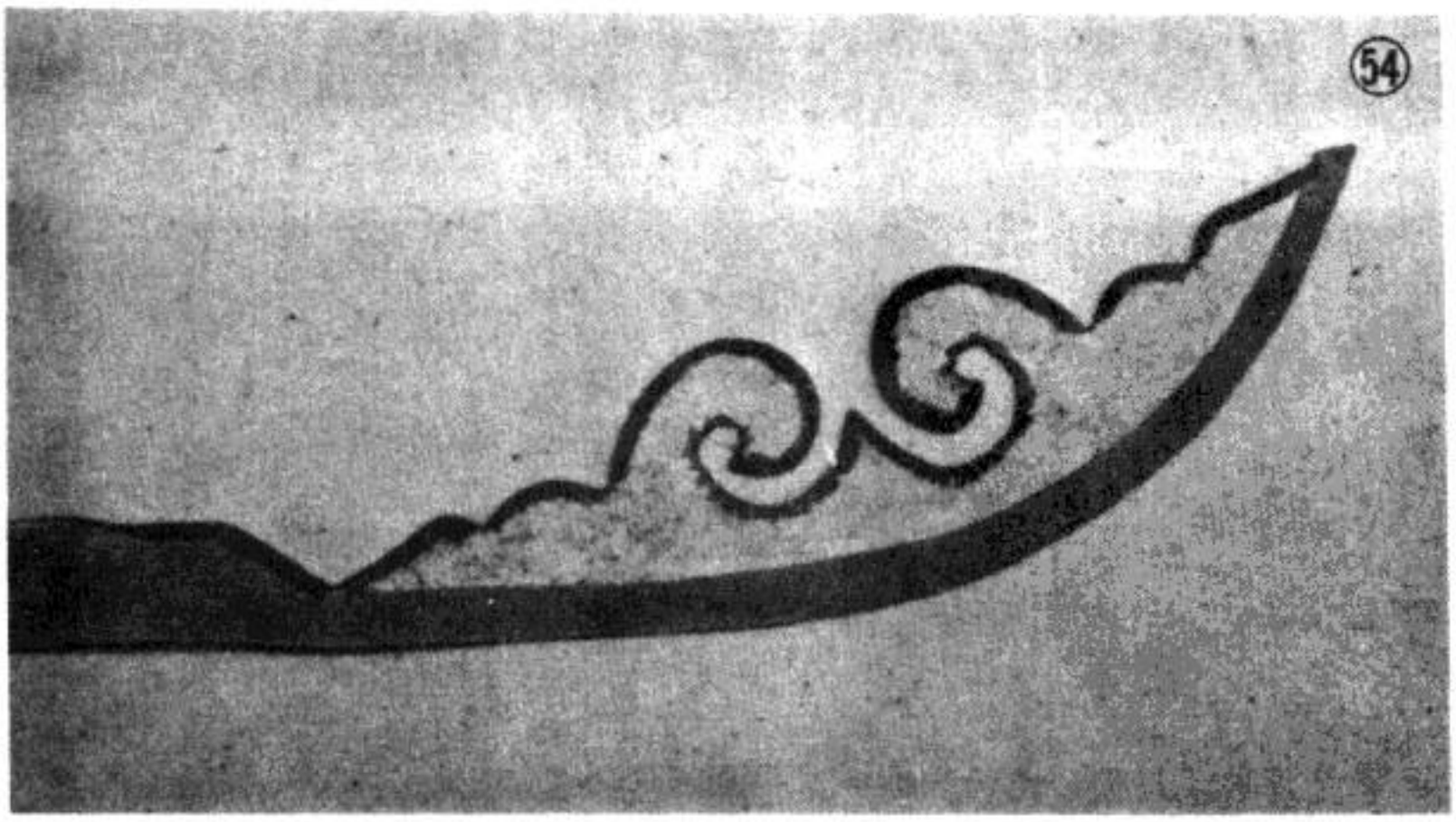












裝上如意嵌線

⑫ **彎角處要整齊精確的牙剪到襯緣邊。**（目的在使縫份易扣回）。然後用鑷子協助扣回縫份。

⑬ 已扣回完整的正面如意圖。

⑭ 已扣回完成的反面如意圖。

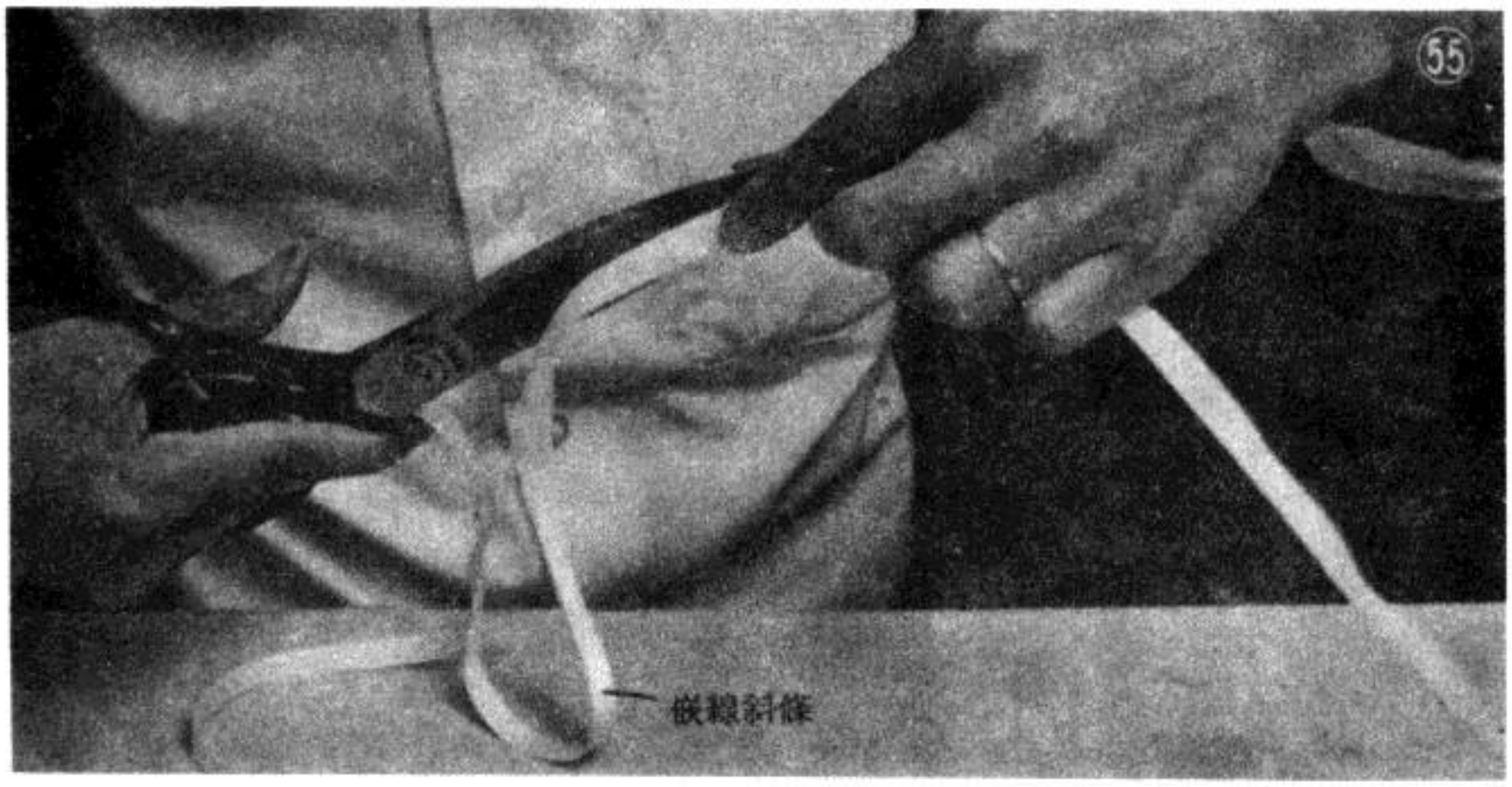
⑮ **準備細嵌線用的斜布**——需裁四條，每條寬爲一公分，先以四公分寬的已經漿糊處理過的斜布，對折剪成二公分寬，再對折裁成一公分寬，並準備外側寬緄條，以108公分寬的斜條剪成四條，即每條27公分寬。

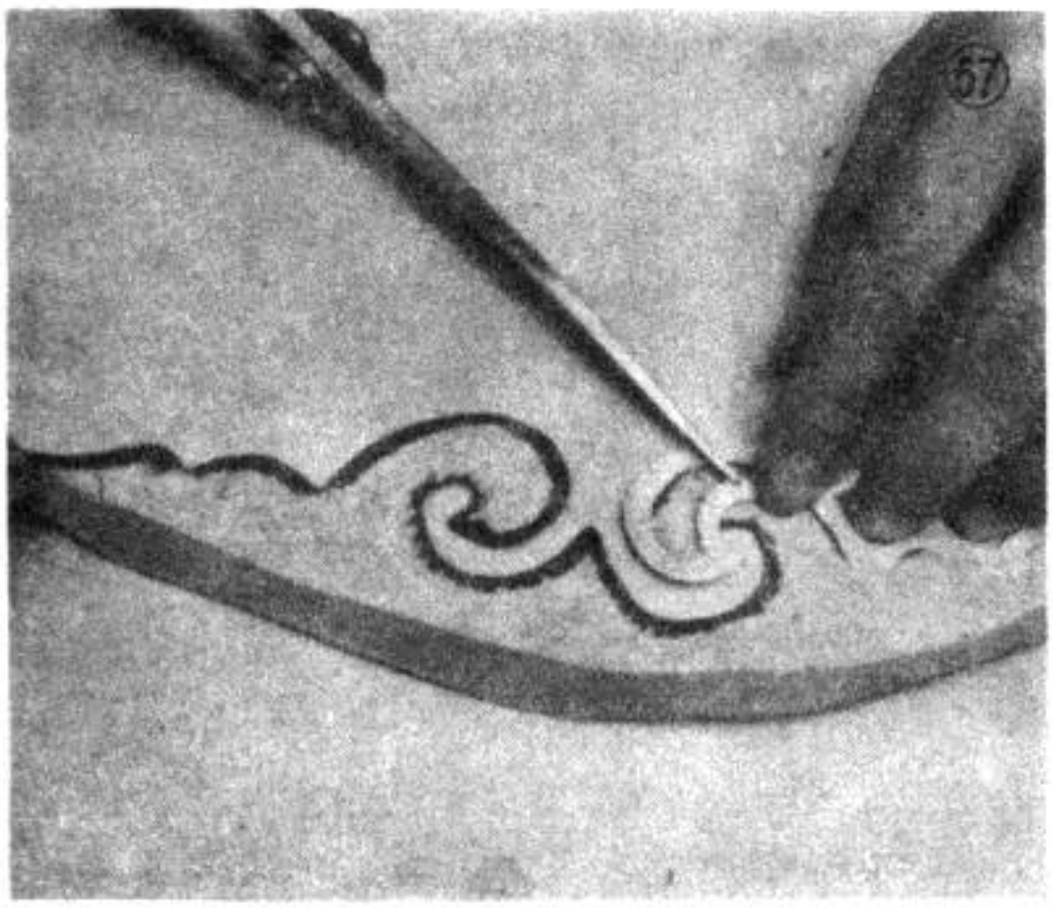
⑯ **將嵌線一公分寬的斜布，面向外對折燙平成0.5公分寬。**

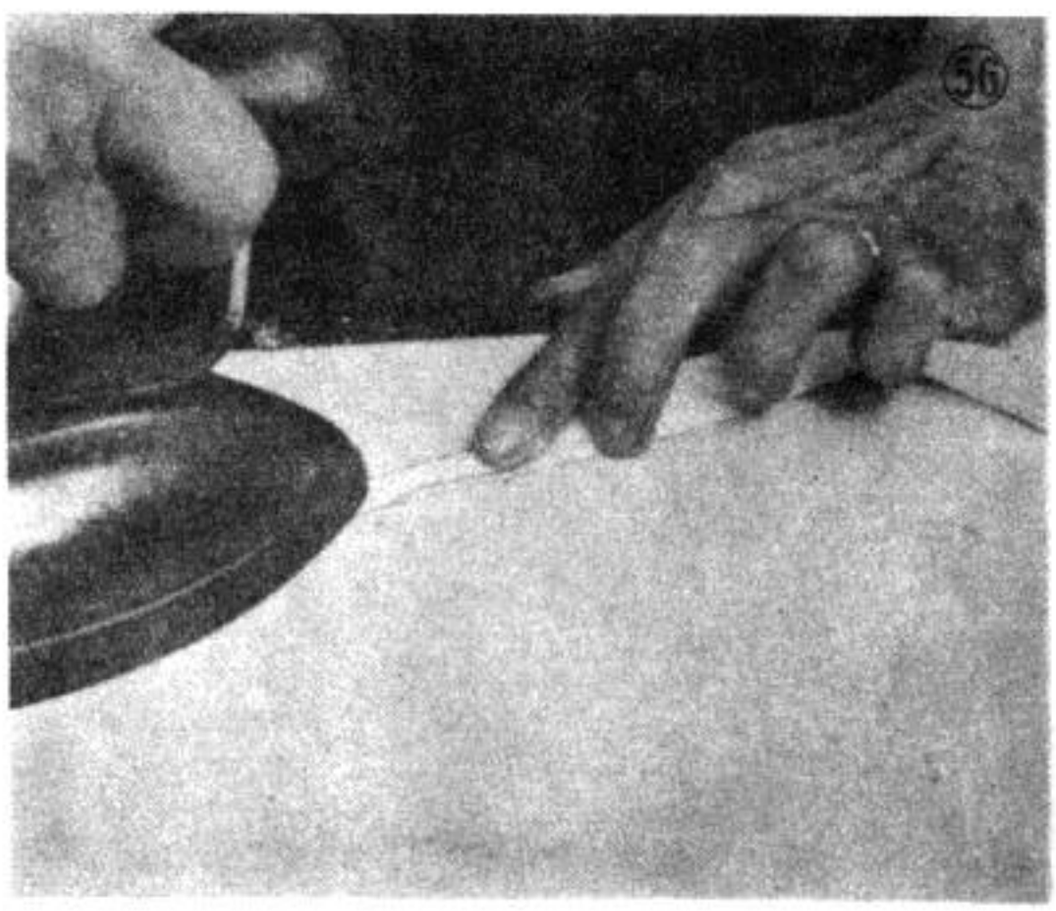
⑰ 將已折好0.5公分寬的緄條，以中心線的一邊先燙成如意的形狀再按照如意的形狀嵌上去，正面露出0.1公分寬，但需均勻，在每一彎曲的地方可剪開些。（易燙成

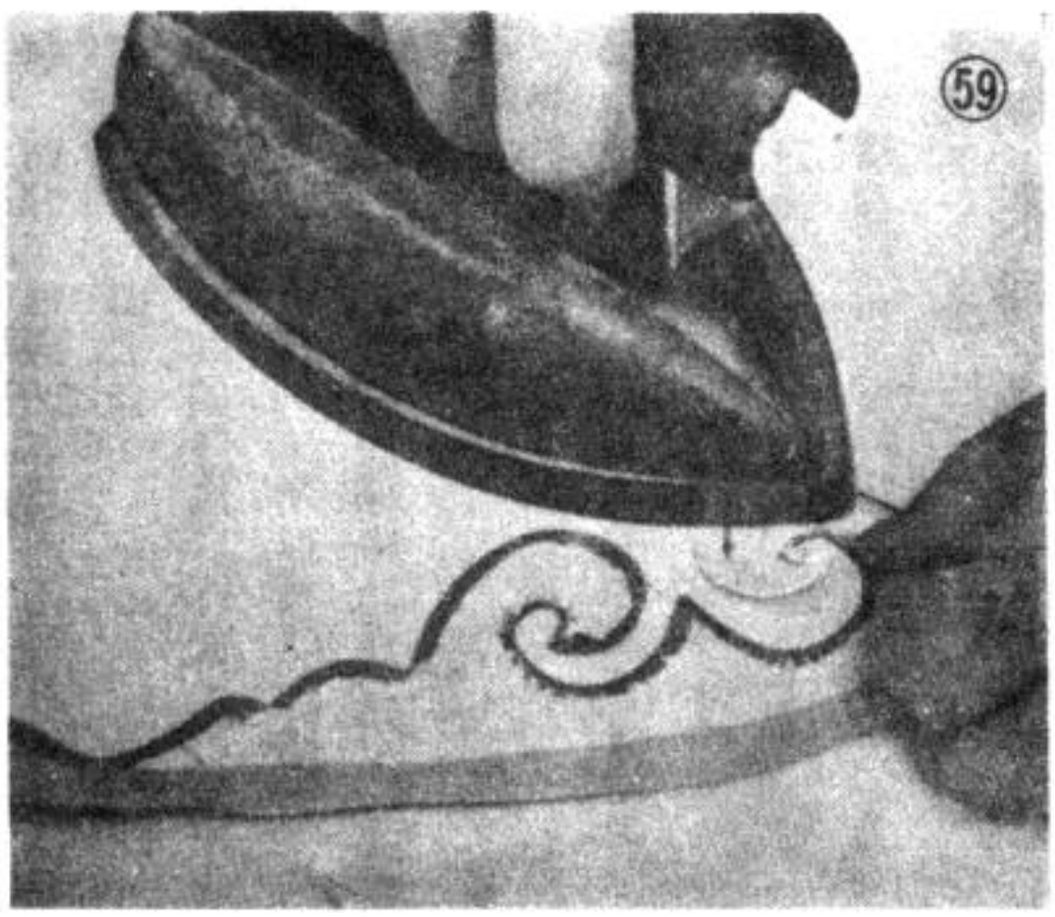
所需的形狀）。有角度的地方可以剪斷重疊。

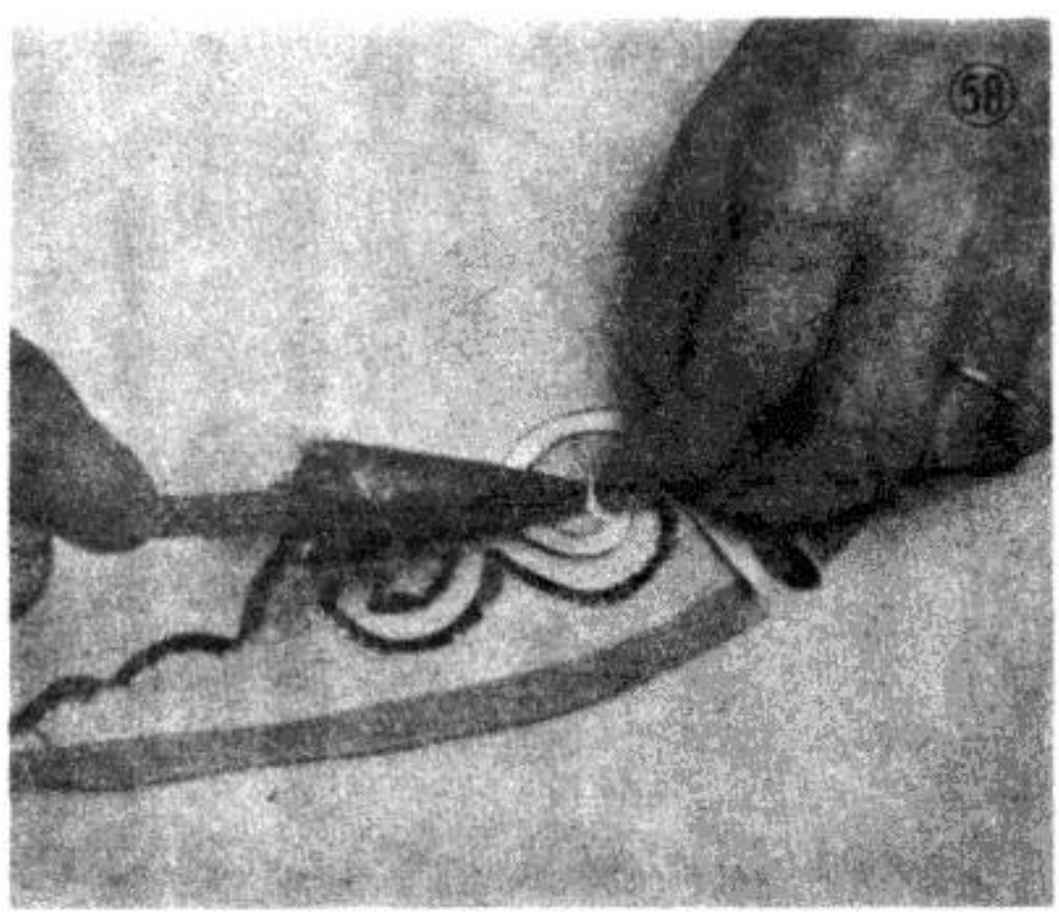
⑱⑲ 在如意反面的邊沿塗少量漿糊。並貼上嵌線，用熨斗整燙。

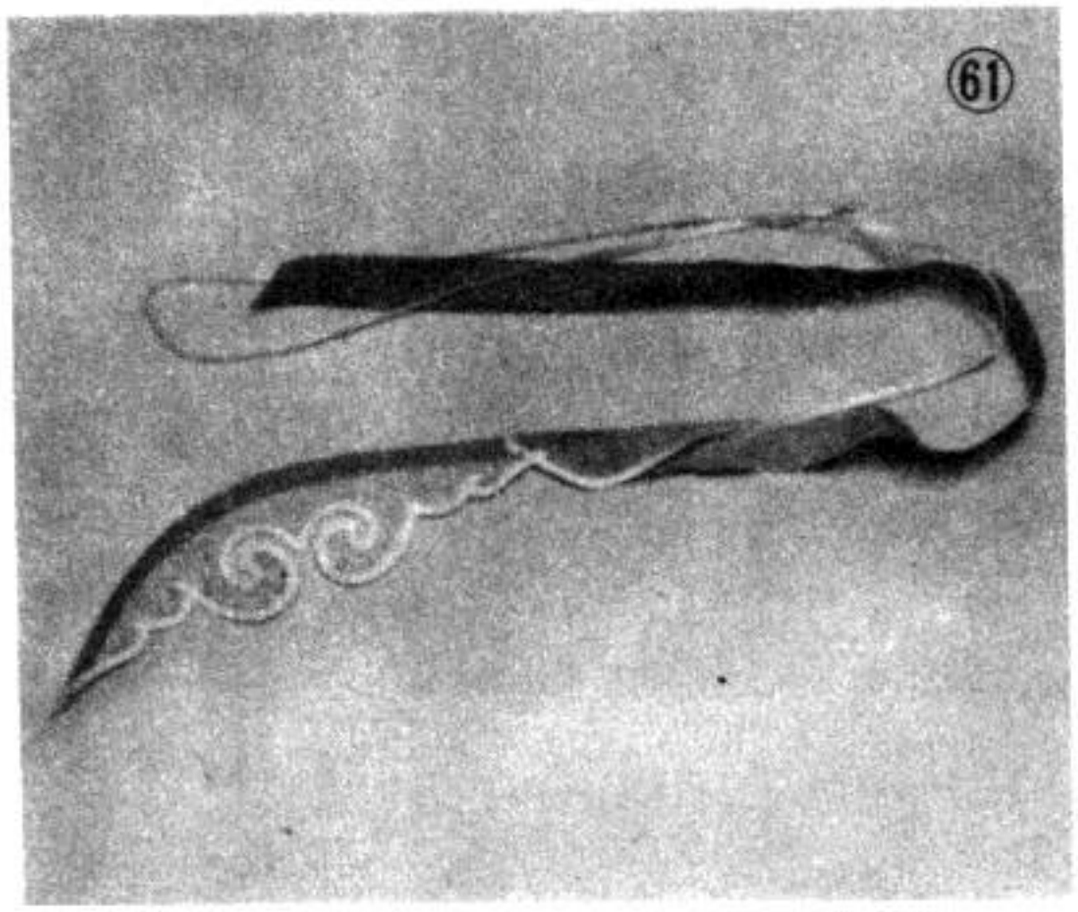


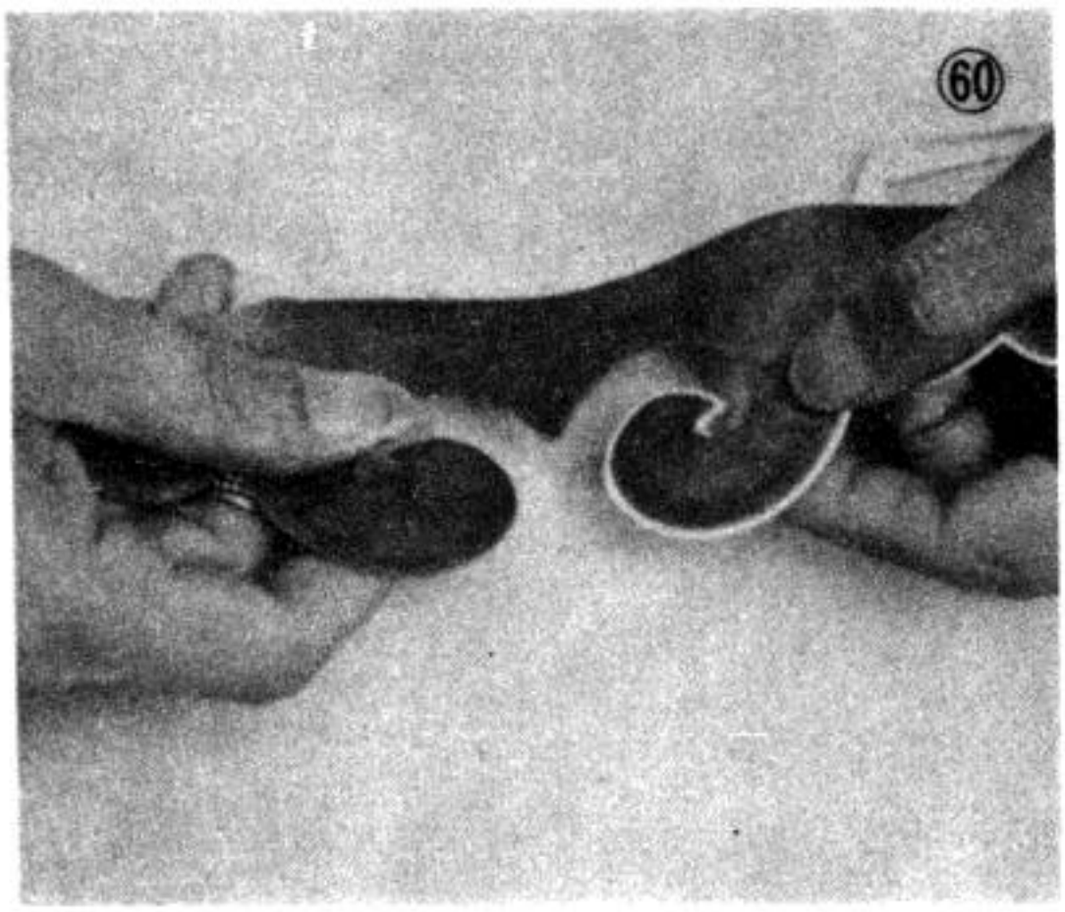


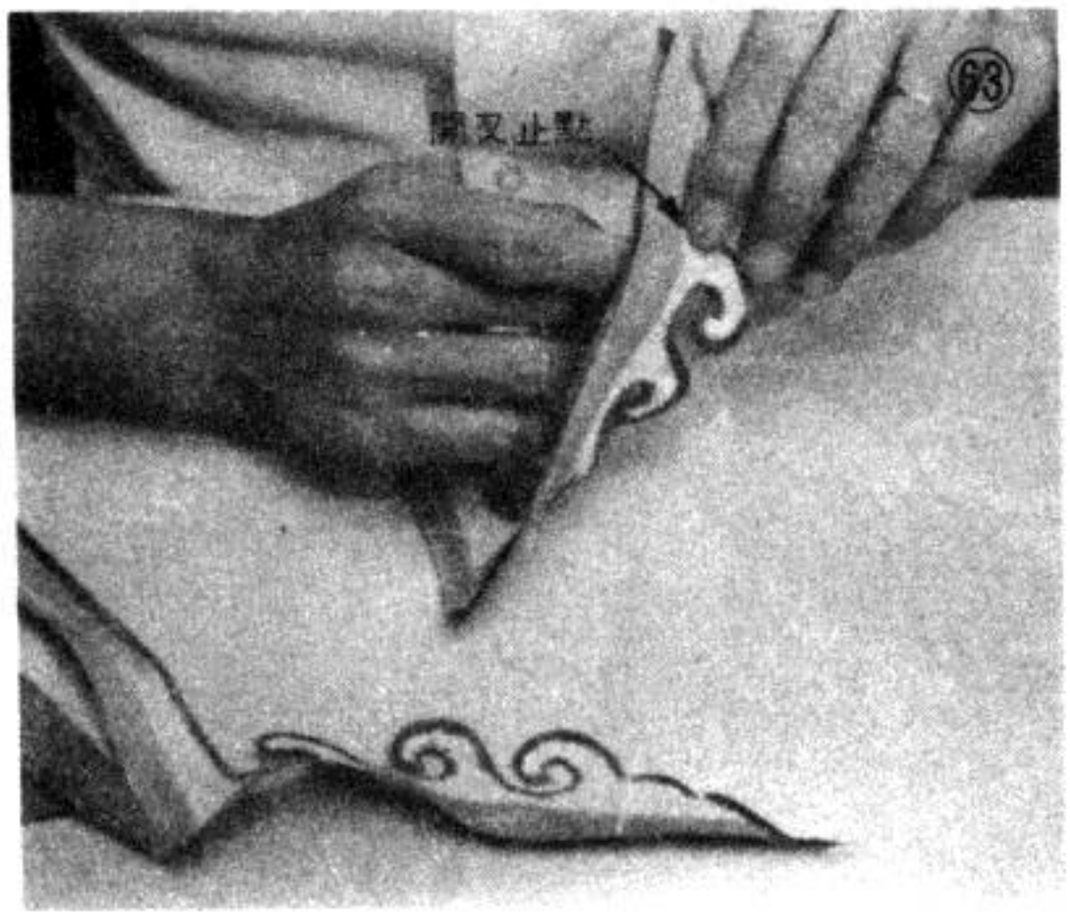


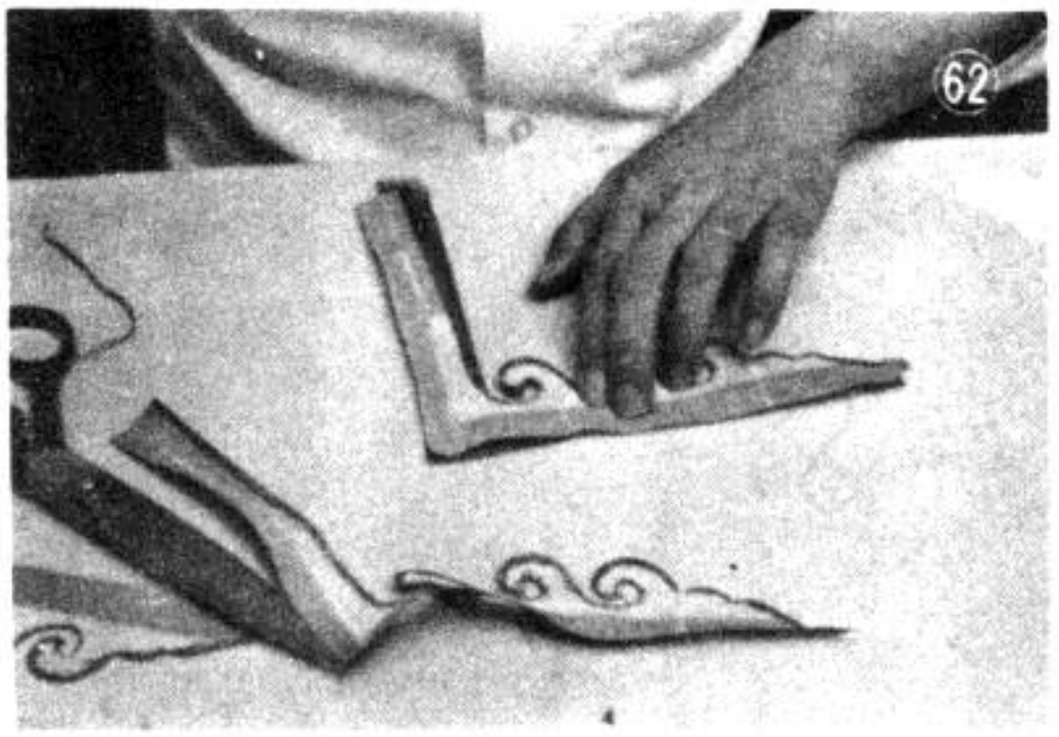












⑹ 貼好了嵌線的如意。先察看是否纖細且均勻露出0.1公分。

⑹ 嵌線暫貼到如意部份爲止，連於如意的棍條是成直線的，所以暫時不貼。待如意縫在衣上時再將嵌線貼於棍邊的記號線上。

做袖口如意

⑹ 袖口的如意與右襟的如意做法相同，要裝飾嵌線的如意邊側留0.3公分的縫份再裁，之後上漿糊，並折好造形。

察看左右是否對稱，並做好開叉處的記號。

⑹ ⑹ 固定開叉止點至如意的尖端，用熨斗燙開。

⑹ 如意開叉處按照完成線折好，使縫份不要露出。將如意尖端與細緻處整理妥貼。

先在如意邊緣抹上漿糊固定嵌線，使嵌線均勻的露出0.1公分於表面上。

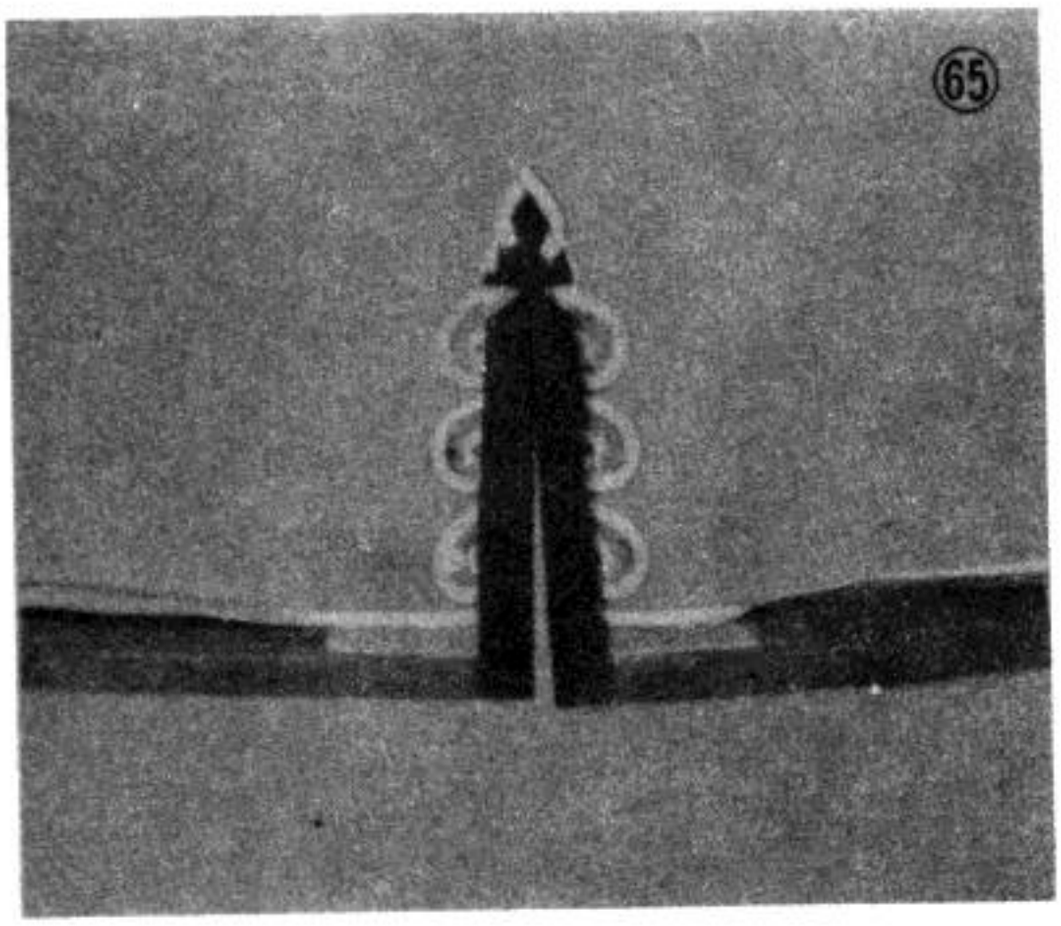
裝上袖口如意

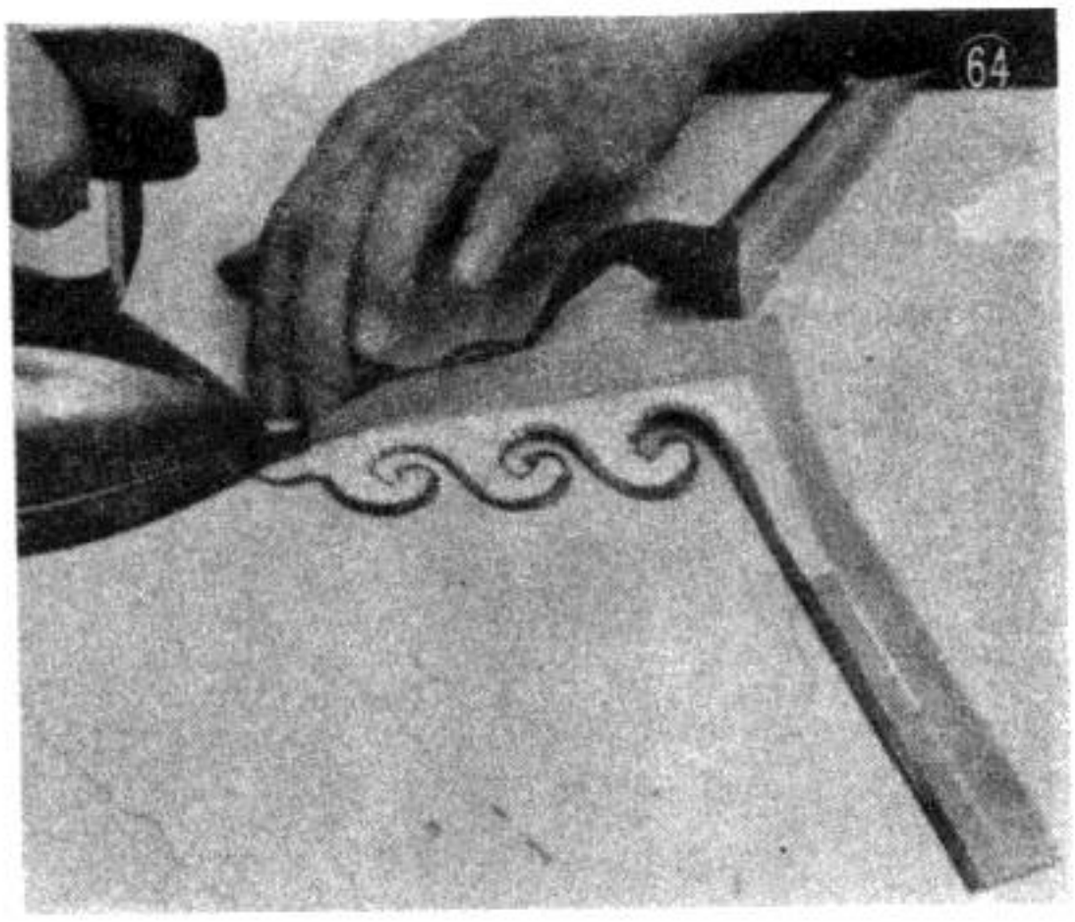
⑹ 在袖口正中央做上如意的記號位置。

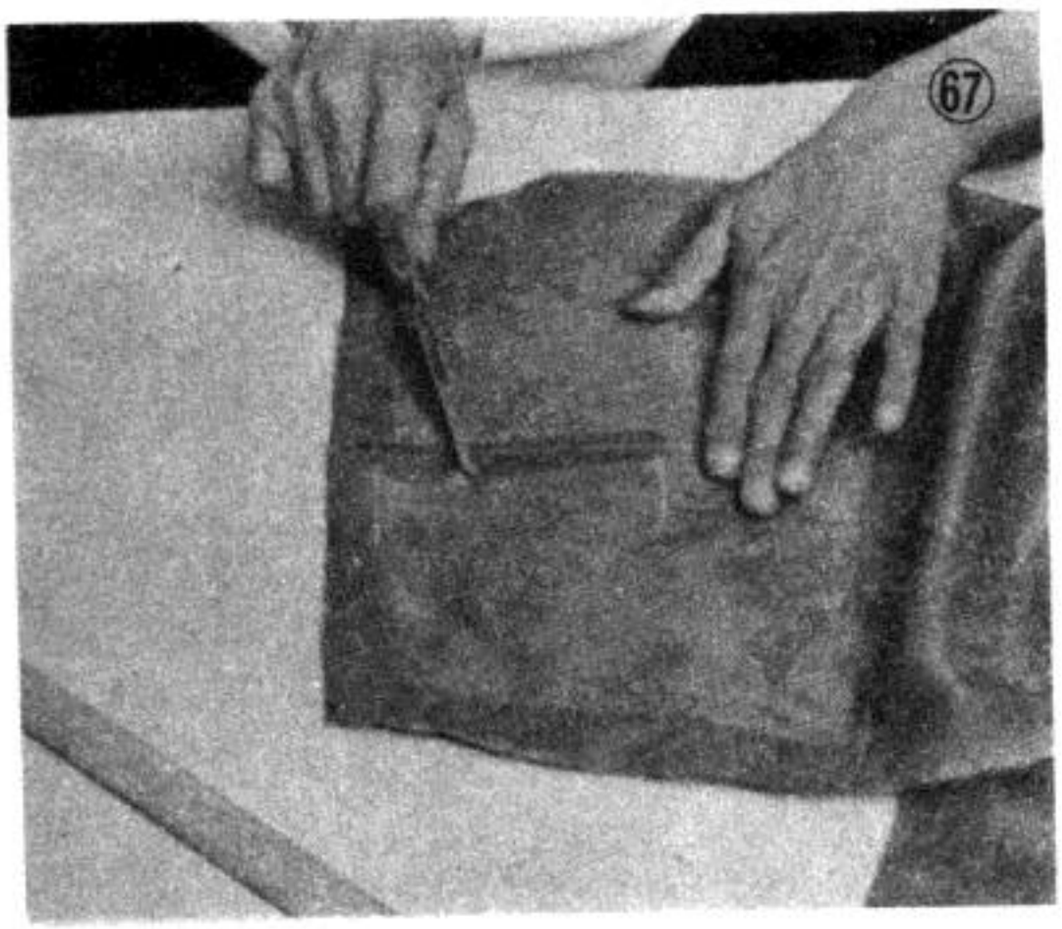
⑹ 在記號上面抹上一公分寬的漿糊，等它自然乾後，用手刮掉多餘的漿糊，再燙平。

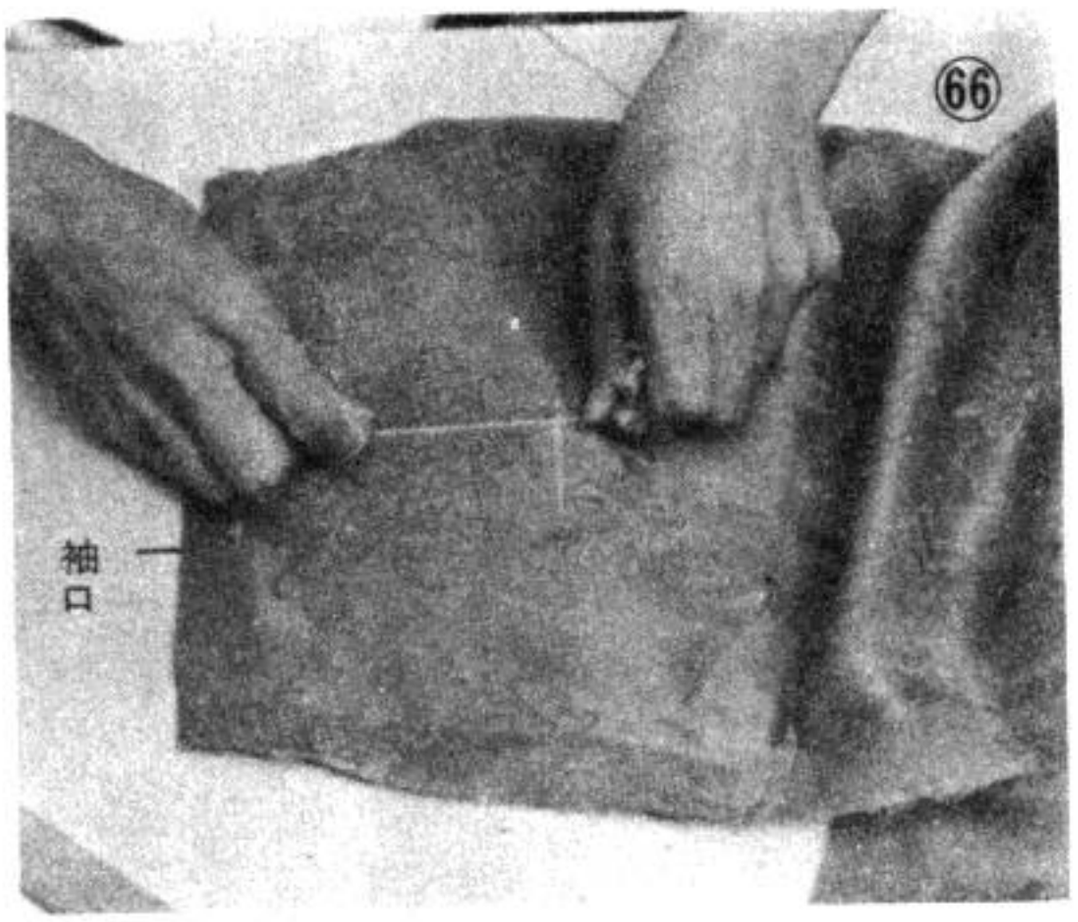
⑹ 在記號線上，剪開開叉的位置。

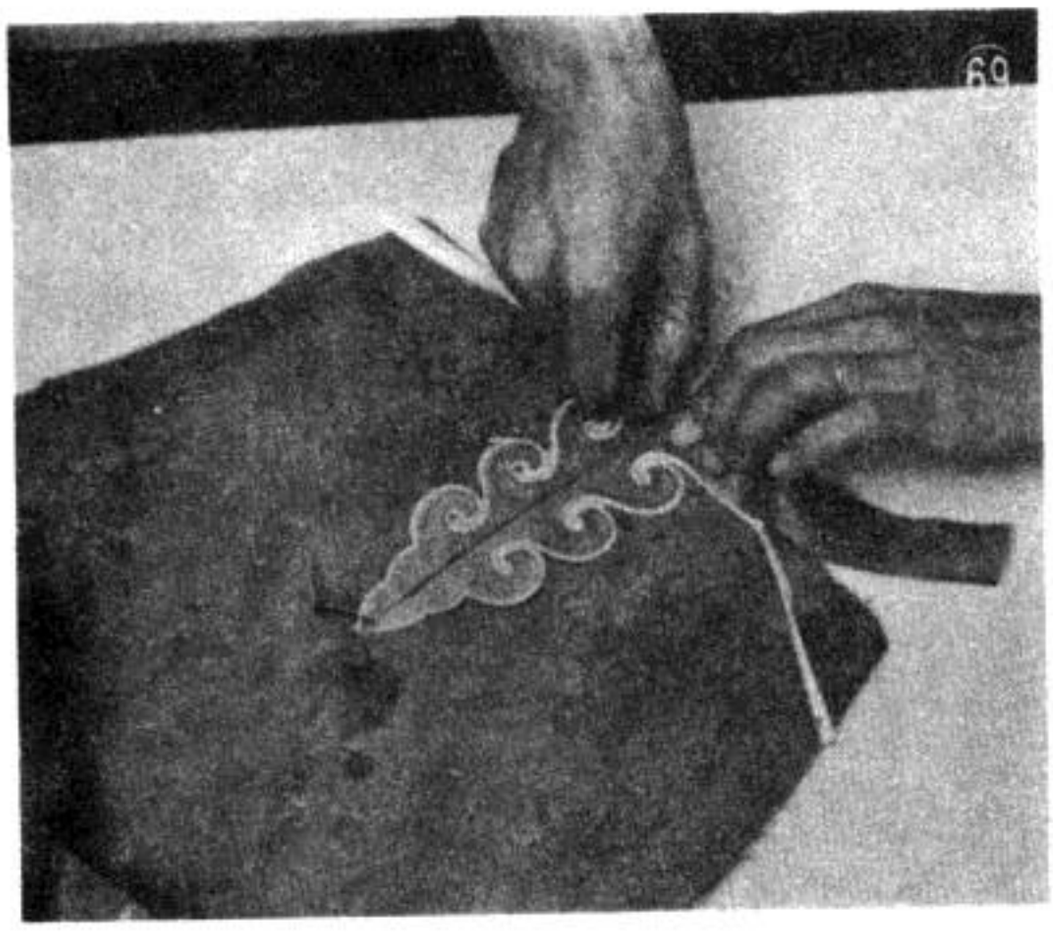
⑹ 將準備好的如意對齊於叉口上位置，將如意用疏針縫固定。

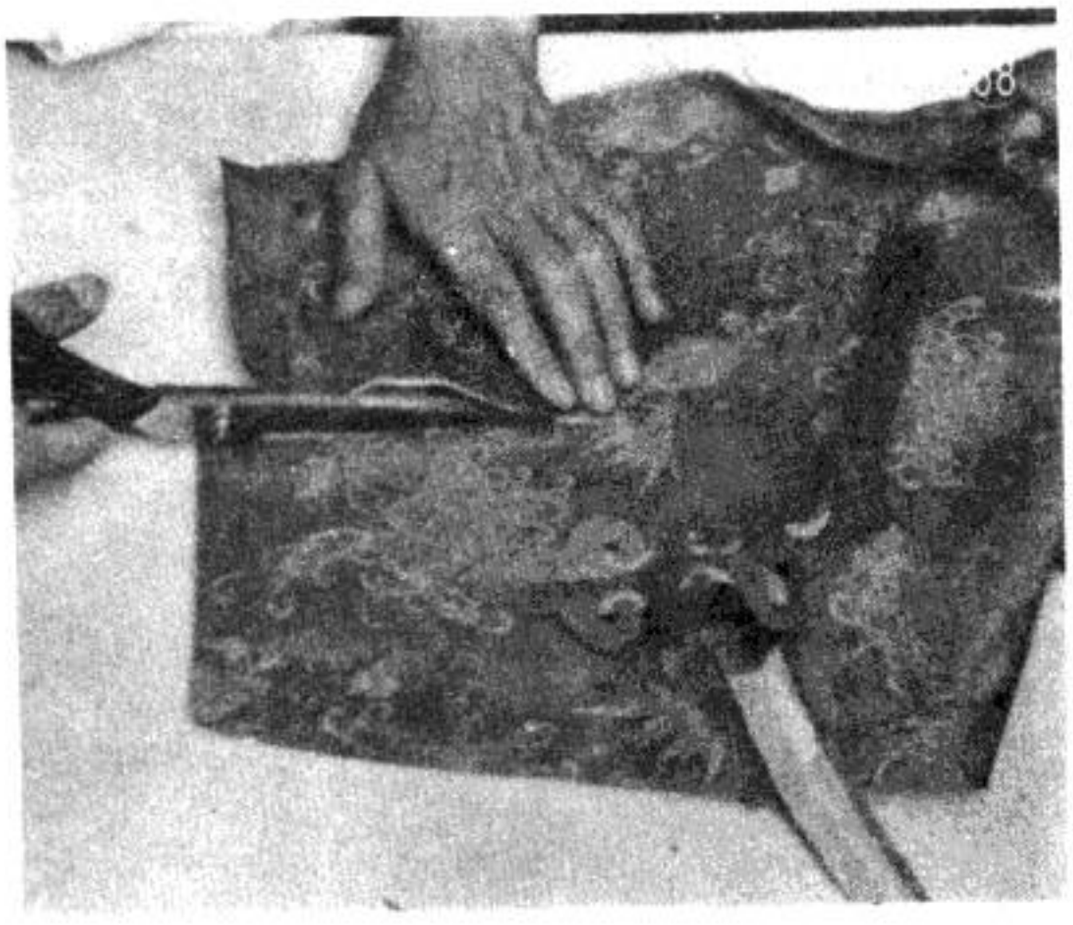

65

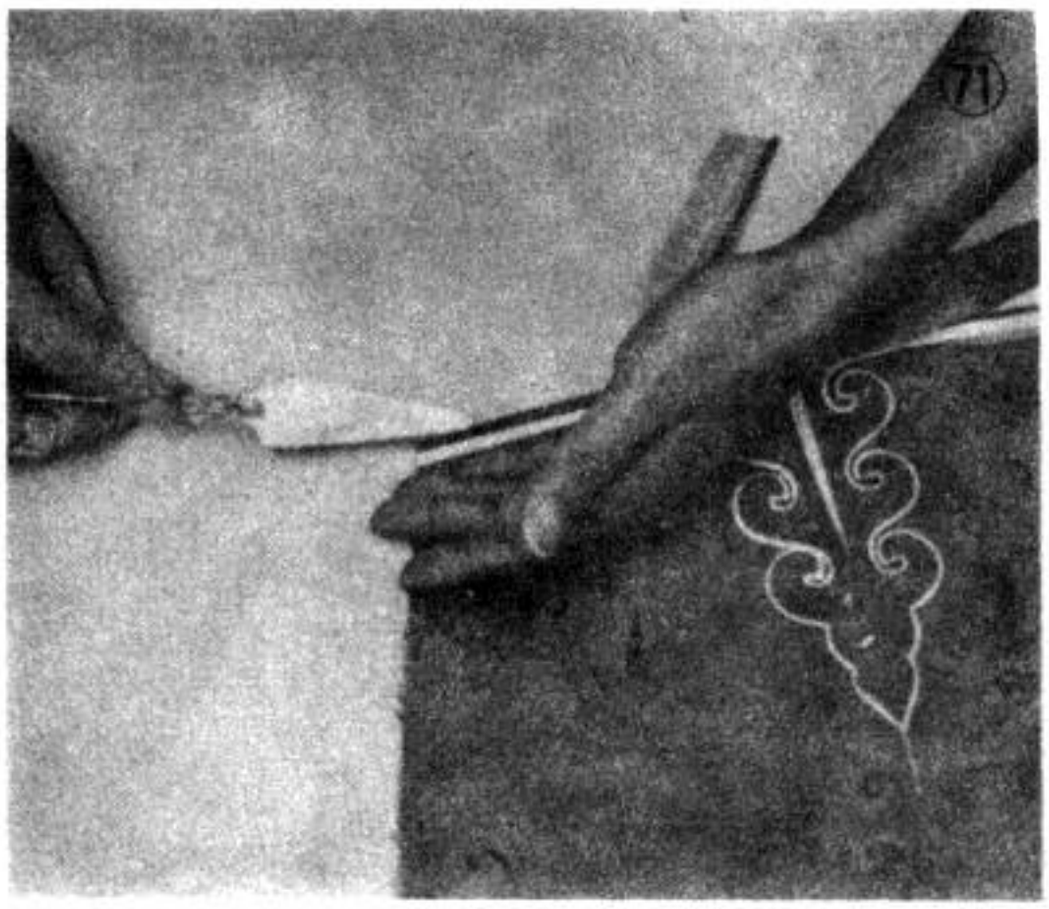

64

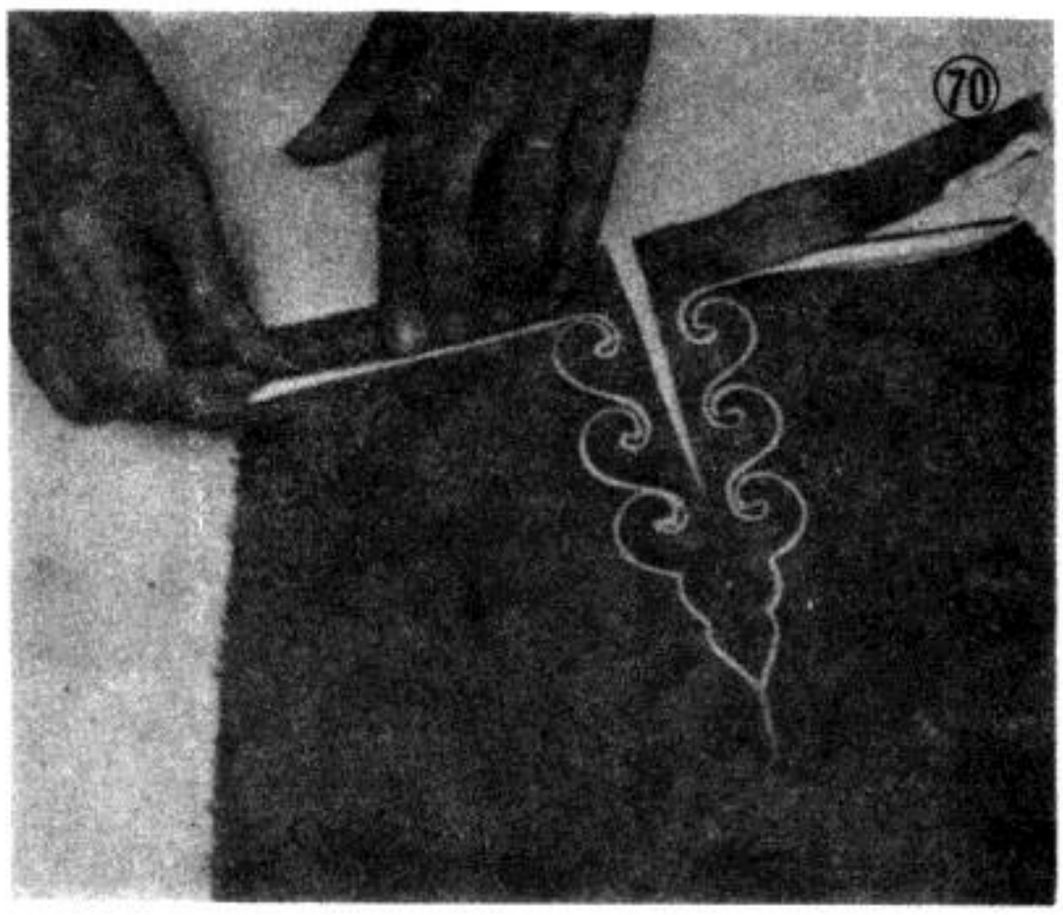

67

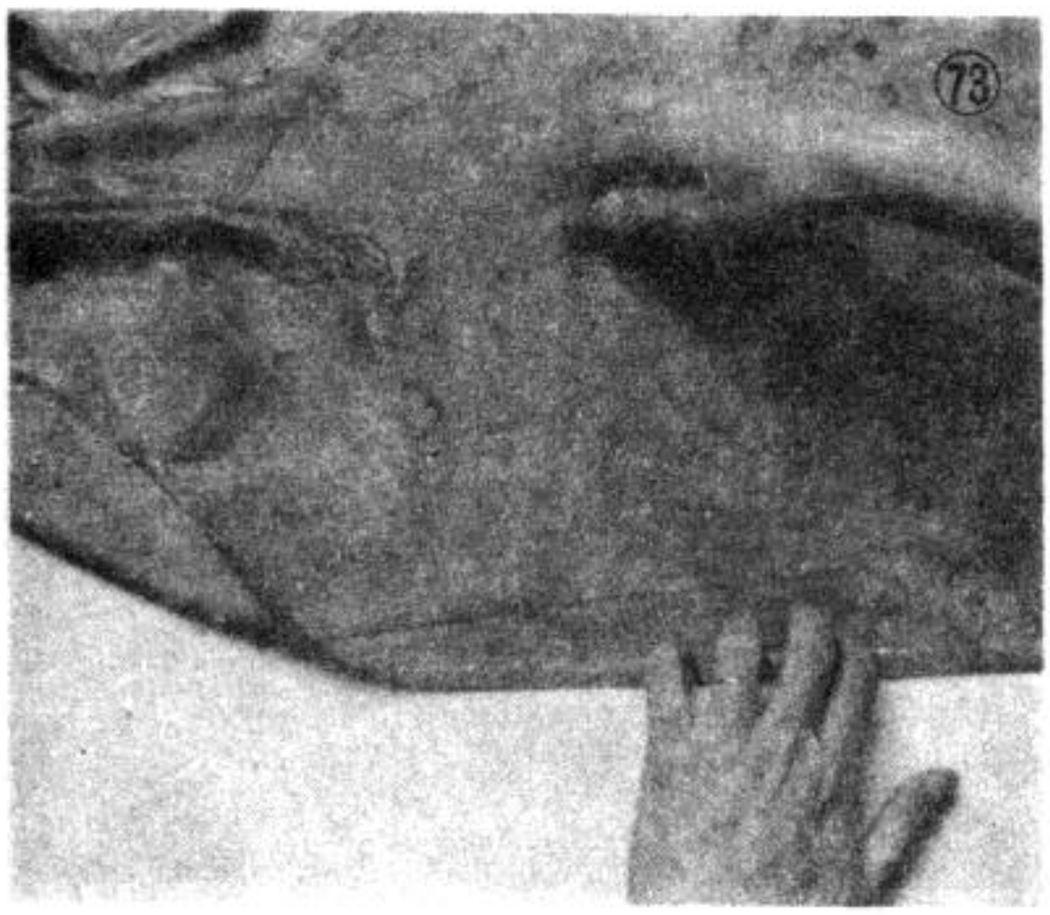

66
袖口

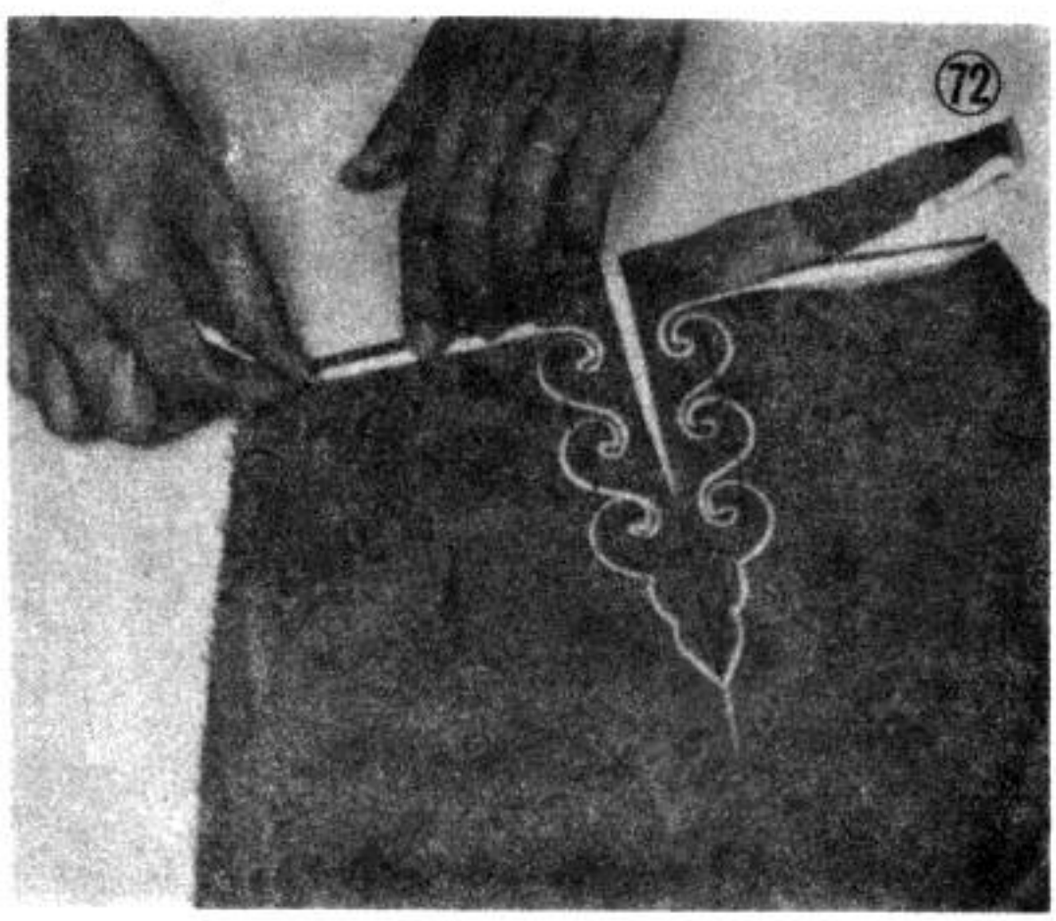

69


68

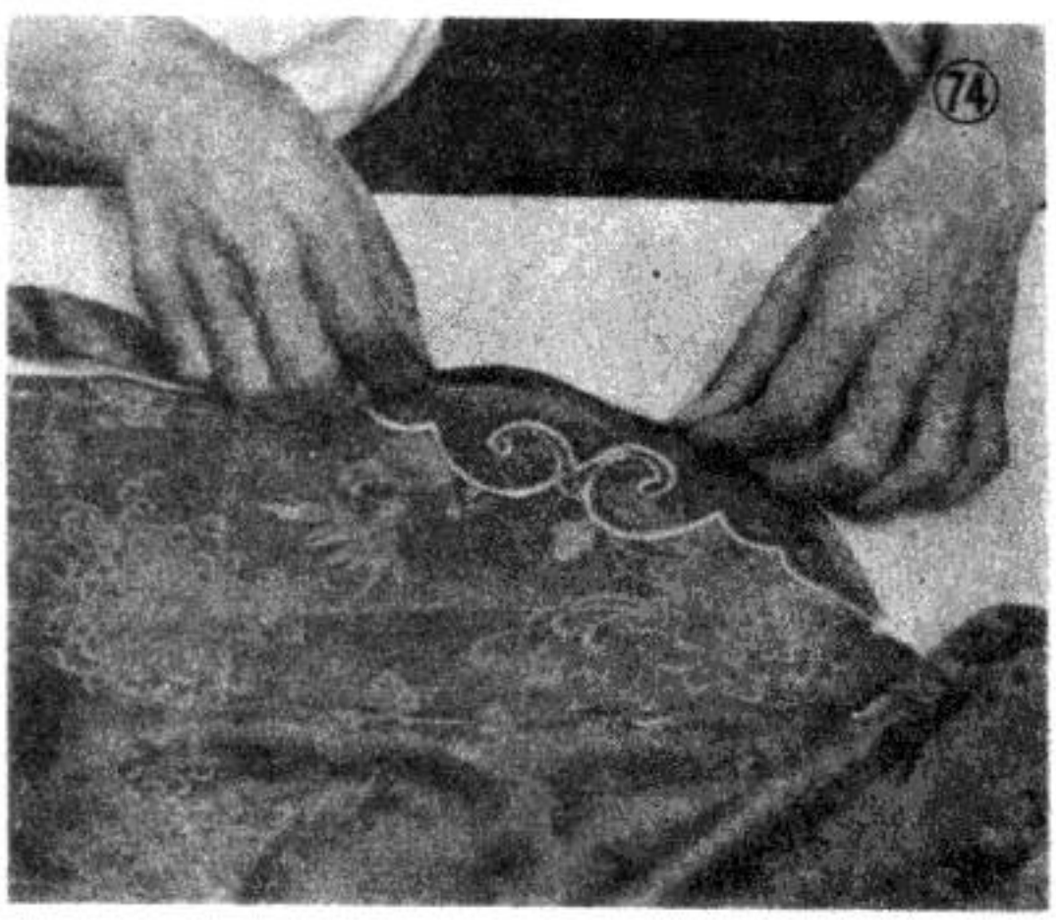

71


70


73


72


75


74



⑦⑩ 在袖口1.5公分處作記號線，在記號線外抹上0.5公分寬漿糊，把如意上所留下的嵌線很均勻的貼在記號線上，用熨斗燙平。

⑦⑪⑦⑫ 然後在嵌線的毛邊上抹上0.2公分寬的漿糊，將其與絹邊的毛邊對齊、燙平。

裝上右襟的如意

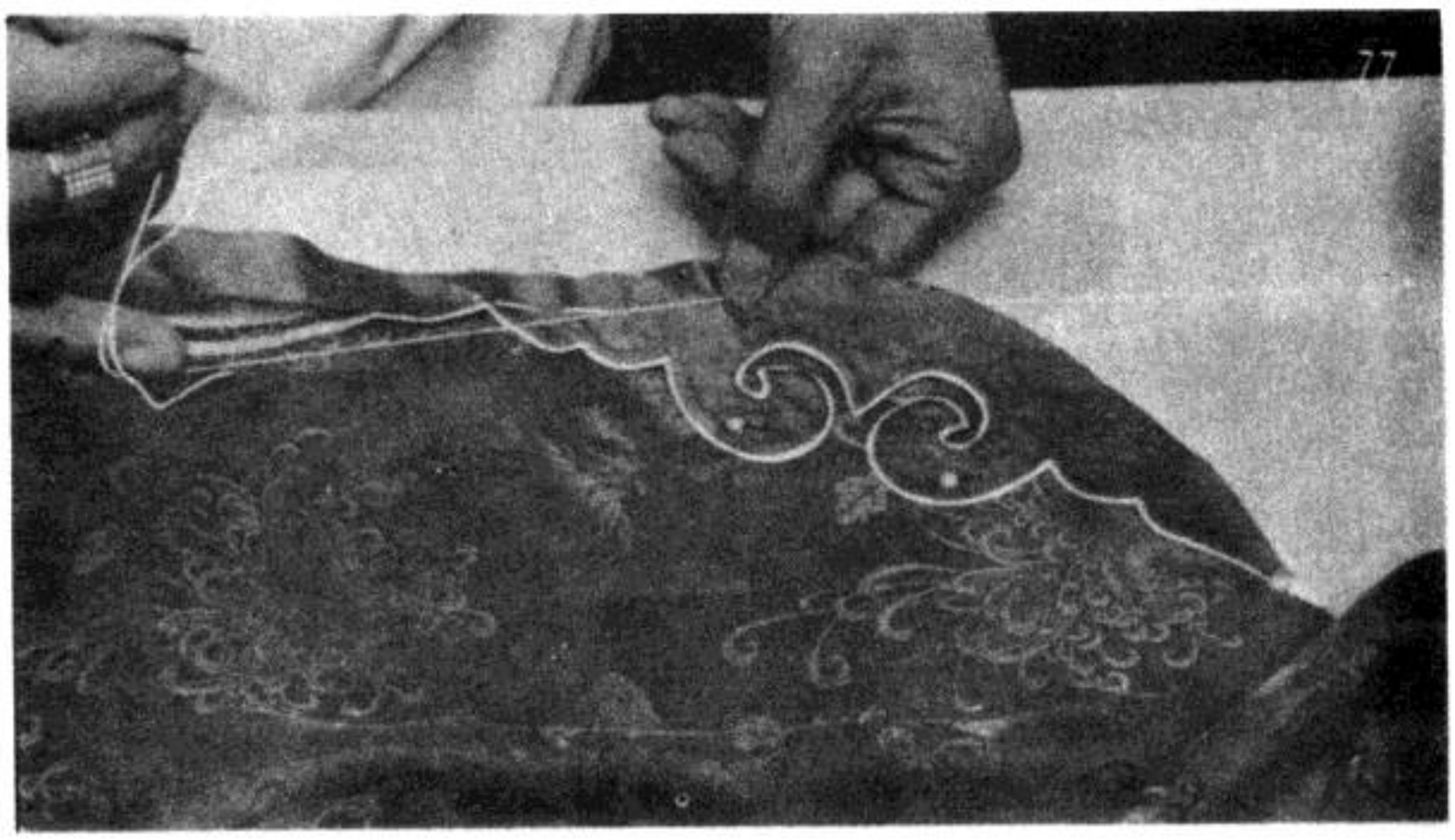
⑦⑬ 擺平右襟、面向上，同時對直絲路。

⑦⑭ 將已做好的如意，對上右襟邊。

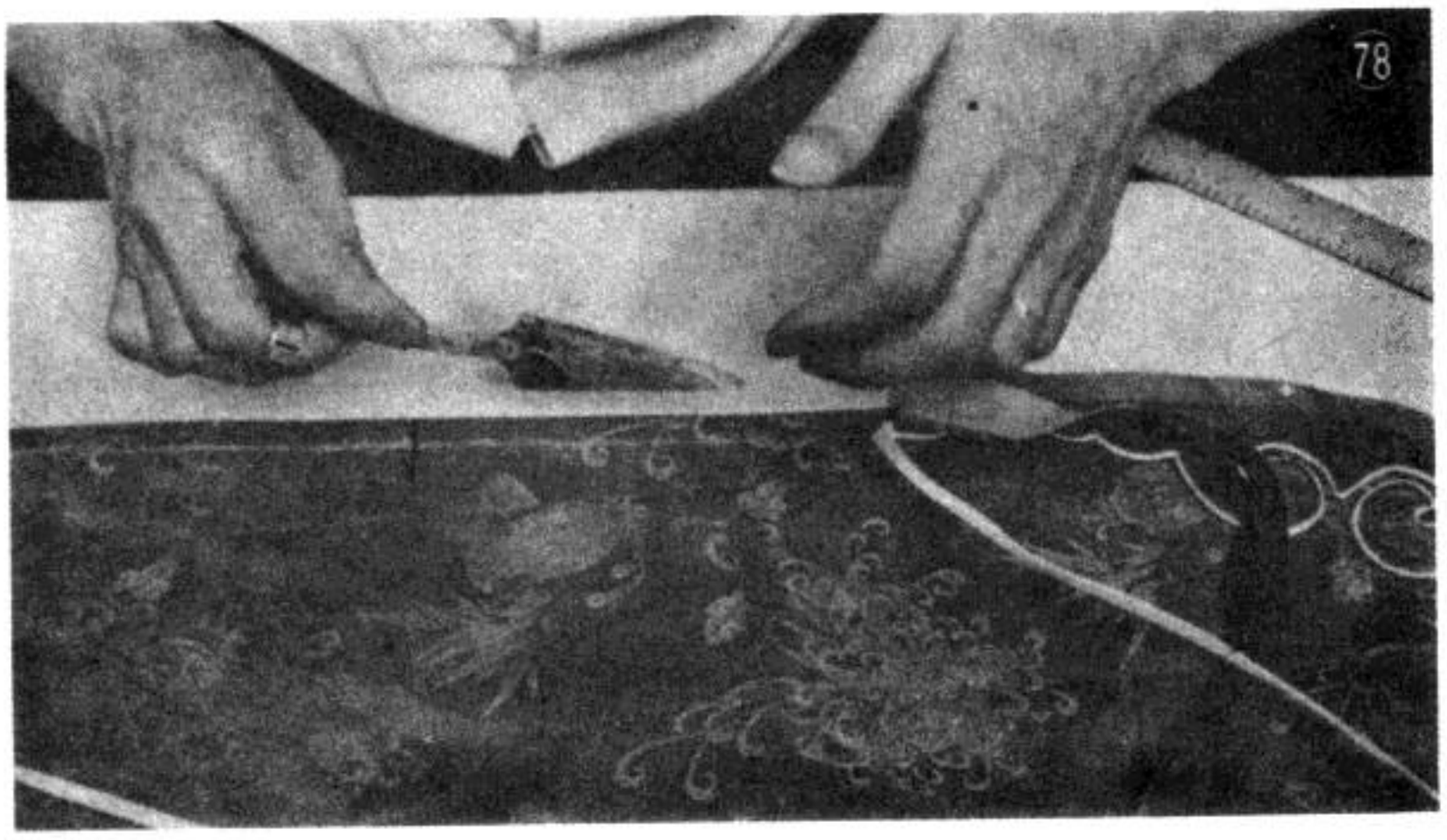
⑦⑮ 用疏縫固定如意的外側。

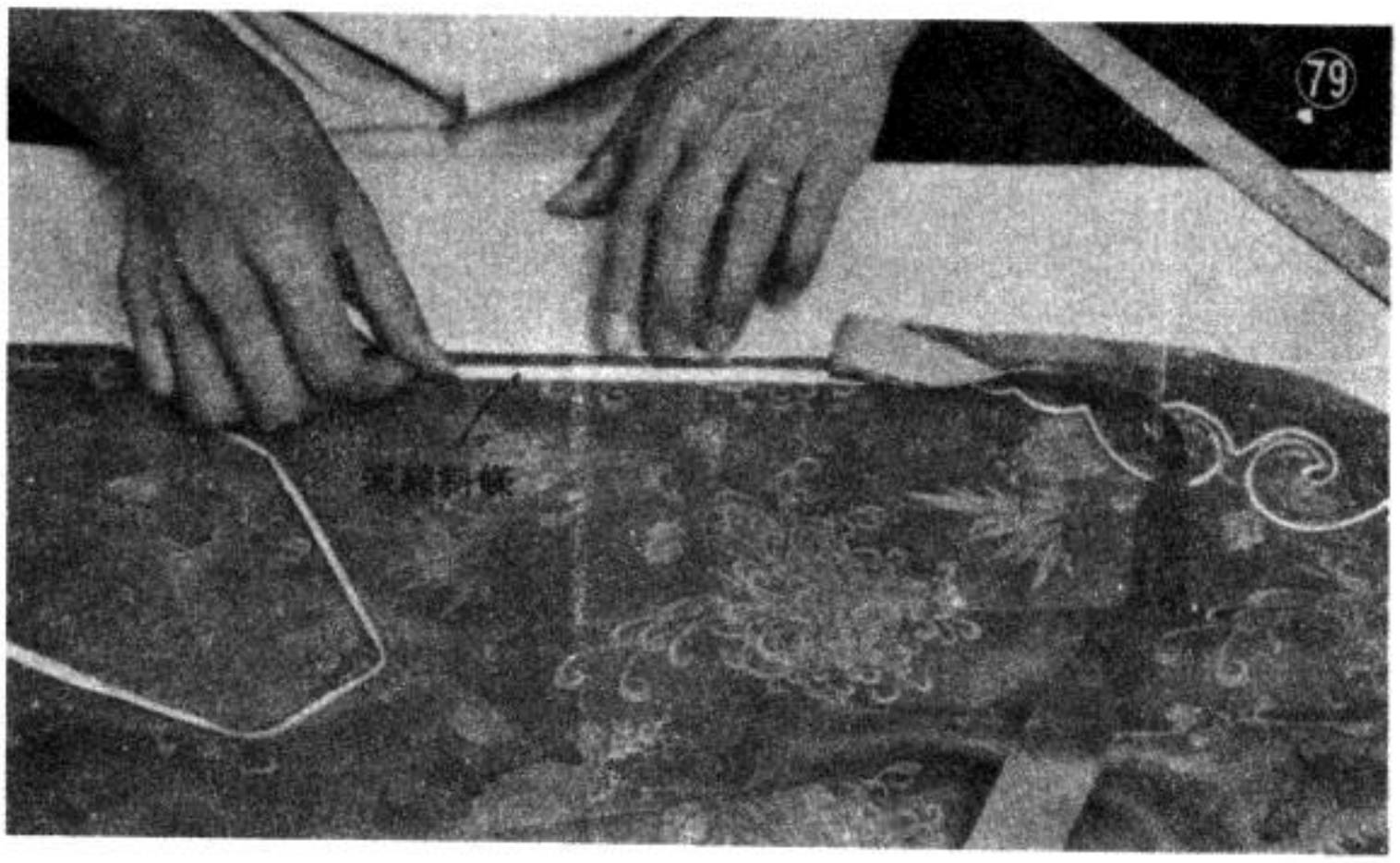
⑦⑯ 翻向反面查看外緣是否整齊均勻。

⑦⑰ 再翻回正面，用疏縫固定如意外邊緣。



⑦⑱ 連着如意絹邊到下襬之間與袖口做法相同—先做1.5公分寬的記號線，在記號線外抹上0.5公分寬漿糊。



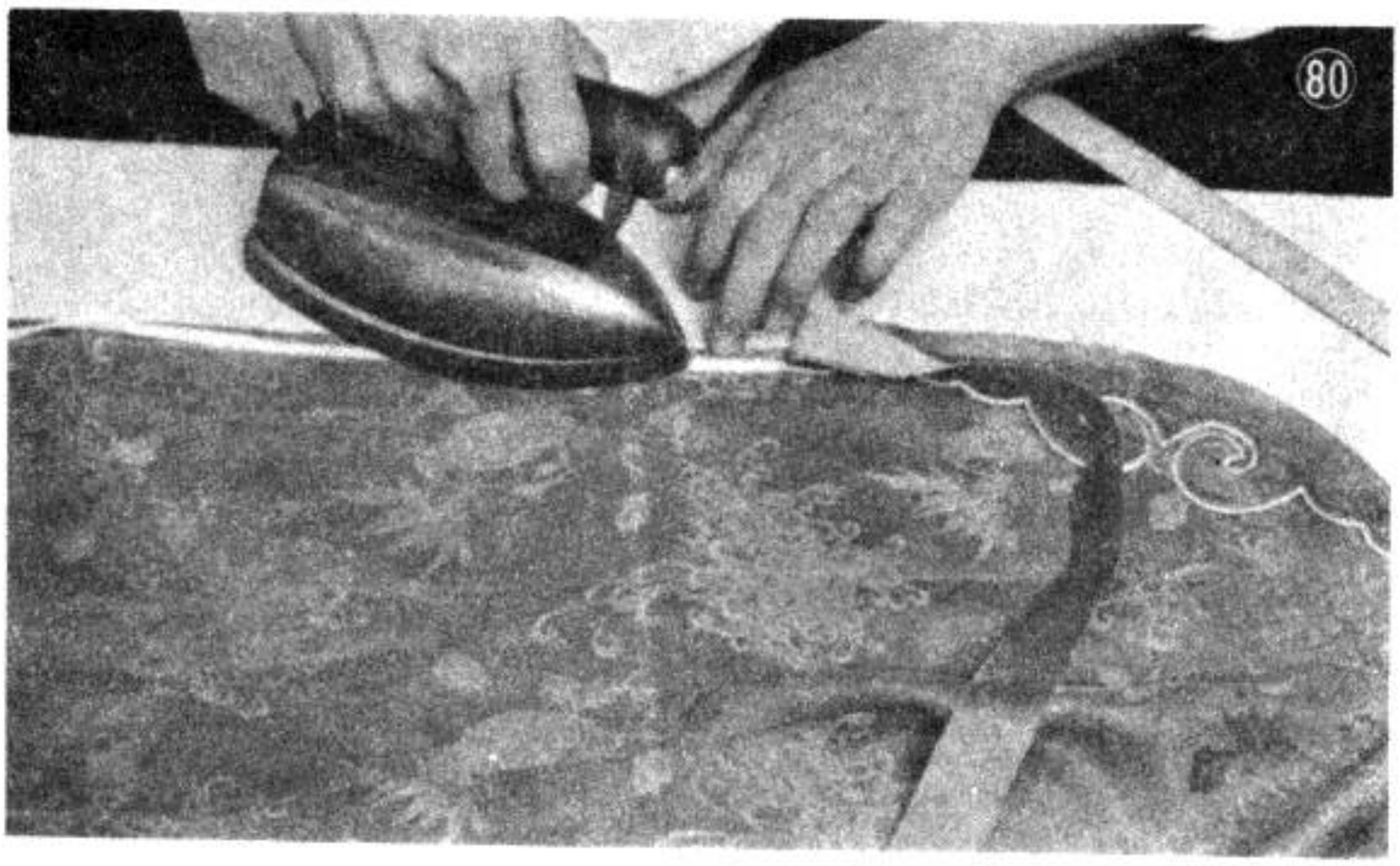


⑲⑳ **把嵌線對齊置於15公分之記號線上**，熨斗固定。

貼上開叉處的嵌線

㉑ 開叉的位置表布較薄，所以在叉口剪入缺口，將縫份自完成線處扣回裏面作襯布，在離邊15公分處作記號線。

㉒ 在叉口處的斜角也要做記號線。

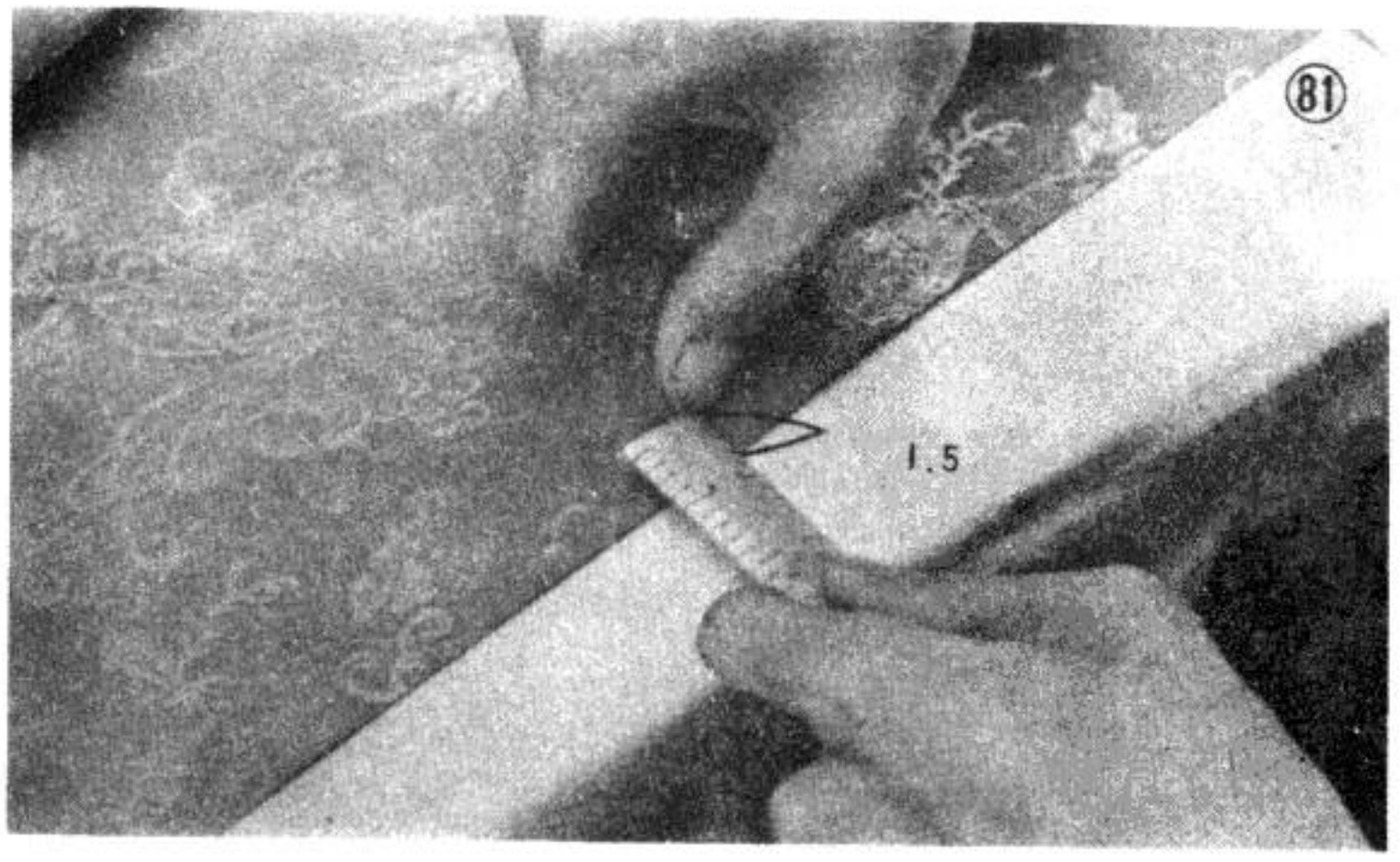


㉓ **在記號線外側抹0.5公分寬的漿糊。**

㉔ 將嵌線綟條對齊並貼於記號線上，熨平。叉口斜角處要整整齊齊地把綟條折進去成斜角。其所需綟邊處，以同方法處理。

車縫連於如意下的綟邊

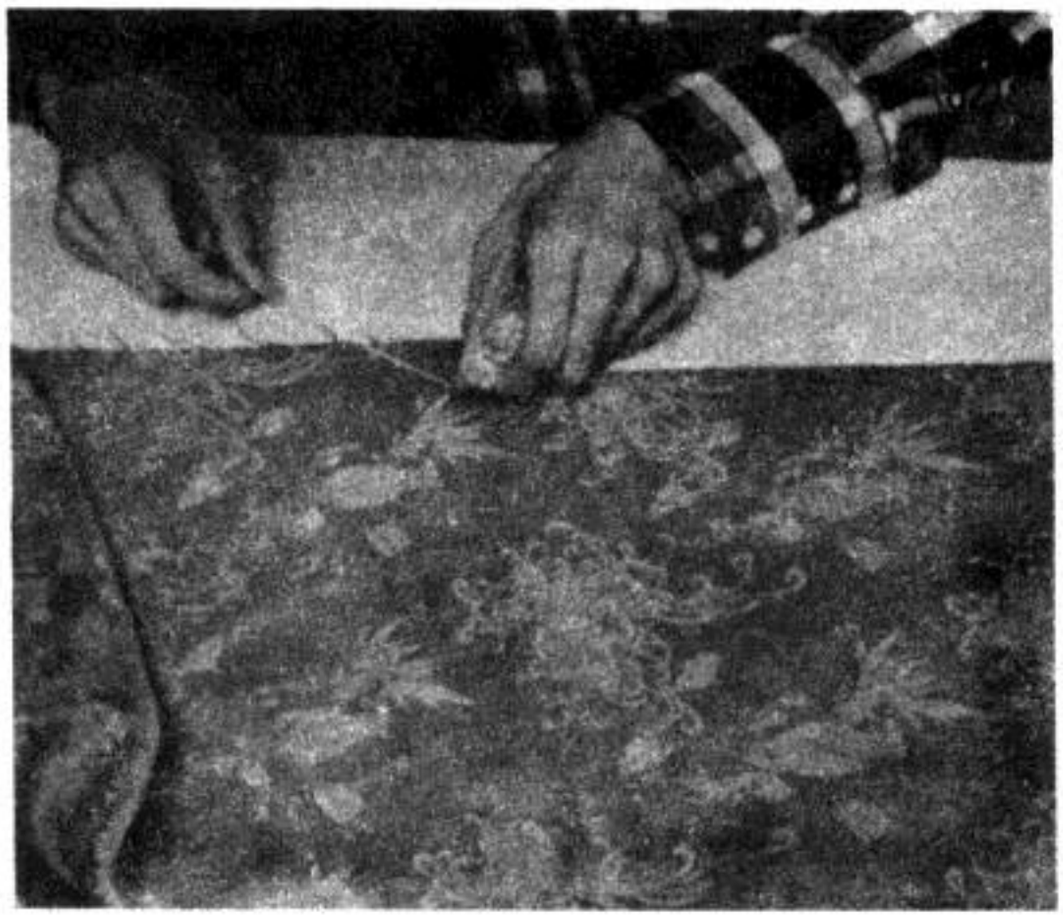
㉕ 將外側綟條面對嵌線，綟條與嵌線的毛邊對齊在離毛邊0.3公分處車縫一道。車縫好的綟條要用低溫熨斗整理。



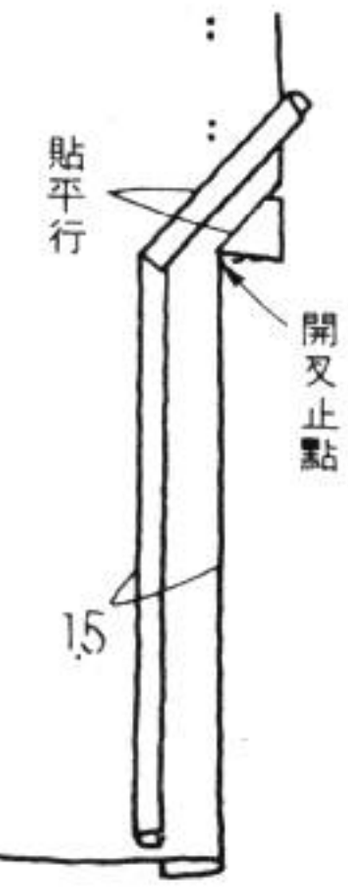
㉖㉗ 車好後，翻回正面，察看嵌線是否均勻地露出。翻回時，在離車縫線0.1公分處折回，以掩飾露出的針目。

（翻回時，不可在綟條反面用水線，

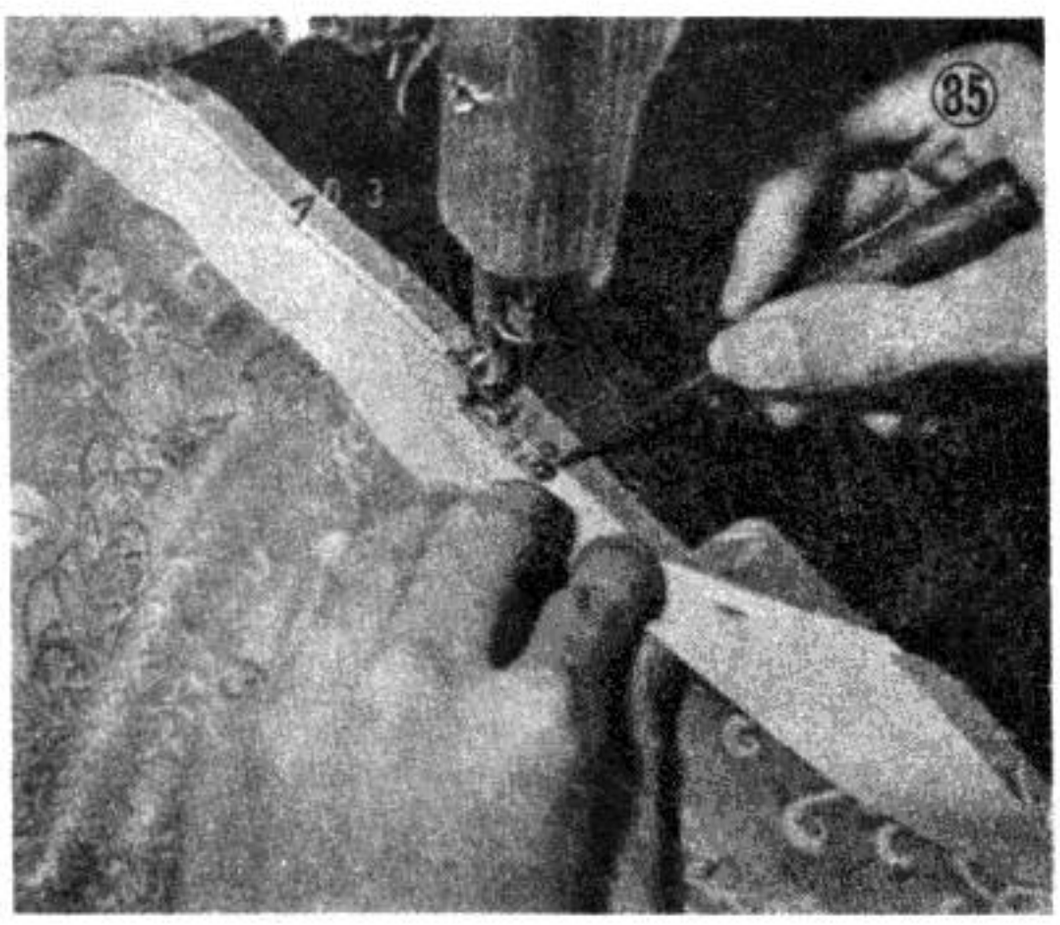

83




84


貼平行
開叉止點
1.5


86

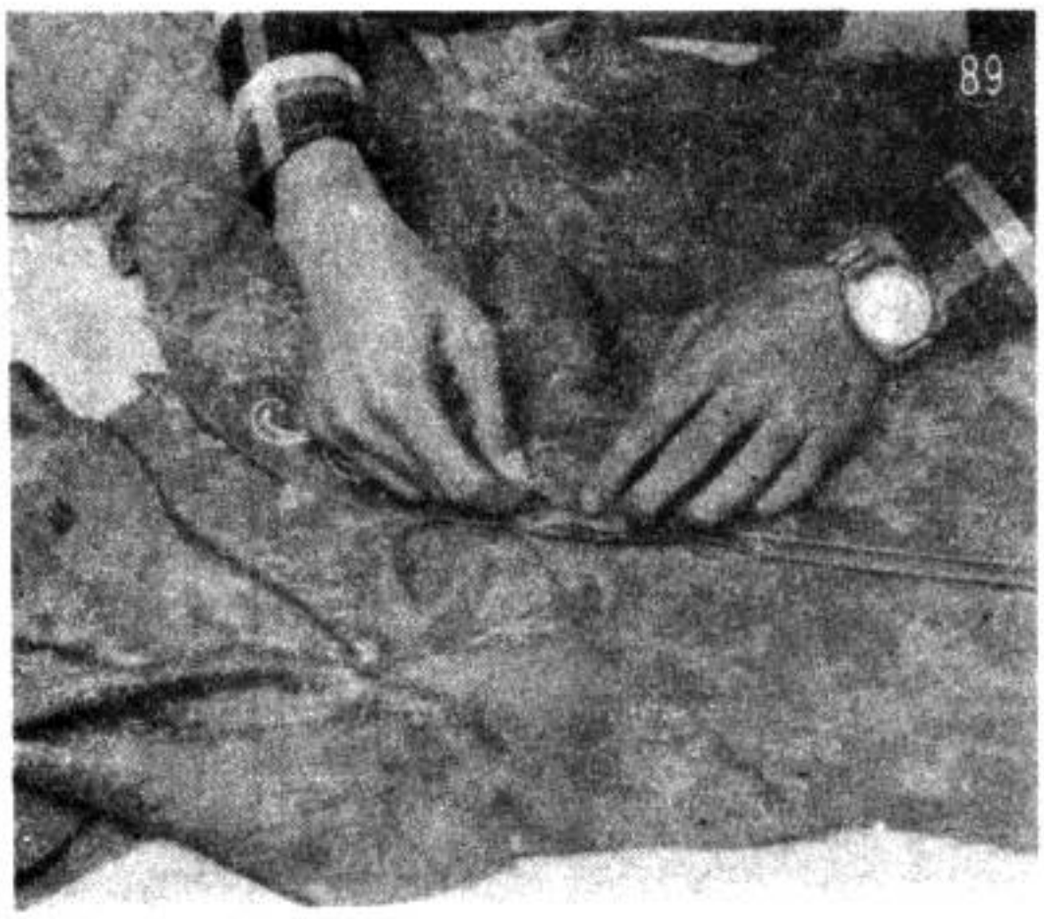

85

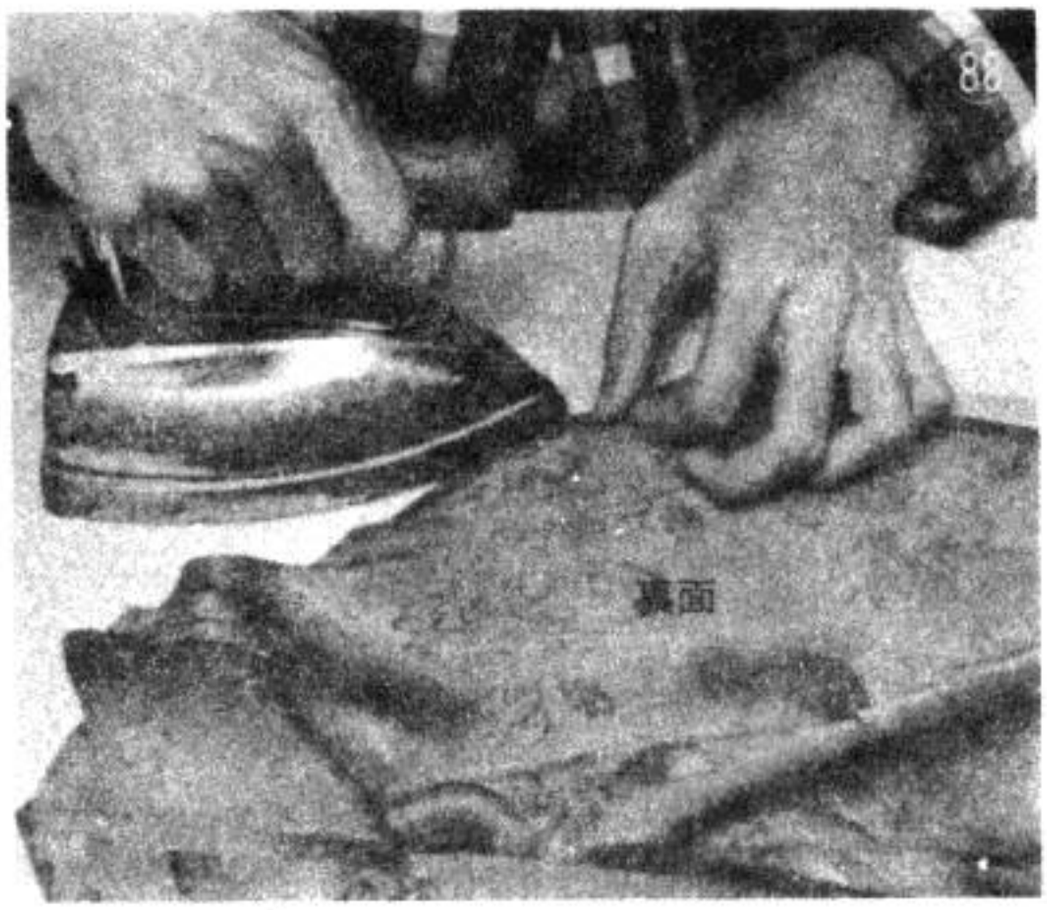
更不可噴水）。

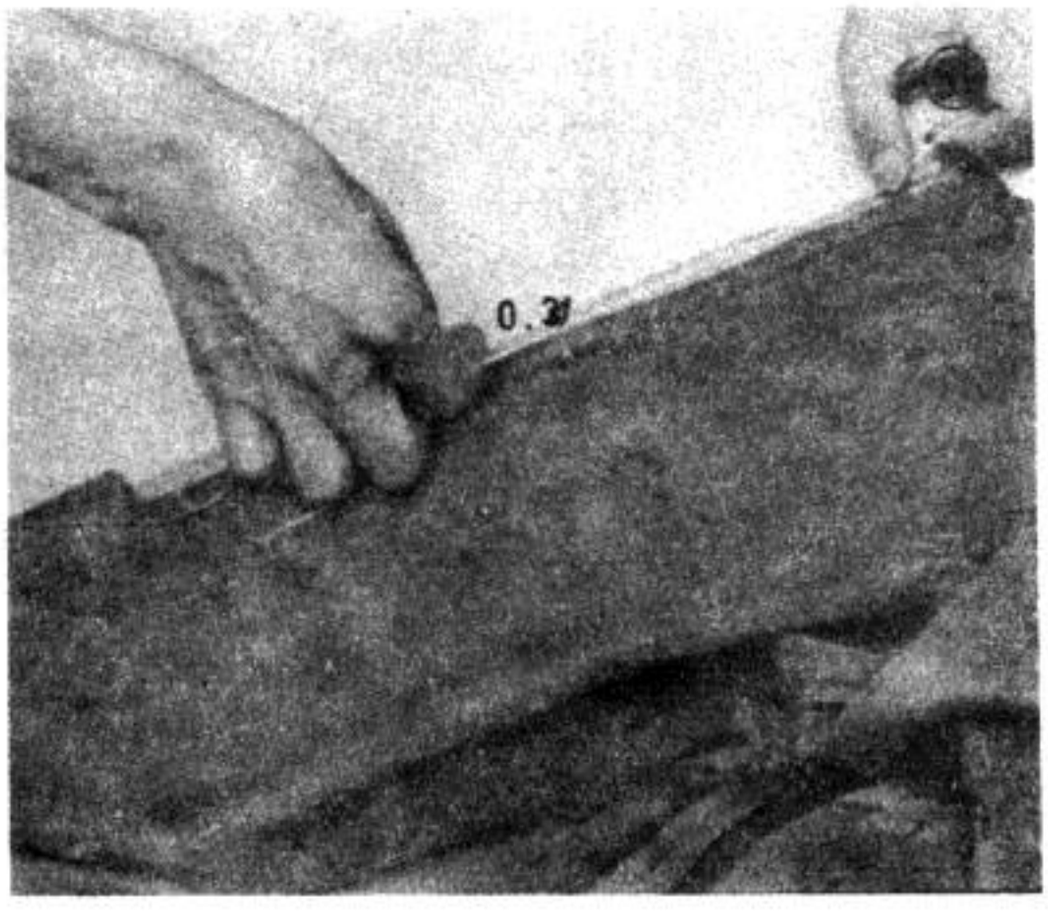
⑧⑧ 將右襟處的緄條翻回反面，把緄條縫份包回燙平。

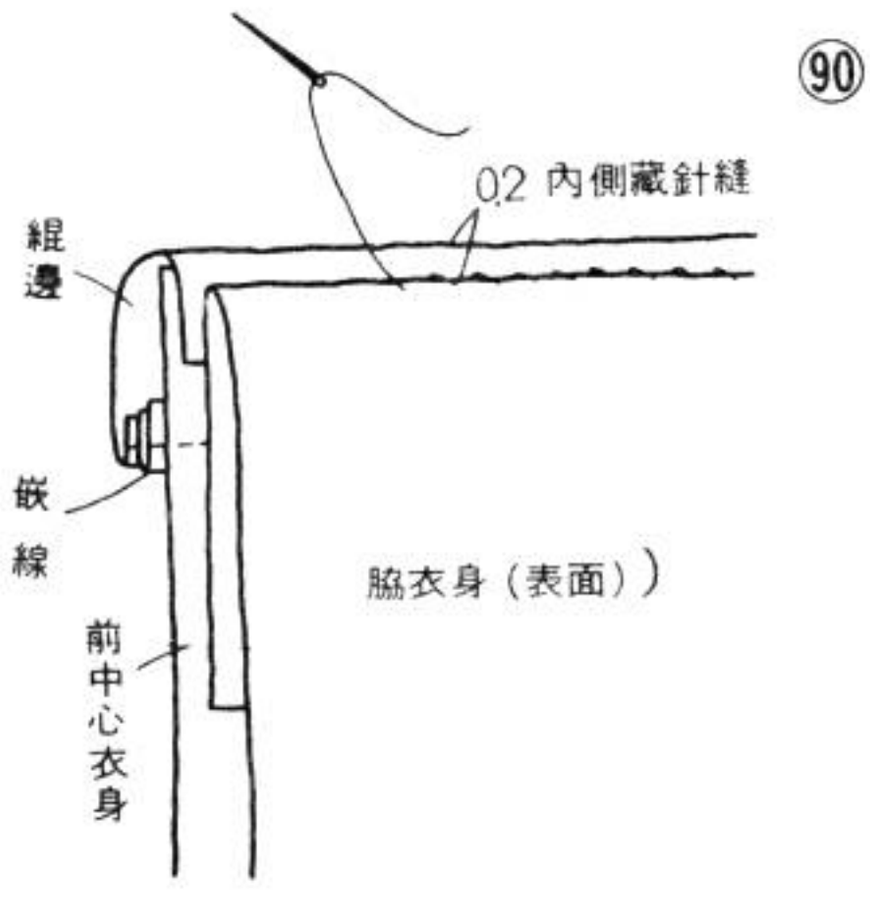
⑧⑨⑨⓪ 右襟對準小襟，在正面先以疏縫固定小襟，翻回裡面以藏針固定。同時在如意內側以暗藏針縫固定。









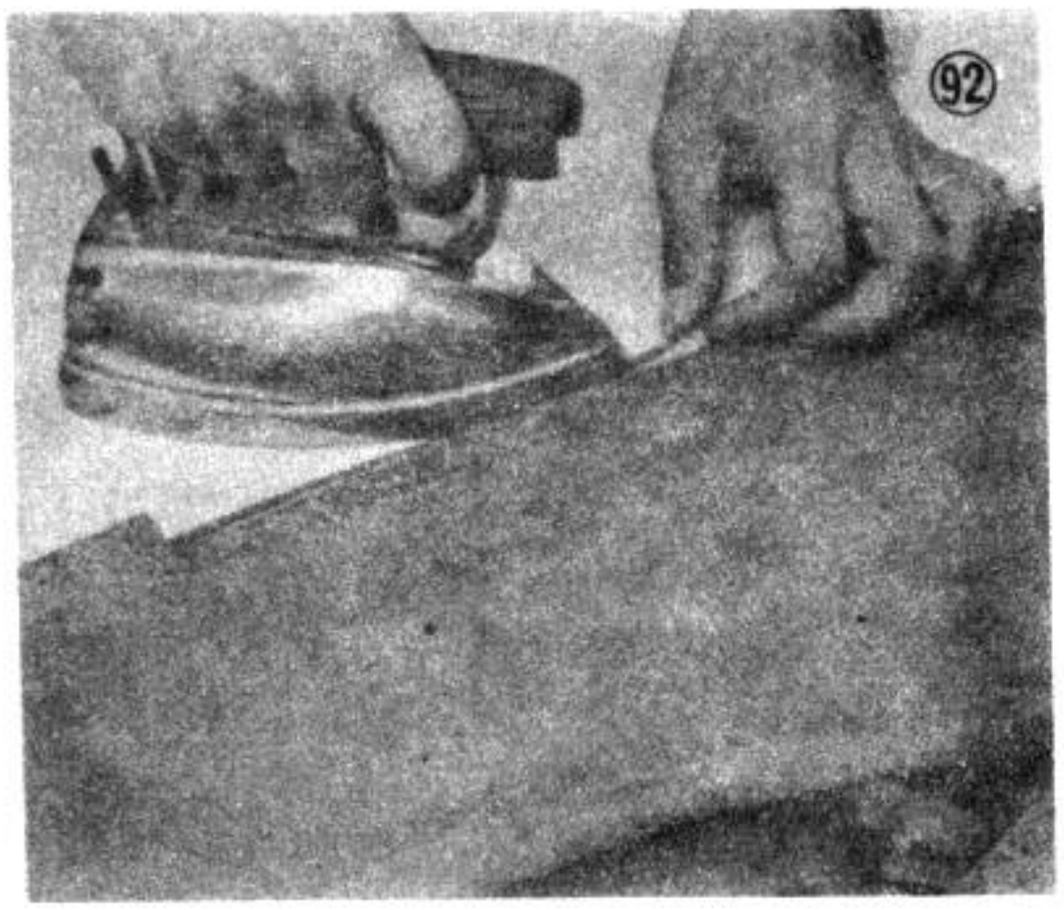


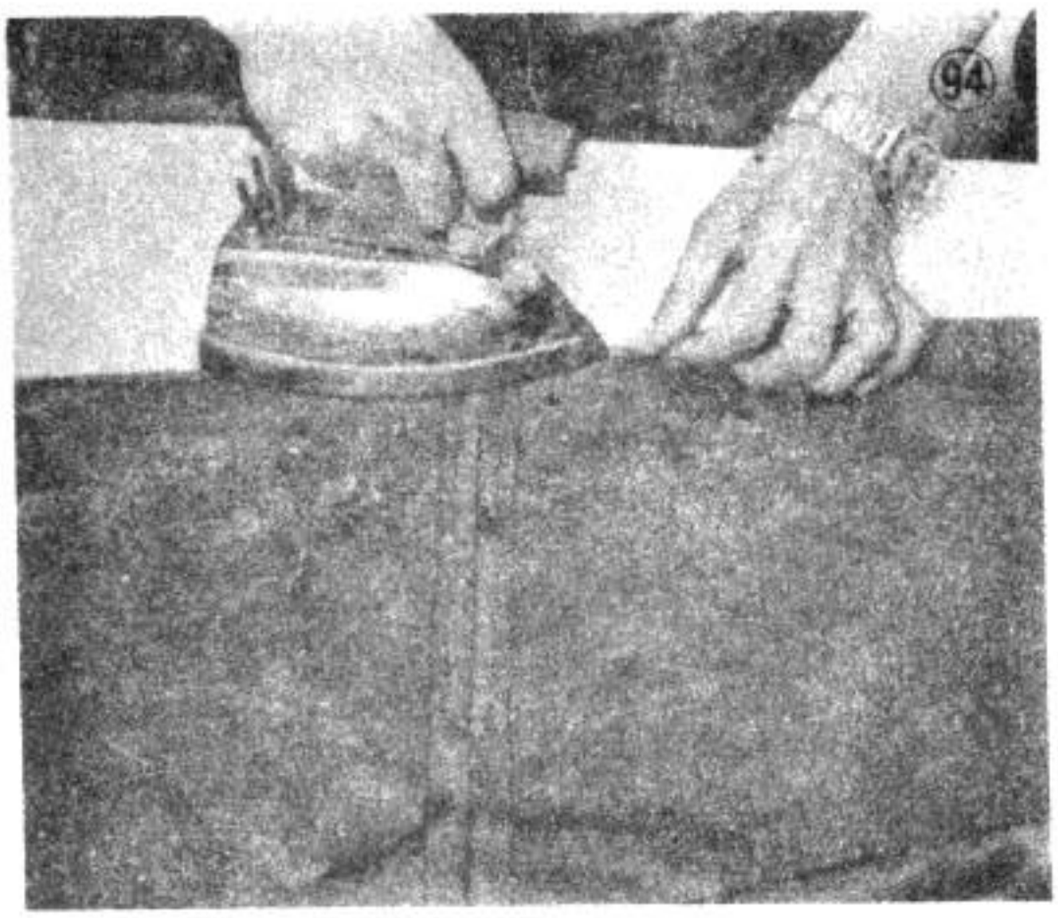
處理下襬與綻邊

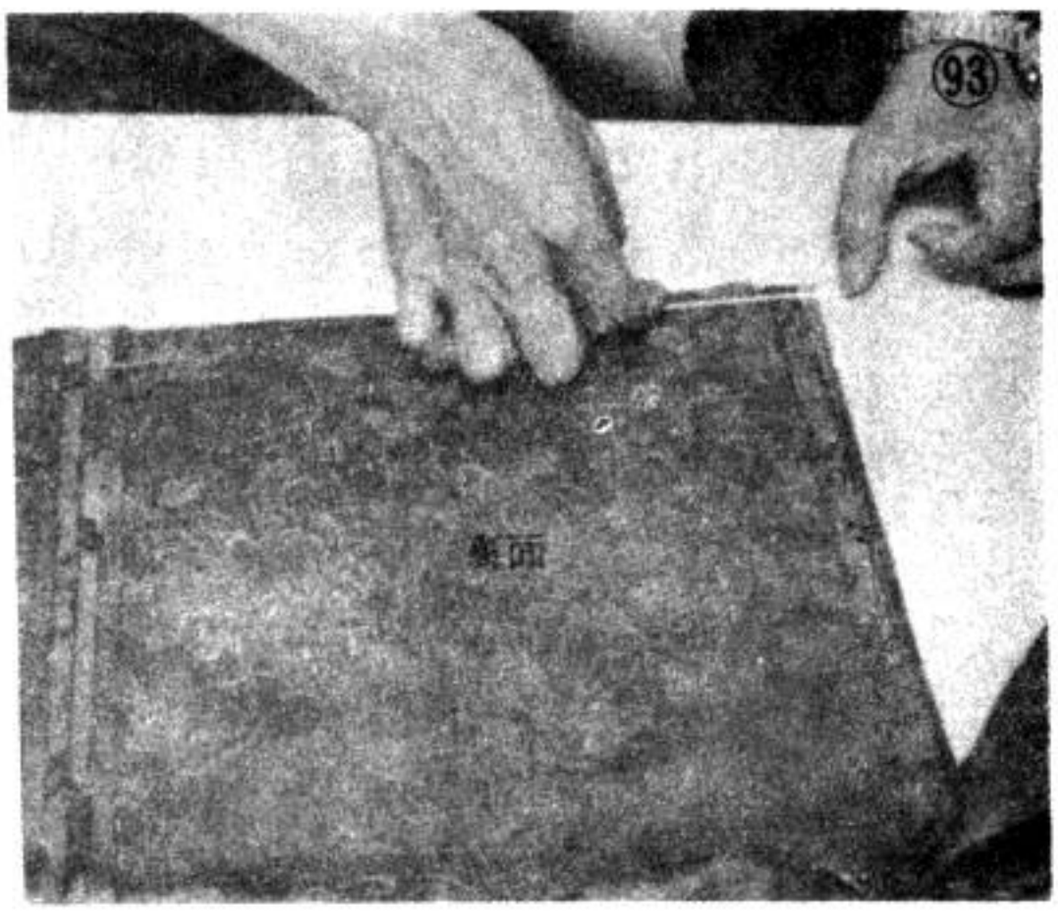
⑨① ⑨② 將車縫好的綻條扣回露出0.1公分的嵌線，扣回時，在離車縫線0.1公分處折回，以掩飾露出的針目，同時檢查露出的嵌線是否均勻。然後將開叉處面向下，用水線扣回外側綻條毛邊0.3公分。

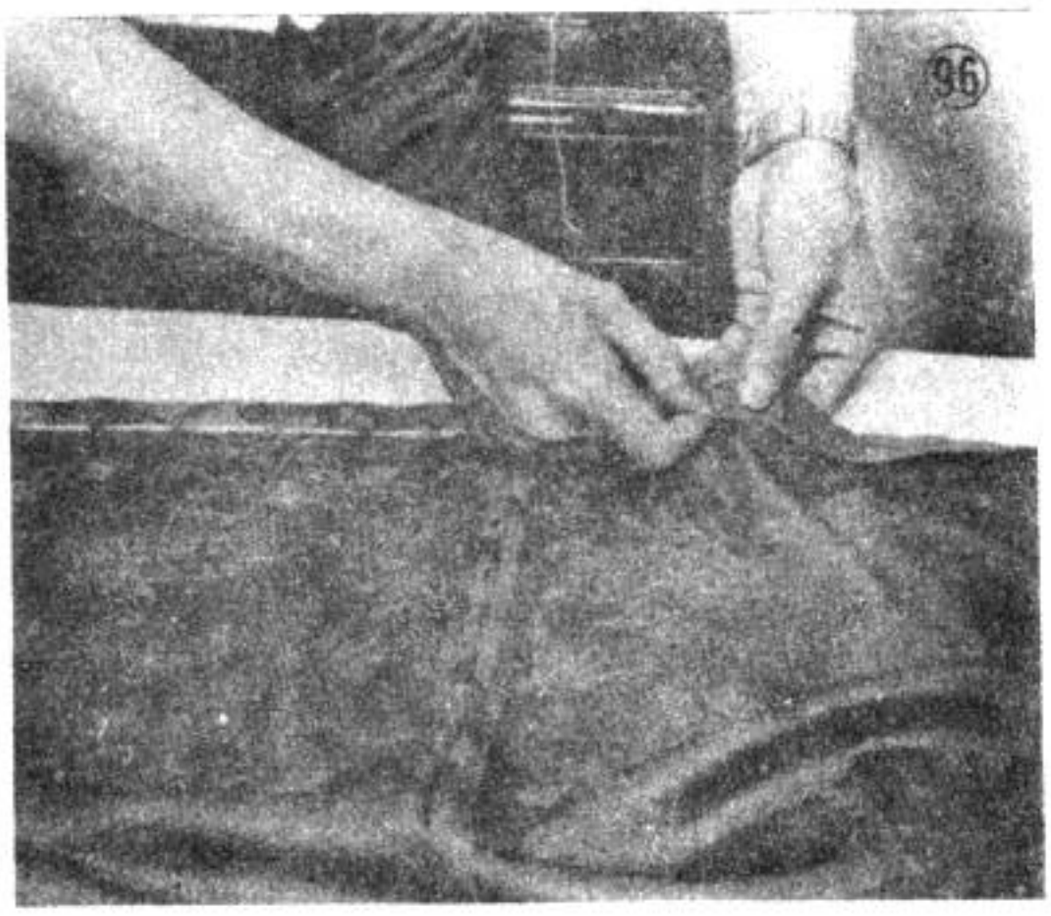
⑨③ ⑨④ 接着用水線在下襬的縫份處做第一道扣回記號線，同時扣回，燙平。

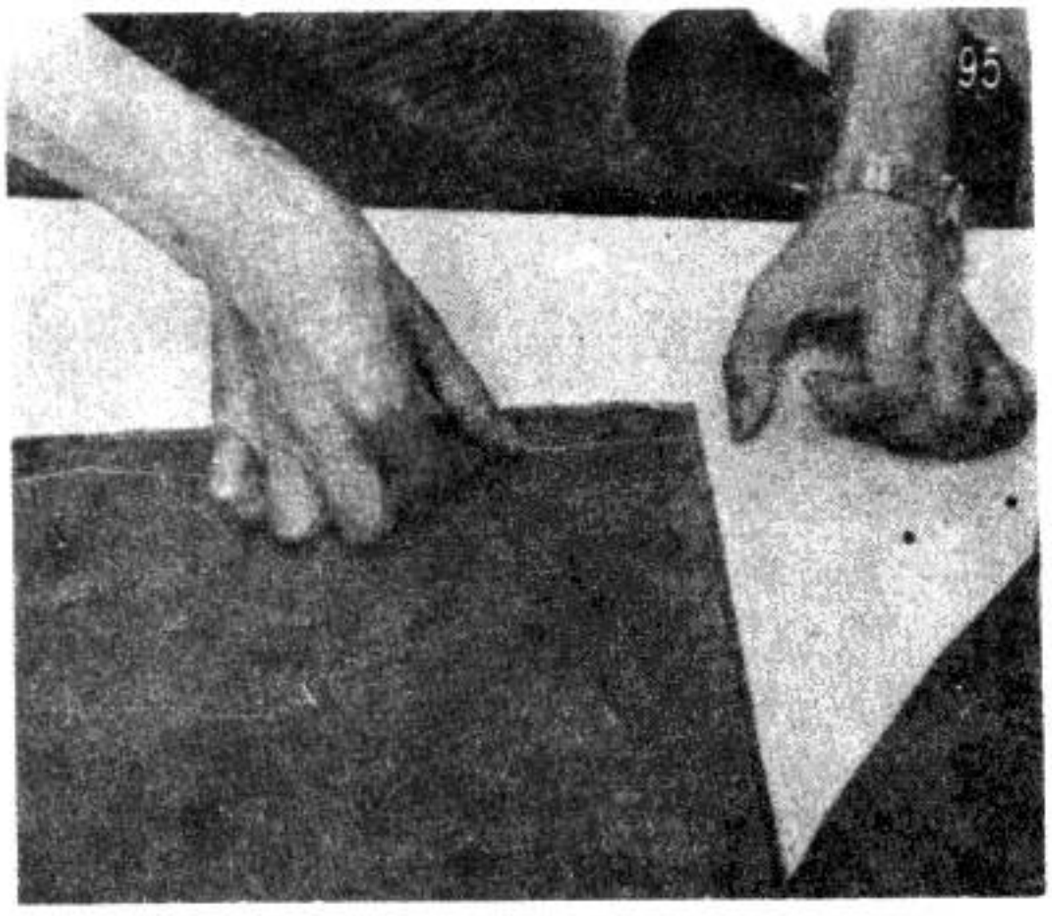
⑨⑤ ⑨⑥ 再用水線按實線拉上記號，折回、燙平，以疏縫固定。前後身下襬同樣做法。



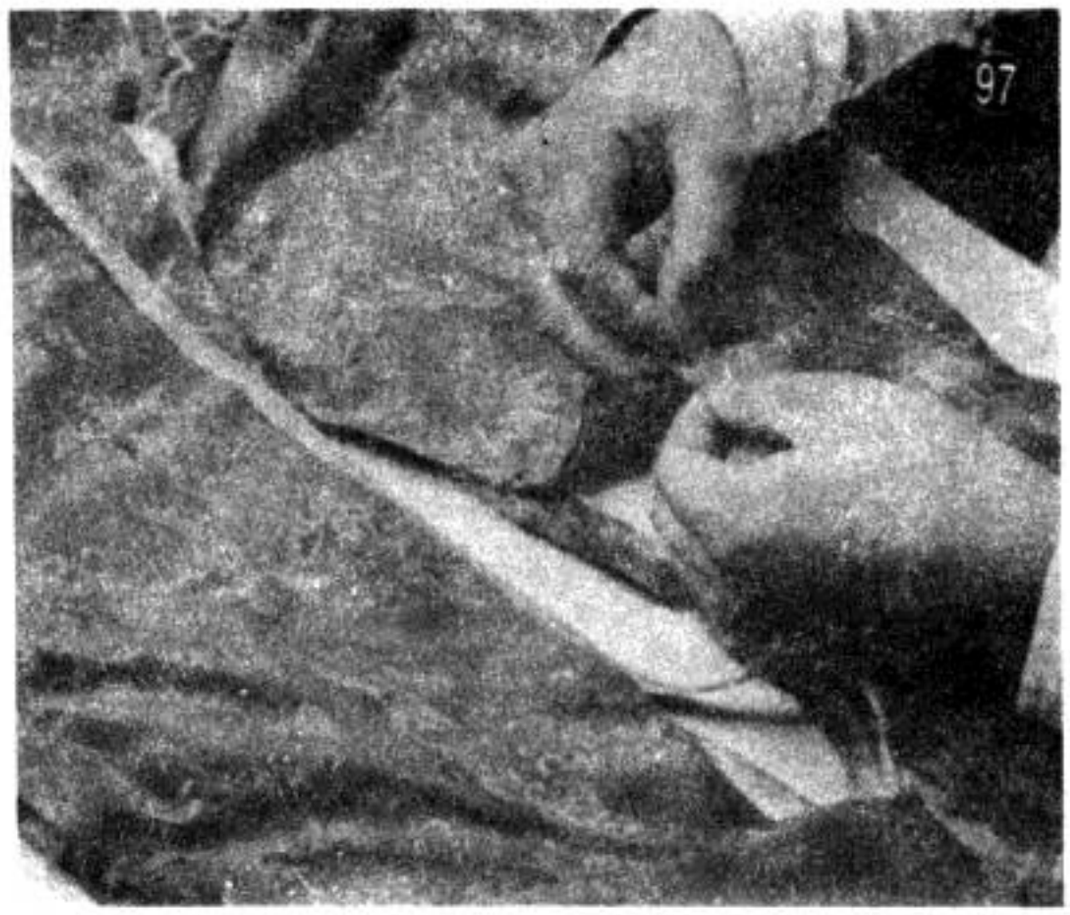


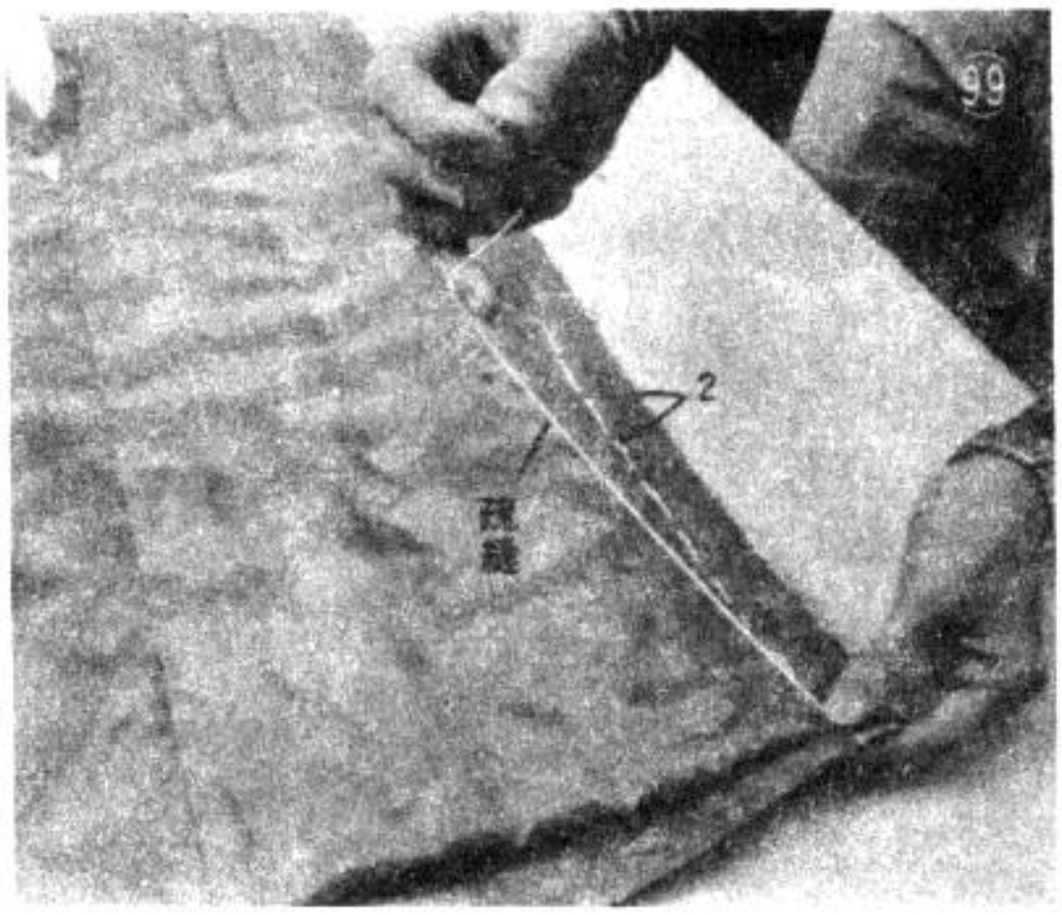


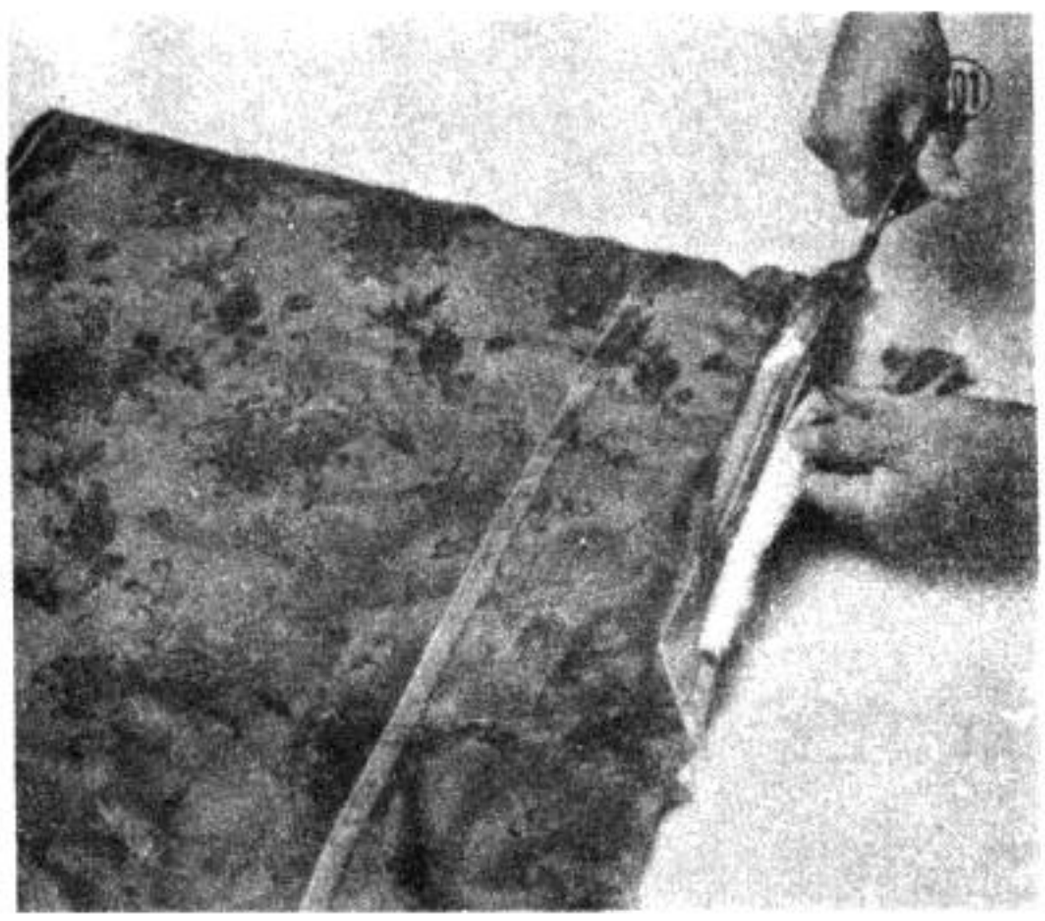




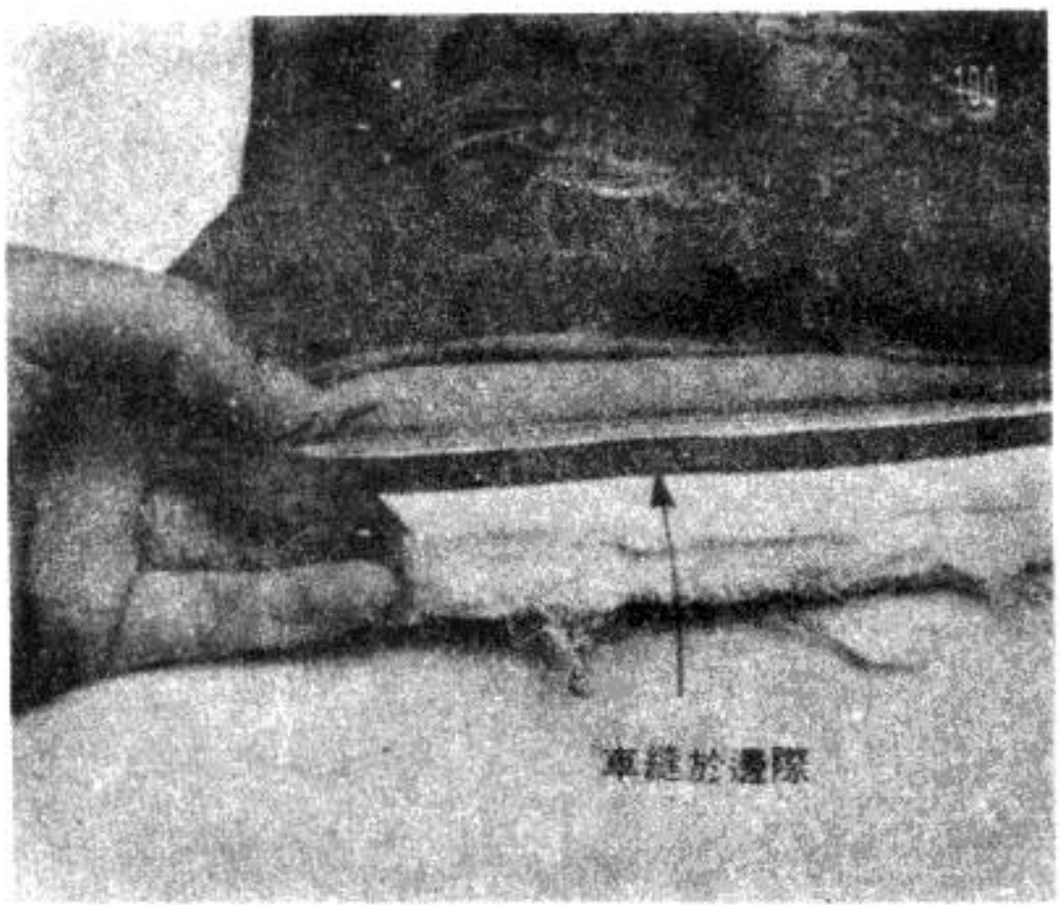

98

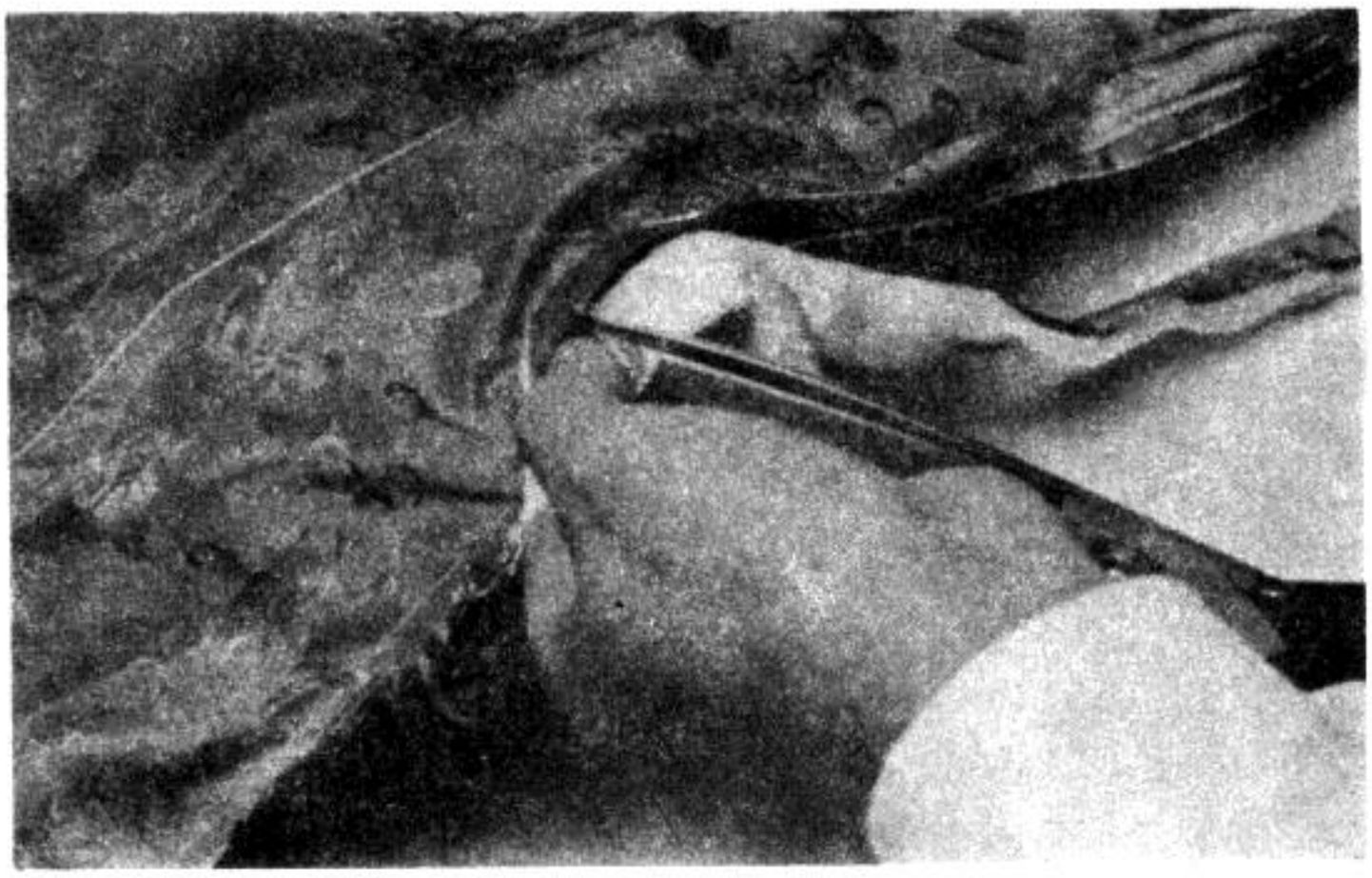

97


99


100

101

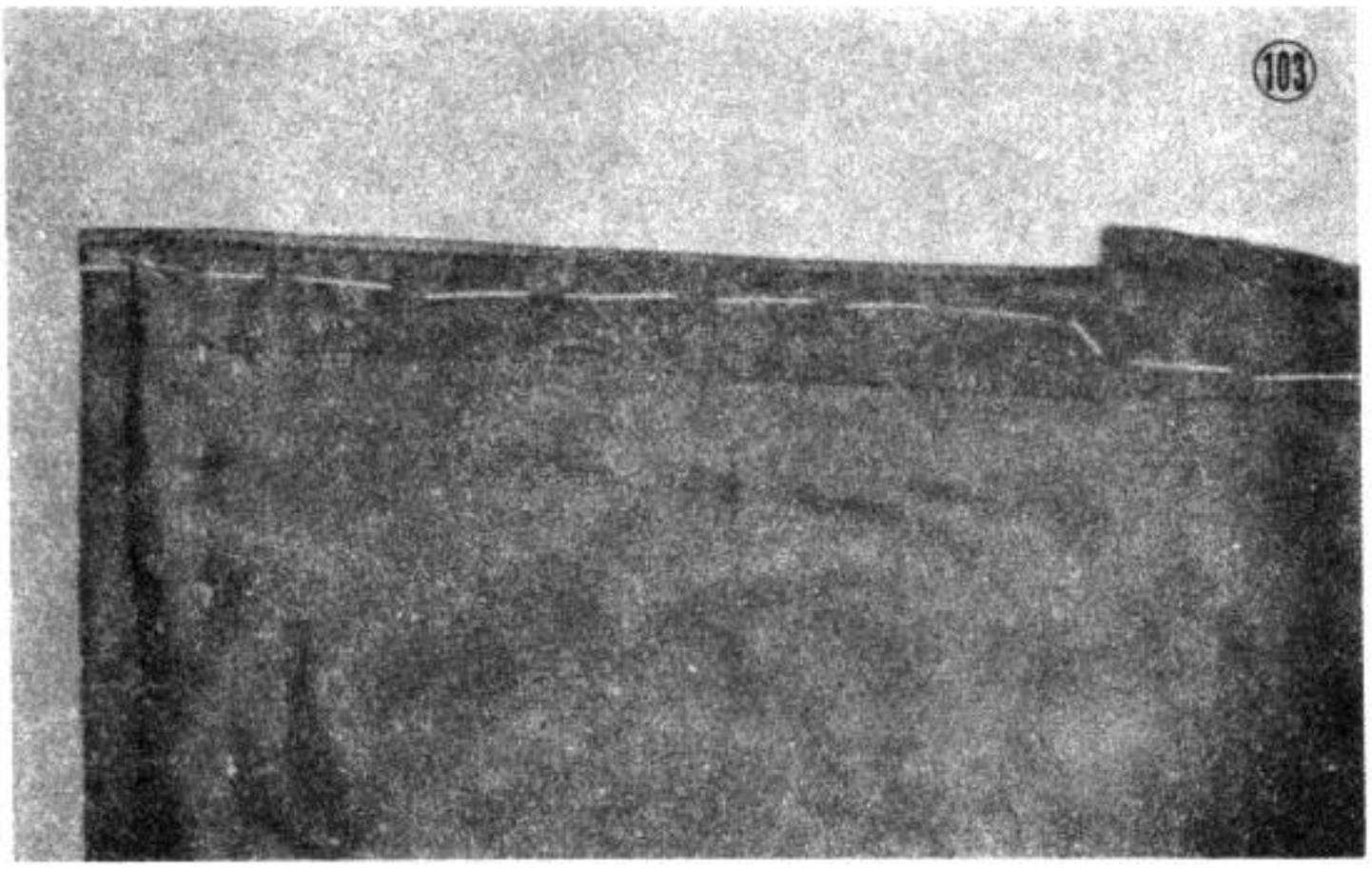

車縫於邊際



⑨⑦ 於後中心表布完成線上貼好牽條，而後按照完成線折回燙平，把拉鍊墊在裏側，用星點縫固定。

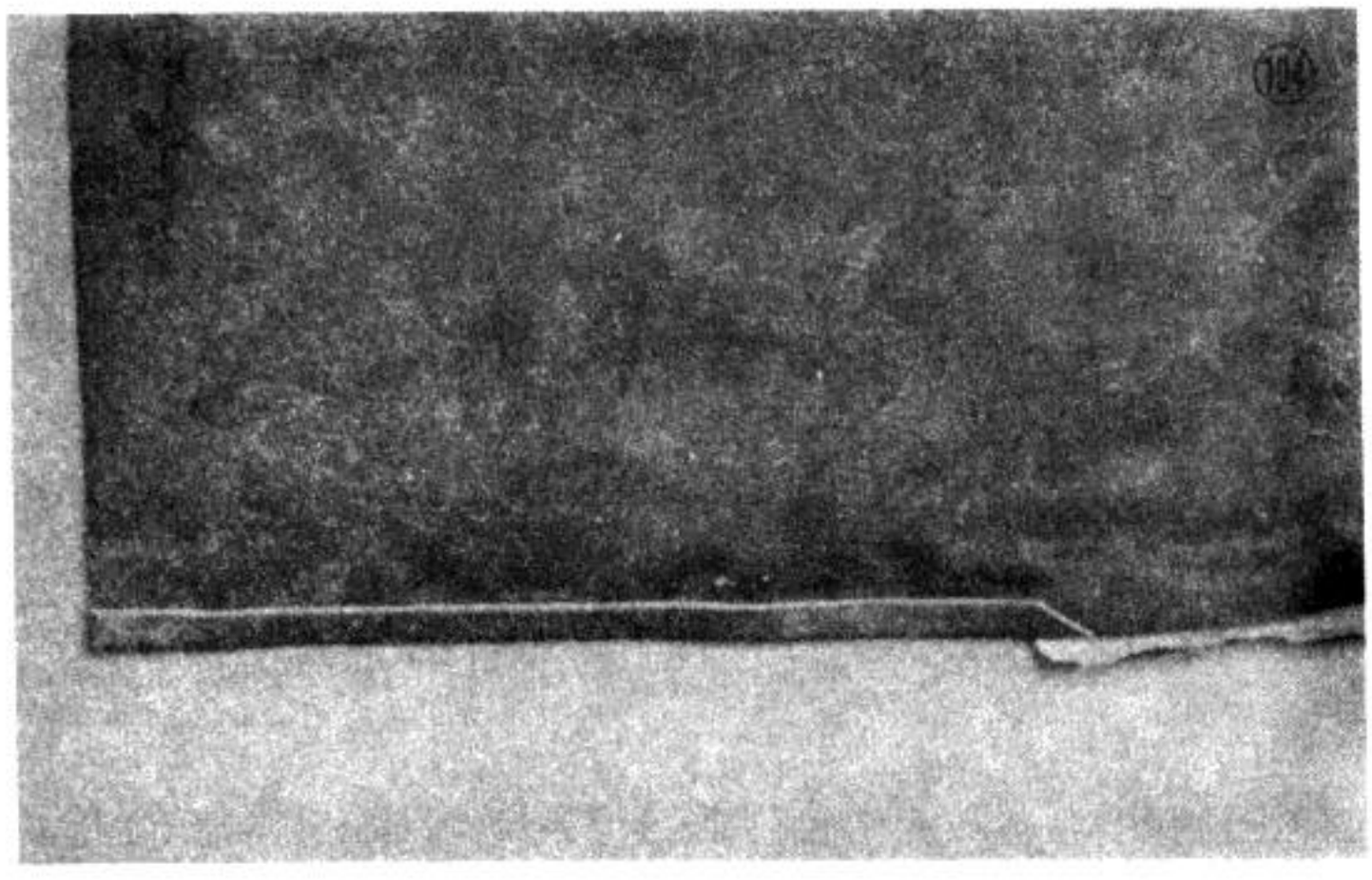
表裡固定—包括絲棉與紗布

⑨⑧ 表布面向下，擺平絲路燙平，同時對準衣身的中心線。將已固定好的裡布與紗布（中間夾有絲棉），平鋪於表布上。前後身與袖子同時進行。（前身兩脇邊在縫份上離毛邊0.5公分處以疏縫固定表布，裡布、紗布與絲棉。但是後身脇邊不需固定。）



⑨⑨ 由叉口至下襬間，離邊2公分以疏縫固定。開叉的終點處，裡布需比表布短1公分。

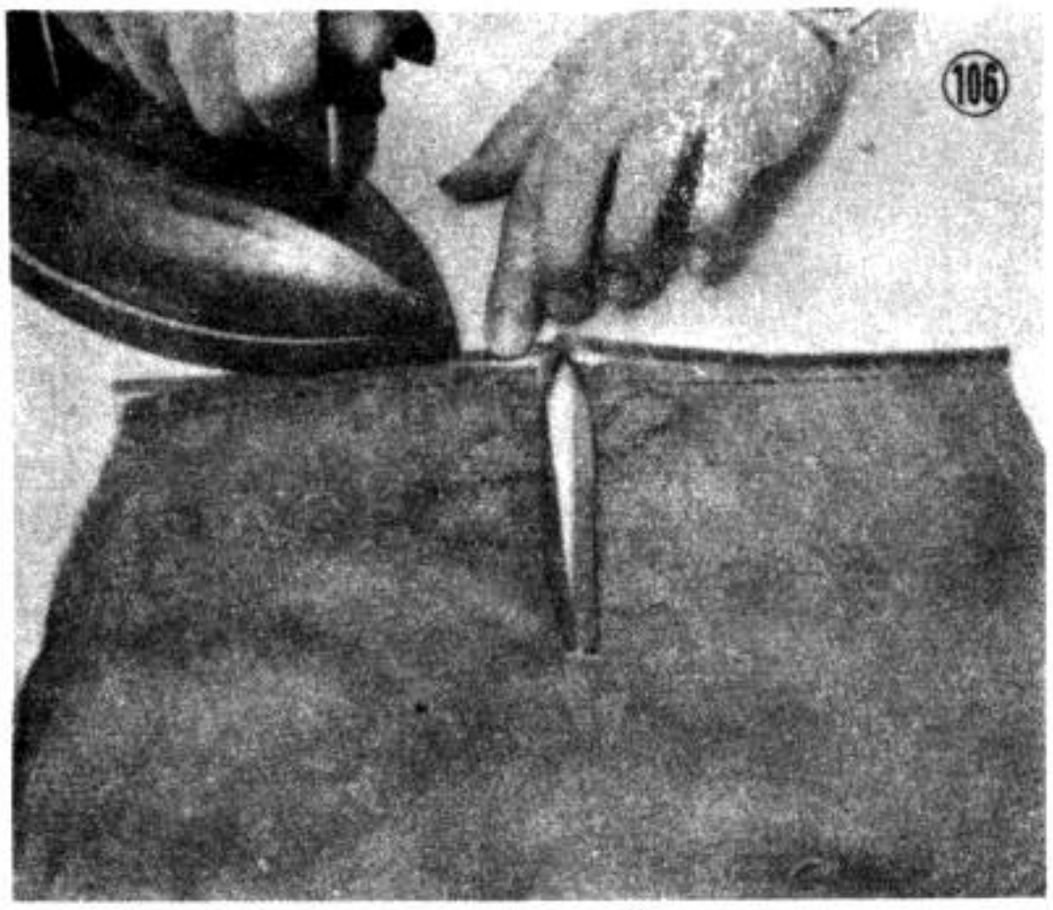
⑩⑩ 在開叉處，翻開緄邊，在表布的完成線邊緣車縫一道。車縫時，要連開叉的貼邊布一起車縫，袖口亦翻開緄邊同法車縫。

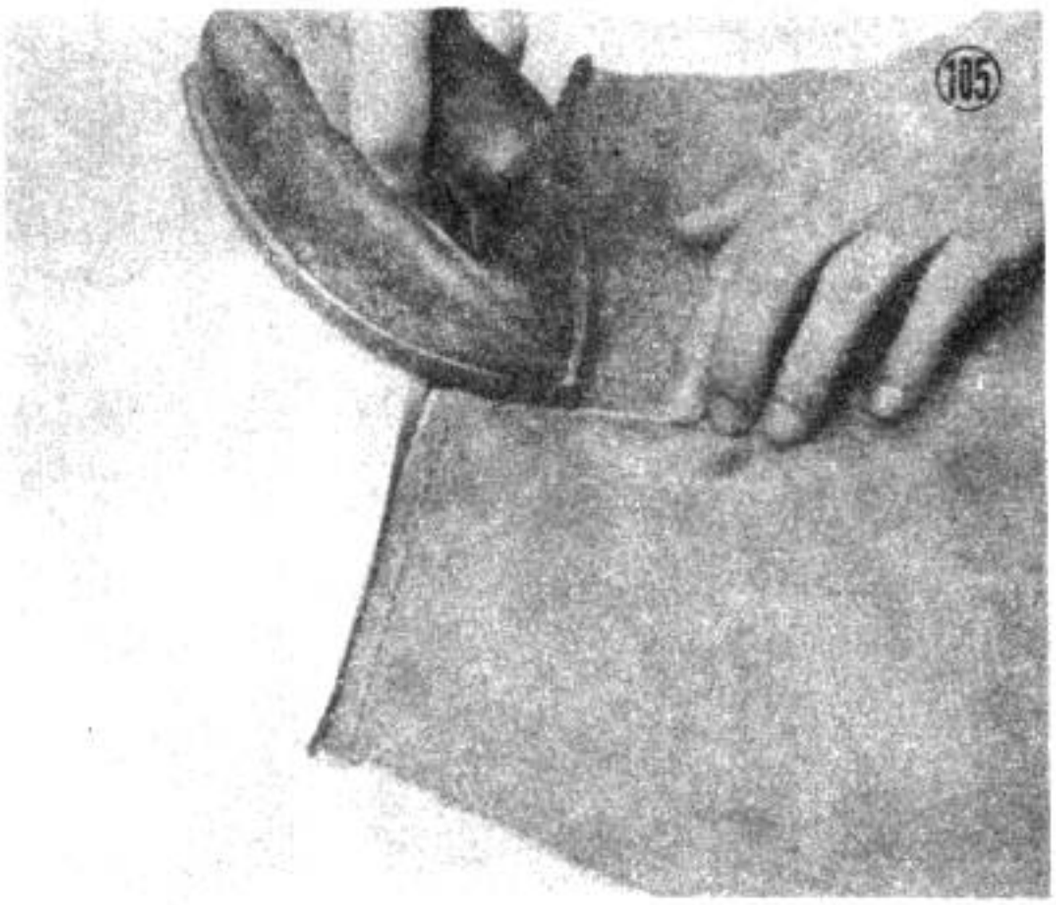


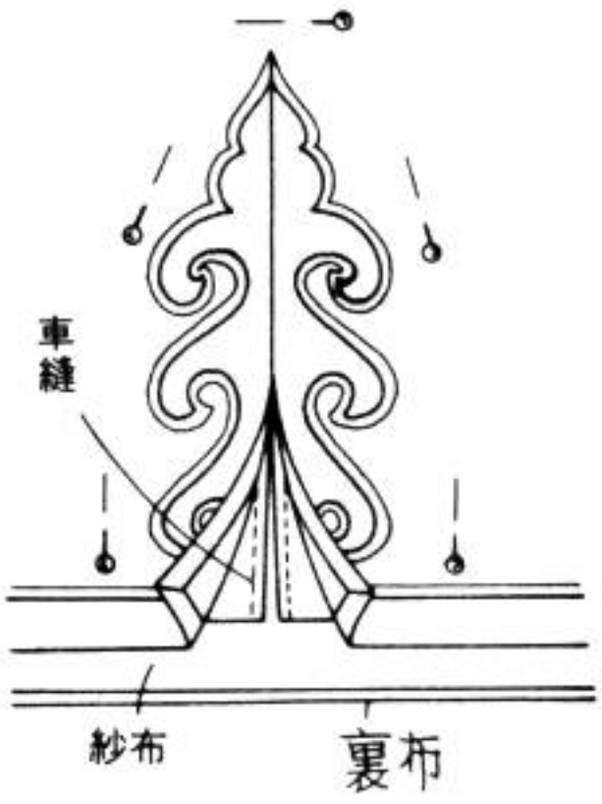
⑩① ⑩② 依據表布的完成線將叉口的裡布，紗布的毛邊剪齊。（前後身同時進行）。

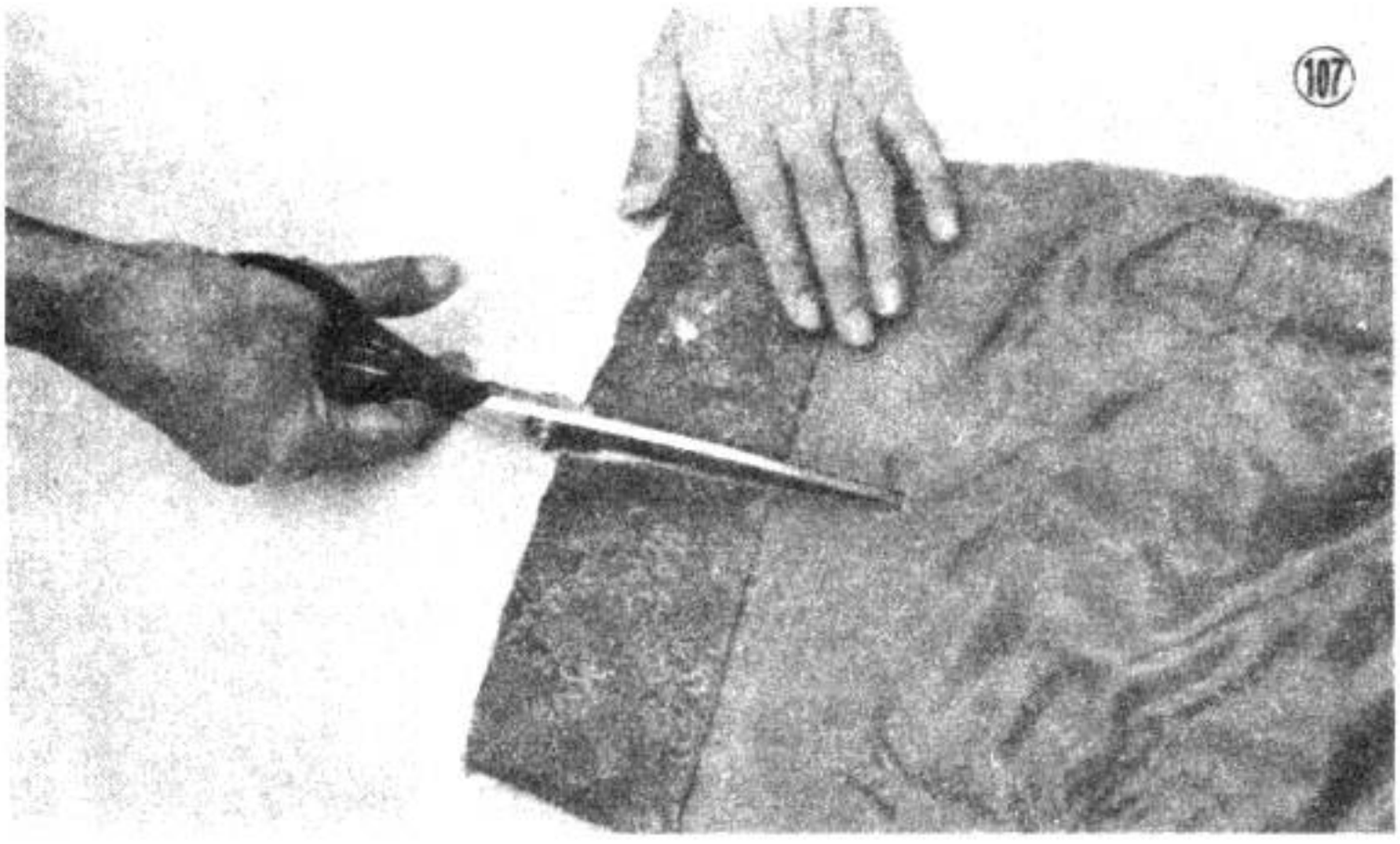
⑩③ 把緄邊布包回裏側，以斜針縫固定於貼邊布上。

⑩④ 正面完成圖。





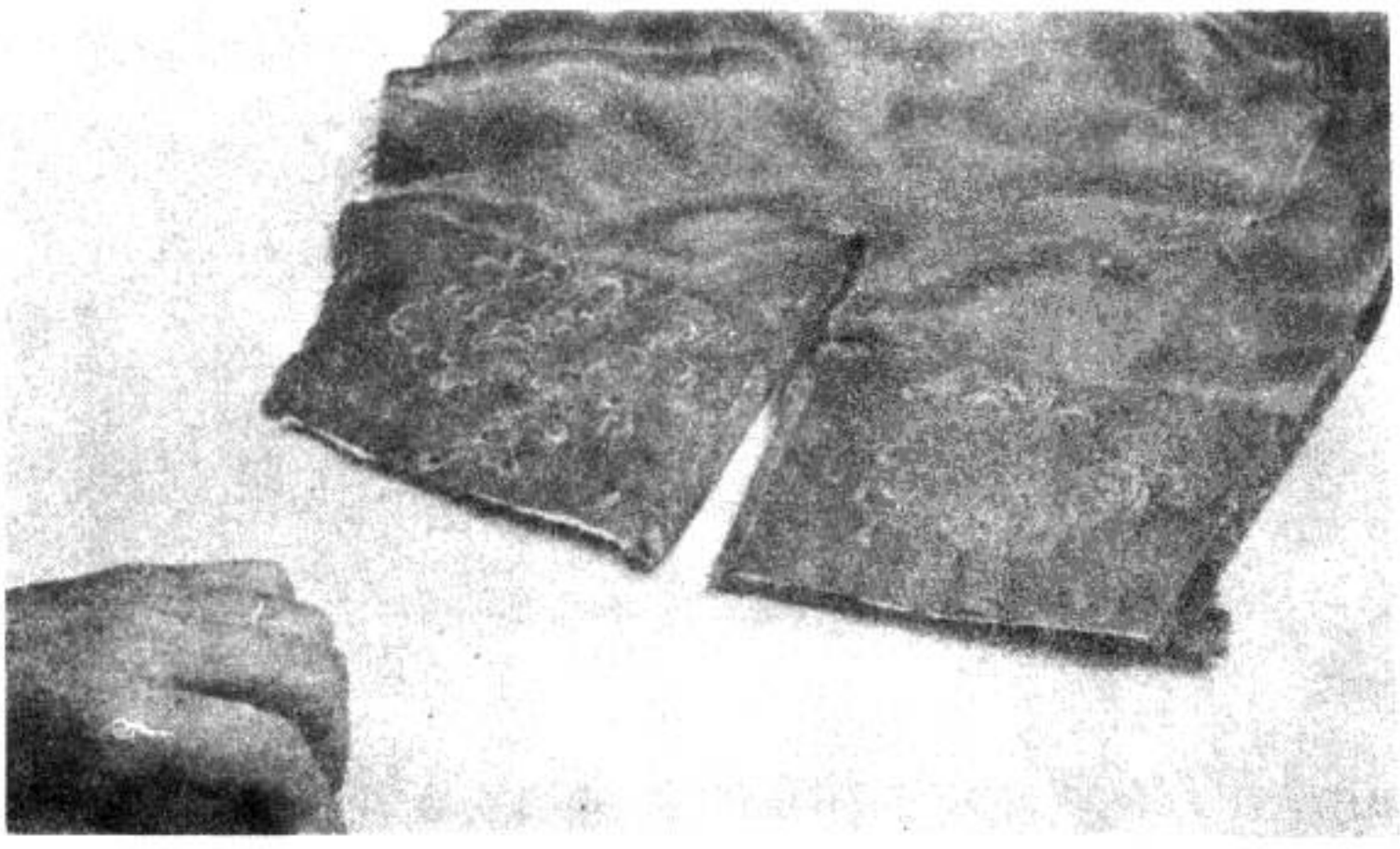


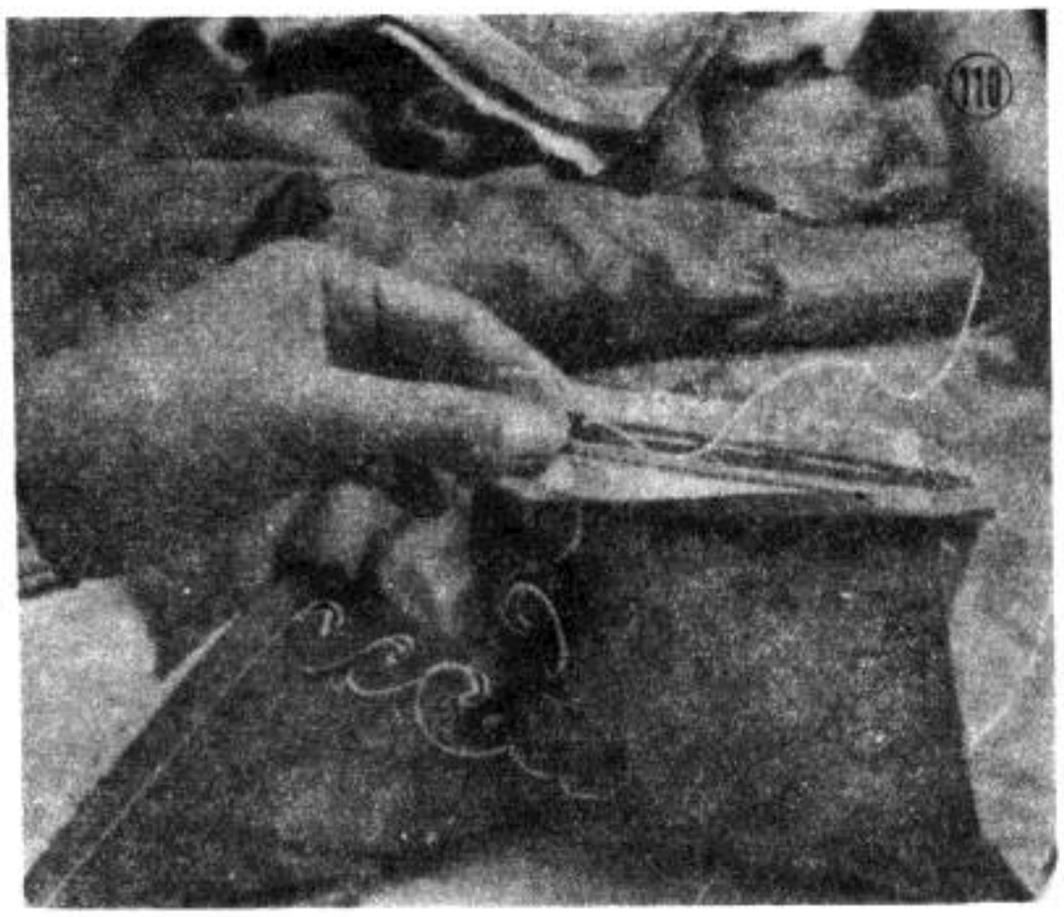


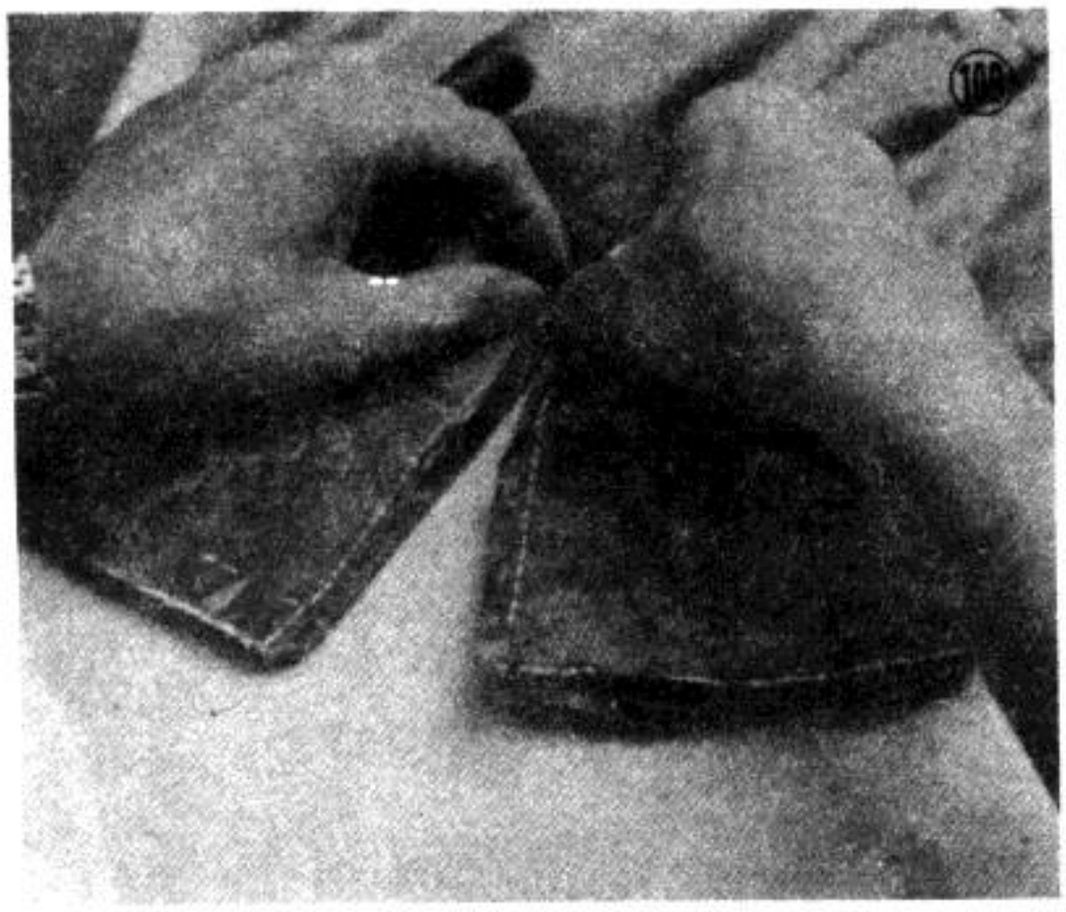
處理袖口緄邊

105 106 剪開袖口的開叉，扣回如意中心的縫份約0.4公分，按照實際的完成線折好，開叉的角要疊成直角。

107 在袖子表布的反面，將已用絲棉包裹好的裏袖，以正面向上對齊，依袖山到袖



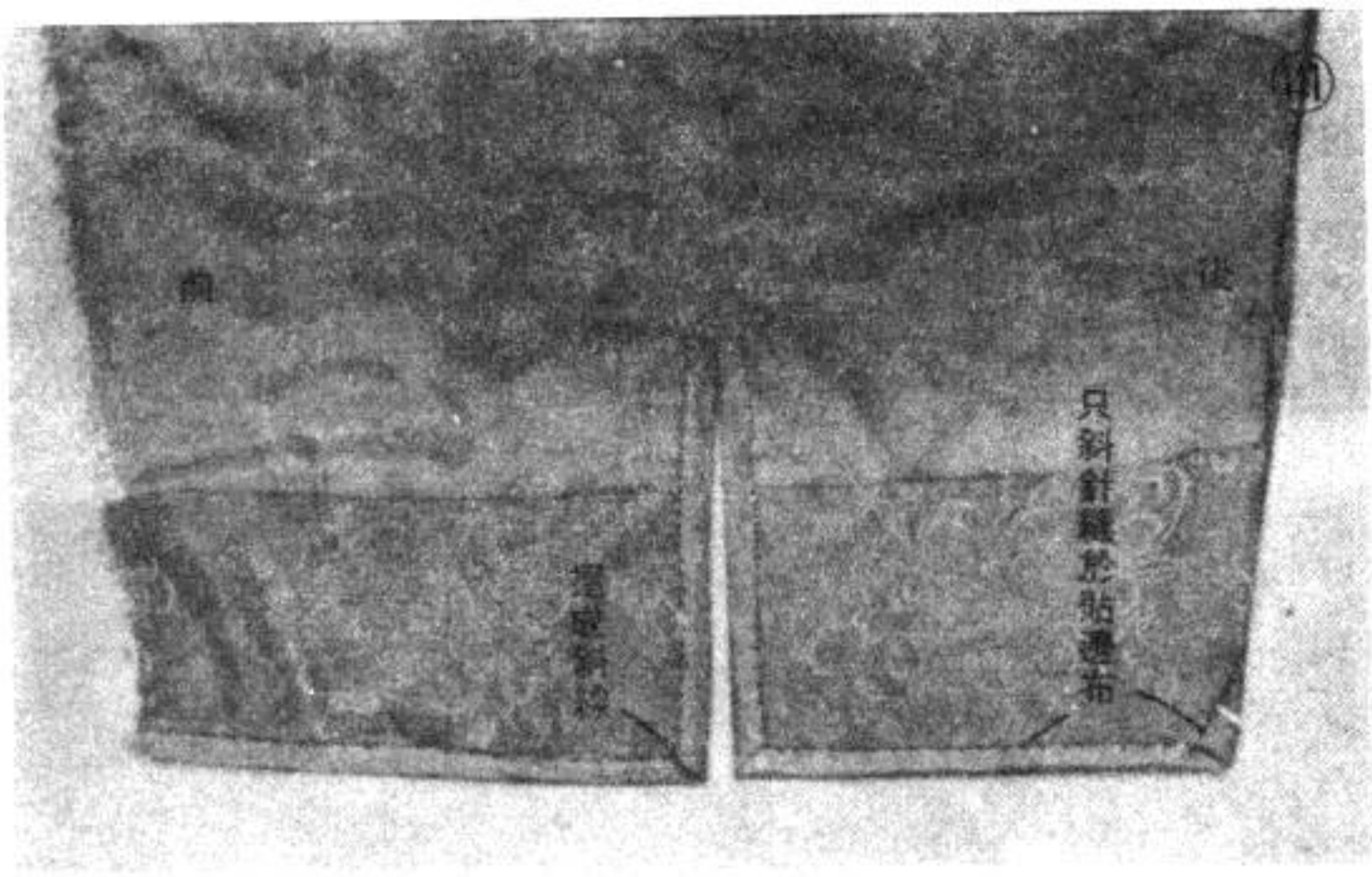




下肘之處順序整齊對好，再用針固定，之後如圖所示—翻開開叉處的綰邊布，自裡布的正面，在開叉處剪開，於剪口邊緣，連裡布車縫。車縫後，在裡布內側綰條對齊叉口並在綰條上剪缺口。

⑱⑲ 折疊開叉止點並整理好。

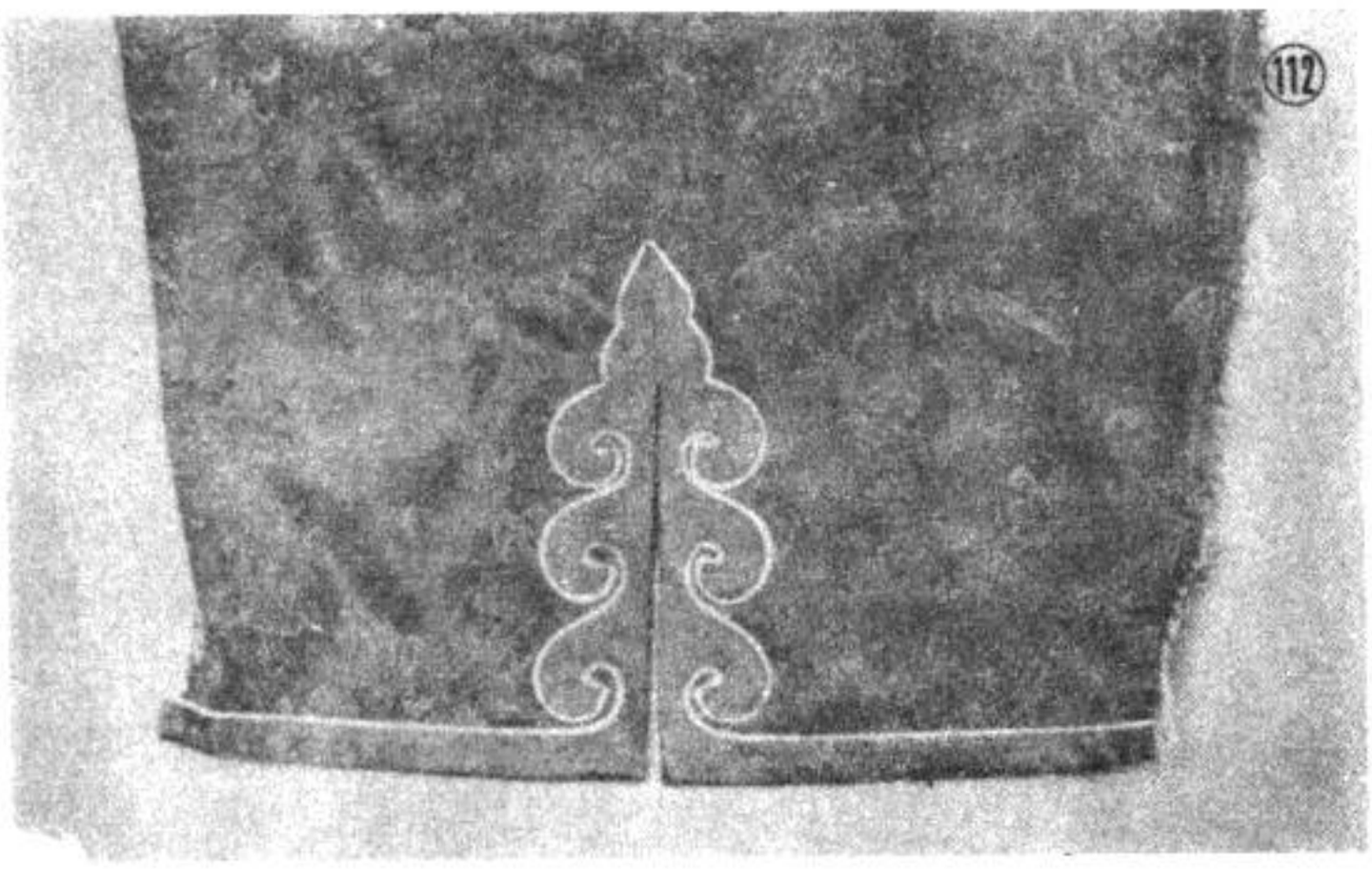
⑩ 袖口在完成線的邊緣，以疏縫固定，再用車縫固定，後袖側則要留4～6公分不車縫。



對齊袖口的完成線，修齊縫份。

⑪ 綰邊布要透至裡布以斜針縫固定，惟在⑩所述後身不車縫的部份不須透過表布，只須固定在裡布上即可。可照205頁⑦的方法只縫至貼邊布。

⑫ 袖口綰邊完成圖。

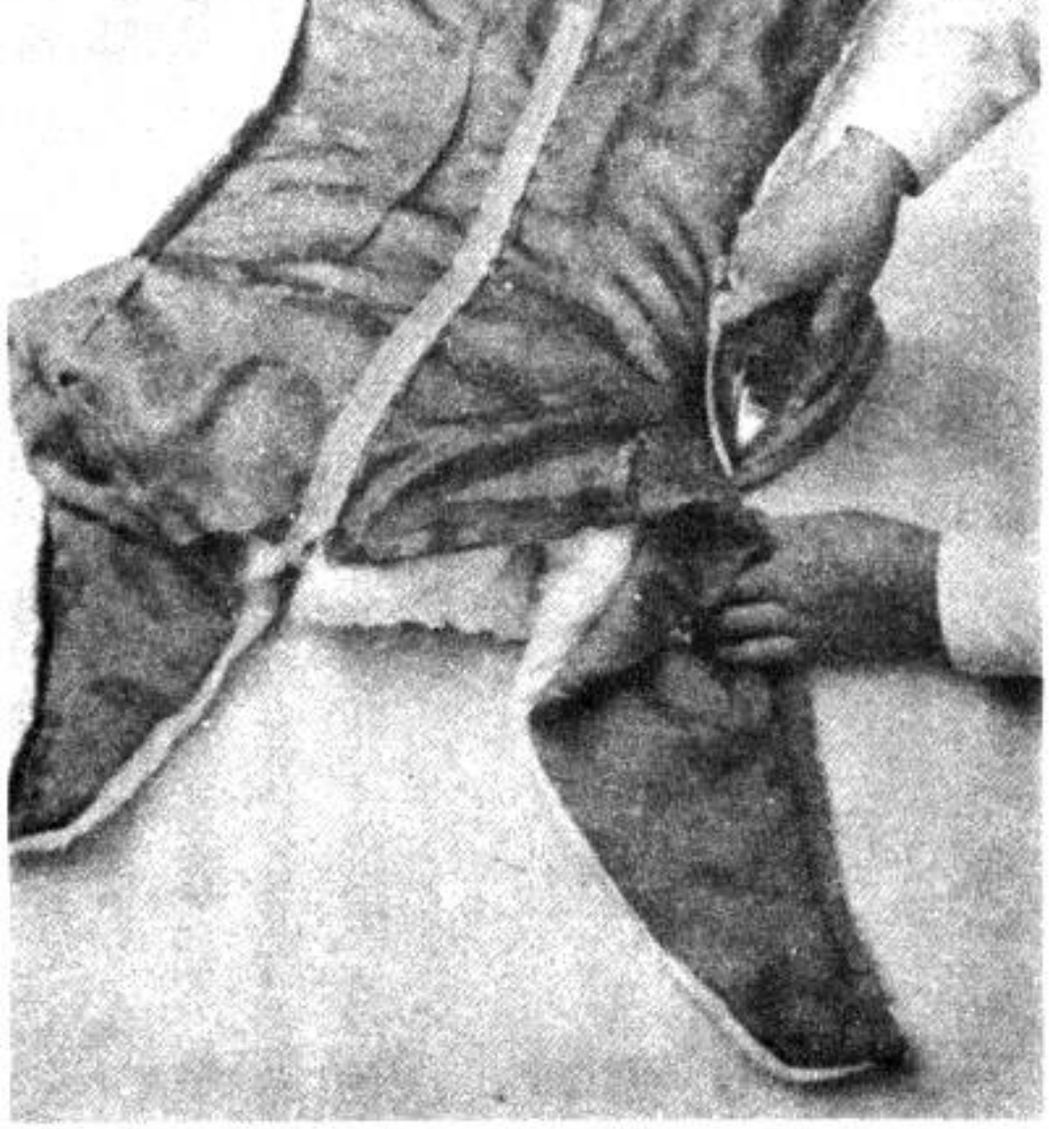


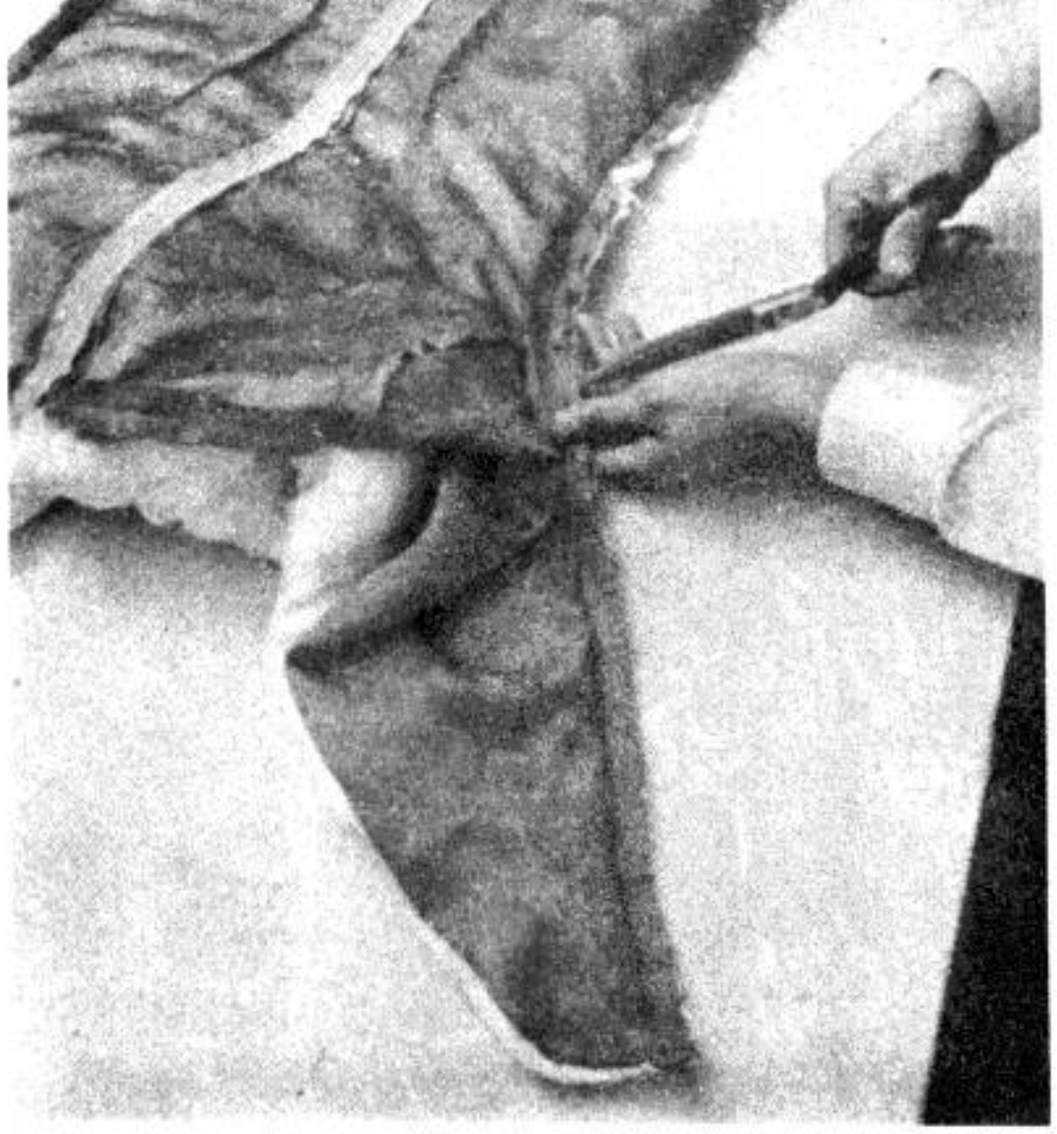

114

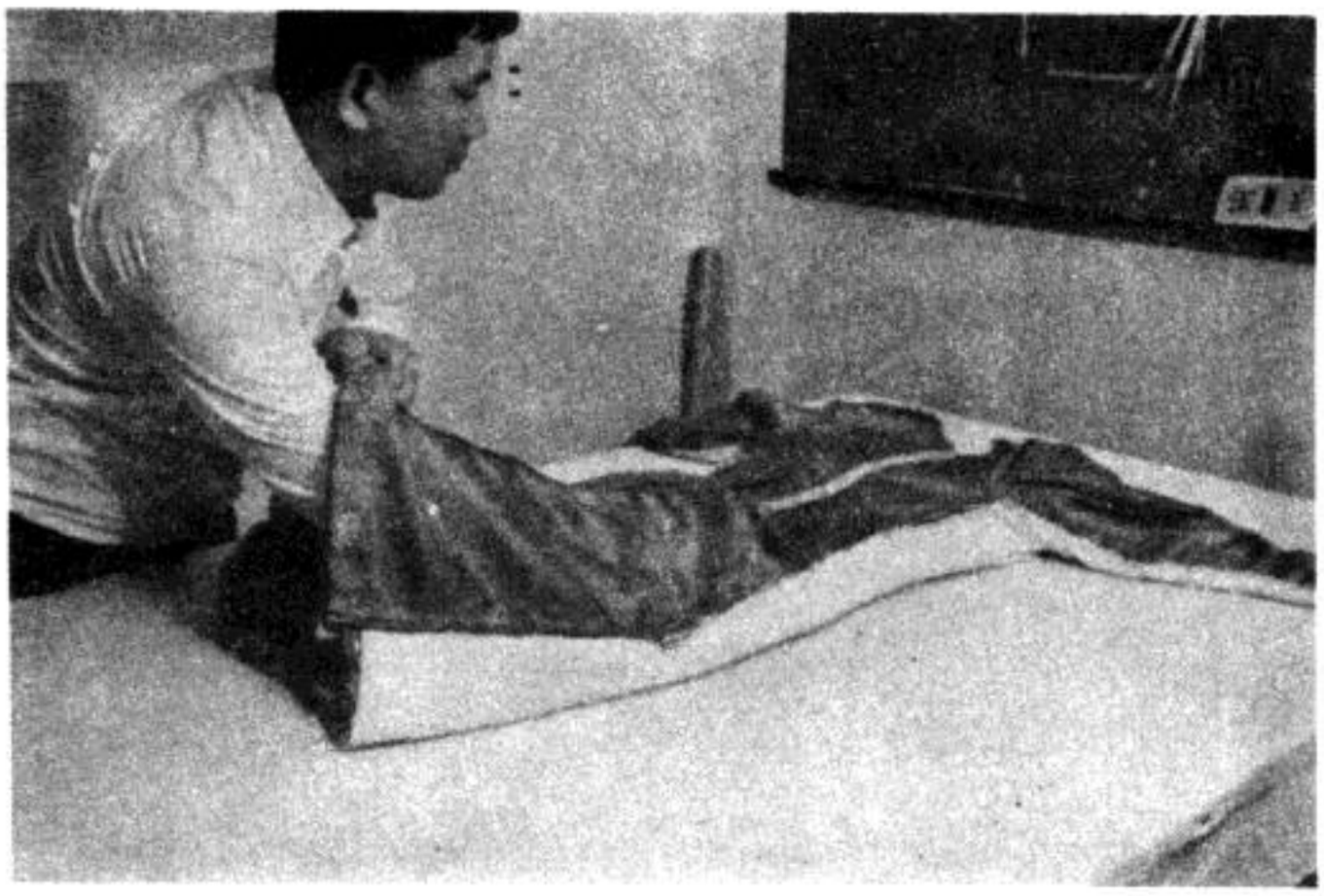

113


116


115

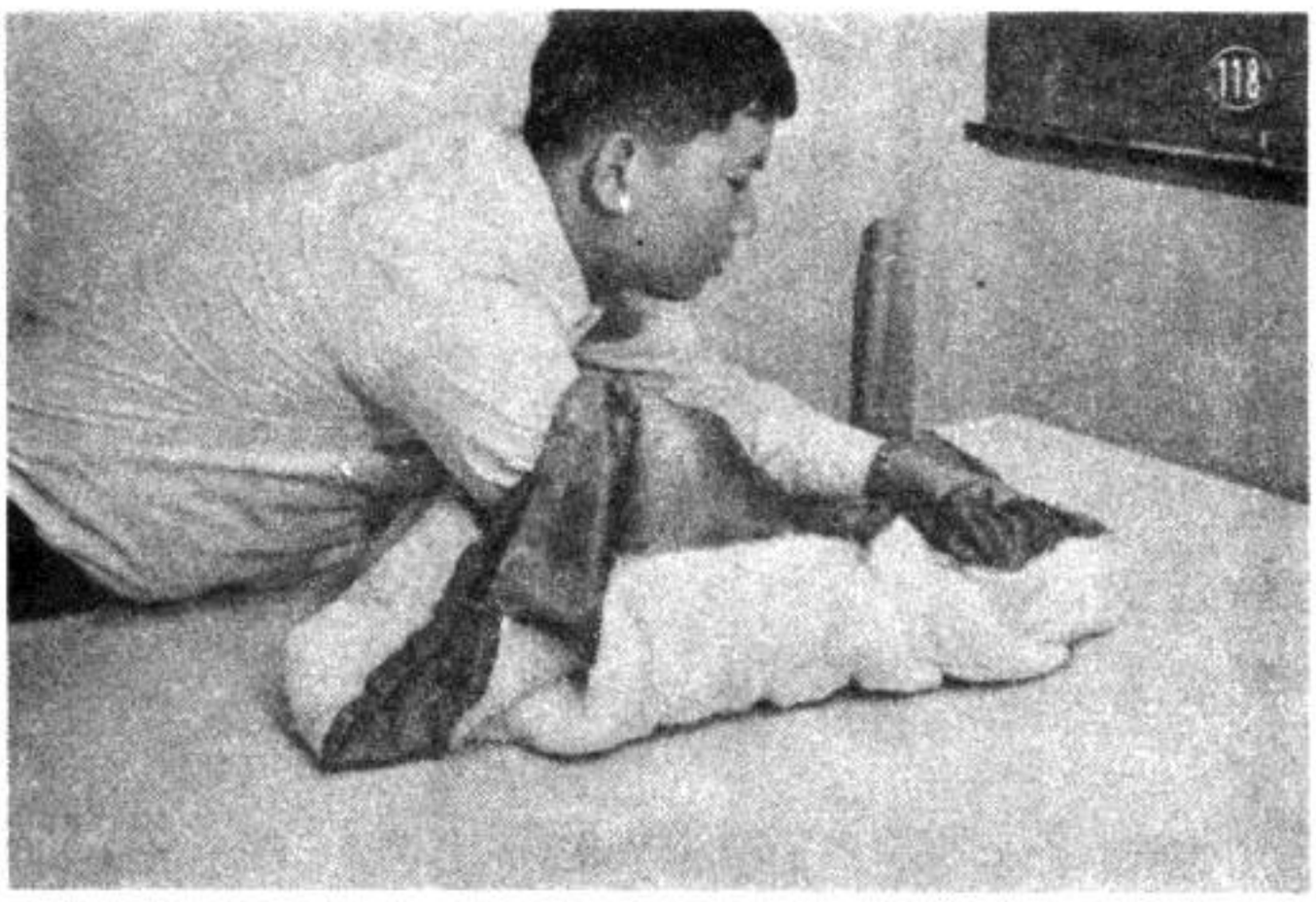

116


115



縫合脇邊

⑬ 將前身面置於後身面上，後身必須先鋪平裡朝下，並對準各記號牙剪，同時叉口的絕邊應確實對齊，將前身的脇邊已固定好之表裡、縫份、與後身的表布脇邊以**疏縫固定。將後身的裡布從下襬或脇邊翻**回與前身的裡布相對。同時對準牙剪，再以疏縫固定。兩脇邊的叉口與袖口處先用迴針縫固定一小段，便於車縫。



⑭是⑬的紗布反面圖。

⑮ 車縫脇邊。在脇邊上按完成線車縫一道後，在小**腰縫份上，每隔1公分剪成三**個牙剪，牙剪的深度不能超過15公分。在抬肩底處也各剪三處牙剪與小腰同。



⑯ 在牙剪處拔燙開，同時向後身表布方向扣回縫份燙平。（扣回時用水線）

⑰～⑲ 從下襬處伸入兩表布之間將整件衣服翻回。



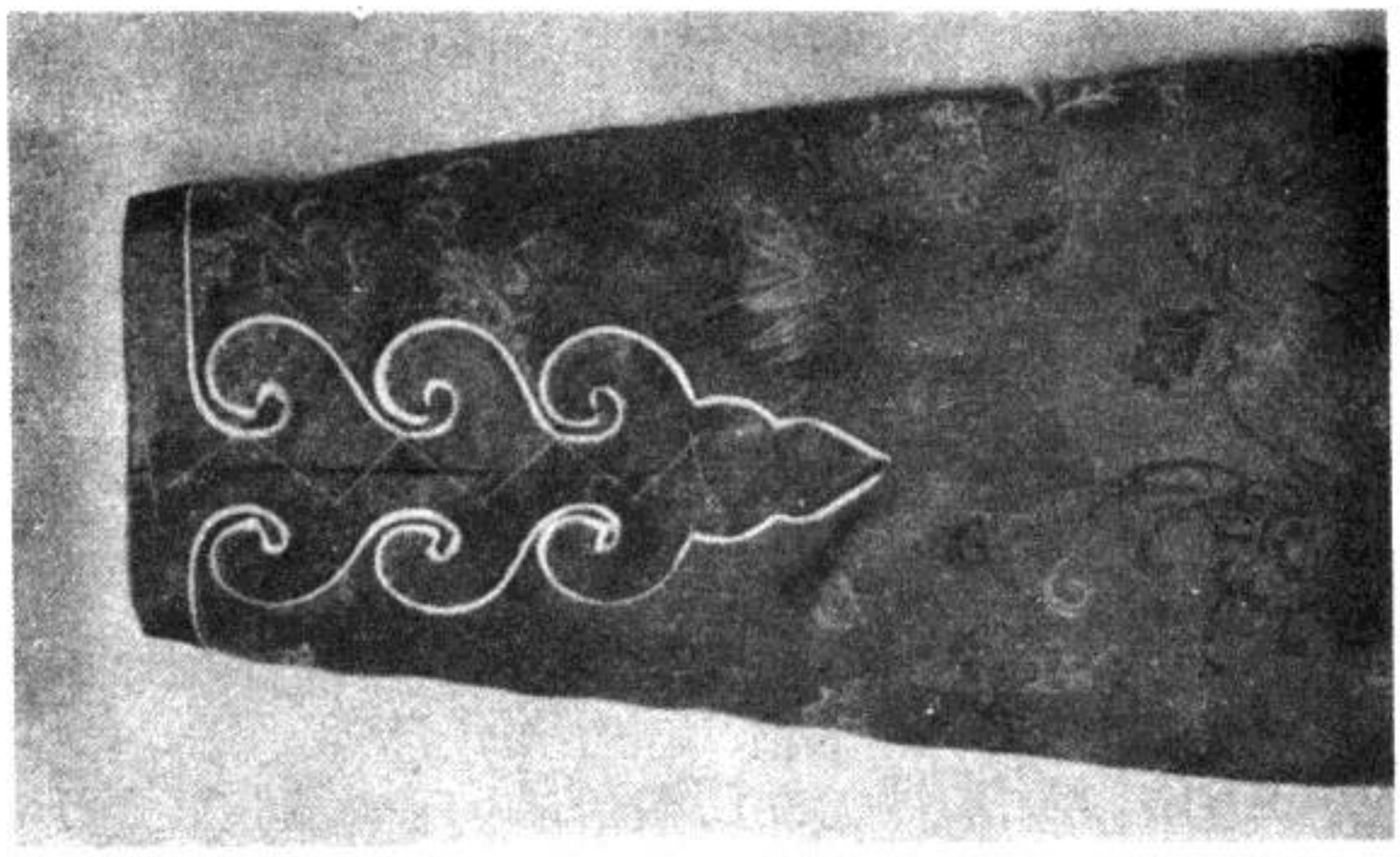
⑫⓪ 翻回後，同時燙平兩脇邊，將後中心的裡布扣回，縫牢於拉鍊上。

⑫① 袖口正面完成圖。

⑫② 袖口反面完成圖。

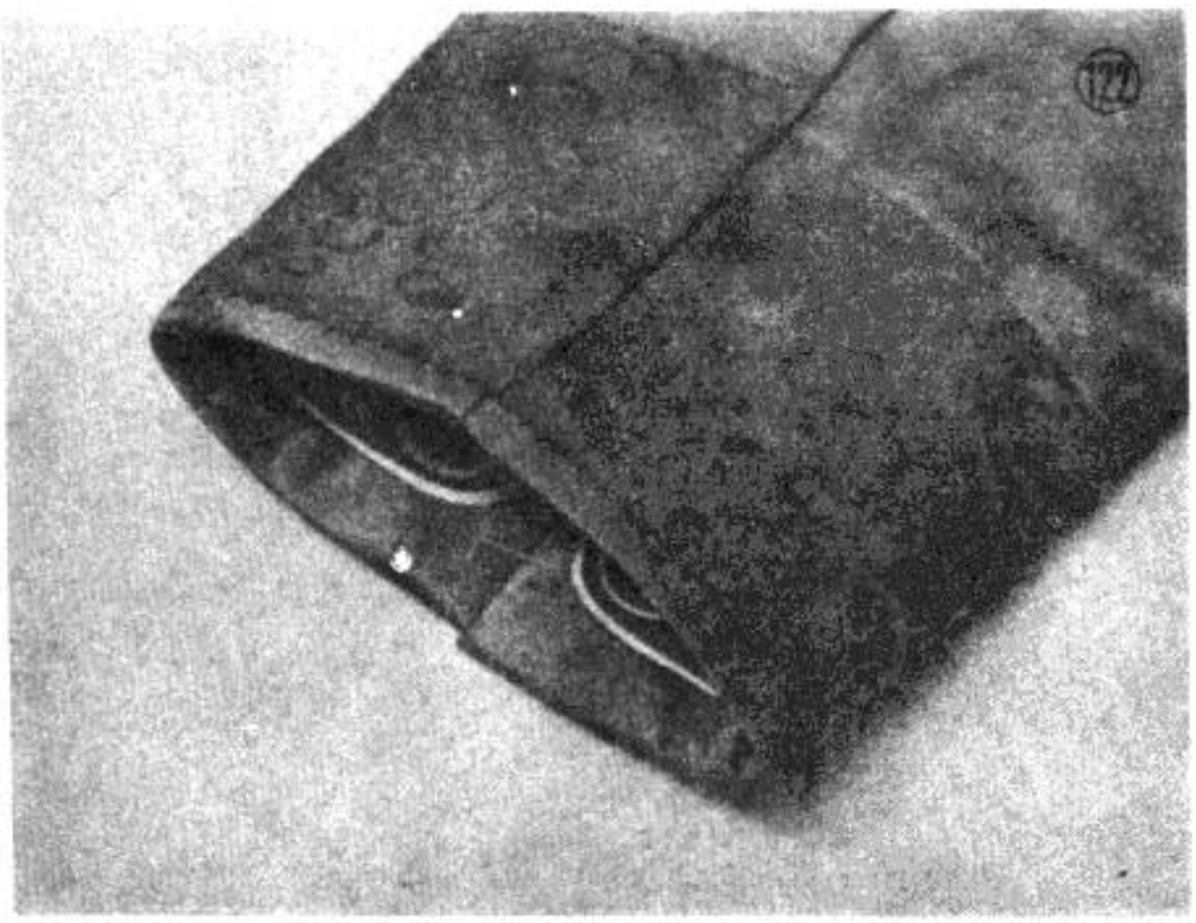
⑫③ 下襬完成圖。

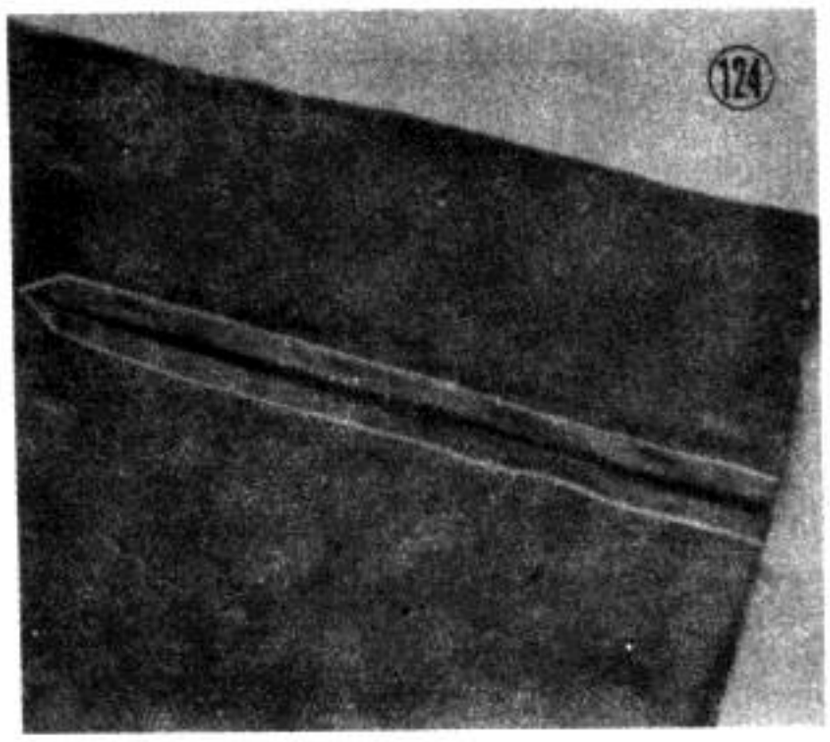
⑫④ 開叉口完成圖。在叉口打結縫牢。

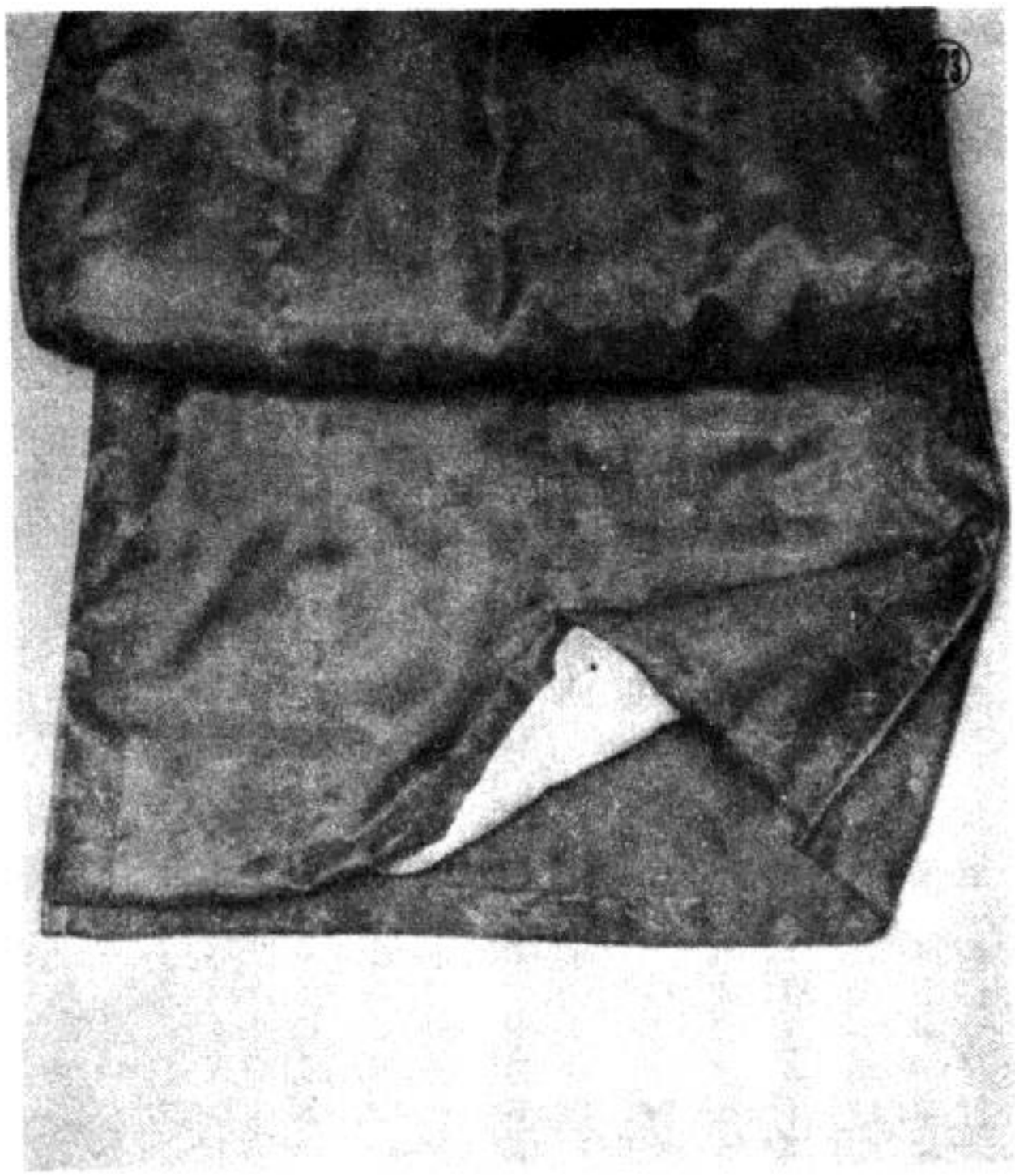


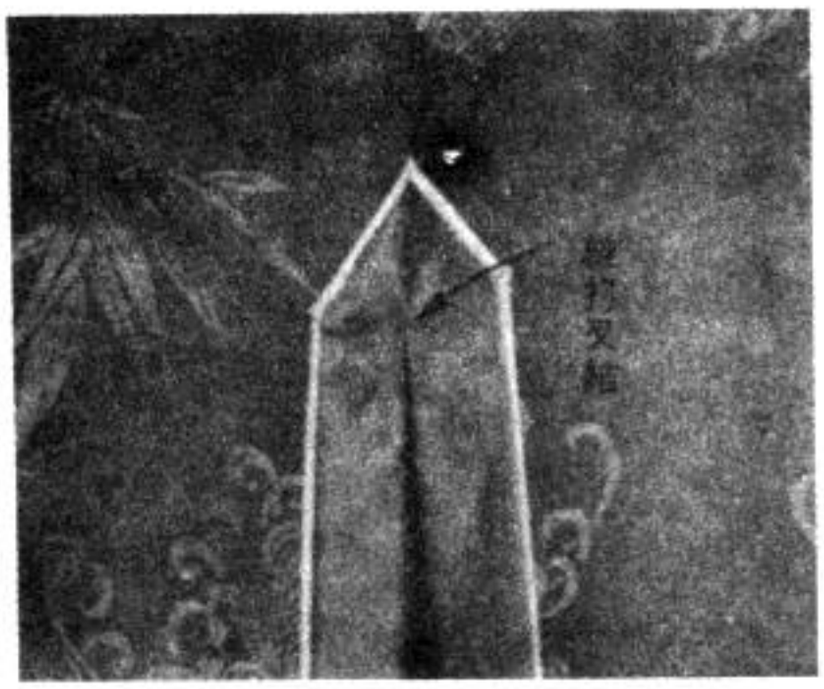
⑫⑤ 領圈要連裡布一起疏縫，再依表布、修齊多餘的縫份。然後在領圈縫份上車縫一道。

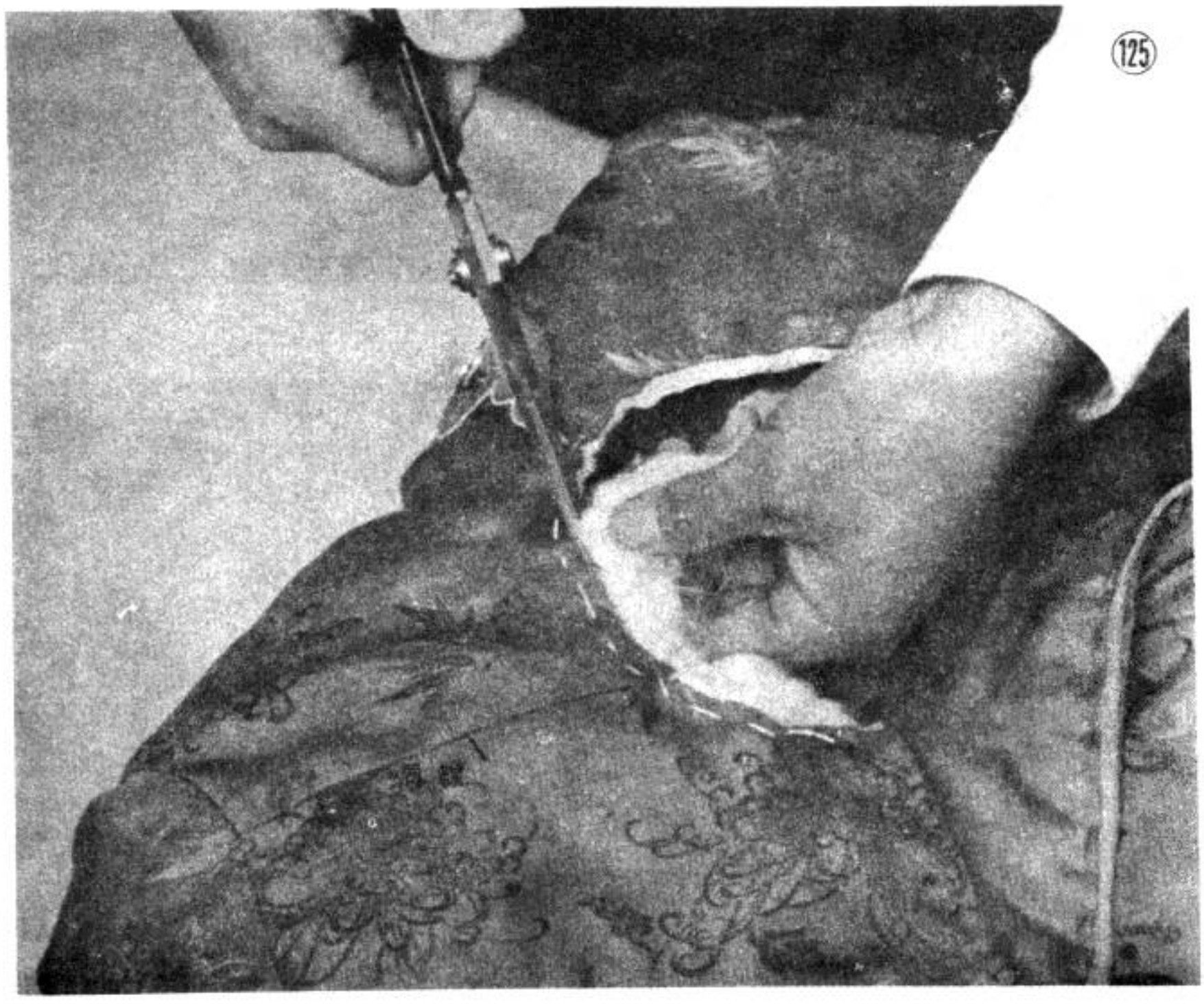
關於脇邊縫合的方法有多種。此件料子較薄，所用的方法是四層一起車縫再翻回。如果料子較厚時，表布、裡布各別縫合後，再翻回。此外有前身的表裡與後身的表布車縫後，剩下的後身脇邊的裡布扣回縫份以斜針縫固定於脇邊完成線上等方法。



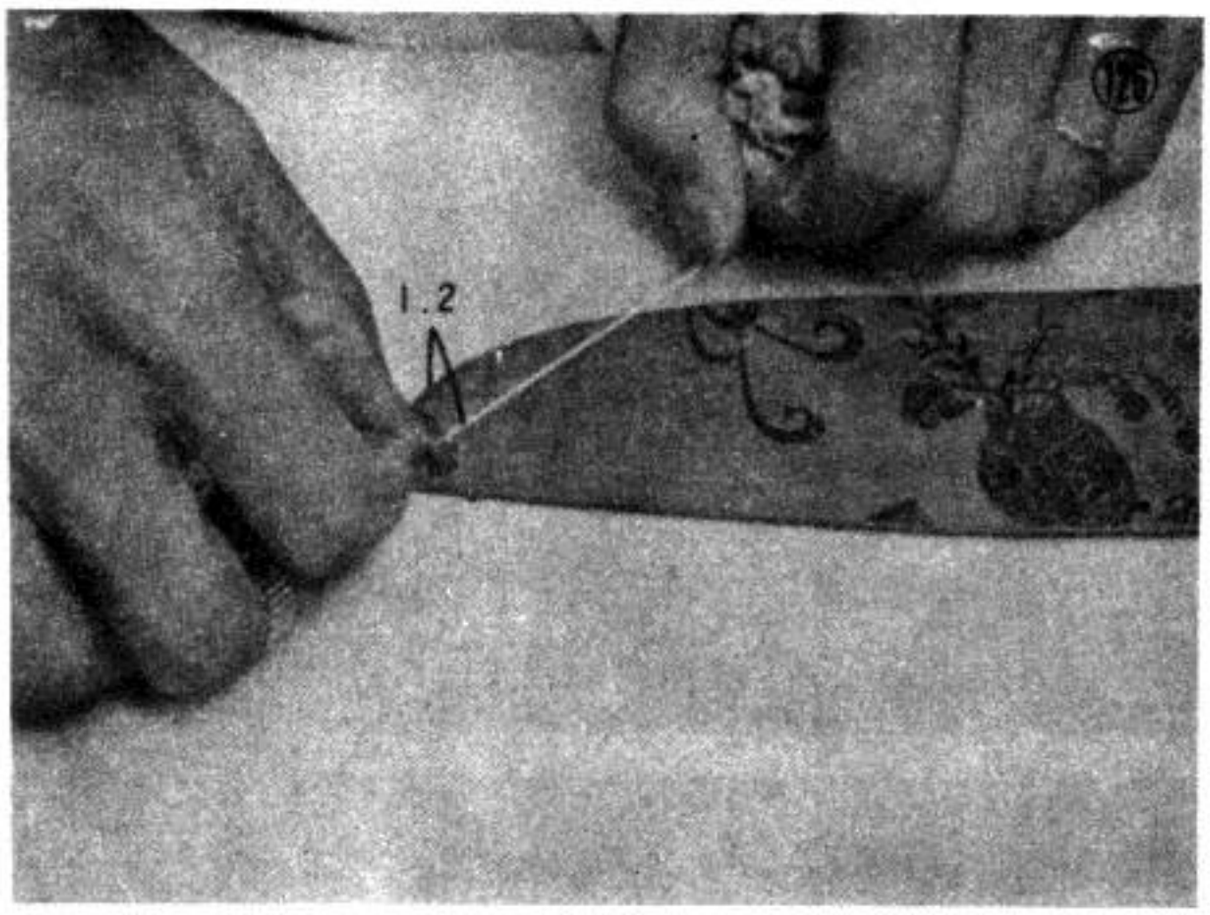






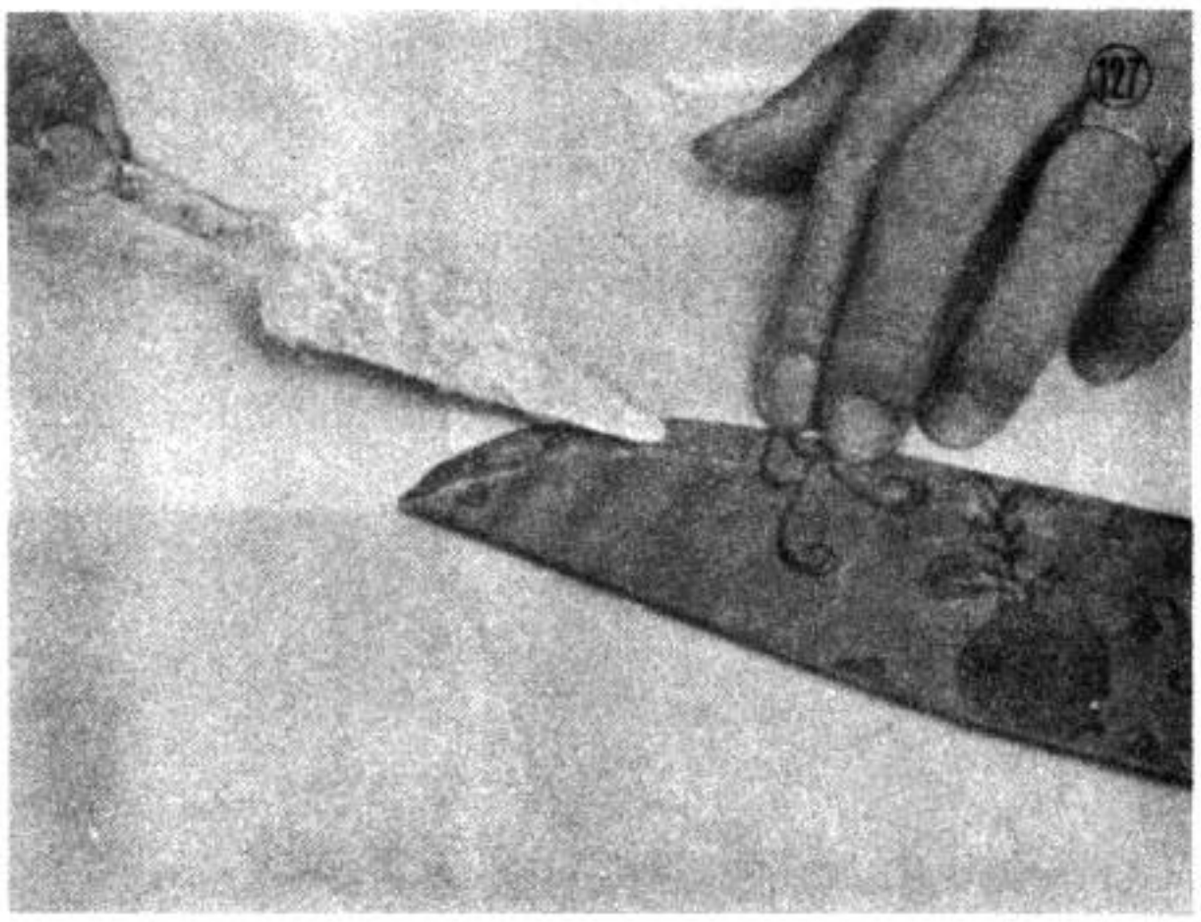


做領子



⑫⑥ 按前述描圖法剪下領襯，同時剪下表布與裡布。將領襯置於表布上，然後扣回下端1公分縫份包住領襯之後翻開表布離領襯0.3公分處車縫一道，翻回燙平再扣回上端縫份燙平。扣回領兩端時；應將一端捲起後，再扣回另一端，以防領面過緊，兩端同樣進行。在表布上做1.2公分寬的緄邊記號線。（因寬緄邊之故領上端緄邊較衣身可窄些）

⑫⑦ 在記號線外側，抹上0.5公分寬的漿糊。



⑫⑧ 將嵌線緄條對準記號線，度量是否一致，燙平、固定。把領圈捲起，查看領面的鬆緊度是否適當均勻。

⑫⑨ 與前述緄邊車縫法同，車縫後，將緄邊翻回燙平。

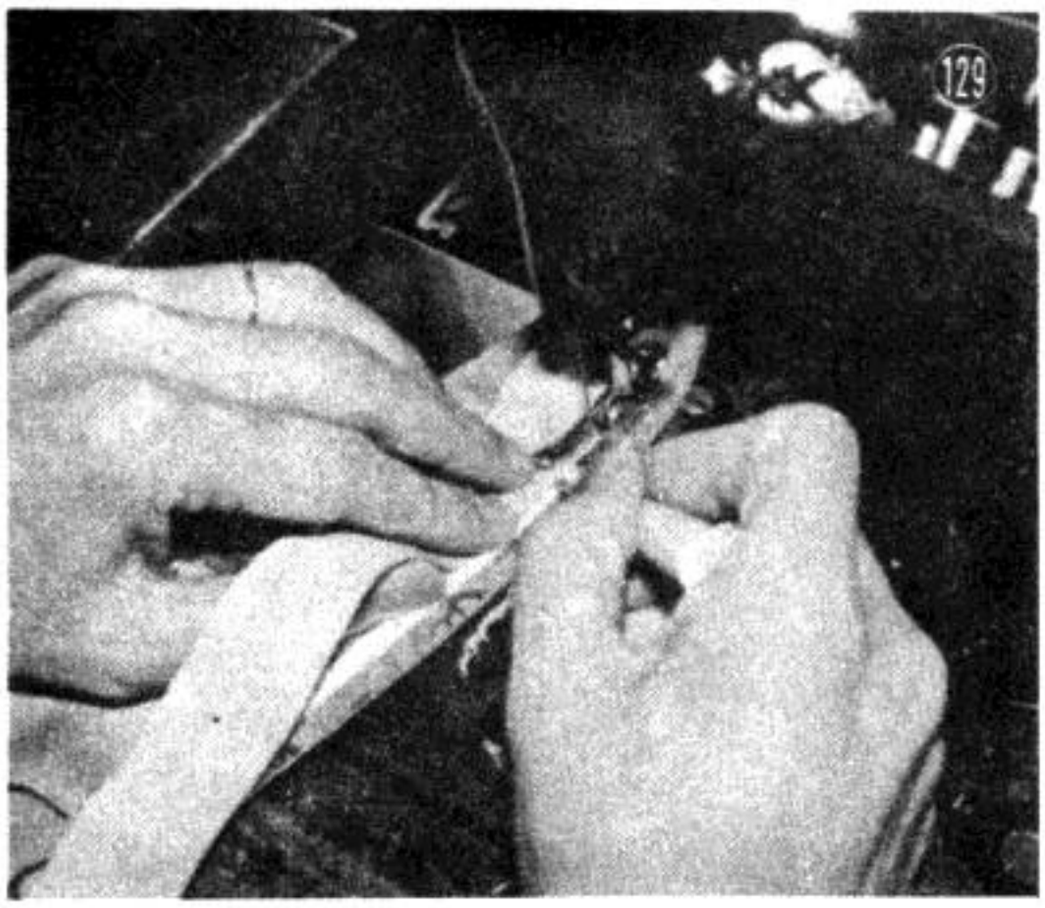
⑬⑩⑬① 察看嵌線的寬度是否整齊均勻，用熨斗整理緄邊布的均勻。

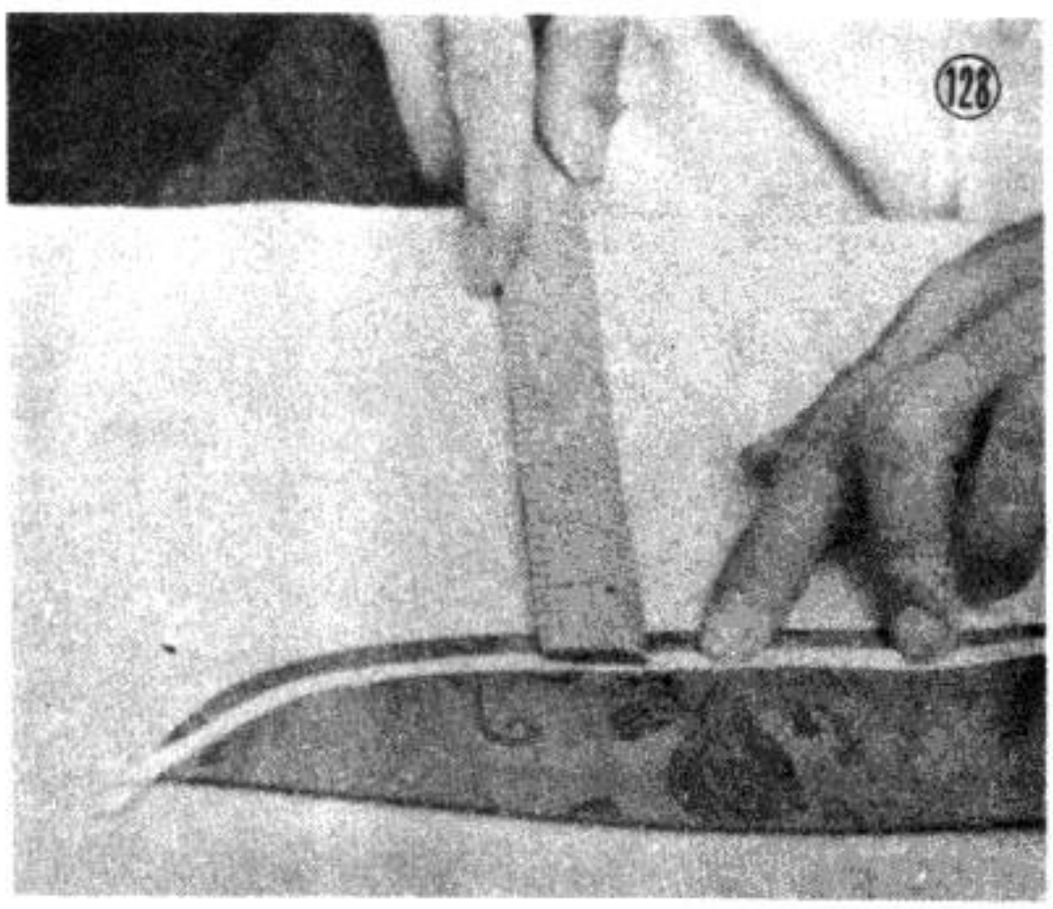
⑬② 將緄邊包住領襯扣回燙平。

⑬③ 在領上端縫份上抹上漿糊。

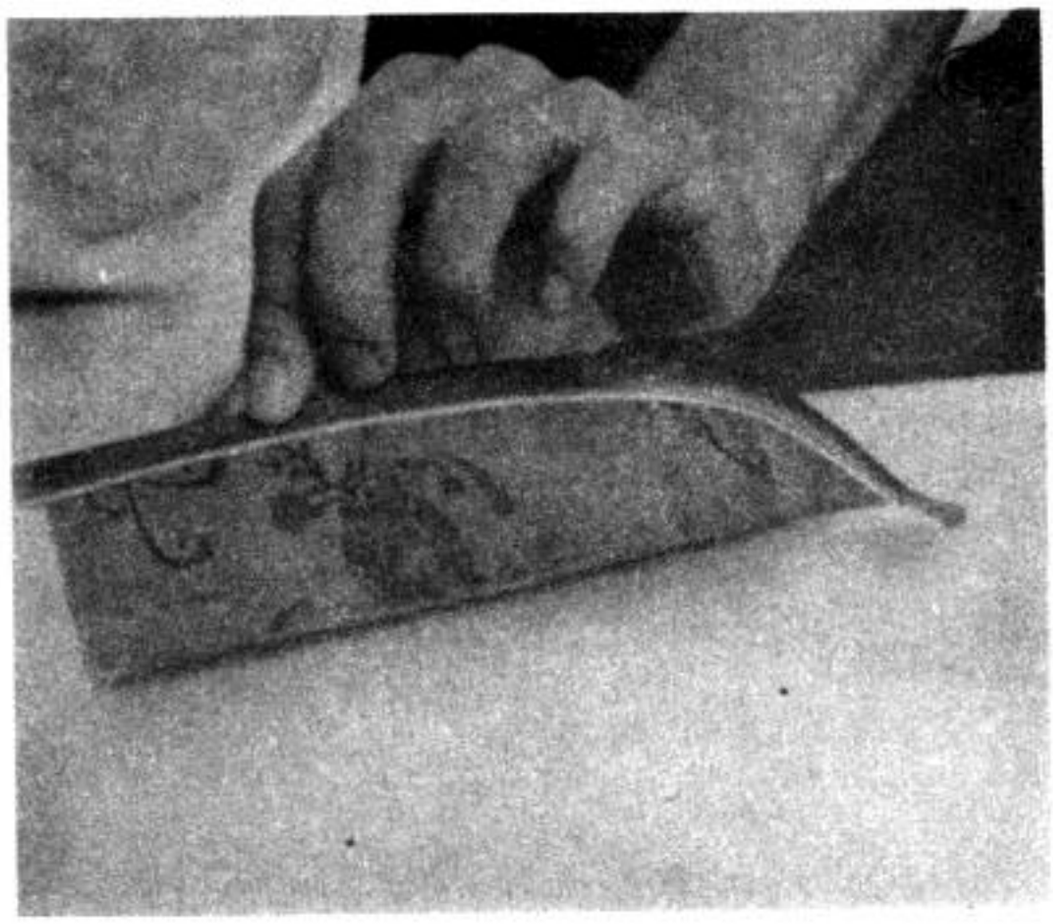
⑬④ 將領裡毛邊處貼於領上端的縫份上，將領裡稍拉緊燙平並固定。

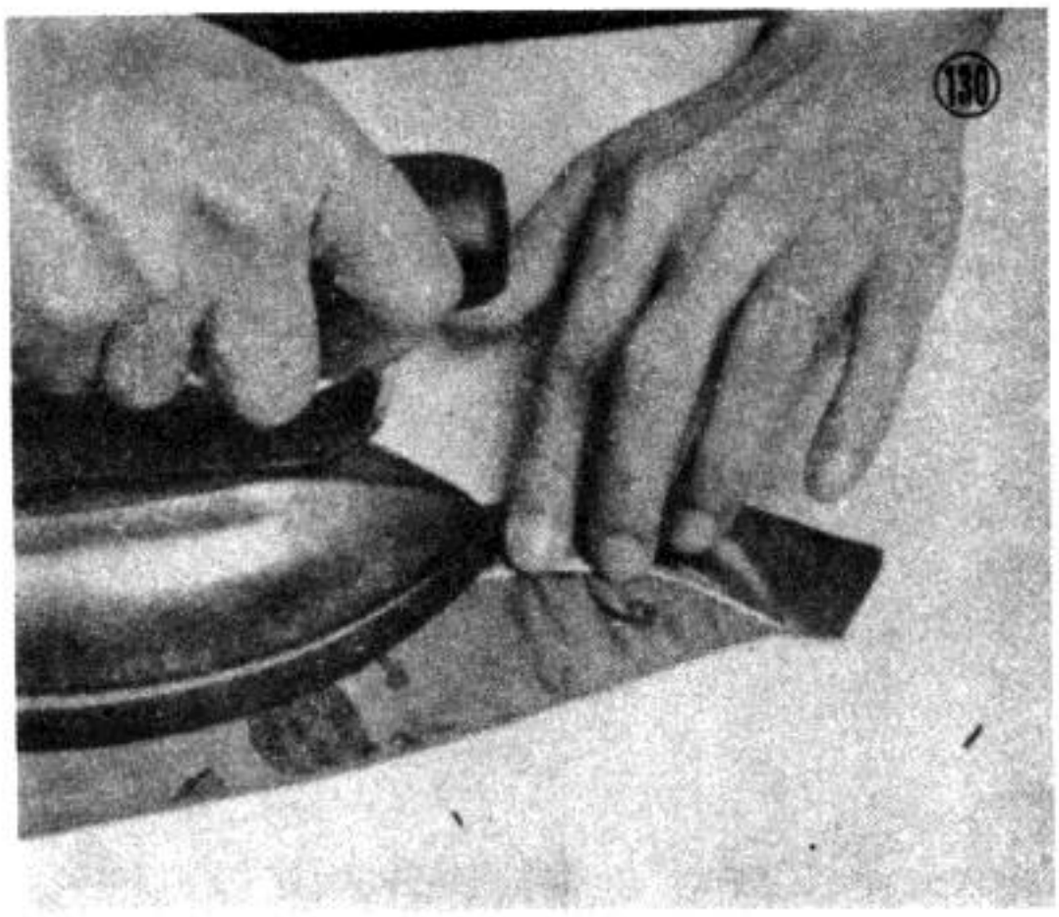
⑬⑤ 翻回領上端縫份，離領襯0.2公分處車

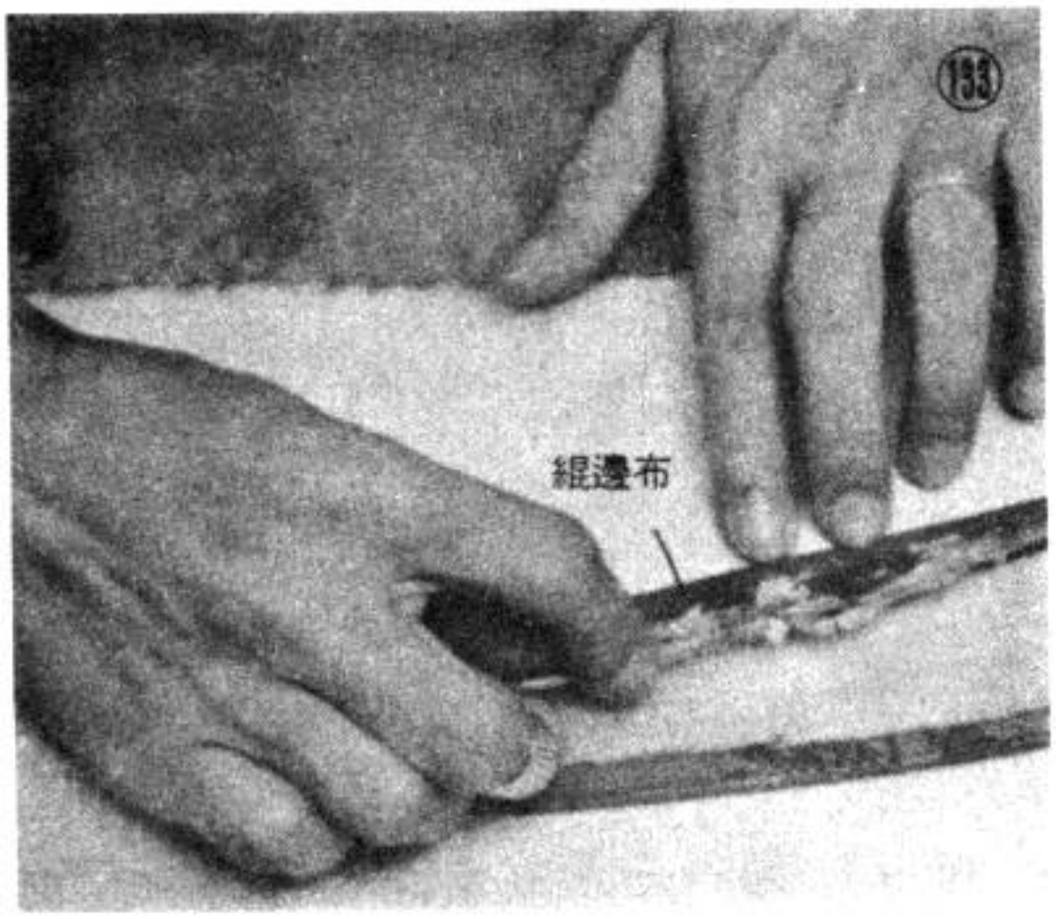


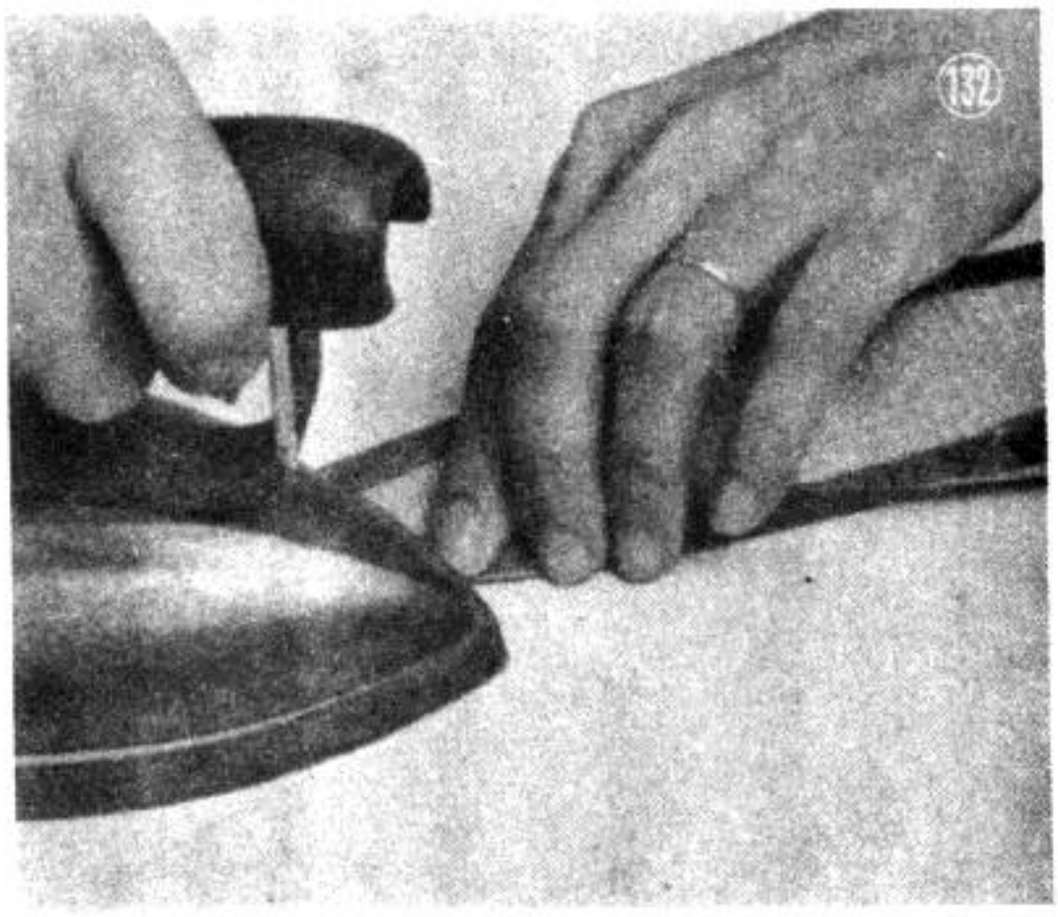


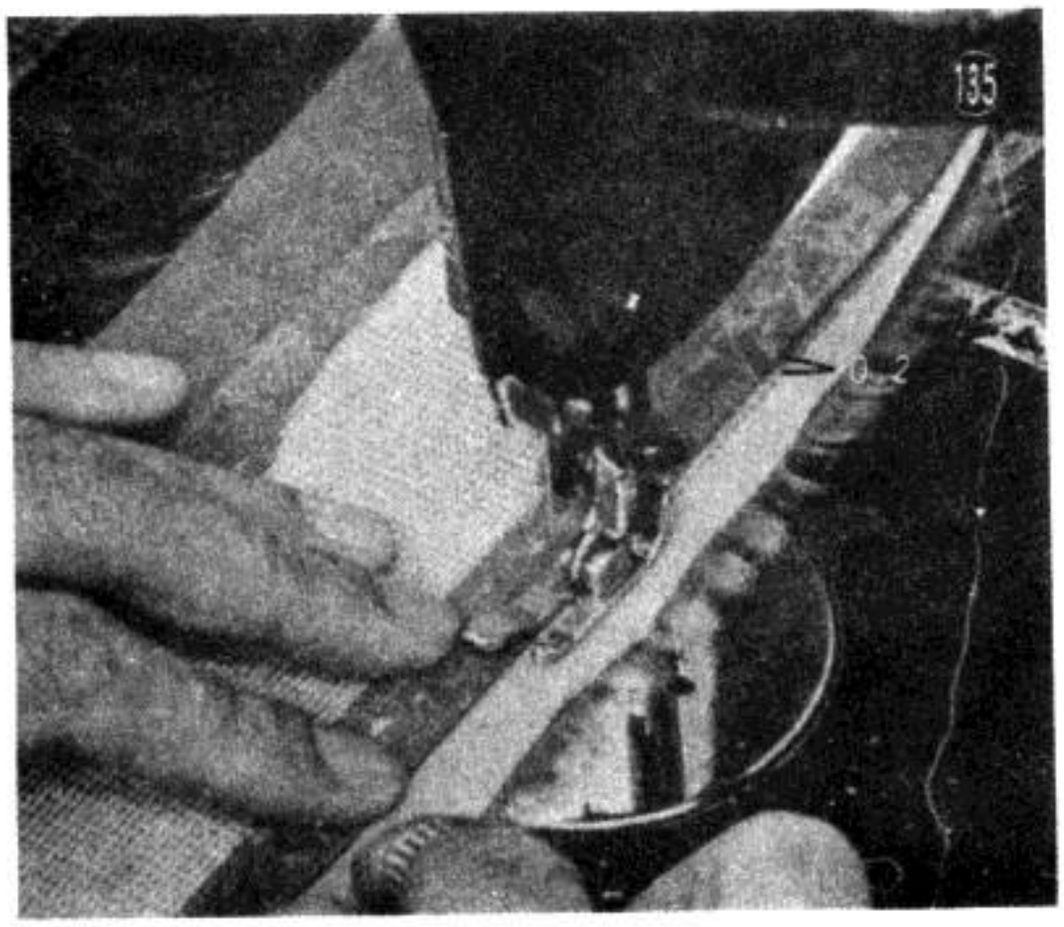
以如意爲重點的絲棉袍

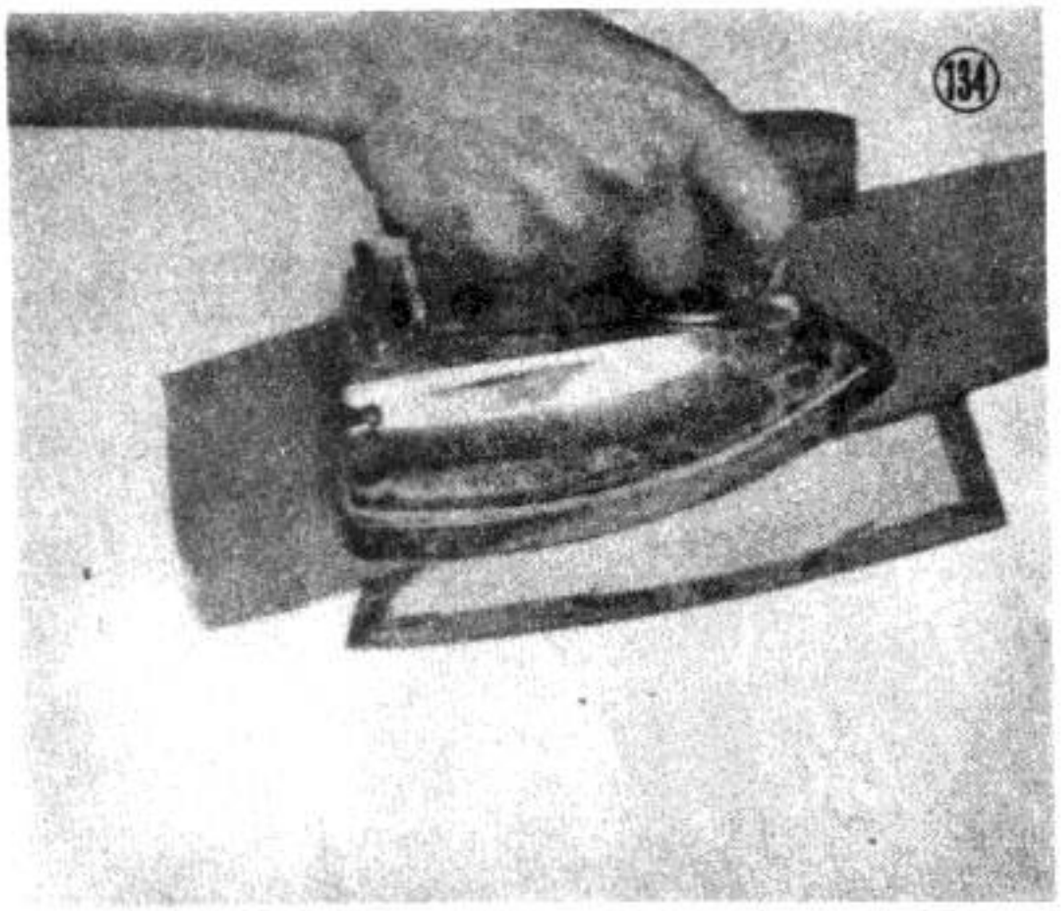


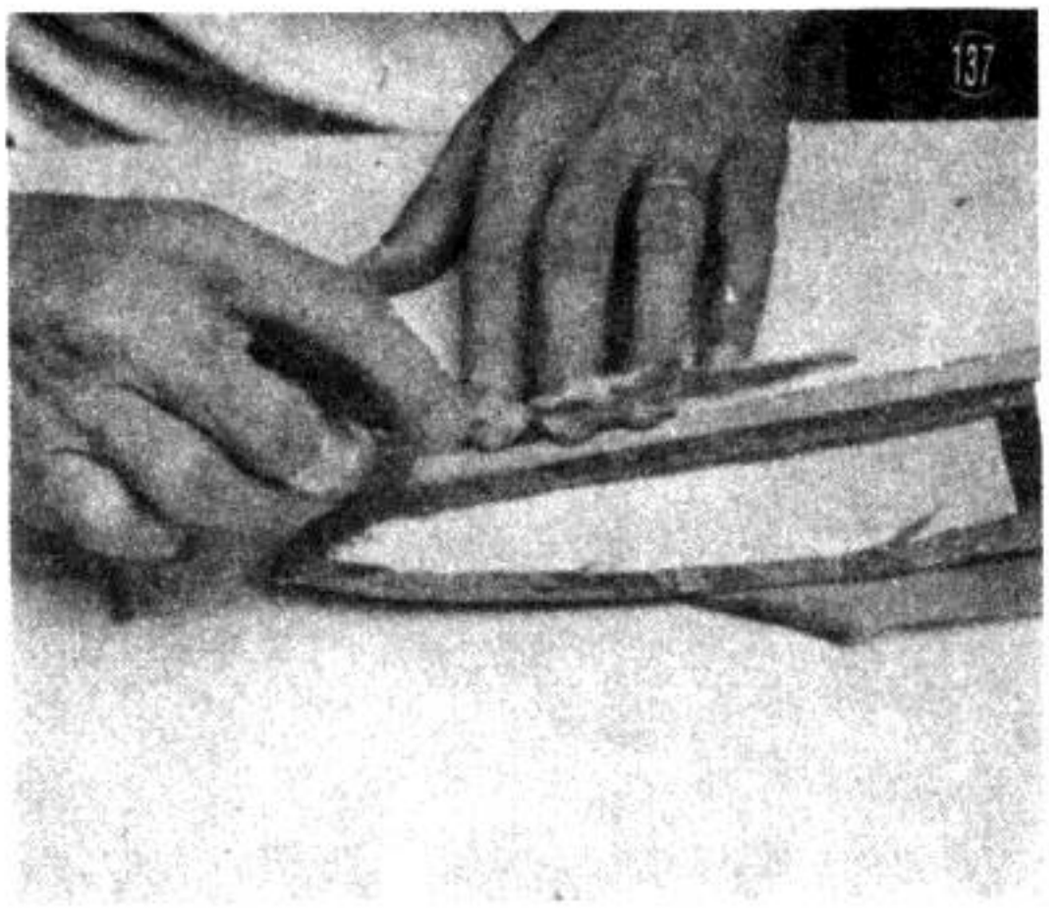


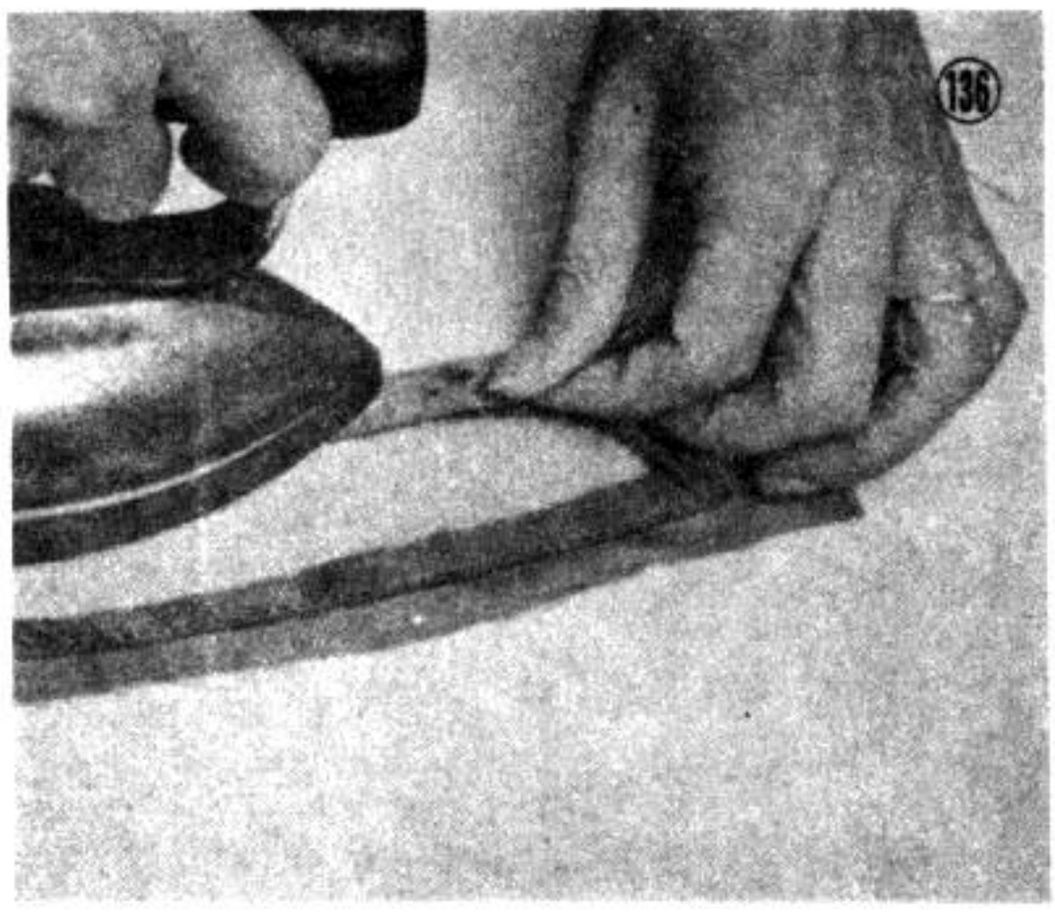












縫一道。

⑯ 再次扣回領上端縫份，扣回前抹上漿糊、燙平。

⑰⑱ 然後在領子上端車縫線上抹0.3公分寬的漿糊，翻回裏領並燙平。

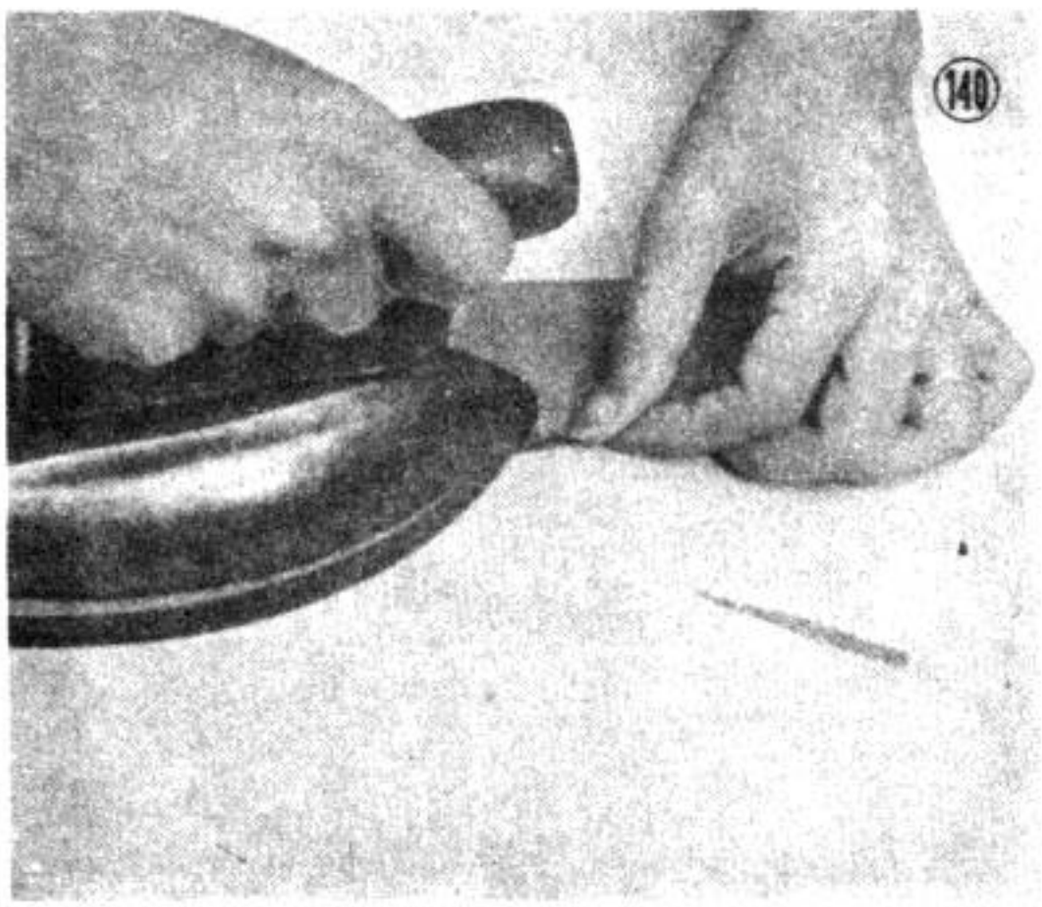
⑲⑳ 在領裡下端實線上用水線扣回縫份燙平。（不須用漿糊）

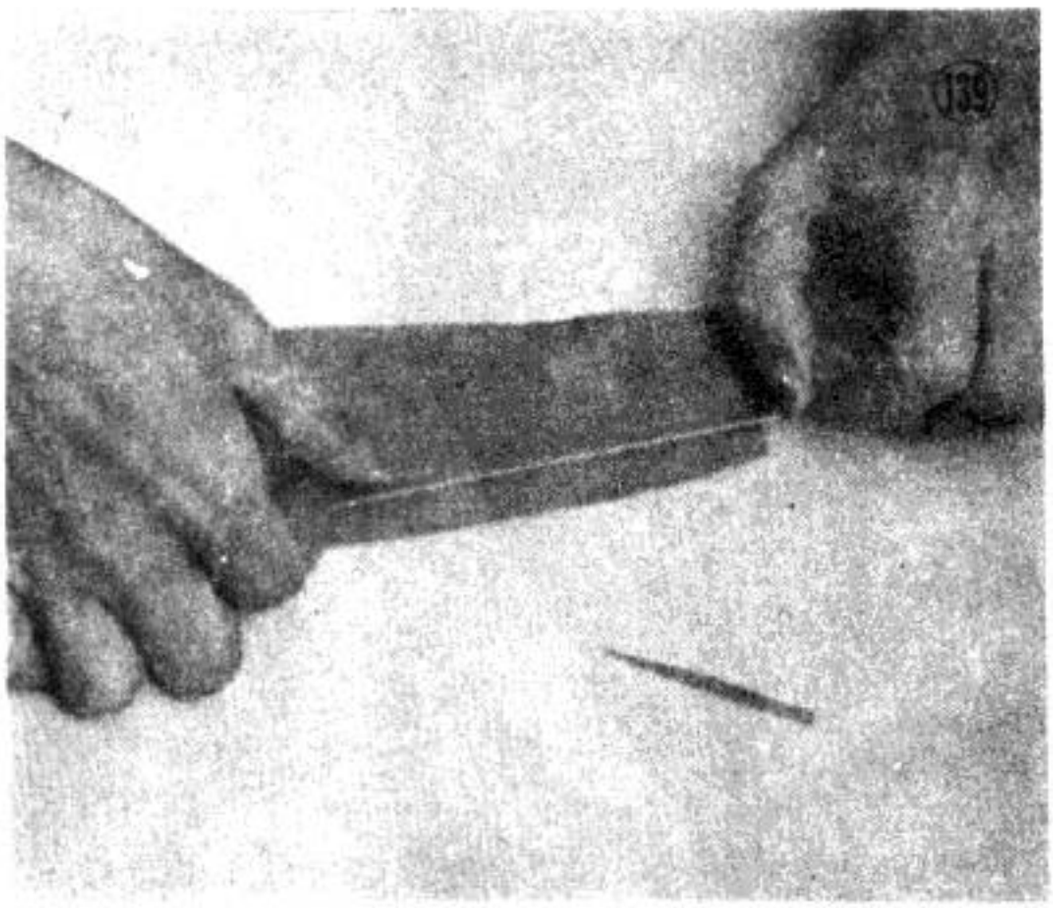
㉑ 領裡的後中心也折進去，這樣就準備好了左右領子的形狀。

前中心領端待上領後再以斜針縫固定。

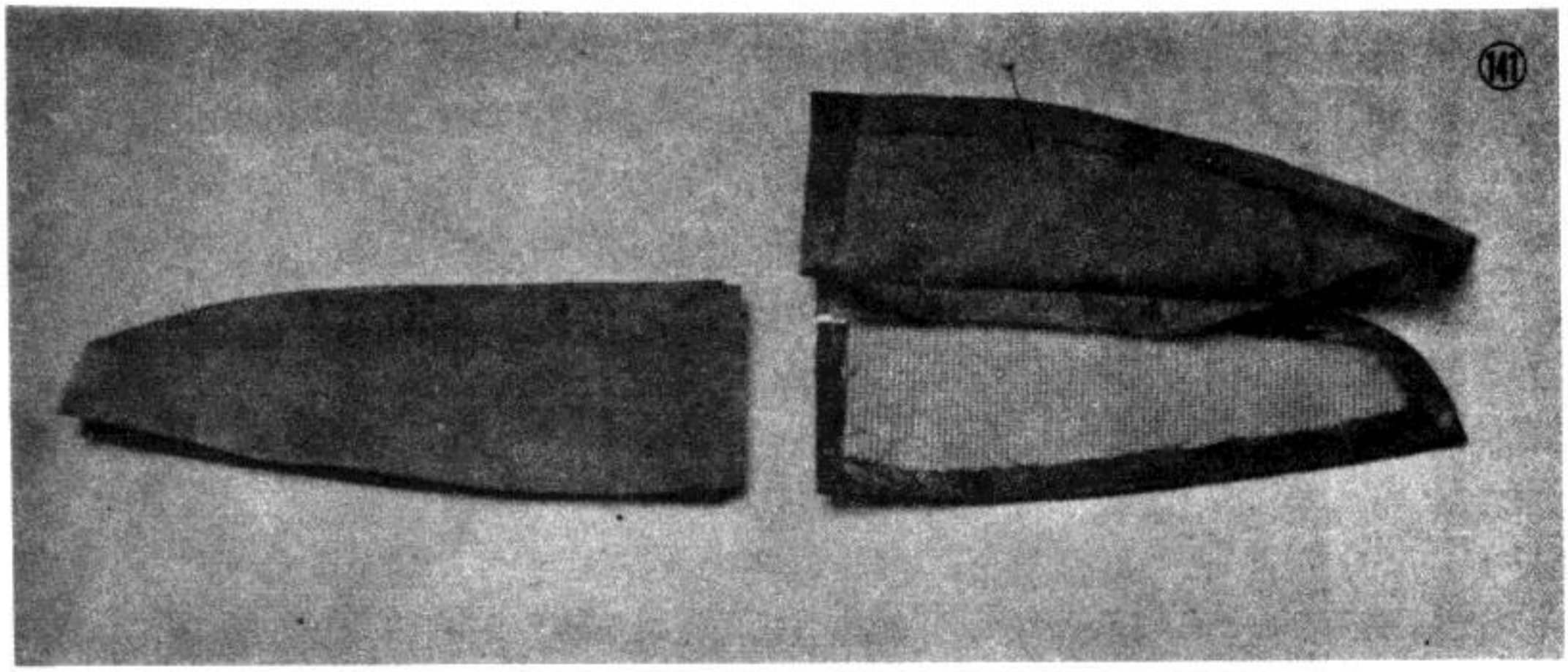
㉒㉓ 把左右領子在前中心與後中心對齊，察看緄邊的連繫情形如何。

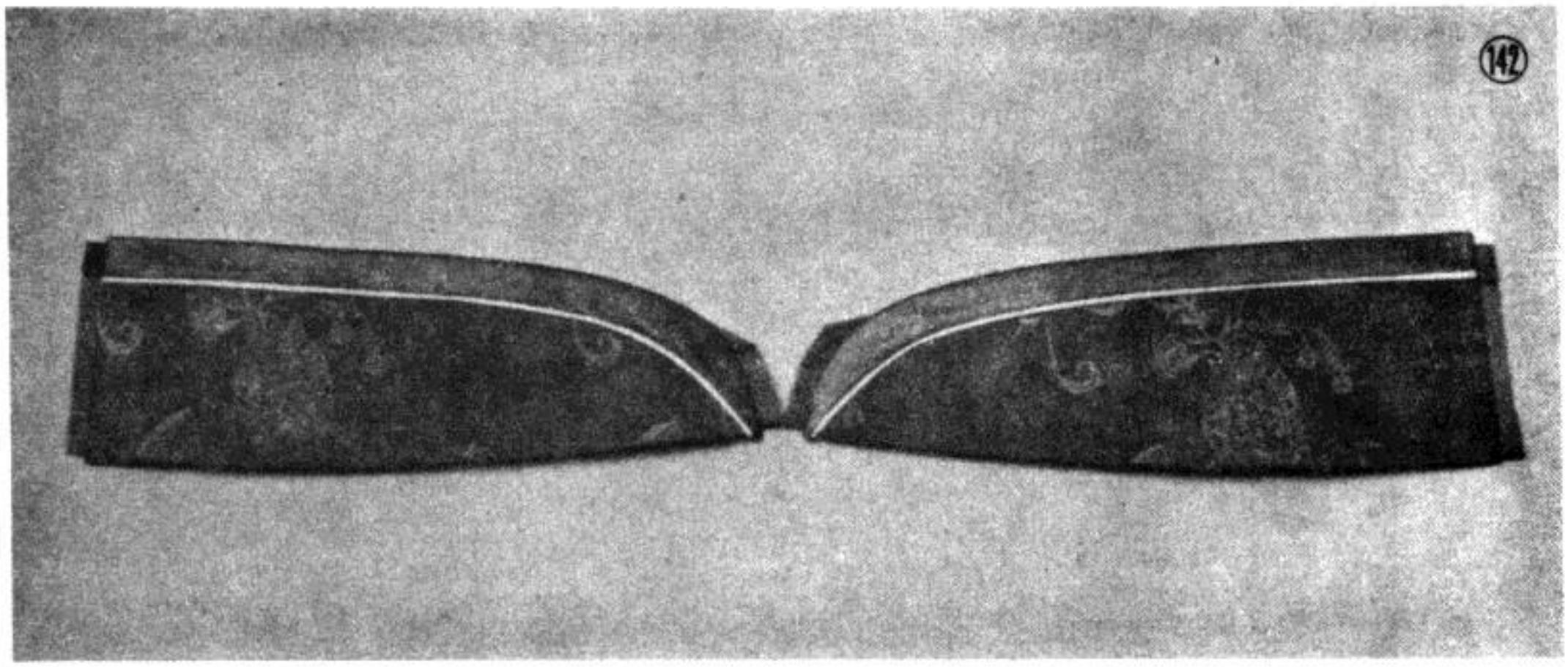


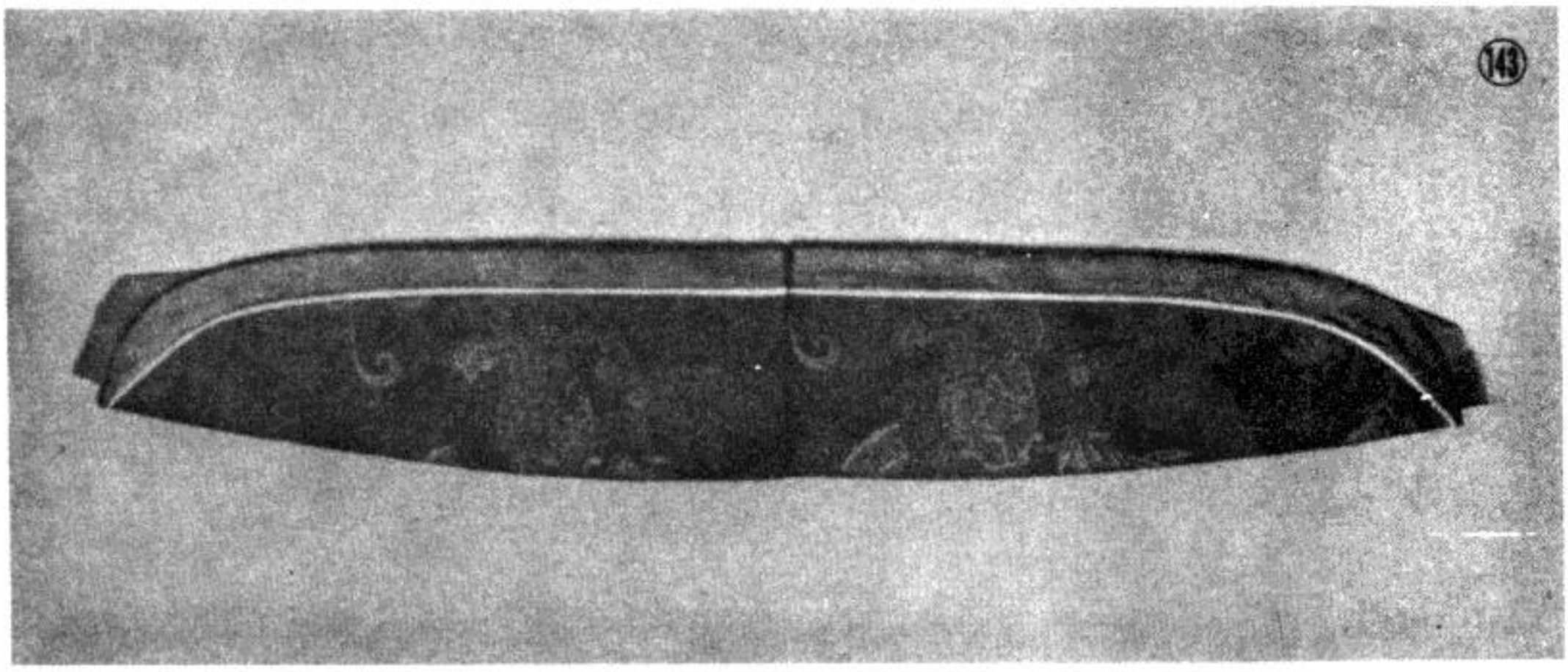




以如意爲重點的絲棉袍

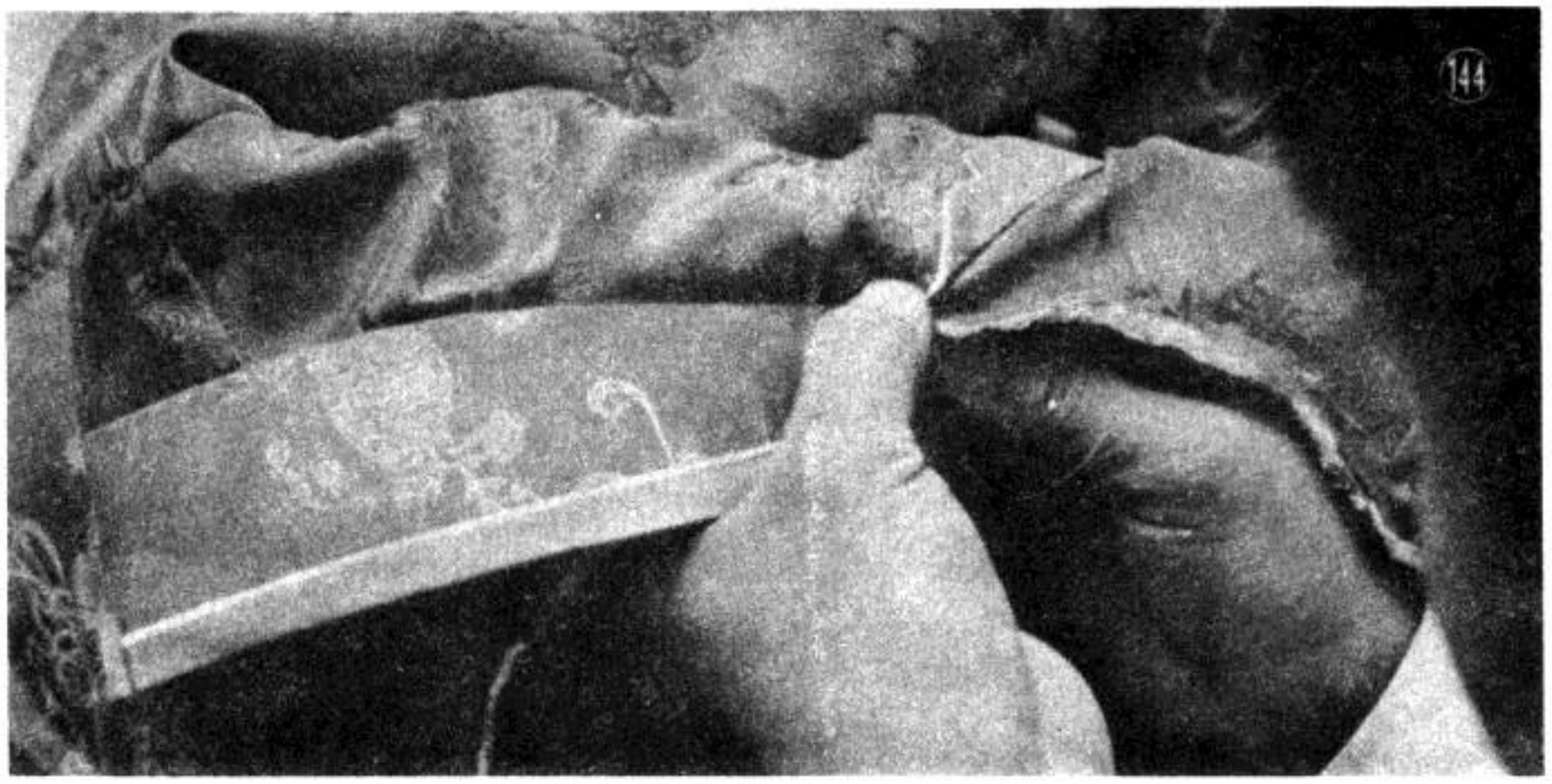






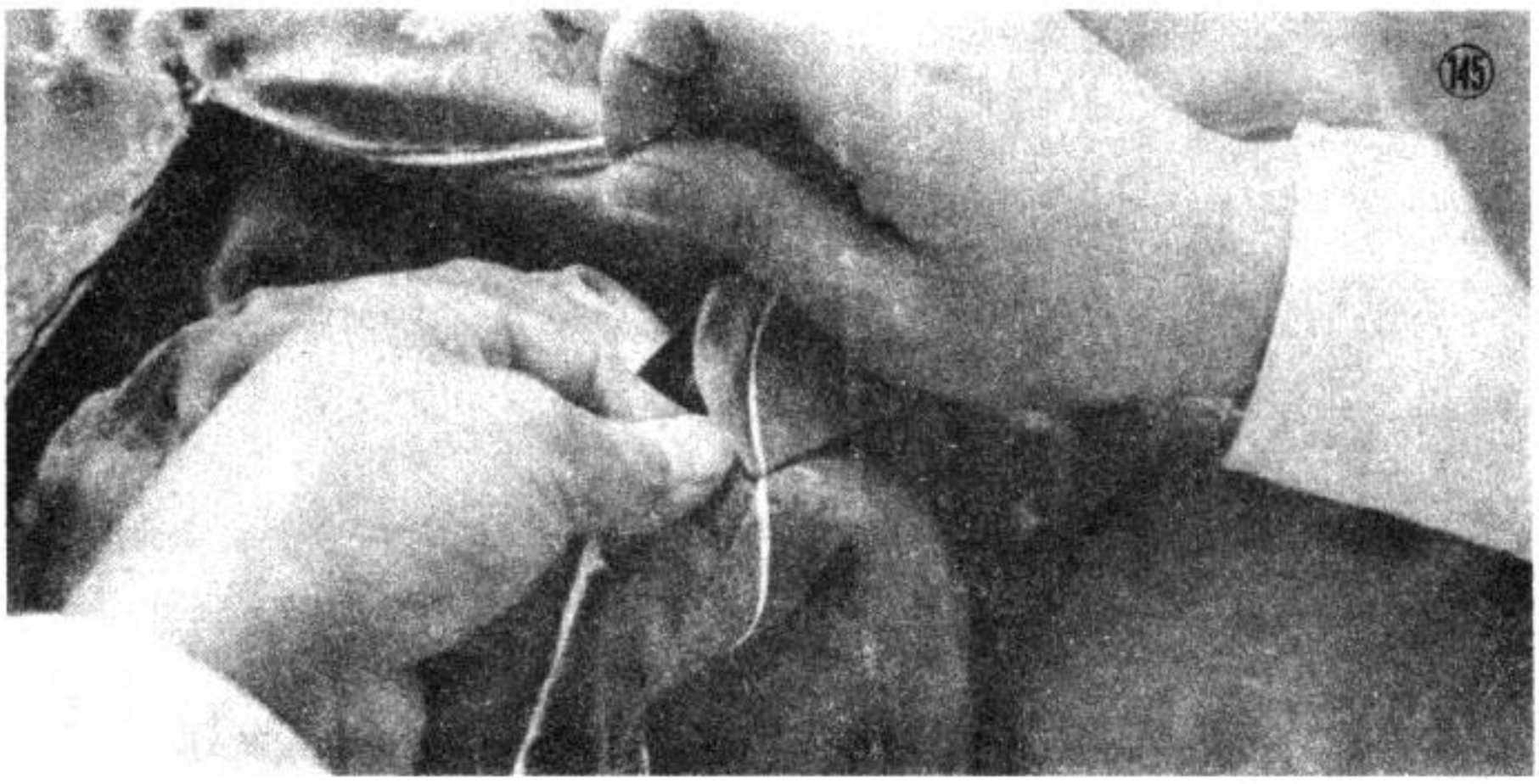
上領子

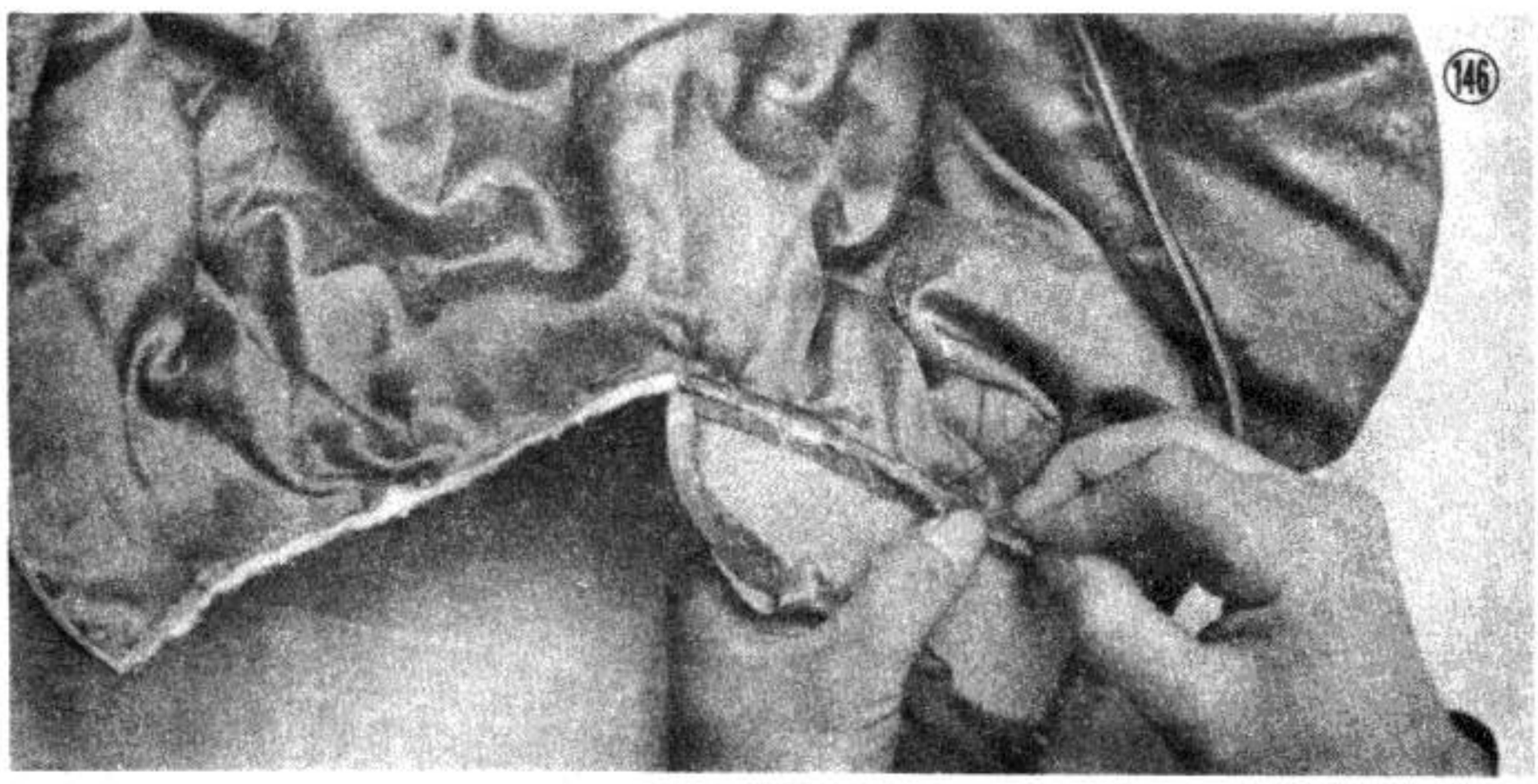
⑭ 將前身領圈中心點對準前領中點固定。

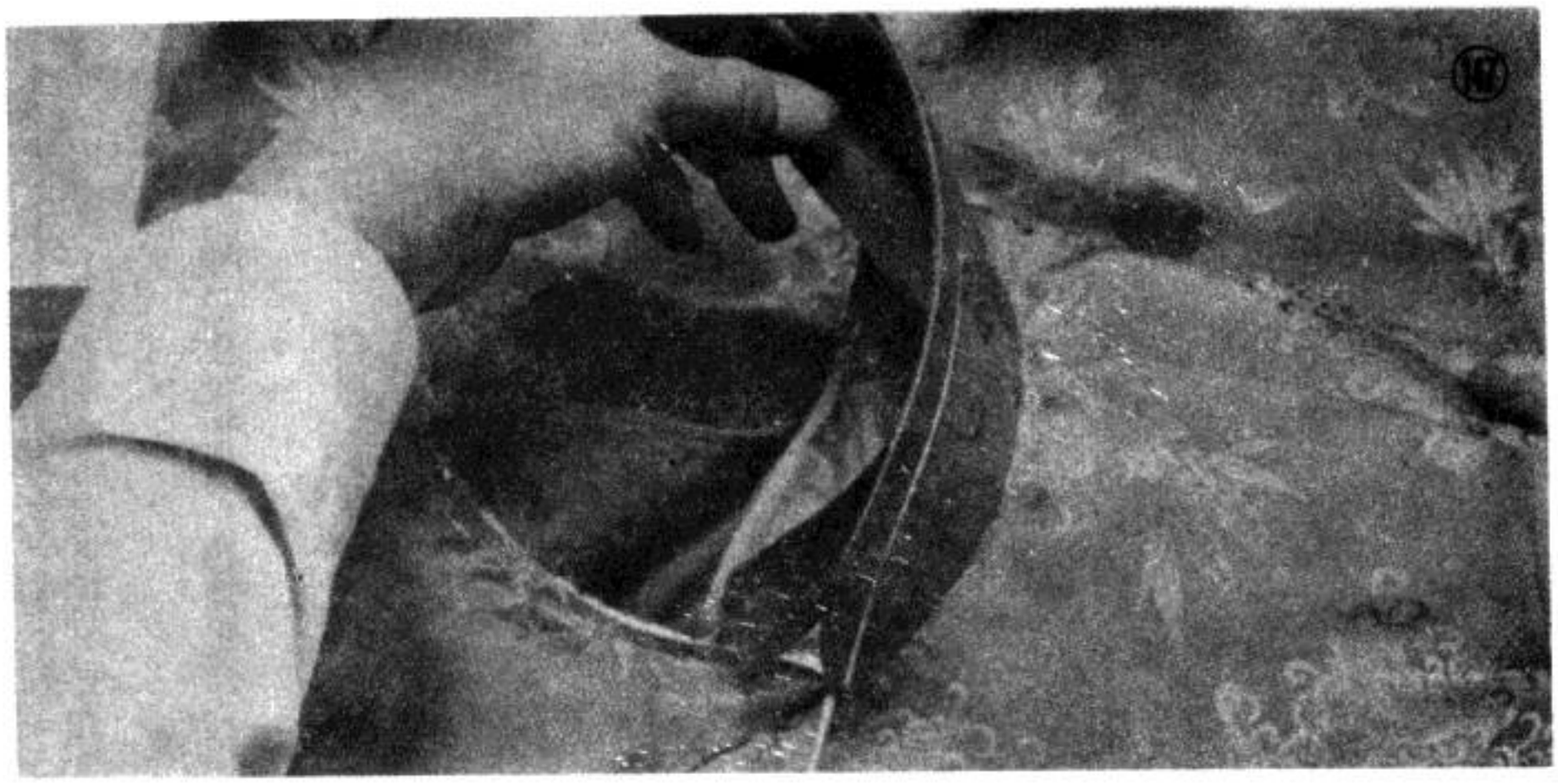


⑮ 翻回檢視領圈是否對齊大襟上的綼邊嵌線。

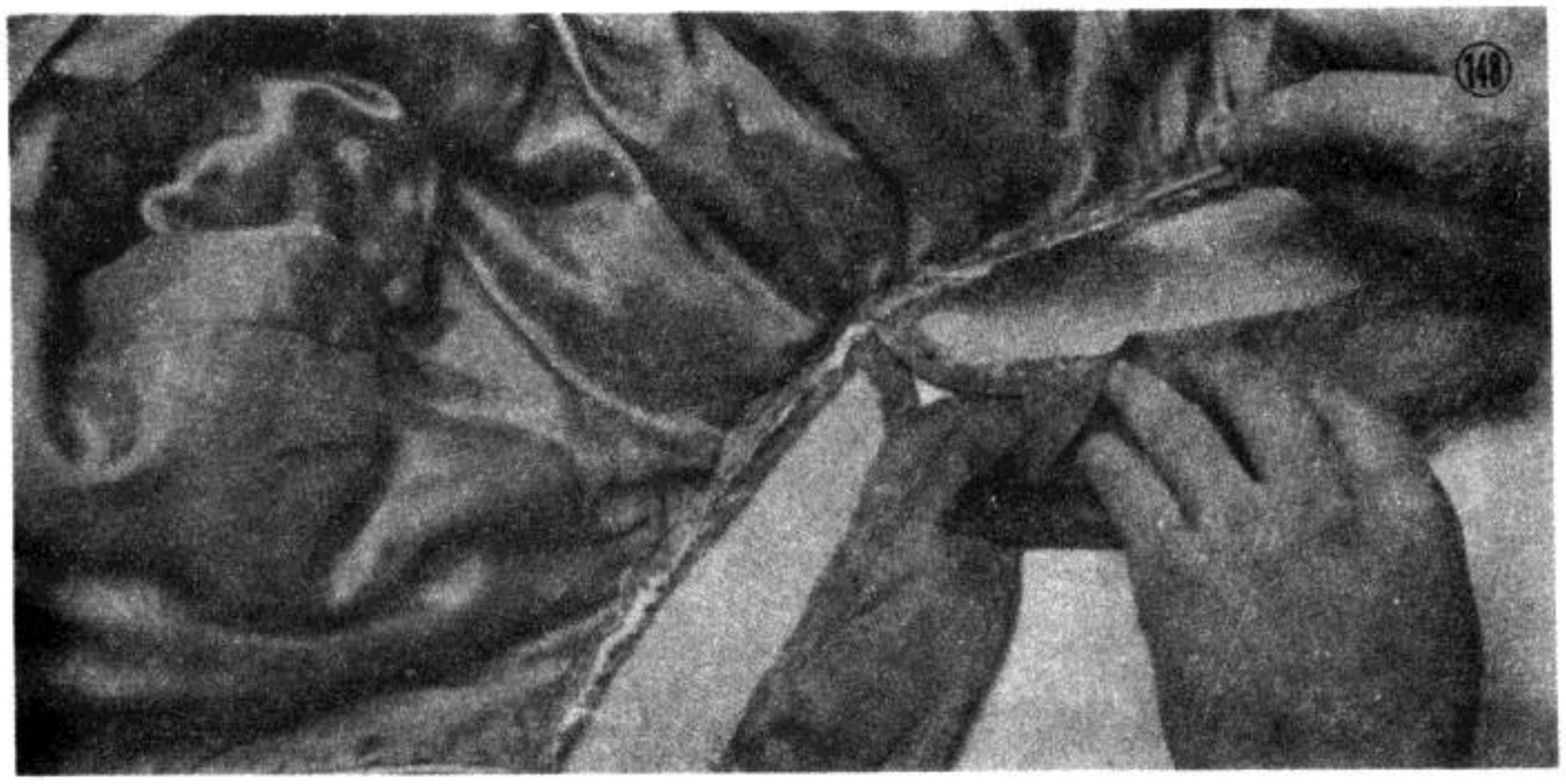
⑯ 用疏縫或迴針縫固定領圈。







⑭ 翻回正面，檢視低領是否有縐紋，領兩邊同時進行。



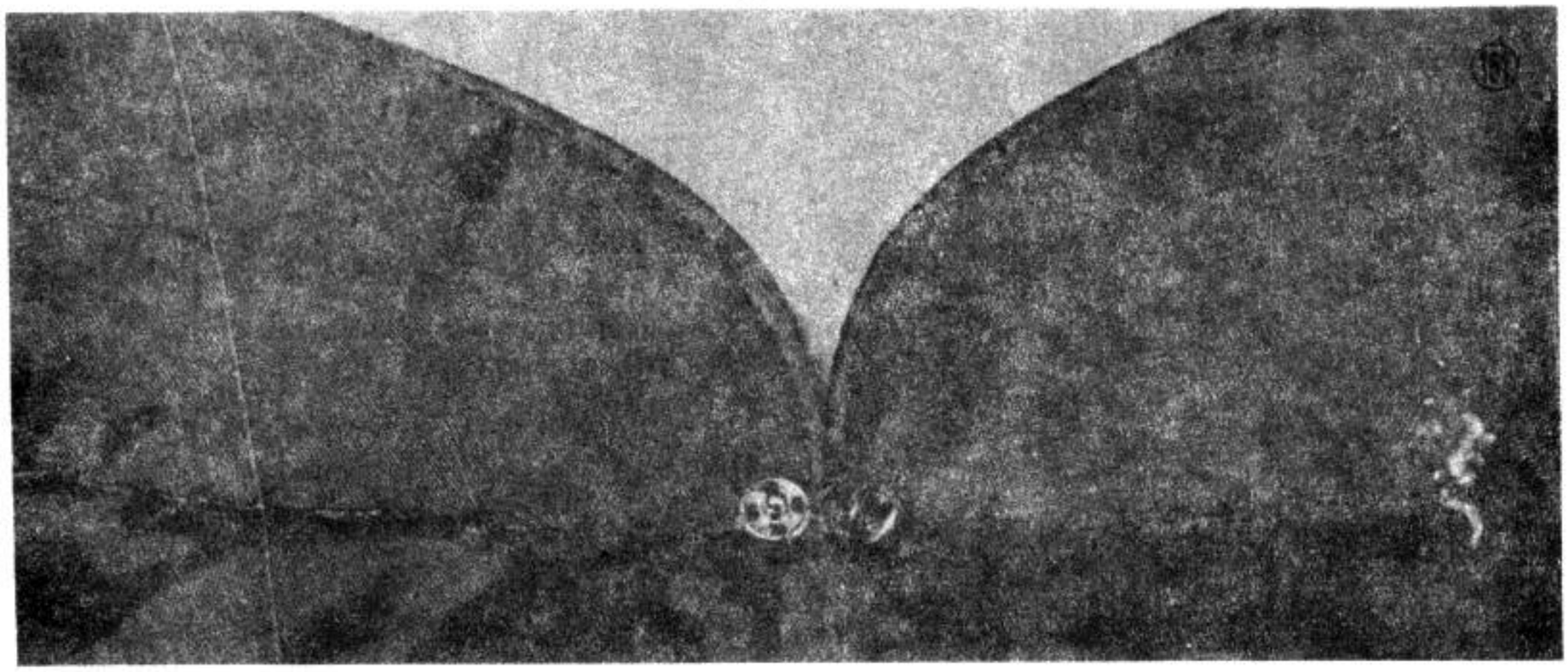
⑭⑭ 在已固定之領圈縫份上抹上漿糊，將領裡翻回，固定在領圈上燙平。
（固定時領裡稍微拉緊些）





⑮⑩ 在領裏上以星點縫固定領圈要使針眼不露出表領。

⑮① 前中心爲使領口結實，如圖所示，可用按釦固定。（縫釦法與前同）



⑮② 最後在後領中心縫按釦（與158頁⑧②同）。

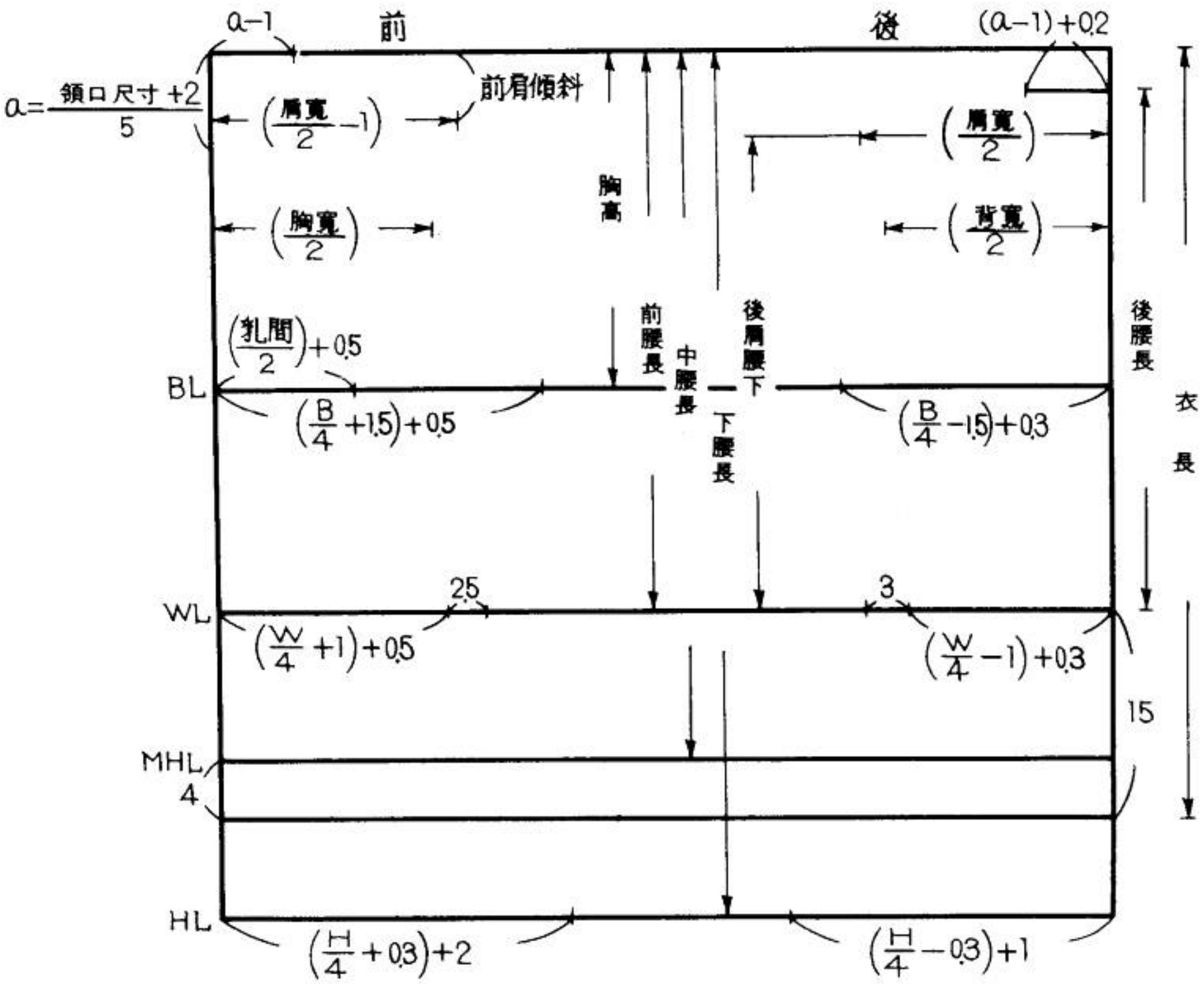


古典美的鳳仙套裝

（一公分寬鑲邊加擋條的作法）

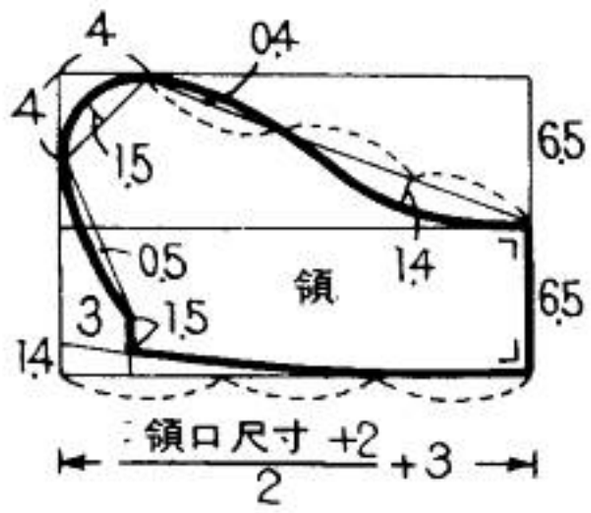
①

製　圖



※　（　）之內是單襟袍時用，此處則爲上裝，所以要在各處加必要的寬份

②—1



上衣（短襖）

古典的鳳仙裝（一公分緄邊加擋條的作法）

鳳仙領的衣裙—短襖爲夾裡的。

一公分寬的緄邊在其內側加0.3公分寬的檔條。0.3公分寬的檔條作法是將已上漿處理過的斜布對折成0.6公分寬的斜條，然後併攏對齊於1公分寬的緄邊，車縫於擋條離毛邊0.2公分處。離車縫線0.1公分處做折痕再扣回燙平，以藏針縫固定即成。

前身雙大襟線先將緄邊擋條做好後，再縫合左襟線以右襟爲開襟線。

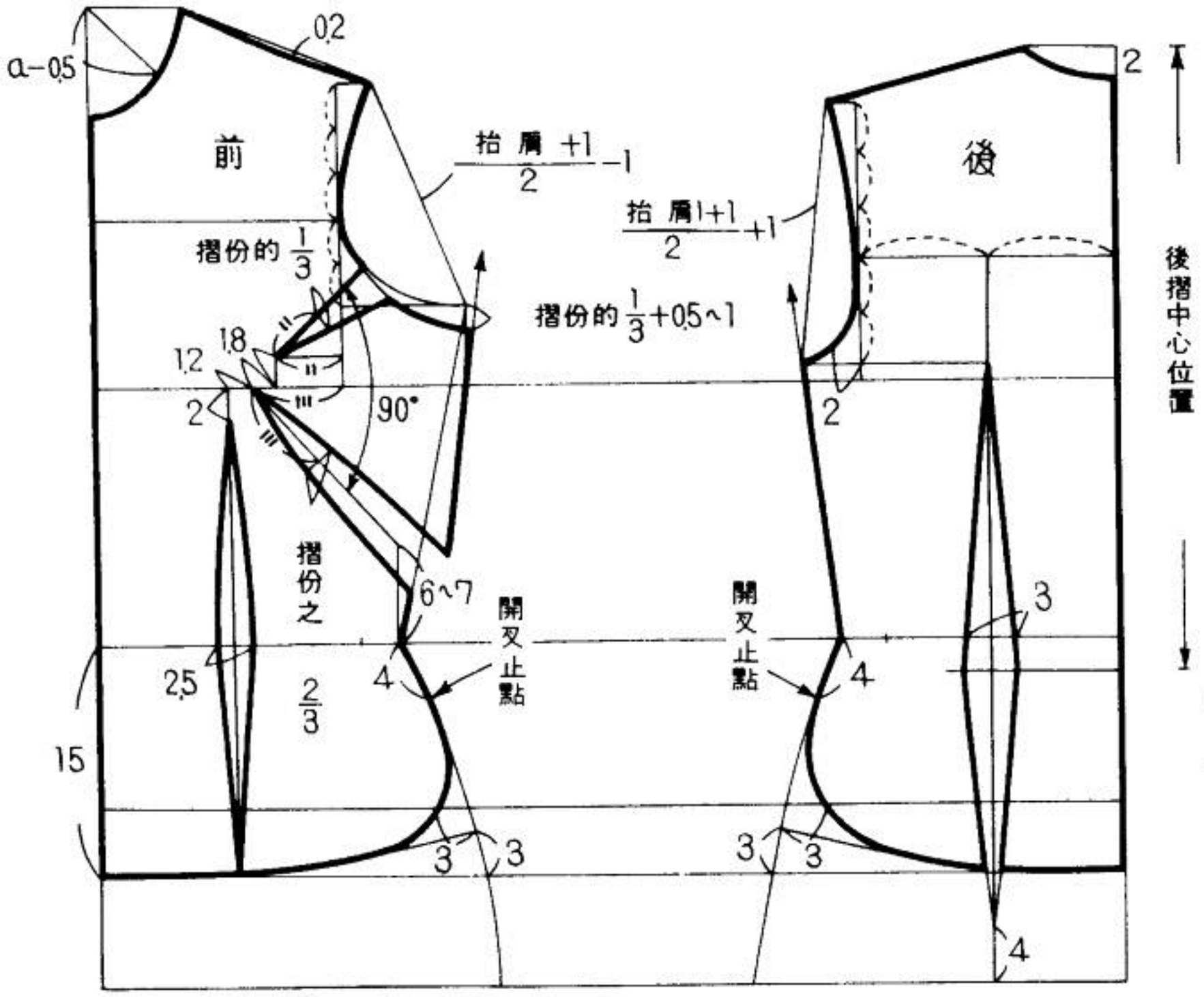
③—1

袖山高度之決定法

抬肩

30~33 =	抬肩+1/2	−4~5
33~36 =	抬肩+1/2	−5~6
36~40 =	抬肩+1/2	−6~7

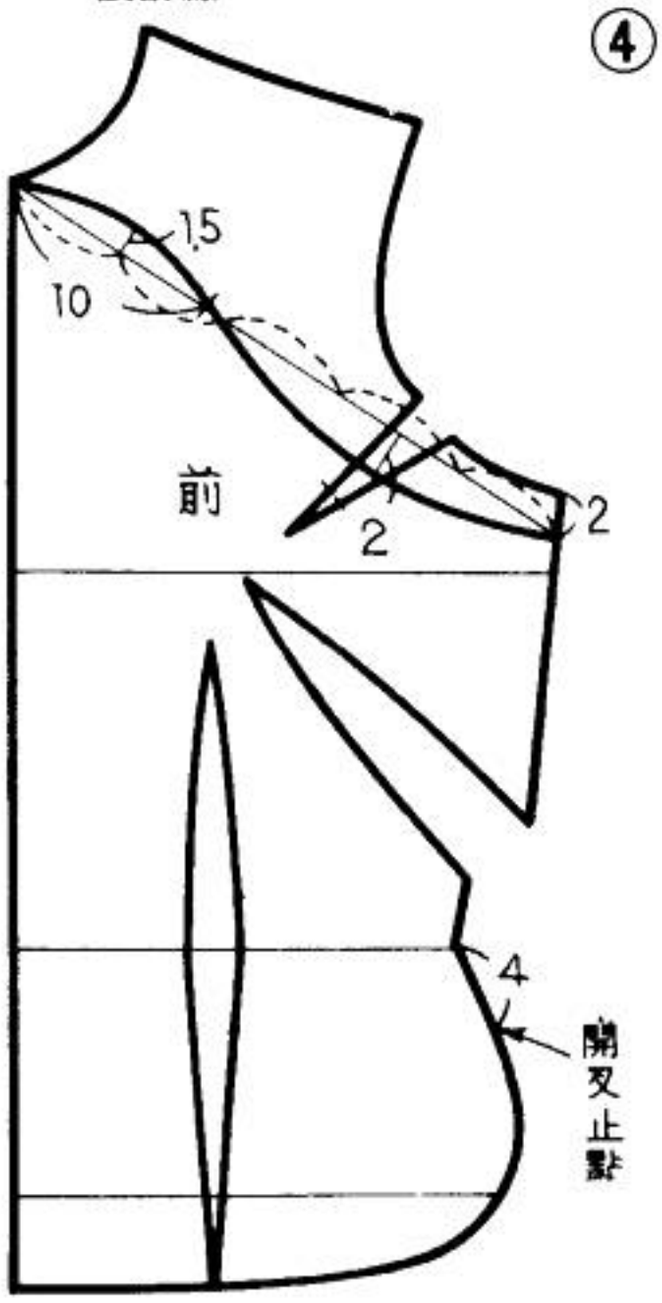
製圖 ②—2



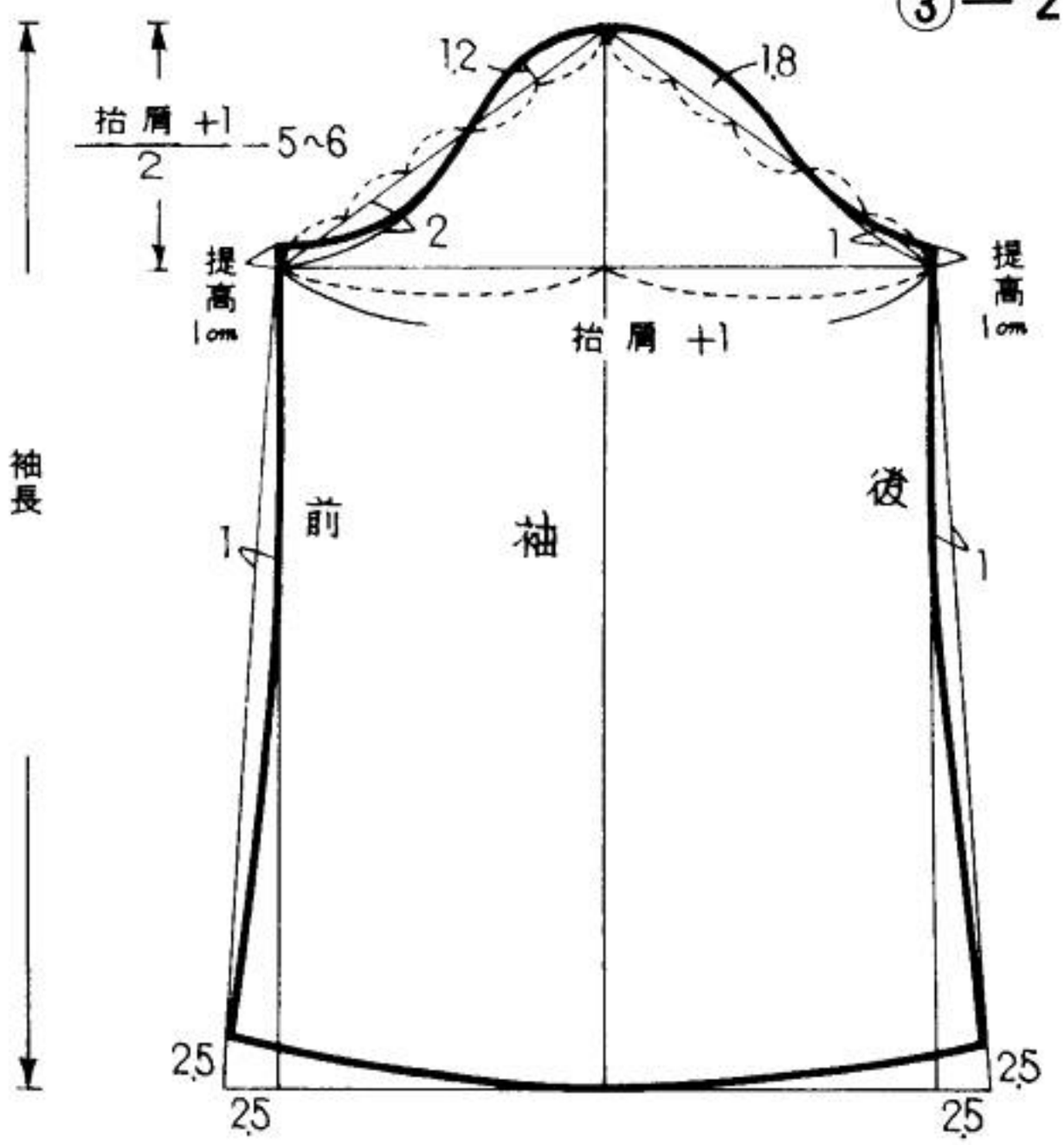
製圖①～④

製圖是依照單祺袍的原型，取其上半段，但須要加上寬份（寬份的留法如圖所示。）

設計線 ④

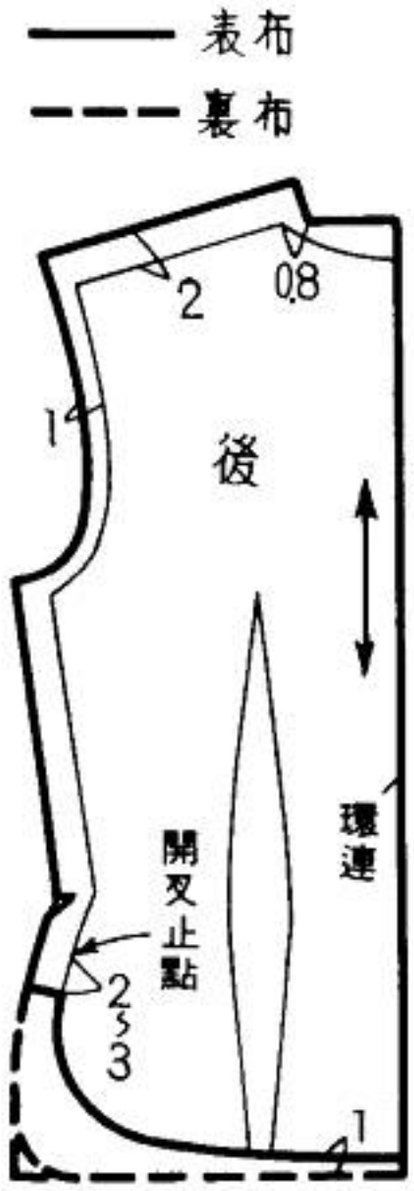


③—2

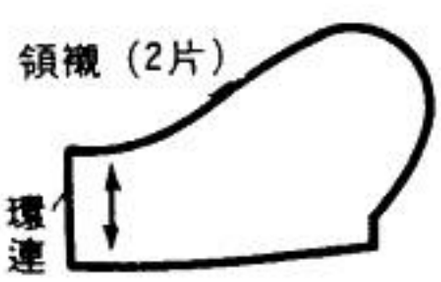


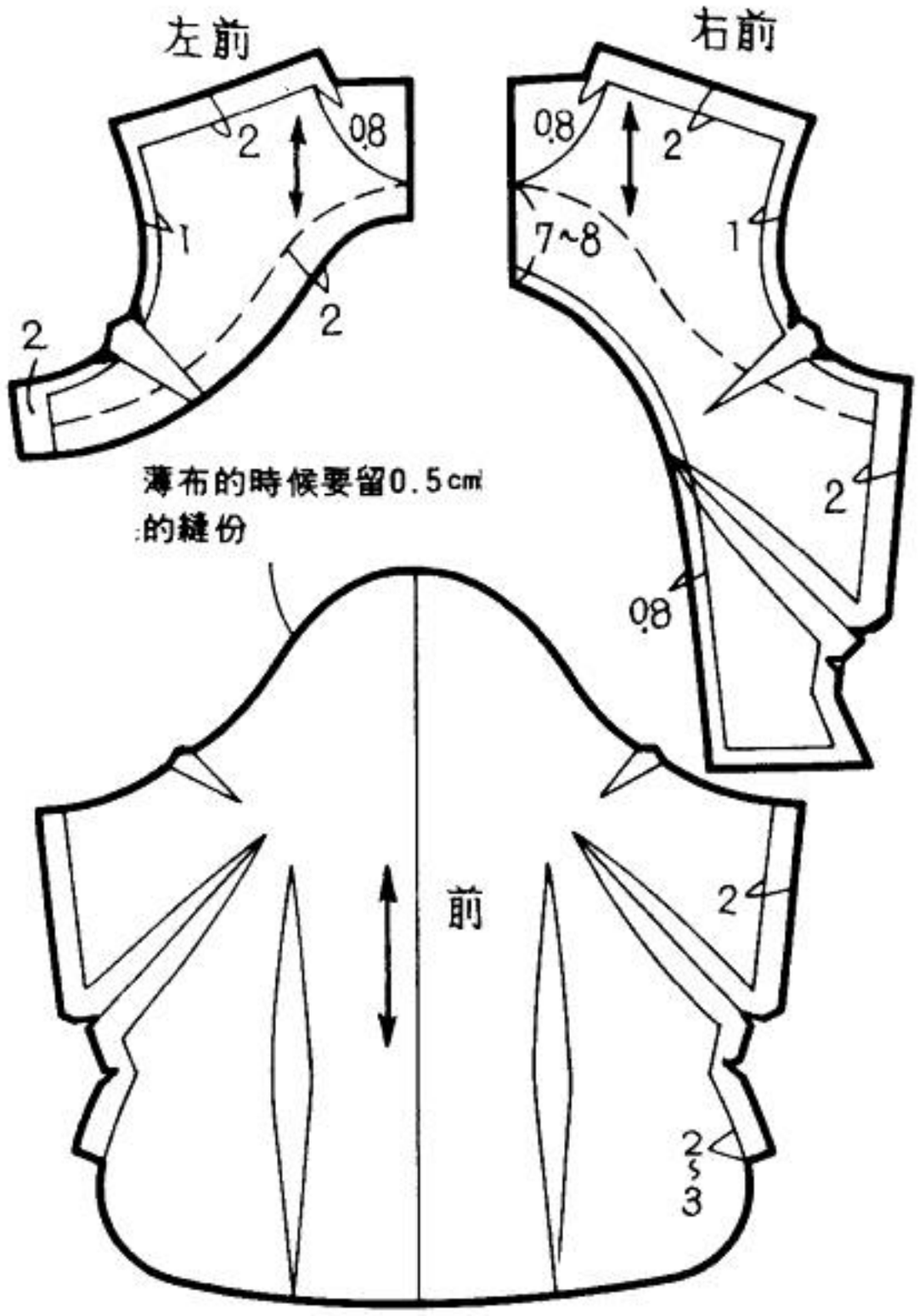
裁剪

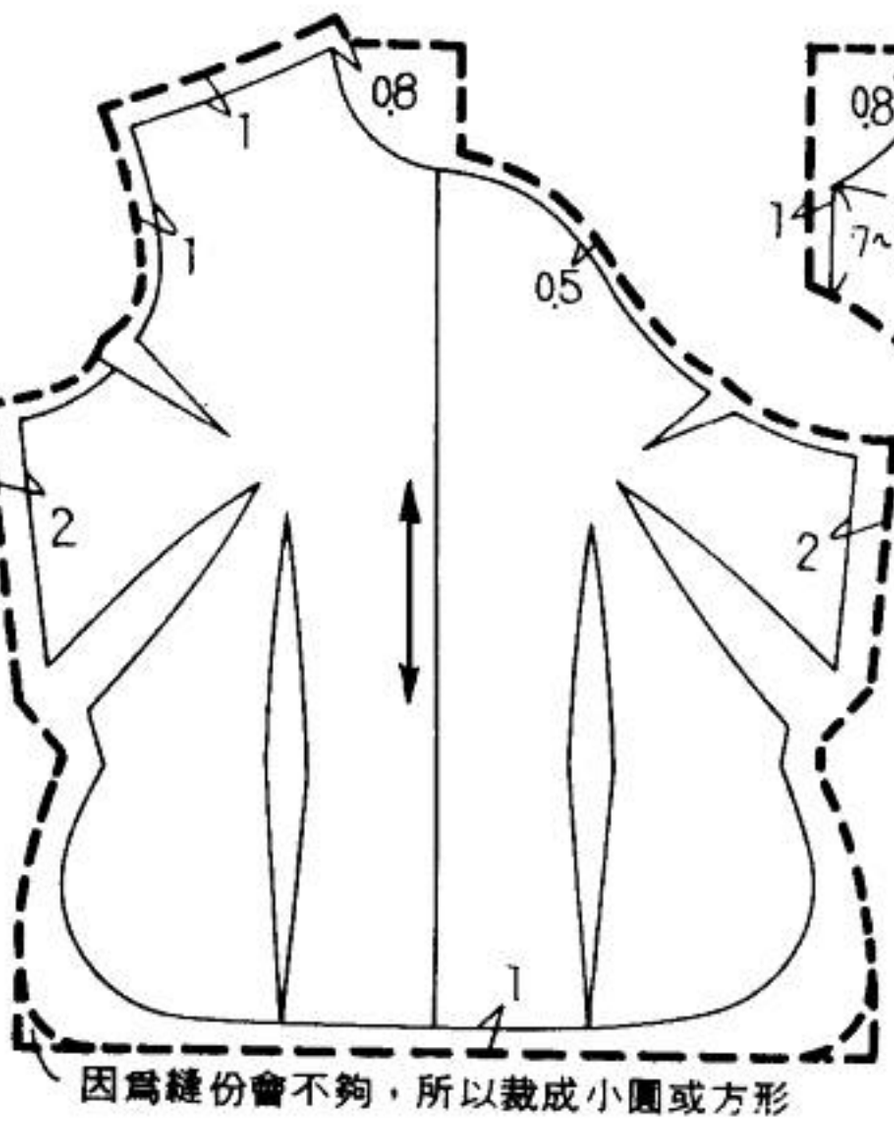
表布是按前面繪圖裁下，將需要綴邊的胸前之雙大襟、衣襬和領子外圍的部份按照實線裁剪，只有領面的領端須加0.5公分的鬆份：（照圖所示）



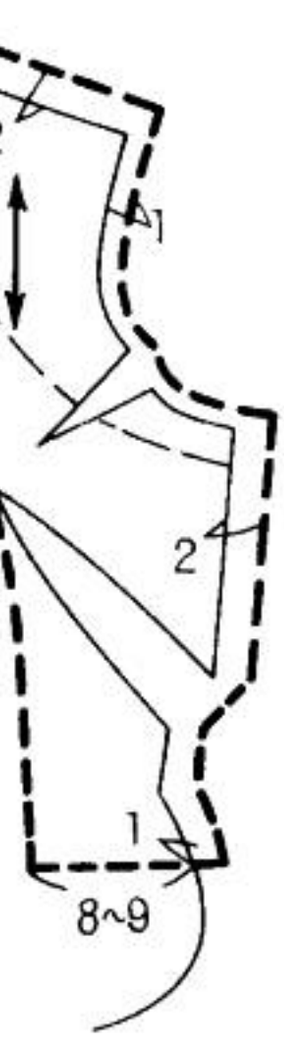


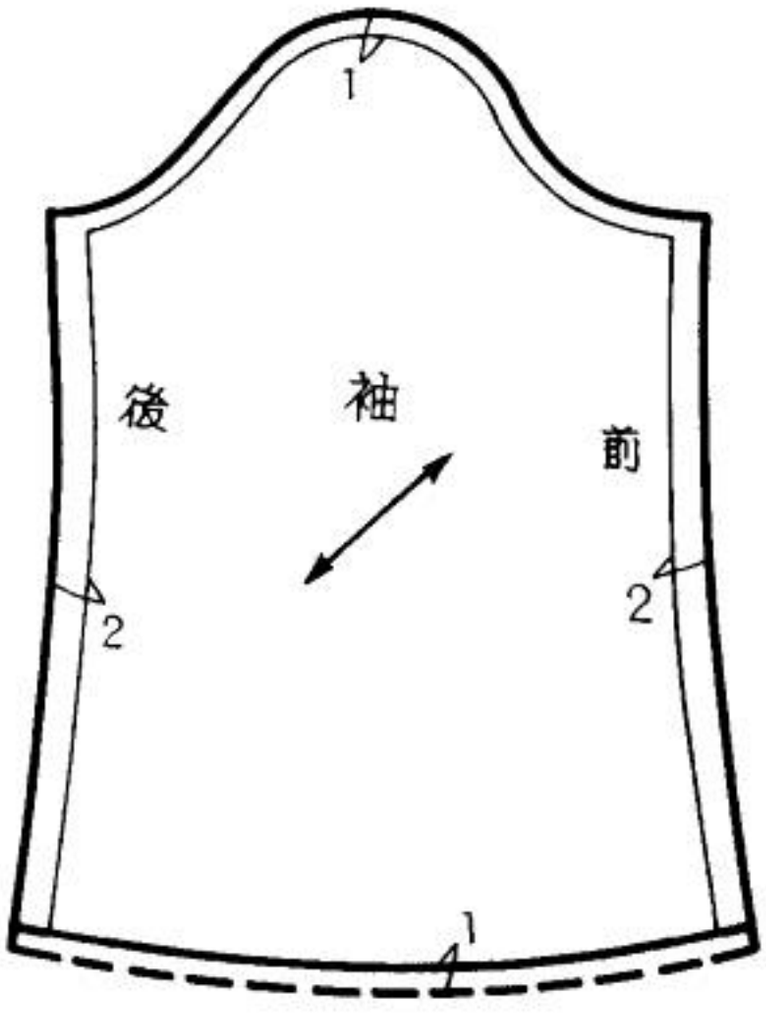


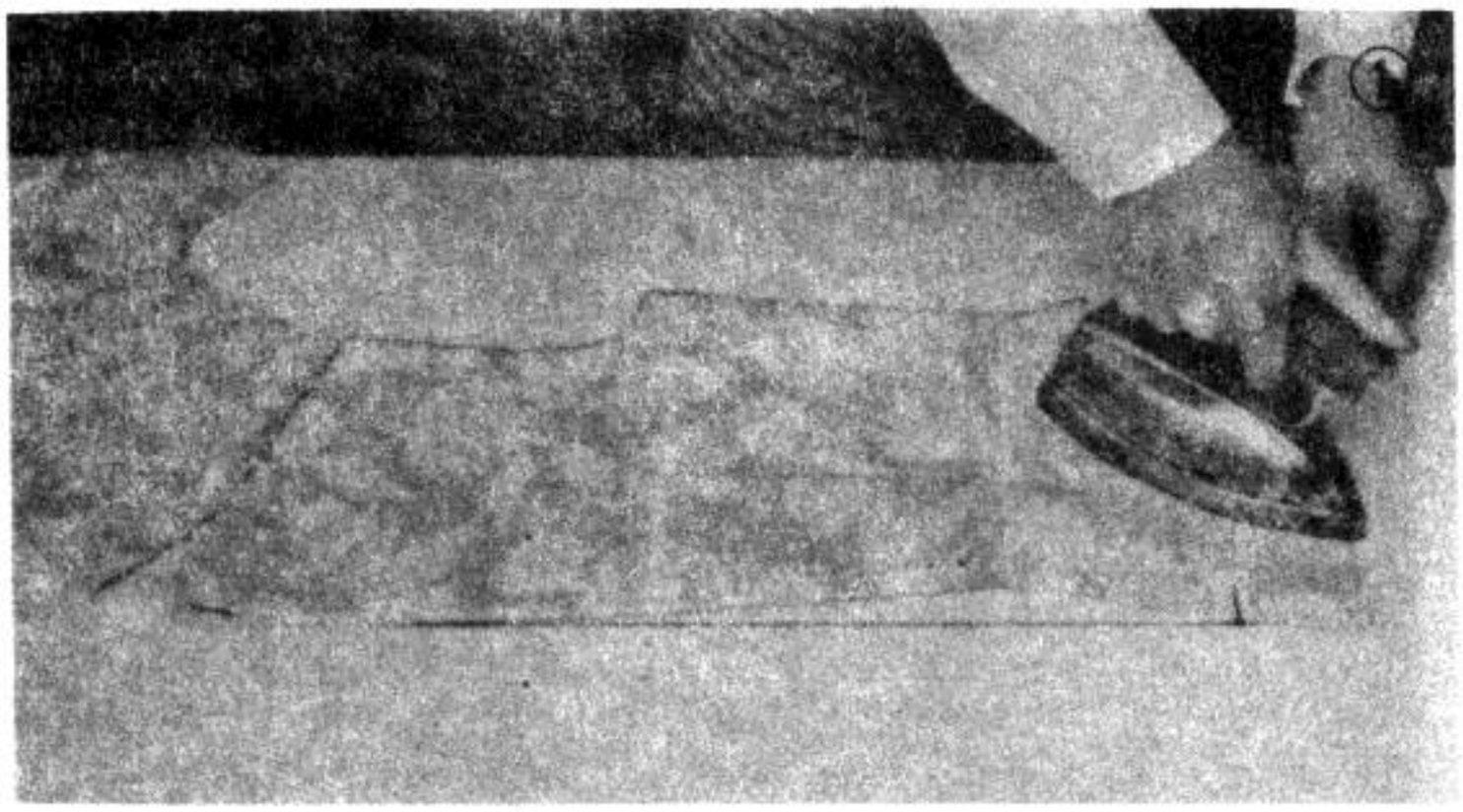




因爲縫份會不夠，所以裁成小圓或方形







領襯採用紙襯，表領與領裏都要貼照襯，所以要裁兩片，唯領外圍和縫合側依完成線剪裁。

前身開襟處只在右側，所以裏布之左襟不要剪開。

縫製順序與要點

縫摺與肩線及貼牽條

① 表布、裏布縫合肩與各摺子。將裏布摺的縫份倒向中心，其餘皆分開燙平。

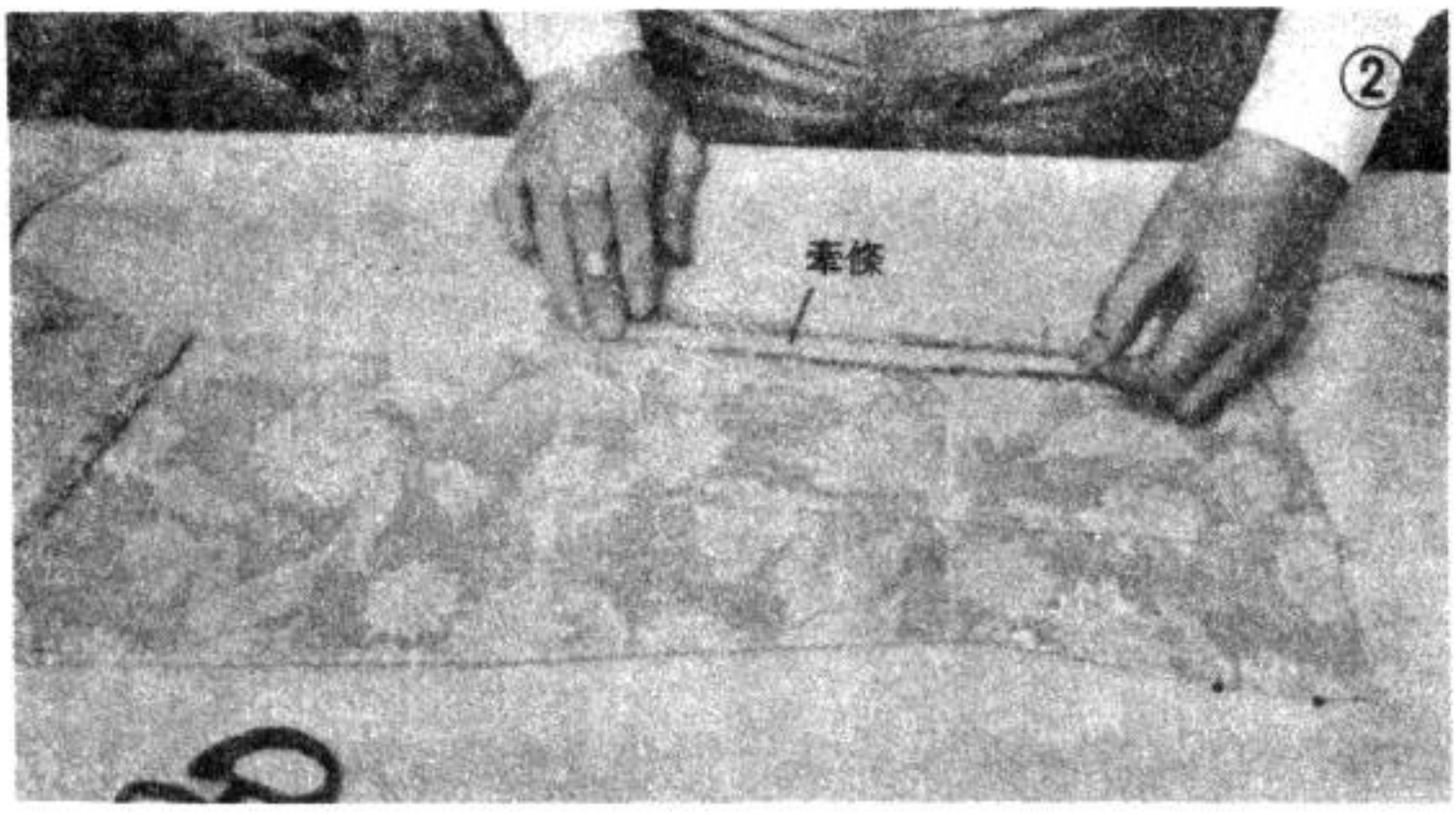
前後身以中心線爲主面向內，對摺然後做脇邊的燙拔。要把凹（腰圍）的部分拉拔成直線。

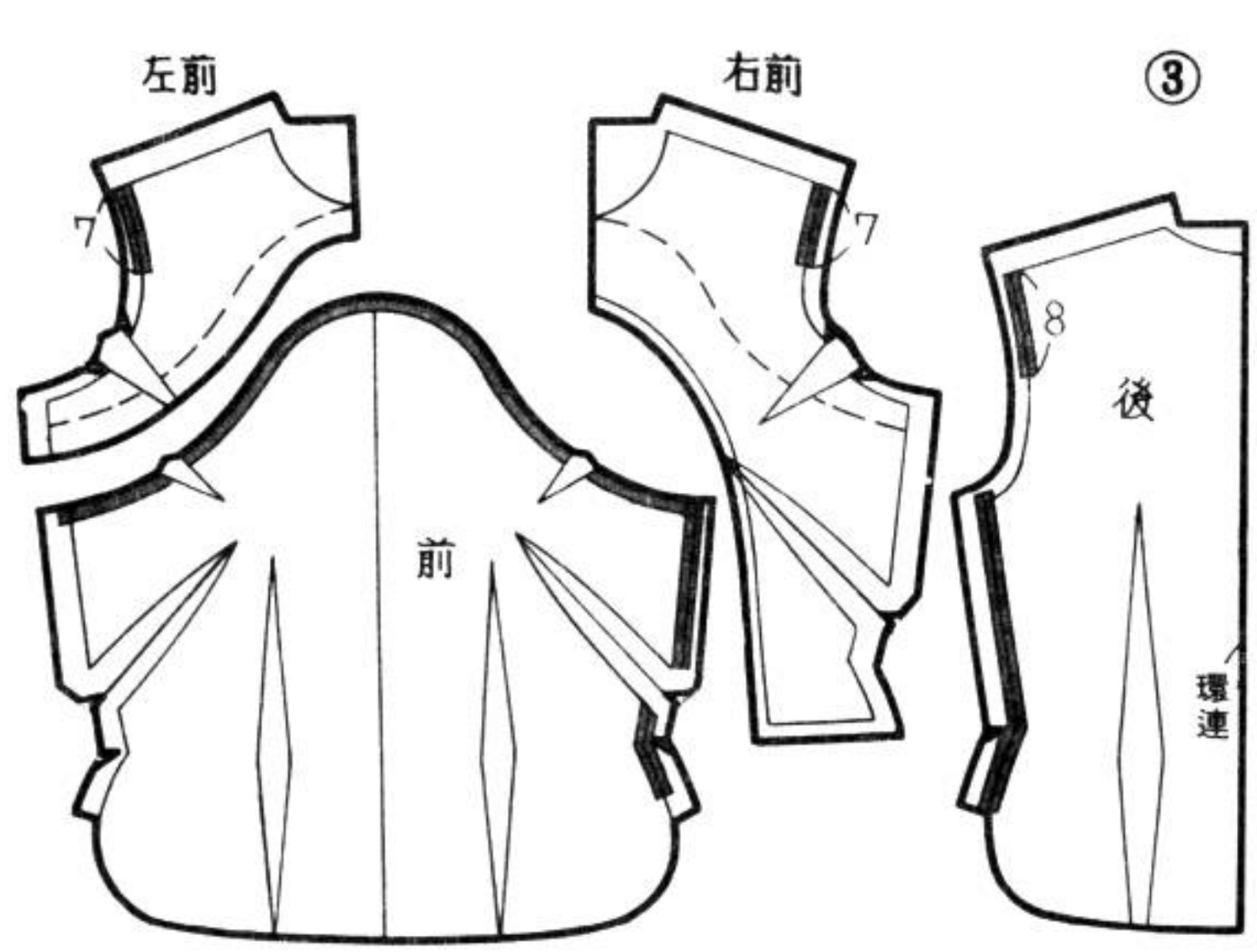
② 爲使燙拔後的脇邊不變形，燙拔後貼上牽條於後身之兩脇。

在縫份邊延著完成線上一層漿糊，把裏布撕成一公分寬的布條（牽條）貼上去。

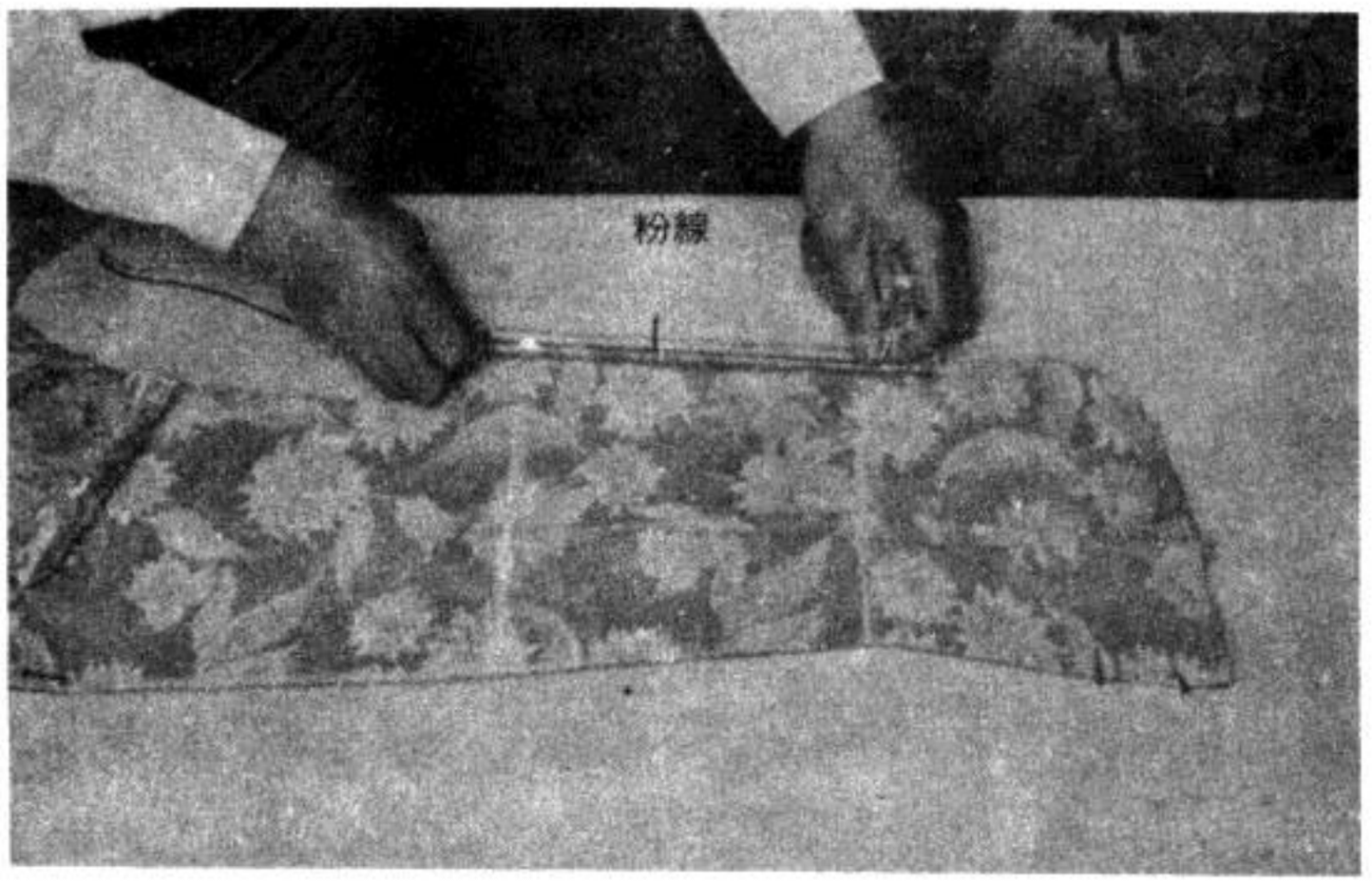
此外，前身的大襟、右前脇邊及袖籠上半段都要貼牽條。

③ 表布貼牽條的位置圖。





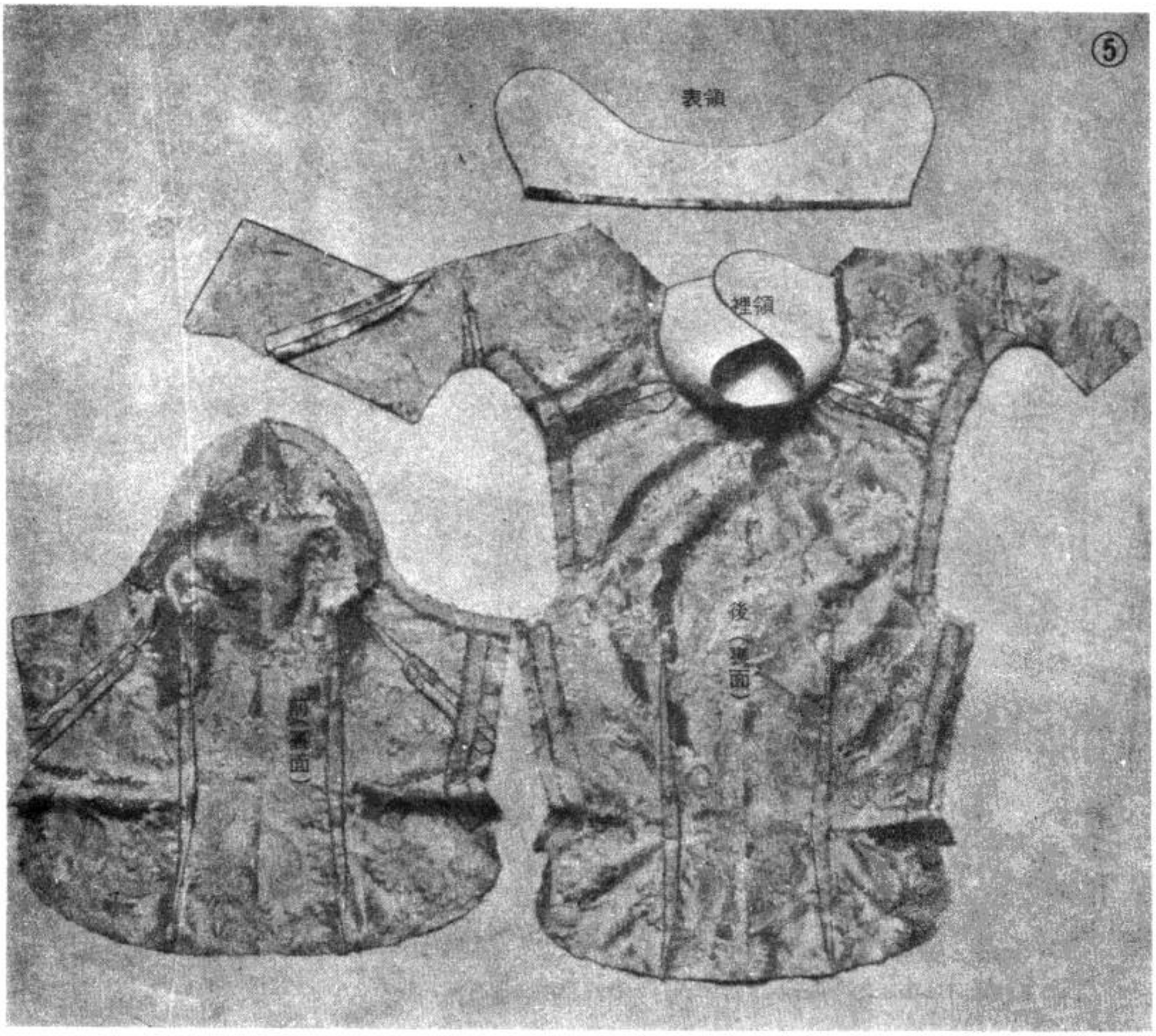
※ 各摺及肩縫合之後再貼牽條，唯此處爲方便起見，在裁剪圖上表示了貼布條的位置



④ 在貼好的牽條上，重做完成線的記號。

挖領圈，領圈線要比領長的尺寸短0.8～1公分。（全領長）

領圈要留0.8公分的縫份，在領圈縫份上靠外側剪入0.4公分的缺口。

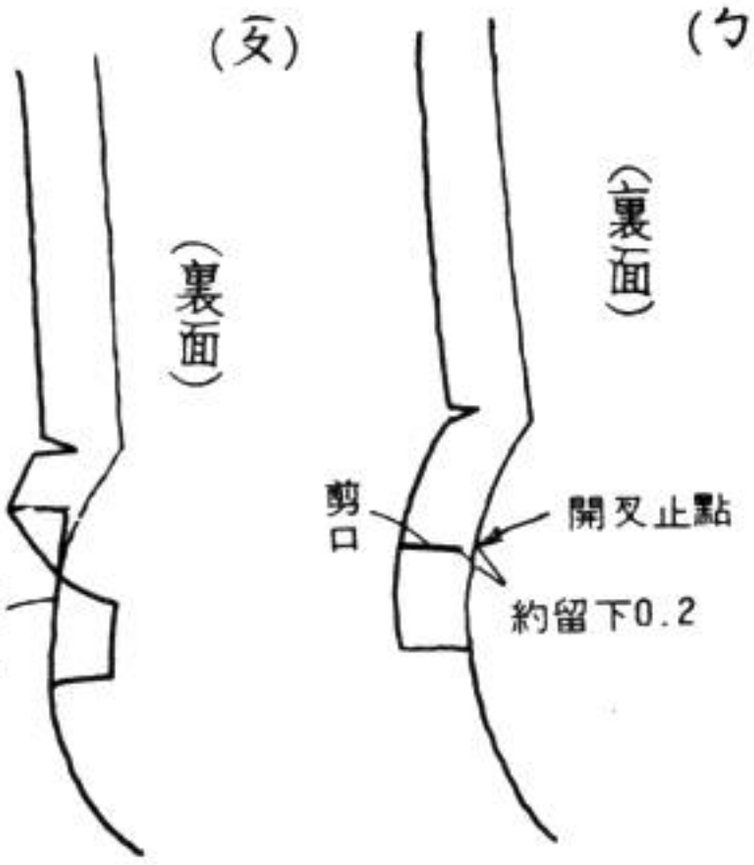


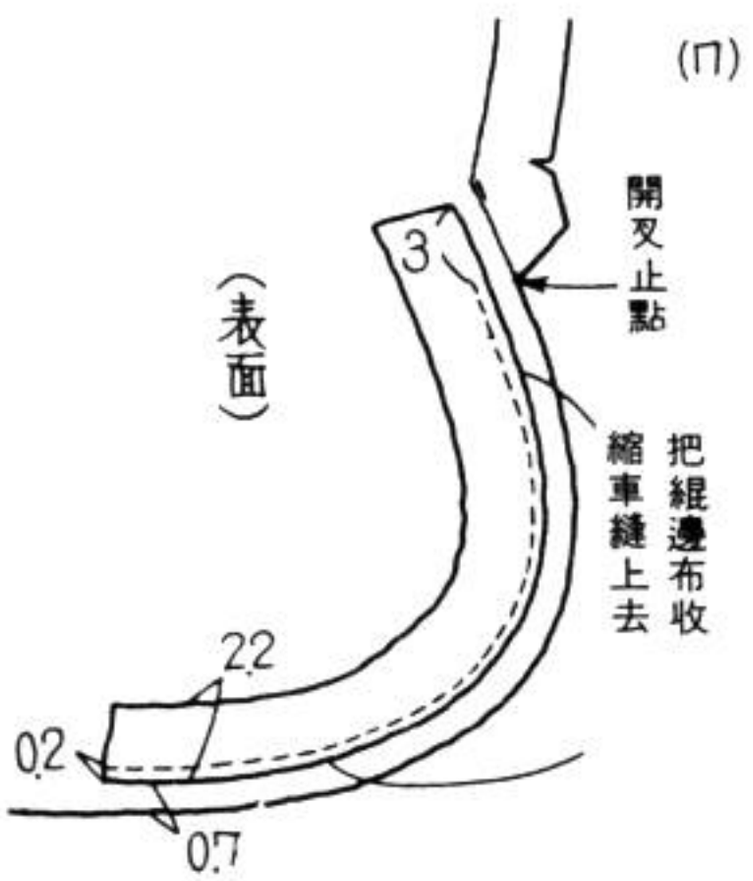
上裏領

⑤ 準備領子。

鳳仙領兩面都需要表布，兩塊領襯完全不留縫份，然後領襯貼於表布上，將底領留0.8公分的縫份，其餘均按完成線剪下。將底領0.8公分的縫份扣回，包住領襯。兩面同時進行，將領裡用疏縫固定於領圈上。







圖片是上述製作告一段落的完成圖。

準備緄條

⑥ 經漿糊處理好的斜布（處理方法見34頁），剪下22公分寬的緄條四條。這四條將做爲外側的寬緄邊用，完成寬度爲1公分。

四條內側擋條的寬度各爲12公分，須用低溫熨斗對折熨平。

⑦爲了緄邊，在開叉止點部分加以整理。於開叉止點以下留2～3公分的縫份（爲了使之牢固）如(ㄅ)圖所示，由叉口止點剪入缺口。如(ㄆ)圖所示，再向裡側扣回。在表布的緄邊位置上做0.7公分的記號線。如(ㄇ)圖示，緄條對齊記號線，離邊0.2公分處車縫一道。車縫時緄條在前襟，衣襬圓角處，領端等外圍彎曲處要稍微放鬆些。相反的，在領子的後面及前襟等凹陷曲線處要將緄條拉緊些，又開叉口上要多留三公分的緄條。（車縫向外圍彎曲時先把緄條拉寬再放鬆車縫）



⑧ 做緄邊的地方，包括雙大襟、表領及裡領的外圍、下襬、袖口，因爲右脇邊要連開襟，所以縫份要按照完成線摺入裏側，再車縫緄邊。

⑨⑩ 摺好各部所需的緄條，翻回時不要露出針眼，依完成寬度整理好。叉口要整齊的整理出斜度。

用低溫熨斗輕輕熨好，不要使用水線。

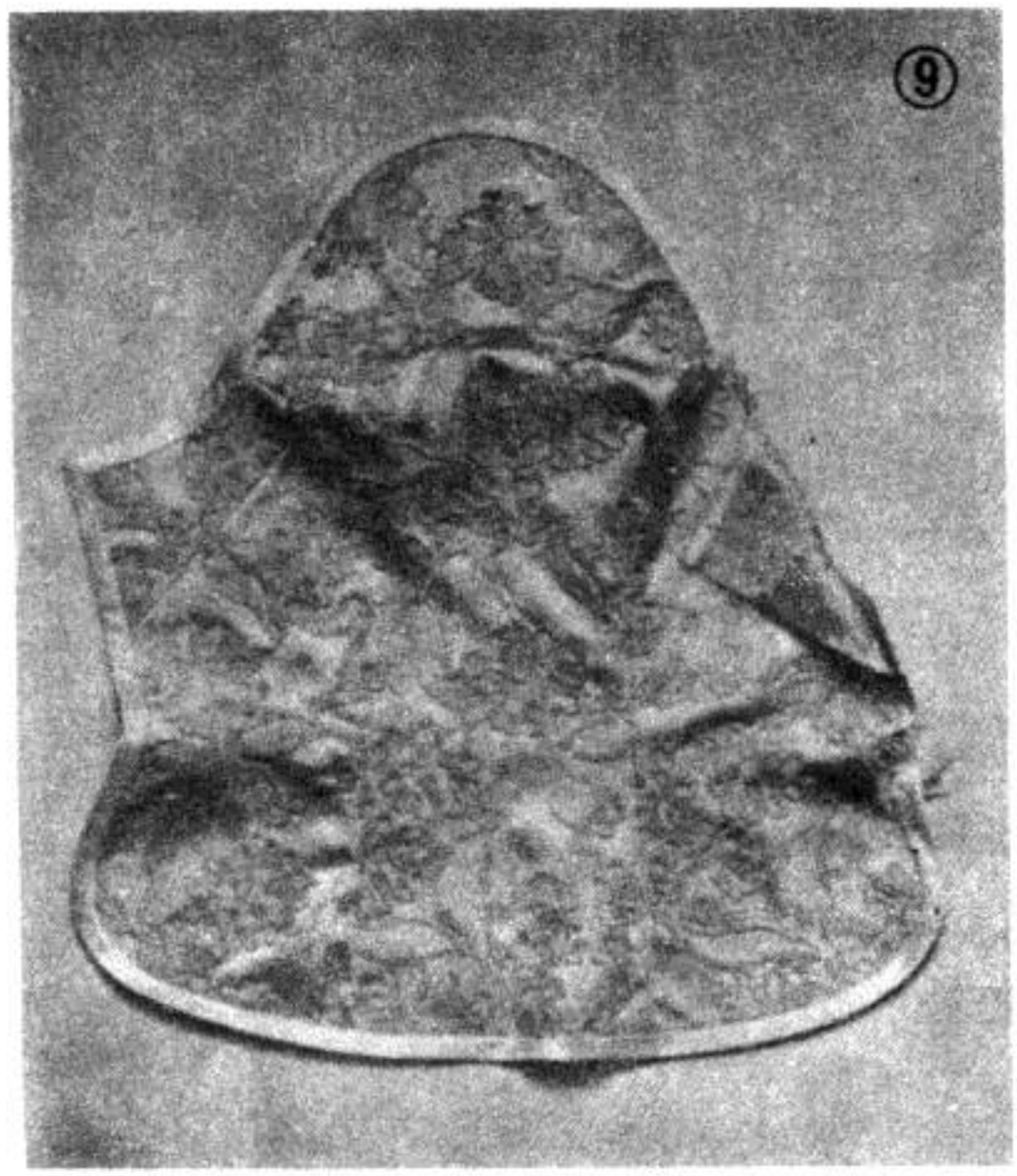
車縫內側的擋條

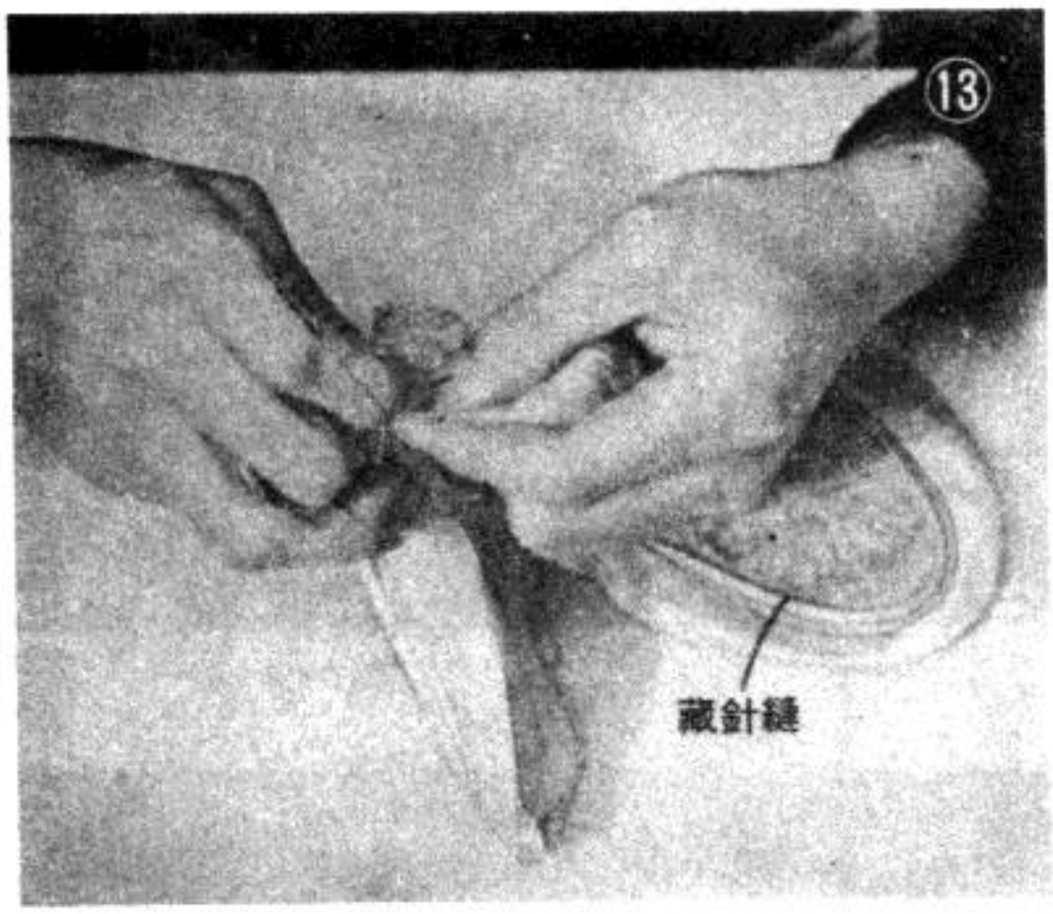
⑪ 縫製緄邊內側的緄條，把在⑥所備好的內側緄條，將光邊與外側的緄條對齊，在離毛邊02公分處車縫，（車縫時注意緄條不要拉開）同時應注意使對齊拼攏處不分開。

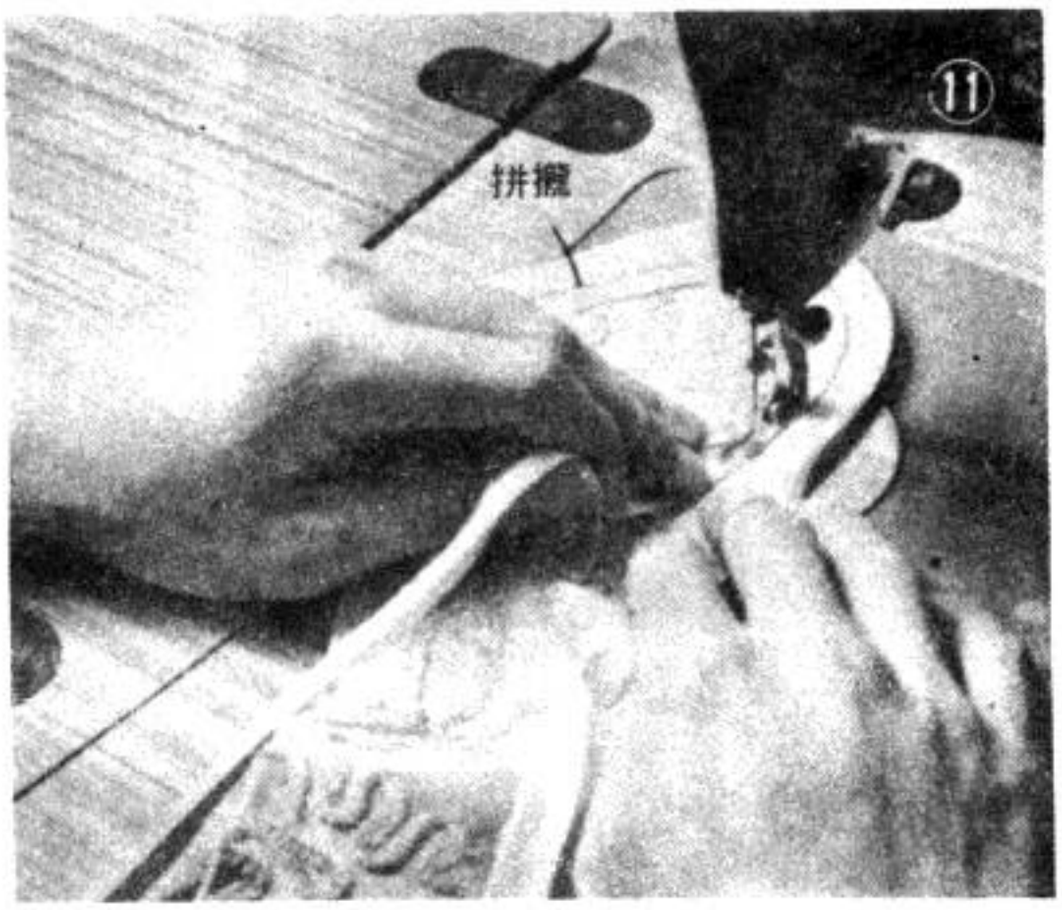
⑫ 車縫完成圖。

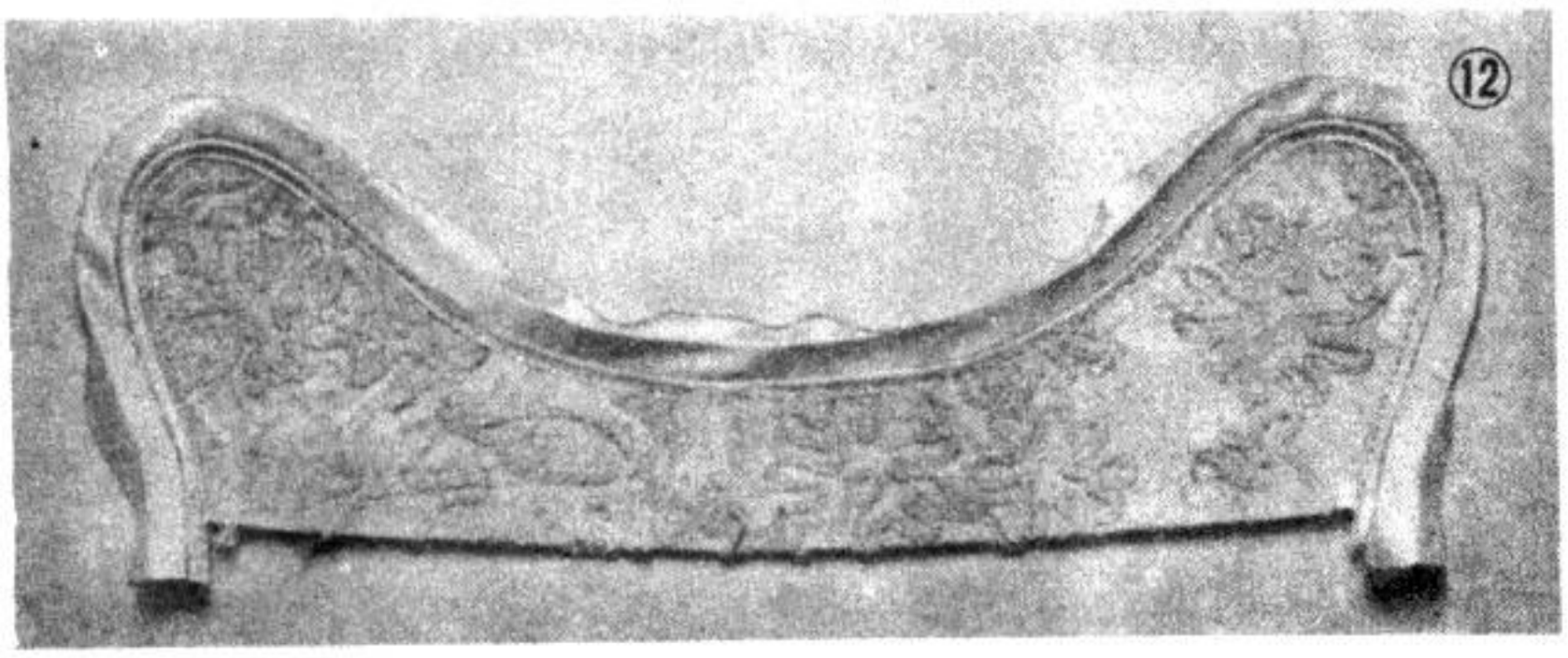
⑬ 將內側的緄條再扣回，以低溫熨斗燙平。扣回時要鬆些以防針目露出。將內側緄條以藏針縫固定，再以燙斗整燙整件內側緄條同時進行。

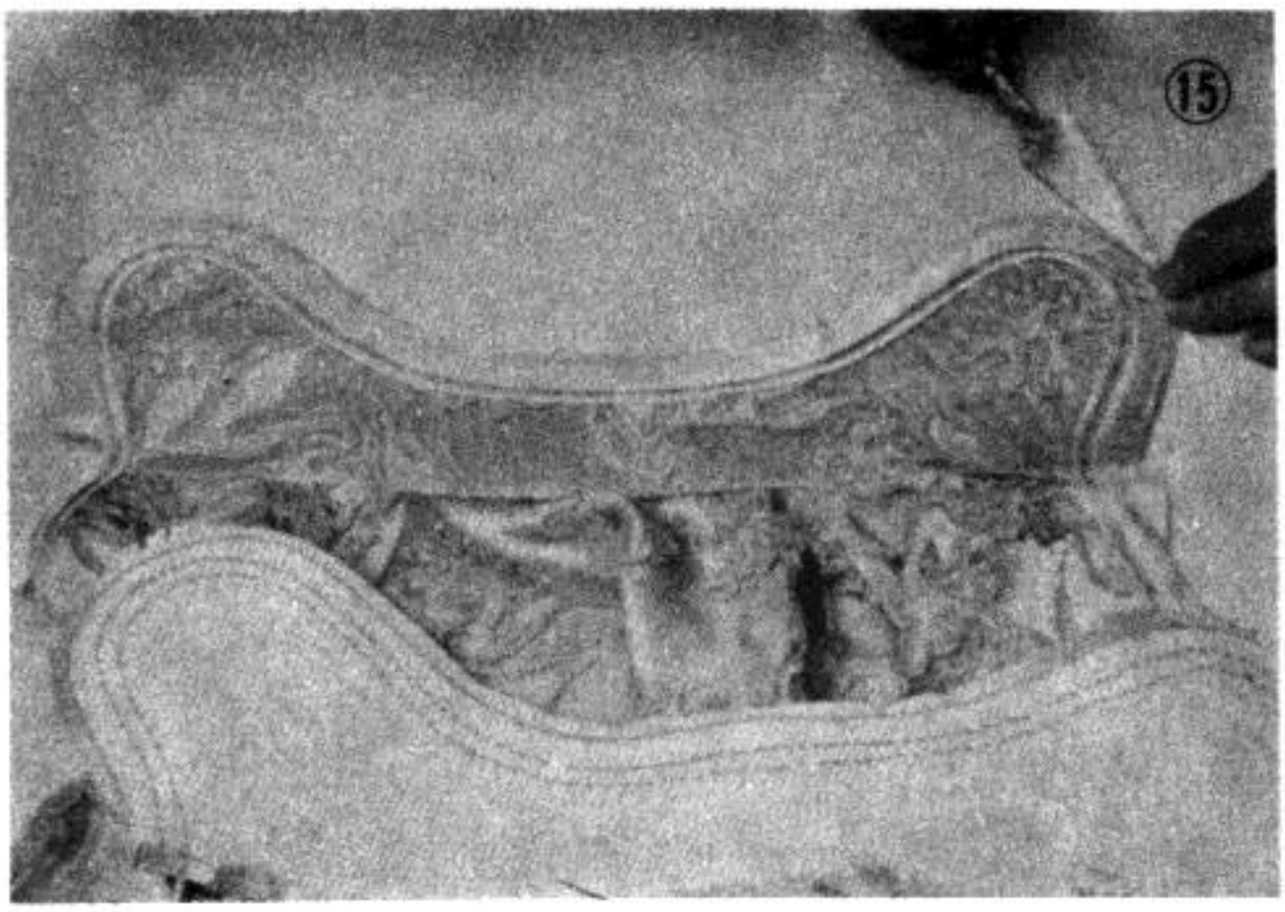

⑩
又口要折成斜線

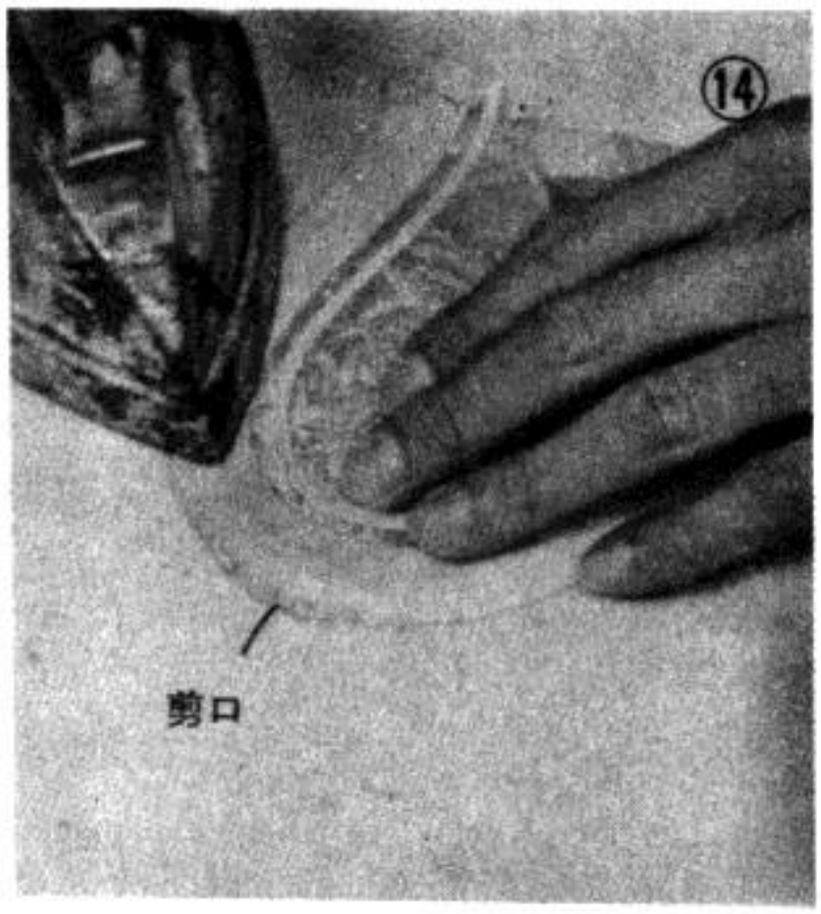

⑨

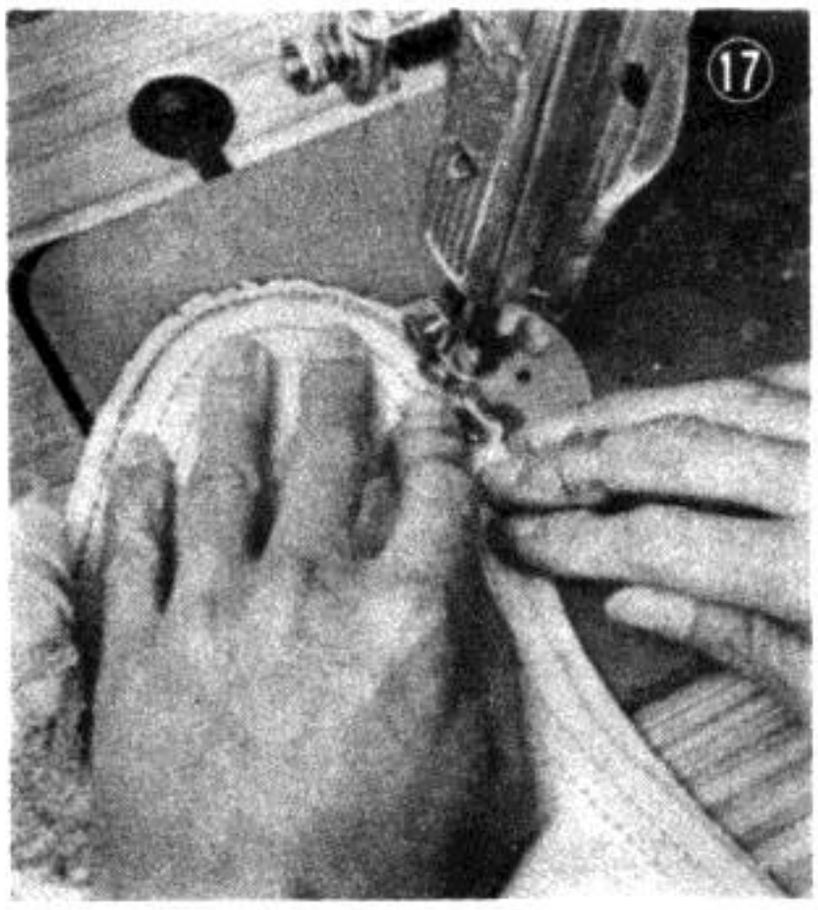

⑬
藏針縫

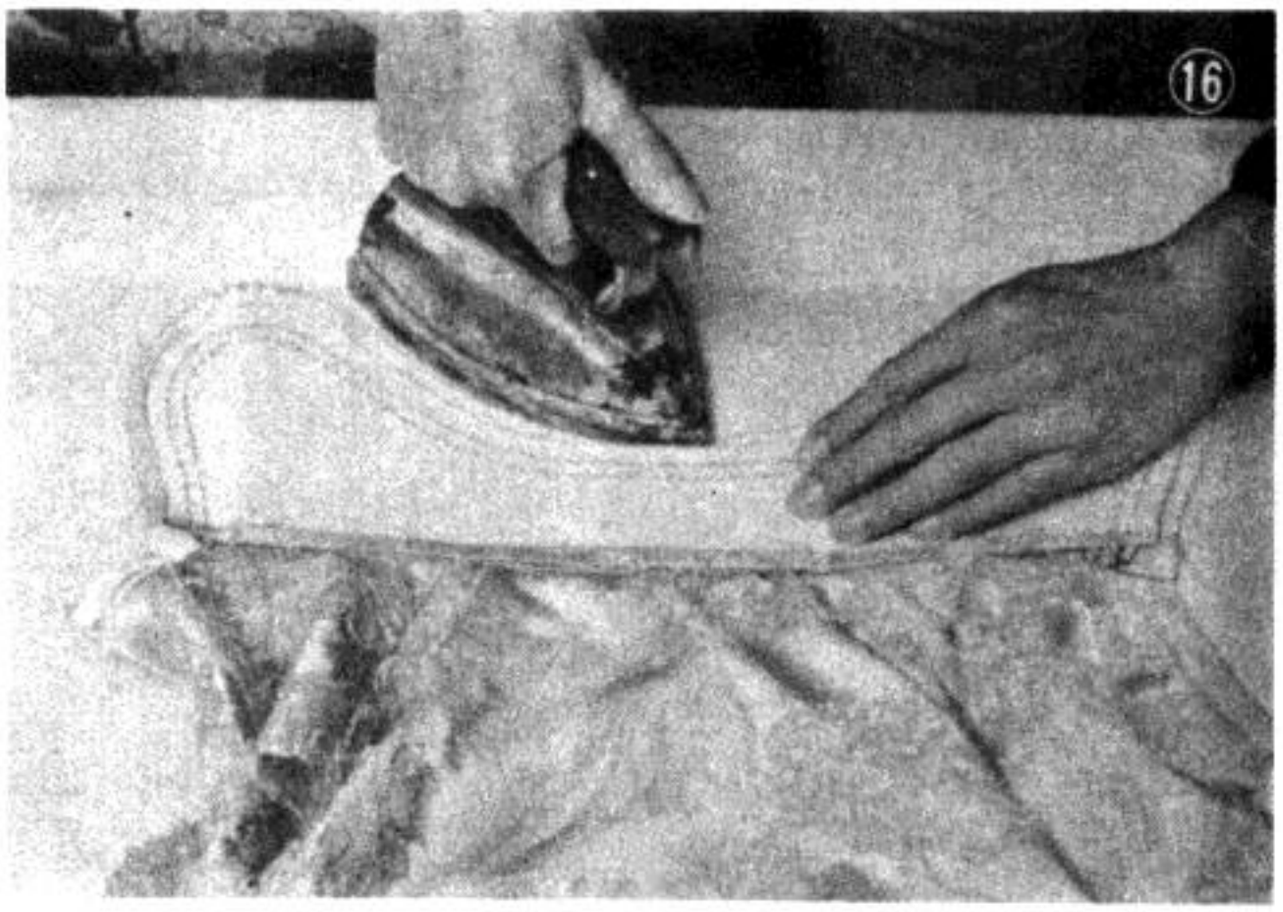

⑪
拼縫


⑫





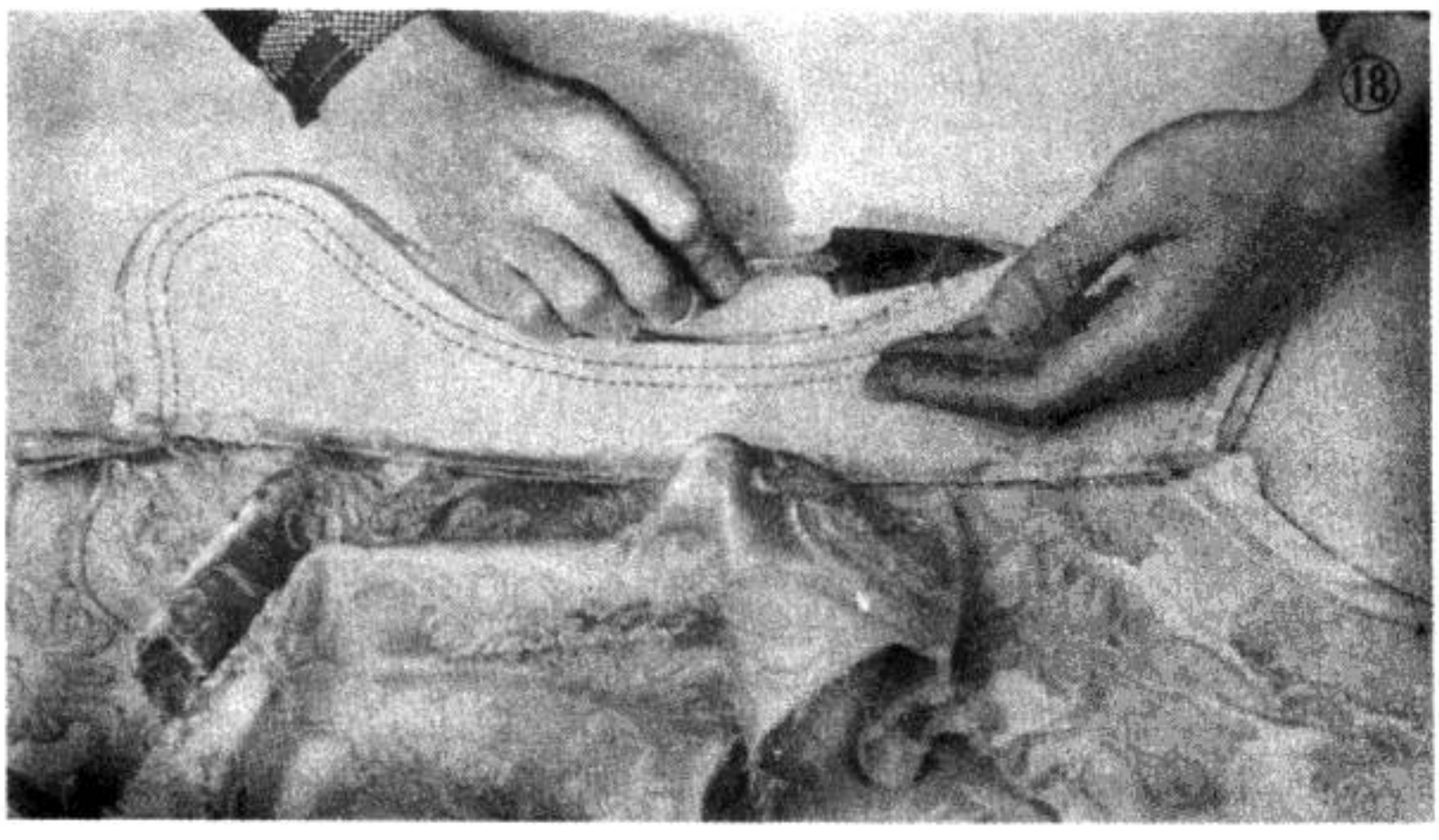




縫合領子

⑭ 縫合表領與裏領——首先，表領的圓角處要在外圍的縫份每隔一公分牙剪燙開，並使摺回的縫份平貼。

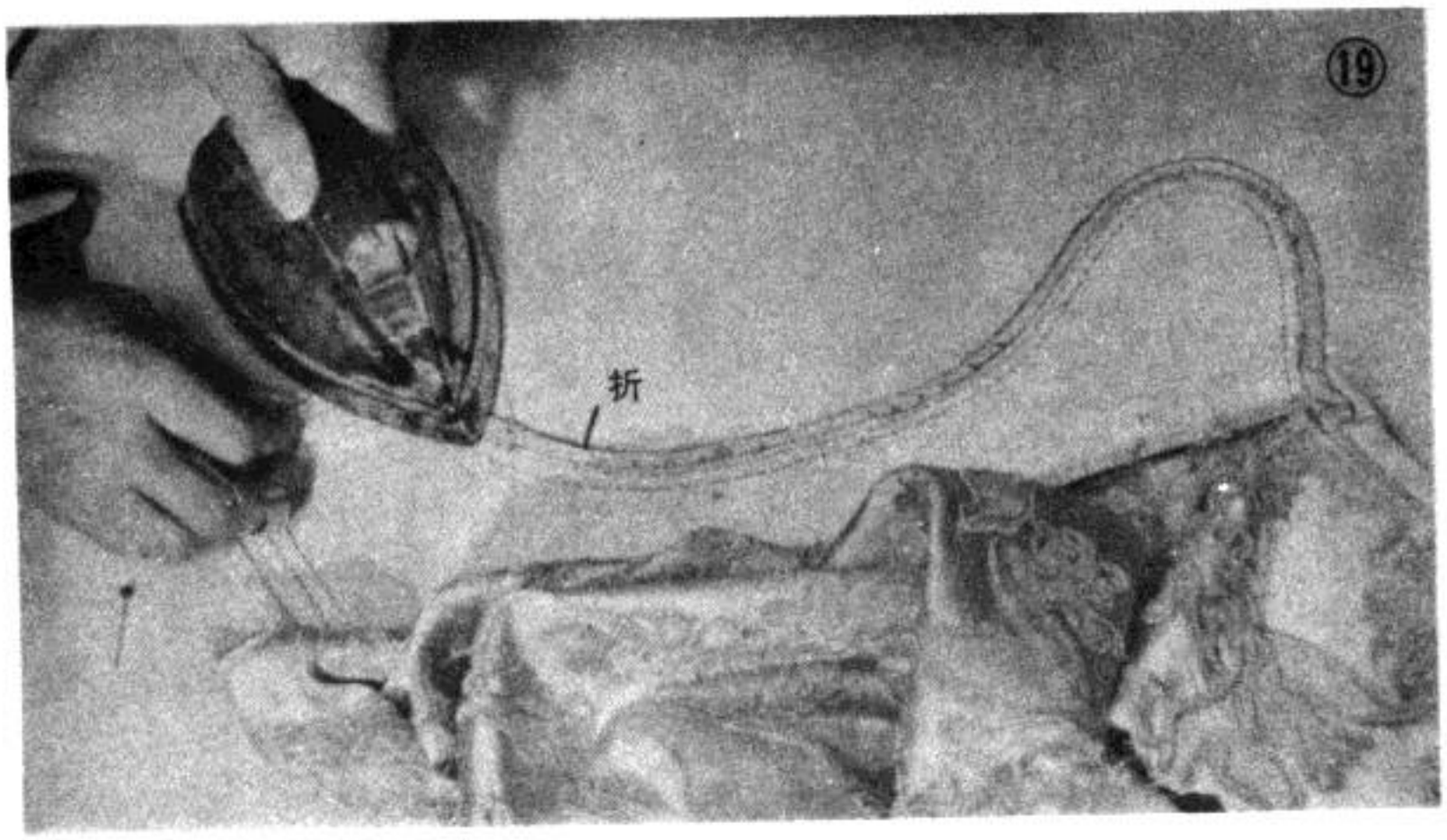
⑮⑯ 裏領也同時進行，在領子外圍縫份邊抹上漿糊，與表領面對面對齊并用熨斗

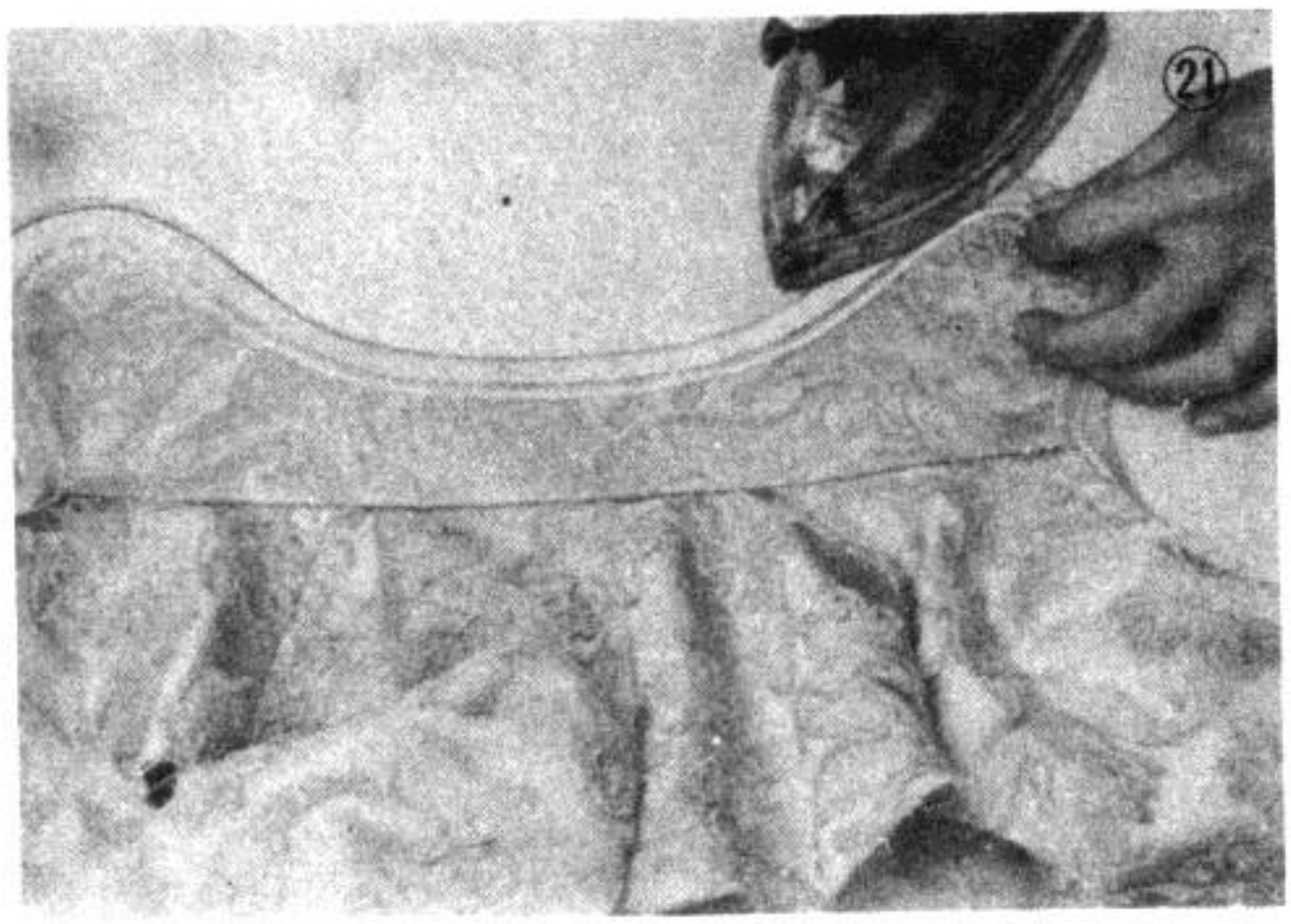


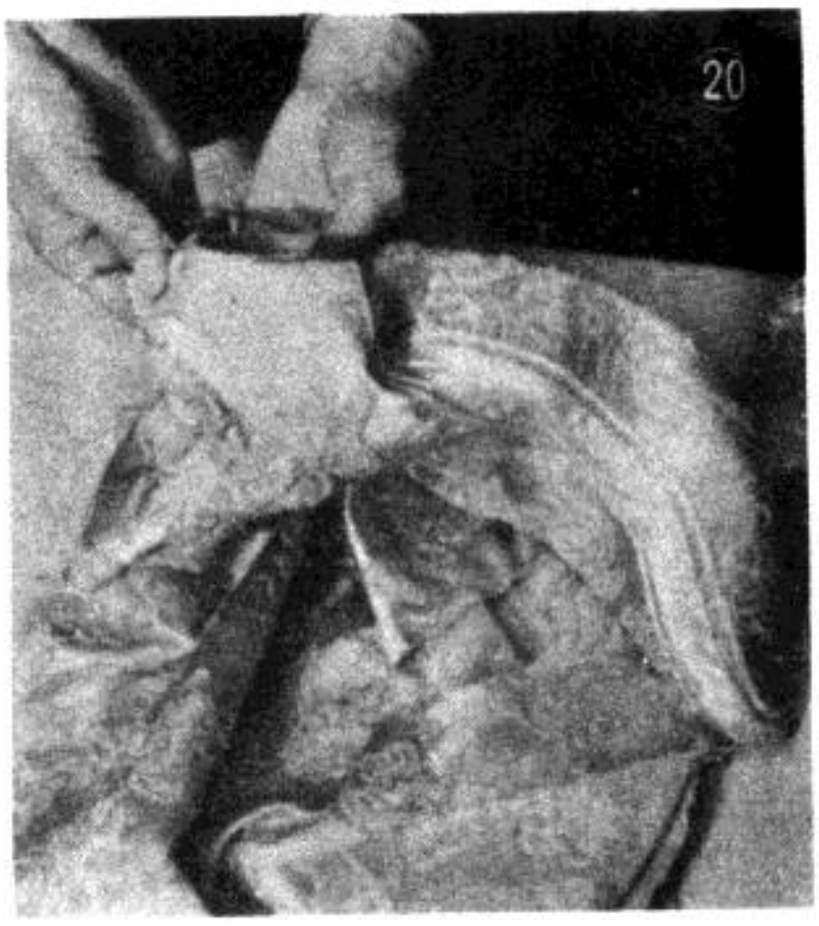
貼合。

因爲完成時表領必須翻回，所以要將寬份放鬆些，裏領要稍微拉緊些。

⑰ 車縫於領子外圍完成線。

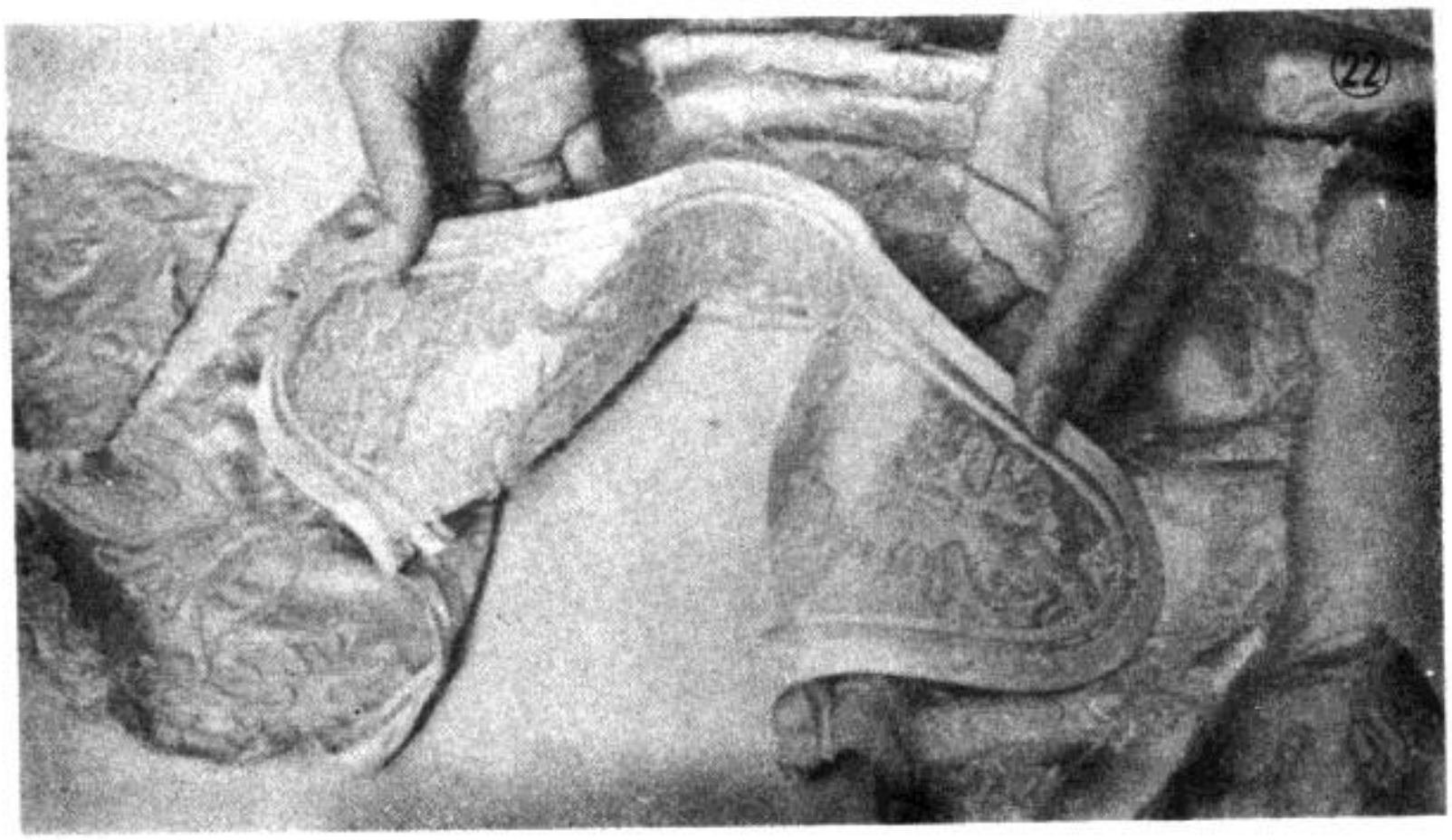






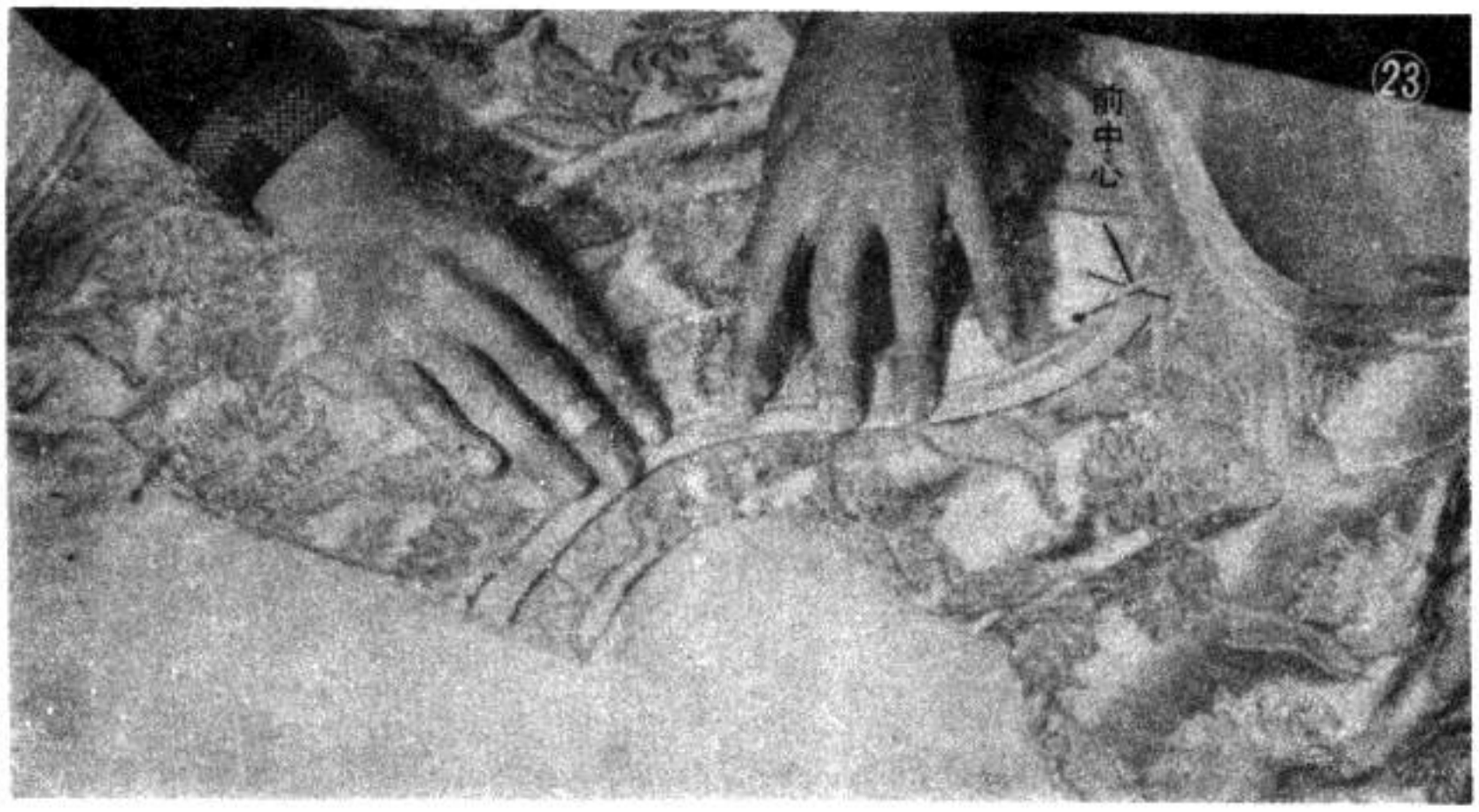
⑱～⑳ 在領子的車縫線縫份上抹漿糊，將縫份向表領扣回，燙平，將領子翻回正面。

㉑㉒ 翻回正面後整理燙平，查看鋦條是否整齊。

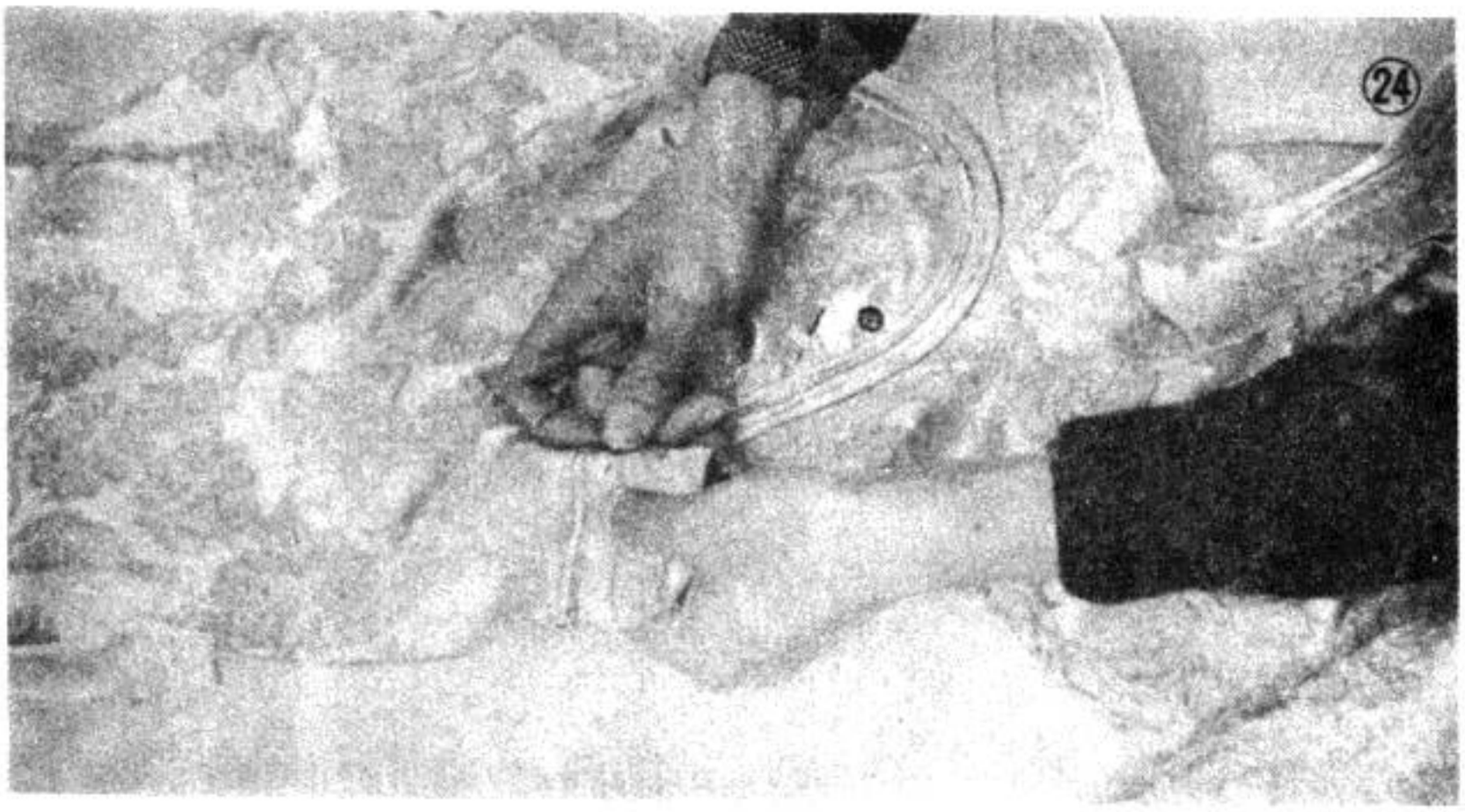


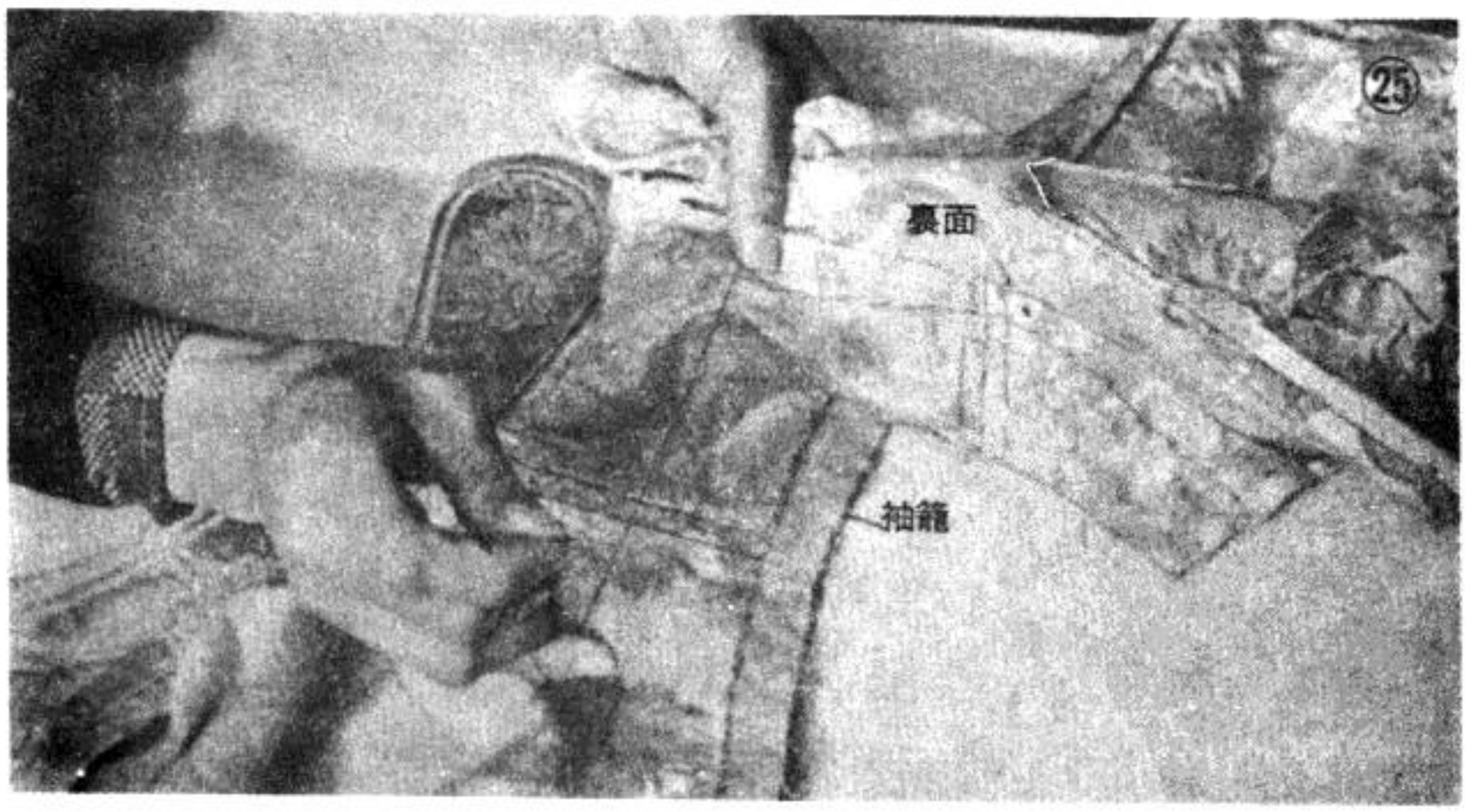
固定前身左襟

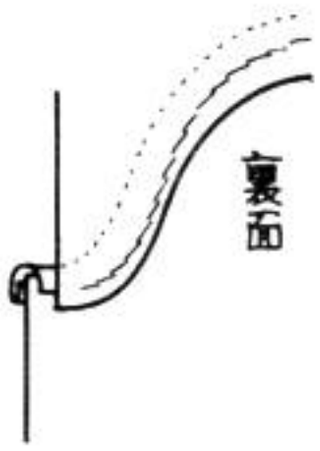
㉓㉔ 將前身的左襟正確的與衣身的記號對齊，先以疏縫固定。再將左側裾條用藏針縫固定。



㉕ 在藏針縫固定好的左襟反面，重疊處的縫份上再用迴針縫固定。







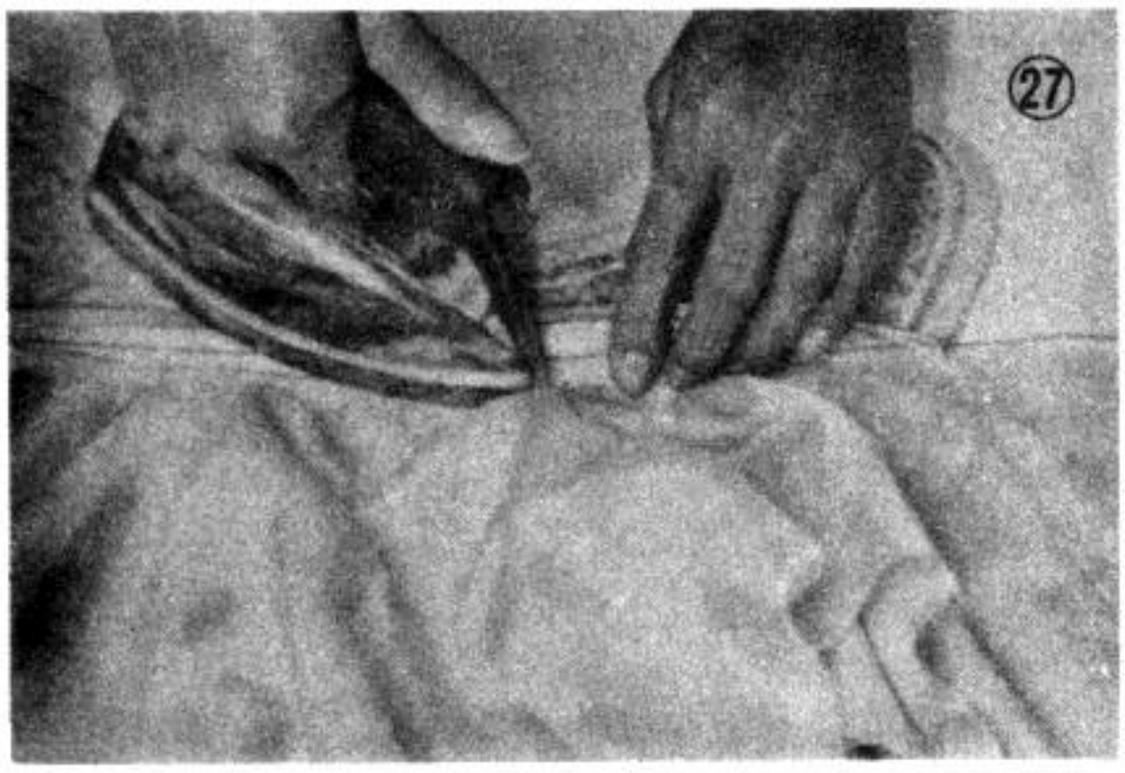


縫合脇線與上裏布

㉖ 表布與裡布的脇邊分別縫合，燙開縫份，燙開縫份時，在小腰剪缺口處要燙拔開。前右邊大襟至脇邊要開到底，因小襟邊需與後身脇邊縫合。

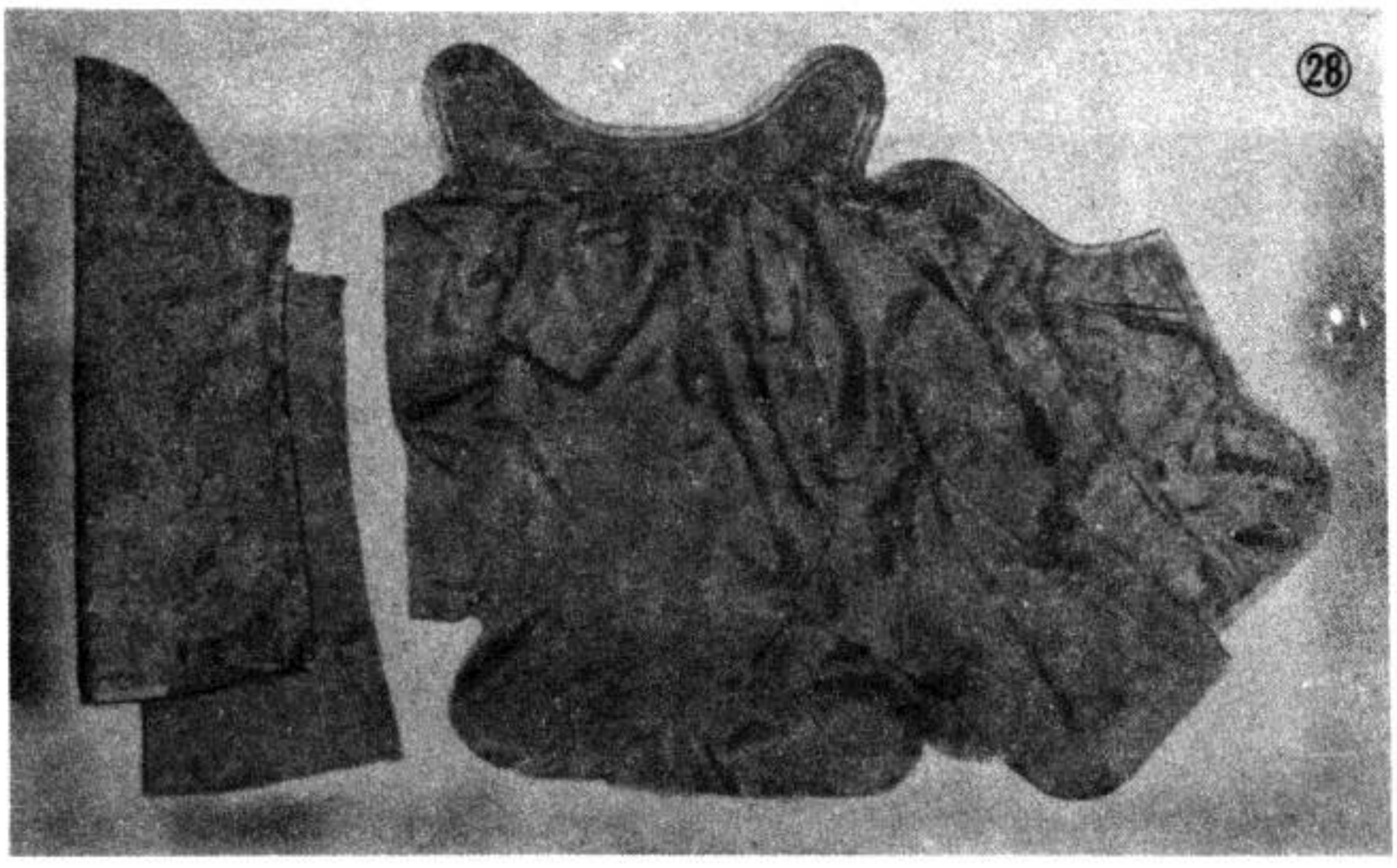
小襟內側以車縫固定即可，在彎曲處的縫份可剪入缺口，並將正面翻出來，如圖所示，整齊的對準脇邊縫合線並在縫份





上以疏縫固定。

㉗ 在表布的領圈縫份上抹上漿糊，貼上裡領圈，再將表領底以疏縫固定於領圈上。



㉘ 縫合兩脇邊後，上好裏子，并固定領子之完成圖。

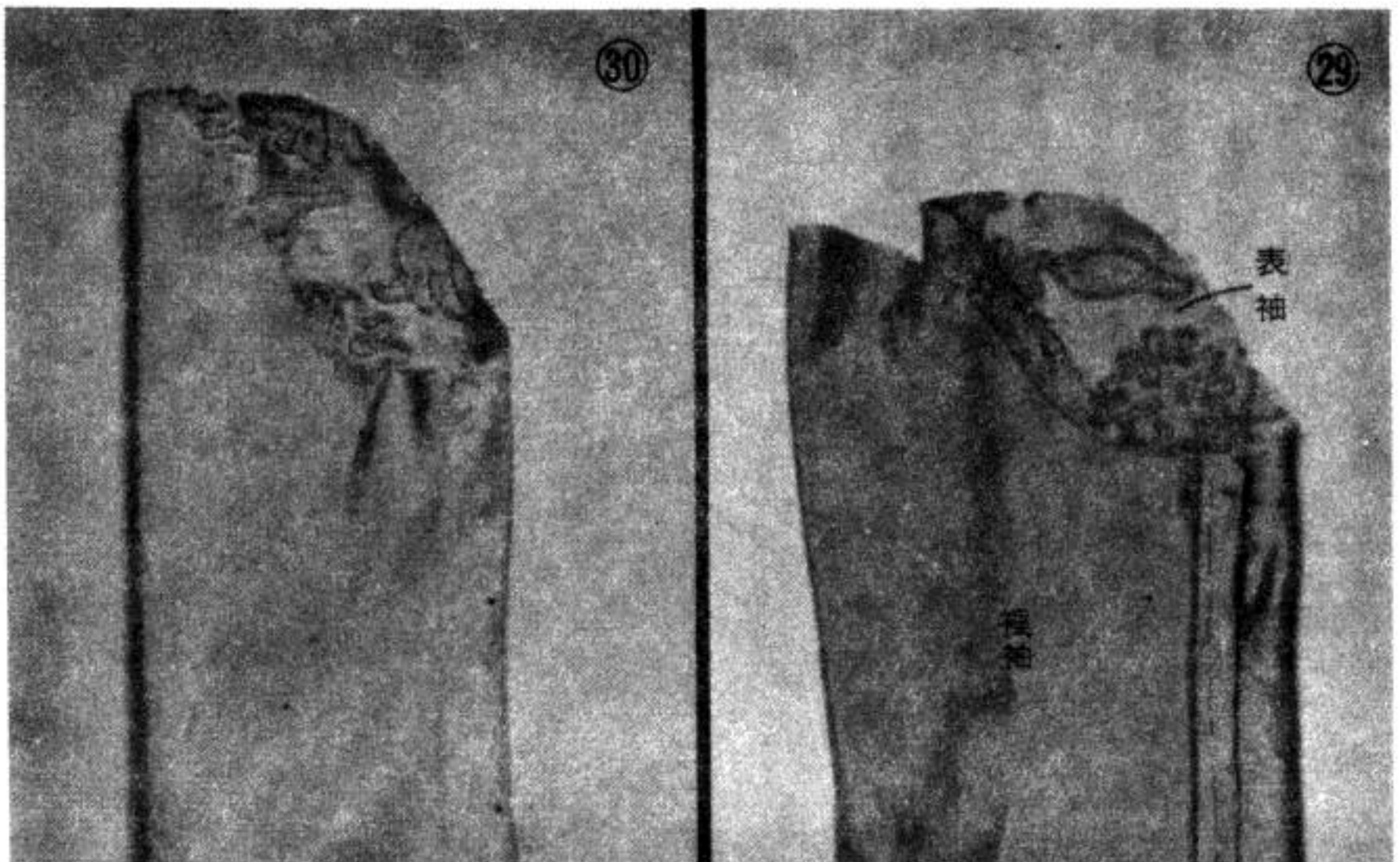
其次要製作袖子。表袖要先做好袖口的緄邊，然後縫合袖下，裏布袖下同時縫合。

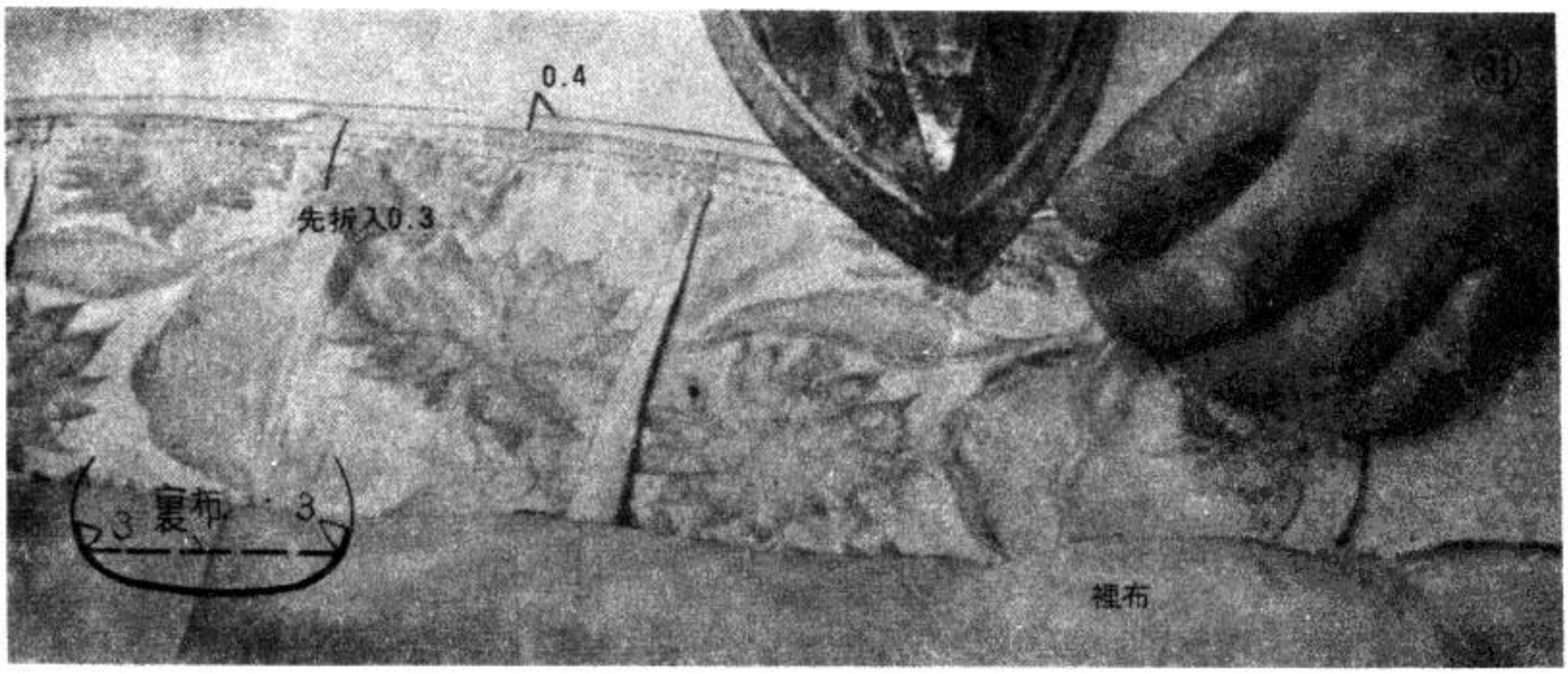
上袖子裡

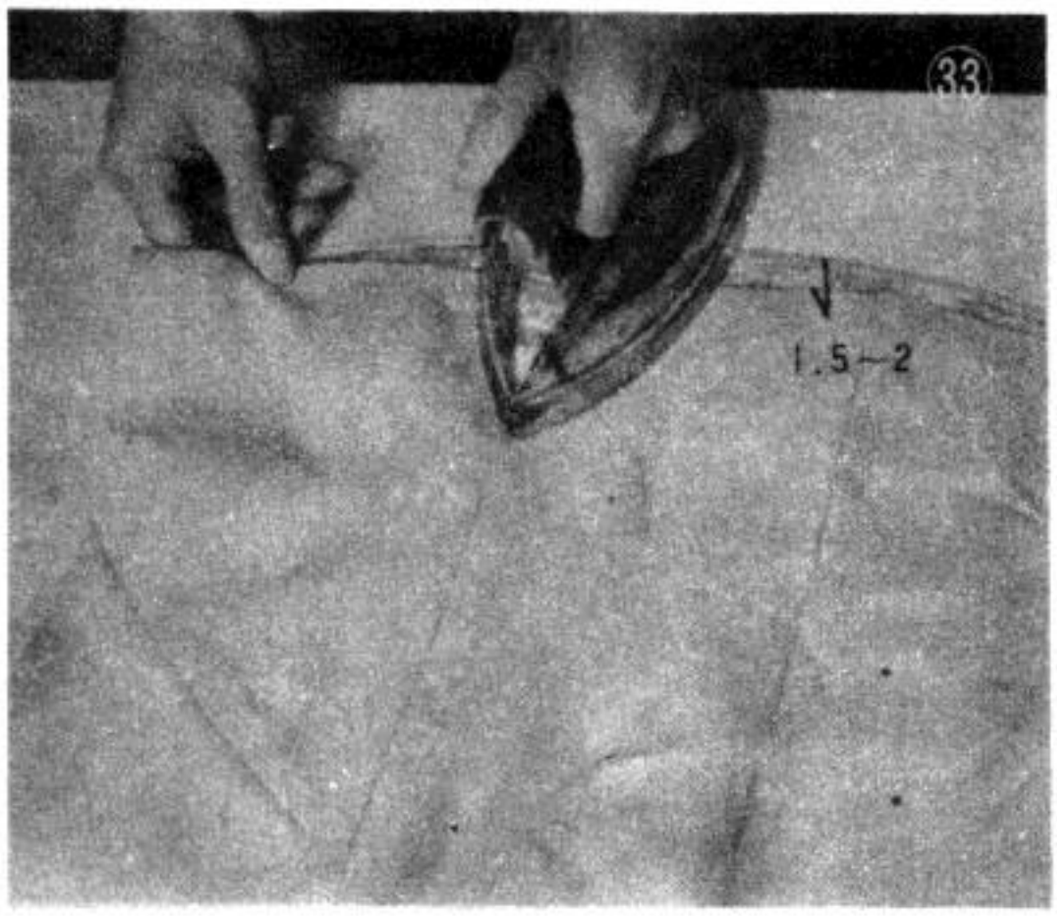
把衣身和袖子分開縫好後，再上袖子的方法。（或縫合肩線之後接上袖子，然後從袖口一直到脇邊下同時縫合的方法也可以）。

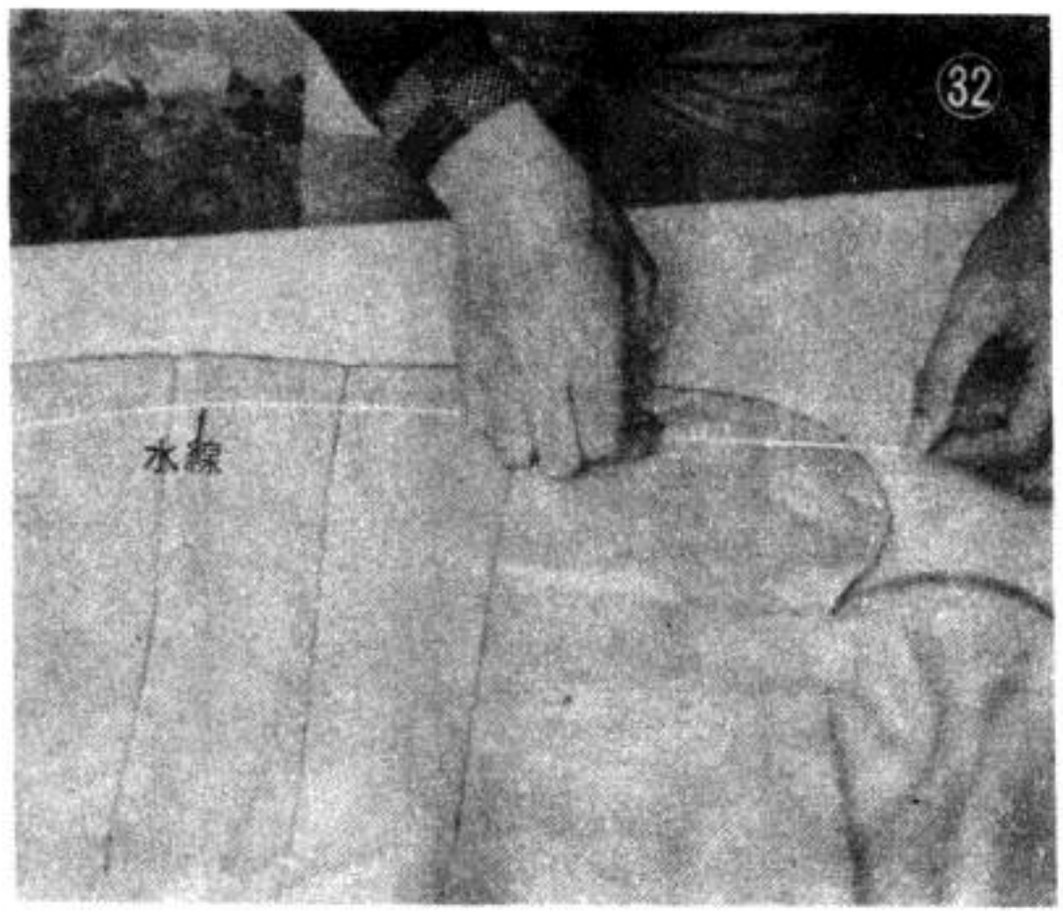
㉙ 袖子縫合後，將表袖裏袖的縫份熨開，縫份對縫份，以回針縫固定。

㉚ 將正面翻出來，袖口的裡布要短約0.2





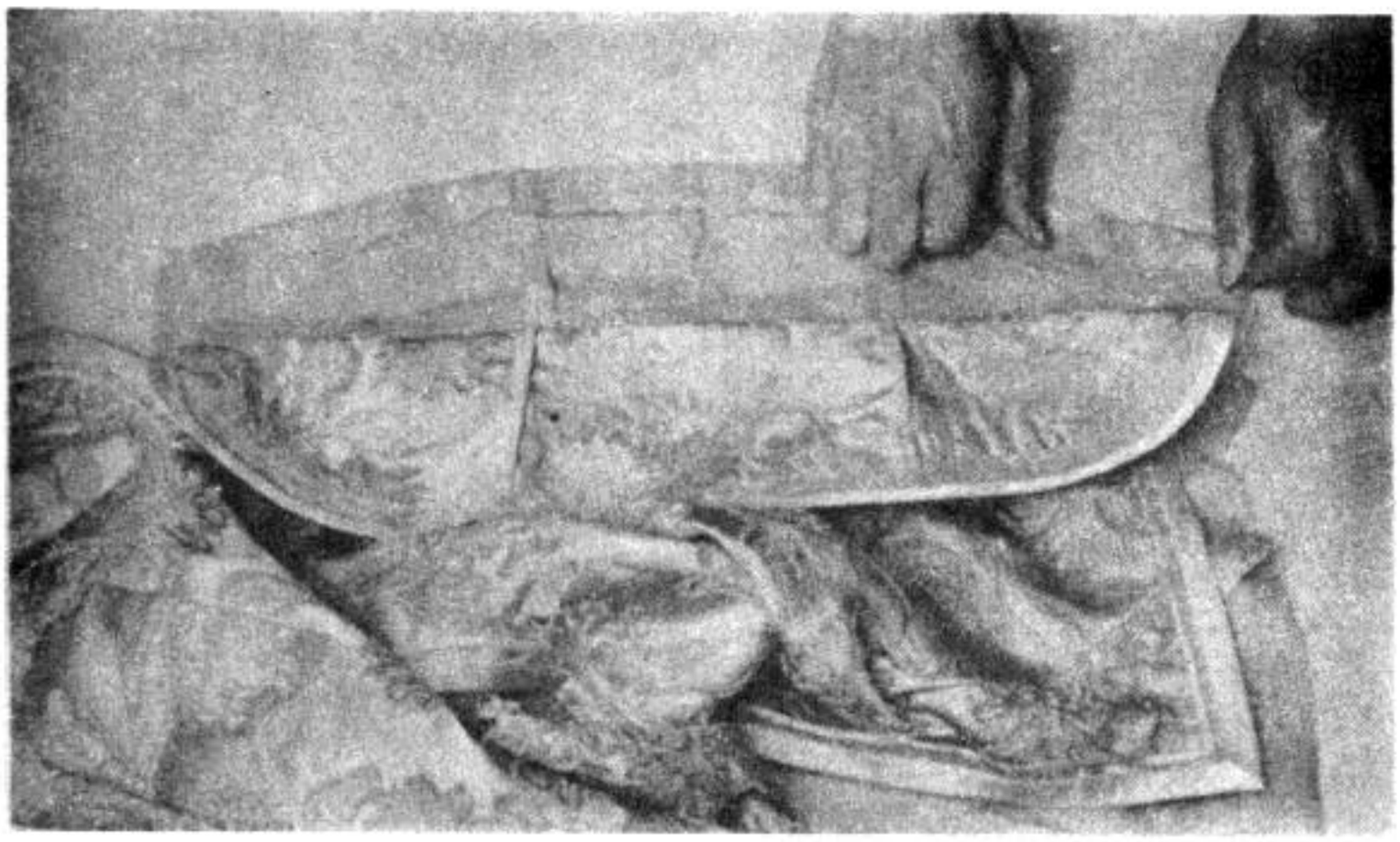




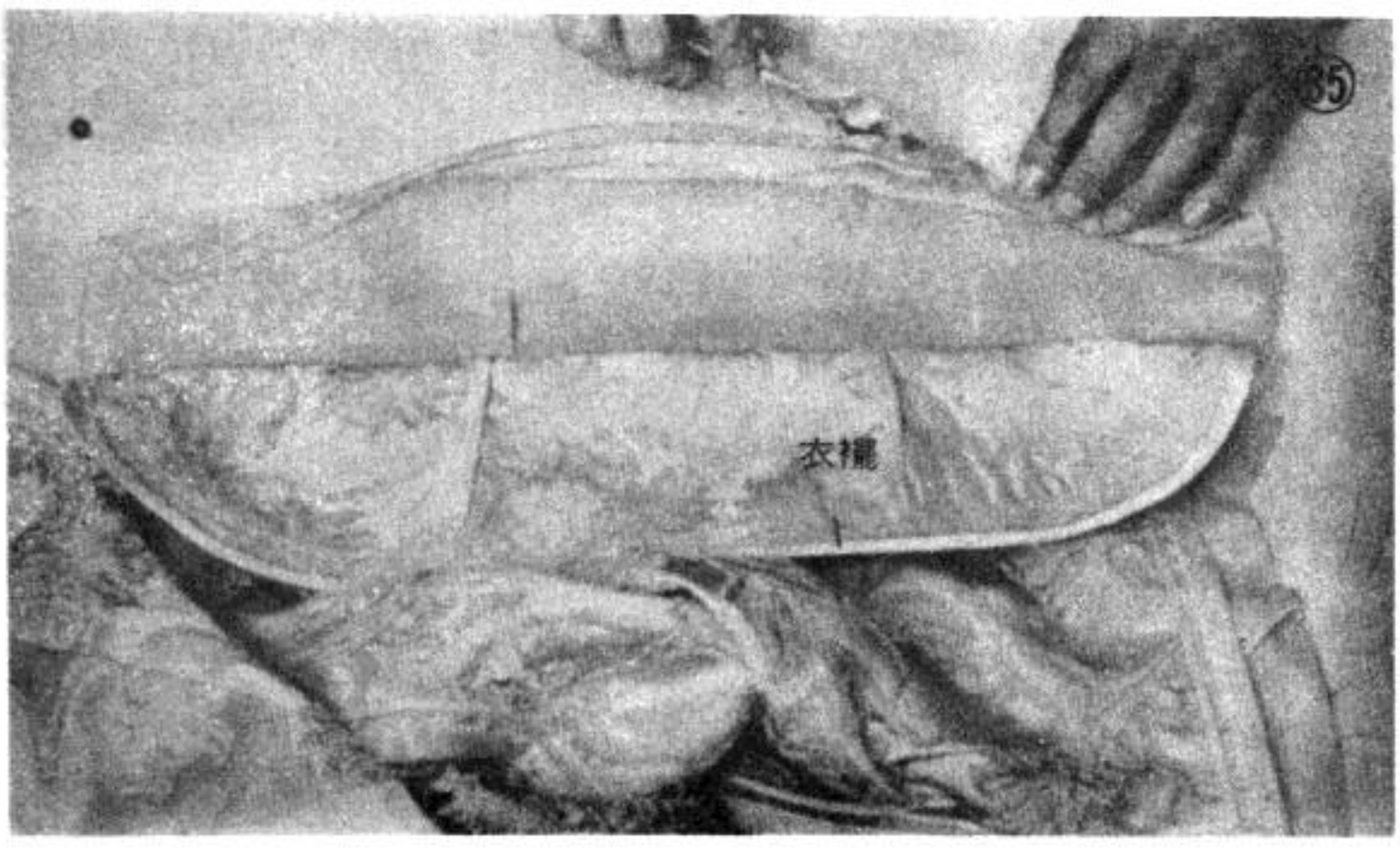
公分，用星點縫固定。袖山表裡二層用漿糊貼合。然後在袖山處縮縫並加以整燙。

整理下襬

㉛ 下襬綼條扣回反面，注意綼條的寬度需一致。將綼條毛邊用水線扣回0.3公分，然後再包回0.4公分。（暫不固定）



㉜㉝ 裏布的下襬用水線作記號扣回第一道毛邊，裡布要較表布下襬短1.5～2公分。



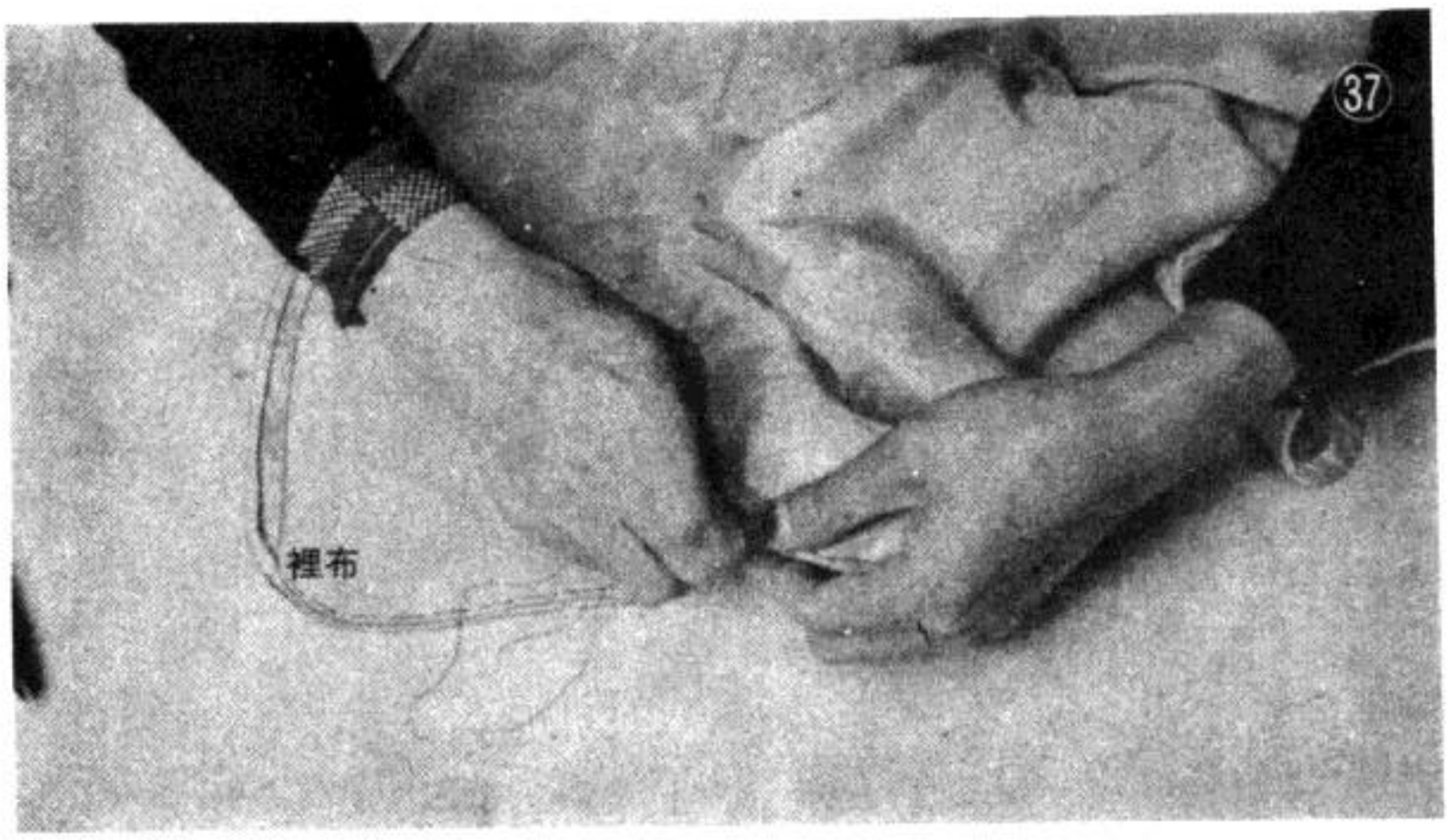
㉞㉟ 再扣回第二道下襬的裡布，在縫份上抹漿糊、燙平。



固定裡布於大襟上

㊱ 把翻回裏側的絹條（毛邊），用疏縫固定於表布上。

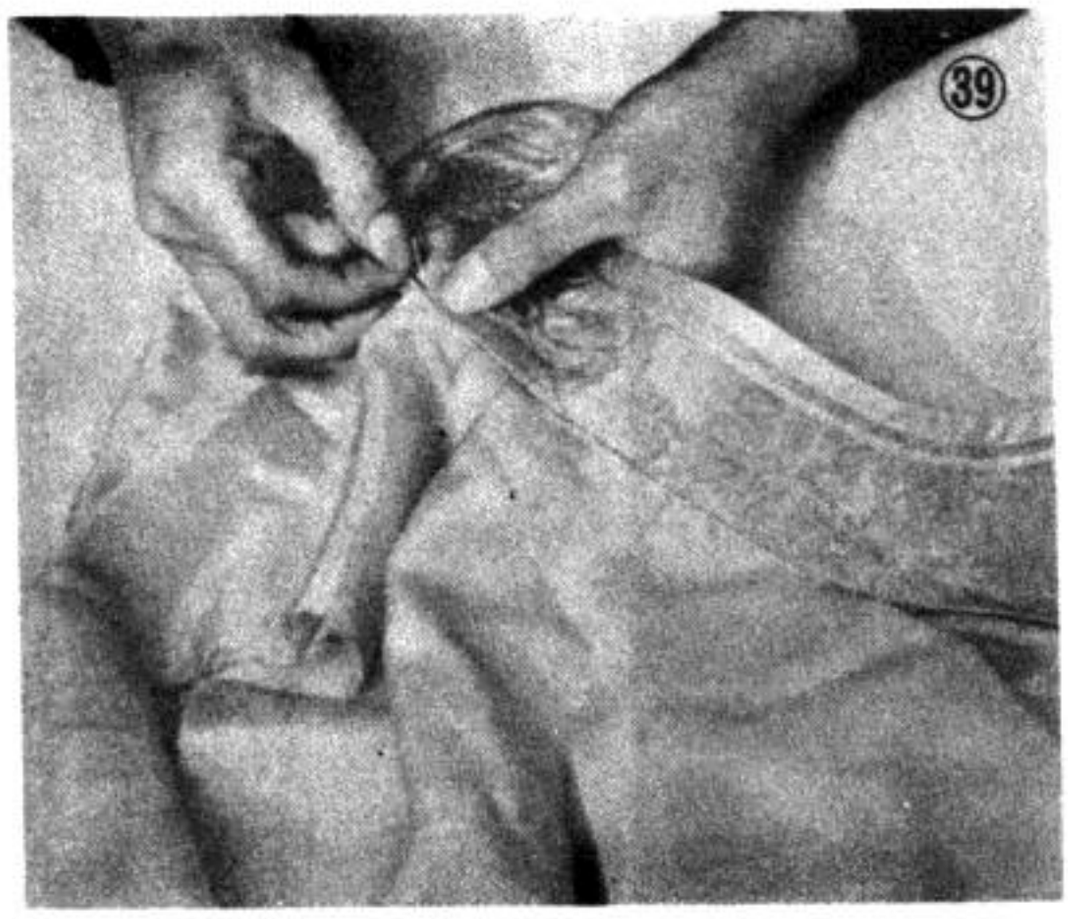
將表面的前衣身平鋪於案板上，將裏布置於其上，自開襟線以至肋邊對齊擺平，并用水線在完成線內約02公分處作記號。

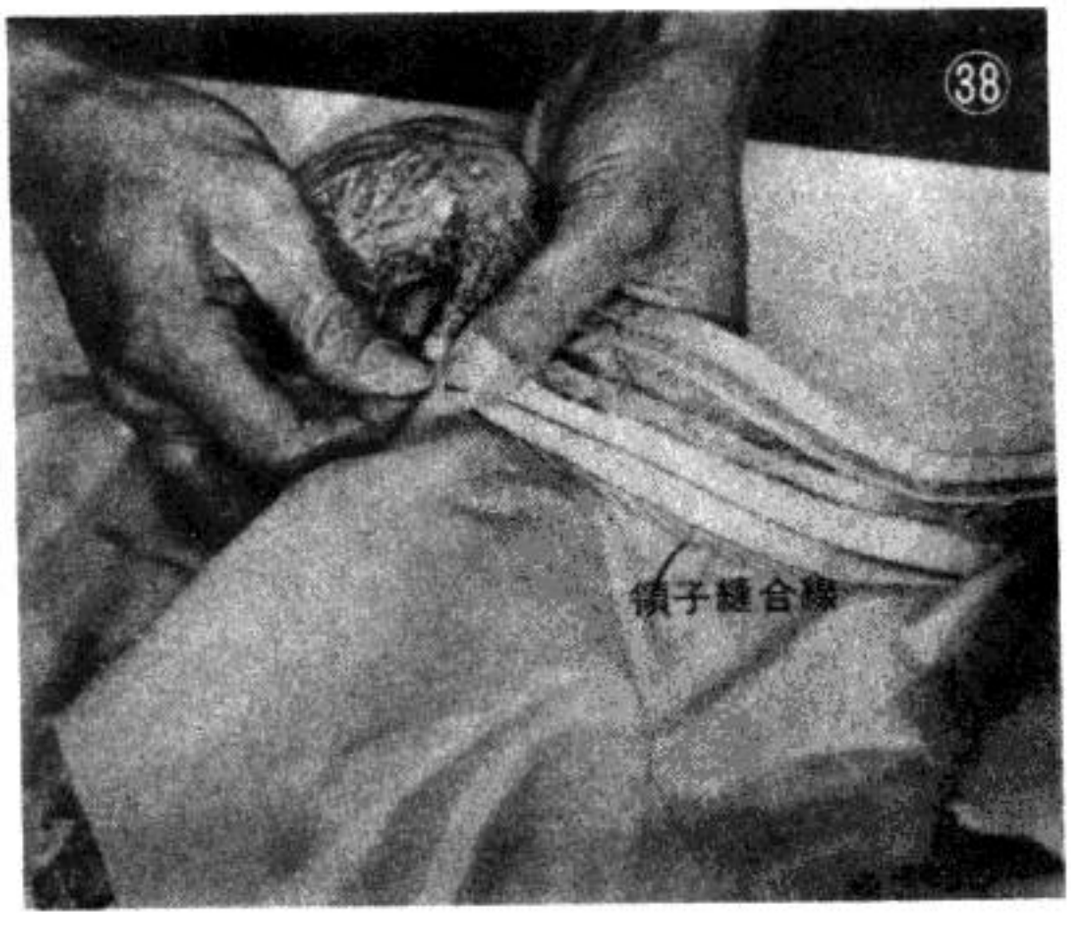


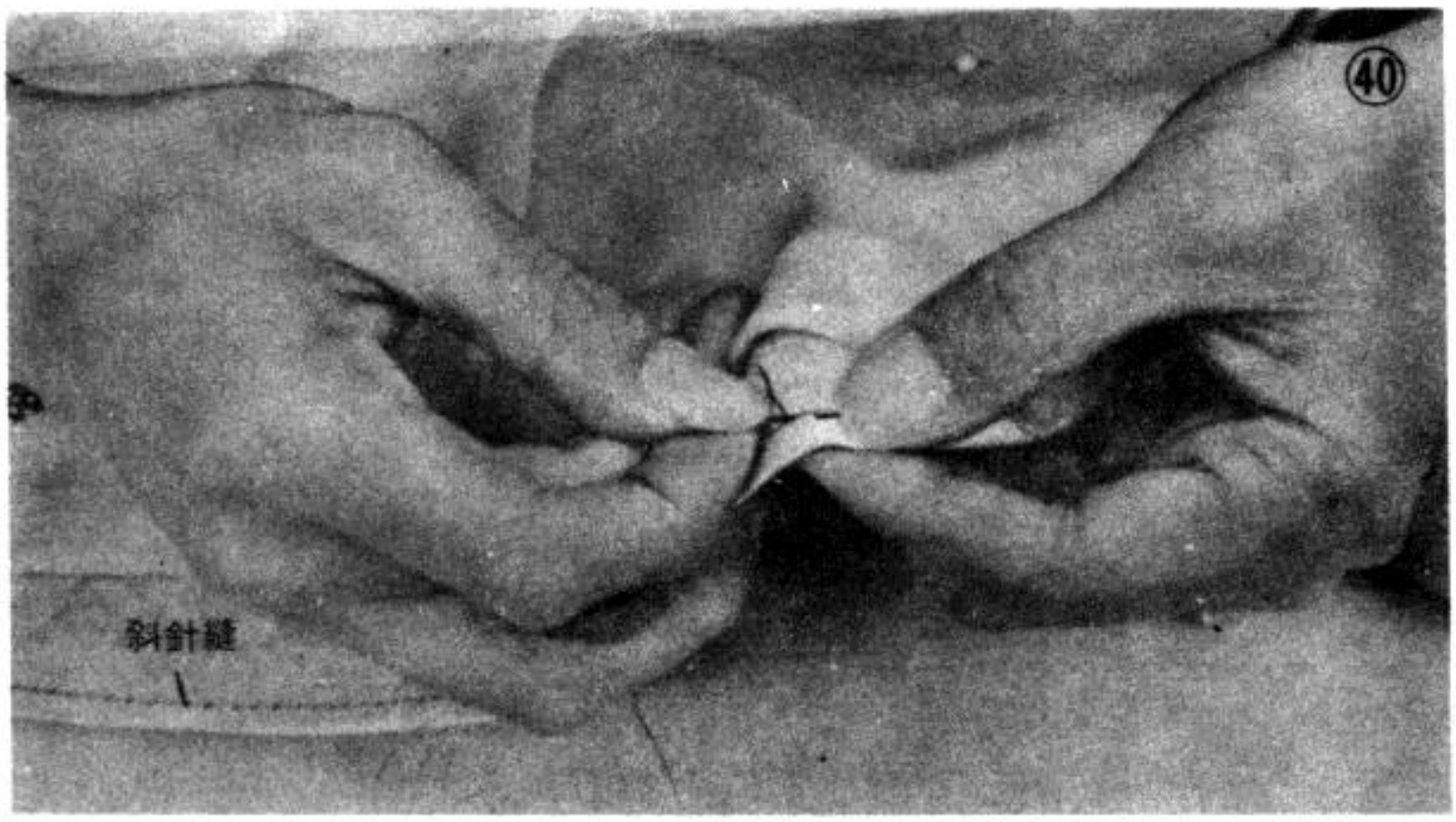
㊲ 摺入裏布的縫份，用疏縫固定於絹邊上。

縫合裡布

㊳ 翻開領面，再以迴針疏縫一道，注意不要使針目露出。

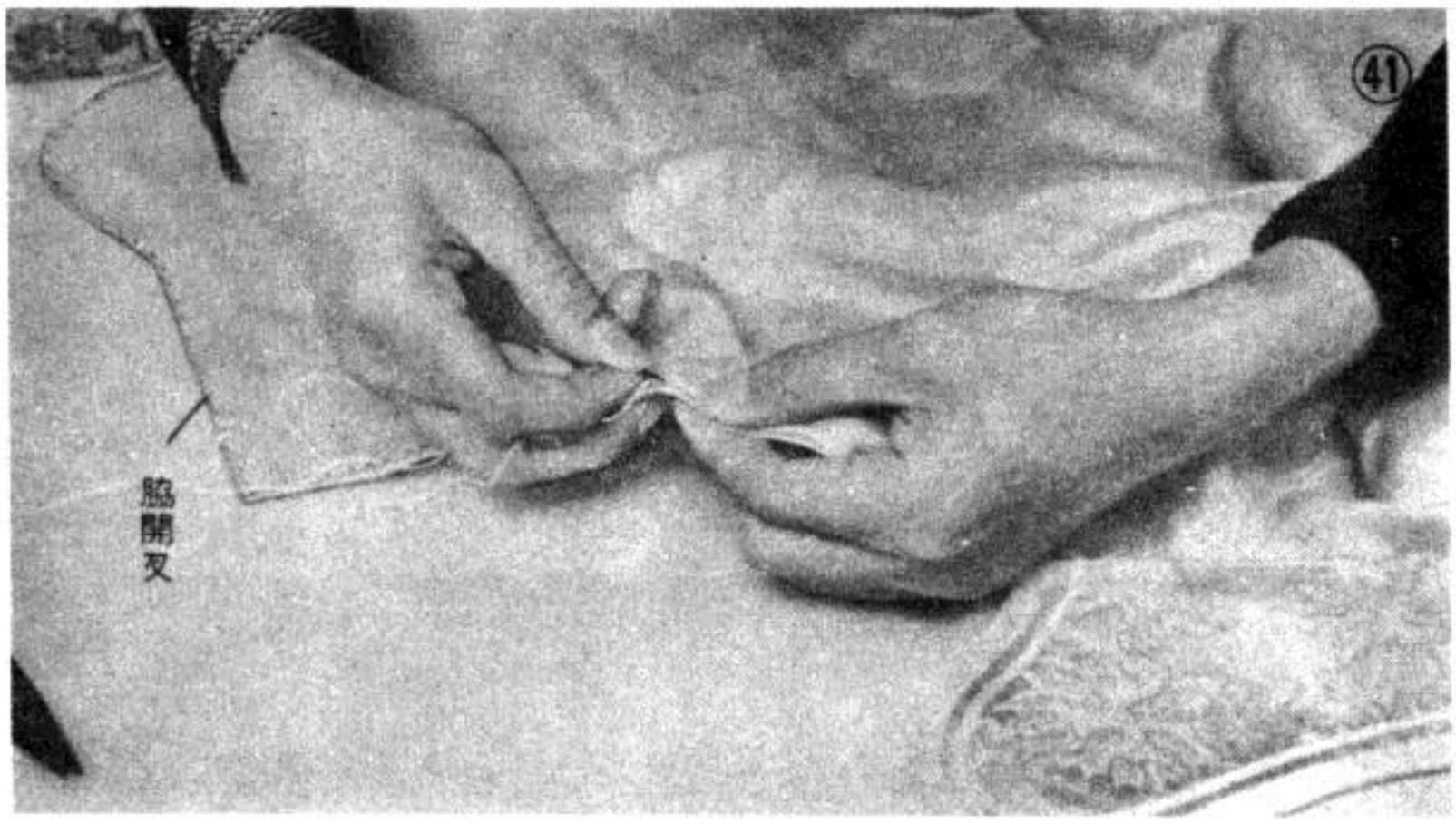






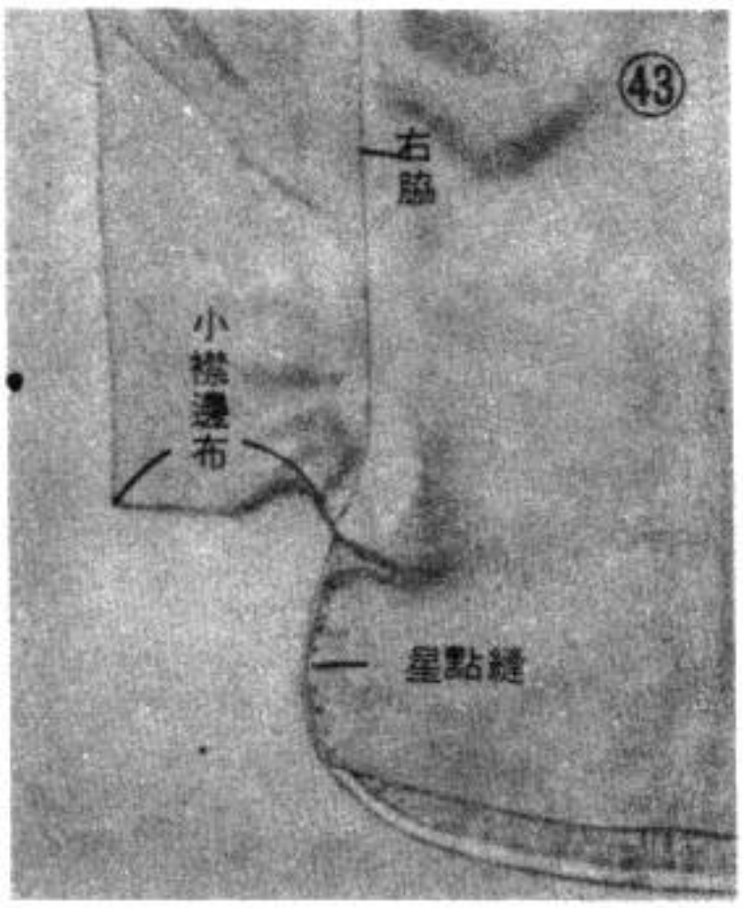
㊴ 表領的底端要用星點縫結實的固定好。

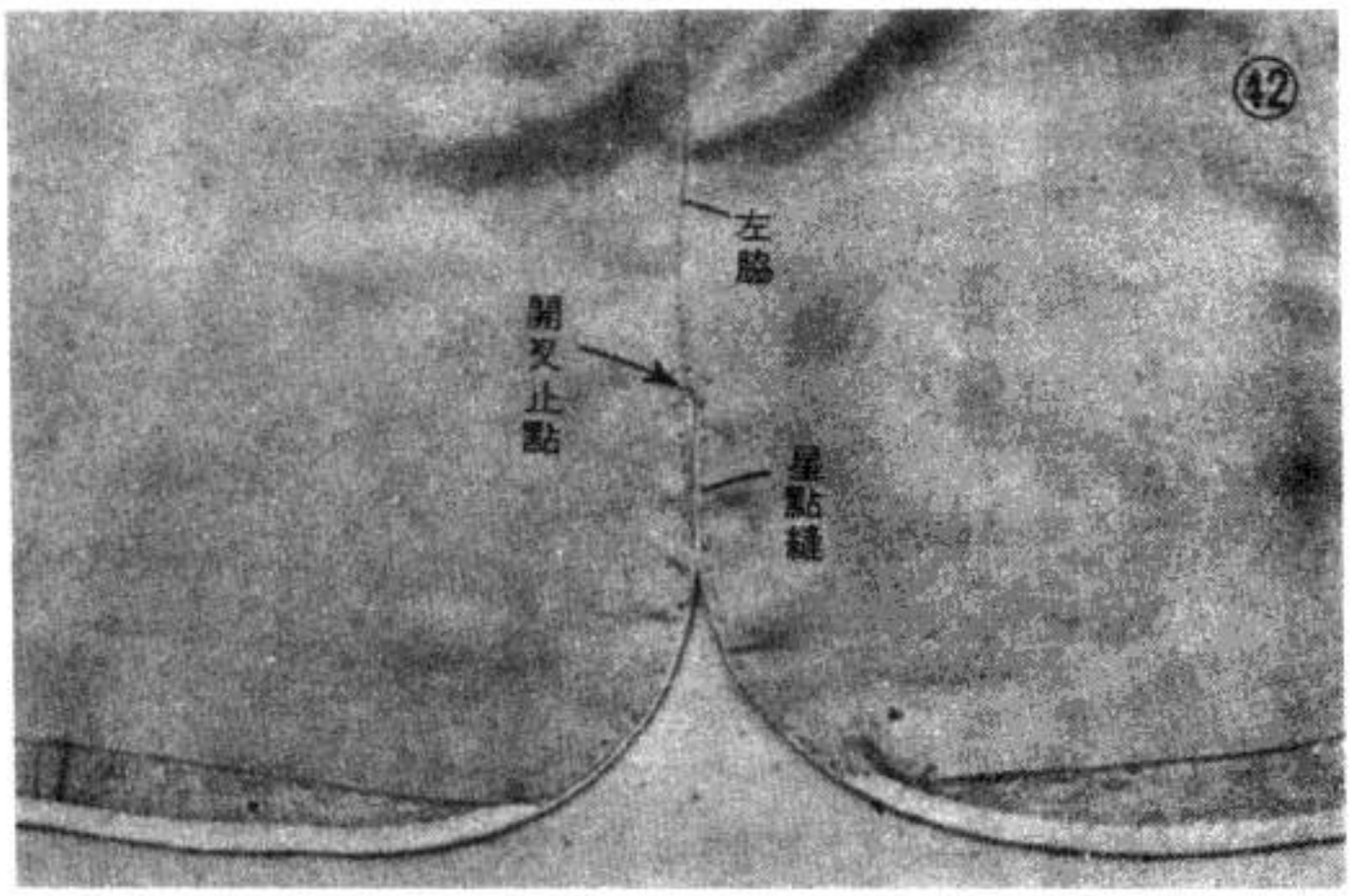
㊵ 首先，下襬部份絎邊，包回裡側以斜針縫固定，裡布則用千鳥縫固定。

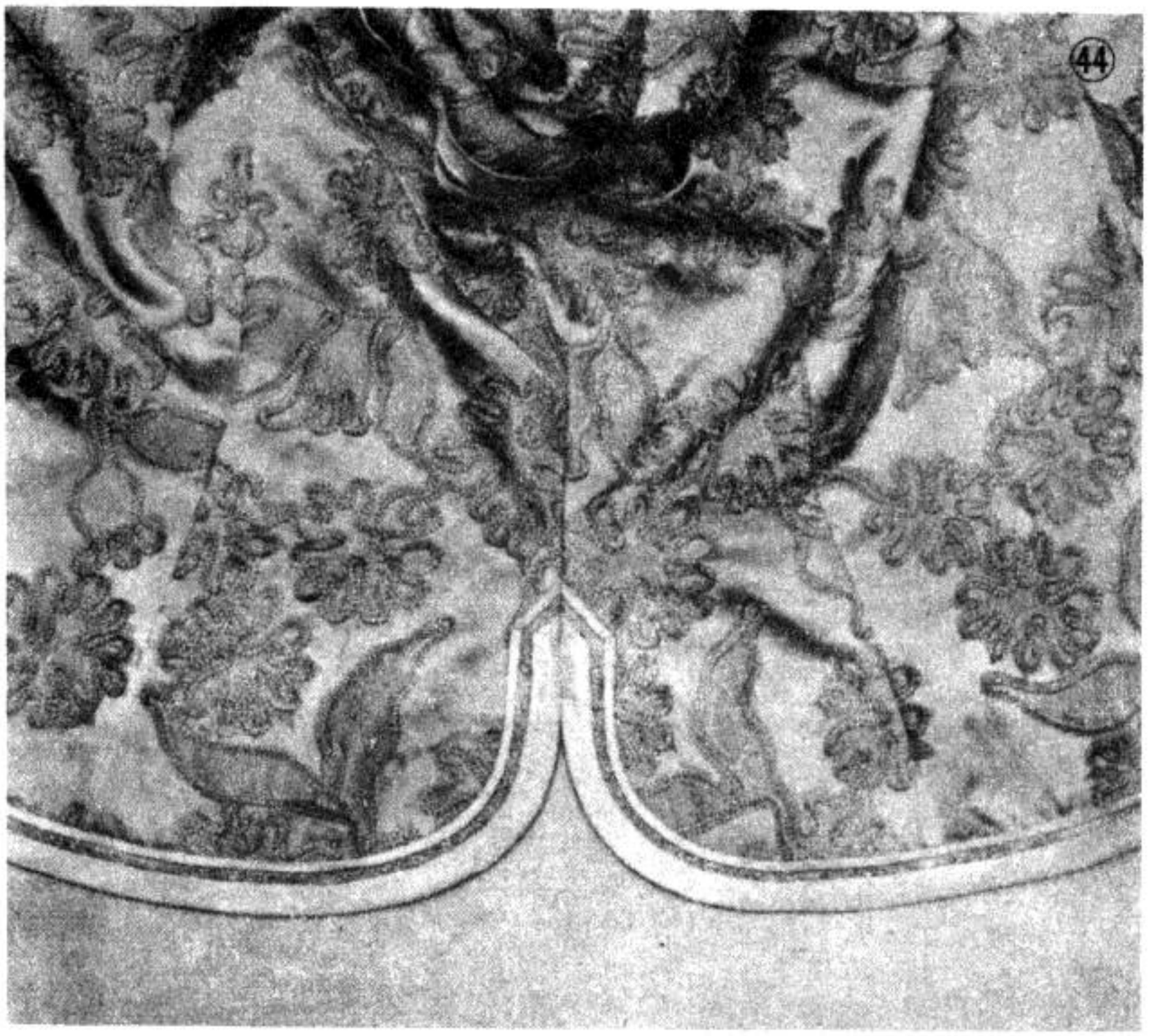


㊶ 大襟處、脇邊處、開叉處等，在㊲所疏縫的地方用星點縫固定。

㊷㊸ 用星點縫固定好的裏布開叉部分。







㊹㊺ 自正面所看到的叉口完成圖。

上袖子

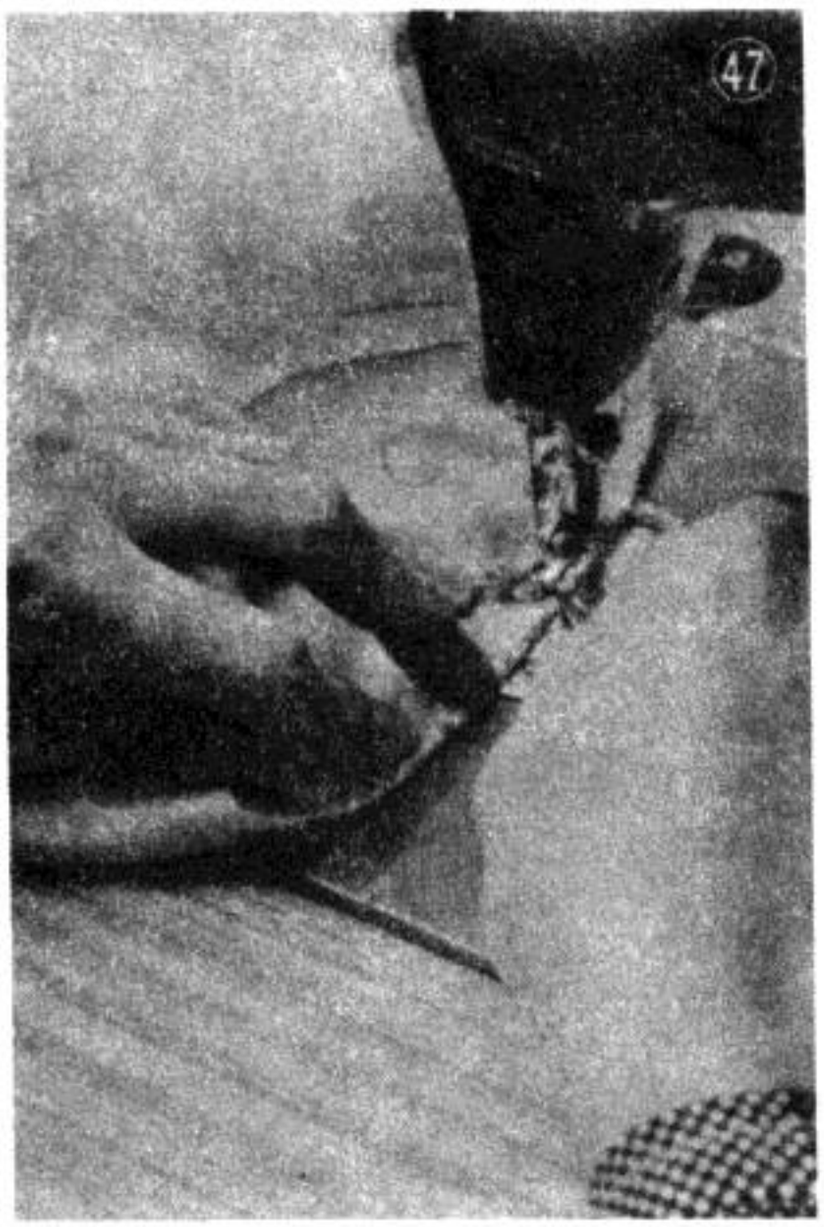
㊻ 先將衣身袖籠的表布與裏布用漿糊輕輕貼合，並把毛邊裁齊。此時，須特別注意袖籠的上半段布紋不能使其鬆開，並微微燙縮。

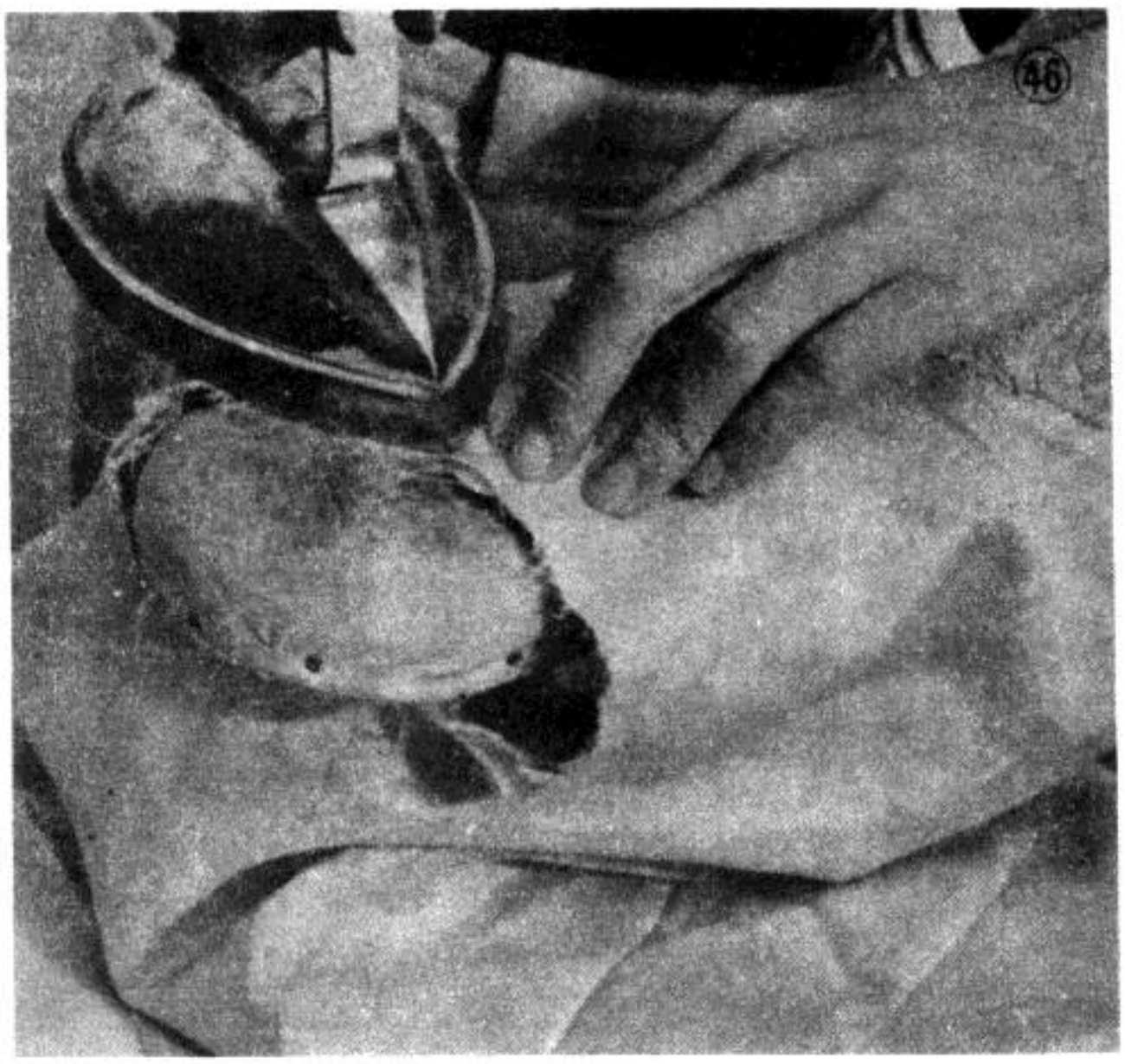
㊼ 縫合衣袖。袖籠的縫份袖山與肩縫合線對齊，并自袖下側直接車縫，但若未熟練以前還是先疏縫而後車縫爲妥。



於第一道車縫線外側0.5公分處的縫份上再車縫一道，毛邊要用鎖縫縫好（或用布邊機車縫）。如果料子較薄可用斜條包緄袖籠。

㊽ 上好袖子的完成圖。


47


46


48







最後的整理

⑭⑮ 整齊的對好剪接線，做釘按釦位置的記號，在雙大襟上做釘花釦記號。

⑮ 在前中心的領端縫上領鈎，其餘要間隔稍密的縫按釦。花釦的縫釘方法請參考78頁。

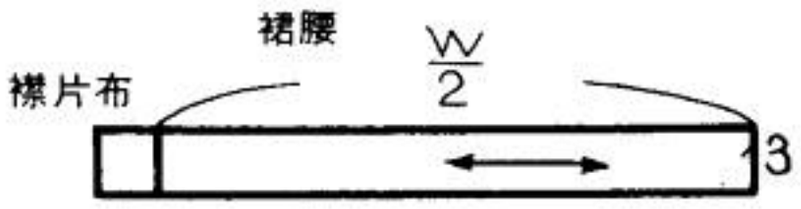
製圖與裁剪

鳳仙長裙在已往的做法相當繁雜，前後身的摺子加起來共有一百個，稱之爲百摺裙，同時在前後身中央（馬面）部份做上緄邊或刺綉，功夫相當的考究，裙身成一長方形，穿着時由前身開始包向後身，

在側邊腰上以布釦釦起，如今已慢慢簡化。做法極爲簡單，在直方向取裙長，橫方向使用全幅布寬，計算出摺份。此處布寬爲115公分左右，所以從布寬除去裙腰份，在腰圍、臀圍、裙襬的位置取其各部位必要的尺寸，將其餘的作爲摺份，前後兩片皆同，所以使用兩幅布就可以了。

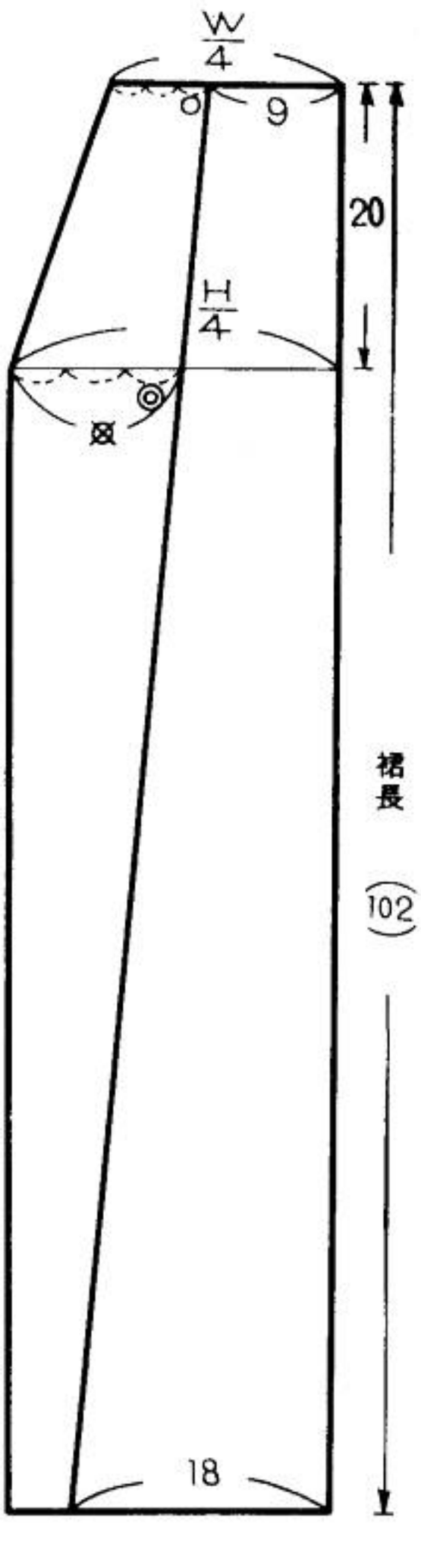
有的布因屬單幅或較狹窄，打摺份會變得非常小，這就得使用三幅布接起來成一長方形。

製圖與裁剪方法

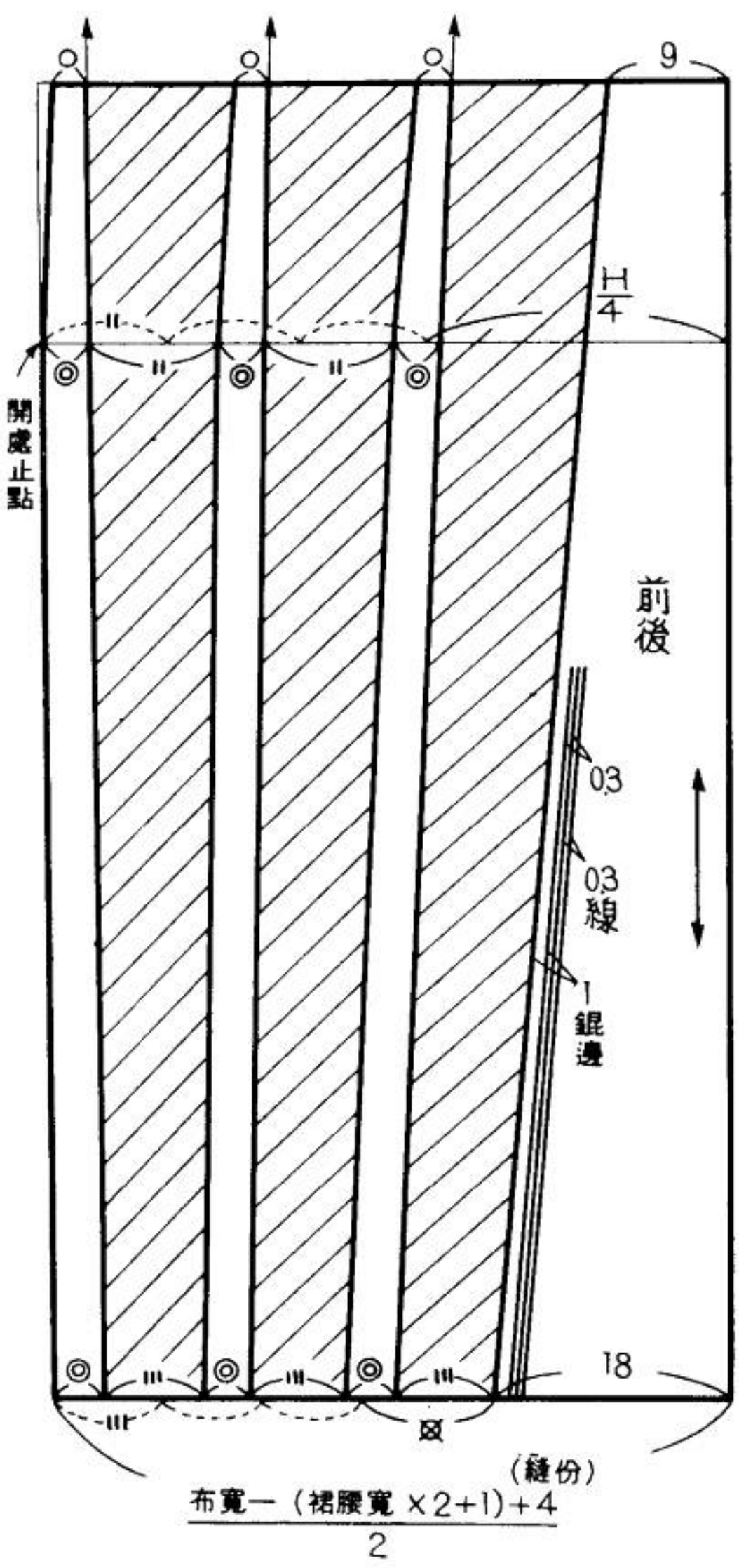


W＝64
H＝92

打摺寬度之決定方法



打摺之摺疊方法



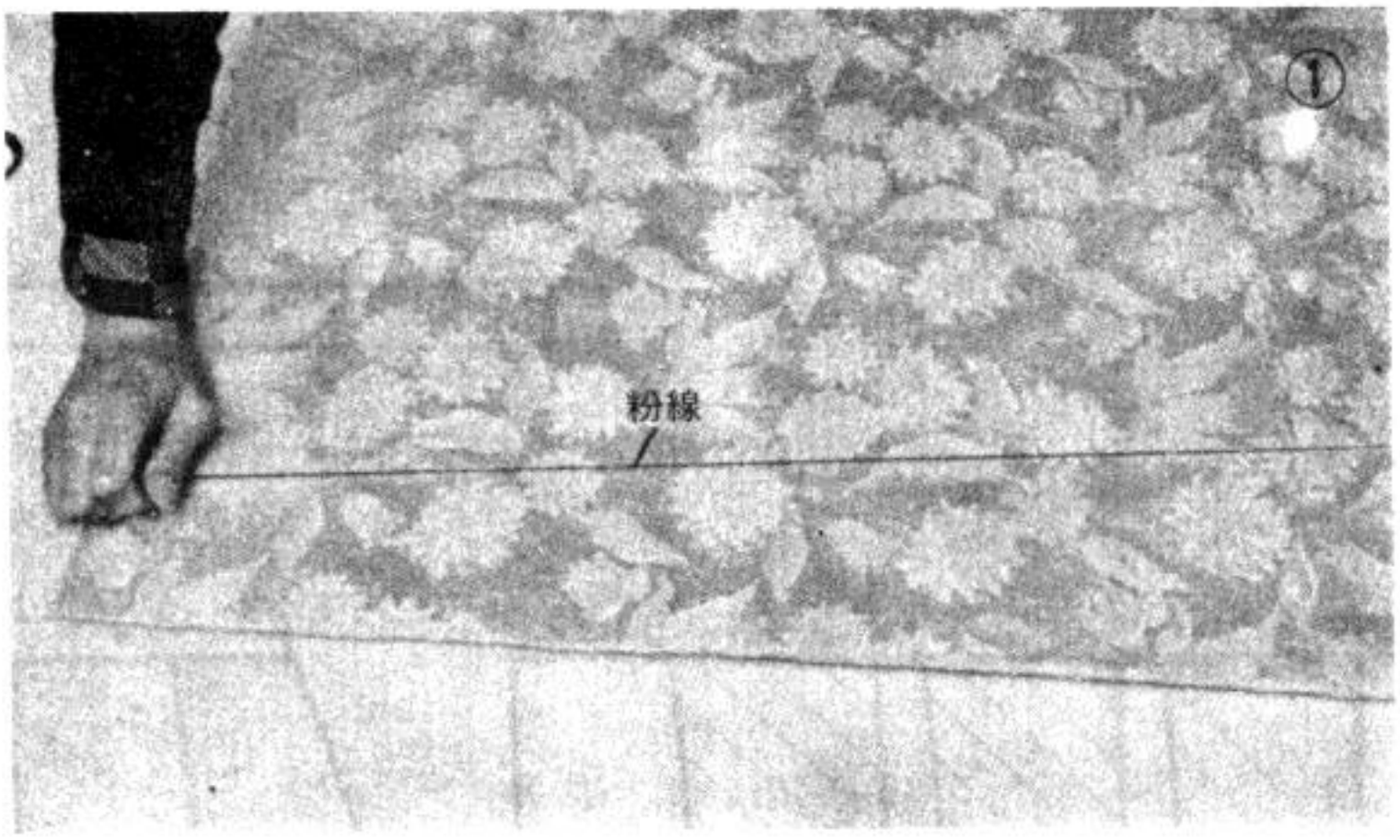
$$\frac{\text{布寬} - (\text{裙腰寬} \times 2 + 1) + 4}{2}$$

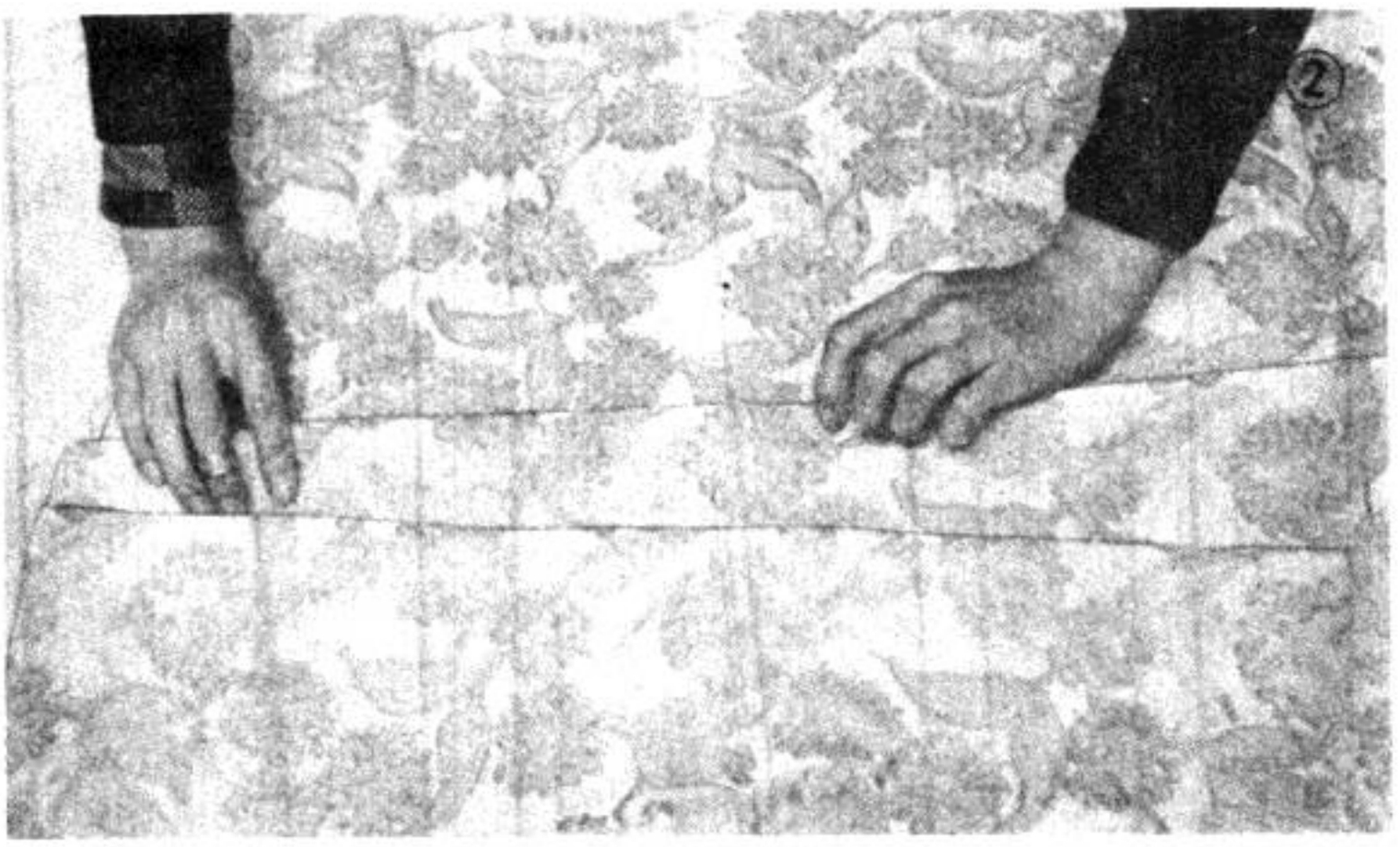
縫製方法與要點

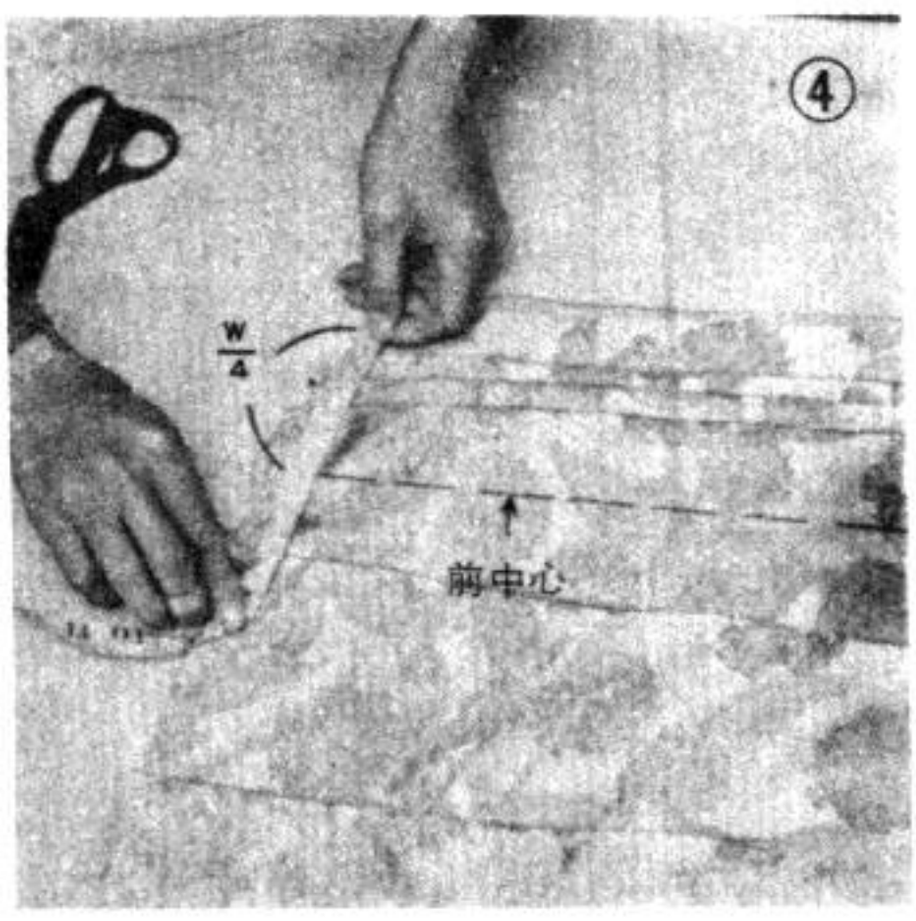
① 作內摺的位置記號，這裏是由正面做記號，所以用粉線淺淺地作記號。

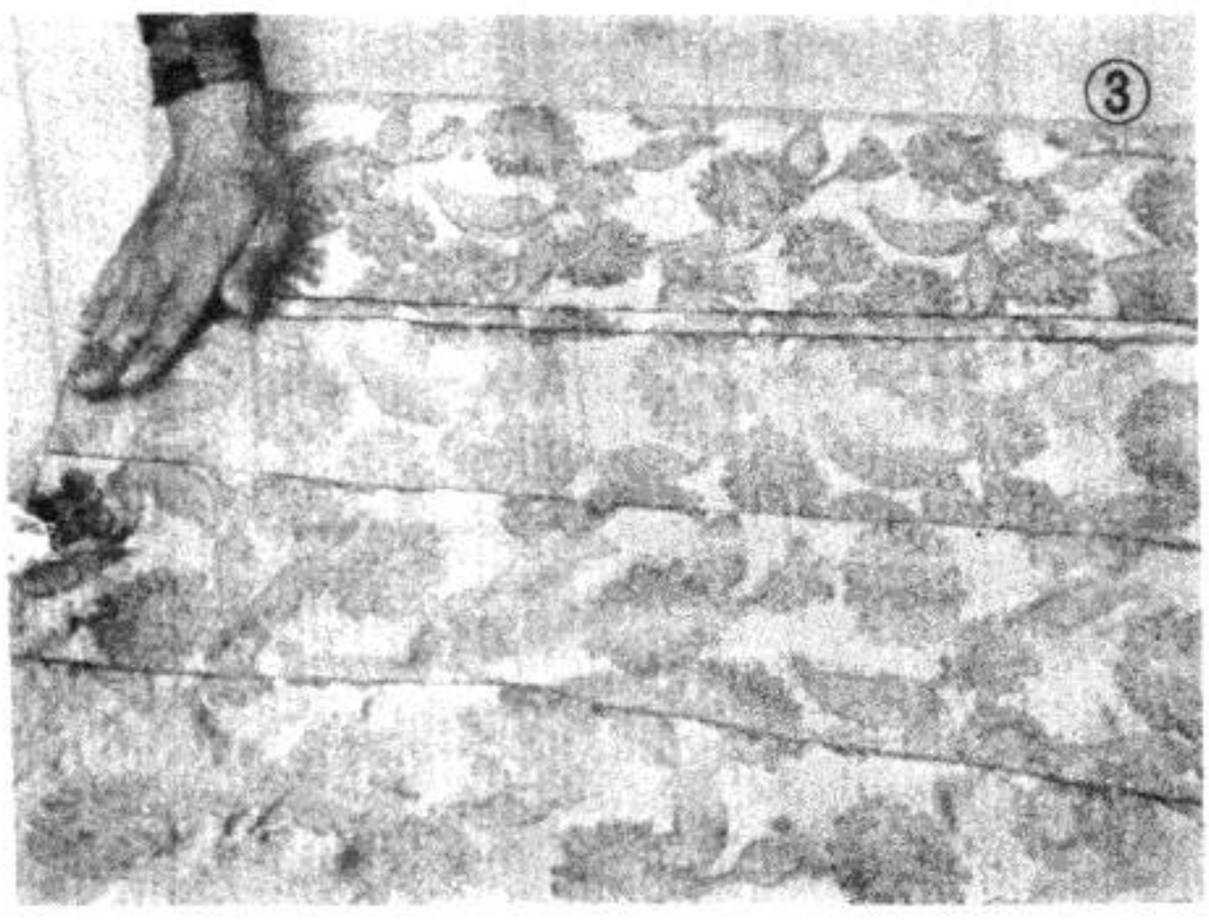
②③ 把摺疊部份燙平，用疏縫把裙摺固定，裙前中央十八公分寬的（馬面）兩側須要緄邊，所以不疏縫。

④ 摺疊好四分之一，測量摺好的上部是否與小腰尺寸相等。但臀圍之尺寸亦要注意到，臀圍處應較臀圍的尺寸大2公分，以防穿着時摺子不服貼。







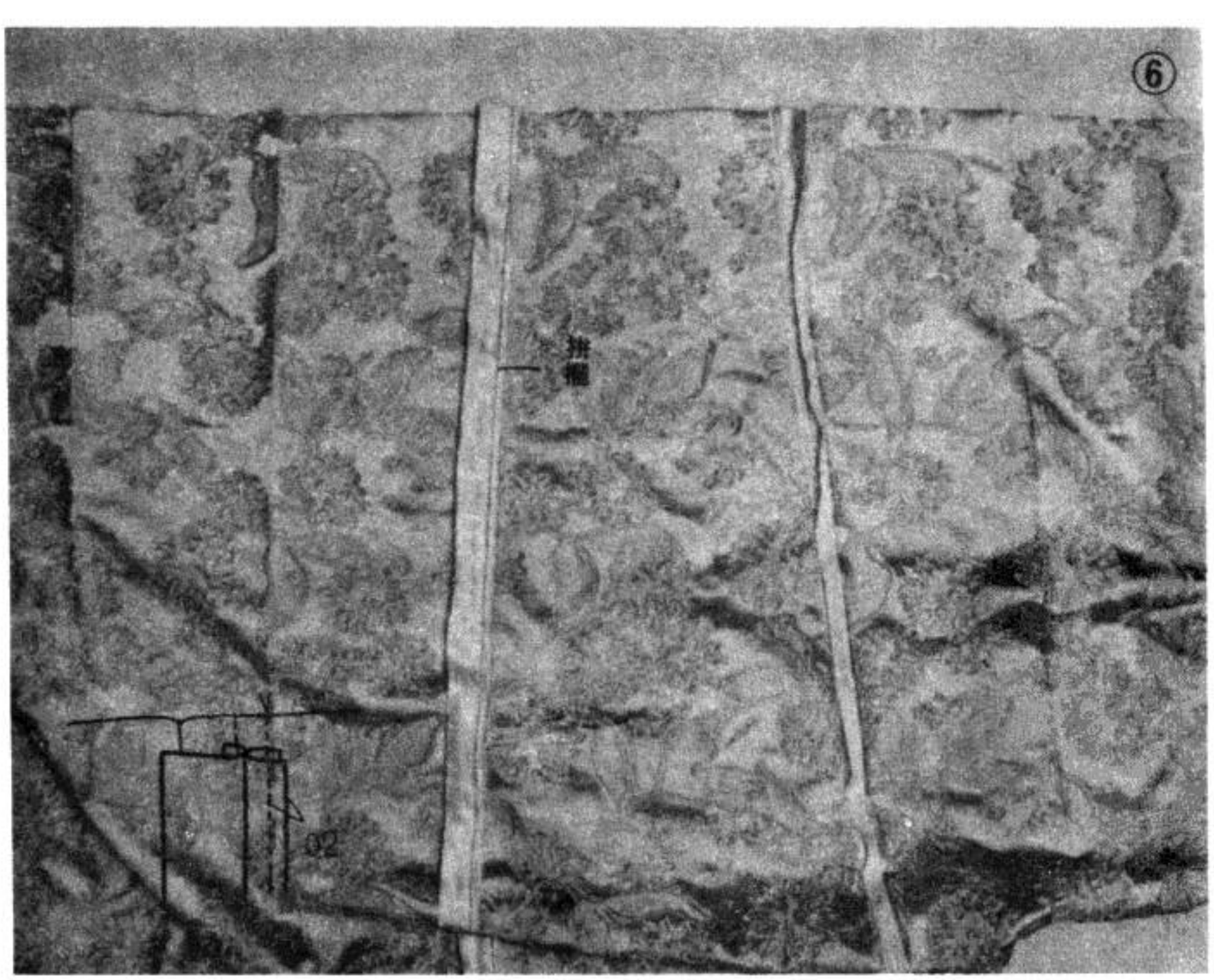




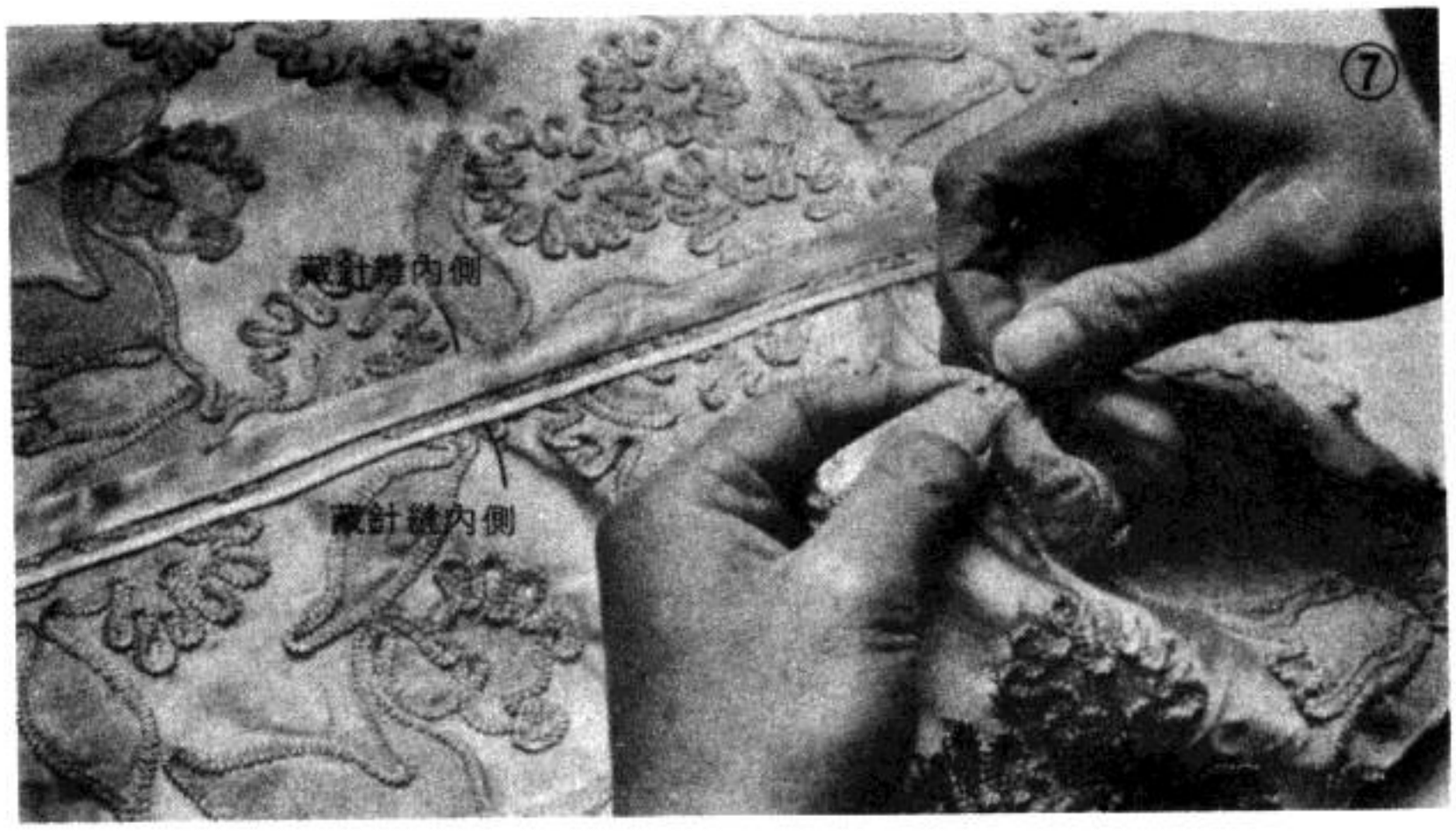
在中央十八公分馬面兩側綰邊：

⑤ 在已折好中央的兩側表面上作上0.7公分寬的記號線，將已準備好之22公分寬的綰條面對面整齊地對準記號線，在離毛邊0.2公分處車縫。（已車縫上綰條之圖形）

⑥ **離車線0.1公分處折痕並扣回綰條，燙平同時包回裏側以藏針縫固定，即完成寬度1公分的綰邊。將準備做爲內側的擋條對折燙平後，光邊的一邊對齊外側的綰邊**



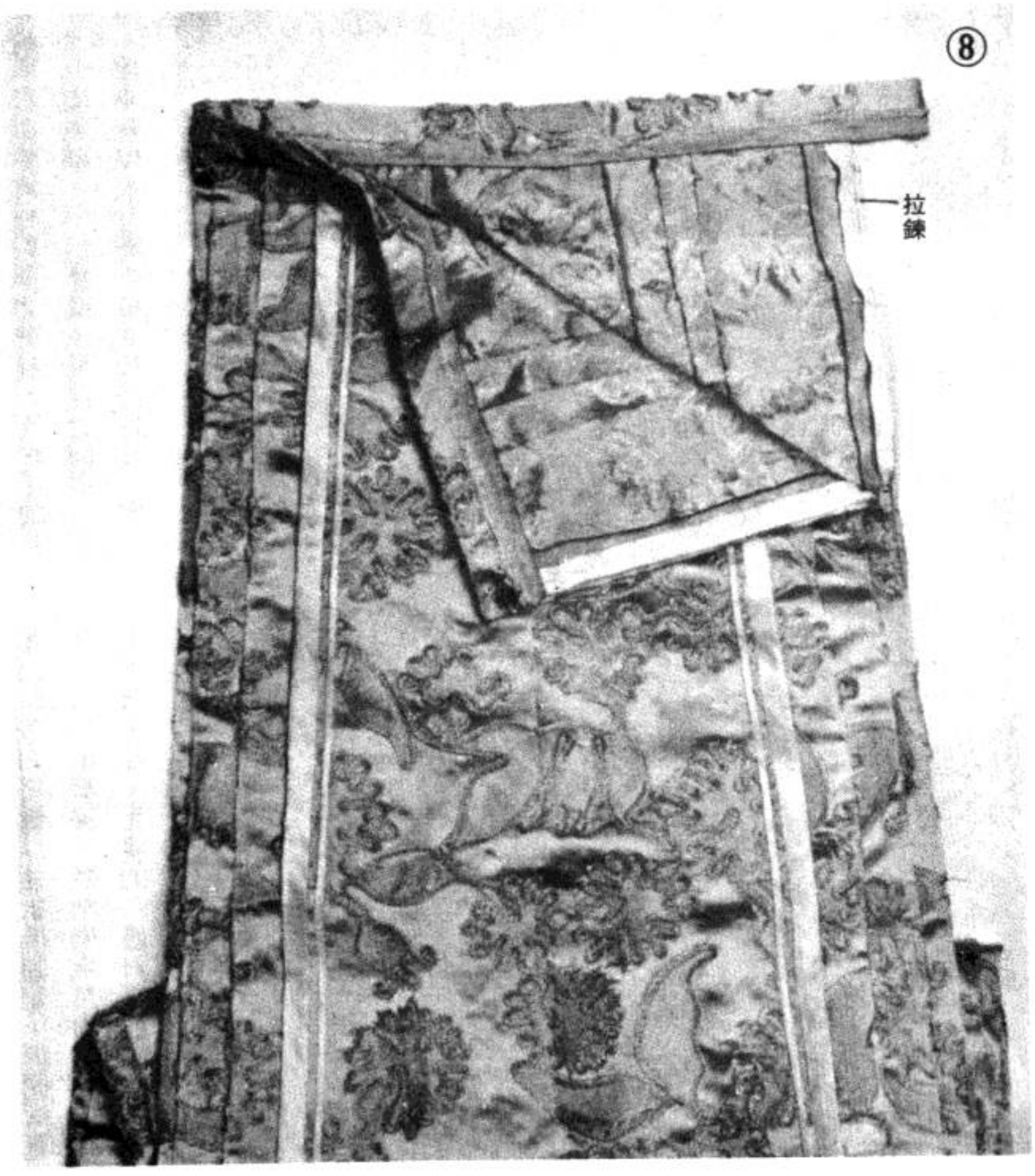




，離毛邊02公分處車縫一道。

⑦ 將擋條翻回燙平，如照片所示，在擋條上以藏針縫固定，然後再次整燙（按鳳仙裝綁邊的方法完成綁邊及擋條）。

⑧ 車縫脇邊，然後折回裙襬縫份以疏縫固定燙平，之後，再將下襬部份的裙摺折回燙平。

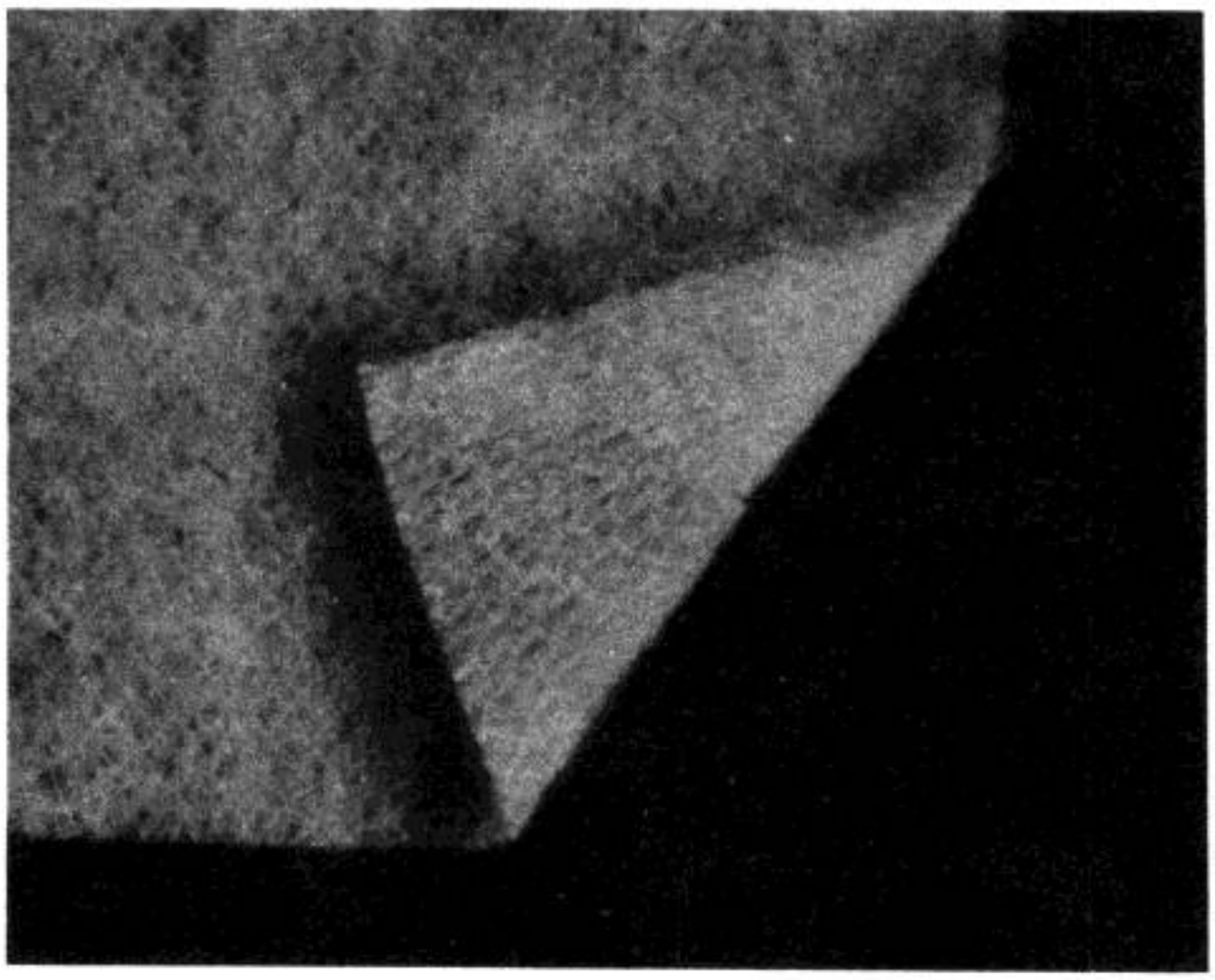


連領襯絨短襖

（含絲絨寬緄邊作法）



羊毛絨襯



以羊毛絨襯裡的短襖，輕而暖和。

羊毛絨襯有厚薄之分，無論是那一種，都要將起毛的一面，靠向身體，這樣才比較暖和。自連領的外圍到前對襟、衣襬、袖口用黑色的絲絨作二公分寬的緄邊。

製圖①～③

製圖

①

※（ ）之中是單襟袍的時候

$$\frac{\text{領口尺寸}}{5}=○+◎$$

$$\varnothing=\frac{\text{抬肩}+4.5}{2}-1 \qquad ◉=\frac{\text{抬肩}+4.5}{2}+1$$

前腰長－前肩腰－胸褶 ＝ 前肩傾斜 ＋2

△（對齊後面）

領口尺寸 ÷ 5

領口尺寸 ＋3～4 ÷ 4 －0.5

胸寬 ÷ 2 ＋0.5

乳間 ＋1 ÷ 2

$\left(\frac{B}{4}+1.5\right)+2$

$\left(\frac{W}{4}+1\right)+2$

$\left(\frac{H}{4}+0.3\right)+2.5$

胸高 ＋0.5

前腰長 ＋0.5

中腰長 ＋0.5

下腰長 ＋0.5

後肩腰 ＋0.5

肩寬 ÷ 2 ＋0.5

背寬 ÷ 2 ＋0.5

$\left(\frac{B}{4}-1.5\right)+2$

$\left(\frac{W}{4}-1\right)+2$

$\left(\frac{H}{4}-0.3\right)+1$

後腰長 ＋0.5

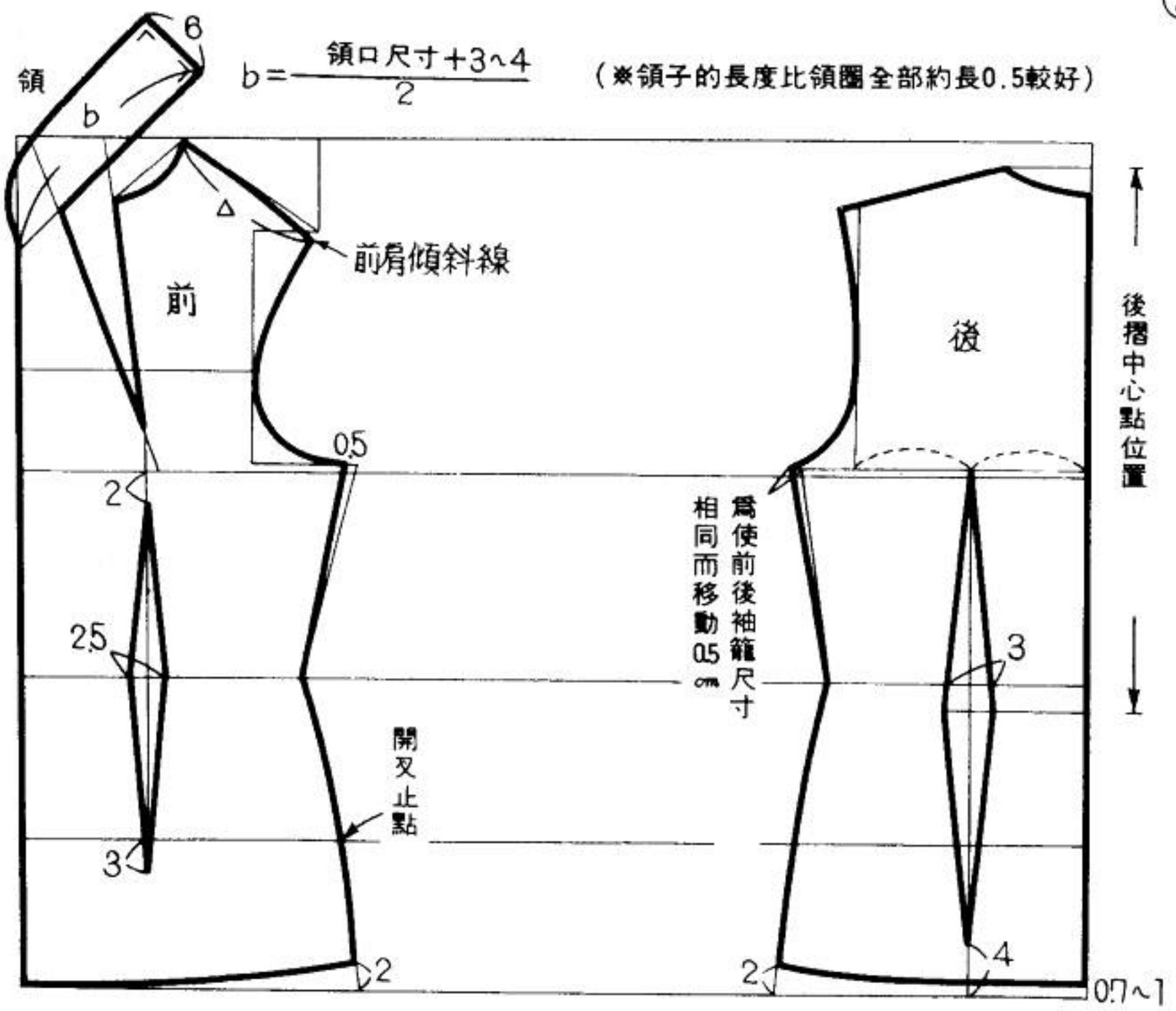
前

後

◀製圖

雖是羊毛絨襯的短襖，但可依照祺袍的原型，只是縱與橫尺寸的取法，寬份較多。

②



因爲是連領，領口需要打摺，所以前身的製圖稍有變化。

領口打摺時胸部大小的人可減少。此分量是與前肩斜線之份量成正比例，因此打摺份不要太多。領口摺份量不確定就無法製圖，所以在此以四公分爲標準。

前肩斜的分量是以量身所得尺寸爲基準，計算出來的數字加二公分做爲製圖的標準。如此做的結果，前後袖籠尺寸會有差異。爲使前後袖籠尺寸相同，如②圖，先在胁邊移動0.5公分，將剩餘之差在肩點所預定的位置降低就成了。

③

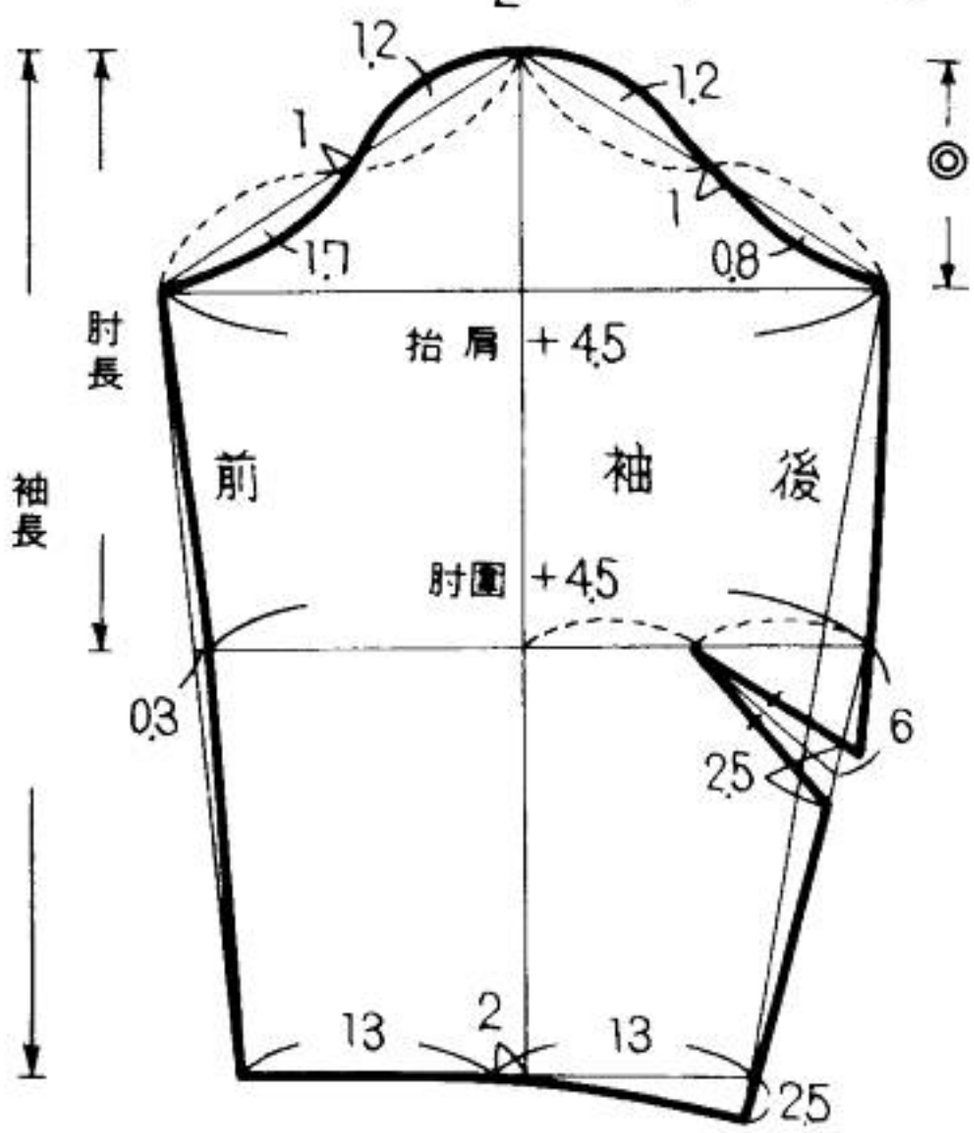
袖山高度之決定法

抬肩 +4.5

30～33 → $\frac{抬肩+4.5}{2}-4\sim5$

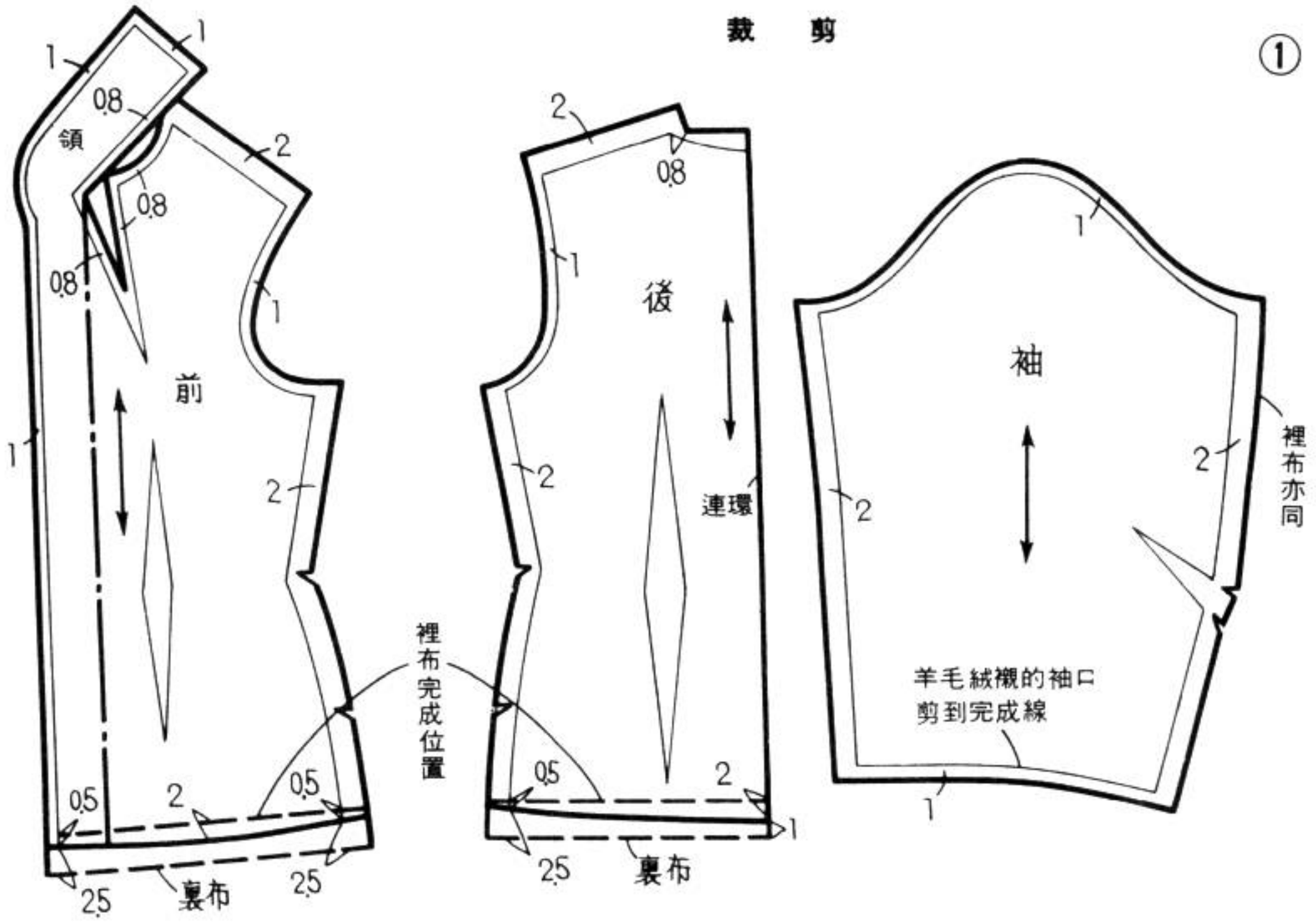
33～36 → $\frac{抬肩+4.5}{2}-5\sim6$

36～40 → $\frac{抬肩+4.5}{2}-6\sim7$ ----- ◎

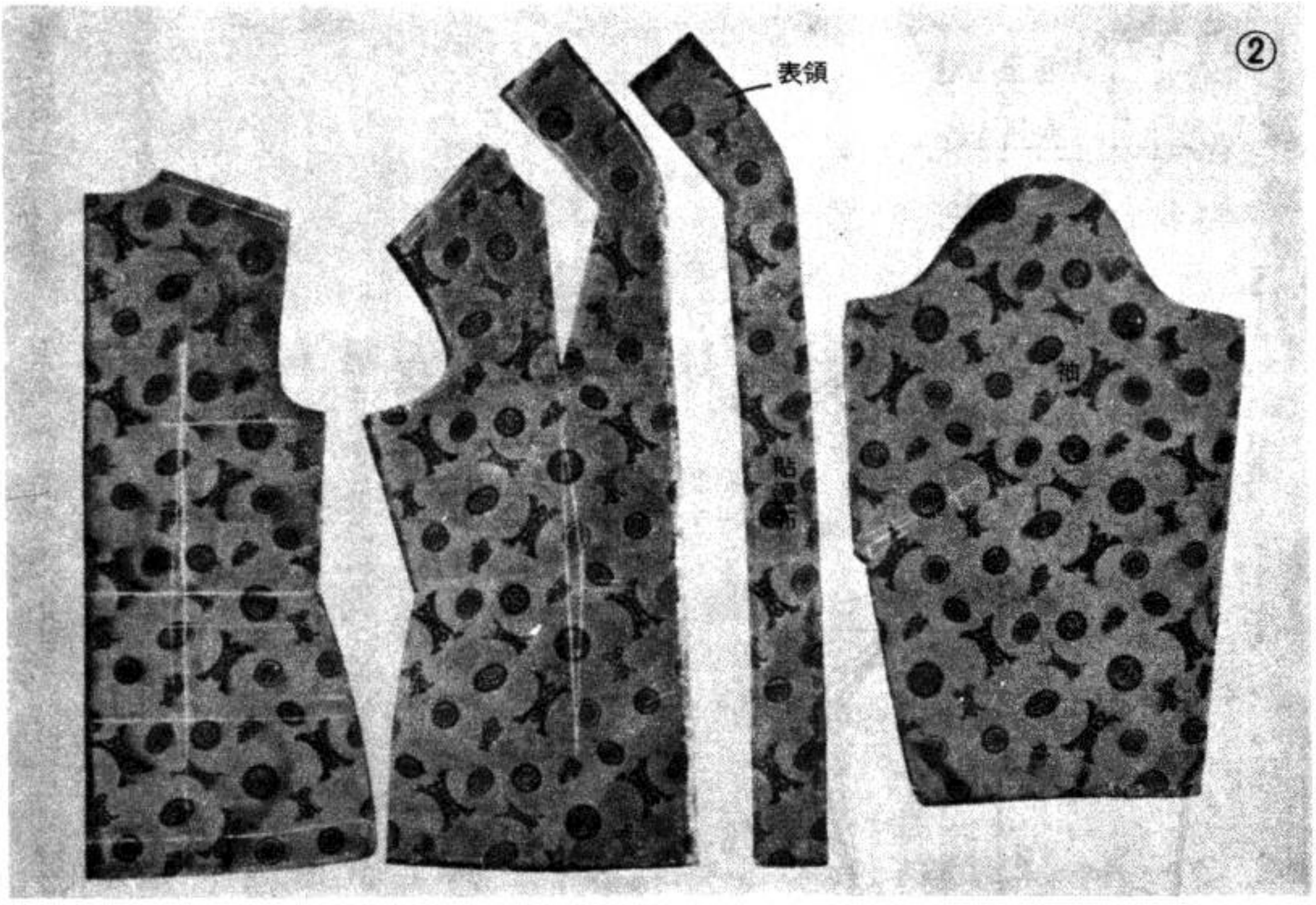


裁　剪

①



②



裁剪

①② 首先裁剪表布。表領要與前對襟的貼邊布連着裁。

③裁剪裡布。裡布以表布爲基準，裁前後身與袖子。裡布縫份的周圍用漿糊細細的抹上同時在各摺中心線上也抹上漿糊，並貼上紗布。

④ 將貼好紗布的裡布置於羊毛絨上，依樣剪下羊毛絨。（不需以漿糊固定）





縫製順序與要點

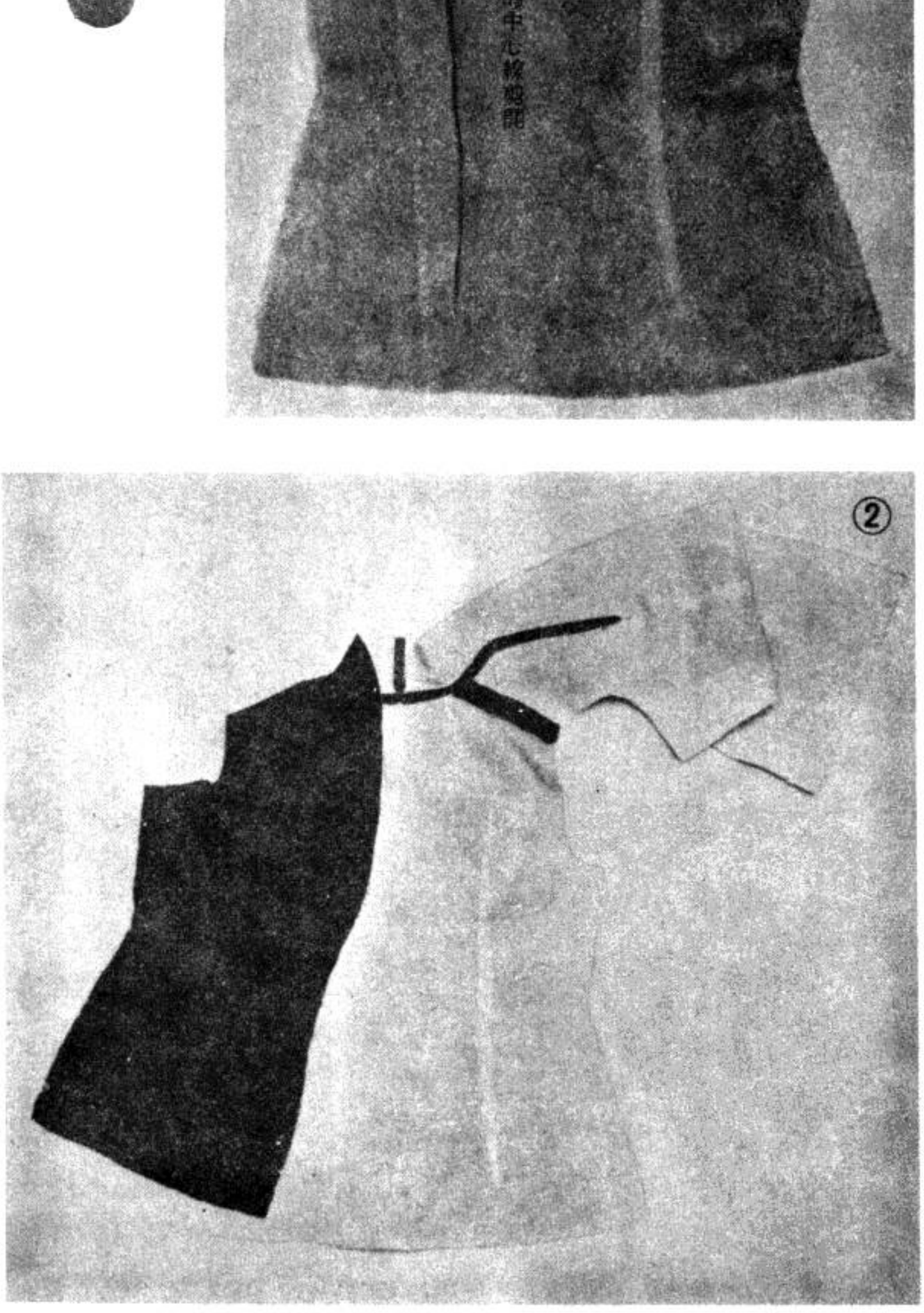
車縫裡布衣身的各摺與領口

①　用紗布貼合的裡布當它是一片布而縫摺。包括前後的腰摺和肘摺。車縫時首先作上各摺份的記號再車縫。摺份倒向中心側，再把羊毛絨襯鋪上去。

羊毛絨襯也要在縫份的周圍抹上0.5公分漿糊後貼合，各摺處要在打摺的中心線上剪開並相重疊，用漿糊貼合固定好。

在這上面輕輕地再放上另一片紗布，就剛好成爲用紗布夾羊毛絨襯的狀態。紗布的摺份要撮取其位置而打摺，倒向外側，還是用漿糊貼，粗針疏縫於羊毛絨襯上。周圍也同樣用漿糊貼好。前身和袖子也同法處理。







② 縫合已貼好的裡布羊毛絨襯及紗布部位。

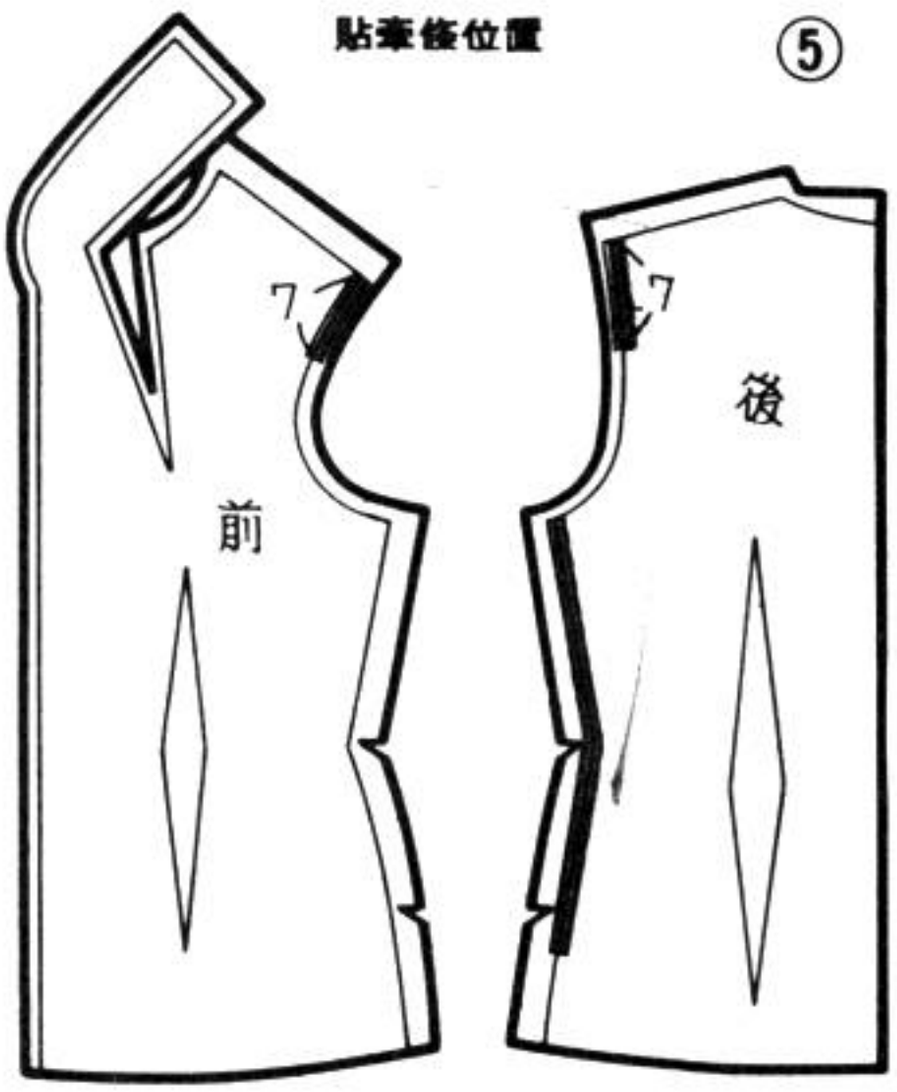
首先縫合肩與領子的後中心並熨開縫份，接着車縫領口的摺再裝上底領。（因內側的關係，領裡中心需多縫02公分進去，才不會有縐紋）。

縫合表布衣身的各摺與領口

③④ 表布衣身要先在表領的背面貼領襯（領襯依完成線裁剪即可）

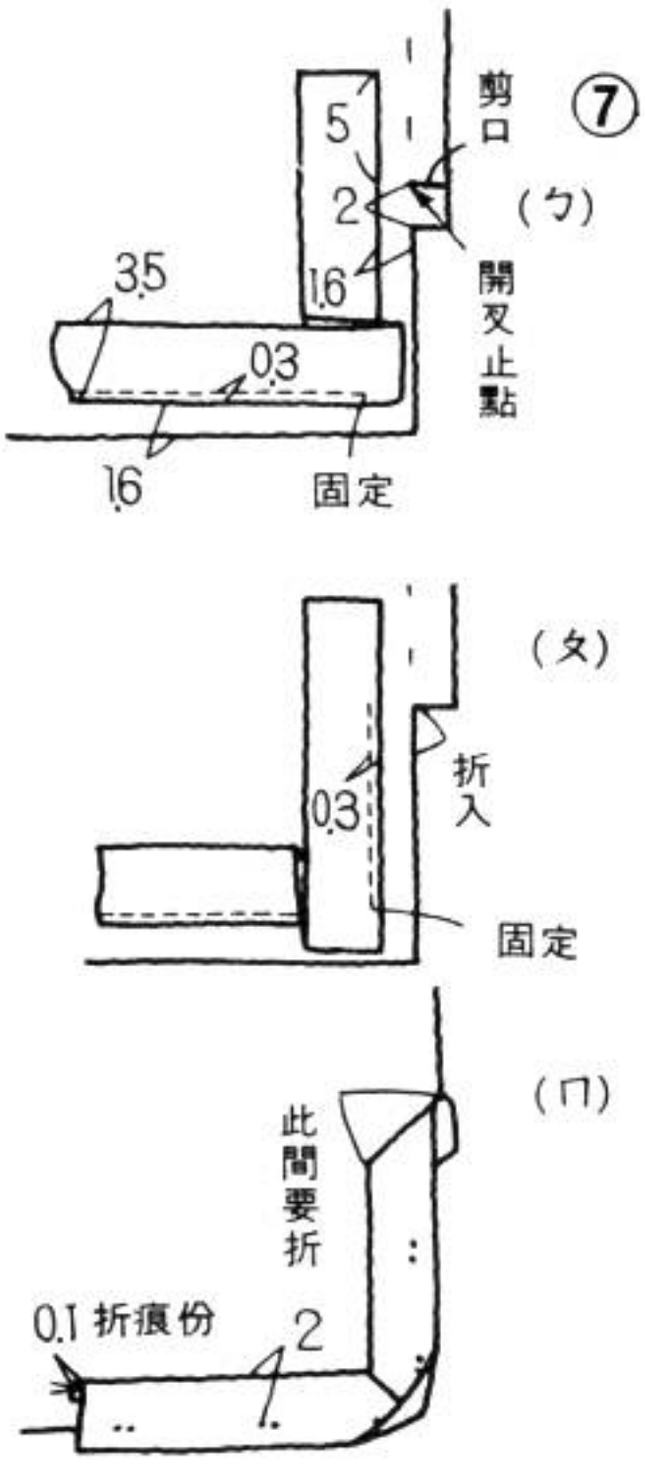
其次車縫領口的摺，縫合前後身的肩線及腰摺，再車縫後領中心線，同時裝上底領縫份要全部熨開。

⑤ 後衣身的脇線和袖籠上半部份要貼牽條。



※ 前後摺及肩縫合後再貼牽條





⑦



⑥



⑧



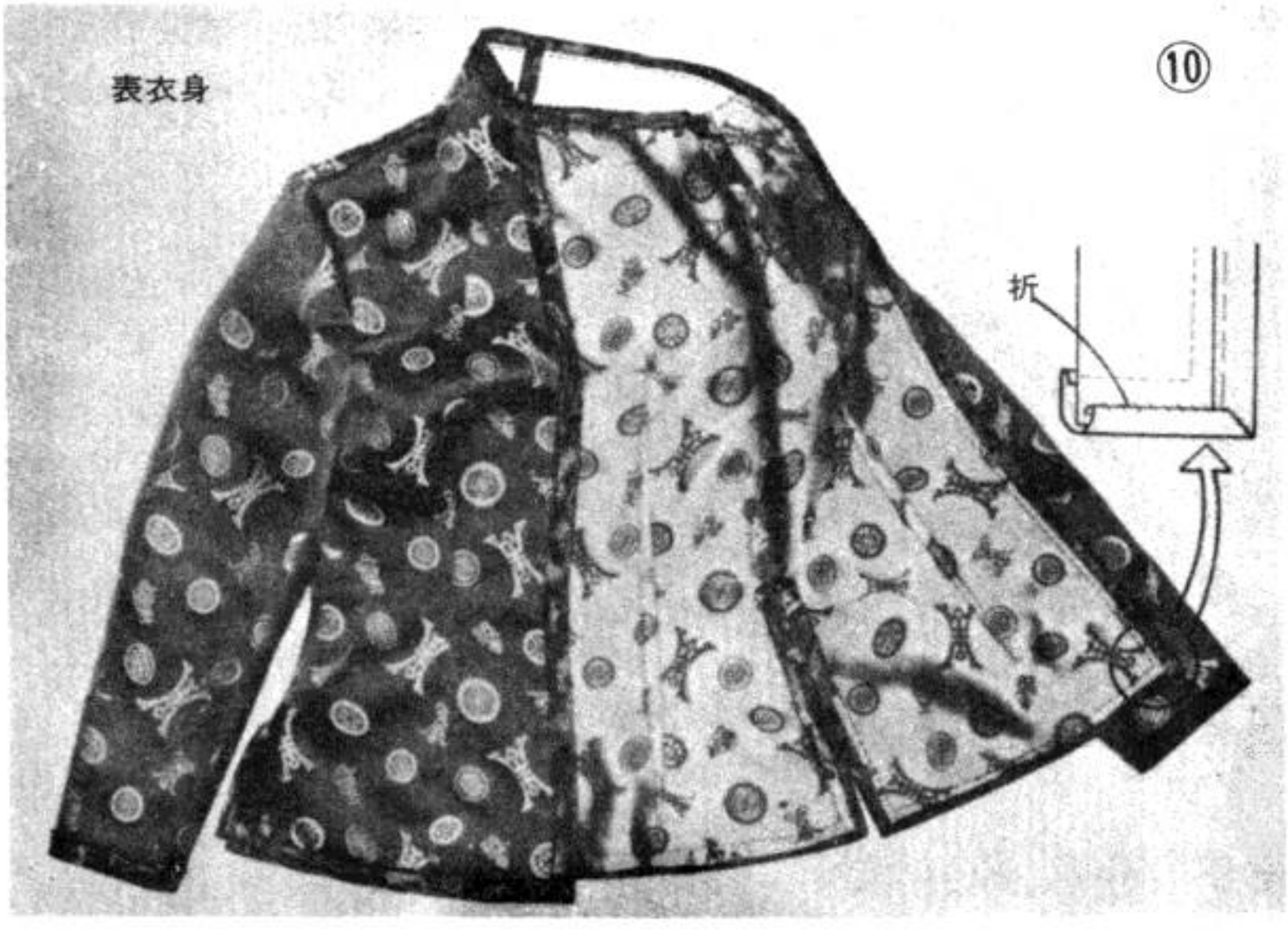
縫合表、裡衣身的兩脇邊。

⑥ 裡布衣身的兩脇邊要縫至叉口，同時縫合袖子並熨開。

⑦⑧ 表布衣身在縫合兩脇邊之前要先做綄邊。領圈沿著對襟一直下來的縫份要自完成線折向表側。又在叉口綄邊處的完成線上，進入1.6公分處做記號線。

綄條要打0.1公分的折痕並翻好，對齊叉口及綄邊後再縫合脇邊。

因以絲絨爲綄邊，綄邊完成寬度爲兩公分，所以將處理過的絲絨綄條剪成3.5公分寬之斜條。綄條兩邊不須扣回。將綄條對齊記號線在綄條0.3公分處車縫一道。叉口的車縫法如⑦圖所示。



袖子也同法進行。

上袖子

⑨ 在裡布衣身上裝上袖子。再將後領中心的貼邊布縫上。前端的縫份上稍塗漿糊扣回縫份包住羊毛絨及裡布。

爲使脇側縫份無縐紋，應在腰圍線剪入缺口。

⑩ 將下襬之綄邊布摺入0.3公分，其他部份是將裡布縫在綄條上，所以不必扣回，將綄條毛邊直接包回用疏縫固定於表布的反面。將整件的綄邊按上述方法處理完後再裝上袖子。

脇邊的縫份與裡布同樣剪入缺口。

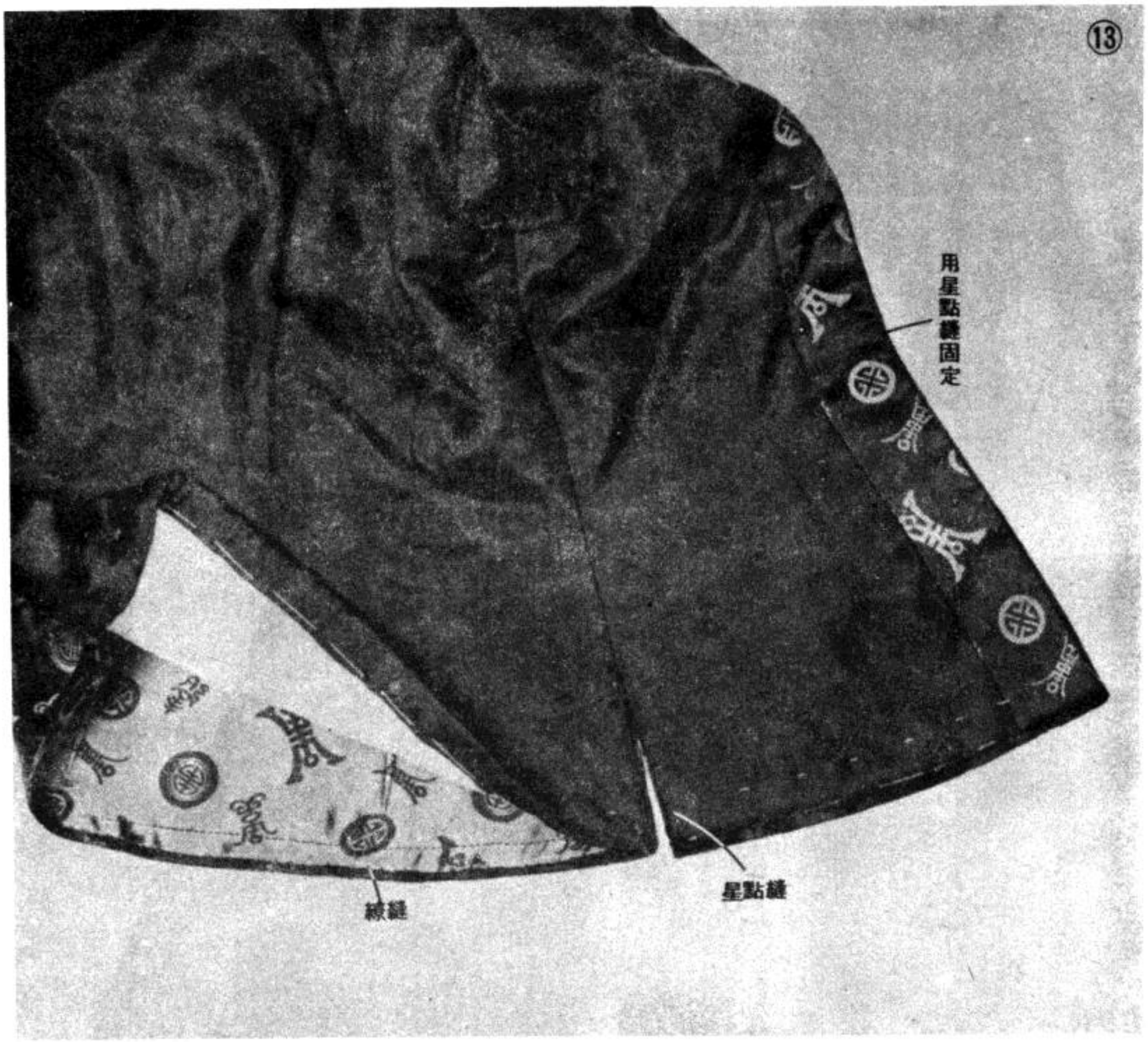
⑪

内部縫製



⑫





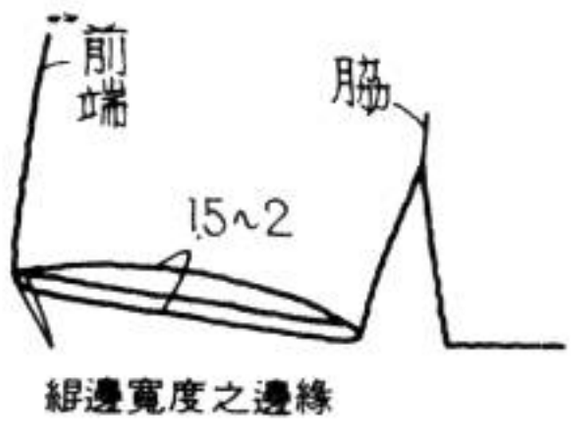
上裡子

將裡布貼邊從領圈沿着對襟以星點縫固定於表布的絨邊上。

⑪ 將裡布與表布兩脇邊的縫份以疏縫固定，在底領、袖籠縫份上也以疏縫固定。然後翻出正面。

⑫ 從領圈沿着對襟在裡布超過完成線02公分處，扣回並以疏縫固定。爲使衣襬在穿着時裡布不會露出來，應在下襬的中央微微彎曲摺上去。在這個位置剪齊羊毛絨及紗布以襯和紗布，扣回裡布包住羊毛絨及紗布以疏縫固定。

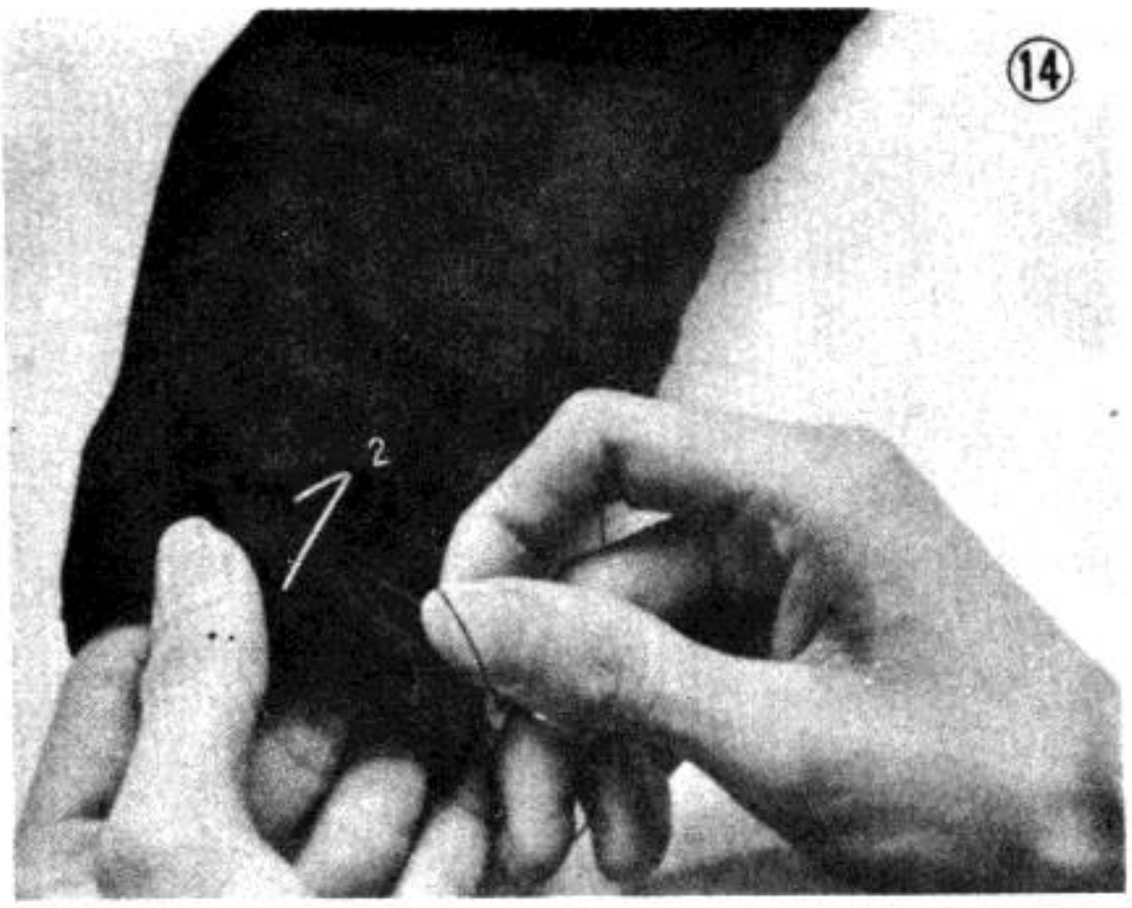
⑬ 領圈沿着對襟及叉口用星點縫固定。星點縫要不露出針眼於絨邊布的表面，但要結實的固定在表布上。



⑭ 將袖口羊毛絨襯自完成線進來0.2公分處修齊，以裡布包住羊毛絨，用星點縫固定在袖口綁條上。離袖口綁邊約二公分處將裡布與羊毛絨以長針固定好。

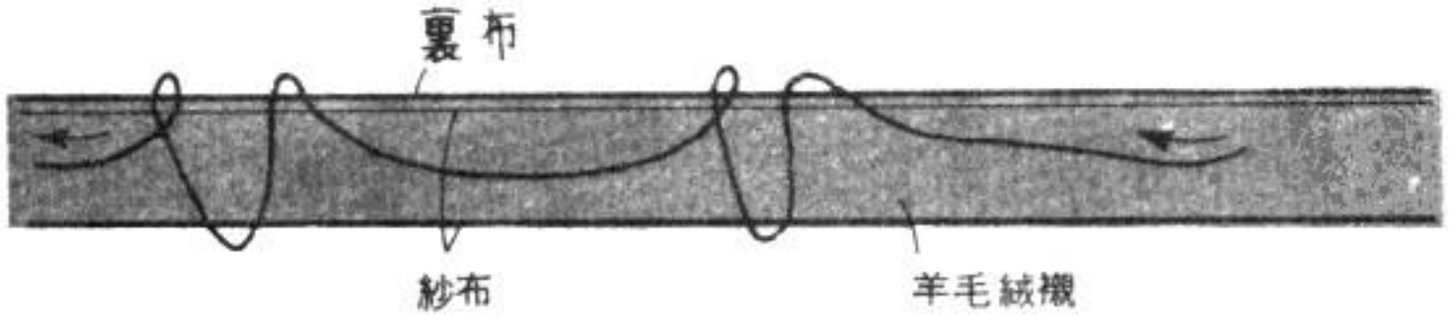
⑮ 在叉口打結縫牢。裡布的下襬要用千鳥縫固定於襯絨上，最後在前中心縫好鈕釦即告完成。

如圖所示把裡布、紗布和羊毛絨襯一起綴縫，將尺插於表布與紗布間，將表布托開以行針縫固定，（固定的位置前身左右各一道，後中心線及其左右兩側各一道





長針行縫方法





對襟圓角短衫

上衣是依其質料，可與下身裙裝或褲裝組合的家常服，也可以作爲工作時的服裝穿着的。

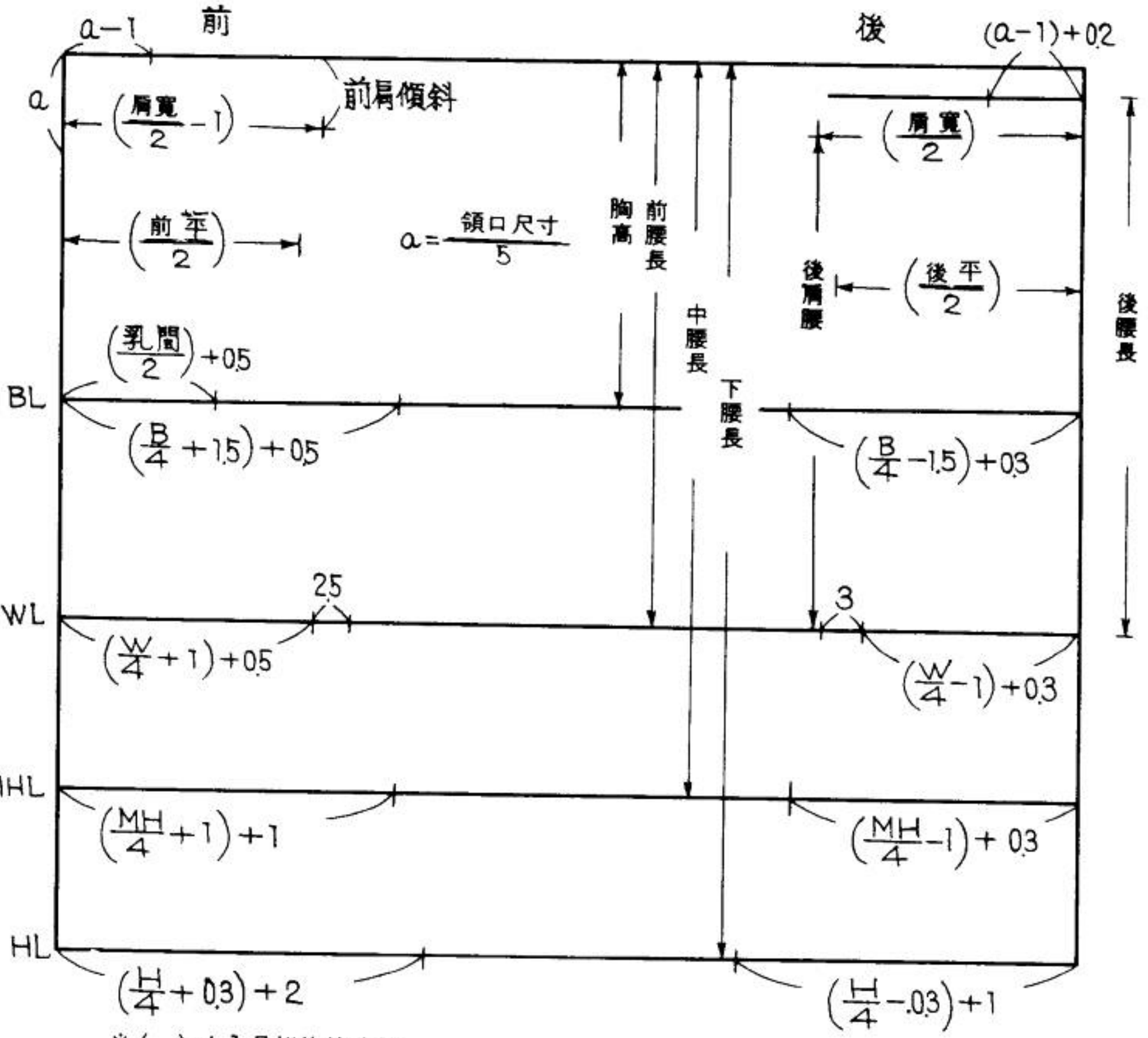
在此是兩件同樣開前襟的上衣，一件是小喇叭袖，另一件是袖口開圓叉的短袖，現將兩種袖子的製圖介紹於下：

製圖是比照單祺袍，稍微增多寬份，依照鳳仙裝上衣的尺碼製圖（260頁）。但領子是普通的中國祺袍領，可以按照量身時領圍的尺寸製圖。

前面開圓襟的位置，袖子之長短，領子之高低，以及緄邊或鈕釦等，請按照自己所喜愛的予以變化。

製圖

①



※（　）之內是祺袍的時候

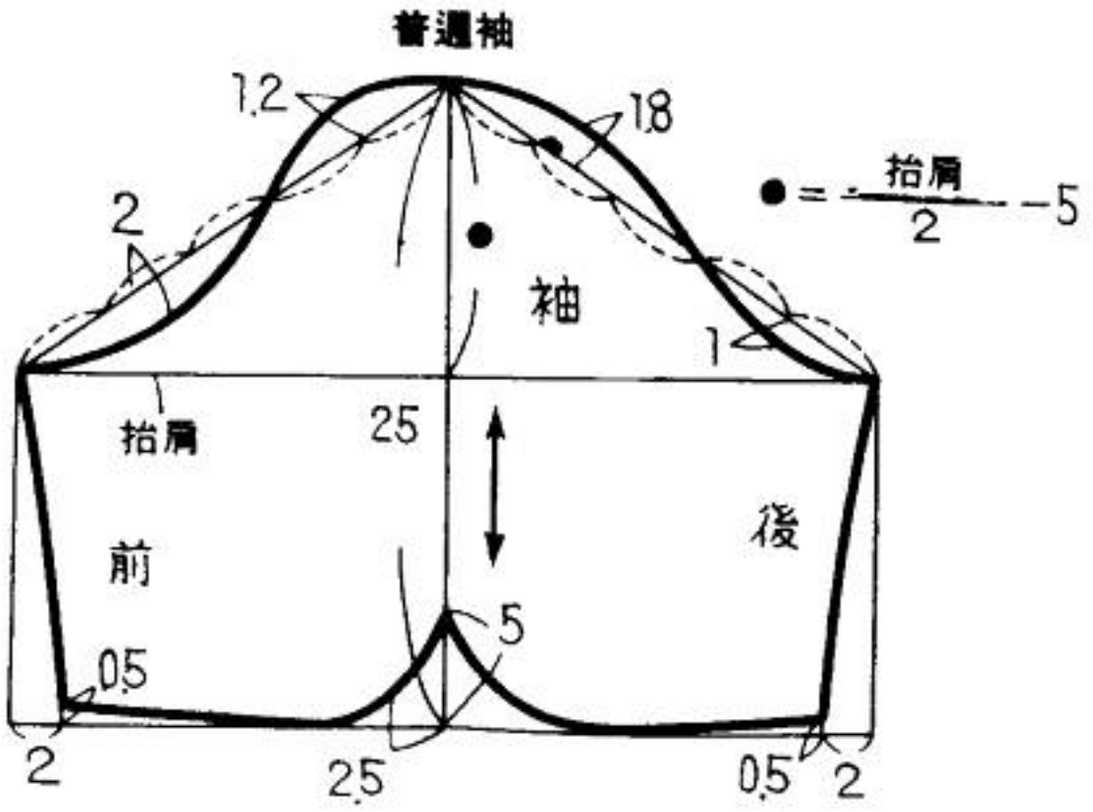
袖山高度之決定法

抬肩尺寸

30~33 = 抬肩/2 - 4~5

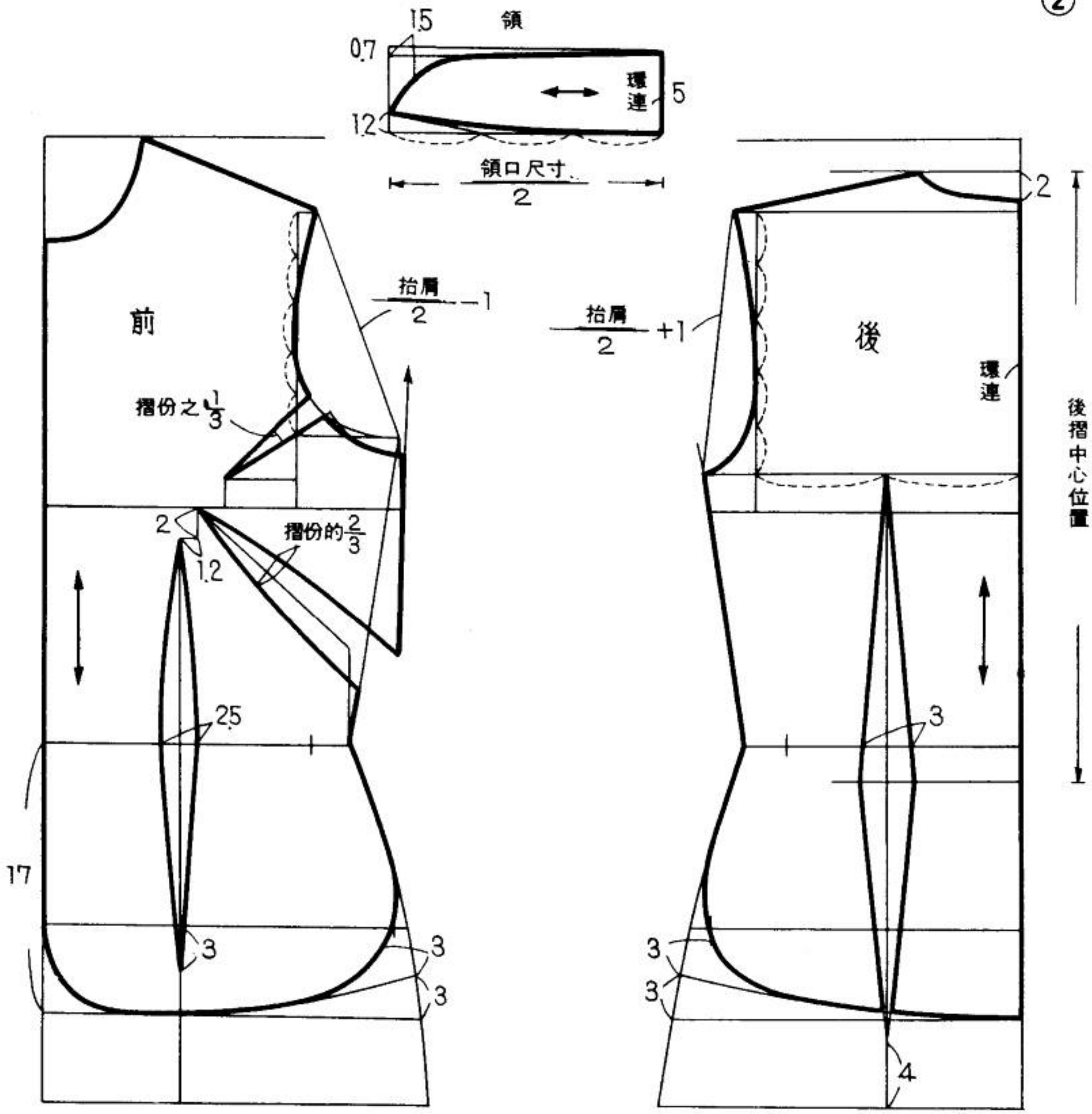
33~36 = 抬肩/2 - 5~6

36~40 = 抬肩/2 - 6~7

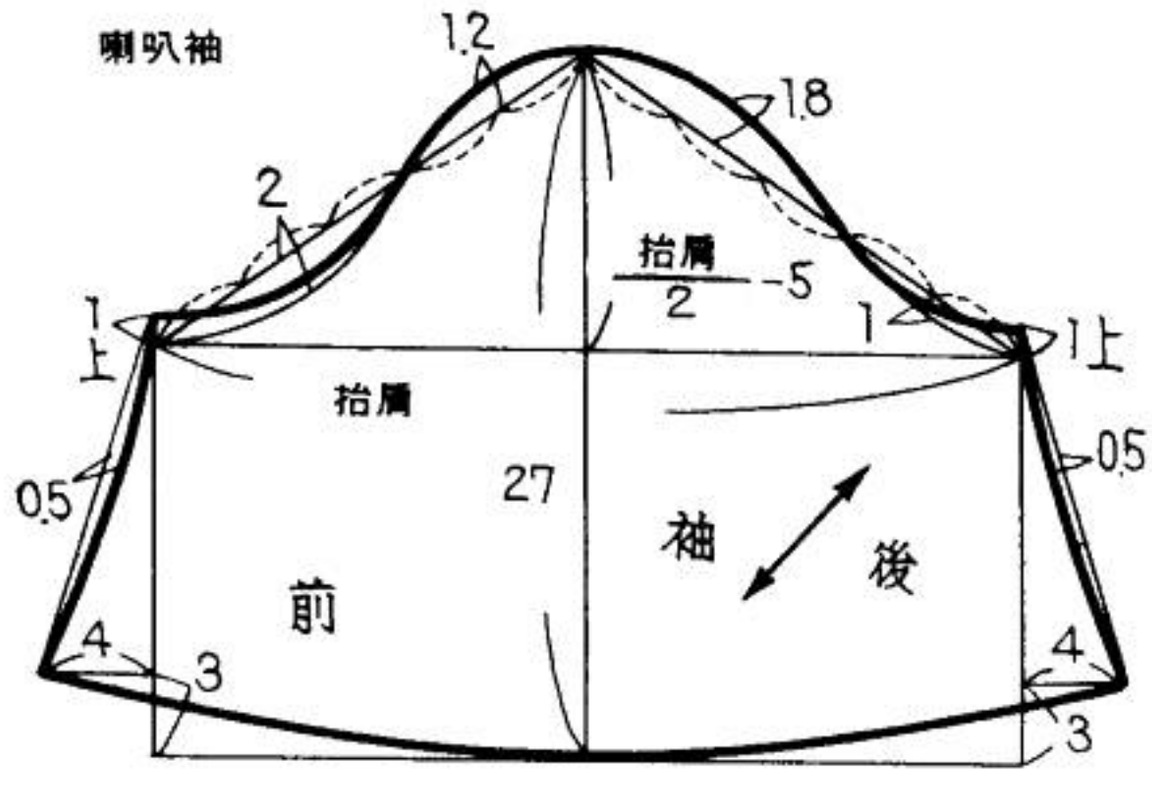


製　圖

②


1.5
領
0.7
環連
5
1.2
領口尺寸
2
前
抬肩
2
1
摺份之 1/3
2
摺份的 2/3
1.2
25
17
3
3
3
抬肩
2
+1
後
2
環連
後摺中心位置
3
3
3
4

喇叭袖


1.2
1.8
2
抬肩
2
5
1
1上
1上
抬肩
0.5
27
0.5
袖
前
後
4
3
4
3

緝低領對襟背心



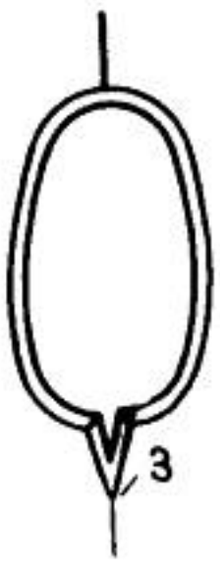
背心之長短是自由的，一般的長度是至臀圍線。

製圖時要考慮如果穿在祺袍外面，就要多加寬份，製圖方法可依據基本的祺袍方法（115頁）。

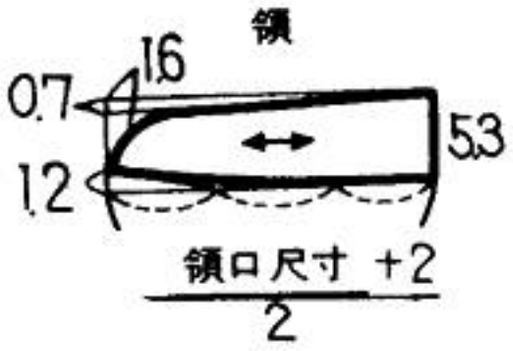
特別要注意的是領口與袖口，背心是穿在祺袍外的，所以要比祺袍的領圍多加二公分的鬆份。

袖口寬度爲祺袍的抬肩加二公分的寬度。此外，也可在袖口下開叉，即爲在胁邊縫合處上方開叉三公分。（299頁左上圖一）。

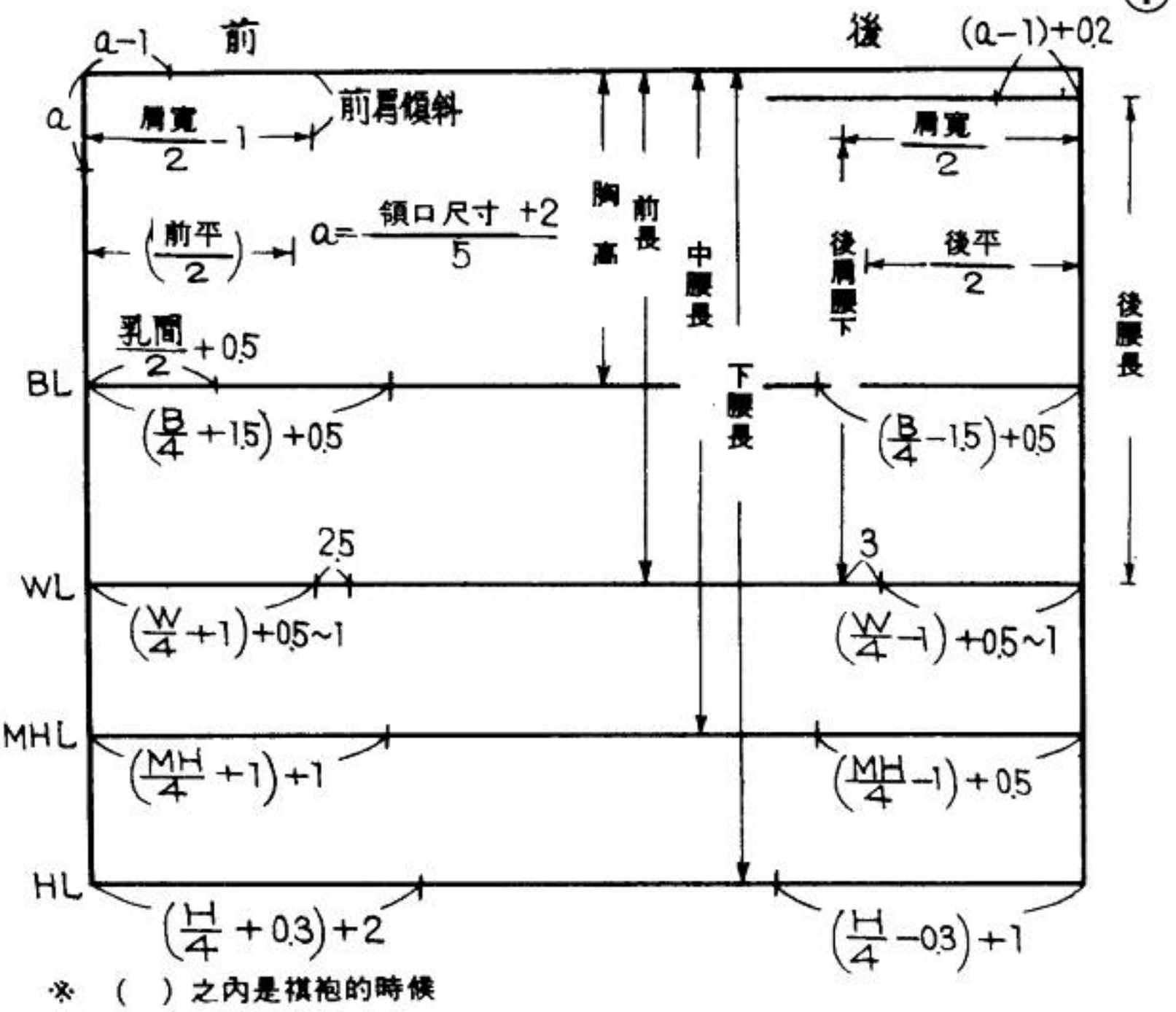
袖籠開叉



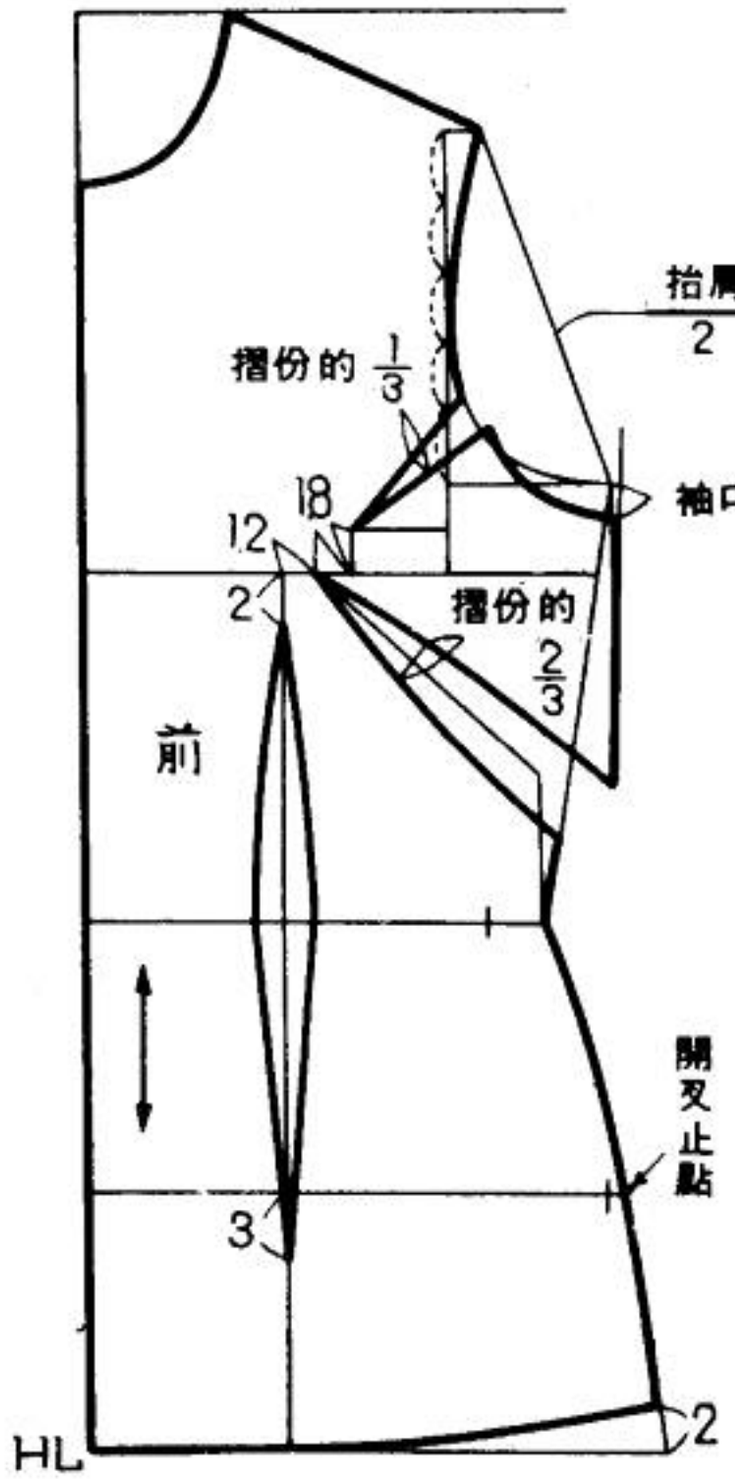
領

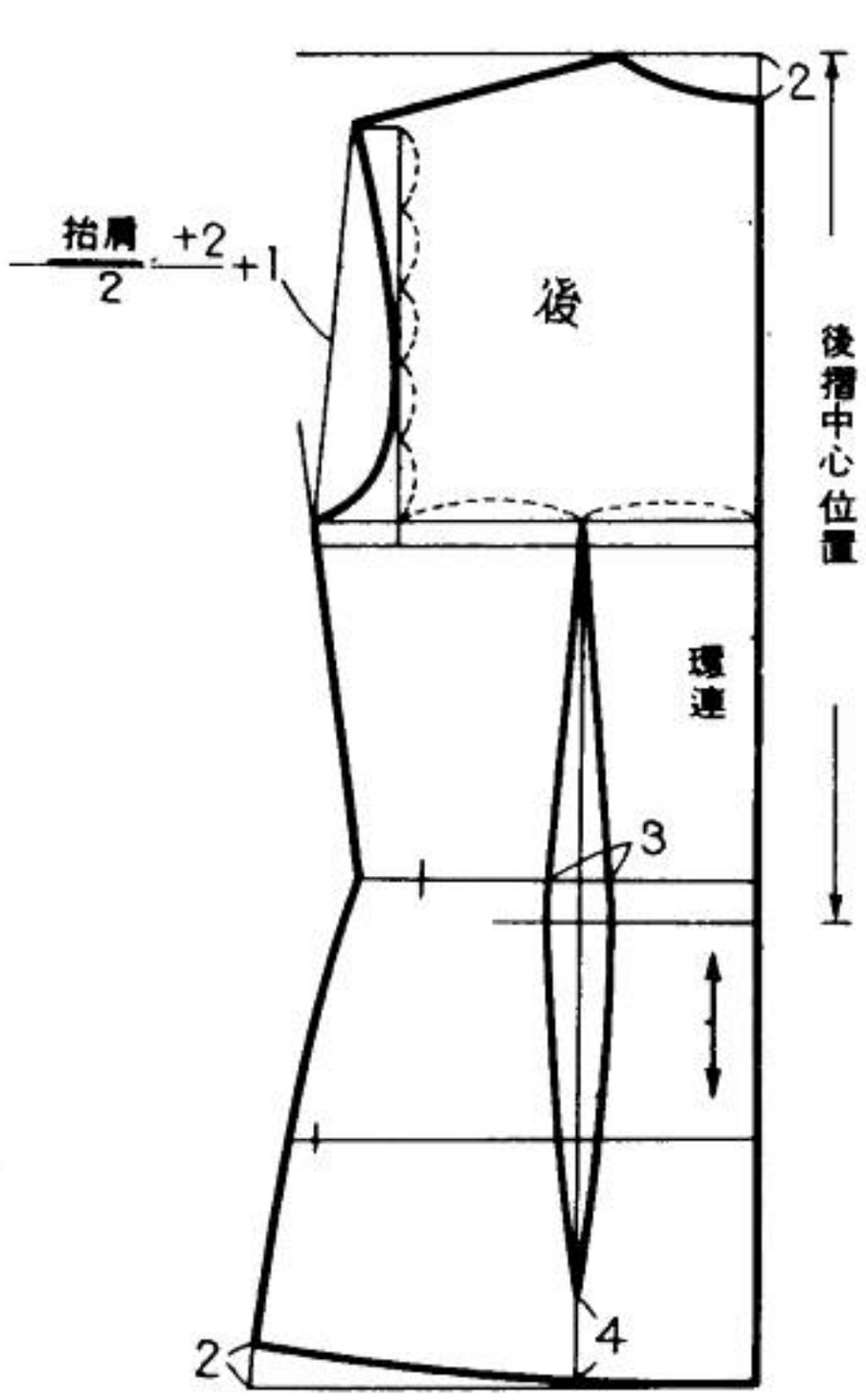


製圖 ①



※ ( ) 之內是襯袍的時候





皮袍

在裡面夾襯毛皮裡子的祺袍，大都是在中國大陸寒冷的地方所穿用的。在此將製作方法簡單的介紹如下：

與302頁無肩縫的寬敞祺袍同樣製圖，但因裡層襯了毛皮，所以依毛皮厚薄的份量留寬份。

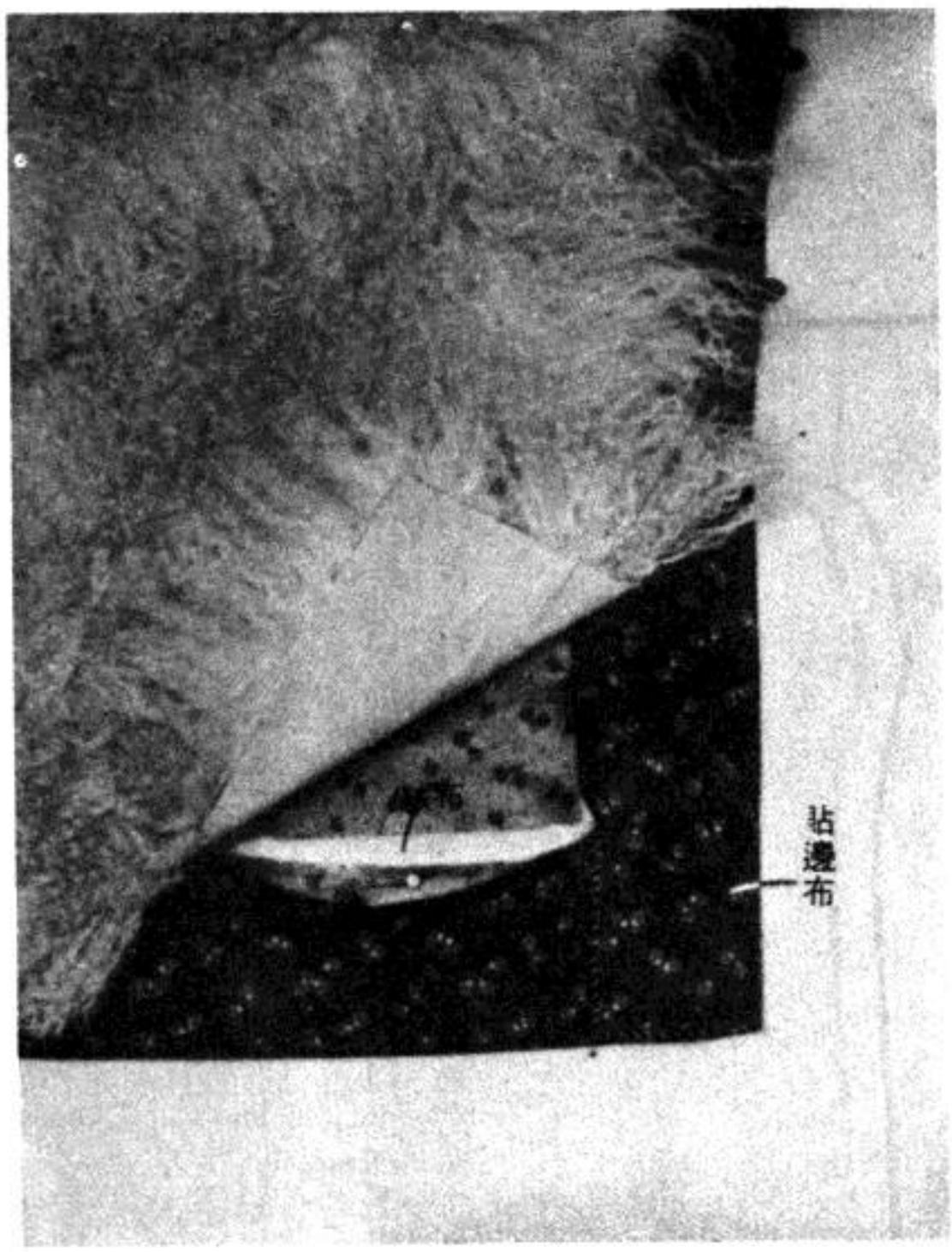
縫製的方法是把依圖拼好的毛皮擺平於案板上，在案板上先鋪上白紙（較易工作）毛面向下皮底向上，然後毛底上鋪一層棉紙（也可用厚紗布代替棉紙）；然後再鋪上處理好的表布蓋在紗布上，表布的處理必須要在大襟、袖口、下襬、開叉口加上寬貼邊。在貼邊裡加一層厚絨布。（加厚絨布是爲厚布與毛皮配合時較挺，把貼邊翻回以回針疏縫固定處理好。再整件蓋於棉紙上，對準毛皮中心線用針將表布衣身兩端兩側綳緊於毛皮上並固定於案板上。在表布上做行線記號，在記號線上像行絲棉般行牢。之後，把下襬、袖口、叉口貼邊處之毛皮修齊（用刀片刮），使毛整齊的自然露出，如圖所示，表毛用尺或漿糊刀將毛在貼邊上壓倒長毛以斜針縫將皮底固定於貼邊上縫合脇邊。最後，在所有加貼邊的表面上用長針行一道，（離邊約5～6公分處）。以細鏍棍棍上領圈，裝上領子即完成。



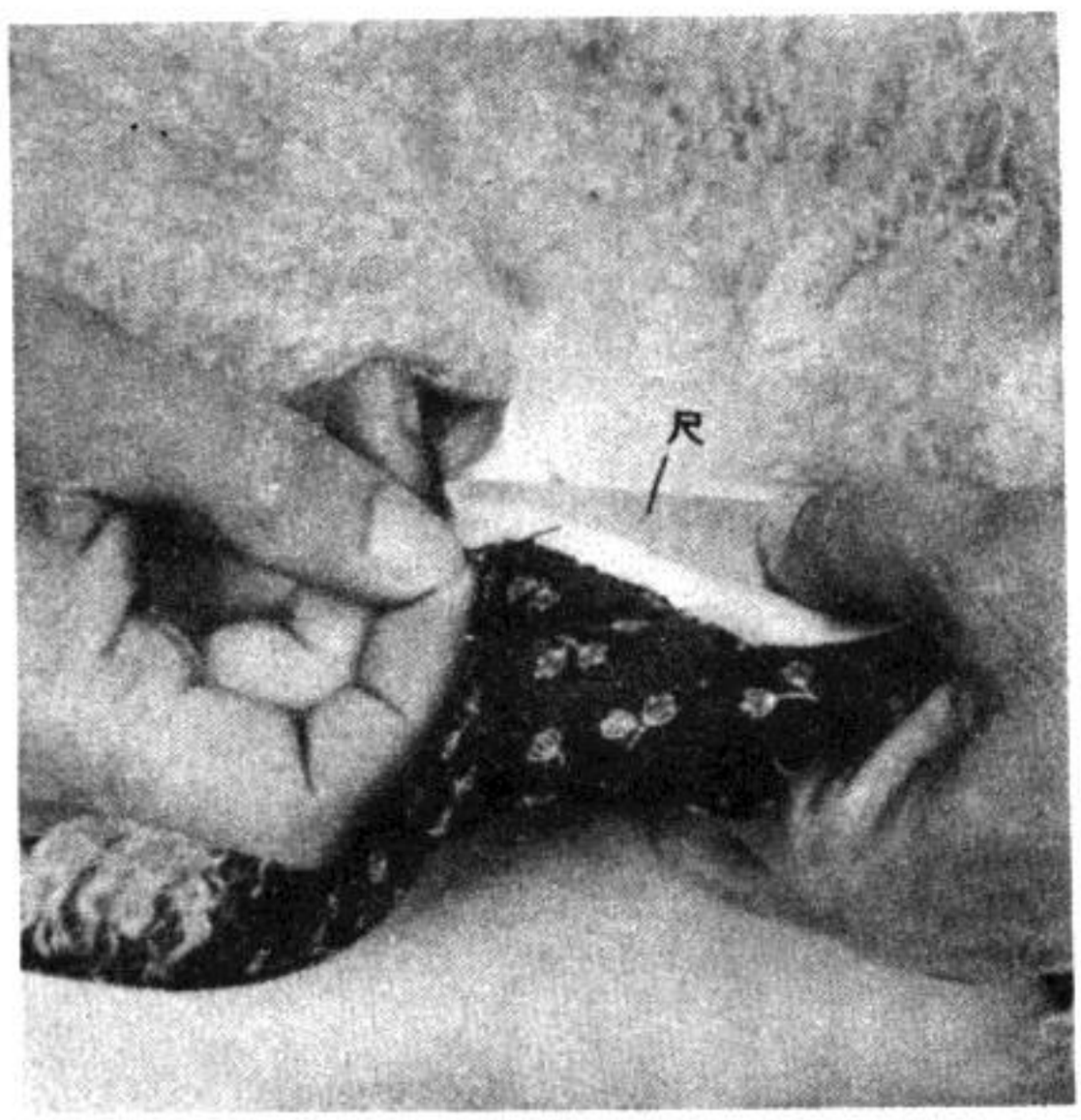
表側



裏側



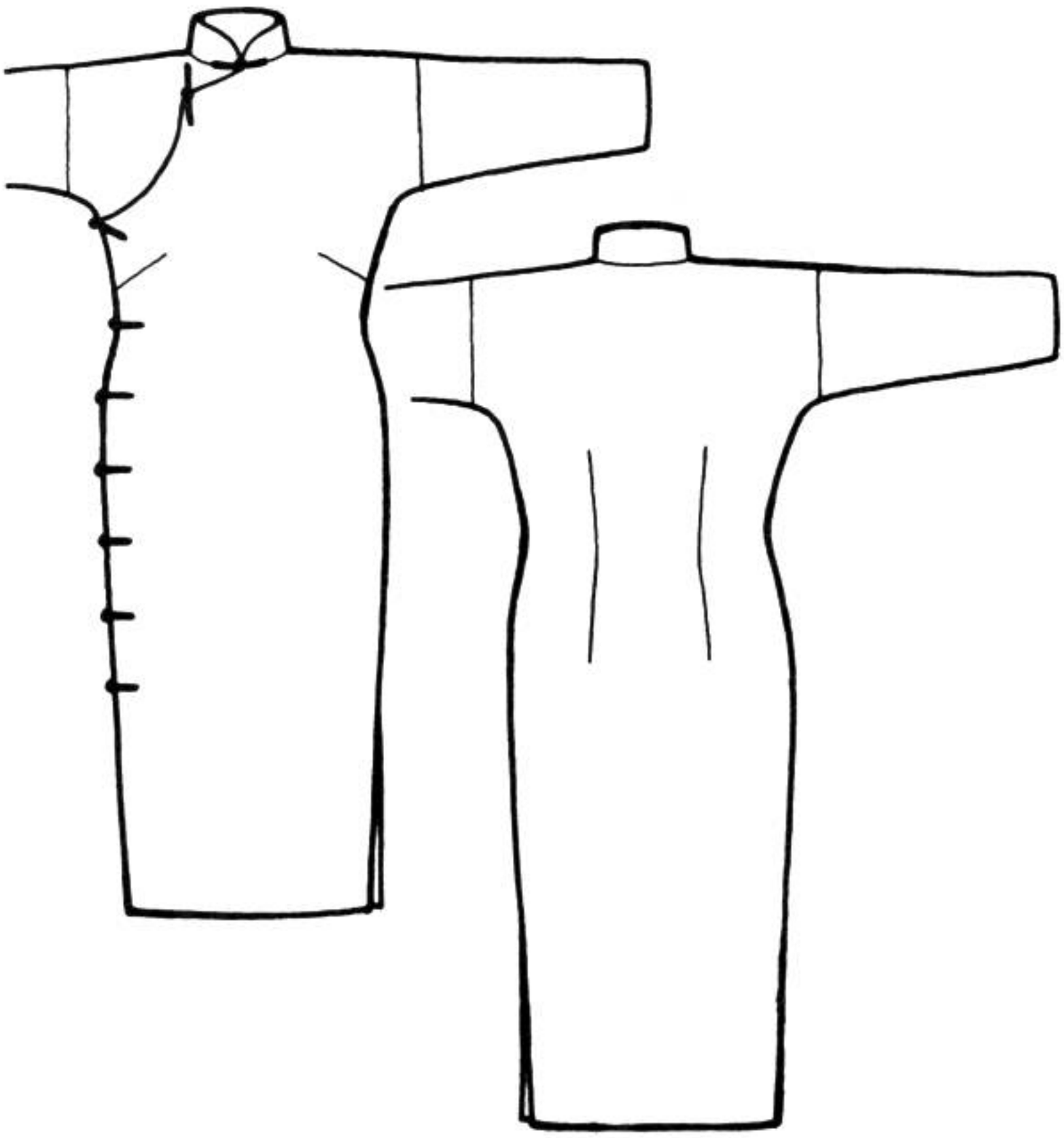
在貼邊布裡加襯絨布



毛尖防破線縫，所以墊上尺再鎖縫



無肩縫連袖的寬敞祺袍



無肩縫的寬敞祺袍是五十年前普通穿用的，直線裁剪與寬敞爲其特徵，自單夾絨棉等，以至加毛皮的皮袍都有。現將其製圖通常採用直接裁剪方法，用方法介紹如下：

① 布是以正面向內，先摺寬度。橫寬是（$\frac{胸}{4}$+08）或（$\frac{胸}{4}$+03），較大者加上5～6公分。長度要摺成衣長加下襬縫份。上面的二片是前身，下面的二片是後身，前後身之中心線與肩線是雙的。

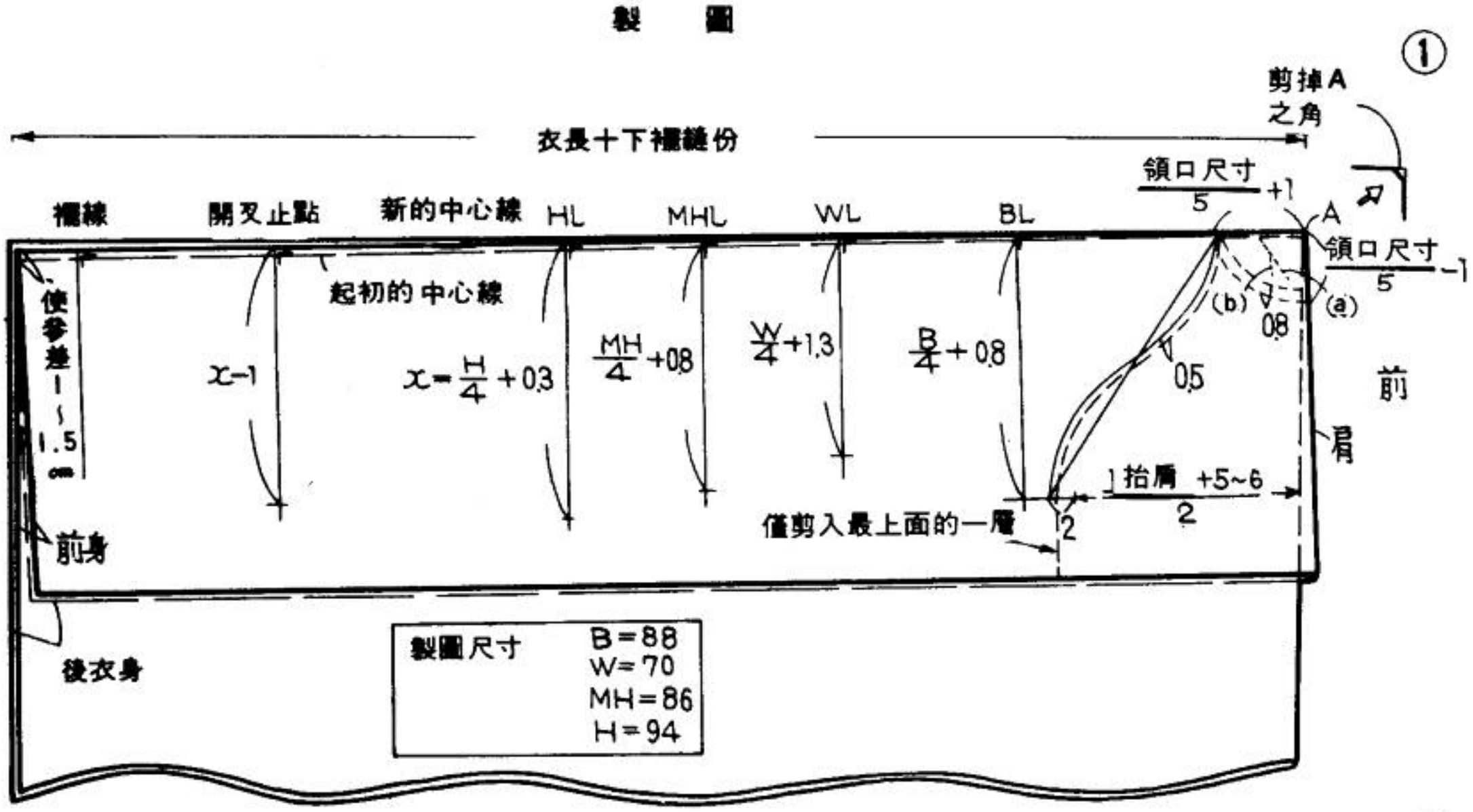
首先將第一層布的下襬向內拉回15公分，成一斜線，最下層亦同，伸縮性的料子拉回1公分即可。後身同法。以其斜線爲中心線。上端所浮出來的分量做爲小襟之重疊掩蓋部份。

在案板上面畫一直線，將前後身的中心線對齊此線，用針固定在案板上，然後開始製圖。

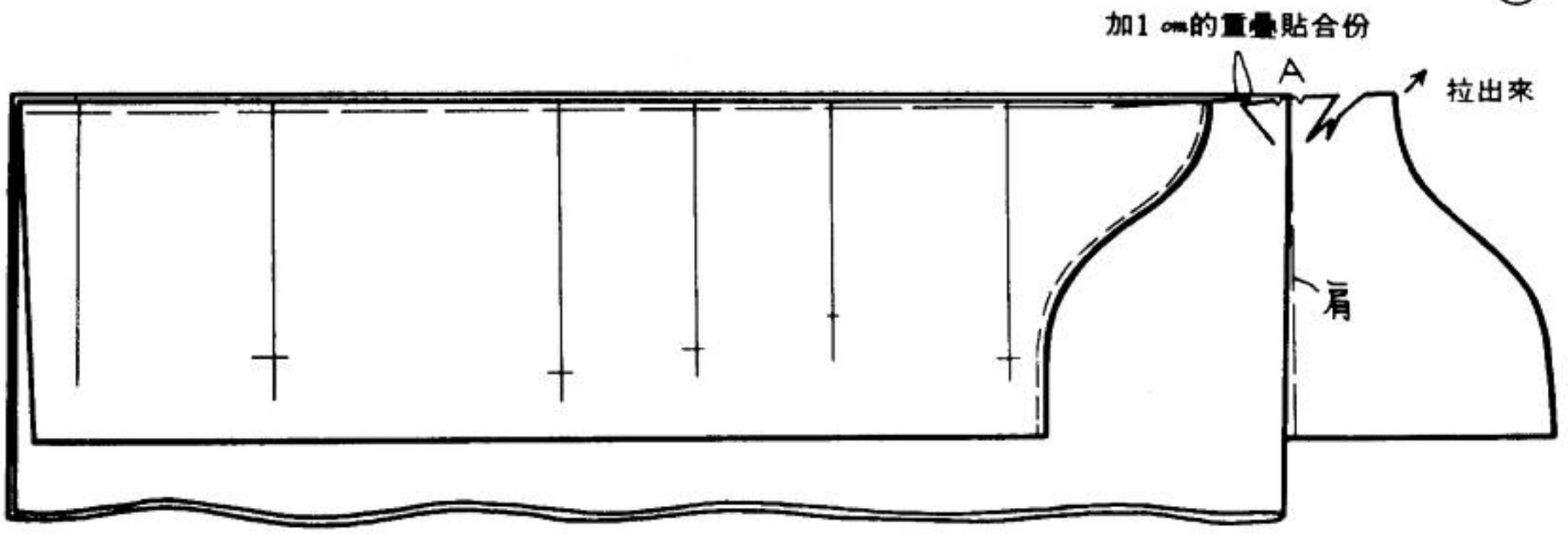
在最上層的布上作前衣身之製圖。自A點往下量乳高尺寸、前腰長、中腰長、下腰長、開叉位置、衣長等，並作垂直線同時做上胸圍線、腰圍線、中腰圍線、臀圍線、下襬線等記號。

製　圖

①



②



在這些線上記下各部位的寬度。因爲是寬敞的所以胸圍（B）、腰圍（W）、中腰圍（MH）、臀圍（H）的尺寸比在115頁做好的祺袍所量的尺寸加寬。①圖中用長方形格子內的數字來表示製圖的尺寸。如果想使更寬敞的時候，可再加寬份。

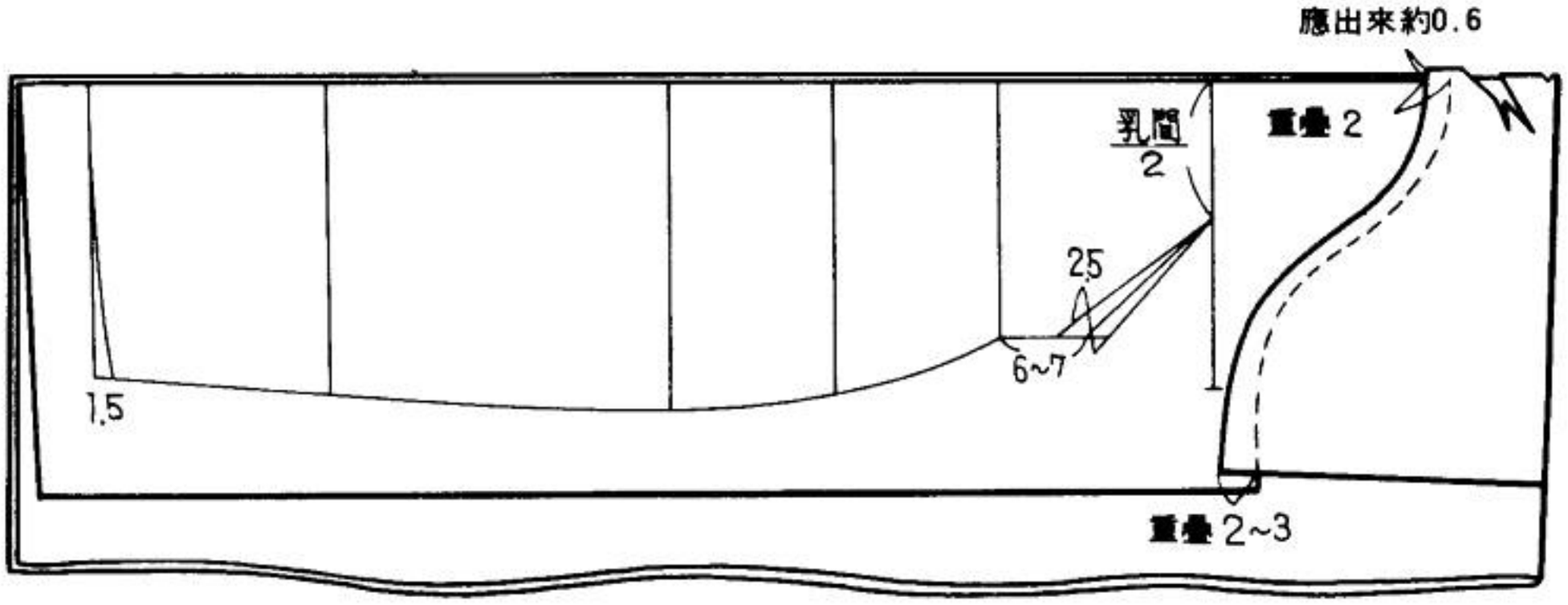
其次決定前領口與抬肩位置，並以抬肩下兩公分處爲大襟的終點。大襟線要加05公分的縫份。自上面一片布剪開人中的長度布端如點線位置裁剪，剪至中心線，即將前中心剪到A點。又領口處．剪入Y字形缺口須注意不要剪得太深，（惟(a)的長缺口要連第二片布一起剪，(b)則只在第一片布。剪入Y字形的缺口）

② 翻開第一片布的肩位部份，第二片布要在剪入缺口處重疊1公分並貼合。1公分是需加在人中的分量。

所翻開第一片布，把剪入Y字形缺口部份稍微打開，用熨斗向斜方向拉熨開。

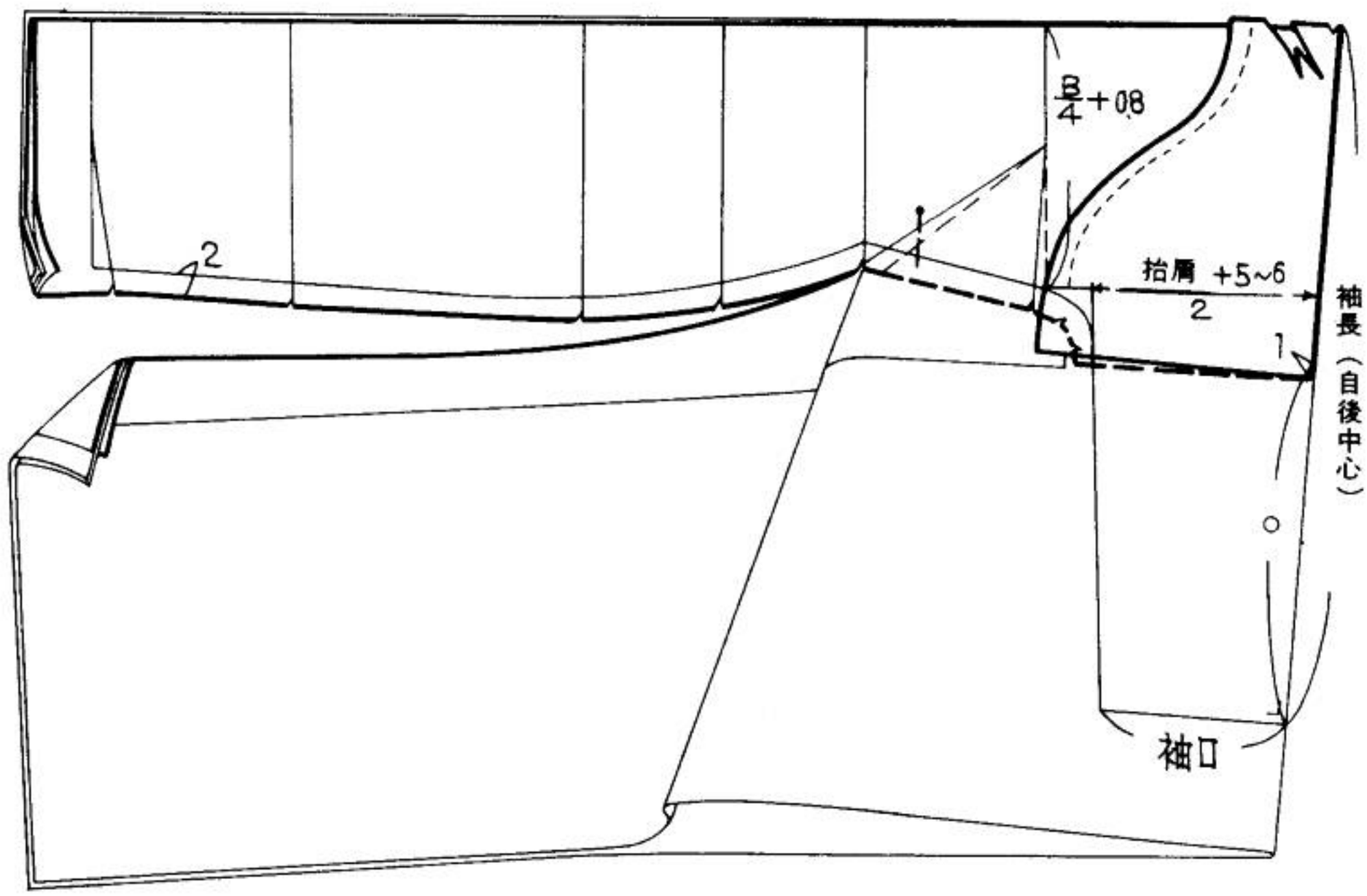
製　圖

③



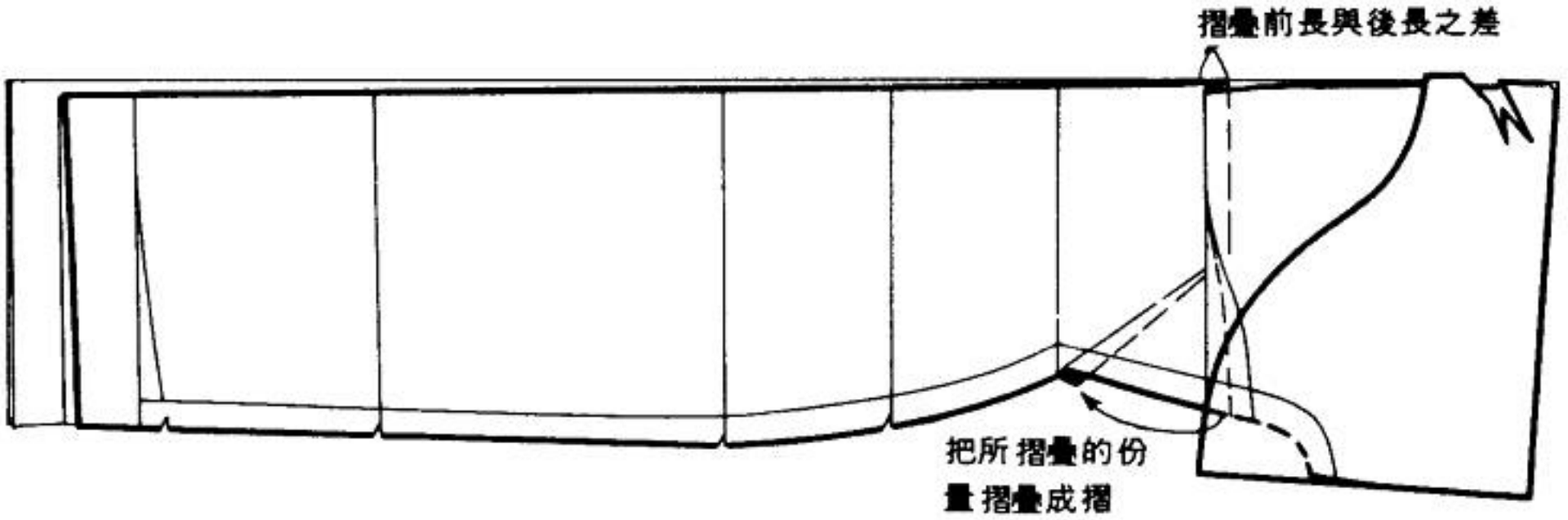
③　把所翻開之肩的部份回復原位置。並在肩的部份與下層合攏拉平，則在大襟上出中心線約0.6公分，這一部分是作爲小襟重疊2公分，即在前中心拉熨開部份使超縫份之用。又在脇邊大襟處也有重疊2~3公分。自腰圍線上6~7公分處，繪出

④—ⓐ

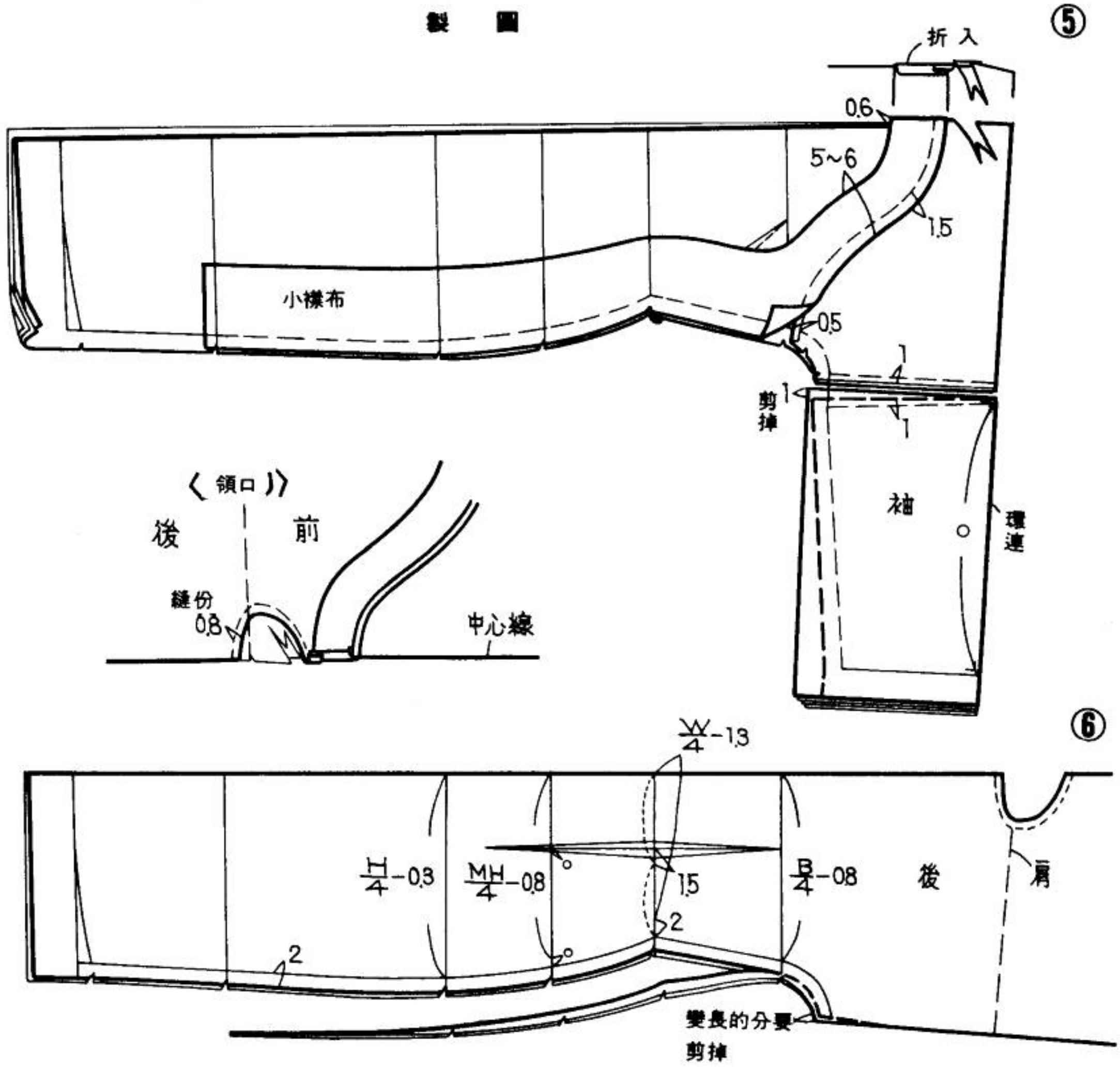


胸圍大的人（前長與後長之差大的人）

④—ⓑ



製　圖



⑤

胸褶的中心線，褶份是25公分。

④ 如ⓐ摺疊胸褶分，重新量取胸圍（B）寬與抬肩尺寸，在肩線的延長線上量取袖長，即決定袖口尺寸而與抬肩連結。

重新連接腰圍線（WL）與胸圍（B）寬的位置，抬肩要使它稍有曲線。袖長之不足分要另外接縫。

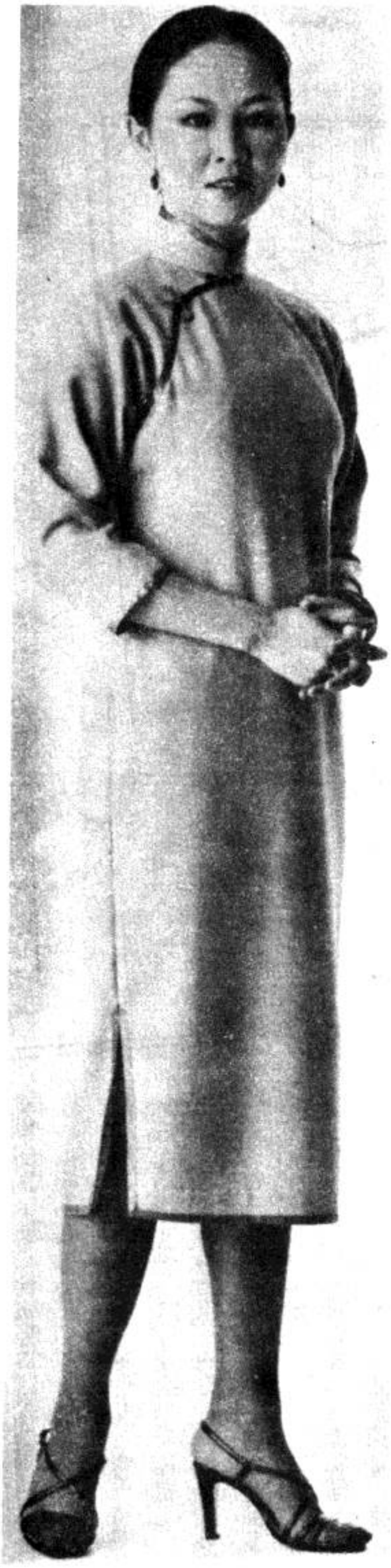
然後加二公分縫份四片一起裁剪。此時上面二片（前衣身）之摺量要撮合同裁。袖子要對齊第一片布，如點線剪裁。縫份要在各要點加入缺口的符合記號。又胸圍（B）大的人要加ⓑ平行摺疊前身長與後身長之差，而在脇邊將此分量作成摺份對齊貼合，然後在前中心摺回小襟縫份。

⑤ 將小襟邊端折上0.5公分並上漿糊，接上小襟布，自前端露出0.6公分的部位開始對齊貼合，然後在前中心摺回小襟縫份。

接縫袖長之不足分。袖下側接縫處剪去1公分。

展開前後身繪出領圍，留0.8公分的縫份剪下。

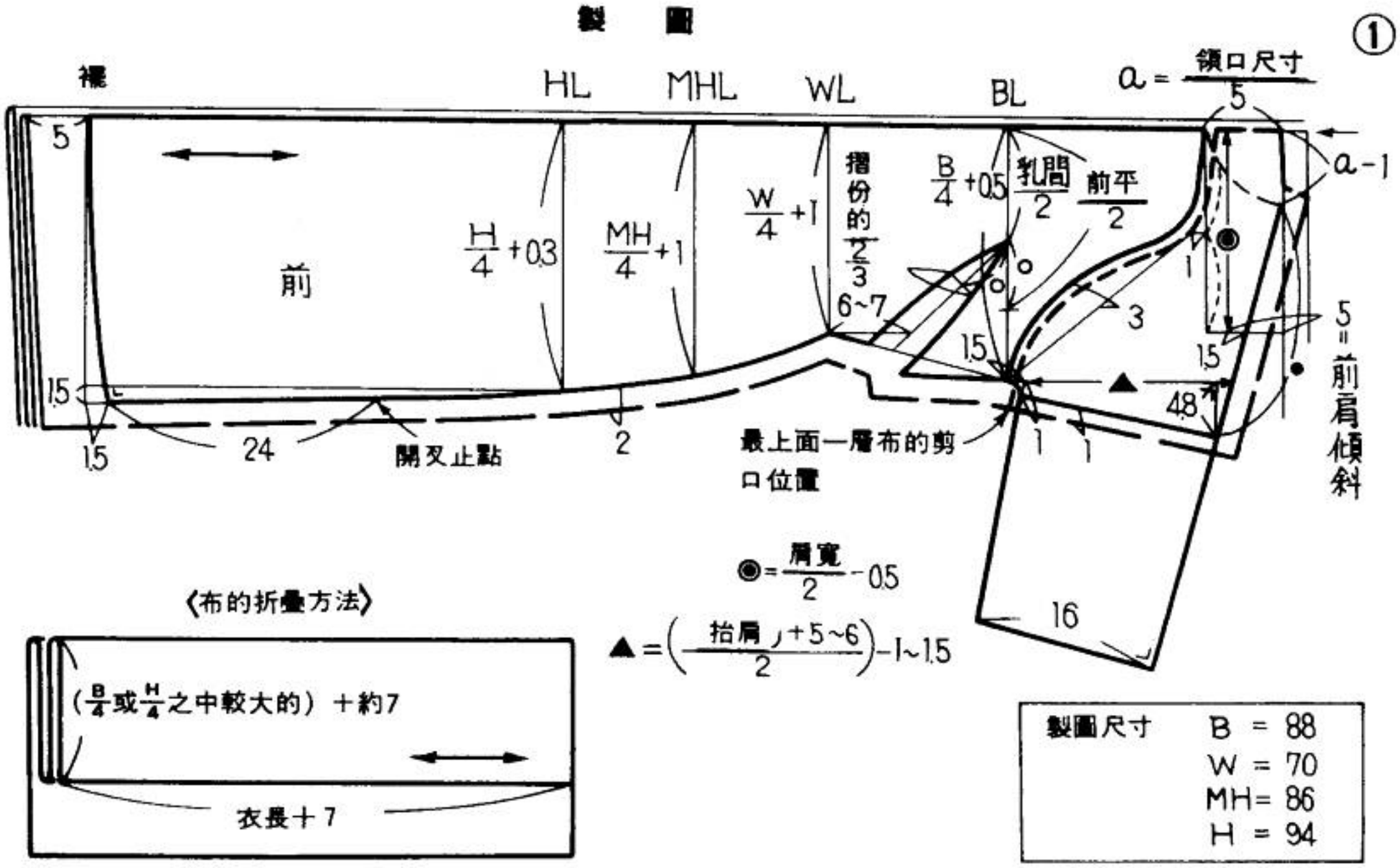
⑥ 最後翻開前身，在符合記號的缺口線上做後身符合尺寸的記號，多餘的縫份剪掉。（因後身的尺寸較小）。





寬鬆大襬的直線袖旗袍

製圖



〈布的折疊方法〉

製圖尺寸	
B	= 88
W	= 70
MH	= 86
H	= 94

這是與無肩縫寬敞祺袍（302頁）同樣，用直接裁剪法可以簡單製圖而製作的祺袍。

肩部有縫合線，接袖部份是平直不需接縫。袖長和袖口的寬度，可隨意自由變換。

① 在直與橫量取所要的尺寸並疊摺。直方向是衣長加襬邊及肩部縫份的尺寸，橫方向是胸圍（B）尺寸的四分之一，或臀圍（H）尺寸的四分之一，二者之中的尺寸較大者加上約7公分。

依布的寬幅而折疊法會不同，唯以前後中心打雙而四片重疊，在最上面的一片做前身製圖。上面二片是前身，下面二片是後身。此圖是雙幅料的折疊方法。

製圖尺寸全部都已加上寬份，以上右下角長方格內的尺寸爲基準。

如圖留下肩的縫份，在胸圍（B）、腰圍（W）、中腰圍（MH）、臀圍（H）各位置配入所要的尺寸。

肩的斜度，是肩寬的二分之一減05公分的位置與NP點之延長線上5公分（前肩斜）處的交點，要較此交點高15公分處與頸點（NP）的線連接。

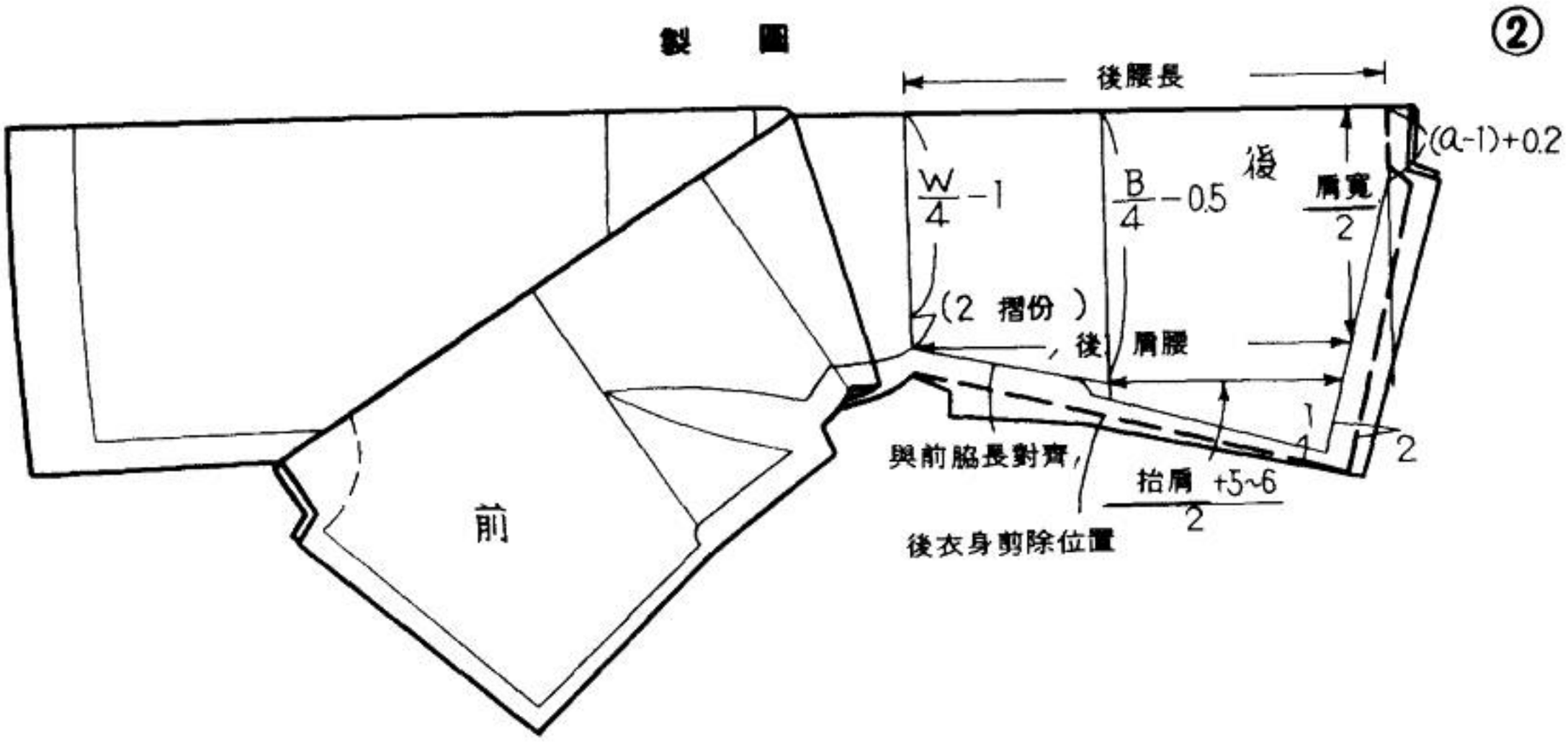
在胸圍寬的記號垂直線上，自肩線量下抬肩尺寸（抬肩加5～6公分的寬份之二分之一減1～15公分處），決定袖下抬肩位置。

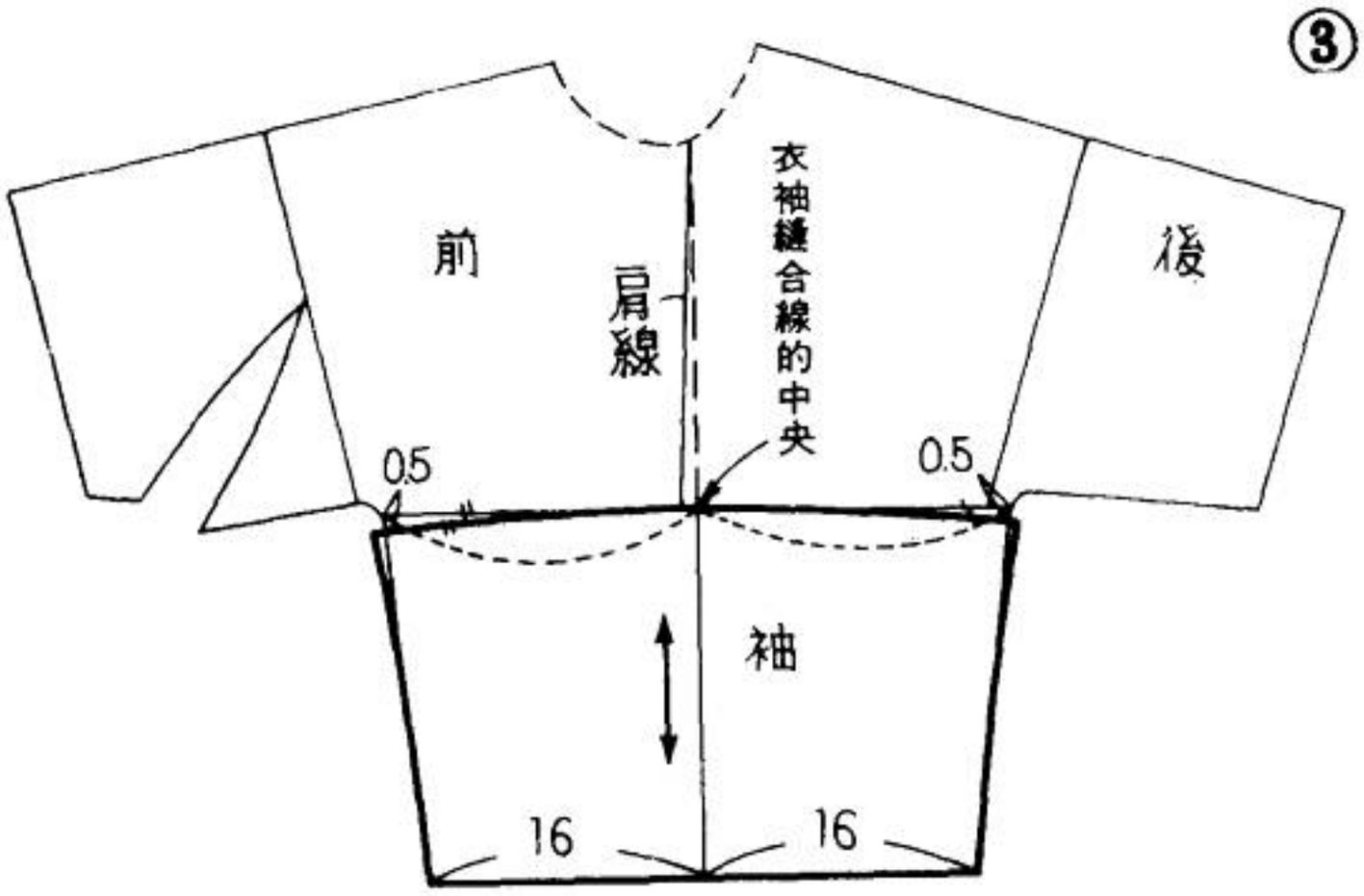
袖長要在肩線之延長線上量取，假定袖口尺寸爲16公分而與袖下位置相連結。衣袖接縫線之決定方法，肩寬的位置延長48公分取一點與肩寬的位置垂直至抬肩的位置出來1公分之交點兩點連接，即爲袖之接縫線。

胸摺要和基本製圖（118頁）同樣取法。至下襬的決定方法可自由取捨，唯此圖是下襬較臀圍（H）寬15公分。

製圖完畢後，在下襬加5公分，脇邊與肩線外加2公分，衣袖縫合線加1公分的縫份後四片一起裁剪。唯最上面的布要順延開襟線，如點線剪至前中心。右小襟布俟後連着脇的襟邊布一起裁剪。（在各線重點處剪入缺口記號）。

製　圖





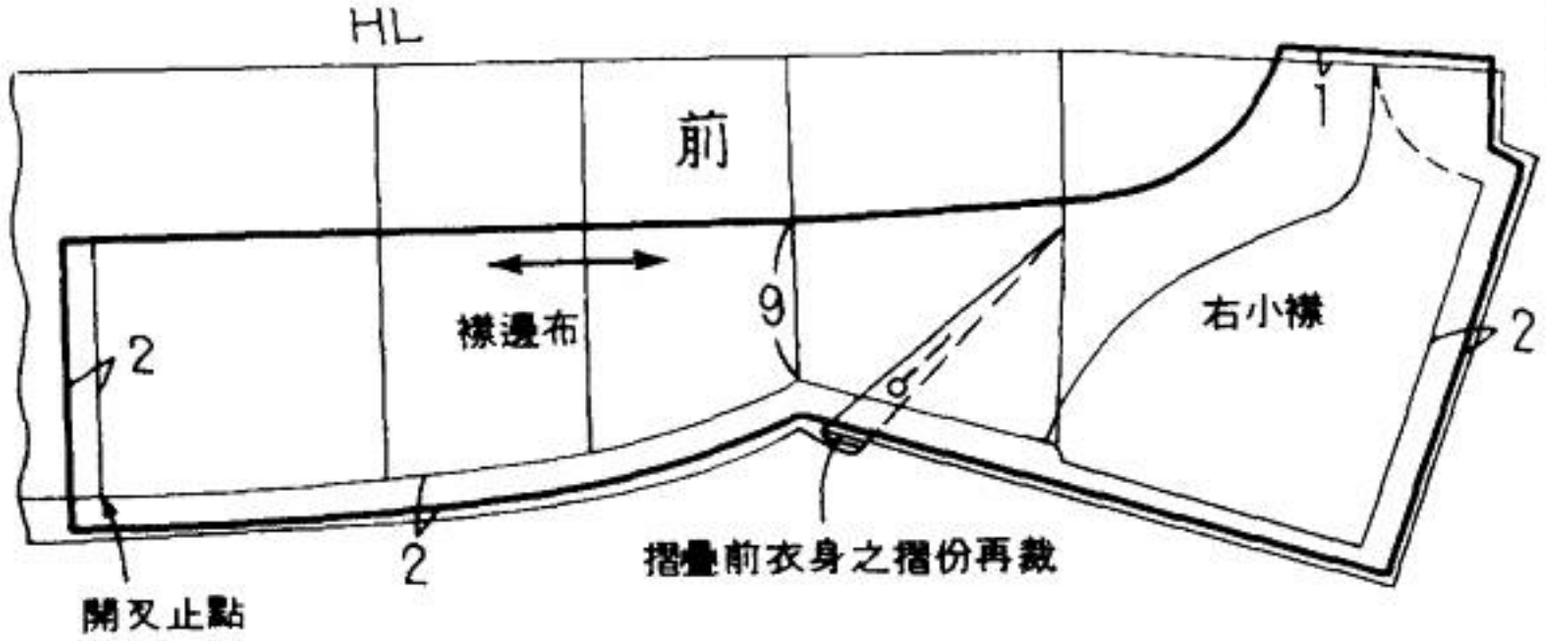
② 翻開前身，在腰圍線（WL）以上製作後身之圖。尺寸的取法依據前身，在腰圍線（WL）要加2公分的打摺分。

脇線，是自腰圍線（WL）對好前脇長的尺寸而描繪到連於袖下的圓角處。肩的尺寸亦與前身的肩線量取相同的尺寸，連接此位置與描繪袖下圓處位置作爲後身的衣袖縫合線。

在後衣身留下必要的縫份並剪下多餘的布料。

③ 裁剪袖子。袖子的前後衣袖縫合線的長度不同，所以量其尺寸，使之能在袖山中心線摺雙製圖，要在袖下側略進05公分并剪掉。

④ 裁剪右小襟。右小襟與襟邊布連着裁，（要對齊前衣身再裁剪。在小襟上可不必打胸摺）。



襯裙

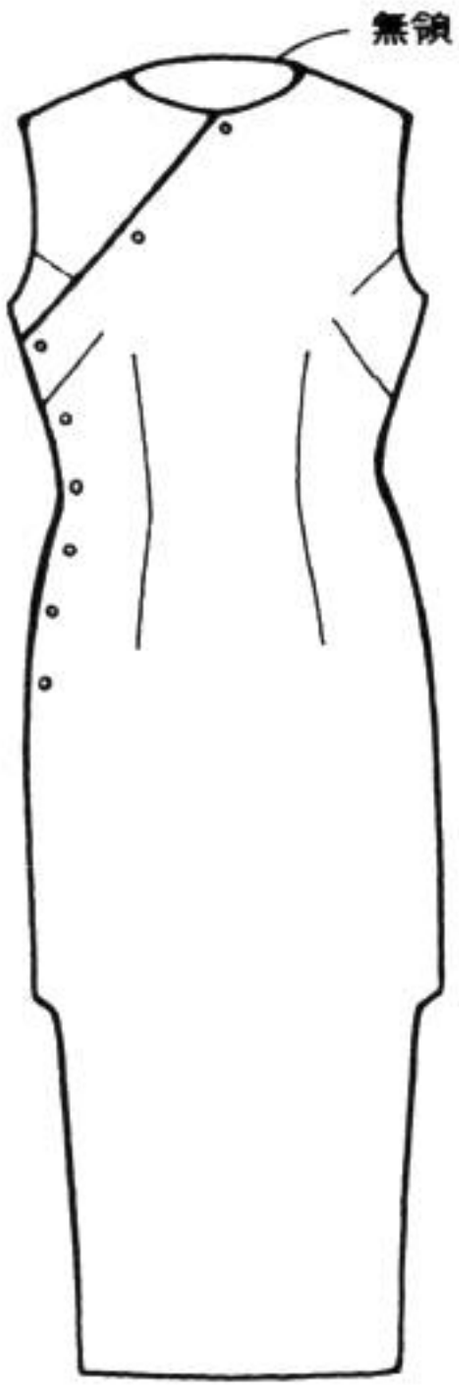
穿無裡的單祺袍，要穿襯衣。衣料多使用薄的絲綢、合成纖維、純棉等，色調以黑色、白色等素色，配合表布使用爲宜。

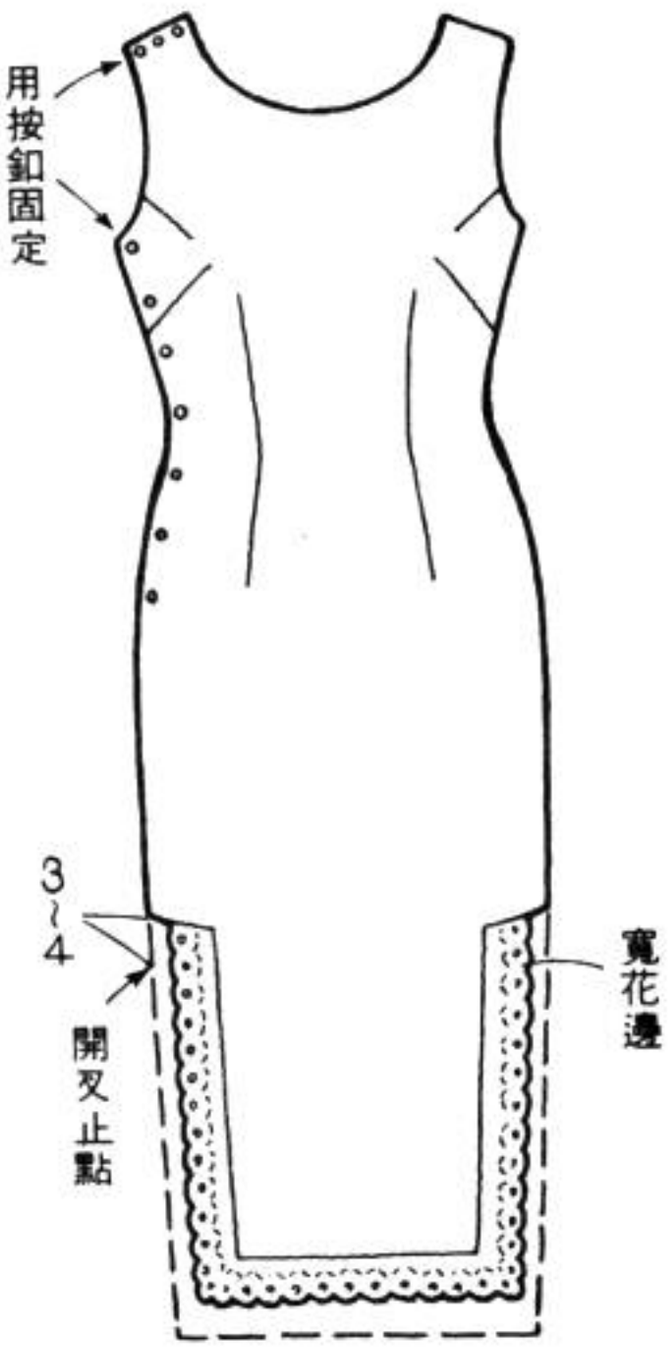
領圈可開大些或順沿領圈做成無領的襯衣。（襯裙）

開叉要比祺袍的叉高3～4公分，下襬要窄短些，也有在脇邊叉口下襬用寬幅美麗的花邊裝飾，做成所謂的「祺袍襯裙」。

開襟處可依喜好而設計，但開襟處最好使用按釦。

有裡子的祺袍通常不再穿襯衣。





保養

家居便服，耐洗的衣服是不要緊的，唯昂貴的絲綢質料的祺袍，最好要套上與祺袍同形做得稍微寬大的防塵罩衣，料子用化學纖維，合成纖維、純棉等都可以。

昂貴料子的衣服必須乾洗，如有花釦先要拆下來等洗好後再縫上去。

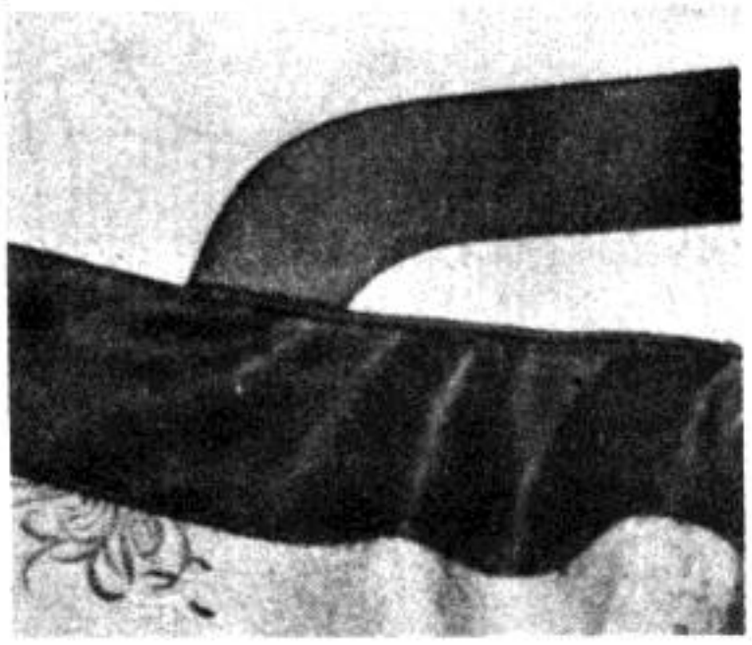
通常穿了之後，立即用軟毛刷、輕輕拂拭塵埃掛在衣架上，胸前是特別重要的地方，有肩的衣架要如圖片般前後相反掛，這樣就不會起縐。

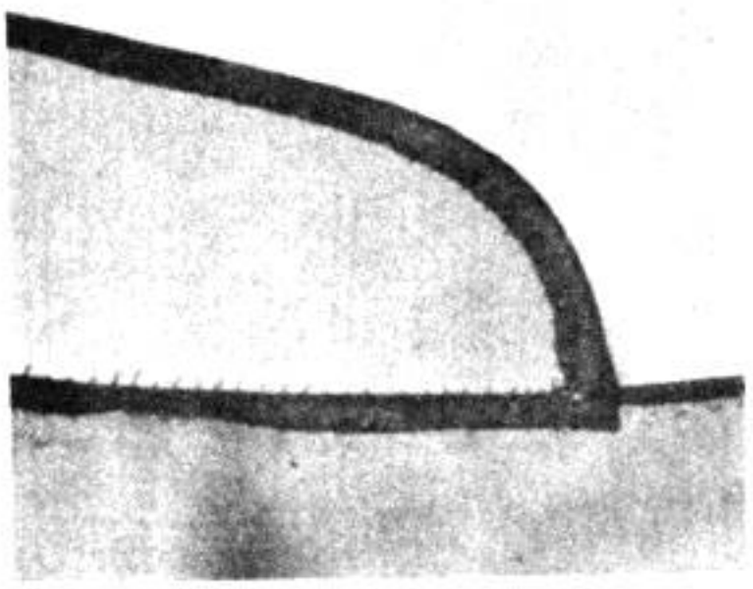
如要摺疊的時候，爲了避免領子壓到或有摺痕，宜打開領子，或釦好領子豎起來。



A

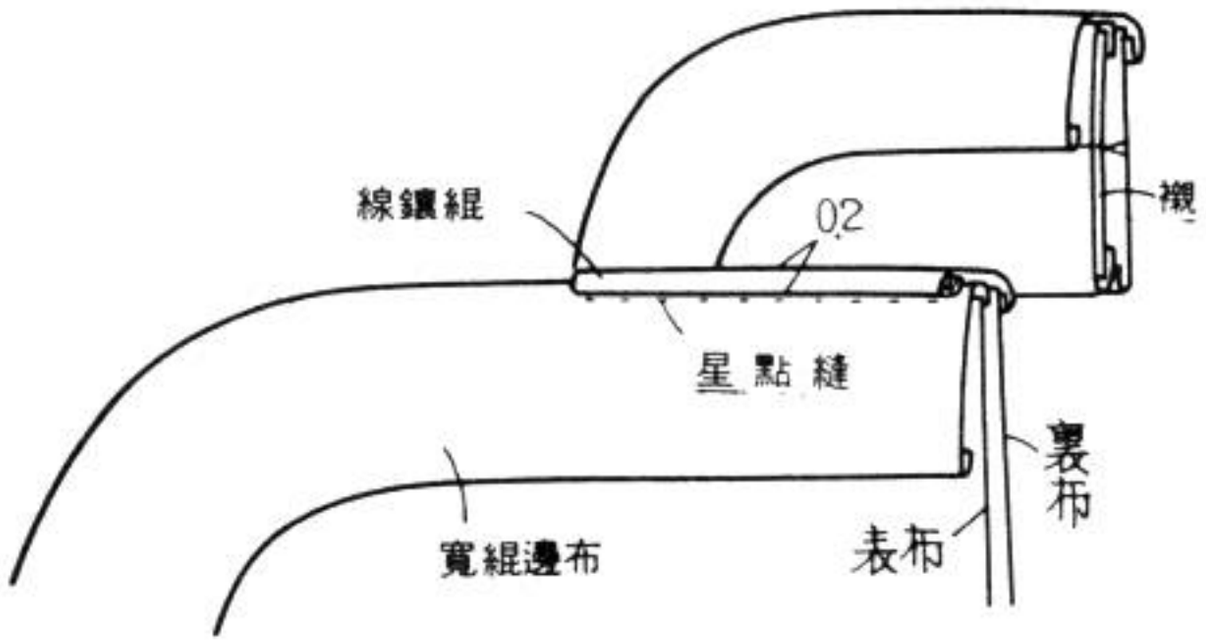




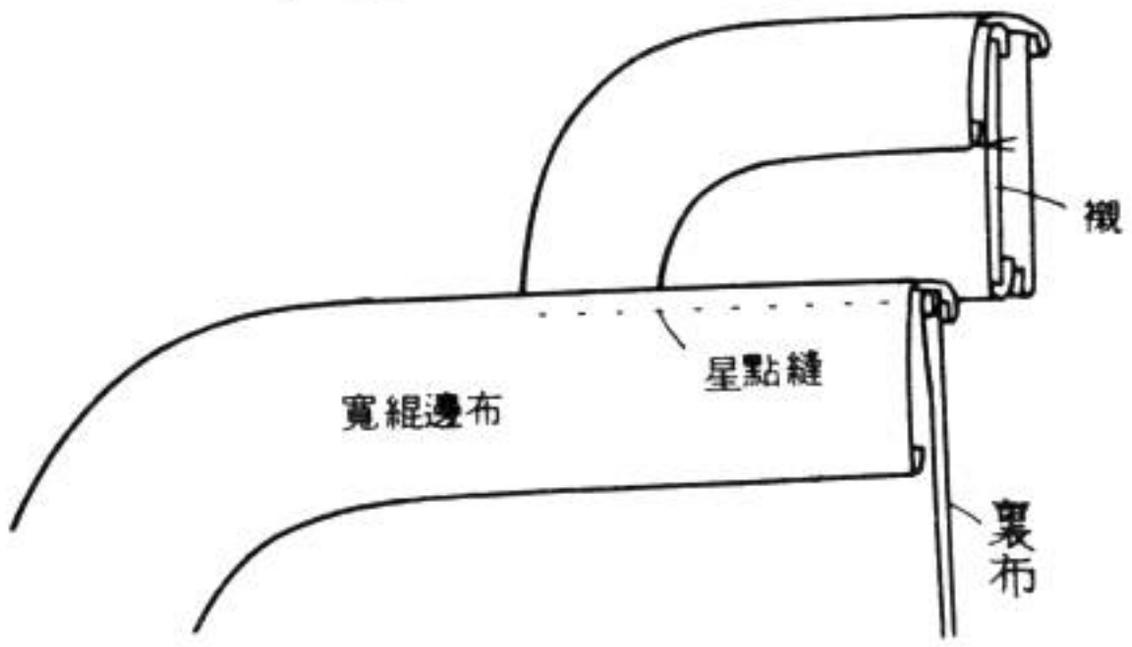


各種衣領縫合方法

領圈用線鑲緄處理的方法



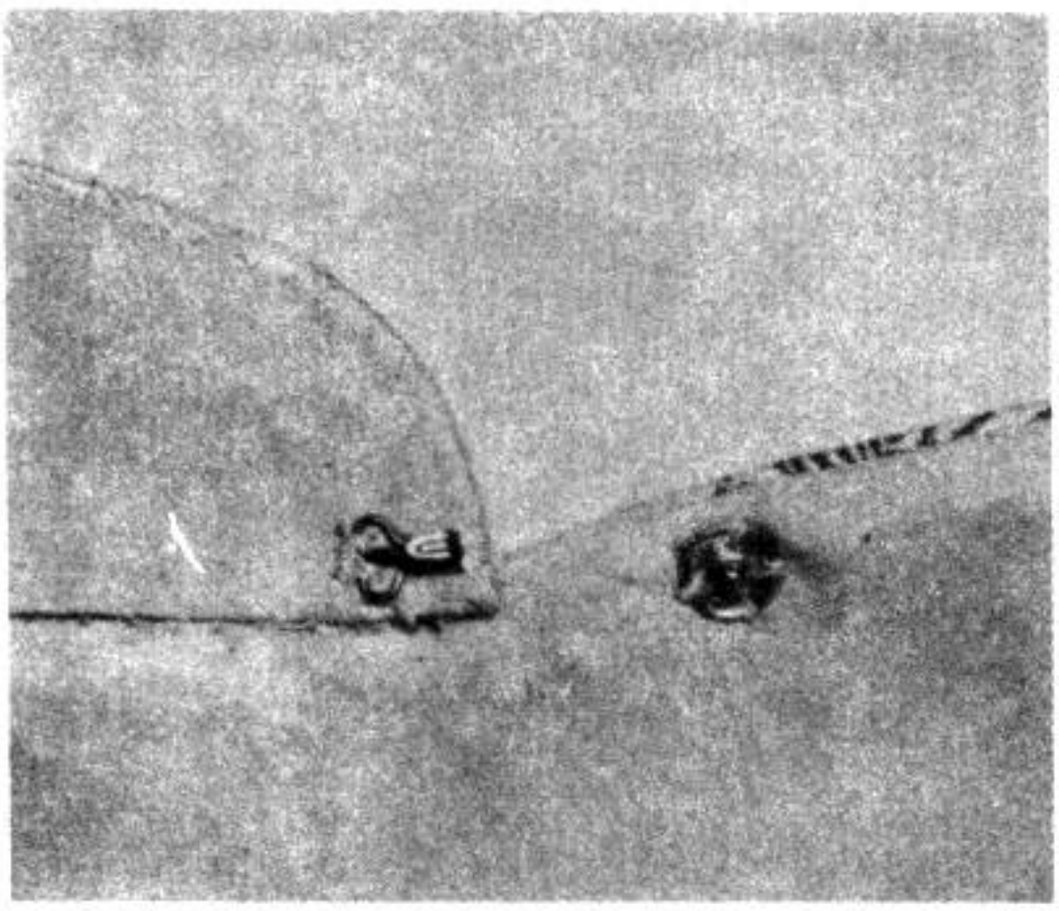
（ 領圈不作線鑲緄的時候 ）

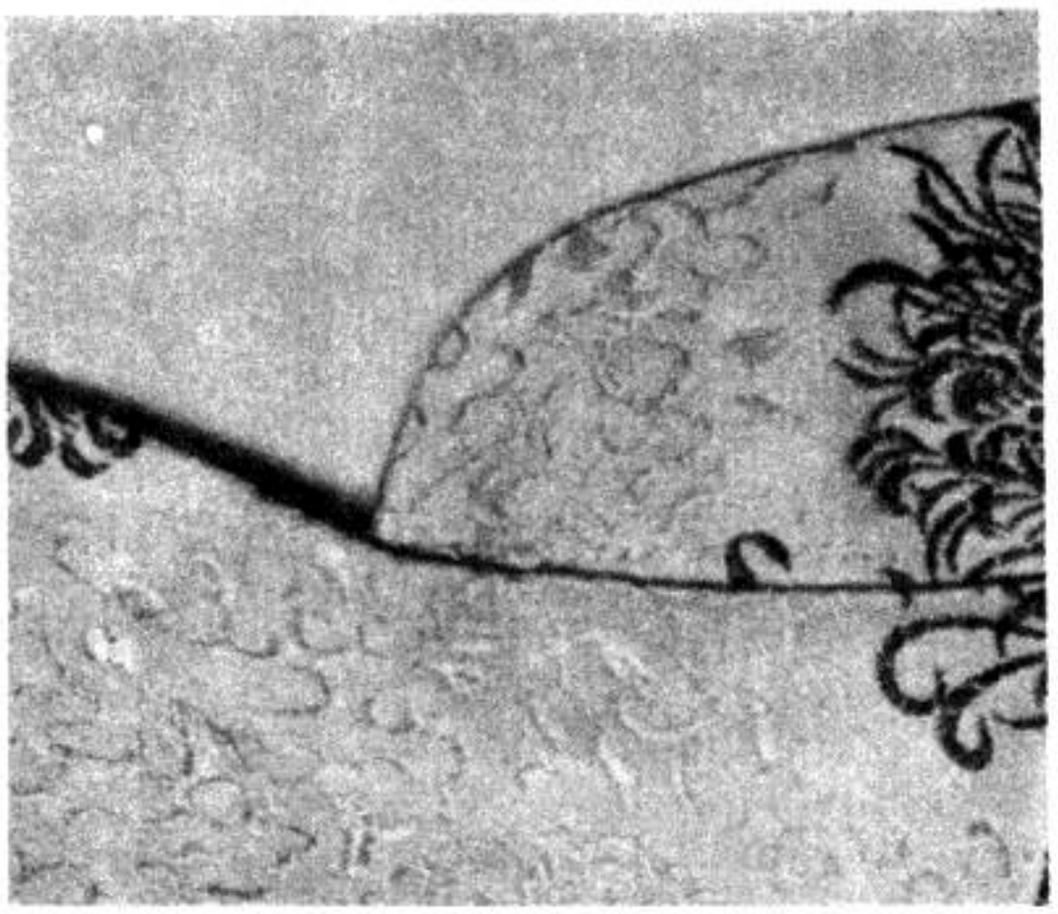


A. 這是自古以來傳統的製作方法，在底領緄上寬邊，在領圈上以線鑲緄的方法處理，然後縫上做成的領子。

在領圈上不以線鑲緄的方法處理時，可在已緄好寬邊的領圈上以星點縫透過裡側縫牢，之後縫上做成的領子。

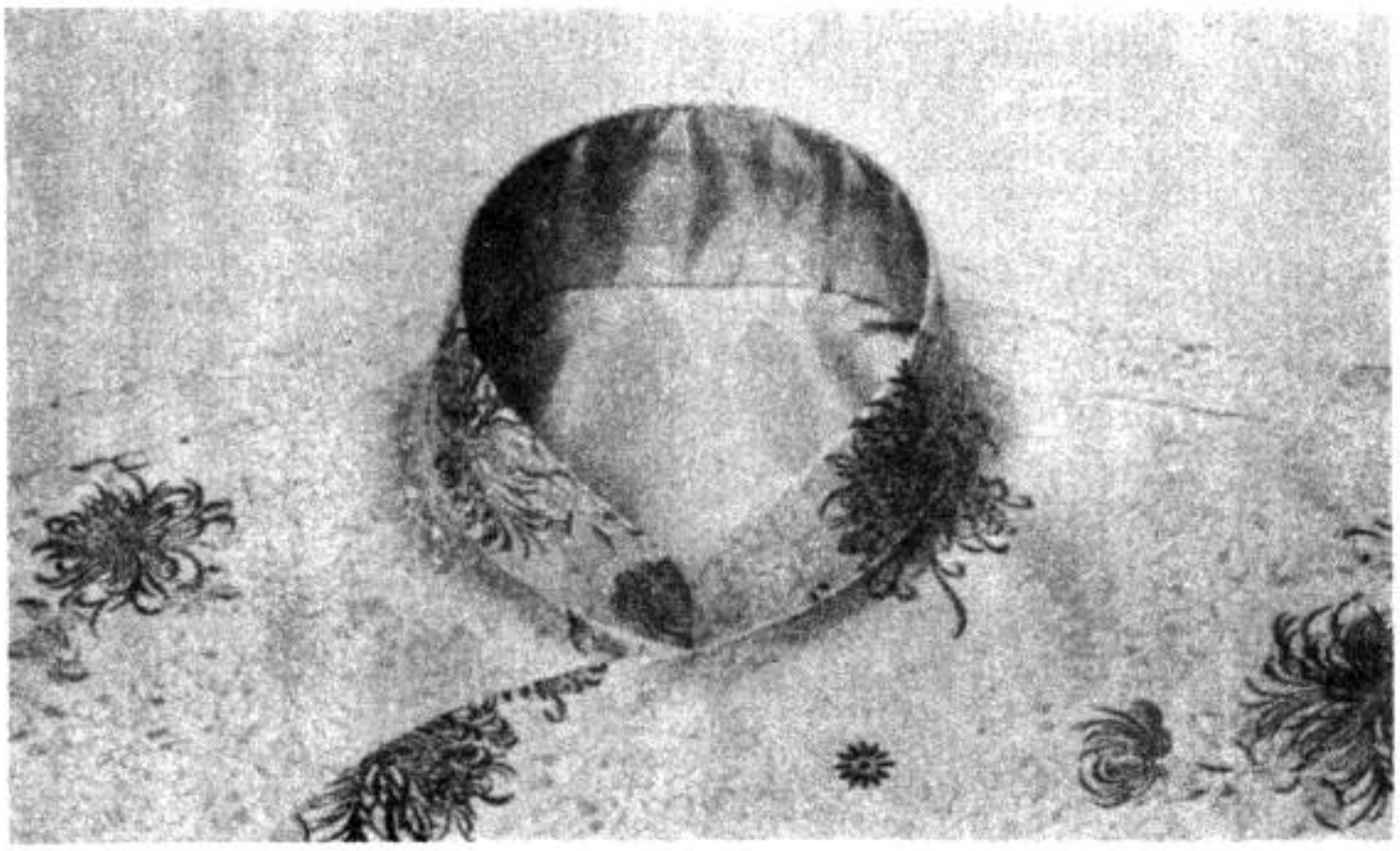
B





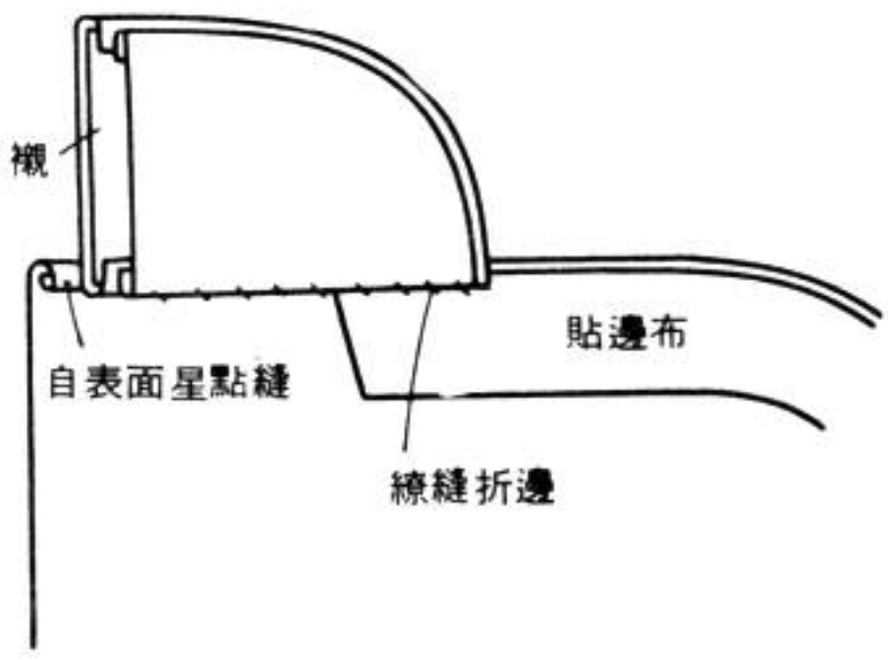
B. 這是所謂上海式的製作方法，省去「A」法的線鑲緄，也是把領圈和領子分別做好後再線縫的方法。

衣身領圈是表布與裡布縫合後翻出來，在表布離領圈完成線03公分之處以星點縫將表裡固定，之後將做成的領子線縫上。

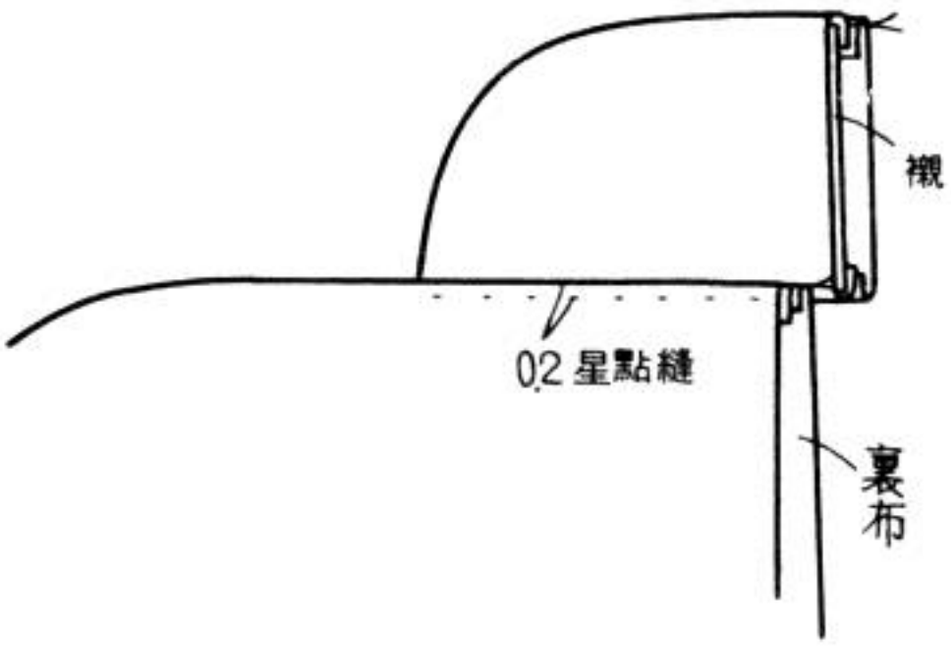


單衫則將領圈摺成三摺之後，在表布

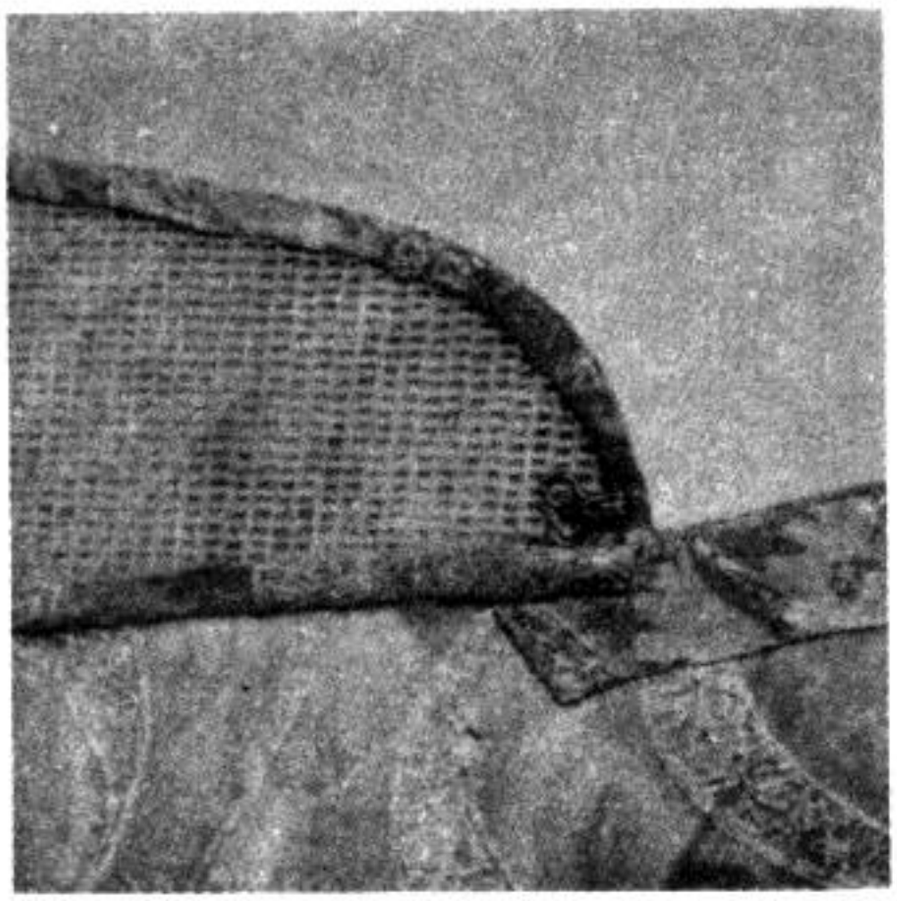
（單衫的時候）

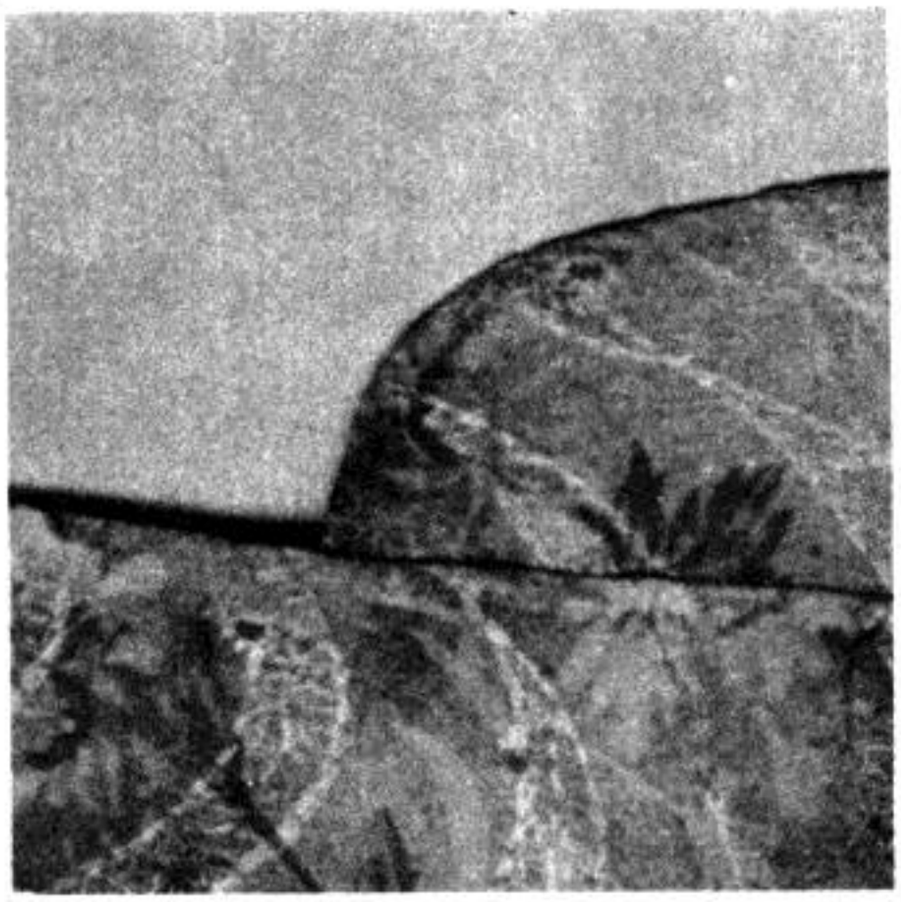


（不加邊有裡子的時候）



C

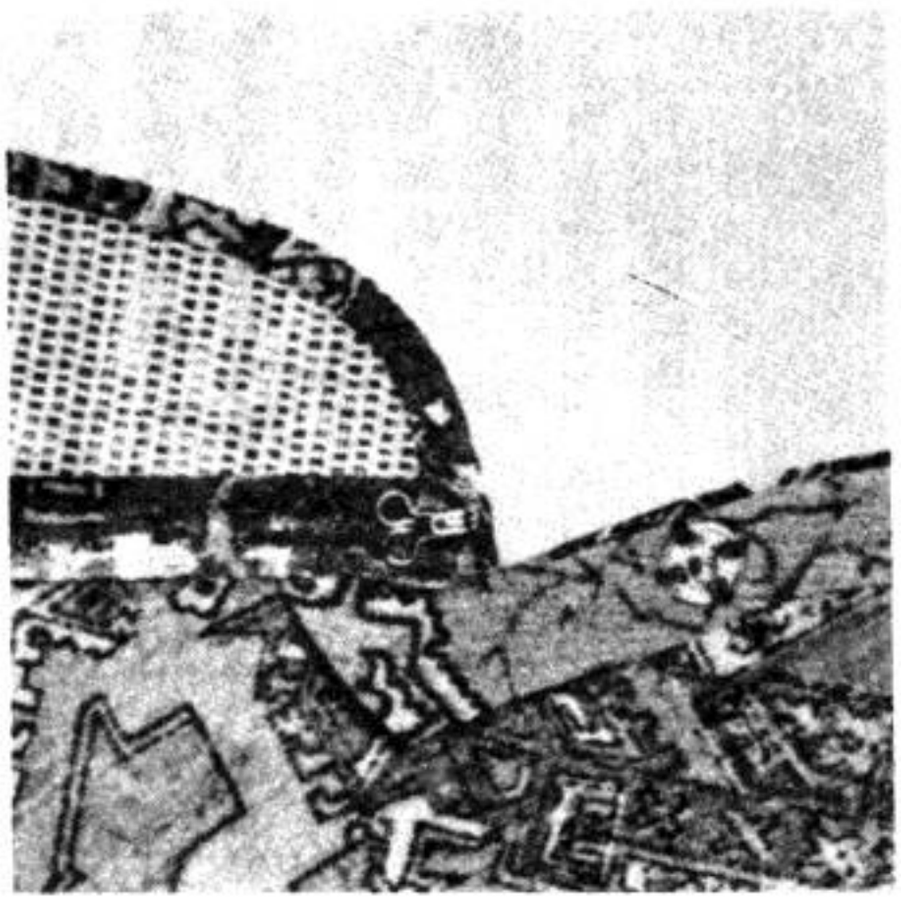




離領圈完成線03公分之處以星點縫透過裡側固定，再將做成的領子線縫上去。

C. 是適合透明衣料的單層製作方法—用領子的縫份包住領圈的縫份之處理方法。

D

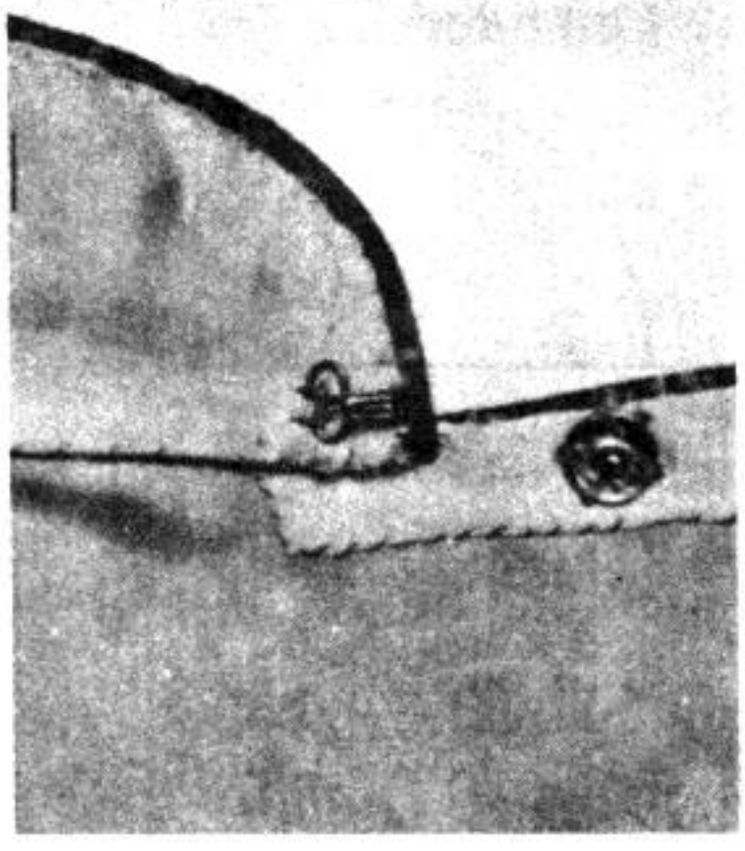




這是爲了涼爽，不上裡領。

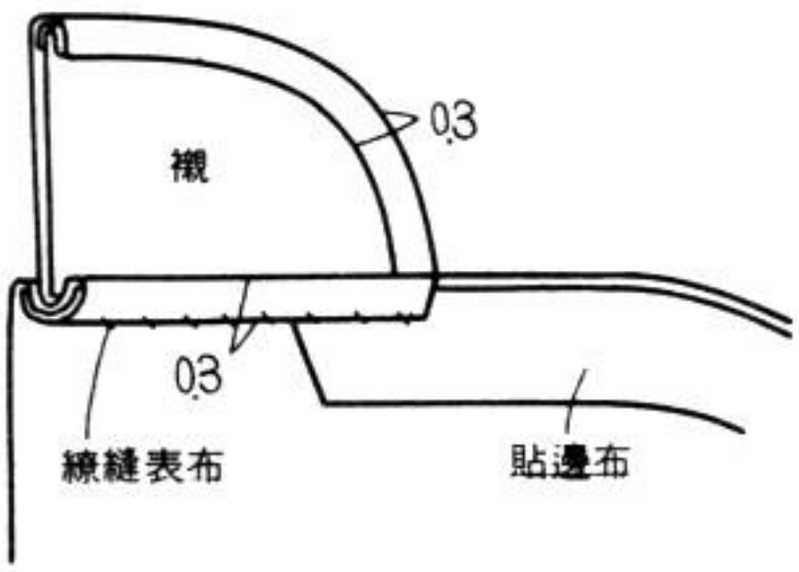
D. 這是夏天使用薄料子的單層作法—先在領底縫上利用布邊做的布條夾住領圈縫份的方法。

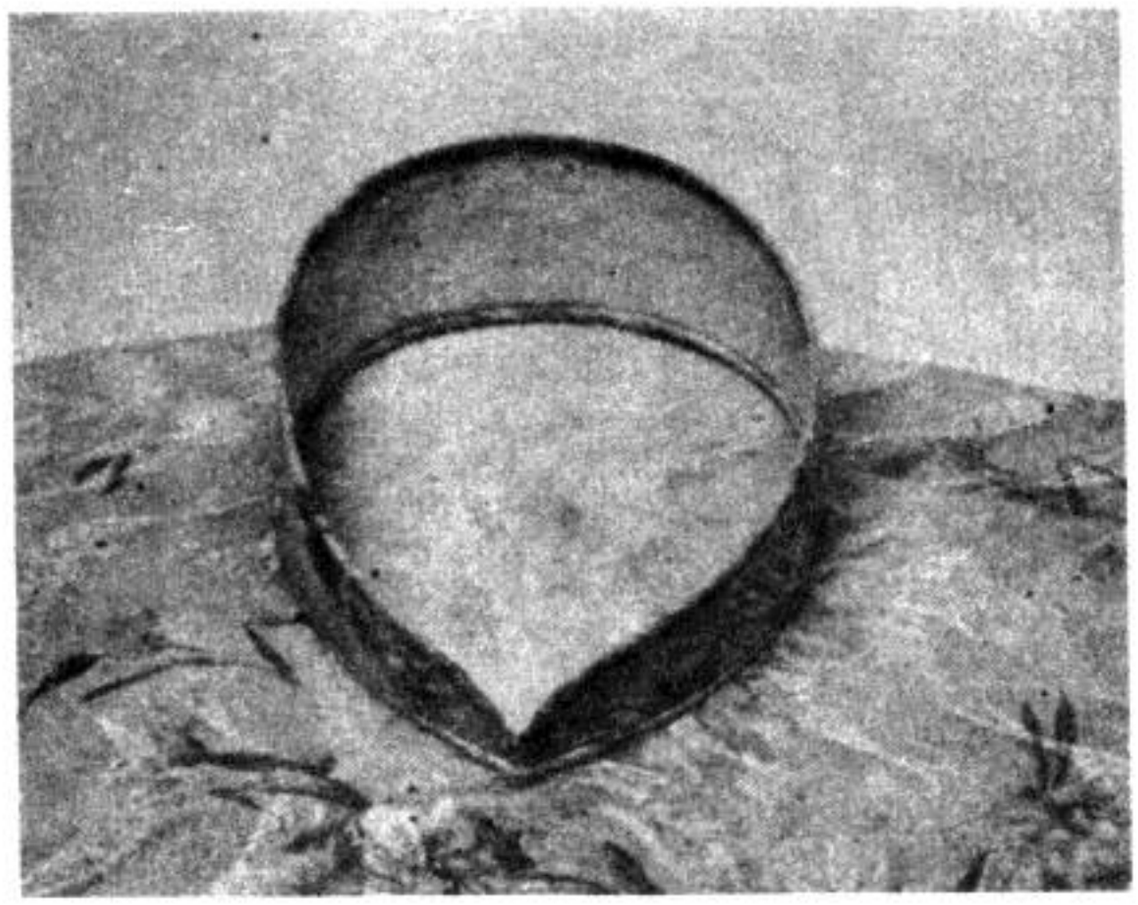
E

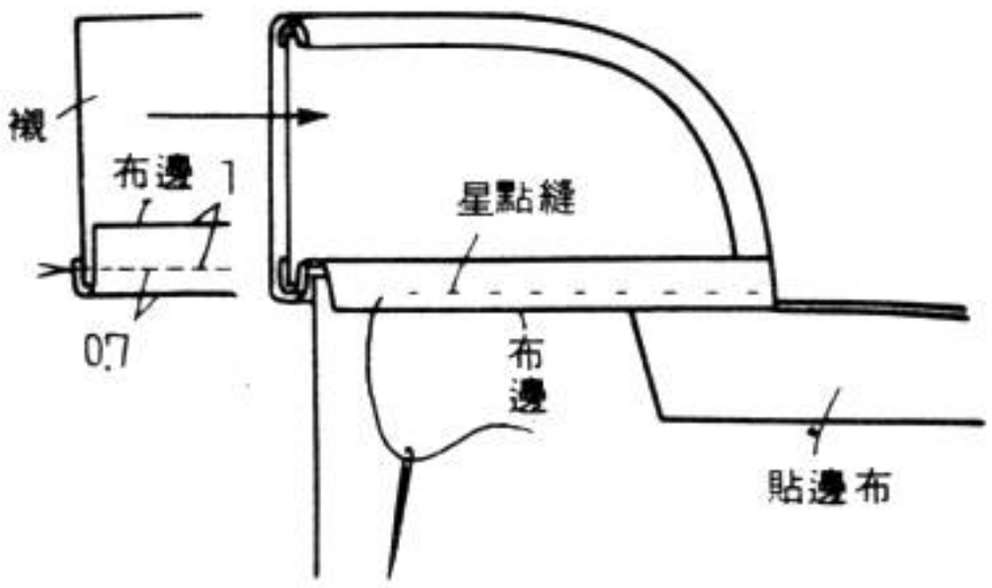


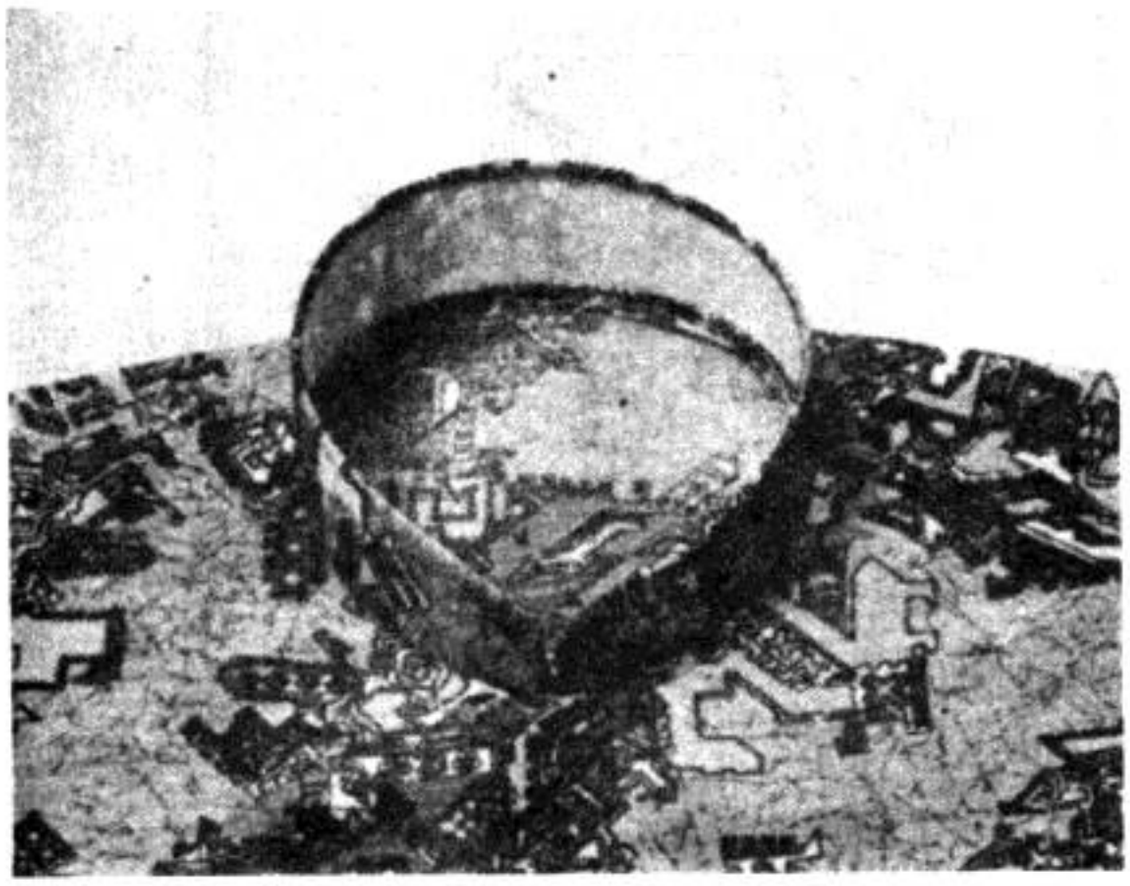


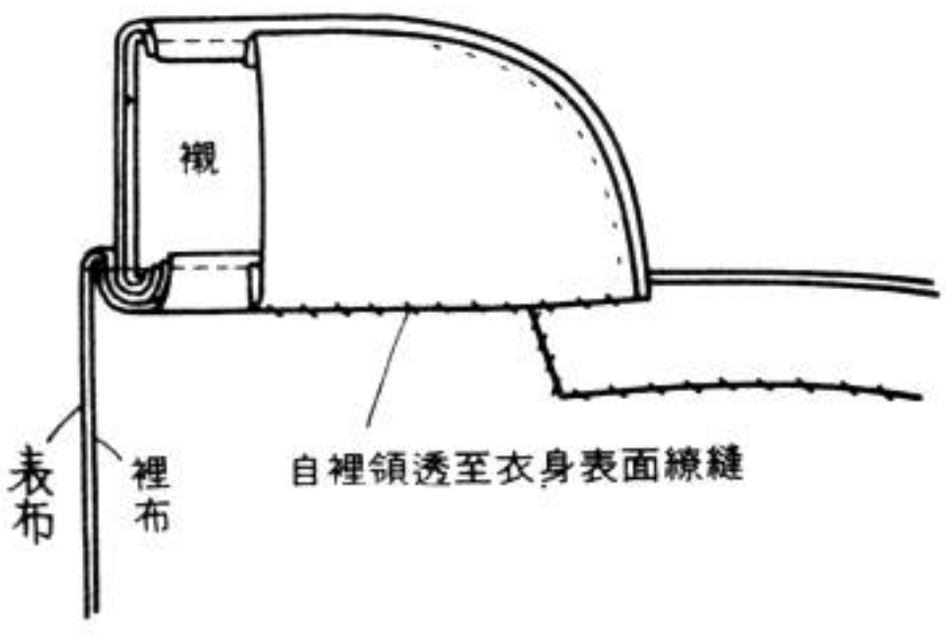
E. 這是薄而透明的衣料夾裡製作方法，用夾裡衣身的領圈縫份夾住領子而縫合，也就是自裡領透至衣身的表布線縫方法。亦可直接燙平縫份，不必線縫　比爲一種簡單的上領方法。

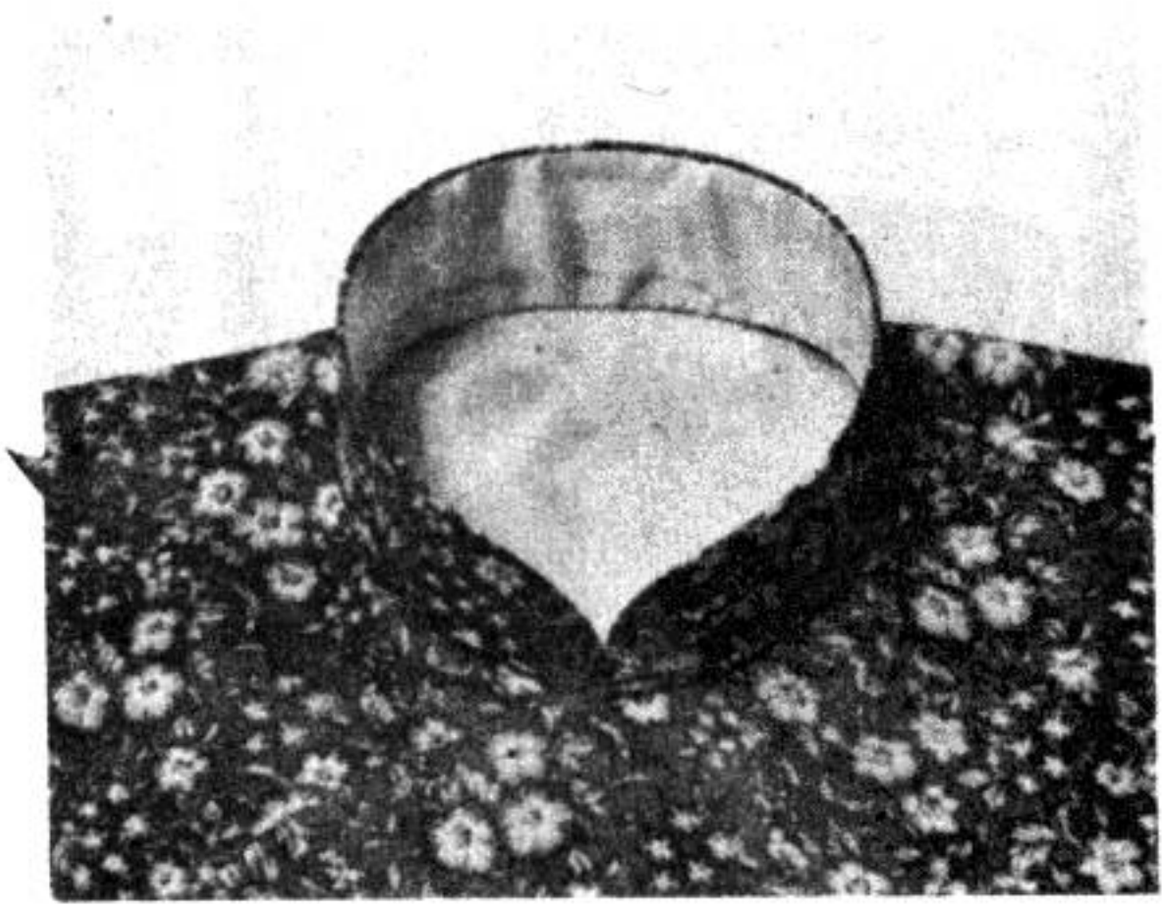

襯
0.3
0.3
線縫表布
貼邊布




襯
布邊
0.7
星點縫
布邊
貼邊布




襯
表布
裡布
自裡領透至衣身表面線縫



領與襟的種類

領子的種類

依照前領端的圓弧度之大小而區別的：大圓領、中圓領、小圓領。

方領

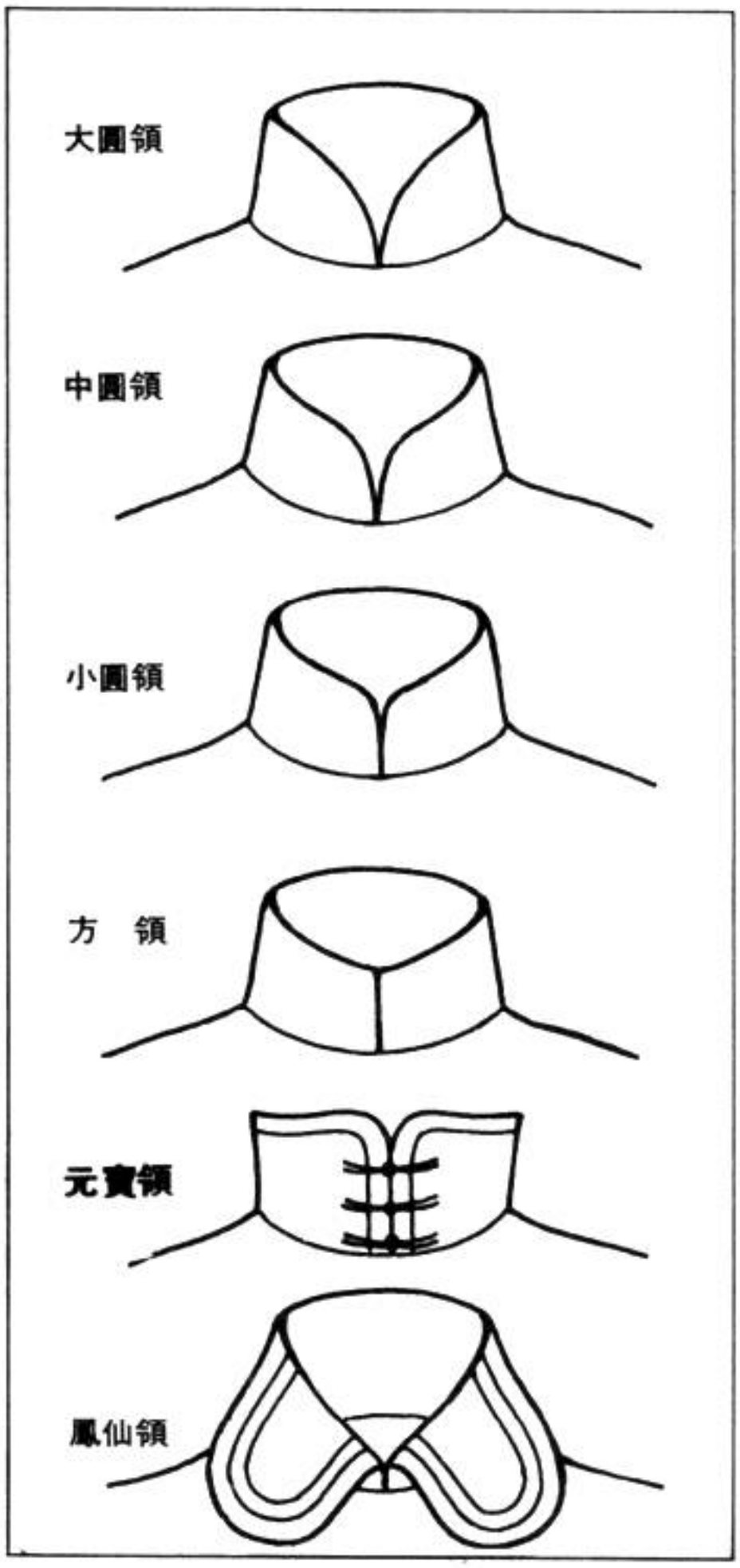
領端是方形的，稱之爲方領。

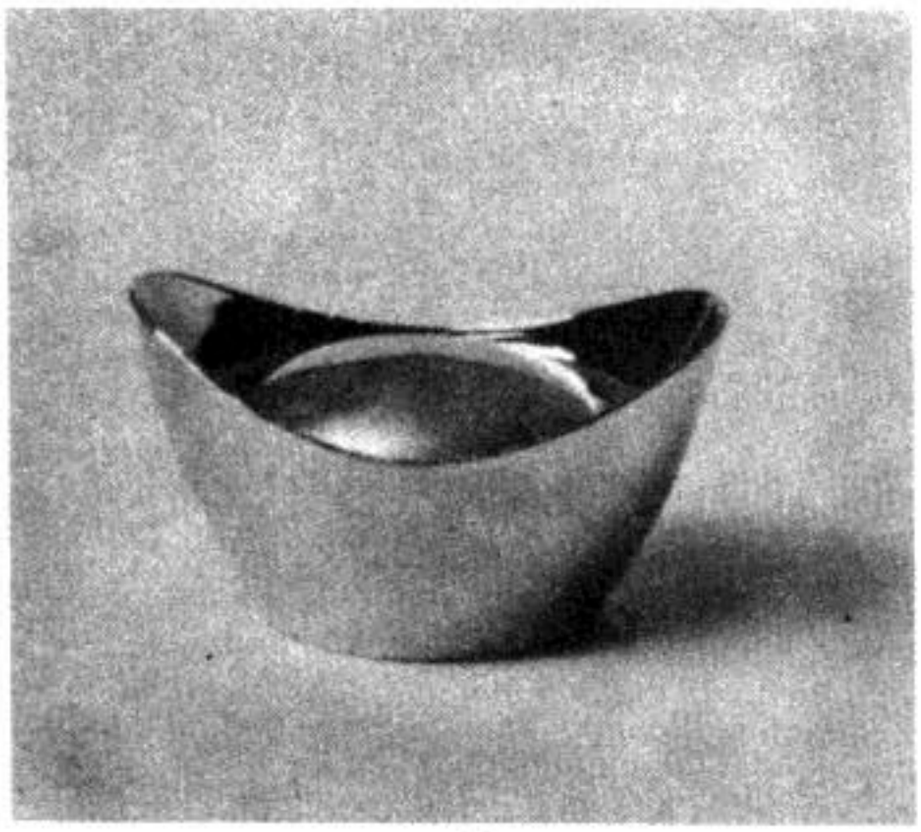
元寶領與鳳仙領

中華民國初年，野心勃勃的袁世凱企圖拉攏當時的雲南省督軍蔡鍔。可是蔡氏抵京後對袁的作風非常不滿，却又在袁監視下一時脫不了身回雲南，就天天在名妓小鳳仙處流連忘返，且佯裝飲酒作樂。這位與革命志士交篤的小鳳仙喜愛穿著「元寶領」的長袍或裙襖。

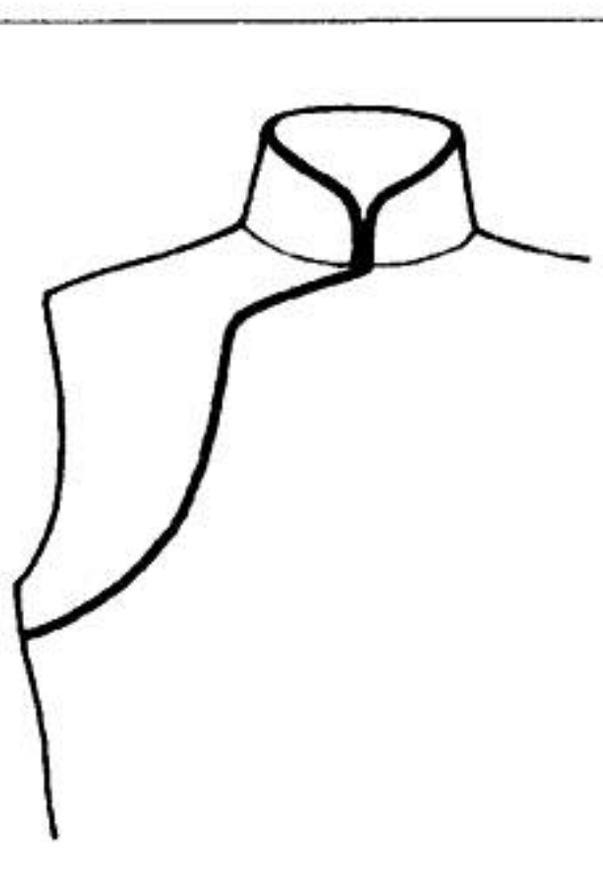
所謂「元寶領」是因其形狀與從前的貨幣元寶錢幣之一，（用金銀鑄成，重五十兩，中有凸出圓形，兩邊高翹。）形狀略似而得名。因領子之前端比後領略高，在寒冷地方將它豎起有禦寒的作用。而小鳳仙喜歡把那高的前領翻下來，因此好事的人就把「元寶領」的衣服稱爲「鳳仙領」，同時也曾經盛行一時。

現在，一般所謂的「鳳仙裝」、「鳳仙領」實在是「元寶領」的別稱。也就是現代的「鳳仙裝」。

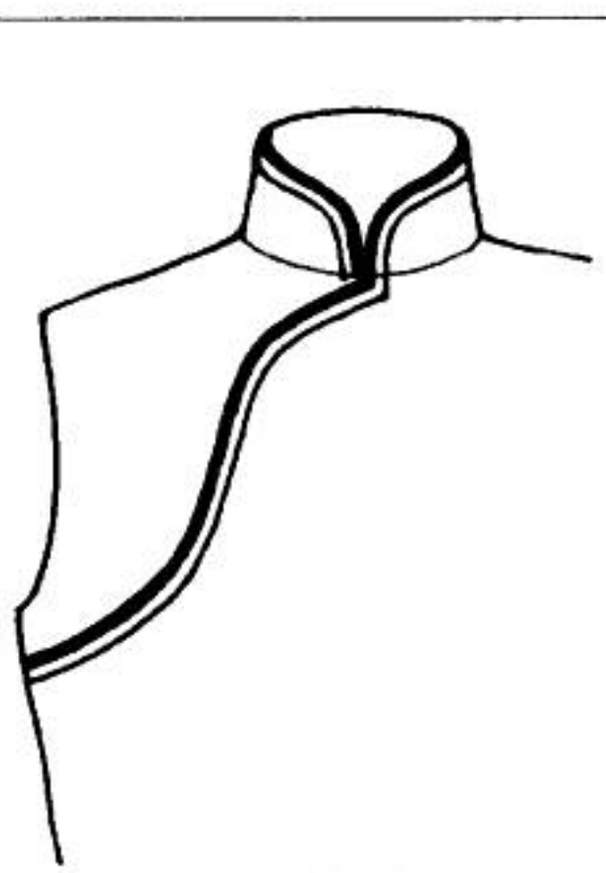




元寶



小圓襟



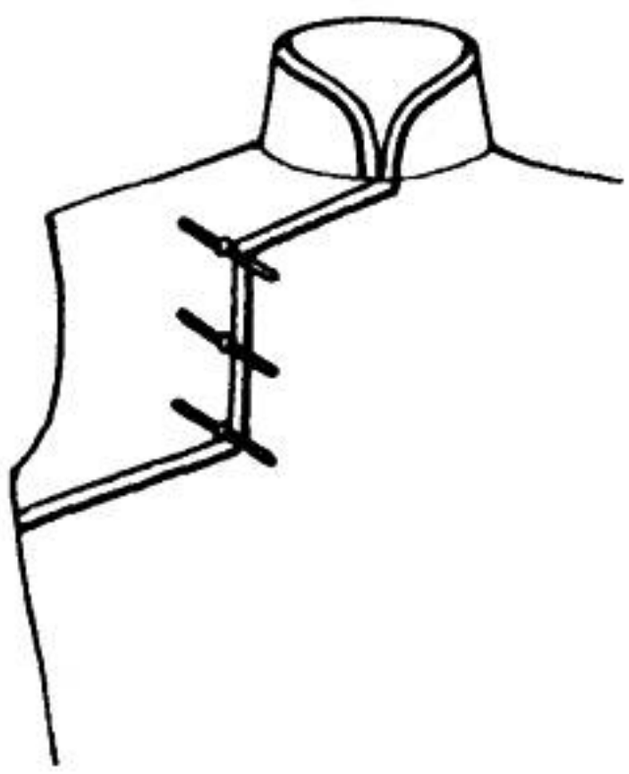
中圓襟



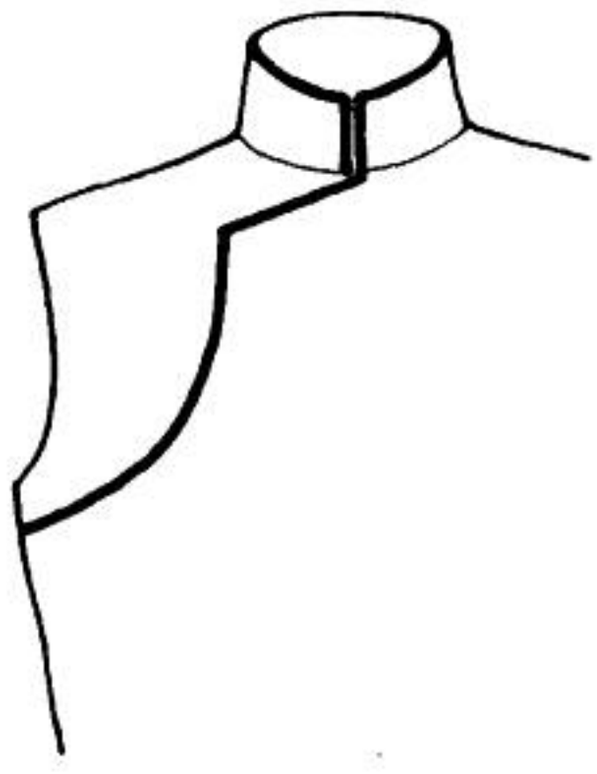
大圓襟

開襟的種類

「襟」是指自領口以至**胁邊的開口處**，自領口到胁邊，這一條開口的形狀，是要與領子的形狀相配合的，通常有大圓領，開襟就用大圓襟，方領就用方襟，也有開三角襟、斜襟、方襟、方直襟……等，如何取捨，就要隨各人的喜好而定了。



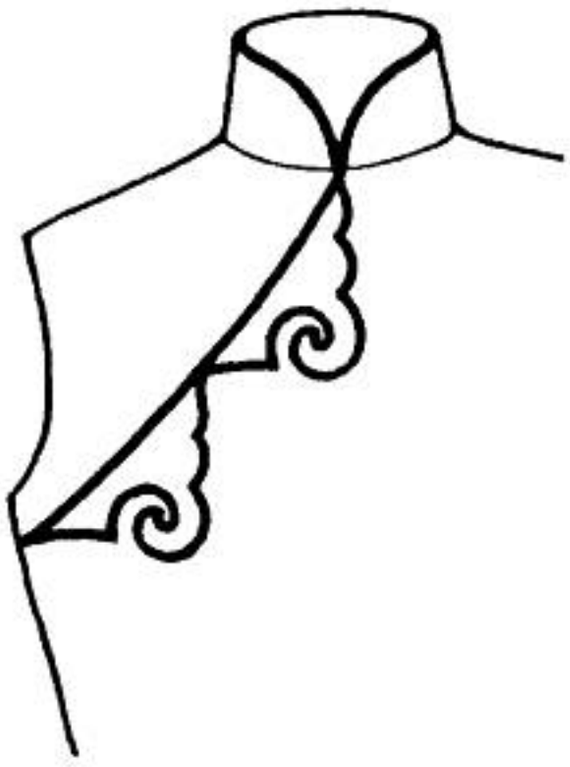
方直襟



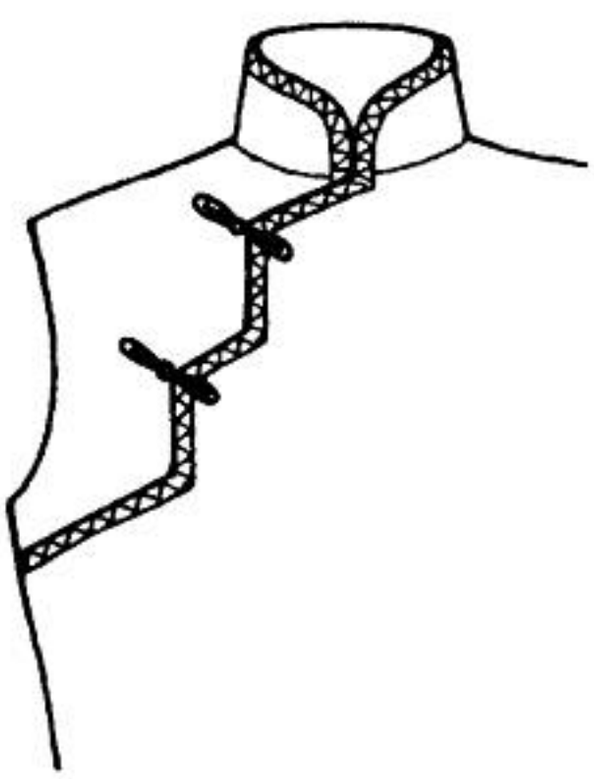
方　襟



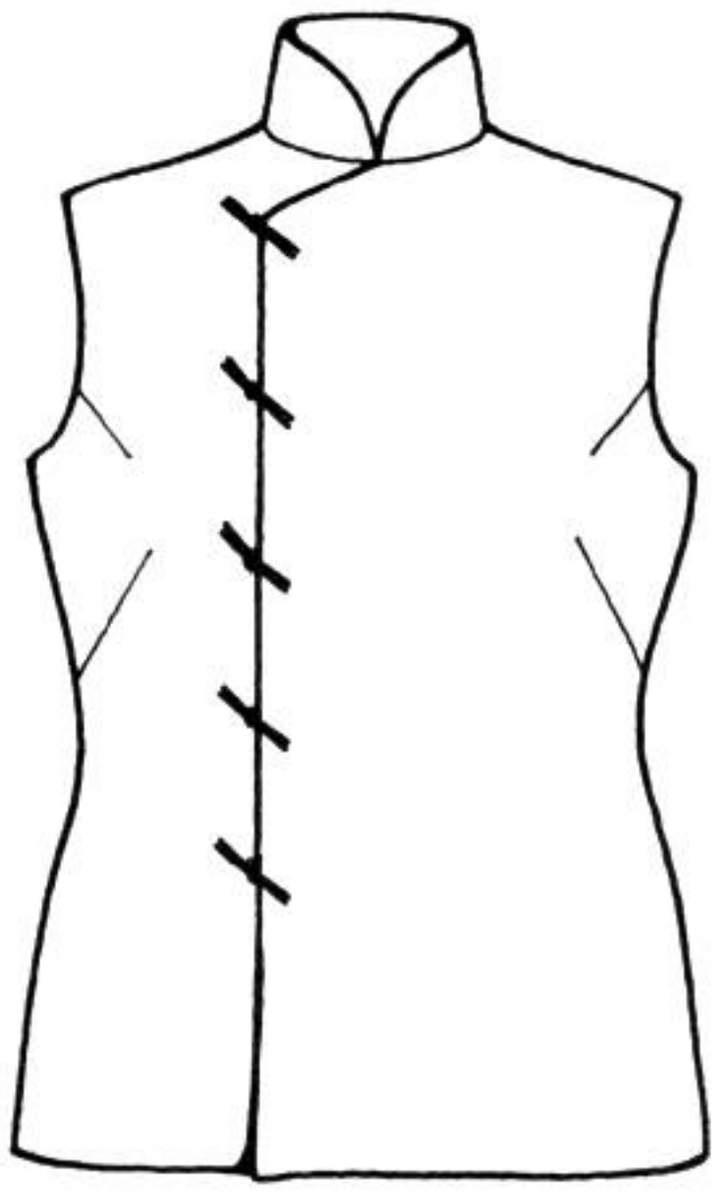
人字襟



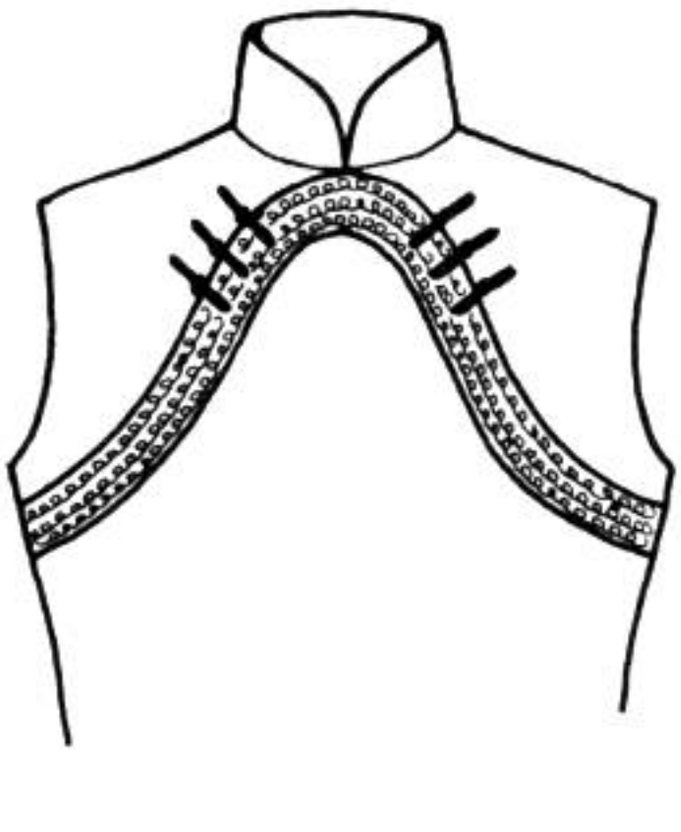
斜　襟



三角襟



琵琶襟



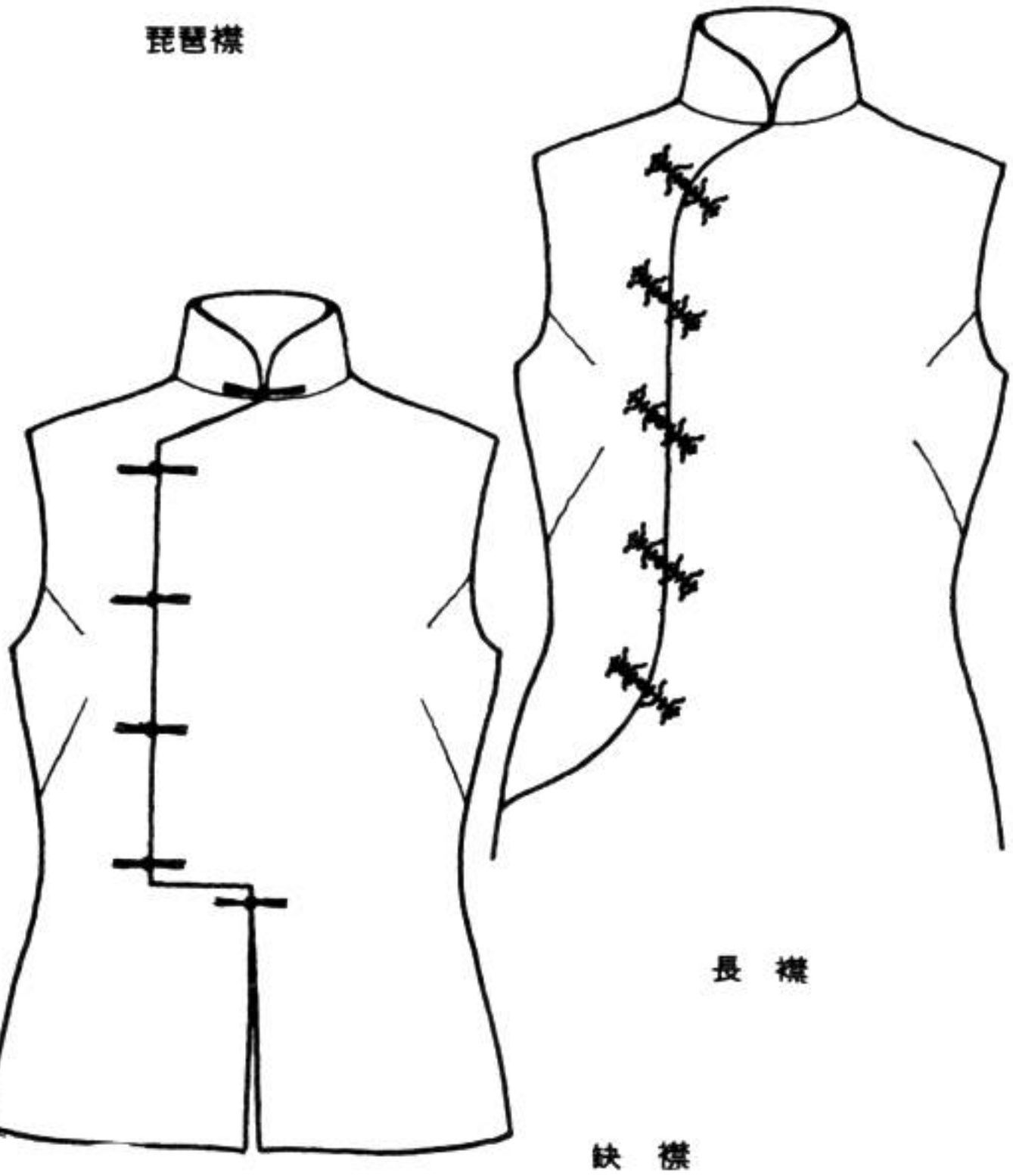
双大圖襟



双圖襟



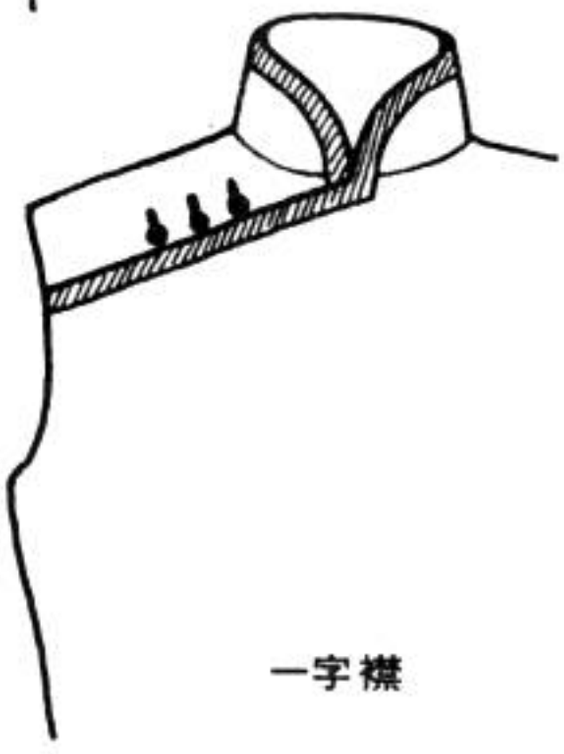
連環襟



長　襟



對　襟



一字襟

缺　襟

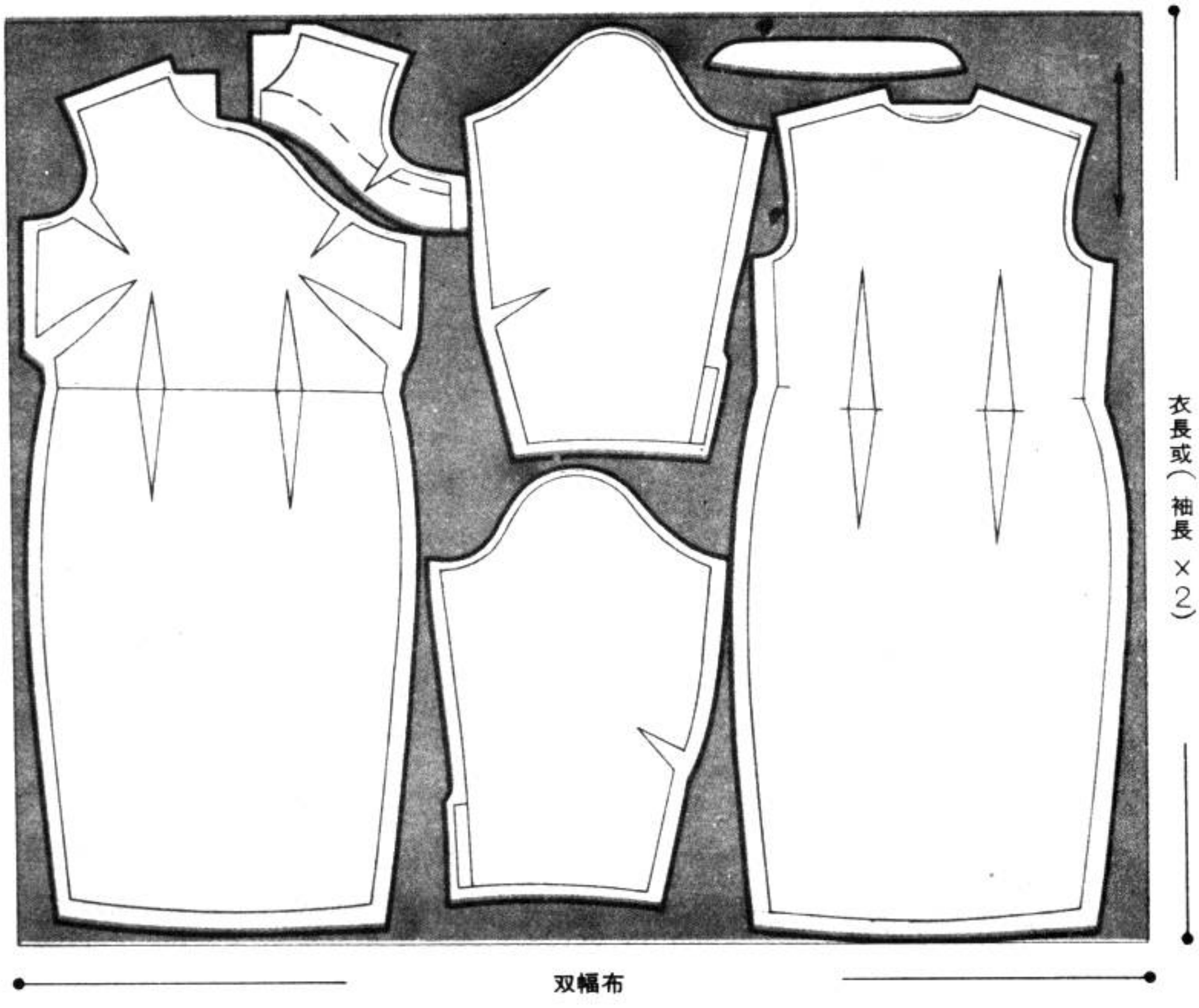
用布量的估計

以長袖旗袍爲例，將依布的橫寬來估計，現用裁剪配合圖表示如下。

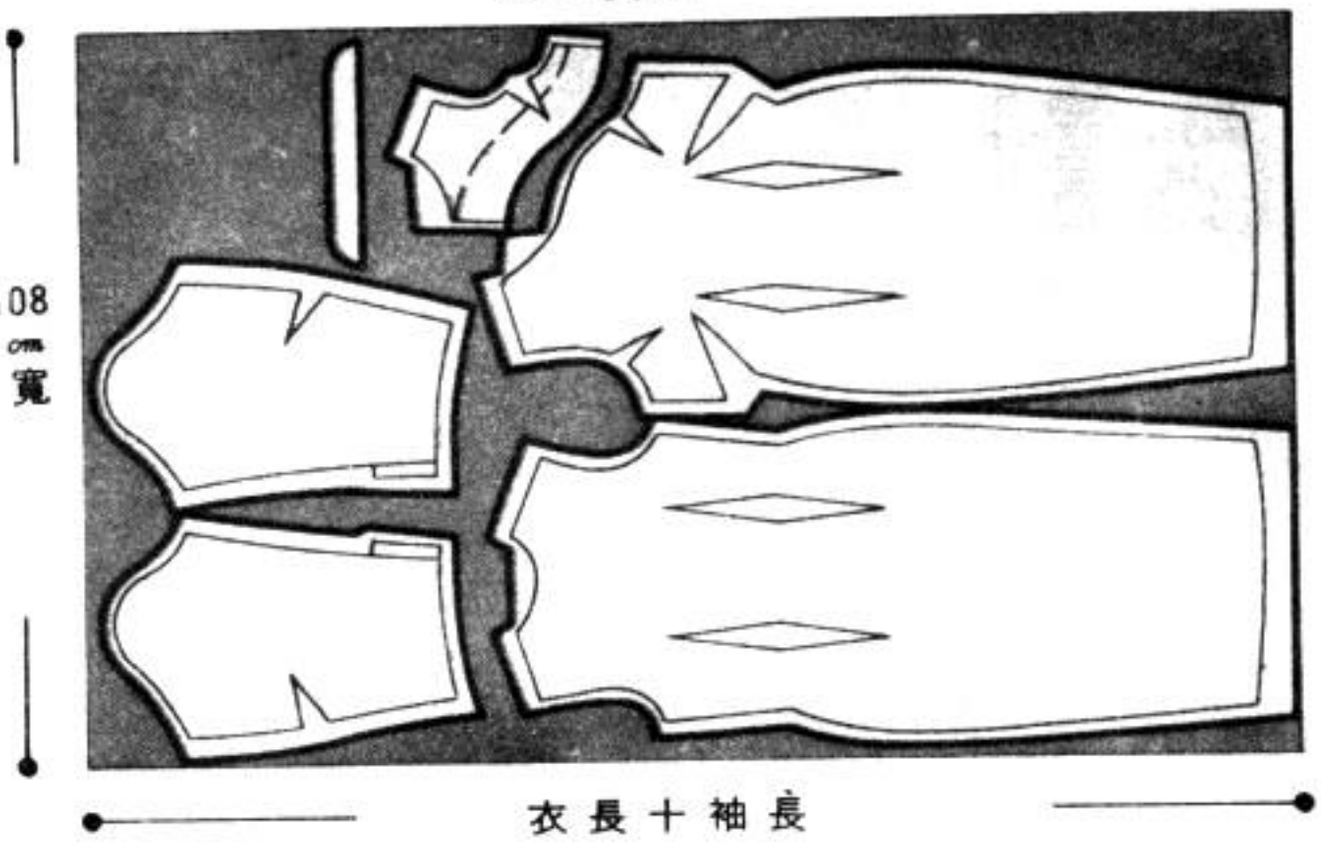
雙幅料（絲絨等）（144公分寬），108公分寬（72公分寬），90公分寬、單幅料（）等四種。

不論何種寬度的布料，如果是倒順毛絨或大花樣時也要裁同一方向的花樣。及必須對齊前後身或小襟的花樣衣料都需要多要注意花樣的配置。以對襯花樣裁剪領子的時候，是可以不必計估計用布量。較布紋是直的或橫的。

双幅布的時候

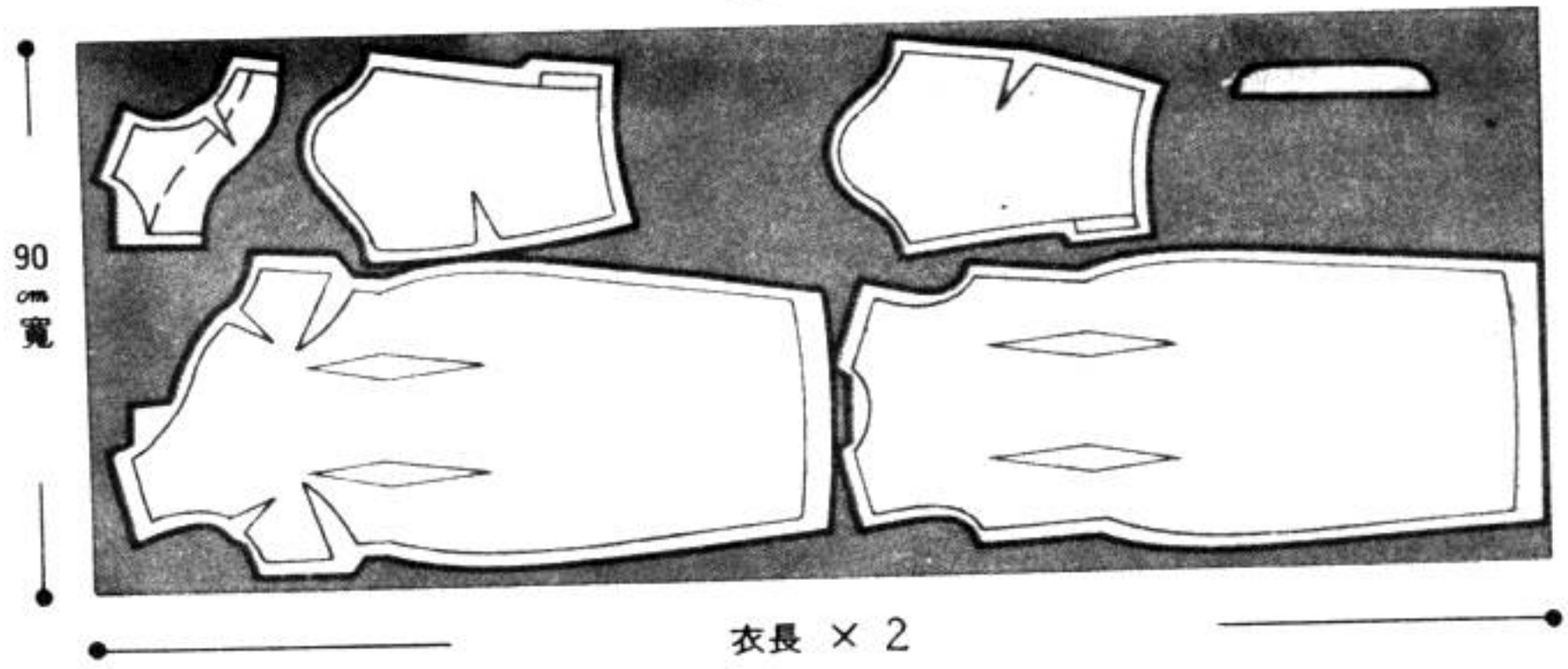


108㎝寬時



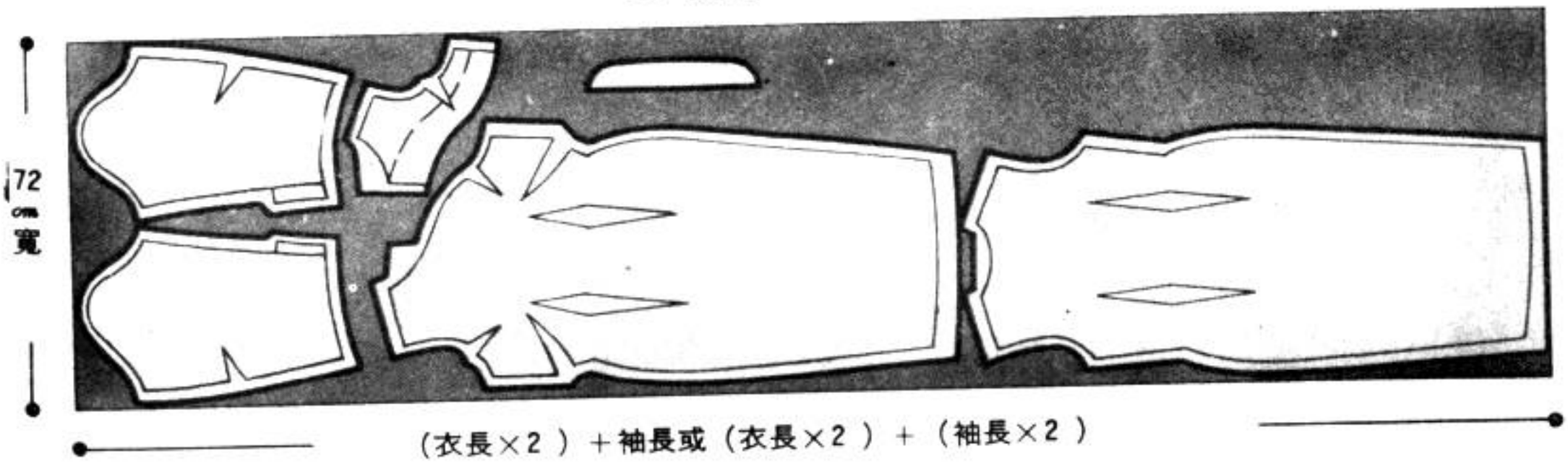
※108公分寬的絲絨料時只要（衣長十袖長）即可且臀圍在106公分以內，如果臀圍超過106公分時即須（衣長×2）

90㎝寬時



※布寬夠兩個袖子的時候，（衣長×2）十袖長即可　如果布寬較窄不夠兩個袖子時必須（衣長×2）十（袖長×2）

72㎝寬時





男裝
男用長袍與馬褂

「長袍、馬褂」，是國定男性禮服之一，這是傳統式的服裝。馬褂之稱謂，一說是邊疆民族騎馬時所穿的，爲了方便而在後背中心開高叉。

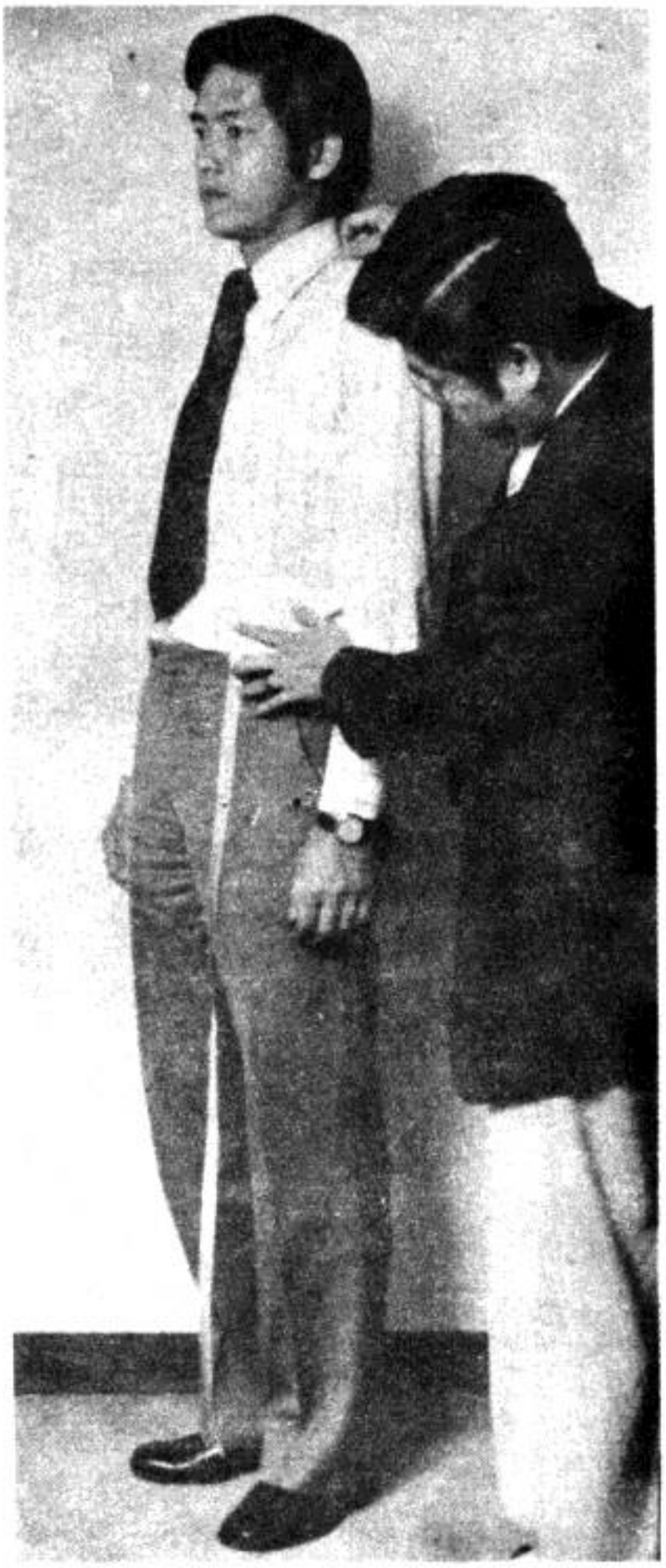
穿著在裏面的短衫稱爲「單衫」，穿著在外面的長型袍服稱之爲「長袍」或「長衫」，「馬褂」是穿著在長袍上面的。單衫的製作方法與349頁的單上衣（短衫）相同，請參考利用。這裏介紹的是襯羊毛絨的長袍與馬褂的製作方法。男性用的長袍是衣身連着袖子整片裁剪的爲寬敞形之袍服。

長袍與馬褂都是在表布縫上貼邊布之後平鋪於案板上，加入裡布或襯絨布，一起在脇邊縫合，從領圈翻出正面來，然後縫合衣領的方法，與女性袍服不同的地方是沒有摺份，故易平坦地攤開來工作且容易製作。與順貼體型之曲線而強調圓潤的女性服裝相比，男性服裝以意識直線之輪廓爲其特徵。

量身法

男用服裝較女用服裝單純，其最大特點，是看起來寬寬大大，穿起來舒舒適適，爲能顯出「飄逸」的男性氣質，應適當運用伸拔或收縮技巧，所以量身的部位不多。

1. **衣長**：自頸點（NP）經過胸部，量至離地約15公分。
2. **胸圍**：貼身量胸圍一周（皮尺保持水平），依各式的衫袍加上適當的寬份：



衣長 ▲

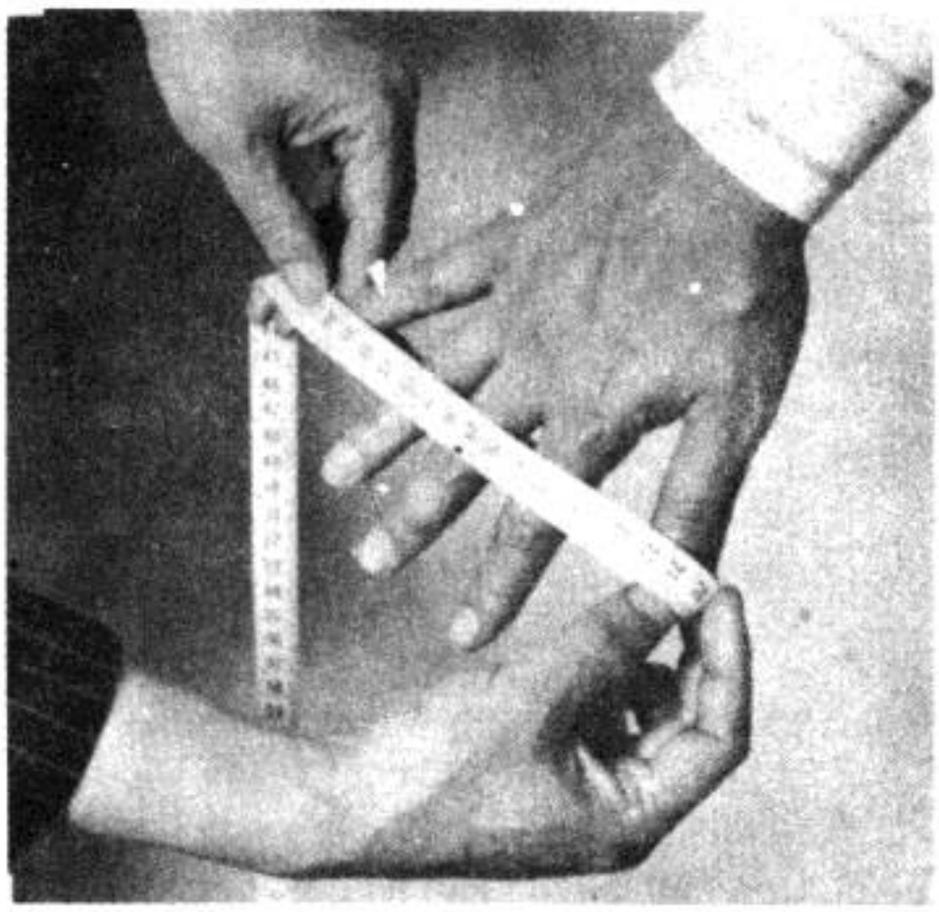
▼ 胸圍



此外，製圖上所必需的計算尺寸方法如後。

a. 單衫加9公分。
b. 夾袍加10公分。
c. 襯絨袍加11公分。
d. 襯羊毛絨加12公分。
e. 絲棉袍加12～14公分。（視厚薄加減）

3. **袖長**：自後背中心經肩點量至袖長（手臂下垂，量至手腕下4～5公分處）。
4. **袖口**：自然張開五指，量姆指與小指的間隔。
5. **領口**：繞量一圈頸項根部，加15公分寬份，要穿在衣服的上面時，則稍加些尺寸。
6. **領高**：普通是3～4公分。



袖口

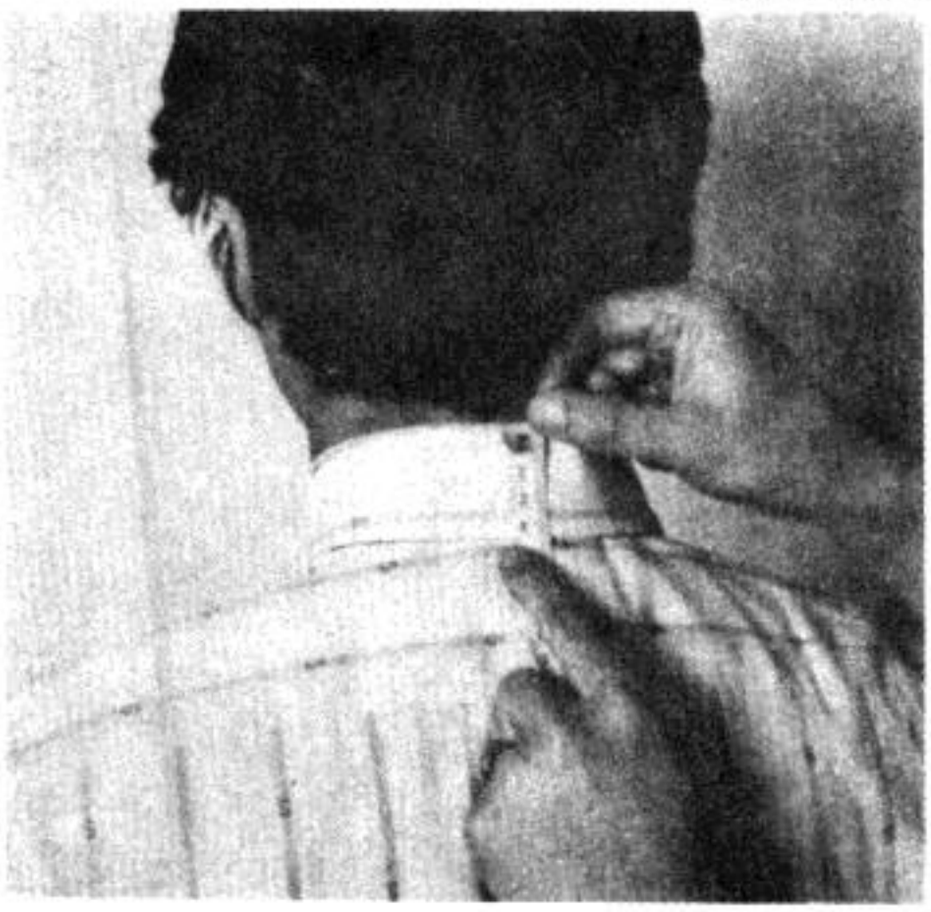
7. **袖肩**：普通體型是（$\frac{B+寬份}{4}-2\sim2.5$公分），胸圍小者而此（$\frac{B+寬份}{4}$）所得的尺寸在20公分以下時則不減，或最多減一公分即可。



領口

8. **襬寬**：普通是（$\frac{B+寬份}{4}+12\sim12.5$），腹部凸出者（$\frac{B+寬份}{4}+11$），腹

9. **叉高**：自衣襬量取（$\frac{自腋下到衣襬的長度}{2}+4$），或是將手臂自然下垂，如圖所示，將姆指曲成直角的位置。這種尺寸的叉高，在上樓梯時，可用食、中指鉤在叉口略提衣襬，步行較輕便。



領子的高度



自背中心至手腕

開叉的高度



長袍

製圖（①②）

前後身製圖完全相同，惟因前身有開襟處，所以在此爲使容易瞭解，特將前後身分別展開如圖。

前身的右下片（俗稱爲小襟），要與上層的大襟兩片上下重疊，所以前身小襟

① 製圖

參考尺寸

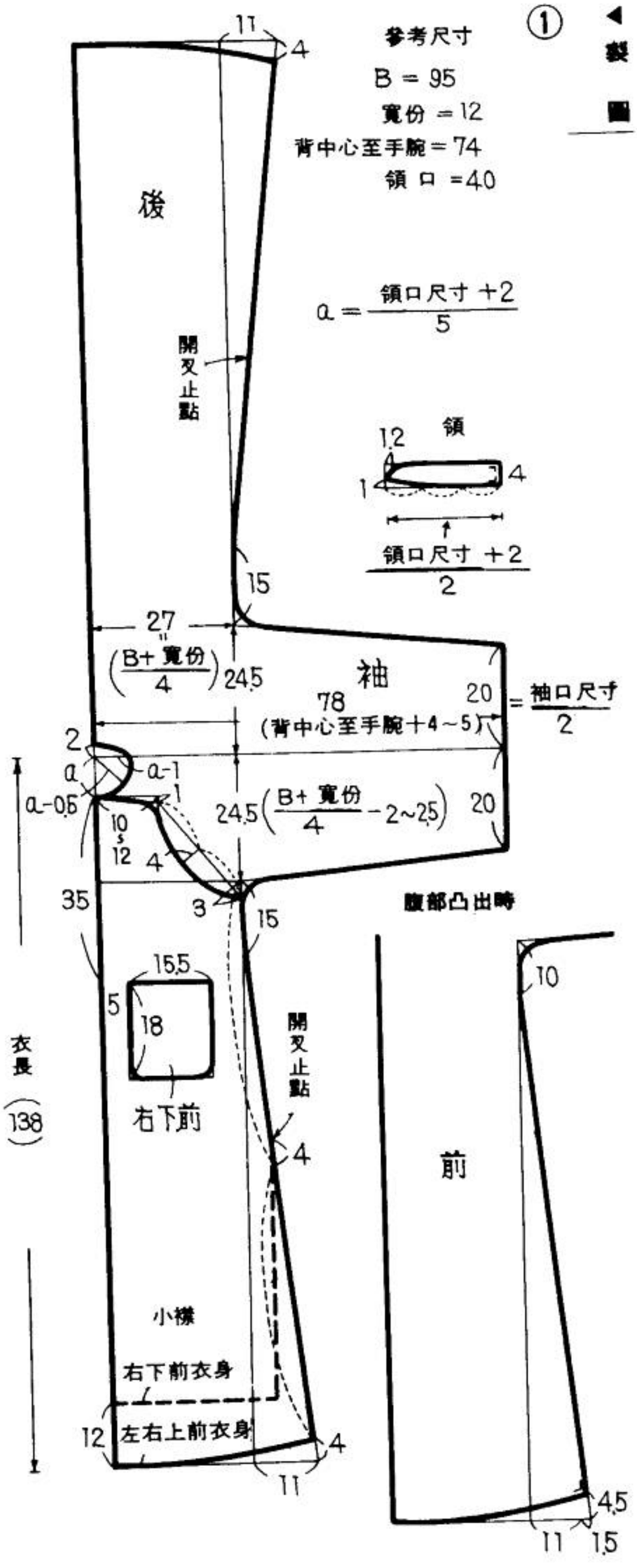
B = 95

寬份 = 12

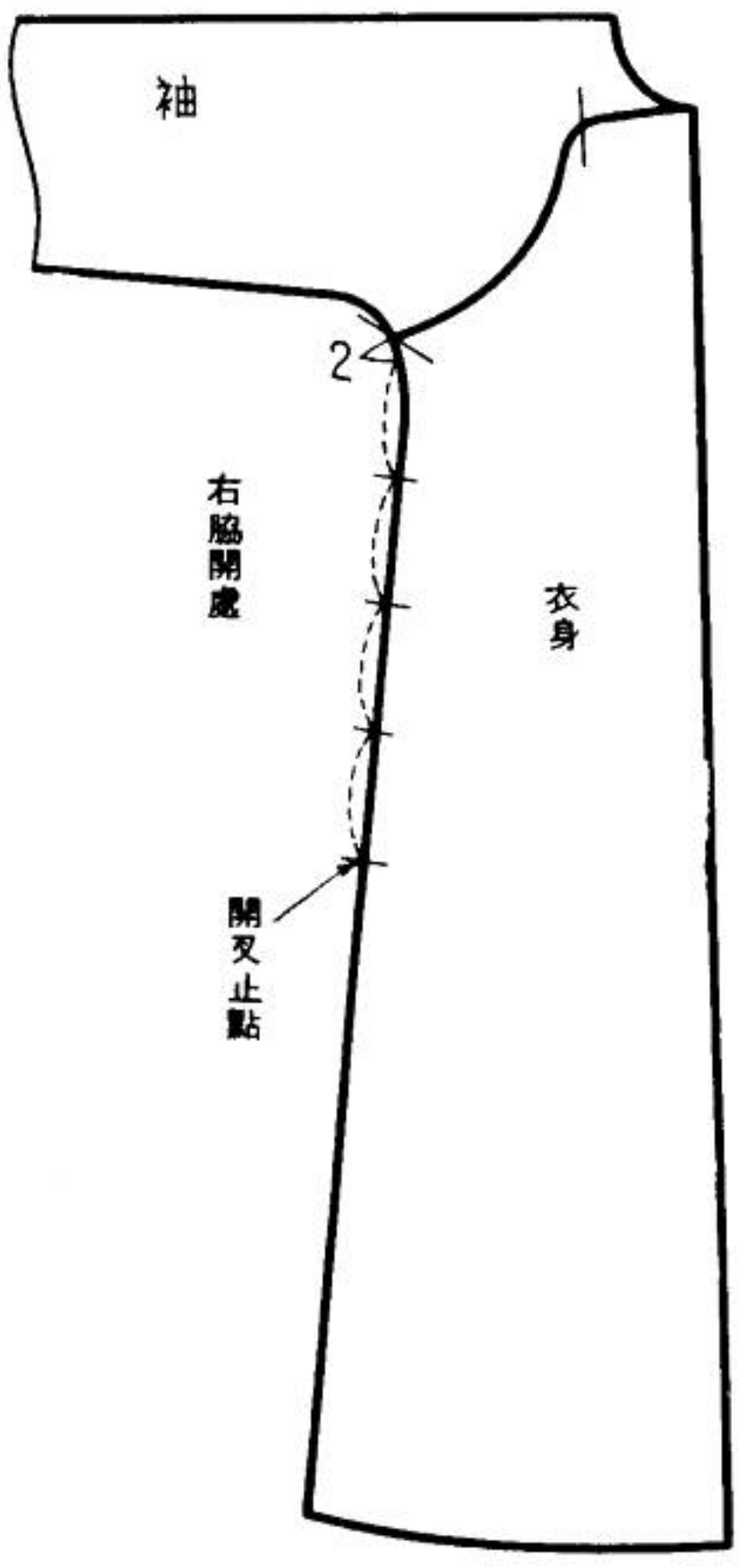
背中心至手腕 = 74

領口 = 40

$$a = \frac{\text{領口尺寸} + 2}{5}$$



② 鑲鈕釦位置



裁剪（①～③）

左衣身與右衣身之外，還要裁前身大襟。

縫份：下襬與袖口留6公分，領圈與前面的大襟線留0.8公分，其他部位，皆留1公分。兩脇開叉與大襟至下襬的貼邊，全部裁成6.8公分寬，表領周圍也加一公分的縫份裁好。

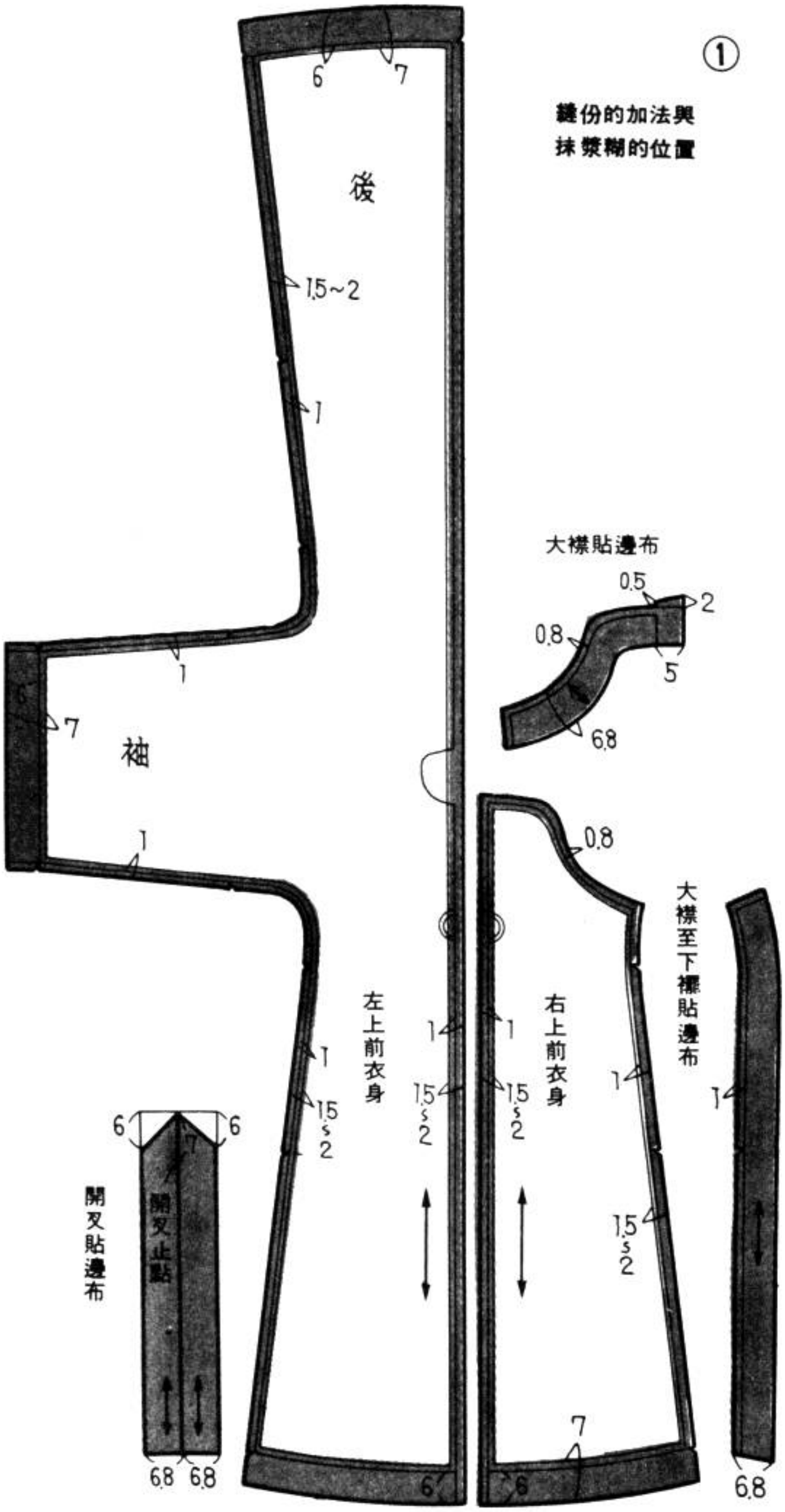
因爲表布是單幅料（72公分寬），所以袖子要接縫。此接縫位置如果離袖口太近就不好看，至少要在離袖口約15公分處。雙幅料時，就不需接縫線了。

324頁的裁剪圖③是長袍裁剪的位置分配圖。

裁剪

①

縫份的加法與抹襟糊的位置



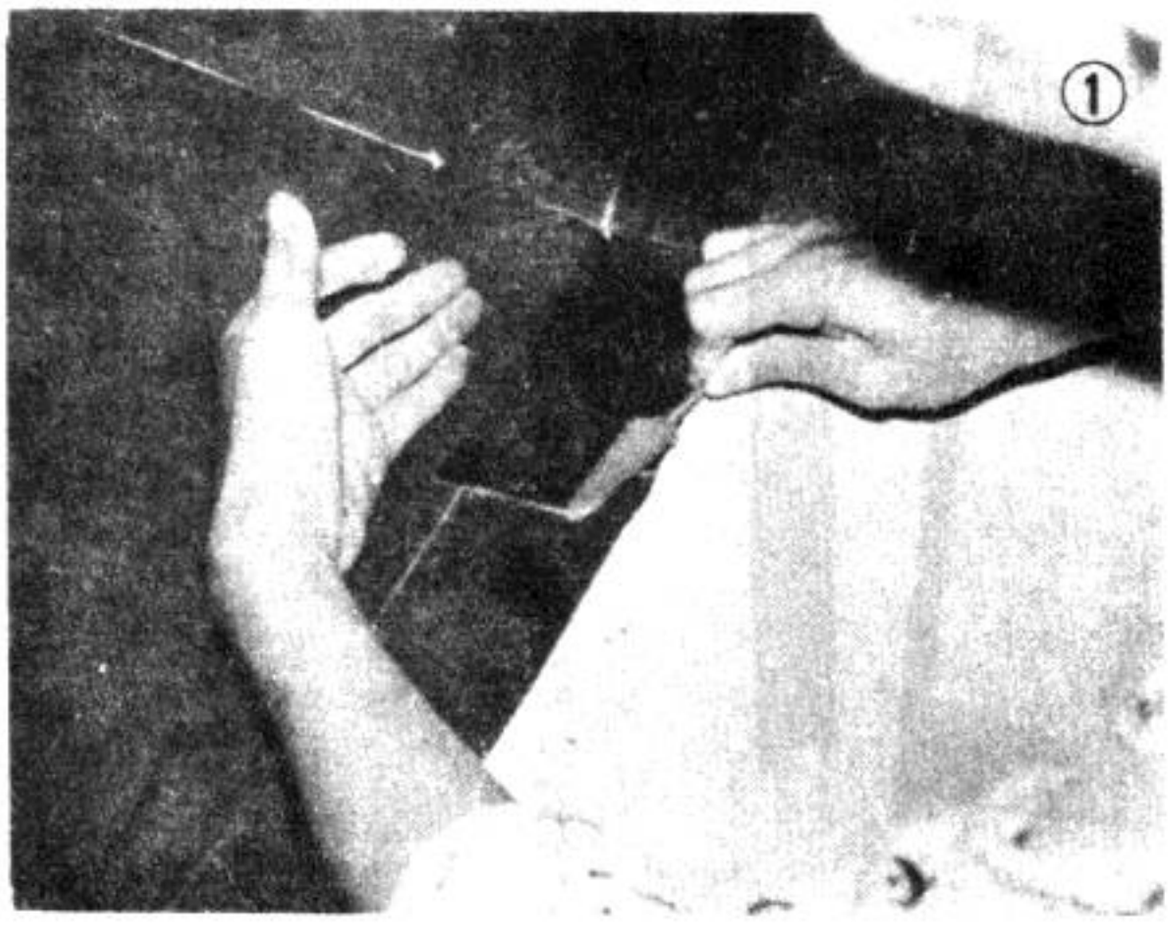
縫製順序與要點

除兩脇邊外，將所需貼邊處加上貼邊之後，在其上置一層紗布，再在紗布上鋪上一層羊毛絨，在羊毛絨上再置一層紗布，之後在此四週用漿糊固定，翻回表面，縫合肋邊，同時在表面以長針行縫即成，

（縫時五層：表布、兩層紗布，羊毛絨及裡布皆應縫到）。

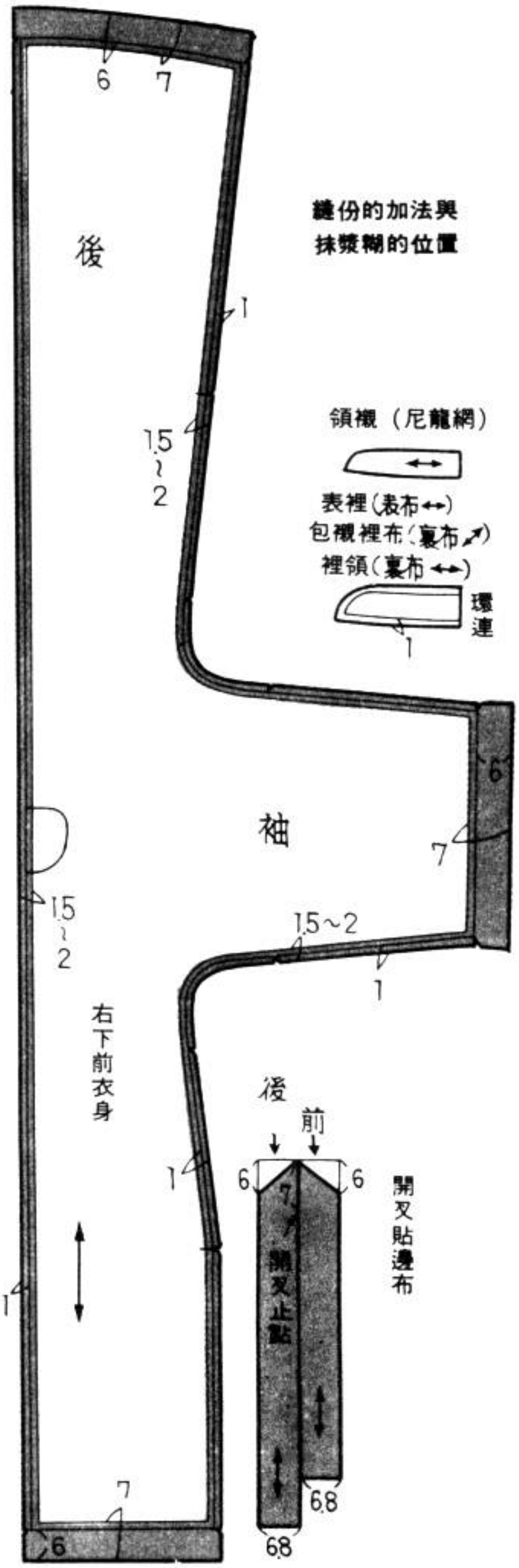
縫份之處理

①② 爲使容易工作及完成後的美觀，在車縫處、下襬、袖口的縫份處抹上一層薄薄的漿糊。漿糊之抹法是下襬與袖口處以完成線上去一公分以下開始至縫份全部抹



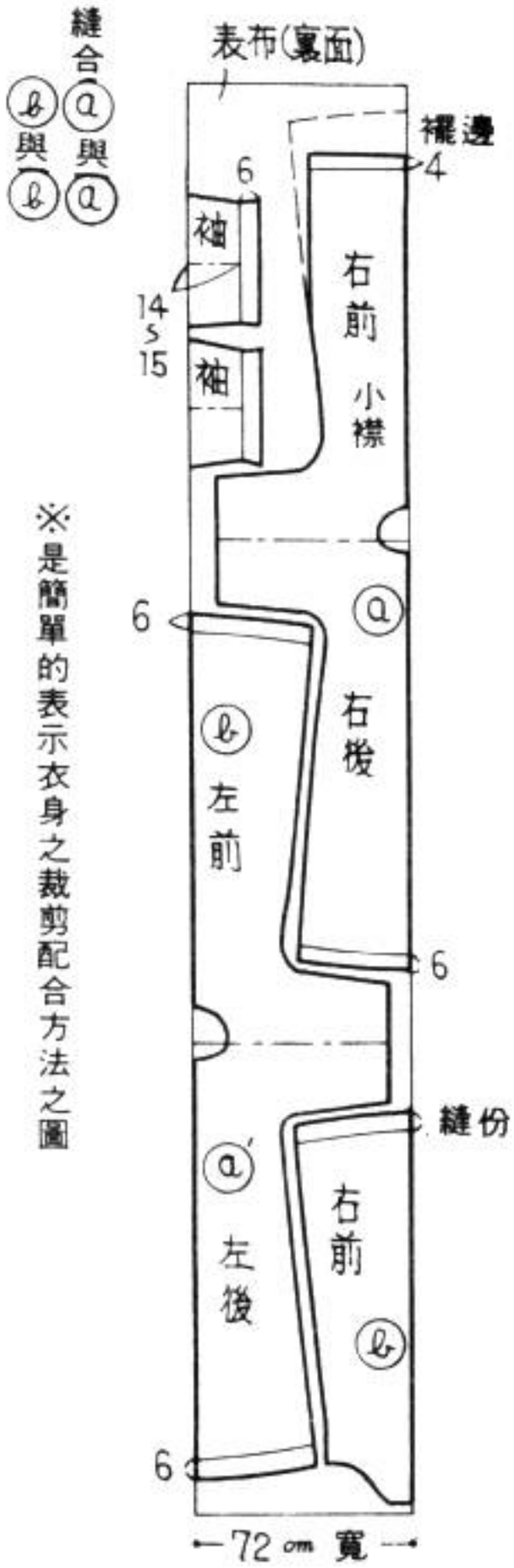
裁剪

②



縫份的加法與抹漿糊的位置

③



※是簡單的表示衣身之裁剪配合方法之圖

①

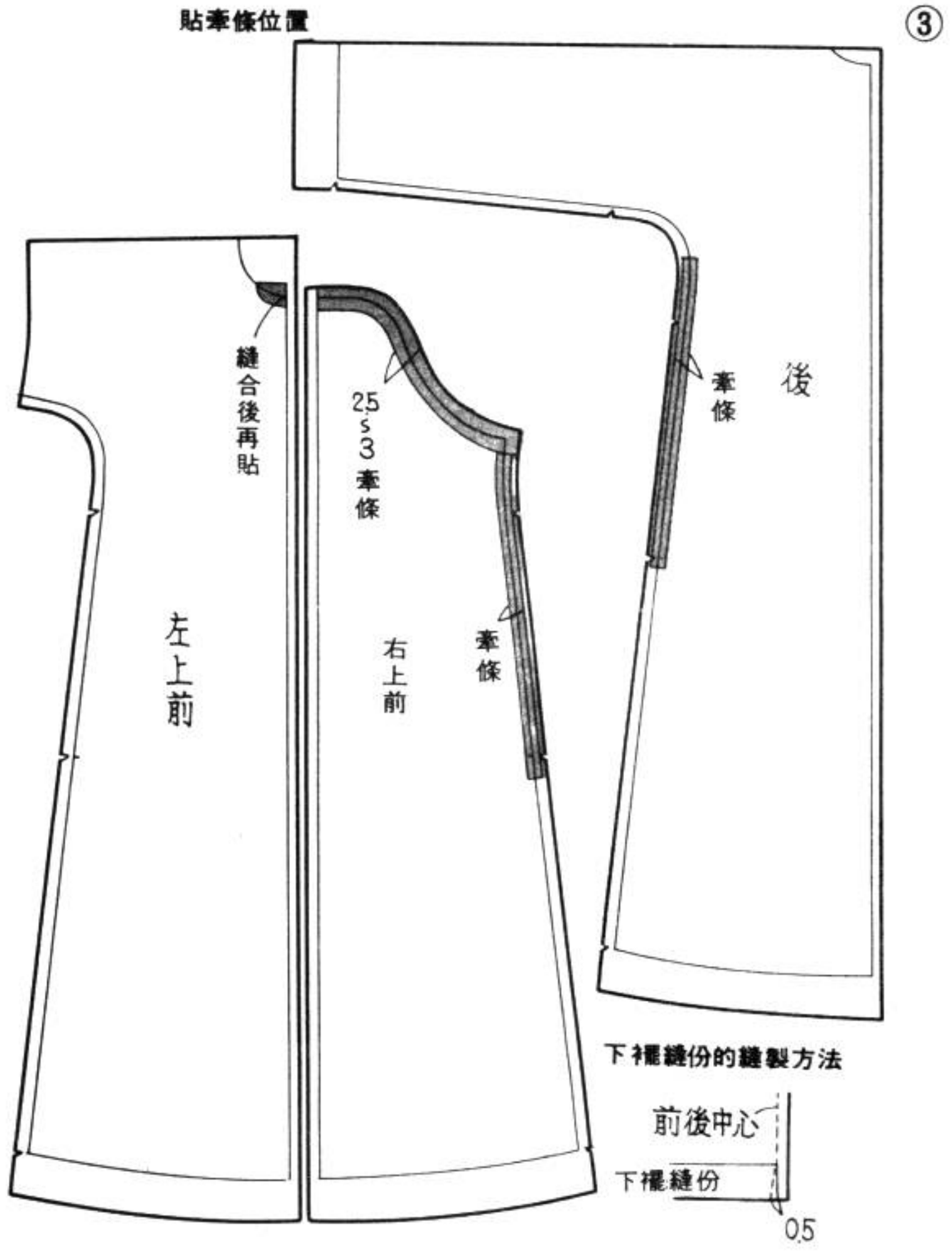


上一層薄薄的漿糊，其他的縫份處則抹上一、五公分～二公分寬的漿糊。除此外，貼邊布要全部抹上漿糊。

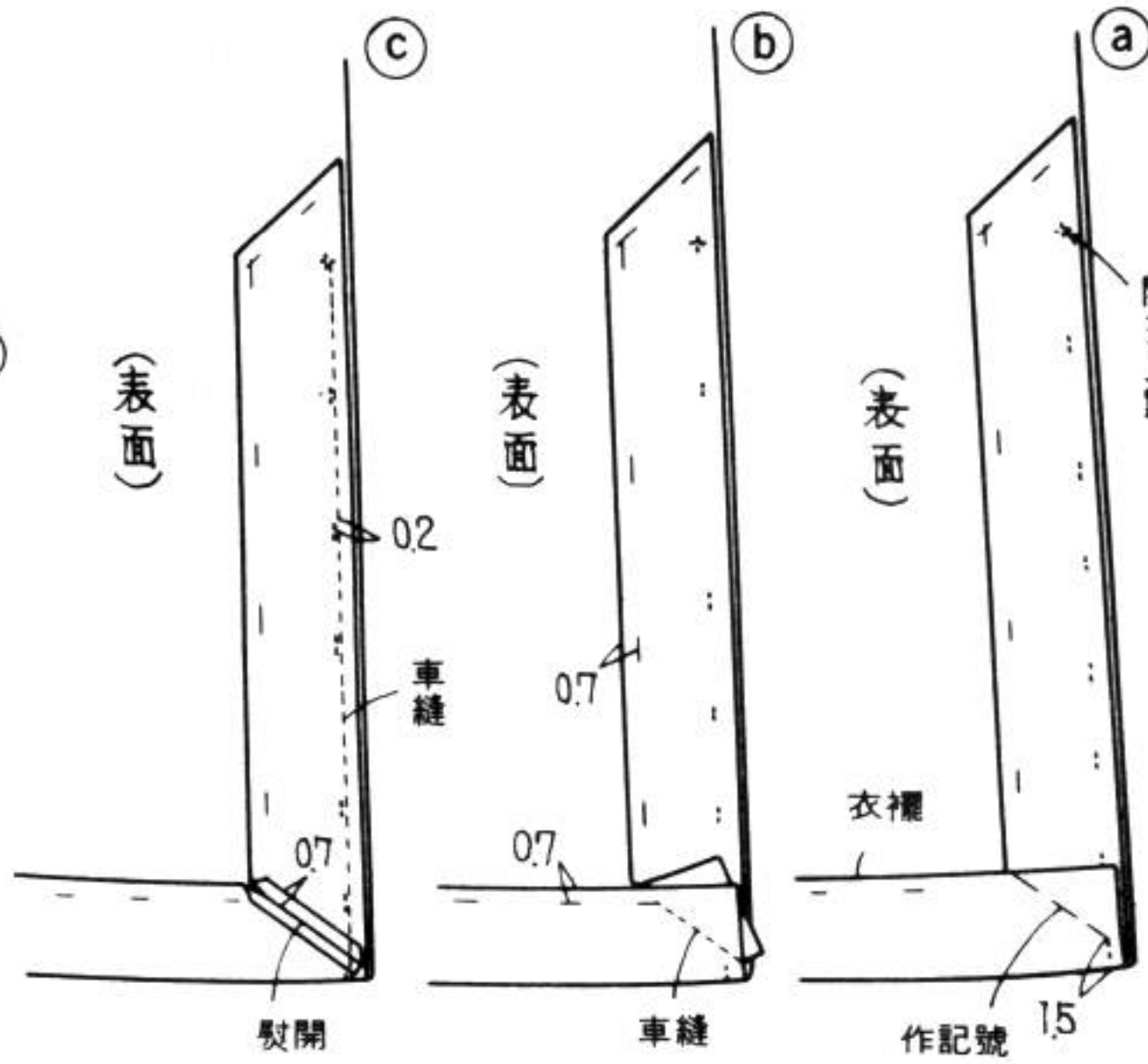
（貼邊布應採用直布紋）

等其自然乾後，用手指甲或尺將漿糊刮掉，並用燙斗燙平。（※注意順著布紋方向）。

③ 裘布上，在如圖的位置必須貼上薄的絲綢牽條，（防止變形）。之後縫合後中心與前中心並燙開縫份。前後中心的下襬縫份之處如圖縫進內側，防止折回下襬縫份時而起縐紋。



④



縫貼邊布

在兩脇邊開叉之處，大襟、小襟邊（叉口至下襬）之處貼上貼邊，貼時要注意角度（如圖所示）。

④ 兩脇邊開叉處之貼邊下端縫份扣回成斜線，下襬縫份往正面扣回，之後處理叉口貼邊與下襬縫份重疊之處如ⓐ圖所示在貼邊下端折上離下襬邊1.5公分的斜線。如⑥圖所示之斜線上車縫一道留下0.7公分之縫份其餘的份量修剪掉，並燙開。如ⓒ圖所示在叉口貼邊上離實線外側0.2公分之處車縫（此0.2公分之作用是在防止貼邊露出正面）。如ⓓ圖所示在大襟角度之處以同樣方法處理。※因下襬略成弧線，因此在扣回下襬縫份時在縫份邊線微微的燙縮，并向左右燙開縐紋（可噴水燙）。

⑤ 在全部貼邊的外側及下襬縫份的外側用水線扣回0.7公分，大襟貼邊內側轉彎之

⑤



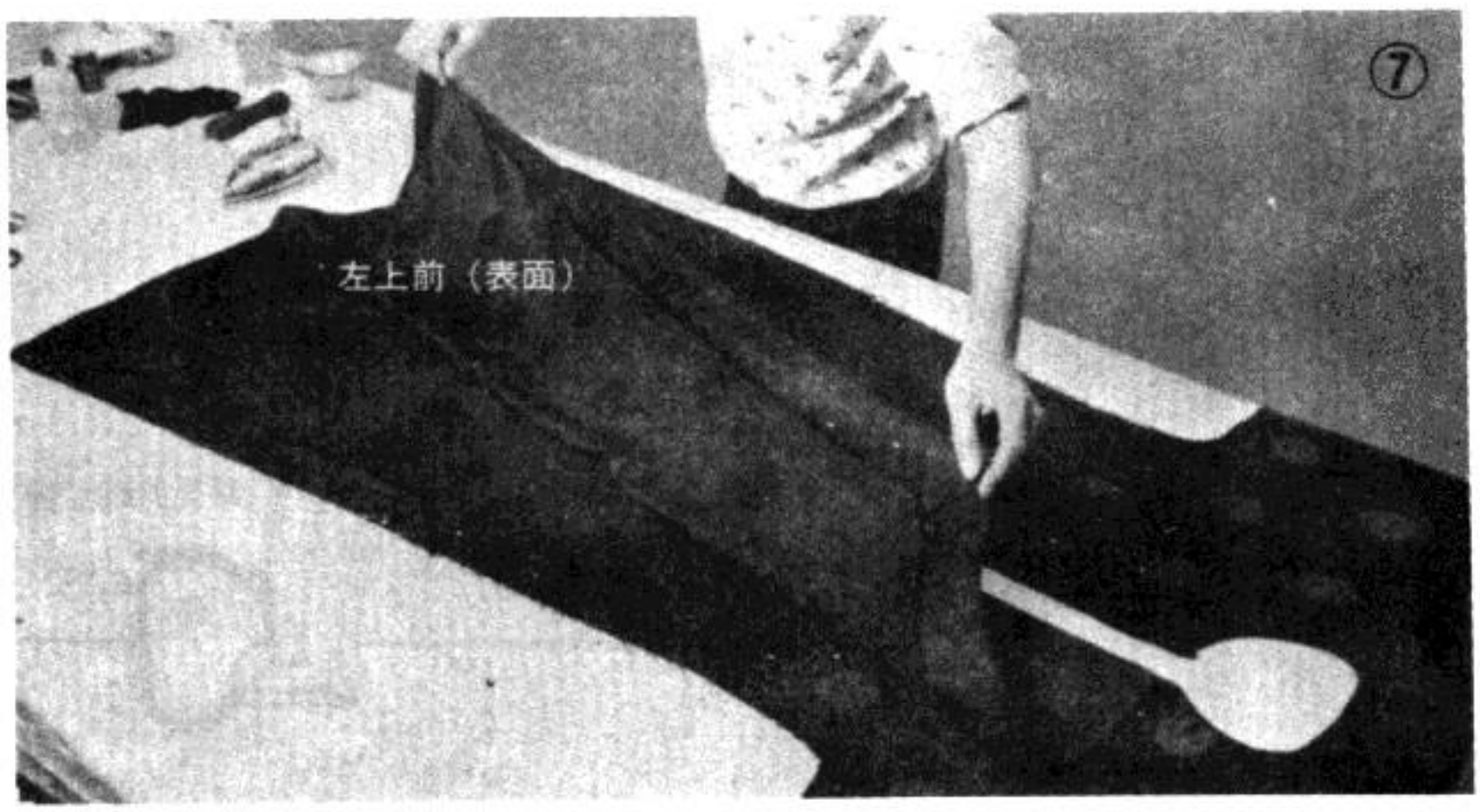


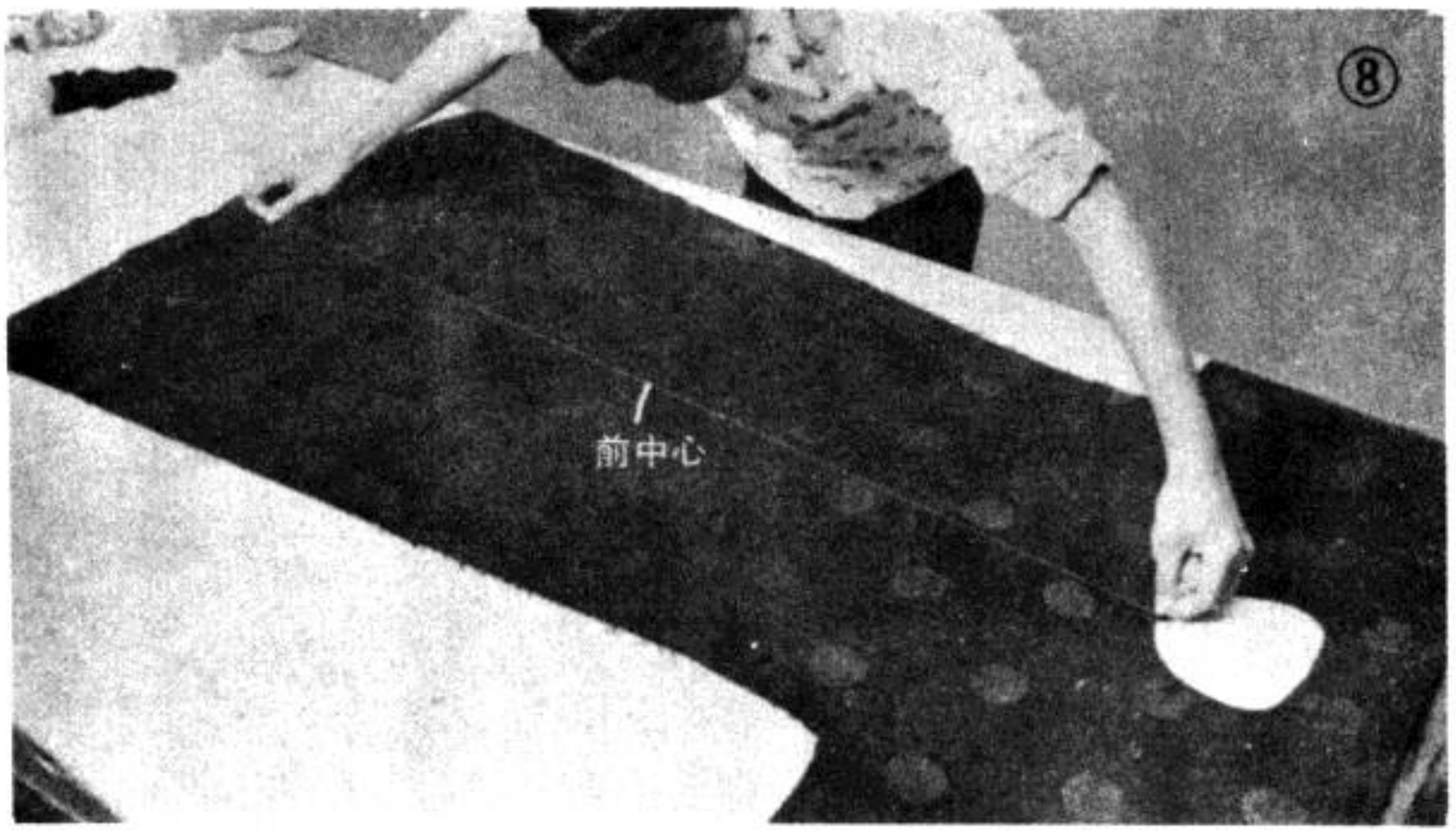
處在折回0.7公分縫份之前先剪缺口，使其服貼，袖口的縫份扣回正面，並在縫份外側扣回0.7公分，開領圈：領圈之處留0.8公分之縫份，同時在此縫份上剪入淺淺的缺口，并在領圈上抹上一層薄薄的漿糊，之後，扣回縫份並燙平，（扣回時留0.3公分爲緄邊時用）。

⑥ 後身之貼邊及下襬之處理法與前身之處理法同。上裡布以前，在小襟處做上口袋的裡層貼上襯布）。

上裡市

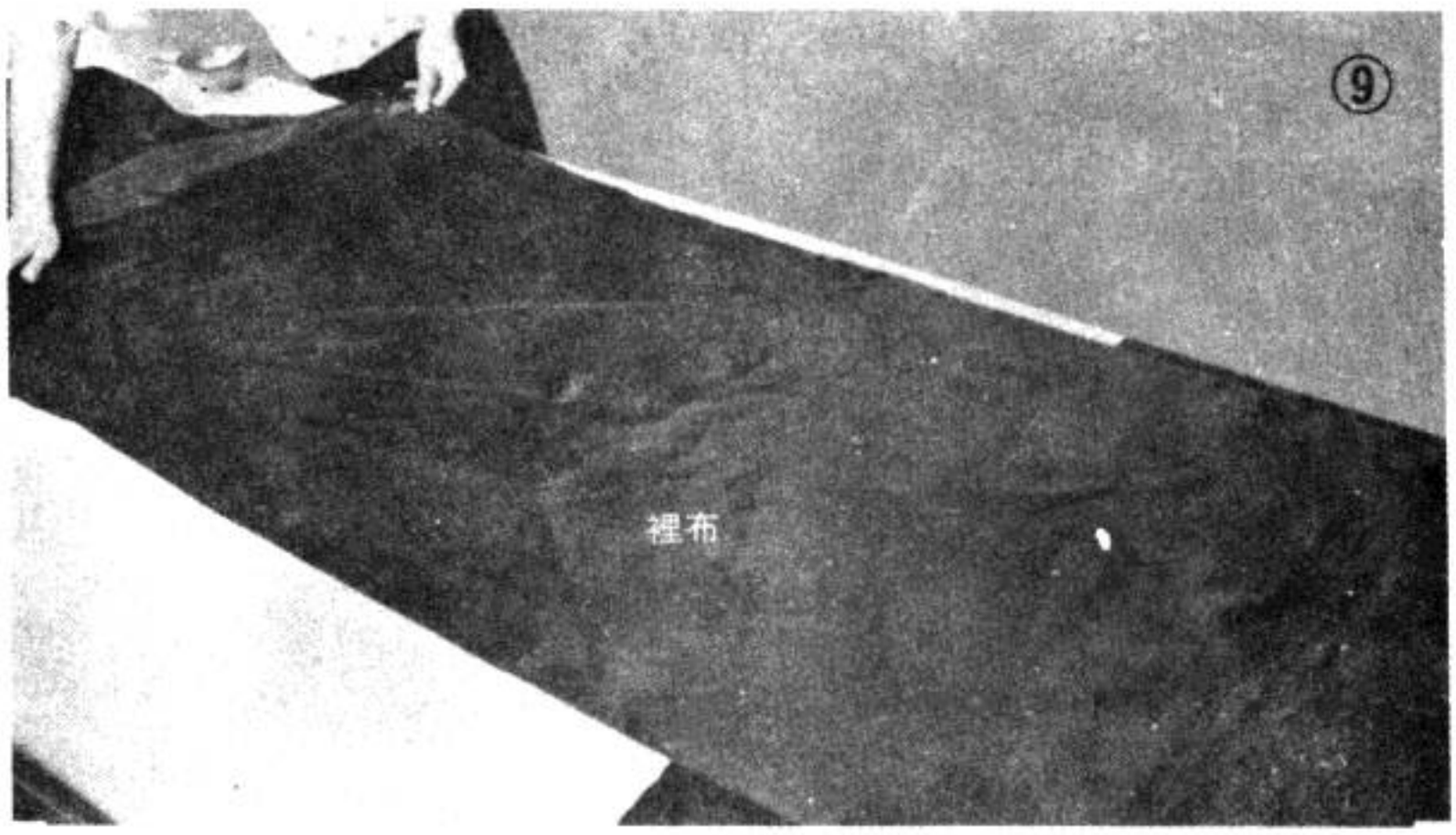
⑦ 如圖⑦所示將前後身表布面向上擺平之後將大襟對齊小襟置於其上。





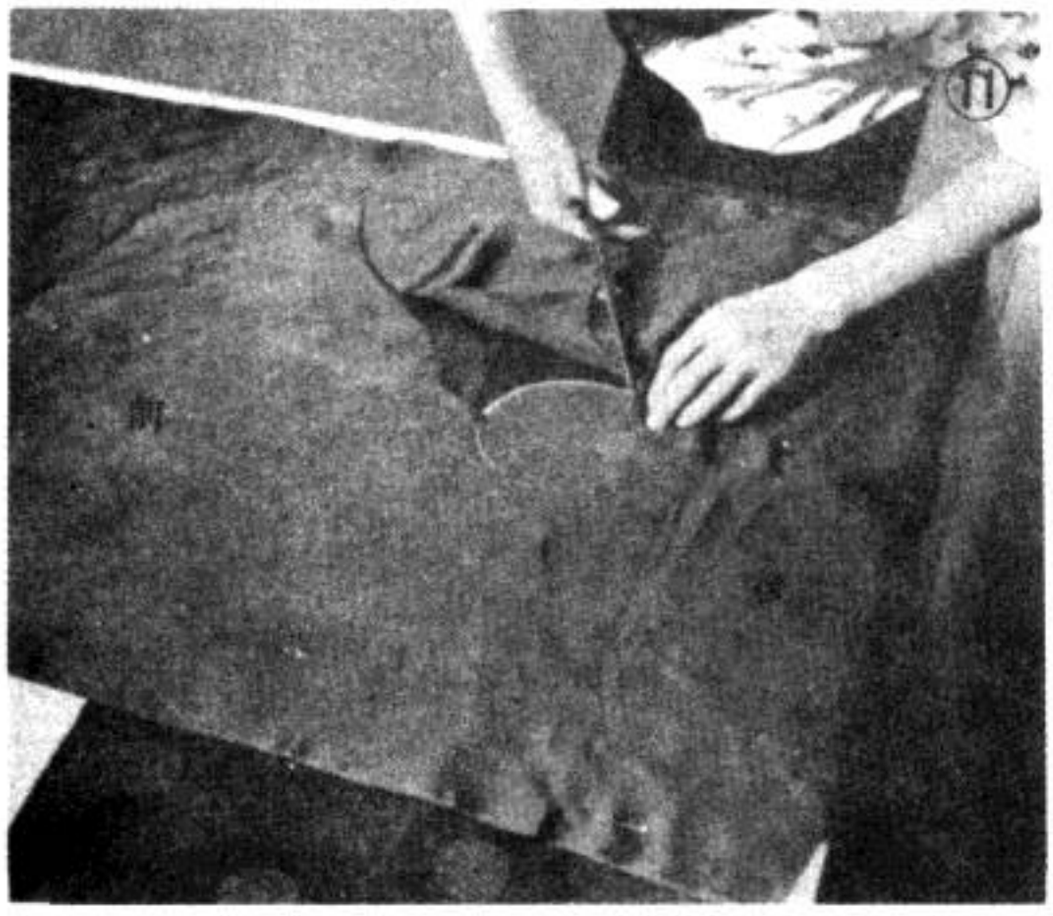
⑧ 在上裡布前，將各部位的尺寸重新量過。用粉線確實察看前中心是否成爲直線、下襬兩邊高度、兩脇邊長、開叉位置、角度等是否左右兩邊等長。

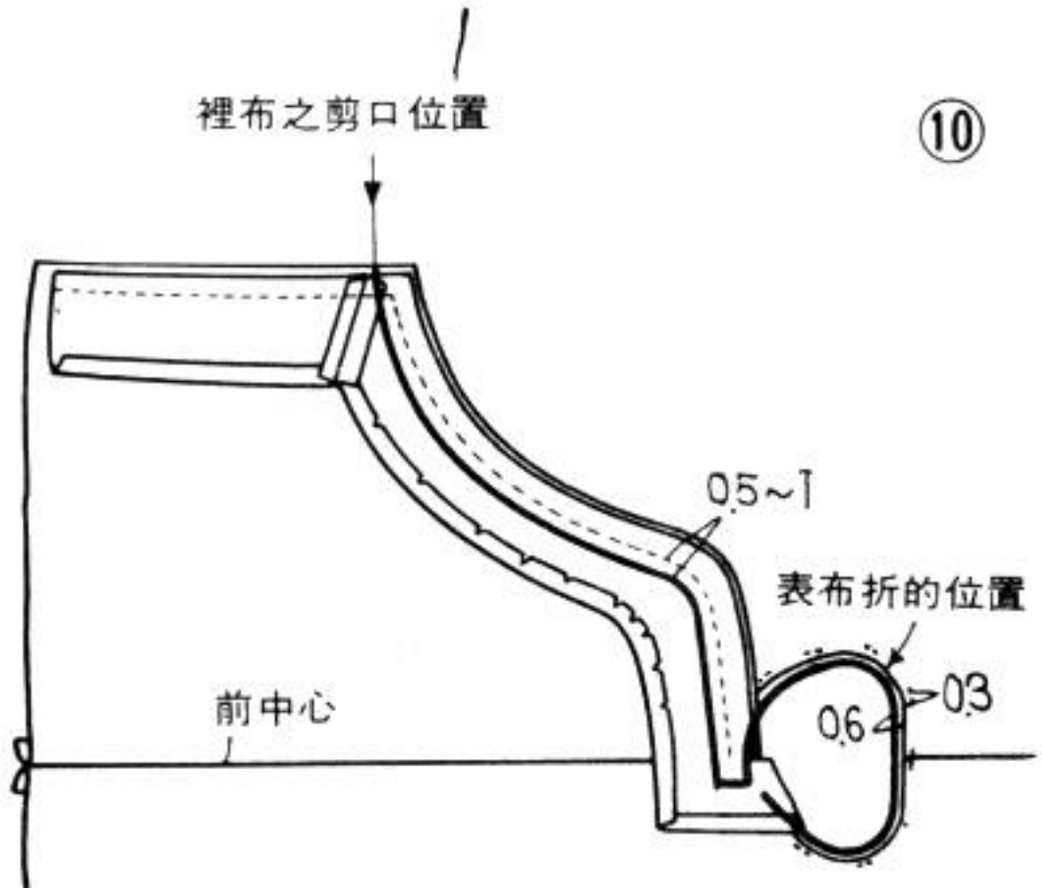
⑨ 上裡布。先鋪上後片、再拉至前身對齊中心線。



⑩⑪ 在大襟貼邊上剪開裡布，同時裁下大襟連至領圈部份的裡布。裡布領圈的縫份按已折好之表布領圈剪下，並留0.6公分的縫份。

⑫⑬ 翻開裡布，露出貼邊，在大襟至下襬貼邊上扣回的0.7公分處及叉口至下襬處



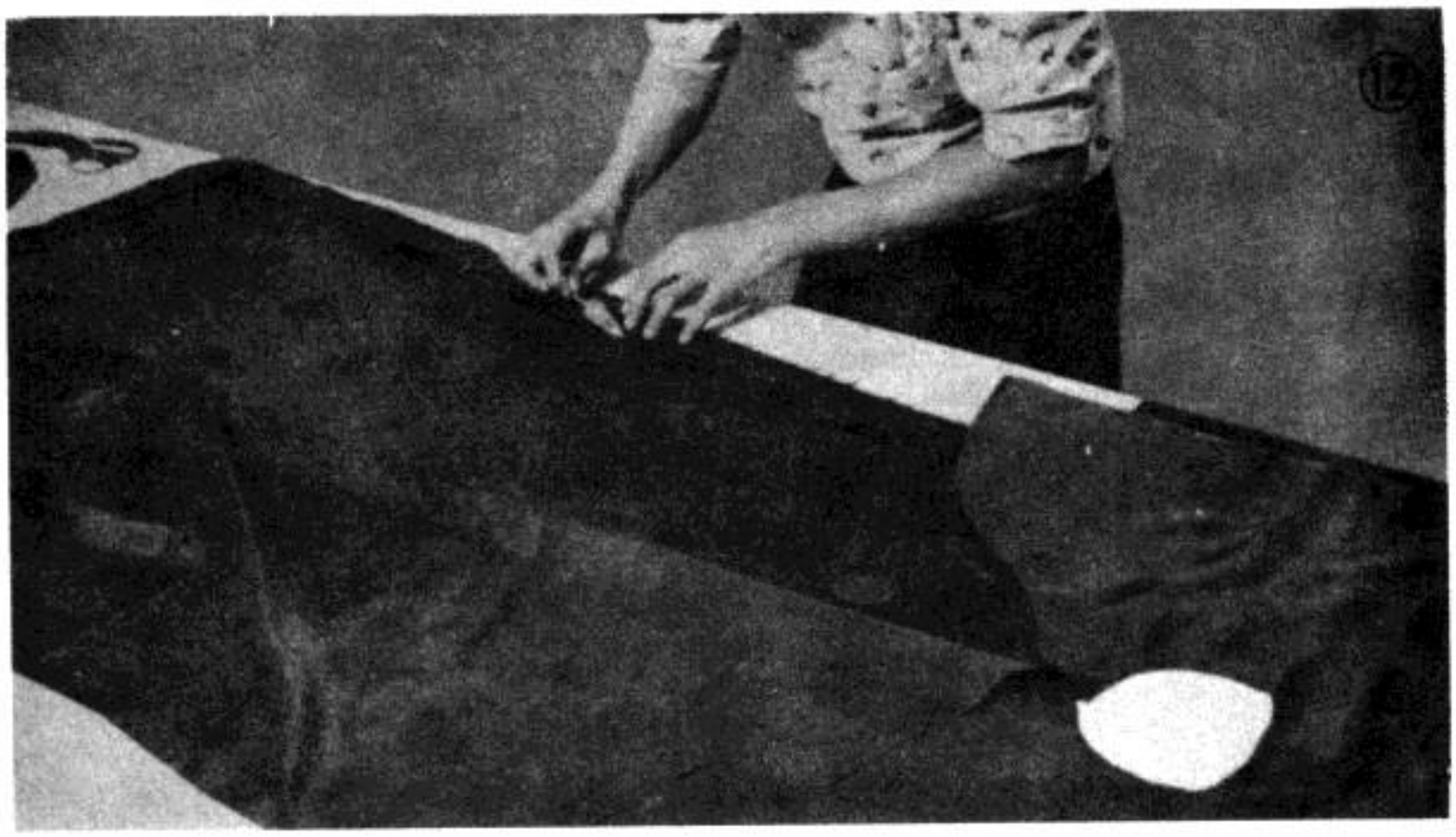


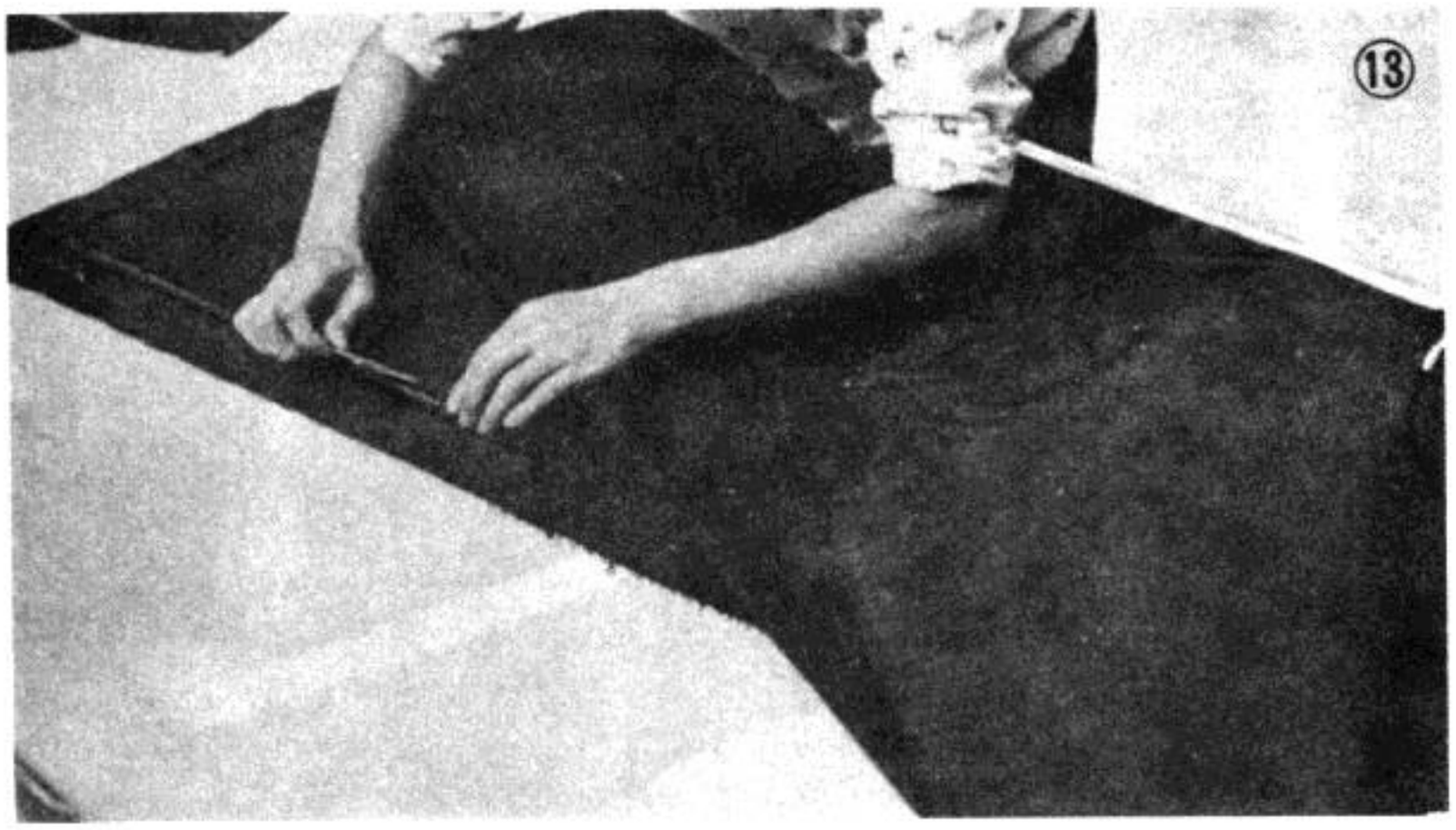
抹上漿糊。

⑭ 將裡布翻回置於其上，用燙斗輕輕的燙平使其貼合。以貼好的地方爲準，剪掉大襟、胁邊、下襬以及兩袖下多餘的裡布。

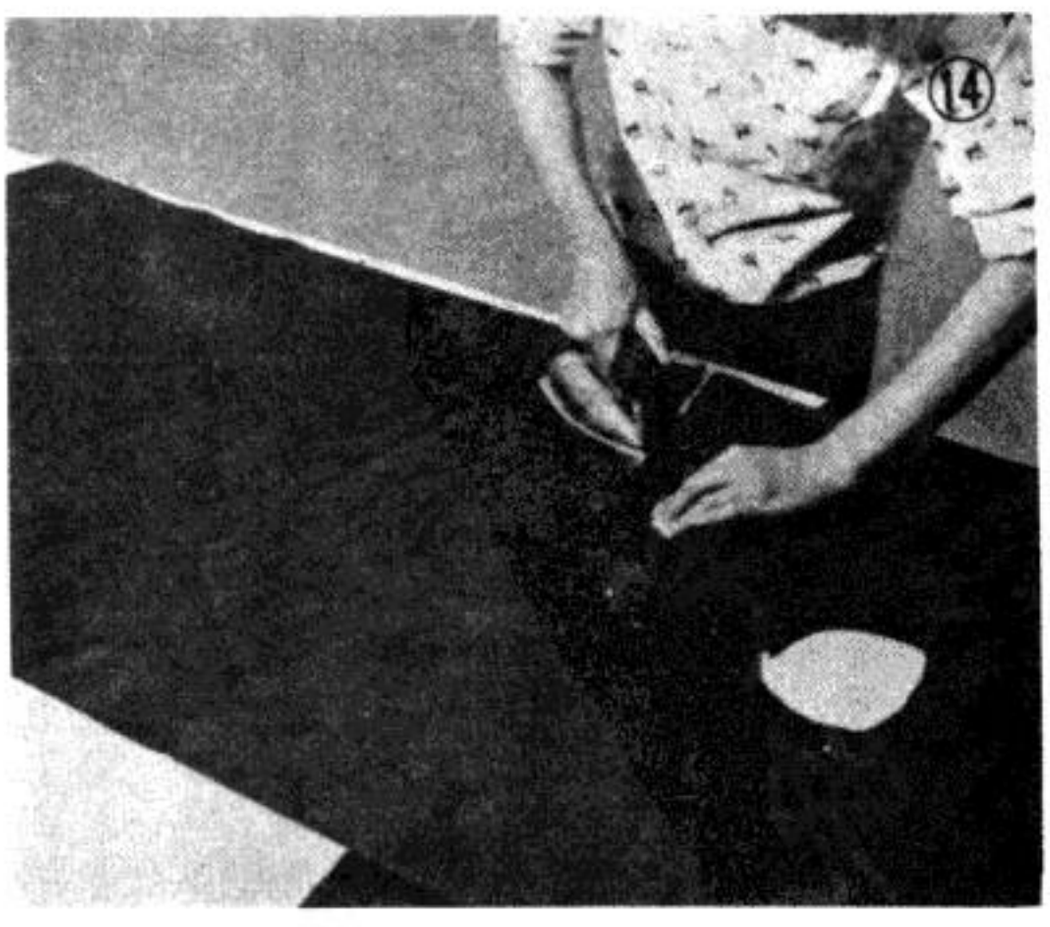
⑮ 翻開大襟，露出小襟，在小襟裡布剪接處扣回一公分縫份。

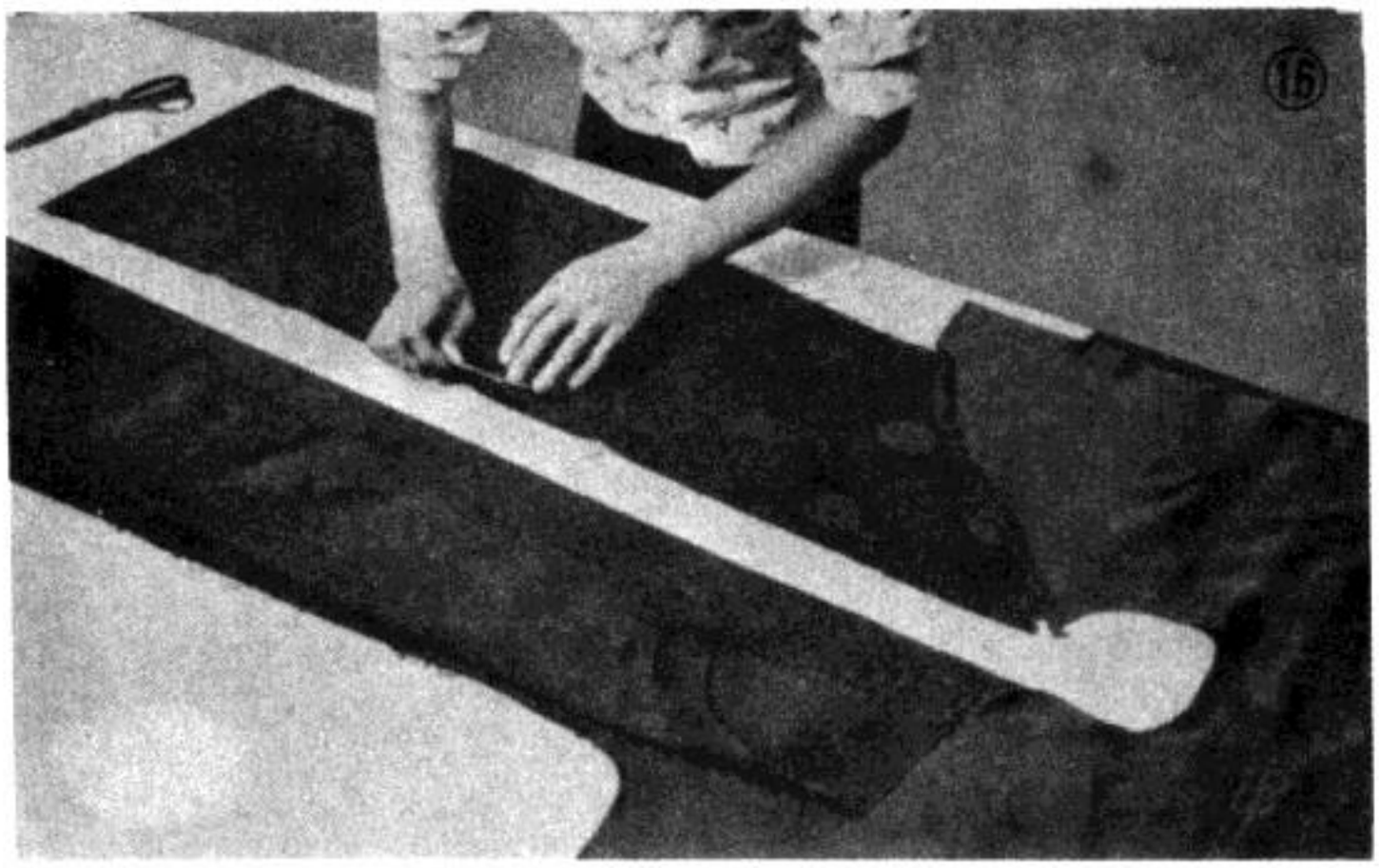
⑯⑰ 四週與剪接線縫份上抹上0.6公分寬的漿糊，之後鋪上裡布，同時燙牢，按小襟表布剪下，修齊。將大襟翻回蓋於小襟之上。


⑫

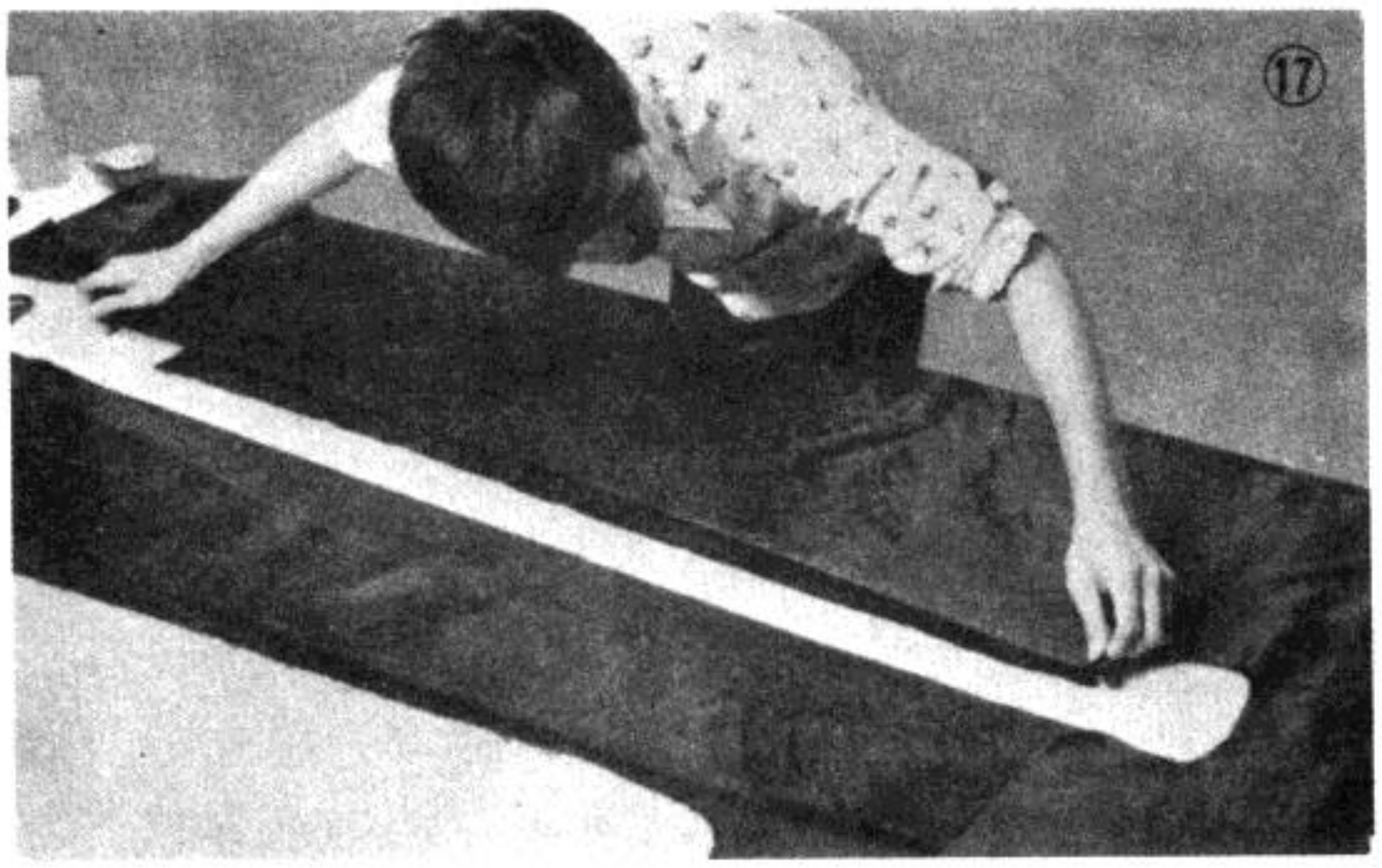

⑬


⑮


⑭

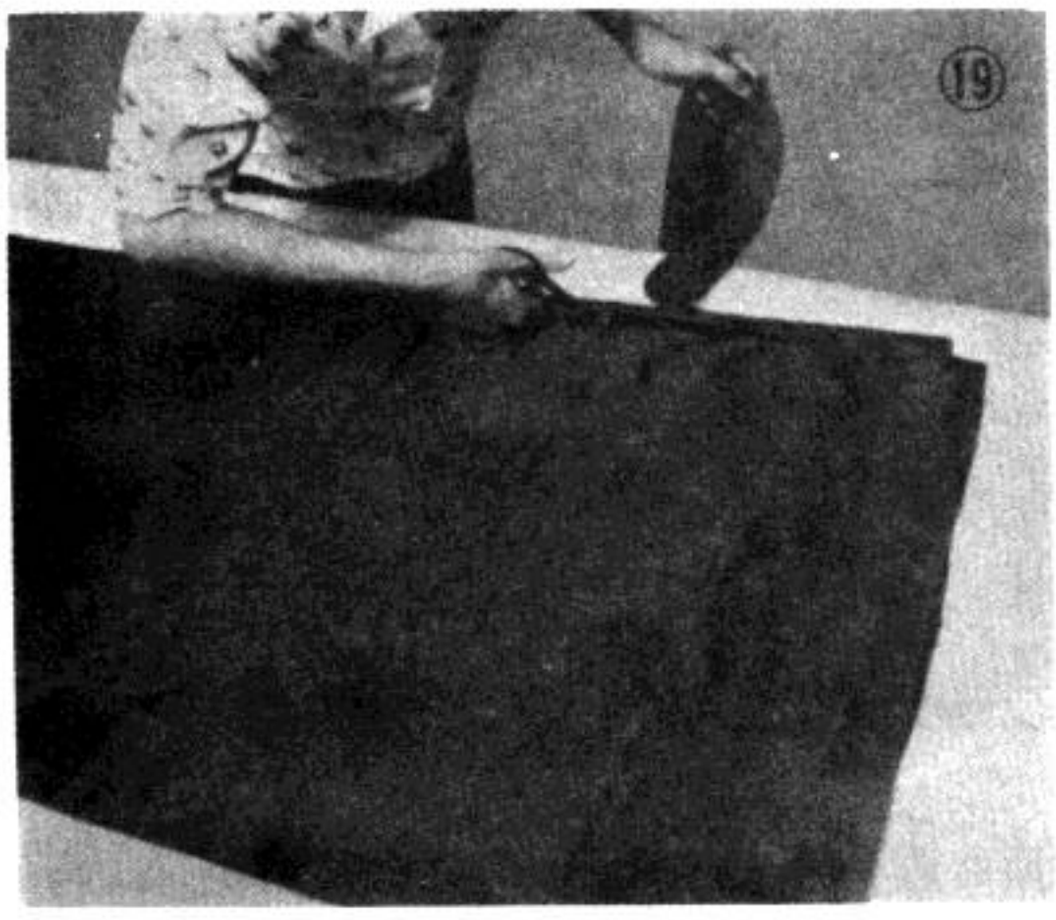


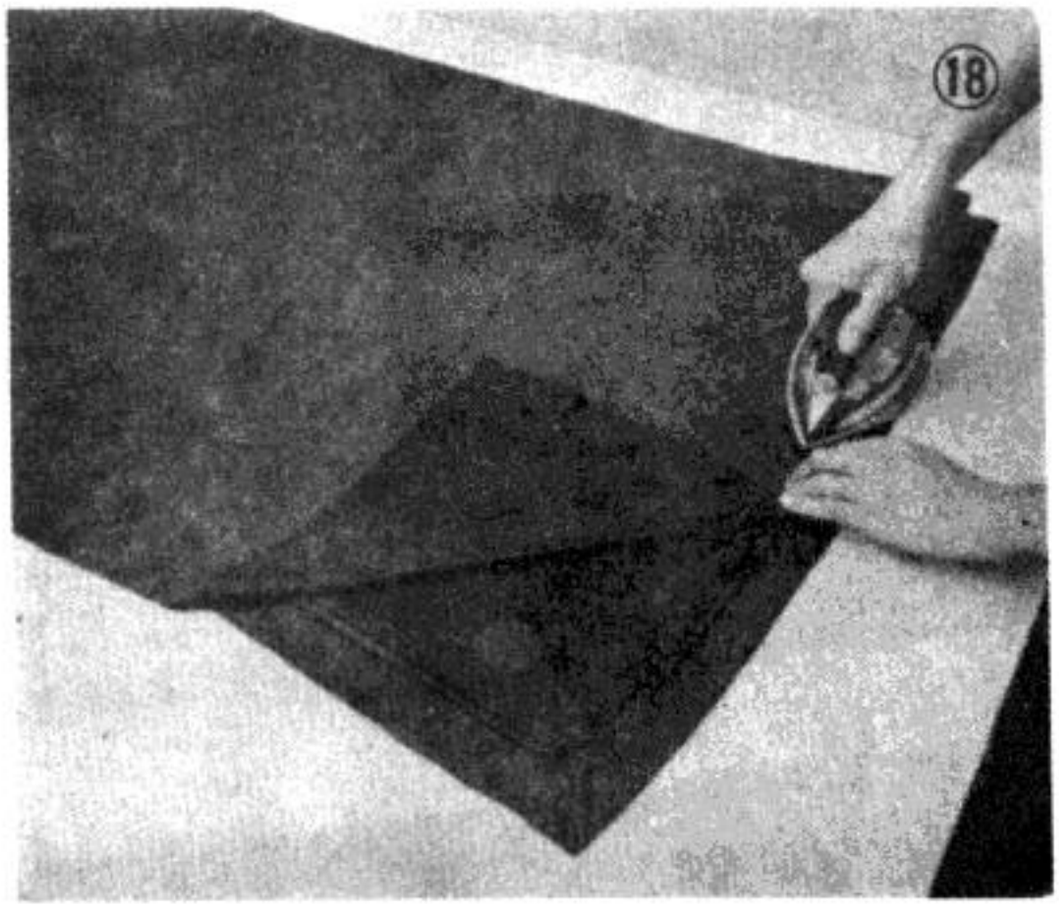
⑱⑲ 在後身兩叉口至下襬貼邊上扣回的0.7公分處抹上0.6公分寬的漿糊，將裡布蓋上，燙平。按表布剪掉多餘的裡布。袖長因裡布的寬度不夠，因此需接縫，在裡布接縫處扣回一公分的縫份，在此一公分的縫份上抹上漿糊同時接上裡布至表布的袖口貼邊，燙平之後根據表布修掉多餘的裡布。



將上述全部貼邊上0.7公分與裡布貼合之處及袖長及小襟接縫處全部車縫一道，即漿糊貼過之處都要車縫。

⑳ 叉口貼邊之上端斜角處，如圖ⓐ所示，在裡布上剪缺口之後便於車縫。如圖ⓑ在後身叉口處剪0.5公分長的缺口，前身叉口處則剪0.8公分長的缺口，後身的缺口較

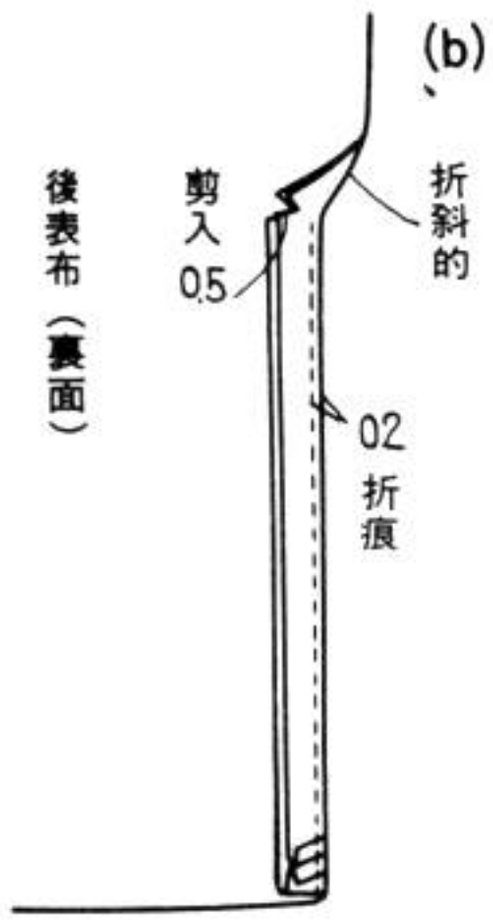


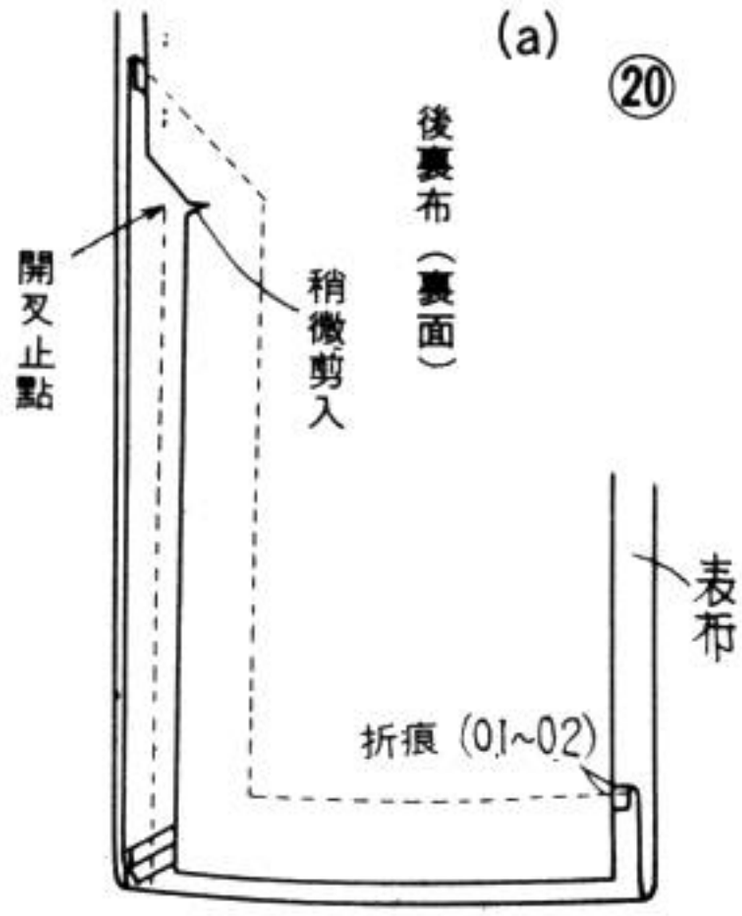


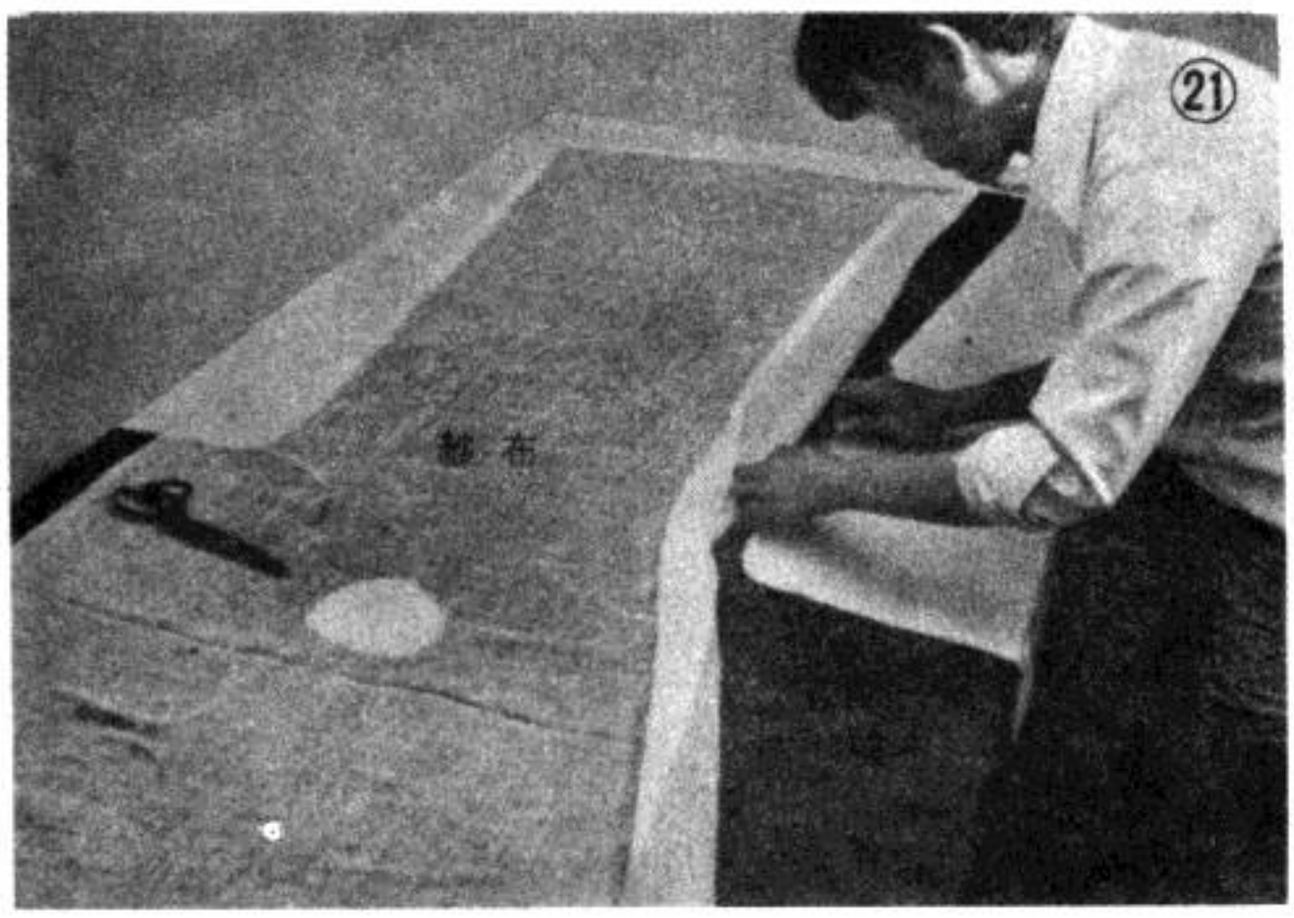
前身淺，是因爲後身需夾住前脇縫合之故。車縫貼邊時在縫份上08公分之處車縫，扣回時則按一公分的縫份扣回，多扣回的02公分是防止貼邊露出（扣回完成線時使用水線）。

配上紗布

羊毛絨上下必須用紗布包住，否則羊毛會鑽出表布，因此首先要貼第一片紗布。

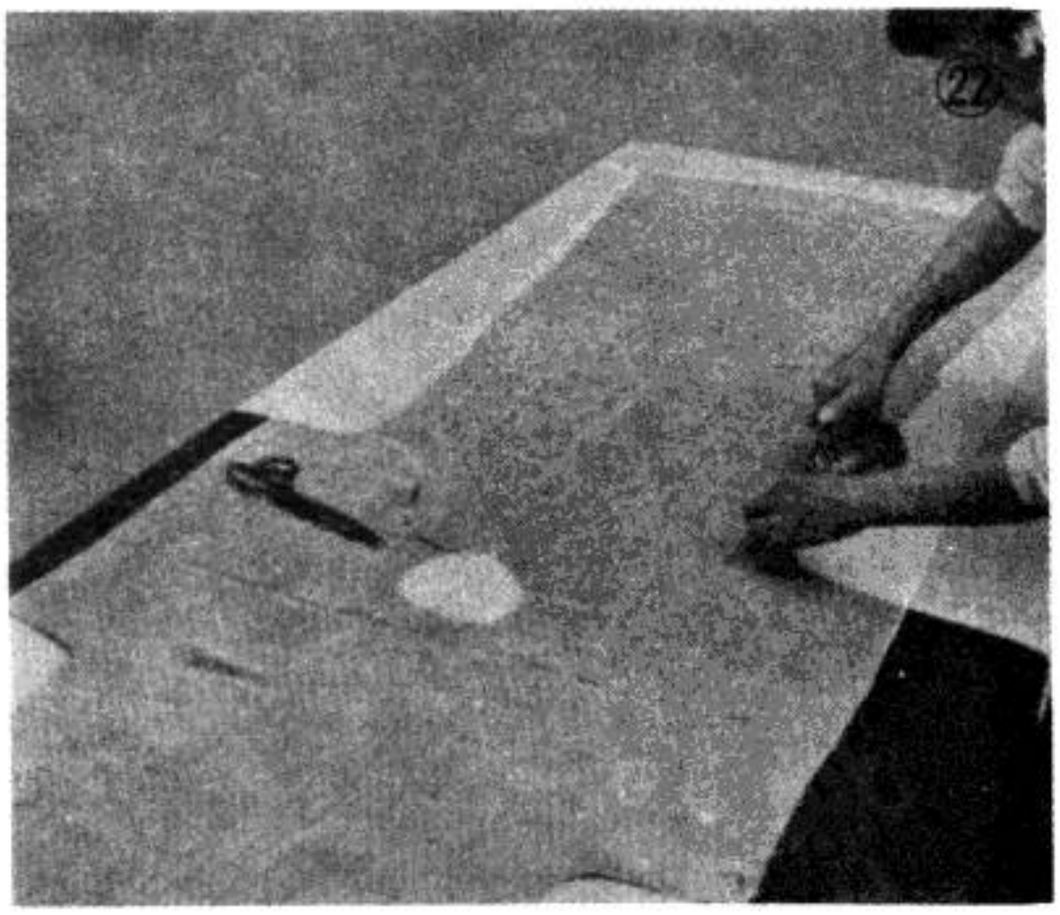


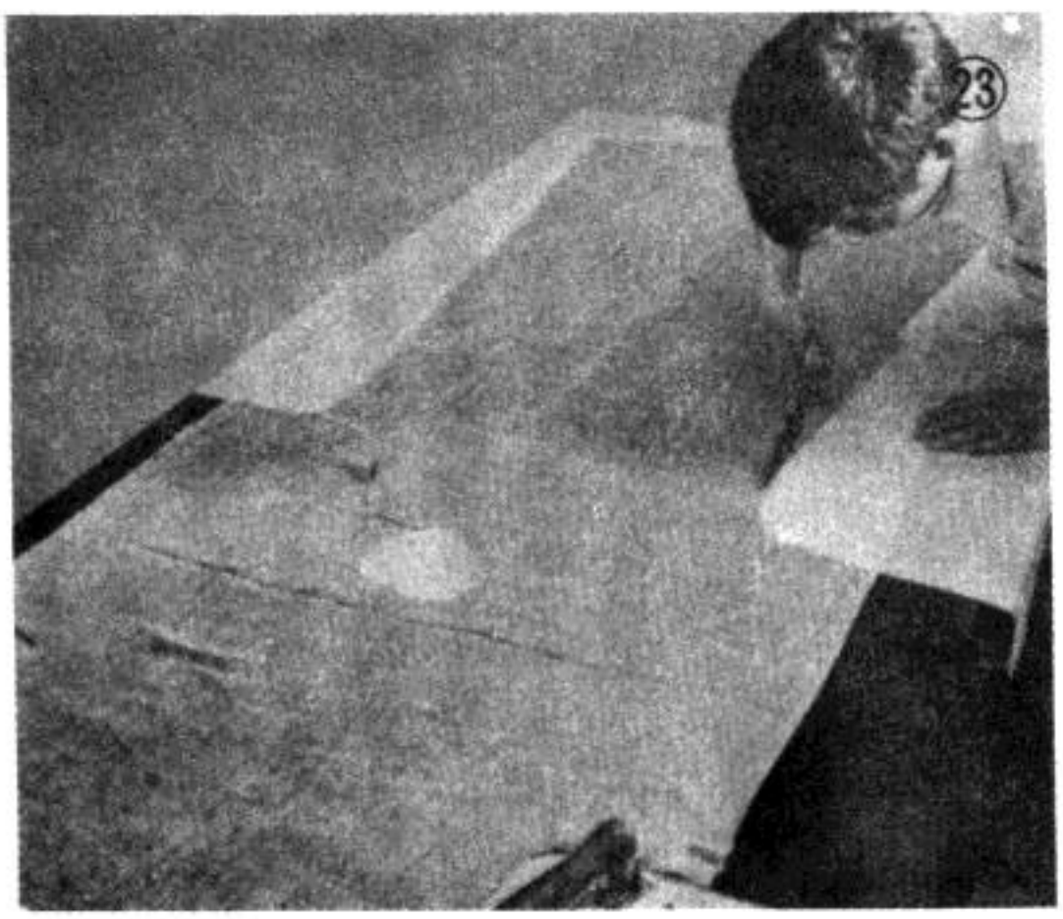


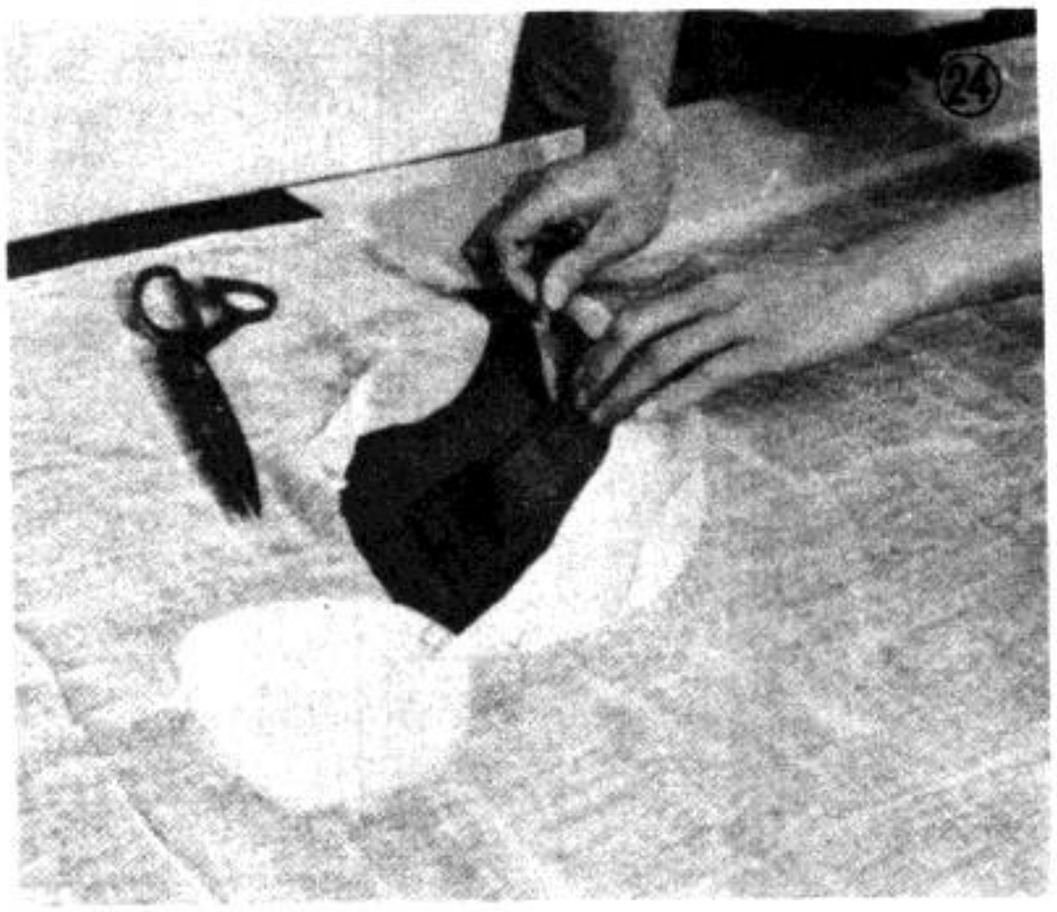


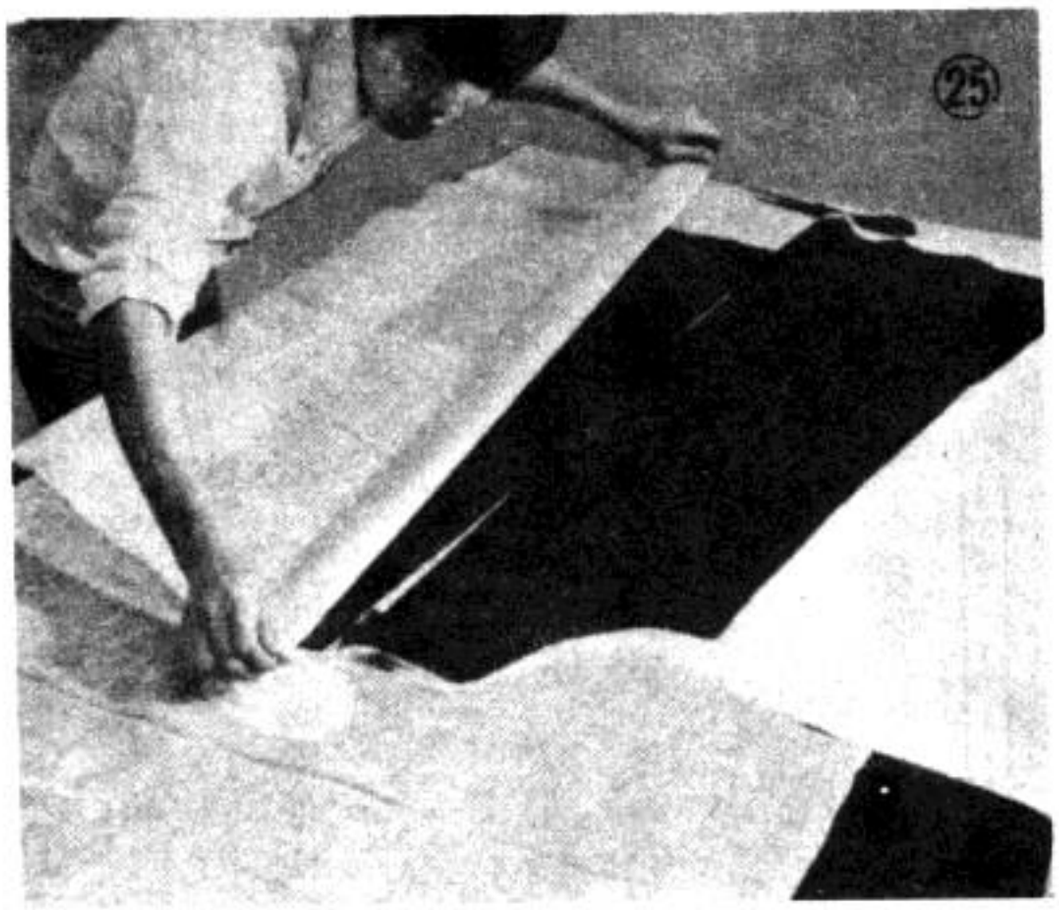
㉑ 表布的反面向上，鋪平於案板上，將前身的大襟平鋪置於小襟之上對準中心線及下襬之後將紗布鋪上。在衣身周圍的縫份上抹上漿糊而貼合，漿糊不要抹得太多，紗布盡可能的放些鬆份再貼合。（若紗布拉的太緊，整件衣服在完成後表布會有不平的現象。

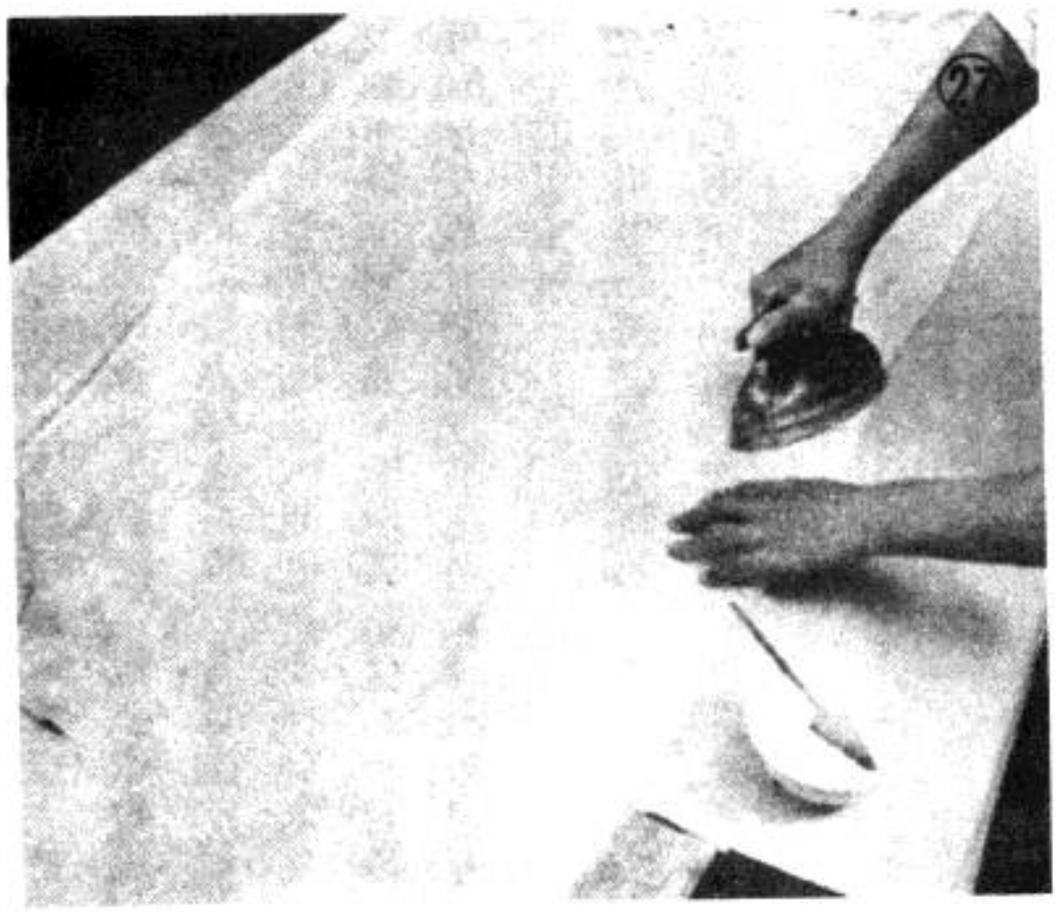
㉒㉓ 用燙斗在縫份上將紗布燙牢後，按表布修剪下，同時紗布按表布剪開大襟。

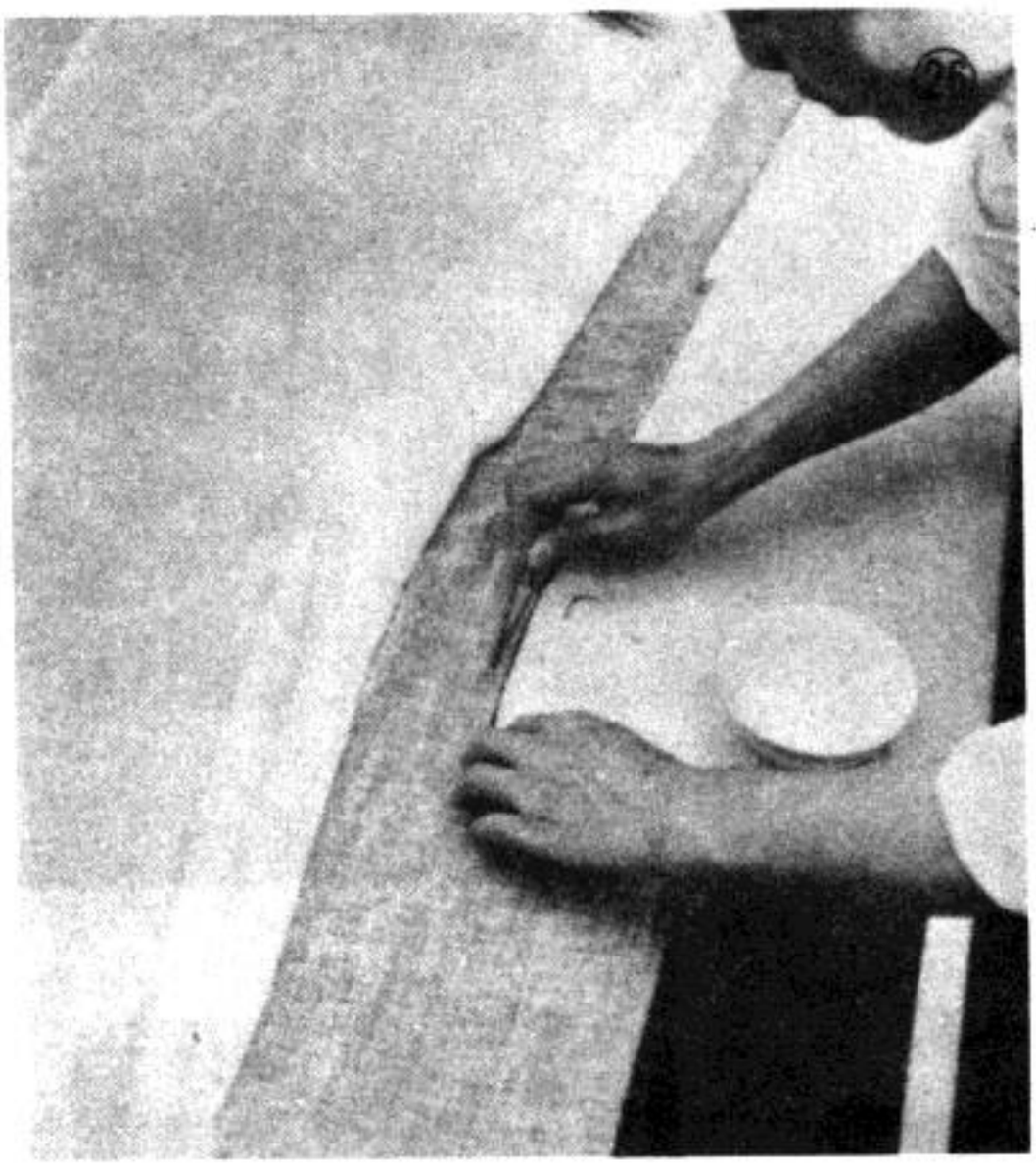


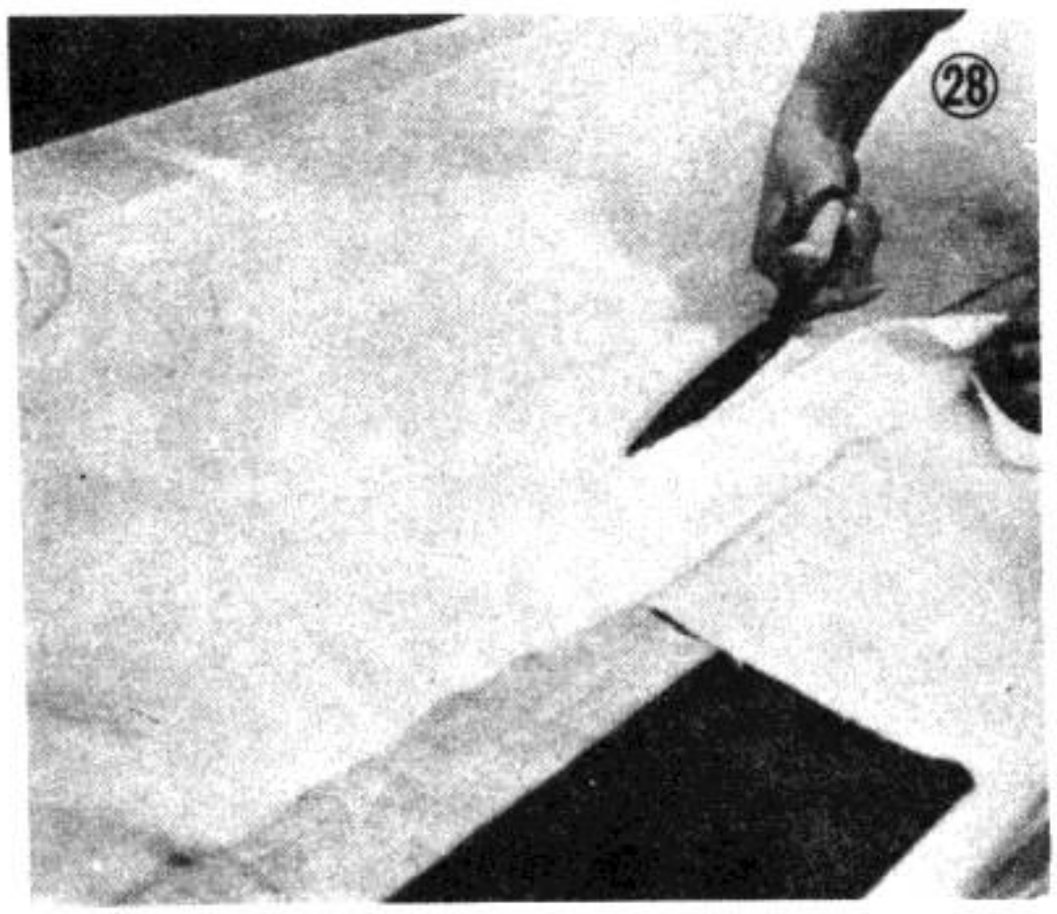








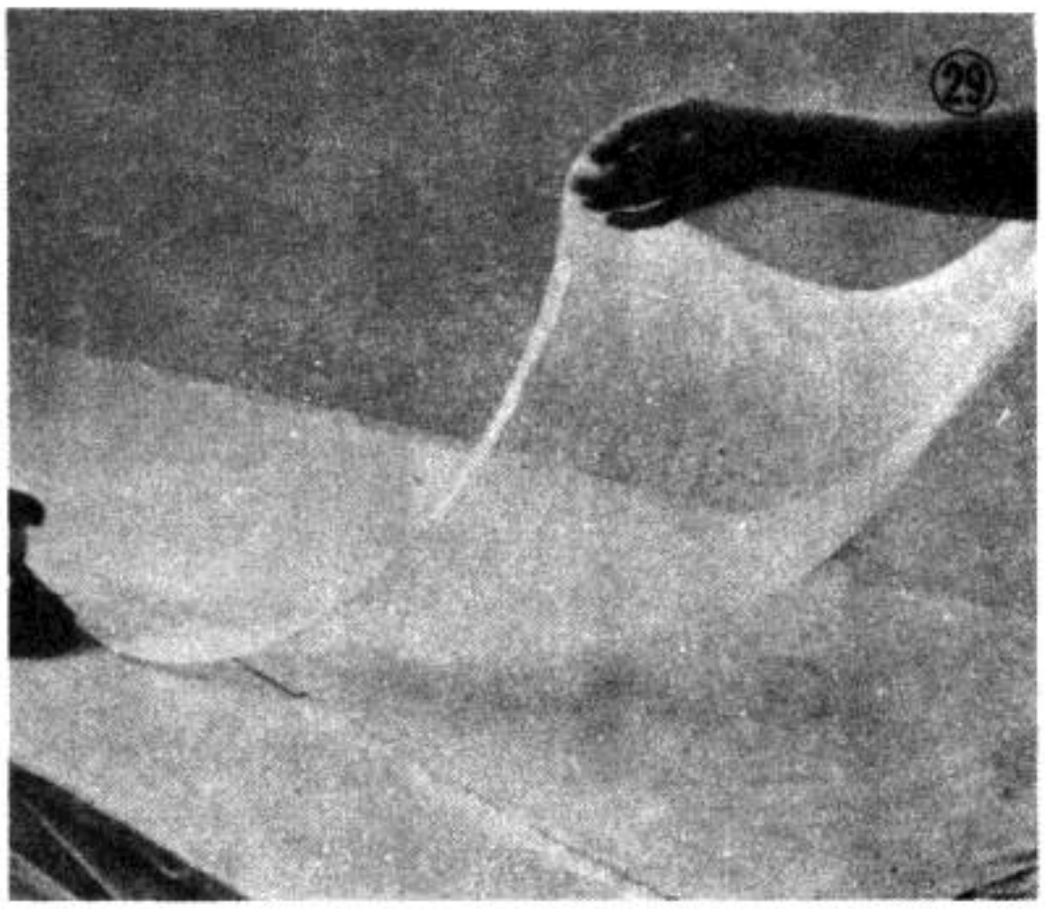




㉔ 在貼邊的縫份上抹上漿糊，再貼上紗布固定於其上。

㉕ 翻開已固定好之大襟，在小襟上接上紗布。小襟剪接處紗布重疊貼合即可不需扣回毛邊。同時按表布修齊紗布，袖子之不足的部份也同樣鋪足紗布。紗布接合之處以平針縫固定。







配上羊毛絨

㉖ 再一次的將羊毛絨置於上述紗布之上，其做法與前述配上紗布之法同（盡可能的放鬆羊毛絨的鬆份）。

㉗㉘ 用燙斗將羊毛絨燙牢在紗布上，按表布剪下兩脇邊之後，再按表布剪開大襟，翻開大襟。接上小襟與袖長不足的部份，此法與前述接紗布之法同。前後身之處理方法同。在接縫處用疏縫固定（即紗布與羊毛絨固定在一起）。

再配上紗布

㉙㉚ 在羊毛絨上再鋪上一層紗布，在羊毛絨周圍縫份處稍許的抹上漿糊，之後燙牢，按表布剪下兩脇邊，做法與前述配上紗布之法同。

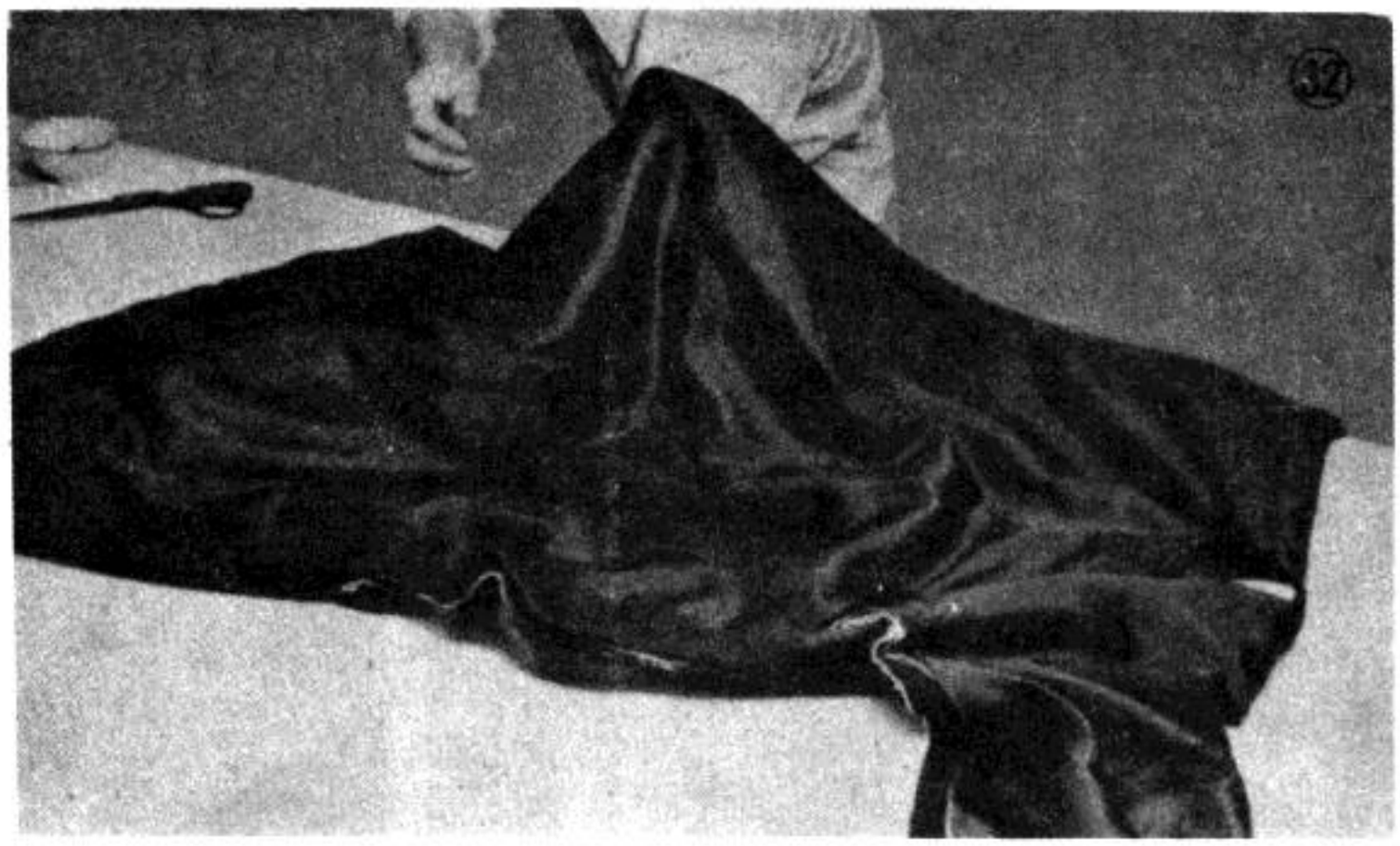
㉛ 用多留下的二公分紗布包住羊毛絨，同時在叉口處剪入牙剪在離邊0.5公分之處，以5～6公分長的疏縫固定在貼邊上（固定時注意不要影響到正面），開叉處及大襟至下襬要固定在表裡布折入的縫份上。

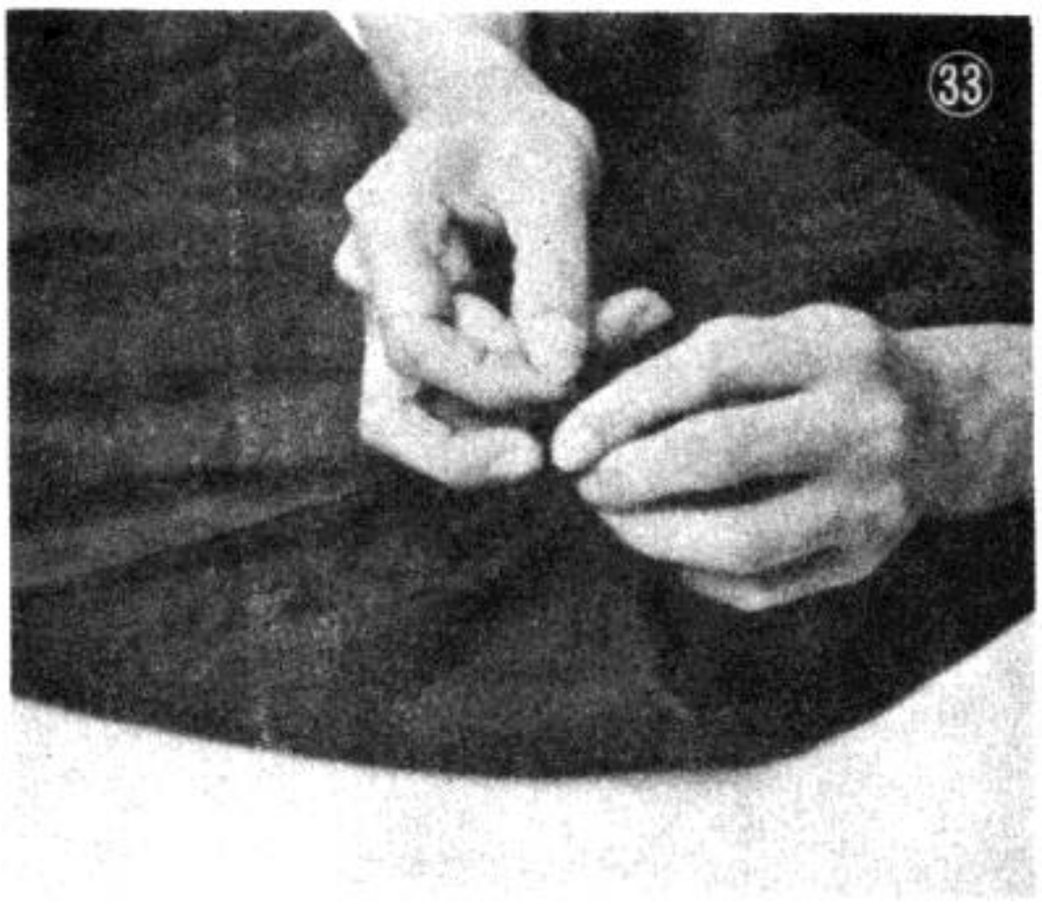
翻出表面

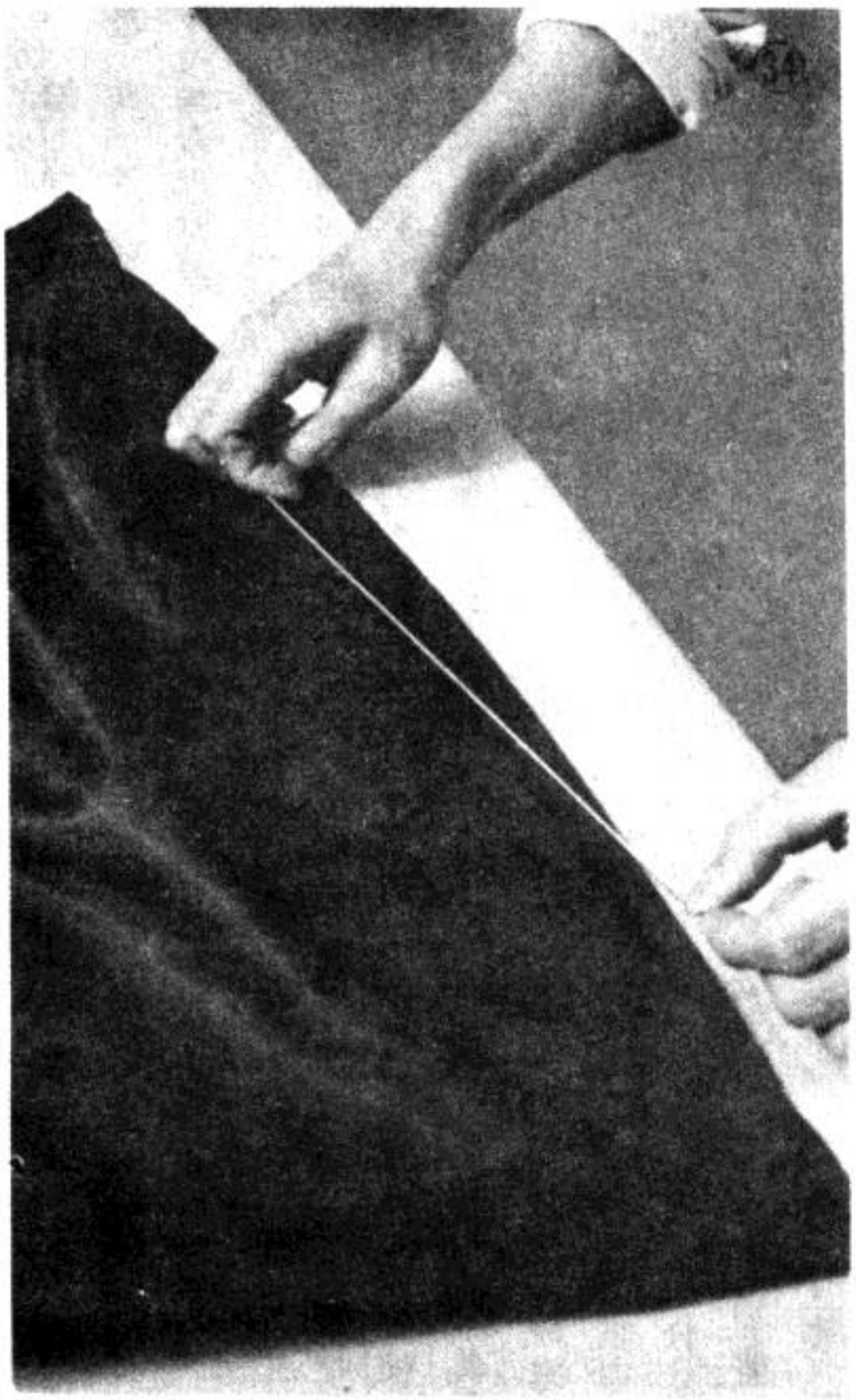
㉜ 從脇側將表布與裡布全部翻出來。

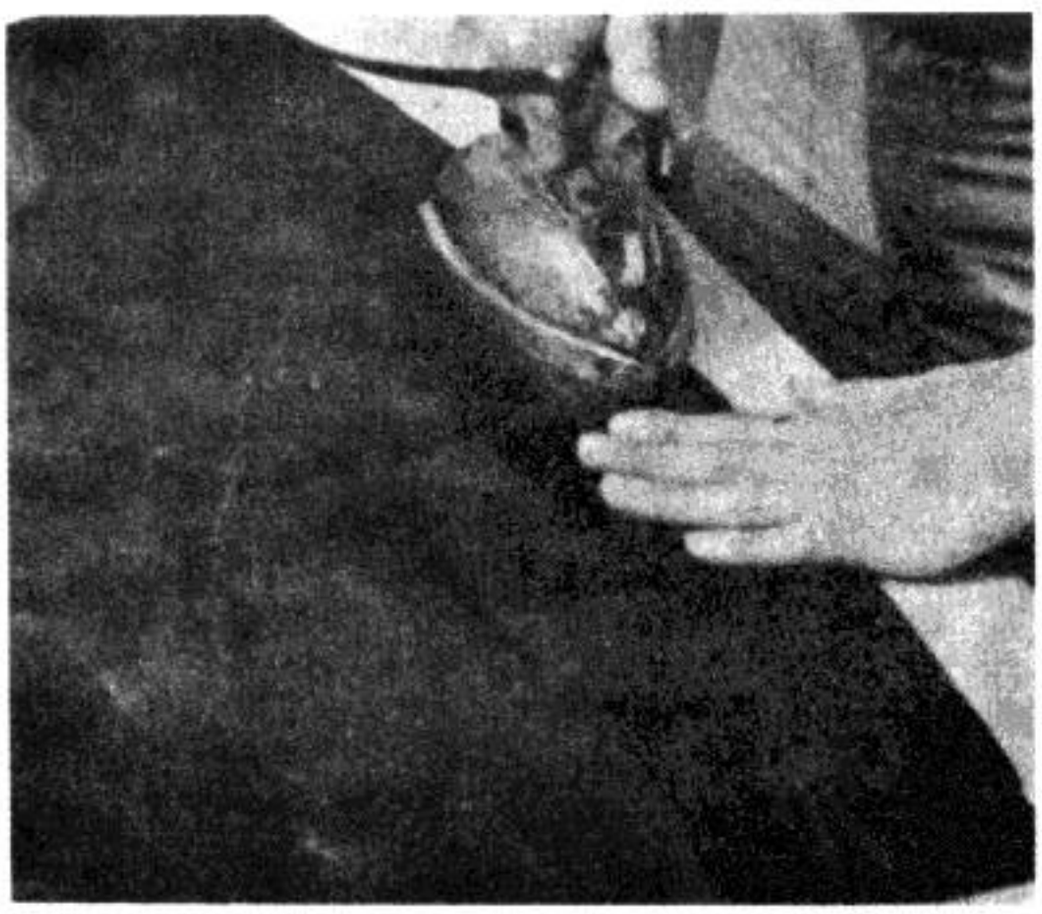
㉝ 首先，用針或鑽子將衣角處挑出其應有的角度。

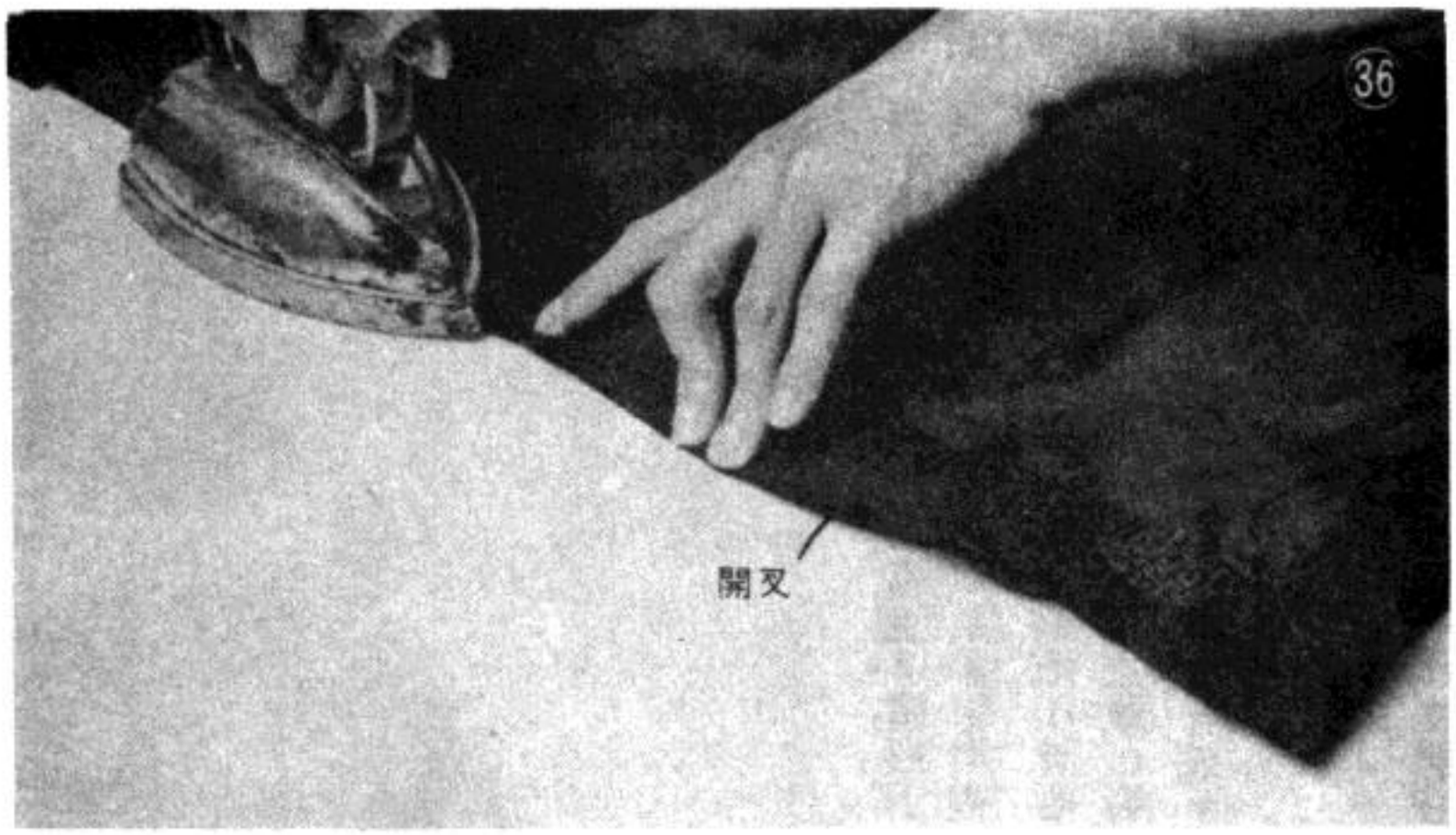
㉞㉟ 下襬完成線的折痕先使用水線使其





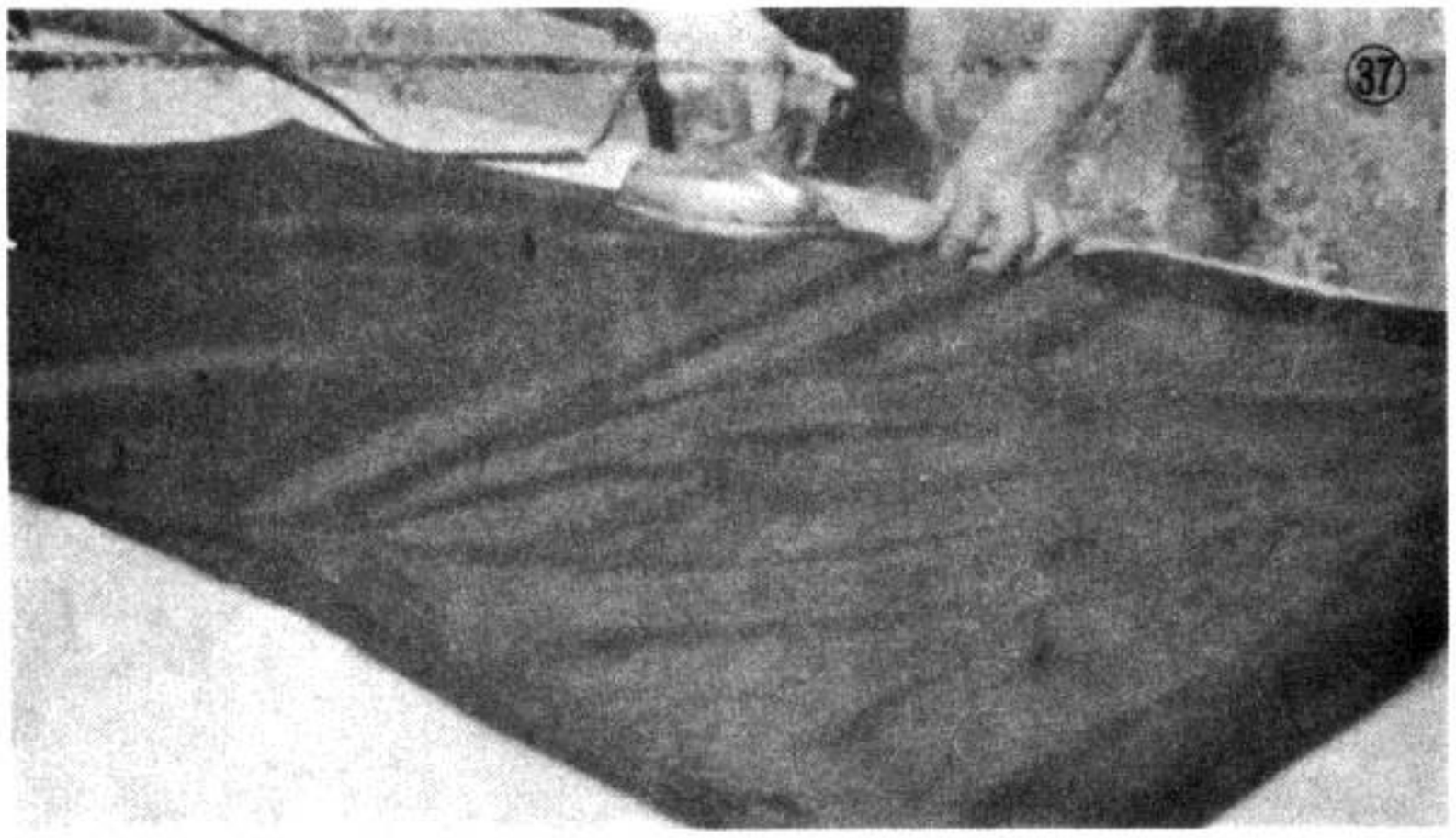






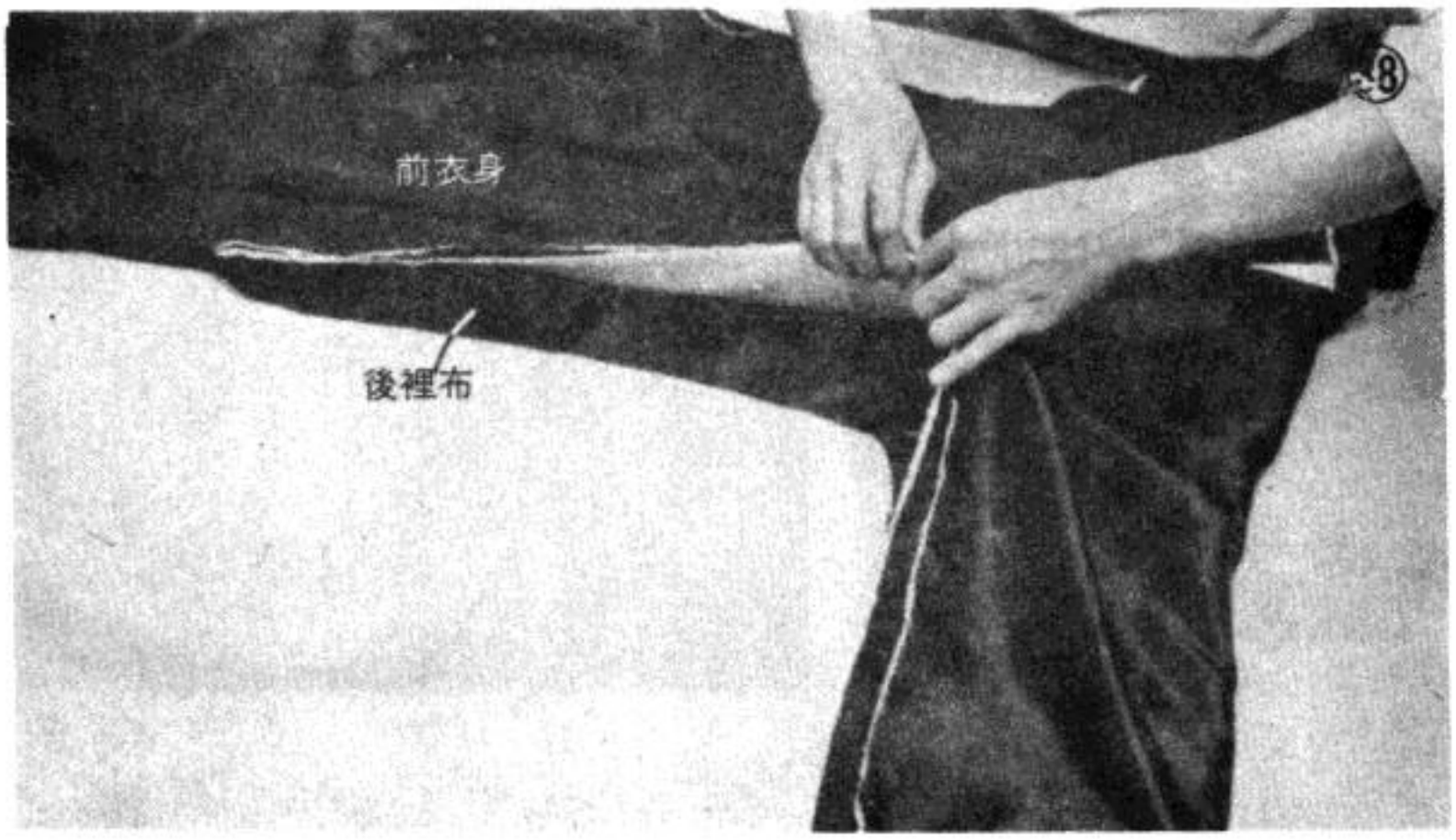
折痕完全消失，之後重新折回縫份燙平。

㊱ 開叉處按完成線用燙斗燙平，燙時將貼邊都燙進02公分以掩飾貼邊的露出，此處與下襬處理之要領相同，（在貼邊上必須使用水線）。



㊲ 大襟至下襬的貼邊之處理與上述方法相同，前後身同時處理，之後將前身的兩脇邊包括裡布，羊毛絨、紗布等五層在縫份上疏縫固定。

縫合兩脇邊



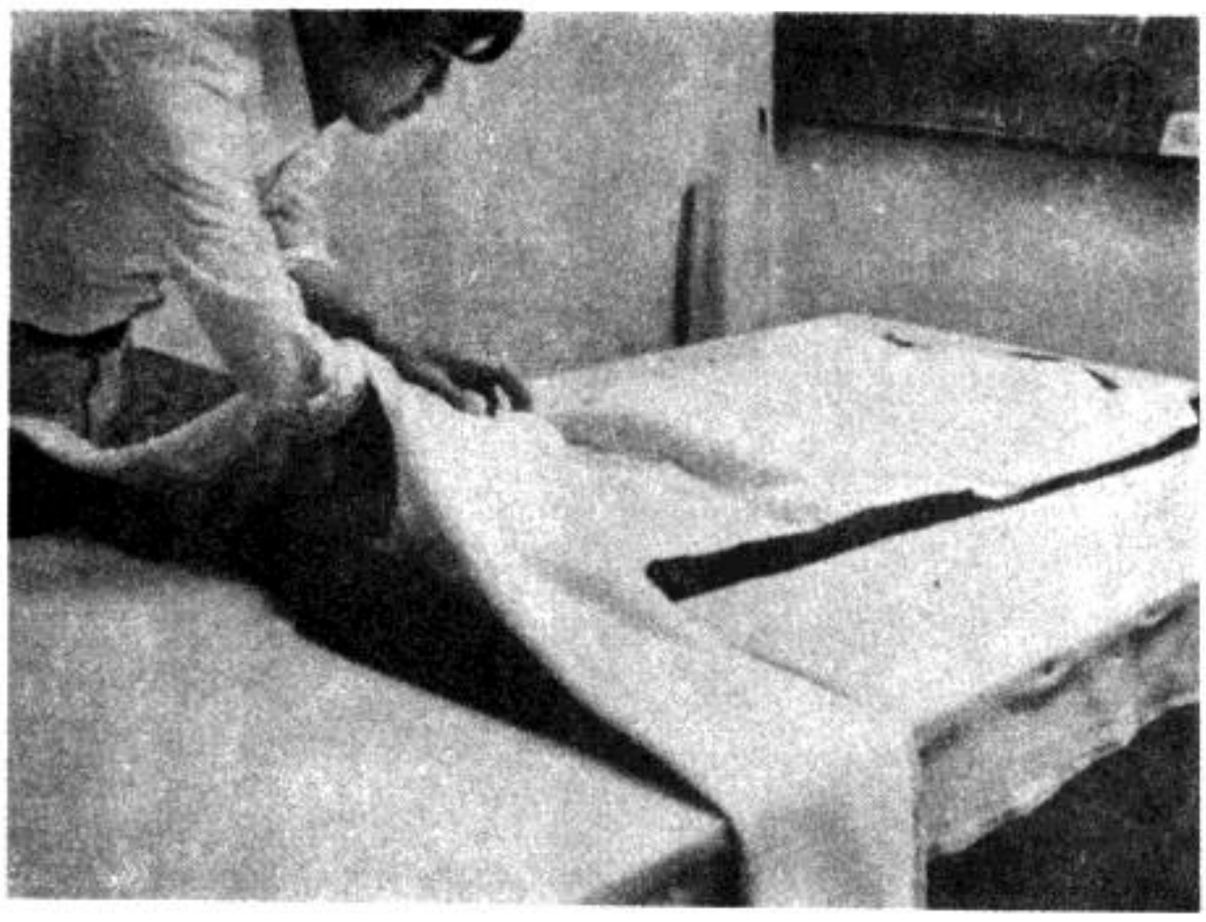
㊳ 將後身表布面向上擺平在案板上，再把前身面對面蓋在其上，從叉口至袖口對齊兩脇邊。前身與後身合計十層，之後將上面的九層，在縫份處用疏縫固定。即剩下最下層的裡布。



㊴ 剩下最下層的裡布，由脇邊將脇到下襬之處全部翻出來。如此即成爲裡布與裡布，表布與表布對齊了。然後在叉口至袖口兩脇邊的縫份上全部一起疏縫之後，再按照完成線車縫。腋下轉彎之處最好多車縫一道，使之結實穩固。

㊵ 在腋下轉彎的縫份上細細剪入缺口，用燙斗拉燙後，兩脇邊的縫份，用水線在車縫線內側02～03公分處作記號之後，按水線倒向後身燙平。（此02～03公分之折痕用以掩飾針目）。

㊶㊷ 用手插入領圈將衣身的正面翻出來，翻時注意不要使領圈有鬆開的現象發生，之後燙平兩脇邊（即袖口至叉口止）。

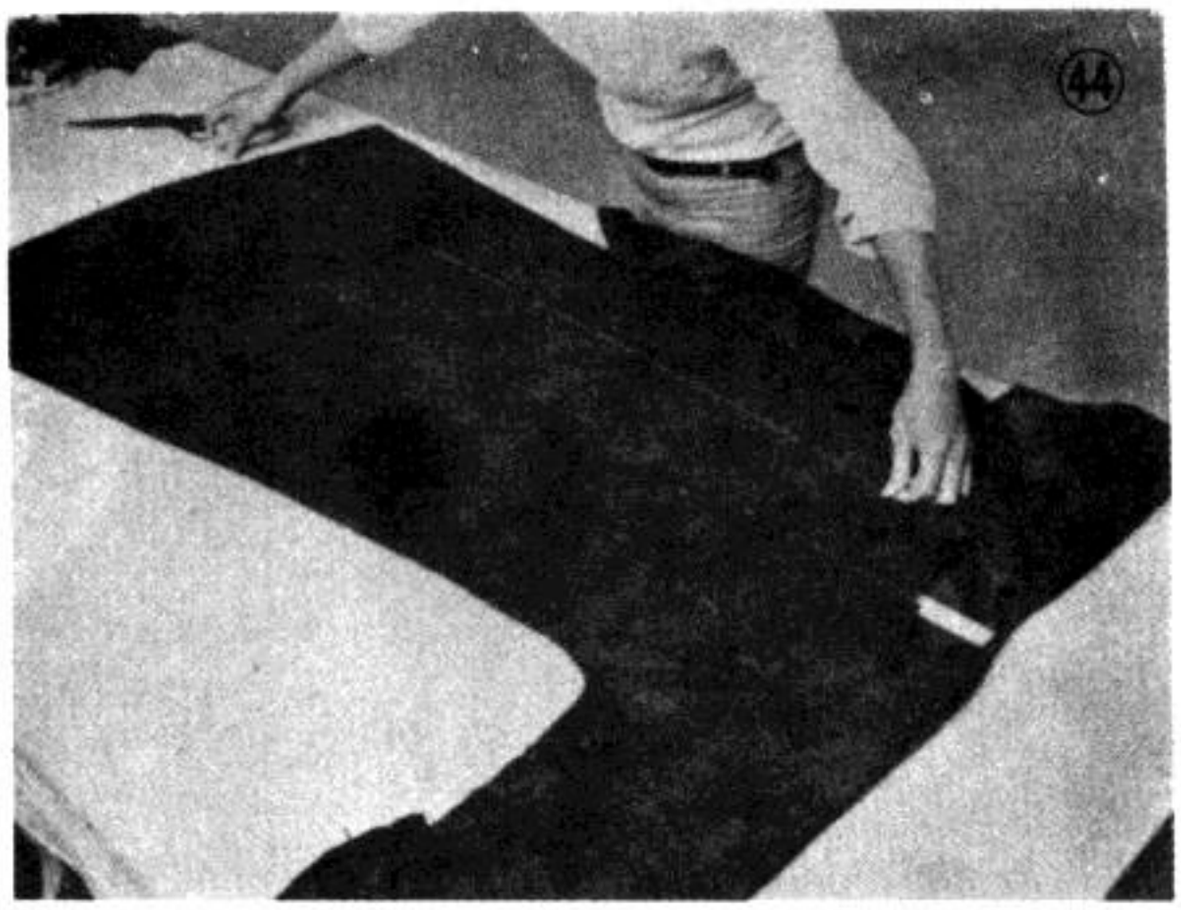


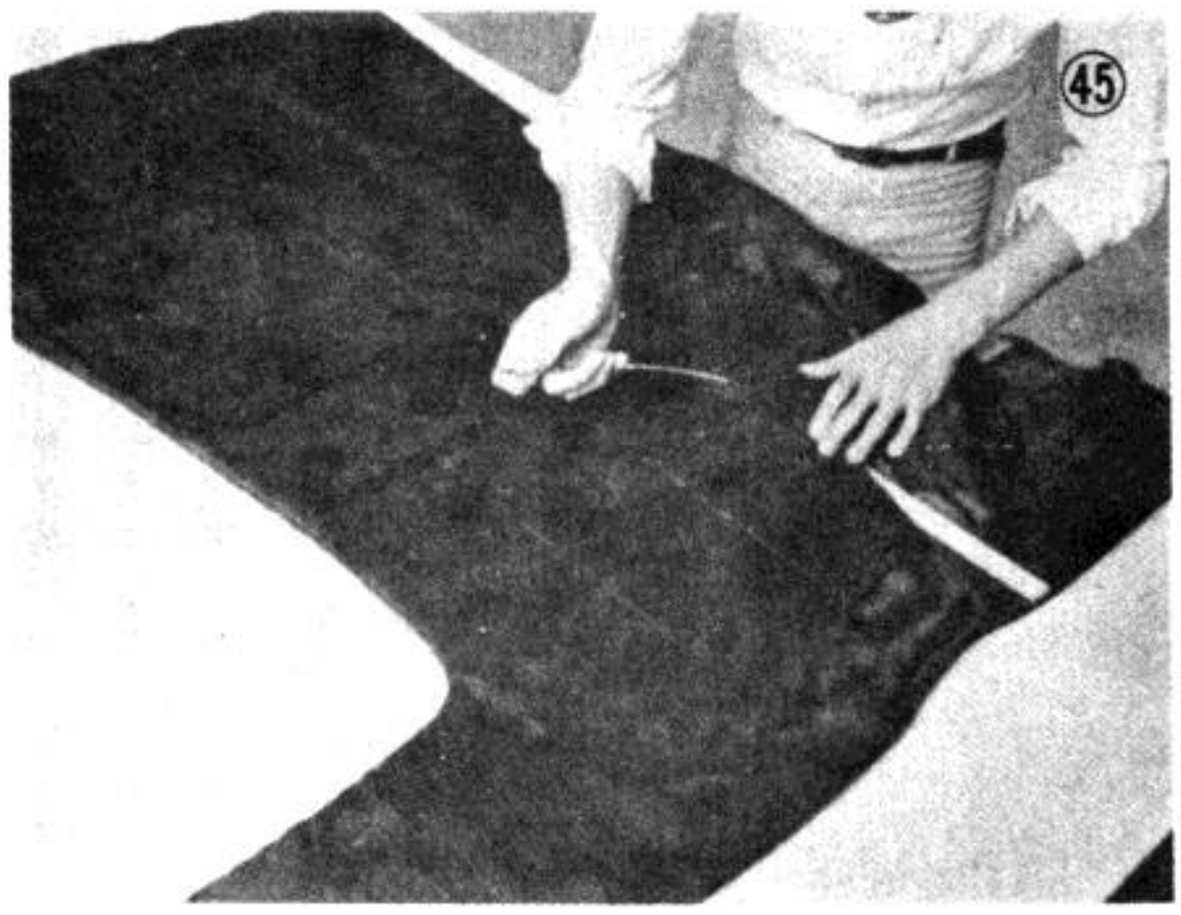


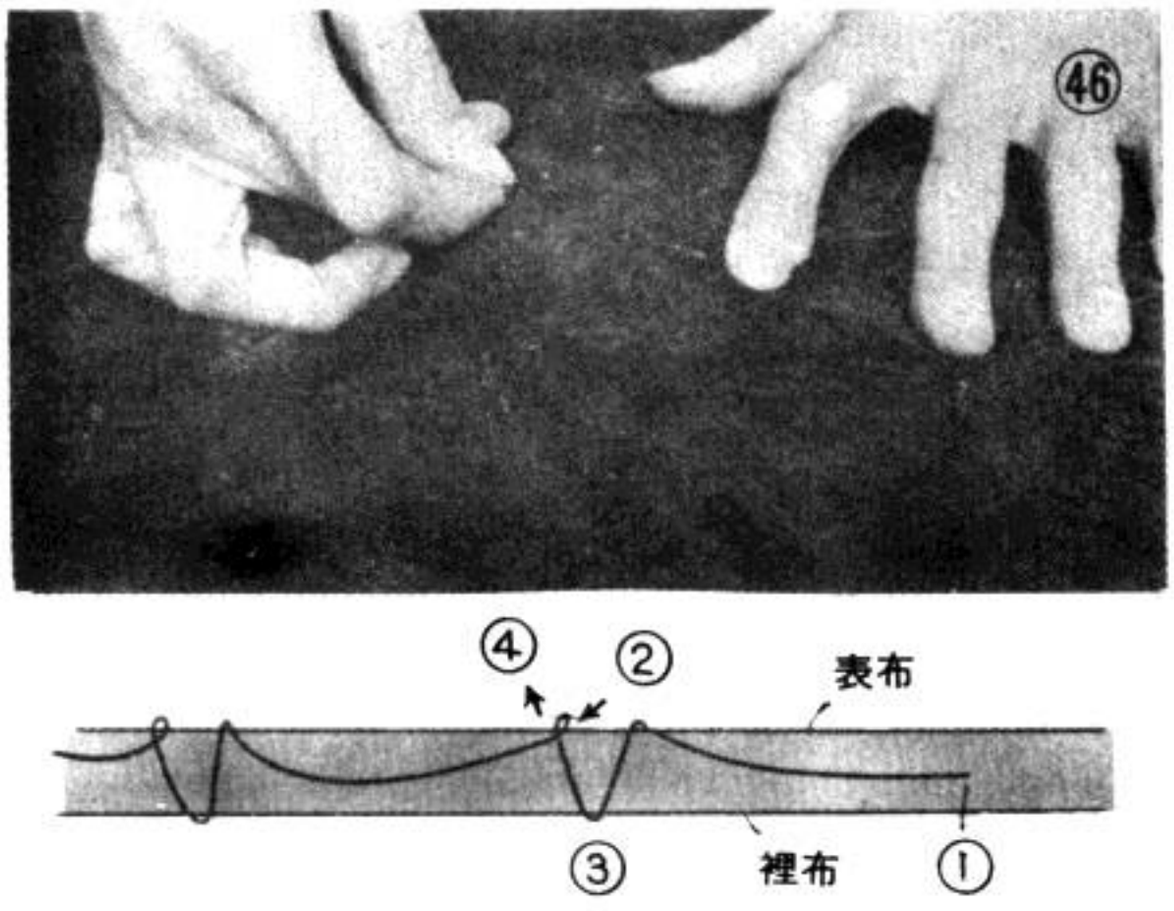


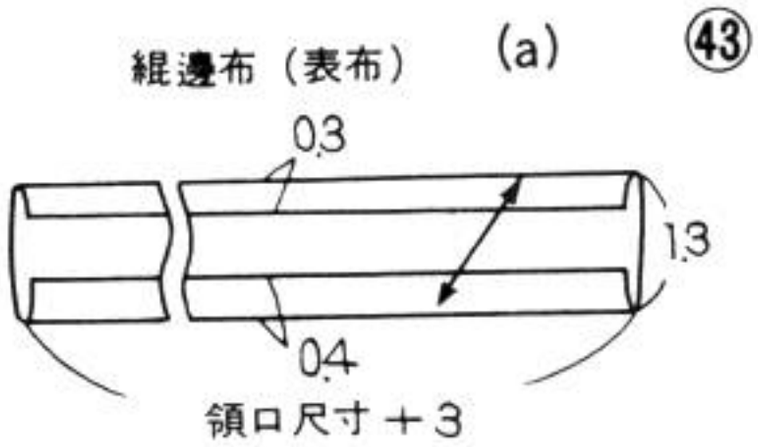
作領圈的綰邊

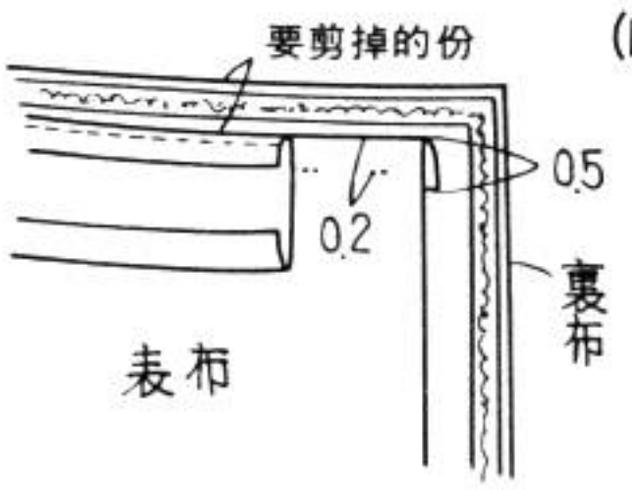
㊸ 領圈的綰邊以線鑲綰的方法綰上，用漿糊處理過之斜條，剪成二公分，如圖ⓐ準備好。將準備好之斜條如ⓑ圖，對齊領圈車縫一道，同時在領圈上的裡布及羊毛













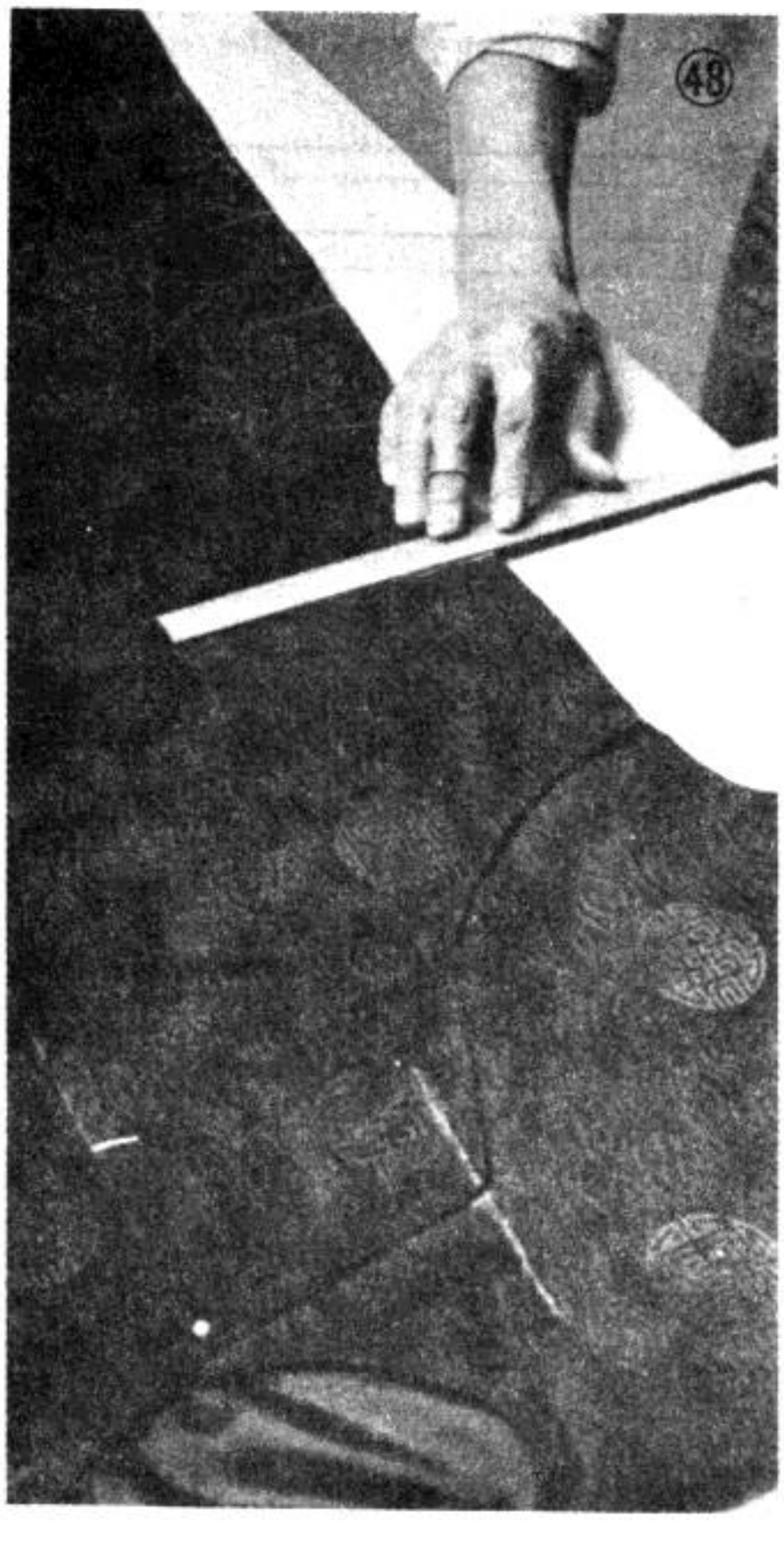
絨多餘的縫份對齊已車好的緄條，全部修剪齊。然後包回緄條，在緄條與領圈車縫連接之間以星點縫，自表面透至裏面，確實固定之後在緄條的裡側以斜針縫固定，（固定時注意針目不露出表面，如圖ⓒ）。

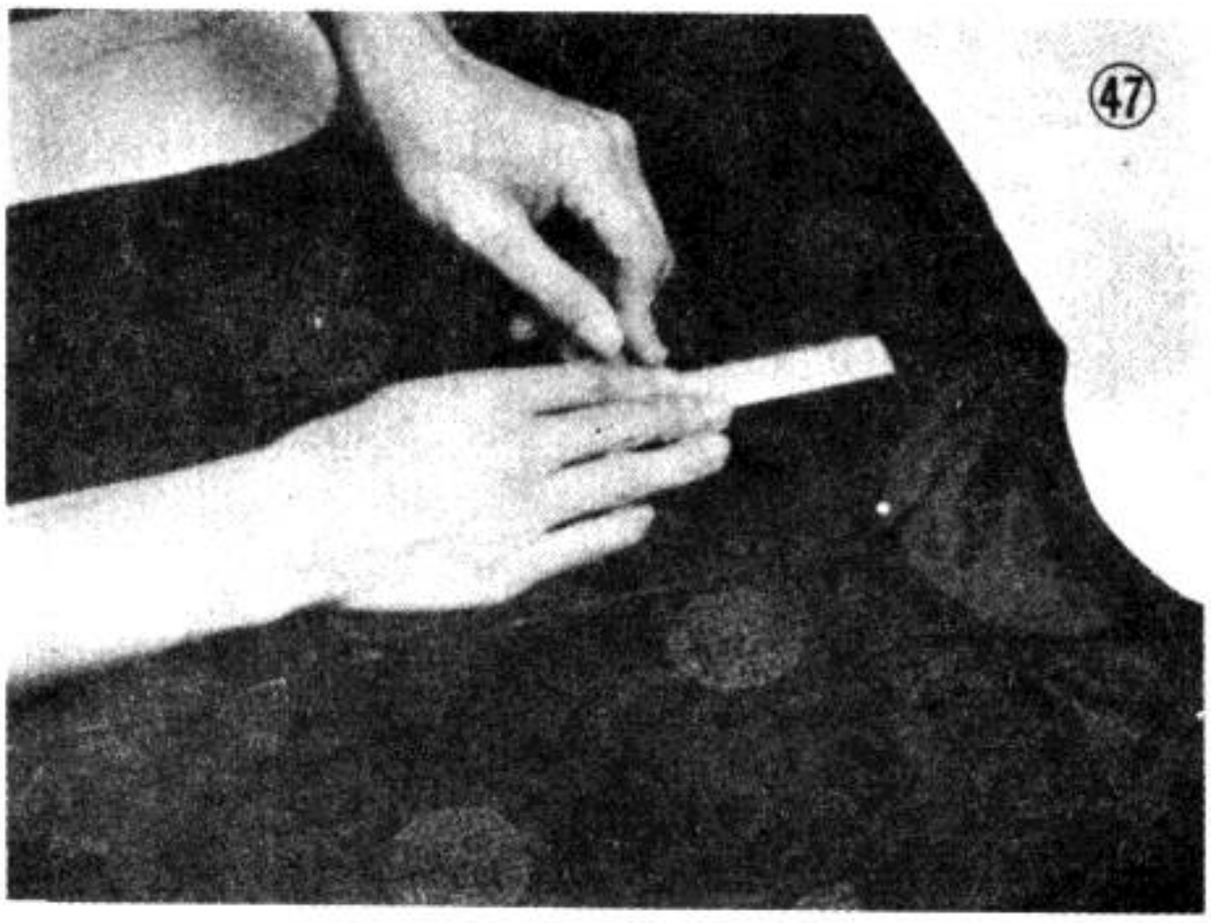
作內部綴縫

爲使裝在中間的羊毛絨應自表布透至裡布作內部綴縫使其固定。

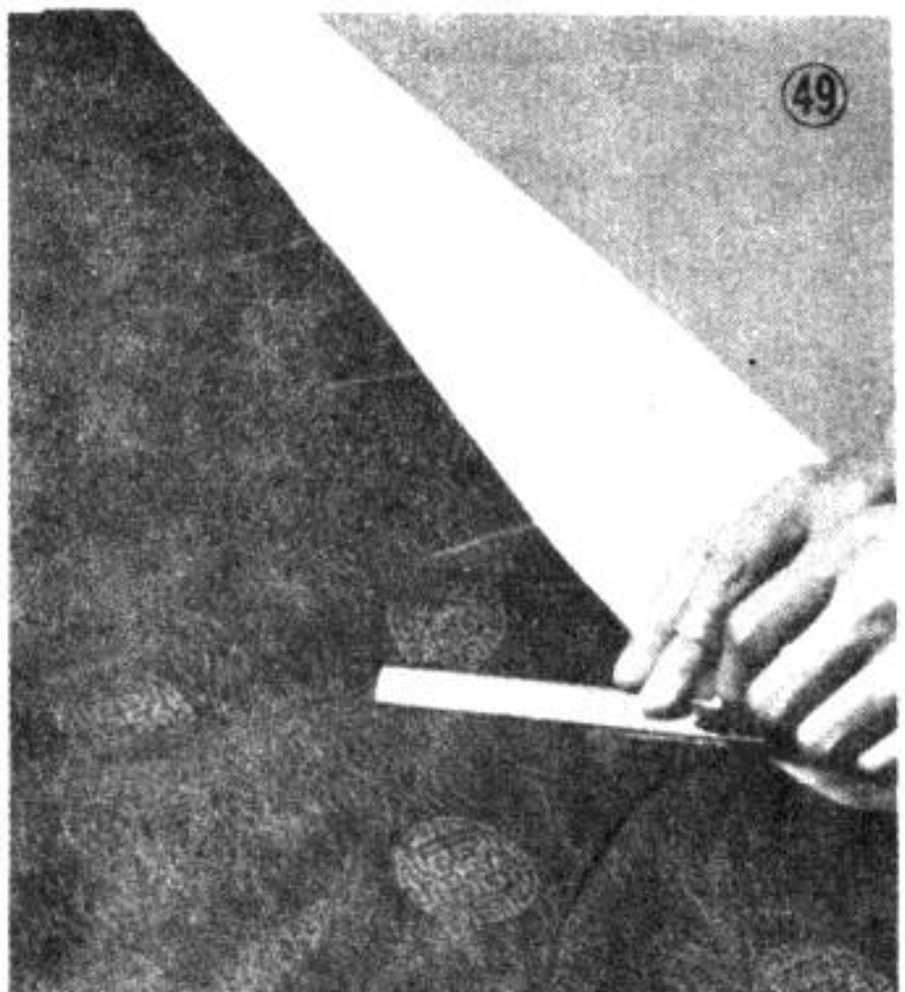
㊹ 前後身對準中心線擺平於案板上，之後在前中心線之處，及左右線取一條垂直線（計三條）（因畫在表布上粉線不要畫得太深，以防不易脫落），依記號線用長針行縫將五層固定在一起。

㊺㊻ 內部行縫要使用行絲棉用的長針，如圖，自表布透至裡布，將其固定，注意

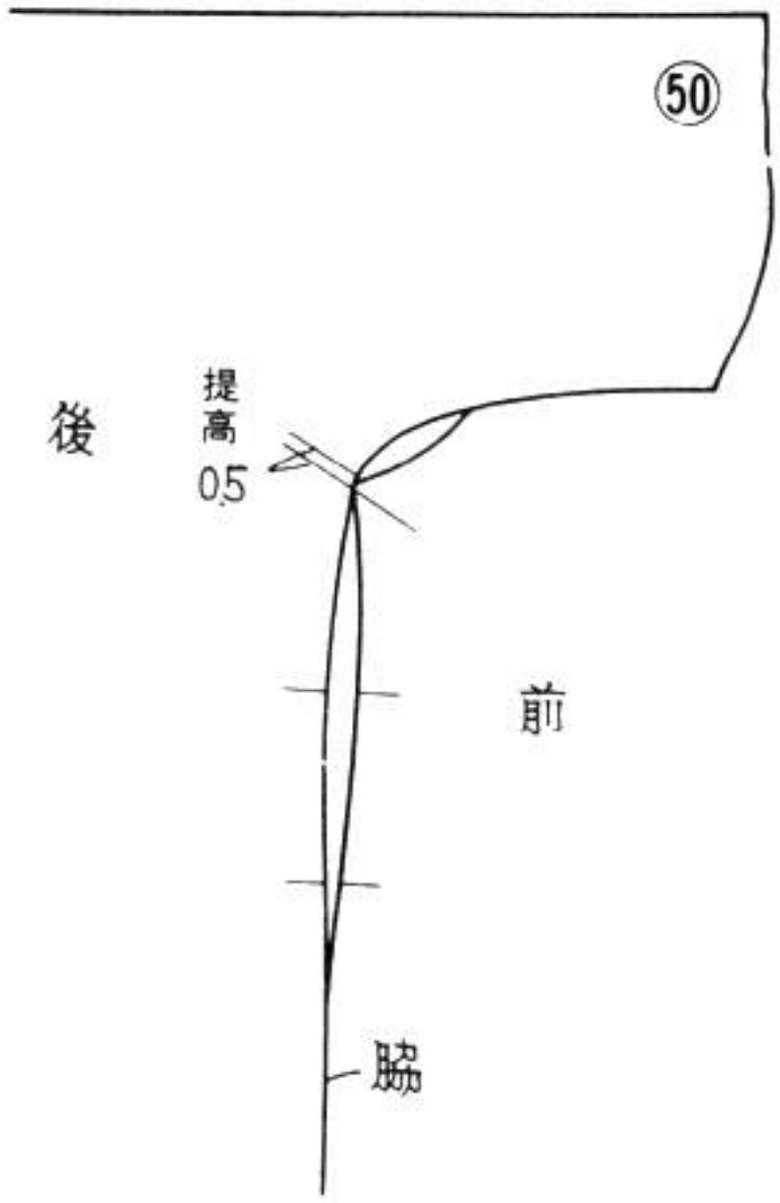




線不要拉緊（儘可能放鬆些），因前後身重疊在一起，因此在前身與後身間置一長尺，做爲間隔前後身之用，使針碰到這把尺在縫的過程中較容易。



後衣身和袖子小襟也同樣進行。袖口、大襟、下襬、開叉的位置、領圈等之周





圍處，離邊6公分之處，用手托著行縫一道。

作鈕釦位置的記號

㊼ 將前衣身平坦的置於案板之上，先對準大襟的位置，在大襟至下襬的脇邊，對準後身之後在大襟的轉角處做上記號。

㊽ 最下面的鈕釦在開叉止點上，將最上面的鈕釦位置之距離放長二公分其餘的等分成三份。這些位置做上水平線。

㊾㊿ 腋下大襟處作一斜線記號，然後對準後身下襬，在後身腋下提高0.5公分，防止下襬垂下。

上領子

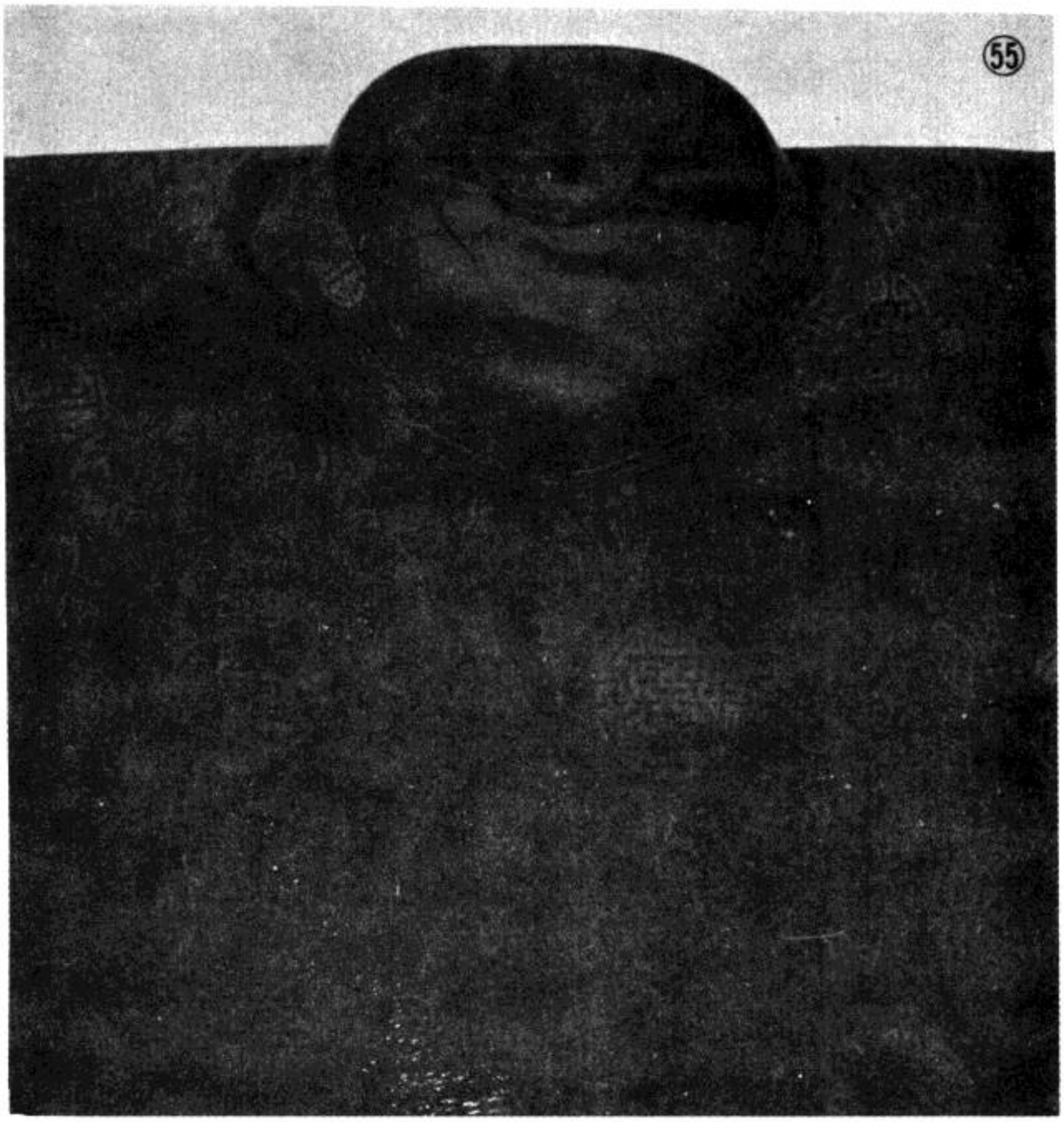
(51) 領子的作法與364頁㊿～⑦同，惟表布是絲綢，所以領襯要用斜的裡布包住（防止磨損），同時在領周圍車縫一道。（亦可以在底領中間做一掛環縫上）。

(52)(53) 衣領縫合先固定後中心對齊前端，在領圈緄條上將表領與裡領之兩端，以細針線結實的固定在領圈上要領可參照369頁⑦～⑧。









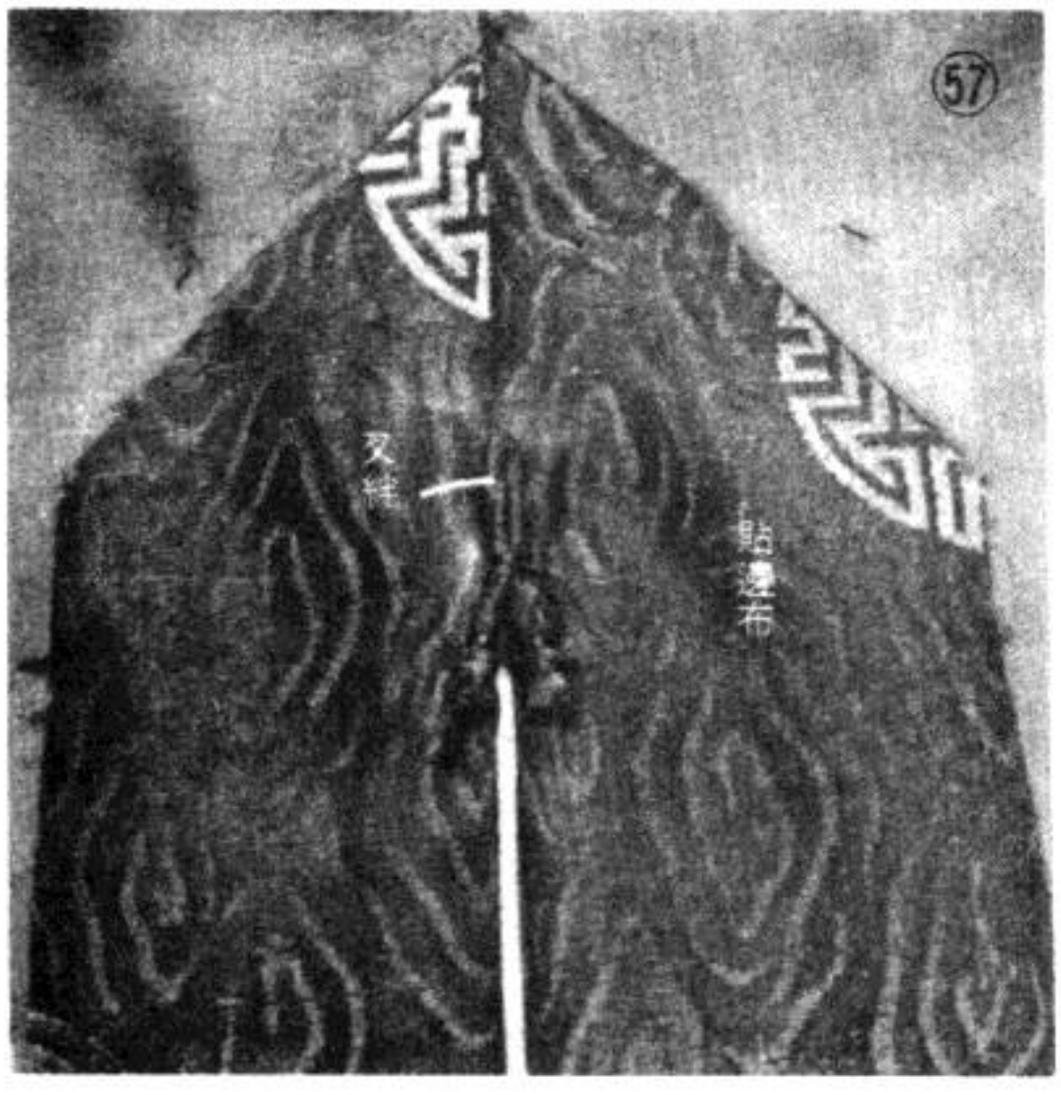
㊹ 上完領子，要察看領圈周圍是否平貼。

縫鈕釦與打叉結

㊺ 在作好記號的位置上縫上直釦。縫法參照71頁。

領圈上的鈕釦縫在裌邊之邊緣上。

㊻㊼ 叉口處，易被磨損，因此在叉口上縫一叉絆，固定在裡側的叉口上，使其結實牢固。

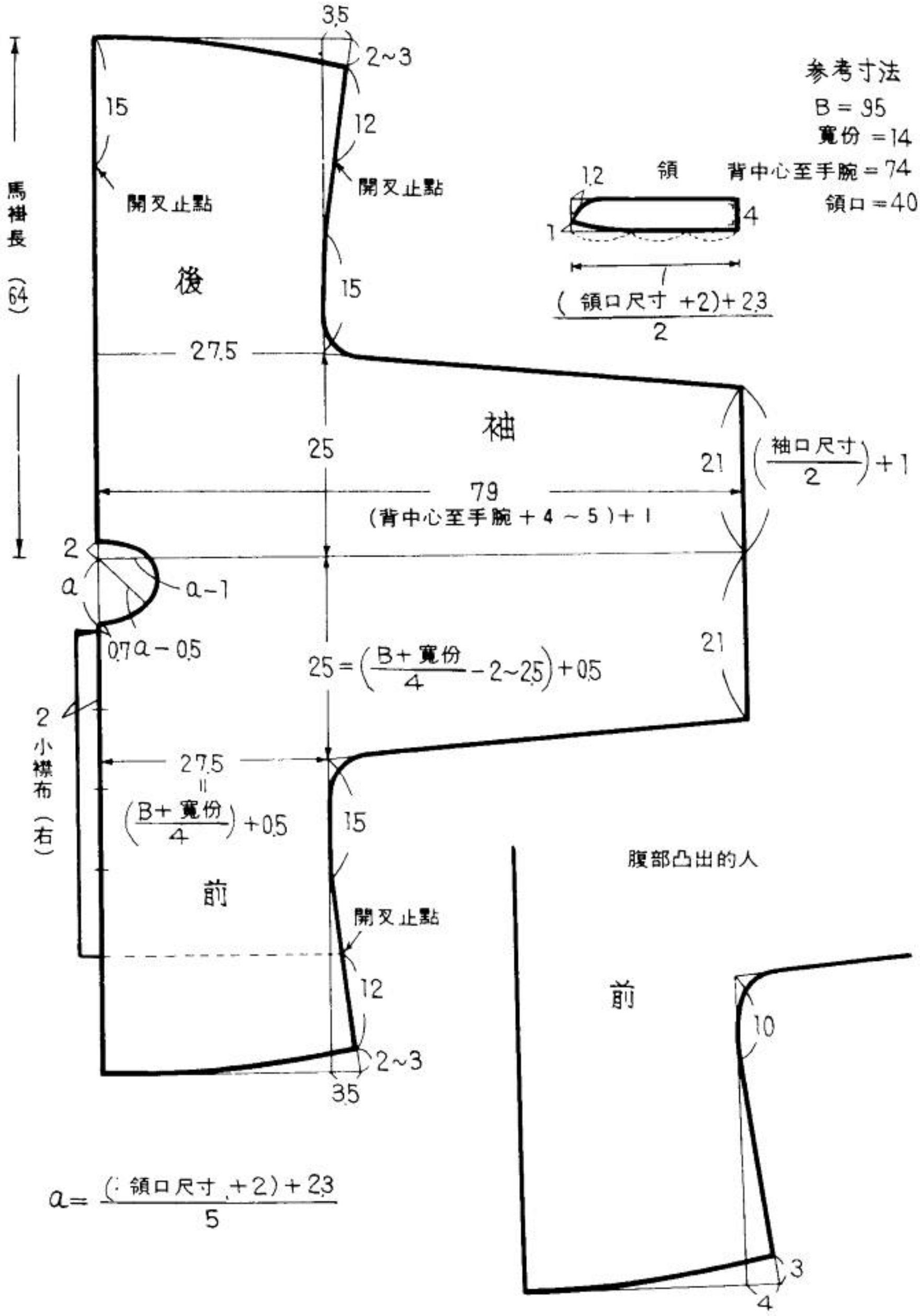




製　圖

① 馬褂

參考寸法
B = 95
寬份 = 14
背中心至手腕 = 74
領口 = 40



$$a = \frac{(\text{領口尺寸} + 2) + 2.3}{5}$$

腹部凸出的人

製圖（①②）

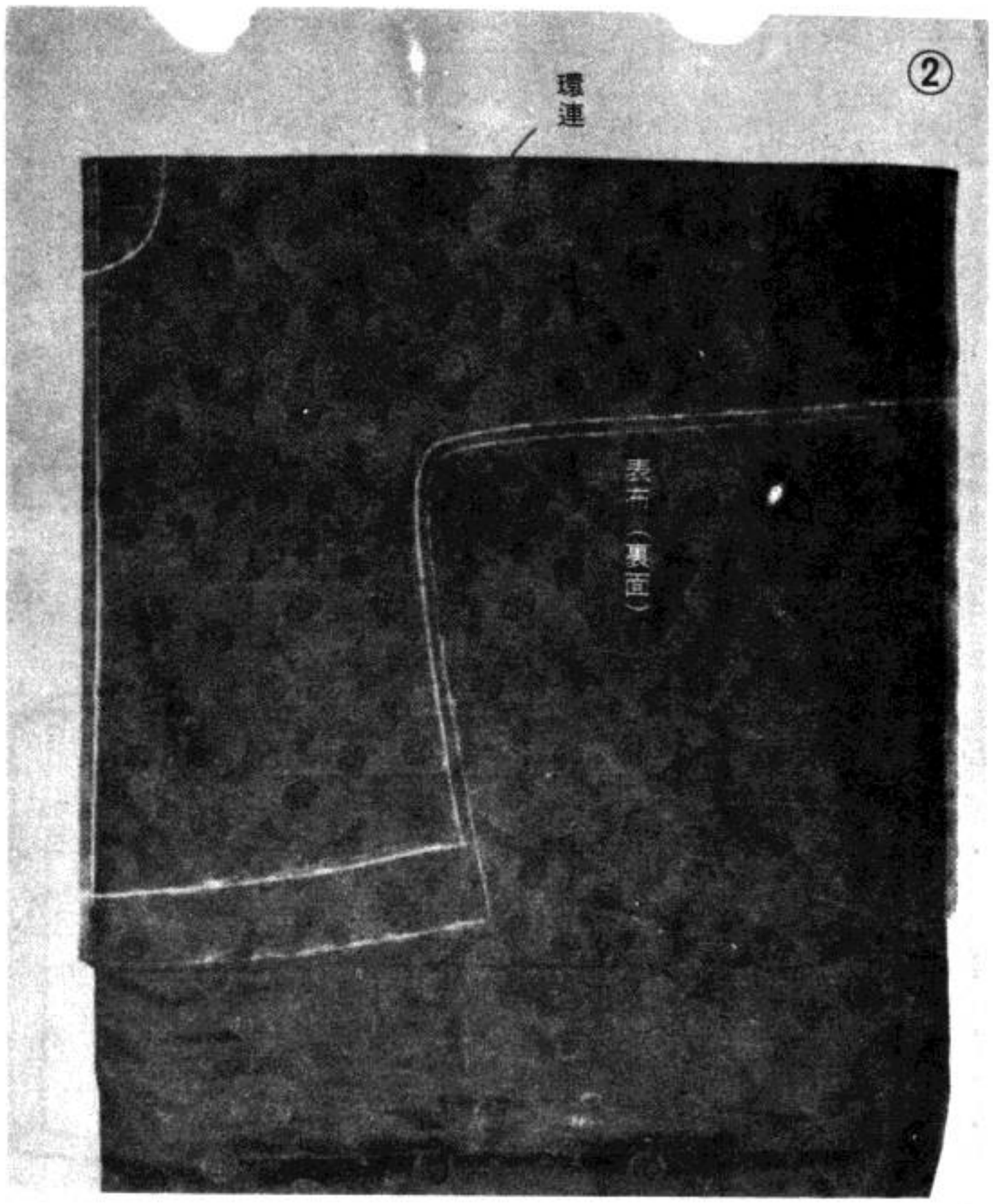
馬褂是要穿在長袍之上的，所以鬆份要較長袍多。馬褂的衣長是手臂自然下垂，從NP點至手腕處之長（或至臀圍線之

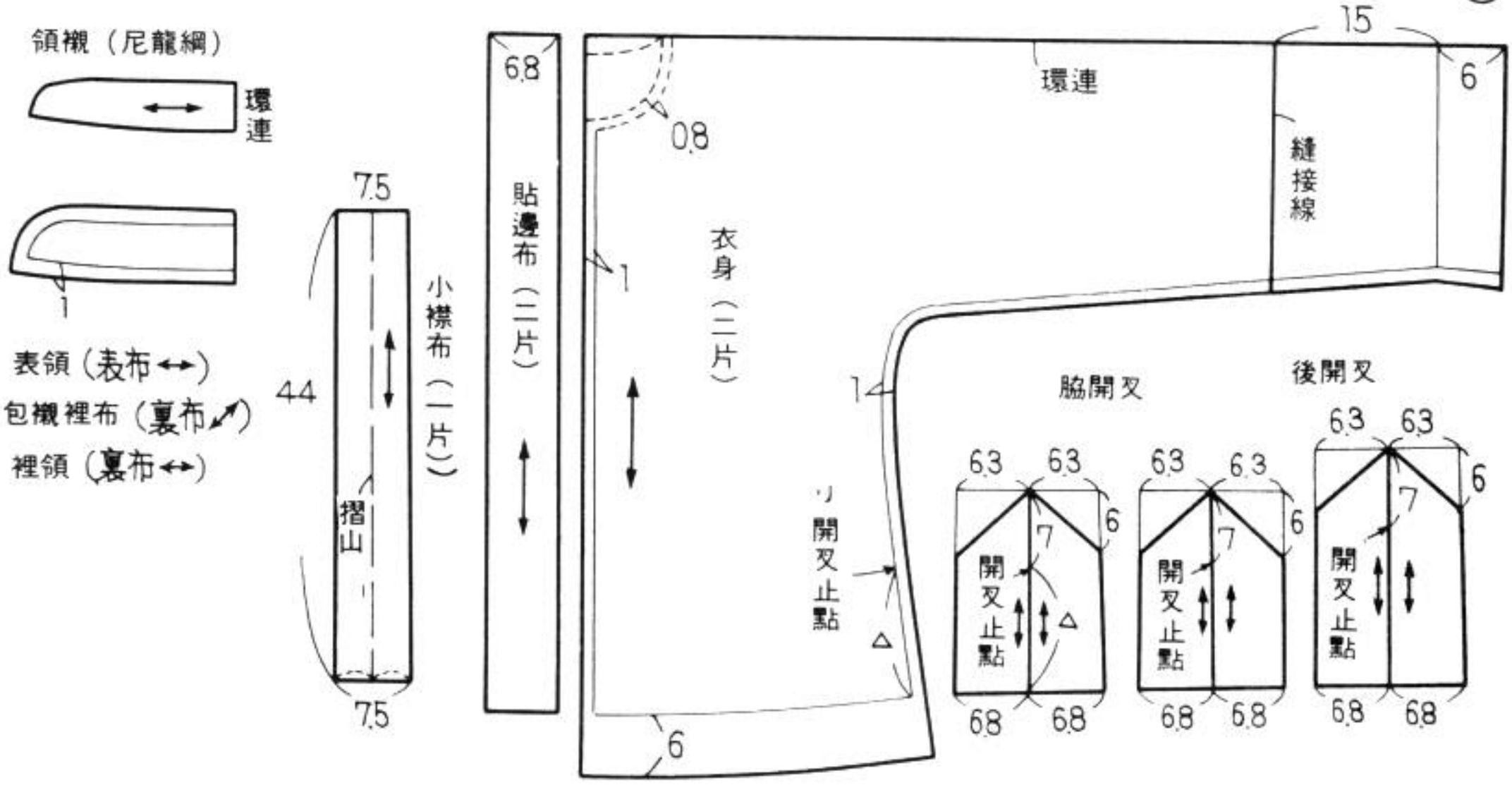
長），因其製圖很簡單，所以如右圖照片直接畫在布上即可。

裁剪（①②）

縫份：袖口和下襬需留6公分，其他部份留1公分即可，領圈留0.8公分的縫份（暫時不開領圈），貼邊包括兩脇邊叉口後中心叉口，前身對襟處及小襟貼邊的寬度爲6.8公分，兩脇邊叉口後中心叉口及小襟處之貼邊上端可較下端窄1公分，唯前身對襟之貼邊應上下寬度一致，貼邊料採用直布紋，同時剪下領面與領裡。

此處是使用單幅布（七二公分寬），所以袖長不足的部份要在袖口15公分以上處縫接。





縫製方法之順序與要點

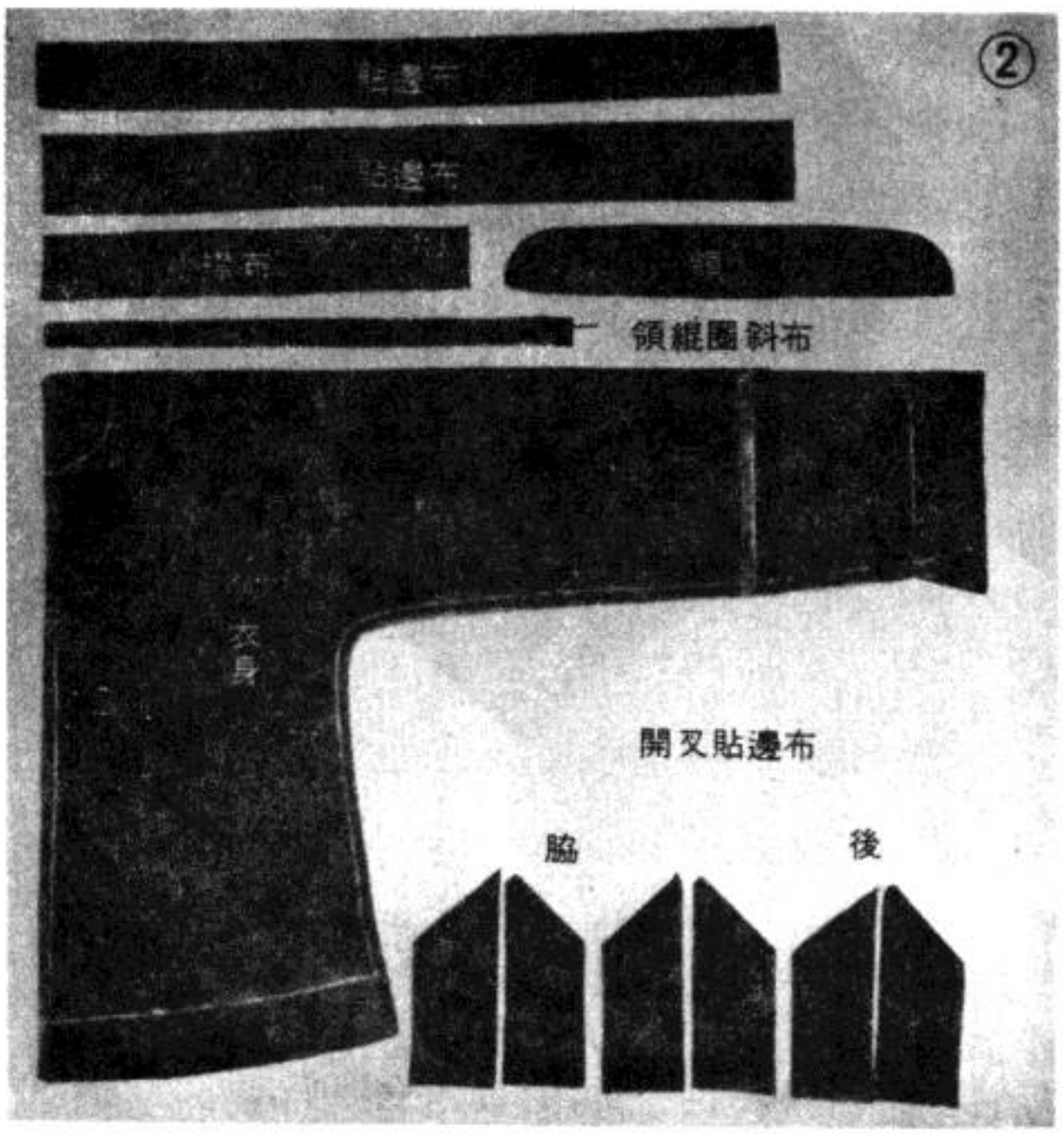
縫份上漿糊之處理

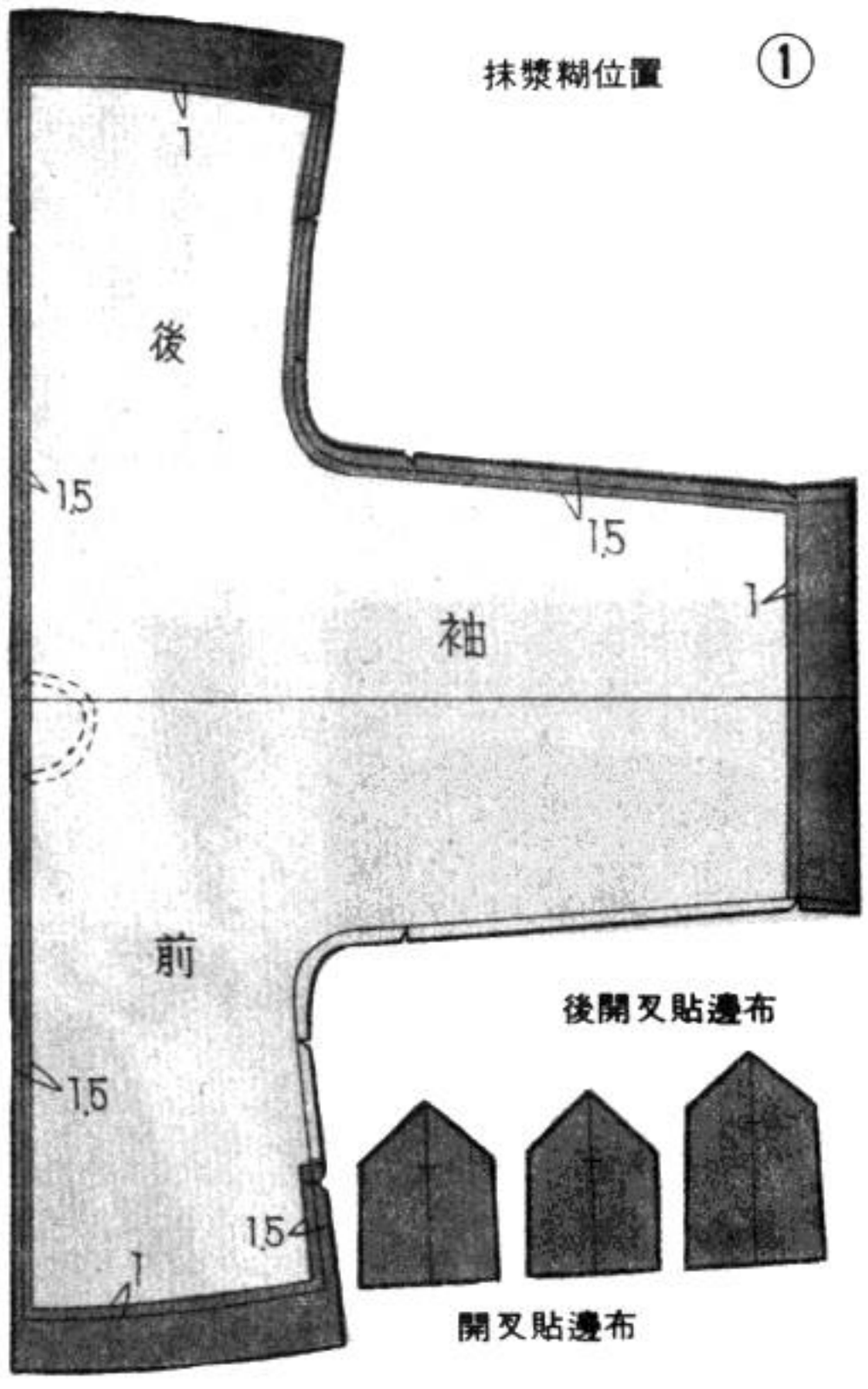
① 爲使製作容易，並增加成品的美觀，因此在必要的位置上抹上漿糊，應上漿糊之處：前後中心線縫份上與後脇邊至袖下抹15公分寬；下襬和袖口是完成線上一公分至整個縫份；貼邊布和襟邊布全部抹上漿糊、漿糊之處於其自然乾後用手或尺刮掉漿糊燙平，注意布紋的方向。

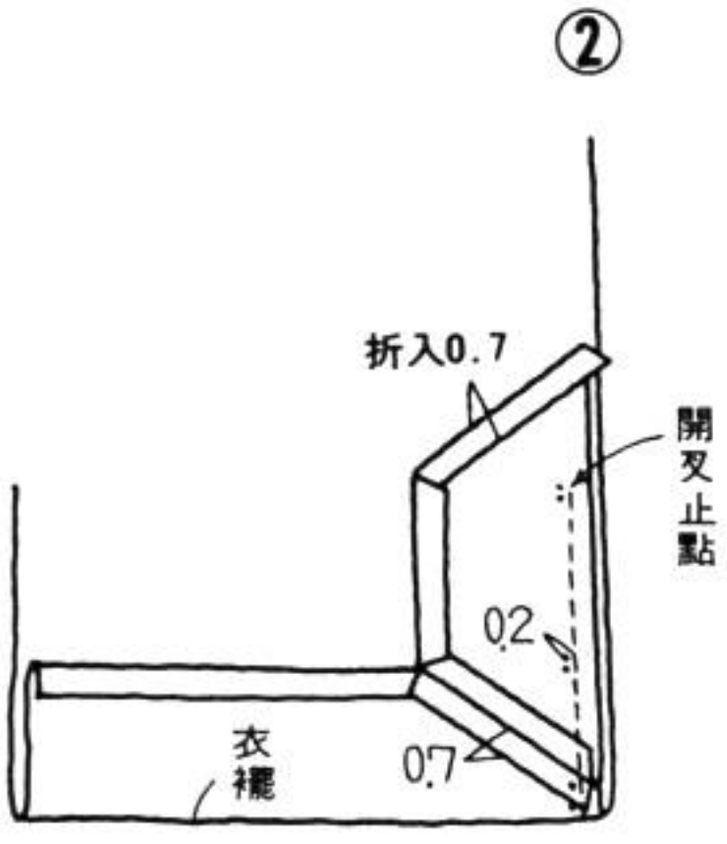
縫上貼邊

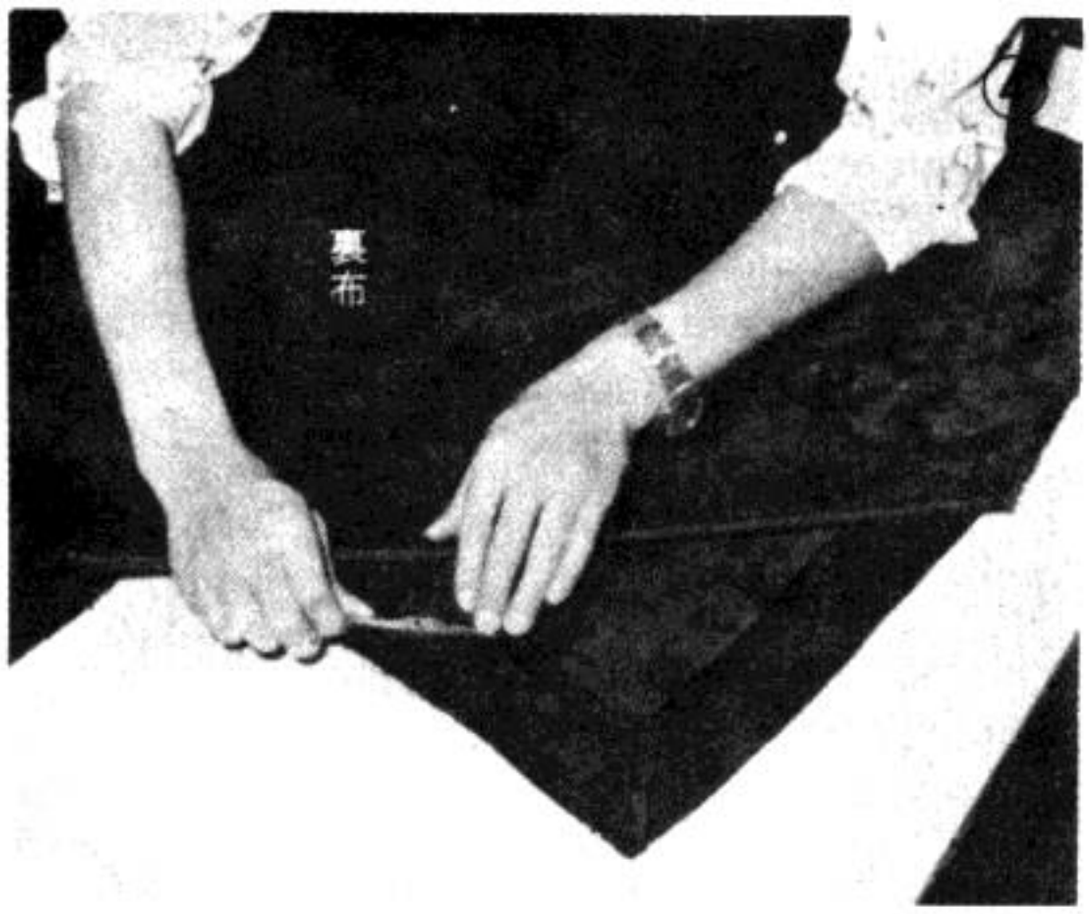
② 下襬與貼邊的縫法同上述326頁④同。

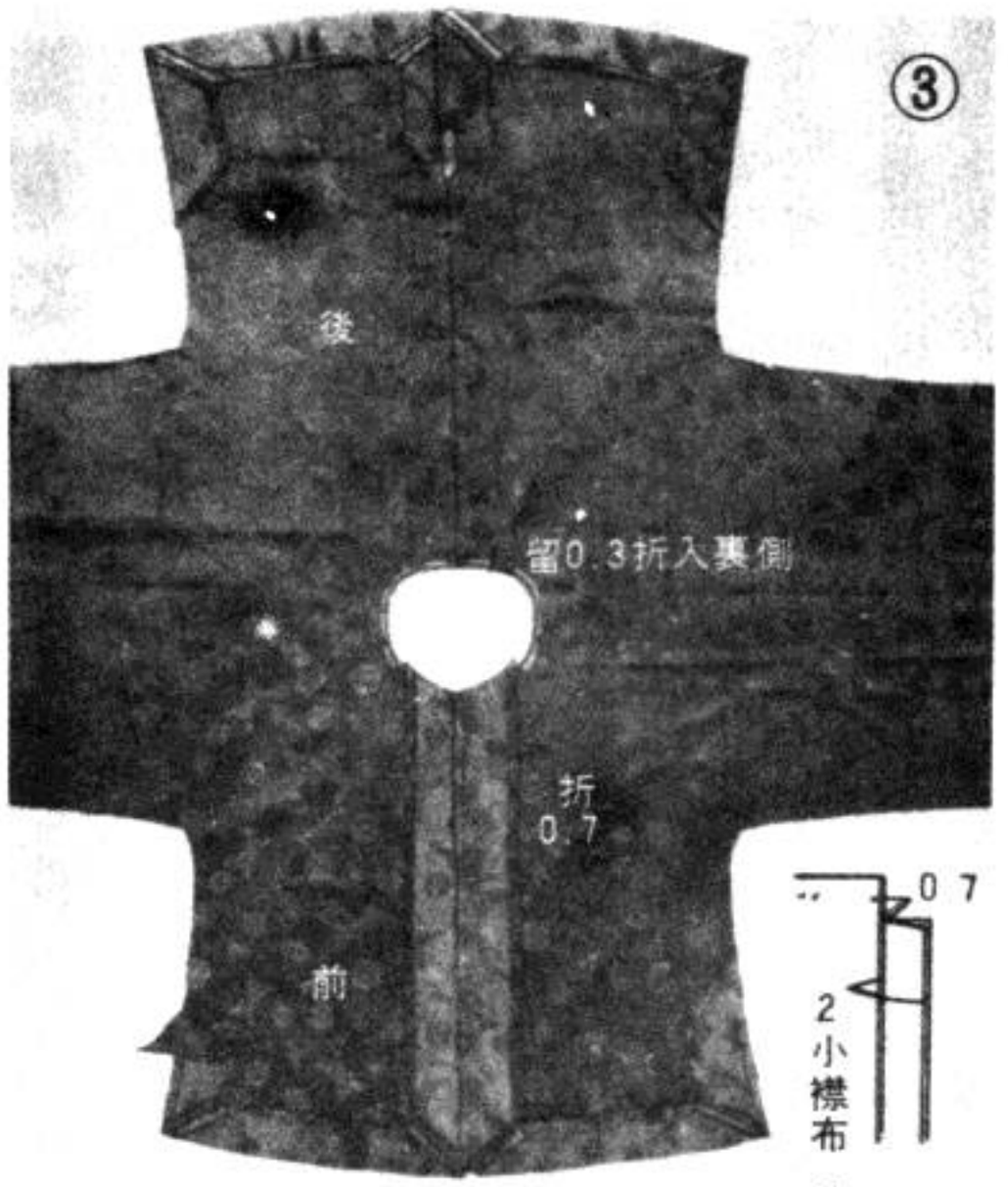
從下襬實線上開始加貼邊，叉口貼邊上，在完成線外0.2公分處車縫，將貼邊布與下襬邊毛邊之處扣回反面0.7公分，袖口也按照完成線面對面摺上去，同時在縫份毛邊處扣回0.7公分。











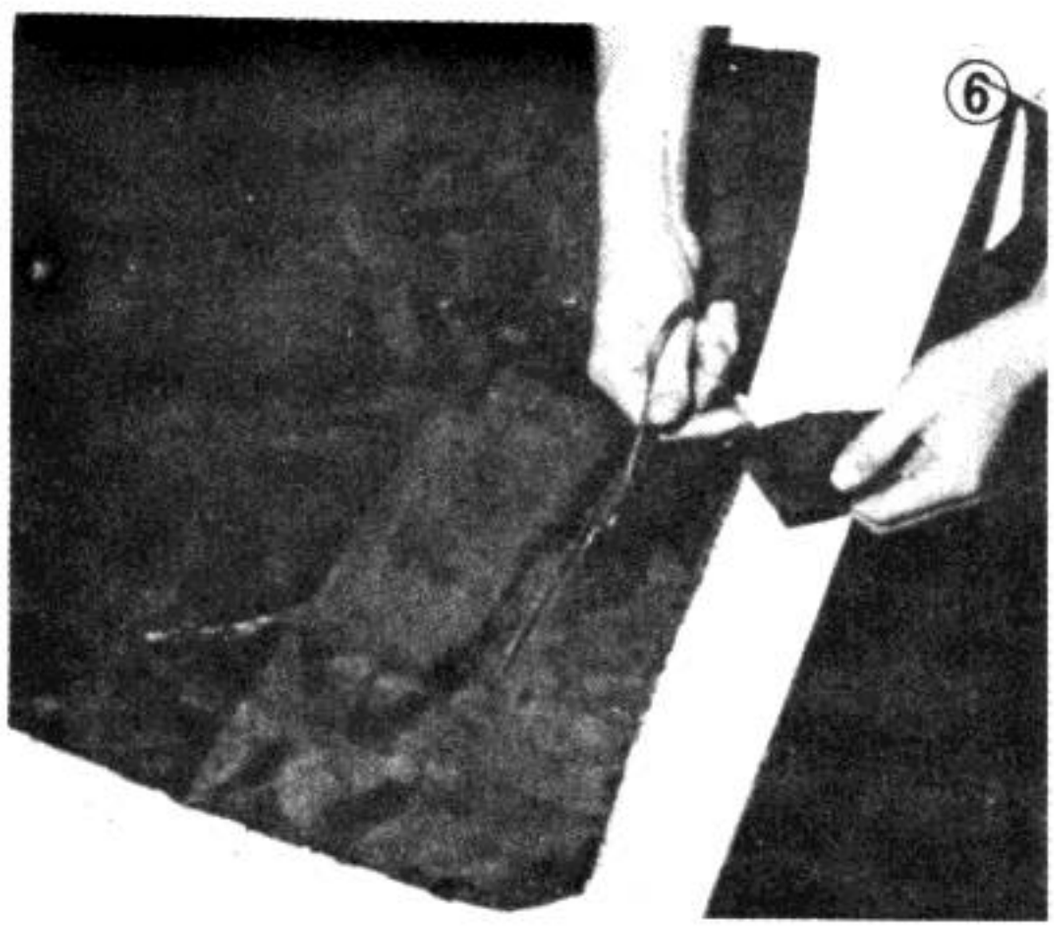
③ 前中心之對襟，在右邊前襟處將小襟的兩端車縫之後翻回正面，覆於其上，（小襟的位置從領圈下0.7公分至叉口水平線止）以疏縫固定，再將貼邊置於小襟上，前中心是要縫貼邊布的，唯右前要夾小襟而縫製成之後，表布，小襟及貼邊重疊在一起，離毛邊0.8公分之處車縫一道，左邊前襟之貼邊亦同時車縫，貼邊內側毛邊之處扣回0.7公分。

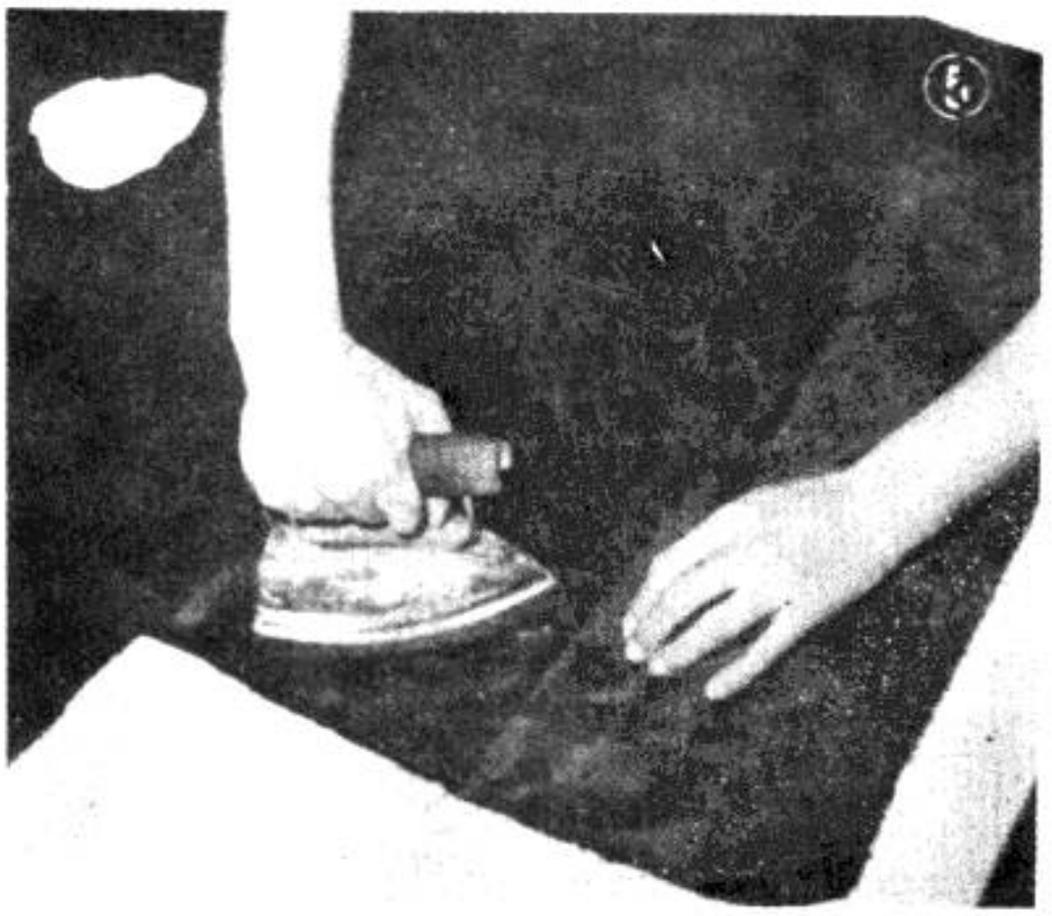
後中心開叉口處剪入缺口，將貼邊與衣身分別車縫，燙開後中心縫份。在所有貼邊車縫0.8公分處，向衣身扣回一公分燙平。（扣回時用水線）

前後中心線對折擺平，留0.8公分的縫份剪下領圈，在縫份上抹上漿糊，剪入0.5公分的缺口，將領圈的縫份扣回燙平。

配上裡布

④⑤ 將前後身面向上擺平於案板上，對齊中心線，注意下襬左右兩邊是否等長）。配上裡布，在貼邊上折回0.7公分處抹上漿糊，將裡布用燙斗固定於其上，袖長不

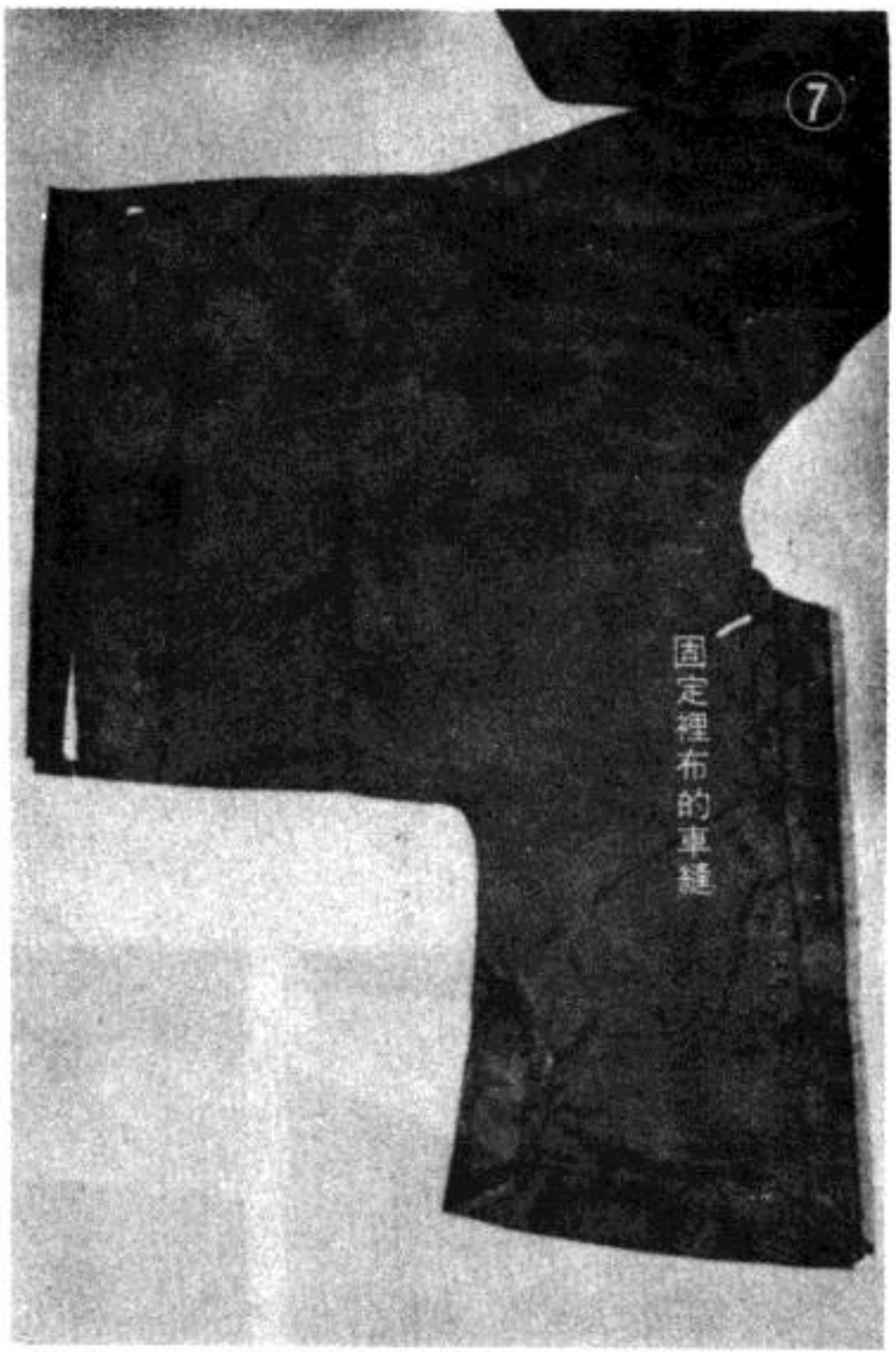




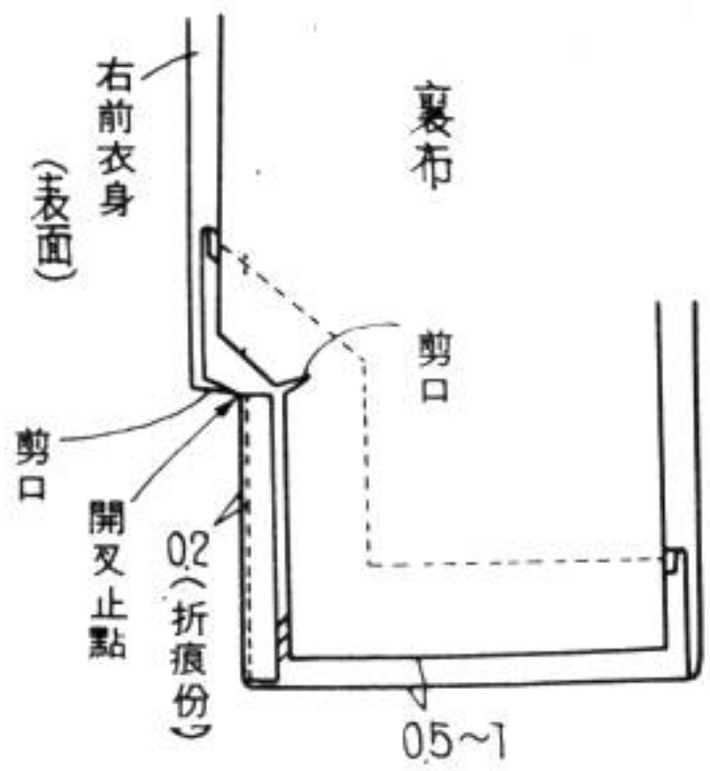
足的部份，在裡布接縫處扣回一公分的縫份。在縫份上抹上漿糊，同時在袖口0.7公分的縫份上亦抹上漿糊，將裡布鋪上用燙斗燙牢裡布。

⑥ 貼邊部份的裡布按表布的完成線進0.5公分至1公分處修齊。

⑦⑧ 兩脇邊則按表布修齊，在貼邊0.7公分的縫份上車縫一道（句括所有的貼邊）



⑧



，叉口表布與裡布如圖所示剪入缺口，如此較易縫製。車縫後燙平，在貼邊的車縫處按完成線扣回縫份（即扣回1公分，02公分是用於掩飾貼邊的露出）。縫份扣回的方向是向表布的反面扣回。

⑨ 整件翻回正面燙平，燙時在袖口，下襬及開叉處之摺痕利用水線燙平使之消失之後重新折回縫份燙平。（貼邊處應多燙入

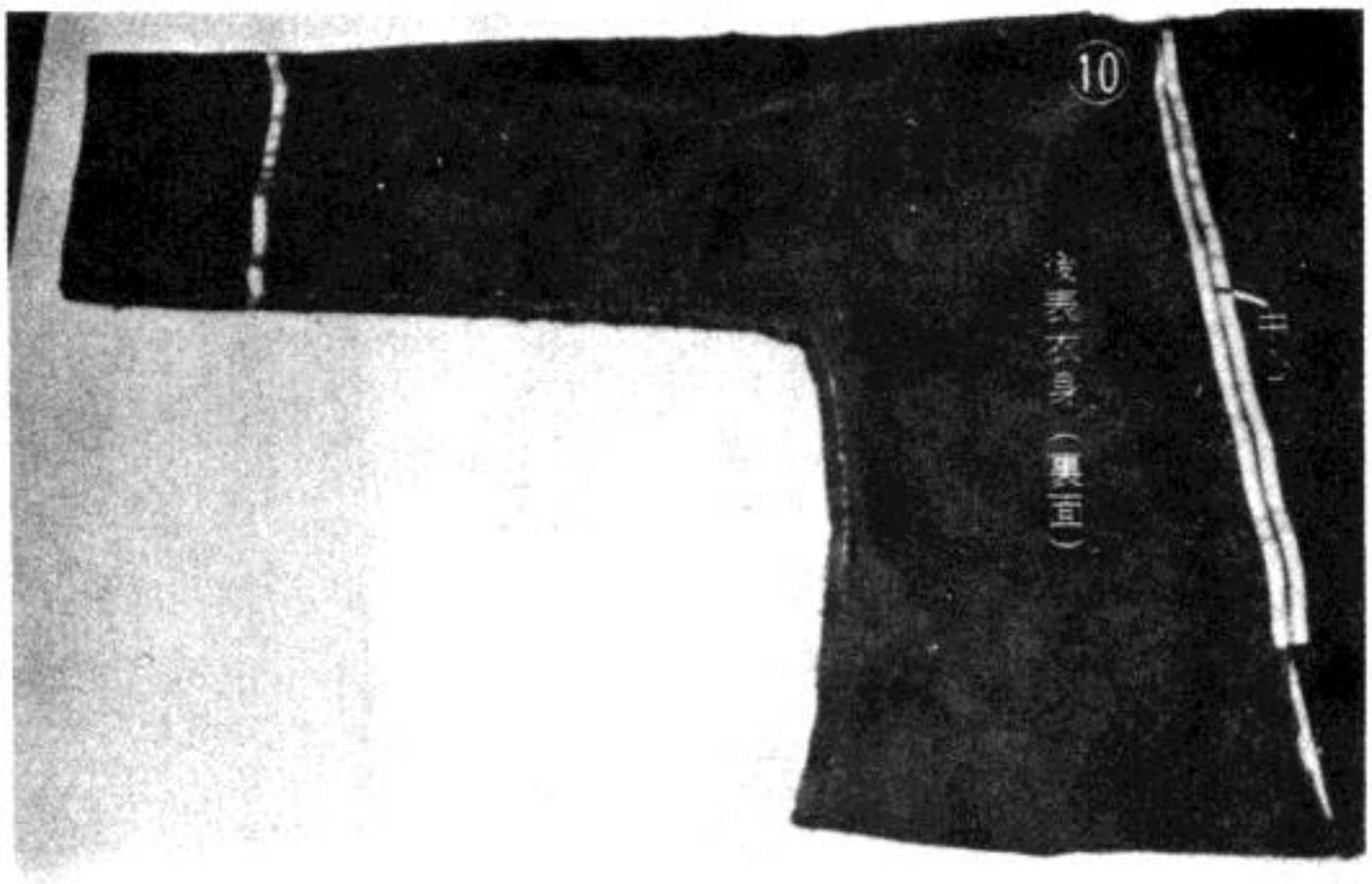


入02公分，防止貼邊的露出。）

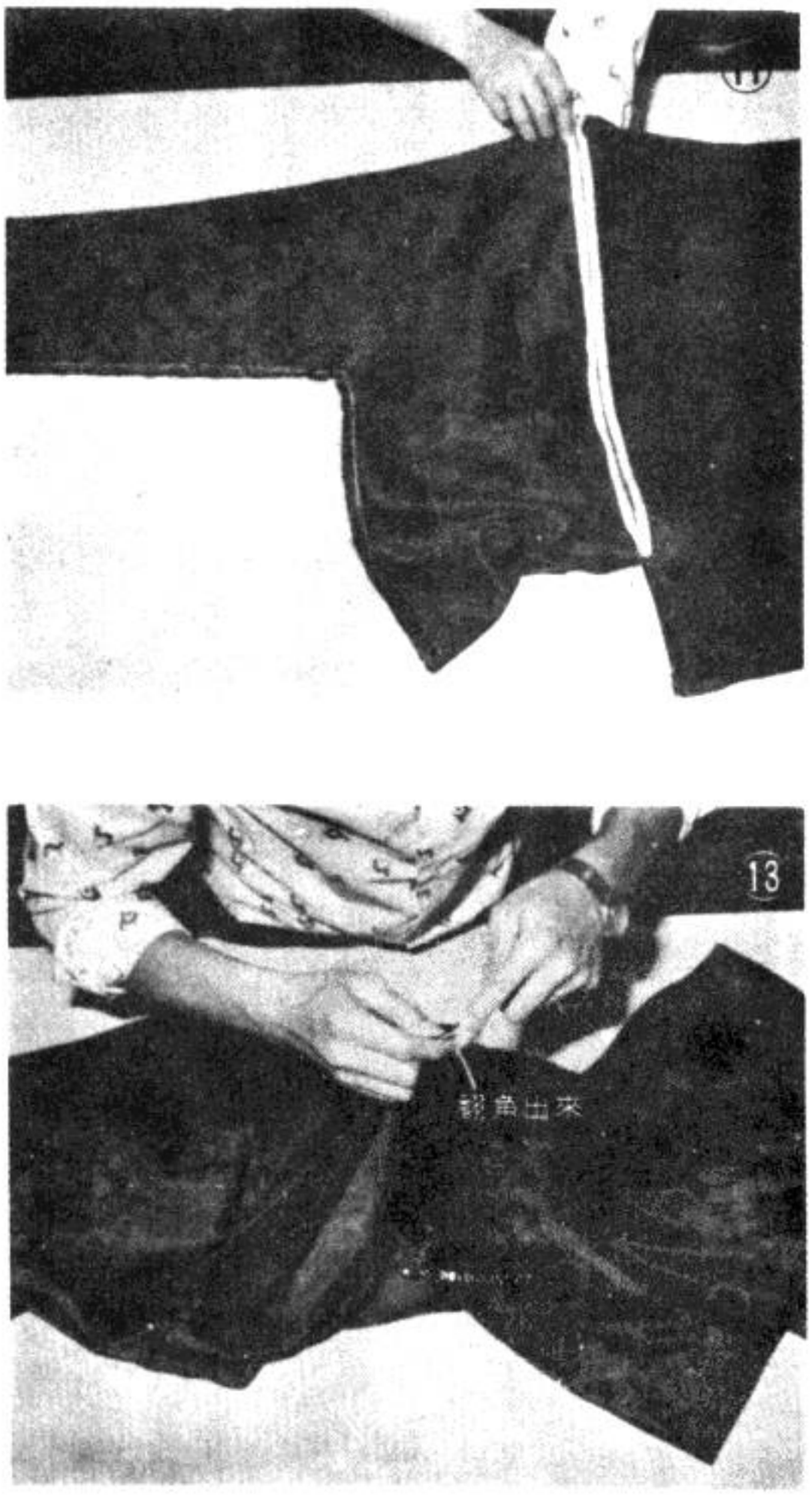
其次在前身的兩脇邊將表布和裡布用漿糊或疏縫固定。

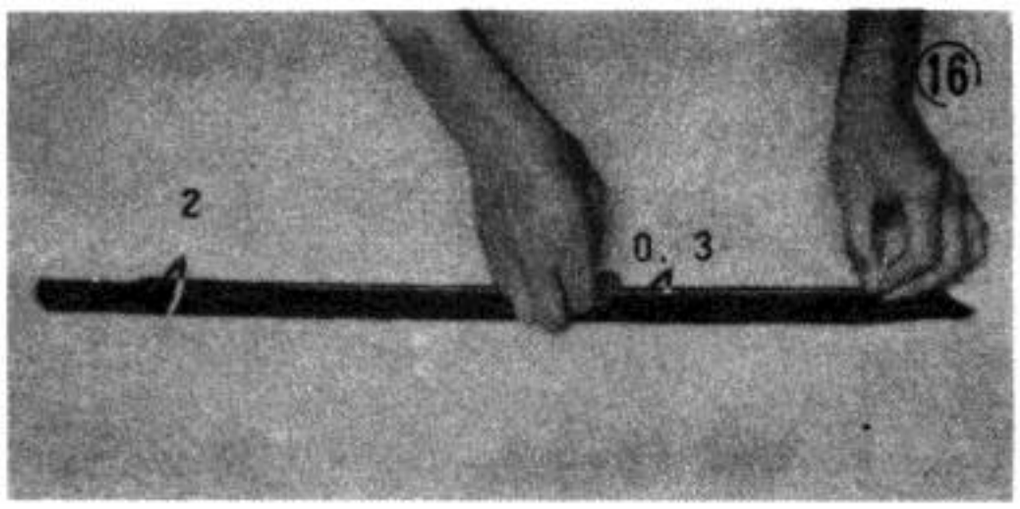
縫合脇邊

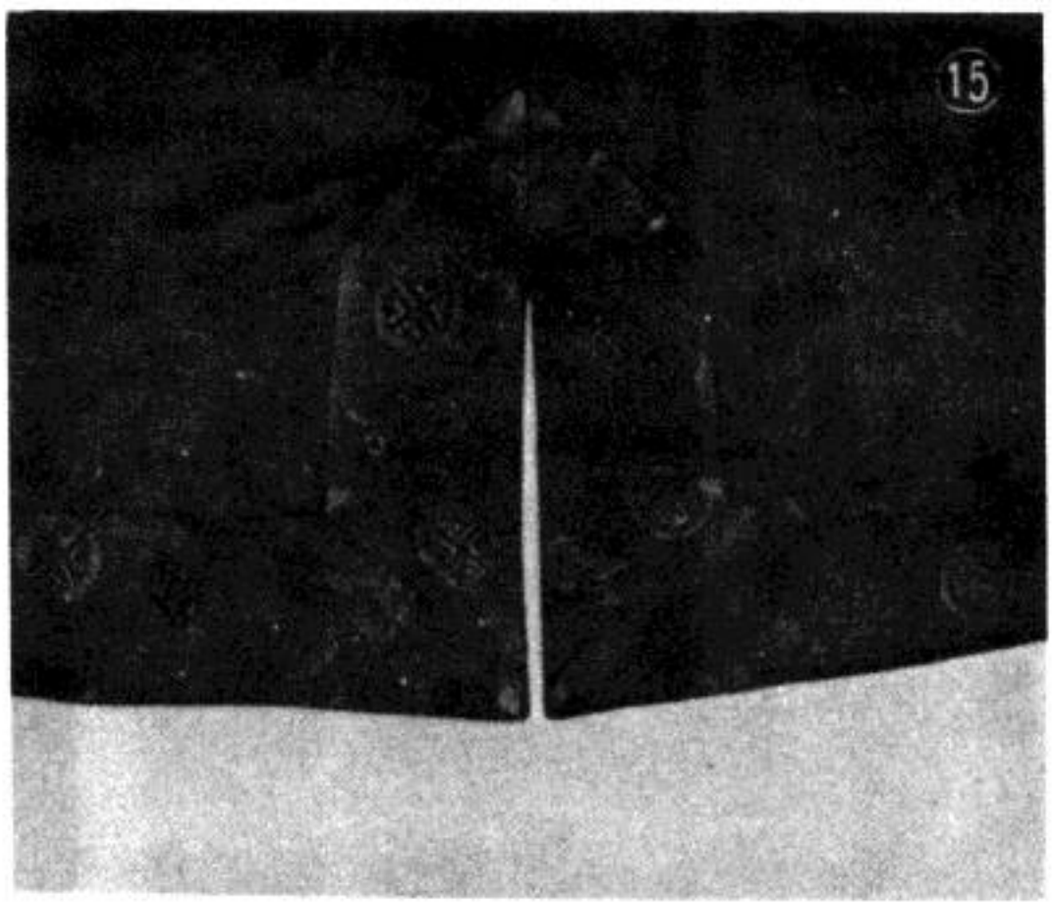
⑩ 將後身面向上擺平於案板上，前身與後身面對面置於其上，對齊兩脇邊，除後身裡布外，前後身用疏縫固定，將後身裡布翻回，蓋於前身裡布上，用漿糊或疏縫固定（此時即面對面，裡對裡四層重疊在一起），之後從袖口經腋下至叉口在完成線上車縫一道，（車縫時在腋下轉變處多

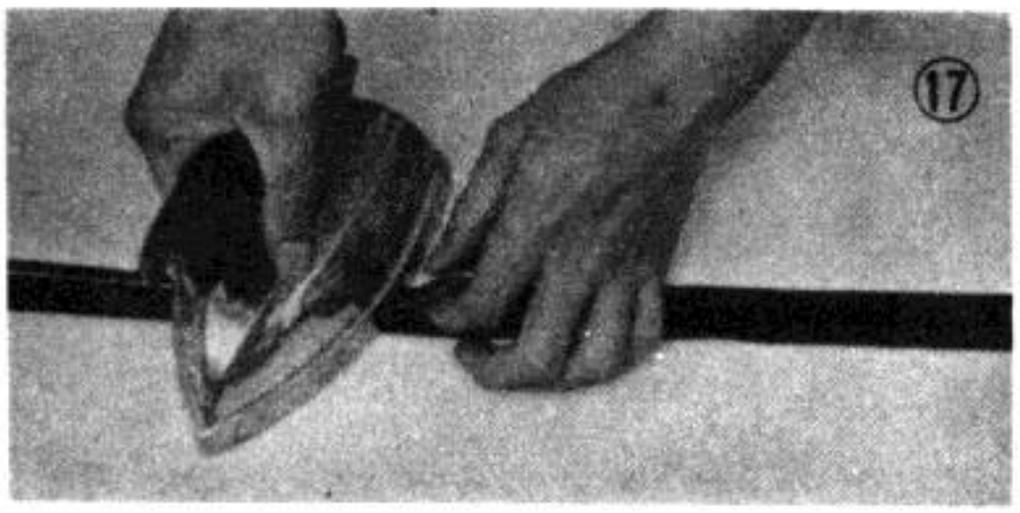


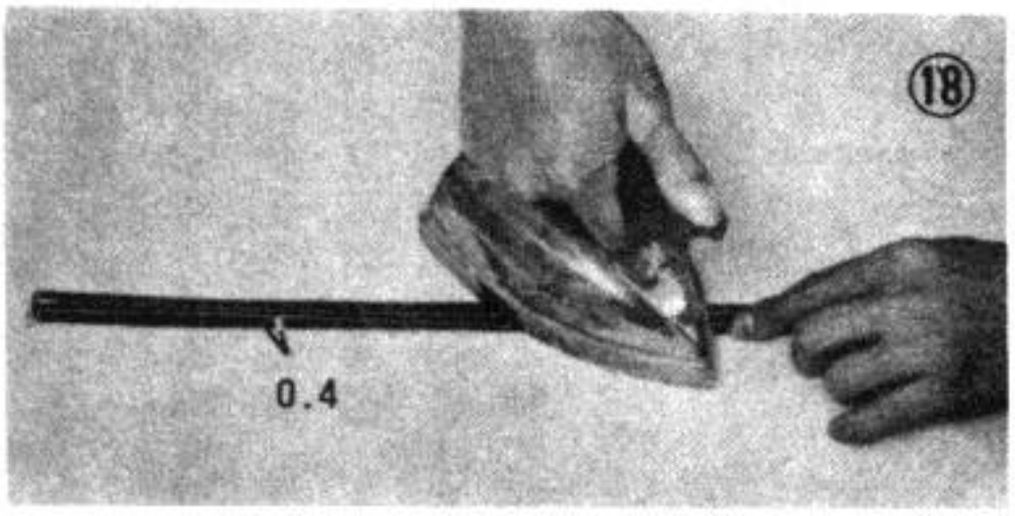


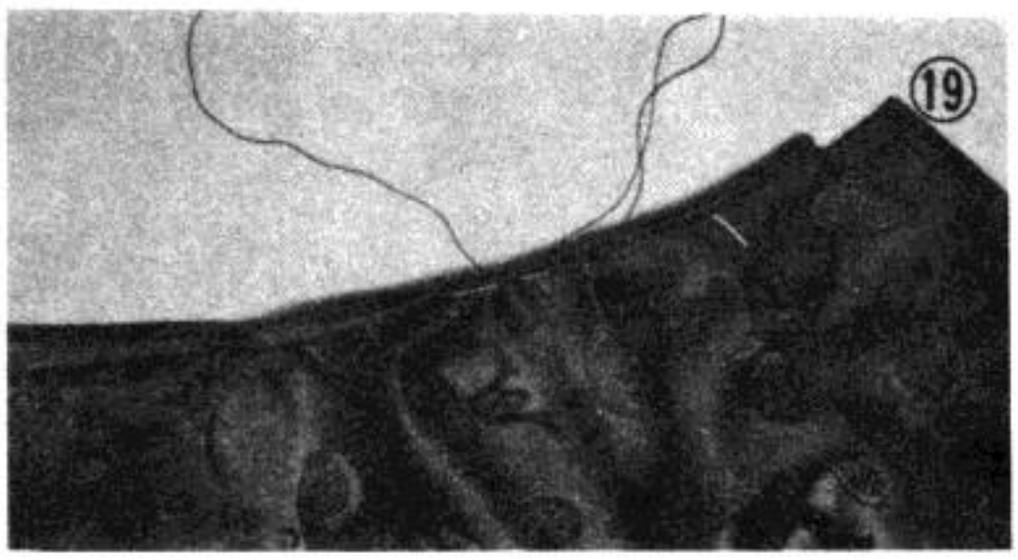


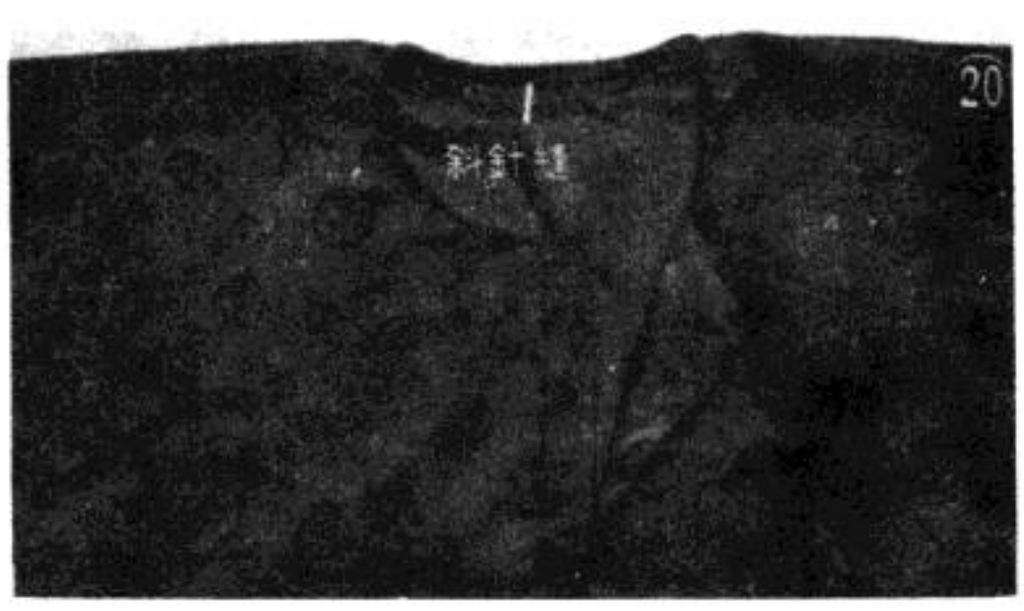












車縫一道），燙平、在腋下轉彎處剪入缺口，之後在完成線內0.2公分處用水線做上記號，將縫份倒向表布的反面燙平。

⑪⑫ 由領圈處翻回正面之後整燙兩脇邊（即袖口至叉口止）。

⑬⑭ 將衣身擺平於案板上。領圈的表布與裡布用漿糊固定。

⑮ 已完成的叉口部份圖。

作領圈的緄邊

⑯ 領圈之緄條處理方法請參照襯絨袍P336，緄條的長度爲領長加二公分，寬爲二公分，一邊扣回0.3公分用水線燙平。

⑰⑱ 另一邊扣回0.4公分用水線燙平。

⑲ 將扣回0.4公分的一邊，對齊表領圈，面對面以線鑲之法車縫一道，將裡布多餘的分量，按表領圈修齊，將緄條包回之後，在正面領圈與緄條縫份間以星點縫固定（從表層透過裡層）。

⑳ 緄條的內側邊緣用斜針縫固定，用燙斗燙平。

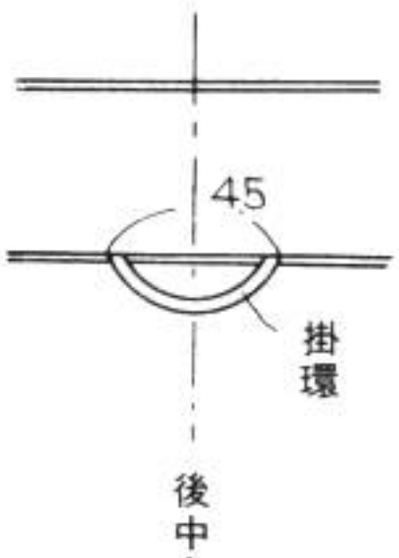




作領與上領

㉑ 領子之製作方法與364頁㊿～㊻相同，請參照。惟此表布是絲綢，因此領襯要用斜的裡布包住，周圍車縫一道再開始。

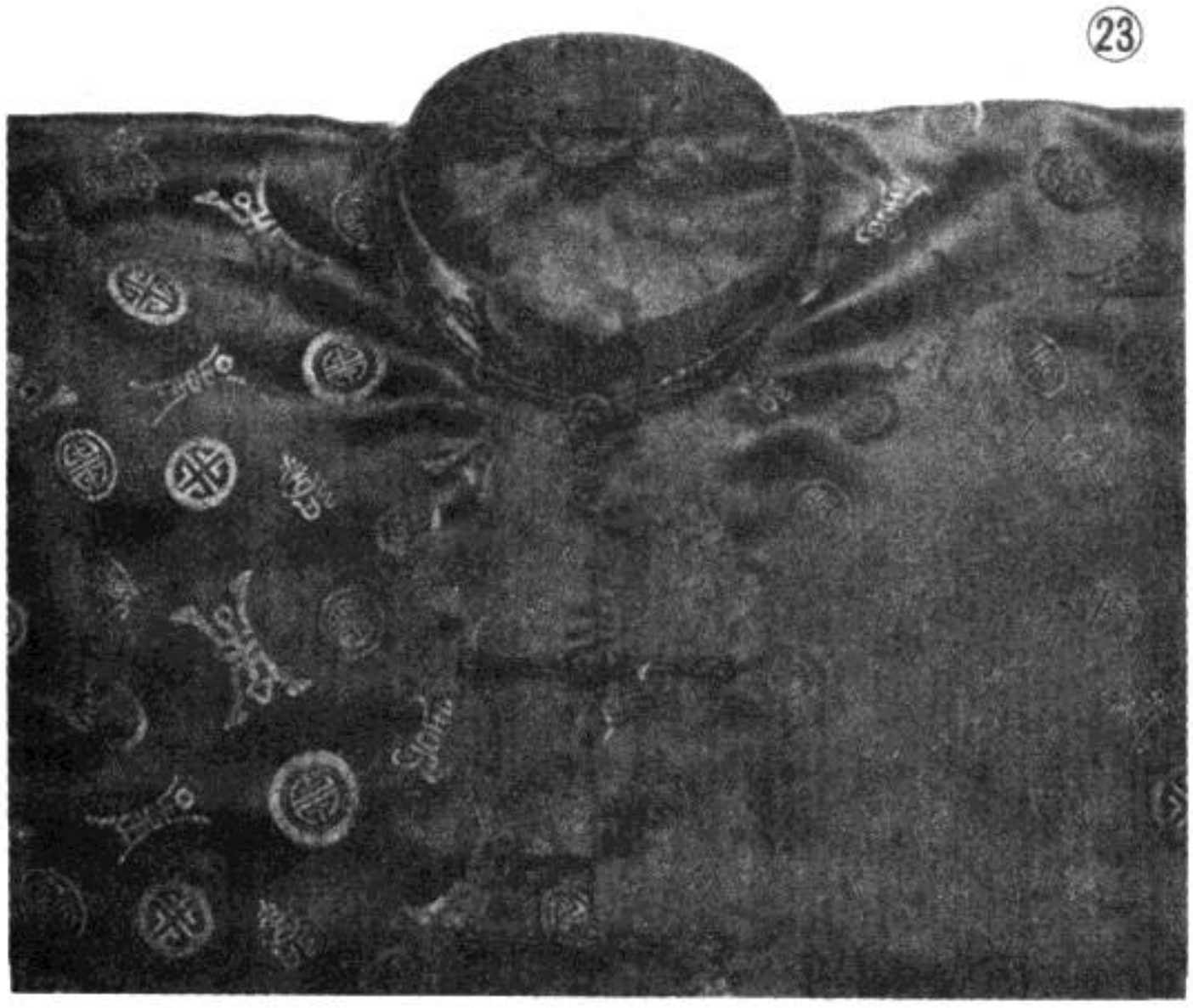
領子與衣身用斜針縫確實縫合，詳細說明，可參閱369頁㊽～㊿之要領。



釘鈕釦

㉒ 釦釦的位置，最上面的一對是緊靠領圈的緄邊處，最下面的一對是與脇邊叉口成水平線上。之後其間平分成四等分，即可定出其餘三對的位置（總計五對）。

㉓ 縫上釦子之完成圖。釦釦的縫法參照71頁。





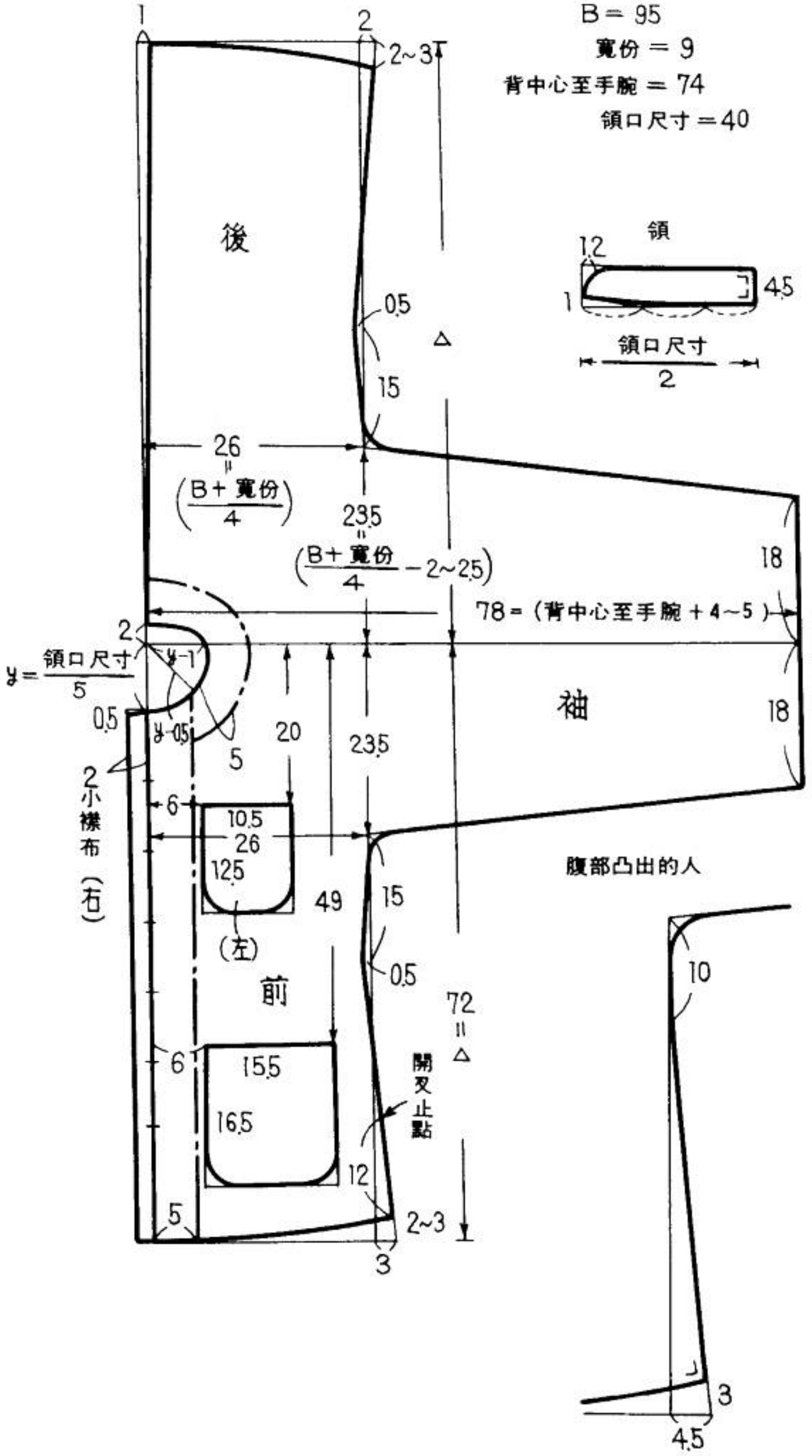
男用短衫（唐裝）

男用單短衫被稱之爲唐裝或漢裝，此種服裝爲中國傳統的男士服裝之一，適合男士在一般場合穿著，目前在國外亦盛行，在國外有人稱之爲「李小龍裝」。

這裡所用的料子是中等厚度的毛料做成，唐裝的製作方法有很多種，單、夾、絨、棉、皮，此處所採用的是中國傳統的製作法，非常考究的手工來縫製，使得整件衣服看起來相當精緻美觀，利用貼邊襯托出整件衣服的挺俊，底領的緄邊，直接連接於衣身的袖子，寬鬆舒適的衣身是短衫的特色。

製圖

以胸圍（W）95公分左右的中等尺寸的人爲基準而製圖的。在體型上，腹部突出的人，則將胁線至下襬稍微放寬。



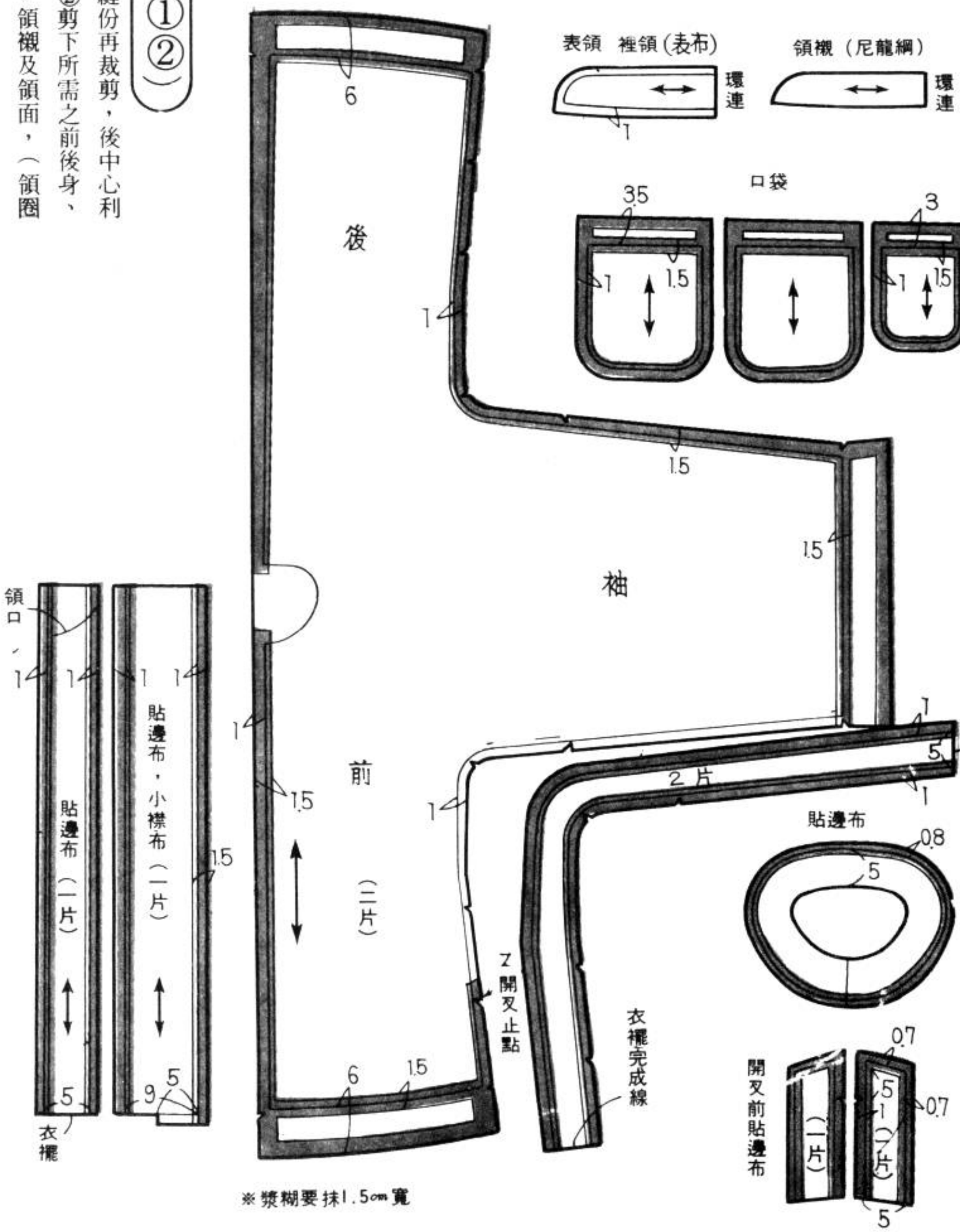
裁剪（①②）

①② 按照繪圖留縫份再裁剪，後中心利用布邊，按352頁圖②剪下所需之前後身、口袋、所有的貼邊、領襯及領面，（領圈暫時不要剪開）。

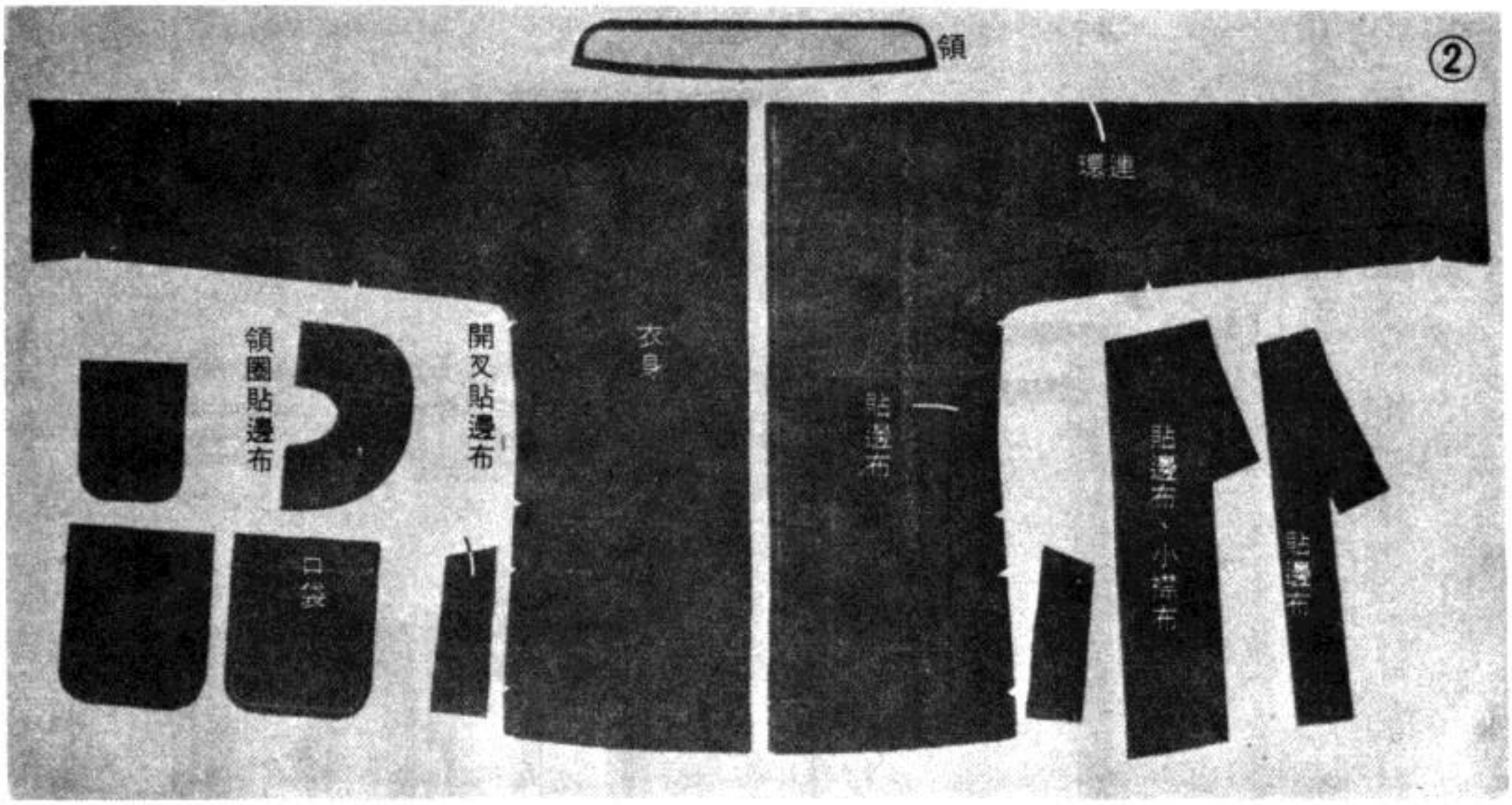
縫份的加法與抹漿糊的位置

①

裁　剪



※漿糊要抹1.5cm寬



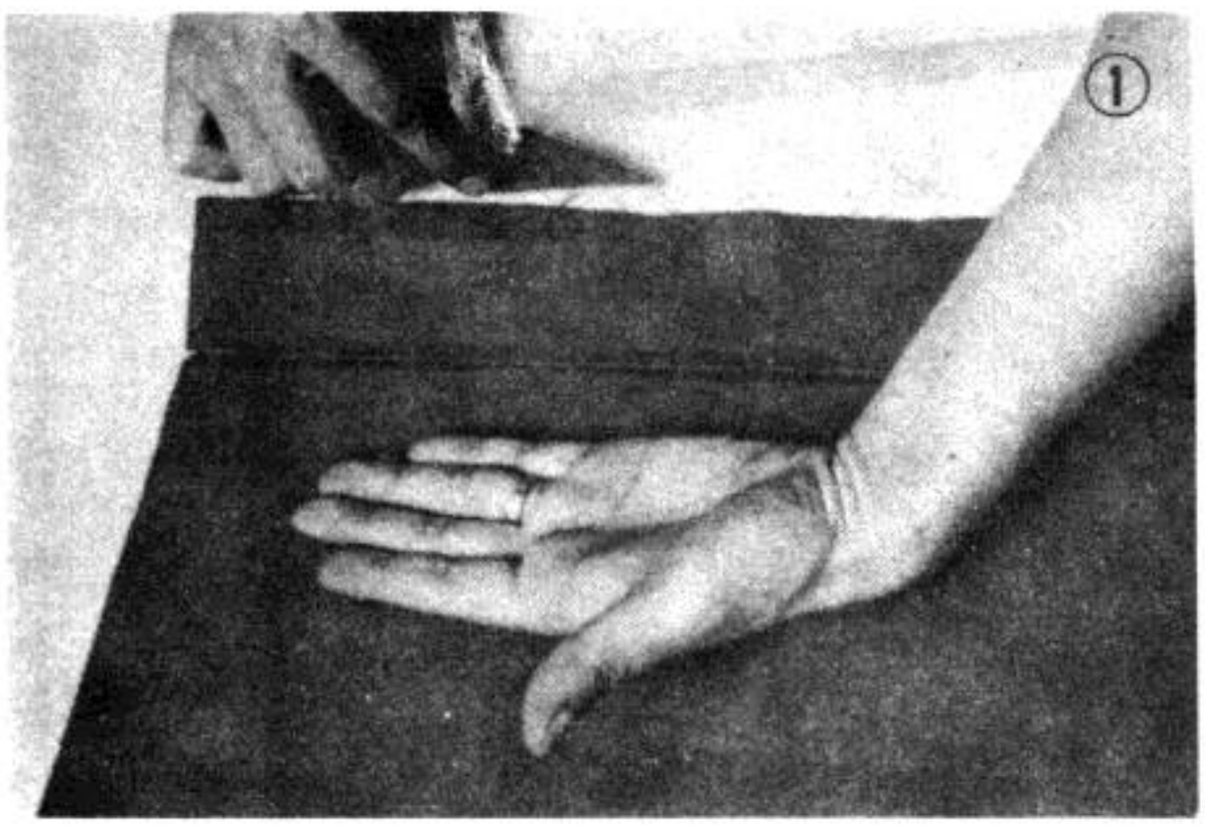
縫製的順序與要點

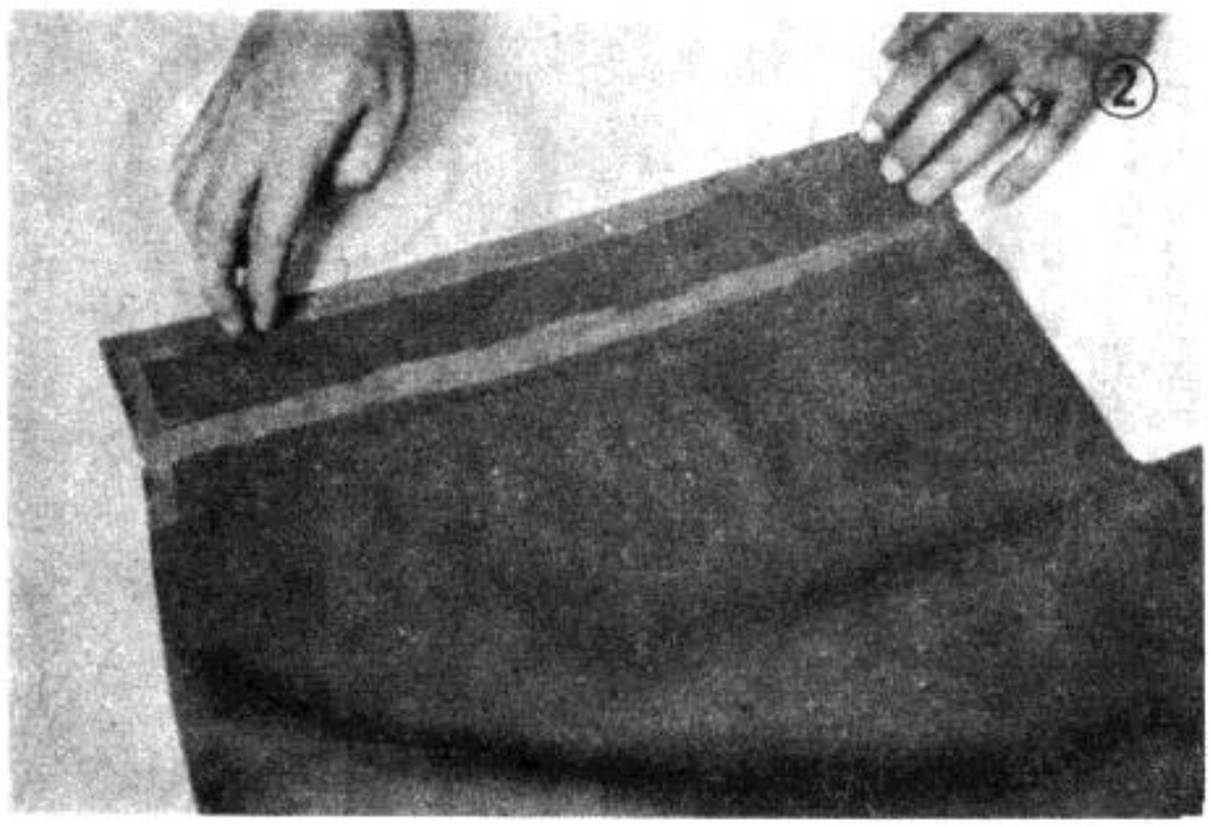
處理縫份

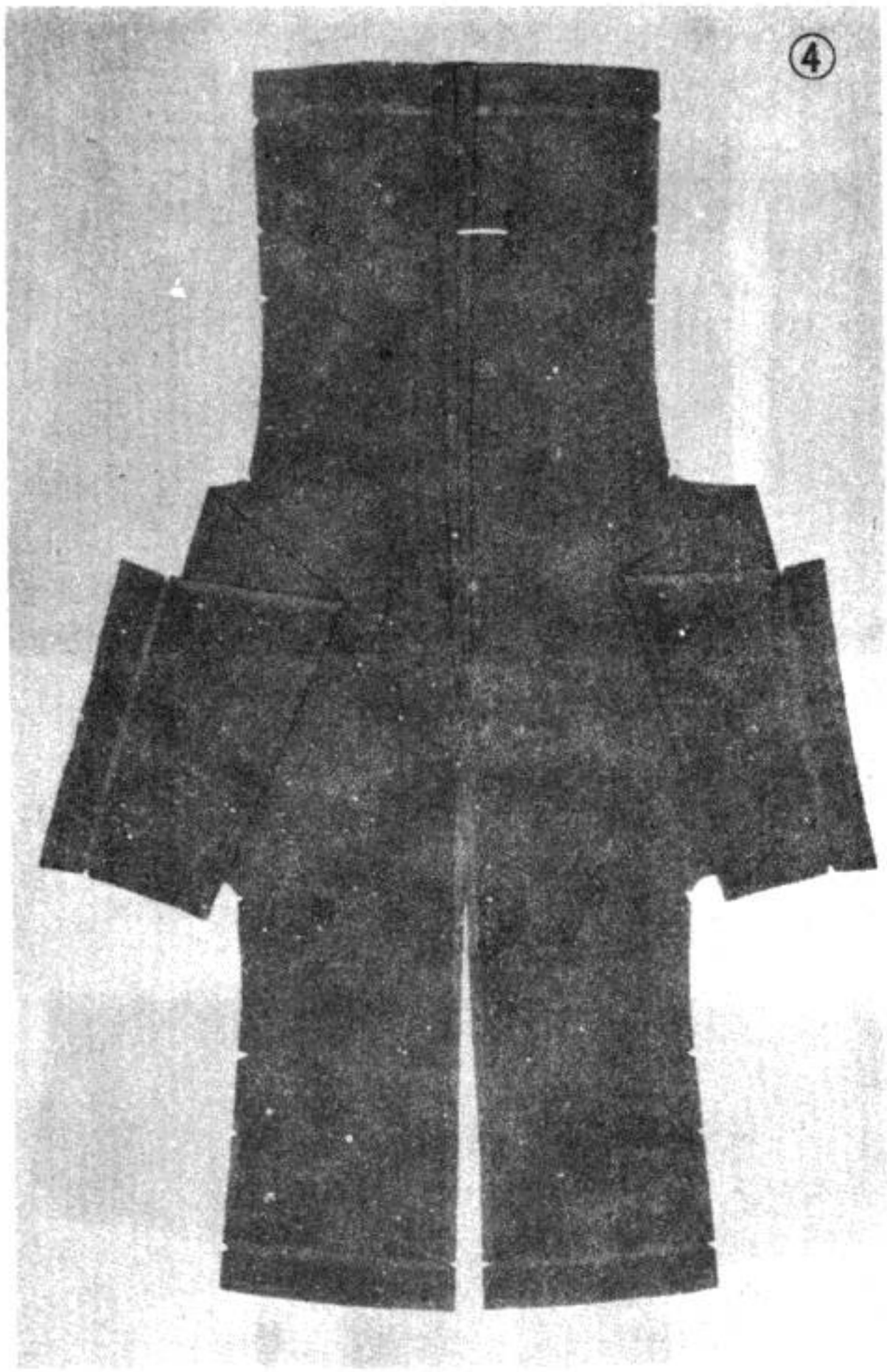
① 依照裁剪①圖在縫份上抹上15公分寬的漿糊。下襬、袖口和口袋以完成線爲中心，也抹上1.5公分寬的漿糊。上漿糊是爲使車縫或扣回縫份的工作容易做，也可因此增加製作完成時的美觀。上漿糊時注意布紋的方向，不要使之變形。

② 於漿糊自然乾燥後，用手或尺將漿糊刮掉，使之恢復布之柔軟度。此時也要注意布紋，要向縱與橫的方向刮漿糊。

③ 之後燙平。上漿糊之處都要如此處理。







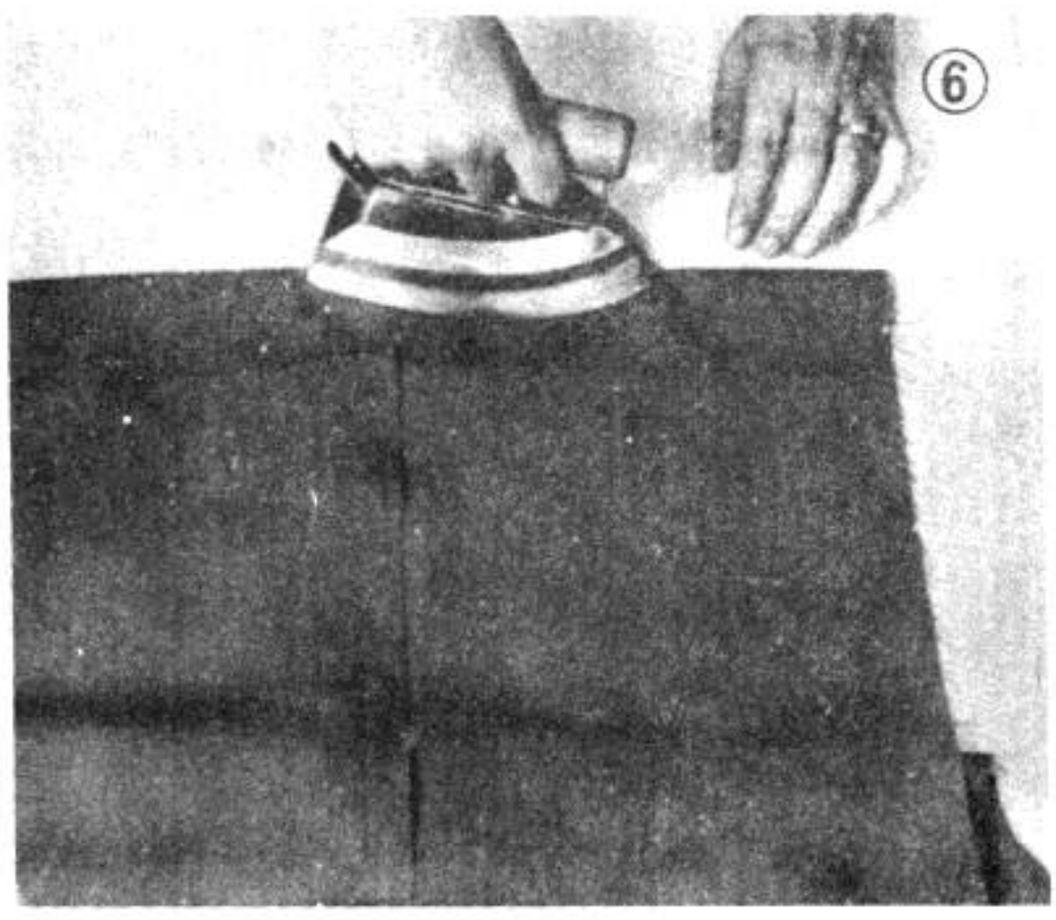


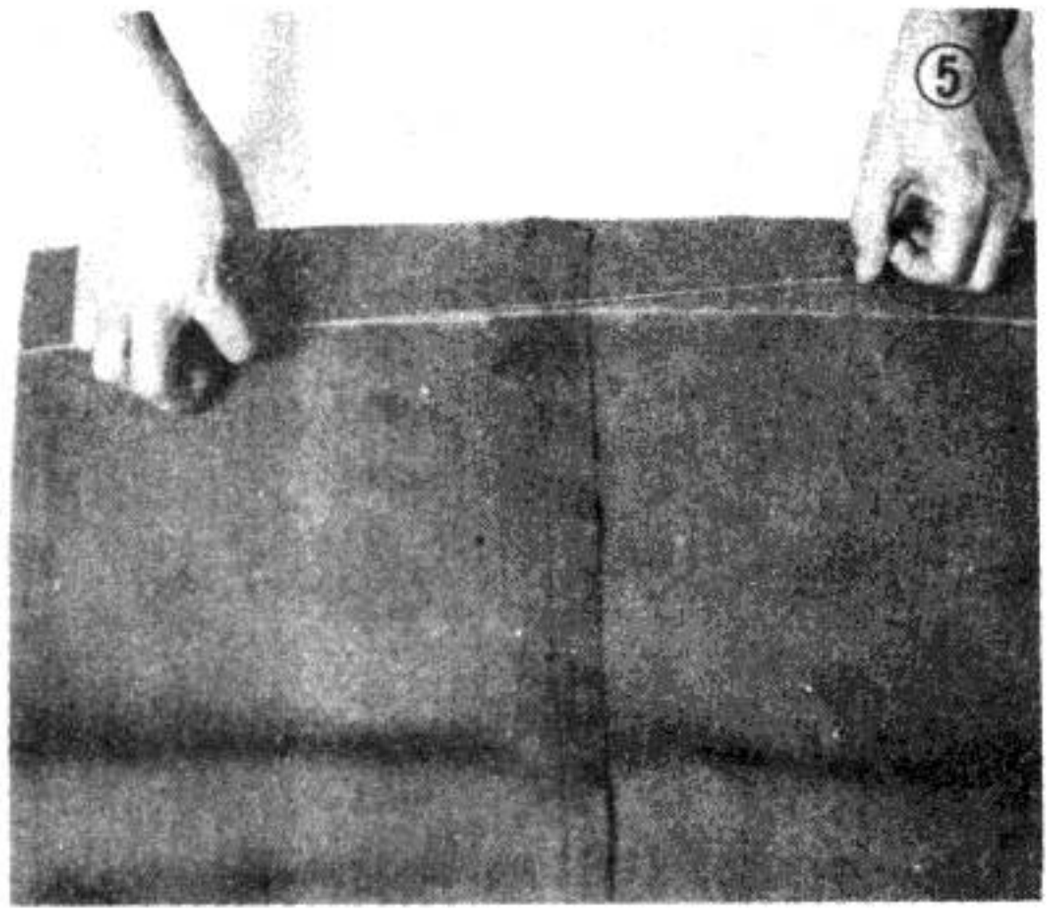
縫合後中心，處理下襬

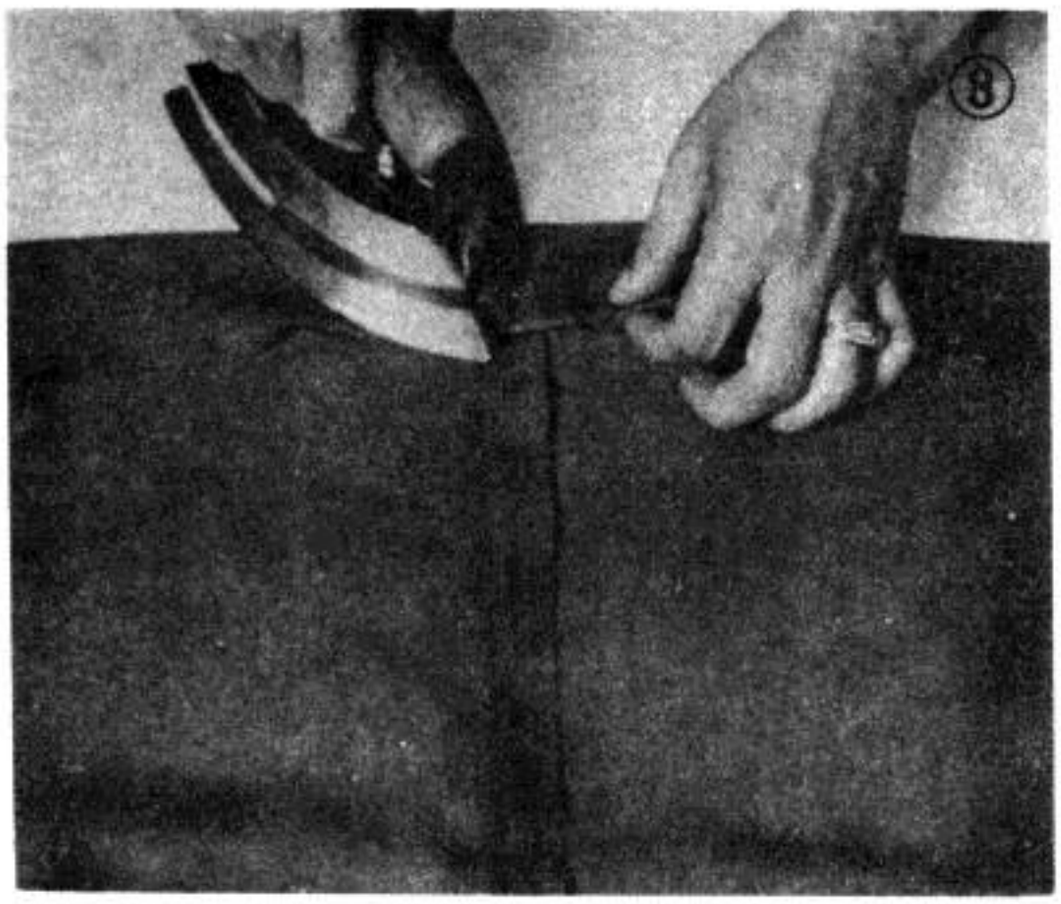
④ 車縫縫合後中心線，燙開縫份。

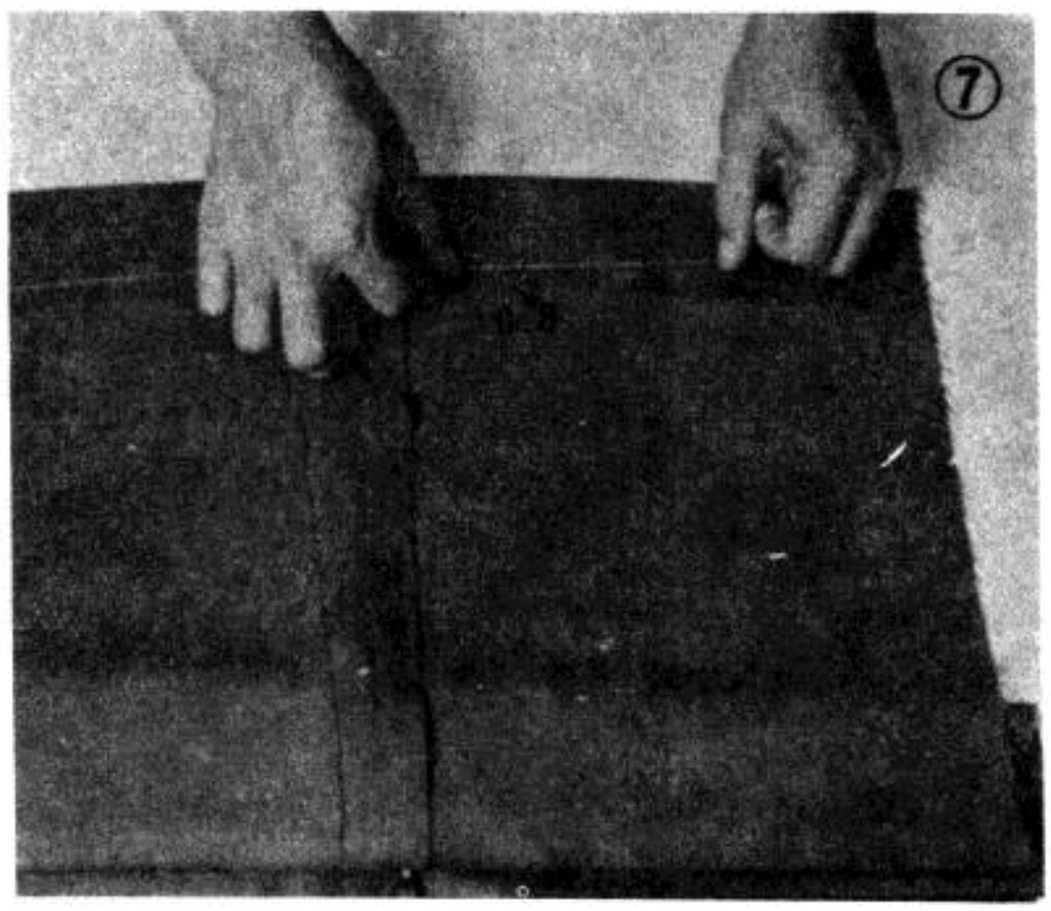
⑤ 在後身下襬完成線上，用水線做記號。

⑥ 按照水線做的記號線扣回縫份燙平。






⑧


⑦

⑦⑧ 在扣回縫份上離毛邊08公分處做上水線記號，將毛邊折進去，前衣身的下襬和袖口以同樣的方法處理。

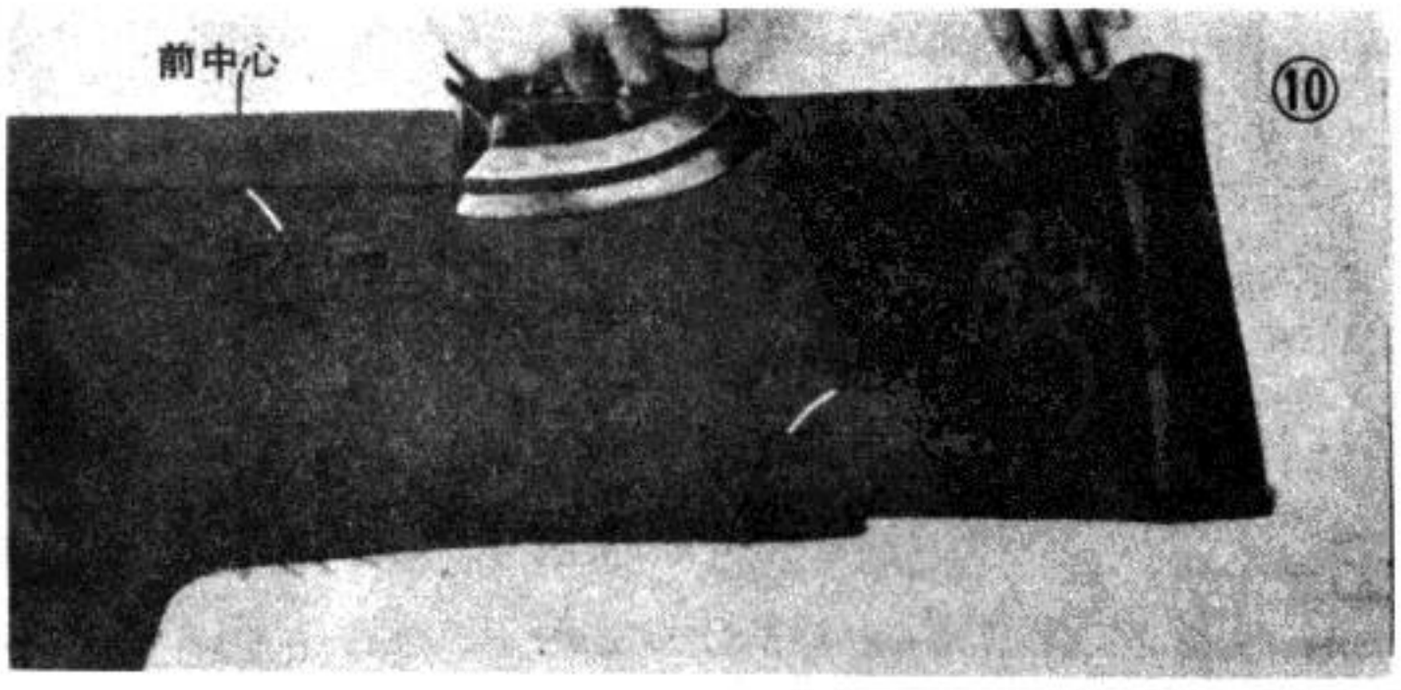
在前中心開襟處及開叉處加上貼邊

⑨ 車縫前中心及開叉處的貼邊，車縫時衣身向下由下襬的完成線開始至叉口止點處止，在貼邊上離毛邊08公分處車縫，叉口止點的縫份剪入缺口之後向反面扣回一公分燙平，前中心也扣回一公分燙平。

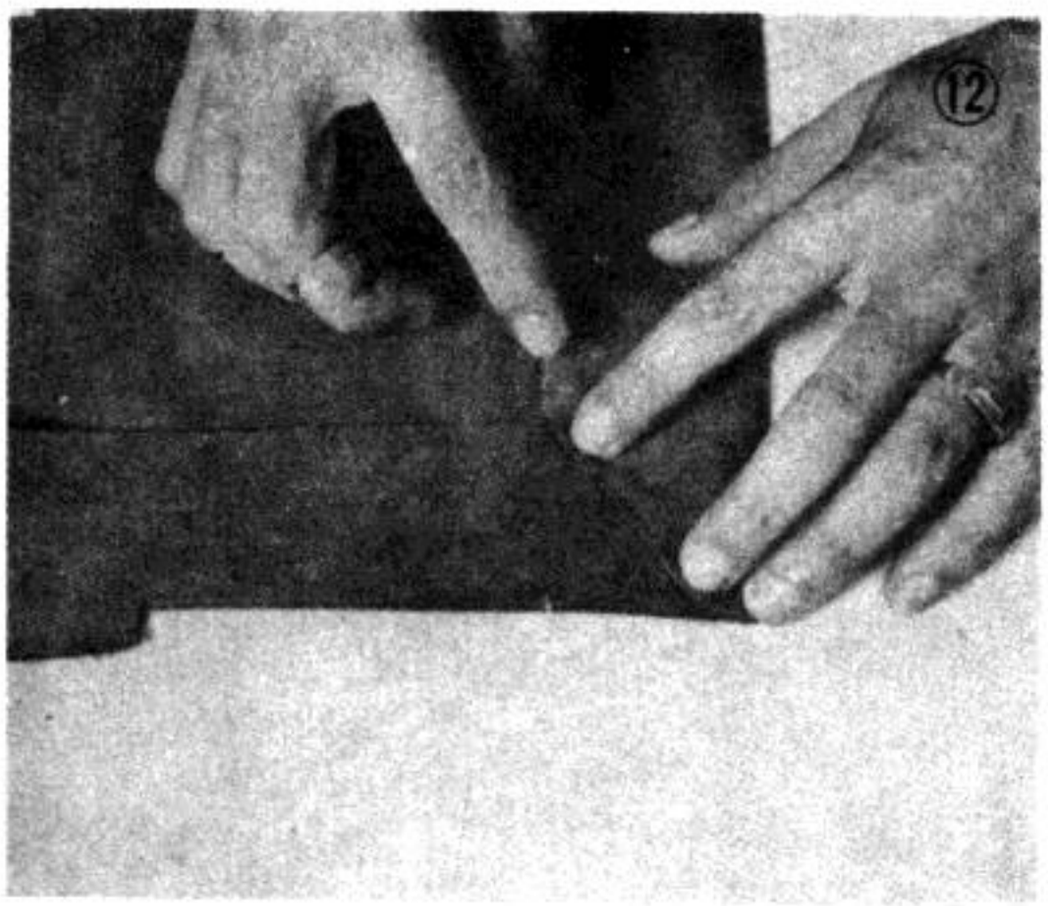


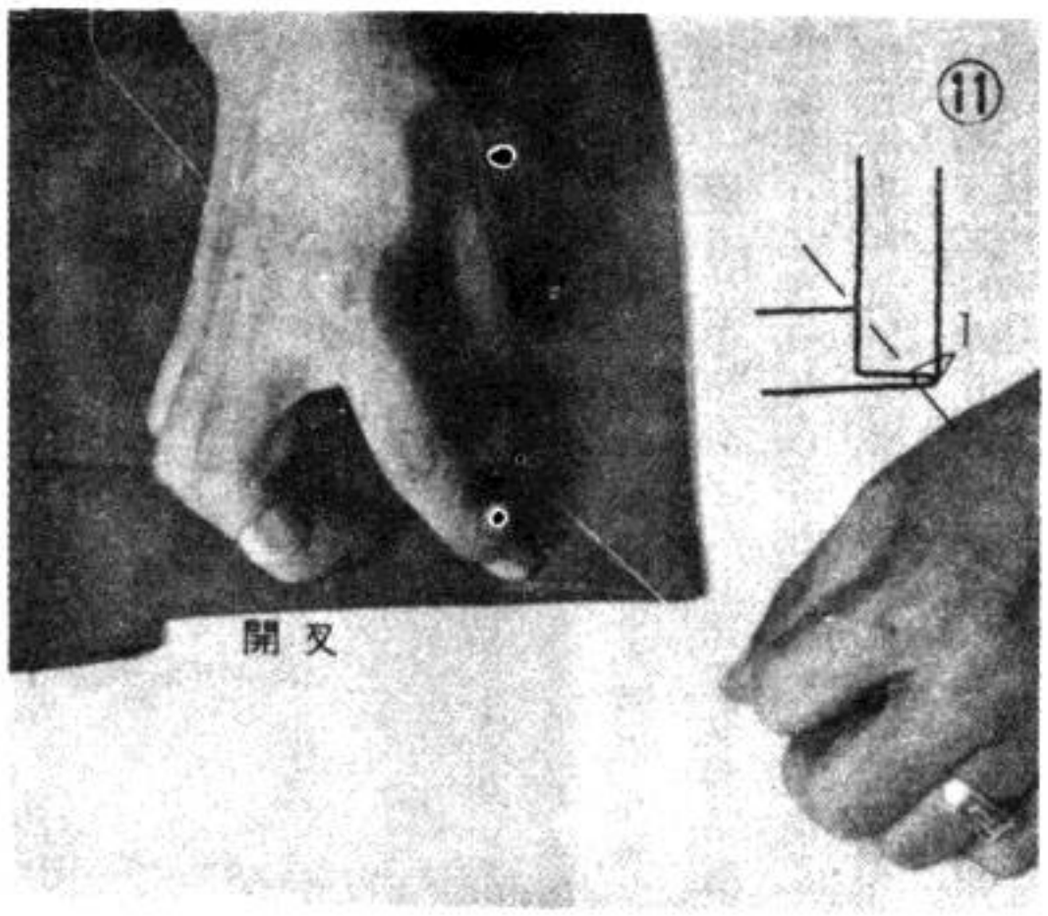
⑨

⑩ 將開叉處貼邊翻回裡面燙平之後毛邊一邊折入0.7公分的縫份，前中心的貼邊也翻回燙平，將毛邊折入一公分的縫份。



⑩



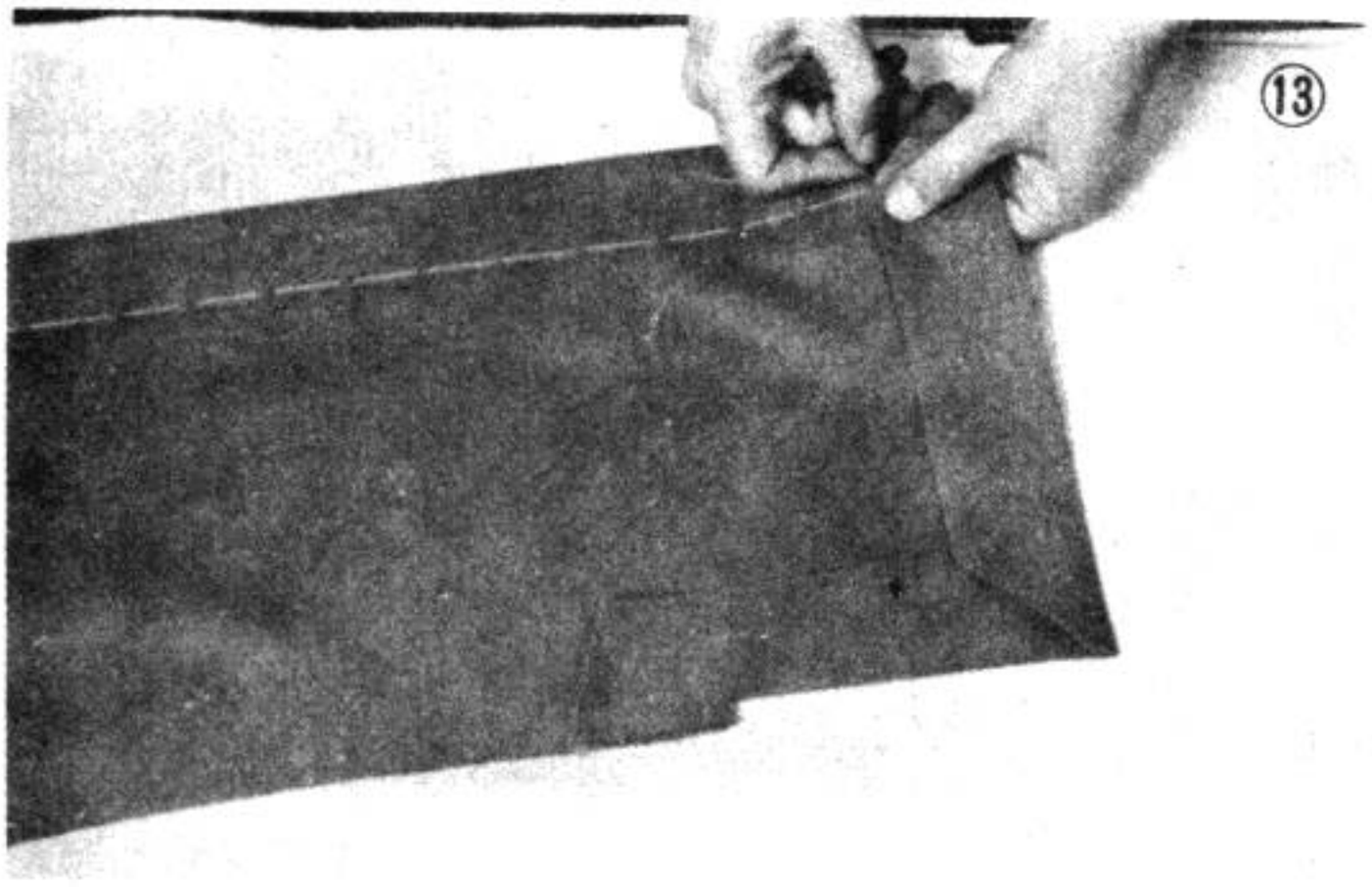


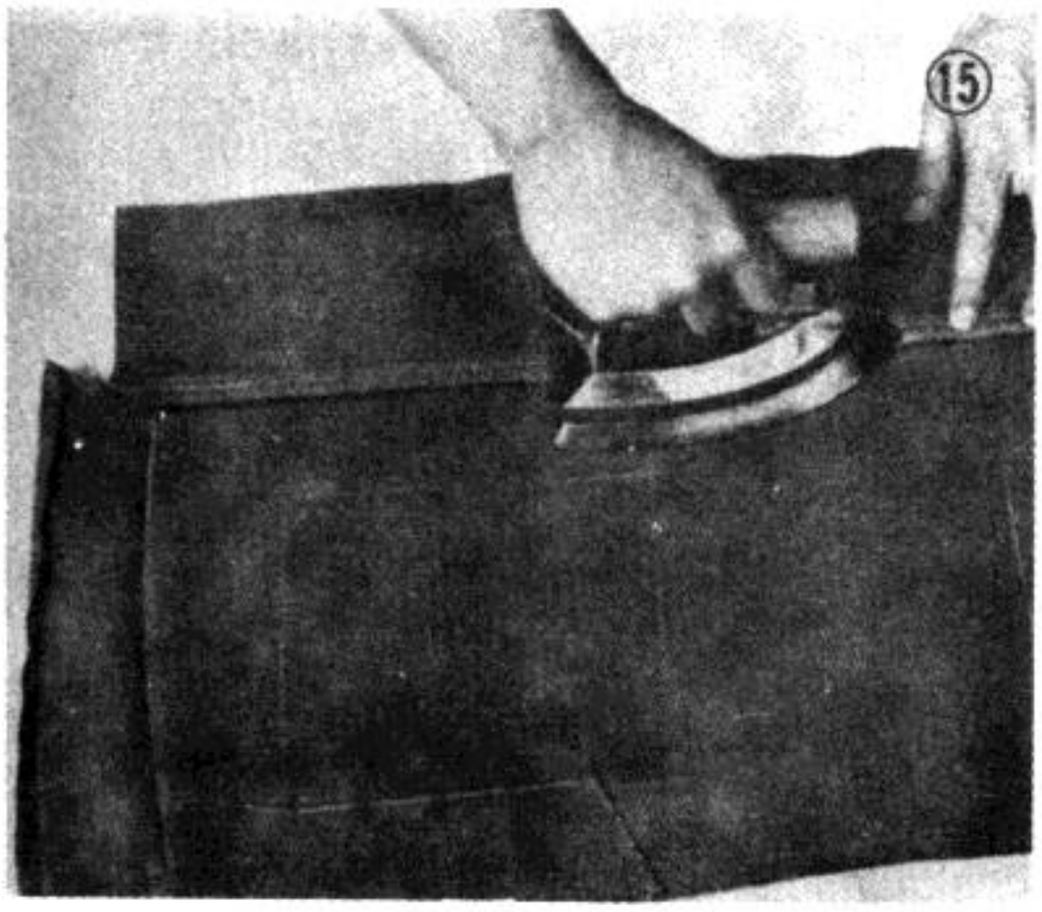
處理下襬之角度

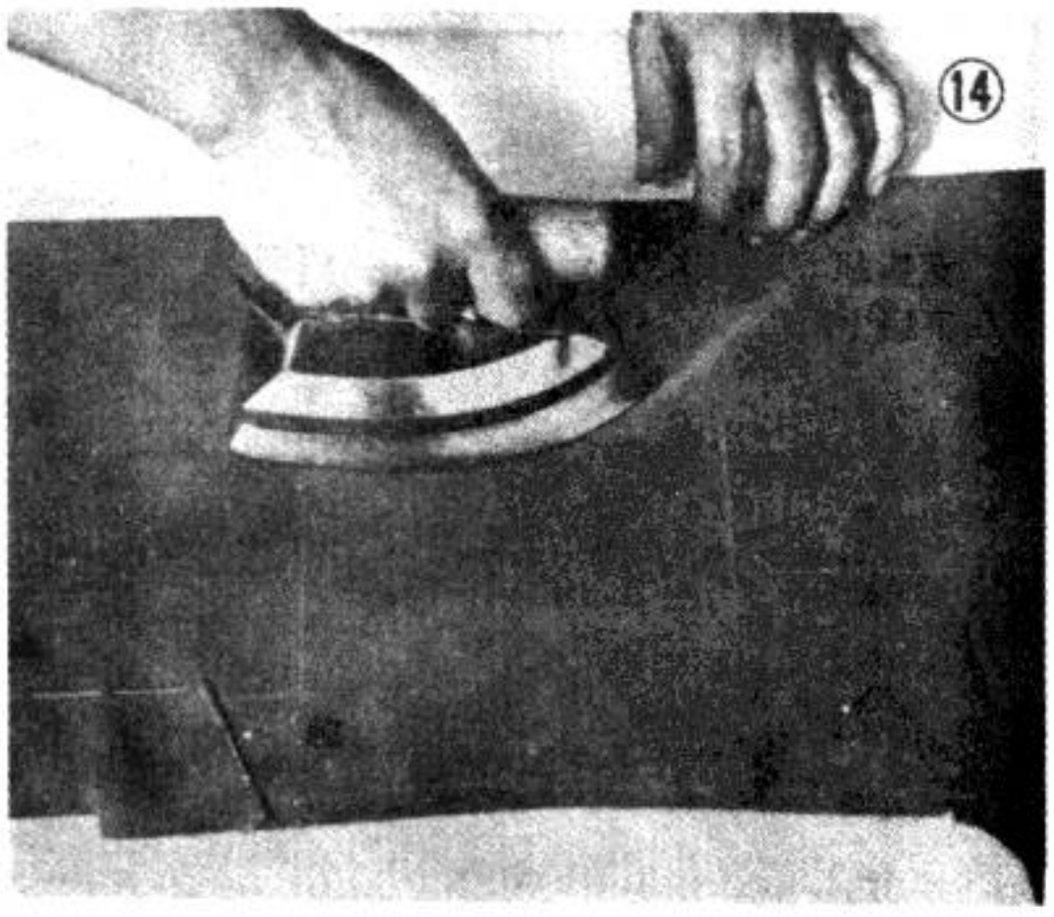
⑪⑫ 下襬角度之處理在衣身的衣角處折好貼邊和開叉的貼邊，將下襬的縫份折上，角度處以斜線折進，摺入時，離轉角端點上一公分處摺成一斜角燙平，如圖所示（如此角度才不會太厚）。

⑬ 在前身貼邊上以疏縫固定一道。

⑭⑮ 右邊因有連小襟之故，貼邊較寬，首

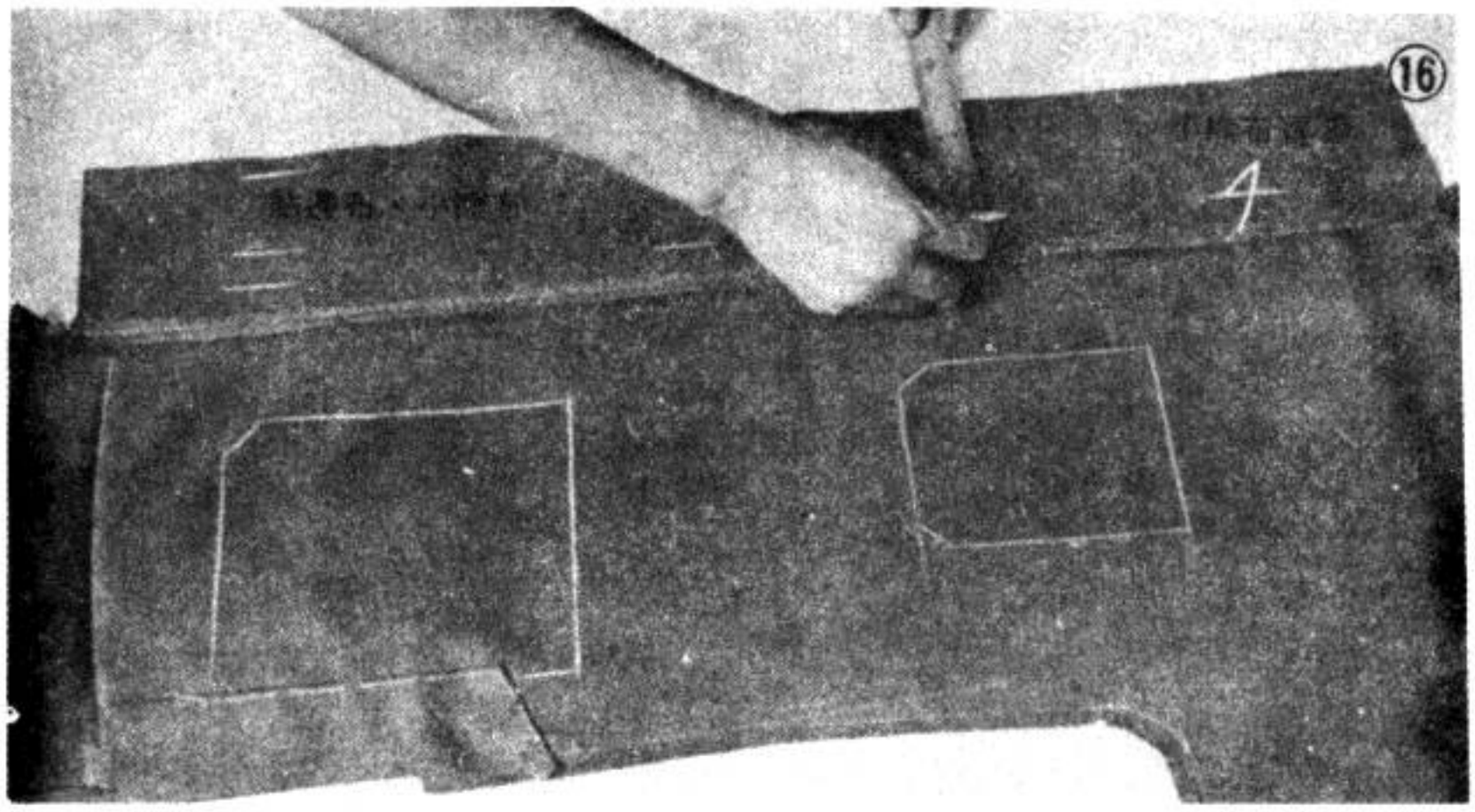


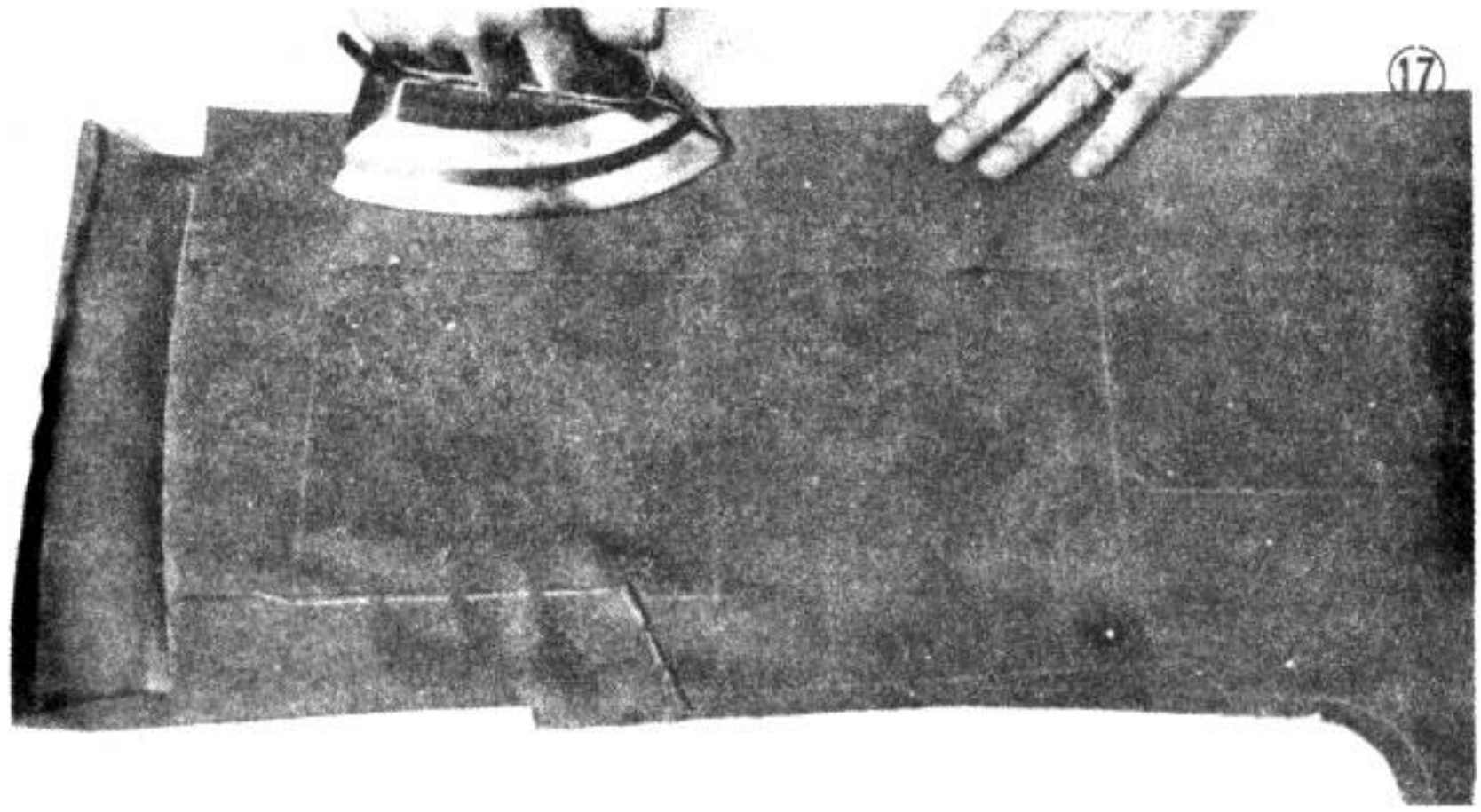




先將在⑨多摺進的0.2公分的摺痕翻開燙平。

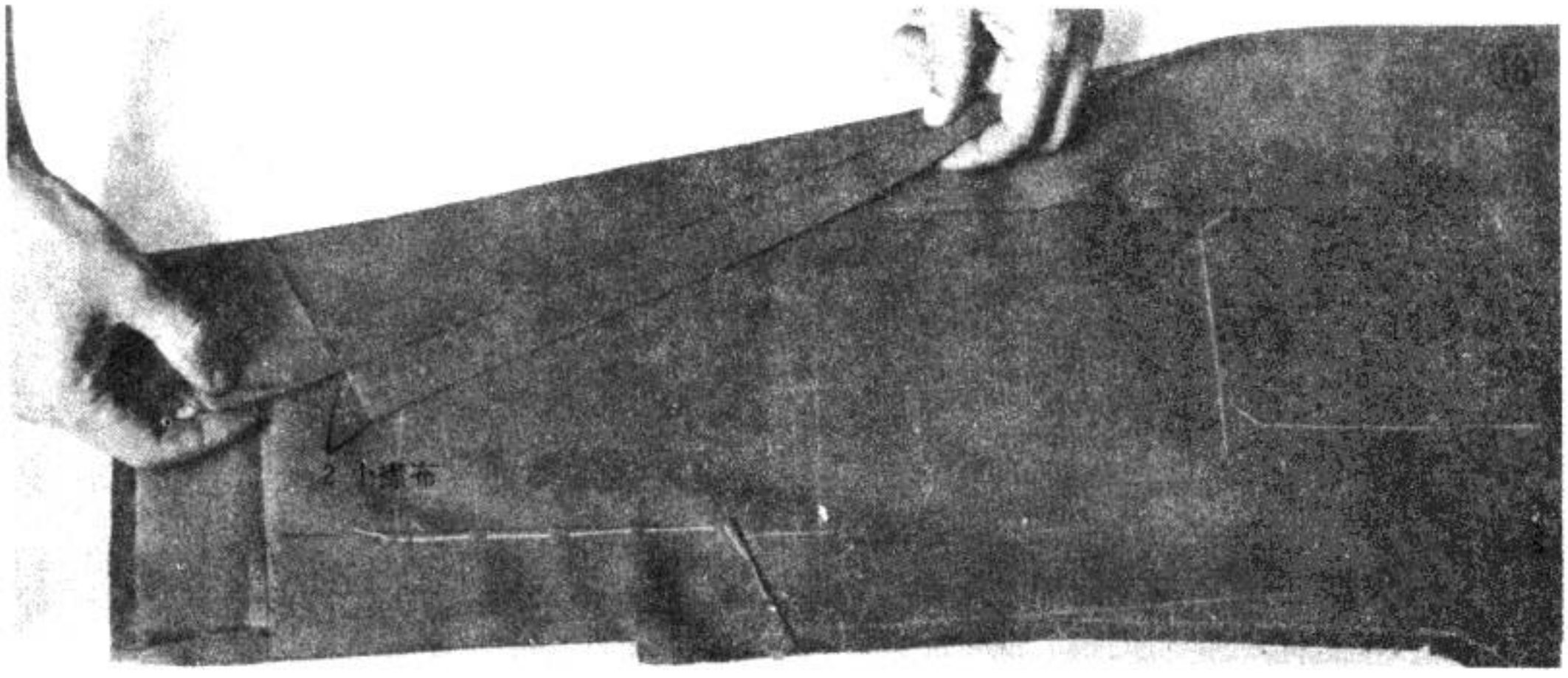
⑯⑰ 量出左襟貼邊之寬度比較右邊貼邊之寬度，右邊多出的部份即爲小襟的寬度，在小襟中心線上做記號用燙斗扣回燙平，同時扣回小襟下端的縫份也扣回燙平。

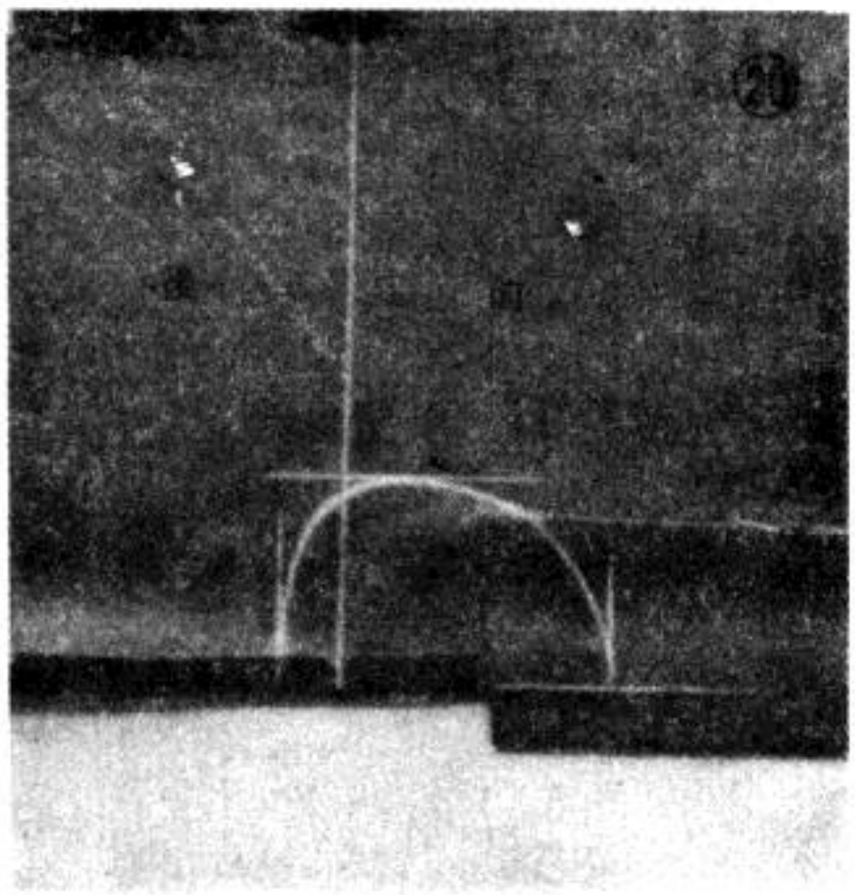




⑱ 翻出小襟寬二公分之圖。

⑲ 下襬角度的作法與⑪～⑬同。袖口與後身的下襬，只扣回縫份暫不需疏縫，待下襬縫份。







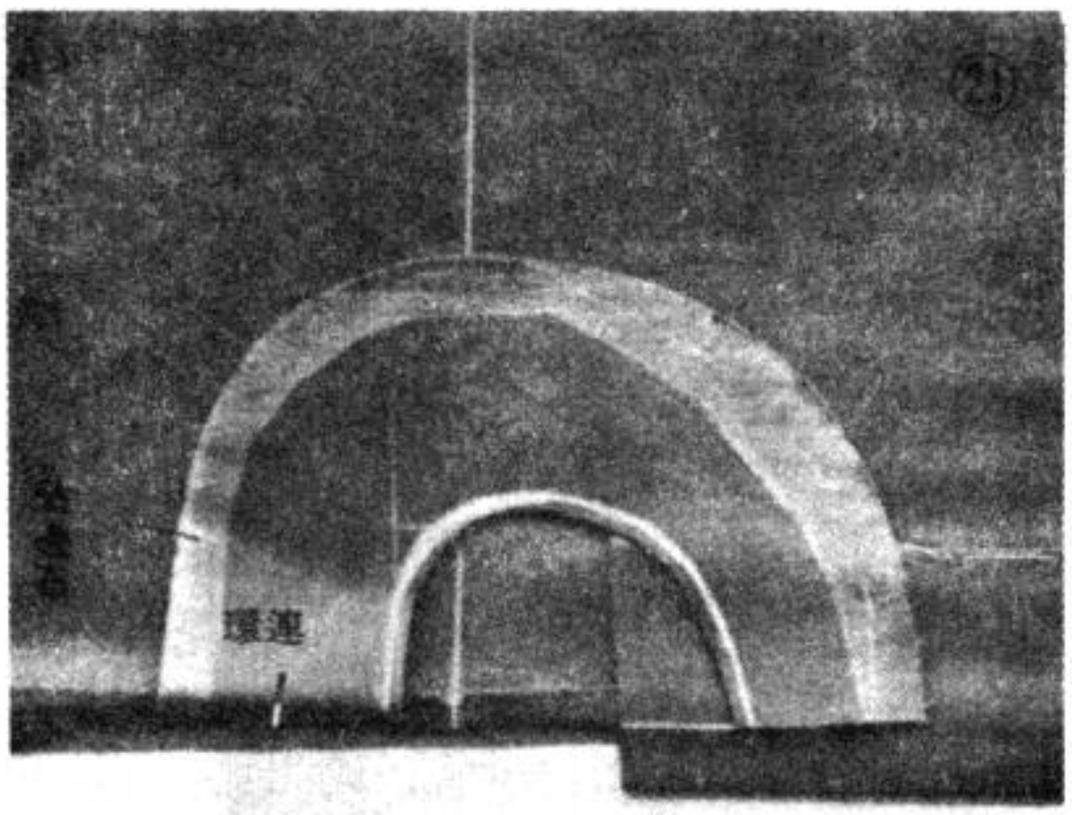
縫合脇邊之貼邊時，同時疏縫即可。

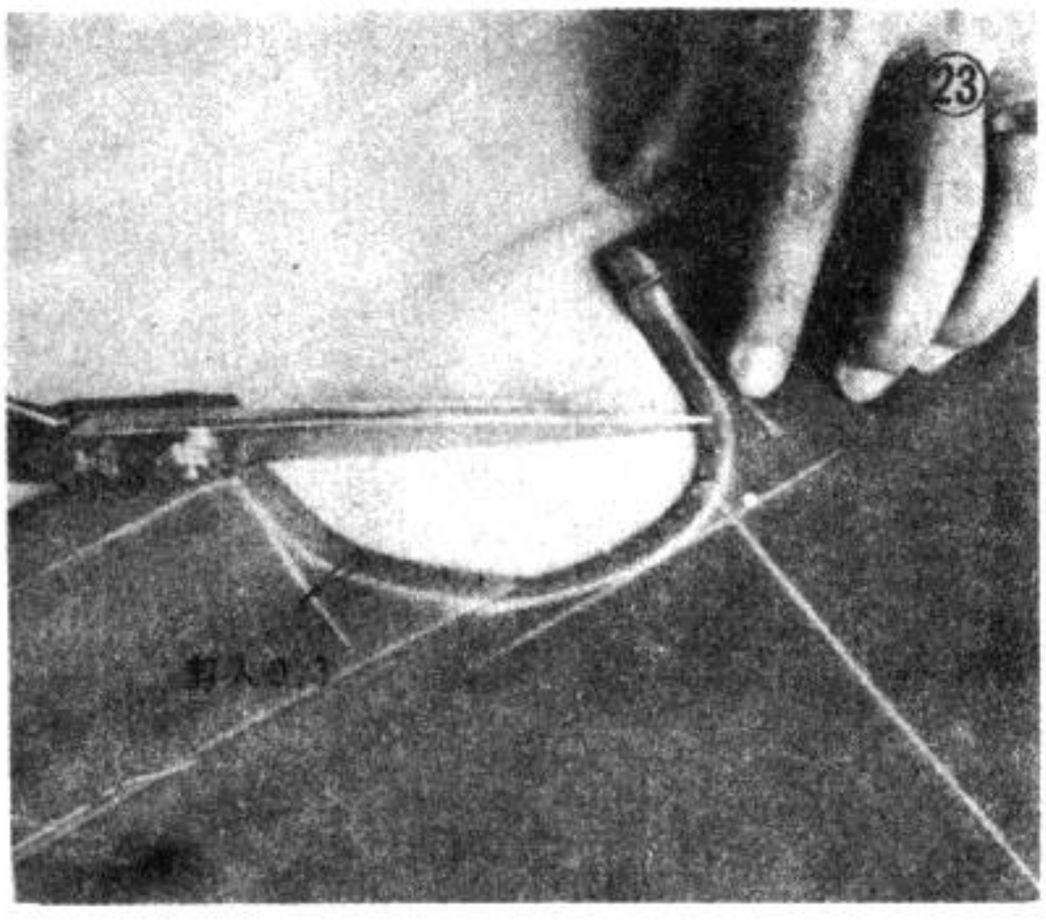
處理領圈

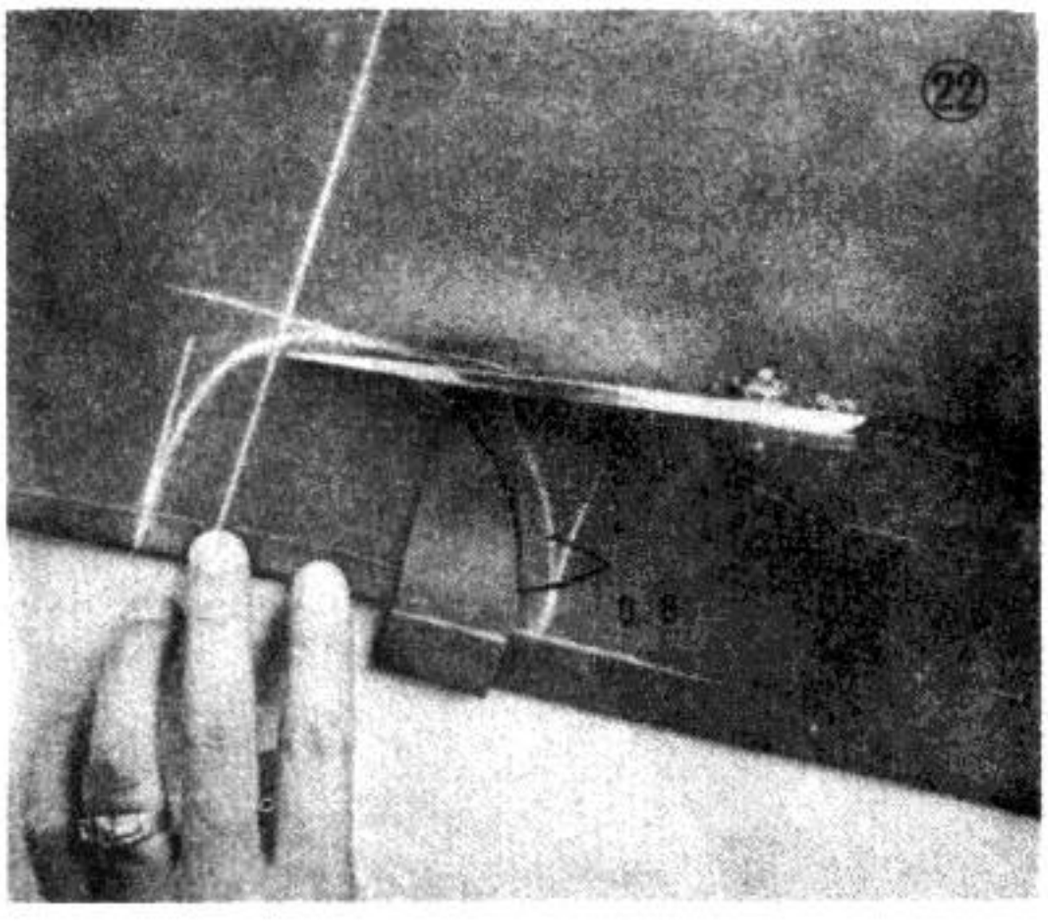
⑳ 對齊前後中心線擺平衣身，在反面繪出領圈，領圈尺寸要比領長的尺寸長0.5公分。

㉑ 領圈的貼邊對準開領圈的位置，在其上畫出領圈線的記號之後，加上0.8公分的縫份裁剪下，對齊衣身，剪開前中心。

㉒㉓ 衣身的領圈留0.8公分的縫份，在縫份上剪0.3公分的缺口，如此較易折回。



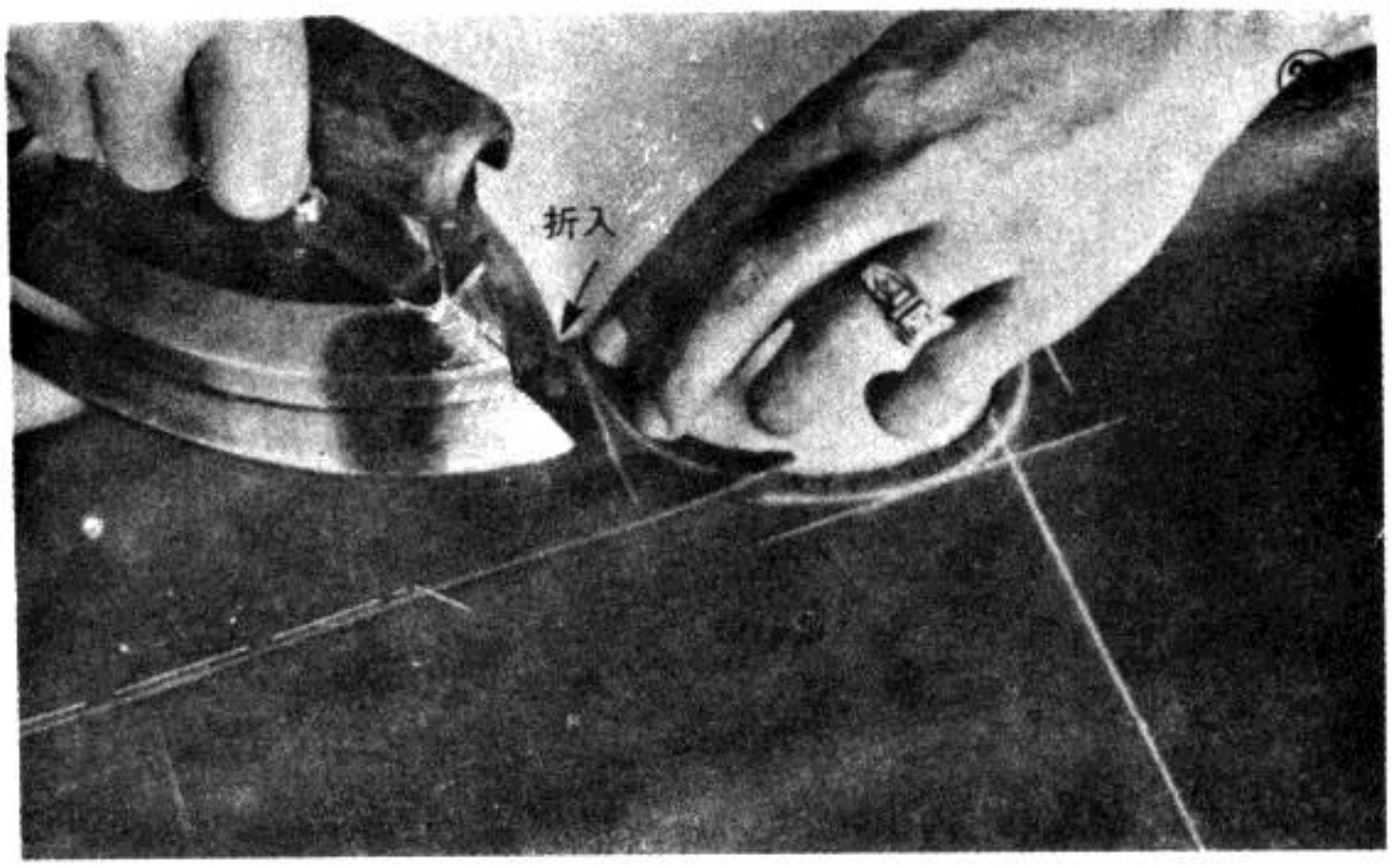


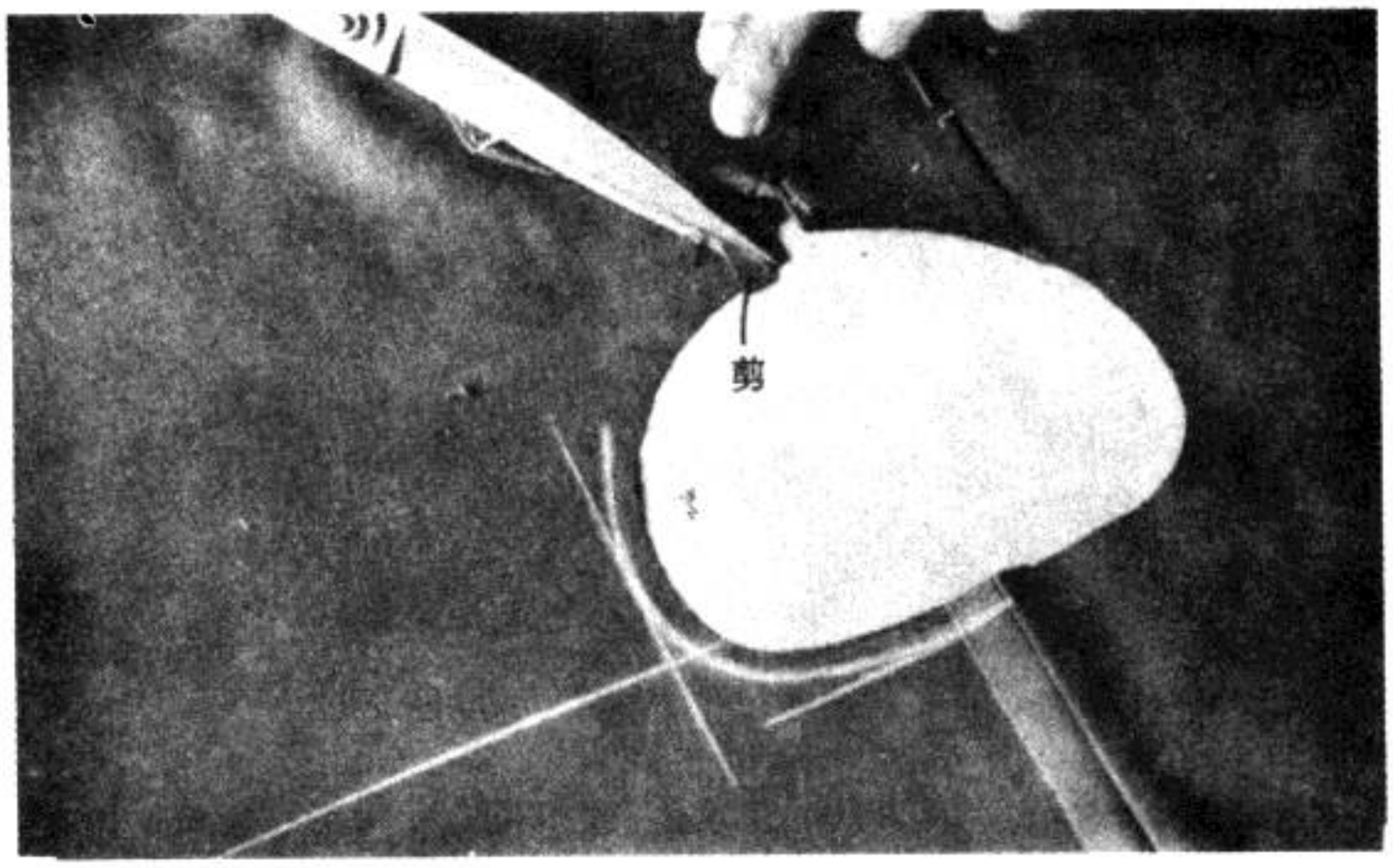


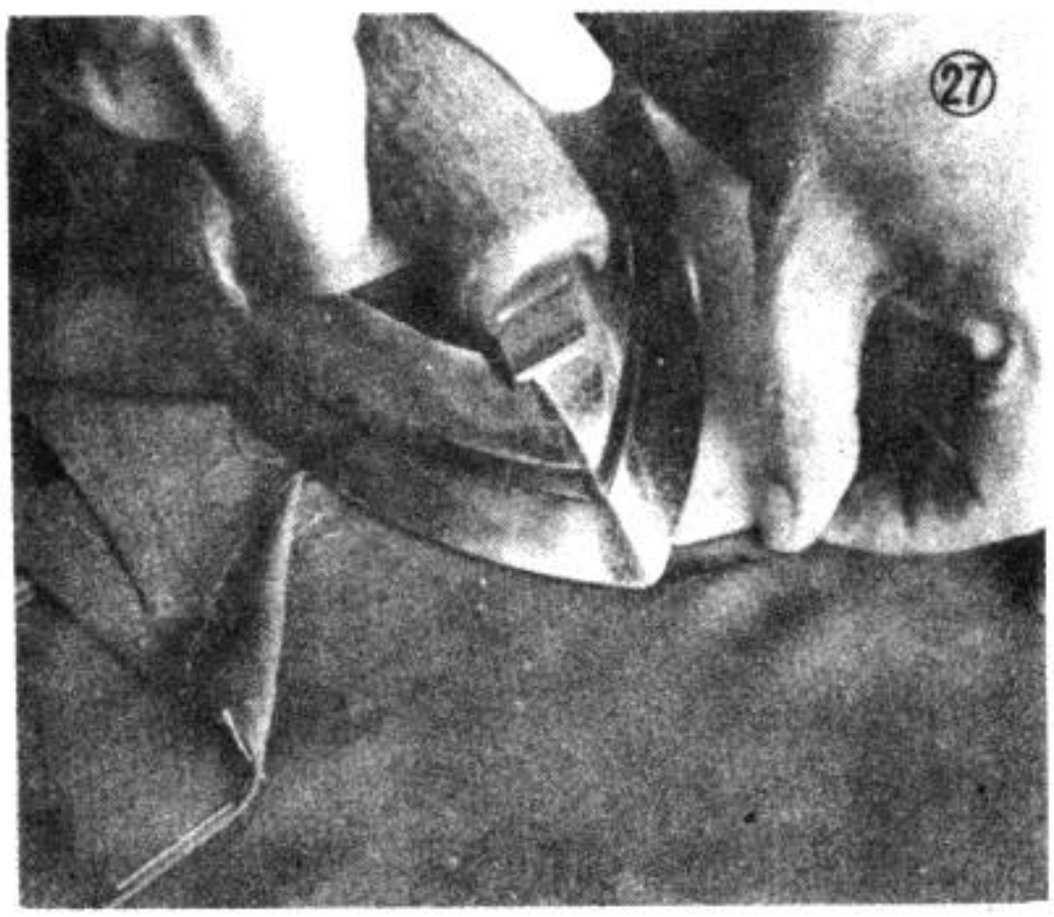
㉔ 扣回小襟上端的縫份之後燙平，扣回時需在前中心貼邊上端剪入缺口，如圖所示。

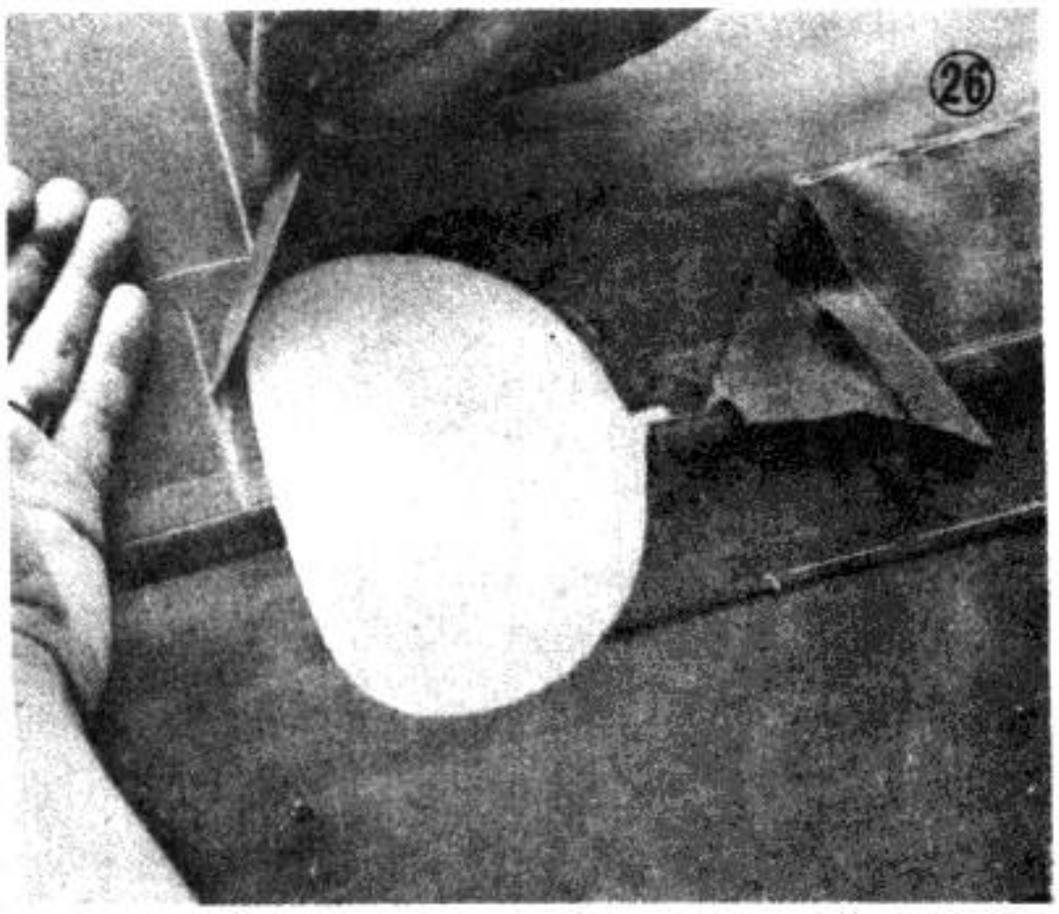


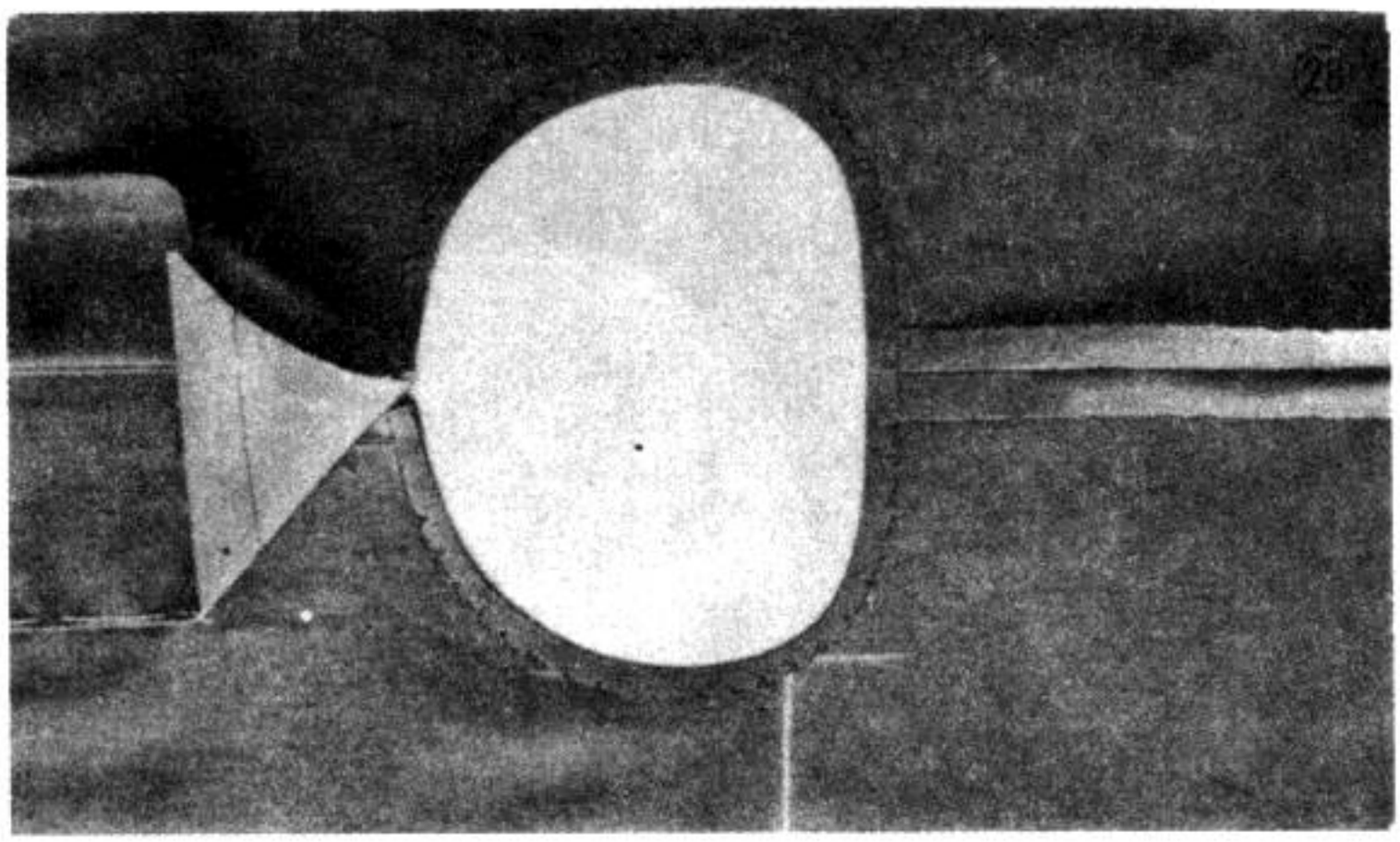
㉕ 翻開小襟的貼邊布將領圈前端多餘的











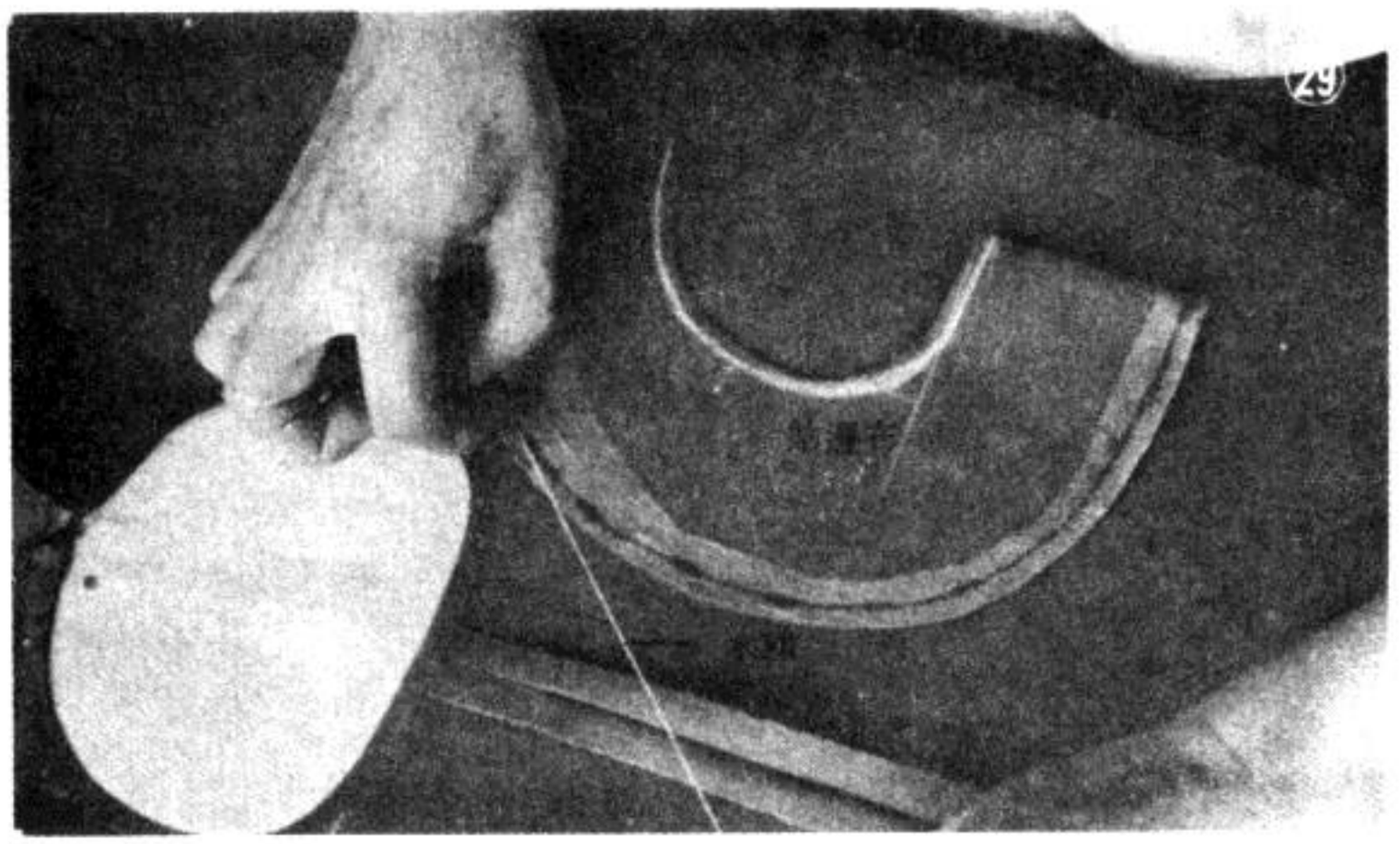
份量剪掉，以免太厚。

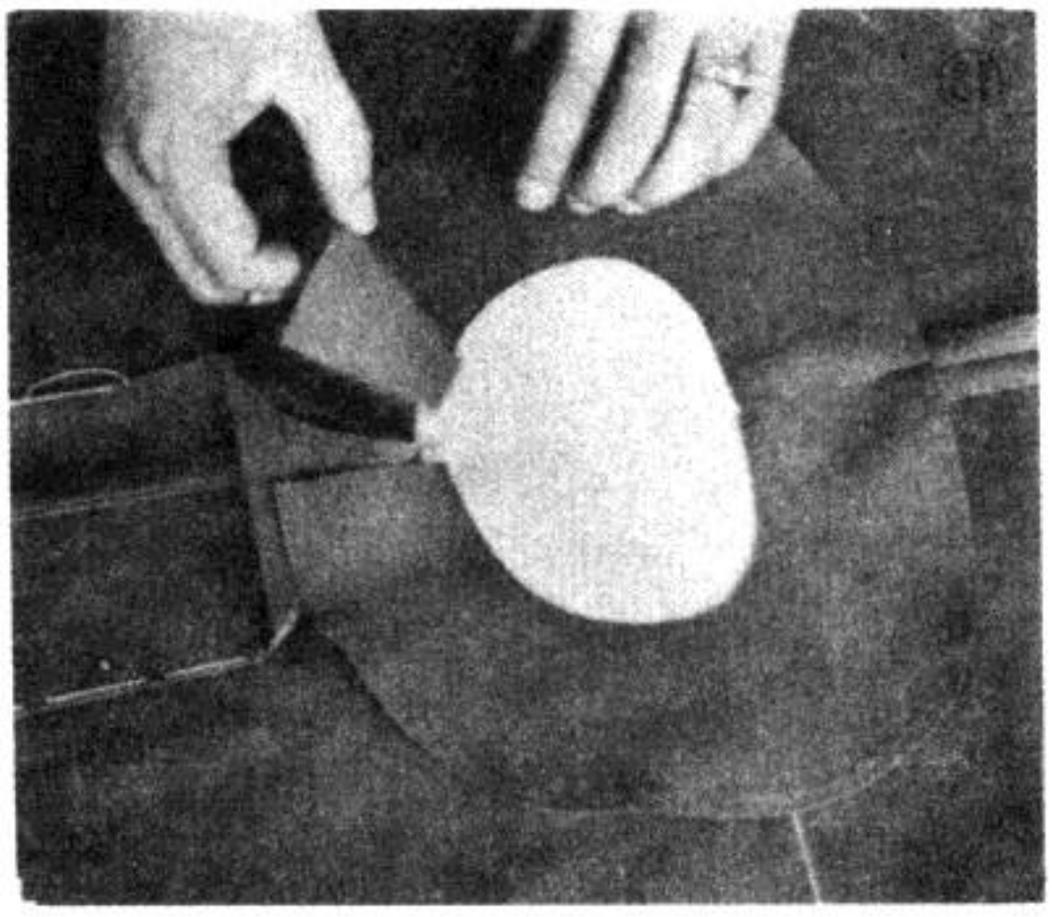
㉖㉗ 在領圈縫份上抹上漿糊，按實線扣回領圈縫份並燙平。

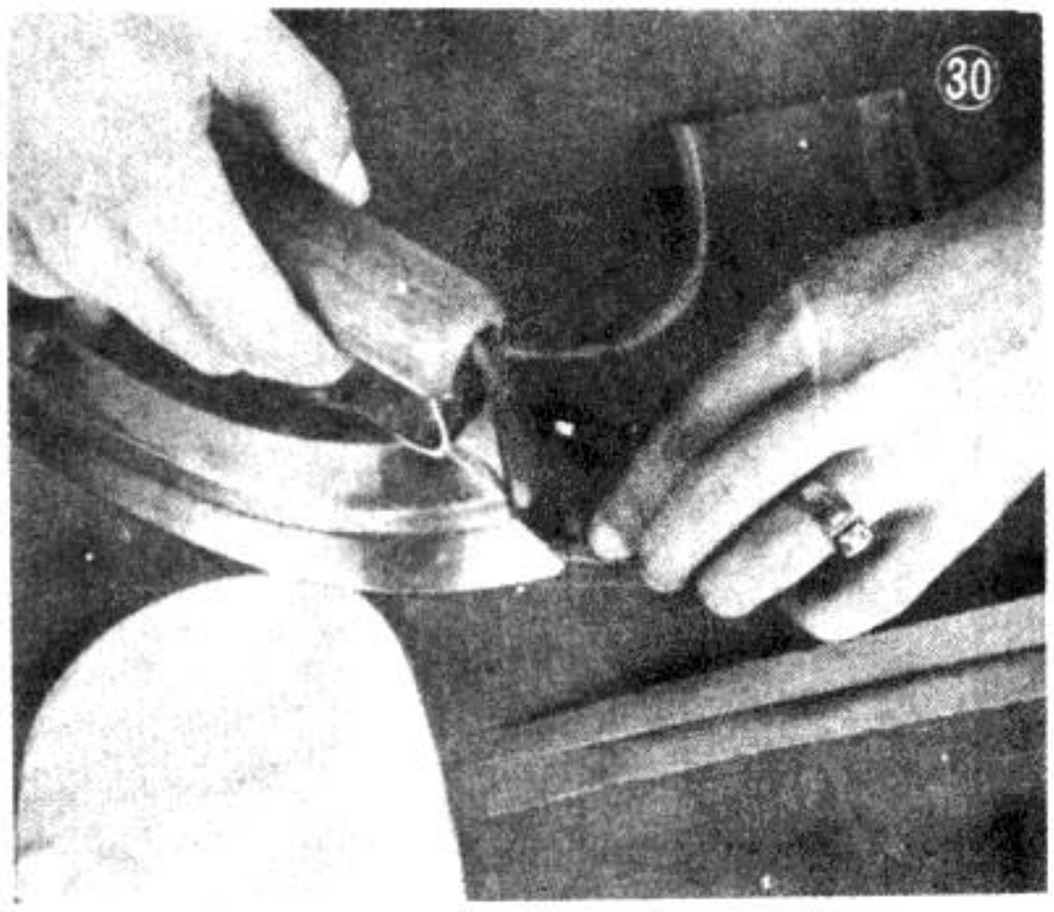
㉘ 扣回領圈時必須將前中心上端之貼邊翻開。

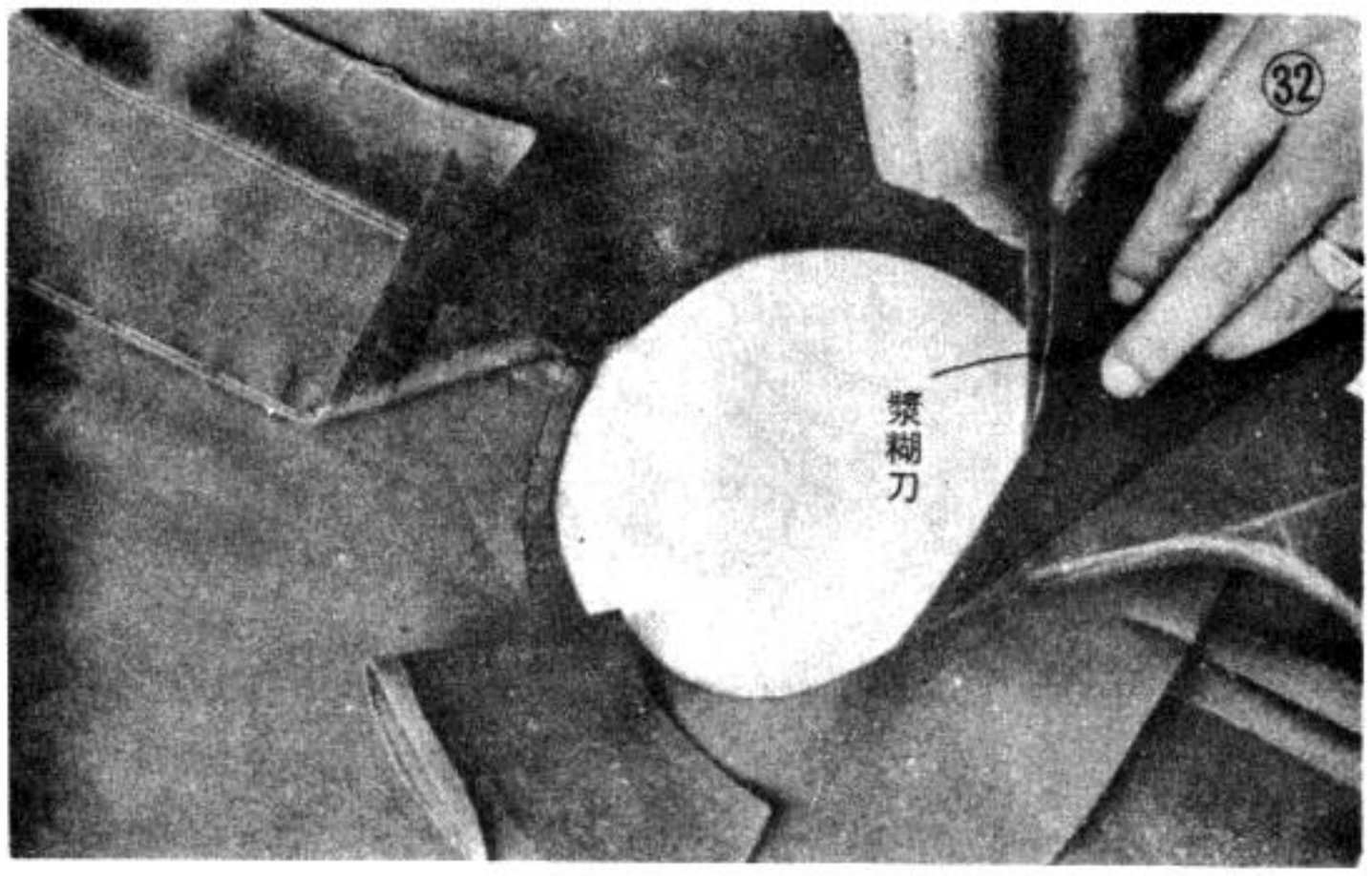
㉙㉚ 在領圈貼邊之外圍實線上，用水線做記號幷按記號扣回燙平，暫不打開，先折回一半再翻過來將已扣回另一半對齊折回，左右即可整齊。

㉛ 貼邊布對齊衣身的領圈。



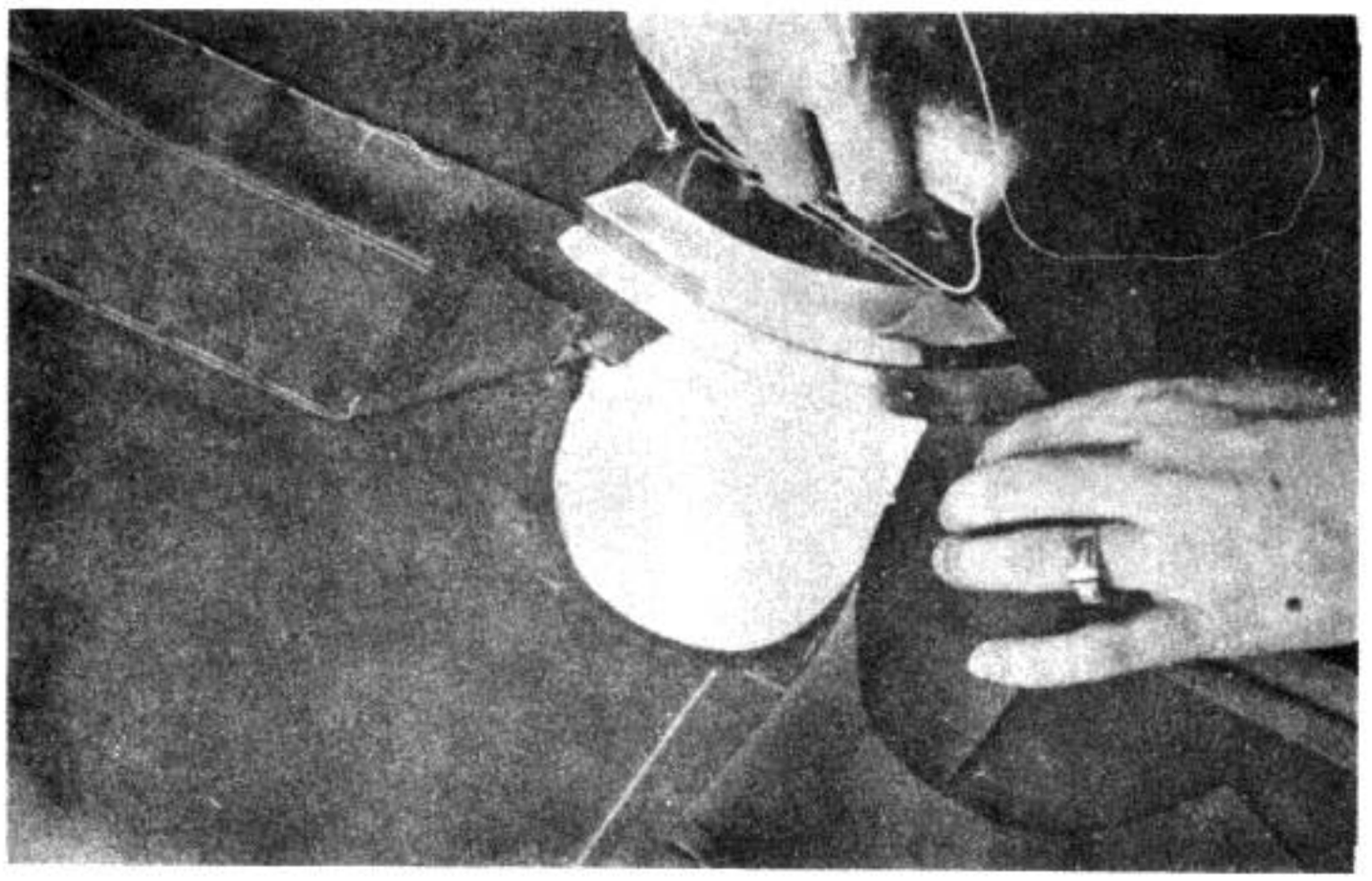






㉜㉝ 爲使領圈貼邊整齊，可對準後中心慢慢的翻開，在摺好的領圈縫份上抹上漿糊，燙平，已翻開的前襟貼邊，按原來的位置置於其上。

㉞㉟ 用疏縫固定領圈貼邊的外圍，之後剪掉領圈貼邊與前端貼邊重疊之處，如圖所示。

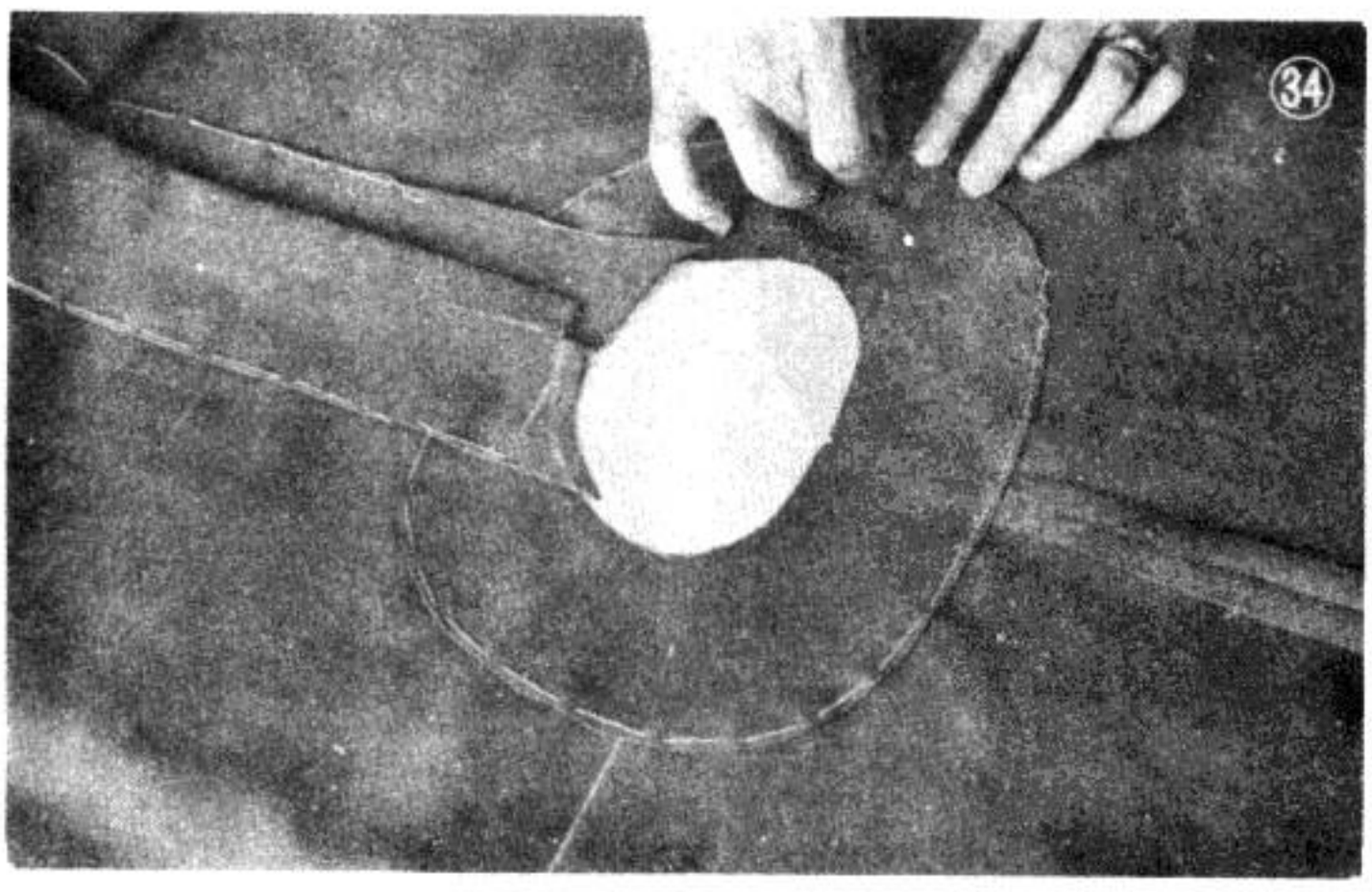


㊱ 由正面看到的領圈貼邊之縫份。

製作口袋

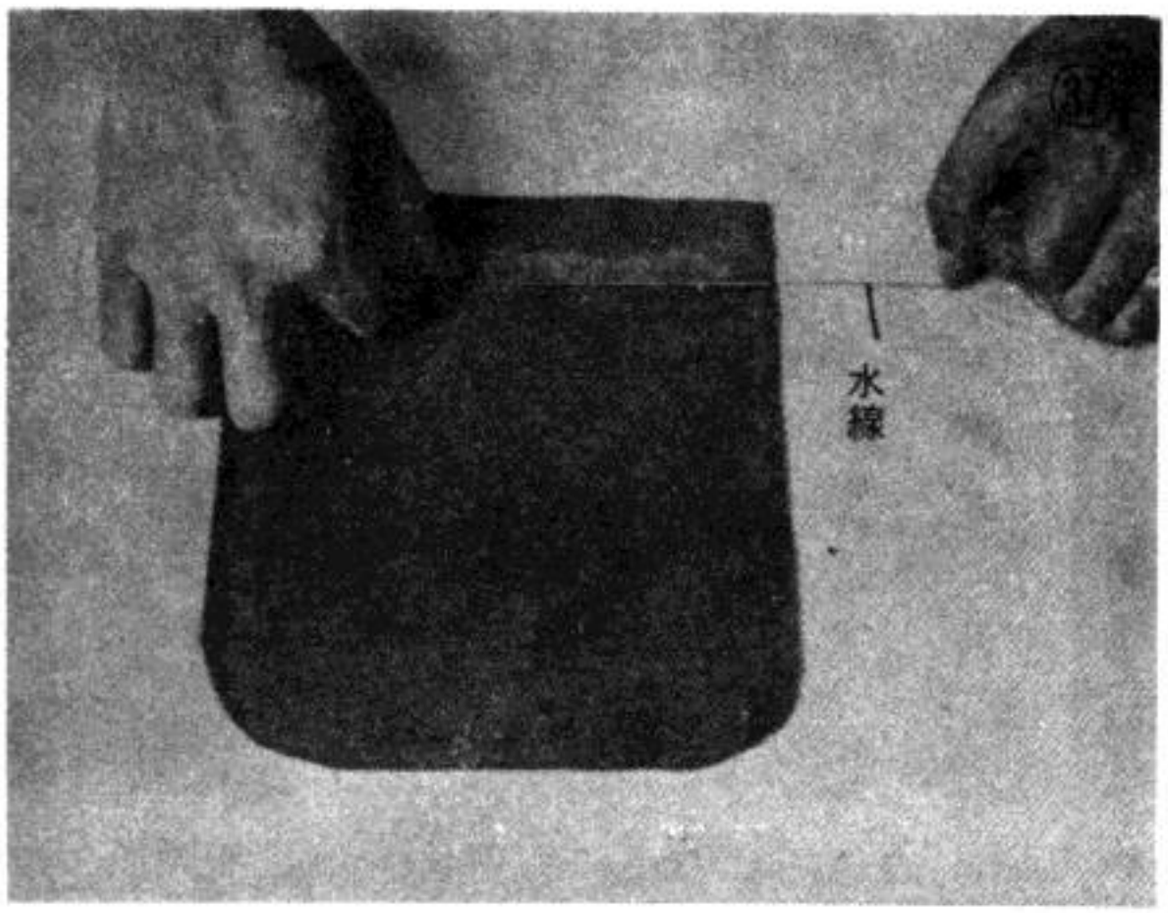
作左右口袋和胸部口袋。必須先用手縫固定在衣身上，所以要先折好口袋周圍之縫份。

㊲㊳ 將袋口裡側的縫份上，用水線作上記號摺入，燙平，用疏縫固定。

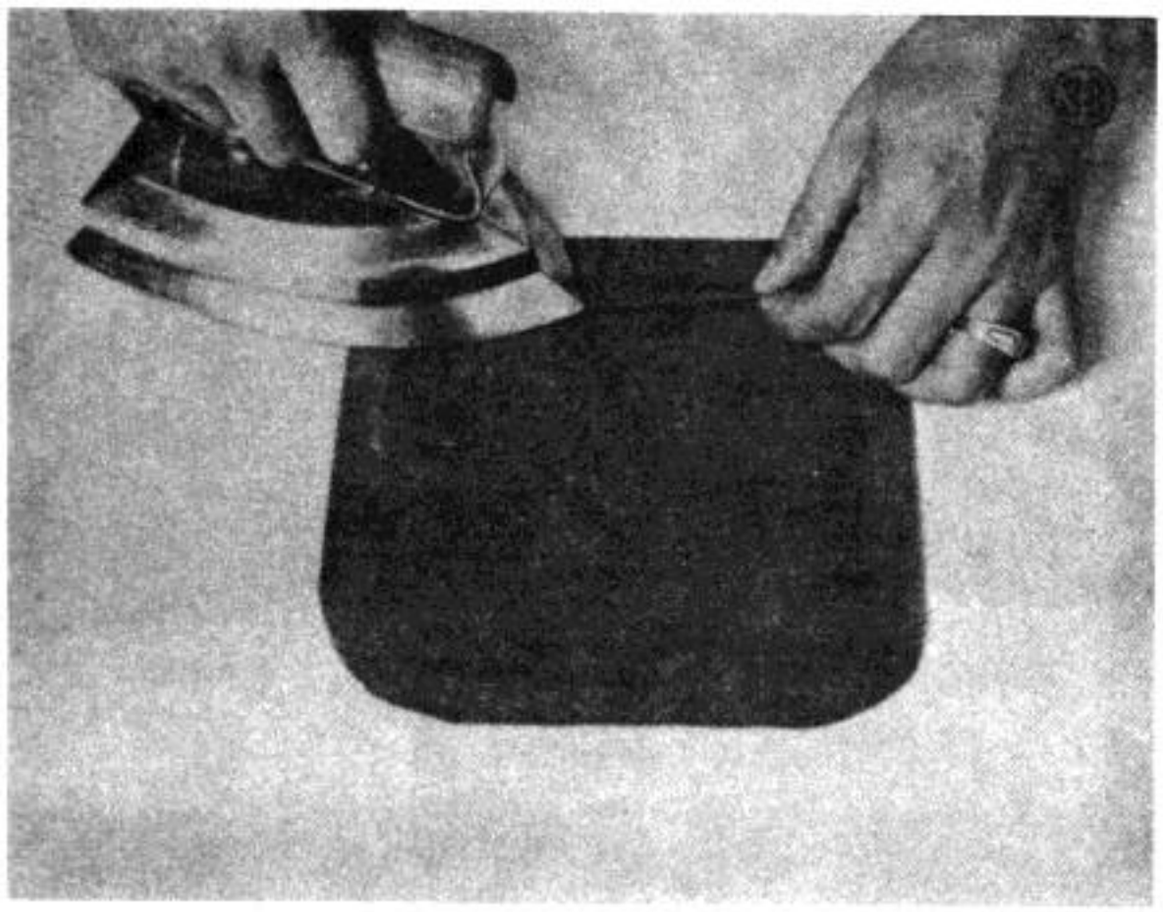




㉟

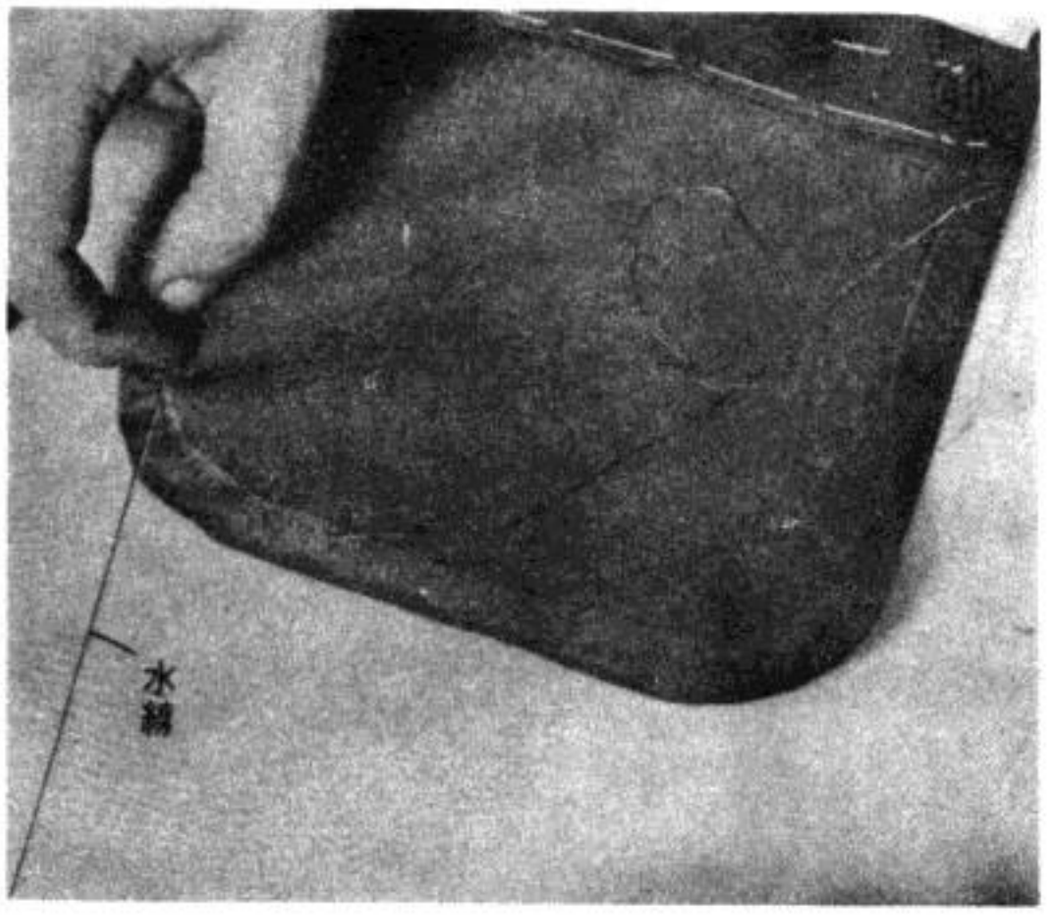


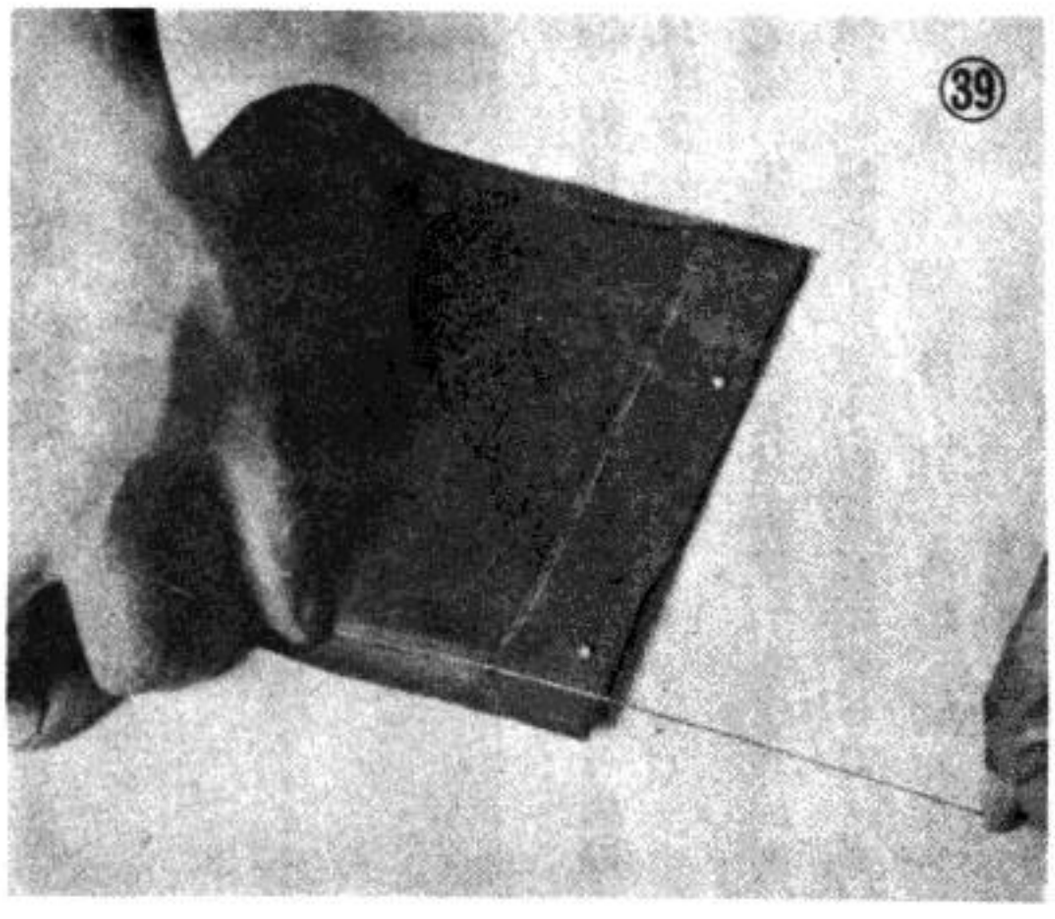


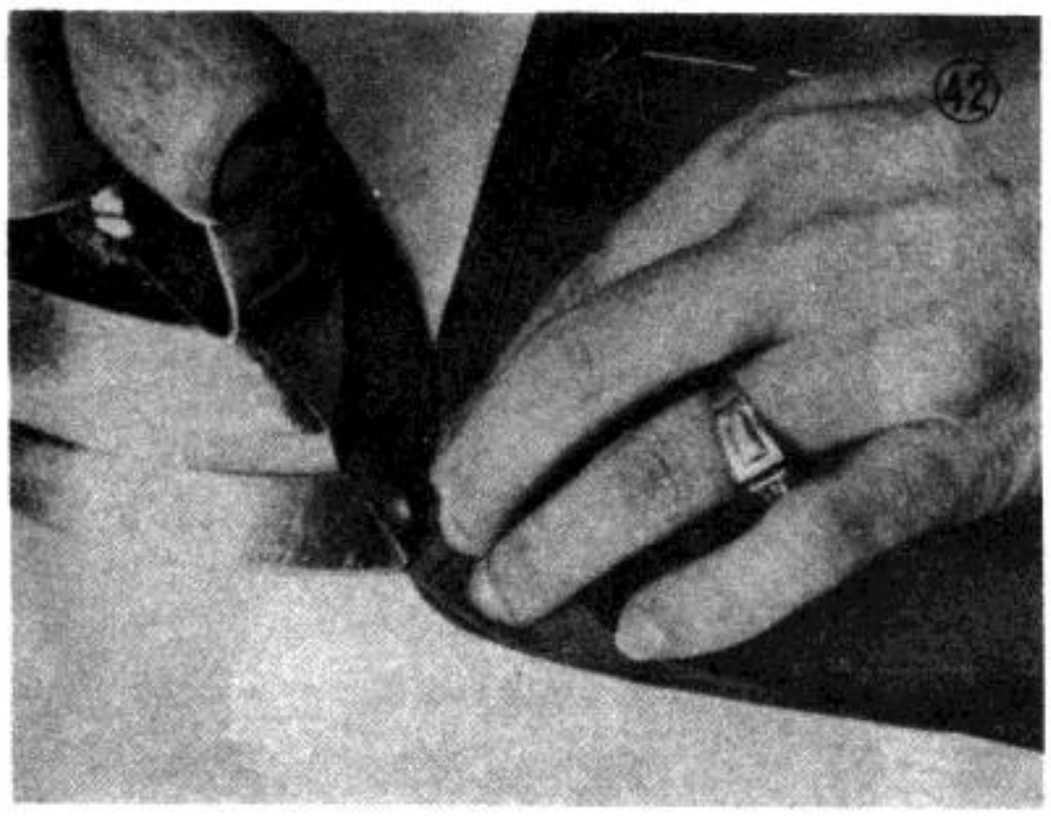


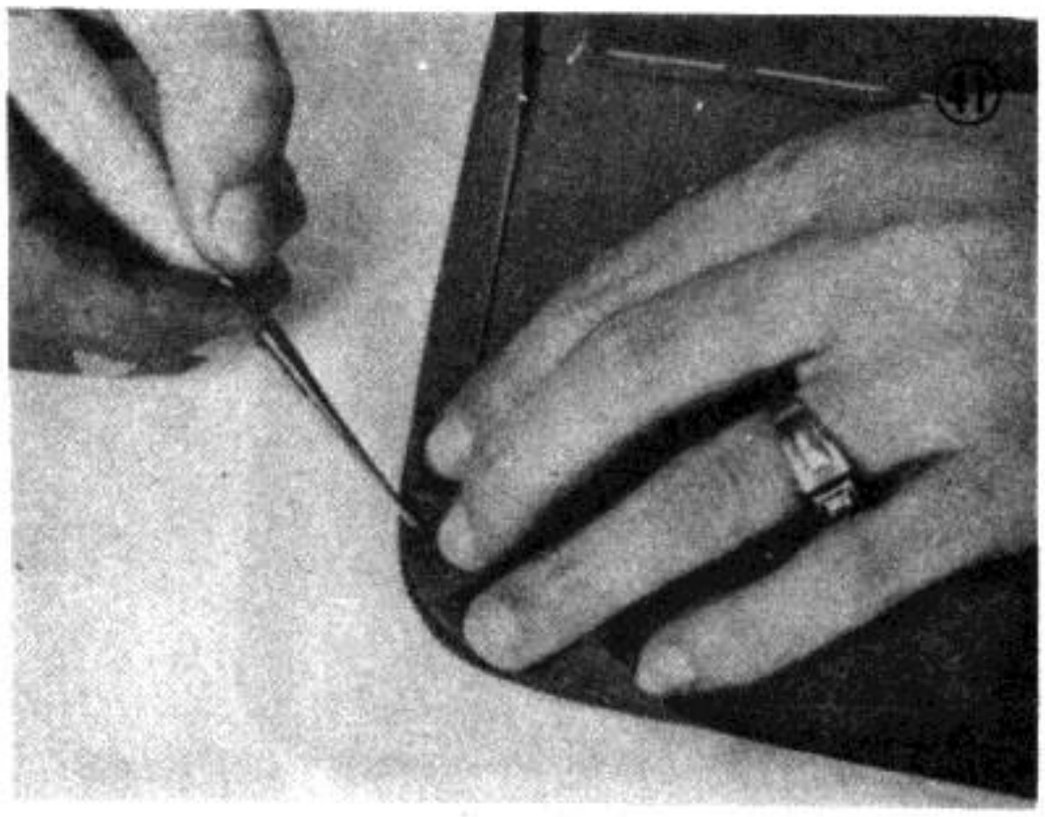
㊴ 口袋兩邊要先摺成直線。

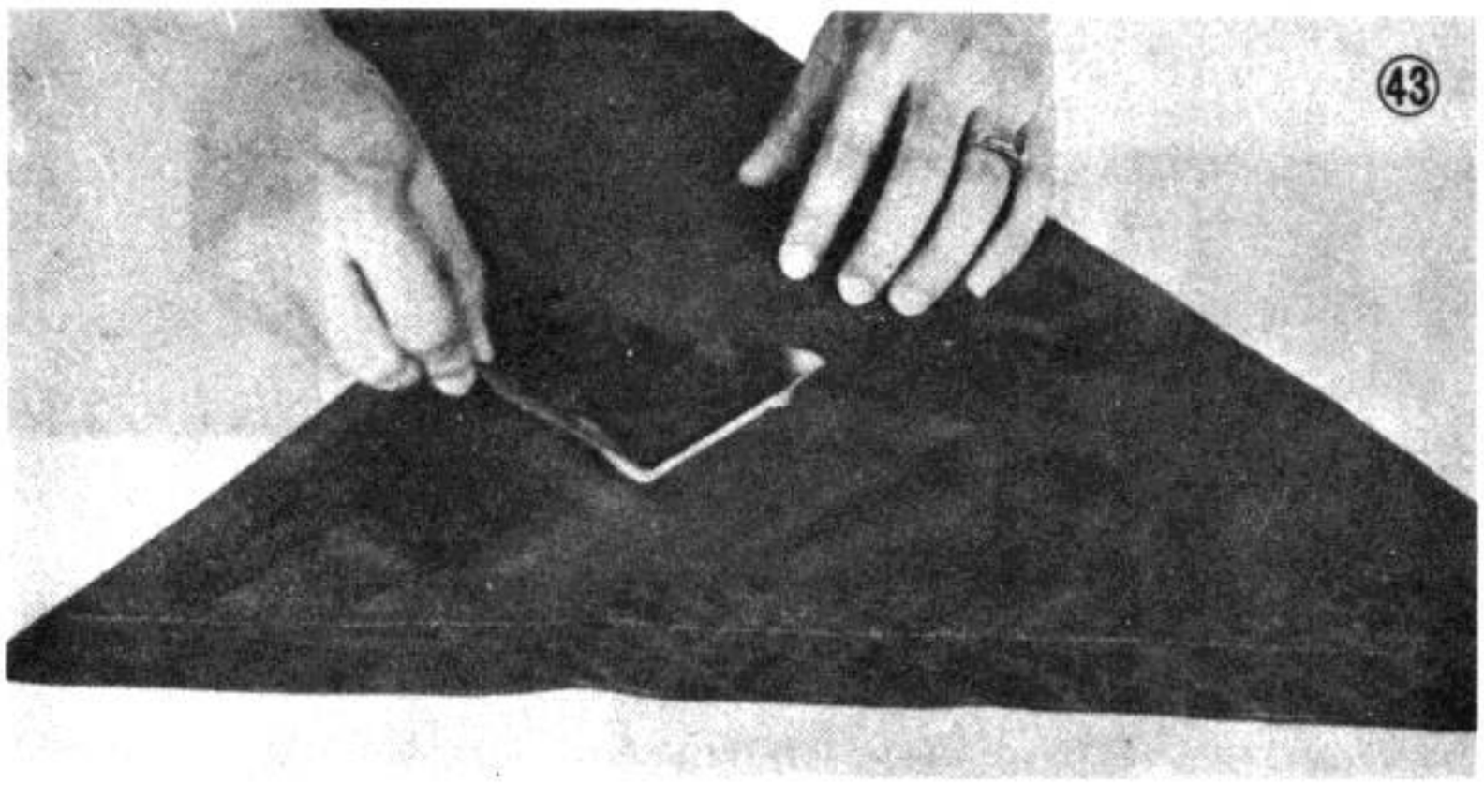
㊵ 圓角處，用密針串縫於完成線外02～0.3公分之處。而後用水線扣回。

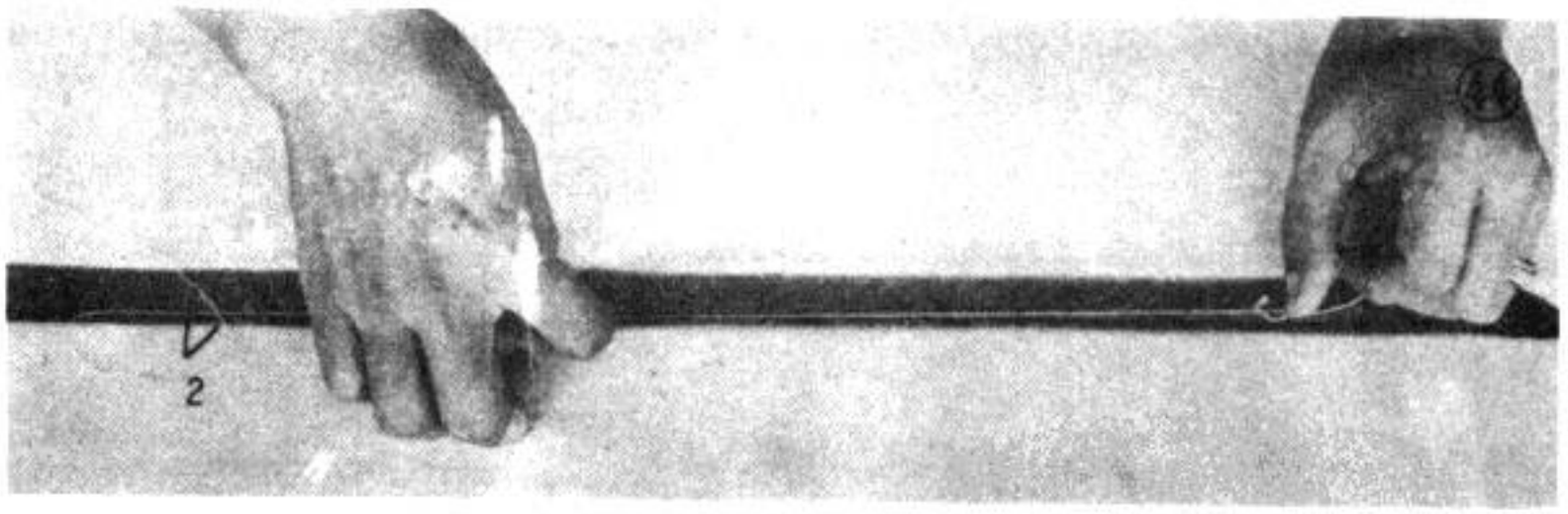


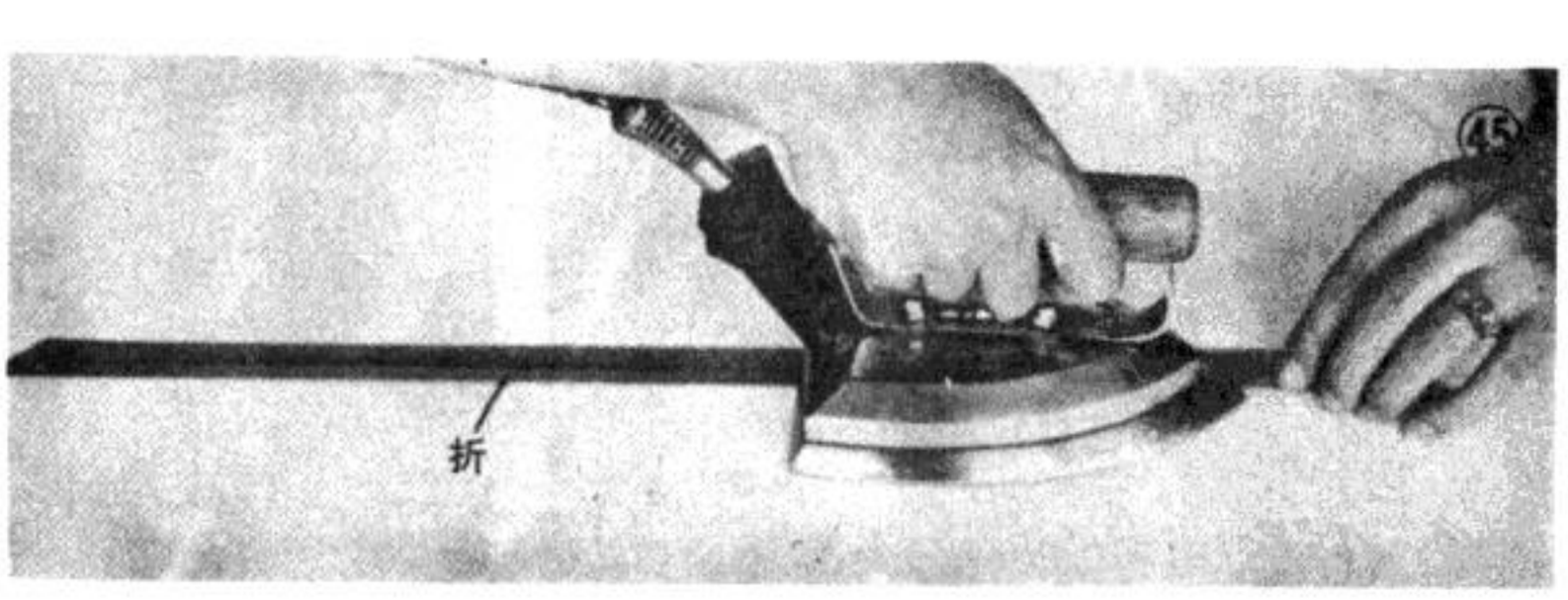












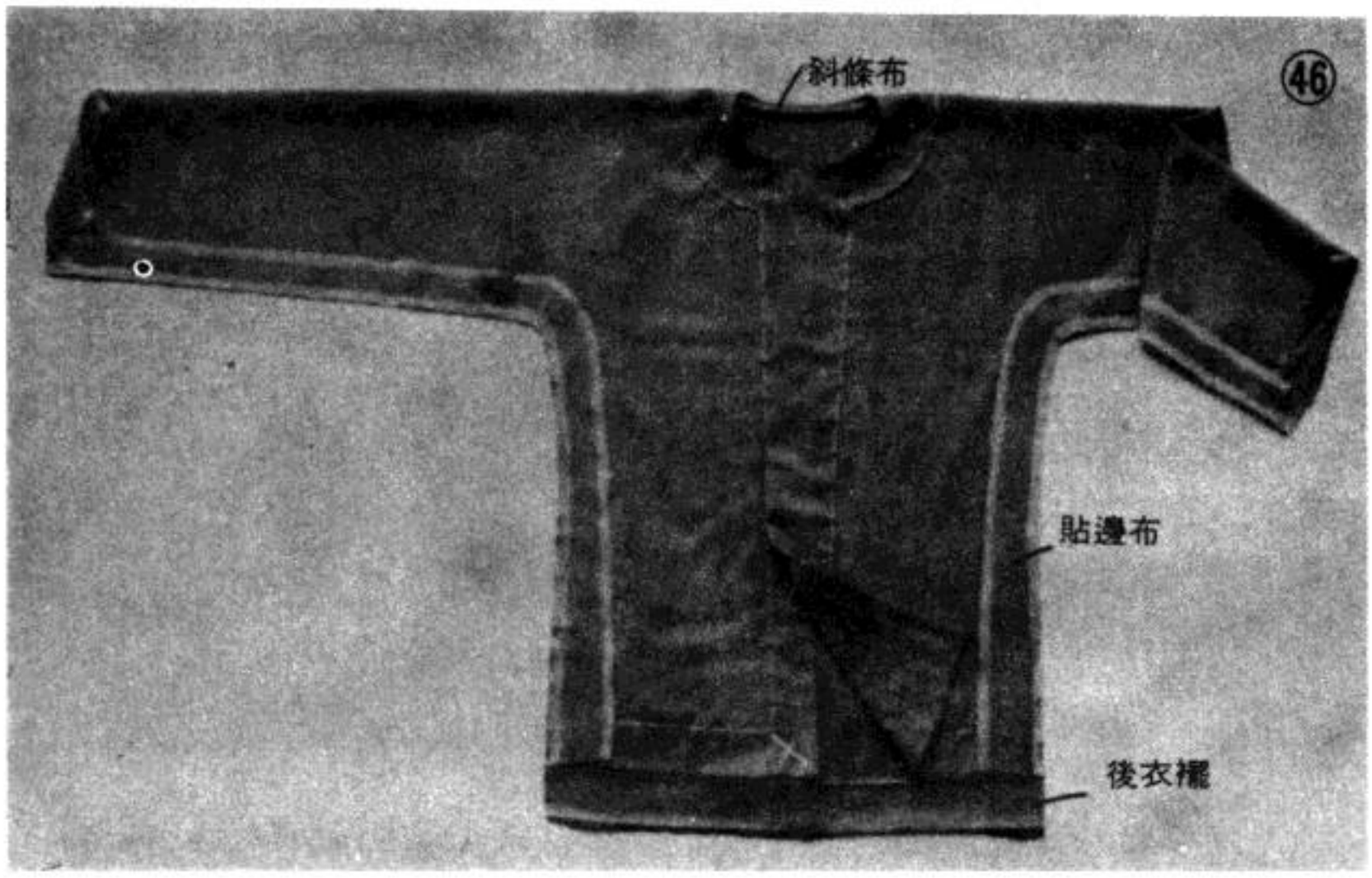
㊶㊷ 拉緊串縫的線，用鑽子漂亮的作好圓角處，確實的固定燙平，之後先在袋口縫份上以斜針縫固定。

準備領圈的緄條

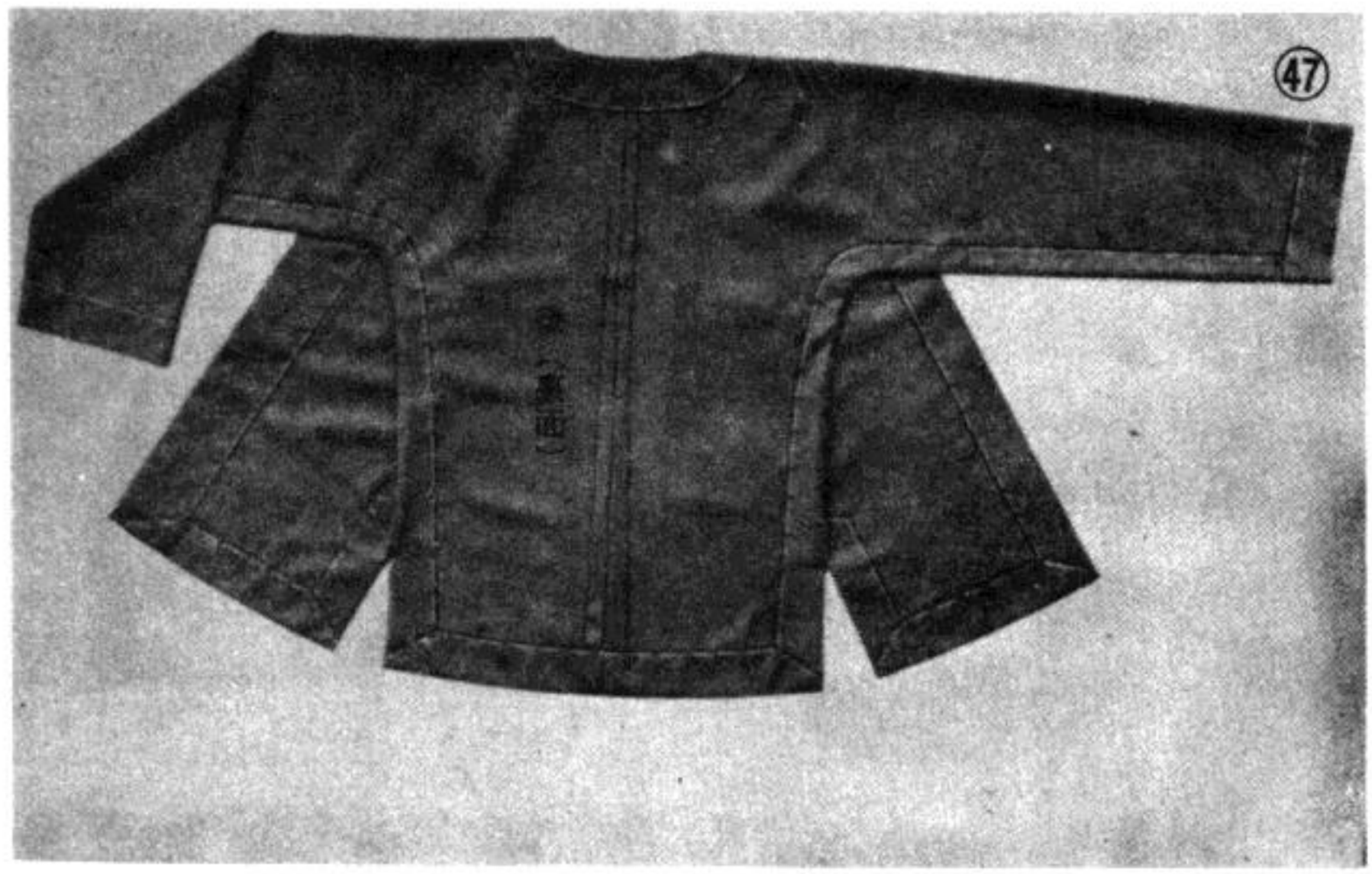
領圈使用的緄條斜布製作方法與緄邊布相同。經漿糊處理過後使用。

㊸ 緄條採用本34頁③～⑧。

㊹㊺ 依據料子的厚薄緄條的寬度可以增減，一般料子所須之緄條爲二公分寬，緄條一邊扣回0.3公分，另一邊扣回0.4公分。



⑯



⑰

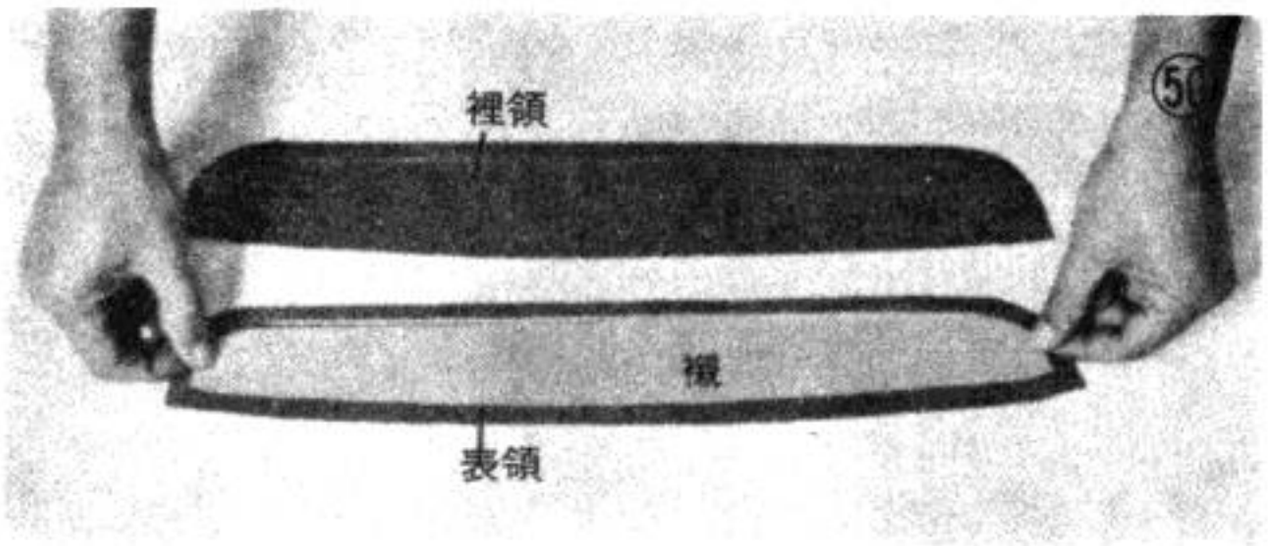
縫合脇邊與絹領圈

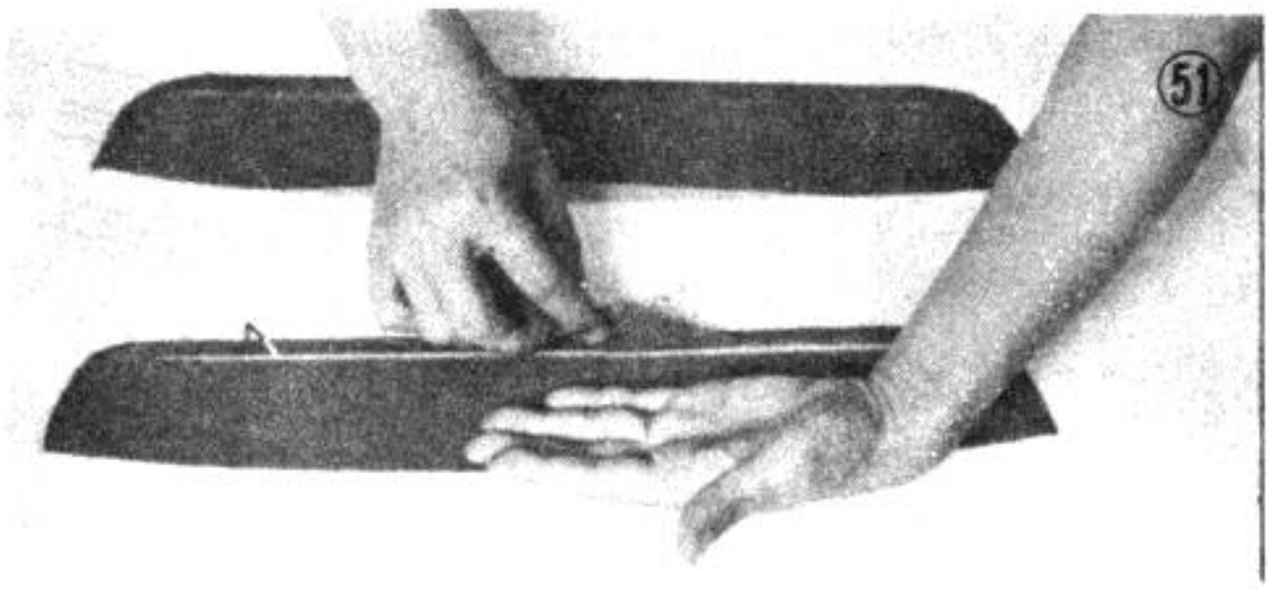
⑯ 表面向內，對齊前後衣身的脇邊，由袖口到叉口之縫份上疏縫一道。注意開叉口要確實的對齊。在前身的反面加上已準備好的由袖口至下襬的貼邊。（此時貼邊的正面與前身的反面相對。）在後身脇邊的完成線上車縫一道，（由袖口經腋下至下襬，腋下轉彎處須多縫一次。）車縫時袖口於前袖側之縫份上，再將貼邊布重疊放上去。後面的下襬縫份須拉開。縫好之後再折回。如圖所示。

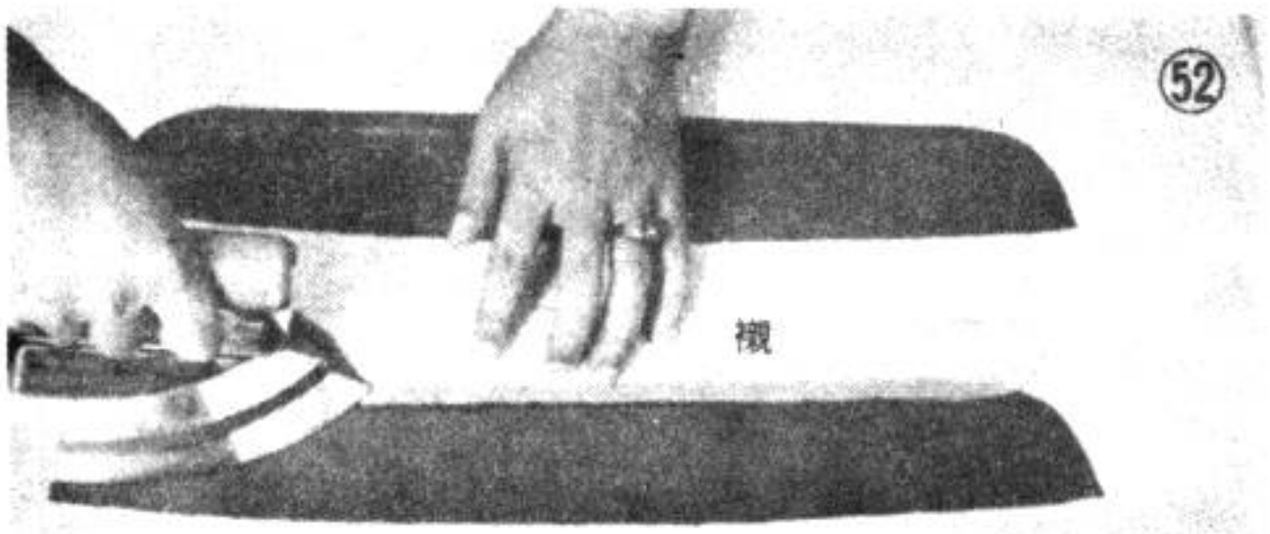
領圈縫上絹條

將已準備好的絹條扣回0.4公分的一邊，對齊領圈完成線面對面以線鑲絹的方法車縫一道，將貼邊多餘的分量按領圈修齊。

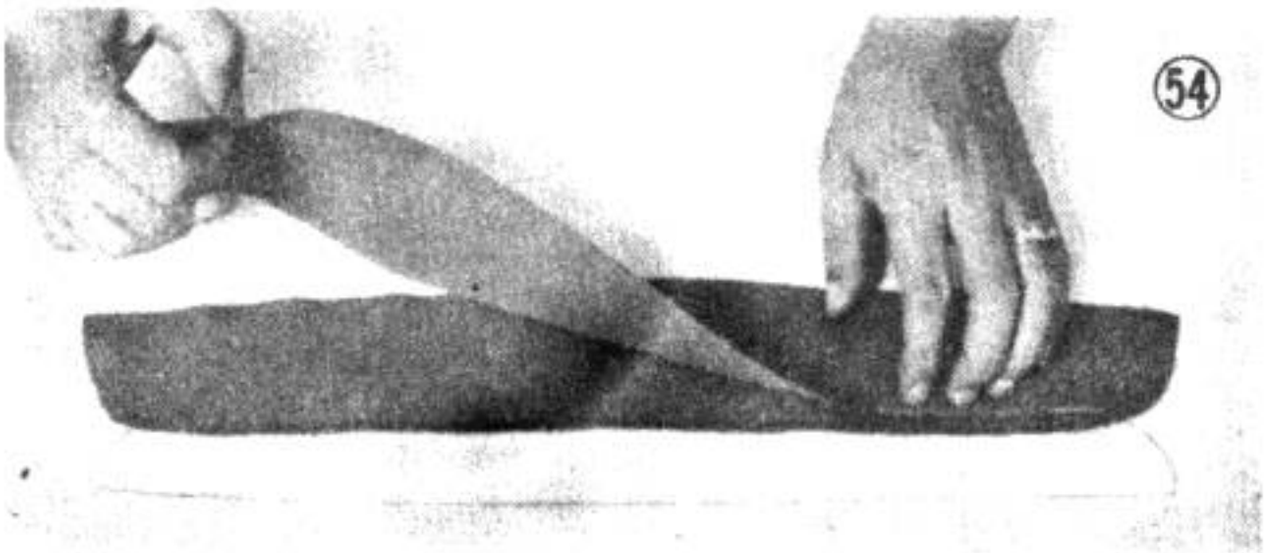
⑰ 脇邊縫份倒向後身扣回，扣回時按車縫線多扣進0.2公分。在腋下的轉彎處之縫份上剪入牙剪，扣回燙平縫份後，把脇邊的貼邊翻回後身燙平。貼邊另一毛邊處扣進0.7公分燙平，之後以疏縫固定。（後身下襬轉角處與前身處理方法相同），照片爲縫合脇邊完成圖。

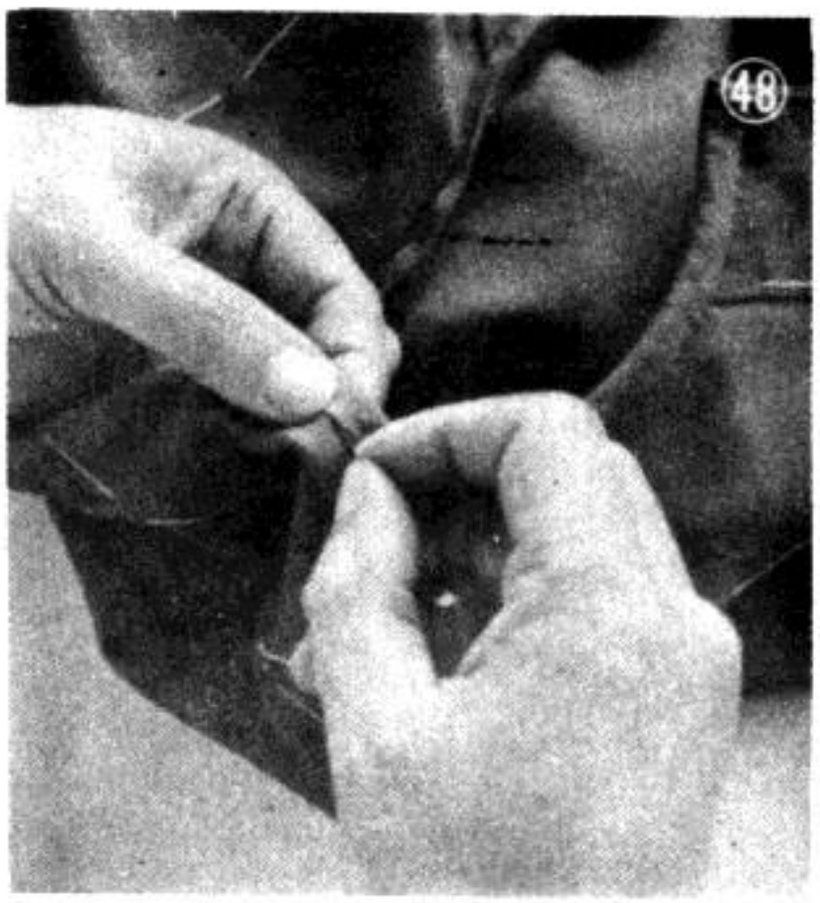


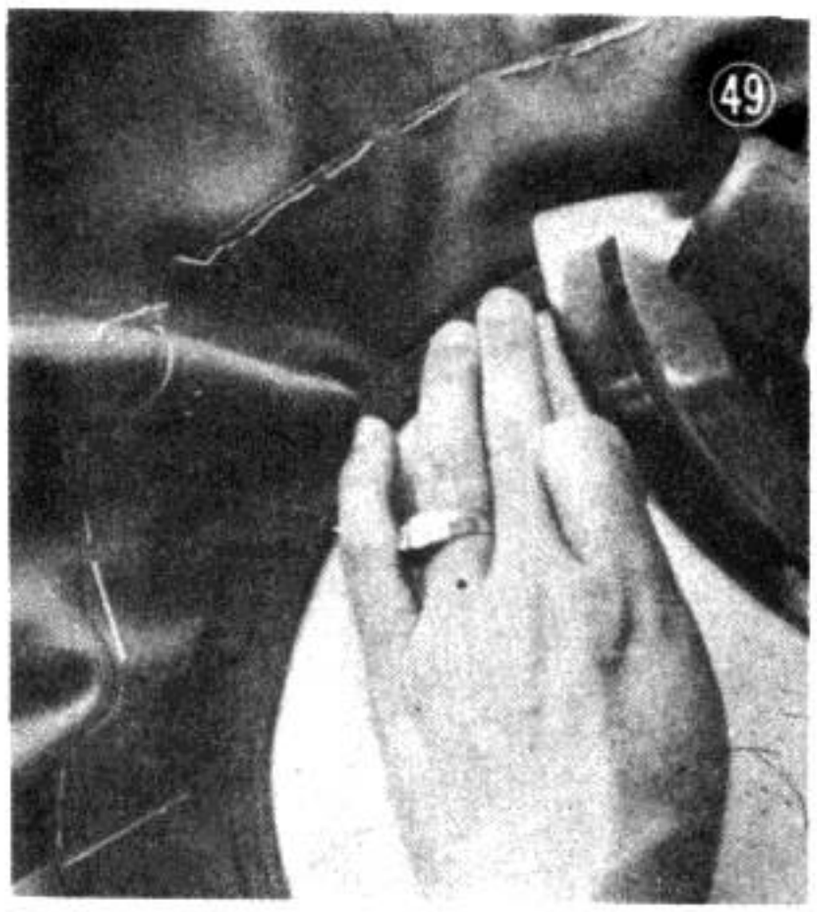






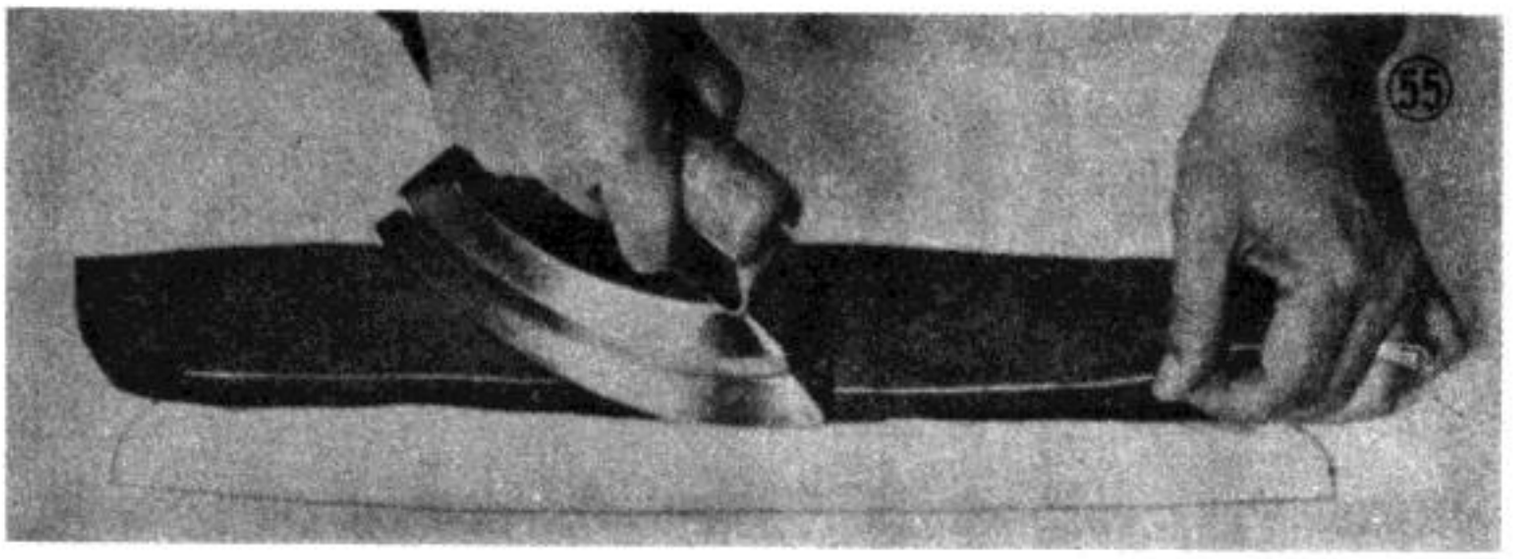






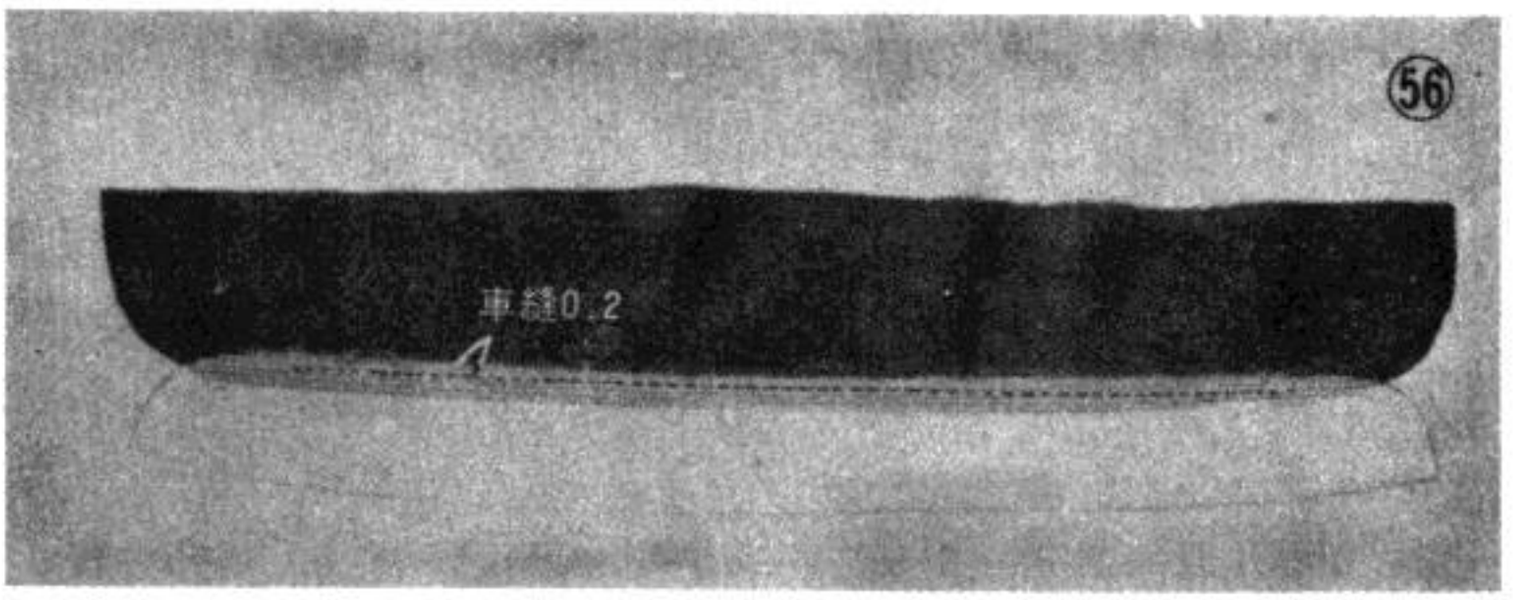
㊽㊾ 將緄條兩端的縫份按完成線摺好，將緄條包回。在正面領圈與緄條縫份之間以星點縫固定。（從表層透過裡層確實固定）在緄邊內側再以斜針縫固定，用燙斗燙平，在領圈中心做上記號。

製作領子

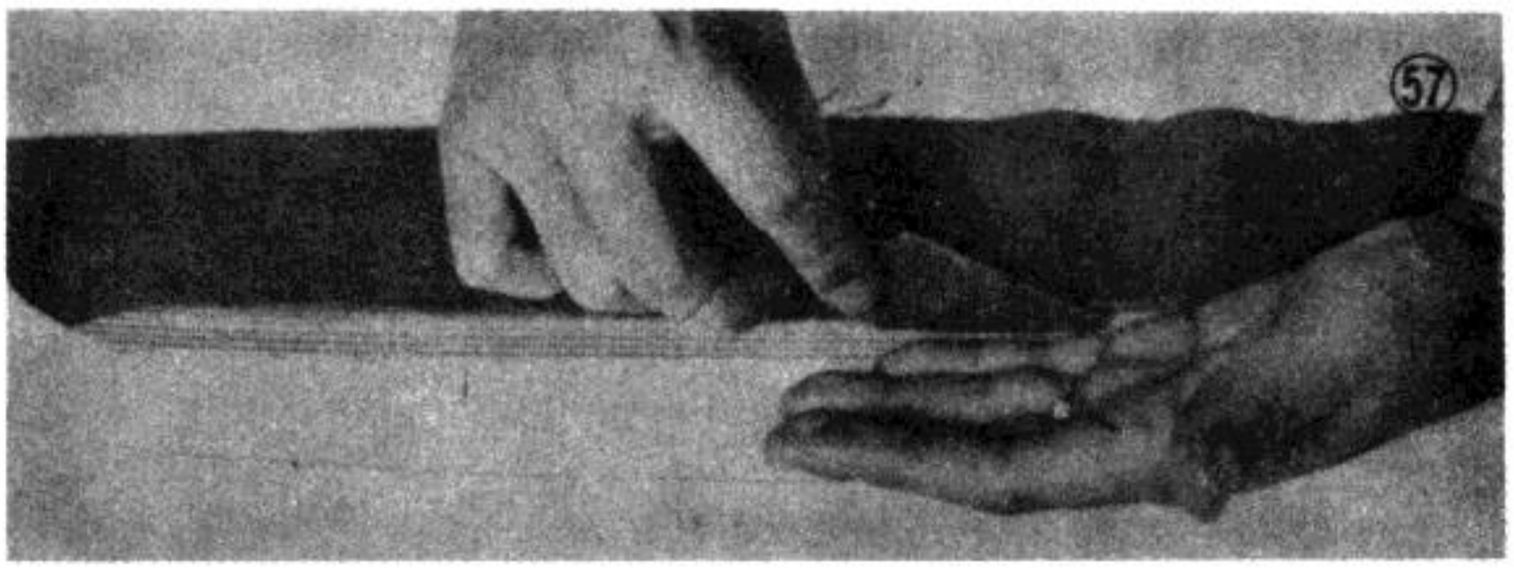


⑤⑤ 將表領、裡領和襯，整齊的裁好。

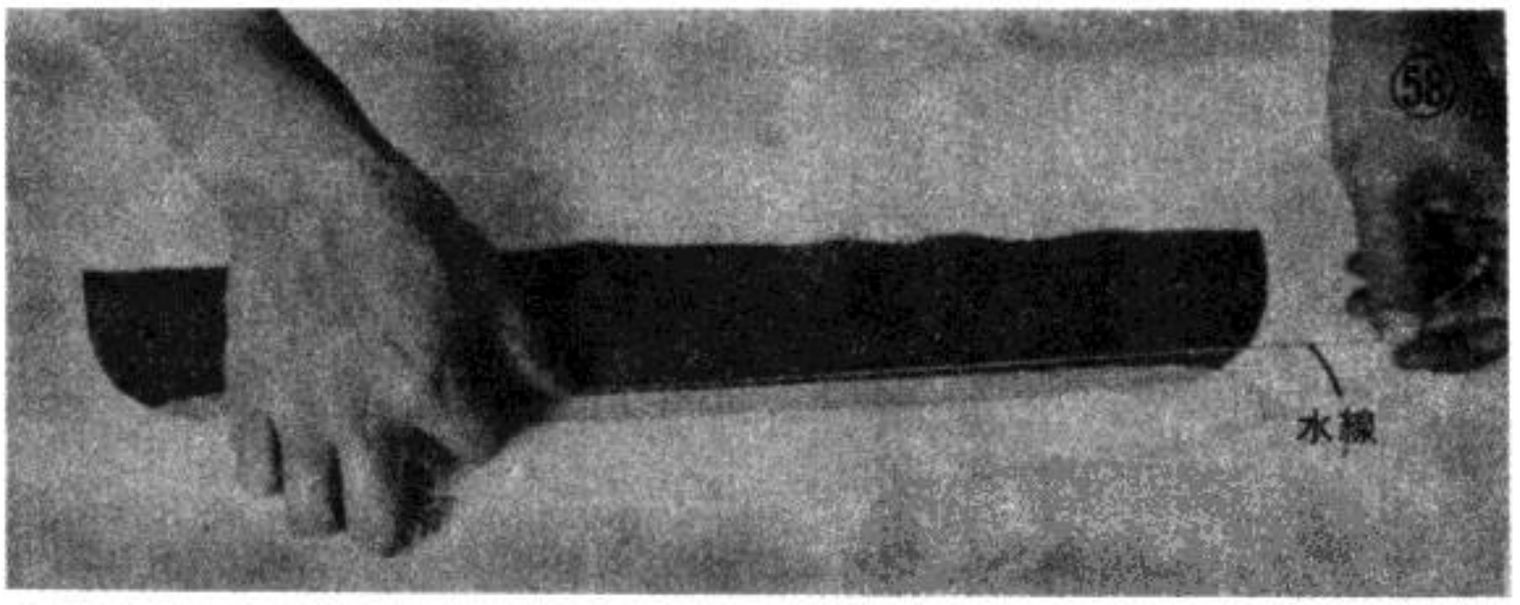
⑤①⑤② 首先在表領反面上端公分寬的漿糊。將領襯對齊自中心往左右兩邊稍微拉緊領裡燙平。



⑤③ 在表領的正面之上端縫份上抹漿糊。中心點貼上。

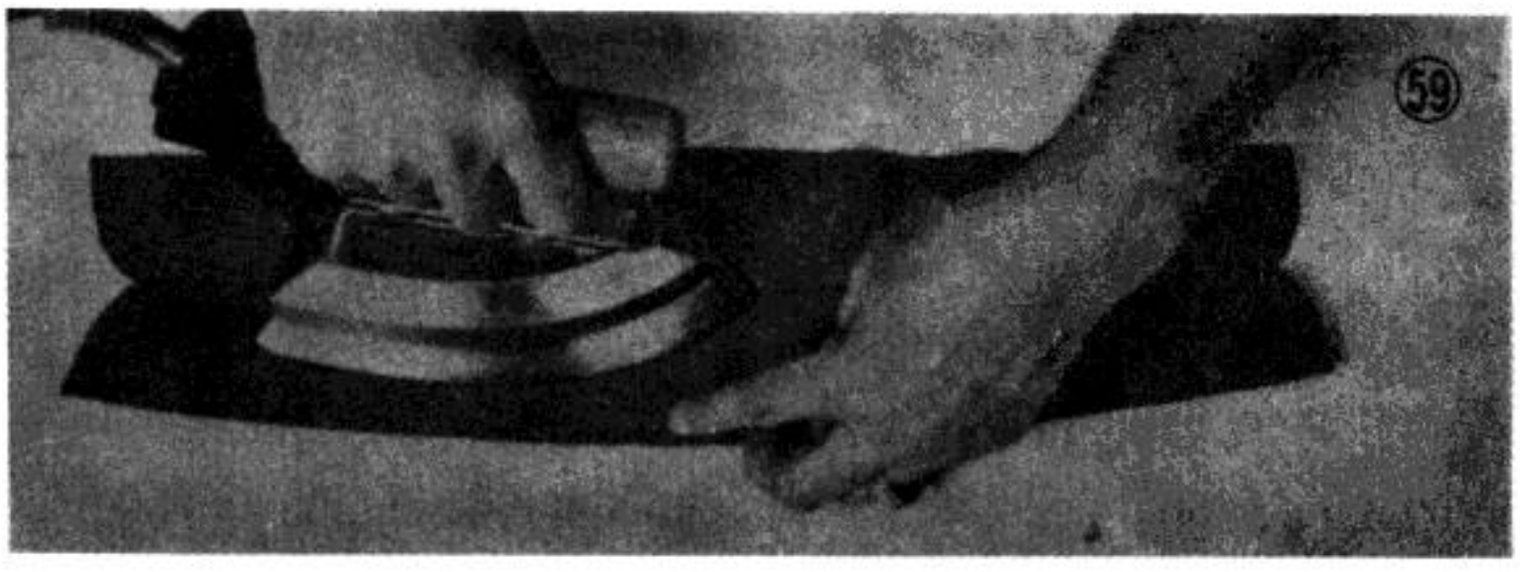


⑤④⑤⑤ 將裡領與表領，面對齊貼合。



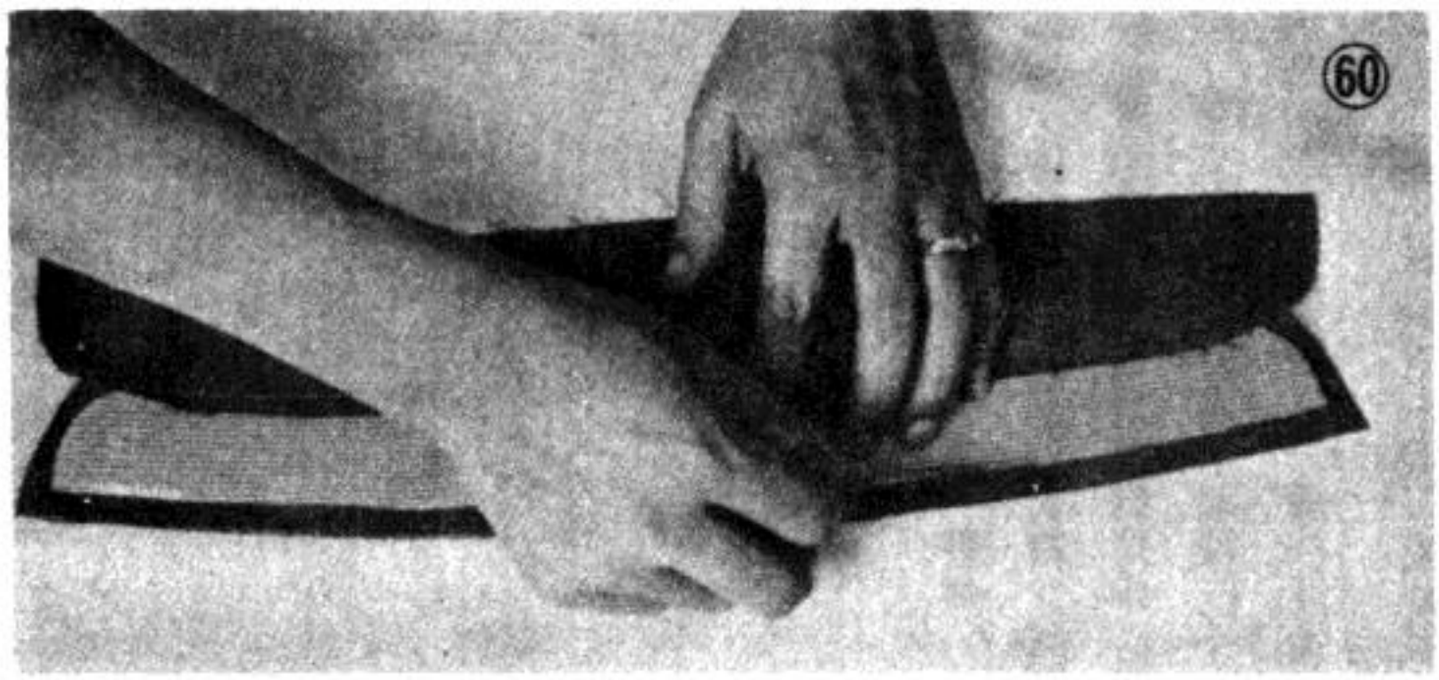
⑤⑥ 於領襯之上端02公分處，車縫一道。只車縫直線的部份。圓角處要稍後再以斜針縫合。

⑤⑦⑤⑧ 在領襯之車縫處抹03公分寬的漿糊，在表領上端完成線上用水線作記號，使其容易折平。



⑤⑨ 翻出表領，整齊的燙好。表領之上端如果未整齊的對好領襯，則完成時會有凹凸的現象。

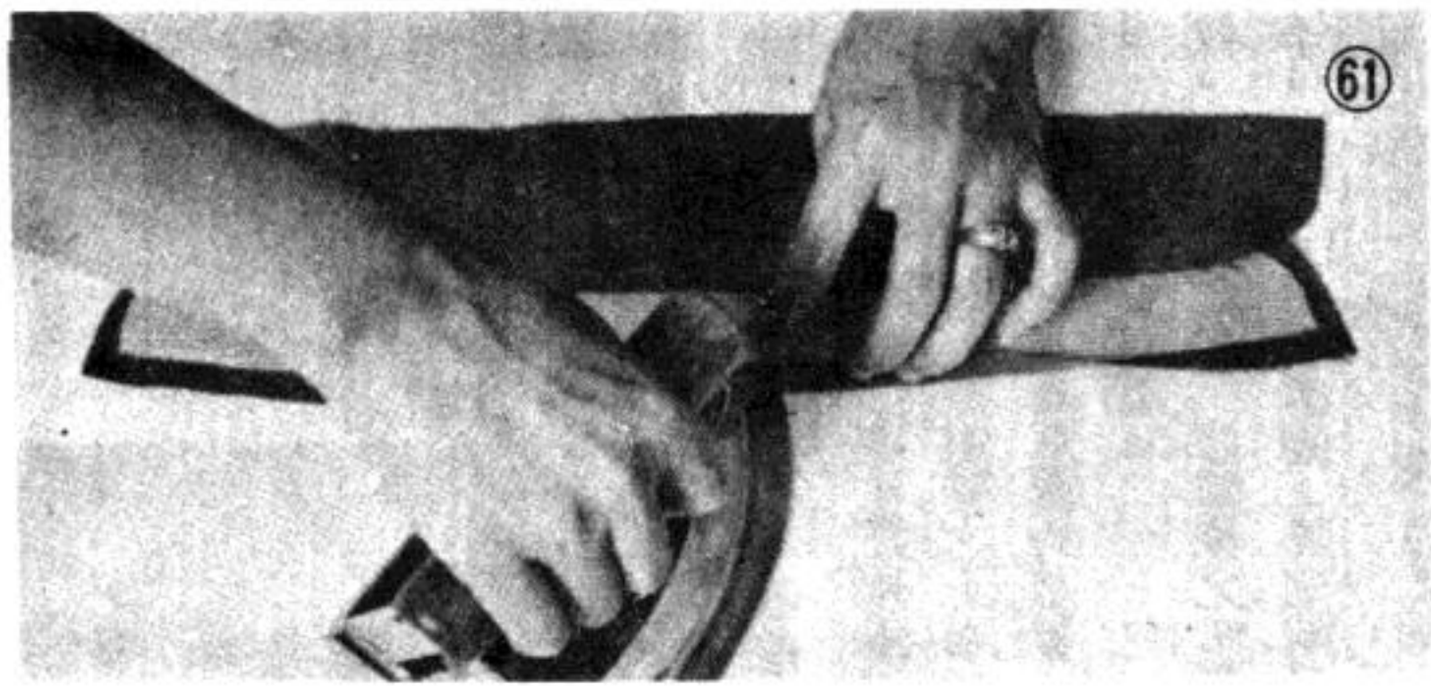
表領的下端縫份上抹上漿糊。



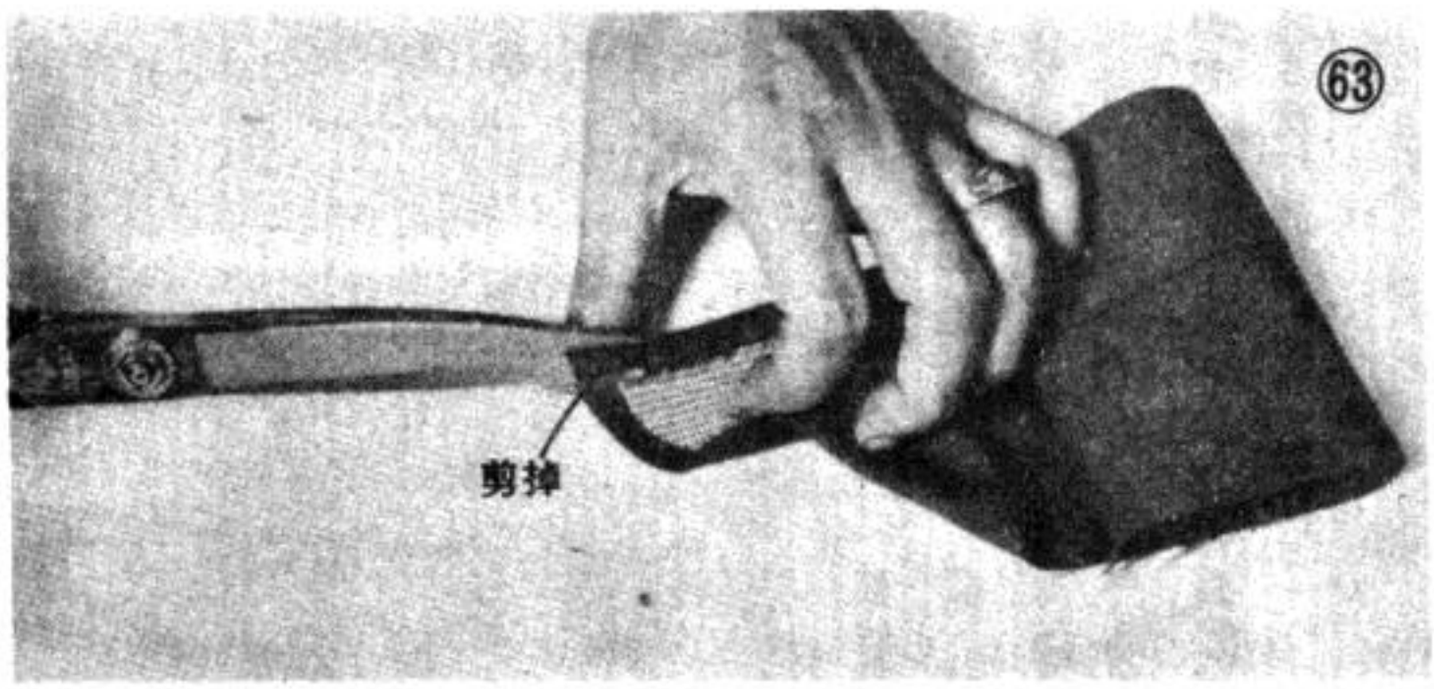
⑹ 表領的下端縫份上抹上漿糊。

⑹ 將表領下端的中心縫份向兩邊捲入（因表領在外圍，所以要稍微鬆些）。

⑹ 扣回領子兩端時，一定要從一，取得外圍之寬份再扣回縫份。

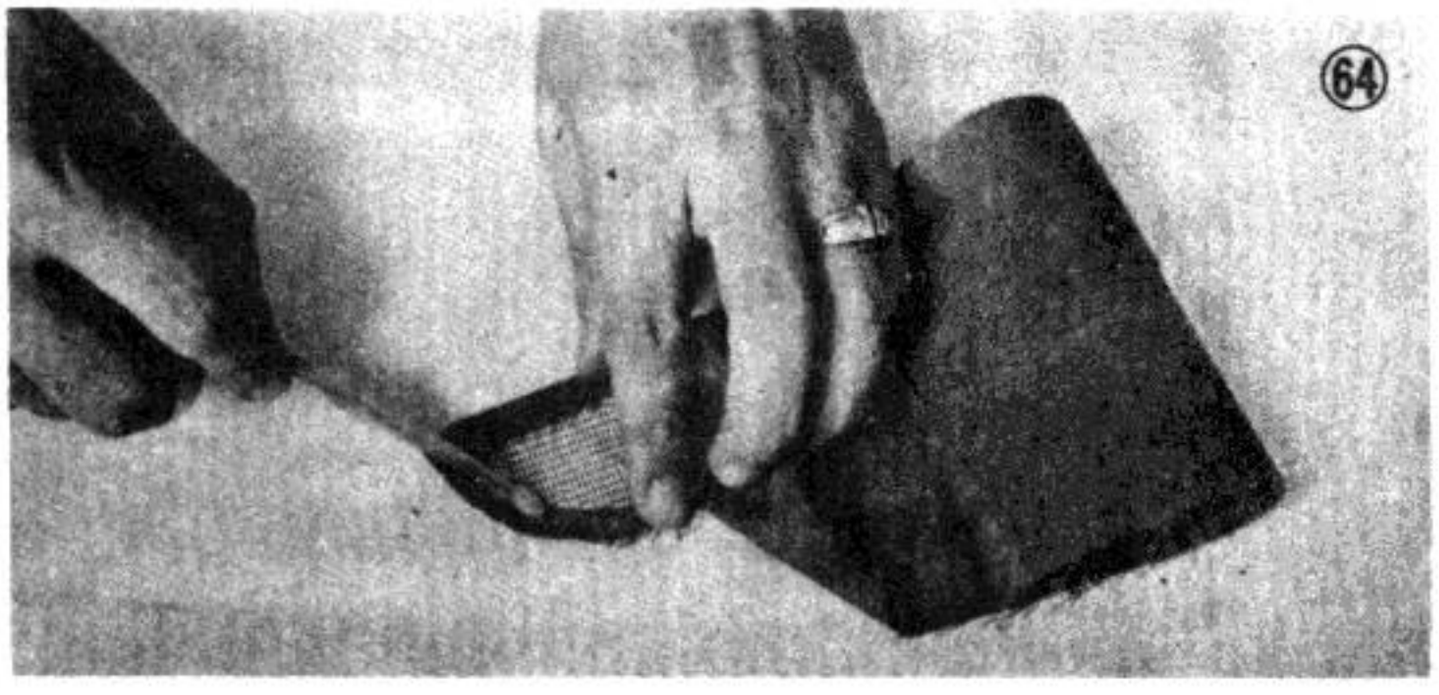


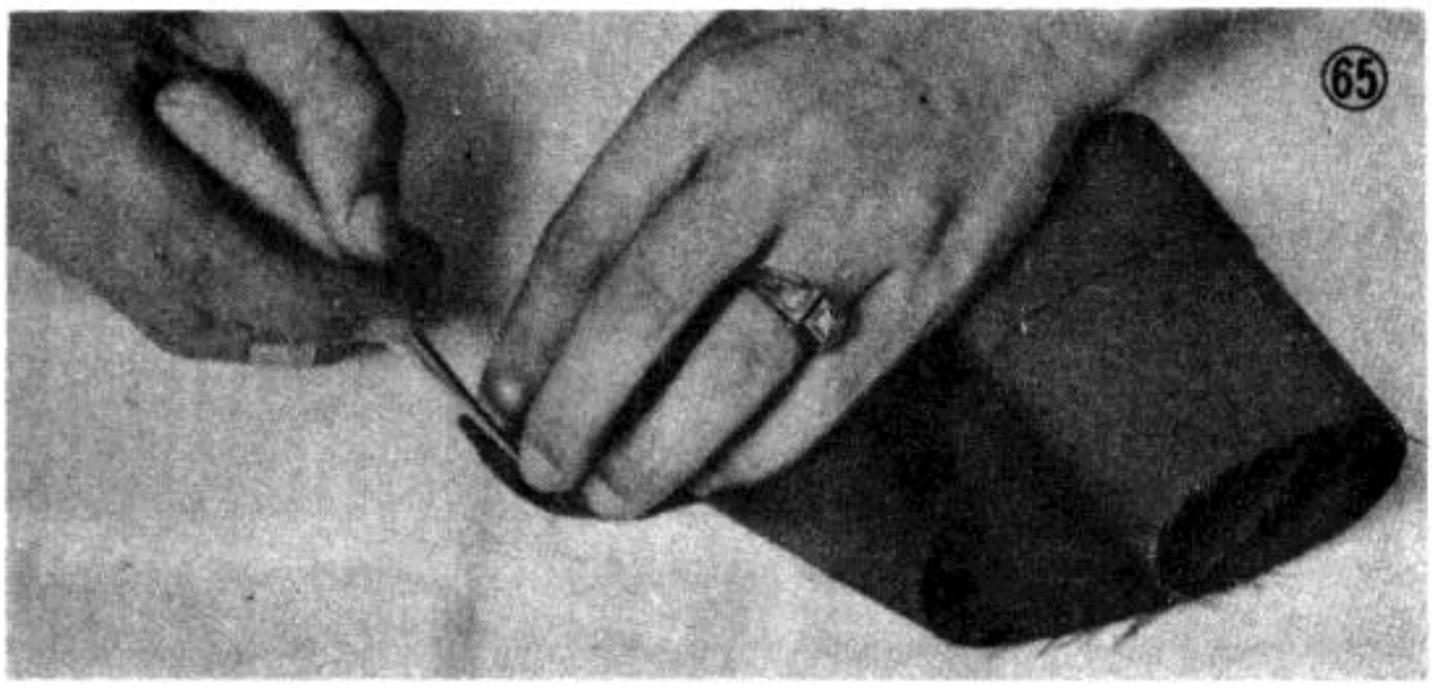




⑹ 有角度的縫份會相重的地方要剪掉，使其薄些。

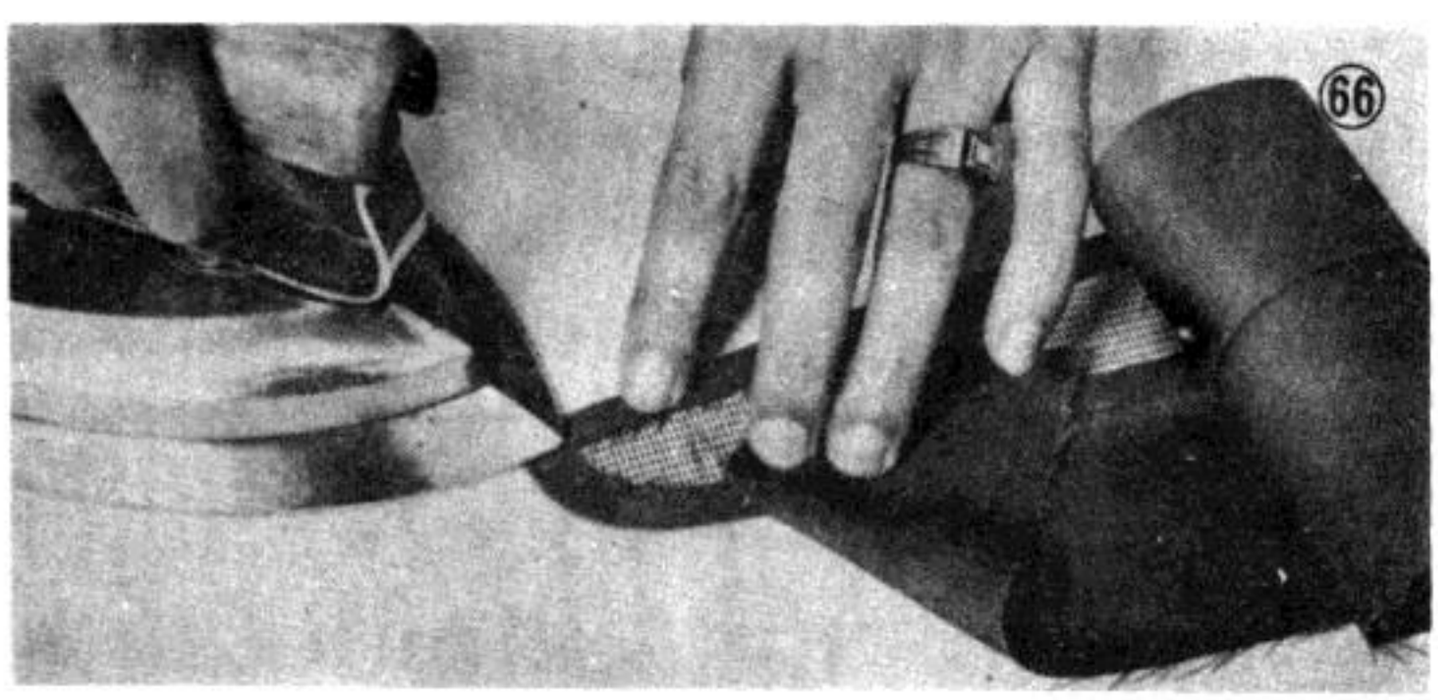
⑹⑹ 在圓角部份的縫份上要抹漿糊，用鑽子的尖端整理弧度，用燙斗整齊的壓燙。

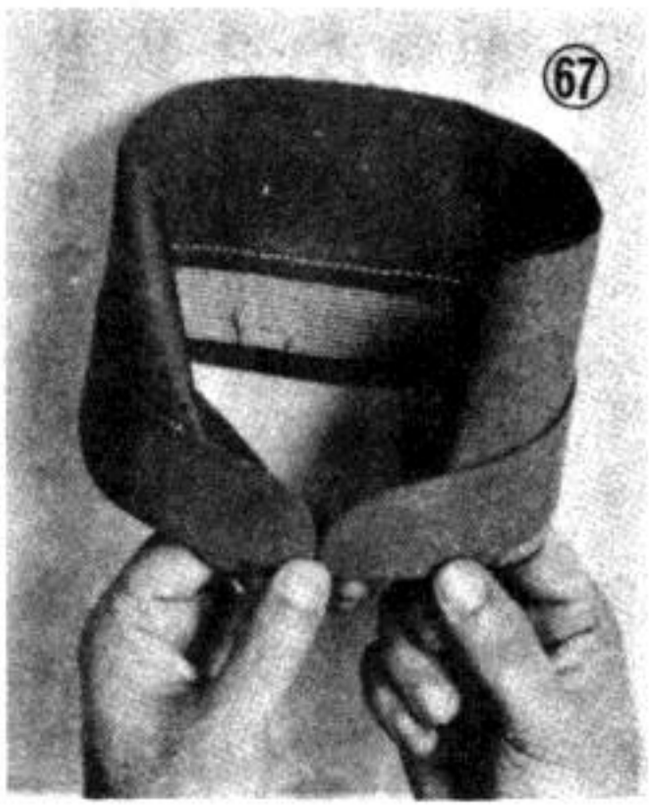


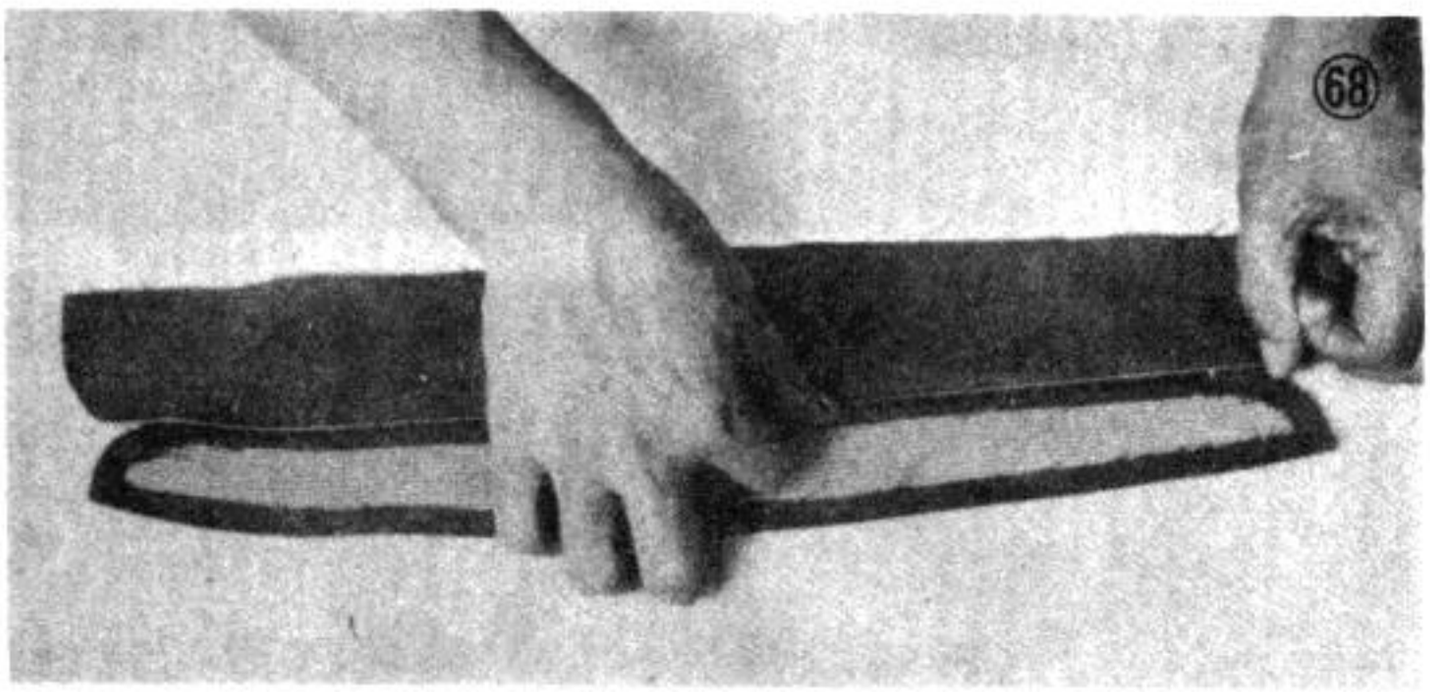


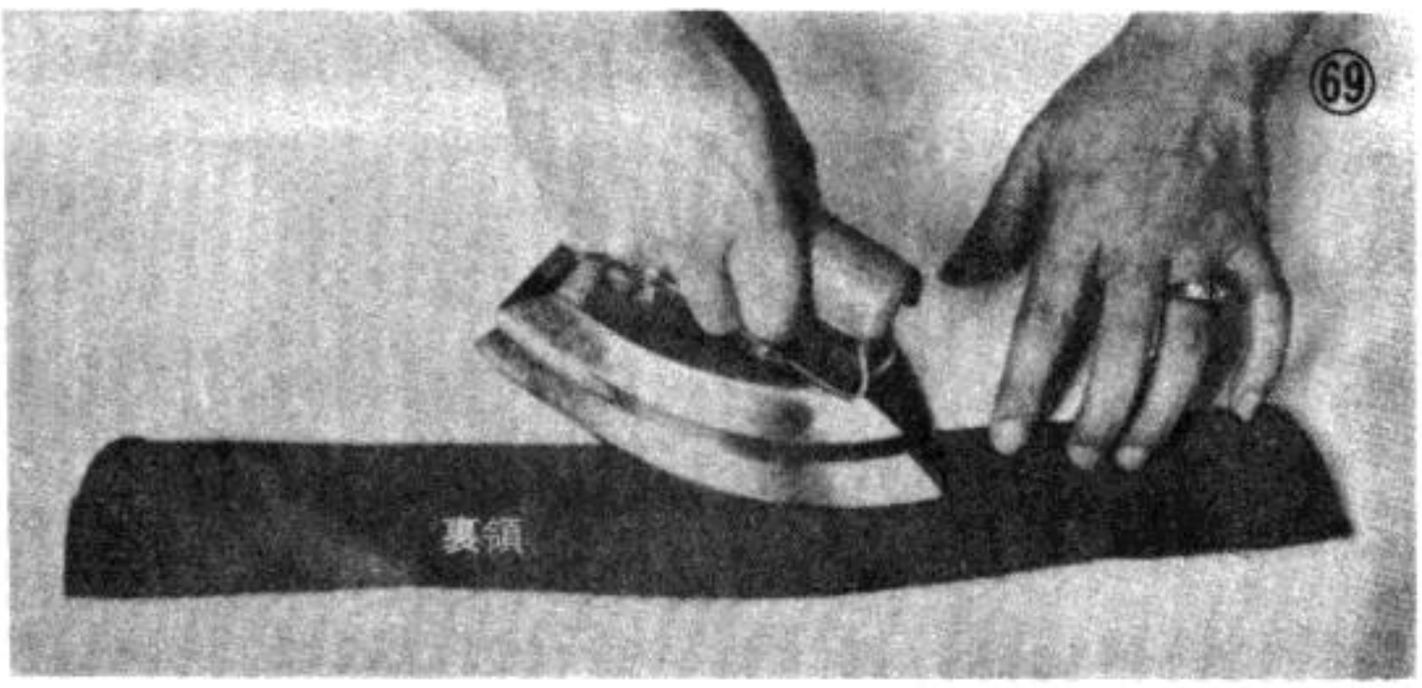
⑰ 領面與領襯固定後，察看左右是否對稱。

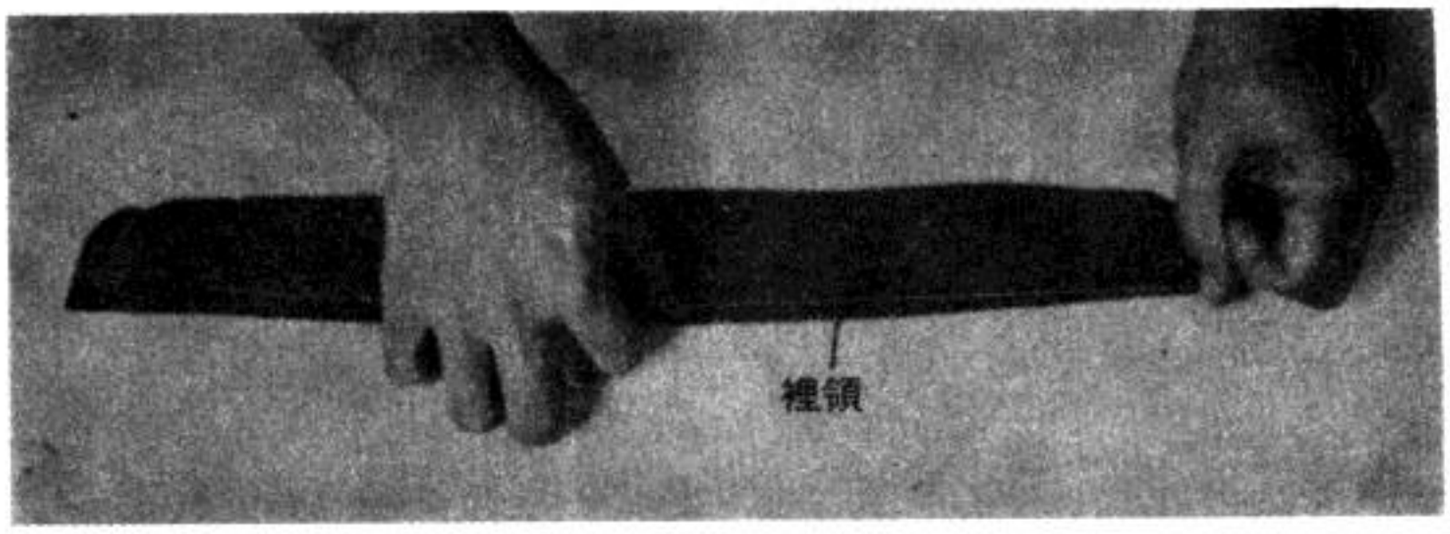
⑱⑲ 在裡領上端車縫處抹上03公分寬的漿糊。用水線在車縫線上的內側做上記號，之後翻回燙平。

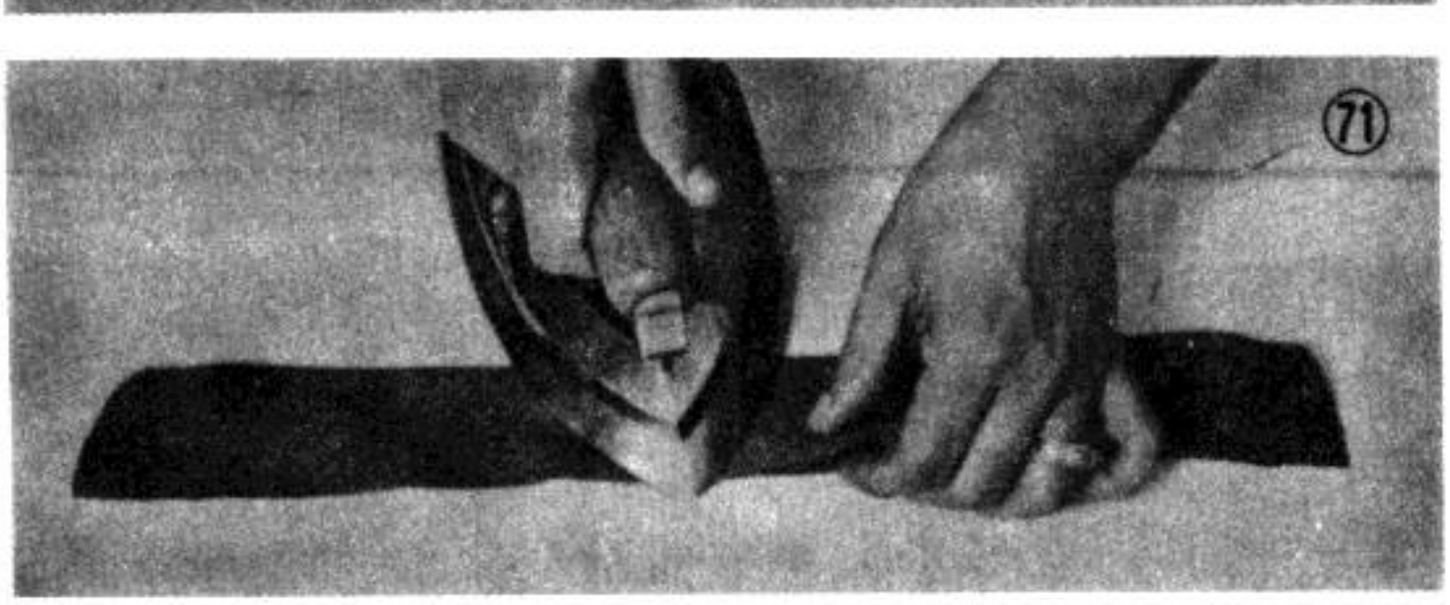


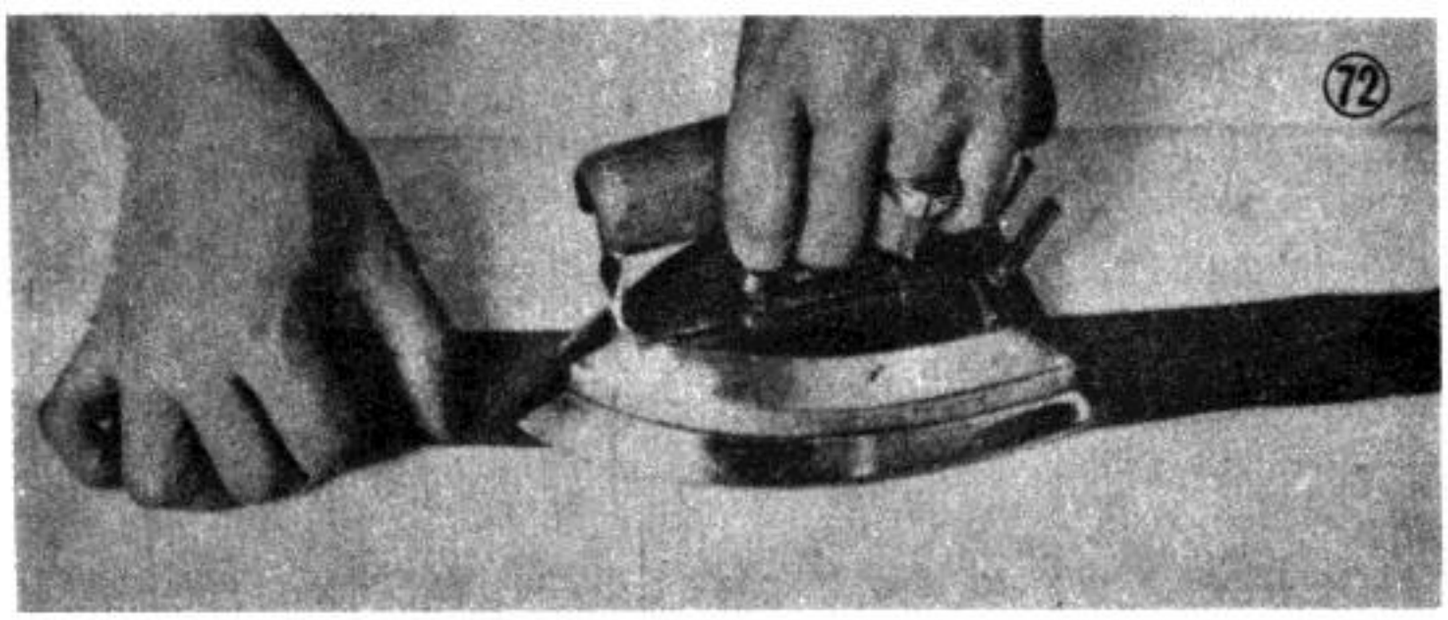


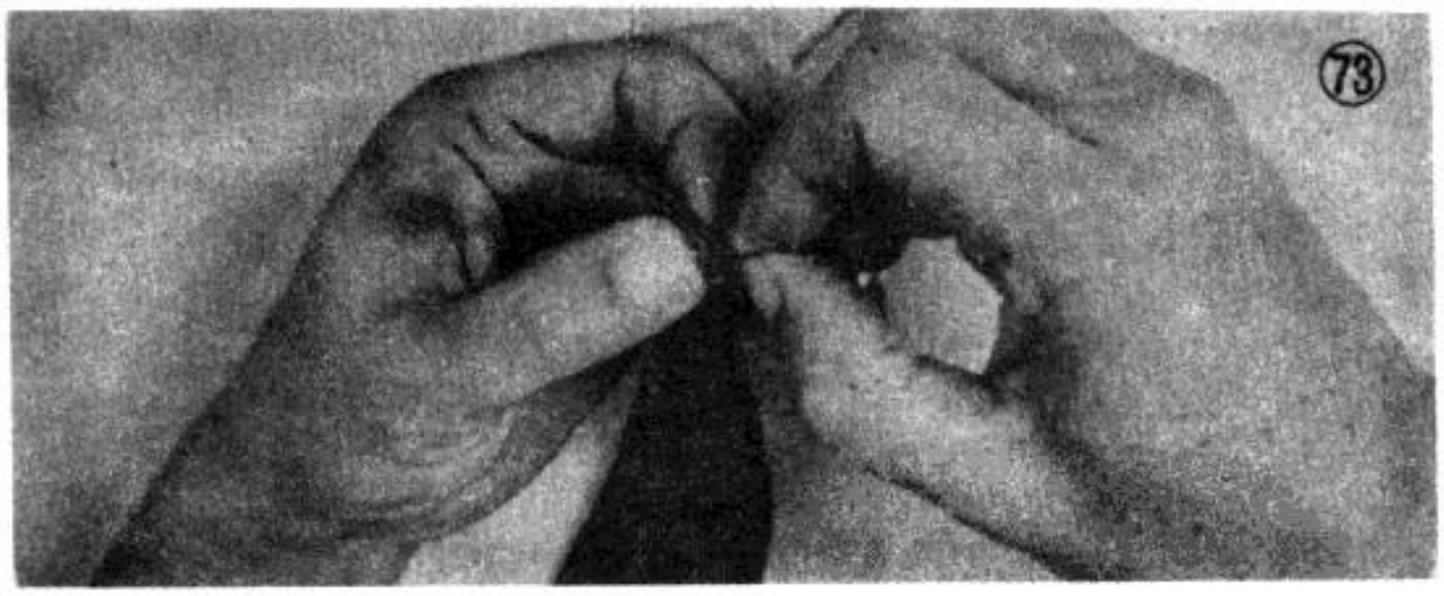


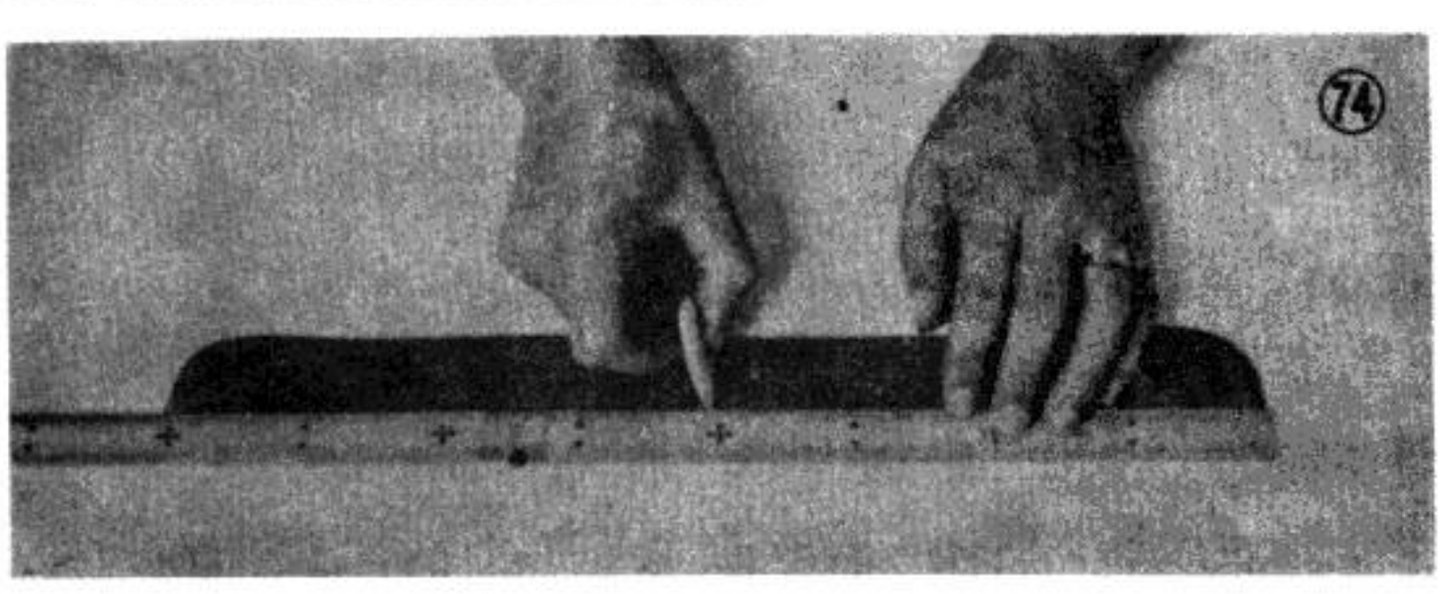












⑦⑩～⑦① 在裡領的下端完成線上用水線作記號，按照水線的記號折進縫份。

⑦② 在表領下端縫份上抹0.5公分寬的漿糊將領裡貼合燙平。領裡兩端的圓角縫份離表領約0.2公分之處扣回，（裡領要稍微拉緊些。）

⑦③ 圓角的部份以斜針縫固定使之不露出針眼。（⑦②與⑦③同時進行在製作過程上較易）

⑦④ 在領裡中心作記號。

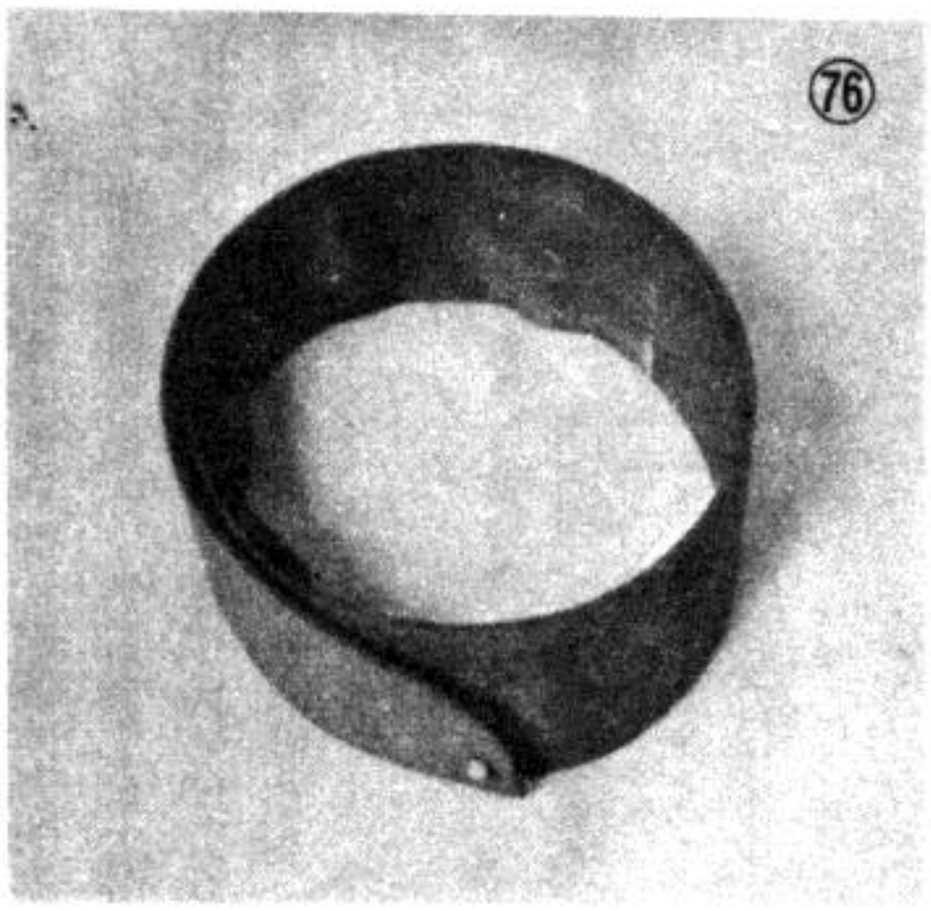
⑦⑤ 再察看領面鬆緊是否恰當。

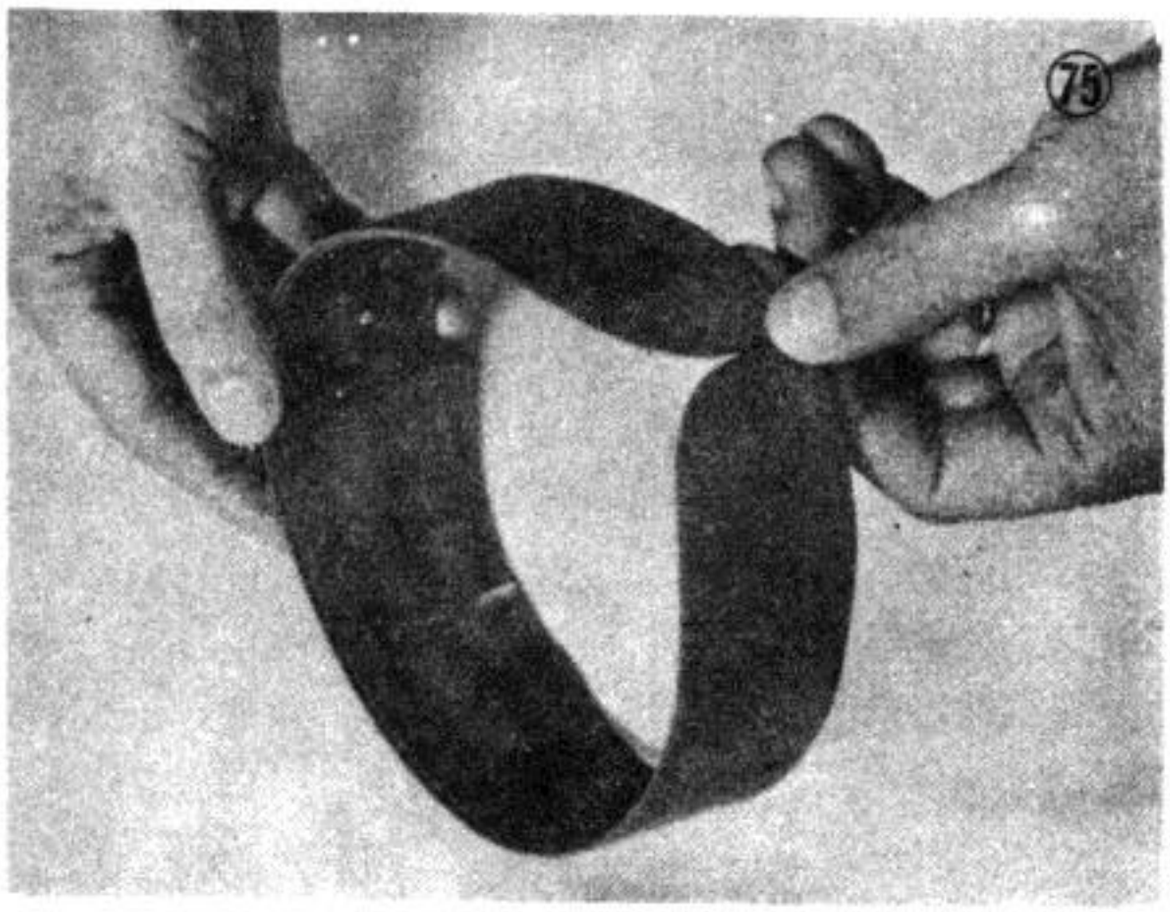
⑦⑥ 作好的領子在縫上衣身以前，捲起來保持形狀，可用別針固定。

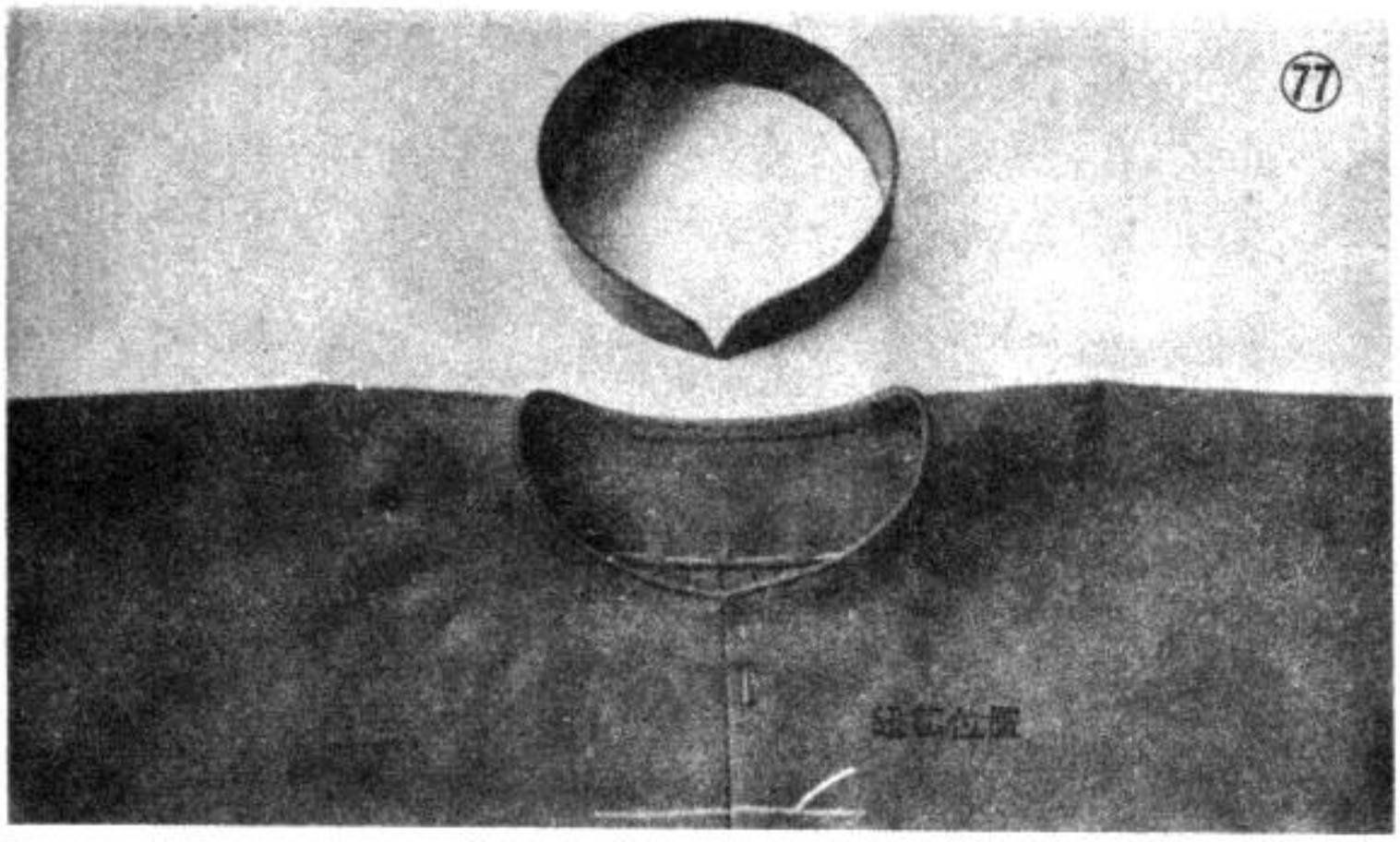
上領子

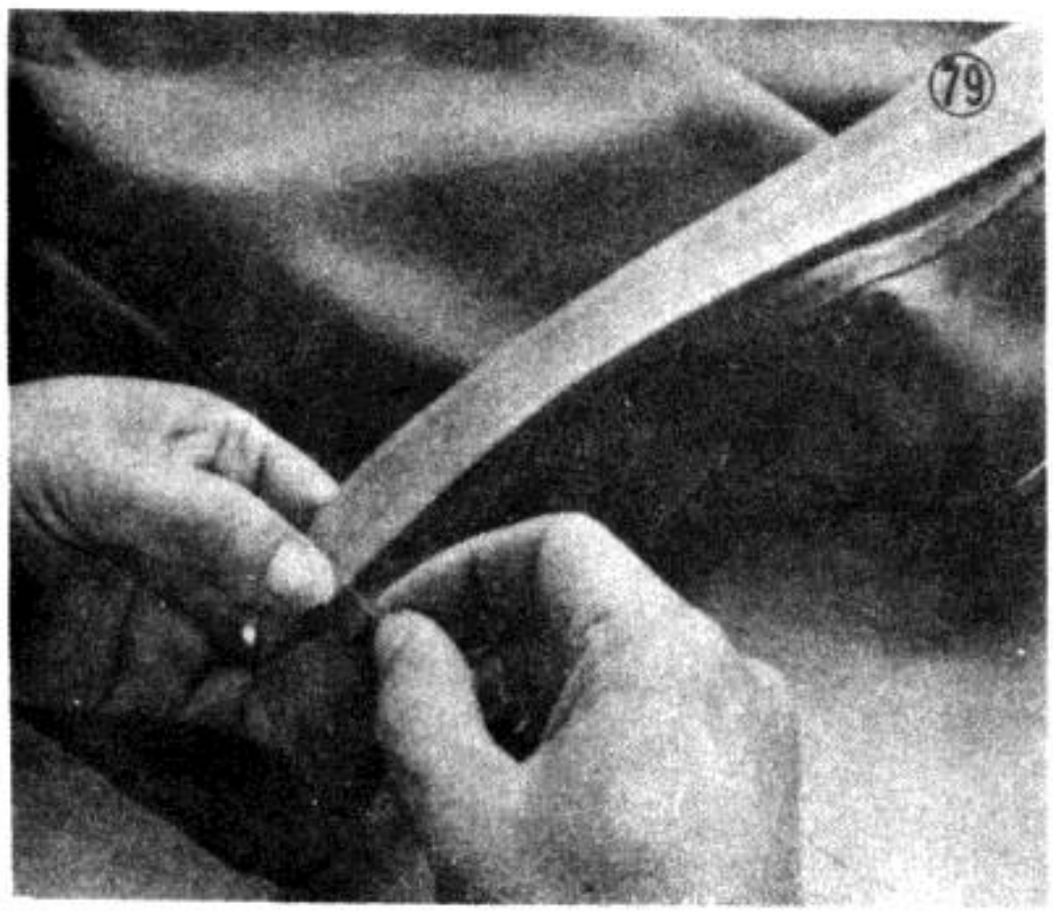
⑦⑦ 在上領子以前作好鈕釦位置的記號。

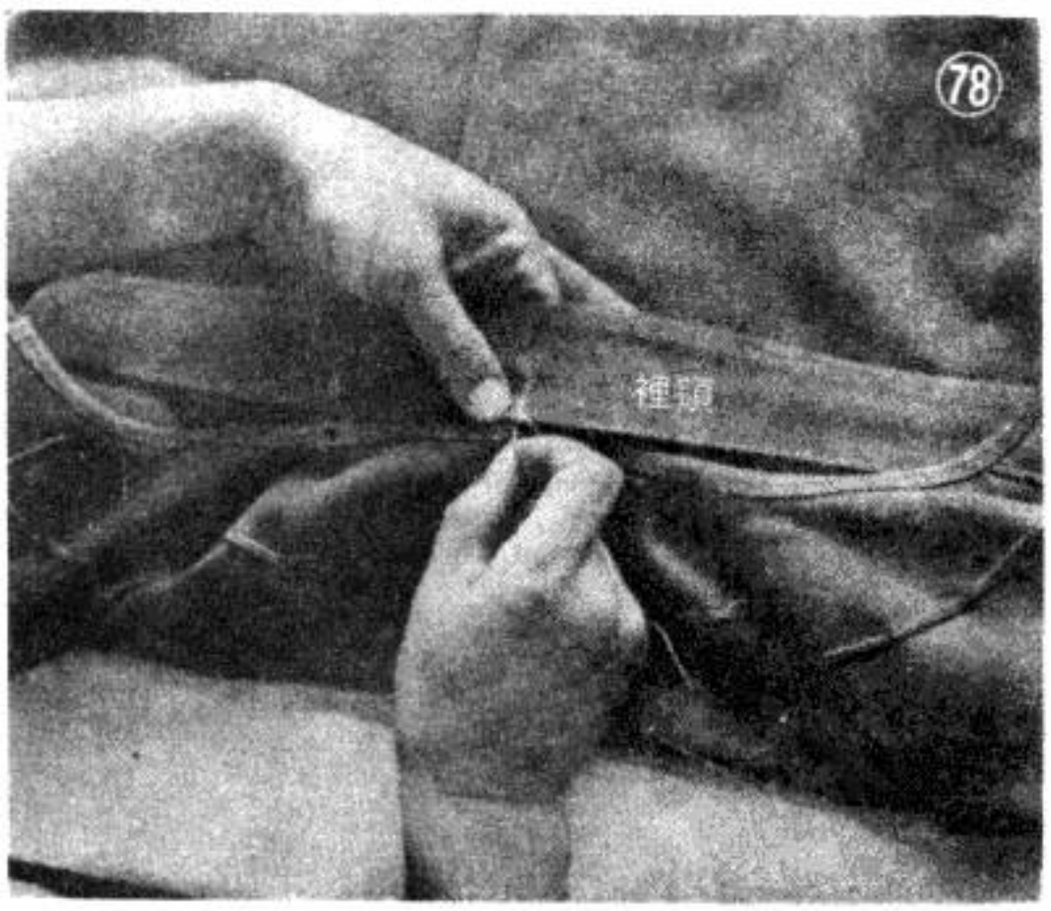
⑦⑧⑦⑨ 上領時，領圈的中心點對準領子的最上面是領圈，最下面是開叉口之水平線中心點，縫約二針予以固定。固定的時候，在此之間分爲六等分。要遮蓋領圈細邊上星點縫的針眼。然後拉緊以斜針縫結實固定。

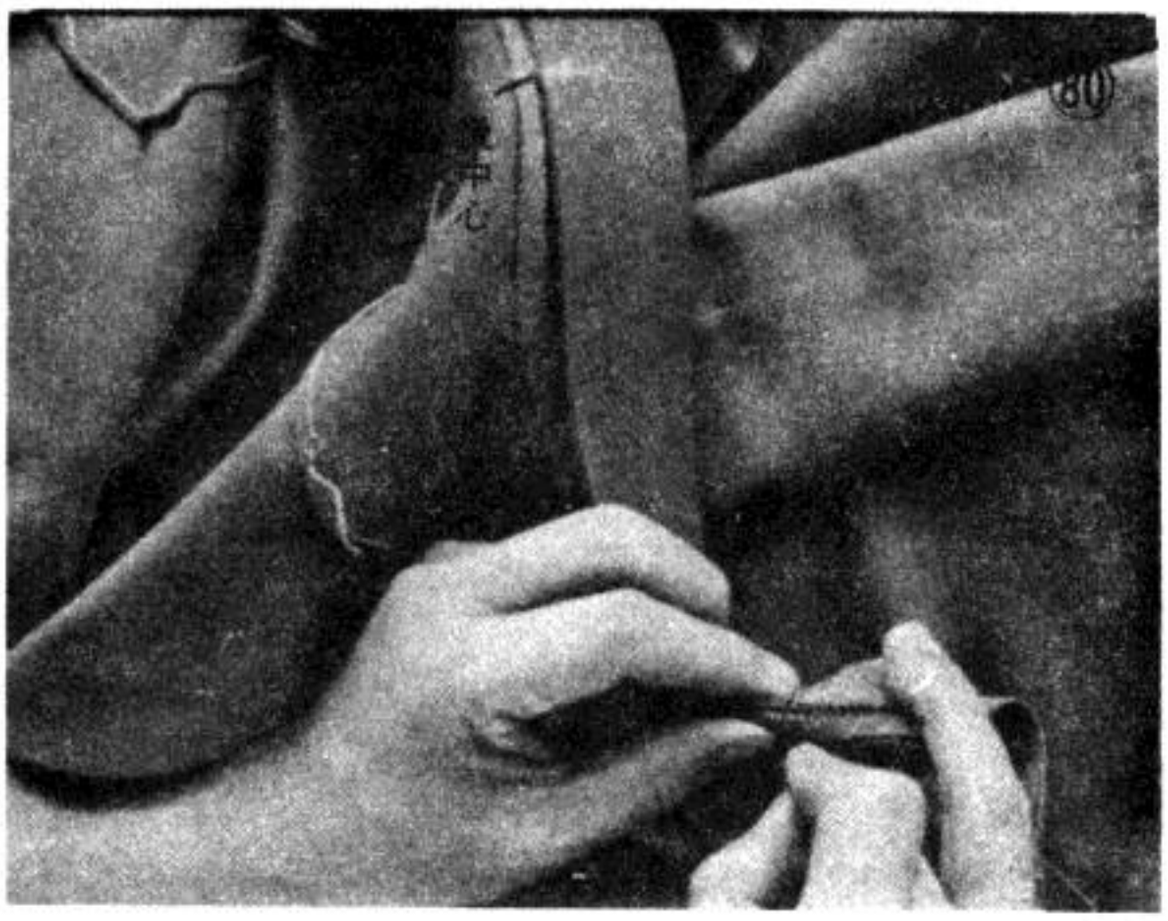

76

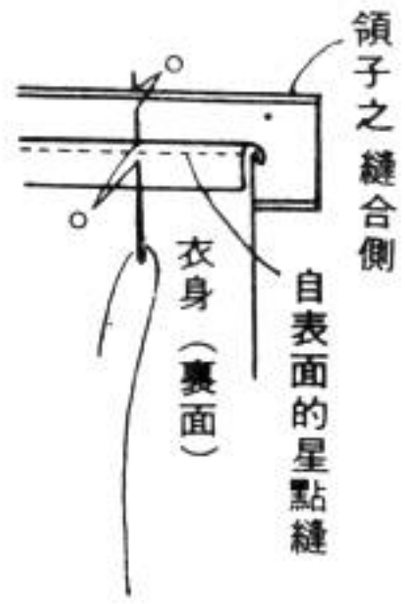

75


77
縫合位置

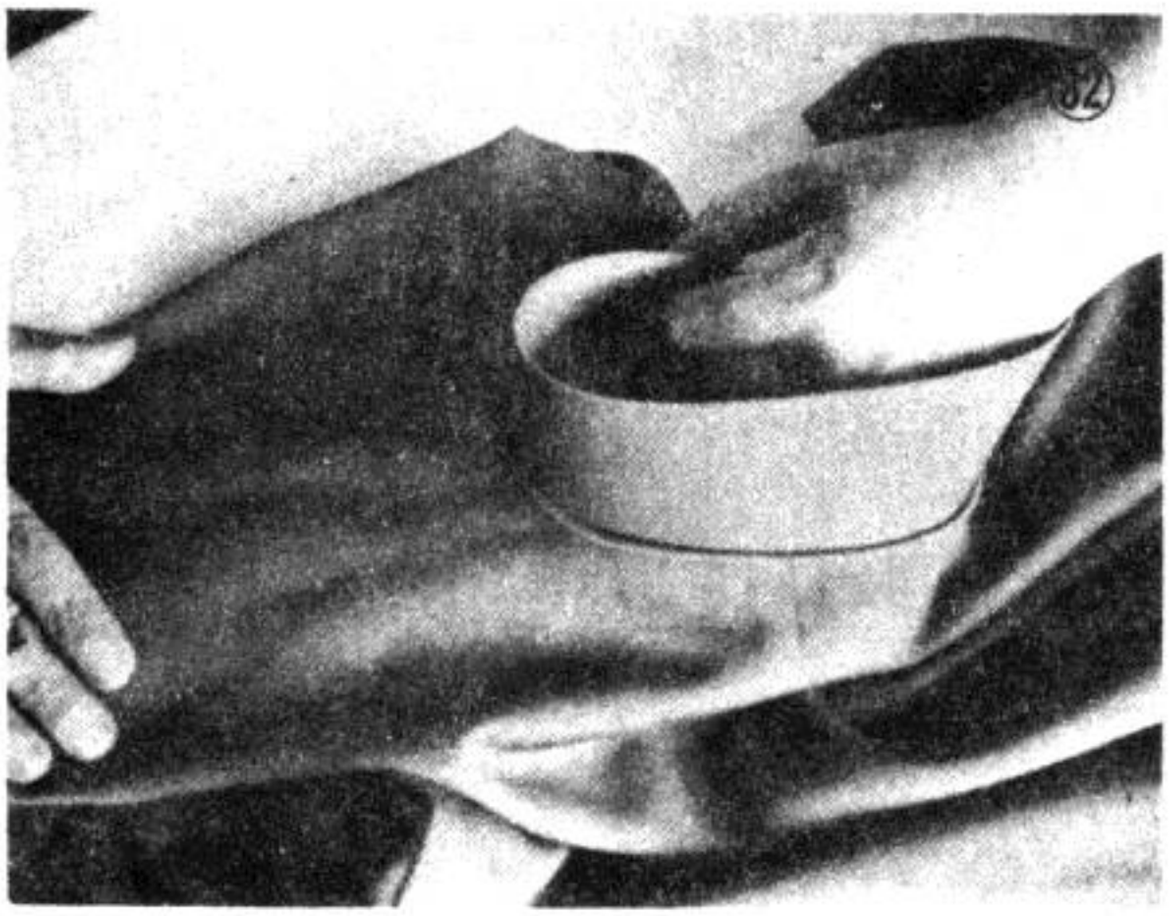

79

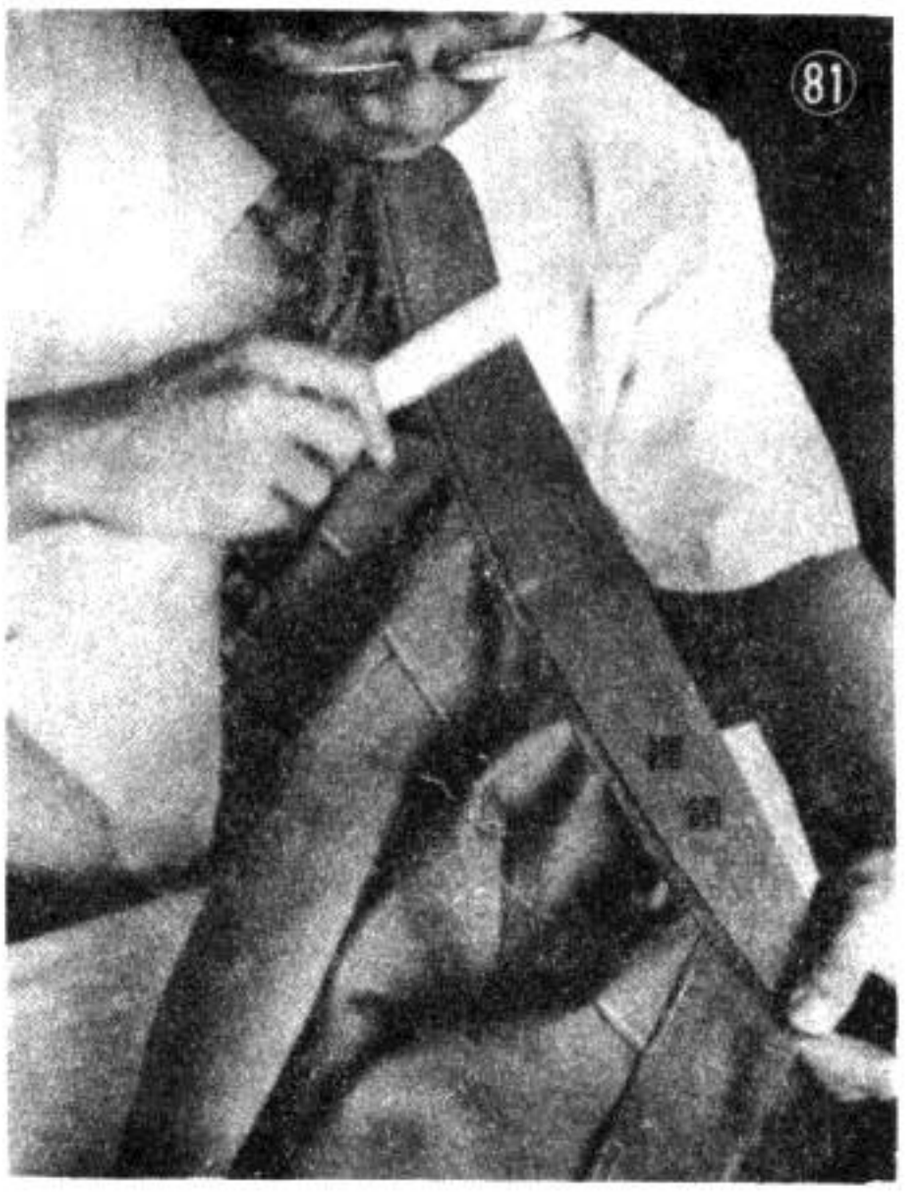

78
裡頭

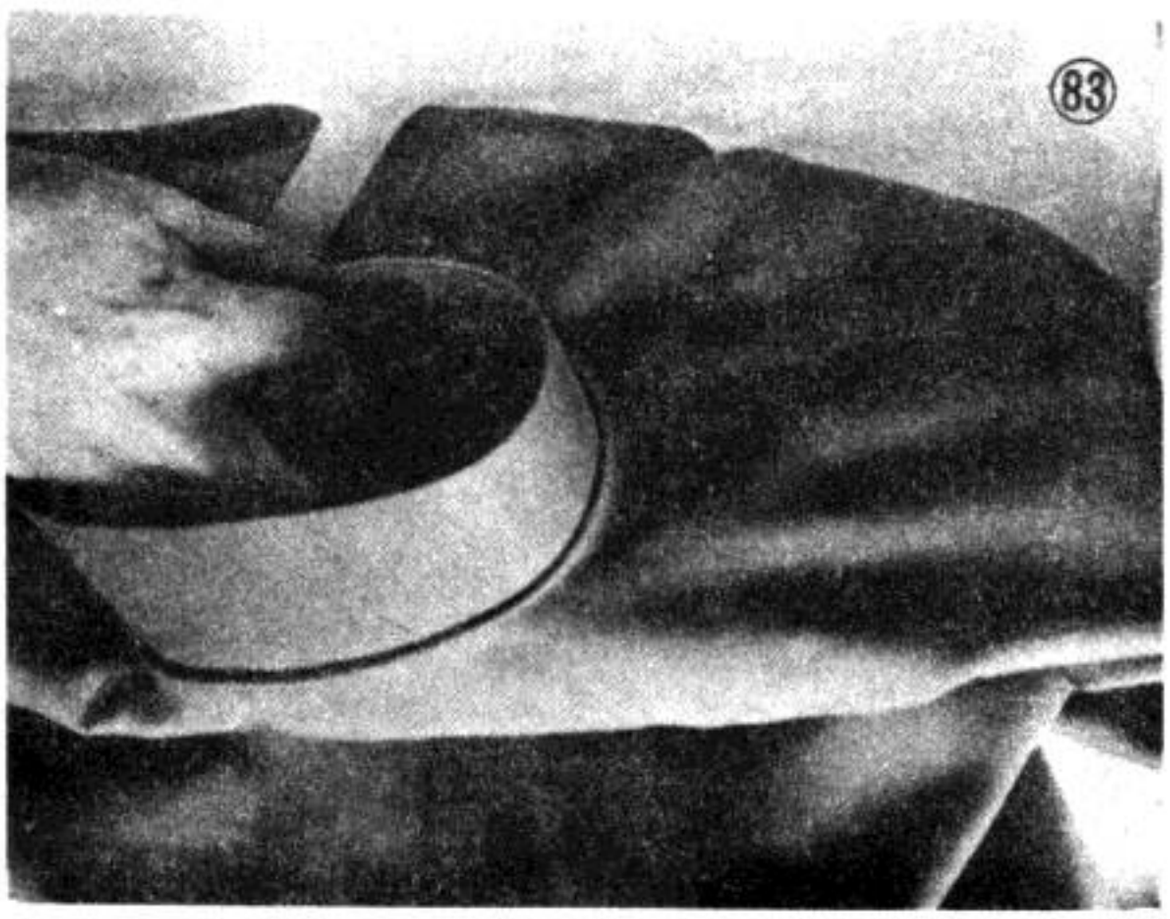




⑳ 由領子前端開始線縫。線縫的方法爲以剛才的星點縫爲中心，將針挑上0.3公分的寬度，再挑縫領子縫合側相同的0.3公分分量，針目表領透過裡領結實的縫合。







㉑ 上好領子後，拉着兩端，用尺刮鬆。這是爲了使縫合處能穩定而平滑。如圖所示。

㉒㉓ 察看上好領子的情形。最後將從袖下到脇邊的貼邊布，內側與袖口、下襬、以斜針縫固定，然後縫上口袋和鈕釦。

中式長褲

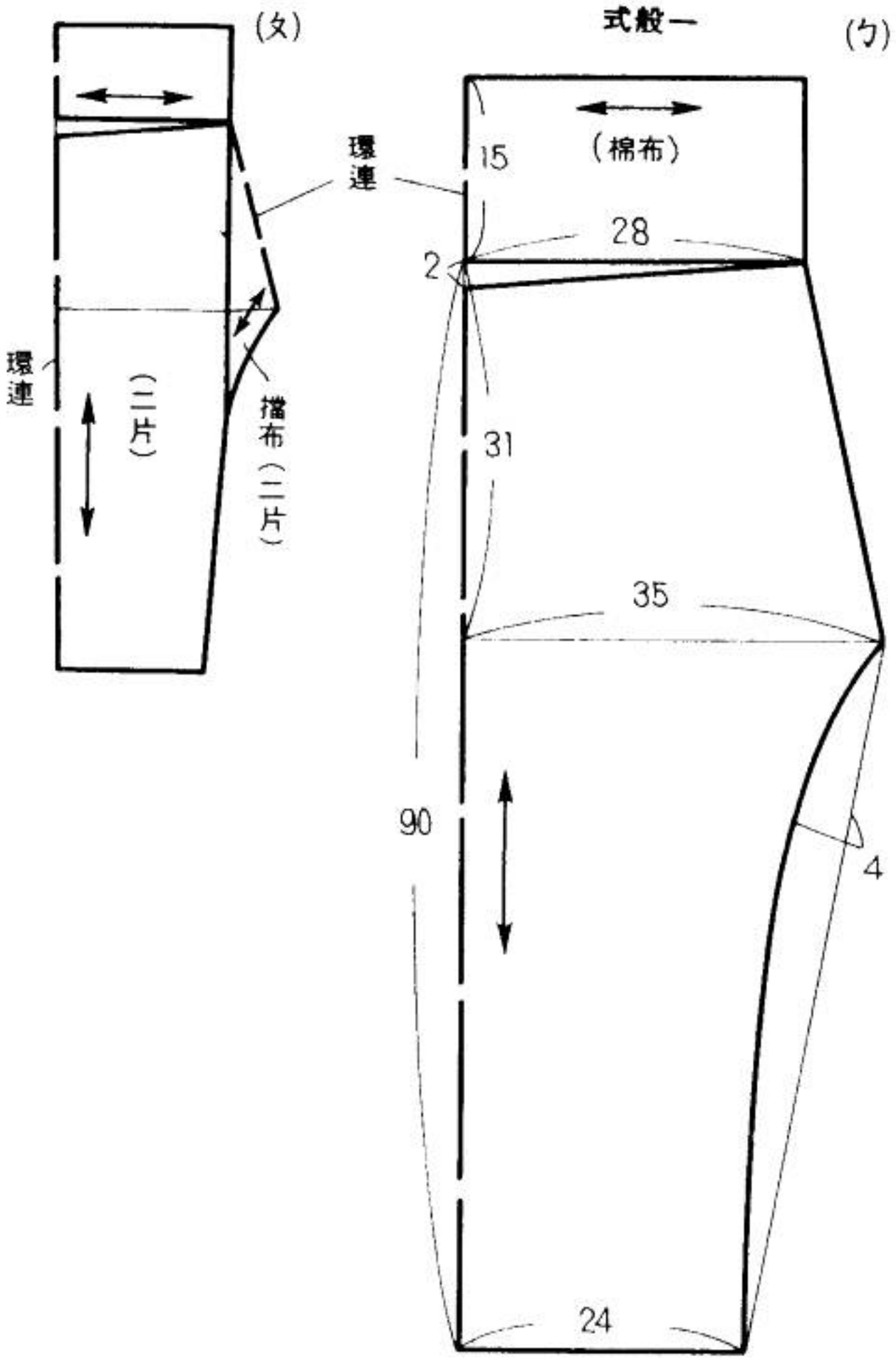
中式長褲爲寬敞，長至足踝上面的長褲。腰圍（褲腰）是把剩餘的分量相重於前面而另用寬帶子綁着穿的。

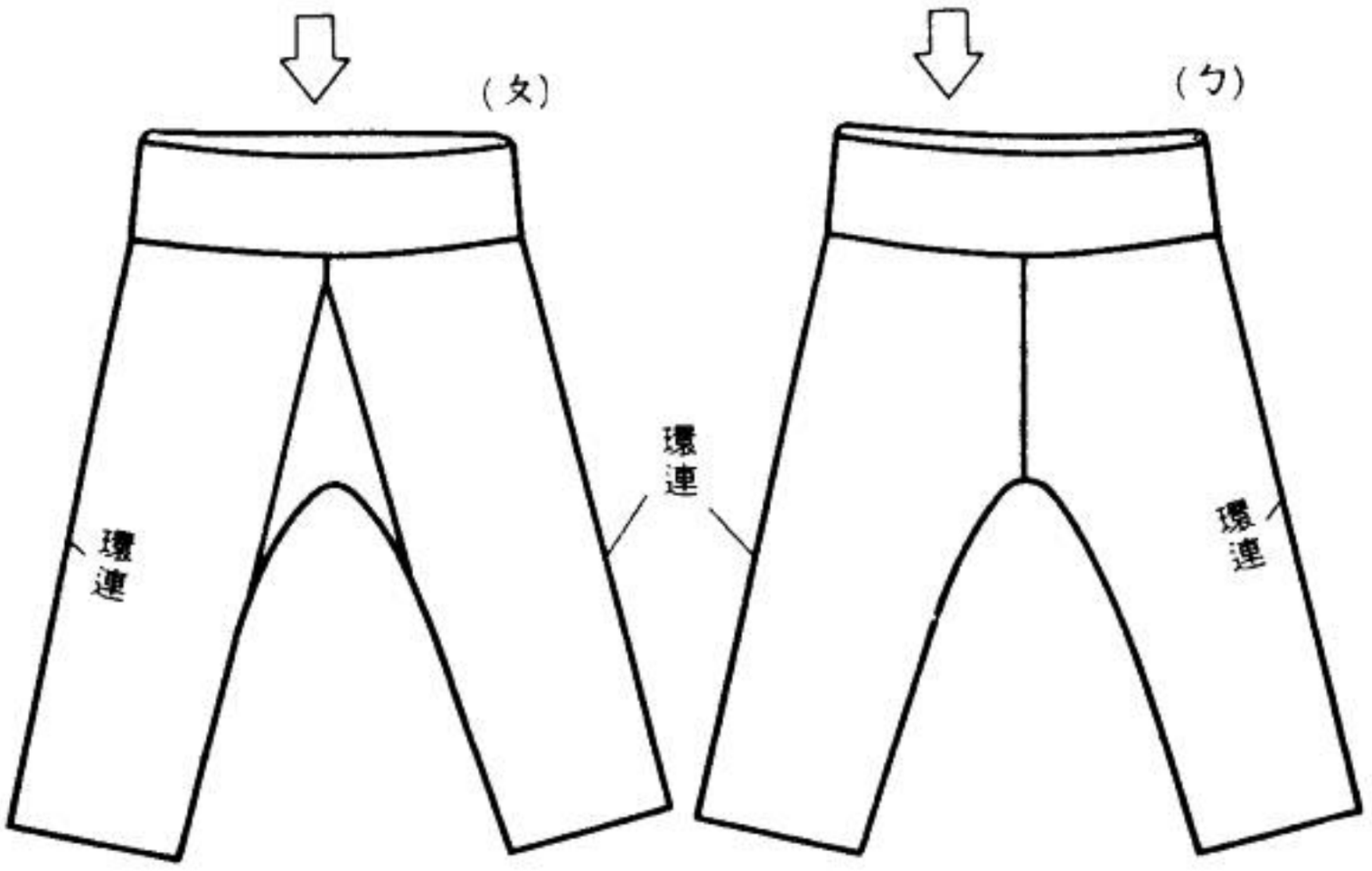
布料可使用棉、絲綢、毛織人織等，唯褲腰部份必需使用棉織物。

男子將其作爲家常衣穿，外出時要在這上面穿上長袍，或短衫。

製圖簡單寬敞，所以用規定尺寸表示，這五種長褲形狀雖同，但各依其縫合線的位置而裁法不同。

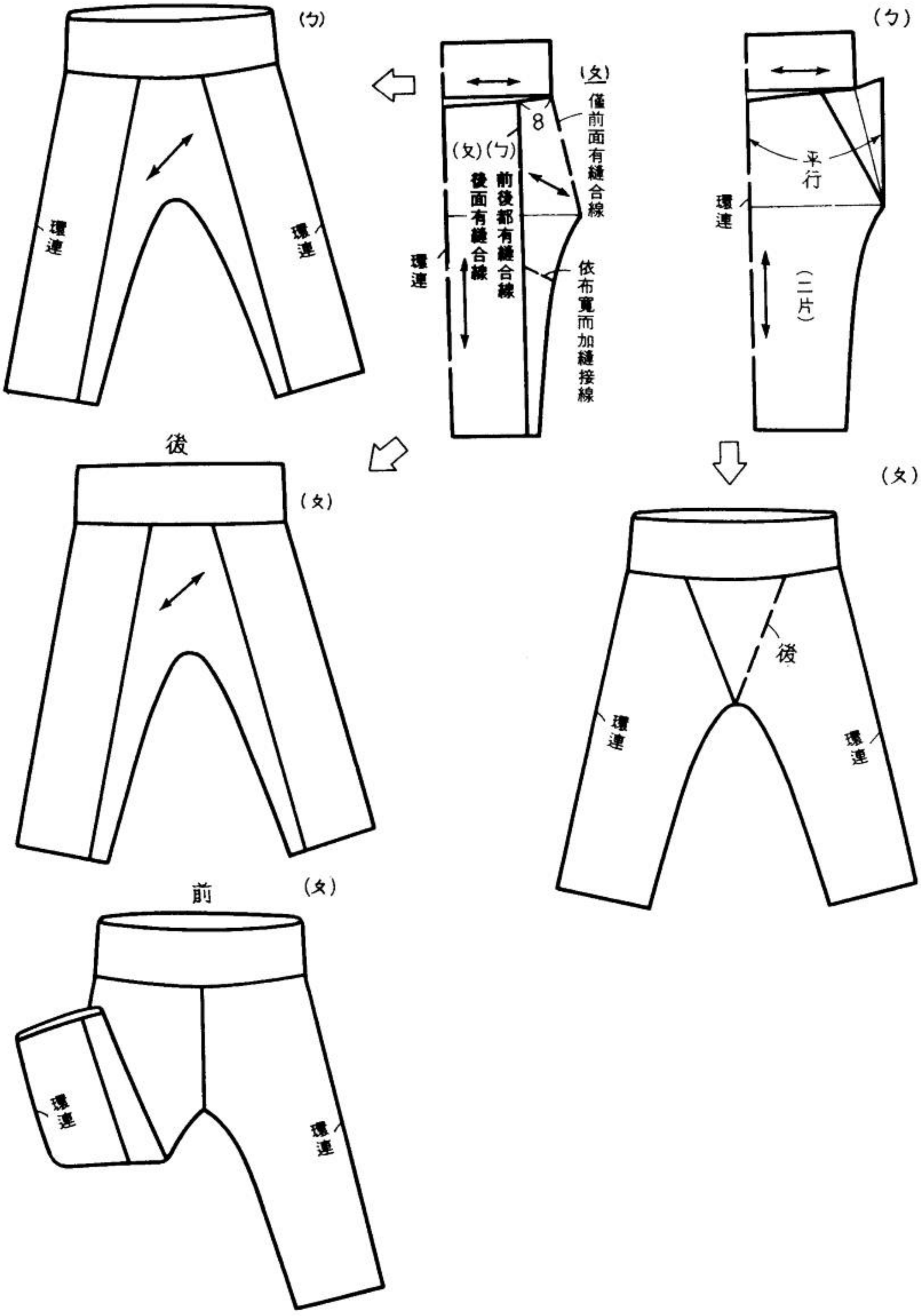
式般一





上海式

廣東式


(ㄉ)
環連
環連
(ㄆ)
8
(ㄚ)(ㄛ)
前後都有縫合線
後面有縫合線
環連
(ㄆ)
催前面有縫合線
依布寬而加縫接線
(ㄉ)
平行
環連
(二片)
後
(ㄚ)
環連
環連
後
(ㄚ)
前
(ㄚ)
環連
環連



新娘的鳳冠霞帔

三、傳統的婚喪服式

婚禮吉服

我國民間的冠婚喪祭，由於疆域遼闊，風俗習慣各有不同。所以冠婚喪祭所用的衣服亦不完全相同。

現代都簡化了，尤其結婚的禮服，大都採用西洋式的，而古時的新娘裝就很不容易見到了。

依據古時候的習俗，婚禮前幾天，男女雙方要選擇吉日良辰舉行「裁衣之儀」。同時要請福壽雙全（年高有德、人丁興旺的長者）的婦女在神前爲新郎、新娘開剪「上頭戴髻」（結婚當天）佳期要穿著的白色上下內衣，這件衣服稱爲「上頭衫仔褲」，亦即內衫褲，女方還要另外縫製婚禮當天要穿的「肚裙」。

婚禮當天，新娘要穿上上述的「上頭衫仔褲」，（這一件衣服要保存一輩子，死的時候還要穿去）。然後圍「肚裙」口袋裏要裝着十二種有吉祥意義的東西，如紅糖、五穀、猪心，象徵「夫妻同心之意」……這肚裙的布要留俟日後用以製作嬰兒的衣服）。此外，要把男方贈與的「盤頭裘裙」（圓襟夾裡的上下裝）穿在上面。

從前專制時代，只有結婚禮服可以穿宮裝—「珠冠雲佩」，「鳳笄嬪襖」。這是滿清入主中原後，漢人强烈的民族意識，堅決保持的婚喪時要穿漢族服裝

的傳統。

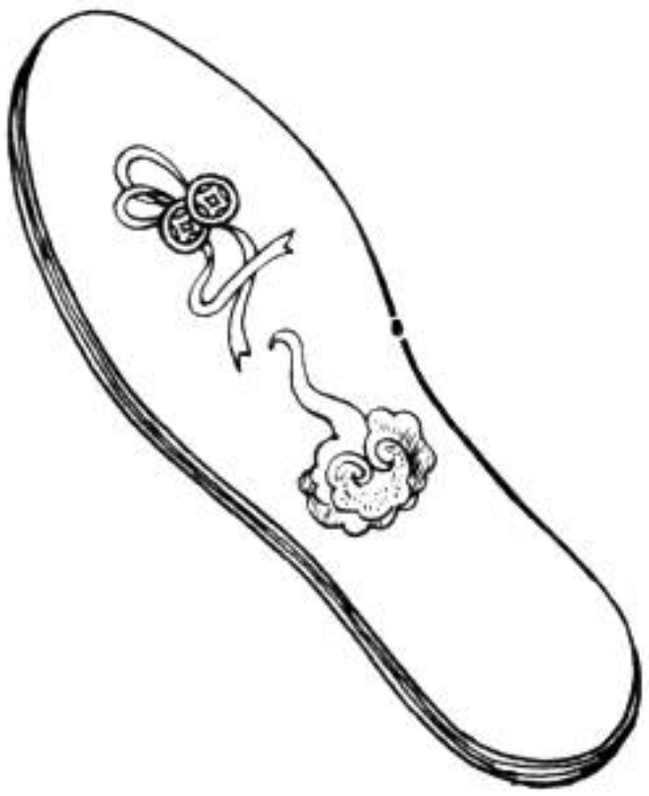
而且要在頭上插「鐵彩、金箭」，（均爲木匠工具）作爲避邪。

（依據「台灣民俗」）

前頁的照片①是新娘衣裳。頭上戴的「鳳冠」是新娘子的花冠，古時候只有皇后及貴婦才使用。其形狀與名稱代有興革，至明初平民嫁女才用鳳冠。

又，「霞帔」是遮在肩膀的披肩，秦始皇時即有定制。這霞帔也因朝代的更移而制度隨之變異，唐開元時，曾下令王妃以下的服飾都得因階級而配用。

鞋子都是布鞋，鞋底有「如意雙錢」（如意是表示萬事如意。）古時候，在大家庭制度下，以媳婦的身分，什麼事都可以按照自己的意思做，這是意味著幸福。至於鞋底刺綉雙錢是表示財源富足的意思（②圖）。象徵穿過鞋子的新娘將給新郎家帶來「如意富足」之意。



②双錢如意

喪服

喪葬時死者家族要用喪布做正式的長衣服，戴同布料做的頭巾。（簡式喪服只將布縫在衣服上）。

喪布的選用——依家族與死者之關係而定：

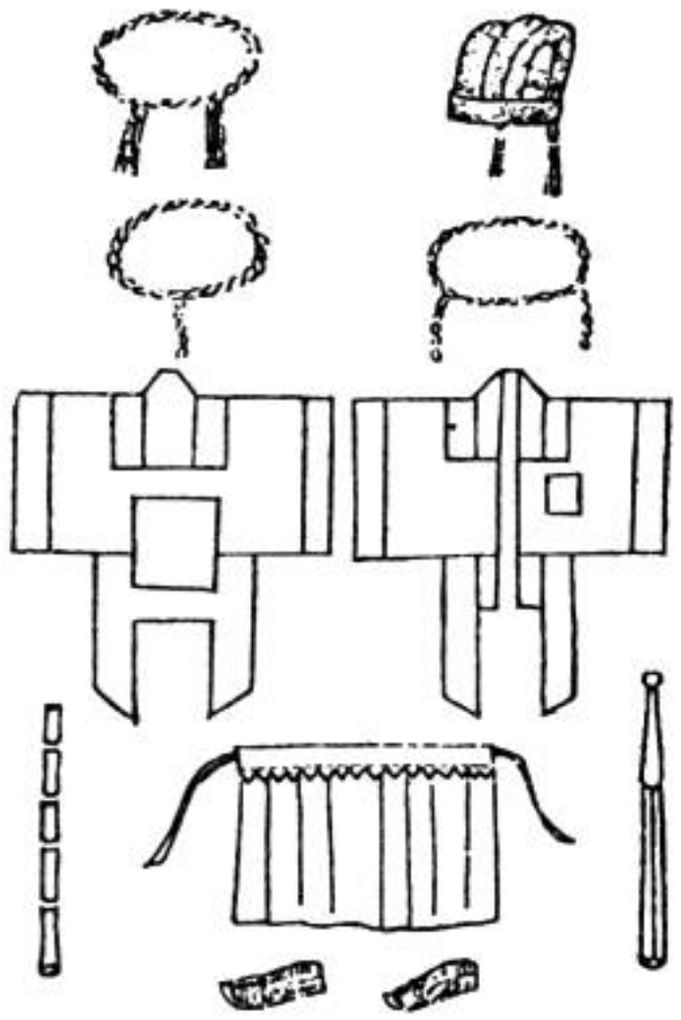
粗……蔴布——子女、媳婦、長孫。

苧……苧布——孫、姪、姪女。

淺……淺布——曾孫及喪者同輩（兄弟）。

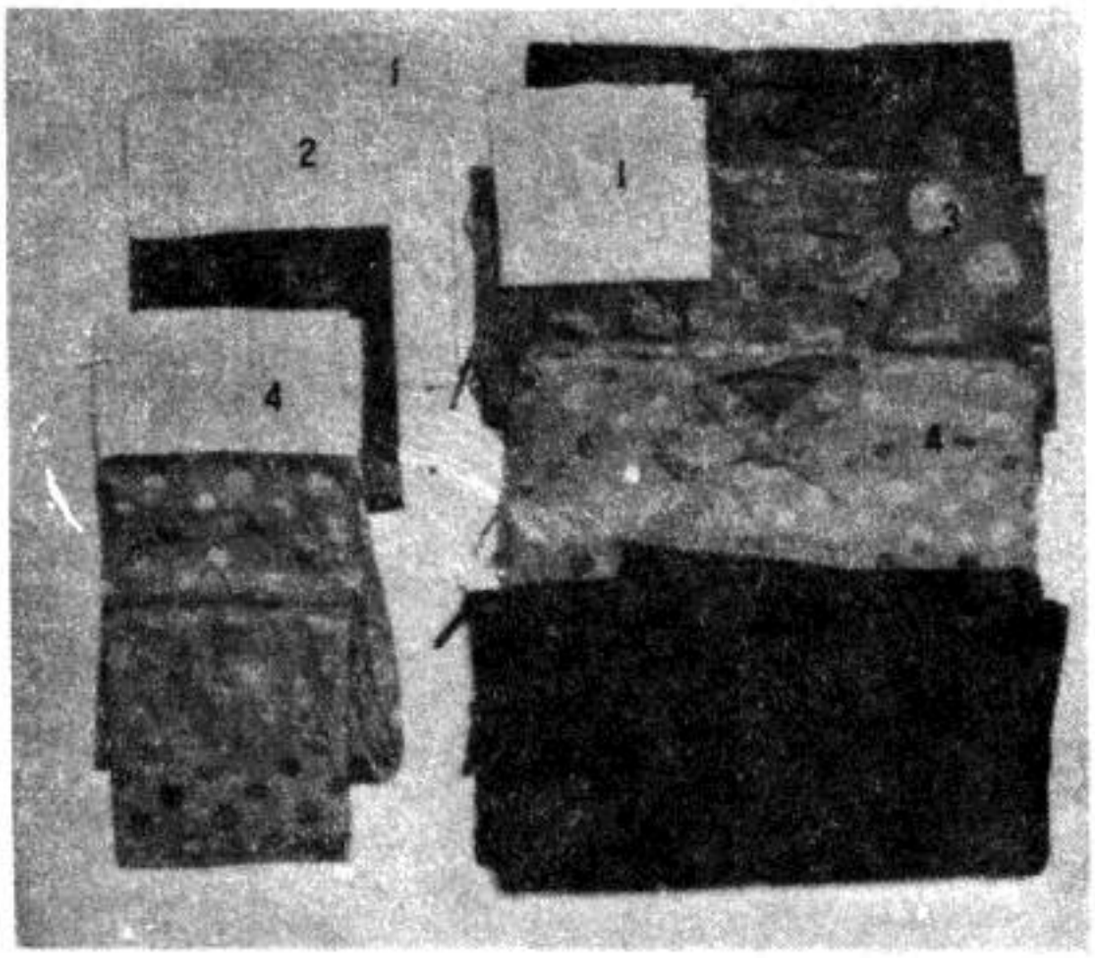
黃……黃布——玄孫及喪者同輩（兄弟）。

紅……紅布——直系玄孫之子（喪事有着紅布的



③喪服之一部





④1 白內衣上下　2 夾衣上下　3 夾長袍
4 襯絨襖三層上下　5 鋪絲棉的長袍



⑤ 衾

壽衣

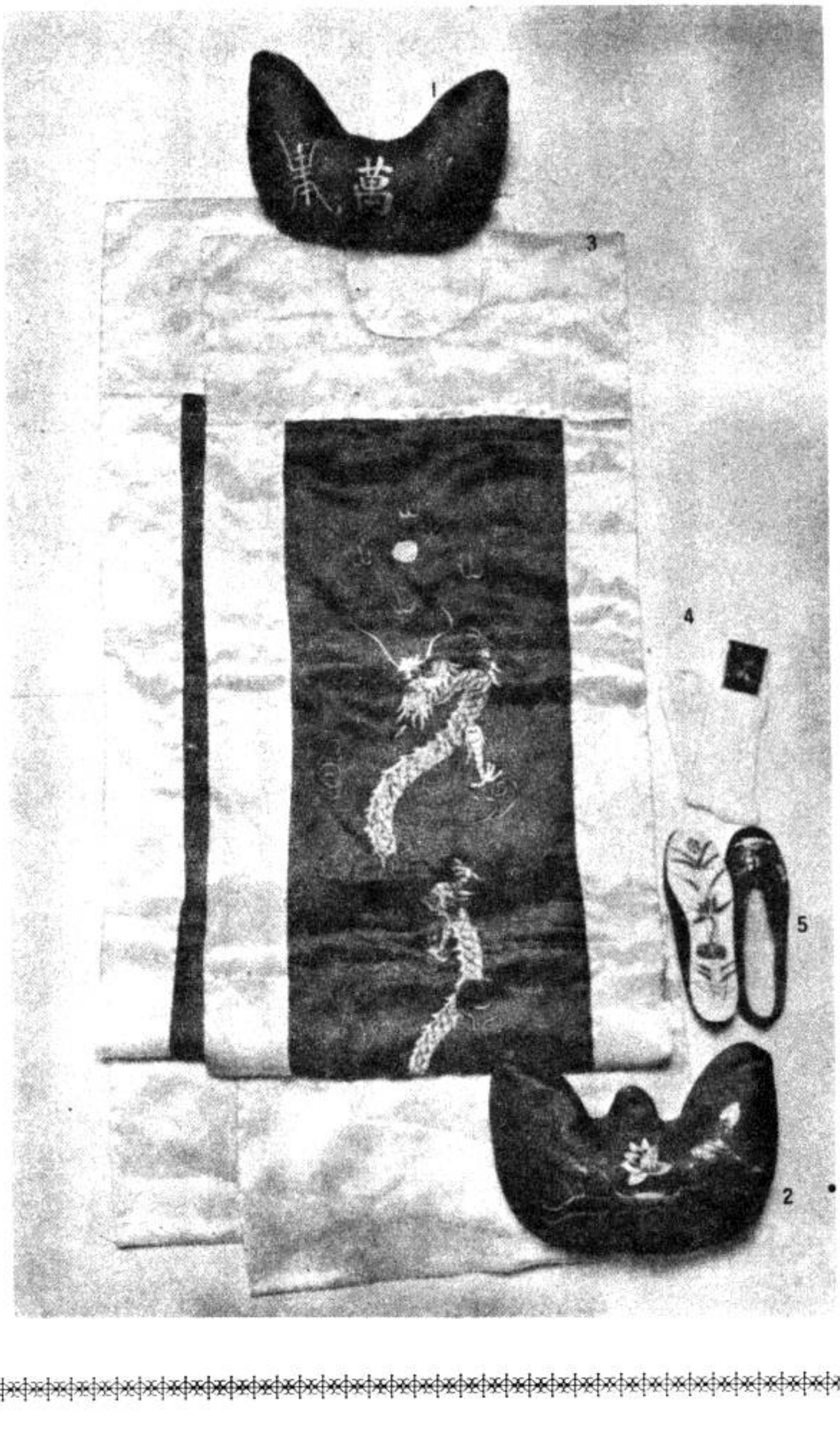
死者穿著的服裝稱爲「壽衣」，古時候，年紀大的人是穿十一層，中年是七層，年輕的三層。（轉戴白布——兄弟、外戚。

此外帽子（孝帽），成人戴「草筷」（用草繩圍着四角形喪布如頭巾般戴的帽子），小孩子戴「荖包」（用喪布做的有摺的帽子）

又，鞋（孝鞋），男的是草鞋，女的在布鞋上縫喪布。③圖是喪服的一部份。

依各地方習俗而頗有不同，唯現在是與年齡無關，稱之三腰五領（褲子三件及短上衣（褂子）或長袍等五件），通常是上下都穿奇數。

⑥ 1枕　2脚墊　3棉被　4襯子　5鞋



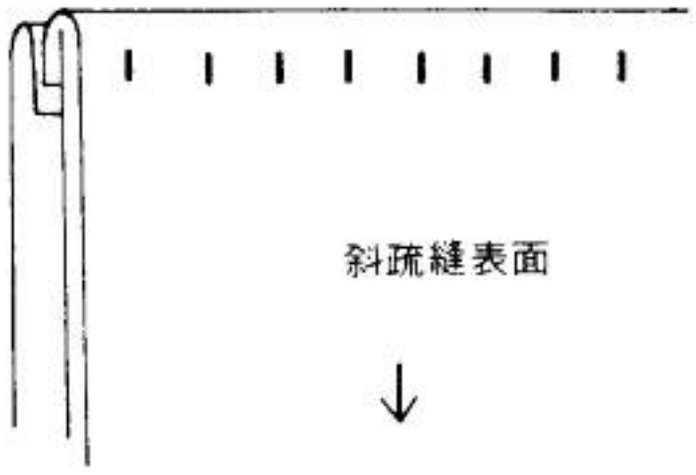
襯絲棉家境好（家族齊全，富裕）的人家，也有穿衾（被）的，所以以後容易檢拾遺骸。照片⑤）。

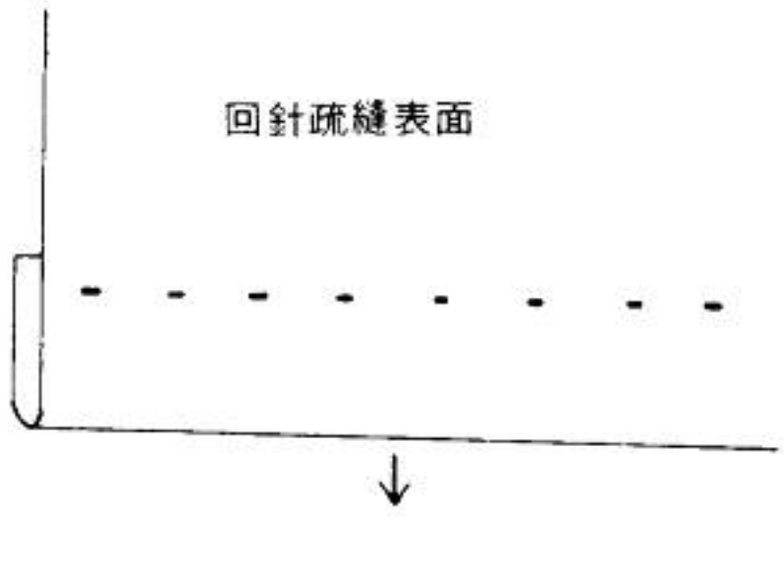
入棺時，始予穿鞋子，蓋棉被、墊枕頭和脚墊（照片⑥）

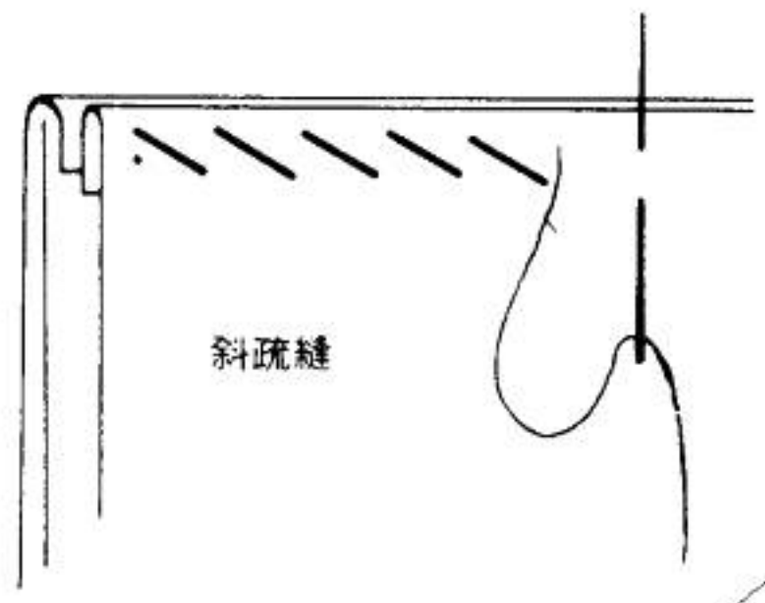
枕頭繡壽字，脚墊繡蓮花。棉被分上下二床。富有人家，使用絲綢刺繡以及鋪絲棉。有些地方，死者如沒有子嗣或獨身者不使用墊被。

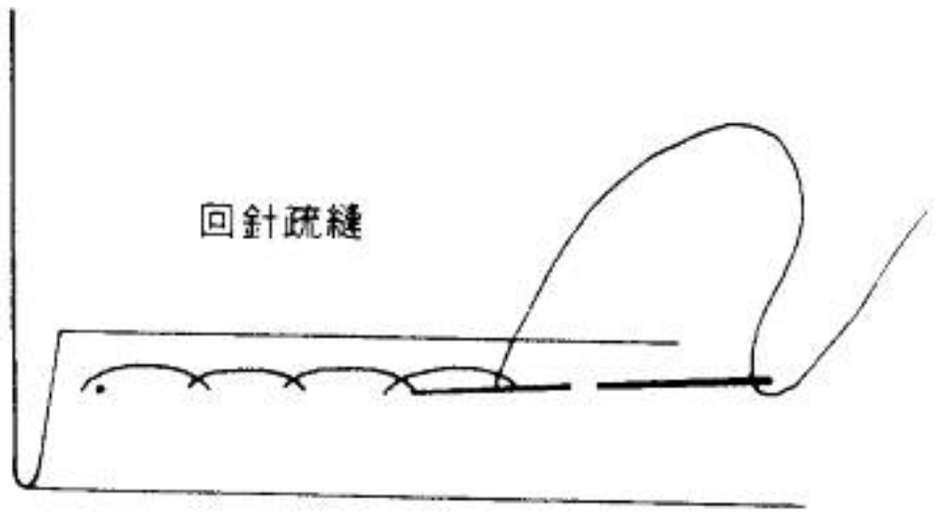
鞋底也刺繡蓮花。這寓有「脚踏蓮花上九天」之意。

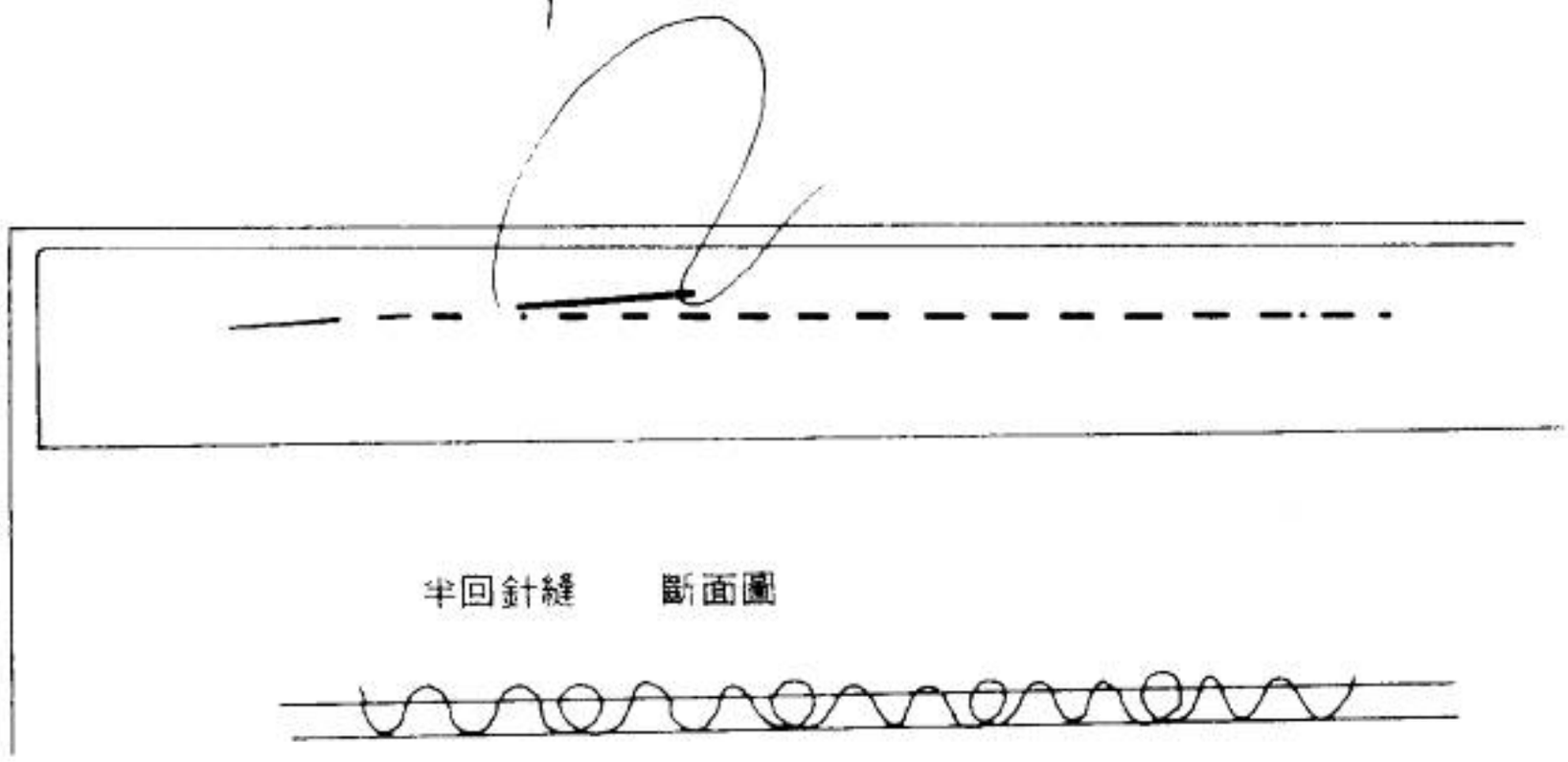
各種縫法





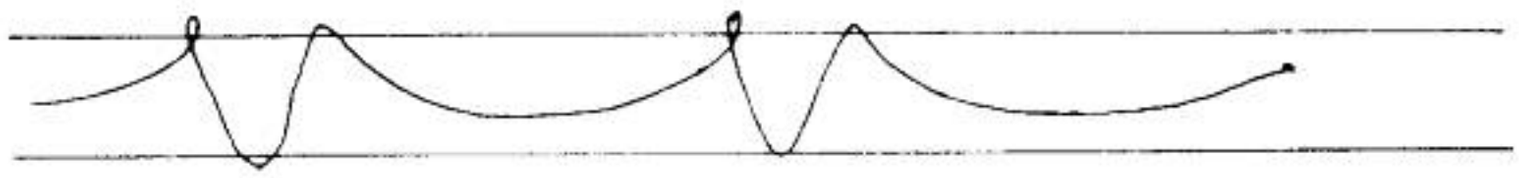


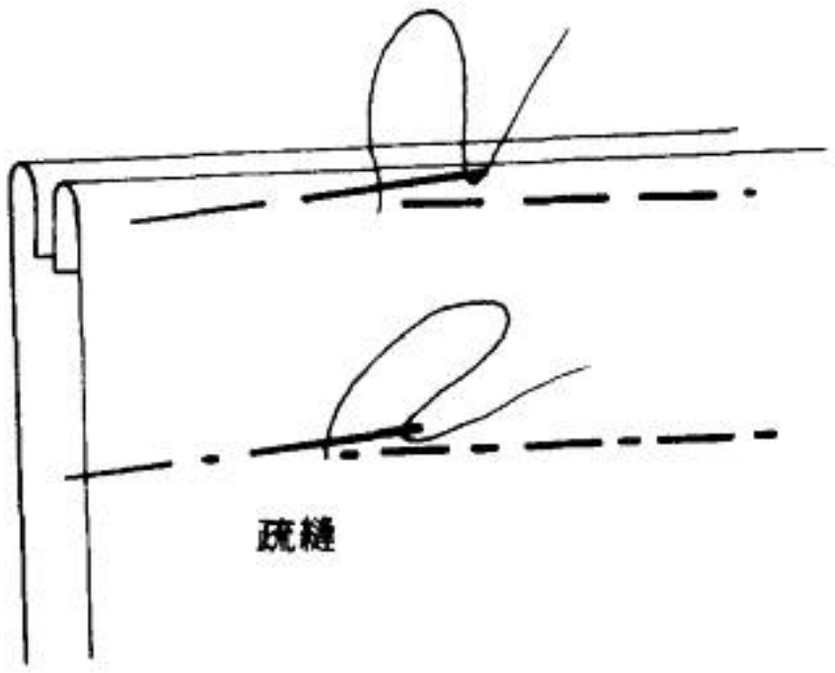




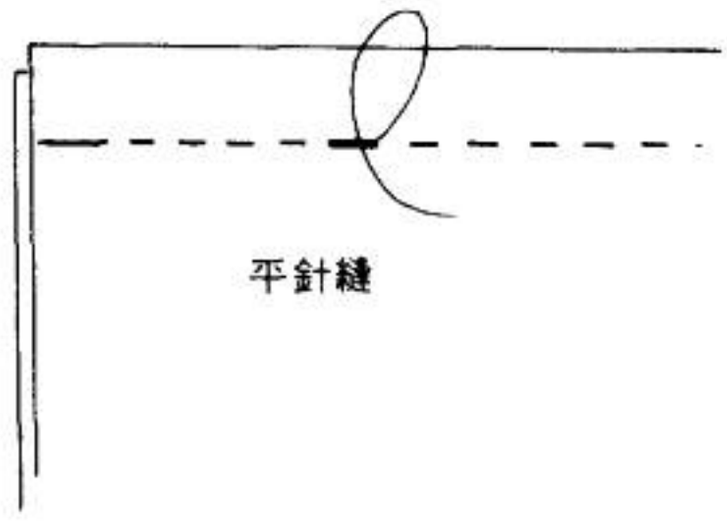
半回針縫　　斷面圖

長針行縫　　斷面圖

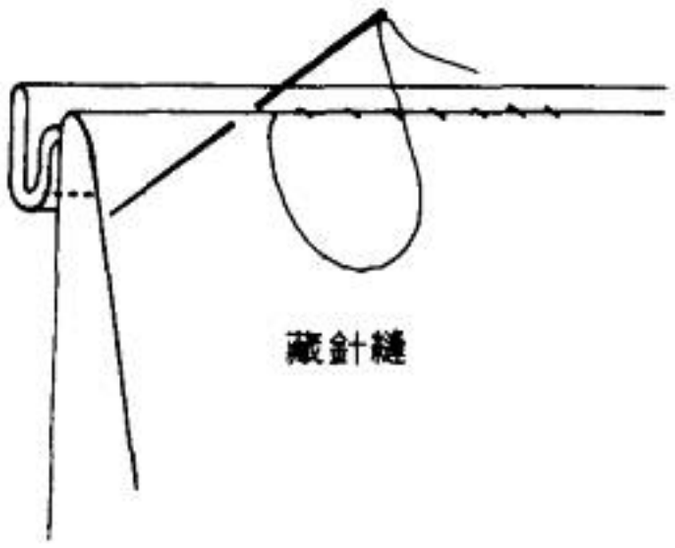




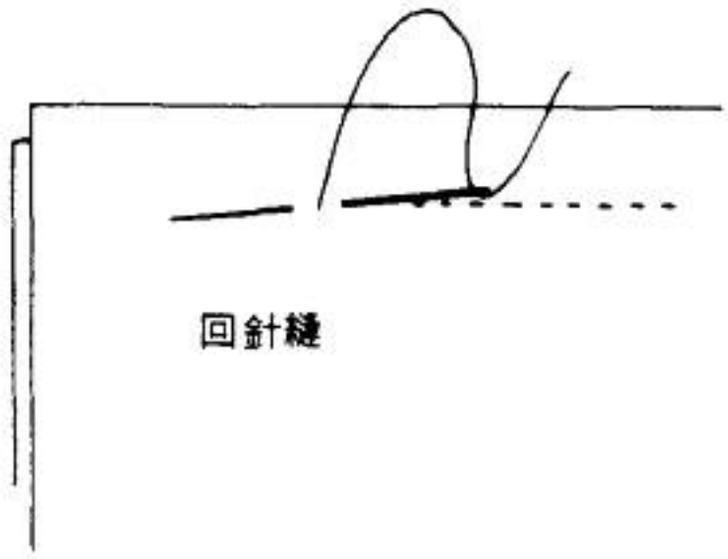
疏縫



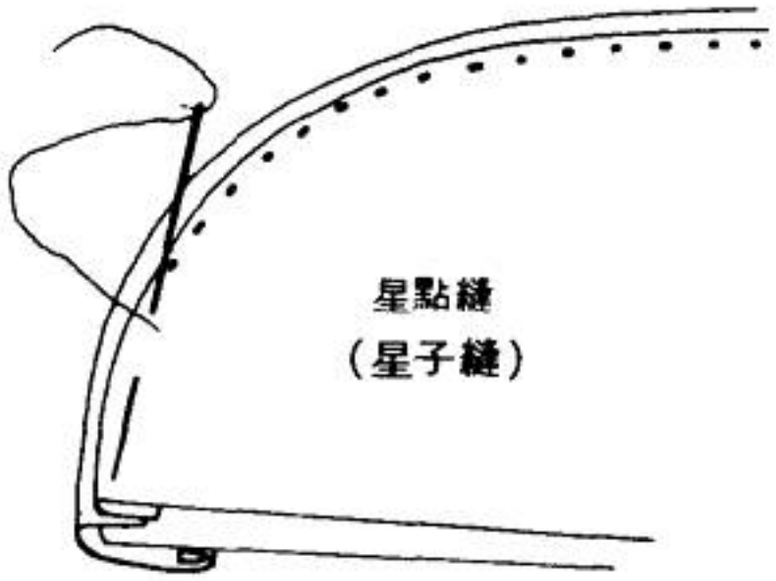
平針縫



藏針縫

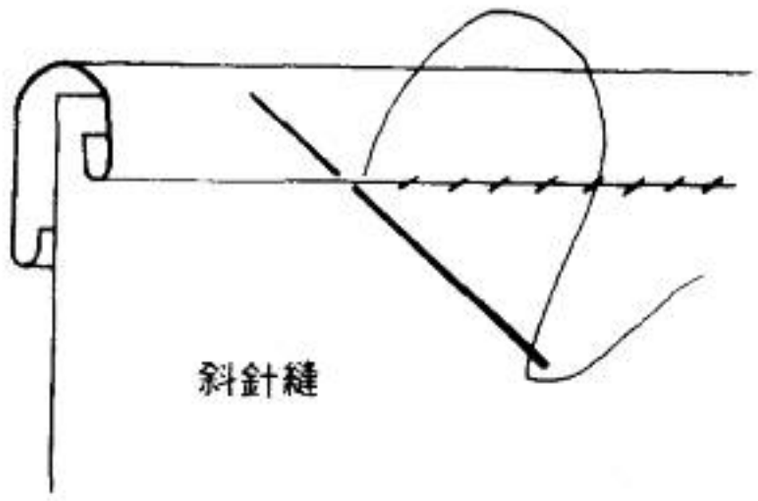


回針縫

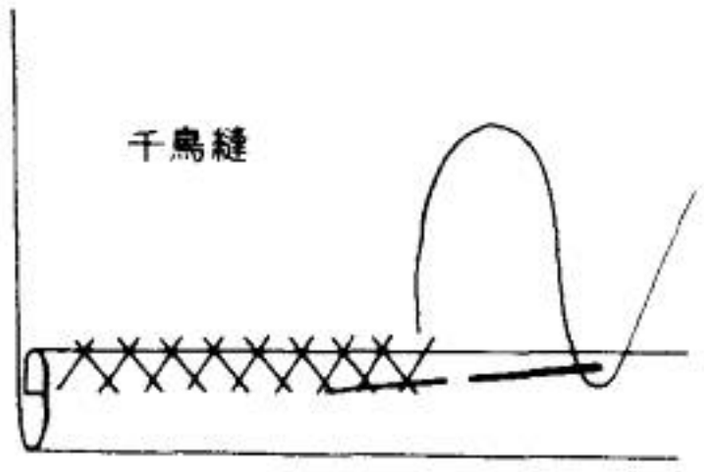


星點縫
（星子縫）

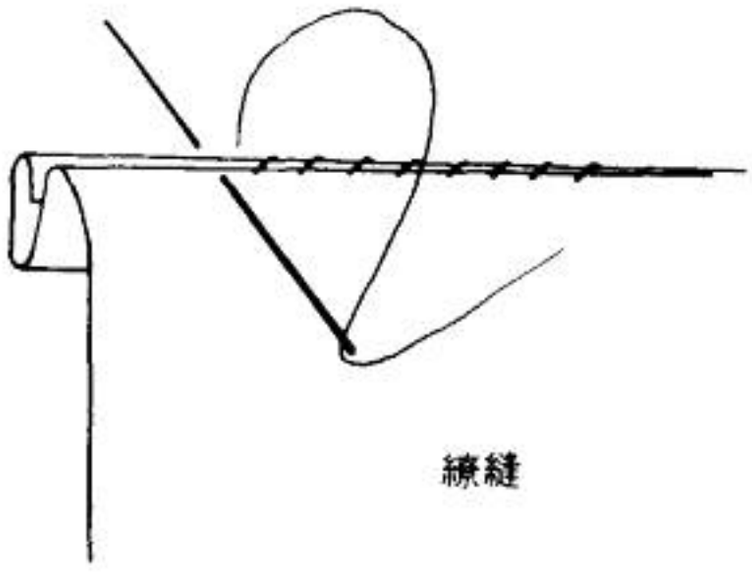
斷面圖



斜針縫



千鳥縫



繚縫

中式連領夾祺袍（單緄嵌線作法）

中式連領祺袍的作法

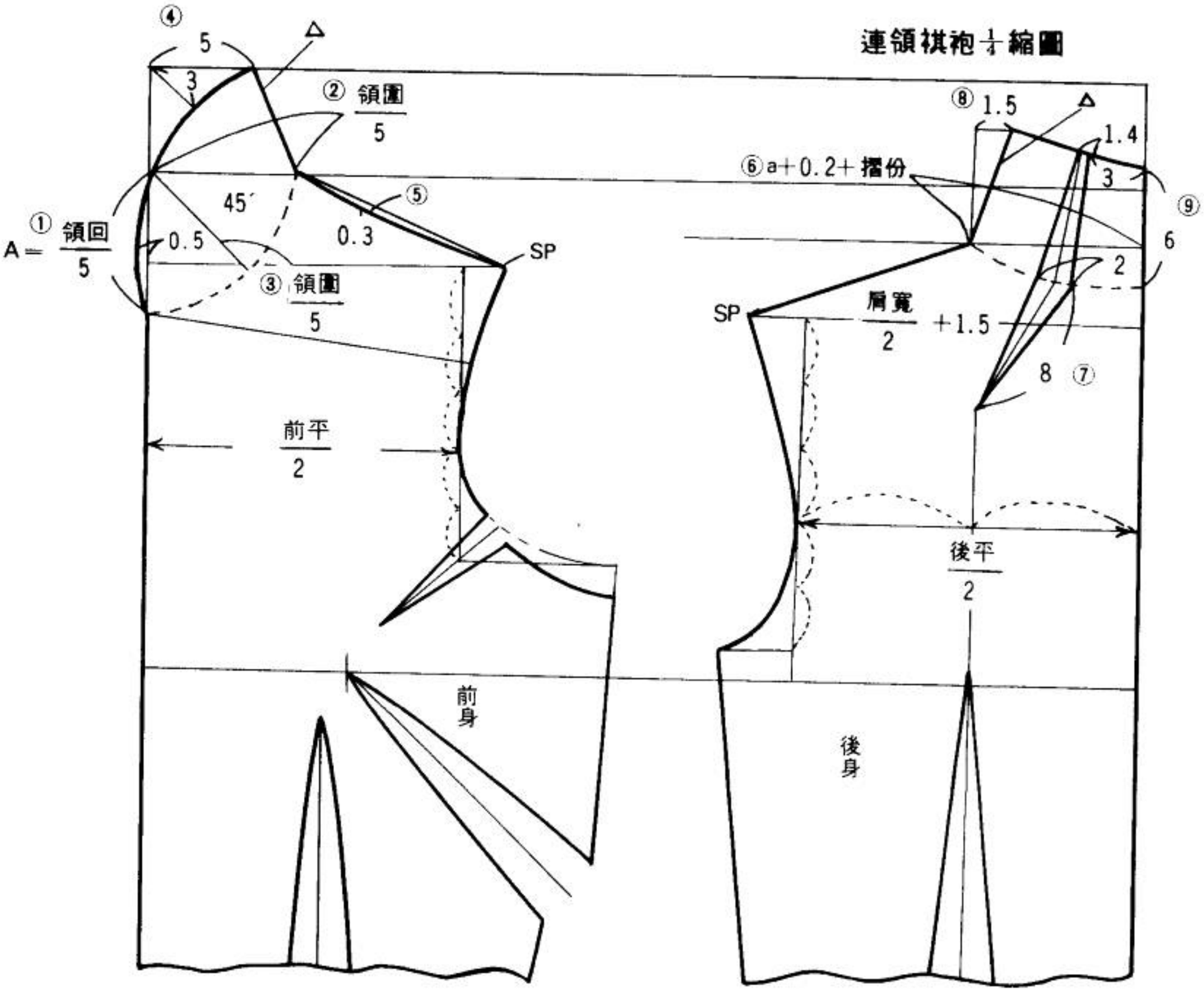
連領祺袍，顧名思義是領子與領圈之間，不必剪開製作的一種祺袍，也就是不開領圈而仍製作出祺袍的領子。這種連領祺袍的製作方法與一般祺袍的作法不同之處，唯有在於領子，故在這一章裡主要介紹的是領子部份，其餘部位，請參考前述一般祺袍的作法。

這種款式的祺袍，最大的優點：一是底領比較寬鬆，穿起來特感舒適；二是不會破壞衣料上的花紋圖樣－許多衣料都有非常漂亮的圖案，如龍、鳳、花、鳥等，若在領圈處將其剪開，即使再細心對上也會失去原有的完整性，連領祺袍就可改善這項缺點；三是領子的弧度微向內彎，看起來十分挺拔，因爲一般製作連領祺袍多採用彎領的形式，就尺寸而言，它比一般領子約大一公分，但外觀上由于是按彎領形剪裁，故仍十分合體，不過在製作過程中最要注意的是拔燙工夫－必須有適當的拔燙才能做出完美的連領。此外，在後領部份要加兩個摺以達到平貼的效果。其製作方法分述如后：

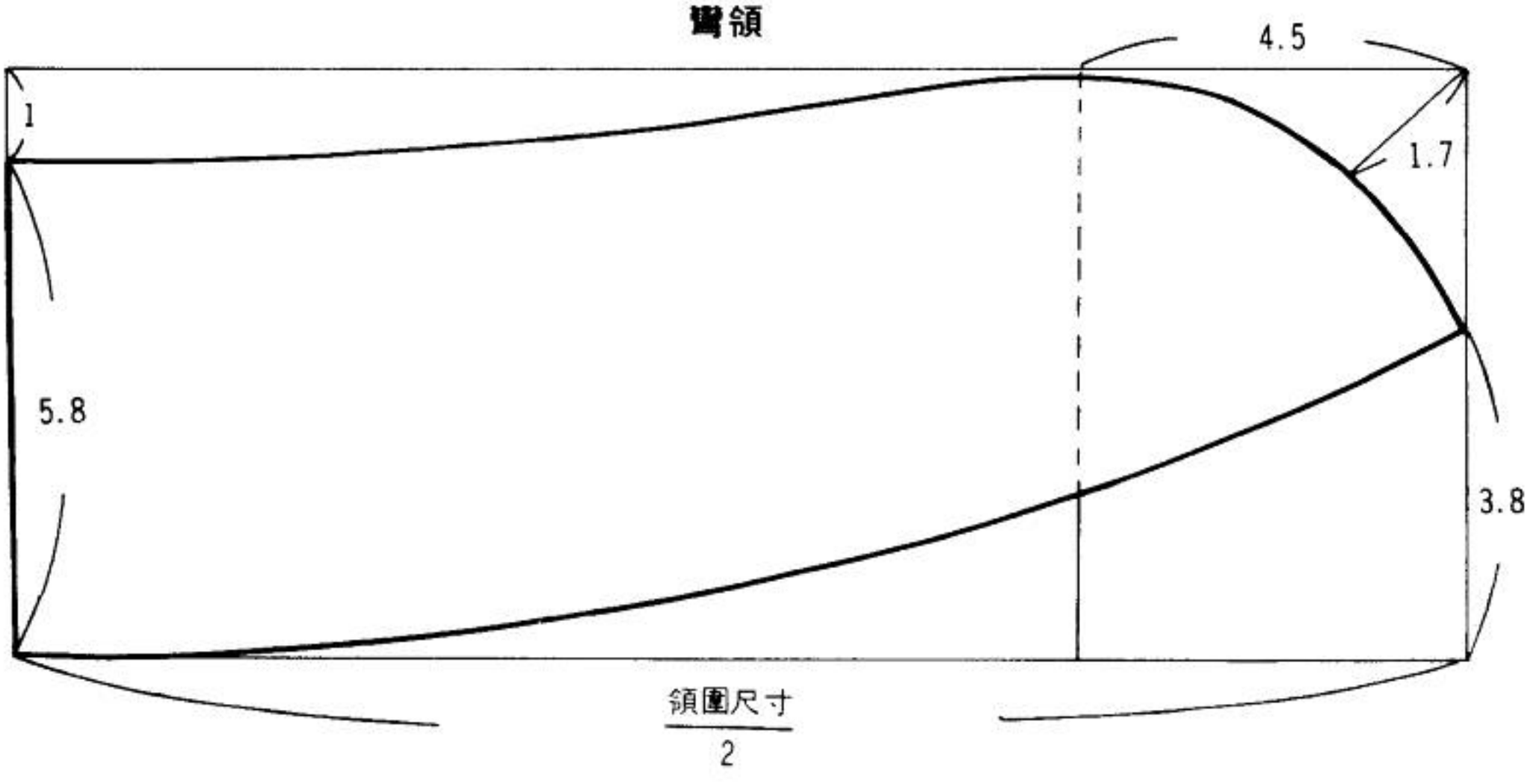
一、裁剪圖

①前領圍（人中長）即領長的五分之一。
②前領圍橫頸寬－即領長的五分之一。
③前領圍在45度線上取領長的五分之一。（以弧線連接即可）
④前領口半徑五公分。
⑤肩線－在五分之二處劃入0.3公分弧線。
⑥領圍後橫頸寬－人中長加0.2幷加摺份。
⑦後領（下半段）摺長八公分。
⑧後領斜1.5公分。
⑨領高六公分（△同此）。

連領褂袍¼縮圖

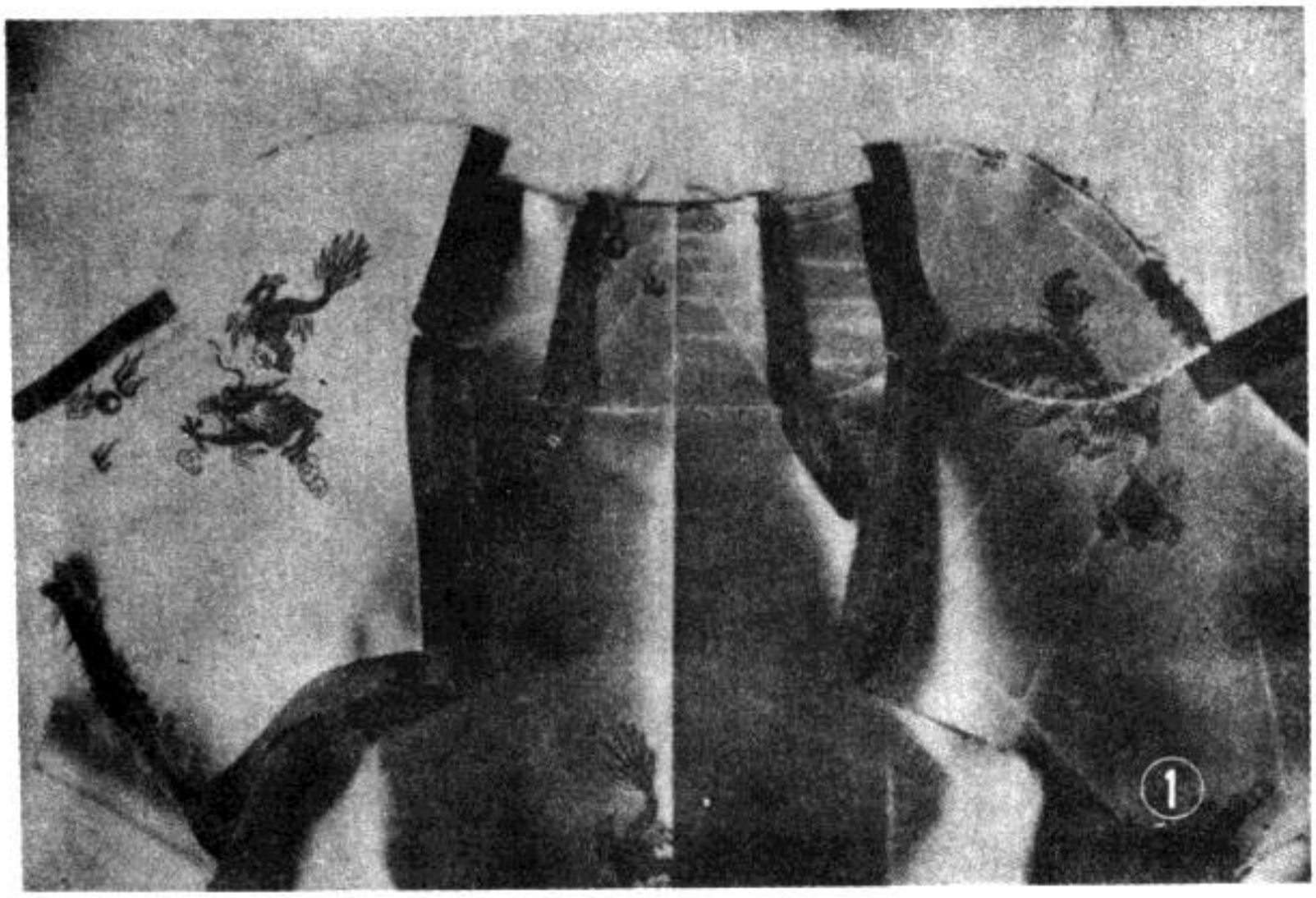

④
5
△
3
② 領圍/5
⑧ 1.5
△
1.4
⑥a+0.2+擺份
3
⑨
45°
⑤
① 領回/5
A=
0.5
0.3
SP
6
2
③ 領圍/5
SP
肩寬/2 +1.5
8 ⑦
前平/2
後平/2
前身
後身

鬱領


4.5
1
1.7
5.8
3.8
領圍尺寸/2

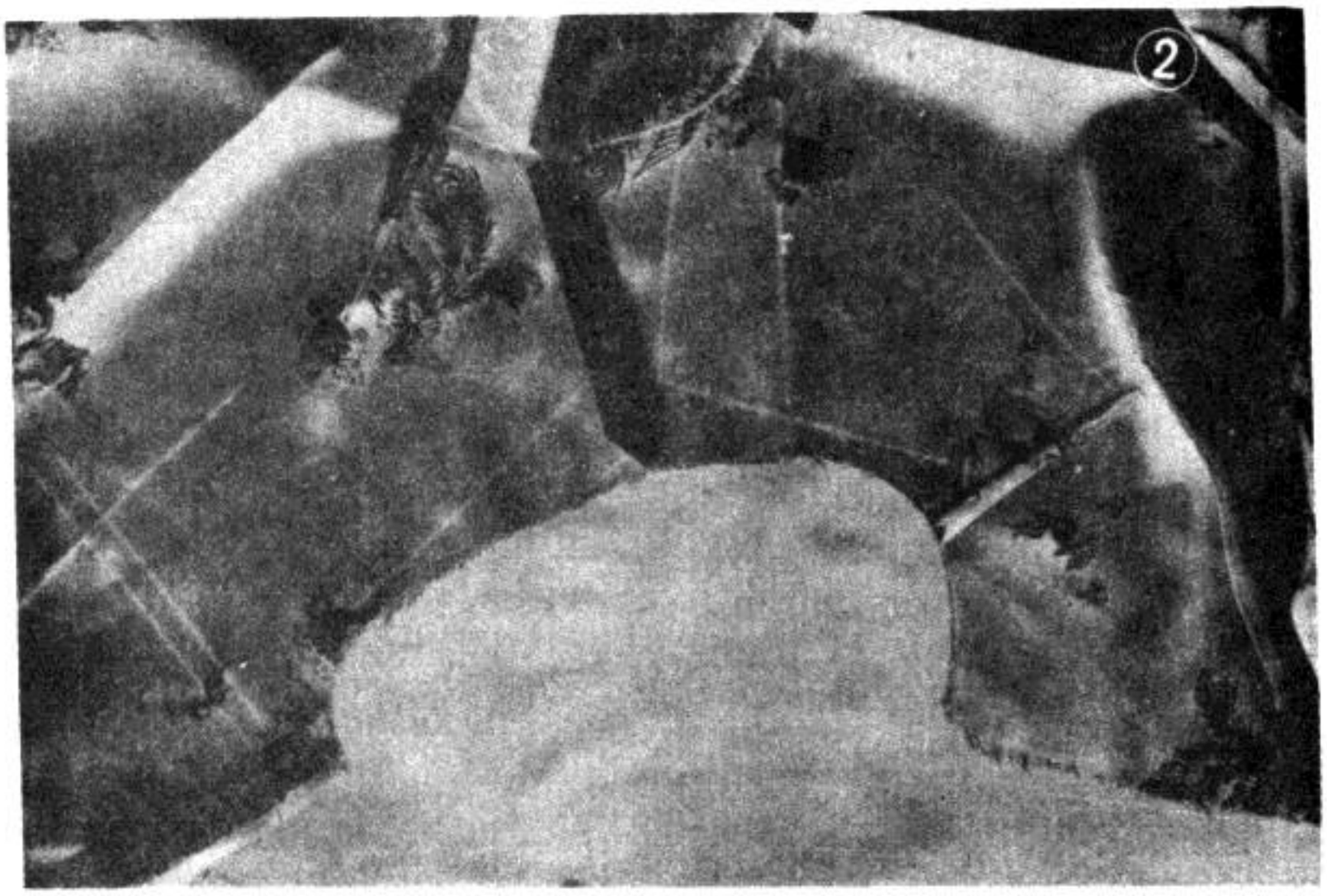
二、縫製程序

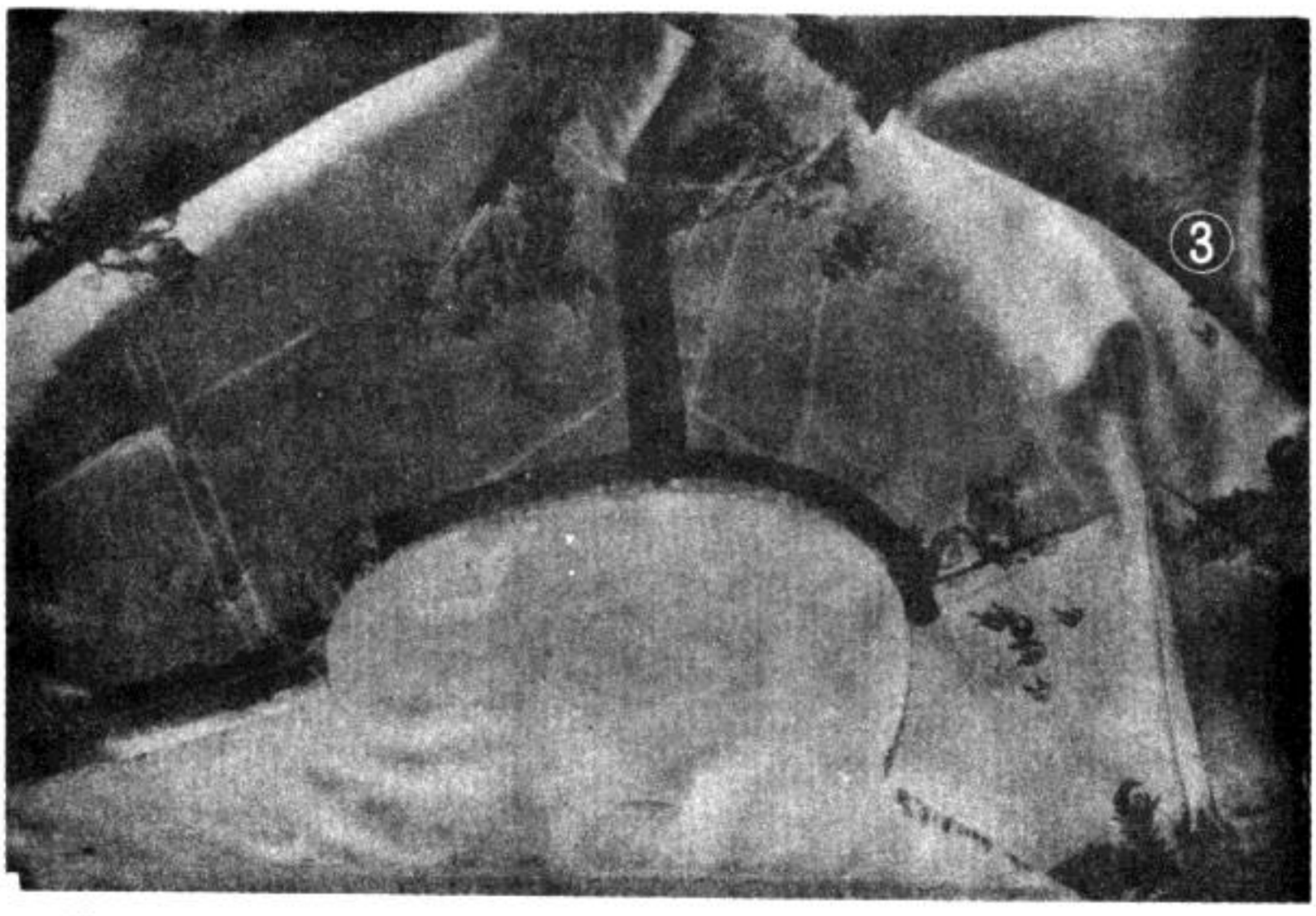
按圖完成裁剪後，先依一般要領車縫前後腰摺及胸摺。并在脇邊貼上牽條及處理後，再以下述程序開始縫製：



▲縫合肩線與後領摺

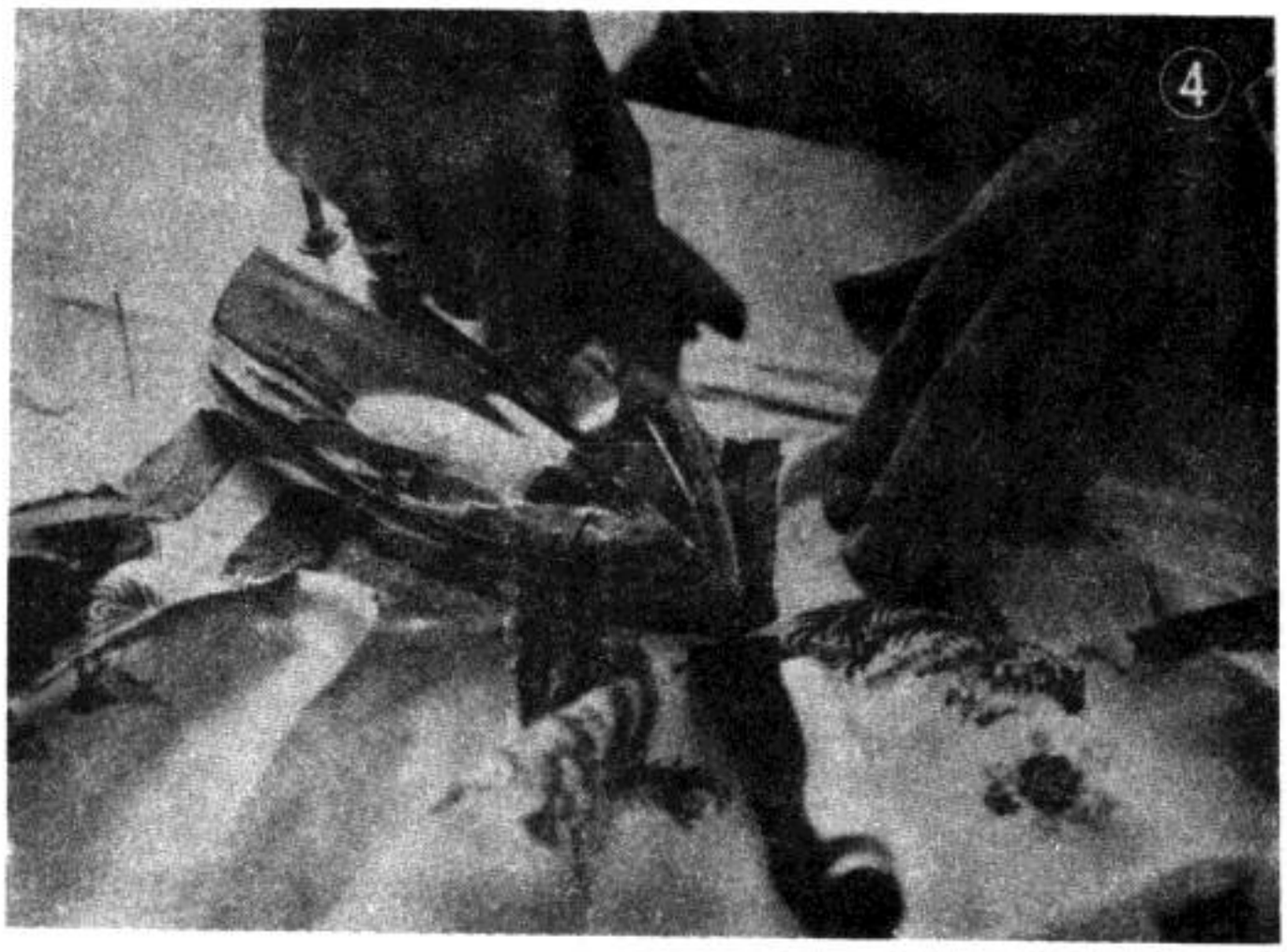
① 沿肩線縫合至領子（應注意前片肩縫接近領子部份須逐漸拉鬆）。并縫合後領的兩個摺，然後燙開車縫部份。由于摺的內側線較長故在車縫時應將外側部份拉緊些再車縫。燙開時要在底領處打牙剪，才不致產生牽吊并容易燙平。又牙剪的深度不可剪到底，須留0.5公分。





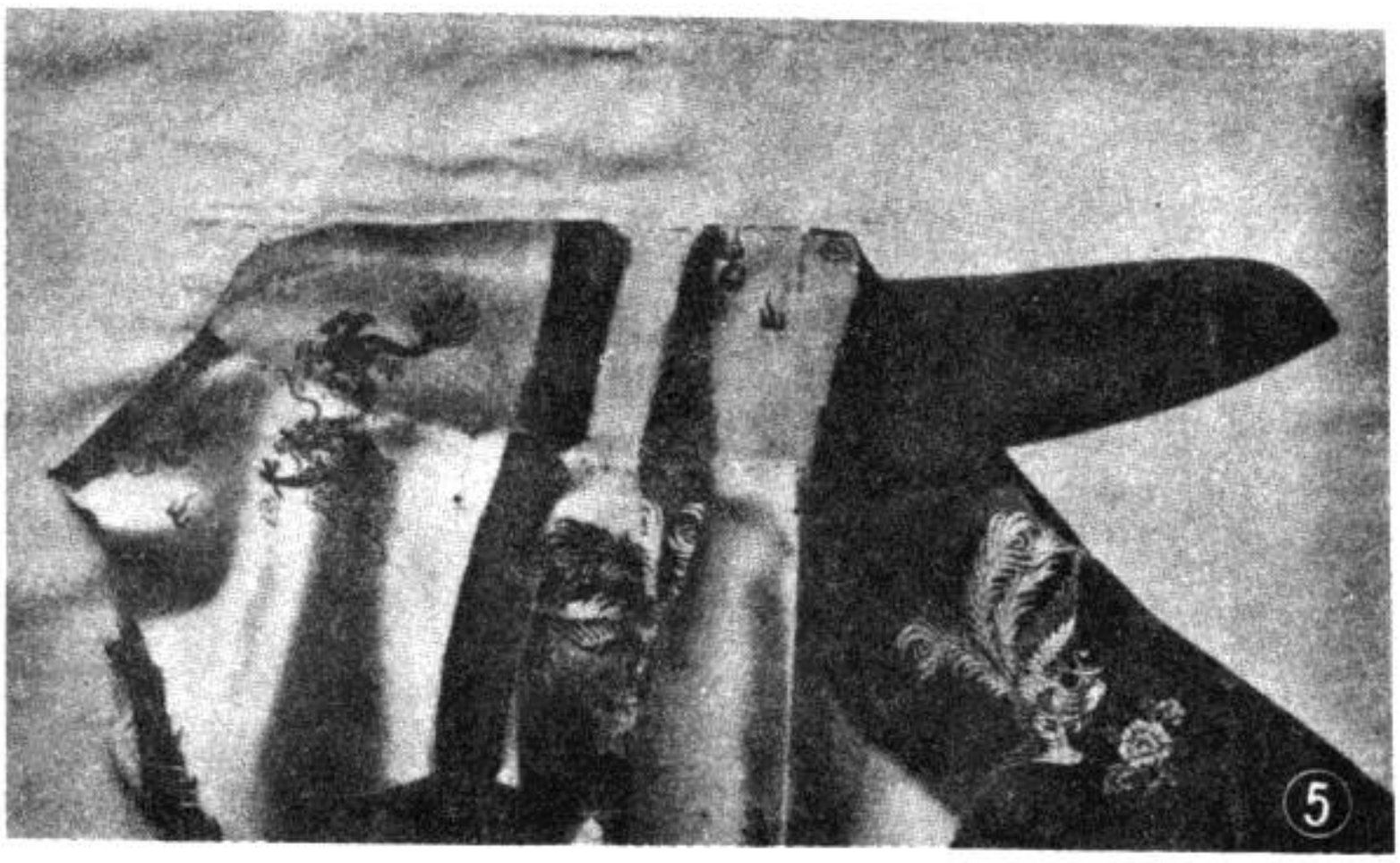
▲整理袖籠圈

②③ 將袖籠圈在案板上鋪平、修順袖籠上半段的弧線。同時整燙時應將袖籠前後，貼上牽條燙平。然後在袖籠上半段3/5處

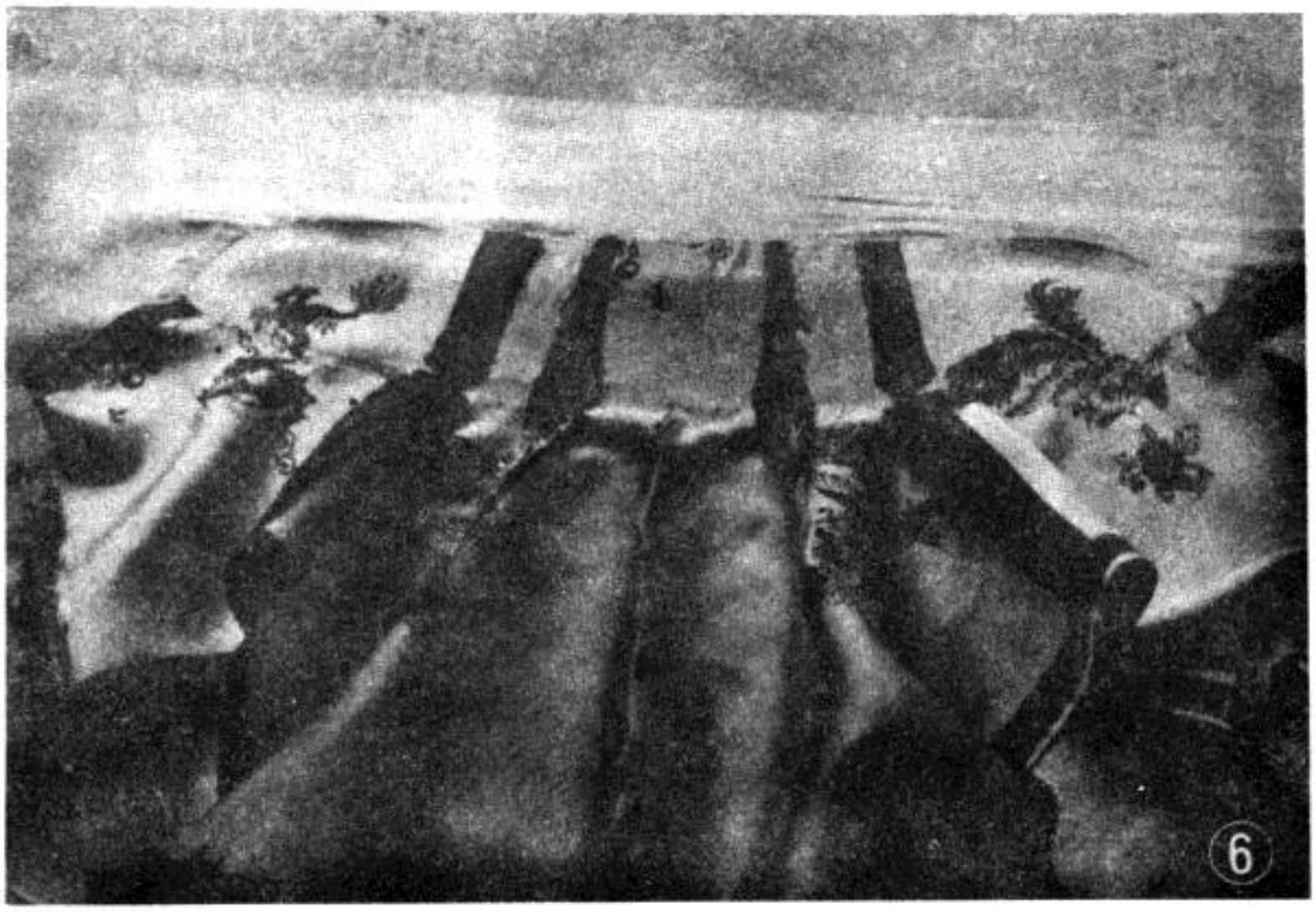


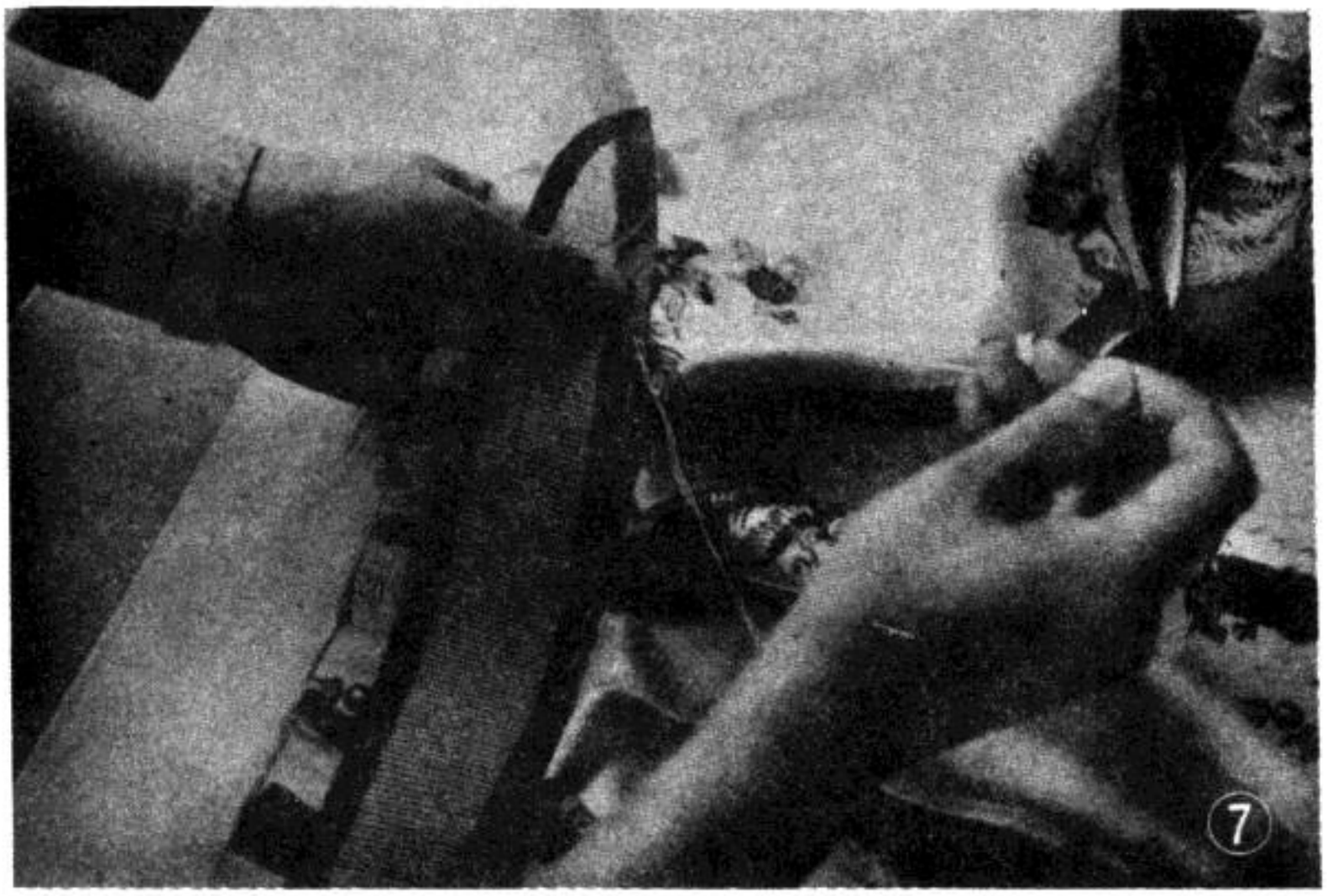
▲拉燙領面

④ 先在案板上畫上底領的弧線，再將衣服的底領對準此弧線用大頭針固定好，然後由底領處向外拉燙－燙出領子的形狀。



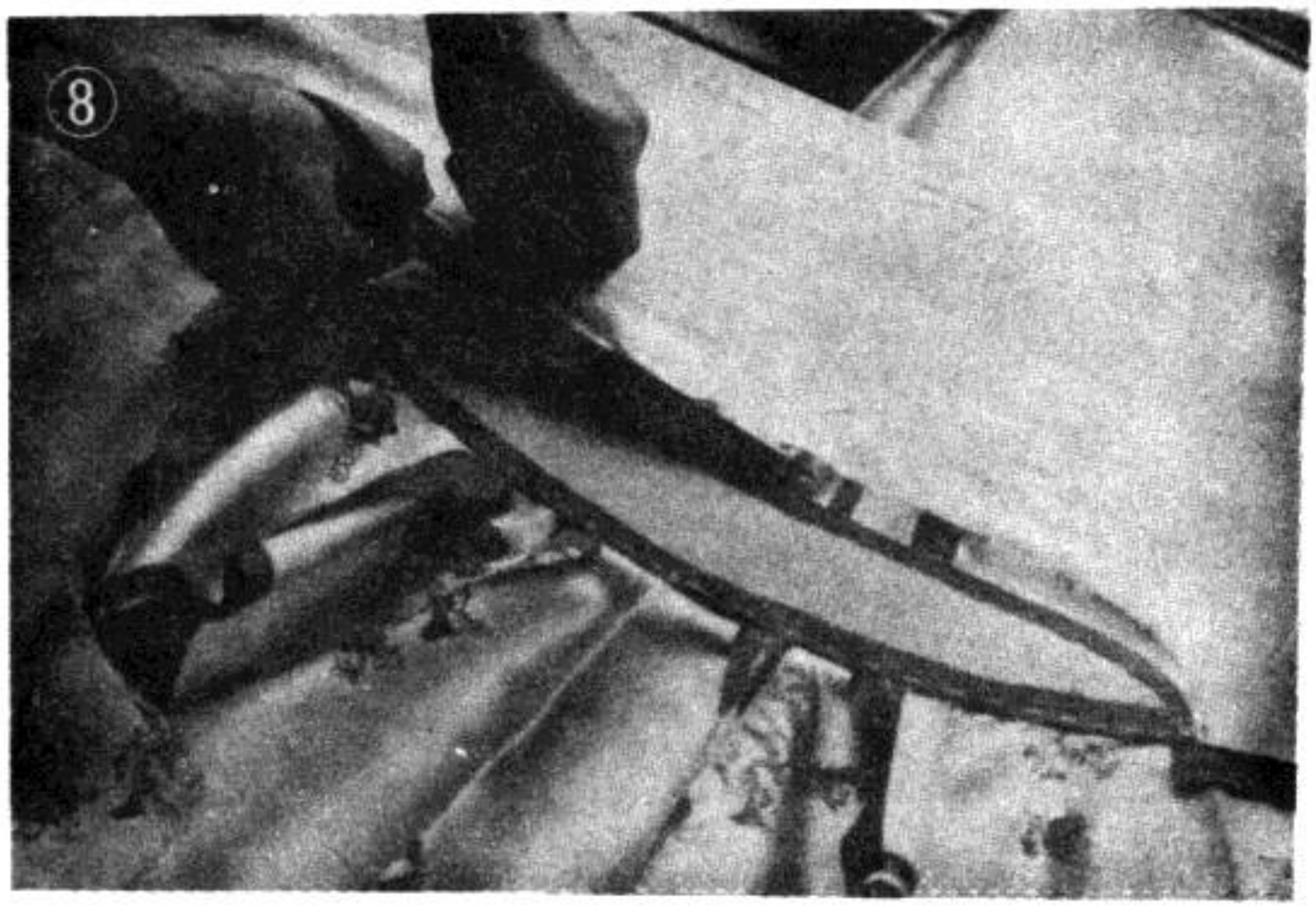
⑤⑥ 剪好領襯，以裡綢將領襯包好并車縫妥當，然後將已拉燙好的領面置於其上（後領中心與兩端必須對準），用大頭針於底領處固定在案板上。再按照領形拉燙一次。拉燙時可噴水，較易燙出整條領形





▲固定領襯

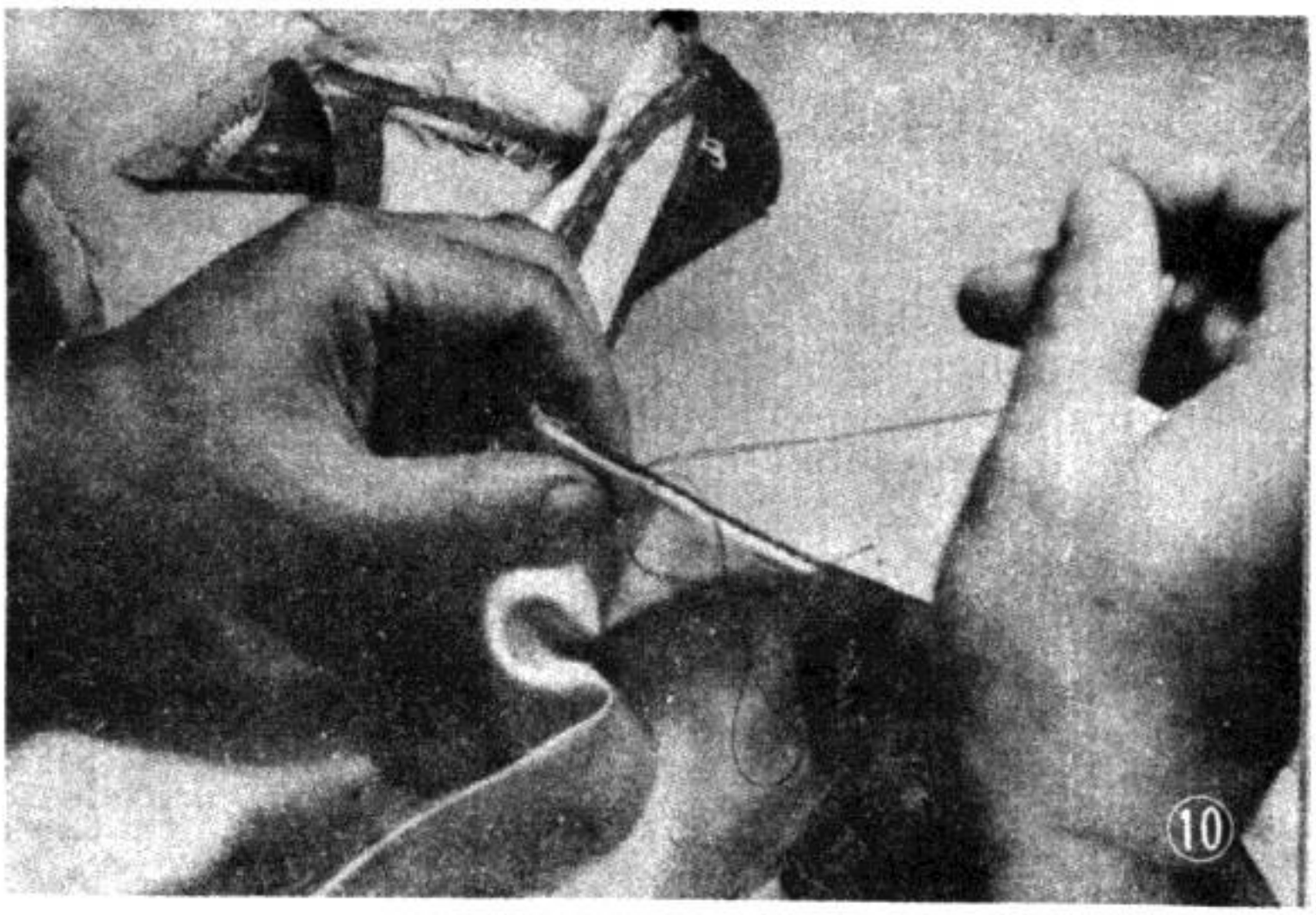
⑦ 以疏縫將領襯的底領固定在已拉燙好的領面上。固定時須對準後領中心點及兩端。

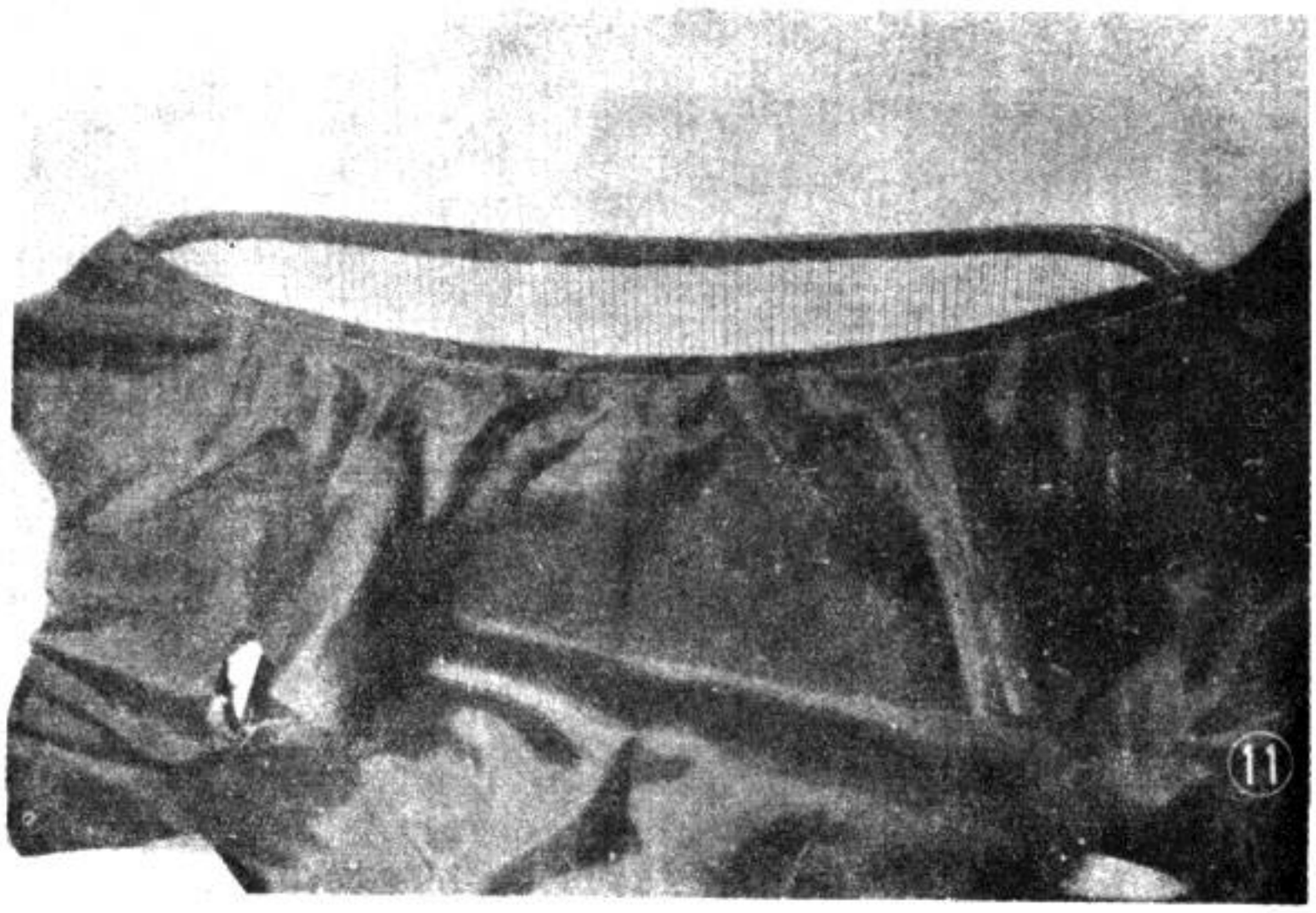


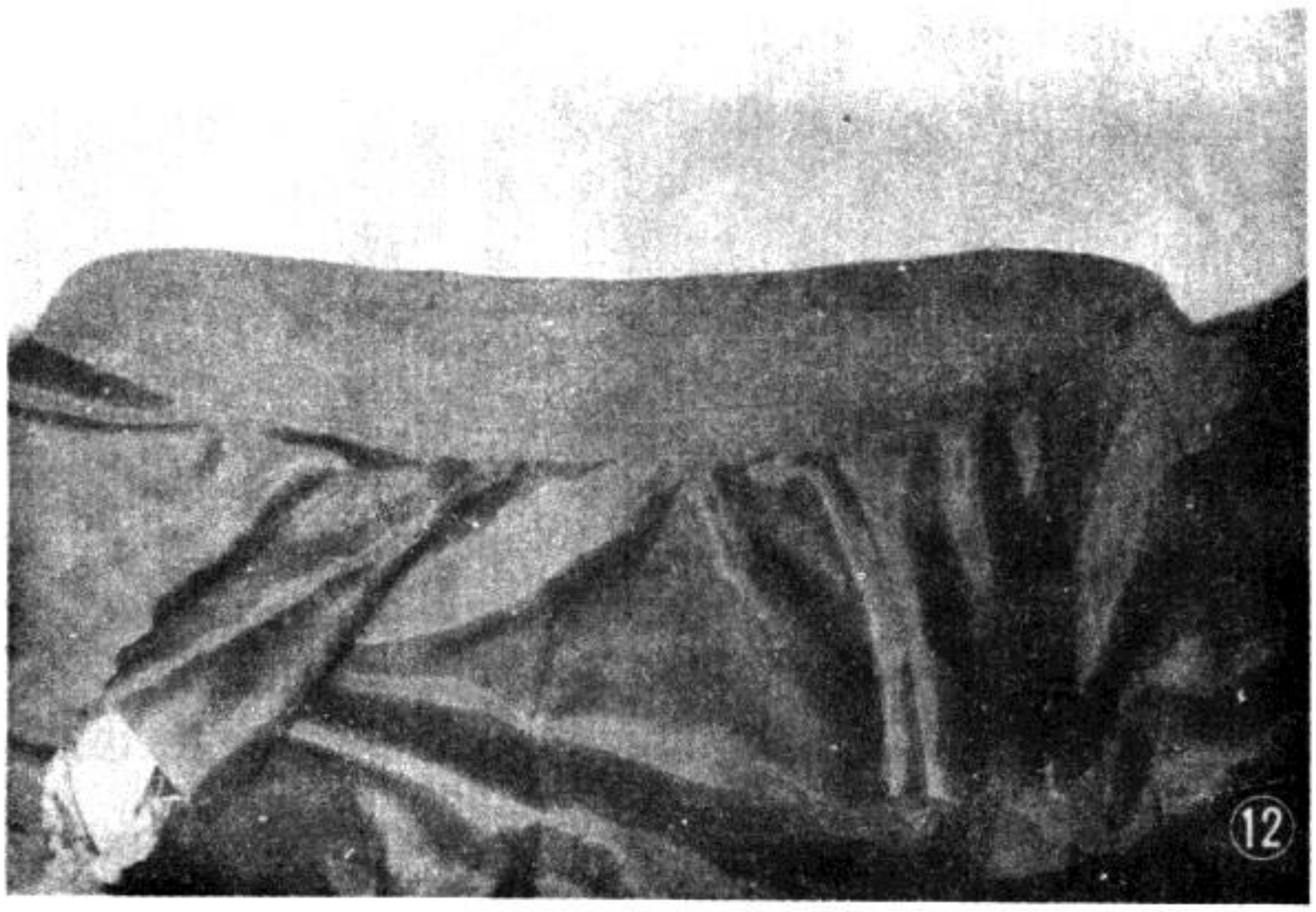
⑧ 將其在案板上鋪平并燙平後修齊領上的縫份。



⑨ 反轉過來領面向上鋪平，翻開領面以漿糊固定燙平，并在上端縫份處抹上漿糊後扣回燙平。







▲縫領

⑩ 將已用疏縫固定好的底領沿底領襯翻開，在距底領0.3公分處以斜縫固定。在斜針縫時必須注意針線只能縫透半條紗，以免針腳露出表面。

▲上領裡

⑪ 這裡要說明一點，裡布不是連領的，與一般開領圈的作法相同。將裡布領圈開好，并將下襬的表裡予以處理，然後將後領圈中心及兩端對準，以疏縫固定于領襯的底領上。

⑫ 再用疏縫（或漿糊）將領裡固定。

▲其他部份——請參閱前述祺袍作法。

緄邊布的處理方法

緄條用的料子並沒有特定的，一般多使用與表布不同的軟緞，若是極薄的料子也可使用表布。如果用富有彈性而且柔軟的緄邊料子，做出來的緄邊較有立體感。因表布料子的關係也有使用棉布或化纖，或利用市面現成的緄條。

緄條布一定要採用正斜布，否則做出來的效果無法達到立體感，而且容易起縐。在剪正斜布時要在布的反面上塗一層漿糊，漿糊要充分地滲入絲路空隙中，使其能保持布本身的彈性，以便使用，這種方法是其最大特徵，使用時既方便，且能得心應手地折縫，在上漿糊時要順直布紋的方向；反之會產生不均勻且生硬的現象，所以在處理時要謹慎。

