

“两后双百”工程系列培训教材

服装制作工艺

主 编 李保军
副主编 葛友杰 刘念波 褚福银



fuzhuang zhizuo gongyi

中国矿业大学出版社

CHINA UNIVERSITY OF MINING AND TECHNOLOGY PRESS

图书在版编目(CIP)数据

服装制作工艺/李保军主编. —徐州:中国矿业大学
出版社,2004.11

(“两后双百”工程系列培训教材)

ISBN 7 - 81070 - 973 - 9

I. 服… II. 李… III. 服装—生产工艺—

IV. TS941.6

• 中国版本图书馆CIP数据核字(2004)第116562号

书 名 服装制作工艺

(“两后双百”工程系列培训教材)

主 编 李保军

责任编辑 何 戈

责任校对 杜锦芝

出版发行 中国矿业大学出版社

(江苏省徐州市中国矿业大学内 邮编 221008)

网 址 <http://www.cumtp.com> E-mail cumtpvip@cumtp.com

排 版 中国矿业大学出版社排版中心

印 刷 徐州矿工报社印刷厂

经 销 新华书店

开 本 787×1092 1/32 本册印张 5.375 本册字数 120 千字

版次印次 2004年11月第1版 2004年11月第1次印刷

总 定 价 16.60 元

(图书出现印装质量问题,本社负责调换)

“两后双百”工程系列培训教材

编 委 会

主 任 宋农村

副 主 任 张建勋 李玉良

编 委 (按姓氏笔画排序)

于为锋 马连义 王慕启 朱 义 朱信成

庄士华 刘念波 吕 岩 孙厚玉 李保军

李 涛 杨怀明 杨恒淑 宋 义 吴书涛

郁庆永 郑恒良 屈新安 徐 光 高行令

晏景松 黄金雷 黄绍栋 蒋松勤 葛友杰

褚福银

主 编 李保军

副 主 编 葛友杰 刘念波 褚福银

撰 稿 张学伟

审 稿 刘香英

序

致富农民必须减少农民。促进农村新增劳动力向城镇和非农产业有序转移,让更多的农民变成工人、变成市民,改变农业劳动力与土地资源的低效配置,是工业化、现代化进程的一般规律。大力实施“两后双百”(“两后”,指初中毕业后、高中毕业后;“双百”,指百分之百接受培训、百分之百就业。)工程,推进农村劳务输出,发展劳务经济,是我市当前和今后一个时期致富农民的重要工程,是促进区域共同发展的有效途径,也是我市全面建设小康社会的关键之举。

为确保市委、市政府提出的“到2010年全市农村劳务输出达到140万人,‘十一五’期间每年新增农村劳务输出8万人以上”目标的实现,市教育局根据劳务市场职业需求和农村回乡初、高中毕业生的择业实际,在广泛调研的基础上,组织专家编写了“两后双百”工程系列培训教材,包括《宾馆酒店服务》、《服装制作工艺》、《电子电器装配》、《焊工工艺》等,以后将根据实际需要逐步地增加和调整科目。该系列教材充分考虑了农村初、高中毕业生的基础,循序渐进,通俗易懂,图文并

茂,注重实用性和操作性。希望该系列教材能够帮助农村“两后”毕业生获得一技之长,顺利走向工作岗位,成功地完成人生的转折。相信该系列教材的出版,对提高我市农村劳动力培训转移的水平和质量,将会起到积极的推动作用。

中共徐州市委教工委书记
徐州市教育局局长 宋农村

前 言

现代服装工业的生产过程,一般包括服装设计、打版与裁剪、服装制作工艺、熨烫、包装等多个环节。无疑,服装制作工艺是其中必不可少的重要组成部分。

服装制作工艺具有实践性强的特点,只有通过大量循序渐进的实际动手操作训练,才能在相对短的时间内,达到应知、应会的统一,最终达到国家所规定的4~6级缝纫工的技能水平,从而适应现代服装企业生产一线的需要。

为满足服装技能培训规范化的迫切需要,提高就业培训的质量,本书依照由简到繁、由浅入深、循序渐进、逐步提高的一般认识规律,精选教学内容,把服装制作工艺分为多个相对独立又具有内在有机联系的教学章节。为保证教学效果,建议使用本书时,根据章节内容安排相应课时进行集中授课,同时注重加强服装缝制、熨烫等基本功的训练,并注重对教学单元学习与过程环节的考核。

本书配有大量图片,文字简洁易懂,具有实用性强、可操作性强的特点。可作为3个月、半年或一年学制的服装专业技

能培训教材及中等职业教育服装类专业学生学习的专业用书。

本教材由徐州市农业干部中等专业学校张学伟同志编著。由于编写时间短,且受作者水平所限,书中难免有不妥之处,恳请使用本教材的同行提出宝贵意见,以便再版时修正,使本书日臻完善。

编 者

2004年6月

目 录

第一章 工业平缝机操作基础知识.....	1
第一节 常用车缝工具与用品.....	1
第二节 工业平缝机操作前的准备.....	4
第三节 工业平缝机操作过程中的常见故障及 排除方法.....	7
单元练习与考核	10
第二章 服装车缝工艺基础	11
第一节 车缝座位与坐姿	11
第二节 车缝训练基础	11
练习与考核	17
第三节 服装常用缝型的缝制	18
第四节 裤襻的缝制工艺	24
第五节 锁边训练	27
单元练习与考核	28
第三章 熨烫工艺基础知识	29
第一节 常用熨烫工具	29
第二节 基本熨烫技法训练	31

第三节	熨烫技法综合训练	40
	单元练习与考核	41
第四章	服装零部件的制作	42
第一节	明贴袋的缝制	42
第二节	有袋盖的贴袋的缝制	44
第三节	单开线袋的缝制	47
第四节	双开线袋的缝制	49
第五节	男裤侧缝直插袋的缝制	51
第六节	男裤侧缝斜插袋的缝制	56
	单元练习与考核	60
第五章	服装简易款式的制作	61
第一节	西服裙的缝制	61
第二节	西服背心的缝制	65
第六章	服装常见款式的缝制	73
第一节	男西裤缝制工艺	73
第二节	女衬衫缝制工艺	91
第三节	男衬衫缝制工艺	97
第四节	插肩袖大衣缝制工艺	110
第五节	西服上衣缝制工艺	117
附录一	文明生产和安全操作规程	132
附录二	服装制作工艺操作技能考核模拟试题	135
后记	161

第一章 工业平缝机操作基础知识

采用工业缝纫机缝制加工服装,是现代服装工业生产的主要手段,目前许多服装加工制作其过程已经全部实现机械化。服装工业缝纫机品种繁多,有中速和高速平缝机、单针单线车、双针双线车、三线包缝机、四线包缝机等,本章主要以高速平缝机为例,介绍常用车缝工具与用品及操作注意事项等相关基础知识。

第一节 常用车缝工具与用品

一、机针

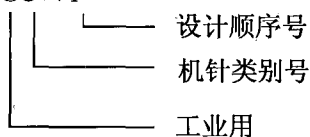
即缝纫机专用钢针,其粗细用号数表示。机针是引线机构中的重要零部件之一,引线机构的稳定性很大程度上取决于机针的质量与规格。

由于缝纫机种类不同,机针也各有差别。而且每一种型号的机针还有不同的规格和类别。为便于区别,一般各种机针在号数前都有一个型号,以表示该机针所适应的缝纫机种类。在缝纫厚薄、质地不同的面料时,应根据不同种类的缝纫机选用相应型号及粗细的机针。选择机针的原则是:缝料越厚越硬,机针越粗,缝料越薄越软,机针越细。如丝绸等薄软的面料宜

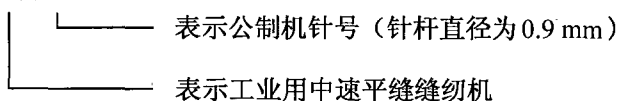
选用 9 号、11 号针；中厚面料选用 14 号、16 号针；厚面料选用 18 号针。

1. 目前市场上常见的机针型号、规格

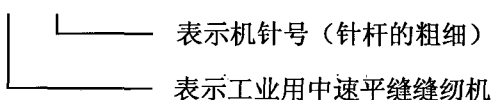
GC × 1



96 × 90



96 × 14



2. 机针、缝料、缝线选择参考表(表 1-1-1)

表 1-1-1

缝料种类	机针号码		缝 线		
	GC 型		棉	丝	尼龙
各种化纤、尼龙、薄纱布 细麻纱、麻纱及刺绣	9	65	100~200	30	
	10	70			
薄棉布、细麻纱、涤棉 薄府绸、绸缎	11	75	80~100	24~30	3~56
	12	80			
粗布、咔叽、斜纹布 薄呢绒、各种普通布	13	85	60~80	20	
	14	90			

续表 1-1-1

缝料种类	机针号码		缝 线		
	GC 型		棉	丝	尼龙
粗厚棉布、绒布、哔叽、 灯心绒布等	16	100	40~60	16~18	
各种厚呢布、薄帆布、普通 毛织品、大衣呢、人造革等	18	110	30~40	10~12	

二、镊子

缝纫辅助用具。缝纫时用来拔取线头等。要求镊口密合、无错位。

三、锥子

是很有用的缝纫辅助用具。常用于拆缝合线、挑出领尖及衣摆角、扎眼做记号、车缝时固定细小部位等。

四、点线器

主要用来在衣料或纸样上做标记。使用时滚动点线器，可在衣片上留有点状痕迹，作为缝纫时的对位点标记。

五、拆线器

常用于拆除缝错的机缝线段。

六、纱剪

刀身短、刀口小，使用轻便。用于剪线头、扎剪口等细小部

位的剪切。

七、工作台

用来从事案台工艺、摆放工具、铺材料等。

第二节 工业平缝机操作前的准备

一、机针的安装

- (1) 确认电源关闭,电动机完全停止转动。
- (2) 转动上轮使针杆到最高位置。
- (3) 旋松机针紧固螺钉,使机针长槽朝向操作者的正左面,针的凹弧部位位于正右侧。
- (4) 将机针插入针杆下部的装针孔内,并尽量向上,使其碰到针杆孔底部为准,再旋紧机针紧固螺钉。

二、梭心套的装卸

- (1) 左手伸入,用左手拇指扳开梭门盖,便可将梭心套取出。
- (2) 装梭心套时,要把它完全插入到旋梭的轴心上,关上梭门盖,可听到“啪”的轻响。

三、梭心的装法

- (1) 拿住梭心,使线的绕向朝右,并把它放入梭心套。
- (2) 将线通过梭心套上的线槽拉出,再从夹线簧下将线从线孔中引出。

四、面线的穿法

以 GC6 系列高速平缝机为例,其具体穿面线步骤如下:

(1) 把线轴放在落线轴上,引导缝纫线穿过机头上部的第一个导线架孔。

(2) 把线向下引到夹线器的右侧,绕过夹线盘,确保线落在两盘之间。

(3) 将线通过缓线钩,然后向上引,从右到左穿过挑线杆上的孔。

(4) 把线向下引,穿过导线架,然后将线穿过针夹附近的线框。

(5) 把线穿过针孔。详见图 1-2-1。

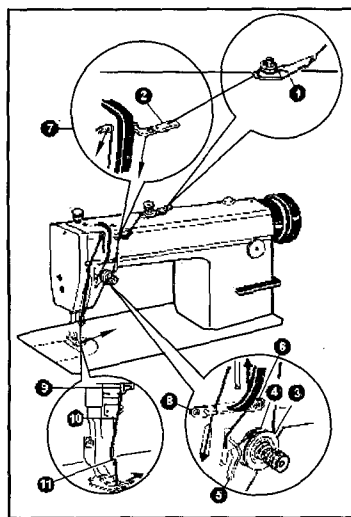


图 1-2-1

注意:如缝纫机穿线不正确,会使织物底层上线松弛,或产生跳针等现象。

五、引底线

引底线时,先将面线线头捏住,转动上轮使针杆向下移动,待其再升到回程最高位置时,拉起捏住的面线线头,底线即被牵引上来,最后将面、底线线头一起置于压脚下前方。

六、注意事项

(1) 对初学电动缝纫机的学员,在上机前应进行安全操作和用电安全常识教育。

(2) 操作前,要认真检查机器外表各部位的零件,看有无丢失、损坏,防患于未然。

(3) 操作中机器出现异常声音,应立即停止工作,及时处理。

(4) 操作时,台面上的用具(如皮尺、剪刀等)应远离皮带。手和机针要保持一定距离,以免发生意外事故。

(5) 面线穿入针孔后,机器不要空转,以免轧线。

(6) 机器完全停止后方可转动上轮。

(7) 拆装皮带罩及护指器时勿开动机器。更换机针、梭心时,应关好电机开关。

(8) 做到用时开,工作结束或离开机台时要关。

第三节 工业平缝机操作过程中的 常见故障及排除方法

一、断面线

1. 可能发生的原因

- (1) 穿线方法不对。
- (2) 机针、缝线、面料不配合。
- (3) 面线质量不好。
- (4) 面线过紧。
- (5) 由于跳线引起的断线。
- (6) 机针装反或没装到底。
- (7) 针过热, 化纤线被熔断。

2. 一般处理方法

- (1) 按正确方法重新穿线。
- (2) 更换与面料相适应的针和线。
- (3) 选用质量较好的缝线。
- (4) 调节底面线张力至适宜程度。
- (5) 调整针与旋梭的配合及针杆高低。
- (6) 检查机针, 长槽在正左面, 凹弧部向正右面装好。
- (7) 给面线加油。

二、断底线

1. 可能发生的原因

- (1) 绕底线时松时紧, 导致底线出线不畅, 造成断线。

(2) 由于梭子和梭心不配套,底线出线不顺。

(3) 由于梭子和梭皮配合间隙有大有小,使底线出现时张力不均匀。

2. 一般处理方法

(1) 修整绕线机构,使梭心绕线均匀、紧凑、整齐。

(2) 检查底线张力是否均匀,梭心外径是否碰梭皮内径,如配合不好应更换。

(3) 调整或更换梭皮。

三、跳针(包括偶然性跳针与断续性跳针)

1. 可能发生的原因

(1) 机针弯曲或挑选不当。

(2) 机针与旋梭距离不对或机针未装正。

(3) 针杆高度位置不对。

(4) 旋梭尖磨损。

(5) 机器长期使用,使针板孔变大。

(6) 压脚压力过小。

(7) 高速缝纫时,机针太热,化纤线软化,不能形成理想的线环。

(8) 面线张力太大,使缝线在刺穿面料时拉伸过大,缝线收缩环不易形成。

2. 一般处理方法

(1) 更换合适的机针。

(2) 把针尖与旋梭距离调整到小于 0.1 mm 范围内,并把机针装正。

(3) 调整针杆高度。