

“高薪技能状元行”系列

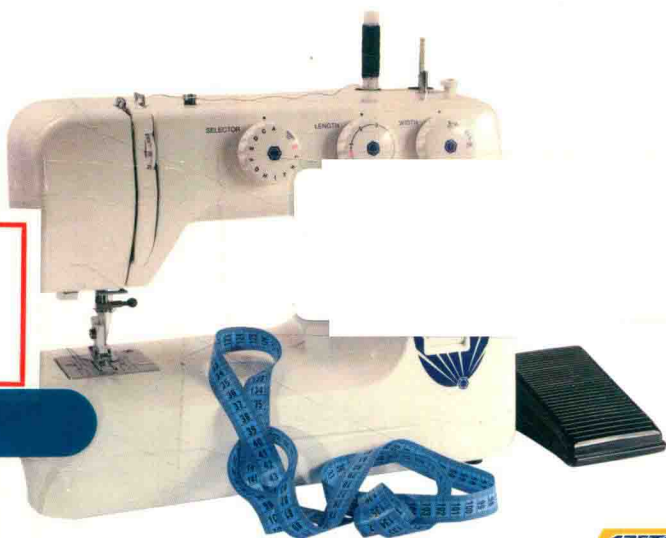
FENGRENGONG
YIBENTONG

缝纫工 一本通

刘兴武 编著



- 👍 行行都有**状元郎**
- 👍 只要拥有一**专长**
- 👍 高薪并非是**梦想**



ARTIME
时代出版

时代出版传媒股份有限公司
安徽科学技术出版社

“高薪技能状元行”系列

缝纫工一本通

刘兴武 编著



时代出版传媒股份有限公司
安徽科学技术出版社

图书在版编目(CIP)数据

缝纫工一本通/刘兴武编著. —合肥:安徽科学技术出版社, 2016. 1

(“高薪技能状元行”系列)

ISBN 978-7-5337-6704-4

I. ①缝… II. ①刘… III. ①服装缝制-基本知识
IV. ①TS941. 6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2015)第 142196 号

缝纫工一本通

刘兴武 编著

出版人: 黄和平

选题策划: 刘三珊

责任编辑: 刘三珊

责任校对: 陈会兰

责任印制: 廖小青

封面设计: 王天然

出版发行: 时代出版传媒股份有限公司 <http://www.press-mart.com>

安徽科学技术出版社 <http://www.ahstp.net>

(合肥市政务文化新区翡翠路 1118 号出版传媒广场, 邮编: 230071)

电话: (0551)63533323

印制: 合肥创新印务有限公司 电话: (0551)64321190

(如发现印装质量问题, 影响阅读, 请与印刷厂商联系调换)

开本: 850×1168 1/32

印张: 8.75

字数: 236 千

版次: 2016 年 1 月第 1 版

2016 年 1 月第 1 次印刷

ISBN 978-7-5337-6704-4

定价: 20.00 元

版权所有, 侵权必究

前 言

服装业是时尚产业,也是劳动密集型产业。作为世界上最大的服装加工、出口国,我国服装企业对缝制工人一直保持着旺盛的需求,而目前缝制工人上岗前的职业技能培训工作明显不能满足这种需要,关于这方面技能培训的专门教材与参考书籍更是少之又少!作为服装行业的教学工作者,自觉有责任、有义务编写一本关于服装缝纫工快速入门方面的培训用书。基于这样的初衷,我们组织服装专业教学一线的骨干教师编写了这本《缝纫工一本通》。

本书是在对当前服装企业的缝制工序进行认真调研,以及长期在教学一线进行教学研究的基础上编写的,突出创新、实用,力求快速掌握技能。书中尽量减少文字描述,改用直观的操作步骤图,让读者能够很直观、有兴趣地学下去。同时,在积极引入新知识、新技术、新工艺和新方法上,也作了大胆的尝试。

考虑到读者的实际情况和今后要从事的工作的性质,本书从基础知识的学习和基本技能的训练开始,按照基础工艺、零部件制作到服装成品制作的过程编写,本着实用、够用,紧靠市场、贴近生产实际的原则,精选有代表性的服装款式进行讲解,让读者能迅速了解并熟悉服装缝制的基本流程和操作要领,从而达到快速掌握技能的目的。

为了使读者能够更好地从事服装生产工作,本书特辟一章,对现代服装企业成衣加工的生产流程做了简明扼要的梳理,以便读者了解和适应现代服装企业的用工需求。

由于作者水平有限,加之时间仓促,书中疏漏与不足之处在所难免,敬请专家和广大读者批评指正。

编 者

目 录

第一章 服装缝制基础知识	1
第一节 服装缝制常用辅助工具	1
第二节 服装缝制常用设备	5
第三节 服装缝制术语	9
一、工艺操作的常用术语	9
二、缝纫弊病的常用术语	12
三、缝纫线迹弊病的常用术语	14
四、熨烫弊病的常用术语	16
五、成品质量的常用术语	16
六、其他常用术语	17
第二章 服装缝制基础工艺	20
第一节 手缝工艺	20
一、针和线的选用	20
二、手缝工艺的基础练习	21
三、手缝针法及其在服装上的运用	23
四、手缝工艺针法应用练习	34
第二节 机缝工艺	37
一、空车训练	37
二、机缝前的准备	38
三、机缝操作注意事项	39
四、机缝常用缝型及其在服装上的运用	40
五、机缝工艺技法应用	48
第三节 熨烫工艺	53
一、熨烫工艺的常用工具	53

二、熨烫注意事项	55
三、熨烫定形五要素	56
四、熨烫方法与操作禁忌	58
第三章 服装零部件缝制工艺	69
第一节 衣领缝制工艺	69
一、后短开门圆领	69
二、贴边方领	71
三、滚边 V 字领	72
四、滚条扎结领	73
五、翻领	74
六、立领	76
七、男衬衫领	78
八、女衬衫领(图 3-36)	81
九、西装驳领	83
第二节 衣袖缝制工艺	85
一、平装袖	85
二、圆装袖	86
三、插肩袖	89
四、泡泡袖	92
五、灯笼袖	93
六、一字衩袖口	95
七、宝剑头开衩袖口	96
八、男西装袖衩	99
第三节 口袋缝制工艺	101
一、侧缝直插袋	101
二、侧缝斜插袋	103
三、双嵌线口袋	105
四、西装手巾袋	109
五、明贴袋	111

六、风琴袋	113
第四章 服装成衣缝制工艺	116
第一节 直筒裙缝制工艺	116
一、直筒裙的基本特征与工艺要求	116
二、直筒裙的缝制方法	117
第二节 连衣裙缝制工艺	122
一、连衣裙的基本特征与工艺要求	122
二、连衣裙的缝制方法	124
第三节 女西裤缝制工艺	131
一、女西裤的基本特征与工艺要求	131
二、女西裤的缝制方法	132
第四节 牛仔裤缝制工艺	140
一、牛仔褲的基本特征与工艺要求	140
二、牛仔褲的缝制方法	141
第五节 男西裤缝制工艺	149
一、男西裤的基本特征与工艺要求	149
二、男西裤的缝制方法	150
第六节 男衬衫缝制工艺	161
一、男衬衫的基本特征与工艺要求	161
二、男衬衫的缝制方法	162
第七节 男夹克衫缝制工艺	171
一、男夹克衫的基本特征与工艺要求	171
二、男夹克衫的缝制方法	172
第八节 平驳头男西服缝制工艺	179
一、平驳头男西服的基本特征与工艺要求	179
二、平驳头男西服的缝制方法	181
第五章 现代服装成衣缝制生产流程	211
第一节 生产准备	211
一、材料准备	211

二、技术准备	214
第二节 裁剪过程	215
一、裁剪方案的制订	215
二、排料与画样	216
三、铺料	217
四、裁剪	218
五、验片、打号与分包	221
六、黏合	222
第三节 缝制	224
一、机针与缝纫线的选择	224
二、线迹与缝型的选择	232
三、缝制生产	238
第四节 熨烫与整理	242
一、熨烫	242
二、整理	248
第五节 检验与包装、存储	251
一、检验	251
二、包装	256
三、存储	263
第六节 计算机在现代服装成衣生产中的应用	264
一、计算机辅助设计系统——CAD	265
二、计算机辅助制造系统——CAM	267
三、柔性加工系统——FMS	268
四、企业管理信息系统——MIS	269
五、计算机集成制造系统——CIMS	269

第一章 服装缝制基础知识

从事一个职业,首先要对这个职业的基本情况有一个大致的了解。作为一名合格的服装缝纫工,应该掌握服装缝制的一些基础知识,了解常见的服装缝制工具和设备,学会一些常见的服装缝制术语,这样在进入服装企业从事生产加工或与同行交流时,才能做到心中有数。

第一节 服装缝制常用辅助工具

自行车修理师傅如果一样工具不带,赤手空拳帮你把车胎补好、链条装好,恐怕是不太可能的。同样,要把服装缝制这项工作做得既快又好,一些辅助工具是必不可少的。服装缝制常用的辅助工具有:针、缝纫线、针插、顶针、尺、剪刀、画粉、锥子、镊子、拆线器等。

1. 针

针可以分为手针和机针两种,手针主要用于手缝工艺,机针主要用于机缝工艺。

(1)手针。手针顶端尖锐,尾端有小孔,可穿入缝线进行缝制。手针按长短粗细,可大致分成 15 个型号,即 1~15 号。针号越小,针身越粗越长;针号越大,针身越细越短。通常应按加工工艺的需要或缝制材料的不同,选用不同型号的缝针。具体针号与用途参见表 1-1。

表 1-1 针号与用途

型号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
最粗直径(mm)	0.96	0.86	0.86	0.8	0.8	0.71	0.71	0.61	0.56	0.48	0.48	0.45	0.39	0.39	0.33
用途	缝制帆布用品、被褥等		缝制较厚呢料,锁眼,钉扣,装垫肩等		缝制一般毛呢料服装或敷衬布,也可用于中型料锁眼、钉扣		缝制一般薄料服装,也可用于薄型料锁眼、钉扣		缝制精细丝绸类服装		刺绣		在薄料上刺绣或钉珠片等装饰物		

在薄料上刺绣或钉珠片等装饰物的手针一般要求针身圆滑,针尖锐利,因此使用时切忌沾湿,以免针身生锈;另外,应避免针尖起钩,否则缝纫时会产生阻滞或将织物拉毛的现象。由于手针较小,容易失落,因此,使用完毕要将针插在针插上,或在针尾留余线,不能乱丢或随手插在衣物上。

(2)机针。机针是缝纫机专用钢针,按针杆粗细,用号数表示。与手针相反,机针的号数越小,针就越细;号数越大,针就越粗。由于缝纫机的种类和型号很多,机针也各不相同。为了区别各缝纫机的用针,各种机针在号数前都有一个型号,以表示该机针所适用的缝纫机种类。例如,J70,“J”表示为家用缝纫机针,针号是70;8180,“81”表示为包缝机针,针号是80;9690,“96”表示为工业平缝机针,针号是90。机针的针号表示方法有三种:公制、号制和英制,其对应关系见表1-2。

表 1-2 针号对照表

公制	50	55	60	65	70	75	80	85	90	100	110	120	125	130
号制	5	6	8	9	10	11	12	13	14	16	18	19	20	21
英制			022	025	027	029	032	036		040	044	048	049	

不同的加工工艺或缝制材料,应选用不同型号的机针。机针针

号与被缝纫面料的关系见表 1-3。

表 1-3 缝纫机针与面料的关系

针号(号制/公制)	被缝纫面料
9 [#] /65 [#]	薄纱布、薄绸、细麻纱
11 [#] /75 [#]	薄化纤、薄棉布、绸缎、薄府绸
14 [#] /90 [#]	粗布、卡其布、薄呢
16 [#] /100 [#]	粗厚棉布、薄绒布、灯芯绒
18 [#] /110 [#]	厚绒布、薄帆布、大衣呢绒、牛仔布

2. 缝纫线

缝纫线主要用于衣片的缝合,有化纤线、纯棉线、丝线、混纺线之分。缝纫线应具备强度高、耐磨性好、均匀度好和光洁度好等特点,分大轴线和小轴线两种规格。

3. 针插

针插也叫针座,为插针用具,一般用布或呢料制作,直径在 4~10 cm。使用针插除了使针不易丢失外,还能起到使针保持光滑、不生锈的作用。

4. 顶针

顶针也称顶针箍,它是由铜、铁、铝等金属制成的圆形箍,其表面有较密的凹型小洞穴。一般不分型号,只分活口和死口两种。现在的顶针多为活口,便于放大和缩小。选用顶针时,应挑选凹穴较深、大小均匀者。手缝时,将顶针套在右手中指上,起顶住针尾、帮助将针向前推进的作用。

5. 尺

尺的种类很多,常用的有塑料软尺、有机玻璃直尺(30 cm、40 cm、60 cm)、木尺等。软尺的作用是量体及检查服装成品规格等;有机玻璃直尺可作定位及画线用,也可用于测量零部件的尺寸大小等;木尺主要用于布匹的丈量。

6. 剪刀

缝纫时,一般应准备两种剪刀:一是裁剪布料用的剪刀(9[#]~

12#),其剪刀后柄有一定的弯度,以便在布料铺平的状态下裁剪,减少误差;二是普通小剪刀或小纱剪,主要用于剪线头和拆线头等。剪刀要求刀口锋利,刀尖整齐、不缺口,刀刃的咬合无缝隙。

7. 画粉

画粉用于在衣料上画线、定位,多以石灰粉制成。画粉颜色有多种,形状为有角的薄片,以确保画线时线迹的精确性。使用时,深色衣料可用浅色或深色画粉,浅色衣料可用较深色或浅色画粉,白色衣料应用浅色画粉。

以上辅助工具见图 1-1。

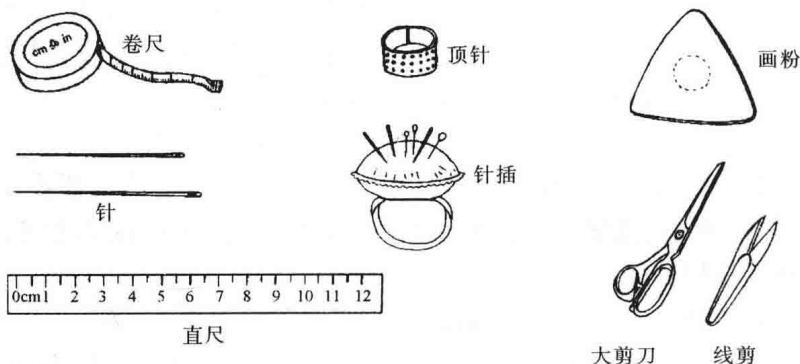


图 1-1 常用辅助工具

8. 锥子

锥子是车缝时的辅助工具,主要用于拆除缝合线,挑领尖、衣摆角,打孔做记号等,也可用于轻推衣片上方,以防止衣片在缝纫时赶出。要求头尖,装有木柄或塑料柄,以方便拿取。

9. 镊子

镊子又称镊子钳,是缝纫的辅助工具。可用于包缝机穿线,也可用于缝纫时拔取线头或疏松缝线,还可用于拆线、翻服装的尖角部位及辅助控制面料缝制时的吃赶。主要用钢制,要求镊口密合,无错位且弹性好。

10. 拆线器

拆线器主要用于缝错后拆除机缝线段。

以上辅助工具见图 1-2。



图 1-2 拆线器、锥子和镊子

第二节 服装缝制常用设备

作为在企业生产一线从事服装生产加工的缝制工人,与缝制设备打交道是再平常不过的事情。因此,了解一些常见服装缝制设备的种类及其性能是非常必要的。

在现代服装生产中,机缝工艺已经成为整个服装缝制工艺的主要部分。很多服装都实现了缝制工艺的全部机械化,这是服装制造业发展的必然趋势。近些年来,缝纫机械的种类越来越多,并且正向着自动化、专业化、系列化的方向发展,其中,常见的服装缝制机械设备有以下几种。

1. 平缝机

平缝机是一种在对服装进行一般性缝制时所普遍应用的机器,主要有低速平缝机、中速平缝机和高速平缝机三种,见图 1-3。

2. 包缝机

包缝机的主要作用是通过缝纫来防止衣片边缘脱纱。它有单线、双线、三线、四线、五线和六线等多种形式,具体见图 1-4 及图 1-5。

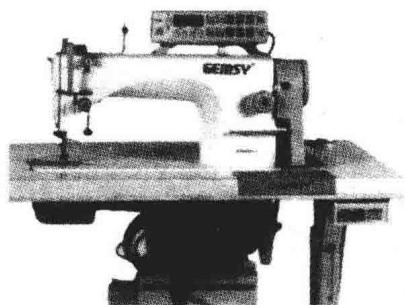


图 1-3 自动切线高速平缝机

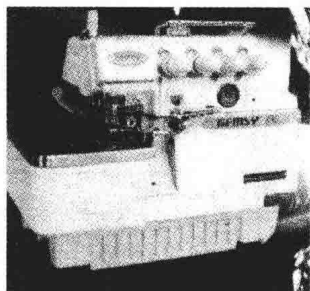


图 1-4 筒式包缝机

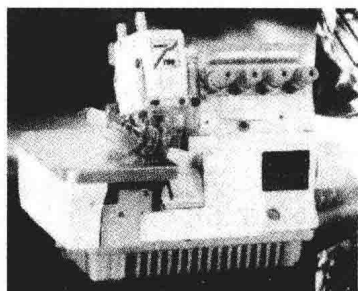


图 1-5 带自动吸风装置的高速包缝机

3. 钉扣机

钉扣机是一种用来钉扣的机器,是服装厂必备的机器之一。钉扣机主要用于缝钉两眼和四眼圆平纽扣。如果要缝钉带柄纽扣、子母扣、风纪扣、缠绕扣等,则需配备相应的附件。具体见图 1-6。

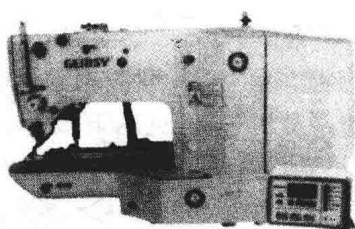


图 1-6 高速电子钉扣机

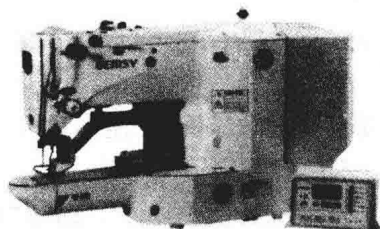


图 1-7 电子套结机

4. 套结机

套结机是专门用于各种服装及其他缝制品的缝合加固设备,主

要用于服装的袋口、裤襻、纽孔尾部、背带等受力部位的套结加固。具体见图 1-7。

5. 锁眼机

这种机器的主要作用是锁缝衣服上的扣眼。锁眼机可分为平头锁眼机和圆头锁眼机两种,具体见图 1-8 及图 1-9。

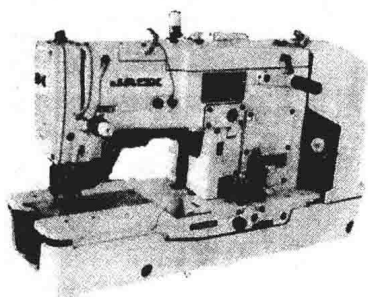


图 1-8 平头锁眼机

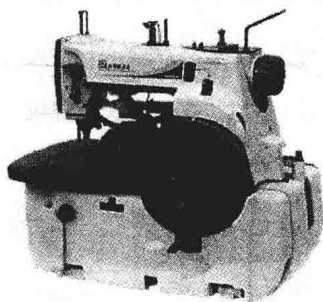


图 1-9 圆头锁眼机

6. 绲边机

也叫暗缝机,这种机器的作用主要是对衣服的底摆、袖口、裤口等处进行折边、暗缝。具体见图 1-10 及图 1-11。

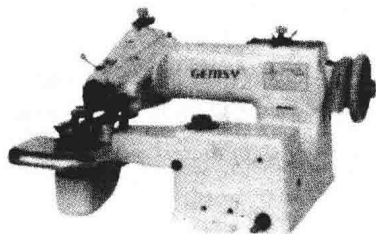


图 1-10 宝石 GEM20009 绲边机

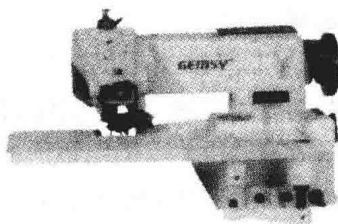


图 1-11 宝石 GEM20007 绲边机

7. 绷缝机

绷缝机主要用于车缝绷缝线迹,即链编缝线迹。由于绷缝线迹中有一定的储备线量,因而拉伸性能较好,主要用于针织服装的袖口、下摆、领圈等拉伸较大的部位。具体见图 1-12、图 1-13、图 1-14 和图 1-15。

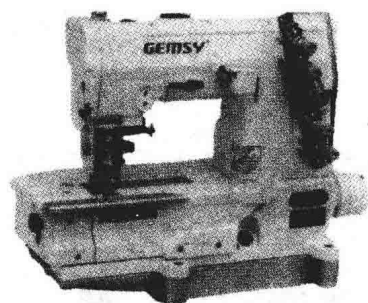


图 1-12 高速板式绷缝机

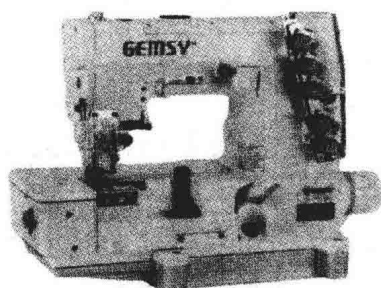


图 1-13 滚条用板式绷缝机

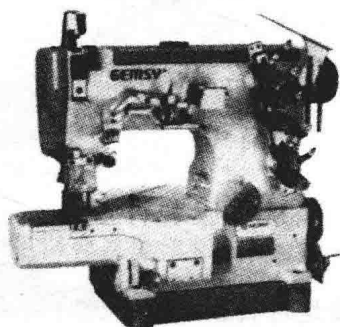


图 1-14 高速筒式绷缝机

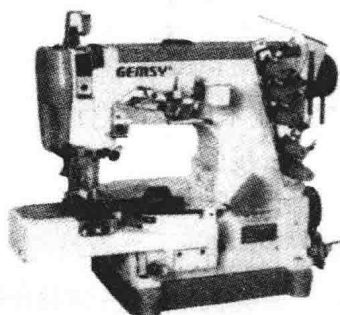


图 1-15 滚条用筒式绷缝机

8. 链缝机

链缝机是针杆挑线、弯针钩线形成链式线迹的工业平缝机,根据直针个数与线的根数,可分为单针单线、单针双线、双针四线、三针六线、四针八线等链缝机。因链缝机形成的线迹富有弹性,所以常用于各种衬衫、睡衣、运动服及牛仔服等服装的缝制。具体见图 1-16 和图 1-17。

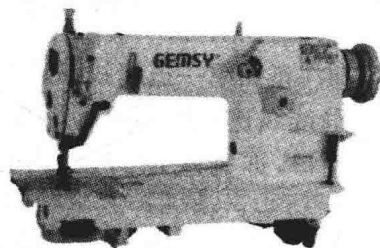


图 1-16 单针链式平缝机

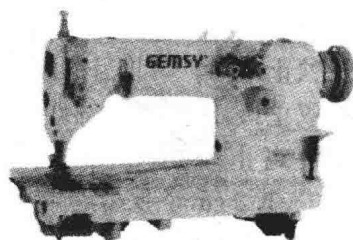


图 1-17 双针链式平缝机

除此之外,用于服装缝制的设备还有很多,这里就不一一介绍了。

第三节 服装缝制术语

专业术语,俗称行话,是一种能被行业内多数从业人员理解、接受,并用于交流的语言。了解一些常见的服装缝制专业术语,有利于更好地从事服装行业方面的工作。

一、工艺操作的常用术语

1. 缝合

缝合又称缉合、缉线、装袖、绗袖等。一般将暗线的拼合叫缝合,常见于女装工艺;而将明线的拼合称缉合,常见于男装工艺。习惯上将衣袖与衣片缝合称为装袖,衣领与衣片缝合称为装领。缝合线用虚线表示。

2. 缉止口

缉,是在衣片的正面做缉线缝合的意思。缉止口就是在衣缝止口沿边缘平行地再加缉一道缝线,俗称“压止口”“缉明线”,是服装缝制中最常用的工艺形式之一,如缉门襟止口、缉领止口等。缉止口有多种形式,如:缉单止口,即在正面缉一道缝线线迹;缉双止口,即在正面等距地缉两道缝线线迹;缉狭止口,即缉线距离止口在 0.6 cm 以下;缉宽止口,即缉线距离止口为 0.6~1.2 cm。

3. 捏裱

服装某一部位衣片经过折叠后缝制,一端缝合,一端散开,称为捏裱。如裤前片的左右折裱、裙子的腰部折裱等。折裱有顺风裱、对裱、明裱、暗裱之分。顺风裱是按一个方向折叠,对裱是对称型的。

4. 抽褶

抽褶也称收细褶,是服装制作中常用的工艺。如将袖山头弧线均匀收细褶、袖口收细褶、裙腰部位收细褶等,以利于下一步装袖、装