

- ◆ 全国职业培训推荐教材
- ◆ 劳动和社会保障部教材办公室评审通过
- ◆ 适合于职业技能短期培训使用

● 推荐使用对象:

- ▲ 农村进城务工人员
- ▲ 就业与再就业人员
- ▲ 在职人员



服装缝纫

基本技能

634

 中国劳动社会保障出版社

全国职业培训推荐教材
劳动保障部教材办公室评审通过
适合于职业技能短期培训使用

服装缝纫基本技能

陈鹤玉 主编
奚学元 主审

图书在版编目 (CIP) 数据

服装缝纫基本技能/陈鹤玉主编. —北京: 中国劳动社会保障出版社, 2004. 6

职业技能短期培训教材

ISBN 7-5045-4551-1

I. 服… II. 陈… III. 服装缝制-技术培训-教材
IV. TS941.634

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2004) 第 055243 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码: 100029)

出 版 人: 张梦欣

*

新华书店经销

北京地质印刷厂印刷 北京京顺印刷有限公司装订
850 毫米 × 1168 毫米 32 开本 2.125 印张 53 千字

2004 年 6 月第 1 版 2005 年 6 月第 4 次印刷

印数: 10100 册

定价: 5.00 元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64911190

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64911344

前 言

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。职业技能短期培训,能够在短期内使受培训者掌握一门技能,达到上岗要求,顺利实现就业。

为了适应开展职业技能短期培训的需要,促进短期培训向规范化发展,提高培训质量,劳动和社会保障部教材办公室组织编写了职业技能短期培训系列教材。这套教材涉及第二产业和第三产业 50 多个职业(工种)。在组织编写教材的过程中,以相应职业(工种)的国家职业标准和岗位要求为依据,并力求使教材具有以下特点:

短。适合 15~90 天的短期培训,在较短的时间内,让受培训者掌握一种技能,从而实现就业。

薄。每种教材都是一本小薄册子,字数一般在 10 万字左右。教材中只讲述必要的知识和技能,不详细介绍有关的理论,避免多而全,强调有用和实用,从而将最有效的技能传授给受培训者。

易。内容通俗,图文并茂,容易学习和掌握。教材以技能操作和技能培养为主线,用图文相结合的方式,通过实例,一步步地介绍各项操作技能,便于学习、理解和对照操作。

这套教材适合于各级各类职业学校、职业培训机构在开展职业技能短期培训时使用。欢迎职业学校、培训机构和读者对教材中存在的不足之处提出宝贵意见和建议。

劳动和社会保障部教材办公室

简 介

本书主要包括：服装缝纫基础知识、服装材料基础知识、服装缝纫基本技能、服装缝纫技能训练。

本书在编写过程中，力求做到图文并茂、通俗易懂，便于读者掌握服装缝纫的操作技能。

本书适合于职业技能短期培训使用。通过培训，初学者或具有一定基础的人员可以达到上岗的技能要求。

本书由陈鹤玉编写，奚学元审稿。

目 录

第一章 服装缝纫基础知识.....	(1)
第一节 服装缝纫工具概况.....	(1)
第二节 服装代号和符号.....	(4)
第三节 工业缝纫机的操作使用.....	(9)
第二章 服装材料基础知识.....	(13)
第一节 服装材料及其分类.....	(13)
第二节 常见服装面料.....	(16)
第三节 服装面料的外观特征鉴别.....	(19)
第三章 服装缝纫基本技能.....	(21)
第一节 手缝方法.....	(21)
第二节 机缝方法.....	(26)
第三节 整烫方法.....	(28)
第四章 服装缝纫技能训练.....	(30)
第一节 女西裙的制作.....	(30)
第二节 女衬衫的制作.....	(37)
第三节 男衬衫的制作.....	(45)
第四节 男西裤的制作.....	(53)
参考文献.....	(62)

第一章 服装缝纫基础知识

在学习缝制服装之前，首先要熟悉各种制作工具，掌握有关工具的使用方法及特点。

第一节 服装缝纫工具概况

一、针具

1. 手缝针

手缝针的粗细、长短是用“号”数区分的。号数小的手缝针，针杆长而粗；号数大的手缝针，针杆短而细。在手工操作中，可根据不同的面料选用不同针号的手缝针。如缝制化纤、涤纶等织物时，宜用 8~9 号手缝针；锁眼、钉扣宜用 4~5 号手缝针。

2. 机缝针

机缝针的粗细同样也是用“号”数来区分的。但是它与手缝针号数相反，号数越大，针杆越粗；号数越小，针杆越细。一般常用的有 11 号、14 号和 16 号等。11 号机缝针用于缝制丝绸类；14 号机缝针一般用于缝制涤卡、薄花呢一类衣料。

手缝针和机缝针见图 1—1。

二、顶针

顶针一般是用铁或铝等金属制成的，呈圆形，表面有疏密均匀的凹坑，戴在右手指第二关节上。顶针可以起到协助扎针和运针的作用，是手缝工艺中的重要工具。

顶针见图 1—2。



图 1—1 手缝针和机缝针



图 1—2 顶针

三、剪刀

服装缝制过程中常用的剪刀有两种：一种是剪线头用的小纱剪，它的特点是刀身短、刀口小、使用轻便。另一种是裁剪服装面料时使用的裁剪剪刀，其特点是刀身长、刀口大，可以紧贴工作台裁剪，裁剪准确。

剪刀见图 1—3。

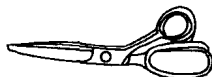


图 1—3 剪刀

四、尺

尺是量体和测量服装面料尺寸的重要工具，常用的尺有皮尺、米尺、弯尺和厘米尺等。

1. 皮尺

皮尺又称软尺，由塑料制成，用于测量人体及服装成衣尺寸。皮尺有两种：一种尺的两面分别有寸和厘米刻度，另一种尺的两面分别有英寸和厘米刻度。

2. 米尺

常见的米尺有木制、钢制、有机塑料等，其长度一般为 100 厘米，也有的长度为 30 厘米或 60 厘米，用于测量面料的长度与宽度。米尺是服装裁剪、制图中不可缺少的测量工具。

皮尺和米尺见图 1—4。

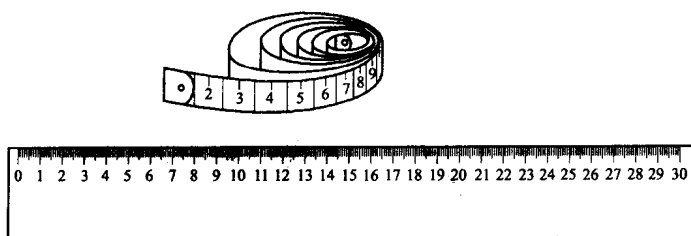


图 1—4 皮尺和米尺

五、画粉

常用的画粉有两种：一种是由石粉制成的，颜色各异，适用于在各种服装面料上画线；另一种是用白色天然滑石割成片制成的，其优点是画线清晰，不易脱落。



图 1—5 画粉

常用画粉见图 1—5。

六、锥子

锥子由圆木或塑料手柄与不锈钢锋利尖锥组成。用于挑领角、下摆角、扎定衣的兜位、省尖位等。锥尖具有尖锐、坚硬、不锈、牢固等特点（见图 1—6）。

七、镊子

镊子两边对称、弥缝适度、弹性足、尖头光洁。一般分为铁制和不锈钢两种，用于翻领角、袋角，也是缝纫包缝机线的必备工具（见图 1—7）。

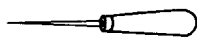


图 1—6 锥子



图 1—7 镊子

八、熨斗和熨台

熨斗和熨台是熨烫服装的主要工具。现在使用的蒸汽电熨斗一般有自动调温和喷水等功能，使用起来既方便又安全，同时大

大提高了工作效率。

熨斗和熨台见图 1—8。

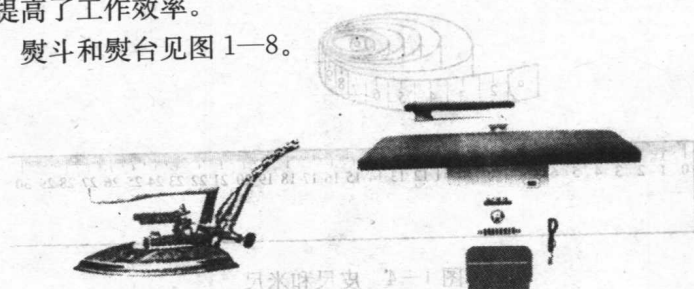


图 1—8 熨斗和熨台

第二节 服装代号和符号

一、服装代号

服装缝纫中，常用的服装代号见表 1—1。

表 1—1

服装代号

中文名称	英文代号	中文名称	英文代号	中文名称	英文代号
胸围	B	后颈点	BNP	裙长	SL
腰围	W	后领圈	BNP	裙(裤)腰	W
臀围	H	衣长	L	裤长	TL
中臀围	MH	背长	NL	裤裆	TR
胸围线	BL	前长	FL	前裆	FR
腰围线	WL	后长	BL	后裆	BR
中臀围线	MHL	肘长	EL	股上	BR
头围	HS	前胸宽	FW	股下	IL
头长	HL	后背宽	BW	内线长	IS
颈围	NS	乳峰点	BP	外线长	OS
颈点	NP	乳宽	PW	腿围	TS
前颈点	FNP	乳围	BT	膝线	KL
侧颈点	SNP	裙腰	W	裤口	SB

续表

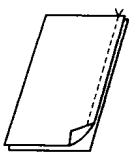
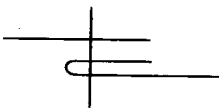
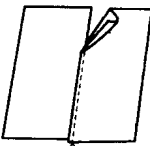
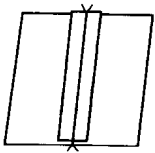
中文名称	英文代号	中文名称	英文代号	中文名称	英文代号
前领圈	FN	领尖宽	CPW	袖长	SL
领围	N	肩宽	SW	袖孔	AH
领孔	NH	肩斜度	SS	袖山	ST
领座	SC	肩点	SP	袖宽	BC
领高	NR	腋深	AD	袖口	CW
颈长	NL	前腋深	FD		
领长	CRL	后腋深	BD		

二、服装缝制符号

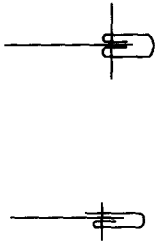
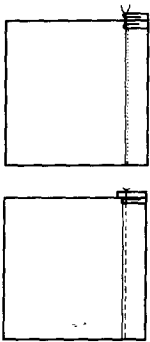
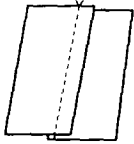
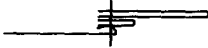
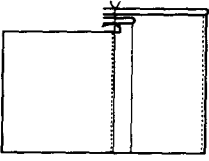
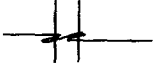
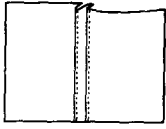
常用的服装缝制符号见表 1—2。

表 1—2

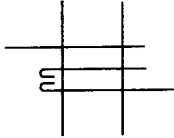
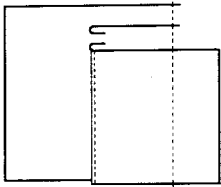
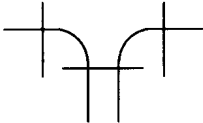
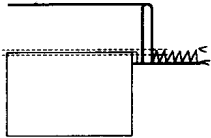
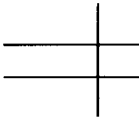
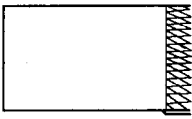
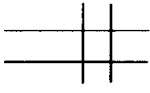
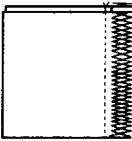
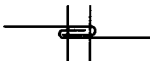
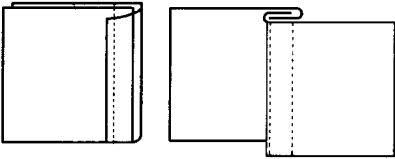
服装缝制符号表

缝型	缝型符号	操作工艺图
平缝		
压缉缝		
开缝		

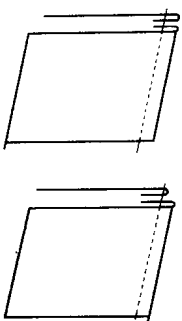
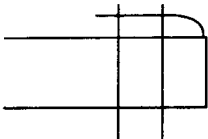
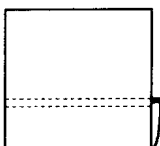
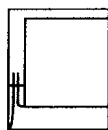
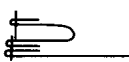
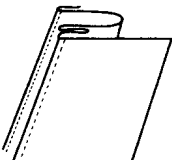
续表

缝型	缝型符号	操作工艺图
光滚边、 半滚边		
搭缝		
嵌缝		
塔克缝		

续表

缝型	缝型符号	操作工艺图
悬空贴布缝份		
双针绷缝		
三线包边		
双针五线		
包缝		

续表

缝型	缝型符号	操作工艺图
平水口缝、 有水口缝		
针织双 针缝		
悬边缝		
立体袋缝		

(01—1 图见) 工业缝纫机外形 续表

缝型	缝型符号	操作工艺图
二折缝		
三折缝		

第三节 工业缝纫机的操作使用

一、工业缝纫机开机、关机 (见图 1—9)

操作时按 ON (开); 关机时按 OFF (关)。

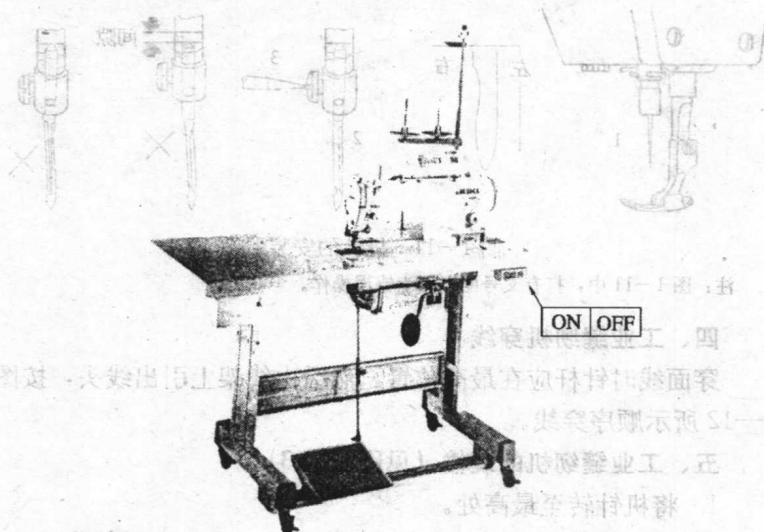


图 1—9 工业缝纫机外形

二、工业缝纫机梭心绕线 (见图 1—10)

1. 梭心绕线时, 将压脚抬起。

2. 拿住梭心, 使线的绕向朝右, 在梭心上绕几圈。

3. 按下满线跳板, 使绕线轮与皮带接触。

4. 绕线结束时满线跳板脱开, 绕线轮自动停止转动。

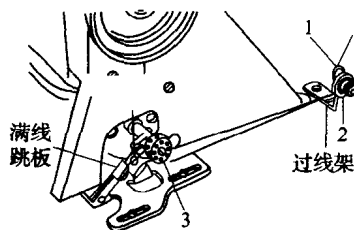


图 1—10 梭心绕线

三、工业缝纫机针的安装 (见图 1—11)

标准用针为 DB * 1 # 14。

1. 转动上轮使针杆转到最高位置。

2. 装针直凹槽在外。

3. 将机针插入针孔的底部, 旋紧支针螺钉。

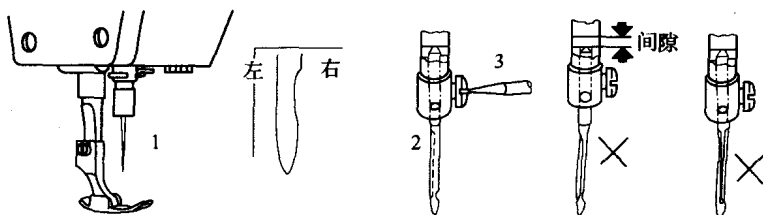


图 1—11 机针的安装

注: 图 1—11 中, 打有叉号的两图为错误操作。

四、工业缝纫机穿线

穿面线时针杆应在最高位置, 然后由线架上引出线头, 按图 1—12 所示顺序穿线。

五、工业缝纫机的装梭 (见图 1—13)

1. 将机针转至最高处。

2. 梭心放入梭壳内, 线由出线槽进入, 从出线口拉出。

3. 拿住梭壳并把它放入梭心套。

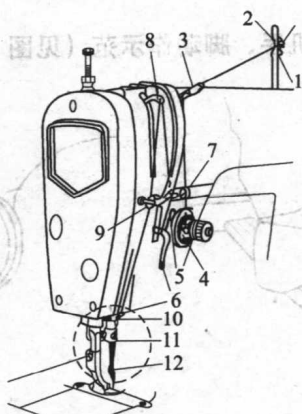


图 1—12 穿面线方法

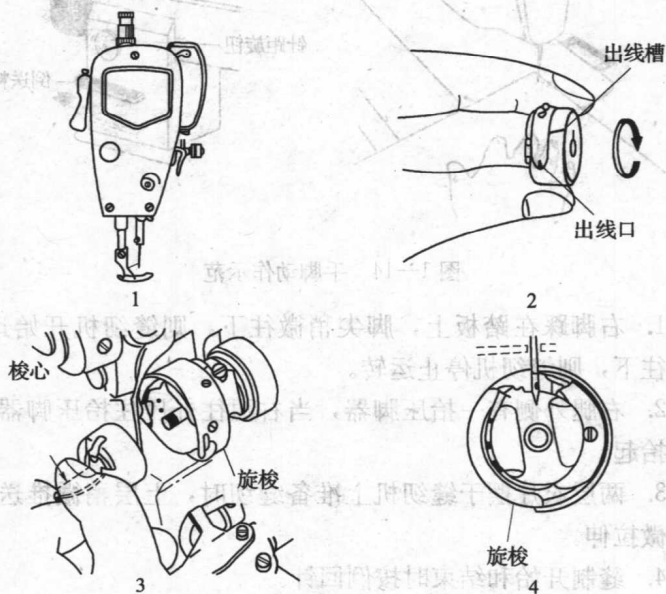


图 1—13 装梭方法