



普通高等教育“十二五”部委级规划教材（高职高专）



服装 流水线实训

UZHUANG

LIUSHUIXIAN SHIXUN

周俊飞◎主 编

汪建平 徐颖芳◎副主编



中国纺织出版社



普通高等教育“十二五”部委级规划教材(高职高专)

服装流水线实训

周俊飞 主编

汪建平 徐颖芳 副主编



中国纺织出版社

内 容 提 要

本教材是针对高职高专服装工艺技术专业方向的“十二五”部委级规划教材。编写组成员根据自身多年的相关课程教学经验和企业实践经验,调研了解企业人才需求,收集市场信息及资料,完善编写大纲。本教材主要从缝制工艺基础知识、流水线生产、军训服流水线生产实例等方面,介绍了目前服装企业现行相关流水线操作要点,流水线实训的基本程序、要点,并融入军训服制作流水线实际案例。本教材紧密结合企业生产流水线的实际运作,针对真实的工作任务,使理论和实践更好地融合。

本教材既可作为高职高专服装实训的授课教材,也可作为服装企业的培训教材。

图书在版编目(CIP)数据

服装流水线实训/周俊飞主编. —北京:中国纺织出版社,2014.9

普通高等教育“十二五”部委级规划教材. 高职高专

ISBN 978-7-5064-8530-2

I. ①服… II. ①周… III. ①服装—流水生产线—高等教育—教材 IV. ①TS941.6

中国版本图书馆CIP数据核字(2012)第065803号

策划编辑:王军锋 责任校对:寇晨晨
责任设计:何建 责任印制:何建

中国纺织出版社出版发行

地址:北京市朝阳区百子湾东里A407号楼 邮政编码:100124

销售电话:010—67004422 传真:010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail: faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社天猫旗舰店

官方微博 <http://weibo.com/2119887771>

北京千鹤印刷有限公司印刷 各地新华书店经销

2014年9月第1版第1次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:6.5

字数:119千字 定价:36.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

出版者的话

《国家中长期教育改革和发展规划纲要》(简称《纲要》)中提出“要大力发展职业教育”。职业教育要“把提高质量作为重点。以服务为宗旨,以就业为导向,推进教育教学改革。实行工学结合、校企合作、顶岗实习的人才培养模式”。为全面贯彻落实《纲要》,中国纺织服装教育学会协同中国纺织出版社,认真组织制订“十二五”部委级教材规划,组织专家对各院校上报的“十二五”规划教材选题进行认真评选,力求使教材出版与教学改革和课程建设发展相适应,并对项目式教学模式的配套教材进行了探索,充分体现职业技能培养的特点。在教材的编写上重视实践和实训环节内容,使教材内容具有以下三个特点:

(1) 围绕一个核心——育人目标。根据教育规律和课程设置特点,从培养学生学习兴趣和提高职业技能入手,教材内容围绕生产实际和教学需要展开,形式上力求突出重点,强调实践。附有课程设置指导,并于章首介绍本章知识点、重点、难点及专业技能,章后附形式多样的思考题等,提高教材的可读性,增加学生学习兴趣和自学能力。

(2) 突出一个环节——实践环节。教材出版突出高职教育 and 应用性学科的特点,注重理论与生产实践的结合,有针对性地设置教材内容,增加实践、实验内容,并通过多媒体等形式,直观反映生产实践的最新成果。

(3) 实现一个立体——开发立体化教材体系。充分利用现代教育技术手段,构建数字教育资源平台,开发教学课件、音像制品、素材库、试题库等多种立体化的配套教材,以直观的形式和丰富的表达充分展现教学内容。

教材出版是教育发展中的重要组成部分,为出版高质量的教材,出版社严格甄选作者,组织专家评审,并对出版全过程进行跟踪,及时了解教材编写进度、编写质量,力求做到作者权威、编辑专业、审读严格、精品出版。我们愿与院校一起,共同探讨、完善教材出版,不断推出精品教材,以适应我国职业教育的发展要求。

中国纺织出版社
教材出版中心

前言

为适应我国社会进步和经济发展,以及高等职业教育的教学模式、教学方法不断改革的需要,本书秉承高职高专教材“理论部分清楚、够用为度;重在实际操作,操作说明详细、严密、规范;具有一定前瞻性”的原则与定位。本书是针对高职高专服装工艺技术专业方向的教材,编写组的成员都有多年的相关课程教学经验和企业实践经验。

本书内容丰富,充分反映了生产实际中的新知识、新技术、新工艺和新方法。本书以缝制工艺基础知识、服装流水线生产、军训服流水线生产实例等知识模块为重点,介绍目前服装企业现行相关流水线操作要点,简述了流水线实训的基本程序、要点,并融入军训服制作流水线实际案例。本书紧密结合企业生产流水线实际运作,使实际教学与企业需求紧密结合,促进产学的互动。本书充分利用军训服制作流水线实际案例,针对真实的工作任务,使理论和实践更好地融合。

该书实用性强,适于作为服装院校的专业教材,也可以作为服装企业的培训教材,请全国各地服装院校、服装技术方向培训部门根据教学的具体情况加以选用。

本书由周俊飞主编,汪建平、徐颖芳副主编,参加本书编写的人员有周俊飞、汪建平、徐颖芳、郑守阳、伍超泉。其中,第一章由周俊飞编写,第二章汪建平编写,第三章由汪建平、伍超泉、郑宇阳、周俊飞编写。全书插图由徐颖芳绘制,周俊飞、徐颖芳负责校稿。

由于编者教学工作繁忙,本书编写只能在假期和业余时间进行,加上水平有限,书中难免有疏漏和不足之处,恳请读者提出宝贵意见,以便加以改进。

编 者

2014年3月

 课程设置指导

本课程设置意义 本课程可使学生掌握服装缝制流水线工序分析和操作方面的岗位职业能力,能够系统的了解服装流水线生产的基础知识,及生产岗位工作所需要的知识和技能,能解决实际问题。本课程结合高职教育人才培养目标的要求,以培养适应企业生产第一线的应用型技术人才为目标,为学生在服装生产一线就业打下坚实的基础。

本课程教学建议 本书可作为服装工程方向的专业课用书,建议 70 学时,教学内容包括本书全部内容,本课程还可作为服装设计的选修课,建议 80 学时。

本课程要求学生已学习服装结构、服装基础工艺、服装生产管理等相关课程,已了解一般服装缝制工艺技术及服装生产管理的相关知识。

本课程教学目的 本课程是集服装工艺、服装生产管理等相关知识,通过这门课程的学习,可使学生了解服装工艺分解、工序分析,掌握服装质量控制要求、工业生产流水线的安排,能制作符合生产要求的工艺文件,掌握服装质量检验和后整理要求,使学生结合实际生产情况,掌握服装生产运作各流程的关系,能解决生产过程中处理工艺技术问题。

目录

第一章 服装缝制工艺基础知识	001
第一节 服装缝制常用术语	001
一、概念性术语	001
二、缝制操作技术用语	003
第二节 服装成形技术——线迹、缝迹与缝型	010
一、线迹	010
二、缝迹	011
三、缝型	011
第三节 服装排料	016
一、排料的意义	016
二、排料的方法与具体要求	016
第四节 相关知识	019
一、缝针、缝线和线迹密度的选配	019
二、放缝与贴边	020
第二章 服装流水线生产	022
第一节 样板房	022
一、面料缩率测试	022
二、样衣试制	023
三、各种样板的制作	024
四、纸样校对	026
五、填写生产工艺单	026
六、单件成品面、里、辅料的预算和记录	028
第二节 工业裁剪	029
一、检查纸样	029
二、排料	030
三、拉料	031
四、裁剪	032

五、打编号	033
六、查片换片	033
七、分包	033
八、过机压衬	034
九、割片	035
十、裁片存放	035
第三节 生产车间	037
一、车间主任	037
二、组长	043
三、组检	044
四、产品收发	047
五、开包	048
六、缝纫车工	048
七、熨烫	050
第四节 后道整理	051
一、后道手工	051
二、锁眼、套结、钉扣	052
三、大烫(整烫)	052
四、成品检验	052
五、挂牌	053
六、包装	053
第三章 军训服流水线生产实例	055
第一节 生产准备	055
一、款式资料及头样确认	055
二、生产准备阶段	057
第二节 裁剪工艺	060
一、符合生产条件	060
二、有利于提高生产效率	061
三、确保裁片质量	061
四、有利于节约面料	061
五、裁剪作业成本构成	065
第三节 缝制工艺	065
一、缝制工序分析与制订	065
二、衬料缝制	067
三、部件缝制	068

四、组装缝制	074
五、整烫工艺技术要求	078
第四节 成衣品质控制	079
一、技术文件和资料检查	079
二、材料检查	080
三、裁片质量检查	080
四、成品质量检查	080
第五节 后整理、包装	084
一、后整烫	084
二、污渍整理	085
三、毛梢整理	088
四、包装	088
参考答案	090
参考文献	094

第一章 服装缝制工艺基础知识

本章知识点

1. 掌握服装缝制常用术语。
2. 掌握服装成形技术的线迹、缝迹与缝型的相关知识。
3. 对排料的方法与具体要求以及缝纫相关知识的掌握和应用。

第一节 服装缝制常用术语

服装术语是指服装用语,比如某一品种,服装上的某个部位,服装制作每一种操作过程和服装成品质量要求等,都有专用术语,它有利于指导生产,有利于传授和交流技术知识,也有利于管理,在服装生产中起着十分重要的作用。

一、概念性术语

1. 验色差

检查原料、辅料色泽级差,按色泽归类。

2. 查疵点

检查原料、辅料疵点。

3. 查纬斜

检查原料纬斜度。

4. 复米

复查每匹原料、辅料的长度。

5. 划样

用样板或漏板,按不同规格在原料上画出衣片裁剪线条。

6. 复查划样

复查表层划片的数量和质量。

7. 排料

在裁剪过程中,对面料如何使用及用料的多少所进行的有计划的工艺操作。

8. 铺料

按划样要求铺料。

9. 钻眼

用电钻在裁片上做出缝制标记。

10. 打粉印

用划粉在裁片上做出缝制标记,一般作为暂时标记。

11. 编号

将裁好的各种衣片按其床序、层序、规格等编印上相应的号码,同一件衣服上的号码应一致。

12. 配零料

配齐一件衣服的零部件材料。

13. 钉标签

将有顺序号的标签钉在衣片上。

14. 验片

检查裁片质量。

15. 换片

调换不符合质量要求的裁片。

16. 分片

将裁片按序号或按部件的种类配齐。

17. 段耗

指坯布经过铺料后断料所产生的损耗。

18. 裁耗

铺料后坯布在划样开裁中所产生的损耗。

19. 成衣坯布制成率

制成衣服的坯布重量与投料重量之比。

20. 缝合、合、缉

都指用缝纫机缝合两层或两层以上的裁片,俗称缉缝、缉线。为了使用方便,一般将“缝合”、“合”称为暗缝,即产品上面无线迹。“合”则是缝合的简称;“缉”称为明缝,即产品上面有整齐的线迹。

21. 缝份

俗称缝头,指两层裁片缝合后被缝住的余份。

22. 缝口

两层裁片缝合后上面所呈现的痕迹。

23. 绱

绱亦称装,一般指部件安装到主件上的缝合过程,如绱(装)领、绱袖、绱腰头;安装辅件也称为绱或装,如绱拉链、绱松紧带等。

24. 打剪口

打剪口亦称打眼刀、剪切口,“打”即剪的意思。如在绱袖、绱领等工艺中,为了使袖、领与

衣片吻合准确,而在规定的裁片边缘部位剪 0.3cm 深的小三角缺口作为定位标记。

25. 包缝

包缝亦称锁边、拷边、码边,指用包缝线迹将裁片毛边包光,使织物纱线不脱散。

26. 针迹

指缝针刺穿缝料时,在缝料上形成的针眼。

27. 线迹

在缝制物上两个相邻针眼之间的缝线形式。

28. 缝型

指缝纫机合衣片的不同方法。

29. 缝迹密度

指在规定单位长度内的针迹数,也可叫做针迹密度。一般单位长度为 2cm 或 3cm。

二、缝制操作技术用语

1. 燥袖衩

将袖衩边与袖口贴边燥牢固定。

2. 烫原料

熨烫原料褶皱。

3. 刷花

在裁剪绣花部位上印刷花印。

4. 撇片

按标准样板修剪毛坯裁片。

5. 打线丁

用白棉纱线在裁片上做出缝制标记。一般用于毛、呢类服装上的缝制标志。

6. 剪省缝

将因缝制后的厚度影响衣服外观的省缝剪开。

7. 环缝

将毛呢服装剪开的省缝用纱线作环形针法绕缝,以防纱线脱散。

8. 缉省缝

将省缝折合用机器缉缝。

9. 烫省缝

将省缝坐倒或分开熨烫。

10. 推门

将平面前衣片推烫成立体形态衣片。

11. 缉衬

机缉前衣身衬布。

12. 熨衬

熨烫缉好的胸衬,使之形成人体胸部形态,与经推门后的前衣片相吻合。

13. 敷衬

将前衣片敷在胸衬上,使衣片与衬布贴合一致,且衣片布纹处于平衡状态。

14. 纳驳头

纳驳头亦称扎驳头,用手工或机器扎。

15. 拼耳朵皮

将大衣挂面上端形状如耳朵的部分进行拼接。

16. 包底领

底领四边包光后机缉。

17. 绗领子

将领子装在领窝处。

18. 分熨绗领缝

将绗领缉缝分开,熨烫后修剪。

19. 分熨领串口

将领串口缉缝分开熨烫。

20. 叠领串口

将领串口缝与绗领缝扎牢,注意使串口缝保持齐、直。

21. 包领面

将西装、大衣领面外口包转,用三角针将领里绷牢。

22. 归拔偏袖

偏袖部位归拔熨烫成人体手臂的弯曲形态。

23. 敷止口牵条

将牵条布敷在止口部位。

24. 敷驳口牵条

将牵条布敷在驳口部位。

25. 缉袋嵌线

将嵌线料缉在开袋口线两侧。

26. 开袋口

将已缉嵌线的袋口中间部分剪开。

27. 封袋口

袋口两头机缉倒回针封口。也可用套结机进行封结。

28. 敷挂面

将挂面敷在前衣片止口部位。

29. 合止口

将衣片和挂面在门襟止口处机缉缝合。

30. 扳止口

将止口毛边与前身衬布用斜形针线牢。

31. 扎止口

在翻出的止口上,手工或机扎一道临时固定线。

32. 合背缝

将背缝机缉缝合。

33. 归拔后背

将平面的后衣片按体形归烫成立体衣片。

34. 敷袖窿牵条

将牵条布缝在后衣片的袖窿部位。

35. 敷背衣衩牵条

将牵条布缝在后衣衩的边缘部位。

36. 封背衣衩

将背衣衩上端封结。一般有明封与暗封两种方法。

37. 扣烫底边

将底边折光或折转熨烫。

38. 扎底边

将底边扣烫后扎一道临时固定线。

39. 倒钩袖窿

沿袖窿用倒钩针法缝扎,使袖窿牢固。

40. 叠肩缝

将肩缝头与衬布扎牢。

41. 做垫肩

用布和棉花、中空纤维等做成衣服垫肩。

42. 装垫肩

将垫肩装在袖窿肩部部位。

43. 倒扎领窝

沿领窝用倒钩针法缝扎。

44. 合领衬

在领衬拼缝处机缉缝合。

45. 拼领里

在领里拼缝处机缉缝合。

46. 归拔领里

将敷上衬布的领里归拔熨烫成符合人体颈部的形态。

47. 归拔领面

将领面归拔熨烫成符合人体颈部的形态。

48. 敷领面

将领面敷上领里,使领面、领里吻合一致,领角处的领面要宽松些。

49. 扎袖里缝

将袖子面、里缉缝对牢扎牢。

50. 收袖山

抽缩袖山上的松度或缝吃头。

51. 滚袖窿

用滚条将袖窿毛边包光,增加袖窿的牢度和挺度。

52. 绲领钩

将底领领钩开口处用手工绲牢。

53. 扎暗门襟

暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。

54. 划眼位

按衣服长度和造型要求划准扣眼位置。

55. 滚扣眼

用滚扣眼的布料把扣眼毛边包光。

56. 锁扣眼

将扣眼毛边用线锁光,分机锁和手工锁眼。

57. 滚挂面

将挂面里口毛边用滚条包光,滚边宽度一般为 0.4cm 左右。

58. 做袋片

将袋片毛边扣转,绲上里布做光。

59. 翻小襟

小襟的面布、里布缝合后将下面翻出。

60. 缩袖襁

将袖襁装在袖口上规定的部位。

61. 坐烫里子缝

将里布缉缝坐倒熨烫。

62. 绲袖窿

将袖窿里布固定于袖窿上,然后将袖子里布固定于袖窿里布上。

63. 绲底边

底边与大身绲牢。有明绲与暗绲两种方法。

64. 领角薄膜定位

将领角薄膜在领衬上定位。

65. 热缩领面

将领面进行防缩熨烫。

66. 压领角

上领翻出后,将领角进行热压定型。

67. 夹翻领

将翻领夹进领底面、里布内机缉缝合。

68. 镶边

用镶边料按一定宽度和形状缝合安装在衣片边沿上。

69. 镶嵌线

用嵌线料镶在衣片上。

70. 缉明线

机缉或手工缉缝于服装表面的线迹。

71. 缩袖衣衩条

将袖衣衩条装在袖片衩位上。

72. 封袖衣衩

在袖衣衩上端的里侧机缉封牢。

73. 缩拉链

将拉链装在门、里襟及侧缝等部位。

74. 缩松紧带

将松紧带装在袖口底边等部位。

75. 点组位

用铅笔或划粉点准纽扣位置。

76. 钉纽扣

将纽扣钉在组位上。

77. 画绗缝线

防寒服制作时,需在面料上画出绗棉间隔标记。

78. 绲纽襻

将纽襻边折光绲缝。

79. 盘花纽

用绲好的纽襻条按一定花形盘成程式纽扣。

80. 钉纽襻

将纽襻钉在门里襟纽位上。

81. 打套结

开衣衩口用手工或机器打套结。

82. 拔裆

将平面裤片拔烫成符合人体臀部下肢形态的立体裤片。

83. 翻门襟

门襟缉好将正面翻出。

84. 缩门襟

将门襟安装在门襟上。

85. 缩里襟

将里襟安装在里襟片上。

86. 缩腰头

将腰头安装在裤腰上。

87. 缩串带襟

将串带襟装缝在腰头上。

88. 封小裆

将小裆开口机缉或手工封口,增加前门襟开口的牢度。

89. 勾后裆缝

在后裆弯处,用粗线做倒钩针缝,增加后裆缝的牢度。

90. 扣烫裤底

将裤底外口毛边折转熨烫。

91. 缩大裤底

将裤底装在后裆十字处缝合。

92. 花绷十字缝

裤裆十字缝分开绷牢。

93. 扣烫贴脚条

将裤脚口贴条扣转熨烫。

94. 缩贴脚条

将贴脚条装在裤脚口里沿边。

95. 叠卷脚

将裤脚翻边在侧缝下裆缝处缝牢。

96. 抽碎褶

用缝线抽缩成不定型的细褶。

97. 叠顺裥

缝叠成同一方向的折裥。

98. 手针工艺

就用手针缝合衣料的各种工艺形式。

99. 耳朵皮

指西服上衣或大衣的过面上带有像耳朵形状的面料,可有圆弧形和方角形两类。方角耳朵须与衣里拼缝后再与过面拼缝;圆弧耳朵皮则是与过面连裁,滚边后搭缝在衣里上。西服里袋开在耳朵皮上。

100. 吃势

亦称层势,“吃”指缝合时使衣片缩短,吃势指缩短的程度。吃势分两种,一种是两衣片原