

初级职业技术教育培训教材

# 服装缝纫

初级职业技术教育培训教材编审委员会主编



上海科学技术出版社

92

---

初级职业技术教育培训教材

---

# 服 装 缝 纫

初级职业技术教育培训教材编审委员会主编

上海科学技术出版社

初级职业技术教育培训教材

**服装缝纫**

初级职业技术教育培训教材编审委员会主编

上海科学技术出版社出版

(上海瑞金二路 450 号)

新华书店上海发行所发行 常熟第七印刷厂印刷

开本 787×1092 1/32 印张 5.625 字数 120,000

1989 年 5 月第 1 版

1989 年 12 月第 8 次印刷

印数 21,001—31,000

ISBN 7-5323-1446-4/TS·94

定价: 1.90 元

## 内 容 提 要

为了适应经济建设发展的需要,提高劳动者的素质,培养大量合格的技术工人,将要出版一套初级职业技术教育培训教材。服装缝纫是其中之一。

本书内容共分八章:服装缝纫工具、设备简况;缝纫术语;服装原料概况;服装生产一般工艺、工序;服装缝纫基础知识;缝纫操作工艺质量要求;服装质量标准;服装部分常见病的质量解析。各章后面还有习题。

## 初级职业技术教育培训教材编审委员会

- 主任** 沈锡灿
- 副主任** 姜耀中 魏延堂 杨基昌 彭连富 袁茂华  
徐福生 李新立 李瑞祥 周禹
- 委员** 陈家芳 谢锦莲 龚刚 贺季海 严威  
徐荣生 周仁才 李彬伟 李远 李春明  
钱华飞 张德烈 施聘贤 韩强忠
- 本书编写者** 张志明
- 本书审阅者** 陈康标

# 前 言

从根本上说,科技的进步,经济的振兴,乃至整个社会的进步,都取决于劳动者素质的提高和大量合格人才的培养。进一步加强职业技术教育,培养大批合格的技术工人,迅速提高劳动者素质,努力发展生产力,已成为国家经济建设中的当务之急。

为了适应经济建设发展的需要,方便大批初级技术工人的培训,由上海市劳动局、上海市农机局、上海市经委教育处、上海市成人教委办公室、上海市军民共建共育领导小组办公室、上海警备区政治部、海军上海基地政治部和上海科学技术出版社等有关单位和部门组成教材编审委员会,组织编写了一套初级职业技术教育培训教材,计有:文书工作必读、机械工人基础知识、车工基础知识、钳工基础知识、电工基础知识、维修电工基础知识、电工操作技能、电子工人基础知识、电镀基础知识、油漆施工常识、化工基础知识、服装裁剪、服装缝纫、羊毛衫编织、电视机修理、收录机修理、电冰箱修理、汽车驾驶、汽车维修、汽车构造、汽车电器、柴油机修理等。

这套培训教材是本着改革的精神,贯彻落实先培训后就业、先培训后上岗的原则,以部颁初级技术等级标准为依据。并考虑了上岗必须具备的技术基础要求进行编写的。在内容上遵循理论联系实际的原则,力求由浅入深,讲究实用,着眼于打基础。

这套教材适用于培养具有初中文化程度的技术工人,尤

其适用于乡镇企业工人和军地两用人才的短期培训。

由于组织编写初级职业技术教育培训教材缺乏经验，加上撰写时间仓促，书中难免有错漏之处，敬请使用者提出批评和改进意见。

**初级职业技术教育培训教材编审委员会**

**一九八八年十一月**

# 目 录

<b>第一章 服装缝纫工具、设备简况</b> .....	1
<b>第一节 服装缝纫工具的分类</b> .....	1
一、缝纫工具 .....	1
二、缝纫机械设备 .....	1
<b>第二节 常用缝纫工具、设备的使用方法</b> .....	2
一、注意事项 .....	2
二、缝纫机的使用方法 .....	2
三、缝纫必备工具使用方法 .....	3
<b>第三节 缝纫工具、设备的清洁、保养知识</b> .....	10
<b>第四节 缝纫设备一般故障的识别和排除方法</b> .....	11
<b>第五节 缝纫工具、设备的安全操作知识</b> .....	13
习题 .....	14
<b>第二章 缝纫术语</b> .....	15
<b>第一节 缝纫术语的来源和作用</b> .....	15
<b>第二节 缝纫术语内容</b> .....	16
一、缝纫术语 .....	16
二、缝纫工序术语 .....	17
三、缝纫质量术语 .....	17
四、服装衣片名称 .....	19
五、服装组合线条(部位)术语 .....	22
习题 .....	29
<b>第三章 服装原料概况</b> .....	30
<b>第一节 服装原料名称</b> .....	30



一、棉布类原料 .....	31
二、丝绸类原料 .....	31
三、毛呢类原料 .....	31
四、辅料 .....	31
<b>第二节 服装原料的正反面、倒顺关系和经纬向知识</b> .....	<b>32</b>
一、一般织物结构 .....	32
二、织物经纬向知识 .....	33
三、常用原料正反面的识别知识 .....	35
四、倒顺关系的识别及操作知识 .....	37
<b>第三节 服装原料的性能、质地及其操作知识</b> .....	<b>40</b>
一、服装原料的性能 .....	40
二、服装原料质地 .....	42
三、操作知识 .....	42
习题 .....	43
<b>第四章 服装生产一般工艺、工序</b> .....	<b>44</b>
第一节 服装工业的分类概况 .....	44
第二节 服装工序的划分 .....	44
第三节 服装工艺 .....	55
一、服装工艺的内容 .....	55
二、服装工艺的基本要求 .....	56
习题 .....	57
<b>第五章 服装缝纫基础知识</b> .....	<b>58</b>
第一节 服装面料与针、线的配合 .....	58
第二节 手缝基础 .....	60
第三节 机缝基础 .....	67
一、缉缝的技术要求 .....	67
二、缉缝方法 .....	67
第四节 缝子窄阔与产品质量的关系 .....	73

第五节	投产前注意事项	74
第六节	原料色差、织疵	78
第七节	装饰工艺	79
	习题	80
<b>第六章</b>	<b>缝纫操作工艺质量要求</b>	<b>81</b>
第一节	一般工序的操作工艺和质量要求	81
第二节	复杂工序的操作工艺和质量要求	93
第三节	操作工艺实例	97
	习题	131
<b>第七章</b>	<b>服装质量标准</b>	<b>132</b>
第一节	服装质量标准的内容	132
第二节	服装质量标准的作用	133
第三节	服装国家标准实样	133
	习题	150
<b>第八章</b>	<b>服装部分常见病例质量解析</b>	<b>151</b>
第一节	裁剪工序质量与缝纫质量关系	151
第二节	拷边工序质量解析	152
第三节	手缝工序质量解析	153
第四节	作板工序质量解析	153
第五节	机缝工序质量解析	155
	习题	169

# 第一章 服装缝纫工具、设备简况

## 第一节 服装缝纫工具的分类

本书所说的缝纫工具，是指缝纫工所使用的工具。具体可分为缝纫工具和机械设备两大类。

### 一、缝纫工具

#### 1. 常用缝纫工具

有电熨斗、剪刀、镊子钳、尺、小样板、手针、大头针、眼子刀、圆锥、刮浆刀、浆糊、划衣粉、蜡、吸铁石、针插、烫单(熨斗垫单)、水布(垫布)、水盆、水刷、条帚、袖馒头、压光板、衣挂(衣架)、人台(人架子)、顶

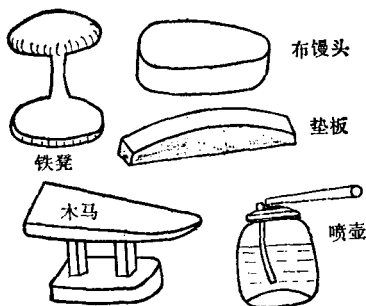


图 1-1 部分专用工具

针、喷壶、木马、布馒头、垫板、铁掌子(铁馒头)等。如图 1-1 所指部分专用工具。

#### 2. 缝纫必备工具(常用工具)

缝纫最少必备工具有尺、剪刀、机针、手针、顶针、镊子钳、圆锥、熨斗、划衣粉、烫单(熨斗垫)、水布(垫布)、缝纫机。

### 二、缝纫机械设备

服装工业目前应用的机械设备种类很多，有几十种，如：工业用高、中速平缝机、三线、五线包缝机、平头锁眼机、圆头

锁眼机、套结机、封口机、订扣机、压领机、粘合机、拔档机、蒸汽机、各种热定型成型机、家用缝纫机等。

## 第二节 常用缝纫工具、设备的使用方法

具体介绍一个注意事宜和几种必备工具的使用方法：

### 一、注意事项

在服装生产过程中，应该注意针、线、圆锥等小工具的放置位置，用起来顺手方便，如剪刀、尺、针等都应放在自身工作位置的右边，拿起来顺手方便。小工具放置的位置得当，能节省时间，提高操作效率。这是十分重要的。

### 二、缝纫机的使用方法

缝纫机分工业缝纫机、家用缝纫机两类。本书主要介绍家用缝纫机的使用方法。

#### 1. 家用缝纫机的起动和停止

家用缝纫机的起动和停止是初学者最难掌握的两个动作。学习的关键是在停止转动这一动作上。初学时，不要穿线，反复练习停车、起动，直到脚踏板停在水平位置，说明已掌握停车。这样在起动时可不用手扳皮带盘，不会倒车转动，不会断线，缝纫速度就快。

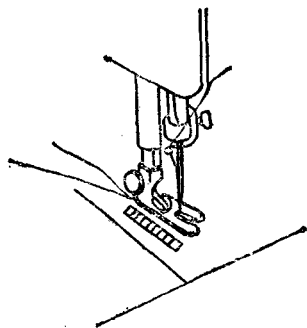


图 1-2 压线

#### 2. 缝纫机的操作方法

缝纫机的操作姿势是提高工作效率的一个主要方面。操作工业缝纫机、包缝机、家用缝纫机时，首先要吊起底线，把底

面线压入压脚下(如图1-2),这样能防止起针轧线、断线。二要人体的人中对准机针坐正,双手不能撑在车板上,操作时左手在前,右手在后,左手放在上层衣片上,右手放在下层衣片上,帮助送布或拉布(如图1-3),这样可以保证该吃势的有吃势、该平缝的能平直。

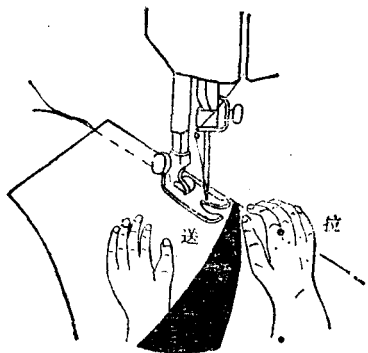


图 1-3 送与拉

### 三、缝纫必备工具

#### 使用方法

##### 1. 剪刀

剪刀是缝纫时的必备工具。使用时,被剪过的衣片不能

有锯齿形,上下两层要一样齐(如图1-4),布口有锯齿形是错误的,顺直是对的,要达到这一点,操作时剪刀上刃略向右面斜一点,剪下一段续剪时,剪刀上下刀片在分开的同时,剪刀要跟着向前推进、左手挡住衣片不让其移动、

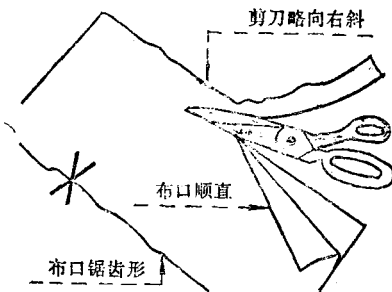


图 1-4 顺直布口

让刀口交叉贴着布口不脱开前进,然后再剪下,这样劈剪的衣片顺直光洁,开剪斜条整齐,狭阔一致。

##### 2. 熨斗

使用熨斗时有两个主要问题。

(1) 熨斗的走向 在熨烫时，熨斗应不间断地在衣片上移动，不能长时间停留，但又不能无规则地推来推去，否则不但达不到熨烫效果，还会弄乱衣料的经纬丝缕。按照服装式样和体型上的要求，除了某些部位要烫平外，不少部位实际上不需要烫平。而要带有立体形状，在熨烫时需要借助在衣片下面所垫的某些辅助工具，与此同时，熨斗该从那里烫下去，按照什么样的走向推移前进，什么地方该用熨斗的平面，前部、后部、侧面或全部等都应细心研究。同时还要注意熨斗在使用时的轻、重、快、慢的配合，不拿熨斗的那一只手，要随着熨斗的走向、原料的丝缕、顺势配合。对服装的某些部位作拨开或归拢等辅助性的整理(如图1-5)，达到塑造出服装应有的立体造型。

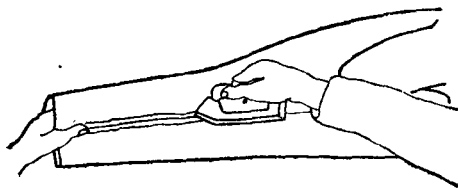


图 1-5 辅助性整理

### (2) 掌握熨斗的温度和原料的耐热度

目前衣料的品种日益增多，各种衣料的耐热度、性能是不同的，有的可用高温熨斗，有的只能用低温熨斗，因此熨斗的温度必须和衣料质地相配合。现将熨斗温度用目测、耳听声音的方法和衣料的耐热度列于表 1-1 和表 1-2。

### 3. 手针

手针有一号针到十二号针和 2/0 号针十三种，服装缝纫

表 1-1 熨斗温度的鉴别和衣料的配合表

熨斗温度(°C)	水滴的形状	声音	适用于衣料的名称
100 左右	水滴不易散开	无 声	丙纶织物 维棉织物
100~120	水滴散开,水滴周围起小水泡	吱-- 吱--	真丝织物,纯涤纶织物,精纺呢料
120~140	水滴转换成水泡,并向周围溅出小水珠	吱--	涤腈中长纤维织物、纯涤纶织物,混纺 交织丝绸
140~160	水滴迅速变为滚动的水珠	吱!	纯棉织物,涤棉织物
160~180	水滴变为水球,迅速流去,熨斗底部不 沾湿	扑 吱 (短声)	粗纺厚呢织物、卡其、劳动布
180~200	水滴迅速散开,直接蒸发成水汽	短促的扑吱	亚麻织物
200 以上	水滴成水汽迅速消失	极短的扑吱或无声	盖着水布熨烫厚呢织物

表 1-2 衣料耐热度表

衣料品种名称	耐热度(℃)	原位熨烫时间(秒)	方 法
全棉府绸	150~160	3~5	喷水熨烫
印花布	160~170	3~5	喷水熨烫
绒布	150~160	3~5	喷水熨烫
丝绸	110~130	3~4	干 烫
尼龙绉	90~110	3~4	干 烫
锦纶	110~130	5	喷水熨烫
维纶	100~120	3~5	喷水熨烫
腈纶	120~150	5	喷水熨烫
丙棉混纺	80~100	3~4	喷水熨烫
纱卡华达呢	160~170	5	喷水熨烫
涤棉类	120~160	3~5	喷水熨烫
灯芯绒	120~130		盖水布熨烫
漂布	130~150		喷水熨烫
市布	120~130		喷水熨烫
劳动布	140~160		喷水熨烫
全毛呢绒	160~180	10	盖水布熨烫
混纺呢绒	140~160	5~10	盖水布熨烫
毛涤纶	140~160	5~10	盖水布熨烫
粗厚呢	180~190	10	盖水布熨烫
细麻布	170~190	5	干 烫

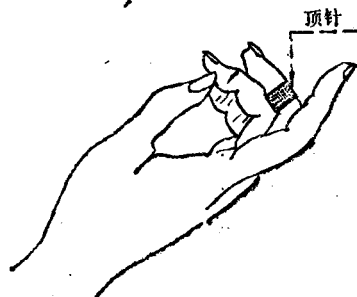


图 1-6 戴顶针



一般用七号或八号针。不使用缝纫机的缝纫工序，必须用手针手缝来完成，使用手针有三个步骤：一是穿线，手针上有一个椭圆形的孔，所以没有必要将线弄圆，可用指甲将线象弄平那

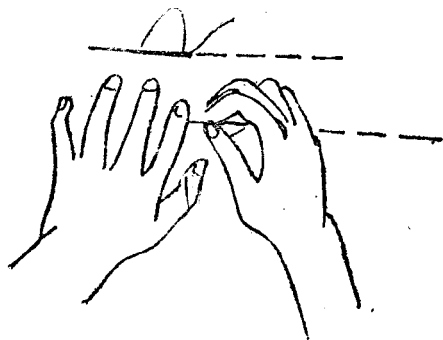


图 1-7 正确拿针方法

样撸一下穿进去，然后(打上结)，这样穿完线后，不用换手，可缩短时间。二是针的拿法，将顶针戴在右手中指的第一、二关节之间(如图1-6)。大拇指和食指拿针，针尖约露出0.5厘

米，然后用顶针将针顶住，无名指与小指不要握紧，靠在旁边，稍倾斜一点，正确的拿针方法是当手放在案板上时，使整个手都能接触到案板，并且很稳(如图1-7和图1-9手针姿势)，

三是纳针(拱针)方法，用左手的小指和无名指在上，食指和中指在下夹布(二层)，右手拿针。起头后，右手食指、中指和无名指在下，小指在上夹住布、左手手腕不能上下动、大拇指

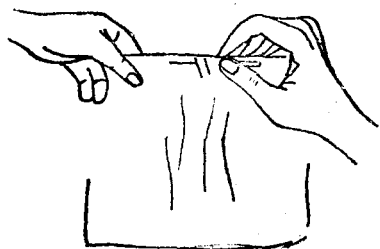


图 1-8 纳针(拱针)

和食指帮助送布、右手顶针向前笔直进针，针不离开手指，只动针尖(如图1-8)纳针(拱针)，针密0.15~0.5厘米，这是练习使用手针基本功的最基础方法，必须练熟，为其它手针工艺打