

21 世纪技工技能入门丛书

缝纫工技能 快速入门

陈义华 王在勤 编著

便于自学

适合培训

就业入门

21 SHIJI JIGONG JINEN CUMEN CONG SHU

凤凰出版传媒集团
江苏科学技术出版社

21 世纪技工技能入门丛书

缝纫工技能快速入门

陈义华 王在勤 编著

凤凰出版传媒集团
江苏科学技术出版社

图书在版编目(CIP)数据

缝纫工技能快速入门/陈义华,王在勤编著. —南京:
江苏科学技术出版社, 2008. 1

(21 世纪技工技能入门丛书)

ISBN 978 - 7 - 5345 - 5777 - 4

I. 缝… II. ①王…②陈… III. 服装缝制-基本知识
IV. TS941. 6

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2007)第 186810 号

缝纫工技能快速入门

编 著 陈义华 王在勤

责任编辑 仲 敏

特约编辑 戴龙江

责任校对 郝慧华

责任监制 曹叶平

出版发行 江苏科学技术出版社(南京市湖南路 47 号, 邮编: 210009)

网 址 <http://www.pspress.cn>

集团地址 凤凰出版传媒集团(南京市中央路 165 号, 邮编: 210009)

集团网址 凤凰出版传媒网 <http://www.ppm.cn>

经 销 江苏省新华发行集团有限公司

照 排 南京展望文化发展有限公司

印 刷 淮阴新华印刷厂

开 本 787 mm×1092 mm 1/32

印 张 8.875

字 数 193 000

版 次 2008 年 1 月第 1 版

印 次 2008 年 1 月第 1 次印刷

标准书号 ISBN 978 - 7 - 5345 - 5777 - 4

定 价 17.00 元

图书如有印装质量问题,可随时向我社出版科调换。

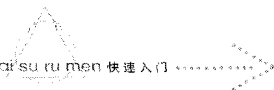
前 言

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十分旺盛的需求,而目前缝制工人上岗前的职业技能培训工作的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、也有义务编写一本关于服装缝纫工快速入门培训方面的书籍。基于这样的初衷,在江苏科学技术出版社各位领导和编辑们的大力支持下,我们组织服装专业教学一线的骨干教师进行了本书的编写。

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教学研究的基础上编写的,突出创新、实用、掌握核心技能,力求快速入门。书中尽量减少文字描述的东西,配以直观的操作步骤图,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,让读者很快就能了解并熟悉服装缝制的基本流程和操作要领,从而达到快速入门。

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,从而方便读者更好地了解和适应现代服装企业的用工需求。

本书由王在勤主编,其中第一章、第二章由陈义华编写;第三章第一节、第四节由沙宁编写,第二节、第三节由瞿慧编写;第四章第一节、第二节由杨晓红编写,第三节、第五节由柏昕编写,第四节、第八节由姚俊慧编写,第六节、第七节由孔祥玲编写;第五章由陈义华、薛翔凌共同编写。全书由陈义华统稿,并负责全部款式图的绘图工作。

特别值得一提的是,本书的编写得到了江苏省服装设计师协会秘书长诸艺萌老师的悉心指导,在此深表谢意。

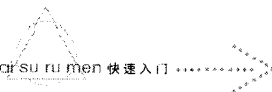
由于作者水平有限,加之时间仓促,疏漏与不足之处在所难免,敬请专家和广大读者批评指正。

编者

2008年1月

目 录

前言	1
第一章 服装缝制基础知识概述	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	10
一、工艺操作的常用术语	10
二、缝纫弊病的常用术语	14
三、缝纫线迹弊病的常用术语	16
四、熨烫弊病的常用术语	18
五、成品质量的常用术语	18
六、其他常用术语	20
第二章 服装缝制基础工艺	22
第一节 手缝工艺	22
一、针和线的选用	22
二、穿线与打线结	23
三、手缝针法及其在服装上的运用	24
第二节 机缝工艺	41
一、空车训练	41
二、机缝前的准备	42
三、机缝的操作要领	44
四、机缝常用缝型及其在服装上的运用	45
第三节 熨烫工艺	53
一、熨烫工具	54



二、熨烫原则	56
三、熨烫定形五要素	57
四、熨烫方法与实例	58
第三章 服装零部件缝制工艺	70
第一节 衣领缝制工艺	70
一、后短开门圆领	70
二、贴边方领	72
三、滚边 V 字领	73
四、滚条扎结领	74
五、翻领	76
六、立领	77
七、男式衬衫领	79
八、西装驳领	83
第二节 衣袖缝制工艺	86
一、平装袖	86
二、圆装袖	87
三、插肩袖	91
四、泡泡袖	93
五、灯笼袖	95
六、一字衩袖口	96
七、宝剑头开衩袖口	98
八、男西装袖衩	101
第三节 口袋缝制工艺	103
一、侧缝直插袋	103
二、侧缝斜插袋	106
三、双嵌线口袋	108
四、西装手巾袋	112
五、明贴袋	115
六、风琴袋	117
第四节 其他零部件缝制工艺	119

一、装裤子拉链	119
二、装隐形拉链	121
三、明贴边的缝制	123
四、旗袍侧开衩滚边的缝制	124
第四章 服装成衣缝制工艺	127
第一节 直筒裙缝制工艺	127
一、直筒裙的基本特征与工艺要求	127
二、直筒裙的缝制方法	128
第二节 连衣裙缝制工艺	134
一、连衣裙的基本特征与工艺要求	134
二、连衣裙的缝制方法	136
第三节 女西裤缝制工艺	140
一、女西裤的基本特征与工艺要求	140
二、女西裤的缝制方法	141
第四节 牛仔褲缝制工艺	149
一、牛仔褲的基本特征与工艺要求	149
二、牛仔褲的缝制方法	150
第五节 男西褲缝制工艺	158
一、男西褲的基本特征与工艺要求	158
二、男西褲的缝制方法	160
第六节 男衬衫缝制工艺	171
一、男衬衫的基本特征与工艺要求	171
二、男衬衫的缝制方法	173
第七节 男茄克衫缝制工艺	183
一、男茄克衫的基本特征与工艺要求	183
二、男茄克衫的缝制方法	185
第八节 平驳头男西服缝制工艺	193
一、男西服的基本特征与工艺要求	193
二、男西服的缝制方法	194



第五章 现代服装成衣缝制生产流程	227
第一节 生产准备	227
一、材料准备	227
二、技术准备	230
第二节 裁剪过程	231
一、裁剪方案的制订	232
二、排料与画样	233
三、铺料	233
四、裁剪	235
五、验片、打号与分包	239
六、粘合	240
第三节 缝制	241
一、机针与缝纫线的选择	242
二、线迹与缝型的选择	244
三、缝制生产	249
第四节 熨烫与整理	253
一、熨烫	253
二、整理	258
第五节 检验与包装	261
一、检验	261
二、包装	267
第六节 计算机在现代服装成衣生产中的应用	270
一、计算机辅助设计系统——CAD	271
二、计算机辅助制造系统——CAM	272
三、柔性加工系统——FMS	273
四、企业管理信息系统——MIS	273
五、计算机集成制造系统——CIMS	274
参考文献	276

第一章 服装缝制基础知识概述

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进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,赤手空拳就帮你把车胎补好、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,一定的辅助工具是必不可少的。服装缝制常用辅助工具主要有: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。手针按长短粗细可分成大致 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。具体用针情况参见表 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、钉扣用		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		

手缝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，使用完毕后要将针插在针插上，或在针尾留有余线，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，但与手针相反。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，以表示该机针所适应的缝纫机种类。例如，J-70，“J”表示为家用缝纫机针，针号是70；81-80，“81”表示为包缝机针，针号是80；96-90，“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、均匀度和光洁度好等特点,有大轴塔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 之间。使用针插除了使针不易丢失,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,它是铜、铁、铝等金属制成的圆形箍,其



表面有较密的凹型小洞穴,不分型号,只分活口和死口两种。现在一般顶针多为活口,便于放大和缩小。选用顶针时以挑选凹穴较深、大小均匀的为宜。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。

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,也可在缝纫时用于轻推衣片上面,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



图 1-1

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,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

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方法。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,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。具体见图1-3。

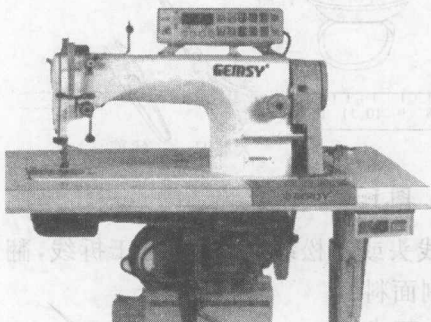


图 1-3 自动切线高速平缝机

2. 包缝机

包缝机的主要作用是通过缝绗防止衣片边缘脱纱。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。

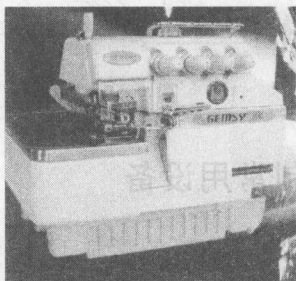


图 1-4 筒式包缝机

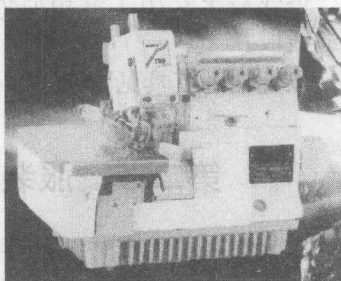


图 1-5 带自动吸风装置的高速包缝机

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。

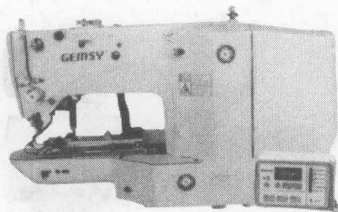


图 1-6 高速电子钉扣机

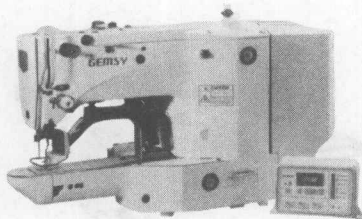


图 1-7 电子套结机

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、钮孔尾部、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出衣服上的扣眼。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。

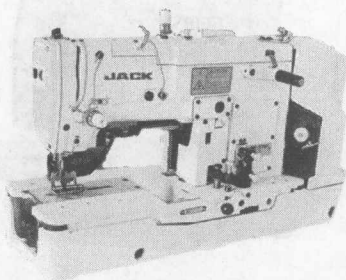


图 1-8 平头锁眼机

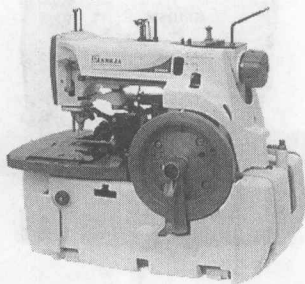


图 1-9 圆头锁眼机



6. 绺边机

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。

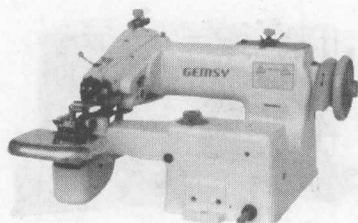


图 1-10 宝石 GEM
2000-9 绺边机

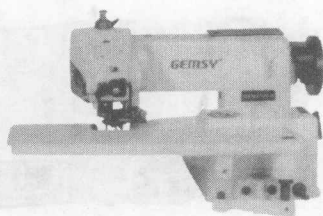


图 1-11 宝石 GEM
2000-7 绺边机

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量的储备线量,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。

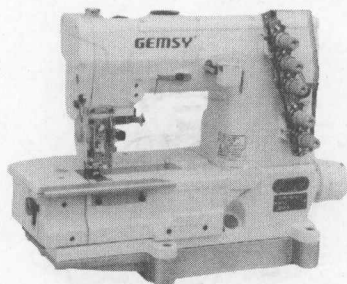


图 1-12 高速板式绷缝机

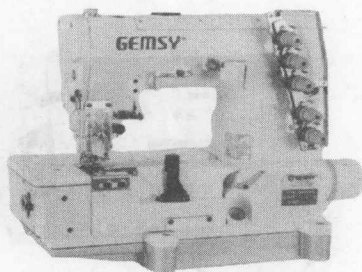


图 1-13 滚条用板式绷缝机