



职业技能 短期培训教材

- ◆ 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

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

服装洗涤整烫基本技能

FUZHUANG XIDI ZHENGTAANG JIBEN JINENG



中国劳动社会保障出版社

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

服装洗涤整烫基本技能

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装洗涤整烫基本技能/吴兴鹏主编. —北京:中国劳动社会保障出版社, 2008

职业技能短期培训教材

ISBN 978-7-5045-6788-8

I. 服… II. 吴… III. ①服装-洗涤-技术培训-教材②服装-熨烫-技术培训-教材 IV. TS973.1 TS941.66

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 020488 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

北京鑫正大印刷有限公司印刷装订 新华书店经销
850毫米×1168毫米 32开本 2.5印张 60千字
2008年3月第1版 2008年3月第1次印刷

定价: 5.00 元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64954652

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,中国劳动社会保障出版社组织编写了职业技能短期培训系列教材,涉及二产和三产近百种职业(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。教材适合15~30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。教材厚度薄,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。

劳动社会保障部教材办公室

简 介

本书是服装洗涤整烫的培训教材，主要包括：服装的洗涤、服装的整烫、服装洗涤整烫实例以及开店指南。

本书内容浅显，语言通俗易懂，适于职业技能短期培训使用。通过培训，初学者或有一定基础的人员可以达到上岗的技能要求。本书也可作为专业洗染店或者从事洗染行业人员的参考资料。

本书由吴兴鹏主编，王宏翠、倪梅、刘萍、张霞、卢凡石参编，孙华审稿。

目 录

第一章 服装的洗涤·····	(1)
第一节 服装洗涤基础·····	(1)
第二节 服装洗涤步骤和方法·····	(19)
第三节 各类服装的洗涤特点·····	(29)
第四节 服装染色·····	(31)
第二章 服装的整烫·····	(37)
第一节 服装整烫基础·····	(37)
第二节 服装整烫的工艺参数和方法·····	(43)
第三节 各类服装整烫的特点·····	(50)
第三章 服装洗涤整烫实例·····	(55)
第一节 衬衫的洗涤和整烫·····	(55)
第二节 西服的洗涤和整烫·····	(56)
第三节 毛呢大衣的洗涤和整烫·····	(58)
第四节 羽绒服的洗涤和整烫·····	(60)
第五节 皮衣的处理·····	(61)
第六节 坐垫及餐厅台布的洗涤和整烫·····	(64)
第四章 开店指南·····	(65)

第一章 服装的洗涤

要保证服装的舒适、自然，服装的洗涤保养很重要。衣服洗得不干净，洗涤方法不正确，不仅影响美观而且还会缩短衣物的使用寿命，正确的洗涤方法，可使衣物经久耐用。

第一节 服装洗涤基础

一、洗涤条件

水质、洗涤剂、洗涤温度、洗涤形式是四个基本的洗涤条件，四者缺一不可。应根据纤维面料、污渍性质、款式等正确选择洗涤条件。

1. 水质

在洗涤的各项必备条件中，水质选择是很重要的，它会直接影响洗涤后的外观效果，水中含有铁、锌、钙、磷等成分。通常是100 L（升）水里含杂质小于8%的水为软水，含杂质大于8%的水为硬水。自来水接近于软水，自来水加盐等于软水。并水加生石灰（或六偏磷酸钠）等于软水。测试水是软水还是硬水，可取一只透明玻璃杯，取少量的水，在水中放入少许洗衣粉或皂片，用手搅拌。静置5分钟，待洗液溶解后，观察杯中水，清澈透明的为软水，混浊的为硬水。

用硬水洗涤衣物，会有大量钙镁杂质依附在其表面，难以去除。如果经常用硬水洗涤同一件衣物，会使衣物整件发黄、手感变硬，从而缩短衣物的使用寿命。

软水包括开水、蒸馏水、雪水等。硬水包括自来水、井水、河水等。在洗涤衣物时，由于面料性质和颜色鲜艳程度的不同，对水质的软硬程度要求也不同。对于一些高档毛料、真丝、化纤和一些白浅色和娇嫩色衣物必须选用软水洗涤。如果所用的是自来水，可以在水中加少许食盐，将自来水变为软水。

2. 洗涤剂

选择正确的洗涤剂可轻松地将衣物清洗干净。衣物上的脏物，大都是空气中的灰尘、煤烟、食物油脂、汗液等综合性污渍。这些脏物需借助肥皂液和洗涤剂溶液才能去除。肥皂和洗涤剂含有表面活性剂，通过湿剂乳化和发泡，可把黏附在衣物上的脏物洗掉。常用的洗涤材料有肥皂、洗衣粉、洗洁精、皂片等。下面主要介绍前两种洗涤材料：

(1) 肥皂。主要由动植物油脂和烧碱构成。大体分为以下几种：

1) 超能皂。超能皂的动植物油脂量为 53%，烧碱量为 47%，碱性较强。适用于棉麻织品。

2) 香皂。香皂的动植物油脂量为 57%~72%，烧碱量为 28%~43%，弱碱性。适用于人造纤维和化纤织品。

3) 透明皂。透明皂的动植物油脂量为 72%，烧碱量为 28%，中性。适用于粗纺的丝毛和丝毛混纺织品。

4) 皂片。皂片是经碱炼、漂白和脱氧等工序精制而成，形状成小棱形片状，中性总脂肪酸含量为 83%~84%，适用于精细丝毛制品。

(2) 洗衣粉。洗衣粉主要由表面活性剂和三聚磷酸钠、甲基纤维素钠、荧光增白剂等优质助洗剂构成。洗衣粉的品种很多，根据其活性剂含量，可分为以下几种：

1) 20 型洗衣粉。20 型洗衣粉中掺有较多的碱，碱性较强。适用于棉麻织品。

2) 30 型洗衣粉。30 型洗衣粉碱性较弱，泡沫多，去污力

强，中性。适用于丝毛及合成纤维织品。

3) 25 型洗衣粉。25 型洗衣粉具有以上两种型号的特点，是常用的洗衣粉，弱碱性。适用于棉麻、人造纤维等织品。

4) 加酶洗衣粉。加酶洗衣粉中加入一种能专门吞噬污垢的碱性蛋白酶，这种洗衣粉能很快地把各种织物上的污垢洗掉，特别是对血渍、奶渍、汗渍、果渍等洗涤效果更佳。这种洗衣粉在 40℃ 时活力最强，超过 60℃ 就会失效，所以在溶化这种洗衣粉时一定要注意水的温度。适用于纯棉、化纤等较脏织品的洗涤。

5) 增白型洗衣粉。在洗衣粉的配置中加进一定数量的荧光增白剂。它溶解于水中，被吸附在衣物的纤维上之后不会立即被水冲掉，而且将肉眼看不见的紫外线部分转变为可见光。可以增加被洗织物的白度，使白色的织物显得更加洁白，微黄织物受到一定的漂白作用而变白。由于荧光增白剂可以增加被洗织物的白度和亮度，所以即使是洗涤花色衣服，也会因紫外线转变为可见光后的补色作用，而使之更加鲜艳悦目。

洗衣粉的选用应根据其去污力的大小、价格高低、纤维面料的种类正确选择。

3. 洗涤温度

洗涤温度是指洗涤织物时水的温度。洗涤温度对水洗织物的洗涤效果有很大影响。提高洗涤温度能产生以下几个方面的作用：

(1) 能够使洗液溶解性增强，从而加强对污垢的溶解能力。

(2) 能够使洗液的乳化作用增强，使一般性污垢在高浓度溶液的浸泡中很快被乳化而脱离织物。

(3) 提高洗涤温度，使污垢和织物同时受热，从而使污垢和织物分子运动速度加快，污垢便很容易从织物上脱离。

温度升高对含有漂白剂的洗衣粉更为有益，不但能使洗衣粉的溶解度增大，热运动加快，从而加快碱性助剂对酸性污垢的中和及对油脂的皂化，而且还能促进新生氧的生成，发挥漂白作用。

然而，并不是所有衣服都适合于高温洗涤。例如，血渍、

奶渍等，洗涤温度越高沾染的牢度越强，反而不易除掉。在实际中，因为各种纤维的耐性不同，衣物上各染料的耐性不同，各种污渍脏净的程度和耐热性也不一样，所以在洗涤过程中要根据衣物的纤维品种、色泽、污垢等不同情况，选择不同的洗涤温度，洗涤温度的选择见表 1—1。

表 1—1 洗涤温度的选择

纤维种类	织物名称/颜色	洗涤温度 (°C)	漂洗温度 (°C)
棉麻	白色、浅色	50~60	40~50
	印花、深色	35~40	约 30
	染色和易褪色	约 40	0~30
丝	紫色、本色	约 40	约 30
	印花、交织	约 35	0~30
	绣花、改染	0~30	0~30
毛	一般织物	约 40	约 30
	拉毛织物	0~30	0~30
	改染	30 以下	0~30
化纤	粘纤	0~30	0~30
	涤纶混纺	40~50	30~40
	锦纶混纺	30~40	约 35
	腈纶混纺	约 30	0~30
	维纶混纺	0~30	0~30
	丙纶混纺	0~30	0~30
	氯纶混纺	30~40	30 以下
	氨纶混纺	30~40	30 以下

4. 洗涤形式

洗涤形式分为两种：

(1) 水洗。分为手工水洗、机械水洗。

手工水洗是利用水、洗溶剂，用手工搓洗。机械水洗是利用水、洗溶剂，借助机械洗涤进行去污。

(2) 干洗。分为手工干洗、机械干洗。

手工干洗需先选用化学溶剂喷洒至衣物表面，再用蒸汽熏烫，最后用拧干的棉质毛巾，全面擦拭。机械干洗是利用化学溶剂（如四氯乙烯）并借助机械洗涤去污的过程。

二、服装面料的识别

服装面料是制作服装的所有材料的总称，是服装的最基本也是最重要的组成要素。按其原料的属性可分为纤维制品、皮革制品、毛皮制品三大类。

1. 纤维制品的识别

(1) 感官法

1) 棉及棉混纺。主要品种有纯棉、涤棉、腈棉、富棉、粘棉、维棉等。

纯棉织物外观光泽柔和，手感柔和但弹性较差，捏紧布料有厚实感，松开后有明显褶皱。从布边抽出纱线，将纱线解散后，观察到的纤维较短且细，天然卷曲。

涤棉与腈棉织物光泽淡雅，手感光洁平整有滑爽感，手捏布面有弹性，放松后打褶较少，恢复较快。

富棉、粘棉织物色泽较鲜艳，光泽柔和，手感不匀且有硬感，捏紧放松后有较粗的褶皱。

维棉织物色泽较暗，手感粗糙不柔和，捏紧放松后褶皱介于前两种之间。

2) 麻及麻混纺。主要品种有纯麻、涤麻、棉麻、麻粘、毛麻等。

纯麻织物光泽自然，柔和、明亮，与棉织物比较，更为粗糙、硬挺、厚实。

涤麻织物纹路清晰，光泽较亮，手感柔软，捏紧放松后不易产生褶皱。

棉麻、麻粘织物外观特征介于纯棉与纯麻之间。

毛麻织物表面清晰、明亮、平整、有弹性，捏紧放松后不易产生褶皱。

3) 毛及毛混纺。

纯毛织物呢面平整、色泽均匀、光泽柔和，手感丰满、柔软、有弹性，捏紧放松后几乎无褶皱，即使有也能在短时间内自然恢复原状，拆除纱线分析，较棉纤维粗长且无自然卷曲。精纺毛织物呢面平整、光洁、精细，光泽自然柔和，手感柔软、滑爽、挺括且丰满有弹性，捏紧放松后的状态与纯毛织物相似。粗纺毛织物呢面丰满柔软，手感厚实且富有弹性，捏紧放松后的状态与纯毛织物相似。

毛混纺织物的主要品种有毛毡、毛棉、毛涤。毛混纺织物中的毛毡，呢面平滑，光泽较暗，手感较涩、挺括，捏紧放松后的褶皱。毛棉呢面平整，光泽柔和，薄型织物看上去有棉的感觉，手感柔软，但不挺括，捏紧放松后有明显的褶皱。毛涤织物光泽较亮但不及纯毛织物柔和，纹路清晰、手感滑爽、挺括且弹性好，捏紧放松后有少许褶皱。

4) 丝与丝混纺。主要品种有蚕丝、柞丝、人造丝等。

蚕丝绸面柔和明亮、色泽鲜艳均匀，手感轻柔平滑，手握绸面有凉意及滑腻感，捏紧放松后有细小的褶皱，绸面相互摩擦有丝鸣声。

柞丝表面较粗糙，色泽暗淡，易产生水渍印。

人造丝绸面光泽明亮，不如蚕丝柔和轻飘，手感滑爽但有沉甸甸的感觉，捏紧放松后有较多的褶皱，不易恢复。

5) 化纤织物。主要品种有涤纶、锦纶、腈纶、氯纶、氨纶、丙纶等。

涤纶织物应用范围广，颜色淡雅，光泽较亮，手感滑爽。捏紧放松后几乎不产生褶皱。仿毛型类似于粗纺毛织物，纹路清晰，手感滑爽；仿棉型外观滑亮，质地轻且薄；仿丝型质地轻

薄，刚柔适中；仿麻型外观粗纺，形态逼真，手感挺爽。

锦纶俗称尼龙、耐纶。色泽鲜艳有蜡质感，质轻，手感疲软，握紧放松后有明显的褶痕。锦纶的热收缩率大，做外衣保形性能差，容易起毛球，日晒易发黄。一般与黏胶纤维混纺制作袜子等。

腈纶俗称奥纶，质轻保暖，手感柔软，比羊毛轻，强度比羊毛高1—2倍，手感酷似羊毛，故又被称做人造毛。其耐磨性差，颜色鲜艳，但吸湿性差，易起静电、沾污。常作为运动服的制作面料，也是开司米绒线的原料。

氯纶耐热性能差，要低温熨烫，冷水洗涤。纯氯纶织品有氯纶绒线。棉和氯纶混纺的有平布，氯纶和黏胶混纺的有凡立丁。

氨纶轻而柔软，吸湿性差、强力低，所以一般不单独使用，通常与棉、毛丝、涤纶纺成包芯线机织或针织弹性面料。用氨纶制成的衣服穿着舒适，能适应身体各部位变形需要，伸缩性好，能减轻和消除服装对身体的限制力和束缚感，适用于运动服、舞蹈服、内衣、游泳衣。

丙纶是化学纤维中最轻的品种，丙纶纤维不吸湿，保温性能好，耐磨、弹性好。丙纶能通过织物中的毛细管把水分以蒸汽的形式传递出去，本身则不起任何吸收水分的作用，使皮肤保持干燥。可以用于制作运动服，强体力劳动的服装及其他透水织物。

(2) 燃烧法

用燃烧法识别面料的方法见表1—2。

表 1—2 燃烧法识别面料

纤维名称	临近火焰	在火焰中	离开火焰	气味	灰烬特征
棉	立即燃烧，不熔不缩	快速燃烧，火焰为橙黄色，冒白烟	继续燃烧，速度较快	烧纸气味	灰白色，带状且细软，手触后成粉状

续表

纤维名称	临近火焰	在火焰中	离开火焰	气味	灰烬特征
麻	立即燃烧, 不熔不缩	快速燃烧, 火焰为橙黄色, 冒白烟并伴有爆裂声	继续燃烧, 速度较快	烧纸气味	灰白色, 带状且细软, 手触后成粉状
丝	不易燃烧, 不熔不缩	有丝鸣声和气泡, 冒白烟	很快熄灭	烧毛发的的气味	灰褐色, 细小粉粒状
毛	不易燃烧, 有缩熔现象	有丝鸣声和气泡, 冒白烟	很快熄灭	烧毛发的的气味	不规则黑色块状, 压碎后颗粒较粗
人造纤维	立即燃烧	燃烧速度较快, 火焰较亮, 冒黑烟	继续燃烧, 冒白烟	烧纸并夹杂化学产品气味	灰色, 质细, 粉状
涤纶	立即收缩, 熔融	先熔化, 后燃烧, 有溶液滴下, 冒黑烟	继续快速燃烧	特殊芳香味	玻璃状黑色硬球, 不易压碎
腈纶	收缩, 微熔, 发焦	熔融, 有溶液滴下, 有火花, 冒黑烟	继续燃烧	有辣味或膻味	黑色, 不规则硬球, 不易压碎
维纶	收缩软化且燃烧	徐徐燃烧, 火焰很小, 呈红黄色, 冒黑烟	缓慢停止燃烧	特殊甜味和刺激味	棕褐色, 不规则, 玻璃状, 带状

续表

纤维名称	临近火焰	在火焰中	离开火焰	气味	灰烬特征
丙纶	卷缩， 熔融	熔化后 燃烧火焰 明亮，呈 蓝色，冒 黑烟	继续燃 烧，熔融 物受热可 拉长	石蜡气 味	褐色透 明硬块压 不碎
氯纶	收缩软 化较难燃 烧	燃烧缓 慢，冒黑 烟	自行熄 灭	有刺鼻 的氯气味	不规则 黑色硬块， 不易压碎

2. 皮革制品的识别

皮革是一种特殊的面料，服装用皮革是以动物毛皮为原料，经过浸水、脱毛、软化、浸酸等加工准备以及鞣制、整理加工制成的正面革、绒面革、珠光压花革、印花革以及毛革两用面料。皮革以其御寒性、舒适性以及高雅、时尚等特点和功能深受消费者的青睐。

皮革的种类很多，可根据原料、鞣制方法、革的性质进行分类。服装用皮革主要是衣服皮革和手套皮革，有正面皮革和绒面皮革之分，大多为猪、牛、羊和鹿皮革等。常见皮革的主要性质见表 1—3。

表 1—3

常见皮革的主要性质

皮革种类	主要性质
猪皮革	猪皮革面毛孔粗大，倾斜地伸入革内，明显地三个一组或五个一组排列成有规则的花状，透气性比牛皮好，耐磨耐折，缺点是皮质粗糙、弹性差、多用来制作绒面革和光面革

续表

皮革种类		主要性质
牛皮革	黄牛皮革	毛孔成圆形, 毛孔密而均匀, 表面光滑、平整、细腻; 强度高。耐磨耐折, 吸湿透气性好
	水牛皮革	水牛皮革表面的毛孔比黄牛皮革的粗大, 毛孔的数量也比黄牛皮革稀少, 皮革的质地较松弛, 不如黄牛皮革丰满细腻, 但强度高, 经磨修饰可制作服装
羊皮革	山羊皮革	毛孔成鱼鳞状, 皮薄而结实, 成品革粒面紧密, 表面细腻、光泽好, 手感较猪皮革柔软
	绵羊皮革	毛孔成鱼鳞状, 质地柔软, 延伸性和弹性较好, 强度较小, 成品皮革手感滑润, 皮革面光滑, 手感比山羊皮柔软
鹿皮皮革		毛孔粗大稠密, 皮质厚实, 坚韧耐磨, 皮面粗糙, 斑痕较多, 多为绒面皮革。绒面皮革细腻, 光滑、柔软, 吸湿透气性好

3. 毛皮制品的识别

毛皮由毛被和皮板组成。毛被主要由针毛、粗毛和绒毛组成。针毛数量较少、较长, 呈针状、富有光泽、有较好的弹性。绒毛数量越多, 其厚度越大, 毛皮的保暖效果越好。毛皮的皮板由外及内依次有表皮层、真皮层和皮下组织。根据毛被的长短、颜色和外观质量, 皮板的大小和厚薄, 毛皮的价值等, 可将毛皮分为小毛细皮、大毛细皮、粗毛皮和杂毛皮四大类, 见表 1—4。

表 1—4 毛皮的分类及特征

毛皮种类		主要特征
小毛细皮	紫貂皮	毛被细而柔软, 底绒丰富, 御寒能力很强, 毛板紧眼较粗, 底色清晰光亮, 坚韧有力, 是一种十分珍贵的毛皮
	水獭皮	毛皮背脊呈深褐色, 针毛粗糙, 少光泽, 无明显的花纹。底绒稠密, 不易被水浸湿, 绒面细软挺拨, 皮板韧性好

续表

毛皮种类		主要特征
大毛细皮	狐皮	北方产地的皮张幅大,毛细、绒厚,御寒能力强,多为红色。南方产地的皮张幅小,毛也短,但绒毛比较厚
	水貂皮	毛呈黑褐色,有白斑,毛光滑、柔软、轻便。毛绒丰富灵活,板质结实耐穿
粗毛皮	狗皮	毛厚板切。皮张前宽后窄,针毛毛根贯穿真皮,不易掉毛,御寒能力强
	豹皮	毛被呈黄色或棕灰色,有不同环形、不同大小的黑斑点,是一种相当美丽的毛皮
杂毛皮	猫皮	针毛细腻润滑,毛色浮有闪光,暗中透亮,张幅大,毛绒密,颜色深,花纹明显,板质肥厚
	兔皮	在我国,东北地区的兔皮张幅大,毛绒足,质量最好,华南、西南地区的兔皮张幅小,皮板薄易掉毛,但色泽清白、漂亮

三、服装洗涤保养标志

随着服装材料种类的不断增多,科学地选择服装的洗涤、使用和保养方法越来越重要。不论是服装商品的生产者还是商品的消费者,都应该了解服装的使用要求。服装生产者要按有关标准规定使用保养标志,在成衣的标签中予以注明,让消费者看懂提示,正确合理地清洗、保养服装。至于服装洗涤、使用和保养的图形符号,我国使用的是国际上通用的标准,具体说明如下:

1. 基本图形符号

服装洗涤使用的基本图形符号共有五种,具体见表1—5。