

“十一五”重点图书出版规划项目



农民工职业技能培训教材

电动缝纫工

河南省劳动和社会保障厅 编

培训改变命运
技能创造财富



河南科学技术出版社

ISBN 978-7-234-00082-5 河南科学技术出版社 2008.5

农民工职业技能培训教材

电 动 缝 纫 工

主 任 孔令晨

副主任 王金法 贾军芳

河南省劳动和社会保障厅 编

张水泉 张洪学 张青磊 王玉璋



河南科学技术出版社
地址：郑州市
电话：(0371) 6391111
网址：www.hnstp.com

封面设计：张青磊
版式设计：张青磊
文字编辑：张青磊
校对：张青磊

河南科学技术出版社 印刷
全国新华书店 经销

开本：787mm×1092mm 1/16 印张：4.25 字数：87千字

河南科学技术出版社

定价：20.00元

·郑州·

（此处为模糊文字，可能是出版信息或地址）

图书在版编目 (CIP) 数据

电动缝纫工/河南省劳动和社会保障厅编. —郑州: 河南科学技术出版社, 2008. 2
(农民工职业技能培训教材)

ISBN 978 - 7 - 5349 - 3849 - 8

I. 电… II. 河… 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 (2008) 第 006078 号

出版发行: 河南科学技术出版社

地址: 郑州市经五路 66 号 邮编: 450002

电话: (0371) 65737028 65788613

网址: www.hnstp.cn

责任编辑: 陈 艳

责任校对: 徐小刚

封面设计: 宋贺峰

版式设计: 栾亚平

印 刷: 辉县市文教印务有限公司

经 销: 全国新华书店

幅面尺寸: 185 mm × 260 mm 印张: 4.25 字数: 87 千字

版 次: 2008 年 2 月第 1 版 2008 年 2 月第 1 次印刷

定 价: 7.50 元

如发现印、装质量问题, 影响阅读, 请与出版社联系。

《农民工职业技能培训教材》

编委会名单

主 任	孔令晨				
副主任	王金法	贾军芳			
委 员	吕志华	白杨林	张志林	马玉敏	
	张水泉	张洪学	张青磊	王玉璋	

《电动缝纫工》编写人员名单

主 编 王瑞芳
副 主 编 邵小英 程 远
编写人员 崔树梅 申晓敏 陈丹丹
 史 钊 胡宏波
主 审 王玉璋



给读者的话

加强技能培训,提高农村劳动力素质,是促进农村劳动力转移就业的重要举措。近年来,河南省委、省政府高度重视农村劳动力培训及转移就业工作,连续三年将开展农村劳动力技能培训作为向全省人民承诺办好的十件实事之一,确定每年新增转移就业职业技能培训100万人。河南省是劳务输出大省,目前全省农村劳动力转移就业规模已达1900多万人,务工收入占到全省农民人均纯收入的50%以上,农村劳动力转移就业不仅对增加农民收入,而且对加快工业化、城镇化和河南省社会主义新农村建设具有十分重要的意义。

为适应各地对农民工开展技能培训的需要,促进短期培训规范发展,提高培训质量,我们组织编写了农民工职业技能培训教材。这套教材分批出版,第一批包括《服装设计与定制》、《电动缝纫工》、《中式烹调师》、《中式面点师》、《计算机操作员》、《计算机维修工》、《电子电器》、《电工电子应用技术》、《电焊工》、《汽车驾驶员》、《公共知识》等11种。在组织编写过程中,我们注重以相应职业(工种)的《国家职业标准》为依据,结合就业岗位的技能要求,力求使教材具有以下特点:

实——教材以实用为主,按照各类专业培训学时要求,把内容分为必须掌握及熟悉了解两部分,只讲述必要的知识和技能,避免多而全,强调有用和实用,力求把最有效的技能传授给学员,使其在获得知识、技能的同时,考取相应的初级职业资格证书。

易——教材内容通俗,图文并茂,以技能操作和技能培养为主线,通过实例,介绍各项操作技能,便于学员学习、理解和对照操作。

短——教材适合30~90天的短期培训,力求在较短的时间内,使学员掌握一种技能,实现技能就业。

低——教材从农民工培训工作的实际出发,采用低定价。

该套教材适合各级各类农民工职业培训机构、职业培训学校在开展农民工职业技能短期培训时使用。欢迎职业培训学校、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。

河南省劳动和社会保障厅

2007年11月

前 言

服装行业属于劳动力密集型行业，在现在的劳动力市场中，电动缝纫工的需求越来越大，培养优秀的电动缝纫工，提高劳动者的综合素质，对于推动农村劳动力转移就业，促进社会生产力水平的提高，加快经济发展意义重大。

在编写过程中，我们走访了一些服装企业，了解他们对缝纫工技术素质的需求，以使我们编写中的方向和目的更加明确，更具有针对性。本书侧重实际操作能力的培训，给予学生更多的动手机会，同时注重灵活性、实用性的结合，让学生感到学有所用，乐于学、主动学。

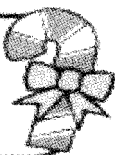
编者根据多年来从事推荐就业的经验，深刻感到仅仅掌握了专业技术而没有一点城市生活常识，没有对服装行业的了解，没有思想上的提前进入，会影响到农民工就业的稳定性。因此，我们在传授技术的同时，更要注意对地区间思想、语言、生活习惯差别方面的指导，缩小城乡差别，增强农民工适应环境的能力。

由于编者水平有限，书中疏漏和不妥之处，敬请各位同行及广大读者提出宝贵意见。

编者

2008年1月

目 录



第一章	电动缝纫工岗前培训	(1)
第一节	员工素质及员工管理制度	(1)
第二节	缝纫安全知识	(4)
第三节	就业应携带物品及证件	(5)
第二章	电动缝纫机基础知识	(6)
第一节	常用电动缝纫设备	(6)
第二节	电动平缝机的主要操作方法	(8)
第三节	踏机练习	(9)
第四节	穿面线、绕底线、装梭芯及梭套	(13)
第五节	针迹、针距、压脚压力的调节	(15)
第六节	电动缝纫机的日常清洁和维护	(16)
第七节	平缝机常见故障及处理方法	(17)
第八节	缉线练习	(17)
第三章	机缝工艺	(19)
第一节	缝纫工艺名词术语	(19)
第二节	机缝的操作要领	(21)
第三节	常用缝型及缝制方法	(23)
第四节	缝纫实例	(26)
第四章	服装零部件制作	(29)
第一节	常用制作工具	(29)
第二节	口袋的制作工艺	(31)
第三节	领子的制作工艺	(39)
第四节	衬衣袖的制作工艺	(42)
第五节	门襟拉链制作工艺	(45)
第六节	上腰工艺	(47)
第五章	服装衣片认识、拆分、组合	(48)
第一节	服装各部位名称	(48)
第二节	衣片的分解、组合	(55)
第三节	工艺流程及注意事项	(58)



第一章 电动缝纫工岗前培训

技能鉴定要点

1. 缝纫工应具备的思想素质。
2. 缝纫工应掌握的技术。
3. 安全操作规程。
4. 外出务工必备物品。

第一节 员工素质及员工管理制度*

服装企业是技术工种比较多、技术要求比较高的行业。从事服装生产的工人，除必须掌握一定的专业理论知识、能够熟练地进行工业平缝机的操作外，进厂之前还应了解企业对员工的素质的要求，以及厂规厂纪、各项管理制度、入厂及辞职程序等，这样有助于自己对服装企业的整体认识，从而更快适应企业生产、生活环境，促进稳定就业。

一、企业对员工的基本要求

(一) 团结奋进

只有团结，才能发挥出最大的力量；只有奋进，才能追赶行业中的领先者，才能后来者居上。

(二) 爱岗敬业

爱岗敬业的态度是员工对企业利益的重视程度，是对工作质量、意识态度及个人上进心的一种反映。

(三) 安全生产

安全创造幸福，疏忽带来痛苦。安全就是效益，安全就是幸福。自觉遵守各项安全生产规章制度是员工的义务和职责，应该将安全意识渗透到生产的各个环节。

(四) 节约高效

节约高效是企业对产品成本控制的一个主要的措施。通过降低耗费在单位产品中

* 本节的管理规定仅供参考，入厂后以厂方制度为准。



每一根线、每一米布、每一度电，优化工作流程，提高产量，达到降低成本的目的。

（五）提高质量

质量是一个企业的生命线，只有不断提高质量，才能保持企业的核心竞争力。

（六）遵章守纪

这是对所有员工的最基本要求，“没有规矩，不成方圆”，只有每个员工将自己的行为规范到公司规章制度允许的范围内，才能使企业进行正常的生产经营。

（七）服从领导

服从是一种职业素质，服从领导是指员工能忠实地执行企业的各种工作计划与安排，所有的员工应步调一致、令行禁止，完成企业的生产任务，实现企业经济目标。

（八）尊敬他人

尊敬他人是要求每个员工都保持良好的个人修养，尊敬身边的每位同事，这是保持团结协作的基本保证。

（九）礼貌用语

为树立良好的企业形象，形成良好的企业文化，企业要求员工除遵守厂规厂纪外，更要注意自己的一举一动，一言一行，掌握一定的礼仪常识。例如：

1. 见到公司管理人员，要主动问好。
2. 当上级与您谈话时，应主动询问领导有何指示。
3. 对上级领导称呼职位，对本级同事统称“先生”或“小姐”。
4. 员工之间相互尊重，称呼“您”。

另外要掌握一些礼貌用语，例如：

欢迎用语：欢迎您到公司来。

征询用语：我能为您做些什么；请问，您有什么事情；您还有什么事情需要帮忙。

应答用语：好的；是的；欢迎批评指正；这是我应该做的。

道歉用语：实在对不起；打扰您了。

答谢用语：感谢您为……

祝贺用语：生日快乐；节日快乐。

告别用语：再见；请您慢走。

（十）5S 管理的定义与目的

1S——整理

区分要与不要的东西，现场除了要用的东西以外，其他物品都不放置。目的是将空间腾出来活用。

2S——整顿

需要的东西依规定的位置摆放整齐，明确标识。目的是不浪费时间找东西。

3S——清扫

清除现场内的脏污，防止污染的发生。目的是消除脏污，保持现场干净明亮。

4S——清洁

将上面实施的做法制度化、规范化，维持其成果。目的是通过制度来维持成果。

5S——素养



人人依规定行事，养成良好的习惯。目的是提升人的素质，成为对任何工作都认真负责的人。

一个实施了5S活动的企业，可以改善质量、提高生产力、降低成本、确保安全生产、准时交货并保持员工奋发向上、积极进取的精神活力。

总之，一个人要干好一番事业，必须对所从事职业具有责任感，要积极努力，总结经验，克服不足，努力提高思想素质。

二、企业对员工的技术要求

企业产品质量取决于员工的基本技术，掌握基本技能是员工能够立足本岗位的必备条件。

1. 熟练使用平缝机，掌握车缝基本操作技巧，熟悉平缝机的一般清洁、保养。
2. 认识服装常用符号、基本术语，看懂简单的工艺文件。
3. 熟悉服装裁片并能进行服装衣片组合。
4. 掌握零部件的工艺要求及制作方法。
5. 了解生产流水线的流程。

三、员工守则

1. 热爱祖国，热爱集体，团结互助，比学赶帮，争创先进。
2. 爱护公司的一切财物、设备等，遵守厂规、厂纪。
3. 佩戴有效员工证，穿着工作服、工作鞋，仪表整洁，文明礼貌。
4. 杜绝车间内一切卫生死角，物品摆放整齐，禁止随地吐痰、乱放垃圾，禁止吸烟。
5. 杜绝迟到、早退、旷工现象，病、事假写请假条。
6. 未经允许，禁止带外人进入生产厂区及宿舍。
7. 人人监督、举报，防止和杜绝一切偷盗行为发生。
8. 禁止一切包裹、食品等进入车间。
9. 爱护公司财产，任何衣料未经批准，不得带出厂外或据为己有。
10. 禁止在车间内串岗、吵闹、大声喧哗、打架斗殴。
11. 禁止私自使用大功率电器，提倡节约用水、用电，做到人离机关、灯灭。
12. 实事求是，不虚报产量、工时，不涂改工票。

四、员工宿舍管理规定

1. 住宿员工一律佩戴员工证，否则，舍管有权禁止其出入。
2. 未经许可不得私自调换宿舍床位，留宿他人。
3. 不许在宿舍里吸烟、酗酒、打架斗殴、大声喧闹，以免影响他人休息。
4. 保持室内卫生，保持宿舍无灰尘、地面光、门窗玻璃亮，室内不准有杂物，生活垃圾要每天清理干净。
5. 床铺整洁，被褥叠放整齐，个人物品统一整齐，不得乱丢乱摆。
6. 未经许可不许擅动他人财物，不得随意搬动室内设施，不使用任何电热器具。



7. 宿舍内严禁存放大量现金、贵重物品及一切易燃、易爆危险品。
8. 严格遵守作息制度，熄灯时间为 22:00。
9. 以上各条要认真遵守，违犯者按情节轻重给予处理。

厂规、厂纪是保证企业安全、有序、高效运行的重要组成部分，在规范员工行为的同时，亦在保护员工及工厂的各项利益，员工应自觉学习厂规、厂纪，规范自己的言行，具备良好的职业道德，提高自身适应能力。

五、服装企业对员工入厂、辞职的管理规定

（一）企业对新员工入厂规定

1. 新入厂人员必须先到办公室办理用工登记手续。
2. 由办公室签发试用通知单后方可试用上岗。
3. 试用期一周。
4. 试用期工资按学徒工资计算。
5. 试用期结束后，生产一线人员实行计件工资或计时工资。
6. 未经办公室办理用工登记手续上岗者，一律不发工资。

（二）员工有权利提出辞职

员工如因工作不适、对工作不满意，经征询调解无效的，个人有权利向公司提出辞职。

1. 由于各种原因需要离厂的员工，需提前一个月递交申请报告，一式二份（一份交部门负责人，一份交办公室）。
2. 递交申请报告后，员工还需在原工作岗位上继续工作满一个月，经核准后，方可办理离厂手续。
3. 凡没有递交申请报告或没有按申请报告时间离厂者，按旷工处理。
4. 离厂人员需到办公室领取离厂通知单，按要求办理好各种交接工作。
5. 各种工作交接完毕后，需经办公室签字，门卫方可放行。

第二节 缝纫安全知识

正确使用电动缝纫机是提高生产效率和产品质量的重要保证，如果在使用过程中违犯操作规程或稍有疏忽就可能引起火灾、损坏设备和造成触电事故。只有了解事故隐患和规律并及时采取预防措施，才能保证安全生产。对于缝纫工来说一般应做到以下几点：

1. 按规定穿戴好防护用品，避免操作过程中头发、衣服上的带子、饰品等卷缠入皮带轮，造成人身事故。
2. 开车前要清扫机台周围卫生，产品要堆放整齐、位置适当，不要妨碍操作和通行，使生产率提高。
3. 开车前要检查好设备零部件有无松动、丢失、损坏，发现问题及时处理，保障机器正常使用。



4. 开车前必须检查好电器开关、插销是否适用，发现问题及时找电工维修。
5. 换机针必须停机、关闭电源开关。
6. 工作时要先开电源总开关，再开机台上的开关。离开机台时必须停机、关闭开关。不准开空车。下班前关闭总电源开关，放下压脚。压脚下不准有缝料。
7. 工作中，台面上的缝纫用具应远离皮带（如剪刀、锥子），手和机针要保持一定距离，以免造成机针扎伤手指和意外事故的发生。
8. 机器出现故障或运转时机器声音异常，应及时果断地拉闸断电，报告有关专业人员进行检查。
9. 保持环境干燥，避免因工作环境潮湿造成漏电现象或机器生锈。
10. 保持电器设备、电源线完好，以免发生漏电造成触电事故。
11. 工作中，如发生事故，应关机、断电方可进行检查处理。
12. 发现火情，迅速按警铃报警，用近处灭火器扑救。
13. 听到火警铃声，无论本区有无火情发生，必须有序疏散。

第三节 就业应携带物品及证件

由于对就业企业外部环境不太熟悉，就业前一定要携带一些生活必需品备用，防止到厂以后购买不便。

一、必需物品

1. 常用生活用品，如被褥、衣物、毛巾、牙具等。
2. 现金：路费、生活费（企业不会预支工资，要备好最少一个月的生活费及日常消费开支）。
3. 通信录：包括亲友、同学、就业单位地址及电话。
4. 应急药品：晕车药、退热药。

二、必备证件

身份证、技术等级证、学历证、一寸照片、育龄妇女的《婚育证》。



思考题

1. 就业前要做哪些准备？
2. 出门前需要配备的物品、证件有哪些？
3. 你对服装企业的了解有多少？
4. 进入服装企业必须掌握的技术有哪些？
5. 上班前的安全准备工作有哪些？
6. 安全准备工作与我們有哪些关系？
7. 遵守厂规、厂纪对我们有什么意义？

第二章 电动缝纫机基础知识

技能鉴定要点

1. 正确使用平缝机。
2. 平缝机的操作要领。
3. 平缝机的日常清洁与维护。

第一节 常用电动缝纫设备

认识常用电动缝纫设备，在熟练使用平缝机的基础上，逐渐学习使用其他缝纫设备，可适应不同的工作岗位，增加就业机会。

1. 电动平车，如图 2.1.1 所示。
2. 电动电脑平车，如图 2.1.2 所示。
3. 包缝机（锁边机），如图 2.1.3 所示。
4. 耳仔机，如图 2.1.4 所示。
5. 拉腰机，如图 2.1.5 所示。
6. 埋夹机，如图 2.1.6 所示。

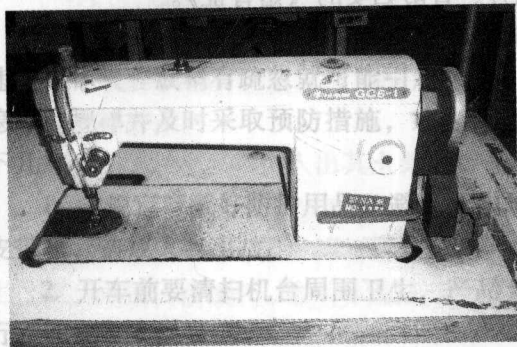


图 2.1.1

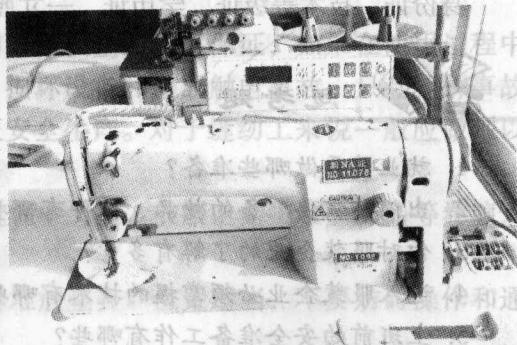


图 2.1.2

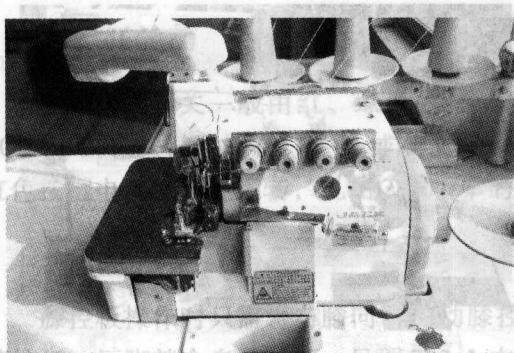


图 2.1.3

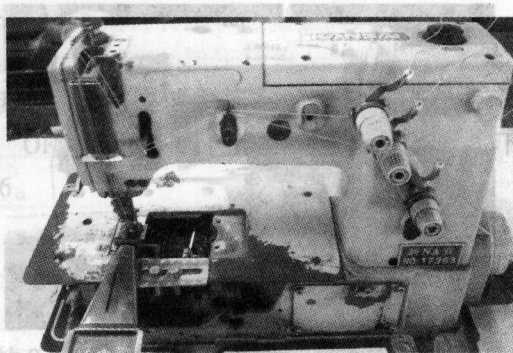


图 2.1.4

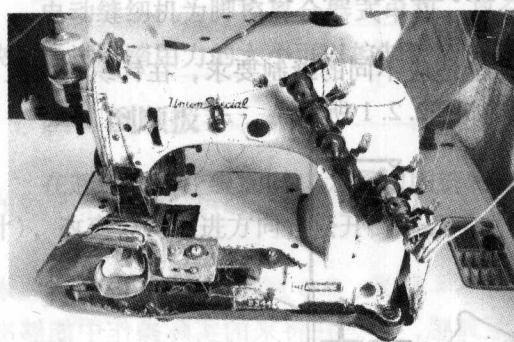


图 2.1.5

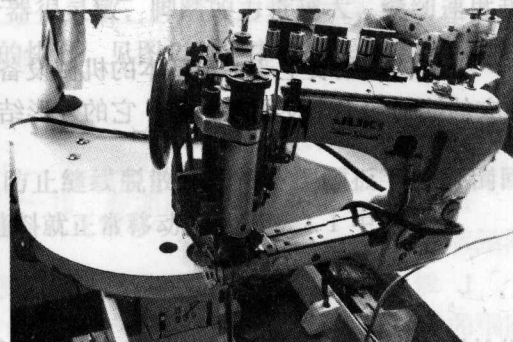


图 2.1.6

7. 电子套结机, 如图 2.1.7 所示。

8. 电子风眼机, 如图 2.1.8 所示。

9. 裤脚机, 如图 2.1.9 所示。

10. 计算机双针车, 如图 2.1.10 所示。

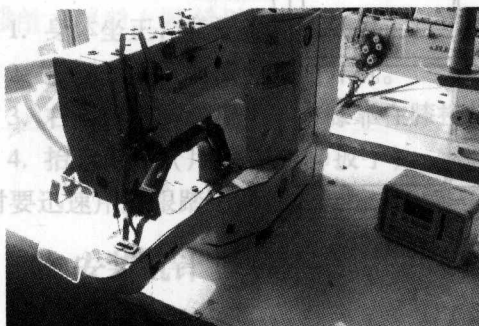


图 2.1.7

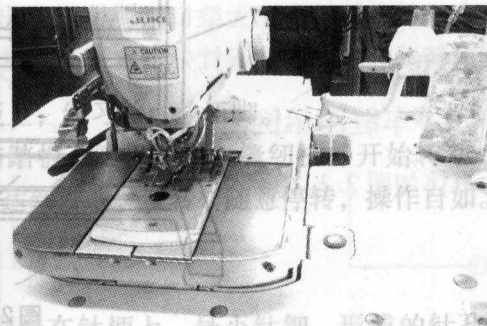


图 2.1.8

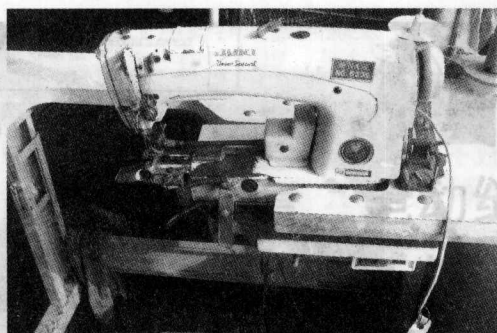


图 2.1.9

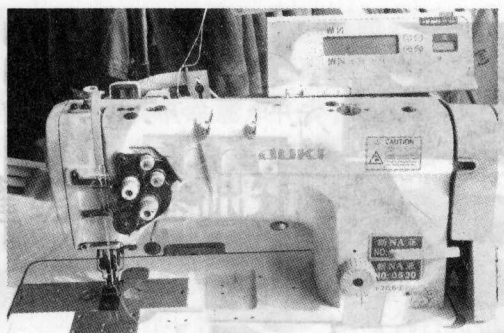


图 2.1.10

第二节 电动平缝机的主要操作方法

平缝机是服装生产中最基本的机械设备，能适应不同的缝制要求，在针织、内衣、外衣的缝纫加工中使用较普遍。它的外形结构如图 2.2.1 所示。

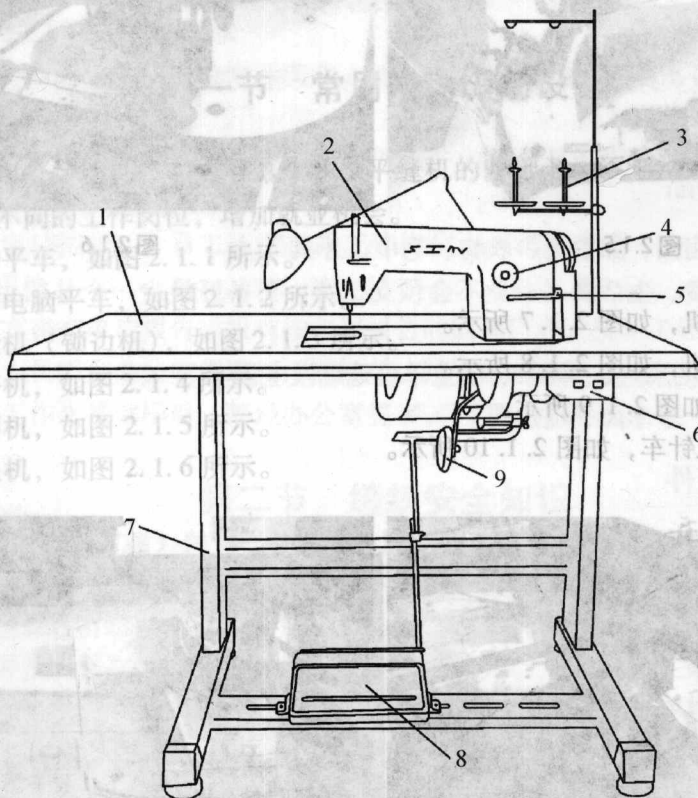


图 2.2.1

1. 工作台 2. 机头 3. 线架 4. 针距旋钮 5. 倒顺扳手
6. 开关 7. 机架 8. 踏板 9. 膝控板



一、开关

平缝机的开关一般由红、绿色的按键组成，绿色按键上标有“开”或英文字母“ON”，红色按键上标有“关”或英文字母“OFF”。按下绿色按键电动机运转，按下红色按键电动机停止运转，见图 2.2.1 中的 6。

二、膝控板

膝控板操作时只需将右膝向右推动膝控板就可将压脚抬起，将右膝向左移动离开膝控板，压脚就会自动放下，见图 2.2.1 中的 9。

三、踏板

电动缝纫机为脚控离合器式电机。离合器很灵敏，脚踏的力量越大，缝纫速度越快，通过脚踏用力的大小可以控制缝纫速度的快慢，见图 2.2.1 中的 8。

四、倒顺扳手

在起缝或终止缝纫时，为了加固缝料或防止缝线脱散，需按下倒顺扳手（打倒回针），改变缝料送进方向，松开倒顺扳手，缝料就正常移动，见图 2.2.1 中的 5。

五、针距旋钮

不同质地的缝料要求针距长短也不一样，通过旋动针距旋钮，可以进行不同长短针距的调节，逆时针方向旋转针距变大，顺时针方向旋转针距变小，见图 2.2.1 中的 4。

第三节 踏机练习

一、空车训练

1. 身体坐正，凳子不高不低，正对机头针杆部位。
2. 按下开关上的绿色按钮开机。
3. 右脚放在脚踏板上，右膝靠在膝控板上，练习抬、放压脚。
4. 抬起压脚（用手控压脚扳手），轻踏踏板，缓慢用力，缝纫机即开始转动，停机时要迅速用脚跟踏下踏板。经练习，逐渐达到慢转、快转、随意停转，操作自如。

二、安装机针

空车练习熟练后，把机针装上。机针型号在针柄上，号小针细，形成的针孔小；号大针粗，形成的针孔大。薄料用细针，厚料用粗针，常用的有 9 号、10 号、11 号、12 号、14 号、16 号机针。装针的具体方法如下：

1. 转动上轮使机针上升到最高位置。