

国家职业技能服装等级考核

(应试纲要)

图解

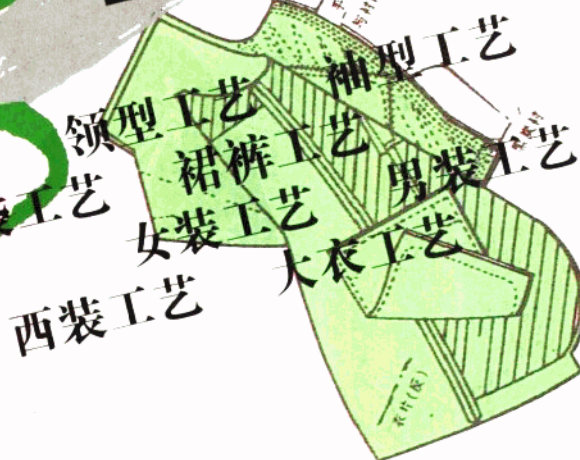
服装缝纫

● 欧阳心力 / 著

湖南科学技术出版社

自学缝纫工艺
办班教学授艺
考级升级鉴定

最新



国家职业技能服装等级考核

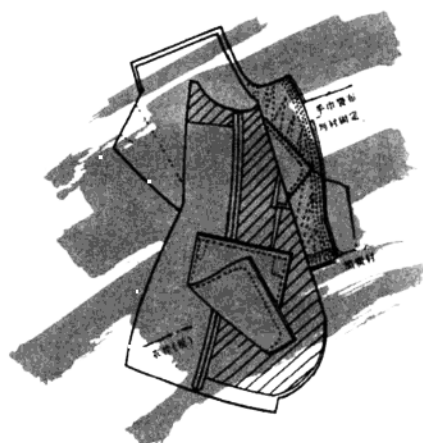
(应试纲要)

图解

服装缝纫

●欧阳心力/著

湖南科学技术出版社



国家职业技能服装等级考核（应试纲要）

图解服装缝纫

著 者：欧阳心力

责任编辑：柏 立

出版发行：湖南科学技术出版社

社 址：长沙市展览馆路66号

印 刷：湖南省新华印刷三厂

厂 址：长沙市韶山路158号

邮 编：410004

（印装质量问题请直接与本厂联系）

出版日期：1998年10月第1版第2次

开 本：787mm×1092mm 1/16

印 张：14

字 数：346000

印 数：4101—7100

书 号：ISBN 7-5357-2448-5/TS·104

定 价：19.50元

（版权所有·翻印必究）

NAK80/0P

前 言

面对国家组织实施的按既定国家资格标准和国家技术等级标准对劳动者进行的职业技能水平认定的社会性等级考核的现状,为有效地培养高素质的服装专业人才,提高其理论水平和操作技能,尤其是提高服装板型和工艺制作水平;帮助服装专业大、中专(职高、技校)学生,服装企业在职技术人员,青年工人和广大服装爱好者顺利地参加职业技能鉴定,取得相应的等级(资格)证书,使他们择业、应聘时能具备良好的条件,本书作者根据服装行业制定的等级考核标准,著述了《国家职业技能服装等级考核应试纲要·服装裁剪》和《国家职业技能服装等级考核应试纲要·图解服装缝纫》二册书,组成完整的一套。

全书分为二大部分:第一部分从工艺理论的角度,系统地阐述了缝纫工艺的基础知识。对线迹、缝型等工艺设计的内容作了专门论述,并将这些知识运用到第二部分的工艺图解中。对既是重点又是难点的衣领、衣袖、口袋及裤子的缝纫工艺,本书作了深入浅出的解说。在第二部分中,采用形象直观的图解方式,将常用的服装部件如:领子、袖、口袋以及主要的服装品种如:裙、裤、衬衣、茄克、西装、大衣等,按最新缝纫工艺,按缝制程序,一道工序一道工序地详细、逼真、立体地绘画出来,并配上简洁的说明文字及缝型符号,使缝制工艺过程清晰地、按部就班地展现出来,让读者一步步轻松地学会缝纫技艺。

最新的工艺,时尚的款式,图文对照,图文并茂,可说是本书的特点。

本书既可作大、中专学生、教师的教学参考书,同时又是考级升级的必备读本,也可作为培训、办班授艺的教材,还可供缝纫爱好者照书自学缝纫工艺。

对于关心、帮助本人写作的同行与学者,在此表示衷心的感谢。对书中存在的纰漏,热忱欢迎广大读者批评指正。

作者

1998年元月

目 录

第一部分:应知基础知识	(1)
1. 缝纫基础知识	(1)
1.1 缝纫专用名词术语	(1)
1.2 常用缝纫符号	(3)
1.3 机缝训练	(4)
2. 线迹、缝型基本知识与应用	(6)
2.1 线迹的分类与应用	(6)
2.2 缝型的分类与应用	(8)
2.3 初、中级缝纫工应知 50 题	(10)
3. 缝纫与熨烫工艺要领	(13)
3.1 怎样做装好衣领	(13)
3.2 怎样做装好衣袖	(15)
3.3 怎样做好挖袋	(16)
3.4 怎样做好裤子	(16)
3.5 服装成衣熨烫整理	(17)
第二部分:应会操作图解	(21)
4. 领型工艺图解	(21)
4.1 圆领	(22)
4.2 系带领	(23)
4.3 领结领	(24)
4.4 立 领	(25)
4.5 方角领	(26)
4.6 香蕉领	(27)
4.7 小西装领	(28)
4.8 枪驳领	(29)
4.9 荷叶领	(31)
4.10 倒立喇叭领	(32)
4.11 男式衬衣领	(33)
4.12 女式衬衣一片领	(34)
4.13 中山装领	(35)
4.14 立驳连领	(37)

4.15	半开襟立领	(39)
4.16	U型长方领	(41)
4.17	铜盆领	(42)
4.18	披肩翻驳领	(44)
4.19	立翻驳领	(46)
5.	袖型工艺图解	(48)
5.1	灯笼短袖	(49)
5.2	男式衬衣袖	(50)
5.3	中缝滚条盘钮一片袖	(51)
5.4	插肩袖	(52)
5.5	单里二片袖	(53)
5.6	传统夹里袖	(54)
5.7	变型一片袖	(56)
5.8	马蹄口袖	(58)
5.9	变型紧口袖	(59)
5.10	拼底连袖	(60)
5.11	超短连袖	(61)
5.12	背带袖	(62)
6.	口袋工艺图解	(63)
6.1	大衣斜插袋	(64)
6.2	女装斜挖袋	(66)
6.3	中山装小袋	(68)
6.4	中山装大袋	(69)
6.5	双开线扣袷挖袋	(70)
6.6	斜贴插袋	(72)
6.7	装拉链斜挖袋	(73)
6.8	侧缝直线插袋	(75)
6.9	男式猎装贴袋	(76)
6.10	弧型插袋	(78)
6.11	女夹里鱼牙齿内袋	(80)
7.	其他部件工艺图解	(81)
7.1	西裤腰头	(82)
7.2	连腰高腰裤头	(83)
7.3	两边装松紧与全装松紧腰头	(84)
7.4	真袖衩	(85)
7.5	宝箭袖衩	(87)
7.6	中式斜襟	(88)
8.	裙、裤工艺图解	(89)
8.1	一步裙	(89)
8.2	男西裤	(93)

9. 女夏装工艺图解	(106)
9.1 香蕉领刀背开衩衫	(106)
9.2 泡泡短袖领结衫	(111)
9.3 V领胸腰垂悬衫	(115)
9.4 垂悬领无袖衫	(118)
9.5 袖窿垂悬宽松衫	(119)
9.6 乳罩衫	(120)
9.7 连衣裙	(121)
9.8 无领无袖大摆连衣裙	(124)
10. 男女春秋茄克衫工艺图解	(126)
10.1 女刀背两用衫	(126)
10.2 男式育克茄克衫	(134)
11. 男西装工艺图解	(145)
单排二粒扣平驳头男西装	(145)
12. 长大衣工艺图解	(181)
双排倒领大衣	(181)
13. 工艺程序图解举例	(187)
13.1 女式休闲衫	(187)
13.2 男衬衫	(188)
13.3 女式中楼	(189)
13.4 晚礼服	(190)
13.5 直筒裙	(191)
附录 1 男女西裤质量评分实施细则	(192)
附录 2 男长袖衬衫质量评分实施细则	(195)
附录 3 女长袖衬衫质量评分实施细则	(199)
附录 4 男西服质量评分实施细则	(203)
附录 5 男女茄克衫质量评分实施细则	(207)
附录 6 女连衣裙质量评分实施细则	(212)
附录 7 应知模拟试题 1. 2.	(215)

第一部分:应知基础知识

1. 缝纫基础知识

1.1 缝纫专用名词术语

- 1.1.1 推:在裁片上,根据体型需要向某一个方向归拢或拨开叫做推。
- 1.1.2 归:在裁片上,将某一部位缩短,使之符合人体某一部分之需要叫做归。
- 1.1.3 拔:在裁片上,将某一部分拔长,使之符合人体某一部分之需要叫做拔。
- 1.1.4 拔裆:将前后裤片拔烫成适合人体臀部下肢形态的立体形状的裤片称拔裆。
- 1.1.5 缂裤串:将裤串装在裤腰上,裤串之间的长短要求相等。
- 1.1.6 封小裆:将裤子门里襟开口的底端缉来回针或用打结机打结叫封小裆。
- 1.1.7 包边:将裤子的后裆、口袋用包边机包边。
- 1.1.8 扣烫脚口贴边:将裤脚口贴边折转扣烫。
- 1.1.9 缂贴脚条:将长15cm,宽1cm的直布条(已扣烫)装在离裤脚口0.2cm的边沿。
- 1.1.10 叠卷脚:裤脚口翻边转折后在侧缝与下裆内侧缝裤口处用手针固定几针。
- 1.1.11 打线钉:用白棉线,在裁片上将上下二层缝制标记,用于呢毛精做服装。
- 1.1.12 缉省:将衣片省缝折合,按省缝形状缉缝,省尖要尖锐,不打来回针。
- 1.1.13 烫省:将省烫分开缝或坐倒缝。
- 1.1.14 缉大身衬:将裁好的大身衬按工艺要求缉线。
- 1.1.15 烫大身衬:按要求缉好的大身衬,通过高温熨烫定型,使之符合人体胸部形态并能与经推门的前衣片在覆衬时吻合一致。
- 1.1.16 覆衬:将前衣片覆在大身衬上,要求前片丝绺顺直、平衡且吸势自然并与大身衬贴合一致。
- 1.1.17 纳驳头:用手针或机器将衣片与大身衬驳头部位扎住。
- 1.1.18 敷驳口牵条:用手针或熨斗将牵条布或牵条粘合衬扎在(粘在)驳口部位。
- 1.1.19 敷止口牵条:将牵条布或牵条粘合衬在止口部位扎(粘)住。
- 1.1.20 合止口:将衣片与挂面正面相迭,按要求缝合缉线,止口缉线要求顺直。
- 1.1.21 清剪止口:将缉好的止口缝份剪窄,按工艺要求可分为一次清剪与分二次清剪。保证止口匀薄。
- 1.1.22 扳止口:将止口缝份与大身衬用手工针迹板牢。
- 1.1.23 缉袋嵌线:将粘好衬的嵌布缉在划定的口袋位上下两侧,缉线长短、宽窄要求一致。
- 1.1.24 开袋口:在已缉袋口嵌线的中间用刀片或剪刀剪开、剪线顺直,两头剪成三角,不要剪过缉线。
- 1.1.25 封袋口:在袋口两头将两层袋布(含垫袋布)一并用来回针固定封口,封口线要与袋嵌线成直角。
- 1.1.26 归拔后片:按要求将后片归拔,使之符合造型要求。

- 1.1.27 敷袖窿牵条:将袖窿布粘贴在袖窿部位,袖窿布宽一般为1~2cm。
- 1.1.28 敷背衩(边衩)牵条:将牵条粘在背衩或边衩位。
- 1.1.29 封衩位:将衣衩上端封住,衩位平伏自然、一般有明线与暗线封衩两种方法。
- 1.1.30 扣烫底片:将底片扣光或折转烫煞。
- 1.1.31 扎底边:将扣烫后的底边扎一道顺直的临时固定线。
- 1.1.32 倒勾袖窿:用倒勾针在袖窿缝份处缝扎一道棉线,使袖窿纱向不走形。
- 1.1.33 叠肩缝:将肩部缝份劈烫开后与大身衬扎牢。
- 1.1.34 装垫肩:将垫肩按要求安装在袖窿肩头位置。
- 1.1.35 扎领窝:为使领口丝绺不走形,沿领口用倒勾针缝扎一周。
- 1.1.36 拼领面:将领面领座与翻领机缉缝合,注意两层不要搓动或走布,要求平顺。
- 1.1.37 归拔领面:将领面归拔熨烫成符合人体颈部的形状。
- 1.1.38 覆领面:将领面覆上领里,使领面,领里翻折松度复合一致。按不同工艺要求处理领头。
- 1.1.39 绱领子:将领片与领口眼刀对准,按不同工艺要求进行缝合。缝份0.8cm。
- 1.1.40 分烫领缝:西装驳领一般须将领口缝份分烫。
- 1.1.41 分烫串口:串口缉线要顺直并要求分烫,使驳领翻折平薄美观。
- 1.1.42 扎领串口:串口线分烫后要求串口缝份与绱领缝份用手针扎牢,注意该部位造型,串口缝保持齐直,平整伏贴。
- 1.1.43 包领头:西装或大衣的一种领头工艺方法。领面两头留有3~4cm的缝份,按领里净样包转擦针,两领头缺嘴吻合一致后再用三角针与领里绷牢。注意领头松紧适宜。
- 1.1.44 热缩领面:将领面进行防缩熨烫。
- 1.1.45 粘领衬:将领衬与领面粘合,粘牢,不起泡。
- 1.1.46 缉上领:领衬放上层,领里放下层,沿画线缉线,缉线顺直,领里在转角处略带紧,使领角产生里外匀,有自然窝势。
- 1.1.47 夹翻领:将上领夹在下领的领面与领里中间缉线缝合,缉线顺直,缝份0.7cm,进出针来回针。
- 1.1.48 滚边:用45°斜布料(或专织滚边料)按工艺要求在衣片的相关部位滚边,滚边要包紧且匀称。
- 1.1.49 镶边:用镶边料按工艺要求在衣片边沿或指定部位缝合。
- 1.1.50 镶嵌线:将嵌线镶在衣片的相关部位,嵌线要求宽窄一致,松紧适宜。
- 1.1.51 归拔偏袖:将偏袖部位归拔熨烫成手臂自然下垂的弯曲形态。
- 1.1.52 缉袖衩:将袖衩边与袖口贴边缉牢固定。
- 1.1.53 抽袖山:袖山弧线一般大于袖窿弧线,为使两弧线吻合,将袖山弧线的某一段均匀抽缩。
- 1.1.54 滚袖窿:用横布条(宽2.7cm为宜)将袖山与袖窿吻合后的毛边包光,以增加袖窿的牢度与挺度。
- 1.1.55 扎暗门襟:暗门襟扣眼之间用暗针缝牢。
- 1.1.56 划眼位:根据不同款型的要求画准扣眼的位置。
- 1.1.57 做布扣眼:在画准的扣位门襟格一边用本色布料把扣眼毛边包光。
- 1.1.58 锁扣眼:扣眼分为圆头、平头两种,一般通过机器或手工用粗丝线锁光。

1.1.59 绲袖窿:将袖山头里布收缩后折光缝份固定在袖窿里布圈上。要求圆顺,针脚密度均匀一致。

1.1.60 钉钮扣:将钮扣根据款式要求钉在钮位上。

1.1.61 绲底边:将夹里折转离面子底边1~1.5cm,里子留坐倒缝1cm,将衣里与衣边绲暗针,针距0.5cm。

1.1.62 针迹:缝针穿刺缝料时留下的针眼。

1.1.63 线迹:缝料上两个相邻针眼之间的线缝迹。

1.1.64 缝迹:相互连接的线迹。

1.1.65 缝型:一定数量的缝料和缝制过程中的配置形态。

1.1.66 密度:在规定长度单位内缝迹的线迹数目叫针距密度。

1.1.67 手针工艺:用手针缝合衣料时的各种针法。以艺术装饰性为主的针法叫做装饰手针工艺。

1.1.68 套结:在袋口、封口、衩位等部位进行套结,起固定和装饰作用。

1.1.69 塑形:通过相应的工艺手段,把衣片加工整理成人体所需的各种形态。

1.1.70 定型:根据面、辅材料的不同性能之需要,辅以适宜的塑形处理,使服装的形态具有一定的稳定性。

1.2 常用缝纫符号

1.2.1 机缝符号

机缝符号见下表。

表 1-1

名 称	符 号	说 明
拨开		根据体形曲线的需要,缝制服装时,在衣片的某些部位必须拉伸,例如后裤片的后缝凹势部位等。有时需用熨斗拉伸,使衣料热塑变形,也用这一符号
归拢		根据体形曲线的需要,缝制服装时,在衣片的某些部位(如后衣片的肩缝等处),要求缩紧,亦即归并、合拢一些。有时需用熨斗归拢,使衣料热塑变形,也用这一符号
皱拢		表示衣片的这一部位需要皱拢,例如袖片的袖山部位需要皱拢等。有时衣裙需要作不规则的皱拢,也用这一符号
收省		根据体形曲线的需要,在衣片某一部分需缝去的部位,如胸省、肩省、腰省等
顺裊		表示有规则并向一个方向折迭的折裊,折裊的宽度可按实际需要而定
扑裊		又名胖裊,是一种中间向两边折迭、裊面向上、中间胖起的一种折裊形式
暗裊		又名阴裊,是一种两边向中间折迭、裊底向下、中间成缝的一种折裊形式
经向		表示这一符号须与衣料的经向平行。即俗称直丝或直丝流

续表

名 称	符 号	说 明
斜料		表示这一衣片(或附件)是用斜料裁制。与直丝和横丝成 45° 者称正斜,一般标有这一符号者都是指正斜
眼刀		又称眼刀,是在衣片的某些部位用剪刀剪出的小缺口,以作衣片与衣片的对准标记之用
线钉		表示这一部位已作线钉标记,并可按线钉标记作缝
走向		表示折裥的折迭方向,或针迹的前进的走向,或熨斗移动的方向
衬料		表示这一部位有衬垫料
手针定缝		表示这一部位用手针定缝

1.2.2 手针符号

常用手针符号见下表。

表 1-2

序号	名 称	符 号	序号	名 称	符 号	序号	名 称	符 号
1	揲针		6	拱针		11	线裯	
2	线钉		7	锁眼		12	套针	
3	縻针		8	扳网针		13	蜂窝针	
4	纳针		9	三角针		14	钉扣	
5	倒勾针		10	杨树花针		15	封结	

1.3 机缝训练

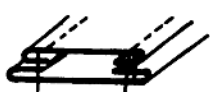
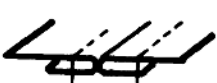
常用机缝训练缝型线迹符号见表 1-3。

1.3.1 平缝:电机缝纫中最普通的方法。它将衣片两块正面对叠,沿缝份缉线,注意上下层松紧适宜,缉线顺直,针距密度可自行调节。平缝后的面料一般要用熨斗烫分开缝。

1.3.2 来去缝:来去缝分二步完成:第一步将衣片两块反面相叠,按平缝要求缉线一道,缝份一般为 0.3cm~0.5cm。第二步,将缝份毛丝修剪,沿缝份折转使衣片正面叠合再缉线一

道,缝份宽0.7cm,正面不露毛丝。来去缝一般用在薄料女衬衣、衬裤上。

表 1-3

序号	名 称	符 号	序号	名 称	符 号
1	平叠缉		10	漏落缝	
2	平接缉		11	骑缝	
3	分缝		12	滚边	
4	坐倒缝		13	双扣缝	
5	坐缉缝		14	嵌线	
6	转边缉		15	缉拉链	
7	明包缉		16	缉橡筋	
8	分缉缝		17	碎褶缝	
9	内包缝		18	考光缝	

1.3.3 坐倒缝:衣片平缝后无须分烫,将两层缝份倒向一边烫平。一般用于夹里服装的肩缝、侧缝、袖缝等。

1.3.4 外包缝:外包缝也分二步完成:第一步衣片两层反面叠合,下层包转上层 0.8cm 缉线,缝份宽 0.8~0.9cm,缉线要求平顺,不可歪斜曲线。然后两层衣片正面朝上沿缝线扣齐理平整,在 0.8cm 缝份上缉线一道,缉线沿包光边缘 0.1cm。此时,缝份上露出两条明缉线。根据需要,缝份可加宽。

1.3.5 内包缝:将衣片正面叠合,下层包转上层 0.7cm 缉线一道后将上层翻向右边,沿缉线扣齐理平整后在面料正面缉 0.5cm 单止口。反面不露毛丝、中间不起凸形。与外包缝不同的是内包缝正面只有一根明缉线。

2. 线迹、缝型基本知识与应用

缝纫机用一根或者多根缝纫用线在单层缝制物上作业或将多层缝料按工艺要求缝合,缝制物或缝料上两个相邻针眼之间所配置的缝线形式我们称之为缝纫线迹。

在缝制过程中,缝制物或缝料的数量及其相互间的配置状态必须根据工艺设计的要求确定,用一定形式的线迹和缝针穿刺方式对不同数量的缝料固定后作为特定的组合形式我们称之为缝型。线迹和缝型是一切服装缝合中两个最基本的要素,缝合质量的好坏,在很大程度上取决于对线迹与缝型的设计。特别是现代服装工业的崛起,高科技含量越来越多,缝纫机已从最早的单线链式、锁式线迹结构的家用型发展到目前为止的各种线迹结构形式的专业用机,如、橡筋机、撬边机、开袋机装袖机等;多功能机:如、胜家 212A 系列双针锁式线迹缝纫机、波纹花型机、多能机等;智能型机:如电脑绣花机、电脑平缝机等。随着缝纫设备的不断更新换代和缝纫机种类、功能的增多,缝纫线迹结构日趋复杂,一方面为适应服装生产发展和工艺设计的需要,根据不同线迹的形成方式及其结构上的各种变化,有必要将不同的线迹进行归类并标以代号,将规范的代号用于设计与生产。另一方面,为提高我国服装产品的档次,增强国际市场的竞争能力,培养 21 世纪拥有高新服装技术素质的跨地区、跨国型服装专业人才,有必要加强对线迹、缝型及其应用等项内容的研究与探讨,使服装工艺设计及早进入国际标准化行列。

2.1 线迹的分类与应用

国际标准化组织 1979 年 10 月拟订的线迹类型国际标准(ISO4915)和我国国家标准(GB4514-84)中有关规定将线迹分为六级,包括 88 种国际标准的线迹图形。

100 级——链式线迹,标准图形共计 7 种。

400 级——双线或多线链式线迹,标准图形共计 17 种。

链式线迹是由一根或两根缝线往复循环穿套而成的链条状缝迹。链式线迹可分为单线链式线迹、双线链式线迹和多线链式线迹等。

单线链式线迹大概由于只有一根缝线的缘故,缝线在某一处被拉断就会出现连续的缝线脱散现象,鉴如此,单线链式线迹不宜用于服装缝制,一般用来缝制重量较小的面粉袋、水泥袋等。

双线链式线迹由面线和底线(钩子线)相互串套而成,它的正面线迹形态基本同锁式线迹,而反面的线迹有弹性且强力好,并且不像单线链式线迹那样断一处而“全线崩溃”,因此被广泛运用在受拉伸较多的下裆缝、后裆缝、侧缝等部位。五线包缝线迹中就有双线链式线迹,如图 2-1。

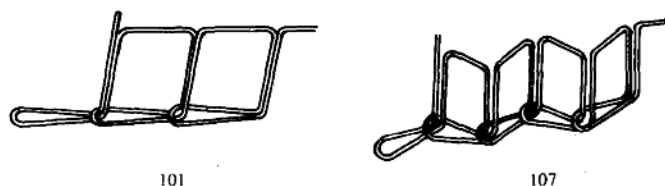


图 2-1

200 级——仿手工线迹,标准图形共计 13 种,如图 2-2。



图 2-2

300 级——锁式线迹,标准图形共计 27 种,锁式线迹是由两根缝线交叉连接于缝料中,其面线与底线在缝料的两面分别呈现基本相同的缝迹外形,缝迹外形可分为直线型缝迹外形与曲折型缝迹外形。

一般家用缝纫机和电动平缝机作业时产生的缝迹为直线型锁式线迹,其结构特点是:线的拉伸性较差,适宜制作一般中低档服装的部件。如缝制口袋,订商标做门里襟、上领子等。

曲折型锁式线迹有“二点人字线迹”,“三点人字线迹”等线迹形式,其结构特点是拉伸性能好,外型美观,具有装饰性。因此其用途广泛,多用于缝制有弹性要求的领口、裤口、针织服装等。还有如锁眼、绲边、打结等专用设备,作业时形成的线迹都属于曲折型锁式线迹,如图 2-3



图 2-3

400 级——多线链式线级,400 级多线链式线级有 17 个型号,有二根面线一根弯钩线,如 402、405;有三根面线一根弯钩线,如 403、407;有四根面线一根弯钩线,如 406;亦有二根面线二根弯钩线和一根装饰线,更多为一根面线一根弯钩线,如图 2-4。

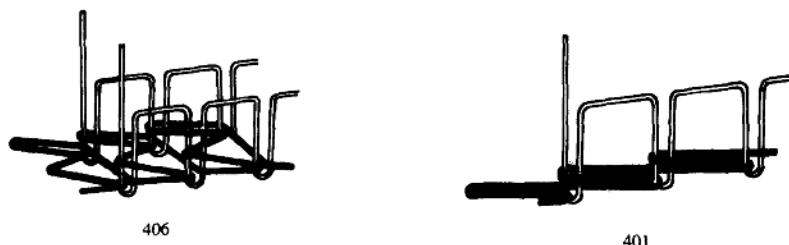


图 2-4

500 级——包缝线迹,标准图形共计 15 种。

包缝线迹、顾名思义是将缝份的毛边包缝使缝料的缝份不再脱散,起到保护且又美观的作用。因此包缝线迹使用广泛,最被人们熟悉。常见的包缝线迹有三线包缝、五线包缝线迹,单线、双线和四线包缝线迹相对用得要少一些。

包缝线迹的结构特点是拉伸性能好,当缝迹被拉伸时,面线、底线和上线之间可以在一定范围内变换形状而不致产生断裂,同时具有美观性保护性,如图 2-5。

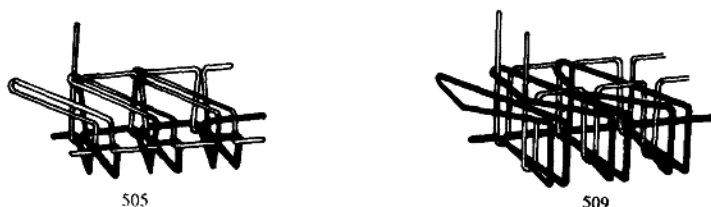


图 2-5

600 级——覆盖(绷缝)线迹,标准图形共计 9 种。

绷缝线迹是由两根以上的面线,(有三根、四根面线)和一根弯钩线串套而成。正面可以加上一根或二根装饰线。

绷缝线迹的结构特点为大强力,拉伸性好,同时绷缝线迹平整,既可起到针织物边缘防脱散的作用,还可以采用光泽好的人造丝或彩色线作为装饰线,使绷缝线迹形成后外观更加漂亮并有装饰花边的效果。

绷缝线迹大多用于针织服装的滚边,滚领折边,拼接以及装饰边等部位,如图 2-6。

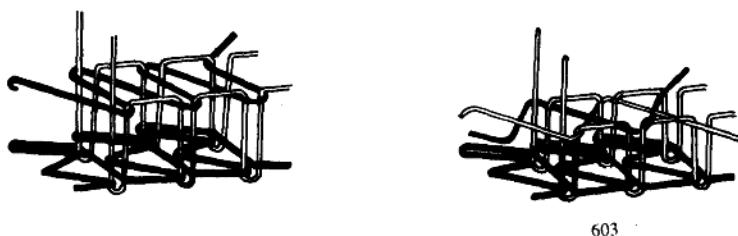


图 2-6

2.2 缝型的分类与应用

缝型的结构形态对缝制物的外观、强度具有决定性作用,缝型较之缝迹变化多且更复杂,这是因为不同的缝制品,不同的缝制部位其缝料数量、缝料的配置形式与缝针的运行穿刺形式都不尽相同的缘故。

服装机械化程度在不断的改进提高,在向着高、新、专的方向发展,为逐步推行缝型的标准化,国际标准化组织已于 1981 年 3 月拟订出缝型标号的国际标准(ISO4916)。

缝型的国际标准用一个五位阿拉伯数字表示。例 1.06.02,左起第一个数字 1 表示缝型的分类。缝型可分为八类,它是根据缝料的片数与缝料的不同配置形式确定分为八类的。

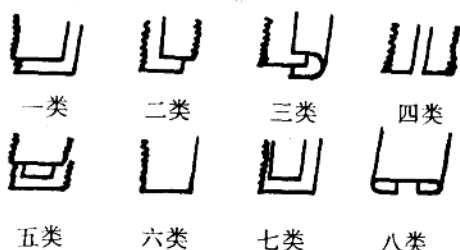


图 2-7

左起第二位,第三位数字表示缝料配置时各种不同形态。用01、02、06……99等两位数表示,如图2-7。

左起第四位,第五位数表示缝针穿刺缝料时通过的位置及线迹形成的各种形式,常用竖线表示。另外,缝型中还涉及“布边”这个概念。缝料缝合时,缝料边缘有的离缝合线迹近,称其为“有限”布边,缝料离缝合线迹远的布边称其为“无限”布边。“有限”布边用直线表示,“无限”布边用波纹线表示。

2.2.1 一类缝型:缝料:两片或两片以上。布边:有限布边位于同一侧(左、右均可)或者布边左右两侧均为有限布边。

2.2.2 二类缝型:缝料:两片或两片以上。布边:有限布边相对配置叠搭,无限布边各处一侧,再加缝料时缝料的有限布边可随意位于左侧或右侧,也可以两侧均为有限布边。

2.2.3 三类缝型:缝料:两片或两片以上。布边:第一片缝料有一侧为有限布边,第二片缝料两侧均为有限布边。第二片缝料折转将第一片缝料的有限布边夹在中间。

2.2.4 四类缝型:缝料:两片或两片以上。布边:有限布边相对配置在同一水平面上(不叠搭),无限布边各处一侧,再加缝料时缝料的有限布边可随意位于左侧或右侧,也可以两侧均为有限布边。

2.2.5 五类缝型:缝料:一片或一片以上。布边:两片以下缝料,其布边两侧均为无限布边。再加缝料时其两侧或任意一侧均可有限布边。

2.2.6 六类缝型:缝料:只有一片。布边:其中一侧为有限布边。

2.2.7 七类缝型:缝料:两片或两片以上。布边:其中一片缝料的任意一侧为无限布边,另一片或多片缝料均为有限布边。

2.2.8 八类缝型:缝料:一片或一片以上。布边:所有缝料两侧均为有限布边。

在服装工艺中,缝针穿刺缝料的现象有二种,一种是将缝料上下层(含多层)穿透,如合侧

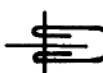
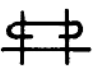
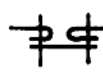
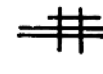
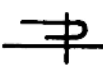
1·01	8·02	3·03	6·03
			
合缝	缝带带环	滚边	折边
2·04	3·05	5·06	4·07
			
双包边	光滚边	扒条	装拉链
7·15	1·23	5·31	7·75
			
缉单道松紧带	合肩(加肩条)	钉口袋	缉双道松紧带

图 2-8

缝、做领、挖口袋等;另一种是只穿透缝料的一层或几层,最后一层不穿透,如纳驳头、花绷三角针等;或者是不穿透缝料,只挑选缝料的一根或二根纱线将其缝合,如暗缐、暗撬针等。

国际标准 ISO4916 中八类缝型共例举 284 种缝料配置形态,并根据缝针穿刺的形式标出 543 种缝型标号,常见常用的缝型分为包缝类、锁缝类、绷缝类、链缝类等(见图 2-8)。

线迹、缝型的广泛应用,将帮助我们在进行工艺设计时从传统的手工艺模式中解脱出来,同其他学科一样(如机械学、建筑学、电子学)以科学的、标准的、规范的、现代化的工艺手段从事设计、科研与教学。在中国,服装工艺设计这门新兴的学科将以崭新的、科技含量较高的面貌跻身于科技世界之林。

2.3 初、中级缝纫工应知 50 题

2.3.1 服装工艺的标记方法有三种:①画粉印;②打眼刀;③打线钉。

2.3.2 服装缝纫常用的工具有:手缝针、机缝针、顶针、锥子、剪刀、烫斗、尺、烫包、烫布、模型架、烫凳等。

2.3.3 常用的手缝针法有:擦针、推针、拱针、缐针、纳针、锁针、板针、撩针、钩针、绉针、滴针、撬针、暗针。

2.3.4 常用的机缝针法有:平缝、搭缝、分开缝、坐倒缝、卷边缝、内包缝、外包缝、满落缝、包缝、来去缝。

2.3.5 内、外包缝的区别是:内包缝:物料正面与正面相叠,外包缝是物料反面与反面相叠;内包缝正面为单线迹,外包缝正面为双线迹。

2.3.6 按国标,明缐线标准一般视面料厚薄与工艺设计要求而定,薄型面料如丝绸 电力纺等明缐正面线为 0.1~0.2cm;一般面料为 0.3~0.4cm;缐双明线分宽、窄二种,宽双明线为 0.1cm×1.1cm,窄双明线为 0.1cm×(0.6~0.7)cm。

2.3.7 一般女裙装拉链的要求:链齿不能外漏,两链长短一致,明缐线不能起链形或高低不平,封口必须牢固平服。

2.3.8 缝制工艺的第一道工序是检查裁片:不管什么活,裁片到手,首先将裁片毛坯劈准,同时检查裁片数量与零部件是否配齐、裁片规格与色差是否符合标准,发现问题应及时报告,不可擅自剪修改处理。

2.3.9 西裤侧缝的工艺要求:后裤片放下层,进针分别从脚口与腰侧对称进行,上下依齐对准眼刀,防止偷布出现链形。缐至侧口袋处,下层略拉紧,上层略推进,保证口袋成型后不豁,口袋上下封口来回针,口袋规格要求一致。

2.3.10 西裤前、后裆在缝合时要保证腰头平齐,门、里襟长短一致,下裆十字缝对准,前裆缝份 0.8cm~1cm,后裆腰围平齐,缐线顺直,弯势处上下手拉紧,缐双重叠线增加裤子牢度,特别注意上、下层松紧适宜。

2.3.11 做腰、装腰时容易出现的毛病:腰口不平呈波浪型、门、里襟不平服。为防止这种现象,制作时要做到:腰面、里烫平顺放平、腰里用横丝绐布成型腰里,缝合时腰里略带紧,腰头规格要准确并留有余量,然后做好定位标记,装腰时,清剪修齐缝份,缐线顺直对好标记,前平、中间稍松、后略紧。缐好第一道线,检查比齐腰头,看是否一致、平服,然后再缐漏落针,固定腰里。

2.3.12 为防止裤子前裆起皱,缝纫时要注意门、里襟圆弧部位要略归,不能拉伸。同时,在缐门襟明线时,可先将门襟与前片用手针固定或扣烫好门襟后用净样纸板覆在上面缐线。保证门里襟平伏不起皱。