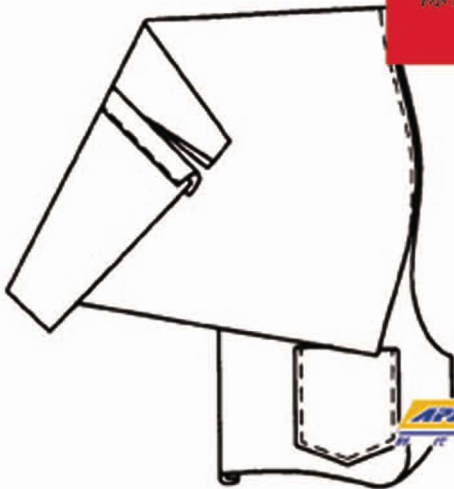


农村劳动力技能培训系列教材

缝纫裁剪 操作工

FENGREN CAIJIAN CAOZUOGONG

陈佩喜 丁建国 编著
常 萍 主审



时代出版传媒股份有限公司
安徽科学技术出版社

农村劳动力技能培训系列教材

缝纫裁剪操作工

陈佩喜 丁建国 主编
常 萍 主审



时代出版传媒股份有限公司
安徽科学技术出版社

图书在版编目(CIP)数据

缝纫裁剪操作工/陈佩喜,丁建国编著. 合肥:安徽科学技术出版社,2011.8

农村劳动力技能培训系列教材

ISBN 978-7-5337-4873-9

I. ①缝… II. ①陈…②丁… III. ①服装缝制-技术培训-教材②服装量裁-技术培训-教材 IV. ①TS941.63

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2010)第 222946 号

缝纫裁剪操作工

陈佩喜 丁建国 编著

出版人:黄和平

选题策划:王菁虹

责任编辑:王菁虹

责任校对:程苗

责任印制:李伦洲

封面设计:武迪

出版发行:时代出版传媒股份有限公司 <http://www.press-mart.com>

安徽科学技术出版社

<http://www.ahstp.net>

(合肥市政务文化新区翡翠路1118号出版传媒广场,邮编:230071)

电话:(0551)3533330

印制:合肥创新印务有限公司

电话:(0551)4456946

(如发现印装质量问题,影响阅读,请与印刷厂商联系调换)

开本:850×1168 1/32

印张:4.5

字数:108千

版次:2011年8月第1版

2011年8月第1次印刷

ISBN 978-7-5337-4873-9

定价:11.90元

版权所有,侵权必究

前 言

本书是安徽蚌埠技师学院自主开发的农村劳动力技能培训系列教材之一,是根据国家近年来对农村劳动力技能培训相关政策及农村劳动力技能培训具体要求编写的。该套教材主要由《农民工维权、安全知识培训手册》《缝纫裁剪操作工》《金属焊接操作工》《电子操作工》等工种专业教材组成。

《缝纫裁剪操作工》主要由服装裁剪基础知识、手缝工艺基础知识、电动缝纫机基础知识、机缝工艺、常见男女衣型制作等部分组成,系统地讲述服装缝纫的各个环节。本书针对性强,极具实用性,可作为农村劳动力技能培训的基础普及性教材。

本教材由安徽省蚌埠技师学院陈佩喜老师、丁建国技师、包太平院长担任主编,安徽合肥服装学校常萍老师担任主审。教材在编写过程中得到了蚌埠市人力资源和社会保障局、蚌埠市财政局相关部门领导的大力支持,也得到了学院各部门的支持,在此谨向他们表示衷心感谢。

由于时间仓促,水平有限,难免有不足之处,恳请广大农民朋友批评指正!

编委会名单

（按姓氏音序排列）

包太平 陈佩喜 陈元高
常 萍 丁建国

目 录

第一章 服装裁剪基础知识	1
第一节 裁剪与缝纫概述	1
第二节 量体方法	6
第三节 用料计算	17
第四节 裁剪注意事项	21
第五节 服装熨烫	22
第二章 手缝工艺基础知识	27
第一节 手缝工具认识	27
第二节 捏针穿线基本方法	32
第三节 基本手缝针法	34
第四节 手缝技能训练	39
第三章 电动缝纫机基础知识	43
第一节 常用电动缝纫设备	43
第二节 电动平缝机的主要操作方法	46
第三节 针迹、针距、压脚压力的调节	48
第四节 电动缝纫机的日常清洁和维护	50
第五节 平缝机常见故障及处理方法	51
第六节 家用缝纫机使用与维修	51
第七节 技能训练	63
第四章 机缝工艺	70
第一节 缝纫工艺名词术语	70
第二节 机缝的操作要领	73
第三节 机缝基本缝制方法	75

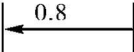
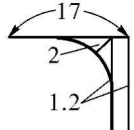
第四节	技能训练	81
第五章	常见男女衣型制作	94
第一节	女式长裤(基本型)制作	94
第二节	直筒裙的裁剪与缝制	112
第三节	男式衬衫的裁剪与缝制	123

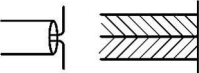
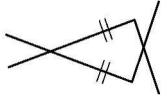
第一章 服装裁剪基础知识

第一节 裁剪与缝纫概述

一、符号说明

表 1-1 常用符号名称及说明

符 号	名 称	说 明
	基本线	裁剪时首先画出的基本细线,制图时粗约 0.3 毫米
	轮廓线	衣片的轮廓线,裁剪时必须加放做缝,制图时粗约 0.9 毫米
	重叠轮廓线	两片衣片重叠时,下层轮廓线用粗虚线表示
	边折线 (对折线)	衣片对折的线,指上下两片相连不必裁开,如背中线、连挂面的止口线等
	等分线	将一段基本线或轮廓线分成若干小段
	缝纫线 (原型线)	本书仅作为缝纫工艺中的缝纫线,也可作辅助线,或作为衣片的基本原型线
	剖开线	将衣片某一部位进行分割、剖开,以达到设计要求,剖开处两边需放做缝 0.8 厘米
	尺寸线	17 厘米表示两端之间距离,1.2 厘米表示两条平行线之间距离,2 厘米表示弧线的弯势(也称凹势)

符 号	名 称	说 明
	顺风褶	将折褶向一个方向折倒,或对称折倒
	阴扑褶	两个相连的折褶,一个朝上、一个朝下形成合扑形状,正面称补褶,反面称阴褶,通称为阴扑褶,折褶都不必缝合
	省	根据体型需要将衣片折叠并缝合起来的称省,有胸省、肩省、袖窿省、领脚省等
	丝缕方向	衣料经向(俗称直丝缕)记号
	倒顺方向	衣料毛茸的倒顺方向
	两边相等	两段互相交叉的摆缝或线段相等,常用 ○●△○≠=等符号表示
	收 缩 收细褶	后肩缝自然收缩,裙腰缝、裤腰缝等收缩抽细褶,如右图 
	归拢	为符合人体特征,衣片某些凹陷部位需要归并缩拢。大面积归拢靠熨斗在湿热状态下进行双向对称弧形的往复运动,小范围归拢靠缝纫机下层的送布牙直接作用来达到

符 号	名 称	说 明
	拔开	拔开与归拢是相辅相成的。为符合人体某些部位隆起的特征,需用熨斗在湿热状态下进行单弧形的往复运动,在胸部、臀部丰满处都要采取拔开工艺
+B. P	胸部最高点	女性乳峰最高点,女式收胸省或折裥的重要依据。可测量或用公式推算

二、术语解释

(1)划直——基本横线与衣料经纱垂直,行业内称为划直,即画垂直线。

(2)划顺——衣片中大量线条是直线与弧线的连接,或弧线(开口向上)与弧线(开口向下)的连接。在这些连接点上要吻合,不可出现棱角,行业内称为划顺。划顺的优劣是衡量裁剪水平高低的重要依据。

(3)翘势——衣片的轮廓线与基本线的倾斜程度。又分翘上(称起翘),即轮廓线向右上方倾斜;翘下,指轮廓线向左下方倾斜。

(4)困势——后裤片(或后衣片)对于前裤片(或前衣片)的倾斜程度。倾斜程度大,即称为困势大,反之则小。

(5)劈势——轮廓线与基本细线之间偏进距离。轮廓线(大多为弧线)与基本直线之间弯曲程度大,即称为劈势大,反之则小。

(6)凹势——为适应人体的特征,衣片某些部位需要凹陷,行业内称凹势。裁剪中指窿门或袖窿门的弧线形状。

(7)胖势——为适应人体的特征,衣片某些部位(如胸部、臀部)需要隆起呈球冠形,行业内称胖势。隆起越多,则胖势越足。

(8)肋势——腰部的凹陷曲面,原理同凹势。

(9)弯势——轮廓线的弯曲程度,弯曲越大(曲率半径大),则

弯势越足。

(10)刀眼——为保持衣片左右对称,掌握装袖、装领、打裱、收省的正确位置,在衣片必要部位剪一小缺口,作缝制时对准的记号。

(11)叠门——在衣片门襟上留出一块钉纽扣和锁纽扣的部位,因其左右相叠,故称叠门。叠门的宽度近似于纽扣直径,因此,纽扣大,叠门也须相应放宽。

(12)挂面——在叠门的反面,有一层比叠门宽一倍以上的贴边,有利于增强钉钮与锁钮洞的牢度。因其挂在衣服的前面,故称挂面。

(13)门襟——衣服锁纽扣的一片为门襟,俗称门襟格。男装是左片门襟格,女装是右片门襟格。

(14)里襟——衣服钉纽扣的一片为里襟,俗称里襟格。男装是右片里襟格,女装是左片里襟格。

(15)止口——衣服边沿,如叠门与挂面的连接处,袋盖面与里子的连接处。

(16)覆势——指某些款式上衣在肩部覆盖的两层衣料,也称覆肩。

(17)驳头——凡敞开的驳领其挂面上段向外翻转的部位称做驳头,见图 1-1。

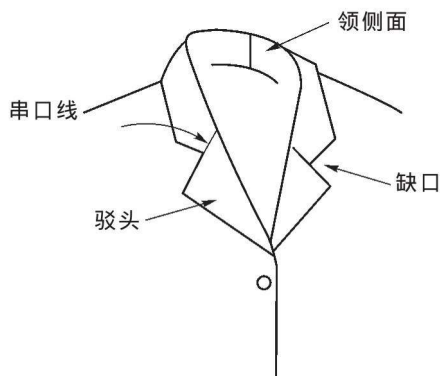


图 1-1 服装领部术语示意

(18)串口线——领面与驳头的交接线,也是确定缺口位置高低的线条。有些款式将领面与驳头连成一片,即不设串口线,见图 1-1。

(19)缺口——驳领的缺口大小、闭合程度均可变化。关领的缺口仅指叠门上方装领点与叠门间的宽度。行业中也称缺嘴,见图 1-1。

(20)领侧面——领里的俗称,一般由两片斜料组成,但必须对称裁配,见图 1-1。

(21)袖大片——又称袖胖度、大袖片。装袖款式的外面一片需放大,使袖子拼缝暗藏而不露,即看不出。

(22)袖小片——又称袖瘪度、小袖片。装袖款式的里面一片,较之袖大片相应地缩小,使袖子拼缝必然看不出来。

(23)袖肘线——又称袖中线,指袖子肘骨部位的基本横线,有利于划顺袖子的轮廓弯线。

(24)袖克夫——外来语,也称袖口边。指接在袖口边上的长方形双层直料。

(25)胸围线——裁配上衣时,在胸部附近的一根基本横线,它是确定袖窿深度的关键线条。

以上 25 条术语大多见于裁剪工序,下面 10 条术语主要用于缝纫工序。

(26)直丝缕——衣片与经纱平行的方向叫直丝缕。通常由于片面追求省料或制作中误差造成丝缕不直,则称之为丝缕歪了。

(27)横丝缕——衣片与纬纱平行的方向叫横丝缕。某些呢料服装领面、袋盖等必须采取横丝缕,这在裁剪时应予以注意。

(28)斜丝缕——衣片与布料呈 45° 倾斜,使悬挂的衣、裙出现波浪形(均匀的活折裯),俗称取斜料,要求正斜丝缕。

(29)里外匀——当衣领、袋盖、挂面等部件由面、里两片缝合时,则外层(指面)必须均匀地裹住里层(指里)。这种导致部件里紧外松,呈自然卷曲状的缝制工艺即称为里外匀。

(30)露止口——当衣片各部件由两片缝合时,里层不露出来,但又不能缩进许多,要达到面覆盖里的尺寸范围均匀一致,为

0.1~0.3厘米,这称为不露止口;反之就叫露止口。

(31)窝势——也叫窝服。人体可视作圆柱体,当两层以上衣料缝合时,不仅要做到里层不露止口,更重要的是两层衣料必须紧密相贴、呈自然卷曲的圆弧形,卷曲越大,则窝势越足,反之则小。窝势的合理与否是衡量呢夹类服装质量标准的重要依据。

(32)涟形——也叫裂形、起涟。同一个缝纫部位,经过两次缝合,如骑缝法装袖克夫、装裤腰、装领子等,若上下两层衣料走速不同,如下层直接推送走得快,上层间接推送,又受到压脚阻力的影响而走得慢,最后必将导致缝纫部件相互错位,形成斜向的涟形。

(33)还口——缝纫部件在斜料或横料部位容易延伸,特别是质地疏松的织物在弯曲部位更容易松弛、拉开,因拉伸而造成还口,简称拉回。

(34)敷牵带——为防止还口或拉伸,在接口、嵌线、止口等部位都敷以(或粘住)直料的布条,行业内称敷牵带。新工艺均由黏合衬取代,既快又好。

(35)缝合、缉绞、装(绱)——都是缝合的意思。其区分点为:缝合一般指暗线为主,适用于女装。缉绞指明线,如缉单止口就是正面沿边缉一道线;缉双止口就是正面沿边缉两道线,余类推。行业内将袖子与袖窿的缝合简称为装袖,领子与领圈的缝合简称为装领。

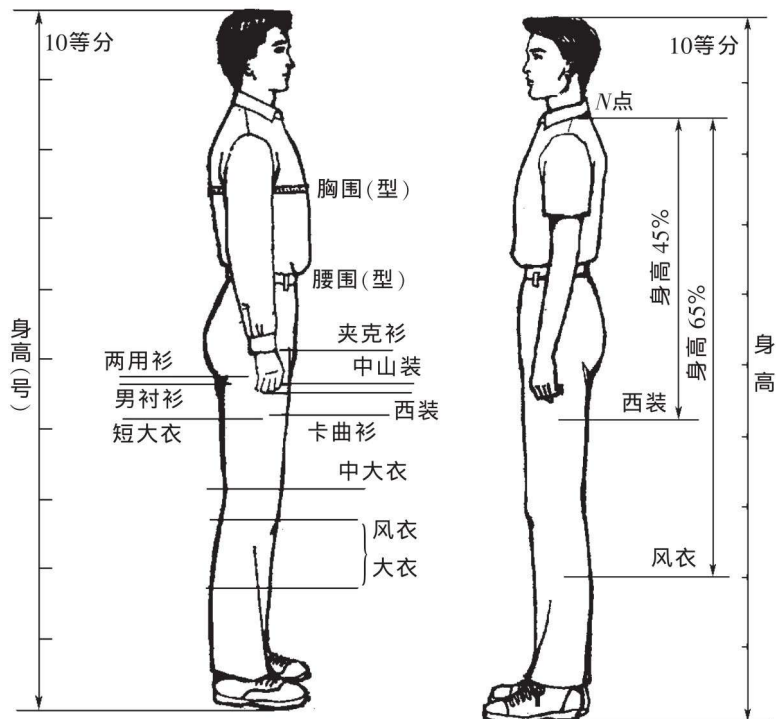
第二节 量体方法

“量体裁衣”,可见量体是自制服装的第一步,也是关键的一步。量体时,被量者的姿势要保持自然,两手自然下垂,目视前方。量至胸围或腰围时,不要深呼吸,或者屏气。围量的皮尺要保持水平和自然状态,既不能拉得太紧,也不宜过松;量裤腰时,必须放松皮带或裤腰,以防量小。被量者不要低头弯腰探视皮尺的尺寸。

一、上装测量法

上装需测量衣长(或以身高来推算)、胸围、臀围、肩宽、袖长、袖口、领围。要求高的女上装需加量 B. P 点位置,特殊体型还应加量前腰节与后腰节、前胸宽与后背宽的尺寸。

有些工厂、商店测量人体躯干的总长度(将头的长度除去),然后进行推算。国务院服装标准组公布了“号/型”服装,以人体的总身高为“号”,以净胸围、净腰围为“型”,见图 1-2。



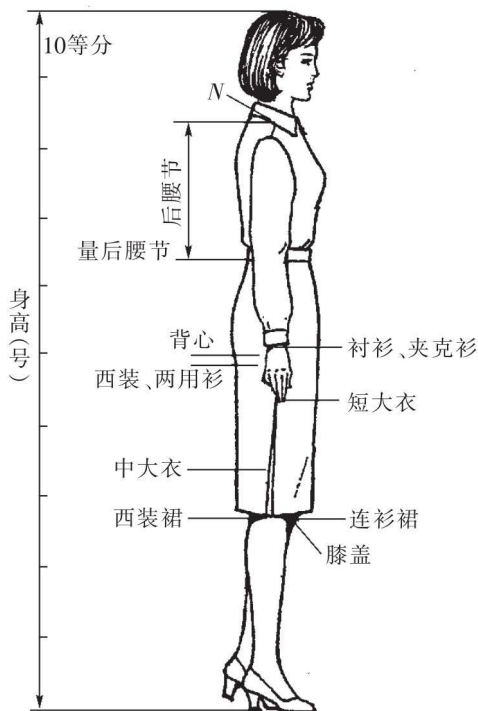


图 1-2 号、型示意及上装测量法

1. 衣长

从肩缝紧贴颈部的 N 点向下量至所需要的长度,见图 1-3。皮尺应经过胸部最高点,自然下垂。服装行业在量取衣长时,既可由身高来推算,也可由手腕或手指作测量标准。现将男、女上装的衣长、袖长测量参照尺寸及推算公式分别列于表 1-2 和表 1-3,供参考。

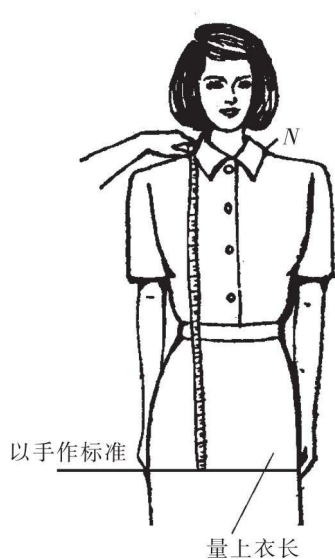


图 1-3 量上衣长

表 1-2 男上装衣长、袖长测量参照表 (单位:厘米)

部 位 衣 名	衣长所测标准	袖长所测标准	衣长占总 高比(%)
长袖衬衫	衣长至手的大拇指 中节	手腕骨向下 1.7~2.7 厘米	42
短袖香港衫	衣长至手的大拇指 中节	肩骨 S 点向下 18~24 厘米	41
中山装(青年 装、铁路装)	衣长至手的大拇指 中节	手腕骨向下 3~4 厘米	43~44
西装	衣长至手的大拇指中 节以下 2 厘米左右	手腕骨向下 0.5~1.5 厘米	45
两用衫、旅游 装	衣长至手的大拇指 中节以上 1~2 厘米	手腕骨向下 2~3 厘米	43

续表

部 位 衣 名	衣长所测标准	袖长所测标准	衣长占总 高比(%)
夹克衫及类 似工作服	衣长至手的大拇指 中节以上 2~5 厘米	手腕骨向下 1.5~2.8 厘米	38
棉、呢等短大 衣	衣长至手的中指尖 左右	手的大拇指中关节与虎口 之间	49
风衣、风雨衣、 风雪长大衣	衣长至膝盖以下，幅 度较大	手的大拇指尖以下	64~65
呢、风雪、夹 棉类中大衣	衣长至膝盖以上，短 大衣标准以下，幅度 较大	手的大拇指尖左右	60~63

表 1-3 女上装衣长、袖长测量参照表 (单位:厘米)

部 位 衣 名	衣长所测标准	袖长所测标准	衣长占总 高比(%)
衬衫(夹克 衫)工作服	衣长至手腕骨下方 2.5~5 厘米或在腰 节以下 17~19 厘 米(视款式而定)	短袖:肩骨 D 点向下 16~22 厘米; 中袖:手腕骨向上 8~11 厘米; 超长短袖:至肘骨; 长袖:至手腕骨左右	40~42
两用衫、春 秋衫、学生 装等	衣长至手腕骨下方 2~8 厘米(视款式 而定,幅度较大)	手腕骨向下 0.5~1.5 厘米(目 前流行短些,袖口小些)	41~43
卡曲衫及 类似款式	衣长至大拇指中关 节左右	手腕骨向下 1~2 厘米	45
背心及短 外套	衣长至手腕骨下方 1.5~2.5 厘米(视 款式而定)	短外套的袖长参照女西装	39~40