

● 广东省农村劳动力转移就业培训教材 ●

FUZHUANG CHEFENGGONG JIBEN JINENG

服装车缝工 基本技能

FUZHUANG CHEFENGGONG JIBEN JINENG

人力资源和社会保障部教材办公室 组织编写
广东省劳动和社会保障厅



中国劳动社会保障出版社

广东省农村劳动力转移就业培训教材

责任编辑：郑丽媛
责任校对：袁学琦
封面设计：邱雅卓
版式设计：崔俊峰

ISBN 978-7-5045-7569-2



9 787504 575692 >

定价：14.00 元

广东省农村劳动力转移就业培训教材

服装车缝工基本技能

人力资源和社会保障部教材办公室 组织编写
广东省劳动和社会保障厅

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装车缝工基本技能/黄常艳, 孙兆全主编. —北京: 中国劳动社会保障出版社, 2009
ISBN 978-7-5045-7569-2

I. 服… II. ①黄…②孙… III. 服装缝制 IV. TS941.63

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 034592 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

*

北京谊兴印刷有限公司印刷装订 新华书店经销
787 毫米×960 毫米 16 开本 7 印张 145 千字

2009 年 3 月第 1 版 2009 年 3 月第 1 次印刷

定价: 14.00 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

编审指导委员会

主 任：刘友君

副 主 任：郑朝阳

委 员：谢树兴 刘碧茹 葛国兴 刘正让
魏建文 陈锐彬 甘文传 陈苏武
刘伯茂 温世让

编写委员会

黄常艳 孙兆全 朱保光 王春林
邓江凤 陈雪清 姜 蕾

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。

为贯彻落实《中共广东省委、广东省人民政府关于推进产业转移和劳动力转移的决定》精神，做好广东省农村劳动力转移就业培训工作，提高培训质量，满足广东产业结构调整升级和经济发展对劳动力的需求，促进农村劳动力稳定转移就业，人力资源和社会保障部教材办公室和广东省劳动和社会保障厅共同组织编写了广东省农村劳动力转移就业培训教材，涉及二产和三产职业（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 15~45 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。

实。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。

编审指导委员会

简介

本书针对培训学员特点，立足服装车缝工的岗位工作需要，首先从岗位工作环境、安全生产知识和职业道德方面进行介绍，使学员对这一职业有一个概括性的了解，进而阐述了服装车缝工从业所必备的一些缝纫基础知识，以及手缝、机缝和熨烫等基础工艺，并通过实例对省、褶（裥）、开衩、门襟、口袋、领子、袖头和腰头以及拉链的缝制工艺进行了细致的分析，具有很强的操作性，最后通过女西裙和女衬衫的缝制训练帮助学员巩固所学技能。

本书内容丰富，图文并茂，形象直观，通俗易懂，实用性强。通过本书的学习，学员能够掌握服装车缝的方法，从事服装车缝工岗位工作。

目录

第一单元 岗位情况简介	(1)
第二单元 基础工艺	(3)
模块一 缝纫基础知识	(3)
模块二 手缝工艺	(20)
模块三 机缝工艺	(24)
模块四 熨烫工艺	(34)
第三单元 部位、部件工艺	(37)
模块一 省、褶(裥)工艺	(37)
模块二 开衩缝制工艺	(41)
模块三 门襟缝制工艺	(46)
模块四 口袋缝制工艺	(61)
模块五 领子缝制工艺	(73)
模块六 袖头、腰头缝制工艺	(86)
模块七 拉链缝制工艺	(88)
第四单元 服装缝纫技能训练	(90)
模块一 女西服裙缝制工艺	(90)
模块二 女衬衫缝制工艺	(96)

第一单元 岗位情况简介

一、工作内容与要求

服装车缝工是指在服装企业从事服装车间流水线车缝工作的人员。

一般来说，服装车缝工需要具备能够利用服装缝纫设备和服装材料，按照工艺流程将服装裁片缝合成服装的能力。

服装车缝工在服装车间流水线上生产，既要注重质量，也要注重速度，同时还要注重团队意识，要相互配合。这就要求他们树立正确的就业观念，要不怕吃苦，勤学苦练，缝制规范、到位，为企业作出贡献。

二、安全生产知识

服装车缝工在工作过程中要接触诸多的设备、服装材料等，掌握必要的安全生产知识是提高其工作效率、保障人身安全的重要保证。具体来说，进行安全技术操作需要做到以下几点：

1. 车间内要保持清洁，地面和凳子必须每天清扫，而且要经常通风，确保新鲜空气的及时补充，排气吸尘与降温采暖的设备要完好，保证工人的身心健康。
2. 要做到自觉遵守劳动纪律，严守岗位，不得擅自离岗。
3. 服装车缝工在日常工作中所接触的缝纫设备和照明装置等都离不开电，因而必须掌握必要的用电、用机知识，遵守安全操作规程，养成“人离机关”的好习惯，避免造成生命财产损失。
4. 做好消防安全工作，严禁一切易燃品及火种进入车间，车间内禁止吸烟。
5. 服装机械设备的使用应严格按操作规程进行，实行专人使用，定机定人，特别是专用设备和特种设备，要由专人使用，专人负责清洁保养，杜绝违规使用设备。
6. 对经常使用的设备要定期检查，消除事故隐患，以确保人员及设备不受伤害和损失。
7. 车间、仓库内的设备、物资应排放整齐，并有标记，有防潮、防火措施，布局合理，道路通畅。
8. 车间内裁剪下来的碎料线头不应落地，要分类放入回收箱内，不可随地乱抛。原材料、辅料、裁片、半成品、成品、包装材料一律不可落地堆放，必须上架或放在整洁的盛具内。生产用的样板应吊挂平整，工艺文件要用夹子夹好。

三、职业道德

职业道德是同人们的职业活动紧密联系的符合职业特点要求的道德准则、道德情操与道

德品质的总和。对服装车缝工来说，加强职业道德教育也有着极为重要的现实意义。概括来说，具体要求如下：

遵纪守法，爱岗敬业。

团结友善，密切协作。

质量为本，真诚守信。

不断学习，勇于进取。

钻研技术，改革创新。

第二单元 基础工艺

服装车缝是服装生产线上的重要环节,要想做好这项工作,首先必须认识并且能够正确选择和使用常用的缝纫制作工具,了解常用的服装缝制符号、服装代号及服装材料鉴别等方面的基础知识,同时还要掌握手缝、机缝和熨烫的基本工艺,以便更好地适应服装企业流水线生产的要求。

模块一 缝纫基础知识

一、常用缝制工具

服装车缝工经常接触的工具具有工作台、手缝工具、机缝工具和熨烫工具等,以下具体分析。

1. 工作台

工作台主要用于制图、裁剪布料、熨烫和制作服装,其外形如图 2—1 所示。

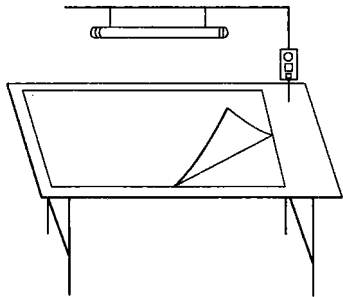


图 2—1 工作台

2. 常用手缝工具

手缝工艺具有灵活、针法多变的特点,是服装缝制过程中重要的制作方法,常用工具如图 2—2 所示。

(1) 手针。手针按长短和粗细分,可分为 15 个型号,即 1~15 号。使用时,需根据加工工艺的需要或缝制材料的不同,选用相应型号的手针。

手针要求针杆平滑、针尖锋利。如果针尖起钩,缝纫时便会出现将织物拉毛或难以穿过

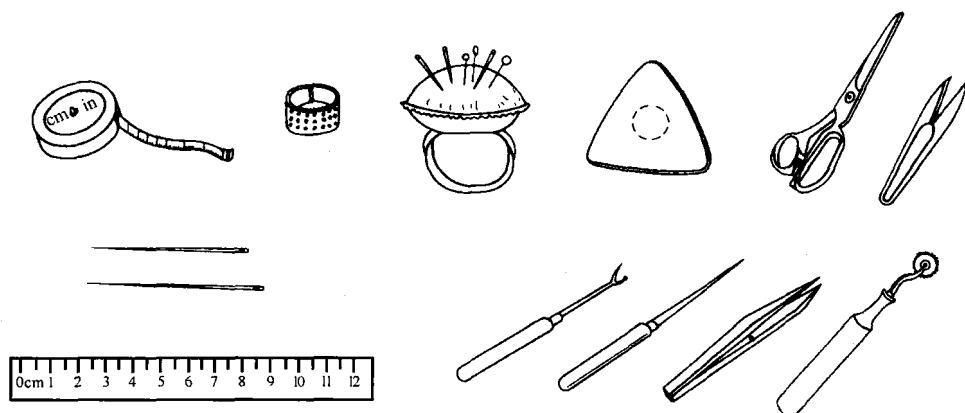


图 2—2 手缝常用工具

缝料等现象。

(2) 顶针。顶针是由铜、铁、铝等金属制成的圆形箍，套在拿针一侧的手的中指上。其表面有细密的凹穴，用于缝纫时抵住缝针的底部，便于推动缝针。目前使用的顶针多为活口，可供手指粗细程度不同的人使用。

(3) 针插。针插也称针座，缝纫时可将各种缝针或大头针插入，不仅使用方便、不易丢失，还能起到保持缝针光滑、防止生锈的作用。针插一般采用花布或呢料制作，直径在 4~10 cm 之间。使用时套在不拿针一侧的手腕上。

(4) 尺子。尺子的种类很多，常用的有塑料软尺、有机玻璃尺、方眼定规等。塑料软尺用于测量人体尺寸或服装成品规格，有机玻璃尺用于定位及画线，方眼定规多用于制板、推板时画线。尺子上的刻度单位应为国家法定的计量单位。

(5) 画粉。画粉的颜色有多种，外形为三角形薄片，用于在服装面料上画线或定位。

(6) 剪刀。缝纫时所使用的剪刀主要有两种，一种是裁剪布料用的大剪刀，与普通剪刀的区别是，其后柄有一定弯度，目的是要保证布料在铺平的状态下裁剪，以减少裁剪误差。另一种是普通的小剪刀或小纱剪，主要用于剪线头、拆线等。各种剪刀都要求刀口锋利、刀刃咬合时无缝隙。

(7) 镊子。镊子又称镊子钳，用于穿线、镊取线头或疏松缝线。使用时应选用镊口密合、无错位、弹性好的镊子。

(8) 锥子。锥子用于拆除缝线、挑领角尖，或缝纫时轻推衣片，协助缝纫的顺利进行。

(9) 点线器。点线器木柄上端有一个可随意滚动的薄齿轮，用于在衣片或纸样上做标记。使用时按住点线器沿需做标记的位置滚动，在衣片或纸样上便留有点状痕迹，作为缝纫时的对位点标记。

(10) 拆刀。拆刀在木柄（或塑料柄）上端装有叉形的刀法，使用时，利用叉形刀法上的锋利刀口，将缝错的线段拆掉。

3. 常用机缝设备

目前机缝工具的种类很多,约4 000种以上,大体上可粗分为三类,即家用、工业用和服务业用缝纫机。各种家用缝纫机的型号标志,第一个字母均用“家”字汉语拼音的第一个字母“J”表示;各种工业用缝纫机的型号标志,第一个字母均用“工”字汉语拼音的第一个字母“G”表示;各种服务行业用缝纫机的型号标志,第一个字母均用“服”字汉语拼音的第一个字母“F”表示。

在服装生产中,主要应用的是工业用缝纫机,它具有效率高、精度高、工作稳定、自动化程度高、易操作等特点。车缝工经过短期培训,便能掌握机器性能,达到熟练的水平。从不同的角度讲,工业用缝纫机分有许多种类,可分别完成不同工艺需要的缝纫。

工业用缝纫机可粗分为通用、专用、装饰用及特种缝纫机等类别。

(1) 通用缝纫机。通用缝纫机是在服装生产中较为常见、应用较为普遍、使用频率较高、适用范围广的缝纫机械,如平缝机(见图2—3)、包缝机(见图2—4)等。平缝机是服装车缝工日常接触最多的工具,其构造和原理将在本单元模块四“机缝工艺”中具体介绍。

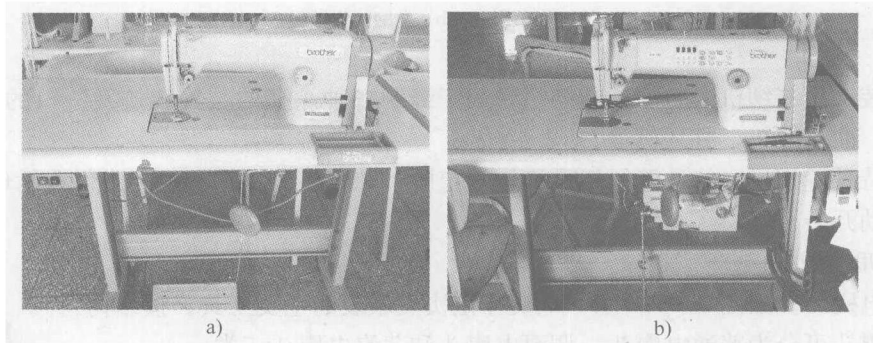


图2—3 平缝机

a) 普通平缝机 b) 电脑平缝机

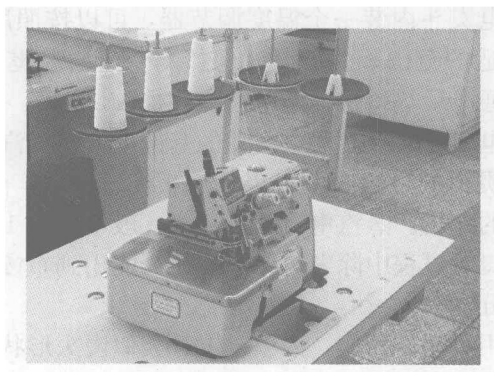


图2—4 包缝机

(2) 专用缝纫机。专用缝纫机是用来完成某种专门缝制工艺的缝纫机械，如锁眼机（见图 2—5）等。

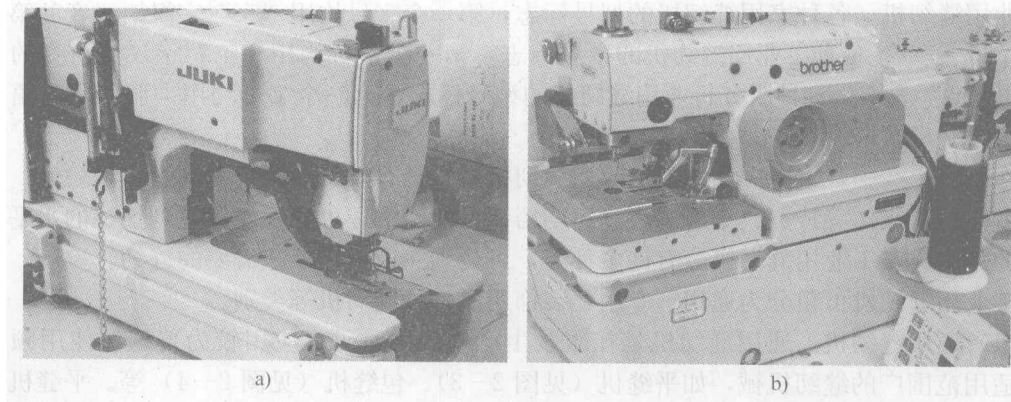


图 2—5 锁眼机

a) 平头锁眼机 b) 电脑圆头锁眼机

(3) 装饰用缝纫机。装饰用缝纫机是用于缝制各种漂亮的装饰线迹及缝口的缝纫机械，如绣花机、曲折缝机、月牙机等。

(4) 特种缝纫机。特种缝纫机是能按设定的工艺程序、自动完成一个作业循环的缝纫机械，如自动开袋机等。

4. 常用熨烫工具

(1) 电熨斗。如图 2—6 所示，电熨斗是熨烫服装的主要工具。按结构不同，电熨斗可分为普通电熨斗、调温电熨斗和蒸汽电熨斗三类。

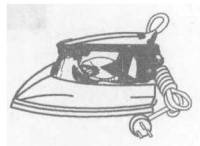


图 2—6 电熨斗

①普通电熨斗。普通电熨斗的特点是结构简单，维修容易，价格低廉，但其接通电源后起热慢，停止后冷却也慢，而且不易得到合适的温度。

②调温电熨斗。调温电熨斗内装一个温度调节器，可以按照所熨烫衣服的性能将温度调节到合适的范围，并使温度保持不变。调温熨斗的规格较多，适用范围广，重量轻，使用方便，通电后热得快，断电后冷却也较快。

③蒸汽电熨斗。蒸汽电熨斗是在调温电熨斗的基础上增加蒸汽装置而制成的，它不但能起到调温的作用，而且在熨烫的过程中既可以从底板向下喷汽，又可以从手柄前方喷出水汽，从而代替了人工喷水的作用。蒸汽电熨斗的功率一般不低于 1 000 W。

(2) 其他熨烫工具。熨烫过程中除电熨斗外，还可能用到布馒头、铁凳、烫板、烫布和喷水壶等工具，以下具体分析。

①布馒头。布馒头是用布制作而成，内填锯末，类似馒头形状的垫具，有小圆形、大圆形、细长圆形，用以垫烫各弧面部位，如图 2—7a 所示。

②铁凳。铁凳主要用于熨烫袖窿、肩缝、裤后裆缝等，以达到熨烫这些部件时能转动自

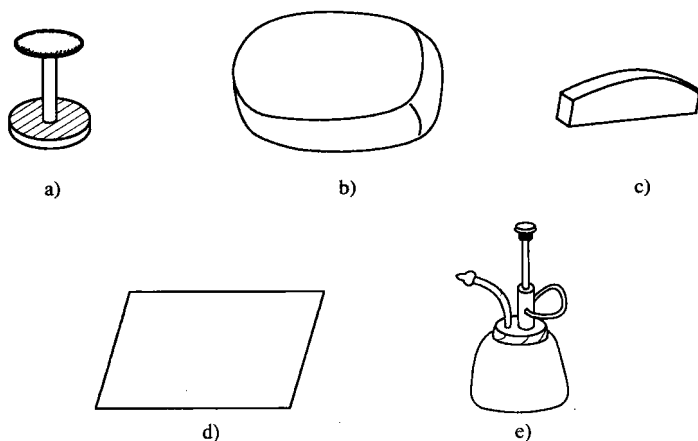


图 2—7 布馒头、铁凳、烫板

a) 布馒头 b) 铁凳 c) 烫板 d) 烫布 e) 喷水壶

如而不影响其他部位的目的，如图 2—7b 所示。

③烫板。烫板是由长方木块制作成的弓形垫具，用于分烫袖缝等弧形衣缝部位，如图 2—7c 所示。

④烫布。烫布用于熨烫时覆盖在衣料上，可起到避免衣料被烫脏，减少极光的作用，如图 2—7d 所示。

⑤喷水壶。喷水壶是熨烫时喷水用的工具，如图 2—7e 所示。

二、服装制图、缝制术语及符号

目前服装制图和缝制的名词术语地区性差别较大，为了服装技术交流的方便与准确，必须规范和统一。服装制图、缝制的名词术语繁多，这里只列出其中较常用的几种。

1. 服装制图各部位线条和部件名称

(1) 上装主要部件和线条名称如图 2—8 所示。

- ①衣长：后领深至下摆线长。
- ②腰节长：后领深至衣片腰围最细处。
- ③袖窿深：上平线至胸围线长。
- ④后袖窿深：从后肩端点至胸围线长。
- ⑤前袖窿深：从前肩端点至胸围线长。
- ⑥后落肩：后肩端点至颈侧点的水平距离。
- ⑦前落肩：前肩端点至颈侧点的水平距离。
- ⑧ $\frac{1}{2}$ 后领宽：第七颈椎点至颈侧点的直线距离。
- ⑨后领深：颈侧点至第七颈椎水平距离。

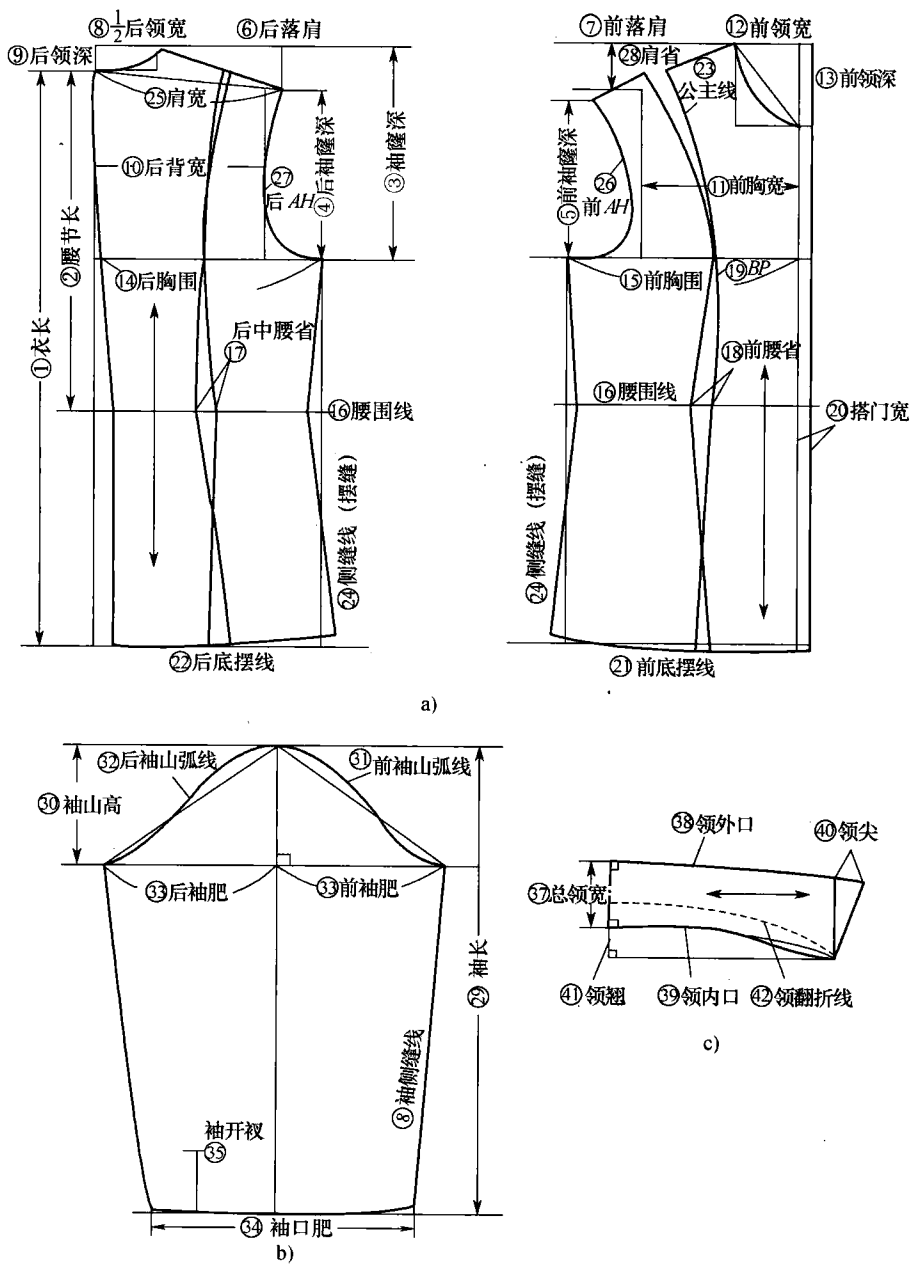


图 2—8 上装主要部件和线条名称

a) 前、后衣片 b) 袖子 c) 领子

- ⑩后背宽： $\frac{1}{2}$ 总后背宽。
- ⑪前胸宽：为总前胸宽与加放松量之和的 $\frac{1}{2}$ 。
- ⑫前领宽：颈侧点至前中线横直线距离。
- ⑬前领深：颈侧点至前颈窝纵直线距离。
- ⑭后胸围：为成品后胸围尺寸的 $\frac{1}{2}$ 。
- ⑮前胸围：为成品前胸围尺寸的 $\frac{1}{2}$ 。
- ⑯腰围线：衣片腰围尺寸最小的部位。
- ⑰后中腰省：后片中间部位省宽。
- ⑱前中腰省：前片中间部位省宽。
- ⑲（胸高点）BP：乳胸最高点。
- ⑳搭门宽：前中线至止口的距离。
- ㉑前底摆线：前片下摆边。
- ㉒后底摆线：后片下摆边。
- ㉓公主线：前片破缝线。
- ㉔侧缝线：四开身 $\frac{1}{4}$ 胸围破开线，也称摆缝。
- ㉕肩宽：后领深至肩端点斜线距离（即总肩宽的 $\frac{1}{2}$ ）。
- ㉖前AH：前肩点与前胸宽线相切至 $\frac{1}{4}$ 胸围点的弧线，即前袖窿弧线。
- ㉗后AH：后肩点与后胸宽线相切至 $\frac{1}{4}$ 胸围点的弧线，即后袖窿弧线。
- ㉘肩省：在肩上用来塑胸高的破缝线。
- ㉙袖长：肩端点至袖口直线长。
- ㉚袖山高：肩端点至袖根直线长。
- ㉛前袖山弧线：以前AH为准形成的弧线。
- ㉜后袖山弧线：以后AH为准形成的弧线。
- ㉝前、后袖肥：袖根最宽部位尺寸。
- ㉞袖口肥：袖下口围度。
- ㉟袖开衩：袖下端开口位。
- ㊱袖侧缝线：袖窿底至袖口的连线。
- ㊲总领宽：领子后中最宽处尺寸。
- ㊳领外口：领子止口线，亦称领上口。