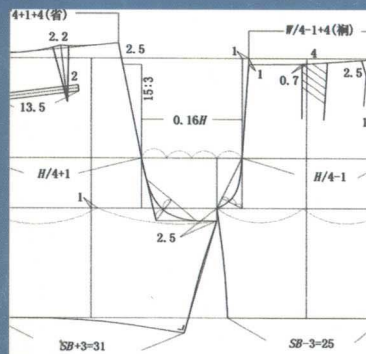
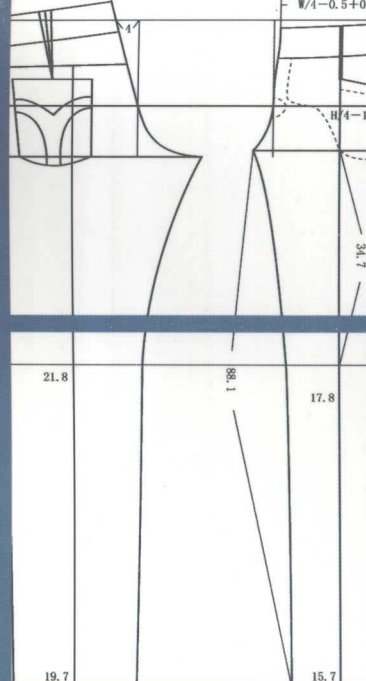


21世纪高等院校服装专业创新型精品规划教材

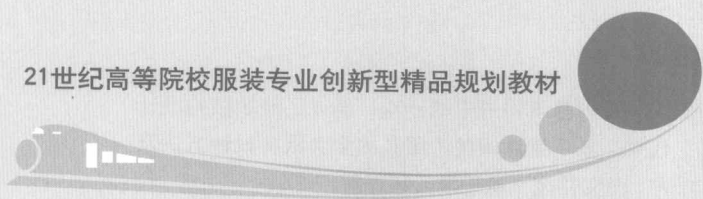
服装工业制版 与推版技术

闵悦 李淑敏 编著



 北京理工大学出版社
BEIJING INSTITUTE OF TECHNOLOGY PRESS

21世纪高等院校服装专业创新型精品规划教材



服装工业制版与推版技术



 **北京理工大学出版社**
BEIJING INSTITUTE OF TECHNOLOGY PRESS

内 容 提 要

《服装工业制版与推版技术》是“服装结构设计与应用”系列教学用书中的一本，阐述了服装结构设计的过程、概念、方法，介绍了服装国家标准术语、符号、代号。其中重点阐述了服装的全套纸样设计方法及推版原理，详细阐述了代表款式服装的样板绘制及推版方法，图文并茂，易于学习和理解。

本书实用性强，可作为高等院校服装类各专业的服装结构设计教学用书，亦可供服装企业技术人员参考使用。

版权专有 侵权必究

图书在版编目 (CIP) 数据

服装工业制版与推版技术 / 闵悦, 李淑敏编著. —北京: 北京理工大学出版社, 2010. 8

ISBN 978-7-5640-3629-4

I. ①服… II. ①闵… ②李… III. ①服装量裁—高等学校—教材 IV. ①TS941.631

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第156969号

出版发行 / 北京理工大学出版社

地 址 / 北京市海淀区中关村南大街5号

邮 编 / 100081

发行电话 / (010) 68914775 (办公室) 68944990 (批销中心) 68911084 (读者服务部)

网 址 / <http://www.bitpress.com.cn>

经 销 / 全国各地新华书店

印 刷 / 北京恒石彩印有限公司

开 本 / 889毫米×1194毫米 1/16

印 张 / 8

字 数 / 258千字

版 次 / 2010年8月第1版 2010年8月第1次印刷

责任校对 / 王 丹

定 价 / 42.00元

责任印制 / 母长新

图书出现印装质量问题, 请与本社市场部联系, 电话: (010) 68944990

编审委员会

学术顾问 张欣 西安工程大学服装与艺术设计学院教授，博士生导师
郭绮莲 香港理工大学纺织与制衣学系副教授，博士生导师

丛书主编 刘瑞璞 北京服装学院教授，硕士生导师
张晓黎 四川师范大学服饰文化研究所所长，教授，硕士生导师

丛书主审 钱晓农 大连工业大学服装学院院长，教授

专家成员 (排名不分先后)

易洁伦 香港理工大学纺织与制衣学系副教授，博士生导师
沈雷 江南大学服装学院服装系主任，教授
国家教育部服装教育指导委员会委员
张辉 北京服装学院教授
陈建伟 青岛大学服装学院教授
李素英 南通大学纺织服装学院教授
毕松梅 安徽工程科技学院纺织服装系教授
中国纺织服装教育学会理事
侯东昱 河北科技大学纺织服装学院教授
王同兴 哈尔滨学院艺术与设计学院院长，教授
张德君 黑龙江建筑职业技术学院纺织服装学院教授
陈国芬 浙江纺织服装职业技术学院服装学院教授
邓咏梅 西安工程大学服装与艺术设计学院副教授
张刚 湖南工业大学包装设计艺术学院副教授
陈明艳 温州大学美术与设计学院副教授
徐彬 陕西服装艺术职业学院副教授
常利群 陕西服装艺术职业学院副教授
段婷 江西服装职业技术学院时装设计学院副院长，副教授
江西省纺织工业协会服装设计师专业委员会副主任
闵悦 江西服装职业技术学院服装工程学院副院长，副教授
周文辉 江西服装职业技术学院管理学院副院长，副教授
郑军 山东服装职业技术学院副教授
古丽苏木·买买提 新疆服装设计师协会常务理事
李启明 浙江省宁波市服装协会副会长
杉杉集团有限公司副总裁
张明杰 雅戈尔西服厂总经理
梁平 江西(共青)鸭鸭集团有限公司研究所所长
陈挥 宁波市服装协会常务理事
宁波培罗成集团有限公司品牌总监
三仁堂品牌顾问机构总经理

前 言

服装工业制版与推版技术

Preface

随着我国服装业的蓬勃发展,服装企业对服装专业人才的需求也越来越大,对服装院校而言,培养服装人才的担子也就越来越重。

现在服装院校所使用的教材与市场总有一些脱节,不能够满足新形势下服装企业对服装人才的需求。在这种形势下,为了更好地服务于教学,编者编写了这本与现代服装企业接轨,而且更适应现代服装结构教学需要的教材。

为了满足服装企业工作人员和学生进行自学的需要,本书首先对服装工业制版和推版的基础知识进行了阐述,然后又以多款实例分别进行了详细的讲解。在讲解服装驳样的章节中,尽可能尝试将打板师的操作经验和技巧进行理论化的总结和提升。

本书力求与现代服装生产的需求相接近,强调了实用性、实践性、创新性,在驳样章节还放置了大样的驳样测量照片,以便于学生学习。

本书在北京理工大学出版社、学院领导和同事的大力支持下得以出版,在此一并表示真诚的感谢!

由于编写水平有限,加之时间仓促,错漏之处在所难免,恳请广大读者和服装专业同行多提宝贵意见。

编者

目 录

服装工业制版与推版技术

Contents

第一章 服装工业制版/1

- 第一节 服装工业制版概述/2
- 第二节 服装工业制版基本知识/3
- 第三节 服装工业制版设计因素/9
- 第四节 服装工业样板标注与样板整理/10

第二章 服装号型及号型系列/13

- 第一节 服装号型/14
- 第二节 服装号型系列/16

第三章 服装工业推版/23

- 第一节 推版基础知识/24
- 第二节 成衣规格设置/25
- 第三节 推版的原理/27
- 第四节 推版的流程/29

第四章 工业制版实训/31

- 第一节 男西裤纸样制作与推版/32
- 第二节 男衬衫纸样制作与推版/41
- 第三节 男西服纸样设计与推版/49
- 第四节 女八片西服纸样制作与推版/61
- 第五节 女插肩袖大衣纸样制作与推版/70

第五章 服装工业驳样/81

第一节 服装驳样/82

第二节 女装驳样/83

第三节 男休闲装驳样/91

第六章 工艺单设计与外贸单制版/99

第一节 外贸制单技术资料的分析/100

第二节 外贸制单实例分析/100

第三节 基础纸样设计与绘制/103

第四节 样板推档放缩/104

第五节 服装工艺文件编制/105

第七章 排料/107

第一节 排料概述/108

第二节 服装样板与面料的核查及管理/111

第三节 裁剪方案的制订/117

第一章

服装工业制版

第一节 服装工业制版概述

改革开放以来，特别是加入WTO以后，中国服装市场越来越成熟，市场逐步体现出个性化和人性化的趋势。中国人的服饰文化生活也进入了民族服饰文化和世界服饰文化的大融合时期。

服饰文化中的主要介质——服装产品，除应具有科学化、标准化、品牌化特点以外，更应具有个性、美观与简单易打理的特点。服装产品在造型技术上最能体现这一点的是服装版型设计。版型设计技术又称为服装工业样板的制作技术，是任何企业可持续发展的核心竞争力。服装版型设计是以款式设计为主线，以产品利润为核心，优化版型结构内容与制作工艺，从而实施服装产品高价值化创新的目标。

在服装生产中，服装工业制版是生产环节中的重要内容，服装工业样板的设计直接影响到服装成衣的品质。服装产品要引导和满足消费者的需求，就对工业样板制作人员的技术水准提出了较高的要求：不但要具备良好的理论知识、拥有丰富的实践经验、了解产业实体的运行状况、熟悉服装工业生产的流程运作，而且还要能把握服装产品的时代特性、完美搭配多种材质并能解决生产过程中遇到的各种问题等。

服装工业制版一般包括内单和外单两种形式，内单主要在国内销售，这类服装的制版是按照服装款式设计师的设计意图、效果以及其所需的生产工艺要求来进行的，在规格尺寸设计上相对较灵活，款式变化丰富，对版型局部结构处理要求相对较准确；外单制版产品主要是针对国外客户的，这类服装工业制版主要是以服装实物或服装款式图（结构图）为依据，多为休闲装、棉服、针织服装、童装等，其规格设计的局限性较大。虽制单对象与内容不同，但生产工艺流程基本是相同的。

一、工业样板的内容

工业样板不同于单纯化的服装结构样板设计，它是结构设计的延续，并且有其自身的特点与要求，它包括净样板的设计、漏板的设计、缝份的设计等，同时在绘制样板时还要考虑面料的性能与质地、辅料的选择与应用等。因此，广义上的工业样板是指包括成衣制造企业所使用的一切服装样板；狭义上的工业样板是指按照号型规格要求绘制的一整套系列化样板。

绘制服装工业样板是服装结构设计制图在工业生产中的具体应用。其内容一般包括：母板的制作，全套系列样板的放缩、排料以及生产工艺制单等内容。设计工业化样板的难度远远大于单纯的结构制版的难度。在诸多环节中全套系列样板的放缩显得尤为重要，样板的放缩也是服装生产中的技术保证。

二、工业样板的分类

(1) 按用途可分为裁剪样板和工艺样板。

裁剪样板即在裁床上使用的样板，主要用于批量生产中的排料与画样。一般分为：面料样板、里料样板、衬布样板、辅料样板等。

工艺样板是指在缝制工艺过程中为达到产品质量标准而统一使用的一种样板形式。多指用作某些部件或部位的画板、模具和量具等。

(2) 按步骤分为母板和规格系列样板。

三、工艺样板的类型

(1) 净样板：多用于高档服装产品对条、对格、对花的净准、画剪、对比与修剪。

(2) 定型板：主要用于产品缝制过程中某些小部位、小部件的外观形状（如折角、圆弧、凹弯等外形）和规格大小的确定与质量标准的统一。根据其用法可分为三种：

①画线模板：即对要翻边的部位或部件，先在其中一层上比准画线，以作为勾暗线的线路。

②缉线模板：直接覆于翻边部位、部件的几层之上在机台上，用手压紧，沿模边边缘缉暗线。

③扣边模板：用于做贴口袋等明贴部件的扣边芯模，可使部件标准、规范化。

(3) 定位板：在缝制过程中或成型后，用于对比或掌握某些部位、部件的位置是否正确的样板。主要用于高档毛料产品的口袋、扣眼、省位的定位等。定位板多以邻近部位为基准进行定位。如工艺样板中的扣位板就是以前门襟止口、前领口以及底摆等部位来进行比对定位的。

(4) 定量板：多用于掌握、度量一些部位的宽度或距离时使用的样板，如掌握折边宽度时所使用的模具板。

第二节 服装工业制版基本知识

一、服装工业制版术语

(1) 初样：也叫服装结构设计纸样图，即净样板。多指没有加缝份的样板。有些没有设计缝份、缩量、缩水率等内容的原始结构纸样也称为净样板。如图1-1所示。

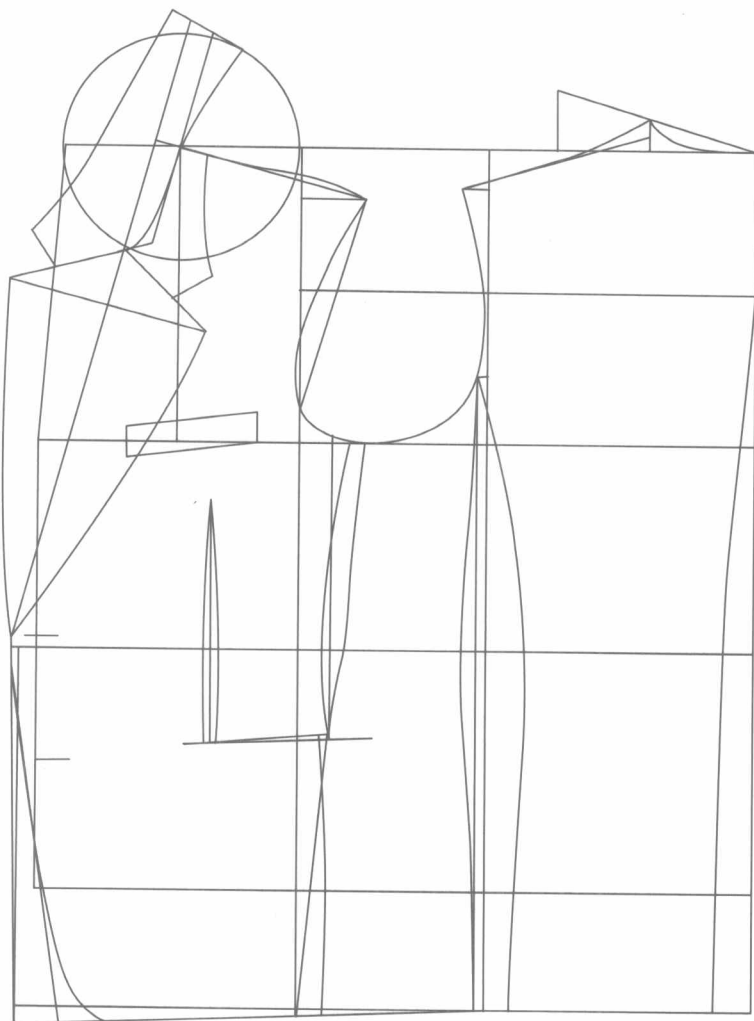


图1-1 男西服结构初样图

(2) 标准样板：为毛样板形式，也称母板。多指加放过缝份的样板或已经设计了缝份、缩量、缩水率等内容因素的样板。它是绘制、校对、核准其他样板的依据。

(3) 样衣：指为所设计的款式而制作的样品成衣。样衣的制作、修改以及确认是批量生产前的重要和必要环节。

(4) 漏板：指在生产中对零部件进行定位所使用的样板，它通常用塑料、聚酯材料制作。如图1-2所示。

(5) 净模板：指没有加放缝份，由结构线所构成的纸样，但含有面料缩量等，通常指领子、口袋等局部的成型纸样。

(6) 清剪：在对产品质量要求较高的服装生产加工中，按照成型制作需要而剪去样板多余的部分。如西服领子部位、贴边部位等。

(7) 质检：为减少成品的返修率，应进行产品加工质量的检查，包括半成品检验以及成品检验。在质检过程中发现问题并及时处理问题，是提高产品质量的有力保障。

(8) 传样：指为保证生产的顺利进行，在大批量投产前按正常流水工序先制作少量的服装成品。制作传样的目的就是用来检验大货的可操作性，包括设备是否得到合理的使用，技术操作水平是否标准，面、辅料性能的优化处理和工艺制作流程的规范等项目内容。

(9) 驳样：按照所提供的样衣或书刊款式来进行仿制的方法。按样衣进行驳样时，须注意测量其各部位尺寸并根据面、辅料性能进行加放量的调整；按书刊款式进行驳样时，应注意其整体与局部结构的分析，须把握好平面图片与立体成衣表现的关系。

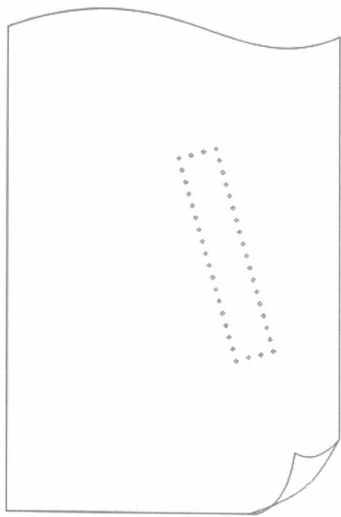


图1-2 斜插袋漏板

二、制作服装纸样所用工具

- (1) 绘图尺：也叫推版尺，双面均有刻度，柔韧性较好，便于测量，长度多为50~60cm。
- (2) 曲线尺：画结构曲线和弧线的工具，如上衣袖窿弧线、裤片裆弯弧线等。
- (3) 三角板：常用的三角板刻度是30~40cm，可以画直线或校正垂直线等。
- (4) 量角器：用于测量或绘制角度的工具，如绘制领翻松量等。
- (5) 铅笔：指绘图铅笔或自动铅笔。
- (6) 橡皮：用于修改、调整、清除线条。
- (7) 美工刀：用于切割、修整纸样，型号不限。
- (8) 点线器：又称描线器或推轮，通过齿轮在上层纸上的滚动，在下层纸上留下印记进而复制样板。
- (9) 剪刀：剪纸样的剪刀规格一般为25cm（10英寸）或30cm（12英寸）。
- (10) 打孔器：用于在制作好的样板上打孔，以利于样板的保存与编制。
- (11) 冲头：1.5mm的皮带冲头，用于样板中间部位的钻眼定位。
- (12) 锥子：用于钻眼定位，复制样板。
- (13) 胶带：通常用透明胶带和双面胶带较多，用于修复或拼接样板。
- (14) 夹子：包括塑料夹子、铁皮夹子等，其作用是固定样板。

(15) 记号笔或号码章：用于样板文字标记和样板编号。

(16) 样板验章：经复核定型后的样板在周边加盖专用图章，以示该样板已审核完毕。

(17) 金属片：是服装生产中常见的辅助材料，一般用于制作扣板，适合长期固定工艺的样板材料，其他还有铝片、铁皮、聚酯片等。

(18) 肥皂片：生产中用于标注车线位置及局部位置的固定，有便于擦洗，成本低，容易保持成品干净整洁等优点。

(19) 化石粉：一般作漏板使用，价格低廉，但不易擦洗。

三、制作工业纸样所用纸张

服装工业样板用纸要求表面平整光洁，伸缩性小，有韧性，通常有以下几种：

(1) 白纸：白纸在纸样设计中起辅助作用，一般为过渡性用纸，用于制作软纸样，不做正式样板用纸。

(2) 牛皮纸：一般选用100~130克/张的牛皮纸，纸张薄而挺、有韧性、成本低、容易裁剪，但硬度、耐磨度较差，适宜小批量生产用纸。

(3) 卡纸：宜选用250克左右/张的卡纸，纸张表面平整细洁、厚度适中、硬度较好，是服装纸样局部净板的理想用纸。

(4) 黄版纸：服装样板专业纸，一般在400~500克/张，其特点是硬而挺、较厚实、不易磨损、便于纸样的保存，但成本较高。

(5) 塑料布：在生产过程中，塑料布一般作漏板用，其特点是韧性好、不易磨损、可以反复使用，成本较低。

(6) 砂纸：在生产缝制过程中，砂纸主要用于局部的固定，如开袋时砂纸能有效防止其滑动，利于车线均匀准确。

四、服装部位代号

快捷的书写形式可以提高工作效率，在制作服装样板的过程中，一些人体部位名称和服装上的部位名称常常用英文字母来表示，通常用所对应的相关英文单词或词组中的开头字母表示（见表1-1）。

表1-1 服装部位名称代码一览表

名称	代号	英文名称词组	名称	代号	英文名称词组
胸围	B	Bust	乳峰点	BP	Bust Point
乳下围	UB	Under Bust	侧颈点	SNP	Side Neck Point
腰围	W	Waist	前颈点	FPN	Front Neck Point
臀围	H	Hip	后颈点	BNP	Back Neck Point
胸围线	BL	Bust Line	肩峰点	SP	Shoulder Point
腰围线	WL	Waist Line	袖窿线	AH	Arm Hole
臀围线	HL	Hip Line	头围	HS	Head Size
袖肘线	EL	Elbow Line	前中心线	FC	Front Center
膝围线	KL	Knee Line	后中心线	BC	Back Center

五、服装制图符号

为了便于识别与交流而制定的统一的服装制图符号，每一种符号都有其相应的含义，见表1-2。

表1-2 服装制图符号

名称	符号	说明
细实线		制图基础线
粗实线		制图轮廓线
等分线		表示划分若干相等距离
点划线		裁片连折不裁开
双点划线		裁片折边部位
虚线		表示底层看不见的轮廓线
距间线		某部位起始点之间的距离
省道线		收取省道形状
褶位线		表示收褶的工艺要求
裱位线		表示折叠部分，斜线表示折叠方向
开省号		表示省道需要剪开的标记，张口表示剪开的部位
钻眼号		表示裁片某部位的标记
刀口线		对刀口标记
毛样号		表示裁片包括缝头
经向号		表示服装经向布纹
顺向号		表示材料表面毛绒顺向的标记
省略号		省略长度的标记
归缩号		表示某部熨烫归拢的标记
拉伸号		表示某部位熨烫拉伸的标记
缩缝号		表示某部位抽缩的标记
相等号		表示尺寸大小相同
罗纹号		表示衣服下摆袖口装罗纹的标记

六、服装松量加放标准

在实际制图中，服装规格需要根据具体情况来设置，不同部位要加放不同的松量值。表1-3、表1-4为男、女常用服装的测量及放松量参照表。

表1-3 男性常用服装的测量及放松量参照表

品 种	测 量 部 位		放 松 量
	衣 (裤) 长	袖 长	
中山装	拇指中节	腕部至虎口之间	12~16
西装	拇指中节至拇指尖	腕下1cm左右	10~14
春秋装	虎口至拇指中节	腕下2cm左右	12~16
夹克衫	虎口向上量3cm左右	虎口上2~3cm	15~18
中式罩衫	拇指中节	腕部至虎口之间	14~17
长袖衬衫	虎口	腕下2cm左右	12~16
短袖衬衫	虎口向上量1cm以上	肘关节向上3cm以上	12~16
长大衣	膝盖线向下量10cm左右	拇指中节	20~24
中大衣	膝盖线	虎口	20~24
短大衣	中指尖	虎口	18~24
风雨衣	膝盖线向下量10cm左右	虎口	20~24
长西裤	腰节线向上量3cm至离地面3cm或采用腰围高数据作为参考		8~14
短西裤	腰节线向上量3cm至膝盖线以上10cm左右		8~14

表1-4 女性常用服装的测量及放松量参照表

品 种	测 量 部 位		放 松 量
	衣 (裤) 长	袖 长	
单外衣	腕下3cm至虎口	腕下2cm左右	10~14
女西服	腕下3cm至虎口	腕下1cm左右	8~12
女马甲	拇指中节至拇指尖	腕下2cm左右	12~18
中式罩衫	腕下3cm左右至虎口	腕下2cm左右	10~14
长袖衬衫	腕下2cm左右	腕下1cm左右	8~12
短袖衬衫	腕部略向下	肘关节向上3cm以上	8~12
中袖衬衫	腕部略向下	肘、腕之间略向下	8~12
长大衣	膝盖线向下10cm左右	虎口	18~24
中大衣	膝盖线	虎口向上1cm左右	16~22
短大衣	中指尖	腕下3cm左右	15~20
风雨衣	腕下10cm左右	虎口	20~24
连衣裙	膝盖线向下10cm左右	肘关节向上3cm以上	8~12
西装裙	腰节线以上3cm至膝盖线以下6cm之间		6~10
长西裤	腰节线向上量3cm至离地面3cm或采用腰围高数据作为参考		6~12

七、缝份与折边

缝份、折边的处理是服装工业纸样设计不可或缺的环节，缝份的大小由面料质地、性能、厚度以及款式自身结构特点等因素决定。

当面料质地紧密，经纬向密度大时，其制作缝份可以适当减小些；当面料质地疏松，经纬向密度小时，其制作缝份可以适当加大些。

春夏季面料加放缝份时可以适当小些，一般的加放量在1cm左右；秋冬季面料一般加放缝份时适当大些，一般加放1~1.5cm。

在服装结构中，由于所处部位不同，缝份的加放也不同。如在人体活动时，较合体上衣的后背缝受力较大，加放量也应相应加大些，一般在1.5cm以上；当结构线弯曲度较大时，缝份应适当减小，如领圈、袖窿等部位放量一般为0.8cm左右；需要加粘合衬的衣片，除加放烫缩率外，由于增加了清剪工艺环节，缝份也就应适当加大。

在服装底摆等止口边缘处一般多采用折边来处理，如裤口、上衣下摆、门襟等部位。常见的缝份、折边处理形式参考见图1-3和表1-5。

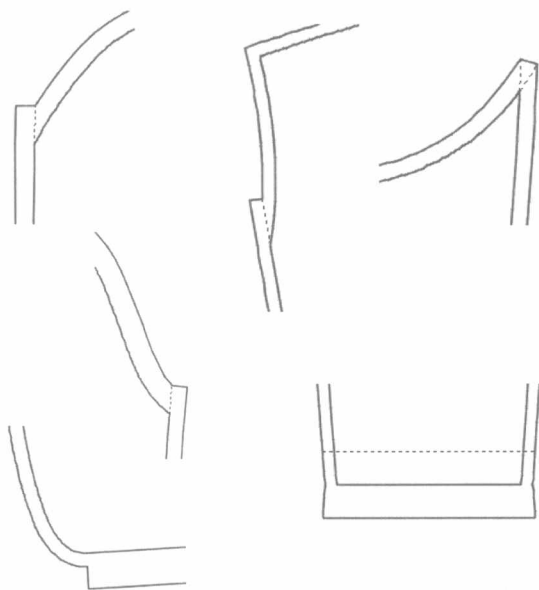


图1-3 常见的缝份、折边的处理

表1-5 服装折边放缝量表

部位	服装折边放缝量
门襟	3.5~5.5cm
底摆	一般上衣2.5~3.5cm, 毛料上衣4cm, 衬衫2~2.5cm, 大衣5cm左右
裙摆	直裙一般为3~4cm, 斜裙一般为1~1.5cm
袖口	一般同底摆量相同加放
裤口	一般为3~4cm
口袋	明贴袋口无袋盖3.5cm, 有袋盖1.5cm; 小袋口无袋盖2.5cm, 有袋盖1.5cm; 插袋2cm
开衩	西服上衣背衩4cm, 大衣4~6cm, 袖衩2~2.5cm, 裙子、旗袍2~3.5cm
开口	装纽扣或装拉链一般为1.5~2cm

第三节 服装工业制版设计因素

好的板型是由多种设计因素决定的,衣物材质是最关键的因素之一,所以进行工业纸样设计时,应正确掌握服装材料的实用性、机能性、装饰性和流行性,以便优化工业纸样设计的表现形式,最大限度地降低样板的差错率。

一、面料的选择

一般来讲,夏季多选干爽、透气性好的轻、透薄质面料;冬季多选用柔软、保暖性好的厚质面料。但如今,新的生活方式导致了消费需求的多样化,促使纺织业不断创新,提倡轻、薄、软、挺等新型面料的研究和开发。例如,舒适性高的弹性面料,容易打理和穿着的针织布料,以及免熨烫面料、生态环保面料等,为服装面料高档化开辟了一条新途径。

在制作相关纸样时,除了考虑松量、缝份、折边外,还需要根据面料的质地进行不同微量值的调整(表1-6)。

表1-6 根据面料的质地不同进行不同部位微量值加放的调整

部 位	加 放 量	部 位	加 放 量
1/2胸围	0.5cm	1/2裤口	0.3~0.5cm
后中长	0.5~0.8cm	帽中	0.5cm
袖长	0.5~0.8cm	拉链前门长	1~1.5cm
1/2下摆	0.5cm	袋盖宽	0.1~0.2cm
1/2肩宽	0.3cm	1/4臀围	0.5cm
1/2袖口宽	0.3~0.5cm	1/4裆围	0.5~0.8cm
领下围	0	前浪	0
裤长	0.7~1cm	后浪	0.3~0.5cm

在服装产品的整个加工过程中,面料的物理、化学性质会发生一定的变化,如果设计中忽略了这个变化量,就会影响到成衣的质量和规格尺寸。所以,为提高服装规格尺寸的稳定性,选择面料后须进行一系列的检测,着重分析材料的拉伸量、预缩量、湿伸长率、蒸汽压烫收缩率、粘合衬剥离强度以及厚度、密度、脱纱及采用何种纱向等内容,以便调整规格尺寸的设计。

二、里料的选择

服装的品质是由里料、粘合衬、扦条、垫肩、口袋布、扣等多种材料与面料共同实现的。

其中服装的里料是服装最里层的材料,也称里子或夹里,里料结构主要用于棉袄类、大衣类或高档呢绒类,如丝绵袄、滑雪衫、大衣、西装、裘皮服装中。

里料按大小可分为全里、半里、局部里三种;按工艺要求可分为面里固定和面里可脱卸两种。

里料的选择须考虑颜色、质地、性能等是否与面料匹配,以及是否满足吸湿、透气要求,是否便于脱穿与缝制等。

一般服装里料常用100%的化学纤维织成的涤丝绸、尼龙绸、塔夫绸等;真丝织物具有光滑、手感好、光泽柔和、轻而美观的特点,属高档里料,但其价格较高、光滑易脱散,有一定的缝制难度。

第四节 服装工业样板标注与样板整理

为使批量生产加工的服装保持造型、结构、形状的标准与统一，考虑其生产工艺流程、裁床裁剪、缝制工艺等环节的操作便利，在样板制作完成后，需要在样板上进行定位标记和文字标注。

一、样板的定位标记

1. 打剪口

打剪口也称打刀眼，即在样板边缘需做定位标记处剪缺口（一般有 I 形、V 形、U 形以及 BOX 形四种）。剪口深不超过 0.5cm。如领子底口与衣身领窝处缝制时需要在后领中心位置以及肩缝位置打上对位剪口（图 1-4）。

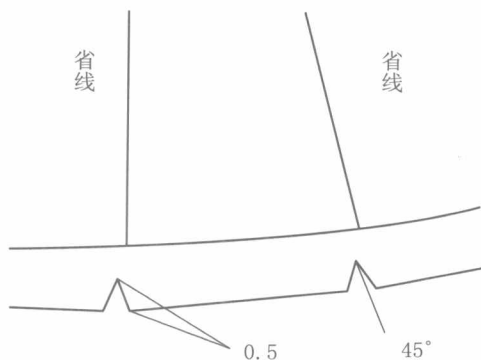


图 1-4 样板打剪口

2. 打孔

孔洞是在样板非边缘处做部位标记用。一般使用钻眼器工具打孔冲钻，孔径在 0.5cm 左右。考虑车缝时所钻孔洞不宜外露的制作要求，应在需定位的点内移 0.5cm 左右钻孔（图 1-5）。

3. 打线钉

单件高档产品加工时，一般只有两层，多采用打线钉、锥眼或用点线器撞印等方式（图 1-6）。

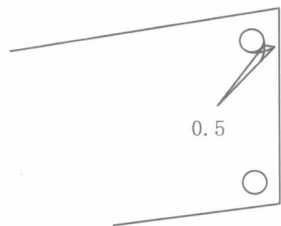


图 1-5 样板打孔图



图 1-6 样片打线钉

二、样板的文字标注

1. 文字标注的内容

在服装生产中，常常会有“返单”或“补裁衣片”等情况，这就需要做好样板的保存工作。保存样板首先要对样板进行文字标注，特别是多规格、多尺码的样板，更需要有详细的文字标注（图 1-7）。文字标注的主要内容包括：