

東華大學出版社

1563919



CS1714499

图解女装

TU JIE NÜ ZHUANG

鲍卫兵 编著

新板型处理技术

XINBANXING CHULI JISHU

TS941.717

065



东华大学出版社

重庆师大图书馆

内 容 提 要

本书从女装工业生产的角度,记录并阐述了女时装新板型的变化和纸样处理的新理念和新技术,介绍了一系列新板型,以供读者朋友参考和服装爱好者学习。

本书是作者对在深圳服装工厂和公司长期工作经验的整理和总结,突出新颖性和多样性,许多内容为首次公开,本书采用大图印刷的方式,是一部风格独特的实用类图书。

本书为作者近期的最新作品。

图书在版编目(CIP)数据

图解女装新板型处理技术/鲍卫兵编著. —上海:
东华大学出版社, 2012.10

ISBN 978-7-5669-0138-5

I. ①图… II. ①鲍… III. ①女服—设计—图解
IV. ①TS941.717-64

中国版本图书馆CIP数据核字(2012)第209912号

责任编辑 杜亚玲

封面设计 黄 翠

图解女装新板型处理技术

鲍卫兵 编著

东华大学出版社出版

上海市延安西路1882号

邮政编码: 200051 电话: (021) 62193056

新华书店上海发行所发行 苏州望电印刷有限公司印刷

开本: 889×1194 1/16 印张: 15.75 字数: 554千字

2012年10月第1版 2012年10月第1次印刷

ISBN 978-7-5669-0138-5/TS·346

定价: 35.00元

本社网址: <http://www.dhupress.net>

淘宝书店: <http://dhupress.taobao.com>

前 言

近年来,随着社会的快速发展,人们对服装穿着的各方面要求越来越高,对服装文化的理解也发生了很大的变化,也开发出许多新的服装面料和服装品种。以女裤为例,除了原先的女西裤、牛仔裤、喇叭裤、窄脚裤,又有了铅笔裤、哈伦裤、打底裤、连体裤等新裤型,虽然这些裤型之间的变化非常细微,但做成后却是完全不同的效果。如果仅有传统的板型是远远不够的,而目前市面上的服装书籍,却仍停留在研究原型和基本演变方法方面,许多服装公司的板型师傅常常凭着自己的经验来处理,使纸样出现了许多不确定因素,增加了实际工作的难度。

本书编写过程中,收集、整理了大量工厂实际工作的图稿,尽可能做到款式新颖、样片齐全、资料完整。其中有风格独特的花瓣裙、大裆裤、韩版板型、婚庆风格款式、军旅风格款式、扭结款式、多褶款式、不对称款式、小外披、娃娃装款式、耸肩袖以及多种变化的针织衫款式等内容,配有款式图、样片图和大量实物照片,是一部详实而直观的参考用书。

服装打板技术非常注重动手能力的训练,我们不用局限和束缚于固有的知识和见解,而应该最大限度的扩展思维,敏锐地吸取新的知识。只有注重动手能力和思维能力的培养和训练才能够从容而灵活地应对实际工作。

另外需要说明的是:

1. 本书中的尺寸规格均默认为中码,制图时没有加入收缩量和缩水率,请读者实际使用时根据具体情况加入相关数据。
2. 本书所有结构图均使用了深圳布易科技有限公司的 ET 服装 CAD 软件,当裁片有两种或者两种以上属性时会有两条或者两条以上布纹线,这样做是为了便于排料系统自动识别裁片。

鲍卫兵

2012年5月1日

于深圳南山

C o n t e n t s

目 录

第 一 章 女装板型的概念 / 001

- 第一节 板型的概念 / 001
- 第二节 为什么要建立新板型 / 001
- 第三节 新板型的来源和依据 / 002
- 第四节 打板技术的难点 / 006
- 第五节 传统量体裁剪法和工业纸样的区别 / 006
- 第六节 内销服装和外贸服装 / 007
- 第七节 工业纸样的种类和作用 / 007
- 第八节 样衣的种类 / 008

第 二 章 工业纸样的基本手法 / 009

- 第一节 用直尺画曲线 / 009
- 第二节 度量单位 / 009
- 第三节 常用制图手法 / 010
- 第四节 女下装口袋布的形状和尺寸 / 017

第 三 章 女裙新板型 / 018

- 第一节 人体净尺寸 / 018
- 第二节 女装规格设置 / 019
- 第三节 女裙的三种基本型 / 021
- 第四节 三种基本型的选用规律 / 027
- 第五节 女裙实例 / 028

第 四 章 女裤新板型 / 047

- 第一节 弹力合体女裤板型 / 047
- 第二节 低腰喇叭裤板型 / 050
- 第三节 打底裤板型 / 052

C o n t e n t s

第四节 大裆裤 / 054

第五节 铅笔裤 / 056

第六节 哈伦裤 / 058

第七节 连体裤 / 060

第五章 合体女上衣板型——女衬衫 / 062

第一节 女衬衫的结构分析 / 062

第二节 女衬衫的款式变化 / 073

第六章 新板型转省处理 / 082

第一节 对撇胸省的认识和正确做法 / 082

第二节 胸口转省 / 083

第三节 弯形省画法 / 085

第四节 领口宽褶和胸省的关系 / 086

第五节 斜省 / 088

第六节 领口省 / 090

第七节 驳头省 / 090

第七章 西装新板型 / 092

第一节 公主缝女西装 / 092

第二节 韩板小西装 / 105

第三节 韩板长西装 / 108

第八章 针织衫新板型 / 112

第一节 针织面料特征和打板要领 / 112

第二节 有胸省针织衫基本型 / 112

第三节 无省针织衫基本型 / 113

第四节 宽松针织衫板型 / 113

第五节 针织背心 / 115

C o n t e n t s

第六节 针织服装款式变化 / 116

第七节 针织衫插肩袖 / 117

第八节 针织三开身 / 120

第 九 章 连 衣 裙 / 123

第一节 圆领连衣裙款和吊带连衣裙的区别 / 123

第二节 吊带连衣裙板型实例 / 124

第三节 连衣裙下摆的快速画法 / 125

第四节 “V”形领口连衣裙 / 127

第 十 章 坯 布 试 制 技 术 / 131

第一节 坯布试制法和立体裁剪法的区别 / 131

第二节 工具和坯布的种类 / 131

第三节 时装马夹 / 133

第四节 婚庆风格吊带长裙 / 136

第五节 线衣配梭织的款式 / 138

第 十 一 章 最 新 领 型 变 化 / 140

第一节 “八”字形领型驳头和领圈的形状 / 140

第二节 高立翻领 / 141

第三节 两用式宽立领 / 143

第四节 军旅风格的翻领 / 144

第五节 蝴蝶结大衣领 / 147

第六节 垂坠领演变步骤 / 148

第 十 二 章 最 新 袖 型 变 化 / 153

第一节 肩宽缩进的规律 / 153

第二节 中袖的正确画法 / 154

第三节 西装袖新造型 / 155

C o n t e n t s

第四节 褶裥袖 / 163

第五节 西装袖加褶、加皱 / 165

第六节 短袖新造型 / 166

第七节 插肩袖 / 177

第八节 连身袖 / 182

第十三章 时装款式实例 / 186

第一节 弯形省大衣 / 186

第二节 娃娃装板型 / 189

第三节 宽松款式板型 / 192

第四节 小外披 / 193

第五节 倾斜连身袖 / 195

第六节 时尚袖型款式 / 197

第七节 扭结款式 / 201

第八节 多皱款式 / 203

第九节 不对称款式 / 205

第十节 综合款式 / 211

第十一节 波浪袖款式 / 215

第十二节 宽吊带连衣裙 / 217

第十三节 方形裁片、打揽连衣裙 / 221

第十四节 放射状褶款式 / 224

第十五节 排褶款式与立体褶款式 / 226

第十六节 塑身胸衣 / 233

第十七节 其他女装单品和附件 / 236

后记 / 242

第一章 女装板型的概念

第一节 板型的概念

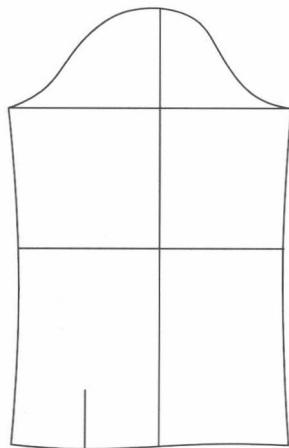
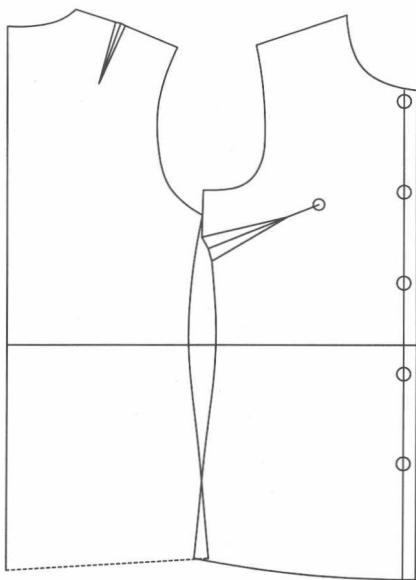
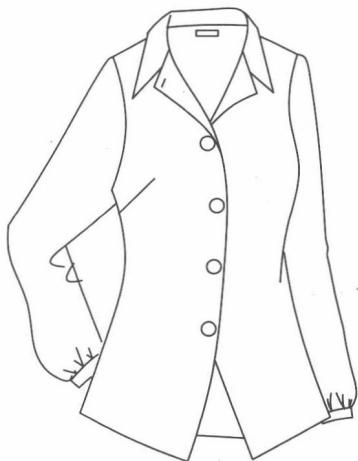
简单地说,“板”是样板,是指服装工业化生产过程中,从排料裁剪、试制样衣、审核修改、确认放码到批量生产的重要依据。而“型”是指服装产品由此产生的美感造型。

第二节 为什么要建立新板型

过去的服装旧板型,是根据人体胸围和其他各部位之间存在一定的比例关系,在这种规律中加入一定限度的放松量来建立的一种基本理论和平面图形框架。近年来,随着社会的快速发展及国外服装观念变化对我国服装的影响,人们对服装穿着的各方面要求越来越高,着装的习惯也发生了很大的变化,开发出许多新的服装面料和服装品种,已有的旧板型已经不能满足服装的生产和消费者的要求,因此,我们有必要顺应时代要求对旧板型进行革新。以女衬衫为例,旧板型的制图和处理方式为:

尺寸部位 号型	衣长	胸围	腰围	袖长	领围
160/84A	65	94	39.5	54	38

单位: cm



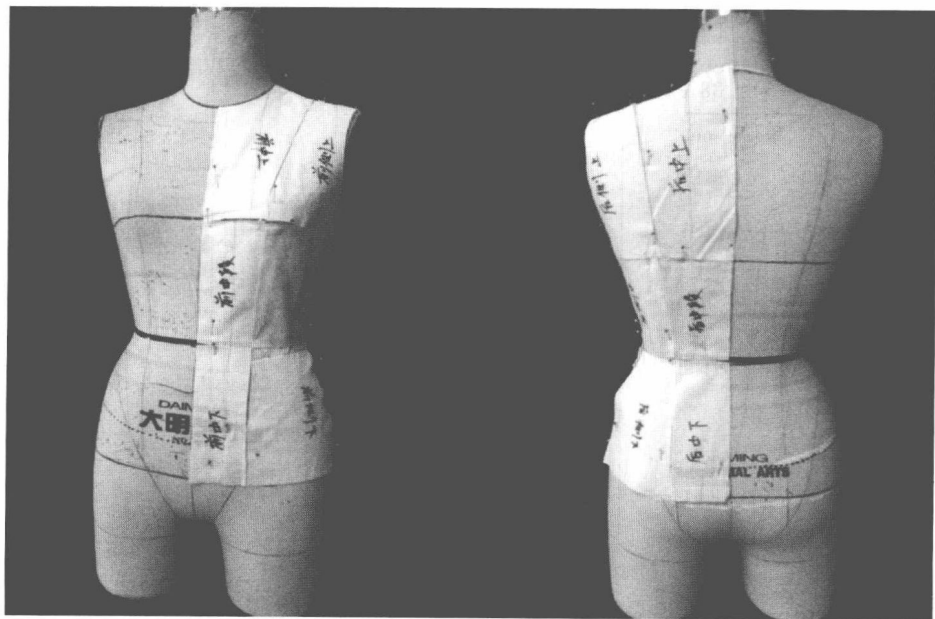
从上面这个结构图中,可以看到,它是由前片、后片、袖子、袖口、领子组成,其中前片设有胸省,后片设有后肩省,前、后片都没有腰省,袖口收皱有袖衩,领子为两用领,整体尺寸是比较宽松的,如果采用一些新型的面料如色丁布、弹力布来制作,就会存在合体程度和结构方面的问题,而新的板型充分运用了服装与人体结构方面的新知识和新经验,充分考虑到新材料和时尚观念对产品效果的影响,通过尺寸设置,可以使它变成宽松型、合体型和紧身型,而通过面料颜色、质地、板型的细节部位的设计,使它变成青春型、淑女型、职业装型或者休闲型。

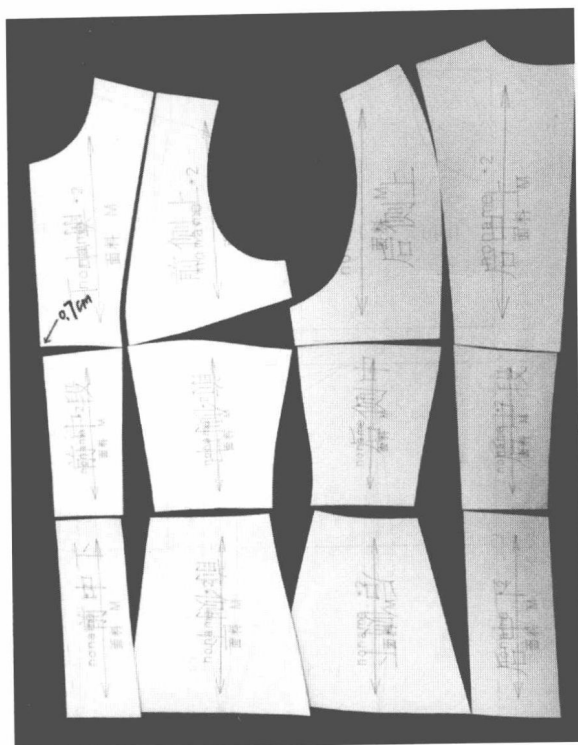
第三节 新板型的来源和依据

比较权威的,占主流位置的服装板型的来源依据。就是日本文化式原型,日本文化式原型是日本女子文化学院在收集了大量的人体数据后,通过大量的实验而发明出的一种服装原型,在这个原型基础上通过加、减数值的方式来绘制服装结构图,就称为原型裁剪法。目前我国的各服装高等院校都在使用 and 教学日本文化式原型。但是,我国最早从事服装工业生产、成衣出口的香港和深圳各个大小服装公司和工厂,却并不使用原型裁剪法,一代又一代的工厂师傅总结出一种可以在白纸上直接绘图,不需要在原型上加减数值的方法,这种方法更快速简便和务实,也更适合于工业纸样制作。为了区别原型裁剪法,我们称作基本型制图法,它的特点是:

- (1) 它是以标准中码的人体或者人体模型为依据,同时吸收了立体裁剪法的经验;
- (2) 直接、易记,实用、精确;
- (3) 和其他方法相兼容而不矛盾。

为了使大家能够真正明白基本型制图法的原理,先从衣身的基本结构来分析,把 M 码的人体模型上半身到臀围线的位置表皮揭下来,或者采用立体裁剪的方法,把前、后片各分成六块的裁片复制下来,再贴到硬纸上制成模板,见下图:

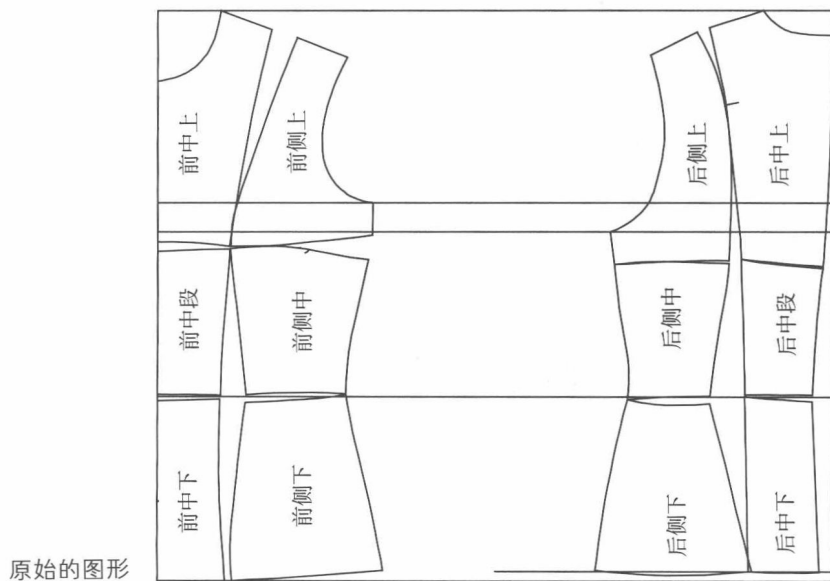




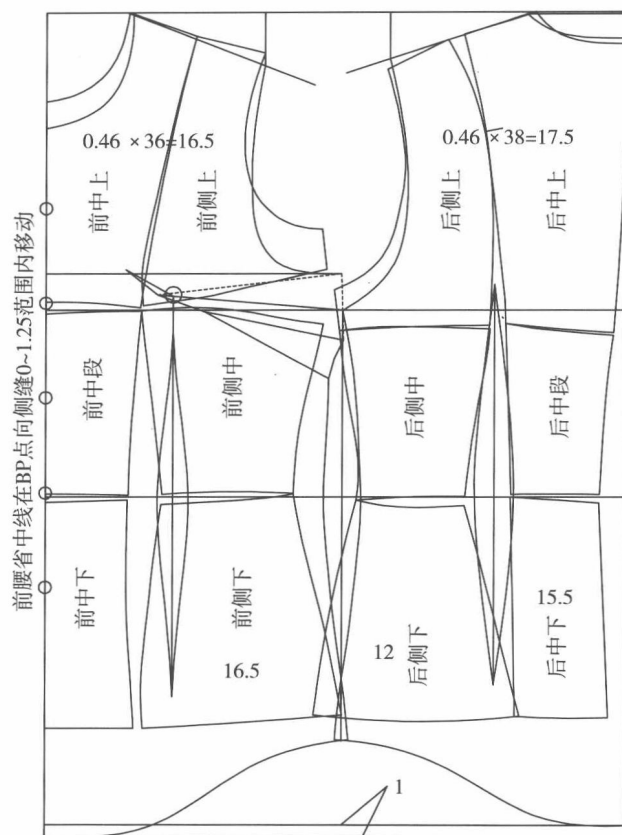
上下关系

由于这个前、后片的两组模块是直接来自人体模型上得来的,所以它所得到的数据也是精确的。为了方便绘图,我们进行简单的整理:

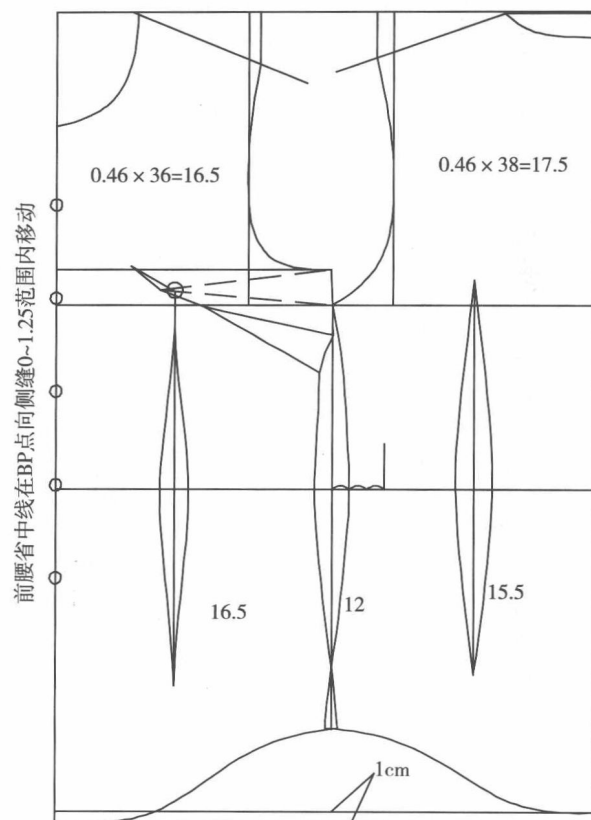
- (1) 加入必要的放松量;
- (2) 合并了前、后肩省,调整了前、后肩斜;
- (3) 调整了胸省量;
- (4) 原图的胸围线和腰围线并不在一条直线上,调整前后片位置使腰围线处于一条水平线上。



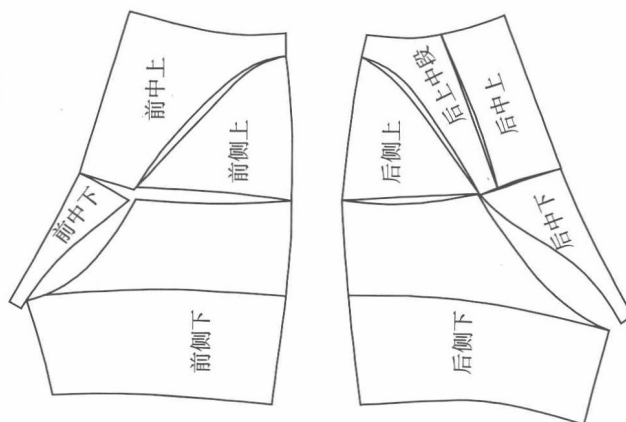
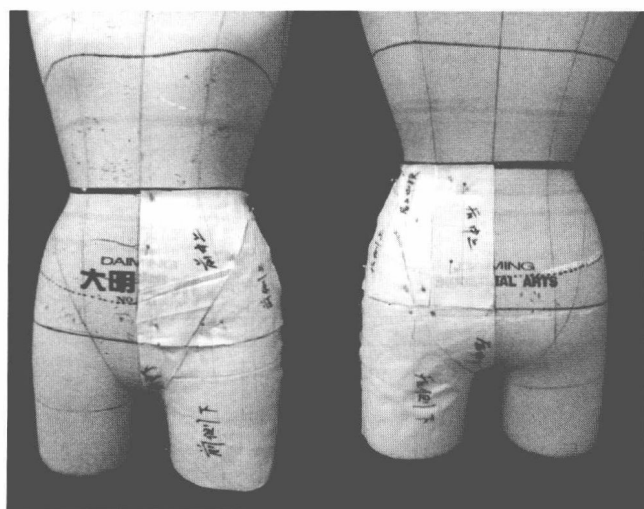
原始的图形



整理后的图形:



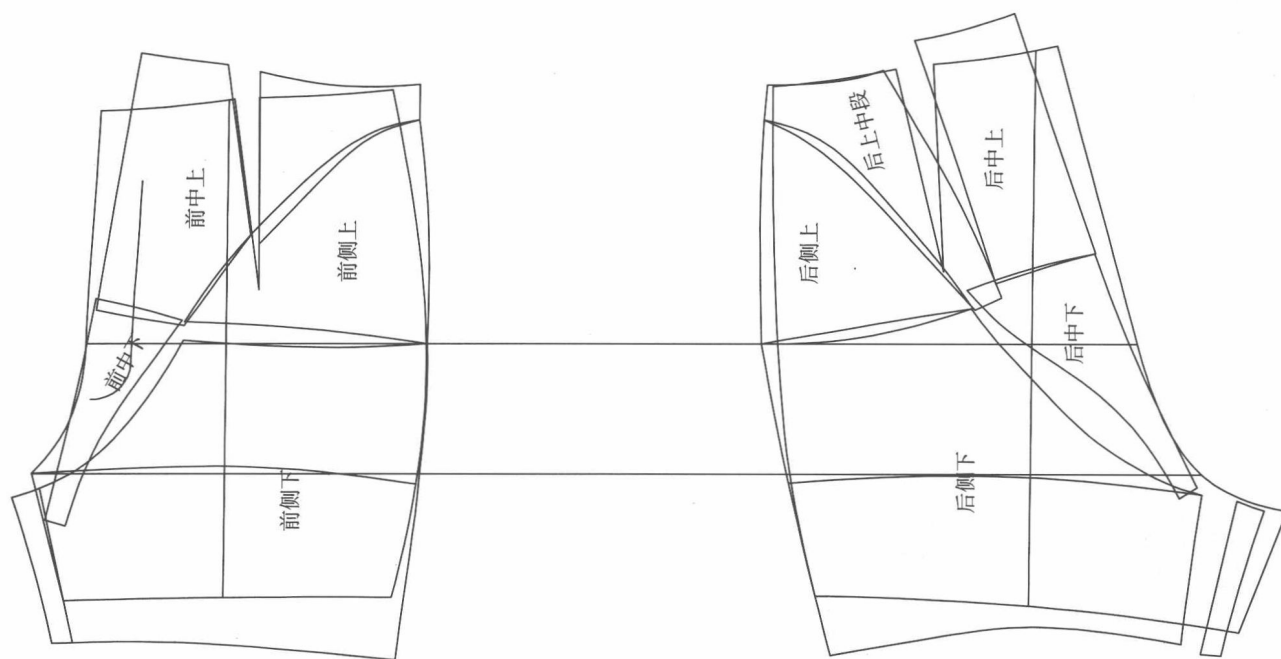
用同样的方法得到短裤的原始图形:



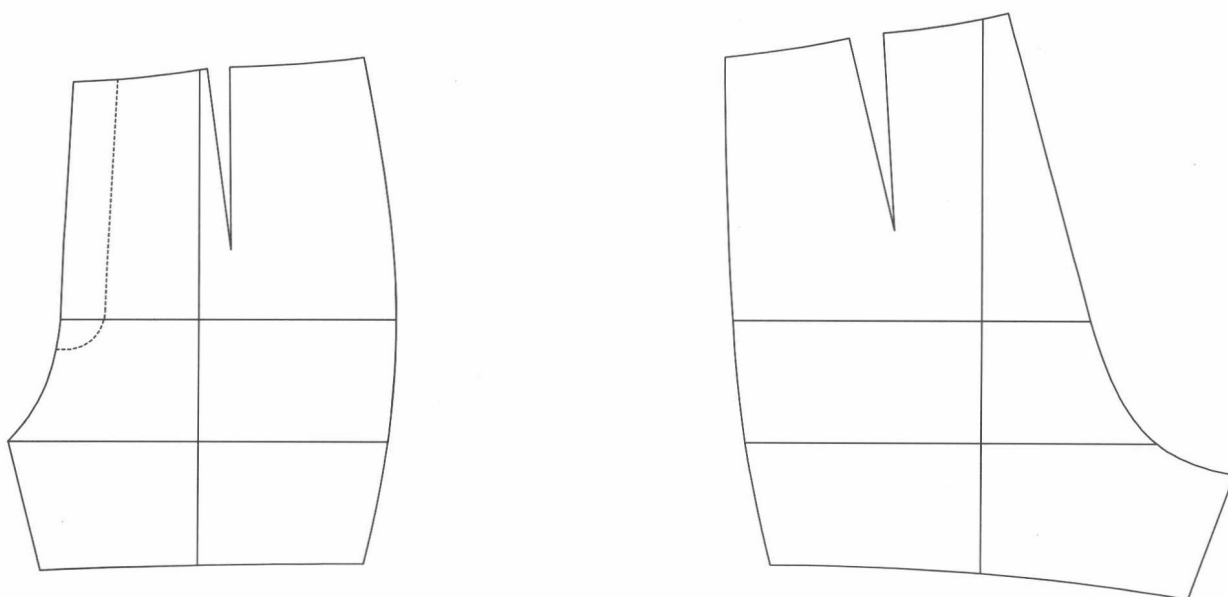
原始的图形

经过必要的整理：

- (1) 做了低腰处理；
- (2) 加入前、后腰省；
- (3) 把前裆切开一段，移到后裆。



整理后的图形：



第四节 打板技术的难点

在实际服装绘图中的线条有着不同的属性,可分为结构线、轮廓线、对称线、辅助线、坐标线、多变线和造型线。

其中多变线,如腰节线、袖窿线、领深线、连身袖的袖底线,这些线条是灵活多变的。

还有的线条属于造型线,如门襟、下摆、口袋、驳头形状、领圈形状、领嘴形状等等。这些部位线条的细微变化都会对服装效果产生影响,不同的线条造型之间的差别非常细微,由于多变线和造型线充满了不确定性,如何把握多变线和造型线是服装打板的难点,它和纸样师的眼光、经验、审美观、艺术修养都有很大关系,同样一个款式,同样的布料和尺寸,由不同的纸样师来完成,结果有的显得平庸、邋遢而毫无生气,有的则令人赏心悦目,充满神韵,这就是对多变线和造型线的理解和把握程度的差别。

第五节 传统量体裁剪法和工业纸样的区别



传统量体裁剪法是针对单个的消费者,结合裁剪师傅对不同年龄、体型、职业、穿着习惯和不同消费心理的经验积累和揣摩,来进行量体裁衣的制作方式,单件的裁剪由于每个顾客的体型等实际情况都不一样,因此不能建立固定模式的纸样样板,只能在量取的人体净尺寸基础上加放一定的放松量,按公式法推算进行制图。对于一些变化不大的领子形状、口袋形状和小批量团体定制的服装样板,则可以用硬纸制作出来,方便保存和下一批使用,这也就是服装工业纸样样板的早期雏形。

服装工业纸样是服装生产进入工业化时代的产物,工业纸样是以标准人体作为基码的规格依据,根据制定的款式来制图,即头板纸样,经过反复的修改、试制、审核确认后再放大和缩小成其他号型,这个过程就是推板,也称放码。

因此,服装工业纸样最显著的特点就是:它是以在基码上放大和缩小成其他各号型规格来满足不同要求的消费者。也就是“以人来适应已经做成成品的衣服”,而传统量体裁衣的方式正好相反,是以单件的衣服来适应个人的要求,服装工业纸样可以通过反复试制和修改来达到最完美的效果,并通过批量生产来降低成本;而传统量体裁衣的方式更适合特殊体型的消费需求。

实际工作中,纸样除头板纸样以外,又分为底稿、头板纸样、复板纸样和大货纸样。

复板纸样是指第二次修改或者第二次以上修改的纸样。

大货纸样是指决定放码或者已经放好码的纸样。

需要注意的是,头板纸样是必须要经过试制和修改的,因为所有的工业产品都是经过反复修改来达到满意效果的。最不好的做法是直接放码,这样会造成很大的失误和损失,另外有关“一板成型”的说法也是不可取的(个别有经验的师傅妙手偶得的优秀款式除外)。

第六节 内销服装和外贸服装

服装工业纸样总体上分为内销服装和外贸出口服装,即通常所说的内单和外单。

内单是以我国的标准体型为依据来打板,比较注重款式的合体性和细节部位的变化,尺寸和工艺处理相对比较灵活。而外贸出口服装不同的国家风格各不相同,其中:

韩国女装娟秀小巧,质感精良,注重配饰,突出个性,时尚感强;

日本女装以做工严谨和高品质著称,对工艺和细节处理精益求精。

外单又分为两种情况。第一种是国外品牌服装公司,如美国 BCBG 品牌、歌力思品牌在中国的生产工厂,他们的设计稿上只有极少数的轮廓尺寸,各细节部位的尺寸是以本公司的专用人台来制作的,而这些生产工厂的技术人员由于长期从事这一品牌的生产和研究,已经积累了整套的尺寸变化系统和规律。

第二种外单为代加工性质,客户发送来的制单注明了各个细节部位的尺寸,有的甚至多达二三十种。这种形式的纸样制作时必须完全尊重客户的尺寸要求,有时出现和我们常规经验相违背的尺寸要求,我们仍然要寻求达到客户要求的方法和途径,这就是外单打板工作中所说的“调尺寸”,即提供调节、互借和凑数的方法来达到需要的尺寸。当然,如果是由于翻译、打印、书写而出现的错误,则应该和客户及时沟通并改正。

第七节 工业纸样的种类和作用

1. 底稿

底稿也称草图,是服装的结构图、所有裁片都是在底稿上分离开再加上缝份做成的,有的裁片在分离过程中进行了省位转移、切开拉展、拉伸、直线图形处理、褶裥、加松量等打板手法的处理演变。

2. 头板纸样(复板纸样)

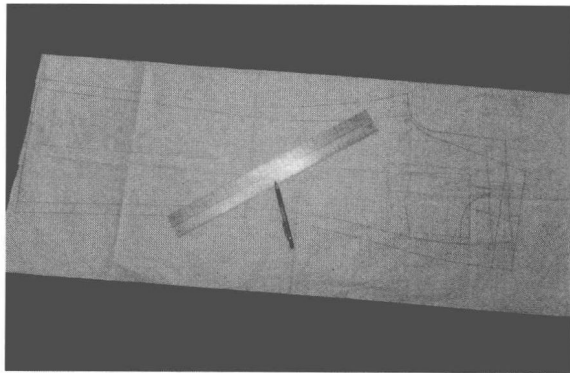
头板纸样是首次纸样,头板纸样需要做成样衣,头板往往存在一些缺陷,需要经过多次的修改、审核、确认后才能进入下一环节。

3. 放码纸样

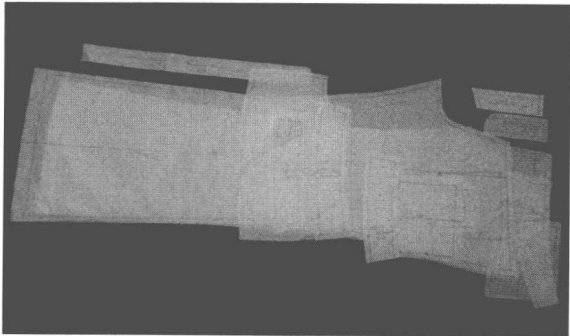
放码是把基码纸样按照一定的档差放大和缩小成其他各码,是用牛皮纸或者鸡皮纸做成,现在随着服装 CAD 技术的日渐普及,使用电脑放码的方式比较多。

4. 实样

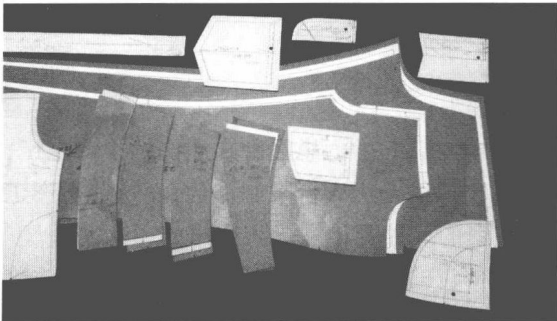
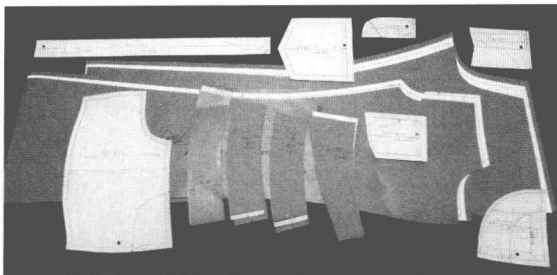
实样也称净样,小样是服装批量生产过程中对比较小和比较重要的裁片和部位进行控制的依据。因此,实样的正确性和准确性非常重要,必须要细心操作,认真校



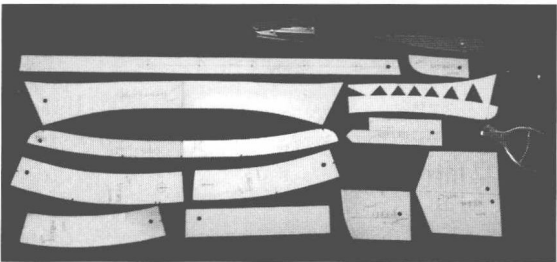
底稿



头版纸样



放码纸样



实样

对,做到万无一失才能发送到生产车间。在制作实样时要注意:

① 做实样所使用的硬纸板要事先进行缩水处理,并且硬纸板也有横纹和直纹的区别,要根据实际的情况来确定应采用的纹路方向,如果批量生产的数量比较大,也可以用白铁皮做成实样,因为白铁皮样可以重复使用而不会被磨损。

② 在制作实样之前,要校对毛样的各个部位是否吻合,刀口是否准确。

③ 制作挂面实样时要根据本公司的习惯,做成完全的净样或者留有部分缝份的净样。

④ 凡写有文字标注的一面均默认为正面。

⑤ 各码实样完成后要从小到大依次排列,检查各码的档差是否准确,同时还要检查各码上的文字、尺码是否正确。

⑥ 如果是左右对称的实样,要把实样展开来检查重叠部位的线条是否圆顺。

⑦ 凡是需要包烫的使用,在裁剪时布料上不要打刀口,在包烫时再打刀口。

⑧ 一套完整的实样,除了有领、挂面、口袋、腰节、小襻等实样外,还要有各码的下摆烫条、开袋样、口袋包烫样、口袋形状样、钮门点位样、口袋点位样、领架实样、省位样等等。

第八节 样衣的种类

样衣的种类有:

(1) 头板样衣: 是指第一次做出的样衣。

(2) 复板样衣: 是指经过修改纸样后的第二次或者更多次试制的样衣。

(3) 生产板样衣: 是指确认试板并放好码,即将开始批量生产之前,由生产车间的员工来完成的样衣。这种样衣有时要求齐色齐码,就是不同颜色和不同号型都要各做一件样衣。

(4) 影像板样衣: 是指用来拍摄画册的样衣。

第二章 工业纸样的基本手法

工业纸样技术经过长期的实践、探索和优化,已经有了完整的材料、工具、计算方法和制图手法的系统,其中有专用的打板白纸、唛架纸(排料图用纸)、(放码纸)、鸡皮纸和牛皮纸,有专用的放码尺、刀口钳,这里主要介绍打板常用的手法,这些手法在打板过程中经常会用到。

第一节 用直尺画曲线

使用直尺画曲线是打板的基本功,主要训练手和眼的协调和互动能力,使用放码尺是向前推的,笔紧靠着虎口,遵循“尺动笔不动,笔动尺不动”的原则,在熟练掌握控制尺和笔的微动力量后就可以自由运用了。

第二节 度量单位

受国外服装的影响,很多服装公司和工厂仍然使用英寸作为度量单位,也有使用厘米和英寸相结合来作为度量单位,实际上我们使用的放码尺就是一半为厘米另一半为英寸的设计。

由于英寸是八进制运算的,我们平常使用的计算器和有的电脑不能直接输入分数,所以需要把英寸转化为小数才能进行计算:

1/8 转化成小数为 0.125;

1/4 = 0.25;

3/8 = 0.375;

1/2 = 0.5;

5/8 = 0.625;

3/4 = 0.75;

7/8 = 0.875。

英寸和厘米之间的换算:(由于厘米和英寸之间的换算并不是完全相等的,所以这里以“≈”符号来表示。)

1/8" ≈ 0.3cm;

2/8" ≈ 0.6cm;

3/8" ≈ 0.9cm;

4/8" ≈ 1.25cm;

5/8" ≈ 1.6cm;

6/8" ≈ 1.9cm;