


◆ 服装企业部门运营 ◆

服装企业 板房实务

张宏仁 / 主编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

板房是服装企业的重要技术部门之一,主要负责服装制板、样衣制作、编写工艺流程和工分设定(劳动定额)等技术工作。板房技术在服装成衣生产中起着决定性作用。本书从板房的人员配置和职责划分着手,阐述了各工种的职责和具体工作内容。本书立足于企业的生产实际,从企业实际操作的角度介绍了各工种的工作流程和操作技术。

该书图文并茂,可操作性强,既可作为大、中专院校服装专业的培训教材,又可为服装企业从业人员以及欲从事板房工作的技术人员迅速掌握板房工作实务,从而提高操作技术提供参考。

图书在版编目 CIP 数据

服装企业板房实务 / 张宏仁主编. —北京:中国纺织出版社, 2005. 9

服装企业部门运营

ISBN 7 - 5064 - 3495 - 4 / TS · 2037

I. 服... II. 张... III. 服装工业—工业企业管理 IV. F407.866

中国版本图书馆 CIP 数据核字 2005 第 084412 号

策划编辑:李彦芳 责任编辑:张伟峰 责任校对:俞坚沁

责任设计:何建 责任印制:初全贵

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街6号 邮政编码:100027

邮购电话:010-64168110 传真:010-64168231

http://www.c-textilep.com

E-mail:faxing@c-textilep.com

三河新科印刷厂印刷 各地新华书店经销

2005年9月第1版第1次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:14

字数:162千字 印数:1—5000 定价:26.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社市场营销部调换

前 言

近年来,我国服装企业的工业化生产取得了飞快的发展,在生产形态和生产设备自动化等方面都有了新进展,服装产业逐渐由劳动密集型向知识、技术密集型转化。为了适应我国服装工业化生产技术人才培养的需要,本书结合我国服装行业的生产实际,介绍了服装企业板房各工种的具体工作内容和操作技术,力求做到理论与实践相结合,在强调企业实际操作的同时,又不悖于理论。该书集合了多家服装生产企业的生产制单和生产技术,是由经验丰富的企业在岗技术人员执笔起草,再由教学经验丰富的专业教师加以提炼、编写而成的。

第一章主要介绍服装企业的组织机构和板房在服装企业中的重要地位以及板房的岗位设置和职责划分等,使读者对服装企业和板房有一个较为全面的认识。

第二章概述了服装企业制板依据,在服装行业中首次提出了“服装工业制板与生产QQC原则”,并介绍了服装企业制板工作流程。

第三章以理论与实践相结合的方式,重点介绍了不同服装企业的制板和推板技术,包括成品规格设计、结构设计、面料样板处理、里料样板处理、衬料样板处理、工艺样板处理、缝份设计及处理、样板标记及文字标注等技巧。

第四章概述了服装贸易与加工中样衣的种类及作用,以实例形式分析了样衣制作技术及样衣确认程序。

第五章主要介绍服装企业工艺流程编制与工分设定技术,包括工艺流程编制的技术关键、缝制工艺流程绘制实例、工分设定的依据、方法与实例等。

第六章介绍了板房的相关管理,包括板房技术人员的薪酬策略、样板和样衣管理技术、板房与生产计划控制、板房的管理制度、板房质量分析、板房的生产管理、板房的成本管理和工艺文件的执行等。

本书列举了大量的实例,图文并茂,可操作性强,既可作为大、中专院校服装专业的培训教材,又可为服装企业从业人员和欲从事板房工作的技术人员迅速掌握板房工作实务,从而提高操作技术提供参考。

本书由张宏仁主编,薛福平、黄敏、杨念和谭雄辉等参编。第一章、第二章、第三章第二节、第三节、第四节(控制单制板与控制单和样衣制板部分)、第五章和附录由张宏仁编写,第三章第一节(按成衣效果图制板部分)和第四章由杨念编写,第三章第三节(按样衣制板部分)由谭雄辉编写,第三章第五节(推板放码技术)由黄敏编写,第六章由薛福平编写,书中部分图片由李金龙、袁丽瑜老师绘制。

由于编著者水平和工作经验有限,书中难免有不妥之处,敬请各位专家、读者批评指教。

编著者

2005年3月

目 录

第一章 板房概述	1
第一节 服装企业组织机构	1
一、服装企业组织机构	1
二、板房在服装工业生产中的重要性	4
第二节 板房的岗位设置及职责划分	5
一、板房的岗位设置	5
二、板房不同岗位的职责划分	5
第二章 服装工业制板	8
第一节 制板方法及依据	8
一、服装企业常用的制板方法	8
二、服装企业常见的制板依据	12
第二节 服装工业制板与生产 QQC 原则	13
一、服装生产 QQC 原则	13
二、服装样板与生产 QQC 的联系	13
三、打板师的职业素质	17
第三节 制板工作流程	19
一、确定基础规格	19
二、确定样板规格尺寸	20
三、样品试制	20
四、样品确认	20
五、样板校正	21

六、推板 放码	21
第三章 服装工业制板操作实例	22
第一节 按成衣效果图制板	22
一、按效果图制板的技术要点	22
二、按效果图制板实例分析 钱驳领双排扣女西服制板	30
第二节 按控制单制板	49
一、按控制单制板的技术要点	49
二、按控制单制板实例分析 女衬衫制板	54
第三节 按样衣制板	70
一、按样衣制板的技术要点及方法	70
二、按样衣制板实例分析 男夹克制板	72
第四节 按控制单和样衣制板	86
一、按控制单和样衣制板的技术要点	86
二、按控制单和样衣制板实例分析 女加里短袖上衣与西服 制板	87
第五节 推板放码技术	115
一、服装企业推板放码方法简介	115
二、推板放码实例分析	117
第四章 样衣制作技术	125
第一节 样衣的分类与作用	125
一、确认样	125
二、开工样	126
三、装船样	126
四、试穿样	126
五、展示样	127
六、谈判样	127
七、推销样	127
第二节 样衣试制	127

一、样衣试制流程	127
二、样品试制原则	129
三、技术数据、资料的测定和收集	131
第三节 样衣制作实例分析	132
一、女衬衫工艺单	133
二、女衬衫缝制工艺	137
三、技术资料的测定	142
第四节 样衣确认	144
一、加工型样衣的确认	144
二、产销型样衣的确认	146
第五章 工艺流程编制与工分设定	148
第一节 工艺流程编制	148
一、编制工艺流程应考虑的因素	148
二、工艺流程编制的技术关键	150
三、缝制工艺流程图绘制方法	154
四、缝制工艺流程图绘制实例	156
第二节 工序单价设定	156
一、工序单价、加工费与服装成本的构成	156
二、工序单价设定应考虑的因素	159
三、工序单价设定的依据、方法与实例	159
四、确保工序单价设定有效实施的注意事项	164
第六章 板房的相关管理	165
第一节 板房技术人员的薪酬策略	165
一、员工薪酬的构成	165
二、员工薪酬的作用	166
三、员工薪酬设计的原则	167
四、影响薪酬设计的因素	168
五、薪酬的预算及控制	169

六、板房员工薪酬体系实例	169
第二节 样板与样衣管理	171
一、样板与样衣保存	171
二、样板与样衣领用管理	171
三、样板与样衣使用要求	172
第三节 板房的生产管理与生产计划控制	173
一、板房的生产管理	173
二、板房的人员配置与生产计划	174
三、板房的生产能力与短期生产计划	174
四、板房的生产控制	175
五、样衣质量分析	175
六、工艺文件的执行	176
第四节 板房的管理制度	177
一、质量管理体系	177
二、首件产品技术鉴定制度	179
三、安全文明生产规定	180
四、板房工作考核标准	181
第五节 板房的成本管理	181
一、样品试制的成本构成	181
二、建立成本管理机制	182
三、样品试制成本的降低方法	182
四、顾及大货生产成本的节约	183
附录 I 服装制图制板常用词汇 中英文对照	184
附录 II 服装制单实例 中英文对照	190
参考文献	212

第一章

板房概述

板房是服装生产企业的—个重要技术部门,主要负责样板(工业纸样)制作、推板和样品试制等工作,许多服装企业习惯称之为板房,有些企业称之为技术部,一些中小型企业称之为技术间。在我们认识板房之前,先了解一下服装企业的组织机构和板房在企业组织中的位置。

第一节 服装企业组织机构

一、服装企业组织机构

服装企业组织机构的设置,因企业规模和经营方式不同而有区别。服装企业按生产性质和规模划分,主要有:集设计、生产、营销于一体的品牌运作型企业,如图 1-1 是一家从事设计、生产、销售男士高级西服和休闲装企业的组织机构图;加工型(外贸加工型、贴牌加工型)企业,其组织机构设置如图 1-2,图 1-3 所

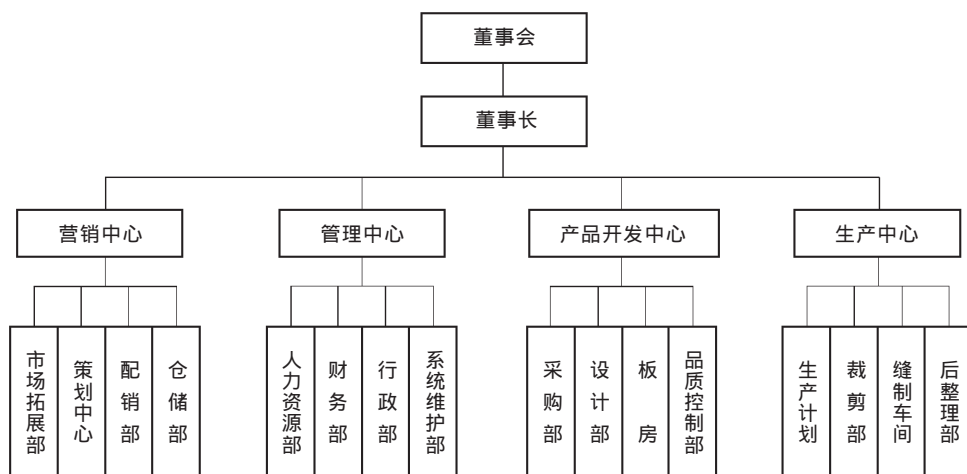


图 1-1 大、中型品牌运作企业组织机构图(从事设计、生产、销售)

示 ;中小产销型企业 ,其组织机构设置如图 1 - 4 ,图 1 - 5 所示。小型产销型制

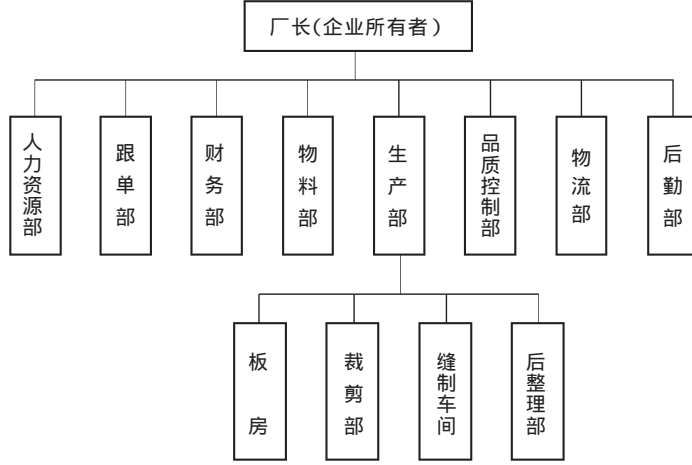


图 1 - 2 服饰贸易加工企业组织机构图 1

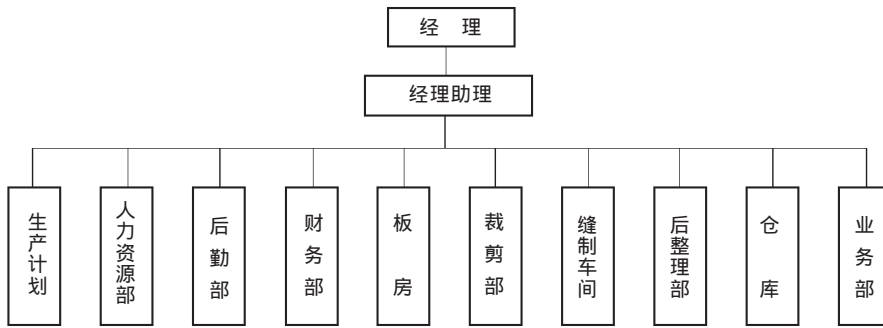


图 1 - 3 服饰贸易加工企业组织机构图 2

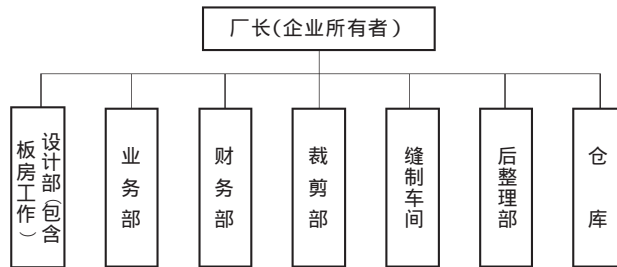


图 1 - 4 小型产销型制衣企业组织机构图

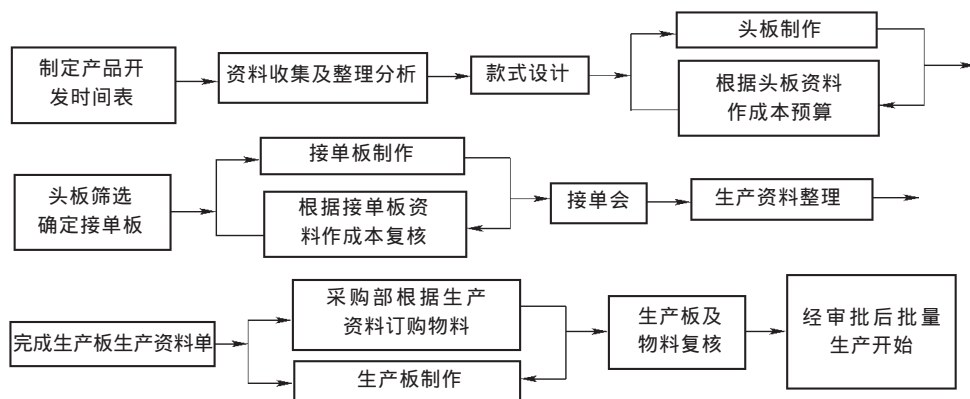


图 1 - 5 中型制衣企业组织机构图 从事生产、销售

衣厂规模小、人数少,通常只有几十人至百余人,企业所有者身兼数职,组织机构简单。图 1-5 为一家从事男士高级 T 恤生产和销售企业的组织机构图。该企业有固定员工约 1000 人,营销网络覆盖全国 30 多个大中城市。

二、板房在服装工业生产中的重要性

从服装企业的组织机构中可以看到,板房是服装工业生产过程中一个不可缺少的部门。在产、销一体的服装品牌运作型企业中,板房与设计部门是密切的“合作伙伴”,共同参与产品开发。产销型服装品牌企业的产品开发工作流程一般如图 1-6 所示。有些中小型企业把设计部与板房合二为一。在服装企业运营中,新产品开发过程中的样板制作及成本核算所需的资料都由板房完成。在生产样板确认之后,打板师需进行推板工作,并制作出整套工业纸样,以供大货生产使用。



注:头板指根据制造单、客供样衣或设计效果图等进行制图打板,并制作出样品,用来检验样板是否达到了设计意图,这种样板称为头板。

图 1-6 产品开发流程图

在外贸加工型企业,一般不设设计部门,板房与跟单部(业务部)是密切的“合作伙伴”。有些中小型加工企业,不设跟单部,跟单员编归板房。跟单员收到制板通知单后,先作制板计划,然后通知板房按规定的制板时间制板,板房制好样品后先经企业内部审批确认,经确认合格后,由跟单员将样品寄给客户;若内部确认不合格,则需重新制作。

可见,不论在产销型品牌企业还是在外贸加工型企业,板房都是服装生产机构中的重要技术部门,它负责制板、样品试制、推板、工艺设计和劳动定额设定(工分)等相关生产技术资料的准备以及为大货生产提供技术指导。

第二节 板房的岗位设置及职责划分

一、板房的岗位设置

基于板房在服装工业生产中的职责,其岗位设置如图 1-7 所示。

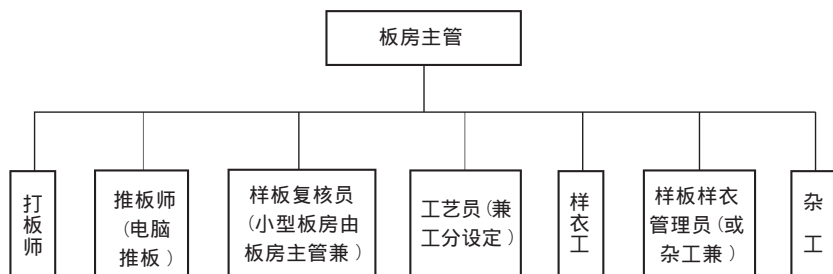


图 1-7 板房组织图

二、板房不同岗位的职责划分

(一)板房主管

板房主管应具有丰富的生产实践经验,熟悉制板、推板技术,掌握缝制工艺技术及工艺流程,能够快速接受和应对新产品、新款式、新材料和新工艺的技术要求。板房主管的岗位职责如下:

- (1)接受上级或相关部门下达的任务,并做好板房内部的任务分派。
- (2)做好与相关部门的工作沟通。
- (3)考核下属的工作绩效。
- (4)解答或协助解决下属各岗位的工作疑难,并对下属和相关生产部门进行必要的技术指导。
- (5)负责样品的审查和工业样板、工艺单、劳动定额的复核。

(6)与设计部门或跟单部门一起进行样品确认。

(二)打板师

打板师除了需对服装结构设计原理有深刻的认识之外,还需具备一定的审美能力,熟悉缝制工艺,善于把握不同面料对板型的影响,有较强的责任心。打板师的岗位职责如下:

(1)分析款式图或客户的来样,研究材料、款式造型、规格尺寸和工艺要求等,打制母板。

(2)做好样板审核工作,样板上文字标注齐全后,交样板管理员登记。

(3)跟进样品的试制与确认情况。

(4)根据样品确认的反馈信息进一步校正纸样,并制作配套的大货生产工艺样板。

(5)服从主管安排,完成主管交办的临时性工作。

(三)推板师

推板师应对服装结构设计原理和推板原理有深刻的认识,熟悉服装规格系列、规格档差和缝制工艺,工作细心,责任心强。在传统的服装生产中,制板与推板工作都由打板师手工完成。随着服装CAD的产生与应用,有些企业把制板与推板工作分开,由人工打板,用服装CAD进行推板与排料。此时,推板师的岗位职责如下:

(1)领取母板纸样。

(2)根据生产制造单分析款式图特点和规格尺寸,定出规格档差。

(3)利用数字化仪(读图仪)将母板纸样输入电脑。

(4)在电脑上推板、排料,并保存文档。

(5)将母板纸样返还纸样管理员。

(四)工艺员

工艺员应有丰富的缝制和服装工业化流水生产安排的实践经验,熟悉服装工艺要求和质量标准,了解制衣设备,懂得工序分析和工时测试方法。板房工艺员的岗位职责如下:

(1)参与样品试制,观察缝制方法,测定工时。

(2)根据确认样品和制造通知单认真进行工序分析,编制生产工序流程图,设定各工序的加工单价(即劳动定额设定,有些企业由专人负责)。

(3)了解缝制车间的执行情况,对工序划分与工时定额的合理性进行分析和总结,并及时反馈给上级主管。

(4)做好技术文件的分派、归档和保密工作。

(五)样衣工(缝纫技工)

样衣工应具备娴熟的缝制技巧,善于分析来样的工艺技术要求、设备要求和加工方法,责任心强,工艺质量好。车板技工的岗位职责如下:

(1)认真分析工艺单和客供样品的要求,了解产品特点。

(2)审核清点各部件材料,不符合工艺单要求不准制作。

(3)精工细做,保质、保量、保时,达到预期的工艺质量和设计效果。

(4)配合工艺员做好工时测定工作。

(5)及时反馈制作中所遇问题,包括材料的利用是否正确、纸样是否存在缺陷等。

(6)服从主管安排,完成主管交办的临时性工作。

(六)杂工

杂工对服装生产应有较为全面的基本认识,责任心强,有较好的协作精神。板房杂工的岗位职责如下:

(1)负责样板、样衣的保管,做好存取记录(有些企业板房规模较大,款式多,样板与样衣的存取工作量大,设专人负责)。

(2)持工艺单到仓库领取各种生产所需材料。

(3)裁剪面、辅料供缝纫技工缝制等(有些企业板房规模较大,款式多,面辅料裁剪工作量大,设专人负责裁剪)。

第二章

服装工业制板

制板(打板、出纸样)是服装工业化生产中的一个重要技术环节。制板即打制服装工业样板,是将设计师或客户所要求的立体服装款式,根据一定的数据、公式或通过立体构成的方法分解为平面的服装结构图形,并结合服装工艺要求加放缝份等制作成纸型。服装工业样板(工业纸样)是服装工业化生产中,进行排料、划样、裁剪的一种模板,也为服装缝制、后整理提供了便利,同时又是检验产品形状、规格、质量的技术依据。

第一节 制板方法及依据

服装企业制板是根据成品规格尺寸,依据一定的构成方法绘制出生产所需的中间标准纸样,并以其为母板,按比例放、缩推导出其他规格的纸样。服装企业采用何种制板方法与所生产服装的品种、款式、企业的生产习惯、打板师的制板习惯、客户的要求等因素有关。

一、服装企业常用的制板方法

(一)比例法

比例法制板在服装企业中应用最广。它是将既定的成品规格尺寸,按一定的比例关系计算或推导各控制部位尺寸的制图打板方法。传统的比例法制图中,对那些无法或难以通过人体测量得到的部位尺寸,如上装的袖窿深、袖窿宽、袖山深、袖肥和裤子的前后裆宽、中裆宽等,均以相关的易测部位的人体尺寸(胸围、臀围等)的一定比例为基础,推算得出。由于不同制造单所要求测量的成品部位和规格尺寸不同,以至我国产销型企业和外贸加工型企业在比例法制图打板的运用上,存在较大的差异。下面以衬衫和裤子为例作简单的比较。表 2-1 和表

2-2 是某产销型服装企业的成品规格表,表 2-3 和表 2-4 是某外贸加工型服装企业的成品规格表。

表 2-1 女长袖衬衫成品规格(国内产销单)

单位:cm

号型 \ 部位	衣长	胸围	肩宽	领大	袖长	袖口
160/84A	66	100	40	37	55	22

表 2-2 女长裤成品规格(国内产销单)

单位:cm

号型 \ 部位	裤长	腰围	臀围	裤口
160/70A	101	70	104	42

表 2-3 女长袖衬衫成品规格表(外单)

单位:英寸

部位 \ 规格	M
胸围(夹下 1 英寸折褶度)	44
腰围(后中领底下 16 英寸折褶度)	44
脚围	44
肩宽	18
前宽(前夹圈中度)	17
袖长(后中领底连肩至袖口)	31
袖口(扣纽度)	8
前夹圈(沿夹圈度)	$10\frac{3}{4}$
后夹圈(沿夹圈度)	$10\frac{1}{4}$
袖阔(夹底垂直 90°角度)	17
后中长	27
后宽(后夹圈折褶中度)	$17\frac{3}{4}$
领围(沿领底度)	$15\frac{1}{2}$

表 2-4 女长裤成品规格表(外单)

单位:英寸

部位 \ 规格	8
腰围	$29\frac{3}{4}$
腰头高	$1\frac{1}{8}$
上臀围(含腰头,腰下 4 英寸度)	38
下臀围(含腰头,腰下 8 英寸度)	$40\frac{1}{2}$
髀围(裆下 1 英寸度)	$25\frac{3}{4}$
膝围(裆下 12 英寸度)	$19\frac{1}{2}$
脚围	$16\frac{3}{4}$
内长	31
前浪(含腰头)	$11\frac{1}{4}$
后浪(含腰头)	$15\frac{3}{4}$

注 为了保留规格表的原貌,表 2-3、表 2-4 中数据的单位为英寸,1 英寸 = 2.54cm。

为了保留规格表的原貌,表中保留了方言,其中“夹”即“夹圈”,指袖窿;“度”指测量;“袖阔”指袖肥;“前宽”指前胸宽;“后宽”指后背宽;“折褶度”指将活褶折叠好测量;“髀围”指大腿围;“前浪”指前裆弯;“后浪”指后裆弯;“内长”指下裆长。