

国际时装设计
基础教程 3

PATTERN CUTTING PRIMER

服装制板原理与 工艺基础

【英】乔·巴恩菲尔德 安德鲁·理查兹 \ 编著

国际时装设计 基础教程 3

PATTERN CUTTING PRIMER

服装制板原理与 工艺基础

【英】乔·巴恩菲尔德 安德鲁·理查兹 \ 编著
Coral Yee 林丽清 \ 译



律师声明

北京市邦信律师事务所律师谢青律师代表中国青年出版社郑重声明：本书由 RotoVision 出版社授权中国青年出版社独家出版发行。未经版权所有人和中国青年出版社书面许可，任何组织机构、个人不得以任何形式擅自复制、改编或传播本书全部或部分内容。凡有侵权行为，必须承担法律责任。中国青年出版社将配合版权执法机关大力打击盗印、盗版等任何形式的侵权行为。敬请广大读者协助举报，对经查实的侵权案件给予举报人重奖。

侵权举报电话

全国“扫黄打非”工作小组办公室	中国青年出版社
010-65233456 65212870	010-59521012
http://www.shdf.gov.cn	E-mail: cypaw@cypmedia.com
	MSN: cyp_law@hotmail.com

版权登记号：01-2013-7870

图书在版编目(CIP)数据

服装制版原理与工艺基础 / (英) 巴恩菲尔德, (英) 理查兹编著; Coral Yee, 林丽清译.

— 北京: 中国青年出版社, 2013.12

书名原文: Pattern cutting primer

国际时装设计基础教程

ISBN 978-7-5153-2074-8

I. ①服… II. ①巴… ②理… ③C… ④林… III. ①服装量裁—教材

IV. ①TS941.631

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2013) 第 292630 号

服装制版原理与工艺基础

【英】乔·巴恩菲尔德 安德鲁·理查兹 / 编著

Coral Yee 林丽清 / 译

出版发行：中国青年出版社

地址：北京市东四十二条 21 号

邮政编码：100708

电话：(010) 59521188 / 59521189

传真：(010) 59521111

企划：北京中青雄狮数码传媒科技有限公司

策划编辑：蔡苏凡

责任编辑：刘冰冰

封面设计：唐 棣

封面制作：孙素锦

印刷：广东省博罗县圆洲勤达印务有限公司

开本：787×1092 1/16

印张：12

版次：2014 年 2 月北京第 1 版

印次：2014 年 2 月第 1 次印刷

书号：ISBN 978-7-5153-2074-8

定价：49.80 元

本书如有印装质量问题，请与本社联系

电话：(010) 59521188 / 59521189

读者来信：reader@cypmedia.com

如有其他问题请访问我们的网站：<http://www.cypmedia.com>

目录 CONTENTS

导言：板型注解

6

1

基础知识

8

第1章：工具、材料与仪器

10

第2章：服装基本构成

16

- 线缝
- 省道

16

26

第3章：布料的考虑

30

- 内衬
- 其他形式的支撑结构
- 排料、剪裁与标记
- 制衣的顺序

30

32

34

42

2

板型绘制技巧

46

第4章：板型设计从零开始

48

- 人体测量
- 基本原型的制作
- 板型设计要点
- 省道的处理
- 组合与拆分
- 制作自己的原型纸样
- 样衣

48

50

56

60

68

72

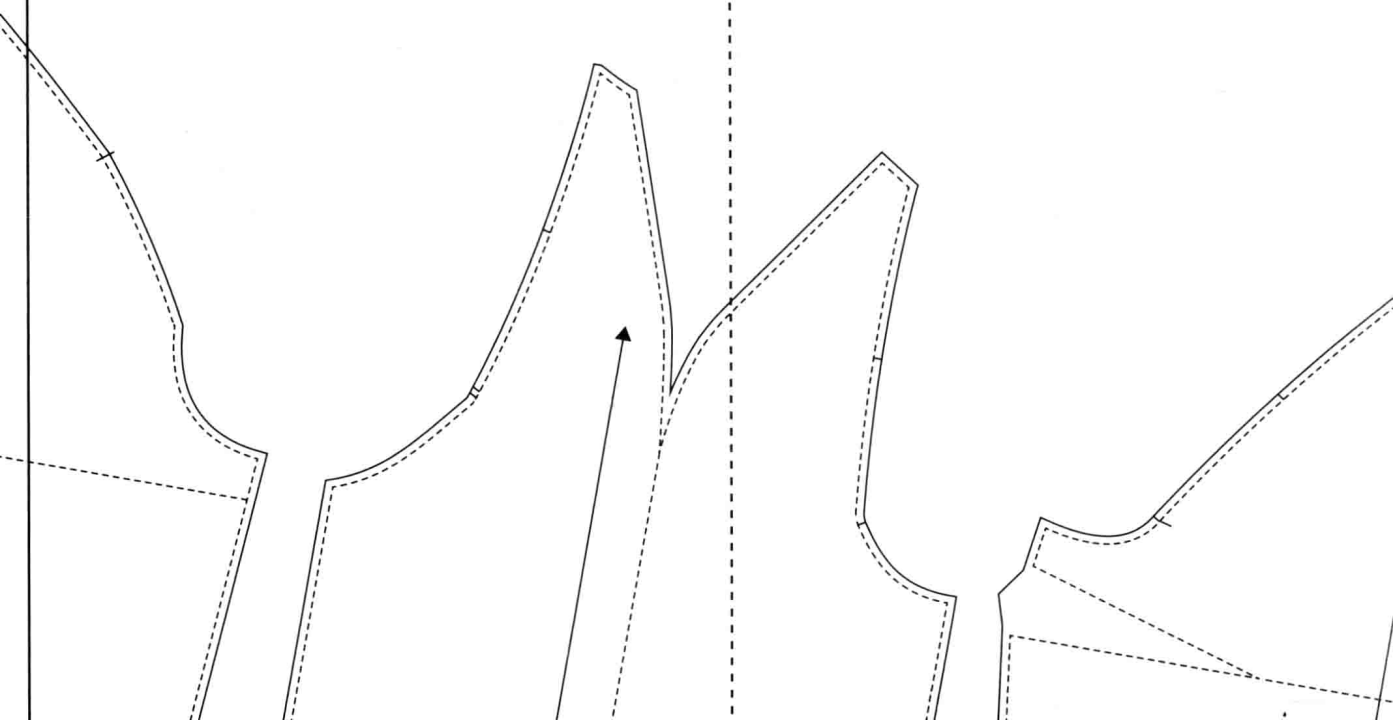
77

第5章：调整原则及板型的调整

78

第6章：参照式板型制图

94





3

板型设计 104

第7章：放松量与褶裥	106
• 放松量	106
• 碎褶	112
• 活褶	114
第8章：袖子	116
第9章：领子	124
第10章：腰头与袖头	130
• 腰头	130
• 袖头	134
第11章：开口与扣合件	136
• 开口	136
• 扣合件	146
第12章：后处理、贴边与里布	152
• 卷边	152
• 贴边	154
• 里布	158
第13章：口袋	164

4

成为职业人士 174

第14章：进军职场	176
• 设计开发	178
• 技术上的考虑	182
• 作品的推广	184
术语表	186
资源	189
索引	190
作者致谢	192

国际时装设计 基础教程 3

PATTERN CUTTING PRIMER

服装制板原理与 工艺基础

【英】乔·巴恩菲尔德 安德鲁·理查兹 \ 编著
Coral Yee 林丽清 \ 译



律师声明

北京市邦信阳律师事务所谢青律师代表中国青年出版社郑重声明：本书由 RotoVision 出版社授权中国青年出版社独家出版发行。未经版权所有人和中国青年出版社书面许可，任何组织机构、个人不得以任何形式擅自复制、改编或传播本书全部或部分内容。凡有侵权行为，必须承担法律责任。中国青年出版社将配合版权执法机关大力打击盗印、盗版等任何形式的侵权行为。敬请广大读者协助举报，对经查实的侵权案件给予举报人重奖。

侵权举报电话

全国“扫黄打非”工作小组办公室	中国青年出版社
010-65233456 65212870	010-59521012
http://www.shdf.gov.cn	E-mail: cyp_law@cypmedia.com
	MSN: cyp_law@hotmail.com

版权登记号：01-2013-7870

图书在版编目(CIP)数据

服装制板原理与工艺基础 / (英) 巴恩菲尔德, (英) 理查兹编著; Coral Yee, 林丽清译.

— 北京: 中国青年出版社, 2013.12

书名原文: Pattern cutting primer

国际时装设计基础教程

ISBN 978-7-5153-2074-8

I. ①服… II. ①巴… ②理… ③C… ④林… III. ①服装量裁—教材

IV. ①TS941.631

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2013) 第 292630 号

服装制板原理与工艺基础

【英】乔·巴恩菲尔德 安德鲁·理查兹 / 编著
Coral Yee 林丽清 / 译

出版发行：中国青年出版社
地 址：北京市东四十二条 21 号
邮政编码：100708
电 话：(010) 59521188 / 59521189
传 真：(010) 59521111
企 划：北京中青雄狮数码传媒科技有限公司

策划编辑：蔡苏凡

责任编辑：刘冰冰

封面设计：唐 棣

封面制作：孙素锦

印 刷：广东省博罗县圆洲勤达印务有限公司
开 本：787×1092 1/16
印 张：12
版 次：2014 年 2 月北京第 1 版
印 次：2014 年 2 月第 1 次印刷
书 号：ISBN 978-7-5153-2074-8
定 价：49.80 元

本书如有印装质量等问题，请与本社联系
电话：(010) 59521188 / 59521189
读者来信：reader@cypmedia.com
如有其他问题请访问我们的网站：<http://www.cypmedia.com>

PATTERN CUTTING PRIMER

服装制板原理与
工艺基础

目录 CONTENTS

导言：板型注解

6

1

基础知识

8

第1章：工具、材料与仪器

10

第2章：服装基本构成

16

- 线缝
- 省道

16

26

第3章：布料的考虑

30

- 内衬
- 其他形式的支撑结构
- 排料、剪裁与标记
- 制衣的顺序

30

32

34

42

2

板型绘制技巧

46

第4章：板型设计从零开始

48

- 人体测量
- 基本原型的制作
- 板型设计要点
- 省道的处理
- 组合与拆分
- 制作自己的原型纸样
- 样衣

48

50

56

60

68

72

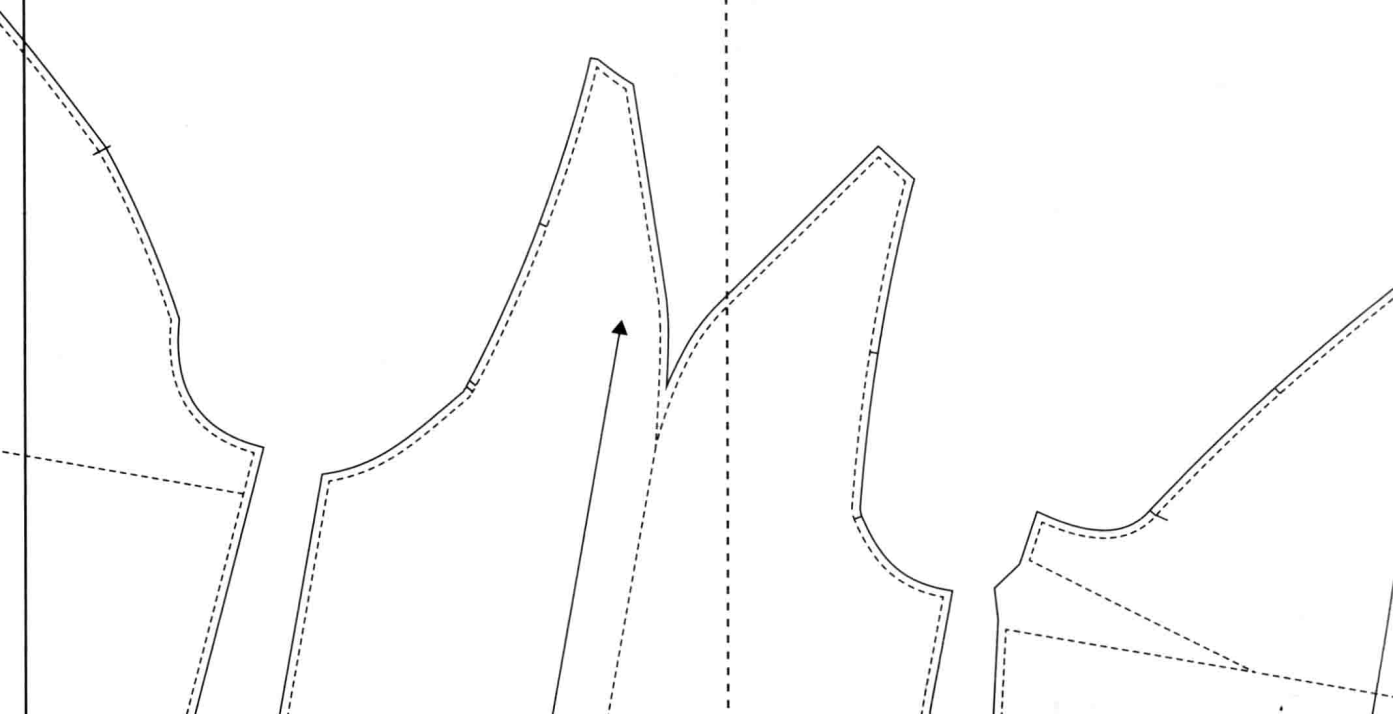
77

第5章：调整原则及板型的调整

78

第6章：参照式板型制图

94



3

板型设计 104

第7章：放松量与褶裥	106
• 放松量	106
• 碎褶	112
• 活褶	114
第8章：袖子	116
第9章：领子	124
第10章：腰头与袖头	130
• 腰头	130
• 袖头	134
第11章：开口与扣合件	136
• 开口	136
• 扣合件	146
第12章：后处理、贴边与里布	152
• 卷边	152
• 贴边	154
• 里布	158
第13章：口袋	164

4

成为职业人士 174

第14章：进军职场	176
• 设计开发	178
• 技术上的考虑	182
• 作品的推广	184
术语表	186
资源	189
索引	190
作者致谢	192

板型注解

恰到好处的板型注解是对板型主要信息的传递，板型注解清晰准确并且包含应有信息是至关重要的。对于缝纫工来说，精确的板型注解能确保纸面上的服装板型按预期准确地呈现为立体的服装，板型中的每个部位都能在服装成品中得以保留，同时保证所有的缝份、剪口和省道能精确地呈现在最终成品当中。

线条的标记

板型主要信息包含下列内容。

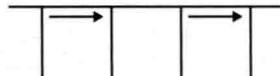
- 裁剪线与缝合线：这些表现的是缝纫服装所需缝份的轮廓。如果在拷贝板型的时候以缝合线为边界，就是净板。如果板型需要修改，最好使用净板形式；
- 纱向线：纱向线两端都有箭头，显示布纹的方向；
(NB：一种带有箭头的红线，本书用这种线表示纱向线)
- 前中心线 (CF)，后中心线 (CB)；
- 重要的水平尺寸线，包括腰围线、臀围线和胸围线 (包括胸高点)；
- 折叠裁剪：表示板型中的某个部位应该放在折起来的布料上，剪裁之后会形成另一个一模一样的部分；
- 正面剪裁 (RSU) 或者偶尔反面剪裁 (WSU)；正面和反面可以分别缩写成RS和WS；
- 左手边 (LHS)，右手边 (RHS)；
- 省道和兜的位置，在板型中用打孔表示；
- 活褶的方向，用从折叠处指向最终位置的箭头表示；
- 内部剪裁线，包括袖子上的开衩；
- 折边线，像是钮扣搭门或活褶；
- 翻折线，包括领子上的折领线或者是翻领线；
- 下摆线；
- 纽扣、扣眼、拉链与其他配件的固定位置。

板型注解应包含下列信息：

- 服装名称或款式。如，插肩袖风雨衣；
- 服装尺码，如12码；
- 板型部位，如袖子、袋盖；
- 部位数字，如8片中的第2片；
- 给裁剪师的解释，如剪裁两片面料并贴衬，对折剪裁；
- 缝份，如1厘米 ($\frac{3}{8}$ 英寸)，SA，净板 (Nett) 等；
- 日期或版本号。

如果你是在团队中工作，还要写上板型设计师的姓名或者是姓名的首字母缩写，这样做很有好处。

常见板型注解符号

名 称	说 明	符 号
板型调整线	两条平行线代表放宽或收窄的位置	
纱向线	代表板型各部位放在布料上的方向。在本书中，彩色线用于代表布纹的纱向	
折叠裁剪	代表板型上的某个部位应该在折叠起来的布料上进行剪裁	
裁剪线（单个尺码）	代表需要剪裁的线	
裁剪线（多个尺码）	一张商用的制衣纸样可能包含多个尺码的板型，这在业界称为全码纸样。这种线可以是实线，也可以是虚线	
缝合线	并不是所有的商用板型都标注缝合线，全码纸样更是如此	
剪口	三角形代表单条缝上剪口的位置，在制衣过程中需要对准。双剪口（一对三角形）通常用在后片	
活褶符号	活褶符号代表褶皱的位置和折叠的方向	
纽扣位置	代表纽扣摆放的位置	
扣眼位置	代表扣眼的位置	
打孔	可代表准确的打孔点和结构点	

基础知识

第1章：工具、材料与仪器	10
第2章：服装基本构成	16
• 线缝	16
• 省道	26
第3章：布料的考虑	30
• 内衬	30
• 其他形式的支撑结构	32
• 排料、剪裁与标记	34
• 制衣的顺序	42

第 1 章:

工具、材料与仪器

在开始动手之前，首先要了解制板剪裁所需的工具，这一点至关重要。一些工具是必不可少的，像是卷尺；而其他一些工具则可能发挥多种作用，像是制板专用曲直线尺，这些工具经常要用到。还有一些工具有专门的用途，例如制板切口钳，则不太常用。这些工具我们可以慢慢积攒。或者，随着工作经验的积累，我们也可以根据自己的偏好养成使用工具的习惯。

制板所需要的工具

必要工具

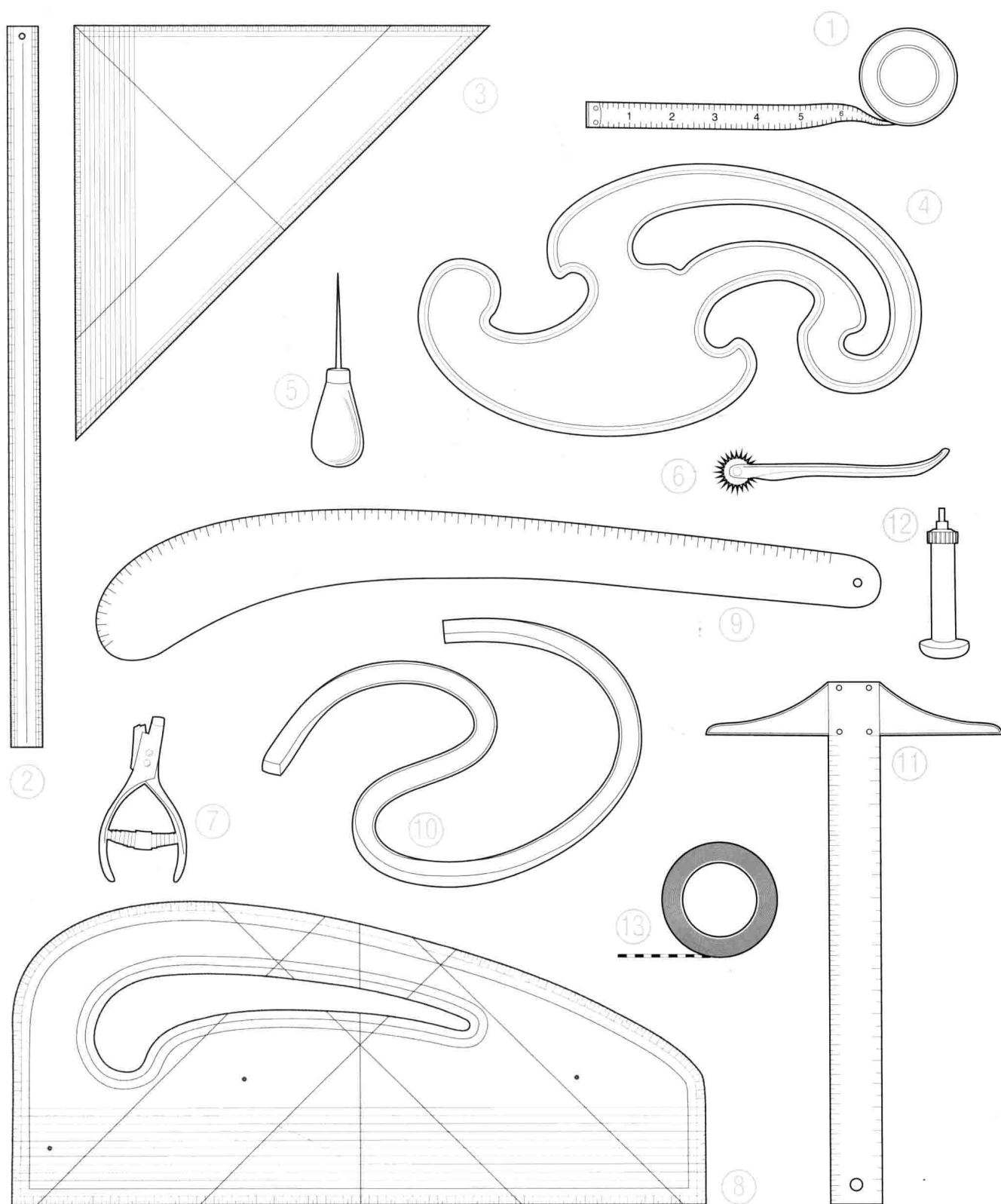
如果想要制作出专业的板型，这些工具是不可或缺的。

- **卷尺**：用于量体裁衣，测量板型纸样的曲线（1）；
- **金属尺**：一米长或者是一码长的金属尺，用于测量与绘制直线；长度更短的金属尺，如30厘米（12英寸）长的金属尺，也有其用武之地（2）；
- **三角板**：可以确保板型上的线条之间成90°角（3）；
- **曲线板**：用于绘制包括领口在内长度较短的曲线（4）；
- **锥子**：这种工具可用于在板型的各部位上打小孔，也可用于精确地标记出剪口的位置（5）；
- **裁衣轮**：用于在纸样与布料上描画，用连续的虚线在下面的纸张上标记出线条与位置（6）；
- **制板纸与纸板**：这些材料用于制作板型初样与“试验”（半成品）板型。制板纸非常薄，可以用于誊描，而纸板更加耐磨耐用（未显示）。

其他有用的工具

下面这些工具可能会在制板剪裁的过程中派上用场，但并不是不可或缺的。

- 制板切口钳（7）
- 曲直线尺（8）
- 长曲线尺（9）
- 蛇形尺（10）
- 丁字尺（11）
- 打孔器（12）
- 记号带或款式标记带（13）
- 人台（未显示）



制衣工具

必要工具

下述工具在制衣过程中是不可或缺的。

- **大剪刀**：大尺寸剪刀，刀锋长度超过15厘米（6英寸）（1）；
- **绣花剪**：小巧并讲求精细的剪刀，用于剪裁特定的某个点或者是某条剪线（2）；
- **别针**：别针能够在缝合前将服装各部分固定在精确的位置，或者在剪裁时将布料和纸样固定在一起（3）；
- **拆线刀**：能迅速地将不正确的缝线拆开，使布料恢复原样（4）；
- **镊子**：一种精巧的工具，用途很多，包括用于套丝机（5）；
- **手工缝纫针**：手工缝纫针包括大孔幼缝针（绣花针）、细孔长幼缝针（绣花短针）、细孔短幼缝针和锤头缝合针（在厚重布料上使用的短针）（6）；
- **除毛刷**：这种工具有助于将布料上的线头攒起来，也可以用于除毛（未显示）。

其他有用的工具

- 转盘式裁刀（7）
- 压布铁（8）
- 布料胶水（未显示）

