

皮具行业应用系列图书 • 皮具设计系列教材

包袋出格高级教程

BAODAI CHUGE GAOJI JIAOCHENG

叶兰辉 编著



华南理工大学出版社
SOUTH CHINA UNIVERSITY OF TECHNOLOGY PRESS

皮具行业应用系列图书 ● 皮具设计系列教材

包袋出格高级教程

BAODAI CHUGE GAOJI JIAOCHENG

叶兰辉 编著



华南理工大学出版社
SOUTH CHINA UNIVERSITY OF TECHNOLOGY PRESS

· 广州 ·

内容简介

本书系统阐述了包袋出格相关的基础知识,从认识包袋到刀法练习以及常用的出格数据。书中详细介绍了十几种常见类型包袋的出格方法,并配有出格步骤详图及资料书写。文中还重点讲述了看图出格和看板出格的方法和技巧,以及实例示范和成本计算。内容图文并茂,通俗易懂。做到理论与实践结合的学习模式,为读者提供广阔的思路,使读者能以全新的感受掌握包袋出格方法和技巧,进而制作出好的作品。同时借助书中各种设计图样,抛砖引玉,为读者开启一扇通往设计大师之门。

这是一本较好的包袋出格教材,也可作为箱包设计出格培训机构的教学用书,以及业余爱好者的参考用书。

图书在版编目(CIP)数据

包袋出格高级教程/叶兰辉编著. —广州:华南理工大学出版社, 2014. 1
皮具行业应用系列图书. 皮具设计系列教材
ISBN 978-7-5623-4107-9

I. ①包… II. ①叶… III. ①箱包-设计-教材 IV. ①TS563.4

中国版本图书馆CIP数据核字(2013)第284147号

包袋出格高级教程

叶兰辉 编著

出版人: 韩中伟

出版发行: 华南理工大学出版社

(广州五山华南理工大学17号楼, 邮编 510640)

<http://www.scutpress.com.cn> E-mail: scutc13@scut.edu.cn

营销部电话: 020-87113487 87111048 (传真)

策划编辑: 何丽云

责任编辑: 黄冰莹

印刷者: 佛山市浩文彩色印刷有限公司

开本: 889mm×1194mm 1/16 印张: 11.75 字数: 250千

版次: 2014年1月第1版 2014年1月第1次印刷

定价: 80.00元

版权所有 盗版必究 印装差错 负责调换

前言

包袋种类繁多，形态各异，使用广泛，已成为人们居家旅行的必备用品。随着社会经济的发展、人们生活水平的提高，人们不断地追求时尚与潮流。

本书是由皮具设计培训中心具有多年包袋出格及设计实践经验的专业教师编写，详细介绍了包袋出格相关的基础知识，以及十几种常见类型包袋的出格方法及范例和成本计算，其中包括看图出格和看板出格的技法技巧。书中内容图文并茂，通俗易懂。做到理论与实践结合的学习模式。

目前皮具行业竞争激烈，包袋的销售量与日俱增，国内外市场前景广阔。中国皮具行业的发展相对落后，缺乏专业的创意设计以及制作工艺。因此各皮具企业仍需大量的皮具行业技术人员。

同时，作为初学者应该清楚地认识到短期培训或参照相关书籍只能学习一些基本的包袋出格方法，引导初学者走上工作岗位，有很多东西需要在以后的工作中不断地去磨炼和积累，在不断的摸索与发现中去提升自己的专业水平。

由于在创作的过程中时间仓促，加之本人水平有限，书中难免有不足之处，希望广大读者批评指正。



2013年11月

售后服务:

如读者对书中内容有任何疑问或想了解更多的包袋设计相关知识，
可免费咨询: 18718887922 叶老师

目 录

引 言	包袋出格概述	(1)
第一章	包袋结构的认识	(2)
第一节	包袋的分类	(2)
第二节	包袋的结构名称	(4)
第二章	包袋出格的基础知识	(6)
第一节	尺寸单位的换算	(6)
第二节	出格工具及用途	(7)
第三节	刀法练习	(8)
第四节	出格的基本方法	(9)
第五节	纸格的符号及书写	(14)
第六节	工艺制作的名称	(15)
第七节	铲皮工艺	(17)
第三章	包袋出格的常用尺寸	(18)
第一节	常见的一些尺寸	(18)
第二节	定型袋常用尺寸	(19)
第三节	资料的书写格式	(20)
第四章	包袋的内托辅料	(21)
第一节	定型袋的内托辅料	(21)
第二节	半定型袋的内托辅料	(22)
第三节	休闲袋的内托辅料	(22)
第五章	常见袋型的出格方法	(24)
第一节	打角结构	(24)
第二节	吊角结构	(34)
第三节	圆底结构	(38)
第四节	船底结构	(49)
第五节	半围结构	(54)
第六节	夹包	(63)
第七节	横围结构	(67)

目 录

第八节	圆横头结构	(73)
第九节	底围结构	(78)
第十节	链围结构	(83)
第十一节	全围结构	(88)
第十二节	铰包	(94)
第十三节	袋口拉链结构	(99)
第十四节	双袋口包	(104)
第十五节	男包	(109)
第十六节	背包	(118)
第六章	部件的出格方法	(130)
第一节	打折的几种方法	(130)
第二节	常见的几种手挽	(132)
第三节	常见的几种耳仔	(133)
第四节	副袋	(134)
第五节	盖头	(137)
第七章	复板/看图出格技巧	(140)
第一节	看板出格	(140)
第二节	看图出格	(147)
第三节	包袋结构分析	(148)
第四节	实例示范	(151)
第八章	包袋成本计算	(164)
第一节	计算公式	(164)
第二节	成本报价表	(165)
第九章	综合辅助资料	(168)
第一节	常用内托辅料参照表	(168)
第二节	板房出格资料表	(170)
第三节	包袋部件设计范例	(171)
第四节	包袋成品设计范例	(174)

引言 包袋出格概述

一、包袋出格的定义

包袋是服饰中的一个重要分类，人们主要用于盛装物品，也可作为贴身饰物。随着人类社会的发展与进步，包袋也经历了由低级到高级、由简陋到精致的漫长演变过程。现代包袋充分反映了现代科技的发展水平和各民族以及各地区广泛交流的状况。人们也更注意通过服饰展示自我，展示生活情趣，从而使包袋越来越受到社会的重视。

包袋是各种袋的总称，主要分为：手袋、背包、行旅包、钱包几大类。所谓包袋出格，就是根据包袋原板、图片或设计图，一般是用白板纸做材料，借助介刀、钢尺等工具制作出构成包袋部件的纸格形状，并在纸格部件上打上各种标记符号表示包袋制作方法的一项工作。

二、板房的职能

(1) 在包袋厂，一般是按客户提供的包袋实物(原板)或各种图片为袋样，这也是出格师傅出格的依据。板房以出格师傅为主导，重新制作出几个符合要求的产品来，所以板房是样品制作部。

(2) 由于板房负责样品制作，所以板房率先了解产品的制作工序和技术以及产品的生产工作总量和产品质量要求。所以，板房是包袋厂的工程技术部。

(3) 包袋厂的财会部从板房取得产品工序工价、原材料及其数量等资料，结合原料价格等开展生产成本预算工作。

(4) 物料部从板房取得所需采购物料的种类及数量，开展本部门物料供应工作。

(5) 裁床部门从板房取得纸格订做刀模，开展排料及裁料工作。

(6) 生产车间从板房取得制作工序及技术，以组织流水生产线和生产管理工作。

三、出格师傅的职责

(1) 对客户提供的原板(或图)做整体结构上的分析，分清主、次。

(2) 对原板(或图)的构成部件做形状上的分析，展开出格工作。

(3) 对构成本袋有关资料进行核查和督导，其内容包括：

①纸格数量；②五金，材料的规格、颜色及数量；③拉链和织带号数、规格、颜色及数量；④包边及位骨料规格；⑤针距(一般下7~8针/寸)；⑥书写制作工序；⑦计料；⑧指导板房开料及车板员工工作。

第一章 包袋结构的认识

第一节 包袋的分类

包袋有不同的分类。

- (1) 按外型可分为：定型袋、半定型袋、休闲袋等。
- (2) 按用途可分为：旅行包、公文包、化妆袋等。
- (3) 按功能可分为：手提包、肩背包、肩挎包等。

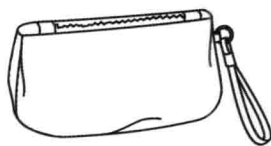
各类袋型图例



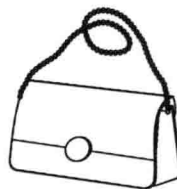
休闲袋



化妆袋



手抓包



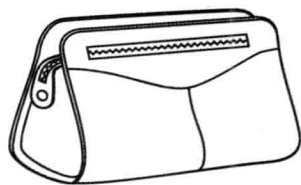
晚装包



背包



书包



夹包



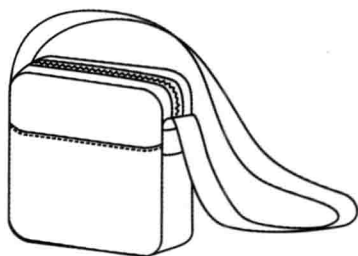
公文包



定型袋



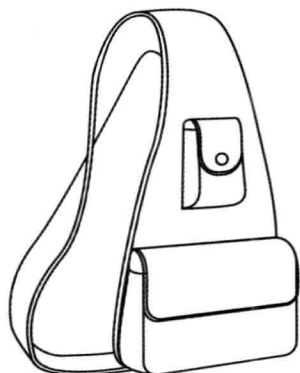
半定型袋



斜挎包



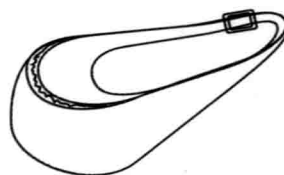
肩挎包



胸包



钱包



腰包

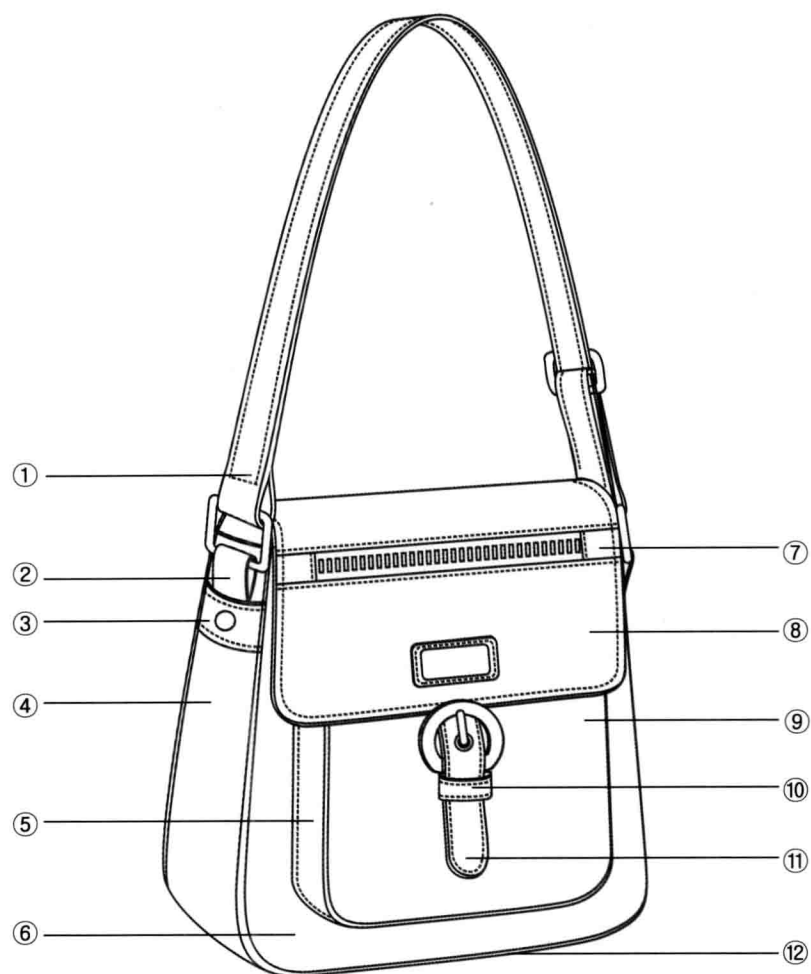
第二节 包袋的结构名称

包袋的结构如下图所示。



- ① 内贴
- ② 侧上幅
- ③ 侧袋
- ④ 唛头
- ⑤ 边骨
- ⑥ 底围

- ⑦ 手挽
- ⑧ 链尾夹
- ⑨ 耳仔
- ⑩ 侧袋贴
- ⑪ 前竖贴
- ⑫ 前下幅



- ① 肩带
- ② 耳仔
- ③ 侧围贴
- ④ 侧围
- ⑤ 前外袋围
- ⑥ 前幅

- ⑦ 链尾
- ⑧ 盖头
- ⑨ 前外袋
- ⑩ 戒指
- ⑪ 俐仔
- ⑫ 袋底

第二章 包袋出格的基础知识

所谓的包袋出格，就是将包袋从立体到平面或将平面图片想象到立体再到平面，用白板纸制出每个部件的尺寸、形状及标注用途等，采取平面展开方式表现出来的过程。

第一节 尺寸单位的换算

包袋纸格的最大误差值为1/32英寸，包袋成品的误差值不能超过1/16英寸。

英国尺寸单位代码：

码：英文代号YARD，简写“Y”。

尺：英文代号FOOT，简写“F”。

寸：英文代号INCH，简写“IN”。

(注：英制单位为8进制。)

1英尺=12英寸=30.5厘米。

1英寸=8分=2.54厘米。

1米=1.094码=39.37英寸。

1码=3英尺=36英寸=0.914米。

1平方英尺=12英寸×12英寸=144平方米。

表2-1 尺寸单位的换算表

1分=1/8=0.125"=0.318cm	半分=1/16=0.0625"	1/32=0.03125"
2分=1/4=0.25"=0.635cm	1分半=3/16=0.1875"	3/32=0.09375"
3分=3/8=0.375"=0.953cm	2分半=5/16=0.3125"	5/32=0.15625"
4分=1/2=0.5"=1.27cm	3分半=7/16=0.4375"	7/32=0.21875"
5分=5/8=0.625"=1.588cm	4分半=9/16=0.5625"	9/32=0.28125"
6分=3/4=0.75"=1.905 cm	5分半=11/16=0.6875"	11/32=0.34375"
7分=7/8=0.875"=2.223cm	6分半=13/16=0.8125"	13/32=0.40625"
8分=1"=2.54cm	7分半=15/16=0.9375"	15/32=0.46875"

第二节 出格工具及用途

出格工具主要有美工刀、钢尺、软皮尺、圆规、多色笔和修改液、锥子、铅笔及橡皮擦、胶板。另有：桌子、凳子、订书机、计算器、铁锤、孔凿、定位铁、双面胶、皱纹纸、白板纸、纸格袋等都是出格时常用的工具及材料（图2-1）。

一、介刀的用途

(1) 割纸格；(2) 打坐标系；(3) 定位。

二、钢尺的用途（常用规格：12"和24"）

(1) 用于量取平直面尺寸；(2) 用于介直线；(3) 用于制图定点。

三、软皮尺的用途

(1) 用于量取弯曲面；(2) 折皱、软质料面的尺寸。

四、圆规的用途

(1) 画弧；(2) 放大、缩小纸格；(3) 打孔；(4) 度位。

五、多色笔及修改液的用途

(1) 注解纸格的名称术语；(2) 画位和修正。

六、锥子的用途

(1) 用于比围；(2) 定位和画线。

七、铅笔及橡皮擦的用途

(1) 铅笔用于画图或拟定图案；(2) 橡皮擦用作修改图案。

八、胶板的用途

(1) 规格：90cm×60cm；(2) 用于垫底出纸格。

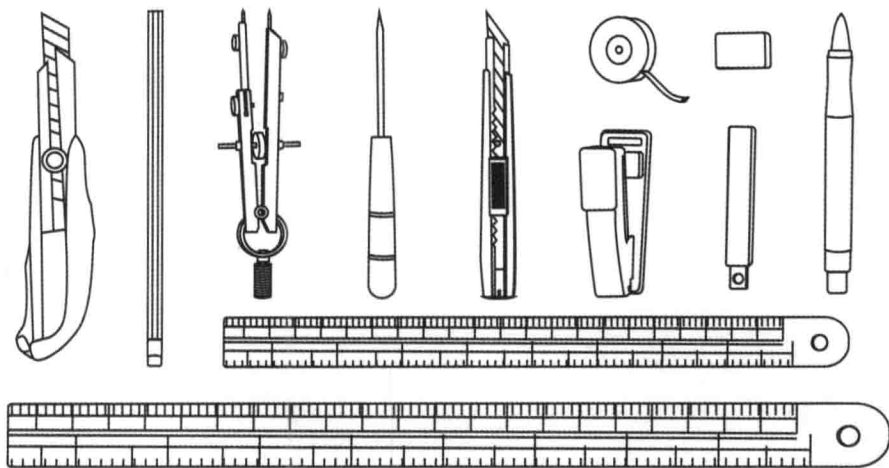
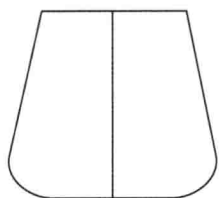


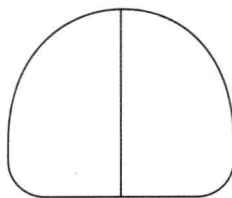
图2-1 出格常用的工具

第三节 刀法练习

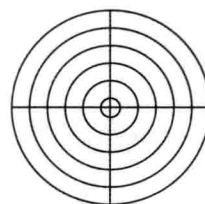
以下是可作为刀法练习的形状图形：



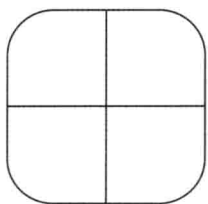
圆角梯形



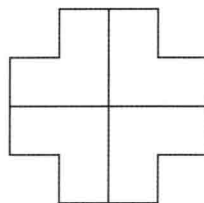
半圆形



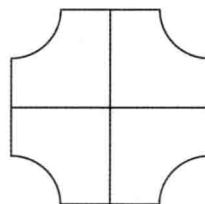
圆形



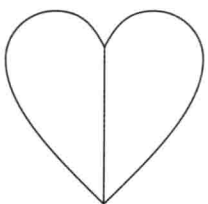
圆角方形



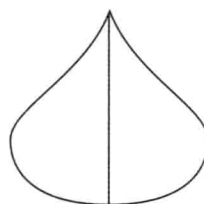
十字形



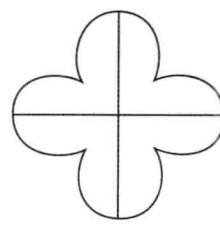
弧角方形



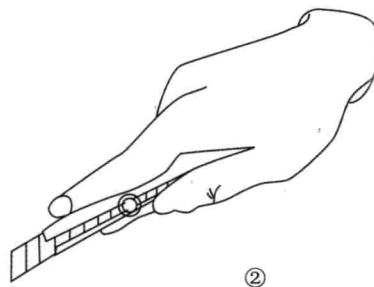
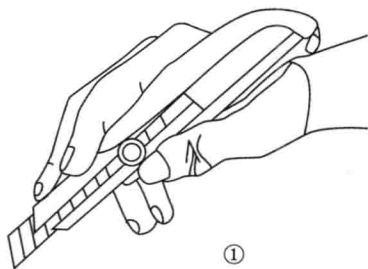
心形



桃形



花形



握刀的姿势

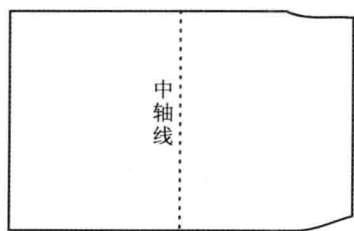
第四节 出格的基本方法

包袋部件最初的形状都是平面的，后来有形状各异的几何形所组成的立体，以下是四种最基本的出格方法。

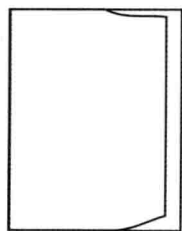
一、1/2法

首先用介刀割出一块比要做的某个部件尺寸稍大的白板纸，把钢尺垂直于胸前，摆放于白板纸中心位置，左手拇指和食指叉开压住，不能超出钢尺边沿右侧，以免被刮伤，刀尖沿着钢尺外边沿划线，用力要均匀并且轻，千万不能切透白板纸，这条线称之为中轴线。将白板纸沿中轴线折叠，用刀尖在白板纸下方合适的位置，点穿白板纸(双层)找对应的点，再打开白板纸用钢尺连接这两点，用介刀切掉下端多余的部分。即可得出下端平直的底线，同样的方法可得出上端边沿平直线。也可用弧线连接那两点，然后用介刀修出所需要的形状(图2-2)。

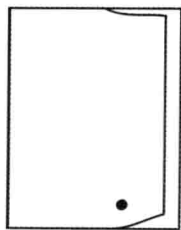
1/2法主要针对两边对称的形状，先制出形状的一半，再复出对称的另一半。



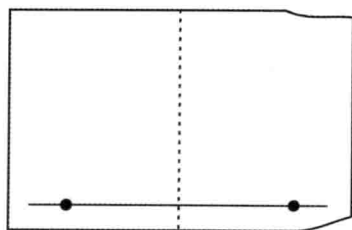
1. 先介出中轴线
但不能切透白板纸



2. 然后沿中轴线复折



3. 折叠后用介刀在下角位置上点透白板纸



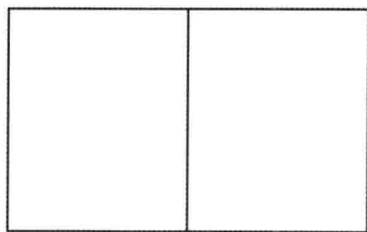
4. 打开白板纸后,用钢尺连接两点,用介刀切掉下方多余部分

图2-2 1/2坐标系

二、1/4法

若要出四边对称相等的纸样，首先打短中轴线，这样做纸格比较精准。然后折叠中线，再用刀尖在白板纸边中间的位置刺透一点，打开白板纸用钢尺连接这两点，介刀靠着钢尺边缘介出一条直线，但不能穿透白板纸，使白板纸正中形成十字线，这就叫打十字线。可以沿着十字线上下左右复折。复折后用介刀定出所需长度或宽度尺寸一半的位置点，再打开白板纸连接两点，就可以得出水平线或垂直线。有了这个十字坐标系，就可以做出各种四边形状、尺寸相等的纸样。需要注意的是当纸格对中复折后，两头的中线必须对齐不能偏移，才能做出四边形状相同的纸格出来(图2-3)。

1/4法主要针对四边对称的形状，先制出1/4的形状，再利用十字坐标修出另外三边对称的形状。



先介短的中轴线

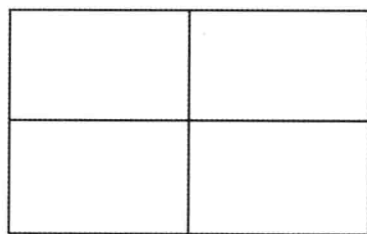
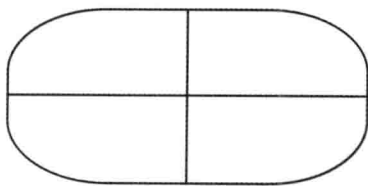
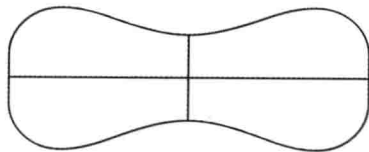
再介长的中轴线，
定出长度和宽度先修圆顺一个角，
再修另外三个角先修小中段，
再修圆两头

图2-3 1/4坐标系

三、近似修正法（不规则形）

包袋部件是相对对称形的，制图按1/2、1/4法出，先定出最宽、最长、最窄的尺寸位置，对不规则形状应先按坐标分段描点，然后点与点之间用弧线连接。部件规则与不规则的结合体应先按规则，后按不规则的顺序进行，并将其分开做(图2-4)。

近似修正法主要针对不规则形状。操作技巧：分段找点，再将点连成弧线，描出所需要的形状。

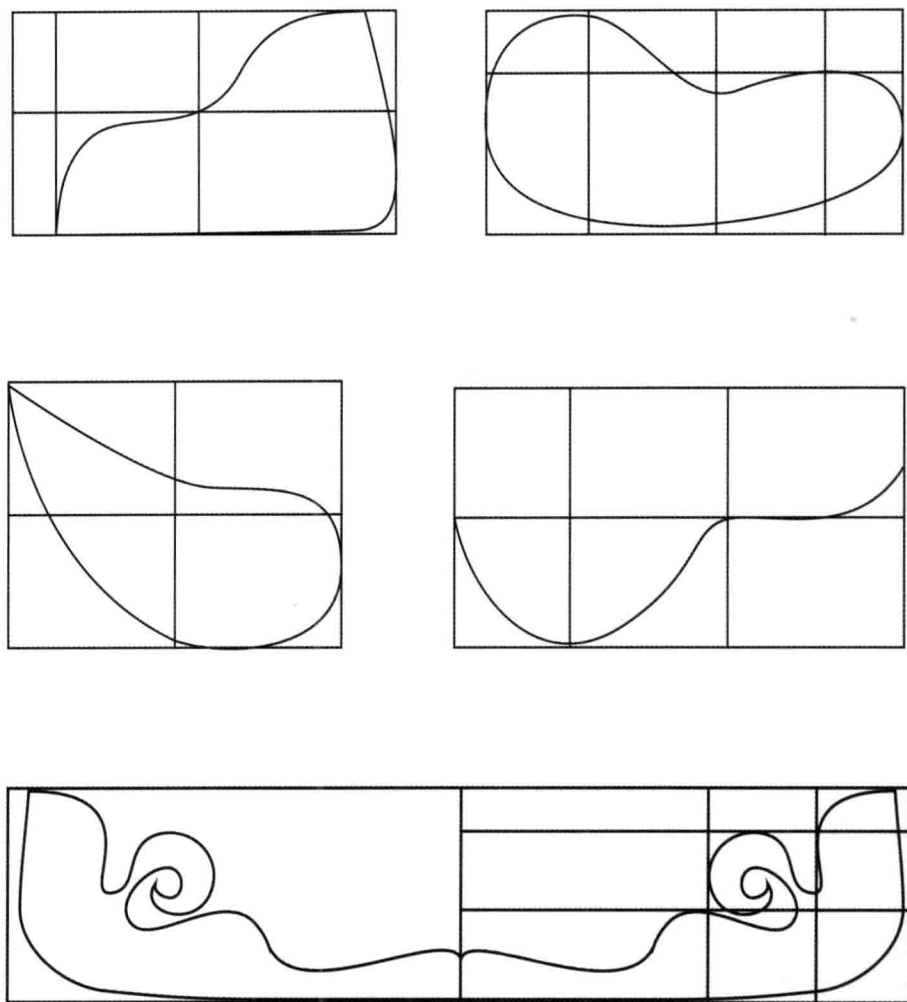


图2-4 近似修正法（不规则形状图）