



服装高等教育“十二五”部委级规划教材

PATTERN MAKING FOR FASHION

服装纸样设计 (第3版)

刘东 等 编著

系统阐述服装局部和整体纸样的设计规律
全面介绍人体各个局部的纸样制作方法
从结构原理和裁剪要点进行阐述和剖析
服装从业者的必备工具书



中国纺织出版社



服装高等教育“十二五”部委级规划教材

服装纸样设计

(第3版)

刘 东 等 编著

 中国纺织出版社

内 容 提 要

本教材共分十二章,从服装结构基础入手,系统地阐述了服装的局部和整体纸样的设计规律,全面地介绍人体测量,女装原型纸样,服装衣身、衣袖、裙装、衣领等局部变化的纸样制作方法,同时介绍了男、女装衬衣、西裤、便服、西装、大衣、童装等的整体结构设计原理以及立体裁剪技术。

本教材图文并茂,实用性强,其纸样设计方法在实践中得到检验,便于读者理解和自学,同时兼具知识性、实用性和资料性。本教材可作为高等服装院校、职业技术教育、成人教育教材、服装设计裁剪培训学校的教材以及服装企业技术人员参考用书。原第1版已被广东省自学考试中心列为考试专用教材。

图书在版编目(CIP)数据

服装纸样设计 / 刘东等编著. —3版. —北京:中国纺织出版社, 2014.7

服装高等教育“十二五”部委级规划教材

ISBN 978-7-5180-0376-1

I. ①服… II. ①刘… III. ①服装设计—高等学校—教材 IV. ①TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 101148 号

责任编辑:宗 静 责任校对:梁 颖
责任设计:何 建 责任印制:储志伟

中国纺织出版社出版发行

地址:北京市朝阳区百子湾东里A407号楼 邮政编码:100124

销售电话:010—87155894 传真:010—87155801

<http://www.c-textilep.com>

E-mail:faxing@c-textilep.com

三河市宏盛印务有限公司印刷 各地新华书店经销

2001年10月第1版 2008年11月第2版

2014年7月第3版第10次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:19.75

字数:326千字 定价:42.00元(附赠光盘)

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

编著委员会成员

刘 东 李秀英

严燕连 杨雪梅

徐丽丽

出版者的话

《国家中长期教育改革和发展规划纲要》中提出“全面提高高等教育质量”，“提高人才培养质量”。教高〔2007〕1号文件“关于实施高等学校本科教学质量与教学改革工程的意见”中，明确了“继续推进国家精品课程建设”，“积极推进网络教育资源开发和共享平台建设，建设面向全国高校的精品课程和立体化教材的数字化资源中心”，对高等教育教材的质量和立体化模式都提出了更高、更具体的要求。

“着力培养信念执著、品德优良、知识丰富、本领过硬的高素质专门人才和拔尖创新人才”，已成为当今本科教育的主题。教材建设作为教学的重要组成部分，如何适应新形势下我国教学改革要求，配合教育部“卓越工程师教育培养计划”的实施，满足应用型人才培养的需要，在人才培养中发挥作用，成为院校和出版人共同努力的目标。中国纺织服装教育学会协同中国纺织出版社，认真组织制订“十二五”部委级教材规划，组织专家对各院校上报的“十二五”规划教材选题进行认真评选，力求使教材出版与教学改革和课程建设发展相适应，充分体现教材的适用性、科学性、系统性和新颖性，使教材内容具有以下三个特点：

（1）围绕一个核心——育人目标。根据教育规律和课程设置特点，从提高学生分析问题、解决问题的能力入手，教材附有课程设置指导，并于章首介绍本章知识点、重点、难点及专业技能，增加相关学科的最新研究理论、研究热点或历史背景，章后附形式多样的习题等，提高教材的可读性，增加学生学习兴趣和自学能力，提升学生科技素养和人文素养。

（2）突出一个环节——实践环节。教材出版突出应用性学科的特点，注重理论与生产实践的结合，有针对性地设置教材内容，增加实践、实验内容，并通过多媒体等形式，直观反映生产实践的最新成果。

（3）实现一个立体——开发立体化教材体系。充分利用现代教育技术手段，构建数字教育资源平台，开发教学课件、音像制品、素材库、试题库等多种立体化的配套教材，以直观的形式和丰富的表达充分展现教学内容。

教材出版是教育发展中的重要组成部分，为出版高质量的教材，出版社严格甄选作者，组织专家评审，并对出版全过程进行跟踪，及时了解教材编写进度、编写质量，力求做到作者权威，编辑专业，审读严格，精品出版。我们愿与院校一起，共同探讨、完善教材出版，不断推出精品教材，以适应我国高等教育的发展要求。

中国纺织出版社
教材出版中心

第3版前言

进入20世纪90年代,中国纺织业内部进行了大规模的结构调整,产业升级、技术升级,为服装业的发展提供了契机。大量的中小服装企业通过内引外联的形式迅速发展起来,成为服装业的主力军。目前我国已拥有很强的服装加工能力,确立了服装业在贸易出口中的龙头地位。但是,由于我国服装生产企业多数是以乡镇企业、三资企业、私营企业为主的中小型服装企业,企业受制于经营模式及生产特点的约束较多,自主品牌打不出国门,主要为国外贴牌生产。因此,即使中国的服装产量和出口量都是世界第一,但由于品牌、技术及板型等各种原因,一直在国际上得不到好评。如何扭转这种局面,已成为政府和企业面临的一道难题。企业要想改变这种受制于人的局面,除了寻求政府的经济支持外,解决问题的关键还是需要大量既懂服装生产、又懂经营管理的实用型人才。同时,随着中国加入了WTO,服装产业越来越感受到产业国际化带来的强大压力,在服装业及服装教育发展迅速、从业人员队伍日益扩大的同时,企业对技术人员的要求也越来越高。因此,培养和提高技术人员的水平,为企业的发展注入科学技术活力,已成为服装教育工作者不可推卸的责任。

服装纸样设计是服装生产的一门重要专业技能,也是指导服装生产的技术依据。本教材在总结多年教学经验的基础上,针对成年男、女体型和儿童体型特点,比较全面系统地阐述了服装局部和整体纸样设计的基本原理和方法。

本书是由中国纺织出版社组织惠州学院服装系具有副高职称教师编写的,作者均为具有丰富教学实践经验的高校教师。本书图文并茂,循序渐进,由浅入深,结构原理和裁剪要点都以大量的图解进行了详细的阐述及剖析,其理论具有实用性、可操作性、实际性等特点。本书既可以作为专业院校、各类服装设计裁剪培训学校的教材,也可作为企业人员以及广大服装爱好者学习参考用书。

本书共分十二章。第一章由杨雪梅编写;第二、第三、第四、第五、第六、第七章由刘东编写;第八、第十章由李秀英编写;第九、第十一章由严燕连编写;第十二章由徐丽丽编写;全书由刘东主编。在本书的编写过程中得到中国纺织出版社编辑的多方关心与支持,在此表示诚挚的谢意。另外,在编撰过程中为使内容更加翔实,引用了一些参考资料,在此也由衷地表示感谢。因编者经验及水平有限,疏漏错误之处在所难免,敬请读者批评指正。

编著者

2013年12月

第2版前言

进入20世纪90年代,中国纺织业内部进行了大规模的结构调整。产业升级、技术升级为服装业的发展提供了契机。大量的中小服装企业通过内引外联的形式迅速发展起来,成为服装业的主力军。目前我国已拥有很强的服装加工能力,确立了服装业在贸易出口中的龙头地位。但是由于我国服装生产企业多数是以乡镇企业、三资企业、私营企业为主的中小型服装企业,企业受制于经营模式及生产特点的约束较多,自主品牌打不出国门,主要为国外贴牌生产。因此,即使中国的服装产量和出口量都是世界第一,但由于品牌、技术及板型等各种原因,一直在国际上得不到好评,如何扭转这种局面,已成为我国政府和企业面临的一道难题。

除了寻求政府的经济支持外,服装企业要想改变这种受制于人的局面,解决问题的关键所在还是需要大量既懂服装生产、又懂经营管理的实用型人才。同时,随着中国加入WTO,服装产业越来越感受到产业国际化带来的强大压力。在服装业及服装教育发展迅速、从业人员队伍日益扩大的同时,企业对技术人员的要求也越来越高。因此,培养和提高技术人员的从业水平,为企业的发展注入科学技术活力,已成为服装教育工作者不可推卸的责任。

服装纸样设计是服装生产的一门重要专业技能,也是指导服装生产的技术依据。本教材在总结多年教学经验的基础上,针对成年男、女体型和儿童体型的特点,比较全面系统地阐述了服装局部和整体纸样设计的基本原理和方法。

本书是由中国纺织出版社组织惠州学院服装系具有副高职称的教师编写的,作者均为具有丰富教学实践经验的高校教师。本书图文并茂,循序渐进,由浅入深,以大量的图解从结构原理和裁剪要点上进行了详细的阐述及剖析,其理论具有实用性、可操作性的特点。既可作为专业院校、各类服装设计裁剪培训学校的教材,也可作为企业人员以及广大服装爱好者学习的参考书。

本书共分十二章。第一、第二、第三章由杨雪梅编著;第四、第五、第六、第七章由刘东编著;第八、第十章由李秀英编著;第九、第十一章由严燕连编著;第十二章由徐丽丽编著;全书由刘东主编。另外,在编撰过程中为使内容更加翔实,该书引用了一些参考资料,在此也由衷地表示感谢。

因编者经验及水平有限,疏漏错误之处在所难免,敬请读者批评指正。

编著者
2008年8月

第1版前言

随着市场经济体制改革的不断深入,我国经济步入快速发展的轨道,工业化进程加快。为了适应我国经济发展的特点,纺织行业内部进行了大规模的结构调整、产业升级、技术升级,为我国服装工业的崛起提供了契机。进入20世纪90年代,大量的中小服装企业通过内引外联的形式,在沿海开放城市迅速发展起来,成为我国服装工业的主力军。经过十多年的发展,目前我国已拥有很强的服装加工能力,显示出我国服装工业前所未有的发展势头,也确立了21世纪服装工业在纺织行业中的龙头地位。目前,我国服装生产企业多数为中小型服装企业,而且以乡镇企业、三资企业、私营企业为主。服装企业的经营模式及其生产特点,决定了服装企业所需要的大量人才是既懂服装生产工艺、又懂服装生产管理的生产第一线的实用型管理人才。

“高等服装实用技术教材”丛书正是针对服装行业发展的形势及服装企业对人才需求的特点编著而成的,具有实用性、可操作性、实际性等特点。一方面可以作为服装专业的配套教材,另一方面也可作为在职服装企业经营管理人员或有志于服装企业经营管理人员的参考丛书。

本套丛书是由中国纺织出版社组织西纺广东服装学院一批在服装专业从事教学工作的同志编写的。西纺广东服装学院与香港旭日集团合作办学十多年,培养了大量的服装生产第一线的实用型管理人才,深受服装企业的欢迎,其办学模式在珠江三角洲地区产生了广泛的影响,享有较高的声誉,并得到了国家纺织工业局和全国纺织教育学会的肯定。编著这套丛书,旨在总结西纺广东服装学院合作办学的成果,并通过这套丛书与从事服装教育的广大工作者及从事服装企业经营的仁人志士进行广泛交流,共同促进我国服装业的发展。

本套丛书包括《成衣工艺学》、《服装纸样设计》(上、下册)、《服装生产筹划与组织》、《服装品质管理》、《服装企业督导管理》、《成衣缝制工艺实验指导》七册,由史义民研究员担任编委会主任、吴铭副教授担任副主任,参加编写的人员有刘小红、万志琴、宋惠景、张小良、刘东、李秀英、袁新文、严燕连、陶钧、陈小云、王秀梅、陈志敏等。

本套丛书以实用为特色。由于作者的理论水平与实践经验有限,编写中的不足之处在所难免,望专家、学者批评指正。

编著者
2000年8月

《服装纸样设计（第3版）》教学内容及课时安排

章/课时	课程性质/课时	节	课程内容
第一章 (6 课时)	基础知识		• 绪论
		一	服装纸样设计概述
		二	服装纸样设计基础
		三	人体测量与号型标准
第二章 (8 课时)			• 基本纸样设计
		一	欧式女装基本纸样设计
		二	日式女装基本纸样设计
		三	日式童装基本纸样设计
第三章 (8 课时)			• 服装的省位、褶裥变化
		一	省的形成及名称
		二	省位转移
		三	褶裥变化的方法
第四章 (10 课时)	基础应用		• 上装款式造型
		一	开襟纸样设计
		二	上装款式变化
第五章 (10 课时)			• 裙装款式造型
		一	直裙纸样设计
		二	斜裙纸样设计
		三	节裙纸样设计
第六章 (10 课时)			• 衣袖款式造型
		一	装袖类纸样设计
		二	连身袖类纸样设计
		三	袖口纸样设计
第七章 (10 课时)			• 衣领款式造型
		一	平领纸样设计
		二	立领纸样设计
		三	翻驳领纸样设计

章/课时	课程性质/课时	节	课程内容
第八章 (16 课时)	应用与实践		• 女装纸样设计
		一	女上装纸样设计
		二	女裤纸样设计
		三	连衣裙及旗袍纸样设计
		• 男装纸样设计	
第九章 (14 课时)		一	男上装纸样设计
		二	男裤纸样设计
第十章 (8 课时)			• 童装纸样设计
		一	儿童体型特征
		二	童装原型设计
		三	童装纸样设计
第十一章 (6 课时)	实践与提高		• 服装纸样修正
		一	上装纸样修正
		二	裤、裙纸样修正
第十二章 (18 课时)	应用与实践		• 立体裁剪
		一	立体裁剪综述
		二	服装各部件造型裁剪
		三	立体裁剪实例

注 各院校可根据自身的教学特色和教学计划对课程时数进行调整。

目录

第一章 绪论	2
第一节 服装纸样设计概述	2
第二节 服装纸样设计基础	3
第三节 人体测量与号型标准	10
第二章 基本纸样设计	32
第一节 欧式女装基本纸样设计	32
第二节 日本女装基本纸样设计	37
第三节 日式童装基本纸样设计	41
第三章 服装的省位、褶裥变化	46
第一节 省的形成及名称	46
第二节 省位转移	47
第三节 褶裥变化的方法	56
第四章 上装款式造型	64
第一节 开襟纸样设计	64
第二节 上装款式变化	68
第五章 裙装款式造型	80
第一节 直裙纸样设计	80
第二节 斜裙纸样设计	88
第三节 节裙纸样设计	96
第六章 衣袖款式造型	104
第一节 装袖类纸样设计	105
第二节 连身袖类纸样设计	115
第三节 袖口纸样设计	120

第七章 衣领款式造型	124
第一节 平领纸样设计	124
第二节 立领纸样设计	129
第三节 翻驳领纸样设计	134
第八章 女装纸样设计	144
第一节 女上装纸样设计	144
第二节 女裤纸样设计	168
第三节 连衣裙及旗袍纸样设计	173
第九章 男装纸样设计	186
第一节 男上装纸样设计	186
第二节 男裤纸样设计	224
第十章 童装纸样设计	238
第一节 儿童体型特征	238
第二节 童装原型设计	239
第三节 童装纸样设计	253
第十一章 服装纸样修正	262
第一节 上装纸样修正	262
第二节 裤、裙纸样修正	267
第十二章 立体裁剪	272
第一节 立体裁剪综述	272
第二节 服装各部件造型裁剪	279
第三节 立体裁剪实例	289
参考文献	301

绪论

本章内容： 1. 服装纸样设计概述
2. 服装纸样设计基础
3. 人体测量与号型标准

教学时间： 6课时

学习目的： 让学生了解服装纸样设计概念和服装纸样设计方法，掌握纸样设计的工具、制图符号及标准，熟悉工业样板的类型，并熟练掌握人体测量的方法。

教学要求： 掌握服装纸样设计概念，了解服装纸样设计方法；掌握纸样设计的工具、制图符号及标准，熟悉工业样板的类型，了解样板设计的基础；熟练掌握人体测量要领和方法，了解服装规格及参考尺寸的查询和使用。

第一章 绪论

第一节 服装纸样设计概述

一、服装纸样设计概念

服装纸样设计就是服装的结构设计。服装纸样设计是根据人的体型特征,分析服装结构的立体构成和平面裁剪的科学。它涉及的知识面很广,包括人体解剖学、人体测量学、服装设计学、服装材料学、服装卫生学、服装工艺学和美学等相关学科的内容。它与服装款式设计、工艺制造共同构成了现代服装工程,是服装制造过程中不可缺少的部分。一方面,纸样设计是款式设计的延伸和完善,是将款式设计的思想及形象思维结果转化成服装平面结构图的工作过程,它将服装的立体造型分解成平面的衣片形状,揭示服装各个部位之间的关系,并可以对款式设计中不合理的部分进行科学的修改,使服装的造型趋于完美,是款式设计的再创作、再设计;另一方面,纸样设计又是服装工艺制造的前提和准备,为服装的工艺制造提供了全面、科学的裁片、数据和制造指引。因此,服装纸样设计在整个服装生产过程中起着承上启下的作用。

服装纸样设计在学科门类中属生活科学,是一门与生产实践密切相关的学科,与其他课程相比,它更加强调科学性和实用性的统一。由于纸样设计具有很强的技术性,必须通过大量的实验才能深入理解和牢固掌握,所以必须加强实验环节,以提高实际操作能力。同时,纸样设计脱胎于劳动密集型产业的服装生产,很多方面还偏重于使用经验数据进行定量分析。因此,加强基础理论的研究,增强定量分析的科学性,是今后提高服装工程科学学术水平的主要任务。

二、服装纸样设计方法

服装纸样设计的方法很多,主要有平面裁剪和立体裁剪两大类。

1. 平面裁剪

平面裁剪是按照一定的服装款式,根据量体尺寸和人体特征,运用一定的计算方法、制图法则和变化原理,绘制款式的平面分解纸样,这种纸样设计方法称为平面裁剪。平面裁剪法应用较广泛,有许多的方式和流派,如原型法(基本样方法)、点数法、D式法、胸度法、黄金法、矩形法、短寸法等。本书主要运用原型法和点数法来介绍纸样设计的

原理。

(1) 点数法。点数法是按照服装款式要求, 根据具体的人体尺寸和人体特征, 运用一定的制图法则和相关原理, 从第一点开始, 逐点绘制服装整体结构的平面裁剪方法。这种方法精度高, 适用于大批量生产服装时的纸样设计, 但单从纸样设计的角度而言, 其绘制速度慢, 且公式繁多, 复杂难记。

(2) 原型法。原型法是以在点数方法的基础上绘制出的纸样作原型(基本样), 按照服装款式要求和人体特征, 根据一定的结构转化原理和方法, 将原型转变成相应款式纸样的平面裁剪方法。该方法简单、快捷, 但要求有熟练的技术和正确的原型, 其完成图的精度较点数法稍差。

2. 立体裁剪

立体裁剪是指直接将布料披覆在人体或人体模型上, 借助辅助工具, 在三维空间中直接感觉面料的特性, 运用边观察、边造型、边裁剪的方法, 裁制出一定服装款式的布样或衣片纸样。通过立体裁剪所完成的服装, 几乎能完全达到款式的要求, 甚至能产生意想不到的完美效果。

从实用角度比较纸样设计的两种方法, 立体裁剪具有成本高、效率低、操作不便、经验成分多及稳定性差等不足, 而且必须在一定条件和场合下使用, 不能适应现代服装工业大生产的需要。而平面裁剪则具备了成本低、效率高、灵活方便、理论性强、稳定性好及使用范围广等优点, 在大批量生产中广受欢迎。虽然在实际应用中有些特殊结构尚需借助立体裁剪的方法才能解决, 但相信这是暂时的, 一旦探索出这些特殊结构的平面分解原理, 则其显示出的优越性必将远远超过立体裁剪。当然, 从研究的角度讲, 在不能直接确定某些服装疑难结构的平面分解图时, 运用立体裁剪在人体模型上获取它的平面分解图作为原始数据, 则是必不可少的。在此基础上进一步研究立体构成与平面分解的内在联系和变化规律, 将为直接在纸或布料上设计服装的平面分解图提供充分的理论根据。

第二节 服装纸样设计基础

一、纸样设计的工具

在服装工业制板中, 虽然对制板工具没有严格的规定, 但制板人员必须有熟练掌握使用工具的能力, 常用的工具有如下几种。

1. 剪刀

对于服装制板人员来说, 首先拥有的工具就是缝纫专用剪刀, 常用的规格有25.4cm(10英寸)、28cm(11英寸)和30.5cm(12英寸)三种, 其他种类的剪刀可根据每个人的习惯和爱好灵活运用。

2. 打板纸

由于工业化生产的特点,打板纸使用的纸张一般都是专用纸板。因为在裁剪和后整理时,纸样的使用频率较高,而且有些纸样需要在半成品中使用,如口袋净样板用于烫口袋裁片。另外,纸样的保存时间较长,以后有可能还要继续使用,所以纸样的保形很重要,制板用纸必须有一定的厚度,有较强的韧性、耐磨性、防缩水性和防热缩性,常用的有牛皮纸、白板纸等。这种打板纸的宽度一般为1.5~2m,长度以卷计,厚度为1mm左右。

3. 尺

制板用尺有多种,常用的有直尺、三角尺、软尺和曲线尺。直尺的长度通常有30cm、60cm、100cm和120cm四种。三角尺使用两种角度的直角三角板,即45°和30°,长度为25~30cm。软尺有厘米、市寸、英寸之分,工业制板中使用一面是厘米制,另一面是英寸制的软尺。另外,要选择有防止热胀冷缩特性的软尺。曲线尺的种类很多,这里只介绍一种被称为蛇尺的曲线尺,其内芯是扁形的金属条,最大的特点是可以任意弯曲成各种曲线且韧性较大,不仅可量取曲线的长度,还能沿已弯曲的曲线形状绘制该曲线,它的长度有多种,以60cm为宜。对于曲线尺,在制板中不推荐使用,因为它对曲线的造型并不能很好地控制。建议用直线尺来拟合曲线,它可以使曲线光滑并富有弹性,对于初学者一定要加强这方面的训练,从而打下扎实的基本功。

4. 笔

制板中可使用的笔很多,常用的有铅笔、蜡笔、碳素笔或圆珠笔,初学者及绘制基本纸样时多使用铅笔;蜡笔则主要用于裁片的编号和定位,如把纸样上的袋位复制在裁片上;碳素笔或圆珠笔多用于绘制裁剪线和推板。

5. 辅助工具

在工业制板中,使用较多的辅助工具有针管笔、花齿剪、对位剪(剪口剪)、描线器(滚轮器)、锥子、订书机、透明胶带、大头针、打孔器、工作台和立体人台等。这些工具的使用方法在许多相关的书中有说明,故不赘述。

二、制图符号及标准

制图符号是在进行服装绘图时,为使服装纸样统一、规范、标准,便于识别及防止差错而制定的标记。它不完全等同于单量单裁中的纸样符号,而是在一定批量的服装工业生产的要求下准确应用。另外,从成衣国际化的要求出发,也需要在纸样符号上加以标准化、系列化和规范化。这些符号不仅仅用于绘制纸样的本身,许多符号是在裁剪、缝制、后整理和质量检验过程中应用的,针对这两种情况,可将它们分成纸样绘制符号和纸样生产符号。

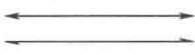
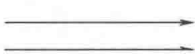
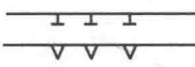
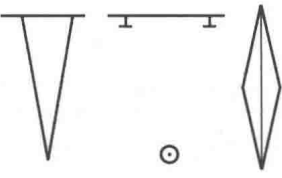
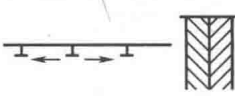
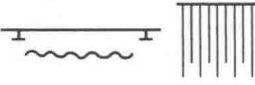
1. 纸样绘制符号

在把服装结构图绘制成纸样时,若仅用文字说明则缺乏准确性和规范化,也不符合简化和快速理解的要求,甚至会造成理解的错误,这就需要用一种能代替文字的手段,使之

既直观又便捷。

下面介绍纸样绘制中经常使用的一些符号，并列表加以说明，见表1-1。

表 1-1 制图符号

序 号	名 称	符 号	说 明
1	细实线		表示制图的基础线和辅助线
2	粗实线		表示制图的轮廓线
3	虚线		表示下层纸样的轮廓线
4	等分线		表示一定的长度被分成若干等份
5	经向号 (布纹线)		纸样的方向与布料的经纱方向一致,也称对布丝或对丝缕
6	顺向号 (单向线)		箭头所指方向表示裁片是顺毛或图案的正立方向
7	相等号		符号所在的线条相等,按使用次数的不同,可分别选用不同的符号表示
8	对位号 (剪口)		裁片的某一位置与另一裁片的对应位置在车缝时必须缝制在一起
9	省道线 (省)		表示裁片收省的位置、形状及尺寸
10	褶		表示裁片折叠的位置及尺寸
11	裱		表示裁片折裱的位置及尺寸
12	缩褶号		表示裁片需缩缝处理的位置及尺寸
13	钻孔号		某位置需用钻孔来表示点位
14	重叠号		表示两幅纸样在某位置交叉重叠
15	直角号		表示该位置的直线呈直角
16	剪开号		沿线剪开纸样