

中国专利
服装发明技术

服装技术新突破

不需计算
不用公式
快速准确

色线尺服装技术系列(三)

服装厂纸样放码



中国专利·色线尺服装技术系列(三)

服装厂纸样放码

梁 富 著

广东经济出版社

责任编辑:姚丹林
封面设计:梁 富
责任技编:陆俊帆

·版权所有 翻印必究·

服装厂纸样放码

梁 富著

*

广东经济出版社出版发行

广东省新华书店经销

广东科普印刷厂印刷

厂址:应元路大华街

787×1092 毫米 16 开本 13.5 印张 350,000 字

1997 年 8 月第 1 版 1997 年 8 月第 1 次印刷

印数 1—5,000 册

ISBN7—80632—125—X/T·1

定价:38.00 元

如发现印装质量问题,影响阅读,请与承印厂联系调换

















前 言

服装厂纸样制作,是服装实行批量生产的必备条件。随着服装生产的工业化,纸样制作的必要性和优越性更为突出。纸样制作不等于服装单件裁衣,它比一般裁衣有更高层次的技术要求。

服装纸样制作是一门技术,它的内容大体包括:头板纸样(基本纸样)制作和纸样放缩码。这些都要求制作者要有服装结构设计基础知识和纸样放缩码的操作技巧,才能胜任于服装厂纸样制作的工作。

纸样放缩码是纸样组成的主要技术部分,而纸样放缩码的主要技术是如何计算服装各部位的差值和推板技巧。本书运用“色线尺”裁法的技术原理,把服装结构设计制图与纸样放码及缩码的互相结合,通过比值直接换算成差数的技术应用,使纸样放码与缩码的整个过程更加显浅、易懂、精确。在如何准确计算服装各部位差数及进行放缩码操作过程中,本书采用的“比值计算法”能把服装各部位差数准确、简易计算出来,从而解决了难以把握的服装各部位的差数关系。

本书介绍的成衣纸样制作技术,给读者提供了一个快捷的学习机会,使读者可用较短的时间学好这门技术,并应用于生产。

《服装厂纸样放码》是本人继《色线尺服装裁法》、《比值设计与服装裁剪》出版后编著的色线服装技术系列书的第三本。这三本书都是介绍色线服装技术的应用原理和方法的。希望读者对这一创新的服装技术有更充分的了解,更深入地掌握色线服装技术的精华。

色线服装技术,是本人多年研究、创立的一种服装技术,用于服装设计、服装裁剪、服装纸样制作,有快速、准确、实用性强的特点。色线服装技术推向全国各地之后,深受读者的欢迎,很多读者已把该种技术应用于服装生产的工作中,本人深感欣慰。在此,谨向读者表示深切的谢意!读者在学习、使用色线服装技术中,如有不明之处,或者有什么困难请与本人联系,本人将尽力给予解答。

《服装厂纸样放码》在编写过程中,错误在所难免,诚望广大读者及服装界专业人士给予指正。

梁 富
于深圳

目 录

第一章 服装厂纸样制作的基本常识	(1)
一、衣片纸样的缝头与折边	(3)
二、剪口的表示	(6)
三、省位、褶位、袋位的标记	(7)
四、省位、褶位方向的表示	(9)
五、剪口的对合	(12)
六、布纹方向的表示	(15)
第二章 纸样放码与缩码	(19)
一、比值法的应用	(19)
二、普通上衣纸样制作	(20)
三、普通上衣纸样放码	(25)
四、纸样缩码	(38)
五、省位与袋位的扩缩	(52)
六、裤子纸样扩缩码	(56)
七、裙子纸样扩码	(96)
八、西装上衣纸样扩码	(110)
第三章 制图实例	(167)
一、衬衣	(167)
二、背心	(170)
三、西装上衣	(173)
四、女装	(183)
五、童装	(184)
六、袖笼与袖山	(186)
第四章 参考数据	(190)
一、12 至 16 岁女少年各部位测量基本数据参考表	(190)
二、12 至 16 岁男少年各部位测量基本数据参考表	(191)
三、4 至 12 岁童体各部位测量基本数据参考表	(192)
四、3 岁以下童体各部位测量基本数据参考表	(193)

五、成年女性人体各部位测量基本数据参考表	(194)
六、成年男性人体各部位测量基本数据参考表	(195)
七、名称解释	(196)
八、公英制单位对照表	(198)
九、各类布料缩水率参考表	(199)
十、附录一：香港威丽时装有限公司生产通知单(之一)	(201)
十一、附录二：香港威丽时装有限公司生产通知单(之二)	(202)
十二、附录三：香港威丽时装有限公司生产通知单(之三)	(203)
十三、附录四：佳丽(深圳)时装有限公司生产通知单(之一)	(204)
十四、附录五：佳丽(深圳)时装有限公司生产通知单(之二)	(205)
十五、附录六：新潮流(香港)时装有限公司生产通知单(之一)	(206)
十六、附录七：新潮流(香港)时装有限公司生产通知单(之二)	(207)
十七、附录八：新潮流(香港)时装有限公司生产通知单(之三)	(208)
后记	(210)

第一章 服装厂纸样制作的基本常识

成衣纸样是服装厂实行大批量生产的第一手技术资料,是指导各生产部门开展生产的技术依据。工业化服装生产的整个过程都贯穿着成衣纸样的使用。裁床裁布、缝纫工人缝制、指导工指导生产,以及整理、装钉、质检等生产环节都必须以纸样为中心,依纸样的具体要求展开生产。服装厂里没有纸样是无法开展生产的。因此,我们知道了成衣纸样在服装工业生产中的重要性。成衣纸样制作的要求是:(1)数据准确。在绘制裁剪图时,要依照成品尺寸进行绘制,不允许有一点误差。(2)可行性。成衣生产是大批量生产。纸样制作过程中一旦出现错误,势必导致大批量的错误。在制作成衣纸样时,首先要考虑到流水作业的可行性。例如,每一个缝头、折边、连接部位、裁片熨后的变形情况、布的缩水量、成品完成后会出现的质量问题。同样一件衣服,有时有几种做法可完成成品,在制作纸样时,就要考虑到用哪种做法简单、准确、快速,这样制作的纸样才是实用、可行的。(3)对点、对位。在袖笼与袖山的缝合时,袖山某部位需要缩容量,而其它部位不需要缩容量的情况下就出现等距差,为此,必须采用对点对位的方法解决。同时为了裁剪布料及缝制工艺上的准确性,也需采用对点对位方法以确保质量。(4)成衣纸样有不同码数的配套纸样。例如,S、M、L码,有时甚至生产八个不同规格的码数,这样就必须有配套纸样。纸样分有:面料纸样、里布纸样;粘衬纸样、实样。(5)纸样完成后要校对纸样尺寸、标记、主件、附件数量是否正确。

现在的服装厂,很多业务是客户来料加工,也有自产自销自己品牌服装的。因此,在提供生产技术资料时,就存在着一定的问题。生产资料中,有的很完整,但也有的不很完整。这样我们在纸样制作之前务必熟读所有客户提供的生产技术资料,发现问题或资料不足应及时向客户反映情况,或者提出一些相应的措施、方法,经征得客户同意后才能进行纸样制作。

在纸样制作之前必须清楚地了解以下问题:

- (1)服装设计效果图(复印或照片)结构表现是否清楚。
- (2)效果图与服装样本是否相符。
- (3)客户提供的纸样与服装实样是否相符。
- (4)客户提供的纸样是否错漏。
- (5)原有服装实样如要求更改,有否详细说明。
- (6)附加说明是否明确。
- (7)附加说明有否错漏。
- (8)客户提供的服装试样材料是否完整或缺。
- (9)客户临时更改资料,要以书面形式交待,不能用口头形式交待。

在服装厂的实际工作中,纸样制作过程可能会遇到如下问题:

(1)客户提供的图样、配套纸样、服装样本、技术资料很完整。纸样师傅只须校对、核实有关纸样尺寸及有关资料就可以投入生产。

(2)客户提供效果图、服装规格尺寸、说明资料,但没有纸样。这样,纸样师傅就必须完成头板纸样、试样及放码缩码的工作。

(3)客户提供服装样本,指明要按服装样本制作。这样,纸样师傅必须以服装样本为依据,实际度量服装样本每一个部位的尺寸,制作出头板纸样,然后试样、扩缩码,必要时拟写制作技术指导资料。

(4)客户提供服装设计效果图,缺少纸样、说明。那么,纸样师傅必须完成头板纸样、试样、扩缩码及技术文字说明。

(5)客户提供 M 码纸样,要求放大或缩小。这样,纸样师傅就必须在 M 码纸样的基础上,推放出大码纸样或小码纸样。

纸样制作者,在实际的工作中,很多时间是放在头板纸样的制作和第一件服装样本的试制工作中。第一件服装试样完成后,要进行各项技术鉴定和质量鉴定,发现不足的地方应及时修改头板纸样。在保证头板纸样没差错的前提下,才能进行纸样的扩码和缩码工作。

纸样制作者除了对服装的结构设计外,对服装制作工艺的了解也很重要。不同品类的服装有不同的做法和工艺处理手法。例如,皮革类服装、针织类服装、梭织类服装都有不同的做法和工艺处理手法。如果把梭织类服装的工艺处理手法,用在皮革类服装中,就有错误的地方。一个纸样制作者,如果不明确某件服装是通过怎样的工艺去完成,就不可能做好纸样。

纸样制作,要从服装设计的要求去考虑制作工艺,再确定纸样的设计、组合。例如:止口应留多大,折边应留多大,拉链位的处理,口袋位的处理等等问题都必须要有纸样制作者作全盘考虑。

在纸样制作过程中,所面对的具体问题要按实际情况具体处理。因为不同的服装厂所生产的服装可能有不同的要求,不同的用料,不同的款式,这些因素的变换使我们在制作纸样时要考虑具体不同的问题。就算是一家服装厂,在生产过程中,由于季节的不同,客户要求不同,时常更换新的面料制作服装,这就要求我们在制作纸样时要与布料的因素紧密联系在一起。因为布料织物在织染过程中受到机械拉力和温度的影响,加之纺织工艺不同,布料质地不同,不同织物存在着不同的缩水率。纸样制作,要准确,就必须把面料的缩水率加以考虑。如某种面料经向缩水率是 5%,某种款式衣长是 60cm,那么就应在 60cm 的基础上再加上 3cm 的缩水率水量,制图时应量衣长 63 厘米。但是,不是所有的布料都这样处理,要看其制作要求,才能作出决定。如用纯棉布制作石磨水洗服装,其缩水率很可能在你的意料之外,缩水率比参考数还要多;如用麻质布制作石磨水洗服装,其缩水率比参考数的缩水率还要少。总之,布料的缩水率,只能提供给我们一些参考依据,不能照搬硬套,一概而论。特别是在不了解某种布料是什么质地,什么性能的情况下不能盲目决定其缩水率。要掌握好布料的缩水率,比较有效和实在的方法就是进行头板衣服试样,这样得出来的缩水率比较准确(布料缩水率见后面附表)。

要制作好纸样,除了有一个好的工作环境和工作台外,工具的配合也很重要。基本使用的工具有:色线服装套尺、三角尺、皮尺、曲线板、圆规、铅笔、12英寸剪刀、锥子、剪口钳、小冲孔器(直径3mm—6mm)、大冲孔器(直径10mm—12mm),还有订书机、橡皮擦、砂纸、双面粘胶、胶水、割刀、钢尺等。制板用纸张要求平整、光滑,不易伸缩。通常使用的有两种。一种是100克左右白纸或者唛架纸,服装试样一般都使用这种纸。另一种纸是300克左右黄板或牛皮纸,纸样放码都用这种纸。实样纸样可用黄板或用500号水砂制作。

纸样制作过程除要掌握服装制图知识外,还必须理解纸样制作的基本要求,熟练操作技巧,才能准、快、好地完成纸样制作。下面是纸样制作的基本要求和做法。

一、衣片纸样的缝头与折边

由于服装裁剪图中所绘制的服装结构轮廓线均是服装的成品尺寸,不包括缝头及折边,同时,也为了保证绘制裁剪图的准确性和明显表示加放缝头的大小,在纸样制作时,不把缝头包含在裁剪图内计算。裁剪图绘制完成后应另加缝头及折边。因此,这就关系到缝头及折边的设计预留问题。缝头,按照基本的要求是1cm大;折边的大小要视服装款式的要求而定,可在1.5cm—7cm范围内。见下页图内衣服裁片缝头及折边加放后的表示。

(一)缝 头

在纸样制作的过程中,由于服装款式的结构分割不同,经常会采用直线分割、横线分割、曲线分割的手法进行服装结构设计。服装结构分割后,也必须另加缝头,才能缝制。缝头的预留,在直线条中另加缝头很容易做到。但是,在服装结构中,遇有弯度较大的分割部位,和弯度较大的缝头连接部位时,情况有所不同,要根据缝制工艺的要求来确定。按照四角形加放缝头的方法预留缝头,会出现如下情况,如图1—1,当裁片缝合后,熨开缝头时,就发现缝头有缺少部分。如按图1—2加放二个缝头位,裁片缝合后,熨开缝头时,不会出现缝头位缺少现象,这样就能保证缝纫质量。图1—3与图1—1的情况一样,缝头位有缺少部分,图1—4加放二个缝头位,不会出现缝头位缺少的现象。

(二)折 边

折边,指上衣下摆、袖口、裤口、裙摆向上翻折的部位。折边除了按照设计的要求决定折边的大小外,另一个值得注意的问题是折边翻折后,折边的缝头线要与针迹线的尺寸相等(详见折边的正确处理方法)。