

中等职业教育服装类专业国家规划教材配套教学用书

服装生产制单员岗位实训

(服装制作与营销专业)

主编 林仁强 傅月清 胡莉虹



高等教育出版社

前 言

“以服务为宗旨,以就业为导向”,按职业岗位需要设置职业技能型模块式课程和编写教材,加强与职业资格标准的衔接,贴近企业,根据生产实际设置各工种的职业技能和操作规程要求,是深化职业教育教学改革,推动职业教育质量和效益提高的一项重要任务,同时也将有效提高学生的全面职业能力和综合素质,以满足社会就业市场、职业岗位的需求。

服装在批量投入生产前,所制定的具体组织和指导生产的相关生产技术文件,即服装生产制单亦称“大货生产单”,是对产品全部技术要求进行分析研究,经样品或小批量试制,在通过鉴定并确认后,由企业技术部门制定的技术文件。它包括服装成品规格,数量分配和用料说明,该款服装原、辅材料总用量预算,颜色搭配和成品款式结构图,款式标示图,制作工艺要求,包装要求和装箱配码要求等部分内容。全面包括了与该项生产任务有关的各方面资料、数据和要求,且针对各企业实际,具有完整性、准确性和适用性。因此,服装生产制单是成本核算,也是各部门正确领会生产意图,合理地指导、组织生产的依据。

服装生产制单员应熟悉服装成品生产全过程和服装相关知识和技术,掌握服装工艺制作技能,具有对产品全部技术要求进行分析的能力,是编制生产技术文件的人员。

本书从职业概况与工作要求、服装生产制单专业知识要求、服装原辅料的预算、服装款式图与服饰配件图绘制和服装生产制单范例等方面进行编写,使学生了解服装生产制单的各个环节,指导学生掌握服装生产制单的基本步骤、方法和手段。同时,通过不同类型服装的生产制单范例和技能模块试题,使学生在理论学习与实际运用相结合过程中进一步加深对所学知识的理解以及对服装企业实际生产过程的了解,使学生初步掌握该工种的实际操作技能,为今后进入岗位奠定基础。本书还介绍了专业服装工艺单软件的使用,并配有专业服装工艺单软件和运用多媒体形式演示工艺单制作的方法和步骤,为教师和学生提供较好的示范,同时也收集了部分服装生产制单常用的英语词汇。

由于编者的水平有限,本书难免有欠缺和错误之处,尚不能尽如人意,敬请各位读者及专家批评指正。

编者

2008年4月

目 录

第一章 职业概况与职业能力	1
第一节 职业概况	1
第二节 职业能力	11
第二章 服装生产制单专业知识要求	13
第一节 服装号型规格基础知识	13
第二节 服装面辅料基础知识	19
第三节 服装成品质量标准	28
第三章 服装原辅料的预算	35
第一节 服装面料、里料的预算	35
第二节 服装辅料的预算	44
第四章 服装款式图的绘制	49
第一节 服装款式图绘制的基本流程	49
第二节 裙类款式图的绘制	53
第三节 裤类款式图的绘制	71
第四节 上衣类款式图的绘制	96
第五节 服饰配件的绘制	129
第六节 Photoshop 绘制款式图实例	167
第五章 服装生产制单范例	191
第六章 服装生产制单技能模块试题	215
第七章 服装工艺单软件的使用	243
附 录 服装制单常用英语词汇	264

第一章

职业概况与职业能力

► 第一节 职业概况 ◀

服装企业在服装生产过程中,当试制的服装样衣经确认批量投入生产前,应制定具体组织和指导生产的相关生产技术文件。服装企业因生产规模、生产能力及生产品种等条件的不同,生产技术文件的形式和种类也不尽相同。如:生产制单、工艺单、备料单等;或包括以上内容的较完整的生产制单,亦称“大货生产单”。基本有以下两种形式,如表 1-1 至表 1-6 所示。

服装生产制单是依据客户提供或本企业的有关部门确认的样品,对产品全部技术要求进行分析,经多次小批量试制,在通过确认的基础上正式形成的。因此,它具有一定的准确性和可靠性。服装生产制单一般由服装企业生产技术部门的制单员制定,也有部分企业由理单员来制定。

服装生产制单的内容包括:所要生产的服装品种,应采用的服装面、辅材料的说明,产品的款式缩图,款式标示图,成品规格尺寸,颜色搭配,该款服装面料、里料、辅料、包装材料的总用量,制作的工艺要求、包装和装箱配码说明,和必需的指导该款服装生产的缝制技艺图解等。

服装生产制单员应熟悉服装成品生产全过程和服装制版、服装工艺、服装质量检验等技术,具有对产品全部技术要求进行分析和编制生产技术文件等能力。其职业能力特征是具有较强的观察能力、分析和计算能力、服装绘画能力,并且有较强的运用计算机的能力,同时热爱本专业、吃苦耐劳。

生产制单示例一(表 1-1 至表 1-4)

表 1-1 生产制单

客户_____款式号_____合同号_____生产单号_____

制品名称_____数量_____开单日期_____交货日期_____

生产单位_____地址_____电话_____

用料说明											
主料		辅料									
尺码规格							数量分配				
							SIZE S M L XL				
							I				
							II				
							III				
							装箱配码				
							SIZE				
							I				
							II				
							III				
							商标/尺码标/洗水标位置				
							制单				
							复核				

表 1-2 生产制单

面料:幅宽			辅料		
SIZE S M L XL			1.名称: 规格:		
单耗			SIZE S M L XL		
	A		单耗:		
	B		总用量		
	C				
各色总用量			2.名称: 规格:		
			SIZE S M L XL		
			单耗:		
里料:幅宽					
SIZE S M L XL			3.		
单耗:					
各色总用量					
			4.		
线:			配料		
			尺码标 / 吊牌 / 胶袋		

表 1-3 制作工艺要求

生产单号 _____

款式号 _____

生产 程序	
针距	
止口 缝位	
拼接 工艺 要求	
开袋 缝制 工艺 要求	
橡筋 缝制 工艺 要求	
拉链 装制 工艺 要求	
门筒 装制 工艺 要求	
领帽 装制 工艺 要求	
整体 缝制 工艺 要求	

表 1-4 布样配色卡和配色图示

生产单号_____ 款式号_____ 品名_____

配色 组号	A	布样	B	布样	C	布样		里布配色
I								
II								
III								

正背面配色图

附辅料图示

生产制单示例二(表 1-5 至表 1-9)

表 1-5 × × × × 公司生产单

制单编号		合同号		款式图							
客户编号		款式号									
客户款号		品 名									
设计编号		总 数									
交货地点		开单期									
运输方式		交货期									
生产部门		制单人									
组别 颜色、数量及尺码分配表											
面布	A	B	C	里布	印花	S	M	L	XL		
1											
2											
3											
4											
5											
辅料颜色搭配表											
组别	拉链	线色	棉带	纽扣	橡筋	魔术贴	商标	洗水标	胶袋	吊牌	
1											
2											
3											
4											
5											
备注											

表 1-6 × × × × 公司物料卡

客户编号			制单编号		
款式号			合同号		
品 名			制 单 人		
面布					
里布					
拉链					
棉带					
纽扣					
橡筋					
缝线					
魔术贴					

表 1-8 × × × × 公司物料单

制单编号			合同号				
客户编号			品 名				
款 号			制表人		日 期		
序号	名称	颜色	规格	单位	单耗	损耗	用量
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							

表 1-9 × × × × 公司包装说明单

制单编号		合同号	
客户编号		品 名	
款 号		制表人	日 期
吊牌用法： 折叠方法：			
胶袋说明： 装箱说明：			
纸箱说明：			
正面	侧面	打包	
特别注意：			

▶ 第二节 职业能力 ◀

模块	工作内容	技能要求	相关知识
一、服装制版	服装工业样版制作	1. 能测量人体主要部位尺寸 2. 能制作日常服装工业样版 3. 能识别不同用途工业样版	1. 掌握服装制图符号、代号 2. 掌握基础纸样绘制方法 3. 了解服装规格和号型知识 4. 了解服装工业制版知识
二、服装工艺	编制服装工艺文件	1. 能准确解读服装订单各项要求 2. 能规范地编制一般样式服装的缝制工艺要求 3. 能编制一般样式服装的缝制工艺流程	1. 熟悉服装工艺要求编写方法 2. 熟悉服装工艺技术标准 3. 了解缝制工艺流程基础知识
	排料	能利用工业系列样版进行排料	排料的基本知识
	服装工艺制作	1. 基本掌握车缝基础工艺 2. 能完成一般式样梭织和针织服装的缝制	1. 了解服装缝制工艺基础知识 2. 了解不同面料性能采取相应的缝制方法 3. 了解一般式样梭织和针织服装部件和组装的缝制要领
	服装设备使用	1. 能使用一般服装缝制设备 2. 能使用一般服装整烫设备	常用设备使用常识
三、服装质量检验	面料检验	1. 能鉴别常用面料种类 2. 能检验常用面料质量	了解面料的分类和检验的方法
	辅料检验	1. 能鉴别常用辅料的种类 2. 能检验常用辅料的质量	了解辅料检验的技术标准
	成品检验	1. 具有检验各缝制部位质量的能力 2. 具有检验成品整体质量的能力 3. 具有测量成品规格尺寸的能力 4. 具有检验成品包装质量的能力	1. 了解服装质量管理的内容 2. 熟悉成衣规格尺寸及测量标准 3. 了解不同种类服装的包装和装箱配码要求
四、服装面辅料的预算	服装面料预算	1. 能依据订单和一级排料图预算该款服装面料的单耗和总用量 2. 掌握其预算的方法和要领	1. 熟悉面料分类、规格、性能 2. 知道面料的正常生产损耗
	服装辅料预算	1. 能依据订单预算该款服装的辅料、配料的单耗和总用量 2. 掌握其预算的方法与要领	1. 熟悉辅料分类、规格、性能 2. 知道辅料、配料的正常生产损耗

续表

模块	工作内容	技能要求	相关知识
五、服装款式表达	服装款式图绘制	1. 能根据服装样衣或效果图熟练绘制服装平面款式图,并准确表现其款式特征 2. 能进行面料质感的表现	1. 熟悉各类常见服装的分类 2. 熟悉服装平面款式图的绘制要求和要领 3. 能够正确审视服装效果图
	服饰图案绘制	能熟练绘制必须的服饰图案	1. 了解服饰图案的基础知识 2. 懂得服饰配件的概念、分类及作用
六、计算机应用	Word 或 Excel 软件的应用	能熟练掌握文档编辑、表格制作和版面编排的操作技能	熟悉 Word 或 Excel 的基础知识和基本功能
	CorelDRAW 或 Photoshop 软件的应用	能熟练应用软件绘制服装款式图和服饰配件	熟悉 CorelDRAW 或 Photoshop 的基础知识和基本功能
七、专业外语	服饰常用英语词汇查阅	能查阅和理解服装基本部位和服饰常用英语基本词汇	了解服装工艺单涉及的专业英语词汇
相关基础知识	1. 服装生产管理基础知识 2. 服装质量管理基础知识 3. 服装材料基础知识		

第二章

服装生产制单专业知识要求

第一节 服装号型规格基础知识

服装号型规格设计是服装制单的重要技术环节,在服装制单中通常是以表格的形式反映服装成品主要控制部位的系列尺寸,为样衣的制作和成衣的批量化生产提供数值依据。服装号型规格设计通常是以国家服装号型标准或客户提供的规格标准为依据,结合服装的款式特点及市场流行趋势,对服装主要控制部位的成品系列尺寸进行设计。

一、服装号型规格设计的依据

(一) 服装号型系列

服装号型系列是指国家对各类服装进行规格设计所作的统一技术规定,是以人体的身高为号,以胸围、腰围为型,以中间体型(男子身高 170 cm、胸围 88 cm、腰围 76 cm;女子身高 160 cm、胸围 84 cm、腰围 68 cm)为中心,向两边依次递增或递减组成系列的,是成衣生产和消费者使用的参考依据。

国家号型系列分成年男子号型系列、成年女子号型系列和儿童号型系列,同时根据人体胸围与腰围之间的差数将人体划分为 Y、A、B、C 四种类型,如表 2-1 所示。

表 2-1 男女体型分类代号及范围

体型分类代号	男子胸腰围之差	女子胸腰围之差
Y	22 ~ 17	24 ~ 19
A	16 ~ 12	18 ~ 14
B	11 ~ 7	13 ~ 9
C	6 ~ 2	8 ~ 4

其中成年人上装有 5·4 系列和 5·3 系列两种,其中前一个数字表示“号”的分档数,即每一个号的人体身高相差 5 cm。成年男子从中间号 170 开始向左至 155 号,向右至 185 号,共 7 个

号;成年女子从中间号 160 开始向左至 145,向右至 175,也分为 7 个号。后一位数字表示“型”的分档数,即每个型的人体胸围相差 4 cm 或 3 cm。儿童号型系列设置中身高在 135 ~ 155 cm 的女童和 135 ~ 160 cm 的男童与成年人上装号型一样分 5 · 4、5 · 3 系列,而身高在 52 ~ 80 cm 的婴幼儿号的分档数为 7 cm,型的分档数为 4 cm 和 3 cm,分别组成 7 · 4 系列和 7 · 3 系列;身高在 80 ~ 130 cm 的儿童号的分档数为 10,型的分档数为 4 cm 和 3 cm,分别组成 10 · 4 和 10 · 3 系列。

服装号型系列的人体各部分分档数值是服装成品规格各控制部位分档的基础,服装号型系列控制部位净体数值分别加上一定的放松量,即为服装的成品规格尺寸。

(二) 客户提供的规格标准

从事外贸订单加工业务或自营产品出口的企业在接受客户的订单时,客户会提供样衣和规格标准,只需严格按照客户的要求确定服装的规格即可。而外贸来样加工成衣规格表中,采用的测量方法与我国国家标准中的规定有所不同,主要区别在于围度的测量,外贸来样加工中的围度测量,大多采用量取宽度(半围度)的方法,而我国国家标准中测量的是总围度。对样衣采取量取宽度(半围度)方法比量取整围度容易,便于图示和实物对照,如图 2-1 所示。

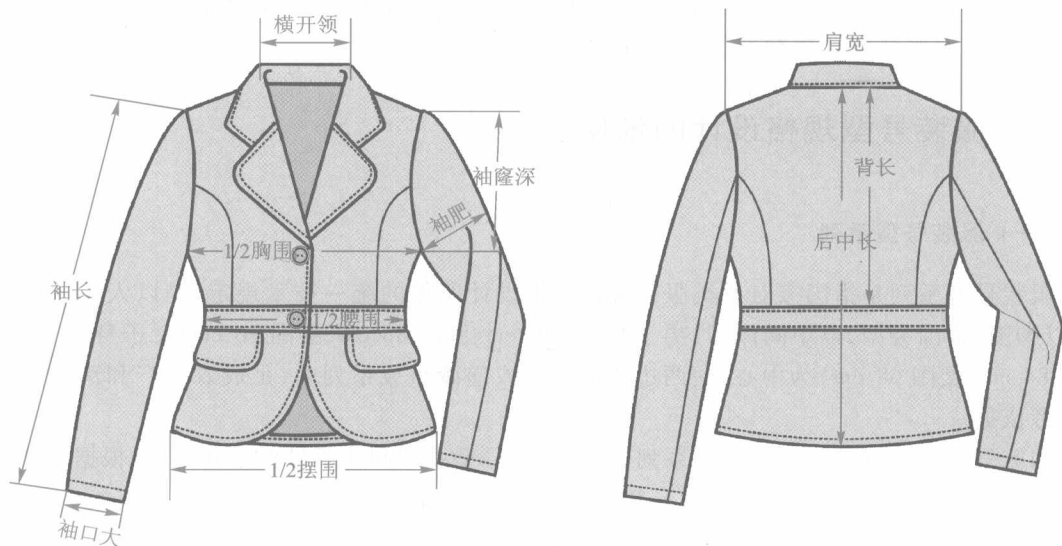


图 2-1

(三) 服装的款式特点

服装号型标准中所规定的是人体主要控制部位的净体尺寸,在实际应用中,因为服装的款式特点不同,即使是相同的号型也会出现不同的服装规格,所以,应当以国家服装号型标准为依据,结合具体的款式造型特点,确定相应的服装规格,不能机械地套用标准。服装制单时,一般针对服装效果图或样衣进行具体款式分析,以确定服装的号型规格。