



普通高等教育“十一五”国家级规划教材（高职高专）

Operation of Pattern-Cutting Room ➔ in Clothing Factory

张宏仁 主编

服装企业 板房实务（第2版）

服装企业板房结构及制板流程

不同制板依据下的服装制板实用技术

服装企业样衣试制流程

服装工艺流程编制和工序单价设定



中国纺织出版社



Textbook for the 21st Century

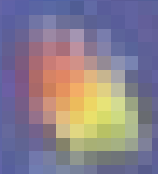
Operation

of Pattern-Cutting Room → in Clothing Factory



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

- 1. Introduction to the Pattern-Cutting Room
- 2. Preparation of the Pattern-Cutting Room
- 3. Preparation of the Pattern-Cutting Room
- 4. Preparation of the Pattern-Cutting Room



Copyright © 2010 by MEXT



普通高等教育“十一五”国家级规划教材(高职高专)

服装企业板房实务

(第2版)

张宏仁 主编

 中国纺织出版社

内 容 提 要

板房是服装企业的重要技术部门之一,主要负责服装制板、样衣制作、编制服装制作工艺流程和工分设定(劳动定额)等技术工作。板房技术在服装成衣生产中起着决定性作用。本书立足于企业的生产实际,从板房的人员配置和职责划分着手,从企业实际操作的角度,系统、全面地介绍了各工种的工作流程和操作技术。

该书图文并茂,可操作性强,即可作为大、中专院校服装专业的教材,又可作为服装企业从业人员以及欲从事板房工作的技术人员迅速掌握板房工作实务及提高操作技术的参考书。

图书在版编目(CIP)数据

服装企业板房实务 / 张宏仁主编. —2 版. —北京:中国纺织出版社,2009.3

普通高等教育“十一五”国家级规划教材. 高职高专

ISBN 978 - 7 - 5064 - 5367 - 7

I. 服… II. 张… III. 服装工业—工业企业管理:生产管理—高等学校:技术学校—教材 IV. F407.866.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 198673 号

策划编辑:刘晓娟 责任编辑:魏 萌 责任校对:陈 红

责任设计:何 建 责任印制:陈 涛

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街 6 号 邮政编码:100027

邮购电话:010—64168110 传真:010—64168231

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

E-mail:faxing@c-textilep.com

北京画中画印刷有限公司印刷

各地新华书店经销

2005 年 9 月第 1 版 2009 年 3 月第 2 版

2009 年 3 月第 2 次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:18.5

字数:224 千字 定价:38.00 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

主编简介

张宏仁 现为广东纺织职业技术学院 副教授
佛山市安东尼针织有限公司 技术顾问
佛山市澳华洋洋服饰有限公司 技术顾问
佛山市虹森制衣厂 技术顾问
国家职业技能鉴定“服装制作工”考评员
国家职业技能鉴定“计算机辅助设计(服装)”考评员
1992~1994 年佛山市唐丝时装有限公司制板、板房主管
2000 年主编《服装英语实用教材》由中国纺织出版社出版
2002 年全国纺织中教德育工作先进工作者
2002 年主编《服装 CAD》由中国纺织出版社出版
2003 年《服装打板与生产 QQC 原则》发表于《北京纺织》
2003 年主持院级立项课题《服装企业板房技术及研究》
2003 年主持院级立项课题《高职服装专业培养目标与课程规划研究》
2004 年《制衣企业劳动定额技术探讨》发表于《北京纺织》
2005 年《高职服装专业“1+1+1”教学模式研究》获广东省职业技术教育学会服装纺织专业指导委员会年度论文评选一等奖
2005 年主编《服装企业板房实务》由中国纺织出版社出版
2007 年主编普通高等教育“十一五”国家级教材《服装英语实用教材》由中国纺织出版社出版
2007 年《服装流水生产平衡技术及应用研究》发表于《广西轻工业》
2008 年广东纺织职业技术学院第二届教学成果一等奖
2008 年《佛山市服装行业现状、问题与对策措施》获佛山市自然科学优秀学术论文三等奖
2008 年主持院级精品课程《服装企业板房技术》
2009 年主编普通高等教育“十一五”国家级教材《服装企业板房实务》由中国纺织出版社出版

出版者的话

2005年10月,国发[2005]35号文件“国务院关于大力发展职业教育的决定”中明确提出“落实科学发展观,把发展职业教育作为经济社会发展的重要基础和教育工作的战略重点”。高等职业教育作为职业教育体系的重要组成部分,近些年发展迅速。编写出适合我国高等职业教育特点的教材,成为出版人和院校共同努力的目标。早在2004年,教育部下发教高[2004]1号文件“教育部关于以就业为导向 深化高等职业教育改革的若干意见”,明确了促进高等职业教育改革的深入开展,要坚持科学定位,以就业为导向,紧密结合地方经济和社会发展的需求,以培养高技能人才为目标,大力推行“双证书”制度,积极开展订单式培养,建立产学研结合的长效机制。在教材建设上,提出学校要加强学生职业能力教育。教材内容要紧密结合生产实际,并注意及时跟踪先进技术的发展。调整教学内容和课程体系,把职业资格证书课程纳入教学计划之中,将证书课程考试大纲与专业教学大纲相衔接,强化学生技能训练,增强毕业生就业竞争能力。

2005年底,教育部组织制订了普通高等教育“十一五”国家级教材规划,并于2006年8月10日正式下发了教材规划,确定了9716种“十一五”国家级教材规划选题,我社共有103种教材被纳入国家级教材规划,其中本科教材56种,高职教材47种。47种高职教材包括了纺织工程教材12种、轻化工程教材14种、服装设计与工程教材12种、其他9种。为在“十一五”期间切实做好教材出版工作,我社主动进行了教材创新型模式的深入策划,力求使教材出版与教学改革和课程建设发展相适应,充分体现职业技能培养的特点,在教材编写上重视实践和实训环节内容,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,从培养学生学习兴趣和提高职业技能入手,教材内容围绕生产实际和教学需要展开,形式上力求突出重点,强调实践,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,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。

(2)突出一个环节——实践环节。教材出版突出高职教育和应用性学科的特点,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,并通过多媒体等直观形式反映生产实际的最新进展。

(3)实现一个立体——多媒体教材资源包。充分利用现代教育技术手段,将授课知识点、实践内容等制作成教学课件,以直观的形式、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过程跟踪,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2版前言

《服装企业板房实务》一书自2005年出版以来,受到了许多读者的欢迎,尤其是服装工业制板及操作实例部分,高度概括了服装企业制板岗位的实操技术,让读者能即学即用。同时,有些读者提出服装工业推板部分的内容及操作实例太少。借再版之机(《服装企业板房实务》于2006年被列为“十一五”规划国家级高职高专类遴选教材),决定在原书的基础上补充两章内容(张宏仁编写),即服装工业推板和服装工业推板操作实例部分,以满足读者及高职高专服装专业“服装工业纸样及放码技术”课程的教学需要。

本书修改后,第四章主要介绍服装工业推板基本原理,概述了传统人工推板的基本步骤及档差计算公式的推导。为便于学习者的理解和学习,在推板中引入了“位移量”的概念,并提出了位移量与档差的运算关系。本书第五章以理论与实践相结合的方式,介绍了按国标配置的服装成品规格的要求及按外贸来单的规格要求进行服装工业推板的方法与技术。

由于编者的水平有限,书中难免还有不妥之处,敬请专家、读者指正。

编著者

2008年11月

专院校服装专业的培训教材,又可为服装企业从业人员和欲从事板房工作的技术人员迅速掌握板房工作实务,提高操作技术提供参考。

本书由张宏仁主编,薛福平、黄敏、杨念和谭雄辉等参编。第一章、第二章、第三章第二节、第三节、第四节(按制单制板与按制单和样衣制板部分)、第五章和附录由张宏仁编写,第三章第一节(按成衣效果图制板部分)和第四章由杨念编写,第三章第三节(按样衣制板部分)由谭雄辉编写,第三章第五节(推板放码技术)由黄敏编写,第六章由薛福平编写,书中部分图片由李金龙、袁丽瑜老师绘制。

由于编著者水平和工作经验有限,书中难免有不妥之处,敬请各位专家、读者批评指教。

编著者

2005年3月

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 (2 课时)	走近板房 (2 课时)		• 板房概述	
		一	服装企业组织机构	
		二	板房的岗位设置及职责划分	
第二章 (2 课时)	服装工业制板 技术与实训 (28 课时)		• 服装工业制板	
		一	制板方法及依据	
		二	服装工业制板与生产 QQC 原则	
三		制板工作流程		
第三章 (26 课时)			• 服装工业制板操作实例	
		一	按成衣效果图制板	
		二	按制单制板	
		三	按样衣制板	
		四	按制单和样衣制板	
第四章 (6 课时)		服装工业推板 技术与实训 (32 课时)		• 服装工业推板
			一	服装工业推板基本原理
			二	服装工业推板方法简介
第五章 (26 课时)				• 服装工业推板操作实例
			一	按国标配置规格系列的服装工业推板
			二	按外贸来单的服装工业推板
第六章 (5 课时)	样衣制作技术与 实训(5 课时)			• 样衣制作技术
			一	样衣的分类与作用
		二	样衣试制	
		三	样衣制作实例分析	
	四	样衣确认		
第七章 (5 课时)	工艺流程编制与工分 设定技术 (5 课时)		• 工艺流程编制与工分设定	
		一	工艺流程编制	
		二	工序单价设定	
第八章 (2 课时)	板房管理实务 (2 课时)		• 板房的相关管理	
		一	板房技术人员的薪酬策略	
		二	样板与样衣管理	
		三	板房的生产管理与生产计划控制	
		四	板房的管理制度	
		五	板房的成本管理	

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

走近板房	1
第一章 板房概述	2
第一节 服装企业组织机构	2
第二节 板房的岗位设置及职责划分	5
服装工业制板技术与实训	9
第二章 服装工业制板	10
第一节 制板方法及依据	10
第二节 服装工业制板与生产QQC原则	14
第三节 制板工作流程	19
第三章 服装工业制板操作实例	24
第一节 按成衣效果图制板	24
第二节 按制单制板	47
第三节 按样衣制板	65
第四节 按制单和样衣制板	80
服装工业推板技术与实训	107
第四章 服装工业推板	108
第一节 服装工业推板基本原理	108
第二节 服装工业推板方法简介	118
第五章 服装工业推板操作实例	122
第一节 按国标配置规格系列的服装工业推板	122
第二节 按外贸来单的服装工业推板	181

样衣制作技术与实训	199
第六章 样衣制作技术	200
第一节 样衣的分类与作用	200
第二节 样衣试制	202
第三节 样衣制作实例分析	206
第四节 样衣确认	217
 工艺流程编制与工分设定技术	 221
第七章 工艺流程编制与工分设定	222
第一节 工艺流程编制	222
第二节 工序单价设定	229
 板房管理实务	 237
第八章 板房的相关管理	238
第一节 板房技术人员的薪酬策略	238
第二节 样板与样衣管理	243
第三节 板房的生产管理与生产计划控制	245
第四节 板房的管理制度	249
第五节 板房的成本管理	252
 参考文献	 255
附录1 服装制图制板常用词汇(中英文对照)	256
附录2 服装制单实例(中英文对照)	262

走近板房——

板房概述

课题名称：板房概述

课题内容：服装企业组织机构

板房的岗位设置及职责划分

课题时间：2 课时

教学目的：让学生了解服装企业的组织架构、板房在服装工业生产中的重要性、板房的岗位设置及职责划分等基本情况。通过教师地讲解,使学生对这门课程的总体教学目标有个较为全面地认识,了解各章节教学所对应的岗位技术与岗位能力的要求。

教学方式：以教师讲授为主,课后学生通过互联网等了解更多服装公司的组织架构及岗位职责划分情况,并与教材进行比较。

教学要求：1. 了解服装企业的部门划分及其功能。

2. 掌握服装产品开发流程。

3. 掌握板房的岗位设置与职责。

作业布置：1. 列举一家自己熟悉的服装企业的组织架构,并说明各部门的业务功能。

2. 试罗列服装生产企业的岗位种类。

板房概述

板房是服装生产企业的—个重要技术部门,主要负责样板(工业纸样)制作、推板和样品试制等工作,许多服装企业习惯称之为板房,有些企业称之为技术部,一些中小型企业称之为技术间。在认识板房之前,先了解一下服装企业的组织机构和板房在企业组织中的位置。

第一节 服装企业组织机构

一、服装企业组织机构

服装企业组织机构的设置,因企业规模和经营方式的不同而有所区别。服装企业按生产性质和规模划分,主要有:集设计、生产、营销于一体的品牌运作型企业,如图 1-1 所示为—家从事设计、生产、销售男士高级西服和休闲装企业的组织机构图;加工型(外贸加工型、贴牌加工型)企业,其组织机构设置如图 1-2、图

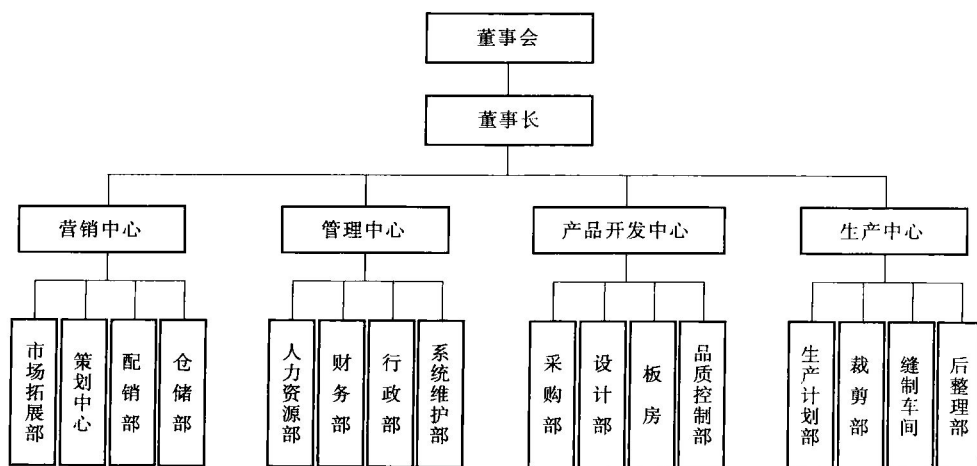


图 1-1 大、中型品牌运作企业组织机构图(从事设计、生产、销售)

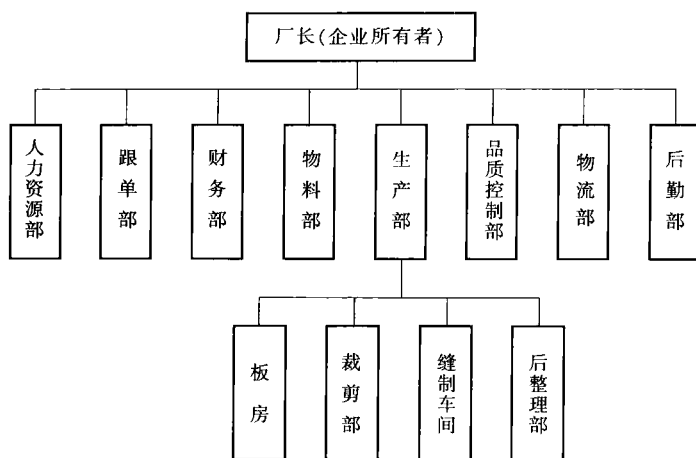


图 1-2 服饰贸易加工企业组织机构图(1)

1-3 所示;中小产销型企业,其组织机构设置如图 1-4、图 1-5 所示。小型产销型制衣厂规模小、人数少,通常只有几十人至百余人,企业所有者身兼数职,组织机构简单。图 1-5 为一家从事男士高级 T 恤生产和销售企业的组织机构图。该企业有固定员工约 1000 人,营销网络覆盖全国 30 多个大中城市。

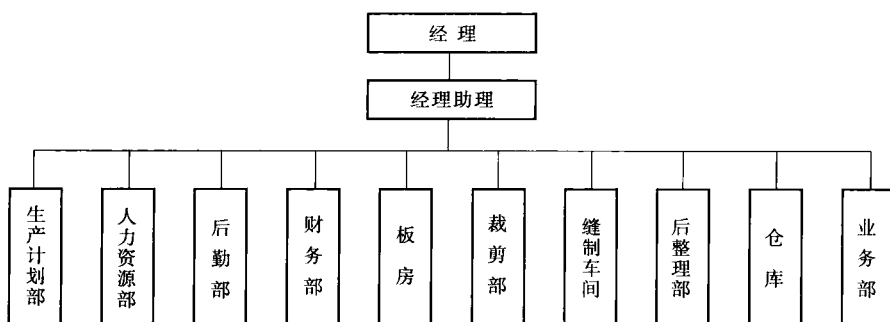


图 1-3 服饰贸易加工企业组织机构图(2)

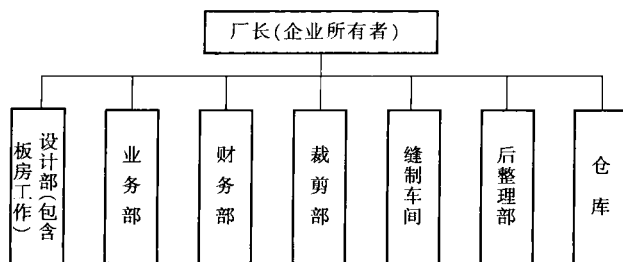


图 1-4 小型产销型制衣企业组织机构图

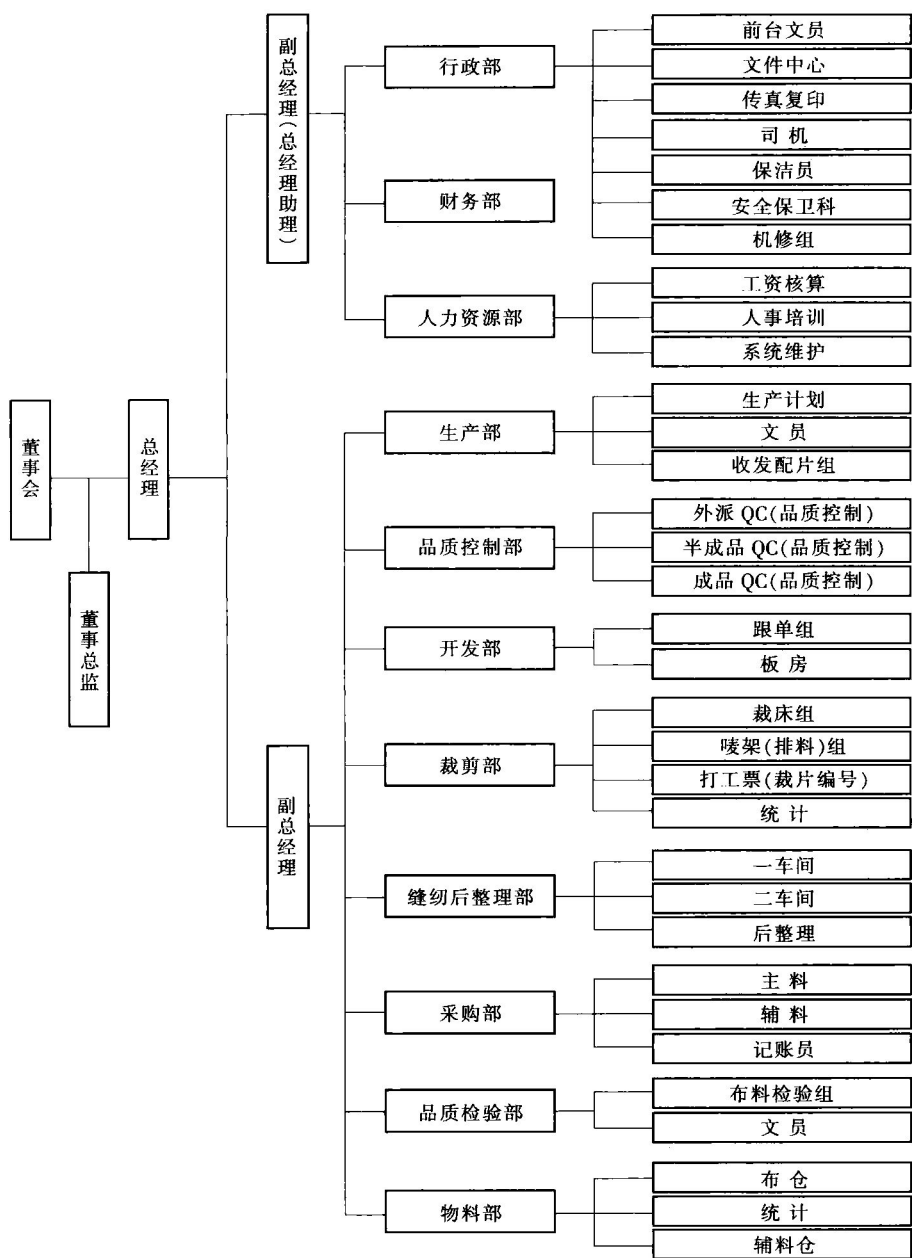
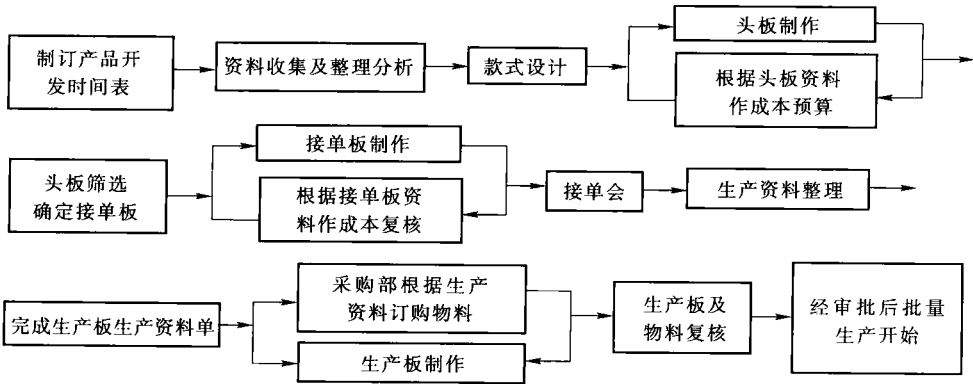


图 1-5 中型制衣企业组织机构图(从事生产、销售)

二、板房在服装工业生产中的重要性

从服装企业的组织机构中可以看到,板房是服装工业生产过程中一个不可缺少的部门。在产、销一体的服装品牌运作型企业中,板房与设计部门是密切的“合作伙伴”,共同参与产品开发。产销型服装品牌企业的产品开发工作流程一般

如图 1-6 所示。有些中小型企业把设计部与板房合二为一。在服装企业运营中,新产品开发过程中的样板制作及成本核算所需的资料都由板房完成。在生产样板确认之后,打板师需进行推板工作,并制作出整套工业纸样,以供生产使用。



注 头板指根据制造单、客供样衣或设计效果图等进行制图打板,并制作出样品,用来检验样板是否达到了设计意图,这种样板称为头板。

图 1-6 产品开发流程图

在外贸加工型企业,一般不设设计部门,板房与跟单部(业务部)是密切的“合作伙伴”。有些中小型加工企业,不设跟单部,跟单员编归板房。跟单员收到制板通知单后,先制订制板计划,然后通知板房按规定的时间制板,板房制好样品后、先经企业内部审批确认,经确认合格后,由跟单员将样品寄给客户;若内部确认不合格,则需重新制作。

可见,不论在产销型品牌企业还是在外贸加工型企业,板房都是服装生产机构中的重要技术部门,它负责制板、样品试制、推板、工艺设计和劳动定额设定(工分)等相关生产技术资料的准备以及为大货生产提供技术指导。

第二节 板房的岗位设置及职责划分

一、板房的岗位设置

基于板房在服装工业生产中的职责,其岗位设置如图 1-7 所示。

二、板房不同岗位的职责划分

(一)板房主管

板房主管应具有丰富的生产实践经验,熟悉制板、推板技术,掌握缝制工艺