



服装高职高专“十一五”部委级规划教材
高等服装实用技术教材

Ready to Wear

➔ Pattern Grading

杨雪梅 编著

成衣纸样

电脑放码

选用普及、科学的服装工艺设计系统
严格把握放缩量、人体和服装造型的密切统一
针对特殊部位特殊放码要求的具体操作
深入浅出地阐述成衣纸样电脑放码技术



 中国纺织出版社



服装高职高专“十一五”部委级规划教材
高等服装实用技术教材

成衣纸样电脑放码

杨雪梅 编著

 中国纺织出版社

内 容 提 要

本书是电脑辅助服装纸样放码的工具书,共分六章。从成衣纸样绘制的基础入手,详细讲述了成衣纸样的作用、制作要求及号型标准。以“放缩量、人体和服装造型的密切统一是放码技术的关键”为宗旨,系统地阐述了成衣纸样放码的原理及技术,全面分析了电脑辅助成衣纸样放码的操作技巧和放码后板型校核要求,并以实际生产的服装为例,从服装的结构造型要求分析放码规则,研究放码方法,同时掌握常用的三种电脑辅助成衣纸样放码方法。

本书图文并茂、案例典型、实用性强、简单易学,其操作方法在实践生产中得到检验。本书既可作为高等院校、高职院校服装专业的教材,也可供服装生产企业纸样放码技术人员使用。

图书在版编目(CIP)数据

成衣纸样电脑放码 / 杨雪梅编著. —北京: 中国纺织出版社, 2009.2

服装高职高专“十一五”部委级规划教材

高等服装实用技术教材

ISBN 978 - 7 - 5064 - 5398 - 1

I. 成… II. 杨… III. 服装—计算机辅助设计—高等学校: 技术学校—教材 IV. TS941.26-39

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 196848 号

策划编辑: 刘晓娟 责任编辑: 魏 萌 特约编辑: 宗 静

责任校对: 寇晨晨 责任设计: 何 建 责任印制: 何 艳

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

三河市世纪兴源印刷有限公司印刷 三河市永成装订厂装订

各地新华书店经销

2009 年 2 月第 1 版第 1 次印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 10.25

字数: 125 千字 定价: 32.00 元(附光盘 1 张)

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

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。在此基础上,中国纺织服装教育学会与我社共同组织各院校制订出“十一五”部委级教材规划。为在“十一五”期间切实做好国家级及部委级高职高专教材的出版工作,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,章后附形式多样的思考题等,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

前言

“放缩量、人体和服装造型的密切统一是放码技术的关键”是《成衣纸样电脑放码》的编写宗旨。

服装的款式千变万化,本书从纸样基础结构及款式结构特点进行分析说明,并收集各种实际放码操作方法,用原型分析说明每种方法的具体应用及其适用的服装类型。做到深入浅出地阐述成衣纸样电脑放码技术的基本原理。

以常规服装款式放码操作为例说明放码方法的同时,还融入实际生产中,解析常见特殊部位放码的具体操作。做到理论与实际相结合、系统全面地论述成衣纸样电脑放码技术的应用方法。

目前,市场上服装工艺设计系统包括点系统和线系统两大类,从应用广、具有系统代表性、中国开发软件这三个方面考虑,本书选择了富怡(点系统)和布易(线系统)服装工艺设计系统进行讲解。在此,对这两家软件开发公司在本书编写中给予的帮助表示感谢。

本书力图从服装专业角度论述电脑放码操作技术在成衣生产中的应用,但仍难免存在不足之处,欢迎广大读者提出宝贵的意见和建议。

编著者

2008年9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 (4 课时)	成衣纸样基础 (4 课时)		· 成衣纸样基础知识	
		一	本章要点及关键词	
		二	成衣纸样基础	
		三	成衣纸样的制作要求与方法	
		四	成衣号型标准与档差	
第二章 (6 课时)	放码操作原理 (6 课时)		· 放码原理	
		一	本章要点及关键词	
		二	解读放码	
		三	服装号型相关知识	
		四	放缩部位比例关系	
第三章 (12 课时)	放码操作方法 (12 课时)	五	放码基准点的定位	
			· 放码方式	
		一	本章要点及关键词	
		二	目视法	
		三	比值法	
		四	公式法	
		五	切割法	
第四章 (4 课时)	操作运用 (14 课时)	六	线放码法	
		七	规则复制法	
			· 板型校核及修改	
		一	本章要点及关键词	
二		板型的校核		
三		板型的修改		
第五章 (4 课时)			· 特殊部位放码要求规则研究实例	
		一	本章要点及关键词	
		二	袖窿部位	
		三	腰部位	
第六章 (6 课时)			四	其他部位
			· 成衣放码规则研究实例	
		一	本章要点及关键词	
		二	点放码堆放男西裤	
	三	公式放码堆放男西装		
	四	切割放码堆放女时装		

注 各院校可根据自身的教学侧重点和教学计划对课程时数进行调整。

目录

第一章 成衣纸样基础知识	2
第一节 本章要点及关键词	2
第二节 成衣纸样基础	3
第三节 成衣纸样的制作要求与方法	11
第四节 成衣号型标准与档差	14
本章小结	27
思考题	28
 第二章 放码原理	 30
第一节 本章要点及关键词	30
第二节 解读放码	32
第三节 服装号型相关知识	34
第四节 放缩部位比例关系	37
第五节 放码基准点的定位	44
本章小结	50
思考题	51
 第三章 放码方式	 54
第一节 本章要点及关键词	54
第二节 目视法	56
第三节 比值法	63
第四节 公式法	71
第五节 切割法	78
第六节 线放码法	84

第七节 规则复制法	86
本章小结	92
思考题	93
 第四章 板型校核及修改	96
第一节 本章要点及关键词	96
第二节 板型的校核	97
第三节 板型的修改	103
本章小结	104
思考题	105
 第五章 特殊部位放码要求规则研究实例	108
第一节 本章要点及关键词	108
第二节 袖窿部位	109
第三节 腰部位	114
第四节 其他部位	120
本章小结	123
思考题	123
 第六章 成衣放码规则研究实例	126
第一节 本章要点及关键词	126
第二节 点放码堆放男西裤	127
第三节 公式放码堆放男西装	135
第四节 切割放码堆放女时装	143
本章小结	146
思考题	151
 参考文献	152
附录 数字化仪板的应用	153

成衣纸样基础知识

课题名称：成衣纸样基础知识

课题内容：本章要点及关键词

成衣纸样基础

成衣纸样的制作要求与方法

成衣号型标准与档差

课题时间：4 课时

教学目的：使学生对成衣纸样基础知识有一个系统全面的认识。

教学方式：教师采用 PPT 课件和讲授同步进行。

教学要求：

1. 要求学生了解成衣纸样设计的概念。
2. 要求学生了解成衣纸样的设计流程。
3. 要求学生了解成衣纸样的种类。
4. 要求学生掌握成衣纸样制作的要求与方法。
5. 要求学生了解成衣标准与规格,掌握查询并推算主要控制部位尺寸的方法。

成衣纸样基础知识

成衣工业化(Ready-made Industry)产生于19世纪初,是随着欧洲资本主义近代工业的兴起而发展起来的。这其中有三个因素驱使其发展:一是由于当时社会经济的发展,人们的文化修养及物质生活水平的提高,对服装款式、穿着效果与风格以及服装质量的要求越来越高,从而对服装设计和缝制加工工艺提出新的要求,因此专门从事成衣设计和加工的行业开始出现;二是随着近代工业的兴起,各种缝纫设备相继问世,推动服装制作由单纯的手工操作过渡到机械操作;三是由于纺织机械的发展促进工艺的不断创新,服装面料、辅料等新型材料的品种日益繁多,为成衣工业化生产提供了物质保证。成衣生产方式逐步由个体手工生产方式发展成为工业化生产方式,成为具有现代化生产规模的劳动密集型生产体系。

目前,市场环境因经济及高科技技术的高速发展与全球经济一体化的进程而日益复杂多变。随着时尚流行的周期变得越来越短,服装生产进入个性化、短周期、批量小、交货快、零库存的敏捷制造时期,因此,企业必须尽快转变传统的生产经营模式,与现代化工艺技术和设备相接轨,以适应市场变化。

可是,随着新技术、新材料的不断发展和市场竞争的日趋激烈,使得如何适应现代社会高效率、高质量的需求,成为成衣工业新的课题。这就要求将成衣工艺技术和现代科技有机结合、合理应用,最大限度地发挥计算机辅助服装设计系统的功能,这也是本书的指导思想。

第一节 本章要点及关键词

一、本章要点

成衣纸样(又称工业纸样)是工业化服装生产必须的一种基准板,是将服装效果设计的立体形态按照一定的结构形式分解成为平面的样板。成衣纸样在排料、画样、裁剪、缝制过程中起着模板、模具的作用,使服装工业化生产能够高效而准确地进行,同时也是检验产品形状、规格、质量的依据。现代服装工业化生产的显著特点是品种多、加工工序细分化。

成衣是根据人体类型测定的标准系列尺寸,并以一定数量生产的服装商品。

这就要求贯穿于成衣生产全过程的基准板必须达到“全面、系统、准确、标准”。

二、本章关键词

1. 成衣

成衣(Ready-Made或Ready to Wear),指近代出现的按标准号型成批量生产的成品服装。这是相对于裁缝店里定制的服装和家庭手工制作的服装而言的。现在的百货商店和服装专卖店出售的服装都是成衣。

2. 成衣纸样

成衣纸样也称样板、基准板、模板,是服装企业实际大批量生产中指导各生产部门有序开展生产的重要技术依据,包括裁剪纸样和工艺纸样。例如裁床裁布、缝纫工人缝制以及整理、质检等生产环节都必须以成衣纸样为基准板,即成衣纸样贯穿于工业化服装生产整个过程的始终。

3. 净样板

净样板是指不包括缝制所需的缝份、贴边等结构的纸样。

4. 毛样板

毛样板是指包括缝制所需的缝份、贴边、自然回缩量等结构的纸样。

5. 缝份

缝份又称缝头,做缝,是指缝合衣片时所需的必要缝纫宽度。由于结构制图中的线条大多是净缝,所以在将结构制图生成所需纸样时必须加放一定量的缝份,以满足缝制工艺要求。根据裁片不同部位不同的工艺要求,缝份量也不同,通常为1cm。

6. 缝型

缝型是指一定数量的衣片和线迹在缝制过程中的配置形式。常用的缝型有包缝类,如三线包缝合缝;锁缝类,如来去缝;链缝类,如滚边、双针扒条等。缝型不同,对于缝份大小的要求也不相同,一般为1cm,但特殊的部位需要根据实际的缝型要求确定加放量。

7. 纱向标记

纱向标记是裁剪纸样完成后必须标注的纸样要素之一。它能指导裁床工人正确地铺料和排放样板,也是计算机辅助排料系统调排衣片文件时的依据。纱向对于有图案、花形、倒顺毛裁剪要求的布料更为重要。

第二节 成衣纸样基础

一、成衣纸样的作用

成衣纸样既是服装生产中裁剪和缝制工序的技术依据,也是衡量产品规格质量的直接标准。成衣纸样的质量优劣,直接决定或影响服装半成品及成品的质量。



成衣是根据人体类型测定的标准系列尺寸,并以一定数量生产的服装商品。

1. 造型严谨,变化灵活

成衣纸样是以服装的立体造型为目标,经过科学的计算,反复比较、修正,最终获得的标准生产样板。以成衣纸样为模板裁剪出的衣片误差小、保形性好,制成的成品服装造型严谨。

随着计算机技术在服装领域的广泛应用,利用纸样设计系统的参数设计方法,无需烦琐的计算就可以将服装成衣纸样的结构及外观进行灵活多样的变化,使纸样生成新的结构形式或外观造型,大大满足了现代服装生产小批量、多品种、个性化的市场需求。

2. 提高生产效率

生产效率直接影响服装企业的生产成本及经济效益,成衣纸样作为工业生产的模板,应用于裁剪、缝制、后整理等各个工序中,对于提高生产效率发挥着重要的作用。成衣纸样技术已经成为衡量企业技术资产的一项主要依据。可以说没有成衣纸样,就没有今天的服装工业化大生产。因此,作为一名服装设计师,若想使自己设计的作品适应市场及生产的需要,熟练掌握成衣纸样的制作技术是非常必要的。

3. 提高面料利用率

在排料过程中,将不同款式或不同规格号型的成衣纸样套排在一起,可大大提高面料的利用率,从而达到降低生产成本的目的。

4. 提高产品质量

在现代工业化服装生产中,成衣纸样贯穿于生产始终,从排料、裁剪、修正、缝制、定形、对位到后整理,始终起着规范和限定作用。因此,采用成衣纸样从流水线上生产出的服装,标准统一,质量有保证。

二、成衣纸样设计的要求

服装设计包括造型设计、结构设计和工艺设计。造型设计是对服装的立体形态的创意或策划设计,结构设计是将造型设计师所创造的立体形态按照一定的结构形式分解成平面的图形,工艺设计是将平面衣片按照一定的生产工艺加工成立体的服装。在这一系统工程当中,将立体形态分解产生平面图形,然后对生成的平面图形进行加放缝份等后工艺处理,直到完成符合生产加工要求的纸样的过程,即是成衣纸样的设计。成衣纸样设计是一项严谨、细致的技术工作,它能够体现企业的生产水平和产品档次。具体地说,成衣纸样设计是提供表现款式造型要求、满足面料要求、符合规格尺寸和适合工艺要求的一整套利于裁剪、缝制、后整理的纸样设计过程。

符合款式要求:是指与客户提供的样衣,或经过修改的样衣,或款式图的式样相一致。

满足面料要求:是指面料的性能,如面料的缩水率、面料的热缩率、面料的色牢度、面料的倒顺毛和面料的对格对条等满足既定要求。

符合规格尺寸:是指符合根据服装号型系列而制订的规格尺寸或符合客户提供的该款服装的规

格尺寸。它包括关键部位的尺寸和小部件尺寸等。

适合工艺要求:是指适合熨烫、缝制和后整理的加工技术要求。例如,在缝制过程中,缝口是采用双包边线迹还是采用锁边(包缝)线迹等不同的工艺。

另外,成衣纸样设计也为成衣加工企业生产的顺利进行创造了条件,是服装工业制订技术标准的依据,是裁剪、缝制和部分后整理的技术保证,是生产、质检等部门进行生产管理、质量检验的重要技术根据。

三、成衣纸样设计的内容

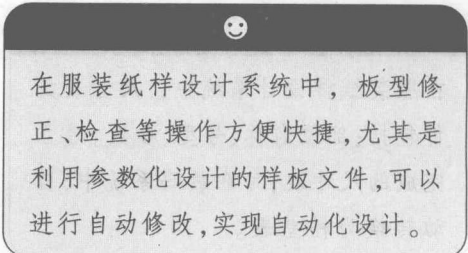
在成衣纸样设计中,结构设计和规格设计是最为重要的。

1. 成衣纸样的结构设计

成衣纸样的结构设计主要有两种形式:一是根据自主设计的着装效果或结构效果图进行纸样的结构设计;二是根据客供样品(即来样),经过分析后进行纸样的结构设计。

(1)自主设计:在依据服装结构效果图进行纸样结构设计时,一般应注意以下三方面内容:

①服装结构效果图是设计师创作服装整体造型的概括性表现。有时为了突出设计师的个性,往往采用夸张的表现手法。因此在进行纸样结构设计前,应认真体会设计意图、分析结构特征,在充分理解其造型特征、款式风格以及装饰特点的基础上,选择最科学的结构设计方法。



在服装纸样设计系统中,板型修正、检查等操作方便快捷,尤其是利用参数化设计的样板文件,可以进行自动修改,实现自动化设计。

②充分理解结构效果图中线条的造型及用途,将立体形态中的造型线,如直线、曲线、外形轮廓线等,转化成平面形态中的结构线,如省、缝、褶裥、装饰线等。有些分割线既有装饰作用,又有造型功能,如胸部的分割线。在样板设计中,不仅要考虑线条在平面中的形状,还要考虑服装成形后的立体视觉效果。

③充分理解服装各部件间的组合关系和相互间的比例关系,按照部件与整体之间的比例关系来判定具体尺寸。服装中主要部位的长短、宽窄、大小、位置,是参考相应部位的人体比例计算的。但是,也有些部件没有相关的计算公式,这类部件的造型可以通过反复调整长与宽的比例,来实现与设计图相同的视觉效果,如贴袋、袋口等。还有些部件可以按与其他部位的比例关系来判定其规格,如袋口大小、袋盖宽度、口袋高度、分割线的位置等。

(2)来样设计:在某些服装订单中,需要对客户提供的样品实物进行原样复制,任何部位的不相符均有可能引起客户的不满而导致退货。要使生产的产品最大限度地接近客供样品。在样板设计之前,首先要对客供样品由整体到局部进行细致的观察和测量,所需注意事项如下:

①服装效果图的结构表现得是否清楚、完整。

②效果图与样品是否相符。

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有错漏。
- ⑤客户提供的服装实样如要求更改,是否已附详细说明。
- ⑥附加说明是否准确。
- ⑦附件说明是否有错漏。
- ⑧客户提供的服装实样的材料是否完整。
- ⑨客户临时更改资料,必须以书面形式交代清楚。

通过对样衣的全面分析,了解其结构特点、工艺要求、面料的塑性特点、分割线的形状及其布局、部件配比与组合情况等,在获得一定的感性认识及相应数据的基础上,再进行样板制作。

2. 成衣纸样的规格设计

在成衣纸样设计环节中,服装规格的建立是非常重要的。它不仅是制作基础样板不可缺少的数据,而且是产生不同规格或号型系列样板的依据。科学而合理的规格系列是建立在综合考虑产品特点、号型标准、工艺标准、市场定位等多种因素的基础上的。

- (1)国家服装号型标准:服装工业化生产要求使用科学、规范的工业成衣号型标准,以便消费者选购。服装号型标准,是国家对各类服装进行规格设计所做的统一技术规定。“号”指人体的身高,以厘米(cm)为单位表示,是设计和选购服装长短的依据;“型”指人体的胸围或腰围,以厘米(cm)为单位表示,是设计或选购服装肥瘦的依据。

在服装纸样设计系统中,尺寸表文件包括:部位名称、号型、参数。建立完成的尺寸表,可在放码系统中,自动转换为档差表。

- (2)客户提供的号型标准:因不同国家或地区人的体型特征不同,在接一些外贸订单时,客户一般会提供相应的号型规格标准。因此,从事外贸订单加工业务或自营产品出口的企业,须按照客户提供的号型标准或相关国家的号型标准来确定服装的规格。

- (3)体现款式造型特征:服装款式造型是指对人体着装后的轮廓和外在形态的总体设计。不同服装款式的造型及结构也不同,如有的服装是上松下紧的V形,有的是上紧下松的A形,也有的是表现人体曲线的X形。在长度方面要参照设计图中上下身的比例关系及号型标准中有关数据进行设定;在围度方面则要根据不同的造型要求选择相应的放松量。

- (4)体现面料的特点:面料是服装设计三大要素之一,服装规格设计必须体现面料的特点。例如,对于有弹性的面料,应根据其弹性的大小适当减少放松量。即使是同种面料,因纱向不同其塑性特点也不尽相同,如经向纱结实、挺直,不易拉伸变形;纬向纱质柔软;斜向纱伸缩性大,具有良好的可塑性,成形自然、丰满。在规格设计时,必须综合考虑以上因素。另外,还必须充分考虑面料的缩率,即缩水率、热缩率及缝缩率等,要根据缩率的大小计算出各部位的加放量。

在服装纸样设计系统中,可根据实际生产和客户情况,分别建立所需尺寸表文件。有尺寸表文件支持的纸样文件,可实现自动制板功能。

不同其塑性特点也不尽相同,如经向纱结实、挺直,不易拉伸变形;纬向纱质柔软;斜向纱伸缩性大,具有良好的可塑性,成形自然、丰满。在规格设计时,必须综合考虑以上因素。另外,还必须充分考虑面料的缩率,即缩水率、热缩率及缝缩率等,要根据缩率的大小计算出各部位的加放量。

四、成衣纸样设计的流程

按照成衣工业生产的方式,成衣纸样设计流程可以基于以下三种情况:既有样品,也有订单;有订单或款式结构设计图,而没有样品;只有样品,没有其他任何参考资料。

1. 既有样品,又有订单

有样品和订单,对于大多数服装生产企业,尤其是外贸加工企业是最为常见的,由于它比较规范,所以供销部门、技术部门、生产部门以及质量检验部门都乐于接受。绘制工业生产用成衣纸样的技术部门,须按照以下流程去实施:

(1)分析订单:包括面料分析,如缩水率、热缩率、倒顺毛、对格对条等;规格尺寸分析,如具体测量的部位和方法、小部件的尺寸确定等;工艺分析,如裁剪工艺、缝制工艺、整烫工艺、锁眼钉扣工艺等;款式图分析,如在订单上有该服装品种的结构图,通过分析大致了解服装的构成;包装装箱分析,如单色单码(同一颜色同一规格装箱)、单色混码(同一颜色不同规格装箱)、混色混码(不同颜色不同规格装箱)以及平面包装、立体包装等。

(2)分析样品:从样品中了解服装的结构、制作的工艺、分割线的位置、小部件的组合、测量尺寸的方法等。

(3)确定中间标准规格:针对这一规格进行各部位尺寸分析,了解它们之间的相互关系,有的尺寸还要细分,从中发现规律。

(4)确定制板方案:根据款式的特点和订单要求,确定制板是用比例法还是用原型法或其他方法等。

(5)绘制中间规格的纸样:中间规格纸样又称为封样纸样,客户或设计人员要对按照这份纸样缝制成的服装进行检验,并提出修改意见,确保在投产前的样品合格。

(6)封样样品的裁剪、缝制和后整理:这一过程要严格按照纸样的大小、纸样的说明和工艺要求进行操作。

(7)确定基准板:依据封样意见,找出并分析产生问题的原因,进而修改中间规格的纸样,最后确定投产用的中间标准号型纸样,即成衣生产的基准板。

(8)推板:根据基准板纸样推出其他规格的服装成衣生产用纸样。

(9)排料:依据最优面料利用率为原则,进行排料设计。排料图是裁剪车间进行画样、排料的技术依据,它可以控制面料的耗量,对节约面料、降低成本起着积极的指导作用。

(10)检查全套纸样是否齐全:在裁剪车间,一个品种的批量裁剪铺料少则几十层、多则上百层,而且面料可能还存在色差。检查全套纸样是否齐全,避免因补裁某些裁片而造成单件产品产生色差。

(11)制订工艺说明书:服装工艺说明书既是缝制服装时应遵循和注意的必备资料,也是保证生产顺利进行的必要条件及质量检验的标准。

以上11个步骤较全面地概括了完成成衣纸样的全过程,简单概括了成衣纸样的含义,只有不断地实践,丰富知识,积累经验,才能真正掌握其内涵。



在取得纸样的前后都要平衡款式、尺寸、纸样、客户这四者的关系。

2. 只有订单或款式结构设计图,但没有样品

只有订单或款式结构设计图而没有样品的情况增加了成衣纸样绘制的难度,一般常见于比较简单的典型款式,如衬衫、裙子、裤子等。要使纸样达到合格,需要制板者具有丰富的同类款式的制板经验。其主要的流程如下:

(1)分析订单:包括订单上的简单工艺说明,面料的使用及特性,各部位的测量方法及尺寸大小,尺寸之间的相互配合等。

(2)分析款式结构效果图:从款式结构效果图上了解服装款式的大致结构,结合制板者同类款式的制板经验,对于不合理的结构,在绘制纸样时按照常规作适当的调整和修改。

其余步骤基本与第一种情况的流程一致。需要注意的是,在确定基准板时要深刻理解客户设计意图,不明之处,多向客户咨询,不断修改,最终达成共识。总之,绝对不能在有疑问的情况下就匆忙投产。

3. 仅有样品,没有其他任何资料

仅有样品,没有其他资料,这种方式多发生在内销的企业中。由于服装市场具有多品种、小批量、短周期、高风险的特点,于是有少数小型服装企业借鉴其他企业一些款式新、销路好的服装款式,将其作为样品参考进行生产,主要流程如下:

(1)样品分析:包括分割线的位置、小部件的组成,里料与衬料的分布,袖子和领子与前后衣片的配合,锁眼、钉扣的位置以及关键部位的尺寸测量,各小部件位置的确定和尺寸处理,各缝口的工艺加工方法,熨烫及包装的方法等。最后,制订合理的订单。

(2)面料分析:包括大身面料的成分、花型、组织结构等,各部位使用衬料的规格,根据大身面料和穿着的季节选用合适的里料,针对特殊的要求(如透明的面料)需加与之匹配的衬里,有些保暖服装(如滑雪服)需加保暖的内衬等材料。

(3)辅料分析:包括拉链的规格和使用位置,扣子、铆钉、吊牌等的合理选用,松紧带(橡皮筋)的弹性、宽窄、长短及使用的部位,缝纫线的规格等。

(4)确定中间标准规格:根据目标客户群体设计规格尺寸,确定中间标准规格,针对这一规格进行各部位尺寸分析,以满足造型的需求。

其余步骤与第一种情况的流程一致,进行裁剪、仿制(俗称“扒板”)。对于比较宽松的服装,一般可以做到制板后即与样品一致;而对于合体的服装,可以通过反复试制样衣、修改纸样,直至样衣与样品达到一致。

五、成衣纸样的种类

成衣纸样不仅要求号型齐全,而且要结合面料的特性及裁剪、缝制、整烫等工艺要求,制作出适应生产每一环节的纸样。成衣纸样按其用途不同,可分为裁剪纸样和工艺纸样两大类。

1. 裁剪纸样

裁剪纸样是用于批量裁剪时排料、画样等工序的纸样。裁剪纸样又分为面料纸样、里料纸