

现代服装实用技术丛书之一

中国服装原型法

—— 女装制板技术

魏雪晶 著



中国轻工业出版社

China Light Industry Press

现代服装实用技术丛书

中国服装原型法

—— 女装制板技术

魏雪晶 著

服装样板缩放技术

魏雪晶 著

服装推板放码疑难解答 100 例

魏立达 著

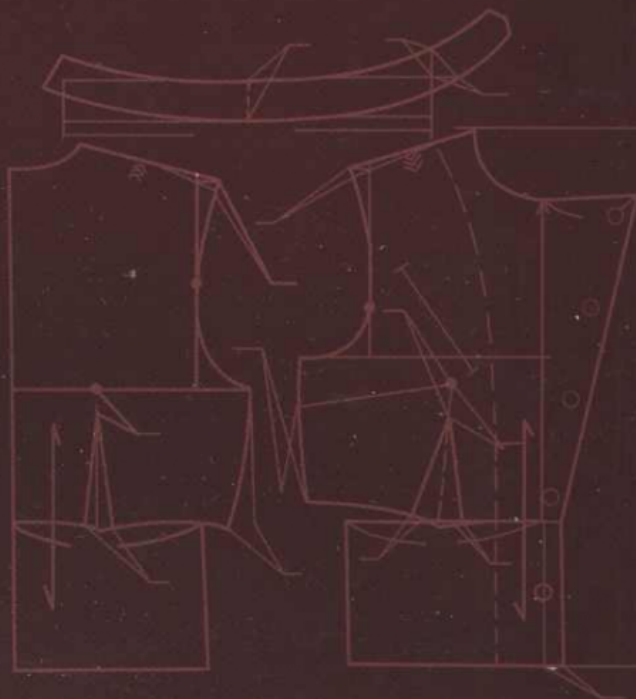
自学服装打板工艺技术问题解答

魏立达 著

服装样板设计技术 (全二集)

(日) 森 郁子 著

范树林 等 译



ISBN 7-5019-2908-4



9 787501 929085 >

ISBN 7-5019-2908-4/TS · 1760

定价: 32.00 元

151

● 魏雪晶 著

现代服装实用技术丛书之一

中国服装原型法

——女装制板技术

 中国轻工业出版社

图书在版编目(CIP)数据

中国服装原型法: 女装制板技术/魏雪晶著. —北京:
中国轻工业出版社, 2000. 9

(现代服装实用技术丛书之一)

ISBN 7-5019-2908-4

I. 中... II. 魏... III. 女服-服装量裁
IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2000)第 33353 号

责任编辑:王 钊

策划编辑:王 钊 责任终审:滕炎福 封面设计:宋通昕

版式设计:刘 静 责任校对:方 敏 责任监印:崔 科

★

出版发行:中国轻工业出版社 (北京东长安街6号, 邮编:100740)

网 址: <http://www.chlip.com.cn>

联系电话:010-65241695

印 刷:三河市宏达印刷厂

经 销:各地新华书店

版 次:2000年9月第1版 2000年9月第1次印刷

开 本:787×1092 1/16 印张:13

字 数:300千字 插页:1 印数:1-5000

书 号:ISBN 7-5019-2908-4/TS·1760 定价:32.00元

·如发现图书残缺请直接与我社发行部联系调换·



前言

在高科技迅猛发展的新世纪，服装制板这门手工技艺逐渐会被电子计算机所代替，但即便使用电子计算机制板，也需掌握制板技术的原理。当前除一些大型的服装企业已使用电子计算机制板之外，众多的中小型服装企业依然需要依靠手工技艺来制作服装样板，尤其是单件样衣的样板。所以，服装业的技术人员都想有一种简单、准确、快捷、易学的制板方法，来替代我国服装业已使用了近60年的比例分配制板法。

其实一种简单实用的服装制板方法，在20世纪50年代即在我国存在，当时，一些大的服装企业设计室的技师们，在为内、外销服装交易会裁制样衣时，他们手中都有一两个样板，在裁制过程中，运用这些样板变来变去，便裁制出千姿百态、千变万化的各式服装样衣来。当时，把这一工艺过程称作为“改头换面”，实际这就是中国服装原型法的萌芽。

我国从20世纪40年代开始制定服装样板时，一直是以成衣的实际胸围为依据，来分配服装各部位比例尺寸的，从20世纪50年代开始形成，而后流行于全国，目前还在使用。在20世纪40年代，我国已有人使用国外的原型法，近20年来，虽然经过各种渠道大力地进行传播，但是流传还是较为缓慢。主要原因是：国外的原型法是以人体的胸围为依据，来分配各部位比例尺寸的；同时，还需要在原型上进行不同的尺寸上的调整，这种调整是凭着经验进行的，它包括造型设计在内，以至使它和我国传统的服装比例分配法不能兼容，因而传播缓慢。

由20世纪80年代初期开始，本书作者对中国服装原型法的萌芽进行了近10年的浇灌，并在10多年的教学中不断的修剪和培育它，使它茁壮地成长起来。到编写这本书时，已较为完整和系统地归纳了使用中国原型制定女子服装样板技术中的各个方面，并且达到了简单、准确、快速、易学的目的。

由于中国服装原型法采用以成衣胸围为依据来制定样板，它完全与我国服装业传统的服装制板技术相吻合，便于与我国服装制板方法相接轨，同时，原型各部位的比例尺寸是综合了国家各个品种标准而形成的，它符合我国人体，所以，称它为“中国服装原型法”。这种方法虽然经过了多次修订，但还是一门新的技艺，定会存在一些误差，望阅后给以指正，以便使它更加完善。

著者

(一) 服装制板是一门简单的技艺

服装样板是服装工业生产过程中, 各道工序画、比、勾、烫时的依据, 服装制板, 也就是服装行业通称的“打样板”。由于服装是人的外包装, 它的产品和计算机、电子、航天、通讯、机械甚至建筑等高科技产品相比较要简单的多了, 它属于机器、手工并用, 劳动力密集的行业。服装制板并不难学, 是一门简单的技艺。如按图 1-1 所示, 裁制成一件长 66cm 宽 48cm 双层的长方布块, 放出 1cm 缝份和上下 3cm 的窝边份, 缝制成筒之后, 穿上松紧带, 则是如图 1-2 款式图所示的直筒裙了。走路不便可在下摆处留个开衩, 若是在它上面进行直线、横线、斜线以及打褶等装饰, 则会变化为各式裙型了。若是

把这条裙子按照图 1-3 尺寸所示, 在左右各挖开一个袖窿, 穿起来则是如图 1-4 款式图所示, 一字抽褶领直筒型背心了; 若是想要紧身型的, 还可按图 1-5 所示, 在中腰部收进腰身和省道, 缝合之后则是图 1-6 款式图所示的紧身型款式了。所以说, 服装制板这门技艺是简单易学的。这样的讲述, 并不是说所有的服装制板都这么简单, 这是为了让初学者对服装制板这门技艺, 在战略上要藐视它, 不要想的太复杂, 但是在学习和具体制板时, 则要点点滴滴、精雕细刻、认真地对待它, 也就是说在战术上要重视它。

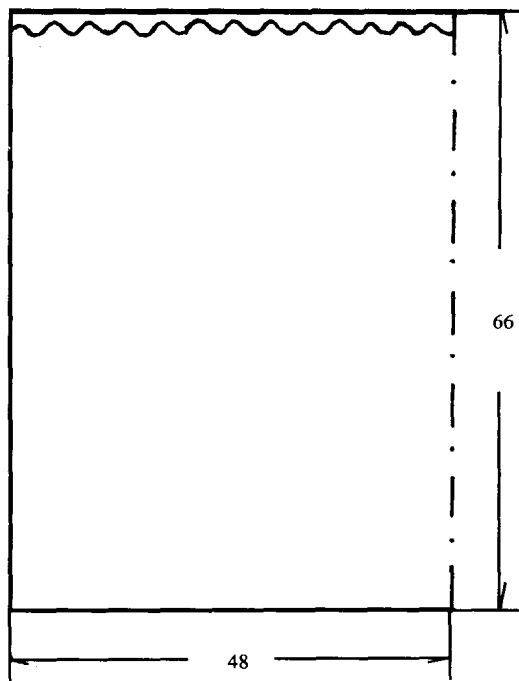


图 1-1

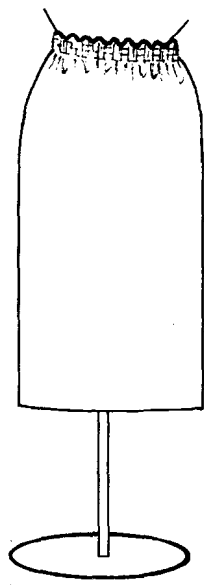


图 1-2

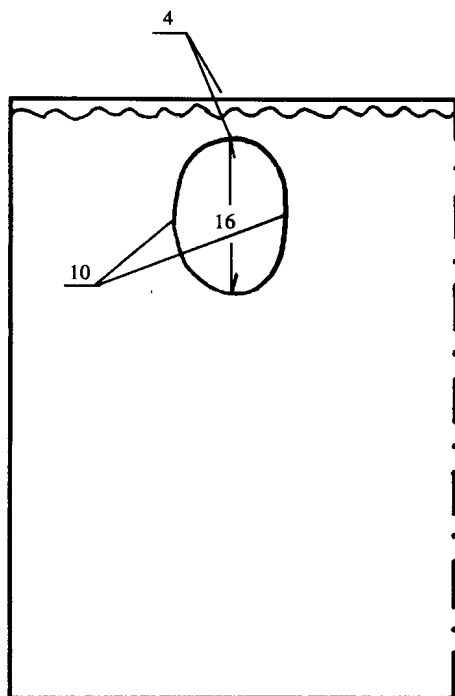


图 1-3

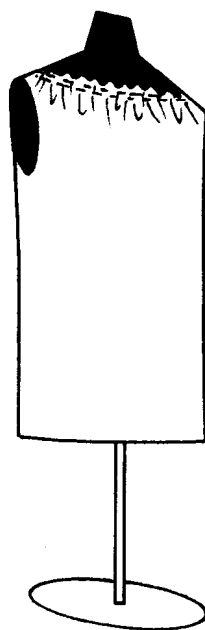


图 1-4

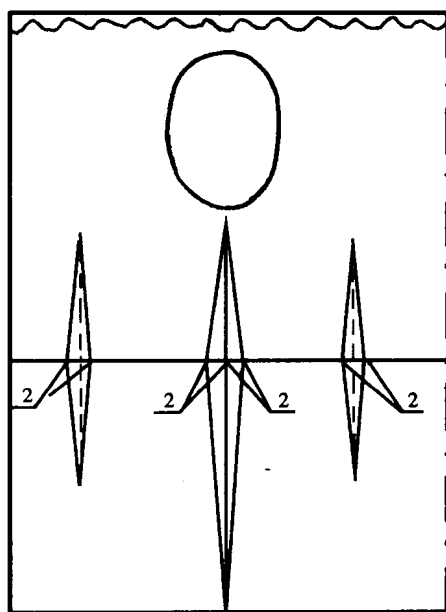


图 1-5

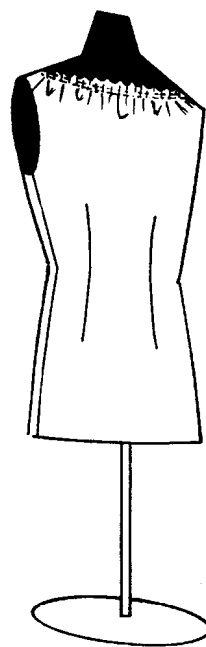


图 1-6



(二) 什么是中国服装原型法

为什么叫作“中国服装原型法”?因为它有几个特点:

第一,它是按照我国服装行业的传统制板习惯,以成衣的胸围为基数来分配各部位比例关系的。它与我国服装行业的传统制板习惯相吻合,便于与我国服装业使用了60多年的“比例分配法”相接轨。

第二,用中国原型制定服装样板很简便,不需要在原型上进行复杂的调整,如图2-1是一件圆摆衬衫样板图,只要使用与所制样板胸围相同的原型,放出衣长和门襟部分,样板即制成了。缝制成衣之后如图2-2款式所示。

第三,原型各部位的比例尺寸,是综合了我国各类服装标准尺寸数值而制定的。它符合我国人体体型,用它制定的服装样板,缝制成衣之后,定会适身合体。

第四,使用中国服装原型制板时,是在

原型上运用转移、分割、分配、收束、扩展五种方法达到“变中不变”、“不变中有变”,来变化各种服装款式。如图2-3是一件分割通肩缝衣身样板图,转移是将原型基本省转移为肩省,分割是指前、后衣身进行了分割,分配是指分割后,前、后衣身各片的大小,这件款式是采用胸点和背点进行分配的,收束了中腰,扩大了下摆。通过转移、分割、分配、收束和扩展之后,一件分割通肩缝衣身样板即完成了,如图2-4所示。“变中不变”是指款式变了,但没有离开原型而变化,“不变中有变”是指制定完的样板和缝制成衣之后都发生了变化。“变中不变”、“不变中有变”是中国服装原型制板法的精华所在,也是它的灵魂。

综合上述四个特点,都紧密地与我国服装行业的技术传统习惯相吻合,所以叫作“中国服装原型法”。

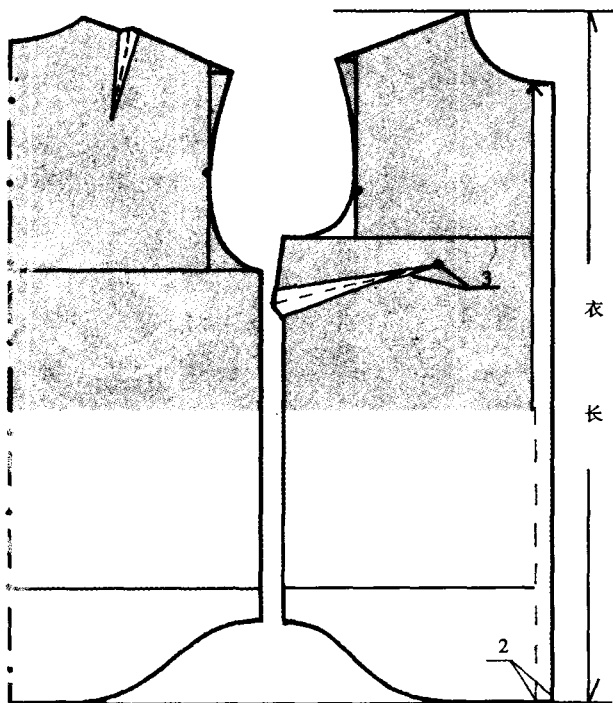


图 2-1

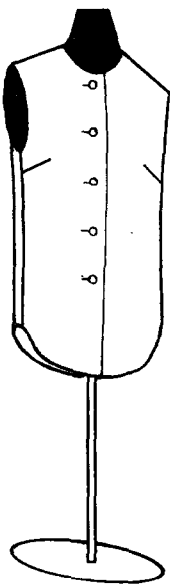
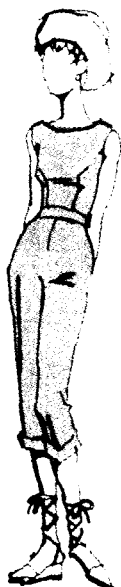


图 2-2



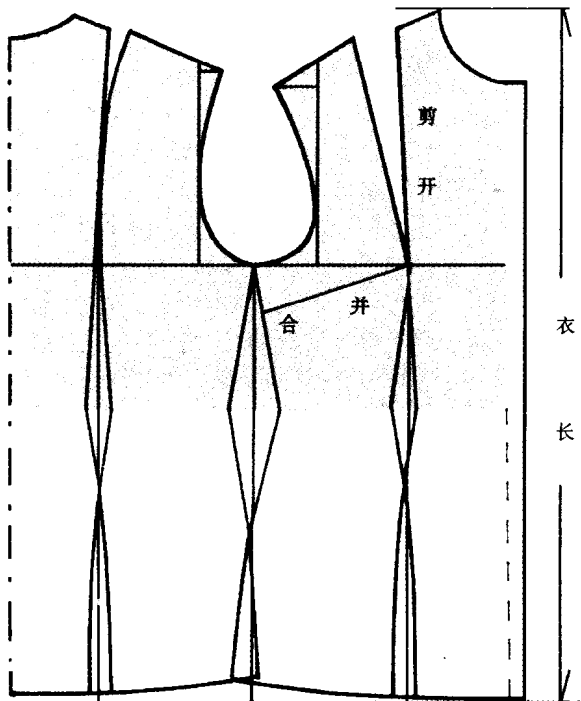


图 2-3

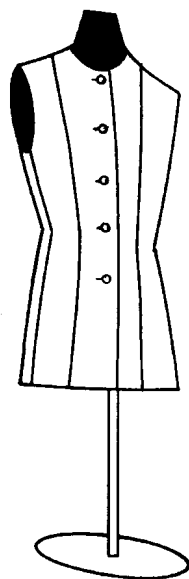


图 2-4

(三) 本书中使用的标准代号说明

3.1 号型的定义

依据 GB/T1335.2-1997 女子服装号型 3 的定义,“号”指人体的身高,以厘米为单位表示,是设计和选购服装长短的依据。

“型”指人体的胸围或腰围,以厘米为单位表示,是设计和选购服装肥瘦的依据。

3.2 Y、A、B、C 体型代号

依据 GB/T1335.2-1997 女子服装号型 3 的定义:体型是以人体的胸围与腰围的差数为依据来划分体型,并将

体型分为四类,体型分类代号分别为 Y、A、B、C。体型尺寸见表 3-1。

表 3-1

单位:cm

体型分类代号	Y	A	B	C
胸围与腰围之差数	24~19	18~14	13~9	8~4

3.3 制图中的代号

本书中使用的制图代号是依据 GB6676-86 服装制图标准中规定的使用代号而使用的,见表 3-2。

表 3-2

部位	胸围	腰围	臀围	领围	胸点
代号	B	W	H	N	B·P



(四)服装制板用工具说明

工欲善其事,必先利其器。没有好的工具是难于制作出好的产品。服装制板也一样,如果有一套完整、顺手的好工具,制作出的样板不但准确、整洁而且快速。由于我国服装工业使用的工具开发得较慢,进口的工

具价格又很昂贵,下面介绍的是我国目前服装工业多数制板人员所使用的工具,其中大多数为通用办公设备或自己动手制作的,用起来很便利,具体品种见表4-1。

表 4-1

序 号	名 称	规 格	要 求
1	工 作 台	140/70cm	台面要平整不能有凸凹
2	胸 架	84 型	需能插进大头针的,以备立体裁剪时应用
3	直 尺	1m	有机板尺或不锈钢板尺
4	直 尺	30cm	同上
5	三 角 板	50cm	有机板尺
6	三 角 板	20cm	同上
7	钢 卷 尺	2cm	能定住回缩的
8	塑料软尺	1.5cm	要选择尺寸准确的
9	弯 尺	60cm	自制,书后附样
10	曲 线 板	ABC	同上
11	压 印 轮	把	复制用
12	压 印 刀	把	复制用,自制
13	标 迹 钳	把	打样板边沿部位标迹用
14	小 钥 子	0.3cm	打样板内部标迹用
15	大 钥 子	1cm	打挂样板的大孔用
16	锥 子	把	扎印用
17	刀 子	把	直线部位用刀子拉,较为直顺
18	剪 子	11 号	剪硬样板时,使用旧剪子最好用
19	铅 笔	粗与细	粗笔画经纱标迹用,用粗笔标迹也可
20	橡 皮	块	橡胶的较好
21	纸 夹 子	个	有时几个号型的样板需夹起来一起剪
22	大 头 针	盒	别样用
23	双面胶条	盘	接纸用,可节约用纸
24	戳 子	各 种	打印样板上的编号、品名及号型等应用
25	压 块	铁 制	拓板时,上面压有重物较好



(五) 本书中使用的符号及点、线说明

为了在阅读本书时,对原型各部位的点、线及制板图的各种线条及符号,有个统一的认识,本章节对原型各部位的点、线及制图时各部位的线条和符号做个统一的说明。图5-1是上衣原型的点、线说明图。其中的胸点、背点和袖点是很重要的,因为在

转移和设置省道和设置分割线时,它起着依据的作用。袖点在制定袖子样板时起着重要的作用。图5-2是裙子原型的点、线说明图。表5-1是制板时各部位的线条说明。它是依据GB6676-86服装制图标准而扩展的。

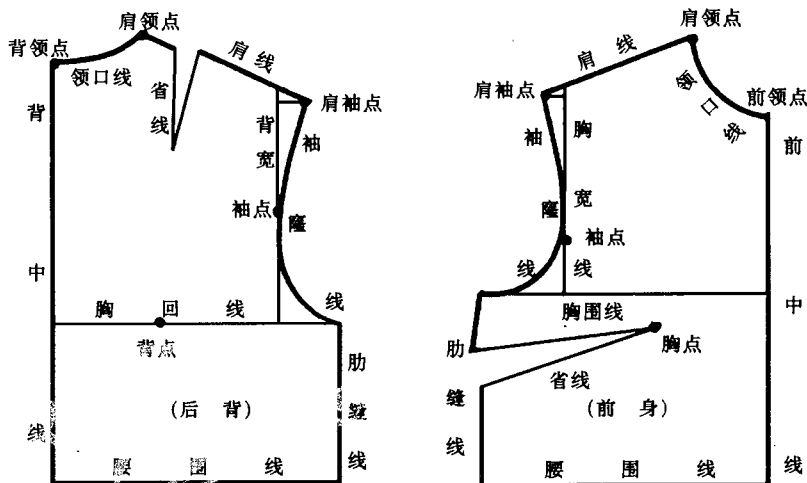


图5-1

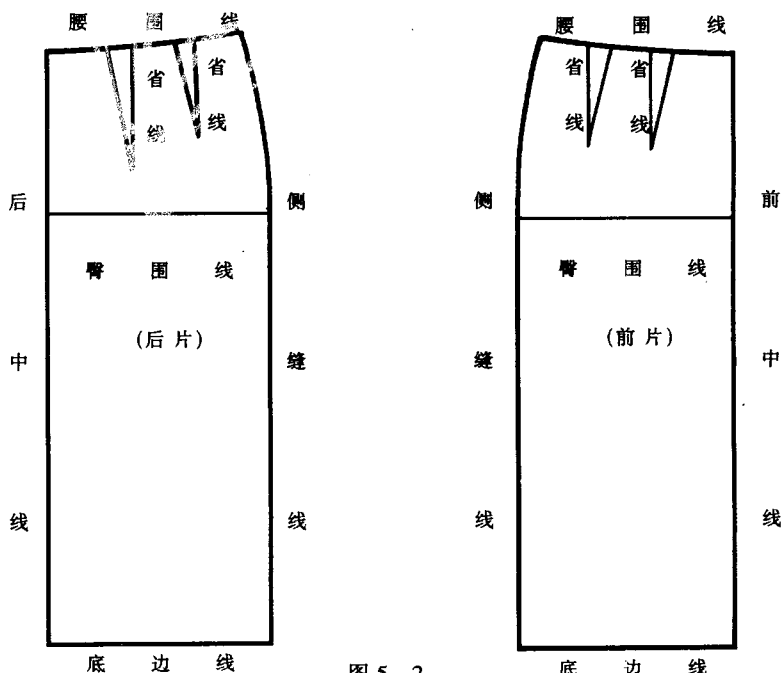
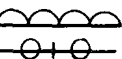
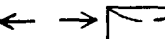
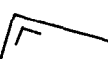


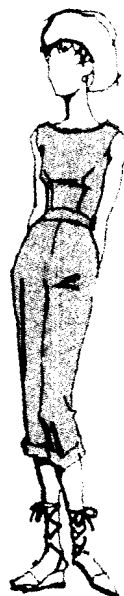
图5-2



服装制图线条及符号说明表

表 5-1

线条与符号	名 称	说 明
	引导线	细的线条是制图的基础线
	缝合线	粗的线条是样板的轮廓线(在制板时需放出缝份与窝边份)
	连折线	表示整体连折,不剪开
	等分线	表示左右相等或若干相等的小段
	省道线	衣片需缝进去的部位
	褶 线	衣片需折叠的部位
	引示符号	表示所指示部位的尺寸
	重合符号	表示制图时的重合部位
	影 示 线	表示某个部位的反向式样
	直角符号	表示该部位为直角
	拔烫符号	表示缝制前需用熨斗拔烫
	归烫符号	表示缝制前需用熨斗归烫
	缩缝符号	表示缝制时需抽缩缝制
	直 纱 线	表示裁剪衣片时的经纱方向



(六) 女子人体尺寸表

表 6-1 是女子人体尺寸表,它是依据 GB/T1335.2-1997 女子服装号型标准中,表 B2 号型系列控制部位数值而扩展的,它的尺寸是人体的实际长度、围度和宽度,不包括服装的适放松量。图 6-1、图 6-2、图 6-3 是说明表中各部位在人体上的具体位置,它的编号与表中的序号是同步的。关于“号”与“型”在本书(三)中使用的标准代号说明中已做解释,这里不再赘述。

胸长与背长在女装制板中是很重要的,乳高,胸长与背长的差数则大,乳低,胸长与

背长的差数则小。一般的商品服装,胸长与背长的差数为 3~4cm,本图中的背长是依据国标的尺寸而测算出来的。如 160 号,体高为 136cm,减去腰至足的 98cm 是它的背长 38cm,加上 3cm,等于 41cm 是它的胸长,

序号 11,上体长是标准中坐姿颈椎点高的尺寸。序号 13,肩至肘是为了设计短袖而设置的。序号 14,腰至臀是为了设计口袋和扣位而设置的。序号 16,腰至足是标准中腰围高的尺寸。

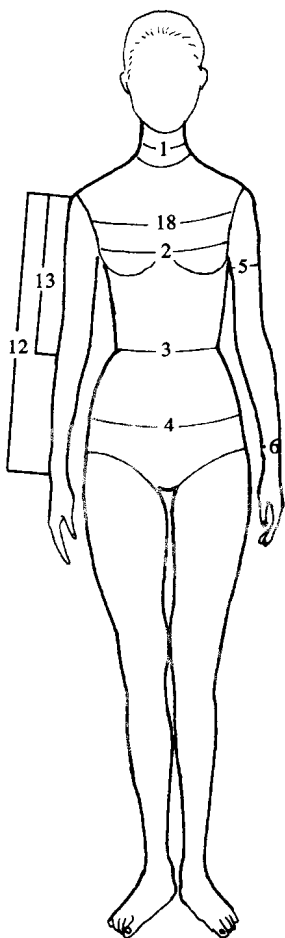


图 6-1

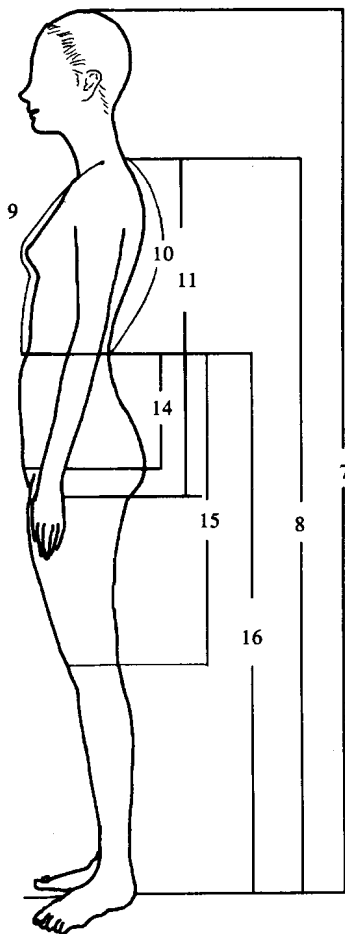


图 6-2

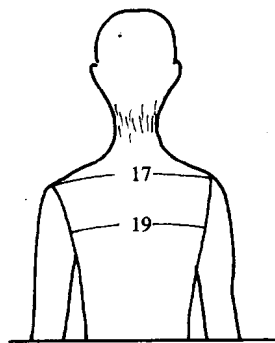


图 6-3



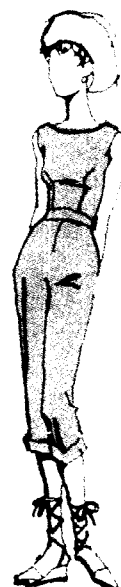
女子人体尺寸表

女子人体尺寸表

表 6-1

单位:cm

部 别	尺 寸		号 型	150	155	160	165	170
	序号	部 位		76A	80A	84A	88A	92A
围 部 位	1	颈 围		32	32.8	33.6	34.4	35.2
	2	胸 围		76	80	84	88	92
	3	腰 围		60	64	68	72	76
	4	臀 围		83.6	86.8	90	93.2	96.4
	5	臂 根 围		24	25	26	27	28
	6	腕 围		15	16	17	18	19
长 部 位	7	身 高		150	155	160	165	170
	8	体 高		128	132	136	140	144
	9	胸 长		39	40	41	42	43
	10	背 长		36	37	38	39	40
	11	上 体 长		58.5	60.5	62.5	64.5	66.5
	12	臂 长		47.5	49	50.5	52	53.5
	13	肩 至 肘		27.5	28.5	29.5	30.5	31.5
	14	腰 至 臀		17.5	18	18.5	19	19.5
	15	腰 至 膝		52	54	56	58	60
	16	腰 至 足		92	95	98	101	104
宽 部 位	17	肩 宽		37.4	38.4	39.4	40.4	41.4
	18	胸 宽		32.6	33.8	34	35.2	36.4
	19	背 宽		34.6	35.8	37	38.2	39.4



(七) 服装制板中的一些技术问题

7.1 样板的分类

前面讲过服装样板是服装工业生产过程中各道工序,画、比、勾、扣、熨时的依据,在众多的样板中分为净样板和毛样板两种,净样板是成衣的实物样板,它不包括缝份和窝边份,毛样板包括缝份、窝边份和自然回缩量。制作样衣的样板,由于仅裁制一两件,所以可制成净样板,但裁剪工序、裁制批量服装画样时的样板,必须制定为毛样板。一般企业所用的样板大体有下列几项:

- 1 制作样衣时的样板。
- 2 裁剪工序、画样时的样板。
- 3 缝纫工序、案工画样和扣烫时的样

板。

4 缝纫工序、机工勾缝的样板。

5 锁缀工序、定位的样板。

6 检验用的样板。

7 裁剪工序与缝纫工序案工用的漏画样板。

8 缝纫工序使用的与机器联合的轨道样板。

9 缝纫工序案工用的戳字样板。

10 冲压机用的钢铁钢子样板。

11 复印晒图用的整件裁剪样板。

12 刷印包装箱说明的样板。

7.2 如何测量样板

测量样板尺寸时,必须把各种因素加在一起量,如图7-1是一件分割刀背缝型上衣样板图,它的衣长为70cm,胸围是100cm,缝份为1cm,底边窝边为4cm,长度自然回缩量为1%,衣长为70cm,加肩1cm缝份、加4cm底边窝边份和0.7cm自然回缩量,总计为75.7cm。如图

7-1 ①所示,它的肥度半胸围为50cm,加2cm搭门、加7cm缝份共计为59cm,如图7-1 ②四片相加所示。量样板时必须用钢尺量,不能用塑料软尺量,因为塑料软尺大都不够准确。

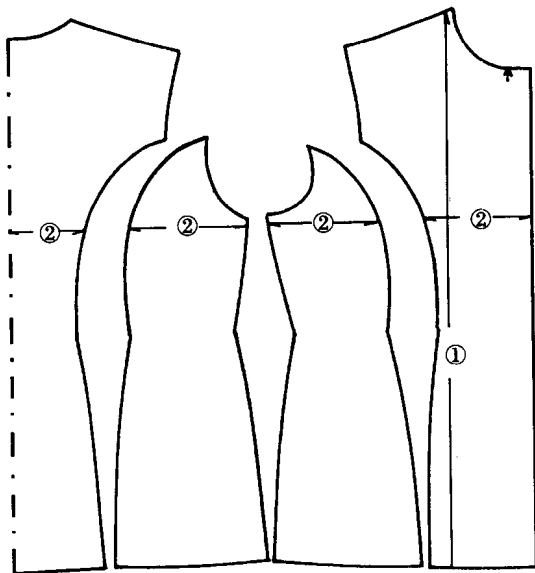


图 7-1



7.3 制定样板要考虑工艺过程

有些样板在制定时,还须考虑到加工的工艺过程。如一个有袋盖的贴口袋样板,案工扣烫的样板要比实物小一些,因为扣烫时原料需占一定的容量,缝纫工勾缝时用的袋

盖样板则需要大一些,因为翻过袋盖之后,中间也需要有一定的容量,同时还要考虑到原料的薄厚。这些技术知识需要经过一段工作实践之后逐步地掌握它。

7.4 制定样板一定要完整

制定的样板,一定要完整、齐全,面、里、衬、袋布、零部件等,即使是一小块垫布也不能遗漏。在上面打好标迹孔,以便裁剪工序画印、打孔、缝纫时使用,标迹孔在样板边缘

处的用标迹钳打孔,在样板内部的用小钎子打孔,同时应标明产品编号、型号、经纱标迹以及裁剪的块数。如图7-2所示,图中下面的大孔是挂样板用的。

7.5 如何检查样板

样板制成之后,首先要检查尺寸是否准确,肩部、袖窿、底边、袖山头、袖口等接缝处是否圆顺、有无凸凹,领子与领口、袖子与袖

窿的大小是否相符合。标迹、编号、经纱标志等是否完整。

7.6 制板的材料

制板用的纸张要尽量使用回缩量较小的品种,硬纸板的样板为了耐用,可以在边缘1cm处刷上乳胶,永久使用的样板还可以

用塑料片的,有些小的扣烫样板,还可制成马口铁片的。

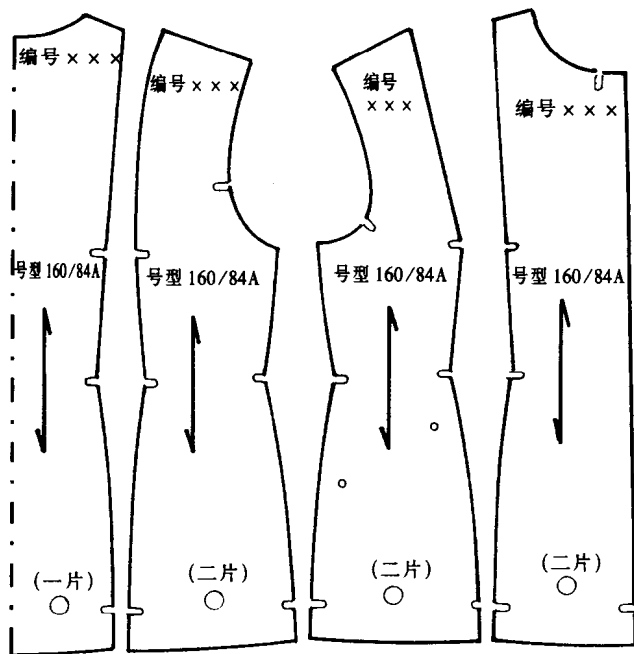
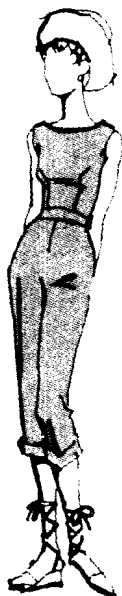


图 7-2



7.7 关于样板的缝份

前面我们讲过,服装样板有净样板和毛样板之分,净样板是服装的实物样板。它的边缘既是服装的缝制线,也是轮廓线。毛样板包括服装的缝份、窝边份以及生产过程中的自然回缩量在内。世界各国的服装制板书籍中,女装由于它的款式多变,所以都使用的是净线条,男装由于过去量体裁衣时的传统习惯,都是有毛有净,一般领口、门襟、底边、背缝、袖口、裤长、后缝为净线条,肩缝、袖窿缝、肋缝、大小袖缝、袖山缝、裤子侧缝、下裆缝、前裆缝为毛线条。这一点在阅读国外服装制板书籍时,尤其是日本的男装书是要注意的。

关于服装的缝份,由于各企业的生产设

备各不相同、生产习惯不同,以及品种、原料、款式的多变,各有自己的要求,但是一般情况,缝份为1cm,包缝为1.2cm至1.5cm,底边、袖口、裤口窝边为3~5cm,自然回缩量为1%左右。

为了讲解上明确,本书中的样板图一律为净线条,实际制板时都需放出缝份、窝边份与生产过程中的自然回缩量,回缩量一般只放长度,肥度一般都不放。

图7-3是一件分割前身的西装上衣的衣身样板,内部细线条为净样板,外轮廓的线条为放出缝份的毛样板示意图,它的各部位缝份为1cm,底边窝边为4cm,贴边为连贴边。

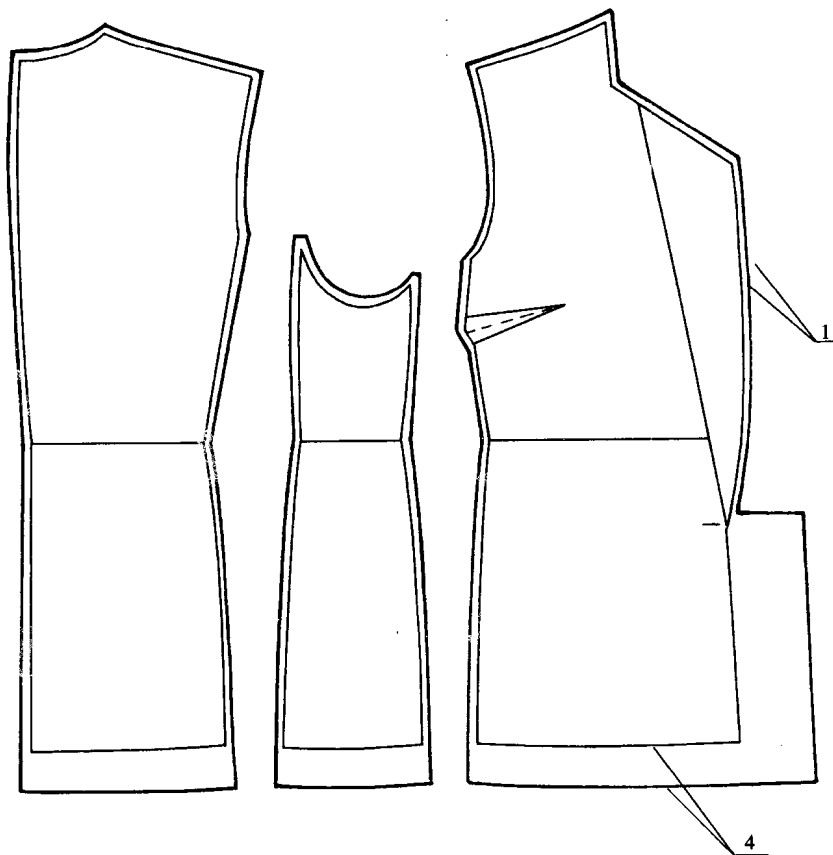


图 7-3

