

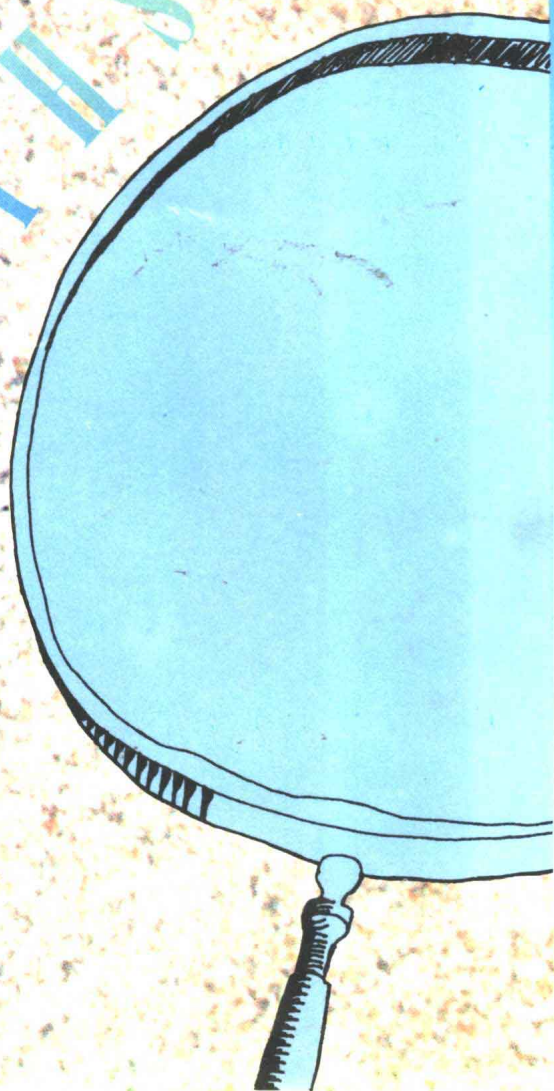
# 服装

结构设计  
与疵病  
补正技术

张文斌 编著

中国纺织出版社

NO. 1153



# 服装结构与疵病补正技术

张文斌 编著

中国纺织出版社

## 内 容 提 要

本书以服装结构设计原理为基础,系统和全面地分析了服装各部位常见的结构疵病,并提出修改补正方法。

全书共分六章,前四章分别叙述了衣身、衣领、衣袖和下装的结构变化,以及疵病的补正法;后两章为特殊体型引起的服装疵病和缝制过程中出现的疵病及其补正方法;共列举了各种常见服装疵病补正 256 例,图示 446 幅。

## 图书在版编目(CIP)数据

服装结构与疵病补正技术/张文斌编著. —北京:  
中国纺织出版社,1994  
ISBN 7-5064-1110-5

I. 服… II. 张… III. ①服装-结构设计②服装-质量控制-技术 IV. TS941.2

·中国版本图书馆 CIP 数据核字(94)第 09908 号

责任编辑:李也贞 李霞云

装结构与疵病补正技术

张文斌 编著

中国纺织出版社出版发行

北京东直门南大街4号

邮政编码:100027 电话:010-4168226

中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销

1995年4月第一版 1996年2月第二次印刷

开本:787×1092毫米 1/16 印张:18  $\frac{12}{16}$

字数:462千字 印数:5001—15500

定价:18.00元

## 前 言

随着人们生活水平的逐步提高和国内服装工业的蓬勃发展,服装专业人才的培养显得日益重要,而服装工艺人才的培养是其主要的组成部分。要加速有效地培养高质量的服装设计师、工艺师,一定要有高质量的教材,以提高其理论基础和技艺门路。

为探索服装工艺加工的合理性,本书引用了国外较新资料,结合国内生产实践的经验,以服装结构设计为基础,阐明服装疵病补正技术,内容独特、全面、严谨、实用。本书着重于服装细部与整体的辩证关系,确立不同造型、不同细部的设计思想。又从结构、体型和缝制加工等方面综合分析疵病,立足于抓住本质,提高成衣质量。具体例举了 187 种结构和缝制质量疵病,及 72 种体型引起的服装疵病,分析其成因和补正方法,为读者提供广泛的实践例证。

本书图文并茂,深入浅出,可读性强,其中部分推导公式,因面向不同读者,已作简明引导,也有可取之处,特向读者推荐。

本书可作为服装专业教育的参考教材,也可供服装厂技术人员及服装制作者参考和阅读。

编 者

1994 年 6 月

# 目 录

绪言	(1)
第一节 服装质量的检查内容	(1)
第二节 服装疵病补正步骤	(1)
第三节 服装疵病补正时使用的符号	(2)
<b>第一章 衣身结构及其疵病补正</b>	<b>(8)</b>
第一节 上衣身基础样板	(8)
第二节 衣身结构变化	(8)
第三节 衣身结构的平衡	(22)
第四节 衣身结构疵病及其补正方法	(27)
<b>第二章 衣领结构及其疵病补正</b>	<b>(46)</b>
第一节 领窝线结构	(46)
第二节 领子结构	(51)
第三节 衣领结构疵病及其补正方法	(85)
<b>第三章 衣袖结构及其疵病补正</b>	<b>(100)</b>
第一节 袖窿结构	(100)
第二节 袖山结构	(101)
第三节 袖子结构制图	(110)
第四节 衣袖结构疵病及其补正方法	(147)
<b>第四章 下装结构及其疵病补正</b>	<b>(161)</b>
第一节 裤装结构	(162)
第二节 裙装结构	(182)
第三节 下装结构疵病及其补正方法	(189)
<b>第五章 体型引起的服装疵病及其补正方法</b>	<b>(206)</b>
第一节 人体特殊体型及其结构处理	(206)
第二节 特殊体型的测量与记录	(219)
第三节 男中、长大衣的结构疵病及其补正方法	(220)
第四节 男西装、中山装的结构疵病及其补正方法	(227)
第五节 女中大衣的结构疵病及其补正方法	(233)
第六节 女西装结构疵病及其补正方法	(240)
第七节 裙装与裤装的结构疵病及其补正方法	(246)
<b>第六章 缝制质量引起的服装疵病及其补正方法</b>	<b>(258)</b>

# 绪 言

服装质量的优劣,不仅关系服装穿着的寿命和舒适性,同时也影响服装的外观造型的美观。现代生产所面临的不仅是速度效益问题,更重要的是努力解决质量问题。随着服装生产“多品种、短周期、少批量”的特点日益显著,服装产品的检验与补正就显得十分重要。

## 第一节 服装质量的检查内容

服装质量特别是定制服装质量的优劣,表现在两个方面:一是服装的合体质量,即服装制品的造型、规格、部件结构必须与穿着者的身高、围度、体型特征要求相符;二是服装的加工质量,即制品经裁剪、缝制、熨烫加工而形成的外观质量和内在操作质量。外观质量是内在操作质量的反映,而操作质量又是外观质量的原由。一件好的服装产品,必须是内在操作质量和外观质量的统一。只有正确地鉴定制品的合体质量和加工质量,才是全面质量检验的正确概念。

### 一、上衣外观质量标准

**领、拨头部位** 领头外观须挺括、登服,拨口部位顺直,不荡开。拨头部位要窝服,领里不外露,装领线正确,左右领角、拨角的造型、条格、丝绺要一致,装领的衣身周围部位要平服,拨折线要能拨到所设计的第一粒钮眼上方1cm处,拨折线要齐整。领后部要与衣身条格对齐,或左右领之间对称,翻领部位很好地覆合在衣身上,不能显露出底领部位。

**袖子部位** 袖子安装时要求袖山、袖窿对位记号准确吻合,袖子下端以基本遮住腰袋大小的一半为准。左右两袖装袖位置要一致,缩缝量要相同。有对条格要求时,袖窿1/2以下部位的袖子与袖窿必须对上条格,装袖后袖子造型要前圆后登,袖山饱满,缩缝量均匀,前后偏袖缝平整。

**肩、摆缝部位** 肩缝顺服无多余皱褶,近颈部作出贴合颈部状态,摆缝要求平整挺服。

**止口部位** 止口挺直不弯曲,且平薄、窝服,挂面内外平服,穿着后止口不搅、不豁。

**胸、袋部位** 胸部挺服、饱满,覆衬时面衬相符,不壳不噎,丝绺顺直;胸省两旁不起壳、无皱褶。口袋要有里外匀,造型美观,位置正确。

**后背部位** 后领窝不起翘,底边不起翘,衣身无斜形皱褶,袖窿宽松,省道平服。

### 二、上衣操作质量标准

**领、拨头部位** 领衬裁准,底领归顺,领里缝线平服,领面拨头吃势均匀,装领时前后领口不拉回。

**袖子部位** 袖子大小和袖窿相符,丝绺归正,山头缝缩量均匀,偏袖缝上段10cm处不拉回,前偏袖缝中部应拔宽,后偏袖缝中部应归拢,装袖前圆后登,男装后背应拉出蹶势。

**肩、摆缝部位** 车缝肩缝时,将前肩缝略拉宽,后肩缝中段稍归拢,吃势均匀,对准前后省道,缉线顺直、齐整。车缝摆缝时,在后片上摆缝(约10cm处)和下摆缝胖势部位要略微归拢、烫圆。后背袖窿上段略微拉上推归,将推归的多余部分并入肩缝,推出背骨胖势,形成登状。

**前胸部位** 推门要足,前胸袖窿部位略归进,胸部止口撇门归直,臀围丝绌推圆归正。丝绌要正,覆衬时面布要冷透,面布和衬布胖势要相符,不紧不壳作出里外匀。

**口袋部位** 口袋位置准确,贴袋角方正圆顺,嵌线宽窄相同,手巾袋两头方正,条格与衣身对准。安装要求窝服。

### 三、下装外形质量标准

**衣缝部位** 四缝对齐无吊链,后缝不紧不松,左右衣身一致。

**脚口、裙边部位** 卷脚不兜位,宽窄相同,并略有翘势。脚口大小一致,裙边做顺直。

**腰头部位** 腰头挺括顺直,不回口、不过紧,前衽后省左右对称。

**口袋部位** 袋势不外露,侧缝顺直,袋口平服不回,封口齐整,袋角不毛。

**门襟部位** 门、里襟的弯度与裤角窿门弯度相符。门、里襟长短一致,无宽紧,窿门圆顺。

### 四、下装操作质量标准

**缝子部位** 前后裤片拔脚要归足,前身裤片的侧缝袋口归直,牵带略敷紧,前裆缝胖势归直归拢,脚凹处两边略拨开。后身裤片的下裆缝中裆拔出,上臀围处向上拉开、突出。下裆缝10cm处不回,回势归向挺缝处。侧缝处把胖势归进,中间拉出、归直。后裆缝弯势归正,脚凹处略归拢。车缝侧缝、裆缝和后缝时,必须将前后两片依齐,缉线齐整顺直,不松不紧、不弯曲。

**腰头部位** 腰头顺直,里外挺服,做出圆头。装腰头时,省、衽不能拉回,左右宽窄相同。

**口袋部位** 前袋口胖势略推呈直形,敷上牵带,臀围线下段袋口做成直形,袋止口缉线齐直,宽窄一致。车缝上段侧缝时将袋口略微拉紧,后袋弯势做顺,袋口封口不毛。

**门襟部位** 门襟里襟弯势裁准,车缝贴门襟时,裤身门襟不能拉回、拉急。后窿门弯势烫圆、烫服、归正。

## 第二节 服装疵病修正步骤

分析修正服装疵病有如下几个步骤:

### 一、正确地穿着服装

服装的外观疵病种类很多,其产生原因也不同,但要正确地了解疵病的外观形态,正确地穿着衣服是重要的前提。因为质量良好的制品会因穿着方法不对而产生不满意的效果,而劣质的制品也会因穿着的马虎而掩盖了某部位的疵病。如果因此而贸然修改,就会产生原有疵病没能改好,反而产生新的疵病的情况。

(1)帮助穿着者穿衣时,双手应拎住衣服的领襟处,以能迅速而方便地穿着。

(2)穿着者应站立在距试衣镜1m左右的地方,双手向后直伸,以便于穿衣,穿着后应以穿着者自然姿态站立,这样就便于检查者观察穿着效果。

(3)检查者应站立在穿着者的背后0.5m左右的地方,顺着穿着者后伸的双手,对准袖窿将衣服向上提拉,待衣服的肩部和衣领部位穿好后,从前面用双手拎住领襟,使衣服顺直、平

服,各部位都能贴合人体,然后将钮扣扣上。注意此时只是将衣服顺势整理成自然状态,以穿着者感到舒适为准,不能硬性牵拉使之变形以掩盖疵病或产生新的实际上并不存在的疵病。

## 二、全面认真地观察

衣服穿着服贴,然后进行全面认真地观察并作好记录。首先要保证所有的服装部位一个不漏地观察到,不能顾此失彼。其次,不仅要观察服装的外观形态,而且要观察穿着者的体型,为分析疵病原因提供依据。在观察服装外观形态时,不仅要观察服装的结构形态,还要观察面料的丝绌正确与否,以及色差、织造疵点、熨烫质量等。观察准确要有一定的经验,否则可能难以发现不显见的疵病,也可能错将正常现象当作疵病。这要在实践过程中不断加强观察力和积累经验。

(1)观察衣服四周外观形态。按领拨部位→前胸部位→肩部位→衣袖部位→后身部位→侧缝部位顺序进行。具体部位的观察也要按前面→后面→侧面的顺序进行。切忌东看西看,毫无章法地观察,造成遗漏。

(2)观察穿着者的体型。按正面、背面和侧面观察顺序进行。正面观察人体的胸点高低、乳房高低、上下肢比例、腿型等形态;背面观察人体背骨高低、肩型高低、臀部大小等形态;侧面观察人体是否挺胸、弓背、凸肚以及臂形、臀形等形态,并将观察结果记录下来。

## 三、分析疵病产生原因

要从主观和客观两方面去寻找和分析疵病产生的原因。

### 1. 从主观方面分析

(1)衣片结构是否符合人体,衣片裁剪时有否考虑穿着者的体型特征。

(2)缝制有否偷工减料,违反操作规定。是否考虑面、辅料的性能特殊性。

(3)熨烫方法是否正确,熨烫温度是否适合面、辅料的特性。

(4)要透过现象看本质,有时疵病发生在某部位,而造成疵病的原因却在其它部位,因此不能孤立地看问题,要从整体角度、部位的相互关系上分析原因。

### 2. 从客观方面分析

(1)是否由于季节变化,穿着者内衬衣的层次有增减,从而造成围度和长度的变化。

(2)穿着者某些部位的穿着有否变化,如当初量体时未戴胸罩而试衣时戴了,量体时穿低领毛衫,而试衣时穿高领毛衫等情况。

## 四、审慎地进行补正

补正服装疵病时,怎样正确确定补正部位和补正量是一个技术要求较高的工作。不能想当然地贸然行事,在没有找到问题的症结时就随便拆开缝线或剪去衣片某部分,这样会浪费人工,甚至造成无法补正的新的疵病。因此着手补正时要审慎地按下列步骤进行。

(1)按照分析得出的疵病原因,特别是结构上的疵病,应尽可能地将服装套在人体模型上或人体上,试用大头针别、用手提拉等形式,看能否消除疵病。如果能消除,说明分析是正确的;反之,则有重新分析的必要。

(2)拆开疵病部位的缝线,用划粉进行补正,然后用大头针或线进行假缝(即临时性的简单缝合),观察其外观形态。如疵病确已消除,便可进入实缝阶段,如效果还不甚理想,可拆去假缝再进行试验,直至满意为止。

(3)按假缝的处理方式对疵病部位进行实缝、熨烫,剪去多余缝份,并穿在人体上最后审视



# 易出现疵病的部位

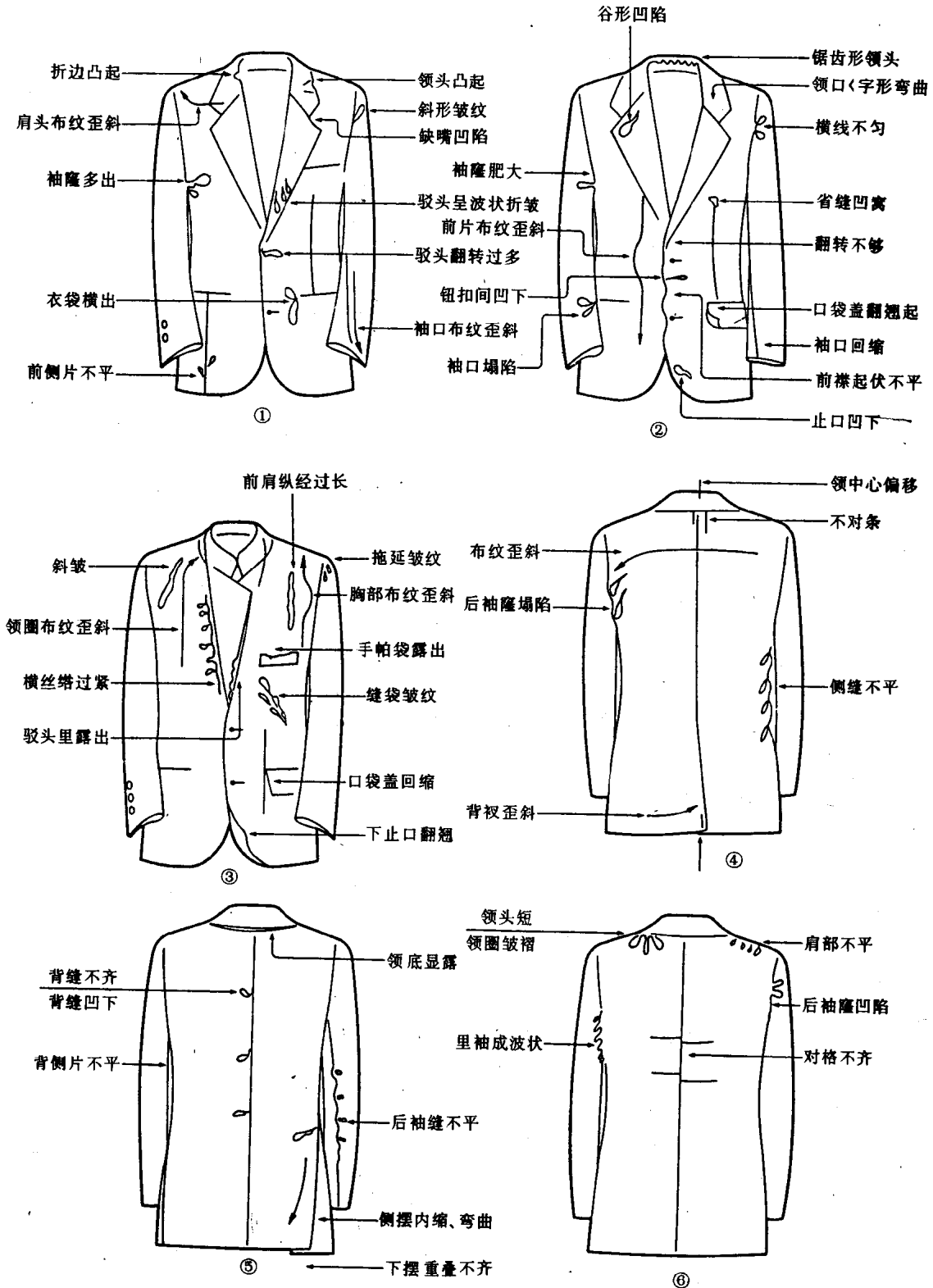


图 1

补正效果。图 1 中①~⑥是上装可能产生疵病的部位图。

### 第三节 服装疵病补正时使用的符号

标记和补正服装疵病时,需要使用统一的符号,以方便上、下工序的信息交换。在服装行业中,常将男式和女式服装补正疵病使用的符号分成两种形式:男式服装除少数部位例外,一般用划粉作标记;女式服装用大头针作标记;而所用的符号则基本上相同。这主要是根据男女服装贴体程度要求的不同而约定俗成的方法。

#### 一、女式服装补正服装疵病时使用的符号(见图 2)

(1)改短:用大头针横别,表示改短,改短多少,别去多少。

(2)放长:以横针为标准,在横针中央加一垂直针表示放长,横针与衣缝边的距离表示放长多少。

(3)改小:平行衣缝边,接连别两枚或多枚大头针,表示改小,距衣缝边距离多少,表示改小多少。

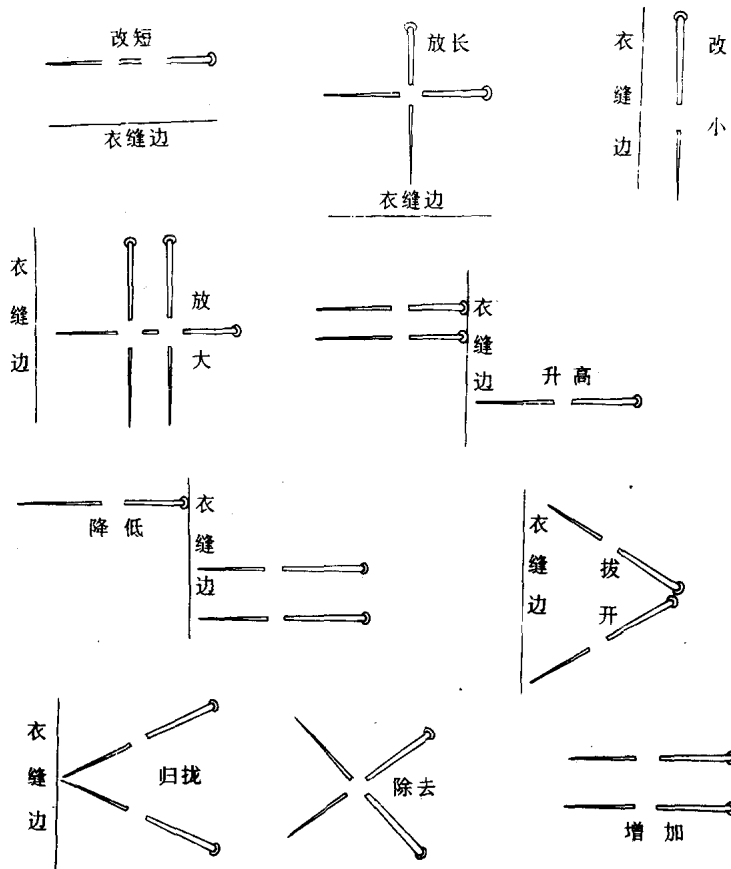


图 2

087893

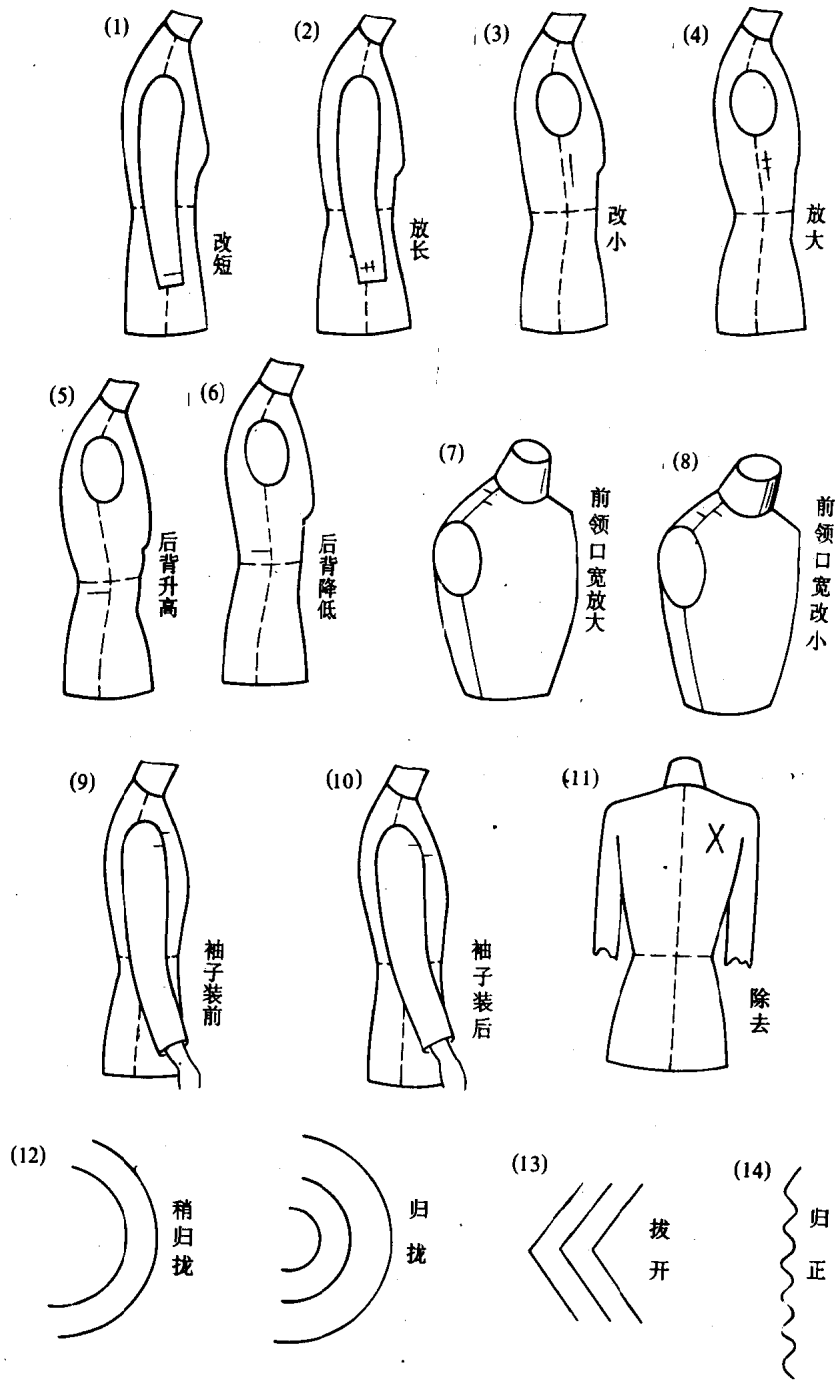


图 3

(4)放大:平行衣缝边,连别两枚平行的大头针,再别一枚成直角的横针表示放大,第一枚针距衣缝边距离多少,则表示放大多少。

(5)升高:在一片衣片的衣缝边上,放垂直于衣缝边的两枚大头针,再在需升高的一片衣片上放一枚与两枚针相平行的大头针,它们的距离即是要升高的幅度。

(6)降低:在一片衣片的衣缝边上,放垂直于衣缝边的两枚大头针,再在需降低的一片衣片上放一枚与两枚针相平行的大头针,它们的距离即是降低的距离。

(7)拨开:在需拨开的部位将大头针作成八字形,张口向着衣缝边表示拨宽。

(8)归拢:在需归拢的部位将大头针作成八字形,张口背向衣缝边表示归拢。

(9)除去:两枚大头针作交叉状表示改掉或除去省缝、折裥等。

(10)增加:两枚大头针作横向并列,表示需要增加垫肩量、钮扣数等。

## 二、男式服装修正服装疵病时使用的符号(见图3)

(1)改短:用划粉划一道线与衣缝边平行表示改短,改短多少画进多少。

(2)放长:用划粉先作平行于衣缝边的横线,再作垂直于横线的直线,表示放长。横线与衣缝边的距离表示放长的幅度。

(3)改小:用划粉作一道平行于衣缝边的直线表示改小,改小多少,画进多少。

(4)放大:用划粉画一道平行于衣缝边的直线,在直线中间作两道平行横线表示放大,直线距衣缝边距离即为放大的幅度。

(5)后背升高:在前后腰节对位记号下面,以前衣身腰节对位记号为标准,用划粉作一道粉印表示后背升高,粉印与腰节对位记号之间的距离即为后背升高的幅度。

(6)后背降低:在前后腰节对位记号上面,以前衣身腰节对位记号为标准,用划粉作一道粉印表示后背降低,粉印与腰节对位记号之间的距离即为后背降低的幅度。

(7)前领口宽放大:在前后肩缝两侧各画一条垂于肩缝的直线,以后衣身垂线为标准,如前衣身垂线在后衣身垂线之外的称前领口宽开大,左右距离的量就是放大的幅度。

(8)前领口宽改小:在前后肩缝线两侧各画一条垂直于肩缝的直线,以后衣身垂线为标准,如前衣身垂线在后衣身垂线之内的称前领口宽改小,左右距离的量就是改小的幅度。

(9)袖子装前:在袖身和衣身上各画一道横线,袖身的粉线在衣身粉线的下面,则表示袖子装前,装前的幅度要看两道横线的距离。

(10)袖子装后:在袖身和衣身上各画一道横线,袖身的粉线在衣身粉线的上面,则表示袖子装后,装后的幅度要看两道横线的距离。

(11)除去:在需改薄、烫平、做平的部位上用划粉作叉形符号,表示除去。

(12)归拢:在需作熨烫缩缝时,在织物归拢的部位上作2~3道弧形粉印线。2道线表示归拢程度小,3道线表示归拢程度大。

(13)拨开:在需将织物进行拉伸拨开的部位上作2~3道任意角形符号。2道角形表示拨开程度小,3道角形表示拨开程度大。

(14)归正:在某些丝路不正而回开或显口的部位,作弯曲形符号,表示需将织物丝络归正。

# 第一章 衣身结构及其疵病补正

衣身是服装的主要部位,也是服装造型变化较复杂的部位。在衣身上要根据服装造型进行省道、折裥、抽褶、分割线等各种复杂形式的变化,因而在结构上就要有相应的变化。要灵活地、准确地进行这些结构变化,最好的方法是使用衣身的基础样板,按有关规律进行转移、剪切、拉开、折叠等工作,然后进行衣身其它细部结构设计。

## 第一节 上衣身基础样板

衣身基础样板是用于衣身结构变化,以作为设计款式的基础纸样。基础样板可以用原型,也可以用基型。一般在造型变化较大的时装的结构设计中常使用原型,而造型变化较小的常规服装品种的结构设计中常使用基型。衣身基础样板可以根据本厂、本人的生产习惯,按照设计的要求采用任意一种原型或基型。

下面推荐一种衣身原型样板,以男、女单外衣为例,见图 1-1。

图 1-1 中的袖窿深应按下列规律变化。

表 1-1 各种服装的袖窿深

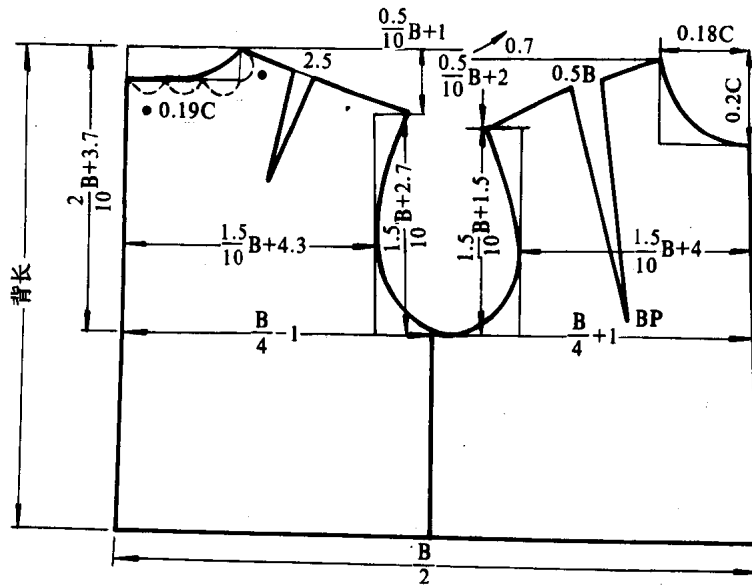
服装品种	女装袖窿深	男装袖窿深
内衣	$\frac{2}{10}B+2.7$	$\frac{2}{10}B+3$
单外衣	$\frac{2}{10}B+3.7$	$\frac{2}{10}B+4$
夹外衣	$\frac{2}{10}B+4.7$	$\frac{2}{10}B+5$
寒衣	$\frac{2}{10}B+6.7$	$\frac{2}{10}B+7$

## 第二节 衣身结构变化

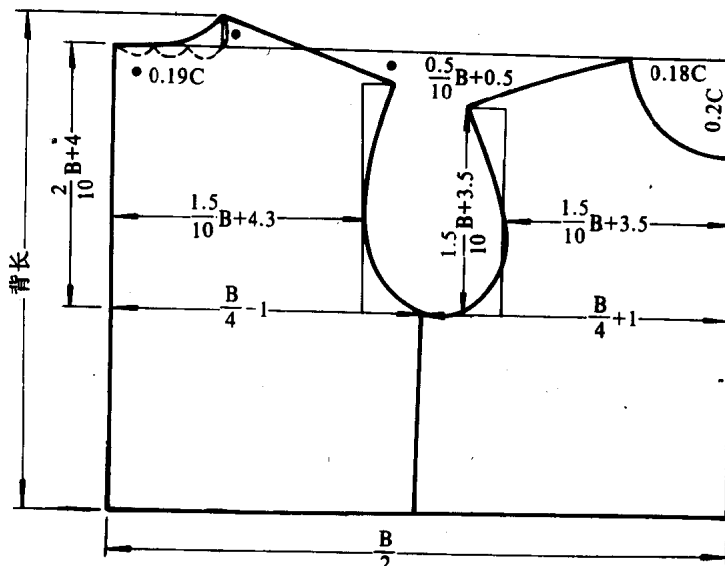
衣身结构特别是女装的衣身结构变化较大,要掌握好用基础样板进行省道、褶、裥、分割线变化的规律是十分重要的。

用基础样板进行省道的变化是将原型或基型样板的原省道转化成所设计的省道。

用基础样板进行褶的变化是将原型或基型样板的省道转化成各种形式的褶,再根据造型增加褶量。褶和省的变化是衣身结构变化的重要工作。



女装原型样板



男装原型样板

图 1-1

用基础样板进行裱的变化是在原型或基型样板上增加折裱的量。

用基础样板进行分割线的变化是将原型或基型样板的省道转化成分割线的形式。分割线是重要的结构形式,因此分割线的变化也是衣身结构变化的主要工作。

### 一、收省道的衣身变化

省道是使衣身为符合人体胸部、背部等隆起部位而设计的重要结构形式。收省道而引起的结构变化是结构设计中经常要涉及的问题。

1. 省道的种类 省道的种类及命名,按所在部位的名称来定。

(1)肩省:省底在肩缝部位的省道称肩省,常作成钉形,且左右两侧形状不等。前衣身的肩省作用是作出胸部形态;后衣身的肩省作用是作出肩胛骨形态。此外,绘制纸样时如因肩部太窄而出现袖窿缝后不美观的现象,可用加肩省的方法加以解决。

(2)领口省:省底在领口部位的省道称领口省,常作成上大下小均匀变化的锥形。主要作用是作出胸部和背部形态。常代替肩省,有部位较隐蔽而不影响服装外观的优点。

(3)袖窿省:省底在袖窿部位的省道称袖窿省,常作成钉形。前衣身的袖窿省作出胸部形态;后衣身的袖窿省作出背部形态。

(4)腰省:省底在腰节部位的省道称腰节省,常作成钉、锥形,且左右两侧形态不一样。既能作出胸部、背部隆起状态,又能作出腰部卡腰状态。

(5)侧省:省底在侧缝部位的省道称侧省。

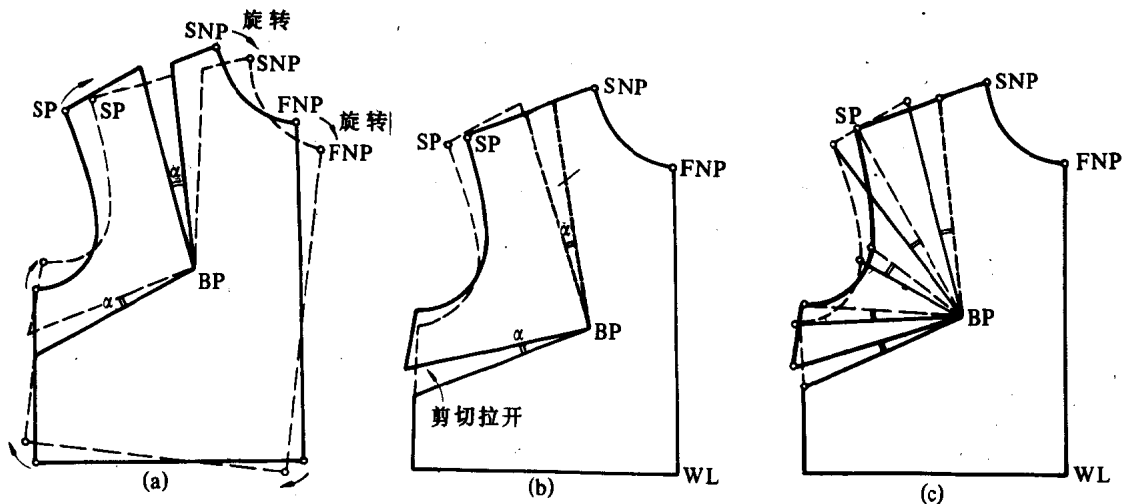


图 1-2

2. 省道变化方法 衣身省道的变换,无论是采用原型样板,还是采用基型样板,也无论是采用何种原(基)型样板,其方法和规律是一样的。

(1)旋转法:先在将作为基础的原型或基型样板上,画出新的省道的位置,然后将基础样板置放于一张白纸上,描下基础纸样的轮廓线和原来省道的位置,再用大头针按住 BP 点,旋转样板使原省道的一边与另一边重合,描出原省道与新省道之间的衣身轮廓线,则在新的省道位置上就出现一个省道的量,最后将基础样板取走,并连接 BP 点与省道的两点位置,这样将原省道转换成新省道了。图 1-2(a)是用旋转法产生各种形式省道的示意图。

(2)剪切法:先在作为基础的原型或基型样板上,画出新省道的位置,然后将原省道的一边和新省道线剪开,再按住BP点,将基础纸样的原省道两边旋转重合,则在新省道的位置产生一个等同角度的量。这就是新省道的量,图1-2(b)是用剪切法产生各类省道的示意图。这种方法比旋转法更简便,但需破坏一个基础纸样。

(3)直接作图法:是一种不用基础纸样,而在纸样或布料上直接作出结构图的方法。作图时,首先在纸张或布料上作出一种收省的衣身基础结构图;然后在结构图上定出新省道的位置,再在新省道与原省道之间定出若干工艺点,这些工艺点是衣片结构图中决定图形的关键点(如肩端点、袖窿凹点、袖窿与侧缝交点、领肩点等);然后将这些工艺点和新省道旋转到原省道的角度;最后用直线或弧线连接这些工艺点,便成所需的改变省道位置的结构图。图1-2(c)是其作图步骤。

在进行省道转移和变化时,要掌握以下几条原则。

①经过转移变化后的省道量不变,即省道两边相交的夹角大小不变。对于不同方位的省道来说,只要省尖的指向相同,则每一方位的省道夹角必须相等。以女装胸部省道为例,若人体胸部的垂直倾斜角为 $x^\circ$ ,如图1-3中, $\angle BAC = x^\circ$ ,通过数学推理,可得衣身上的省道夹角 $y^\circ = 360^\circ(1 - \cos x^\circ)$ ,但由于布料具有可塑性,因而实际夹角要比 $360^\circ(1 - \cos x^\circ)$ 稍小。

凡在胸部的省道夹角都应为 $360^\circ(1 - \cos x^\circ)$ 。

②新省道与原型上的省道位置不相连时,应尽量作通过BP点的辅助线使两者相连,以便于省道的转移。见本节收省衣身变化的具体例子。

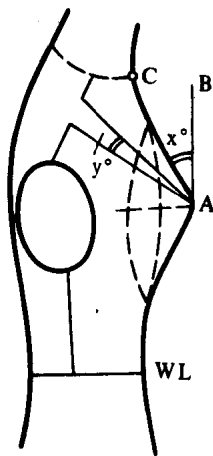


图 1-3

③省道的转移要保证衣身的整体平衡,即将样板覆于布料上,剪切时要注意做到衣身对经纬线的要求(该用直料的要用直料,该用横料或斜料的要用横料或斜料)。

## 二、收褶的衣身变化

用衣身基础纸样进行收褶时产生的变化有下列两种情形:

### (一)衣身收褶量不大

此时只需将省道的量转变成褶的量。制作步骤应该先在基础样板上作出收褶的位置,然后用省道转换的方法将原省道的量转换成新省道,新省道的量不收去,而是作为褶的量。



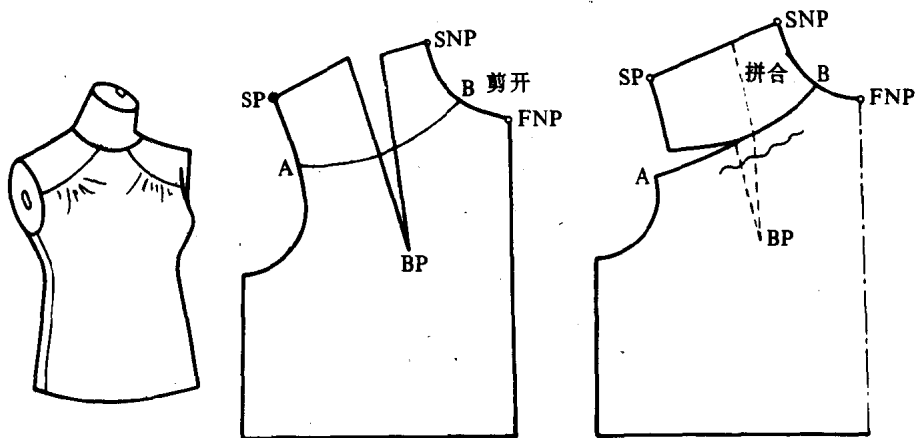


图 1-4

**例 1** 在衣身上收取直向的褶量。

第一步:见图 1-4。在衣身基础样板上作收褶的结构线 AB。

第二步:将 AB 线剪开并将上部的衣身拼合,则 AB 线下部的省道量即是收褶量。

**例 2** 在衣身上收取横向的褶量。

第一步:见图 1-5。在衣身基础样板上收新省道 A,将胸省转移到新省道 A。

第二步:在衣身上作直线 BC,并剪开 BC,将 BC 左侧部分与 AC 下部的衣身拼合。则 BC 右侧部分的省道量即是收褶量。

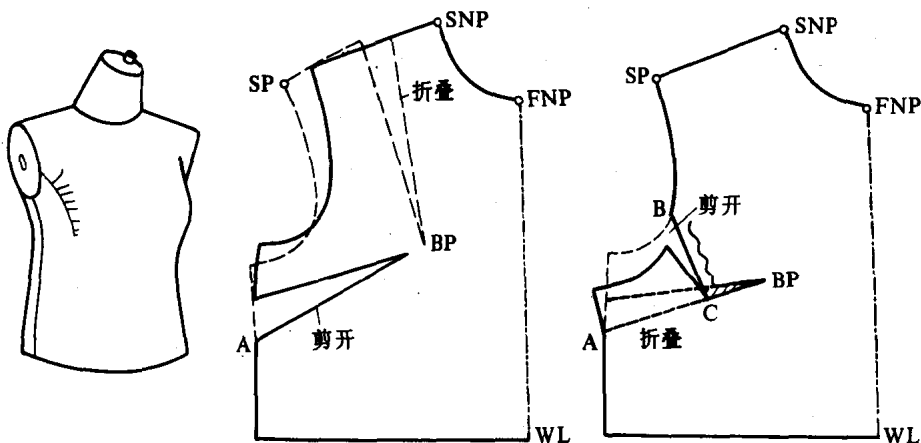


图 1-5

(二)衣身的收褶量大

单纯将省道量作为褶量已经不够。在这种情况下,应该先在基础样板上作出收褶的位置,然后在收褶的一边作若干线条并剪开,拉开所需的收褶量。这些线条的走向很重要,既要能在所需部位上拉开褶量,又要不影响其它部位的长度(形状可能要影响)。

**例 1** 在衣身上收取直向的大褶量。

第一步:见图 1-6(a)。在衣身上作出收褶的位置线 AB,将 AB 上部的省量拆去,下部的省