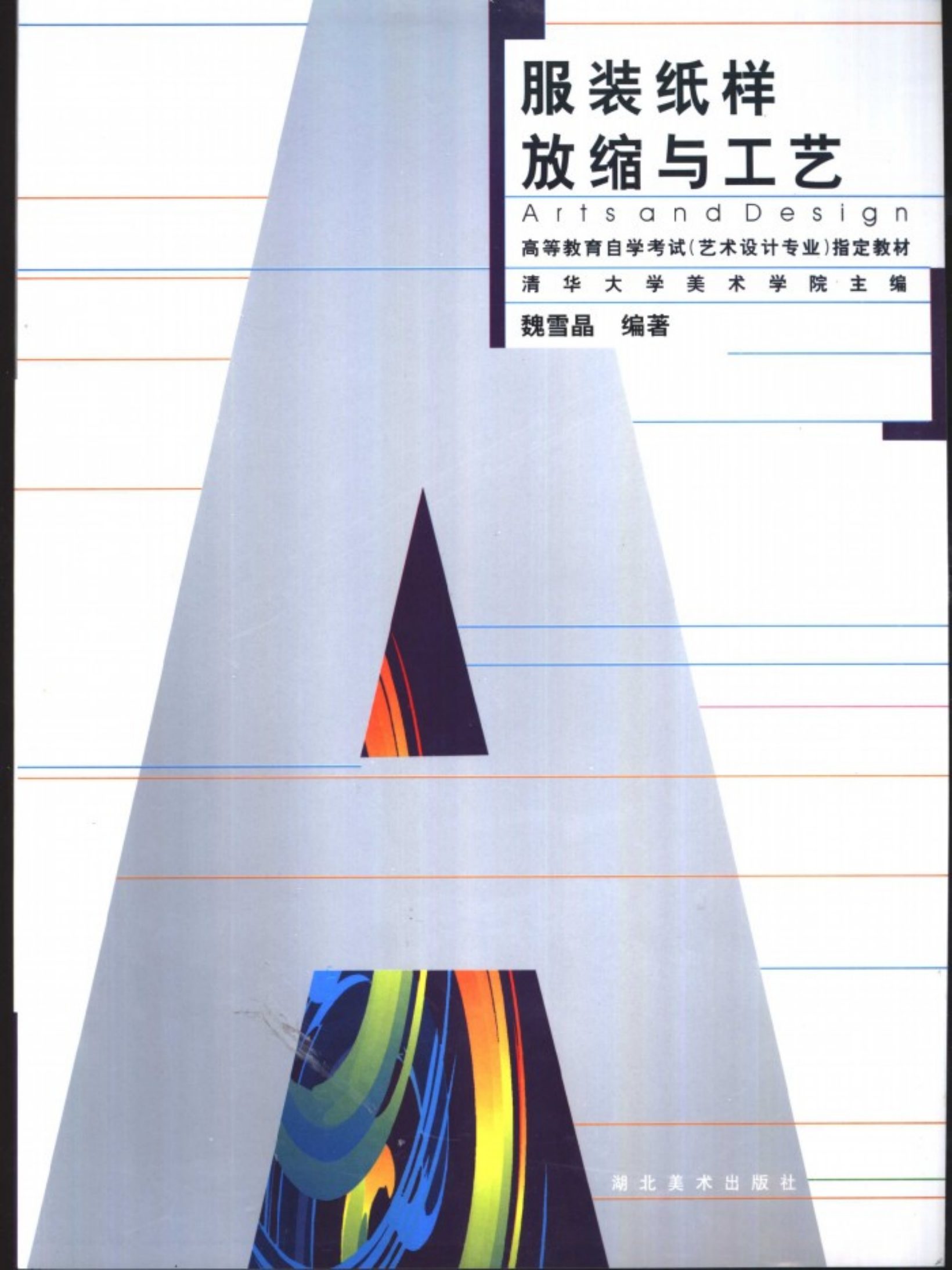




服装纸样 放缩与工艺

Arts and Design

高等教育自学考试(艺术设计专业)指定教材

清华大学美术学院主编

魏雪晶 编著

湖北美术出版社



高等教育自学考试 (艺术设计专业) 指定教材

- | | |
|--------------------|---------------|
| 1. 素描·色彩 | 13. 服装效果图技法 |
| 2. 平面构成 | 14. 服装款式设计 |
| 3. 色彩构成 | 15. 服装结构设计 |
| 4. 立体构成 | 16. 服装纸样放缩与工艺 |
| 5. 基础图案 | 17. 服装市场营销学 |
| 6. 艺术设计概论 | 18. 广告设计 |
| 7. 计算机辅助设计 | 19. 书籍设计 |
| 8. 环境艺术设计与表现技法 | 20. 平面设计 |
| 9. 商业展示及设施设计 | 21. 字体设计 |
| 10. 建筑设计 with 工程制图 | 22. 印刷工艺设计 |
| 11. 中外服装史 | 23. 广告摄影 |
| 12. 服装材料学 | |

本套教材适合高、中等艺术院校艺术设计专业使用

ISBN 7-5394-1166-X



9 787539 411668 >

ISBN7-5394-1166-X
TS·6 定价:26.00元

服装纸样 放缩与工艺

Arts and Design

高等教育自学考试(艺术设计专业)指定教材
清华大学美术学院主编

魏雪晶 编著

湖北美术出版社

高等教育自学考试(艺术设计专业)指定教材编委会

主 任:王明旨(清华大学副校长、清华大学美术学院院长、教授)

委 员:李当岐(清华大学美术学院常务副院长、教授)

王国伦(清华大学美术学院副院长、教授)

刘巨德(清华大学美术学院副院长、教授)

郑曙阳(清华大学美术学院环境艺术设计系主任、教授)

刘元凤(清华大学美术学院染织服装艺术设计系主任、教授)

何 洁(清华大学美术学院装潢艺术设计系主任、教授)

余秉楠(清华大学美术学院装潢艺术设计系教授)

李砚祖(清华大学美术学院艺术史论系教授)

高中羽(清华大学美术学院研究所教授)

陈 辉(清华大学美术学院绘画系副教授)

张歌明(清华大学美术学院装潢艺术设计系副教授)

秦寄岗(清华大学美术学院成人教育部副主任、副教授)

责任编辑/黄晓路

封面设计/陈楠

图书在版编目(CIP)数据

服装纸样放缩与工艺 / 魏雪晶 编著

—武汉:湖北美术出版社, 2001.10

(高等教育自学考试艺术设计专业指定教材)

ISBN 7-5394-1166-X

I.服…

II.魏…

III.服装—设计—高等教育—自学考试—教材

IV.TS941.2

中国版本图书馆CIP数据核字(2001)第068117号

服装纸样放缩与工艺 ©魏雪晶 编著

出版发行:湖北美术出版社

地 址:武汉市武昌黄陂路75号

电 话:(027)86787105

邮政编码:430077

http://www.hbapress.com.cn

E-mail:hbapress@public.wh.hb.cn

印 刷:武汉市科普教育印刷厂

开 本:880mm×1230mm 1/16

印 张:8.5

印 数:3001—5000册

版 次:2001年10月第1版

2002年2月第2次印刷

ISBN 7-5394-1166-X/TS·6

定 价:26.00元

主考院校:清华大学美术学院

教材认定:北京市高等教育自学考试委员会办公室

前 言

于1993年开设的工艺美术专业高等教育自学考试,是适应社会需求,为艺术设计领域培养应用型专业人才的重要措施,也是多渠道发展高等艺术设计教育的一个重要组成部分。这种国家考试、社会助学、个人自学相结合的考试形式,受到社会的普遍欢迎,在一定程度上推动和促进了工艺美术设计事业的发展。

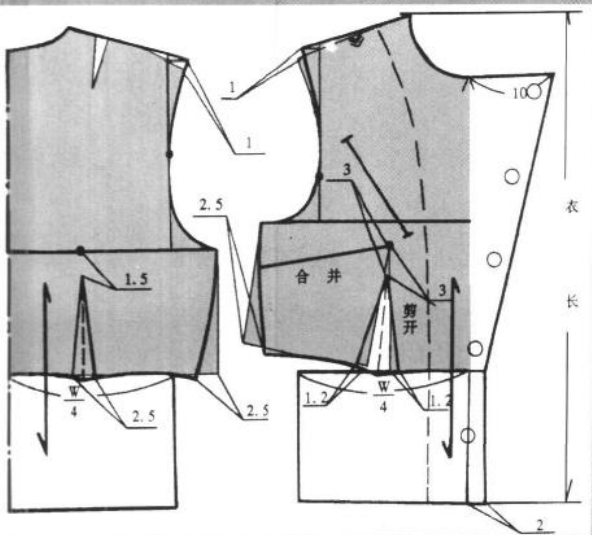
从我国的社会需要出发,北京市高等教育自学考试委员会对自学考试专业进行了调整,更加科学合理地确定了专业培养目标和规格要求,在对原有专业的知识结构进行适当充实和更新的基础上,更加突出地强调了专业素质的培养,适当加大了专业基础课与专业课程的比例,突出地强调了专业技能的测试,使之更加贴近社会需求,更加富有时代气息,体现了造就和选拔新型专业人才的规格与要求。

为适应这一形势的发展,清华大学美术学院组织一批专家教授编写了服装艺术设计、室内设计、视觉传达艺术设计三个专业的高等教育自学考试专业教材。全套教材共计23本,具有内容丰富、信息量大、专业技能强、知识涵盖面广的特点。在遵循高等艺术设计教育规律的同时,该套教材明确规定了从事艺术设计自学考试的学生必须掌握的专业知识与专业技能标准。按照高等教育自学考试专业基本规范的要求,该教材也明确规定了学生掌握艺术设计专业知识的深度和熟练程度,规定了每门课程应完成的作业量化标准。在编写过程中,教材也力求具有鲜明的科学性与时代特色,做到资料翔实,可读性强,突出专业特征和职业化的特点。希望这套教材能够帮助众多学生全面掌握和了解艺术设计的规律和方法,在业务水平上有所提高,作为自学考试专业教材,对于指导与完善助学辅导体制,提高艺术设计专业的教学管理水平也会起到重要的作用。此外,本套教材还适合高、中等艺术院校艺术设计专业使用。

这套教材的出版,得到了北京市高等教育自学考试委员会办公室的审定和湖北美术出版社的支持,在此一并表示感谢。

清华大学副校长、清华大学美术学院院长





目 录

001 第一章 服装纸样与放缩

001 第一节 制定纸样

027 第二节 服装纸样放缩

078 第一章教学大纲

079 第二章 服装工艺学

079 第一节 概述

081 第二节 服装标准

102 第三节 工艺设计

111 第四节 工艺流程

127 第五节 服装检验

130 第二章教学大纲

第一章

服装纸样与放缩

第一节 制定纸样

一、制定纸样的概念与基本知识

制定纸样在服装行业中通称为打样板。服装样板是服装工业生产过程中各道工序——画、比、勾、烫、扣、刷、印时的依据，它关联着产品造型的统一和标准，目前使用电子计算机裁剪时也需要先制板和放缩板，不过是在计算机上进行。当前我国的服装工业除较大型的企业使用计算机制板外，众多的中、小型企业还是依靠手工进行制板。下面把制定样板过程中的一些工艺技术性问题分别地加以阐述：

（一）样板的分类

样板也有人称它为纸样，它分为软样板和硬样板两种，软样板的材料大多使用牛皮纸，硬样板大都使用硬纸板或薄的塑料片，批量大、使用时间长的样板也有使用马口铁板制作的。由于目前的服装生产大多是多品种、多款式、多型号、小批量的形式，所以目前大多使用软纸样板，但长期生产的品种还是使用硬纸样板。电子计算机和晒图机、复印机制出的样板，大多也是软纸样板。另外样板还分为净样板和毛样板两种，净样板是成衣实物样板，它不包括缝纫时的缝份和窝边份；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只裁制一两件，所以可以制成净样板，但裁剪工序或裁制批量服装，画样时使用的样板，必须是毛样板。一般服装企业所使用的样板大体有下列几类：

1. 制作样衣的样板。
2. 裁剪工序中画样时使用的样板。
3. 裁剪工序中使用的漏画样板。
4. 裁剪工序中使用的整件复印、晒图用的样板。
5. 缝纫工序中案工画样和扣烫使用的样板。
6. 缝纫工序中缝绗工勾缝的样板。
7. 缝纫工序中使用的与机器联合的轨道样板。
8. 缝纫工序中案工使用的戳子和漏画样板。
9. 锁缀工序中定位的样板。
10. 冲压机冲压用的钢子样板。
11. 检验用的样板。
12. 刷印包装箱标志的样板。

（二）制板时要考虑到工艺过程

在制定样板时，有些样板需要考虑它的工艺制作过程，如一个有袋盖的贴口袋样板，案工扣烫时的样板要比实物小一些，因为扣烫时原料要占一定的容量，所以需要小一些；缝纫时勾缝用的袋盖样板则需要大一些，因为翻过袋盖

之后，它的中间需要有一定的容量，同时还需要考虑到原料的薄、厚。为了节约原料，领子、摆条、袖头、攀、带等双层需勾缝的附件，均需里、面分别制定。这些经验需要经过一段时间的实践之后，逐步地就掌握它了。

（三）样板的缝份

毛样板是包括缝份、窝边份和自然回缩量的。由于各企业的生产设备不同，工艺习惯与技术要求也不相同，加之品种、原料、款式的多变，所以缝份各不相同，但是一般情况下，一般缝份为 1cm，包缝为 1.2~1.5cm，底边、袖口、

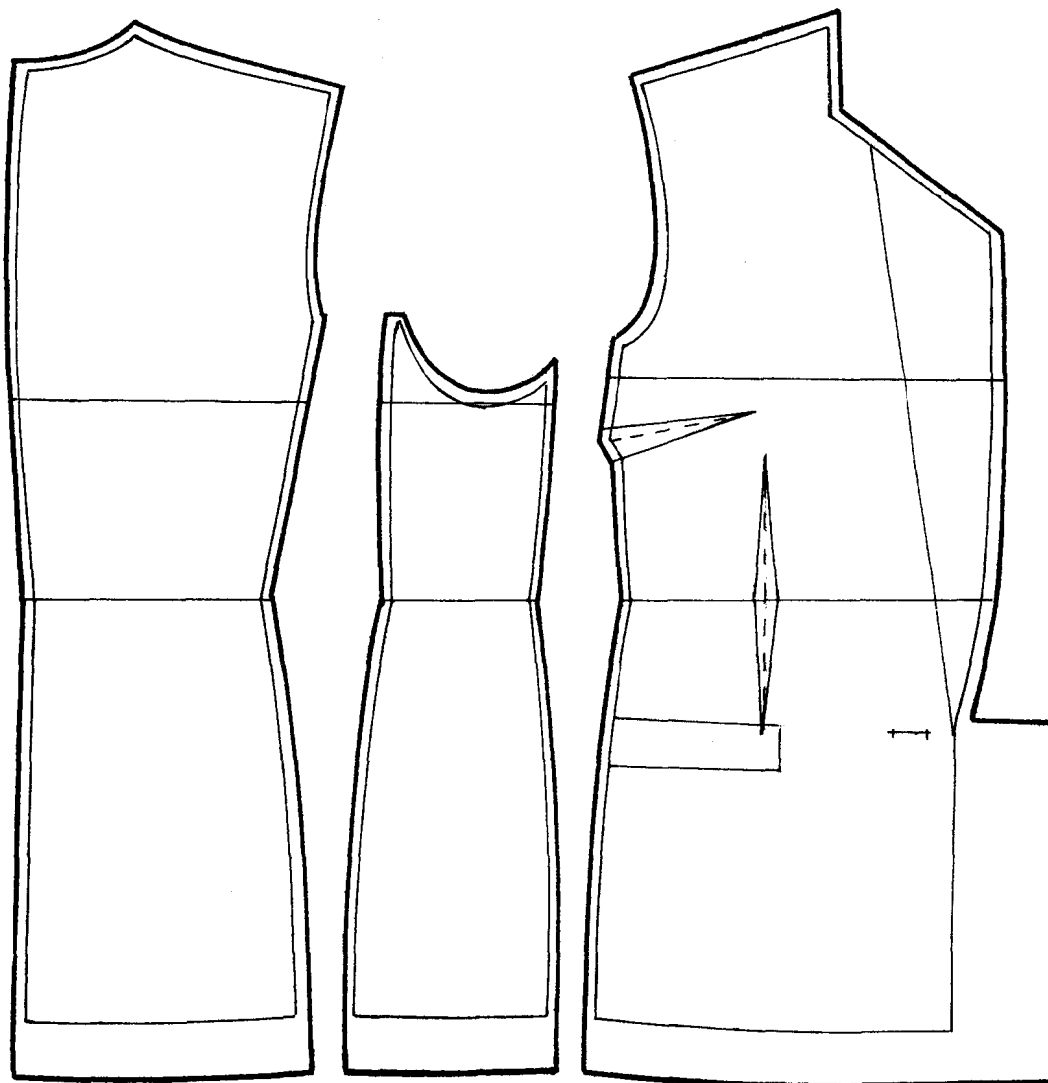


图 1-1

裤口窝边为 3~5cm，领面、贴边外口、袖头等双层勾缝的面料需多放一些，可到 1.5cm。自然回缩量可按测试的缩量放，若没有测试依据，可按 1%放量。图 1-1 是一件女西装上衣的衣身样板图，内部细线为净样板，外部的轮廓线为放出缝份后的毛样板。它各部位的缝份为 1cm，底边窝边为 4cm，贴边为联贴边。

(四) 制板用的材料

制板用的纸张、纸板尽量采用回缩量较小的品种,有的牛皮纸上面压合了一层塑料薄膜,它的缩量是很小的,而且耐用。有的企业把硬样板的边沿处刷上乳胶以使之坚固。有的长期使用的样板,还可以使用薄的塑料片制定。有的扣烫样板,还可以制成马口铁片的,不但不回缩,而且耐用。

(五) 如何测量样板

测量样板时,必须量毛样板,同时要把各种因素加在一起计算。如图 1-2 是一件刀背缝型女上衣的衣身样板图,它的衣长为 70cm,胸围为 100cm,各部缝份为 1cm,底边窝边为 4cm,长度自然回缩量为 1%。图中①是衣长的量法,衣长为 70cm,加 1cm 肩的缝份,加 4cm 底边窝边份和 0.7cm 的自然回缩量,总计长度为 75.7cm。图中的②相加是胸围的量法,半胸围是 50cm,加 6cm 缝份,2cm 搭门,7cm 贴边宽度,总计为 65cm。测量时必须用钢尺或硬的有机玻璃直尺,不能用软带尺量,因为软带尺大都是不够准确的。

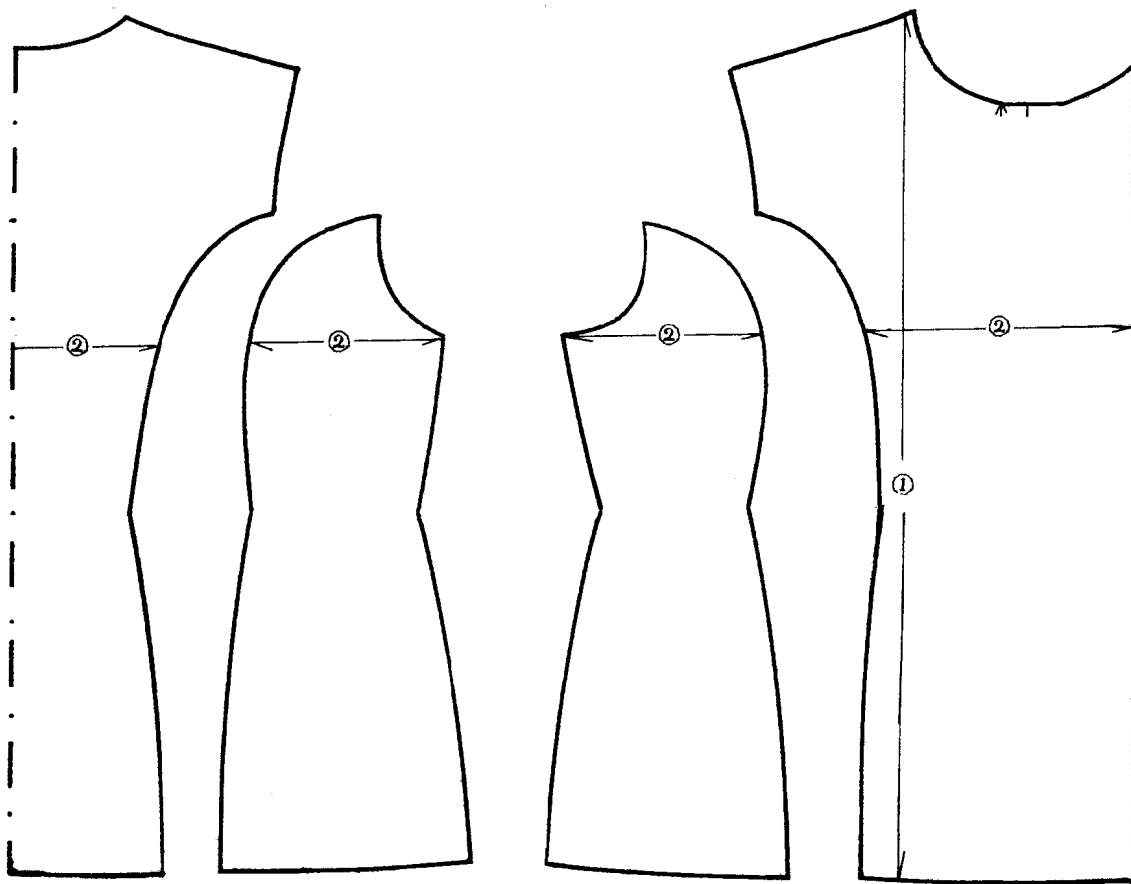


图 1-2

(六) 制定的样板一定要完整

制定样板,一定要完整、齐全,面、里、零部件、衬、袋布,甚至是一小块垫布,也不能遗漏,若是遗漏了部件,需补裁,这不但浪费原料,而且色差也不好解决。样板打完之后,要打好标迹孔,内部用钎子打,边沿处用标迹钳打,并印好经纱标识,标明产品编号、型号和片数。

如图 1-3 所示，图中下部的大孔是挂样板用的。

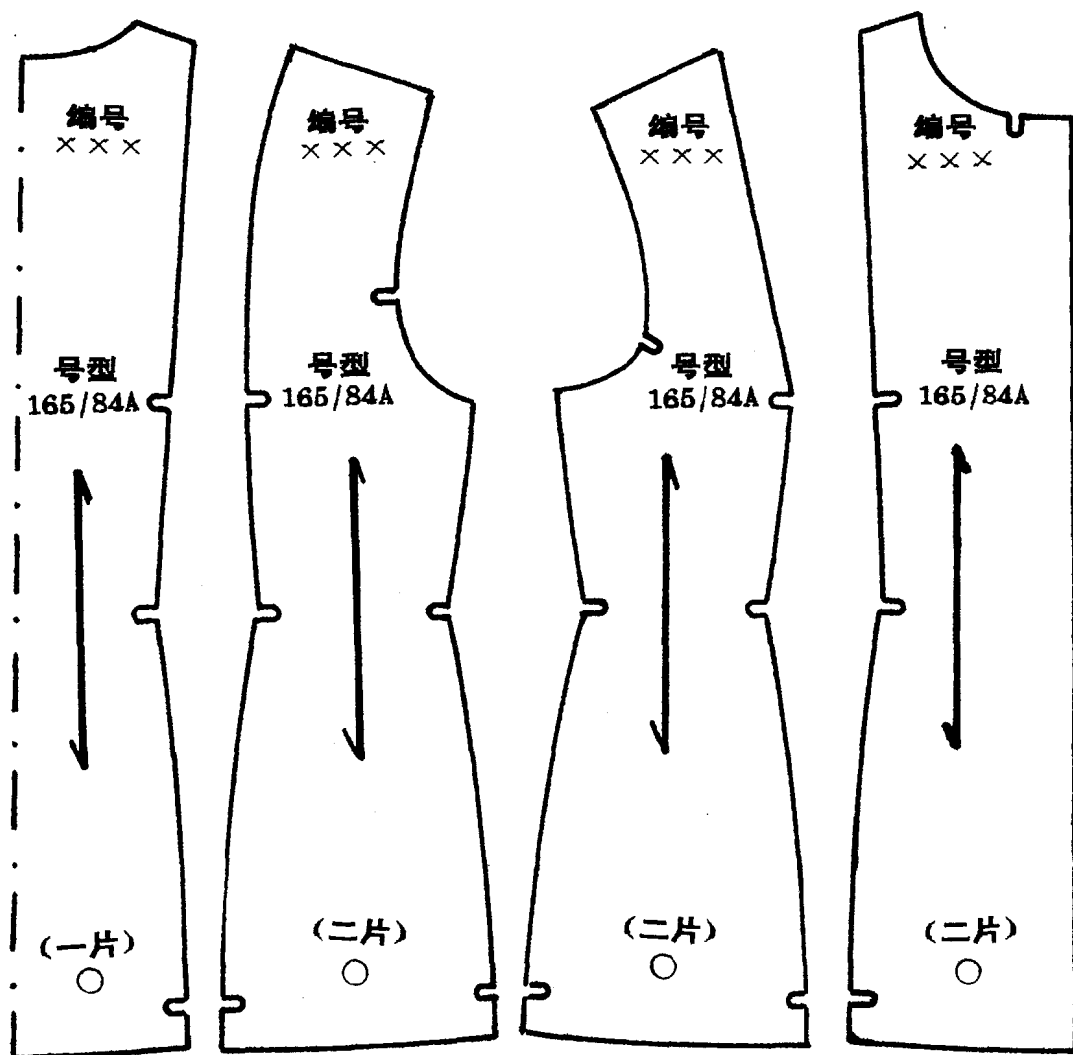


图 1-3

(七) 如何检查样板

样板制成之后，必须进行检查，第一要检查尺寸是否准确，第二要检查样板是否齐全，面与里是否同步，第三要检查各接缝处是否圆顺，有无凸凹，以及领子与领口，袖子与袖窿是否兼容，最后要检查标迹孔、编号、号型、经纱标识等是否齐全。

(八) 制板的方法

目前我国制衣业使用的制板方法，大体可划分为加减、比例分配、立体、胸度、短寸、原型、基础样板、D式、试穿、电脑等 10 多种方法。下面分别予以阐述：

第一、加减法：加减法在 20 世纪 50 年代以前大多数人都在使用它，它是受中式服装裁剪方法的影响而形成的。加减法就是对各种服装的中心号型的各部位都有一个固定的尺寸，当胸围加一寸或减一寸时，各个部位再加、减一

个数值。这种方法目前在零活加工门市部还有人在使用它。这种方法大都是师傅带徒弟教出来的,简单、快速、易学。它对以后的比例分配法有着很大的影响。

第二、比例分配法:比例分配法是目前我国服装业制板与裁剪时使用最多的一种方法,它是在20世纪50年代初期形成的。50年代以前,老百姓穿的多是中式服装,西装和军装制板和裁剪时使用的大都是加减法;50年代以后,老百姓脱下了长袍、短褂,大都换上了制服。为了推广和提高服装制板和裁剪的技艺,也为了出版资料,老一辈的服装技术人员便凑在一起,研究服装裁剪时各部位的比例关系。当时参加的人大都是男装师傅,有的师傅当时使用的是日本的胸度法,大家感到很科学,但是它是以身体的实际胸围为基数的,和我国服装业使用的加减法以成衣胸围为基数的习惯又不相吻合,最后便参考日本的胸度法,并以加减法的成衣实际胸围为基数而创造了我国的服装裁剪方法,大家都称它为“服装裁剪法”。1982年笔者在第4期《现代服装》杂志上撰写的《浅谈五种裁剪法》中称它为“比例分配法”,这个叫法以后便流传开来。50多年来出版的服装裁剪、制板书籍、刊物中以及教学时使用这种方法的占多数。开始时为了区别于胸度法,采用的是半胸围的 $\frac{1}{3}$,称之为三分法,后来出书的人多了,为了使自己与别人区分,而出现了六分法、八分法、十分法和百分法等等,不论哪种方法都需在后面加一个数值,所以有人称它为凑数法。由于十分法好计算,如100cm的 $\frac{1}{10}$ 是10cm, $\frac{2}{10}$ 是20cm,所以使用的人逐渐多了起来。

第三、立体法:立体法大都被称为立体裁剪,它是欧洲和美洲多数人裁剪女装时使用的方法之一。普遍认为这项技艺是近年来日本教师来华讲课时传入的,其实不然,在20世纪30至40年代的上海、天津、北京和哈尔滨,好多女装师傅都在使用它,如果有位师傅用立体法裁了一件衣服,若问他怎么裁的,上海人说是在架子上捞出来的,哈尔滨人说是在架子上剪出来的,北京人和天津人则说是在架子上绷出来的。当时缝制的服装都是来料加工,而且材料昂贵,有时师傅把牛皮纸用手揉软,先试绷一次,以免失误。立裁必须有衣架,当时上海的衣架是用竹子捆绑成人体,外面糊纸,这种架子20世纪80年代的香港还在使用它;北方使用的架子和现在的差不多,不过里边不是玻璃钢,而是用废纸在模型上一层层糊上的,外边糊的大多是花纸。由于20世纪50年代之后,妇女穿丝绸悬垂式的礼服很少了,只有特需服装店为外国使馆夫人裁制一些,但数量很少,所以这种技艺逐渐地失传了。北京在80年代初期评定职称时有些师傅曾显示过这一技艺,很得人们欣赏。他们当时说立体裁衣并不难,只要熟练地掌握好提波、吊浪、抬环、抽花4项基本技艺,什么款式都能裁了。我国第一次请外教讲立体裁剪课是在80年代初期,由原中央工艺美院请了一位日本女教师,由此以后全国各地的服装院校逐渐地也都请外教讲这一课程,大多为日本教师,也有少数欧、美教师和回国的留学生。经过了20年的“请进来、送出去、再培养”,目前,在我国服装业中掌握这一技艺的人已大有人在,各服装院校也都设立了这一课程。

第四、胸度和短寸法:胸度和短寸法是日本裁缝裁制男子西装时常用的方法,它是日本裁缝在明治维新之后由欧洲学习回来的,所以他们把它称为

“洋裁”，而把本民族的和服裁制称作为“和裁”。而我国的西式服装裁剪法是随着列强的侵入，外国商人来华开店、办厂而传入的，所以我们不分中、西式服装裁制，都称为“裁活”，50年代之后出版书籍时才称为“服装裁剪”和“服装制板”。100多年前在欧洲有长寸法和短寸法之分，由于使用长寸法制板太复杂，所以逐渐被淘汰了。短寸法也称为实寸法或肩寸法，它是在人体的胸部以上部位测量多个部位，然后按照这些尺寸来制板。胸度法是以人体的实际胸围为基数来分配各部位的尺寸，所以有人使用胸度法编了一本书，称之为号型裁剪法。这两种方法由20世纪30年代开始随着日本裁缝到我国开店、办厂，以及书籍而传播，在我国目前有些人还在使用它，但范围不广。

第五、原型法：原型法是日本裁缝和家庭妇女量体裁衣裁制女装时使用最多的方法，他们是由欧洲学来的，但是有了很大的发展，流派也很多，一种是量体时在人体上用软布绷剪出一个原型，以这个原型来裁制各式服装；另一种是用胸度法或短寸法裁制一件原型，以这件原型来裁制各式服装，后者被人们称为学院派。学院派有文化式和登丽美式等，文化式使用的是胸度法，而登丽美使用的是实寸法。由于日本的文化服装学院来华讲学的教师较多，其教材我国也出版多部，所以我国使用的大都为文化式。原型法从20世纪30年代即由日本裁缝在东北向我国传播，80年代之后我们每年都聘请日本教师来华讲课，但是传播的速度不快，主要因为日本的原型是以人体的实际胸围为基数，而我国的服装业长期以来一直是衣服的实际胸围为基数来分配各部位比例关系的。近年来，随着院校毕业生参加制板工作的人数的增多，使用原型制板法的逐渐地多了起来。

第六、基础样板法：基础样板法也称为中国原型法，它是在20世纪60年代初期开始运用的。当时服装厂的技术室承制“三节六会”样衣的任务特别重，尤其是童装，有时一个月就需几百个品种，有些技师就制定两三件基本样板，用这些样板来变化所有的样衣样板，其速度和准确性比用比例分配法要强得多，当时人们把这一方法叫作改头换面。80年代初期笔者把这种方法加以总结，把比例分配法和原型法相互结合，创造了基础样板法。后来有人把它改称为基型法。由于样板是以成衣的胸围为基数，符合我国服装制板的传统习惯，简便、快速、准确，所以逐渐地被人们所采用。

第七、D式法：D式法是上海的戴永甫老师创造的一种裁剪方法，它改变了比例分配法的传统，以袖窿为基础来求各部位的数值，使得袖窿与袖子大小恰好同步，很适宜量体裁衣，这种方法大多流行于我国南方江、浙一些省份。

第八、试穿法：试穿法也有人称它为套穿法，是20世纪70年代由日本兴起的。当时东京、大阪等城市的房租、地价是寸土千金，工厂大都迁到远离城市的地方，而门店必须还在闹市区，为了方便两地联系，于是便按照标准和自己商社的惯例，制成全号型样板，并缝制成样衣，把样衣和原料都进行编号，顾客选好原料之后，便试穿样衣，并把需修改的部位记录下来，把这一订单电传到工厂，缝制成成衣之后，再将成衣送往门店。当时采用这一方法的多为男子西装。80年代初期，北京时装公司到日本参观，把这一方法带回，在门店使用，以后逐渐传开，尤其是集体的职业服装，目前大都采取这一方法。

第九、电子计算机制板：早在20世纪70年代初期，美国休斯公司和日

商岩井公司便通过纺织品进出口总公司向我国发放有关电子计算机制板和缩放样板以及排料、裁剪的商业技术资料。当时计算机在服装业还是个高不可攀的神秘的电子机械，所以没有引起人们注意。到了 70 年代后期，外商在各种展销会上大力进行宣传，一些大的工厂便开始引进，以后航天部和轻工学院等单位 and 部门也开始制作自己的软件。当前有些工厂还在使用它，有些工厂由于没有培训人员而停机待用，有的甚至将机械转让出去，但使用的单位还是逐渐地在增多。

10 种制板方法归纳起来只有两种，也就是立体和平面，那么哪种方法最好呢？应该说，平面来自于立体，但是各有所长、各有所取、互相借用、长期共存。若是裁制丝绸性软料，披挂、悬垂、蓬松式的夜礼服、舞台服，用立体法是最好不过的了。一般小的服装加工门市部，使用加减法不但简单，而且快速，很是方便。制定男式上衣、大衣、裤子样板时，使用比例分配法是很快速和准确的。使用原型法制定女子样衣的样板更为方便。基础样板法在变化女装的省道和花样时是较为简单和快速的。集体的职业服装使用试穿法不但快速而且准确。短寸和胸度法是西式服装裁剪的原始方法，如同我国戏剧中的昆曲一样，是服装制板技艺中的阳春白雪，高档次的男装量体裁衣时少数人会使用它。电子计算机制板是服装制板发展的必由之路，随着软件的开发和制图机的小型化，价格降下之后，它会像目前的无纸办公一样，在服装制板中被普遍地应用。10 种方法是相互借用的，有时用比例分配法制定一件女装样板，为了转换一个省道而拓出前身肩的一部分，这不是借助于原型法了吗？是不是合体，需要在架子上比一下，这又借用了立体法。用立体法裁制一件原型，拿下之后调整样板时又需换上另一种方法，所以使用任何一种裁剪法，都不能说这种方法是最好的，应该是取其所长，相互借用，形成你自己的一套方法，才能使你在服装制板的领域中，从必然王国走向自由王国。

(九) 制图的代号

制图时使用的代号是依据国家 GB 6676-86 服装制图标准中的规定（节录），如表 1-1 所示。

二、衣身原型制定

前面我们讲过，服装制板有近 10 种方法，本章节使用的是基础样板法，也就是中国原型法。中国服装原型分衣身和裙子两部分，不设袖子原型，袖子在袖窿上制定。原型的各部位都是成衣的尺寸，胸长和背长的尺寸需要依据人体的高度和胸背之差进行调节。

原型有 3 个尺寸即可制定，如表 1-2 所示，经常使用的原型可以制成胸围为 92cm、96cm、100cm、104cm、108cm、112cm 等几个号型，即可适应制定一般服装样板的需求。

制定原型的第一步是按照图 1-4 所示先画好一个框架，然后再按图 1-5 所示用曲线板画好各个部位。原型最好用硬纸板或薄的塑料片制作。

表 1-1

部位	胸围	腰围	臀围	领围	胸点
代号	B	W	H	N	B. P

表 1-2

单位：cm

部位	胸围	胸长	背长
尺寸	100	41	38

基础样板法原型制定图示

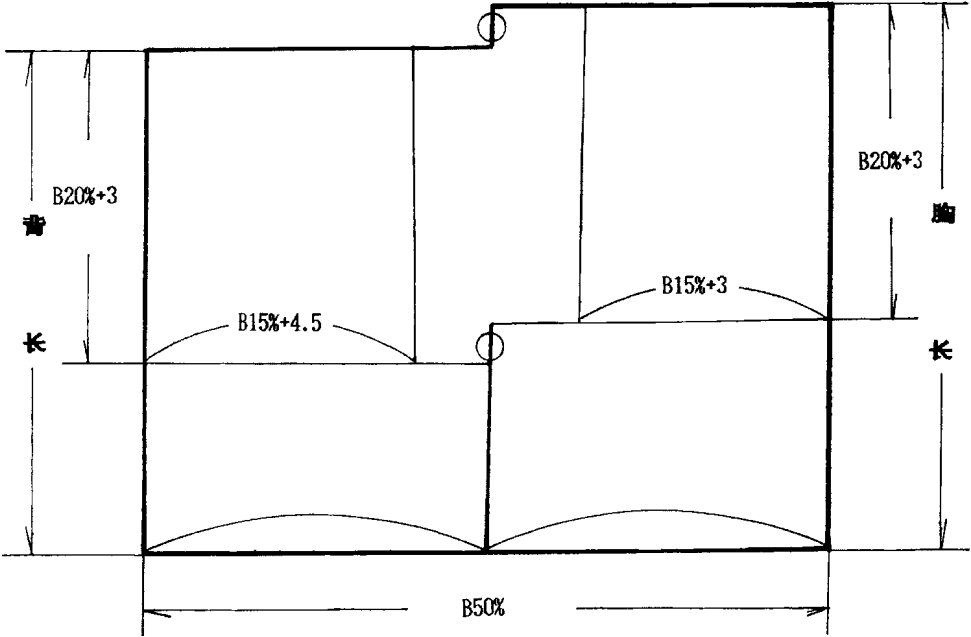


图 1-4

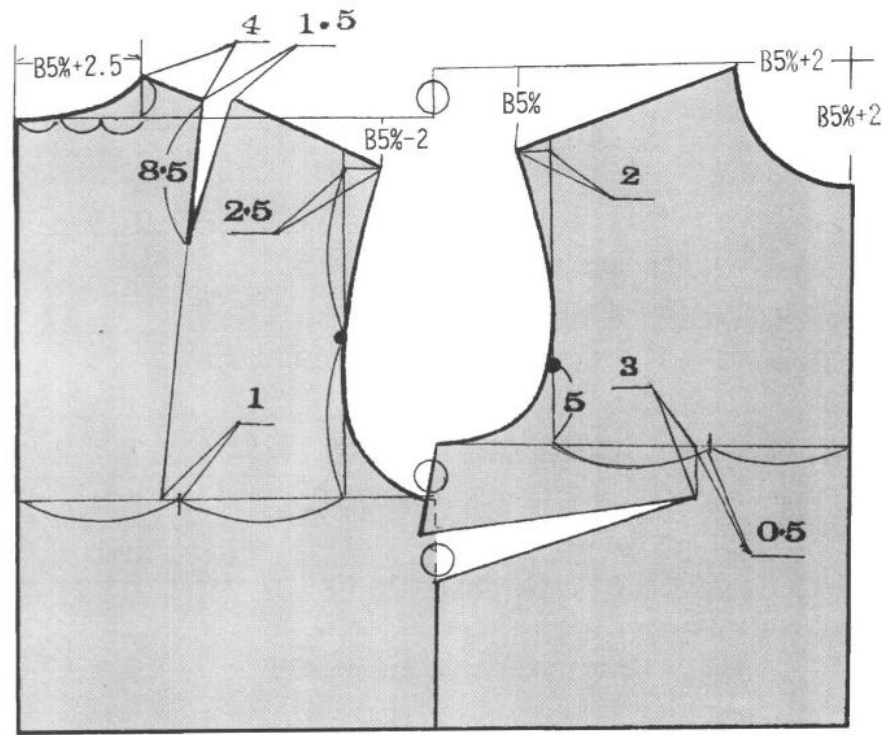


图 1-5

三、单排三扣、翻驳领、短袖衫制板



图 1

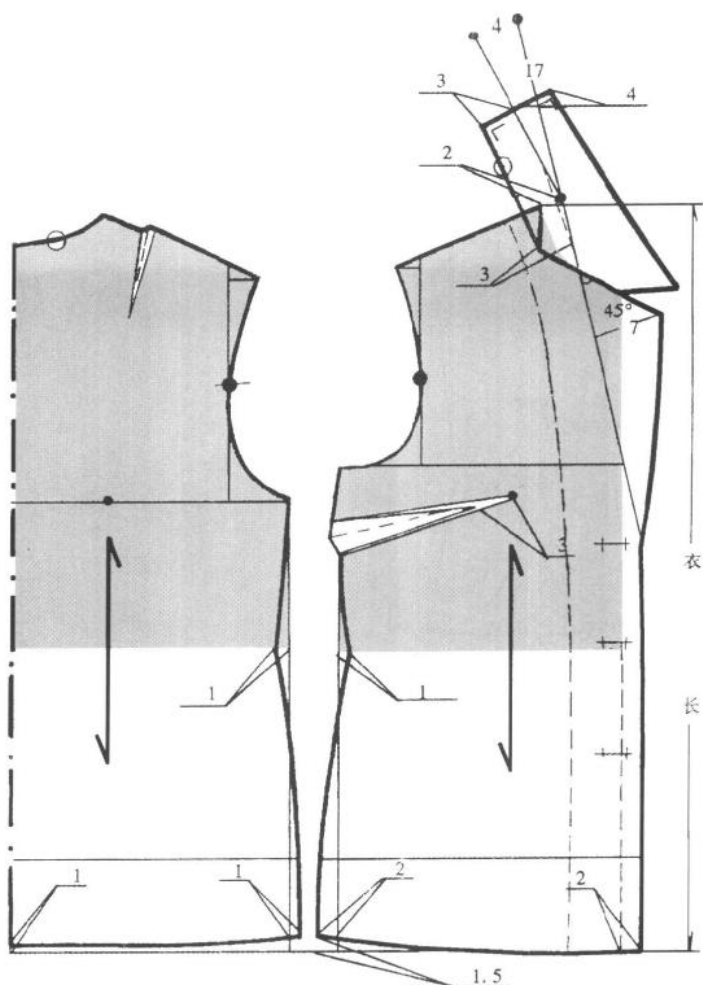


图 2

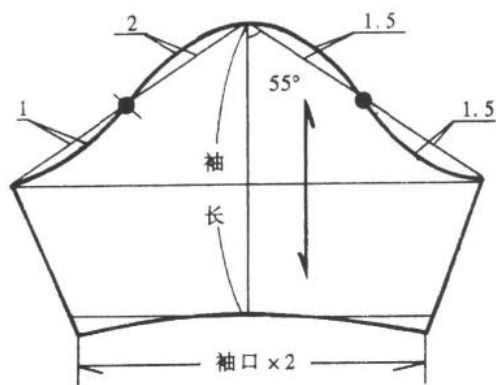


图 3

成衣尺寸

单位: cm

号型	衣长	袖长	胸长	背长	胸围	肩宽	袖口
160/84	68	23	40	37	96	40	14.5

图 1 是单排三扣翻驳领短袖衫的款式图,如果把领子的尖角改为方角则是西装领的款式了。图 2 是它的衣身样板图,制板时使用与胸围尺寸相同的原型,首先调节好胸长与背长的尺寸,然后放出衣长部分,领子是翻驳领,由于领子的后宽是 4cm,所以需将驳口线在 17cm 线段上向后移 4cm。图 3 是袖子样板图,袖子样板图的袖山斜线前后相加是袖窿的周长,凸凹之后恰好是吃份,约 2cm 左右。各部位的缝份为 1cm,包缝处为 1.2cm,底边和袖口贴边为 3cm,领面缝份为 1.5cm。

四、燕领、圆摆、对襟衬衫制板

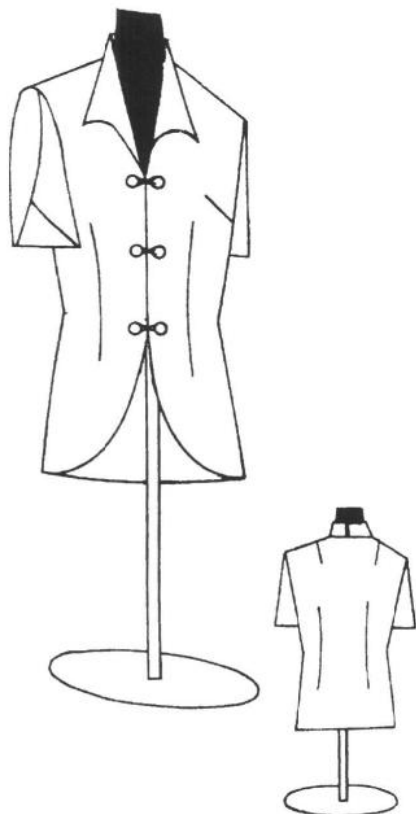


图 1

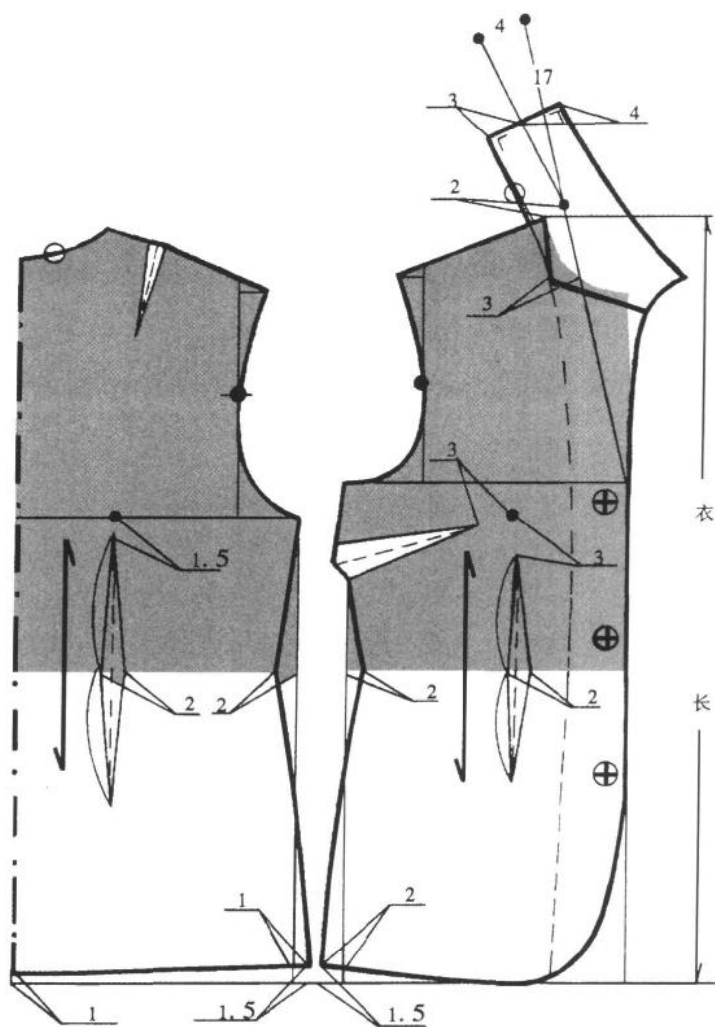


图 2

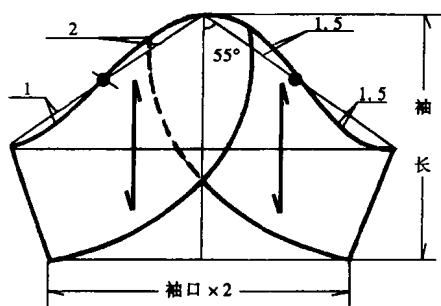


图 3

成衣尺寸

单位: cm

号型	衣长	袖长	胸长	背长	胸围	肩宽	袖口
160/84	68	23	40	37	96	40	14.5

图 1 是它的款式图，图 2 是它的衣身样板图，制板时使用与胸围尺寸相同的原型，首先调节好胸长与背长的尺寸，然后放出衣长部分，门襟为对襟，所以一点搭门也不放。领子的驳口底点可高也可低，依款式图而确定。由于燕领是翻驳领的范畴，所以领子的后宽是 4cm，需将驳口线在 17cm 线段上向后移 4cm。图 3 是袖子的样板图，袖子样板图的袖山斜线前后相加是袖窿的周长，凸凹之后恰好是吃份，约 2cm 左右。是郁金香袖型，与普通袖子制板法原理相同，只是分开两半而已。各部位的缝份为 1cm，包缝处为 1.2cm，底边和袖口窝边为 3cm，领面缝份为 1.5cm，虚线是贴边的宽度。

五、圆摆、明门襟型衬衫制板

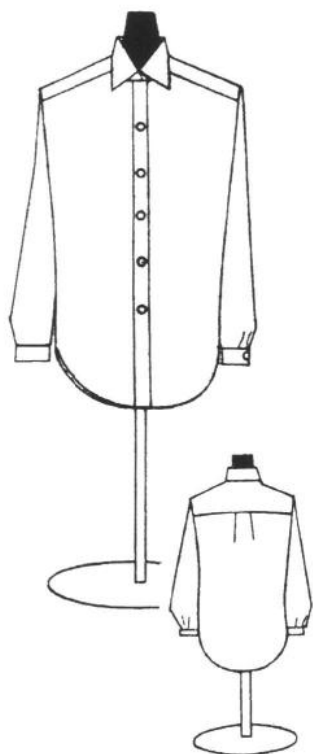


图 1

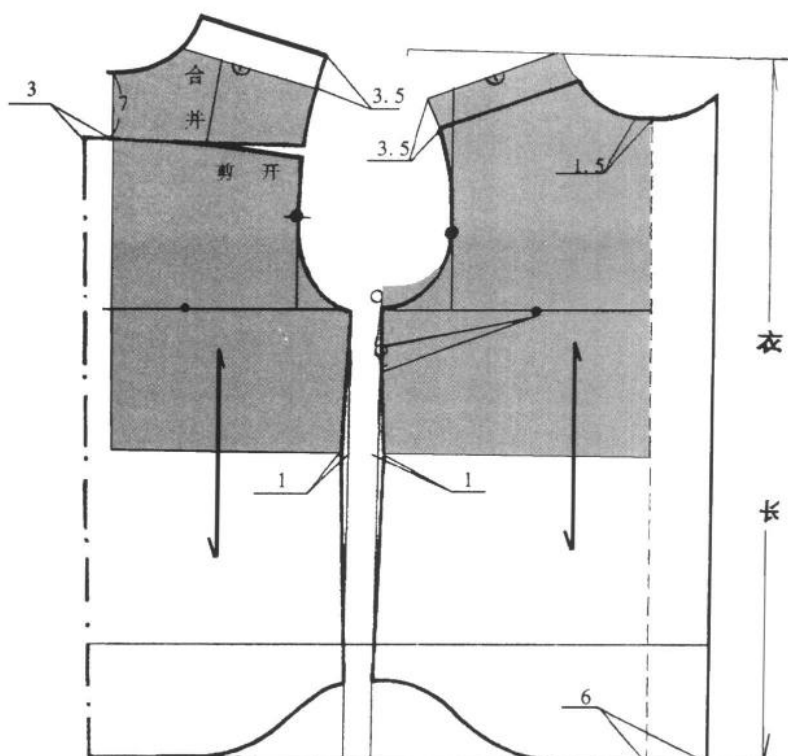


图 2

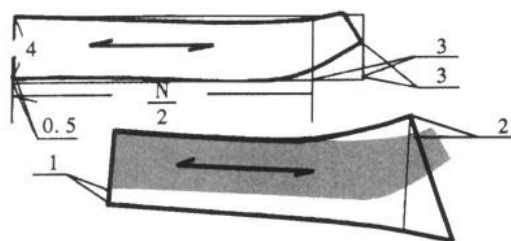


图 3

成衣尺寸

单位: cm

号型	衣长	袖长	胸围	肩宽	领围	袖口
160/84	70	55	102	41.5	38	21

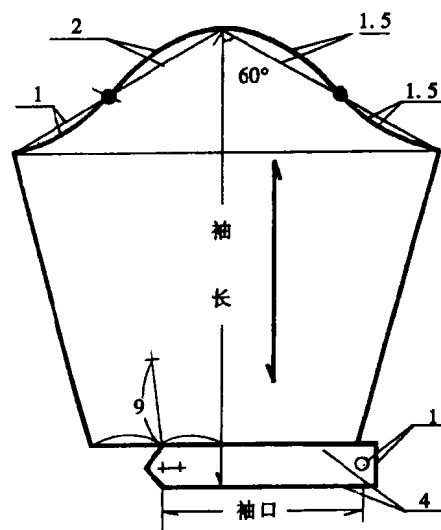


图 4

圆摆、明门襟长袖衫是女装男性化款式，图 1 是它的款式图。图 2 是它的衣身样板图，制板时使用与胸围尺寸相同的原型，首先调节好胸长与背长的尺寸，然后放出衣长部分，过肩是将后背肩省合并，转换为横省，分割之后再将前身去掉的 3.5cm 部分合并到后肩上来，即完成了过肩制板。贴边是联贴边，袖窿前衣片在原型上去掉 3cm 省道份，下摆的圆角的大小没有严格的规定。图 3 是领子样板图，制板时先按上图制好底领，在底领的基础上，再按下图制出翻领。图 4 是袖子样板图，是 60 度平袖，袖山斜线的总长是衣身袖窿的周长，袖山凸凹之后，长出 2cm，恰是袖子的吃纵份。各部位的缝份为 1cm，包缝处为 1.2cm，底边窝边为 1.5cm，领面缝份为 1.5cm。