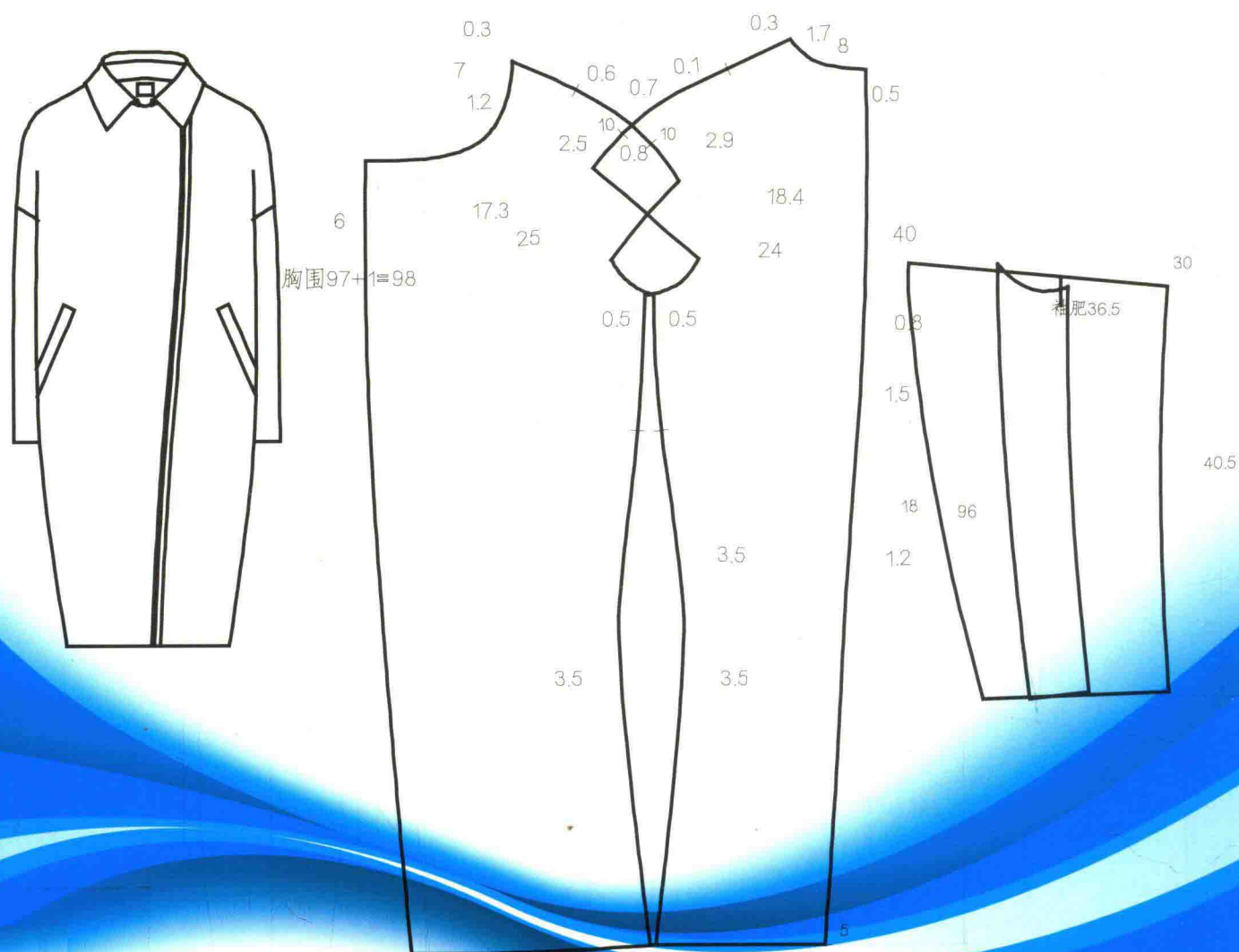


女装工业纸样

鲍卫兵 编著

细节处理与板房管理

Nǚzhuang Gongye Zhiyang Xijie Chuli yu Banfang Guanli



女装工业纸样

细节处理与板房管理

鲍卫兵 编著

东华大学出版社

· 上海 ·

内容简介

本书详细讲解工业打板中的每一个刀口位、打孔位及线条变化。包括最新的款式基本型,方便读者套用的款式模板,服装生产相关问题专业的讨论和研究,缝制工艺对纸样的影响,还有最新的板型调整方案以及打板、推板、修改纸样的细节检测索引,本书诸多内容为首次公开,是作者近期的最新作品。

图书在版编目(CIP)数据

女装工业纸样细节处理与板房管理/鲍卫兵编著. —上海:东华大学出版社, 2016.6

ISBN 978-7-5669-1012-7

I. ①女… II. ①鲍… III. ①女服—服装量裁 ②服装工业—工业企业管理—生产管理 IV. ①TS941.717 ②F407.866

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2016)第 041400 号

女装工业纸样细节处理与板房管理

编著/ 鲍卫兵

责任编辑/ 杜亚玲

封面设计/ 黄 翠

出版发行/ 东华大学出版社

上海市延安西路 1882 号

邮政编码: 200051

出版社网址/ www.dhupress.net

淘宝旗舰店/ dhupress.taobao.com

经销/ 全国新华书店

印刷/ 苏州望电印刷有限公司

开本/ 889mm×1194mm 1/16

印张/ 15 字数/ 528 千字

版次/ 2016 年 6 月第 1 版

印次/ 2016 年 6 月第 1 次印刷

书号/ ISBN 978-7-5669-1012-7/TS • 685

定价/ 42.00 元

目 录

第一章 服装工业化生产基础知识	1
第一节 最新服装常用术语名词解释	1
第二节 当前我国服装行业的发展趋势	2
第三节 关于服装码数的表示方法	2
第四节 总体尺寸与细节尺寸	3
第五节 针对不同客户的测量方式	5
第六节 服装新材料	5
第七节 服装制作新设备和新工艺	8
第二章 基本型	14
第一节 细化基型	14
第二节 双省裙基本型	15
第三节 单省裙基本型	16
第四节 无省裙基本型	17
第五节 无弹力女长裤基本型	17
第六节 无腰省衬衣基本型和一片袖	20
第七节 后中剖缝连衣裙基本型	26
第八节 后中整片连衣裙基本型	28
第九节 无胸省连衣裙基本型	30
第十节 针织连衣裙基本型	32
第十一节 四开身女西装	33
第十二节 低驳头三开身板型	44
第三章 款式模板实例	48
第一节 定向褶裙子款式和模板	48
第二节 三款短裤款式和模板	51
第三节 落裆牛仔裤款式和模板	56
第四节 印花长裤款式和模板	58
第五节 连身袖女衬衫款式和模板	61
第六节 三种长度的吊带款式和模板	64
第七节 前中相连衬衫领三开身连衣裙款式和模板	66

第八节	窄立领款式和模板	69
第九节	宽立领,袖山收省的款式和模板	72
第十节	碗形领圈款式和模板	74
第十一节	无胸省大衣款式和模板	76
第十二节	袖山两种形状模板的对比	78
第十三节	小落肩袖款式和模板	80
第十四节	落肩袖配西装袖款式和模板	84
第十五节	大落肩袖款式和模板	85
第十六节	披肩式上衣款式和模板	87
第十七节	插肩袖娃娃装款式和模板	90
第十八节	前圆后插袖型款式和模板	92
第十九节	前插肩袖后连身袖款式和模板	93
第二十节	茧形大衣款式和模板	95
第二十一节	西装袖的袖底插圆形裁片款式和模板	97
第二十二节	合体连身袖款式和模板	100
第二十三节	前袖窿起浪款式和模板	103

第四章 服装打板和生产中常见问题的处理 106

第一节	服装打板常见问题的讨论	106
第二节	服装生产中缩水的处理方法	112
第三节	洗水牛仔布缩水的操作方法	116
第四节	排料怎样加缩水	125
第五节	打板中手机摄像输入法与 CAD 结合的运用	126
第六节	ET 服装 CAD 怎样算羽绒服的充绒量	130
第七节	双面呢的手工缝制技术	132

第五章 女装纸样的细节处理 138

第一节	针织衫怎样精确计算领圈条和领圈之间的比例	138
第二节	连衣裙里布怎样横向加松量	138
第三节	分段收皱	141
第四节	注明捆条完成后的长度	141
第五节	打孔位的四种情况处理	142
第六节	做实样和点位样	144
第七节	刀口(剪口)	144
第八节	特殊缝角	145
第九节	放码	146
第十节	前后片相连的款式放码	148
第十一节	怎样检测放码文件	149

第六章 缝制工艺对纸样形状的影响	150
第一节 宝剑头袖衩的做法	150
第二节 暗线装口袋的做法	152
第三节 T 恤门襟四种做法的比较和裁片形状	155
第四节 下摆折边两种做法的区别	161
第五节 连衣裙里布做领圈贴的方法	162
第六节 自带隐形拉链布边捆条	162
第七节 鱼骨的穿法	163
第八节 外捆条与内捆条	164
第九节 封闭式里布的挑边方法	164
第十节 裙后衩有里布和无里布的裁片形状区别	165
第七章 事故分析	169
第八章 板型调整	174
第一节 为什么要调整板型	174
第二节 板型调整要观察样衣实际试穿效果	174
第三节 裙子的板型调整	175
第四节 裤子的板型调整	176
第五节 上衣空鼓现象的调整	182
第六节 上衣领子和袖子的调节	183
第七节 衣身板型调整	189
第九章 板房管理	195
第一节 板房主管的素质要求	195
第二节 强化现场管理与 5S	196
第三节 下发到板房员工文件范本	198
第四节 板房员工计分制度与薪酬标准细则范本	202
第五节 样衣质量和检验标准细则	203
第六节 板房现场管理	206
第七节 纸样的细节检测说明和页数索引	213
第八节 卫生与安全管理	220
第九节 善于别开生面地解决问题	220
第十章 答疑	225
后记	234

第一章 服装工业化生产基础知识

第一节 最新服装常用术语名词解释

服装常用术语有很多是从粤语中音译过来的,也有是从英文中音译过来的,这里收集了一些比较新颖的术语,供读者参考。

名称	解 释
布封	外贸服装常用语,即布料的宽度,也称幅宽
宽幅	指比较宽的面料,相对于窄幅,有的面料有两种宽度,分宽幅面料和窄幅面料
起吊	指服装穿着后向上吊起的现象
起浪	指衣摆或者边缘部位出现波浪的现象
起山	指裙腰或者裤腰的拉链上端位置拱起的现象
折光	指将裁片布边折叠成整齐的边缘
风琴位	通常指里布可伸缩的折叠,像风琴一样结构的部位
风琴条	指形成风琴结构的窄条裁片
运返	指卷边
吃角	排料术语,指裁片的尖角部位可以和其它相邻的裁片少量重叠
即边条	也称唧边条,指镶嵌的捆条
唛架	即排料图,指多个件数展开后排在一张纸上的排料方式
埋夹	指拼合侧缝和袖底缝,现在有一直埋夹机,可以一次性完成包缝的缝纫工艺
肩棉	即垫肩
小肩	即肩缝。小肩长,即肩缝的长度
本色布	也称本身布,指和衣身相同的布料
急钮	即四合扣
底筒	即底层的门襟
翻单	即首次批量生产之后的每次重复生产都称为翻单
通码	即不同码的样片,局部的距离是相同的
吓数	指毛衫的针数结构设计图
哈苏	指针织服装缝制的一种线迹
撞色	南方方言,撞色是指不同于主面料的颜色,而“配色”是指和主色相同或相近的颜色
折光	折成光边的简称,通常是指下摆和袖口折叠一条边
环口运返	指下摆或者袖口等部位卷边
企领	即分上、下领的衬衫领,也包括上下相连的衬衫领
散口	指衣服的下摆,或者是袖口、脚口不经过如何处理,自然松散
过底/过面	指缝纫或者手工操作时,可以(要求,允许)穿透底层布或者面层布料,反之就是不过底和不过面
配片	也称换片,指在操作过程中,发现某个衣片有瑕疵而不能使用,需要单独裁剪一片把它替换掉
重工	指比较复杂、比较费时费工的工艺处理,如整件绣花
号型	服装尺寸和规格的表示方法
基码	基础码的基础,工业化服装生产以基码为基准,其它码在此基础上放缩
错码	指分包、领取、运输、书写编号等环节导致码数错乱的现象

第二节 当前我国服装行业的发展趋势

早在十多年前,笔者在蛇口一家服装公司工作时,一个季度只开发了 30 个款,而有的只需要改变一下绣花图形就成了新款;而现在一个月开发 30 个新款,一个季度开发 90 个新款,款式多了,首单批量生产的数量却越来越少,通常是 100 件至 200 件,有时仅几十件。也就是说,无论公司还是客户下订单都变得谨慎,总的趋势就是款式变化快,订单数量少,货期时间变短。

第三节 关于服装码数的表示方法

在实际工作中,我们常常遇到不同的服装码数表示方法,比如有的客户以 S—M—L 来表示,有的客户以 2—4—6 来表示,还有的客户以 36—40—42。这常常使人无所适从,为什么会出现这种情况呢?这是由于我国的服装生产常常参照国外的规格设置和码数表示方法,而不同国家和地区的码数表示方法是各不相同的。

其中特别需要注意的是:最常见的 S—M—L 表示方式其实是日本的服装码数表示方法,我国的服装码数表示方法是以“号型”来表示的。

我国 1998 年发布的经过修改后的最新服装号型系列,就是目前使用的 GB/T1335—97 女子服装号型。这里的“号”指人体身高,都是以厘米为单位,是设计和选购服装的长度依据,“型”指人体的胸围和腰围,是设计和选购服装围度的依据。

我国的服装号型还根据人体净胸围和腰围的差数,把人体分为四种不同的体型,代号分别为:Y,A,B,C,详见下表。

女子体型	Y	A	B	C
胸腰差	24~19	18~14	13~9	8~4

成年女子中间体为上衣 160/84A,下装为 160/68A;这种方式在我国北方地区使用比较普及。其中 160 表示身高,88 和 84 表示胸围净尺寸,下装中的 68 表示腰围净尺寸。

A 表示正常体型。

在国家标准的《服装号型》中,身高均以 5cm 分档,胸围以 4cm 分档,下装腰围以 2cm 或者 3cm 来分档,即身高与净胸围搭配组成 5.4 系列和 5.3 系列,身高与净腰围搭配组成 5.2 系列和 5.3 系列。

由此我们应该知道:

服装号型是人体的高度和围度的净尺寸;

服装规格是根据具体的款式和风格,加入了相应的放松量的尺寸;

而服装号型已经为我们设置了符合我国国情的总体档差。

2—4—6 是引用了美国童装号型的表示方法,也有把它使用在成年女装上。

只是国外的号型分的很细,有很多个码数,我国引用的时候常常是经过简化的,只取了中间标准码和相邻的大一号和小一号,少数情况下也会有大两号和小两号的情况出现。

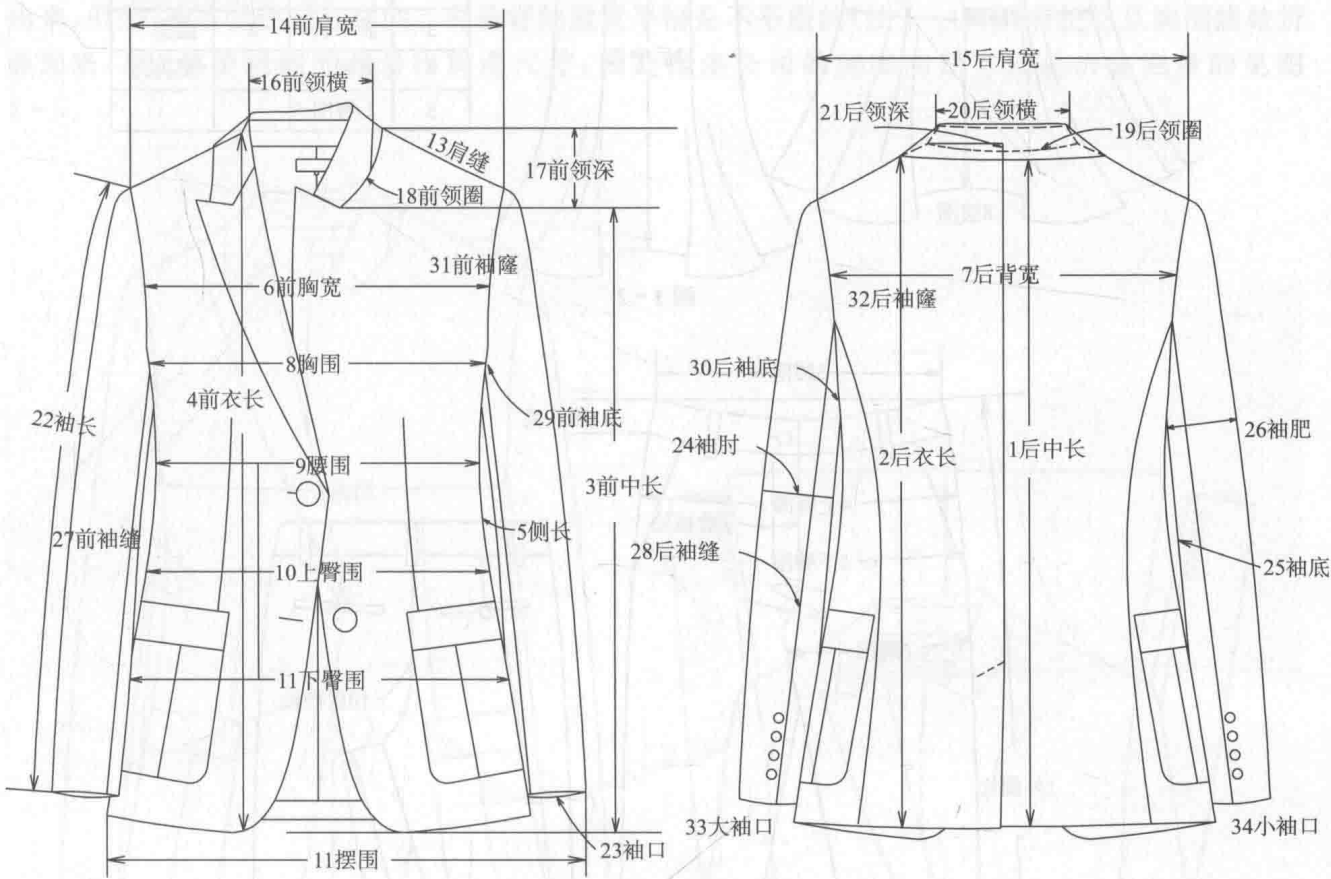
36—40—42 是美国妇女规格的表示方法;

另外,英国的女装号型表示方法为 8—10—12—14—16—18—20—22—24—26—28—30,中间码为 16 码。

由于当前服装市场有较多的外单尾货批发、欧美代购和港澳台客人消费习惯的差别,这几种情况都有可能出现,在服装设计、生产和打板中要注意区别对待。

第四节 总体尺寸与细节尺寸

在尺寸要求方面,过去只需要一个胸围尺寸,就能推算出其它几个主要部位的尺寸,而现在需要测量的部位非常多,有的需要多达几十个部位的尺寸,即尺寸要求越来越精密,图 1—1~图 1—3 为上衣、裙子和裤子的测量部位示意图和名称。



1	后中长	10	上臀围	19	后领圈	28	后袖缝
2	后衣长	11	下臀围	20	后领横	29	前袖底
3	前中长	12	摆围	21	后领深	30	后袖底
4	前衣长	13	肩缝	22	袖长	31	前袖窿
5	侧长	14	前肩宽	23	袖口	32	后袖窿
6	前胸宽	15	后肩宽	24	袖肘	33	大袖口
7	后背宽	16	前领横	25	袖底	34	小袖口
8	胸围	17	前领深	26	袖肥		
9	腰围	18	前领圈	27	前袖缝		

图 1—1

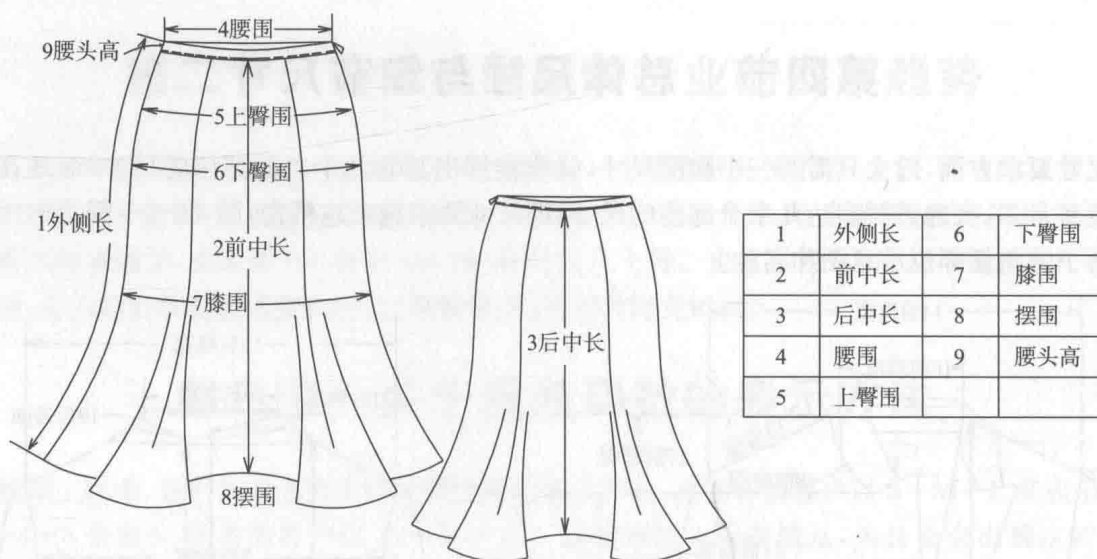
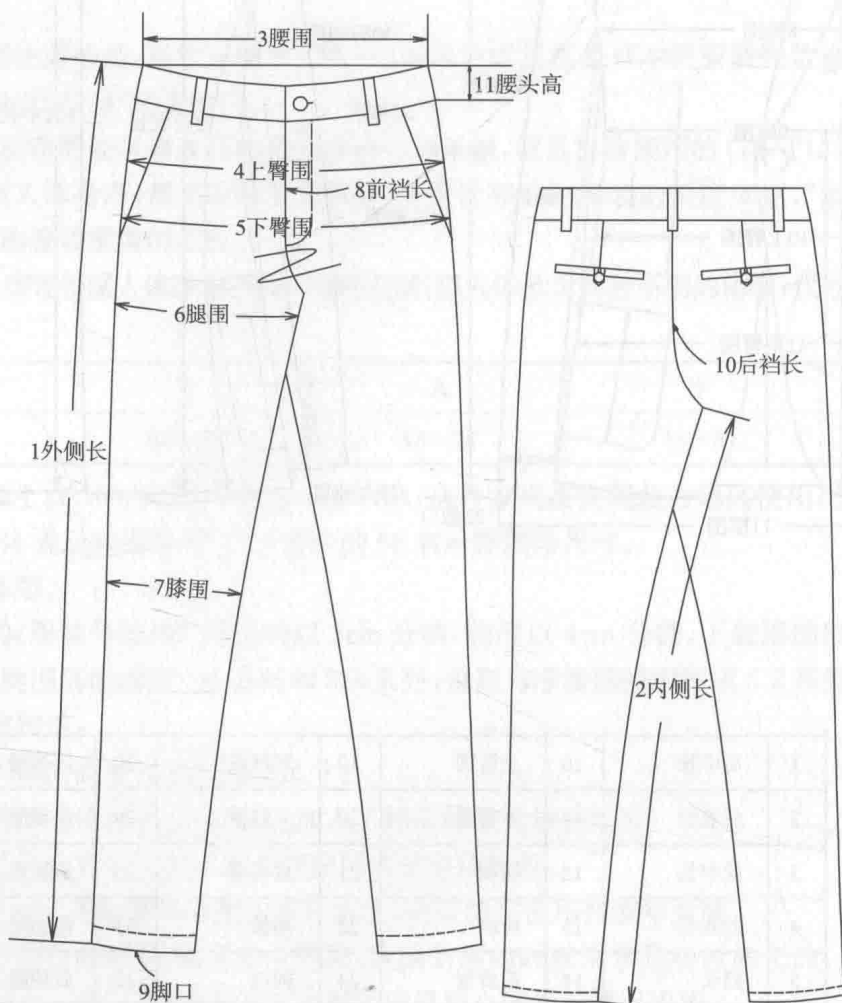


图 1-2



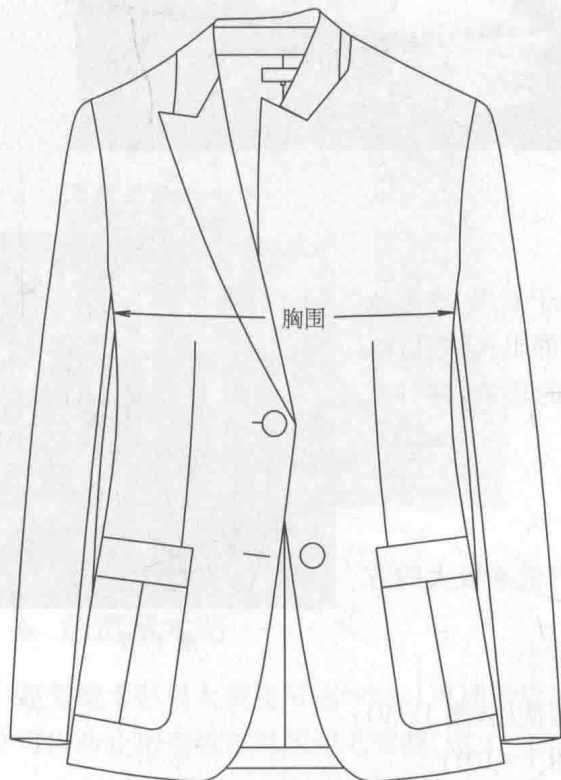
1	外侧长	7	膝围
2	内侧长	8	脚口
3	腰围	9	前裆长
4	上臀围	10	后裆长
5	下臀围	11	腰头高
6	腿围		

图 1-3

第五节 针对不同客户的测量方式

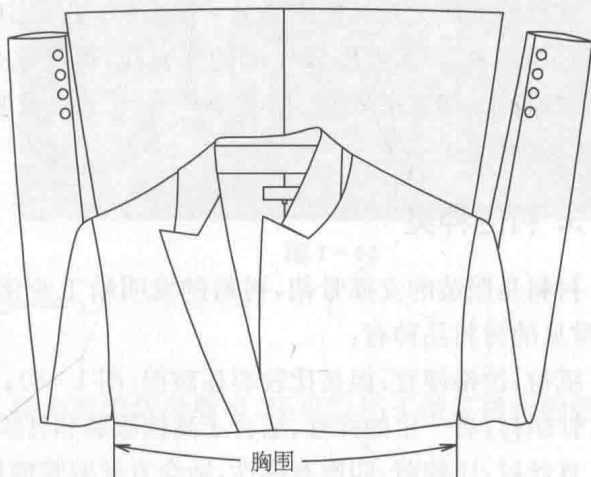
平铺测量和折叠测量

由于女装上衣款式通常都有胸省,虽然很多款式的胸省经过省位转移处理后并不能明显的看出来,但是,胸省量还是存在的。有胸省的款式平铺是不平服的(图 1-4),只有把它从胸围线处折叠起来,才能够更精确的测量出胸围尺寸,因此很多公司的胸围测量方式是折叠测量的见图 1-5。



平铺测量的方式

图 1-4



折叠测量的方式

图 1-5

第六节 服装新材料

1. 卷边鱼刺条

也称“卷边专家”,主要用于衬衫和连衣裙等卷边。使用方法是把鱼刺条从中间剪开,然后撕掉两根竖向的棉纱,接着顶住布边,就可以一次性卷边,完成后把鱼刺拉开就可以了,卷边角刺条可以反复使用(图 1-6)。

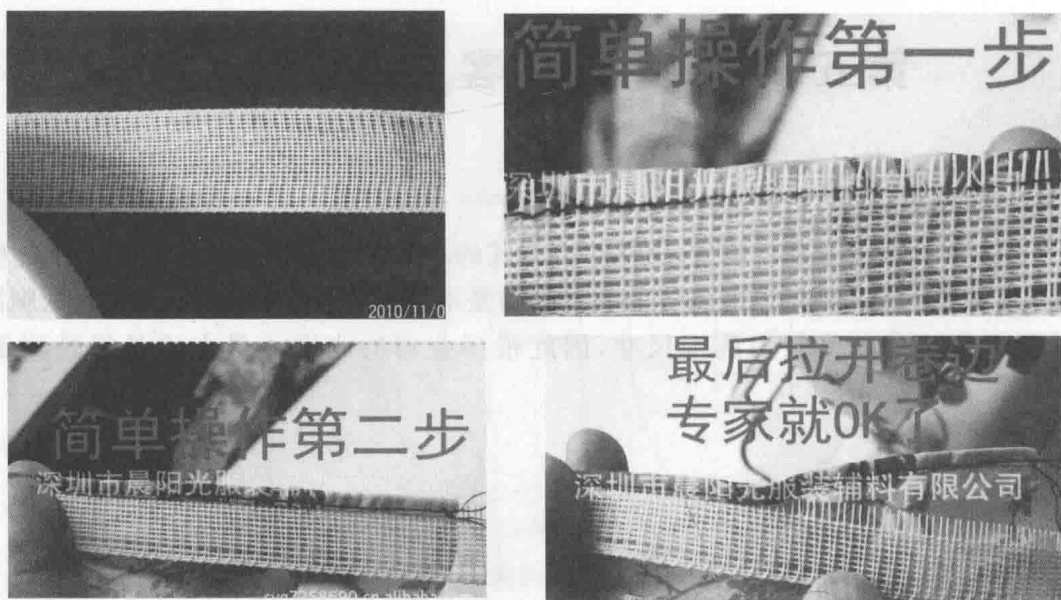


图 1-6

2. 防静电喷剂

这种喷剂成分是抗静电高分子聚合物,使用时喷涂于衣服、布料或者其它物体表面后,能形成极薄的透明膜,提供永久的静电耗散功能,能有效地消除静电的集聚,防止静电产生干扰及吸附的现象,并且无毒、无污染(图 1-7)。



图 1-7

3. 衬的种类

衬料是服装的支撑骨架,衬料的发明给工业化生产带来极大的方便,常见的衬料品种有:

- 纸衬:价格便宜,但是比较容易破损(图 1-8);
- 针织衬:有一定的弹性,适合于高档服装和针织服装使用(图 1-9);
- 真丝衬:比较薄,四面有弹性,适合真丝服装使用(图 1-10);
- 硬衬:厚而硬,适合特殊要求的服装(图 1-11);
- 无纺衬:没有黏合的熔胶颗粒,适合棉衣和羽绒服用来隔开棉花和绒毛使用(图 1-12)。

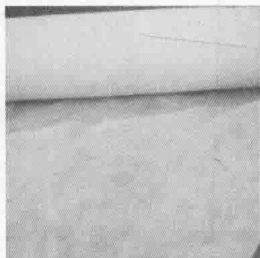


图 1-8

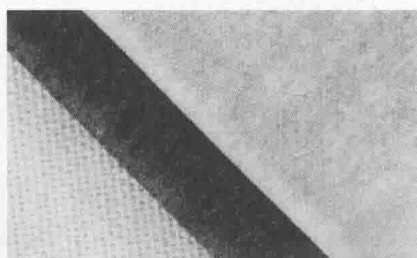


图 1-9

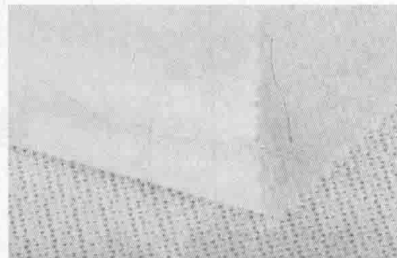


图 1-10

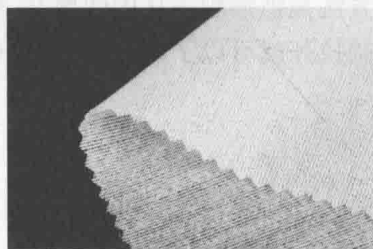


图 1-11

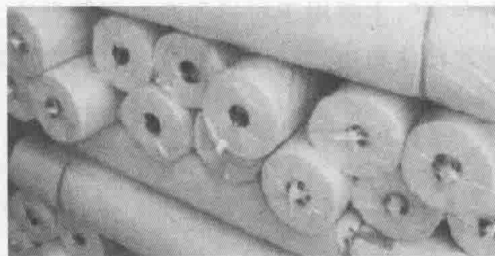


图 1-12

4. 水银笔

一种可以用水就可以擦去痕迹的新型点位笔(图 1-13)。

5. 服装厂专用纸(牛皮纸、白板纸、打板纸、唛架纸)

现代服装厂专用纸已经有非常专业的分类。常见的有电脑唛架纸,电脑鸡皮纸,电脑黄、白牛皮纸,拷贝纸,衬衫长纸板和纸领条,裁床手工绘图纸等(图 1-14)。



图 1-13



图 1-14

6. 超宽魔术贴

超宽魔术贴最大宽度可达 30cm, 可用于运动服、登山服等特种服装, 还可以用于做成烫台的垫子, 这样可以防止把丝绒布料的绒毛烫倒(图 1-15)。

7. 制衣厂专用胶板

这种胶板具有不变形、不缩水、不导热及可以随意剪切的特点, 适用于做包烫的实样(净样)(图 1-16)。

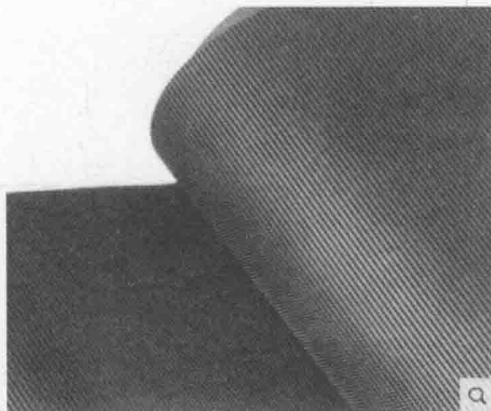


图 1-15



图 1-16

第七节 服装制作新设备和新工艺

1. 翻领机(图 1-17)
2. 热切机(图 1-18)
3. 打条机(图 1-19)
4. 直切刀车(图 1-20)和横切刀车(图 1-21)
5. 冚车和拉筒(图 1-22)

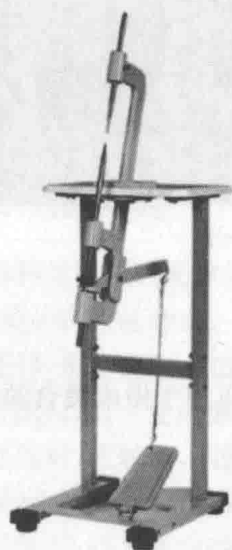


图 1-17

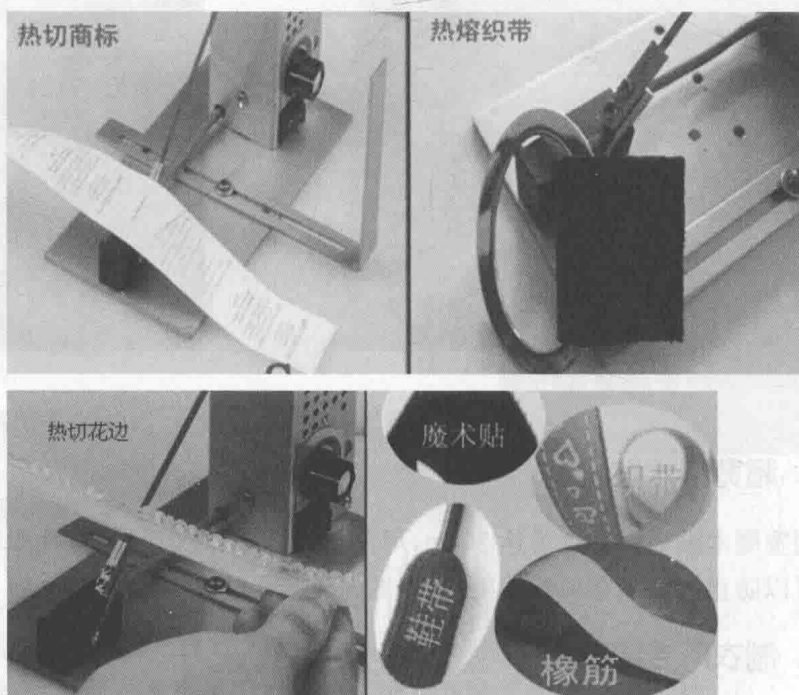


图 1-18

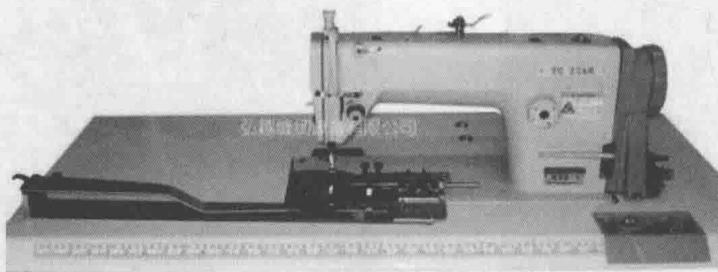


图 1-19



图 1-20

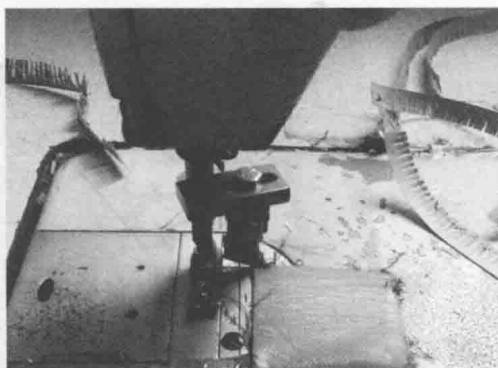


图 1-21

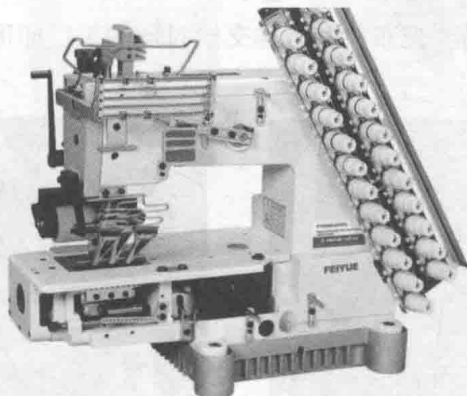


图 1-22

6. 对丝

对丝是一种处理布边的方式,它不会像卷边一样产生变厚变硬的现象,是采用对丝机从需要对丝的标注线迹处缉过去,再从中间剪开即可。因此,对丝部位在绘制纸样时要留 1cm 缝边,并用普通缝纫机缉一条线迹,然后交给有对丝设备的特种工艺厂即可。如果是批量的对丝,也可以不用缉线,直接把样衣、纸样和布料交给特种工艺厂即可。

注意:对丝的纸样需要留 1cm 缝边宽度,并且要尽量采用直纱方向,这样完成的效果比较顺直,不容易变形(图 1-23)。对丝部位要用普通缝纫机缉线(图 1-24)。对丝设备见图 1-25。

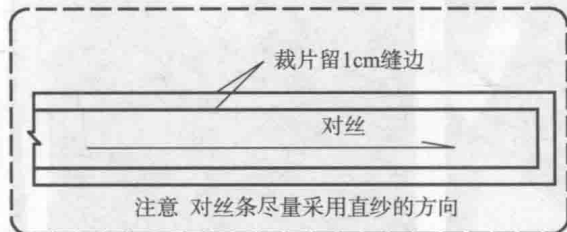


图 1-23

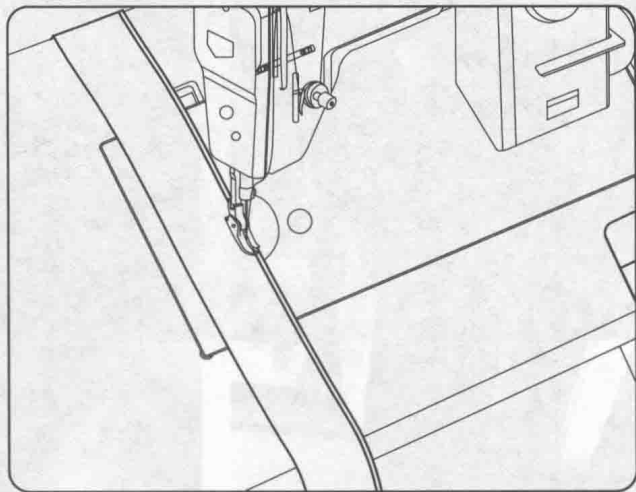


图 1-24

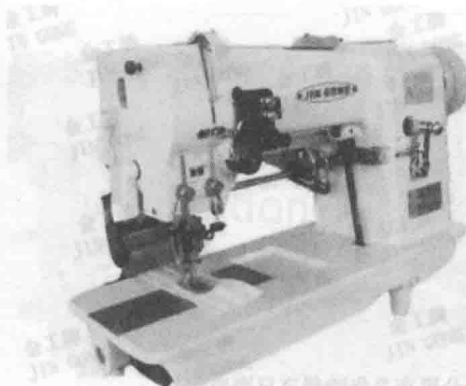
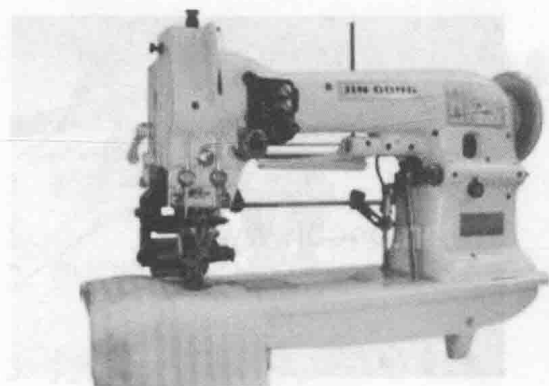


图 1-25

批量对丝不需要留缝边,只需要把布料和纸样交给对丝的工厂即可(图 1-26)。图 1-27 为完成对丝后的效果。

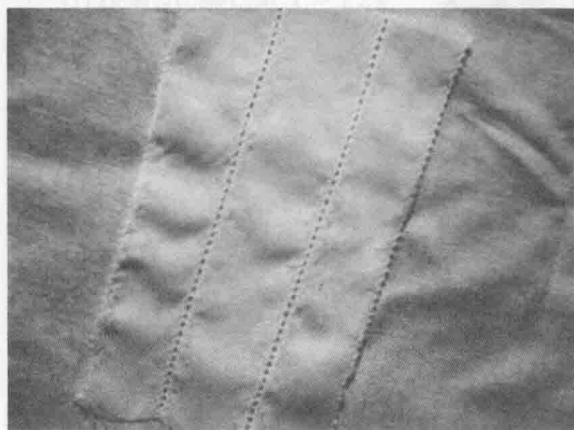


图 1-26

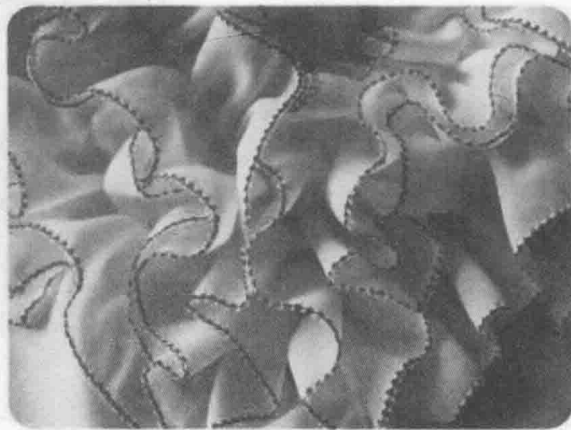


图 1-27

7. 数码印花

数码印花最早出现在 20 世纪 90 年代,它借助数码技术进行印花,效果强烈。不仅缩短了以往图案设计的工艺流程,也降低了成本,同时可以小批量生产(图 1-28)。



图 1-28

8. 激光雕花

激光雕花技术最早出现在 20 世纪 70 年代,它运用激光雕花镂空雕刻机,按照电脑雕版对面料进行激光雕花镂空,目前在服装设计中应用也很广泛。它适合在各种皮革料和较厚的布料上进行(图 1-29)。



图 1-29

9. 水溶花边

水溶花边是刺绣花边中的一大类,它以水溶性非织造布为底布,用黏胶长丝作绣花线,通过电脑平极刺绣机绣在底布上,再经热水处理使水溶性非织造底布溶化,留下有立体感的花边(图 1-30)。

10. 镭射烧花

镭射烧花是采用激光布料切割机,只需要把要裁剪的图案及尺寸输入电脑,经过排版软件的精确计算,切割机就会把整张的材料裁剪成您所需要的形状和图案成品,不需要传统的刀具和模具,利用激光实现非接触式加工,能够简便快捷地完成工作(图 1-31)。

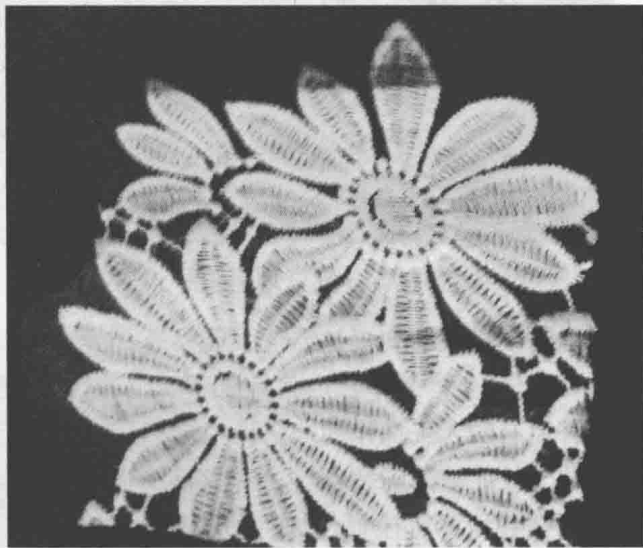


图 1-30