



服装裁剪制图

FUZHUANG CAIJIAN ZHITU (初级)

劳动预备制教材
职业培训教材

服装裁剪制图

(初 级)

劳动和社会保障部教材办公室组织编写

中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

服装裁剪制图. 初级/孙学英主编. —北京: 中国劳动社会保障出版社, 2004
劳动预备制教材. 职业培训教材

ISBN 978-7-5045-4422-3

I. 服… II. 孙… III. 服装量裁-技术培训-教材 IV. TS941.631

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2004)第 008349 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街 1 号 邮政编码: 100029)

出 版 人: 张梦欣

北京市艺辉印刷有限公司印刷装订·新华书店经销
787 毫米×1092 毫米 16 开本 7.75 印张 180 千字
2008 年 2 月第 1 版 2008 年 2 月第 1 次印刷

定价: 14.00 元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64954652

前 言

目前,我国正在推行一项新的劳动制度——劳动预备制,即是对新生劳动力实行追加1~3年的职业教育和培训,帮助其提高就业能力,在具备相应的职业资格后,在国家政策指导和帮助下实现就业。

实施劳动预备制度是深化劳动制度改革的重要措施,是培育和发展劳动力市场的一项基本建设。实施这项制度,对缓解就业压力、保持我国就业局势的稳定和提高劳动者整体素质具有重要意义。

实施劳动预备制,搞好教材建设是重要的一环。为解决当前实施劳动预备制对教材的急需,我们会同中国劳动社会保障出版社组织编写了法律常识、职业道德、就业指导、实用写作、英语日常用语、交际礼仪、劳动保护知识、计算机应用、应用数学、实用物理知识10门公共课教材,并根据劳动预备制培训的实际需要,编写了电工、计算机、交通、餐饮服务、商业、服装、机械、电子、建筑、会计的专业课教材,供劳动预备制培训单位使用。

实施劳动预备制是一项新的工作,对教材建设提出了新的要求,我们正在抓紧做好这方面的工作。我们力求通过这套教材,使经过培训的人员掌握从业必备的基本知识和专业技能,具有良好思想品质和职业道德,成为素质较高的劳动者。

在编写这套教材的过程中,编写人员克服困难,在较短的时间内完成了这项工作,在此谨向为编写这套教材付出辛勤劳动的有关同志表示衷心感谢!

由于编写时间仓促,这套教材尚有许多不足之处,我们将在使用过程中听取各方面的意见,再进行修订,使其更加完善。

劳动和社会保障部教材办公室

说 明

本书是由劳动和社会保障部教材办公室组织编写的劳动预备制服装专业培训教材。主要内容有：服装裁剪制图的基础知识、裙子裁剪工艺、裤子裁剪工艺及衬衫裁剪工艺等。全书深入浅出，图文并茂，注解详细，注重培养学生的实际操作能力，提高学生的综合素质。

本书与《服装基础理论》配套使用，可供职业学校、在职培训及自学使用。

本书由孙学英主编，李园、张雪、关蕊、冯燕萍、葛二红参编，海连生审稿。

目 录

第一章 服装裁剪制图基础知识.....	(1)
第一节 服装裁剪制图的依据与方法.....	(1)
第二节 服装裁剪工具及术语.....	(2)
复习题.....	(6)
第二章 裙子裁剪工艺.....	(7)
第一节 概述.....	(7)
第二节 直筒裙的裁剪工艺.....	(8)
第三节 A 字裙的裁剪工艺.....	(12)
第四节 斜裙的裁剪工艺.....	(17)
第五节 顺风褶裙的裁剪工艺.....	(21)
第六节 三节塔裙的裁剪工艺.....	(23)
复习题.....	(25)
第三章 裤子裁剪工艺.....	(26)
第一节 概述.....	(26)
第二节 女西裤裁剪工艺.....	(27)
第三节 女筒裤裁剪工艺.....	(36)
第四节 女连腰喇叭裤裁剪工艺.....	(42)
第五节 女牛仔裤裁剪工艺.....	(49)
第六节 女裙裤裁剪工艺.....	(57)
第七节 男西裤裁剪工艺.....	(62)
第八节 男短裤裁剪工艺.....	(71)
第九节 摆裁方法.....	(75)
复习题.....	(77)
第四章 衬衫裁剪工艺.....	(78)
第一节 女长袖衬衫裁剪工艺.....	(78)
第二节 女中袖立领衬衫裁剪工艺.....	(86)
第三节 女短袖衬衫裁剪工艺.....	(94)
第四节 男长袖衬衫裁剪工艺.....	(101)
第五节 男短袖衬衫裁剪工艺.....	(109)
复习题.....	(116)

第一章 服装裁剪制图基础知识

服装裁剪制图是服装裁剪制作的基础,准确地把握服装造型的平面与立体结构,是展现服装视觉美、造型美、材质美的关键。一名技艺精湛的服装裁剪工艺师应该做到准确地把服装设计师的构思创意完美地展示出来。

第一节 服装裁剪制图的依据与方法

一、裁剪制图的依据

服装裁剪制图是对服装款式造型整体构思的平面分割设计。服装裁剪制图就是依照服装成品规格、尺寸、款式、材料质地性能和工艺要求,在纸上或直接在面料上划出服装衣片和零部件的平面结构图,然后制作成样板或直接将原料裁剪成衣片的过程。

1. 服装成品规格的构成

构成服装成品规格的因素主要来源于:一是测量人体的净尺寸及放松量;二是直接测量成衣所获得的规格数据;三是从服装号型系列中取得相应的数据;四是订货单位提供的服装成品规格。

2. 服装品种与款式

服装品种与款式是体现服装设计构思特征的一种具象形式,它决定着服装裁剪制图内外结构的形状关系和完整的造型。服装裁剪师应认真分析领会由客户提供或参照成品式样确定的服装产品设计图,把握其中的服装分类、基本结构、造型特点及服装整体或局部的款式变化等因素,做出准确合理的裁剪制图。

3. 服装材料的质地性能

服装材料的品种极多,每一个品种都有其各自不同的材质、结构和性能,直接影响到服装的款式造型、工艺和视觉形象。如材质的纱织密度、织纹组织、自然缩率、升温缩率、缩水率等都会对服装成品产生一定的影响。面对众多的服装材料不同的质地性能,服装裁剪师要熟练掌握各种服装材料的识别、鉴定和性能特点,进行科学裁剪。

4. 服装制作工艺要求

服装裁剪结构制图必须与服装制作工艺配合一致,一是要注意不同衣缝的缝制方法;二是要注意衣服边缘的不同变化和表现形式;三是要注意服装内外结构的工艺区别,并在服装裁剪制图中做出明确的标注。

二、裁剪制图的方法

服装裁剪制图的方法有很多种,如原型裁剪法、立体裁剪法、比例分配裁剪法及胸度式裁剪法等。当前比较通用的服装裁剪方法可以分为两大类,即立体裁剪法和平面裁剪法。

1. 立体裁剪法

立体裁剪法在现代服装设计中,特别是在礼服晚装的设计中是比较具象的剪裁方法。这

种方法是直接在选定的人体模型上,依据形体变化及款式造型的特点,用坯布(坯布是指没有深加工和漂染的本色白布)和珠针进行造型,取得所需服装轮廓,再进行裁剪的方法。

2. 平面裁剪法

平面裁剪是目前较常用的裁剪方法。它是根据人体的结构特点,精确计算人体各控制部位的尺寸,准确反映人体造型特点和服装款式的平面制图方法。平面裁剪中的结构制图即平面制图,主要有以下三种方法:

(1) 比例分配制图法。此法是依据人体结构主要部位的长度和围度尺寸,并按一定的计算方法推导出其他部位的尺寸。根据不同比例的基数和推算的范围可以出现多种形式,如三分法、六分法、八分法、十分法等。这种方法简单、快速,有一定的科学依据,可提高工作效率。本教材中服装品种的制图均采用这种方法。

(2) 原型法。此法最早来源于日本,是以测量人体各部位的实际数据作为参数,用比例分配法计算绘制成近似人体表面的基础纸样,并以此为依据和基础,进行各类服装款式的平面制图的方法。目前常用的原型法有日本文化式原型、登丽美式原型等。

(3) 基型法。此法是由原型法提炼而成,制图尺寸以实际成品规格的尺寸作为参数,按比例分割,加以适当的调整而形成的制图方法。

第二节 服装裁剪工具及术语

一、服装裁剪工具

1. 剪刀

剪刀是服装裁剪的主要工具,常用的裁剪刀一般为9~12号。如图1—1所示。

2. 划粉

划粉是裁剪中划线的工具。如图1—2所示。

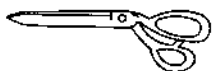


图 1—1 剪刀



图 1—2 划粉

3. 样板纸

在裁剪中用于绘制1:1实图样的纸,一般在制图中使用的是白纸或牛皮纸。如图1—3所示。

4. 压线器

压线器也叫点线轮。其作用一是可将已制好的纸样转移到面料上,二是拓板时将已推好的板拓成单板。如图1—4所示。



图 1—3 样板纸

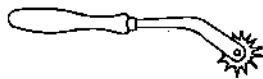


图 1—4 压线器

5. 尺

尺是服装制图的必备工具，是绘制直线、横线、斜线、弧线、角度和测量人体与服装，核对制图规格所需用的工具，一般由不锈钢、木材、塑料、有机玻璃等材料制成。常见的尺有以下几种，如图1—5所示。

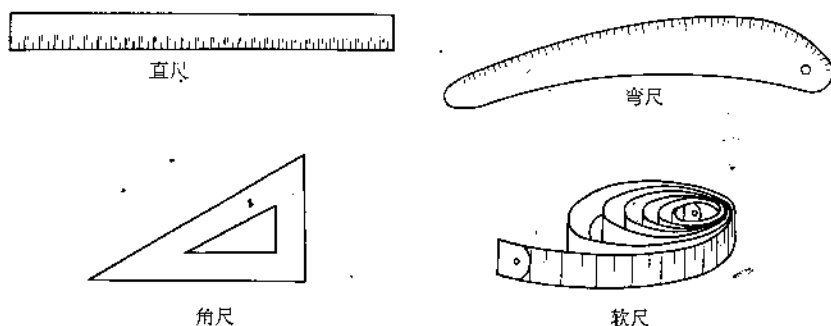


图1—5 尺

(1) 直尺。直尺主要用于绘制直线和测量长度。按长度分为30 cm、50 cm、60 cm、100 cm等规格。

(2) 角尺。角尺在制图中主要用以掌握划线的“横平竖直”，可以与直尺配合划直角线、垂直线或量尺寸等。角尺主要有三角尺和直角尺，按角度分有45°、60°、90°。

(3) 软尺。软尺主要用于测量人体以及在制图中复核各主要围度、长度和曲线的数据。

(4) 弯尺。弯尺的作用主要是在制图中用来划曲线和弧线。

6. 铅笔与橡皮

用于服装制图的铅笔分为两种。一种是用于服装制图的，铅笔的型号一般为B型或2B型。另一种是直接在水面上作标记的，颜色一般为白色或其他淡色。

橡皮是服装制图修改时所使用的工具。如图1—6所示。

7. 工作台

用来制图、裁剪布料时所使用的案子。如图1—7所示。



图1—6 铅笔与橡皮

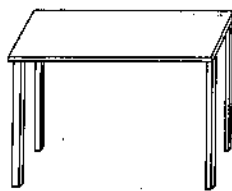


图1—7 工作台

8. 模型台

模型台也叫人型台，立体裁剪中用途非常大。如图1—8所示。

9. 电裁刀

批量服装裁剪时使用的工具。

10. 压料铁

裁剪时压料子用的工具。如图1—9所示。

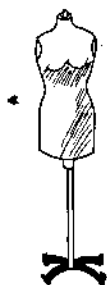


图 1—8 模型台



图 1—9 压料铁

二、裁剪术语

1. 净样

净样是在裁剪中未加放缝份的纸样或裁片。如图 1—10 所示。

2. 毛样

毛样是指根据缝制时的需求，在净样的基础上加放缝份的纸样或裁片。如图 1—10 所示。

3. 眼刀

眼刀是指在裁剪时衣片上所剪的刀口，在缝制时两部件对准的标记。如图 1—10 所示。

4. 划顺

划顺指在制图中各线条连接顺畅，以符合人体结构的外形。直线与弧线连接或弧线部位的线条，在裁剪中要求划顺。如图 1—11 所示。

5. 困势

困势是指在直线基础上的一个适宜的斜度。如后裤片侧缝上部倾斜的程度。如图 1—11 所示。

6. 翘势

翘势也称翘高，是指基本线上移的尺寸。如后裤片的后翘。如图 1—11 所示。

7. 撇势

撇势是指在直线基础上撇进的量。如领口深处的搭门需要撇去的地方。如图 1—12 所示。

8. 搭门

搭门是指前身开襟处两片重叠的部分。如图 1—12 所示。

9. 挂面

挂面也称过面，是指搭门里面一层比搭门宽的贴边。如图 1—12 所示。

10. 止口

止口指服装的边缘部位。如上衣前身止口。如图 1—12 所示。

11. 过肩

过肩是指男、女衬衫或夹克肩部另加的横向部分。如图 1—13 所示。

12. 驳头

驳头指开门领前领口下面往外翻的部分。如图 1—13 所示。

13. 袖克夫

袖克夫指接在衬衫或夹克衫袖子下端的袖口或袖头。如图 1—13 所示。

14. 大襟和里（底）襟

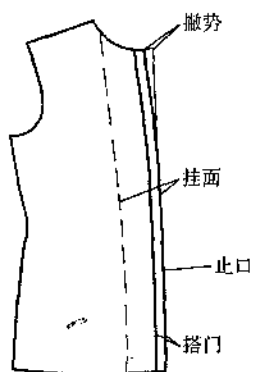
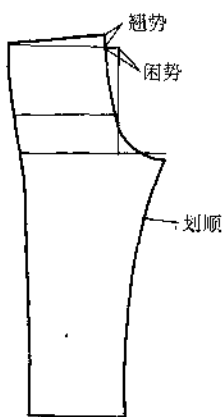
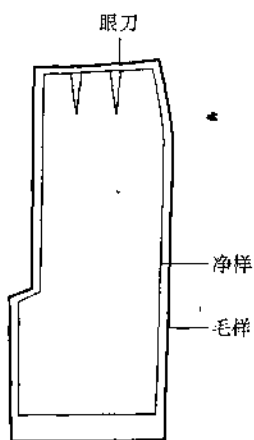


图 1—10 净样、毛样、眼刀 图 1—11 划顺、困势、翘势 图 1—12 撇势、搭门、挂面、止口

大襟即锁扣眼一片；里襟即钉扣的一片。如图 1—13 所示。

15. 省

省又称省道，终端为尖形，根据人形体的凹凸，以达到适合人形体所需的缝进的量。如图 1—14 所示。其形式有锥形省、钉形省、枣形省。

16. 褶

褶也称裥，表示裁片需要折叠的部位，褶一般为活褶，也可缉一部分，但活褶的根部稍宽，端部微窄一些。如图 1—14 所示。



图 1—13 过肩、驳头、袖克夫、大襟、里（底）襟

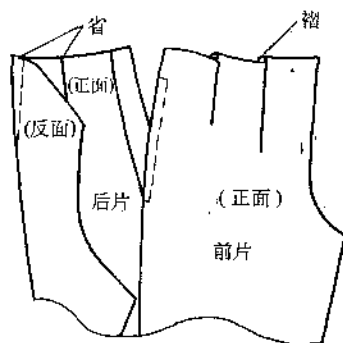


图 1—14 省、褶

17. 丝绌

丝绌也称丝道，指面料的经纬纱。

18. 直丝绌

织物的经向纱线。面料中与布边平行的纱或线。如图 1—15 所示。

19. 横丝绌

织物的纬向纱线。面料中与布边垂直的纱或线。如图 1—15 所示。

20. 斜丝绌

经、纬纱交点的斜向排列。即不平行于经纬纱的纱线。如图 1—15 所示。

21. 直料、横料、斜料

凡衣片、部件中经纱长于纬纱及斜丝时叫做直料。纬纱长于经纱及斜丝时叫做横料。斜丝长于经纬纱叫做斜料。如图 1—16 所示。

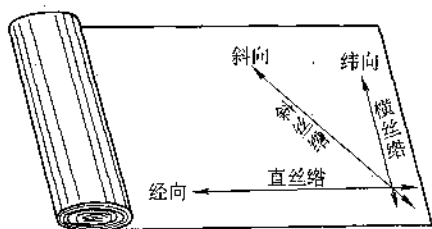


图 1—15 直丝缕、横丝缕、斜丝缕

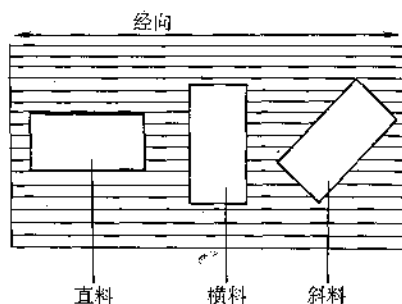


图 1—16 直料、横料、斜料

22. 上、下、里、外

在裁剪制图中为了便于文字性的描述，一般以左为下，以右为上，靠近裁剪者的一边为里，反之为外。如图 1—17 所示。

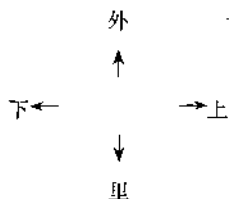


图 1—17 上、下、里、外

三、裁剪时的注意事项

裁剪是制作服装最关键的一个环节，裁剪时应注意以下几点：

第一，检查衣料有无跳纱、污渍、残破等，裁剪时尽可能避开。

第二，认真分辨衣料的正反面。划粉要划在衣料的反面，最好用浅色划粉。遇有倒、顺毛的面料，裁剪方向要一致。

第三，格、条面料要注意对格、对条。有图案、文字的面料要注意图案的倒顺。

第四，裁片的排料要合理、紧密，要注意面料的经纬纱向，一般情况以经纱做长度。

第五，裁剪前注意检查核对各部位尺寸，准确无误后方可进行裁剪。

第六，裁剪时一般按前片、后片、大袖、小袖、领面、零辅料的顺序进行裁剪。

复 习 题

1. 服装裁剪制图的依据是什么？
2. 服装成品规格的来源有哪些？
3. 服装裁剪制图的方法有几种？
4. 了解裁剪的术语对制图有何帮助？
5. 裁剪时应注意什么？

第二章 裙子裁剪工艺

裙子是人类历史上最早出现的服装。远古时期的人类祖先就开始结草为裙，展示自身的形体美，现代人类对裙子依旧情有独钟，可以说裙子是人类服装发展史上长盛不衰的一个品种。

第一节 概 述

裙子结构相对比较简单，主要由一个长度（裙长），三个围度（腰围、臀围、摆围）所构成，如图 2—1 所示。

一、裙长

裙子的长度不是一个固定的因素，可根据穿着者的爱好和当前流行来设计。

二、腰围

腰围与人体接触最为密切，一般来讲腰部是下装固定的部位，无大的变化，但是人体在行走、呼吸及进餐前后等腰部尺寸都会有所变化，因而在量体或裁剪时应有适当的放松量，加放的松量一般以 1~2 cm 为宜。

三、臀部

臀部是人体下部明显突起的部位，由于人体运动会影响臀部围度的大小变化，因而也应有较合适的放松量。根据人体在直立、蹲坐、前屈等运动状态时的平均增长量，臀围的放松量最少为 4 cm。

四、腰与臀的关系

从人体腰、臀横截面我们可以看到，臀围大于腰围，如图 2—2 所示，两者之间的差数构成了裙子的腰省量。根据我国号型标准，成年男子一般为 16 cm 左右，女子一般为 20 cm 左右。以女子 5·4 系列 A 体型控制部位数值中身高 160 cm 的人为例，臀腰之差为 $90\text{ cm} - 68\text{ cm} = 22\text{ cm}$ 。

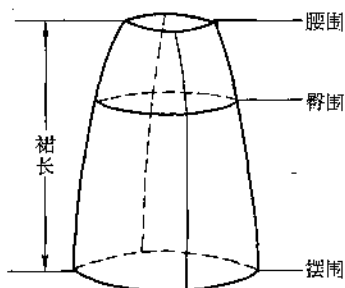


图 2—1 裙子构成

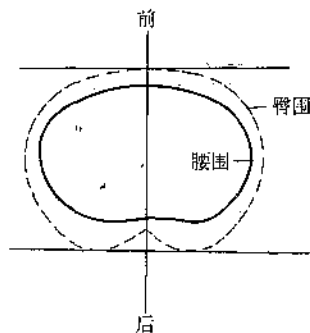


图 2—2 腰、臀横截面

观察人体的侧面我们会发现,人体的腹部圆浑前凸,臀部丰满后凸,腹部凸点的位置高于臀部凸点的位置,腹部凸出量小于臀部的凸出量。人体自然站立,腰围后身较低,故腰围后中心点低于前中心点。臀腰之差所造成的余量是采用收省、分割及运用一些褶皱变化的方法来解决。

结构制图中应注意以下几点:采用收省的方法要考虑省道的位置、大小、长度及形状等。为使裙子造型美观,腰部省道的分布应均匀,收省量应根据腰臀之间的大小进行调整,差数大则省道量应相应增大。同时,为更好地适应人体腹部,采用内弧形省并且省道长度不超过腹凸的水平线,臀部用外弧形省,省道长度可比前片长,如图2—3所示。

从正面观察人体,则左右两侧对称,腰围和臀围呈梯形,由腰节向臀位的连线应呈弧形,因而裙子在这部分左右两侧的水平长度也应当略长于前后中心点,如图2—4所示。

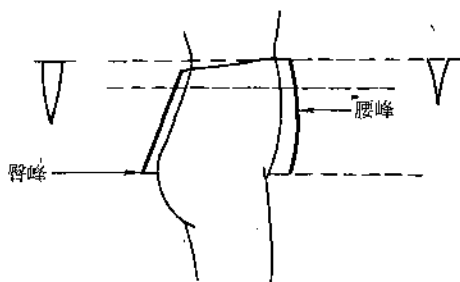


图2—3 腰、臀侧面

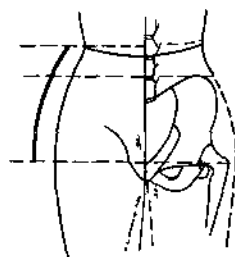


图2—4 腰、臀正面

五、摆围

摆围是裙子下摆的围度,也称裙摆。摆围是裙子的结构设计中变化较大的因素,一般来说,裙摆越大,人体的步幅就越大。摆围的大小应主要根据裙子本身的造型、穿着场合及不同的活动方式而确定。

第二节 直筒裙的裁剪工艺

一、造型

直筒裙也称紧身裙、筒裙,是裙类中最贴体的一种裙形。其特点是:裙身平直,贴合人体,下摆略小于臀围,腰部前、后各收4个省,裙后片中缝上端装拉链,下端开叉,如图2—5所示。

二、测量要点及方法

1. 裙长的测量

从腰部最细处(或以人的着装习惯确定裙长的起点)量至所需要的长度(一般在膝盖下3 cm)。

2. 腰围的测量

水平围量腰部最细处一周(内垫一个手指),加放松量1~2 cm。

3. 臀围的测量

水平围量臀部最丰满处一周(垫一个手指),加放松量6~10 cm。

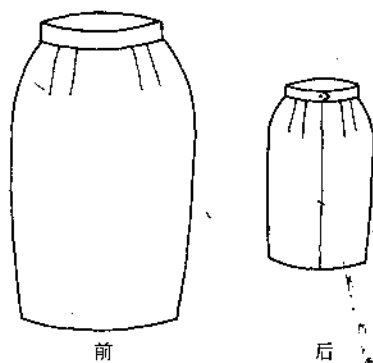


图2—5 直筒裙款式图

三、成品规格

成品规格（以号型 160/68A 为例）见表 2—1。

表 2—1

直筒裙成品规格

单位：cm

部位	裙长	腰围	臀围
规格	60	68	96

四、主要部位比例计算方法

主要部位比例的计算方法见表 2—2。

表 2—2

主要部位比例计算方法

单位：cm

前后片	前片		后片	
部位	计算方法	实际制图尺寸*	计算方法	实际制图尺寸*
裙长	裙长 - 腰头宽 (3)	57	裙长 - 腰头宽 (3)	57
腰围	1/4 腰围 + 省宽 (4)	21	1/4 腰围 + 省宽 (4)	21
臀围	1/4 臀围	24	1/4 臀围	24

注：* 实际制图尺寸以表 2—1 成品规格为依据。

五、制图步骤与方法

1. 前片制图

前片制图如图 2—6 所示。

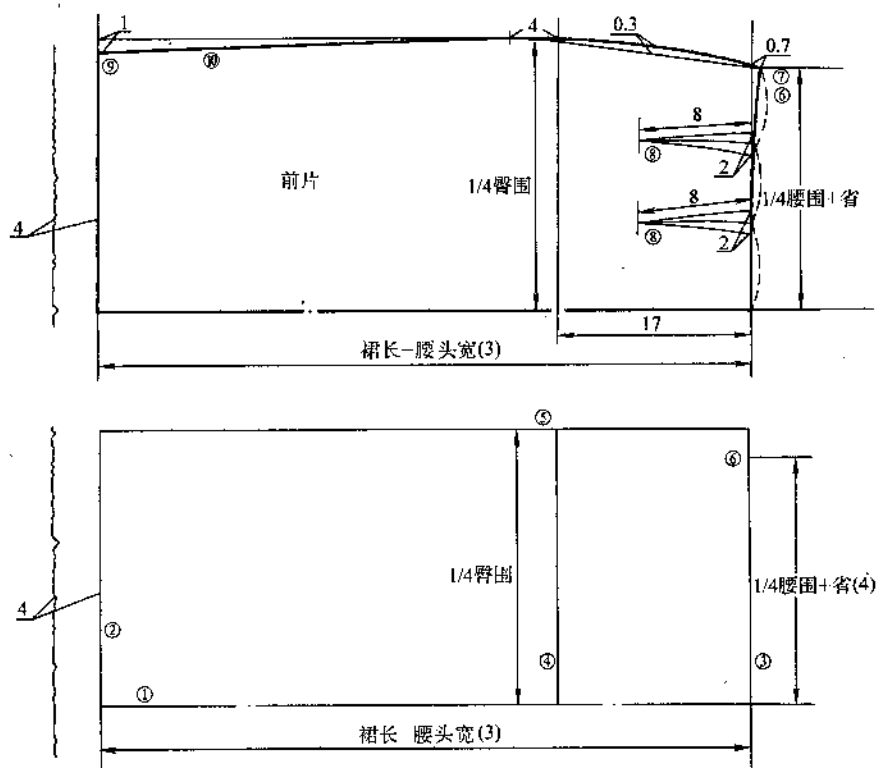


图 2—6 前片制图

注：图中加圈数字标注为序号，不加圈数字标注为尺寸（分子式除外），单位为 cm，全书同。

①前中心线（前中对折线）。实际布料的对折线。

②基本线（下平线）。预留折边4 cm，划出与前中心线①垂直的基本线。

③裙长线（上平线）。取裙长-腰头宽（3 cm）= 57 cm，作与基本线②平行的直线。

④臀围线。从裙长线③向下量定数17 cm，作与裙长线③平行的直线。

⑤臀围大。在臀围线④上，以前中心线①为起点，取 $1/4$ 臀围 = 24 cm，作前中心线①的平行线，所划的直线也称侧缝直线。

⑥腰围大。在裙长线③上，取 $1/4$ 腰围 + 省量（4 cm）= 21 cm，从前中心线①向外量，在裙长线③上定点。

⑦腰口侧缝起翘。0.7 cm。

⑧腰省。省大各2 cm，省长8 cm。将腰围大⑥三等分，等分点为省中点，省中线与腰口线垂直，省划成内弧形。

⑨下摆大。在基本线②上，由侧缝直线⑤收进1 cm。

⑩侧缝线。由腰口侧缝起翘0.7 cm⑦起至臀围大⑤再至下摆点⑨，按图示划顺侧缝线。

2. 后片制图

后片制图如图2—7所示。

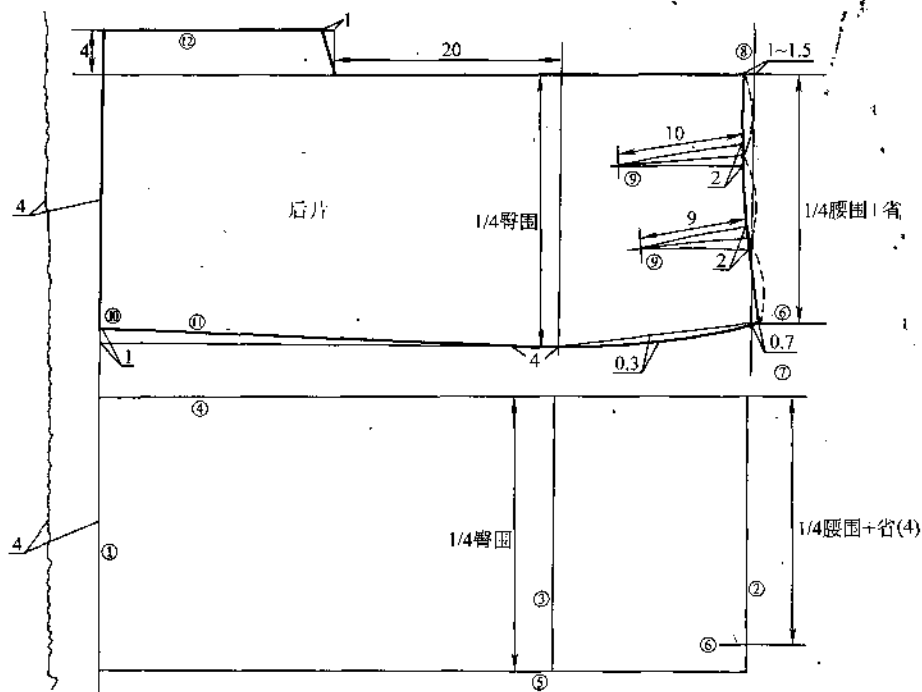


图2—7 后片制图

①基本线（下平线）。预留折边4 cm，划出与布边平行的线。

②裙长线（上平线）。取裙长-腰头宽（3 cm）= 57 cm，作与基本线①平行的直线。

③臀围线。从裙长线②向下量定数17 cm，作与裙长线②平行的直线。

以上三条线也可划前片的延长线。

④后中心线。由布料的直边向里 5 cm, 划基本线①与裙长线②的连线。

⑤臀围大。在臀围线③上, 以中心线④为起点, 取 $1/4$ 臀围 = 24 cm 作中心线的平行线, 所划的直线为侧缝直线。

⑥腰围大。在裙长线②上取 $1/4$ 腰围 + 省量 (4 cm) = 21 cm, 从中心线向里量, 在裙长线②上定点。

⑦腰口侧缝起翘。0.7 cm。

⑧腰口后中下翘。1~1.5 cm。

⑨腰省。省大各 2 cm, 靠近侧缝线的省长 9 cm, 靠近中心线的省长 10 cm。将腰围大⑥三等分, 等分点为省中点, 省中线与腰口线垂直, 省划成外弧形。

⑩下摆大。在基本线①上, 由侧缝直线收进 1 cm。

⑪侧缝线。由腰口侧缝起翘 0.7 cm⑦起至臀围大⑤再至下摆点⑩划顺侧缝线。

⑫后开衩。从臀围线下量 20 cm, 开衩宽 4 cm。

3. 零部件制图

零部件制图如图 2—8 所示。

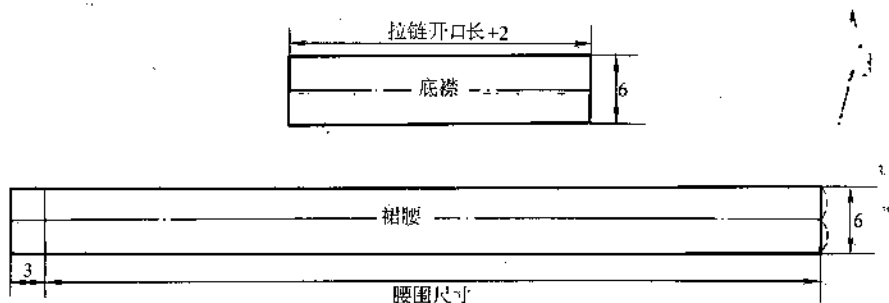


图 2—8 零部件制图

裙腰: 腰头宽 3 cm, 腰长为腰围尺寸 + 底襟 (3 cm, 裙腰可拼接)。双折腰头宽为 6 cm。

底襟: 宽双折 6 cm, 长为拉链开口长加上 2 cm。

六、加放缝份

底边 4 cm, 后中心线为 1.5 cm, 其余缝份均为 1 cm, 如图 2—9 所示。

七、用料与排料

幅宽 144 cm 的面料用料为裙长 + 贴边宽 (5 cm 左右) + 缝份 + 缩水量; 排料方法如图 2—10 所示。