

服裝設計叢書 4

裁剪打版技法

陳美芳・李少華合著

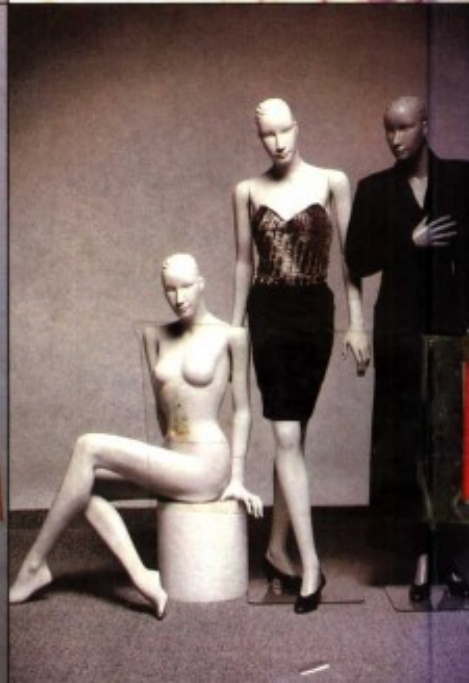


藝風堂

服裝設計叢書 4

裁剪打版技法

陳美芳・李少華合著



藝風堂



裁剪打版技法

著 者 陳美芳・李少華
發行人 羅東釗
編輯 張碧珠・胡敏琪・駱水玉
出版者 藝風堂出版社
行政院新聞局登記證局版臺
業字第2940號
地 址 台北市泰順街44巷9號
電 話 (02)3632535
傳 真 機 (02)3622940
郵 撥 郵政劃撥 1265604-7號
藝風堂出版社帳號
印 刷 大勵彩色印刷股份有限公司
出 版 中華民國七十八年六月初版
中華民國八十二年八月二版七刷
定 價 350元
本書如有缺頁或裝訂錯誤，請寄回更換

版權所有・翻印必究

ISBN 957-9394-12-1

裁剪打版技法

陳美芳・李少華合著

作者簡介



陳美芳

- 台灣省嘉義縣。民國四十四年生。
- 省立嘉義家職服裝設計科畢。榮獲保送大專院校資格。
- 日本文化服裝學院暑期班進修。
- 日本桑澤設計研究所研究。
- 經歷 / 民國64年妮妮服飾公司禮服設計師、打版師。
民國65年徠妮服飾公司設計師。
民國65年~70年主持台北服裝學苑。
民國67年主持全省家事學校保送生設計師、打版師養成訓練班。
民國68年主持省立嘉義家職服設科服裝發表會。
民國68年~69年台北中山女中服裝訓練班講師。
民國69年在台北天王西餐廳主持服裝發表會。
民國70年~75年間：
芭芭拉時裝公司設計師、打版師。
伊妮服裝公司設計師。
金愛服飾公司設計部主任。
台南式式服飾公司通訊設計師、打版師。

三度考察歐洲、日本、香港時裝趨勢。

民國75年起歷任：

台北·高雄國賓大飯店服務員制服規劃設計。

福華大飯店制服設計。

墾丁凱撒大飯店制服設計。

美商都騰成衣貿易公司約聘設計師。

美商美翽思服裝公司設計師、打版師。

合成布業公司布料設計開發顧問。

宜良纖維公司常任設計企劃顧問。

代理國內十大廠牌服飾設計、企劃、打版。

稻江家職服裝設計班指導老師。

77年底再度赴巴黎、羅馬、米蘭考察時裝趨勢。

- 主持 / 陳美芳服裝學苑。
陳美芳服裝設計工作羣。
陳美芳服裝視聽教育資訊中心。
- 著作 / 國際傑出服裝設計師專輯(藝風堂出版社)。
/ 實用服裝設計(藝風堂出版社)。
/ 實用服裝畫(藝風堂出版社)。
- 地址 / 台北市民權西路42號2樓
- 電話 / (02) 5629379

作者簡介



李少華(新旺)

- 台灣省雲林縣。民國四十二年生。
- 中國文化大學美術系肄業。
- 國立師範大學美術系畢業。
- 民國72年赴美考察與研究服裝設計。
- 經歷 / 曾從事色彩及設計教學十餘年。
 - 中學設計科教師、主任。
 - 教育會總幹事。
 - 台北服裝學苑色彩學、服裝畫講師。
 - 賢益製衣廠設計師、打版師。
 - 台輝製衣廠設計、企劃、顧問。
 - 依華服飾公司設計師。
 - 稻江家職設計科主任。
- 現任 / 陳美芳服裝學苑設計講師、打版講師。
 - 陳美芳服裝設計工作群專屬設計、打版。
- 著作 / 國際傑出服裝設計師專輯 (藝風堂出版社)

Amib76/08

陳序

“中國人缺乏團隊精神，缺少共同研究發展的觀念”這句話，用在技藝的傳習上，尤其一針見血。自古以來，中國人即有所謂絕藝傳子不傳女的陋習，即使師徒傳授，為師者也會保留一手，如此，代代相傳，人人保留一手的心態，致使許多真正的技藝，成為永絕後世的“絕藝”了，這種錯誤的觀念，對我國固有技術的研究發展影響至深且鉅。

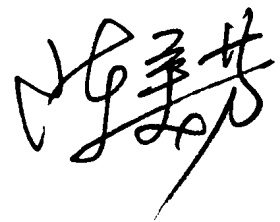
筆者籌劃編寫此書時，曾有位服裝界的前輩這樣對我說：「要實實在在的編寫一本適合國人研習的裁剪打版技法專書，實在很困難，也很愚笨。因為製圖上所講究的精確度與圖法，非有很深厚的製圖打版實務經驗，並具備製圖上所需的“細心、耐心、愛心”等修養不可；此外，有關服裝款式設計圖的繪製，亦是一大學問。何況坊間有關製圖裁剪的書籍，大都翻譯自日本，既省時、省事、又省錢，何必花費那麼大的苦心去編繪這種專業性圖書。」

聽了這一席話，深為感慨，為什麼國內服裝教育一直沒有屬於自己的根，需要長期仰賴國外？如

果說國內沒有這方面的人才與能力，也許太看輕自己了，倒不如說，中國人都太聰明，絕大部份中國人都不願意做傻瓜，以致，我們的服裝教育在不知不覺中淪為日本的殖民教育。

另外，就國人的體型、尺碼、生活習性、服裝用語等等來說，與日本人也不盡相同，只圖翻印日本書籍之便，不但在教學上扞格不入，且顯示國人在服裝教育上研究發展風氣的低落。我國服裝界，現在是需要傻瓜的時候，不只是一個傻瓜，而需要一群傻瓜，共同來為提升國內服裝教育與技術水準奉獻出熱忱。

基於上述理念，才有服裝設計打版叢書的編寫與出版，一路走過來，雖然感到相當艱辛，但獲得許許多多朋友、服裝界先進、前輩們的支持與鼓勵，讀者們的共鳴，辛苦總算沒有白費。值此書出版之際，再以十二萬分虔敬之心，就教於業界專家、先進前輩。



李序

歐、美、日工業國家，視服裝業為僅次於「食」的民生四大工業之一，其蓬勃的發展，令人嘆為觀止，也代表了他們文明進步的程度。從事此業的專業人才更是濟濟多士，尤以男士居多，他們不只成名於國內，甚至享譽於國際時裝界。

法國政府將時裝業視之為該國的金礦行業，其興盛情況自不待言。義大利以其優秀的藝術傳統，融合了高雅與實用的特質，獨步於國際時裝界。美國以特有的民族自由精神，着重於服裝的機能性來詮釋穿着，促使衣生活普及化與大眾化，推動了全球成衣工業的蓬勃發展。日本更挾其近年來在經濟上的優勢，大力推動服裝業，1987年日本大藏省（相當於我國經濟部）官員甚至揚言，日本服裝業將在五年內超越美國、義大利與法國一爭雌雄，其近一兩年來的表現，確實令人刮目相看。（請參閱拙著「國際傑出服裝設計師專輯」）

反觀國內服裝業，長期落後歐美日工業先進國家，未能有突破性的發展，是有其歷史原因與環境背景。自古以來中國人總把針線活的工作，視之為雕蟲小技，除了婦女粗略的學得一些皮毛技巧，以應家中縫補衣物之需外，甚少把它當成一門專業的技术或職業來看待，一般從事於訂做店的師傅，也只能從學徒制的打掃幫傭工作中學得縫紉上的死功夫。缺乏系統的教學方法及專業的教育環境，是國

內服裝業長期落後的最大原因之一，而中國男性總認為服裝工作是女人的專屬，有能力有才華的男性根本不屑一顧。於是，在社會環境與一般人傳統觀念的鄙視下，竟把四千年前嫫祖發明養蠶製衣的文明寶座拱手讓與他人。

長久以來的錯誤觀念，造成今日服裝專業人才的斷層，服裝資訊的斷層，甚且專業師資的斷層現象，因此，國內的服裝教育一直停留在原始的理論講授階段，甚少配合環境的變遷、科技的進步、社會的需要講授實務性的課程。服裝科畢業生往往不是學非所用，就是學而不能，如此，不但造成教育投資上的浪費，也戕害了他們就業的信心。

編寫服裝實務方面的叢書，是筆者等多年來的宿願，冀望藉此能拋磚引玉，激起國內一股學習與研究服裝的風氣，帶動國內服裝技術水準的提升，並為服裝業盡一份個人棉薄却熱忱的心力。

本書編寫內容，盡量以國內服飾加工的裁剪打版技法為主，並配合人體體型與布料的關係做詳細的解析，使讀者在研閱時能輕而易舉的登堂入室，一窺裁剪打版的奧秘。對於初學者或是專業的打版人士而言，不失為一本實用而易學易懂的工具書。筆者等才疏學淺，不揣鄙陋，倉促付梓，疏漏謬誤處在所難免，冀望業界專家、先進前輩、朋友，不吝惠予斧正，是為所盼！

李少華

目 錄

- 2 ● 作者簡介
 - 4 ● 序言
 - 7 ● **【壹】基本概念**
 - 8 ● 技術 / 感覺 / 創造
 - 10 ● 製圖工具介紹
 - 11 ● 製圖中的記號與代號
 - 12 ● 製圖原理圖解
 - 13 ● 製圖中各部位名稱
 - 15 ● **【貳】簡明的量身法**
 - 16 ● 量身前的準備
 - 16 ● 各部位的量身法
 - 25 ● **【參】裙子**
 - 26 ● 裙子的認識
 - 27 ● 裙子的形態分類
 - 28 ● 裙子的基本型 / 直裙
 - 30 ● 各式裙子的應用製圖
 - 48 ● 裙子裁剪基本觀念
 - 49 ● 腰圍加車鬆緊帶的製圖法
 - 51 ● **【肆】褲子**
 - 52 ● 褲子的認識
 - 54 ● 長褲基本型
 - 55 ● 各式褲子的應用製圖
 - 67 ● **【伍】褲裙**
 - 68 ● 褲裙的認識
 - 69 ● 褲裙的基本型
 - 70 ● 各式褲裙的應用製圖
 - 73 ● **【陸】原型與褶子**
 - 74 ● 女裝上身原型
 - 76 ● 男裝與童裝原型
 - 77 ● 褶子的功能與種類
 - 78 ● 褶子移位的方法
 - 87 ● **【柒】袖子**
 - 88 ● 袖子的認識
 - 89 ● 袖子原型
 - 90 ● 袖子的基本型 / 原型袖
 - 90 ● 袖子採寸法
 - 91 ● 袖寬與袖山的關係
 - 92 ● 袖孔與袖口
 - 93 ● 各式袖子的應用製圖
 - 109 ● **【捌】領子**
 - 110 ● 領子的認識
 - 112 ● 無領製圖法
 - 115 ● 前後片重疊製圖法
 - 120 ● 直角式製圖法 (方型裁法)
 - 126 ● 領折線製圖法與倒份量
 - 129 ● 西裝領裁片與各部位名稱
 - 130 ● 絲瓜領裁片與各部位名稱
 - 131 ● 其他領子的應用製圖
 - 135 ● **【玖】連裙裝**
 - 136 ● 連裙裝的認識
 - 138 ● 連裙裝的基本型
 - 143 ● 各式連裙裝的應用製圖
 - 159 ● **【拾】襯衫**
 - 160 ● 襯衫的認識
 - 161 ● 各式襯衫的應用製圖
 - 171 ● **【拾壹】綜合應用篇**
 - 172 ● 西裝、背心、外套
 - 179 ● 夾克
 - 181 ● 中大衣
 - 186 ● 披風
 - 187 ● 大衣
 - 193 ● **【拾貳】衣身各種毛病的處理法**
 - 194 ● 背部
 - 197 ● 肩斜度
 - 198 ● 肩線
 - 199 ● 領孔
 - 200 ● 前胸
 - 201 ● 袖子
 - 203 ● 裙子
 - 205 ● 褲子
-

基本概念

【壹】基本概念

◆技術 / 感覺 / 創造

■技術

時代的進步、成衣工業的急速發展，提供了人們在穿著上的豐足與多彩變化。以往訂做店以顧客個別體型縫製衣服的時代，漸漸地被規格化、大量生產的成衣加工所取代，因此，直接在布上製圖、裁剪的直接裁布法演變成今天的紙型製作、編號……等等，這些紙型製作的工作，就是今日「打版」名詞的來源。

事實上，不管是「裁剪」或是「打版」，都會與「製圖」發生密切的關聯，兩者都必須以製圖為基礎。就如同建築、造船、電機、傢俱製圖一般，是產品在生產製造前的依據，這些產品如果沒有事先繪好圖樣，標好適當的尺寸，便無法施工，以至完成，服裝的製作也是一樣。

服裝的「裁剪打版」像其他領域的技術一樣，是一門專業性的技能，也就是說研習者必需經過一段時間的訓練、觀察、思考，將個人的靈感運用在技術上，才能在這行業上有所成就。

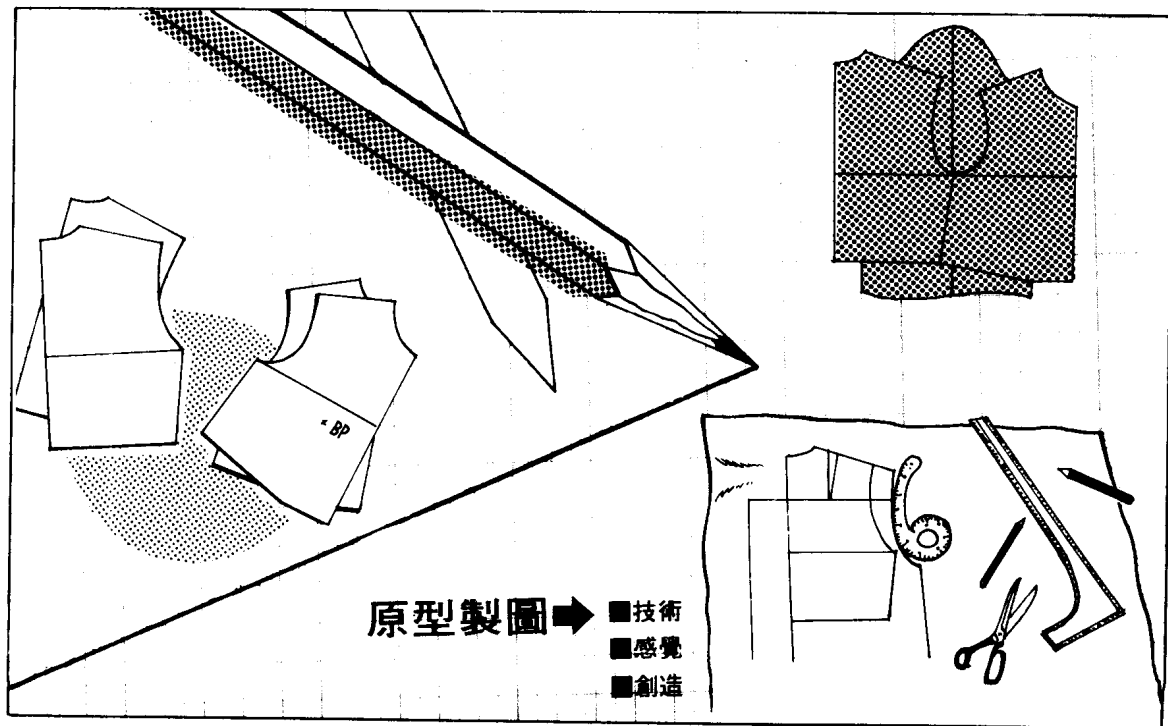
■感覺

服裝的裁剪製圖在圖學上來說，可以說是較具彈性的一種；因此，除了製作合身的西裝、旗袍……等，必需在尺寸上特別講究精確度外，其他如以寬大、誇大款式為主的少女裝，在尺寸的使用上便較為活潑，限制也較少。

在服飾加工業中，常讓人感到納悶不解的是，一件同樣款式、同樣尺寸的衣服，交由兩位不同的打版師製圖裁剪，經縫製後的產品却有完全不同的感覺與味道，追溯其原因，不外乎兩人在製圖技術上的程度不同，對線條美感的差異性，所產生的結果。

因此，台灣服裝加工界常流行這麼一句話：「這件衣服味道不對，味道不好，味道不像。」，此處所指的味道，就是整件衣服製作後給人的感覺與印象。

好的感覺需要訓練，純熟的技術更需要磨練；因此，平日多學習、觀摩、訓練，使心靈上具備良好的美覺基礎，才能在運用時，做出令人感覺優美，又賞心悅目的作品。



■ 創造

創造英文動詞為Create，名詞Creation，意指開發新產品，製造新東西。雖然它與設計意思上有些類似，但創造更含有改進原來舊方法，使它更合理、更完美的滿意。

在服裝界中，有些人將服裝雜誌中的款式重新組合，經由製圖裁剪後，呈現一個完全不同的面貌與味道，這種擇樣模仿的作法，往往致使產品品味凌亂，美其名為設計，其實毫無風格可言。真正的服裝設計，照理應包含公司產品政策、生產路線企劃、色彩掌握、素材選擇等等。

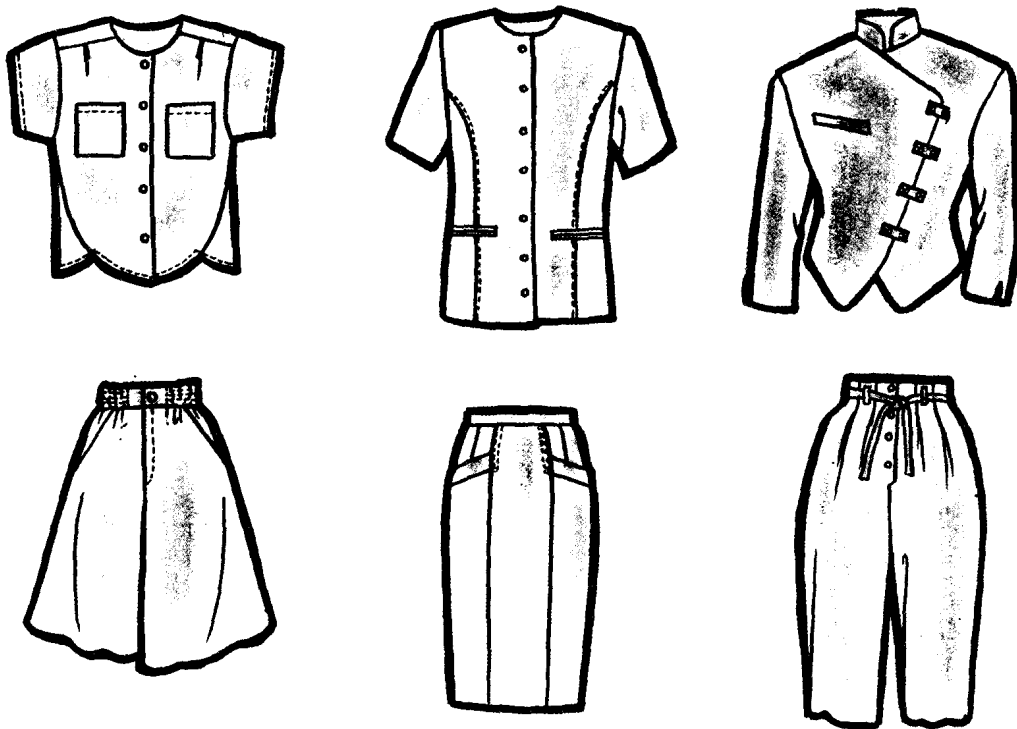
創造在製圖裁剪這一方面，也許較不為人所重視，但却是提升產品品味最不能忽略的資產，一般人總認為，製圖打版時，只要按照固定的尺寸繪圖即可，殊不知一位具有創造力的打版師往往能依據每款服裝不同的特徵，繪製出充份表現特徵與品味的線條，可見創造力是打版師進步與活力的泉源，缺乏創造力，服裝也就缺乏那股靈氣與品味，淪為

低俗的產品。

創造與設計非常類似，兩者都需要具備靈敏的感覺力、靈活的腦筋及優良的美覺素養。另外在創造的前提之下，更不能漠視布料與人體間的關係，仔細觀察人體體型與曲線的變化，才能繪製出合乎人體體型、機能的服裝。

創造力也是通往服裝設計的一個開端，假如打版師精通各式各樣服裝款式的製圖，熟悉人體體型與曲線的變化，對服裝剪接線、構造線、裝飾線、外型……等等有深刻的概念，那麼以此為基礎來從事設計工作，不僅可以得心應手，駕輕就熟，更容易把握設計的神髓。反過來說，一位服裝設計師若不懂上述這些原理，那麼他(她)日後的發展必定受到很大的限制。

創造力是人類進步與文明的一項重要資產，善於運用創造力，不但可使我們生活富變化，並且在事業發展上將更為得心應手。



●善用精湛的製圖技巧也能創造出許多別緻的款式。

◆製圖工具介紹

■單位換算

(1) 1 碼 = 3 呎 = 36 吋。1 呎 = 12 吋；1 吋 = 8 分。(一般在使用「吋」時，都採用簡寫記號「"」)

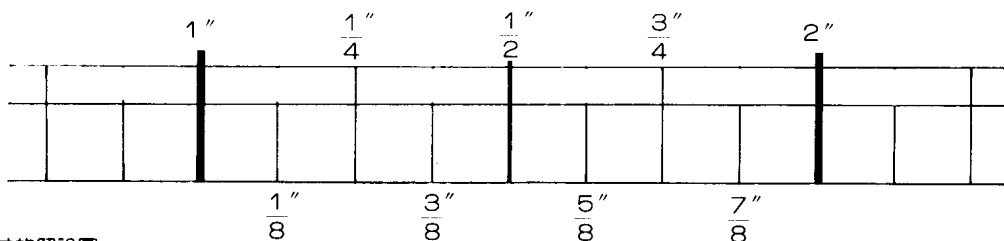
(2) 1 公尺 = 10 公分 = 100 公分。(公尺、公分、公分屬於公制單位，故採10進位法，但英寸(吋)、英尺(呎)為英美制單位，採8與12進位，請讀者注意並分別其不同。)

■角尺的使用

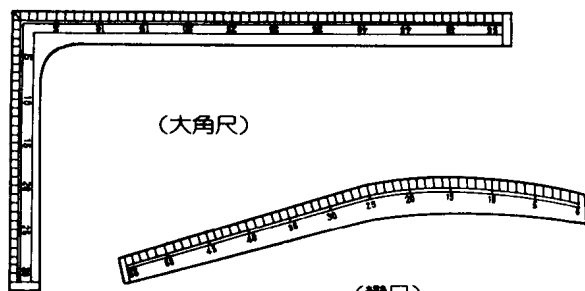
角尺在服裝加工上被普遍採用，主要是因為其計算方便省時省事。角尺的兩面皆有刻度，一面為實際尺寸，通常在量取實際尺寸時使用，另一面為快速除法尺寸，如果在打版時利用此面，套用公式馬上就可以找到我們所需要長度；其中較長的一邊

為24吋，即2呎，短邊為14吋，即1呎2吋。

使用角尺不僅在製圖上可以節省許多寶貴的時間，也能避免使用心算計算除法時產生的錯誤。採用英寸單位製圖或採用公分單位製圖，其原理完全一樣，主要不同的地方，在英寸為8進位與12進位，而公分為10進位，因此只要明瞭其特性，不論使用公分或英寸都是一樣的。



●一英寸的解說圖

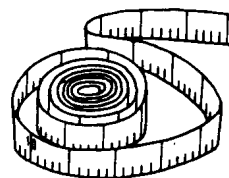


(大角尺)

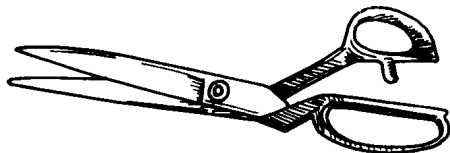
(彎尺)



(直尺)



(布尺)



(裁布剪刀)

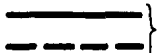
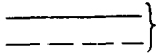










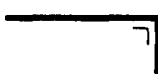


(複描器)

●製圖工具的認識

◆ 製圖中的記號與代號

■ 製圖記號

-  製成線
-  導引線
-  貼邊線
-  裁成折雙的記號
-  摺翻線、摺山線
-  等分線。△ ϕ 其表示相同尺寸的符號。
-  等分線。△ ϕ 其表示相同尺寸的符號。
-  等分線。△ ϕ 其表示相同尺寸的符號。
-  布紋。在箭頭符號的方向為布的縱方向。
-  毛布的正方向。如燈芯絨布等。
-  襯布線
-  摺疊剪開
-  直角記號

■ 製圖代號

B	(上)胸圍
W	(中)腰圍
H	(下)臀圍
MH	中腰圍
SL	裙長
TL	褲長
BR	股上
IL	股下
KL	膝線
SB	褲口


L	穿長
BL	背長
SW	肩寬
BW	背寬
FL	前長
FW	前胸寬
BP	乳尖點
N	領圍
NH	領高
NW	領開


FN	前領圍
BN	後領圍
FNP	前頸點
SNP	頸側點
BNP	後頸點
AH	袖圍
ST	袖山
S	袖長
CW	袖口
D	打褶


 伸燙記號

 縮縫記號

 燙縮記號


 裁線重疊記號

 單褶。斜線的方向是表示褶的方向。

 雙褶。斜線的方向是表示褶之方向。

 褶(摘縫)

 紙型併合的記號

 整型時熨斗的方向。立體裁剪時則表示手之動向等。

◆製圖原理圖解

人體上的前身與後背在結構與曲線上因為有顯著的差異，因此在製圖、裁剪衣服時，必須將衣服分成前後片個別製圖，如此，完成後的衣服才能符合前後身體曲線與活動上的需要。

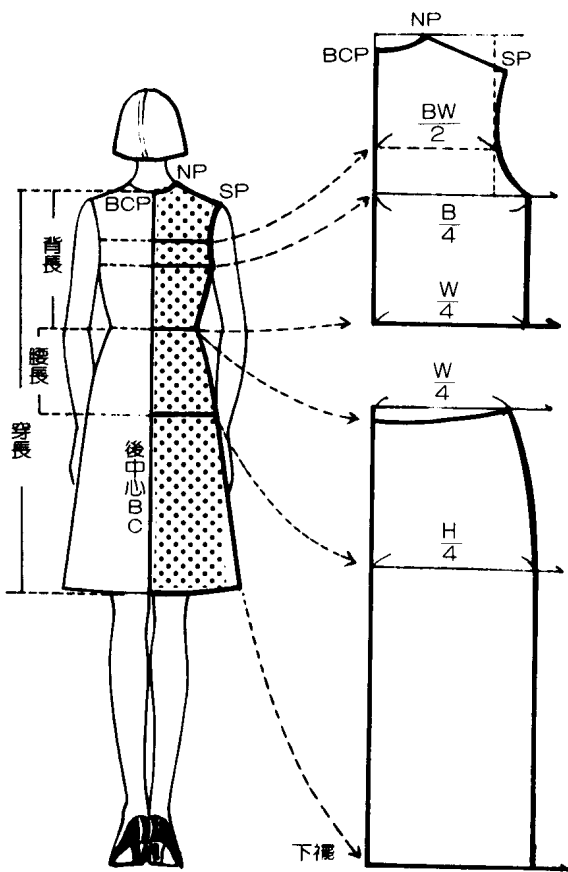
又因人體前身與後背軀體都是左右對稱，所以我們在製圖時，只要取其半部（ $\frac{1}{2}$ ）來繪圖即可。紙型繪製完成後，再將其覆蓋在折雙的布匹上裁剪，裁好的布匹攤開後，即成為完整的前身片或後身片衣料。

製圖時，我們先在人體前中心與後中心各假設一條垂直平分的中心線，再以角尺依附在中心線上

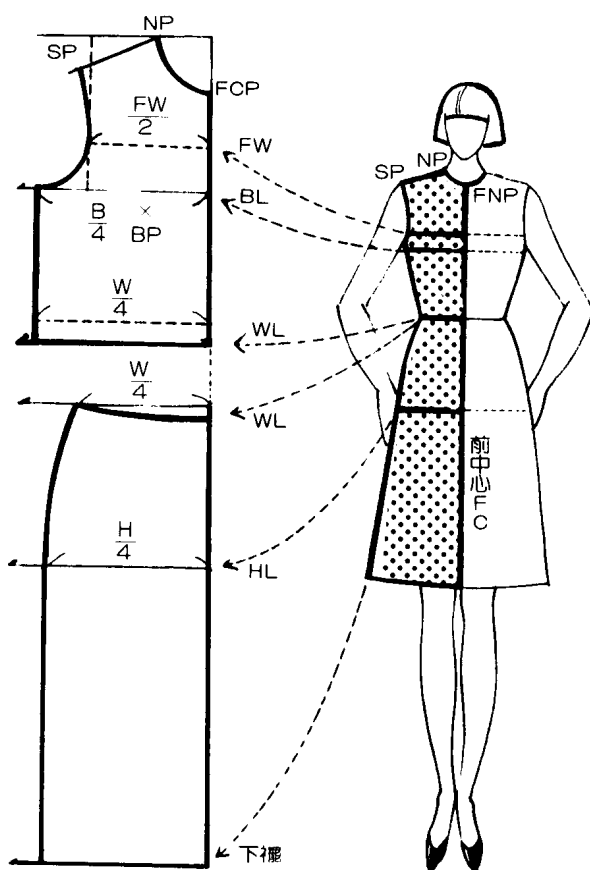
，向左或向右繪出衣服所需配合人體的寬度。

由上述的說明可很清楚的明瞭，為什麼在衣身、裙子、褲子、連裙裝等的製圖，總是要將胸圍、腰圍、臀圍三圍的尺寸除以4，即採用 $\frac{B}{4}$ 、 $\frac{W}{4}$ 、 $\frac{H}{4}$ 來繪圖；此外，前胸寬以 $\frac{FW}{2}$ ，後背寬以 $\frac{BW}{2}$ ，肩寬以 $\frac{SW}{2}$ 取其長度。這個原理雖然簡單，但初學者却不能不加以理解。

服裝的裁剪、打版製圖其實是一門有趣的人體圖學，只要明白其製圖原理，要學好它並不是一件困難的事。本書內容為配合布料與人體的關係，而做有系統的圖解與說明，希望能帶領讀者輕易的進入裁剪打版奧妙有趣的殿堂。



(後背圖)

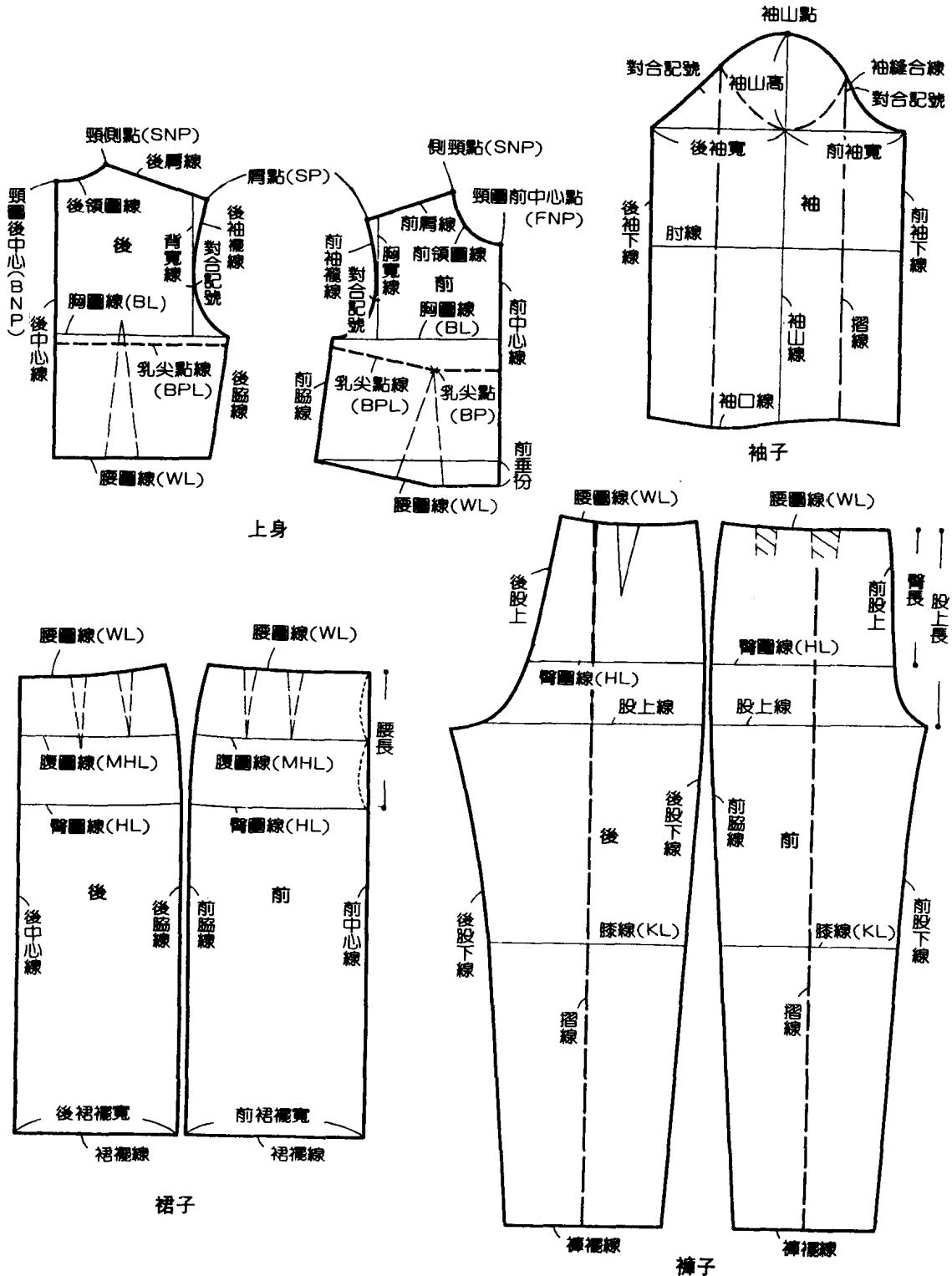


(前身圖)

◆製圖中各部位名稱

在打版製圖時，為解說方便起見，及製圖時能够與量身所得的尺寸配合，因此，圖形上每一條線

都賦予它在人體上相同位置的名稱，熟悉這些線條的位置與名稱，對於打版製圖理念的了解，具有不可忽視的功能。



◆加工製圖尺寸表與速記法

■台灣目前服飾加工淑女裝標準尺寸表

上身尺寸	SIZE 代號	8號	9號	10號	11號	12號	13號	14號	15號	16號	17號	速記法 (1)上圍、中圍、 下圍每加1號加 1"。 (2)胸寬每加1號 加 $\frac{1}{4}$ "。 (3)背寬每加1號 加 $\frac{1}{4}$ "。 (4)肩寬每2號為 一階段，每一階 段加 $\frac{1}{4}$ "。
上 圍	B	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
中 圍	W	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	
下 圍	H	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	
胸 寬	FW	12 $\frac{1}{4}$	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{3}{4}$	13	13 $\frac{1}{4}$	13 $\frac{1}{2}$	13 $\frac{3}{4}$	14	14 $\frac{1}{4}$	14 $\frac{1}{2}$	
背 寬	BW	12 $\frac{3}{4}$	13	13 $\frac{1}{4}$	13 $\frac{1}{2}$	13 $\frac{3}{4}$	14	14 $\frac{1}{4}$	14 $\frac{1}{2}$	14 $\frac{3}{4}$	15	
肩 寬	SW	14 $\frac{1}{2}$	14 $\frac{1}{2}$	14 $\frac{3}{4}$	14 $\frac{3}{4}$	15	15	15 $\frac{1}{4}$	15 $\frac{1}{4}$	15 $\frac{1}{2}$	15 $\frac{1}{2}$	

類 別		24 W	26 W	28 W	速記法 (1)裙子、褲子一般只打版24腰、26腰、28腰三 種尺碼。中圍與下圍相差10"。 (2)股上每個尺碼相差 $\frac{1}{2}$ "。 (3)褲長每個尺碼相差 $\frac{1}{2}$ "，但有時裙長與褲長看 衣服性質而定，並不是號數越多而越長。
中 圍	W	24	26	28	
下 圍	H	34	36	38	
股 上	BR	9 $\frac{1}{2}$	10	10 $\frac{1}{2}$	
褲 長	TL	40	40 $\frac{1}{2}$	41	

附註：以上尺寸為淑女裝合身打版尺碼，若要裁剪電鬆式或誇張式的淑女裝應按實際設計圖樣做適當的增加。

■成衣加工袖山與袖圈固定表

類 別		洋 襯 套 裝 衫 裝	夾 西 洋 克 裝 裝 大 衣	中 大 寬 大 衣 雪 衣	附註 每大一號袖圈都再增加 $\frac{1}{2}$ "，同樣減一 號則袖圈減 $\frac{1}{2}$ "。
9號袖山	ST	5 $\frac{1}{2}$	6 $\frac{1}{2}$	7	
9號袖圈	AH	17 $\frac{1}{2}$	18 $\frac{1}{2}$	20	

■訂做店袖圈與袖山公式表

類 別		洋 襯 套 裝 衫 裝	夾 西 洋 克 裝 裝 大 衣	中 大 寬 大 衣 雪 衣	訂做店袖山與袖圈套用公式計算較為 合身，但B在37"以上者袖圈應實際 量客人之尺寸為根據。
袖 山	ST	$\frac{AH+3}{4}$	$\frac{AH}{4}+1$	$\frac{AH}{4}+1\frac{1}{2}$	
袖 圈	AH	$\frac{B}{2}+1\frac{1}{2}$	$\frac{B}{2}+1\frac{1}{2}$	$\frac{B}{2}+3$	