

■ 国际服装丛书⑨

美国经典服装推板技术

Grading Techniques For Fashion Design

珍妮·普赖斯 / 伯纳德·赞克夫 著
潘波 / 罗素容 译

中国纺织出版社

210

757412

197

国际服装丛书 ⑨

美国经典服装推板技术

[美]珍妮·普赖斯 伯纳德·赞克夫 著

潘 波 罗素容 译



中国纺织出版社

内 容 提 要

该书是由美国纽约时装学院的两位教师所著。它基于不断变化的时装业所求,是一本比较全面、实用的关于欧美服装推板技术用书,并一直作为该校的教材使用。

该书以循序渐进的方式,由简至繁,一步一步地指导读者去学习、思考、探索和掌握,具有很强的实践意义。

目前社会上使用的推板教材和书籍通常是列举比较经典的服装款式,而对时装化纸样的推板论述较少,该书的出现则丰富和完善了现有的不足,对于从事服装的技术人员大有裨益,尤其对从事欧美服装外贸加工的企业更具有借鉴和参考价值。

Chinese language translation copyright 2002 by China Textile Press
GRADING TECHNIQUES FOR FASHION DESIGN Copyright 1996
by Fairchild Publications, Inc. All rights reserved.

Published by arrangement with the original publisher, Fairchild Books,
a division of Fairchild Publications, Inc.

本书中文简体版经 Fairchild Books 授权,由中国纺织出版社独家出版发行。本书中所有内容事先未经著作权人书面许可,不得以任何目的复制或以任何方式使用。

著作权合同登记号:图字:01-2002-0912

图书在版编目(CIP)数据

美国经典服装推板技术/(美)普赖斯,赞克夫著;潘波,罗素容译.——北京:中国纺织出版社,2003.1

(国际服装丛书⑨)

ISBN 7-5064-2337-5/TS·1589

I. 美… II. ①普…②赞…③潘… III. 服装量裁—制图—美国 IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 065789 号

策划编辑:刘 磊 责任编辑:张林娜 责任校对:陈 红
责任设计:李 然 责任印制:初全贵

中国纺织出版社出版发行

地址:北京东直门南大街6号 邮政编码:100027

电话:010-64160816 传真:010-64168226

<http://www.c-textilep.com>

E-mail:faxing@ c-textilep.com

中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销

2003年1月第一版第一次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:16.75

字数:280千字 印数:1—5000 定价:29.80元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

出版者的话

中国服装从古代时期的璀璨到文化大革命时期的荒芜,再到今天的琳琅满目、美不胜收,其间的变化常常令人感叹不已。但目前,中国服装还缺少自己的世界级品牌,因而,使中国真正成为服装强国是业内人士共同的奋斗目标。

经过了数千年文明的沉淀,我们所处的时代面对的是全球文明的浓缩与融合。科技、文化与艺术的联手,使服装产业更具人性化、更迷人。中国加入世贸组织,更令中国服装产业在竞争与机遇面前凸显出永不衰退的活力和与时俱进的市场前景。在蓬勃发展的态势下,与国际接轨成为中国服装业的迫切需求。发达国家纯熟的市场运作经验,高效的管理模式,超前的设计理念,高超的工艺技术,品牌经营的成功经验等等,都成为专业人才求之若渴的知识。

在教育界,与国外知名院校联合办学已是大势所趋,这样既可充分发挥国内外优秀教育资源,又可提高学生在国际人才市场中的竞争能力,还能带动高水平的双语教材出版。

随着实用、简洁、年轻、多变的美国时装近年来在国际的走俏,整个美国时装界的号召力也在与日俱增。而美国纽约时装学院(Fashion Institute of Technology)作为国际知名的服装高等学府,其毕业生及在校教师在业界的杰出贡献更使之广享盛誉。其核心教材的特点是实用性极强,作者多是兼具企业运作和教学双重经验的精英、著名学者和教授。他们有丰富的实践经验,最知道学生学什么毕业后最受企业欢迎,也最了解企业发展中所遇到的突出问题是什么,应该如何解决。他们的教材大部分在仙童出版公司出版,多次再版,已成为海内外广泛使用的经典教材。

而著名的美国仙童出版公司(Fairchild Publications, Inc.)则以其服装图书、报刊的专业化出版而闻名于世,她所出版的各种服装教材、专著及工具书广为业界称道。其《WWD》报和《W》期刊是国际一流的权威专业报刊,在业界极具影响力。

为了拓宽国内服装业的视野,我社与美国仙童出版公司合作,精心挑选、引进出版了一系列专业图书,首批推出十本。其

中有美国纽约时装学院的部分核心教材：涉及服装平面制板、推板、立体裁剪等基础工艺，服装画技法等基础技巧，服装材料等基础知识，服装表演等国内相对薄弱的实务经验；还有国际上久负盛名的专业工具书：《仙童服装词典》、《仙童纺织词典》等。

我们欣喜于有机会、有能力为大家提供这样一套图书，热切期望能通过这种图书版权引进的形式，将国外的先进理念、经验介绍给国内的广大读者。在这批图书的选取、筹划、翻译等过程中，许多业界专家给予了热情的支持，所有参与翻译的学者们也都付出了辛勤的努力。在此，对仙童出版公司，浙江国际时装技术学院、康泰教授和其他参与翻译的老师，以及来自天津工业大学、北京服装学院、北京一莱佛士国际服装学院等院校的所有译者，致以最真诚的感谢！

中国纺织出版社总编辑

郑群

2002年10月

前言

显而易见,在不断变化的时装业中,必须有一本真正全面阐述服装推板技术的书籍。正是此目的使得我们着手进行修改和补充,让第二版更详细和完善。

作为纽约时装技术学院(Fashion Institute of Technology,简称F.I.T.)服装设计系的老师兼作者,对于出版的推板书籍有一个共同的愿望:简洁而不失其完整,可信又条理清晰,循序渐进,逐图逐表。故书名定为《美国经典服装推板技术》。

该书的目的是用清晰可靠的方法阐述并论证其推板的技巧。对于那些学习服装设计的学生,以及所有从事成衣(Ready-to-wear Clothes)生产又想了解如何采用合适的方法进行推板的技术人员,言简意赅是最佳的手段。

第一部分由以下内容构成:讨论推板的重要性,新补充的术语简介,人体各部位标注将有助于读者理解人体各个部位的变化量,对于不同规格尺寸的人体体型的研究可进一步了解推板的细微变化,详细分析说明的不同推板方法不仅在学习中而且在工作中都会遇到,新补充的推板规则部分,揭示计算机推板所扮演的日益重要的角色,以及与贯穿全书的手工推板之间的联系。

推板技巧在第二至第五部分以基础篇、中级篇、提高篇和创新篇进行阐述,用少妇和少女的服装款式纸样进行推板规则的研究,同样男装的推板也和纤细型及妇女型规格尺寸的推板一样提供了新的重要的信息。在第一版中建立并得到验证的成功方法,现又用颇具创新的款式大大充实这种方式,这些款式包括无吊带紧身衣、领口有垂褶的衣片、蝙蝠袖等其他款式,另外,还在补充篇中增添了许多新款式,这将会进一步提高读者的动手能力,使得推板比以前更灵活多变。由于这部分补充的内容较多,所以把它们放在第六部分,成为新的一章。

《美国经典服装推板技术》这本书将有助于学生更好地理解和掌握推板器的使用,进而使生产的服装更多地满足大量客人的要求。毕竟它只为推板这个目的服务,而不能说它有何种魔力。作者坚信,接下来在本书中采用的方法既经得起实践的考验又能保证数据的准确,学生还可以学会把这些基本的推板技巧运用于其他纸样的设计。

致 谢(省略)

The authors and editors gratefully acknowledge the valuable insight and suggestions from the following reviewers: Donna Albrecht, Ph.D, University of Wisconsin—Stout; Elizabeth K. Bye, Ph.D., International Academy of Merchandising and Design; Edith Gazzuolo, Gazzuolo & Associates. Also, a special thank you to Alice Cuvelier, Vice-President of the YKON, Dario Division, for use of the Dario Grad-O-Meter photograph.

尺寸换算表 (英寸转换成厘米)

英 寸		1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8
		0.32	0.64	0.95	1.27	1.59	1.91	2.22
1	2.54	2.86	3.18	3.49	3.81	4.13	4.45	4.76
2	5.08	5.40	5.72	6.03	6.35	6.67	6.99	7.30
3	7.62	7.94	8.26	8.57	8.89	9.21	9.53	9.84
4	10.16	10.48	10.80	11.11	11.43	11.75	12.07	12.38
5	12.70	13.02	13.34	13.65	13.97	14.29	14.61	14.92
6	15.24	15.56	15.88	15.88	16.19	16.51	16.83	17.46
7	17.78	18.10	18.42	18.73	19.05	19.37	19.69	20.00
8	20.32	20.64	20.96	21.27	21.59	21.91	22.23	22.54
9	22.86	23.18	23.50	23.81	24.13	24.45	24.77	25.08
10	25.40	25.72	26.04	26.35	26.67	26.99	27.31	27.62
11	27.94	28.26	28.58	28.89	29.21	29.53	29.85	30.16
12	30.48	30.80	31.12	31.43	31.75	32.07	32.39	32.70
13	33.02	33.34	33.66	33.97	34.29	34.61	34.93	35.24
14	35.56	35.88	36.20	36.51	36.83	37.15	37.47	37.78
15	38.10	38.42	38.74	39.05	39.37	39.69	40.01	40.32
16	40.64	40.96	41.28	41.59	41.91	42.23	42.55	42.86
17	43.18	43.50	43.82	44.13	44.45	44.77	45.09	45.40
18	45.72	46.04	46.36	46.67	46.99	47.31	47.63	47.94
19	48.26	48.58	48.90	49.21	49.53	49.85	50.17	50.48
20	50.80	51.12	51.44	51.75	52.07	52.39	52.71	53.02
21	53.34	53.66	53.98	54.29	54.61	54.93	55.25	55.56
22	55.88	56.20	56.52	56.83	57.15	57.47	57.79	58.10
23	58.42	58.74	59.06	59.37	59.69	60.01	60.33	60.64
24	60.96	61.28	61.60	61.91	62.23	62.55	62.87	63.18
25	63.50	63.82	64.14	64.45	64.77	65.09	65.41	65.72
26	66.04	66.36	66.68	66.99	67.31	67.63	67.95	68.26
27	68.58	68.90	69.22	69.53	69.85	70.17	70.49	70.80
28	71.12	71.44	71.76	72.07	72.39	72.71	73.03	73.34
29	73.66	73.98	74.30	74.61	74.93	75.25	75.57	75.88
30	76.20	76.52	76.84	77.15	77.47	77.79	78.11	78.42

尺寸换算表 (英寸转换成厘米)

英 寸		1/8	1/4	3/8	1/2	5/8	3/4	7/8
31	78.74	79.06	79.38	79.69	80.01	80.33	80.65	80.96
32	81.28	81.60	81.92	82.23	82.55	82.87	83.19	83.50
33	83.82	84.14	84.46	84.77	85.09	85.41	85.73	86.04
34	86.36	86.68	87.00	87.31	87.63	87.95	88.27	88.58
35	88.90	89.22	89.54	89.85	90.17	90.49	90.81	91.12
36	91.44	91.76	92.08	92.39	92.71	93.03	93.35	93.66
37	93.98	94.30	94.62	94.93	95.25	95.57	95.89	96.20
38	96.52	96.84	97.16	97.47	97.79	98.11	98.43	98.74
39	99.06	99.38	99.70	100.01	100.33	100.65	100.97	101.28
40	101.60	101.92	102.24	102.55	102.87	103.19	103.51	103.82
41	104.14	104.46	104.78	105.09	105.41	105.73	106.05	106.36
42	106.68	107.00	107.32	107.63	107.95	108.27	108.59	108.90
43	109.22	109.54	109.86	110.17	110.49	110.81	111.13	111.44
44	111.76	112.08	112.40	112.71	113.03	113.35	113.67	113.98
45	114.30	114.62	114.94	115.25	115.57	115.89	116.21	116.52
46	116.84	117.16	117.48	117.79	118.11	118.43	118.75	119.06
47	119.38	119.70	120.02	120.33	120.65	120.97	121.29	121.60
48	121.92	122.24	122.56	122.87	123.19	123.51	123.83	124.14
49	124.46	124.78	125.10	125.41	125.73	126.05	126.37	126.68
50	127.00	127.32	127.64	127.95	128.27	128.59	128.91	129.22
51	129.54	129.86	130.18	130.49	130.81	131.13	131.45	131.76
52	132.08	132.40	132.72	133.03	133.35	133.67	133.99	134.30
53	134.62	134.94	135.26	135.57	135.89	136.21	136.53	136.84
54	137.16	137.48	137.80	138.11	138.43	138.75	139.07	139.38
55	139.70	140.02	140.34	140.65	140.97	141.29	141.61	141.92
56	142.24	142.56	142.88	143.19	143.51	143.83	144.15	144.46
57	144.78	145.10	145.42	145.73	146.05	146.37	146.69	147.00
58	147.32	147.64	147.96	148.27	148.59	148.91	149.23	149.54
59	149.86	150.18	150.50	150.81	151.13	151.45	151.77	152.08
60	152.40	152.72	153.04	153.35	153.67	153.99	154.31	154.62

目 录

第一部分 推板技术

推板的重要性	(2)
术语简介	(3)
人体各部位标注	(5)
人体体型的研究	(6)
推板的分类	(8)
推板器	(11)
计算机推板	(12)
嵌套法推板	(13)
推板的规则	(14)
放码表的使用	(18)

第二部分 基础篇

前片	(28)
有肩省的后片	(32)
有领口省的后片	(36)
合体的无袖女衫	(40)
直筒裙	(44)
裤装	(48)
一片袖	(52)
领	(56)
男开衫	(58)

第三部分 中级篇

青果领	(62)
直筒式连衣裙	(66)
有育克的衣片	(70)
腰部拼接的衣片	(74)
前公主线衣片	(78)
后公主线衣片	(82)
六片裙	(86)

圆裙	(90)
莎笼裙	(94)
变化的裙装	(98)

第四部分 提高篇

前和服袖	(104)
后和服袖	(110)
一片式插肩袖	(116)
方形袖窿	(124)
前插布袖	(132)
后插布袖	(140)
两片式插肩袖	(146)
公主线型的连身袖	(154)
落肩袖	(162)
宽松短连袖衫	(170)

第五部分 创新篇

吊带式衣片	(178)
不对称衣片	(182)
无吊带的胸衣	(190)
领口有垂褶的衣片	(198)
半合体的背心装	(202)
腰部收褶的斜襟蝙蝠袖装	(206)

第六部分 补充篇

有肩、腰省的前片	(214)
有刀背缝的衣片	(214)
多褶或省的前片	(215)
两片袖	(215)
一片短袖	(215)
有袖插布的起居服	(216)
有法式袖头的衬衫袖	(216)
有袖头的收褶袖	(216)

有贴边的喇叭袖	(217)
有口袋的裙子	(217)
需对位的领子	(217)
披肩	(218)
喇叭袖	(218)
极短袖	(218)
兜帽	(219)
有形腰头的圆荷叶边裙	(219)
喇叭形连衣裙	(220)
裙裤	(220)

索引(中英文对照)	(221)
-----------------	-------

第一部分

推板技术

推板的重要性

术语简介

人体各部位标注

人体体型的研究

推板的分类

推板器

计算机推板

嵌套法推板

推板的规则

放码表的使用

1/8"

3 16"

推板的重要性

每一个人都有从标记着自己尺寸的衣架上选购服装的经验，只不过在试衣过程中发现每件衣服的合体程度会有变化，原因之一就是不同的服装企业在组织生产时造成的，即使服装的规格尺寸按照同一个标准或中间体尺寸进行制定，而这些标准规格在进行放大和缩小规格的推板时，其结果在很大程度上要依赖推板师的技能。用机器推板时，只要根据放大和缩小的比例操作即可，遗憾的是，人体并不总是按照标准的尺寸进行变化，这样，纸样放缩的比例只能根据经验、精确程度和推板师个人的判断力等来确定。每一种新的服装款式，它的每一片纸样都要用人工的方式进行计算、绘制、剪裁，同时在纸样上绘制出该服装款式图。由于涉及大量的操作步骤，错误难免发生，适合中间体穿着的服装不见得能满足顾客的需求，结果，为了购买适合自己的衣服，不得不挑选其他生产企业所生产的服装款式。

因此，合适的规格尺寸和推板技术就愈显重要：①成衣工业，要求服装企业的生产流水线尽可能多地满足大多数人的需求；②服装零售商，要求他们提供的每一款服装有尽可能多的规格尺寸；③顾客，要求在已有的变化不大的规格和款式中寻找适合自己的服装。

在学习推板技术之前，有必要了解和掌握推板中经常使用的一些术语，见下面一节的“术语简介”。

术语简介

推板

推板是根据一系列已规定的人体测量数据利用基本纸样进行一定比例的放大或缩小的过程。在本书中，移动和拟合的每一片纸样都根据人体的这些数据，移动是指相对于基准线进行上、下、左、右地挪移，每一次的移动都受人体长度或围度变化量的制约。与此同时，还要保证服装的结构不变，例如：从 10 号规格推放到 14 号规格时，不能失去设计师所设计的原有服装风格。

基本纸样

基本纸样又称中间体纸样或基础纸样，可以利用它拟合其他规格的纸样和校对纸样的精确程度。服装生产企业根据人体模特或模特架创作出基本纸样，而通过一定比例的放大和缩小的生产纸样又源于基本纸样。制板师通常将大部分时间用于并确保基本纸样的完美和准确。

人体测量

女装的人体测量和童装、男装不是同一个标准。按标准测量的几个部位尺寸仍不够实用，因为女子成衣的尺寸与人体的实际尺寸有很大的不同。在已经完成的研究中提供了科学的女子人体测量方法，这决不是一种僵化而又一成不变的一套标准测量方法，而只是作为推板使用的基础。目前的服装工业在人体测量方面有很大的变化，它受美国国家标准技术协会(NIST)中标准制定者的影响而改变，当然，还要及时考虑顾客的建议。本书作者使用的测量部位尺寸是他们通过研究并确定的具有代表性的女子控制部位的尺寸。

围度尺寸

文中涉及的围绕人体(例如:胸围、腰围和臀围)测量的各部位尺寸将作为围度尺寸进行推板。

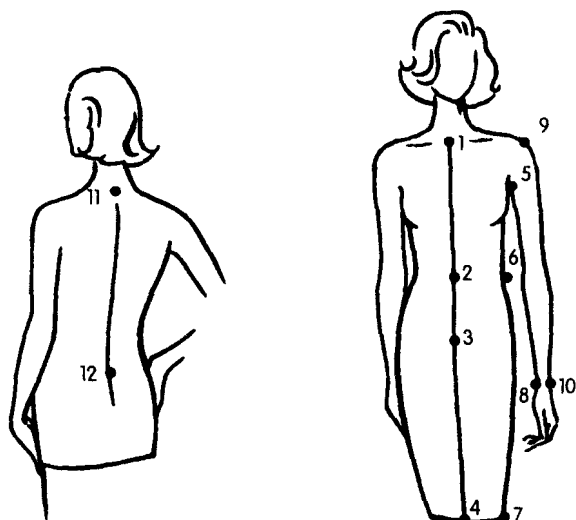
规格范围

在每一组标准规格的分类下面(见第 7 页“人体体型的研究”一节),从小号到大号全套至少有 6 个规格,瘦小型、小姐型和妇女型的规格采用偶数型,从 2、4 或 6(由厂家选择)开始,而少女型采用奇数型,从 3 或 5 开始,半码规格采用分数型(如:18½),以此来确定规格种类。

人体各部位标注

长度方向

- 1~2 前中，领窝至腰线
- 2~3 腰线至臀围线
- 3~4 臀围线至下摆线
- 5~6 侧缝至腰线
- 6~7 侧缝至下摆线
- 5~8 内袖缝
- 9~10 外袖缝
- 11~12 后中，颈椎点至腰线



围度和宽度方向

- a. 颈围
- b. 胸围
- c. 腰围
- d. 臀围
- e. 上臂围
- f. 肘围
- g. 腕围
- h~i. 总肩宽

