

服装结构制图 与工艺实训

编著 穆红

东华大学出版社

纺织服装高等教育「十二五」部委级规划教材
高职高专服装专业项目教学系列教材

FUZHUANG JIEGOU ZHITU YU GONGYI SHIXUN

服装结构制图 与工艺实训

编著 穆红

东华大学出版社·上海

纺织服装高等教育「十二五」部委级规划教材
高职高专服装专业项目教学系列教材

FUZHUANG JIEGOU ZHITU YU GONGYI SHIXUN

内 容 简 介

《服装结构制图与工艺实训》一书是服装专业学生入门级教材,书中以服装行业岗位工作任务与职业能力需求为主线,将与服装造型技术相关的服装面料、服装设备、服装结构、服装制板、服装工艺缝制等基础知识相结合,将服装结构原理与款式变化相结合。本书内容集编著者二十多年的实践教学经验,采用计算方法快捷的公式法制图,方便初学者在短时间内掌握服装制板的要领。

全书分为基础篇与应用篇。前三个项目为基础篇主要介绍裙装、裤装、衬衫基本款式的结构图绘制,讲解各部位制图原理。应用篇对服装分类中有代表性的款式进行结构图绘制,抓住款式变化规律,以达到举一反三、灵活应用的效果。书中项目四至项目六对裙装、裤装、衬衫的部件制作进行了详细介绍,每个部位分别介绍多种制作方法,让学生在实践中理解服装工艺与服装结构间的关系。应用篇中完成前面项目中典型服装品种的工艺缝制,并了解工艺流程的分析。

图书在版编目(CIP)数据

服装结构制图与工艺实训/穆红编著. —上海:东华大学出版社,
2014.12

ISBN 978-7-5669-0691-5

I. ①服… II. ①穆… III. ①服装结构—制图—教材 ②服装工
艺—教材 IV. ①TS941

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2014)第 286833 号

服装结构制图与工艺实训

Fuzhuang Jiegou Zhitu Yu Gongyi Shixun

编著/穆红

责任编辑/张煜

封面设计/潘志远

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/<http://www.dhupress.net>

天猫旗舰店/<http://dhdx.tmall.com>

经销/全国新华书店

印刷/江苏南通印刷总厂有限公司

开本/787mm×1092mm 1/16

印张/16 字数/402千字

版次/2014年12月第1版

印次/2014年12月第1次印刷

书号/ISBN 978-7-5669-0691-5/TS·571

定价/38.50元

前 言

《服装结构制图与工艺实训》前导知识以服装行业岗位工作任务与职业能力需求为主线,将与服装造型技术相关的服装面料、服装设备、服装结构、服装制板、服装工艺缝制等基础知识相结合,将服装结构原理与款式变化相结合。本书内容集编著者二十多年的实践教学经验,采用计算方法快捷的公式法制图,方便初学者在短时间内掌握服装制板的要领。

全书分为基础篇与应用篇。前三个项目基础篇主要介绍裙装、裤装、衬衫基本款式的部位名称、结构线名称、制图顺序、结构图绘制、样板图绘制的详细介绍,使学习者快速入门,此内容在书中后三个项目中有缝制方法及缝制流程的介绍。书中通过对裙装、裤装、衬衫的部位分析,抓住服装款式变化规律,从局部到整体,将服装制板的基本理论穿插在服装款式变化实例中。应用篇中列举了服装分类中的代表性款式结构,以达到深入浅出、举一反三、灵活应用的效果。

项目四至项目六对裙装、裤装、衬衫三类品种的部件制作进行了详细介绍,每个部位分别介绍多种制作方法,让学生在实践中理解服装工艺与服装结构间的关系。应用篇中完成前面项目中典型服装品种的工艺缝制,并了解工艺流程的分析。

本书适合于服装专业学生学习服装结构与工艺基础知识及技能训练,也可作为业余爱好者自学的参考资料。

本书由穆红编著,无锡工艺职业技术学院教师参编。全书共分为七部分,许家岩编写前导知识;高岩编写项目一;穆红编写项目二、项目三;张晓旭编写项目四;吴萍编写项目五;祁睿靖编写项目六。全书由穆红统稿。

本书编写过程中,得到了许多同行专家的热情帮助。感谢顾韵芬教授对本书编写提纲和内容组合等提出宝贵意见;感谢众多学生对本书制图方面的支持与帮助。本书引用了一些国内外文献资料,在此谨向相关作者表达谢意!

由于编写时间与作者水平有限,文中难免有不足与纰漏,恳请业内人士与读者批评指正。

编者

目 录

前导知识 /1

任务一 工作任务分析 /2

一、服装行业的现状分析 /2

二、服装企业岗位职责 /4

任务二 服装结构设计基础知识 /6

一、服装结构基本概念与术语 /6

二、服装结构制图的基础知识 /9

三、人体结构与人体测量 /15

四、服装号型与标准 /19

五、服装材料简介 /22

项目一 裙装制板 /28

任务一 裙装制板基础 /29

一、裙装基础知识 /29

二、裙装基本款结构与样板制作 /31

三、裙装结构设计原理与变化 /40

任务二 裙装制板应用 /44

一、裙装款式造型的设计 /44

二、裙装款式造型制板实例 /47

三、裙装系列款式的拓展设计开发 /65

项目二 裤装制板 /67

任务一 裤装制板基础 /68

一、裤装基础知识 /68

二、裤装基本款结构与样板制作 /71



三、裤装结构设计原理与变化 /82

任务二 裤装制板应用 /86

一、裤装款式造型的设计 /86

二、裤装款式造型制板实例 /89

三、裤装系列款式的拓展设计开发 /99

项目三 衬衫制板 /101

任务一 衬衫制板基础 /102

一、衬衫基础知识 /102

二、衬衫基本款结构设计与样板制作 /105

三、衬衫结构设计原理与变化 /112

任务二 衬衫制板应用 /115

一、衬衫款式造型的设计 /115

二、衬衫款式造型制板实例 /119

三、衬衫系列款式的拓展设计开发 /133

项目四 裙装缝制 /136

任务一 服装设备认知 /137

一、裁剪常用设备 /137

二、缝纫设备 /138

三、熨烫设备 /148

任务二 裙装的缝制 /150

一、裙装拉链的缝制 /150

二、裙装开衩的缝制 /154

三、裙装腰口的缝制 /159

四、裙装缝制流程 /161

项目五 裤装缝制 /169

任务一 裤装部件缝制 /170

一、裤装门襟的缝制 /170

二、裤装开袋的缝制 /183

三、裤装腰头的缝制 /195

四、熨烫方法 /200

任务二 裤装缝制流程 /202

一、款式特点 /202

二、款式造型 /202

三、工艺流程	/202
四、工艺要求	/202
五、缝制方法	/203

项目六 衬衫的缝制 /216

任务一 衬衫部件缝制 /217

一、衬衫领子的缝制	/217
二、衬衫袖子的缝制	/224
三、衬衫袖开衩缝制	/228
四、衬衫门襟的缝制	/233
五、衬衫底摆的缝制	/236

任务二 衬衫缝制流程 /238

一、款式特点	/238
二、款式造型	/238
三、工艺流程	/238
四、工艺要求	/238
五、缝制方法	/239

前导知识

◎ 项目内容

任务一,工作任务分析;任务二,服装结构设计基础知识。

◎ 学时安排

4 学时。

◎ 教学目的

通过对工作任务的分析,使学生对服装行业现状和工作岗位有初步了解;通过对服装结构设计基础知识的学习,使学生了解人体的基本构造和服装材料的种类,熟悉服装概念和术语、服装号型标准及体型分类,掌握人体测量和服装制图知识。

教学方式:示范式、启发式、案例式、讨论式。

◎ 教学要求

1. 掌握服装制图的规范和要求,熟记服装制图符号和常用部位代号。
2. 熟悉人体测量部位,掌握人体测量方法,能独立进行人体测量。
3. 掌握服装号型的定义,能查阅国家号型标准。
4. 在教师的指导下,熟悉服装材料种类,能够区分面料正反面。

◎ 教学重点

服装制图、人体测量、服装号型。

任务一 工作任务分析

一、服装行业的现状分析

（一）我国服装行业的发展现状

服装行业属于劳动密集型产业，企业具有投资少、见效快、技术含量较低等特点，因此进入门槛低，竞争相当激烈。目前，我国仍是世界上最大的服装生产国，但由于国内外需求、生产要素成本等诸多方面因素影响，我国服装产量增长乏力，增速一直呈下降态势。据国家统计局统计，2013 年我国服装行业产量达到 271.01 亿件，同比增长 1.27%，增速较 2012 年同期回落 4.93 个百分点，增速进一步放缓。其中规模以上服装企业产量增速放缓明显，规模以下企业产量减少，见表 1-1。

表 1-1 2013 年服装行业规模以上企业产量情况

名称	企业户数(个)	产量(万件)	同比增长(%)
服装	10222	2710070	1.27
1. 梭织服装	7090	1392387	3.75
其中:羽绒服	413	29631	2.71
西服套装	634	58073	1.82
衬衫	663	108550	4.07
2. 针织服装	3947	1317682	-1.08

我国服装产业进一步向中西部地区转移，但整体发展仍不平衡。2013 年东部地区服装行业规模以上企业完成服装产量 215.86 亿件，同比下降 0.87%，占全国服装总产量比重 79.65%。其中，产量居前三位的广东省、江苏省、浙江省，分别占服装行业全国总产量的比重为 20.66%、14.47%、13.44%。东部地区依然是我国主要的服装产区，但其产量比重较 2008 年的 89.08%已下降了 9.43 个百分点，而中西部则逐年增加。

很长一段时间内，我国服装企业之间的竞争停留在价格、款式等方面的竞争，大部分企业的产品销售还是以批发市场的大流通为主。经过国际金融危机的冲击，我国以往依赖投资和出口的经济发展模式弱点日益显现。服装行业整体上饱受日益增大的库存压力、缺乏自主的设计风格、行业专业人才匮乏、服装产业链的不健全四大困境的困扰。中国服装企业的品牌意识虽然不断加强，但服装行业目前还只有几个有限的中国驰名商标，缺乏真正意义上的国际服装品牌，主要还是通过低成本优势在与国际品牌进行竞争。

国际金融危机后，伴随我国经济的平稳增长和全球经济复苏，我国服装外销市场复苏明

显,内销市场规模继续扩大,服装行业整体各主要效益指标增速基本平稳、缓慢增长。我国2013年服装鞋帽、针纺织品类商品零售额累计11414亿元,同比增长11.6%。服装消费向网络转移更为明显,以淘宝网为例,2013年淘宝网服装类商品销售额同比增长117%,服饰品牌“Jack & Jones”在“双11”一天的销售金额高达1.72亿。2013年我国累计完成服装及衣着附件出口1782.24亿美元,同比增长11.28%,服装出口数量为313.59亿件,同比增长8.46%。出口对象更具多元化,传统市场出口回稳,新兴市场增速明显。我国服装行业目前已经呈现出整合、调整和提升的趋势,进入更加复杂的经营竞争格局,已进入产业、品牌、商务、文化、社会以及资源价值、商业规则和社会责任的系统复合经营的深度竞争时代。

“十二五”期间,是我国由纺织服装大国迈向纺织服装强国的关键时期,我国服装行业通过引导纺织服装产业链的集成创新,达到“产业集体提升,企业部分突围”的目标。同时,纺织服装业不再是单纯意义上的传统加工制造业,而是融合了信息化和工业化的产业,ERP的实现大大提高了企业的生产管理效率,行业正在加快建立现代产业体系,由单纯的生产型向生产服务型转型。我国纺织服装业应以“扩内需、调结构”为总体要求,围绕“集成创新”,以自主创新、技术改造、优化布局为重点,着力构建现代化产业体系,切实提高纺织服装产业的核心竞争力,大力推动产业结构调整和产业升级。

(二) 服装企业的分类

OEM,即 Original Equipment Manufacturer(原始设备制造商),又称贴牌加工,指由采购方提供设备和技术,由制造方负责生产、提供人力和场地,采购方负责销售的一种现代流行生产方式。外贸和外发加工型服装企业的生产主要取决于客户订单,由客户提供服装产品工艺制造单和样衣,也就是服装来样或订单的样衣试制形式。该类服装企业的核心竞争力是降低生产制造成本,并将产品品质维持在客户可接受的范围内。OEM贴牌加工是我国服装产品进入国际市场成本最低的方式之一,企业不需要负责研发、营销和分配等环节,节省了相关费用,成本投入小。

ODM,即 Original Design Manufacturer(原始设计制造商)的缩写,是指专门接受其他企业从产品研发到设计制造等要求进行贴牌生产,而不创立或使用自己的品牌。某制造商设计出一种产品后,在某些情况下可能会被另外一些品牌的制造商看中,要求配上后者的品牌名称来进行生产,又或者稍微修改一些设计来生产。这样做的最大好处是其他厂商减少了自己研发时间。对服装来讲,客户只需向 ODM 服务商提出只需提供产品的构思(如只需提供设计图)或需要某一类的产品(如休闲女裤),ODM 服务商就可以将产品从设想变为现实。OEM 和 ODM 两者都统称为代工生产,因为其生产的产品上都没有本身企业的品牌标注。

OBM,即 Original Brand Manufacturer(原始品牌生产商)的缩写,指的是生产商自行创立产品品牌,生产、销售拥有自主品牌的产品。简而言之,自己设计,自己生产。OBM 要求企业自己注册商标开拓市场,在发挥设计制造优势的同时,创建自有品牌。如何开拓国内外市场,做强自身品牌对企业而言是一个大转变和考验。

面对日趋竞争的国际化市场,中国的服装生产受到越南、印度、孟加拉国、墨西哥等新兴国家的巨大冲击。中国的 OEM 服装企业面临着前所未有的压力,同时,也面临着利润微薄、无法控制营销过程、丧失经营自主权、妨碍自主品牌推广的困境。因此,品牌转型、创立自主创新品牌、走 OBM 之路,才是中国服装品牌摆脱市场困境、走出国门、可持续发展的有效途径。

二、服装企业岗位职责

在服装企业的管理实践中,如何选择合适的生产组织模式是企业要考虑的一个现实问题。目前,我国服装企业的组织结构大多数仍以直线职能架构为基础。但随着国内劳动力成本急剧上升、国际环境持续低迷,服装企业利润下降、风险增大,管理模式的改变与升级已成为服装企业突围的唯一出路。

采用先进的管理方法、拥有一支优秀的管理团队成为服装加工企业的核心竞争力。图 2-1 是大型服装企业的常见组织架构。企业为提升自身竞争力,对从业人员的要求也有了很大变化。

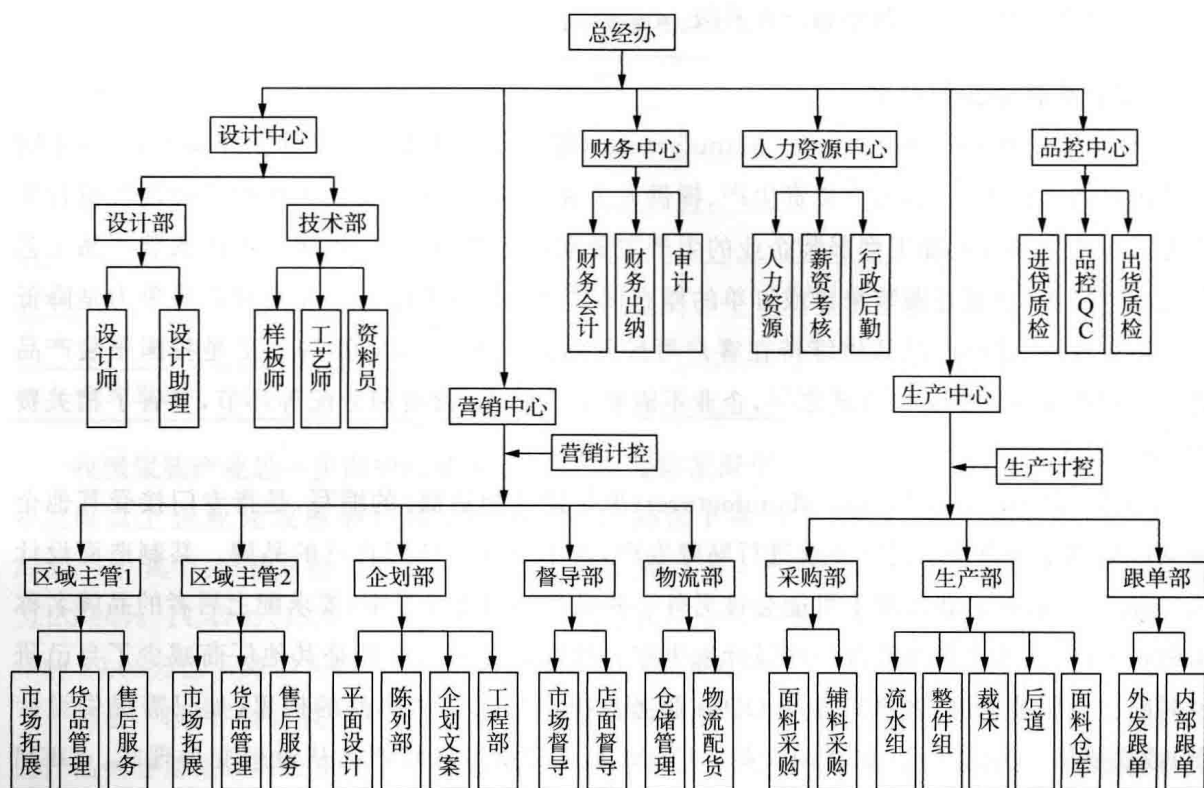


图 1-1 大型服装企业组织结构

1. 设计岗位（设计师、设计助理）

对潮流高度敏感,能很好把握流行趋势,具备服装设计师的色彩组合、设计组合、零售终端陈列组合等一系列在实际操作过程中必备的具体工作技能;具备优秀的绘画基础,了解技术、



工艺、制板的具体操作内容。

2. 技术岗位（样板师、工艺师）

样板师、工艺师是服装生产企业的核心技术岗位。

样板师：精通制板、工艺设计、放码及生产的流程；掌握服装 CAD 软件及手工打板；根据生产工作计划要求，能及时提供准确单件用量，并进行各款的唛架排定。

工艺师：精通服装工艺、熟悉服装制作基本流程知识，了解制版基础知识；掌握缝制技能，会多种设备的操作。

3. 生产管理岗位

从事生产管理工作的任务就是运用计划、组织、控制的职能，把投入生产过程的各种生产要素有效进行组合，负责实施上级下达的生产任务指标，贯彻落实到班组；制定和执行现场作业标准及工艺流程，从而使生产的产品按照客户的需要进行，保证进度和质量；实现全面均衡有节奏的同步生产，使最终的成品便于包装及装箱。

4. 服装质量检验岗位（QC）

协助组织落实各项质量目标（产品质量、生产工艺、部门流程等），贯彻质量方针；现场巡检预防质量事故的发生，解决现场的质量问题，参与质量事故的调查并编制分析报告；参与产品缺陷及故障分析并进行跟踪处理。

5. 销售、督导岗位（店长、督导员）

销售岗位：接待顾客的咨询，了解顾客的需求并达成销售；负责做好货品销售记录、盘点、账目核对等工作，按规定完成各项销售统计工作；完成商品的来货验收、上架陈列摆放、补货、退货、防损等日常营业工作。

督导岗位：确保直营店铺按质、按时实现工作计划、销售目标；对公司各项方针政策在直营店的执行情况负责；对市场调研内容准确性负责；对所掌握的销售数据的安全负责；对直营店销售任务、培训结果、陈列状况负责；负责专卖店内新品上市的前期准备及店铺后期执行的相关工作。

6. 业务跟单岗位（跟单员）

跟单员是指在企业运作过程中，以客户订单为依据，跟踪产品，跟踪服务运作流向的专职人员（不能兼职，替代）。跟单员的工作几乎涉及企业的每一个环节，从销售、生产、物料、财务、人事到总务。跟单员的核心工作是客户、订单、交货期。

7. 采购岗位（采购员）

根据生产采购计划，及时进行原料采购，并做好所采购原料的规格、型号、数量、性能等方面的记录；严格按照工艺标准进行采购，保证采购原料的质量符合公司所需。

任务二 服装结构设计基础知识

一、服装结构基本概念与术语

(一) 基本概念

1. 服装设计

涵盖服装款式设计、服装结构设计和服装工艺设计三大部分。其中,服装款式设计着重于用时装画来表现出设计师的构思;服装结构设计主要考虑更加合理地实现款式设计的构思,并将其具体化为服装结构图形(服装样板);服装工艺设计的重点在于根据服装结构图,设计合理可行的成衣制作工艺,并制定相应的质量标准。

2. 服装结构

服装各部件和各层材料的几何形状以及相互组合的关系。一件立体造型的服装可分拆为多个平面的服装裁片,这些平面的服装裁片就是服装的基本结构。服装结构是构成服装造型的基础,受人体体型结构因素的制约。

3. 结构制图

亦称裁剪制图,利用平面结构设计的方法在纸张或布料上绘制出服装结构线的过程。在成品图样中,不包括缝份和贴边的结构制图方法为净样制图;外轮廓线包括缝份和贴边量的结构制图方法为毛缝制图。

4. 平面结构设计

即平面裁剪,俗称平裁。在纸或面料上,采用一定的比例分配计算公式、制图规则及结构设计原理,将选定的服装款式分解成平面结构图(或衣片),是最常用的结构设计方法。平面结构尺寸较为固定,比例分配相对合理,操作性强,有很强的系统理论性,便于初学者掌握与运用。适用于立体形态简单、款式固定的服装。平面结构设计方法可分为比例法和原型法。

5. 立体结构设计

即立体裁剪,俗称立裁。设计师依据构思,将布料(如白坯布)覆合在人体或人体模型上,用大头针等工具,通过收省、打褶、起皱、剪切、转移等方法直接表现出服装造型。由于立裁直接以人台或模特为操作对象,设计师可以直接观测服装的空间形态和造型效果,因此具有较高的适体性和科学性。常用于款式复杂或悬垂性强的面料的服装结构造型。

6. 服装样板

又称服装纸样,是服装结构最具体的表现形式。结构设计师(打板师)根据创作设计师的

服装效果图和规格,通过平面或者立体的结构设计手法,将服装分解为互不重叠的结构图,然后刻画或复制在纸板上所形成的样板。

- 服装样板分为两大类:
- (1) 净样板,直接从结构图上复制出来的结构图;
- (2) 毛样板,在净样的轮廓线条上,加放缝份、折边、放头等缝制工艺所需要的量,并勾画、剪制出来的纸样。

制作服装样板的过程叫做服装打板(俗称出纸样),也称为服装结构设计,是服装厂的核心技术。

7. 服装工业样板

在结构设计的母版基础上,按照号型系列的要求进行放大或缩小,制作而成的系列服装样板。该制作过程被称为“推板”或“放码”。

工业样板根据服装企业的生产程序的不同,可分为裁剪样板和工艺样板,见图 1-2。裁剪样板是在服装裁剪之前排唛架时使用,而工艺样板则是在缝制服装的过程中使用的。随着电脑 CAD 纸样的应用和普及,如今工业纸样都是电脑自动化排唛架或者电脑裁床系统。

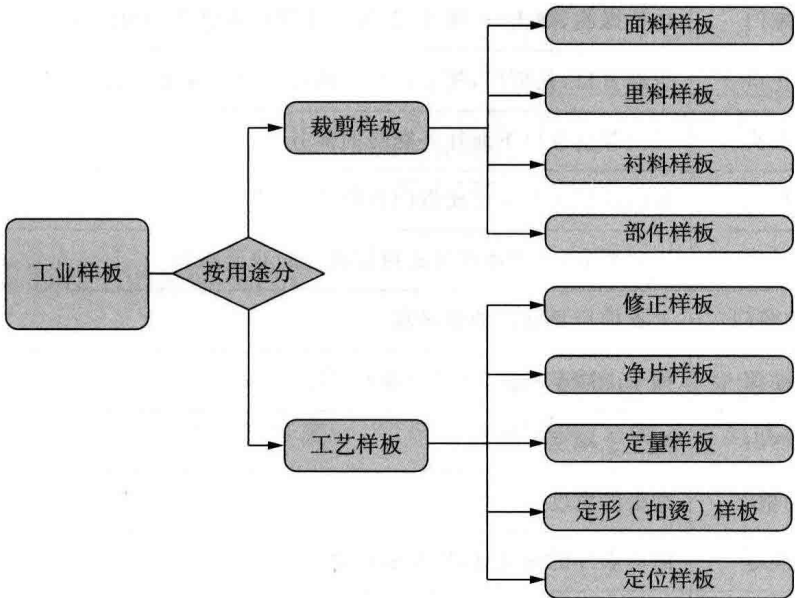


图 1-2 工业样板的种类

8. 服装用线条

- (1) 基础线:结构制图过程中使用的纵向和横向的基础线条,为细实线。
- (2) 轮廓线:构成服装部件或成型服装的外部造型的线条,为粗实线。
- (3) 结构线:能引起服装造型变化的服装部件外部和内部缝合线的总称。

(二) 服装术语

服装术语的作用是统一服装制图中的裁片、零部件和线条、部位等的名称,使其规范化、标



准化,以利于行业交流。

服装术语的来源大致有几方面:

- ① 约定俗成,如领子、袖头、劈势、翘势等;
- ② 服装零部件的安放部位,如肩襻、袖襻等;
- ③ 零部件本身的形状,如琵琶襻、蝙蝠袖等;
- ④ 零部件的作用,如吊襻、腰带等;
- ⑤ 外来语的译音,如育克、塔克、克夫(袖头)等;
- ⑥ 其他工程技术用语的移植,如轮廓线、结构线、结构图等。

服装术语在类别上通常分为:部位术语,如肩部术语中的总肩、前过肩、后过肩;部件术语,如衣身、衣领、衣袖、腰头等;工艺术语,如省道、褶、裥、衩等;结构制图术语,如衣身基础线中的衣长线、胸围线、落肩线等。表 1-2 为服装制图常用术语。

表 1-2 服装制图常用术语名称表

术语名称		说明
部位、 部件术语	搭门	前身开襟处二片叠在一起的地方,分大襟(一般锁扣眼)、底襟(钉扣)
	撇门	也称撇胸、撇止口、撇势,是领口处搭门需要撇去的地方
	止口	也称直口,是搭门,领子,口袋,裤腰等边缘缝合的地方
	驳头	开门领前领口下面往外翻转的部分
	挂面	搭门的反面有一层比搭门宽的贴边
	过肩	也叫覆肩,是指覆在男式衬衫肩上的双层布料
	袖窿门	上衣前后身缝合的袖窿窝
	袖深	袖子上端至根部分(袖山高)
	袖山	袖子上端呈弧形部分
	袖根肥	袖根的宽度
	摆缝	前后衣片的拼缝处,即左右侧缝
	领嘴	领口处往外放的宽度
	领口	分领深,领宽。深,指领口开的深度;宽,指领口开的宽度
	裆	裤子中的名称分上裆(立裆)、横裆、大小裆、中裆、下裆等
	裤子窿门	裤子前后裆缝合的地方
	克夫	又称袖头。缝接于袖子的下端,一般为长方形袖头

续表

术语名称		说明
工艺术语	省	又称省道、省缝,有胸省、腰省、肩省、腋省、袖窿省等
	褶	衣服要折进去的部分,与省不同的是一端缝死,一端散开
	推档	服装尺寸放大,缩小,各部位的轮廓也随之增减
	分割	根据人体曲线形态或款式要求而在上衣片或裤片上增加的结构缝
	衩	为服装的穿脱行走方便及造型的需要而设置的开口形式,如袖开衩
	塔克	将衣料折成连口缉成的细缝,起装饰作用
	眼刀	在裁片的外口某部位剪一小缺口,起定位、对位作用
	对刀	是指眼刀记号与眼刀相对,或者眼刀与缝子相对
结构制图术语	毛样	裁剪尺寸,包括缝份、贴边等
	净样	服装实际尺寸,不包括缝份、贴边等
	放松量	服装穿着在人体外面必须具有的余量
	画顺	光滑圆顺地连接直线与弧线、弧线与弧线
	劈势	直线的偏进,如上衣门里襟上端的偏进量
	翘(势)	衣服底边、裤子后腰等往上翘的地方
	困势	后裤片的横档线以上烫迹线与后缝的倾斜度。直线的偏出,如裤子侧缝困势指后裤片在侧缝线上端处的偏出量

二、服装结构制图的基础知识

服装结构制图作为工程制图的一种,受到个人经验和习惯等因素差异的影响。同时,服装制图又是组织和指导生产的技术性文件之一,应该以清晰准确、言简意赅为基本要求,因此,在制图过程中须严格遵循结构制图的规则和服装符号的使用规定。

(一) 服装制图常识

1. 服装制图程序

在服装结构制图中,通常遵循以下程序:

(1) 先画主部件,后画零部件。

A. 主部件:上衣类主部件是指前衣片、后衣片、大袖片、小袖片。下装类主部件是指前裤片、后裤片、前裙片、后裙片。

B. 零部件:上衣类零部件是指领子(领面、领里)、口袋(袋盖面、袋盖里、嵌条、垫袋布、口袋布)、装饰部件等。下装类零部件是指腰面、腰里、裤耳、垫袋布、门襟等。

(2) 先画面料图,后画里料和衬料图。



(3) 先画净样,后画毛样。

首先,绘制衣片的净样才能保证制图的准确性;然后,按照缝制工艺的具体要求,加放缝份及折边;最后,在制图上面注明标记,如经纬线的方向、裁片数量、对位号等。

(4) 先做基础线,再做轮廓线和内部结构线。

做基础线时,一般先定长度、后定宽度,由上至下、由左至右进行。做好基础线后,再根据款式要求,在有关部位标示出工艺点,最后用直线、曲线或光滑的弧线进行连接,绘制出轮廓线。

2. 图纸布局

在服装制图中,一套完整的图纸由裁剪图和工艺图两部分组成。裁剪图中包括款式效果,衣片的裁剪图及尺寸,零部件和标题栏。

工艺图中包括各条衣缝的加工形式和方法,配用衬料,辅料的名称和规格,熨烫部位与要求等。

3. 制图比例

通常在同一结构制图中,各部件应采用相同的比例尺寸,且须在标题栏中进行标注,常用的制图比例见表 1-3。如特殊情况下采用不同比例尺寸时,必须在该部件的左上角注明采用的比例,如 M1:1、M1:2 等。在服装生产中,标准样板的制作采用 1:1 的原比例;在服装教学中,结构图通常采用 1:5 的缩小比例,较小的零部件可采用 1:3 或者 1:1、2:1、5:1 等的变化比例。

表 1-3 制图比例

原比例	1:1				
缩小比例	1:2	1:3	1:4	1:5	1:10
放大比例	2:1		5:1		

4. 服装制图的长度计量单位

(1) 公制:是国际标准的计量单位,服装上常用的计量单位是毫米(mm)、厘米(cm)、分米(dm)、米(m),以厘米为最常用。公制的优点是计算简便,是我国通用的计量单位。

(2) 市制:是过去我国习惯通过的计量单位,服装上常用的长度计量单位是市分、市寸、市丈,以市寸最为常用。

(3) 英制:是英美等英语国家习惯使用的计量单位,我国对外生产的服装规格常使用英制,服装上常用的英制计量单位为英寸、英尺、码,以英寸为最常用。英制由于不是十进制,计算很不方便。

表 1-4 长度单位尺寸换算

1 码=3 英尺=0.914 米	1 英尺=12 英寸=0.3048 米	1 英寸=2.540 厘米
1 米=3 尺=39.27 英寸	1 尺=10 寸=0.333 米	1 寸=3.333 厘米
1 米=1.0936 码	1 英尺=9.14 寸	1 英寸=0.76 寸
1 公分=0.03 尺=0.3 寸	1 尺=13.12 英寸	1 寸=1.31 英寸