

现代服装



modern dress
&
dressmaking

轻工业出版社

天津服装二十七厂生产款式新颖的 壳牌花雨牌男女套服



厂址：天津解放路276号

电话：3·2873

电报挂号：2873



我厂生产的壳牌、花雨牌男女各种套服，款式新颖、做工精细、档号齐全，适体大方。适合男女中、青年穿着。目前黑龙江、哈尔滨、湖南、湖北等十几个城市各百货公司均已大批定货。

风牌军式棉大衣号齐全。除成人号型外，还配有儿童号型，目前已行销25个省市，并投入国外市场。欢迎各省市经营服装单位选购。

北京市塑料钮扣厂生产的珍珠牌珠光钮扣、白鸽牌聚苯钮扣、塑料电镀钮扣、各种金丝、加布、镶嵌钮扣、各式腰带签、衣卡、造型美观、花色品种繁多。价格优惠，交货及时。欢迎用户来厂选购订货。

厂址：北京市地安门大街141号

批发销售门市部地址：宣武区南横东街10号

电话：33·2560



现代服装



目 录

本世纪初著名女装设计家.....	朱培初 (2)	风雨衣的由来.....	天津 李高瑞问
当前服装市场的特点.....	奕善庆 (4)		北京 纹 钟答 (43)
服装剪裁方法必须面向群众.....	严凯如 (5)	几种衬衫的穿着方法.....	石家庄 张武达问
			北京大华衬衫厂 张 晖答 (54)
· 服装工业基础理论 ·			
服装缝制工艺基础谈座 (一).....	魏雪晶 (6)	服装的附件——腰带.....	包昌法 (53)
服装工业质量管理探讨...杭州服装工业公司	周鸿潮 (7)	男皮背心.....	张 庆 (53)
服装的配色.....	金泰均 陈康标 冯 翼 (9)	日本的时装设计师.....	陈富美 (55)
浅谈五种服装裁剪法.....	魏雪晶 (11)	服装与人体关系的探讨	
服装算料法.....	徐知乙 郭兴尧 (13)		宁波服装十一厂 严永安 (56)
		学生穿校服好处多.....	傅国华 (15)
· 服装史话 ·			
西欧服装的变迁 (二).....	肖丽译 (14)	· 裁 剪 图 ·	
茄克衫史话.....中央工艺美术学院研究院	李当岐 (16)	封二 (广告)	天津服装二十七厂广告
		封三 (广告)	
		封底 (广告)	北京市服装工业公司
· 通讯报导 ·			
介绍几种金属扣装订工具...南京宏光机械厂	夏 晔 (25)		
新型的服装衬里——热熔粘合衬			
.....河北省纺织科学研究所	张鹏源 (27)		
8101条式宝剑头明袖叉的诞生			
.....北京衬衫厂技术科	(35)		
条纹V字花套衫			
.....上海工艺美术研究所	杨秀丽 (36)		
· 少数民族服装与服饰 ·			
景颇族的服饰.....	民族文化宫 边 群 (41)		
· 读者之窗 ·			
领带裁剪法及其它.....	广东 莫振明问		
	北京 肖云风答 (42)		

编辑：轻工业出版社
北京市服装工业公司研究所
《现代服装》编辑部
地址：（北京前门掌扇胡同甲2号）
1983年6月1日出版
出版：轻工业出版社（北京阜成路3号）
印刷：北京胶印厂
发行：新华书店北京发行所发行·各地新华书店经售
统一书号：15042·1791 印数：1—90,000 定价：0.54元

本世纪初的著名女装设计家

朱培初

在世界服装发展史中，迅速地变化和不断地翻新的，就数女装最突出了。古代，世界女装式样的兴起和流行，大多是由宫廷舞会和周末郊游时，皇后、公主、贵妇们所穿着的豪华、优雅的服装所引起的。宫廷似乎是世界女装的领导中心，而且首先是法国和英国。

直到本世纪初，英国的皇后亚历山德拉(Alexandra)还是最后的一位世界著名的女装设计家。在当时，英国、美国的妇女们都崇拜法国巴黎的时装，这位皇后出于爱国主义的心情，殷切地倡导英国的女装；但她也忠实地承认，为了借鉴法国的服装，自己也亲自去巴黎搜集女装的式样。这位英国皇后所设计的女装式样绚丽而华贵，终于使她获得了世界女装设计领导地位的荣誉。于是，英国的妇女们都关注着自己皇后的服装式样，以便模仿，从而抛弃了由巴黎进口的服装。在亚历山德拉皇后的加冕典礼前，皇后写信给埃利斯(Arthur Ellis)公爵说：“我知道，我那天要穿的服装要超过历史上和市场上的式样。我将要答允和感激所有关怀我的女士们的热烈愿望，设计出我最喜爱的美丽的服装。”在1909年，一位贵妇描述了皇后的形象：

“服装美丽而令人眼花缭乱、尊贵的皇后，在晚上穿上金色、银色的礼服，或者在白天穿上紫罗兰色天鹅绒的女装，她成功地使每一位贵妇都特意走过来，凝视着她的服装式样。她是显得这样的亲切、和蔼和苗条，尽管她已经有六十四岁了。”

早在十九世纪末，市民们就开始勇敢地向宫廷服装提出挑战。在他们中间，也出现了一些卓越的女装设计家。私人的巴黎女装设计家华斯(Charles Frederick Worth)却是位英国人，他少年时在伦敦一家销售披肩、女装及其衣料的店里当学徒，在1845年迁居巴黎。1858年，他三十岁时，自己独立开设了女装商店，从事设计和制作新颖、优雅的时装，后来闻名一时。欧洲王室的成员和经营女装的资本家，特别是美国的资本家也都慕名前来拜访。英国皇后维多利

亚(Victoria)的服装有的也是他设计的。在1864年，华斯的服装工场已经拥有一百多名匠师，并且开始使用了缝纫机，后来在英国、美国都有他的庞大的商店。1894年3月10日，华斯逝世，英国《时代》杂志评论说，一个来到巴黎的英国儿童，他却规定了巴黎时装的趣味，同时从巴黎无可争辩地蔓延和控制着世界上所有王室贵族和市民们服装的美好风格。他知道如何打扮妇女，除了他以外，似乎没有人能够这样做。

一些著名的歌剧演员，理所当然地受到了人们的尊敬和爱慕。于是，当她们在舞台上、交际场合中所穿着的服装，也就自然地成为妇女们模仿的对象。最受人们宠爱的美国歌剧演员埃利沃特(Maxine Elliott)在美国、英国、法国和整个欧洲的舞台上，处于领先地位，她也是一位女装设计家。在她的侄女所写的传记里，描述了她于1903年9月主演一个流行的喜剧时所穿着的服装：她第一次创造了紫红色天鹅绒的紧胸衬衣，同时在袖套上饰以花边，这具有东方的色彩。头戴一顶巨大的黑色帽子，上面插着美丽的鸵鸟羽毛。一条黑狐狸的披肩围绕在她的肩膀上。下面是白色缎子制成的舞裙，点缀着银色的豆粒般的小金属片，闪闪发光，具有古典的风格。毫无疑问，这种服装的风格是雍容华贵而富丽。

本世纪以来，巴黎一直是世界女装的设计中心。欧美各国的一些服装设计家们往往窥测着巴黎女装的式样，然后模仿着进行设计。埃利沃特大胆地破除了这种迷信，当她在1900年于巴黎演出时，对来访的新闻记者们说：“法国的设计家们在裙子上都装饰了腰带，但它却破坏了人体和服装线条的完整，所以我取消了它。”但是，事实上，埃利沃特还是认真学习并借鉴巴黎的女装式样，她每次来到巴黎时，差不多都要支付一千多美元来购买各种女装，然后进行分析、研究。特别值得我们学习的是，这位很有声望的明星，在1905年7月，耗费了一个半月的时间，乘坐游艇在法国作了旅行，她深入乡村，搜集民间的服装，然后回到了纽约。当她在纽约上演的新剧目中，穿上了参

考法国村妇的舞裙设计制作的精巧、优美的镶有白花边的舞裙，头上戴了一顶小小的帽子，真是活泼可爱。

另外一位被被誉为“世界女装领袖”的设计家也是位法国歌剧演员，她就是米勒（Ruby Miller）。自从十七世纪以来，中国的丝绸、天鹅绒、绉绸、刺绣、金银绣线等大量流传到法国，对法国的刺绣、丝绸、服装等产生很大的影响。米勒是位活泼、愉快的姑娘，她在自己的回忆录《我的晚餐的香槟酒》中说，每当赛马时，我穿着用中国的雪纺绸制成的裙子，边缘镶着花边，里面还有衬裙，漫步在草坪上。这些花边和裙子都是用手工缝制的。这种时髦的式样是任何有声望的女装设计家所不能及的。这些女裙还陪衬以贵重的帽子，附加装饰着长长的羽毛和巴黎的缎带，或者戴着小的无边软帽和花束。米勒还说，当然，服装必须和手套、鞋、长统袜、手里拿的折叠绸伞等取得协调一致。米勒就是这样，不断地变换着自己的服装，吸引了妇女们的注意。

英国的露西尔（Lucile）女士更是本世纪初有声望的女装设计家，她除了伦敦外，还在巴黎、纽约、芝加哥等地开设商店。所有的商店都在当地广泛地搜集不同城市、不同季节、不同阶层的女装，送到伦敦，以便供露西尔研究。1890年，露西尔在学校里学习缝纫和刺绣后，在一无资金，二无职工的情况下，只是个人干些零活，勉强地维持生活。在1900年，她才在伦敦开设了女装公司。

露西尔——这位以大胆革新著称的女装设计家说，我特别为伦敦妇女们的服装担忧，她们穿着法兰绒的内衣，多折的衬裙使她们行走不便，难看的修女的亚麻布刺绣面纱更使人们憎恶，还有那毛织的长统袜……。她声称：“我要解放伦敦的妇女和小姐，为她们设计出鲜花般美丽的服装”，对古老的传统服装进行彻底的革新。1907年，她设计的女内衣用柔软的丝绸

等作为衣料，用小珠或豆粒般的小金属片刺绣装饰，袖口镶以玫瑰花环图案所组成的刺绣花边。她在1907年设计的拖曳着长裙的白色缎子的结婚礼服，风格高贵而典雅，立即传遍了整个欧洲，以至一直沿袭到今天。当她在1909年到纽约度过圣诞节时，到处观察美国妇女们的服装。她注意到，美国没有优秀的女装设计家，所以妇女们不分青红皂白地挑选从巴黎进口的服装，丝毫没有独特的风格。于是，露西尔在纽约市西三十六街开办了女装设计室，1910年2月开幕，专门为美国妇女设计了一百五十件不同式样的四季女装，并且还从伦敦聘请四位模特儿前来进行时装表演。表演一次的收入是五百美元。这一举动，轰动纽约，使露西尔成为美国社会中最时髦的新闻人物。她举办的时髦表演，挤满了观众，即使在没有座位的边线上，也站立着不少着迷的女士们！

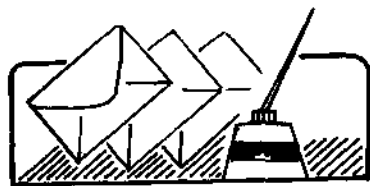
女装——作为艺术，它是社会生活在观念形态上的反映。不同的社会和历史，产生了相应的不同的女装。本世纪初，这几位世界女装设计家们的创造虽然早已成为历史，但他（她）们所遵循的艺术设计法则却是共同的。批判地继承传统，根据时代的要求，大胆创新；适合人们在婚礼、观剧、运动等不同场合中的需要；反对盲目崇拜外国时装，突出民族特点；广泛、深入地调查研究人们的需要，特别是学习民间服装艺术的精华；服装必须和鞋、袜、帽、手套以及其他装饰物（如纽扣、手执的折叠绸伞）等取得协调一致；适当地运用刺绣和花边作为附加的装饰；充分利用本国的衣料，以便降低成本，便于普及，等等，所有这些，都是她们所给予我们的有益启示，是值得学习和借鉴的。

上接43页
有限，对许多服装的名称、品种的划分不很清楚，希望本刊能组织一些精悍短小的文章，对这些加以说明。

还提出，目前出版的裁剪书，多数都是详列制图尺寸，很少有从理论上阐述造型原理，以引导读者自己去思考，达到不仅知其然，还能知其所以然，最好每一篇文章重点说明一个问题，深入些，全面些。

《现代服装》自创刊以来，已有五期与读者见了面。到目前为止，我们陆续收到了一些读者的来

信，信中对我们的刊物提出了批评、表扬，也提出了许多有关技术性的问题，和建设性意见。我们希望广大读者，对我刊有什么意见和建议，请来信提出，为把《现代服装》越办越好，为使人民的生活丰富多彩多姿共同做出努力。



当前服装市场的特点

栾善庆

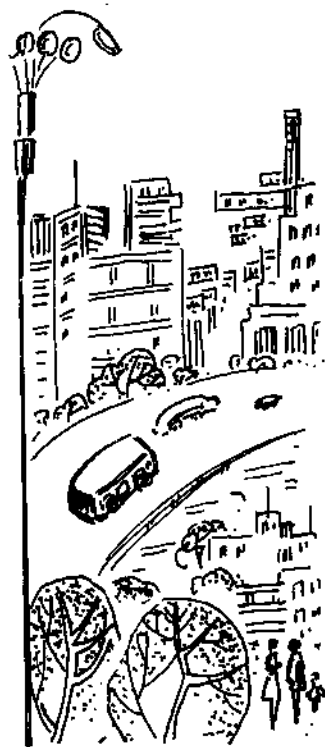
党的十一届三中全会以来，国民经济执行了调整的方针，强调重点发展消费品生产，供需矛盾有了缓和。货源多，选择性强，人民群众对商品的心理状态也在发生变化，目前消费者不是见了东西就买，而是考虑是否急需；花色品种是否对路；价格是否合理等。全国服装市场也与其他商品一样，明显的特点是由前几年的盲目抢购、排队待购、托人代购、登记订购转向储币选购。群众反映有“五不买”：质量不好不买，式样不新不买，颜色不艳不买，不是名牌不买，价格不合适不买。顾客选购服装时先看外观，然后询问产地牌名，再挑选花色品种，还要比较价格，认真挑选满意了再付款。

为了使国内服装销售适应市场和消费者的需要，每个服装工厂领导和设计人员应树立具有战略性的远见。产品设计及生产上必须坚持质量第一，努力增加花色品种，在这个基础上创优质，创名牌。服装产品季节性、花色品种繁多，地区性差异大。消费者对优质名牌货要求强烈。在选购时，同样花色品种，优质名牌货最受欢迎。如：今年四月上旬在长沙举行的全国轻工业产品

下乡看样定货会上大华衬衫厂天坛牌衬衫供不应求，而其他同类产品就不好卖。当前，由于商品增多，群众的选择机会也增多了，因此在产品质量、花色品种、价格上竞争十分激烈。目前服装生产局面是：“工农兵学商，家家搞服装”。产已经远远大于销，在这种情况下突出的问题是：随着消费水平和文化水平的提高，要大力增加优质名牌服装的生产比例。生产的服装要有声誉，群众信得过，不能再生产十年一贯制的老式样、老产品。要坚持以需定产，予测定产，不然就会造成滞销。目前全国服装库存都很大，有不少已经降价处理，严重的还出现亏损。但是质量好的产品，特别是名牌的服装产品，不但没有积压，有的还供不应求，生产任务吃不了。

消费者要求购买优质名牌货，这与经济发展、人民收入和文化水平提高，以及群众的心理和党的现行政策有密切关系。当前，人民手中持币待购，社会潜在购买力比较大。对优质高档名牌服装要求量日益增多。各式男女服装是城乡人民生活四季的必需品。据有关部门统计，服装市场销售量是逐年增加，但具体到某一个商店

可能是下降的。但由于服装经营网点扩大，销售以整化零，这就必须考虑产品的质量和特点，以保证本厂产品的竞争能力。因此，客观上要求工厂多生产优质名牌产品。过去那种不管产品质量，只顾产值、利润盲目生产的老路子已经造成了许多服装积压的恶果，今后必须加以改变。



服装裁剪法必须面向群众

· 颜 凯 如 ·

服装是人类生活中不可缺少的必需品，不论男女老少，人人都少不了它。我们国家十亿人口，单靠服装厂生产服装，实在不够供应，而且大批生产的服装也不一定每人都合体称心。到裁缝店去做也要排队，因此，群众迫切要求多出一些服装裁剪书，以辅导自学裁剪之用。近年来，各地已根据群众的要求出版了不少服装书，很受群众的欢迎。但是其中也有存在美中不足之处。如有的出版社出版的服装书用公分为单位，有的却用市寸为单位。这样一来，广东地区用惯公分的，用起市寸就不方便；而上海、北京等地用惯市寸的用起公分也不习惯。而且，由于单位不统一，使购书的群众不知如何下手。因此，我建议全国裁剪单位最好能统一起来。但用什么单位好呢？根据我多年的观察和实践，还是以公分为好。因为公分单位小，而且十进位，方便计算。目前，在国际上也逐渐改为用公分制了。因此，我建议全国服装裁剪用的单位统一用公分制。

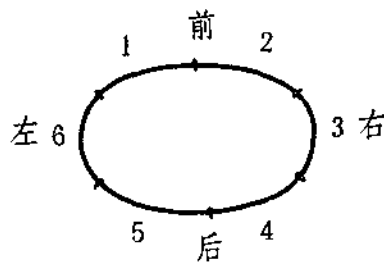
由于我国的服装行业过去大部份是个体经营的手工业者，因此裁剪师傅的裁剪技术各施各法，裁剪公式也就多种多样。而且所用公式繁锁复杂。例如：裁剪书上的公式有 $\frac{1}{16}$ 、 $\frac{1}{12}$ 、 $\frac{1}{8}$ 和 $\frac{1}{6}$ 等等，这一类的分数，在师付本人用起来是很熟练的，而且也是有理论根据的。但是，出版的裁剪书是供广大群众学习的，要让群众拿到手都能看得懂，算得通。尤其要使广大家庭妇女和青年能很快掌握基本裁剪技术，而且能根据公式裁出自己所喜爱的服装，这才是出版裁剪书的目的。要达到这个目的，就必须将服装裁剪法来个改革，要以简（即公式简单）、易（容易记、容易掌握）、美（裁出来的造型要美、要合体）为原则。北京市服装研究所编的裁剪书中的公式已改革为 $\frac{1}{10}$ 和 $\frac{2}{10}$ ，这正合我的心愿。我过去多年从事对童装裁剪，很早就用 $\frac{1}{10}$ 和 $\frac{2}{10}$ 开

格。近年来，也用这种方法裁剪女装。在运用中，我的体会是 $\frac{1}{10}$ 和 $\frac{2}{10}$ 是十进位，很容易掌握，又便于心算。

例如：胸围92的 $\frac{1}{10}$ 等于9.2，也就是倒数向前一位加小数点既成，如果 $\frac{2}{10}$ 就等于9.2的两倍，这样可以心算得18.4。如此类推。这样每人都能很快地算出来。而且公式也容易记得住，也就容易掌握裁剪技术。 $\frac{1}{10}$ 、 $\frac{2}{10}$

与其他分数一样，都要适当加减各部位差额，差额数运用得当，裁出来的服装同样可以得到美的效果。

由于每人的量体方法不同（有松有紧），因此，任何一种裁剪公式都不可能达到百分之百的精确。不管是按那种公式裁出来的服装，只要穿起来合体、美观，



就可以说是达到目的了。能达到这一目的的公式很多，我们在上面已谈到，由于裁剪师付各施各法，大家的裁剪法都不同，但裁出来的裁片尺寸大同小异，穿着也合体美观。就是用 $\frac{1}{10}$ 和 $\frac{2}{10}$ 的公式裁出来也同样可以达到合体美观的目的。但由于过去的习惯，总是认为

服装缝制基础工艺讲座(一)

魏雪晶

我们不断收到各地读者来信,要求本刊摘要介绍服装缝制技艺,使初学者有所借鉴和遵循。为了满足这方面的要求,我们特约魏雪晶同志撰写《服装缝制基础工艺讲座》一稿,由第六期起连续刊载,以飨读者。《讲座》分为手针技艺、熨烫工艺等专题。魏雪晶同志是服装行业的老同志,《讲座》是他的经验之谈,技艺精练,文字通俗,我们认为连续刊载《讲座》,不仅对初学者有所帮助,而且还可供各地服装技校的学员们参考。

·编者·——胡柯

关于手针技艺:

手针技艺,是缝制服装的一种传统的基本技艺。尽管缝纫机械的品种如此发展,许多特种机械可以代替手针工艺,但是在缝制高档毛料服装时,有些工序还得依赖于手针技艺。尤其在缝制女装时,需要镶配、点缀、抽褶、攀花、拉袷等等装饰,就更离不开手针技艺了。在缝制毛呢料服装时,好多工序必须依赖于绷、扎、攘、扞,只有熟练地掌握了精巧的手针技艺,才能缝制出优美、高质量的服装来。古代诗词中有“飞金针,舞银线,巧手织成霓羽衫”就是对手针技艺的歌颂。

应用于服装缝制的手针,针法很多,有缝、扞、燥、撩、绷、扎、攘、扳、纳、叠、锁、钉、串、敷、勾、环、绗、打结、拉袷、缠绕、攀花等等。在缝制的线迹上有一字线迹、二字线迹、十字线迹、八字线迹和各种花型线迹等。

手针的型号:

服装业常用的手针,分为粗条和细条两种,粗条针不但粗,而且针鼻儿也大,便于纫粗线。所以粗条针适于缝制厚的毛呢和硬的皮子等厚原料。缝制丝绸、丝绒等软、薄材料,使用细条针不但灵巧,而且不致损伤原料。手针的型号一般由一号到十二号。针的号型越小,针就越粗越长;针的号型越大,针就越细越短。如上海产东风牌粗条针,三号针长度是3.3厘米,而九号针长度只有2.8厘米。缝制服装一般常用三到七号针,三号针一般锁呢料的扣眼,钉扣子,纳垫肩等使用。四到五号针用于敷衬布,绷、扎、攘等。六到八号针,用于扞边、环、撩等。九到十二号针一般绣花时使用较为普遍。使用手针技术越熟练,就越喜欢使用小针。使用小针,不但灵巧,速度快,而且缝出

的产品平整,细致。

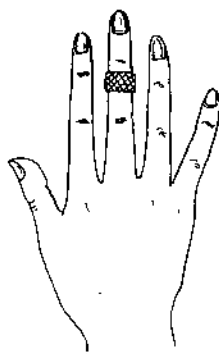
怎样使用顶针:

练习使用手针技艺,首先要习惯于戴顶针。使用手针不戴顶针,是缝制不出挺括的产品的。不戴顶针即使能缝制一些软薄的料子,但速度也决不会快。如果缝制厚的呢料,硬的皮子,不戴顶针,根本就缝不动,而且还会扎破手指。西装工人戴的顶针,以厚铁制造的为好,顶针上的洞眼要深。一般铝制的顶针,用不了很久就会扎坏,并且由于顶针上的洞眼浅平,缝制厚硬原料时,会打滑、扎手。顶针以戴在右手

中指第一指节以下处为宜(如图一)。戴的过上或过下,在缝制时都使不上劲。

怎样拿针:

拿针是一门艺术,拿的形式要轻巧,手型要优美,捏针要有力(见图二),决不能大把攥。无名指和小指要伸开,因为在用不同的针法缝制时,有时这两个手指要起到夹子的作用,有时要起到架子的



图一

的作用,有时要起到压活的作用。拿针时,针尖部位不能露出太多,缝活时才准、快。另外缝活时,下针要稳,拉线要快,到头要轻。有的师傅讲,慢扎针,紧拉线,以保证缝的速度不但快而且针码整齐。

怎样练针:

练习手针技艺,要由拱布头开始,拱布头要用厚的卡其布。两手的无名指和小指夹住布边,拇指和食

(下接12页)

服装工业质量管理探讨

杭州市服装工业公司 周鸿潮

我国服装工业的生产和质量管理的特点是：“历史悠久、变化缓慢”。

30年代的军服，40年代的衬衫、童装等产品的生产已经初具规模，但检验方法简单，以目测缝纫工序的毛、脱、漏为主，从中发现不合格品，以便回修。

50年代服装开始出口，产生了初步的工艺标准、操作要求、检验标准等管理方法。

60年代随着对外贸易和成品服装的发展，轻工部颁发了衬衫技术标准，在全国范围开始了质量评比活动。

70年代产生了“服装质量评比细则”，特别是通过全国“质量月”活动，使服装工业质量管理走上了

正轨，发生了很大的变化。当前我国服装工业质量管理形式大致可分为四类：

第一类是单纯缝工检验。这类形式多见于小型工厂或初办的社队企业，在质量管理上反映了：

1. 没有技术组和专职固定的检验人员。
2. 没有完整的工艺标准。
3. 无法反映质量指标。

这类企业中，仅有个别的“一把抓”技术员，他们既管技术，又带检验。在质量检验上还停留在40年代单纯缝工检验阶段，检验方法以目测为主，凭眼光说话，因此质量无保证。

第二类是部分工序的质量管理，这类厂为数不少。它们的特点是：

1. 有不完整的技术组，能够设计打出部分产品的标样，能编写工艺标准。
2. 有专职的检验网，有不完善的工厂检验制度，他们只对部分工序作检验，把重点放在缝纫工序上。

3. 能够反映一定的质量指标，如合格率、回修率等，但数据不够确切、完整。

4. 没有明确的质量升级规则。

这类厂还带有小生产的痕迹，偏重于缝工，而忽视前后道工序的质量管理，因而产品质量不够稳定。

第三类是“全工序”质量管理，也就是设计、裁剪、缝纫、锁订、整烫、包装六道工序的质量管理。这类厂的特点是：

1. 有较完整的技术组，能够担负全厂各类产品的设计，打样和来样复制工作。
2. 有一套完整的工艺规程和操作要求。
3. 有一个健全的质量检验机构，有厂检、自检、互检制度。
4. 有较完整的统计系统，能确切反映质量指标，如正品率、合格率、回修率、换片率等4个。
5. 有明确的质量升级规则。

这类厂大都把主要精力放在设计这一环上，他们把设计过程看作是全厂各道工序的“龙头”。设计中的实样生产，包含了正确的毛、净样板，合乎标准的节约用料，各道工序的操作规程、以及原辅料性能测试、工具使用等。设计是P、D、C、A（计划、执行、检查、处理）循环的第一阶段，抓好了第一阶段，就是抓住了质量管理的重点。

“全工序”质量管理反映了我国服装工业战线经过二次“质量月”活动后的新面貌，既重视缝纫工序质量，也不放过前后道工序的管理。道道工序有专人负责，保证了产品质量的稳定性。“全工序”质量管理，是向“T、Q、C”（全面质量管理过渡）的阶梯，是“T、Q、C”的初级形式。

第四类是“全面质量管理”。这类企业，除了坚持做到“全工序”管理外，还重视如下几点：

1. 把提高工作质量作为保证产品质量的重要手段、严格岗位责任制，凡与产品质量有关的技术，质检、设备、安全、运输、供销、统计等部门都联接起来，组成一个统一的指挥体，把可能影响质量的诸因素都控制起来。

2. 充分发挥数理统计的管理作用。

3. 按服装产品特性，运用有关图表，监视质量变化情况。

“T、Q、C”是当前国内外最先进的管理方法。在现代服装工厂中，如何分阶段消灭第一类，提高第二类，扩大第三类，逐渐达到第四类水平，这是服装工业质量管理的努力目标。

在党的“调整、改革、整顿、提高”的八字方针

(上接7页)

推动下,服装工业生产有了很大的发展,各项经济技术指标大都也有了明显的改进。但从服装发展的前景来看,有不少问题有形无形地阻碍着生产的发展和质量的提高。这要从服装产品的特性来分析:

任何产品都有一定的特性,服装产品也有它自己的特性,服装既是遮体御寒的消费品,又具有现实欣赏价值的工艺品。同一织物产品所化的劳动力,可以因工艺繁简而相差数倍。

其次,是半手工、半机械化的产品。虽然也是人、机器、原料三因素组成,但人是影响质量的主要因素。

三是服装产品的欣赏价值因人而异。同样一件产品,因年龄、性别、职业及兴趣不同会得出不同的评价。这就需要探讨一下服装“质量标准概念”问题。

服装质量主要体现在三个方面:

1. 造型美观、合体、穿着舒适。
2. 耐洗、耐穿。
3. 工艺上达到平挺、轻便、柔软。

服装产品既是工艺品,质量就没有止境。因此,它的质量标准只有在同等条件下达到优质,才是名符其实的质量。服装质量概念应是:在“相同的原料,相同的品种,相同的工艺,相同的价格”条件下的优质品。

服装产品的质量还受到多方面的制约:首先是受价值规律的制约。统一市场价格是国家保障人民利益的一项重大措施。企业为了获得一定的经济利益,必须要求工人在规定的时间内完成若干件产品,故它的质量标准,工艺要求,操作规程的制订,都应该考虑价值规律的作用,不顾工时消耗,无限度的提高质量是不切实际的。

其次是受原辅料的制约,纺织品原料品种繁多,质量差异悬殊,而料,里料、衬、线扣等质量不当,均会影响服装产品质量。

此外,机械设备的状态、品种的变化和人的情绪等,也都是影响质量的因素。

服装产品具有这样一些特性,怎样按这些特性来考虑质量管理,是值得探讨研究的。当前,有几个束

缚质量提高的共同性问题,提出来供同行们分析:

1. “质量”与“价格”。当前在服装产品的订价中,不分工艺优劣,甚至存在“优质平价”,“劣质高价”的现象。有些工厂只要任务足,有销路,有利润,就忽视质量的提高。而生产优质品的企业,反而在经济上显不出效果。这是一股阻碍服装质量提高的不良“势头”。要克服这一“势头”,应贯彻以工艺为基础的优质优价方针,把一部份产品从原来的以纺织品分类的订价原则改为以工艺繁简为基础来订价原则,以此来促进服装工艺的发挥,提高产品质量。把“优价”体现在工艺上,将会推动“工艺特色”的进一步发挥,扩大服装“工艺品”的含意,提高服装身价,从而为发展内外贸生产起更大的促进作用。

2. “质量”与加工费。

服装行业的加工费标准,历来是按企业的技术水平和质量优劣收取。当前的情况比较混乱,特别是生产外销产品的单位,质量优劣的加工费收入是一样的。要改变这一局面,整顿和建立工厂的等级制,按条件分为甲、乙、丙三类收费,以此作为产品订价依据。具体产品订价可采用“浮动”形式,若干次质量下降,作降等处理。

3. 质量评比与产品分类。质量评比是一种促进质量提高的有效形式。但鉴于我国幅员辽阔,产品繁多,水平悬殊,质量评比也可采用甲、乙、丙三类等级,使产品质量评比旗鼓相当,并使更多的中、低档产品也能获得评比交流机会,以鼓励学、比、赶、超。

4. “量”与“质”。这是一对由来已久的矛盾。重“量”不重“质”的倾向反映在各个方面,特别是实行超产奖励制,更是突出“量”的。因此,应该把质放在第一位,只有合格的产品,才能作为计奖的基础。在实际工作中,如何把“量”与“质”融贯一体,从多方面提高质的地位,这是应该注意的。

总之,根据产品特性,分析内在矛盾,不断进行改革,促使我国服装产品在“四化”建设的进程中发出更大的作用,这是我们要着重研究的课题。

(上接10页)

青与白对比	$\left\{ \begin{array}{l} \text{青—倾灰} \\ \text{白—带青味} \end{array} \right.$	紫与橙对比	$\left\{ \begin{array}{l} \text{紫—倾青} \\ \text{橙—倾黄} \end{array} \right.$
紫与红对比	$\left\{ \begin{array}{l} \text{紫—倾青} \\ \text{红—倾橙} \end{array} \right.$	紫与绿对比	$\left\{ \begin{array}{l} \text{紫—倾红} \\ \text{绿—倾黄} \end{array} \right.$
紫与黄对比	$\left\{ \begin{array}{l} \text{紫—鲜明} \\ \text{黄—更黄} \end{array} \right.$	补色	紫与黑对比 $\left\{ \begin{array}{l} \text{紫—鲜明} \\ \text{黑—带黄味} \end{array} \right.$

紫与青对比	$\left\{ \begin{array}{l} \text{紫—倾红} \\ \text{青—倾绿} \end{array} \right.$
-------	---

我们可以利用这种对比规律来突出某一种颜色,或掩盖某一种颜色的缺陷。

服装的配色

金泰均 陈康标 冯 翼

服装的配色非常重要,如果色彩选配恰当,能增添服装的设计效果;反之,即使服装的线条很优美,也会由于色彩的选配不当而影响整件服装的设计效果。

色彩可以分为纯色和复色两大类。纯色就是日光经过三棱镜的折射后出现的红、橙红、橙黄、黄绿、绿、青绿、青、青紫、紫、紫红等自然色彩,以上纯色形成一个色环(也称色盘)。

复色就是色环上的各种纯色,经过相互交错混合而成的各种色彩。

以上两种色彩再加上混合时的比例不同和明度的变化,就形成日常所见的千变万化的各种色彩。

色彩的明度就是色彩的明暗度(即浅和深),每一种色彩都可以分为极明、明、较明、中、较暗、暗、极暗等,形成一条由明至暗的色带。

色彩能使人有冷或暖的感觉。一般说,红、橙、黄是暖色(其中橙最暖);紫和兰是冷色;绿色中接近于青色的为冷色,接近于黄色的为暖色;同一颜色中明的比暗的看来觉得冷一些,如粉红色比深红色的看起来冷。因此,夏季服装宜用冷色和明色,冬季服装宜用暖色和暗色。

暖色和明色又会使人看来有轻快、活泼的感觉;冷色和暗色又会使人看来有稳重、安静的感觉。因此在同一颜色中,年龄越小,越明越好,年龄越大,越暗越好。如以红色为例:婴儿宜用极淡的粉红,女青年可用鲜红,中年妇女宜用暗红,而老年妇女则以用酱红或深紫红为宜。

暖色和明色看起来显得大,给人以靠近和向前方突出的感觉,故又称为近色;冷色和暗色看起来显得小,给人以离远和向后退入的感觉,故又称为退色。瘦小的人宜选用进色,肥胖的人宜选用退色。

各种色彩在不同的光照下会产生不同的感觉和效果,如在强烈的日光下:

红色——会变得倾向于绯色
橙色——会变得倾向于橙红色 } 显得更明显

黄色——会变得倾向于带橙味
绿色——会变得倾向于黄绿色
青色——会变得倾向于带紫色
紫色——会变得倾向于带黄色 } 显得较晦暗

因此在强烈的日光下穿着的服装,如海滨服装和夏季室外游玩服装等,可选用白底红花、白底橙花或其它强烈的色彩,使得更加鲜艳。

又如在普通灯光下:

红色——会变得特别鲜明,带橙味。

橙色——会变得更加鲜明。

黄色——会变得带白味(淡黄色会变得看起来和白色相仿)。

绿色——会变得带灰味。

青色——会变得带灰紫色。

紫色——会变得增加红味,近于紫红色。

故而对灯光下的服装,如夜宴服装等应选用浓艳的色彩。

以上是讲单色的选用。服装上的镶、嵌、滚等或一套服装(如上、下装,内外衣)之间的配色,更应特别注意配合得当。

服装配色的方法一般有同类色配合、近似色配合、强烈色配合与补色配合等几种。

同类色配合:指明暗不同的二种同一类颜色相配,如上青配天兰,墨绿配浅绿,咖啡配米色、深红配浅红等,这种配色柔和文雅。

近似色配合:就是用在色环上二个比较接近的颜色相配,如红色与橙红或紫红相配;黄色与草绿或橙黄相配等。近似色的配合效果也是比较柔和的,不会产生不调和的感觉。

强烈色配合:就是用在色环上二个相隔比较远的颜色相配,如红色与青绿相配;黄色与青紫或紫红相配等,这种配色比较强烈,不宜多用。

补色配合:指在色环上二个相对颜色的配合,如红与绿、黄与紫、青与橙等。补色相配对比最强烈,它可以使二色都更加鲜艳,有时也会获得较好的效果。

(上接9页)

但由于对比太强烈,所以在一般服装上很少采用,即使采用时其中非主色的面积所占的比例也应是极小的。

另外在配合时二色之间的明度也应注意配合得当,特别是在同类色配合中更应特别注意,因为同类色之间的明度差距太近时往往显不出,效果不好,差距太大又嫌太刺眼。明度的掌握方法,如将某一颜色从极明到极暗分为十个级差,一般以相差3~4个级差为最适宜(即光带上三分之一左右),但在配合时还需考虑到二色所各占的比例,二者面积相近时,明度亦可以近些,二色面积相距较大时,明度亦相差稍大。

金、银、黑、白等与其它色彩相配,都会取得较好的效果。金、银、黑、白也可以用来放在二种颜色之间作为间隔,可使这二种颜色之间不调和现象冲淡。

二色以上的配合:应以同类色配合或近似色配合为主,再配上小面积的比较强烈的颜色,这种配合方法可以突出一个柔和的主调,不致产生不调和的现象。另外要注意用色不宜过多,用色过多容易产生紊乱的感觉,上下装切忌都用二种不同的多色花料。过分浓艳的颜色亦应少用,特别是在日常服装上,因为它容易使人的眼睛感到疲劳。

再有一点就是二种颜色放在一起时会产生对比的变化,如我们平常看大红纸上的黑字时,红纸上的黑字看起来会带有绿味的感觉。二种色对比时会各自变得倾向于色环上本身后面的颜色或对比色相对的颜色。如:

红与橙对比	红—倾紫 橙—倾黄	红与黄对比	红—倾紫 黄—倾绿
红与绿对比	红—更红 绿—更鲜明	红与青对比	红—倾橙 青—倾绿
红与紫对比	红—倾橙 紫—倾青	红与黑对比	红—鲜明带橙味 黑—带绿味

红与白对比	红—倾灰红色 白—倾绿	橙与红对比	橙—倾黄 红—倾紫
橙与绿对比	橙—倾红 绿—倾青	橙与黄对比	橙—倾红 黄—倾绿
橙与紫对比	橙—倾黄 紫—倾青	橙与青对比	橙—更鲜明 青—更青
橙与白对比	橙—倾灰 白—带青味	橙与黑对比	橙—鲜明似黄 黑—带青味
黄与红对比	黄—倾绿 红—倾紫	黄与橙对比	黄—倾绿 橙—倾红
黄与绿对比	黄—倾橙 绿—倾青	黄与青对比	黄—倾橙 青—倾紫
黄与紫对比	黄—更鲜明 紫—更紫	补色黄色与黑对比	黄—鲜明 黑—带紫味
黄与白对比	黄—倾于褐 白—带紫味	绿与红对比	绿—更鲜明 红—更红
绿与黄对比	绿—倾青 黄—倾橙	绿与橙对比	绿—倾青 橙—倾红
绿与紫对比	绿—倾黄 紫—倾红	绿与青对比	绿—倾黄 青—倾紫
绿与白对比	绿—倾灰 白—带红味	绿与黑对比	绿—更明亮 黑—带红味
青与红对比	青—倾绿 红—倾橙	青与橙对比	青—更青 橙—更鲜明
青与黄对比	青—倾紫 黄—倾橙	青与绿对比	青—倾紫 绿—倾黄
青与紫对比	青—倾绿 紫—倾红	青与黑对比	青—鲜明 黑—带橙味

(下接8页)

《轻工与生活》是轻工业广大职工的好友!

欢迎订阅《轻工与生活》半月刊

《轻工与生活》是广大社会消费者的参谋!

您要了解全国轻工生产面貌、科技成果、企业管理工作——请看《轻工与生活》!

您要了解全国轻工名牌产品、传统产品、获奖优质产品和工艺品——请看《轻工与生活》!

您要了解全国轻工产品的性能、特点,使用保养知识——请看《轻工与生活》!

您要了解国外轻工新产品、新技术、新工艺——请看《轻工与生活》!

《轻工与生活》由中国轻工学会、轻工业出版社合办,富有科学性、知识性、趣味性、实用性,活泼新颖,图文并茂。

《轻工与生活》为四开四版,每月一日、十六日在北京出版,每份三分,全年0.72元,每份邮费三分,十份以上,免收邮费。订阅地址:北京阜成路三号轻工业出版社发行科。

·本刊编辑部·

浅谈五种服装裁剪法

魏雪晶

裁剪服装的方法多种多样,但目前世界各国普遍使用的,仅有立体、原型、胸度、短寸、比例分配五种方法。下面分别作一些探讨:

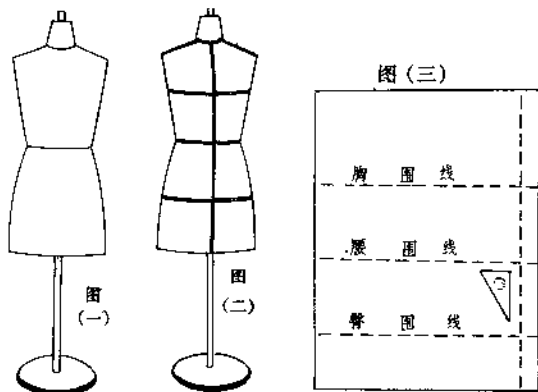
立体法:

我国的服装行业中,大都称它为“立体裁剪法”,也有人把这种方法称作“在衣架上捞花样”。由于这种裁剪法是在人体模型上面用绷针绷出所构思的服装样式,又由于它是在人体模型上面绷剪成型为衣片,所以在服装裁剪中,它是服装裁剪法中最基础的方法。其它的原型、胸度、短寸、比例分配法,都是来源于立体法所取得的原型衣片而进行研究而发展的。

用立体法进行裁剪,首先需要有标准的人体模型架,如(一图)所示。这种模型底基是硬胎,中间衬棉花、毡子或泡沫塑料,外部蒙上一层布料,以便于插绷针。这种模型在各国都是根据本国人的体型面制造成系列的型号,从儿童到成人有近29个左右的规格。这种模型浙江省慈溪模型厂生产。为裁制不同样式的服装时使用,还有全身整体模型,为了裁制裤子时使用。还有只一条大腿的模型。

进行立体裁剪时,首先需要选准所需要规格的模型,如果体型不符时,比如胸不够高,背不够凸时,还可以用棉花贴补一下。然后如(二图)所示,用窄的红色带子把前后中心线、肩线、胸围线、腰围线、臀围线分割出来。立体裁剪法在国外流派很多,但大体可以分为两种。一种是预先大略裁好所构思样式的衣片,然后在模型上绷剪。一种是用整幅的软细布,用铅笔划好或抽丝或串线好前后中心线、胸围线、腰围线、臀围线如(三图)所示,然后在衣架上,以细布的各条平衡线,对准衣架上的平衡线进行绷剪,随绷随剪,最后达到所构思的样式。这种裁剪法我国服装业在女装专业中裁剪软料服装的经常使用它,尤其是裁剪丝绸、丝绒等软料的晚会服,如英国影片“尼罗河上的惨案”中妇女跳舞时穿的无领、无袖的连衣裙的样式。这种服装衣身左右两襟经常是不对称的,有的样式还有一顺的大斜波浪或层层花环等花样,这些花样服装用平面裁剪法是无法裁剪出来的,只有采用立体裁剪

法,在人体模型上绷剪,才能裁剪成所构思的样式来。



原型法:

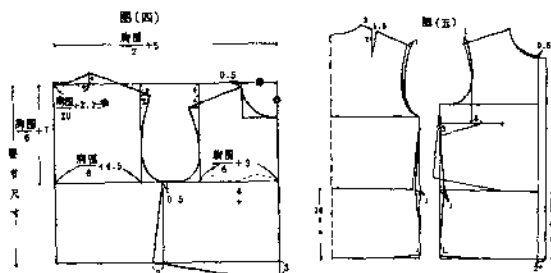
原型裁剪法,是适用于女装样式多变的一种裁剪法。它的派别也很多,如日本的妇女服装杂志上就分文化式和登丽美式等等。但是它大体也分为两大派,一种是先用立体裁剪法,取下一件原型,经过修整之后,成为基本的原型样板,以它为依据来裁剪各式服装。一种是利用胸度法或实寸法裁制成由腰节以上的,上半节原型样板。(日本服装杂志上文化式是采用的胸度法,登丽美采用的是实寸法)。(四图)是一件日本文化式裁剪法的原型。然后以这个原型样板来裁制不同样式的服装。(五图)是摘自日本“文化服装讲座”原型裁剪法,裁制的女衬衫前后衣片图。这种裁剪法,我国服装业过去很少使用它。近年来伴随着女装样式的多变,使用原型法的逐渐多了起来。不过在我国近年来使用的原型法,一般是将衬衫、上衣、大衣分别裁成一件基本的样子,以它来进行样式上的变化,这和国际上使用的原型法是有区别的。不过近年来国际上所使用的原型裁剪法,不便于批量生产打制样板,我国所使用的方法正在被研究和使用的。

胸度法:

胸度裁剪法是目前世界裁制男装普遍采用的方法。女装也有采用它的。这种方法和我国普遍采用的比例

(下接12页)

(上接11页)



分配法大体相似，所不同之处是胸度法是按人体的基本胸围和臀围来分配衣片各部位尺寸的。比例分配法是以衣服的实际胸围和臀围来分配衣片各部位尺寸的。但是随着成品服装的普遍化，产品的规格都是衣服的实际尺寸，所以目前在裁剪中，采用比例分配裁剪法的逐渐多了起来。

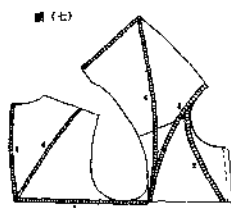
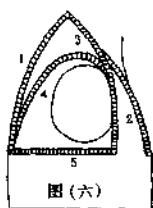
短寸法：

短寸裁剪法，也叫肩寸法，也称为实寸法。这种裁剪法大都用于男装的量体裁衣。男装尤其是男西装，在西方称它为绅士服，衣服与人体的平衡要求较为严格。人的体型、尤其是肩部、背部各不相同，用短寸法进行测量，可以准确地测量出前胸、背部、肩斜度的尺寸。（六图）是短寸法测量肩部尺寸的示意图。

1. 深，2. 领肩，3. 越肩，4. 跨肩，5. 背肋宽，然后再用所测量到的尺寸，进行裁剪，（七图）是用短寸法裁剪时所测量的几个部位示意图。为了测量时的准确，量体时还采用了一种象鸟的形状的量体器。短寸法在我国很少有人使用它。

比例分配法：

比例分配裁剪法是我国目前裁剪服装普遍采用的方法。近三十年来，全国所出版的服装裁剪书籍，都



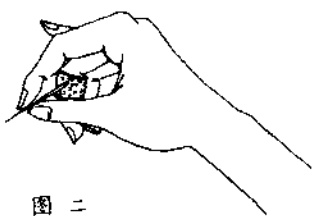
采用的是这种方法。这种裁剪法是五十年代初期，我国的服装技术人员总结了我国服装裁剪师傅们的传统裁剪经验，吸收了日本胸度式裁剪法的计算方法而制造出的一套具有我国独特风格的裁剪方法。这种方法简单、易学、适用于裁制一般样式、正常体型人的服装，尤其适合于裁制按号型生产的成批量的商品服装。这种方法都是以上衣的实际胸围或下衣的臀围尺寸为分母，来分配衣片各部位的尺寸。用一句简单的话来讲，这种方法是“在90度直角的基础上，按分数的比例取点，用弧线联接为衣片”。但是在实际应用中以及受国外的影响，在分数的使用上多种多样，有人用8分法，说它是优选法的对折法；有人用3分法，说它准确；有人用10分法，说它简便；有人用百分法，说它精确；有人用定数加减法，说它好记忆。但是无论用哪种方法都不能全部计算出各部位所需要的准确尺寸，都需要在分数后面加一个附加数字。根据目前世界服装裁剪方法的发展来看，裁剪方法，越简单、越方便就越好。

除上述五种裁剪方法之外，过去在欧美还有一种长寸法，也称作长尺法，由于这种方法所测量到的尺寸，不能直接裁剪服装，还需进行一次运算，所以长寸法逐渐被淘汰了。有人讲胸度法是长寸法，这是错误的。

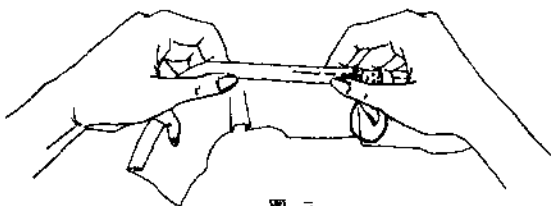
(上接6页)

指推送布料前进。右手中指戴顶针，每个手指协调动作，以0.3厘米的针距一直向前拱进（如三图）。练习时身体要坐正，两支胳膊要抬平，决不允许用两支胳膊肘支在案子上缝制练习。练针时一会两手会出汗，

出汗以后用热水洗净，再缝，直到把手汗缝没为止。只有手不出汗，将来作白活时，才不脏活，缝厚活，硬活时拔针才顺利。这一基本技艺，要不厌其烦地练习一段时间，直到熟练为止。



图二



图三

服装算料法

徐 知 乙 郭 兴 尧

(一) 男、女裤算料表 (缩水另加)

单位: 公分

幅 宽	男 长 裤	男 短 裤	附 注	女 裤	附 注
77公分	卷 脚 (裤长+10公分)×2	(裤长+12公分)×2	臀围超过 116公分, 每 大 3 公分, 另加料 7 公 分。	(裤长+3公分)×2	臀围超过 120公分, 每 大 3 公分, 另加料 7 公 分。
72公分 (双幅)	平 脚 (裤长+5公分)×2 裤长+10公分	裤长+12公分	臀围超过 112公分, 每 大 3 公分, 另加料 3 公 分。	裤长+3公分	臀围超过 116公分, 每 大 3 公分, 另加料 3 公 分。

(二) 72公分门幅(双幅) 算料法

单位: 公分

衣 名	算 料 公 式	附 注
男短大衣	衣长+袖长+30公分	胸围超过120公分, 每大 3 公分另加料10公分; 无顺倒的料子 或做挖袋各减料 5 公分。
男中山装 两用衫	衣长+袖长+5公分	胸围超过106公分, 每大 3 公分, 另加料 3 公分。
女短大衣	衣长+袖长+5公分	胸围超过108公分, 每大 3 公分, 另加料 3 公分; 格子料加一 格, 倒顺料另加10公分。

服装的变迁

肖 丽译

(接上期)

这个时期,中世纪后半期(14~15世纪),封建色彩非常浓厚,各种形式的礼节很受重视。服装也以13世纪以前制做的服装为基础,不断充实各种技巧,因而有效地推动了服装的发展。服装造型继续引用13世纪的“扣特·阿鲁特”式。13世纪的服装不系带子,但到了14世纪,在腰部低下,就象另加上去的那样系上一根带子,这是最典型的扣特·阿鲁特式服装。袖子比较瘦,袖长盖到手腕。领窝挖得偏低,其中也有从肩膀耷拉下来,前宽断开的式样。作为尊重这个时代的礼仪、身分、门第制度的体现,出现了画有家徽的服装。即把服装竖着划分为两部分,裙子部分左边画娘家的家徽,右边画婆家的家徽。

所谓家徽,不是象日本家族使用的那种小家徽,而是用盾牌、狮子、星月等图案,在服装的半边整个染出来,再进行刺绣的华丽家徽。

15世纪,服装没有太大变化,腰节非常高,领子成V字型,这样可以去掉从肩部落下来时的多余部分。腰节系紧,还可根据衣褶和衣裙下摆的大小,拎起下摆。当时,意大利是丝织品的中心地,15世纪在法国也出现了丝织工厂,并逐渐被用来织锦缎、天鹅绒、丝绸等。

文艺复兴时期

这个时期,兴起了宗教改革,在艺术方面,涌现出了象米凯郎杰洛、达·芬奇那样的先驱者,绘画、雕刻等方面达到了更完美的程度。妇女的服装也紧跟时代的潮流,并流行起叫做鲸骨



十四世纪穿扣特·阿鲁特服装的妇女



十五世纪



十六世纪初期
衬鲸骨箍的裙子

箍的骨圈。因受骨圈造型的支配,妇女身体的自然线条被遮盖住了,从而从服装造型到每一个部分和装饰,都可以用人工来进行修饰,它的主要表现形式有衬骨圈的裙子和膨膨袖等等。鲸骨箍发起于西班牙,大体使用于16世纪前半期,以后,在法国兴起了一种制做得完全不同的轮箍造型的骨圈,一改过去的风姿。为了夸张其剪影,上身成了V字型,达到裙子从臀部向外放射开的装饰效果。领边加装饰花边,层次很大,几乎将脖子盖住,同时还可随领子相应变化。其他在缝隙处加入的装饰,可以与袖子等连接。

17世纪

从16世纪到17世纪初期,是文艺复兴时期的变更时代。1643年,路易14世继位。他极力奖励工艺美术,在这个时期产生了豪华的宫廷生活,服装式样也形成了洛可可时代的那种华丽的式样。16世纪鲸骨箍曾一度消失,服装的剪影比较接近自然。由于服装上的断开处要紧紧地系上,所以用缎带和结子作的装饰流行起来。领子是圆的,或者做成四角形。裙子中间破开