

现代服装

3

modern dress
&
dressmaking

轻工业出版社

素馨 人参珍珠霜



素馨蜂乳霜

高级营养雪花膏：采用新鲜王浆和维生素 香气文雅，芬芳持久，使您皮肤健美

宝贝嫩肤霜

儿童护肤新产品：采用多种维生素和珍珠粉 老少适用，四季适宜，使您容颜光润健美

素馨人参珍珠霜

高级营养美容雪花膏：采用鲜人参汁和名贵珍珠粉 选料讲究，加工精良，留香持久，养颜护肤

北京日用化学三厂



BEIJING HUA LI SHIRT MAKING FACTORY PRODUCE
SUPERIOR EMBROIDERED BLOUSES AND SHIRTS



映山红
北京华丽衬衫厂
规格:

SUN - MOON
MADE IN CHINA

白玫瑰
Bai mei gui
北京华丽衬衫厂

映山红牌绣花衫
是北京名牌产品
款式新颖做工细
图案清秀受欢迎

日月牌外销女衫, 连衣裙
用优质真丝, 双绉做面料
款式华贵图案清新优美
穿着舒适大方轻柔飘逸

白玫瑰牌高档绣花衫
选丝绸和棉涤纶面料
绣花工精美素雅高贵
欢迎国内外顾客选用

北京
华丽衬衫厂生产高级绣花衣

现代服装

3

目 录

让更多的消费者买到称心的服装

-史敏之(3)
中央工艺美院服装班采访记.....晓 雾(35)

· 服装工业基础理论 ·

- 服装造型与人体结构的关系.....袁杰英(5)
产量与质量(续完)
.....摘自香港《成衣刊》五(7)
服装造型设计的基本知识
.....金泰钩 陈康标 冯 翼(9)
衣料的整理.....诚 依(12)
男睡衣套工艺流程.....红山译(14)

· 服装企业管理经验 ·

- 高级女服经营业务程序图解.....赵安娜译(43)

· 服装史话 ·

- 漫谈旧北京的西装业.....纹 钟(23)

· 少数民族服装与服饰 ·

- 阿昌族的服饰.....刘扬武(42)

· 通讯报导 ·

- 上海服装在全国展销会上的我见
.....任林昌(41)



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)

1982年6月1日出版

出版: 轻工业出版社(北京阜成路三号)

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: 15042·1721 印数: 1—164,000 定价: 0.54元

介绍牡丹牌百合花牌绸绣衣

.....古 华 冯章华(24)

介绍大连童装厂.....童书华(26)

· 读者之窗 ·

格料服装的装饰零件

.....北京朝阳区赵斌问(55)

北京服装研究所霍荣军答

童装上的贴布装饰

.....上海虹口区张尚文问(55)

上海服装研究所昌法答

高跟鞋的历史变化.....山东济南市秋筹问(56)

.....北京服装研究所安娜答

衣与人生.....胡 柯(23)

皮尔·卡丹的探索热忱.....白崇礼(16)

毛线手工编结服装.....仇依群(54)

宝履步青云 金鹤名四扬——介绍上海宝

履皮鞋厂.....胡野鹤 郑大镇(53)

服装美与立体裁剪法.....吴 健(27)

彩 页

皮尔·卡丹服装表演在北京.....晓 吾(17)

国外女装.....(18)

国外男装.....(19)

针织服装.....(20)

中央工艺美院服装班采访记(插页).....(37)

国内流行女装.....(38)

男加克衫.....(39)

全国新号型服装展销会.....(40)

裁 剪 图

封 面(北京羊毛衫厂女加克衫)

.....伍京生设计、摄影

广 告(封二).....北京日用化学三厂

(封三).....北京华丽衬衫厂

(封四).....北京市服装一厂

题图设计、题字.....姜瑞珍 古月 丹青

让更多的消费者买到称心的服装

史 敏 之

全国新号型服装展销会，以其展销丰富多采的各式服装，受到了首都广大人民群众的热烈欢迎。不仅宣传了即将于1982年普遍实行的服装号型标准，同时进行了市场实地调查，为搞好产销结合，进一步发展成衣生产提供了丰富经验。

服装造型设计要适应市场需求和变化

人们对消费的要求是多种多样的。服装是人们生活的必需品，它可以反映人们的精神面貌。随着经济建设的发展，人民生活水平的提高，城乡广大群众对服装的要求越来越高。服装市场总的变化趋势是向着时装化发展，要求造型合体，美观大方；人们对面料新的要求是色调要明快、清新、淡雅，对深暗的黑、灰、兰色，已感单调和不快。作为服装生产和经营者，必须很好地掌握这种新变化。要深入调查研究不同年龄、不同地区、不同职业、不同性格的消费者的需要。在造型设计上要适应这种变化，才能不断地推陈出新，做到应季、应时、多品种、多规格，来满足消费者对服装的要求。这次展销会之所以受到广大群众的热烈欢迎，一个突出特点，就是改变了“一贯制”，“青一色”，“绿一片”，“老三色——黑、灰、兰”、“一个式”的局面，出现了“面料好，款式新，物美价廉”的可喜变化。许多新款式的服装，成了畅销的热门货。尽管时值天寒，但轻盈柔软、文雅新颖的乔其纱衬衫以及有飘带、硬领与软领、尖领、圆领的涤棉女衬衫，仍然具有很强的吸引力。男女衬衫的销售量达到21万件，占零售总量的28%，居十大类服装的首位。提倡一对夫妇只生一个孩子以后，群众对童装的要求有了新变化。过去主要是要求耐穿，因为大孩子穿过了，还有老二、老三接着穿；现在只有一个孩子，做父母的都希望把自己的孩子打扮得漂亮

可爱，因而多数父母对童装要求质量好，式样新，美观鲜艳。在展销会上，虽然部份顾客对那些新颖别致的童装感到用料太好，价格偏高，但求购者却十分踊跃。童装销售量达15.6万件，占零售总量的20.7%，居第二位。女装要求合体、卡腰，轻盈美观，在结构上要求采用多种开刀的处理方法，领型由关门立领转向多样的开门翻领，口袋由开袋改为斜袋、拉链袋、等，深为群众喜爱。男式两用衫、加克衫、猎装、拉链衫、轻便西服继续风行。插肩、装袋、袖袷、肩袷、活筒绒里等多种款式的风衣，男女通用，成为畅销品。羽绒和腈纶棉一类防寒服，由于它们具有色调明快，保暖性强，轻软美观，易洗快干等优点，是紧俏商品，有广阔前途。这类服装在展销会上销售9.7万件，占十大类服装的13%。

服装的销售要适应群众的消费水平

随着国民经济的进一步调整 and 人民生活水平的逐步提高，市场消费品零售总额中的吃、穿、用结构发生了变化，人民用于穿着方面的支出增加较快。但是就目前的消费水平来说，物美价廉仍是人们选购商品的一个重要尺度，因而也是生产的指导方向。生产单位必须精心设计，精心加工，用一般面料，生产出质量高、款式新的产品，而且要价格合理，以薄利多销为原则，只有这样才能做到适销对路。展销会上各式新颖的灯芯绒服装，普通面料，加工垫衬，博采国内外流行款式，又具有我国的民族风格，十几元、二十几元到四十元一件，人们争相选购。在毛料服装中，50元左右的仿毛型华达呢套装最受欢迎，100元左右的纯毛套装也有一定的销量。毛感性强的涤纶克罗丁，售价只有30多元一套，更是快货。六、七十元一件的粗仿毛呢大衣销售很快，而100元以上的高档

毛呢大衣，购买者还是少数。4—8元的童套装销量较大，十几元至二十几元一套的买的人就不多。这说明，高档货虽有一定销路，但买主毕竟较少，而中低档产品更能适合目前消费者的意愿。

面料对服装是十分重要的，但是不能认为面料越高级越好，中低档面料只要花色款式新颖、做工精细，讲究“粗粮细作”，往往受欢迎。因为这既符合目前我国人民的消费水平，又能满足消费者不断换新的要求。高档服装，一般工资较低的职工买不起，多年穿着后，式样也显得陈旧，销售面就比较窄。如果是中低档的，价格低一些，穿一阵过了时，再换一件新式的也买得起。因此，服装生产安排上，应该在中低档面料上下功夫。几年前灯芯绒服装滞销，现在由于式样多变，价格便宜，又成了畅销货。

消费者对服装有一个共同的要求，就是适用、经济、美观。要做到这一点，工商部门要互相支持，减少环节，降低成本，提高效率，从新颖、物美、价廉中，满足消费者的需要。

要发挥各地的不同优势

各个地区在服装生产上往往有不同的优势。总的说来，不论在销售数量或者金额上，北京、上海、天津、辽宁、江苏、广东等省、市都一直处于领先地位。这些地区的共同特点是，传统名牌产品多，技术力量强，采取了“新字当头，质量第一，多品种，小批量，以质量求生存，以品种求发展”的方针。上海市服装工业公司拥有一批工艺师，几百名设计人员，他们展销的500个花色品种中，新的花色款式就有上百种。在全国24个优质产品中，上海有5个。在十大类展销服装中，上海销量占第一位的有男女西裤，中式服装，各种衣裙，男女套装。上海产品几乎所有品种都很畅销，名声大，经营也灵活。北京的全国优质产品有8个，他们的童装、男女大衣销售量都占第一位，童装销售5.11万件，占全部童装销售量的33%，男女大衣销售1.36万件，占23%。预展时，他们准备的上述两类服装中，高档服装较多，结果销售额落后于上海、天津和辽宁；他们便马

上组织中低档产品，发挥就地生产供应的优势，销售额一跃而居全国第一位。天津市的全国优质产品有5个，其中三个是衬衫，他们服装销售17.4万件，其中衬衫达10.16万件，占58%，占全部衬衫销量的48%，名列第一。防寒服装销售3.82万件，占该市销量22%，占全部冬装的39%，也取得第一名。天津防寒服装做工精细，柔软轻便，式样新而多变，是展销会上防寒服装的最佳产品。

内地的服装在许多方面落后于沿海地区。但是在某些品种上也还可以和沿海地区竞争。甘肃省盛产羊毛，毛纺工业比较发达，他们的毛呢服装采用黑炭衬、马尾衬等高级辅料，采用传统工艺，精工细作，富有特色，深受群众欢迎，在毛呢服装销售总额中占第七位。

面料直供、产销合一的新体制促进了生产的发展

辽宁省以重工业基地著称，轻工业品一向被称为“傻大黑粗”。这次展销的服装却以款式新颖、色彩雅丽而出名，销售额名列全国第四，仅次于北京、上海和天津。受到了各方面的注意。大家知道，辽宁省服装工业所以能甩掉落后的帽子，而进入先进行列，不是偶然的。这是辽宁省服装工业自1980年以来改革生产经营体制，实行面料直供后所出现的可喜形势，体现了服装生产经营体制改革的优越性，在全国展销会上经受了考验。辽宁省原来在面料供应上实行“调拨”，中间环节很多；在产品销售上同样要经过许多环节，造成供需失调。现在面料是纳入计划，实行直供，产销合一，与消费者直接见面，工厂可以独立自主地安排生产，服装生产一年就增加30%，名牌产品由10个增加到37个。为准备展销会，当地纺织企业提出并保证做到面料由服装工业部门“任意选购，不限批量”，为设计人员敞开思想设计创造了条件。展销会因为是自产自销，自负盈亏，设计人员就根据社会需要大胆创新，共创作200多种新款式。这次展销会推荐的服装款式设计，辽宁省提供了24种，居全国第二位。通过体制改革，可以促进生产力的发展，在这里又一次得到了证明。

服装造型与人体结构的关系

— 袁杰英 —

· 接续 ·

男、女、老、童在躯干部分的差异:

男性: 肩部较宽、较方。锁骨弯曲度大, 显著隆起于外表, 胸廓较长而大, 乳线不发达, 腰部较女性宽, 背部凹凸变化较显著, 脊柱弯曲度较小与地面垂直线在 $15^{\circ} \sim 20^{\circ}$ 之间。

女性: 肩部较狭窄, 向下倾斜, 锁骨弯曲度较小, 且不显著。胸廓较狭而短小, 青年女性胸部隆起丰满。中年以后逐渐松弛下垂。腰宽等于头长。腰部狭窄, 腹部较圆浑, 宽大。背部凹凸变化不明显。脊柱弯曲度较大, 尤其站立时, 腰部弯曲度较明显, 约呈 20° 倾斜。

老人: 两肩略下降, 胸廓外形易见于外表, 腹部较大, 且松弛下垂, 背部较圆浑, 脊柱由于无弹性, 弯曲度较大。

幼儿: 胸膛凹窝不明显, 胸部小于腹部, 胸廓较短而阔, 腹部圆满突出背部较平坦, 肩胛骨显著于外表。

一件衣服在制作过程中, 上衣前、后裁片的工艺很重要, 对是否舒适合体、式样是否美观。起着决定作用。推门是服装造型的基础, 是一项重要的技术工艺。运用归拔使织物变形, 使平面的裁片成为立体形状。归与拔虽是对立的, 但是可以解决衣料与人体的矛盾, 使之适合人的体型。上衣前、后片的推门是重要的关键工序之一, 为了适合人的体型, 前衣片采用: (1) 肩角横丝向上翘。适合颈部与肩峰中间所呈现的弧形。(2) 袖窿边直丝推弹和斜丝处略为归拢, 是为了适应上臂肩峰和胸大肌的肥厚和腋下背阔肌的凹陷外形。(3) 大身直丝要推弹, 横丝向下弯, 主要是使裁片在胸部隆起, 适合体型。(4) 在肋边省处中段略为归拢些, 主要是适应胸廓下端腰部的倾斜外形。(5) 底边横丝向上推, 底边归拢是为了适应较宽的髋骨、臀围的弧形曲线。后衣片采用: (1) 为适应肩胛骨的突起, 将裁片此部位拔长推肥, 以防底边起吊。(2) 两肩角横丝向上翘。(3) 背部裁片中缝段应适应人体脊柱部位, 由于两肩胛骨中间凹陷呈现的肌肉沟状, 需要归拢丝缕。(4) 上腰部位归拢, 中腰略为拔开下腰稍加归拢, 能更好的适应上腰宽阔、中腰狭窄, 下

腰肥大的人体外形需要。此外, 在上衣裁片中, 为适应胸骨自上向下略向前倾的骨骼形状, 采用的撇胸, 和为适应胸部隆起, 采用的肩省, 腋省和腰省, 以及为适应肩胛骨突起。和斜方肌的肥厚, 中山装的后片, 肩宽需要比前片肩宽在画线时大出 1cm (3分) 等等。以上这些均能说明服装的造型是不能脱离人体结构的道理。所以“裁衣”不是无根据的空想和臆造。

三、特殊体形: 所谓“特体”, 是与标准体型相对而言, 也就是说它属于不一般的体型。

人们由于疾病、先天或长期从事某种劳动, 致使身体发育得不正常, 不完全, 而出现了一种不平衡, 不均匀, 不合比例的形态。男、女、老、幼各种类型, 各种年龄的人体中都可能非正常的特殊体型。

“特体”包括挺胸 (胸骨自上向下倾斜度小), 驼背 (脊椎骨弯曲度过大)、凸肚 (腹直肌、腹外斜肌过于肥厚)、高低肩 (左右锁骨不在水平线上)、罗圈腿 (胫骨、腓骨向内弯曲呈内弧状)、里拐腿 (胫骨、腓骨向外弯曲呈外弧状), 以及上身长下肢短、粗头颈、细头颈等等。

“特殊体型”为服装提出更高的要求, “量体裁衣”对特殊体型的人具有更重要的意义。根据不同的特体部位, 需要恰当地利用收省、打褶、加放松度、修改尺寸, 以及归拔熨烫等工艺操作方法, 使服装制作达到合乎特殊体型的要求。起到弥补体型缺陷的作用。特体服装现在已经成为服装行业中的重要组成部分。特体服装的工艺制作已经成为一项专门的技能。因此, 应该给予必要的重视。

四、人体动态与服装的关系: 为了适应人们进行的各种职业劳动, 运动员的运动, 和演员的活动需要, 把几个有关部位的人体变化对服装产生的影响, 提出来共同研究。

(一) 工作服: 它的特点是要便于劳动, 耐磨、耐脏、穿脱方便, 所以一般多采用加克衫式样。上身短, 胸围尺寸大, 束下腰, 手腕扣紧。这种形式的上衣, 不但穿着短小利落, 上肢活动不受拘束, 适宜工作和劳动而且还具备用料省, 做工简单等优点。

人体在劳动时, 无论是冶炼、采掘或修配, 各个

工种的工人,主要的体态变化。均在于上肢的旋转和躯干的扭动,以及下肢的屈伸。反映在服装上,主要是袖子、上衣和裤子的肥度上面。上肢在劳动中间,上、下、前、后、弯曲、直伸动作范围比较大,要求袖窿深的尺寸要比中山装大一些,可采用衬衫的裁袖办法。中山装的袖肥是胸围 $\frac{2}{10}+1\text{cm}$,面加克衫则是

胸围 $2/10+3\text{cm}$ 。中山装的衣长一般在 $70\sim 73.5\text{cm}$ ($2.1\sim 2.2$ 尺)面加克衫一般是 $63.5\sim 66.5\text{cm}$ ($1.9\sim 2.0$ 尺)。

(二)运动服:体育运动项目中,男、女体操很突出,运动员在运动中要完成自由体操、平衡木、高低杠、单、双杆、跳马、吊环以及垫上等技巧很高,难度很大的动作。要完成这许多复杂的动作,运动员的服装如果不合体,将成为一个障碍。不但影响完美的形体塑造,也会给动作的完成造成一定困难。因此,体操运动员的服装在造型结构上要求比较严谨,对服装的合体要求,要比其他运动项目要高一些。也就是说,体操服和人体结构的关系更加密切一些。体操服,尤其是女服,要求完全贴身,不能影响动作,以体现轻巧、健美的效果。目前制作体操服多采用各种弹性较好手感柔软的材料。体操服的量体和剪裁尺寸基本上是原型尺寸。采用原型裁剪法可以避免衣、裤的身、臂、臀和腿部等几个部位过肥、过宽、衣袖袖窿过深、胸部放松度过大,裤片上裆过长等弊病,以达到运动服的合体这一要求。

(三)舞台服装:舞台活动种类很多,包括音乐、舞蹈和各个剧种以及武术杂技等。它们的服装变化万千,琳琅满目,各类又有独特的服装特点。舞台服装虽然受一个固定舞台的局限,但是由于它的题材广泛,所以反映到服装上涉及的面很广。由历史服装到现代服装,由国外服装到国内服装,有民族服装,也有民间服装,有男装也有女装,有老人装也有幼童装。总之,它包含有各个阶层,各种身份,各种人物的衣着异常丰富,也很复杂。

现仅举几例说明,舞台服装和人体动态变化的关系。我国兄弟民族舞蹈中有一个蒙古族的“盅碗舞”,这是女演员的独舞,舞蹈动作本身优美和刚毅结合,具有浓厚的民族特色,演员头顶瓷碗,手夹瓷盅,配合着抖肩、旋转、扑地等动作,伴随着和谐的音乐声响,节奏感异常明确,充分表现了蒙族人民豪爽、奔放的民族性格。这个舞蹈的服装设计是比较成功的。它符合了动作的特点。由于演员的动作要求利落、洒脱、爽快,加上舞蹈双臂和抖动双肩的需要,连衣裙和长

背心在腰节以上是紧身的,袖口马蹄形也是紧扣的。为了适应舞姿中的旋转和扑地的需要,裙子和背心的下摆是肥大多褶的。由于设计者在这些方面作了精心的安排,对舞台上成功地塑造了这样一个独舞的完美形象,起了很大作用。假如设想,如果采用另一种设计方法,安排一套衣袖肥大,裙子窄小的服装,试想,这个“盅碗舞”在舞台上就会出现另外一种场面,演员无法进行表演,不但肩的抖动看不出效果,上肢和肩关节的铿锵动作模糊不清,演员的旋转不但显得干瘪单调,而且扑地、弯腰也难以进行。

又如我国汉族的“红绸舞”,这个节目,流传时间已经很长。从老根据地到新解放区,从建国到现在,一直深受广大人民群众喜爱。舞蹈的特点,主要是上肢挥绸舞动,下肢弹腾跳跃,腰部旋转扭摆等动作。由于挥动的红绸较长,要求舞动的弧度较大,所以演员的服装适宜合体、轻巧的衣裤。过于宽大的衣服,会影响绸子的甩动,过于窄小的衣服,会影响演员挥臂、抬腿的动作,如果以裙代裤,又容易在扭转、跳跃时兜绸,而且会影响舞动的红绸出现的圆弧形、水波纹形美丽的图案变化。采用衣裤的设计意图。不但充分体现民间色彩,而且也能帮助演员塑造好既纯朴又优美的舞台形象。

综上所述,说明服装不但与静止的人体有不可分隔的关系,而且和动作的人体的关系也是十分密切的。这就告诉我们,在进行服装的量、裁、做之前,必须对服装的服务对象有明晰的了解,否则就达不到要求。

我们搞服装的研究工作,应该对人体构造的基本知识进行一定的了解。应该掌握躯干和四肢的活动范围和运动规律。这样,当我们在进行服装设计、量体、裁剪、和缝制工作时,就有了可靠的科学依据。不但对设计、制作内销、外销各式生活服装所需要,而且对设计制作各个工种的劳动服装,以及各专业化的工作服装、演员、运动员的服装等,都是很重要的。只有掌握了人体结构的基本知识,再根据各类专业活动的特点和需要,就能在设计质量上和工艺质量上有所提高,就能设计出更多经济、实用、美观合体的服装,充实我们的市场,满足广大人民群众的需要。

產量與質量

(续完)

B 品质的控制

品质的字面解释是“对一个标准的近似程度”。自从人们开始对这个管理方法发生兴趣，就先后为它定了很多定义，也研究很多品质管理方法，其中不乏很多完善的系统。但在这里，我们想指出一个重点，那就是资料的讯息传递与管理。

香港现行成衣业出口的一般工作程序是海外客人自己先行设计、制样板、市场研究、推销，然后落单到香港生产和付运。很明显，其中有很多资料及消息要从第一步工作开始，顺着工作程序传到每个有关部门，而他们工作成绩是否合乎理想，跟他们接收到的资料有很大关系。当一个部门负责人发出一个资料和信息的时候，他同时要负责这个资料直到它被正确运用为止，这才算完成了他的工作。很可惜，很多工厂负责人往往忽略了这一点，因而发生了资料发出之后就不再去理会的结果；又或发生发出的资料不全，或不到达应到的部门等情况。可能这些主管人员尚未领会其重要性，假如他们想到，当他们收到客人从海外寄来的资料发觉不全时，造成他们再浪费时间打电报或长途电话追问，影响到工厂不能立刻开工，因而延迟交货的时候，他们那种烦恼与困扰的心情，就可以了解到当他们的生产人员收到残缺资料时的心情。如果碰到不专于工作的人，产品的质量便会大受影响。

当收到买家有关资料时，工厂的负责人要将其演译成为最适宜工厂使用的表格，分发到各个有关部门。这些资料一定要详看明白，不能有模棱两可的字句，一定要分发给每个有关的人员。这样，每一生产过程的工作人员都知道他们的工作细节，品质要求，等等。再加上适当的管理，则无论在质量和产量上都会有更佳的保障。

一般成衣工厂，在有新款式投入生产时，都应根据客人的资料，编排下列各种规格：

(1) 制成品规格

表面看来，好象是无谓的重复，因为客人一定有自己的制成品规格。但是，正因为每个客人各有自己的表达方式，未必适合于每个人的习惯，所以为了安全和更有效率起见，将其资料改为本厂惯用的表格来

表达为好。

(2) 生产流程及方法摘要

这些资料及规格，也就是通常用的工时研究或生产工程，其作用是使生产过程及制作方法能划一进行，使产品质量和产量更容易得到控制。

(3) 标准控制程序

当品质标准一经确定，全厂上下应一致执行，最主要的是所有工人，管理人员，控制人员用统一衡量标准，以确定什么是完美品，什么是不合规格。为了达到此点，每一款式都应有各自的标准控制程序。这程序应包括所有生产过程，例如尺码及如何度量，每吋针数，连缝止口及缝法以及查验次序等。此项控制程序其中包括一个“个别品质控制”，就是在每个工作地点放置一张质量摘要卡，显示该工序的品质要求。这张卡片要简洁明了，容易阅读，但必须显示出所有的资料，最好能以图表来显示。这些摘要卡，实在是一个非常有效的讯息传递及品质控制方法，它能不停地提醒管理人员及工人有关品质的要求。

以上的方法只不过是一个进步的品质管理制度的其中一部分，而且是以车缝为主，但不要忘记其他部门，如裁床、熨烫和包装，等等。

裁——裁床部的品质控制原则上比较容易，因为有关的工作人员较少，但是非常重要，因为如有差错，损失会比车间更大。如车缝处出错一次，可能影响一件制品，但裁床出错一次，可能影响数以百计的制品，在裁床需要控制的地方如：剪样、放码、排架、拉布、切割、包扎等。头三項工作通常由裁床师傅或主管负责，而他们也把纸样或唛架好坏代表他们的名誉地位，所以他们致力于这方面的品质控制是比较容易的。所有的资料如款式和纸样的改变，以及改布料，等等全要通知裁床主管，并要他建立记录，以不同的款式号码或字头、字尾等方式表示改变的地方，以备将来参考。裁片的质量标准可以与其纸样的差距来决定，办法是取一床裁片的面层、中层和底层各一张与原纸样比较形状大小。

包扎——有人会问：“包扎怎样可以影响质量？”举

例来说，一般包扎方法都是将细小的裁片包在大块的裁片内。但是，通常最先行的几个部门，都是做那些小块部分的，例如，袋通常包在前幅内，但往往要先拉袋口，熨装才到装袋，于是车工要先解开包扎，取出要用的裁片才能工作，当完成后又要解开包扎，将小块裁片包回大裁片内，经过多数部门又解又扎。很多组织较疏较松的布料，布边会出现“披口”现象。有些打了“呃”的，甚至连“呃位”也不见了，影响以后部门的工作。又如浅色或丝质面料经过多次解、扎，容易沾上汗渍，所以在裁床包扎时应考虑流程表，减少无谓的工作。

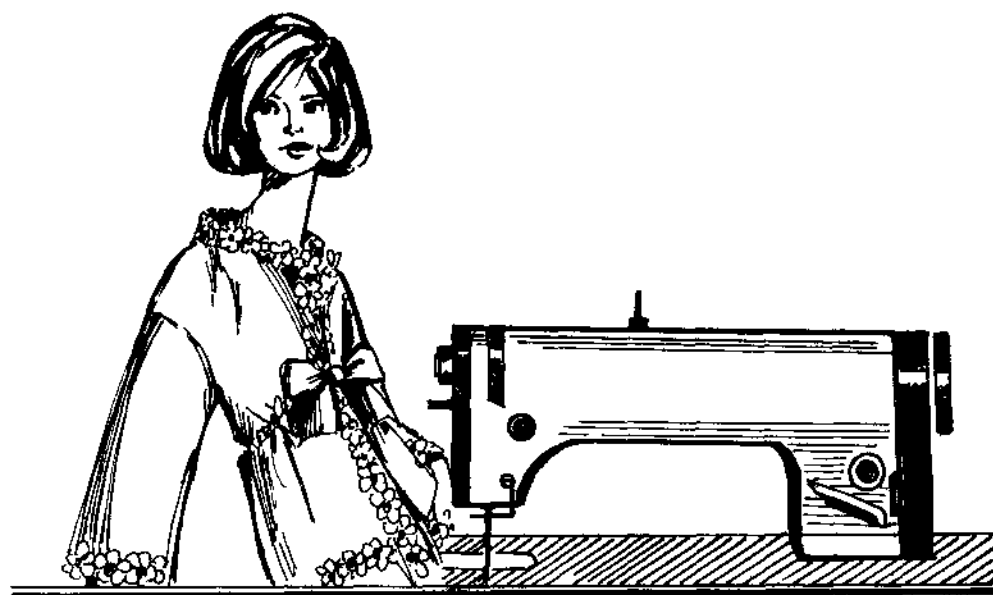
熨——大部分香港出口的成衣都是熨好、折好再放在胶袋内，然后装箱运出。成衣制品通常在这种情况下经过4至8星期抵达买家的仓库，熨衣的作用是除去制成品上由于缝制过程中所产生的绉褶，使之平滑光洁可以包装付运直抵客人手中。判断熨衣的质量是非常主观性的，而且一定要考虑在付运途中不会走样。

折衣、包装——很多制衣厂中，这两个部门都有某种程度的合并，买家首先看到的成品是折好包在胶袋内的货品，由于先入为主的观念影响，熨、折、包

等几个工作程序一定要做到最好，给予买家第一个良好的印象。但很奇怪，很多厂家并未给予足够的重视。其实这种疏忽，可以说是一项工厂的致命伤。当一件制成品到达折衫台时，它已经过很多工作程序，已被认为品质合格才会来到此台上，所花费的成本已经不少，为什么让它在最后阶段因为些稍微的大意和节省一点小小的控制费用而让前部门的心血白花！须知，买客可能因为包装不好而退货，在退货前，他们甚至没有看过缝制及裁剪的品质，即始有，也会因为包装不良而给予他们不良的印象而戴上了有色的眼镜。

包装的品质控制在乎整齐清洁，衣服表面没有褶绉。贴商标和胶纸等要整齐。这点好象有点从鸡蛋里挑骨头，但我曾见过有些验货标准是，即使折衣的大头针露出不收进衣服里，也算一个不良点。就是说，不过是要做到最微小的地方也要留意。负责包装的品质控制员应该把自己看作是买家，以买家的眼光及观点去控制，不可把自己看作是厂家的一分子，尽量争取客人的良好印象。

摘自香港《成衣刊》五



服装造型设计的基本知识

设计师 金泰均 技师 陈康标 技术员 冯 翼

服装造型设计是服装艺术和服装加工技术知识的综合反映。服装造型设计的外形款式和内在结构必须经过裁剪、缝纫、整烫等工种的具体操作才能完成。

服装的作用可以归纳为两个方面：一是防护，二是装饰。所谓防护就是防寒、防晒、防磨擦等，随着生产和文化的发展，服装已不再仅仅是为了防护，而同时也起着装饰作用。

在进行服装造型设计时，不仅要注意到实用、经济，也应考虑到美观。即使是工作服和劳防服装的造型设计，也应尽可能地做到造型美观。

实用：就是要轻松舒适、便于劳动和生活，能起到防护作用和适应一定场合或一定季节的需要。

美观：就是要求线条优美，色彩调和，合乎穿着者的年龄、体型、肤色、性格……等等，以及考虑到民族特色和地方风尚。

经济：就是要注意耐穿、易洗、易烫、易保管，以及材料和人工的合理耗用。

服装造型设计的任务就是把上述实用、经济、美观三者之间巧妙地统一起来。

另外，在设计时还必须考虑到加工时原材料的性能，加工技术，设备条件，等等。否则，设计就不可能得到预期的效果。

搞好服装造型设计工作，除了要具有一定的艺术素养和审美能力

外，还必须具备以下几方面的基本知识，现分述如下：

一、服装造型设计的绘画知识

服装造型设计主要是通过外形构图来表达的。服装外形图要能正确清楚地表达服装的款式、结构，因此在绘画时要求做到：

1. 线条清晰。不论用钢笔、毛笔、墨水笔等来绘图，都要保持线条清晰，不要涂改和模糊不清。

2. 比例准确。虽然有些服装外形设计图往往画得夸张一些，如画得瘦长一些（例如把人的总体画成八个头长，甚至更长一些），但各部位仍要成一定的比例。（见图1）。

3. 有立体感。即使是画单线平图，但领子等主要部位要画得有立体感。（见图2）。

4. 全面表达。除了正面图以外，还需要有背面图，必要时还应根据具体款式要求，加画侧面图和零部件（如领头、袋口、袖口和盘花钮等）的特写图。有些结构用外形图表达不清时，可加画解剖图或用文字补充说明。（见图3）

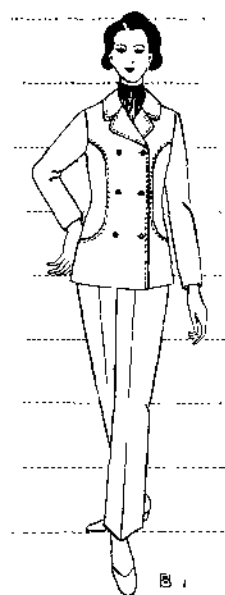


图 1

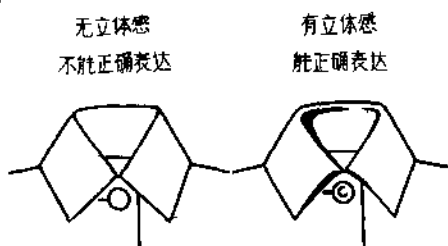


图 2

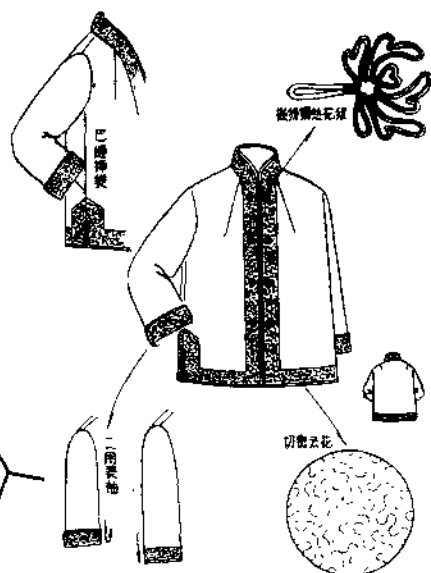


图 3

二、服装的线条

服装的线条如领子的宽窄、肩胛的平、坦、宽、窄、胸围、腰围、下摆、袖口、脚口的大小；腰节的高低；服装的长度等，都是服装的外形轮廓线条，为服装的大线条。西方国家的大线条款式受“流行”的影响较大，因此在设计出口服装时特别要注意外国的“流行”倾向。

各处省缝的直、横、弯、曲；角头的方、圆、尖、缺以及折、缉线、辑折等都是服装的小线条。

服装上的各种线条都应顺直、自然，同时要注意线条的风格、平衡与对称和各部位之间的协调以及视觉错误的利用等。

1. 线条的风格：线条的基本形态为直线（垂直）、横线（水平）、斜线、弧线（圆形）等几种，各自反映出一定的风格特征，如：

直线、横线 反映为：安静、稳定。
斜线 反映为：活泼、轻快。
弧线 反映为：温和、柔软。

在设计时应按需要选择运用。

2. 平衡与对称：物体支点两侧的重量相等为平衡。物体两边（左右或上下、前后）完全相同为对称。人体本身是左右对称（平衡）的，因而服装造型设计也大都是左右对称（平衡）的。由于服装的总体是对称（平衡）的，因此即使服装上某些部件及小线条不对称（如前胸只在左面装一小袋）也不致使人看来有不稳定的感觉，又如袋盖两边不对称，但袋袋（总体）是对称的，因而也没有不稳定的感觉。（见图4）

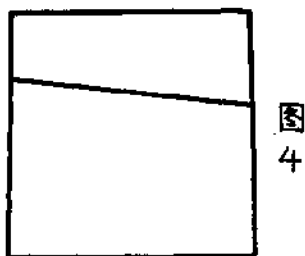


图 4

相反，如袋盖虽是对称的，但袋袋（总体）不对称，就会有不稳定的感觉。（见图5）

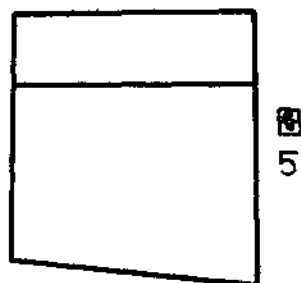


图 5

3. 协调就是服装造型设计中各部位之间的线条、轮廓以及与其它附饰物（纽扣、腰夹等）之间均应保持共同的特征点。如领角是圆的，袋角等也应尽可能配圆的，纽扣、腰夹等亦应配圆形或圆角形的；前身约克是尖角的，后背约克也应配尖角的；全身辑折、缉线的宽窄和条数要一致等。

三、视觉差在服装设计上的应用

视觉错误。我们在观察一条线或一个面时，由于位置或对比等原因，往往会产生视觉上的错误。在服装造型设计中，也时常利用这种视觉错误来取得良好的效果。

现举一些常见的例子如下：

1. 分割的视错：图6和图7两个长宽相同的长方形，各在中间划两条直线，将它分割为三块，分割线在靠两边的（图6）要比分割线在中间的（图7）显得宽一些。根据这个现象，同样如把服装的高背缝开在靠两边，会使看起来显得胖一些，把高背缝开在靠中间些会使看起来显得瘦一些。

另外，图8和图9二个相同的正方块，中间划横线的（图8）看起来似乎扁宽一些，中间划直线的（图9）似乎狭长一些。根据这个现象，服装上采用横线条使人看起来似乎矮胖一些，采用直线条似

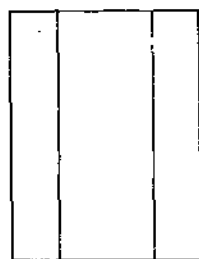


图 6

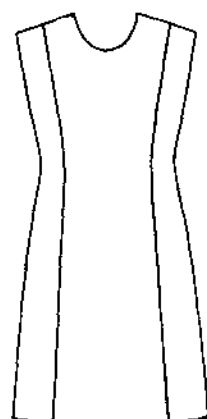


图 7

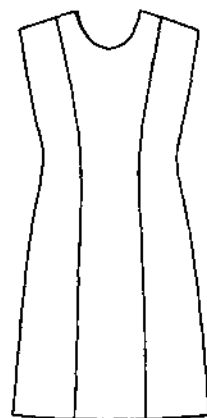




图8

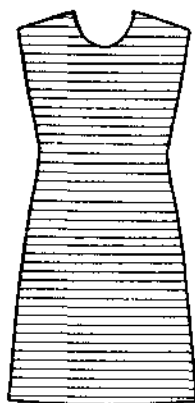


图9

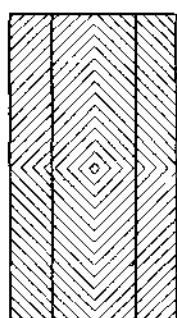
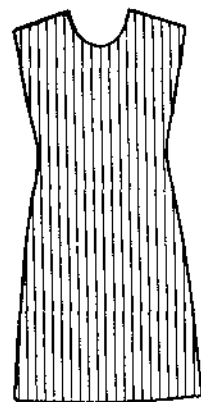


图10C

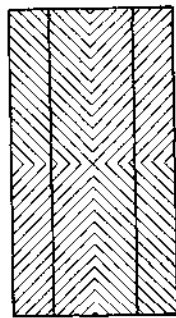
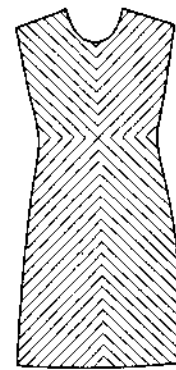
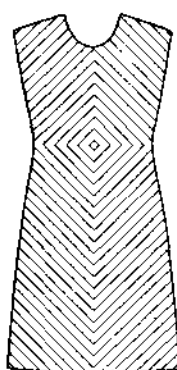


图11



半会瘦长一些。

2. 角度的视错: 在图 10 及 图 11 两个长方形中, 各划两根直线, 由于角度的视错, 看起来图 10 中的两条直线中间向内凹进, 图 11 中的两条直线中间向外凸出。根据这个规律, 按图 10 中线条做服装, 腰部显得细一些, 照图 11 中线条做服装, 腰部显得粗一些。

图 12 中 A、B、C 三个长方形的长宽是完全相同的, 但看来 A 显得长, B 短些, C 更短些。图 13 中的正方形看起来显得上口大、下口小。根据这个现象, 在设计服装的贴袋时, 服装的袋口一般是上小下大, 如果贴袋的上下是同样大小 (直筒), 看起来会显得下口小 (如图 14 A)。如果把贴袋的下口划大些 (如图 14 B), 则看起来会觉得上下同样大小, 更方正一些。

3. 对比的视错: 图 15 中的 A、B 两个夹角和图 16 中间的两个圆,

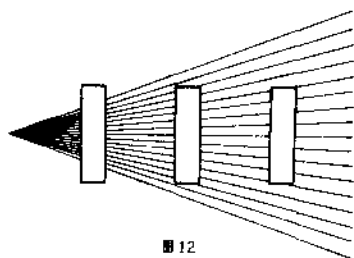


图12

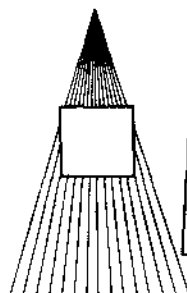


图13

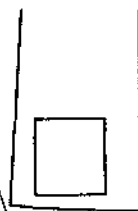


图14A



图14B

分别相等。由于对比的视错, 两旁或周围的夹角或圆形越大, 其本身的夹角或圆形显得越小。相反, 如两旁或周围的角度或圆形越小, 其本身的夹角或圆形显得越大。这一种对比的视错, 在服装造型设计中应用也是较广泛的。如小领子可使面部显得大些, 大领子可使面部显得小一些; 裙子的下摆大一些, 可使腰部显得稍细一些。

在进行服装设计时, 要充分重视视觉错误的现象。合理地加以利用。(未完待续)

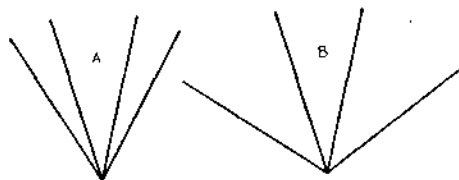


图15

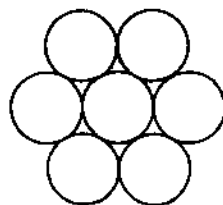
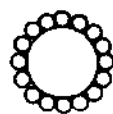


图16

衣 料 的 整 理

诚 依

纺织品，在纺成线的时候要捻合，或在印染、冷处理等加工的时候而伸长时，布纹会歪曲，因此，遇到湿气时，虽因材料有质的不同，但它们都是容易收缩的。不经过修整的衣料做成的衣服是容易变形的。所以，在裁剪之前，必须修整布纹的歪曲，使容易收缩的衣料必须预先收缩好。这样矫正布纹的整理工作，叫做衣料修整。

1. 矫正布纹

首先要矫正布纹，如①图调查横线是否自布的布边以至直通到另一布边呢？如果剪口歪曲着，就以较短的一边的横线为准，重新裁剪好。如果重新裁剪的切口，垂直于布边即可，否则，歪曲的布纹如②图所示，纠正的方法也按图中所示加以矫正即可，然后，再用熨斗熨好加以稳定。

2. 缩绒

缩绒有如下几个方法，无论那一种方法，熨烫都要从布的反面烫。

- 用熨斗干熨。
- 浸过水，在半干时熨烫。
- 喷雾后熨烫。
- 铺上湿布熨。
- 经过蒸气。

要采取上面的那一种方法缩绒，都必须根据布的材质，也必须选择不损害衣料特性和风味的方法，为此，在缩绒以前，必须先布端进行试验，观察收缩分寸、染色之强弱、布味的变化等，然后谨慎进行。

在此列举主要衣料的缩绒方法如下：

① 木棉、麻织物：最近几乎所有的衣料都经过了防缩、防皱等加工，因此，只从布纹的反面干熨加以布纹整理即可（A）如果是没有加工的，就浸水后熨（B），熨斗的温度，在干熨时是 $160^{\circ}\text{C} \sim 170^{\circ}\text{C}$ ，浸水时是 $180^{\circ}\text{C} \sim 200^{\circ}\text{C}$ 。

② 毛织物：羊毛织品的性质是遇湿气和热度会收缩的。因此，洗涤时必须干洗；而在缝制中也要浸水熨烫，穿用时也要时常熨，所以裁剪前是必须做充分的修整。但藓苔似衣料、毛天鹅绒等有毛的衣料，

经过修整就会损坏衣料的风味，必须注意。

以正面对正面，将衣料折成两半，没有遗漏地在两面喷遍雾气，轻叠、暂放，待湿气遍及时再熨烫（C）。将衣料铺放在熨台上，不要摩擦布面，而是将蒸气渗透在布纹中再熨烫。熨斗的方向，要熨布纹的纵向和横向，温度是 180°C 左右。

③ 绢织物：绢织物是珍重光泽和感触的，所以，尤其不要损害这一特点，如果喷上水变成污点就会损坏衣料的风味，所以只能从反面进行干烫（A）。熨斗的温度以 $130^{\circ}\text{C} \sim 140^{\circ}\text{C}$ 左右为宜。温度太高会损害布料的光泽，破坏布纹的风味，应注意。

④ 化学纤维织物：这是种类繁多，处理方法各有不同的织物。

人造丝、秋普拉类是依绢织物为准的，是浸水也几乎不缩的，所以没有缩绒之必要，从反而熨烫一下布纹即可，熨斗的温度约 $120^{\circ}\text{C} \sim 130^{\circ}\text{C}$ 。

尼龙遇湿气也不会变化，所以也没有缩绒的必要。唯一遇高热会把布料烫化，故需要注意，熨斗的温度约以 $120^{\circ}\text{C} \sim 130^{\circ}\text{C}$ ，烫时要垫布。

毛丽龙，遇湿气会变硬，所以只能干烫，熨斗温度约 120°C 时，在布料的反面轻轻熨一下布纹即可。

多元脂织物是不收缩的。所以从布的反面干熨整理布纹即可。

灯心绒、天鹅绒、仿造海豹皮的棉毛交织物、或海豹皮、海狗皮等，这些衣料需要想办法使绒毛不倒，这种衣料不太收缩，所以不须要整修，唯有皱褶和绒毛倒伏时，要轻轻地使用蒸气熨好，此外，在保管时注意不使变皱。

衬布（毛衬、盘辟斯类）：充分浸水后晾在荫处，半干时熨 $170^{\circ}\text{C} \sim 180^{\circ}\text{C}$ 程度的熨斗（B）。衬布大多是布纹非常歪曲的，所以熨时要充分矫正布纹，熨至没有湿气为止。

熨斗的温度，要以纺织品的种类不同，有所区别。

在下列表中的各种纤维的熨斗之温度以及鉴别的方法可作参考。

各种纤维的熨斗之温度与其鉴别方法

纤维	熨斗的温度	水滴声	水滴的状态	加湿气时
化学纤维	120~130°C	基 救	很大的泡沫噗 ^々 涌出而暂时存留著。	
绢	130~140°C	救	水滴散开,小泡沫衝出来而蒸发	
毛	150~160°C	刷	水滴的扩展变少,小泡沫更加有力的衝出来蒸发,细 ^々 的水滴在周围溅散。	180°C左右
棉 麻	160~170°C	怕 基!	水滴滚转而消失。	180~200°C
衬布等 (化纤除外)	170~180°C	基!	水滴即刻消失	200°C左右

① 要把布纹弄直
对齐横的布纹面剪取

