

高等职业技术教育服装专业使用教材

文化服装讲座

新版

(日) 文化服装学院 编 • 范树林 编译

产业篇

- 服装产业的生产程序
- 服装产业的样板制作
- 平面制图的样板制作
- 立体裁剪的样板制作
- 工业用样板
- 样板缩放
- 生产企划

6



中国轻工业出版社

W E N H U A F U Z H U A N G J I A N G Z U O

图书在版编目(CIP)数据

文化服装讲座(6): 产业篇/范树林编译.

- 北京:中国轻工业出版社,1998.9

ISBN 7-5019-2255-1

I. 文… II. 范…… III. ①服装-基本知识 ②服装-生产工艺 IV. TS941

中国版本图书馆 CIP 数据核字(98)第 19305 号

责任编辑:王 钊

策划编辑:王 钊 责任终审:滕炎福 封面设计:刘 静

版式设计:智苏亚 责任校对:郎静瀛 责任监印:崔 科

*

出版发行:中国轻工业出版社(北京东长安街 6 号,邮编:100740)

印 刷:三河市宏达印刷厂

经 销:各地新华书店

版 次:1998 年 9 月第 1 版 1998 年 9 月第 1 次印刷

开 本:787×1092 1/16 印张:10

字 数:226 千字 彩插 2 印数:1-4000

书 号:ISBN7-5019-2255-1/TS·1402 定价:28.00 元

著作权合同登记号图字:01-98-0866

· 如发现图书残缺请直接与我社发行部联系调换 ·

文化服装讲座(新版)1~6集介绍

文化服装讲座(1)

● 原理篇

学习服装制作理论与技术的入门篇。主要内容:服饰概论、文化式原型的制图及应用原理;局部制图与基础缝制。

文化服装讲座(2)

● 基础篇

在第一集理论与技术的基础上,进行应用与发展,主要内容:男女式衬衣、裤子以及裙装的平面结构制图、样板与制作工艺。

文化服装讲座(3)

● 西装篇

本集主要内容:男女西装、马甲的平面结构制图、样板与制作工艺,并对每一服种又包括了多种款式。特体西装及样板的补正,也是本书的重要内容。

文化服装讲座(4)

● 茄克、大衣篇

从服装的品种分,此集是前三集内容的延续。主要内容:男女茄克、大衣的平面结构制图、样板与制作工艺。

文化服装讲座(5)

● 童装、礼服篇

本集为童装、礼服篇。儿童的体型变化与特征,以及与设计的关系等。从基础制图开始,以2岁到12岁年龄的儿童为对象,囊括了所有服种。礼服内容:有礼服的分类及变迁;各类礼服的平面结构制图、样板与制作工艺。

文化服装讲座(6)

● 产业篇

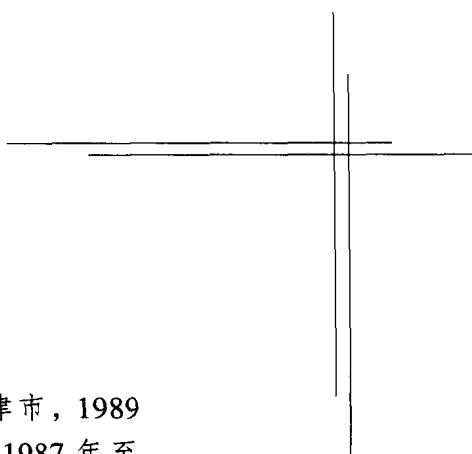
本集较详细地介绍了服装产业的生产程序与样板制作方法。工业用样板的制作以及各种的样板缩放是本集的重点。

内 容 提 要

本书是高等职业技术教育服装教材丛书之六。全书包括四个部分，共分六章。第一部分服装产业的生产程序，第二部分平面结构制图与立体裁剪的样板制作，第三部分工业用样板与样板缩放，第四部分生产企划。

本书概要介绍了服装产业的生产程序，属较先进的生产模式；平面结构制图中增加了罩衫原型、茄克原型、裙子原型、裤子原型及其应用，款式变化新颖，具有流行性；立体裁剪着重介绍了套装的裁剪方法；工业用样板的制作及样板缩放是本书的一大重点，系统地介绍了这一样板制作的重要方法。

本书为高等职业技术教育服装专业使用教材，也可作为服装中专、服装工人、技术人员的技术提高培训教学用书，对广大服装爱好者也是一本良好的读物。



译者简历

范树林，男，1966年出生于天津市，1989年毕业于日本东京文化服装学院。1987年至1989年在日留学期间，主攻服装样板与制作工艺，回国后从事服装教育工作。现任中国人民解放军军需工业学院、邢台职业技术学院服装系副主任。出版有译著《服装样板设计技术》。

序

服装是人类精神文明与物质文明的浓缩，是文化的象征。时代造就了服装文化，同时服装文化又反映出了时代的政治、经济、文化、社会制度的特征。

随着社会主义市场经济的建立与逐步完善，服装业取得了长足的发展。人们不再停留在感性阶段认识服装，而是更加理智地去感知服装赋予人类的内涵。服装产业化程度的高低，往往反映出了一个国家现代化的进程。为进一步提高我国服装产业的水准，强化服装应用技术的作用，中国人民解放军军需工业学院、邢台职业技术学院服装系组织留日归国教师以日本文化服装讲座为原型，编译了这套教材，其中包括《原理篇》、《基础篇》、《西装篇》、《茄克、大衣篇》、《童装、礼服篇》、《产业篇》等六册。这套教材的编译完成，体现出了参编人员的长期探索与研究的成果，以及近 10 年来教学实践中的经验总结。他们既注重借鉴国外的有益经验，更注重同我国服装产业的有机结合。在目前我国服装应用技术教学中，在我国服装产业中，这套教材的出版，就其系统性和科学性上作了积极尝试与探索。

这套教材不仅适合我国高等职业技术学院服装专业作为教材使用，也可以作为普通高等院校服装专业使用教材，还可以作为中等职业技术学校服装专业的教学参考书，还是广大服装产业从业人员和爱好者的专业读物。

在这套教材的出版过程中，得到了国家教委职教司教材处、日本东京文化服装学院及文化出版局、中国轻工业出版社等单位 and 许多专家的大力支持，在此表示感谢。

中国人民解放军军需工业学院
邢台职业技术学院 院长杨旺才

1997 年 11 月

前言

中国人民解放军总后勤部与国家教委于 1991 年联合批文成立邢台职业技术学院,试办高等职业技术教育。在特色教学方面确立了以职业为导向、以能力培养为基础的培养目标,制定了与培养目标相适应的教学计划与教学大纲,编写出了符合教学大纲的配套教材。

本教材是在新版《文化服装讲座》的基础上融会了编译者留日期间的所学以及多年的服装教学实践而成,已试用于三届毕业生,教学效果良好,在对学生的技能培养方面发挥了重要作用。在内部试用过程中已经多次修订。同时也受到了同类院校的好评。

本教材具有很强的原理性与知识性,内容系统、全面,在编排形式上也有较大的创新,突出应用和职业技能的训练是本书的特点。

在本书的编译过程中,得到了日本东京文化服装学院院长大沼淳先生、学务部部长古田隆吉先生,邢台职业技术学院院长杨旺才先生、副院长王建勋先生、服装系主任王佩国先生的大力关心与支持,在此向所有帮助和关心支持本教材的领导和先生们表示衷心的感谢。

由于编译水平有限,加之时间匆促,错漏之处在所难免,恳请各界读者及服装专业同行们多提宝贵意见,以便再版时修正。

编译者

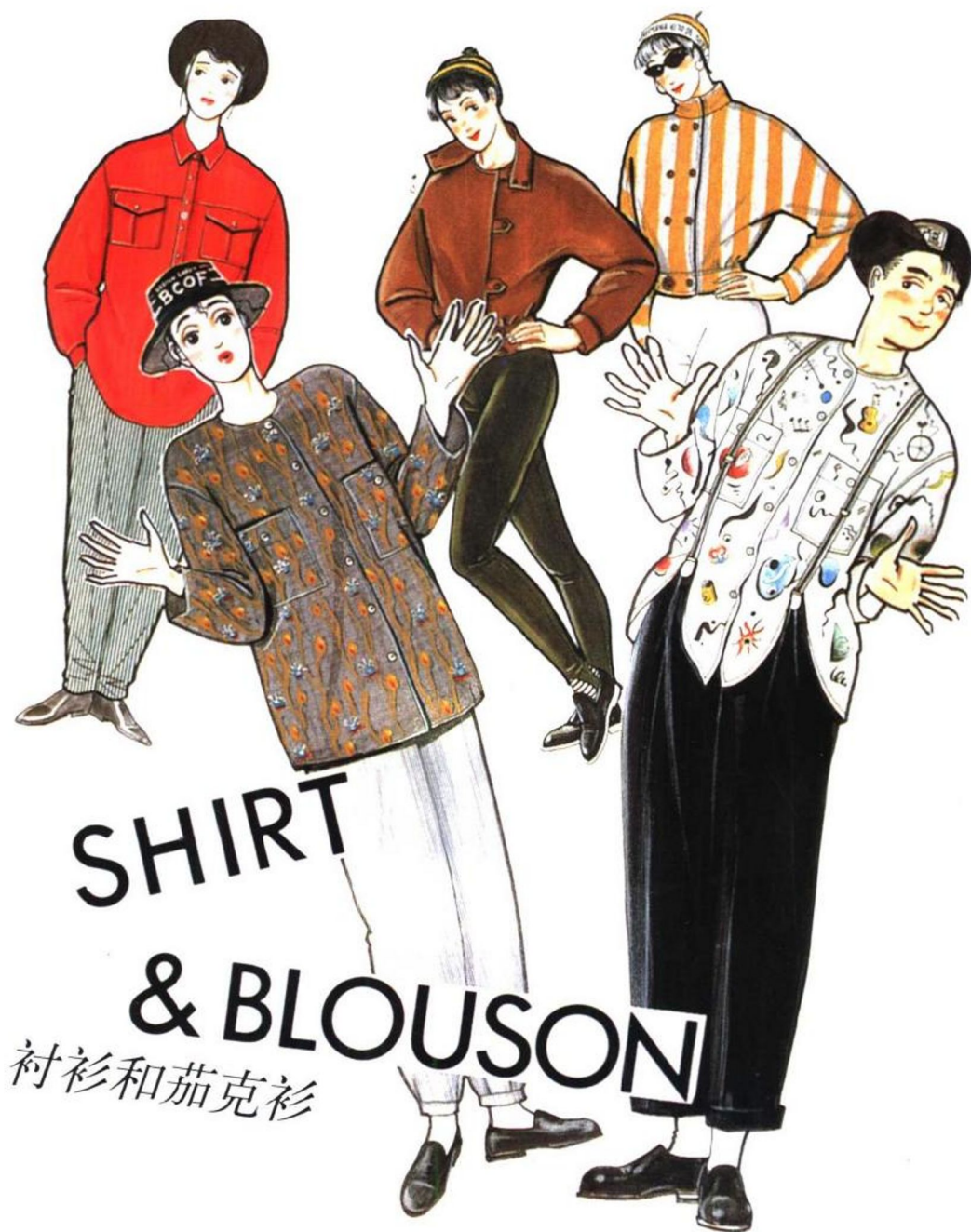
1997 年 10 月

商品企划

它是关于服装生产程序的企划机能部分的视觉性计划书，是说明企划内容的一种手法。它是为了确切传达与理解作为生产程序前一阶段（信息收集→分析→商品

计划）的企划意图与内容而制作的。

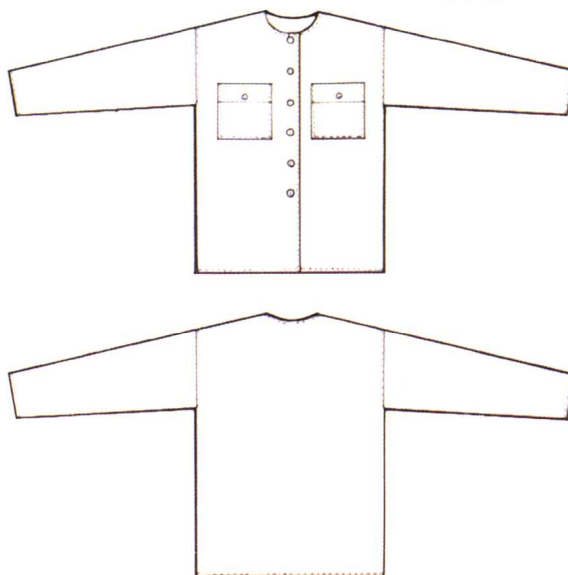
对于商品的面料、色彩、样式等也可在个别的图中表示，也可根据使用目的不同把几个项目表现在同一个图中。



SHIRT

衬衫

SHIRT DESIGN 衬衫款式

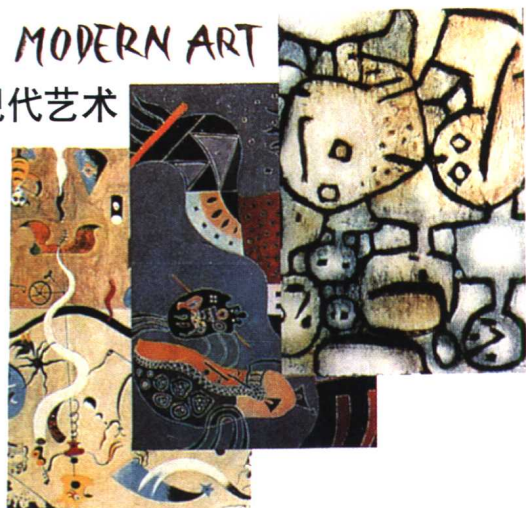


印花图案

PRINT IMAGE

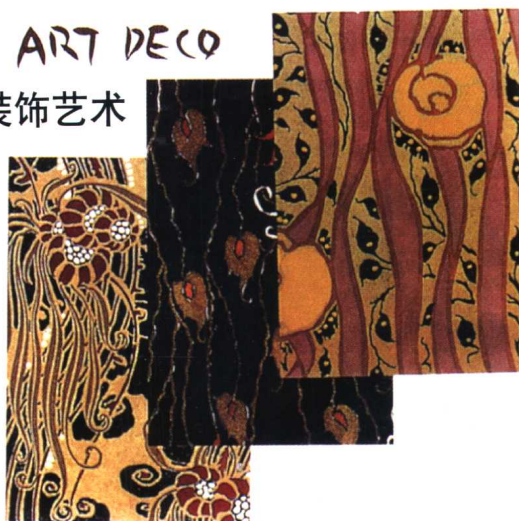
MODERN ART

现代艺术



ART DECO

装饰艺术



文化服装讲座

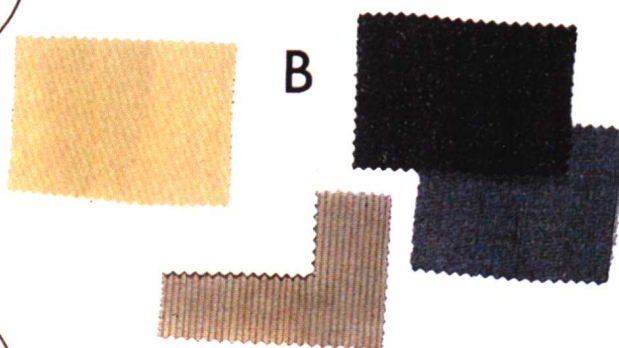
BLOUSON

茄克衫



多种多样的面料

TEXTILE VARIATION



C

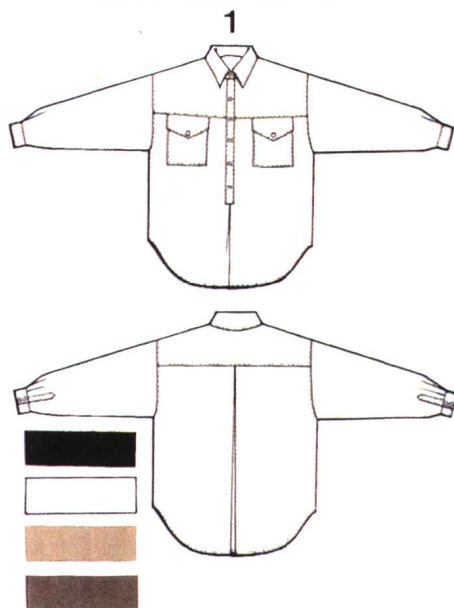
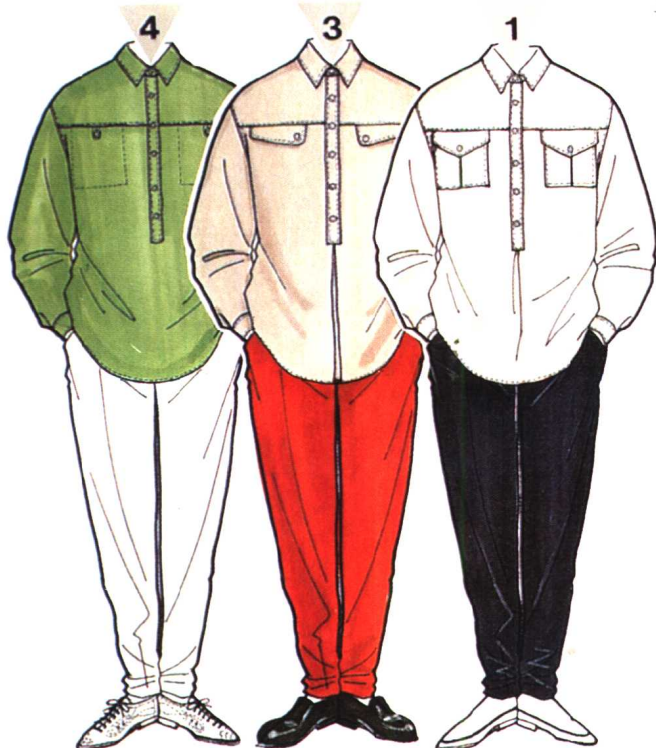


DESIGN VARIATION
多种多样的款式

衬衫 SHIRT

衬衫的基本款式

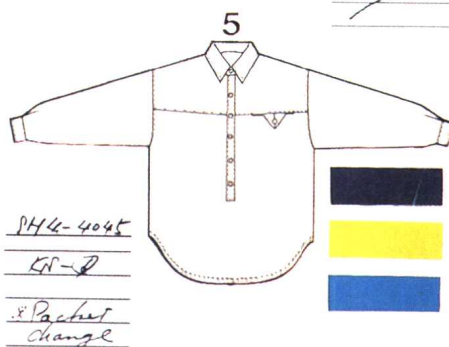
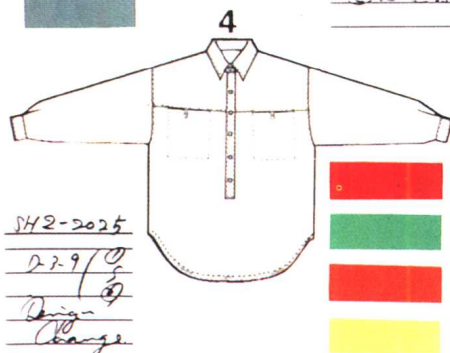
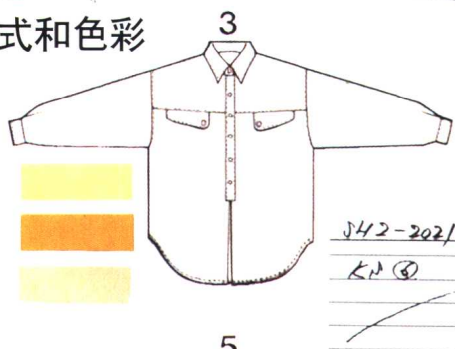
MASTER DESIGN



NH 1-1021 Master Design
 A. Cotton (100) @ 880-40 (P)
 Durable 7-9
 8 Rayon (65) @ 880-40 (P)
 Cotton (35) / Kevlar (5) (P)

DESIGN VARIATION, COLOR

2 多种多样的款式和色彩



文化服装讲座

目 录

第一章 服装产业的生产程序与样板制作

服装产业的生产程序	(1)
服装产业的样板制	(3)
样板制作方法	(3)
样板制作的用语	(3)
样板制作的要点	(3)

第二章 平面制图的样板制作

罩衫	(6)
罩衫的原型	(6)
罗纹褶式罩衫	(9)
立领罩衫	(10)
开领罩衫	(11)
接缝型罩衫	(13)
便装式罩衫	(14)
衬衣型罩衫	(16)
茄克	(18)
茄克的原型	(18)
短式茄克	(19)
落肩式茄克	(24)
翻领茄克	(25)
插肩袖茄克及其应用	(27)
带风帽的茄克	(31)
和服袖的茄克	(33)
裙子	(35)
裙子的原型	(35)
小瀑布裙	(37)

带吊带的裤裙	(40)
带有托片的裤裙	(42)
裤子	(44)
裤子的原型	(44)
踏车裤	(46)
健美裤	(48)
马裤	(49)
短裤	(51)

第三章 根据立体裁剪的样板制作

关于工业用人台	(52)
直线造型的套装	(52)
曲线造型的套装	(68)

第四章 工业用样板

样板订正	(74)
工业用样板的制作	(76)

第五章 样板缩放

样板缩放的基础	(86)
样板缩放的方法	(86)
作例 1 16 页的衬衣型罩衫	(101)
作例 2 27 页的插肩袖茄克	(104)
作例 3 过肩袖的茄克	(107)
作例 4 33 页的和服袖茄克	(111)
作例 5 35 页的筒裙	(114)
作例 6 44 页的裤子	(117)
作例 7 52 页的直线型西装	(119)
作例 8 68 页的曲线型西装	(122)
作例 9 带公主线的女上衣	(125)
作例 10 连衣裙	(128)
样板缩放的应用	(130)

第六章 生产企划

指示图说明书	(134)
工程分析	(134)
作业标准	(143)

第一章

服装产业的生产程序与样板制作

服装产业的生产程序

构成服装产业的企业群体,根据各自生产目的的不同,企业的状态及其机能也各不相同。为了要逐步实现企业的发展目标,生产程序也必须是最合理、最有效的。

图 1-1-1 所表示的是服装产业中所实施的最普遍的生产程序,这里对其进行概要说明。

生产程序大致可以分为企业策划(以下简称企划)机能(商品企划部门)和制造机能(生产工厂部门)。通常,为了易于销售活动,企划机能设置在消费地域,制造机能设置在能较为廉价得到优良劳动力的地域。

企划机能又分为制品企划和生产企划。制品企划要进行信息收集、分析,市场动向调查等,再以此为基础,进行具体的设计活动(面料企划、基本设计、设计展开、制作设计样板、样品等)。到了这里,就要以制品化的样品为中心,凭借制品企划负责人、生产企划负责人、销售企划负责人的合同会议讨论,能否交付工厂进行制作。一旦决定制作后,就要进行型号的展开、决定生产数量、交货期以及制作成本的设定。

决定了制作后,制品化的计划书就要被调配到生产企划中,制作出具体的生产指示书、工业用样板、样板缩放以及材料利用率很高的排板指示图。并且,还要从自家工厂或来招标的工厂中,选出具有高水平生产能力(产

品质量、日产量、交货期限等)的工厂,再设定好适宜的加工费后便托付了制造。也就是说,生产企划要把制品企划的意图准确无误地传达到工厂,它又是控制工厂生产管理、生产技术的领域。

其次,制造机能又分为制造企划与制造线。在工厂内它们又被称为生产企划与生产线。制造企划要从工厂的生产日程计划开始,以生产依据的各指示书为基础,制作工厂的样品,再把信息反馈给商品企划部门,经修正、认可后,再针对工厂内的生产线下达生产指示。

经生产会议认可后,以生产日程计划为基础,把各种材料(面料、里料、衬料、各种辅料等)投放到生产线。

生产线又分为缝制准备工程与缝制工程。缝制准备工程要检查所接收的各种材料,进行必要的处理后(如把皱褶的布料铺平、缩水等),按排板指示图断布、铺布、裁剪,经归类(如不同型号等)后投入到缝制工程。缝制工程是根据工程分析表所划分的作业单位与工艺编排流程,再按各类技术标准书,粘衬、缝制。组合缝制结束后,再进行特种机的缝纫(锁眼、钉扣等),然后是整理(手扞、剪线头等)。

根据工厂的不同,缝制工程的一部分(粘衬、局部制作、特殊缝纫、整理作业等)有时也委托其他工厂或个体业主来完成。

服装产业的生产程序

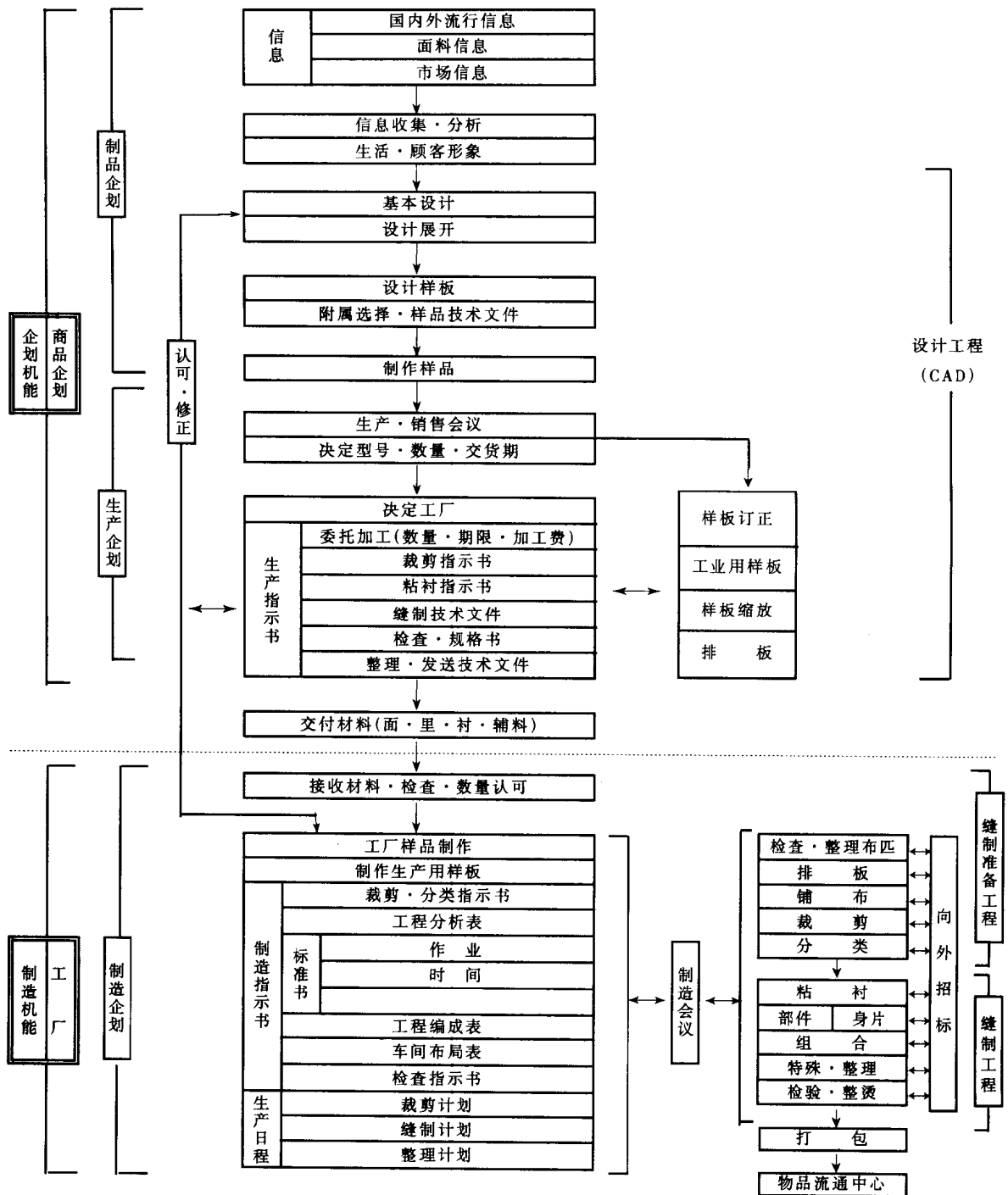


图 1 - 1 - 1

根据检验指示书,对检查合格后的产品要进行整烫(熨烫、汽烫)加工,然后,再按包装指示书打包后,存入物品流通中心。

以上就是服装产业生产程序的概要,其中要求最为严格的是投入生产前的各类企划与设计图的替身——样板的精确度。

服装产业的样板制作

如前项所叙述,服装产业的生产要经过很多的程序才能制作出产品,再作为商品进入流通网络,最终被消费者穿用。在这一过程中最重要的作业之一,就是样板制作。

无论是单件生产的定做服,还是批量生产的成衣,能否做出高品质的服装,样板的好坏起着决定性作用。特别是批量生产中的样板,一个样板就要生产出大量的产品,所以,它的影响是非常大的。如果样板产生了欠缺,在缝制过程中就会发生错误,不仅浪费时间、材料,还会导致成本的提高,以致商品销路不佳。另外,不符合人体的动作与机能的服装穿起来也

不舒适,使商品的价格回落。结果,库存积压上升,很有可能关系到企业的存亡。

样板师的责任如此重大,那么,对美的感性认识自不必说,还要求对有关人体的各类事项及面料知识了如指掌,并具有销售观念等。

本书以批量生产用的样板为主进行解说。由于版面的缘故,对于样板制作中不可或缺的有关人体的知识以及由净体人台(近似于身体的形状,不带余量的人台)进行的立体裁剪的实用技术,在这里是不能详细叙述的,请参考《服装造型论》、《新立体裁剪》。

样板制作方法

制作样板的方法有立体裁剪、平面制图、精测尺寸法等。从理论上说,用立体裁剪得到的样板与从平面制图中得到的样板应该是相同的。

比如在立裁中,如果技术经验很丰富,又具有有关人体与材料的丰富的知识,即使是使用净体人台,单凭感性手法对于制作一件余量很多的外套样板也不是很难的。但是,在大多数的生产企业中,都使用了加放有一定余量的人台(称为工业用或产业用人台),这样,即使没有很高的技术也能通过立体裁剪得到较为合适的样板。

另外,由制图制作样板时,在平面上要想

象出立体构成后的状态,还必须要考虑身体的形态、机能,面料的特性等。在某种意义上说,也必须要具备很多的经验。既能熟知立体裁剪与平面制图的优缺点,又能对两者区分或兼并使用,并有一定的理论根据是最佳状态。

此外,还有一种得到样板的特殊方法,就是复制法。它是把成衣经尺寸测量与分解而得到样板的方法。

如何应付发展速度迅猛的时装的变化,如何短时间、高效率地制作出优质样板,对于样板师来说是最大的课题。

样板制作的用语

在服装产业界使用着各种专业用语,有很多外来语。有的脱离了原来的语意,作为服装产业的专业用语来使用,有的即使是相同的语句,根据厂家的不同意思也有微妙的差别。在

生产系统中,由于很多的人与工厂要相互关联,为了防止因误解而产生的错误,用语也有望统一。

这里,举出一些常使用的用语。

● **原型** 指身、袖、裙子、裤子等的基本样板,为提高样板制作的效率而使用的。这种基本样板能适应不同季节的造型变化,并能用简单的操作就能进行设计的变化。如今,服装厂家都在使用独自的原型,它是从适合于各自的目标(中青年阶层等)体型的尺寸中开发出来的。原型一般不加放缝头。加放缝头后,对整体比例的探讨与样板的展开会有妨碍。

● **设计样板**(design pattern) 是把设计师的意图表现成型的最初样板。比较重视感性,有时设计师亲自制作。

● **原作样板**(original pattern) 与设计样板含义相同。或者指样品制作后经补正决定的样板。也是设计的展开及工业样板的基型。

● **样品样板**(sample pattern) 制作样品的样板。或者指样品制作后,经过补正,用于批量生产的展开样板。

● **初次样板**(first pattern) 与设计样板、原作样板意思相近。

● **第二次样板**(second pattern) 是初次样板下一个阶段的样板。或者是用于批量生产的修正后的样板。

● **基本样板**(master pattern) 指基本型的样板。或者是输入电脑,制作第二次样板的样板。

● **工业用样板, 量产样板**(production pattern) 这些几乎是同义语,是把初次或第二次样板调为生产用的样板。制作时不能破坏原作的意图,要考虑到排板的效率及面料、制作上的诸问题,它对商品的品质有直接影响。

● **生产用样板** 为了适应缝制工厂的生产水平、设备机器及其他条件,把工业用样板进行再调整形成生产效率更高的样板。主要由缝制工厂来制作,但应提前同制造商协商。

● **模具样板**(gauge pattern) 又称为标准样板。在制作过程中,对局部形状的订正以及正确、迅速标注印记用的样板。主要由工厂来制作。例如,用于做扣眼与扣位的标记等。它应用不易磨损的材料来制作。

● **点**(dot) 表示原型或样板上特别重要的位置。有时开一个小孔,叫钉眼。

● **眼刀**(notch) 在缝头上放入切口以示合印。使用剪口刀效率会很高。

样板制作的要点

如果具有一套好的样板,服装不仅穿着舒适,其覆盖率也高,还会带来好的经济效益。为制作优良的样板,要求具有设计师以上的感性与广泛的知识面。

关于样板制作上的思考点是很的,作为基本理念,应该是能表现商标形象及概念的商品的样板,或者是能把企划、设计师的意图更具体化,在不增加成本的同时,又能制造出符合时代的优美造型的样板。具体地说,是对人体的形态、机能的适合性,面料特性、使用量的经济性,缝制上制约、条件,流行趋势等的综合对应与协调。

以上的每一项,又包含有更多的细节。如对于人体的形态、机能的适合性来说,余量的问题便是其中之一。

1. 身体的运动量与余量

● 由于身体机能的呼吸使胸部扩大的运动量与余量。

● 对应于关节部位屈伸的方向性的运动量与余量。

● 感觉不到对日常动作阻碍的最低限度的运动量与余量。

● 不同服种的运动量与余量。像工作服、运动服等,要对应其穿着目的,以身体的动作为基础,来考虑量的多少与加放部位。

● 关于特殊体型(包括身体有缺陷者)的特别余量加放方法。

● 从婴幼儿到老年,由于年龄的增加而使体型变化的余量。

2. 考虑到覆盖率的余量

● 适合于不同型号、不同体型的不特定多数人的余量加放方法。

3. 造型上的余量

● 根据设计与流行,为造出某种外观形态而加放的余量。

4. 区别于面料的余量