

PATTERN MAKING

服装样板设计技术

第一集

(日)森 郁子 著



 中国轻工业出版社

服装样板设计技术

(第一集)



(日) 森 郁子 著
范树林 郝瑞闽 文家琴 译

 中国轻工业出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

服装样板设计技术 第一集/ (日) 森 郁子编写,
范树林等译. —北京: 中国轻工业出版社, 1996. 4 (2000. 1 重印)
ISBN 7-5019-1913-5

I. 服… II. ①森…②范… III. 服装-设计-技术 IV.
TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (96) 第 02133 号

责任编辑: 王 钊

责任终审: 滕炎福 封面设计: 刘 静

版式设计: 王培燕 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)

网 址: <http://www.chlip.com.cn>

印 刷: 三河市宏达印刷厂

经 销: 各地新华书店

版 次: 1996 年 4 月第 1 版 2000 年 1 月第 3 次印刷

开 本: 889×1194 1/16 印张: 9.5

字 数: 274 千字 印数: 8001—11000

书 号: ISBN7-5019-1913-5/TS·1212 定价: 60.00 元 (全二集)

著作权合同号图字: 01-96-0031

·如发现图书残缺请直接与我社发行部联系调换·

本书的使用说明

1. 本书的每一项都是按服装厂家的生产过程进行构成、编集的。
2. 为便于使用，分为两集。

第一集

- 第一章 **服装的样板制作**——关于样板的基本知识。
- 第二章 **尺寸规格**——各服种原型的成品尺寸规格。
- 第三章 **基本原型**——关于基本原型的制作方法，例举了
立体裁剪 平面制图 两种方法。
- 第四章 **省缝**——对样板制作的基本操作方法——省缝的移动与集中、分散进行解说。
- 第五章 **不同服种的原型**——抓住不同服装种类的特征，准备出了6种样板原型。
- 第六章 **局部制图**——**领子**以多品种的样品为例，说明构造原理与设计的特征之间的关系。

第二集 **造型样板**

- 第一章 **连衣裙样板**——是设计样板的基础，在例举的四个样板中，都着重考虑了女连衣裙样板的重点。
- 第二章 **西装外套样板**——使外套感觉的西装与正统西装进行对比、关连、来加以说明。
- 第三章 **大衣样板**——例举具有代表性的六种样板，针对具体的展开方法进行解说。
- 第四章 **罩衫、茄克样板**——对裕量的加放方法、成品尺寸等，进行了明了的解说。
- 第五章 **裙子样板**——以裙长的基准与名称为轴心，例举了市场性很好的款式。
- 第六章 **裤子样板**——以裤子的造型与名称为轴心，说明样板展开的要点。
- 第七章 **局部样板**——**袖子**，举出了多种例题，说明袖子的构造原理与设计之间的关系。

3. 本书的样板制作技法，能够适用于个人或厂家正在使用的独自的原型。
4. 对平面展开后的样板，最好使用白平布用假缝的方法对线条、比例、适合性进行核对。

日文版前言

这套教科书,是我在总结过去 15 年(1977~1992 年)在时装专门学校教学的基础上,为发展中的产业教育编写的。这是第一集,也是很重要的部分。

时装专门学校大多是以服饰教育为支柱、具有悠久历史的学校。随着社会环境的不断变化,教育目标及内容也经历了各种演变,从而得以向前发展,这可以说反映了与社会生活密切相关的实用技术教育的一个侧面。在当初的 30 年中,做为女子教养之一的茶道、花道、和裁、洋裁,曾被编入如今家政学的范畴,而家政学又是女子教育的一个环节。日本的服装教育就是以其中的洋裁——缝、裁、补缀为中心进行教育、发展过来的。

1970 年以后,由于女性社会登场的日益活跃,生活格式的变化,服装也同其它消费品一样,变为买来使用的时代。一般来说,自己制作服装的必要逐渐消失,受此倾向的影响,作为衣服供给源的被服产业、流通业及其它一些与之相关连的企业逐渐发展,在不知不觉中形成了一个庞大的时装产业界。在这个时装产业界的各个领域,越来越需要关于服装的专家,越发使洋裁学校受到各界的重视。

但是,要想对产业界的这种厚望做出反应,就有必要把教育目标,从以往的家庭裁缝的水平,转换到以生产技术为核心的产业教育上来。在日本较为先进的时装专门学校中,从 1970 年初开始就着手这一改革,通过与产业界的携手合作,加深了这一改革。

我在这一阶段中,深感对学校全部课程的整理与统一的必要性,并着手研究。问题是,要以迄今为止的教育体系为基础来教授“制作畅销的服装”,就必须考虑要删掉和要引入哪些内容。这样,便致力于教材的开发。这套样板制作的教科书就是我在这一实践中总结出来的。

本书的使用对象,主要是高中毕业后想要接受时装领域教育的学生和虽然以前受过洋裁教育、具有丰富的知识与技术,但还想赶超时代的变化,很有内在潜力的人们。对于他们来说,如何便于入门,如何确立深入浅出的理论等,是我最费心之处。

这套技术书的又一个特征是，它不单纯只是初学者的入门书，对于职业样板师来说，也是回到基点重新考虑时的依据。为此，我积极采用了时装产业界诸前辈的宝贵意见。

由此，不难理解在重视过程的学校教育与只看结果的厂家之间这一微妙差别，以往，是常常否定学校教育的。

目的是相同的，都在于要“做出好的服装”，这就给“这里一定存在有共同点”这一想法的双方架起了桥梁。这套技术书的体系就是以服装生产过程为轴心的。

但是，很多的产业技术就是根据引入的设备不同，生产过程发生了变化，由此所要求的技术水平也发生了变化。本教科书也针对这一问题，把所编入采用的样品都附有 CAD/CAM 的验证。

我觉得日新月异，改革进程坚实的世界与拘泥于感性与技术的柔软领域，今后要以什么样的方式关联下去的种种见解，在基础教育阶段也成为重要问题。

这本书如果对今后想要从事服装设计及样板制作的人；想要掌握更确切的样板制作基础知识的人；及这一行业的领导者起作用的话，是我最大的荣幸。

在此，对本书的封面设计者古川云雪先生、承担发行的时代株式会社社长等多方做出帮助的朋友们表示衷心的感谢！

森 郁子

中文版序言

正当中国实行改革开放政策，引入市场机制经济腾飞之际，1985年9月中国有关部门派代表团来日本考察了时装产业的发展状况，同时也对振兴时装产业的人才培养和日本的教育现状进行了调查。当时我正担任大阪文化服装学院的教务部长，恰逢中国的诸位先生到访，有幸参加了关于开展时装教育的研讨会。

在日本，根据国家教育法规定，教育体系设有幼儿园、小学、初中、高中、短期大学、大学以及盲聋哑和保育等学校。这些构成了日本以智育、体育为重点，以培养具有良好基本人格为目标实施全民教育的主体。

为此，专修专科学校是为修完义务教育后，能进一步学习而设置的高等教育机构。其教育目的是对学生传授社会生活中实际需要的知识和专业生产技术，由学校教育法定位为“实际应用型学府”。

经过上述两个方面的考察后，中国有关部门于1986年向日本专科学校派遣了公费留学生。我所在的学校也迎来了6名留学生，日中间文化交流也得以扩展。

这批学生越过了语言障碍后认真学习，无论是理论知识的学习，还是实际技能的训练都经常是同年级学生的佼佼者。由此我也料定中国服装产业未来将会得到长足发展。

现在，以优异成绩毕业的留学生们正活跃在中国服装界的各个岗位上，其中有一部分登上了邢台高等职业技术学校讲台从事了教育工作。出于相同理念的追求，我们经常进行信息交流并致力于各种研究。

我和学院院长森七郎一起于1986年、1987年及1988年三次率领学生旅行团访问了北京和西安，并在当地成功地举办了时装表演。我认为当时这些表演为中国友人提供了对时装的憧憬和希望。

1992年我利用退休后的机会，整理了我以往积累的知识、技术和经验，编写出版了《服装样板制作技术》，这套书经邢台高等职业技术学校同仁们阅读后倍受好评。现应他们要求决定译成中文在中国出版发行。

我衷心希望这套书能对中国服装界人士在工作业务上有所帮助，能为中国培养更多的优秀服装人才而有所贡献。

当此书出版之际，我谨向在出版发行过程中给予多方关照的中国轻工业出版社、邢台高等职业技术学校校长孙志芳先生、服装系主任王佩国先生、讲师王凤歧先生以及对在编辑译审方面给予协助的邢台高等职业技术学校副校长刘树华先生、高级工程师王逢文先生、担任翻译工作的范树林先生、郝瑞闽先生及文家琴先生表示深切的感谢。

著者

孙有子

目 录 (第一集)

第一章 服装的样板制作

第一节	服装制作的方法	(2)
	一、定做服	(2)
	二、成衣生产	(2)
第二节	样板制作的方法	(3)
	一、立体裁剪法	(3)
	二、平面制图法	(3)
	三、测量法	(3)
	四、复制法	(3)
第三节	服装人体模型 (人台)	(4)
	一、裸体人体模型	(4)
	二、工业用人体模型	(4)
第四节	人体模型各部位的名称	(5)
第五节	样板制作	
	(设计与生产设备的关系)	(6)
第六节	服装样板制作的现状	(7)
第七节	样板制作系统	(8)
	一、工业用人体模型	(8)
	二、形态原型	(8)
	三、基本原型	(8)
	四、不同服种的原型	(9)
	五、不同服种的造型原型	(9)
	六、局部样板	(9)
	七、设计样板	(9)
第八节	样板的识别记号	(9)

第二章 尺寸规格

一、紧身原型的成品尺寸规格		(18)
二、罩衫、衬衣原型的成品尺寸规格		(19)
三、下装原型的成品尺寸规格		(19)
	(裙子与裤子)	(19)
四、西服外套原型的成品尺寸规格		(20)
五、大衣原型的成品尺寸规格		(21)

第三章 基本原型

六、茄克原型的成品尺寸规格	(22)
第一节 立体裁剪	(25)
一、立体裁剪前的准备	(25)
二、白平布的准备	(27)
三、大头针的使用方法	(28)
四、紧身原型的立体裁剪	(29)
1. 前身片的立体裁剪	(29)
2. 后身片的立体裁剪	(31)
五、裙子原型的立体裁剪	(34)
1. 前裙片的立体裁剪	(34)
2. 后裙片的立体裁剪	(37)
六、袖子的立体裁剪	(41)
七、做标记	(44)
八、标记的修正	(46)
九、平面展开	(46)
第二节 平面制图	(47)
一、紧身原型的制图	(47)
1. 后身片	(47)
2. 前身片	(48)
二、省缝的画法	(49)
1. 后身片腰省缝	(49)
2. 后身片肩省缝	(49)
3. 前身片的曲量省缝(腋下省缝)	(50)
4. 前身片的腰省缝	(50)
三、袖子原型的制图	(52)
四、直线型原型的制做方法	(55)
1. 后身片原型	(55)
2. 前身片原型	(56)
五、裙子原型的制做方法	(58)
1. 裙子的构造	(58)
2. 体型的观察(展开点的连线)	(58)
3. 腰臀间距、身宽的前后差	(58)
六、裙子原型的制图	(59)
1. 后裙片	(60)
2. 前裙片	(60)
第三节 样板各部位的修正	(62)
一、领口线	(62)
二、肩端点	(62)
三、侧缝、袖窿	(63)
四、腰围线	(63)
五、袖窿与袖底弧线相合	(64)
六、修正裙子的腰围线	(64)
第四节 原型各部位的名称	(65)
一、身片	(65)
二、袖	(66)

第四章 省 缝

	三、裙子	(67)
	四、裤子	(68)
第一节	省缝的定义	(70)
第二节	省缝的必要位置	(70)
第三节	省缝的移动与名称	(71)
第四节	省缝的集中(前身省)	(71)
	一、腰省	(71)
	二、斜侧省	(72)
	三、腋下省	(72)
	四、袖窿省	(73)
	五、肩省	(73)
	六、领口省	(73)
	七、中心省	(74)
第五节	省缝的分割	(75)
	一、腰围二个省	(75)
	二、领口三个省	(76)
	三、肩的活褶	(77)
	四、圆过肩褶	(78)
	五、无省缝原型的制作方法	(79)
第六节	省缝的分散	(79)
	一、后身	(79)
	二、前身	(80)

第五章 不同服种的原型

第一节	不同服种原型的种类	(84)
第二节	不同服种原型的制作	(85)
	一、连衣裙原型(直线型)	(85)
	二、西服外套原型的制作	(88)
	1. 后身制图	(88)
	2. 前身制图	(88)
	3. 袖子的制图	(88)
	西服外套原型的完成图	(89)
	西服外套一片袖的制作方法	(90)
	西服外套二片袖的制作方法	(91)
	三、大衣原型	(93)
	1. 省缝的处理	(94)
	2. 大衣袖子原型	(96)
	四、罩衫原型	(97)
	1. 后身制图	(97)
	2. 前身制图	(98)
	3. 罩衫的袖子原型	(100)
	五、茄克原型	(102)
	1. 后身制图	(102)
	2. 前身制图	(102)
	3. 茄克衫的袖子原型	(104)
	六、裤子原型	(105)
	1. 裤子的侧面线条	(105)
	2. 裤子的制图	(105)
	3. 裤子上裆的制图	(107)
	4. 裤子下裆的制图	(108)

第六章 局部制图 (领子)

第一节	立 领	(113)
	一、前后身领口的制图	(113)
	二、领口的制图	(113)
	三、抱脖领	(114)
	四、外围展开的立领	(114)
第二节	平 领	(115)
	一、小圆领	(115)
	二、水兵领	(116)
第三节	翻 领	(117)
	一、翻领的制图	(118)
	二、男式衬衣领	(119)
第四节	开 领	(121)
第五节	西服领	(123)
	一、平驳头的制图	(124)
	二、枪驳头的制图	(125)
第六节	青果领	(128)
	一、青果领的前领制图	(128)
	二、青果领的后领制图	(129)
第七节	领口的变化	(131)
	一、高领口	(131)
	1. 高领口的制图	(132)
	2. 利用凹剥省的高领	(133)
	二、低领口	(136)

第一章 服装的样板制作

所谓的样板制作，就是指为了适应时代的需要，在服装制做（美丽、舒适、匀称的服装）时，在考虑到怎样才能做得更好的基础上，制做出具有很高机能性样板的这一过程。

这里针对服装产业界的成衣进行解说。

第一节 服装制作的方法

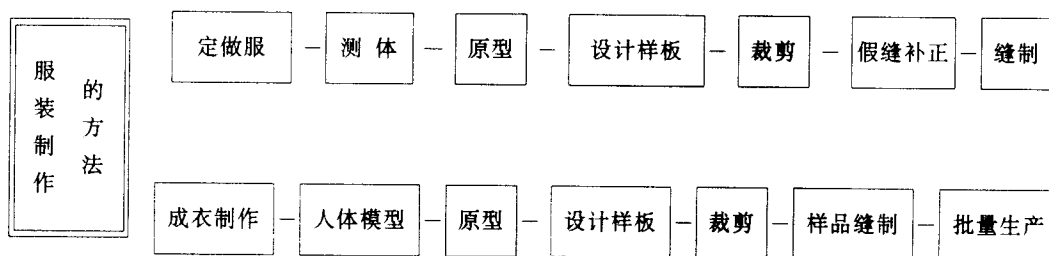
一、定做服

所谓定做服是指顾客与制作者之间存在共识，有固定的款式与衣料而制做的服装。它的主要目的是要使服装适合顾客的体型。这种情况下的样板，只是作为制作前的一道程序来使用。服装完成的好坏受缝纫工的直觉与技术的影响。由于在技术水平上存在个人差异，所以不适合批量生产。但对于着重身份的客户来说是必要的。并且就生产者来说，也是技术革新与产品开发的一种重要方法。

二、成衣生产

以不特定的多数人为对象制作服装。与定做服不同的是以身体来适应完成服装（商品）的一种想法。那么，就要收集对象中多数人的体型数据，以此为基础制作人体模型。再以人体模型为基型，制作原型，再加之造型与设计的要素进行样板制作。

成衣样板所起的作用，因它是生产的设计图，所以准确度与合理性是必需条件。



第二节 样板制作的方法

一、立体裁剪法

立体裁剪是通过使用白平布*直接在人体模型上裁剪,而进行样板制作的一种技术。它是在注重布的经纬纱向的同时,靠视觉与感觉造出形状的裁剪方法,最适合表现设计师的感性技术。

二、平面制图法

它是以立体裁剪得到的原型为基础,进行制图和样板制作,是样板的底画。平面制图的优点在于能保证型号的正确性和领口、袖窿等成形较准,并且有利于资料的保存。

三、测量法

测量法是指根据测量确定的精密尺寸进行样板制作的方法(根据电脑能测得最精密尺寸)。
绅士服和牛仔裤等的一部分就是用这种方法制作的。

四、复制法

复制法是指从正在销售的商品中套取(复制)样板的方法。对于制作复制商品是不太被提倡的。但多用于文物的保存及再生。

*白平布有薄、厚和中间的3种。立体裁剪多采用中厚度的白平布。

第三节 服装人体模型（人台）

生产用样板的基本原型主要是通过立体裁剪来制作。所以对人台的选择是很重要的。

立体裁剪用的人体模型，大致可分为裸体人体模型和工业用人体模型。

一、裸体人体模型

裸体人体模型基本上是按照人体的比例和裸体形态仿造出的人体模型。

二、工业用人体模型

在裸体人体模型的基础上，在一些适当部位分配有人体所需的裕量，由固定的规格型号构成的工业生产用的人体模型。外套的生产几乎都是采用这种人台。

除此以外还有很多的人体模型种类。特别是近来为了重视商标的个性，非常盛行独创人台的开发。

下表是本书中采用人体模型的成品尺寸

（单位：cm）

A 体型的规则型					Y 体型的规则型
新 JIS 称呼		7AR	9AR	11AR	9YR
基本身体尺寸	身 长	156	156	156	156
	胸 围	79	82	85	82
	臀 围	88	90	92	85
	腰 围	63	63	66	63
		7AR	9AR	11AR	9YR
人 台 尺 寸	胸 围	83	86	89	86
	臀 围	89	91	93	87
	腰 围	61.6	63	66	63
	大肩宽	37	37.8	38.6	38.6
	背 长	38.5	39	39	39
	裕 量 (胸围)	4	4	4	4
	裕 量 (臀围)	1	1	1	1