

21世纪职业教育重点专业教材
根据国家教育部统一教学大纲编写

服装工业制板

OSLtime

吕学海 杨奇军 / 编著

中国纺织出版社

21 世纪职业教育重点专业教材
——根据国家教育部统一教学大纲编写

服装工业制板

吕学海 杨奇军 编著



中国纺织出版社

内 容 提 要

本书为 21 世纪职业教育重点专业教材中的一册。主要介绍服装工业制板和工业推板的基本知识及其应用,系统阐述了裙类、裤类、四开身服装(男女衬衫、茄克衫)、三开身服装(男女西装)、连身结构服装(连衣裙和长大衣)的推板及其排料等。内容丰富,图文并茂,理论与实践相结合,具有较强的指导意义。

本书适合于职业院校服装专业师生使用,也可供服装行业从事制板、推板的技术人员参考。

图书在版编目(CIP)数据

服装工业制板/吕学海,杨奇军编著. —北京:中国纺织出版社,2002.2

21 世纪职业教育重点专业教材

ISBN 7-5064-2037-6/TS·1503

I. 服… II. ①吕…②杨… III. 服装—设计—技术教育—教材 IV. TS941.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2001)第 039561 号

策划编辑:包含芳 责任编辑:孙 玲 责任校对:楼旭红
责任设计:何 建 责任印制:初全贵

中国纺织出版社出版发行
地址:北京东直门南大街 6 号
邮政编码:100027 电话:010—64168226
<http://www.c-textilep.com>
E-mail: faxing@c-textilep.com
中国纺织出版社印刷厂印刷 各地新华书店经销
2002 年 2 月第一版第一次印刷
开本:787×1092 1/16 印张:11.25
字数:191 千字 印数:1—5000 定价:20.00 元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

21世纪职业教育重点专业教材

服装设计与制作专业编委会

服装制作与营销专业编委会

主任：高 敏(全纺教育学会中教分会会长)

副主任：朱焕良(纺织职业教育教学指导委员会副主任、东北电力学院艺术学院院长)

余建春(全纺教育学会中教分会副会长、广州大学纺织服装学院院长)

朱世林(常州纺织服装职业技术学院正校级调研员)

王建庆(全纺教育学会中教分会副会长、纺织职业教育教学指导委员会副主任、常州纺织服装职业技术学院院长)

编委(按姓氏笔画排列)：

王家馨 方 勇 许先智 朱焕良 庄立新 吕学海 刘 锋

余建春 张繁荣 张宏仁 周邦楨 周丽娅 罗德礼 金 惠

杨奇军 姚再生 徐 佳 梁 军 黄喜蔚 鲍卫君 谭雄辉

全国纺织教育学会教材编辑出版部人员名单

主任：梁 善

常务副主任：孙兰英

副主任：郑 群 贾成文 高 敏 倪阳生

成 员：王蕴强 朱苏康 张家钰 荆 涛 刘 予 王建庆 朱慧春

张荣生 朱德明 高宗玉 卞 葆 包含芳 张福龙 王延丰

郑伟良

出版者的话

按照教育部《面向 21 世纪教育振兴行动计划》，全国纺织教育学会组织各专业教学指导委员会编写了纺织服装类 21 个重点专业的指导性教学计划和教学大纲。

专业指导委员会根据教育部审定的专业教学改革方案和指导性计划以及对课程安排、课时、教学内容的要求，组织最有权威和教学经验的教师编写了此套教材。

本套教材内容丰富，充分反映生产实际中的新知识、新技术、新工艺和新方法，注意文化基础课和专业课的衔接，注意按不同工种、不同技能和不同层次提出要求，按“基础模块”、“选用模块”、“实践教学模块”等部分编写，在教学上有较大的灵活性和适用性，便于全国各地学校根据教学的具体情况加以选用。本书目录中凡有“*”处均为教学选用内容。

本套教材共分服装设计与工艺类和服装制作与营销类两类，共 15 册。《服装工业制板》一书，由吕学海，杨奇军负责编写，并得到了夏军玲同志的大力协助。本书主要介绍了服装工业制板和工业推板的基本知识及其应用，系统阐述了裙类、裤类、四开身和三开身服装、连身结构服装的推板及其排料等。图文并茂，实用性强。

随着我国服装业的发展和人民生活水平的提高，本套教材将不断修订和完善，恳请各位专家和服装界的同仁提出宝贵意见。

全国纺织教育学会教材编辑出版部

目 录

第一章 概述	1
第一节 服装工业样板的概念	1
一、服装工业样板的概念	1
二、服装工业样板的作用	3
第二节 服装工业样板的种类和设计依据	4
一、服装工业样板的种类	4
二、服装工业样板的设计依据	5
第二章 服装工业制板	10
第一节 服装工业制板过程	10
一、服装工业制板过程	10
二、服装结构制图	11
第二节 服装制板方法	13
一、制板方法简介	13
二、加放缝份与折边	15
三、夹角的处理	17
四、剪口与标记	19
五、文字标注	22
第三节 样板的检验与确认	23
第三章 服装工业推板	25
第一节 推板的方法	25
一、推板方法简介	25
二、设计服装号型规格表	26
第二节 推板的原理	30
一、推板原理	30
二、服装推板计算	33
第三节 推板的操作	34
第四章 裙类推板	37
第一节 筒裙推板	37
一、前期准备工作	37
二、具体推板操作	39
三、系列样板	41

第二节 斜裙推板	42
一、前期准备工作	42
二、具体推板操作	44
三、系列样板	45
* 第三节 分割型裙子推板	47
一、前期准备工作	47
二、具体推板操作	48
三、系列样板	50
第五章 裤类推板	53
第一节 普通女长裤推板	53
一、前期准备工作	53
二、具体推板操作	54
三、系列样板	57
* 第二节 短裤推板	59
一、前期准备工作	59
二、具体推板操作	60
三、系列样板	62
* 第三节 裙裤推板	63
一、前期准备工作	63
二、具体推板操作	65
三、系列样板	66
第六章 四开身服装推板	69
第一节 女衬衫推板	69
一、前期准备工作	69
二、具体推板操作	71
三、系列样板	75
* 第二节 男衬衫推板	76
一、前期准备工作	76
二、具体推板操作	78
三、系列样板	82
第三节 女茄克衫推板	85
一、前期准备工作	85
二、具体推板操作	87
三、系列样板	90
第四节 男茄克衫推板	92
一、前期准备工作	92
二、具体推板操作	94
三、系列样板	99

第七章 三开身服装推板	103
第一节 女西装推板	103
一、前期准备工作	103
二、具体推板操作	105
三、系列样板	110
第二节 男西装推板	114
一、前期准备工作	114
二、具体推板操作	117
三、系列样板	126
* 第八章 连身结构服装的推板	127
第一节 连衣裙推板	127
一、前期准备工作	127
二、具体推板操作	129
三、系列样板	131
第二节 长大衣推板	133
一、前期准备工作	133
二、具体推板操作	135
三、系列样板	138
第九章 服装排料	142
第一节 服装排料的原则与步骤	142
一、服装排料的原则	142
二、服装排料的步骤	149
第二节 服装排料图的绘制	150
第三节 排料实例	151
第四节 计算用料	162

第一章 概述

第一节 服装工业样板的概念

一、服装工业样板的概念

(一) 服装工业样板

服装工业样板是企业从事服装生产所使用的一种模板。它是将服装的立体形态按照一定的结构形式分解成的平面型板。服装工业样板在排料、划样、裁剪、缝制过程中起着模板、模具的作用,能够高效而准确地进行服装的工业化生产,同时也是检验产品形状、规格、质量的依据。服装工业化大生产的显著特点是批量大,且分工细致、明确。这就要求贯穿于服装工业生产全过程的样板必须达到全面、系统、准确、标准。

(二) 服装工业制板

服装设计是包括造型设计、结构设计、工艺设计的系统工程。造型设计是设计师对于某种服装的立体形态的创意或策划,结构设计是将设计师所创造的立体形态按照一定的结构形式分解成平面的图形,工艺设计是将平面衣片按照一定的生产工艺加工成立体的服装。在这一系统工程当中,由分解立体形态产生平面制图到加放缝份产生样板的过程,即是服装工业制板。服装工业制板是一项认真细致的技术工作,它能够体现企业的生产水平和产品档次。

(三) 服装工业推板

服装成衣生产的首要条件是同一款式的服装能够满足不同消费者的要求。由于不同消费者的年龄、体型特征、穿衣习惯不同,所以同一款式的服装需要制作系列规格或不同的号型。工业推板就是指以中间规格标准样板为基础,兼顾各个规格或号型系列之间的关系,通过科学地计算,正确合理地分配尺寸,绘制出各规格或号型系列的裁剪用样板的方法,也称推档或放码。

(四) 服装样板的名词术语

■1. **档差** 在服装推板中,相邻两号型之间的规格差称为档差,如 160 / 84A 号型的胸围为 98cm,165 / 88A 号型的胸围为 102cm,其胸围档差则为 $102\text{cm} - 98\text{cm} = 4\text{cm}$,衣长、肩宽、袖长、领围等部位的档差与胸围档差的计算方法相同。档差是推板过程中计算相邻两档之间放缩量的依据,档差量的大小是根据服装造型特点、人体覆盖率及分档数量的多少来确定的,一般来说,分档数量越多档差越小,反之则越大。

■2. **坐标** 服装推板的目的是使衣片的面积产生增大或缩小的变化,因此,需要在二维坐标系中完成,坐标中的 y 轴一般指向服装的纵向长度,坐标中的 x 轴一般指向服装的横向围度,坐标原点位置的设定关系到推板的方向,可以根据服装的结构特点灵活掌握。

■3. **控制点** 服装的衣片是由许多不同形状的线条构成的,每两条线都有一个交点,移动一个交点能够同时带动两条线的变化,所以,在推板中我们将这些交点称为控制点。服装推板中有主要控制点和辅助控制点两种,其中主要控制点是指决定服装总体规格变化的点,在推板中能够通过计算公式确定放缩量,如肩端点、前颈点、侧颈点、胸围大点等,辅助控制点是决定局部规格变化的点,在推板中没有相应的计算公式,需要根据其与相关部位的比例来计算放缩量,如前后袖窿切点、分割线控制点、部件控制点等。控制点的多少是根据服装造型特点确定的,一般来说,宽松型服装的控制点少,合身型服装的控制点多。

■4. **单向放码点** 单向放码点是指在推板过程中向一个方向移动的控制点,其前提是该控制点必须位于坐标系的一条轴线上,或者是控制点距离坐标系的一条轴线较近,它的移动量可以忽略不计。另外,有些部件在推板中规格变化不大或者不产生变化时均采用单向放码点。

■5. **双向放码点** 双向放码点是指在推板过程中向两个方向移动的控制点,是服装推板中使用最多的放码点。这种控制点一般是离开坐标系的两条轴线,推板中分别通过 y 轴和 x 轴两个数据来确定其位置。

■6. **固定点** 在服装推板中不发生移动的点称为固定点,一般是正好处在坐标原点位置的控制点,有时在一些部件推板中也经常出现。

■7. **分坐标** 在确定双向放码点的移动位置时要建立分坐标,即以控制点作为分坐标的原点,按照与主坐标平行的原则分别测量 y 轴和 x 轴的数值,从而确定该控制点的纵向和横向移动量。

(五) 常用工具简介

在服装制板及推板过程中常用的工具有:

- (1) 尺子:制板用尺有直尺、三角尺、软尺和曲线尺。
- (2) 笔:制板中常用的有铅笔、蜡笔、碳素笔或圆珠笔。绘制基础样板

时多用铅笔;蜡笔主要用于裁片的编号和定位标记;碳素笔或圆珠笔多用于绘制裁剪线和推板线。

(3) 样板纸:打板使用的纸张一般是专用纸张。因为在裁剪和后整理时,纸样的使用频率较高,而且有些纸样需要在半成品中使用。另外,纸样需保存时间较长,以后有可能还要继续使用,所以纸样的保形很重要。样板用纸必须有一定的厚度,有较强的韧性、耐磨性、防缩水性和防热缩性,常用的有牛皮纸、白板纸等。

二、服装工业样板的作用

(一) 造型严谨变化灵活

服装工业样板是建立在科学的计算和严谨的制图方法之上的,在样板的制作过程中始终以服装的立体造型为目标,经过反复比较、修正,最后确定标准的工业样板。以工业样板为模板裁剪出的衣片误差小、保形性高,由此制成的服装造型严谨。

现代服装生产向着小批量、多品种、个性化的方向发展,利用服装工业样板能够对服装的结构及外观进行灵活多样的变化,并且变化过程中会免除一些烦琐的计算,通过对样板的剪接产生新的结构形式或外观造型。

(二) 提高生产效率

服装的生产效率直接影响企业的生产成本及经济效益,服装工业样板作为工业生产的模板,应用于裁剪、缝制、后整理各个工序中,对于提高生产效率发挥着巨大的作用。可以说没有服装工业样板,就没有今天的服装工业化大生产。服装工业样板已经成为衡量企业技术资产的一项主要依据。因此,作为一名服装设计师,若想使自己的设计作品适应市场及生产的需要,熟练掌握服装工业样板的制作技术是非常必要的。

(三) 提高面料利用率

利用服装工业样板进行排料,能够最大限度地节约用料,降低生产成本,提高生产效益。在排料过程中,将不同款式或不同规格号型的样板套排在一起,使衣片能够最大限度地穿插,从而达到提高面料利用率的目的。

(四) 提高产品质量

在现代服装工业化生产中,服装样板几乎贯穿于每一个环节,从排料、裁剪、修正、缝制、定形、对位到后整理,始终起着规范和限定作用。因此,从工业流水线上生产出的服装,标准统一、质量有保证。

第二节 服装工业样板的种类和设计依据

一、服装工业样板的种类

服装工业样板不仅要求号型齐全而且要结合面料特性、裁剪、缝制、整烫等工艺要求,制作出适应生产每一环节的样板,工业样板按其用途不同可分为裁剪样板和工艺样板两大类。

(一) 裁剪样板

裁剪样板主要用于批量裁剪中排料、划样等工序的样板。裁剪样板又分为面料样板、里料样板、衬料样板及部件样板。

■1. 面料样板 用于面料裁剪的样板。一般是加有缝份和折边量的毛样板。为了便于排料,最好在样板的正反面都做好完整的标识,如丝向、号型、名称、数量等。要求结构准确,纸样标示正确清晰。

■2. 里料样板 用于里料裁剪的样板。里料样板是根据面料特点及生产工艺要求制作的,一般比面料样板的缝份大0.5~1.5cm,留出缝制过程中的清剪量,在有折边的部位,里子的长度要比衣身样板少一个折边量。

■3. 衬料样板 衬布有织造和非织造织物衬、缝合和粘合衬之分。不同的衬料、不同的使用部位,有着不同的作用与效果,服装生产中经常结合工艺要求有选择地使用衬料。衬料样板的形状及属性是由生产工艺所决定的,有时使用毛板,有时使用净板。

■4. 部件样板 用于服装中除衣片、袖片、领子之外的小部件的裁剪样板。如袋布、袋盖、袖头等,一般为毛样板。

(二) 工艺样板

工艺样板主要用于缝制过程中对衣片或半成品进行修正、定位、定形等的样板。按不同用途又可分为:

■1. 修正样板 用于裁片修正的模板,是为了避免裁剪过程中衣片变形而采用的一种补正措施。主要用于对条对格的中高档产品,有时也用于某些局部修正,如领圈、袖窿等。有些面料质地疏松容易变形,因此在划样裁剪中需要在衣片四周加大缝份的余量,在缝制前再用修正样板覆在衣片上作修正。局部修正则放大相应部位,再用局部修正样板修正。修正样板可以是毛样板也可以是净样板,一般情况下以毛样板居多。

■2. 定形(扣烫)样板 为了保证某些关键部件外形规范、规格符合标准,在缝制过程中采用定形样板,如衣领、衣袋、袋盖等零部件。定形样板按

不同的需要又可分为划线定形板、缉线定形板和扣边定形板。

(1) 划线定形板:按定形板勾划净线,可作为缉线的线路,保证部件的形状规范统一。如衣领在缉领外围线前先用定形板勾划净线,就能使衣领的造型与样板基本保持一致。划线定形板一般采用黄版纸或卡纸制作。

(2) 缉线定形板:按定形板缉线,既省略了划线,又使缉线与板板的符合率大大提高,如下摆的圆角部位、袋盖部件等。但要注意,缉线定形板应采用砂布等材料制作,目的是为了增加样板与面料间的附着力,以免在缝制中移动。

(3) 扣边定形板:多用于单缉明线不缉暗线的零部件,如贴袋、弧形育克等。将扣边定形板放在衣片的反面,周边留出缝份,然后用熨斗将这些缝份向定形板方向扣倒并烫平,保证产品的规格一致,扣边定形板应采用坚韧耐用且不易变形的薄铁片或薄铜片制成。定形样板以净板居多。

■3. 对位样板 为了保证某些重要位置的对称性和一致性,在批量生产中常采用对位样板。主要用于不允许钻眼定位的衣料或某些高档产品。定位样板一般取自于裁剪样板上的某一个局部。对于衣片或半成品的定位往往采用毛样样板,如袋位的定位等。对于成品中的定位则往往采用净样样板,如扣眼位等。定位样板一般采用白卡纸或黄版纸制作。

二、服装工业样板的设计依据

(一) 结构设计的依据

■1. 服装设计图 在依据服装设计图进行结构设计时,一般应注意以下几个方面:

(1) 服装设计图是设计师创作服装整体造型的概括性表现。有时为了突出设计师的个性,往往采用夸张的表现手法。因此在制作样板之前,要认真体会设计意图,分析结构特征,在充分理解其造型特征、款式风格以及装饰和配色特点的基础上,选择最科学的结构造型方式。

(2) 充分理解设计图中线条的造型及用途,将立体形态中的造型线如:直线、曲线、外形轮廓线等,转化成平面形态中的结构线如:省、缝、褶裥、装饰线迹等。有些分割线条的设计既有装饰作用,又有造型功能,如经过胸部的分割线,既增加了服装的美感,又使胸省和腰省融进分割线中。在样板设计中,不仅要考虑线条在平面中的形状,还要考虑服装成形后立体的视觉效果。

(3) 充分理解服装各部件间的组合关系和相互间的比例关系,按照部

件与整体之间的比例关系来判定具体尺寸。服装中主要部位的长短、宽窄、大小、位置,是以相应部位的人体比例为标准计算的,但是也有些部件没有相关的计算公式,这类部件的造型可以通过反复调整长与宽的比例,来实现与设计图相同的视觉效果,如贴袋、袋口等。还有些部件可以按与其他部位的比例关系来判定其规格,如袋口大小、袋盖宽度、口袋高度、分割线的位置等。

■2. 客供样衣 在某些服装订单中,需要对客户提供的样品实物进行原样复制,任何一处的不相符均有可能引起客户的不满而导致产品退货。要使生产的产品最大限度地接近客供样品,在样板设计之前首先要对客供样衣作由整体到局部的观察和测量,通过对样衣的全面分析,了解其结构特点、工艺要求、面料的塑性特点、分割线的形状及其布局、部件配比与组合情况等,在获得一定的感性认识及相应数据的基础上,再进行样板制作。

(二) 规格设计的依据

在服装工业样板设计环节中,服装规格的建立是非常重要的。它不仅是制作基础样板不可缺少的数据,而且是产生不同规格或号型系列样板的依据。服装规格设计是一项科学而细致的工作,要在综合考虑产品特点、号型标准、工艺标准、市场定位等多种因素的基础上决定科学而合理的规格系列。

■1. 国家服装号型标准 服装工业化生产要求有一套比较科学和规范的工业成衣号型标准,以供成衣设计者使用和消费者参考。服装号型标准,是国家对各类服装进行规格设计所作的统一技术规定。“号”是指人体的身高,以厘米(cm)为单位表示,是设计和选购服装长短的依据。“型”是指人体的胸围或腰围,以厘米(cm)为单位表示,是设计或选购服装肥瘦的依据。

新号型中根据人体胸围与腰围之间的差数大小,将人体划分为Y、A、B、C四种类型。有关体型分类的代号及其胸腰差范围见表1-1和表1-2。

表 1-1 男子体型分类代号及范围

单位:cm

体型分类代号	Y	A	B	C
胸围与腰围之差数	22~17	16~12	11~7	6~2

表 1-2 女子体型分类代号及范围

单位:cm

体型分类代号	Y	A	B	C
胸围与腰围之差数	24~19	18~14	13~9	8~4

国家号型中规定,成年人上装有5·4系列和5·3系列两种。其中前一个数字“5”表示“号”的分档数值。成年男子从155号开始至185号结束,共分为7个号。成年女子从145号开始至175号结束,也分为7个号。后一位数字“4”或“3”表示“型”的分档数值。成年男子从72~76cm开始,成年女子从68~72cm开始,每隔4cm或3cm分为一档。

下装类分为5·3系列和5·2系列两种。女子从50~63cm开始,男子从56~71cm开始,每隔3cm或2cm分为一档。

服装产品进入销售市场,必须标明服装号型及人体分类代号。服装号型的标注形式为“号/型、体型分类代号”。例如,男上衣号型170/88A,表示本服装适合于身高在168~172cm之间,紧胸围在86~89cm之间的人穿着,“A”表示胸围与腰围的差数在16~12cm之间的体型。又如,女裤号型160/68A,表示该号型的裤子适合于总体高为158~162cm,紧腰围在67~69cm之间的人穿着,“A”表示胸围与腰围的差数在18~14cm之间的体型。

服装号型中编制了各系列的控制部位数值表,控制部位共有10个,即身高、颈椎点高、坐姿颈椎点高、全臂长、腰围高、胸围、颈围、总肩宽、腰围、臀围,它们的数值都是以“号”和“型”为基础确定的。首先以中间体的规格确定中心号的数值,然后按照各自不同的规格系列,通过推档而形成全部的规格系列。中心号型是整个服装号型表的依据。所谓“中间体”又叫做“标准体”,是在人体测量调查中筛选出来的,具有代表性的人体数据。

成年男子中间体标准为:总体高170cm、胸围88cm、腰围76cm,体型特征为“A”型。号型表示方法为:上衣170/88A、下装170/76A。

成年女子中间体标准为:总体高160cm、胸围84cm、腰围68cm,体型特征为“A”型。号型表示方法为:上衣160/84A、下装160/68A。

中心号在各号型系列中的数值基本相同,所以在制图时,最好选择中心号的规格。这样做的目的,是为了在制作系列样板时便于推档。

服装号型标准中所规定的是人体主要控制部位的净体规格,并没有限定服装的产品规格。这是因为服装的风格、款式、造型特点不同,即使是相同的号型也会出现不同的服装规格。所以,在实际应用中,应当以国家服装号型标准为依据,结合具体的穿着要求和款式造型特点,确定相应的服装规格。不能机械地套用标准(国家服装号型标准详见附录)。

■2. 客户提供的号型标准 因不同国家或地域人的体型特征不同,有时完全依靠本国的号型标准不能满足用户的需要,特别是在接一些外贸订

单时,客户一般会提供相应的号型规格标准。所以,从事外贸订单加工业务或自营产品出口的企业,必须按照客户提供的号型标准或相关国家的号型标准来确定服装的规格。

■3. 体现款式造型特征 服装款式造型是指对人体着装后的轮廓和外在形态的总体设计。不同的服装款式其造型及结构也不同,有的服装是上松下紧的“V”字形,有的是上紧下松的“A”字形,也有的是模拟人体的“X”形造型。在长度方面要参照设计图中上下身的比例关系及号型标准中有关人体数据进行设定。在纬度方面要根据不同的造型要求选择相应的放松量。

■4. 体现面料的塑性特点 服装面料是服装设计中三大要素之一,服装规格设计必须体现面料的塑性特点。例如,对于有弹性的面料,应根据其弹性的大小适当减少放松量。即使是同种面料,因丝向不同其塑性特点也不尽相同,如经向特点是结实、挺直,不易伸长变形;纬向纱质柔软;斜纱向伸缩性大,具有良好的可塑性,成形自然、丰满。在规格设计时必须综合考虑以上因素。

另外,还必须充分考虑面料的缩率,即缩水率和热缩率。要根据缩率的大小计算出各部位的加放量。缩率的测定方法一般是取定长面料(包括里料、衬布等)经过缩水试验,分别测定经向和纬向的缩水百分率,用“规格×缩率=加放量”的计算公式分别求出主要控制部位的加放量。例如,某种面料经向缩水率为3%,则对衣长72cm的衣片应加长 $72 \times 3\% = 2.16\text{cm}$ 。

热缩率是材料遇热后的收缩百分率。有些材料,尤其是化纤织物,经过热粘合、熨烫等处理会产生收缩,因此应加放相应的收缩量,有关面料缩率详见表1-3。

表 1-3 常见织物缩水率参考表

织 物		品 种	缩水率/%	
			经 向	纬 向
印染棉布	丝光布	平布、斜纹、哔叽、贡呢	3.5~4	3~3.5
		府绸	4.5	2
		纱(线)卡其、纱(线)华达呢	5~5.5	2
	本光布	平布、纱卡其、纱斜纹、纱华达呢	6~6.5	2~2.5
防缩整理的各类印染布			1~2	1~2

续表

织 物		品 种	缩水率/%	
			经 向	纬 向
色 织 棉 布		男女线呢	8	8
		条格府绸	5	2
		被单布	9	5
		劳动布(预缩)	5	5
呢 绒	精纺呢绒	纯毛或含毛量在 70% 以上	3.5	3
		一般织品	4	3.5
	粗纺呢绒	呢面或紧密的露纹织物	3.5~4	3.5~4
		绒面织物	4.5~5	4.5~5
		织物结构比较稀松的织物	5 以上	5 以上
丝 绸		桑蚕丝织物	5	2
		桑蚕丝织物与其他纤维交织物	5	3
		约线织物和绞纱织物	10	3
化 纤		粘胶纤维织物	10	8
		涤棉混纺织物	1~1.5	1
		精纺羊毛化纤织物	2~4.5	1.5~4
		化纤仿丝绸织物	2~8	2~3

参考习题

1. 什么是服装工业样板？它在服装工业化生产中起何作用？
2. 什么是服装工业制板？它在服装工业化生产中起何作用？
3. 什么是服装工业推板？它在服装工业化生产中起何作用？
4. 服装工业样板有哪些具体种类？各自的用途是什么？
5. 制作工业样板的依据有哪些？
6. 如何根据面料的缩率来计算衣片的加放量？