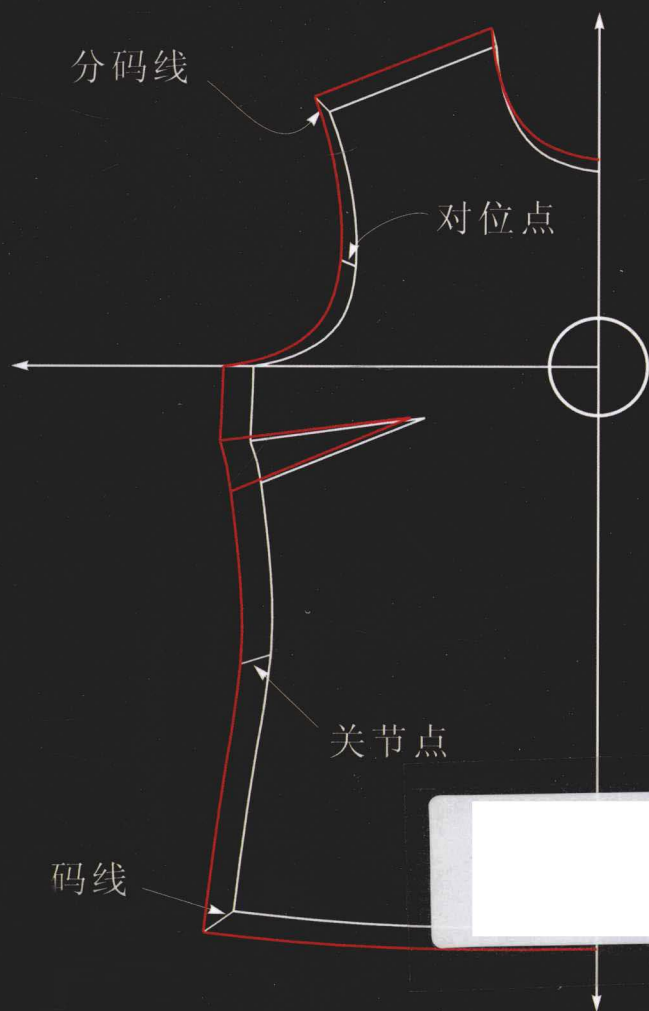


纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

# 高级女装纸样放缩

## 原理与应用

刘霄 著



胸省放缩 —— 你放了吗？

东华大学出版社

纺织服装高等教育“十二五”部委级规划教材

# 高级女装纸样放缩原理与应用

刘 霄 著

东华大学出版社

## 图书在版编目 (CIP) 数据

高级女装纸样放缩原理与应用/刘霄著. —上海: 东华  
大学出版社, 2010. 11  
ISBN 978-7-81111-785-1/TS · 227

I. ①高... II. ①刘... III. ①女服—设计 IV. ①TS941.717

中国版本图书馆CIP数据核字 (2010) 第206908号

责任编辑 吴川灵

封面设计 雅风工作团队

## 高级女装纸样放缩原理与应用

刘霄 著

东华大学出版社出版

(上海市延安西路1882号 邮政编码200051)

新华书店上海发行所发行 上海豪杰印刷有限公司印刷厂印刷

开本: 787×1092 1/16 印张: 9.5 字数: 228千字

2011年1月第1版 2011年1月第1次印刷

印数: 0001-5000

ISBN 978-7-81111-785-1/TS · 227

定价: 28.00元

# 前言

2006年深圳服装业产值1200亿元人民币，出口106亿美元，拥有服装企业3400多家，从业人员40多万，自有品牌800多个，其中国内知名品牌200多个。2009年，深圳服装在世界金融危机的影响下，行业整体仍呈现出平稳发展的态势。深圳品牌女装目前在国内市场占有率60%以上，并且有大批国外名牌在深圳贴牌加工。

作为服装企业最核心的技术人员、服装纸样设计师，被深圳市列为紧缺的工种之一。为适应这高速发展的迫切需要，编写一套教学教材和参考书意义重大。

笔者从事服装纸样设计工作十六年，并长期担任服装公司的板房主管、首席纸样师，以及服装学院的工业纸样设计、立体裁剪教师，具有丰富的实践经验和教学经验。

本书在编写的过程中得到了林福云、何庆波、刘祎涵、陈虎、冯小川、姜宁的大力协助，在此表示衷心的感谢。由于水平有限，若有错漏，恳请前辈先师不吝指正。最后向被此书援引、借鉴的国内外文献的作者致以诚挚的谦意，并恳请他们的谅解。

作者

# 内 容 提 要

本书是作者根据多年工业纸样设计的实际操作经验整理而成。

作者凭着扎实的专业理论知识和丰富的实践经验，从女装基础纸样的结构设计以及纸样放缩原理到各种纸样放缩实例的应用，进行了全面系统的介绍，是一本实用性很强的技术书。

本书通俗易懂，图文并茂，实例丰富，可作为服装院校的专业教材，也可供服装技术人员及服装设计爱好者学习和参考。

# 目 录

## 第一章 服装工业纸样与纸样放缩概论 / 1

- 第 1 节 工业纸样的制作流程 /3
- 第 2 节 工业纸样的种类与用途 /4
- 第 3 节 工业纸样上的定位标记和文字 /5
- 第 4 节 工业纸样的损耗加放 /7

## 第二章 服装与人体(人台) /8

- 第 1 节 人体主要部位的认识 /9
- 第 2 节 人体(人台)主要基准点的认识 /10
- 第 3 节 人体(人台)主要基准线的认识 /11
- 第 4 节 人体(人台)主要体表形态的认识 /12
- 第 5 节 服装结构与人体外形的关系 /13
- 第 6 节 人体测量 /15

## 第三章 服装纸样设计基础 /16

- 第 1 节 女装的成品的规格与号型系列 /17
- 第 2 节 女装纸样设计的工具 /25
- 第 3 节 纸样绘制符号和纸样生产符号 /26

## 第四章 缝份与贴边 /28

- 第 1 节 裙片平缝的加放 /30
- 第 2 节 裤片、裤腰头平缝的加放 /31
- 第 3 节 衣片、袖片、领片平缝的加放 /32

## 第五章 纸样放缩原理 /33

- 第 1 节 基础裙放缩原理 /35
  - A. 基础裙结构设计 /37
  - B. 基础裙放缩步骤 /38

- 第 2 节 基础裤放缩原理 /42
  - A. 基础裤结构设计 /45
  - B. 基础裤放缩步骤 /46
- 第 3 节 基础上衣放缩原理 /59
  - A. 基础上衣结构设计 /61
  - B. 基础袖结构设计 /62
  - C. 合体上衣基础纸样(少女型) /63
  - D. 合体上衣基础纸样(成熟型) /64
  - E. 合体上衣基础纸样(盛年型) /65
  - F. 基础上衣放缩步骤 /66
  - G. 基础袖放缩步骤 /76

## 第六章 纸样放缩实例 /80

- 第 1 节 纸样放缩实例——直筒裙(竖向分割) /81
- 第 2 节 纸样放缩实例——直筒裙(横向分割) /87
- 第 3 节 纸样放缩实例——直筒裙(斜向分割) /93
- 第 4 节 纸样放缩实例——牛仔裤(低腰) /99
- 第 5 节 纸样放缩实例——时装裤(低腰) /105
- 第 6 节 纸样放缩实例——衬衫 /110
- 第 7 节 纸样放缩实例——春秋衫 /116
- 第 8 节 纸样放缩实例——西装 /123
- 第 9 节 纸样放缩实例——连衣裙 /130
- 第 10 节 纸样放缩实例——风衣 /137

### 一、服装工业纸样

服装工业纸样是服装生产中排料、画样、裁剪、扣烫、制作时所用的标准样，是服装工业化生产中的技术依据，服装纸样设计是服装企业最核心的技术工种。服装纸样从概念上讲分为个人纸样和工业纸样。个人纸样是以单独的个体而建立的人体数据制成的服装，个人纸样相对来讲没有工业纸样严谨，个人纸样一般只有2~3个流程，有时一个人就可以完成一件服装的制作。工业纸样是建立在批量规格人体数据，一般以国家号型标准为依据的人体数据。它是针对群体而设计，并不能很理想的适合单个个体，只能一定程度的符合个体。工业纸样通常都是大批量生产，且由多个部门多个工种群体协助完成，无论是那一个环节出现差错都会影响整体的运作。

每一个服装公司都有自己的基础纸样，基础纸样是由这个服装公司的市场定位来决定的，比如说某公司做少女装，另一个公司做中老年装，受体型影响两者建立的基础纸样就有所差别。

如何获得基础纸样？获得的方法有两种，一种为立体到平面俗称立体裁剪，一种为平面到立体被称为平面裁剪。立体裁剪是以理想人台为目标，用坯布在人台上通过一系列的折叠，剪开等处理方法，然后复制到平面上得到的基础纸样。平面裁剪是以服装公司提供的立裁人台、或以理想人体测得的数据参数通过公式计算绘制成平面纸样，再反复试穿修改所得到的基础纸样，按现在流行的说法被称为原型、基型、母型等。不管是平面裁剪还是立体裁剪它的最终服务对象是人体。

两种裁剪方法各有其优缺点，立体裁剪的优点是给予其设计者直观性，可以在人台上边裁剪边观察，可随时根据款式来调整造型。缺点是成本高、时间长，一般用于高级成衣、高级时装类的裁剪。平面裁剪的优点是速度快、成本低，比较灵活容易掌握。缺点是没有直观性，要等样衣做出来以后才能看出款式的立体效果。一般用于中低档服装的裁剪方法。

纵观两种裁剪方法，笔者的建议是两种方法可以合并使用，可采用半立体裁剪半平面裁剪取其优点。

基础纸样是服装的基本型，也可以称为基础样板、基本样板或原型样板，它不会因为款式的变化而改变，它是纸样

---



---

# 服装工业纸样与纸样放缩概论

---

设计的基础。

基础纸样加上缝份也可以做成纸样。

一个完整的纸样在一定程度上意味着服装的衣片，必须所有的纸样均包括，布纹线、衣片名称、尺码、刀口、口袋、辑线说明等等。

## 二、服装工业纸样放缩

服装工业纸样放缩是服装工业纸样设计的延续，是服装工业投产前的重要技术准备工作。现代化的服装一般都是大批量的生产，要求同一种产品多种规格的生产，以适应和满足不同体型的穿着需求。因此，就要求生产时必须制作出不同规格的成套工业纸样。一般情况下小一点的服装公司有3~4档规格，初具规模的服装公司有5~6档规格，成熟的服装公司有7~9档规格。如果同一个款式造型的服装，每一档规格都进行单独的纸样制作，就需要做多套纸样，而且单独进行纸样制作，耗时长，容易产生误差。为了便捷绘制各档规格，同时保证纸样的准确性和稳定性就要进行纸样放缩，又称纸样放码。纸样放缩是以基础码，又称基码或母码为标准，基础码以公司的和设计师的不同风格和习惯，有的做小码，有的做中码，做出的样衣经过确认。然后以基础码为标准，根据不同的规格的档差要求进行放大或缩小，进而制作出全部的规格纸样。

服装纸样放缩分为手工放缩和计算机放缩两大类，以现在的趋势看，只要是初具规模的服装企业基本上都配备了服装CAD系统。

手工放缩是一门传统的手工技艺，按现在服装界的名称，称为推画法、推剪法、扎印法等等。不管是哪一种方法其原理都是一致的，只不过名称不一样而已。

服装CAD辅助放缩系统经过几十年的发展，技术日臻成熟。我国的服装企业从20世纪80年代开始引进服装CAD技术，并在引进消化的基础上研制开发了我国自己的服装CAD系统，并有了长足的进步。有的甚至超过了洋品牌，如深圳布易科技的et系统，深圳富怡科技的富怡服装CAD系统。服装CAD辅助放缩系统比手工操作更快捷、更准确，而且可控性更强，然而这些系统的应用全靠操作技术人员的水平，只有在掌握手工放缩原理之后，学习服装CAD辅助放缩系统就会觉得非常的简单。

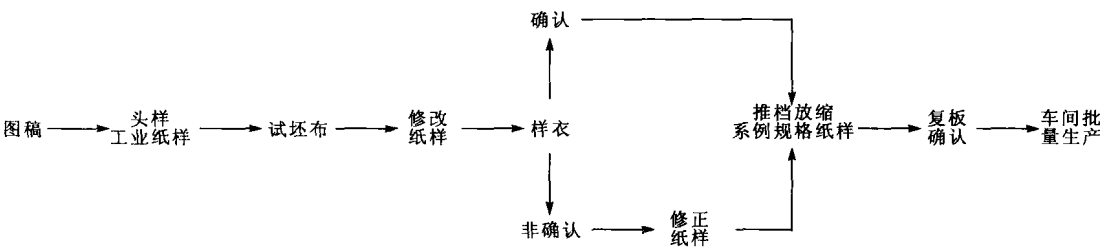
---

高级时装的制作，在做样衣之前，首先用坯布做一件坯样。

其一，检验纸样的立体效果，可根据款式造型调整纸样。

其二，通过坯样的制作，找出更为便捷的工艺制作方法。

其三，节约原材料。



一套交与生产部门的服装工业纸样应包括裁剪纸样和工艺纸样两个方面，裁剪纸样主要作为大批量裁剪的排料、画样等之用，如果该公司已经使用服装CAD系统排料，裁剪纸样主要起复核唛架以及翻修裁片之用。裁剪纸样基本上都是毛样的。工艺纸样主要作为缝制过程中对衣片或半成品进行修正、定位、定量等之用。工艺纸样大多是净样的，也有些是毛样的。

裁剪纸样包括面布纸样(毛样)、里布纸样(毛样)、扑布纸样(毛样)。工艺纸样包括修正纸样(毛样)定形纸样(净样)定位纸样(净样或毛样)。

软样：纸样设计师根据图稿或图片画出结构图（又称底稿），然后用较韧性、透明的白纸，分解成衣片并注明相互之间的组合关系，如面布、里布、扑布、辑线、收省打褶等等，并包括所有零部件，这一套完整的纸样称为软样或头样。

拍样：软样(头样)完成之后，裁剪师根据纸样剪出裁片。因为头板基本是实验阶段，纸样一般不加缩水率，因此裁剪师剪出的裁片四周都加宽的毛缝，样衣工拿到裁片后要在抽风烫台上用蒸气烫斗先打气缩水，缩水后铺上裁片的纸样，用大头针固定后修片、点位、粘朴等等，这一系列的过程称为拍样。

基码纸样：软样(头样)经过试板坯布样(有一些款式可以不做)，初板样衣后经修改审核确认无误后，以这个纸样为基础放缩出全套系列规格纸样，这个纸样称为基码纸样。

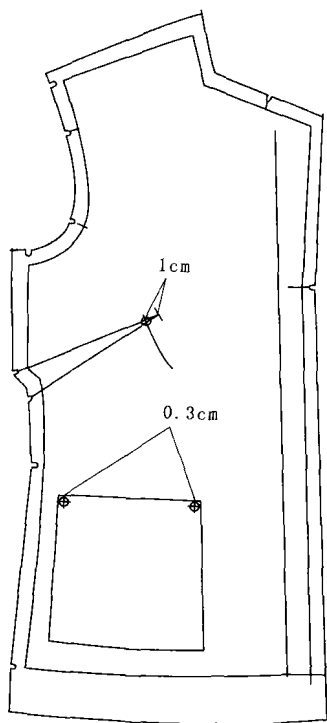
齐码纸样：用基码纸样为基础放缩出全套系列规格纸样的全套纸样称为齐码纸样，齐码纸样全部用硬纸做成，所以又称硬样。

实样：实样是指在生产过程中，用于画样等用的纸样，小批量用硬纸制成，大批量用铁皮制成。如：领子、袋盖、贴袋、袖克夫等等。

纸样在工艺生产过程中,为保证缝制时衣片和衣片之间的准确性,就需要在纸样上标出定位标记和文字说明。

### 一、定位标记

定位标记有刀眼、钻眼和布纹线标记。



A. 刀眼的大小一般为 $0.15 \times 0.13 \text{ cm}$

刀眼有以下作用;

1. 缝头和贴边的宽窄。
2. 收省的位置和大小。
3. 开叉的高低。
4. 零部件的装配位置。
5. 折裱和抽褶的位置。
6. 衣片和衣片的对位位置。

B. 钻眼标明有以下作用;

1. 收省的长度, 钻眼位置一般在收省的实际长度短1厘米处。
2. 省大小、钻眼位置一般在收省省位处进 $0.3 \text{ cm}$ 。
3. 贴袋或开袋、钻眼位置一般在袋的实际大小各进 $0.3 \text{ cm}$ 。

C. 布纹线的倒顺标记

每片纸样上都要标出布纹线倒顺标记;

1. 双向标记, 用  $\longleftrightarrow$  表示的布纹线, 表示布料的经向线, 布料不分倒顺都可使用。
2. 倒顺标记, 用  $\longleftarrow$  或  $\longrightarrow$  表示的布纹线、表示布料要倒裁或顺裁。

---

## 工业纸样上的定位标记和文字

---

### 二、纸样上的文字

#### A. 纸样上的文字有以下内容

1. 产品型号。
2. 产品规格。
3. 纸样种类(标明面布、里布、衬布等各种类别)。
4. 纸样的零部件。
5. 标明纸样的所需裁片数量。
6. 分左右的纸样，要标明左右或注明左右和正反面。
7. 纸样上的缝制说明，或其它说明。

#### B. 文字的要求

纸样的要求一般用正楷或仿宋体，字体要端正。

工业纸样在生产过程中，衣片经过缝纫、熨烫等一系列的工艺操作，完成的成品尺寸往往同纸样尺寸有所不同，因此在纸样设计中要加减一定的损耗尺寸，从而达到服装成品设计时确定的标准尺寸，我们称加减的尺寸为纸样损耗尺寸。

上 装

|       |            |
|-------|------------|
| 后 中 长 | +0~1.2cm   |
| 肩 宽   | +0~0.6cm   |
| 胸 围   | +0~1.2cm   |
| 腰 围   | -0.6~1.2cm |
| 臀 围   | +0.6~1.2cm |
| 脚 围   | +0.6~1.2cm |
| 袖 长   | +0.3~1cm   |
| 袖 肥   | +0.3~1cm   |
| 袖 口   | +0~1cm     |

下 装

|       |            |
|-------|------------|
| 外 侧 长 | +0.6~1.2cm |
| 内 长   | +0.6~1.2cm |
| 腰 围   | +0~1cm     |
| 臀 围   | +0.6~1.2cm |
| 脾 围   | +0.6~1.2cm |
| 膝 围   | +0.3~0.6cm |
| 脚 围   | +0.3~0.6cm |
| 前 浪   | -0~0.6cm   |
| 后 浪   | -0.6~1cm   |

服装的穿着对象是人体，服装纸样的构成就是把人体的外形轮廓展开，从而得到服装的基础纸样，基础纸样是服装的基本型。

服装纸样设计的点、线、面是根据人体的点、线、面而定，人体的外型结构决定了服装的基本形态和结构，熟悉并掌握人体是服装纸样设计的必修课程。

人台是理想人体的替代品，服装工业化的生产是以标准的理想人体尺寸数据为标准，然后延伸出系列规格的大小尺码。

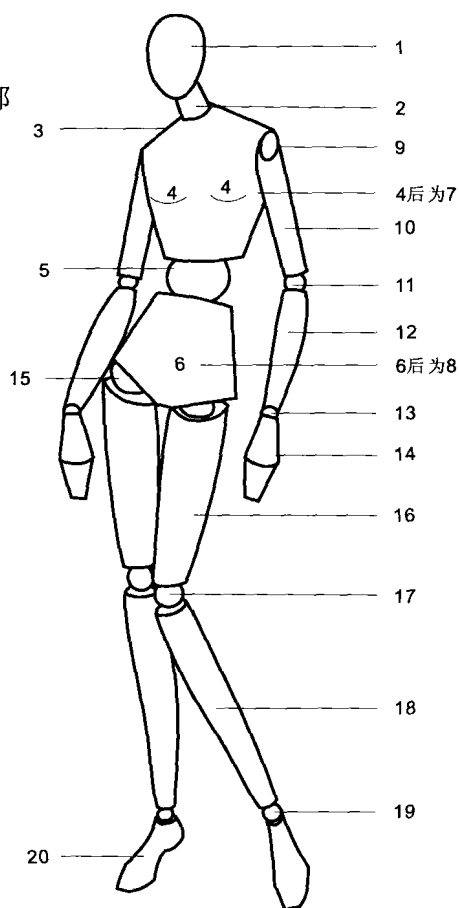
# 人体主要部位的认识

## 第 1 节

根据人体体型特征和关节活动特点，可将人体划分成20个部位。

- |         |        |          |
|---------|--------|----------|
| 1. 头部   | 2. 颈部  | 3. 肩部    |
| 4. 胸部   | 5. 腰部  | 6. 腹部    |
| 7. 背部   | 8. 臀部  | 9. 肩端部   |
| 10. 上臂部 | 11. 肘部 | 12. 下臂部  |
| 13. 手腕部 | 14. 手部 | 15. 胯关节部 |
| 16. 大腿部 | 17. 膝部 | 18. 小腿部  |
| 19. 脚腕部 | 20. 足部 |          |

其中，颈部、腰部、肩端部、肘部、手腕部、胯关节部、膝部、脚腕部是人体的重要活动部位，所有人的体的弯、转、扭、伸、屈、抬、摆等各种动作都是由这些部位运动而形成，而这些动作的运动幅度在一定条件下又将决定服装放松量的大小。





# 人体(人台)主要基准点的认识

## 第 2 节

根据人体测量的需要, 可将人体体表设置22个人体基准点。

