

戴建国 等 著

现代服装设计与工程专业系列教材
XIANDAI FASHION SHEJI YU GONGCHENG ZHUANYE XILIE JIAOCAI



NANZHUANG JIEGOU SHEJI

男装结构

设计

浙江大学出版社

现代服装设计与工程专业系列教材

男装结构设计

戴建国等 著

浙江大學出版社

内容提要

本书从男性体型分析入手,深入探讨衣片结构与人体的关系,深入浅出地阐述了男装裤子、西装、衬衫、夹克、大衣风衣、休闲便服、礼服等七个大类品种纸样设计的基本原理与要求、纸样设计的方法与步骤。此外还依据服装企业的生产实际,就服装纸样面、里、衬的配置、服装纸样确认的内容、方法与要求进行了详尽规范的介绍。

本书衣片图形准确规范、原理阐述正确到位,不仅可供服装院校师生教学使用,还适合于服装企业的专业技术人员及服装打板爱好者的学习。

图书在版编目(CIP)数据

男装结构设计 / 戴建国等著. — 杭州: 浙江大学出版社, 2005.8

(现代服装设计与工程专业系列教材)

ISBN 7-308-04356-8

I. 男... II. 戴... III. 男服—结构设计—高等学校—教材 IV. TS941.718

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2005) 第 080804 号

丛书策划 樊晓燕

封面设计 俞亚彤

责任编辑 樊晓燕

出版发行 浙江大学出版社

(杭州浙大路 38 号 邮政编码 310027)

(E-mail: zupress@mail.hz.zj.cn)

(网址: <http://www.zjupress.com>)

排 版 杭州好友排版工作室

印 刷 浙江大学印刷厂

开 本 787mm×1092mm 1/16

印 张 15.5

字 数 377 千

版 次 2005 年 8 月第 1 版 2005 年 8 月第 1 次印刷

印 数 0001—3000

书 号 ISBN 7-308-04356-8/TS·020

定 价 24.00 元

现代服装设计与工程专业系列教材

编委会

主 任 邹奉元

副主任 张辛可 薛 元 徐 迅 许淑燕

编 委 (按姓氏笔画排序)

叶莞茵 李 旭 季晓芬 吴宣润 汪建英

张 颖 郑苗秧 祝煜明 翁小秋 章永红

阎玉秀 黄立新 鲍卫君 戴建国

现代服装设计与工程专业系列教材

- ❖ 女装结构设计(上)
- ❖ 女装结构设计(下)
- ❖ 男装结构设计
- ❖ 时装立体构成
- ❖ 现代服装制作工艺
- ❖ 服装 CAD 应用基础及技巧
- ❖ 服装工业样板制作原理与技巧
- ❖ 服装国际贸易实务
- ❖ 现代服装企业生产管理
- ❖ 现代服装材料及应用
- ❖ 服装立体裁剪技术
- ❖ 服装设备及其运用
- ❖ 服装品牌推广与市场营销
- ❖ 服装产品表达

序

我国的服装业源于外贸加工,由加工型企业发展起来了一大批大众品牌,目前正在由大众品牌阶段向设计品牌时代过渡,也正力图实现从世界服装生产大国向世界服装强国的转变。改革开放以来,服装产业的快速发展得到了我国各级政府的充分重视,发展环境不断优化,产业集群和大量服装园区的形成与发展,确立了中国服装业在全球的战略地位。但是我国服装产业长期以来依靠低价格及数量取胜,尽管在面料、加工技术方面我国与国际先进水平的差距已经很小,而产品的附加值和科技含量与发达国家相比仍存在很大差距。创国际品牌、提高产品附加值涉及我国服装业的整体发展水平、设计研发能力等,需要深厚的人文底蕴和历史沉淀,更需要大量高素质的专门人才。

中国的高等服装教育源于上世纪 80 年代初,只有二十余年的历史,尽管已经培养了一批为服装行业服务的优秀人才,但行业的发展与进步更需要有一批能适应行业进步与发展的人才。如何按照行业的发展与学科建设的需求来培养人才,是我们一直在追求的目标。

浙江省是我国服装制造业的重要基地,所拥有的服装“双百强企业”数位居全国首位。目前行业的发展现状是:截至 2004 年末,全省服装行业国有及销售收入 500 万元以上企业计 2423 家,从业人员 58.58 万人。2004 年完成服装生产总量 24.66 亿件,占全国同行业生产总量的 20.85%,产量继续保持全国第二位;实现利润 47.93 亿元,占全国同行业利润总额的 31.43%;上缴利税 27.26 亿元,占全国同行业的 25.73%。近年来,浙江服装产业发展迅速,在国内的影响越来越大,已经形成了一批有影响的服装企业和服装品牌。浙江的服装业在经历了群体化、规模化、集约化、系列化的发展历程之后,产品创新求变、生产配套成龙,初步形成了以名牌西服、衬衫、童装、女装为龙头,以男装生产为主,内衣、休闲装、职业服装、羊绒服装、西裤等配套发展的服装产业格局。在空间布局上,已经逐渐显现出区域性发展的脉络,众多区域性品牌凸显,形成以杭、宁、温、绍、海宁为首,化纤及面料、领带、袜业、纺织服装机械等相关行业区际分工配套的多中心网状格局。应该说,浙江省具有优良的服装产业背景,正在打造国际先进服装制造业基地,发展势态呈现出持续发展的良好趋势。

浙江省有中国最早开设服装专业之一的浙江理工大学(前浙江丝绸工学院)等院校,是培养服装设计师、服装工程师的摇篮。浙江理工大学服装学院经过多年的探索与实践,提出了艺术设计与工程技术相结合、创意设计与产品设计相结合、校内教学与社会实践相结合的服装专业教学思路,形成了自己的鲜明特色。2001年获浙江省教学成果一等奖、国家级教学成果二等奖。服装设计与工程专业被列入浙江省重点建设专业,所属学科是浙江省惟一的重点学科并具有硕士点和硕士学位授予权。为服装行业培养了一大批优秀的适用人才,声誉卓著,社会影响力巨大。

这次由浙江大学出版社和浙江省纺织工程学会服装专业委员会共同组织浙江理工大学、中国美术学院等具有服装专业的相关院校编著“现代服装设计与工程专业系列教材”,依托浙江省重点建设专业和重点学科,旨在进一步为中国的高等服装教育及现代服装产业的发展与繁荣作出更大的贡献。参加教材编著的成员是浙江省各院校的骨干教师,多年来一直与服装产业紧密结合,既具有服装产业的实际工作经历,又有丰富的服装理论教学经验。我相信这套系列教材的出版,一定会有助于中国现代高等服装教育的发展,为培养服装行业发展需求与适应21世纪要求的高素质的专门人才服务,同时为我国服装产业的提升与技术进步及增强国际竞争力作出应有的积极贡献。

浙江省重点学科“服装设计与工程”带头人
浙江省重点建设专业“服装设计与工程”负责人
浙江省纺织工程学会服装专业委员会主任委员

邹奉元教授
2005年8月

前言

服装结构设计是服装专业课程体系中最具服装专业特色的课程。对于意欲从事服装相关领域工作的人来说它是不能不修的专业基础课程,而对于意欲以服装纸样设计等技术工作作为职业的人来说它是必须学精学透的专业课。通过服装结构设计原理与方法的学习,能使我们了解衣片结构与成品造型、人体形态、材料性能、工艺设备及流行趋势的关系,为将来的职业生涯奠定专业基础知识。

服装纸样设计是一项艰苦、细致而又充满乐趣的工作。这是因为服装纸样既是服装工业生产中的工程图纸,又是打板师理解设计意图、展示设计意图的个性化表现。因此,从事这项工作的人需要具备技术工作者严谨细致、一丝不苟的工作作风,坚忍不拔的实践探索精神,具有强烈的工作责任心;同时还需具备艺术工作者的气质,造型感觉敏锐,富有创新精神。打板师通常在服装企业技术部工作,技术部是企业的技术中枢,而打板师的工作性质与任务又决定他处于中枢中的核心。结构设计工作的结果对产品质量具有总体决定和不可逆转的特殊性质。有过服装厂技术部工作经历的人大凡都有这样的体会,那就是战战兢兢、如履薄冰的感觉,生怕哪儿出了差错,造成返工损失。打板师的工作因此责任重大,来不得半点马虎。责任心不强、工作作风不严谨的人是无法胜任服装结构设计工作的。

浙江是我国的服装大省,尤其男装更是在国内处于强势地位。地方产业优势为我们提供了得天独厚的办学环境,同时也对我们的专业建设提出了更高的要求。为了提高服装结构课程的教学水平,使服装结构设计的教学方法与内容更加贴近现代服装企业的生产实际,由浙江理工大学、浙江轻纺职业技术学院、杭州职业技术学院三所学校的相关专业教师商议决定,共同新编了本教材。

本教材的主要优点与特色是:依据原理,重视经验,阐述正确,图形准确,以经典男装样式为结构知识载体,紧密联系现代服装企业的生产实际。

本人从事服装技术与研究工作已三十余年。二十年前曾就读于日本文化服装学院技术专攻科,曾担任过浙江省服装研究所副所长,原纺织部服装技术开发中心总设计师、副主任,还曾兼任过雅戈尔制衣公司、杭州蓝领服装有限公司、杭州汉格服饰有限公司等企业的技术顾问、技术总监等职。1997年起在浙江理工大学服装学院任教,主讲服装结构设计课程,因此,在服装结构技术方面有一些心得,很想将这些心得写出来与大家一起讨论。

本教材第一、三、四、六、九、十一、十二章由浙江理工大学戴建国撰写,第二、七、八章分别由浙江理工大学的陈敏之、叶泓、杨玉平编写,第五章由浙江轻纺职业技术学院陈尚斌编写,第十章由杭州职业技术学院徐剑编写,全书由戴建国统稿并修改。

浙江理工大学服装学院
戴建国

2005年5月

目 录

第一章 绪 论	1
第一节 男装的发展与现状	1
第二节 男装的特点	4
一、男装的功能性	4
二、男装的程式化	5
三、男装穿着的严谨性	6
第三节 男装结构设计的特点与要求	7
一、追求工艺精良的技术美	7
二、追求结构精当的功能美	8
三、追求结构形态的大气之美,切忌矫揉造作的小家子气	9
第四节 从事服装结构设计所需的资质素养	9
第二章 男性体形特征及与女性的主要差异	12
第一节 男女体型轮廓的差异分析	12
第二节 男子号型系列及体型参考数据	14
一、号型的定义	14
二、体型的划分	14
三、号型标志	16
四、号型系列	16
第三节 男子体型分析	17
一、长度比例关系	17
二、围度比例关系	19
三、男体立体形态分析	20
附:随机测量男子体型数据	22
第三章 男裤装结构设计原理与方法	23
第一节 裤子结构与人体下肢的关系分析	23
第二节 男裤的种类与规格设计	25

一、男裤的种类与特点	26
二、裤子规格设计	27
三、男裤成衣系列规格设计	28
四、裤子成品规格测量方法与极限误差允许范围	29
第三节 裤子结构设计的基本原理与要求	30
一、裤腰的形状与宽度	30
二、直裆深、后翘与前浪、后浪	30
三、臀围线的位置与臀围	31
四、中裆线位置	32
五、前中缝与后中缝	33
六、外侧缝与内侧缝	34
七、腰节线、腰围与裤腰	37
八、脚口	39
九、褶与省	40
十、裤袋与袋布	42
十一、门襟与里襟	44
第四节 男裤结构制图方法	45
一、H型裤纸样设计	45
二、A型裤纸样设计	47
三、V型裤纸样设计	49
附:裤子用料及排料参考图	52
第四章 上衣结构设计基本原理与要求	53
第一节 衣身结构平衡的基本要求	53
第二节 纸样差异匹配设计的基本原理	54
一、层叠型差异匹配设计原理、方法与应用	54
二、转折型差异匹配设计原理、方法与应用	57
第三节 男装纸样关键部位设计原理与要求	59
一、衣身关键点位的控制	59
二、劈胸	62
三、胸、腰、肩省	63
四、下摆部位的控制	64
五、育克分割线的控制	64
六、领子结构设计原理	64
七、袖子结构设计原理	72
第五章 男西服结构设计原理与方法	76
第一节 西服的种类分析	76
一、西服概述	76

二、西服的种类·····	77
第二节 西服的常用材料·····	79
一、西服常用面料·····	79
二、西服常用辅料·····	80
第三节 西服放松量设计与成品规格设计·····	82
一、西服成衣部位名称与功能·····	82
二、西服纸样部位名称·····	82
三、放松量设计与成品规格设计·····	82
四、西服(大衣)成品规格测量方法·····	85
五、西服(大衣)成品主要部位规格极限偏差·····	85
第四节 西服结构设计的原理与方法·····	86
一、H型、双排扣、戗驳领西服的纸样设计·····	86
二、X型四粒扣西服纸样设计·····	94
三、T型一粒扣西服纸样设计·····	99
四、西装背心纸样设计·····	104
附:西服用料与排料参考图·····	107
第六章 男衬衫结构设计原理与方法·····	108
第一节 男衬衫种类分析与常用材料·····	108
一、男衬衫的种类与特点·····	108
二、衬衫常用材料·····	111
第二节 男衬衫规格设计·····	114
一、采寸法男衬衫规格设计·····	114
二、推算法衬衫规格设计·····	114
三、衬衫成品规格测量方法·····	115
第三节 男衬衫结构设计基本原理与要求·····	116
一、正装衬衫结构设计的基本要求·····	116
二、休闲衬衫结构设计的基本要求·····	118
第四节 男衬衫结构制图方法·····	118
一、正装长袖衬衫纸样设计·····	118
二、短袖休闲衬衫纸样设计·····	122
三、短袖休闲衬衫纸样设计(夏威夷衫)·····	124
附:衬衫用料与排料参考图·····	128
第七章 男夹克结构设计·····	129
第一节 男夹克种类分析与常用材料·····	129
第二节 男夹克放松量设计与规格设计·····	129
第三节 男夹克结构制图方法·····	130
一、普通夹克衫纸样设计·····	130

二、插肩袖夹克衫纸样设计	133
三、运动型夹克纸样设计	136
四、牛仔夹克纸样设计	140
附: 夹克用料与排料参考图	144
第八章 男运动休闲装结构设计	145
第一节 运动休闲装的种类分析	145
一、运动休闲装的定义	145
二、运动休闲装的种类	145
第二节 休闲装的材料选用	147
第三节 运动休闲装的放松量设计与规格设计	147
第四节 运动休闲装结构制图方法	148
一、脱卸袖户外服纸样设计	148
二、有内胆的休闲服纸样设计	151
三、镶拼式便服纸样设计	156
四、羽绒服纸样设计	159
第九章 男大衣、风衣结构设计	162
第一节 大衣、风衣种类分析与常用材料	162
一、大衣、风衣的种类	162
二、大衣、风衣的常用材料	166
第二节 大衣、风衣的规格设计	168
一、采寸法大衣、风衣规格设计	168
二、推算法大衣、风衣规格设计	168
第三节 大衣、风衣结构设计的原理与方法	168
一、柴斯特大衣纸样设计	168
二、巴尔玛大衣纸样设计	174
三、特莱彻风衣纸样设计	178
四、达夫尔大衣纸样设计	181
五、前装后插肩袖大衣纸样设计	185
附: 大衣用料及排料参考图	191
第十章 男士礼服结构设计	192
第一节 男士礼服概述	192
一、日间礼服	192
二、晚间礼服	193
三、简礼服	195
第二节 礼服规格设计	196
一、采寸法规格设计	196

二、推算法规格设计	196
三、礼服成品规格测量方法	196
第三节 男礼服结构设计的原理与方法	197
一、晨礼服纸样设计	197
二、燕尾服纸样设计	200
三、塔士多礼服纸样设计	202
第十一章 里、衬配置的方法与要求	205
第一节 上衣的面、里配置	205
一、上衣面、里的配给关系	206
二、西装里布配置实例	208
三、夹克里布配置实例	208
四、开叉部位里布配置实例	209
第二节 裤子的里布配置	210
第三节 两层以上缝合部件面、里的配合关系	211
第四节 衬布的配置	213
第十二章 服装样板确认	215
第一节 服装纸样的评价标准	215
第二节 服装纸样确认内容、方法与要求	217
一、规格确认	217
二、形态确认	220
三、匹配确认	222
四、对刀确认	223
五、标记确认	224
第三节 纸样缝份处理	226
一、缝份大小	226
二、缝份凸角	226
附录 1 中山装纸样设计	228
附录 2 中式上衣(唐装)纸样设计	232
主要参考文献	234

第一章 绪 论

第一节 男装的发展与现状

提到男装,最具代表性的当数男西装。随着我国的经济生活日益融入国际社会,西装已成为中国男性出入正式场合的正式装束。另一方面,西装的板型设计与工艺质量要求也是所有男装品种当中最为讲究的,因此西装的历史与发展,既可以代表我国当代男性着装的发展与现状,也可以代表我国当代男装生产技术的发展与现状。

谁都知道,中国原先没有西装,只有中装。“峨冠博带、巨袖长袍”的中式服装一直沿用到清末。直到民国时期服装才有较大的改革,才有中国人开始穿西装。从前的裁缝师傅工作流动性大,哪儿能挣钱,他们就往哪儿跑。为了谋生,他们外出跑码头,足迹遍及全国各大城市。19世纪初,有些师傅来到海参崴一带,那儿中俄杂居,有俄国人开的西装铺。当时西装制作全部采用手工缝制。而这些中装师傅的手工活十分精湛,具备做西装的基本功,因此西装铺的俄国老板乐意雇用他们,从此就开始了中国人做西装的历史。

1860年《中俄北京条约》签订,海参崴被俄国强占,有些在当地做西装的中国师傅呆不下去了,就纷纷返回国内沿海各大城市。在此以前第一次鸦片战争已经打开了中国的沿海门户,广州、宁波、上海等地被列为通商口岸,外国人在这些港口进行对华贸易。随着外国人出入的日益频繁和次数的增多,这些沿海城市也相继出现了西装店铺。这些西服店,有些是外国人开的,有些则是从海参崴回来的中国人开的。

自此,西装业在我国开始逐步发展。从海参崴传入的“俄国派”(服装行业一般称罗宋派)和国内沿海的“英国派”等工艺技术流派之间相互借鉴,对西装的造型和工艺不断改进。如对前后肩的倾斜度作了较大调整;对袖窿条的工艺进行改进;西装胸部的造型与工艺也由“胖胸”逐步转为“散胸”。中国西装在当时已经小有名气。由于缝制精良,且做工费大大低于国外,所以不少外国船员、商人一到中国,就要定做几套西服带回去。有的甚至回国后还把料子寄来加工。为了合体,他们常在信中注明“体重较前增加×磅”。

在我国服装业的历史上,曾出现过三次西装热,期间也经历过两次大萧条。每一次繁荣与萧条,都与当时社会的政治、经济状况密切相关。第一次西装热是抗战胜利至解放前这段时间。这期间国内知识界、工商界人士普遍兴穿西装,这种状况在影视作品里随处可见。而且在那时,西装的缝制技术已趋成熟。新中国成立后,国内兴穿中山装、人民装,西装逐渐受冷落。“文革”期间,由于整个社会意识形态上的偏差,西装被认为是资产阶级的装束,因此

被打入冷宫,无人敢穿。第二次西装热出现在改革开放初期。经过十年动乱,百业凋零,当时老百姓的物质与文化生活极度贫乏。改革开放伊始,国家为了繁荣经济,尽快改善人民生活,决定首先扶持轻纺工业(轻工业与纺织工业)的发展。服装行业也是重点扶持的行业之一。在这一时期大规模地引进了西装缝制设备。全国各地的西装生产流水线纷纷上马,西装制造业成为投资热点。但由于刚刚改革开放,整个服装行业也同其他行业一样缺乏对外商务谈判、设备选型等经验,加之国内服装消费市场尚未成熟,特别是因为建国以后西装长期被冷落,西装的设计、打板、缝制技术几近失传;同时还受到西装面料、辅料等方面的制约,所有这些负面影响导致第二次西装热很快变冷,一时间几乎所有引进设备的西装企业产品大量积压,资金周转困难,无力还贷,不少企业甚至因此倒闭;造型难看、缝制粗糙的劣质西装充斥街头,削价处理后仍无人问津。

这种状况一直持续到 20 世纪 80 年代末。

说到第三次西装热,就不能不提及我国西装业的领军企业和领军品牌“杉杉”。“杉杉”公司原名宁波甬港服装总厂,创建于 1984 年,它也是在第一次西装热期间引进西装生产流水线的企业。该厂开业以后就遇上西装全行业积压滞销的大环境。迫于资金压力,该企业放弃内销改做外销。但因外销加工费收入微薄,企业入不敷出,连年亏损。投资各方已经对其失去信心,不愿意继续追加投资,以弥补其经营赤字。为了扭转亏损局面,企业的主管部门和投资股东不停地更换过几任厂长,但不见起色,亏损依旧。在万般无奈的情况下,既是甬港服装总厂股东又是该厂主管部门的宁波鄞县工业局忍痛割爱,把刚刚实现扭亏转赢的鄞县棉纺厂厂长调来甬港服装总厂任厂长。这位厂长到任后不久,就作出了惊人之举,即放弃外销,改做内销。该厂长敢作这样的战略决策,是因为他经过市场调查与企业技术及财务分析,发现甬港服装总厂拥有先进的西装生产设备,而且经过几年外销西装的生产,在境外的设计师与工艺师的指导下,积累了相当的工艺技术经验,生产出来的西装已能达到国际市场的品质要求,比起国内同类企业生产的产品,在造型与品质上具有明显优势。但是,因为当时外销产品加工费的定价权企业无法自主,因此继续做外销企业将扭亏无望。虽然此时国内服装市场西装还到处在削价销售,处理库存,但该厂长认为这正是自己的企业进军内销市场的绝佳时机,他坚信自己的产品具备竞争优势,西装市场一定会有春暖花开的那一天。于是注册了商标,开始了西服的制造和杉杉品牌的建设。后来的事实证明当时的这一重大决策是正确的。“杉杉”西装取得了巨大成功,曾经一段时间,“杉杉”西装独领中国西装市场的风骚。

榜样的力量是无穷的,“杉杉”的成功又重新燃起了众多投资者投资西装业的热情。紧接着 20 世纪 90 年代初,中国服装业迎来了第三次西装热。经历了十余年的市场洗礼,迄今为止榜上有名的国产西装品牌大都是在 20 世纪 90 年代初投资建设的。第三次西装热与前两次不同,如果我们试着把三次西装热划分为三个不同的阶段的话,可以说第一次是起步阶段,第二次是探索阶段,第三次则是成熟阶段。第三次西装热能经久不衰、繁荣至今的原因,一方面是经过了十年改革开放,我国经济获得空前繁荣,人民逐步富裕,服装市场趋向成熟;另一方面是由于对外交流的不断增进,使我们掌握了对外商务谈判的方法与技巧,熟悉了国内外服装工业技术的最新动态,对于西装生产流水线设备的选型与配置更有经验;再一方面是西装设计制作的软技术有了相当的积累与提高。因此第三次西装热期间引进设备、投资西装生产的企业几乎全都取得了累累硕果,不仅投资回报丰厚,而且在品牌建设方面取得了

巨大的成功。

伴随西装市场的冷冷热热,西装的缝制加工技术也经历了巨大的变化。西装的缝制方式由最初的纯手工到半机械化,从半机械化到机械化,再由机械化到自动化、电脑程控化的方向不断进步。西装工艺的变革,是在服装机械和服装材料科技成果的双重影响下产生的。20世纪50年代,由于西欧战后技术工人缺乏,为寻求简易的服装缝制工艺而发明了粘合衬。粘合衬的出现又与第二次世界大战以后化学工业特别是高分子化学的飞速发展密切相关。粘合衬既挺刮又富有弹性,服装面料经粘合衬粘合加工后,其可缝制性能得到极大改善。粘合衬的使用大大简化了服装缝制工艺。粘合衬西服具有加工效率高、产品保型性好的优点,因此在我国,迄今为止施加粘合衬缝制工艺仍是西装制造的主流技术。

然而近年来,随着人们环保意识的不断增强,西装企业正在对传统的粘合衬工艺进行改革。我们知道西装粘合衬一般选用聚酰胺类的热熔胶,聚酰胺(PA)粘合衬的弹性和悬垂性很理想,而且其熔点较低,便于粘合加工,其缺点是仅耐干洗不耐水洗,所以粘合衬西服一般要求干洗。而干洗剂中的全氯乙烯(也称 perc 或 PCE)对人体与环境有害。因此一些发达国家又重新对西装的材料与工艺进行新的改进,开始推出不用粘合衬或不以粘合衬作为主衬的可以水洗的西装。这种西装的衬布采用高支高密的黑碳衬和马尾衬,在缝制工艺上对半成品经过二次同步恒温恒湿预缩和免烫处理,改善了产品的抗变形性能,保证了产品的软、挺、薄和洗涤不变形。当今的西装工艺不仅注重产品的软、挺、薄等一般的手感指标,还注重产品具备良好的散热、透气、透湿、抗菌、抗静电、抗皱等性能以及水洗不变形等特殊的物性指标。

就企业的技术装备而言,现在国内一流的西装企业,其装备丝毫不比国外的西装大企业逊色,从西装设计、制板、工艺文件制定到裁剪、缝制、锁钉、整烫都采用了计算机辅助技术,每一道工序都有相应的专用设备,连过去认为非要手工操作的西装里子的袖窿部位的缝合固定工序等都有了专用的装袖里机(见图1.1)。



图1.1 雅戈尔西装生产流水线

我国服装机械方面的专家闻力生教授指出,21世纪的服装企业将是数字化技术企业。包括男装业在内的我国广大服装企业将会广泛采用:(1)服装数字化设计系统,服装设计师利用电脑为工具,进行服装款式的创意设计;(2)服装数字化二维CAD设计系统,二维CAD的主要功能是服装衣片结构设计、加放缝分、放码、排料等;(3)服装数字化三维CAD系统,三维CAD主要可用来建立人体三维模型,对服装平面纸样进行三维成型效果分析及动态显示等;(4)三维非接触人体测量系统,其主要功能是用来全方位精确测量人体各部位的参数,

测定人体各个部位的截面形态,为衣片纸样设计和成衣规格设计提供人体参数依据,还可与服装 CAD 系统联机,形成个性化服装加工系统;(5)计算机数字控制自动裁剪系统(CAM),服装 CAM 系统的主要功能是利用服装 CAD 系统的衣片设计与排料的数字化信息直接与自动生产制造系统联机作业,制成数字控制(NC)加工指令,控制自动生产制造系统。目前服装企业使用较广的是衣片自动裁剪机及服装纸样自动裁割机。

经济的持续增长大大改善了人民群众的生活质量,改革开放与全球经济一体化使我国人民的衣着观念、衣着样式融入了国际潮流之中。西装已成为中国男性出入社交活动、商务活动等一切正式场合的礼仪着装。中国已成为全球服装制造业中心,而浙江宁波与温州则将成为全国乃至全球的男装制造业中心。

第二节 男装的特点

论及男装特点,还得从人类的性别意识说起。所谓性别意识是指社会人对性别角色的社会作用的理解和评价。一般来说我们的社会期望男性和女性具有各自特有的行为模式。性别角色的行为模式是由社会文化和男女两性社会分工形态而形成的。其形成始于原始人类,主要与种属和两性的生理特性有关。随着社会的发展,性别角色的行为模式则随社会文化和男女两性社会分工的变化而演变。

在原始社会,男性从事狩猎和战斗,女性进行采集和养育子女;在农业社会,则过着男耕女织的生活;在封建社会,妇女受到礼教的约束,活动大多限制在家庭内,男性则有更多的社会交往自由。人们广为称道的是“贤妻良母”和“男儿志在四方”的行为模式。

不管是过去还是现在,社会对男女角色分化已形成基本固定的观念。

性别角色的传统观念仍然是男性应有事业心、进取心和独立性,行为粗犷豪爽、敢于竞争,即具有“男性气质”;女性则应富同情心和敏感性,善于理家和哺育子女,对人温柔体贴,举止文雅娴静,即具有“女性气质”。

在这种社会对男女行为模式传统的定义下,无论是男性还是女性若其行为模式与社会所期望的性别角色一致,便会受到社会的接纳和赞许,否则就会遭到周围人群的冷嘲热讽或排斥。因此绝大多数人的思维的方式,行为的方式,对事情的判断,包括自己的服饰、打扮,都已经习惯于从性别角色的角度加以考虑和处置。

上述男女性别意识在服饰打扮上的表现就形成了男装与女装各自不同的特点。

概括地讲,男装的特点主要表现在以下三个方面。

一、男装的功能性

男装造型最大的特点是显示健康。男性的服装在形式与结构设计上大多强调其身体强健和社会地位的优势,这更多地让人联想起工作、品德和功能;而女性的服装则将设计的重点放置于对胸、腰、臀部的强调,这似乎在无意地提醒人们,女性的天职在于生儿育女,繁衍后代。这种由服装样式所表现出来的性格对立是与社会的一般认同相一致的,但在不同的社会背景和文化思潮下,也会显现出违背传统伦理规范的特征。

服装是构成“第二自然界”的物质文化的重要组成部分。从美学范畴看,服装具备艺术