

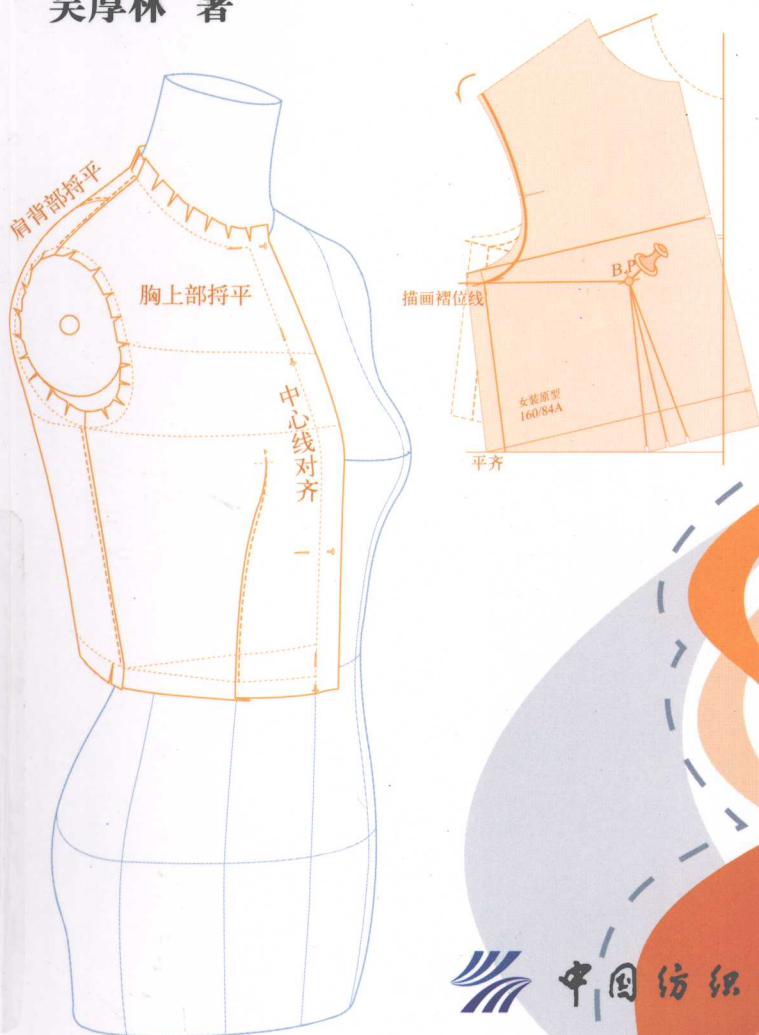
- 综合立体裁剪法、比例法、原型法等创立全新的样板设计方法——纸样法
- 系统介绍样板设计基本原理、造型技法、变化规律、设计方法和制作规范
- 通过各类时装款式的样板设计案例对纸样法的应用技法作了详尽阐述

时装厂纸样师讲座

新概念 女装纸样法样板设计

XINGAINIAN NÜZHÜANG ZHIYANGFA YANGBAN SHEJI

吴厚林 著



中国纺织出版社

时装厂纸样师讲座

卷 封 容 内

本书是《服装纸样设计》系列丛书之一，主要介绍女装纸样设计。全书共分10章，主要内容包括：女装纸样设计的基本原理、女装纸样设计的基本步骤、女装纸样设计的基本方法、女装纸样设计的基本公式、女装纸样设计的基本图例、女装纸样设计的基本案例、女装纸样设计的基本练习、女装纸样设计的基本总结、女装纸样设计的基本附录、女装纸样设计的基本索引。

新概念女装纸样法样板设计

吴厚林 编著



中国纺织出版社

内 容 提 要

本书全面系统地介绍了女装纸样法样板设计的基本原理、造型技法、变化规律及样板设计方法和制作规范,并通过各类女装款式的样板设计案例对纸样法的应用技法做了详尽的阐述。具体内容包括女装样板设计与规格设计,服装原型与基础纸样设计,纸样法样板设计,省道、施褶与分割设计,领子设计,袖子设计,局部设计以及裙装、裤装、衬衫、外套、连衣裙与晚礼服的样板设计等。本书理论和实际应用结合紧密,在女装造型结构设计技术方面启发性强、拓展面宽,有较好的准确性。

本书内容介绍由浅入深、通俗易懂,实用性和可操作性强,既可供各类服装院校的师生学习,也可作为时装设计、技术、工艺和产品开发人士学习和培训的参考用书。

图书在版编目(CIP)数据

新概念女装纸样法样板设计/吴厚林编著. —北京:中国纺织出版社, 2009.10

(时装厂纸样师讲座)

ISBN 978-7-5064-5807-8

I. 新… II. 吴… III. 女服—设计 IV. TS941.717

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2009)第 118167 号

策划编辑:张晓芳 责任编辑:郭沫 责任校对:王花妮

责任设计:李歆 责任印制:何艳

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

邮购电话:010—64168110 传真:010—64168231

<http://www.c-textilep.com>

E-mail:faxing@c-textilep.com

中国纺织出版社印刷厂印刷 三河市永成装订厂装订

各地新华书店经销

2009年10月第1版第1次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:17.25

字数:327千字 定价:35.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社图书营销中心调换

前言

服装样板设计属服装结构学研究内容,学科名称为服装结构设计,研究服装造型整体和各部件的结构及其相互关系,并兼备研究装饰与功能的设计、分解与构成的规律和方法,俗称服装裁剪。

在我国20世纪50年代以前,服装结构设计传承的是传统的定寸裁剪法,20世纪50年代以后,在学习吸收西方的裁剪技术的基础上推出了比例分配裁剪方法。这种方法,在当时还是比较先进的,也确实为传统的裁剪技术带来了革命性的变革,使服装结构从传统、简单的直线型结构向符合当代审美标准的适体型造型飞跃。但国内服装行业一直以来主要以师徒传承、经验积累的方式沿袭着传统的手工艺式的裁剪、制作方法,来维持程式化的服装生产。缺乏系统理论方面的研究和探索,众多流派各执己见,没有形成完善的基本板型体系,导致了服装造型呆板单一,缺乏变化,功能性、舒适性较差。且这种凭经验的落后方式与现代服装工业生产所要求的系列化、标准化、规范化以及服装产品时装化、多样化、个性化的社会需求极不适应。与发达国家相比差距明显,如日本的原型、欧美的纸样,都有系统的理论和完善的技术操作规范。

随着人们生活水平的不断提高,迫切需要建立一套较系统的技术与艺术相结合的现代服装样板设计理论和制作方法,以尽快改变服装样板设计与制作技术的落后状况,提升产品档次,接轨国际市场,增强市场竞争力。

新概念女装纸样法样板设计是一种全新的样板设计方法。该方法以服装标准原型为基准,根据服装结构构成规律和样板设计的具体实际,设计基础纸样,并建立基础纸样设计体系;依据服装款式造型的具体结构特征选用相应的基础纸样,运用纸样操作原理,通过对基础纸样

进行必要的剪切、切分、旋转、拼合、闭合、移动、扩展、加放等技术操作,辅以适当的造型手段,进行款式造型设计,以改变纸样结构,并按样板制作规范制作标准的服装样板。

新概念女装纸样法设计的技术核心——建立基础纸样体系,提高了板型的理想化程度,同时有助于提高样板设计工作效率和准确性。样板设计始终遵循从原型—基础纸样—时装样板的程序,也就是立体(人体)—平面—立体(服装)的设计过程,它的出发点和终结点都是围绕人体设计,确保了样板设计的成功率和服装的适体性。纸样法虽属平面法范畴,但它主要以纸样操作替代传统的比例分配法,摒弃了复杂的数据计算和经验性的定寸方法,融合了众多服装结构构成方法的长处,使设计造型更灵活、直观,更容易把握款式设计意图。同时更能体现时装造型的风格特点,并使其具有相对的稳定性和延续性,有利于品牌风格特征的形成和保持。

吴厚林

2009年5月

目录

第一章 女装样板设计与规格设计	(1)
第一节 时装样板设计	(1)
第二节 人体测量与服装号型	(8)
第三节 成衣规格设计	(13)
第二章 服装原型与基础纸样	(19)
第一节 服装原型	(19)
第二节 基础纸样	(31)
第三章 纸样法样板设计	(52)
第一节 纸样法样板设计基本程序	(52)
第二节 纸样操作原理	(53)
第三节 时装造型技法	(57)
第四章 省道、施褶与分割设计	(66)
第一节 省道	(66)
第二节 施褶	(75)
第三节 分割设计	(82)
第五章 领子设计	(94)
第一节 无领	(94)
第二节 连身领	(96)
第三节 立领	(99)
第四节 企领	(101)
第五节 翻领	(103)
第六节 驳领	(109)
第七节 环浪领	(117)
第八节 帽领	(120)
第六章 袖子设计	(123)
第一节 装袖	(124)
第二节 连身袖	(146)

第三节 插肩袖	(161)
第七章 穿脱功能及局部设计	(168)
第一节 缘口设计	(168)
第二节 门襟设计	(172)
第三节 开衩设计	(176)
第四节 口袋设计	(181)
第八章 裙装设计	(188)
第一节 分割裙	(188)
第二节 褶裥裙	(190)
第三节 A型裙	(194)
第四节 鱼尾裙	(197)
第五节 花苞裙	(202)
第六节 围裹裙	(204)
第九章 裤装设计	(208)
第一节 西裤	(208)
第二节 裤长变化	(210)
第三节 休闲裤	(214)
第四节 连身裤	(221)
第十章 衬衫设计	(225)
第一节 普通衬衫	(225)
第二节 休闲衬衫	(228)
第十一章 外套设计	(233)
第一节 短上衣	(233)
第二节 两用衫	(239)
第三节 西服	(243)
第四节 马甲	(247)
第五节 大衣(风衣)	(251)
第十二章 连衣裙与晚礼服设计	(255)
第一节 有腰线连衣裙	(255)
第二节 无腰线连衣裙	(258)
第三节 晚礼服	(262)

第一章 女装样板设计与规格设计

样板是服装工业的专业术语,是一种技术标准。时装样板是设计者体现设计意图的媒介,更是时装从设计构思到加工成成衣的重要技术条件。其最终目的就是为了有效而准确地进行加工生产,因此样板也就成了时装商业化和工业化生产的必要手段。时装样板通常采用纸质材料制作,又称纸样。但纸样更多的是指商业化出售的、供家庭自行制作服装的薄纸型样板或设计样稿,它通常没有企业化生产所用样板的规范化和标准化要求高,如美开乐纸样。

时装样板的分类:

(1)根据服装加工方式分:用于企业化批量生产的工业样板、用于定制加工的单件样板、用于家庭制作使用的简易样板(纸样)等。

(2)按样板设计制作过程分:服装原型、基础纸样、操作纸样、裁剪样板、放码样板等。

(3)按样板的用途分:面料样板、里料样板、衬料样板以及工艺样板(制作时用的部件样板)和定型模板(机器上用的)等。

(4)按有否加放缝份区分:净(缝)样板和毛(缝)样板。

第一节 时装样板设计

一、时装样板设计方法

时装样板设计方法,即时装结构设计方法,其过程就是时装样板的设计与制作。设计方法分为立体法和平面法。所谓立体法就是立体裁剪;平面法通常可分为定寸法、比例分配法(也称胸度法)、原型法和纸样法等。

(一)立体裁剪

立体裁剪起源于哥特时期的欧美国家,是国外高级成衣的主要裁剪方法。它是指以人台(人体模型)或人体为基础的服装造型方法,就是将面料直接覆盖于人台或人体上进行造型的一种裁剪技法。特点为:造型成功率高、塑造效果直观、服装适体性强。主要缺点:操作条件要求高;技术方法与技巧对最终结果影响极大,即技术难度高;另外设计成本也比较高,这也可以说是立体裁剪得不到推广普及的根本原因所在。

(二)比例分配法

比例分配法就是以某些部位规格为基准,设计一系列的比例计算公式,推算出服装各部位的规格尺寸,运用几何制图原理,绘制服装结构图。这种方法简单易学,结构较合理。但经验性强,适体性

差,款式变化不灵活,造型把握度极低,最致命的缺点是与人体的立体结构关联度差,无法体现以人为本的设计理念。目前,国内服装企业还是以比例分配法为主,特别是加工型服装企业更是如此。

(三)原型法

原型法起源于日本,也属于平面法。在日本影响最大的有两大流派,即登丽美原型和文化式原型。由于其具有简单易学、变化灵活的特点,深受时装业人士及广大时装业余爱好者的普遍欢迎,已成为国际上较流行的裁剪方法。所谓服装原型是根据个人体型,没有任何加放尺寸裁制出的服装原型纸样,并经过人(或人台)试穿修整制作出标准原型。然后根据服装具体款式的造型和尺寸要求,在原型纸样的基础上通过适当加放、推移变化,绘制出所需要的服装裁剪图。该方法最大的特点是款式变化比较灵活,造型准确,适体性较强。而缺点主要是原型修正程序复杂、操作经验技能要求较高。

在欧美一些国家还有一种基于平面法的立体裁剪。它是先采用平面法构成服装的基本造型,并剪裁坯布(或面料),再在人台上进行具体款式的细节塑造、调整和修改,最终获得服装的裁剪样板,这种方法在美国比较流行。

(四)纸样法

综合立体裁剪法、比例分配法、原型法、纸样辅助方法等,取其长处,创立一种全新的样板设计方法——新概念时装纸样设计方法,即纸样法。该方法就是本书倡导的方法,它是以服装标准原型为基准,根据服装结构构成规律和样板设计的具体实际,设计基础纸样,并建立基础纸样体系;依据服装款式造型的具体结构特征,选用相应的基础纸样,运用纸样操作原理,通过对基础纸样进行必要的剪切、切分、旋转、拼合、闭合、移动、扩展、加放等纸样操作技法,辅以适当的造型手段,从而改变纸样结构,进行款式造型设计,并按照样板制作规范,制作标准的服装样板。

本书全面阐述了该方法系统的理论体系,完整的设计原理、设计方法、设计规律和制作规范。其技术核心——建立基础纸样体系,提高板型的理想化(即标准化)程度,同时有助于提高样板设计工作的效率和准确性。样板设计始终遵循从原型到基础纸样再到时装样板的程序,它的出发点和终结点都是立体,确保了服装样板设计的成功率和服装的适体性。纸样法虽属平面法范畴,但它主要以纸样操作替代传统的比例分配,摒弃了复杂的数据计算和经验性的定寸,融合了众多构成方法的长处,使设计造型更灵活、直观,更容易体现和把握款式设计意图。同时,更能体现时装造型的风格特点,并使其相对稳定和延续,有利于品牌风格特征的形成和保持。

二、样板设计与制作规范

样板设计最终目的是制作出符合生产技术管理要求的样板。制作样板的材料通常是韧性好的专用样板纸、牛皮纸、拷贝纸等。某些工艺样板和定型模板可采用较耐磨的硬质材料制作,以避免磨损和变形,如塑胶板材、金属薄片等。样板制作要求剪切顺直、光滑;纸质样板的边缘可涂刷胶水处理,以提高耐磨性。

样板是服装加工生产环节中的重要标准,它的准确度直接影响着服装生产和服装产品的质量。因此,样板的制作质量显得十分重要。为保证样板的准确度,样板的制作方法和过程都必须

遵守一些必要的规范,这些规范主要有以下几个方面。

(一)制图与样板标识符号

样板设计过程的结构设计图属工程制图范畴,需要有严谨规范的制图符号,它是一种图纸语言,是服装造型设计的图纸化表现形式。样板是一种生产技术标准,更应规范化,需要有通用的标识符号,便于指导生产。因此,在时装企业化生产中只有统一标准的图纸语言和规范,才能避免出现理解差异而造成误解,这对于提高样板设计效率和准确性、严格样板标准和权威性尤显重要。

基本约定如下:

计量单位:结构制图与样板设计,以厘米(cm)为基本计量单位。

比例:结构设计稿通常为1:5,大样为1:1。

标注说明:文字采用仿宋体;数据采用阿拉伯数字。

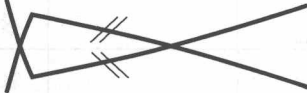
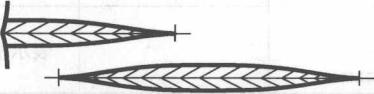
常用代号:一般采用英文单词第一个字母的大写形式表示。胸围(B)、腰围(W)、臀围(H)、颈根围(N)、总肩宽(S)、胸点(BP)、袖窿弧长(AH)、胸围线(BL)、腰节线(WL)、臀围线(HL)、前片(FRONT)、后片(BACK)。

样板正、反面:原则上将图线、标注、信息等标记于样板的正面,即有图线标记的一面为样板正面。同时,对应于面料的正面。

1. 结构制图符号

结构制图符号主要分为图线、标注、名称等,见表1-1。

表 1-1 结构制图符号

符号名称	符 号	标准/mm	含 义
轮廓线 (制成线)		0.9	实线表示轮廓或制成线,虚线表示下层部件轮廓影示线或缝纫明线
结构线 (辅助线)		0.3	实线表示结构基本线或辅助线,虚线表示下层布件轮廓影示线
对折线		0.9 0.3	表示对折线
翻折线		0.9 0.3	表示翻折或折转线
等分线		0.3	表示等分及等分数
标距			表示两点间距,即部位的尺寸数据
直角(垂直)			表示直角或相互垂直
重叠			表示两部件轮廓部分相互重叠
省 (缝合褶)			表示省(缝合褶),人字标线表示缝合部分

续表

符号名称	符 号	标准/mm	含 义
衿 (活褶)			表示衿(活褶),斜向标线表示折 叠方向和方法
抽褶			表示该部分面料抽缩或施聚褶
省略			表示纸样部分省略
等量			表示相同符号部分等量
纸样拼合			表示该部位在纸样上拼合
剪切			表示设置剪切线及剪切方向
移动、加放			表示移动或加放方向及加放量
纸样旋转			表示纸样旋转及旋转原点

2. 样板标识符号

样板制作标识符号主要分图线、丝缕、工艺等方面的标记与符号,见表1-2。

表 1-2 样板制作符号

符号名称	符 号	标准/mm	含 义
轮廓线 (制成线)		0.9	实线表示净缝线或制成线,虚 线表示下层部件轮廓或位置
对折线		0.6	表示对折或对称
翻折线		0.6	表示翻折或折转
丝缕方向			表示面料经向丝缕方向
顺毛、花			表示面料绒毛、纹样方向
剪口			表示缝份、对位标记
钻眼			表示省尖、定位、止口的定位 标记
施褶			表示褶裥折叠方向和方法
抽褶			表示该部分面料抽褶处理
归拢			表示熨烫归拢部位
拨开			表示熨烫拨开部位
纽眼、扣位			表示纽眼与扣的定位
缉止口			表示沿止口缉明线

(二)缝线与缝份

缝线就是服装制成线,即轮廓线或称净缝线,是时装缝制成形的缝合标准线或边缘。

将衣料裁片缝合时,被缝去部分,称为缝份。在样板上需做明确的标示,即净缝(制成、轮廓)线、缝份线。

1. 缝线组合关系

原则上相互组合关系的对应缝线长度须保持一致。但其中一些缝线,因造型或工艺技巧的特殊要求,而有不同的长度组合要求。

(1)肩缝。出于对肩背部的立体形态及前后的结构关系考虑,后片肩线应稍长于前片,一般为0.5~1cm,视缝线的长短和面料的厚薄以及体型特征而定。

(2)一片袖袖底缝。为使袖肘部适合手臂的自然形态和屈伸,通常后侧袖底缝线宜稍长于前侧。在袖后侧设置袖肘省就是出于这一功能考虑。

(3)两片袖袖缝线。为塑造肘部微曲的自然形态,小袖片前侧袖缝线宜稍长于大袖片前侧袖缝线;而后侧袖缝线是大袖片稍长于小袖片。

(4)袖山吃势。吃势是工艺术语,是指两层以上裁片组合时的松紧关系,即其中某层裁片比与其组合的另一层裁片稍松,则该层裁片含有“吃势”。为塑造装袖袖山头圆顺丰满的效果,装袖袖山缝线需有吃势,即袖山缝线应长于袖窿缝线。吃势通常可因面料的厚薄、袖山的造型不同而有所不同,平装袖的吃势为2~3cm,礼服袖为3~5cm。

(5)层势、里外匀、窝势。层势是指多层次各裁片之间的长短关系;里外匀又称里外容,是指止口部位以及部件的面、里裁片间的相互关系;窝势是指形成自然卷曲窝状的各层裁片间的大小或长短关系。为使各层裁片相互服帖、止口平服或卷曲窝状自然,依据具体缝制工艺要求,各裁片缝线之间需要处理好“吃”与“赶”的组合关系。所谓“赶”是相对于“吃”的一种工艺术语,即其中一层裁片比另一层裁片稍紧。通常面层、上层、外层裁片宜稍长、稍大或稍松于其相对应的里层、下层、内层。

(6)其他。直丝缕缝线与横丝缕、斜丝缕缝线组合时,通常直丝缕缝线宜稍长一些。

2. 缝份加放

缝份,即被缝合起来的部分。为使裁片缝制后保持造型设计的原有形态,需在相应的缝线上加放所需缝含量,即缝份。毛缝样板如图1-1所示。

加放缝份的方法,就是沿轮廓线(净缝线)加放所需缝含量。

缝份量的多少视面料特性、工艺缝制方法而定,即实际被缝去多少就需加多少缝份量。原则上,松散的、厚型面料裁片要比细密的、薄型面料缝份量稍多;另外,弧线轮廓处的缝份宜少不宜多。通常一般面料的内缝为0.6~0.8cm;外露缝为1~1.5cm;底摆折边视具体设计宽度而定,一般为3~5cm。

加放缝份后,样板拐角应做相应的处理。基本规律是:接近直角的拐角不做处理;锐角形的拐角以及有组合关系的拐角,缝份加放时应做相应处理;折转型的贴边缝份加放时,应做对称折边的处理。样板缝份拐角处理如图1-2所示。

拐角缝份处理方法:先缝合一道缝份净缝线并作顺延,与拐角另一道缝份线相交,过交点作缝份线的垂角;非直角拐角的折边缝份,以净缝线为对称轴进行对称处理。

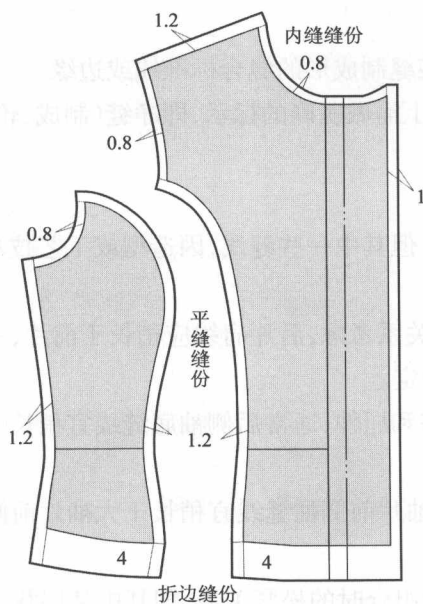


图1-1 毛缝样板

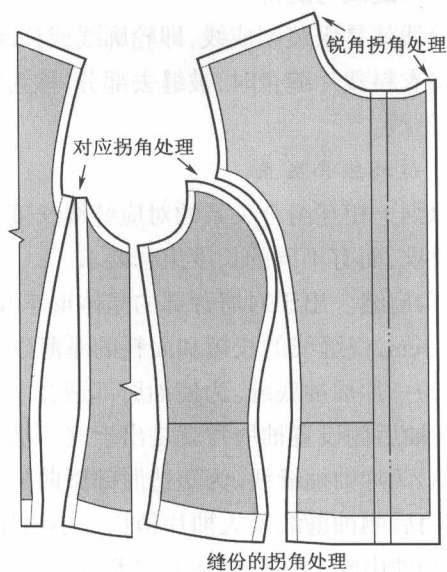


图1-2 缝份的拐角处理

(三)标记

标记就是指标在样板上的工艺标准符号。常见的标记有:剪口(刀眼)、钻眼(打孔)、丝缕标线、顺毛(花)标线及其他必要的工艺缝制符号等。

1. 剪口

剪口又称刀眼,通常是缝合对位标记。表示两裁片缝合时相对应、吻合的位置,如省位剪口、中点剪口、缝份剪口等。剪口一般采用剪口钳剪成,剪口的形状常见有V字形和楔形,如图1-3所示。一片式袖子袖山对位标记的规定:在标记好的后袖山对位剪口的上方1cm处再加一个,形成双剪口,表示为一片袖后侧。

2. 钻眼

钻眼也可称定位标记。表示裁片上的定位点,如口袋位钻眼、省尖位钻眼等。钻眼工具通常用锥子或钻眼机。为避免因锥子钻破面料而造成丝缕外露现象,通常钻眼位稍偏进实际定位点,以确保钻眼孔在缝份之内。叠加类部件,如贴袋的定位点,其钻眼位在实际定位线内0.3~0.5cm左右;缉缝、封口加固等定位,也宜在定位线(点)内0.3~0.5cm左右;省尖的钻眼位在省中线省尖以内1cm左右,如图1-4所示。

(四)样板信息

样板信息指在样板上标注的有关样板的必要说明、注释等文字内容。主要信息有:样板名称、生产编号、号型、规格尺寸、丝缕方向、裁片数量、样板审核章等。这些内容要求在纸样醒目位置清晰标示。标注样板信息便于样板的管理和使用,标注完整信息的服装样板如图1-5所示。

服装名称:指具体样板的服装名称。

生产编号:一组由企业根据生产管理需要编制的代码。代码组成:年份码、产品类别码、产品

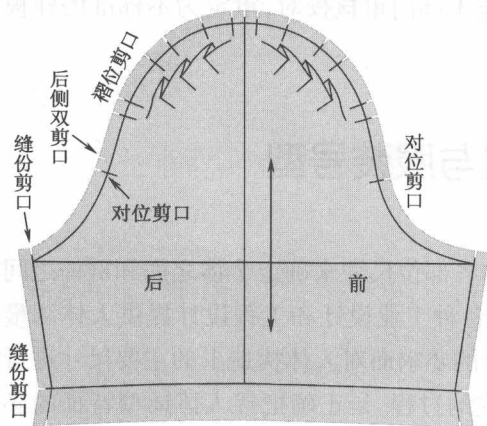


图1-3 样板剪口

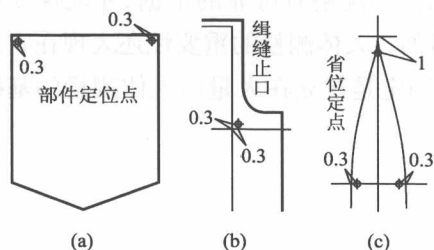


图1-4 样板钻眼

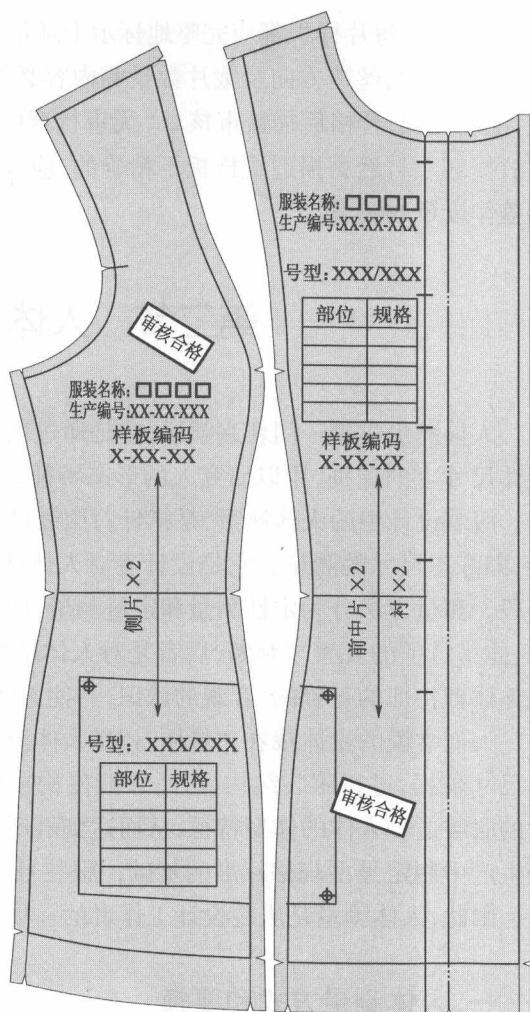


图1-5 样板信息示例

系列码、款式码等,中间用半字线隔开。产品类别就是企业产品线的分类编码,具体某一样板的号型,通常以统一号型标示。

规格尺寸:服装的各部位规格尺寸。

样板编码:一组由样板技术管理根据需要编制的代码,主要有样板类别、样板数量等内容。

代码组成:样板类别码、全套样板片数、具体某片样板在全套样板中的序号,中间可用半字线隔开。样板类别码是指样板分类的编码,如净样板、毛样板、衬样板等。

丝缕方向:指裁片面料的直丝缕方向。

绒毛(纹样)方向:指裁片面料的绒毛(纹样、图案)倒顺方向。

裁片数:指该样板的裁片数量。

说明:其他有关生产、技术方面等必要的说明内容,如面料的特性、丝缕允许偏差的范围以及对条、对格、对纹样等方面的规定。

原则上,每片样板都应完整地標示上述信息,当某些样板面积较小不足以完整地標示时,生产编码、号型、丝缕方向及裁片数量等内容必须標示。所有样板都必须经生产技术部门严格审核,准确无误,合格后加盖审核章。无审核章的样板视为禁用样板,不得投入生产。样板使用中,因故损坏或自然磨损造成样板不精确的,应及时交技术部门审核校对,审定为不标准的样板应加盖作废章或销毁。

第二节 人体测量与服装号型

人体测量学是一门新兴学科,它是通过测量人体各部位尺寸来确定个体之间和群体之间在人体尺寸上的差别,用以研究人的形态特征,从而为各种工业设计和工程设计提供人体测量数据。服装设计中的人体测量,是指针对服装结构设计的要求而对人体构造上的主要尺寸进行测量,即静态尺寸的测量。它是设计者对人体认识研究的过程,是正确把握人体体型特征的必要手段。测量方法分为定性测量和定量测量,即目测和运用工具仪器测量。前者是对人体结构形态、体型特征的观察与判断,后者是对人体结构主要具体部位尺寸的测定。通过人体测量获得人体体型特征的正确的、客观的认识,并使人体各部位的体型特征数字化。

人们常说的量体裁衣,“量体”就是人体测量,只有通过人体测量,掌握了人体相关部位的具体尺寸数据,进行服装结构设计,才能使构成服装各部位的规格有可靠的依据,才能保证所设计的服装适合人体的体型特征,从而达到舒适美观的目的。人体测量的重要性还表现在它是服装生产中制定号型规格标准的基础,服装号型标准的制定是建立在大量的人体测量的基础上的。因此,人体测量是服装设计工作者的一项基本技能。

一、人体测量方式和要领

(一)定性测量

定性测量,即目测。通过对人体的正面、侧面进行仔细观察,分析构成人体的骨骼、关节、肌肉、脂肪等基本要素与一般体型的共同点和特殊点,以判断体型特征。

体型特征首先区分正常体与非正常体。所谓正常体是指肢体完整,骨骼、关节、肌肉、脂肪等发育正常,体型匀称,否则为非正常体。

非正常体的形成因素主要有:先天遗传、生长周期、营养、病残、职业、生活习性等。非正常体的体型特征可分为:消瘦、肥胖,肩斜、挺胸、驼背、凸肚、翘臀以及残缺等。

常见的非正常体及体型符号见表1-3。

(二)定量测量

定量测量就是运用适用的测量工具或仪器对人体各相关部位进行测量,以获得具体的尺寸数据。人体测量一般为静态净尺寸的测量,即被测量者只穿薄型的贴体衣物接受测量。

平常测量工具有:测高仪、直尺、软尺等。

常用测量仪器有:角度计、可变式人体截面测量仪、莫尔体型描绘仪、三维人体测量系统等。

表 1-3 常见非正常体及体型符号

特殊体型	主要体型特征	体型符号
高胸	乳房丰满,胸部高挺	
挺胸	后背比较平坦,前胸弧度明显,上身前倾,常仰视	
肉肚 (凸肚)	凸肚位置较低,一般在腹部、肚脐眼以下,易造成后仰	
驼背	前胸平坦甚至凹陷,后背弧度明显,常低头俯视	
扛肩	又称耸肩,肩平,肩斜度少于 15°	
溜肩 (塌肩)	又称斜肩、美人肩,肩斜度大于 20°	
高低肩	肩不对称,一侧肩比另一侧肩斜,如左平右塌或左塌右平	
肥胖	脂肪丰满,身体明显超厚,腰腹部特别肥胖者	
大腹 驼背	属复合型体型,腰、腹部脂肪堆积,背脊弯曲,肩膀丰厚	
挺胸 大臀	属复合型体型,胸部丰满,腰、臀脂肪堆积而肥厚	

1. 人体测量基准点和基准线

人体是一个复杂的立体,为便于测量,在人体上设定一些关键点,作为测量的基准点,基于某些结构点设置基准线。这对统一规范测量方法,确保测量数据的准确性十分重要。基准点的设定首先考虑人体测量的需要,同时考虑人体结构特征,以明显、固定、易测为原则。人体测量基准点、基准线的设置如图1-6所示。

2. 测量要领

为保证人体测量尺寸的准确性,在统一规范测量基准点、基准线和测量方法的同时,还必须注意测量时被测量者和测量的姿势、动作及方式。主要有如下几点:

- (1)被测量者一般取立姿,两腿并拢,抬头挺胸,呼吸自然,全身放松,自然伸直;穿薄型贴体内衣,不能扎腰带。
- (2)测量者一般立于被测者侧面或后面,切忌站立于被测者正面,给被测者造成心理压力而不自然,影响测量效果。
- (3)测量过程中,可与被测者通过语言沟通,了解生活习性、穿着习惯及对规格的要求等相关信息,同时有助于营造轻松的测试氛围。
- (4)手持软尺张力适度,不宜过紧或过松;测量围度时,基准点准确,围量松紧适度,既不脱落也不能有明显扎紧感;测量胸、腰、臀等围度时,软尺围量必须保持水平状。

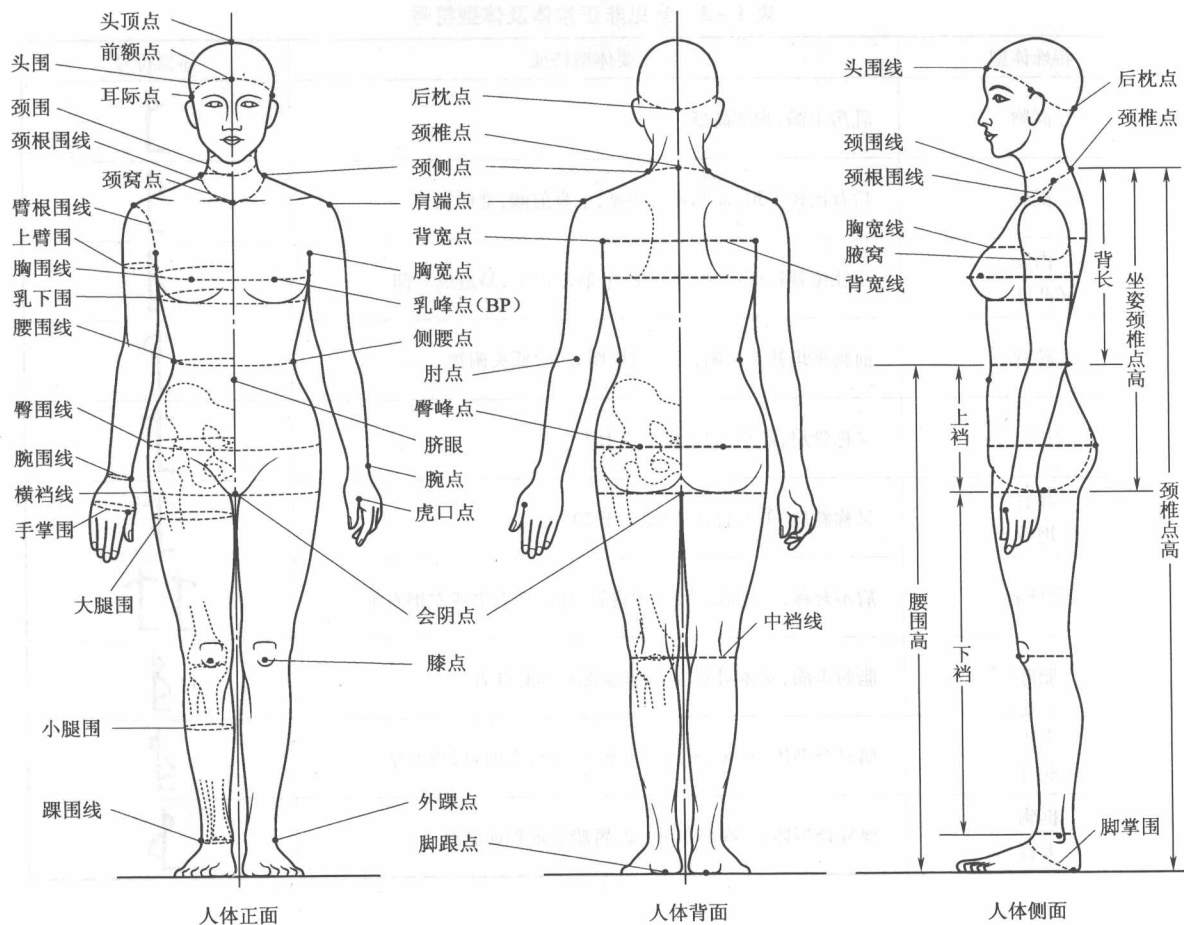


图1-6 人体测量基准点和基准线

二、服装号型

《服装号型》又称服装统一号型,是由国家颁布的一种服装产品标准,它是服装工业化、规模化和标准化生产的理论依据,又为服装流通领域和消费者提供了可信而准确的销售和选购的便利。

我国现行的服装号型标准是GB/T 1335—1997,本标准提供了以我国人体为依据的数据模型,这个数据模型采集了我国人体中与服装有密切关系的尺寸,基本上反映了我国人体的体型特征,具有较广泛的代表性。本标准适用的人体是指:在数量上占我国人口的绝大多数,在体型特征上是人体各部位发育正常的体型。特别高大或特别矮小的,过分瘦高或过分矮胖的以及体型特殊的人,即非正常体型,不包括在服装号型所指的人体范围之内。

本标准适用于制订成批生产的成年男子、成年女子及婴幼儿服装规格。尽管各种服装款式不同,放松量各不相同,但都是针对特定的人群设计的。本标准提供的人体数据模型是设计各种服装规格的依据,一旦确定了款式的基本放松量之后,在组成系列规格的时候,就可以遵循本标准所规定的有关标准设计。只有这样才能使服装系列规格设计更科学、更合理、适应性强,才能更有利于生产和消费。

GB/T 1335—1997《服装号型》提供的成年女子控制部位数值见表1-4~表1-7。