

服装工业制版

第一章 服装工业制板基础知识

服装工业样板：指一整套从小号型到大号型的系列化样板。它是服装工业生产中的主要技术依据，是排料、画样以及缝制、检验的标准模具、标样和型板。

工业样板作用准确，功能分明。

- 1、纸样和实际裁片必须一致。
- 2、一套纸样中的各类纸样分工明确，有面布纸样、里布纸样、衬布纸样等，它们之间不能互相替代。

样板的种类很多，按其用途，基本分为两大类：

- A、排料、画样、裁剪用样板，称大样板、毛样板。**
- B、校对修正、净片、定位、定量、定型样板称为工艺样板、小样板，多称为净样板。**

服装工业制板的要求：

- A. 设计制定服装工业样板要有过硬的服装结构设计知识。
 - B. 设计制定服装工业样板必须要懂得服装相关的专业标准。
 - C. 设计制定服装工业样板必须要有一定的画线绘图能力。
-

第一节 服装工业制板的基本概念

- 一、成衣：指服装生产商根据标准号型而生产的批量成品服装。
 - 二、样板：为制做服装而制定的结构平面图，俗称服装纸样。样板又分为净样板和毛样板。
 - 三、母板(标准板)：是指推板时所用的标准板型。是根据款式要求进行正确的、剪好的结构设计纸板，并已使用该样板进行了实际的放缩板，产生了系列样板。所有的推板规格都要以母板为标准进行规范放缩。
 - 四、样衣：是以实现某款式为目的而制做的样品衣件或包含新内容的成品服装。样衣的制做、修改与确认是批量生产前的必要环节。
-

五、打样：就是缝制样衣的过程，打样又叫封样。

六、驳样：是指“拷贝”某服装款式。

七、服装推板：现代服装工业化大生产要求同一种款式的服装要有多种规格，以满足不同体型消费者的需求，这就要求服装企业要按照国家或国际技术标准制定产品的规格系列，全套的或部分的裁剪样板。这种以标准母板为基准，兼顾各个号型，进行科学的计算、缩放、制定出系列号型样板的方法叫做规格系列推板，即服装推板，简称推板或服装放码，又称服装纸样放缩。

八、整体推板：整体推板又称规则推板，是指将结构内容全部进行缩放，也就是每个部位都要随着号型的变化而缩放。

九、局部推板：局部推板又称不规则推板，是指某一款式在推板时只推某个或几个部位，而不进行全方位缩放的一种方法。

第二节 服装制板前的准备

一、材料与工具的准备

二、制板前的技术准备

1、技术文件准备

1) 服装制造通知单

2) 服装封样单

3) 测试布料水洗缩率

2、技术准备

1) 了解产品技术标准的重要性

2) 熟悉服装规格公差

3) 了解产品工艺要求

4) 了解面辅料的性能

5) 分析效果图、服装图片或服装实物样品。

表 2-2 ××服装有限公司订单工艺文本

订单号(合同号)			组 别			款式名			款式号			生产数量		交货日期		销售地区		样板编号		
规格指示表											裁剪毛向	重点工艺示意:								
部位编号	部位	量法	尺码	允许误差	部位编号	部位	量法	尺码	允许误差											
											主要缝制工艺流程:									
正面款式图: 背面款式图:											缝制工艺流程:									
款式、工艺描述:											缝制工艺要求:									
											整烫要求:									
面、辅料搭配表											锁订要求:									
名称	规格	配色	用量	供应商	名称	规格	配色	用量	供应商	包装要求:										
面辅料、标志实样:																				
制单人:					复核人:			跟单人:			主管:			制单日期:						

第三节 服装工业制板程序

一、服装结构图设计(净样板设计)

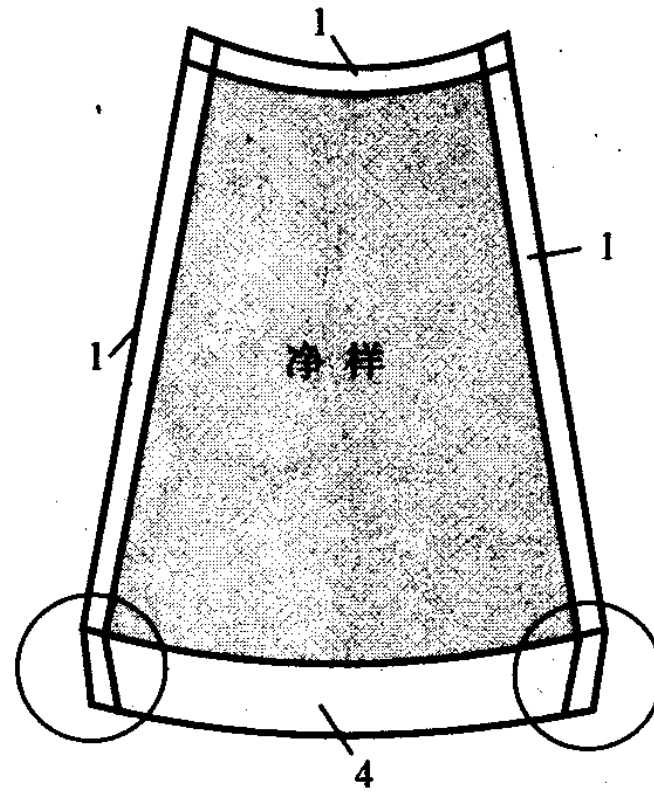
二、服装净板加放毛板

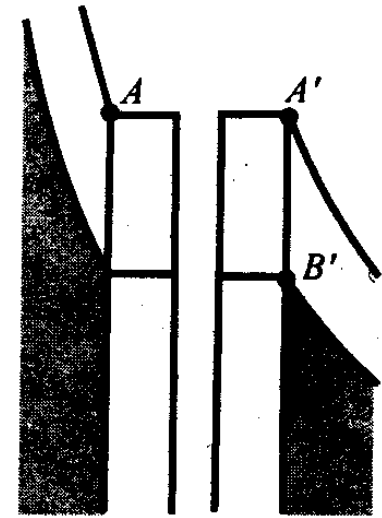
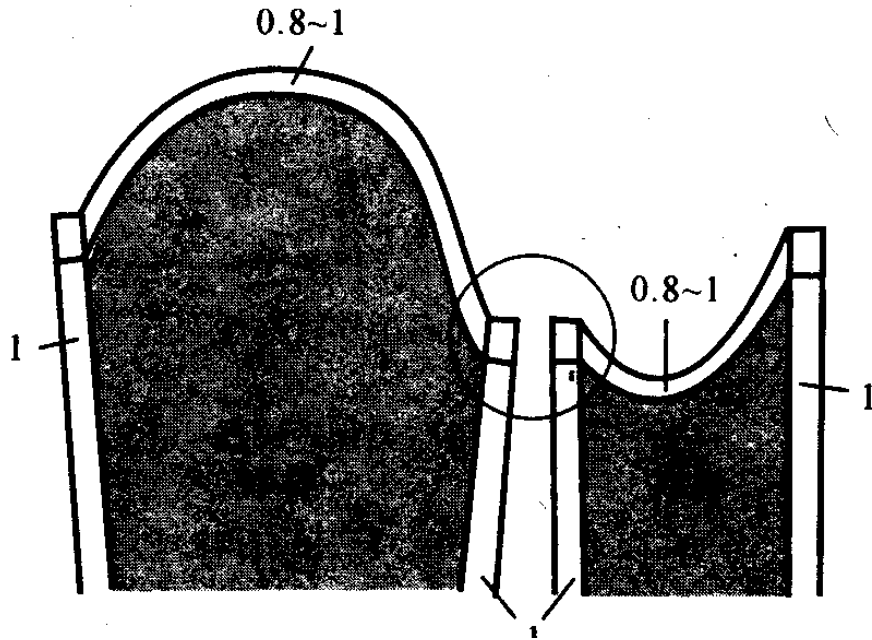
一) 缝头的种类:

- 1) 做缝：是在净纸样的周边另加的放缝，是缝合时所需缝去的量分。
 - 2) 折边：服装的边缘部分一般采用折边来进行工艺处理，各有不同的放缝分量。
 - 3) 放余量：除所需加放的缝头外，在某些部位还需要多加放一些余量，以备放大或加肥时用。
 - 4) 缩水率和热缩率
-

二) 缝头加放的方法

- (1) 根据缝头的大小，样板的毛样线与净样线保持平行，即遵循平行加放原则。
- (2) 肩线、侧缝、前后中线等近似直线的轮廓线缝头加放1~1.2cm。
- (3) 领圈、袖窿等曲度较大的轮廓线缝头加放0.8~1cm。
- (4) 折边部位缝头的加放量根据款式不同，变化较大。
- (5) 注意各样板的拼接处应保证缝头宽窄、长度相当，角度吻合。
- (6) 对于不同质地的服装材料，缝头的加放量要进行相应的调整。
- (7) 对于配里的服装，里布的放缝方法与面布的放缝方法基本相同，在围度方向上里布的放缝要大于面布，一般大0.2~0.3cm，长度方向上在净样的基础上放缝1cm即可。





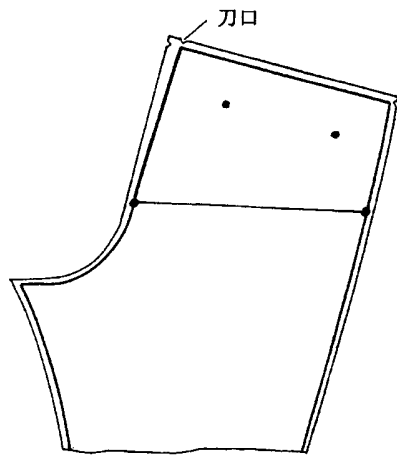
三) 样板复核

虽然样板在放缝之前已经进行了检查，但为了保证样板准确无误，做完整套样板之后，仍然需要进行复核，复核的内容包括：

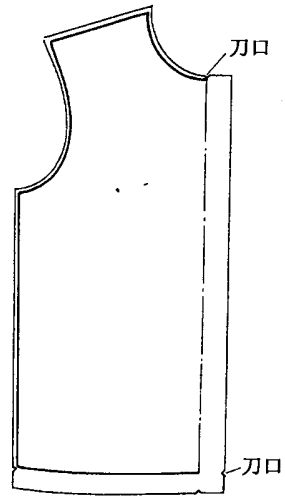
- (1) 审查样板是否符合款式特征。
- (2) 检查规格尺寸是否符合要求。
- (3) 检查整套样板是否齐全，包括面料、里料、衬料等样板。同时检查修正样板和定位样板等是否齐全。
- (4) 检查并合部位是否匹配与圆顺。
- (5) 检查文字标注是否正确，包括衣片名称、纱向、片数、刀口等。

三 样板标记

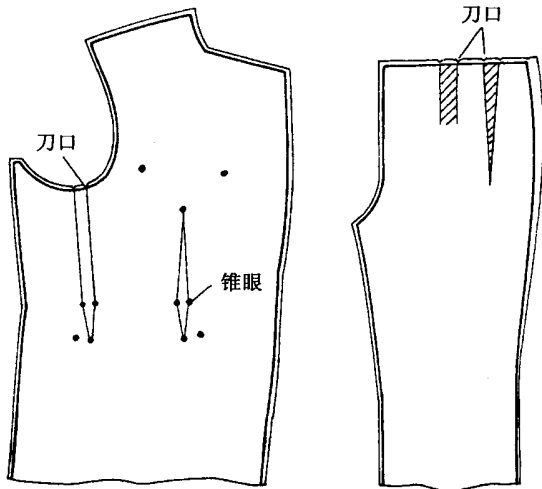
样板由净样板放成毛样板后，为了确保原样板的准确性，在推板、排料、画样、剪裁以及缝制时部件与部件的结合等整个工艺过程中保持不走样、不变样，这就需要在毛板上做出各种标记，以便在各个环节中起到标位作用。



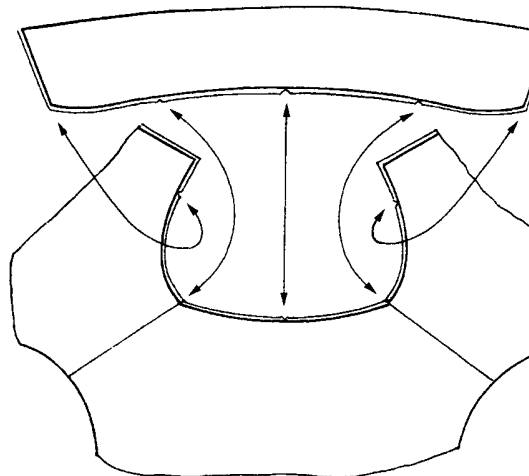
缝头标记示意图



折边标记示意图



省道、褶裥标记示意图



对位标记示意图

四 样板文字标注

样板制成后还要附以必要的文字说明，以便使用时不会出现混乱影响生产效率，同时也为了给样板的归档管理工作以规范的必要。

一) 文字标注内容

- (1) 产品名称和有关编号
- (2) 产品号型规格
- (3) 样板部件名称(需标明各部件具体名称)。
- (4) 不对称的样板要标明左右、上下、正反等标记。
- (5) 丝绉的经向标志。
- (6) 注明相关的片数，如袋口垫布、袷带等。
- (7) 对折的部位，要加以标注说明。
- (8) 要利用衣料光边的部件要标明边位。

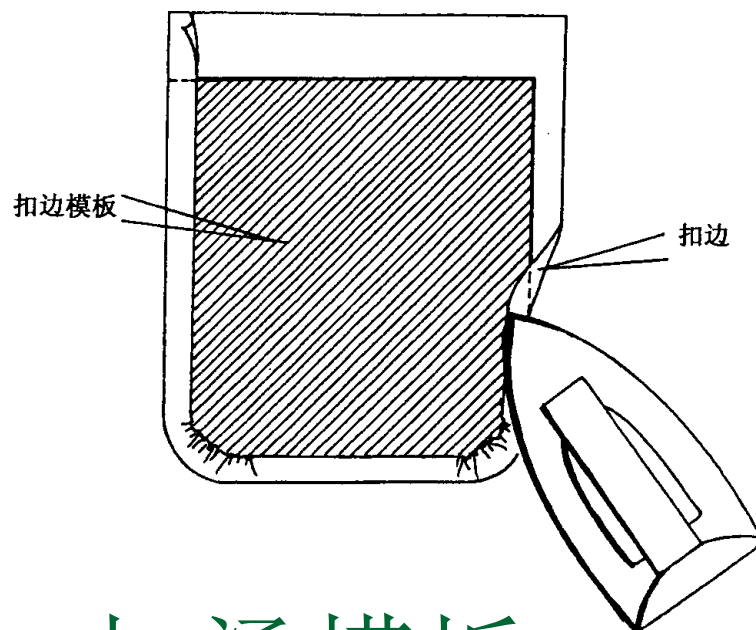
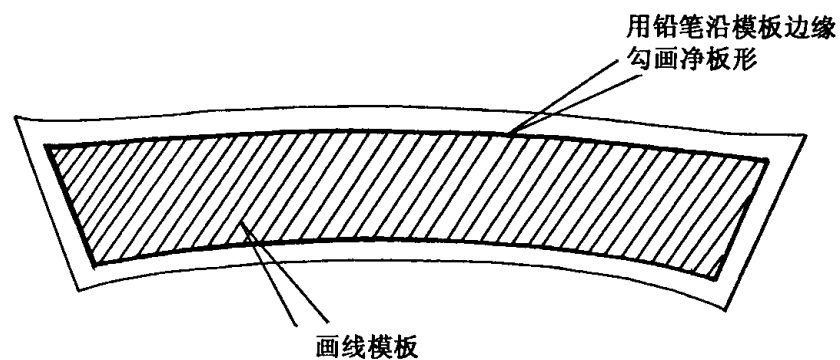
二) 样板整理

- (1) 当完成样板的制做后，还需要认真检查、复核，避免欠缺和误差。
 - (2) 每一片样板要在适当的位置打一个直径约1.5 cm的圆孔，这样便于串连和吊挂。
 - (3) 样板应按品种、款号和号型规格，分面、里、衬等归类加以整理。
 - (4) 如有条件，样板最好实行专人、专柜、专账、专号档案管理。
-

第四节 服装工艺板(净样板)

一 服装工艺板

- 1) **画线模板**：画线模板常用于画某部件翻边所用的准确位置线。
- 2) **缉线模板**：即直接覆于翻边部位、部件的几层之上，在机台上用手压紧，然后沿模板边外侧缉线。
- 3) **扣边模板**：扣边模板是用于某些部件止口只需单缉明线而不缉暗线，如贴袋等。

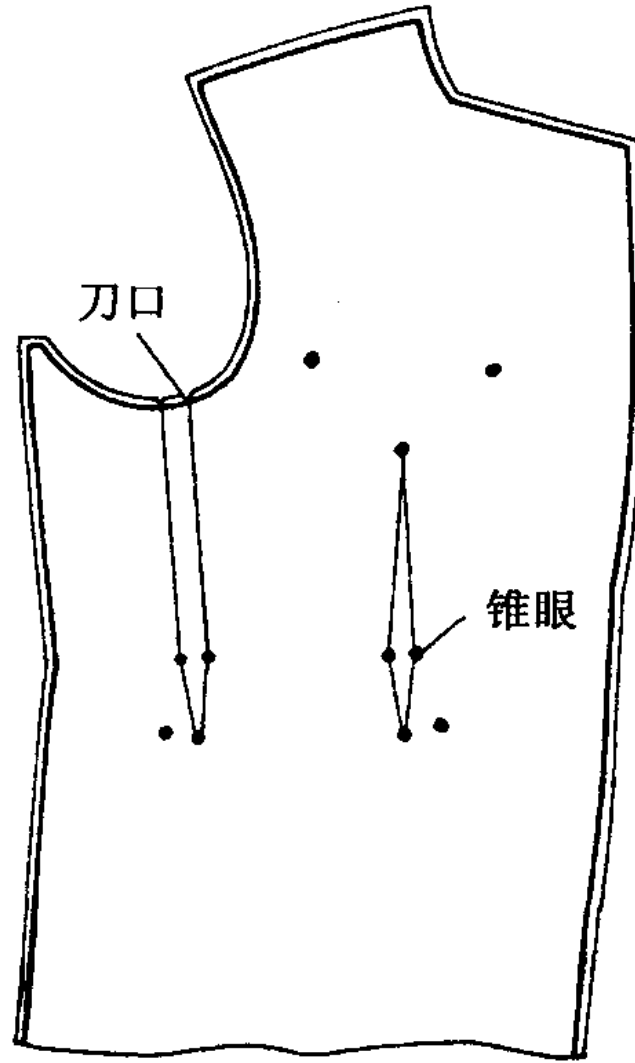


画线模板、扣烫模板

二 服装修剪板：是用来修剪部件所用的，有些部件由于对条对格的要求，在裁剪时有意放大以便修正，这时可用原裁剪板整板修正。

三 **服装定位板**：在缝制过程或成型后用作对比，以掌握某些部位、部件位置是否正确的样板。主要用于不易钻眼定位的高档毛料产品的口袋、扣眼、省道等位置的定位。定位板多是以邻近相关部位为基准进行定位。

第二章 服装板型要求



定位板

第三章 服装规格系列编制

第一节 服装规格系列的产生

一 服装号型系列的规定

1) 号型

号是指高度，是用厘米表示的人体高度；型是指围度，是以厘米来表示的人体围度。

2) 号型系列

号型系列是以男子170 cm、女子160 cm的身高为中间体，上下身高以5 cm，胸围4cm、腰围4cm或2cm进行分档，递增或递减排成系列，此称为5·4系列和5·2系列。5·4系列是上装的规格排列，5·2系列是下装的规格排列。

3) 服装号型表示方法

号与型之间用斜线分开，后接体型分类代号。

例：上装**170/88A**。

4) 服装号型系列分档数值参考(表3-3)

部 位	性 别	代 号				档 差 值
		Y	A	B	C	
身 高	男	170	170	170	170	5
	女	160	160	160	160	
颈椎点高	男	145	145	145.5	146	4
	女	134	134	136.5	136.5	
胸 围	男	88	88	92	96	4
	女	84	84	88	88	
颈 围	男	36.4	36.8	38.2	39.6	1
	女	33.4	33.6	34.6	34.8	0.8
肩 宽	男	44	43.6	44.6	45.2	1.2
	女	40	39.9	39.8	40.5	1
臂 长	男	55.5	55.5	55.5	55.5	1.5
	女	50.5	50.5	50.5	50.5	
坐姿长	男	66.5	66.5	67.5	67.5	2
	女	62.5	62.5	63	62.5	
腰围高	男	103	102.5	102	102	3
	女	98	98	98	98	
腰 围	男	70	74	84	92	4 ※
	女	64	68	78	82	
臀 围	男	90	90	95	97	Y、A3.2※ B、C2.8※
	女	90	90	96	96	Y、A3.6※ B、C3.2※

※: 下装采用 5·2 系列时, 将此分档数按 1/2 分档即可。

第二节 服装号型分档

一 女装号型分档

服装上标明的号的数值，表示该服装适用于总体高与此号相近似的人。标明的型的数值及体型分类代号，表示该服装适用于胸围或腰围与此型相近似及胸围与腰围之差数在此范围之内的人。例如：上衣160/84A型、下装160/68A型。

号型系列以各体型中间体为中心，向两边依次递增或递减组成。服装规格也应以此系列为基础同时按需要加上放松量进行设计。身高以5 cm分档组成系列。胸围、腰围分别以4 cm、3cm、2cm分档组成系列。身高与胸围、腰围搭配分别组成5·4、5·3、5·2号型系列。

二 男装号型分档

第四章 服装推板原理

第一节 服装工业推板的基本原理

一、服装工业样板推板的基本原理

服装工业推板，是以服装国家号型规格标准为依据，按照相似、平行、等距原理，以标准样板为基准，对同一个服装品种、款型进行Y、A、B、C四种体型组合的全套号型规格系列的裁剪样板、缝制工艺样板的设计、绘制的工艺过程。

服装号型、规格系列推板，运用了数学中相似形原理、坐标等差平移原理和任意图形在投影射线中的相似变换原理，图4-1是任意图形投影射线相似变换原理示意图。

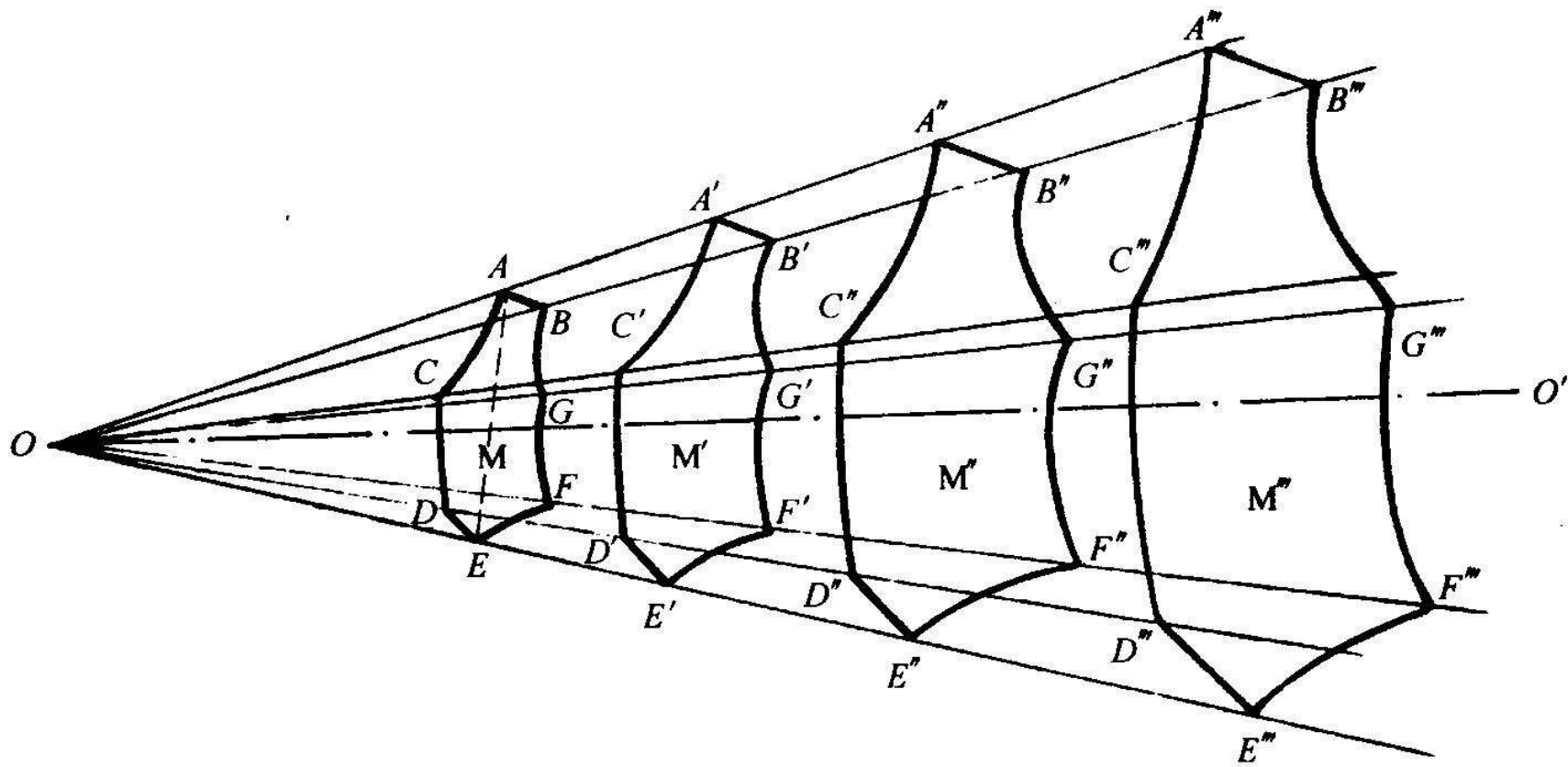


图4-1

服装样板堆放、绘制出的成套号型规格系列样板，必须具备三个几何特征，即相似性、平行或趋势一致性和规格档差一致性。

- (1)同一品种、款型、体型的全套号型规格系列样板，无论大小，都必须保持廓形相似。
- (2)全套号型规格系列样板的各个相同部位的直线、曲线、弧线都必须保持平行或趋势一致。
- (3)全套号型规格系列样板，由小到大或由大到小依次排列，各相同部位的线条间距必须保持相等的规格档差和结构部位档差。

二、服装工业样板推板的基本依据

- (一) 标准样板是服装工业推板的基本依据。
- (二) 产品的号型规格系列是样板形成系列的技术依据。
 - (1) 推板的号型系列设置执行上装5.4系列，下装5.2系列国家标准。
 - (2) 推板的号型规格系列，按国标要求进行Y、A、B、C四种体型搭配组合。
 - (3) 不论采用何种方法制图推板，全套号型规格系列样板都必须具备：款型相似、线条平行或趋势一致、全套样板从小号到大号各相同的结构部位必须保持等差或等距。
 - (4) 不论是手工推板，还是运用计算机辅助推板，在设计绘制标准样板的平面结构图(净样板)时，最好运用数学比例设计公式，尽量不用定寸或少用定寸。

(三) 号型规格系列档差是号型规格系列样板扩放、推画的数值依据。推板的一个重要环节是规格档差的取值和计算，主要有以下方法：

- (1) 上下装成衣规格系列主要结构部位，如衣长、胸围、肩宽、领围、袖长及裤长、腰臀围的规格档差，从号型控制部位分档档差转化、移植。
- (2) 一些没列入号型控制部位的次要的具体结构部位的规格档差值，则可运用标准样板结构设计制图的比例公式，从上下紧相邻的号型相同部位规格差值中计算求取。

第二节 服装工业推板共用基准线的定位原理和方法

一、推板共用基准点和基准线(坐标中心点和坐标线)定位原理及原则

我们学习的方法为点放码。

(一)以服装标准样板为基准进行号型规格系列推板

由于服装样板的品种、款型结构和推板、推画的方法不同，各种衣片样板推画基准中心点和共用基准线也有多种不同的选位定位方法。

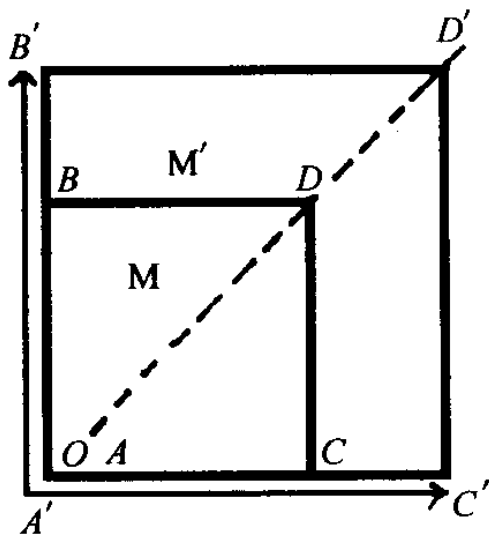


图 3-2

基准中心点 O 设在 M 图左下角，共用
基准线纵向为 AB ，横向为 AC ，
分别向上向右单方向堆放

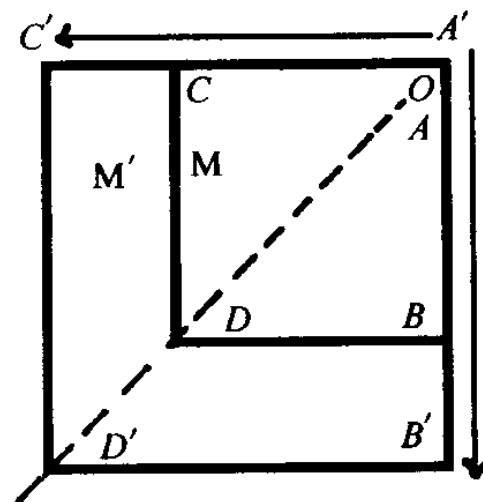


图 3-3

基准中心点 O 设在 M 图右上角，共用
基准线纵向 AB ，横向 AC ，
分别向下向左单方向堆放

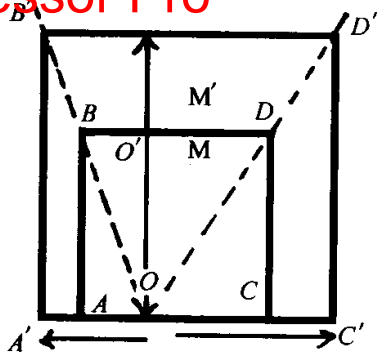


图 3-4

基准中心点 O 设在 M 的 AC 边线偏左处，
共用基准线纵向选定 OO' ，横向 AC ，分别
向上单方向，向左向右双方向堆放

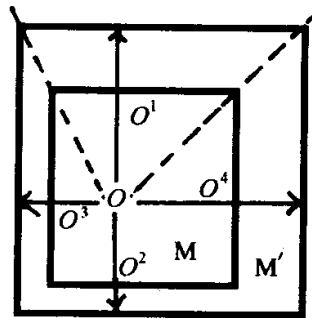


图 3-5

基准中心点 O 选定在 M 图内偏左、偏下处，
共用基准线选定 O^1O^2 、 O^3O^4 ，并分别向上向下、
向左向右做双方向堆放

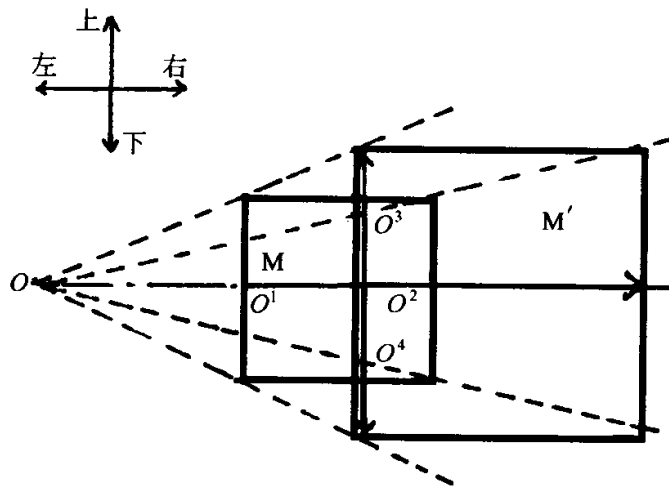


图 3-6

此图为投影射线法，基准中心点选定在 M 图纵向线 $1/2$ 处的
延长线上 O 点 (O 也为投影中心点)。共用基准线，选定为
纵向线 O^3O^4 ，横向线 O^1O^2 ，再以纵向为双方向 (均等)，
横向为单方向堆放。另外从 O 向图 M 各结构点引出的
投影射线则是图形 M' 推画基准控制线

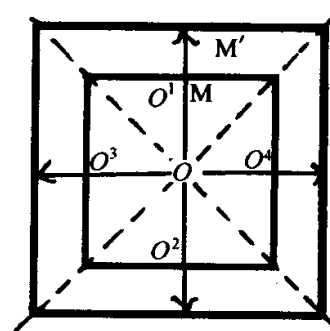


图 3-7

基准中心点 O 选定在 M 图的正中心，
共用基准线纵向 O^1O^2 ，横向 O^3O^4 ，
向上下左右做均等双方向堆放

(二) 选定推板共用基准点、基准线应把握的原则

1. 要适应人体体型和外形结构比例的变化规律：

一般来说长裤纵向基准线宜选定在横裆线上，横裆线以上，推放裤长规格档差的 $1/4$ ；横裆线以下推放裤长档差的 $3/4$ 。

2. 保持服装的款型结构特征，稳定保持特殊结构部位的推移不变形：

在进行服装上衣特别是三开身的上衣推板、推画时，为了确保丰胸、吸腰款型结构特征和各号型规格袖窿结构稳定不变形，而且便于推画，适于进行双向推画扩散，宜选定袖窿深的胸围横线与胸宽直线作为纵、横基准线，使得袖窿弧线基本不移动、变形。

二、不同款型结构的样板和不同推画方向决定样板推画基准线的选定

1. 以单方向推放为主的样板共用基准线的选定

(1)上装推板共用基准线的选定主要采用“中上基准法”。即横向以衣身的前门襟或后背缝为共用基准线，向摆缝一边做单方向扩放、推画；纵向以上平线为共用基准线向底摆一边做单方向扩放、推画。

(2)下装推板的共用基准线的选定主要采用“侧上基准法”。横向以侧缝线为基准线向下裆一边(裤子)或中缝一边(裙子)做单方向扩放、推画；纵向以腰缝线为基准线向裤口或裙边做单方向扩放、推画。

2. 以双方向推放为主的样板共用基准线的选定

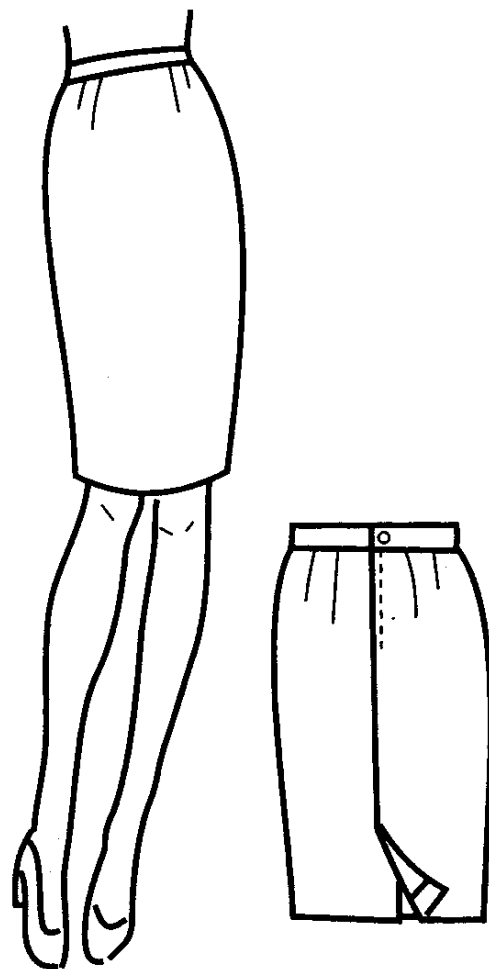
(1) 上装推板的共用基准线的选定主要采用“胸腋基准法”。纵向以袖窿深的胸围线为基准线，上下双方向扩放、推画；横向以胸背宽线为基准线，左右双方向扩放、推画。

(2) 下装推板的共用基准线的选定主要采用“裆中基准法”。纵向以横裆线为基准线上下双方向扩放、推画；横向以前后裤片的烫迹线为基准线，分别向裤片侧缝和下裆缝双方向扩放、推画，裙子一般不进行双方向推放。

第五章 裙子的推板

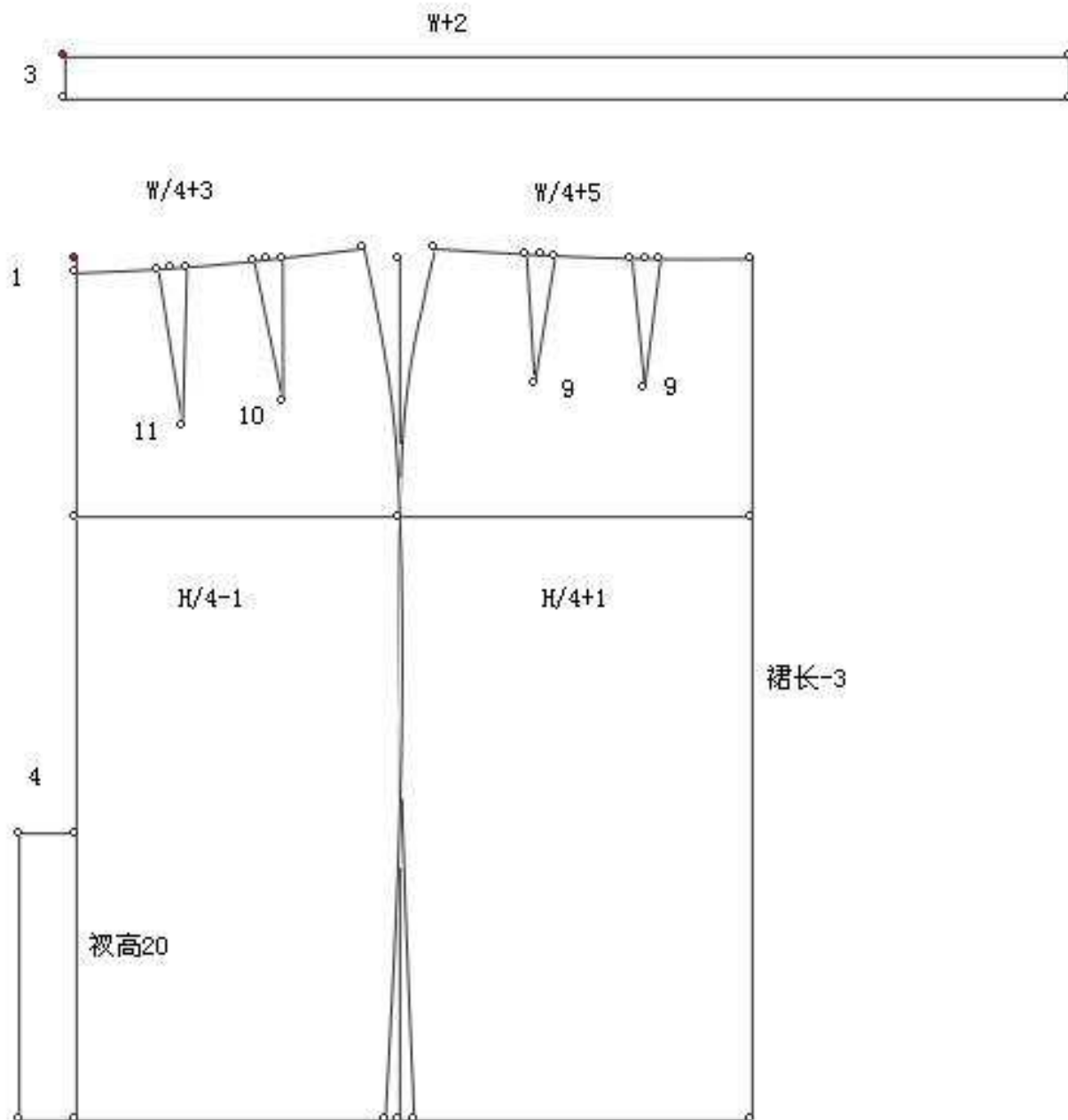
一 直身裙

1、款式



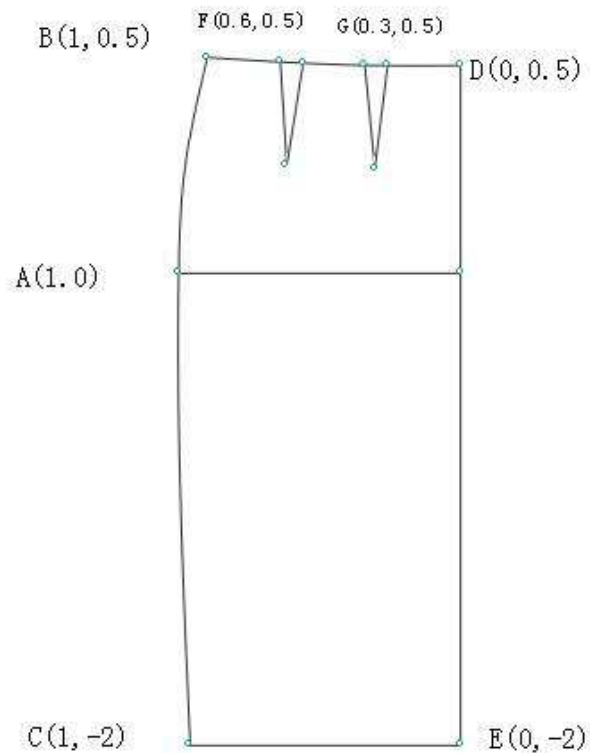
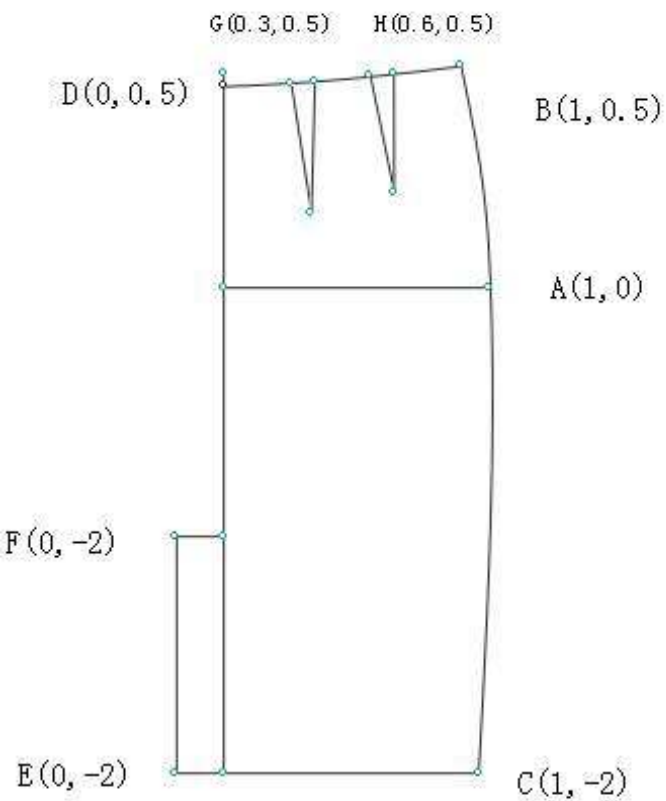
2、规格系列设置

部位	150/58A	155/62A	160/66A	165/70A	170/74A	档差
腰围	60	64	68	72	76	4
臀围	86	90	94	98	102	4
腰长	17	17.5	18	18.5	19	0.5
裙长	58	60.5	63	65.5	68	2.5
腰宽	3	3	3	3	3	0
衩高	20	20	20	20	20	0

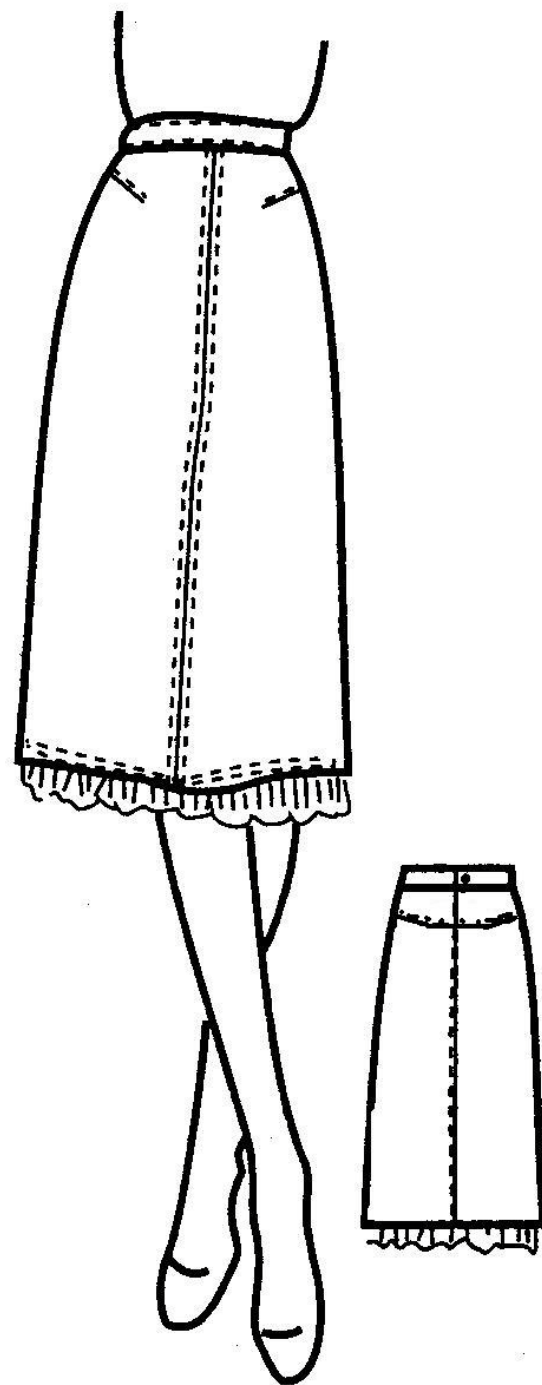


3、直身裙的制图

4、直身裙的推板



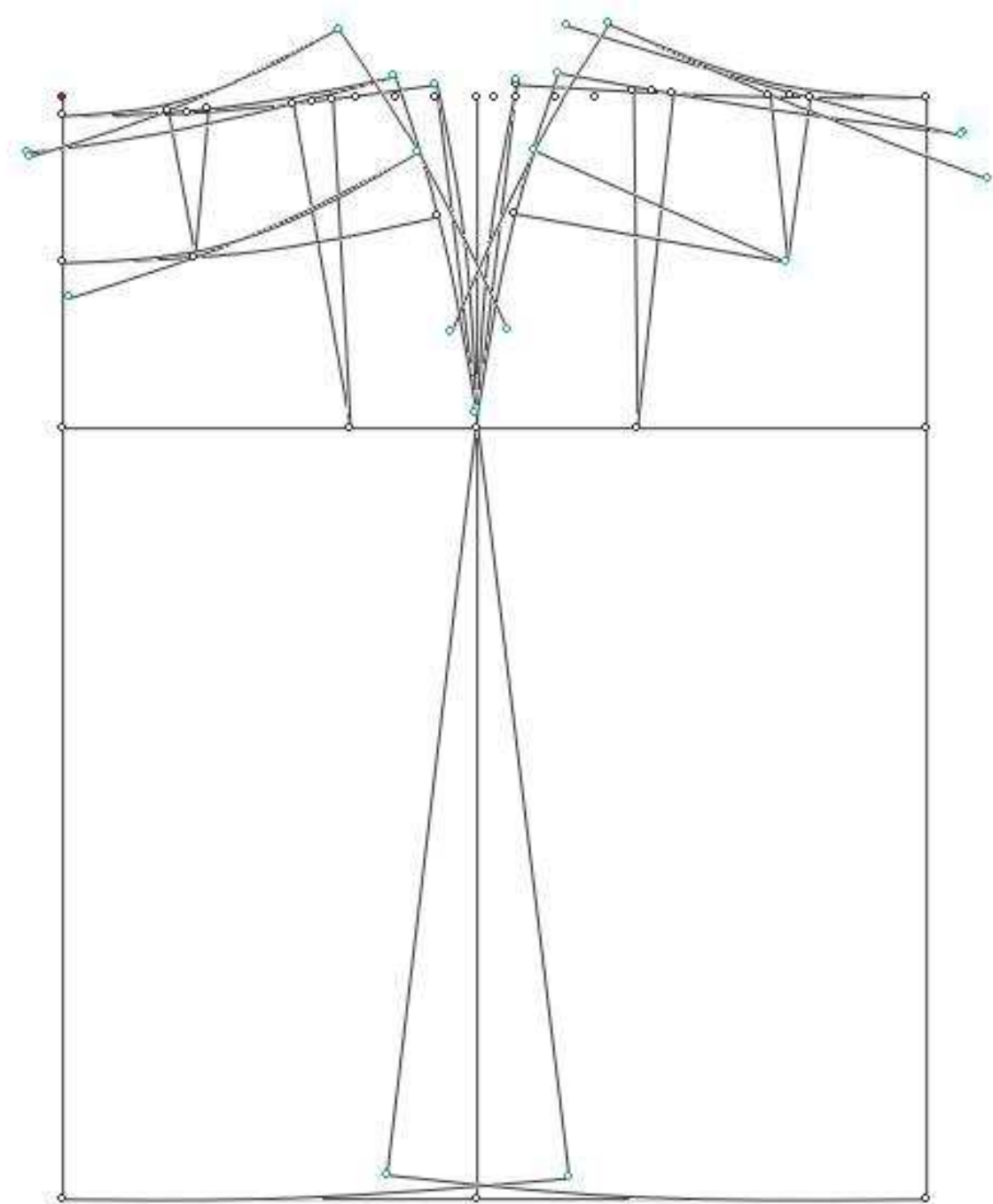
二、育克裙：该款裙子独特的地方在于前身省道的处理及后身的分割，连接处颇为巧妙。



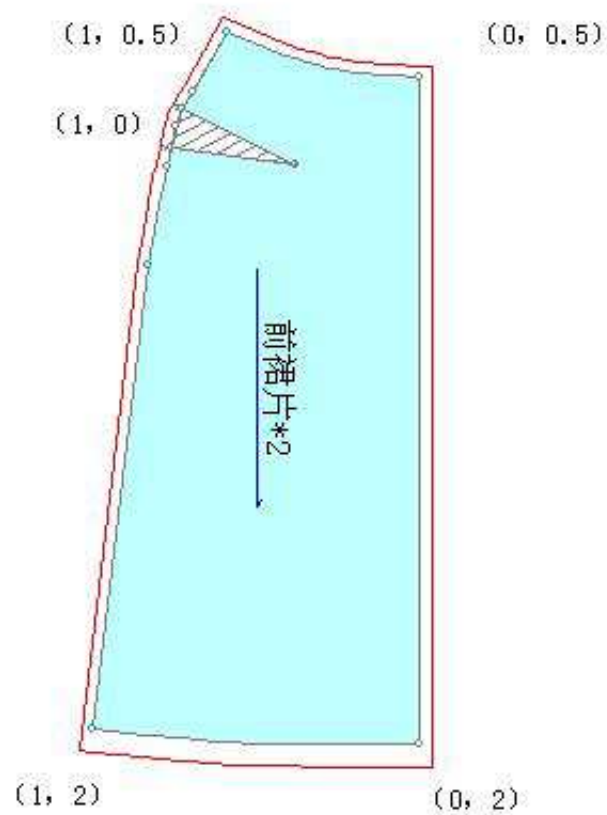
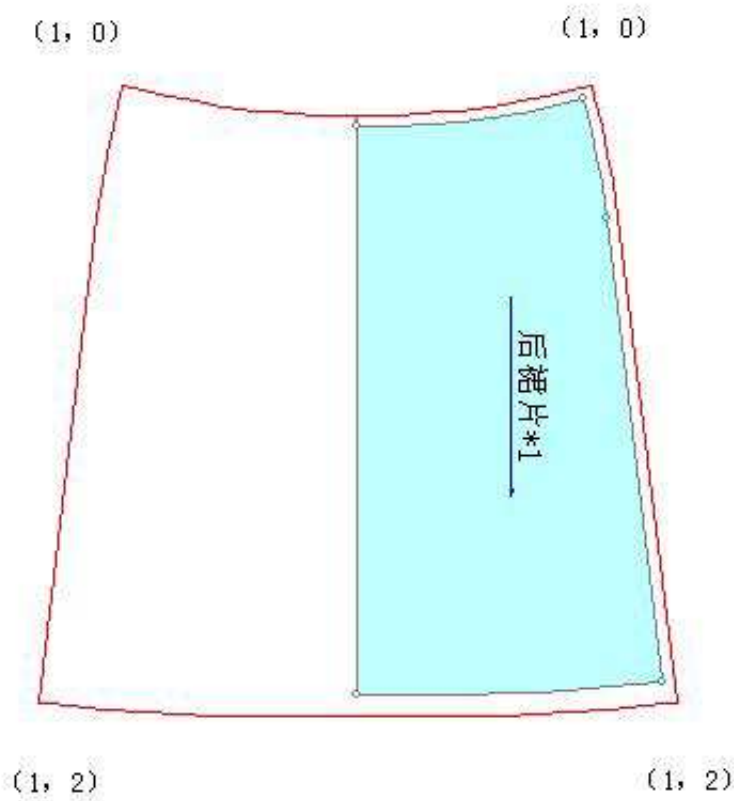
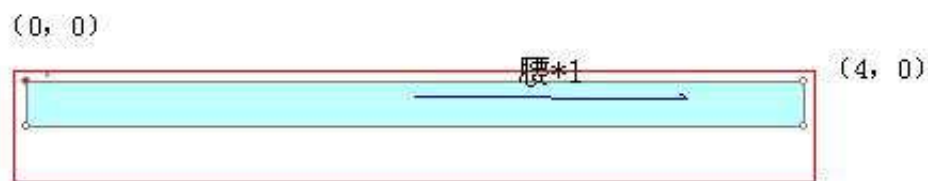
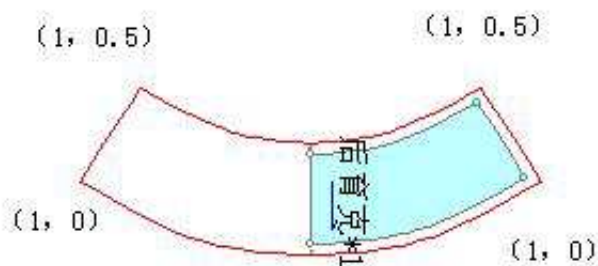
1、规格系列设置

部位	150/58A	155/62A	160/66A	165/70A	170/74A	档差
腰围	60	64	68	72	76	4
臀围	86	90	94	98	102	4
裙长	58	60.5	64	65.5	68	2.5
腰宽	4	4	4	4	4	0

2、结构图：

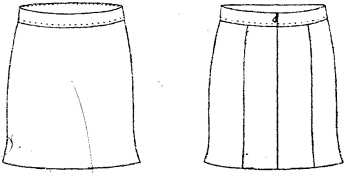



3、推板：

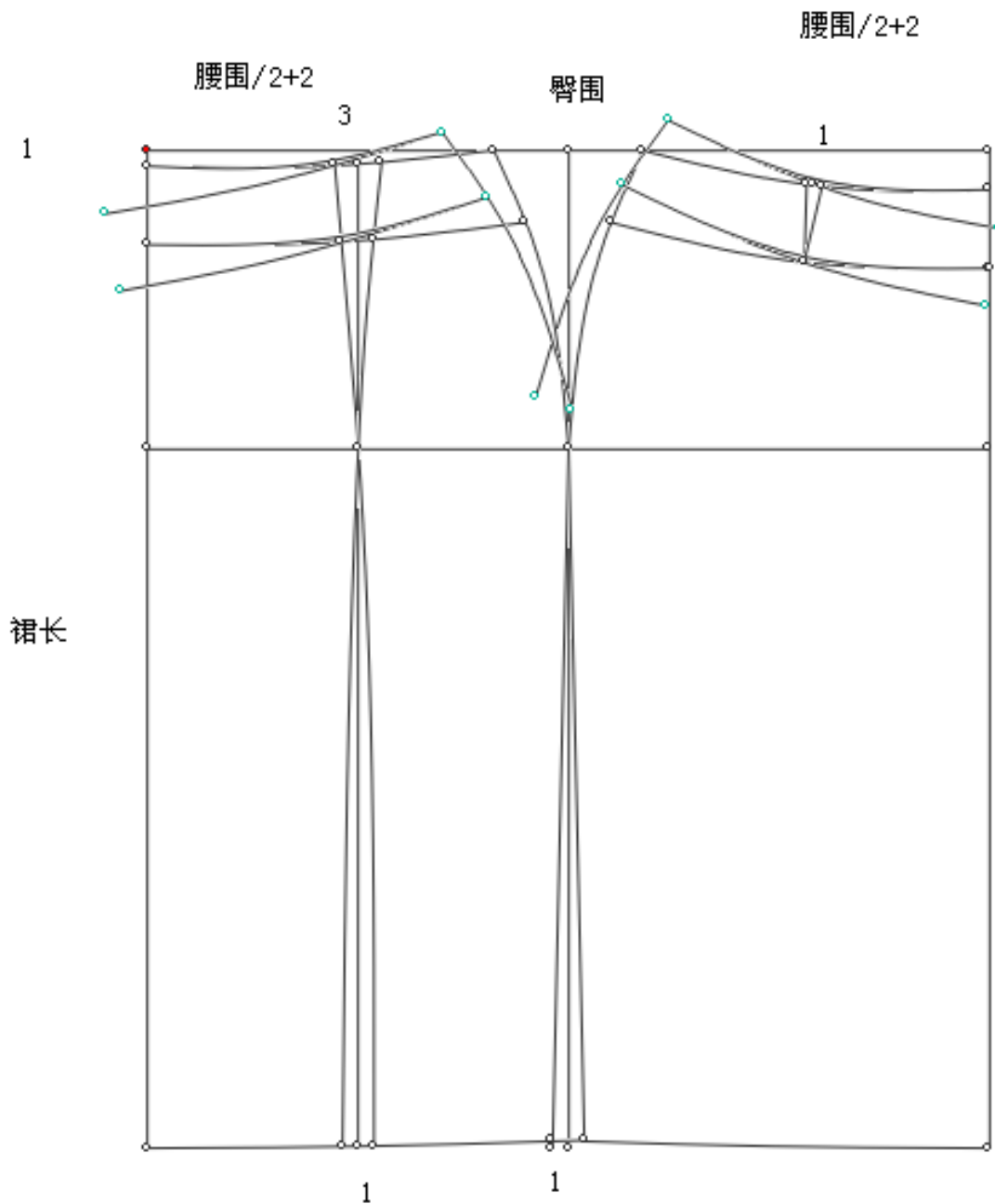


嘉兴诚欣制衣有限公司服装生产工艺单

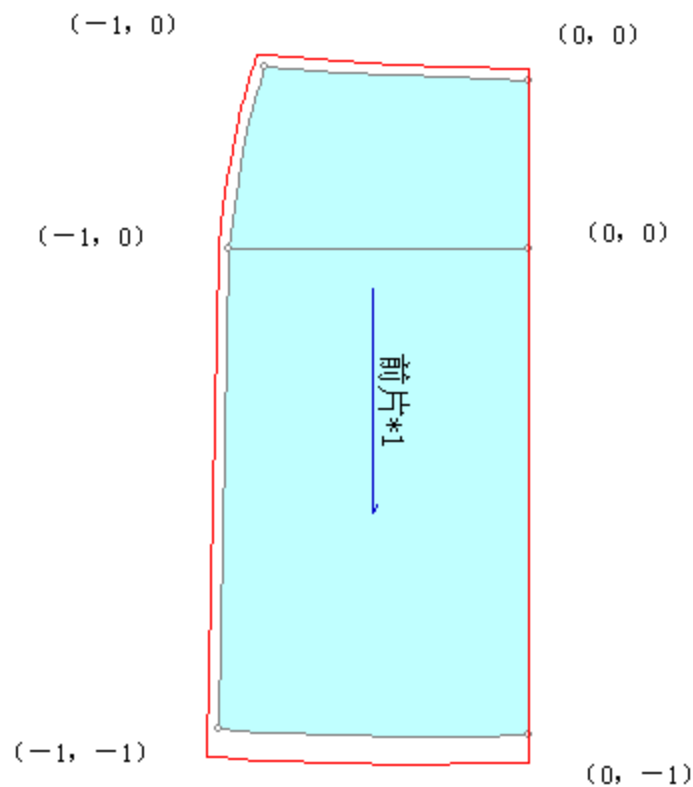
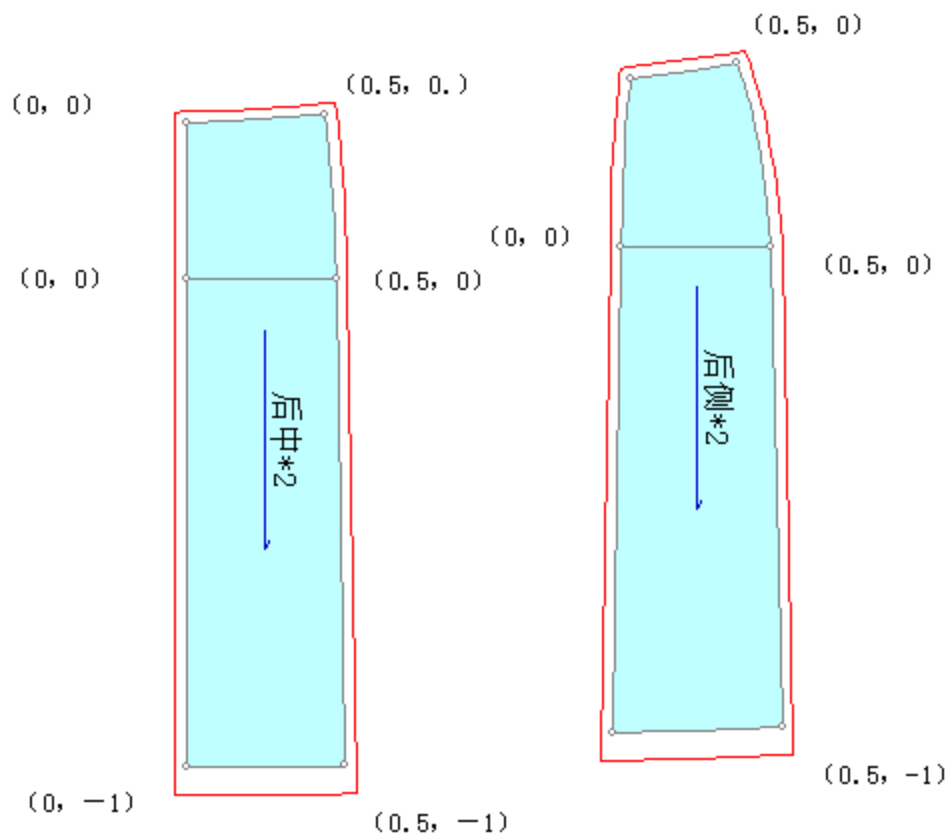
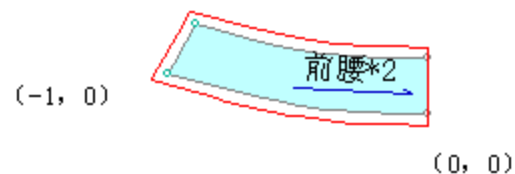
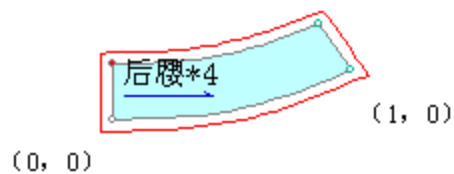
款号: 19255 款式: 半裙 客户: 上海四部 面料: 天丝麻 件数: 113 单位: Cm 674

效果图:				<table border="1"> <tr><td>辅料</td><td>单/件</td></tr> <tr><td>主唛</td><td>1只</td></tr> <tr><td>尺码</td><td>1只</td></tr> <tr><td>洗唛</td><td>1只</td></tr> <tr><td>透明钮扣</td><td>24型1颗</td></tr> <tr><td>隐形拉链</td><td>23Cm</td></tr> <tr><td>粘朴红</td><td></td></tr> </table>		辅料	单/件	主唛	1只	尺码	1只	洗唛	1只	透明钮扣	24型1颗	隐形拉链	23Cm	粘朴红	
辅料	单/件																		
主唛	1只																		
尺码	1只																		
洗唛	1只																		
透明钮扣	24型1颗																		
隐形拉链	23Cm																		
粘朴红																			
针距: 平车3Cm/14-15针 珠边车3Cm/5-6针间距均匀																			
用线: 602配色线 202珠边车 撬边丝线																			
粘朴: 前腰面朴*1, 后腰面朴*2 腰口粘有经牵带。																			
一. 缝制工艺与车工要求: 本工艺左右之分穿着计。																			
1 收前里褶:	左右各1个活褶, 按样板位置收, 内缝倒向前中。																		
2 缝:	所有拼缝1Cm。																		
3 三线拷边	面布: 下摆, 侧缝, 后开刀分开缝单拷边, 腰节缝合并拷边, 腰节缝朝上。 里布: 后中分开缝, 侧缝, 后开刀, 腰节合并拷边, 缝倒后, 腰节倒下。																		
4 里布钮袢	净宽0.5Cm, 单边切0.1Cm止口线, 钉好双折净长2.5Cm。																		
5 装腰:	腰净宽5Cm, 装腰1Cm内缝, 腰口暗切0.1Cm止口, 后中空离3Cm不车, 回针腰面下口0.8珠边车, 用双线车, 前后一周。																		
6 装拉链	面里合装, 腰缝珠边车线对齐, 拉链开口长19Cm净, 面里开口处打回针里布只装一段长11.5Cm, 包括腰贴, 里布与拉链空距0.3装, 左右里夹钉钮袢, 1只, 距腰顶空离1Cm钉, 拉链尾平车在缝边固定。																		
7 脚夫边:	面布: 折烫2.5Cm, 丝线拷边, 面里缝对缝, 面里相距2.5Cm。 里布: 1Cm双折卷边, 内止口0.1Cm, 面见线1Cm																		
8 主唛尺码	主唛钉于左后腰贴距拉链1.5Cm, 上下后中四边车线, 尺码钉在主唛下口居中, 面配用主唛色线车, 底线配用大身色。																		
9 洗唛	钉于里布左侧腰缝净下10Cm倒后, 主唛, 尺码, 洗唛款号唛用电热丝烧割。																		
		锁眼 钉扣:		右后中腰贴按钮袢位钉透明钮1颗24型号。 两侧缝里面打线袢, 线袢长3.5长, 里布下摆净上1Cm钉, 面布钉于内缝															
		整烫:		整件裤子要烫平整, 不可漏烫, 不要有折迹水痕, 极光等。															
		检验:		线头修净, 不要出现斑点, 跳针, 断线, 油污等。															
尺寸	规格	42#	44#	46#	48#	50#	备注	缩率	允差										
部位								+	-										
腰围沿顶边量		36	38	40	42	44		0	0.5										
1/2臀围(拉链底)		49.5	51.5	53.5	55.5	57.5		0.5	0.8										
下摆(沿边弯量)		53	55	57	59	61		0.5	0.8										
腰高		5	5	5	5	5		0	0.2										
裙长(含腰)		60.5	61.5	62.5	63.5	64.5		1.3	1										
拉链长开口		19	19	19	19	19		0.2	0.2										

1、结构图



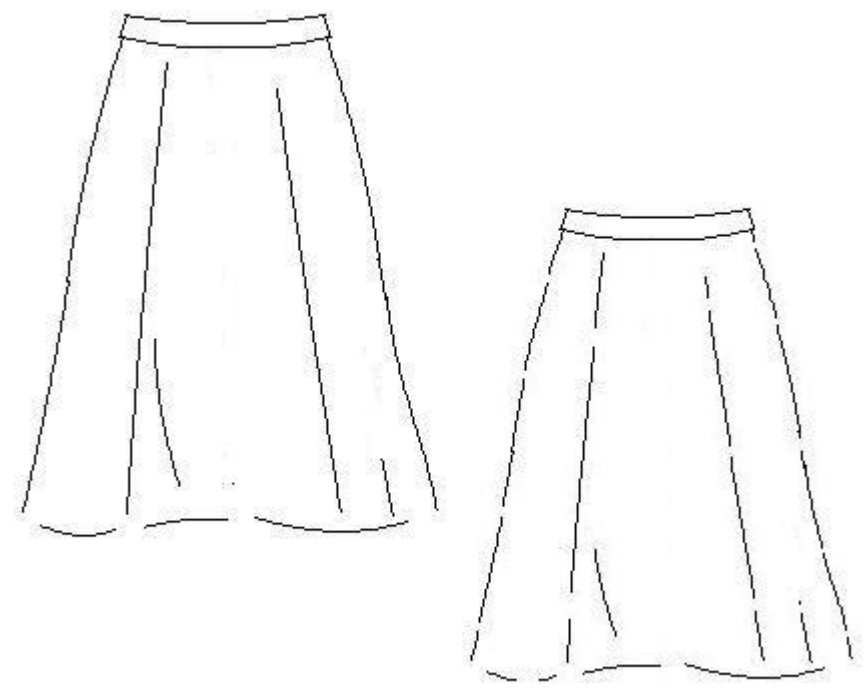
2、推板图：



作业：

- 一、根据直身裙规格设置，以中间码**160/66A**按**1：5**进行结构设计，此基础上推画出**150/58A**、**170/74A**两档的样板，并标注出推档档差。
 - 二、根据下面六片喇叭裙的规格设置，以中间码**160/66A**按**1：5**进行结构设计，此基础上按照成衣规格设计并标注出推档档差。
 - 三、根据工艺单上的款式和规格要求进行**1：1**制版和放码。
-

六片喇叭裙款式



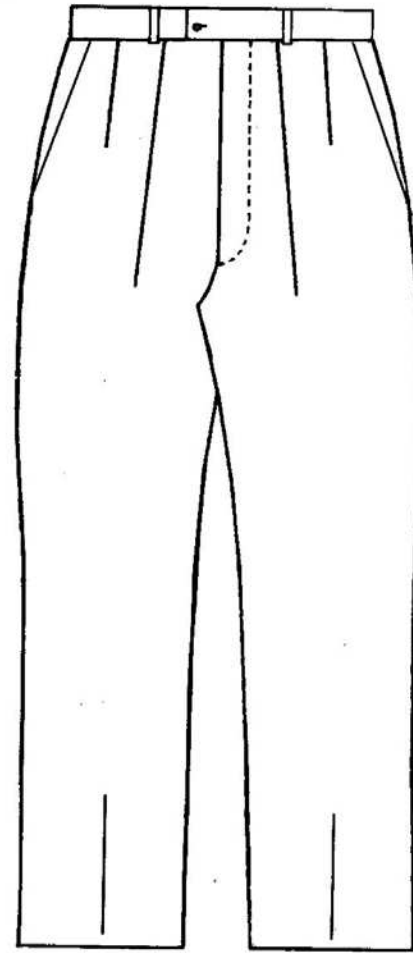
六片喇叭裙规格系列设置

部位	150/58A	155/62A	160/66A	165/70A	170/74A	档差
腰围	60	64	68	72	76	4
臀围	90	94	98	102	106	4
腰长	17	17.5	18	18.5	19	0.5
裙长	60	64	68	72	76	4
腰宽	3	3	3	3	3	0

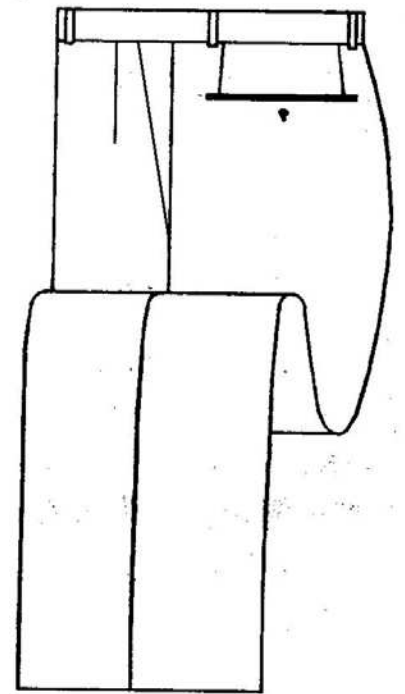
第六章 裤子推板

一、男西裤

1、男西裤款式图



前身

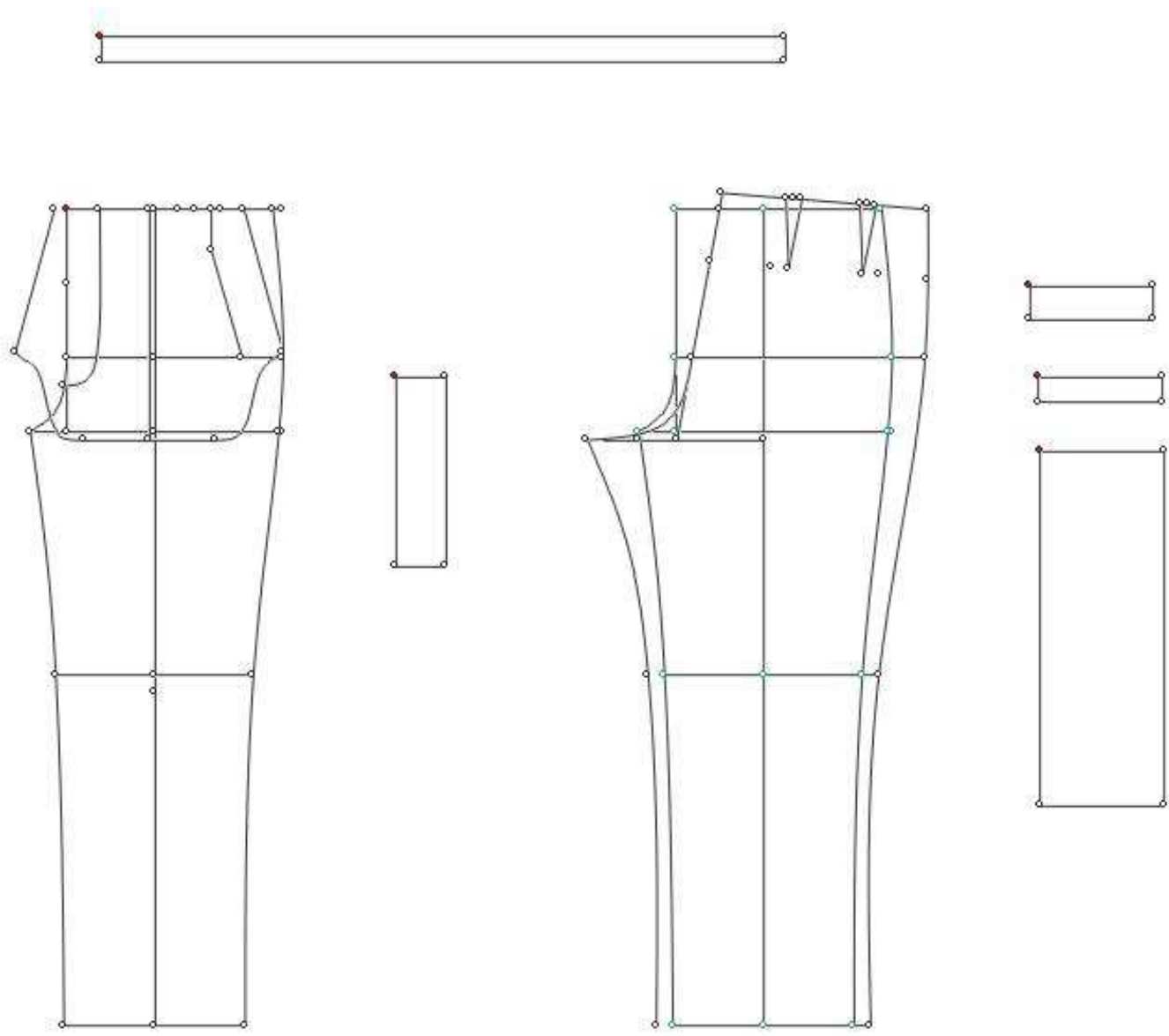


側身

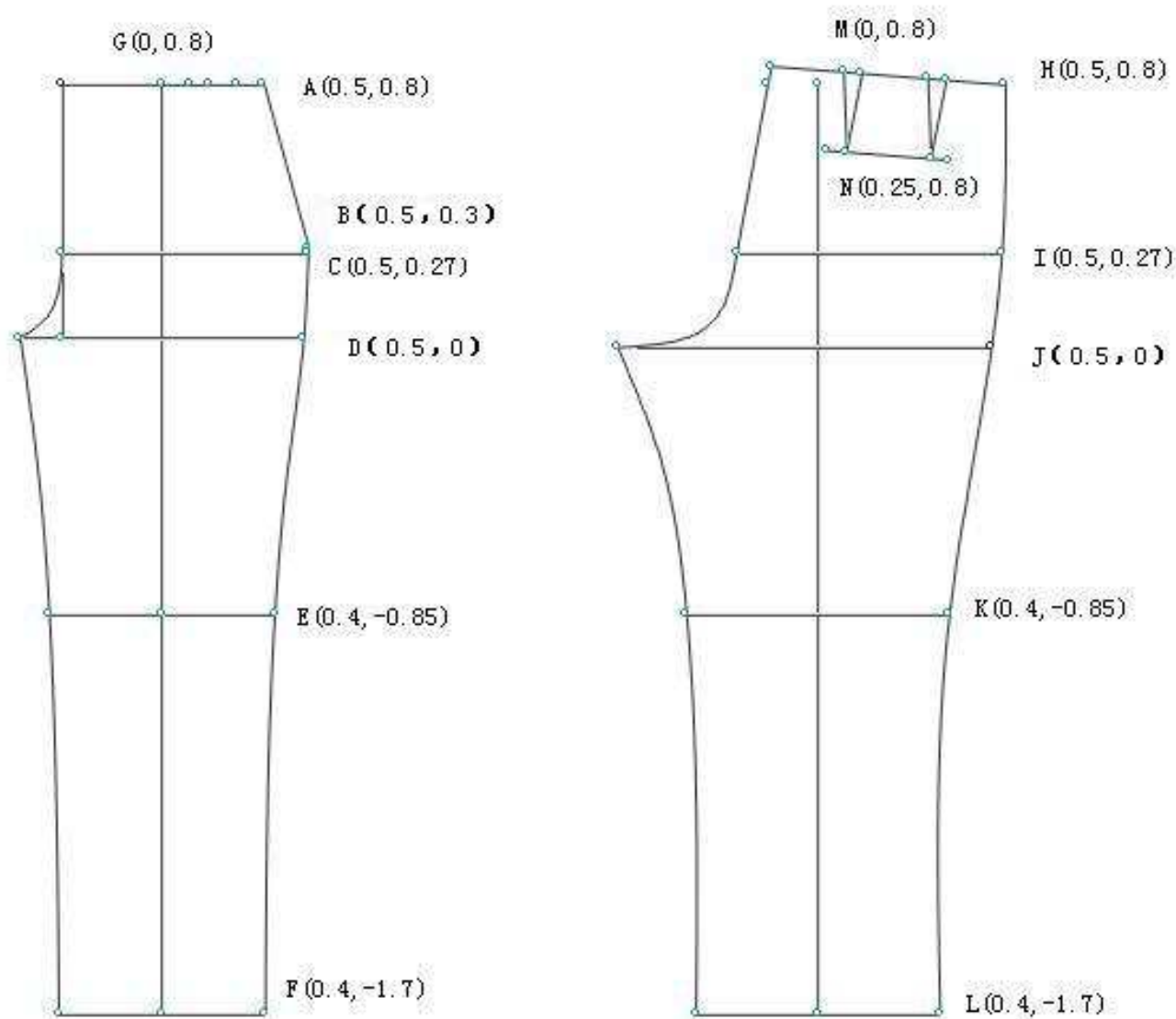
2、男西裤规格系列设置

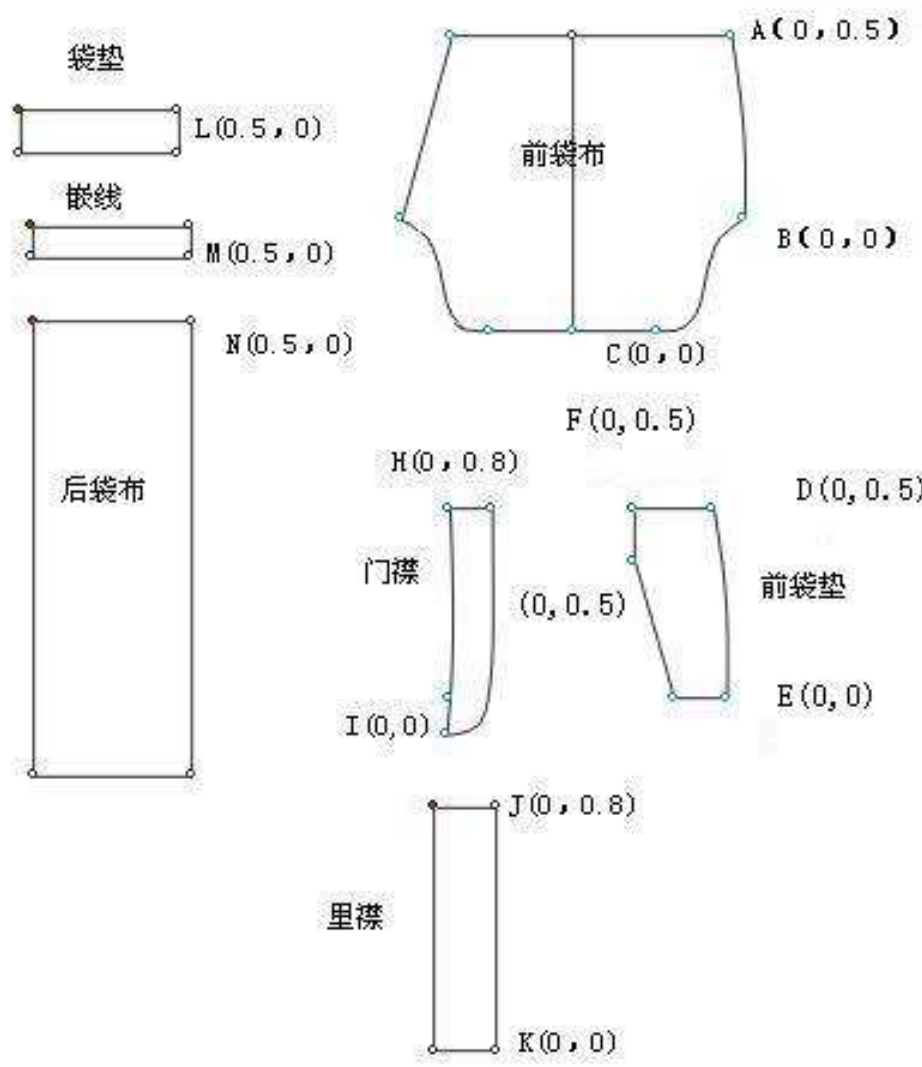
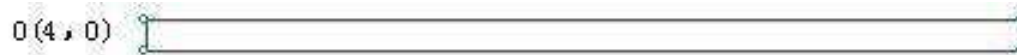
号型	160/70A	165/74A	170/78A	175/82A	180/86A	档差值
裤长	97	99.5	102	104.5	107	2.5
腰围	72	76	80	84	88	4
臀围	101	105	109	113	117	4
立裆	28.4	29.2	30	30.8	31.6	0.8
脚口	22.4	23.2	24	24.8	25.6	0.8
腰宽	3	3	3	3	3	0

3、男西裤结构图



4、男西裤推板





各种裤形的结构特征

裤型	西裤	直统裤	锥形裤	喇叭裤	牛仔裤
外形特征	宽松适中、适应面广	一般臀部较合体、中裆尺寸与脚口基本相同	臀部放松量大，脚口小	臀部合体、中裆小、脚口大	臀部合体、后片有育克分割，裤型多变
裤长	裤长适中	较长	稍短	较长	较长
放松量	放松10cm左右	4~8cm	14cm以上	4~8cm	4cm左右
中裆位置	膝围线上抬2~3cm	膝围线上抬3~5cm	不变	膝围线上抬3~5cm	
中裆尺寸	比脚口大	与脚口同	可忽略	尺寸小、需测量	
脚口尺寸	适中	较大	尺寸较小	尺寸大	
后翘	2~3	裤子越宽松后翘越小，越合体越大，牛仔裤在3.5以上			

二、裤子工艺单

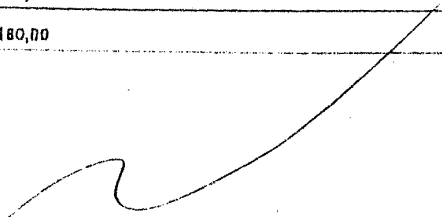
Style 251 - 67112	Dess. 5707	LINEN: 3/4 TROUSES	REDGREEN A/S	Printed on 14-06-2004 at 15:43 CET
----------------------	---------------	--------------------	--------------	------------------------------------

IMITZ TROUSES WITH RIB WAISTBAND.
 RIB WAIST WITH COTTON STRING ATTACHED AT BOTTOM OF MAIN WAISTBAND.
 DOUBLE STITCH AT FRONT POCKET, YOKE AND BACK RISE - BACKPOCKET 16CM FROM EDGE.
 2MM STITCH AT LOOPS AND WAISTBAND.
 7MM STITCH AT BACK POCKETS AND BELT.
 FOLD ANKLE 2,5*2,8CM AND STITCH 2,4CM.

DESCRIPTION	34	36	38	40	42	44
B 1/2 WAIST <i>腰围</i>	30,00	38,00	40,00	42,00	44,00	46,00
C2 1/2 HIP 20 cm down from top of waistband	48,00	60,00	52,00	54,00	60,00	68,00
T 1/2 THIGH <i>臀围</i>	29,00	30,00	31,00	32,00	33,00	34,00
T2 1/2 ANKLE <i>膝盖围</i>	27,00	27,50	28,00	28,50	29,00	29,50
S4 INSEAM <i>内裆长</i>	58,00	58,00	60,00	60,00	62,00	62,00
U1 FRONT RISE excl waistband	19,20	19,60	20,00	20,40	20,80	21,20
U3 BACK RISE excl waistband	20,40	20,20	30,00	30,80	31,60	32,40
R WAIST HEIGHT <i>腰头高</i>	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00
R1 LOOP LENGTH <i>裤身长</i>	4,50	4,60	4,60	4,50	4,60	4,50
R1 LOOP WIDTH <i>裤身宽</i>	2,00	2,00	2,00	2,00	2,00	2,00
FRONT POCKET OPENING WIDTH from side <i>9.50</i>	11,00	11,50	12,00	12,50	13,00	13,50
FRONT POCKET OPENING LENGTH from waistband	7,50	7,50	7,50	7,50	7,50	7,50
BACK POCKET WIDTH top	14,00	14,00	14,00	14,00	14,00	14,00
SIDE POCKET LENGTH	22,00	22,00	22,00	22,00	22,00	22,00
R2 YOKE SIDE/CB : 2,6/7	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
BELT - 4CM WIDE - LENGTH	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00	180,00

腰带长
腰带宽: 4cm

下
腰及 20cm 以下量 附注
前袋 (不含腰)
后袋 (不含腰)
前口袋开口到侧缝的距离
后口袋开口到侧缝的距离

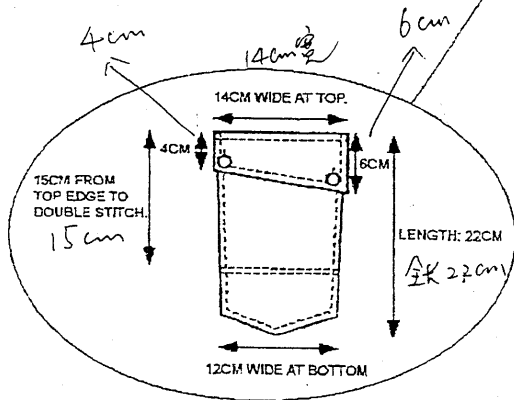
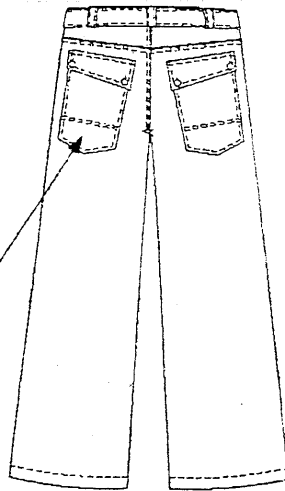
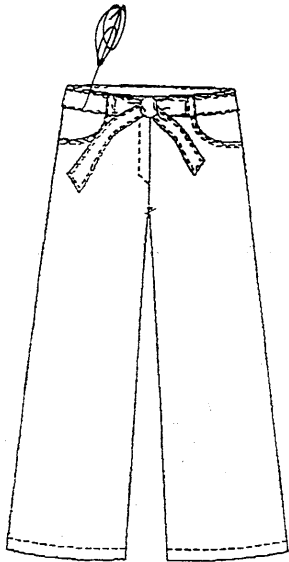


SEASON : 25.1 HIGH SUMMER

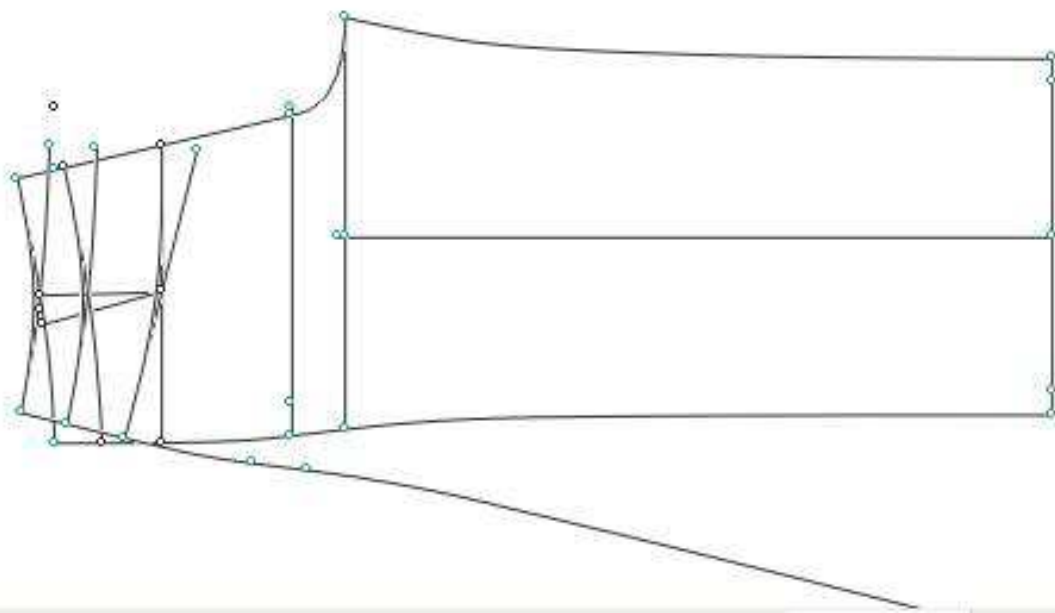
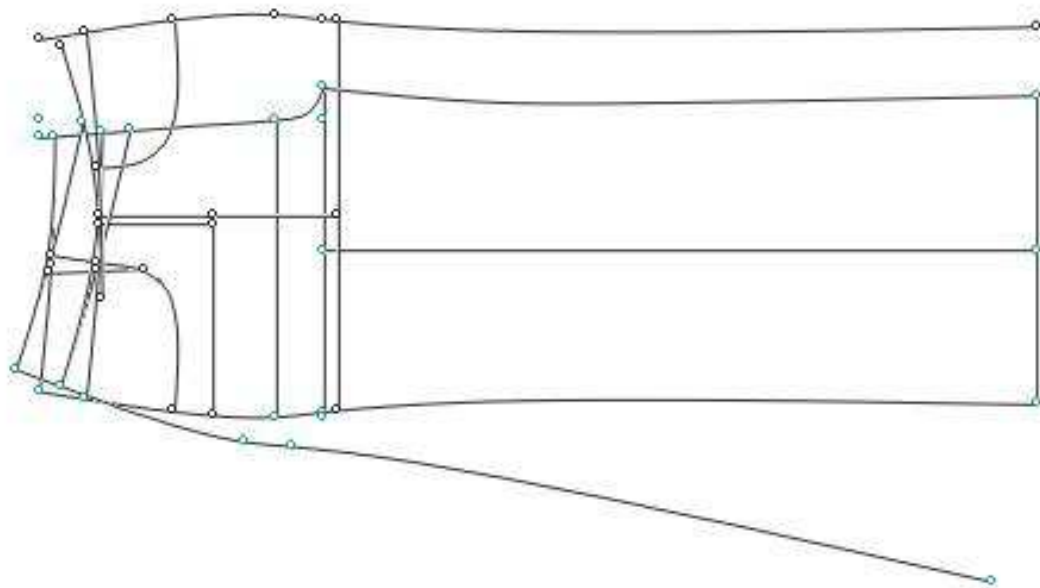
STYLE : 67.112

DESS. NO. : 5707 LINEN

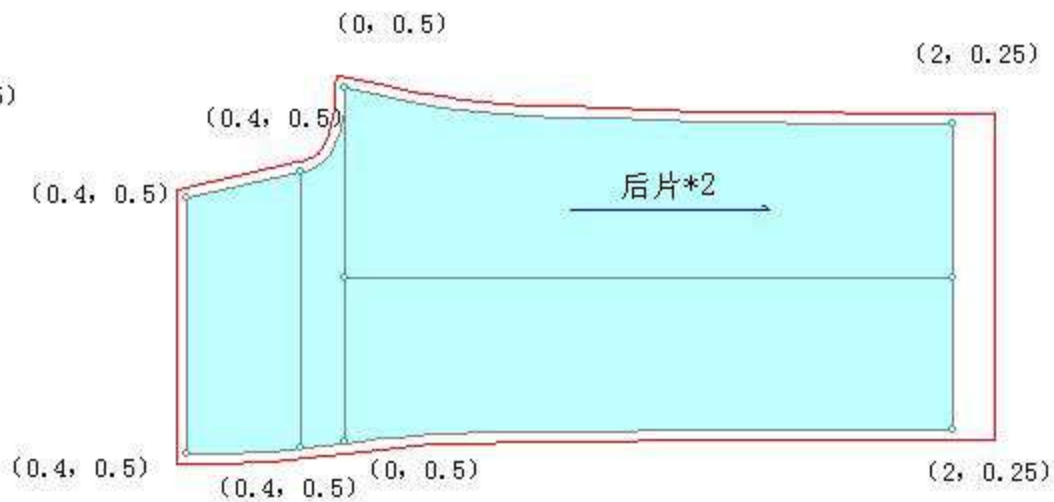
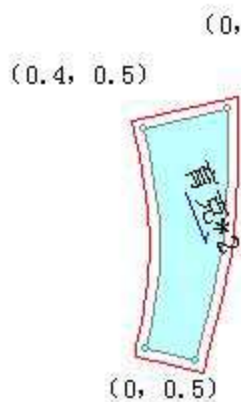
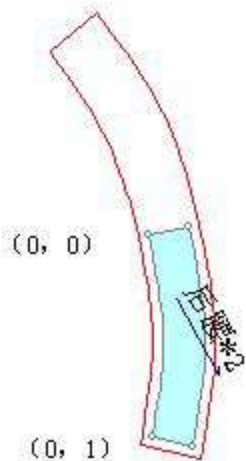
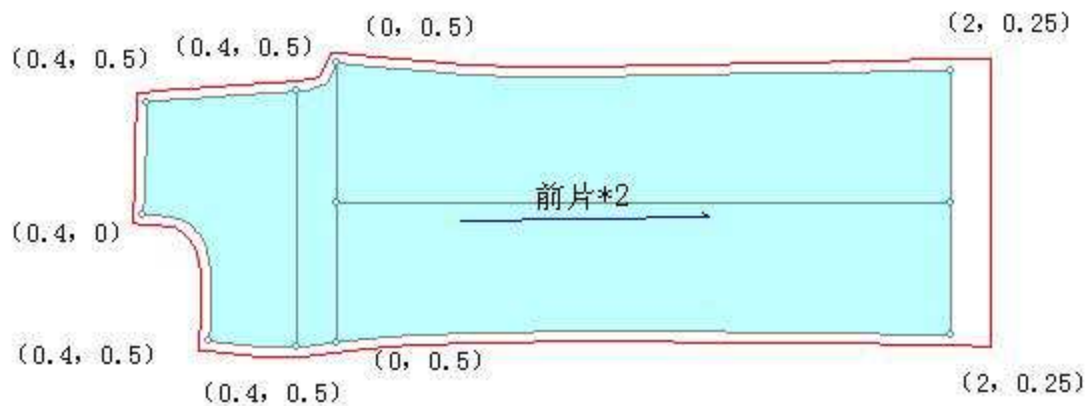
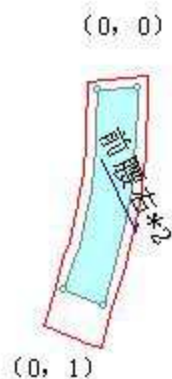
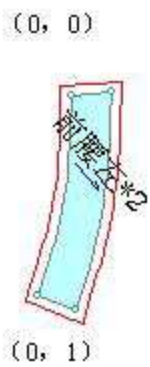
DATE : 10.06.04

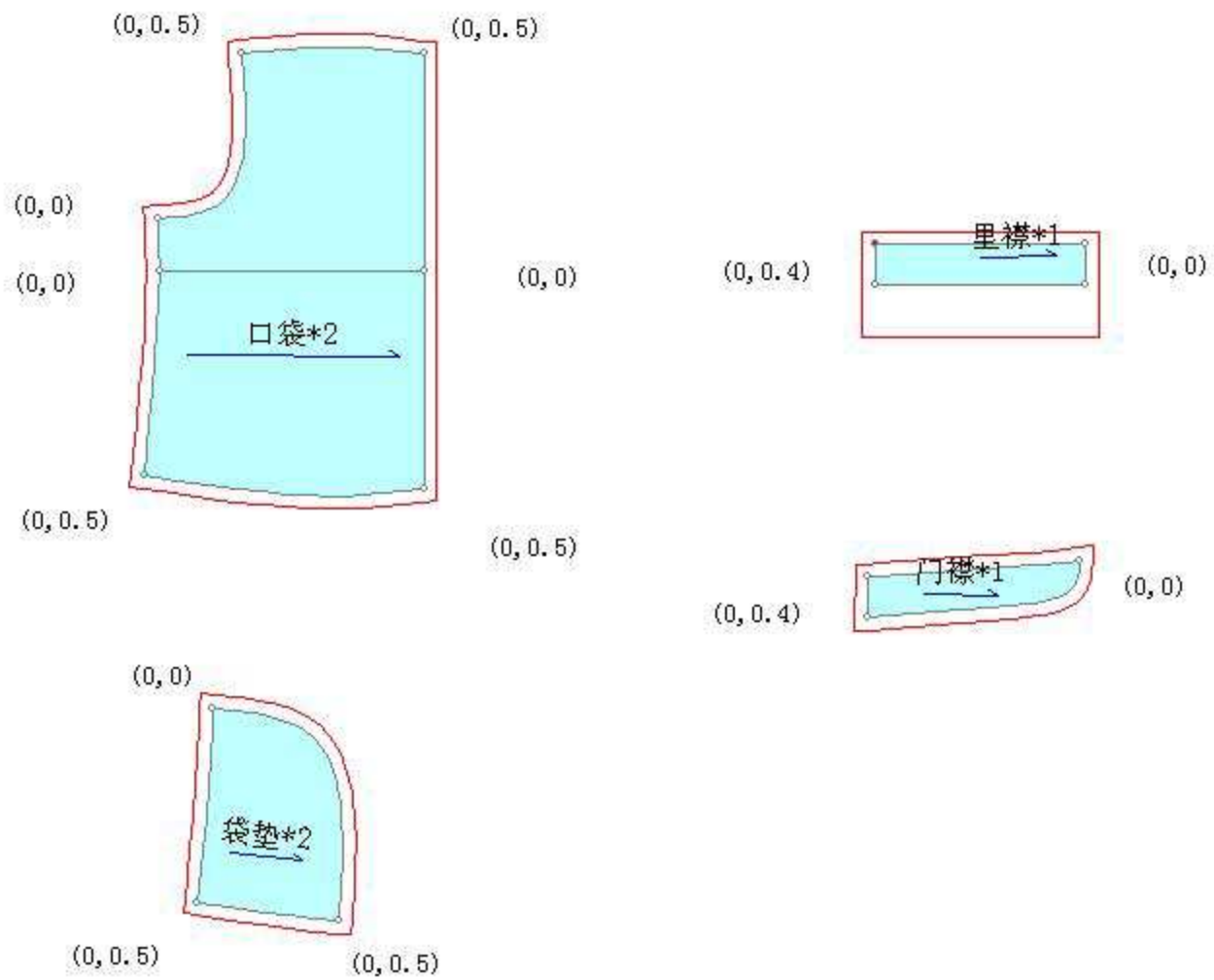


结构图：



推板图:





作业

根据给出的女式喇叭裤效果图，按要求进行如下设计。

1 制作160/66A规格的样板。（1：5）

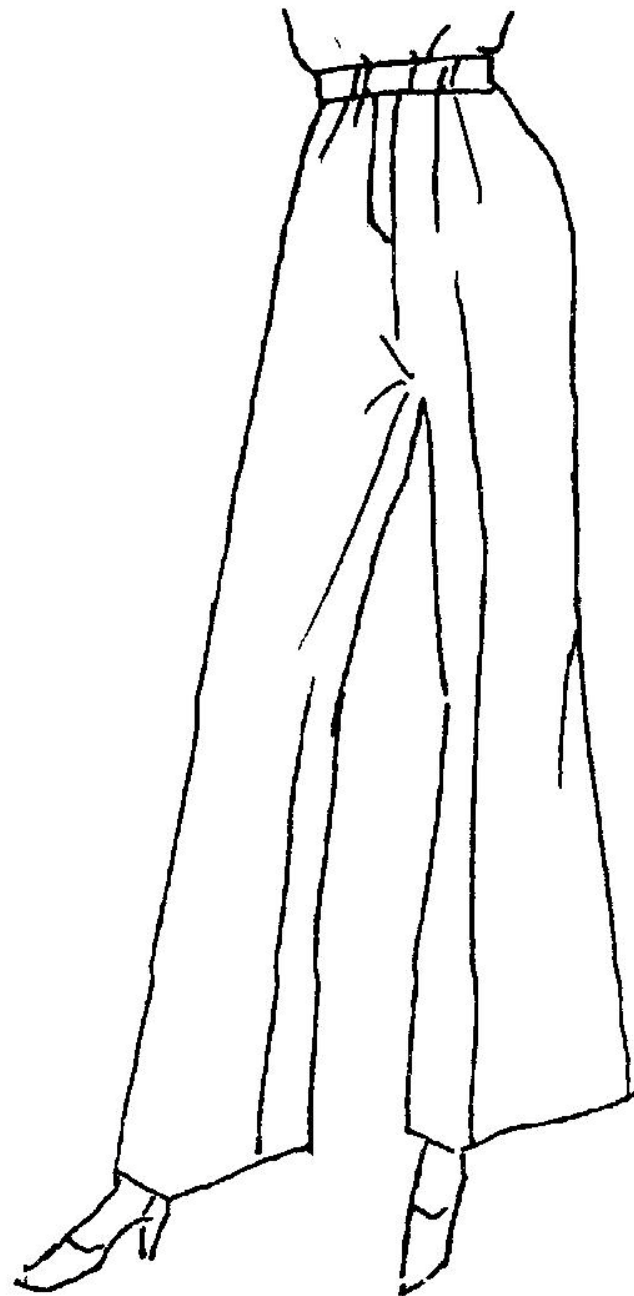
规格尺寸如下：单位cm

	裤长	臀围	腰围	立裆	中裆	脚口	腰宽
尺寸	100	98	68	28	20	24	4

2 以160/66A为中间码，按照5.4系列，设计五档成衣规格。

3 按照成衣规格设计并标注出推档档差。（1：5）

女式喇叭裤款式图：
中腰，前片四个褶，后片
四个省，两侧袋。



第七章 上衣推码

一、原型

一）、规格系列设置

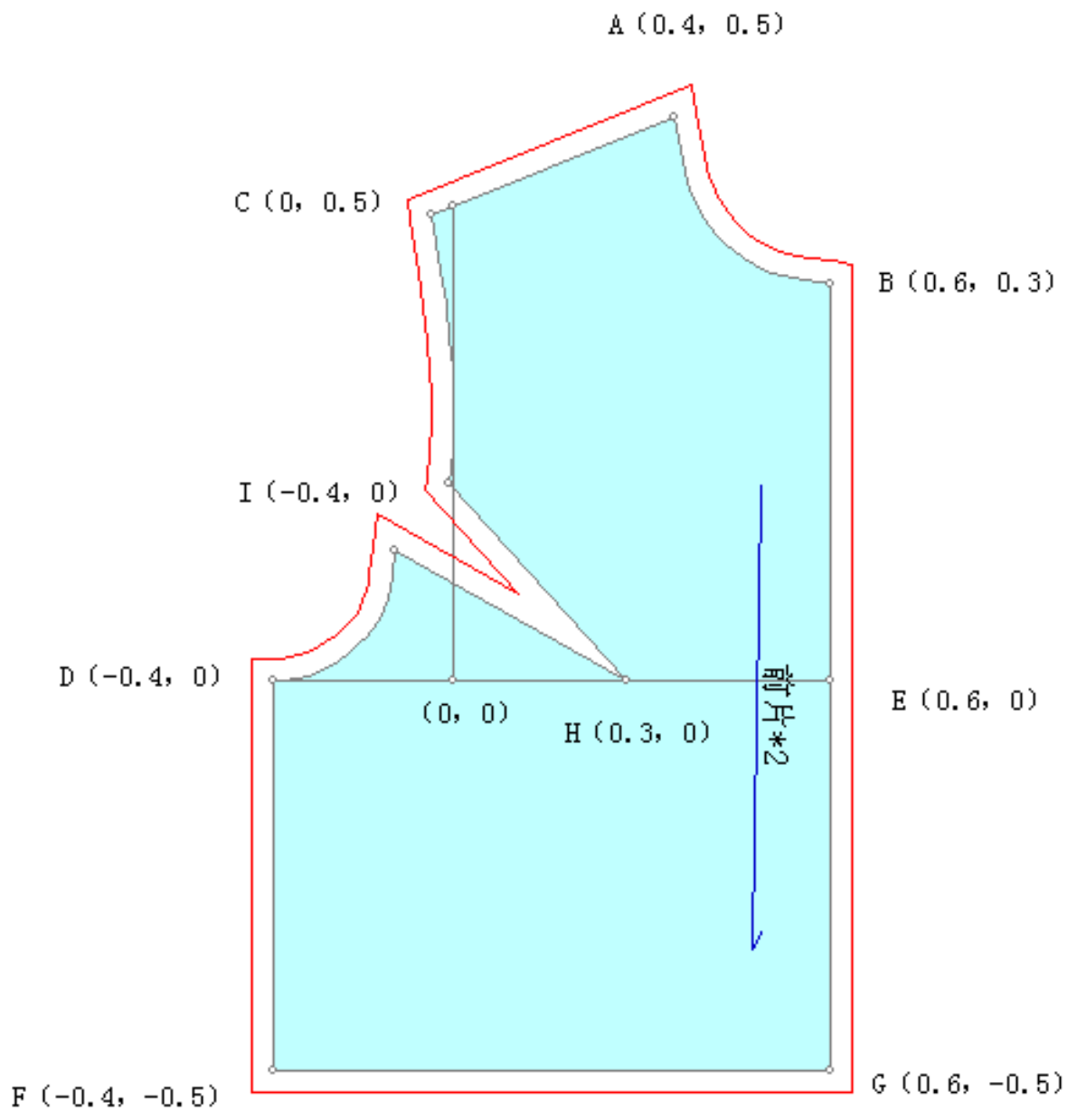
规格系列设置表

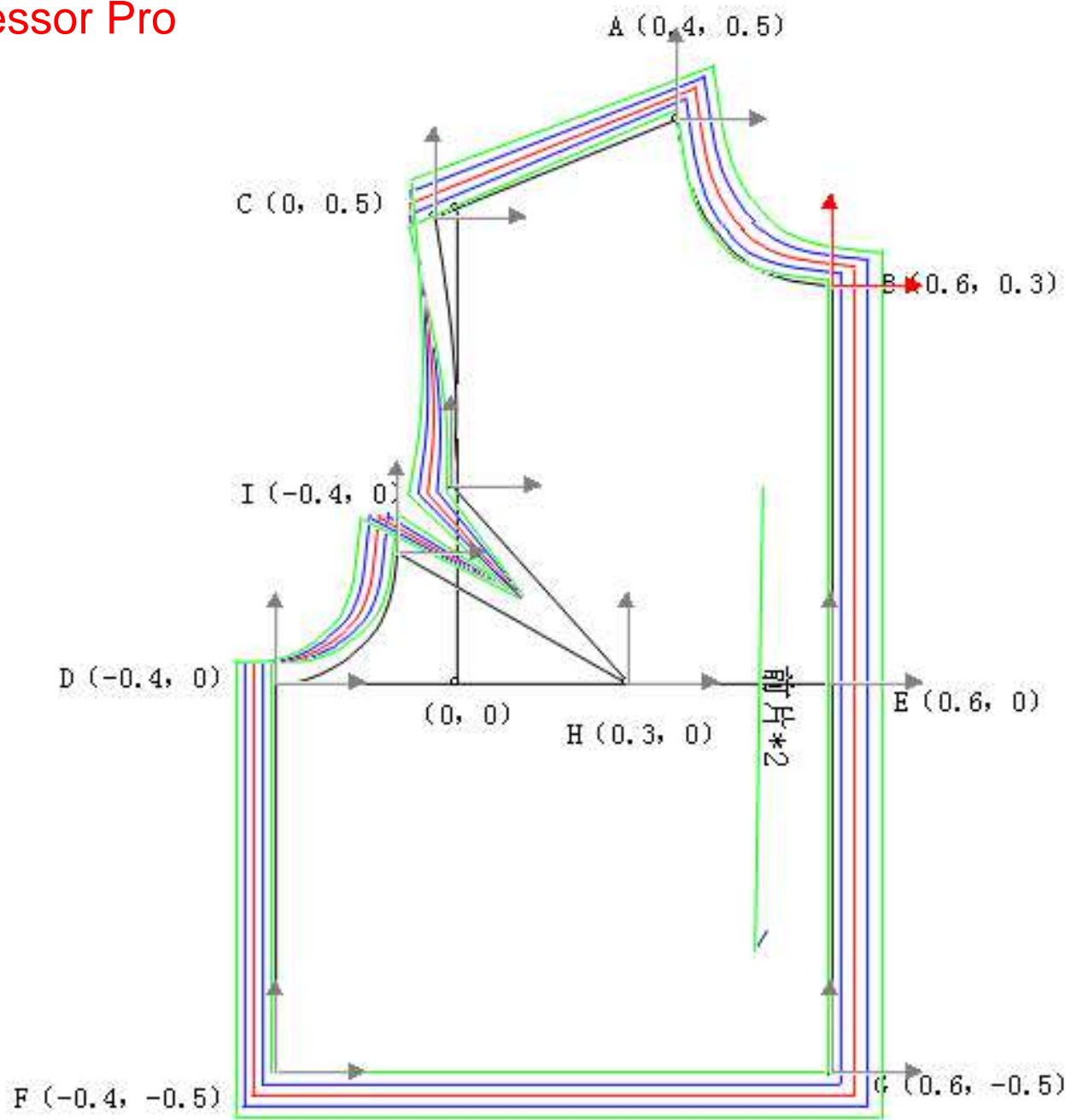
单位：cm

成品规格 部位	号型	155/76A	160/80A	165/84A	170/88A	175/92A	档差值
腰节长		37	38	39	40	41	1
胸围		88	92	96	100	104	4
肩宽		36.6	37.8	39	40.2	41.4	1.2
袖长		53	54.5	56	57.5	59	1.5
袖口大							0.8

二)、前片

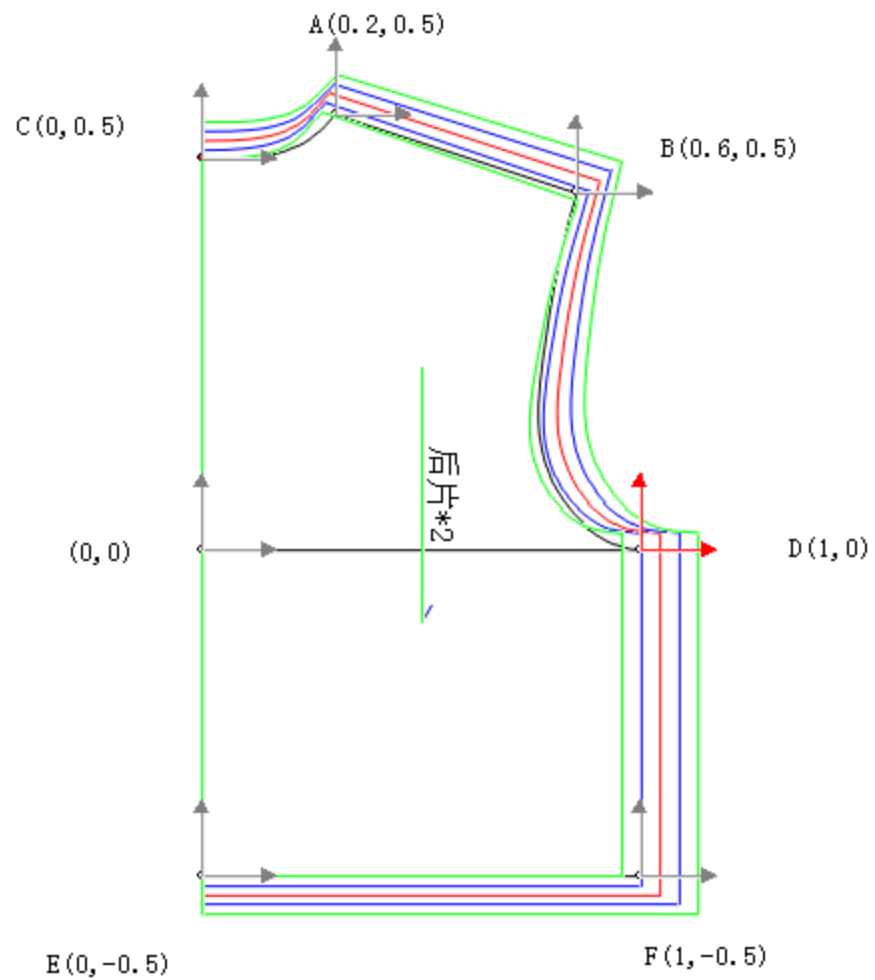
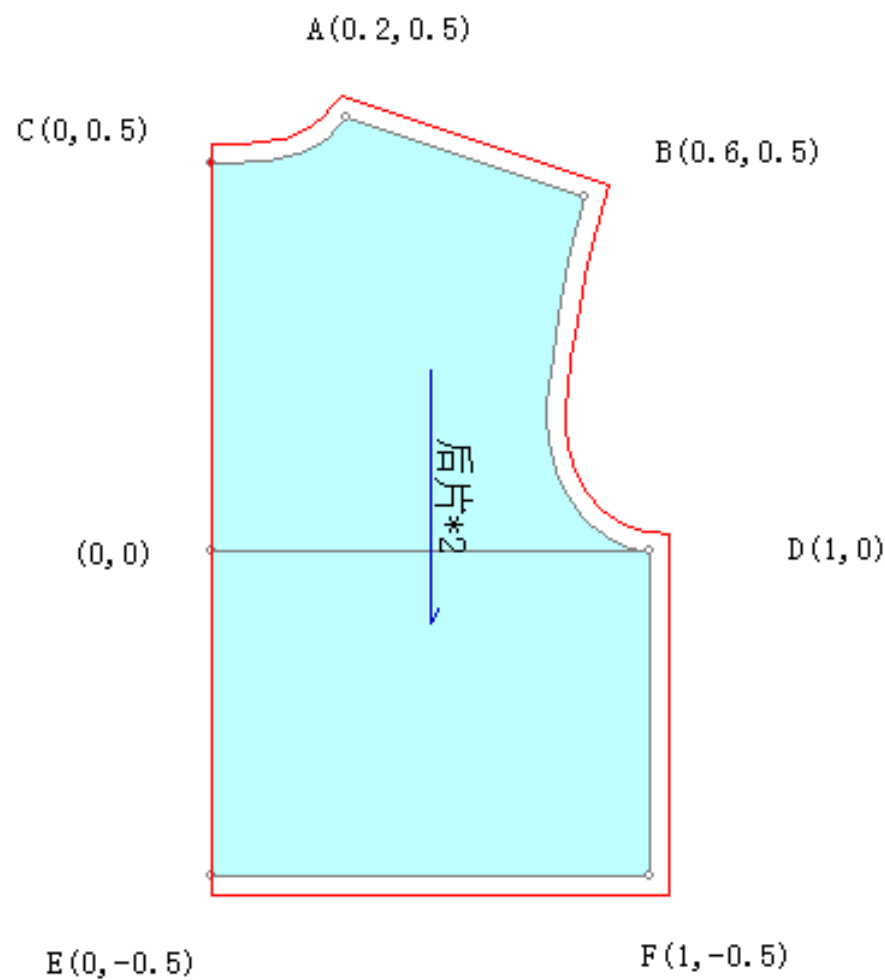
- 1 确定基准点和基准线(胸围线和胸宽线);
- 2 E点水平向外推 $1/2$ 肩档差 $=0.6$, 垂直不动;
- 3 D点水平向外推 $1-0.6=0.4$, 垂直不动;
- 4 G点水平向外同E $=0.6$, 垂直向下 0.5 ;
- 5 F点水平向外同D $=0.4$, 垂直向下 0.5 ;
- 6 B点水平向外同E $=0.6$, 垂直向上 $0.5-0.2=0.3$;
- 7 A点水平向外同 $0.6-0.2=0.4$, 垂直向上 0.5 ;
- 8 C点水平不动, 垂直向上 0.5 ;
- 9 画顺袖窿弧线、前领弧线。





三)、后片

- 1 确定基准点和基准线(胸围线和后中线);
 - 2 D点水平向外推1, 垂直不动;
 - 3 F点水平向外推1, 垂直向下0.5;
 - 4 E点水平不动, 垂直向下0.5;
 - 5 C点水平不动, 垂直向上同A=0.5;
 - 6 A点水平向外推0.2, 垂直向上0.5;
 - 7 B点水平向外推 $1/2$ 肩档差=0.6, 垂直向上0.5;
 - 8 画顺袖窿弧线、前领弧线。
-



四)、袖片

- 1 确定基准点和基准线(袖肥线和袖中线);
- 2 A点水平不动, 垂直向上推0.5 ;
- 3 F点水平不动, 垂直向下推1 ;
- 4 E、D点水平外推0.4, 垂直向下推1 ;
- 5 B、C点水平外推 $1/2$ 袖窿弧线档差减去0.5cm , 垂直不动;
- 6 连顺袖山弧线。

PDF Compressor Pro

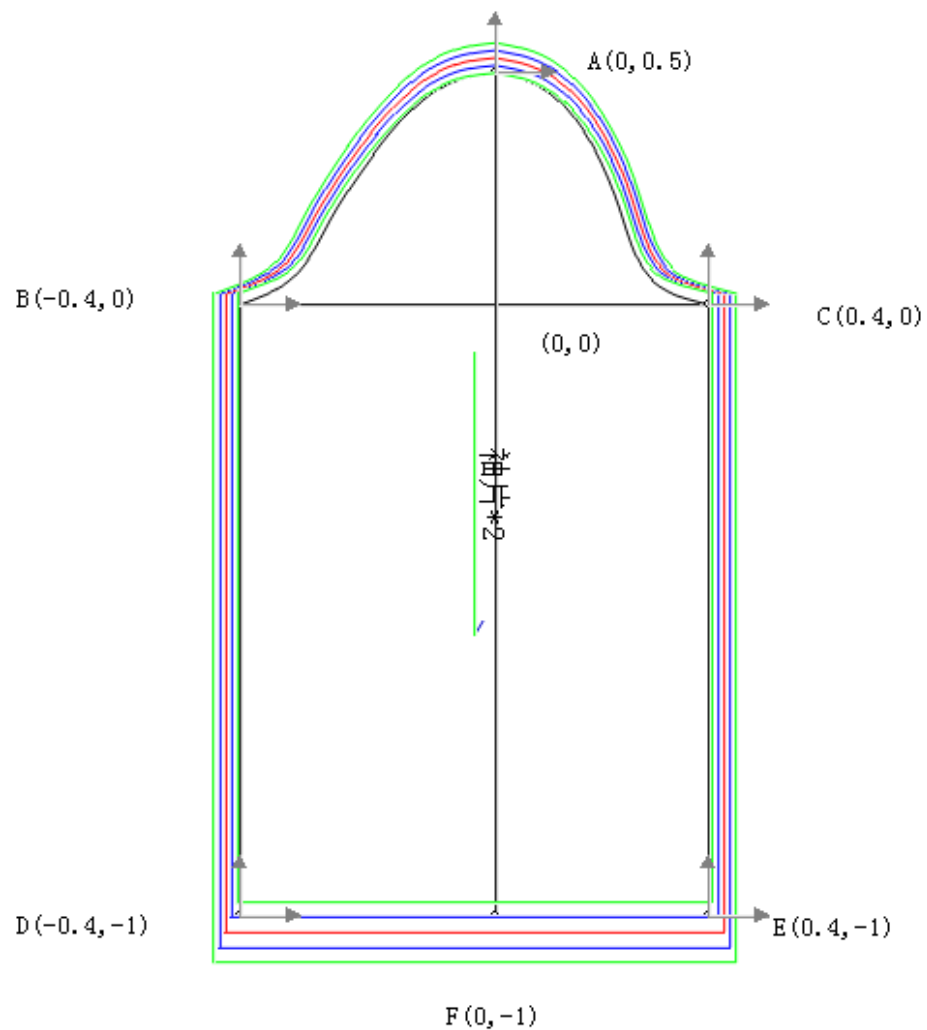
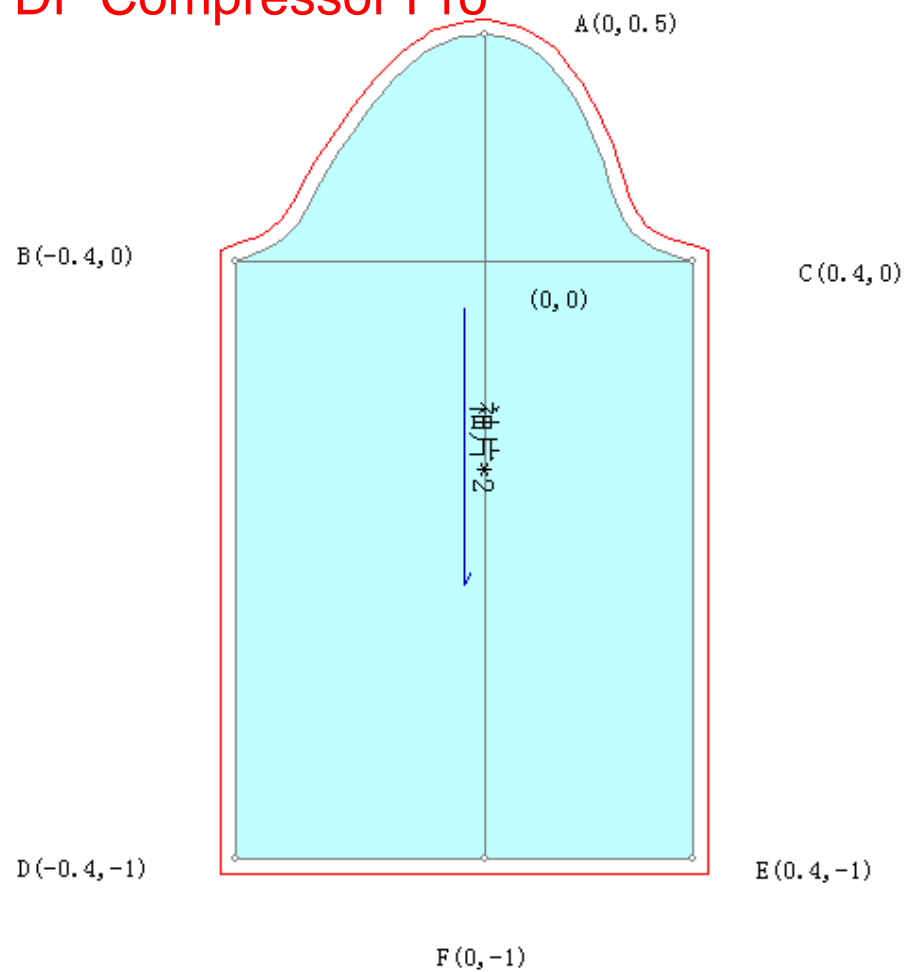
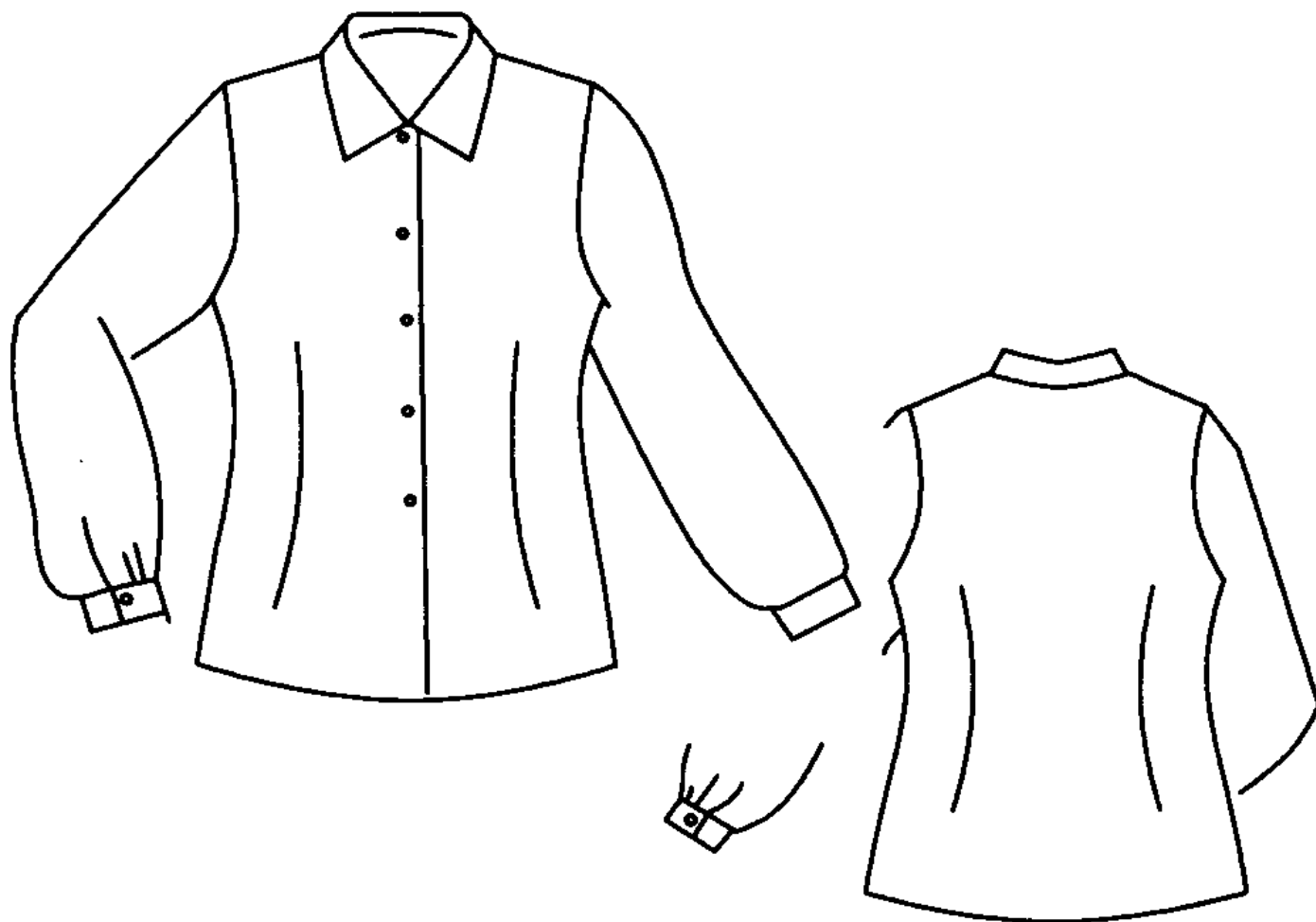


表4-2 5.4系列基本缩放数字说明

部位	缩放系列	缩放数依据
衣长	2	号型衣长的差数
腰围	2	号型的差数
背长	1	号型的差数
1/2胸围	2	胸围号型差数4的1/2
1/4胸围	1	胸围号型差数4的1/4
前领宽	0.2	胸围差数4的1/20或领大差数1的1/5
前领深	0.2	胸围差数4的1/20或领大差数1的1/5
后领宽	0.2	胸围差数4的1/20或领大差数1的1/5
肩斜	0	
1/2肩宽	0.5或0.6	肩宽号型差数1的1/2
1/2胸宽	0.6	胸宽号型差数1.2的1/2或胸围4的1.5/10
1/2背宽	0.6	背宽号型差数1.2的1/2或胸围4的1.5/10
袖窿深	0.5	
袖窿宽	0.8	1/2胸围减胸背宽1.2的余数
省道尖	0.3	胸宽0.6的1/2
口袋高	0.6	衣长的1/3
袖长	1.5	袖长的号型差数
袖山高	0.4	根据袖山高为胸围/10
袖肥	0.8	根据袖山高为胸围2/10
袖口	0.5	袖口号型的差数

二、女衬衫

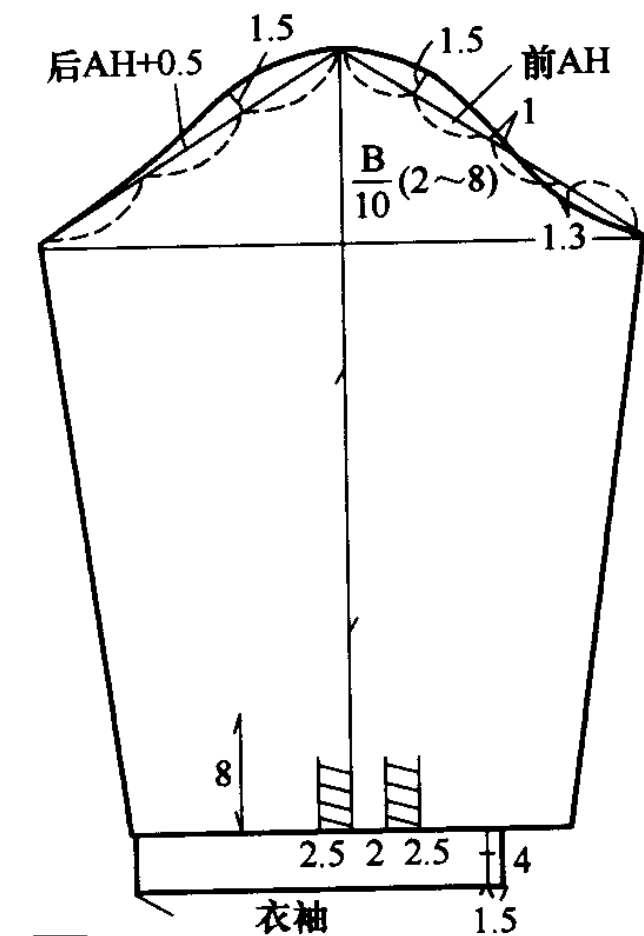
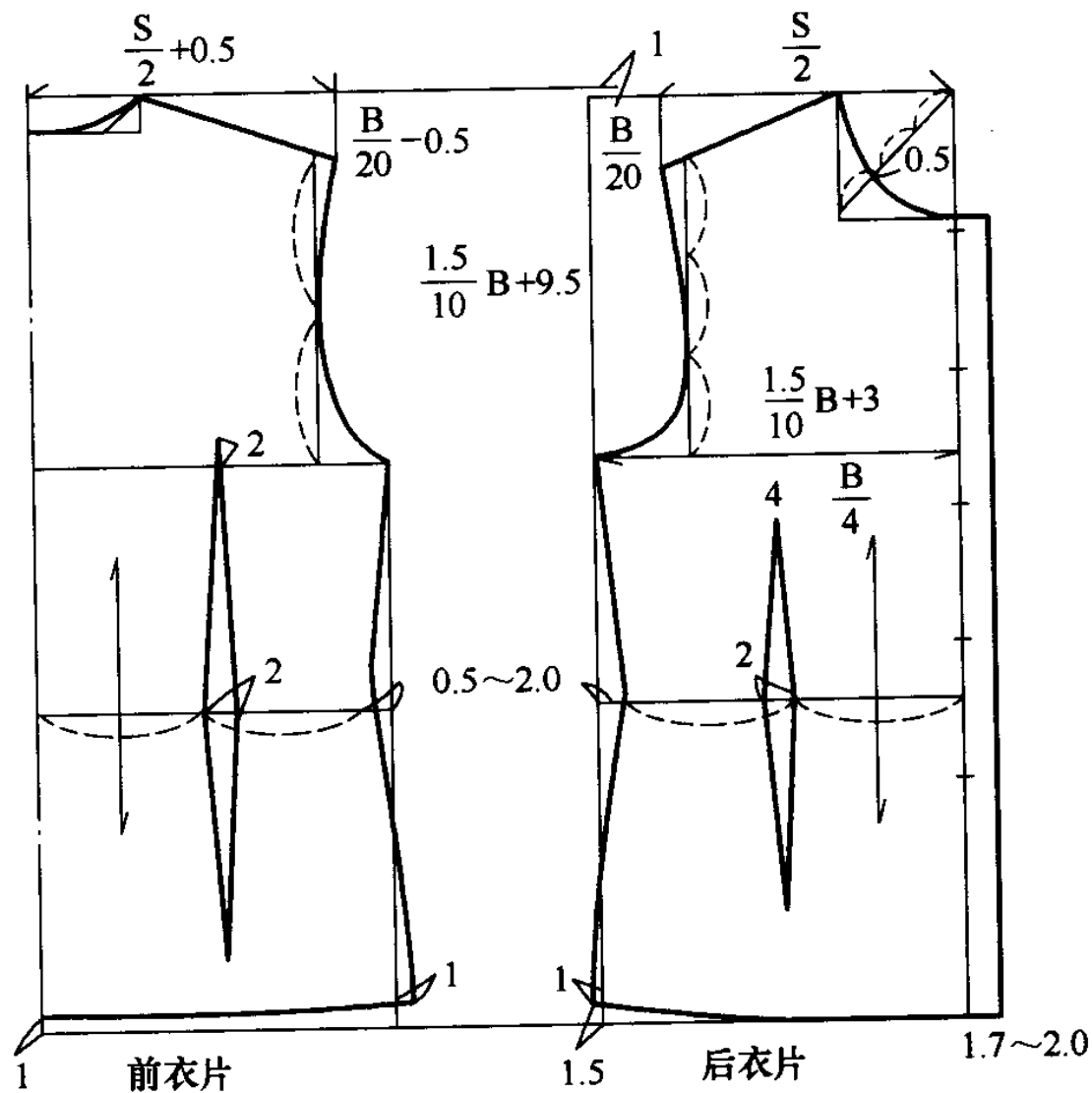
1、款式图



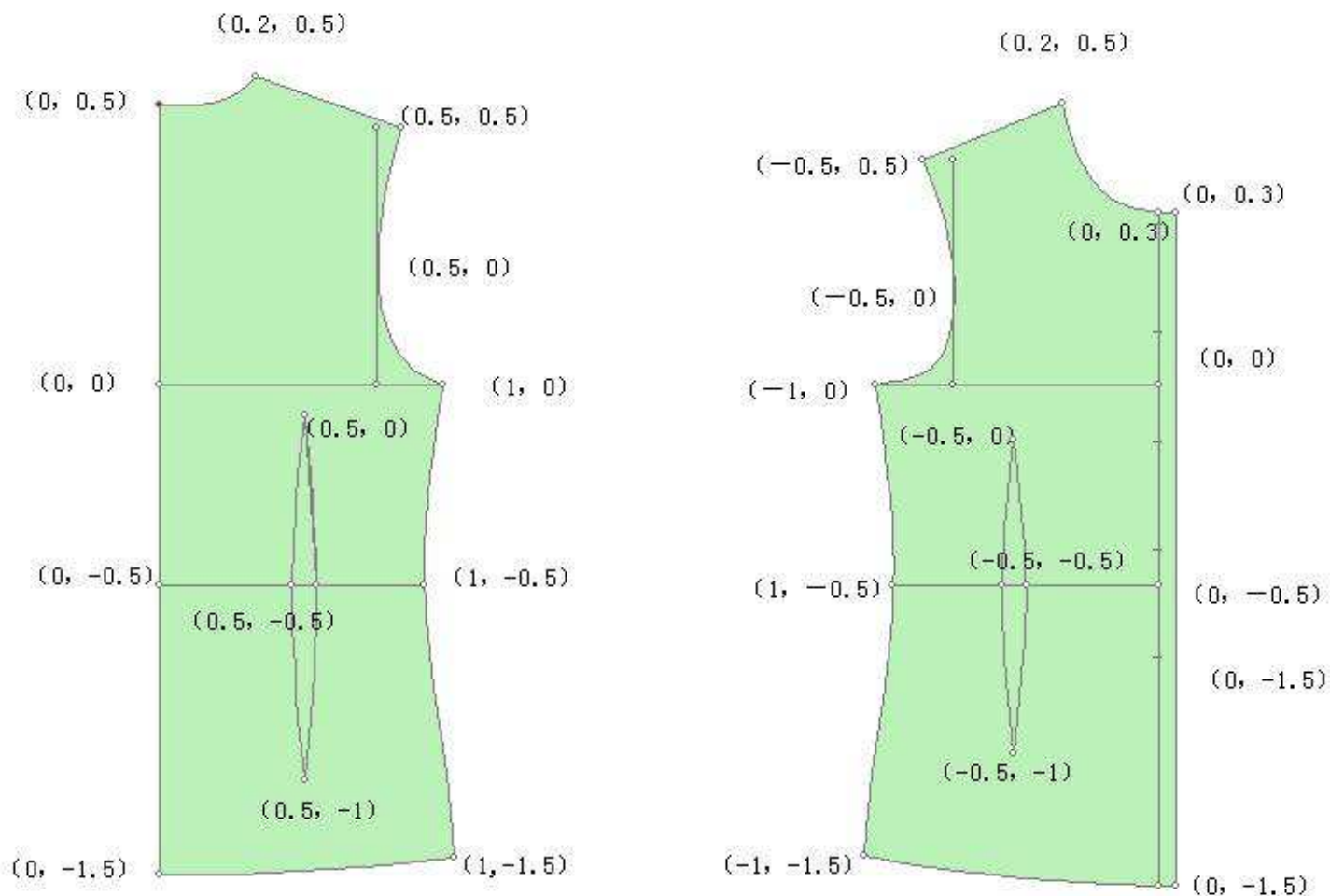
2、规格系列设置

寸尺 型号	150/76 A	155/78 A	160/84 A	165/8 8A	170/9 2A	档 差
衣长	61	63	65	67	69	2
胸围	88	92	96	100	104	4
肩宽	37	38	39	40	41	1
袖长	53	54.5	56	57.5	59	1.5
袖口	11	11.5	12	12.5	13	0.5

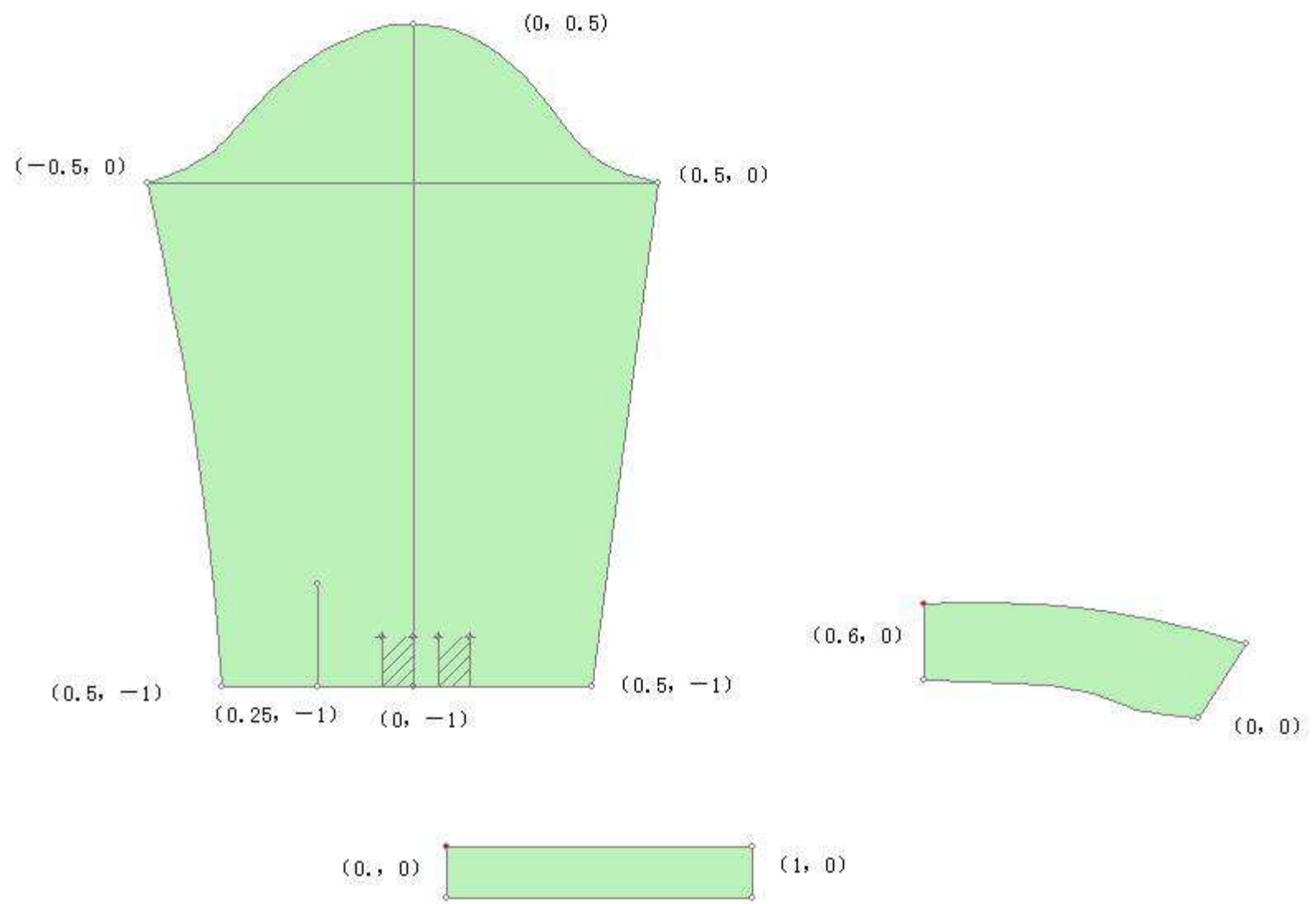
3、女衬衫制图



4、女衬衫的推板



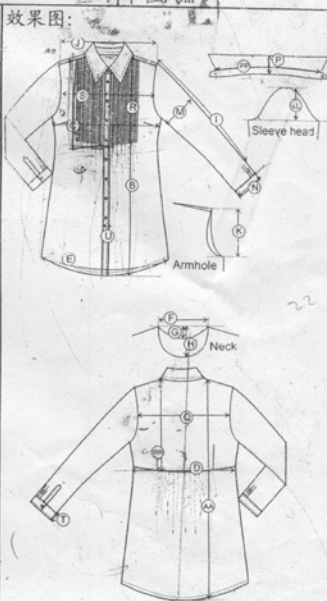
前、后衣片的推板



袖片、克夫、领的推板

款号: 6027449-000 款名: 衬衫 客户: 莉迪斯 单位: Cm

部位	规格	44#	46#	48#	50#	52#	54#	缩率	允差
后衣长	AA	82	83	84	85	86	87	+0.9	1
前衣长	B	86.25	87.5	88.75	90	91.25	92.5	+1.1	1
胸围夹下2CM	C	56	58	61	64	67	70	+0.9	1
腰围	D	52	54	57	60	63	66	-0.2	1
下摆	E	67	69	72	75	78	81	+0.9	1
领宽	F	17.2	17.6	18	18.4	18.8	19.2	/	0.3
后领深	G	2	2	2	2	2	2	/	0.2
前领深	H	8.75	9	9.25	9.5	9.75	10	/	0.3
袖长	I	62.8	63	63.2	63.4	63.6	63.8	+0.7	0.6
肩宽	J	40.9	41.9	43.1	44.3	45.5	47	+0.4	0.6
袖笼深	K	20.1	20.5	20.9	21.3	21.7	22.1	+0.1	0.3
袖山高	L	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	17.7	+0.1	0.3
袖肥夹下2CM	M	19	19.5	20.5	21.5	22.5	23.5	+0.8	0.3
袖口	N	11.75	12.15	12.65	13.15	13.65	14.15	+0.35	0.3
后中领高	P	7	7	7.5	7.5	8	8	/	0.2
领长	PP	42	43	44	45	46	47	+0.75	0.6
后背宽顶下14CM	Q	40	41	42.2	43.4	44.6	46.1	+0.5	0.6
肩顶至打条	R	41	41.5	42	42.5	43	43.5	+0.5	0.5
后腰至顶	RR	37	37.5	38	38.5	39	39.5	+0.5	0.5
前胸宽顶下16CM	S	36.5	37.5	38.5	39.5	40.5	41.75	+0.1	0.6
克夫高	T	7	7	7	7	7	7	/	0.2
门襟宽	U	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	/	0.2



面料: 色织条子棉布, 领及克夫撞白色。

辅料: 主唛, 洗水唛, 尺码唛, 16L纽扣, 配色线等。

1. 车工要求: 1. 针距: 平车3CM15针, 拷边3CM-17针。2. 用线: 602

3. 粘朴: 上领面、下领面里、门里巾、克夫。4. 本工艺左右之分穿着计

四、缝制

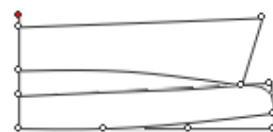
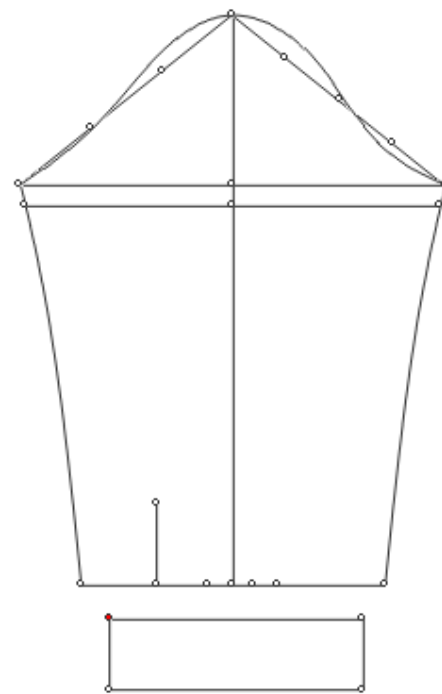
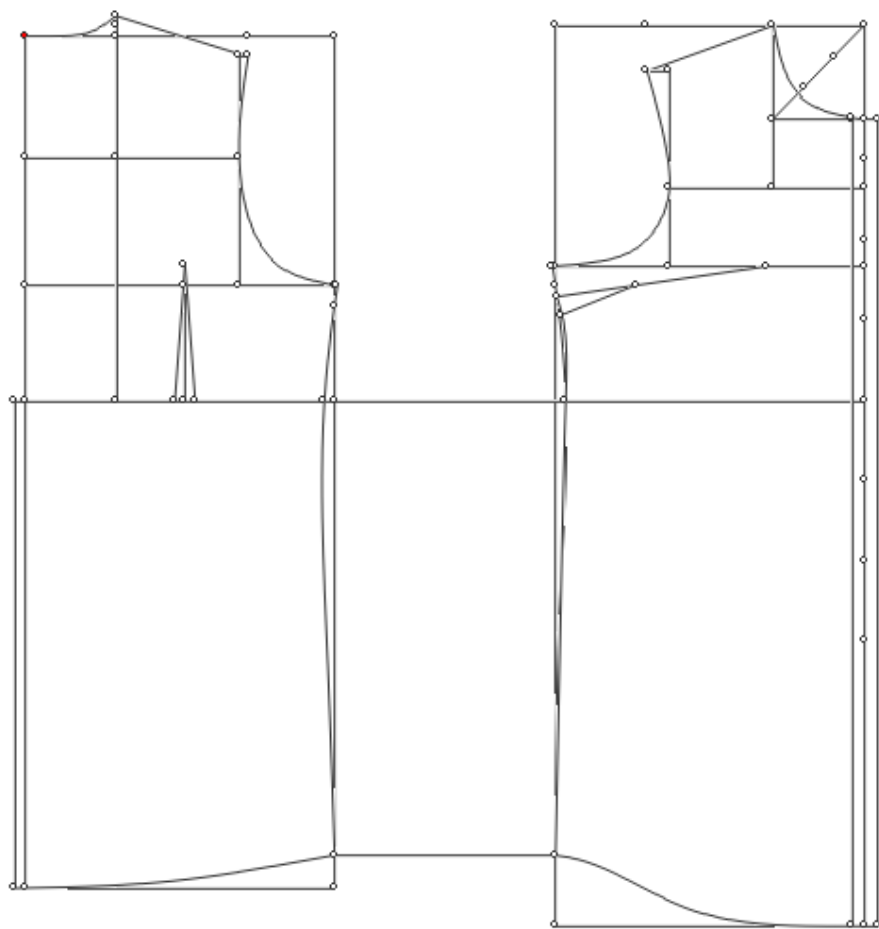
- 前片收胸省, 按样板点位, 省尖打结, 内缝倒下; 后上节按样板点位收腰省, 省尖打结, 内缝倒后中; 后下节上口收细褶收, 按样板标示; 前中片打条按样板点位, 条宽0.3CM, 长度按样板, 每边共15条, 条倒侧。
- 侧缝连袖底缝1CM, 三线拷边, 倒后; 肩缝1CM, 三线拷边, 倒后切0.1CM止口; 后上下节相拼1CM, 三线拷边, 倒上切0.1CM止口; 拼前分割缝1CM, 倒侧缝反面转角内缝拷边平车回针。
- 装门里巾内缝1CM, 两边切0.1CM, 门襟净宽2.5CM, 门里巾为对折。
- 装领内缝0.8CM, 做领0.6CM, 下领四周切0.1CM止口, 上领外口切0.7CM止口线。
- 装袖内缝1CM, 三线拷边, 倒袖子; 袖口按样板点位打裱, 裱朝袖叉; 开大小袖叉按样板点位, 大袖叉三边切0.1CM, 袖叉开口净长为8CM; 小袖叉宽为0.7CM; 装克夫内缝1CM, 修至0.6CM, 四周切0.1CM止口。
- 底边为0.7CM双层卷边。
- 正肩处领口两边塞进丝带, 净长44#为19.7CM, 46#为20.1CM, 48#为21.5CM, 50#为21.9CM, 52#为22.3CM, 54#为22.7CM;
- 主唛对折塞于后中领下居中, 尺码并齐塞于主唛左侧, 洗水唛塞于左侧底边上10CM, 倒后。

五、1. 前门里巾按样板点位锁眼订扣, 共9颗; 领取头进出1CM横锁眼; 袖克夫进出1.1CM锁眼, 上下居中, 订纽扣两颗, 纽扣距4CM; 门襟直一字订, 袖口横一字订, 订纽扣脚。

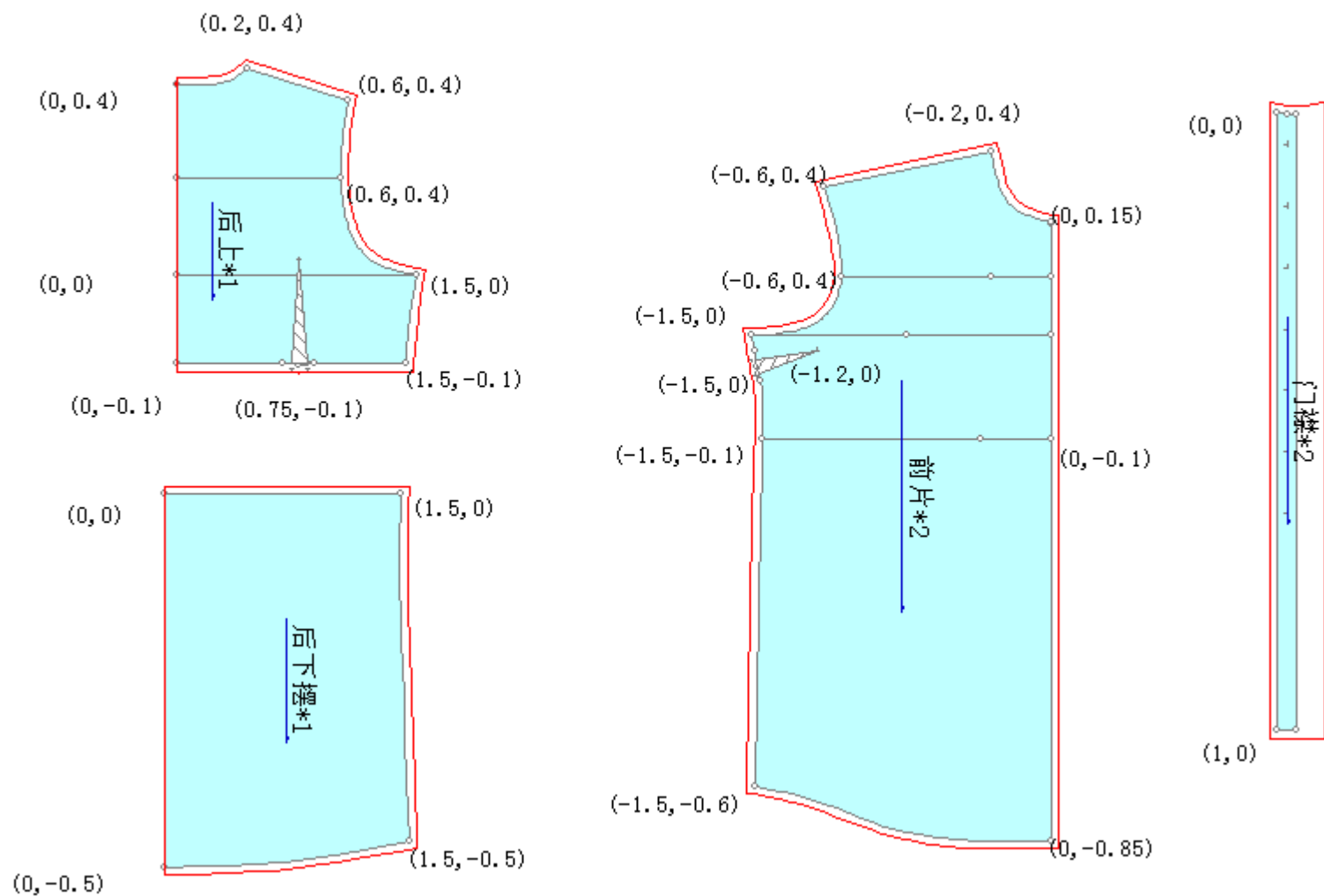
2. 整烫: 各部位整烫平挺, 无内缝印、线头、油污, 一切清理干净。

部位	规格	44#	46#	48#	50#	52#	54#
第一颗纽扣距领口		4	4	4	4	4	4
其余纽扣距		7.7	7.8	7.9	8	8.1	8.2

结构图



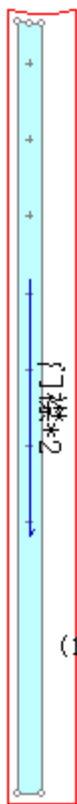
推码



推码

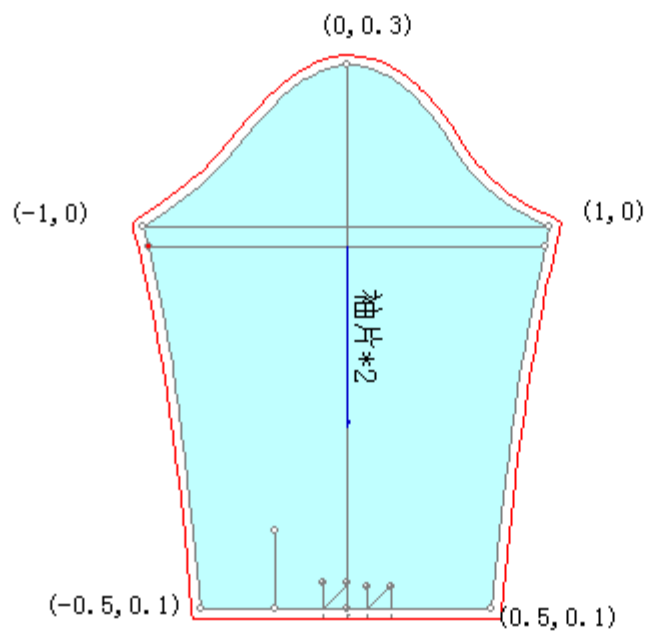
(0, 0.15)

(0, -0.1)



(1, 0)

(0, -0.85)



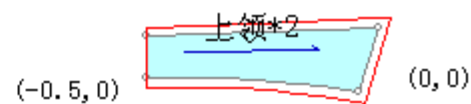
(0, 0.3)

(-1, 0)

(1, 0)

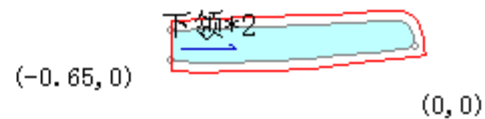
(-0.5, 0.1)

(0.5, 0.1)



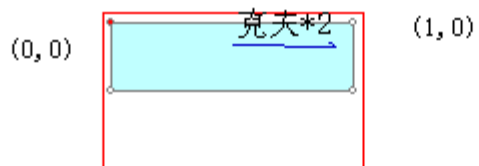
(-0.5, 0)

(0, 0)



(-0.65, 0)

(0, 0)



(0, 0)

(1, 0)

作业

- 一、根据女装原型规格设置，以中间码160/84A按1:5进行结构设计，此基础上推画出150/76A、170/92A两档的样板，并标注出推档档差。

作业：

二、男衬衫

1 画出170/90A规格的1：5男衬衫结构图；

规格尺寸如下：单位cm

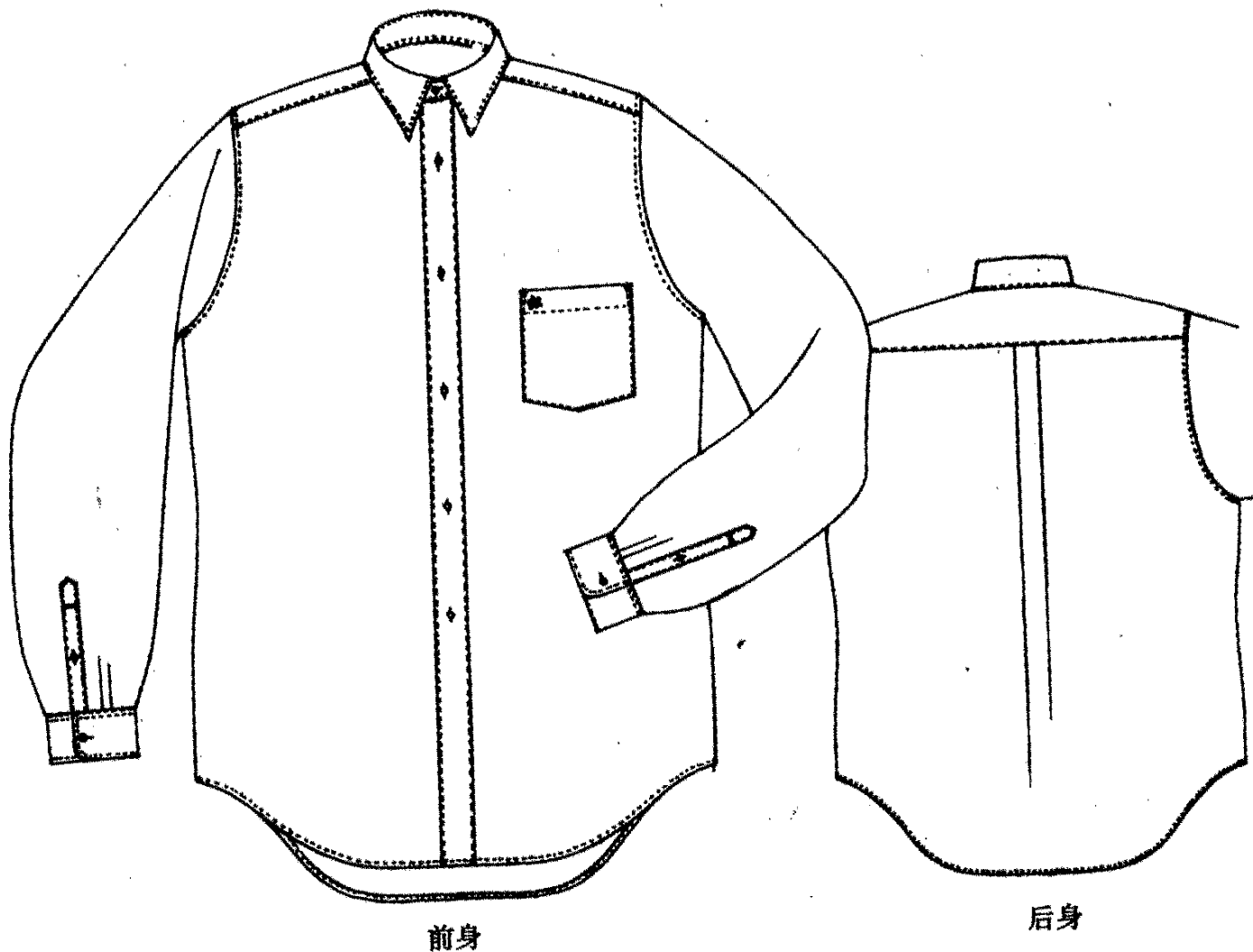
部位	衣长	胸围	肩宽	袖长	袖口	领围
尺寸	76	112	48	62	13	40

2 对样板进行放缝

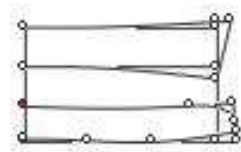
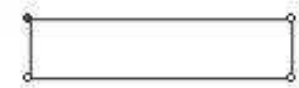
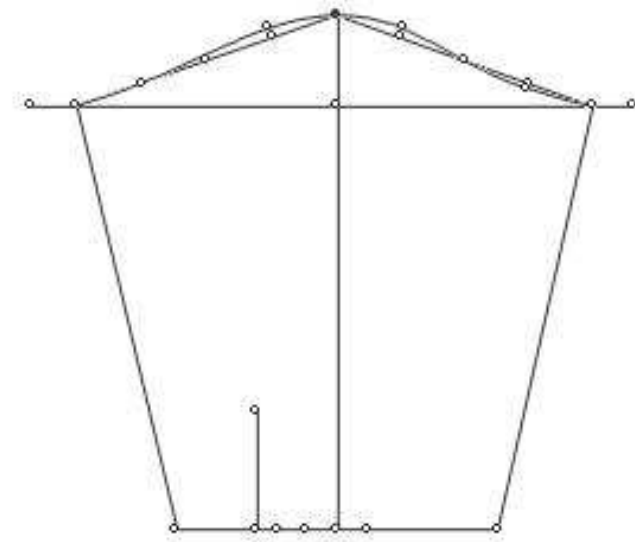
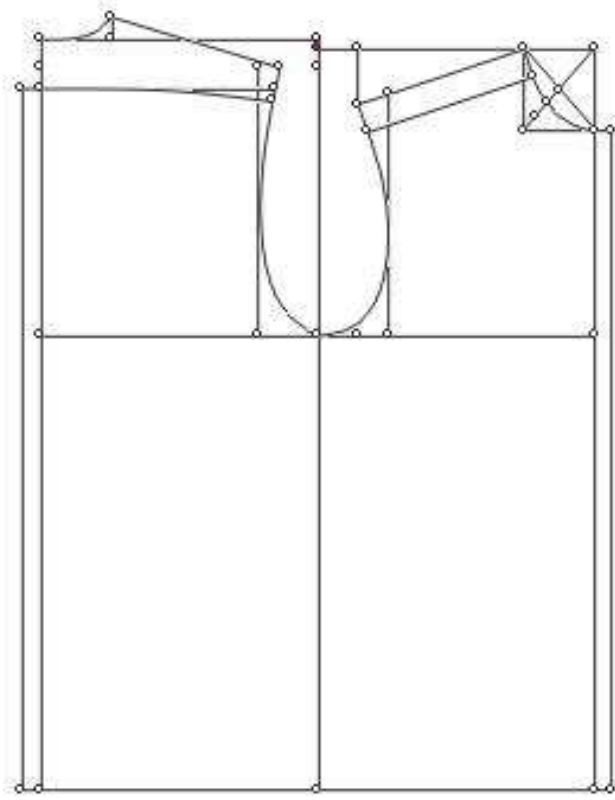
3 以170/90A为中间码，按照5.4系列，设计五档成衣规格。

4 按照成衣规格设计并标注出推档档差。

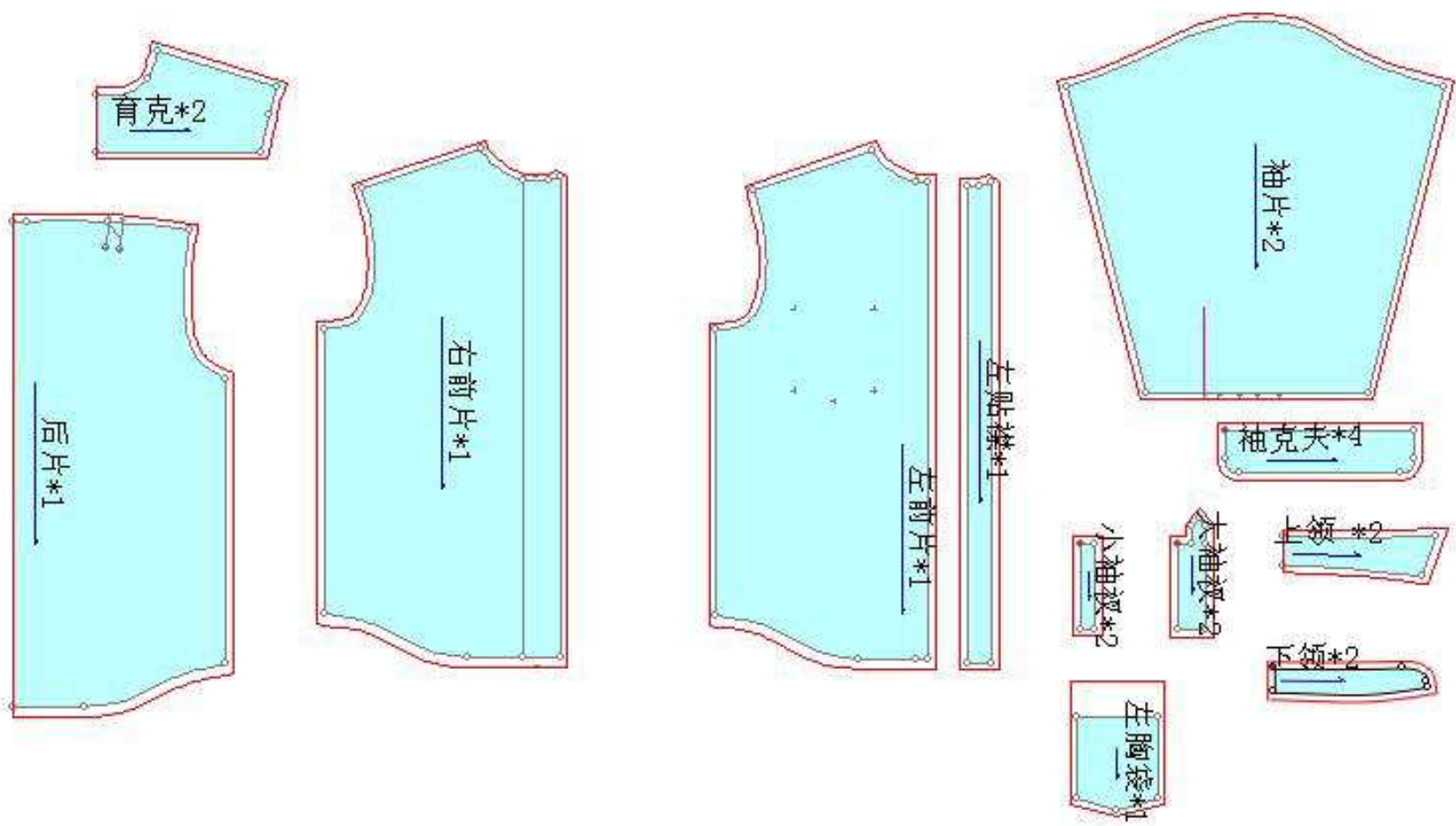
男衬衫款式



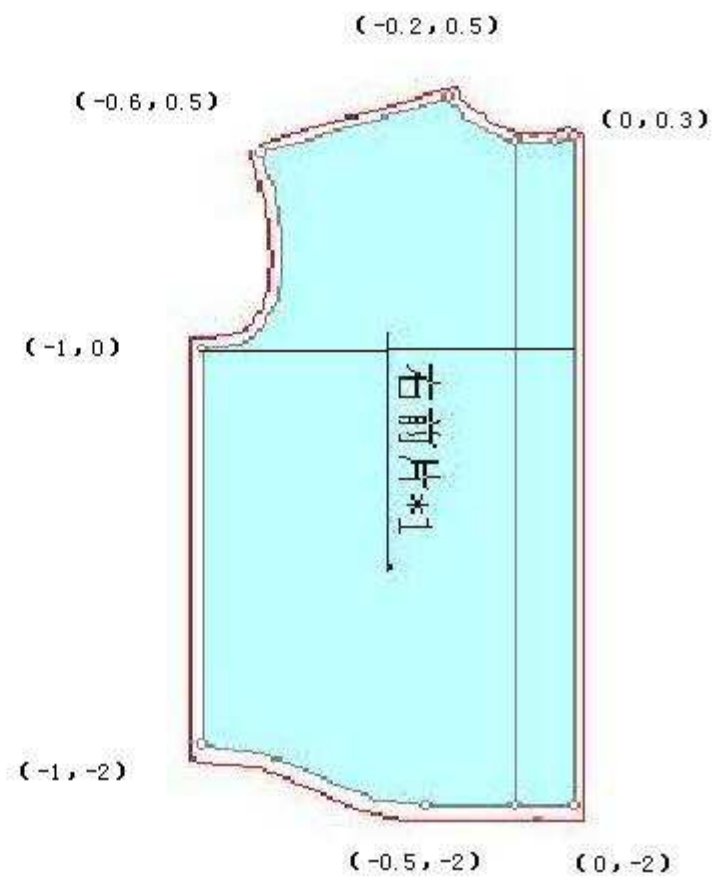
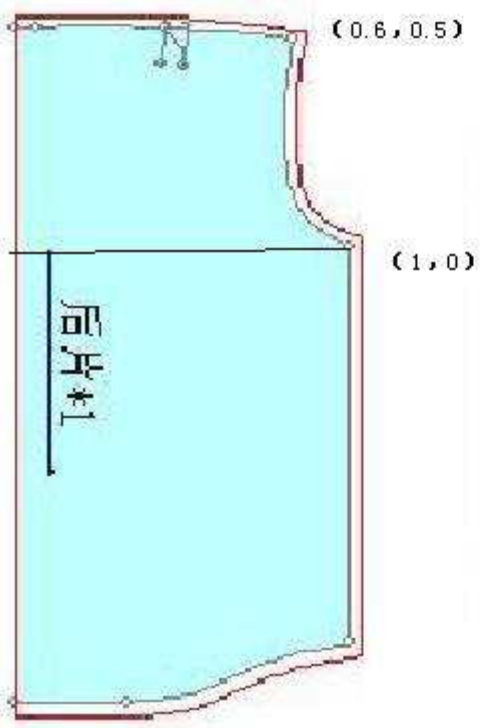
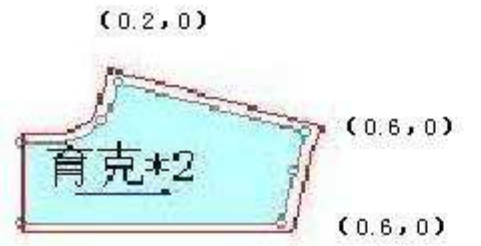
男衬衫款式图



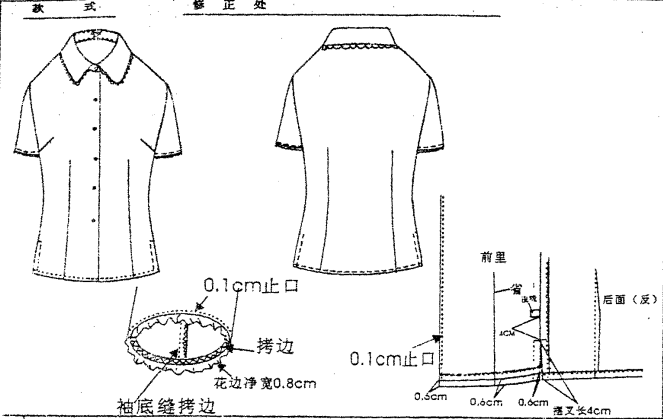
男衬衫结构图



男衬衫放缝图



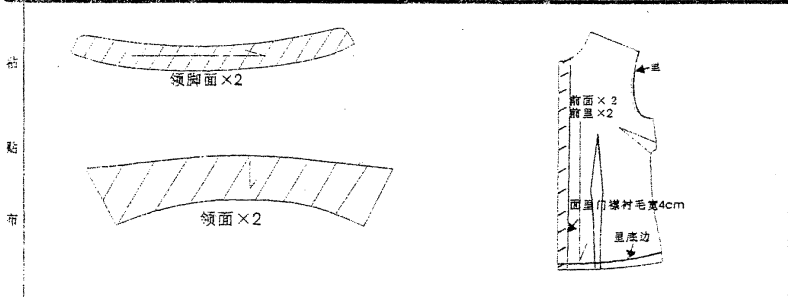
二、根据工艺单上的款式和规格要求进行1：
1制版和放码。



- 款式 修正处
- 1、面里肩缝、侧缝、袖底缝1cm, 拷边, 侧缝留出摆叉净长4cm。
 - 2、圆装袖拼缝均0.8cm, 正身放上面拷边, 袖口上装花边, 缝头为0.8cm, 在袖片上压0.1cm止口, 花边净宽0.8cm。
 - 3、省尖线头打结。
 - 4、左右门襟拼缝为0.8cm, 拷边, 在反面压0.1cm止口。
 - 5、拼领缝0.3cm, 中间夹装饰花边, 净宽0.8cm, 在领里上切0.1cm止口, 面里领脚四周切0.1cm止口, 装领缝0.8cm。
 - 6、面里底边、叉边折0.6cm, 车0.6cm。
 - 7、吊牌穿在尺码上, 挂装。
 - 8、平头孔锁锁。
 - 9、前片托皇。

裁 倒顺裁: (可)、不可 (一倒一顺)
对 花: 要、不要
面料方向: (顺券) 逆势。
面料顺向: (直裁) 横裁、斜裁、横条
袋 布: 同面料、夹里、单面夹里、其它面料 ()。
剪 垫 肩: 同面料、夹里、单面夹里。
袖 子: 同面料、别布

后中心	
前中心	
侧 缝	五分开, 呈前前
肩 肩	面分开, 里朝前
腰部分割线	
侧部分割线	
袖 子	朝后
面 省	胸省朝上, 前后腰省朝中间
里 省	胸省朝上, 前后腰省朝中间



附 属 品

钮扣	15# K01	6粒
商标	小商标, 尺码、洗唛	
涤纶线	60S/2	
胶袋	1只	
机针	11#	
针迹	3cm14针	
吊牌	全套	
备扣	1粒	
粘衬	7240青纺衬	
衣架	1只	
花边	02-H05	
直垂条	0.5cm宽7240青纺衬	

2244-1 衬衫尺寸表

规格	155/84A	160/88A	165/92A	165/96A	170/100A	170/104A	公差值
胸围	92	96	100	104	108	112	±2
腰围	79.5	83.5	87.5	91.5	95.5	99.5	±2
袖围	98	102	106	110	114	118	±2
肩宽	39	40	41	42	43	44	±0.6
前衣长	62	63	64	64	65	65	±1
后衣长	58	59	60	60	61	61	±1
袖长 (连袖边)	19	19.5	20	20.5	21	21.5	±0.5
袖宽	15.3	16	16.7	17.4	18.1	18.8	±0.5
袖口	14.8	15.3	16	16.7	17.4	18.1	±0.5
领围	35.5	36.5	37.5	38.5	39.5	40.5	±0.5
领口	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	
后领宽(上下)	4.2±0.825	4.2±0.825	4.2±0.825	4.2±0.825	4.2±0.825	4.2±0.825	
开叉长	4	4	4	4	4	4	

面料: 人丝乔其
078#黄咖色
X08兰黑花
里布藏青雪纺Z02
具体根据生产任务书

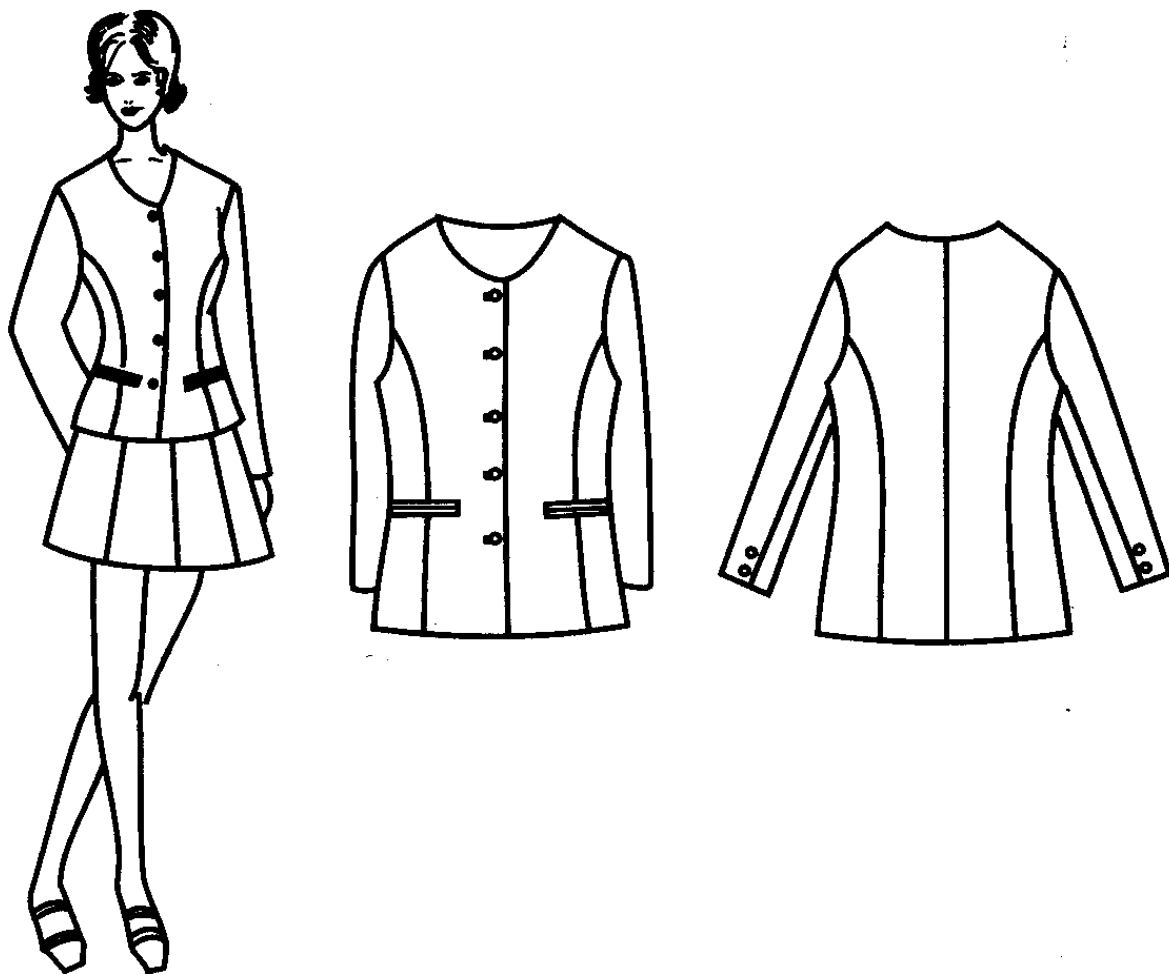
成份:
面: 100%粘胶纤维
里: 100%涤纶纤维

原 稿 号	款 式 编 号	品 名	编 制	日 期	审 核	日 期	批 准	日 期
	C22PP2244-1	男式领短袖衬衫	张青仙	2002.6.8	张青仙	2002.6.8	张青仙	2002.6.10

四、外套

一无领外套

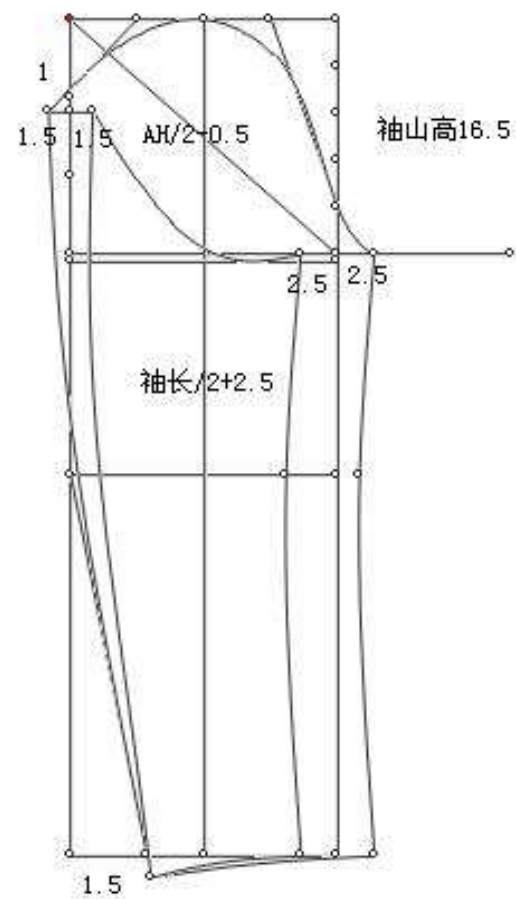
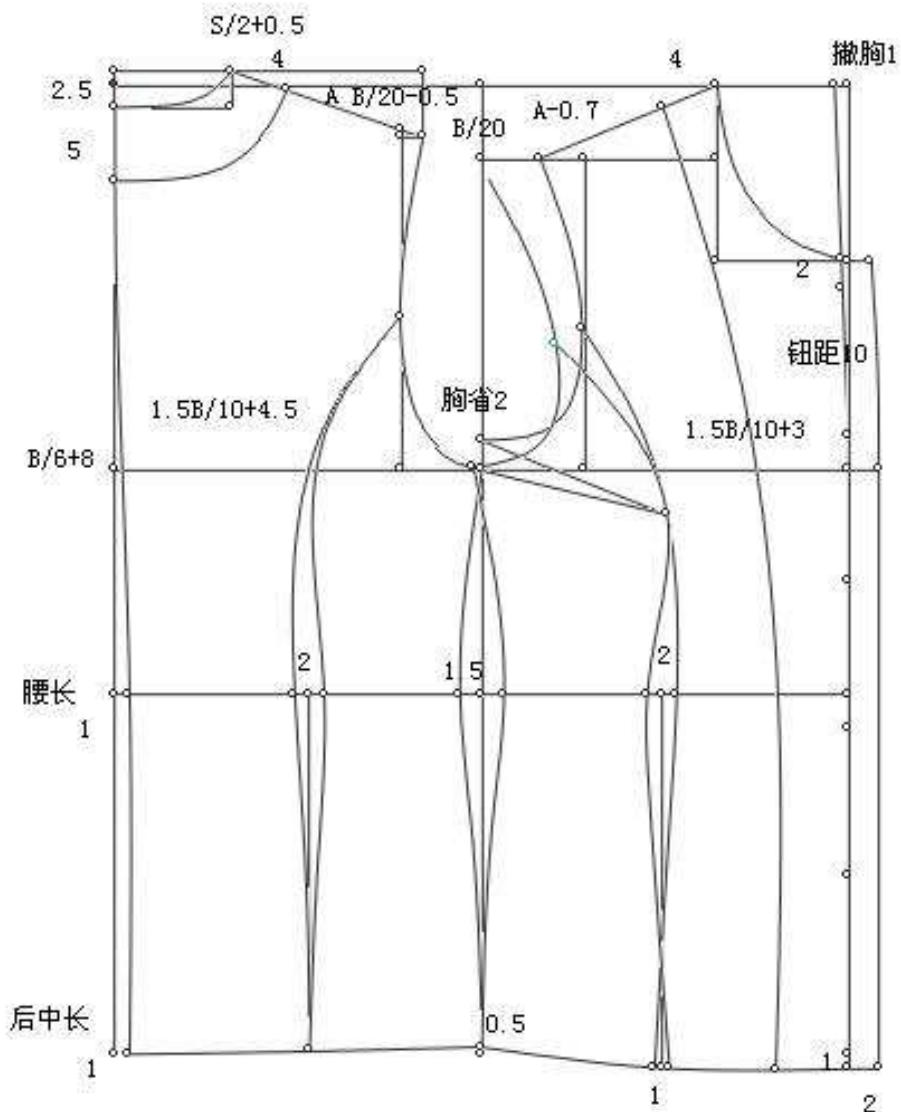
1、款式图



2、女无领外套规格系列设置

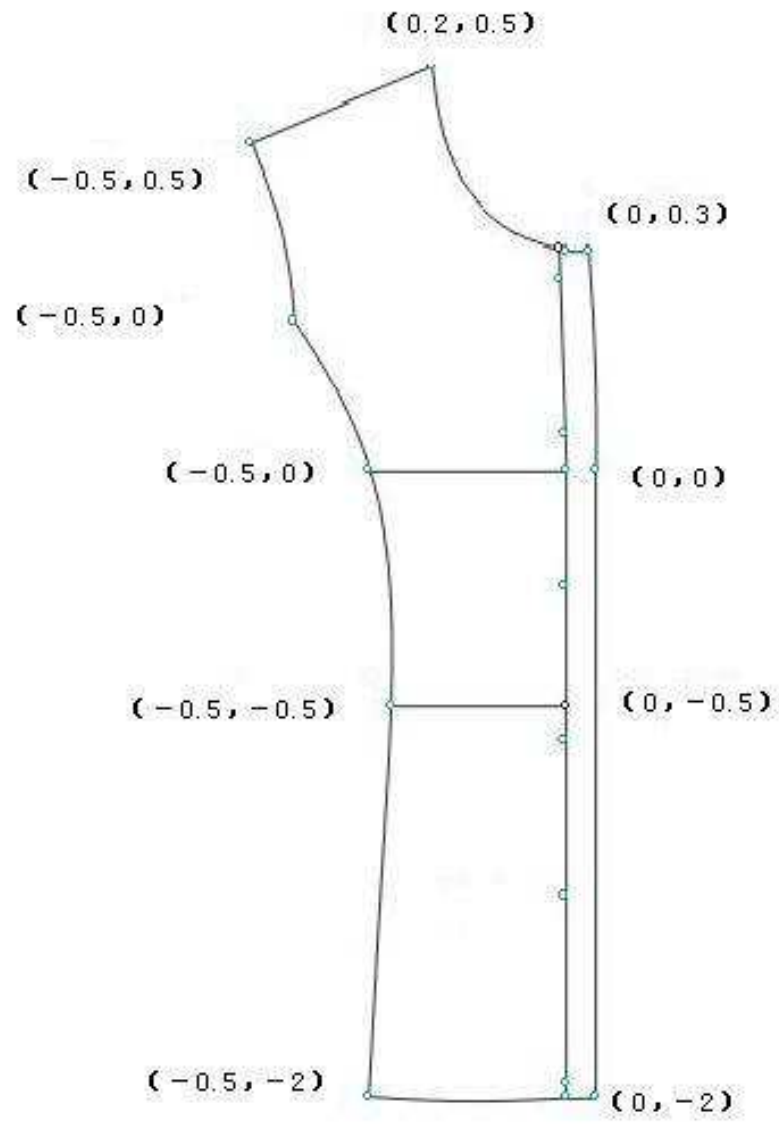
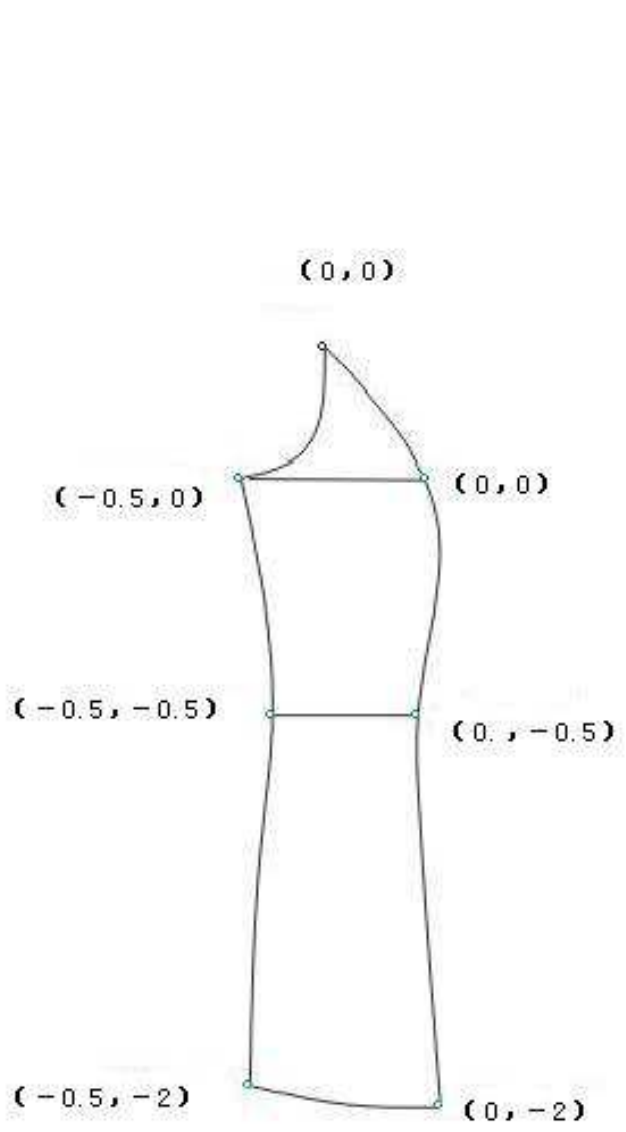
号型	155/80A	160/84A	165/88A	170/92A	175/96A	档差值
后中长	63	65.5	68	70.5	73	2.5
胸围	92	96	100	104	106	4
肩宽	38	39	40	41	42	1
袖长	54	55.5	57	58.5	60	1.5
袖口	12	12.5	13	13.5	14	0.5
领围	47.6	48.8	50	51.2	52.4	1.2
腰节	37	38	39	40	41	1

3、结构图

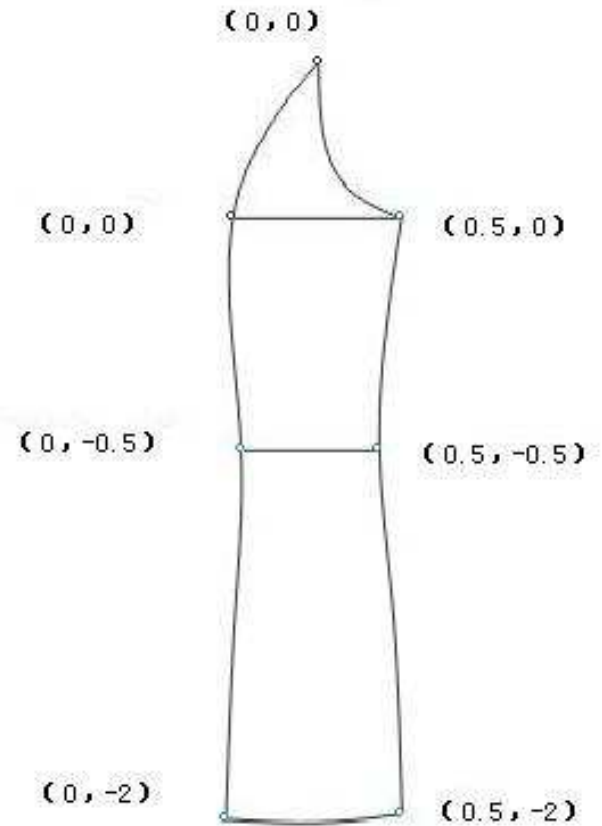
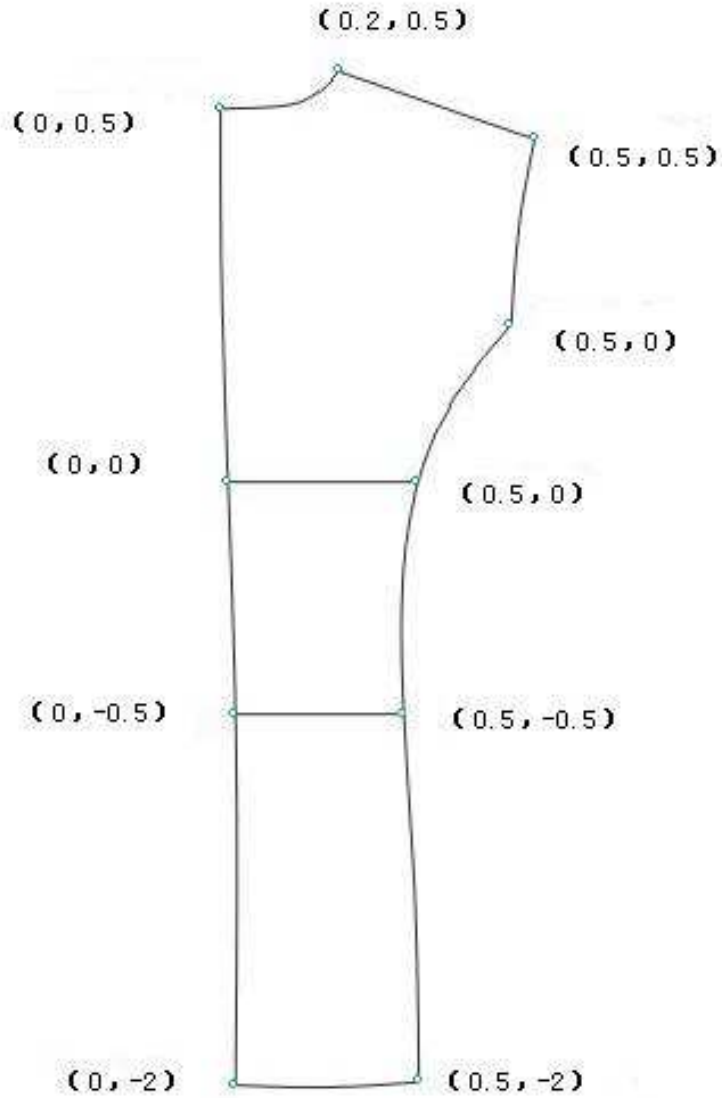


4、推板

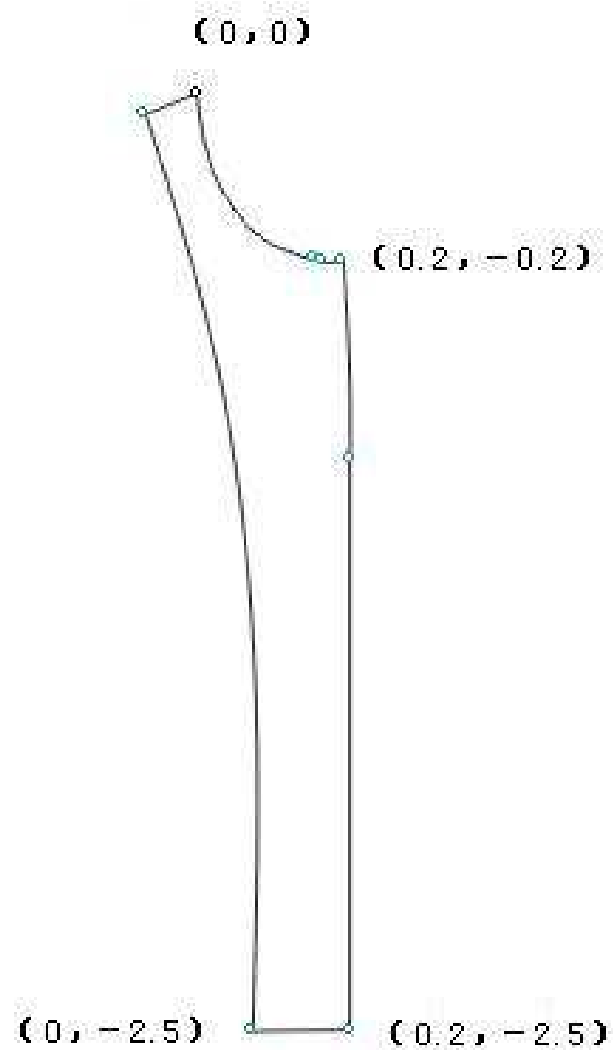
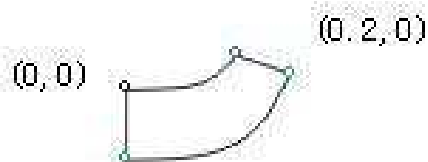
1) 前片、前侧的推板



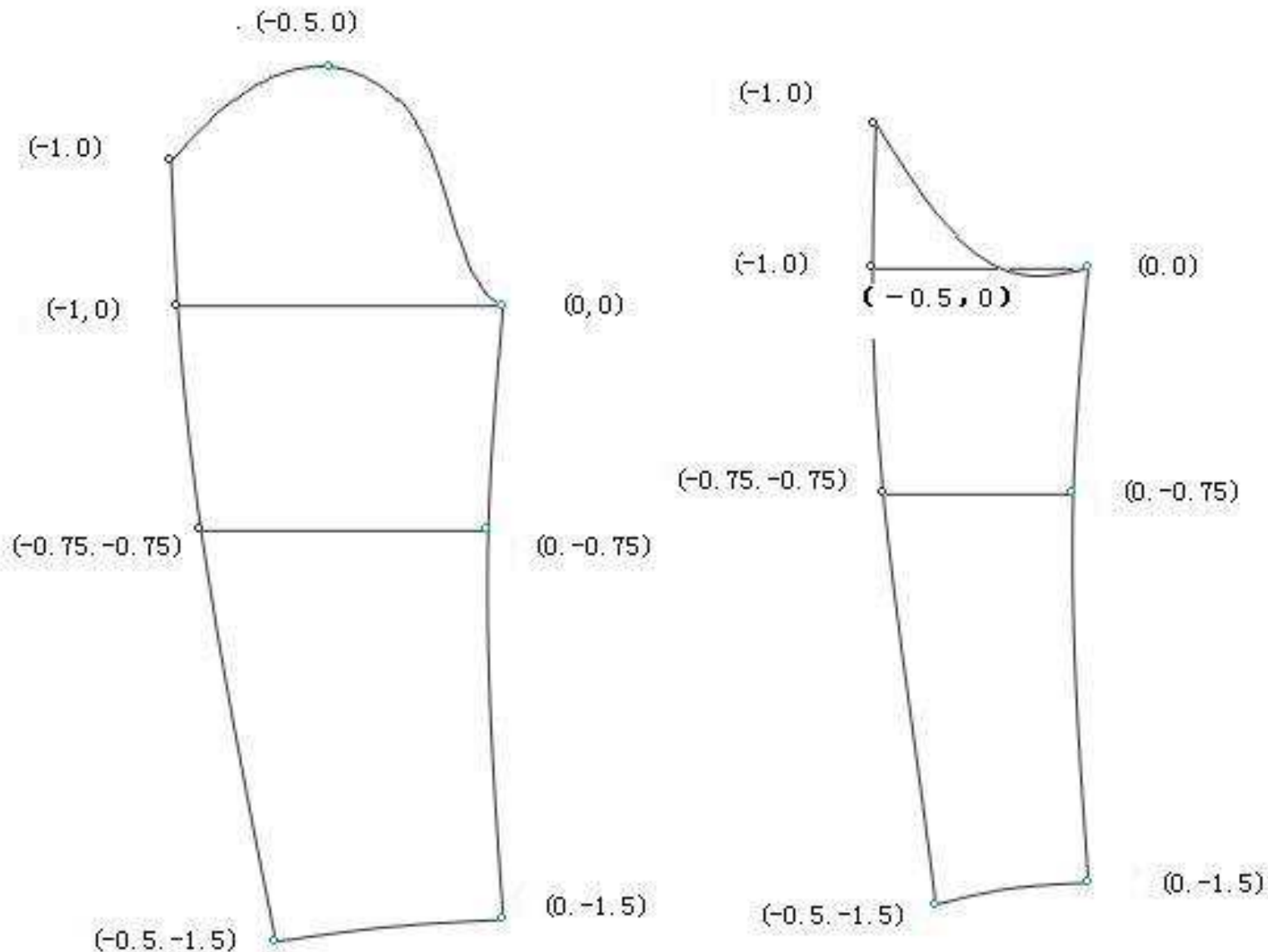
2)、后中、后侧的推板



3)、挂面、后领台的推板

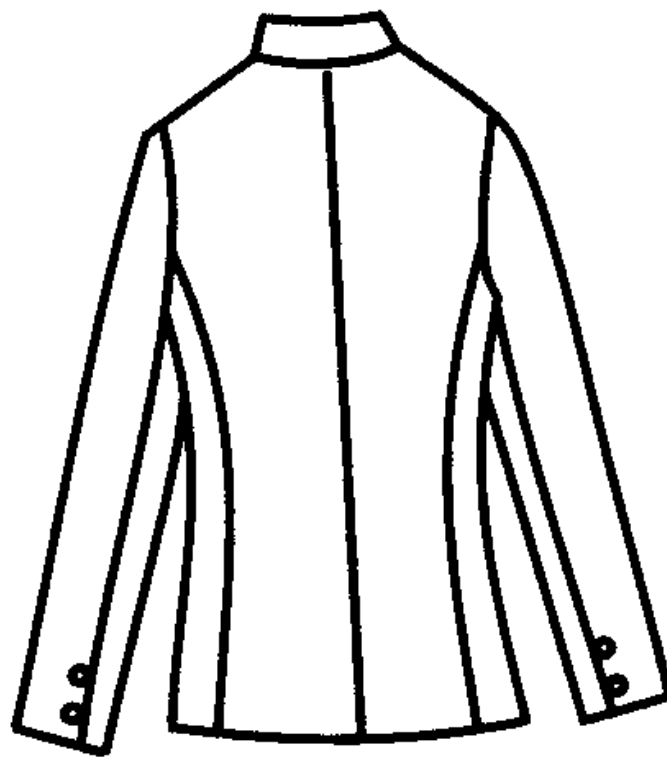
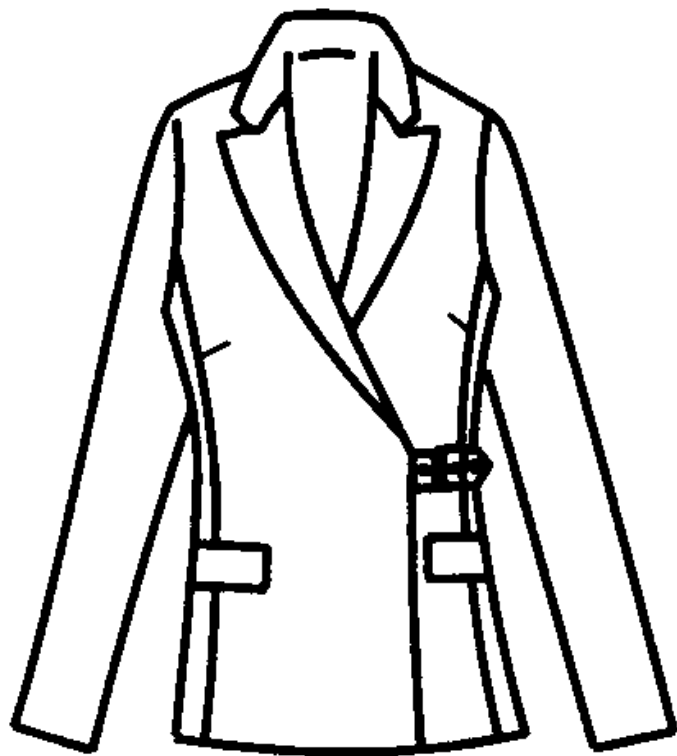


4)、大小袖片的推板



二、扣襻式西服

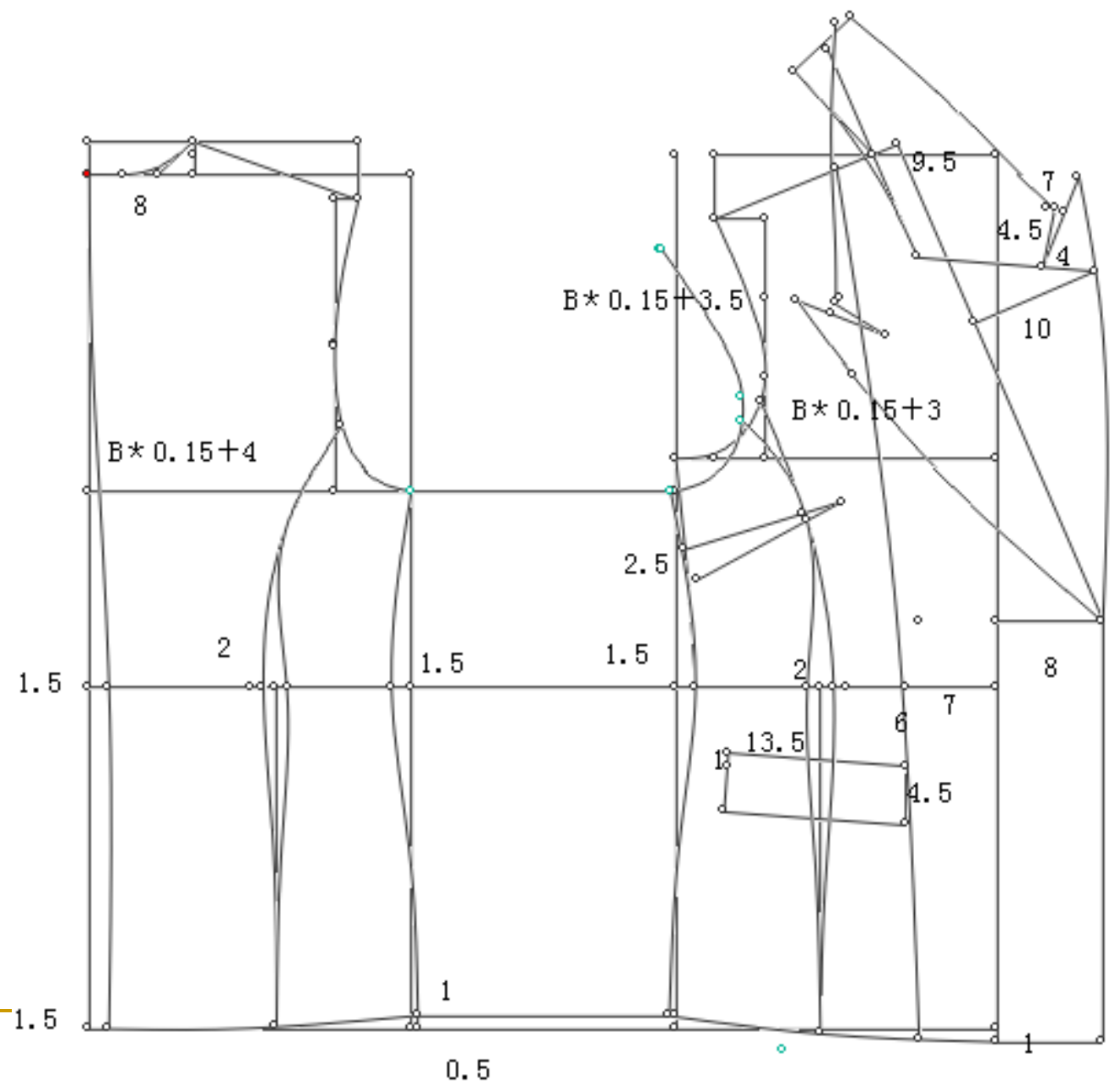
1、款式图



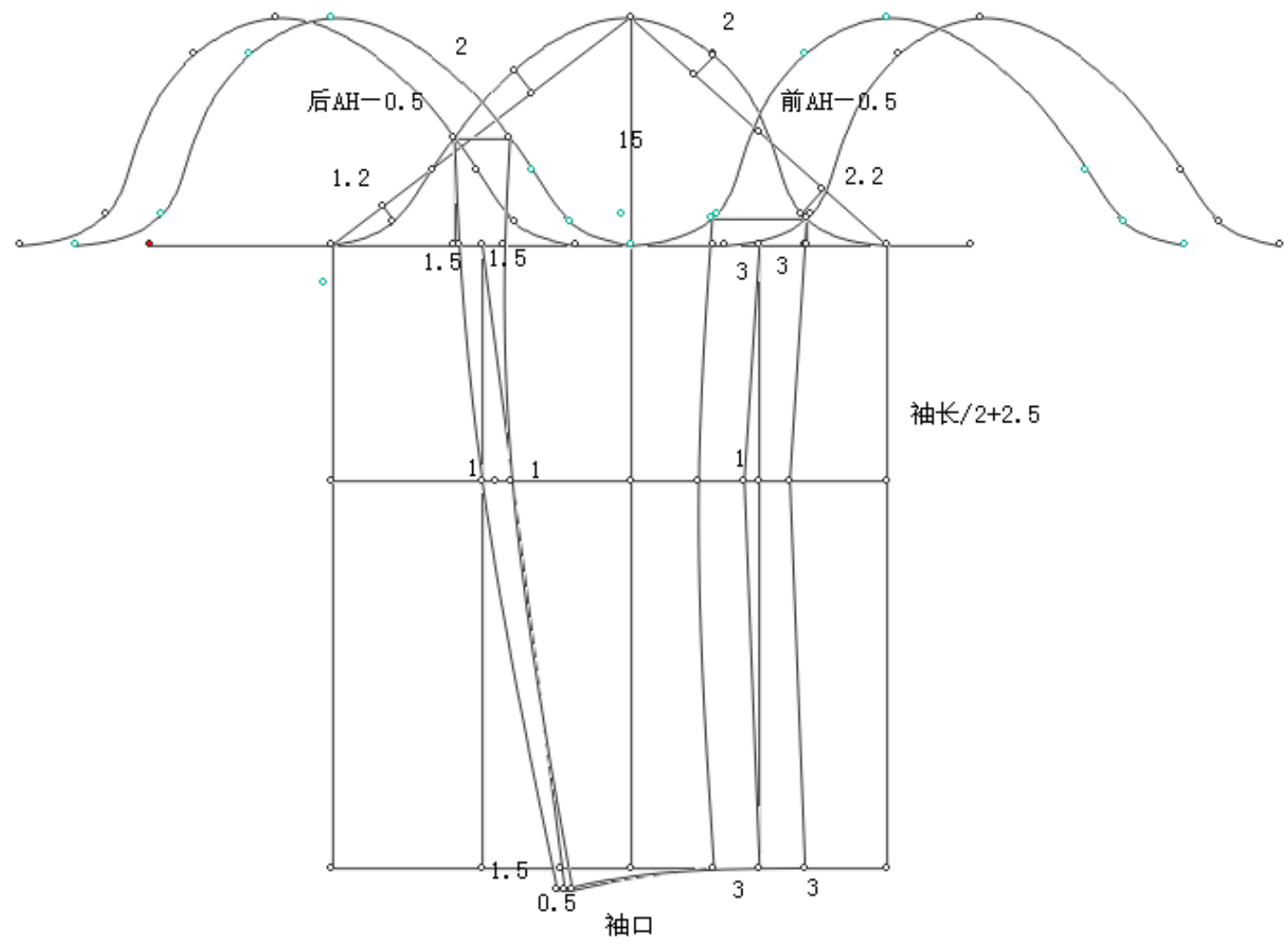
2、扣襻式西服规格系列设置

号型	155/80A	160/84A	165/88A	170/92A	175/96A	档差值
后中长	61	63.5	65	67.5	70	2.5
胸围	90	94	98	102	106	4
肩宽	37	38	39	40	41	1
袖长	54	55.5	57	58.5	60	1.5
袖口	12	12.5	13	13.5	14	0.5
腰节	37	38	39	40	41	1

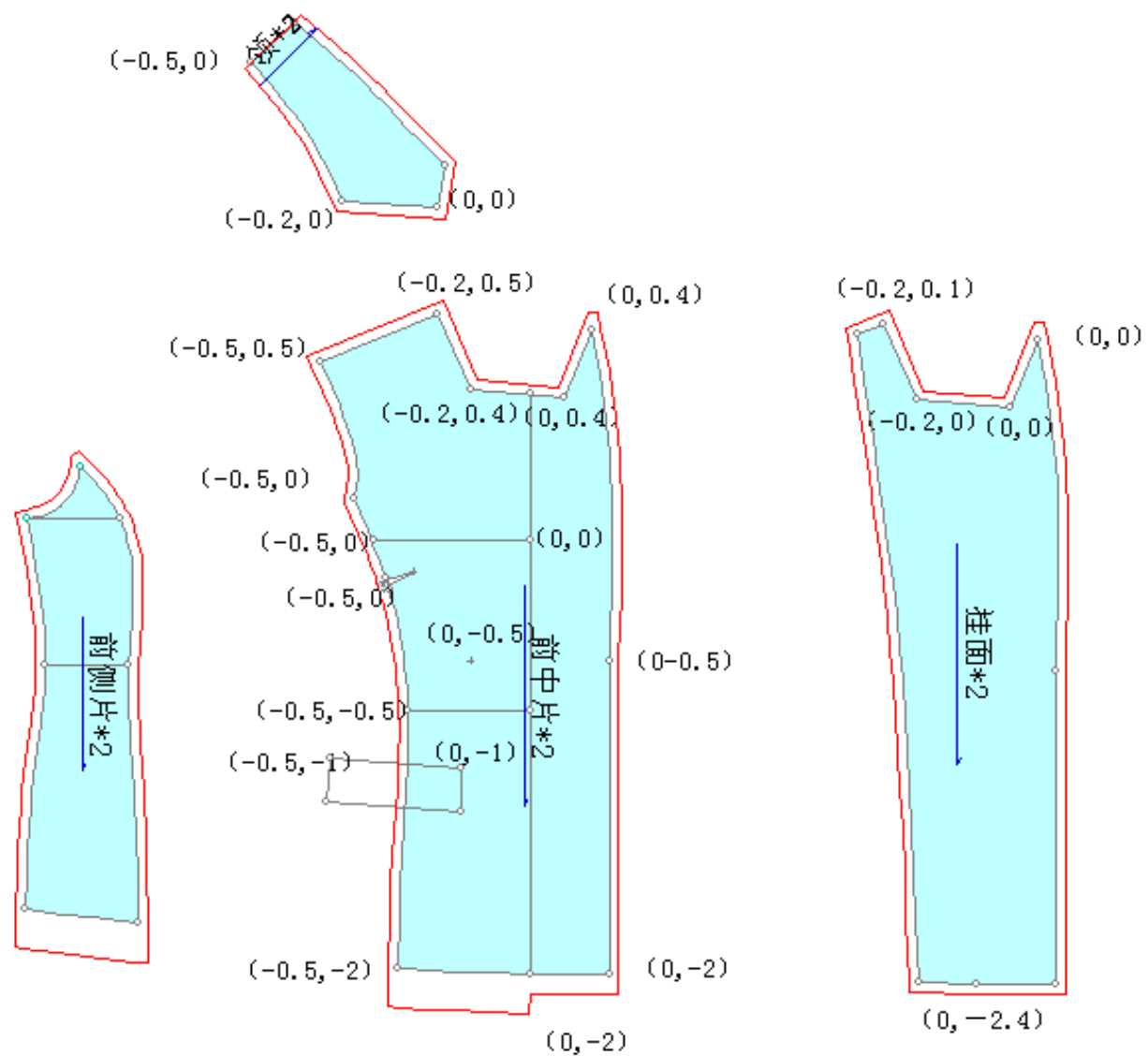
结构图



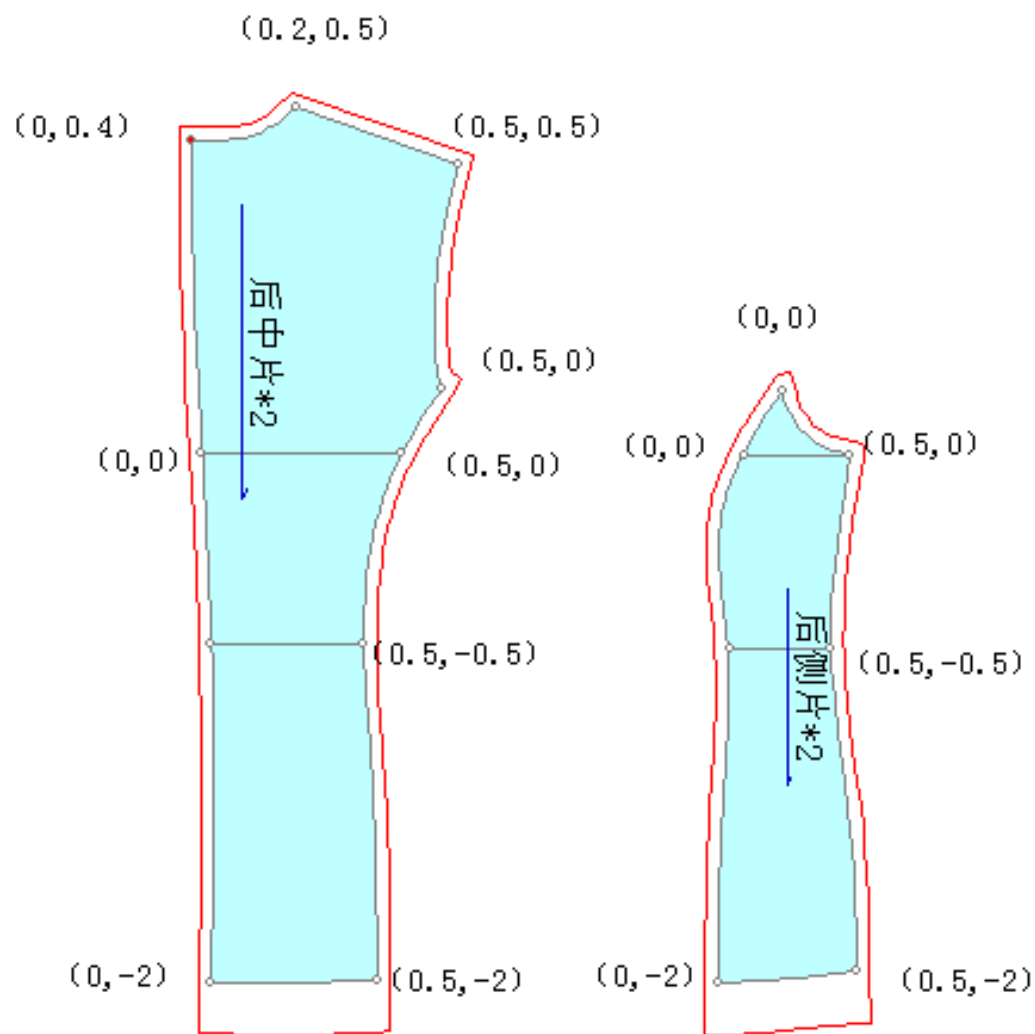
结构图



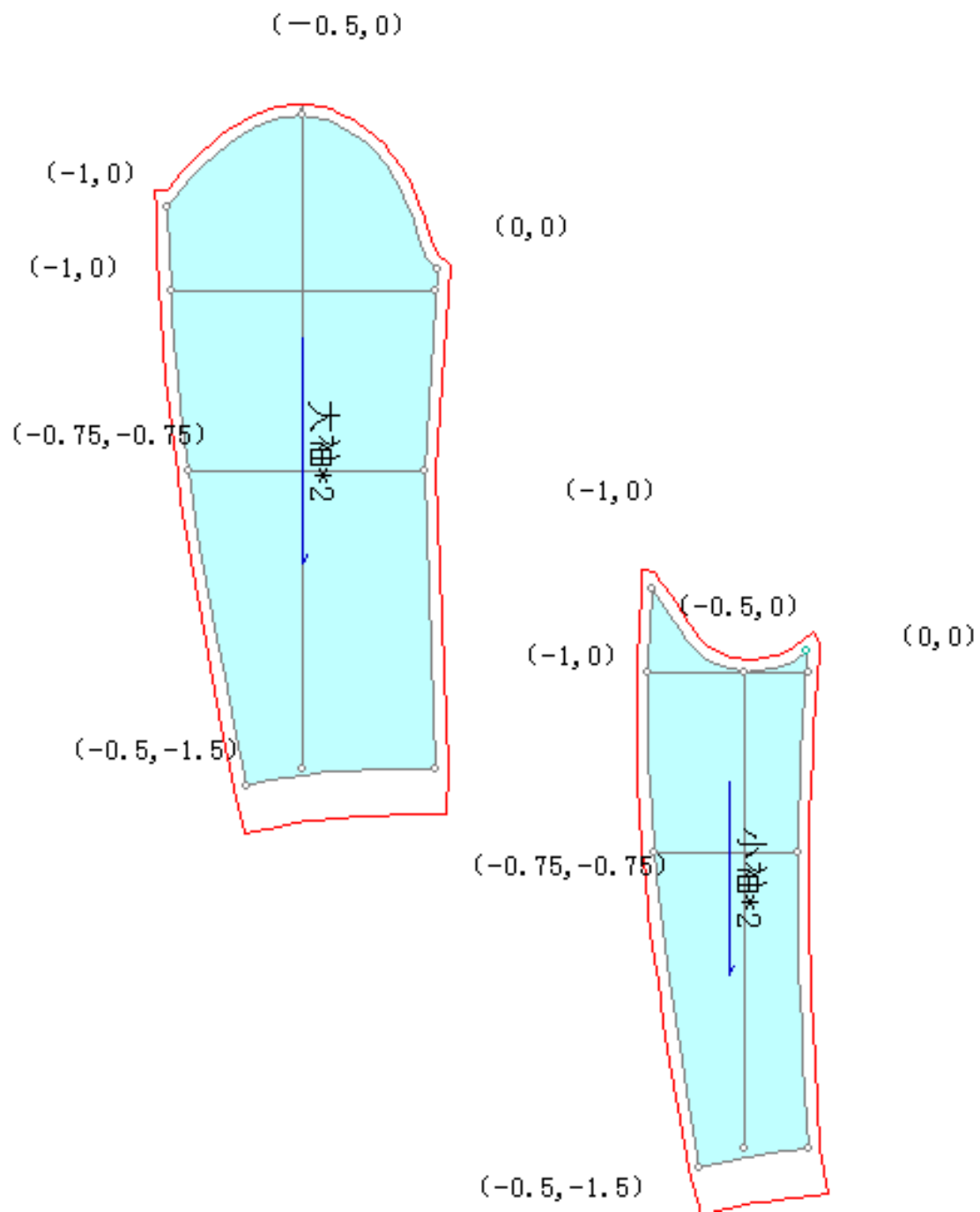
前片推板



后片推板



袖子推板：

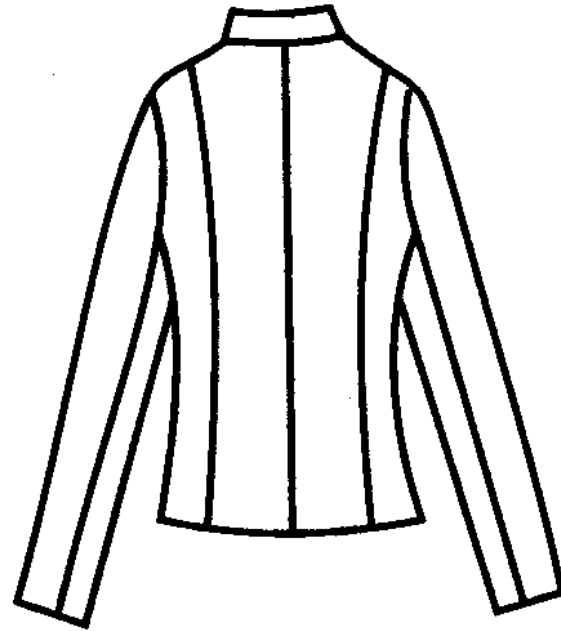
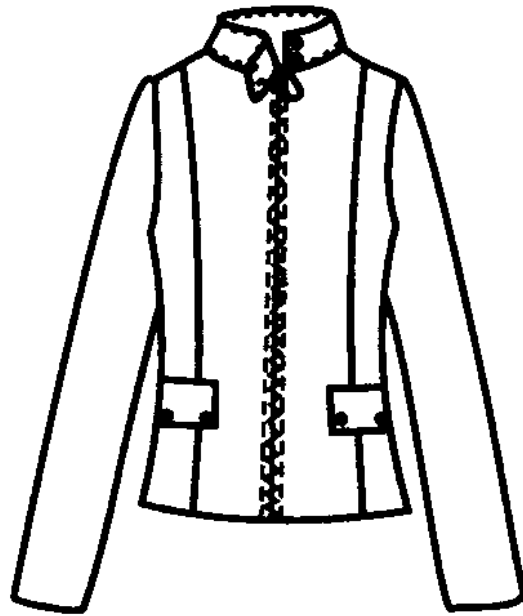


作业：

一、女外套

- 1、按款式制作165/88A规格的女外套样板。（1：5）
- 2、按照成衣规格设计并标注出推档档差。（1：5）

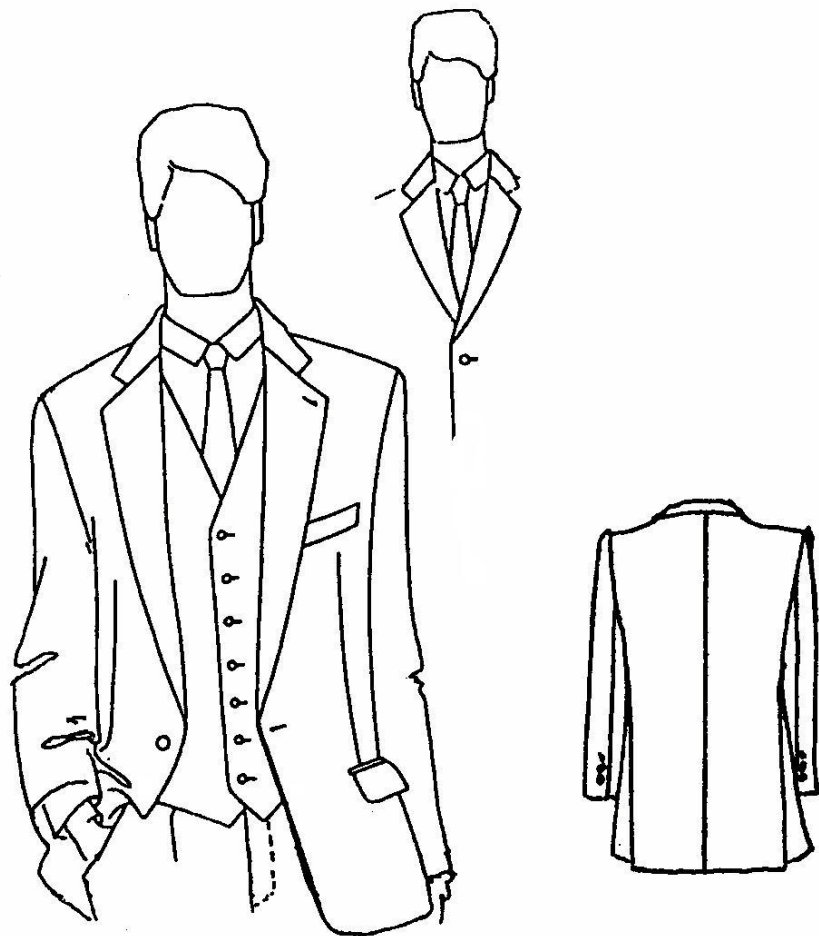
号型	155/80A	160/84A	165/88A	170/92A	175/96A
后中长	49	52	55	58	73
胸围	92	96	98	102	106
肩宽	38	39	40	41	42
袖长	52	54	56	58	60
袖口	12	12.5	13	13.5	14
领围	46	47	48	49	50
腰节	37	38	39	40	41



五、男西装

一、单排扣男西装

1、款式图

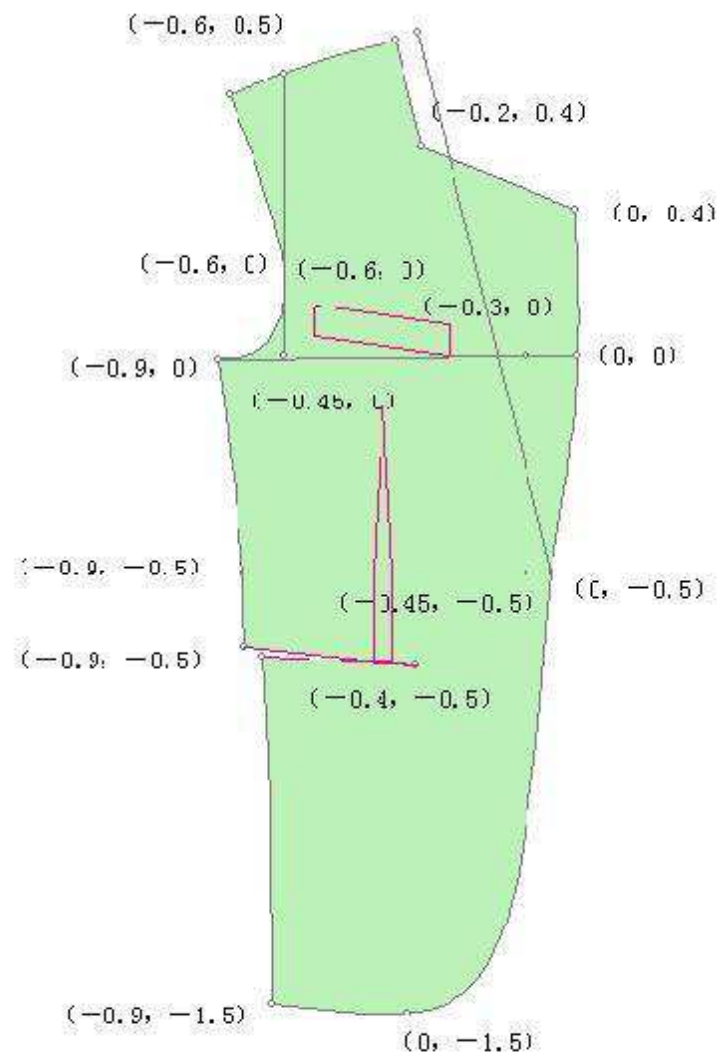
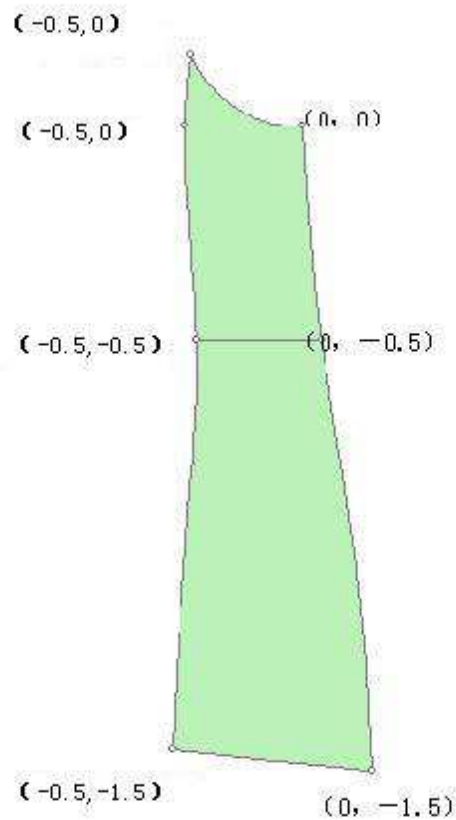
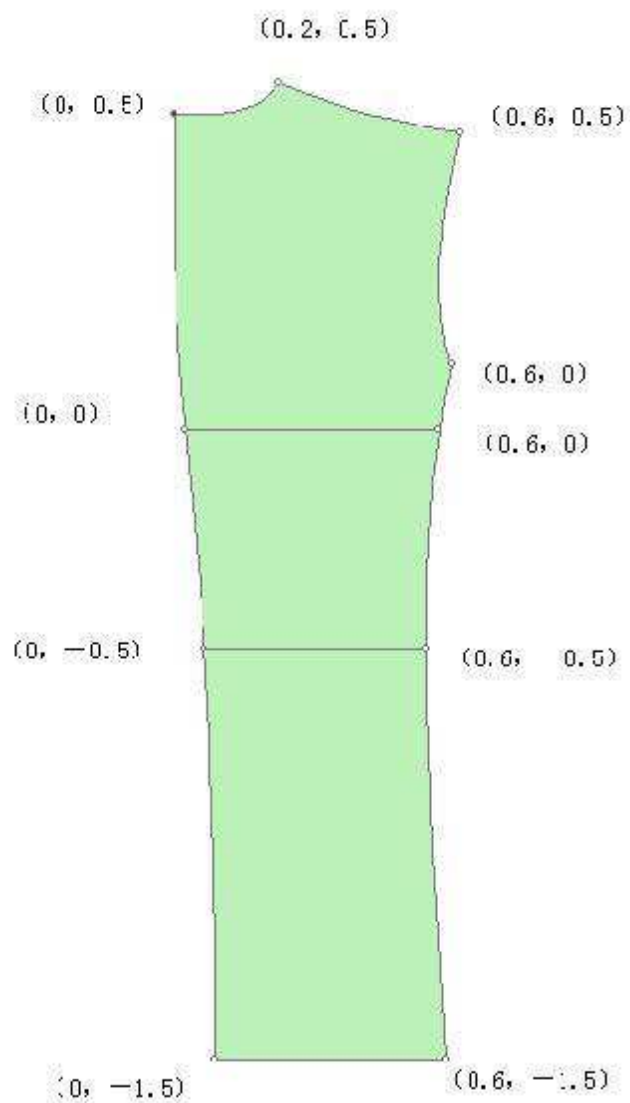


2、单排扣男西装规格设置

号型	160/82 A	165/86A	170/90A	175/94A	180/98A	档差值
后中长	72	74	76	78	80	2
胸围	98	102	106	110	114	4
肩宽	41.6	42.8	44	45.2	46.5	1.2
袖长	55	56.5	58	59.5	61	1.5
袖口	14	14.5	15	15.5	16	0.5
下袋	14	14.5	15	15.5	16	0.5
腰节	41	42	43	44	45	1

4、单排扣男西装推板

1) 前片、后片、侧片



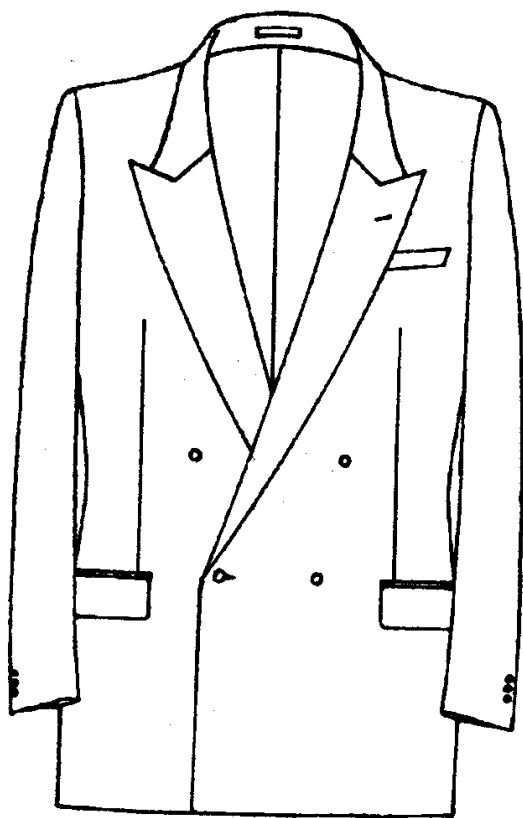
2) 袖片及零部件



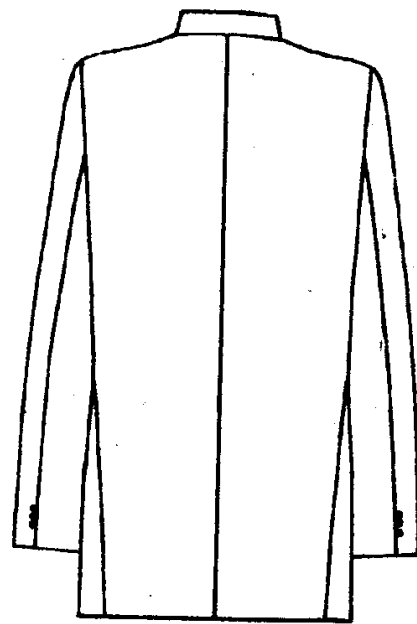
作业、

画出下面双排扣男西装1：5结构图及放码图

1、款式图



前身



后身

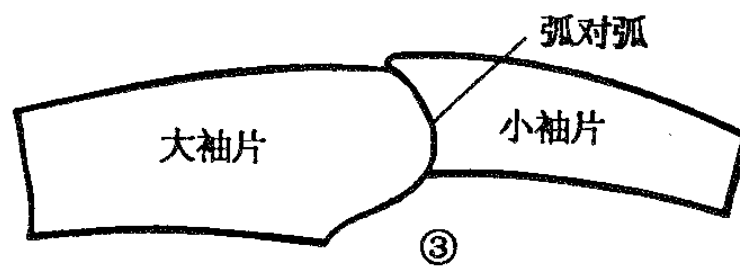
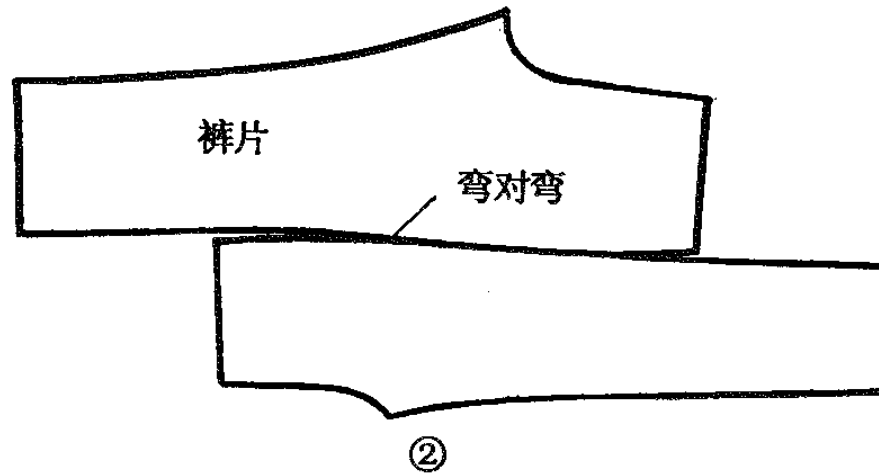
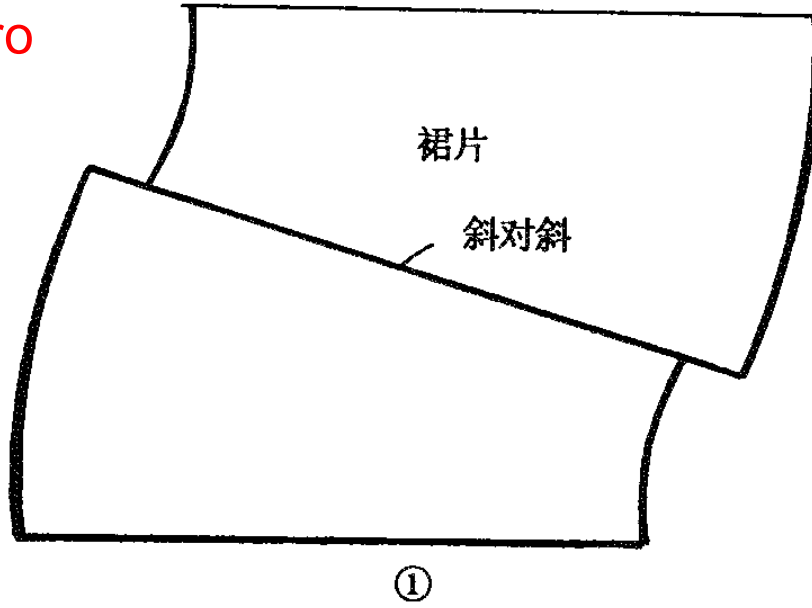
2、双排扣男西装规格设置

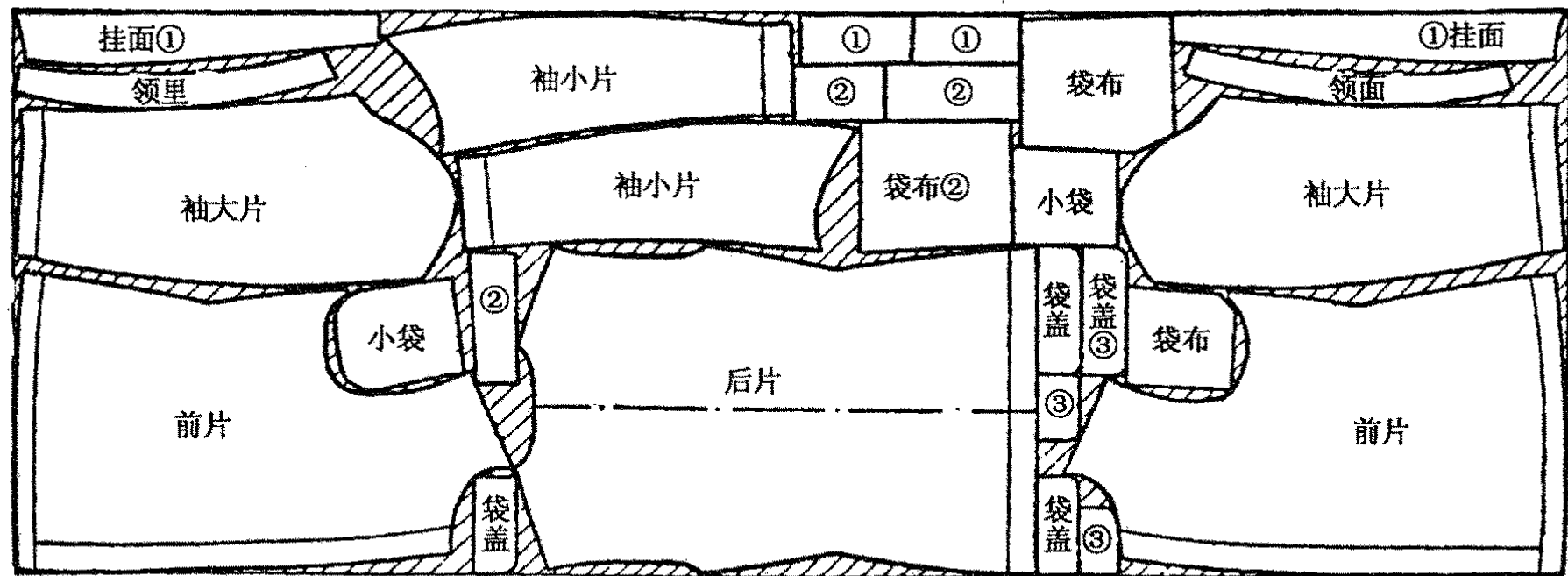
号型	160/82A	165/86A	170/90A	175/94A	180/98A	档差值
衣长	72	74	76	78	80	2
胸围	106	110	114	118	122	4
肩宽	42.6	43.8	45	46.2	47.4	1.2
袖长	57	58.5	60	61.5	63	1.5
袖口	14.5	15	15.5	16	16.5	0.5
下袋	14	14.5	15	15.5	16	0.5
腰节	42	43	44	45	46	1

第八章 服装排版

一、排板要诀：

- (1) 直对直、弯对弯、斜边颠倒。
 - (2) 先大片、后小片、排满布面。
 - (3) 遇双幅无倒顺、不分左右。
 - (4) 若单铺要对称、正反分清。
-





二、紧密排料法

要求是尽可能地利用最少的面料排出最多的裁片，方法是：

- (1) 先长后短，如前后裤片先排，然后再排其他较短的裁片。
- (2) 先大后小，如先排前后衣片、袖片，然后再排较小的裁片。
- (3) 先主后次，如先排暴露在外面的袋面、领面等，然后再排次要的裁片。
- (4) 见缝插针，排料时要利用最佳排列原理，在各个裁片形状相吻合的精况下，利用一切可利用面料。
- (5) 见空就用，在排料时如看到有较大的面料空隙时，可以通过重新组合，或者利用一些边料进行拼接，以最大程度地节约面料，降低服装成本。

三、合理排料法

排料不仅要追求省时省料，同时还要全面分析排料布局的科学性、专业标准性和正确性。要根据款式的特点从实际情况出发，随机应变、物尽其用。

- (1)避免色差，一般布料两边的色泽质量相对较差，所以在排料时要尽量将裤子的内侧缝线排放在面料两侧，因为外侧缝线的位置在视觉上要比内侧缝的位置重要得多。
 - (2)合理拼接，在考虑充分利用面料的同时，挂面、领里、腰头、袋布等部件的裁剪通常可采用拼接的方法。例如，领里部分可以多次拼接，挂面部分也可以拼接。
 - (3)图案的对接，在排有图案的面料时，一定要进行计算和试排料来求得正确的图案之吻合，使排料符合专业要求。
 - (4)按设计要求使样板的丝绉与面料的丝绉保持一致。
-

第九章 工业样板的检验与封样

一、工业样板的检验

1. 母板的检验

1) 净板的检验

2) 系列样板的检验

(1) 推板方法的检验

(2) 推板结果的检验

二、封样与样板的关系

三 样板的编号和管理

1 样板编号

标注内容：

- (1) 产品名称和有关编号。
 - (2) 产品号型规格。
 - (3) 样板部件名称(需标明各部件具体名称)。
 - (4) 不对称的样板要标明左右、上下、正反等标记。
 - (5) 丝绉的经向标志。
 - (6) 注明相关的片数，如袋口垫布、袷带等。
 - (7) 对折的部位，要加以标注说明。
 - (8) 要利用衣料光边的部件要标明边位。
-

2 样板管理

- (1) 当完成样板的制做后,还需要认真检查、复核,避免欠缺和误差。封样后,有时要根据样衣的效果再对原样板作一定的修正。
- (2) 每一片样板要在适当的位置打一个直径约1.5 cm的圆孔,这样便于串连和吊挂。
- (3) 样板应按品种、款号和号型规格,分面、里、衬等归类加以整理。
- (4) 如有条件,样板最好实行专人、专柜、专账、专号档案管理。

