

第一章

服装工业制板概述

服装样板是服装工业生产中的重要技术依据，是为缝制服装而制定的结构平面图，也是排料、画样、缝制和检验的标准模具、标样和型板。设计者可在结构平面图的基础上做出周边的放量、定位、文字等，制作出服装样板，这个过程便为服装制板。从狭义上说，服装工业制板即依据规格尺寸绘制出基本的中间标准纸样（或最大、最小的标准纸样），并以此为基础按比例缩放推导出其他规格的纸样。

进度（课次）	进度一	授课时数	2学时
题 目	第一章 服装工业制板概述		
教学目标	使学生了解服装工业样板的类型，掌握服装工业制板的基础知识，知晓不同款式服装的制板方法和要求，为后续的制板工作打好基础		
教学内容与 学时分配	第一节 服装样板的分类及复核（0.5 学时） 第二节 服装制板术语及符号（1 学时） 第三节 制板工具及服装号型（0.5 学时）		
教学重点和 难点	教学重点：服装样板的类型和服装制板术语。 教学难点：服装号型系列知识		
教学方法与 手段	教学方法：以讲授法为主，同时辅以演示法、讨论法等。 教学手段：多媒体教学		



第一节 服装样板的分类及复核

一、服装样板的分类

按照用途,可将服装样板分为裁剪样板和工艺样板两大类。

(一) 裁剪样板

裁剪样板(毛样板)指带有缝份,在裁床上排料、画样、裁剪时所用的模具和型板。它是保证成衣规格、造型及工艺制作的主要依据与标准。为防止弄混、搞错裁剪样板,又将其具体分为面料样板、里料样板和衬料样板。

(二) 工艺样板

工艺样板根据各部位及用途不同可为净样板,也可为毛样板。主要用于生产过程中对裁片或半成品进行修正、定形、定位等。它是扣烫、劈剪、勾缝、缉明线及定位时所用的模具、型板和量具,其材料可为硬纸板、砂皮纸,或为粘上无纺衬的硬皮纸,甚至用塑料、铁皮等。其主要用途是控制成衣规格,如裤子腰头、领子、贴袋、袋盖、省道、褶裥及裤门襟缉线的部位及纽扣和口袋位置的确定等,可保证服装造型和规格的一致性及标准化,同时提高服装的生产效率。其按不同用途又可分为以下几种:

1. 修正样板

修正样板是在生产前对裁片进行修正,为避免裁剪过程中裁片变形而采用的一种补正措施。其主要目的是保证成衣的大规格、造型、对条对格及对花等符合要求。例如,有些面料的裁片经黏合衬黏合后会发生收缩变形,为了保证成衣的大规格,就要用修正样板来修正。又如,制作砂洗丝绸衬衫时,因过肩与前后片的丝缕方向和缩率不一致,所以必须采用先裁毛片、预缩,然后用修正样板修片的办法来矫正。

2. 定形样板

定形样板主要是为保证关键部位的外形符合生产要求标准而采用的样板。按照不同的生产工艺需求,又可将定形样板分为划线定形样板、缉线定形样板和扣边定形样板。

1) 划线定形样板

划线定形样板的作用是按其勾画净线,然后沿线缝制,以保证成品的款式造型与样板要求一致。

2) 缉线定形样板

按缉线定形样板进行缝制,既省去了画线步骤,又保证了产品的外形符合要求。它是西装的圆摆及兜盖部位定形时常用样板。

3) 扣边定形样板

按照扣边定形样板进行扣烫,可保证产品的外形与生产要求一致。它通常应用于需要缉明线的部位,如口袋、袖衩箭头等处。

3. 定位样板

定位样板一般应用于不适合钻眼的部位及中高档服装，以保证服装产品的造型和对称性。其实，定位样板一般为局部样板，根据部位及生产步骤不同可采用净样板或毛样板，如半成品袋位的定位采用毛样板，扣眼的定位采用净样板等。

二、服装样板的复核

制完样板后需要进行检查和复核，以防止样板出现错漏，以致影响生产，造成经济损失。

（一）样板复核的内容与要求

- （1）核对样板的款名、号型、规格、数量等是否与工艺单上的要求一致。
- （2）核对缝份、缩率加放是否符合工艺要求。
- （3）拼合检查衣领与衣身领弧、袖窿与袖山等是否圆顺，尺寸是否得当。
- （4）核对定位、标记是否准确。
- （5）核对样板的外形、各部位的比例关系是否符合款式要求。

（二）样板复核的方法

1. 目测

目测样板轮廓是否光滑，弧线是否顺直。

2. 测量与核对

测量样板的各部位尺寸是否与规格要求一致，重点检查衣领与衣身领弧、袖窿与袖山等部位是否匹配。



第二节 服装制板术语及符号

一、服装部位术语

- （1）门襟。门襟又称上襟，通常指开扣眼一侧的衣片。
- （2）里襟。里襟又称下襟，通常指钉扣子一侧的衣片，与门襟相对应。
- （3）挂面。挂面又称贴边，指衣服门襟、里襟反面贴合的部位。
- （4）门襟止口。门襟止口指门襟的边缘。
- （5）搭门。搭门指门襟与里襟相互重叠的部位，可根据服装的款式设计搭合量，通常参照款式、面料的薄厚和纽扣大小来设计。
- （6）扣眼。扣眼指纽扣的孔眼。
- （7）眼距。眼距指扣眼的间距。
- （8）驳头。驳头指翻驳领中衣身随领子向外翻折的部位。
- （9）串口。串口指领面与驳头面的缝合线，也叫串口线。
- （10）侧缝。侧缝指前后衣身的缝合缝。
- （11）背缝。背缝指后衣身的缝合缝。



(12) 省道。为了符合人体体形和满足服装造型的需要,把衣片中多余的部分省去的部分,即为省道。

(13) 褶。褶是指把部分衣料缝缩而形成的聚量。

(14) 裥。裥是指把部分衣料有规律地折叠缝缩、熨烫而形成的聚量。

(15) 衩。衩是为了满足人体运动的需求而设立的服装开口形式。

(16) 育克。外来语,在前后衣片的上方,需横向剪开的部分称育克。最常见的育克是在衬衫和夹克的后背上部的位置,分成上下两块,又连在一齐,也就是一块布裁成两块又缝在一起,中间的缝迹多见曲线的,或下部可以打几个褶子。

(17) 袷。袷是具有扣紧或牵吊功能的装饰部件。

(18) 腰头。腰头指与裤片、裙片在腰部缝合的部件,起束腰或护腰作用。

服装各部位名称及制板代号见表 1-1。

表 1-1 服装各部位名称及制板代号

部位名称	代 号	部位名称	代 号	部位名称	代 号
衣长	L	袖长	SL	腰围	W
头围	HS	袖肘点	EP	腰围线	WL
胸高	BD	袖肘线	EL	臀围	H
胸高点	BP	肩宽	S	臀围线	HL
胸围	B	肩端点	SP	中臀围	MH
胸围线	BL	袖窿弧	AH	中臀围线	MHL
领围	N	袖口	CF	袖口宽	C
前领围	FN	颈侧点	SNP	前腰节线	FWL
后领围	BN	颈肩点	NSP	后腰节线	BWL
领尖宽	CPW	颈椎点(后颈点)	BNP	前直裆	FR
领尖长	CP	颈窝点(前颈点)	FNP	后直裆	BR
肘围	AS	肩袖点	SSP	膝围线	KL
肘长	EL	袖宽	BC	脚口	SB
腋深	SD	背宽	BW	后中缝	CB
前腋深	ED	肘点	EP	前中缝	CF
背长	NWL	袖山	ST	腿围	TS

二、制板部位的名称

图 1-1 至图 1-3 分别为上衣、裙子和裤子的制板部位名称。

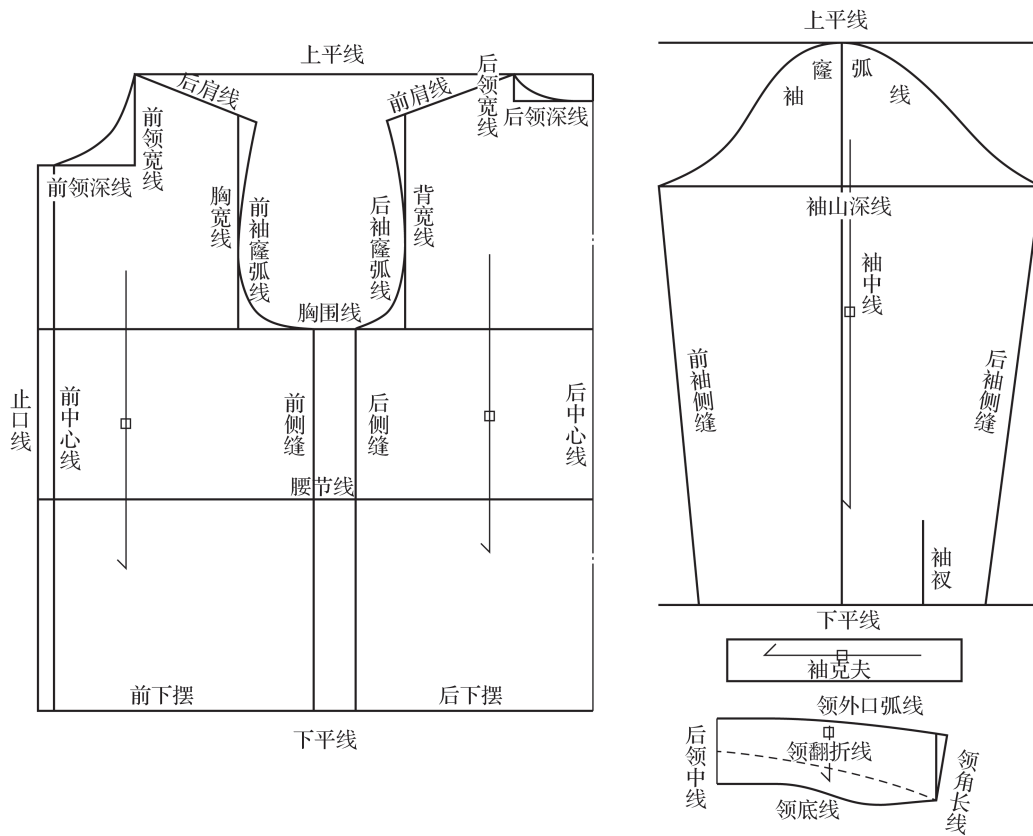


图 1-1 上衣制板部位名称

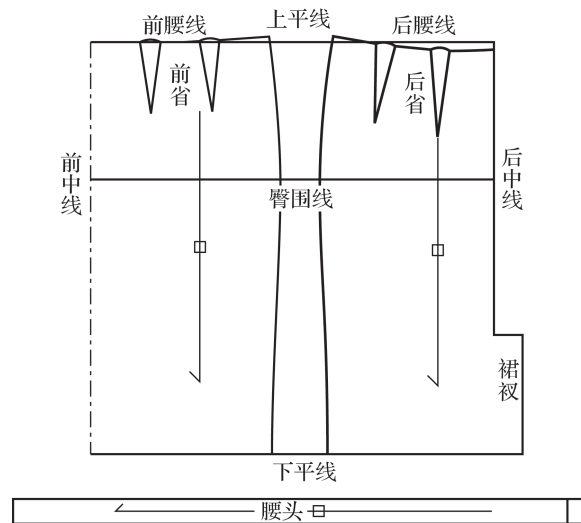


图 1-2 裙子制板部位名称

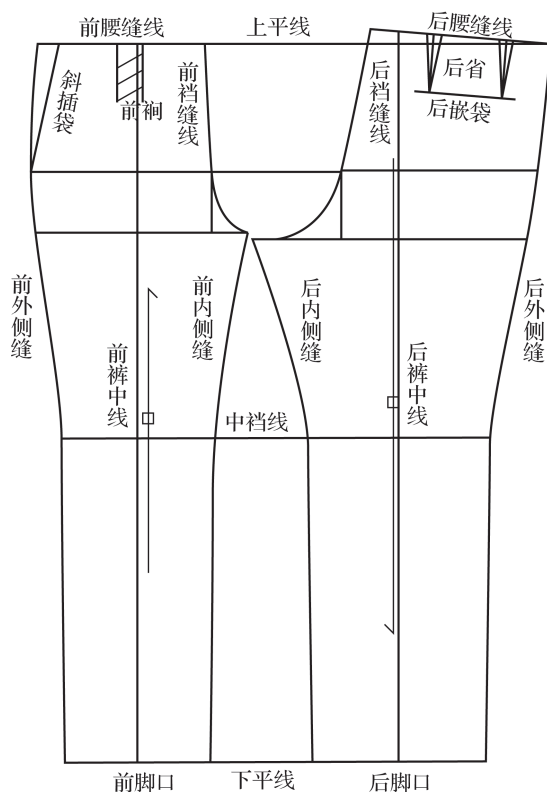


图 1-3 裤子制板部位名称

三、制板规则及符号

(一) 制板规则

制板规则为：一般先做衣身，后做部件；先做大片，后做小片；先做前衣片，后做后衣片。在具体绘制时，先画基础线，后画轮廓线和内部结构线。

(二) 制板符号及纸样工艺符号

制板符号(见表1-2)的主要作用是在纸样设计中实现准确性、规范性和高效率。纸样工艺符号(见表1-3)的作用是通过样板的规范化信息指导生产、提高产品质量，它具有标准化和强制性的特点。

表 1-2 制板符号

符号名称	符号画法	符号名称	符号画法
基础线(辅助线)		垂直	
轮廓线(制成线)		重叠	
点画线(贴边线)		整形	
等分线		剪开	
同尺寸符号			

表 1-3 纸样工艺符号

符号名称	符号画法	符号名称	符号画法
等长		裱位线	
布纹方向 (经向)		归缩缝	
顺向(顺毛向)		拨开	
斜料		纽扣位	
省道线		注寸	
缉明线		归拢	
扣眼位		对位	
连接		活褶	



第三节 制板工具及服装号型

一、制板工具

1. 尺子

制板用的尺子有直尺、弯尺、三角尺、软尺、袖窿尺、三棱比例尺等。

2. 笔

制板用的笔有铅笔、墨水笔等。

3. 纸

制板用的纸有 A4 纸、牛皮纸等。

4. 其他工具

制板时还会用到锥子、齿轮刀、圆规、橡皮、剪刀和量角器等工具。

二、服装号型

(一) 服装号型的定义

服装号型系列人体尺寸指的是净体尺寸，而服装成品规格指的是成衣的实际尺寸。“号”即高度，服装设计以厘米 (cm) 为单位表示人体的高度和长度；“型”即围度，服装设计以厘米 (cm) 为单位表示人体的胸围



和腰围。

（二）人体体型的分类

由于型的围度有胸围和腰围两个数据，往往出现胸围相同的体型其腰围不一定相同，由此产生了人体体型的不同。为使“号”能正确反映人体体型，在1991年（2008年发布了新标准）发布的服装号型系列标准中增加了Y、A、B、C四种体型标志。划分体型标志的依据是人体胸围与腰围的差数。体型分类代号及数值范围见表1-4。

表 1-4 体型分类代号及数值范围

单位：cm

体型分类代号	胸围、腰围差数	
	男 子	女 子
Y	17 ~ 22	19 ~ 24
A	12 ~ 16	14 ~ 18
B	7 ~ 11	9 ~ 13
C	2 ~ 6	4 ~ 8

（三）服装号型标志

服装成品规格是在净体尺寸的基础上，考虑服装各要素，加上适当放量后构成的规格尺寸。号型的表达格式为“号/型+体型分类代号”。例如，“160/84A”表示身高为152~162cm、胸围为82~85cm、A体型、胸腰差在14~18cm的人的服装号型。考虑到消费者的识别习惯和方便其选购，所以，现阶段服装成品上除标有号型标志外，仍可附加规格或S、M、L等代号，但必须有号型标志。

（四）服装号型系列

服装号型系列为服装设计提供了科学依据，有利于成衣的生产和销售。中国于1982年1月正式实施服装号型系列。

1. 分档范围

号型标准并不包括所有的穿着者，人们根据人的身高、胸围和腰围数据确定了表1-5所示的分档范围。

表 1-5 分档范围

单位：cm

分档依据	女 子	男 子
身高	145 ~ 175	155 ~ 185
胸围	72 ~ 108	72 ~ 112
腰围	54 ~ 102	56 ~ 108

2. 中间体

依据人体测量数据，按照部位求得平均数，然后参考各部位的平均数可确定号型标准的中间体确定值，见表1-6。

表 1-6 人体基本部位中间体确定值

单位: cm

性 别	部 位	Y	A	B	C
女子	身高	160	160	160	160
	胸围	84	84	88	88
	腰围	64	68	78	82
男子	身高	170	170	170	170
	胸围	88	88	92	96
	腰围	70	76	84	92

3. 号型系列的划分

国家标准以中间体为中心向两边按照档差依次递增或递减, 从而形成不同的号和型, 然后将号和型进行合理的组合与搭配便形成不同的号型系列。服装成品的号型系列分类如下:

- (1) 按身高以 5 cm 跳档组成系列。
- (2) 按胸围和腰围分别以 4 cm、3 cm、2 cm 跳档组成系列。
- (3) 按身高与胸围、腰围搭配分别组成 5.4、5.3 和 5.2 号型系列。

目前, 我们国家使用《服装号型 男子》(GB/T 1335.1—2008)、《服装号型 女子》(GB/T 1335.2—2008) 和《服装号型 儿童》(GB/T 1335.3—2009) 三个服装号型标准。

思考练习

1. 服装样板有哪几种类型?
2. 简述服装号型与成品规格的定义与区别。
3. 列表绘制服装部位术语及制板符号。