

<<样板制作与推板>>

图书基本信息

书名：<<样板制作与推板>>

13位ISBN编号：9787504571304

10位ISBN编号：750457130X

出版时间：2008-6

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：孔庆 主编

页数：114

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## &lt;&lt;样板制作与推板&gt;&gt;

## 前言

全国中等职业技术学校服装设计与制作专业教材自2002年出版以来，在中等职业技术学校教学及相关培训中发挥了重要作用，受到了广大师生的好评。

近年来，随着我国经济的迅速发展和人民生活水平的日益提高，服装设计与制作的理念发生了很大的变革，人们对服装的审美及面料、制作工艺等方面的要求越来越高，企业对服装设计与制作技术工人也提出了更高的要求。

为了更好地适应我国服装设计与制作行业的发展，满足职业学校教学改革的需要，劳动和社会保障部教材办公室与中国纺织服装教育学会根据劳动和社会保障部培训就业司颁布的《服装设计与制作专业教学计划与教学大纲》，组织全国一线教师及行业专家对原版教材进行了修订。

本次修订的教材包括：《服装设计基础（第二版）》《服装结构制图（第二版）》《样板制作与推板（第二版）》《服装裁剪与制作（第二版）》《服装材料（第二版）》《服装设备及使用（第二版）》《服装市场营销（第二版）》《服装CAD（第二版）》《服装质量管理与检验（第二版）》。

本次教材修订主要做了以下几个方面的工作：第一，根据本专业毕业生就业岗位的实际需要，合理确定学生应具备的知识与能力结构，删除繁难和针对性较差的理论内容，进一步加强实践性教学内容，以满足用人单位对技能型人才的要求。

第二，在教材的表现形式上，更加突出职业教育特色，较多地采用图片、实物照片和现场操作照片等代替枯燥的文字描述，生动形象、简单明了、通俗易懂，力求给学生一个更加直观的认知环境。

第三，在教材内容的选择上，注意引入服装行业广泛使用的新材料、新设备、新技术、新工艺，紧跟行业发展，体现教材的时代感。

第四，在教材编写过程中，根据国家有关技术标准的要求，努力贯彻《服装制作工》等国家职业标准，力求使教材内容涵盖国家职业标准对中级工的知识 and 技能要求，同时贯彻执行国家有关技术标准。

## <<样板制作与推板>>

### 内容概要

本书是为配合学校开展服装制版、推板知识技能的教学而开发的专业课教材，主要内容包括：样板制作和推板的基本原理，裙装、裤装、上衣等服装的制版和推板方法，以及领、袖的款式变化推板

。样板制作与推板课程旨在讲授服装样板制作和推板的知识和专业技能，具有较强的理论性、技术性、实践性。

本教材在内容编排上按照裙子、裤子、上衣等服装类型分类讲解，与服装结构制图、服装裁剪与制作等课程相对应，便于学生学习和掌握。

## <<样板制作与推板>>

### 书籍目录

第一章 服装样板制作要求 1 - 1 服装制版基础知识 1 - 2 服装制版的依据 1 - 3 服装制版的工具 1 - 4 服装样板的缩率与放缝 1 - 5 服装样板的分类 1 - 6 服装样板的标记 1 - 7 样板的检查复核、保管及领用 1 - 8 服装样板制作实例第二章 推板基础知识 2 - 1 推板的原理 2 - 2 推板的计算方法第三章 裙子制版与推板 3 - 1 直裙 3 - 2 斜裙 3 - 3 时装裙第四章 裤子制版与推板 4 - 1 男西裤 4 - 2 女西裤 4 - 3 休闲裤第五章 四开身上衣制版与推板 5 - 1 男衬衫 5 - 2 女衬衫 5 - 3 公主分割线外套第六章 三开身上衣制版与推板 6 - 1 男西服 6 - 2 女西服第七章 领、袖变化推板 7 - 1 领 7 - 2 袖

## &lt;&lt;样板制作与推板&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：3.绘制各档推板图各基准点放缩后，将每个规格所对的点，根据结构制图的要求，用直线、曲线、弧线进行连接，连接后各规格的外形要保持不变。

制图的顺序是先连直线、后画曲线、弧线；先画外轮廓线，后画内部结构线，包括分割线、袋位、省裱位、扣眼位等。

对于均匀的规格档差，推板后各线条的差距也应该是均匀的。

4.校正各裁片的组合关系一件服装的各个裁片是根据标准样板分别进行推板的，放缩后必须校正各裁片之间的组合关系。

校正时，只要校正整个规格系列最大及最小两个规格，如果最大、最小规格各裁片的组合关系正确，中间规格肯定在允许的极限偏差范围之内，不需要再校正。

复合校正的要求有以下几点：（1）各规格裁片、零部件有无遗漏。

（2）各部位的组合关系是否符合要求，特别要注意的是领圈与领子、袖窿与袖片的规格和吃势、里外匀等要求；组合后弧线部分是否圆顺，不能出现凹角、凸角现象。

（3）最大、最小规格都已包括了缩率，是否超出允许的极限偏差范围。

当需要推板的规格号型比较多时，可以采用分段推板，以减少规格误差。

三、推板的方法服装样板的推板方法很多，其根据是按结构制图的方法，确定推板数值进行推板，如果是按原型或基型裁剪法制图，就可按其计算方法进行推板。

方法主要有以下几种。

1.总图推板法将标准样板的各个裁片画在图纸上，在同一张图纸上采用中号样板两边放缩或小号样板扩号的方法，画出各个号型规格的轮廓图，使用时，用点线器将各个号型规格的推板图复制到样板纸上制作成样板，并在每块样板上做出各个标记，供裁剪部门使用。

这种推板方法的优点是便于复核校正，推板图能留档备用及修改变化。

缺点是因不是直接画在样板纸上，多了一道手续。

<<样板制作与推板>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>