

<<女装工业纸样>>

图书基本信息

书名：<<女装工业纸样>>

13位ISBN编号：9787811115949

10位ISBN编号：7811115948

出版时间：2009-12

出版时间：鲍卫兵 东华大学出版社 (2009-12出版)

作者：鲍卫兵

页数：274

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>

<<女装工业纸样>>

前言

服装纸样技术，也称作结构设计，习惯上也称作打板、制板、打样，不管名称怎样称呼，均有样板的含义。

它是一种将时装设计师的设计思维转化为现实产品的一种系统技术，因此，纸样制作是一种具有相当的技术含量和挑战性的职业。

服装纸样是贯穿于服装工业化生产中试样、审核、排料（唛架）、裁剪、缝制及后道整理等等整个过程的重要依据，也是实行标准化生产，保证产品造型和质量的重要依据。

因此，要想成为一名优秀的纸样师，首先要准确了解人体部位的结构、尺寸，熟练掌握不同款式之间的变化规律，同时还要具备面料、辅料、缝纫、整烫各方面的知识。

在不同种类的服装中，由于女性身体的起伏幅度较大，款式也千变万化，所以本书只对女装进行整理和研究。

本书紧密结合人体结构，重点讲解了从基本型向时装化的演变过程和要领，只要能熟练运用省位转移、配领配袖以及相关的变化原则与技巧，对于男装和童装之类，也有相当程度的触类旁通作用。

目前服装技术培训业内存在教学与企业脱节的现象，有的授课老师只有学校经验，而没有工厂经验，虽然取得了正规的国家技术职称，却不能独立完成一件产品，以盲导盲，以误传误的现象相当严重，使学员毕业后连面试都无法通过。

作者长期以来一直工作于服装生产的第一线，故而发心深入实践，一切以工厂实战经验为主要依据，以客户的评价为标准。

秉承高效，务实的宗旨。

耗费了大量的时间整理和印证。

本书详尽地阐述了九大基本型、十九种袖型变化、二十五种领型变化，共计八十二个款式，囊括了最新的梭织、针织、斜纹以及内销、外贸服装的实样和放（缩）码技术，从工业化生产的角度，研究出有别于传统量体裁衣的全新观念，去除了过去烦琐的公式计算，其中还收集了不同国家、地区知名公司的工厂制单，汇聚了多家流派的时装画技法。

服装纸样技术是一门综合技术，它的各个环节有着相互交叉的、错综复杂的关系。

有相当多的内容是要在亲手操作中不断的体会、总结来学会的。

学习纸样技术，除具备专业知识之外，还有一个“巧学，肯做，善于应用”的技巧。

只有不断地改变思维，大胆尝试，细心总结，充分发挥自己的领悟能力和创造能力，才能够学以致用。

。

要善于解放思想，善于观察事物之间的相通之处，善于体会事物的风格、格调、气势、意境。

这都是和平时学习、积累分不开的。

一种实用技术，既要相对好学，又不能太繁琐，太复杂的不利于推广，但是，也不能因为简单易学而降低标准和档次，如何把简单易学和高标准相结合，以一种新颖的形式表达出来，这是作者一直在努力的一个追求。

<<女装工业纸样>>

内容概要

《女装工业纸样内/外单打板与放码技术》详尽地阐述了九大基本型、十九种袖型变化、二十五种领型变化，共计八十二个款式，囊括了最新的梭织、针织、斜纹以及内销、外贸服装的实样和放(缩)码技术。

<<女装工业纸样>>

书籍目录

第一章 服装基本知识 / 001 第一节 打板工具 / 001 第二节 人体净尺寸 / 003 第三节 工业纸样的特点与种类 / 005 第四节 制衣厂生产流程与质量管理 / 007 第五节 服装常用语言 / 011 第六节 女装部位名称 / 014 第七节 图例 / 016 第八节 英寸和厘米对照表、英寸的小数表示法 / 018 第九节 面料知识 / 019 第十节 纸样标准化处理 / 021 第十一节 实样的制作和注意事项 / 028 第二章 女裙 / 029 第一节 裙的变化 / 029 第二节 女裙基本型(直筒裙) / 030 第三节 双省转化为单省 / 031 第四节 单省转化为无省 / 033 第五节 六片鱼尾裙 / 036 第六节 太阳裙 / 037 第七节 插角裙 / 038 第八节 多节裙 / 039 第三章 女裤 / 040 第一节 女西裤基本型 / 040 第二节 合体女裤(平腰)基本型 / 041 第三节 低腰裤 / 044 第四节 翻脚中裤 / 052 第五节 宽脚短裤 / 054 第六节 时装短裤 / 055 第七节 连腰裤 / 056 第八节 松紧灯笼裤 / 057 第九节 裙裤 / 058 第四章 合体女上装——衬衫 / 063 第五章 省位转移 / 073 第六章 一片袖变化 / 080 第七章 女西装 / 086 第一节 公主缝女西装 / 086 第二节 传统三开身双排扣女西装 / 090 第三节 通天缝女西装 / 092 第四节 西装领的种类和变化 / 093 第五节 无腋下省上衣板型 / 094 第八章 西装袖变化 / 100 第一节 一片袖转化为二片袖 / 100 第二节 二片袖变化 / 100 第九章 快速准确配领技术 / 105 第一节 配领方法 / 105 第二节 帽领 / 125 第十章 针织与背心 / 129 第一节 针织衫 / 129 第二节 背心 / 133 第十一章 连衣裙 第一节 无袖连衣裙 / 137 第二节 连衣裙衣片形状 / 138 第三节 吊带长裙(穿活动吊带) / 141 第四节 斜(纵)纹长裙 / 142 第五节 宽松真丝连衣裙(线耳做法) / 143 第六节 斜门襟的连衣裙 / 145 第十二章 特殊造型女上装的纸样设计 / 146 第十三章 插肩袖和连身袖 / 154 第一节 插肩袖 / 154 第二节 连身袖 / 162 第十四章 外单打板技术 / 171 第一节 外单打板技术要领 / 171 第二节 外单打板实例 / 172 第十五章 时装打板技术 / 193 第十六章 工业纸样放码 / 218 第一节 放(缩)码原理 / 218 第二节 放码实例 / 221 第三节 组合裁片的档差分配 / 236 第十七章 工艺单后记 / 274

章节摘录

插图：6. 特殊工艺服装的特殊工艺一般由专业的工厂，用特殊的机器设备来制作完成。

如：人字针迹、贴布绣花、米粒绣、机械压褶、压皱、机械打条（压线褶）、打揽、对丝、印染、扎染等。

7. 车缝部分 车缝是技术要求比较高的部分，也是最容易出现各种问题和差错的部分，因此，车缝部门一定要本着一丝不苟、耐心细致的态度做好每一道工序，尽最大可能将问题发现并解决在缝纫阶段。

现场管理。

质管人员每天要提前到达生产车间，督促员工上班时要先擦净机器上的油污。

下班时，缝纫机压脚下面要放置垫脚布，并督促搞好车间内的卫生。

中烫中烫在粘衬时，熨斗应由上向下，由中间向两侧垂直操作，并控制好适当的温度，施加一定的压力和湿度，这样可以排出面料和粘合衬之间的空气，使粘合的效果平服，自然。

在车缝过程中，全件的止口要以纸样为准，不能有宽窄不一的现象。

拼缝要求顺直，针迹无松散、跳针、拉爆的现象。

按照公司或客户要求调整好平缝车和其他缝纫机的针距。

使用粗线时衣服的正面不可接线，可在反面留线头打结。

在缝制夏季较薄的真丝类面料时，生产车间应统一换小型号的机针和针板。

裤和裙类下装常见的问题裤子前后裆（浪）在缝纫时要缝双道线或者用锁链车来缝纫，主要是防止顾客穿着、运动时受力裂开。

前后裆（浪）缉明线的款式，在没有注明要求时，按照惯例，一般缝头均向左边倒。

有里布的款式，面布和里布之间在裆底用里布条固定。

裤和裙的弯腰用净样（实样）扣烫，内层要夹里布条或者防长衬条，止口修窄。

裤或裙的侧袋口因为在外层的原因都有少量松量，缝纫时不可以做成平面状态。

裤前中装拉链要平服，左盖右（或右盖左）0.6cm。

上装常见的问题做领要按实样扣烫或画线，止口要修窄，厚面料要修成高低缝，领完成后应左右对称，领面一定要比领底稍放松，使领子自然呈向下翻的窝势。

收省时要按照纸样确定省的位置和大小，省尖不可打回针，否则容易刺坏面料，且尖端不易平整，应该在反面留线打结，一般留线头1~1.5cm。

装袖要对准剪口，控制好袖山吃势（溶位），整体效果要求圆顺，自然。

前片完成后，口袋位置要左右对称，格子布和条纹布需对格对条。

上拉链完成后要求平整，自然，不可牵扯和起拱，面料缩水率较大时要预缩或归拢面料。

中裙、连衣裙的隐形拉链没有文字说明的情况下，均为装在左边。

凡有图案、字母的唛头、织带、绣花片等，都应注意上下方向。

凡后中剖缝、非烫开缝的款式，在没有注明要求时，按照惯例，一般缝头均向左边倒。

套里布和卷下摆之前要确定衣长并修顺下摆。

封闭式里布在套里布之前要清理面布和里布之间的杂物和线头。

凡开缝部位都要先烫开缝以后再套里布。

大身的面布和里布之间在肩端点和腋下用里布条固定。

如果是活动里布还要在侧摆处用线耳固定，袋布、帽中也用里布条固定。

茄克衫、拉链衫等有外贴门襟的款式，拉链应该位于门襟的居中位置。

后记

本书经过近三年的构思和撰稿，初稿完成于2007年4月6日，第二次修改又花费近二年的时间，这期间对所有款式进行重新的绘制和检验。

在正式完稿之际，作者想要说的是：作者希望呈现于读者面前的是一部能够摒弃了虚名和浮华，真正务实地解决大家在工作和学习中所遇到的难题的一本专业、实用的书。

<<女装工业纸样>>

编辑推荐

《女装工业纸样内/外单打板与放码技术》由东华大学出版社出版。

<<女装工业纸样>>

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>