

第八章 女上装 CAD 制板

上衣是人们着装的常用服装品类，其款式是多种多样，归纳起来有衬衣、西服、风衣、大衣等。女装的上衣款式变化多端，只要掌握女衬衣、女西服 CAD 制图规律和方法，其他款式的女上衣 CAD 制板就不难了。本章通过四款不同造型的女上衣 CAD 制板，让读者掌握女上衣 CAD 制图规律和技巧。

第一节 女西服

一、女西服款式效果图（图 8-1）

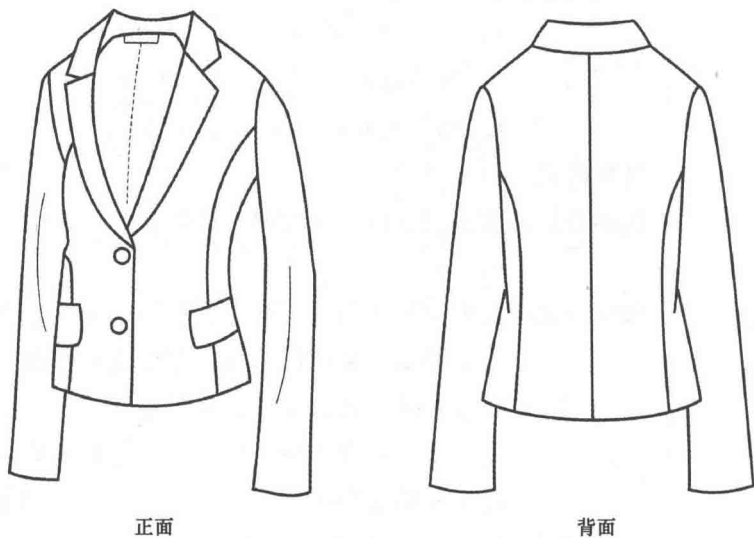


图 8-1 女西服款式效果图

二、女西服规格尺寸表 (表 8-1)

表 8-1 女西服规格尺寸表


单位: cm

部位 \ 号型	S	M (基础板)	L	XL	档差
	155\80A	160\84A	165\88A	170\92A	
衣长	64	66	68	70	2
肩宽	38	39	40	41	1
胸围	90	94	98	102	4
腰围	74	78	82	86	4
摆围	94	98	102	106	4
袖长	55.5	57	58.5	60	1.5
袖口	24	25	26	27	1
袖肥	31.4	33	34.6	35.2	1.6
领围	—	—	—	—	1
袖窿弧长	45	47	49	51	2


三、女西服 CAD 制板步骤


(1) 女西服结构图 (图 8-2) 单击【号型】菜单→【号型编辑】, 在设置号型规格表中输入尺寸 (图 8-3)。


(2) 运用我们第三章所学的女衬衫 CAD 制板知识, 并结合图 8-3 所示各部位计算方法; 运用富怡 CAD 把图 8-4 绘制好。

(3) 选择 【智能笔】工具从后中点起, 经腰围线后中 2cm 处 (2cm 为后中省量) 与下摆线后中 2cm 处相连成后中弧线 (图 8-5)。


(4) 后片分割线 (公主缝)。


①选择 【智能笔】工具在后袖窿弧线 10.6cm 处开始画分割线。

②继续用 【智能笔】工具在后片腰围线二分之一中点处, 按【Enter】键输入移动量 -1.5cm。并与下摆线 11.5cm 处相连。

③选择 【调整】工具将分割缝调整顺畅 (图 8-6)。

④选择 【智能笔】工具在后袖窿弧线 10.6cm 处开始画第二条分割线。

⑤继续用 【智能笔】工具在后片腰围线分割点处, 按【Enter】键输入移动量 3cm。并与下摆线上的第一条分割线 1.6cm 处相连。

⑥选择 【调整】工具将分割缝调整顺畅 (图 8-7)。

(5) 后领贴 (图 8-8)。

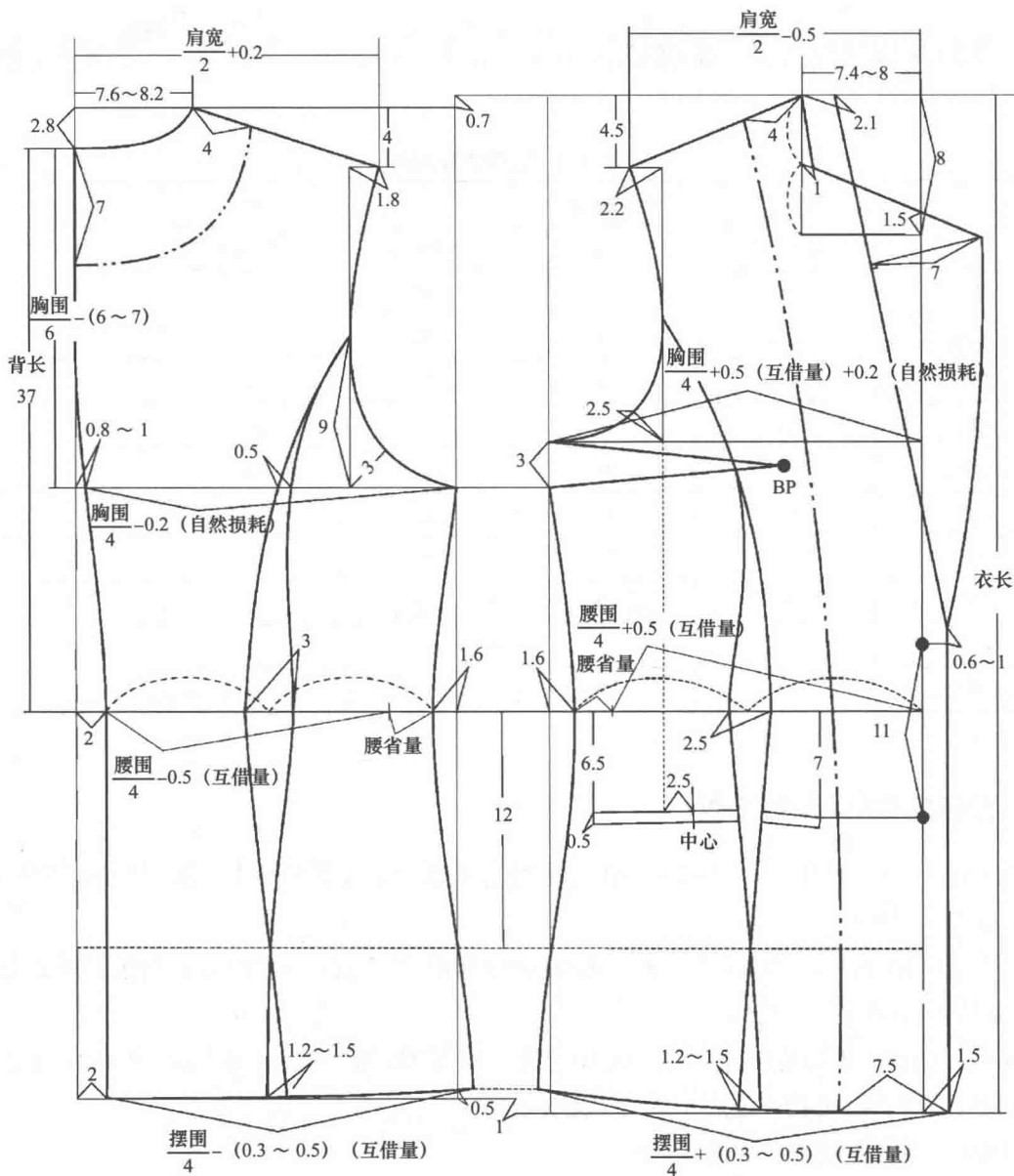


图 8-2 女西服结构图

①选择 L 【智能笔】工具肩缝线4cm处后中7cm处相连。

②选择 A 【调整】工具调顺领贴弧线。

③选择 S 【对称调整】工具，将领贴对称调好。

(6) 前片分割线(公主缝)。

①选择 L 【智能笔】工具在前袖窿弧线10cm处开始画分割线。

②继续用 L 【智能笔】工具在前片腰围线二分之一中点处，按【Enter】键输入移动量1.25cm，并与下摆线12.5cm处相连。

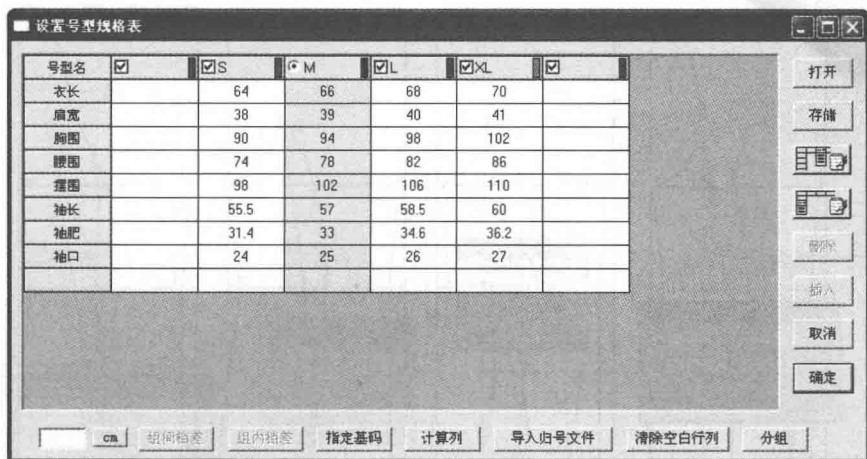


图 8-3 设置号型规格表

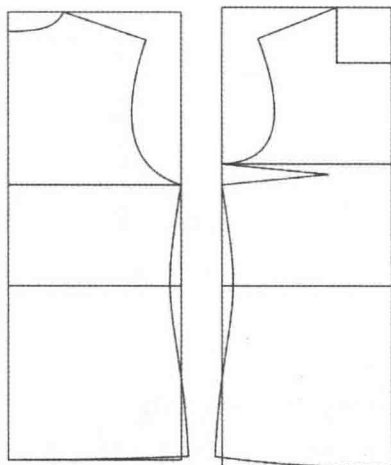


图 8-4 女西服结构图

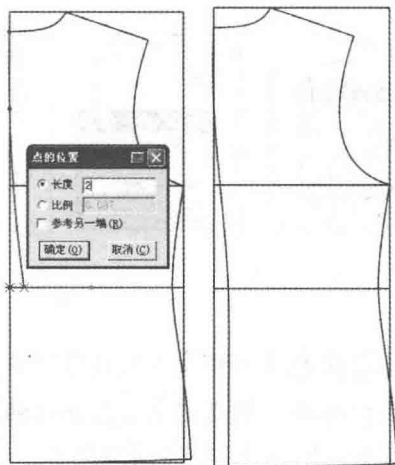


图 8-5 画后中线

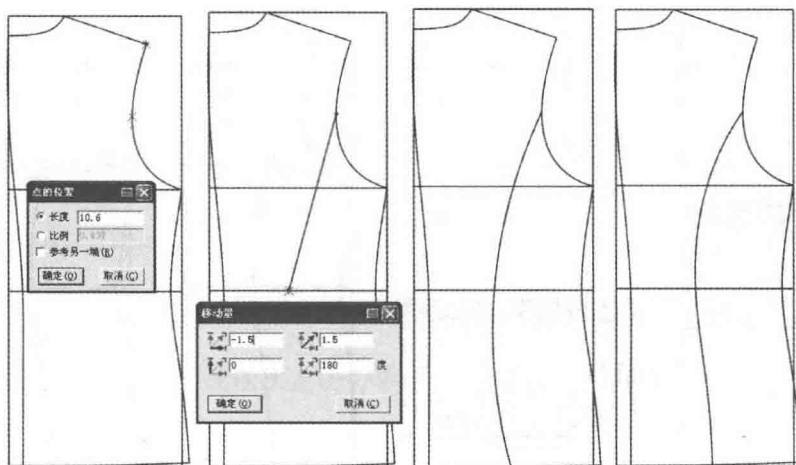


图 8-6 后片分割线

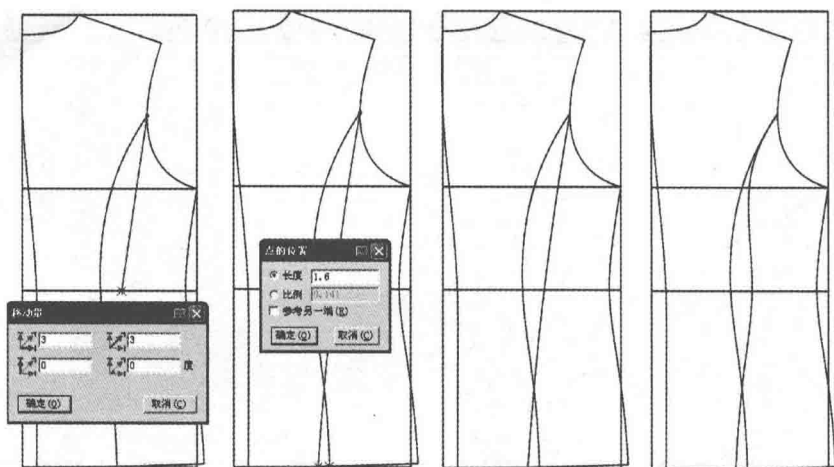


图 8-7 后片分割线

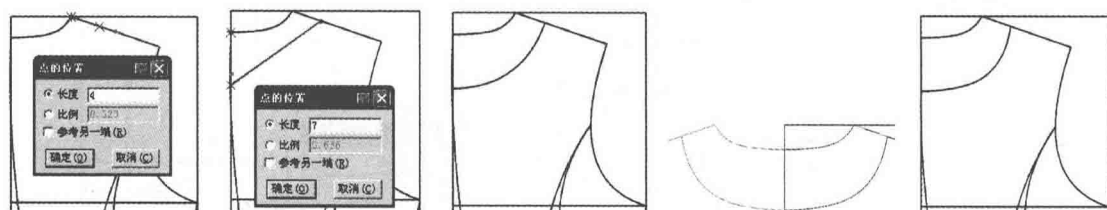


图 8-8 后领贴

③选择 【调整】工具将分割缝调整顺畅(图 8-9)。

④选择 【智能笔】工具在前袖窿弧线 10cm 处开始画第二条分割线。

⑤继续用 【智能笔】工具在前片腰围线分割点处,按【Enter】键输入移动量 -2.5cm,并与下摆线上的第一条分割线 1.6cm 处相连。

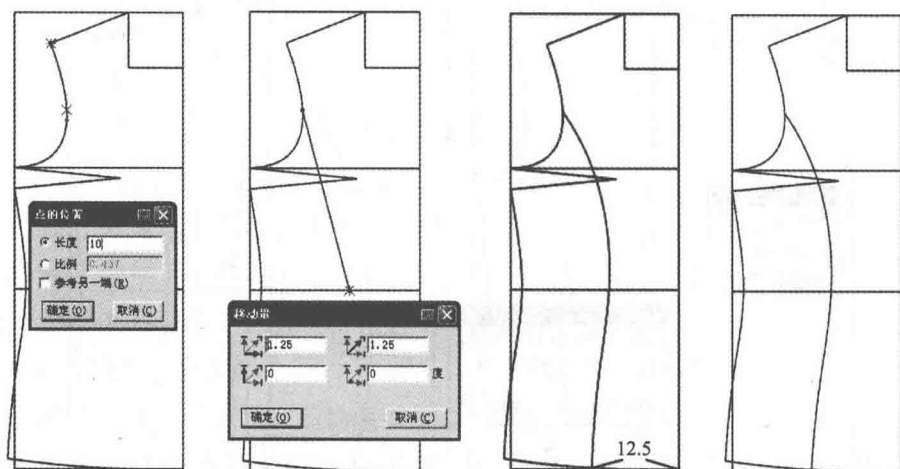



图 8-9 前片分割线

⑥选择  【调整】工具将分割缝调整顺畅（图 8-10）。

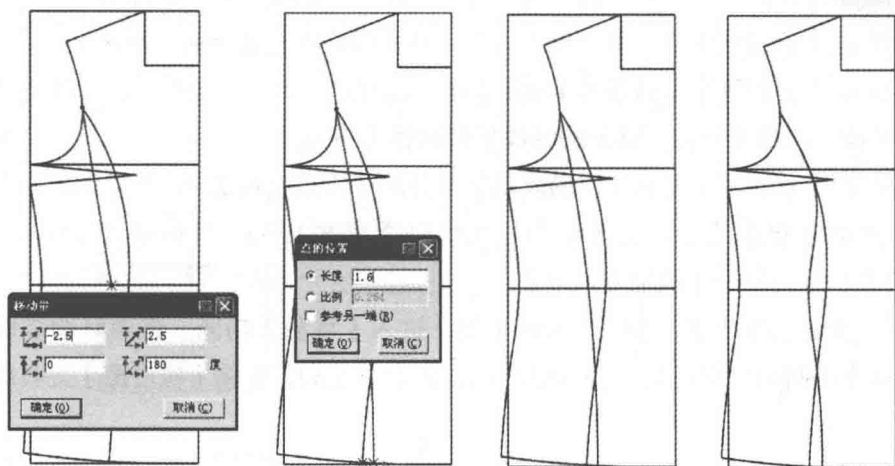



图 8-10 前片分割线

(7) 前侧片转省处理（图 8-11）。

①选择  【剪断线】工具将袖窿弧线从分割线交叉处剪断。

②选择  【剪断线】工具将分割线在腋下省处剪断。

③选择  【旋转】工具按住【Shift】键,进入【旋转】功能。将前侧片省量旋转合并。

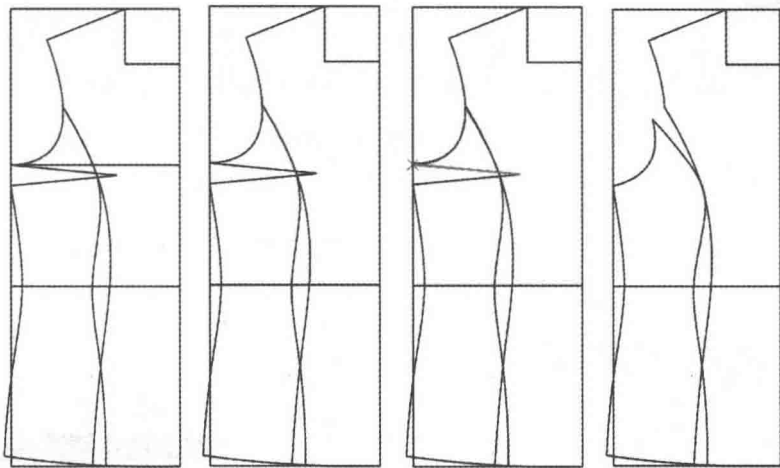











图 8-11 前侧片转省处理

④选择  【剪断线】工具依次点击分割线的二段线,然后按右键结束,将二段线合并为一条线。

⑤选择  【调整】工具将分割缝调整顺畅。(注意:分割线的调整控制点不能太多,太多了弧线不宜调顺畅。可以把光标放在调整控制点,按 Delete 键删除。)

(8) 前片袋位 (图 8-12 ~ 图 8-14)。

- ① 选择  【智能笔】工具从前片胸宽处垂直画一条直线至腰围线以下。
- ② 选择  【智能笔】工具单向靠边功能，将腰围线以上部分的线段删除。
- ③ 选择  【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击需修长度的线段，进入【调整曲线长度】功能。将腰围线以下部分的线段长度调整为 7cm。
- ④ 选择  【智能笔】工具从腰围线以下部分的线段垂直画 2.5cm 为口袋位置的中点。
- ⑤ 选择  【智能笔】工具在空白处拖出口袋宽度 13cm，袋口高度 0.5cm。然后用【点】工具在口袋宽度一半的地方加个点。
- ⑥ 选择  【移动】工具按住【Shift】键，进入【移动】功能。将画好的袋口与我们确定好的口袋中间吻合在一起。然后把中点和 2.5cm 的线段用  【橡皮擦】工具删除。

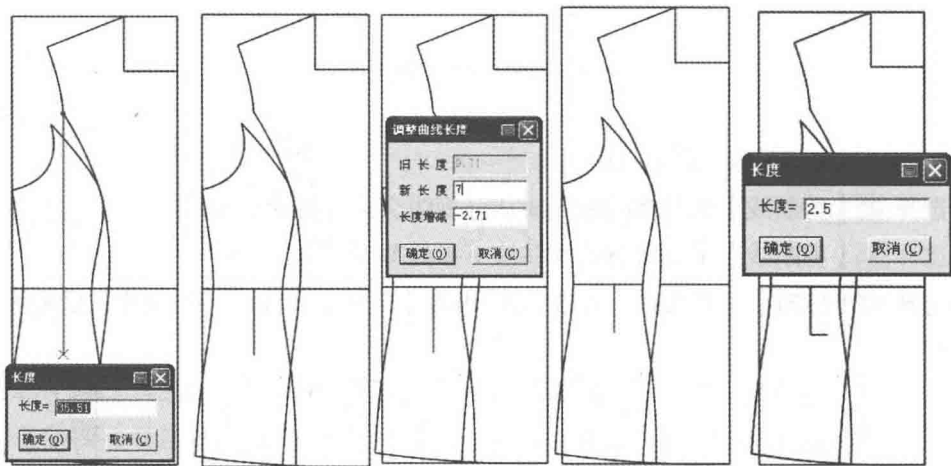


图 8-12 前片袋位步骤 1

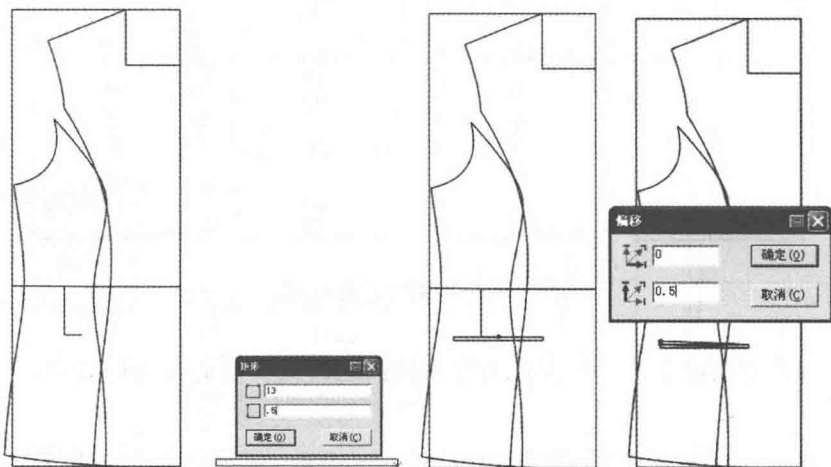


图 8-13 前片袋位步骤 2

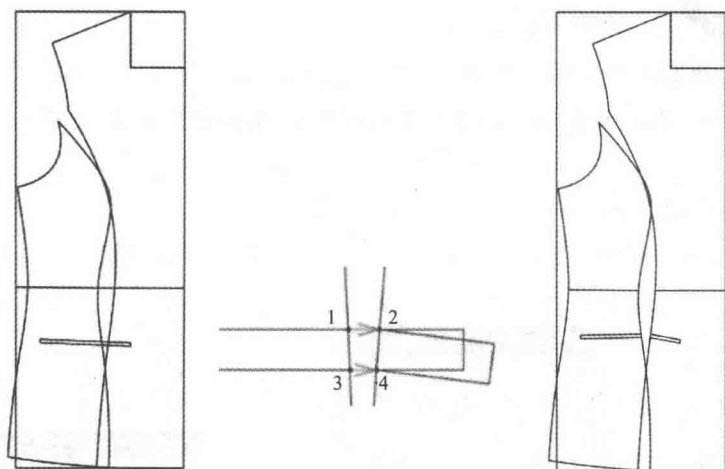


图 8-14 局部放大图

⑦选择 【调整】工具框选袋口侧缝部分，按【Enter】键输入纵向偏移量 0.5cm。（注意：如果偏移后出现线段中间有曲线，就用 【智能笔】工具将袋口二端重新连接一条线，然后用 【橡皮擦】工具删除线段中间的曲线。）

⑧选择 【剪断线】工具，将袋口线从第一条分割线处剪断。

⑨选择 【对接】工具按住【Shift】键，进入【对接】功能，将袋口对接。

(9) 选择 【智能笔】工具按住【Shift】键，进入【平行线】功能。输入门襟宽 1.5cm（图 8-15）。

(10) 扣位确定（图 8-16）。

①选择 【智能笔】工具从袋位点画平行线相交于前中线。

②选择 【点】工具，在前中线交叉点处画一个点。

③选择 【点】工具按【Enter】键，输入纵向偏移量 11cm（11cm 是纽扣间距）。

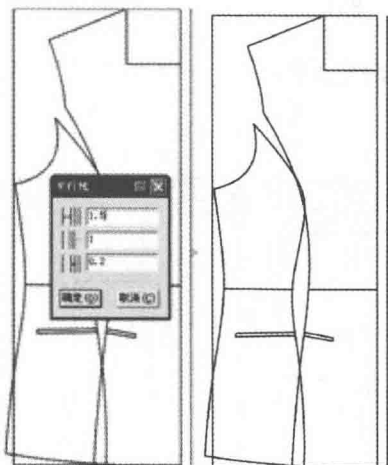


图 8-15 画门襟

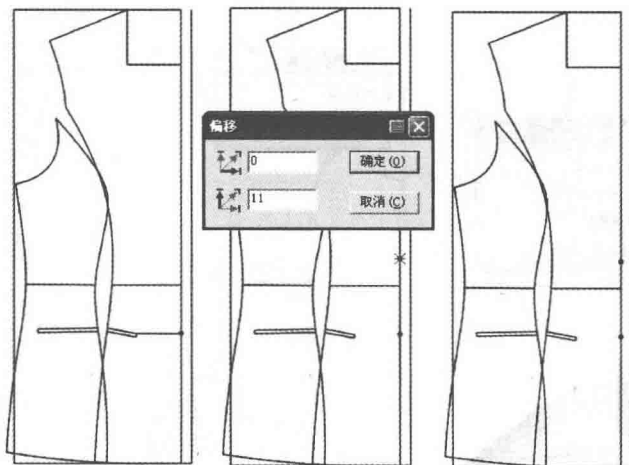



图 8-16 确定扣位

(11) 西服领绘制 (图 8-17 ~ 图 8-23)。

① 选择  【智能笔】工具，在第一颗扣上按【Enter】键输入横向移动量 1.5cm，纵向移动量 1cm，然后与胛肩点横向移动量 2.1cm 处相连为翻折线 (图 8-17)。

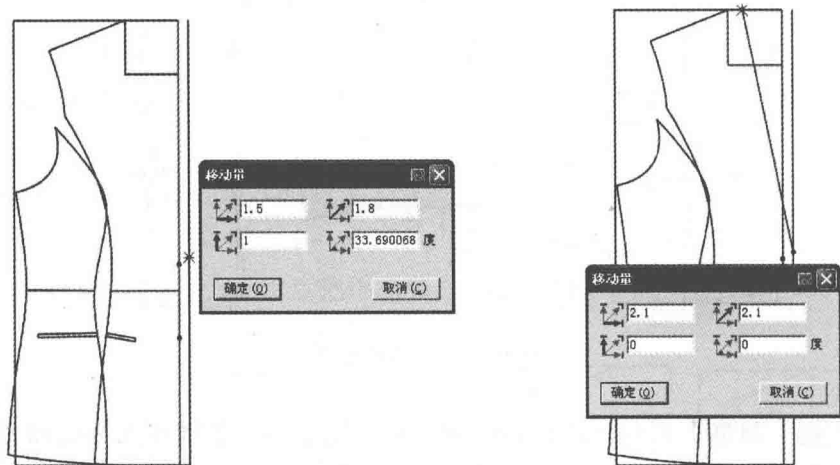






图 8-17 画翻折线

② 选择  【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击翻折线，进入【调整曲线长度】功能。将翻折线增长 17cm。

③ 选择  【智能笔】工具按着【Shift】键，进入【三角板】功能，在翻折线顶端点画 5cm 长的线与翻折线上平线处相连为倒幅线。

④ 选择  【智能笔】工具按住【Shift】键，进入【平行线】功能，输入 3cm 画平行线。

⑤ 选择  【智能笔】工具画串口线 (图 8-18)。

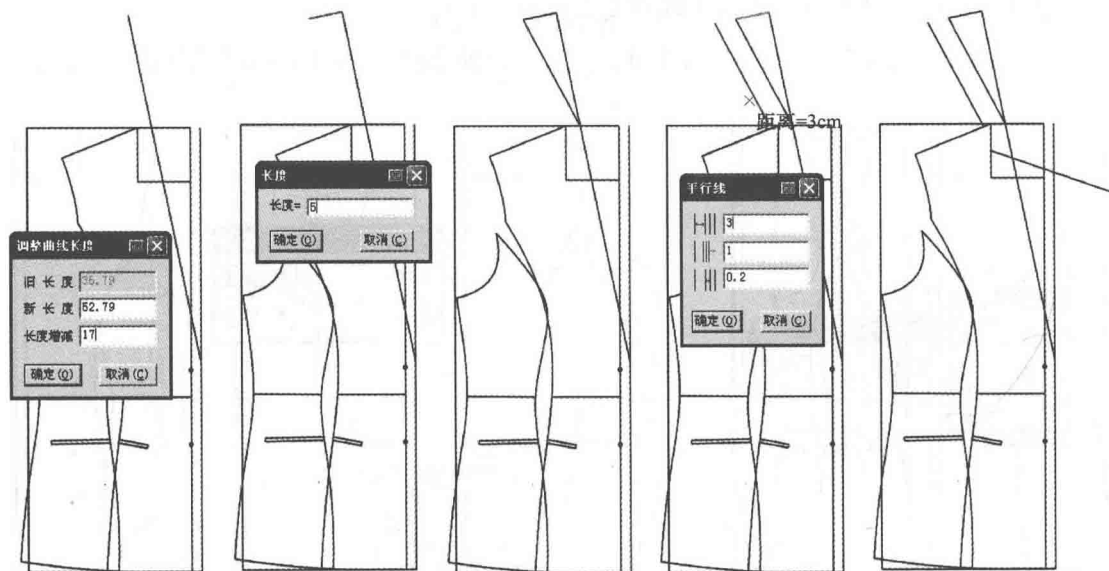


图 8-18 画西服领步骤 1

⑥选择【智能笔】工具按住【Shift】键,进入【平行线】功能。输入7cm画驳宽线。

⑦选择【智能笔】工具将驳宽端点与翻折线止口点相连,并用【调整】工具将驳头外口弧线调顺畅。然后用【智能笔】工具连角功能把不需要的线段删除。

⑧选择【智能笔】工具在串口线1cm处画前领口线。

⑨选择【比较长度】工具点击后领弧线,测量出后领弧线长度是8.9cm。

⑩选择【智能笔】工具取后领弧线长度8.9cm与串口线上的领口端点相连,用【调整】工具调顺领子的下口弧线,再用【橡皮擦】工具删除不需要的线段。

⑪选择【点】工具,在领子的下口弧线4cm处画一个点。

⑫选择【智能笔】工具按着【Shift】键,进入【三角板】功能。画后领宽7cm。

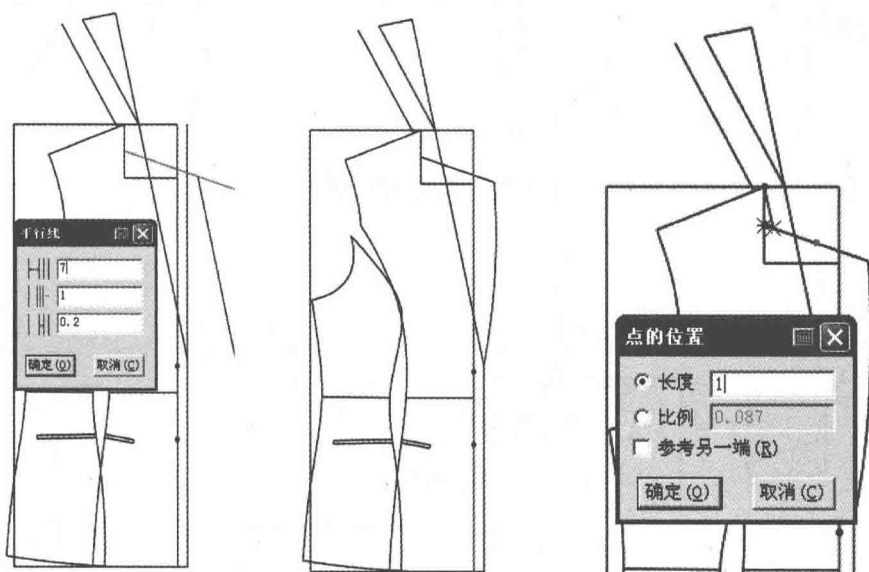


图 8-19 画西服领步骤 2

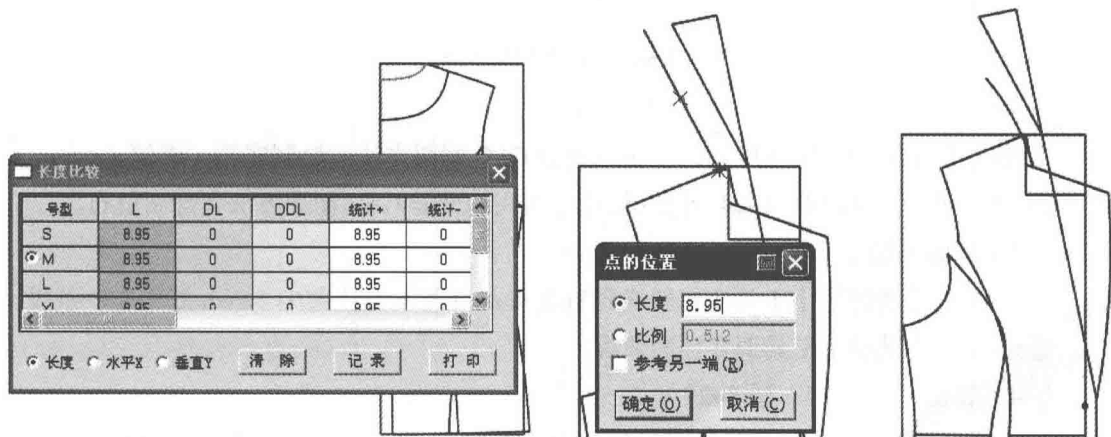



图 8-20 画西服领步骤 3

⑬选择  【智能笔】工具，在串口线 4.5cm 处画领缺口线 4.3cm。

⑭选择  【智能笔】工具，画好领子外围弧线。

⑮选择  【对称调整】工具将领子对称调整好。

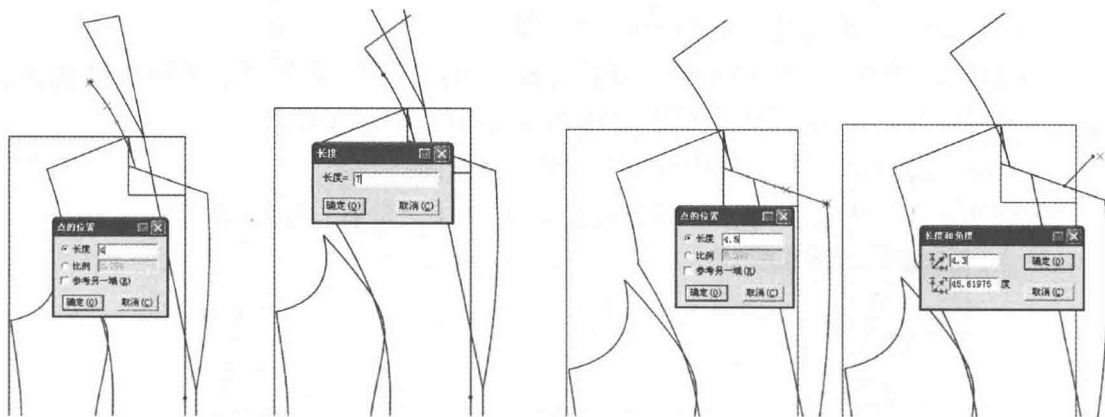


图 8-21 画西服领步骤 4

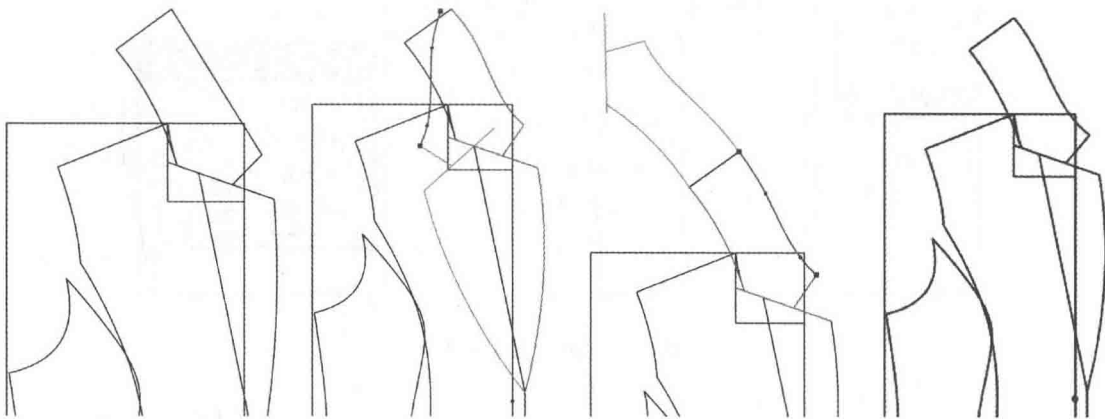



图 8-22 画西服领步骤 5

⑯参照 (图 8-23) 标注尺寸运用我们所学 CAD 制图方法去绘制底领、面领。


(12) 里布。参照 (图 8-24) 标注尺寸运用我们所学 CAD 制图方法去绘制里布。

(13) 挂面 (图 8-25)。

①选择  【智能笔】工具在肩斜线距肩点 4cm 处与下摆线前中 5.5cm 处相连一条线。

②选择  【调整】工具调顺挂面弧线。

(14) 袋盖 (图 8-26、图 8-27)。

①选择  【智能笔】工具在空白处拖出袋盖宽度 13.2cm (袋盖要比袋口宽 0.2cm)，袋盖高度 5cm。

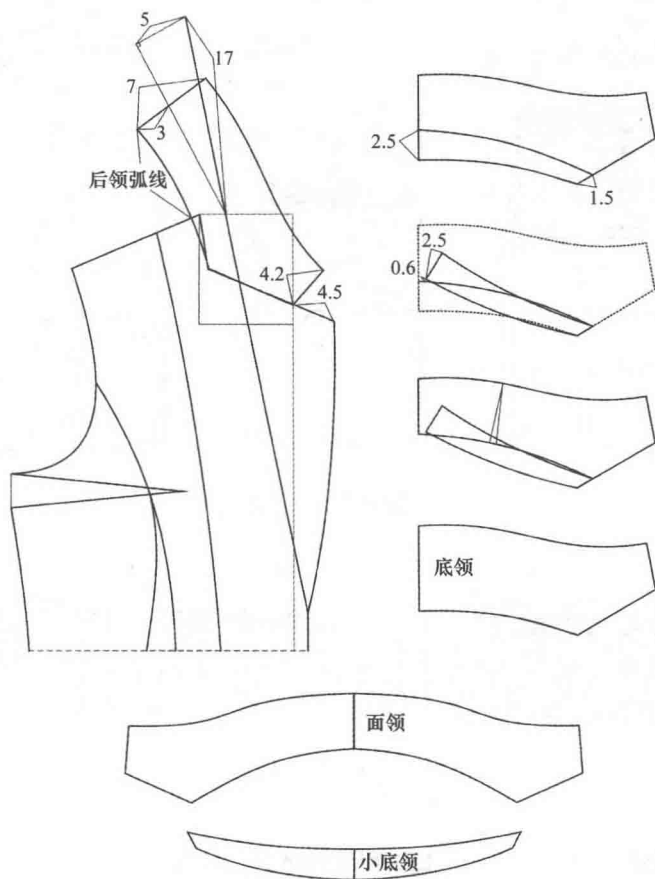


图 8-23 西服领结构分解示意图

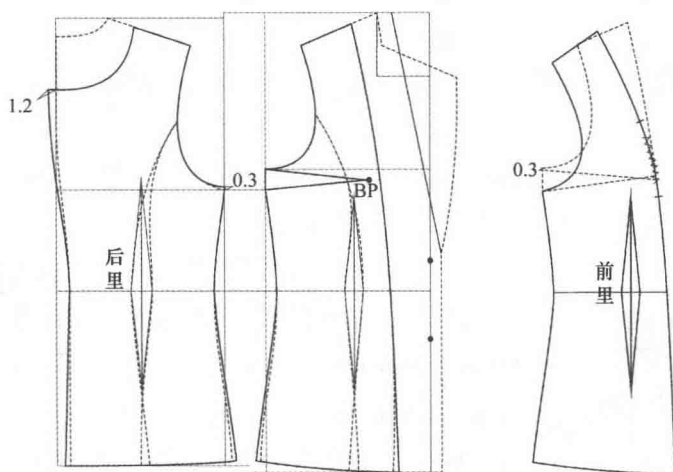


图 8-24 里布结构示意图

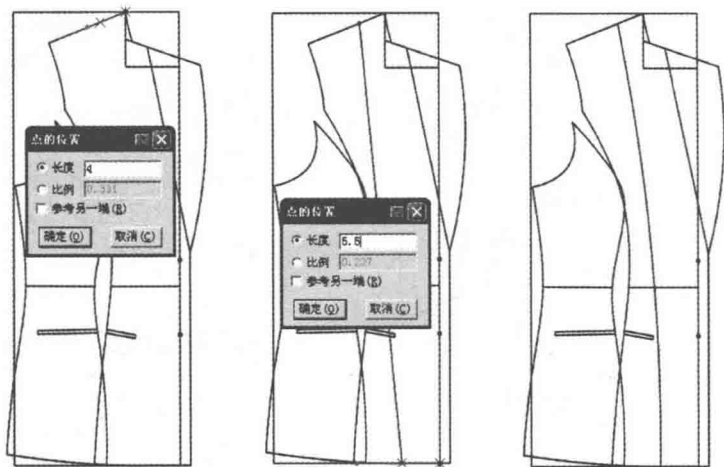


图 8-25 挂面

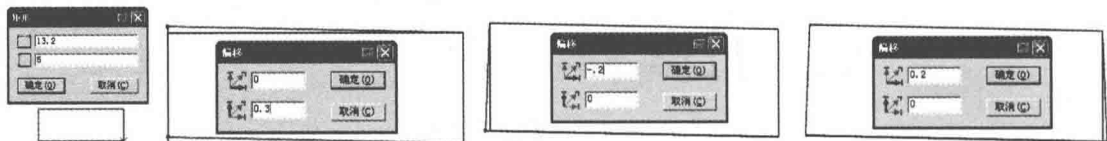


图 8-26 袋盖步骤 1



图 8-27 袋盖步骤 2

②选择 【调整】工具框选袋盖的靠侧缝一边，按【Enter】键输入纵向偏移量 0.3cm。

③选择 【调整】工具分别框选袋盖下端两侧，各横向加宽 0.2cm。

④选择 【圆角】工具，把袋盖下端两侧做好。

(15) 选择 【智能笔】工具在空白处拖出袋唇条长度 37cm (37cm 为二根袋唇条的长度稍加了些多余量)，袋唇条宽度 1.2cm (图 8-28)。

(16) 选择 【智能笔】工具在空白处拖出袋布长度 34cm (34cm 为袋布双折的总量)，袋布宽度 15cm (图 8-29)。

(17) 选择 【智能笔】工具在空白处拖出袋垫布长度 15cm，袋垫布宽度 12cm (图 8-30)。



图 8-28 袋唇条

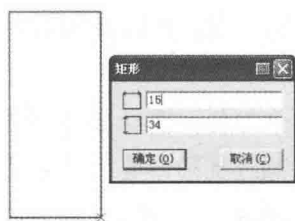


图 8-29 袋布



图 8-30 袋垫布

(18) 袖子。

①选择 【比较长度】工具，分别点击前、后袖窿弧线，测量出前、后袖窿弧线长度尺寸(图 8-31)。

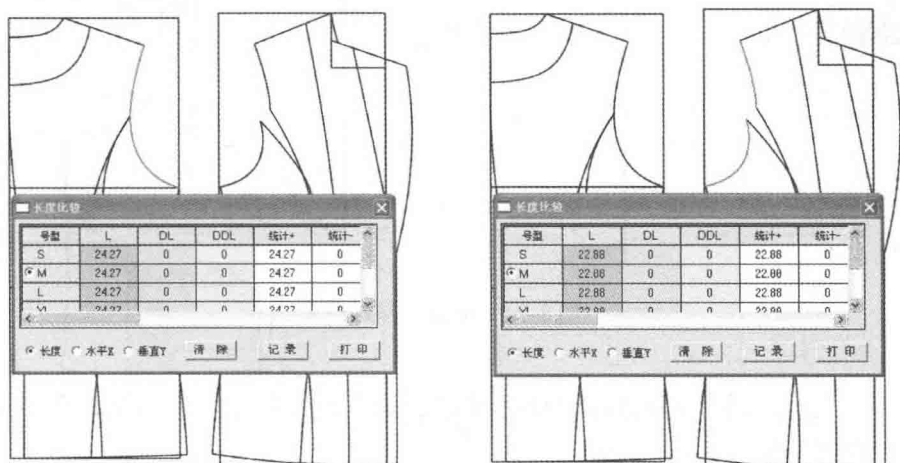


图 8-31 测量前后袖窿弧长度

②选择 【智能笔】工具在空白处画一个直线长 33cm (33cm 为袖肥量)(图 8-32)。

③选择 【智能笔】工具从一端拖到另一端，再将中间拉起；进入【圆规】功能后，在对话框中分别输入前、后袖窿弧线长度尺寸。(注：也可以选择 【圆规】工具进行操作)(图 8-33)。



图 8-32 画袖肥线



图 8-33 画袖山线

④选择 \angle 【智能笔】工具从袖山点向下垂直 57cm 画袖中线，再选择 \square 【调整】工具把袖山弧线调好。

⑤选择 \equiv 【等份规】工具分别将前、后袖肥各分为二个等份，选择 \angle 【智能笔】工具在前袖肥中点按【Enter】键输入横向偏移量 -3cm，然后画线到袖口处，并用 \angle 【智能笔】工具中靠边和连角功能，将前袖分割线分别与袖山弧线和袖口线相交（图 8-34）。

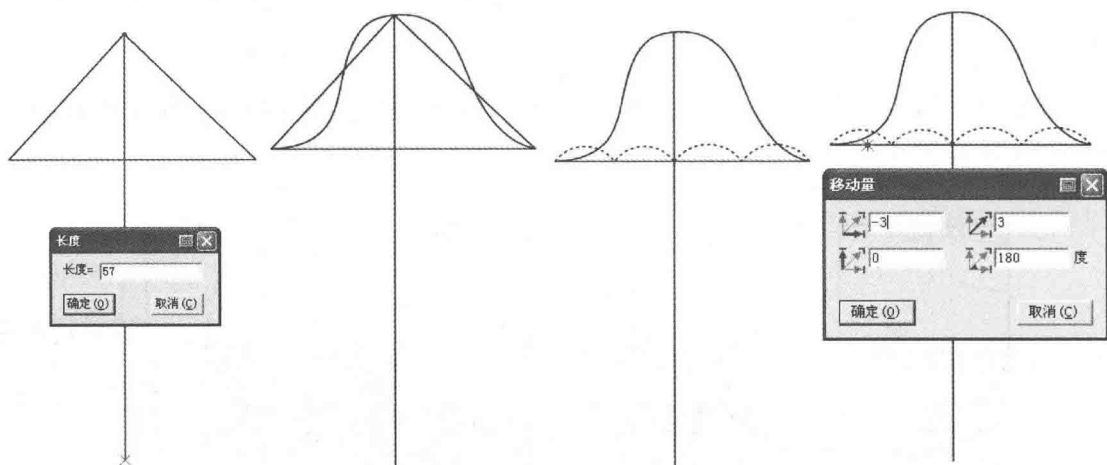


图 8-34 画袖子步骤 1

⑥选择 \square 【调整】工具把前袖分割线调成前凹 0.5cm 左右，然后用 \angle 【智能笔】工具中平行线功能；画一条平行 6cm 的线。

⑦选择 \angle 【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击袖口线，进入【调整曲线长度】功能。将袖口线调整为 16.7cm（计算方法： $\frac{\text{袖口 } 25\text{cm}}{2} + \text{褶量 } 3\text{cm} + \text{衩量 } 1.2\text{cm}$ ）。

⑧选择 \angle 【智能笔】工具在后袖肥中点按【Enter】键输入横向偏移量 -1.2cm，然后画线到袖口处；并用 \angle 【智能笔】工具中靠边和连角功能；将后袖分割线分别与袖山弧线和袖口线相交。

⑨选择 \square 【调整】工具把后袖分割线调成外凸 0.3cm 左右，然后用 \angle 【智能笔】工具中平行线功能，画一条平行 2.5m 的线（图 8-35）。

⑩选择 \angle 【智能笔】工具分别在前、后袖肥中点画一条短的垂直线，选择 \equiv 【对称】工具按着【Shift】键，进入【复制对称】功能，分别将前、后袖窿弧线对称复制。然后用 \angle 【智能笔】工具中连角功能删除不需要的线段，再用 \times 【剪断线】工具分别点击小袖弧线的二段线，按右键结束连接成一条线（图 8-36）。

⑪选择 \square 【调整】工具将后袖口线向下偏移 0.5cm，然后用 \angle 【智能笔】工具将小袖口线画好，再选择 \equiv 【移动】工具按着【Shift】键，进入【复制移动】功能，将小袖复制移动出来（图 8-37）。

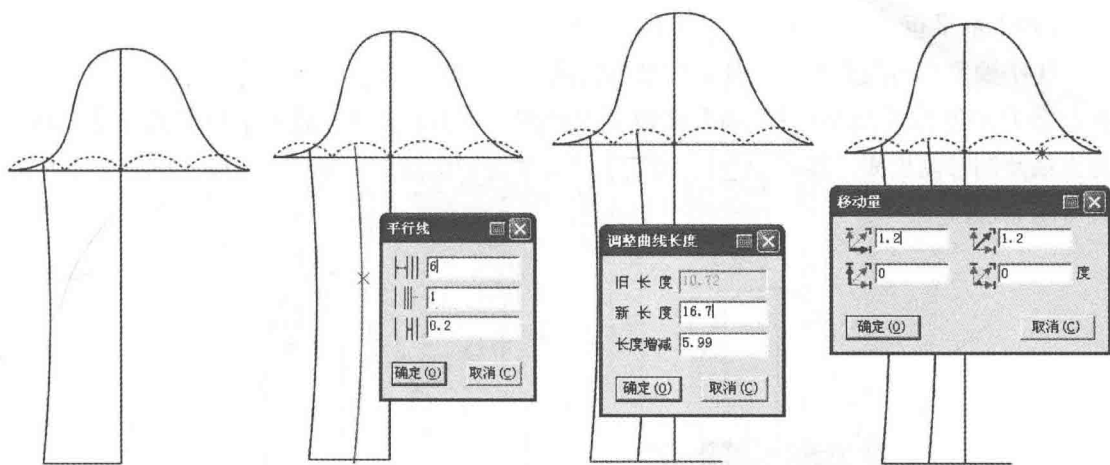


图 8-35 画袖子步骤 2

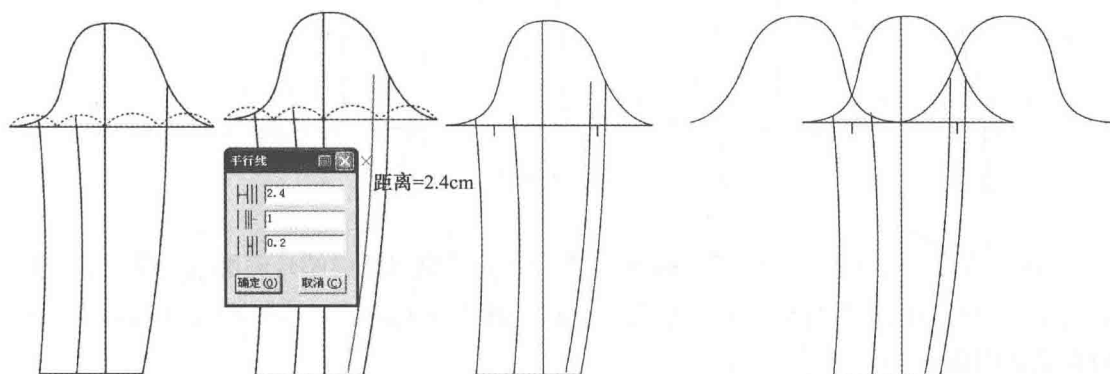


图 8-36 画袖子步骤 3

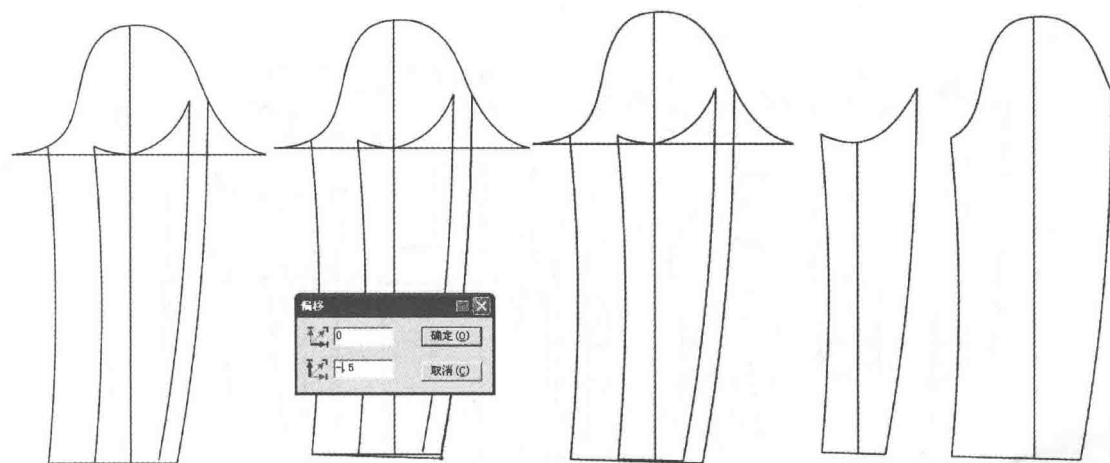




图 8-37 画袖子步骤 4

(19) 袖里布。

①小袖里布与面布小袖一样，只是缝份宽度不一样。

②大袖里布绘制是选择  【移动】工具按着【Shift】键，进入【复制移动】功能，将大袖复制移动出来。然后用  【调整】工具框选袖山点向下偏移 0.3cm，并调顺袖山弧线（图 8-38）。

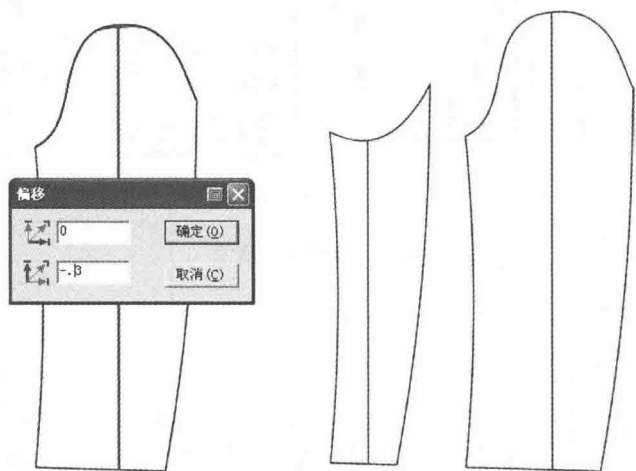



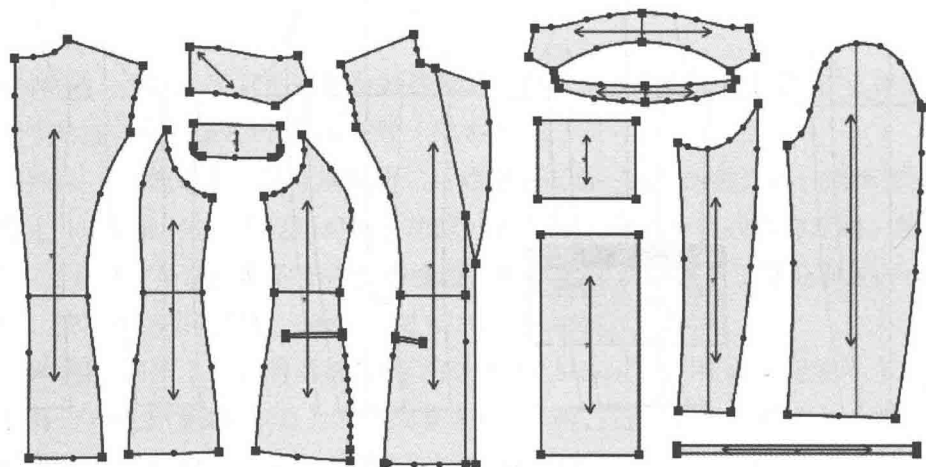


图 8-38 袖里布

(20) 拾取纸样（图 8-39）。选择  【剪刀】工具拾取纸样的外轮廓线，及对应纸样的省中线，击右键切换成拾取衣片辅助线工具拾取内部辅助线。并用  【布纹线】工具将布纹线调整好。

(21) 加缝份（图 8-40）。选择  【加缝份】工具，将工作区的所有纸样统一加 1cm 缝份，然后将前片、前侧、后片、后侧、大袖、小袖下口缝份假改为 3.8cm，同时前片与前侧、后片与后侧、大袖与小袖拼缝起点缝份修改为直角的。



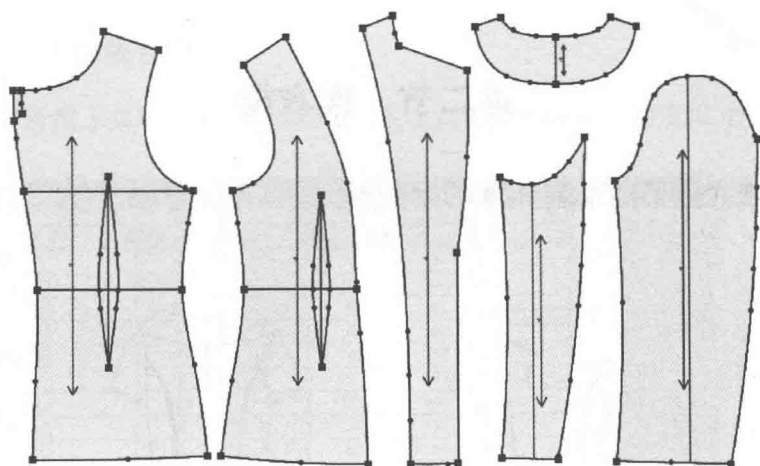


图 8-39 拾取纸样

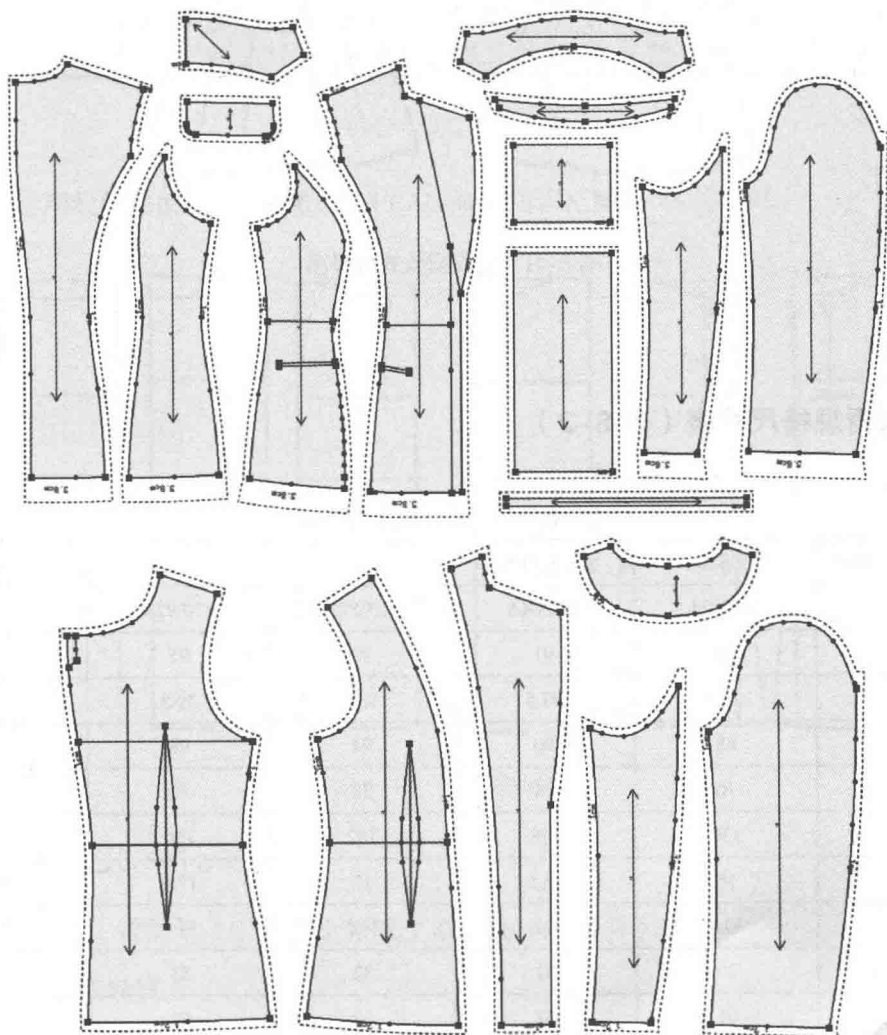


图 8-40 加缝份

第二节 连衣裙

一、连衣裙款式效果图 (图 8-41)

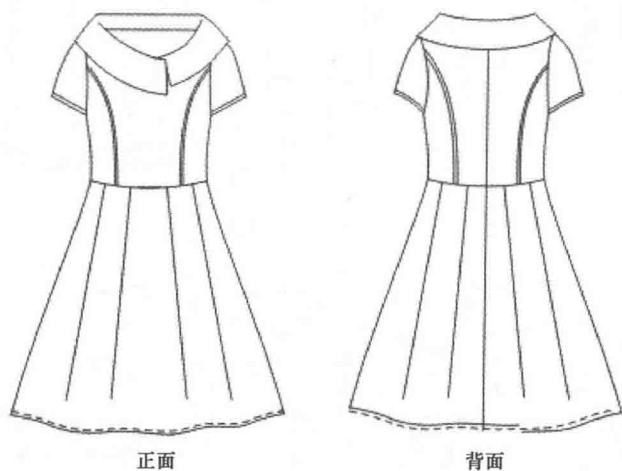


图 8-41 连衣裙款式效果图

二、连衣裙规格尺寸表 (表 8-2)

表 8-2 连衣裙规格尺寸

单位 : cm

部位	号型	S	M (基础板)	L	XL	档差
		155\80A	160\84A	165\88A	170\92A	
衣长		89	91	93	95	2
肩宽		36.5	37.5	38.5	39.5	1
胸围		88	90	94	98	4
腰围		70	74	78	82	4
摆围		174	178	182	186	4
袖长		16	16.5	17	17.5	0.5
袖肥		30.8	32	33.2	34.4	1.2
袖口		30	31	32	33	1
领围		61	62	63	64	1
拉链长		32	32	32	32	0

三、连衣裙 CAD 制板步骤

(1) 单击【号型】菜单→【号型编辑】，在设置号型规格表中输入尺寸（图 8-42）。

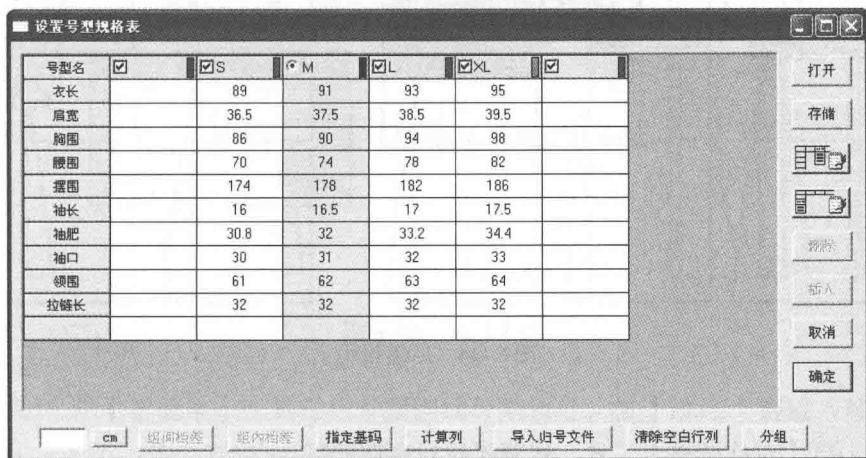


图 8-42 设置号型规格表

(2) 运用我们前面所学的富怡服装 CAD 制板知识把图 8-43 绘制好。

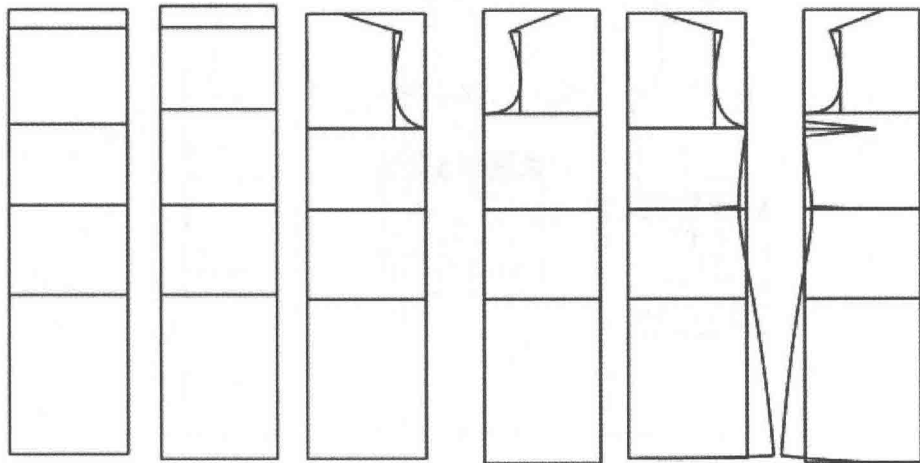


图 8-43 连衣裙结构图

(3) 后领弧线（图 8-44）。

① 选择 【智能笔】工具在上平线上取 12.6cm（计算公式： $\frac{\text{领围 } 62\text{cm}}{5} + 0.2\text{cm}$ ）画一条短的垂直基础线。

② 选择 【智能笔】工具在后中线端点向下取 5.2cm 画领弧线，选择 【调整】工具调整领弧线。

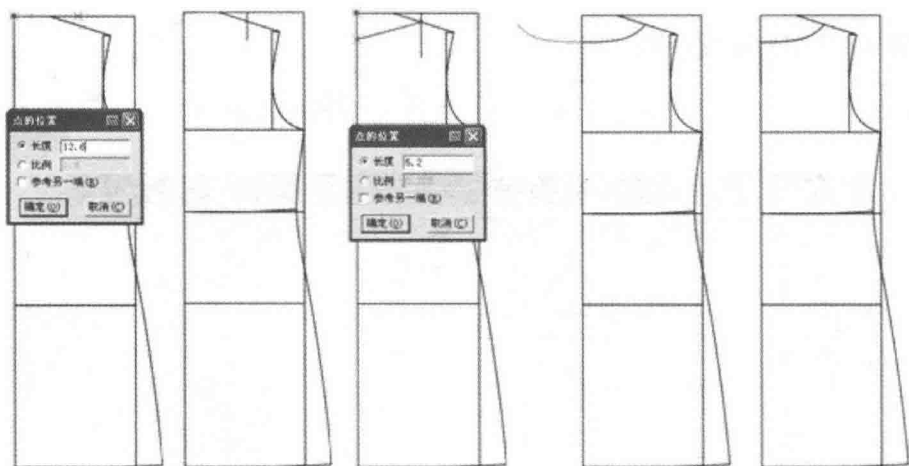


图 8-44 后领弧线

③选择 【对称调整】工具，将领弧线对称调顺畅。

(4) 选择 【智能笔】工具从后中点起，经腰围线后中 2cm 处（2cm 为后中省量）与下摆线后中 2cm 处相连成后中弧线（图 8-45）。

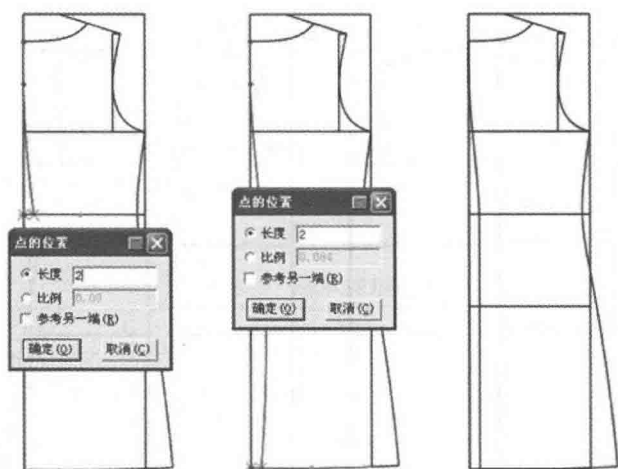


图 8-45 画后中线

(5) 后片分割线（公主缝）。

①选择 【智能笔】工具在后袖窿弧线 7.9cm 处开始画分割线。

②继续用 【智能笔】工具在后片腰围线二分之一中点处，按【Enter】键输入移动量 -1.5cm。并与下摆线 13cm 处相连。

③选择 【调整】工具将分割缝调整顺畅（图 8-46）。

④选择 【智能笔】工具在后袖窿弧线 7.9cm 处开始画第二条分割线。

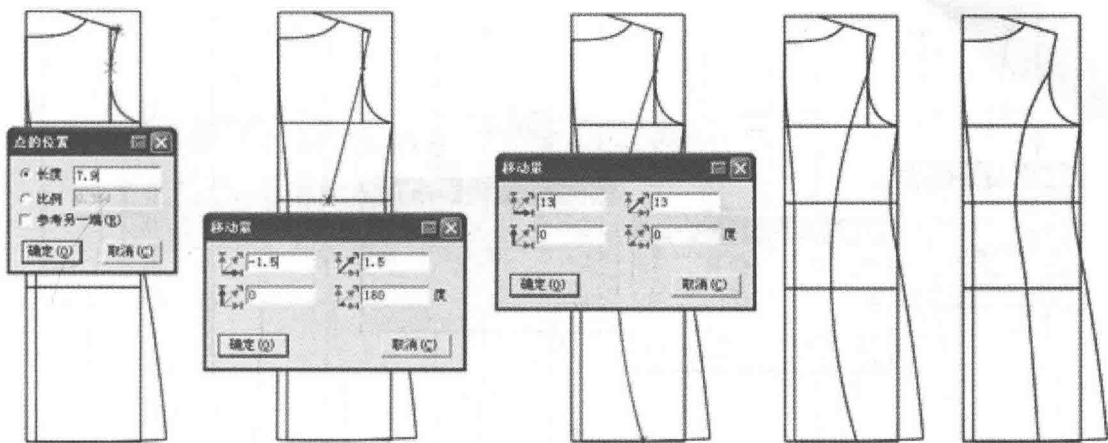


图 8-46 画分割线

⑤继续用 \sphericalangle 【智能笔】工具在后片腰围线分割点处，按【Enter】键输入移动量 3cm。并与下摆线上的第一条分割线 6cm 处相连。

⑥选择 \sphericalangle 【调整】工具将分割缝调整顺畅（图 8-47）。

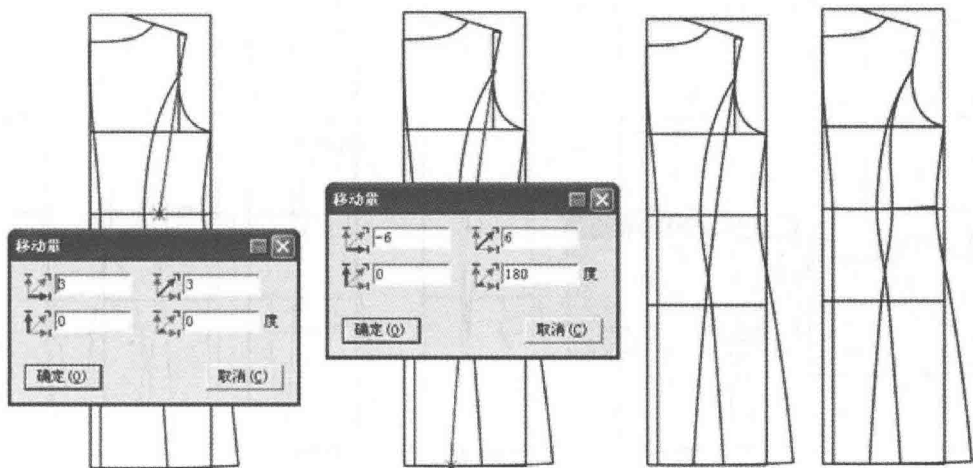


图 8-47 画分割线

(6) 前片分割线（公主缝）。

①选择 \sphericalangle 【智能笔】工具在前袖窿弧线 9.4cm 处开始画分割线。

②继续用 \sphericalangle 【智能笔】工具在前片腰围线二分之一中点处，按【Enter】键输入移动量 -1.25cm。并与下摆线 8.4cm 处相连。

③选择 \sphericalangle 【调整】工具将分割缝调整顺畅（图 8-48）。

④选择 \sphericalangle 【智能笔】工具在前袖窿弧线 9.4cm 处开始画第二条分割线。

⑤继续用 \sphericalangle 【智能笔】工具在前片腰围线分割点处，按【Enter】键输入移动量 2.5cm，并与下摆线上的第一条分割线 6cm 处相连。

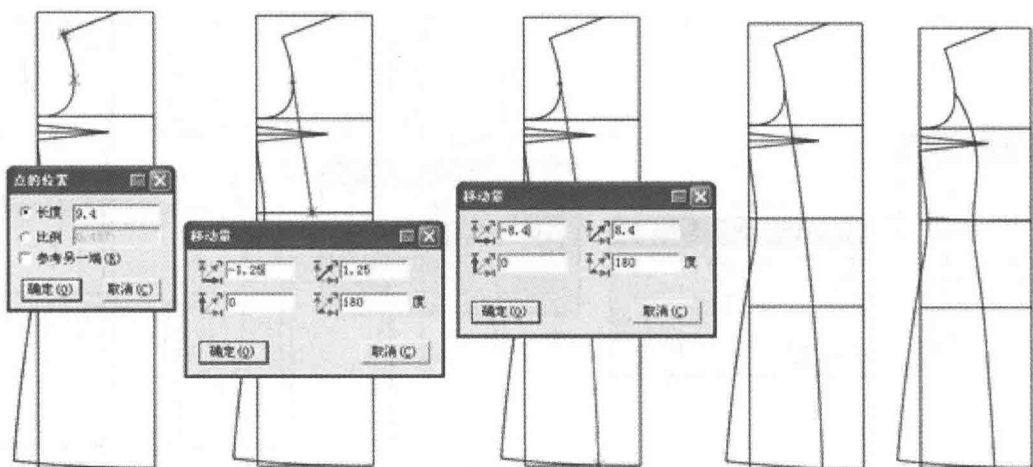


图 8-48 画分割线

⑥选择 【调整】工具将分割缝调整顺畅。

⑦前后片公主缝完成图(图 8-49)。

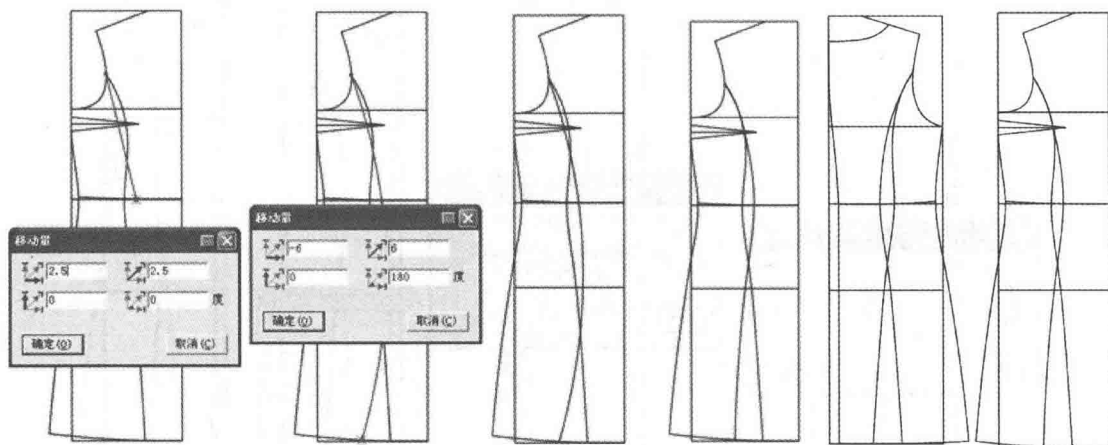


图 8-49 画分割线

(7) 前领口弧线(图 8-50)。

①选择 【智能笔】工具在前片肩缝线上取 6.6cm 处开始画前领口弧线。

②选择 【智能笔】工具在前片中线取 10cm 处相连,再用 【调整】工具调整前领口弧线。

③选择 对称【调整】工具对称调顺领口弧线。

(8) 前侧片转省处理(图 8-51)。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能,将要转省处理部分复制在空白处。

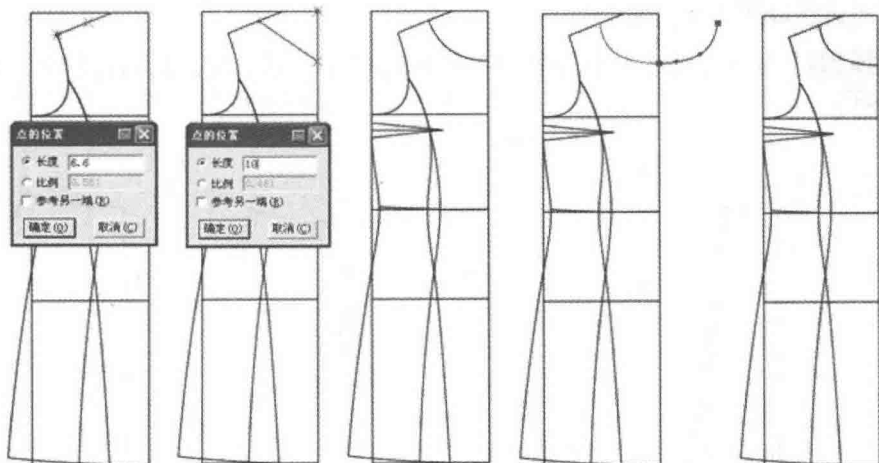


图 8-50 前领口弧线

- ② 选择 【剪断线】工具将要转省处理的线段剪断。
- ③ 选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，将前侧片省量旋转合并。
- ④ 选择 【剪断线】工具分别点击二段线，按右键结束，将两条线结成一条线，然后用 【调整】工具分别调顺侧缝线和分割公主线。

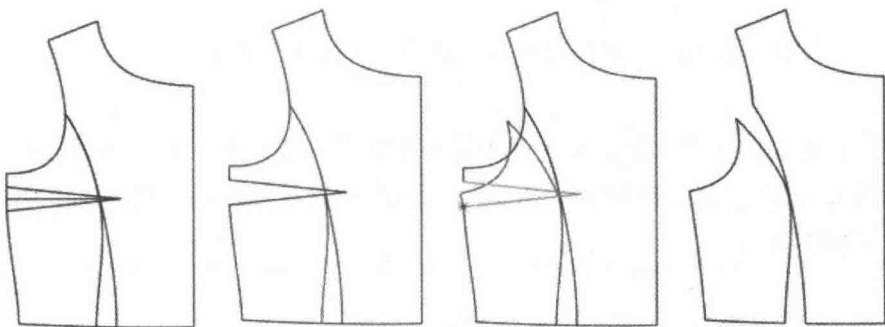



图 8-51 前侧片转省处理

(9) 后片下拼块处理。

- ① 选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将后片下拼块要转省处理部分复制在空白处。
- ② 选择 【剪断线】工具将要转省处理的线段剪断，再用 【智能笔】工具中的连角功能分别把两块进行连角。
- ③ 选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能。将后片腰省量旋转合并。
- ④ 选择 【剪断线】工具分别点击上、下口二段线，按右键结束，然后用 【调整】

工具分别调顺腰口线和下摆线。

⑤选择  【对称调整】工具分别对称调顺腰口线和下摆线，调到理想状态按右键结束即可(图8-52)。

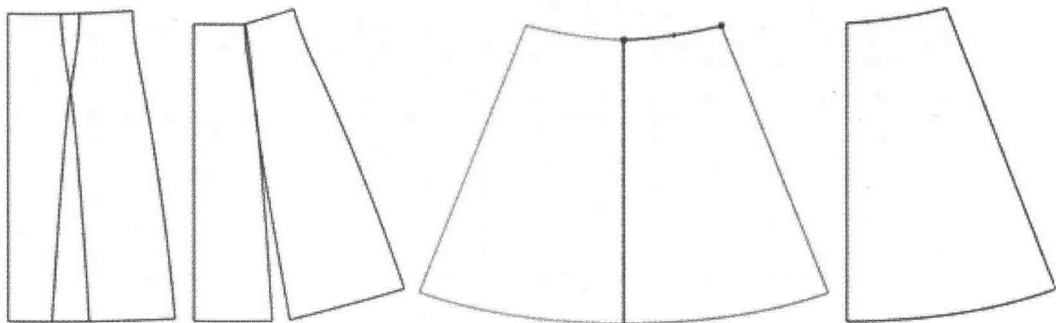




图8-52 后片下拼块处理

(10) 工字褶处理(图8-53)。

①选择  【比较长度】工具点击后下摆弧线，测量出后下摆弧线长为35.5cm。

②选择  【褶展开】工具，框选操作线，按右键结束。

③单击上段线，如有多条则框选并按右键结束(操作时要靠近固定的一侧，系统会有提示)。

④单击下段线，如有多条则框选并按右键结束(操作时要靠近固定的一侧，系统会有提示)。

⑤单击/框选展开线，击右键，弹出【刀褶\工字褶展开】对话框，在对话框中输入插入工字褶的数量上段褶展开量4cm，下段褶展开量4.5cm。(注：后下摆弧线长是

35.5cm, $\frac{\text{摆围 } 178\text{cm}}{4} = 44.5\text{cm}$; 然后用 $44.5\text{cm} - 35.5\text{cm} = 9\text{cm}$; $\frac{9\text{cm}}{4} = 4.5\text{cm}$ 。)

⑥在弹出的对话框中输入数据，按“确定”键结束。

⑦将工字褶多余的线段删除，并调顺下摆弧线。

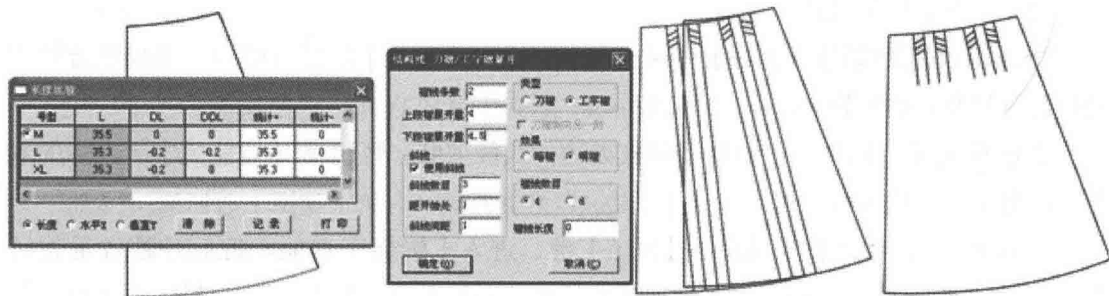


图8-53 工字褶处理

(11) 前片下拼块处理 (图 8-54、图 8-55)。

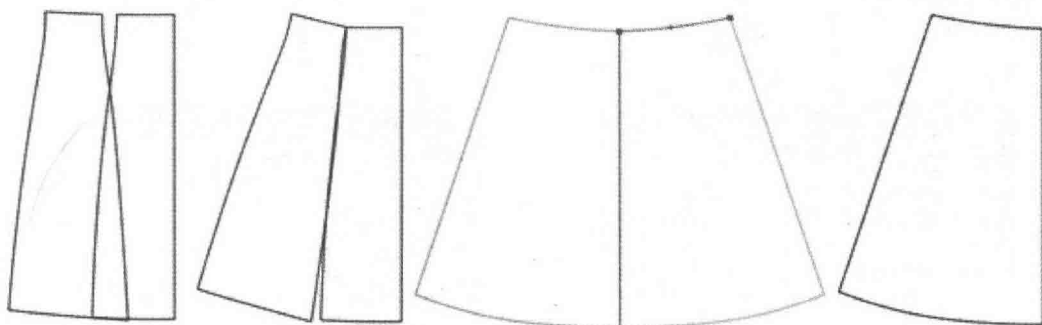


图 8-54 前片下拼块处理步骤 1

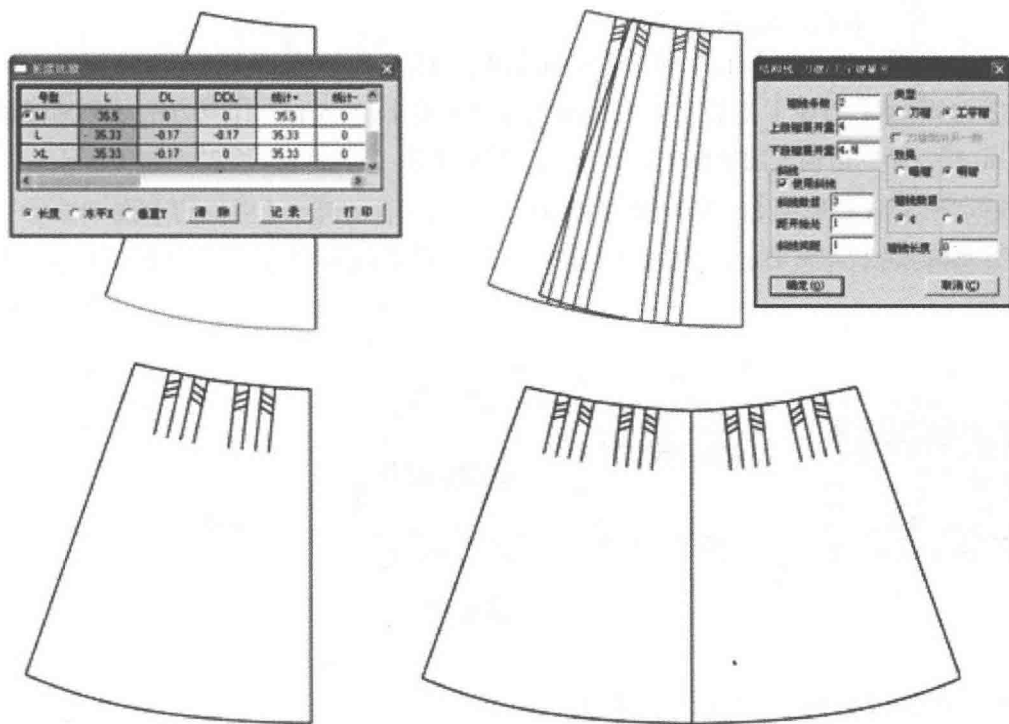




图 8-55 前片下拼块处理步骤 2

①处理方法同后片下拼块一样。在此不重复了。

②选择  【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将前片腰下拼块对称复制为一整块。

(12) 袖子。

①选择  【比较长度】工具分别点击前、后袖窿弧线，交分别测量出前、后袖窿弧线的长度 (图 8-56)。

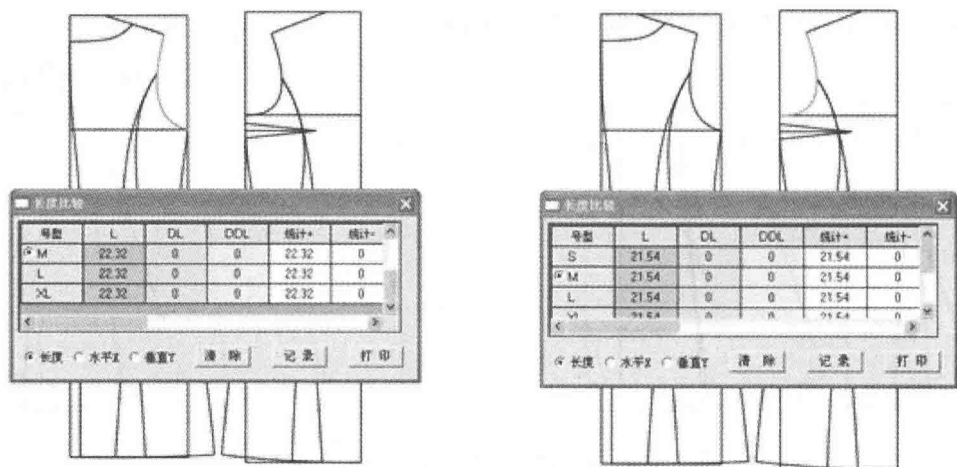


图 8-56 测量前后袖窿弧长

- ②选择 【智能笔】工具画一条 32cm 直线，32cm 袖肥量。
- ③选择 【圆规】工具，第一边输入前袖窿弧长 20.5cm（计算方法：前袖窿弧长 21.5cm-1），第二边输入前袖窿弧长 21.8cm（计算方法：前袖窿弧长 22.3cm-0.5cm）。
- ④选择 【智能笔】工具画袖长 16.5cm。
- ⑤选择 【智能笔】工具画袖山弧线，然后用 【调整】工具调顺袖山弧线（图 8-57）。

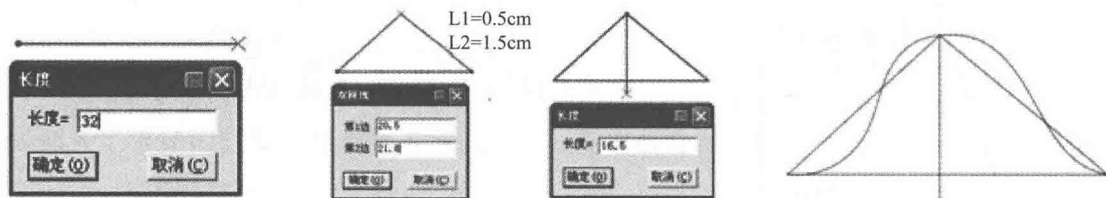


图 8-57 画袖子步骤 1

- ⑥选择 【调整】工具将袖二端分别进去 0.5cm（图 8-58）。





图 8-58 画袖子步骤 2

(13) 领子。

- ①选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将前、后片腰节以上

部分复制在空白处。

②选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【移动】功能，将后片横开领端点与前片的横开领端点重合。

③选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，将前、后肩缝重合交叠 2.5cm（图 8-59）。

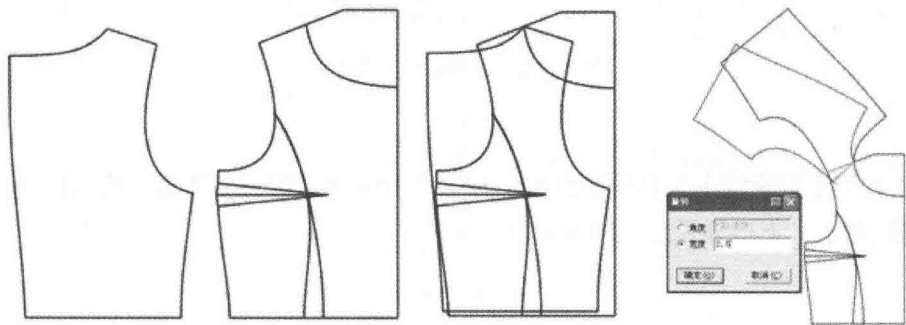





图 8-59 画领子步骤 1

④选择 【智能笔】工具在前领口弧线 5.5cm 处画一条长 10.5cm 线为前右领宽线。

⑤选择 【智能笔】工具在后中 7cm 处开始画一条线与前右领宽线端相连，然后用 【调整】工具调顺领子外口线（图 8-60）。

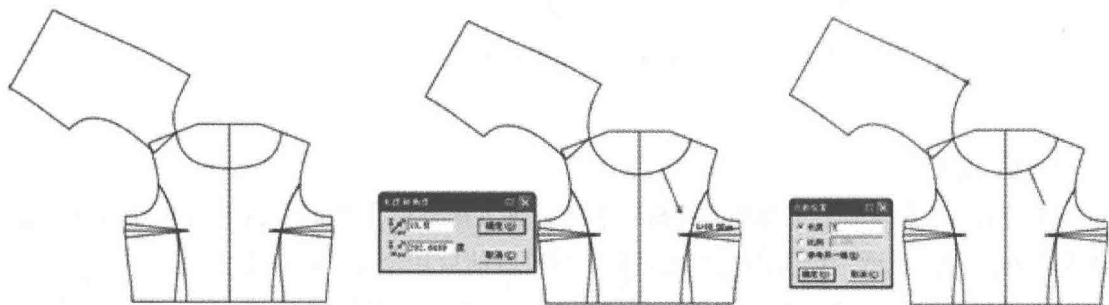







图 8-60 画领子步骤 2

⑥选择 【智能笔】工具在前领口弧线 5.5cm 处画一条长 8.5cm 线为前左领宽线。

⑦选择 【智能笔】工具在后中 7cm 处开始画一条线与前左领宽线端相连，然后用 【调整】工具调顺领子外口线（图 8-61）。

⑧选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将二片领子复制在空白处。

⑨选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【移动】功能，将二片领子后中点移动重合在一起。

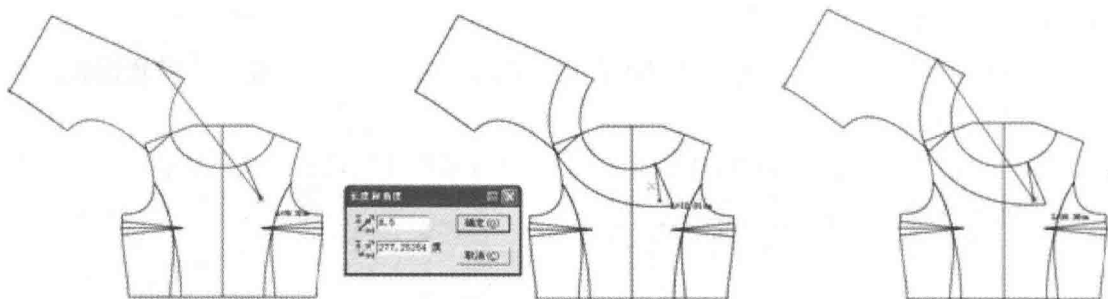


图 8-61 画领子步骤 3

⑩选择 【剪断线】工具分别点击上、下口领弧线，按右键结束，然后用 【调整】工具分别调顺上、下口领弧线（图 8-62）。

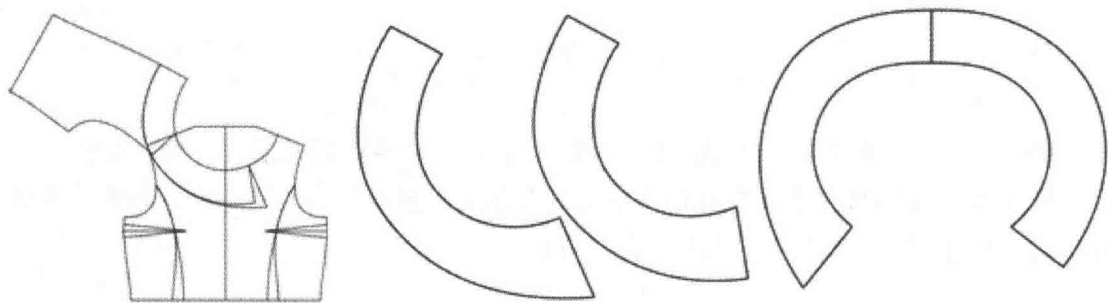


图 8-62 画领子步骤 4

（14）里布。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将前后片结构图复制到空白处。为了让读者更明白，在这里我们把复制前后片结构图用虚线表示。

②后片里布后中加 1.2cm 褶量（俗称风琴位）里布比面布短 5cm，为了满足活动量，里布下摆围度加大 3.5cm。

③前片里布比面布短 5cm；为了满足活动量，里布下摆围度加大 3.5cm（图 8-63）。

④前片里布用 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将前片里布复制为一整块。

⑤袖子里布与面布一样，只是袖口加缝份的量不一样（图 8-64）。

（15）拾取纸样（图 8-65）。选择 【剪刀】工具拾取纸样的外轮廓线，及对应纸样的省中线，击右键切换到拾取衣片辅助线工具拾取内部辅助线，并用 【布纹线】工具将布纹线调整好。

（16）加缝份（图 8-66）。选择 【加缝份】工具，将工作区的所有纸样统一加 1cm 缝份，

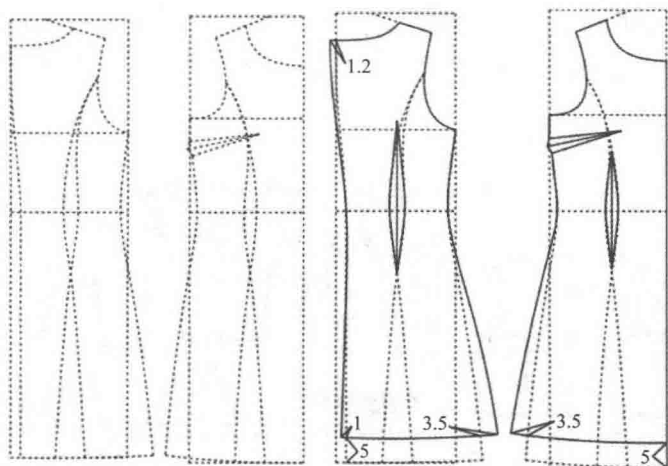


图 8-63 里布步骤 1

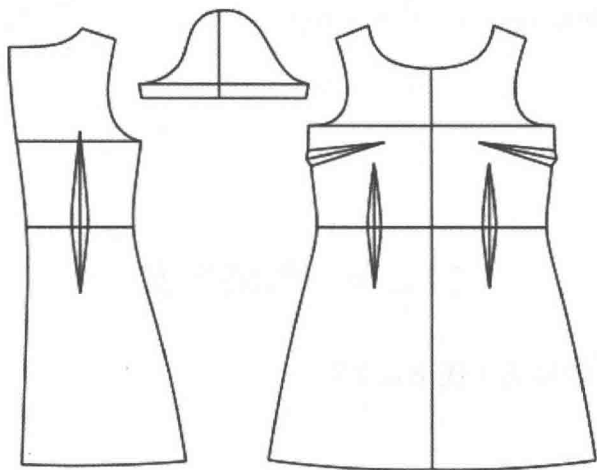


图 8-64 里布步骤 2

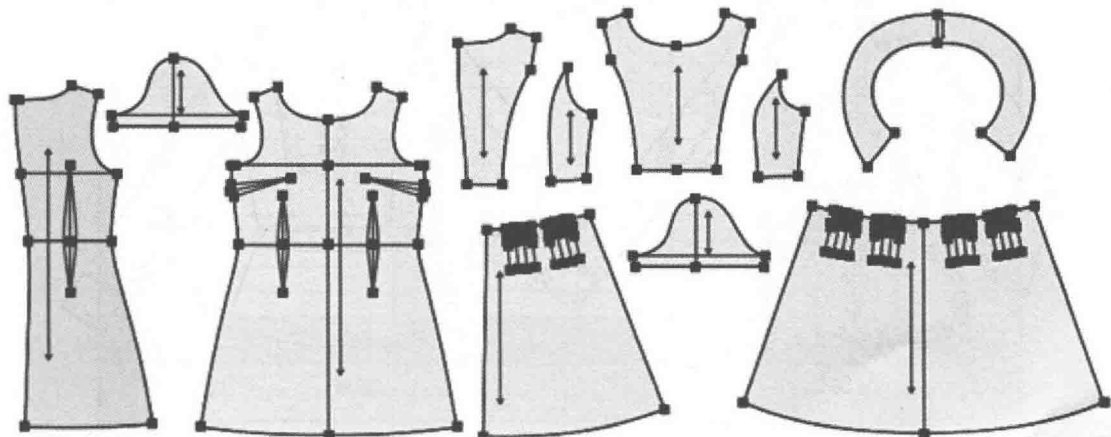


图 8-65 拾取纸样

然后将前片下拼块、后片下拼块、袖子下口缝份修改为 3.5cm，同时前片与前侧、后片与后侧拼缝起点缝份修改为直角的。

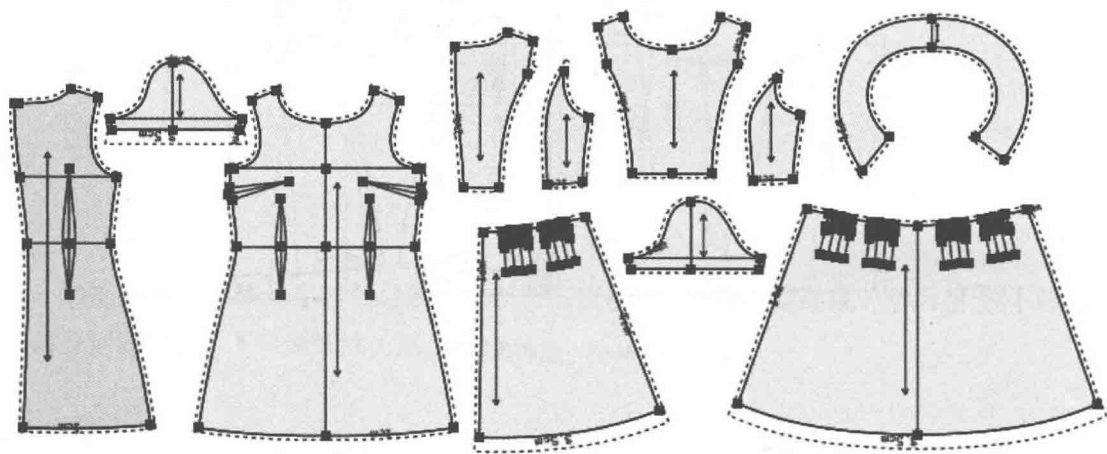


图 8-66 加缝份

第三节 时装棉衣

一、时装棉衣款式效果图 (图 8-67)

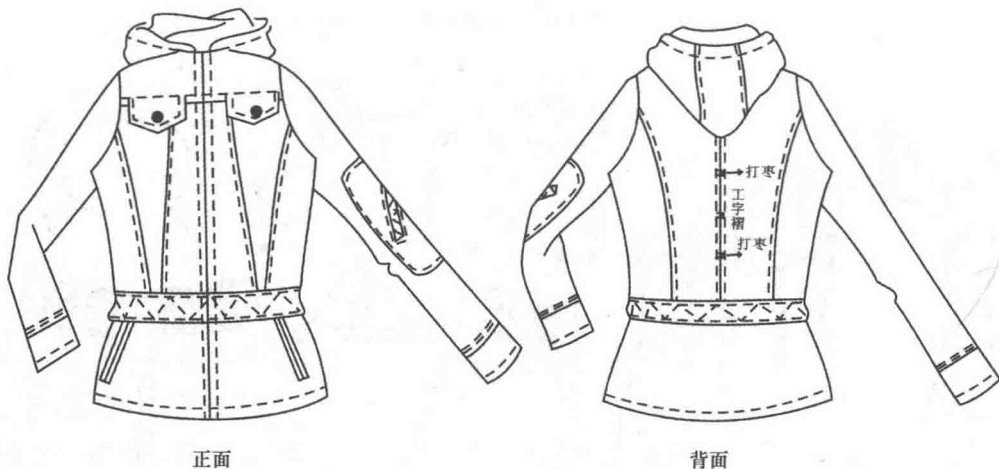


图 8-67 时装棉衣款式效果图

二、时装棉衣规格尺寸表 (表 8-3)

表 8-3 时装棉衣规格尺寸

单位: cm

部位 \ 号型	S	M (基础板)	L	XL	档差
	155\80A	160\84A	165\88A	170\92A	
衣长	56	58	60	62	2
肩宽	38	39	40	41	1
胸围	90	94	98	102	4
腰围	74	78	82	86	4
摆围	91	95	99	103	4
袖长	56.5	58	59.5	61	1.5
袖肥	34.4	36	37.6	39.2	1.6
袖口	24	25	26	27	1
领围	46	47	48	49	1
帽高	29	30	31	32	1
帽肥	24	25	26	27	1

三、时装棉衣 CAD 制板步骤

(1) 单击【号型】菜单→【号型编辑】，在设置号型规格表中输入尺寸(图 8-68)。

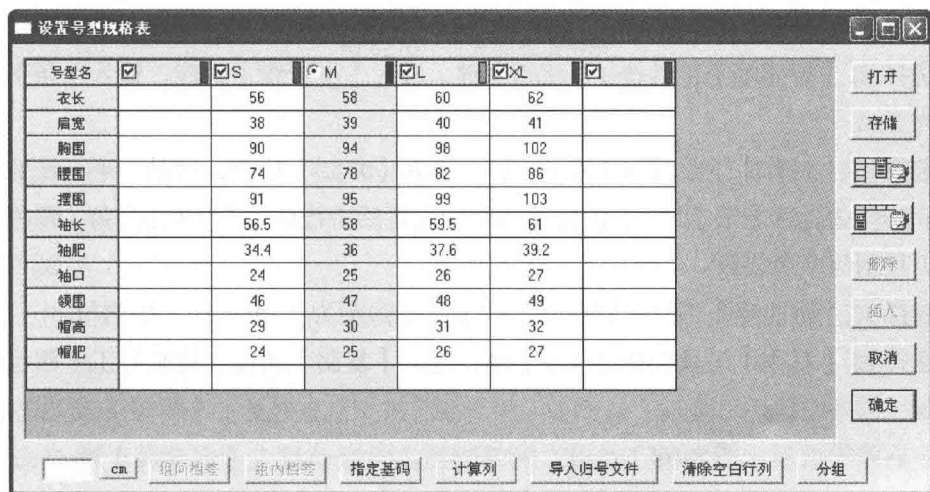


图 8-68 设置号型规格表

(2) 运用我们前面所学的富怡服装 CAD 制版知识, 并结合图 8-69、图 8-70 所示各部位计算方法, 把图 8-71 绘制好。

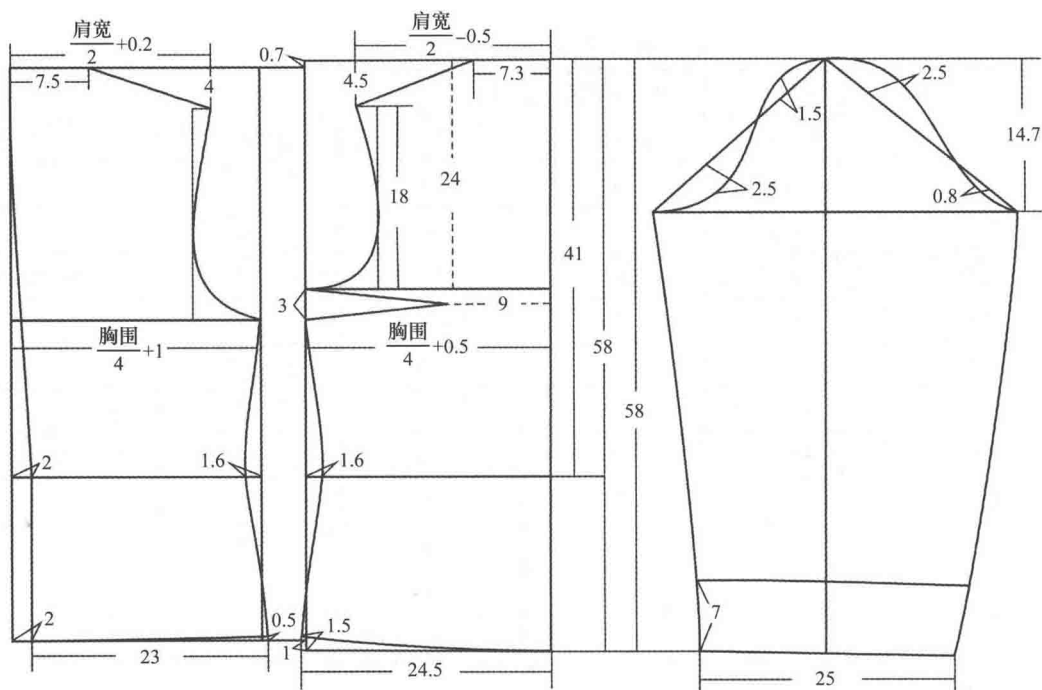










图 8-69 时装棉衣结构图


(3) 后中上拼块处理 (图 8-72)。

① 选择  【移动】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将后中上拼块部分复制在空白处。然后用  【智能笔】工具重新画后中线, 原来的后中线用  【橡皮擦】工具删除。


② 选择  【智能笔】工具按住【Shift】键, 进入【平行线】功能。输入二条平行线的距离均为 2cm。

③ 选择  【对称】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将画有平行线的部分对称复制。选择  【智能笔】工具中的连角功能分别将后中线的上、下部分连角。再用  【橡皮擦】工具删除多余线段。

④ 选择  【智能笔】工具分别在平行线上、下间距为 10.5cm 做工字褶位。

⑤ 选择  【对称】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将画好工字褶位的部分对称复制 (图 8-73)。

(4) 后腰带处理 (图 8-74)。

① 选择  【移动】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将后腰带部分复制在空白处。

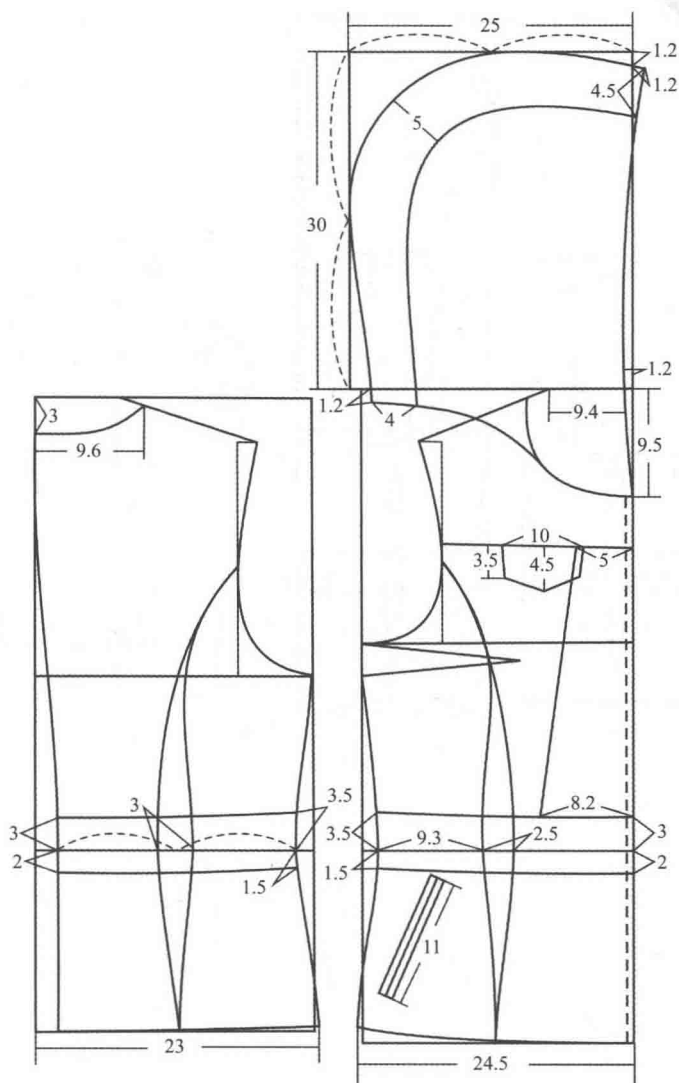


图 8-70 时装棉衣结构图

②选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，垂直校正后腰带。

③选择 【剪断线】工具在腰省位剪断，然后用 【智能笔】工具中的连角功能删除不要的线段。

④选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入 【移动】功能，将二段后腰带部分移动放在一起。

⑤选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，合并多余的省量。

⑥选择 【剪断线】工具分别点击后腰带的二段线，按右键结束连接成一条线，再用 【调整】工具调顺腰带弧线。

⑦选择 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后腰带对称复制。

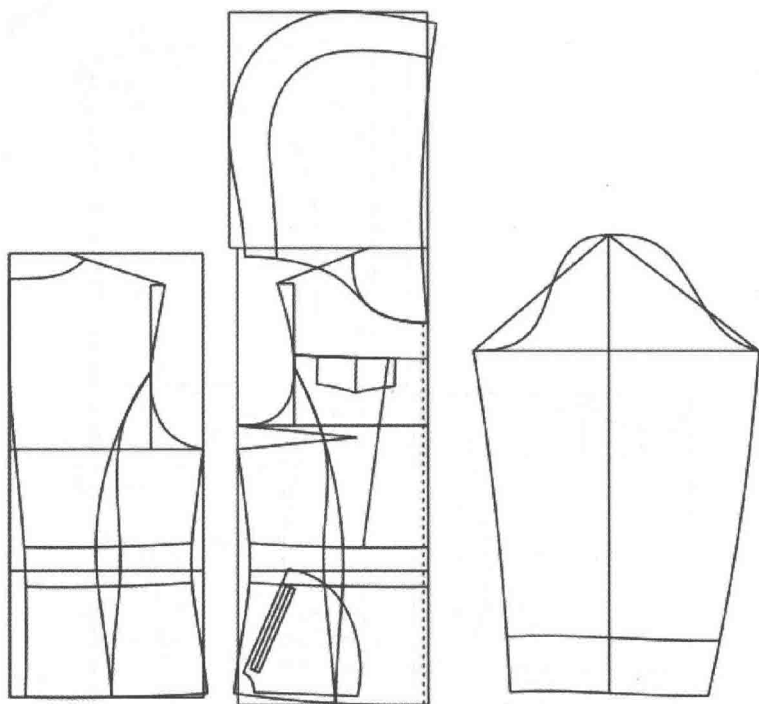


图 8-71 时装棉衣结构图

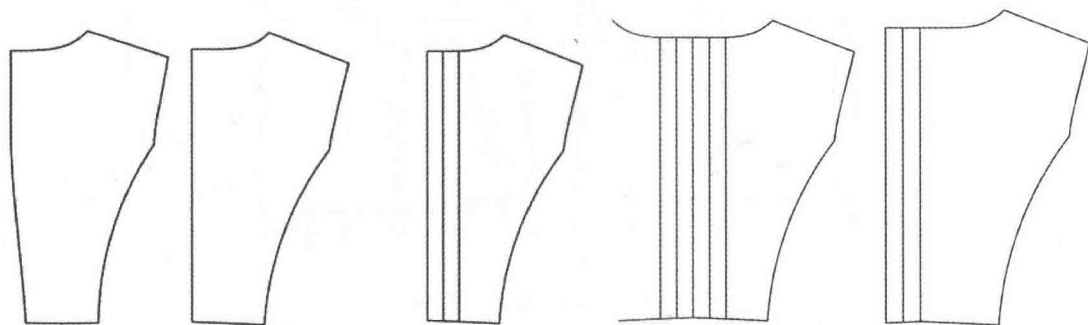


图 8-72 后中上拼块处理



图 8-73 后中上拼块处理

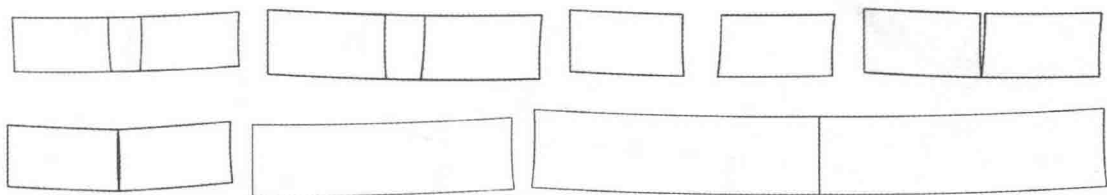


图 8-74 后腰带处理

(5) 后下摆拼块处理 (图 8-75)。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将后下摆拼块部分复制在空白处。

②选择 【剪断线】工具在腰省位剪断, 然后用 【智能笔】工具中的连角功能删除不要的线段。

③选择 【旋转】工具按住【Shift】键, 进入【旋转】功能, 合并多余的省量。

④选择 【剪断线】工具分别点击后下摆拼块的二段线, 按右键结束连接成一条线, 再用 【调整】工具调顺后下摆拼块弧线。

⑤选择 【对称】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将后下摆拼块对称复制。

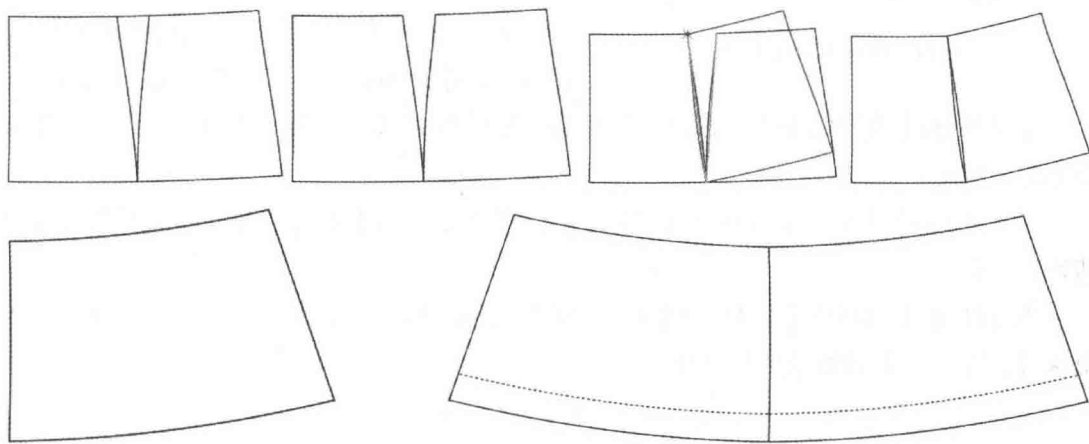


图 8-75 后下摆拼块处理

(6) 前侧片处理 (图 8-76)。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将前侧片部分复制在空白处。

②选择 【剪断线】工具在胸省位剪断, 然后用 【橡皮擦】工具删除多余线段。

③选择 【旋转】工具按住【Shift】键, 进入【旋转】功能, 将胸省合并。

④选择 【剪断线】工具分别点击分割线的二段线, 按右键结束连接成一条线。再用 【调整】工具调顺分割线。

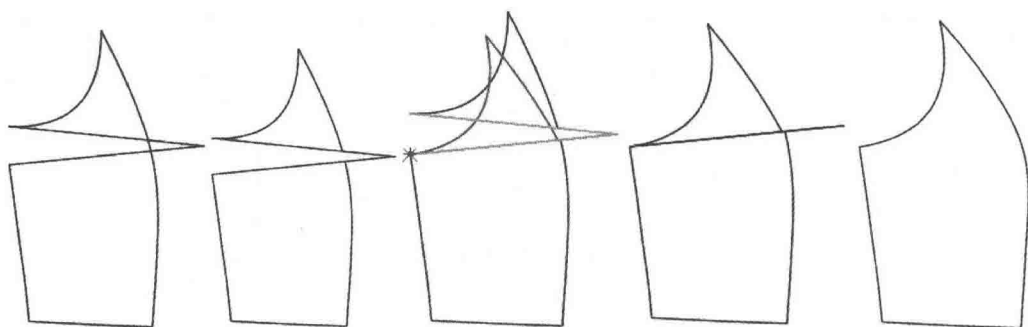


图 8-76 前侧片处理

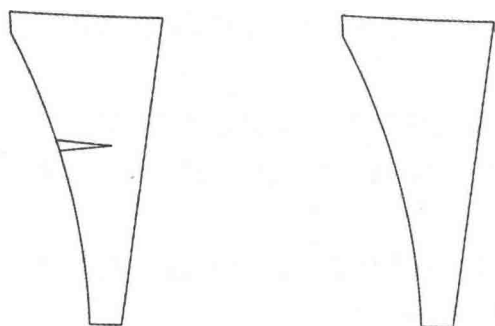





图 8-77 前片上拼块处理



(7) 前片上拼块处理(图 8-77)。


①选择 【移动】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能,将前片上拼块部分复制到空白处。



②选择 【橡皮擦】工具删除残余胸省线段。

(8) 前腰带处理(图 8-78)。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能,将前腰带部分复制到空白处。

②选择 【剪断线】工具在腰省位剪断,然后用 【智能笔】工具中的连角功能删除不要的线段。

③选择 【移动】工具按住【Shift】键,进入【移动】功能,将二段前腰带部分移动放在一起。

④选择 【剪断线】工具分别点击前腰带的两段线,按右键结束连接成一条线。再用 【调整】工具调顺前腰带弧线。

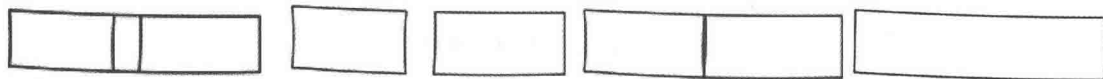







图 8-78 前腰带处理

(9) 前下摆拼块处理(图 8-79)。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能,将前下摆拼块部分复制到空白处。

②选择 【剪断线】工具在腰省位剪断,然后用 【智能笔】工具中的连角功能删除不要的线段。

③选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能。将腰省合并。

④选择 【剪断线】工具分别点击前下摆拼块的两段线，按右键结束连接成一条线。再用 【调整】工具调顺前下摆拼块的上口线和下摆线。

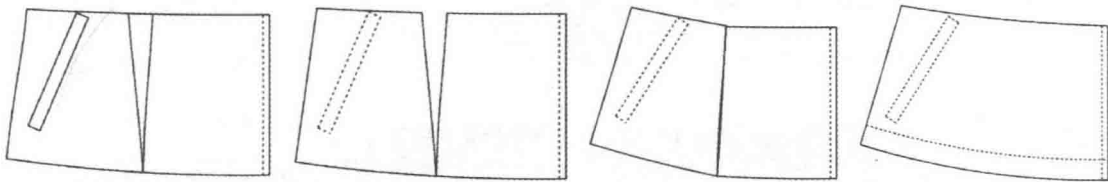






图 8-79 前下摆拼块处理

(10) 袖口拼块处理 (图 8-80)。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将袖口拼块部分复制到空白处。

②选择 【调整】工具把上、下口弧线调整为直线，然后用 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，水平校正袖口拼块。

③选择 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将袖口拼块依袖口线对称复制。

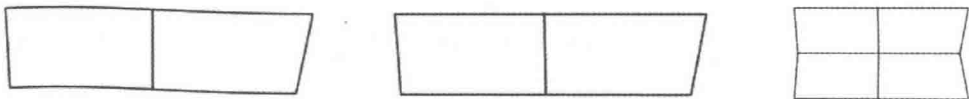




图 8-80 袖口拼块处理


(11) 帽中拼块处理 (图 8-81)。


①选择 【比较长度】工具，点击帽中线，测量出帽中线长度为 42.58cm。

②选择 【智能笔】工具在空白处拖定出长 42.58cm，宽 5cm 的矩形。

③选择 【比较长度】工具，点击帽中线，测量出帽中线帽沿至帽顶处长度为 19cm。

④选择 【智能笔】工具在帽中拼块 19cm 处开始画一条直线。

⑤选择 【调整】工具框选帽中拼块帽沿端点，按【Enter】键：输入纵向偏移量 0.2cm，横向偏移量 -0.5cm。

⑥选择 【调整】工具框选帽中拼块后中端点，按【Enter】键：输入纵向偏移量 -0.2cm，横向偏移量 -1cm。

⑦选择 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将帽中拼块对称复制。

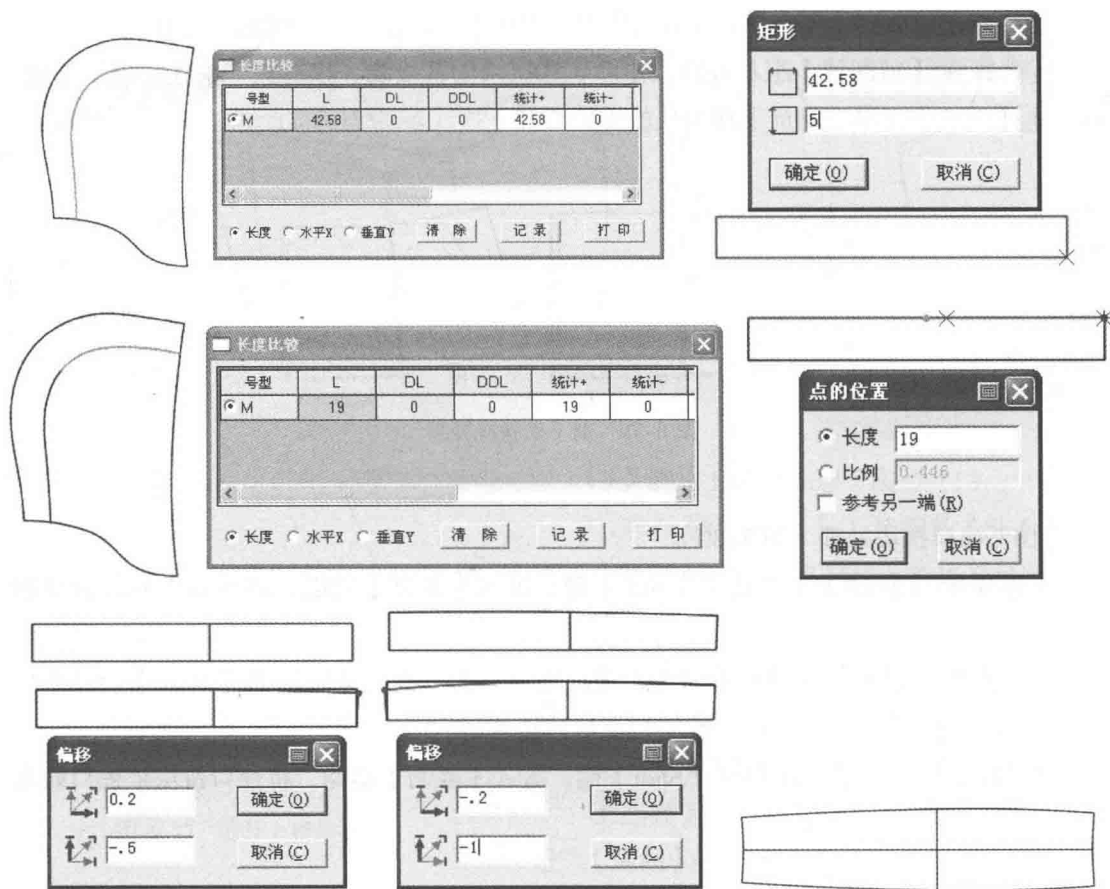


图 8-81 帽中拼块处理

(12) 袋布 (图 8-82)。

①选择 【智能笔】工具按住【Shift】键, 进入【平行线】功能, 依袋口线输平行线间距离 1.2cm。

②选择 【智能笔】工具按着【Shift】键, 右键点击刚画的袋布线, 进入【调整曲线长度】功能, 两端分别输入增长量 2cm。

③选择 【智能笔】工具画好袋布的基础线。

④选择 【调整】工具调顺袋布线。

(13) 后领贴和后片里布 (图 8-83 ~ 图 8-85)。

①选择 【移动】工具, 按住【Shift】键, 进入【复制】功能。将前片和后片复制。然后把线型改变为虚线 , 选择 【设置线的颜色类型】工具点击线段。使前片线条变为虚线。(说明: 为了读者一目了然, 把前、后片结构设置为虚线)。

②选择 【智能笔】工具在肩斜线 4cm 处与后中线 7cm 相连, 画后领贴线。

③选择 对称【调整】工具, 对称调整后领贴弧线, 调好按右键结束。

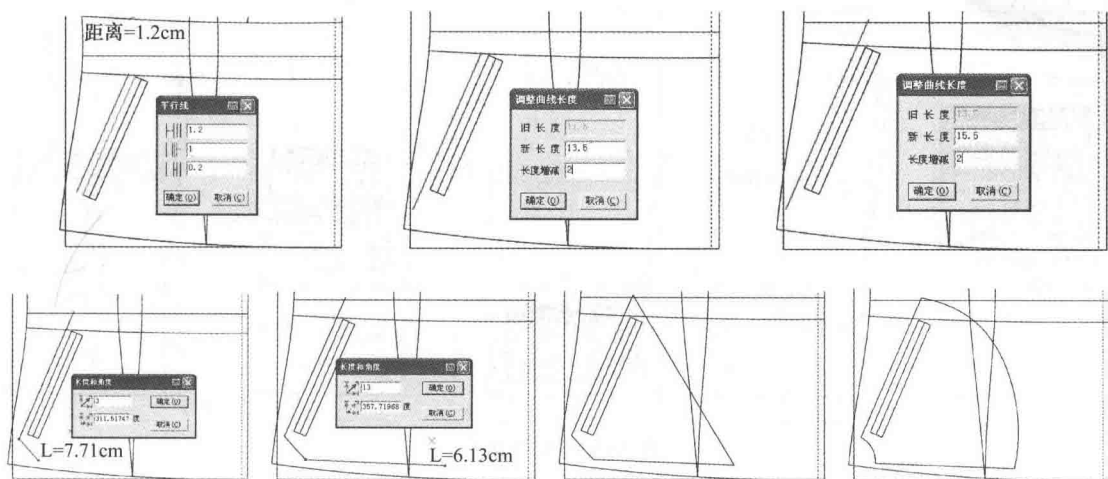


图 8-82 画袋布

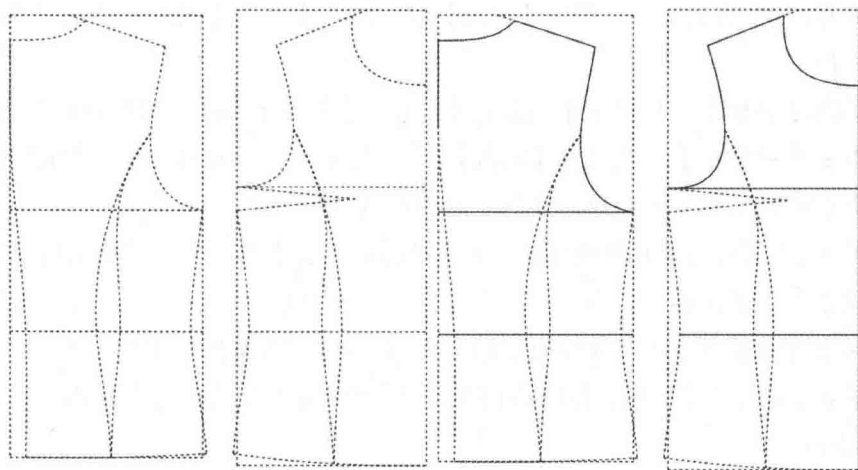


图 8-83 复制结构线

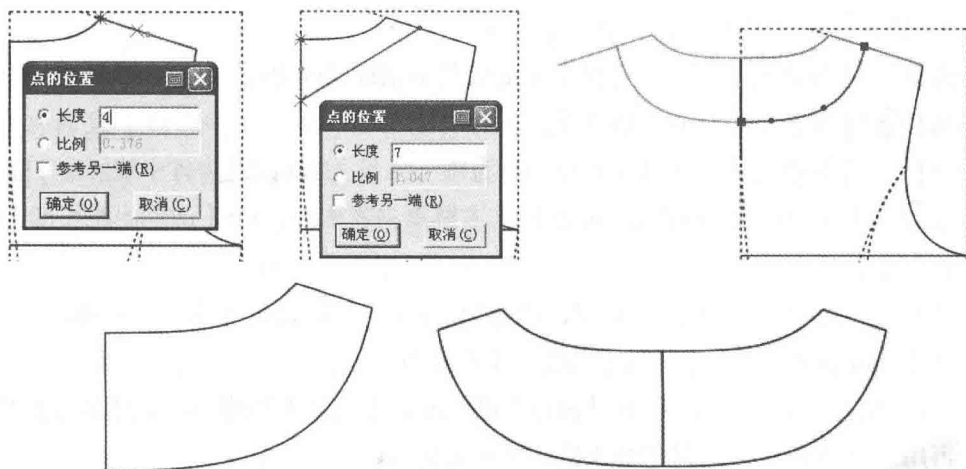


图 8-84 画后领贴

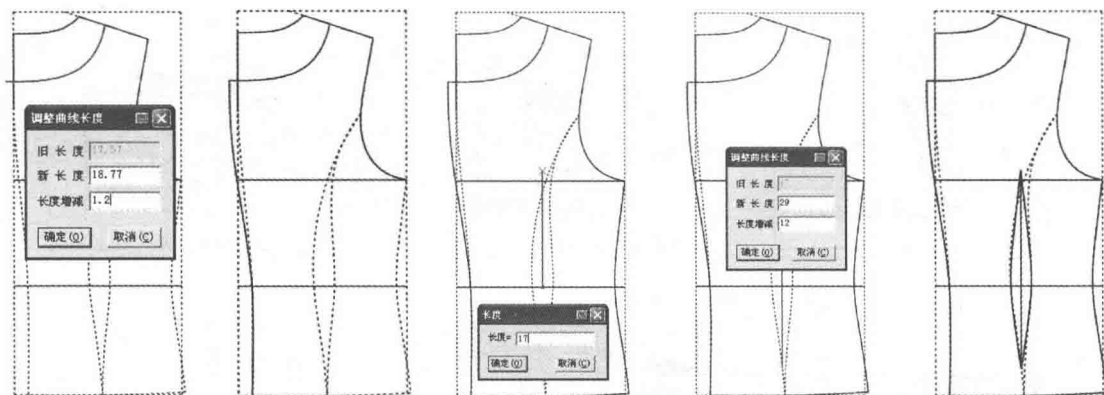


图 8-85 后片里布

④选择 【移动】工具，按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后领贴部分复制到空白处。

⑤选择 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后领贴对称复制。

⑥选择 【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击后领贴线，进入【调整曲线长度】功能，二端分别输入增长量 1.2cm（1.2cm 是后中风琴位褶量）。

⑦选择 【智能笔】工具从刚延长 1.2cm 的端点经后中腰点画一条线至后中下摆端点，并用 【调整】工具调顺后中线。

⑧选择 【智能笔】工具从腰省中间垂直画一条长 17cm 的线为省中线。

⑨选择 【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击省中线，进入【调整曲线长度】功能。输入增长 12cm。

⑩选择 【智能笔】工具画好省，用 【调整】工具调顺省线后，再用 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将腰省对称复制。

（14）挂面和前片里布（图 8-86、图 8-87）。

①选择 【智能笔】工具在肩斜线 4cm 处与下摆线 7cm 相连，画挂面线。

②选择 【调整】工具调顺挂面线。

③选择 【智能笔】工具从腰省中间垂直画一条长 13cm 的线为省中线。

④选择 【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击省中线，进入【调整曲线长度】功能，输入增长 12cm。

⑤选择 【智能笔】工具画好省，用 【调整】工具调顺省线后，再用 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将腰省对称复制。

⑥选择 【移动】工具，按住【Shift】键，进入【复制】功能。将前片里布复制到空白处。再用 【剪断线】工具把分割线从胸省处剪断。

⑦选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，将胸省合并。

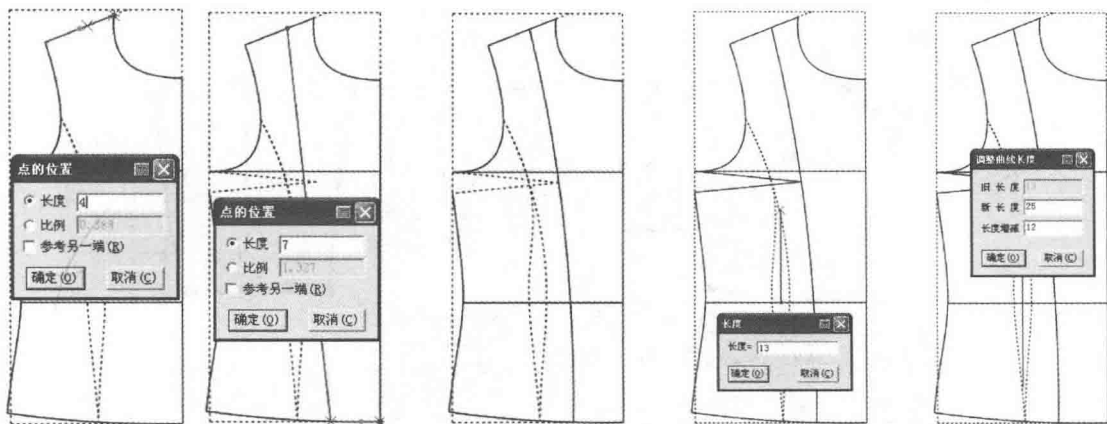


图 8-86 挂面

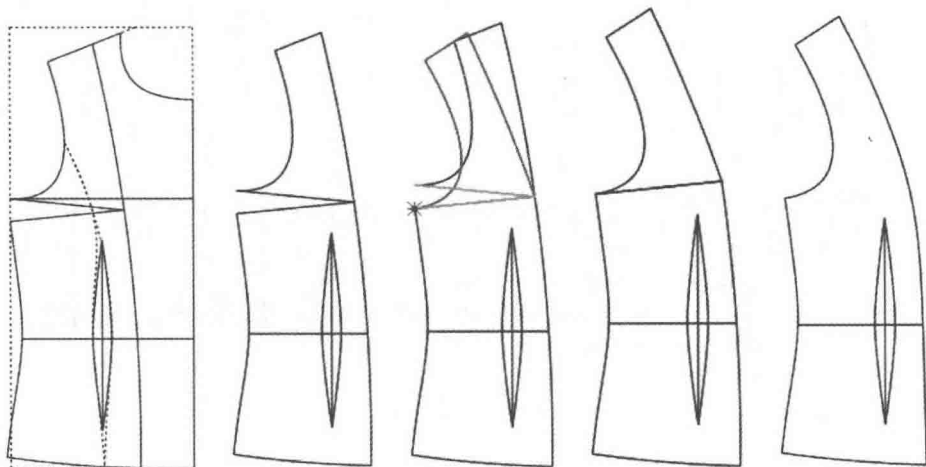


图 8-87 前片里布

⑧选择 【剪断线】工具分别点击分割线的二段线，按右键结束连接成一条线，然后用 【调整】工具调顺分割线。

(15) 拾取纸样(图 8-88)。选择 【剪刀】工具拾取纸样的外轮廓线，及对应纸样的省中线，击右键切换成拾取衣片辅助线工具拾取内部辅助线，并用 【布纹线】工具将布纹线调整好。

(16) 加缝份(图 8-89)。

①选择 【加缝份】工具，将工作区的所有纸样统一加 1cm 缝份。

②将后下拼块、前下拼块的下摆线和帽中拼块帽沿线缝份修改为 3.8cm。

③将后上拼块、后侧片、前侧片拼缝起点缝份修改为直角。

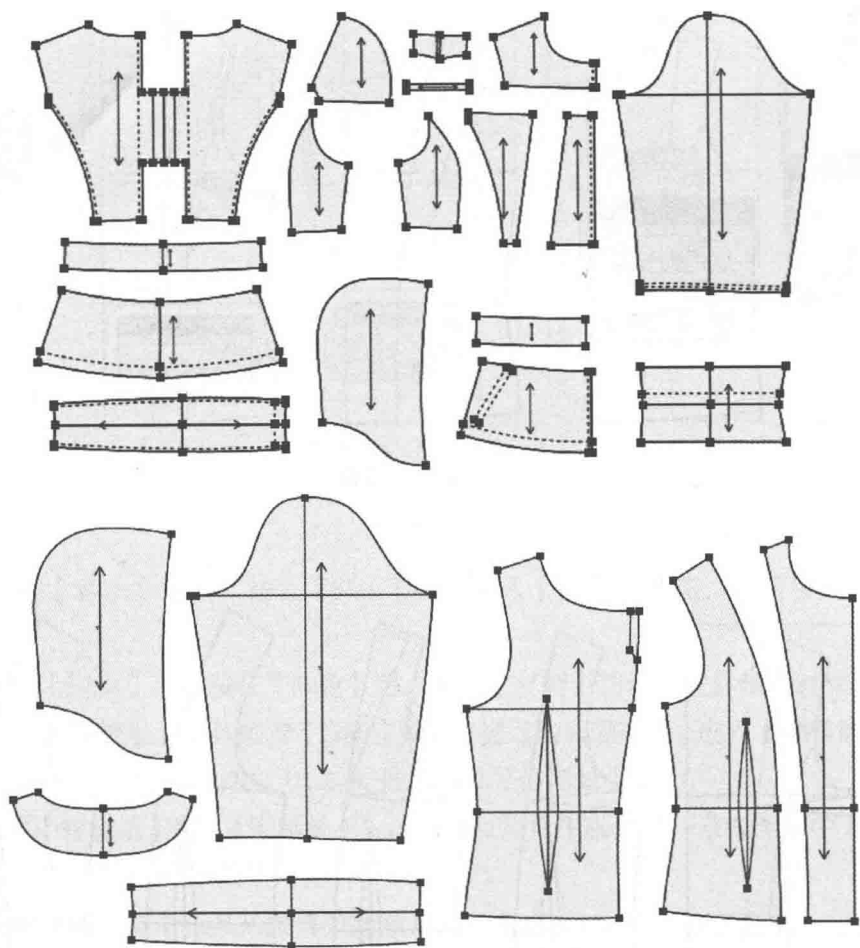
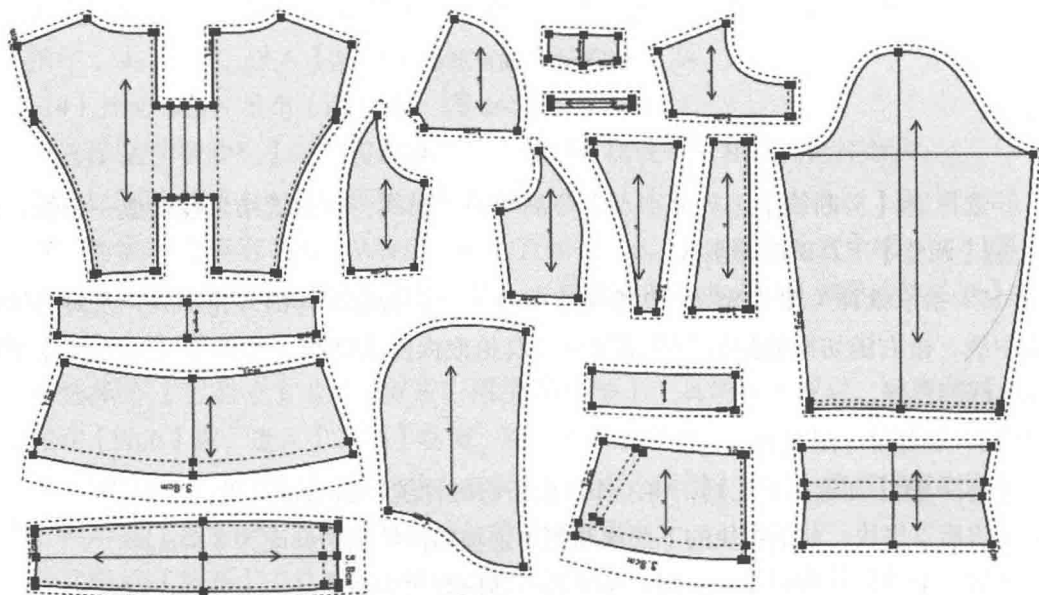


图 8-88 拾取纸样



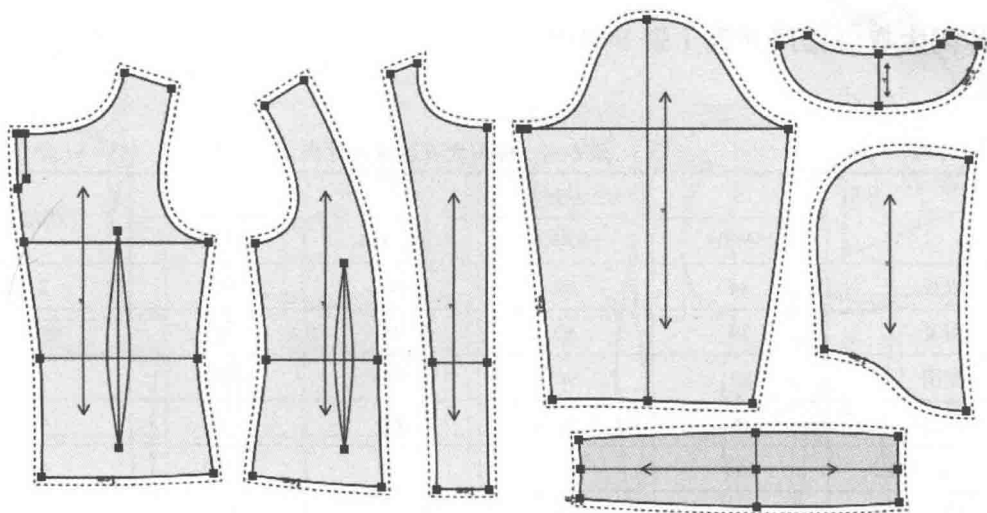


图 8-89 加缝份

第四节 休闲大衣

一、休闲大衣款式效果图 (图 8-90)



正面

反面

图 8-90 休闲大衣款式效果图

二、休闲大衣规格尺寸表(表 8-4)

表 8-4 休闲大衣规格尺寸表

单位: cm

部位	号型	S	M(基础板)	L	XL	档差
		155\80A	160\84A	165\88A	170\92A	
衣长		84	86	88	90	2
肩宽		39	40	41	42	1
胸围		92	96	100	104	4
腰围		76	80	84	88	4
摆围(含褶量)		168	172	176	180	4
袖长		57	58	59	60	1
袖肥		34.4	36	37.6	39.2	1.6
袖口		24	25	26	27	1

三、休闲大衣 CAD 制板步骤

(1) 单击【号型】菜单→【号型编辑】，在设置号型规格表中输入尺寸(图 8-91)。

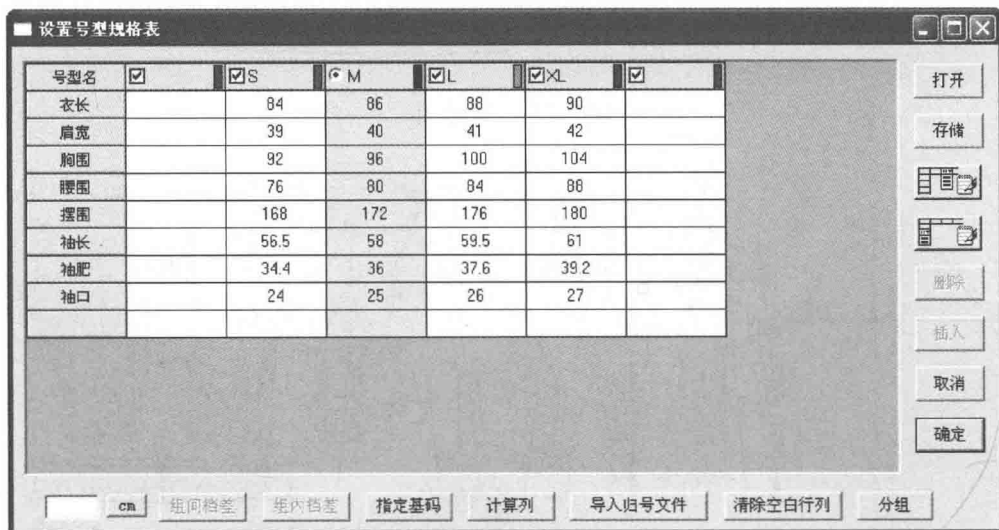


图 8-91 设置号型规格表

(2) 运用我们前面所学的富怡服装 CAD 制板知识，并结合图 8-92 所示各部位计算方法，运用富怡 CAD 把图 8-93 绘制好。

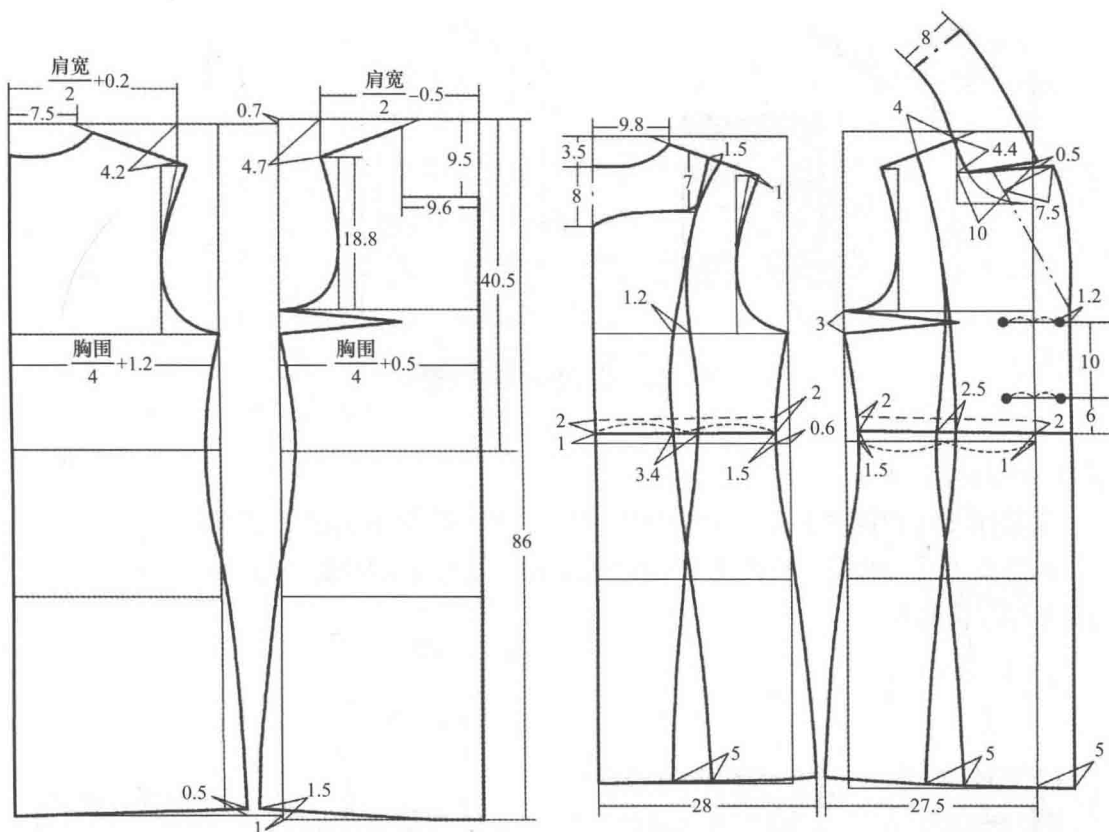


图 8-92 休闲大衣结构图

(3) 后上拼块处理。

①选择 【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后中上拼块部分复制在空白处。

②选择 【智能笔】工具按住【Shift】键，进入【平行线】功能，输入二条平行线的距离均为 2cm。

③选择 【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将画有平行线的部分对称复制，选择 【智能笔】工具中的连角功能分别将后中线的上、下部分连角。再用 【橡皮擦】工具删除多余线段（图 8-94）。

④选择 【比较长度】工具工具，点击平行线，测量出平行线长

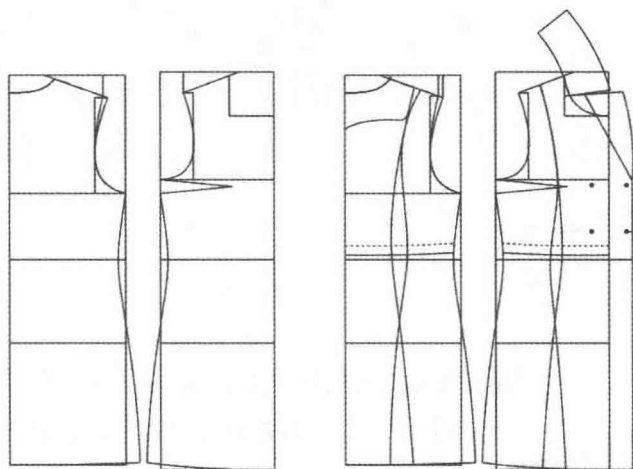


图 8-93 休闲大衣结构图

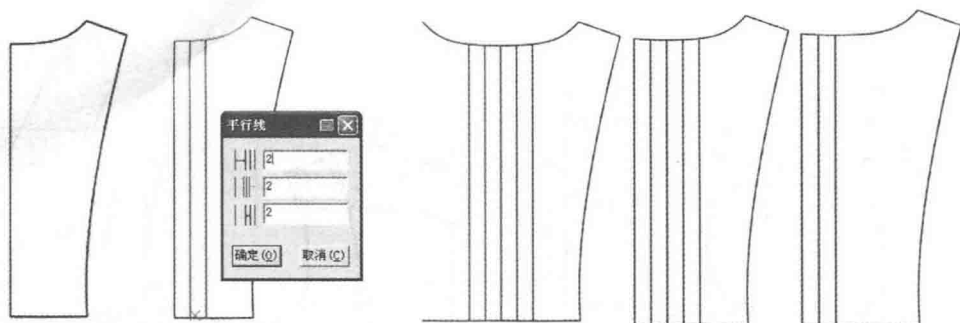




图 8-94 后上拼块处理步骤 1

度为 34.98cm。

⑤选择  【智能笔】工具分别在平行线上、下间距为 10cm 做工字褶位。

⑥选择  【对称】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将画好工字褶位的部分对称复制(图 8-95)。

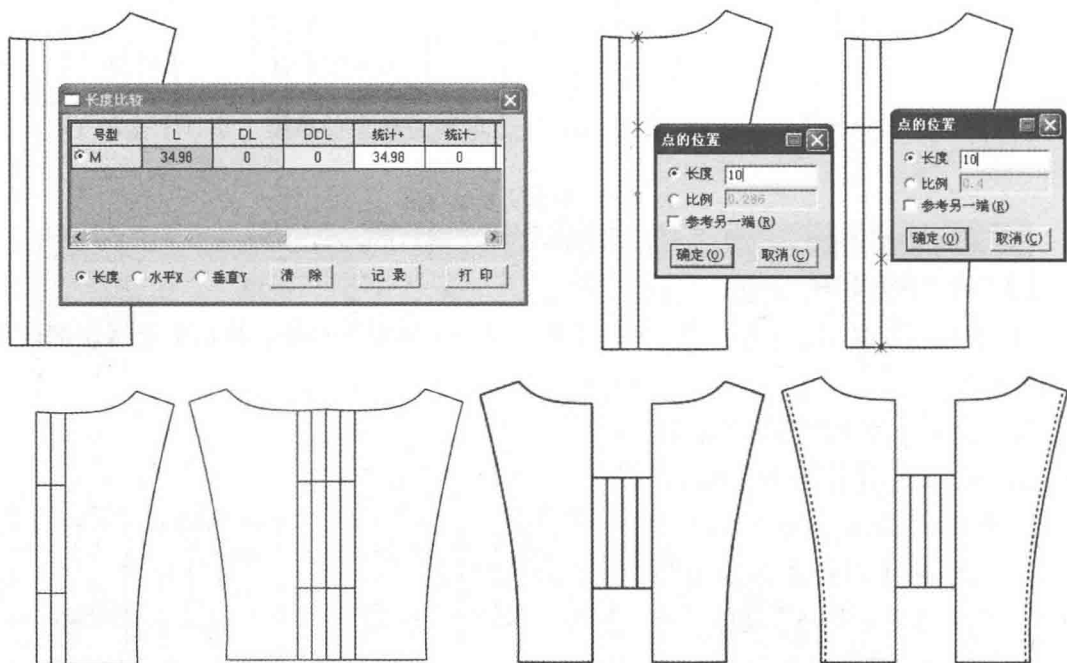











图 8-95 后上拼块处理步骤 2

(4) 后片装饰拼块处理(图 8-96)。

①选择  【移动】工具按住【Shift】键, 进入【复制】功能, 将后中上拼块部分复制到空白处。

②选择  【智能笔】工具在后中线 8cm 处画一条垂直平行线相交于袖窿弧线。

- ③选择  【智能笔】工具在袖窿弧线 2cm 处画一条直线。
- ④选择  【橡皮擦】工具删除多余线段，选择  【对称调整】工具调顺后片装饰拼块弧线。
- ⑤选择  【智能笔】工具在袖窿弧线 2cm 处画一条线与后片装饰拼块弧线 2cm 处相连。
- ⑥选择  【调整】工具调顺后片装饰拼块圆角。
- ⑦选择  【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后片装饰拼块对称复制。
- ⑧选择  【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后片装饰拼块部分复制在空白处。并画好缉明线。

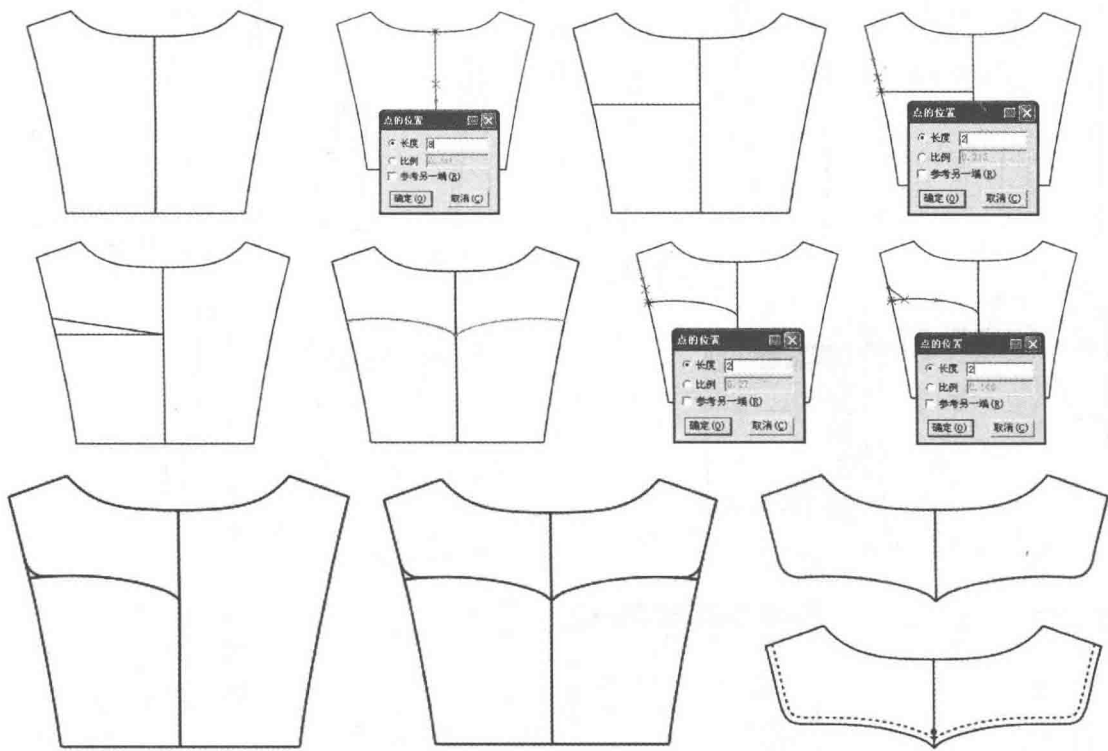










图 8-96 后片装饰拼块处理

(5) 后片下拼块处理 (图 8-97)。

- ①选择  【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将后下摆拼块部分复制在空白处。
- ②选择  【剪断线】工具在腰省位剪断，然后用  【智能笔】工具中的连角功能删除不要的线段。
- ③选择  【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，合并多余的省量。
- ④选择  【剪断线】工具分别点击后下摆拼块的二段线，按右键结束连接成一条线，

再用  【调整】工具调顺后下摆拼块弧线。

⑤选择  【智能笔】工具按住【Shift】键，进入【平行线】功能，输入二条平行线的距离均为2cm。

⑥选择  【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将后片下摆拼块平行线部分对称复制，然后用  【智能笔】工具中的连角功能删除不要的线段。

⑦选择  【橡皮擦】工具删除二条平行线。

⑧选择  【褶展开】工具，将后片下摆拼块做二个刀字褶。

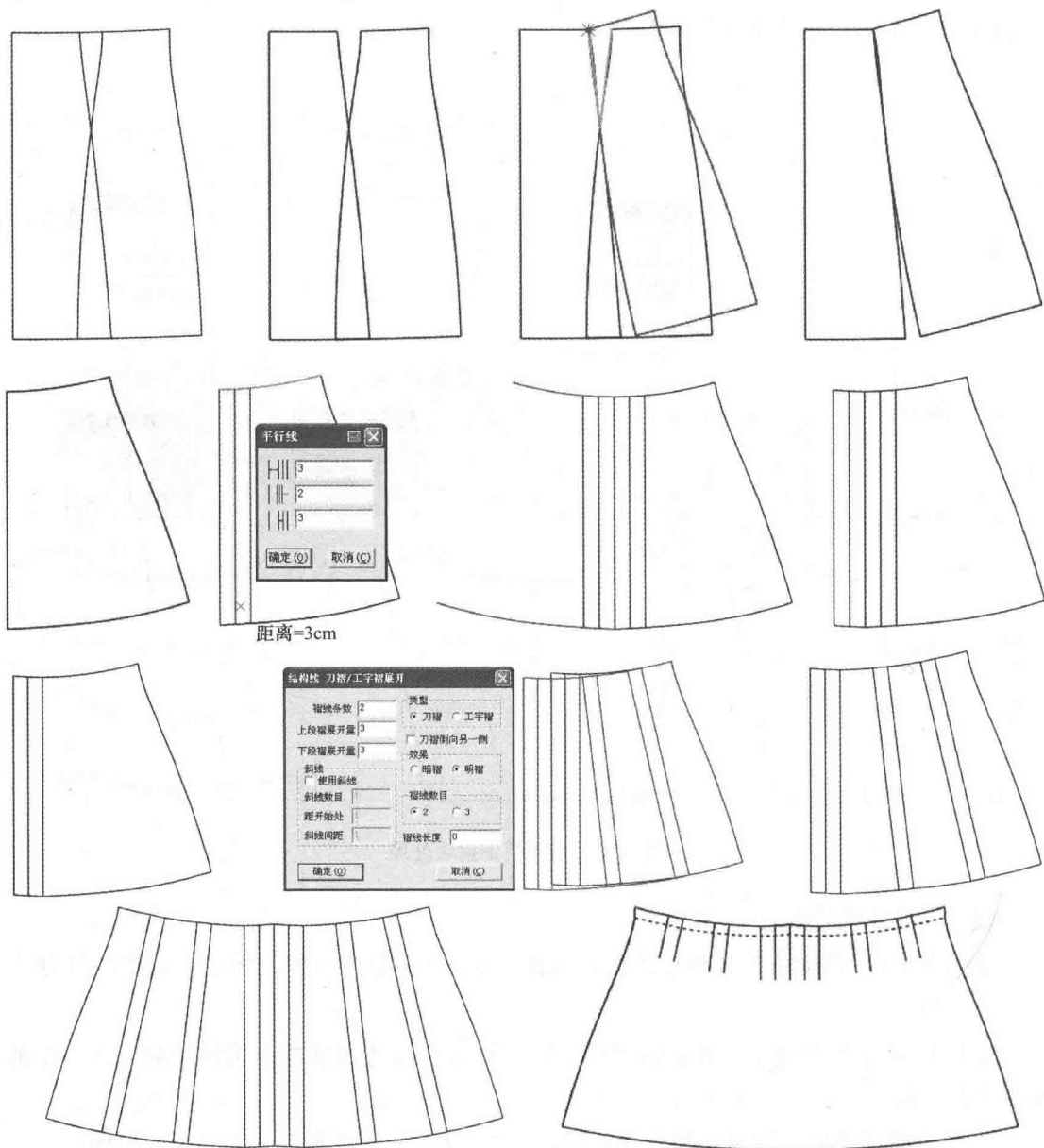






图 8-97 后片下摆拼块处理


⑨选择  【对称】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能。将后片下摆拼块对称复制，然后把下摆线调整顺畅，并把工字褶和刀字褶位置做好。


(6) 领子(图 8-98)。

①选择  【智能笔】工具画翻折线。

②选择  【智能笔】工具按着【Shift】键，右键点击翻折线，进入【调整曲线长度】功能。输入增长量 17cm。

③选择  【智能笔】工具在领弧线 3.5cm 处画串口线。

④选择  【智能笔】工具按住【Shift】键，进入【平行线】功能，输入平行线的距离 7.5cm 定驳头宽。

⑤选择  【智能笔】工具连角功能删除多余线段。

⑥量好后领弧线的长度，用  【智能笔】工具画好领子下口弧线和领子后中线。

⑦选择  【智能笔】工具画好领子，再用  【调整】工具调顺领子外口弧线。

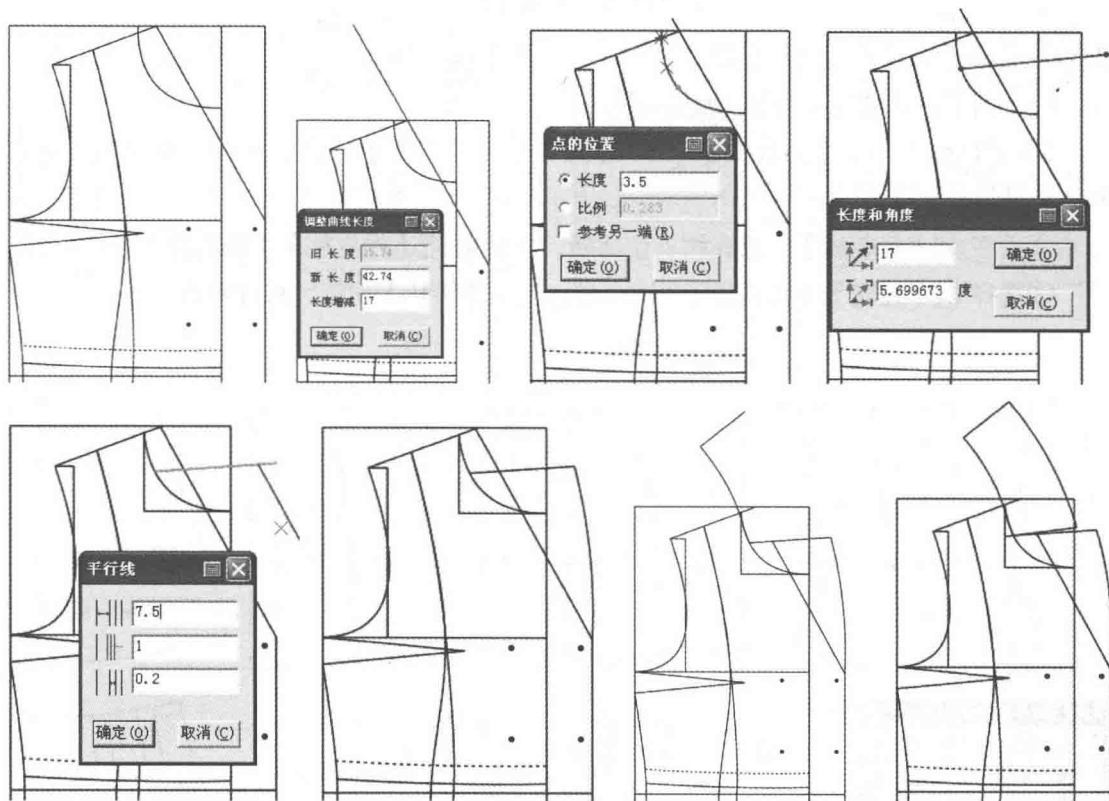



图 8-98 画领子

(7) 前侧片处理(图 8-99)。

①选择  【移动】工具按住【Shift】键，进入【复制】功能，将前侧片部分复制到空白处。

- ②选择 【剪断线】工具在胸省位剪断,然后用 【橡皮擦】工具删除多余线段。
- ③选择 【旋转】工具按住【Shift】键,进入【旋转】功能,将胸省合并。
- ④选择 【剪断线】工具分别点击分割线的二段线,按右键结束连接成一条线,再用 【调整】工具调顺分割线。

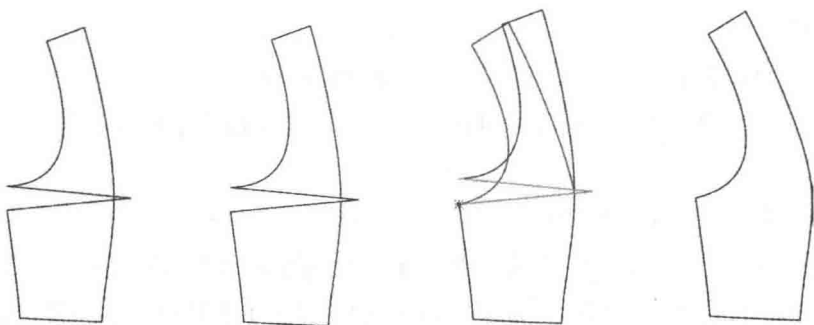


图 8-99 前侧片处理

(8) 前下拼块处理(图 8-100)。

- ①选择 【移动】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能,将前下拼块部分复制到空白处。
- ②选择 【剪断线】工具在腰省位剪断,然后用 【橡皮擦】工具删除多余线段。
- ③选择 【旋转】工具按住【Shift】键,进入【旋转】功能,将腰省合并。

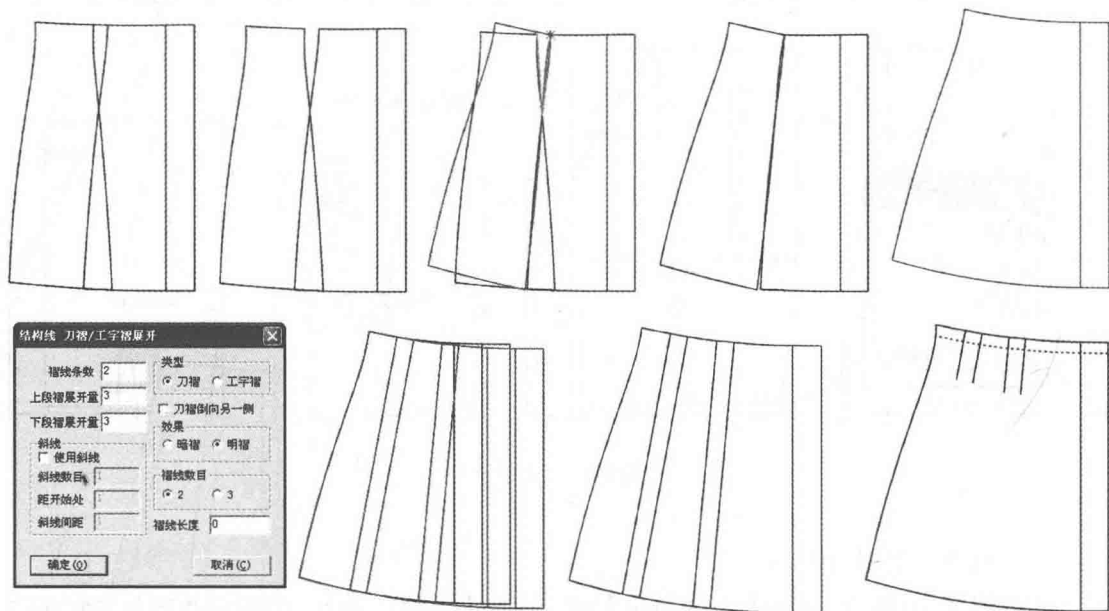


图 8-100 前下拼块处理

④选择 【剪断线】工具分别点击分割线的二段线，按右键结束连接成一条线。再用 【调整】工具分别调顺前下拼块的腰口线和下摆线。

⑤选择 【褶展开】工具，将后片下拼块做二个刀字褶。

⑥选择 【调整】工具把下摆线调整顺畅。并把刀字褶位置做好。

(9) 画袖子。

①选择 【比较长度】工具测量出后袖窿弧线长为 24.38cm，前袖窿弧线长为 23.39cm (图 8-101)。

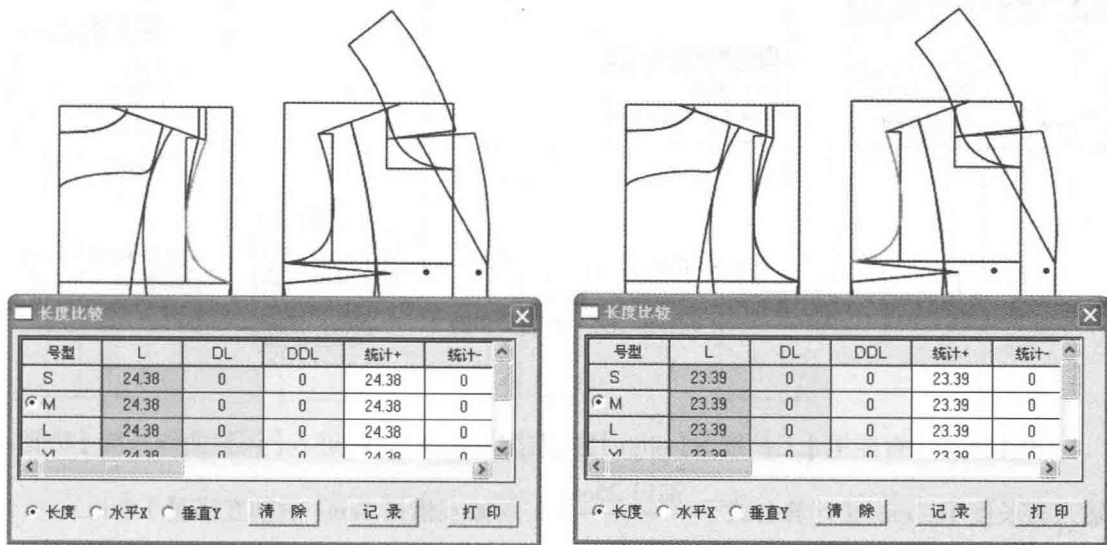


图 8-101 测量前后袖窿弧长

②选择 【智能笔】工具画袖肥线 36cm。

③选择 【圆规】工具画好前、后袖山基础线。

④选择 【智能笔】工具画袖中线 58cm (图 8-102)。

⑤选择 【智能笔】工具在前片袖肥线中间按【Enter】键，输入偏移量 -3cm。然后依此画一条线至袖口下面。

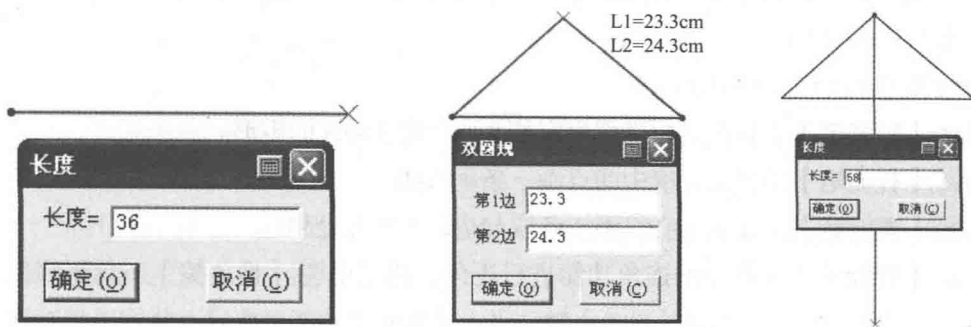


图 8-102 画袖子步骤 1

⑥选择 【智能笔】工具画好前袖缝线和前片部分的袖口线。

⑦选择 【智能笔】工具中的平行线功能从前袖缝线画一条 6cm 的平行线 (图 8-103)。

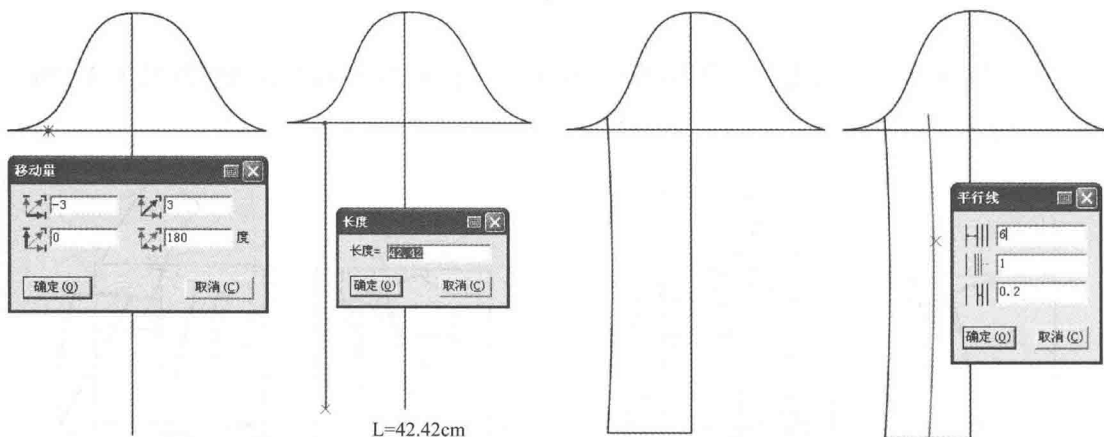


图 8-103 画袖子步骤 2

⑧选择 【智能笔】工具按着【Shift】键,右键点击袖口线,进入【调整曲线长度】功能。

输入新长度 16.7cm。(计算公式: $\frac{\text{袖口 } 25\text{cm}}{2} + \text{前袖互借量 } 3\text{cm} + \text{后袖互借量 } 1.2\text{cm}$)。

⑨选择 【智能笔】工具在后片袖肥线中间按【Enter】键,输入偏移量 1.2cm。然后依此画一条线至袖山弧线。

⑩选择 【智能笔】工具将后袖缝线画至袖口线,再选择 【调整】工具调顺后袖缝线。

⑪选择 【调整】工具框选后袖口端点按【Enter】键,向下偏称 -0.5cm。

⑫选择 【智能笔】工具中的平行线功能从后袖缝线画一条 2.4cm 的平行线。

⑬选择 【智能笔】工具分别在前、后袖肥线中点画一条垂直线。

⑭选择 【对称】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能。分别将前、后袖山弧线对称复制,然后用 【智能笔】工具连角功能删除多余线段,再用 【调整】工具调顺小袖部分弧线 (图 8-104)。

(10) 肩上装饰串带 (图 8-105)。

①选择 【智能笔】工具在空白处拖出定长 9cm, 宽 3.8cm 的矩形。

②选择 【智能笔】工具在宽度中间点画一条垂直线。

③选择 【智能笔】工具从中心线画一条线与边线 1.2cm 处相连。

④选择 【智能笔】工具中的连角功能进行连角,然后用 【橡皮擦】工具删除多余线段;再用 【对称】工具按住【Shift】键,进入【复制】功能。将肩上装饰串带对称复制。

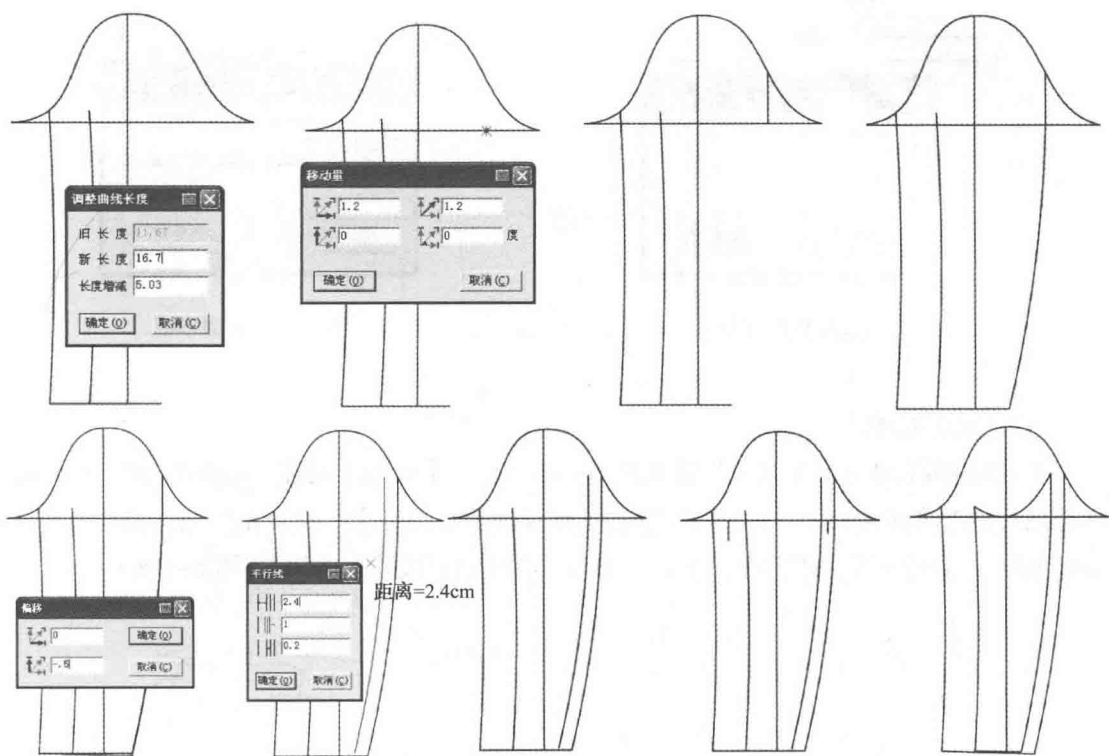


图 8-104 画袖子步骤 3

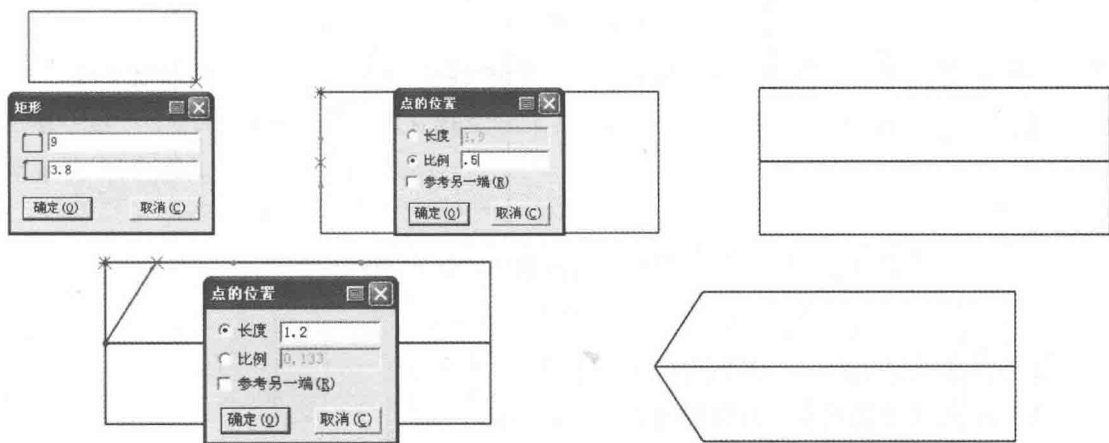




图 8-105 肩上装饰串带

(11) 选择  【智能笔】工具在空白处拖出定长 35cm，宽 2cm 的矩形做串带（图 8-106）。

(12) 选择  【智能笔】工具在空白处拖出定长 29.5cm，宽 3.8cm 的矩形做袖子上装饰串带（图 8-107）。

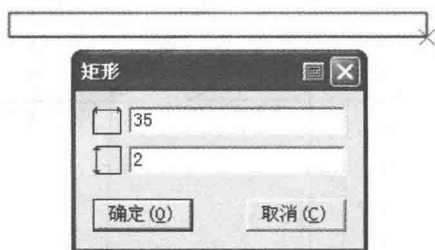


图 8-106 串带

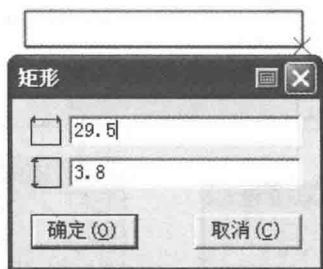





图 8-107 装饰串带

(13) 里布处理。

①选择 【移动】工具，按住【Shift】键，进入【复制】功能，将前片和后片复制。然后把线型改变为虚线 ，选择 【设置线的颜色类型】工具点击线段，使前片线条变为虚线。(说明：为了读者一目了然，把前、后片结构设置为虚线)(图 8-108)。

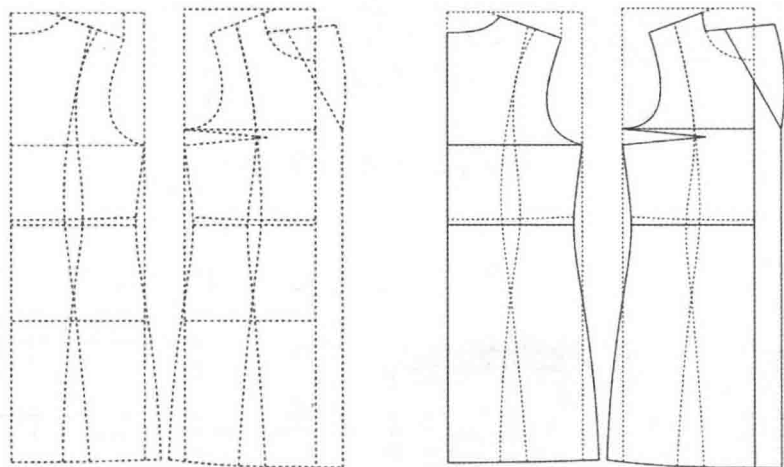









图 8-108 复制结构线

②选择 【智能笔】工具做后中风琴褶位。

③选择 【智能笔】工具画好腰省(图 8-109)。

④选择 【智能笔】工具画好分割线，并把腰省直接去掉。

⑤选择 【剪断线】工具在胸省位剪断，然后用 【橡皮擦】工具删除多余线段。选择 【旋转】工具按住【Shift】键，进入【旋转】功能，将胸省合并。

⑥选择 【剪断线】工具分别点击分割线的二段线，按右键结束连接成一条线。再用 【调整】工具分别调顺分割线(图 8-110)。

⑦前下摆拼块、后下摆拼块、大袖里布、小袖里布均与相对应的面布一样，只是加放缝份不一样。

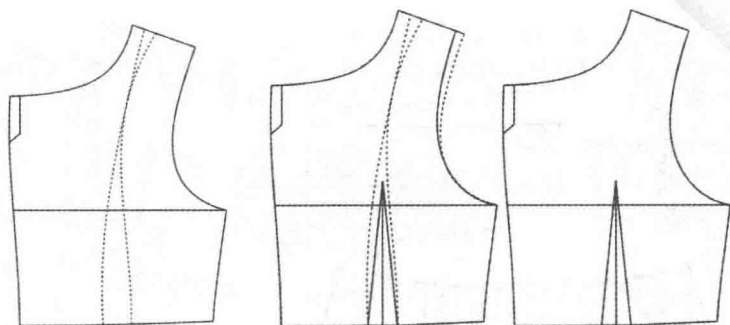


图 8-109 后片上拼块里布

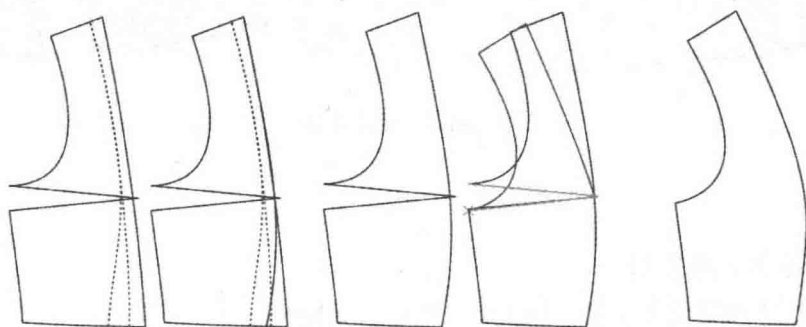




图 8-110 前侧片里布

(14) 拾取纸样(图 8-111)。选择 【剪刀】工具拾取纸样的外轮廓线,及对应纸样的省中线,击右键切换成拾取衣片辅助线工具拾取内部辅助线,并用 【布纹线】工具将布纹线调整好。

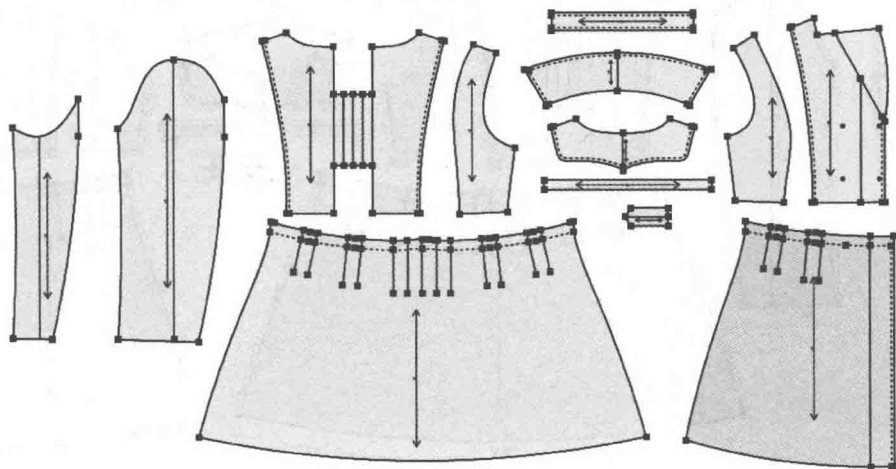


图 8-111

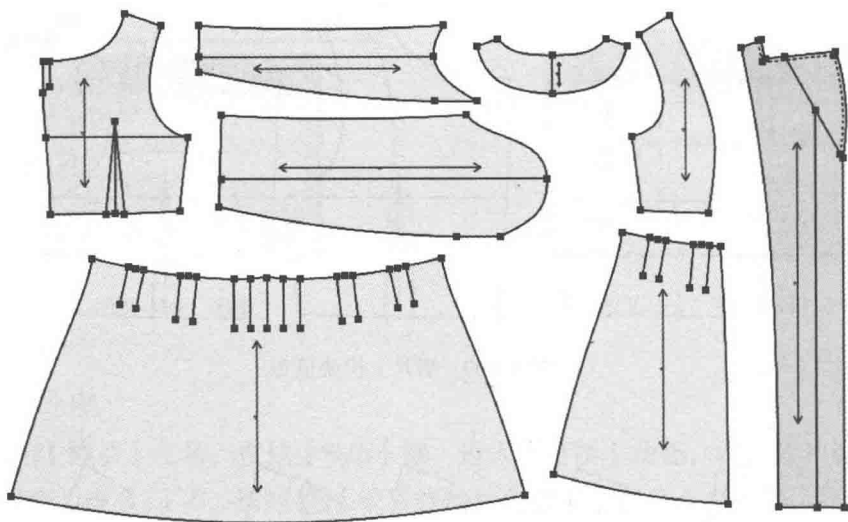


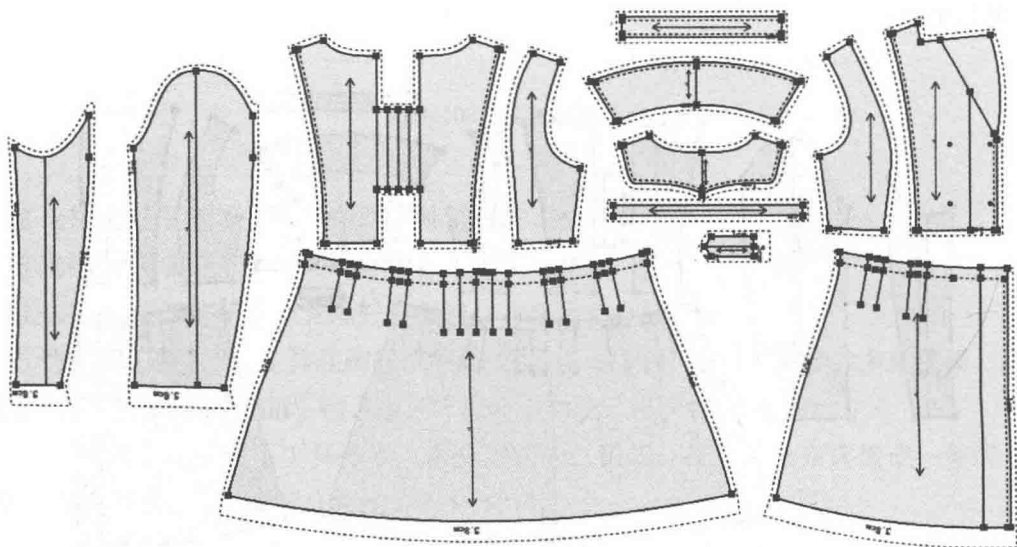
图 8-111 拾取纸样

(15) 加缝份(图 8-112)。

①选择 【加缝份】工具,将工作区的所有纸样统一加 1cm 缝份。

②将后下拼块、前下拼块的下摆线和大袖、小袖袖口线、肩上装饰串带的缝份修改为 3.8cm。

③将大袖、小袖、大袖里布、小袖里布的拼缝起点缝份修改为直角的。



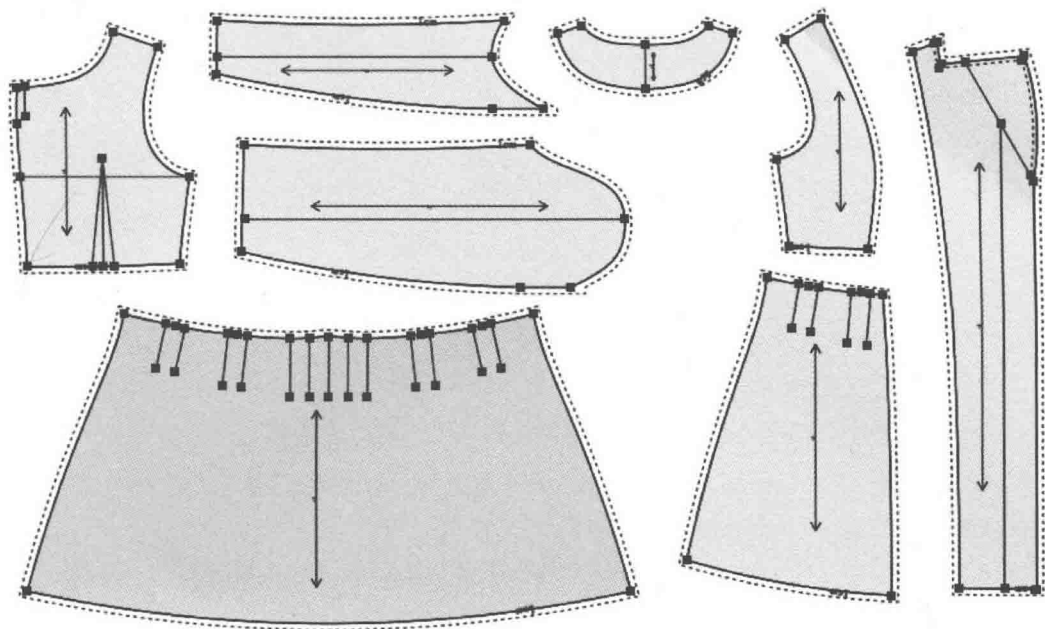


图 8-112 加缝份

思考与练习题

1. 运用富怡服装CAD, 进行女西服练习训练。
2. 运用富怡服装CAD, 进行连衣裙练习训练。
3. 运用富怡服装CAD, 进行时装棉衣练习训练。
4. 运用富怡服装CAD, 进行时装风衣练习训练。

工业样板制作流程与管理知识

课题名称：工业样板制作流程与管理知识

课题内容：

1. 工业样板的基本概念。
2. 工业样板制作流程。
3. 工业样板检查与复核。
4. 板房管理知识。

课题时间：12课时

训练目的：了解工业样板的基本概念和工业样板制作流程，掌握工业样板检查与复核和工业样板管理知识等。

教学方式：讲授法、举例法、示范法、启发式教学、现场实训教学相结合。

教学要求：

1. 让学生了解工业样板的基本概念。
2. 让学生了解工业样板制作流程。
3. 让学生掌握工业样板检查与复核。
4. 让学生掌握工业样板管理知识。

第九章 工业样板制作流程与管理知识

在服装批量生产中,样板具有重要的作用,它既是反映服装款式效果的结构设计图纸,又是进行裁剪和缝制加工的技术依据,还是复核检查裁片、部件规格的实际样模。因此在正式生产之前,要对样板进行复核与确认,以减少由于误差带来的不必要的损失。这种做法也同样适用单件加工,一套工业化样板由产生到确认,必须经过各项指标的复核与样衣确定才能投入正式生产。

板房是负责制板、样衣试制、推板、工艺流程设计、劳动定额设定、预算用料等相关生产技术资料的准备,并为工业化批量生产提供技术指导的技术部门。

工业样板制作是板房的工作重点,板房又是服装企业的核心部门,是为服装工业化生产提供技术指导的部门。做好板房管理工作是服装企业生产管理的首要工作。

第一节 工业样板的基本概念

一、服装工业样板概念和特征

1. 服装工业样板的概念

工业样板是指提供合乎款式要求、面料要求、规格尺寸要求的一整套利于裁剪、缝纫、后整理的样板。是成衣加工企业有组织、有计划、有步骤、保质保量地进行生产的保证。主要包含制板(打样母板)与推板(推档放缩)两个主要部分。是一套规格从小到大的系列化样板。

2. 工业样板的特征

(1) 工业样板以结构图为基础,包含毛样板和净样板。

(2) 工业样板是批量生产服装时裁剪衣片和缝样加工的技术依据,也是检验产品规格质量的标准,它起着图样和板型的作用。

(3) 按照用途,工业样板可分为裁剪样板和工艺样板,按照制作程序又分为母板(中档或标准板)和规格系列样板。

(4) 工业样板是一项技术性很强、要求很高的工作,要求做到精确、标准、齐全、一丝不苟。

二、工业样板与结构设计的区别与联系

结构设计(样图)在操作过程可省略其中的程序,如可直接在面料上进行操作(单件结构设计时);而工业样板则必须严格按照规格标准、工艺要求进行设计和制作,样板上必须有相应合乎标准的符号或文字说明,还必须有严格的、详细的工艺说明书。其标准化、规范化极强。

1. 裁剪样板

裁剪样板主要用于批量裁剪,可分为面、里、衬等样板。

- (1) 面料样板:一般是加有缝份或折边等的毛板样板。
- (2) 衬里样板:主要是用于遮住有网眼的面料,衬里样板与面料样板一样大,通常面料与衬里一起缝合。
- (3) 里子样板:很少分割,里子缝份比面料样板的缝份大0.5~1.5cm,在有折边的部位(下摆和袖口)里子的长短比衣身样板少。
- (4) 衬布样板:衬布有有纺或无纺、可缝或可粘之分,有毛板和净板。
- (5) 内衬样板:介于大身与里子之间,比里子样板稍大些。如各种絮填料。
- (6) 辅助样板:起到辅助裁剪作用,多数为毛板。

2. 工艺样板

工艺样板有利于成衣工艺在裁剪、缝样、后整理中顺利进行而需要使用的辅助性样板的总称。有定形样板、定位样板、修正样板等。

- (1) 定形样板:只用在缝制加工过程中,保持款式某些部位的形状不变,应选择较硬而又耐磨的材料。如袋盖板、领、驳头、口袋形状及小样部件等。
- (2) 定位样板:主要用于缝样中或成型后,确定某部位、部件的正确位置,如门襟眼位、扣位板、省道定位、口袋位置等(绣花装饰等)。即半成品中某些部件的定位。
- (3) 修正样板:主要用于校正裁片。如:西服经过高温加压粘衬后,会发生热缩等变形现象,这就需要用修正样板进行修正。即主要用于面料烫缩后、确定大小、丝缕、对条格、标准大小和规定使用。

(4) 辅助样板:与裁剪用样板中的辅助样板有很大的不同,只在缝制和整烫过程中起辅助作用。如在轻薄的面料上缝制暗褶后,为防止熨烫正面产生褶皱,在裱的下面衬上窄条,这个窄条就是起到辅助作用的样板,还有裤口等。

服装工业样板是服装生产中重要的技术文件,对服装生产起着标准和指导的作用,工业样板就是在服装结构制图的基础上,运用一系列技术手段制作的适合于工业化生产的服装样板和相关资料。工业样板在服装工业生产中起着标准化和模板的作用,投入工业生产使用的工业样板,必须经过严格的审核、确认。

上述这些服装工艺样板有各自的用途,每种样板随着服装工业的发展,有了不同的表现形式和使用方法,本文讨论的重点是服装工艺样板中定型样板的发展和变革,是服装生

产定规中画线定规的进化,画线定规一般用于服装生产中的缝制工序,在服装生产流水线中主要用于定型部位的制作,在很大程度上影响着生产的顺利进行以及服装产品的质量。

服装定型工艺样板一般为无缝份的净样板或能够绘制、制作出净样板线的样板,常用于控制服装某些部件的形状,如领子、驳头、袋盖、挂面、腰等,使这些部位形状准确、一致。

定型工艺样板不允许有误差,常规用无缩率的硬纸板制作,有些可以用砂纸制做(可以加大与布面的摩擦力,使定型工艺样板在使用过程中不会移动,确保准确性)。在设备不断更新的现代生产企业中,定型样板也随着设备的更新发生了重大的变革。

定型工艺样板主要的作用为控制和保证部位、部件的形状,制作出符合服装设计要求的相关部位、部件,起定型的作用。对于大批量工业生产,可以保障整个批次的服装有相同的外形轮廓和部位造型。在使用过程中,通常以沿定型工艺样板画出轮廓线的形式为主,生产时,沿画出的轮廓线缝制。使用砂纸制作的定型工艺样板在生产时,将砂纸定型工艺样板放置于需要定型的部位,沿砂纸外轮廓线缝制,缝合完毕后,取走砂纸,放于下一件服装继续制作。这两种定型工艺样板都能够起到一定的控制部位形状的作用,但是也都存在着批量使用时,会因为外轮廓磨损而影响服装部位形状的准确性问题。

第二节 工业样板制作流程

工业样板设计是将款式设计图上的效果图转化为结构图,然后复制裁片。在服装工业生产中,样板设计是一项关键性的技术工作,它不仅关系到服装产品是否能体现设计师的要求和意图,还对服装加工的工艺方法有很大的影响。同时,还会直接影响服装的外观造型。样板设计方法主要有原型法、比例分配法、基型法、立体裁剪法等。

一、样板的制作

1. 样板的纸质

样板在排料时,边缘易受磨损或变形,如果纸质太软,则难以用铅笔或画粉沿着样板的边缘将它勾画出来。

2. 样板的储存

如果样板储存不当,可能会受到损坏或遗失。损坏了的样板在排料时不易控制,会影响裁片的质量。如果样板遗失了,造成的损失将更大,除了重新裁剪造成时间、人力、物力的浪费外,漏裁的样板在补裁裁片时很可能使颜色主面与原来的不同,产生色差斑点。

3. 样板的准备

服装裁片很多都是左右对称的,例如左袖和右袖,为了节省时间和人力,通常只预备对称样板其中的一块,然后在上面写明需要裁剪的数量。

二、生产样板设计

生产样板是在初板样板基础上绘制的。初板样板是用于缝制样衣，由模特穿上样衣展示给客户以观看效果。两者有所不同。

(1) 初板样板是根据模特体形制作的,生产样板则应根据销售区域的号型标准设计制作。

(2) 样衣主要是由一位样衣缝纫工缝制的,而大批生产的服装则是在生产车间流水作业中分工制成的,两者的制作工艺极不相同。在制作生产样板时,要考虑适合大批量生产时的工艺。

(3) 初板样板的结构设计未必是最合理、最省料的,生产样板设计要顾及在不改动样衣款式外形的基础上节省面料。

(4) 设计人员可更改样衣样板上不太重要部位的分割线,使生产样板在排列时能合理节省面料。初板样板作修改时,须与设计师、排料工互相沟通。

服装工业样板设计(又称服装结构设计),首先应考虑衣身结构平衡设计。从人体工程学的角度出发,要考虑结构的合理布局,省、褶的技巧处理。在服装结构设计中,应该根据服装款式设计要求对胸省进行移位设计,这样才能保障胸省塑造出胸部形体的同时,产生款式线的变化,形成多样化的美感效果。胸省移位的方法,主要采取剪折法和旋转法。

服装样板设计是一项要求很高的技术,也是塑造服装品牌风格的重要手段。因此,在进行设计时要将制好的结构图分割复制成裁片,并进行校核或“人体假缝”。这些工作都是为了头板样衣能够达到设计的预期效果。从这方面来说,服装结构设计师除了要有很强的服装工艺基础外,还要有从平面到立体,从三维到人体的转换思维和空间设计思维才行。

三、样板记录登记

服装生产企业应保存一份样板并记录登记,即记录每一套样板裁片的状况,并对以下各项资料进行登记。

- (1) 样板编号和服装款式。
- (2) 样板裁片的数量。
- (3) 绘制样板的日期。
- (4) 客户名称。
- (5) 样板发送至裁剪部的日期。
- (6) 样板从裁剪部收回的日期。
- (7) 负责人签名,证实所载资料正确无误。
- (8) 关于样板破损或遗失等状况及是否需要再补制,用备注形式登记。

四、工业样板制作流程

1. 头板样板设计

根据设计手稿或客户制单要求,进行样板绘制。在进行样板绘制时要充分考虑其工艺处理、面料的性能、款式风格特点等等因素。

2. 试制样衣

样板绘出后,必须通过制作样衣检验前面的服装设计和样板设计工序是否合乎要求,或看订货的客户是否满意。如不符合要求,则需分析是何处发生问题。若是设计的问题,需重新设计款式。若是样板出现问题,如制成的样衣没能体现出设计师的思想,或是样板本身不合理,或样衣版型不好,制作工艺复杂等,则需修改样板,直到制成的样衣符合要求为止。

3. 推板(又称放码)

当样衣被认可符合要求之后,便可根据确认的样衣样板和相应的型号规格系列列表等推放出所需型号的样板。

基型样板的尺寸常选用中心型号(女装160/84A)的尺寸,这样便于后面的推板工作。一般在前面绘制样板时,其规格尺寸就选用中心型号的尺寸,以便减少重复工作。

在已绘制好的基型样板基础上按照型号规格系列列表进行推板和卸板,最后得到生产任务单中要求的各种规格的生产系列样板,供后面排料、裁剪及制定工艺等工序使用。

4. 制定工艺

根据服装款式或订单的要求、国家制定的服装产品标准,并根据生产企业自身的实际生产状况,由技术部门确定某产品的生产工艺要求和工艺标准(如裁剪、缝制、整烫等工艺要求)、关键部位的技术要求、辅料的选用等内容,制定服装生产工艺单(表9-1)和面/辅料用量明细表(表9-2)。此外,技术部门还应制定出缝纫工艺流程等有关技术文件,以保证生产有序进行,有据可依。

表 9-1 服装生产工艺单

深圳市 × × × × 时装有限公司——生产工艺单							
设计师		制板师		工艺师		单位	cm
款号	C0000028	制单号	C0028	款式	时装裙	制单日期	
下单细数				布样	款式图		
颜色	S	M	L	XL	合计		
玫红					700		
绿色					500		
黑色					600		
蓝色					600		
比例	1	3	4	4			
合计	请按以上比例分配				2400		

续表

深圳市 × × × × 时装有限公司——生产工艺单											
成衣尺寸表											
部位	度量方法	S	M	L	XL	部位	度量方法	S	M	L	XL
裙长	腰头至下摆	54	56	58	60	腰围	全围	66	70	74	78
臀围	全围	88	92	96	100	摆围	全围	94	98	102	104
工艺要求											
裁床	面料先缩水, 松布后 24 小时开裁, 避边差, 段差, 布疵。大货测试面料缩率后再按比例加放后方可辅料裁剪										
黏衬部位 (落朴位)	腰头、后片装饰袋盖、粘衬。黏衬要牢固, 勿渗胶										
用线	明线用配色粗线, 暗线用配色粗线。针距: 2.5cm; 12 针										
缝份	整件缝份按 M 码样衣缝份制作, 拼缝顺直平服, 所有明线线路不可过紧要美观压线要平服, 不可起扭, 线距宽窄要一致										
前片	<ol style="list-style-type: none"> 1. 按照对位标记收好侧缝上的省, 省尖不可起窝 2. 前片贴袋根据实样包烫好后, 按照对位标记车好前片贴袋。不可外露缝份, 完成袋口平服, 左右贴袋位置对称 3. 前中缉明线, 门襟根据实样缉明线 4. 门襟拉链左盖右, 搭位 0.6cm, 装里襟一边拉链压子口线, 装单门襟一边拉链车双线, 门襟用拉链牌实样车单线, 车线圆顺, 不可起毛须, 装好拉链平服, 里襟盖过门襟贴, 门里襟下边平车订位 										
后片	<ol style="list-style-type: none"> 1. 后育克(后机头)缉明线, 拼接后中左右育克拼缝要对齐 2. 后片装饰袋盖按实样底面做运反, 按对点标记订装饰袋盖, 袋盖一周缉明线, 完成不可外露缝份 3. 后片装饰条要平服于后片上, 不能有宽窄或起扭现象 4. 后片装饰条按纸样上标记打好鸡眼, 鸡眼穿绳子; 并把绳子系成蝴蝶状 										
下摆	下摆环口缉 2cm 宽单线, 缉线圆顺, 不可宽窄或起扭										
腰头	<ol style="list-style-type: none"> 1. 腰头按实样包烫, 腰头在与裙片缝合时要控制好腰围尺寸 2. 按对位标记装好串带(耳仔), 装腰一周缉线, 底面缉线间距保持一致, 装好腰头要平服, 不可有宽窄或起扭, 两头不可有高低或有“戴帽”现象 										
整体要求	整件面不可驳线, 跳针, 污渍等, 各部位尺寸跟工艺单尺寸表核准, 里布内不可有杂物										
商标吊牌	商标、尺码标、成份标车于后腰头下居中										
锁订	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鸡眼 × 30 (要牢固, 位置要准) 2. 纽扣 × 6 										
后道	修净线毛, 油污清理干净, 大烫全件按面料性能活烫, 平挺, 小心不可起极光										
包装	单件入一胶袋, 按分码胶袋包装, 不可错码										
备注	具体工艺做法参照纸样及样衣, 如做工及纸样有疑问, 请及时与跟单员联系										

表 9-2 面 / 辅料用量明细表

深圳市 × × × × 时装有限公司——面 / 辅料用量明细表							
款示	时装裙	面料主要成分				款号	C0000028
名称	颜色搭配	规格 (M#)	单位	单件用量	用法	款示图 (正面)	
面料	玫红		米				
	绿色		米				
	黑色		米				
	蓝色		米				
衬布	白色		米				
拉链	配色		条	1	前中		
纽扣	黑色	20#	粒	1	腰头		
装钉纽扣	黑色	20#	粒	3	串带		款示图 (背面)
装饰纽扣	黑色	20#	粒	2	袋盖		
鸡眼	配色		套	30			
装饰绳	配色		条	2			
商标			个	1			
尺码标			个	1			
成分标			个	1			
吊牌			套	1			
包装胶袋			个	1		辅料实物贴样处	
具体做法请参照纸样及样衣							
大货颜色	下单总数	用线方法					
绿色	700	面料色	面线	底线			
黑色	500						
玫红色	600						
蓝色	600						
备注							
设计部		技术部		样衣制作部			
材料管理部		生产部		制作日期			

第三节 工业样板检查与复核

工业样板制作过程大致如下：将标准净样板描在牛皮纸或质地坚韧的纸板上然后在每片样板上标注名称、号型规格、直纱符合，加放需要的缝份、折边，确定对位标记；以头样板结构图为基础，制作出挂面样板（有足够的里外容量）、里布样板和衬料样板（又

称朴样);按款式要求配置零部件样板、有领里、领面、领衬、袋盖面、袋片样板均需完整并标注直纱符合,还须有准确的缝份及缝份标记。

样板的结构设计是否符合款式的造型效果,就是人们常说的“板型”如何。在规格和款式相同的条件下,不同打板师制板会出现不同的板型效果,工业样板设计实践证明,只有经过样衣制作,反复验证产品外形、内外结构造型、结构组合、号型规格、细部尺寸、材料性能及工艺标准等是否达到款式设计要求,如果有任何不满意之处,都要分析其原因,修正样衣和样板结构,使其板型达到预期效果为止,被修正之前的样板称为“头板”或“基础样板”,修正之后的样板称为“复板”或“标准样板”,样板可分为净缝(未加缝份)和毛缝样板(已加缝份)二种。样板结构设计时通过添加外处理,并赋予一定的技术内涵,再通过样衣检验合格则成为生产样板(加过缝份的样板)。

一、工业样板复核

1. 主要规格与细部尺寸

样板主要部位的规格必须与设计规格相同,检查的内容包括长度、宽度和围度。长度包括衣长、裤长、裙长、袖长、腰节长、立裆等,围度包括胸围、腰围、臀围、裤口围、袖口围等(后两项列入“宽度”亦可)。检查方法是用软尺测量各片样板的长度、宽度和围度,并计算其总量是否符合规格要求。有缩水的面料样板要预加好缩水量。

细部尺寸指袖窿深、吸腰量、分割缝和省缝位置、袋位、袋盖、纽扣等尺寸,它们虽然不直接影响服装的长短胖瘦,却对服装舒适感和整体风格起着不可忽视的作用。

2. 相关结构线的检查

相关结构线是指服装样板中处于同一部位,经过缝合而成为一个整体的结构线。这种缝合存在着长度和形态两方面的组合关系,处理好这种组合关系,对于满足服装局部造型,达到整体结构协调起着重要的作用。

3. 等长结构线组合

服装的侧缝线、分割缝一般要求平缝组合,平缝要求组合处上下两层的缝边长度一致,而缝边形状有两种:一种是形状相同,另一种是形状互补,同时保持长度相等。

4. 不等长结构线组合

不等长结构线组合是出于局部塑型的需要而设计的,可分为体型需要、装饰需要和造型需要。

(1) 体型需要:二片袖的大、小前袖缝,大袖略短于小袖 0.3cm 左右,缝合时拔直拔长大袖的袖肘部分与小袖组合,符合手臂前肘部形态;大、小后袖缝则大袖长于小袖,缝合时大袖肘部归短与小袖组合,符合手臂、手肘部形态。

(2) 装饰需要:分割片需缝褶之后与另一片组合。

(3) 造型需要:根据服装款式造型所做的工艺处理。

总之,相关结构线的组合应根据各种需要决定组合形状,组合形式主要包括平缝组合、

吃势组合、拔开组合、吃势组合及里外匀组合五种形式,各种形式的相关结构线组合之后,都在边端出现第三条线。由于论底边,这些都要求第三线呈“平角”形态,不得有凸角或凹角,如果出现应及时修正,使外观平滑直顺美观。

二、对位标记的检查

对位标记是确保服装质量所采取的有效措施,有两种形式:一种是缝合线对位标记,通常设在凹凸点、拐点和打褶范围的两端,主要起吻合点作用,例如装袖吻合点、绱袖标点,设在前袖窿拐点和前袖山拐点处,袖山顶点(凸点)与肩缝对位等,当缝合线较长时,可用对位标记(打三角口或直刀口)分几段处理,以利于缝合线直顺,另一种用于样板中间部位的定位,如省位、纽位等。

三、样板纱向的检查

样板上标注的纱向与裁片纱向是一致的,它是根据服装款式造型效果确定的,不得擅自更改或遗漏,合理利用不同纱向的面、辅料,是实现服装外观与工艺质量的关键因素。

1. 纱向概念

经纱(直纱)是指裁片的经纱长于纬纱和斜纱,纬纱(横纱)是指裁片的纬纱长于经纱和斜纱,斜纱是指裁片的斜纱长于经纱和纬纱。

2. 纱向性能

经纱(直纱)挺拔、垂直、强度大、不易伸长;斜长富于弹性和悬垂性,尤其是正斜纱(45°)有很好的弹性;横纱性能介于直纱与横纱之间,略有弹性、丰富自然,更接近直纱。

3. 纱向使用原则

要求服装强度大且有挺拔感的前后衣片、裤片、袖片、过肩、腰头、袖克夫、腰带、立领等,均采用直纱(经纱);要求自然悬垂有动感的斜裙、大翻领以及格、条料裁片或滚条、荡条等均采用斜纱;对要求有一定的弹性和一定强度的袋盖、领面均可采用横纱。对于有毛向面料(如丝绒、条绒)应注意毛向一致,可避免因折光方向不同产生色差。

四、缝边与折边的复核

缝份大小应根据面料薄厚及质地疏密、服装部位、工艺档次等因素确定。薄、中厚服装可分别取0.8cm、1cm、1.5cm,质地疏松面料可多加0.3cm左右。在缝合线弧度较大的部位缝份可略窄,为0.8cm左右,如袖窿弯、大小裆弯、领口弯等处,在直线缝合处的缝份可适当增大,为1~1.5cm。高档服装由于耐穿,一般在围度方面放肥,则在上衣侧缝、裤子下裆缝和后裆缝等处多放为1~1.5cm。在批量生产中,为了提高工作效率,大多数款式的服装有时采取缝份尽量整齐统一的做法,例如多以1cm为标准,这并不影响产品质量的标准化。总之缝份应根据多种因素灵活确定,检查缝份时,除了宽窄适度以外,还应注意保持某部位的缝份宽窄一致。折边量为2.5~4.5cm,可根据款式需要确定。

五、样板总量的复核

复核样板分为基础板（又称母板）与系列样板复核，工业样板包括面布样板、里布样板、衬布样板（又称朴样）、部件样板（领、袖克夫等）、零料样板（袋布、串带等）、部件毛样板和工艺净样板（又称工艺清剪样）等。复核时要做到种类齐备、数量完整，并分类编号管理。

六、工业样板的分类管理

工定生产样板要非常规范完整，因为裁剪操作人员必须按照样板符号和数量去排料裁剪。工业样板必须是包含缝份的样板，包括面布样板、里布样板、衬布样板、辅料（袋布、袋盖、袋口衬、袖口衬、底摆衬等）样板、部件样板（如领、袋盖）等，同时要求它们之间不可随意代替，各种样板的缝份（包括里外匀缝份）、尺寸、组合关系等各项指标必须标准完善，在管理上可用编号、字母进行归类管理。

工业生产样板还要求标注必要的文字，主要有以下内容：产品名称、号型名称、号型规格、样板名称、片数、样板的直纱方向，不对称款式需标注反面，如有进行颜色或面料搭配的款式，要在配料（色）的样板上注明，完成文字标注和编号之后，将各片样板用打孔器打 0.5cm 的圆孔，用样板钩悬挂起来，不同款式的样板要分别排列，便于使用和管理。

第四节 板房管理知识

服装板房是服装企业的核心部门，其管理工作涉及样板管理、技术控制、生产管理、成本管理等方面的内容。

服装企业组织机构的设计，按照企业的规模和经营方式的不同可划分为品牌运营企业、加工生产型企业、中小产销型企业。这 3 种企业中，板房是不可缺少的一个部分，起到至关重要的作用。

一、样板与样衣管理

样板（样板）是服装生产过程中的技术依据。是产品规格质量的直接衡量标准。制板是工业化生产中的一个重要技术环节。制板师根据设计师或客户的服装款式要求，依据人体穿着需要，通过数据公式计算或立体构成的方法，分解为平面的服装结构图形，并结合服装工艺要求加放缝份制作成样板。

样衣是在投入批量生产前的试制样品。通过试穿看效果进行修改，初次制作样衣所用的材料、板型和工艺未必能达到设计师所要求的结果。当样衣未达到预先设计的效果时，则需要调整样板，更换材料或工艺等。进行样衣重制，直至达到设计要求为止。

在服装企业中,样板和样衣一般都是由板房负责存放及管理。样板和样衣的正确管理是保证产品质量、避免生产出错的重要手段之一。也方便追加订单时使用。

1. 样板与样衣存放

对于使用服装CAD的企业来说,样板的管理工作就会省事些。为了避免电脑中毒所带来的不必要的损失,使用服装CAD的企业,对每一款合格样板或排料图文件都要用移动硬盘备份。保存电脑文件时要按照款式特点分类,保存每个文件最好用款号作为文件号,这样便于以后追加订单使用时能快速找到文件。

没有使用服装CAD的企业,样板与样衣的存放均要把样板按照品名、款号、规格、样板数量、使用情况、存放位置进行详细登记。样板要存放在整洁通风、干燥的环境中。特别要注意防潮、防霉、防虫蛀。同时,样板吊挂时应在适当位置打孔穿绳。样板应保持完整。当外借归还时,应认真清点样板数量,检查完好性。

2. 样板与样衣领用管理

样板与样衣在工业化生产中占有重要的地位,任何样板的短缺、损坏或样衣遗失都会给生产带来巨大损失。建立样板与样衣领用管理制度,是跟踪样板与样衣的走向与使用情况的必要手段。对领用信息要造册登记管理。使用服装CAD的企业,服装样板电脑文件未经公司批准不得通过网络传输外泄。所以,大部分使用服装CAD的企业板房是不通网络的。

领用样板和样衣必须凭生产通知单或公司批条方可从板房领取,同时必须填写领用记录单。领出或归还应清点数量,查看是否有出入,领用的样板或样衣品名、款式必须与所持生产通知单吻合。

3. 样板与样衣使用要求

样板与样衣在使用期间,应该由领用部门妥善保管,不得损坏或遗失。样板设计属于企业内部的机密技术文件,任何人不得出借或外泄给第三方,也不可以与不同款式的样板混放,避免差错。为了避免各款式之间的样板混淆,每片样板上均要标注款号名。样板使用过程中如发生损坏,应及时上报,并由相关技术人员负责复制。使用完毕后,尽快如数归还,并办理归还手续。

二、板房生产管理

生产管理是对企业生产系统的设置和各项管理工作运行的总称。板房通过生产组织工作,按照企业生产要求,设置技术上可行,经济上合算、技术条件和生产环境允许的生产系统。通过生产计划工作,制定生产系统优化方案,通过生产控制工作,及时有效地调节生产过程中的内外关系。使生产系统运行符合既定生产计划要求。实现预期生产的品种、质量、产量、生产周期和生产成本的目标。生产管理的目的在于,做到投入少,产出多,取得最佳的经济效益,提高企业生产管理效率。有效管理生产过程的信息,是提升企业竞争力的保障。小规模板房由于岗位少,各岗位的责任比较清晰,便于管理。大型的板房

的组织机构则比较复杂,应由生产部门经理统一协调各部门各尽其职,管理好各职能部门的生产进度和生产质量。

1. 板房人员配置与管理

企业的生产计划是关于企业生产运作系统总体方面的计划,是企业在计划内应达到的产品品种、质量、产量和产值等生产任务的计划和对产品生产进度的安排。板房岗位及人员配置是企业根据目标和生产任务的需要,正确选择、合理使用员工,以合适的人员去完成组织结构中规定的各项生产任务。从而保证整个企业目标和各项任务完成的职能活动。通常多品种、小批量的生产形式,需要多配置制板师、放码员、工艺员、样衣工。少品种、大批量的生产形式,板房的人员配置要相对减少。

2. 板房的生产控制

生产控制贯穿于生产系统运作的始终。生产系统凭借控制的动能,监督、制约和调整系统的各环节,使生产系统按计划运行。板房中比较重要的生产进度控制,包括从接到客户订单到物料订购、制板、样衣试制、样衣确认、裁剪、缝制、整烫、包装出货等全过程的时间控制。板房接到生产通知或设计部的设计稿后,应根据各订单的缓急程度,做好制板、样衣缝制、推板、编写生产艺单等工作的安排,以确保各项工作按期完成。

3. 工艺文件的执行

工艺文件是将产品制造工艺过程的各项内容和要求按照一定的程序进行编制,并以标准的文件形式固定下来形成文本。它是组织和指挥生产的重要文件。

工艺文件必须签发到各车间班组,使整个生产流程中和每个部门都能掌握本产品的生产技术要求,明确各岗位的技术责任。在下达工艺技术文件的同时,板房需派出技术人员向车间主任或班组长解说工艺技术文件的每项细则。

三、板房成本管理

成本管理是指企业生产经营过程中各项成本核算、成本分析、成本决策和成本控制等一系列科学管理行为的总称。

1. 样衣试制的成本控制

样衣试制是生产成本的一个重要组成部分,主要包括材料成本和加工成本。材料成本包括样衣试制的面、辅料材料,制板所需的纸张等。加工成本包括直接成本和间接加工成本。直接加工成本指支付给员工的工资和福利待遇;间接加工成本包括设备折旧费、水电费、税率、办公等易耗品费用。

材料成本和直接加工成本是样衣试制的主体部分,也是实施样衣试制成本控制的主要对象。

2. 建立成本管理机制

企业应在内部施行成本管理机制,严格控制成本开支范围。挖掘降低成本的潜力,提高经济效益。最重要的就是建立成本管理机制,编制成本计划。

3. 大货生产成本控制

板房是服装企业的技术部门,为大货生产做完备的前期工作及技术指导工作。板房的各项工作中,制板工作对大货生产成本的节约具有深远的意义。板房的工艺单编写,要考虑是否符合工业化流水作业的要求,尽可能地提高工艺单流水作业的效率。板房的一切工作,应考虑到对大货生产所带来的影响。


思考与练习题

1. 简述服装工业样板的基本概念。
2. 简述工业样板制作流程。
3. 工业样板检查与复核有哪些内容?



附录 1 富怡服装 CAD 软件 V9 版本快捷键介绍

附表 1 设计与放码系统的键盘快捷键


A	调整工具	B	相交等距线
C	圆规	D	等份规
E	橡皮擦	F	智能笔
G	移动	J	对接
K	对称	L	角度线
M	对称调整	N	合并调整
P	点	Q	等距线
R	比较长度	S	矩形
T	靠边	V	连角
W	剪刀	Z	各码对齐
F2	切换影子与纸样边线	F3	显示 / 隐藏两放码点间的长度
F4	显示所有号型 / 仅显示基码	F5	切换缝份线与纸样边线
F7	显示 / 隐藏缝份线	F9	匹配整段线 / 分段线
F10	显示 / 隐藏绘图纸张宽度	F11	匹配一个码 / 所有码
F12	工作区所有纸样放回纸样窗	【Ctrl】+F7	显示 / 隐藏缝份量
Ctrl+F10	一页里打印时显示页边框	【Ctrl】+F11	1 : 1 显示
Ctrl+F12	纸样窗所有纸样放入工作区	【Ctrl】+N	新建
Ctrl+O	打开	【Ctrl】+S	保存
Ctrl+A	另存为	【Ctrl】+C	复制纸样
Ctrl+V	粘贴纸样	【Ctrl】+D	删除纸样
Ctrl+G	清除纸样放码量	【Ctrl】+E	号型编辑
Ctrl+F	显示 / 隐藏放码点	【Ctrl】+K	显示 / 隐藏非放码点
Ctrl+J	颜色填充 / 不填充纸样	【Ctrl】+H	调整时显示 / 隐藏弦高线
Ctrl+R	重新生成布纹线	【Ctrl】+B	旋转
Ctrl+U	显示临时辅助线与掩藏的辅助线	【Shift】+C	剪断线
Shift+U	掩藏临时辅助线、部分辅助线	【Shift】+S	线调整 ↕*
Ctrl+Shift+Alt+G	删除全部基准线	【Esc】	取消当前操作
Shift	画线时, 按住【Shift】键, 在曲线与折线间转换 / 转换结构线上的直线点与曲线点		
【Enter】键	文字编辑的换行操作 / 更改当前选中的点的属性 / 弹出光标所在关键点移动对话框		
【X】键	与各码对齐结合使用, 放码量在 X 方向上对齐		
【Y】键	与各码对齐结合使用, 放码量在 Y 方向上对齐		
【U】键	按住【U】键的同时, 单击工作区的纸样可放回纸样列表框中		

说明: 1. 按【Shift】+U, 当光标变成后, 单击或框选需要隐藏的辅助线即可隐藏。

2. F11: 用布纹线移动或延长布纹线时, 匹配一个码/匹配所有码; 用T移动T文字时, 匹配一个码/所有码; 用橡皮擦删除辅助线时, 匹配一个码/所有码。

3. ***: 当软件界面的右下角数字 cm 有一个点时, 匹配当前选中的码, 右下角数字 cm 有三个点显示时, 匹配所有码。

4. Z键各码对齐操作

(1) 用【选择纸样控制点】工具, 选择一个点或一条线。

(2) 按【Z】键, 放码线就会按控制点或线对齐, 连续按【Z】键放码量会以该点在XY方向对齐、Y方向对齐、X方向对齐、恢复间循环。

5. 鼠标滑轮

在选中任何工具的情况下, 向前滚动鼠标滑轮, 工作区的纸样或结构线向下移动; 向后滚动鼠标滑轮, 工作区的纸样或结构线向上移动; 单击鼠标滑轮为全屏显示。

6. 按【Shift】键

向前滚动鼠标滑轮, 工作区的纸样或结构线向右移动; 向后滚动鼠标滑轮, 工作区的纸样或结构线向左移动。

7. 键盘方向键

(1) 按上方向键, 工作区的纸样或结构线向下移动。

(2) 按下方向键, 工作区的纸样或结构线向上移动。

(3) 按左方向键, 工作区的纸样或结构线向右移动。

(4) 按右方向键, 工作区的纸样或结构线向左移动。

8. 小键盘+-

(1) 小键盘+键, 每按一次此键, 工作区的纸样或结构线放大显示一定的比例。

(2) 小键盘-键, 每按一次此键, 工作区的纸样或结构线缩小显示一定的比例。

9. 空格键功能

(1) 在选中任何工具情况下, 把光标放在纸样上, 按一下空格键, 即可变成移动纸样光标;

(2) 在使用任何工具情况下, 按下空格键(不弹起)光标转换成放大工具, 此时向前滚动鼠标滑轮, 工作区内容就以光标所在位置为中心放大显示, 向后滚动鼠标滑轮, 工作区内容就以光标所在位置为中心缩小显示。单击右键为全屏显示。

10. 对话框不弹出的数据输入方法

(1) 输一组数据: 敲数字, 按【Enter】键。

例, 用智能笔画30cm的水平线, 左键单击起点, 切换在水平方向输入数据30, 按回车键即可。

(2) 输两组数据: 敲第一组数字, 按【Enter】键, 按第二组数字, 按【Enter】键。

例如, 用矩形工具画24×60的矩形, 用矩形工具定起点后, 输24, 按【Enter】键,

输 60，按回车键即可。

11. 表格对话框右击菜单

在表格对话框中的表格上单击右键可弹出菜单，选择菜单中的数据可提高输入效率。如在表格输 1 寸 8 分 3，操作方法，在表格中先输“1.”再击右键选择 3/8 即可。

附表 2 排料系统的键盘快捷键

Ctrl+A	另存	【 Ctrl 】+D	将工作区纸样全部放回到尺寸表中
Ctrl+I	纸样资料	【 Ctrl 】+M	定义唛架
Ctrl+N	新建	【 Ctrl 】+O	打开
Ctrl+S	保存	【 Ctrl 】+Z	后退
Ctrl+X	前进	【 Alt 】+1	主工具匣
Alt+2	唛架工具匣 1	【 Alt 】+3	唛架工具匣 2
Alt+4	纸样窗、尺码列表框	【 Alt 】+5	尺码列表框
Alt+0	状态条、状态栏主项	F5	刷新
空格键	工具切换（在纸样选择工具选中状态下，空格键为放大工具与纸样选择工具的切换；在其他工具选中状态下，空格键为该工具与纸样选择工具的切换）		
F3	重新按号型套数排列辅唛架上的样片		
F4	将选中样片的整套样片旋转 180 度		
Delete	移除所选纸样		
双击	双击唛架上选中纸样可将选中纸样放回到纸样窗内；双击尺码表中某一纸样，可将其放于唛架上		
8 2 4 6	可将唛架上选中纸样作向上【8】、向下【2】、向左【4】、向右【6】方向滑动，直至碰到其他纸样		
5 7 9	可将唛架上选中纸样进行 90 度旋转【5】、垂直翻转【7】、水平翻转【9】		
1 3	可将唛架上选中纸样进行顺时针旋转【1】、逆时针旋转【3】		

说明：1. 9 个数字键与键盘最左边的 9 个字母键相对应，有相同的功能，对应如下图。

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Z	X	C	A	S	D	Q	W	E

2. 【8】&【W】、【2】&【X】、【4】&【A】、【6】&【D】键跟【NUM LOCK】键有关，当使用【NUM LOCK】键时，这几个键的移动是一步一步滑动的，不使用【NUM LOCK】键时，按这几个键，选中的样片将会直接移至唛架的最上、最下、最左、最右部分。

3. 【↑】可将唛架上选中纸样向上移动、【↓】向下移动、【←】向左移动、【→】向右移动，移动距离为一个步长，无论纸样是否碰到其他纸样。

附录2 富怡服装CAD软件V9增加功能表

附表3 V9版本新增功能



设计	1	在不弹出对话框的情况下定尺寸	制作结构图时,可以直接输数据定尺寸,提高了工作效率
	2	就近定位	在线条不剪断的情况下,能就近定尺寸。如下图所示 
	3	自动匹配线段等分点	在线上定位时能自动抓取线段等分点
	4	曲线与直线间的顺滑连接	一段线上部分直线部分曲线,连接处能顺滑对接,不会起尖角
	5	调整时可有弦高显示	 CL=22.14cm H=2.26cm
	6	文件的安全恢复	V9 每一个文件都能设自动备份
	7	线条显示	线条能光滑显示
	8	右键菜单	右键菜单显示工具能自行设置
	9	圆角处理	能做不等距圆角
	10	曲线定长调整	在长度不变的情况调整曲线的形状
	11	荷叶边	可直接生成荷叶边纸样
	12	自动生成朴、贴	在纸样上能自动生成新的朴样、贴样
	13	缝迹线 绗缝线	V9 有缝迹线、绗缝线并提供了多种直线类型、曲线类型,可自由组合不同线型。绗缝线可以在单向线与交叉线间选择,夹角能自行设定
	14	缩水	在纸样上能局部加缩水
	15	剪口	在袖子、在大身上同时打剪口
	16	拾取内轮廓	可做镂空纸样
	17	线段长度	纸样的各线段长度可显示在纸样上
	18	纸样对称	关联对称,在调整纸样的一边时对称的另一边也在关联调整
	19	激光模板	是用于激光切割机切割样板的。就是可以按照样板外形形状来切割纸样
	20	角度基准线	在导入的手工纸样上作定位线
	21	播放演示	有播放演示工具的功能
手工纸样的 导入	数码输入	通过数码相机把手工纸样变成电脑中的纸样	
放 码	1	自动判断正负	点放码表放码时,软件能自动判断各码放码量的正负

续表

放 码	2	边线与辅助线各码间平行放码	纸样边线及辅助线各码间可平行放码
	3	分组放码	V9 有分组放码, 可在组间放码也可在组内放码
	4	文字放码	T 文字的内容在各码上显示可以不同, 及位置也能放码
	5	扣位、扣眼	放码时在各码上的数量可不同
	6	点随边线段放码	放码点可随线段按比例放码
	7	对应线长	根据档差之和放码
	8	档差标注	放码点的档差数据可显示在纸样上
	改 版	1	影子
2		平行移动	调整纸样时可沿线平行调整
3		不平行移动	调整纸样时可不平行调整
4		放缩	可整体放缩纸样
5		角度放码	放码时可保持各码角度一致
6		省褶合并调整	在基码上或放了码的省褶上, 能把省褶收起来查看并调整省褶底线的顺滑
7		行走比拼	用一个纸样在另一个样上行走并调整对接线圆顺情况
排 料	1	超排	能避色差, 捆绑, 也可在手工排料的基础上超排, 也能排队超排
	2	绘图打印	能批量绘图打印
	3	虚位	对工作区选中纸样加虚位及整体加虚位
绘 图	1	输出风格	有半刀切割的形式
	2	布纹线信息	网样或输出多个号型名称
	3	对称纸样	绘制对称纸样可以只绘一半

附录3 富怡服装CAD系统键盘快捷键介绍

ESC 取消	F1	F2 纸样与结 构线关联	F3 左右窗口 最大化	F4 显\藏 放码线	F5	F6	F7 显\藏 缝份线	F8+加缝 边工具 等长缝份	F9 显\藏 缝份 数值	F10 显\藏 绘图分 页线	F11 读图 【Ctrl】 +F11 保持曲线 形状	F12 工作区纸样 全部进纸样区 【Ctrl】+F12 (相反)
Q	W	E	R	T	Y	U	I	O	P			
A	S	D	F	G	H	J	K	L				
Z	X	C	V	B	N	M						
												Enter

按下空格键不松手变成放大工具，放形恢复原来的工具（草图区、纸样区、纸样区）
按一下空格键变成移动纸样（纸样区，输入法在EN状态下）

1. T 单项靠边
2. H 双向靠边
3. V 连角
4. ← → ↑ ↓ 用于上下左右移动工作区
5. 【Ctrl】+2  线上加两等距点
6. 小键盘 + - 随着光标所在位置【+】放大显示 \【-】缩小显示。
7. 修改工具在自由设计法中按【Ctrl】键左键框选可同步移动所选部位，右键单击某点可对该点进行偏移。

后记

服装设计界是一个充满诱惑的行业。当模特们穿着最流行的时装在T台上展示时，很少有人能够按住此刻激动的心情，因为这是一个放飞梦想的时刻。当今社会浮华的事情太多，急功近利的事情也太多。很多人已经不能够静下心来，脚踏实地地把一事情做得尽善尽美了，尤其是在服装设计界光鲜靓丽的背后，更是需要无尽的付出。写一本实用的服装设计类的图书更是需要大量的精力和时间的付出。在一张张美妙的服装设计效果图背后，都是一个个不眠之夜。幸好我的爱好和工作是重叠的，才使得我在乏味的写作过程中，能有快乐的创作激情完成本书的编写。

在教材的编写过程中，我力求做到在教材的编写内容体现“工学结合”，力求取之于工，用之于学。既吸纳本专业领域的最新技术，坚持理论联系实际、深入浅出的编写风格，又以大量的实例介绍了工业纸样的应用原理、方法与技巧。如果本书对服装职业的教学有所帮助，那我将非常欣慰。同时，希望本书能成为服装职业的教学体制改革道路上的一块探路石，以引出更多更好的服装教学方法，共同推动中国服装职业教育的发展。

本书出版后，我将继续编著服装专业书，欢迎广大读者朋友提出宝贵的建议或意见，作者不胜感激！

本人长期从事高级服装设计和板型的研究工作，积累了丰富的实践操作经验。为了做好服装教材研究与辅导工作，作者特创立了广东省时尚服装研究院和中国服装网络学院（网址：www.3d-zj.com），读者在操作过程中，如有疑问可以通过中国服装网络学院向陈老师求助。中国服装网络学院不定期增加新款教学视频。欢迎广大服装爱好者与我们一起探讨服装设计和服装技术的相关问题。

作者

2015年1月