

<<服装工业打板与推板大全>>

图书基本信息

书名：<<服装工业打板与推板大全>>

13位ISBN编号：9787538161694

10位ISBN编号：7538161694

出版时间：2010-1

出版时间：辽宁科学技术出版社

作者：刘玉宝 等著

页数：330

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>

<<服装工业打板与推板大全>>

前言

服装工业打板与推板，是现代服装工业生产中的重要环节，它可以把设计者的设计意图充分地表现出来。

是连接订单（样品）与产品（成衣）的纽带。在服装款式造型、结构设计、成衣制造的三大构成环节中。

起承上启下的作用。

服装工业打板与推板不仅科技含量高。

同时也是知识与技能结构较为完美的一项工作。

尤其值得一提的是。

掌握国夕卜服装工业号型和服装打板、推板。也是服装打板师进入服装加工企业的一项基本技能。

它涉及范围广泛。

难度大。

要求精益求精。

从款式、号型、制板、毛板、里子板、推板、荒裁板、净裁板、衬板到车间工艺板。

技术环节一环套一环。

环环相扣。每个环节都要通过样品制作确认是否正确。

才能进入服装成批生产。

《服装工业打板与推板大全》正是基于这个要求编写而成。

本书分为服装工业打板、推板基础知识与实例两大部分。

实例部分涵盖了女装、男装、童装三大类别。

汇总了服装企业打板、推板、服装号型等技术数据和实用方法。

读者学习后可以举一反三。

在文字说明的同时。

还配备了大量的制图，便于读者正确理解和使用本书。

可以说。

本书是服装企业遇到疑难杂症的良药。

笔者用一年多的时间编纂了本书。

如今终于在辽宁科学技术出版社的帮助下得以出版。

甚感欣慰。

参加编写本书的人员包括陈娜、陈晨、鞠亮、赵隽秀、刘强、刘红、刘斌、刘振维、刘禹清、柏贺、杨帅、朱兵（排名不分先后）。

此外。

在编写的过程中，笔者得到了我校学生——如北京日伟国际服饰首席打板师刘镇维、上海捷得服饰有限公司技术总监刘文武、大连东梧服装厂首席打板师鞠亮等人的支持，在此对各位的帮助表示由衷的感谢。

由于笔者水平有限。

时间仓促，加之服装行业知识与技能更新较快。不足之处敬请批评指正。

<<服装工业打板与推板大全>>

内容概要

《服装工业打板与推板大全》依据国内外品牌成衣打板与推板的要求编写而成。

《服装工业打板与推板大全》以图文并茂的形式，介绍了现代服装工业打板与推板的基础知识，并列举了大量的实例。

书中打板与推板实例品类齐全，包括中国、日本、韩国、德国、美国等多种号型的订单打板与推板，款式有裙装、裤装、衬衫、运动装、西服、商务装、大衣等经典男装、女装、童装成衣，成衣规格号型以A、B体为示范标准。

《服装工业打板与推板大全》内容深入浅出，图示直观明了，是服装厂打板师、服装院校学生及广大服装爱好者必备的工具书。

<<服装工业打板与推板大全>>

作者简介

刘玉宝，服装专业高级技师，辽宁海城慈慧服装学校校长。
革新中国服装制板技术的倡导者。

1989-1991年，任辽宁省服装研究所服装学校校长。

1992年。

中国时装文化函授中心沈阳辅导站负责人。

1994年，任辽宁省服装设计协会副秘书长。

1992-1995年，受聘于辽宁职工大学任服装结构设计主讲。

在此期间，又受中国时装杂志社之邀。

分别在广州、杭州、上海、北京等地进行日本原型服装讲座。

1999年，策划并录制了30集现代服装电视讲座，任主编、主讲，该讲座被国家劳动和社会保障部指定为下岗职工再就业培训教材，并在中央电视台一套向全国播出。

以后又在辽宁、江西及武汉等省市电视台多次重播，深受观众好评。

20多年来，一直从事服装结构设计教学工作。

积累了丰富的服装结构教学和实践经验。

先后出版了《现代服装裁剪与制作》、《新型毛份服装裁剪》、《日本原型男、女服装电视讲座教材》、《服装结构设计大系》、《品牌女装结构设计原理与制板》等6部专著。

计150余万字。

<<服装工业打板与推板大全>>

书籍目录

第一章 服装工业打板基础知识一、服装打板的人体测量(一)测量方法(二)测量部位1. 下身部位量尺2. 上身围度量尺3. 上身长度、宽度量尺二、服装号型(一)女装号型(二)男装号型(三)儿童装号型三、服装工业制板符号及工具(一)制板符号(二)常用服装工业必备工具四、服装制图各个部位名称与代号(一)服装各部位代号(二)服装各部位名称五、服装工业制板流程(一)制作确认样1. 了解款式2. 收集资料3. 检查4. 确认面辅料的来源(二)服装工业样品板的制作1. 样品板的确认2. 样品板的做份3. 样品板的文字标记4. 样品板的定位标记5. 样品板的检查(三)制作服装工业系列样板1. 测试面料的缩率2. 测试缩率的方法3. 服装工业样板的推档4. 推档后样板的分类5. 推档后样板的整理(四)服装车间工艺样板的制作1. 车间工艺样板的分类2. 车间工艺样板的文字标记及样板整理第二章 女装篇一、A型裙1. A型裙款式效果及成品规格2. A型裙(165 / 72A)制板3. A型裙面料样板4. A型裙车间工艺样板5. A型裙里料样板6. A型裙衬样板7. A型裙推缩样板8. A型裙系列推缩样板二、裤裙1. 裤裙款式效果及成品规格2. 裤裙(165 / 72A)制板3. 裤裙面料样板4. 裤裙衬样板5. 裤裙车间工艺样板6. 裤裙推缩样板7. 裤裙系列推缩样板三、女休闲裤1. 女休闲裤款式效果图及成品规格2. 女休闲裤(155 / 64A)制板3. 女休闲裤面料样板4. 女休闲裤衬样板5. 女休闲裤车间工艺样板6. 女休闲裤推缩样板7. 女休闲裤系列推缩样板四、弹力女牛仔裤1. 弹力女牛仔裤款式效果及成品规格2. 弹力女牛仔裤(H号)制板3. 弹力女牛仔裤面料样板4. 弹力女牛仔裤衬样板5. 弹力女牛仔裤车间工艺样板6. 弹力女牛仔裤推缩样板7. 弹力女牛仔裤系列推缩样板五、女衬衫1. 标准女衬衫款式效果及成品规格2. 女衬衫(165 / 88A)制板3. 女衬衫面料样板4. 女衬衫衬样板5. 女衬衫车间工艺样板6. 女衬衫推缩样板7. 女衬衫系列推缩样板六、外接袖女上衣1. 外接袖女上衣款式效果及成品规格2. 外接袖女上衣(160 / 84A)制板3. 外接袖女上衣面料样板4. 外接袖女上衣衬样板5. 外接袖女上衣车间工艺样板6. 外接袖女上衣推缩样板7. 外接袖女上衣系列推缩样板七、女和服袖1. 女和服袖款式效果及成品规格2. 女和服袖(155 / 80A)制板3. 女和服袖面料样板4. 女和服袖衬样板5. 女和服袖前门襟扣位车间工艺样板6. 女和服袖推缩样板7. 女和服袖前、后片系列推缩样板八、女插角上衣1. 女插角上衣款式效果及成品规格2. 女插角上衣(160 / 84A)制板3. 女插角上衣面料样板4. 女插角上衣衬样板5. 女插角上衣车间工艺样板6. 女插角上衣推缩样板7. 女插角上衣系列推缩样板九、女插肩袖上衣1. 女插肩袖上衣款式效果图及成品规格2. 女插肩袖上衣(165 / 84A)制板3. 女插肩袖上衣面料样板4. 女插肩袖上衣衬样板5. 女插肩袖上衣车间工艺样板6. 女插肩袖上衣推缩样板7. 女插肩袖上衣系列推缩样板十、女过肩袖上衣1. 女过肩袖上衣款式效果及成品规格2. 女过肩袖上衣(155 / 80A)制板3. 女过肩袖上衣面料样板4. 女过肩袖上衣衬样板5. 女过肩袖上衣车间工艺样板6. 女过肩袖上衣推缩样板7. 女过肩袖上衣系列推缩样板十一、连衣裙1. 连衣裙款式效果及成品规格.....第三章 男装篇第四章 童装篇附录一 思考题附录二 练习题附录三 外贸单实例练习后记

<<服装工业打板与推板大全>>

章节摘录

但是，在制作确认样品之前，必须要做好下面几项准备工作。

1.了解款式 查看以前是否生产过一样面料或相同制作工艺的服装，考虑本厂的设备是否能快速、方便地制作完成该款式的服装。

认真了解服装的款式还可以计算出产品的成本及出库时间等。

2.收集资料 仔细查阅客户提供的资料（如样品、样板、确认意见、制作确认样品的面辅料等），确定这些资料能否完成确认样品的制作。

客户提供的资料是外文的，除请专业人员进行翻译外，还应对客户提供做样品用的面辅料进行查看，如缺少应及时与客户联系解决。

3.检查 仔细检查规格单是否齐全，如果不全应及时向有关部门进行说明。

4.确认面辅料的来源 要了解是客户提供，还是委托工厂自己组织面辅料，是国产还是进口。如果是由工厂自己组织，应及时与有关部门联系。

不管是客供还是自己组织，技术部门都要算出面辅料准确的单耗，作为自己购买或客户提供面辅料数量的主要依据。

（二）服装工业样品板的制作 1.样品板的确认在制板之前，应仔细阅读工艺书及客户的规格要求，了解服装的款式、造型。

根据面料的性质制作样板，使样板能准确地运用本批原料的性能。

确定样板的规格，按照客户提供的规格制板，不用加面料的缩率。

而做确认样时，需先预缩面料，这样做出来的样品尺寸和样板的板型就会更标准。

大货生产时，样板还需调整。

此样板的各部位尺寸及对位剪口必须准确无误。

因此，调整首板是一道不可缺少的工序。

核对侧缝开剪、分割线等合缝部位长短是否一致。

除带吃量部位，其余必须一致（以四开身基础款为例，侧缝、后缝等要一致）。

如果有带吃量的合缝部位，一定要有剪口控制。

例如，前片和前马面拼接。

<<服装工业打板与推板大全>>

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>