

ICS 61.020
W 63, Y76

团体标准

T/CNTAC 58—2020

汉服

Hanfu

2020-09-30 发布

2020-11-01 实施



CNTAC

中国纺织工业联合会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

本文件由中国纺织工业联合会科技发展部提出。

本文件由中国纺织工业联合会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：北京方道文山流文化传媒有限公司、北京华文版图文化传媒有限公司、智美之城文化传播（北京）有限公司、浙江西塘旅游文化发展有限公司、纺织工业科学技术发展中心、创标（北京）检测技术服务有限公司、舟山有间汉服文化创意工作室、芝罘区有容汉服摄影店、北京如梦霓裳文化传媒有限公司、浙江宋潮文化创意有限公司、成都棠川纪文化传媒有限公司、四川空谷鹿笙文化传播有限公司、苏州仲澜卿丝绸文化传播有限公司、浙江古里文化发展有限公司、上海昭玥服饰科技发展有限公司。

本文件主要起草人：方文山、段英、陆丰、陈广松、孙锡敏、王国建、唐侯翔、许威、常舒梦、汤泳韬、朱军、王辉、方逸博、王欢、曹元森、柏妍妍、张鹏、张军、李婉婷、王雯雯、李隐、郭薇、翁婷婷、仲健民、向倩兰、张国平、潘丽群、钟鼎炎、梅伊杰、黄炳刚。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件文本可登录中国纺织标准网（www.cnfzbz.org.cn）“CNTAC标准工作平台”下载。

本文件版权归中国纺织工业联合会所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的。

引 言

汉服，中国传统服饰的典型代表，是中国优秀传统文化不可或缺的重要载体。

目前，已知对“汉服”一词最早的文物记载是长沙马王堆汉墓出土的西汉简牍，最早的文献记载为东汉蔡邕所著《独断》。其后，东汉班固所著《汉书》、唐代《云南志·蛮书》、宋代《宋会要》《东京梦华录》、元代修撰的《辽史》、明代《大明一统志》《明实录》、清代《续通典》《北游录》等诸多历史典籍，均有汉服的相关记载。汉服已成为汉民族服饰沿用至今的称谓。

汉服一脉相承，经过数千年发展，成为中国文化的重要外在体现。汉服蕴含着中国人的“正直”“规矩”“圆融”“通达”等精神追求，体现着中华民族世代传承的世界观、人生观、价值观和审美观等，其中最核心价值内涵已成为中华民族最基本的文化基因，体现着中国人的“精气神”。

近年来，随着传统文化的复兴，各种汉服文化活动蓬勃发展，汉服消费群体呈现爆发式增长，汉服逐渐从小众文化走进了公众视野。但随着汉服的大众化和市场化，很多宣称为“汉服”的产品并不符合汉服的形制规范，产品质量也参差不齐，不利于推动汉服文化的发展和消费者权益的保护。为进一步弘扬汉服文化，有效规范汉服形制与产品质量，特制定本文件。

CNTAC 团体标准
中国纺织工业联合会科学技术发展中心
秘书处：纺织工业科学技术发展中心
电话：010-85229381
邮箱：cnfzbz@126.com
网址：www.cnfzbz.org.cn

汉服

1 范围

本文件规定了汉服的术语和定义、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装和贮运。

本文件适用于以纺织织物为主要面料制作的汉服体服及与体服搭配的纺织配饰。

本文件不适用于汉服的首服、足服及其配饰。

本文件不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿汉服。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335（所有部分） 服装号型

GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 2 部分：改型马丁代尔法

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第 4 部分：纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6411 针织内规格尺寸系列

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第 2 部分：定负荷法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 19981.2-2014 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第 2 部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验程序

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度

GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

GB/T 16988 特种动物与绵羊毛混纺物含量的测定

FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

汉服 Hanfu

具有典型的汉民族美学风格和属性的一整套完整的服饰体系，其结构、材质、纹样、穿着方式等皆能体现汉民族的传统习俗，能够代表汉民族形象且有传承的历史原型的中国传统服饰。汉服包括体服、首服、足服、配饰四大类。

3.2

体服 body apparel of Hanfu

汉服体系中最重要组成部分，主要由上衣、下裙（裳）构成，通常具有右衽、平裁、中缝、宽松等基本形制特征。体服通常分为便装、正装、盛装、礼服。部分常见的体服款式见图 1、图 2 图 3、图 4、图 5 和图 6。

注 1：右衽指衣襟交叠时，左前襟掩向右，将右襟掩覆于内。

注 2：体服主要以平裁为主，也有局部兼用立体的裁剪方式。

注 3：中缝指衣身正中有一道垂直缝线。

注 4：宽裕大袖、绳带系结等设计，在穿着时形成飘逸洒脱、自由宽松特点。

注 5：因体服是汉服体系中的最重要组成，因此体服一般也称为汉服。

注 6：体服产品分类参见附录 A，具体部位名称参见附录 B。

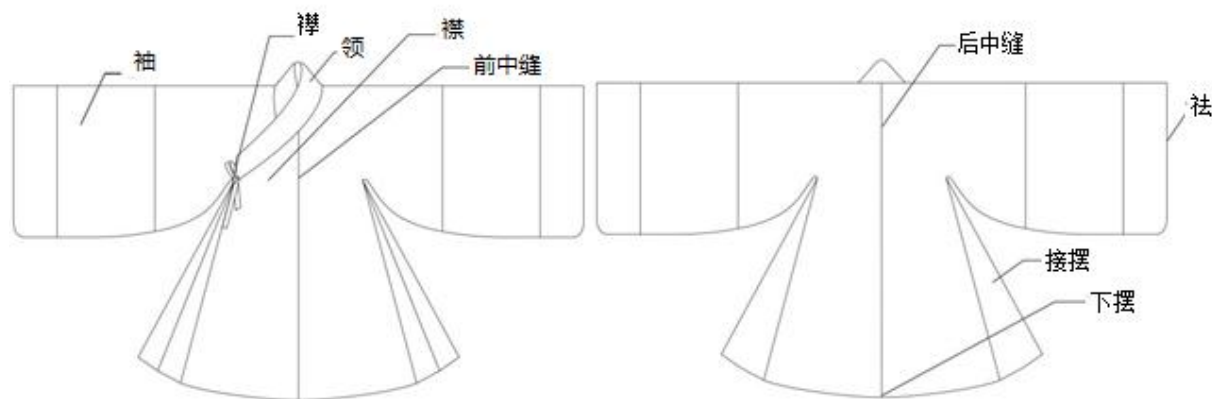


图 1 道袍

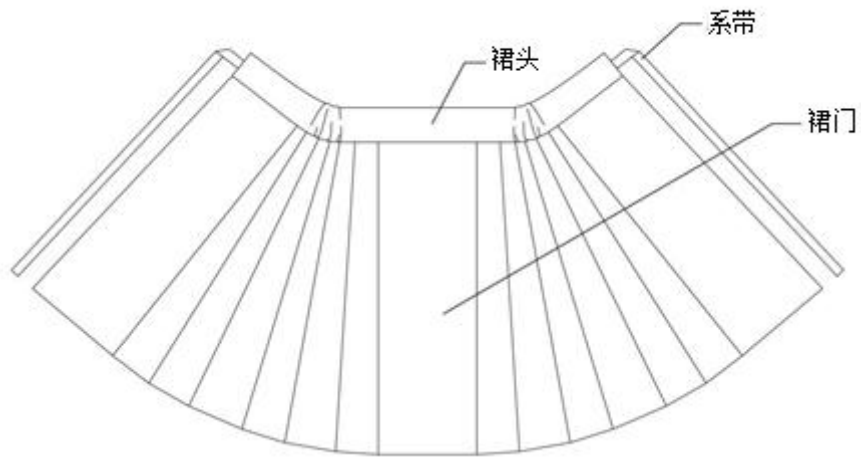


图 2 马面裙

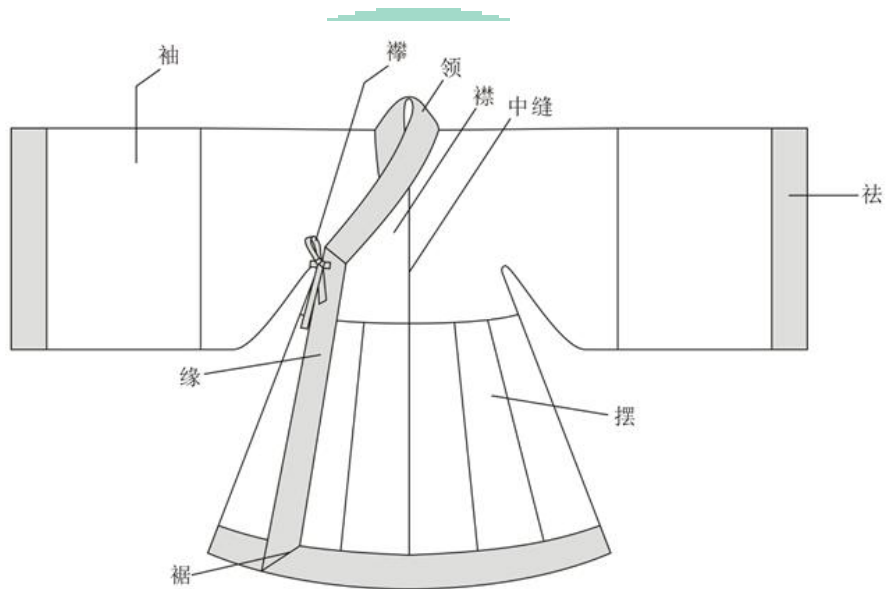


图 3 深衣

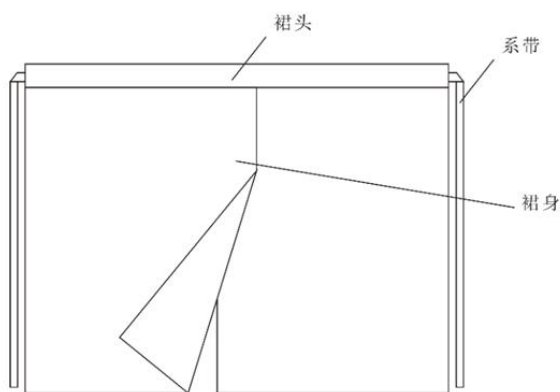


图 4 两片裙

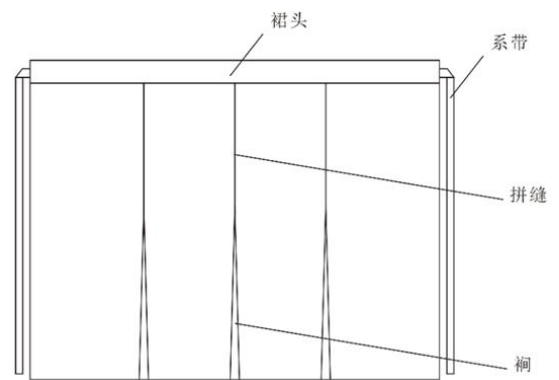


图 5 裯裙

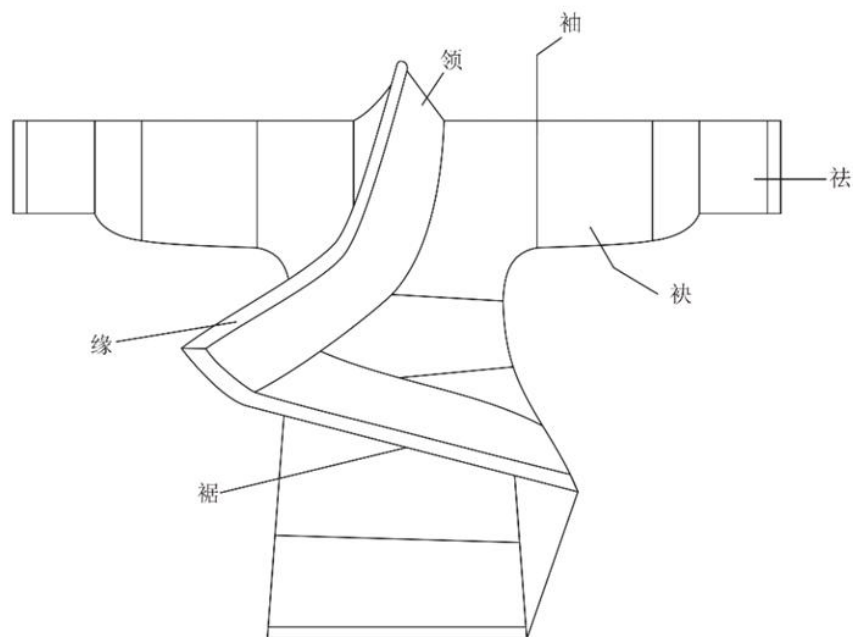


图 6 曲裾袍

3.3

首服 headwear of Hanfu

汉服的组成之一。指包裹头部的装束，也称“头衣”。首服通常分为巾、帽、幘、冠、冕五类。

3.4

足服 footwear of Hanfu

汉服的组成之一。指穿着于脚部的装束。足服通常包括履、靴、袜等。

3.5

配饰 accessory of Hanfu

汉服的组成之一。指可以与体服、首服、足服或者发型搭配的配件或装饰品等。

4 要求

4.1 使用说明

应按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定执行。

4.2 号型

按 GB/T 1335 或 GB/T 6411 的规定执行，也可仅标注适穿的身高和腰围（胸围）范围。

4.3 内在质量

成品的内在质量要求应符合表 1 的规定，其中 36 个月以上至 14 岁及以下的儿童穿着汉服的安全性能还应同时符合 GB 31701 的规定；如果产品含有填充物，填充物应符合有关法律法规、强制性标准的要求。

表1 内在质量要求

项 目		要 求		
纤维含量允差		符合 GB/T 29862 要求		
甲醛含量 / (mg/kg)		符合 GB 18401 规定		
pH 值				
可分解致癌芳香胺染料 / (mg/kg)				
异味				
水洗尺寸变化率 ^a /%	≥	衣长/裙长	-3.5	
		胸围/腰围	-2.5	
干洗尺寸变化率 ^a /%	≥	衣长/裙长	-3.0	
		胸围/腰围	-2.0	
面料色牢度 / 级	≥	耐水	变色	3
			沾色	3
	耐汗渍(酸、碱)	变色	3	
		沾色	3	
	耐摩擦	干摩	3	
		湿摩 ^b	3	
	耐皂洗 ^b	变色	3	
		沾色	3	
	耐干洗 ^b	变色	3-4	
		沾色	3-4	
	耐光	变色	3	
拼接互染程度 ^c	沾色	4		
里料色牢度 / 级	≥	耐水	变色	3
			沾色	3
	耐汗渍(酸、碱)	变色	3	
		沾色	3	
	耐干摩擦		3-4	
	耐皂洗 ^a	沾色	3	
	耐干洗 ^a	沾色	3-4	
装饰件及绣花色牢度 / 级	≥	耐皂洗 ^a	沾色	3
		耐干洗 ^a	沾色	3
起毛起球 ^d / 级	≥		3	
接缝纱线滑移 / mm	≤		6	
洗后外观 ^a		样品经水洗或干洗后,不允许出现破损、脱落、锈蚀、变形、明显扭曲和变色,缝口不允许脱散。不允许出现严重影响外观的现象		
^a 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度、水洗后外观只考核使用说明中注明可水洗的产品;干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度、干洗后外观只考核使用说明中注明可干洗的产品。 ^b 起绒类、植绒类面料、深色面料的湿摩擦色牢度允许降半级。 ^c 只考核深浅色相拼接的服装 ^d 磨毛、起绒、植绒类产品不考核起球。				

4.4 外观质量

产品的外观质量要求应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量要求

项 目		要 求
色差	单件	面料不低于 4 级，里料不低于 3-4 级
	同批	不低于 3-4 级
布面疵点		不允许有色档、斑疵（油、锈、色斑），散布性棉结、毛粒、粗节、竹节、圆金线等
对称部位互差	<20 cm	5 mm
	≥20 cm	8 mm
缝线		无漏缝、开线、跳线和断线；各部位缝制平服、线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，面底线松紧适宜。起止针处需回针缉牢
门里襟		允许轻微的不平直，里襟不可长于门襟
扣		子母扣：两端水平，不能过开或者过紧。襟扣不能留较长的扣尾
缝份		外露缝份应包缝或毛边折净
领子		领子平服、不反翘和起皱，领子部位明线不允许有接线
绱袖		圆顺，前后基本一致
滚条、压条、贴边		平服、宽窄一致。贴边不起皱
商标、标签		商标、耐久性标签准确清晰、位置端正
装饰		绣花、镶嵌等装饰应平服、牢固。绣花线路清晰，不跳针，不脱线，绣花部位平整、不起皱
开叉		两侧开叉应左右对称；叉口牢固，开叉顺直，不反吐、无内反翘、无皱折
中缝		中缝顺直，平服、无褶皱
整烫		各部位熨烫平服（特殊起皱面料和特殊设计除外），整洁，无烫黄、水渍、亮光。烫金平整，不得轻易脱落
覆粘合衬部位		不允许起泡、脱胶和渗胶

5 试验方法

5.1 内在质量测定

5.1.1 纤维含量的测定按 FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 30003、GB/T 16988、GB/T 38015 等执行。

5.1.2 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 执行。

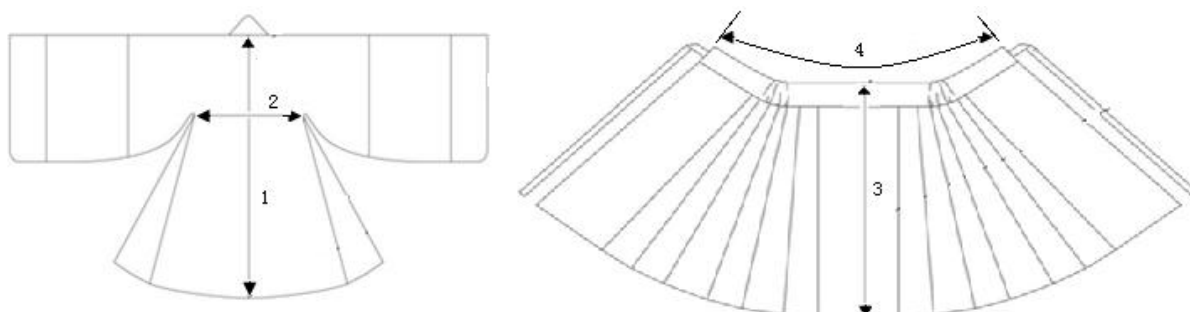
5.1.3 可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 执行。

5.1.4 pH 值的测定按 GB/T 7573 执行。

5.1.5 异味的测定按 GB 18401 执行。

5.1.6 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8630 执行，采用 A 型洗衣机 4N 洗涤方式（丝绸类产品采用

4G 洗涤方式)，洗涤一次，悬挂晾干，随机测试三件，结果取三件的平均值；干洗尺寸变化率的测定按 GB/T 19981.2 执行，采用普通材料的干洗程序，不需要整烫。随机测试三件，结果取三件的平均值。测量部位见图 7。



- 1——衣长；
2——胸围；
3——裙长；
4——腰围。

图 7 测量部位

5.1.7 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行。

5.1.8 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。

5.1.9 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。

5.1.10 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 的试验条件 A (1) 执行。

5.1.11 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 执行。

5.1.12 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行，晒至第一阶段。

5.1.13 拼接互染程度的测定按 GB/T 31127—2014 方法 A 执行。

5.1.14 起球的测定按 GB/T 4802.2 执行，磨料选择织物本身，摩擦次数为 2000 次。

5.1.15 接缝纱线滑移测定按 GB/T 13772.2 执行，取样部位为袖窿缝、裙侧缝和裙后中缝。

5.1.16 洗后外观的测定按照 5.1.6 的规定，进行一次洗涤，干燥后在 5.2 规定的外观测试条件下，结合表 1 进行评价。

5.2 外观质量测定

5.2.1 外观质量测试时，将样本平铺在试验操作台上进行目测，一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时也可采用北空光照明。

5.2.2 评定色差程度时，被评部位应纱向一致，入射光与织物表面约成 45° 角，观察方向应垂直于织物表面，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。

6 检验规则

6.1 抽样

- 6.1.1 按同一品类、同一批次、同一色别的产品作为检验批。
- 6.1.2 内在质量检验根据试验需要，一般抽取不少于 4 件样品作为 1 个样本。
- 6.1.3 外观质量的检验抽样方案见表 3。

表 3 外观质量的检验抽样方案

单位：套/件

批量 N	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
≤ 50	5	0	1
51~90	8	0	1
91~150	13	1	2
151~280	20	2	3
281~500	32	3	4
> 500	50	4	5

6.2 内在质量的判定

按照 4.3 对样本进行内在质量检验，符合 4.3 要求的为内在质量合格，判定该批产品内在质量合格，否则为该批内在质量不合格。

6.3 外观质量的判定

按照表 2 对样本进行外观质量检验，符合表 2 要求的为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格，或不合格样本数不超过表 3 的接收数 A_c ，则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到或超过了表 3 的拒收数 R_e ，则该批产品外观质量不合格。

6.4 结果判定

内在质量和外观质量均为合格，则该批产品合格；内在质量和外观质量有一项不合格，则该批产品不合格。

7 标志、包装和贮运

- 7.1 每个包装单元应附有使用说明，使用说明应符合 GB/T 5296.4 的要求。
- 7.2 产品按件（或套）包装，每箱件数（或套数）根据协议或合同规定。
- 7.3 应保证在贮运中包装不破损，产品不沾污、不受潮。包装中不应使用金属针等锐利物。

附录 A
(资料性)
汉服体服产品分类

本附录给出了汉服体服的不同分类方式。具体如下：

A.1 按使用场合（汉服的主要分类方式）分为便装、正装、盛装、礼服。

A.1.1 便装：适用场景为居家、运动、出游、聚会等非正式场合。分为上衣、下装。上衣是指不过膝或齐膝的短装。下装可搭配裙、袴、裤三种，长短以便利、适度为宜，皆不拖地。

A.1.2 正装：适用出行、正式社交、传统节日等较正式场合。分为袍服、裙装两种。袍服的衣长过膝或至脚面。裙装的裙长至脚面但不拖地。

A.1.3 盛装：适用场景为重大节日、庆典等正式场合。分为袍服、裙装两种。袍服的衣长至脚面或拖地，下摆不直接开衩。裙装的裙长至脚面或拖地。

A.1.4 礼服：有较为固定的款式、搭配及适用场景，不可随意更改。分为袍服、裙装两种。礼服根据使用场合分为婚服、祭服等。

A.1.4.1 汉婚礼服：为举办传统汉式婚礼时专门使用的服饰，服装搭配有一定规则，不可随意混搭。按照服装风格分汉式婚服、唐式婚服、宋式婚服、明式婚服；按照穿着对象分新郎服、新娘服；按照使用场景分接亲服、正婚服、敬酒服。

A.1.4.2 祭祀礼服。

A.1.4.3 其他礼服。

A.2 按其他方式分类，如下。

A.2.1 按厚薄分：衫（单层薄织物类上衣）、夹衣（双层薄织物）、夹袄（双层厚料）、袄（有填充物）。

A.2.2 按穿着层次分：亵衣、中衣、外衣、罩衣。

A.2.3 按搭配方式分：袍服、裙装、裤装。

A.2.4 按裁剪方式分：通裁、分裁（上衣），褶裙、片裙（下裙）。

附录 B
(资料性)
汉服体服主要部位名称

本附录给出了汉服体服的主要部位名称。具体如下：

- B.1 中缝：衣身正中的竖直缝线。
- B.2 襟：衣的前身。
- B.3 衿：衣襟，同襟。
- B.4 袖：上衣在胳膊上的圆筒状部分。
- B.5 摆：衣服前后身的下端。
- B.6 裾：衣服的前后摆下部。
- B.7 缘：包住衣服边缘的狭长布帛。
- B.8 襻：系衣服的带子。
- B.9 衩：衣服下侧开口的部位。
- B.10 襕：衣与裳相连的长衣下摆所加的作为下裳形制的横幅；也可指上下衣相连的服装；或指横向装饰纹路。
- B.11 托肩：缝制于上衣肩部的长条状布料。
- B.12 小腰：缝制于衣服腋下的袖档布料，为立体结构。
- B.13 贴腋：缝制于衣服腋下的方形贴布，为平面结构。
- B.14 裙头：裙子最上端部位。
- B.15 褶：使布料交叠形成的褶皱。
- B.16 袪：袖口部位。
- B.17 衿：一般指衣裙上一侧折叠，另一侧不固定；形状规则的缝制工艺。



CNTAC

T/CNTAC 58—2020

中国纺织工业联合会
团体标准

汉服

T/CNTAC 58—2020

※

中国纺织工业联合会标准化技术委员会编印

北京市朝阳区北大街18号（100020）

电话：010-85229381

网址：www.cnfzbz.org.cn

邮箱：cnfzbz@126.com

打印日期：2020年09月30日

版权专有 侵权必究