ICS 59.020
CCS W 05

T/UNP

团　　体　　标　　准

T/UNP 11—2022

织金马面裙制作工艺规范

Manufacturing process specification of golden horse-face skirt

全国团体标准信息平台

2022-12-11 发布　　2022-12-11 实施

中国联合国采购促进会　　发 布

全国团体标准信息平台

版权声明

版权所有。本文件版权归中国联合国采购促进会所有，除用于国家法律外，未经许可，不得以任何形式或任何方式复制或使用本文件。如需使用和合作，可与我们联系。

联 系 人：中国联合国采购促进会标准与认定委员会

联系方式：010-53380055　19992130101

全国团体标准信息平台

全国团体标准信息平台

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　结构 1
5　面料 1
5.1　面料要求 1
5.2　面料检验 2
6　裁剪 2
7　压褶皱 2
8　拼接 2
8.1　包边 2
8.2　腰头固定 2
8.3　拼接飘带 2
8.4　拼接检验 2
9　后整理 2
9.1　整烫 2
9.2　成衣检验 3
9.3　包装 3

全国团体标准信息平台

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国联合国采购促进会提出并归口。

本文件起草单位：沐言智造科技（杭州）有限公司、杭州市临平区质量计量监测中心、杭州市临平区市场监督管理局、中国计量大学、杭州市质量技术监督检测院、杭州东嘉宏实业有限公司、杭州标质技术检测有限公司、南通大学。

本文件主要起草人：丁杰、刘虹霞、黄战伟、潘刚伟、蒋伟、乌海坤、曹骁、郑敏、俞良亮、杨喆曦、胡喆、王敏超、徐任仪、潘林燕、戎露萍、李毅、杨阳、姜培、许益郡。

全国团体标准信息平台

织金马面裙制作工艺规范

1 范围

本文件规定了织金马面裙的结构、面料、裁剪、压褶皱、拼接以及后整理。
本文件适用于采用织金面料为原料的马面裙服饰的制作。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

马面裙 hourse-face skirt
马面褶裙
明制汉服的一种。

3.2

织金面料 zhijin fabric
金色薄膜纤维材质作为纬线，和经线交织成图案的面料。

3.3

织金马面裙 golden hourse-face skirt
采用织金面料经一系列工艺制作而成的马面裙。

4 结构

马面裙由群面、腰头以及飘带构成。其结构如图1所示，裙面由四部分构成，分别是两个半片和两个整片：

a) 从左到右顺序是半片、整片、整片及半片；
b) 整片由褶皱和门襟构成，门襟在正前方重叠。

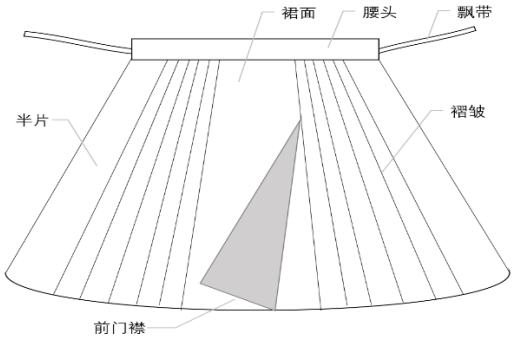

图1 马面裙

5 面料

5.1 面料要求

马面裙的面料要求如下：

a） 按照设计要求采购或定制织金面料；

b） 为节省布料和方便裁剪，织金面料宜按照相应的段长定制分割线。

5.2 面料检验

在制作织金马面裙前，应对面料进行检验：

a） 核对色彩、花色是否与设计要求一致；

b） 有无断经、断纬；

c） 有无脏污、破洞。

6 裁剪

织金马面裙的裙面需用到三片织金面料，见图2。先按其分割线将织金面料裁剪成三段，每一段为一整片，其中一整片再按其分割线的垂直方向裁剪成两个半片。

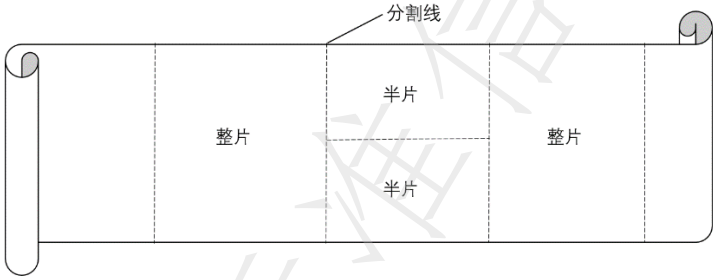

图2 马面裙面料裁剪示意图

7 压褶皱

为保证褶皱的定型效果，可采用大型烫画机对裙面上下同时加热压皱，褶皱的宽度视实际情况而定。

8 拼接

8.1 包边

对裙面不与腰带拼接的边进行满止口包边。

8.2 腰头固定

将裙面与腰头进行拼接固定。拼接次序是以裙面展开，从左到右依次是半片、整片、整片和半片。两个整片在中间位置相互重叠作为门襟。

8.3 拼接飘带

在腰头处拼接飘带。

8.4 拼接检验

检查拼接完成的马面裙是否符合工艺规范、拼接走线是否均匀垂直、是否漏针。

9 后整理

9.1 整烫

整烫的内容包括：

a） 对包边整烫定性；

b） 对褶皱进行补充定型；
c） 对腰头进行整烫定型

9.2 成衣检验

成衣检验的内容包括：
a） 门襟是否歪斜；
b） 成衣线头检查及剪除；
c） 成衣是否有脏污。

9.3 包装

给经验收的成衣补挂吊牌等产品信息后，整齐叠放进包装袋。

全国团体标准信息平台