

团 体 标 准

女装服饰制作技术规范

编 制 说 明

《女装服饰制作技术规范》小组

二〇二四年三月

目 录

一、工作简况	1
二、标准编制原则和主要内容	3
三、主要试验和情况分析	15
四、标准中涉及专利的情况	15
五、预期达到的效益（经济、效益、生态等），对产业发展的作用的情况	15
六、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系	15
七、重大意见分歧的处理依据和结果	15
八、标准性质的建议说明	15
九、贯彻标准的要求和措施建议	15
十、废止现行相关标准的建议	15
十一、其他应予说明的事项	15

《女装服饰制作技术规范》团体标准

编制说明

一、工作简况

（一）任务来源

随着社会的不断进步和时尚行业的迅速发展，女装市场已经成为服饰行业中最具活力和创新能力的领域之一。伴随着消费者对个性化、舒适性以及环保健康需求的日益增长，传统的女装服饰制作技术已经无法完全满足市场的多元化需求。

然而，由于缺乏统一的技术规范和标准，女装服饰在制作过程中存在一些问题。首先，缺乏统一的制作标准，一些制作工艺可能存在不合理或低效的情况，导致产品质量无法保证。其次制作工艺不规范，不同制作工艺的标准不一致，容易造成制作过程中的混乱和错误。最后尺码标准不一致，不同品牌之间的尺码标准存在差异，给消费者选购带来困扰，也增加了制作的复杂度。

因此，制定女装服饰制作技术规范的团体标准具有重要意义。首先制定统一的技术规范，可以确保制作工艺的合理性和标准化，从而提高女装服饰的整体质量水平。其次统一的技术规范可以为行业提供一个共同的参考标准，推动行业内各个环节的协同发展，促进整个女装服饰行业的进步和繁荣。最后统一的尺码标准可以减少消费者选购时的困扰，提高消费者的满意度和购买体验。

（二）编制过程

为使本标准在女装服饰制作市场管理工作中起到规范信息化管理作用，标准起草工作组力求科学性、可操作性，以科学、谨慎的态度，在我国现有女装服饰制作市场相关管理服务体系文件、模式基础上，经

过综合分析、充分验证资料、反复讨论研究和修改，最终确定了本标准的主要内容。

标准起草工作组在标准起草期间主要开展工作情况如下：

1、项目立项及理论研究阶段

标准起草组成立伊始就对国内外女装服饰制作相关情况进行了深入的调查研究，同时广泛搜集相关标准和国外技术资料，进行了大量的研究分析、资料查证工作，确定了女装服饰制作市场标准化管理中现存问题，结合现有产品实际应用经验，为标准起草奠定了基础。

标准起草组进一步研究了女装服饰制作需要具备的特殊条件，明确了技术要求和指标，为标准的具体起草指明了方向。

2、标准起草阶段

在理论研究基础上，起草组在标准编制过程中充分借鉴已有的理论研究和实践成果，基于我国市场行情，经过数次修订，形成了《女装服饰制作技术规范》标准草案。

3、标准征求意见阶段

形成标准草案之后，起草组召开了多次专家研讨会，从标准框架、标准起草等角度广泛征求多方意见，从理论完善和实际应用多方面提升标准的适用性和实用性。经过理论研究和方法验证，起草组形成了《女装服饰制作技术规范》（征求意见稿）。

（三）主要起草单位及起草人所做的工作

1、主要起草单位

中国中小商业企业协会、浙江轩日科技股份有限公司等多家单位的专家成立了规范起草小组，开展标准的编制工作。

经工作组的不懈努力，在 2024 年 3 月，完成了标准征求意见稿的编

写工作。

2、起草人所做工作

广泛收集相关资料。在广泛调研、查阅和研究国际标准、国家标准、行业标准的基础之上，形成本标准草案稿。

二、标准编制原则和主要内容

（一）标准编制原则

本标准依据相关行业标准，标准编制遵循“前瞻性、实用性、统一性、规范性”的原则，注重标准的可操作性，本标准严格按照《标准化工作指南》和 GB/T 1.1《标准化工作导则 第一部分：标准的结构和编写》的要求进行编制。标准文本的编排采用中国标准编写模板 TCS 2009 版进行排版，确保标准文本的规范性。

（二）标准主要技术内容

本标准报批稿包括 7 个部分，主要内容如下：

1 范围

本文件规定了女装服饰制作的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于女装服饰制作检验。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

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 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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 31127 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度

GSB 16-1523 针织物起毛起球样照

GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡1/12

FZ/T 73020 针织休闲服装

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

止口反吐 facing or lining visible

止口反吐是指将两层裁片缝合并翻出后，里层止口，超过面层止口。

3.2

顶破强力 breaking power

顶破强力指织物在使用过程中不断受到集中性负荷的顶、压作用而扩张直至破坏，特别是衣物的肘部、膝盖等部位。

4 技术要求

4.1 外观质量要求

产品外观质量要求应符合表1的规定。

表 1 外观质量

瑕疵点名称	要求
色差	3级
纹路歪斜（条格产品）	≤6%
缝纫曲折高低	≤0.5 cm
缝纫油污线、油纱、油棉	淡淡的20 cm，较深的10 cm
熨烫变黄、变色、水渍亮光、变质	不允许
止口反吐	轻微允许
缝纫不平服	明显允许、显著不允许
拉链不平服、不顺直	明显允许，显著不允许
丢工、错工、缺件、破损性疵点	不允许
注： 疵点程度描述：轻微，直观上不明显，通过仔细辨认才可看出；明显，不影响整体效果，但能感觉到点的存在；显著，明显影响整体效果的疵点。	

4.2 尺寸偏差

产品实际尺寸应与标示尺寸相符，允许偏差为 $\pm 5\%$ 。如有特殊要求，可根据顾客要求而定。

4.3 缝制要求

4.3.1 服装合肩处、缝迹边缘应加固。缝制应牢固，线迹应顺直、圆顺、松紧适宜。

4.3.2 缝制产品时应采用强力、缩率、色泽与面料相适宜的缝纫线（装饰线除外）。

4.3.3 产品应领型端正，门襟平直，拉链顺直，熨烫平整，整洁。

4.3.4 外露缝份应包缝，各部位缝份应不小于 0.8 cm，领、袋、门襟、止口等特殊部位除外。

4.3.5 锁眼应定位准确，大小适宜，整齐牢固。眼位应不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。

4.3.6 钉扣应牢固，扣脚高低适宜，线结不外露。钉扣不应钉在单层布上（装饰扣除外），缠绕三次以上（装饰扣不缠绕），收线打结应结实完整。

4.4 内在质量要求

内在质量要求应符合表2的规定。

表 2 内在质量

项目	指标
甲醛含量/（mg/kg）	按GB 18401规定 执行
pH值	
异味	

项目		指标	
可分解致癌芳香胺染料/（mg/kg）			
顶破强力/N		≥250	
起球/级		≥3	
水洗、干洗尺寸变化率/%	直向、横向	-6.5~2.0	
水洗后扭曲率/%		≤6.0	
洗液沾色程度/级		2~3	
面料	耐皂洗色牢度/级	变色	≥3
		沾色	≥3
	耐水色牢度/级	变色	≥3
		沾色	≥3
	耐汗渍色牢度/级	变色	≥3
		沾色	≥3
	耐摩擦色牢度/级	干磨	≥3
		湿磨	2~3（深色2）
	耐光色牢度/级	深色	≥3
		我色	≥3
	耐干洗色牢度/级	变色	3~4
		沾色	3~4
拼接互染色牢度/级	沾色	≥4	
耐光、汗复合色牢度（碱性）/级		≥3	
里料	耐皂洗色牢度/级	变色/沾色	≥3
	耐水色牢度/级	变色/沾色	≥3

项目			指标
	耐汗渍色牢度/级	变色/沾色	≥3
	耐摩擦色牢度/级	干摩	3~4
		湿摩	2~3（深色2）
水洗（干洗）后外观质量			整体无明显变色； 面料无破损；缝线无脱开；印（烫）花部位不应开裂、起泡、起皮及脱落；绣花部位不应严重起皱、变形；附件不应变形变色、破损、脱落及锈蚀；其他明显影响外观质量的缺陷不允许，特殊风格设计除外。
注1：色别分档应按GB 16-2159规定执行，大于1/12标准深度为深色，小于1/12标准深度为浅色。			
注2：顶破强力不考核镂空（包括网纱、网眼等）、抽条、烂花等结构的产品及弹力织物。弹力织物是指含有弹性纤维的织物或罗纹织物。			
注3：起球只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒类产品及蕾丝面料不考核。			

项目	指标
注4：洗液沾色程度仅考核面积占30%及以上的深色织物。 注5：尺寸变化率（包括水洗和干洗）不考核弹力织物的横向以及褶皱产品的褶皱方向。 注6：荧光色服装合格品的耐光色牢度可降半级。 注7：耐干洗色牢度、干洗尺寸变化率、干洗后外观质量只考核使用说明中标注可干洗的产品。 注8：耐皂洗色牢度、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、水洗后外观质量只考核使用说明中标注可水洗的产品。 注9：对紧口类产品、非直摆上衣不考核水洗后扭曲率。 注10：拼接互染色牢度只考核深色和浅色相拼接的产品。 注11：耐光、汗复合色牢度仅考核直接接触皮肤的单层服装。 注12：本色及漂白产品不考核耐皂洗、耐水、耐汗渍、耐摩擦、耐干洗色牢度。	

5 试验方法

5.1 外观质量检验

5.1.1 应在照度不低于 600 lx 的光源下检验。

5.1.2 检验时应将产品平排在检验台上，台面铺一层白布，检验人员的视线应正视平摊产品的表面，目光与产品中间距离为 35 cm 以上。

5.1.3 色差应按 GB/T 250 评定。

5.1.4 纹路歪斜应按 GB/T 14801 规定执行。

5.2 尺寸偏差检验

应用精度为1 mm的钢直尺或卷尺进行测量。

5.3 缝制要求检验

应在自然光线下目视检验。

5.4 内在质量检验

5.4.1 甲醛含量

应按GB/T 2912.1有关规定执行。

5.4.2 pH 值

应按GB/T 7573有关规定执行。

5.4.3 异味

应按GB 18401有关规定执行。

5.4.4 可分解致癌芳香胺染料

应按GB/T 17592有关规定执行。

5.4.5 顶破强力

应按GB/T 19976有关规定执行，钢球直径为 (38 ± 0.02) mm。

5.4.6 起球

应按GB/T 4802.1有关规定执行，评级应按GSB 16-1523针织物起毛起球样照评定。

5.4.7 水洗尺寸变化率

应按FZ/T 73020有关规定执行。

5.4.8 干洗尺寸变化率

应按FZ/T 80007.3有关规定执行，采用常规干洗法，试验件数1件。
按水洗尺寸变化率试验方法进行测量。

5.4.9 水洗后扭曲率

应按FZ/T 73020有关规定执行。

5.4.10 洗液沾色程度

应按GB/T 3921中有关方法进行备样和洗涤,然后将过滤去除杂质的残余皂液倒入比色管(直径25 mm)中,以未经洗涤且与试验温度相同的皂液为参照样,在D65标准光源下,以白色纸板为背景,用评定沾色用灰色样卡评定洗液沾色程度,评级应在15 min内完成。

5.4.11 耐皂洗色牢度

应按GB/T 3921有关规定执行。

5.4.12 耐水色牢度

应按GB/T 5713有关规定执行。

5.4.13 耐汗渍色牢度

应按GB/T 3922有关规定执行。

5.4.14 耐摩擦色牢度

应按GB/T 3920有关规定执行,只做直向。

5.4.15 耐光色牢度

应按GB/T 8427中有关规定执行。

5.4.16 耐干洗色牢度

应按GB/T 5711有关规定执行。

5.4.17 拼接互染色牢度

应按GB/T 31127中的有关规定执行,对于试样尺寸达不到 (100 ± 2) mm $\times$ (40 ± 2) mm要求的面料或加牙产品,可按实际试样的最大尺寸剪取,再将两块试样沿短边缘合成组合试样。

5.4.18 耐光、汗复合色牢度

应按GB/T 14576有关规定执行。

5.4.19 水洗(干洗)后外观质量

应按本文件水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率试验方法的规定进行洗涤和干燥，并按表2的要求对洗后的服装进行逐件评定。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

6.2 组批

同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.3 抽样

6.3.1 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验。

6.3.2 抽样检验方法应根据 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为II。接收质量限（AQL）应取 6.5，根据表 3 抽取样本。

表 3 抽样数量及判定组

批量范围	样本数	接收数（Ac）	拒收数（Re）
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
≥3201	200	21	22
注： 26件以下应全数检验。			

6.4 出厂检验

6.4.1 产品出厂应经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.4.2 出厂检验项目应包括本文件中的外观质量要求、尺寸偏差、缝制要求的所有项目。

6.5 型式检验

6.5.1 型式检验应委托国家认可的质量监督检验机构进行。

6.5.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品的试制鉴定时；
- 产品原料、工艺有较大改变，可能影响质量时；
- 正常生产时，每年进行周期性检验；
- 产品停产半年之后，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

6.5.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.6 判定规则

6.6.1 检验项目（见表4）全部符合本文件，判定为合格品。

6.6.2 出厂检验样本中发现不合格数小于等于表3规定的接收数(Ac)，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表3规定的拒收数(Re)，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.6.3 型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若

全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

表 4 检验项目

序号	检验内容			检验方式	
	检验项目	技术要求	试验方法	出厂检验	型式检验
1	外观质量	4.1	5.1	√	√
2	尺寸偏差	4.2	5.2	√	√
3	缝制要求	4.3	5.3	√	√
4	内在质量	4.4	5.4	—	√
注：“√”为必检项目，“—”为可选项目。					

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- 产品名称；
- 商品责任单位名称及地址；
- 执行标准号；
- 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志应按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落。

7.2 包装

7.2.1 产品包装应保证产品不受损伤，应防尘、防震，便于运输和贮存。

7.2.2 如客户有特殊要求，应按合同有关规定进行。

7.3 运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.4 贮存

产品应贮存在通风良好、干燥的室内，避免重压及污染。

三、主要试验和情况分析

结合国内外的行业测试标准和企业内部工厂管控的项目进行要求规定和试验验证。

四、标准中涉及专利的情况

无

五、预期达到的效益（经济、效益、生态等），对产业发展的作用的情况

女装服饰制作企业规范运营，在国际市场上有机会与其他各国（相关）企业竞争。

六、与有关的现行法律、法规和强制性国家标准的关系

与现行法律、法规和强制性标准没有冲突。

七、重大意见分歧的处理依据和结果

标准制定过程中，未出现重大意见分歧。

八、标准性质的建议说明

本标准为团体标准，供社会各界自愿使用。

九、贯彻标准的要求和措施建议

无。

十、废止现行相关标准的建议

本标准为首次发布。

十一、其他应予说明的事项

无。