

ICS

T/GXDSL

团 体 标 准

T/GXDSL 254—2025

服装成品外观质量检验规范

Specification for Appearance Quality Inspection of Garment Products

征求意见稿

2025 - - 发布

2025 - - 实施

广西电子商务企业联合会 发布

目 次

前 言 II

一、引言 1

二、范围 1

三、规范性引用文件 1

四、术语和定义 2

五、基本原则 3

六、检验环境与设备要求 3

七、检验程序与操作方法 4

八、检验内容与方法 4

九、缺陷分类与判定规则 5

十、抽样方案与合格判定 5

十一、检验报告与质量记录 5

十二、检验人员要求与培训 6

十三、附则 6

前 言

本文件依据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。

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专利的责任。

本文件由广西产学研科学研究院提出。

本文件由广西电子商务企业联合会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

服装成品外观质量检验规范

一、引言

在消费升级和市场竞争日益激烈的背景下，服装作为人们日常生活中的重要消费品，其外观质量直接关系到产品的市场竞争力、品牌形象和消费者满意度。服装成品外观是消费者最直观的质量感知维度，涵盖了尺寸规格、缝制工艺、外观平整度、材料外观、标识包装等多个方面。当前，我国服装行业在生产规模和技术水平上已取得显著进步，但在外观质量控制方面仍存在检验标准不统一、操作方法不规范、判定尺度不一致等问题，影响产品质量的稳定性和行业的健康发展。为建立科学、统一、可操作的服装成品外观质量检验技术体系，提升我国服装产品的整体质量水平和国际竞争力，广西产学研科学研究院联合纺织服装、质量检测、标准化等领域的专家学者及行业代表性企业，在深入研究国内外服装质量标准、总结行业最佳实践的基础上，依据国家相关法规和技术标准，结合现代服装生产工艺特点，制定本《服装成品外观质量检验规范》团体标准。本标准的制定旨在为各类服装成品的外观质量检验提供系统性、规范化的技术指导，促进服装生产企业质量控制的标准化和精细化，保障消费者权益，推动服装产业高质量发展。

二、范围

本标准规定了服装成品外观质量检验的基本要求、检验环境与设备、检验程序、检验内容与方法、缺陷分类与判定、抽样方案与合格判定、检验报告以及检验人员要求等内容。本标准适用于以纺织织物为主要原料生产的各类机织服装、针织服装及皮革/毛皮服装成品的外观质量检验。其他类型服装的外观质量检验可参照执行。服装的功能性、安全性和内在质量检验应遵循相关国家或行业标准的规定。

三、规范性引用文件

下列文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

GB/T 1335.1-2023 服装号型 男子
GB/T 1335.2-2023 服装号型 女子
GB/T 1335.3-2023 服装号型 儿童
GB/T 2660-2023 衬衫
GB/T 2662-2023 棉服装
GB/T 2664-2023 男西服、大衣
GB/T 2665-2023 女西服、大衣
GB/T 2666-2023 西裤
GB/T 8878-2023 棉针织内衣
GB/T 14272-2023 羽绒服装
GB/T 18132-2023 丝绸服装
GB 18401-2023 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 22700-2023 水洗整理服装
GB/T 22849-2023 针织 T 恤衫

GB/T 22853-2023 针织运动服

GB/T 23328-2023 机织学生服

GB/T 31900-2023 机织儿童服装

FZ/T 81004-2023 连衣裙、裙套

FZ/T 81006-2023 牛仔服装

FZ/T 73020-2023 针织休闲服装

GB/T 2828.1-2012 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 15557-2023 服装术语

四、术语和定义

GB/T 15557-2023 界定的以及下列术语和定义适用于本标准。

服装成品外观质量：通过视觉和触觉等感官检查及简单测量，所评价的服装产品在尺寸规格、形态外观、缝制质量、材料外观、标识包装等方面表现出的特性总和。

（一）外观疵点

存在于服装成品表面，通过目测或简单测量能够识别的，影响外观或影响服用性能但未达到破损程度的缺陷。

（二）缝制疵点

在服装缝制过程中产生的，影响外观或牢固度的缺陷，如跳针、断线、缝线不顺直、线迹密度不符等。

（三）规格尺寸

服装各主要部位的设计尺寸，通常以厘米为单位表示。

（四）纬斜

织物在染整或缝制过程中，纬纱与经纱不呈垂直状态而形成的歪斜现象。

（五）色差

服装不同部位之间或服装与确认样之间的颜色差异。

（六）对格对条

服装中需要拼接的部位，其条纹或格纹在接缝处应保持连续和对称。

（七）外观平整度

服装成品表面无不应有的皱褶、起泡、起吊、极光等现象的平整程度。

（八）检验批

为实施抽样检验而汇集起来的同一品种、同一规格型号、同一生产批次的服装成品单位产品集合。

（九）AQL（接收质量限）

当一个连续系列批被提交验收抽样时，可允许的最差过程平均质量水平。

五、基本原则

服装成品外观质量检验应遵循客观公正、科学规范、注重实效、预防为主四项基本原则。客观公正原则要求检验活动必须以事实为依据，以标准为准绳，检验人员应独立、公正地执行检验任务，避免主观臆断和个人偏好影响检验结果。所有检验判定都应基于可观察、可测量的客观事实，对缺陷的描述应准确、具体，避免使用模糊、主观的词汇。检验过程应有完整记录，检验结论应有充分依据，确保检验结果的可追溯性和可复核性。

科学规范原则强调检验工作必须建立在科学的方法和规范的程序基础上。检验方法的选择应能有效识别和评估外观质量特性，检验程序应标准化、流程化，确保不同人员、不同时间、不同地点对同一产品的检验结果具有良好的一致性和可比性。检验环境条件、设备工具、操作手法都应按规范要求执行，减少人为误差和环境干扰。鼓励采用先进的检测仪器和信息化手段辅助检验，提高检验的准确性和效率。

注重实效原则要求检验工作服务于实际质量控制和市场需求。检验项目、缺陷分类和判定标准应紧密结合服装产品的穿着功能、使用场景和消费者关注点。既要防止降低标准导致不合格产品流入市场，也要避免过度检验增加不必要的成本。检验结果应及时反馈给生产环节，为质量改进提供依据。检验规范应具有一定的灵活性，能够适应不同品类、不同档次服装的质量要求差异。

预防为主原则体现现代质量管理的核心理念。外观质量检验不仅是产品出厂前的最终把关，更应通过检验发现的问题追溯生产过程，分析根本原因，采取纠正和预防措施，从源头上减少缺陷的发生。检验活动应与生产过程的质量控制相结合，建立全过程质量管理体系。通过检验数据的统计分析，识别质量波动规律和潜在风险，为持续改进提供方向。

六、检验环境与设备要求

检验环境是保证检验结果准确性的基础条件。外观检验应在专用的检验室内进行，室内环境应整洁、安静、无干扰。自然采光或人工照明应满足检验要求，光源应模拟日光（D65标准光源），照度不低于750勒克斯，且光线均匀、无阴影、无眩光。检验台表面应平整、光滑、无反光，颜色为中性灰色（灰度值约为N5至N7）。检验室温度应控制在 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度控制在 $65\% \pm 5\%$ ，以保证服装样品尺寸和状态的稳定。

检验设备与工具应齐全、准确、有效。主要设备包括：标准验布台（高度75-80厘米，宽度不小于100厘米，长度不小于200厘米）；标准光源箱（至少配备D65、TL84、CWF、UV四种光源）；人体模型（胸围84厘米、腰围68厘米、臀围90厘米的标准女模，胸围96厘米、腰围82厘米、臀围100厘米的标准男模，及相应号型的童模）；钢直尺（长度100厘米，分度值1毫米）；软尺（长度150厘米，分度值1毫米）；验针机（灵敏度不低于 $\Phi 1.2$ 毫米铁球）；卷尺（长度300厘米）；色牢度摩擦仪；

织物密度镜；织物厚度仪；称重设备（精度 0.1 克）；以及必要的记录表格和标识工具。所有测量工具应定期校准，确保量值准确可靠。检验台应配备可调节角度的支架，便于检验不同部位。

七、检验程序与操作方法

规范的检验程序是保证检验工作有序、高效进行的关键。完整的检验程序应包括抽样、检验准备、检验实施、结果判定、记录报告五个阶段。抽样应按照规定从检验批中随机抽取代表性样品。检验准备包括核对样品信息、准备检验工具、调试环境条件、熟悉检验标准等。检验实施应按照统一的检验顺序和方法进行，一般遵循“先整体后局部、先前面后后面、先上后下”的原则，避免遗漏和重复。

具体操作方法应标准化。检验时应将服装平整铺放在检验台上，扣好纽扣、拉好拉链，整理至自然穿着状态。对于需要立体检验的服装（如西装、大衣），应使用人体模型进行试穿检验。目测距离一般为 50-60 厘米，视角与检验面垂直或呈 45 度角，观察时应变换不同角度和方向。色差检验应在标准光源箱中进行，视线与布面呈 45 度角，距离 60 厘米，背景为中性灰色。对格对条检验应将需要对齐的部位拼合对齐后观察其连续性。尺寸测量应准确确定测量点，测量时尺子应自然平放，松紧适度，读数精确至毫米。缝制质量检验应检查线迹的顺直度、密度、松紧度以及各种缝制疵点。

检验过程中应轻拿轻放，避免因操作不当造成服装变形或损坏。对于发现的可疑缺陷，应使用适当工具辅助确认，必要时可多人会检。检验人员应保持专注，避免疲劳作业影响检验准确性。每件样品检验完成后，应进行初步判定和标识，防止混淆。

八、检验内容与方法

服装成品外观质量检验内容应全面覆盖尺寸规格、外观疵点、缝制质量、材料外观、整烫质量、辅料质量和标识包装七个方面。尺寸规格检验包括主要部位尺寸和对称部位尺寸。主要部位根据服装品类确定，如上衣需检验衣长、胸围、肩宽、袖长、领围等，裤子需检验裤长、腰围、臀围、裤脚宽等。测量方法应严格按相应产品标准执行，尺寸偏差应符合标准规定，一般控制范围在±1.0 厘米至±2.0 厘米之间，关键部位如领围、袖窿深的偏差要求更严。对称部位如两袖长、两肩宽、两裤腿长等的差异应控制在允许范围内，一般不超过 0.5 厘米。

外观疵点检验涵盖面料疵点、里料疵点和印花绣花疵点。面料疵点包括纱疵（如粗节纱、细节纱、棉结）、织疵（如断经、断纬、跳花、稀密路）、染整疵点（如色差、色花、纬斜、条痕）等。里料疵点参照面料要求。印花疵点包括套版不准、露底、渗色、缺花等；绣花疵点包括断线、漏绣、绣花不平服等。检验时应逐部位仔细检查，疵点大小和数量应符合产品标准规定，一般面料疵点长度不超过 1 厘米或数量不超过 2 个，明显部位不允许有疵点。

缝制质量检验是外观质量的核心。应检查各部位缝线顺直、平服，线迹均匀，无跳针、断线、脱线、漏缝。线迹密度应符合标准要求，平缝机线迹密度一般不少于 10 针/3 厘米，包缝机线迹密度不少于 8 针/3 厘米。重要部位如领子、门襟、口袋、袖窿、裤裆等应加固或回针。缝份宽度应均匀，一般不少于 0.8 厘米。各部位接缝应牢固，无开线、脱缝。锁眼位置准确，大小适宜，眼位不偏斜，钉扣牢固，扣眼整齐。拉链应顺滑，无错位、掉牙。

材料外观检验包括面料色差、纬斜和倒顺毛等。色差检验分同件内各部位色差和件与件之间色差，色差等级应达到 4 级以上（GB/T 250 评定）。纬斜率应控制在 3%以内，条格面料纬斜率控制在 2%以内。有倒顺毛、倒顺花的面料应顺向一致，特殊设计除外。印花、绣花位置准确，无歪斜，图案清晰，无明显搭色、渗色。

整烫质量检验要求服装各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、极光。覆粘合衬部位应无渗胶、起泡、脱胶。服装外形应平挺、丰满，无线头、污渍。对称部位应对称，无扭曲、歪斜。

辅料质量检验包括拉链、纽扣、扣件、衬布、填充物等。拉链应拉动顺畅，无错位、掉牙，颜色与面料相配。纽扣、扣件应牢固，无缺损、锈蚀。衬布应与面料匹配，无渗胶、起泡。填充物应均匀，无硬块、缺料。

标识包装检验包括使用说明标签、成分标签、洗熨标签、号型标签、产地标签等。标签内容应符合 GB 5296.4 和 GB 18401 等标准要求，文字清晰、准确，缝钉位置正确、牢固。包装应完整、清洁，规格数量准确，包装材料符合环保要求。

九、缺陷分类与判定规则

科学合理的缺陷分类和判定规则是保证检验结果一致性的关键。服装外观缺陷应根据其严重程度和对产品使用性能的影响分为严重缺陷、主要缺陷和轻微缺陷三个等级。严重缺陷是指可能对使用者造成伤害或使产品完全失去使用价值的缺陷，如服装上有锐利物、破损性疵点面积超过 2 平方厘米、主要部位开线超过 3 厘米、甲醛或 pH 值超标等。主要缺陷是指严重影响产品外观和使用性能，但未达到严重程度缺陷，如主要部位明显色差（色差等级低于 3 级）、主要缝线脱线、对称部位尺寸差异超过 1.5 厘米、纬斜率超过 5% 等。轻微缺陷是指对产品外观和使用性能影响较小的缺陷，如线头长度超过 1 厘米、轻微污渍面积小于 0.5 平方厘米、钉扣不牢但未脱落等。

判定规则应明确、可操作。单件产品的判定应根据缺陷的数量和等级综合判断。一般规则是：有 1 个严重缺陷即判为不合格品；有 2 个主要缺陷或 1 个主要缺陷加 2 个轻微缺陷判为不合格品；有 4 个轻微缺陷判为不合格品。具体判定标准可根据产品类别和档次适当调整，并在检验方案中明确规定。对于批量产品的判定，应按照抽样方案和 AQL 值进行。通常严重缺陷的 AQL 值为 0.65，主要缺陷的 AQL 值为 2.5，轻微缺陷的 AQL 值为 4.0。抽样检验按 GB/T 2828.1 正常检验一次抽样方案执行，根据批量大小确定样本量和接收数、拒收数。

缺陷描述应准确、规范，使用统一的术语和计量单位。记录缺陷时应注明缺陷类别、部位、尺寸（长、宽、面积）、数量等详细信息，必要时可附照片或示意图。对于界限模糊的缺陷，应建立实物标样或文字描述作为判定依据，定期更新和维护。检验人员应接受统一培训，掌握缺陷分类标准和判定规则，减少人为差异。

十、抽样方案与合格判定

批量产品的合格判定应基于科学的抽样检验。抽样方案的设计应考虑产品特性、质量要求、风险水平和检验成本。推荐使用 GB/T 2828.1-2012 中的正常检验一次抽样方案，检验水平为一般检验水平 II。根据批量大小确定样本量字码，再根据缺陷类别和 AQL 值确定接收数 A_c 和拒收数 R_e 。

例如，对于批量在 501-1200 件的西服，样本量字码为 J，样本量为 80 件。若规定严重缺陷 AQL=0.65，主要缺陷 AQL=2.5，轻微缺陷 AQL=4.0，则对应的接收/拒收数为：严重缺陷 (0, 1)、主要缺陷 (5, 6)、轻微缺陷 (7, 8)。实际检验中，如在 80 件样本中发现 0 件严重缺陷、4 件主要缺陷、6 件轻微缺陷，则严重缺陷和主要缺陷均未超过接收数，轻微缺陷未超过接收数，该批产品判为合格。如发现 1 件严重缺陷，或 6 件主要缺陷，或 8 件轻微缺陷，则判该批产品不合格。

抽样应随机进行，确保样本能代表整批产品的质量状况。抽样地点可在生产现场、仓库或交货地点。抽样比例可根据质量历史记录进行调整，质量稳定的可放宽，质量波动的应加严。对于不合格批的处理，可进行全数检验，剔除不合格品后再次提交检验，或直接拒收。所有抽样检验应有完整记录，包括批量、样本量、缺陷统计、判定结果等，作为质量追溯和改进的依据。

十一、检验报告与质量记录

检验报告是检验工作的最终输出，应规范、完整、准确。检验报告内容应包括：委托单位信息、产品信息（名称、型号、款号、颜色、规格、数量等）、检验依据（执行标准）、检验环境条件、抽样信息（批量、样本量、抽样方案）、检验项目与方法、检验结果（缺陷统计表、尺寸测量表等）、判定结论、检验人员及审核人员签字、检验日期等。检验报告格式应统一，可采用表格形式，清晰明了。对于不合格项目，应详细描述缺陷情况，必要时附图说明。

质量记录是质量追溯和改进的基础。应建立完善的质量记录管理制度，包括检验原始记录、缺陷分析记录、不合格品处理记录、客户投诉处理记录、纠正预防措施记录等。所有记录应及时、真实、完整、清晰，按规定期限保存，一般不少于三年。鼓励采用信息化手段管理质量记录，提高检索和分析效率。定期对质量记录进行统计分析，识别质量趋势和潜在问题，为质量改进提供数据支持。

检验报告的出具应严肃、负责。检验人员对检验结果的准确性负责，审核人员对报告的规范性负责。报告一经出具，不得随意更改。如需更正，应按规定程序进行，保留更正记录。检验报告应妥善保管，及时归档，建立报告发放和回收登记制度，防止误用和流失。检验报告可作为产品质量证明、贸易结算、质量争议处理的重要依据。

十二、检验人员要求与培训

检验人员是检验工作的执行主体，其能力和素质直接影响检验质量。检验人员应具备的基本条件包括：视力正常（矫正视力 1.0 以上），无色盲色弱；有较强的观察力和判断力；工作认真负责，诚实公正；具备基本的服装知识和质量意识。专职检验人员应具有中专以上学历或三年以上服装行业工作经验。

检验人员应接受系统的专业培训，培训内容应包括：服装基础知识（面料、工艺、结构等）、检验标准和方法、缺陷识别与判定、测量工具使用、抽样方案应用、记录报告填写、质量法规等。培训时间不少于 40 学时，其中理论培训 20 学时，实操培训 20 学时。培训结束应进行考核，合格者颁发资格证书，持证上岗。检验人员应定期接受再培训，每年不少于 16 学时，以更新知识和技能。

检验人员管理应规范。应明确检验人员的职责和权限，建立岗位责任制。实行检验人员资格认证和定期考核制度，考核不合格的应暂停检验工作，重新培训合格后方可上岗。建立检验人员工作质量监督机制，定期抽查检验结果，评估检验一致性。鼓励检验人员参与质量改进活动，提出改进建议。营造学习型组织氛围，促进检验人员专业成长。

检验人员工作安排应合理。避免长时间连续检验导致视觉疲劳和判断力下降，建议每连续检验 2 小时休息 15 分钟。检验工作环境应符合人机工程学要求，减轻劳动强度。建立检验人员健康档案，定期进行视力检查，保障身心健康。通过科学的组织管理，充分发挥检验人员的作用，保证检验工作的质量和效率。

十三、附则

本标准由广西产学研科学研究院提出并归口。

本标准起草单位：广西产学研科学研究院、中国服装协会、国家纺织产品质量监督检验中心、浙江森马服饰股份有限公司、广东溢达纺织有限公司。

本标准主要起草人：张明华、李建国、王秀丽、陈志强、刘伟、赵敏、黄文辉、周涛。

本标准于 2025 年 12 月 11 日首次发布。

本标准解释权归广西产学研科学研究院所有。

任何组织或个人在实施本标准过程中遇到问题，可向归口单位咨询。随着技术进步和市场需求变化，本标准将适时进行复审和修订，一般复审周期不超过三年。
