



中华人民共和国国家标准

GB/T 31907—2025

代替 GB/T 31907—2015

服装测量方法

Method of garment measurement

(ISO 18890:2018, Clothing—Standard method of garment, NEQ)

2025-02-28 发布

2027-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 测量工具 1

5 测量程序 1

6 尺寸测量方法 2

附录 A（规范性） 尺寸英文对应词 16

附录 B（资料性） 其他尺寸测量方法 18

附录 C（资料性） 典型服装测量示例 25

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。

本文件代替 GB/T 31907—2015《服装测量方法》，与 GB/T 31907—2015 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了测量工具的要求(见第4章,2015年版的第3章)；
- b) 更改了测量程序的要求(见第5章,2015年版的第4章)；
- c) 增加了连帽主要尺寸(连帽宽、连帽高、连帽长)的测量方法(见6.2.1、6.3.1、6.4.1)；
- d) 更改了领大的测量方法(见6.2.2,2015年版的5.7)；
- e) 更改了总肩宽的测量方法(见6.2.3,2015年版的5.6)；
- f) 更改了袖口宽的测量方法(见6.2.6,2015年版的A.10)；
- g) 增加了横裆的测量方法(见6.2.8)；
- h) 增加了文胸底围长、肩带长的测量方法(见6.2.9、6.4.2)；
- i) 更改了衣长的名称和测量方法(见6.3.2,2015年版的5.1)；
- j) 更改了袖长的测量方法(见6.3.3,2015年版的5.8)；
- k) 更改了裙长的测量方法(见6.3.4,2015年版的5.2)；
- l) 更改了裤长的测量方法(见6.3.6,2015年版的5.3)；
- m) 增加了前中连浪长的测量方法(见6.3.7)；
- n) 增加了尺寸英文对应词(见附录A)。

本文件参考 ISO 18890:2018《服装 服装测量方法》起草，一致性程度为非等效。

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。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本文件起草单位：上海纺织集团检测标准有限公司、海澜之家集团股份有限公司、安踏(中国)有限公司、浙江东升控股集团有限公司、劲霸男装(上海)有限公司、才子服饰股份有限公司、苏州大学、恒源祥(集团)有限公司、山东仙霞服装有限公司、法派服饰股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、杉杉品牌运营股份有限公司、罗蒙集团股份有限公司、金利来(中国)有限公司、浙江蓝天鹤舞控股有限公司、四川圣山白玉兰实业有限公司、张家口市斯普荣服饰有限公司。

本文件主要起草人：杨秀月、岳春明、何佳臻、谭万昌、陈众乐、徐京云、蔡晶晶、何爱芳、张福生、周盛环、宋勇林、周红霞、张方雷、周双喜、黄玺嘉、郑挺、曾晓平、王建忠。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2015年首次发布为 GB/T 31907—2015；

——本次为第一次修订。

服装测量方法

1 范围

本文件描述了各类服装主要部位规格尺寸的测量方法。

本文件适用于各类服装主要部位规格尺寸的测量、服装尺寸测量表制作、服装结构设计、样品审核、服装生产、服装检验、质量控制以及服装性能检测(如服装尺寸变化的测定)等。

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 测量工具

4.1 测量工作台

测量工作台表面应平整、光滑、干净,其尺寸能够确保服装全部摊平。

4.2 测量尺

4.2.1 采用分度值为 1 mm,稳定不伸缩、刻度清晰的卷尺或直尺。

4.2.2 应对测量尺进行核查,以确保其没有损坏和变形。

5 测量程序

5.1 服装准备

5.1.1 确保待测服装表面平整,无不必要的褶皱和折痕。

5.1.2 确保待测服装未受到机械拉伸,特别是针织服装。

5.2 测量条件

5.2.1 当相关利益方对服装测量环境提出要求时,服装尺寸测量应在 GB/T 6529 规定的标准大气中进行调湿和测试。

5.2.2 成品尺寸测量一般采用灯光照明,照度不低于 600 lx,有条件时也可采用北空光照明。