

童装生产行业企业质量管理核心过程实施指南

本指南文件是基于浙江省湖州市吴兴区童装生产行业小微企业的质量管理实际情况编制，用于解决小微企业质量管理中的痛点难点问题，指导小微企业质量管理提升，也可供其他地区类似小微企业参考、借鉴使用。

一、行业概述

童装根据年龄分为婴幼儿服装（36个月及以下）、小童服装（3周岁-7周岁）、大童服装（7周岁-14周岁）。童装企业一般的业务流程为：商品企划→产品设计→面辅料采购→缝制加工→检验→入库→交付。在近几年的产品质量监督抽查结果中，可以发现不合格主要集中在绳带、纤维含量、pH值、耐湿摩擦色牢度等项目，而导致这些项目不合格的原因主要取决于企业产品质量的关键过程中产品设计、面辅料采购、缝制加工、检验与放行等过程。

本指南是基于浙江省湖州市吴兴区童装行业的小微企业质量管理实际情况编写，吴兴童装是国内规模最大、分工协作最紧密的童装产业集群，集聚了1.4万余家童装企业，年产各类童装15亿件（套），年销售额达700亿元，占据国内童装市场的三分之二。

二、质量管理核心过程实施指南

（一）童装设计过程

1、典型问题

在产品设计时注重产品款式，容易忽略产品的绳带、附件、装饰安全性等因素，这样就会导致产品不符合法律法规、国家强制性标准等要求；设计思路不清晰，会导致产品不符合市场需求或品牌定位；

忽略设计评审或评审不规范，会导致设计方案存在潜在质量问题；设计文档不完整或准确性不足，会影响生产过程的顺利进行。

2、控制要点

(1)明确品牌质量目标和定位，制定清晰的设计方案和计划。

首先，要明确品牌建设的目标。包括制定品牌定位、品牌理念、品牌名称和品牌标识等方面的目标。通过制定明确的目标和定位，可以为后续设计方案指明方向。

设计方案要有针对性，根据品牌定位选择服装的面料、款式、风格、色彩与图案。如某童装品牌主要面向年龄在 2-12 岁之间的儿童，其中又以 5-8 岁的女孩为主，品牌定位为中高端，品牌理念以“活泼、可爱、环保”为主，设计风格以简约、活泼为主，注重舒适度和耐用性。整体色彩搭配将以明亮、温暖为主，同时也需注重流行色的运用。在面料选择上，选用柔软、透气、环保的面料，确保孩子们的皮肤健康。工艺流程方面，采用先进的制作工艺，提高童装的品质和舒适度。版型选择上以宽松、舒适为主，避免过紧或过于束缚的设计。在缝制工艺上，注重细节处理，如采用平缝、暗缝等技巧，提高童装的耐用性和舒适度。

婴幼儿骨骼中软骨成份较多弹性大而硬度小，设计婴幼儿服装时对婴幼儿身体任何部位的束缚都应仔细斟酌，各部位的放松量比例比成人要适当增加；面料要采用柔软、吸湿性和透气性较好的原材料。永久性标识应选择柔软的材料并缝制在童装外面，避免过多地与运动中的婴幼儿皮肤接触而损伤皮肤；婴儿臀腰围差量小，动作幅度虽大于成人，但因为还未能独自行走和奔跑，裆部设计往往基于家长护理方便的需求进行，满足成年人双手操作的裆部空间一般来讲大于婴儿成长发育和活动需要的空间，婴儿服装往往比较肥大，不需要也不适

宜做得合身，安全和舒适是婴儿着装的首要诉求。

(2) 建立完善的设计流程，包括创意提出、方案设计、样品制作、评审改进等环节。

创意提出：收集当前市场上的童装设计趋势、消费者的需求和反馈，以及竞争对手的产品的优缺点。通过深入了解市场，为创意提出提供依据。

方案设计：根据已定的主题和风格，进行初步的款式设计和色彩搭配，形成初步设计方案。对初稿进行内部评审和修订，调整不合理的部分，并完善细节设计。将评审通过的设计方案制作成样品，用于进一步的评估和调整。

样品制作：根据设计方案的要求，选择合适的面料和辅料，如棉、麻、合成纤维等。将设计方案转化为实际样品，进行尺寸和版型的调整，确保符合儿童的体型特点。对制作好的样品进行质量检测，包括缩水率、耐磨性、抗皱性等，确保产品的质量符合品牌标准。

评审改进：对制作好的样品进行内部评审，进行必要的改进。

(3) 重视设计评审，邀请行业专家和客户参与，确保设计方案符合市场需求和品牌定位。

对设计输入进行评审，确保设计输入满足顾客以及法律法规的要求，对设计输出进行评审，确保输出满足设计输入的要求。对于制作好的样品可以邀请专业人士和销售团队给出意见和建议，进行必要的改进。也可以邀请目标受众试穿样品，收集他们的反馈和建议，以便更好地改进设计。然后根据内部评审和试穿体验的结果，对设计方案进行再次优化改进，完善产品以满足市场需求。

(4) 根据产品执行标准，严格控制婴幼儿机械安全性能、绳索和拉带安全要求等方面风险。

应组织识别童装的相关安全方面的标准要求，如绳带等的设计应符合 GB31701-2015《婴幼儿及儿童纺织产品技术规范》等要求，甲醛含量、色牢度、可分解致癌芳香胺限值等需符合 GB18401-2010《国家纺织产品基本安全规范》，以及相关行业标准（FZ/T）。应将这些标准要求作为要求纳入设计输入范畴，贯穿整个设计流程，避免违反标准的风险。

（5）吊牌设计应按 GB/T 29862-2013《纺织品纤维含量的标识》规定，标明产品的纤维成份及含量。产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 或相关产品标准的要求。

3、实施指南

（1）设计团队应具备市场调研和数据分析能力，充分了解市场需求和品牌定位。

数据收集能力：能够确定需要收集哪些数据（比如销售数据、消费者反馈数据等），并制定数据收集计划。

数据处理分析能力包括，利用数据分析工具（如 Excel、Python 等）对数据进行深入挖掘和分析。这包括探索性数据分析、预测性分析和因果分析等，能够处理和分析大量的数据，包括清理、整理、分类和汇总等。通过分析数据，可以更好地了解市场需求和消费者行为，从而为童装设计提供更有针对性的建议和指导。同时，数据分析还可以帮助评估设计方案的有效性，为设计团队提供反馈和改进的依据。

（2）设计过程中要注重与生产、市场等部门的沟通协作，确保设计方案的可实施性和市场竞争力。

在设计过程中，及时与生产部门沟通，了解实际生产中的可行性限制和工艺要求，确保设计方案的可实施性。

在设计过程中，及时与市场部门沟通，了解市场趋势和消费者需

求的变化，以便调整设计方案，提高市场竞争力。

(3) 建立设计文档的标准化和审核制度，确保设计文档的完整性和准确性。

结合童装小微企业的特点，对照 ISO9001:2015 标准要求明确童装设计流程。

表 1：童装小微企业产品设计流程

ISO9001 标准 8.3 的要求		童装小微企业产品设计流程
8.3.2 设计和开发策划		设计计划
8.3.3 设计和开发输入		商品企划
8.3.4 设计和开发控制	评审	图稿评审、白坯审核
	验证	样衣评审
	确认	样衣确认
8.3.5 设计和开发输出		样衣、样衣卡（样衣标识）
8.3.6 设计和开发更改		样衣更改。

(4) 婴幼儿及儿童服装产品绳带要求

表 2：婴幼儿及儿童服装产品绳带要求

序号	婴幼儿及 7 岁以下儿童服装	7 岁及以上儿童服装
1	头部和颈部不应有任何绳带	头部和颈部调整服装尺寸的绳带不应有自由端，其他绳带不应有长度超过 75mm 的自由端。 头部和颈部：当服装平摊至最大尺寸时不应有突出的绳圈，当服装平摊至合适的穿着尺寸时突出的绳圈周长不应超过 150mm；除肩带和颈带外，其他绳带不应使用弹性绳带
2	肩带应是固定的，连续且无自由端的。肩带上的装饰性绳带不应有长度超过 75mm 的自由端或周长超过 75mm 的绳圈	---
3	固着在腰部的绳带，从固着点伸出的长度不应超过 360mm，且不应超出服装底边	固着在腰部的绳带，从固着点伸出的长度不应超过 360mm
4	短袖袖子平摊至最大尺寸时，袖口处绳带的伸出长度不应超过 75mm	短袖袖子平摊至最大尺寸时，袖口处绳带的伸出长度不应超过 140mm

5	除腰带外，背部不应有绳带伸出或系着
6	长袖袖口处的绳带扣紧时应完全置于服装内
7	长至臀围线以下的服装，底边处的绳带不应超出服装下边缘，长至脚踝处的服装，底边处的绳带应该完全置于服装内
8	除了第1项~第7项以外，服装平摊至最大尺寸时，伸出的绳带长度不应超过140mm
9	绳带的自由末端不允许打结或使用立体装饰物
10	两端固定且突出的绳圈的周长不应超过75mm；平贴在服装上的绳圈(例如，串带)两固定端的长度不应超过75 mm

(5) 常见纤维含量表示方法及示例

仅有一种纤维组分的产品，在纤维名称的前面或后面加“100%”，或在纤维名称的前面加“纯”或“全”表示。

例：a) 棉 100% b) 纯棉 c) 全棉

两种及以上纤维组分的产品，一般按纤维含量递减顺序列出每种纤维的名称，并在名称的前面或后面列出该纤维含量的百分比。

例：a) 60% 棉 30% 聚酯纤维 10% 锦纶

b) 棉 60% 聚酯纤维 30% 锦纶 10%

当产品的各种纤维含量相同时，纤维名称的顺序可任意排列

例：a) 50% 棉 50% 苎麻

b) 50% 苎麻 50% 棉

(6) 产品使用说明

使用说明应包含制造者的名称和地址、产品名称、产品号型或规格、纤维成分及含量、维护方法、执行的产品标准、安全类别、使用和贮藏注意事项等内容。其中号型或规格、纤维成分及含量和维护方法三项内容应采用耐久性标签，其余内容宜采用耐久性标签以外的形式。常见使用说明示例附如下。耐久性标签与耐久性标签以外的形式相同内容，两者需保持一致，如纤维成分及含量、产品号型或规格等。

婴幼儿产品使用说明示例：

合格证	
产品名称：T 恤	80/48
执行标准：FZ/T 73025-2019	
安全技术类别：GB 31701 A 类 婴幼儿用品	
产品等级：一等品	棉 100%
规格号型：80/48	
纤维含量：棉 100%	
生产企业：潮州市***公司	
地址：浙江省潮州市***号	
维护方式： 	

图 2：婴幼儿产品使用说明示例

儿童产品使用说明示例：

合格证	
产品名称：T 恤	110/56
执行标准：FZ/T 73045-2013	
安全技术类别：GB 31701 B 类	
产品等级：一等品	棉 100%
规格号型：110/56	
纤维含量：棉 100%	
生产企业：潮州市***公司	
地址：浙江省潮州市***号	
维护方式： 	

图 3：儿童产品使用说明示例

4、检查改进

(1) 对设计过程和成果进行定期的内部评审和反馈，及时调整设计方案。童装设计过程和成果的定期内部评审和反馈是非常重要的，可以帮助设计师及时发现问题并进行修正，提高设计方案的质量。

(2) 针对外部反馈和消费者意见，及时改进和优化设计方案，提

升产品质量和市场满意度。定期的内部评审和反馈对于童装设计的质量和市場适应性都非常重要。在童装设计过程中，需要设计师们时刻关注消费者的需求和市場趋势，及时调整设计方案，以满足消费者的需求和市場的需求。

（二）童装面辅料采购过程

1、典型问题

在近几年的监督抽查结果中发现不合格主要集中在绳带、纤维含量、pH值、耐湿摩擦色牢度等项目，其中纤维含量、pH值、耐湿摩擦色牢度等项目，均是由于在面辅料采购的时候把关不严而导致的。对面辅料合格供应商的把关不严，以及面辅料的检验不到位，或者选择的标准不匹配等，导致原材料存在质量问题。

2、控制要点

（1）面辅料质量控制

童装企业应核查面辅料产品的检测报告，检测报告中的标准依据应匹配最终产品的产品标准的要求，例如针织儿童服装使用的面料应符合FZ/T 73045-2013《针织儿童服装》的标准中相关指标的要求。

（2）供应商选择

童装企业应构建合格供应商的建立和管理标准体系，建立合格的供应商名录，选择具有稳定质量和生产能力的合作伙伴。

3、实施指南

（1）童装企业应建立童装面辅料验收制度或作业指导书，重点关注pH值、纤维含量、色牢度、起毛起球等指标。

面料进货质量标准

标准编号	物料号	标准版本	物料名称	物料组编码	物料组描述	
外观检查	检测项目	检测方法	计量单位	判定标准		
				合格	B类缺陷	A类缺陷
	面料颜色	目视, 样衣/封样比对		无色差、段差, 掉色或有轻微但不影响外观和销售的	色差、段差、掉色: 轻微影响外观和操作及销售	色差、掉色、段差: 严重影响外观和操作及销售
	面料表面	目视, 样衣/封样比对		无纬斜. 纱向, 纹路颜色深浅、粗细、色差与样品一致或效果差但不影响外观和销售的	纬斜. 纱向, 纹路颜色深浅、粗细、套色效果差: 轻微影响外观和操作	纬斜. 纱向, 纹路颜色深浅、粗细、套色效果差: 严重影响外观和操作
		目视, 样衣/封样比对		表面无明显粗纱、破洞、纱结, 或有轻微但不影响操作和外观	表面、破洞、纱结: 轻微影响外观和操作	表面明显粗纱、破洞、纱结: 严重影响外观和操作
		目视, 样衣/封样比对		表面无明显折痕、色纱、污渍, 或有轻微但不影响操作和外观	表面无明显折痕、色纱、污渍, 或有轻微但影响操作和外观	表面明显折痕、色纱、污渍, 或严重影响操作和外观
		目视, 样衣/封样比对		手感软硬度、柔滑度与样品一致, 或有轻微不一致但不影响操作和外观	手感软硬度、柔滑度差: 轻微影响生产和操作	手感软硬度、柔滑度差: 严重影响生产和操作
面料宽幅	目视, 卡尺量测	CM	实际签定的有效幅宽	接收有效门幅±2CM	污点不能超15个点	
XX公司企业标准			XX公司要求值			
物性测试	烫缩尺寸变化率	EN-2022001	≤%	标准值 (横向-2 直向-3) ±1		
	水洗尺寸变化率	EN-2022002	≤%	标准值 (横向-3 直向-4) ±1		
	耐皂洗色牢度 (变色)	GB/T3921-2008	级	≥3		
	耐皂洗色牢度 (沾色)			≥3		
	耐汗渍色牢度 (变色)	GB/T3922	级	≥3		
	耐汗渍色牢度 (沾色)			≥3		
	耐水色牢度 (变色)	GB/T5713	级	≥3		
	耐水色牢度 (沾色)			≥3		
	耐干摩擦色牢度 (变色)	GB/T3920	级	≥3		
	耐湿摩擦色牢度 (沾色)			≥3 (深色系2.5级)		
	耐光、汗复合色牢度	GB/T14576	级	≥3.5		
	可分解致癌芳香胺染料	GB/T17592-2009	(mg/kg)	≤20		
	甲醛含量	GB/T2912.1	(mg/kg)	≤75		
	PH值	GB/T7573	/	4.0~8.5		
	拼接互染程度 (编码区分)	FZ/T01053	级	≥4		
	回潮率	GB9994	%	6 (误差接收值+1)		
	异味 (嗅觉法)	GB18401-2010	/	无异味		
	起毛/起球 (圆轨迹)	GB/T4802.1-2008	级	≥3		
	纬斜 (整个幅宽)	EN-2022003	%	≤2%		
	顶破强力	GB/T19976-2005	≥N	350		
平方米克重	EN-2022003	g/m ²	150±5 151-220±8 221-300±10 301以上±12			
纱支工艺与密度	EN-2022004		如: 纱支: 32S精纱			
纤维成分	EN-2022005		如: 95%棉5%氨纶			

图 4: 面料验收质量标准参考

表 3：面辅料进货检验单

编号：

产品名称		款号		供应/生产单位	
进货数量		进货日期		验证数量	
验证方式	验证项目	标准要求		验证结果	
	外观	无污渍、无破损			
	尺码	按照订单要求			
	性能	按照订单要求			
验证结论：合格（ ） 不合格（ ）					
检验员： 日期：					
不合格品处置：退货（ ） 让步接收（ ） 拣用（ ） 报废（ ）					
批准： 日期：					

表 4：面辅料不合格品处理报告单

编号：

产品名称	供货单位	不合格发生率	发生日
			年 月 日
不良内容：		确认	检验员
处置记录：			
责任区原因分析及策：			
对策日期：年 月 日起		对策批号：	
回答期限：收到此对策表后 3 日内		审核：	
		审批：	
对策效果检查	XX 企业		结论
	对策后 送检批 次	送检数 量	抽检数
检验员：确认： 承认：			<input type="checkbox"/> 对策有效 <input type="checkbox"/> 对策无效

(2) 建立童装面辅料采购制度或作业指导书，按照质量管理体系

8.4 外部供应产品和服务的控制要求，建立供应商寻源、纳入、验厂、绩效评价、淘汰等机制，从流程制度上保障供应商的质量。面辅料采

购流程宜按下图执行。

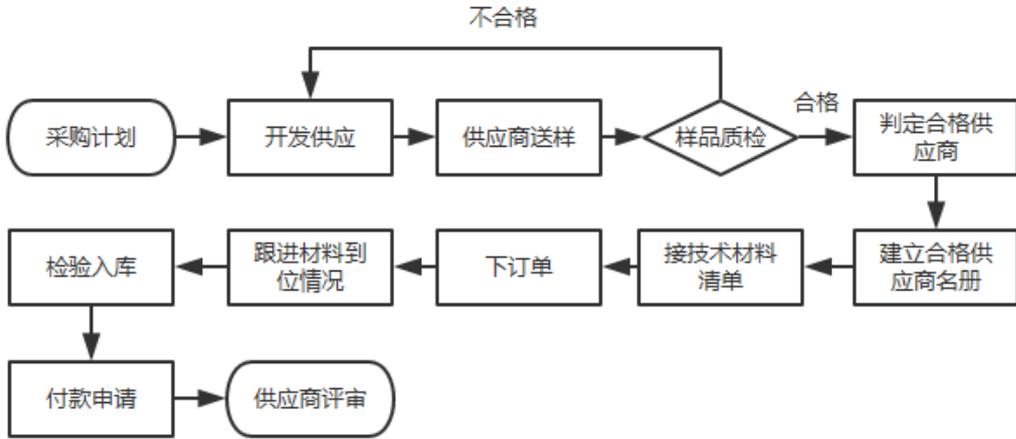


图 5：面辅料采购流程

童装企业应对供应商进行合理有效评价，建立合格供应商名录，签订采购合同时，应明确面辅料的验收标准、退换货等约定。与供应商建立长期战略合作关系，共同提升产品质量和生产效率，定期对供应商进行评估和审计，确保其质量保证能力持续提高。

表 5：供应商评定信息表

编号：

供方名称		地址	
电话传真		联系人	
企业性质		规模	
本公司的主要采购产品（服务）： 营业执照、组织机构代码证、税务登记证、产品检测报告、质量管理体系证书、 企业简介、生产许可证等			
序号	项目	得分	
1	质量管理能力 20	19	
2	生产服务能力 20	18	
3	管理水平 20	17	
4	技术水平 10	10	
5	信誉状况 20	20	
6	业绩状况 10	10	
总分		94	

评定结论（是否列入合格供方名录）						
同意列入合格名录						
管理者代表签名：日期：						
年度复评记录						
年度	是否继续列入合格供方名录		批准		时间	
年度	是否继续列入合格供方名录		批准		时间	
年度	是否继续列入合格供方名录		批准		时间	

表 1： 供应商绩效评价表

序号	供应商名称	产品、材料名称/型号	供货批数	A: 批检情况20分		B: 使用性能20分		C: 包装情况20分		D: 供货及时性20分		E: 服务20	等级	价格	供方资格	备注
				合格批次	合格率	使用批次	使用率	包装完好批次	完好率	按时交货批数	及时率					
1													A级—91~100分; B级—81~90分; C级—71~80分; B级—70分以下	适中(√) 需降价(△)	保留(√) 改善后保留(△) 淘汰(X)	
2																
3																
4																
5																

4、检查改进

对面辅料合格供应商进行实时监控，对面料采购过程的质量数据进行统计和分析，及时发现已有供应商出现的问题，对面料供应商进行业绩和等级评定，不定期更新合格供应商名录，对优秀的供应商继续保持或加大采购的数量，对有问题但是能及时改进的供应商应给与改进的机会，对于反复发生同样问题的供应商应进行淘汰。确保面料质量的稳定性。面辅料采购后应进仓前抽检，再次把关面辅料产品质量。

(三) 童装缝制加工过程

1、典型问题

童装外包缝制加工在行业内较为普遍，但质量过程难以控制；裁剪过程中出现误差，导致缝制过程中出现尺寸偏差；缝制工艺不规范

或设备故障，导致童装产品存在质量问题；生产工艺和设备落后，影响产品质量的稳定性；生产过程监控和反馈机制不完善，导致批量生产后出现质量问题。

2、控制要点

(1) 加强童装外包缝制加工过程质量控制，确保产品质量满足要求。

(2) 制定严格的裁剪计划，确保裁剪尺寸准确无误。

(3) 加强缝制工艺控制，制定明确的工艺流程和操作规范。

(4) 定期对生产设备进行检查和维护，确保设备正常运行。

(5) 推广先进的生产工艺和设备，提升生产效率和产品质量。

(6) 建立严格的生产过程监控和反馈机制，及时发现并解决问题。

3、实施指南

(1) 童装企业外包缝制加工的质量控制主要体现在外包下单要求、加工过程、加工产品质量三个阶段，细化外包加工要求，跟踪加工工厂生产加工过程，对加工产品质量进行检验并分析是控制外包加工产品质量的重要手段。

1) 建立外包缝制加工的控制流程

外包缝制加工的控制流程有别于采购流程，应考虑外包工厂能力评价、外包下单，外包工厂检查和质量跟踪，产品质量检验和分析等过程的程序、方法和要求。

2) 外包缝制加工过程质量跟踪

质量跟踪的根基是质量要求，质量要求应在外包下单时加以明确，包括工艺单、样衣、以及其他相关要求。

应重视单项外包的加工的工艺质量要求，尽可能予以文件化（书面化），促使外包工厂重视加工工艺质量。可参照建立了《物料

明细表》、《特殊工艺单》、《生产制造单》“三张表单”，对缝制加工过程实现质量闭环管理。

款号：L32410161

序号	供应商	成衣颜色	品名	成份 / 规格	颜色	订单数	克重	规格/幅宽	使用部位	用量			单位
										米数单耗	公斤单耗	总量	
面料明细:													
1	美欣达	绿色	BKRB220373	71.6棉28.4苎麻	绿色	450		145	大身	0.63	0.63	283.5	米
辅料明细:													
1	创亿辅料	绿色	*牛筋3CM	3CM	白色1	450			腰头	0.65	0.65	292.5	米
主标/洗标成分:													
1		绿色	洗标	71.6%棉28.4%苎麻								450	枚
裁床实数/配料实数:													
备注													

图 6：物料明细表参考

填写部门	款号:	L32410161	品名:	梭织短裤	裁剪日期:								
	季/波:	夏1波	实裁数:										
裁剪部门填写栏目	数量配比表:												
	尺码	120/53	130/56	140/57	150/60	160/66	小计						
	颜色	绿色(请小)											
	实裁合计												
技术部门填写栏目	特殊工艺	加工名称		技术备注		图片							
	水洗	亿洁水洗		★如将衣服洗次，注意控制水温、时间及脱水尺寸！									
版师部门填写栏目	尺码表: 洗前尺寸 (含不洗工艺尺寸)						洗后尺码表						
	尺码	120/53	130/56	140/57	150/60	160/66	±公差	120/53	130/56	140/57	150/60	160/66	±公差
	裤长	33	36.5	38	40.5	43	±	32	34.5	37	39.5	42	
	腰围	26	27	28	29	30	±	24	25	26	27	28	
	坐围	48	50	52	54	56	±	45	47	49	51	53	
	脚围	26.2	27.2	28.2	29.2	30.2	±	24.5	25.5	26.5	27.5	28.5	
	裆深	25.8	26.8	27.8	28.8	29.8	±	25	26	27	28	29	
裤腰3年压	54	56	58	60	62	±	54	56	58	60	62		

图 7：特殊工艺单参考

款号:	L32410161	品名:	梭织短裤	裁剪日期:		制单员:													
季/版:	夏1版	生产单位:		样衣号:	经:3 纬:3	大货号:	经:0 纬:0												
面料A规格:	经:0 纬:0	面料B规格:	经:3 纬:7	面料C规格:	经:0 纬:0														
下单和裁床裁量表:																			
尺码	下单数	120/53	130/56	140/57	150/60	160/66	小计												
版位	实裁数																		
紫色(潘小米)	下单数	90	90	90	90	90	450												
	实裁数																		
下单合计	下单数	90	90	90	90	90	450												
实裁合计	实裁数																		
尺码表: 洗前尺寸(含不洗工艺尺寸)																			
序	部位名称	120/53	130/56	140/57	150/60	160/66	±公差												
1	裤长	33	35.5	38	40.5	43	±												
2	腰围	26	27	28	29	30	±												
3	坐高	48	50	52	54	56	±												
4	脚围	28.2	27.2	28.2	29.2	30.2	±												
5	前浪	25.8	26.8	27.8	28.8	29.8	±												
6	臀围2半围	54	56	58	60	62	±												
配料配色表 <table border="1"> <tr> <th>配料名称</th> <th>部位</th> <th>绿色</th> </tr> <tr> <td>*牛仔30M</td> <td>腰头</td> <td>白色1</td> </tr> <tr> <td>梭织BKRB220373</td> <td>大身</td> <td>绿色</td> </tr> <tr> <td>标洗标</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>								配料名称	部位	绿色	*牛仔30M	腰头	白色1	梭织BKRB220373	大身	绿色	标洗标		
配料名称	部位	绿色																	
*牛仔30M	腰头	白色1																	
梭织BKRB220373	大身	绿色																	
标洗标																			
抽条: ★针距3cm/13~14针,用针9~10号机针,底线402跟色线,面线402跟色线。 ★主标logo朝上叠于洗标上,夹于后腰中偏左2cm处。 ★拷边线迹要紧密,宽窄一致,不能断线浮线。压线均匀,不能抛线开裂,不能打结重复压线,关键部位不可接线,线迹要整洁美观。 1、大货生产请严格按照“正确样”缝制工艺生产。 2、前裤片按纸样位打褶各2只,褶朝侧缝倒,成品打褶游线不外露,左右要对称。 3、前袋口里压0.1cm倒缝线,面压0.6cm止口线、成品袋口平顺,袋布不外翻,左右要对称。 4、大身拼合,裆底十字缝对位,成品拼缝顺直,无褶皱。 5、装腰吃势要均匀,压线不可车半牛仔、成品腰围宽窄要一致。 6、脚口按纸样标准折光卷边、各骨位对齐,成品左右宽窄一致不起扭。 ★如有不清楚地方请及时联系公司相关负责人。 ★正确样: 绿色																			
特别说明: 1. 所有牛仔、弹力织带、蕾丝花边、织带均要蒸汽预缩后再生产大货。 2. 大货投产前必须制作最大码的产前样经我司确认后方可生产大货。 3. 大货缝制完成后,外协工厂应将余料及每色半条各两捆回大货车间。																			
下单日期:				审核:															



图 8: 生产制造单参考

凡涉及到缝纫外包的,应进行产前封样确认,即在大货生产前由外包工厂按照样衣和工艺要求制作一件产前样提交封样确认,封样确认应有设计、打版、工艺、质量等相关人员参与,并形成产前封样确认记录。

应对外包工厂生产现场的检查进行策划,确保在策划的时间内对主要的外包工厂进行至少一次现场检查,现场检查应关注工艺要求有无得到有效贯彻和产品质量是否符合要求两个方面。现场检查应按照策划的检查内容进行适当的记录。现场检查发现问题,应将相关信息提交给外包工厂,督促其落实整改措施,并报告整改情况供企业验证

整改的有效性。

3) 外包缝制加工产品质量检验和分析

外包工厂提交成品的，应在入库前查验其质检信息是否合格，并进行抽样检验。

外包工厂提供非成品的，应在收货时查验其质检信息，并在后道包装前进行全数检验，剔出有瑕疵的产品。全数检验应按照外包工厂记录检验结果（瑕疵情况），作为向外包工厂追偿的依据。

应按策划的时间周期（如：月、季）统计分析各外包工厂质量瑕疵分布情况并向外包工厂通报相关信息，对比较集中和突出问题，应向外包工厂提出整改要求，并督促其落实整改、并报告整改情况供企业验证整改的有效性。

（2）裁剪是童装加工的第一个环节，裁剪质量是保证缝制质量的前提。制定详细的裁剪计划，包括裁剪尺寸、用料预算等。对裁剪人员进行专业培训，确保裁剪过程中尺寸准确。在裁剪时应该仔细核对样版检查、检查样版有无问题，放码有无问题，童装结构有无问题，检查面料门幅，面料有无色差，裁剪完成后应仔细验片，检查裁片有错剪问题，检查无误后对不同尺码裁片编号，方便生产匹配。

（3）缝制是服装生产过程中的主要环节，所涉及的工序、人员及设备均较多，是质量易发生问题的环节，也是质量控制的重点。需制定明确的缝制工艺流程和操作规范，包括缝纫线迹、缝纫密度等指标。品控人员应当在生产过程中和生产流水线末端进行监督质量情况，按照生产订单要求配置相适应的面辅料，核验名称、规格、包装等信息，并作好记录。

（4）定期对生产设备进行检查和维护，确保设备正常运行。设备操作者负责确保设备正常运转。如果出现大的设备故障，应当立即报

告机修工或主管。设备管理做到“三步法”，坚持日清扫、周维护、月保养，每天上班后检查设备的操纵控制系统、安全装置、润滑油路畅通、油压油位标准等，待检查无问题后方可正式生产。出现断针情况应当记录下来，所有断针的部位应当记录在工作日志中。

(5) 对每一道工序进行质量检测，应制定不合格产品处理制度或作业指导书，确保产品质量稳定。认真执行“三检”制度，

首检：对整烫等工序实行首检制度，由组长确认合格后方可进行批量生产；

自检：各工序重要岗位人员按照产品工艺要求进行自检，如：缝制工序操作员每半小时自测一次；

巡检：各工段主管、组长对本车间生产过程进行巡检，对发现的异常情况进行协调处理；检验员每天对重要工序进行一次巡检，并做好记录。

表 6：童装企业质量检测清单

工序	检验依据	检验项目	标准要求	检验方式
裁床	生产工艺单	外观	是否有面料色差；成衣匹印印花及毛向必须整件统一；裁片上下整刀偏差控制在 0.5 以内；手否有破洞、粗纱、色纺纱、污渍、裁剪不良等	
		尺寸	符合生产工艺单要求	
缝制	生产工艺单	外观	不得出现针孔破洞等次品，车缝针线密度不得低于每英寸 12 针（1 英寸约等于 2.54 厘米）；车缝压线须车直，不得出现弯曲、漏压、跳线、时疏时稀等情况；拉链须装平整，若拉链比门襟稍短则依领为基准，下摆可适当留出一点空缺；口袋开口不得破角，且四角平整。另线头清剪干净；所有裤类裙类，腰口两侧须订针（有裤袂的除外；衬衫领压线须压直线，不得出现弯曲，不得出现 0.1 厘米压成 0.2 厘米或者更大；正常情况袖口，下摆车缝线与袖口末端及下摆最下端距离 1-1.2 厘米；	首检最少 1 件，巡检每次抽样 3-5 件。

		尺寸	符合生产工艺单要求	
整烫	生产工艺单	外观	下摆及脚口不可出现喇叭脚现象；裙子后中拉链位置要全劈缝烫；成品整烫时所有缝位都要烫开，按要求整烫并保持衣面平整，对称，不接受有烫黄，起皱等不良现象。整烫后等水分蒸发干再包装。	
		尺寸	符合生产工艺单要求	

(6) 加强生产人员的培训和管理，提升生产过程中的质量意识。加强产前培训，在正式生产之前，对员工进行生产的重点、工艺难点进行培训。降低生产中产生质量问题的风险。

4、检查改进

对生产过程中的质量数据进行统计和分析，及时发现潜在问题；对裁剪和缝制过程中的质量数据进行统计和分析，找出问题根源；对发现的问题采取改进措施，如加强员工培训、调整工艺参数等；定期对生产设备进行维护和升级，提高设备效率和产品质量；对出现的质量问题进行根本原因分析，采取针对性的改进措施；定期对生产线进行质量检查和评估，确保生产过程的质量控制能力不断提升。

(四) 检验与放行过程

1、典型问题

检验标准不清晰或不完善，导致产品检验不规范；检验设备准确性和可靠性不足，影响检验结果的准确性；检验环节把关不严，导致不合格产品流入市场。出厂把关不严，导致消费者投诉和退货。

2、控制要点

- (1) 建立严格的成品质检制度，确保每一件童装产品符合质量标准
- (2) 建立全面的检验放行标准，明确产品各项指标的检验要求。
- (3) 确保检验设备的准确性和可靠性，定期进行校准和维护。

(4) 严格控制每个环节的检验放行标准，防止不合格产品流入市场。

(5) 对童装的安全性能进行检测是保证童装穿着安全的重要手段。童装的安全要求包含化学安全要求及机械安全要求，化学安全要求有色牢度、甲醛含量、可分解致癌芳香胺、增塑剂、铅、镉等含量的检测。机械安全方面主要对童装的头颈、肩部、腰部等不同部位绳带的长度需满足标准要求以及其他附件的抗拉强力、不应有锐利尖端和边缘等。

(6) 产品的检验过程包括进货检验、生产过程中检验、以及入库前的检验。检验应具备检验方法、检验标准、检验记录三要素。

3、实施指南

(1) 根据国家或行业标准，制定详细的检验项目和标准，确保产品符合质量要求。

策划抽样方案：抽样方案可以按照 GB 2828.1-2012 标准，选择合适的质量水平和检验水平，由此来确定相应的抽样方案，并确定产品整批合格允许瑕疵数量和不允许瑕疵数量。可以根据发现问题的风险选择确定不同质量水平，一般服装企业的检验抽样方案按外观 AQL:2.5 水准 II，尺寸每色不得少于 3-5 件。

制订检验规范：检验规范包含抽样方案、检验项目、判定的标准需满足国家或行业标准。

(2) 成立专门的质检团队，对每一件童装产品进行全面质检。加强出厂把关，对每一批童装产品进行抽检或全检，确保产品质量符合要求。

表 7：童装企业抽样检验参考清单

序号	检查项目	检查数量	检查工具	检查要点
1	衣服外观	全检	目视	无针孔、无破损；踩线整齐，针脚密度按照工艺单要求执行；衣服左右对称、压线宽窄度一致；表面应清洁，无明显脏污现象。
2	附件外观	全检	目视	扣子款式、绳带、腰带按照工艺单要求检查。不能有可触及的锐利尖端和锐利边缘。
3	尺码	抽检	皮尺	按照工艺单要求对尺码进行测量。
4	标牌	抽检	目视	按照工艺单要求检查标牌内容，内容应包含：品牌名称、货号、颜色、型号、面料、执行标准、安全技术类别、检验员、零售价以及条形码。
5	绳带（头部、颈部）	抽检	皮尺	130cm(含)以下尺码的童装头部、颈部不能有绳带，130cm以上尺码的童装头部、颈部的绳带不能有自由端，长度不能超过75mm。其他部位不能超过150mm。
6	金属针等锐利物	全检	触摸或探针仪	衣服平摊，用手触摸整件衣服是否有残留断针等金属锐利物。
7	羽绒服	全检	目视	衣服外观：无污迹、无色差，左右对称，领袖平整，无制造缺陷。洗涤后无脱色和沾色现象。 标识：规格、洗涤说明齐全并正确。纤维标识名称和含量正确。 辅料：辅料如拉链、金属扣等质量高，应整齐光滑、松紧适宜。 缝制质量：缝迹密度与牢度：针迹密度适宜，缝迹牢固。缝线皱缩：外观平整无皱缩。 粘合质量：衬无起泡现象。
8	裤子	全检	目视	腰：接合分缝、接缝留对前中，装腰圆顺，牛筋均匀拉开，两侧车线定位。 口袋：左右对称，压线宽窄一致。 后贴袋：左右对称，大小一致，前后浪圆筒拼合（浪底对“十”字缝）。 (80-100码)做开裆工艺，其他码不用做。 其他具体要求按照《生产工艺单》执行。

抽样检验，应按照策划的抽样方案抽样。检验依据应包括工艺要求，相关国家或行业相关产品标准，或企业标准。检验项目包括尺寸、

工艺符合性、安全性等。童装企业可参照执行正常抽检一次抽检方案（见图 9），初次检验从正常检验开始，连续 5 批或不到 5 批就有 2 批不合格，则从下批起转为加严检验（见图 10）。加严检验转连续 5 批检验合格，则从下批起转为正常检验。

正常检验一次抽检方案			
批 量	外观抽检数量	可接受不合格数量	不可接受不合格数量
2-8	5	0	1
9-15	5	0	1
16-25	5	0	1
26-50	5	0	1
51-90	20	1	2
91-150	20	1	2
151-280	32	2	3
281-500	50	3	4
501-1200	80	5	6
1201-3200	125	7	8
3201-10000	200	10	11
10001-35000	315	14	15
35001-150000	500	21	22
150001-500000	800	21	22
500001以上	1250	21	22
注：			
1、外观抽检方案按AQL:2.5 水准Ⅱ 尺寸检验每色不得少于3-5件			
2、如果样本大小等于或超过批量，进行百分之百的检验。			

图 9：正常检验一次抽检方案

加严检验一次抽检方案			
批 量	外观抽检数量	可接受不合格数量	不可接受不合格数量
2-8	8	0	1
9-15	8	0	1
16-25	8	0	1
26-50	8	0	1
51-90	32	1	2
91-150	32	1	2
151-280	32	1	2
281-500	50	2	3
501-1200	80	3	4
1201-3200	125	5	6
3201-10000	200	8	9
10001-35000	315	12	13
35001-150000	500	18	19
150001-500000	500	18	19
500001以上	500	18	19

图 10：加强检验一次抽检方案

(3) 对质检过程中发现的问题进行总结分析，找出问题根源，采取改进措施。

应按策划的时间周期（如：月、季）统计分析成品质量情况，包括全公司产品批合格率、各外包工厂批合格率以及样本瑕疵分布情况。统计分析的数据应报告给相关生产部门和外包工厂，可以作为质量改进的依据。

(4) 对检验设备进行定期的校准和维护，确保其准确性和可靠性。

(5) 在每个生产环节后设置检验点，确保产品质量问题及时发现和纠正。对于不合格的产品进行返工或报废处理，避免流入市场。

4、检查改进

对检验过程进行实时监控和数据记录，及时发现并处理问题；对每个批次产品的检验数据进行统计和分析，发现潜在问题和改进空间；定期对检验流程和设备进行评估和审核，确保其符合检验要求和准确性；定期对质检团队进行培训和考核，提高质检效率和准确性。