ICS 61.020
CCS Y 76

T/CASME

中 国 中 小 商 业 企 业 协 会 团 体 标 准

T/CASME XXXX—2024

女装服饰制作技术规范

Technical specifications for the production of women's clothing

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024－XX－XX 发布　　2024－XX－XX 实施

中国中小商业企业协会　　发 布

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　技术要求 1
5　试验方法 3
6　检验规则 5
7　标志、包装、运输和贮存 6

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。

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××××提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：×××、×××、×××。

本文件主要起草人：×××、×××、×××。

女装服饰制作技术规范

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±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			
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

项目			指标
	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	干摩	≥3
		湿摩	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
	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GSB 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。
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 1x 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×（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。