

# 团 体 标 准

T/BCDY 001—2024

## 手工缝制双面呢大衣

Hand-stitched double-sided woolen coat

2024-08-05 发布

2024-08-08 实施

昆山市巴城手缝羊绒大衣行业协会 发布

## 目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语与定义	2
4 分类	2
5 关键缝制工艺	2
5.1 剖缝	2
5.2 隐藏缝合	2
5.3 接缝拼接	3
5.4 防斜缝	3
6 要求	3
6.1 安全性要求	3
6.2 号型规格	3
6.3 原材料	3
6.4 经纬纱向	3
6.5 色差	3
6.6 对条对格	3
6.7 用针型号	4
6.8 外观疵点	4
6.9 缝制	4
6.10 规格尺寸允许偏差	5
6.11 整烫	5
6.12 理化性能	5
7 检验方法	5
7.1 检验工具	5
7.2 外观检验	5
7.3 理化性能测定	6
8 检验规则	6
9 标志、包装、运输和贮存	6
9.1 标志	6
9.2 包装	7
9.3 运输	7
9.4 贮存	7

## 前 言

本文件按照 GB/T1.1—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》的要求起草。

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这些专利的责任。

本文件由昆山市巴城手缝羊绒大衣行业协会提出并归口。

本文件起草单位：昆山阳羊服饰有限公司、昆山市杰而利服饰有限公司、昆山市澄新服装有限公司、昆山丰越时装有限公司、昆山市巴城镇尚绒服装厂、昆山巴堡龙服装有限公司、昆山市巴城镇景帆制衣厂、昆山芭丽雅服装有限公司、昆山市产品质量监督检验所、昆山市计量检测中心、苏州市质量和标准化院。

本文件主要起草人：曹志坚、周文明、李洁、王建明、王小英、管佐宣、顾丽娟、付向果、沈佳超、吴婷婷、周文渊、马贝贝。

# 手工缝制双面呢大衣

## 1 范围

本文件规定了手工缝制双面呢大衣的分类、关键缝制工艺、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于手工缝制双面呢大衣的制造。

本文件不适用于年龄在 36 个月及以下婴幼儿的服装。

## 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 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2664 男西服、大衣
- GB/T 2665 女西服、大衣
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- 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 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 5296.4 消费品使用说明 第 4 部分：纺织品和服装
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 7573 纺织品水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法
- GB/T 13771 纺织品 评定织物经洗涤后接缝外观平整度的试验方法
- GB/T 14593 山羊绒、绵羊毛及其混合纤维定量分析方法 扫描电镜法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 15557 服装术语
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401—2010 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 21294 服装理化性能的检验方法
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701—2015 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 73058 针织大衣
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- GSB 16—1523 针织物起毛起球样照
- GSB 16—2159 针织产品标准深度色卡（1/12）
- GSB 16—2921 粗梳毛织品起球样照
- GSB 16—2922 粗梳毛针织品起球样照
- GSB 16—2923 精梳毛针织品起球样照
- GSB 16—2924 精梳毛织品（光面）起球样照
- GSB 16—2925 精梳毛织品（绒面）起球样照

### 3 术语与定义

GB/T 15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**藏针缝 drawing stitch**

从一面布料的正面开始，缝完一针后，在对面布料的反面再入针，再从反面的近邻点返回到正面，如此反复交替，使得每一针都在布料之间穿梭的缝制针法。

#### 3.2

**露针缝 open stitch**

缝在服装面料表面，能看到线迹的缝制针法。

### 4 分类

根据手工缝制方法，可分为藏针缝双面呢大衣、露针缝双面呢大衣及藏针缝、露针缝合并使用双面呢大衣。

### 5 关键缝制工艺

#### 5.1 剖缝

使用手工或专用的剖缝机剖开面料，按照事先缝制的定位线将双面呢面料剖开。

#### 5.2 隐藏缝合

将剖开的双面呢面料折边并采用藏针缝进行缝合，确保缝线隐蔽且均匀，同时保持上下层羊绒面料

平整。

### 5.3 接缝拼接

在缝制直线、斜线和弧线时，保持面料平整，缝线均匀、紧实且无皱褶。

### 5.4 防斜缝

在上袖时，将两层裁片缝合并翻出，使得里层止口超出面层止口，在翻出的止口上，缝制临时定位线，确保肩部在缝制过程中的稳定性和准确性。

## 6 要求

### 6.1 安全性要求

成人双面呢大衣的基本安全技术要求应符合 GB 18401—2010 中 B 类产品的规定，儿童双面呢大衣应符合 GB 31701—2015 中 B 类产品的规定。

### 6.2 号型规格

号型设置和主要部分规格应符合 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 和 GB/T 1335.3 的规定。

### 6.3 原材料

#### 6.3.1 面料

以动物纤维为主的纯纺、混纺和交织面料。

#### 6.3.2 辅料

缝线、配布和配件等辅料应与所用面料、配料配伍。

### 6.4 经纬纱向

面料纱向做到经纬向平直。

### 6.5 色差

领面、袖子表面与大身的色相容差为 $\pm 0.4$ ，其他表面部位的色相容差为 $\pm 0.6$ 。

### 6.6 对条对格

6.6.1 面料有明显条、格，宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 1 规定。

表 1 对条对格指标表

单位：厘米

部位名称	对条对格要求
左右前身	条料对条，格料对横，互差 $\leq 0.1$ ，左右对称
大袋与前身	袖肘线以上与前身格料对横，互差 $\leq 0.1$
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差 $\leq 0.15$
袖缝	袖肘线以上后袖缝格料对横，互差 $\leq 0.1$
背缝	以上部为准，条料对条，格料对横，互差 $\leq 0.1$ ，左右对称
背缝与后领面	条料对条，互差 $\leq 0.1$
领子、驳头	条格料左右对称，互差 $\leq 0.1$
摆缝	袖窿以下 10.0 处，格料对横，互差 $\leq 0.1$
袖子	条格顺直，以袖山为准，两袖 $\leq 0.2$
注：特殊设计除外。有颜色循环的条、格，接循环对条对格。	

6.6.2 双面呢大衣应顺毛裁剪且全身顺向一致。

6.6.3 具象图案按正向顺向。

## 6.7 用针型号

### 6.7.1 机针

面料克重在 600 g/m<sup>2</sup> 及以上的使用 14 号机针，在 600 g/m<sup>2</sup> 以下的的使用 12 号机针。

### 6.7.2 手工针

手工针采用 7 号针~9 号针。

## 6.8 外观疵点

成品各部位的疵点应符合 GB/T 2664、GB/T 2665 和 FZ/T 73058 的规定。

## 6.9 缝制

6.9.1 针距密度及针数应符合表 2 规定，特殊设计除外。

表 2 针距密度及针数表

项 目	针距密度及针数
明暗线	10 针/3 cm~12 针/3 cm
包缝线、绗缝线	12 针/3 cm
所有牙缝部位	12 针/3 cm
藏针缝	4 针/3 cm
三角针	4 针/3 cm
锁眼	机锁眼调整到最佳状态
手工钉扣	4 股 3 穿，绕脚 2 圈

6.9.2 各部位应缝制平服，缝迹顺直，整齐、牢固，针迹均匀。

6.9.3 成品中不应含有金属针或金属锐利遗漏物。

## 6.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位的规格尺寸允差应符合表 3 规定。

表 3 部位规格尺寸允许偏差表

单位：厘米

部位名称		规格尺寸允差
领大		±0.5
衣长		±1.0
胸围		±1.0
总肩宽 <sup>a</sup>		±0.5
袖长	装袖	±0.5
	连肩袖	±1.0
腰围		±1.0
臀围		±1.0
<sup>a</sup> 连肩袖不考核总肩宽。		

## 6.11 整烫

6.11.1 采用整烫，各部位整烫平服、整洁，无水渍及极光。

6.11.2 使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡现象。各部位表面不允许沾胶。

## 6.12 理化性能

6.12.1 成品的甲醛含量、pH 值、面料色牢度、异味、可分解致癌芳香胺染料按照 GB 18401—2010 中 B 类规定执行，儿童双面呢大衣还应同时符合 GB 31701—2015 的规定。

6.12.2 纤维含量应符合 GB/T 29862 的规定。

6.12.3 干洗尺寸变化率、接缝强力、疵裂应符合 FZ/T 73058 的规定。

6.12.4 覆粘合衬部位剥离强力、面料撕破强力、接缝性能应符合 GB/T 2664、GB/T 2665 的规定。

6.12.5 顶破强力、起球和外观质量等应符合 GB/T 2664、GB/T 2665 和 FZ/T 73058 的规定。

## 7 检验方法

### 7.1 检验工具

7.1.1 软尺或直尺，分度值为 0.1 cm。

7.1.2 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)、针织产品标准深度色卡 (1/12) (GSB 16—2159)。

7.1.3 男女毛呢服装外观疵点样照。

7.1.4 针织物起毛起球标准样照 (GSB 16—1523)、粗梳毛织品起球样照 (GSB 16—2921)、粗梳毛针织品起球样照 (GSB 16—2922)、精梳毛针织品起球样照 (GSB 16—2923)、精梳毛织品 (光面) 起球样照 (GSB 16—2924)、精梳毛织品 (绒面) 起球样照 (GSB 16—2925)。

### 7.2 外观检验

- 7.2.1 检验条件、测量部位及方法按 GB/T 2664、GB/T 2665 和 FZ/T 73058 的规定执行。
- 7.2.2 评定色差程度时，用 600 lx 及以上等效光源，被评部位应纱向一致，入射光与织物表面约成 45° 角。
- 7.2.3 经纬向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 的规定执行。
- 7.2.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量。

### 7.3 理化性能测定

- 7.3.1 甲醛含量按 GB/T 2912.1 的规定执行。
- 7.3.2 pH 值按 GB/T 7573 的规定执行。
- 7.3.3 耐酸碱汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定测试。
- 7.3.4 耐干摩擦按 GB/T 3920 的规定执行。
- 7.3.5 异味按 GB 18401—2010 中 6.7 的规定执行。
- 7.3.6 可分解致癌芳香胺染料按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定执行。  
注：一般先按 GB/T 17592 检测，当检出苯胺和/或 1,4-苯二胺时，再按 GB/T 23344 检测。
- 7.3.7 纤维含量的检测按 GB/T 2910（所有部分）及 GB/T 14593、GB/T 16988 对应的方法执行。
- 7.3.8 干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 的规定执行，采用常规干洗法，试验件数 3 件。
- 7.3.9 顶破强力按 GB/T 19976 的规定执行，钢球直径为 (39±0.02) mm。
- 7.3.10 接缝强力按 GB/T 21294 的规定执行。
- 7.3.11 疵裂取样按 FZ/T 73058 的规定执行，测试方法按 FZ/T 73058 的规定执行。
- 7.3.12 成品起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 的规定执行，测试结果分别与针织物起毛起球标准样照（GSB 16—1523）、粗梳毛织品起球样照（GSB 16—2921）、粗梳毛针织品起球样照（GSB 16—2922）、精梳毛针织品起球样照（GSB 16—2923）、精梳毛织品（光面）起球样照（GSB 16—2924）、精梳毛织品（绒面）起球样照（GSB 16—2925）对比评级。绒面精梳毛织品起球次数为 400 次。
- 7.3.13 干洗后外观质量的变色按 GB/T 250 的规定执行；外观平整度按 GB/T 13769 的规定执行；接缝外观平整度按 GB/T 13771 的规定执行。
- 7.3.14 未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上取样试样。

## 8 检验规则

- 8.1 成品检验分出厂检验和型式检验。
- 8.2 出厂检验项目按第 6 章规定执行，6.12 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 的规定执行。
- 8.3 型式检验时应根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。型式检验项目按第 6 章规定执行。
- 8.4 判定规则应按 GB/T 2664、GB/T 2665 和 FZ/T 73058 的规定执行。

## 9 标志、包装、运输和贮存

### 9.1 标志

- 9.1.1 产品使用说明按照 GB/T 5296.4 的规定执行，儿童产品应按照 GB/T 5296.4 和 GB 31701—2015 的规定执行。
- 9.1.2 运输、贮存图示标志应按照 GB/T 191、GB/T 6388 的规定执行，包装标志应清晰、醒目，运输包装应注明货号、品名、号型或规格、数量、企业名称及地址等。

## 9.2 包装

包装应按照 FZ/T 80002 的规定执行。

## 9.3 运输

产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素。

## 9.4 贮存

产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并防蛀、防霉。

---