

团体标准

T/CNGA 77—2025

宋锦服装

Song brocades garment

2025-04-16 发布

2025-04-16 实施

中国服装协会发布

全国团体标准信息平台
CNGA CNGA CNGA

引言

宋锦是以桑蚕丝为经向，桑蚕丝或其它纤维长丝为纬向，经纬联合显花的锦类丝织物，其特点是锦面平挺，结构精细，光泽柔和雅致，色彩图案古色古香。宋锦历史悠久，在宋代朝廷南渡后，为了满足当时宫廷服装和书画装帧的需要，在苏州设立织造署生产宋锦，明清之后宋锦在染色织造工艺和花色图案又有了新的发展。宋锦具有历史、文化、科学和艺术价值，其织造技艺于 2006 年列入第一批国家级非物质文化遗产名录，2009 年 9 月作为中国桑蚕丝织技艺的重要组成部分，被联合国教科文组织列入《人类非物质文化遗产代表名录》。

宋锦服装是以宋锦为主要面料生产的服装，是一种传统的中式服装。随着近年来中国传统文化的挖掘和逐渐回归，国家对非物质文化遗产在政策上给予支持及保护，国内外消费者对既有传统文化元素又有现代时尚特色的宋锦服装青睐有加，不仅作为日常穿着的产品，也成为工艺美术收藏品。多年来广东、上海、浙江、江苏等地服装生产企业加大对宋锦服装研发生产的投入，如采用了化纤长丝作为纬纱等改进工艺，国内外服装市场销售量也急剧上升，特别是电子商务和高级服装专卖店的销售呈现爆发式增长。随着市场需求量不断增加，市场上的宋锦服装质量开始出现良莠不齐的现象，有的产品在原料，染色织造和服装加工工艺上偷工减料，严重降低了宋锦服装应有的风格和品质，为了规范宋锦服装生产和市场秩序，提高宋锦服装产品质量，使宋锦服装这一非物质文化遗产能够得到更好的保护、传承和发展，制定本文件。

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。

本文件由中国服装协会提出。

本文件由中国服装协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：深圳万合服饰有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、中国服装协会、江阴海澜科技有限公司。

本文件主要起草人：章承光、杨秀月、龚迎秋、李彩球、黄齐、马妮妮、陈伟健、杨洁、杨茂畅、杨志敏。

本文件版权归中国服装协会所有。未经许可，不得擅自复制、转载、抄袭、改编、汇编、翻译或将本文件用于其他任何商业目的。

宋锦服装

1 范围

本文件给出了宋锦服装的术语定义、要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于以宋锦为主要面料生产的服装。
本文件不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿服装。

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 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335（所有部分）服装号型
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第 2 部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第 4 部分：纺织品和服装
- GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2019 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21294 服装理化性能的检验方法
- GB/T 21295 服装理化性能的技术要求
- 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 14801 纺织品机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 31702 纺织制品附件锐利性试验方法
- GB/T 31907 服装测量方法
- 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

宋锦 song brocades

以两组桑蚕丝（均为长丝，其中一组可为生丝）作为经线，三组及以上的桑蚕丝（长丝）或其他纤维长丝作为纬线，以斜纹、缎纹或其变化组织为基本组织、重纬结构的多彩经纬显花的色织织物。

4 技术要求

4.1 使用说明

产品使用说明应符合GB/T 5296.4的要求，3岁以上至14岁儿童产品还应同时符合GB 31701的要求。在洗涤说明中标注为干洗，不可水洗。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335（所有部分）规定选用。

4.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335（所有部分）有关规定自行设计。

4.3 原辅料

面、里料应符合本文件相关要求。采用的里料、辅料和缝线等应与面料相适宜；钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合良好、顺滑流畅。

注1：可触及锐利尖端和锐利边缘是指成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

注2：缝线宜使用包芯线（如芯层为纯棉，外层为聚酯纤维）；钮扣等手工件用布宜与面料匹配。

4.4 经纬纱向

领面、大身、袖子、裤子及筒裙的纱线歪斜程度不大于 3%，前身底边不倒翘。

4.5 对条对格对花型

4.5.1 面料有明显条、格，宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 1 要求，特殊设计除外。

表 1

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备注
左右前身	条料顺直，格料对横，互差不大于 0.3	遇格子大小不一时，以衣长二分之一上部为主
袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.3。斜料贴袋左右对称，互差不大于 0.5（阴阳条格除外）	遇格子大小不一时，以袋前部为主
领尖、驳头	条格料对称，互差不大于 0.2	遇有阴阳格，以明显条格为主
后过肩	条料顺直，两头对比互差不大于 0.4	以明显条格为主
袖头	左右袖头条格顺直，以直条对称，互差不大于 0.2	以明显条格为主
袖子	条料顺直，格料对横，以袖山为准，两袖对称，互差不大于 0.8	—
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差不大于 0.8	—
背缝	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3	遇上格子大小不一，以上背部为主
摆缝	袖窿底以下 10.0，格料对横，互差不大于 0.4	—
裙（裤）侧缝	裙侧缝（或裤侧缝横裆以下）条料顺直，格料对横，互差不大于 0.3	—

4.5.2 面料有明显条、格在 0.5 cm 以上至 1.0 cm（不含 1.0 cm）的产品，袋与前身条料对条，格料对格，互差不大于 0.2 cm。

4.5.3 条格花型歪斜程度不大于 3%。

4.5.4 花型图案面料以主图为准，全身顺向一致。前门襟、后又对花（花型复原）花型互差不大于 0.2 cm。

4.6 色差

4.6.1 领子、驳头、前后披肩与大身的色差应高于4级。其他表面部位的色差不低于4级。里料的色差应不低于3-4级。

4.6.2 套装中上装与下装的色差应不低于4级。

4.7 外观疵点

4.7.1 成品各部位的疵点允许存在程度按表2规定。成品各部位划分见图1。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入本文件的疵点按其形态，参照表2相似疵点执行，特殊设计或装饰除外。

表 2

单位为厘米

疵点名称	程度	各部位允许存在程度		
		1号部位	2号部位	3号部位
线状疵点	轻微	不允许	1.0及以下	3.0及以下
	明显	不允许	不允许	2.0及以下
条状疵点	轻微	不允许	允许一处	允许两处
	明显	不允许	不允许	允许一处
块状疵点	轻微	不允许	0.5及以下	1.0及以下
	明显	不允许	不允许	0.5及以下
纬档	轻微	不允许	允许一处	允许两处
	明显	不允许	不允许	允许一处
压痕折皱	轻微	不允许	2.0及以下	10.0及以下
	明显	不允许	不允许	5.0及以下
油、锈、色斑疵	轻微	不允许	0.2及以下	0.3及以下
	明显	不允许	不允许	不允许
破损性疵点		不允许		
<p>注1：疵点程度描述： 轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。 明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。</p> <p>注2：表中疵点的允许值是指同一件产品上同类疵点的累计尺寸。</p>				

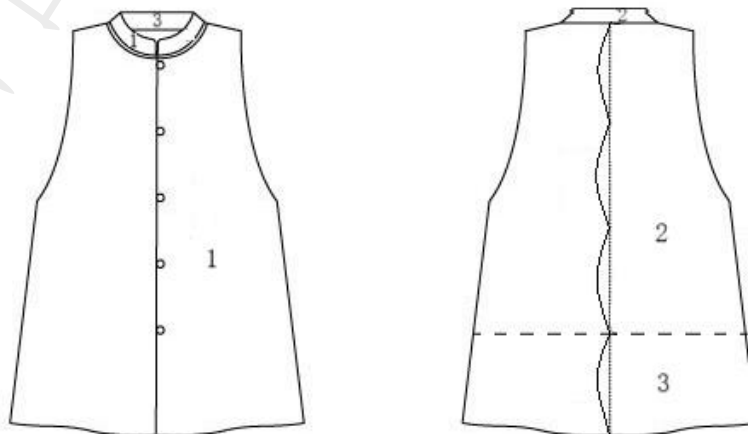
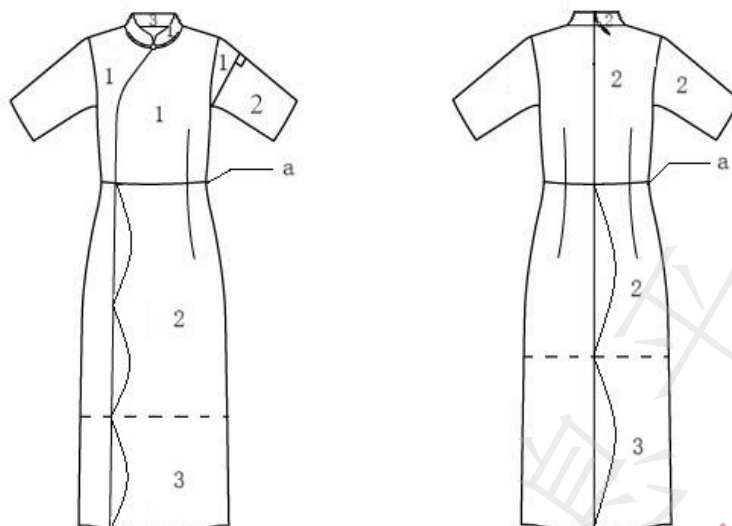


图 1



图1 (续)



标引序号说明:

- a——腰围线;
- 1——1号部位;
- 2——2号部位;
- 3——3号部位。

图1 (续)

4.8 缝制

4.8.1 针距密度应符合表3规定,特殊设计除外。

表3

项目		针距密度	备注
明暗线	细线	不少于 12 针/3 cm	特殊需要除外
	粗线	不少于 9 针/3 cm	
包缝线		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子、中国扣不少于 9 针/3 cm
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗线	不少于 9 针/1 cm	—
注: 细线: 20 tex 及以下缝纫线; 粗线: 20 tex 以上缝纫线。			

4.8.2 各部位缝制平服,线路顺直、整齐、牢固,针迹均匀,上下线松紧适宜,无跳线、断线,起止针处及袋口应回针缉牢。

4.8.3 外露缝份应包缝或热切处理,各部位缝份不小于 0.8 cm。开袋、领止口、门襟止口等特殊部位除外。

4.8.4 领子、门襟部位不应有跳针。其余部位 30.0 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。链式线迹不应跳线。

4.8.5 省道顺直、平服;长短、位置一致;细裱(含塔克线)均匀,打裱裱面宽窄一致,左右对称。

4.8.6 领子平服,不反翘,领子部位明线不应有接线;领窝平服,不起皱。领尖长短、驳口宽窄一致;领子面、里松紧适宜;绱领(领肩缝对比)不偏斜。

4.8.7 肩缝顺直、平服;两肩宽窄一致。

4.8.8 绱袖圆顺,两袖前后一致;袖缝顺直,两袖长度、袖口大小一致。

- 4.8.9 袋与袋盖方正、圆顺，大小适宜；袋盖长短、宽窄一致；口袋平服、顺直；袋角整齐。
- 4.8.10 滚条、压条应平服、宽窄一致。
- 4.8.11 锁眼定位准确，大小与扣相适宜，整齐牢固。眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。
- 4.8.12 钉扣牢固，线结不外露。钉扣不应钉在单层布上（装饰扣除外），绕脚高度与扣眼位置相适宜，缠绕三次及以上（装饰扣不缠绕），收线打结应结实完整。
- 4.8.13 扣与扣眼上下应对位。四合扣牢固，上下应对位，吻合适度，无变形或过紧现象。
- 4.8.14 绉门襟拉链平服顺直，门襟对称部位左右高低一致。
- 4.8.15 商标和耐久性标签位置端正、平服。
- 4.8.16 对称部位基本一致。
- 4.8.17 装饰物（绣花、镶嵌等）牢固、平服。
- 4.8.18 裙子、裤子侧缝顺直，裤子、筒裙类产品扭曲率不大于3%。

4.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差应符合表4要求。

表4

单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
领 大		±0.5
衣 长		±1.0
胸 围		±2.0
总肩宽		±0.5
长袖袖长	圆 袖	±0.5
	连肩袖	±1.0
短袖袖长		±0.5
腰 围		±1.5
裤（裙） 长		±1.5
连衣裙裙长		±2.0

4.10 整烫

- 4.10.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光。
- 4.10.2 使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡。各部位表面不允许有沾胶。

4.11 理化性能

成品理化性能应符合表5要求。其中，3岁以上至14岁儿童穿着服装的安全性能还应同时符合GB 31701的规定。

表5

项 目	要 求		
	优等品	一等品	合格品
纤维含量/%	按GB/T 29862规定		
宋锦面料	主要面料定性符合宋锦特征		
甲醛含量/(mg/kg)	按GB 18401规定		
pH值			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			
异 味			

表5 (续)

项 目		要 求			
		优等品	一等品	合格品	
干洗尺寸变化率/%	领大 ^a	≥-1.5			
	胸围	≥-2.0			
	衣长	≥-2.0			
	腰围 ^b	≥-1.5			
	裙(裤)长	≥-2.0			
面料色牢度/级	耐干洗	变 色	≥4	≥4	≥3-4
		沾 色	≥4	≥4	≥3-4
	耐摩擦	干摩擦	≥4	≥3-4	≥3-4
		湿摩擦	≥4	≥3-4	≥3
	耐汗渍	变 色	≥4	≥3-4	≥3
		沾 色	≥4	≥3-4	≥3
	耐水	变 色	≥4	≥3-4	≥3
		沾 色	≥4	≥3-4	≥3
	耐光	变 色	≥4	≥3	≥3
	耐热压	变色	≥4	≥4	≥3-4
耐贮存		≥4	—	—	
里料色牢度/级	耐干摩擦		≥3-4		
	耐汗渍	变 色	≥3		
		沾 色	≥3		
	耐水	变 色	≥3		
沾 色		≥3			
接缝性能 ^c	缝子疵裂程度/cm		≤0.6		
覆粘合衬部位剥离强力 ^d /N		≥6			
撕破强力/N		≥20			
断裂强力/N		≥300			
抗皱性能/级		≥4	≥3-4	≥3-4	
洗涤干燥后外观	洗涤后外观平整度/级(特殊设计除外)		≥4		
	洗涤后接缝外观平整度(特殊设计除外)/级		≥4	≥3-4	
	筒裙(裤子)洗涤后扭曲率/%		≤3		
	变色/级		≥4	≥3-4	
	其他外观质量		样品经洗涤后应符合GB/T 21295—2024表10中外观质量的要求		
染色深度按GB/T 4841.3的规定评定, 颜色深于1/12染料染色标准深度为深色, 颜色不深于1/12染料染色标准深度为浅色。					
^a 仅考核关门领;					
^b 不考核松紧腰;					
^c 疵裂试验结果出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂现象判定接缝性能不符合要求;					
^d 仅考核领子和大身部位。粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离, 则不考核此项目。					

5 试验方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1mm。
 5.1.2 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。
 5.1.3 男女单、棉服装、男儿童单服装外观疵点样照。
 5.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡（GB/T 4841.3）。

5.2 成品规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按GB/T 31907规定。

5.3 外观测定

- 5.3.1 成品外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600lx，有条件时也可采用北空光照明。
 5.3.2 评定成品色差程度时，被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45°角，观察方向应垂直于织物表面，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。
 5.3.3 成品的外观疵点允许程度测定时，距离 60cm 目测，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量，并与男女单、棉服装、男儿童单服装外观疵点样照对比。
 5.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3.0 cm 测量（厚薄部位除外）。
 5.3.5 经、纬向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定，按式（1）计算结果。

$$S = \frac{100d}{w} \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- S ——经向或纬向纱线歪斜程度，%；
 d ——经纱或纬纱与直尺间最大垂直距离，单位为毫米（mm）；
 w ——测量部位宽度，单位为毫米（mm）。

- 5.3.6 筒裙扭曲率测定方法见图 2，并按式（2）计算扭曲率，结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$k = \frac{100a}{b} \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

- k ——扭曲率，%；
 a ——裙底边上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米（cm）；
 b ——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米（cm）。

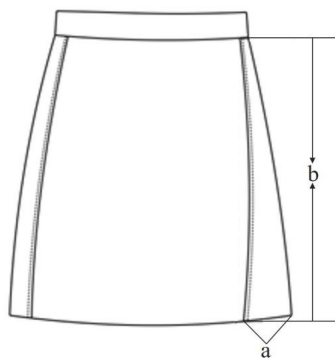


图 2

裤子扭曲率测量方法见图3，并按式（3）计算扭曲率，结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$k = \frac{100(b - a)}{c} \dots\dots\dots (3)$$

式中：

k——扭曲率，%；

a——裤子横裆线上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米（cm）；

b——裤脚口底边上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米（cm）；

c——裤子横裆线垂直到裤脚口底边的距离，单位为厘米（cm）。

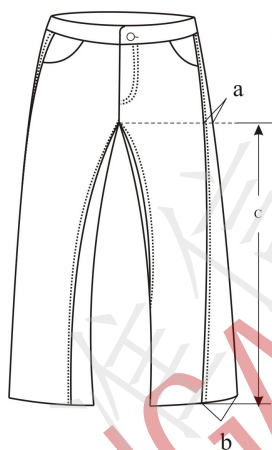


图3

5.3.7 附件尖端和边缘的锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

5.4 理化性能测定

5.4.1 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。

5.4.2 宋锦面料鉴别按附录 A 执行。

5.4.3 干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试，采用常规干洗法。批量产品检验时，随机抽取三件成品测试，洗涤次数 1 次，结果取三件的平均值进行判定，若同时存在收缩与伸长的试验结果时，则以收缩（或伸长）的二件试样的平均值作为试验结果。

5.4.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。

5.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 规定测试，其中曝晒采用通常条件，按方法 3 晒至第一阶段。

5.4.6 耐热压色牢度按 GB/T 6152—1997 规定测试，采用潮压法，热压温度 110℃。

5.4.7 缝子疵裂程度按 GB/T 21294 规定测试，其中，面料负荷按 100.0 N±2 N，里料负荷按 70.0 N±1.5 N 执行。检验结果出现两个及以上试样合格，取合格试样的平均值为最终结果，判定该项指标合格。

5.4.8 撕破强力按 GB/T 3917.2 的规定测试。

5.4.9 抗皱性能测试由 5 名检验员完成，测试方法如下：伸出右手，抓取服装大身（前身或后身），五指并拢至触及手掌为止，保持握持状态，维持 5 秒，然后松开，重复 5 次，然后将服装平铺在试验台上，用双手背轻轻抚平（不可拉扯），按 GB/T 13769 规定对照平整度样照评级，5 名检验员中有 3 人或 3 人以上测试结果为 4 级或 4 级以上，判定为优等品；5 名检验员中有 3 人或 3 人以上测试结果为 3-4 级或 3-4 级以上，判定为一等品；5 名检验员中有 3 人或 3 人以上测试结果为 3 级或 3 级以下，判定为不合格。

5.4.10 洗涤干燥后外观测试方法，样品经 5.4.3 规定进行洗涤、干燥后，在 5.3 规定的外观测试条件下，结合表 5 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，其中：

a) 洗涤后扭曲率按 5.3.6 的规定测试；

b) 洗涤后变色评定方法为：在洗涤前选取一件与待洗涤样品色差大于 4-5 级的样品留样，洗涤后样品与留样比对变色程度；如果样品色差小于等于 4-5 级，则应在待洗样品中不影响服装结构的部位直接取样作为留样。

5.4.11 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐干洗、耐汗渍色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。

5.4.12 未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上选取试样。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时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。

6.1.2 出厂检验项目按第 4 章规定，4.11 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 外观质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级，批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

6.2.2 外观缺陷划分

单件产品不符合本文件规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷：严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷。

b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品的外观但较严重不符合文件规定的缺陷。

c) 轻缺陷：不符合文件的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表 6。

表 6

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原辅料	1	装饰物不平服、不牢固	拉链不顺滑	钮扣、附件脱落；钮扣、装饰扣及其他附件表面不光洁、有毛刺、有缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合不良
经纬纱向	2	超过本文件规定的 50% 及以内	超过本文件规定 50% 以上，前身底边倒翘	—

表 6 (续)

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
对条对格	3	超过本文件规定 50% 及以内	超过本文件规定 50% 以上	面料倒顺毛, 全身顺向不一致; 特殊图案顺向不一致
色差	4	不符合本文件规定半级;	不符合本文件规定半级以上	—
外观疵点	5	2、3 号部位超过本文件规定	1 号部位超过本文件规定	—
针距密度	6	低于本文件规定 2 针以内 (含 2 针)	低于本文件规定 2 针以上	—
锁眼	7	锁眼间距互差大于等于 0.5 cm; 偏斜大于等于 0.3 cm, 纱线绽出; 圆眼毛	跳线, 开线; 毛漏; 漏开眼; 四合扣间距进出大于等于 0.6 cm	—
缝制质量	8	缝制不平服, 松紧不适宜; 底边不圆顺; 包缝后缝份小于 0.8 cm	有明显拆痕; 毛、脱、漏小于等于 1.0 cm; 表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于 1.0 cm
	9	30.0 cm 内有两处单跳针; 双轨线; 吊带、串带各封结、回针不牢固	连续跳针或 30.0 cm 内有两处以上单跳针; 四、五线包缝有跳针; 锁眼缺线或断线 0.5cm 以上	链式线迹跳针、断线
	10	缉明线宽窄不一致	—	—
	11	锁眼、钉扣、各个封结不牢固; 眼位距离不均匀, 互差大于 0.4 cm; 扣与眼互差大于 0.2 cm	眼位距离不均匀, 互差大于 0.6 cm; 扣与眼互差大于 0.5 cm (包括附件等)	—
	12	领面、领窝、驳头不平服; 领外口、串口不顺直; 领型不对称, 绱领偏斜大于 0.5 cm	绱领偏斜大于等于 1.0 cm	—
	13	绱袖不圆顺, 前后不适宜, 吃势不均匀; 两袖前后不一致, 互差大于 0.8 cm (包括袖底十字缝); 袖缝、侧缝不顺直、不平服, 长袖长度互差大于 0.8 cm, 两袖口大小互差大于 0.4 cm (双层); 短袖长度互差大于 0.6 cm	两袖前后互差大于 1.6 cm	—
	14	门襟 (包括开叉) 短于里襟 0.3 cm 或长于里襟 0.4 cm 以上; 门襟不顺直、不平服、门襟搅豁大于 3.0 cm; 门里襟止口反吐; 裙叉不平服、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于 0.8cm 以上	—
	15	肩缝不顺直、不平服; 两肩宽窄不一致, 互差大于 0.5 cm	—	—

表 6 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	16	口袋、袋盖不方正，不圆顺；袋盖及贴袋大小不适宜；开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3cm；袋位前后互差大于 0.7cm；高低互差大于 0.5cm。袋盖长短，宽窄互差大于 0.3 cm；口袋不平服、不顺直；嵌线不顺直、宽窄不一致；袋角不整齐	袋口封角不严；袋口严重毛出；袋口无袋垫布。袋盖小于袋口（贴袋）0.5 cm（一侧）或小于嵌线；袋布垫料毛边，无包缝	—
	17	装拉链轻微不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿，拉链锁头脱落
	18	省道不顺直、不平服；长短、位置互差大于 0.5 cm；细裱（含塔克线）不均匀，左右不对称，互差大于 0.5 cm；打裱面宽窄不一致，左右不对称	—	—
	19	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于 0.3 cm；止口反吐；橡筋松紧不匀；活里没有包缝	—	—
	20	装饰物不平服、不牢固；绣面花型起皱，明显露印	—	绣花漏绣；印花搭色
	21	筒裙、裤子侧缝扭曲率大于 3%；筒裙、裤子侧缝长短互差大于 1.0 cm	—	—
规格尺寸允许偏差	22	超过本文件规定 50%以内	超过本文件规定 50%及以上	超过本文件规定 100%及以上
整烫	23	—	复合面料起泡	使用粘合衬部位有严重脱胶、渗胶、起皱及起泡。表面部位沾胶
	24	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的连根线头、纱头 2 根以上	有明显污渍，污渍大于 2.0 cm ² ，水渍大于 4.0 cm ² ；轻微烫黄、变色	有严重污渍，污渍大于 3.0 cm ² ；烫黄、破损、变质等严重影响使用和美观
注1：表6中未涉及到的缺陷可根据6.2.2规定，参照表6中相似缺陷酌情判定。				
注2：凡属丢工、少序，错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

500 件（条）[含 500 件（条）]以下抽验 10 件（条）。

500 件（条）以上至 1000 件（条）[含 1000 件（条）]抽验 20 件（条）。

1000 件（条）以上抽验 30 件（条）。

理化性能抽样根据试验需要，一般不少于 6 件（条）。

6.4 判定规则

6.4.1 单件（样本）外观判定

优等品：严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 2 ;
一等品：严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 4 ;
合格品：严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 6 或
严重缺陷数=0	重缺陷数 ≤ 1	轻缺陷数 ≤ 3 。

6.4.2 批等级判定

优等品批：外观检验样本中的优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品和合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含不合格品。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批：外观检验样本中的一等品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含不合格品。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观检验样本中的合格品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含有严重缺陷的不合格品。各项理化性能测试均达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时，按低等级判定。

6.4.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合6.4.2相应等级规定，判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

6.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本文件规定或交收双方对检验结果有异议时，可进行第二次抽验，抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

7 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A
(规范性)
宋锦面料的鉴别

宋锦面料应同时符合以下五项特征：

——所有纤维均为长丝。

——经线为两组纯桑蚕丝。

——纬线为三组或三组以上的桑蚕丝或其他纤维长丝构成。

——色织，经纬显花。

——基本组织为斜纹、缎纹或其变化组织。

同时符合以上五项要求，则判定为宋锦面料，该项目判定为合格，否则判定为不合格。

全国团体标准信息平台
CNGA 团体标准信息平台
CNGA CNGA

中国服装协会团体标准

T/CNGA 77—2025

宋锦服装

中国服装协会标准化技术委员会编印

北京市朝阳区北大街 18 号（100020）

电话：010-85229441/021-55217262

网址：www.cnga.org.cn

打印日期：2025 年 04 月 16 日

版权专有侵权必究