

团体标准

T/SHFZ 03—2022

新中装 男式礼服

New Chinese style garments—Men's formal suit

2022-10-18 发布

2022-11-18 实施

上海纺织协会 上海市工商联纺织服装商会 发布

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。

本文件由上海纺织协会/上海市工商联纺织服装商会提出。

本文件由上海纺织协会/上海市工商联纺织服装商会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：上海市纺织科学研究院有限公司、北京服装学院、上海纺织时尚产业发展有限公司、上海龙头（集团）股份有限公司、上海瀚艺服饰有限公司、上海东方国际创业品牌管理有限公司。

本文件首批承诺执行单位（排名不分先后）：上海市纺织科学研究院有限公司、北京服装学院、上海纺织时尚产业发展有限公司、上海龙头（集团）股份有限公司、上海瀚艺服饰有限公司、上海东方国际创业品牌管理有限公司。

本文件主要起草人：马妮妮、雍飞、赵欲晓、杜劲松、周朱光、茅建国、杨秀月、朱伟明、周玥、袁蓉。

本文件版权归上海纺织协会/上海市工商联纺织服装商会所有。未经许可，不得擅自复制、转载、抄袭、改编、汇编、翻译或将本标准用于其他任何商业目的。

引 言

国风文化的兴起，蕴含中国传统服饰文化的新中装越来越受到国内外消费者的青睐。新中装表现在“新时代”发展形势下，对传统中华文化的继承和创新性，新中式服装款式的包容性以及使用对象的广泛性。因此，新中装的推出，是中华民族在新的历史时期对其服饰文化的积极尝试和探索，是将中国传统文化中与时代文化相适应的元素提取出来，与当今的服饰文化、审美需求和流行时尚相融合，使其既是传统的又是现代的，既是中国的又是国际的，既能在礼仪场合穿着，也能在日常生活中穿着。新中装的推出，对于构建中华文明的认同感，增强中华民族文化自信心，对于中华优秀传统文化的传承与发扬，推动中华优秀传统文化创造性转化、创新性发展，提高文化自觉与文化自信，具有重要的意义。

国家“十四五规划”中明确提出，到2035年建成文化强国。纺织行业“十四五”发展纲要重点任务指出要推动文化与产业深度融合。立足国内市场消费升级需要，融合非物质文化遗产等中华优秀传统文化、当代美学和流行趋势，提升纺织时尚创意和产品设计水平，形成一批具有民族文化承载意义的纺织服装自主品牌。

男式礼服是新中装体系中重要的组成部分，其代表了我国传统礼仪文化与当代社交礼仪的有机协调，是中国服饰文化继承和发扬的载体。本文件的提出，旨在通过规定新中装男式礼服的术语和定义、要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存，对指导生产企业提质增效，引领新中装产业向规模化、品牌化、高质量发展，推动文化与产业深度融合等方面发挥作用。该文件的研制体现了东方国际（集团）有限公司作为国企的初心情怀、文化自信和责任担当，研制过程中得到了东方国际（集团）有限公司童继生、季胜君、黄勤、薛继凤和相关大专院校、科研院所、检测机构及企业的专家的大力支持。《新中装 男式礼服》的研发公布，是基于前期上海纺织服装行业系统、宣传文化经济信息系统、商务系统很多领导专家的共同研究成果上提炼形成的，期间得到中国纺织工业联合会、中国服装协会、东华大学、上海工程技术大学、北京服装学院、西安工程大学、武汉纺织大学和相关企业等全国有关专家及著名设计师的支持，藉此，一并表示感谢。

新中装 男式礼服

1 范围

本文件规定了新中装男式礼服的术语和定义、要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以纺织织物为主要面料，批量生产的男式礼服，个性化定制的男式礼服可参照执行。
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 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 3819—1997 纺织品织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定
- 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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法
- 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 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 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 21294—2014 服装理化性能的检验方法
- GB/T 21295—2014 服装理化性能的检验要求
- 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 73056 针织西服
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
T/SHFZ 02 新中装通用技术规范
GSB 16-2178—2008 丝绸服装缝制起皱五级样照
GSB 16-2179—2008 丝绸服装外观疵点样照
GSB 16-2921—2012 粗梳毛织品起球标准样照
GSB 16-2922—2012 梳毛针织品起球标准样照
GSB 16-2923—2012 精梳毛针织品起球标准样照
GSB 16-2924—2012 精梳毛织品（光面）起球标准样照
GSB 16-2925—2012 精梳毛织品（绒面）起球标准样照
男女毛呢服装外观疵点样照（中华人民共和国纺织工业部）
男西服外观起皱样照（中华人民共和国纺织工业部）

3 术语和定义

GB/T 15557、T/SHFZ 02界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

新中装 男式礼服 new Chinese style garments—men's formal suit

彰显中华礼仪文化，适合出席正式宴会、仪式等隆重场合男性穿着的新中装。

3.2

礼带 neck ribbon

独立配在领子和门襟处的上装领部装饰带。

注：礼带一般是可拆卸的。

4 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。

4.2 号型规格

4.2.1 服装号型设置按 GB/T 1335.1 或 GB/T 1335.3 规定选用。

4.2.2 服装成品主要部位规格按 GB/T 1335.1 或 GB/T 1335.3 有关规定自行设计。

4.2.3 搭配销售的礼带应与服装规格相匹配，宜以厘米(或 cm) 为单位标注其有效尺寸，例如：长×宽。

4.3 原材料

4.3.1 按 T/SHFZ 02 的规定选用符合本文件相关要求的面料、里料和辅料。

- 4.3.2 面料、里料宜采用环保、舒适材料，例如丝类、毛类等天然纤维面料，莱赛尔、粘胶纤维等化学纤维里料。
- 4.3.3 采用的胸衬、垫肩、袖扣、绣花线等辅料应与面料、里料性能相适宜。

4.4 设计要求

4.4.1 基本原则

- 4.4.1.1 符合 T/SHFZ 02 的规定，以彰显中华礼仪文化为原则选用中华传统服饰元素，强调细节，展现男性儒雅、沉稳气质，体现庄重感和仪式感。
- 4.4.1.2 男式礼服宜具有立领或其变形款式，开式立领男式礼服宜根据场合搭配礼带。
- 4.4.1.3 男式礼服宜运用中华传统图案纹样元素，例如：门襟、礼带等部位。

4.4.2 特征属性

- 4.4.2.1 可采用中华服饰传统结构、造型及其变形款，例如：开式立领，闭式立领，前圆后连袖，暗门襟等。
- 4.4.2.2 可采用中华服饰传统装饰件或附件及其变形款，例如：盘扣（如龙结扣，寿字扣）等。
- 4.4.2.3 可选用富有美好寓意，庄重含蓄的中华传统图案纹样及其变形款，例如：唐草纹，夔龙纹，博古纹，海水江崖纹，如意纹等。
- 4.4.2.4 色彩搭配应符合穿着场景和用户的要求，可采用中华传统“青、赤、黄、白、黑”色系中深色系颜色，例如：靛蓝、绛红、藏蓝、金棕、黑棕等。

4.4.3 工艺要求

- 4.4.3.1 根据服装款式采用适宜的平面裁剪法和/或立体裁剪法，裁剪应考虑面料图案大小、排列方式，保持图案花型的完整性和对称性，特殊设计除外。
- 4.4.3.2 根据面料性能和缝制需求，可采用机器缝合和/或中华传统手工针法，如缲针缝、柳叶针缝、贯针缝等。
- 4.4.3.3 根据面料性能和款式需求，可采用现代装饰工艺（如数码印花等）和/或中华传统装饰手法（如盘、镶、嵌、滚、绣等）。
- 4.4.3.4 宜使用符合男性特征的人台进行整理/整烫，熨烫后应充分冷却干燥。

4.5 外观质量要求

4.5.1 纱线歪斜

机织服装经纬纱向应符合表1要求，特殊设计除外。针织服装格条产品纹路歪斜不大于4%。

表 1 经纬纱向要求

单位为厘米

部位名称	要 求
前 身	经纱以领口宽线为准，不应歪斜；底边不倒翘
后 身	经纱以腰节下背中line为准，歪斜不大于 0.3；色织条格料不应歪斜
袖 子	圆袖经纱以前袖缝直线为准，连袖经纱以领口宽线为准，大袖片歪斜不大于 0.6，小袖片歪斜不大于 0.8（特殊工艺除外）
领 面	纬纱歪斜不大于 0.3，色织条格不应歪斜
袋盖、贴袋	与大身纱向一致，若斜料左右对称

表 1 经纬纱向要求 (续)

单位为厘米

部位名称	要 求
挂 面	经纱以止口直线为准, 不应歪斜
裤 子	经纱与裤前中线为准。前身横裆线以下歪斜不大于 0.3, 色织条格料歪斜不大于 0.2; 后身中裆线以下歪斜不大于 0.6, 色织条格料歪斜不大于 0.3

4.5.2 对条对格

4.5.2.1 条格花型歪斜程度不大于 2%。

4.5.2.2 面料有明显条格、规律花型, 宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 2 要求, 特殊设计除外。

表 2 对条对格要求

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备注
左右前身	条料对条, 格料对横, 花型对花, 互差不大于 0.3。左右对称	遇格子大小不一时, 以衣长二分之一上部为主
袋与前身	胸省以前部位条料对条, 格料对格, 花型对花, 互差不大于 0.2; 斜料贴袋左右对称, 互差不大于 0.3	遇格子大小不一时, 以袋前部为主
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横, 花型对花, 两袖互差不大于 0.3	—
背 缝	条料顺直, 格料对横对格, 花型对花, 互差不大于 0.2。左右对称	遇格子大小不一时, 以上背部为主
背缝与后领面	条料对条, 花型对花, 互差不大于 0.1	—
领 子	条格料、花型左右对称, 互差不大于 0.2	遇阴阳格, 以明显条格为主
摆 缝	袖窿底以下 10.0 处, 条格料对横, 花型对花, 互差不大于 0.2	—
袖 缝	袖肘线以上, 后袖缝格料对横, 两袖对称, 互差不大于 0.2	—
袖 子	条格顺直, 以袖山为准, 两袖互差不大于 0.5	—
前后裆缝	格料对横, 花型对花, 互差不大于 0.3	—
侧 缝	横裆以下, 格料对横, 花型对花, 互差不大于 0.3	—

4.5.2.3 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, 规律花型对横, 格料对格, 互差不大于 0.1 cm。

4.5.2.4 拼接图案应完整, 互差不大于 0.1 cm。

4.5.2.5 倒顺毛, 阴阳格面料应全身顺向一致, 特殊图案面料以主图为准。

4.5.3 色差

4.5.3.1 袖缝、摆缝色差不低于 4 级, 其他表面部位高于 4 级; 衬布影响造成的色差不低于 4 级 (特殊设计除外)。

4.5.3.2 里料色差不低于 3-4 级。

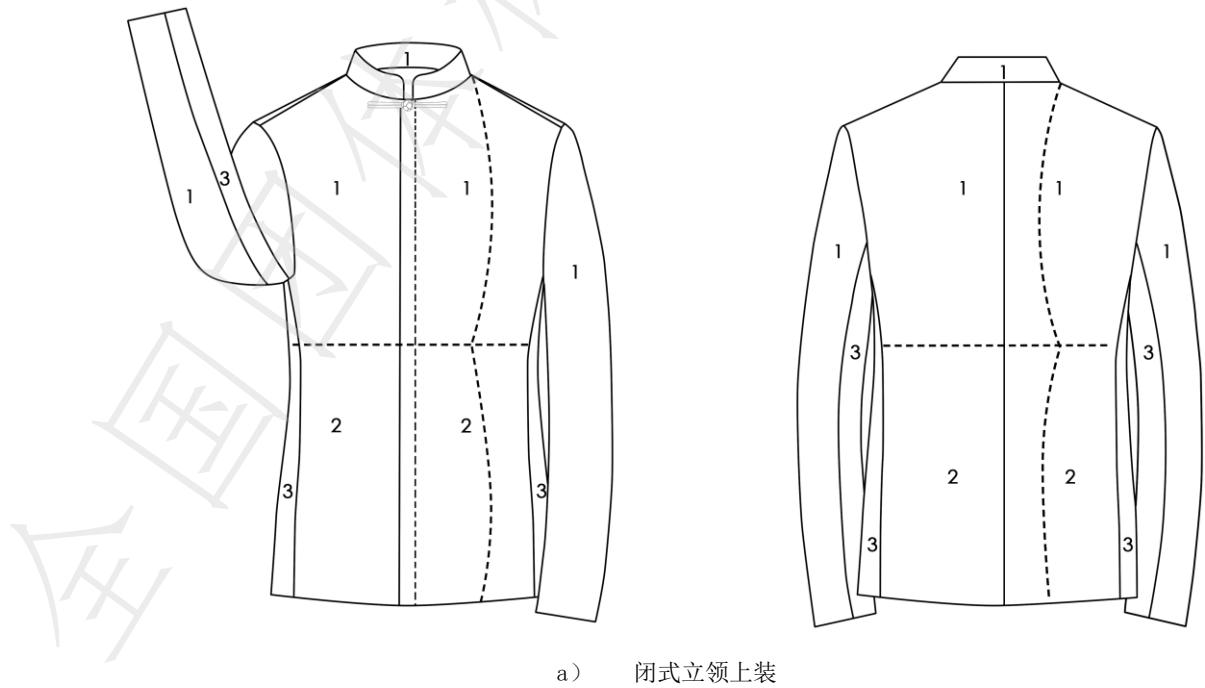
4.5.3.3 套装中上装与下装的色差不低于 4 级。

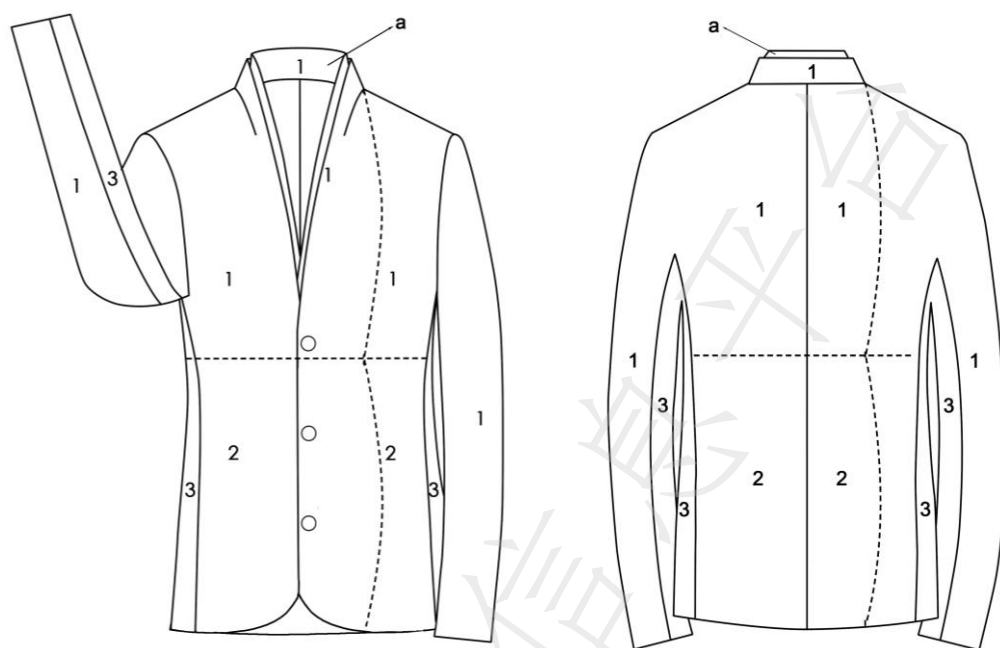
4.5.4 外观疵点

礼带正、反面均为1号部位。成品各部位疵点允许存在程度按表3规定。成品各部位划分按图1。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入表3的疵点按其形态，参照表3中相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

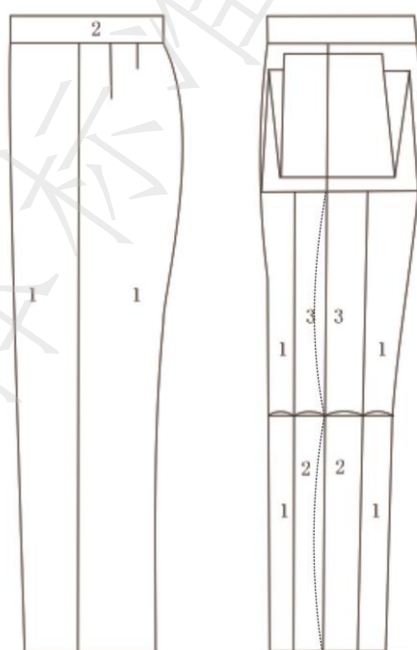
表 3 外观疵点要求

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
纱 疵	不允许	不允许	轻微，总长度 1.0 cm 或总面积 0.3 cm² 以下；明显不允许
毛 粒	不允许	1 个	3 个
条印、折痕	不允许	不允许	轻微，总长度 1.5 cm 或总面积 1.0 cm² 以下；明显不允许
斑 疵 (油污、锈斑、色斑、水渍等)	不允许	不允许	轻微，总面积不大于 0.3 cm²； 明显不允许
针织色花	不允许	不允许	轻微，总面积不大于 0.3 cm²； 明显不允许
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许
注：疵点程度描述： 轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨识才可看出。 明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。			





b) 开式立领上装



c) 裤子

标引序号说明:

a——礼带;

1——1号部位;

2——2号部位;

3——3号部位。

图 1 服装各部位划分图

4.5.5 缝制质量

4.5.5.1 针距密度应符合表 4 要求，特殊针法和设计除外。

表 4 针距密度要求

项 目		要 求	备 注
明暗线		不少于 12 针/3 cm	—
包缝线		不少于 12 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不低于 9 针/3 cm
拱 针		不少于 5 针/3 cm	—
纳 针	纳领子	不少于 5 针/3 cm	行距、间距不大于 0.5 cm
	三角针（做胸衬）	不少于 3 针/3 cm	行距不大于 2.0 cm
	直 针（做胸衬）	不少于 1 针/2 cm	
盘 扣		不少于 12 针/3 cm	—
锁 眼	细 线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗 线	不少于 9 针/1 cm	—

注：细线指20 tex及以下缝纫线；粗线指20 tex以上缝纫线。

4.5.5.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固。主要表面部位缝制皱缩：丝类按丝绸服装缝制起皱五级样照（GBS 16-2178—2008）规定不低于 4 级，其他按男西服外观起皱样照规定不低于 4 级。

4.5.5.3 上下线松紧适宜，无断线、脱线、连根线头。起止针处及袋口应回针缉牢，袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、袋布、摆缝等部位叠针牢固。各部位明线宽窄一致，不应接线。

4.5.5.4 各部位明线和链式线迹不应跳针。其他缝纫线迹 30.0 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。

4.5.5.5 外露缝份应包缝或热切处理。滚边、镶边、绱条等应平服，宽窄一致。

4.5.5.6 领面服贴，领窝圆顺，左右领尖不翘，左右领宽窄大小对称，领翘适宜。

4.5.5.7 圆袖绱袖圆顺，吃势均匀；连袖缝制平服、顺直，两袖长度、袖口大小一致。

4.5.5.8 前身胸部挺括、对称，面、里、衬服贴，省道顺直，门襟不搅不豁。止口顺直平挺，门襟不短于里襟，下摆顺直对称，不倒翘。

4.5.5.9 左右袋及袋盖对称，袋布及其垫料宜采取折光边或包缝。

4.5.5.10 后背服贴，叉口牢固，不反吐、无皱折；肩窝服贴，表面无褶，肩缝左右对称。

4.5.5.11 腰头平服、顺直，宽窄一致；止口不反吐；活里包缝；装拉链平服，露牙一致；拉链无缺齿，拉链锁头牢固。前后裆圆顺、平服。裆底十字缝互差不大于 0.3 cm。

4.5.5.12 裤子侧缝顺直，扭曲率不大于 2%。

4.5.5.13 对称部位基本一致。

4.5.5.14 附件应满足：

- a) 钉扣、装饰件和配件牢固，扣合平服，位置适宜；
- b) 盘扣结松紧适宜、线条流畅，盘扣结与盘扣带饱满不变形，牢固不松散，无外漏毛边；
- c) 扣不应固定在单层布上（装饰扣除外），收线打结应结实完整，线结不外露，绕脚高度与止口厚度相适宜；
- d) 绣花线路清晰，不跳针，不脱线，绣花部位平整、不起皱；
- e) 装饰物应平服、牢固。玉石、嵌钻、水晶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。珠片色泽、亮度一致（特殊设计除外），珠片固定牢固，无刮痕，无损坏；烫钻类颜色纯净、无污渍、底座不脱胶；

- f) 礼带两边顺直、平服，无链形；
g) 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.5.6 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5要求。

表5 规格尺寸允许偏差

单位为厘米

部位名称		要 求
领 大		± 0.3
总肩宽		± 0.6
胸 围		± 2.0
衣 长		± 1.0
袖 长	圆 袖	± 0.7
	连 袖	± 1.0
腰 围		± 1.0
裤 长		± 1.5

4.5.7 整烫

4.5.7.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光。

4.5.7.2 使用粘合衬部位不应有脱胶、渗胶、起皱及起泡。各部位表面不应有沾胶。

4.6 内在质量要求

4.6.1 成品基本安全性能应符合 GB 18401 的规定。其中，3 岁以上至 14 岁儿童穿着服装的安全性能符合 GB 31701 的规定。

4.6.2 成品其他内在质量应符合表 6 规定。

表6 内在质量要求

项 目			要 求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			按GB/T 29862规定		
机织产品尺寸变化率 ^c /%	水 洗 ^b	领 大 ^a	$-1.0 \sim +1.0$		
		胸 围	$-1.0 \sim +1.0$		
		衣 长	$-1.5 \sim +1.5$		
		腰 围	$-1.2 \sim +1.0$		
		裤 长	$-1.5 \sim +1.5$		
	干 洗 ^b	领 大 ^a	$-0.8 \sim +0.8$		
		胸 围	$-0.8 \sim +0.8$		
		衣 长	$-1.0 \sim +1.0$		
		腰 围	$-0.8 \sim +0.8$		
		裤 长	$-1.0 \sim +1.0$		

表6 内在质量要求(续)

项 目			要 求		
			优等品	一等品	合格品
针织产品尺寸变化率 ^c /%	水 洗 ^b	直 向	-2.5~+2.5		
		1/2 胸围	-3.0~+1.5		
		1/2 腰围	-3.0~+1.5		
	干 洗 ^b	直 向	-2.5~+2.5		
		1/2 胸围	-3.0~+1.5		
		1/2 腰围	-3.0~+1.5		
面料色牢度 ^e /级	耐皂洗 ^b	变 色	≥4	≥3-4	≥3
		沾 色	≥4	≥3-4	≥3
	耐干洗 ^b	变 色	≥4-5	≥4	≥3-4
		沾 色	≥4-5	≥4	≥3-4
	耐摩擦	湿摩擦 ^d	≥3-4	≥3	≥2-3(儿童产品3)
	耐光	变 色	≥4	≥ 4(浅色3)	≥3
里料色牢度 ^e /级	耐皂洗 ^b	沾 色	≥3		
	耐干洗 ^b	沾 色	≥3-4		
起球 ^f /级			≥4	≥3-4	≥3
缝子纰裂程度 ^g /cm			≤0.6		
顶破强力 ^h /N			≥250		
裤后裆缝接缝强力/N	机织面料		≥140		
	针织面料		≥120		
	里 料		≥80		
撕破强力 ⁱ /N			应符合GB/T 21295的相关要求		
毛衬折痕回复角 ^j			≥220°		
覆粘合衬部位剥离强力 ^k /N			≥6		
洗涤干燥后外观 ^b (水洗、干洗)	洗涤后外观平整度/级		≥3	不考核	
	洗涤后接缝外观平整度/级		≥4	≥3	
	洗涤后扭曲率 ^l /%		≤3.0		
	变色/级		4	3-4	
	其他外观质量		样品经洗涤后应符合GB/T 21295—2014表13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 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度和水洗干燥后外观不考核使用说明中标注不可水洗的产品；干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度和干洗干燥后外观不考核使用说明中标注不可干洗的产品。					
^c 褶皱处理产品不考核褶皱方向尺寸变化率，纬向含弹性纤维的弹性产品不考核纬向尺寸变化率。					
^d 具有起绒、植绒、磨毛等风格面料、深色面料的合格品要求降半级。					

表 6 内在质量要求（续）

项 目	要 求		
	优等品	一等品	合格品
^e 不考核本色、漂白产品及扎染、蜡染等传统手工着色产品。 ^f 仅考核产品正面；不考核起绒、植绒、磨毛、烂花、剪花风格面料。 ^g 仅考核机织织物，不考核镂空、烂花织物；不考核外层仅起装饰作用的部分；外层较宽松的多层产品，不考核外层面料；纸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。袖笼缝里料不考核。 ^h 仅考核针织织物，不考核镂空（包括网纱、网眼）、抽条、烂花等结构的产品及弹力织物。 ⁱ 仅考核机织织物。 ^j 仅考核机织黑炭衬，不考核标注不可水洗的服装。 ^k 仅考核领子和衣身部位。丝绒、粗纺面料的覆粘合衬部位不考核。粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离，则不考核此项目。 ^l 仅考核长裤。			

5 检验方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。
- 5.1.2 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。
- 5.1.3 男女毛呢服装外观疵点样照、男西服外观起皱样照、丝绸服装缝制起皱五级样照（GSB 16-2178—2008）、丝绸服装外观疵点样照（GSB 16-2179—2008）。
- 5.1.4 粗梳毛织品起球标准样照（GSB 16-2921—2012）、粗梳毛针织品起球标准样照（GSB16-2922—2012）、精梳毛针织品起球标准样照（GSB 16-2923—2012）、精梳毛织品（光面）起球标准样照（GSB 16-2924—2012）、精梳毛织品（绒面）起球标准样照（GSB 16-2925—2012）。
- 5.1.5 胸架（或人体模型）。

5.2 规格测定

主要部位的测量方法按GB/T 31907规定。

5.3 外观质量

- 5.3.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时可采用北空光照明。
- 5.3.2 经向（或纵向）或纬向（或横向）纱线歪斜按 GB/T 14801 规定测定，其中歪斜程度按式（1）计算结果。

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

式中：

S——经向（或纵向）或纬向（或横向）纱线歪斜程度，%；

d——经纱（或针织纵行）或纬纱（或针织横列）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）。

- 5.3.3 扭曲率测量方法见图 2，并按式（2）计算扭曲率，结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

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

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）。

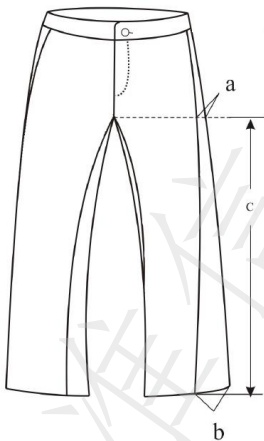


图 2 扭曲率测量方法

- 5.3.4 测定色差程度时，被测部位应纱向一致。入射光与被测物约成 45°角，观察方向与被测物大致垂直，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。
- 5.3.5 外观疵点测定时，距离 60 cm 目测，并与男女毛呢服装外观疵点样照或丝绸服装外观疵点样照（GSB 16-2179—2008）对比，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。
- 5.3.6 缝制质量按 4.5.5 的规定，其中针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量（厚薄部位除外），成品宜穿着在胸架（或人体模型）上进行检验；外观缝制起皱测定时，距离 60 cm 目测，并与丝绸服装缝制起皱五级样照（GSB 16-2178—2008）或男西服外观起皱样照对比。
- 5.3.7 附件尖端和边缘的锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

5.4 内在质量

- 5.4.1 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。
- 5.4.2 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定，采用 GB/T 8629—2017，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4G 程序，明示手洗的采用洗涤程序 4H，干燥方法采用程序 A。干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试，采用缓和干洗法。批量产品检验时，随机抽取三件成品测试，洗涤次数一次，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。
- 5.4.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中的方法 A（1）规定测试。
- 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 起球按 GB/T 4802.1—2008 规定，采用参数 D 测试（其中丝类，精梳毛和精梳仿毛织品、针织品按参数 E，粗梳或粗梳仿毛织品、针织品，松结构织物按参数 F），并与粗梳毛织品起球标准样照（GSB 16-2921—2012）、粗梳毛针织品起球标准样照（GSB 16-2922—2012）、精梳毛针织品起球标准样照（GSB

16-2923—2012）、精梳毛织品（光面）起球标准样照（GB 16-2924—2012）、精梳毛织品（绒面）起球标准样照（GB 16-2925—2012）对比。

5.4.7 缝子纰裂程度按 GB/T 21294—2014 中 9.2.1 规定测试。其中，试验负荷按表 7 规定执行。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该测试部位最终结果，判定该测试部位指标合格；检验结果出现两个及以上试样不合格，取不合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标不合格。各测试部位的判定结果均合格，判定该项指标合格，否则为不合格。测试过程中出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂等异常现象的，应同时在试验报告中描述此异常现象。

表 7 缝子纰裂程度试验负荷

类 别			负 荷/N
面 料 ^a	织物单位面积质量/ g/m ²	≤52	45.0±1.0
		>52 且≤150	80.0±2.0
		>150	100.0±2.0
里 料	g/m ²	≤52	45.0±1.0
		>52	70.0±1.5
^a 52g/m ² 以上的丝绸织物规定负荷 67 N±1.5 N，67g/m ² 以上的缎类织物规定负荷 45 N±1.0 N。			

- 5.4.8 顶破强力按 GB/T 19976—2005 规定执行，钢球直径为（38±0.02）mm。
- 5.4.9 机织服装裤后裆缝接缝强力按照 GB/T 21294 规定测试，针织服装按照 FZ/T 73056 规定测试。
- 5.4.10 撕破强力按 GB/T 3917.2 的规定测试，其中丝绒织物按 GB/T 3917.1 规定测试，经纬向各取三块试样。
- 5.4.11 折痕回复角按 GB/T 3819—1997 中规定的水平法测试，测试样品正面。取样时在前身未缝合处的黑炭衬上按经向、纬向各取 5 个，贴着面料一侧为样品正面。
- 5.4.12 洗涤干燥后外观测试方法，样品经 5.4.2 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 6 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，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；如果样品之间色差小于等于 4-5 级时，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。
- 5.4.13 其他内在质量项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐皂洗、耐干洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。
- 5.4.14 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。型式检验时机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，4.6 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

成品外观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所规定的要求即构成缺陷。

按照产品不符合要求和对产品性能、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，称为严重缺陷。
- b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合本文件要求的缺陷，称为重缺陷。
- c) 轻缺陷：不符合本文件要求，但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷，称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 8 规定。

表 8 外观质量缺陷判定

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原材料	1	—	—	钮扣、附件脱落；钮扣、装饰扣、珠片、玉石、嵌钻、水晶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
纱线歪斜	2	超过 4.5.1 要求 50% 及以内	超过 4.5.1 要求 50% 以上	—
对条对格	3	超过 4.5.2 要求 50% 及以内	超过 4.5.2 要求 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	表面部位色差低于 4.5.3 要求半级；衬布影响色差 3-4 级	表面部位色差低于 4.5.3 要求半级以上；衬布影响色差低于 3-4 级	—
外观疵点	5	2 号部位、3 号部位超过 4.5.4 要求	1 号部位超过 4.5.4 要求	破损等严重影响使用和美观的疵点
缝制质量	6	针距密度低于 4.5.5.1 要求 2 针及以内	针距密度低于 4.5.5.1 要求 2 针以上	—
	7	缝制不平服，松紧不适宜；缝制起皱不符合 4.5.5.2 的要求	表面部位有毛、脱、漏；	表面部位毛、脱、漏，严重影响使用和美观
	8	明线宽窄、不顺直或不圆顺；各叠针、回针不牢固	明线接线、宽窄不一致；有叠线部位漏叠超过 2 处	—
	9	连续跳针（30.0 cm 内出现两处单跳针按连续跳针计算）；表面有大于 1.5 cm 的连根线头、纱头 2 根以上	—	—
	10	滚边、镶边、绱条不平服、宽窄不一致；	缝份外漏	—
	11	领面、衬、里不服帖，起皱，领窝不圆顺，领尖左右不一致，对比互差大于 0.2 cm	领面、里、衬松紧明显不适宜，起皱；领窝不圆顺，领窝明显不圆顺，止口明显反吐	—

表 8 外观质量缺陷判定（续）

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	12	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 0.3 cm（包括袖底十字缝）；袖长左右对比互差大于 0.5 cm；两袖口对比互差大于 0.5 cm	袖长左右对比互差大于 1.0 cm；两袖口对比互差大于 0.8 cm	—
	13	胸部轻微不挺括，左右不一致；腰部轻微不平服	胸部严重不挺括，腰部严重不平服、不圆润	—
	14	肩缝轻微不平服；后省位左右不一致；两肩宽窄不一致，互差大于 0.3 cm	肩缝明显不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	—
	15	门襟长于里襟 0.5 cm，里襟长于门襟	门里襟明显搅豁	—
	16	底边明显宽窄不一致，不圆顺；里子底边宽窄明显不一致	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露	—
	17	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm；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	袋位高低互差大于 0.8 cm；前后互差大于 1.0 cm；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	—
	18	后背不平、起吊；开叉不平服、不顺直；开叉长短互差大于 0.3 cm	后背明显不平服、起吊	—
	19	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于 0.3 cm；止口反吐；松紧带松紧不匀；活里无包缝；裆底十字缝互差大于 0.3 cm	—	—
	20	两裤腿长短互差大于 0.5 cm；两裤口大小互差大于 0.3 cm(双层)；裤子侧缝扭曲率大于 2%	两裤腿长短；裤子侧缝扭曲率大于 3%	两裤口大小互差大于 0.8 cm（双层）
	21	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
	22	—	对称部位明显不一致，互差大于 1.0 cm	—
	23	盘扣松紧不适宜，扣位距离不均匀，眼位距离偏差大于 0.4 cm；锁眼间距互差大于 0.3 cm；眼位偏斜大于 0.2 cm；绕脚高度与止口厚度不适宜	盘扣松散，外漏毛边；线结外露；扣眼跳线、开线、毛漏	扣固定在单层布上（装饰扣除外）
	24	装饰物不平服、不牢固；绣面花型起皱；珠片色泽不一致；烫钻有污渍	绣花明显露印；珠片有刮痕	绣花漏绣；印花搭色；珠片脱落；烫钻底座开胶
	25	礼带不顺直、不平服	礼带链形	—
	26	商标和耐久性标签不端正、不平服，明显歪斜	—	—

表 8 外观质量缺陷判定（续）

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
规格尺寸 允许偏差	27	超过 4.5.6 要求 50%以内	超过 4.5.6 要求 50%及以上	超过4.5.6 要求 100%及以上
整 烫	28	—	—	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
	29	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水花、亮光	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
工 艺	30	—	丢工、少序，错序	缺件
注：表7中未涉及到的缺陷可根据6.2.2规定，参照表8中相似缺陷酌情判定。				

6.3 抽样规定

6.3.1 外观质量检验用样品按批随机抽取，抽样数量按表 9 规定。

表 9 抽样数量

单位为件（套）

批 量	样本量
≤500	10
501~1000	20
≥1001	30

6.3.2 内在质量检验用样品数量根据试验需要，一般不少于 4 件（套）。

6.4 判定规则

6.4.1 单条（样本）外观判定

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

6.4.2 批等级判定

优等品批：外观样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数≤10%，且不含不合格品。各项内在质量测试均达到优等品指标要求。

一等品批：外观样本中的一等品及以上的产品数≥90%，合格品数≤10%，且不含不合格品。各项内在质量测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观质量检验样本中的合格品及以上的产品数≥90%，不合格品数≤10%，且不含严重缺陷不合格品。各项内在质量测试均达到合格品指标要求。

当外观质量判定和内在质量判定不一致时，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

7.1 成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行，注意防潮、防破损、防污染。

7.2 根据服装款式、尺寸、造型、材料及交付运送方式，服装成品内包装宜采用立体挂装包装方式，例如：加厚瓦楞纸箱单套包装。

7.3 需防潮的服装包装应加入防潮纸；金属或较硬的辅料，如拉链头、金属钮扣等，宜放置填充材料以避免对服装造成挤压痕迹或损伤其它材料。

8 其他

如供需双方另有规定的按合约执行。
