

常熟市家居服产业链联合会

T/ CSJJFCYL001-2022

家居服

Homewear

2022 - 12 - 06 发布

2022 - 12 - 06 实施

常熟市家居服产业链联合会发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

本文件由常熟市家居服产业链联合会提出。

本文件起草单位：常熟市家居服产业链联合会、常熟市市场监督管理局海虞分局、苏州市纤维检验院、北京中润兴认证有限公司苏州分公司、常熟新诚鑫织造有限公司、常熟市超亚服饰有限公司、江苏馨源世家实业有限公司、苏州佑彬贸易有限公司、常熟市恒裕织造有限公司、常熟海虞电子商务产业园有限公司、江苏荣太居家科技有限公司、江苏九鹿王服饰有限公司、江苏大华服饰实业有限公司。

本文件主要起草人：温振祥、郑泳、刘进竹、陈家乐、孙裕芳、李国荣、凌丽亚、黄强国、韦韧、陈明芳、项建东、钱仁龙、陈惠。

家居服

1 范围

本标准规定了家居服的术语和定义、要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纺织面料为主要面料制成的家居服。家居服包括睡衣类、内衣类、家居休闲类等以居家穿着为主的产品。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服装。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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 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 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- 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 14272 羽绒服装
- 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—2014 服装理化性能的技术要求
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB/T 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 01031-2016 针织物和弹性机织物 接缝强力及伸长率的测定 抓样法
- FZ/T 70009 毛纺织产品经洗涤后松弛尺寸变化率和毡化尺寸变化率试验方法
- FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

T/ CSJJFCYL001-2022

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

GSB 16-1523 针织物起毛起球样照

男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照

羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照

3 术语和定义

3.1 家居服 Homewear

以纺织面料为主要面料制成的家居服。家居服包括睡衣类、内衣类、家居休闲类等以居家穿着为主的产品。

4 要求

4.1 使用说明

使用说明按GB/T 5296.4、GB 18401和GB 31701规定。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335（所有部分）或 GB/T 6411 规定执行，超出标准范围的号型按标准规定的分档数值扩展。

4.3 原材料

4.3.1 面料

采用符合本标准相关质量要求的面料，面料应具有透气性能。

4.3.2 里料、胆料

4.3.2.1 采用与所用面料相适宜并符合本标准相关质量要求的里料和胆料。

4.3.2.2 不允许使用不透气的织物和薄膜。

4.3.3 填充物

4.3.3.1 填充物及活里应选用具有一定防寒性的各种天然纤维、化学纤维等及其共混物，以及动物毛皮、人造毛皮，其质量应符合有关法律法规、强制性标准及本标准相关质量要求。

4.3.3.2 羽绒填充物的绒子含量明示值不得低于 50%；成品的充绒量与明示值的偏差不小于-5.0%；羽绒品质要求按 GB/T 14272-2021 的表 A.1 规定。

4.3.4 辅料

4.3.4.1 衬布、垫肩、装饰花边、袋布

采用与所用面料、里料的性能相适宜的衬布、垫肩、装饰花边、袋布，其质量应符合本标准相关规定。

4.3.4.2 缝线、绳带、松紧带

采用与所用面料、里料、辅料的性能相适宜的缝线、绳带、松紧带（装饰线、装饰带除外）。

4.3.4.3 钮扣、拉链及其他附件

采用适合所用面料的钮扣（装饰扣除外）、拉链及其他附件。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：可触及锐利尖端和锐利边缘是指在正常穿着条件下，成品上可能对人体皮肤造成人身伤害的锐利尖端和边缘。

4.4 经纬纱向

4.4.1 前身经纱以门襟线为准不允斜。

4.4.2 后身经纱以背中line为准，倾斜不大于 1.0 cm，大衣倾斜不大于 1.5 cm，条格料不允斜。

4.4.3 袖子经纱以前袖缝直线为准，大袖片倾斜不大于 1.0 cm；小袖片倾斜不大于 1.5 cm（特殊工艺除外）。

4.4.4 前身底边不倒翘，后身、袖子、前后裤（裙）片纱线歪斜程度按表 1 规定。

表1

%

面 料	等 级		
	优等品	一等品	合格品
什色、花色	≤3	≤4	≤5
条 格	≤2	≤2.5	≤3

4.5 对条对格

4.5.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 2 规定。

表2

单位为厘米

部 位	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	格子大小不一致，以前身三分之一上部为准
袋、袋盖与大身 ^a	条料对条，格料对横，互差不大于0.3	格子大小不一致，以袋的中心前部为准
领 角	条格左右对称，互差不大于0.3	阴阳条格以明显条格为主
袖 子	两袖左右顺直，条格对称，以袖山为准，互差不大于1.0	—
裤（裙）侧缝	侧缝袋口下10.0处格料对横，互差不大于0.5	—
前后裆缝	条格对称，格料对横，互差不大于0.5	—
注1：有颜色循环的条、格按循环对条对格。		
注2：特殊设计除外。		
^a 面料有明显条、格在 0.5 及以上且小于 1.0 的，互差不大于条格的 1/5。		

4.5.2 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致。

4.5.3 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.6 色差

4.6.1 袖缝、摆缝、下裆缝的色差不低于 3-4 级，其他表面部位色差不低于 4 级。由多层面料或覆粘合衬所造成的色差不低于 3-4 级。

4.6.2 套装中上装与下装的色差不低于 3-4 级。

4.7 外观疵点

成品疵点允许存在程度按表3规定。

表3

疵点名称	允许存在程度
纱 疵	轻微，总长度2.0 cm及以下；明显，不允许
颗粒状粗纱	不允许
纬 档	明显，不允许
斑疵（油污、色斑）	轻微，总面积不大于0.3 cm ² ；明显，不允许
破洞、磨损、蛛网	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。	

4.8 缝制

4.8.1 表面横向绗线对称规定见表4。

表4

单位为厘米

部位名称	表面横向绗线对称规定
搭 门	左右前身绗线，互差不大于0.4
无搭门	左右前身绗线，互差不大于0.3
袖底缝	绗线对齐，互差不大于0.6
摆 缝	绗线前后对齐，互差不大于0.6
裤下裆缝	绗线前后对齐，互差不大于0.8

4.8.2 表面纵向绗线左右对称。

4.8.3 针距密度按表5规定。

表5

项 目	针距密度	备 注
明暗线	不少于12针/3 cm	特殊设计除外
绗 线	不少于9针/3 cm	—
锁 眼	不少于14针/1 cm	细 线
包缝线	不少于9针/3 cm	—
注：细线指20 tex及以下缝纫线。		

4.8.4 各部位缝制线路顺直、整齐、牢固。

- 4.8.5 上下线松紧适宜，无断线。起止针处应有回针。
- 4.8.6 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。
- 4.8.7 领子平服，领面松紧适宜。
- 4.8.8 袖圆顺，两袖前后基本一致。
- 4.8.9 对称部位基本一致。
- 4.8.10 商标和耐久性标签位置端正、平服。
- 4.8.11 各部位缝纫线迹 30 cm 内不得有连续跳针或一处以上单跳针，链式线迹不允许跳线。

4.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表6规定。

表6

单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差	
		成人	儿童
衣长	上衣	± 1.5	-1.5~+2.5
	大衣	± 2.0	-1.5~+3.5
胸围		± 3.0	-2.0~+4.0
领大		± 1.0	-0.8~+1.5
总肩宽		± 1.0	-0.8~+2.0
袖长	圆袖	± 1.0	-1.0~+2.0
	连肩袖	± 1.5	-1.5~+2.5
裤、裙长		± 2.0	-1.5~+3.0
腰围		± 1.5	-1.0~+2.0

4.10 整烫

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

4.11 理化性能

成品的理化性能要求按表7规定。

表7

项 目			技术要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			符合GB/T 29862规定		
甲醛含量/(mg/kg)			符合GB 18401规定		
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异 味					
燃烧性能					
附件锐利性			符合GB 31701规定		
绳带					
残留金属针					
面料色牢度/级	耐皂洗	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
水洗尺寸变化率/%		针织类	-3.5~+1.5	-4.5~+2.5	-5.0~+3.0
		机织类	-2.0~+1.5	-3.0~+2.0	-4.0~+2.5
		毛针织类	-4.5~+2.5	-5.5~+3.5	-6.0~+4.0
面料色牢度/级	耐摩擦	干摩擦	≥4	≥3-4	≥3
		湿摩擦 ^a	≥3-4	≥3	≥3
	耐汗渍	变 色	≥3-4	≥3	≥3
		沾 色	≥3-4	≥3	≥3
	拼接互染 ^b	沾 色	≥4	≥3-4	≥3
里料色牢度/级	耐皂洗	沾 色	≥4	≥3-4	≥3
	耐干摩擦		≥4	≥3-4	≥3-4
	耐 水		符合 GB 18401 规定		
	耐汗渍				
起球 ^c /级			≥4	≥3-4	≥3
接缝强力 ^c /N			≥140		
接缝性能 ^d /cm			符合GB/T 21295—2014规定		
透气率 ^e /(mm/s)			≥180		
单位面积质量 ^f /(g/m ²)			≥260		
单位面积质量偏差率/%			±4	±5	±6
注：按GB/T 4841.3的规定，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 起绒、磨毛、植绒类面料、深色面料的耐湿摩擦色牢度合格品指标允许比本标准规定降半级。 ^b 拼接互染色牢度仅考核深、浅颜色拼接的产品。 ^c 起球、接缝强力只考核针织面料。 ^d 接缝性能只考核机织面料。 ^e 透气率只考核直接接触皮肤的服装。 ^f 单位面积质量只考核绒类产品。					

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 天平和电子天平。
- 5.1.3 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。
- 5.1.4 羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照。
- 5.1.5 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

5.2 规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907 规定。规格尺寸允许偏差按表 6 规定。

5.3 外观测定

- 5.3.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时也可采用北空光照明。
- 5.3.2 评定色差程度时，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 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 目测。必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。成品各部位疵点与《羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照》和《男女单、棉服装、男女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 cm 测量（厚薄部位除外）。成品主要部位缝子皱缩与《羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照》对比。
- 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。

$$S=100d/W..... (1)$$

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 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 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中方法 A（1）规定测试。
- 5.4.2 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 中方法 A 规定测试。
- 5.4.3 透气率按 GB/T 5413 规定测试，试样两侧压降为 100Pa，试验面积为 20cm²，复合试样整体测试，气流从里向面移动。
- 5.4.4 起球按 GB/T 4802.1-2008 中 E 法规定测试，评级按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照评定。
- 5.4.5 接缝强力按 FZ/T 01031-2016 的 B 法规定测试。上衣取样部位为左右后袖缝隆弯处，结果取最低值。裤子取样部位为后档缝。
- 5.4.6 缝子绽裂程度按 GB/T 21294 规定测试。
- 5.4.7 水洗尺寸变化的按 GB/T 8628 和 GB/T 8630 规定测试。机织类和针织类家居服采用 GB/T 8629-2017，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4N（面料含毛或蚕丝≥50%的成品采用 4G 程序）干燥方法采

T/ CSJJFCYL001-2022

用 程序 A。毛针织类家居按 FZ/T 70009 测试。测量部位长度为衣长、裤长和裙长，宽度为胸宽、腰宽和横档，领大为立领的领圈长度。

5.4.8 单位面积质量及单位面积偏差率针织物按 FZ/T 70010 测试，机织物按 GB/T 4669 测试。

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，4.11 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

单件产品不符合本标准所规定的要求即构成缺陷。按照产品不符合标准要求和对产品性能、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，但较严重不符合标准要求的缺陷，称为重缺陷。
- a) 轻缺陷：不符合标准要求，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

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
辅 料	2	辅料的色泽与面料不相适应	里料、辅料的性能与面料不适应。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	3	纱向歪斜超过本标准规定50%及以上	纱向歪斜超过本标准规定50%以上	—
对条对格	4	对条、对格超过本标准规定50%及以上	对条、对格超过本标准规定50%以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致
色 差	5	3号部位超本标准半级及以上	1、2号部位超本标准半级及以上；3号部位超本标准半级以上	—
外观疵点	6	2、3号部位超过本标准规定	1号部位超过本标准规定	—
缝制质量	7	领角（圆角）互差大于0.3 cm	领角（圆角）互差大于0.6 cm；领面明显起绉，低于本标准规定	—
	8	绱领偏斜1.0 cm及以上	绱领偏斜大于1.0 cm	—
	9	各缝制部位起皱低于本标准规定	门、里襟严重起皱、起绉，低于本标准规定	—
	10	两袋口对比互差大于0.6 cm；袋盖小于袋口0.4 cm；两袋高低进出左右互差0.8 cm及以上；袋盖宽窄0.4 cm，嵌线宽窄大于0.3 cm	嵌线、袋口严重毛出；两袋高低进出左右互差大于0.8 cm；袋口封口严重不牢固	—
缝制质量	11	绱袖不圆顺，吃势不均匀；两袖前后互差大于1.5 cm；两袖长短互差大于1.0 cm	绱袖不圆顺，吃势严重不均匀	—
	12	帽门、帽底对比互差大于0.6 cm	—	—
	13	缉线明显不顺直；吐止口；接线双轨。起止针处无回针	—	链式线跳线
	14	明线、暗线或绗线出现抛线	—	—
	15	对称部位不一致	—	—
	16	商标和耐久性标签位置不端正、不平服	—	—
	17	低于本标准规定2针以内（含2针）	低于本标准规定2针以上	—

表 8 (续)

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	18	面扣与底扣之间互差小于0.5 cm; 间距进出小于0.6 cm	面扣与底扣之间互差大于0.5 cm及以上; 间距进出大于0.6 cm及以上	四合扣脱落
	19	绗线明显不顺直; 绗线线距互差大于0.3 cm	绗线充绒厚薄严重不匀; 绒内有异物	—
	20	无门襟对横互差大于0.3 cm	—	—
	21	摆缝对横互差大于0.6 cm	摆缝对横互差大于0.7 cm	—
	22	袖底缝对横互差大于0.6 cm	袖底缝对横互差大于0.7 cm	—
	23	—	拉链明显不平服、起皱, 拉链码带宽窄超0.5 cm	拉链缺齿, 拉链头脱落
	24	圆眼毛口	—	—
规格尺寸允许偏差	25	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 及以下	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 以上	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 100% 及以上
整 烫	26	—	—	使用粘合衬、涂层部位有严重脱胶、渗胶、起皱及起泡。表面部位沾胶
	27	轻度污渍; 熨烫不平服; 有明显水渍、亮光; 表面有大于1.0 cm的连根线头3根及以上	有明显污渍, 污渍大于2.0 cm ² ; 水渍大于4.0 cm ²	有严重污渍, 污渍大于3.0 cm ² ; 烫黄等严重影响使用和美观
注1: 本表未涉及到的缺陷可根据缺陷划分规则, 参照相似缺陷酌情判定。				
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(套)及以下抽验10件(套);

500件(套)以上至1 000件(套)[含1 000件(套)]抽验20件(套);

1 000件(套)以上抽验30件(套);

理化性能检验抽样根据试验需要, 一般不少于4件(套)。

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 ≤ 4

一等品: 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

合格品: 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 8 或

严重缺陷数 = 0 重缺陷数 ≤ 1 轻缺陷数 ≤ 6

6.4.2 批等级判定

理化性能有一项或一项以上不合格, 即判定该批抽检不合格。

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 $\leq 10\%$ ，但不包含严重缺陷不合格品。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标准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、贮存

标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。