

ICS 61.020
CCS Y 76

T/UNP

团 体 标 准

T/UNP 12—2022

织金马面裙

Golden horse-face skirt

2022-12-11 发布

2022-12-11 实施

中国联合国采购促进会 发布

版权声明

版权所有。本文件版权归中国联合国采购促进会所有，除用于国家法律外，未经许可，不得以任何形式或任何方式复制或使本文件。如需使用和合作，可与我们联系。

联系人：中国联合国采购促进会标准与认定委员会

联系方式：010-53380055 19992130101

中国团体标准信息平台

目 次

前言	II
引言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	2
4.1 使用说明	2
4.2 号型规格	2
4.3 外观要求	2
4.4 对条对格	2
4.5 色差	2
4.6 缝线	2
4.7 工艺质量	2
4.8 理化性能	2
5 检验方法	3
5.2 外观测定	3
5.3 工艺质量	4
5.4 理化性能测定	4
6 检验规则	4
6.1 检验分类	4
6.2 组批	4
6.3 抽样规定	4
6.4 合格判定	4
6.5 复验	5
7 标志	5
8 包装和贮存	5

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。

本文件由中国联合国采购促进会提出并归口。

本文件起草单位：沐言智造科技（杭州）有限公司、杭州市临平区质量计量监测中心、杭州市临平区市场监督管理局、中国计量大学、杭州市质量技术监督检测院、杭州标质技术检测有限公司。

本文件主要起草人：丁杰、刘虹霞、郑敏、蒋伟、杨喆曦、李毅、吴娟红、刘绘景、俞良亮、徐任仪、杨思瑶、沈鉴、江晶晶、赵永钢、乌海坤、姜培、许益郡、杨阳。

引 言

织金马面裙是采用织金布料制作的马面裙，马面裙又名“马面褶裙”，是明清时期女子着装最典型的裙装款式。其形制高贵典雅，能充分展现东方女性的含蓄之美，是中国传统文化的重要实物代表。

马面裙发端于宋代的旋裙，盛于明代。“马面”一词，最早出现在《明宫史》中：“曳撒，其制后襟不断，而两傍有摆，前襟两截，而下有马面褶，往两旁起。”清代马面裙在明代马面裙的基础上略有变化，并逐步演变发展成为汉族女子的日常着装。

随着近年来，传统文化的复兴，具有鲜明中华文化特征的马面裙逐渐走入人们的视野，大量的年轻人以穿着马面裙等服饰为代表的汉服为潮流，充分体现了作为中国人的文化自信。随着消费需求的增长，马面裙的市场也呈现爆发式增长，但产品质量却良莠不齐，频出的质量问题不仅极大的损害了消费者利益，也不利于产品的推广和传统文化的发展。为了进一步弘扬传统文化、提高产品质量、保护消费者权益，特制定本文件。

织金马面裙

1 范围

本文件规定了织金马面裙产品的基本要求、检验方法、检验规则、标志、包装和贮存。

本文件适用于采用织金面料制作的马面裙。

本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿织金马面裙。

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 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法
- 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 5713 纺织品 色牢度试验耐水色牢度
- GB/T 8170 数值修约与极限数值的标识和判定
- GB/T 8630—2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8685—2008 纺织品 维护标签规范 符号法
- GB/T 14644—2014 纺织品 燃烧性能 45° 方向燃烧速率的测定
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21294—2014 服装理化性能的检验方法
- GB/T 21295—2014 服装理化性能的技术要求
- GB/T 29862—2013 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则
- FZ/T81004—2022 连衣裙、套裙

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

马面裙 horse—face skirt

马面褶裙

明制汉服的一种。

3.2

织金马面裙 golden horse—face skirt

采用织金面料经一系列工艺制作而成的马面裙。

注：织金马面裙是一种具有明制传统特色的马面裙。

4 基本要求

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

号型设置按GB/T 1335.2和GB/T 1335.3的规定选用。

4.3 外观要求

面、里料应符合本文件相关质量要求，色彩均匀，花色纹理清晰，无破洞、无断经、无断纬、无脏污、无可触及锐利尖端和锐利边缘。

注：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。

4.4 对条对格

4.4.1 条格花型歪斜程度不大于3%。

4.4.2 倒顺毛、阴阳格面料，全身顺向一致。

4.4.3 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.5 色差

面料色差应高于4级，里料色差应不低于3-4级。

4.6 缝线

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，起止针处及袋口须回针缉牢。缉明线宽窄一致。

4.7 工艺质量

织金马面裙的褶皱整烫是其关键质量控制点，褶皱部位应平整顺直，不应出现起皱、歪斜、不服帖等情况。不应因过度熨烫出现亮光、烫黄等情况。产品经过洗涤后，应仍能保持褶皱完整、清晰、不变形。

4.8 理化性能

理化性能应符合表1要求，其中3岁以上至14岁儿童连衣裙的安全性能还应同时符合GB 31701的规定。

表1 理化性能要求

项目		要求	
纤维含量/%		按GB/T 29862规定	
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			
面料色牢度/级 ≥	耐摩擦	干摩擦	3
		湿摩擦	2-3 (儿童产品3)
	耐皂洗 ^a	变色	3

表1 理化性能要求 (续)

项目		要求	
面料色牢度/级 ≥	沾色	3	
	耐干洗 ^a	变色	3
		沾色	3
	耐光	变色	3
	耐汗渍	变色	3
		沾色	3
	耐水	变色	3
		沾色	3
	染料迁移性能		3-4
拼接互染程度 ^b	沾色	4	
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^a	变色	3
		沾色	3
	耐水	变色	3
		沾色	3
	耐汗渍	变色	3
		沾色	3
织金线及绣花、装饰耐皂洗色牢度 ^a /级		变色	3-4
		沾色	3-4
织金线及绣花、装饰耐干洗色牢度 ^a /级		变色	3-4
		沾色	3-4
水洗尺寸变化率 ^a /% ≥	腰围	-2.0	
	裙长	-3.5	
干洗尺寸变化率 ^a /% ≥	腰围	-1.5	
	裙长	-2.0	
面料起球/级 ≥		3	
^a 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度不考核使用说明标注不可水洗的产品；干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核使用说明标注不可干洗的产品。 ^b 仅考核深、浅色拼接的产品。不考核使用说明中标注不可水洗的产品。			

5 检验方法

5.1 检验工具

钢卷尺或直尺，分度值为1 mm。

5.2 外观测定

5.2.1 成品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。

5.2.2 外观测定时，入射光与样品表面呈 45° 角，观察方向应垂直于织物表面，距离 60 cm 目测，采用钢卷尺或直尺进行测量。

5.3 工艺质量

褶皱经水洗后，采用熨烫程序后，通过目测判断褶皱恢复原样状态。

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 纤维含量按 FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01095 等的规定测试。
- 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 的规定测试。
- 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 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 方法 A 规定测试。
- 5.4.7 起球按 GB/T 4802.1—2008 的规定，采用参数 D 测试（其中精梳毛织品、精梳仿毛织品按参数 E，松结构织物、粗梳毛织品、粗梳仿毛织品按参数 F）。
- 5.4.8 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试，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 $\geq 50\%$ 的成品采用 4G 程序），明示手洗的采用洗涤程序 4H，干燥方法采用程序 A。干洗尺寸按 FZ/T 80007.3 的规定测试，采用常规干洗法。批量产品检验时，随机抽取 3 件成品测试，洗涤次数 1 次，结果取 3 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（伸长）的 2 件试样的平均值作为试验结果。
- 5.4.9 其他理化性能项目按 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。
- 5.4.10 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时机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 出厂检验按第 4 章的规定。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 的规定。
- 6.1.3 型式检验按第 4 章的规定。

6.2 组批

- 6.2.1 出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。
- 6.2.2 型式检验以同一品种、花色为同一检验批。

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 2 规定。

表2

单位：件

批量	样本量
≤ 500	10
501~1000	20
≥ 1001	30

- 6.3.2 理化性能检验用样品数量根据试验需要，一般不少于 3 件。

6.4 合格判定

- 6.4.1 外观质量和工艺质量按条判定，其他项目按批判定是否符合合格品要求。
- 6.4.2 试样理化性能检验结果所有项目符合文件要求时，判定该试样所代表的检验批理化性能合格。

批外观质量和工艺质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定执行,接收质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批外观质量、工艺质量和理化性能等均合格时判定为合格批,否则判定为不合格批

6.5 复验

如交收双方对检验结果有异议时,可进行一次复验。复验时出厂检验的组批可按 6.2.2 中型式检验规定,其他按首次检验的规定执行,以复验结果为准。

7 标志

使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定,内容包括制造者名称和地址、产品名称、规格、纤维含量、维护方法、产品标准编号、产品质量等级、基本安全技术要求类别。如有需要,还可包括其他内容。

8 包装和贮存

8.1 每条产品应用合适材料进行独立包装,并附有第 7 章规定的标志。包装应完整、注意防潮、防污损。若需要采用多条产品组合包装,则外包装应标明企业名称和地址、产品名称,包装内应附有装箱单,装箱单上应标明产品数量、规格、质量等级。

8.2 贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。
