

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XX—2022

青果领浴袍

Green fruit collar bathrobe

（征求意见稿）

2022 – XX – XX 发布

2022 – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

目 次

前 言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 技术要求 2

5 试验方法 3

6 检验规则 5

检验分为出厂检验和型式检验。 5

7 标志、包装、运输、贮存 6

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》的规则起草。

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。

本文件由廷镁创智（浙江）服饰股份有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：廷镁创智（浙江）服饰股份有限公司。

本文件主要起草人：XXXXXXX。

青果领浴袍

1 范围

本文件规定了青果领浴袍的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于青果领浴袍（以下简称浴袍）。

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 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- 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 7069 纺织品 耐次氯酸盐漂白色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 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 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 机织物与针织物的纬斜和弓斜试验方法
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22798 毛巾产品脱毛率测试方法
- GB/T 22799—2009 毛巾产品吸水性测试方法
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- 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 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 37487 公共场所卫生管理规范
- FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 号型规格

4.1.1 浴袍号型设置按 GB/T 1335（所有部分）规定执行，可不涉及体型分类代号。

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

4.2 卫生要求

浴袍的卫生要求应符合GB 37487—2019中4.3的相关规定。

4.3 安全性能

浴袍的安全性能应符合GB 18401要求。儿童用浴袍的安全性能还应符合GB 31701的要求。

4.4 内在质量

4.4.1 内在质量应符合表 1 要求。

表 1 内在质量要求

项目			要求
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 要求执行
断裂强力（经/纬）/N			≥ 220
接缝强力/N			≥ 100
水洗后面、里料尺寸互差/cm			≤ 4.0
色牢度/级	耐皂洗	变色	$\geq 3-4$
		沾色	≥ 3
	耐摩擦	干摩擦	$\geq 3-4$
		湿摩擦	≥ 3 （深色 2-3）
	拼接互染		$\geq 3-4$ （深色 3）
	耐氯漂	变色	≥ 4
吸水性			≤ 20
水洗尺寸变化率/%			≥ -6.0

4.4.2 夹层浴袍的填充物应符合 GB 18401 B 类要求和 GB 18383 的要求。

4.5 外观质量

外观质量应符合表2要求。

表 2 外观质量

项目		要求
规格尺寸允许偏差/cm	衣长	± 2.0
	1/2 胸围	± 2.0

	肩宽		±1.5	
	袖长		±2.0	
外观疵点	维度/%		≤2.5	
	色差/级		≥4	
	花纹不符		不影响外观	
	破损性疵点		不允许	
	污渍		主要部位不允许	次要部位面积≤0.5cm ² 不超过2处
	现状疵点		主要部位长度≤2cm 不超过2处	次要部位长度≤3cm 不超过5处
	条状疵点		主要部位不允许	次要部位面积≤0.5cm ² 不超过3处
缝制质量	对称部位尺寸互差	左右前身	条料顺直，格料对横，互差0.3cm	
		其他部位	≤0.5cm	
	针距密度	平缝线	≥9针/3cm	
		包缝线	≥9针/3cm	
		钉扣	≥5针/3cm	
	单跳针、浮针、漏针、脱线，主要部位不超过1处，次要部位不超过3处；偏针不大于1cm/20cm。			
	止口回针至少3针，散脚不允许。			
	各部位缝制平服，线路顺直、牢固，针迹均匀。上下线松紧适宜，起止针处及袋口应回针缉牢。非工艺要求不允许有顺逆毛现象。			
	不允许成品含有金属针或金属锐利物。			
刺绣质量		不允许漏印迹、漏绣和装饰物缝钉不牢。		
辅料、附件质量		采用与所用面、里料性能相适应辅料；拉链啮合良好，光滑流利，所有金属附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残次、无可触及锐利边缘和尖端。		
整烫质量		各部位熨烫平服，不允许烫黄、水渍和极光。		

5 试验方法

5.1 卫生要求

按GB 37487规定的方法进行。

5.2 安全性能

按GB 18401规定的方法进行, 儿童产品按GB 31701规定的方法进行。

5.3 内在质量

5.3.1 纤维含量

按GB/T 2910 (所有部分)、FZ/T 010579 (所有部分) 规定的方法进行。

5.3.2 断裂强力

按GB/T 3923.1规定的方法进行。

5.3.3 接缝强力

按GB/T 3923.1规定的方法进行。

5.3.4 水洗后面、里料尺寸互差

按GB/T 8629规定的方法进行。

5.3.5 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2008中试验方法C(3)规定的方法进行。

5.3.6 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920规定的方法进行。

5.3.7 拼接互染色牢度

按GB/T 31127—2014中方法A规定的方法进行。

5.3.8 耐氯漂色牢度

按GB/T 7069规定的方法进行。

5.3.9 吸水性

按GB/T 22799—2009中方法A规定的方法进行。

5.3.10 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T8629、GB/T 8630规定的方法进行。

5.4 外观质量测定

5.4.1 检验工具

5.4.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为1mm。

5.4.1.2 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡。

5.4.1.3 1/12染料染色标准深度色卡。

5.4.2 成品规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按GB/T 31907执行。

5.4.3 外观测定

5.4.3.1 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。

5.4.3.2 直、横向纱线歪斜程度测定按GB/T 14801规定。

5.4.3.3 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60cm目测，与GB/T 250样卡对比。

5.4.3.4 外观疵点测定时，距离60cm目测，并与服装外观疵点样照对比，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。

5.4.3.5 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3cm 测量（厚薄部位除外）。

6 检验规则

检验分为出厂检验和型式检验。

6.1 出厂检验

6.1.1 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。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.1.2 出厂检验项目为本文件 4.4.1 内在质量中的耐汗渍色牢度、耐水色牢度和耐摩擦色牢度项目和 4.5 中外观质量项目。

6.2 型式检验

6.2.1 以同一品种、花型、色别为同一检验批。

6.2.2 型式检验项目为本文件第 5 章技术要求中的全部项目。

6.2.3 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每半年进行一次型式检验；
- d) 产品停产 6 个月以上重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

6.3 抽样

6.3.1 按同一品种、同一色别的产品作为检验批。

6.3.2 样品应满足卫生要求、安全性能的检验需要。

6.3.3 外观质量的检验抽样方案见表 4。

表 3 外观质量检验抽样方案

单位：件

批量 N	样本量 n	接收数 A c	拒收数 Re
≤25	2	0	1
26~90	3	0	1
91~150	5	0	1
151~280	8	0	1
281~500	13	0	1
501~1200	20	1	2
≥1201	32	2	3

6.4 判定规则

6.4.1 卫生要求和安全性能检验结果符合 5.1 和 5.2，则该批产品卫生要求和安全性能合格，否则该批产品不合格。

6.4.2 内在质量按表 1 进行检验。当内在质量符合表 1 规定，则判定该批产品内在质量合格，否则为不合格。

6.4.3 外观质量按表 2 进行检验。当外观质量不合格样本不超过表 4 的接收数 A_c ，则该批产品外观质量合格。当不合格样本数达到表 4 的拒收数 R_e ，则该批产品不合格。

6.4.4 按 6.4.1、6.4.2 和 6.4.3 判定均为合格时，该批产品合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4、GB 31701 执行。

7.2 成品的标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。
