ICS 61.020
CCS Y 76

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2022

再生纤维变装服饰

Recycled fiber cross dressing clothing

(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	2
4 技术要求	2
5 试验方法	6
6 检验规则	7
7 标志、包装、运输和贮存	10

前 言

本文件依据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。

本文件由浙江依爱夫游戏装文化产业有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件主要起草单位：浙江依爱夫游戏装文化产业有限公司。

本文件主要起草人：XXX。

再生纤维变装服饰

1 范围

本文件规定了再生纤维变装服饰的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本文件适用于再生纤维变装服饰。

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 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:疝弧
- 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 18401 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 29778 纺织品 色牢度试验 潜在酚黄变的评估
- 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/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
- 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照(中华人民共和国纺织工业部)

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 号型设置按 GB/T 1335.2 或 GB/T 1335.3 规定选用。

4.1.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.2 或 GB/T 1335.3 有关规定自行设计。

4.2 原辅料

面、里料应符合本文件相关质量要求。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：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。

4.3 经纬纱向

大身,袖子及筒裙的纱线歪斜程度不大于3%,前身底边不倒翘。色织格料的纱线歪斜程度不大于3%。

4.4 对条对格

4.4.1 面料有明显条格在 1.0cm 及以上的应符合表 1 要求,特殊设计除外。

表 1 各部位对条对格要求

单位为厘米

部位名称	要求	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	袖隆底以下 10.0,格料对横,互差不大于 0.4	—
裙侧缝	条料顺直,格料对横,互差不大于 0.3	—

4.4.2 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。

4.4.3 条格花型歪斜程度不大于 3%。

4.4.4 倒顺毛、阴阳格面料,应全身顺向一致。

4.4.5 特殊图案面料以主图为准,应全身顺向一致。

4.5 色差

门里襟色差应高于4级。领子、驳头、前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 外观疵点

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。未列入表2的疵点按其形态,参照表2相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

表2 外观疵点要求

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	2.0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	5.0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
破坏性疵点		不允许		
<p>注1: 疵点程度描述:</p> <p>——轻微: 疵点在直观上不明显, 通过仔细辨认才可看出。</p> <p>——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>				

4.7 缝制质量

4.7.1 针距密度应符合表3要求,特殊设计除外。

表3 针距密度

项目		要求	备注
明暗线	细线	不少于12针/3cm	特殊需要除外
	粗线	不少于9针/3cm	
包缝线		不少于9针/3cm	—
手工针		不少于7针/3cm	肩缝、袖窿、领子不少于9针/3cm
三角针		不少于5针/3cm	以单面计算

锁眼	细线	不少于 12 针/1cm	—
	粗线	不少于 9 针/1cm	—
注：细线：20tex及以下缝纫线；粗线：20tex以上缝纫线。			

- 4.7.2 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。缉明线宽窄一致。
- 4.7.3 外露缝份应包缝或热切处理,各部位缝份应不小于 0.8 cm。开袋、领止口、门襟止口等特殊部位除外。
- 4.7.4 领子、门襟部位不允许有跳针。其余部位 30.0cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。链式线迹不应跳线。
- 4.7.5 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。
- 4.7.6 领子平服,不反翘,领子部位明线不允许有接线;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;编领(领肩缝对比)不偏斜。
- 4.7.7 肩缝顺直、平服;两肩宽窄一致。
- 4.7.8 绱袖圆顺,两袖前后基本一致;袖缝顺直,两袖长度、袖口大小一致。
- 4.7.9 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。
- 4.7.10 门、里襟长短适宜,止口不反吐;门襟顺直,平服。绱门襟拉链带应平服顺直,门襟对称部位应左右高低一致。
- 4.7.11 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。
- 4.7.12 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 3 次及以上(装饰扣不缠绕),收线打结应结实完整。
- 4.7.13 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。
- 4.7.14 装拉链平服,露牙一致;拉链无缺齿,拉链锁头牢固。
- 4.7.15 腰头平服、顺直,宽窄一致;止口不反吐;松紧带松紧均匀;活里包缝。
- 4.7.16 裙子侧缝顺直,筒裙类产品扭曲率不大于 3%。
- 4.7.17 装饰物(绣花、镶嵌等)应牢固、平服;绣花不漏绣;印花不搭色。
- 4.7.18 滚条、压条应平服、宽窄一致。
- 4.7.19 对称部位基本一致。
- 4.7.20 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.8 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸偏差应符合表4要求。

表 4 规格尺寸允许偏差

单位为厘米

部位名称		要求
领大		±0.6
衣长		±1.0
胸围		±2.0
总肩宽		±0.8
长袖袖长	圆袖	±0.8
	连肩袖	±1.2

短袖袖长	±0.6
腰围	±1.5
裙长	±1.5
连衣裙裙长	±2.0

4.9 整烫

4.9.1 各部位熨烫平服、整洁、无烫黄、水渍及亮光。

4.9.2 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。

4.10 理化性能

成品的理化性能应符合表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 理化性能

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			
尺寸变化率/% ≥	水洗	领大	-1.0
		胸围	-1.5
		衣长	-1.5
		腰围	-1.0
		裙长	-1.5
	干洗	领大	-1.5
		胸围	-2.0
		衣长	-2.0
		腰围	-1.5
		裙长	-2.0
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗	变色	4
		沾色	4
	耐水	变色	4
		沾色	4
	耐干洗	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐摩擦	干摩擦	4
		湿摩擦	3-4
	耐汗渍	变色	4
		沾色	4
耐光	变色	4	

		沾色	4-5
	拼接互染	沾色	4
	酚黄变		4
里料色牢度/级 $\geq$	耐皂洗	沾色	3
	耐水	变色	3
		沾色	
	耐汗渍	变色	3
		沾色	
耐干摩擦		3-4	
装饰件和绣花线耐皂洗色牢度/级 $\geq$		变色	3-4
		沾色	3-4
装饰件和绣花线耐干洗色牢度/级 $\geq$		变色	3-4
		沾色	3-4
起球/级			4
接缝性能	缝子疵裂程度/cm $\leq$		0.6
覆粘合衬部位剥离强力/N $\geq$			6
撕裂强力/N		应符合 GB/T 21295 的要求	
洗涤干燥后外观(水洗、干洗)	洗涤后外观平整度/级 $\geq$		3
	洗涤后接缝外观平整度/级 $\geq$		4
	筒裙洗涤后扭曲率/%		3.0
	变色/级		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。			
注: 褶皱处理产品不考核褶皱方向尺寸变化率, 纬向含弹性纤维的产品不考核纬向尺寸变化率。			

5 试验方法

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 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

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

按 FZ/T 81004—2022 中 5.3 的规定执行。

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 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 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 规定测试。
- 5.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 规定测试, 其中暴晒采用通常条件, 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 中方法 A 规定测试。
- 5.4.7 起球按 GB/T 4802.1 规定测试。
- 5.4.8 缝子疵裂程度按 GB/T 21294—2014 中 9.2.1 规定测试。
- 5.4.9 酚黄变按 GB/T 29778 的规定测试。
- 5.4.10 撕破强力按 GB/T 3917.2 的规定测试。
- 5.4.11 洗涤干燥后外观按 GB/T 21294 的规定测试。
- 5.4.12 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。
- 5.4.13 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, 4.10 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 外观质量和缺陷

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 2 类:

- a) 轻缺陷: 不符合本文件的规定, 但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷;
- 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本文件规定的缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 6 规定。

表 6 外观质量缺陷判定依据

序号	项目	轻缺陷	重缺陷
1	原辅料	装饰物不平服、不牢固	拉链不顺滑
2	经纬纱向	超过 4.3 要求 50% 及以内	超过 4.3 要求 50% 以上, 前底边倒翘

3	对条对格	超过 4.4 要求 50%及以上	超过 4.4 要求 50%以上
4	色差	低于 4.5 要求半级	低于 4.6 要求半级以上
5	外观疵点	2, 3 号部位超过 4.6 要求	1 号部位超过 4.6 要求
6	缝制质量	针距密度低于 4.7.1 要求 2 针及以上	针距密度低于 4.8.1 要求 2 针以上
7		缝制不平整, 松紧不适宜; 底边不圆顺; 外露缝份未包缝或热切处理, 包缝后缝份小于 0.8 cm。缉明线宽窄不一致	有明显拆痕; 毛、脱、漏小于等于 1.0cm; 表面部位布边针眼外露
8		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 0.5 cm 以上
9		省道不顺直、不平整; 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; 打裱裱面宽窄不一致, 左右不对称	—
10		领子面、里松紧轻微不适宜, 表面不平整; 领窝轻微不平整, 起皱。领面、驳头不平整; 领外口、串口不顺直	领窝明显不平整, 起皱
11		领尖长短, 驳口宽窄互差大于 0.3 cm。绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5 cm	领子面、里松紧明显不适宜; 绱领(领肩缝对比)偏斜大于等于 1.0 cm
12		肩缝不顺直、不平整; 两肩宽窄不一致, 互差大于 0.5cm	—
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); 袖缝不顺直、不平整, 长袖长度互差大于 0.8 cm; 短袖长度互差大于 0.6 cm。两袖口大小互差大于 0.4 cm(双层)	两袖前后互差大于 1.6 cm
14		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 0.3 cm; 袋位前后互差大于 0.7 cm; 高低互差大于 0.5 cm。袋盖长短, 宽窄互差大于 0.3 cm; 口袋不平整、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
15		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、不平整、门襟搅豁大于 3.0 cm; 门里襟止口反吐; 裙叉不平整、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于 0.8 cm 以上
16		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 0.3 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)
17		装拉链轻微不平整, 露牙不一致	装拉链明显不平整
18		腰头明显不平整、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	
19		裙子侧缝扭曲率大于 3%；裙子侧缝长短互差大于 1.0 cm	—
20		装饰物不平服、不牢固；绣面花型起皱，明显露印	—
21		涤条、压条不平服、宽窄不一致	—
22		—	对称部位明显不一致
23		商标和耐久性标签位置不端正、不平服，明显歪斜	—
24	规格尺寸允许偏差	超过 4.8 要求 50%以内	超过 4.8 要求 50%及以上
25		—	复合面料起泡
26	整烫	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
27	工艺	—	丢工、少序、错序
注：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。			

6.3 抽样规定

抽样数量按GB/T 2828.1—2012中一般检验水平Ⅱ规定，采用正常检验一次抽样方案，见表7。理化性能、安全性能检验用试样在样品中随机抽取各1份，每份试样的尺寸、数量和取样部位等根据方法标准的规定。

6.4 判定规则

6.4.1 单件外观判定

重缺陷数为0，轻缺陷数不大于4。

6.4.2 批量判定

批外观质量的判定按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，见表7。批外观质量合格，且样品理化性能测试结果符合4.10要求时，判定为合格批，否则判定为不合格批。

表7 外观质量的检验抽样方案

单位：套或件

批量N	样本量n	接收数A _c	拒收数R _e
2~8	2	≤0	≥0
9~15	3	≤0	≥1
16~25	5	≤0	≥1
26~50	8	≤0	≥1
51~90	13	≤1	≥2

91~150	20	≤ 1	≥ 2
150~280	32	≤ 2	≥ 3
281~500	50	≤ 3	≥ 4
501~1200	80	≤ 5	≥ 6
1201~3200	125	≤ 7	≥ 8
3201~10000	200	≤ 10	≥ 11
10001~35000	315	≤ 14	≥ 15

6.4.3 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,可进行一次复验,复验按首次检验的规定进行,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的规定执行。