

团 体 标 准

T/BCDY 001—2024

手缝工艺 双面呢大衣

Handcrafted Double-sided cashmere coat

2024-XX-XX 发布

2024-XX-XX 实施

昆山市巴城手缝羊绒大衣行业协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语与定义 2

4 分类 2

5 关键缝制工艺 2

 5.1 剖缝 2

 5.2 隐藏缝合 2

 5.3 接缝拼接 2

6 技术要求 2

 6.1 安全性要求 3

 6.2 号型规格 3

 6.3 原材料 3

 6.4 经纬纱向 3

 6.5 色差 3

 6.6 对条对格 3

 6.7 用针型号 4

 6.8 外观疵点 4

 6.9 缝制 4

 6.10 规格尺寸允许偏差 5

 6.11 整烫 5

 6.12 理化性能 5

7 检验方法 5

 7.1 检验工具 5

 7.2 外观检验 5

 7.3 理化性能测定 6

8 检验规则 6

 8.1 检验分类 6

 8.2 判定规则 6

9 标志、包装、运输和贮存 6

 9.1 标志 6

 9.2 包装 7

 9.3 运输 7

 9.4 贮存 7

前 言

本文件按照 GB/T1.1—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》的要求起草。

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这些专利的责任。

本文件由昆山市巴城手缝羊绒大衣行业协会提出并归口。

本文件起草单位：XXX 公司、XXX 公司、XXX 公司、XXXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

手缝工艺 双面呢大衣

1 范围

本文件规定了手缝工艺双面呢大衣的分类、关键缝制工艺、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于鉴定手缝工艺双面呢大衣的品质。

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 191 包装储运图示标志
- 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 男装
- GB/T 1335.2 服装号型 女装
- 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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 7573 纺织品水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法
- GB/T 13771 纺织品 评定织物经洗涤后接缝外观平整度的试验方法
- GB/T 14593 山羊绒、绵羊毛及其混合纤维定量分析方法扫描电镜法
- GB/T 14801 机织物和针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 15557 服装术语
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮燃料的测定
- 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 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
FZ/T 24007 粗疏羊绒织品
FZ/T 24009 精疏羊绒织品
FZ/T 73058—2017 针织大衣
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
GSB 16—2921—2012 粗疏毛织品起球样照
GSB 16—2924—2012 精疏毛织品（光面）起球样照
GSB 16—2925—2012 精疏毛织品（绒面）起球样照

3 术语与定义

GB/T 15557—2008 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

藏针缝 drawing stitch

又称暗针缝、贴布缝、隐形缝或内藏缝，从一面布料的正面开始，缝完一针后，在对面布料的反面入针，再从反面的近邻点返回到正面，如此反复交替，使得每一针都在布料之间穿梭的缝制工艺。

3.2

露针缝 open stitch

车在服装面料表面，能看到线迹的缝制工艺。

4 分类

根据手缝工艺方法，可分为藏针缝双面呢大衣和露针缝双面呢大衣。

5 关键缝制工艺

5.1 剖缝

使用专用的剖缝机或手工剖开面料，按照事先车缝的定位线将双面羊绒剖开。

5.2 隐藏缝合

将剥开的布边折叠并采用藏针缝进行缝合，确保缝线隐蔽且均匀，同时保持上下层羊绒面料对齐，避免斜缝。

5.3 接缝拼接

手工缝合前后身、袖子与肩部的连接，以及侧缝等各部件，过程中不断检查面料确保正反面平整、缝线紧实且无褶皱。

6 技术要求

6.1 安全性要求

成人双面呢大衣的基本安全技术要求应符合 GB 18401 中 B 类产品的规定，儿童双面呢大衣应符合 GB 31701 中 B 类产品的规定。

6.2 号型规格

号型设置和主要部分规格按照 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 和 GB/T 1335.3 的规定执行。

6.3 原材料

6.3.1 面料

面料以羊毛、羊绒或含羊毛、羊绒成分的混纺和交织面料为主，应符合 FZ/T 24007 和 FZ/T 24009 的规定。

6.3.2 辅料

6.3.2.1 缝线

缝线应满足以下要求：

- a) 采用与所用面料、辅料性能相适宜的缝线；
- b) 钉扣线应采用棉线且与绊扣的色泽相适宜；
- c) 钉商标线应与商标底色相适宜（装饰线、装饰带除外）。

6.3.2.2 衬布、垫肩、装饰花边、袋布

应采用与所用面料、辅料的性能相适宜的衬布、垫肩、装饰花边、袋布等，其质量应符合本文件的规定。

6.3.3 纽扣、拉链及其他辅件

纽扣、拉链及其他辅件应符合以下要求：

- a) 采用适合所用面料的手工制作纽扣、拉链及其他辅件；
- b) 采用玉石、砗磲等装饰扣；
- c) 纽扣、拉链及其他附件表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘；
- d) 拉链应啮合良好、顺滑流畅。

6.4 经纬纱向

经纬纱向前身底边尾向平直，面料纱线不应歪斜。

6.5 色差

领面、袖子表面与大身的色差应高于 4 级，其他表面部位的色差应不低于 4 级。

6.6 对条对格

6.6.1 面料有明显条、格，宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 1 规定。

表 1 对条对格指标表 单位为厘米

部位名称	对条对格要求
左右前身	条料对条，格料对横，互差≤0.1，左右对称
大袋与前身	袖肘线以上与前身格料对横，互差≤0.1
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差≤0.15
袖缝	袖肘线以上后袖缝格料对横，互差≤0.1
背缝	以上部为准，条料对条，格料对横，互差≤0.1，左右对称
背缝与后领面	条料对条，互差≤0.1
领子、驳头	条格料左右对称，互差≤0.1
摆缝	袖窿以下 10.0 处，格料对横，互差≤0.1
袖子	条格顺直，以袖山为准，两袖≤0.2
注：特殊设计除外。有颜色循环的条、格，接循环对条对格。	

- 6.6.2 双面呢大衣应顺毛裁剪、全身应顺向一致。
- 6.6.3 特殊图案面料以主图为准，抽象图案按主身顺向，具象图案按正向顺向。

6.7 用针型号

6.7.1 机针

双面呢克重在 600 g/m² 以上的使用 14 号机针，在 600 g/m² 以内的使用 12 号机针。

6.7.2 手工针

手工针采用 9 号针，避免劈裂或破洞。

6.8 外观疵点

成品各部位的疵点应按照 FZ/T 73058—2017 中 5.4.1 的表 2 执行。

6.9 缝制

- 6.9.1 针距密度及针数应符合表 3 规定，特殊设计除外。

表 3 针距密度及针数表

项 目	针距密度及针数
明暗线	10 针~11 针/3 cm
包缝线、绗缝线	12 针/3 cm
所有牙缝部位	12 针/3 cm
藏针缝	4 针/3 cm
三角针	4 针/3 cm
锁眼	机锁眼调整到最佳状态
手工钉扣	4 股 3 穿，绕脚 2 圈

- 6.9.2 各部位应缝制平服，缝迹顺直，整齐、牢固，针迹均匀。

- 6.9.3 领面应平服、松紧适宜，领窝圆顺，领尖不反翘，领子部位明线不能有接线。不允许跳针。
- 6.9.4 其他缝制按照 FZ/T 73058—2017 中 5.4.5.1~5.4.5.8 执行。
- 6.9.5 成品中不应含有金属针或金属锐利物。

6.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位的规格尺寸允差应符合表 4 规定。

表 4 部位规格尺寸允许偏差表 单位为厘米

部位名称		规格尺寸允差
领大		±0.25
衣长		±0.7
胸围		±0.5
总肩宽 ^a		±0.25
袖长	装袖	±0.25
	连肩袖	±0.5
腰围		±0.5
臀围		±0.5
^a 连肩袖不考核总肩宽。		

6.11 整烫

- 6.11.1 采用套模整烫，各部位整烫平服、整洁，无烫黄、水渍及极光。
- 6.11.2 使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡现象。各部位表面不允许沾胶。

6.12 理化性能

- 6.12.1 成品的甲醛含量、PH 值、面料色牢度、异味、可分解致癌芳香胺染料按照 GB 18401 中 5.1 的 B 类规定执行，儿童双面呢大衣还应同时符合 GB 31701 的规定。
- 6.12.2 纤维含量按照 GB 29862 的规定执行。
- 6.12.3 干洗尺寸变化率、顶破强力、接缝强力、纰裂、起球和干洗后外观质量按照 FZ/T 73058—2017 中 5.3 的表 1 执行。

7 检验方法

7.1 检验工具

- 7.1.1 软尺或直尺，分度值为 0.1 cm。
- 7.1.2 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。
- 7.1.3 男女毛呢服装外观疵点样照。
- 7.1.4 粗疏毛织品起球样照 (GSB 16—2921—2012)、精疏毛织品（光面）起球样照 (GSB 16—2924—2012)、精疏毛织品（绒面）起球样照 (GSB 16—2925—2012)。
- 7.1.5 人台。

7.2 外观检验

- 7.2.1 检验条件按 FZ/T 73058—2017 中 6.2.1 规定执行。

- 7.2.2 测量部位及方法按 FZ/T 73058—2017 中 6.2.2 规定执行。
- 7.2.3 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 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比。
- 7.2.4 经、横向纱线歪斜程度测定按照 GB/T 14801 规定。
- 7.2.5 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。
- 7.2.6 检验缝制效果,成品宜穿着在人台上进行。

7.3 理化性能测定

- 7.3.1 甲醛含量按 GB/T 2912.1 的规定执行。
- 7.3.2 PH 值按 GB/T 7573 的规定执行。
- 7.3.3 耐酸碱汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定测试。
- 7.3.4 耐干摩擦按 GB/T 3920 的规定测试
- 7.3.5 异味按 GB 18401 中 6.7 的规定执行。
- 7.3.6 可分解致癌芳香胺染料按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定执行。
注:一般先按 GB/T 17592 检测,当检出苯胺和/或 1,4-苯二胺时,再按 GB/T 23344 检测。
- 7.3.7 纤维含量的检测按 GB/T 2910(所有部分)及 GB/T 14593、GB/T 16988 对应的方法执行。
- 7.3.8 干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3—2006 的规定执行,采用常规干洗法,试验件数 3 件。
- 7.3.9 顶破强力按 GB/T 19976—2005 的规定执行,钢球直径为 (39±0.02) mm。
- 7.3.10 接缝强力 GB/T 21294—2014 中 9.2.2 的规定执行。
- 7.3.11 疵裂取样按 FZ/T 73058—2017 中 6.1.12 表 8 的规定执行,测试方法按 FZ/T 73058—2017 中附录 A 的规定执行。
- 7.3.12 成品起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 的规定执行,测试结果分别与粗疏毛织品起球样照(GSB 16—2921—2012)、精疏毛织品(光面)起球样照(GSB 16—2924—2012)、精疏毛织品(绒面)起球样照(GSB 16—2925—2012)对比评级。绒面精梳毛织品起球次数为 400 次。
- 7.3.13 干洗后外观质量的变色按 GB/T 250 的规定执行;外观平整度按 GB/T 13769 的规定执行;接缝外观平整度按 GB/T 13771 的规定执行。
- 7.3.14 未提及取样部位的测试项目,可按测试需要在成品上取样试样。

8 检验规则

8.1 检验分类

- 8.1.1 成品检验分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。
- 8.1.2 出厂检验项目按第 6 章规定,5.13 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定执行。
- 8.1.3 型式检验项目按第 6 章规定。

8.2 判定规则

判定规则应按 FZ/T 73058—2017 中 7 的规定执行。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

9.1.1 产品使用说明按照 GB/T 5296.4 的规定执行，儿童产品应按照 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定执行。

9.1.2 运输、贮存图示标志应按照 GB/T 191、GB/T 6388 的规定执行，包装标志应清晰、醒目，运输包装应注明货号、品名、号型或规格、数量、企业名称及地址等。

9.2 包装

包装应按照 FZ/T 80002 中 4 的规定执行。

9.3 运输

产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素。

9.4 贮存

产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并防蛀、防霉。
