ICS 61.020
CCS W 63

T/CS

团 体 标 准

T/CS 193—2025

双层双面百褶桑蚕丝裙

Double-layer double-sided pleated mulberry silk skirt

2025－09－23 发布 2025－09－23 实施

中国商品学会 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 1
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。

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。

本文件由杭州杭丝无越界时装科技有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：杭州杭丝无越界时装科技有限公司、杭州杭丝时装集团有限公司、杭州杭丝忆服饰有限公司。

本文件主要起草人：王春龙、陈诗炜、刘佳鑫。

双层双面百褶桑蚕丝裙

1 范围

本文件规定了双层双面百褶桑蚕丝裙的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于双层双面百褶桑蚕丝裙的生产和检验。

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 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
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 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 21294-2024 服装理化性能的检验方法
GB/T 21295-2024 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/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 01057.1 纺织纤维鉴别试验方法 第1部分：通用说明
FZ/T 01057.2 纺织纤维鉴别试验方法 第2部分：燃烧法
FZ/T 01057.3 纺织纤维鉴别试验方法 第3部分：显微镜法
FZ/T 01057.4 纺织纤维鉴别试验方法 第4部分：溶解法
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
FZ/T 81004 连衣裙、裙套

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 规定选用。
4.1.2　成品主要部位规格按 GB/T 1335.2 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。

4.3　经纬纱向

大身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 1.0 cm 及以上的应符合表 1 要求，特殊设计除外。

表 1　条格要求

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
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横	—
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	袖窿底以下 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

4.5.1　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。
4.5.2　套装中上装与裙子的色差应不低于 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

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 及一下
	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

表2　外观疵点（续）

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
	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
破损性疵点		不允许		
注1：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。 **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。				

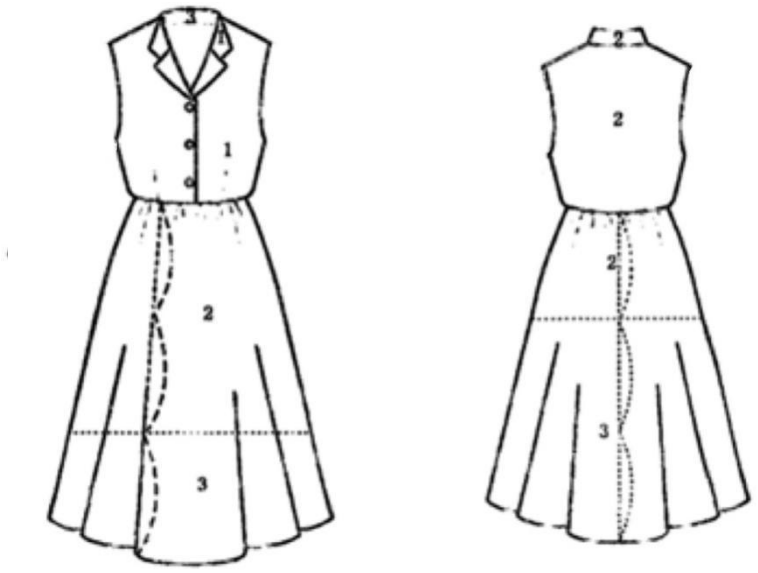


图 1　部位图

4.7　缝纫质量

4.7.1　针距密度应符合表 3 的要求，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/3 cm	特殊需要除外
	粗线	不少于 9 针/3 cm	
包缝线		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针/3 cm
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	不少于 12 针/3 cm	—
	粗线	不少于 9 针/3 cm	—
注：细线：20 tex 及以下缝纫线；粗线：20 tex 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 30.0 cm 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，细裥（含塔克线）均匀，打裥裥面宽窄一致，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；绱领（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　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。
4.7.9　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。
4.7.10　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。
4.7.11　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。
4.7.12　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。
4.7.13　装拉链平服，露牙一致；拉链无缺齿，拉链锁头牢固。
4.7.14　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。
4.7.15　裙子侧缝顺直。
4.7.16　装饰物（绣花、镶嵌等）应牢固、平服；绣花不漏绣；印花不搭色。
4.7.17　滚条、压条应平服、宽窄一致。
4.7.18　对称部位基本一致。
4.7.19　商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.8　规格尺寸允许偏差

应符合表 4 的要求。

表 4　规格尺寸偏差

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
腰围	±4.5
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。

表 5　理化性能

项目			要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量（桑蚕丝）/%			100		
顶破强力/N			≥380		
甲醛含量/mg/kg			≤75		
pH值			4.0～8.5		
可分解致癌芳香胺染料/mg/kg			按 GB 18401 的规定		
异味					
尺寸变化率[d]/% ≥	水洗[b]	领大[a]	-1.0	-1.5	-2.0
		胸围	-1.5	-2.0	-2.5
		衣长	-1.5	-2.5	-3.5
		腰围[c]	-1.0	-1.5	-2.0
		裙长	-1.5	-2.5	-3.5
	干洗[b]	领大[a]	-1.5		
		胸围	-2.0		
		衣长	-2.0		
		腰围[c]	-1.5		
		裙长	-2.0		
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗[b]	变色	4	3～4	3
		沾色	4	3～4	3
	耐水	变色	4～5	3～4	3
		沾色	4～5	3～4	3
	耐干洗[b]	变色	4～5	4	3～4
		沾色	4～5	4	3～4
	耐摩擦	干摩擦	4	3～4	3
		湿摩擦[e]	3～4	3	2～3
	耐汗渍	变色	4～5	3～4	3
		沾色	4～5	3～4	3
	耐光	变色	4	4（浅色 3）	3
	拼接互染[f]	沾色	4～5	4	4
	酚黄变[g]		4	不考核	
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗[b]	沾色	3		
	耐水	变色	3		
		沾色			
	耐汗渍	变色	3		
		沾色			
	耐干摩擦		3～4		
装饰件刚和绣花线耐皂洗色牢度[b]/级 ≥	变色		3～4		
	沾色		3～4		
装饰件刚和绣花线耐干洗色牢度[b]/级 ≥	变色		3～4		
	沾色		3～4		
起球[h]/级 ≥			4	3～4	3
接缝性能[i]	缝子纰裂程度/cm ≤		0.6		
覆粘合衬部位玻璃强力[j]/N ≥			6		
撕破强力/N			应符合 GB/T 21295—2024 要求		
			优等品	一等品	合格品
洗涤干燥后外观[b]（水洗、干洗）	洗涤后外观平整度/级 ≥		3	不考核	

表5　理化性能（续）

项目		要求		
		优等品	一等品	合格品
	洗涤后接缝外观平整度/级 ≥	4	3	
	变色/级 ≥	4	3～4	
其他外观质量		样品经洗涤后应符合 GB/T 21295-2024 表 1 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。				
[a] 仅考核关门领。 [b] 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度和水洗干燥后外观不考核使用说明中标注不可水洗的产品；干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度和干洗干燥后外观不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 [c] 不考核松紧腰。 [d] 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。 [e] 具有起绒、植绒、磨毛等风格面料、深色面料的合格品要求降半级。 [f] 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。 [g] 仅考核浅色或白色产品。 [h] 仅考核产品正面；不考核起绒、植绒、磨毛、烂花、剪花风格面料。 [I] 不考核镂空、烂花织物；不考核外层仅起装饰作用的部分；不考核腰以下裙摆非常宽松的裙类（腰臀采用紧身设计除外）。判定方法见 FZ/T 81004 附录A。纰裂试验结果出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂现象判定接缝性能不符合要求。 [j] 仅考核领子和大身部位。丝绒、粗纺面料的覆粘合衬部位不考核。粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离，则不考核此项目。复合面料和喷涂面料的剥离强力不属此列。				

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

5.3.1　成品外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 1x，有条件时也可采用北空光照明。

5.3.2　评定成品色差程度时，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　外观疵点测定时，距离 60 cm 目测，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量，并与男女单、棉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 3.0 cm 测量（厚薄部位除外）。

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。

$$S = \frac{100d}{W} \quad \cdots\cdots (1)$$

式中：

S——经向或纬向纱线歪斜程度，%；

d——经纱或纬纱与直尺最大垂直距离，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 纤维含量按 FZ/T 01057.1、FZ/T 01057.2、FZ/T 01057.3、FZ/T 01057.4 的规定进行。
5.4.2 顶破强力按 GB/T 19976 规定进行。
5.4.3 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＞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。干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 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（或伸长）的 2 件试样的平均值作为试验结果。
5.4.4 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921-2008 中的方法 A(1)规定测试。
5.4.5 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。
5.4.6 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。
5.4.7 拼接互染色牢度按 GB/T 31127-2014 方法 A 规定测试。
5.4.8 起球按 GB/T 4802.1-2008 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，粗梳毛织品、粗梳仿毛织品、松结构织物按参数 F）。
5.4.9 缝子纰裂程度按 GB/T 21294-2024 中 9.2.1 规定测试。其中，试验负荷按表 6 规定执行。检验结果出现两个及以上试样合格，取合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标合格；检验结果出现两个及以上试样不合格，取不合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标不合格。各测试部位的判定结果均合格，判定该项指标合格，否则为不合格。测试过程中出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂等异常现象的，应同时在试验报告中描述此异常现象。

表 6 试验负荷

列别			负荷/N
面料	织物单位面积质量/g/m²	≤52	45.0±1.0
		＞52 且 ≤150	80.0±2.0
		＞150	100.0±2.0
里料		≤52	45.0±2.0
			70.0±1.5

5.4.10 酚黄变按 GB/T 29778 的规定测试。
5.4.11 撕破强力按 GB/T 3917.2 的规定测试。
5.4.12 洗涤干燥后外观测试方法，样品经 5.4.2 规定进行洗涤、干燥后，在 5.3 规定的外观测试条件下结合表 5 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，其中：

a) 洗涤后扭曲率按 5.3.6 的规定测试；
b) 洗涤后变色评定方法为：在洗涤前选取一件与待洗涤样品色差大于 4～5 级的样品留样，洗涤后样品与留样比对变色程度；如果样品色差小于等于 4～5 级，则应在待洗样品中不影响服装结构的部位直接取样作为留样。

5.4.13 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。
5.4.14 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，4.4 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

成品外观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

6.2.2.1 单件产品不符合本文件所规定的技术要求，即构成缺陷。

6.2.2.2 按照产品不符合本文件和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

c) 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。

d) 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，称为重缺陷。

e) 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，称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据按表 7 规定。

表 7 外观质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原辅料	1	装饰物不平服、不牢固	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	2	超过 4.3 要求 50% 及以内	超过 4.3 要求 50% 以上，前底边倒翘	—
对条对格	3	超过 4.4 要求 50% 及以内	超过 4.4 要求 50% 以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
色差	4	低于 4.5 要求半级	低于 4.5 要求半级以上	—
外观疵点	5	2、3 号部位超过 4.6 要求	1 号部位超过 4.6 要求	—
缝制质量	6	针距密度低于 4.7.1 要求 2 针及以内	针距密度低于 4.7.1 要求 2 针以上	—
	7	缝制不平服，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 1.0 cm；表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于 1.0 cm
	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	链式线迹跳针、断线
	9	省道不顺直、不平服；长短、位置互差大于 0.5 cm;细裥（含塔克线）不均匀，左右不对称，互差大于 0.5 cm；打裥裥面宽窄不一致，左右不对称	—	—
	10	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；领窝轻微不平服，起皱。领面、驳头不平服；领外口、串口不顺直	领窝明显不平服，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、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	—	—

表7　外观质量缺陷判定依据（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	13	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；口袋不平服、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	—
	14	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、不平服、门襟搅豁大于 3.0 cm；门里襟止口反吐；裙又不平服、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于 0.8 cm 以上	—
	15	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）	—
	16	装拉链轻微不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿，拉链锁头脱落
	17	腰头明显不平服、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	—	—
	18	裙子侧缝扭曲率大于 3%；裙子侧缝长短互差大于 1.0 cm	—	—
	19	装饰物不平服、不牢固；绣面花型起皱，明显露印	—	绣花漏印；印花搭色
	20	滚条、压条不平服、宽窄不一致	—	—
	21	—	对称部位明显不一致	—
	22	商标和耐久性标签位置不端正、不平服，明显歪斜	—	—
规格尺寸允许偏差	23	超过 4.8 要求 50% 以内	超过 4.8 要求 50% 及以上	超过 4.8 要求 100% 及以上
整烫	24	—	复合面料起泡	使用粘合衬部位有严重脱胶、渗胶、起皱及起泡；表面部位沾胶
	25	轻度污渍；熨烫不平股；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	有严重污渍，污渍大于 3.0 cm^2；烫黄、破损、变质等严重影响使用和美观
工艺	26	—	丢工、少序，错序	缺件

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 8 规定。

表 8　抽样数量

单位为件

批量	样本量
≤500	10

表8　抽样数量（续）

批量	样本量
501～1 000	20
≥1 001	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 6 件。

6.4　判定规则

6.4.1　单顶（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≤7 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
　　严重缺馅数=0　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤6。

6.4.2　批等级判定

6.4.2.1　优等品批：外观检验样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数≤10%(不含不合格品)。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。
6.4.2.2　一等品批：外观检验样本中的一等品及以上的产品数≥90%，合格品数≤10%(不含不合格品)。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。
6.4.2.3　合格品批：外观检验样本中的合格品及以上的产品数≥90%,不合格品数≤10%(不含严重缺陷不合格品)。各项理化性能测均达到合格品指要求。
6.4.2.4　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　复检规定

抽验中各批量判定数不符合本文件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、运输和贮存

按 FZ/T 80002 的规定进行。