

纺织品服装检测

产品名称	纺织品服装检测
公司名称	深圳市讯道技术有限公司检测认证
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区航城街道九围社区洲石路723号强荣东工业区E2栋华美电子厂3层
联系电话	075523312011 13378656621

产品详情

成衣质量检验可分“内在质量”和“外在质量”检验两大类

—

成衣的内在质量检验

1、成衣的“内在质量检验”是指成衣的：色牢度、PH值、甲醛、偶氮、乳嚼度、缩水率、金属有毒物质。。等等的检测。

2、“内在质量”的检验许多是目测不到的所以需要设立专门的检测部门设备进行检测，测试合格后他们会以“报告”的方试传送给公司品质人员！

二

成衣的外在质量检验

外观检验、尺寸检验、面/辅料检验、工艺检验、绣印花/洗水检验、整烫检验、包装检验。

1、外观检验：检查成衣外观有没有：破损、明显色差、抽纱、色纱、断纱、污渍、掉色、杂色。。。等疵点。

2、尺寸检验：可以根据相关的制单和资料进行测量，可将衣服摆平，然后逐个部位的测量与核实。测量单位是“公分制”（CM），也有很多外资企业用的是“英寸制”（INCH）。这要看每个公司及客人的要求。

3、面/辅料检验：

A、面料检验：检查面料有没有，抽纱、断纱、纱结、色纱、飞纱、边中色差、污渍、缸差。。。等等。

B、辅料检验：如、拉链检查：上下拉是否顺畅，型号是否符合、拉链尾有无胶刺。四合扣检查：扣子颜色、大小是否符合、上下扣合后是否牢固、松脱、扣子边缘是否锋利。车缝线检查：车线颜色、规格、是否掉色。烫钻检查：烫钻是否牢、大小规格。等等。。。

4、工艺检验：注意成衣的对称部位、衣领、袖口、袖长、口袋、是否对称。领口：是否圆顺、端正。脚边：是否有高低不平齐。绱袖：绱袖圈吃势溶位是否均匀。前中拉链：拉链车缝是否平顺、拉链要求顺畅。脚口；是否对称，大小一致。

5、绣印花/洗水检验：注意检查、绣印花的位置、大小、颜色、花形效果。洗衣水要检查：洗水后手感效果、颜色、不无破烂。

6、整烫检验：注意整烫成衣是否平服、美观、有无起皱发黄、水迹。

7、包装检验：使用制单和资料、核对外箱唛、胶袋、条码贴纸、挂牌、衣架、是否正确。装箱数量是否达到要求，码数是否正确。（按照AQL2.5检验标准进行抽样检验。）

服装质检的内容

目前服装企业所做的质量检验多是外观质量检验，主要从服装的面辅料、尺寸、缝制、标识几方面进行检验。检验内容与检验要求如下：

1

面料、里料

、各类服装的面料、里料、辅料洗涤后均不可褪色：质地（成分、手感、光泽、织物组织等）、图案及绣花（位置、面积）应与要求相符；

、各类服装成品面料不能有纬斜的现象；

、各类服装成品的面、里、辅料不能有扒丝、破损、破洞或影响穿着效果的严重织残（粗纱、缺纱、线结等）和布边针孔；

、皮类面料的表面不能有影响外观的坑、洞和划痕；

、凡针织类服装不能有表面织纹凹凸不平的现象，且衣物表面不能有纱线接头；

、各类服装的面、里、辅料不能有油渍、笔渍、锈渍、色渍、水印、胶印、划粉印等各类污渍；

、色差：A、同一件衣服的不同衣片之间不能存在同种颜色不同深浅的现象；B、同一件衣服的同一片上不能存在严重染色不均匀的现象（款式面料设计要求除外）；C、同款服装的同种颜色之间不能有明显色差；D、上下装分开的套装，上装和与之配套的下装之间不能有明显的色差；

、凡水洗、磨洗及喷砂的面料应手感柔软、色泽正确、图案对称，且对面料没有损坏（特殊设计除外）；

、凡有涂层的面料均需涂层均匀、牢固，表面不能有残痕。成品洗涤后不能有涂层起泡、脱落现象。

2

尺寸

- 、成品各部位尺寸与要求的规格尺寸相符，误差不能超出公差范围；
- 、各部位的测量方法严格按照要求。

3

工艺

、粘衬：

- A、凡用衬部位均需选择与面、里料材质、颜色、缩率相适应的衬；
- B、各粘衬部位要粘合牢固、平整，不能有渗胶、起泡现象，不能引起面料皱缩。

、车缝工艺：

- A、缝纫线的种类和颜色应与面、里料的颜色和质地相衬，钉扣线应与扣子的色泽相适应（特殊要求的除外）；
- B、各缝合（包括包缝）部位不能有跳针、断线、缝边脱丝或连续开线的现象；
- C、各缝合（包括包缝）部位及明线处要平整，线迹的松紧要合适，不能有浮线、线套、拉伸或吃紧等影响外观的现象；

D、各明线处不能有面、底线互透的现象，特别是面底线颜色不同时；

E、省缝的省尖不能开线，正面不能出包；

F、缝合时应注意相关部位缝份的倒向，不能扭曲，翻拧的现象；

G、各类服装所有打结处不能露毛；

H、凡有滚条、镶边或牙子的款式，镶边和牙子的宽窄应均匀一致；

I、各种标识应用顺色线缝制，且不能有毛露现象；

J、凡有绣花的款式，绣花部位应线迹平整，不起泡，不吃纵，无毛露，背面的衬纸或衬布必须抠净；

K、各缝份要宽窄均匀，符合要求。

锁钉工艺：

A、各类服装的钉扣（包括纽扣、按扣、四件扣，挂钩，魔术贴等）要方法正确，对应准确，钉制牢固、完整无缺且没有毛露，同时注意备扣要齐全；

B、锁钉类的服装的扣眼要完整、平服、尺寸合适，不能过细，过大，过小，露白或毛露；

C、按扣和四件扣应有垫布和垫片，且面（皮）料上不能有铬痕或铬坏的现象。

后整理：

- A、外观：所有服装应全身无线毛；
- B、各类服装要熨烫平整，不能有死褶、亮光、烫痕或焦糊的现象；
- C、各合缝处任一缝子的烫倒方向应整条保持一致，不能扭曲或反拧；
- D、各对称部分的缝子的烫倒方向应对称；
- E、有裤线的裤子前、后裤线需严格按照要求整烫。

4

辅料

、拉链：

- A、拉链颜色，材质正确，无脱色，变色的现象；
- B、拉头结实，经得起反复拉合；
- C、齿头吻合缜密均匀，无缺齿，缺铆现象；
- D、拉合顺畅；
- E、裙子、裤子的拉链若为普通拉链必须有自动锁。

、扣子、四件扣、挂钩，魔术贴，腰带等配件：

A、颜色、材质正确，不脱色，变色；

B、没有任何影响外观和使用的质量问题；

C、开合顺畅，且经得起反复开合。

5

各种标识

、主标：主标内容要求正确、完整、清晰、不能残缺不全，并缝制在正确位置。

、尺寸标：尺寸标内容要求正确、完整、清晰、缝制牢固，号型订缝正确，且与主标颜色一致。

、侧标或下摆标：侧标或下摆标要求正确、清晰、缝制位置正确、牢固，特别注意不能颠倒。

、洗标：

A、洗标的款式与订单一致，洗涤方式图文相符，符号和文字印刷、书写正确，缝制牢固且方向正确（服装平铺与桌面时应为印有款名的一面朝上，有阿拉伯文字的底面）；

B、洗标的文字必须清晰，耐洗；

C、同一系列的服装标不能打错。

服装标准中不仅对服装的外观质量有规定、内在质量也是重要的产品质量内容，并越来越受到质量监管部门和消费者的重视。服装品牌企业与服装外贸企业需要加强服装内在质量检验和控制。

半成品检验与质量控制点

服装生产的过程越复杂，流程越长需要的检验次数和质量控制点越多。一般来说在服装完成缝制工序后都要进行一次半成品检验，这个检验通常由流水线上的质检人员或者组长来进行后整理之前的质量确认，方便产品的及时修改。

而对于一些品质要求较高的西装外套等服装，还会在产品的部件组合前对零部件进行质量检验和控制。如当前片上的口袋、省道、拼接等工序完成后与后片连接前要做一次检验控制；袖子、领子等部件完成后也应该在与衣身组合前做一次检验；这样的检验工作可以由组合工序的人员来做，防止有质量问题的部件流入组合加工流程。

加入半成品检验和零部件质量控制点后，看起来投入了很多人力和时间的浪费，但是这样可以减少返工量、确保质量，质量成本的投入是值得的。

质量改进

企业通过持续改进来提升产品质量，这是企业质量管理的重要环节。质量改进一般通过如下方法：

观察法：

通过小组长或者巡检人员的随机观察，发现质量问题及时指出，并告诉作业人员正确的操作方法及质量要求。对于新员工或这新产品上线时，这样的巡视是必不可少的，以免加工出较多需要返修的产品。

数据分析法：

通过对不合格产品质量问题统计，分析主要的产生原因，并在后期生产环节有目的的改进。如服装尺寸

产生了普遍的偏大或者偏小问题，就要分析产生这样问题的原因，在后期生产中通过如样板尺寸调整、面料预缩、服装尺寸定位等方法来改善。数据分析为企业的质量改进提供了数据支撑，服装企业需要健全检验环节的数据记录，检验不仅仅是找出不合格品，然后返修，还应该为后期预防做好相应的数据积累。

质量追溯法：

用质量追溯法，让出质量问题的员工承担相应的修改和经济责任，通过这个方法提升员工的质量意识，不生产不合格品。想要使用质量追溯法，产品应当通过二维码或者标签上的流水号以找到生产的流水线，然后根据工序分配找到相应的负责人。

质量的追溯不仅可以在流水线内进行，也可以在整个生产流程中进行，甚至可追溯到上游的面辅料供应商，服装的内在质量问题主要都是由纺织和染整过程形成的。发现这样的质量问题时要和面料供应商进行相应责任划分、能够及时发现及时调整面辅料或者更换面辅料供应商。

成衣质检的要求

总体要求

- 1、面料、辅料品质优良，符合客户要求，大货得到客户的认可；
- 2、款式配色准确无误；
- 3、尺寸在允许的误差范围内；
- 4、做工精良；
- 5、产品干净、整洁、卖相好。

外观要求

- 1、门襟顺直、平服、长短一致。前抽平服、宽窄一致，里襟不能长于门襟。有拉链唇的应平服、均匀不起皱、不豁开。拉链不起浪。纽扣顺直均匀、间距相等。
- 2、线路均匀顺直、止口不反吐、左右宽窄一致。
- 3、开叉顺直、无搅豁。
- 4、口袋方正、平服，袋口不能豁口。
- 5、袋盖、贴袋方正平服，前后、高低、大小一致。里袋高低。大小一致、方正平服。
- 6、领缺嘴大小一致，驳头平服、两端整齐，领窝圆顺、领面平服、松紧适宜、外口顺直不起翘，底领不外露。
- 7、肩部平服、肩缝顺直、两肩宽窄一致，拼缝对称。
- 8、袖子长短、袖口大小、宽窄一致，袖袷高低、长短宽窄一致。
- 9、背部平服、缝位顺直、后腰带水平对称，松紧适宜。
- 10、底边圆顺、平服、橡根、罗纹宽窄一致，罗纹要对条纹车缝。
- 11、各部位里料大小、长短应与面料相适宜，不吊里、不吐里。

12、车在衣服外面两侧的织带、花边，两边的花纹要对称。

13、加棉填充物要平服、压线均匀、线路整齐、前后片接缝对齐。

14、面料有绒（毛）的，要分清方向，绒（毛）的倒向应整件同向。

15、若从袖里封口的款式，封口长度不能超过10公分，封口一致，牢固整齐。

16、要求对条对格的面料，条纹要对准确。

三

做工综合要求

1、车线平整，不起皱、不扭曲。双线部分要求用双针车车缝。底面线均匀、不跳针、不浮线、不断线。

2、画线、做记号不能用彩色画粉，所有唛头不能用钢笔、圆珠笔涂写。

3、面、里布不能有色差、脏污、抽纱，不可恢复性针眼等现象。

4、电脑绣花、商标、口袋、袋盖、袖袂、打褶、鸡眼、贴魔术贴等，定位要准确、定位孔不能外露。

5、电脑绣花要求清晰，线头剪清、反面的衬纸修剪干净，印花要求清晰、不透底、不脱胶。

6、所有袋角及袋盖如有要求打枣，打枣位置要准确、端正。

- 7、拉链不得起波浪，上下拉动畅通无阻。
- 8、若里布颜色浅、会透色的，里面的缝份止口要修剪整齐线头要清理干净，必要时加衬纸以防透色。
- 9、里布为针织布料时，要预放2公分的缩水率。
- 10、两头出绳的帽绳、腰绳、下摆绳在充分拉开后，两端外露部分应为10公分，若两头车住的帽绳、腰绳、下摆绳则在平放状态下平服即可，不需要外露太多。
- 11、鸡眼、撞钉等位置准确、不可变形，要钉紧、不可松动，特别时面料较稀的品种，一旦发现要反复查看。
- 12、四合扣位置准确、弹性良好、不变形，不能转动。
- 13、所有布袷、扣袷之类受力较大的袷子要回针加固。
- 14、所有的尼龙织带、织绳剪切要用热切或烧口，否则就会有散开、拉脱现象（特别时做拉手的）。
- 15、上衣口袋布、腋下、防风袖口、防风脚口要固定。
- 16、裙裤类：腰头尺寸严格控制在 ± 0.5 公分之内。
- 17、裙裤类：后浪暗线要用粗线合缝，浪底要回针加固