

企画室から海外生産管理に対してのフォーマット  
 企画室海外进行生产管理用表格一览

M004

作成日: 2012/6/18

SheetNo.	【表題】 标题	
Sheet1-1	製品採寸基準書 表紙/採寸箇所 产品尺寸测量标准书 封面/测量位置	
Sheet1-2	製品採寸基準書 許容範囲 产品尺寸测量标准书 误差允许范围	
Sheet1-3	製品採寸基準書 仕上がりサイズ記入箇所 产品尺寸测量标准书 成品尺寸记录位置	
Sheet2	品質基準及び生地品質基準書(製品/シャツ等中衣生地/アウトドアパンツ生地) 产品质量标准以及面料质量标准 (产品/汗衫等贴身服装面料/户外裤子面料)	
Sheet3	Pants仕様注意事項(FW用/SS用) 裤子工艺注意事项 (FW季商品用/SS季商品用)	
Sheet4	TB-ST100D042タグ仕様書 TB-ST100D042尺码织带式样书	
Sheet5	ベルトテープサイズ(MEN's /Ladies) 腰带尺寸 (男款/女款)	
Sheet6-1	梱包説明(パンツたたみ方) 包装说明 (裤子折叠方法)	
Sheet6-2	梱包説明(T-シャツたたみ方) 包装说明 (T恤衫折叠方法)	
Sheet7-1	確認意見書(TOPS) 确认意见书 (上衣)	
Sheet7-2	確認意見書(BOTTOMS) 确认意见书 (下衣)	
Sheet8	検品A 检品表格A	
Sheet9	検品B 检品表格B	
Sheet10	資材マップマスター一連(7SHEETS) 材料图原样登录表一系列(7页)	
Sheet11	資材マップ 材料一览表	
Sheet12-1	梱包の際の注意事項(パンツ) 包装时的注意事项 (裤子)	
Sheet12-2	梱包の際の注意事項(T-シャツ) 包装时的注意事项 (T恤衫)	
Sheet13	仕上がり寸法測定箇所(ニット上衣/布帛上着/布帛下衣) 商品成品尺寸测量位置 (针织上衣/梭织上衣/梭织裤子)	
Sheet14	生地検査基準書(アスレチックウェア類) 面料检查标准书 (运动服类)	
Sheet15	製品検査基準書(プリントテスト(ワッペン・転写マーク)/製品抜きテスト) 成品检查标准书 (印花测试 (徽标类、转印花) /成品抽查)	

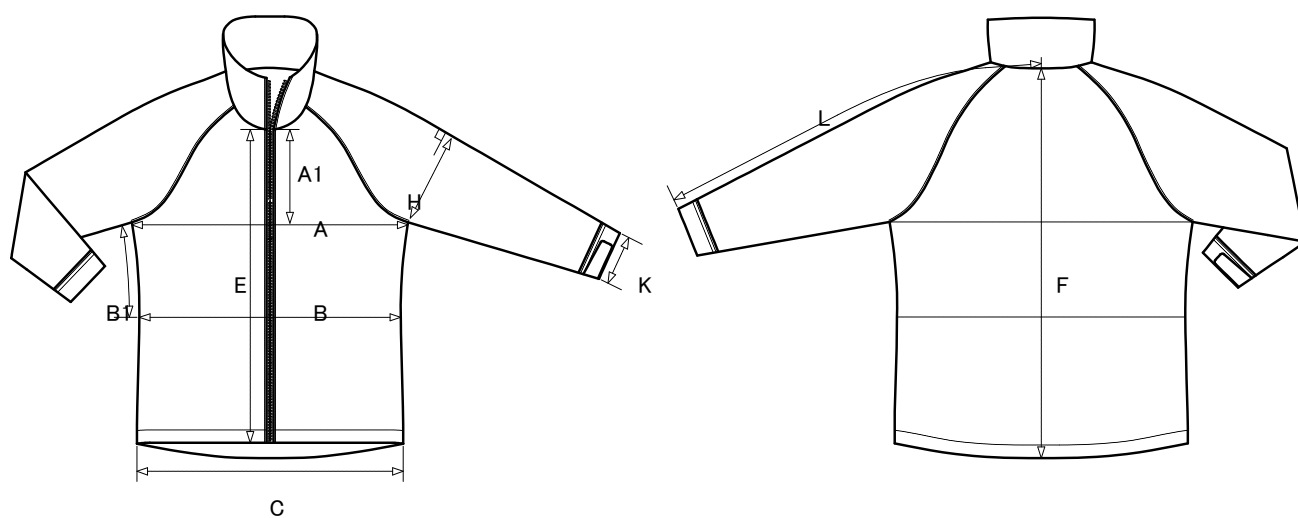
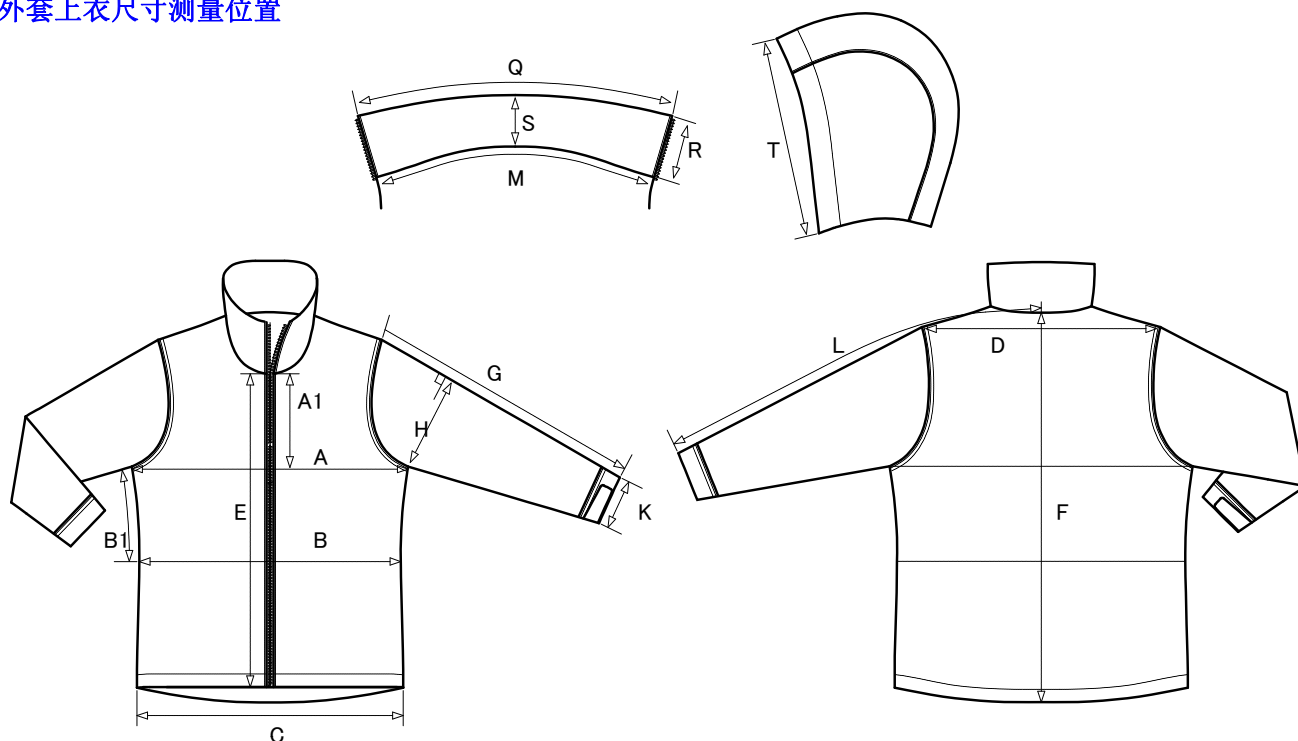
製品採寸基準書  
产品尺寸测量标准书  
ver 1.0

作成 テクニカル リサーチ センター  
作成日 2008. 10. 28

目次  
目 录

・ 採寸箇所	2
測量位置	
・ アウタージャケット	2
外套上衣	
・ ベスト	3
坎肩	
・ ジャケット/トレーニングジャケット	4
夹克/运动夹克	
・ ポロシャツ	5
翻领衫	
・ Tシャツ	6
T恤衫	
・ 長袖Tシャツ	7
长袖T恤衫	
・ T-neck	8
拉链套头衫	
・ アウターパンツ	9
外穿长裤	
・ パンツ	10
裤子	
・ トレーニングパンツ	11
运动裤	
・ 製品採寸許容範囲基準	12
产品尺寸允许范围标准	
・ 製品仕上りサイズ表記入箇所	13
成品尺寸记录位置	
・ 製品仕上りサイズ表記入例	14
成品尺寸记录例	
・ 付録	
附录	
製品仕上りサイズ表フォーム (TOPS/BOTTOMS)	
成品尺寸表格格式	

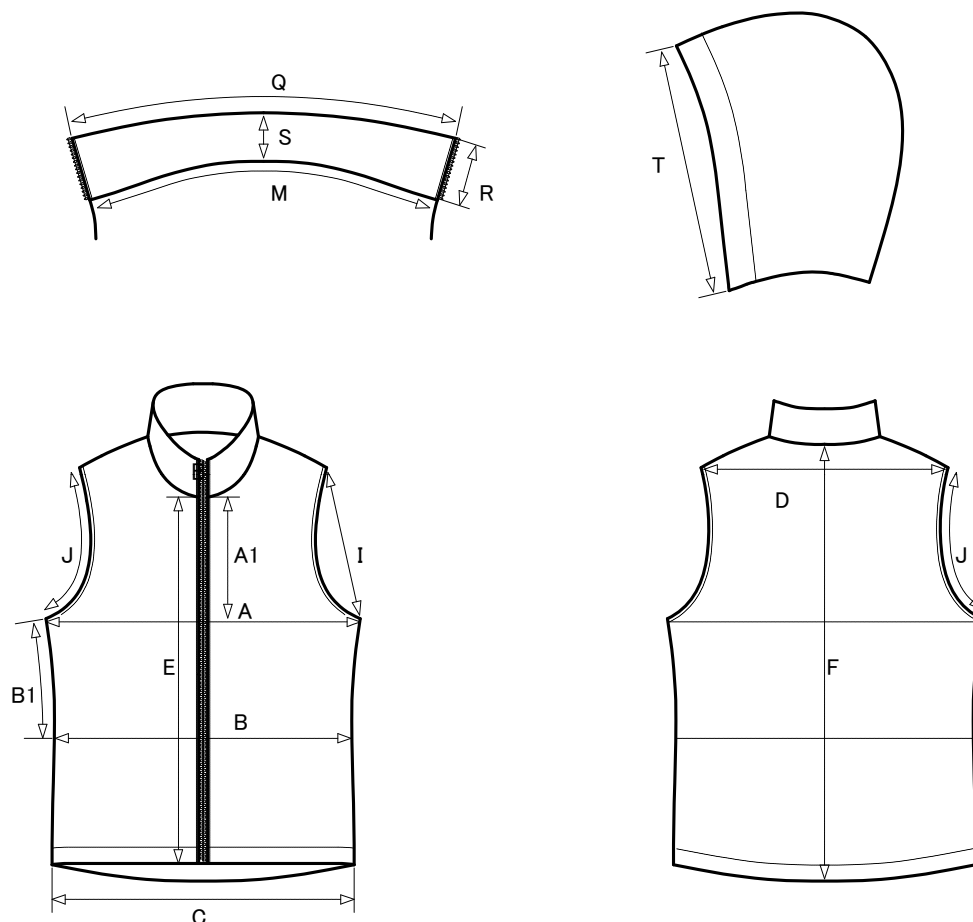
採寸箇所 [アウトージャケット]  
 外套上衣尺寸測量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸 围	両袖付け下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胴 围	袖下付け位置から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胴围位置	袖下付け位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾 围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩 幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前 丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後 丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
G	袖 丈	肩先から袖口端までの長さを測る
H	袖 幅	袖下付け位置から折り山に直角に接する長さを測り2倍する
K	袖 口	袖口端の両脇間を直線で測り2倍する
L	桁 丈	後衿付け中央から肩先点を通り、袖口端までの長さを測る
M	衿ぐり	衿付け位置の周囲の長さを測る(ファスナー含む)
Q	衿端長	衿端の長さを測る(ファスナー含む)
R	前衿高	衿先の高さ(長さ)を測る
S	後衿高	後中心位置での衿の高さを測る
T	フード高	フード端の高さ(長さ)を測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线测量两袖笼底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线测量两侧缝上袖笼底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	侧缝上袖笼底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线测量两侧下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线测量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	测量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	测量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
G	袖长	测量衣领外侧端点至袖口末端的距离。
H	袖肥	测量袖笼底点开始至衣袖外侧边缘的垂直距离后乘以二。
K	袖口围	测量袖口末端内外侧端点间的距离后乘以二。
L	总袖长	测量后中心衣领装订处经过肩部外端点至袖口末端的距离。
M	领围	测量衣领装订处一周的长度(含拉链)。
Q	领端长	测量衣领末端的长度(含拉链)。
R	前领高	测量衣领尖的高度(长度)。
S	后领高	在后中心位置测量衣领的高度。
T	帽高	测量帽子端部的高度(长度)。

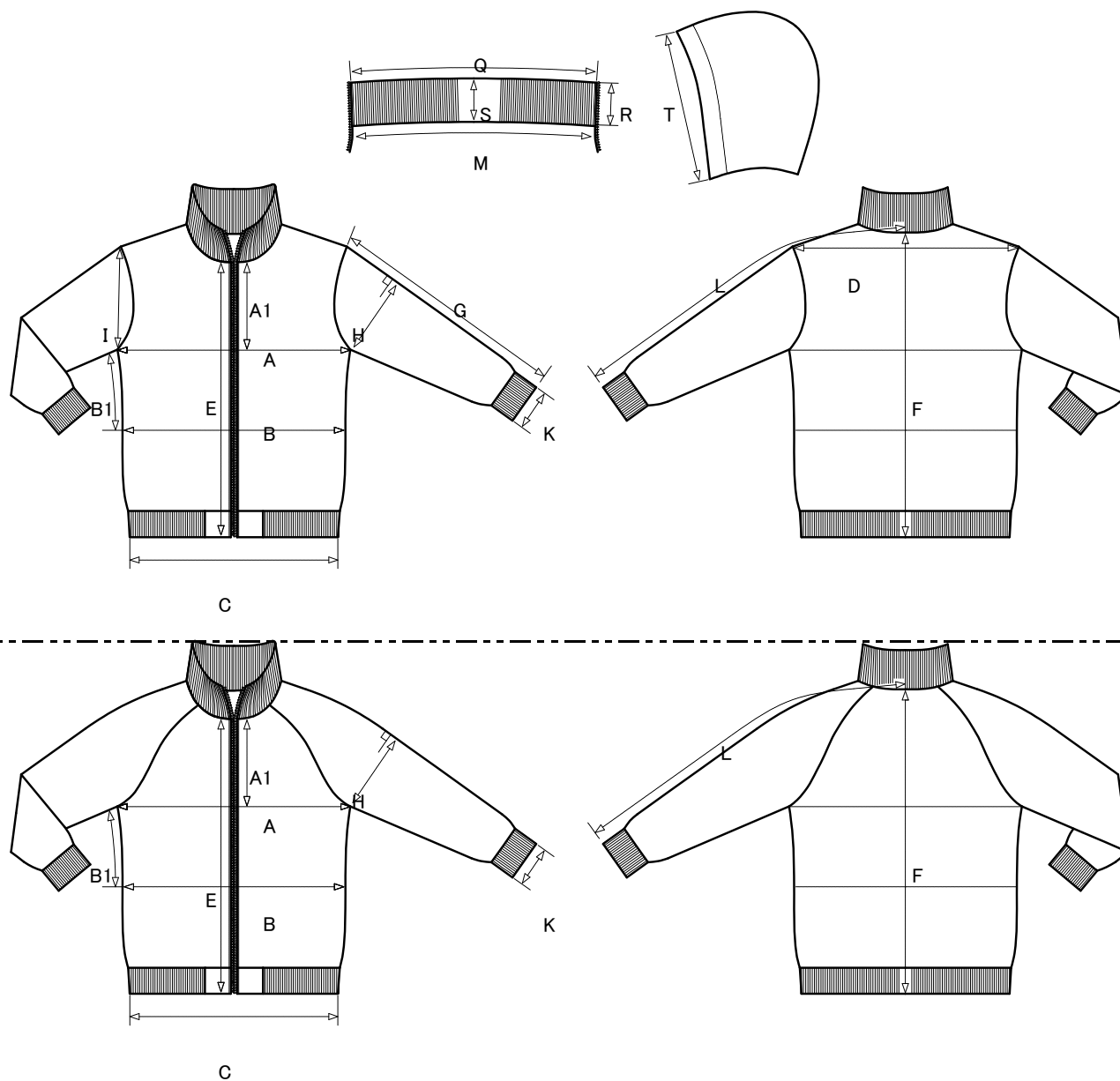
採寸箇所 [ベスト]  
 坎肩尺寸測量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸 围	袖ぐり下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胴 围	袖ぐり下から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胴围位置	袖ぐり下位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾 围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩 幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前 丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後 丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
I	袖ぐり高さ	袖ぐり下から肩先までを直線で測る
J	袖ぐり	袖ぐりの長さを測る
M	衿ぐり	衿付け位置の周囲の長さを測る(ファスナー含む)
Q	衿端長	衿端の長さを測る(ファスナー含む)
R	前衿高	衿先の高さ(長さ)を測る
S	後衿高	後中心位置での衿の高さを測る
T	フード高	フード端の高さ(長さ)を測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线測量两袖笼底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线測量两侧缝上袖笼底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	侧缝上袖笼底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线測量两侧下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线測量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	測量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	測量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
I	袖笼高	直线測量袖笼底点开始至肩部外端点的距离。
J	袖笼高	验边缘弯量袖笼长度。
M	领围	測量衣领装订处一周的长度(含拉链)。
Q	领端长	測量衣领末端的长度(含拉链)。
R	前领高	測量衣领尖的高度(长度)。
S	后领高	在后中心位置測量衣领的高度。
T	帽高	測量帽子端部的高度(长度)。

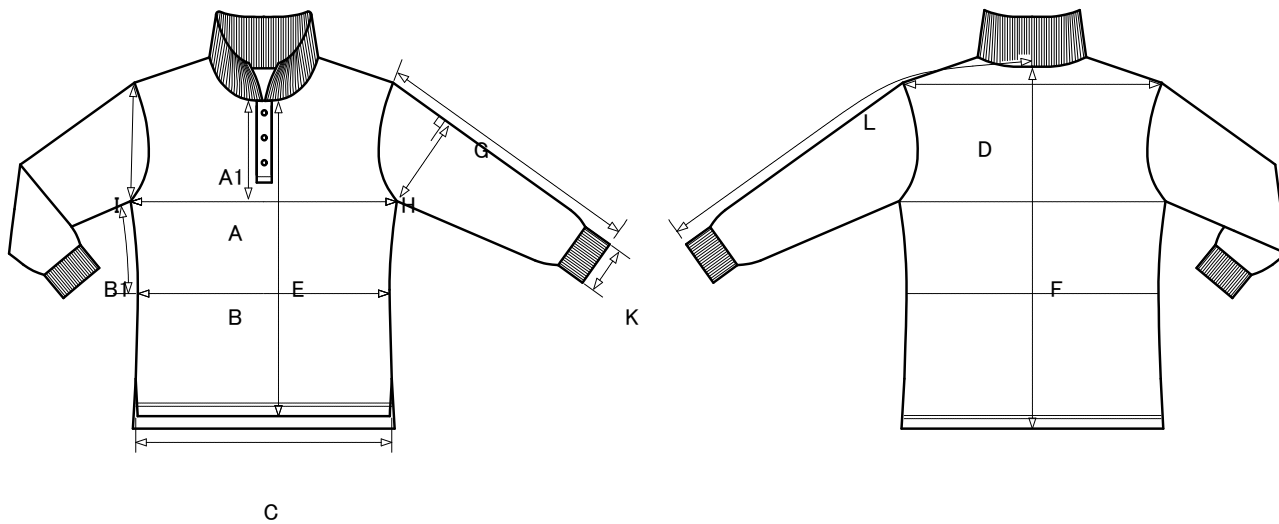
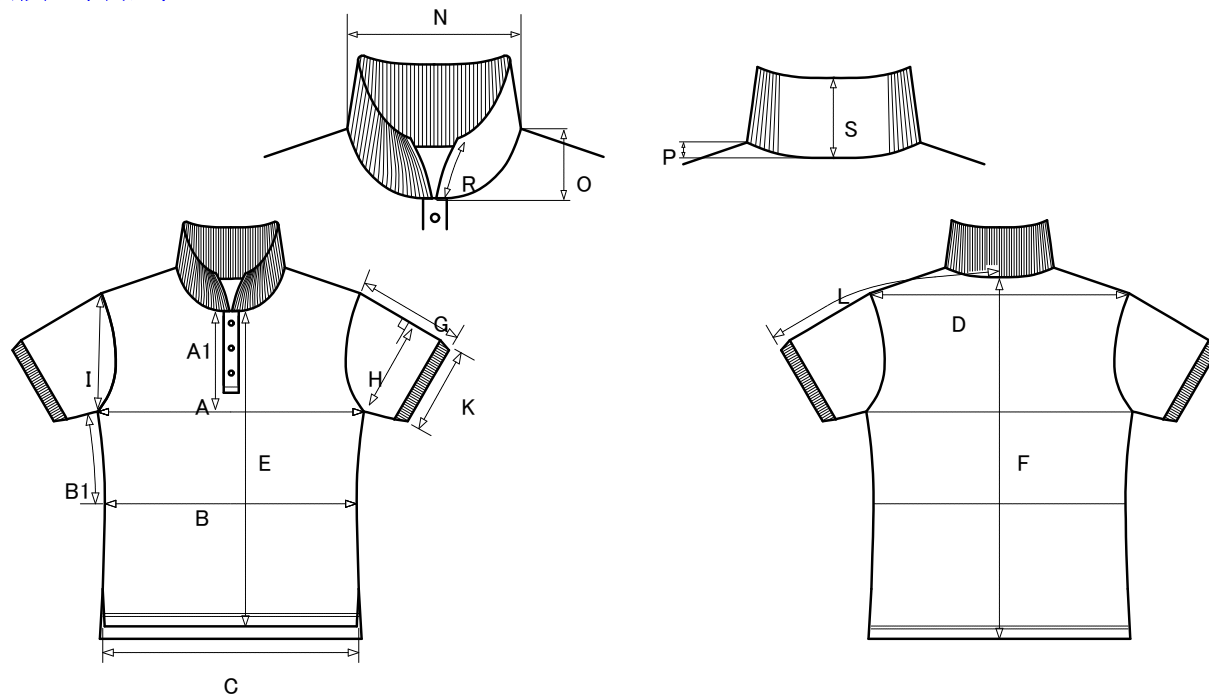
採寸箇所 [ジャケット/トレーニングジャケット]  
 夾克/运动夾克尺寸測量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸 围	両袖付け下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胸 围	袖下付け位置から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胸围位置	袖下付け位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾 围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩 幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前 丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後 丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
G	袖 丈	肩先から袖口端までの長さを測る
H	袖 幅	袖下付け位置から折り山に直角に接する長さを測り2倍する
I	袖ぐり高さ	袖ぐり下から肩先までを直線で測る
K	袖 口	袖口端の両脇間を直線で測り2倍する
L	衿 丈	後衿付け中央から肩先点を通り、袖口端までの長さを測る
M	衿ぐり	衿付け位置の周囲の長さを測る(ファスナー含む)
Q	衿端長	衿端の長さを測る(ファスナー含む)
R	前衿高	衿先の高さ(長さ)を測る
S	後衿高	後中心位置での衿の高さを測る
T	フード高	フード端の高さ(長さ)を測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线测量两袖笼底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线测量两侧缝上袖笼底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	侧缝上袖笼底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线测量两侧下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线测量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	测量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	测量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
G	袖长	测量衣领外侧端点至袖口末端的距离。
H	袖肥	测量袖笼底点开始至衣袖外侧边缘的垂直距离后乘以二。
I	袖笼高	直线测量袖笼底点开始至肩部外端点的距离。
K	袖口围	测量袖口末端内外侧端点间的距离后乘以二。
L	总袖长	测量后中心衣领装订处经过肩部外端点至袖口末端的距离。
M	领围	测量衣领装订处一周的长度(含拉链)。
Q	领端长	测量衣领末端的长度(含拉链)。
R	前领高	测量衣领尖的高度(长度)。
S	后领高	在后中心位置测量衣领的高度。
T	帽高	测量帽子端部的高度(长度)。

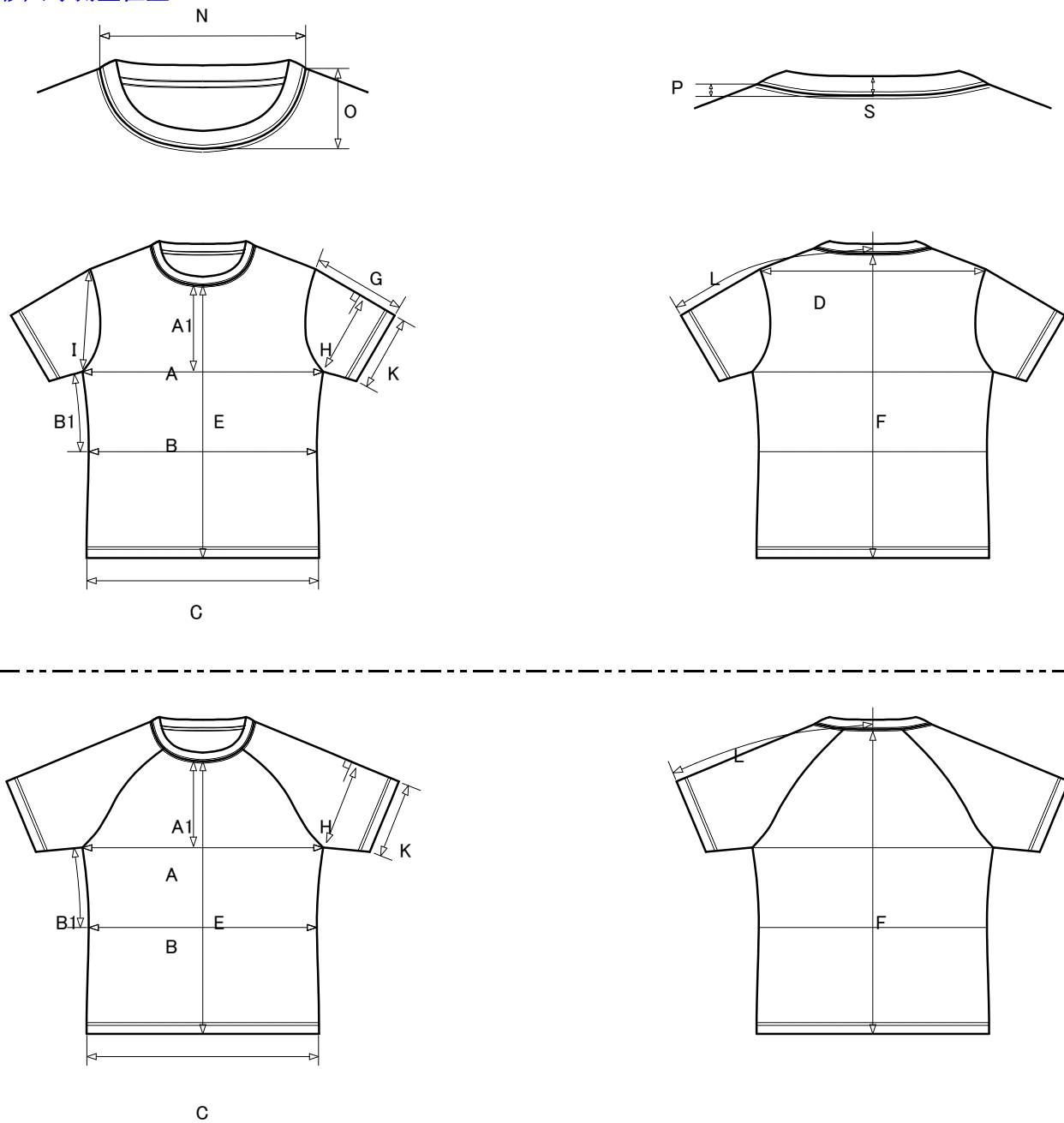
採寸箇所 [ポロシャツ]  
翻领衫尺寸測量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸 围	両袖付け下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胸 围	袖下付け位置から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胸围位置	袖下付け位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾 围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩 幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前 丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後 丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
G	袖 丈	肩先から袖口端までの長さを測る
H	袖 幅	袖下付け位置から折り山に直角に接する長さを測り2倍する
I	袖ぐり高さ	袖ぐり下から肩先までを直線で測る
K	袖 口	袖口端の両脇間を直線で測り2倍する
L	衿 丈	後衿付け中央から肩先点を通り、袖口端までの長さを測る
N	天 幅	左右のネックポイント(衿付け位置)間を直線で測る
O	前下がり	ネックポイント(衿付け位置)から前ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
P	後下がり	ネックポイント(衿付け位置)から後ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
R	前衿高	衿先の高さ(長さ)を測る
S	後衿高	後中心位置での衿の高さを測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线測量两袖笼底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线測量两侧缝上袖笼底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	侧缝上袖笼底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线測量两侧下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线測量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	測量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	測量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
G	袖长	測量衣领外侧端点至袖口末端的距离。
H	袖肥	測量袖笼底点开始至衣袖外侧边缘的垂直距离后乘以二。
I	袖笼高	直线測量袖笼底点开始至肩部外端点的距离。
K	袖口围	測量袖口末端内外侧端点间的距离后乘以二。
L	总袖长	測量后中心衣领装订处经过肩部外端点至袖口末端的距离。
N	横开领	直线測量左右肩点(衣领装订位置)间的距离。
O	前领深	測量左右肩点(衣领装订位置)至前颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
P	后领深	測量左右肩点(衣领装订位置)至后颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
R	前领高	測量领尖的高度(长度)。
S	后领高	在后中心位置測量衣领的高度。

採寸箇所 [Tシャツ]  
T恤衫尺寸測量位置

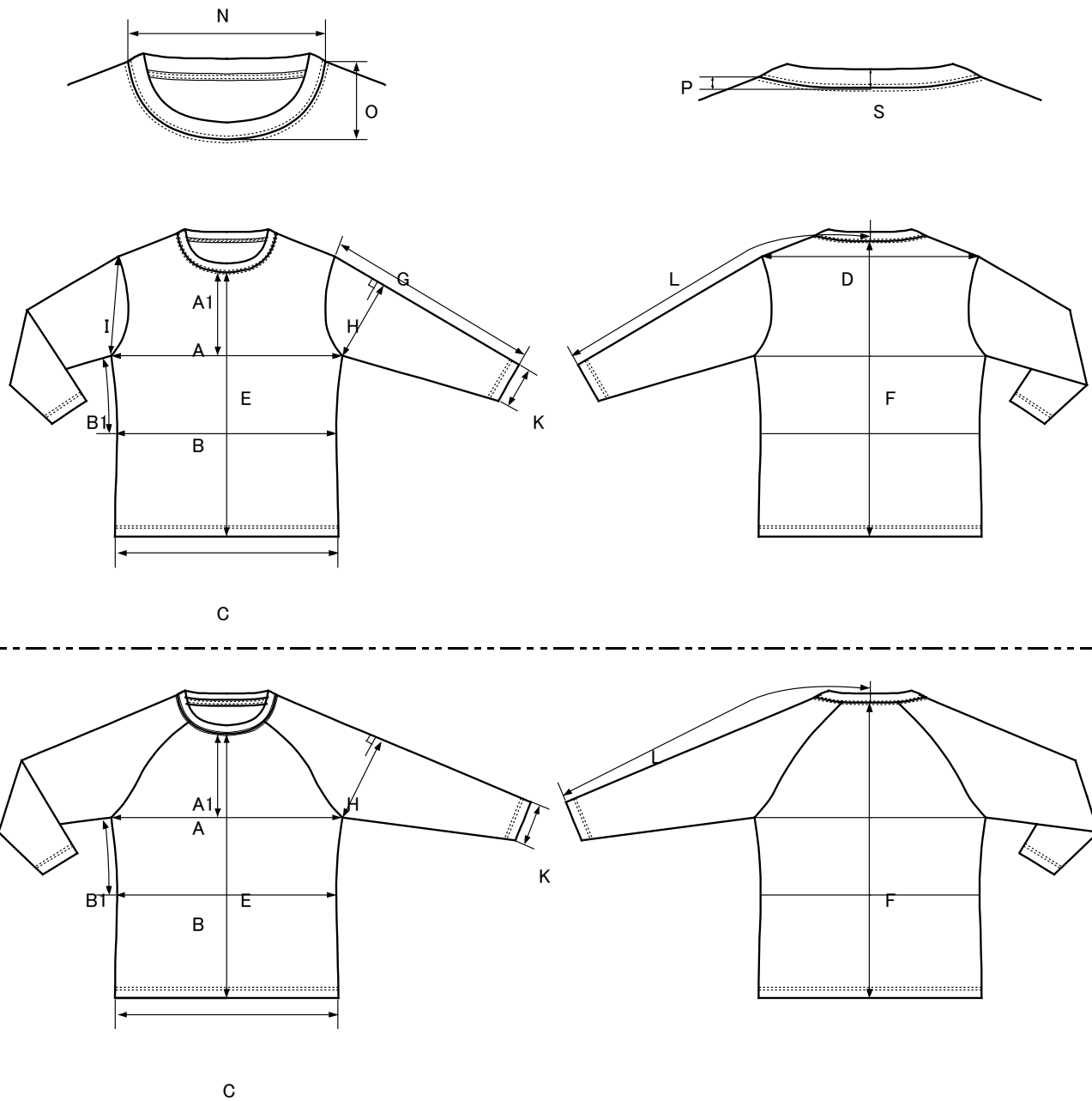


記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸 围	両袖付け下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胸 围	袖下付け位置から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胸围位置	袖下付け位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾 围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩 幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前 丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後 丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
G	袖 丈	肩先から袖口端までの長さを測る
H	袖 幅	袖下付け位置から折り山に直角に接する長さを測り2倍する
I	袖ぐり高さ	袖ぐり下から肩先までを直線で測る
K	袖 口	袖口端の両脇間を直線で測り2倍する
L	衿 丈	後衿付け中央から肩先点を通り、袖口端までの長さを測る
N	天 幅	左右のネックポイント(衿付け位置)間を直線で測る ※トリミング仕様の際は内天幅で測る
O	前下がり	ネックポイント(衿付け位置)から前ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
P	後下がり	ネックポイント(衿付け位置)から後ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
S	リブ幅	リブ幅を測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线测量两袖笼底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线测量两侧缝上袖笼底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	侧缝上袖笼底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线测量两侧下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线测量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	测量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	测量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
G	袖长	测量衣领外侧端点至袖口末端的距离。
H	袖肥	测量袖笼底点开始至衣袖外侧边缘的垂直距离后乘以二。
I	袖笼高	直线测量袖笼底点开始至肩部外端点的距离。
K	袖口围	测量袖口末端内外侧端点间的距离后乘以二。
L	总袖长	测量后中心衣领装订处经过肩部外端点至袖口末端的距离。
N	横开领	直线测量左右肩点(衣领装订位置)间的距离。
O	前领深	测量左右肩点(衣领装订位置)至前颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
P	后领深	测量左右肩点(衣领装订位置)至后颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
S	罗纹宽	测量罗纹宽度。



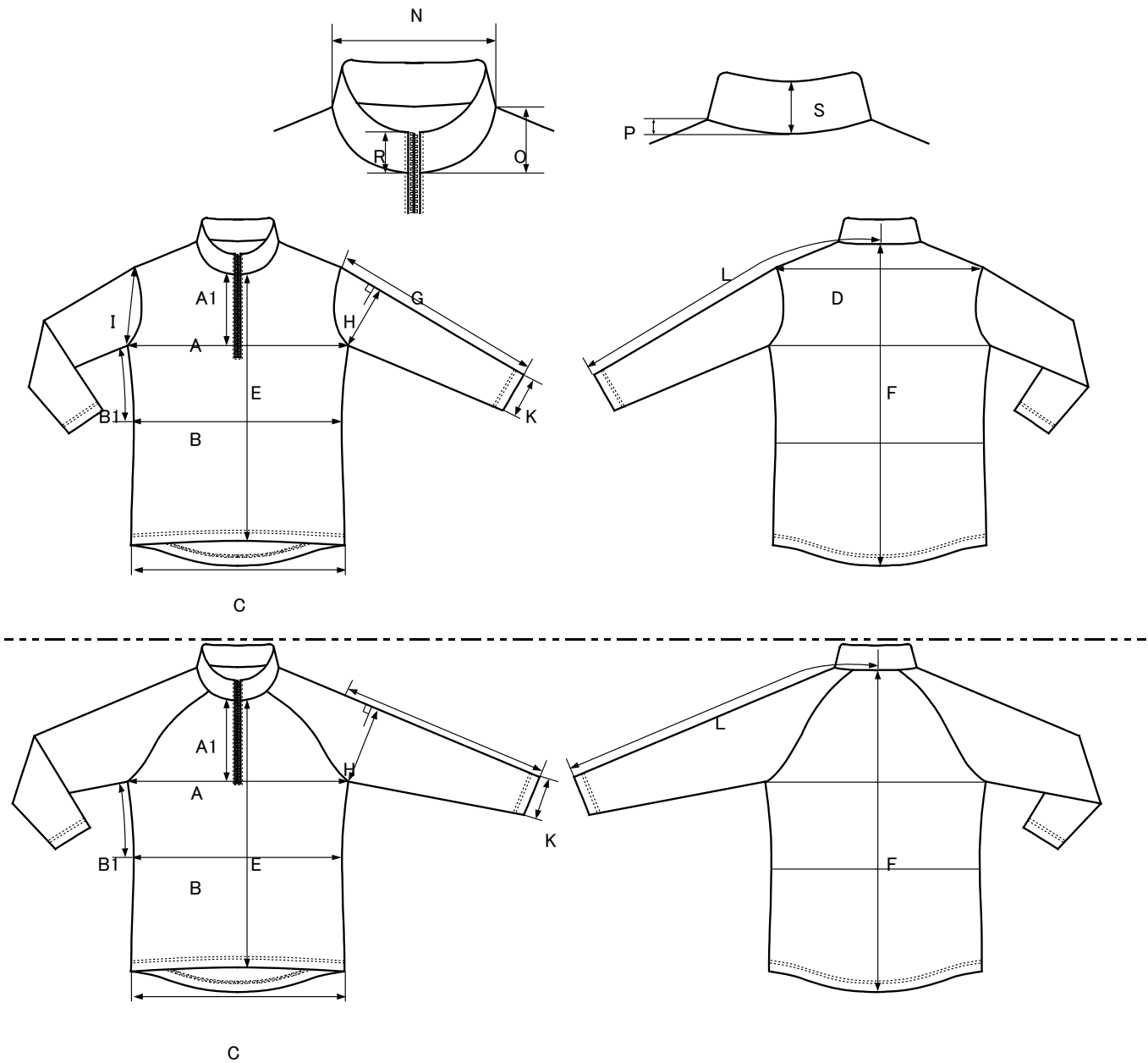
採寸箇所 [長袖Tシャツ]  
 长袖T恤衫尺寸測量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸 围	両袖付け下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胸 围	袖下付け位置から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胸围位置	袖下付け位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾 围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩 幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前 丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後 丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
G	袖 丈	肩先から袖口端までの長さを測る
H	袖 幅	袖下付け位置から折り山に直角に接する長さを測り2倍する
I	袖ぐり高さ	袖ぐり下から肩先までを直線で測る
K	袖 口	袖口端の両脇間を直線で測り2倍する
L	衿 丈	後衿付け中央から肩先点を通り、袖口端までの長さを測る
N	天 幅	左右のネックポイント(衿付け位置)間を直線で測る ※トリミング仕様の際は内天幅で測る
O	前下がり	ネックポイント(衿付け位置)から前ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
P	後下がり	ネックポイント(衿付け位置)から後ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
S	リブ幅	リブ幅を測る

记号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线测量两袖笼底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线测量两侧缝上袖笼底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	侧缝上袖笼底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线测量两侧下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线测量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	测量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	测量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
G	袖长	测量衣领外侧端点至袖口末端的距离。
H	袖肥	测量袖笼底点开始至衣袖外侧边缘的垂直距离后乘以二。
I	袖笼高	直线测量袖笼底点开始至肩部外端点的距离。
K	袖口围	测量袖口末端内外侧端点间的距离后乘以二。
L	总袖长	测量后中心衣领装订处经过肩部外端点至袖口末端的距离。
N	横开领	直线测量左右肩点(衣领装订位置)间的距离。*如衣领有包边工艺则内量横开领宽度。
O	前领深	测量左右肩点(衣领装订位置)至前颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
P	后领深	测量左右肩点(衣领装订位置)至后颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
S	罗纹宽	测量罗纹宽度。

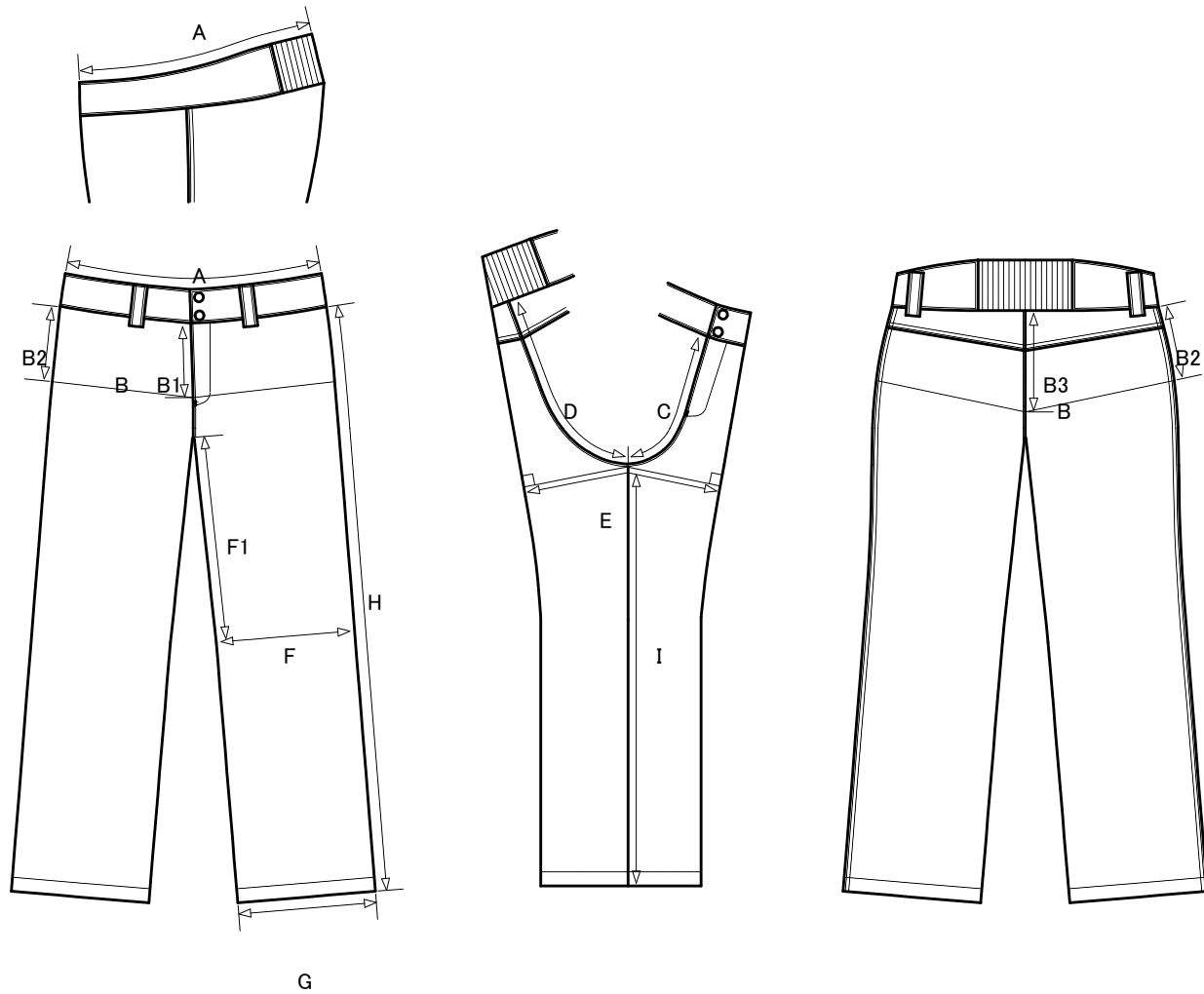
採寸箇所 [T-neck]  
 拉链套头衫尺寸测量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	胸围	両袖付け下を直線で測り2倍する
A1	胸围位置	前ネックポイント(衿付け位置)からの指定距離
B	胸围	袖下付け位置から指定位置(B1)で両脇間を直線で測り2倍する
B1	胸围位置	袖下付け位置からの指定距離(切替等でウエスト位置が明確な場合は省略)
C	裾围	裾端の両脇間を直線で測り2倍する
D	肩幅	左右の肩先間を直線で測る
E	前丈	衿付け位置から裾口端までの前中心位置での長さを測る
F	後丈	衿付け位置から裾口端までの後中心位置での長さを測る
G	袖丈	肩先から袖口端までの長さを測る
H	袖幅	袖下付け位置から折り山に直角に接する長さを測り2倍する
I	袖ぐり高さ	袖ぐり下から肩先までを直線で測る
K	袖口	袖口端の両脇間を直線で測り2倍する
L	衿丈	後衿付け中央から肩先点を通り、袖口端までの長さを測る
N	天幅	左右のネックポイント(衿付け位置)間を直線で測る
O	前下がり	ネックポイント(衿付け位置)から前ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
P	後下がり	ネックポイント(衿付け位置)から後ネックポイント(衿付け位置)までの垂直距離を測る
R	前衿高	衿先の高さ(長さ)を測る
S	後衿高	後中心位置での衿の高さを測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	胸围	直线測量兩袖籠底距离后乘以二。
A1	胸围位置	前肩点(衣领装订位置)开始的指定距离。
B	腰围	直线測量兩側縫上袖籠底开始的指定位置(B1)间的距离后乘以二。
B1	腰围位置	側縫上袖籠底开始的指定位置(有拼接等明确表示出腰围位置的情况下省略)。
C	下摆围	直线測量兩側下摆处距离后乘以二。
D	肩宽	直线測量左右肩部外侧端点间的距离。
E	前长	測量前中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
F	后长	測量后中心处衣领装订位置开始至下摆的长度。
G	袖长	測量衣领外侧端点至袖口末端的距离。
H	袖肥	測量袖笼底点开始至衣袖外侧边缘的垂直距离后乘以二。
I	袖笼高	直线測量袖笼底点开始至肩部外端点的距离。
K	袖口围	測量袖口末端内外侧端点间的距离后乘以二。
L	总袖长	測量后中心衣领装订处经过肩部外端点至袖口末端的距离。
N	横开领	直线測量左右肩点(衣领装订位置)间的距离。
O	前领深	測量左右肩点(衣领装订位置)至前颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
P	后领深	測量左右肩点(衣领装订位置)至后颈点(衣领装订位置)的垂直距离。
R	前领高	測量领尖的高度(长度)。
S	后领高	在后中心位置測量衣领的高度。

採寸箇所 [アウトターパンツ]  
外穿长裤尺寸测量位置

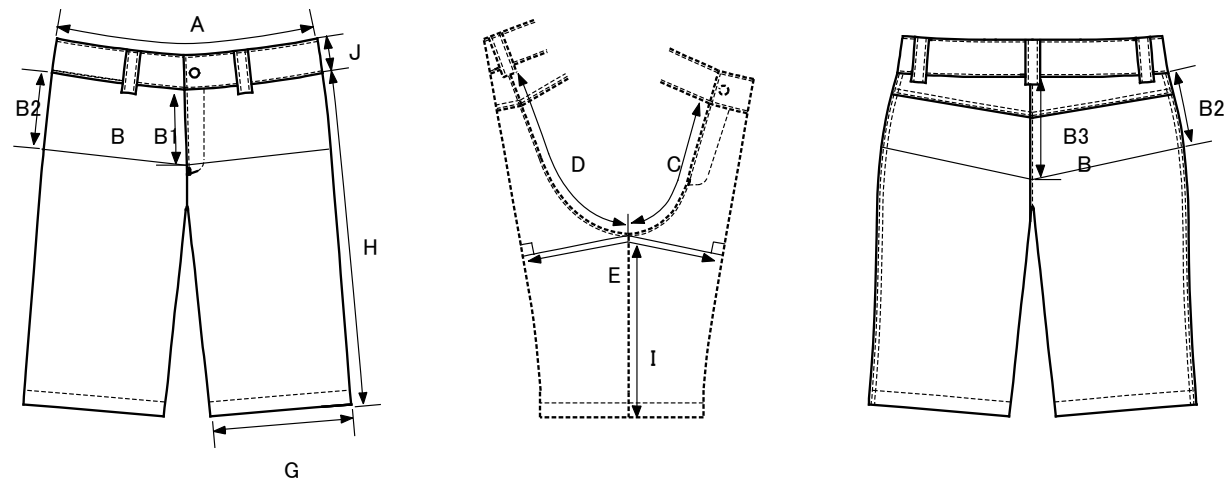
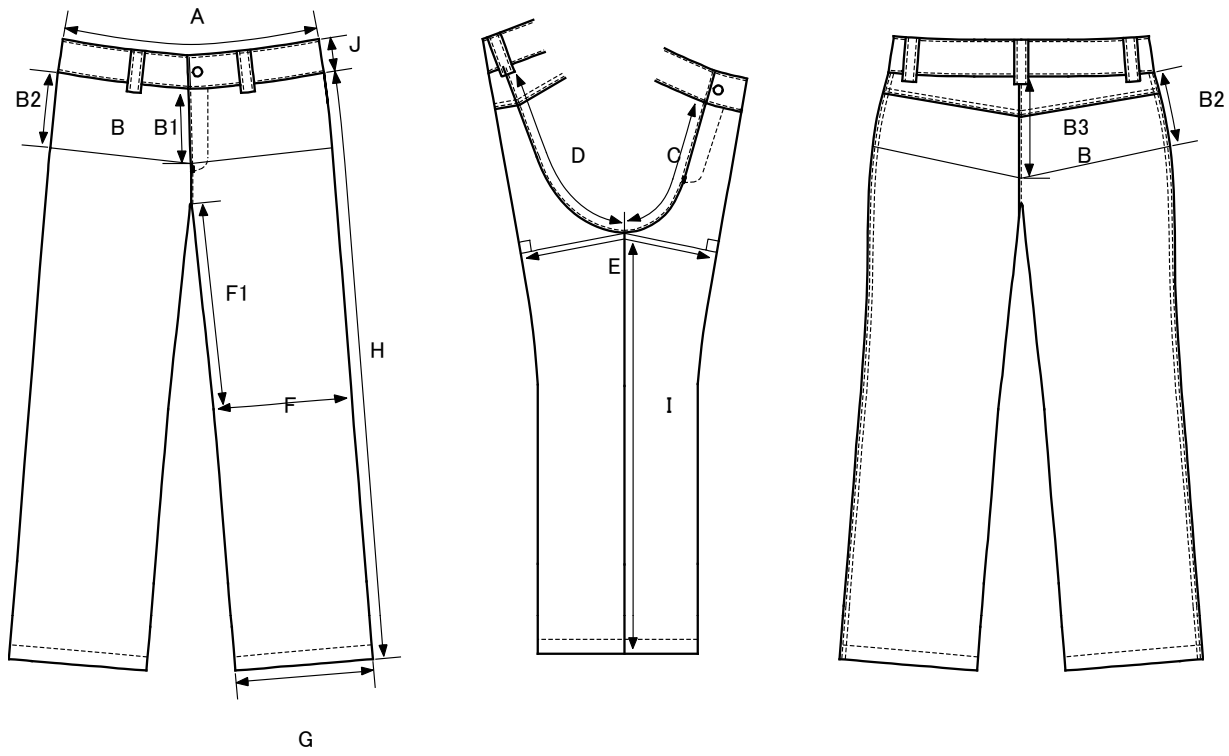


記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	ウエスト	ウエストバンド端の両脇間を端に沿って測り2倍する(前後で巾が違えば横に置き測る)
B	ヒップ	左右それぞれ指定位置(B1)から(B2)/指定位置(B3)から(B2)の直線距離を測り合算する
B1	ヒップ位置(前中心)	前ウエストバンド付け位置からの指定距離
B2	ヒップ位置(脇)	脇ウエストバンド付け位置からの指定距離
B3	ヒップ位置(後中心)	後ウエストバンド付け位置からの指定距離
C	前股ぐり	前ウエストバンド付け位置から内股合わせ位置までの長さを測る
D	後股ぐり	後ウエストバンド付け位置から内股合わせ位置までの長さを測る
E	わたり	内股合わせ位置から前後折り山に直角に接するまでの長さを測り2倍する
F	ヒザ	指定位置(F1)で裾と平行に両脇間を直線で測り2倍する
F1	ヒザ位置	内股合わせ位置からの指定距離
G	裾口	裾口端の両脇間を直線で測り2倍する
H	パンツ丈	脇のウエストバンド付け位置から裾口端までの長さを測る
I	股下	内股合わせ位置から裾口端までの長さを測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	腰围	沿边缘测量左右腰部端点间距离后乘以二(前后宽度不同时把裤子侧面摆放后测量)。
B	臀围	测量左右两侧的指定位置(B1)到(B2)和指定位置(B3)到(B2)的直线距离后相加。
B1	前臀围位置	前中心腰部装订位置开始的指定距离。
B2	侧臀围位置	侧面腰部装订位置开始的指定距离。
B3	后臀围位置	后中心腰部装订位置开始的指定距离。
C	前浪	测量前中心腰部装订位置至内裆缝合位置的长度。
D	后浪	测量后中心腰部装订位置至内裆缝合位置的长度。
E	横裆	分别测量内裆缝合位置开始至前后裤线的垂直距离后相加,再乘以二。
F	膝盖围位置	直线测量指定位置(F1)处裤脚平行的两边缘距离在乘以二。
F1	膝盖围位置	内裆缝合位置开始的指定距离。
G	裤脚	直线测量裤脚口两端点距离在乘以二。
H	裤长	测量侧面腰部装订位置开始至裤脚末端的长度。
I	下裆	测量内裆缝合位置至裤脚口的长度。

採寸箇所 [パンツ]

裤子尺寸测量位置

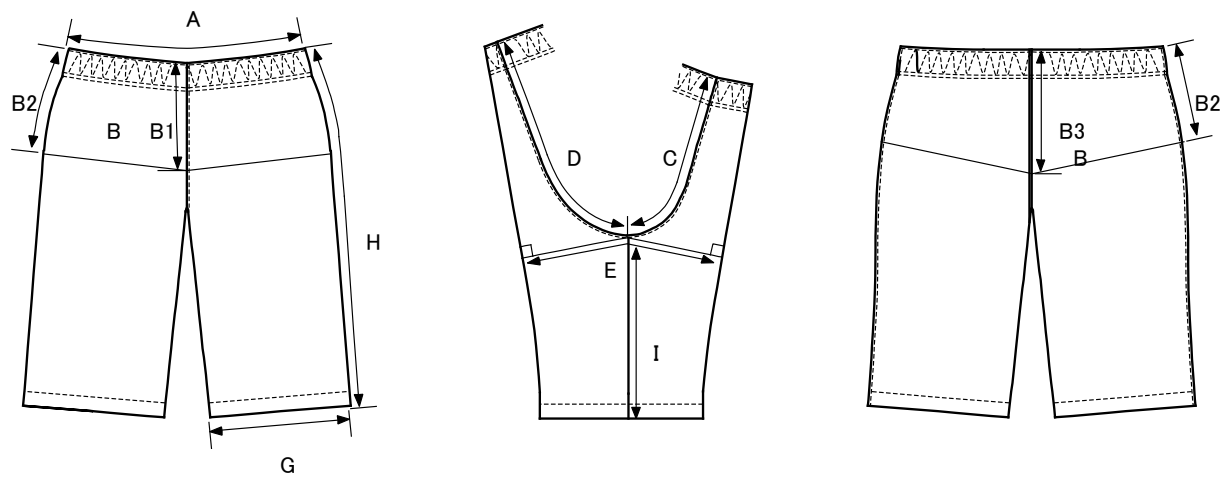
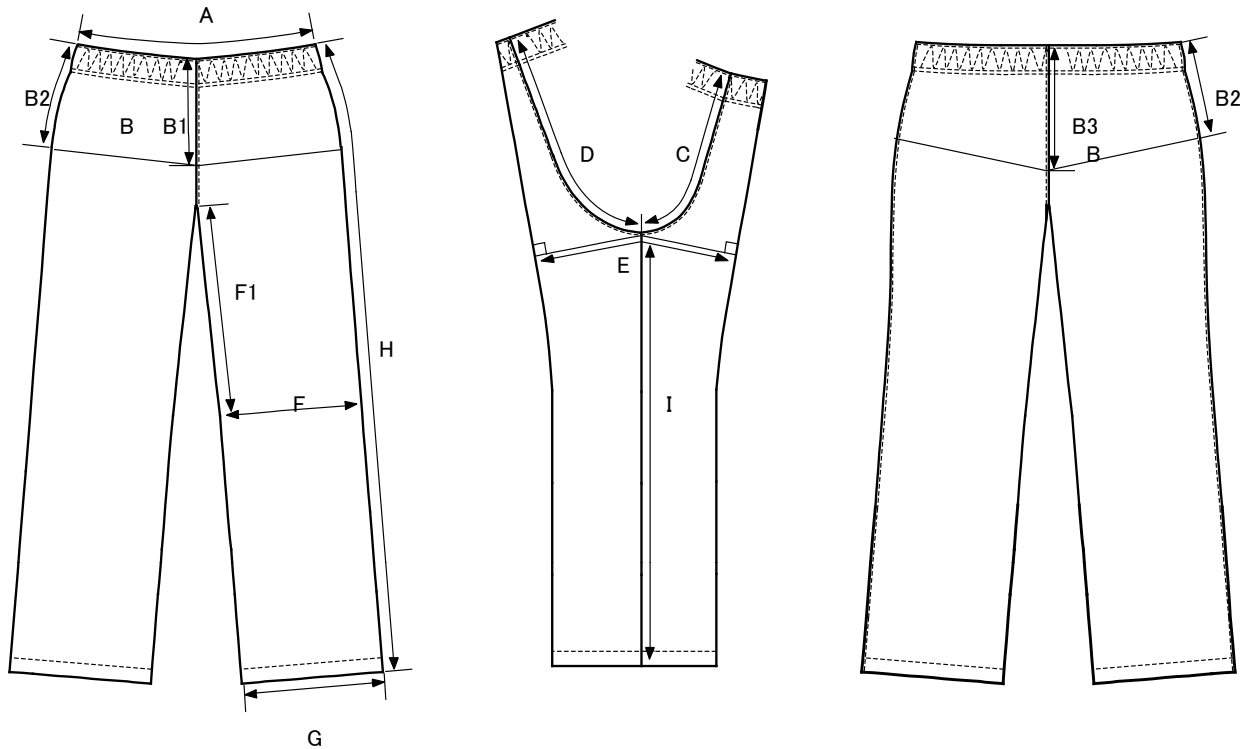


記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	ウエスト	ウエストバンド端の両脇間を端に沿って測り2倍する
B	ヒップ	左右それぞれ指定位置(B1)から(B2)/指定位置(B3)から(B2)の直線距離を測り合算する
B1	ヒップ位置(前中心)	前ウエストバンド付け位置からの指定距離
B2	ヒップ位置(脇)	脇ウエストバンド付け位置からの指定距離
B3	ヒップ位置(後中心)	後ウエストバンド付け位置からの指定距離
C	前股ぐり	前ウエストバンド付け位置から内股合わせ位置までの長さを測る
D	後股ぐり	後ウエストバンド付け位置から内股合わせ位置までの長さを測る
E	わたり	内股合わせ位置から前後折り山に直角に接するまでの長さを測り2倍する
F	ヒザ	指定位置(F1)で裾と平行に両脇間を直線で測り2倍する
F1	ヒザ位置	内股合わせ位置からの指定距離
G	裾口	裾口端の両脇間を直線で測り2倍する
H	パンツ丈	脇のウエストバンド付け位置から裾口端までの長さを測る
I	股下	内股合わせ位置から裾口端までの長さを測る
J	ウエストバンド幅	ウエストバンドの幅を測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	腰围	沿边缘测量左右腰部端点间距离后乘以二。
B	臀围	测量左右两侧的指定位置(B1)到(B2)和指定位置(B3)到(B2)的直线距离后相加。
B1	前臀围位置	前中心腰部装订位置开始的指定距离。
B2	侧臀围位置	侧面腰部装订位置开始的指定距离。
B3	后臀围位置	后中心腰部装订位置开始的指定距离。
C	前浪	测量前中心腰部装订位置至内裆缝合位置的长度。
D	后浪	测量后中心腰部装订位置至内裆缝合位置的长度。
E	横裆	分别测量内裆缝合位置开始至前后裤线的垂直距离后相加,再乘以二。
F	膝盖围位置	直线测量指定位置(F1)处裤脚平行的两边缘距离在乘以二。
F1	膝盖围位置	内裆缝合位置开始的指定距离。
G	裤脚	直线测量裤脚口两端点距离在乘以二。
H	裤长	测量侧面腰部装订位置开始至裤脚末端的长度。
I	下裆	测量内裆缝合位置至裤脚口的长度。
J	腰部宽	测量腰部宽度。

採寸箇所 【トレーニングパンツ】

运动裤尺寸测量位置



記号	部位	計測方法(下記計測方法と異なる場合は別途明記)
A	ウエスト	ウエストバンド端の両脇間を端に沿って測り2倍する
B	ヒップ	左右それぞれ指定位置(B1)から(B2)/指定位置(B3)から(B2)の直線距離を測り合算する
B1	ヒップ位置(前中心)	前ウエスト端からの指定距離
B2	ヒップ位置(脇)	脇ウエスト端からの指定距離
B3	ヒップ位置(後中心)	後ウエスト端からの指定距離
C	前股ぐり	前ウエスト端から内股合わせ位置までの長さを測る
D	後股ぐり	後ウエスト端から内股合わせ位置までの長さを測る
E	わたり	内股合わせ位置から前後折り山に直角に接するまでの長さを測り2倍する
F	ヒザ	指定位置(F1)で裾と平行に両脇間を直線で測り2倍する
F1	ヒザ位置	内股合わせ位置からの指定距離
G	裾口	裾口端の両脇間を直線で測り2倍する
H	総丈	脇のウエスト端から裾口端までの長さを測る
I	股下	内股合わせ位置から裾口端までの長さを測る

記号	部位	測量方法(如和以下測量方法不同会另行记录并指示)
A	腰围	沿边缘测量左右腰部端点间距离后乘以二。
B	臀围	测量左右两侧的指定位置(B1)到(B2)和指定位置(B3)到(B2)的直线距离后相加。
B1	前臀围位置	前中心腰部装订位置开始的指定距离。
B2	侧臀围位置	侧面腰部装订位置开始的指定距离。
B3	后臀围位置	后中心腰部装订位置开始的指定距离。
C	前浪	测量前中心腰部装订位置至内裆缝合位置的长度。
D	后浪	测量后中心腰部装订位置至内裆缝合位置的长度。
E	横裆	分别测量内裆缝合位置开始至前后裤线的垂直距离后相加,再乘以二。
F	膝盖围位置	直线测量指定位置(F1)处裤脚平行的两边缘距离在乘以二。
F1	膝盖围位置	内裆缝合位置开始的指定距离。
G	裤脚	直线测量裤脚口两 endpoint 距离在乘以二。
H	总长	测量侧面腰部上边缘开始至裤脚末端的长度。
I	下裆	测量内裆缝合位置至裤脚口的长度。

# 製品採寸許容範囲基準

布地：織物			
記号	トップ部位	許容範囲	
		<T-1>	<T-2>
A	胸 囲	±1.0cm	±1.5cm
B	胴 囲	±1.0cm	±1.5cm
C	裾 囲 <上がり寸>	±1.0cm	±1.5cm
		±1.5cm	±1.5cm
D	肩 幅	±0.5cm	±0.5cm
E	前 丈	±0.7cm	±0.7cm
F	後 丈	±0.7cm	±0.7cm
G	袖 丈 半袖(～五分丈) 長袖	±0.5cm	±0.5cm
		±0.8cm	±0.8cm
H	袖 幅	±0.5cm	±0.7cm
I	袖ぐり高さ	±0.5cm	±0.5cm
J	袖ぐり <上がり寸>	±0.5cm	±0.5cm
		±1.0cm	±1.0cm
K	袖 口 <上がり寸>	±0.5cm	±0.5cm
		±1.0cm	±1.0cm
L	衿 丈 半袖(～五分丈) 長袖	±0.8cm	±0.8cm
		±1.0cm	±1.0cm
M	衿ぐり	±0.5cm	±0.5cm
N	天 幅	±0.5cm	±0.5cm
O	前下がりがり	±0.5cm	±0.5cm
P	後下がりがり	±0.5cm	±0.5cm
Q	衿端長	±0.5cm	±0.5cm
R	前衿高	±0.5cm	±0.5cm
S	後衿高 (Tシャツはリブ幅)	±0.5cm	±0.5cm
T	フード高	±0.5cm	±0.5cm
記号	ボトム部位	許容範囲	
		<B-1>	<B-2>
A	ウエスト <上がり寸>	±1.0cm	±1.0cm
		±1.5cm	±1.5cm
B	ヒップ	±1.0cm	±1.5cm
C	前股ぐり	±0.5cm	±0.5cm
D	後股ぐり	±0.5cm	±0.5cm
E	わたり	±0.8cm	±1.0cm
F	ヒ ザ	±0.5cm	±0.8cm
G	裾 口 <上がり寸>	±0.5cm	±0.8cm
		±1.0cm	±1.0cm
H	パンツ丈 ショート丈(～五分丈) (総 丈) 　　ロング丈	±1.2cm	±1.2cm
		±1.5cm	±1.5cm
I	股 下 ショート丈(～五分丈) ロング丈	±0.7cm	±0.7cm
		±1.0cm	±1.0cm
J	ウエストバンド幅	±0.5cm	±0.5cm

布地：編物		
記号	トップ部位	許容範囲
		<T-3>
A	胸 囲	±1.5cm
B	胴 囲	±1.5cm
C	裾 囲 <上がり寸>	±1.5cm
		±1.5cm
D	肩 幅	±0.7cm
E	前 丈	±1.0cm
F	後 丈	±1.0cm
G	袖 丈 半袖(～五分丈) 長袖	±0.5cm
		±0.8cm
H	袖 幅	±0.5cm
I	袖ぐり高さ	±0.5cm
J	袖ぐり <上がり寸>	±0.5cm
		±1.0cm
K	袖 口 <上がり寸>	±0.5cm
		±0.5cm
L	衿 丈 半袖(～五分丈) 長袖	±0.9cm
		±1.2cm
M	衿ぐり	±1.0cm
N	天 幅	±0.5cm
O	前下がりがり	±0.5cm
P	後下がりがり	±0.5cm
Q	衿端長	±1.0cm
R	前衿高	±0.5cm
S	後衿高 (Tシャツはリブ幅)	±0.5cm
T	フード高	±0.5cm
記号	ボトム部位	許容範囲
		<B-3>
A	ウエスト <上がり寸>	±1.5cm
		±1.5cm
B	ヒップ	±1.5cm
C	前股ぐり	±0.5cm
D	後股ぐり	±0.5cm
E	わたり	±1.0cm
F	ヒ ザ	±0.5cm
G	裾 口 <上がり寸>	±0.5cm
		±0.5cm
H	パンツ丈 ショート丈(～五分丈) (総 丈) 　　ロング丈	±1.2cm
		±1.5cm
I	股 下 ショート丈(～五分丈) ロング丈	±0.7cm
		±1.0cm
J	ウエストバンド幅	±0.5cm

- ・ 許容範囲：製品上がり設定寸法からの±表示(筒状の部分は基本、周囲で表示)
  - T-1.B-1 主に布帛製品の軽衣料アイテムやサイズ変化により機能、シルエットが損なわれるアイテムに適用
  - T-2.B-2 主に布帛製品の中綿入りのアウターウェアやそれに準ずるアイテムに適用
  - T-3.B-3 主にニット製品やストレッチ性が強い素材を使用したアイテムに適用

・ <上がり寸>: エラスティック等のテンションがかかった状態での寸法

※ 許容範囲は各サイズ4cmピッチ(胸囲)での展開を基準として、サイズの逆転が起きない範囲での設定。  
 素材特性、フィット性により上記基準外での指示が必要な場合、サイズ展開したときサイズの逆転が起らない範囲で許容値を設定することを基本とします。また、製品後の加工をする場合、許容値は仕入先と整合を図って下さい。

## 产品尺寸允许误差范围标准

梭织面料			
记号	上衣部位	允许误差范围	
		<T-1>	<T-2>
A	胸围	±1.0cm	±1.5cm
B	腰围	±1.0cm	±1.5cm
C	下摆 <成品尺寸>	±1.0cm	±1.5cm
		±1.5cm	±1.5cm
D	肩宽	±0.5cm	±0.5cm
E	前长	±0.7cm	±0.7cm
F	后长	±0.7cm	±0.7cm
G	袖长 短袖（~五分袖） 长袖	±0.5cm	±0.5cm
		±0.8cm	±0.8cm
H	袖肥	±0.5cm	±0.7cm
I	袖笼高	±0.5cm	±0.5cm
J	袖笼高 <成品尺寸>	±0.5cm	±0.5cm
		±1.0cm	±1.0cm
K	袖口 <成品尺寸>	±0.5cm	±0.5cm
		±1.0cm	±1.0cm
L	总袖长 短袖（~五分袖） 长袖	±0.8cm	±0.8cm
		±1.0cm	±1.0cm
M	领围	±0.5cm	±0.5cm
N	横开领	±0.5cm	±0.5cm
O	前领深	±0.5cm	±0.5cm
P	后领深	±0.5cm	±0.5cm
Q	领端长	±0.5cm	±0.5cm
R	前领高	±0.5cm	±0.5cm
S	后领高（T恤衫的罗纹宽）	±0.5cm	±0.5cm
T	帽高	±0.5cm	±0.5cm
记号	裤子部位	允许误差范围	
		<B-1>	<B-2>
A	腰围 <成品尺寸>	±1.0cm	±1.0cm
		±1.5cm	±1.5cm
B	臀围	±1.0cm	±1.5cm
C	前浪	±0.5cm	±0.5cm
D	后浪	±0.5cm	±0.5cm
E	横裆	±0.8cm	±1.0cm
F	膝盖围	±0.5cm	±0.8cm
G	裤脚 <成品尺寸>	±0.5cm	±0.8cm
		±1.0cm	±1.0cm
H	裤长 （总长） 短裤（~五分裤） 长裤	±1.2cm	±1.2cm
		±1.5cm	±1.5cm
I	下裆 短裤（~五分裤） 长裤	±0.7cm	±0.7cm
		±1.0cm	±1.0cm
J	腰部宽	±0.5cm	±0.5cm

针织面料		
记号	上衣部位	允许误差范围
		<T-3>
A	胸围	±1.5cm
B	腰围	±1.5cm
C	下摆 <成品尺寸>	±1.5cm
		±1.5cm
D	肩宽	±0.7cm
E	前长	±1.0cm
F	后长	±1.0cm
G	袖长 短袖（~五分袖） 长袖	±0.5cm
		±0.8cm
H	袖肥	±0.5cm
I	袖笼高	±0.5cm
J	袖笼高 <成品尺寸>	±0.5cm
		±1.0cm
K	袖口 <成品尺寸>	±0.5cm
		±0.5cm
L	总袖长 短袖（~五分袖） 长袖	±0.9cm
		±1.2cm
M	领围	±1.0cm
N	横开领	±0.5cm
O	前领深	±0.5cm
P	后领深	±0.5cm
Q	领端长	±1.0cm
R	前领高	±0.5cm
S	后领高（T恤衫的罗纹宽）	±0.5cm
T	帽高	±0.5cm
记号	裤子部位	允许误差范围
		<B-3>
A	腰围 <成品尺寸>	±1.5cm
		±1.5cm
B	臀围	±1.5cm
C	前浪	±0.5cm
D	后浪	±0.5cm
E	横裆	±1.0cm
F	膝盖围	±0.5cm
G	裤脚 <成品尺寸>	±0.5cm
		±0.5cm
H	裤长 （总长） 短裤（~五分裤） 长裤	±1.2cm
		±1.5cm
I	下裆 短裤（~五分裤） 长裤	±0.7cm
		±1.0cm
J	腰部宽	±0.5cm

- 误差允许范围：以产品的成品尺寸为基础用±号表示（筒状部位基本用一周长度表示）。
  - T-1. B-1 主要适用于梭织产品的轻型服装和尺寸变化不会影响功能，外观类的商品。
  - T-2. B-2 主要适用于梭织产品的加中棉的外套以及类似产品。
  - T-3. B-3 主要适用于针织产品和使用拉伸性较强的材料的产品。

· <成品尺寸>：受到松紧带等材料的拉力的状态下的尺寸。

※ 允许范围以各尺码胸围推档4厘米为标准，在不会引起尺码变化的范围内作如上设定。  
 由于材料特点，贴身性能等因素有必要除上述外另作指示时，以在不会引起尺码变化的范围内设定允许范围为基本原则。另外，如产品生产完毕后再进行加工，需要和进货商提前就允许范围达成共识。







製品仕上りサイズ表記入例  
产品尺寸记录填写例子

青字 … 量産出荷時の記入例  
赤字 … 量産先上げ検品時の記入例

本页中蓝字为大货出厂时的填写例子  
本页中红字为大货产前样检品时的填写例子

白色字表示超出允许范围

BRAND		〇〇										SEASON		08FW		検品 CHECK/〇〇		検品 CHECK/FACTORY		作成者 PREPARED	
STYLE No.		ABC1234										STAGE		BULK(先上げ/抜取り)		DATE : 2008/5/13		DATE :		DATE : 2008/4/20	
STYLE NAME		JACKET										FACTORY		SPA		NAME : △△		NAME :		NAME : △△	
部位 POSITION	許容範囲 (cm) TOLERANCE 允许偏差 (cm)	MASTER PATTERN		M/50		XS/48		S/48		M/50		L/52		XL/56		XXL/56		XXXL/58			
		PATTERN	FINISH	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT	FINISH	MEASUREMENT		
A	胸围 CHEST	胸围	±1.5	118.0	117.0	109.0		113.0		117.0	118.0	121.0		127.0		133.0		139.0			
B	胴围 WAIST	腰围	±1.5	108.4	108.0	100.0		104.0		108.0	108.4	112.0		118.0		124.0		130.0			
C	裾围 SWEEP	下摆	±1.5	110.0	109.0	101.0		105.0		109.0	111.0	113.0		119.0		125.0		131.0			
D	肩幅 SHOULDER WIDTH	肩宽	±0.5	48.0	47.5	44.7		46.1		47.5	47.6	48.9		50.9		52.9		54.9			
E	前丈 FRONT LENGTH	前长	±0.7	60.5	60.0	56.0		58.0		60.0	60.5	62.0		64.0		66.0		69.0			
F	後丈 BACK LENGTH	后长	±0.7	73.5	73.0	68.8		70.9		73.0	73.5	75.1		77.2		79.3		82.4			
G	袖丈 SLEEVE LENGTH	袖长	±0.8	68.9	68.5	64.5		66.5		68.5	68.4	70.5		72.5		74.5		76.5			
H	袖幅 SLEEVE WIDTH	袖肥	±0.7	51.3	50.3																
I	袖ぐり高さ ARMHOLE HEIGHT	袖笼高	±0.5	26.4	26.1																
J	袖ぐり ARMHOLE	袖笼	±0.5	59.3	58.3																
K	袖口 CUFF	袖口围	±0.5	32.0	32.0	30.0		31.0		32.0	32.0	33.0		34.0		35.0		36.0			
L	衿丈 NECK TO SLEEVE	总袖长	±1.0	92.9	91.9	86.5		89.2		91.9	92.2	94.6		97.6		100.6		103.6			
M	衿ぐり NECKLINE	领围	±0.5	56.0	55.0																
N	天幅 NECK WIDTH	横开领	±0.5	19.0	18.8																
O	前下がりがり FRONT NECK DROP	前领深	±0.5	12.3	12.1																
P	後下がりがり BACK NECK DROP	后领深	±0.5	2.4	2.3																
Q	衿端長 COLLAR LENGTH	领端长	±0.5	62.0	61.4	53.4		57.4		61.4	61.3	65.4		71.4		77.4		83.4			
R	前衿高 COLLAR TIP LENGTH	前领高	±0.5	11.5	11.3																
S	後衿高 COLLAR HEIGHT	后领高	±0.5	9.5	9.4																
T	フード高 FOOD HEIGHT	帽高	±0.5	34.0	33.6																
A1	胸围位置 CHEST POSITION	胸围位置		17.8																	
B1	胴围位置 WAIST POSITION	腰围位置		20.0		18.4		19.2		20.0		20.8		21.6		22.4		23.4			





【製品の耐洗濯性能】

耐洗濯性能の基準を以下とし、製品仕上がりの標準化を図る。試験方法は製品の取扱い絵表示に基づき選択の事。  
試験後の目視検品は数名で行ない、問題点を見落とさない事。  
確認の段階は、企画設計・サンプル・製品抜き取り等の段階で、適宜の判断で行う事。

試験項目		判定基準	特例判定基準・対象品及び備考
耐洗濯性能  JIS-L-0217  103法  ※家庭用洗濯機 で洗う製品対象。	織地	吊干し  -5~3%  ホトム類の丈 ±3%	・ゴム編で巾方向の回復力のある縮みは、巾方向の基準値適用を緩和して判断 ・タテ・ヨコ共20cm以内のものは、寸法変化率基準値の適用を除外
		タンブル乾燥  -5~0% [シャツ類] 衿回り -2~0% 他の部位 -3~0%	
	編地	吊干し  -6~3%  ホトム類の丈 ±3%	・セーターは「104法平干し」、5G以下のセーターは「105法ネット使用平干し」を標準 ・毛・絹50%以上の製品は「105法中性吊干し又は、平干し」を標準
		タンブル乾燥  丈 -8~0% 巾 -10~0%	
	斜行	織地 3%以内 編地 5%以内	・タテ方向の柄がある編地製品は、要注意・ (・ニットシャツ脇のズレ2cm以内)
	外観・縫製	良	・変退色4級以上、プリント無い事、パッカリング4級(布帛シャツの衿はアイロンでの回復確認の事)
	耐商業(クリーニング店) 水洗い性能  淡色に濃色	製品寸法変化率(%) 織地 -5~0% 編地 -8~0%	・商業水洗い洗濯を表示・指示する商品に適用
外観・縫製	良		
変退色	4級 以上		
プリントにじみでる=色泣き	4-5級 以上		
パッカリング	4級 以上		
耐商業 ドライクリーニング性能	製品寸法変化率(%) 織地 ±2% 編地 ±3%	・ドライクリーニング可の商品に適用 ・取扱い絵表示のドライクリーニング方法(パーク又は石油)で行う。	
外観・縫製	良		
変退色	4級 以上		
プリント	4-5級 以上		
パッカリング	4級 以上		
繰返し洗濯性能 JIS-L-0217 103法吊干し 5回繰り返し	変退色 1回後 4級以上 5回後 3-4級以上	・特殊プリント(顔料・ラバー等)、合成皮革、コーティング、フロッキー、ホーンティング製品、新手法材料に適用 ・附属(ラインストーン・スリット糸など)の耐久性能確認にも運用	
プリント	4-5級 以上		
外観変化	異常がないこと		
繰返し商業ドライ クリーニング 5回繰り返し	変退色 1回後 4級以上 5回後 3-4級以上	・特殊プリント(顔料・ラバー等)、合成皮革、コーティング、フロッキー、ホーンティング製品、新手法材料に適用 ・附属(ラインストーン・スリット糸など)の耐久性能確認にも運用	
プリント	4-5級 以上		
外観変化	異常がないこと		

## 【堅牢性能】

必須	確認項目	試験方法	判断基準	特例・備考	一般衣料品
○	耐光	L-0842	4級以上	淡色、鮮明色、裏地は3級以上。	3級以上
○	洗濯	L-0844 A-2 合洗	変退色4級 汚染3-4級	水洗い可能表示に適用。 異色濃淡組みの場合は汚染4級。蛍光判定要。液汚染は3級。	変4 汚3
	水	L-0846	変退色4級 汚染4級		変4 汚3
○	汗	L-0848 酸/アルカリ	変退色4級 汚染3-4級	異色濃淡組みの場合は汚染4級。	変4 汚3
	汗(強)	ATTS法	変退色3級 汚染3級	反応性染色に適用。	-
○	摩擦	L-0849 乾/湿	乾4級 湿3級	乾3-4級、湿2-3級は使用部位の確認要。	乾4 湿2-3
	昇華	L-0854	変退色4級 汚染4級	ポリエステル30%以上に適用。 単色製品の場合は汚染3-4級。異色組み合わせは汚染4-5級。	変4 汚4
	ドライスポット	L-0853準抛パーク	変退色4級	ドライ製品の際つき確認。	-
	窒素酸化物	L-0855 強	変退色4級	淡色に適用。トリアセートは全色適応。	変4
○	ドライ	L-0860A法 パーク/準抛石油系	変退色4級 汚染3-4級	ドライ可能表示のものに適用。 異色濃淡組みの場合は汚染4級以上。液汚染は3級。	変4 汚3-4
	塩素処理水	L-0884 弱	変退色3-4級	セルロス(綿・テンセル・レーヨン等)を含む素材に適用。	変3-4
○	汗耐光	L-0888 酸/アルカリ	変退色3-4級	スキー・ホート用は任意。	変3-4
	汗耐光(強)	ATTS法	変退色3級	実用途に応じ選択	変3
	過炭酸ナトリウム	L-0889	変退色4級 汚染3級	含金染料に適用。	変4 汚3
○	色なき	大丸法 2h水/溶剤	色なき無し		-

添付白布：基本は綿×ナイロン。昇華は綿×ポリエステル。ドライはマルチ。

洗濯：蛍光増白はその旨を判定し、生成り製品には無蛍光洗剤を指示すること。液汚染は3級以上

ATTS汗液：ATTS汗液は、還元作用が強い為、反応性染料(セルロス系素材)の分解をする。

## 【物理性能】

必須	確認項目	試験方法	判断基準			特例・備考	一般衣料品
			織地	編地	裏地		
○	混用率	L-1030-2				5刻みに丸める。	
○	寸法変化率	L-0217 103法ライン	-3~1%以内	-6~+3%以内	-3~1%以内	水洗い可能表示に適用。 脇斜光によるズレは3cmまで。	織地:-5~3% 編地:-10~3%
		商業ドライ 低温ダブル乾燥	-3~1%以内	-3~+3%以内	-3~1%以内	ドライ可能表示に適用。	
		L-1096 プレスH-1法	-3~1%以内	-3~0%以内	-3~1%以内	直プリント、シーム加工素材に適用。	
○	引っ張り	L-1096 A法(ラベルドスリップ法)	200N	-	150N		200N
○	引き裂き	L-1096 D法(ベンジウム法)	10N	-	10N		7N~13N
○	破裂	L-1018 ミュレン形法	-	300kPa	-		300kPa
	縫目強さ	L-1093 グラブ法	100N	100N	100N	編地は縫目方向に荷重。	100N
○	縫目滑脱	L-1096 B法49N荷重	2mm	-	2mm		5mm
○	スナッグ	L-1058 A法(ICI形メース法), D-1法(ICI形ピリングダメージ法)	3級以上	3級以上	3級以上	細かい毛羽立ち確認はD-1法。	3級
		L-0849準抛 (PH面ファスナー法)	用途に応じ判断			デザインにより確認要。	3級
○	ピリング	L-1076 A法(ICI形法),C法(アピアラシ形法)	3-4級以上	3-4級以上	3-4級以上	長繊維織物の場合C法/N級	3級
	毛羽付着	QTECゼロテープ法	-	3級以上	-	起毛品に適用。	3級
	磨耗	L-1096 A(ユニバーサル形)法A-1平面法 A-2法(屈曲法)屈曲法	200回以上	-	150回以上		150~200
		L-1018 A-1ユニフォーム形	-	300回以上	-		
	帯電性	L-1094 半減期測定法	用途に応じ判断			機能表示する場合は要確認。	30秒以下
		L-1094 摩擦耐電圧測定法	用途に応じ判断			機能表示する場合は要確認。	3000V以下
	紫外線遮蔽率		用途に応じ判断			※Cool&Dry表示指示は、 遮蔽率90%以上のこと。	-
	表面フラッシュ	L-1091	「表面フラッシュなし」			起毛製品で起毛部の繊維が セルロス系繊維50%以上に適用。	表面フラッシュなし
	附属の接着強度	絵表示に基づき5回繰返し洗浄処理	剥離の無い事 ※剥離試験は別に、ガムテープを利用して強度確認し、 目視観察も併用すると望ましい。			プリント等の手法をとる場合に 適用。	-
	吸水性		合織100%素材	その他素材			
		L-1907 バイレック法	縦50mm 横60mm	縦50mm 横60mm		※Cool&Dry表示指示は、 縦60mm 横70mmとする。	-
		L-1907 滴下法	1秒以下	1秒以下			-
	浸漬後乾燥時間	50分以内	70分以内				

スナッグ試験準抛面ファスナーは、クラレフリーマジックF2920×20mmを使用。

吸水性のバイレック法と滴下法は、[未処理の状態]での確認と、[<103法+ライン乾燥>×10回後+すすぎ1回]処理後の確認をする事。(耐久性能を見る為)

※ 起毛品の毛羽抜けで基準値の確保(バラツキ予測)が懸念される場合と、使用部位・用途を考慮し毛羽抜けの恐れが懸念される場合は、注意表示をつける。

※ 使用される附属資材等も同様に各項目の試験をし、品質確保と保証を行う。

※ その他、機能資材を選択する場合は、都度適応試験を行ない品質確保と保証を行なう。

※ スリット糸を挿入する場合は、皮膚刺激・スナッグ・切れ・錆び等に注意の事。

※ 再帰反射は、ガラスビーズ含浸手法の耐久性を、乾摩擦試験にて、外観を目視確認する事。

※ 鉛、ニッケルの部品等は使用不可。

## 【堅牢性能】

必須	確認項目	試験方法	判断基準	特例・備考	一般衣料品
○	耐光	L-0842	4級以上	淡色、鮮明色、裏地は3級以上。	3級以上
○	洗濯	L-0844 A-2 合洗	変退色4級 汚染3-4級	水洗い可能表示に適用。 異色濃淡組みの場合は汚染4級。蛍光判定要。液汚染は3級。	変4 汚3
○	水	L-0846	変退色4級 汚染3-4級		変4 汚3
○	汗	L-0848 酸/アルカリ	変退色4級 汚染4級	異色濃淡組みの場合は汚染4級。	変4 汚3
○	摩擦	L-0849 乾/湿	乾4級 湿3級	乾3-4級、湿2-3級は使用部位の確認要。	乾4 湿2-3
○	昇華	L-0854	変退色4級 汚染4級	ポリエステル30%以上に適用。 単色製品の場合は汚染3-4級。異色組み合わせは汚染4-5級。	変4 汚4
	ドライスポット	L-0853準抛パーク	変退色4級	ドライ製品の際びき確認。	-
	窒素酸化物	L-0855 強	変退色4級	淡色に適用。トリアセートは全色適応。	変4
○	ドライ	L-0860A法 パーク/準抛石油系	変退色4級 汚染3-4級	ドライ可能表示のものに適用。 異色濃淡組みの場合は汚染4級以上。液汚染は3級。	変4 汚3-4
※	汗耐光	L-0888 酸/アルカリ	変退色3-4級	スキー・ホード用は任意。	変3-4
※	汗耐光(強)	ATTS法	変退色3級	実用途に応じ選択	変3
○	色なき	大丸法 2h水/溶剤	色なき無し		-

添付白布：基本は綿×ナイロン。昇華は綿×ポリエステル。ドライはマルチ。

洗濯：蛍光増白はその旨を判定し、生成り製品には無蛍光洗剤を指示すること。液汚染は3級以上

ATTS汗液：ATTS汗液は、還元作用が強い為、反応性染料(セルロース系素材)の分解をする。

## 【物理性能】

必須	確認項目	試験方法	判断基準			特例・備考	一般衣料品
			織地	編地	裏地		
○	混用率	L-1030-2				5刻みに丸める。	
○	寸法変化率	L-0217 103法ライン	-3~1%以内	-6~+3%以内	-3~1%以内	水洗い可能表示に適用。 脇斜光によるズレは3cmまで。	織地:-5~3% 編地:-10~3%
		商業ドライ 低温ダブル乾燥	-3~1%以内	-3~+3%以内	-3~1%以内	ドライ可能表示に適用。	
		L-1096 プレスH-1法	-3~1%以内	-3~0%以内	-3~1%以内	直プリント、シーム加工素材に適用。	
○	引っ張り	L-1096 A法(ラベルドスリップ法)	200N	-	150N		200N
○	引き裂き	L-1096 D法(ベンジラム法)	10N	-	10N		7N~13N
○	破裂	L-1018 ミューレン形法	-	300kPa	-		300kPa
	縫目強さ	L-1093 グラブ法	100N	100N	100N	編地は縫目方向に荷重。	100N
○	縫目滑脱	L-1096 B法49N荷重	2mm	-	2mm		5mm
○	スナッグ	L-1058 A法(ICI形メース法), D-1法(ICI形ピリングダメージ法)	3級以上	3級以上	3級以上	細かい毛羽立ち確認はD-1法。	3級
		L-0849準抛 (PH面ファスナー法)	用途に応じ判断			デザインにより確認要。	3級
○	ピリング	L-1076 A法(ICI形法),C法(アピアランス形法)	3-4級以上	3-4級以上	3-4級以上	長繊維織物の場合C法/N級	3級
	毛羽付着	QTECセロテープ法	-	3級以上	-	起毛品に適用。	3級
	磨耗	L-1096 A(ユニバーサル形)法A-1平面法 A-2法(屈曲法)屈曲法	200回以上	-	150回以上		150~200
		L-1018 A-1ユニフォーム形	-	300回以上	-		
	帯電性	L-1094 半減期測定法	用途に応じ判断			機能表示する場合は要確認。	30秒以下
		L-1094 摩擦耐電圧測定法	用途に応じ判断			機能表示する場合は要確認。	3000V以下
	紫外線遮蔽率		用途に応じ判断			※Cool&Dry表示指示は、 遮蔽率90%以上のこと。	-
	表面フラッシュ	L-1091	「表面フラッシュなし」			起毛製品で起毛部の繊維が セルロース系繊維50%以上に適用。	表面フラッシュなし
	附属の接着強度	絵表示に基づき5回繰返し洗浄処理	剥離の無い事 ※剥離試験は別に、ガムテープを利用して強度確認し、 目視観察も併用すると望ましい。			プリント等の手法をとる場合に 適用。	-
	吸水性		合織100%素材	その他素材			
		L-1907 バイレック法	縦50mm 横60mm	縦50mm 横60mm		※Cool&Dry表示指示は、 縦60mm 横70mmとする。	-
		L-1907 滴下法	1秒以下	1秒以下			-
		浸漬後乾燥時間	50分以内	70分以内			

スナッグ試験準抛面ファスナーは、クラレフリーマツジクF2920×20mmを使用。

吸水性のバイレック法と滴下法は、[未処理の状態]での確認と、[&lt;103法+ライン乾燥&gt;×10回後+すすぎ1回]処理後の確認をする事。(耐久性能を見る為)

※ 起毛品の毛羽抜けで基準値の確保(バラツキ予測)が懸念される場合と、使用部位・用途を考慮し毛羽抜けの恐れが懸念される場合は、注意表示をつける。

※ 使用される附属資材等も同様に各項目の試験をし、品質確保と保証を行う。

※ その他、機能資材を選択する場合は、都度適応試験を行ない品質確保と保証を行なう。

※ スリット糸を挿入する場合は、皮膚刺激・スナッグ・切れ・錆び等に注意の事。

※ 再帰反射は、ガラスビーズ含浸手法の耐久性を、乾摩擦試験にて、外観を目視確認する事。

※ 鉛、ニッケルの部品等は使用不可。

## 【产品的耐洗涤性能】

现设定耐洗涤性能标准如下，以此达到产品各项指标的标准化。检测方法根据产品的使用注意图标进行选择。检测后的目测检品由多人进行，不得遗漏问题点。进行检测的时间可在策划设计，打样，产品抽检等阶段酌情判断进行。

检测项目		判断标准		特例判断标准·对象商品及备注	
耐洗涤性能	梭织	吊干	-5~3% 裤子类的长度 ±3%	<ul style="list-style-type: none"> <li>·织法如有弹性，使门幅方向有回复力的情况下可酌情放宽门幅方向判断标准值。</li> <li>·尺寸变化率标准值不适用于纵横都在20厘米以内的商品</li> <li>《洗涤，干燥方法的特例》</li> <li>·双面面料，反面起毛针织面料，罗纹组织面料的商品使用「吊干」作为标准。</li> <li>·毛衣使用「104法平放干燥」、5G以下的毛衣使用「105法使用网兜平放干燥」作为标准。</li> <li>·毛，丝含量在50%以上的商品使用「105法中性吊干或平放干燥」为标准。</li> </ul>	
		滚筒干燥	-5~0% [汗衫类] 领围 -2~0% 其他部位 -3~0%		
	针织	吊干	-6~3% 裤子类的长度 ±3%		
		滚筒干燥	长 -8~0% 宽 -10~0%		
	歪曲		梭织 3%以内 针织 5%以内		·经向有图案或花纹的针织商品要特别注意。 (·针织汗衫的侧面错位要在2厘米以内)
	外观·缝制		良好		·变褪色在4级以上、不能有渗色，起球4级 (梭织衬衫的衣领要熨烫确认能恢复原状)
耐商业(干洗店) 水洗性能	产品尺寸变化率(%)		梭织 -5~0% 针织 -8~0%	·适用于标志有商业水洗指示的商品。	
	外观·缝制		良		
	变褪色		4级 以上		
	浅色及深色 渗色=褪色		4-5级 以上		
	抽缩		4级 以上		
耐商业(干洗店) 干洗性能	产品尺寸变化率(%)		梭织 ±2% 针织 ±3%	<ul style="list-style-type: none"> <li>·适用于可干洗的商品</li> <li>·按照洗涤示意图上标志的干洗方法(四氯乙烯或石油型)进行。</li> </ul>	
	外观·缝制		良		
	变褪色		4级 以上		
	渗色=褪色		4-5级 以上		
	抽缩		4级 以上		
反复洗涤性能 JIS-L-0217 103法吊干 反复洗涤5次	变褪色		1次以后 4级以上 5次以后 3-4级以上	<ul style="list-style-type: none"> <li>·适用于特殊印花(颜料, 胶浆), 合成皮革, 涂层, 植绒, 粘合等新加工方法的材料。</li> <li>·也可用来确认辅料(装饰, 开缝线)的耐久性能</li> </ul>	
	渗色		4-5级 以上		
	外观变化		无异常		
反复商业干洗 反复洗涤5次	变褪色		1次以后 4级以上 5次以后 3-4级以上	<ul style="list-style-type: none"> <li>·适用于特殊印花(颜料, 胶浆), 合成皮革, 涂层, 植绒, 粘合等新加工方法的材料。</li> <li>·也可用来确认辅料(装饰, 亮线)的耐久性能</li> </ul>	
	渗色		4-5级 以上		
	外观变化		无异常		



## 【坚牢度性能】

必须	测试项目	测试方法	判断标准	特例 备注	一般服装
○	耐光	L-0842	4级以上	浅色, 亮色, 里料在3级以上。	3级以上
○	洗涤	L-0844 A-2 合洗	变褪色4级 污染3-4级	适用于有可水洗表示的商品。 深浅色组合要满足污染4级。需要荧光判定。液体污染3级。	变4 污3
	水	L-0846	变褪色4级 污染4级		变4 污3
○	汗	L-0848 酸/碱	变褪色4级 污染3-4级	深浅色组合要满足污染4级。	变4 污3
	汗(强)	ATTS法	变褪色3级 污染3级	适用于反应性染色。	-
○	摩擦	L-0849 干/湿	干4级 湿3级	干3-4级、湿2-3级的情况下要确认使用部位。	干4 湿2-3
	升华	L-0854	变褪色4级 污染4级	适用于涤纶含量30%以上的商品。 单色产品时污染3-4级。不同色搭配时污染4-5级。	变4 污4
	不湿点	L-0853依照四氯乙烯	变褪色4级	确认干洗产品上污渍是否显眼。	-
	氮氧化合物	L-0855 强	变褪色4级	适用于浅色商品, 适用于全色三酯纤维产品。	变4
○	干洗	L-0860A法 四氯乙烯/依照石油型	变褪色4级 污染3-4级	适用于有可干洗标志的商品。 深浅色搭配时污染4级以上。液体污染3级。	变4 污3-4
	氯处理水	L-0884 弱	变褪色3-4级	适用于含纤维素(棉, 天丝, 人造丝等)材料。	变3-4
○	汗耐光	L-0888 酸/碱	变褪色3-4级	滑雪, 滑雪板用商品不作强行要求。	变3-4
	汗耐光(强)	ATTS法	变褪色3级	根据实际情况酌情判断。	变3
	过碳酸钠	L-0889	变褪色4级 污染3级	适用于含金染料商品。	变4 污3
○	褪色	大丸法 2h水/溶剂	无褪色		-

对比用白布: 基本上为棉和尼龙面料。升华测试用棉和涤纶面料。干洗测试用混纺面料。

洗涤: 荧光增白材料要酌情判断。未漂白产品要用无荧光洗涤剂。液体污染要在3级以上。

ATTS汗液: ATTS汗液由于还原作用强, 会分解反应性染料反应性染料(纤维素型材料)。

## 【物理性能】

必须	测试项目	测试方法	判断标准			特例 备注	一般服装
			梭织	针织	里料		
○	混率	L-1030-2				归纳为5阶段。	
○	尺寸变化率	L-0217 103法ライン	-3~1%以内	-6~+3%以内	-3~1%以内	适用于可水洗商品。 侧缝扭曲的错位允许到3厘米。	梭织: -5~3% 针织: -10~3%
		商业干洗, 低温滚筒干燥	-3~1%以内	-3~+3%以内	-3~1%以内	适用于可干洗商品。	
		L-1096 プレスH-1法	-3~1%以内	-3~0%以内	-3~1%以内	适用于直接印花, 防水带加工材料。	
○	拉伸	L-1096 A法(ラベルトスリップ法)	200N	-	150N		200N
○	撕裂	L-1096 D法(ペンシユラム法)	10N	-	10N		7N~13N
○	破裂	L-1018 ミュレン形法	-	300kPa	-		300kPa
	缝纫强度	L-1093 グラブ法	100N	100N	100N	针织面料把负重加在缝迹方向上。	100N
○	缝纫滑脱	L-1096 B法 负重49N	2mm	-	2mm		5mm
○	挂丝	L-1058 A法(ICI形メース法), D-1法(ICI形ピリングダメージ法)	3级以上	3级以上	3级以上	细小磨起用D-1法确认。	3级
		L-0849依照 (PH魔术贴法)	根据用途判断			要确认设计方案。	3级
○	起球	L-1076 A法(ICI形法), C法(アピアランス形法)	3-4级以上	3-4级以上	3-4级以上	长纤维织物时使用C法/N级	3级
	羽毛附着	QTEC胶带法	-	3级以上	-	适用于起毛产品。	3级
	磨损	L-1096 A(ユニバーサル形)法A-1平面法 A-2法(屈曲法)屈曲法	200次以上	-	150次以上		150~200
		L-1018 A-1ユニフォーム形	-	300回以上	-		
	带电性	L-1094 减半期测定法	根据用途判断			表示为功能时要确认。	30秒以下
		L-1094 摩擦耐电压测定法	根据用途判断			表示为功能时要确认。	3000V以下
	遮紫外线率		根据用途判断			※Cool&Dry表示的指示为 遮蔽率在90%以上。	-
	表面反光	L-1091	「表面无反光」			适用于起毛产品德起毛部分的纤维里 纤维素型纤维占50%以上商品。	表面 无反光
	辅料附着强度	根据洗标表示反复洗涤5次处理	无剥落 ※除剥落测试外, 要使用封箱带确认强度, 同时用目测观察。			采用印花等手法加工时适用。	-
	吸水性		100%化纤材料	其他材料			
		L-1907 ハイレック法	竖50mm 横60mm	竖50mm 横60mm		※Cool&Dry表示的指示为 竖60mm 横70mm。	-
		L-1907 滴下法	1秒以下	1秒以下			-
	浸渍后干燥时间	50分以内	70分以内				

挂丝测试基准面的魔术贴使用クラレ双面魔术贴F2920×20mm。

测试吸水性的ハイレック法和滴下法需要先确认[未处理时的状态], 后用[<103法+线上干燥>×10次+漂洗1次]处理后进行确认。(为了确认耐久性能)

※ 担心起毛产品的羽毛脱落影响满足标准值或考虑到使用部位和用途会导致羽毛脱落时需要特别标明。

※ 对产品的辅料也要同样进行各项测试, 保证商品质量。

※ 选择其他功能性材料时也要酌情进行测试, 保证商品质量。

※ 插入亮线时需要注意皮肤刺激, 挂丝, 断线, 生锈等情况。

※ 反射需要用干摩擦测试玻璃饰件含浸法的耐久性, 并目测外观确认。

※ 不可以使用铅, 镍质零部件。

## 【坚牢度性能】

必须	测试项目	测试方法	判断标准	特例 备注	一般服装
○	耐光	L-0842	4级以上	浅色, 亮色, 里料在3级以上。	3级以上
○	洗涤	L-0844 A-2 合洗	变褪色4级 污染3-4级	适用于有可水洗表示的商品。 深浅色组合要满足污染4级。需要荧光判定。液体污染3级。	变4 污3
○	水	L-0846	变褪色4级 污染3-4级		变4 污3
○	汗	L-0848 酸/碱	变褪色4级 污染4级	深浅色组合要满足污染4级。	变4 污3
○	摩擦	L-0849 干/湿	干4级 湿3级	干3-4级、湿2-3级的情况下要确认使用部位。	干4 湿2-3
○	升华	L-0854	变褪色4级 污染4级	适用于涤纶含量30%以上的商品。 单色产品时污染3-4级。不同色搭配时污染4-5级。	变4 污4
	不湿点	L-0853依照四氯乙烯	变褪色4级	确认干洗产品上污渍是否显眼。	-
	氮氧化合物	L-0855 强	变褪色4级	适用于浅色商品, 适用于全色三酯纤维产品。	变4
○	干洗	L-0860A法 四氯乙烯/依照石油型	变褪色4级 污染3-4级	适用于有可干洗标志的商品。 深浅色搭配时污染4级以上。液体污染3级。	变4 污3-4
※	汗耐光	L-0888 酸/碱	变褪色3-4级	滑雪, 滑雪板用商品不作强行要求。	变3-4
※	汗耐光(强)	ATTS法	变褪色3级	根据实际情况酌情判断。	变3
○	褪色	大丸法 2h水/溶剂	无褪色		-

对比用白布: 基本上为棉和尼龙面料。升华测试用棉和涤纶面料。干洗测试用混纺面料。

洗涤: 荧光增白材料要酌情判断。未漂白产品要用无荧光洗涤剂。液体污染要在3级以上。

ATTS汗液: ATTS汗液由于还原作用强, 会分解反应性染料反应性染料(纤维素型材料)。

## 【物理性能】

必须	测试项目	测试方法	判断标准			特例 备注	一般服装
			梭织	针织	里料		
○	混率	L-1030-2				归纳为5阶段。	
○	尺寸变化率	L-0217 103法ライン	-3~1%以内	-6~+3%以内	-3~1%以内	适用于可水洗商品。 侧缝扭曲的错位允许到3厘米。	梭织: -5~3% 针织: -10~3%
		商业干洗, 低温滚筒干燥	-3~1%以内	-3~+3%以内	-3~1%以内	适用于可干洗商品。	
		L-1096 プレスH-1法	-3~1%以内	-3~0%以内	-3~1%以内	适用于直接印花, 防水带加工材料。	
○	拉伸	L-1096 A法(ラベルスリップ法)	200N	-	150N		200N
○	撕裂	L-1096 D法(ベンジウム法)	10N	-	10N		7N~13N
○	破裂	L-1018 ミューレン形法	-	300kPa	-		300kPa
	缝纫强度	L-1093 グラブ法	100N	100N	100N	针织面料把负重加在缝迹方向上。	100N
○	缝纫滑脱	L-1096 B法 负重49N	2mm	-	2mm		5mm
○	挂丝	L-1058 A法(ICI形メース法), D-1法(ICI形ピリングダメージ法)	3级以上	3级以上	3级以上	细小磨起用D-1法确认。	3级
		L-0849依照 (PH魔术贴法)	根据用途判断			要确认设计方案。	3级
○	起球	L-1076 A法(ICI形法), C法(アピアランス形法)	3-4级以上	3-4级以上	3-4级以上	长纤维织物时使用C法/N级	3级
	羽毛附着	QTEC胶带法	-	3级以上	-	适用于起毛产品。	3级
	磨损	L-1096 A(ユニバーサル形)法A-1平面法 A-2法(屈曲法)屈曲法	200次以上	-	150次以上		150~200
		L-1018 A-1ユニフォーム形	-	300回以上	-		
	带电性	L-1094 減半期測定法	根据用途判断			表示为功能时要确认。	30秒以下
		L-1094 摩擦耐电压測定法	根据用途判断			表示为功能时要确认。	3000V以下
	遮紫外线率		根据用途判断			※Cool&Dry表示的指示为 遮蔽率在90%以上。	-
	表面反光	L-1091	「表面无反光」			适用于起毛产品德起毛部分的纤维里 纤维素型纤维占50%以上商品。	表面 无反光
	辅料附着强度	根据洗标表示反复洗涤5次处理	无剥落 ※除剥落测试外, 要使用封箱带确认强度, 同时用目测观察。			采用印花等手法加工时适用。	-
			100%化纤材料	其他材料			
	吸水性	L-1907 バイレック法	竖50mm 横60mm	竖50mm 横60mm		※Cool&Dry表示的指示为 竖60mm 横70mm。	-
		L-1907 滴下法	1秒以下	1秒以下			-
		浸渍后干燥时间	50分以内	70分以内			

挂丝测试基准面的魔术贴使用クラレ双面魔术贴F2920×20mm。

测试吸水性的バイレック法和滴下法需要先确认[未处理时的状态], 后用[<103法+线上干燥>×10次+漂洗1次]处理后进行确认。(为了确认耐久性)

※ 担心起毛产品的羽毛脱落影响满足标准值或考虑到使用部位和用途会导致羽毛脱落时需要特别标明。

※ 对产品的辅料也要同样进行各项测试, 保证商品质量。

※ 选择其他功能性材料时也要酌情进行测试, 保证商品质量。

※ 插入亮线时需要注意皮肤刺激, 挂丝, 断线, 生锈等情况。

※ 反射需要用于摩擦测试玻璃饰件含浸法的耐久性, 并目测外观确认。

※ 不可以使用铅, 镍质零部件。





# OUTDOOR タグ仕様書

【使用品番】TB-ST100D042

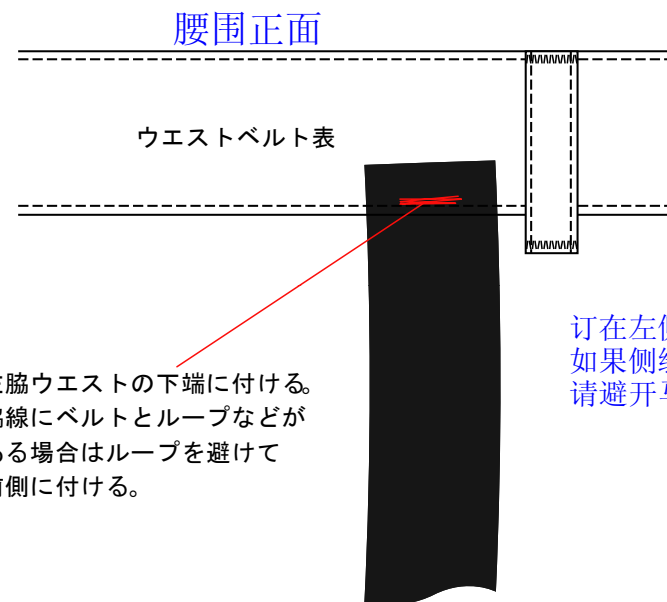
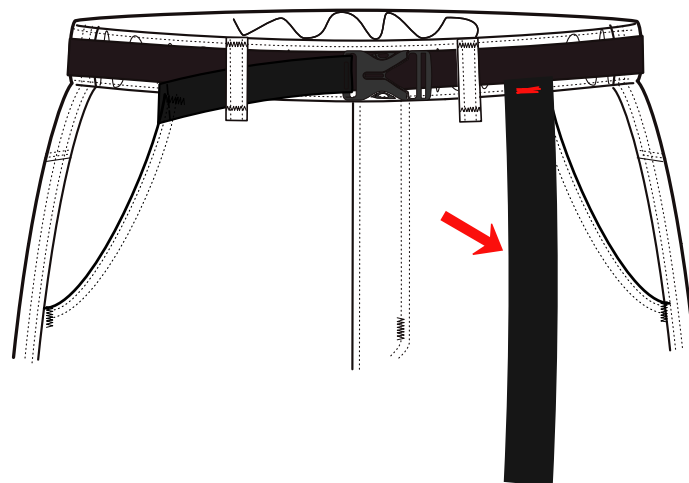
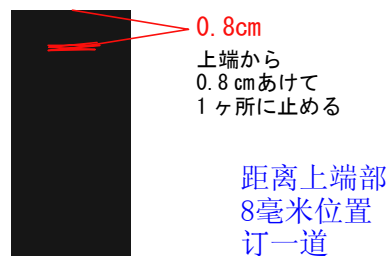
尺码织带款号: TB-ST100D042

【使用糸】S90 C/#998(BK) (糸は工場在庫のBKを使用)

縫纫线: S90 C/#998(BK) (縫纫线使用工厂库存有的黑色线)

## 【付け位置】

装订位置:



订在左侧腰围部位的下端  
如果侧缝处有马王带,  
请避开马王带订在前侧。

【付け方】 下記いずれかの方法で取り付けること。(消費者が簡単に取り外し出来るようにする)

装订方法: 使用如下三种方法中的一种即可。必须保证消费者能够很容易拆下来。请务必落实这一点!

1.ラベル付けマシン(単環縫いボタン付けマシン)  
+アタッチメント(8針)

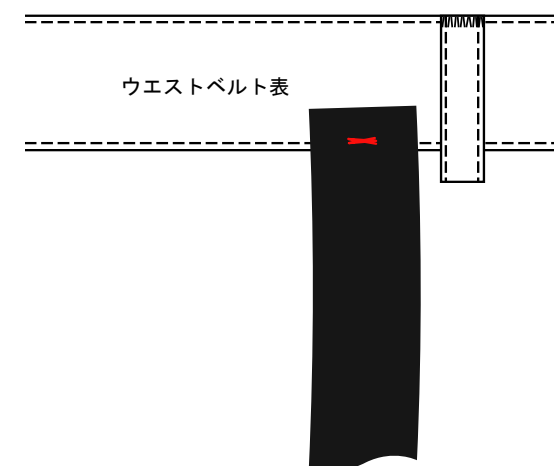
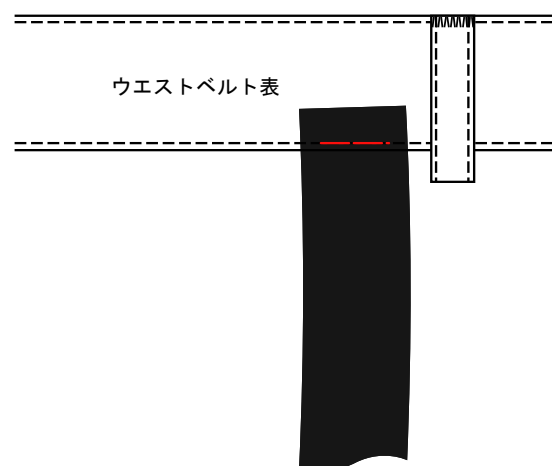
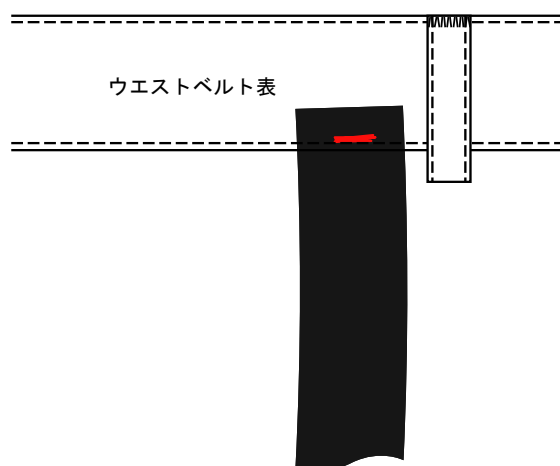
2.返し縫無し(3針)

3.手縫い付け(2~3巻)

1, 使用专用的装标缝纫机  
(双眼扣装订用缝纫机)

2, 无回针, 平车缝三针,  
请调整好针脚。

3, 手缝装订  
只缝一针, 往复缝2-3周  
成品外观和方法1很相似



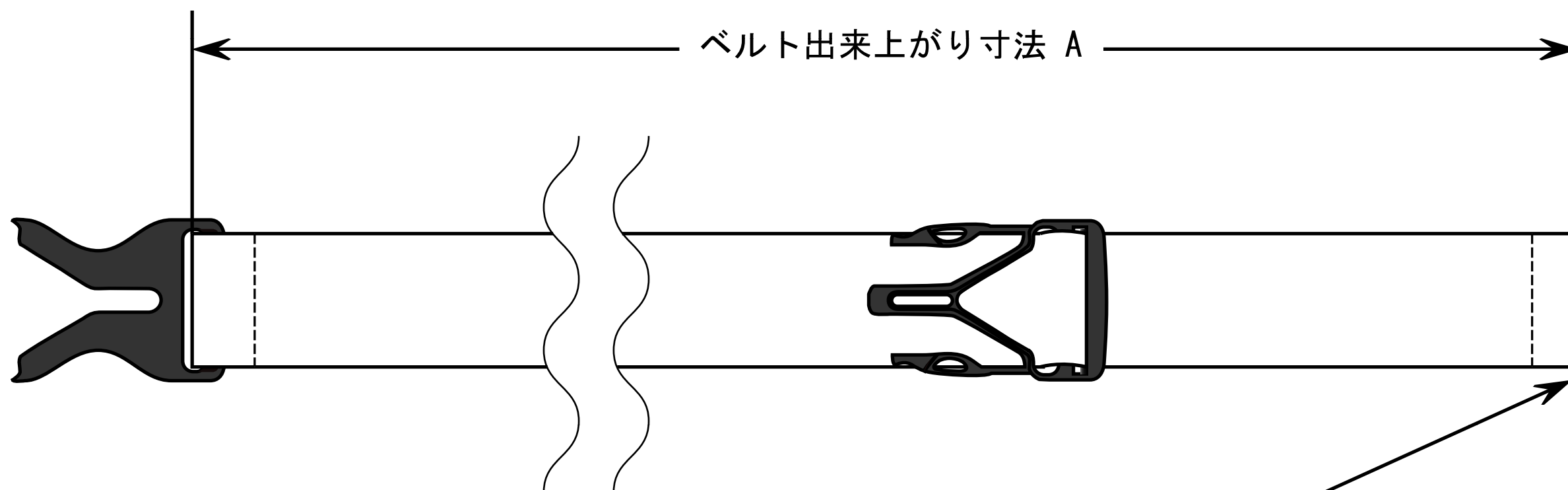
## ■ベルトのサイズ MEN'S 男款腰带尺寸

	S	SW	M	MW	L	LL
A:(ウエスト実寸+10cm)	101cm	111cm	105cm	117cm	109cm	113cm
手配寸:( A +6cm)	107cm	117cm	111cm	123cm	115cm	119cm

腰围实际尺寸+10厘米

排料尺寸: 上述尺寸+6厘米

### 腰带成品尺寸



ウエスト実寸から、ベルトテープ10cm長くする。

腰围实际尺寸再加上10厘米作为腰带尺寸

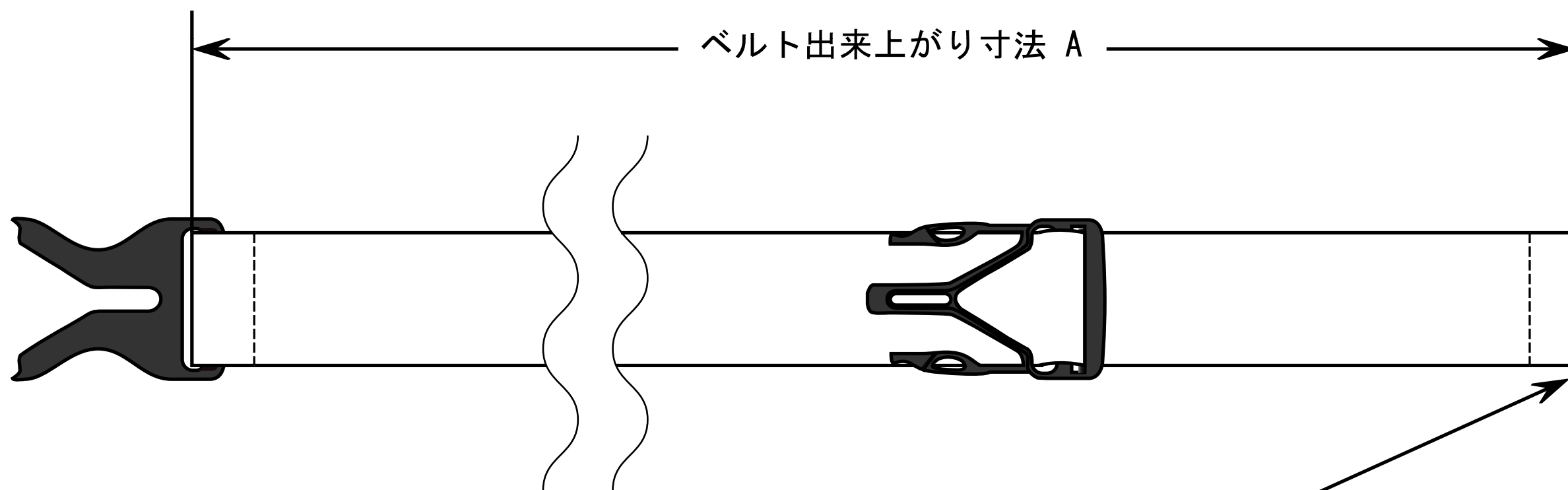
## ■ベルトのサイズ LADIES 女款腰帶尺寸

	S	SW	M	MW	L	LL
A : (ウエスト実寸+10cm)	87cm	99cm	92cm	106cm	97cm	
手配寸 : ( A +6cm)	93cm	105cm	98cm	112cm	103cm	

腰围实际尺寸+10厘米

排料尺寸：上述尺寸+6厘米

### 腰帶成品尺寸



ウエスト実寸から、ベルトテープ10cm長くする。

腰围实际尺寸再加上10厘米作为腰带尺寸

# パンツたたみ方説明

# 裤子折叠装袋说明

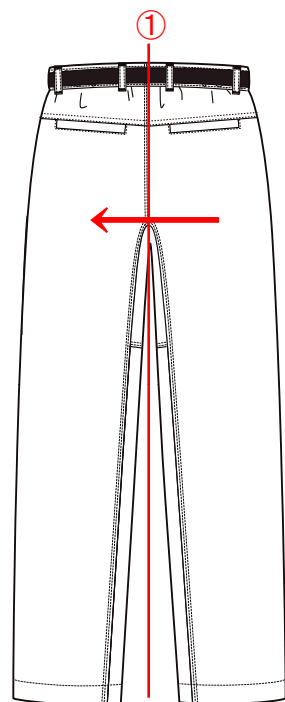
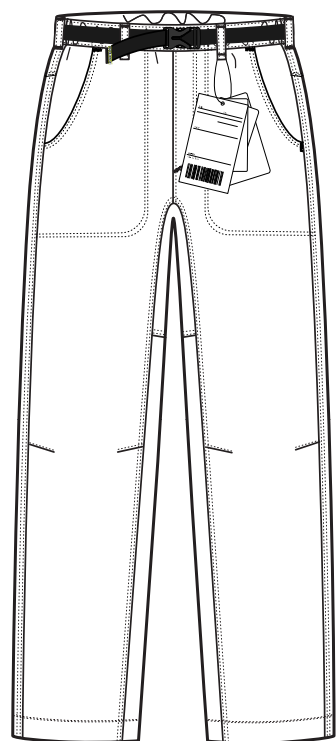
※薄紙を必ずひく事!!

一定要放薄纸!

C014

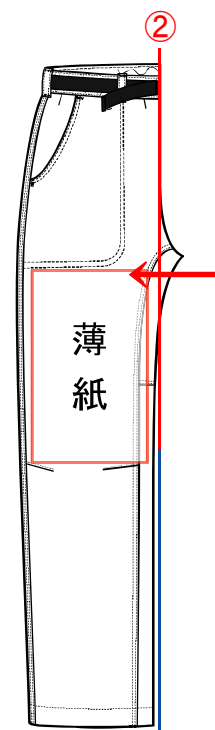
自動保存

契約No.	
作成日	
作成者	



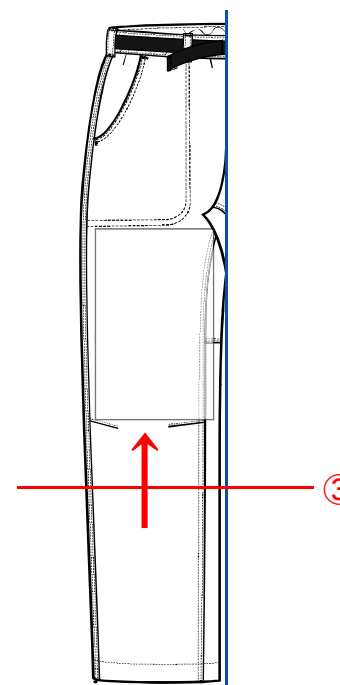
①縦に半分にたたむ。

首先左右对折



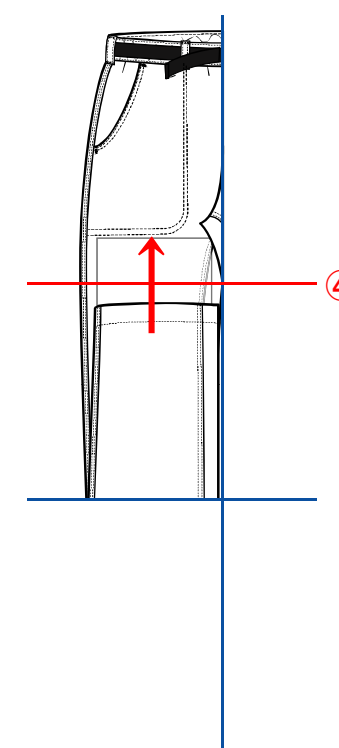
②薄紙をひき、股ぐりを内側にたたむ

放上薄纸, 把裆部折到内侧



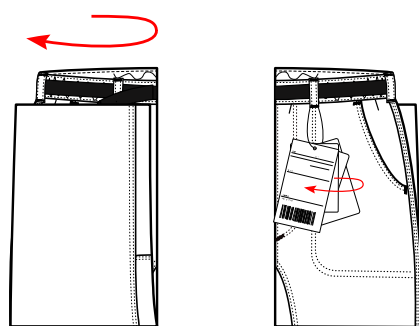
③1/3くらいの位置で横にたたむ

把下方三分之一的部位折上来

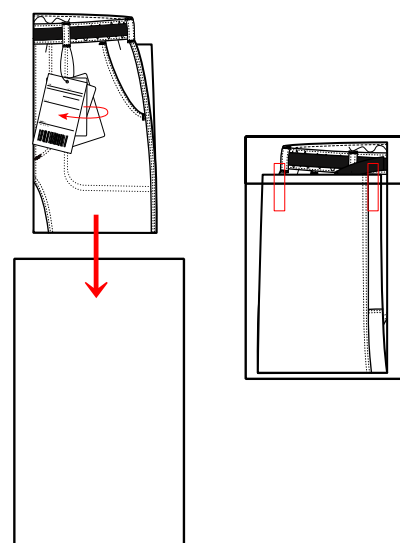


④半分にたたむ

上下对折

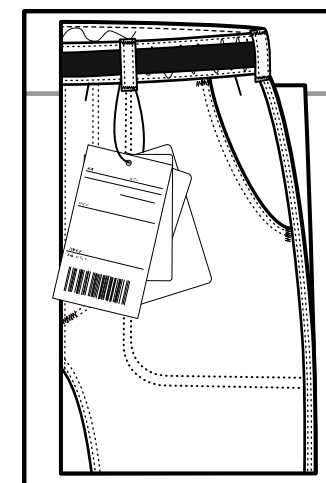


⑤表にひっくり返す。  
POSTAGの印字面が見えるようにする。  
翻转商品, 整理吊牌, 条形码一面朝外



⑥袋に入れ、後ろをテープで留める。

裤腰向上装袋。反面用胶带封口。



完成

整理外观, 完成



# T-シャツ たたみ方説明

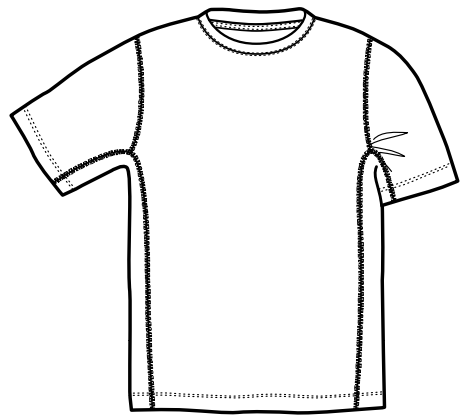
# T恤衫折叠装袋说明

**※薄紙を必ずひく事!!**

**一定要放薄纸!**

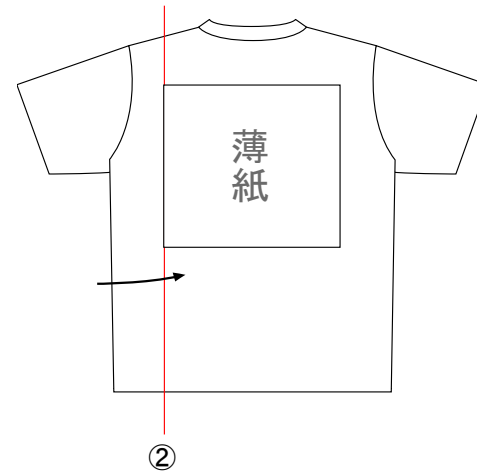
C014

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	



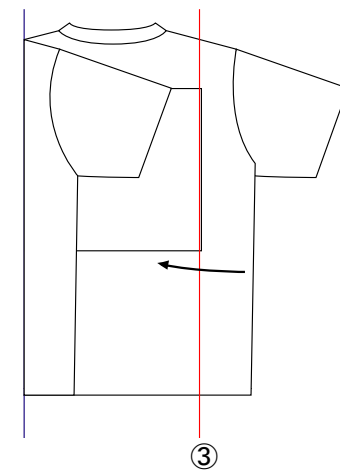
①薄紙をひく

在背后放一张薄纸



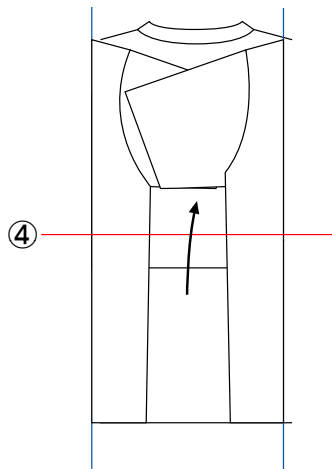
②左側をたたむ。

先折叠左侧。



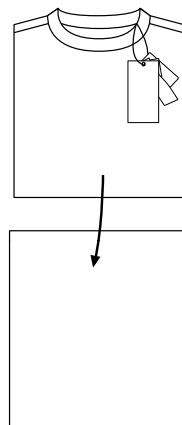
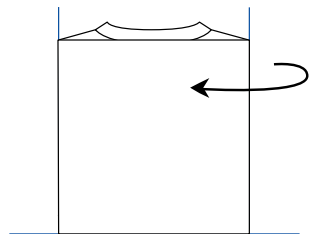
③右側もたたむ。

右侧也按纸板边缘折叠



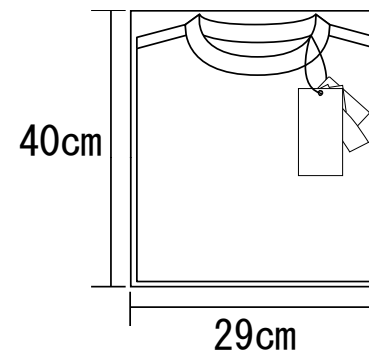
④半分にたたみ正面にむきを変える。

在背面上下对折。然后翻过来使正面向上。



⑤袋に入れ後ろをテープで留める。

装袋并用胶带封口。



完成

完成







自動保存

契約No.	
作成日	
作成者	

## 出荷前製品 検品報告書

検品B

DISEGN

契約No.	品番
-------	----

-BOTTOMS-

検査項目	検査内容	検査項目	検査内容	結果		結果		結果		結果		
				良品数	不良数	修理	廃棄(再生産)	良品数	不良数	修理	廃棄(再生産)	
				実行日	責任者	実行日	責任者					
仕上がり詳細	仕様	指示仕様(表仕様、裏仕様、芯地仕様等)	式样	指示式样的加工(形状、式样、衬布、线等)								
	ベルト	ベルトの仕上がり(前端、巾、ステッチ、見返し側等の形状と裏側控え、吹き出し)	腰带	腰帯の整理加工(腰带头、宽度、线迹、翻折过来的部分的形状和尺寸、洞眼)								
	ベルトループ	ベルトループの仕上がり(形、左右対称、位置等の形状、 <b>芯地の入れ方</b> )	马王带	马王带的装订(形状、左右对称、位置、 <b>衬布的装订</b> 等)								
	明き	前立明き、脇明き、後ろ明きの仕上がり(前端、巾、ファスナー付け、ステッチ等の形状)	开缝	前部、侧面、后部开缝的加工(前端、宽度、 <b>拉练的装订</b> 、线迹形状)								
	ポケット	ポケットの仕上がり(形、左右対称、位置ズレ、付け廻り、ポケット口等の形状と裏側控え吹き出し等)	口袋	口袋的加工(形状、左右对称、位置偏差、装订、袋口形状和反面缝份等)								
	袋布	<b>ポケット袋布の仕上がり(形、バンク、他への縫い込み、つれ等)</b>	口袋布	<b>袋布の加工(形状、起皱、和其他部位的装订、脱线等)</b>								
	縫製全体	地糸切れ(針穴、送り歯キズ等)ないか。 縫い目キズないか。(縫い直し等) <b>ボタンホールの形はきれいか、糸のほつれは無いか。</b> 縫い外れないか。 縫い糸調子(目とび、糸切れ、縫いつぎ、バックリング等ないか。) 縫い曲がり、ねじれ、縫い忘れ、つれ等ないか。 補強(伸び止めテープ、本縫い、返し縫い)	縫制整体	有無底断断线(针眼、缝制机齿痕) 有无缝纫伤(重复缝纫等) <b>扣眼是否美观, 有无线头和松脱</b> 有无缝纫。 缝纫线状态(有无跳针、断线、续缝、起皱等) 缝纫线状态(有无跳针、断线、续缝、起皱等) 加强(防拉伸织带、平针、回针)								
	身生地裁断	生地の地ノ目、表裏(ウエストベルト、身頃等)	面料裁剪	面料的方向、反正是否正确(腰带、大身等)								
	寸法	寸法過不足、サイズピッチバラツキないか。 左右対称か	尺寸	有无尺寸偏差、推档是否均一。 大身、裤腿是否对称或对齐								
	素材	織/編:目落ち、スジ、ヨコ段、ネップ、糸切れ、などの不良はないか。 <b>染:中稀(色差)、ムラ、変退色ないか。</b> 生地目付は約184g/m <sup>2</sup> か、測って確認する。 生地強度	材料	有无漏针、划痕、横段、棉结、断线等不良 <b>染色: 色差, 染色不均, 变色褪色等。</b> 面料克重约为184克, 测量并确认是否合格 面料强度								
付属(モチーフ)	ネーム、ファスナー、バックル類破損および機能不良 <b>裾紐の止め方や強度に問題は無いが、必ず引っ張って確認する。</b> かかり方、打ち方、とめ方 <b>ボタンの付け方は正しいか、根巻きはちゃんとしているか</b>	辅料	徽标、标类、织带、铆接、拉链、带扣等的破损或机能不良 <b>纽扣是否牢固, 一定要用手拉一下确认强度</b> 装订方法、固定方法 <b>纽扣的装订方法是否合格, 根部绕线是否结实牢固</b>									
仕上がり	釦付け、の仕上がり(位置、方向、強度、足の長さ、根巻き、付け糸#色、糸くず始末等) <b>釦ホール、パータックの仕上がり(位置、形状、糸#色、糸くず始末等)</b> インターロックは正しいか、ちゃんと縫製されているか <b>ステッチ、地縫い、ロック等の仕上がり(巾、曲り、調子、運針数、バンク、縫い外れ糸くず始末等)</b> 表、裏全体の仕上がり、縫代始末等 (プレス仕上げ、糸処理、セツパ付け方、股下くるみ布等)	整理	装订纽扣、挂钩的加工(位置、方向、强度、线的绕法、线的颜色、线头处理等) <b>扣眼, 套结是否合格(位置、方向、线的颜色、线头处理等)</b> 锁边是否正确、线迹是否美观整齐 <b>线迹、底线、锁边的缝制(宽度、弯曲、松紧、运针数、起皱、漏缝、线头处理等)</b> 正反面的加工、缝份的整理等(熨烫整理、线头处理、线样的订法、裤裆垫布等)									
その他	歩き、ねじれの有無 <b>全体に縫い糸始末不良、はさみ傷ないか。</b> <b>汚れ、しみ、黄変、色泣きないか。</b> 梱包仕様(種類、内容、位置など)あっているか。タグ・クロス表示内容あっているか。 異物の混入、異臭、変質ないか。	其他	有无线头、起卷、扭曲 <b>整体有无线头处理不良, 有无剪刀伤</b> <b>有无脏污, 印渍, 变黄, 褪色</b> 包装式样(种类、内容、位置等)是否合格、吊牌、洗标等的表示内容是否正确 有无异物混入、异味、变质									
				合計								

注意: ご使用時の実用性を考えた適切な検品がなされているか最終確認を行う。

検品機関名	検品責任者	最終意見、コメント
-------	-------	-----------

# 資材マップマスタ

B012-2

自動保存	
No.	
更新日	
更新者	

## <記入の注意事項>

- 1) 資材マップマスター各シートは、3段×8列を1ページとして、横方向に追加・記入してください。
- 2) 資材マップマスターを上書き保存すると、自動的にファイル内の画像がimageフォルダに書き出され、表形式データがSubItemMaster.xlsファイル(Picture ID一覧表)に書き出されます。  
これらのファイルは、プログラムから自動的に呼び出されるので、ユーザーは存在を意識する必要はありません。
- 3) 資材マップマスターを更新した場合、上書き保存することで、自動的に上記の情報が更新されます。
- 4) NAME IDは必ずスペースをあげないで記入して下さい。スペースをあげたい場合は「-」または「\_」などを使用して下さい。
- 5) 資材マップマスター、NameMaster、SubItemMaster (Picture ID一覧表) に記入するPicture ID、NAME IDは必ず同じ記号にして下さい。  
(但し、NameMasterで同じPicture IDを持った複数のNAME IDは可能である。資材マップマスターで1つのNAME IDとPicture IDの登録は絶対条件である。)

## ID区分一覧表

### ・大分類【資材+会社名】

ID	意味	会社名	ID	意味
			P8	東洲貿易(上海八峰)
FB	表地			
LI	裏地			
INLI	芯地			
PAD	中綿			
BT	ボタン			
ELT	アイレット			
RV	リベット			
PA	パッキング			
DR	D-リング			
BK	バックル			
CS	コードストッパー			
PP	プラスチックパーツ			
EL	ゴム			
SPD	スピンドル			
TP	テープ			
PL	引き手			
YKK	ジッパー			
EF	Elastic Film			
MG	マジックテープ			
THD	縫製糸			
LB	ラベル			
TG	下げ札			
PB	プラスチックバッグ			
BOX	箱			
CLP	クリップ			
HD	口紙			
POP	POP			
SL	シール			

### ・中分類【資材名称】

ID	意味	ID	意味	ID	意味
WV	織り	YGKBC39	3番YZPアンティークゴールドセミオートマチックロック	SPEE	SuperEVAEDGE
KNT	編み	YGKBC49	4番YZPアンティークゴールドセミオートマチックロック	SPEV	SuperEVAPOS
RIB	リブ	VSC39	3番ビスロンセミオートマチックロック	ARN	AIRRUN
SHT	シート	VSO56	5番ビスロンオープンオートマチックロック	SMT	SUNMETAL
TP	テープ	LP	ループ	SPEVWM	SuperEVAPOS WARM
NWV	不織	EMB	刺繍	EEWM	EVAEDGE WARM
DW	ダウン	BRD	ブランド	EVF	EVAFIT
DT	ドット	3XDRY	3XDRY	EVFFIR	EVAFIT-FIR
HE	フック&アイ	PCB	POCKETABLE	GMTH	COMTHERMO
NB	ネオバー	NANO	NANOTEX	PWD	PowerDry
SW	糸付け	SIZE	サイズ	TS219C	TS219C
PLA	プラスチック	TF	転写	JW	JOULE WAVE
ADJ	アジャスター	EM	エンボス加工	LYR	ライクラ
RG	カン	WS	洗濯	LEOCKS	レオックス
HK	フック	ATN	注意	PULIRE	プリーレ
WB	ベルト	NAME	ネーム用ネーム	ITM	品番
BD	組み紐	POS	POS	STL	スタイル
CD	紐	RLX	リラックス	TDW	Thunderweb
GR	グログラン	2WAY	2WAY	WC	wafflecom
NON	ノンレッチ	4WAY	4WAY		
PI	パイピング	FT	FITTY		
BID	バインダー	DEO	デオシーム		
MTL	金属	UV	UV		
RSN	樹脂	QD	クイックドライ		
CFC31	3番コイルノンロック	C&D	クール&ドライ		
CFC36	3番コイルオートマチックロック	TND	サンダーロン		
CFO36	3番コイルオープンオートマチックロック	DIGE	ダイジェナイト		
CFC39	3番コイルセミオートマチックロック	DP	DIAPLEX		
CFO39	3番コイルオープンセミオートマチックロック	SE	scholler extreme		
CFOL39	3番コイルオープン差しセミオートマチックロック	OTEIRE	お手入れ		
CFC56	5番コイルオートマチックロック	FCT	機能		
CNFO56	5番コイルオープンオートマチックロック	LEV	LEVEC		
CHC36	3番コンシールオートマチックロック	TWL	ツイル		
CNT8C51	5番アクアガードノンロック	HB	ヘリンボン		
CNT8C56	5番アクアガードオートマチックロック	DM	デニム		
EFC46	4番エフロンオートマチックロック	OX	オックス		
MGKBC49	4番金属アンティークゴールドセミオートマチックロック	EV	EVAPOS		
MGTHC49	4番金属アンティークシルバーセミオートマチックロック	EE	EVAEDGE		
YGC39	3番金属ゴールドセミオートマチックロック	ABH	ABHOLE		

### ・小分類【通し番号】

001~







自動保存	
No.	
更新日	
更新者	

NAME,LABEL一覧表

PICTURE ID								
NAME ID								
附属名称								
附属種別								
中国名								
見本画像								
PICTURE ID								
NAME ID								
附属名称								
附属種別								
中国名								
見本画像								
PICTURE ID								
NAME ID								
附属名称								
附属種別								
中国名								
見本画像								

No.	
更新日	
更新者	

下げ札一覧表

PICTURE ID	TGP8-TWL-001	TGP8-HB-001	TGP8-DM-001	TGP8-OX-001	TGP8-EV-001	TGP8-EE-001	TGP8-EE-002	TGP8-ABH-001	TGSSK-PULIRE-001
NAME ID	#TG-STC30150	#TG-STC15030H	#TG-DM30150	#TG-STOX10150	#PRTG-EV100	#PRTG-EVAEDGE-PH	#PRTG-EVAEDGE-SSK	#PRTG-ABHOLE	#PRTG-PULIRE
附属名称									
附属種別	ストレッチツイルタグ	ヘリンボントグ	S.P.EVAPOSデニムタグ	S.P.EVAPOSオックスタグ	NEWエバオスタグ	PH用EVAEDGEタグ	SSK用EVAEDGEタグ	アブホールタグ	プリーレタグ
中国名	機能吊牌	人字斜紋布吊牌	機能吊牌	機能吊牌	機能吊牌	EVAEDGE吊牌	EVAEDGE吊牌	ABHOLE吊牌	PULIRE吊牌
見本画像									
PICTURE ID	TGP8-SPEE-001	TGP8-SPEV-001	TGP8-ARN-001	TGP8-SMT-001	TGP8-SPEVWM-001	TGP8-EEWM-001	TGP8-EVF-001	TGP8-EVFFIR-001	
NAME ID	#PRTG-SUPER-EVAEDGE	#PRTG-SUPER-EVAPOS	#PRTG-AIRRUN	#PRTG-SUNMETAL	#PRTG-SUPER-EVAPOS-WARM	#PRTG-EVAEDGE-WARM	#PRTG-EVAFIT	#PRTG-EVAFIT-FIR	
附属名称									
附属種別	Super EVAEDGEタグ	Super EVAPOSタグ	AIRRUNタグ	SUNMETALタグ	Super EVAPOSタグ	EVAEDGEタグ	NEW EVAFITタグ	EVAFIT-FIRタグ	
中国名	S. P. EVAEDGE吊牌	S. P. EVAPOS吊牌	AIRRUN吊牌	貼膜面料吊牌	S. P. EVAPOS吊牌	EVAEDGE吊牌	EVAFIT吊牌	EVAFIT-FIR吊牌	
見本画像									
PICTURE ID	TGP8-CMTH-001	TGP8-PWD-001	TGP8-TS219C-001	TGP8-JW-001	TGP8-TDW-001	TGP8-WC-001	TG-LYR-001	TGSSK-LEOCKS-001	
NAME ID	#PRTG-COMTHERMO	#TG-POWERDRY	#PRTG-TS219C	#PRTG-JOULEWAVE	#PRTG-Thunderweb	#PRTG-wafflecom	#LYCRA	#PRTG-LEOCKS	
附属名称									
附属種別	コムサーモタグ	POWER DRYタグ	起毛裏地タグ	JOULE WAVEタグ	Thunderwebタグ	wafflecomタグ	ライクラタグ	レオックスタグ	
中国名	保暖面料吊牌	单面绒吊牌	TS219C吊牌	JOULE WAVE吊牌	Thunderweb吊牌	wafflecom吊牌	莱卡吊牌	LEOCKS吊牌	
見本画像									

自動保存	
No.	
更新日	
更新者	

PACKEGE一覧表

PICTURE ID	CLP-001							
NAME ID	#Clip							
附属名称								
附属種別	クリップ							
中国名	塑料卡子							
見本画像								
PICTURE ID								
NAME ID								
附属名称								
附属種別								
中国名								
見本画像								
PICTURE ID								
NAME ID								
附属名称								
附属種別								
中国名								
見本画像								



資材MAP ()

契約No.		Style No.	
工場		使用表地	

Picture ID							
SUB ID							
資材名称							
資材種別							
中国名							
見本							
COLOR							

Picture ID							
SUB ID							
資材名称							
資材種別							
中国名							
見本							
COLOR							

Ctrl + Q キーを押すと、追記イメージをカーソル位置に読み込むことができます。  
 追記イメージは GreenBoxフォルダ内の、image -> additional フォルダに  
 あらかじめ保存しておいてください。

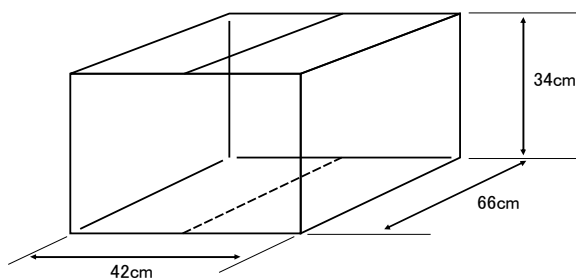
■梱包の際の注意事項

■包装时的注意事项

契約No. \_\_\_\_\_

●カートン基本サイズ

●紙箱基本尺寸

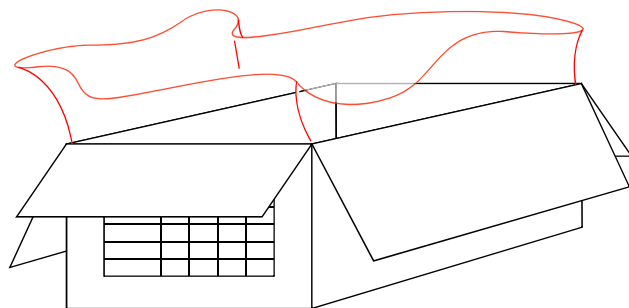


・縦 :42cm  
・横 :66cm  
・高さ:34cm

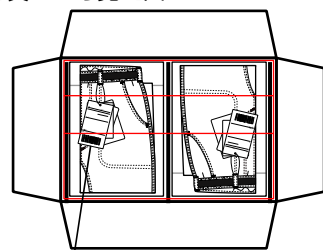
・宽: 42厘米  
・长: 66厘米  
・高: 34厘米

●製品を入れる前にカートンにPP袋を入れる。

●产品装箱前要在纸箱内放塑料袋



★俯视图  
★真上から見た図



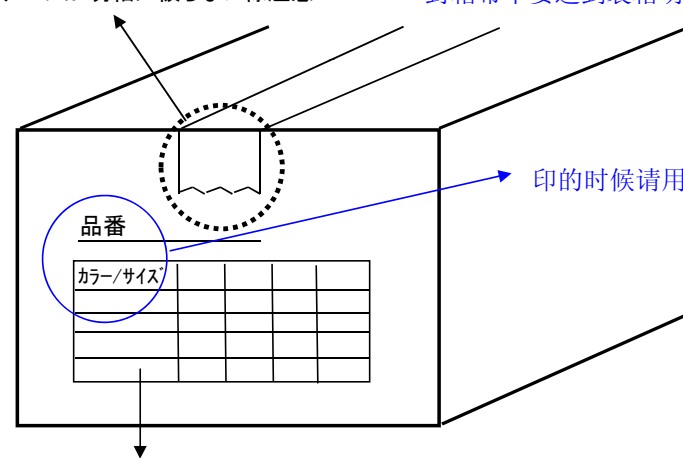
製品をきれいに覆える大きさにする  
塑料袋の袋口要能完全盖住商品

※記入は片面のみ

※只在一面写好就可以

テープが明細に被らない様注意

封箱带不要遮到装箱明细上



印的时候请用英语写明款号和颜色、尺寸

●枠組み印字 又は シール添付

・その上にマジックで明細記入

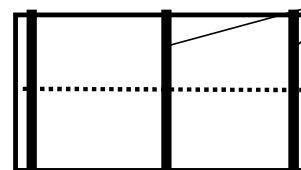
●表格要印在纸箱上, 或者用贴纸

・记录明细要用箱笔

●箱詰めの際の注意

・輸送中に箱の内部で商品が動くと袋破損や汚れの原因となりますので  
不具合予想される場合は内箱を使用して下さい。その内箱にも明細は記入して下さい  
また、カートン自体が破損しないよう強度確認と弱い場合は中の両サイドに補強を入れて下さい

★真上から見た図 ★俯视图



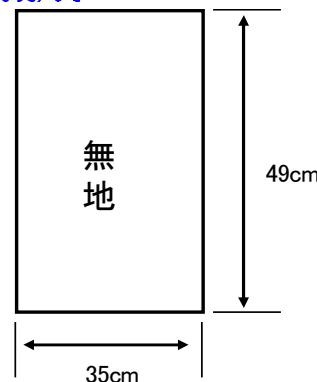
両側面と真ん中に1枚段ボールを縦に敷き  
上からの圧迫に対して潰れないよう  
補強  
在两侧和纸箱中间竖着放一张箱板,  
保证纸箱不能被压坏

●装箱时的注意事项

・搬送途中商品在纸箱里滑动会造成塑料袋的破损或脏污,  
预测到商品可能会滑动时请先装进小纸箱后再装箱, 小纸箱上也要记录商品明细。  
而且要确认纸箱的强度, 不能有破损。如果纸箱强度弱的话请在两侧加上辅助用纸箱板。

●袋のサイズ

●胶袋尺寸



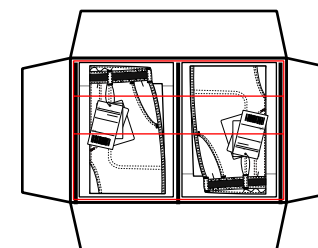
工場手配  
・縦 :49cm  
・横 :35cm

工厂安排  
・长: 49厘米  
・宽: 35厘米

●入れ方

●装箱方法

- ①左右2枚入れ
- ①左右装2件



●入り数 ●数量

・品番によって入り数が違いますのでしっかりと確認の上、梱包するようにお願いします。  
・各款的装箱数不同, 因此请仔细确认后再进行装箱。

品番/款号	アイテム/商品	入り数/装箱数	
		片側/每摞数	総数/总数

C014

自動保存

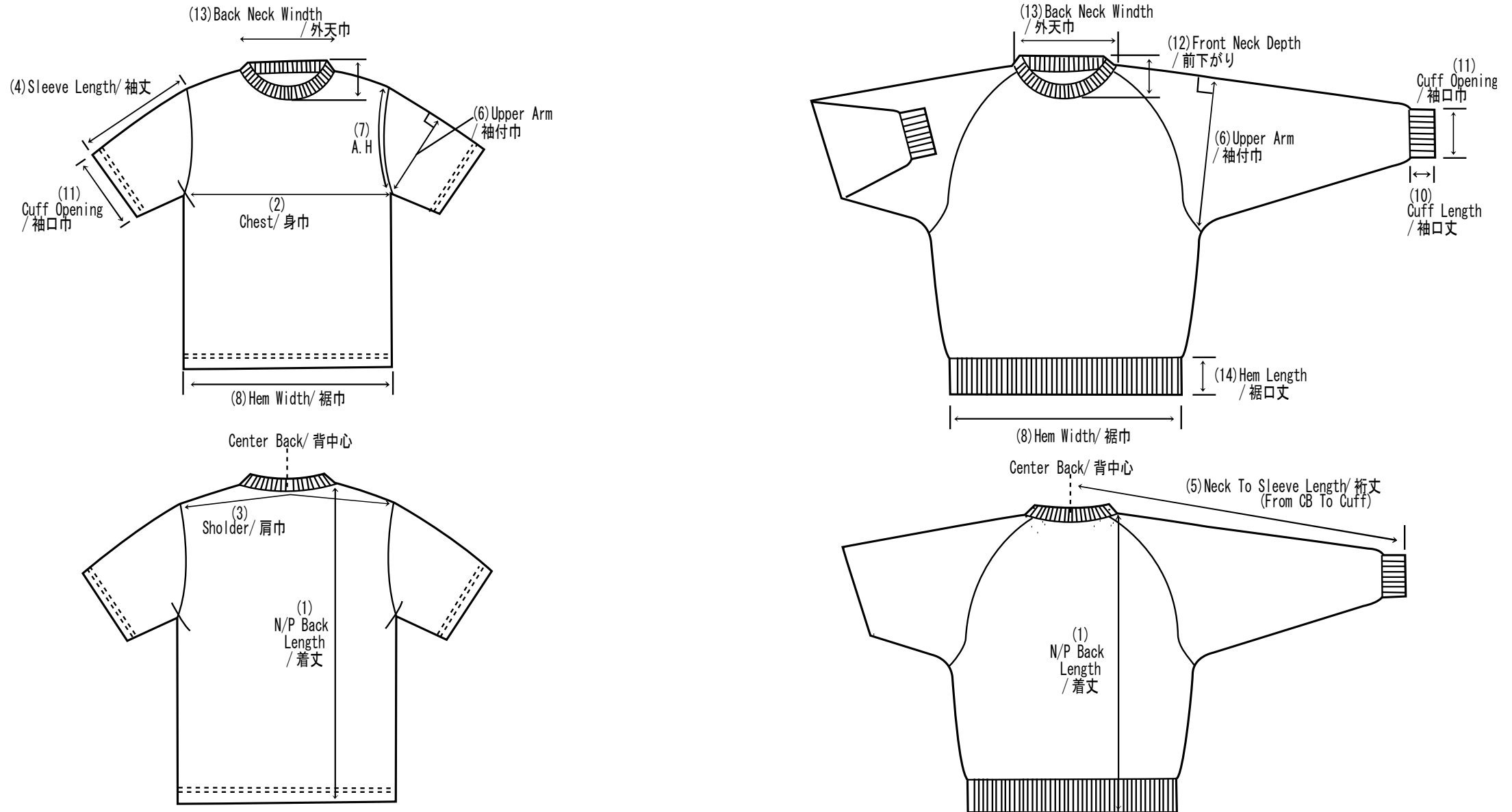
契約No.	
作成日	
作成者	



SIZE MEASUREMENT  
仕上がり寸法測定箇所(ニット上衣)

BRAND/ブランド		作成年月日	99. 4. 23
SEASON/年度		検印	
FACTORY/工場		認印	
		作成	

成品尺寸测量位置 (针织上衣)



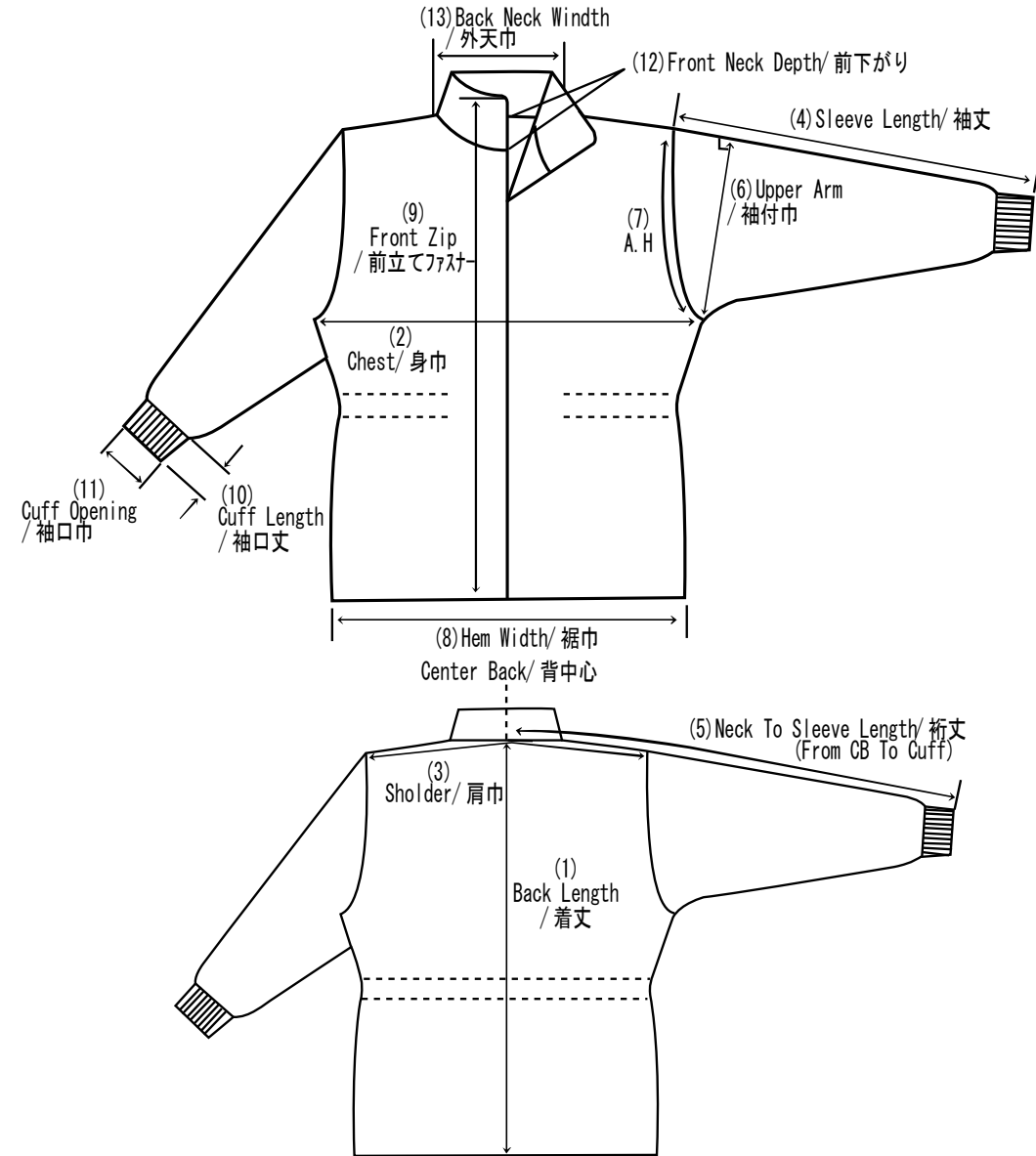
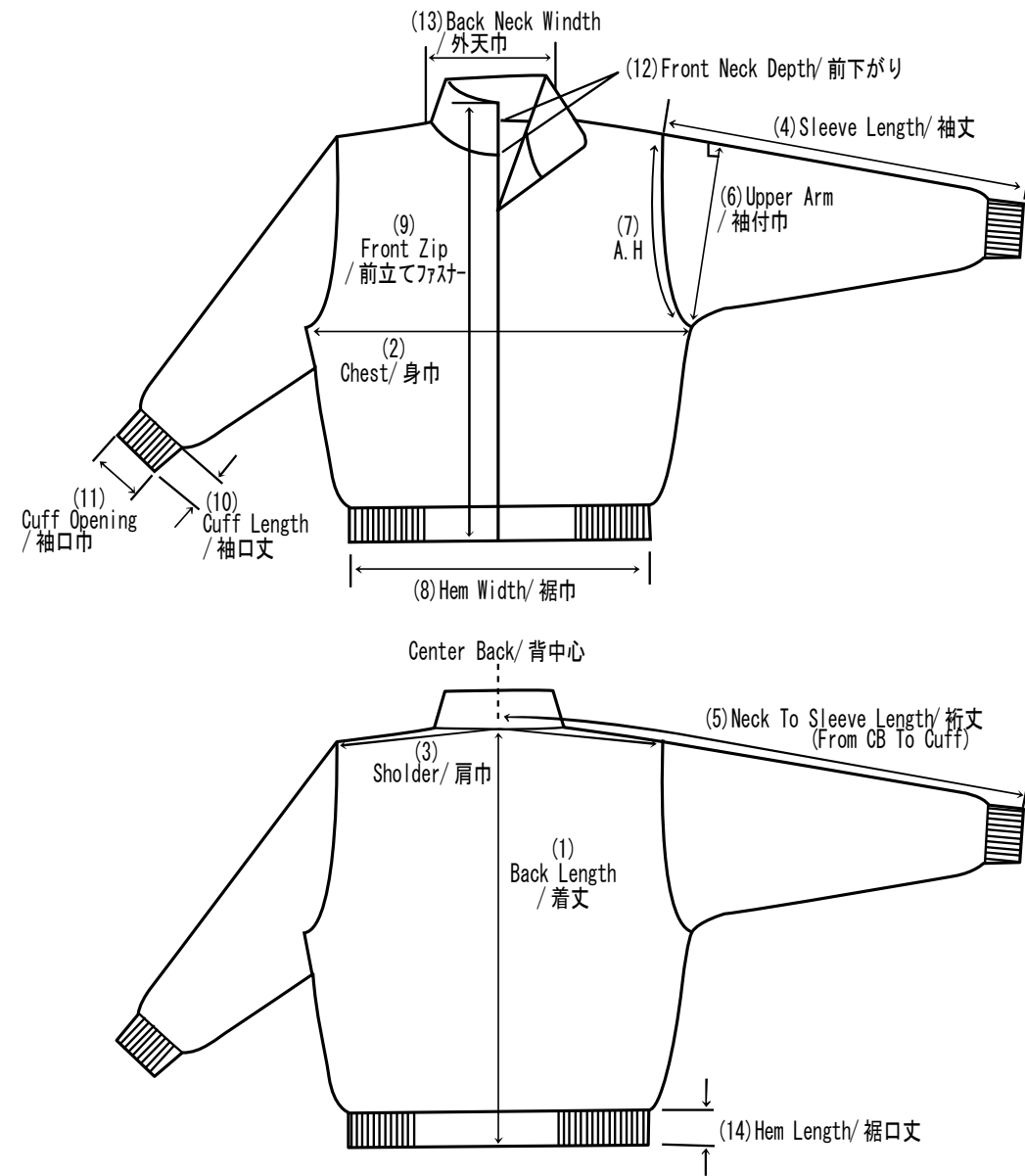
Portion / 部位	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	N/P Back Length 着丈	Chest 身巾	Sholder 肩巾	Sleeve Length 袖丈	Neck To Sleeve Length 衿丈 (From CB To Cuff)	Upper Arm 袖付巾	A.H	Hem Width 裾巾		Cuff Length 袖口丈	Cuff Opening 袖口巾	Front Neck Depth 前下がり	Back Neck Windth 外天巾	Hem Length 裾口丈
部位	大身长	大身宽	肩宽	袖长	总袖长	袖肥	袖笼	下摆宽		袖口长	袖口宽	前领深	外量横开领	下摆口长



SIZE MEASUREMENT  
仕上がり寸法測定箇所(布帛上着)

BRAND/ブランド		作成年月日	99. 4. 23
SEASON/年度		検印	
FACTORY/工場		認印	
		作成	

成品尺寸測量位置 (梭织上衣)

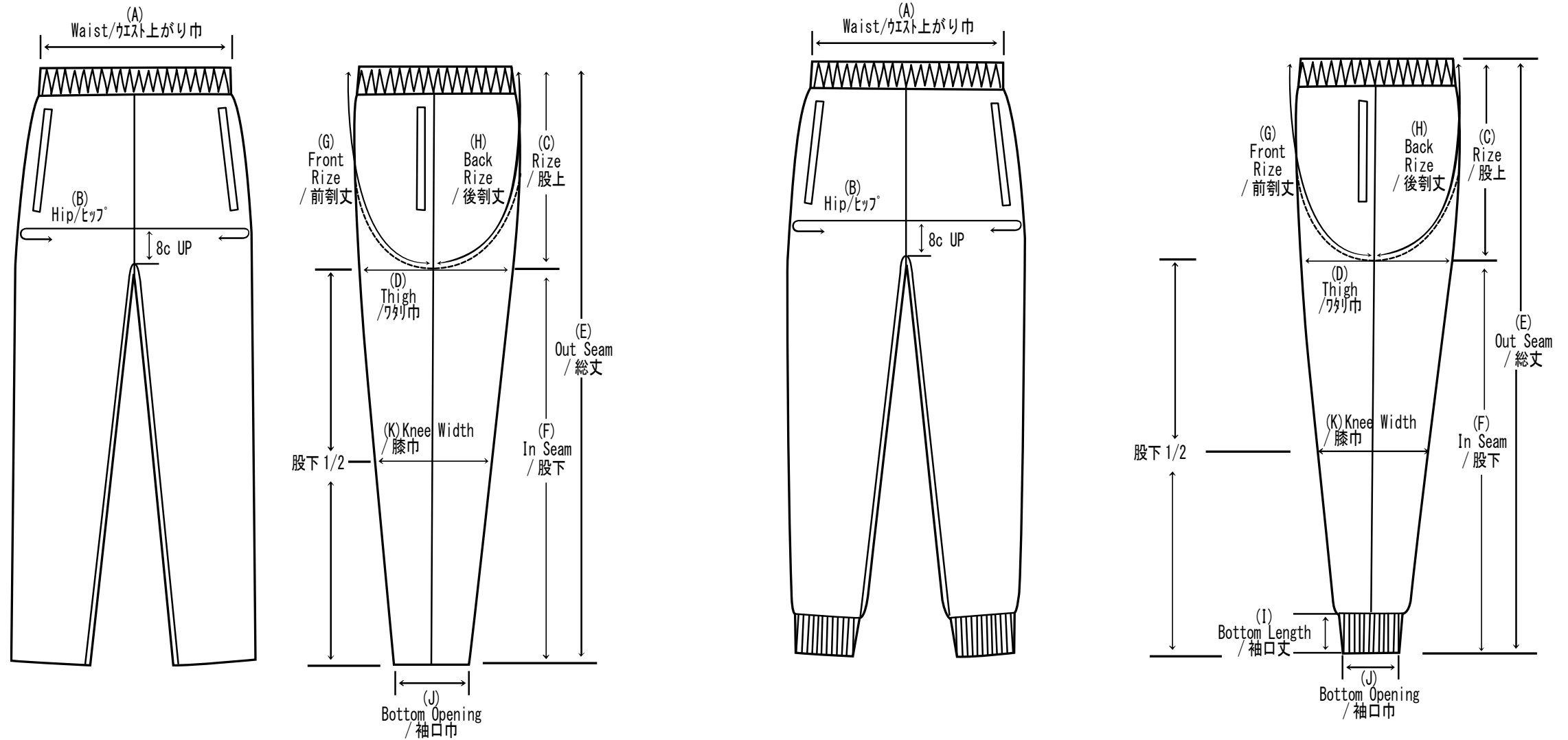


Portion / 部位	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
	Back Length 着丈	Chest 身巾	Sholder 肩巾	Sleeve Length 袖丈	Neck To Sleeve Length 桁丈 (From CB To Cuff)	Upper Arm 袖付巾	A.H	Hem Width 裾巾	Front Zip 前立てファスナー	Cuff Length 袖口丈	Cuff Opening 袖口巾	Front Neck Depth 前下がリ	Back Neck Windth 外天巾	Hem Length 裾口丈
部位	大身长	大身宽	肩宽	袖长	总袖长	袖肥	袖笼	下摆宽	门襟拉链	袖口长	袖口宽	前领深	外量横开领	下摆口长

SIZE MEASUREMENT  
仕上がり寸法測定箇所(布帛下衣)

BRAND/ブランド		作成年月日	99. 4. 23		
SEASON/年度		検印		認印	作成
FACTORY/工場					

成品尺寸測量位置 (梭织裤子)



Portion / 部位	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K		
	Waist ウエスト 上がり巾	Hip ヒップ廻り	Rize 股上	Thigh ワタリ巾	Out Seam 総丈	In Seam 股下	Front Rize 前割丈	Back Rize 後割丈	Bottom Length 裾口丈	Bottom Opening 裾口巾	Knee Width 膝巾		
部位	成品腰围	臀围	上裆	横裆	总长	下裆	前浪	后浪	裤脚口长	裤脚口宽	膝盖宽		

5.アスレチックウェア類

適用範囲:アスレチックウェア、ゲームシャツ・パンツ等に適用する。

品質基準

試験項目	単位	方向	基準値		特例基準及び適用範囲	必要項目
			編物	織物		
洗濯寸法変化	%	タテヨコ	+1~-4以内 +1~-6以内	±3以内		○
プレス寸法変化	%	タテヨコ	±3以内	±2以内		○
引張り強さ	N	タテヨコ		300以上		○
引裂強さ	N	タテヨコ		10以上	ゲームパンツ1.2以上	○
破裂強さ	kPa		500以上		ゲームパンツ700以上	○
滑脱抵抗力	mm			3.0以上		○
ピリング	級	ICI法 ART法	3以上 L	3以上 L		○
スナッグ	級		3以上	3-4以上	表面が長繊維使いものに適用	△
毛羽付着	級		3以上	3以上	表裏起毛(薄起毛を含む)獣毛、ヌバック、スエードタイプの皮革に適用	○
伸長率・伸長回復率・摩擦溶解性・保温性・吸水性						□

○・・・必須項目      △・・・準必須項目      □・・・選択

試験項目	基準値(級)		特例基準及び適用範囲	必須項目
洗濯	変退色 汚染	4以上 4以上	液汚染は3以上	○
強洗濯	変退色 汚染	4以上 4以上	中・濃色と白または淡色との組合せに適用 (先染物も含む)	○
汗	変退色 汚染	4以上 4以上		○
水	変退色 汚染	4以上 4以上		△
摩擦	乾燥 湿潤	4以上 3以上	綿・麻またはその混紡及び起毛品・パイル品の湿潤 摩擦は2以上とする	○
耐光	変退色	中濃色 4以上 淡色 4以上	白場の判定は行なわない	○
汗耐光	変退色	中濃色 4以上 淡色 3-4以上	セルロース系繊維を表面に含むものに適用	○
貯蔵中昇華	変退色 汚染	4以上 4-5以上	濃色でポリエステルを30%以上含むものに適用	○
色泣き	汚染	色泣きなし (4-5以上)	異色濃淡品または、異色濃淡使い品に適用	○
塩素処理水	変退色	3-4以上	セルロース系繊維を含むものに適用 捺染プリント部分については2級以上とする	○
ドライクリーニング	変退色 汚染	4以上 4以上		△
ホルムアルデヒド	PPM	100以下	ゲームパンツは300以下とする	△

○・・・必須項目      △・・・準必須項目      □・・・選択

5. 运动服类

适用范围：运动服，运动汗衫，运动裤等商品。

质量标准

测试项目	单位	方向	标准值		特例标准及适用范围	必要项目
			针织	梭织		
洗涤尺寸变化	%	经向 纬向	+1~-4以内	±3以内		○
			+1~-6以内			
熨烫尺寸变化	%	经向 纬向	±3以内	±2以内		○
拉伸强度	N	经向 纬向		300以上		○
撕裂强度	N	经向 纬向		10以上	运动裤1.2以上	○
破裂强度	k P a		500以上		运动裤700以上	○
滑脱抗力	mm			3.0以上		○
起球	级	ICI法 ART法	3以上	3以上		○
			L	L		
挂丝	级		3以上	3-4以上	适用于表面使用长纤维材料的商品	△
羽毛附着	级		3以上	3以上	适用于正反面起毛(含轻起毛)，兽毛类，起毛革型的皮革。	○
伸长率·伸长回复率·摩擦溶解性·保温性·吸水性						□

○...必须项目

△...准必须项目

□...选择项目

测试项目	标准值 (级)		特例标准及适用范围	必须项目
洗涤	变褪色 污染	4 以 上	液体污染3级以上	○
		4 以 上		
强洗涤	变褪色 污染	4 以 上	适用于中·深色和白色或浅色的搭配 (含使用色纱产品)	○
		4 以 上		
汗	变褪色 污染	4 以 上		○
		4 以 上		
水	变褪色 污 染	4 以 上		△
		4 以 上		
摩擦	干燥 湿润	4 以 上	棉，麻或其混纺及起毛产品·起绒产品 的湿摩擦标准定为2级以上	○
		3 以 上		
耐光	变褪色	中深色 4以上	不进行白色的判定	○
		浅色 4以上		
汗耐光	变褪色	中深色 4以上	适用于表面含纤维素型纤维的产品	○
		浅色 3-4以上		
储藏中升华	变褪色 污染	4 以 上	适用于深色且涤纶含量超过30%的产品	○
		4-5 以 上		
褪色	污染	无褪色	适用于深浅不同色商品或 区别使用深浅不同色材料商品	○
		(4-5以上)		
氯处理水	变褪色	3-4 以 上	适用于表面含纤维素型纤维的产品 压染印花部分的标准定为2级以上	○
干洗	变褪色 污染	4 以 上		△
		4 以 上		
甲醛	P P M	100以下	运动裤标准设定为300以下	△

○...必须项目

△...准必须项目

□...选择项目

## 1)プリントテスト(ワッペン、転写マーク)

● バルク生地にてテスト(各色必要)

①繰返し10回洗濯 JIS-L-0217 103法吊干	変退色 ブリード 外観	3級以上 4-5級以上 異常がないこと
②ガムテープ法 (参考テスト)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・日本製テープ使用のこと</li> <li>・プリント部分にテープを貼り指先で強く圧着し5往復</li> <li>・勢いよく剥がす</li> <li>・3回繰り返し外観確認(剥離のないこと)</li> </ul>	

②は生産工場・検品工場にて実施

## 2)製品抜き取りテスト

● バルク製品にてテスト(一枚抜き取り)

検査方法	項目	織物	編物
①繰り返し10回洗濯 JIS-L-0217 103法吊干	外観 パッカリング 寸法変化	異常がないこと 4級以上 ±2%以内	異常がないこと 4級以上 ±3%以内
②染色堅牢度	耐光(変退色) JIS L 0842 汗耐光(変退色) JIS L 0888B法	農色4以上 淡色3以上  農色4以上 淡色3~4	農色4以上 淡色3以上  農色4以上 淡色3~4以上
③物理・性能	滑脱抵抗力 JIS L 1096法	3.0mm以下	3.0mm以下

※ 上記検査必要分については最終FINAL仕様書に明記

## 1) 印花测试(徽标类, 转印花)

● 使用大货面料测试 (各色都需要进行)

①反复洗涤10次 JIS-L-0217 103法吊干	变色褪色 渗色 外观	3级以上 4-5级以上 无异常
②封箱带法 (参考测试)	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪使用日本制封箱带</li> <li>▪把封箱带贴在印花部位, 用手指用力滑动按压5次</li> <li>▪用力揭开</li> <li>▪重复3次, 确认外观 (不能有剥落)</li> </ul>	

②在成衣工厂, 检品工厂进行。

## 2) 产品抽查测试

● 使用大货产品进行测试 (抽取一件)

检测方法	检测项目	梭织产品	针织产品
①反复洗涤10次 JIS-L-0217 103法吊干	外观 抽缩 尺寸变化	无异常 4级以上 ±2%以内	无异常 4级以上 ±3%以内
②染色牢度	耐光 (变褪色) JIS L 0842 汗耐光 (变褪色) JIS L 0888B法	深色4以上 浅色3以上 深色4以上 浅色3~4	深色4以上 浅色3以上 深色4以上 浅色3~4以上
③物理性能	滑脱抗力 JIS L 1096法	3.0mm以下	3.0mm以下

※ 上述必须检查部分要明确记在最终式样书上。