

## 服装 AQL 验货标准

### 一 . AQL 查检概述

AQL :是英文 average quality level 的缩写，即平均质量水平，它是检验的一个参数，不是标准。验货的时候根据：批量范围、检查水平、 AQL 值决定抽样的数量和合格与不合格产品的数量。服装质量检查采用一次抽样方案，服装批量的合格质量水平（AQL）为 2.5 ，检查水平为一般检查水平，检查的严格度为正常检查。其抽样方案见表：

正常检查一次抽样方案是：（AQL-2.5 及 AQL-4.0）

总数量		抽查数量	AQL1.0		AQL1.5		AQL2.5		AQL4.0		AQL6.5	
FROM	TO		接受	拒绝	接受	拒绝	接受	拒绝	接受	拒绝	接受	拒绝
2	8	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
9	15	3	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1
16	25	5	0	0	0	0	0	1	0	1	0	1
26	50	8	0	0	0	1	0	1	0	1	1	2
51	90	13	0	1	0	1	0	1	1	2	2	3
91	150	20	0	1	0	1	1	2	2	3	3	4
151	280	32	0	1	1	2	2	3	3	4	5	6
281	500	50	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8
501	1200	80	2	3	3	4	5	6	7	8	10	11
1201	3200	125	3	4	5	6	7	8	10	11	14	15
3201	10000	200	5	6	7	8	10	11	14	15	21	22
10001	35000	315	7	8	10	11	14	15	21	22	over	over
35001	150000	500	10	11	14	15	21	22	over	over	over	over
150001	500000	800	14	15	21	22	over	over	over	over	over	over
500001	over	1250	21	22	over	over	over	over	over	over	over	over

### 二．服装查检的项目

#### 1. 尺寸外形检查：—— 尺寸外形表

1). 关键尺寸点 —— 衣领长（平织）、领宽、领围（针织）、领展（针织）胸围，袖弄袖开口（长袖），袖长（至袖边），衣长(平织)

中心量（针织） / 肩顶量裤，腰，下臀围，前浪，后浪，拉链开，裤脚口，内围 / 裤后中长其

它（单件 / 套），垂直的样子，加上上面的衣、裤尺寸

2). 非关键尺寸点 —— 非关键尺寸点，例最小须展、肩高点、胸围、袖弄、领宽、袖片、前后浪、腰内围、下臀围、平袋位、开口。

2. 疵点检查：对所有衣服的外观、外形、敷料和找出的疵点都分别归类。

—— 疵点内容。

三. 评分标准

AQL 是百件衣服内最大的疵点积分数，它是根据抽样检查后，达到合格判定数  $A_c$ （件），认为此服装批量（件）平均加工水平为满意。达到不合格判定数  $R_e$ （件），认为此服装批量（件）平均加工水平为不能接受的水平。对于检查过程中评分的标准以下为标准记分：

1). 一般疵点 —— 从订单的组织规格和质量标准出发，它将没有达到产品的表现性能，影响成衣的外观和内在。非关键尺寸点，一般疵点。返修能消除疵点对成衣的外观和内在的影响。如果在此疵点基础进行返修的成衣工厂，出货前一定要要做 100% 的再检查，检查者可以限定检查的特定规格、颜色、尺寸等。三个一般疵点折算为一个严重疵点。

2). 严重疵点 —— 影响成衣的外观、外形。当消费者购买时，看到这类疵点不会再买这件衣服，或者这类疵点将导致第一次或洗后穿着不适服，消费者会退回衣服。如破损、斑渍、色条、破洞、关键尺寸点??严重疵点。发现一个严重疵点，则判定次件衣服不合格或不可接受。

四. 三步检查法（生产前检查、开始生产线上检查、最后成品检查）

1). 生产前检查

这是产前的查看，对特定规格或对公司普通要求核对，第一次会面非常重要，目的是为了同工厂一起建立质量保证系统，是每个部门

有最新的资料（核对），这次检查的重点是：敷料、包装、商标、印花花形、颜色标准、重新核对规格表以及所有相关资料，在开剪

前明确其内容。

2). 生产时检查

确定第一件或第一批流水出来成品之后抽样检查成品，检查内容：尺寸、颜色、设计、材料、组织结构、手工、成品的商标、价格牌、包装，如果有问题发生该把信息反馈到裁剪、车缝，要他们重新检查并更正。附表 2—— 线上检查表

3). 成品检查

一般生产至少 80% 产品已经完成，并包装好等待出口，被查样品须从完成的成衣中拿出来。如果检查通过不了，工厂需 100% 的责任，对这些货原地做 100% 的检查，同时报告给买主最终的返工情况，所有开支与返工相关连而发生的费用，应由工厂负责。最终验货报告确定：1. 箱麦准确，2. 纸箱毛重、尺寸，3. 货净重，4. 最终尺寸、颜色搭配情况。附表 3—— 最终检查表。

五. 检针检验

由于生产过程中管理不善，服装等纺织制品中往往会有残断针（包括缝针、大头针等）存在。上世纪 80 年代，因服装中残断针所造成的消费者伤害事件频频发生，这促使??政府以立法形式颁布消费者权益保护法规，以加强对残断针的控制。根据??法规，生产、经销的产品如有残断针存在，其生产者、销售者都将受到重罚，如给消费者造成伤害还要进行赔偿。??服装进口商为避免因残断针造成经济损失，不仅要求生产商在产品出厂前进行检针，还专门设立检品工厂从事检针工作。对经检针合格的产品，悬挂或加贴检针标志。

六. 服装测试检验

1. 需要显示布已做过测试

## 2. 衣服测试也讲下面做法

- 1). 由检查者从大货中抽出
- 2). 与大货相同的, 同等质量样品组的衣服做测试
- 3). 用标准成衣水洗测试方法, 由工厂自己做测试
- 4). 最终实验必须由验货员自己查看, 是否有违反规定的设施, 如果有的话, 应该写上详细的观察报告给客人

### 附表 1 : 疵点列表

#### 1). 成衣外观相关连的疵点

##### \* 疵点影响衣服的

\* 在此基础返工的衣服, 客户要求重新查看这些衣服原因这些自然特性

\* 在此内容与关键疵点结合, 一起用布

\* 成衣的布颜色超过规格要求范围, 或者讲超过对照卡上的允许范围

\* 色差的片子 / 线 / 可见的附件, 影响成衣外观

\* 明显的表面球状 204. 印花缺陷

\* 缺色少色

\* 色未全部盖住

\* 错拼 1/16 “ \* 花型方向不符规格 . 对条对格错位, 当组织结构要求对条对格时错 1/4

\* 错位 1/4 “ 以上 (在门襟或裤子开档处)

\* 错位 1/8 “ 以上, 门襟或中心拼块

\* 错位 1/8 “ 以上, 袋和口袋盖 206. 布弓起或斜, 两边未对等超过 1/2 “ 敷料,

\* 断纱, 断头 (纱), 少针导致破洞

\* 在布上有永久性的水平, 垂直纹路, 包括针迹

\* 油, 污, 在袖长范围内可见的, 相对影响外观

\* 对于格子布由于裁剪关系影响外观和缩率 (平线在经纬方向表现)

\* 有明显的横档, 条子, 长范围内影响外观

\* 在袖长内, 针织布见到颜色, 有无现象

\* 错经, 错纬 (梭织) 敷料, 备件

\* 未批准的敷料用入或代替, 影响织物的外观, 例纸衬等 \* 任何特殊敷料备件的少、损坏不能使按原要求使用, 例机构不能扣, 拉链不能拉拢, 易熔的东西在每件衣服的说明标上未注明

\* 任何组织结构反向影响衣着的外表

\* 袖反向和扭曲

#### 2). 纽扣

\* 纽扣漏掉

\* 破, 损坏, 缺陷, 反倒纽扣

\* 不符规格要求

#### 3). 纸衬

\* 易熔纸衬必须与每件衣服相匹配, 不可起泡, 起皱

\* 有肩衬的衣服, 不可把垫伸出下摆的外面

#### 4). 拉链

\* 任何功能不全

\* 两边的布没有与齿的颜色相匹

- \* 拉链车的太紧或太松以至拉链凸起和口袋等不平 \* 拉链拉开后，衣服不好看
- \* 拉链边带不平直
- \* 口袋拉链不够平直，以至鼓起口袋的上半部分
- \* 铝拉链不可以用
- \* 拉链的尺寸与长度应该与衣服使用处的长度相配套，或者符合规定的尺寸要求

#### 5) 鸡眼或钩

- \* 漏了或车错地方
- \* 钩和鸡眼脱离中心位置，当固定时，固定点不平直或者讲鼓起来
- \* 新金属附件，钩，鸡眼，贴块，铆钉，铁钮，防锈可干或清洁
- \* 尺寸要合适，定位要准确和符合规格

#### 6) 皮带

- \* 颜色不符要求
- \* 带宽超过规格的  $1/4$  “
- \* 眼孔的个数未按要求
- \* 带的顶端针迹不平坦，或起皱
- \* 少了带袢，或袢头不牢
- \* 带袢与带尺寸不符，少或多不固定袢
- \* 带的长度必须与衣服相对应
- \* 注：中间眼是标准格式
- \* 有托架的衣服，内部托架不得外露，（下摆）
- \* 所有金属附件（鸡眼，钩，引带，扣）必须防锈可洗和干洁

#### 7). 洗标写商标

- \* 洗标写的不够逻辑，或注意事项不够，写上的内容还不够符合所有客户的要求，不准确的纤维成分产地，和 RN 号码，商标的位置没有按要求
- \* 商标必须全部可见，位置误差  $\pm 1/4$  “ 0.5 线

8). 钩、铆钉、扣子钩、铆钉、扣子有斑点、损坏、位置不准确或者固定后看上去象损坏一样，穿上去以后看上去不舒服，

#### 9). 车线

- \* 针每寸  $+2/-1$  超过要求，或者不符规格不合适
- \* 针迹的形状，型式，不符要求或不合适，例拷克没有足够牢固
- \* 车线到头时，（遇到没有连接或转换的）没有打倒回针此至少打 2-3 针
- \* 修补针迹，两边连接重复不少于  $1/2$  “ 链式针迹必须由包缝针迹包或能包含的链式车
- \* 缺陷针迹
- \* 链式针迹，包边，加牢针迹，断掉，少，跳针
- \* 锁式针迹，每 6 “ 的车缝中有一处跳动在关键的部分不允许有一处跳针，断线或剪
- \* 钮孔跳针、剪断、针迹不牢、不完全牢固，中心位置不对、不够牢、未按要求全部 X 针迹
- \* 套结长度、位置、宽度、针迹的密度不符要求或漏掉
- \* 暗数线由于太紧导致扭曲和起皱
- \* 无规则或不平直针迹，车缝控制不好
- \* 失控针迹
- \* 单线不接受
- \* 线号特殊而影响衣服牢度针迹线路
- \* 车缝线太紧时当它被处于正常状态下，会引起线和布的破裂，要适当控制纱线的长度车缝线必须放长 30%-35% （详细前面）

- \* 原始边在针迹外面
- \* 针迹不牢开口
- \* 严重扭曲，两边针迹拷拢时，放着不够平直以至裤子不平，裤脚扭曲
- \* 线头长于 1/2 “
- \* 衣服内可见的挂差线在克夫下面或在下摆 1/2 “ 以上 0.5 针迹：
- \* 断线，外面 1/4 “
- \* 顶针迹，单针和双针没有从头到脚，针对一针 0.5 车缝，拷克
- \* 所有的车线需对衣服平直，而不可扭曲和歪斜，最多有三个地方不平直
- \* 车缝打褶处超 1/4 ，内部表现为多针固定，外部车出

#### 10). 成品包装

- \* 没有烫，折，挂，胶袋，包和搭配不符合要求
- \* 烫的不好包括色差，极光，色变，任何其它疵点
- \* 尺寸贴纸，价格牌，衣架尺寸没有，没有放好，或不符规格
- \* 任何包装未符合要求（衣架，袋，纸箱，箱牌）
- \* 印刷不合适或不符逻辑，包括价格牌，衣架尺寸商标，包装板
- \* 纸箱内容不符合要求成衣主要疵点表

#### 11) 附件

所有未按要求，颜色，规格，外观。例肩带，纸衬，橡筋，拉链，纽扣

#### 12). 结构

- \* 前下摆不平齐 1/4 “
- \* 内部布在顶端外露
- \* 各附件，片子连接不平直超 1/4 “ 例克夫，袖弄
- \* 贴块在长度上未对应超过 1/4 “
- \* 贴块形状不良，导致贴上去后在两边鼓起
- \* 贴块位置不当
- \* 腰不规则或与对应的部位宽度超过 1/4 “
- \* 松紧之带没有均匀分布
- \* 左右针迹内外不得超过一般 1/4 “ 短装，上衣，裤子
- \* 罗纹领，克夫其宽度不得  $\geq 3/16$  “
- \* 长袖，下摆，和高领罗纹，其宽度不得超过 1/4 “
- \* 门襟位置不超过 1/4 “
- \* 213. 当拉链拉拢时布未盖住，或拉链开，闭不平直袖子，袖弄疵点
- \* 袖子的针迹线外露
- \* 袖弄下面连接时位置未对齐超 1/4 “
- \* 克夫未平直
- \* 克夫上袖时位置错位超过 1/4 “
- \* 内上衣，左筒对右筒，左条对右条差异 1/8 “ 条小于 1/2” 特殊宽度 1/4 “ 条子， 1 1/2” 或更多宽度
- \* 左右袖长短差异超 1/2 “ 领 / 领位，条，克夫
- \* 领过分鼓起，起皱，扭曲（领顶）
- \* 领尖不统一，或形状明显不佳
- \* 领长两边超过 1/8 “
- \* 领内敷料明显不平直，太紧或太松
- \* 领的车迹从顶到下不均匀，内领外露
- \* 上领后，中心点不对

- \* 后中心领座未盖住领子
- \* 克服不平直，扭曲，或不好看
- \* 须门襟不平衡，当肩的针迹与前袋对照时超过 1/4 “ 袋缺陷
- \* 口袋水平方面不平衡，中心位置偏离 1/4 “ 以上
- \* 明显弯曲 503. 口袋布的规格重量不符规定 504. 口袋尺寸不良
- \* 口盖两角超过口袋 1/8 “
- \* 形状不一，或袋水平，左右方向明显可见歪斜，在袖长方向袋疵点
- \* 明显带斜，偏离中心线 1/8 “
- \* 带扣位置不准超过 1/4 “
- \* 带形状，颜色不对
- \* 线颜色没有相对应
- \* 摆皱或不齐
- \* 超过 1/4 “
- \* 袖口折边大小不一，歪斜和外观不良
- \* 下摆折边左右或前后超过 1/2 “
- \* 折边，橡筋，帮带在边，领，袖，脚口，腰开口未对齐超过 1/8 “ 纽扣 / 钮孔
- \* 纽扣太大或太小
- \* 钮孔毛边，（刀不够快引起） \* 位置偏离或不对，导致变形
- \* 线未对色，或对色不好
- \* 线的密度与布的特性没有相配