

表 3 外观疵点要求

类别	疵点名称	优等品	一等品	合格品
原料疵点	1. 条干不匀	不允许	云斑不明显	云斑不明显
	2. 粗细节、松紧捻纱	不允许	不允许	次要部位允许
	3. 厚薄档	不允许	不明显	不明显
	4. 色花	不允许	不明显	不明显
	5. 色档	不允许	不明显	不明显
	6. 纱线接头 ^a	不允许	≤2 个	≤4 个
	7. 草屑、毛粒、毛片	不允许	不明显	不明显
编织疵点	8. 毛针	不允许	不明显	次要部位允许
	9. 单毛	≤2 个	≤3 个	≤3 个
	10. 花针、瘪针、三角针	不允许	不明显	不明显
	11. 针圈不匀	不允许	不允许	次要部位允许
	12. 里纱露面、混色不匀	不允许	不允许	次要部位允许
	13. 花纹错乱	不允许	不明显	不明显
	14. 漏针、脱散、破洞	不允许	不允许	不允许
	15. 露线头	≤2 个	≤3 个	≤4 个
裁缝整理疵点	16. 绣缝不良	不允许	不明显	不明显
	17. 锁眼钉扣不良	不允许	不明显	不明显
	18. 修补痕	不允许	不明显	不明显
	19. 斑疵	不允许	不允许	不明显
	20. 色差	4-5 级	4 级	3-4 级
	21. 染色不良	不允许	不明显	不明显

	22. 烫焦痕	不允许	不允许	不允许
<p>注1：疵点程度描述：</p> <p>——不明显：指疵点比较模糊，检验人员能隐约看到，非专业人员不易发现者。</p> <p>——明显：指疵点本身有比较明显的界限，能直接看到者。</p> <p>注2：次要部位指疵点所在部位对服用效果影响不大的部位，如上衣大身侧边和袖底边左右各 1/6 处，裤子在裤腰下裤长的 1/5 和内侧裤边左右各 1/6 处。</p> <p>注3：色差依据GB/T 250 评级。</p> <p>注4：表中未列的外观疵点可参照类似的疵点评等。</p>				
<p>^a 纱线接头疵点不允许出现在正面。</p>				

6 试验方法

6.1 安全性要求检验

按 GB 18401 和 GB 31701 规定的项目和试验方法执行。

6.2 内在质量检验

6.2.1 纤维含量试验

按 GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01101、FZ/T 01112 等规定执行。

6.2.2 胀破强力试验

按 GB/T 7742.1 或 GB/T 7742.2 执行，试验面积采用 7.3 cm^2 （直径 30.5 mm），仲裁时按 GB/T 7742.1 执行。

6.2.3 起毛起球试验

按 GB/T 4802.3 执行，精梳产品翻动 14 400 r，对照 GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照进行评级；半精梳及粗梳产品翻动 7 200 r，对照 GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照进行评级。

6.2.4 扭斜角试验

按 FZ/T 20011-2006 执行，洗涤程序为 1×7A。

6.2.5 腋下强力试验

按 FZ/T 70007 执行，取样部位见附录 B。

6.2.6 二氯甲烷可溶性物质试验

按 FZ/T 20018 执行。

6.2.7 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚试验

按 GB/T 23322 执行。

6.2.8 干洗尺寸变化率试验

6.2.8.1 按 GB/T 19981.2 执行，使用特敏材料干洗程序洗涤一次，不整烫；试样制备按 FZ/T 70009 执行。

6.2.8.2 按式（1）分别计算试样长度方向和宽度方向每对标记点的干洗尺寸变化率。

$$L = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

L ——干洗尺寸变化率，%；

l_0 ——洗涤前的原始尺寸，单位为毫米（mm）；

l_1 ——洗涤后的尺寸，单位为毫米（mm）。

6.2.8.3 最终结果为长度方向干洗尺寸变化率的平均值和宽度方向干洗尺寸变化率的平均值，精确至 0.1%。

6.2.9 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427-2019 中方法 3 执行。

6.2.10 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490—2014 执行，小心手洗类产品执行 A1S 条件，可机洗类产品执行 B2S 条件测试。

6.2.11 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

6.2.12 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

6.2.13 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 执行。

6.2.14 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

6.2.15 水洗尺寸变化率

按 FZ/T 70009 执行。

6.3 外观质量检验

6.3.1 外观质量检验条件

6.3.1.1 一般采用灯光检验，照度不低于 600 lx。如利用自然光源，应以天然北光为准。

6.3.1.2 检验时应将成品平摊在台面上，检验人员正视产品，目光与产品中心距离约为 45 cm。

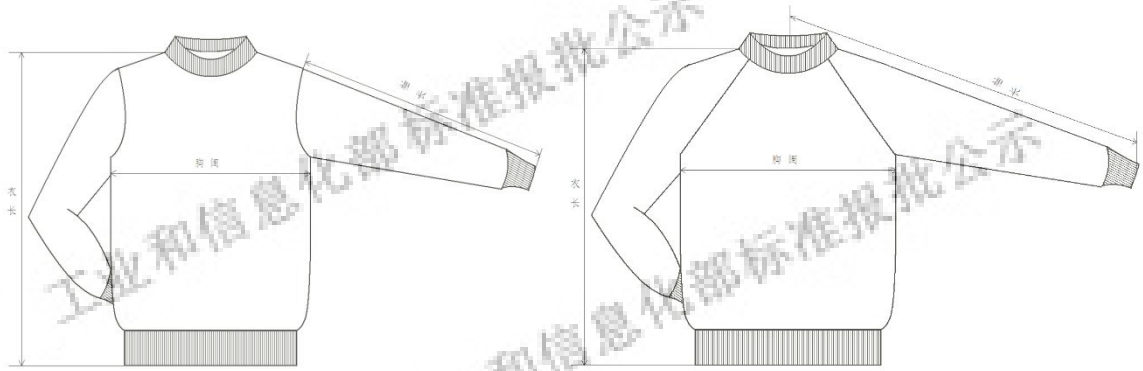
6.3.1.3 检验规格尺寸使用钢卷尺度量。

6.3.2 规格尺寸检验方法

成品主要部位规格尺寸测量方法按表 4 和图 1 规定。

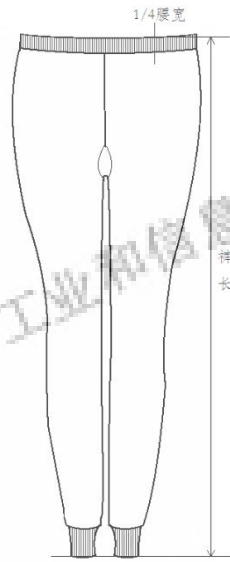
表4 规格尺寸测量方法

类别	名称	测量方法
上衣类	衣长	肩最高处向下直量至下摆底边
	胸阔	腋下1.5cm处横量
	袖长	平肩式由袖窿线与肩线交点量至袖口边，插肩式由后领中间量至袖口边
裤类	裤长	后腰宽的1/4处向下直量至裤口边
	直裆	裤身相对折，从腰边口向下斜量至裆角处
	横裆	裤身相对折，从裆角处横量
裙类 (半裙)	裙长	后腰宽的1/4处向下直量至裙底边
	臀宽	裙腰下20cm处横量(只考核直筒裙)
裙类 (连衣裙)	裙长	肩最高处向下直量至裙底边
	胸阔	腋下1.5cm处横量
	袖长	平肩式由袖窿线与肩线交点量至袖口边，插肩式由后领中间量至袖口边
	臀宽	裙腰下20cm处横量(只考核直筒裙)

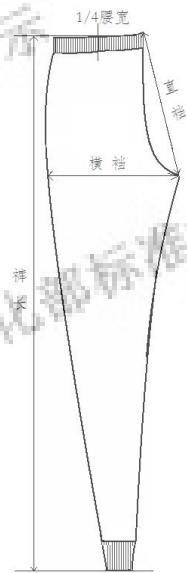


a) 上衣 (平肩)

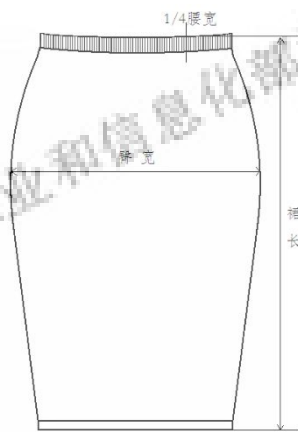
b) 上衣 (插肩)



c) 裤子 (正面)



d) 裤子 (侧面)



e) 半裙

f) 连衣裙

图 1 主要部位规格尺寸检验示意图

6.3.3 领圈拉开尺寸检验方法

按 FZ/T 20032 执行，负荷值为 33 N。

7 检验规则

7.1 抽样

7.1.1 以同一原料、品种和品等的产品为一检验批。

7.1.2 内在质量和外观质量的样本应从检验批中随机抽取。

7.1.3 内在质量检验用的样本按批次抽取，其用量应满足各项试验需要。

7.1.4 染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

7.1.5 外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL= 2.5，具体方案见表 5。

表 5 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
2~8	5	0	1
9~15	5	0	1
16~25	5	0	1
26~50	5	0	1
51~90	20	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1 200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8

>3 200	200	10	11
注：若样本量超过批量，则执行全检。			

7.2 判定

7.2.1 内在质量的判定

按 5.3 对批样本进行内在质量的检验，符合对应品等要求的，为内在质量合格，否则为不合格。如果所有样本的内在质量合格，则该批产品内在质量合格，否则为该批产品内在质量不合格。其中染色牢度按不同色号分别评定，当某一色号染色牢度不合格时，仅判定该色号的产品不合格。

7.2.2 外观质量的判定

按 5.4 对该批样本进行外观质量的检验，符合对应品等要求的，为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格，或不合格样本数不超过表 5 的合格判定数 A_c ，则该批产品外观质量合格；如果不合格样本数达到或超过表 5 的不合格判定数 R_e ，则该批产品外观质量不合格。

7.2.3 综合判定

7.2.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401 标准的要求，儿童产品如不符合 GB 31701 标准的要求，均判定为不合格。

7.2.3.2 按标注品等，内在质量和外观质量均合格，则该批产品合格；内在质量和外观质量有一项不合格，则该批产品不合格。

8 验收规则

供需双方因批量检验结果发生争议时，可复验一次，复验检验规则按首次检验执行，以复验结果为准。

9 包装、标志

9.1 包装

全成型无缝毛针织服装的包装按 FZ/T 80002或协议执行。

9.2 标志

9.2.1 每一单件全成型无缝毛针织服装的标志按 GB/T 5296.4 执行，其中儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

9.2.2 普通全成型无缝毛针织服装以厘米表示主要规格尺寸。上衣标注胸围；裤子标注裤长；裙子标注臀围。或按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。

9.2.3 紧身或时装款全成型无缝毛针织服装标注适穿范围，以厘米表示。如上衣标注 95~105，表示

适穿范围为胸围 95 cm~ 105 cm。或按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。

10 其他

供需双方另有要求，可按合约规定执行。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

附录 A (规范性)

外观疵点说明

- A.1 条干不匀：因纱线条干短片段粗细不匀，致使成品呈现深浅不一的云斑。
- A.2 粗细节：纱线粗细不匀，在成品上形成针圈大而凸出的横条为粗带，形成针圈小而凹进的横条为细节。
- A.3 厚薄档：纱线条干长片段不匀，粗细差异过大，使成品出现明显的厚薄片段。
- A.4 色花：因原料染色时吸色不匀，使成品上呈现颜色深浅不一的差异。
- A.5 色档：在衣片上，由于颜色深浅不一，形成界限者。
- A.6 草屑、毛粒、毛片：纱线上附有草屑、毛粒、毛片等杂质，影响产品外观者。
- A.7 毛针：因针舌或针舌轴等损坏或有毛刺，在编织过程使部分线圈起毛。
- A.8 单毛：编织中，一个线圈内部分纱线（少于 1/2）脱钩者。
- A.9 花针：因设备原因，成品上出现较大而稍凸出的线圈；
- 三角针（蝴蝶针）：在一个针眼内，两个针圈重叠，在成品上形成三角形的小孔；
- 瘪针：成品上花纹不突出，如胖花不胖、鱼鳞不起等。
- A.10 针圈不匀：因编织不良使成品出现针圈大小和松紧不一的针圈横档、紧针、稀路或密路状等。
- A.11 里纱露面：交织品种，里纱露出反映在面上者；
- 混色不匀：不同颜色纤维混合不匀。
- A.12 花纹错乱：板花、拔花、提花等花型错误或花位不正。
- A.13 漏针（掉套）、脱散：编织过程中针圈没有套上，形成小洞，或多针脱散成较大的洞；
- 破洞：编织过程中由于接头松开或纱线断开而形成的小洞。
- A.14 露线头：在生产过程中产生的露于产品表面的纱线线头，长度超过 1 cm者。
- A.15 绣缝不良：绣花走样、花位歪斜、颜色和花距不对等。

- A. 16 锁眼钉扣不良：扣眼间距不一，明显歪斜，针迹不齐或扣眼开错；扣位与扣眼不符，缝结不牢等。
- A. 17 修补痕：织物经修补后留下的痕迹。
- A. 18 斑疵：织物表面局部沾有污渍，包括锈斑、水渍、油污渍等。
- A. 19 色差：成品表面色泽有差异。
- A. 20 染色不良：成衫染色造成的染色不匀、染色斑点等。
- A. 21 烫焦痕：成品熨烫定型不当，使纤维损伤致变质、发黄、焦化者。

附录 B

(规范性)

腋下强力取样部位

B.1 把成衣自然平放在工作台上，将袖子、衣服本体摊平，在标准大气下平衡 24 h。

B.2 前后片用同样方法分别剪取样本。由袖子与衣服本体相交处 a 点，沿袖底边量取 100 mm 至 b 点，由 b 点沿袖长垂直方向剪取袖子 100 mm 深至 c 点，再由 c 点沿袖底边平行方向剪到衣服本体 d 点附近。由 a 点，沿衣服侧边量取 100 mm 至 e 点，由 e 点沿衣服侧边垂直方向剪取衣服本体 100 mm 延伸至 f 点，再由 f 点沿衣服侧边平行方向剪到与 c 点沿袖底边平行方向剪到衣服本体的延伸至 d 点为止，见图 B.1。



图 B.1