

表5 (续)

项 目			要 求		
			优等品	一等品	合格品
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	3-4	3
		沾 色	4	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(儿童产品3)
	耐汗渍	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	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	3		
	耐汗渍	变 色	3		
		沾 色	3		
耐干摩擦		3-4			
装饰件和绣花线耐皂洗色牢度 ^b /级 ≥	变 色	3-4			
	沾 色	3-4			
装饰件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	缝子疵裂程度/cm ≤		0.6		
覆粘合衬部位剥离强力 ^j /N ≥		6			
撕破强力/N		应符合GB/T 21295—2014要求			
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	
	洗涤后接缝外观平整度/级 ≥		4	3	
	筒裙洗涤后扭曲率/% ≤		3.0		
	变色/级 ≥		4	3-4	
	其他外观质量		样品经洗涤后应符合GB/T 21295—2014表13中外观质量的要求		

表 5 (续)

项 目	要 求		
	优等品	一等品	合格品
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。			
<p>仅考核关门领。</p> <p>^a 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。</p> <p>^b 不考核松紧腰。</p> <p>^c 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。</p> <p>^d 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。</p> <p>^e 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。</p> <p>^f 仅考核浅色或白色产品。</p> <p>仅考核产品正面；不考核起绒、植绒、磨毛、烂花、剪花风格面料。</p> <p>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），判定方法见附录 A。疵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。</p> <p>[*] 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。</p>			

5 检验方法

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、男女儿童单服装外观疵点样照。

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 600lx，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 60cm 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、男女儿童单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。

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

式中：

S——经向或纬向纱线歪斜程度，%；

d ——经纱或纬纱与直尺间最大垂直距离，单位为毫米（mm）；

W ——测量部位宽度，单位为毫米（mm）。

5.3.6 筒裙扭曲率测定方法见图2，并按式（2）计算扭曲率，结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$k = \frac{100 (b - a)}{c} \dots\dots\dots (2)$$

式中：

k ——扭曲率，%；

a ——裙底边上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米（cm）；

b ——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米（cm）。

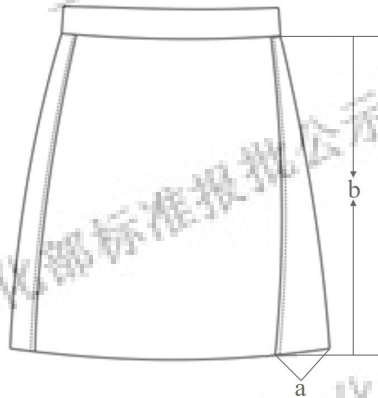


图 2

5.3.7 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 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。

5.4.2 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，随机抽取三件成品测试，洗涤次数一次，结果取三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）的二件试样的平均值作为试验结果。

5.4.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中的方法 A（1）规定测试。

5.4.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。

5.4.5 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。

5.4.6 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 方法 A 规定测试。

5.4.7 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）。

5.4.8 缝子绽裂程度按 GB/T 21294—2014 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

类 别		负 荷/N
面料	织物单位面积质量/ g/m ²	≤52
		>52 且 ≤150
		>150
里料	g/m ²	≤52
		>52

5.4.9 酚黄变按 GB/T 29778 的规定测试。

5.4.10 撕破强力按 GB/T 3917.2 的规定测试。

5.4.11 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。

5.4.12 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。

5.4.13 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，4.11 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

单件产品不符合本文件规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 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。

b) 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文件规定的缺陷。

c) 轻缺陷：不符合文件的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 7 规定。

表 7

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 4.4 要求 50% 及以内	超过 4.4 要求 50% 以上，前身底边倒翘	—
对条对格	3	超过 4.5 要求 50% 及以内	超过 4.5 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 4.6 要求半级	低于 4.6 要求半级以上	—
外观疵点	5	2、3 号部位超过 4.7 要求	1 号部位超过 4.7 要求	—
缝制质量	6	针距密度低于 4.8.1 要求 2 针及以内	针距密度低于 4.8.1 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；细裱（含塔克线）不均匀，左右不对称，互差大于 0.5 cm；打裱裱面宽窄不一致，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 (续)

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	13	绉袖不圆顺, 前后不适宜, 吃势不均匀; 两袖前后不一致, 互差大于 0.8 cm (包括袖底十字缝); 袖缝不顺直、不平服, 长袖长度互差大于 0.8 cm; 短袖长度互差大于 0.6 cm。两袖口大小互差大于 0.4 cm (双层)	两袖前后互差大于 1.6 cm	—
	14	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	—
	15	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; 裙叉不平服、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于 0.8 cm 以上。	—
	16	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)	—
	17	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
	18	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	—	—
	19	裙子侧缝扭曲率大于 3%; 裙子侧缝长短互差大于 1.0 cm	—	—
20	装饰物不平服、不牢固;	—	绣花漏绣; 印花搭色	

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
		绣面花型起皱，明显露印		

表 7（续）

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	21	滚条、压条不平服、宽窄不一致	—	—
	22	—	对称部位明显不一致	—
	23	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	24	超过 4.9 要求 50%以内	超过 4.9 要求 50%及以上	超过 4.9 要求 100%及以上
整 烫	25	—	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
	26	轻度污渍；熨烫不平服；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	27	—	丢工、少序，错序	缺件
注：表 7 中未涉及到的缺陷可根据 6.2.2 规定，参照表 7 中相似缺陷酌情判定。				

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

单位为件（或套）

批 量	样本量
≤500	10
501~1000	20
≥1001	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（或套）。

6.4 判定规则

6.4.1 单件（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
严重缺陷数=0	重缺陷数≤1	轻缺陷数≤6

6.4.2 批等级判定

优等品批：外观检验样本中的优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品和合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含不合格品。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批：外观检验样本中的一等品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含不合格品。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观检验样本中的合格品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含有严重缺陷的不合格品。各项理化性能测试均达到合格品指标要求。

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 复验规定

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

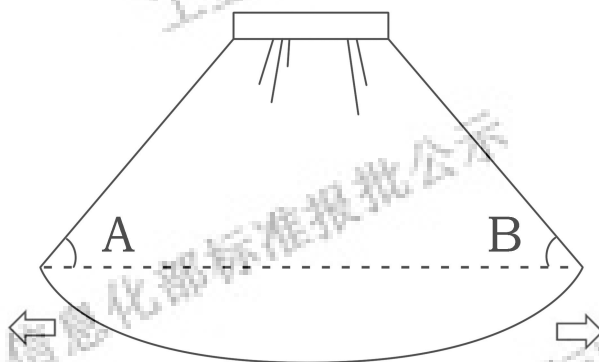
成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附录 A

(规范性)

宽松款式的裙子判定方法

裙下摆设计非常宽松是指：将裙子或连衣裙自然平摊，固定腰围，将裙两侧下摆同时向两侧平拉，平拉幅度越大，表示裙越宽松，判断标准为： $\angle A$ 和 $\angle B$ 均小于60度时判定为非常宽松设计，如图A.1。



图A.1

注：裙下摆设计非常宽松是指腰以下即宽松设计，腰臀紧身设计，臀以下才开始宽松设计不属此列；即使是判定为宽松款式的裙子，有关各方也应关注面料的接缝性能，必要时，可对腰围的缝制工艺等进行改进。