

全毛衬西服

1 范围

本文件规定了全毛衬西服的术语和定义、要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以纯毛、毛混纺或交织机织物为主要面料生产的全毛衬西服，半毛衬西服可参照执行。本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服装。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335（所有部分） 服装号型

GB/T 2910.4 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物(次氯酸盐法)

GB/T 3819—1997 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤型试样（单缝）撕破强力的测定

GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 14304 毛呢套装规格

GB/T 15557 服装术语

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21294—2014 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295—2014 服装理化性能的技术要求

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 31702 纺织制品附件锐利性试验方法

GB/T 31907 服装测量方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和存储

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

GSB 16-2921—2012 粗梳毛织品起球标准样照

GSB 16-2924—2012 精梳毛织品（光面）起球标准样照

GSB 16-2925—2012 精梳毛织品（绒面）起球标准样照

男西服外观起皱样照
男女毛呢服装外观疵点样照

3 术语和定义

GB/T 15557界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

全毛衬西服 full canvas suits

采用全毛衬缝制工艺生产的高级西服,毛衬从肩头一直通到下摆,前身和挂面部位不使用粘合衬(领缺口、省尖、袋口、止口等需要加固的细小部位除外),具有轻、薄、柔、挺、贴等特点。

注1:毛衬指全毛型机织黑炭衬的简称。

注2:全毛衬西服也称非粘合衬西服。

3.2

全毛型机织黑炭衬 wool type interlinings

A 经纱为羊毛纯纺、羊毛与化纤混纺,纬纱为两种或多种毛发纤维混纺,或毛发纤维与化纤混纺的机织黑炭衬。

B 经纬纱均为两种或多种毛发纤维混纺,或毛发纤维与化纤混纺的机织黑炭衬。

[来源: FZ/T 64001—2020, 3.2]

3.3

馘势 back armhole allowance

西服后袖窿两侧的纵向隆起量。手臂自然下垂静止时后背馘势合拢不皱,手臂前倾活动时后背馘势打开,满足手臂活动需求。

4 要求

4.1 使用说明

产品使用说明应符合GB/T 5296.4的要求,3岁以上至14岁儿童产品还应同时符合GB 31701的要求。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335 (所有部分) 的规定。

4.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335 (所有部分) 和 GB/T 14304 有关规定自行设计。

4.3 原辅料

面、里料应符合本文件相关质量要求。采用的里料、辅料和缝线等应与面料相适宜。前身采用全毛型机织黑炭衬,其质量应符合本文件相关规定;钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合良好、顺滑流畅。

注:可触及锐利尖端和锐利边缘是指成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

4.4 经纬纱向

面料经纬纱向应符合表1要求。

表1

单位为厘米

部位名称	要求
前身	经纱以领口宽线为准，不应歪斜；底边不倒翘
后身	经纱以腰节下背中线为准，歪斜不大于 0.3；色织条格料不应歪斜
袖子	经纱以前袖缝直线为准，大袖片歪斜不大于 0.6，小袖片歪斜不大于 0.8（特殊工艺除外）
领面	纬纱歪斜不大于 0.3，色织条格不应歪斜
袋盖	与大身纱向一致，斜料左右对称
挂面	以驳头止口上 1/2 以上处经纱直线为准，不应歪斜

4.5 对条对格

4.5.1 条格花型歪斜程度不大于 2%（特殊设计除外）。

4.5.2 面料有明显条、格，宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 2 要求，特殊设计除外。

表 2

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定
左右前身	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3。左右对称
手巾袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.1
大袋与前身	胸省以前部位条料对条，格料对格，互差不大于 0.1
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差不大于 0.3
袖缝	袖肘线以上，后袖缝格料对横，互差不大于 0.3
背缝	以上部为准，条料对称，格料对横对格，互差不大于 0.2。左右对称
背缝与后领面	条料对条，互差不大于 0.1
领子、驳头	条格料左右对称，互差不大于 0.2
摆缝	袖窿底以下 10.0 处，格料对横，互差不大于 0.3
袖子	条格顺直，以袖山为准，两袖互差不大于 0.5

注：有颜色循环的条、格按循环对条对格。

4.5.3 面料有明显条、格在 0.5 cm 以上至 1.0 cm（不含 1.0 cm）的产品，袋与前身条料对条，格料对格，互差不大于 0.1 cm。

4.5.4 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致。

4.6 拼接

挂面耳朵皮允许两接一拼，其他部位不允许拼接。特殊设计除外。

4.7 色差

4.7.1 袖缝、摆缝色差不低于 4 级，其他表面部位高于 4 级；衬布影响造成的色差不低于 4 级（特殊设计除外）。

4.7.2 里料色差不低于 3-4 级。

4.8 外观疵点

成品各部位疵点允许存在程度按表3规定。成品各部位划分按图1。优等品前领面及驳头不应出现疵点，其他部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列表3的疵点按其形态，参照表3中相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

表 3

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
纱 疵	不允许	不允许	轻微，总长度 1.0 cm 或总面积 0.3 cm ² 以下；明显不允许
毛 粒	不允许	2 个	3 个
条印、折痕	不允许	不允许	轻微，总长度 1.5 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下；明显不允许
斑 疵 (油污、锈斑、色斑、水渍等)	不允许	不允许	轻微，总面积不大于 0.3 cm ² ；明显不允许
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许
注：疵点程度描述： 轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨识才可看出。 明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。			



标引序号说明：

- a——腰围线；
- 1——1号部位；
- 2——2号部位；
- 3——3号部位。

图 1 成品各部位划分

4.9 缝制质量

4.9.1 针距密度应符合表 4 要求，特殊设计除外。

表 4

项 目	要 求	备 注
明暗线	不少于 12 针/3 cm	—
包缝线	不少于 11 针/3 cm	—
手工针	不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不低于 9 针/3 cm
纳针（纳驳头、纳领子）	不少于 5 针/3 cm	行距、间距不大于 0.5 cm
纳针（做胸衬）	三角针	不少于 3 针/3 cm
	直 针	不少于 1 针/2 cm
拱 针	不少于 5 针/3 cm	—
锁 眼	细 线	不少于 12 针/1 cm
	粗 线	不少于 9 针/1 cm

注：细线指20 tex及以下缝纫线；粗线指20 tex以上缝纫线。

4.9.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固。主要表面部位缝制皱缩按男西服外观起皱样照规定，不低于 4 级。

4.9.3 缝份宽度应不小于 0.8 cm（胸省、开袋、领止口、门襟止口缝份等除外）。滚边、压条应平服，宽窄一致。起落针处应有回针。

4.9.4 上下线松紧适宜，无跳线、断线、脱线、连根线头。底线不应外露。各部位明线和链式线迹不应跳针，明线不应接线，其他缝纫线迹 30.0 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。

4.9.5 领面服贴，松紧适宜，领窝圆顺，左右领尖不翘。驳头串口、驳口顺直，左右驳头宽窄、领嘴大小对称，领翘适宜。驳头上 1/3 处服贴，驳头下 1/3 处翻转自然、圆润。

4.9.6 袖圆顺，前圆后登，吃势均匀，两袖前后、长短一致。

4.9.7 前身胸部挺括、对称，面、里、衬服贴，省道顺直，门襟不搅不豁。止口顺直平挺，门襟不短于里襟，两圆头大小一致；下摆顺直对称，不倒翘。

4.9.8 左右袋及袋盖高、低、前、后对称，袋盖与袋口宽相适应，袋盖与大身的花纹一致（若使用斜料，则左右对称）。袋布及其垫料宜采取折光边或包缝等工艺，避免边缘纱线滑脱。袋口两端牢固，可采用套结机或平缝机（暗线）回针。

4.9.9 后背服贴有馥势，开叉不搅不豁，腰肋部平服、圆润。

4.9.10 肩窝服贴，肩头前冲，表面无褶，肩缝顺直，左右对称。

4.9.11 袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、袋布、摆缝等部位叠针牢固。

4.9.12 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。钮脚高低适宜，线结不外露。

4.9.13 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差应符合表5要求。

表 5

单位为厘米

部位名称	要 求
总肩宽	± 0.6
胸 围	± 2.0
衣 长	± 1.0
袖 长	± 0.7

4.11 整烫

4.11.1 各部位熨烫平服、整洁、有型，无烫黄、水渍、亮光。

4.11.2 使用粘合衬部位不应有脱胶、渗胶、起皱及起泡，各部位表面不应有沾胶。

4.12 理化性能

成品理化性能应符合表 6 要求。其中，3 岁以上至 14 岁儿童穿着服装的安全性能还应同时符合 GB 31701 的规定。

表 6

项 目		要 求			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量	前身全毛型机织 黑炭衬	毛发纤维含量 $\geq 45\%$			
	面料、里料	符合 GB/T 29862 规定			
甲醛含量/(mg/kg)		符合 GB 18401 规定			
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异 味					
干洗尺寸变化率/%	胸 围	-0.8~+0.8			
	衣 长	-1.0~+1.0			
面料色牢度/级 \geq	耐干洗	变 色	4-5	4	4
		沾 色	4-5	4	4
	耐 水	变 色	4	4	3-4
		沾 色	4	3-4	3
	耐汗渍(酸、 碱)	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3
	耐干摩擦		4	3-4	3
	耐 光	浅 色	4	3	3
深 色		4	4	3	
里料色牢度/级 \geq	耐干洗	沾 色	4	4	3-4
	耐 水	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3
	耐汗渍(酸、 碱)	变 色	3-4	3	3
		沾 色	3-4	3	3
	耐干摩擦		4-5	4	4
装饰件和绣花线耐干洗色牢度/级 \geq		沾 色	3-4		
起球 ^a /级 \geq	精梳(绒面)		3-4	3	3
	精梳(光面)		4	3-4	3-4
	粗 梳		3-4	3	3

表 6 (续)

项 目		要 求		
		优等品	一等品	合格品
接缝性能 ^b /cm	面料/里料	缝子疵裂程度≤0.6		
面料撕破强力/N ≥		10		
前身全毛型机织黑炭衬	总折痕回复角	≥220°		
洗涤后外观	干洗后起皱级差/级	>4	≥4	≥3
	其 他	样品经洗涤后应符合 GB/T 21295—2014 表 13 中外观质量规定		
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。				
^a 仅考核产品正面。 ^b 袖窿缝不考核里料。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。				

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 男西服外观起皱样照。
- 5.1.4 男女毛呢服装外观疵点样照。
- 5.1.5 粗梳毛织品起球标准样照 (GSB 16-2921—2012)、精梳毛织品 (光面) 起球标准样照 (GSB 16-2924—2012)、精梳毛织品 (绒面) 起球标准样照 (GSB 16-2925—2012)。
- 5.1.6 胸架 (或人体模型)

5.2 规格测定

主要部位的测量方法按 GB/T 31907 规定。

5.3 外观测定

- 5.3.1 外观检验一般采用灯光照明, 照度不低于 600 lx, 有条件时可采用北空光照明。
- 5.3.2 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)。

- 5.3.3 测定色差程度时, 被测部位应纱向一致, 采用北空光照射, 或用 600 lx 及以上的等效光源。入射光与被测物约成 45°角, 观察方向与被测物大致垂直, 距离 60 cm 目测, 与 GB/T 250 样卡对比。

- 5.3.4 外观疵点允测定时, 距离 60 cm 目测, 并与男女毛呢服装外观疵点样照对比, 必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。

5.3.5 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量（厚薄部位除外）。成品宜穿着在胸架（或人体模型）上进行检验。

5.3.6 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 前身全毛型机织黑炭衬毛发纤维含量试验按 GB/T 2910.4 规定执行。

5.4.3 干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试，采用缓和干洗法。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。

5.4.4 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 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 规定，与粗梳毛织品起球标准样照（GSB 16-2921—2012）、精梳毛织品（光面）起球标准样照（GSB 16-2924—2012）、精梳毛织品（绒面）起球标准样照（GSB 16-2925—2012）对比。绒面精梳毛织品起球次数为 400 次。

5.4.7 缝子疵裂程度按 GB/T 21294—2014 中 9.2.1 规定测试。其中，试验负荷按表 7 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 7

类 别		负 荷/N	
面料	织物单位面积质量/ g/m ²	≤52	45.0±1.0
		>52 且 ≤150	80.0±2.0
		>150	100.0±2.0
里料	g/m ²	≤52	45.0±1.0
		>52	70.0±1.5

5.4.8 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。

5.4.9 前身全毛型机织黑炭衬的总折痕回复角，按 GB/T 3819—1997 中规定的水平法测试，测试样品正面。取样时在前身未缝合处的黑炭衬上按经向、纬向各取 5 个，贴着面料一侧为样品正面。

5.4.10 洗涤后外观测试方法，样品经 5.4.3 进行洗涤、干燥后，在 5.3 规定的外观测试条件下，结合表 6 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，其中起皱级差参照男西服外观起皱样照评定。

5.4.11 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐干洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。

5.4.12 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、原料或工艺由重大改变时进行。

6.1.2 出厂检验项目按第4章规定，4.12条除外。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所规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合文件要求和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

- 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，称为严重缺陷；
- 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要求的缺陷，称为重缺陷；
- 轻缺陷：不符合文件要求，但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷，称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表7的规定。

表 7

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
辅料及附件	1	辅料的色泽、色调与面料不适应	里料、辅料的性能与面料不适应。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% 及以下	超 4.4 要求 50% 以上	—
对条对格	3	超过 4.5 要求 50% 及以下	超过 4.5 要求 50% 以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致
拼 接	4	—	拼接不符合 4.6 规定	—
色 差	5	表面部位色差低于 4.7 要求半级；衬布影响色差 3-4 级	表面部位色差低于 4.7 要求半级以上；衬布影响色差低于 3-4 级	—
外观疵点	6	2 号部位、3 号部位超过 4.8 要求	1 号部位超过 4.8 要求	破损等严重影响使用和美观的疵点
缝制质量	7	针距密度低于 4.9.1 要求 2 针及以下	针距密度低于 4.9.1 要求 2 针以上	—
	8	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜，领口、驳口、串口不顺直	领子、驳头面、里、衬松紧明显不适宜，止口明显反吐	—
	9	领子、驳头上 1/3 不服贴，驳头下 1/3 翻折不自然、不圆润	—	—
	10	领尖、领嘴、驳头左右不一致，尖圆对比互差大于 0.2 cm	领豁口左右明显不一致	—
	11	领窝轻微不服贴、起皱；绱领（领肩缝对比）偏差大于 0.3 cm	领窝严重不服贴、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.5 cm	—
	12	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露	领翘严重不适宜；底领外露大于 0.2 cm	—
	13	肩缝轻微不顺直；轻微不平服；后省位左右不一致	肩缝严重不顺直，肩头无前冲；明显不平服	—

表7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	14	两肩宽窄不一致,互差大于0.3 cm	两肩宽窄不一致,互差大于0.5 cm	—
	15	胸部轻微不挺括,左右不一致;腰部轻微不平服	胸部严重不挺括,腰部严重不平服、不圆润	—
	16	袋位高低互差大于0.3 cm;前后互差大于0.5 cm	袋位高低互差大于0.8 cm;前后互差大于1.0 cm	—
	17	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	—
	18	门襟、里襟不顺直、不平服;止口反吐	止口明显反吐	—
	19	门襟长于里襟0.5 cm,里襟长于门襟	门里襟明显搅豁	—
	20	眼位距离偏差大于0.4 cm;锁眼间距互差大于0.3 cm;眼位偏斜大于0.2 cm	—	—
	21	扣眼歪斜、扣眼大小互差大于0.2 cm。扣眼纱线绽出	扣眼跳线、开线、毛漏;漏开眼	—
	22	扣与眼位互差大于0.2 cm(包括附件等);钉扣不牢	扣与眼位互差大于0.5 cm(包括附件等)	—
	23	底边明显宽窄不一致,不圆顺;里子底边宽窄明显不一致	里子短,面明显不平服;里子长,明显外露	—
	24	袖袖不圆顺,吃势不适宜;两袖前后不一致大于1.5 cm;袖子起吊、不顺	袖袖明显不圆顺;两袖前后明显不一致大于2.5 cm;袖子明显起吊、不顺	—
	25	袖长左右对比互差大于0.7 cm;两袖口对比互差大于0.5 cm	袖长左右对比互差大于1.0 cm;两袖口对比互差大于0.8 cm	—
	26	后背不平、起吊;开叉不平服、不顺直;开叉止口明显搅豁;开叉长短互差大于0.3 cm	后背明显不平服、起吊	—
	27	衣片缝合明显松紧不平;不顺直;连续跳针(30.0 cm内出现两处单跳针按连续跳针计算)	表面部位有毛、脱、漏;缝份小于0.5 cm;起落针处缺少回针;链式缝迹跳针有一处	表面部位毛、脱、漏,严重影响使用和美观
	28	有叠线部位漏叠2处及以下;衣里有毛、脱、漏	有叠线部位漏叠超过2处	—
	29	明线宽窄、不顺直或不圆顺	明线接线	—
30	滚条不平服、宽窄不一致;腰节以下活里没包缝	—	—	
31	商标和耐久性标签不端正、不平服,明显歪斜	—	—	
规格尺寸允许偏差	32	超过本文件规定50%及以下	超过本文件规定50%以上	超过本文件规定100%及以上
整烫	33	—	—	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱及起泡。表面部位沾胶
	34	轻度污渍;熨烫不平服;有明显水渍、亮光;表面有大于1.0 cm的连根线头3根及以上	熨烫明显破坏驳头、胸、肩、后背的立体造型;有明显污渍,污渍大于2.0 cm ² 水渍大于4.0 cm ²	有严重污渍,污渍大于3.0 cm ² ;烫黄等严重影响使用和美观
工艺	35	—	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

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 ≤ 6 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 ≥ 90%，一等品和合格品数 ≤ 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 ≥ 90%，合格品数 ≤ 10%，且不含不合格品。各项理化性能测试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 ≥ 90%，不合格品数 ≤ 10%，但不包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 相应等级规定时，判定该批产品为合格；否则，判定为不合格。

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，此时，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、贮存

成品的标志、包装、运输及贮存按 FZ/T 80002 规定执行。

参 考 文 献

- [1] FZ/T 64001—2020 机织黑炭衬