

工业和信息化部标准报批公示

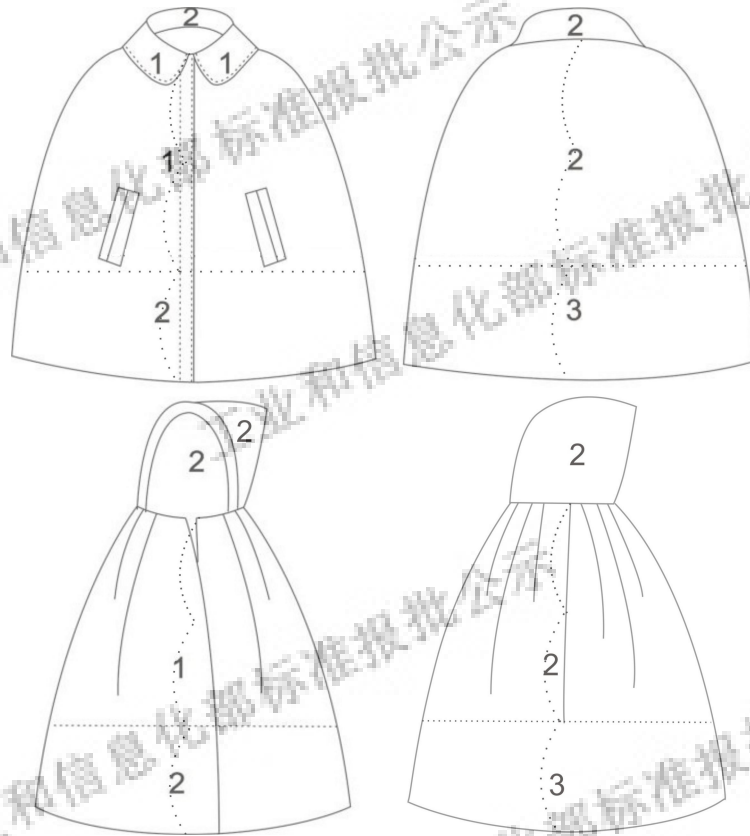
工业和信息化部标准报批公示

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



标引序号说明：
 1——1号部位；
 2——2号部位；
 3——3号部位。

图2

4.8 缝制质量

4.8.1 针距密度应符合表3要求，特殊设计除外。

表3

| 项 目 | 要 求 | 备 注 |
|-----------|---------------|----------------|
| 明暗线 | 不少于 11 针/3 cm | — |
| 包缝线 | 不少于 11 针/3 cm | — |
| 手工针 | 不少于 7 针/3 cm | 领子不低于 9 针/3 cm |
| 手拱止口/机拱止口 | 不少于 5 针/3 cm | — |
| 三角针 | 不少于 5 针/3 cm | 以单面计算 |
| 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。

4.8.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，无跳线、断线，起止针处及袋口应回针缉牢。缉明线宽窄一致。

4.8.3 外露缝份应包缝或热切处理，各部位缝份应不小于 0.8 cm。开袋、领止口、门襟止口等特殊部位除外。

- 4.8.4 领子、门襟部位不应有跳针。其余部位 30.0 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。链式线迹不应跳线。
- 4.8.5 领子平服，不反翘，领子部位明线不应有接线；领窝平服，不起皱。领尖长短，驳口宽窄一致；领子面、里松紧适宜；绱领（领肩缝对比）不偏斜。
- 4.8.6 锁眼定位准确，大小与扣相适宜，整齐牢固。眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。
- 4.8.7 滚条、压条应平服、宽窄一致。
- 4.8.8 对称部位基本一致。
- 4.8.9 商标和耐久性标签位置应端正、平服。

4.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸偏差应符合表4要求。

表 4

单位为厘米

| 部位名称 | 要 求 |
|------|------|
| 领 大 | ±0.6 |
| 衣 长 | ±1.0 |
| 下摆围 | ±2.0 |

4.10 整烫

- 4.10.1 各部位熨烫平服，整洁，无烫黄、水渍及亮光。
- 4.10.2 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。

4.11 理化性能

成品理化性能应符合表5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 5

| 项 目 | | 要 求 | | | |
|--------------------|------------------|------------------|------|------|------|
| | | 优等品 | 一等品 | 合格品 | |
| 纤维含量/% | | 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 | | | | | |
| 尺寸变化率/% ≥ | 水 洗 ^b | 领 大 ^a | -1.0 | -1.5 | -2.0 |
| | | 衣 长 | -1.5 | -2.0 | -3.0 |
| | | 下摆围 | -1.5 | -2.0 | -3.0 |
| | 干 洗 ^b | 领 大 ^a | -1.0 | | |
| | | 衣 长 | -2.0 | | |
| | | 下摆围 | -2.0 | | |

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 |
| | 耐干洗 ^b | 变 色 | 4-5 | 4 | 3-4 |
| | | 沾 色 | 4-5 | 4 | 3-4 |
| | 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 |
| | 耐摩擦 | 干摩擦 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | 湿摩擦 ^c | 3-4 | 3 | |
| | 耐 光 | 浅 色 | 4 | 3 | 3 |
| 深 色 | | 4 | 4 | 3 | |
| 里料色牢度/级 ≥ | 耐皂洗 ^b | 沾 色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | 耐干洗 ^b | 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 | 3-4 | 3-4 | |
| 装饰件和绣花线色牢度/级 ≥ | 耐皂洗 ^b | 沾 色 | 3-4 | | |
| | 耐干洗 ^b | 沾 色 | 3-4 | | |
| 起球 ^d /级 ≥ | | | 4 | 3-4 | 3 |
| 洗涤干燥后外观 ^b (水洗、干洗) | 干洗后起皱级差 ^e /级 | | >4 | ≥4 | ≥3 |
| | 洗涤后外观平整度(特殊设计除外)/级 ≥ | | 3 | | |
| | 变色/级 ≥ | | 4 | 3-4 | |
| | 其 他 | | 样品经洗涤(包括水洗、干洗)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 仅考核关门领。 | | | | | |
| ^b 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。 | | | | | |
| ^c 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。 | | | | | |
| ^d 仅考核产品正面。不考核起绒、植绒、磨毛风格面料。帽子不考核。 | | | | | |
| ^e 仅考核以纯毛、毛混纺及交织、仿毛等机织物为主要面料生产的产品。 | | | | | |

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、男儿童单服装外观疵点样照。
 5.1.4 男西服装外观起皱样照。

5.2 成品规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按表 6 规定，测量部位见图 3。



图 3

表 6

| 序号 | 部位名称 | 测量方法 |
|----|------|---------------------------------|
| 1 | 领大 | 领子摊平，翻折领量下口，翻折立领量上领下口 |
| 2 | 衣长 | 由前身肩缝最高点摊平垂直量至底边，或由后领窝中摊平垂直量至底边 |
| 3 | 下摆围 | 扣上钮扣（或合上拉链），前后身摊平，沿底边横量（以周围计算） |

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，有条件时也可采用北空光照明。
 5.3.2 评定色差程度时，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 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 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 附件尖端和边缘锐利性按 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 洗涤程序，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4G，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 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 起球按 GB/T 4802.1—2008 规定测试，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）。

5.4.7 洗涤干燥后外观测试方法，样品经 5.4.2 进行洗涤、干燥后，结合表 5 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，其中：

a) 起皱级差参照男西服装外观起皱样照评定；

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；如果样品之间色差小于等于 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。

5.4.8 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。

5.4.9 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

成品外观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要求即构成缺陷。

按照产品不符合要求和对产品性能、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，称为严重缺陷。
- b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合文件要求的缺陷，称为重缺陷。
- c) 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 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 | 拉链不顺滑，钮扣及装饰物不牢固 | 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 |
| 色 差 | 4 | 表面部位色差低于 4.6 要求半级；衬布影响色差 3-4 级 | 表面部位色差低于 4.6 要求半级以上；衬布影响色差低于 3-4 级 | — |
| 外观疵点 | 5 | 2 号部位、3 号部位超过 4.7 要求 | 1 号部位超过 4.7 要求 | 破损等严重影响使用和美观的疵点 |
| 缝制质量 | 6 | 针距密度低于 4.8.1 要求 2 针及以上 | 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 | 链式线迹跳线、断线 |
| | 9 | 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 | — |

表 7 (续)

| 项 目 | 序 号 | 轻缺陷 | 重缺陷 | 严重缺陷 |
|---|-----|---|--|--|
| 缝制质量 | 10 | 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 | — |
| | 11 | 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) | — |
| | 12 | 滚条、压条不平服、宽窄不一致 | — | — |
| | 13 | — | 对称部位明显不一致 | — |
| | 14 | 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 | 15 | 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 | 16 | — | — | 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 |
| | 17 | 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 | 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 | 18 | — | 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 4 件。

6.4 判定规则

6.4.1 单条(样本)外观判定

| | | |
|--------------|--------|----------|
| 优等品: 严重缺陷数=0 | 重缺陷数=0 | 轻缺陷数≤1 |
| 一等品: 严重缺陷数=0 | 重缺陷数=0 | 轻缺陷数≤3 |
| 合格品: 严重缺陷数=0 | 重缺陷数=0 | 轻缺陷数≤4 或 |
| 严重缺陷数=0 | 重缺陷数=1 | 轻缺陷数≤2 |

6.4.2 批等级判定

优等品批：外观样本中的优等品数 $\geq 90\%$ ，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：外观质量检验样本中的合格品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，且不含严重缺陷不合格品。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和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。