

## 前 言

本标准 3.12.5 中的耐唾液色牢度允许程度为强制性条文,3.12.9 及 3.12.10 为强制性条文。

本标准代替 FZ/T 81003—1991《男儿童单服装》。

本标准在修订时参考了日本标准 JIS L 4203—1992《学生服》。

本标准与 FZ/T 81003—1991 相比主要变化如下:

- 考虑对服装标准体系的完善和充实,将标准名称改为《儿童服装、学生服》;
- 增加了学生服部分的技术要求;
- 增加了部分引用标准;
- 增加了成品释放甲醛含量的限定,婴幼儿服装(两周岁及以下) $\leq 20$  mg/kg,直接接触皮肤的服装 $\leq 75$  mg/kg,非直接接触皮肤的服装 $\leq 300$  mg/kg;
- 增加了直接接触皮肤的成品的 pH 值允许程度为 4.0~7.5,非直接接触皮肤的成品的 pH 值允许程度为 4.0~9.0;
- 增加了成品耐洗、耐干洗、耐干摩擦、耐湿摩擦、耐汗渍、耐光、耐唾液色牢度允许程度的规定;
- 增加了成品起毛起球允许程度的规定;
- 充实和完善了缺陷判定的内容。

本标准的附录 A“缝口脱开程度试验方法”部分采用 FZ/T 20019—1999《毛机织物缝口脱开程度试验方法》中的条文。

本标准的附录 A 和附录 B 是规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会归口。

本标准由上海市服装研究所、国家服装质量监督检验中心(上海)、国家服装质量监督检测中心(天津)、上海服装鞋帽商业行业协会、北京市服装质量监督检验一站负责起草。浙江红黄蓝集团、上海雅多服饰有限公司参加起草。

本标准主要起草人:许鉴、徐云宝、朱炳荣、王淑容、吴树珍、姜言香、秦威、叶显东、郑雅芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 2663—1981、FZ/T 81003—1991。

## 儿童服装、学生服

### 1 范围

本标准规定了儿童服装、学生服的要求、检验(测试)方法、检验分类规则,以及标志、包装、运输和贮存等全部技术特征。

本标准适用于以纺织织物为原料,成批生产的儿童服装、学生服装等。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 250 评定变色用灰色样卡
- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2662 棉服装
- GB/T 2910—1997 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2911—1997 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1—1998 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度
- GB/T 3922—1995 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4802.1—1997 纺织品 织物起球试验 圆轨迹法
- GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5711—1997 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- GB/T 7573—2002 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8427—1998 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 14272 羽绒服装
- GB/T 18886—2002 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- FZ/T 20019—1999 毛机织物缝口脱开程度试验方法
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80007.1—1999 使用粘合衬服装剥离强度测试方法
- FZ/T 80007.3—1999 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

FZ/T 81004 连衣裙、裙套

3 要求

3.1 使用说明规定

使用说明按 GB 5296.4 的规定执行。

3.2 号型规定

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335.1~1335.3 的规定选用。

3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1~1335.3 的有关规定自行设计。

3.3 原材料规定

3.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用适合于儿童服装及学生服的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料性能、色泽相适合的里料,特殊需要除外。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布

采用适合所用面料的衬布,其收缩率应与面料相适宜。

3.3.3.2 缝线

采用适合所用面料质量的缝线,装饰线除外。钉扣线应与扣的色泽相适宜。

3.3.3.3 钮扣、拉链及金属附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件,无残疵。洗涤和熨烫不变形、不变色、不生锈。

3.3.3.4 钉商标

钉商标线应与商标底色相适宜。

3.4 经纬纱向技术规定

前身顺翘(不允许倒翘),后身、袖子、前后裤片允许程度按表 1 规定。

表 1

%

面 料	等 级		
	优等品	一等品	合格品
什色 $\leq$	3	4	5
色织或印花、条格料 $\leq$	2	2.5	3

3.5 对条对格规定

3.5.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 2 规定。

表 2

部 位	对条对格规定	备 注
前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。	格子大小不一致,以前身三分之一上部为准。
袋、袋盖与前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。	格子大小不一致,以袋前部的中心为准。
领角	条格左右对称,互差不大于 0.3 cm。	阴阳条格以明显条格为主。

表 2(续)

部 位	对条对格规定	备 注
袖子	两袖左右顺直,条格对称,以袖山为准,互差不大于0.5 cm。	—
裤侧缝	侧缝袋口下10 cm处格料对横,互差不大于0.5 cm。	—
前后裆缝	条格对称,格料对横,互差不大于0.4 cm。	—
注:特别设计不受此限。		

3.5.2 倒顺毛(绒)、阴阳格原料,全身顺向一致(长毛原料,全身上下顺向一致)。

3.5.3 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

### 3.6 拼接规定

3.6.1 学龄前儿童服装不允许拼接,其他儿童服装、学生服部件的拼接如下:

- a) 领里:避开肩缝,二接一拼。
- b) 大衣挂面:大衣挂面下三分之一处避开眼位二接一拼。
- c) 袖子:单片袖拼角,不大于袖围的四分之一。
- d) 腰头:只允许在裤后裆缝处。

3.6.2 装饰性拼接除外。

### 3.7 色差规定

成品的领面、袋与大身、裤侧缝色差高于4级,其他表面部位不低于4级。套装中上装与裤子的色差不低于4级。

### 3.8 外观疵点规定

成品各部位的疵点按表3规定,各部位划分见图1。每个独立部位只允许疵点一处,未列入本标准的疵点按其形态,参照表3相似疵点执行。

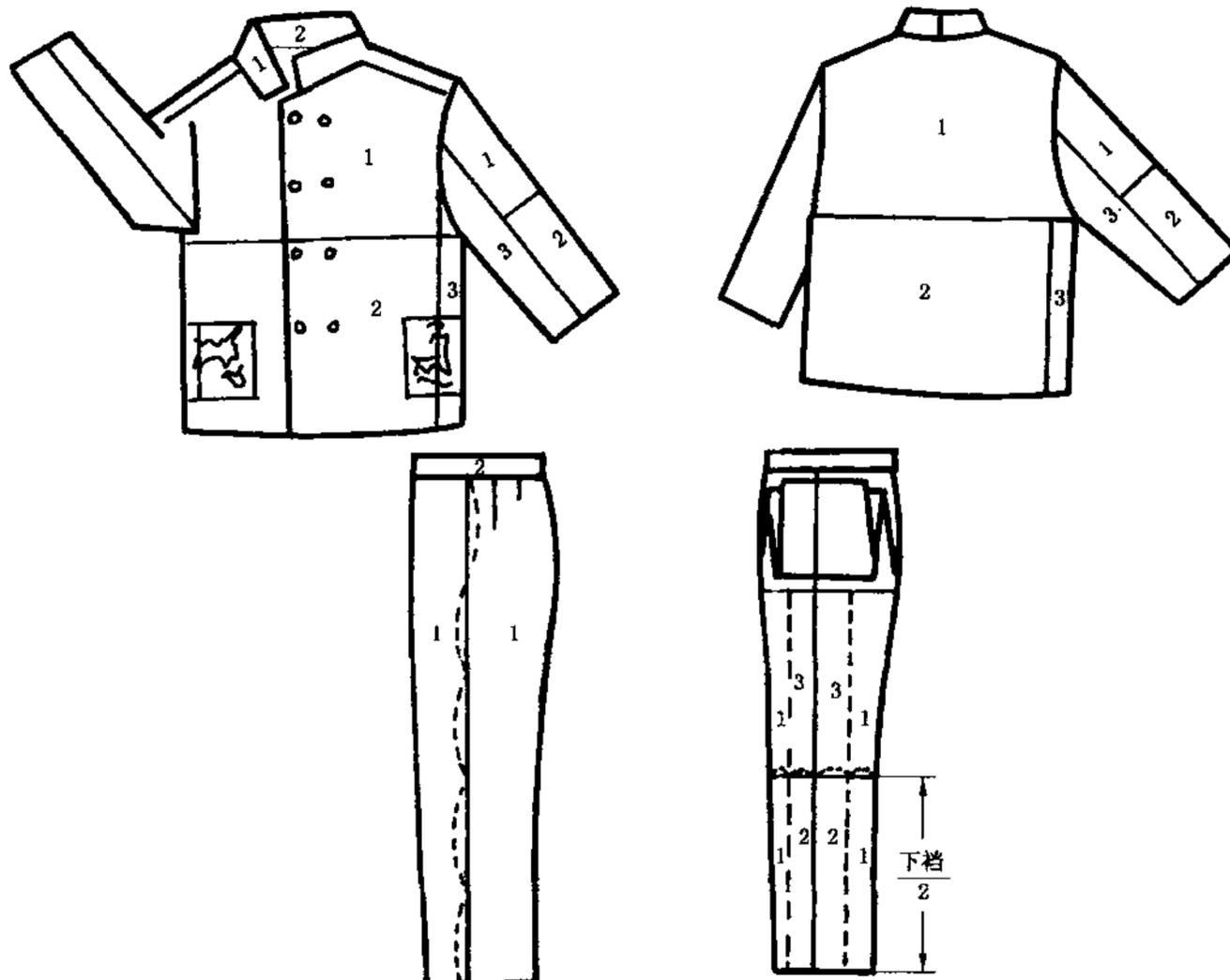


图 1

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
粗于二倍粗纱 3 根	不允许	长 1 cm~3 cm	长 3 cm~6 cm
粗于三倍粗纱 4 根	不允许	不允许	长小于 2.5 cm
经 缩	不允许	不明显	长 4 cm, 宽小于 1 cm 以下
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不影响外观
色 档	不允许	不影响外观	轻 微
斑 疵 (油、锈、色斑)	不允许	不影响外观	不大于 0.2 cm <sup>2</sup>

## 3.9 缝制规定

## 3.9.1 针距密度按表 4 规定。

表 4

项 目	针 距 密 度		备 注
明暗线	3 cm 10 针~14 针		特殊需要除外
包缝线	3 cm 不少于 9 针		—
手工针	3 cm 不少于 7 针		肩缝、袖窿、领子不少于 9 针
三角针	3 cm 不少于 5 针		以单面计算
锁 眼	细线	1 cm 不少于 12 针	—
	粗线	1 cm 不少于 9 针	—
钉 扣	细线	每孔不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每孔不少于 4 根线	

3.9.2 各部位的缝缝不小于 0.8 cm。缝制线路顺直、整齐、平服、牢固,起落针处应有回针。

3.9.3 绱领端正,领子平服,领面松紧适宜。

3.9.4 绱袖圆顺,两袖前后基本一致。

3.9.5 滚条、压条要平服,宽窄一致。

3.9.6 袋布的垫料要折光边或包缝。

3.9.7 袋口两端牢固,可采用套结机或平缝机回针。

3.9.8 袖窿、袖缝、摆缝、底边、袖口、挂面里口等部位要叠针。

3.9.9 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。

3.9.10 商标、号型标志、成分标志和洗涤标志位置端正、清晰准确。

3.9.11 成品各部位缝纫线迹 30 cm 内不得有两处单跳和连续跳针,链式线迹不允许跳针。

## 3.10 成品主要部位规格极限偏差

成品主要部位规格极限偏差按表 5 规定。

表 5

单位为厘米

部位名称	允许偏差
衣 长	±1.0
胸 围	±1.5

表 5(续)

单位为厘米

部位名称		允许偏差
领 大		±0.6
总肩宽		±0.6
袖 长	装 袖	±0.6
	连肩袖	±1.0
裤 长		±1.0
腰 围		±0.7(5·2 系列)

## 3.11 整烫外观规定

3.11.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍、亮光。

3.11.2 使用粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

## 3.12 理化性能要求

3.12.1 成品主要部位干洗后缩率按表 6 规定。

表 6

%

部位名称	干洗后收缩率
衣 长	≤1.0
胸 围	≤0.8

3.12.2 成品干洗后起皱级差按表 7 规定。

表 7

单位为级

干洗后起皱级差		
优等品	一等品	合格品
>4	4	≥3

3.12.3 成品主要部位的缩水率按表 8 规定。

表 8

%

部位名称	优等品	一等品	合格品
领 大	≤1.0	≤1.5	≤2.0
胸 围	≤2.0	≤2.5	≤3.0
衣 长			

3.12.4 覆粘合衬部位剥离强度≥6 N/(2.5 cm×10 cm)。

3.12.5 色牢度允许程度按表 9 规定。

表 9

单位为级

项 目		色牢度允许程度		
		优等品	一等品	合格品
耐 洗	≥ 变色	4	3—4	3
	≥ 沾色	4	3—4	3
耐 干 洗	≥ 变色	4—5	4	3—4
	≥ 沾色	4—5	4	3—4

表 9(续)

单位为级

项 目		色牢度允许程度			
		优等品	一等品	合格品	
耐干摩擦	≥	沾色	4	3—4	3
耐湿摩擦	≥	沾色	4	3—4	3
耐汗渍	≥	变色	4	3—4	3
		沾色	4	3—4	3
耐光	≥	变色	4	3—4	3
耐唾液 (两周岁及以下婴幼儿服装)	≥	变色	4—5	4	3—4
		沾色	4—5	4	3—4

3.12.6 起毛起球允许程度按表 10 规定。

表 10

单位为级

项 目		起毛起球允许程度	
		优等品	一等品、合格品
精梳(绒面)	≥	4	3
精梳(光面)	≥	5	4
粗梳	≥	4	3

3.12.7 主要部位缝子疵裂程度按表 11 规定。

表 11

单位为厘米

等 级	疵裂程度
优等品	≤0.5
一等品、合格品	≤0.6

3.12.8 裤后裆缝接缝强力不小于 140 N/(5.0 cm×10 cm)。

3.12.9 成品释放甲醛含量限定：婴幼儿服装(两周岁及以下)≤20 mg/kg，直接接触皮肤的服装≤75 mg/kg，非直接接触皮肤的服装≤300 mg/kg。

3.12.10 成品的 pH 值允许程度，直接接触皮肤的成品为 4.0~7.5，非直接接触皮肤的成品为 4.0~9.0。

3.12.11 成品所用原料的成分和含量应与使用说明上标注的内容相符。

### 3.13 其他

儿童服装及学生服中的衬衫、连衣裙、裙套、羽绒服装、棉服装等产品的技术要求，分别按照 GB/T 2660、FZ/T 81004、GB/T 14272、GB/T 2662 等相应产品标准执行。

以上标准中没有提及的技术规定内容按本标准的规定执行。

## 4 检验(测试)方法

### 4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 验针机。

4.1.3 评定变色用灰色样卡(GB 250)。

- 4.1.4 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。  
 4.1.5 男女单、棉服装和男女儿童单服装外观疵点样照。  
 4.1.6 男西服外观起皱样照。  
 4.1.7 男女毛呢服装外观疵点样照。  
 4.1.8 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802.1—1997)、精梳毛织品起球样照(光面)(GB/T 4802.1—1997)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1—1997)。

#### 4.2 成品规格测定

- 4.2.1 成品的主要部位规格按 3.2.2 规定。  
 4.2.2 成品主要部位的测量方法按表 12 和图 2 规定。允许偏差按 3.10 规定。

表 12

序号	部位名称	测量方法	
1	衣长	由前身左襟肩缝最高点垂直量至底边,或由后领中垂直量至底边。	
2	胸围	扣上钮扣(或合上拉链)前后身摊平,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。	
3	领围	领子摊平横量,立领量上口、其他领量下口(叠门除外)。	
4	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量。	
5	袖长	绗袖	由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。
		连肩袖	由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口中间。
6	腰围	扣上裤钩(钮扣)沿腰宽中间横量(周围计算)。	
7	裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至脚口。	

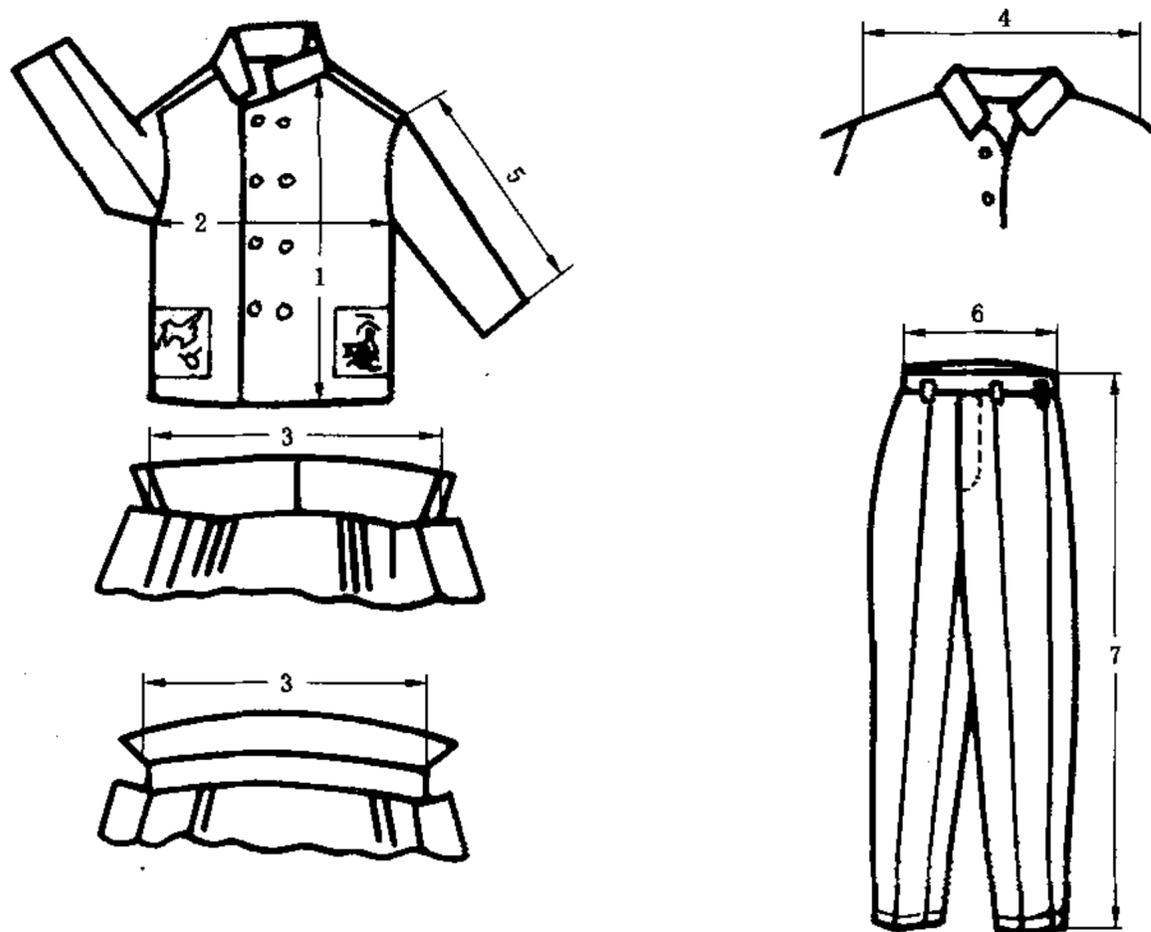


图 2

#### 4.3 外观测定

- 4.3.1 成品的对条对格按 3.5 规定。
- 4.3.2 成品测定色差程度时,被测部位必须纱向一致。北半球用北空光照射,南半球用南空光照射,或用 600 lx 及以上的等效光源。入射光与织物表面约成 45°角,观察方向大致垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,并按 3.7 规定与 GB 250 样卡对比。
- 4.3.3 成品的外观疵点按 3.8 规定,与男女单、棉服装及男儿童单服装外观疵点样照对比。
- 4.3.4 缝制质量按 3.9 规定。针距密度按 3.9.1 规定,并在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。
- 4.3.5 纬斜测定方法:

$$\text{纬斜率}(\%) = \frac{\text{纬纱(条格)倾斜与水平最大距离}}{\text{衣片宽}} \times 100$$

- 4.3.6 外观整烫质量按 3.11 规定。
- 4.4 理化性能指标测定
  - 4.4.1 成品的主要部位干洗后缩率按 3.12.1 规定,测试方法按 FZ/T 80007.3—1999 规定。
  - 4.4.2 成品干洗后起皱级差按 3.12.2 规定,并与男西服外观起皱样照对比。
  - 4.4.3 成品主要部位的缩水率按 3.12.3 规定,测试方法按 GB/T 8629 中的有关规定执行。
  - 4.4.4 成品覆粘合衬部位剥离强度按 3.12.4 规定,测试方法按 FZ/T 80007.1—1999 规定。
  - 4.4.5 成品的色牢度允许程度按 3.12.5 规定。色牢度的测试方法分别按 GB/T 3920—1997、GB/T 3921—1997、GB/T 3922—1995、GB/T 5711—1997、GB/T 8427—1998 及 GB/T 18886—2002 等标准规定。
  - 4.4.6 成品的起毛起球允许程度按 3.12.6 规定,测试方法按 GB/T 4802.1—1997 规定与精梳毛织品起球样照(绒面、光面)、粗梳毛织品起球样照对比。
  - 4.4.7 成品主要部位的缝子疵裂程度按 3.12.7 规定,测试方法按附录 A 规定。取样部位按表 13 规定。

表 13

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25 cm
袖窿缝	后袖窿弯处
摆 缝	袖窿处向下 10 cm
裤后缝	后龙门弧线二分之一为中心
裤侧缝	裤侧缝上三分之一为中心
下裆缝	下裆缝上三分之一为中心

- 4.4.8 裤后裆缝接缝强力允许程度按 3.12.8 规定,取样部位按附录 B 规定,测试方法按 GB/T 3923.1—1997 规定。
- 4.4.9 成品释放甲醛含量限定按 3.12.9 规定,测试方法按 GB/T 2912.1—1998 规定。
- 4.4.10 成品的 pH 值允许程度按 3.12.10 规定,测试方法按 GB/T 7573—2002 规定。
- 4.4.11 成品所用原料的成分和含量的测试方法按 GB/T 2910—1997、GB/T 2911—1997 等标准规定。
- 4.4.12 尚未提及的理化性能测试取样部位,可按测试项目在成品上任意选取有代表性的试样。

## 5 检验分类规则

### 5.1 检验分类

成品检验分为出厂检验、一般型式检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验按第3章规定,3.12除外。

5.1.2 一般型式检验按第3章规定,3.12.7和3.12.8除外。

5.1.3 型式检验按第3章规定(只在质量仲裁等情况下使用)。

## 5.2 质量等级划分规则

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。

### 5.2.1 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、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,不严重影响产品的外观,但较严重不符合标准规定的缺陷,称为重缺陷。

#### c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

### 5.2.2 质量缺陷判定依据

见表14。

表 14

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正,明显歪斜;钉商标线与面料色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2			使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	熨烫不平服;有亮光。	轻微烫黄、变色。	变质、残破。
	4	表面有死线头长1.0 cm、纱毛长1.5 cm,2根以上;有轻度污渍。污渍小于等于2.0 cm <sup>2</sup> ,水花小于等于4 cm <sup>2</sup> 。	有明显污渍。污渍大于2.0 cm <sup>2</sup> ,水花大于4.0 cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍,污渍大于50 cm <sup>2</sup> 。
	5	领型左右不一致,折叠不端正,互差0.6 cm以上(两肩对比,门里襟对比);领窝、门襟轻微起兜,不平挺;底领外露,胸袋、袖头不平服、不端正。	领窝、门襟严重起兜。	
	6	里料针眼外露(布边)小于3 cm。	面料针眼外露(布边)小于1 cm;里料针眼外露(布边)大于等于3 cm。	
	7	领子不平服,领面松紧不适宜;豁口重叠。		

表 14(续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	8	口袋歪斜;不平服;辑线明显宽窄;左右口袋高低大于0.4 cm;前后大于0.6 cm。		
	9	袖头:左右不对称;止口反吐;宽窄大于0.3 cm;长短大于0.6 cm。		
	10	袖开叉长短大于0.5 cm。		
	11	袖袖:不圆顺;吃势不均匀;袖窿不平服。		
	12	肩、袖窿、袖缝、侧缝、合缝不均匀;倒向不一致;两肩大小互差大于0.5 cm。	两肩大小互差大于1.0 cm。	
	13	十字缝;互差大于0.7 cm。		
	14	底边:宽窄不一致;不顺直;轻度倒翘。	底边严重倒翘。	
	15	裤侧袋口明显不平服、不顺直;袋口大小互差大于0.5 cm;侧袋上口高低,互差大于0.5 cm。		
	16	裤后袋不圆顺、不方正、不平服;袋盖里明显反吐;嵌线宽窄大于0.3 cm;袋盖小于袋口0.3 cm以上。	袋口明显毛。	
	17	两裤腿长短不一致,互差大于0.5 cm;裤脚口左右大小不一致,互差大于0.4 cm。	两裤腿长短不一致,互差大于1 cm;裤脚口左右大小不一致,互差大于0.6 cm。	
18	省道:不顺直;尖部起兜;有长短;前后不一致,左右不对称,互差大于1.0 cm;串带不对称,互差大于0.7 cm。	串带钉得不牢(一端掀起)。		
19	缝制线路不顺直;宽窄不均匀;不平服;接线处明显双轨大于1.0 cm;起落针处没有回针;30 cm有二处单跳和连续跳针;上下线轻度松紧不适宜。	毛、脱、漏小于2.0 cm;上下线松紧严重不适宜,影响牢度。	毛、脱、漏大于等于2.0 cm;链式线路跳线、断线,破损。	

表 14(续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	20	领子止口不顺直;反吐;领尖长短不一致,互差0.3 cm~0.5 cm;绱领不平服;绱领偏斜0.6 cm~0.9 cm。	领角长短互差大于0.5 cm;绱领偏斜大于等于1.0 cm;绱领严重不平服。1号部位有接线、跳线;领角毛出。	
	21	压领线;宽窄不一致,下炕;反面线距大于0.4 cm或上炕。		
	22	门、里襟不顺直、不平服;长短互差0.4 cm~0.6 cm;两袖长短互差0.6 cm~0.8 cm。	门、里襟有拆痕、长短互差大于等于0.7 cm;两袖长短互差大于等于0.9 cm。	
	23	裤门里襟长短,互差大于0.3 cm;门襟止口明显反吐;门襟缝合明显松紧不平。		
	24	裤小裆、后裆缝明显不顺、不平服;封结不整齐,裤底不平;后缝单线。	各部位封结不牢固;后缝平拉断线。	
	25	锁眼偏斜,扣与眼位互差大于0.3 cm。	锁眼跳线、开线;扣掉落。	
色差	26	表面部位色差符合本标准规定1级以内;衬布影响色差低于3级。	表面部位色差超过本标准规定1级以上。	
辅料	27	缝纫线色泽色调与面料不相适应;钉扣线与扣色泽不适应。		
疵点	28	2、3号部位超本标准规定。	1号部位超本标准规定。	
对条对格	29	对条、对格,纬斜超过本标准规定50%及其以内。	对条、对格,纬斜超过本标准规定50%以上。	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
针距	30	低于本标准规定2针以内(含2针)。	低于本标准规定2针以上。	
规格允许偏差	31	规格超过本标准规定50%以内。	规格超过本标准规定50%及以上。	规格超过本标准规定100%及以上。
锁眼	32	锁眼间距互差大于等于0.5 cm;偏斜大于等于0.3 cm;纱线绽出。	跳线,开线,毛漏。	

表 14(续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
钉扣金属件	33	扣与眼位互差大于等于 0.3 cm(包括金属扣);钉扣不牢。	扣与眼位互差大于等于 0.6 cm(包括金属扣)。	钮扣、金属扣脱落;金属件锈蚀。
拉链	34	拉链明显不平服、不顺直。	拉链宽窄互差大于 0.5 cm。	拉链缺齿,拉链锁头脱落。
注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 注 2: 本规则未涉及到的缺陷可根据标准规定,参照规则相似缺陷酌情判定。 注 3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 注 4: 理化性能一项不合格,即为该抽验批不合格。				

### 5.3 抽样规定

抽样数量按产品批量:

500 件(条)[含 500 件(条)]以下抽验 10 件(条)。

500 件(条)以上至 1 000 件(条)[含 1 000 件(条)]抽验 20 件(条)。

1 000 件(条)以上抽验 30 件(条)。

理化性能抽样按项目抽 4 件(条)。

### 5.4 判定规则

#### 5.4.1 单件(样本)判定

优等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 4

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 7 或  
严重缺陷数=0 重缺陷数 $\leq$ 1 轻缺陷数 $\leq$ 3

合格品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 10 或  
严重缺陷数=0 重缺陷数 $\leq$ 1 轻缺陷数 $\leq$ 6 或  
严重缺陷数=0 重缺陷数 $\leq$ 2 轻缺陷数 $\leq$ 2

#### 5.4.2 批量判定

优等品批:外观样本中的优等品数 $\geq$ 90%,一等品、合格品数 $\leq$ 10%。理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批:外观样本中的一等品以上的产品数 $\geq$ 90%,合格品数 $\leq$ 10%(不含不合格品)。理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批:外观样本中的合格品以上产品 $\geq$ 90%,不合格品数 $\leq$ 10%(不含严重缺陷不合格品)。理化性能测试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,执行低等级判定。

5.4.3 抽验中各批量判定数符合本标准规定,为判定合格的等级品批出厂。

5.4.4 抽验中各批量判定数不符合本标准规定时,应进行第二次抽验。抽验数量增加一倍,如仍不符合本标准规定,应全部整修或降等。

## 6 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

**附 录 A**  
**(规范性附录)**  
**缝口脱开程度试验方法**

本试验方法参照采用 FZ/T 20019—1999《毛机织物缝口脱开程度试验方法》。

**A.1 原理**

在垂直于织物接缝的方向上施加一定的负荷,接缝处脱开,测量其脱开的最大距离。

**A.2 施加的负荷**

面料、里料负荷为 $(100\pm 5)$  N。

**A.3 设备与材料**

A.3.1 普通家用、工业用缝纫机,缝纫针选用适合所用衣料的型号。

A.3.2 缝纫线选用适合所用衣料质量的缝线。

A.3.3 织物强力机上、下夹钳距离为 10.0 cm,下夹钳无载荷时下降速度为 5.0 cm/min,预加张力重锤为 2 N。

**A.4 试验环境**

调湿和试验用标准大气,湿度 $(20\pm 2)$ ℃,相对湿度 60%~70%。

**A.5 试验要求与准备**

A.5.1 成品取样尺寸 5.0 cm×20.0 cm(包括夹持部位),其边缘应与缝迹垂直。

A.5.2 试样数量从面料或成品的径向截取三块。

A.5.3 将剪好的试样对折,在平行于折痕印 1.3 cm 处用缝纫机缝妥。并将缝线打结牢固,最后沿缝合处将试样打开。

**A.6 试验步骤**

A.6.1 将强力机的两个夹钳分开至 10.0 cm,两个夹钳边缘必须相互平行且垂直于移动方向。

A.6.2 将试样固定在夹钳中间(试样下端先挂上 2 N 的预加负荷钳,再拧紧下夹钳),使接缝与夹钳边缘相互平行。

A.6.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加其负荷,面料、里料负荷为 $(100\pm 5)$  N,停止下夹钳的下降,然后在强力机上垂直量取其接缝脱开的最大距离。见图 A.1。

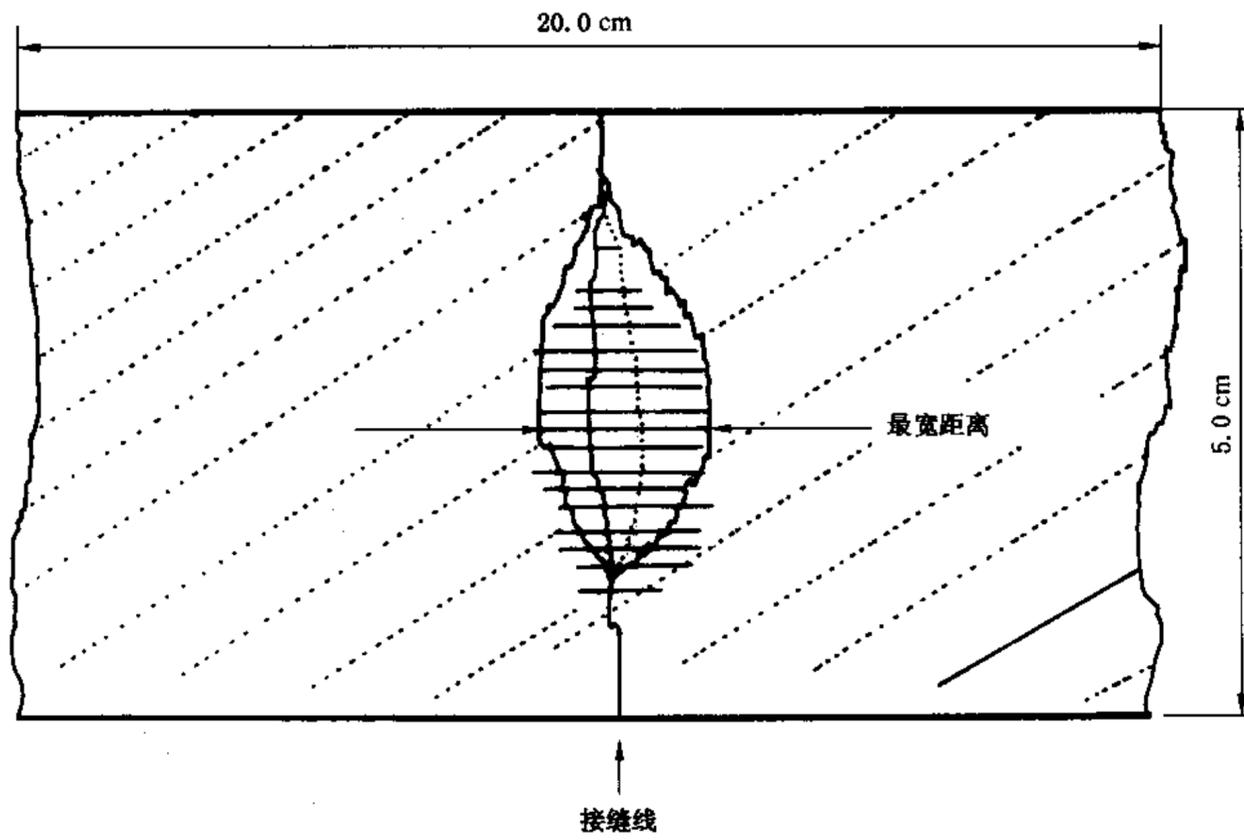


图 A.1 缝口脱开宽度的测量

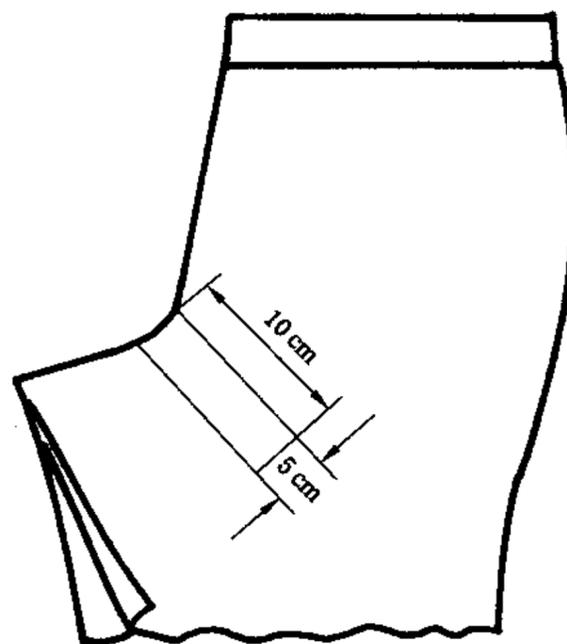
A.7 计算

求出三块试样或成品三块试样缝口脱开的平均值,单位为厘米(精确至 0.05 cm)

附录 B

(规范性附录)

机织类产品裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图



横向取样

图 B.1