

中华人民共和国国家标准

GB/T 22703—2008

旗 袍

Qipao

2008-12-31 发布

2009-08-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

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(SAC/TC 219)归口。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准主要起草单位：上海市服装研究所、江苏省纤维检验所、南京荣萍服装有限公司。

本标准主要起草人：徐援朝、许鉴、杨荣萍、聂雅渊、王昕、施琴、王宏明。

旗 袍

1 范围

本标准规定了旗袍的要求、检验方法、判定规则、标志、包装、运输和贮存等。
本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的旗袍。

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/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 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 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 15557 服装术语
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 18132 丝绸服装
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21295 服装理化性能的技术要求
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则
- FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

GB/T 15557 确立的术语和定义适用于本标准。

4 要求

4.1 使用说明

成品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335.2 的规定执行。

4.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.2 的有关规定自行设计。

4.3 原材料

4.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用达到本标准质量要求的面料。

4.3.2 里料

采用与所用面料的性能、色泽相适宜的里料。

4.3.3 辅料

4.3.3.1 衬、垫肩

采用与所用面料的性能、色泽相适宜的衬和垫肩。

4.3.3.2 缝线

采用适合所用面辅料、里料质量的缝线;绣花线的性能与面料相适应;钉扣线应与绊扣的色泽相适宜,钉商标线应与商标底色相适宜(装饰线除外)。

4.3.3.3 纽扣、拉链及金属附件

采用适合所用面料的纽扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件,无残疵。纽扣、附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色、不生锈。

4.4 经纬纱向

色织格料纬斜度不大于 3%,前身底边不允许倒翘。

4.5 色差

大身的表面部位色差高于 4 级,里料的色差不低于 3-4 级,覆粘合衬所造成的色差不低于 3-4 级,其他部位色差不低于 4 级。

4.6 对条对格

4.6.1 面料有明显条格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备 注
左右前身	条料顺直、格料对横,互差不大于 0.3。	遇格子大小不一致,以衣长二分之一上部为主。
长 袖	条格顺直,以袖山为准,两袖对称,互差不大于 0.5。	3 cm 以下格料不对横,1.5 cm 以下不对条。
短 袖	条格顺直,以袖口为准,两袖对称,互差不大于 0.5。	3 cm 以下格料不对横,1.5 cm 以下不对条。
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.5。	—
背 缝	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3。	—
摆 缝	格料对横,袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4。	—
注:特殊设计不受此限。		

4.6.2 倒顺毛(绒)、阴阳格面料,全身顺向一致(长毛面料,全身上下顺向一致,特殊设计除外)。

4.6.3 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

4.7 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 2 规定,成品各部位划分见图 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 2 相似疵点执行。

表 2

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
粗于一倍粗纱(二根)	不允许	不允许	0.3 cm~1.0 cm
粗于二倍粗纱(三根)	不允许	不允许	不允许
双经双纬	不允许	不允许	不允许
浅油纱	不允许	不允许	0.5 cm~1.0 cm
色档	不允许	不允许	不允许
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不允许	不允许

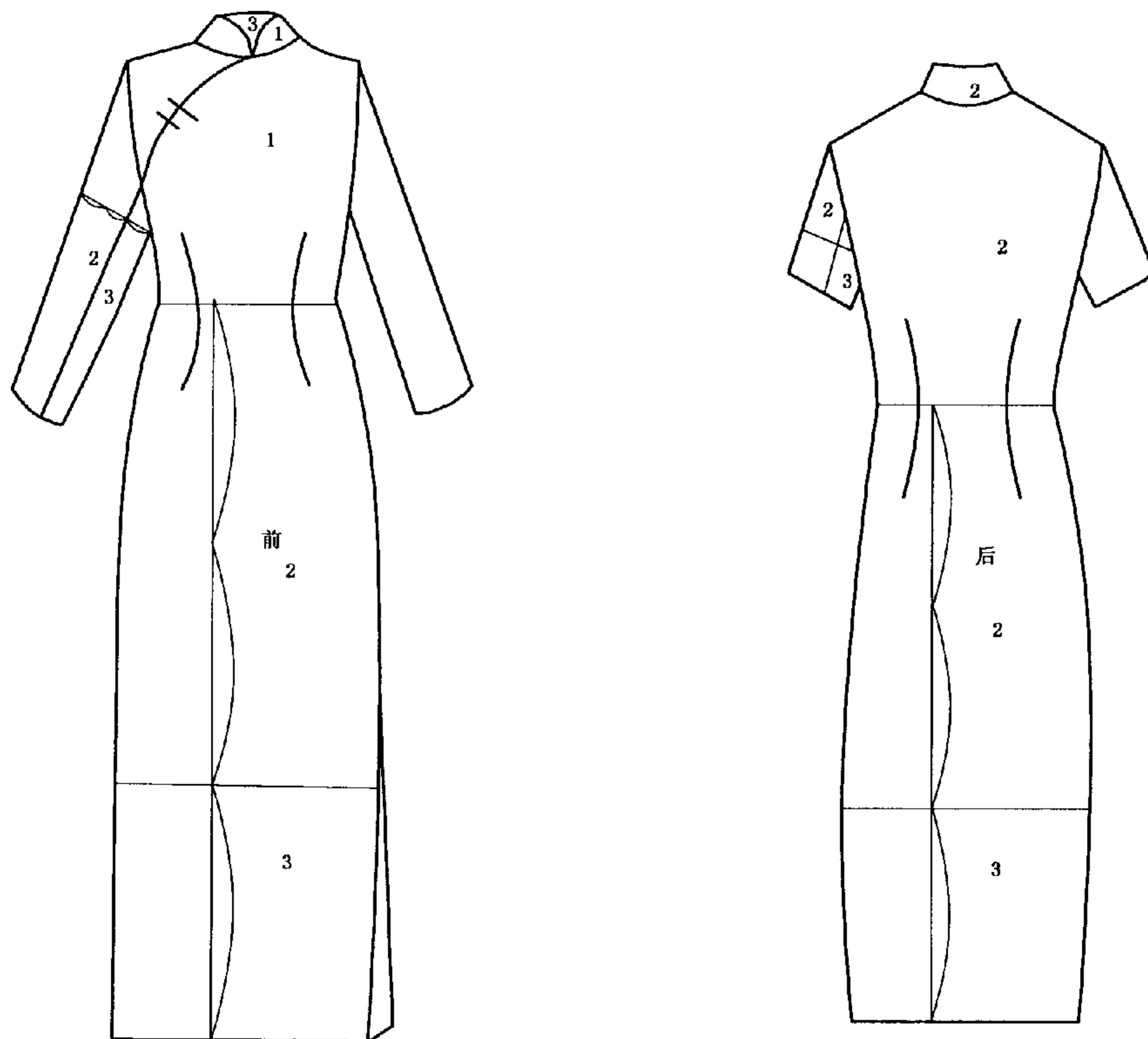


图 1

4.8 缝制

4.8.1 针距密度按表 3 规定(特殊设计除外)。

表 3

项 目		针 距 密 度	备 注
明暗线		3 cm 不少于 12 针	—
包缝线		3 cm 不少于 9 针	—
手工针(翘边)		3 cm 不少于 5 针	肩缝、袖窿、领子:3 cm 不少于 7 针
锁眼	细线	1 cm 不少于 12 针	机锁眼
	粗线	1cm 不少于 9 针	手工锁眼
钉扣	细线	每眼不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每眼不少于 6 根线	

- 4.8.2 各部位缝制线路顺直、整齐、平服、牢固。
- 4.8.3 底面线松紧适宜,无跳线、断线。起落针处应有回针。
- 4.8.4 领子平服,领面松紧适宜。
- 4.8.5 绱袖圆顺,前后基本一致。
- 4.8.6 滚条、压条要平服,宽窄一致。
- 4.8.7 所有外露的缝份应包缝。
- 4.8.8 各部位缝份不小于 0.8 cm。
- 4.8.9 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。纽脚高低适宜,线结不外露。
- 4.8.10 商标、号型标志、成分标志、洗涤标志等应位置端正,清晰准确。
- 4.8.11 各部位缝纫线迹 30 cm 内不得有连续跳针和两处单跳,链式线迹不允许跳针。
- 4.8.12 装饰物(绣花、镶嵌等)牢固、平服。
- 4.8.13 手盘的纽和扣整齐、美观。
- 4.8.14 门襟牢固、开叉止口顺直,不反吐、无内反翘、无皱折。
- 4.8.15 旗袍拉链松紧平直、无折皱。

4.9 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部 位 名 称		规格允许偏差
领 大		±0.5
衣 长		±1.5
胸 围		±1.0
总肩宽		±0.5
长袖长	装 袖	±0.5
	连肩袖	±0.8
短袖长		±0.5
腰 围		±1.0
臀 围		±1.0
注:连肩袖不考核总肩宽。		

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 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

4.11 理化性能

4.11.1 色牢度

4.11.1.1 里料的耐干摩擦色牢度不小于 3-4 级,耐湿摩擦色牢度不小于 3 级,耐洗沾色色牢度不小于 3 级;绣花线耐洗沾色色牢度不小于 3 级。

4.11.1.2 面料的色牢度允许程度按表 5 规定。

表 5

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
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 水	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3-4	3

注 1: 按 GB/T 4841.3 规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。
 注 2: 耐洗色牢度只考核使用说明中标注可水洗的产品。耐干洗色牢度只考核使用说明中标注可干洗的产品。
 注 3: 耐湿摩擦色牢度允许程度,深色产品的一等品和合格品可比本标准规定低半级。
 注 4: 丝绸类产品的色牢度允许程度按 GB/T 18132 的规定执行。

4.11.2 尺寸变化率

4.11.2.1 成品水洗后的尺寸变化率按表 6 规定。

表 6

%

部 位	水洗后尺寸变化率			备注
	优等品	一等品	合格品	
领 大	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.0	只考核立领
胸 围	≥-1.5	≥-2.0	≥-2.5	—
衣 长	≥-1.5	≥-2.5	≥-3.0	—
腰 围	≥-1.0	≥-1.5	≥-2.0	—
臀 围	≥-1.0	≥-1.5	≥-2.0	—

注: 成品水洗后的尺寸变化率只考核使用说明中标注可水洗的产品。

4.11.2.2 成品干洗后的尺寸变化率按表 7 规定。

表 7

%

部 位	干洗后尺寸变化率
领 大	≥ -0.5
胸 围	≥ -2.0
衣 长	≥ -2.0
腰 围	≥ -1.5
臀 围	≥ -2.0

注：成品干洗后的尺寸变化率只考核使用说明中标注可干洗的产品。

4.11.3 起毛起球

成品起毛起球允许程度按表 8 规定。

表 8

单位为级

等 级	起毛起球允许程度
优等品、一等品	≥ 4
合格品	≥ 3

4.11.4 覆粘合衬部位剥离强度

成品覆粘合衬部位的剥离强度按 GB/T 21295 规定。

4.11.5 纡裂

成品主要部位的缝子纡裂程度按 GB/T 21295 规定。试验结果出现滑脱或断裂均为不合格。

4.11.6 甲醛含量

成品甲醛含量：直接接触皮肤不大于 75 mg/kg，间接接触皮肤不大于 300 mg/kg。

4.11.7 pH 值

成品的 pH 值为 4.0~7.5。

4.11.8 异味

成品不允许有异味。

4.11.9 可分解芳香胺染料

成品禁用可分解芳香胺染料。

4.11.10 原料的成分和含量

成品所用原料的成分和含量应符合 FZ/T 01053 的规定。

5 检验(测试)方法

5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺。

5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

5.1.4 精梳毛织品起球样照(绒面)、精梳毛织品起球样照(光面)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1)。

5.1.5 男女衬衫外观疵点样照。

5.2 成品规格测定

5.2.1 成品的主要部位规格按 4.2.2 规定。

5.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定,测量部位见图 2,测量方法按表 9 规定。

表 9

序号	部位名称	测量方法
1	领 大	领子摊平横量下口。
2	衣 长	由前身肩缝最高点垂直量至底边,或由后领缝正中垂直量至底边。
3	袖 长	由袖子最高点量至袖口边。
4	连肩袖袖长	由后领窝中点量至袖口边。
5	胸 围	扣好纽扣,前后身摊平,沿袖窿底缝横量(周围计算)。
6	总肩宽	由肩袖缝交叉点摊平横量。
7	腰 围	拉好拉链,扣好纽扣,沿腰部最窄处横量(周围计算)。
8	臀 围	将旗袍摊平,由腰节处往下 17 cm~18 cm 处横量(周围计算)。

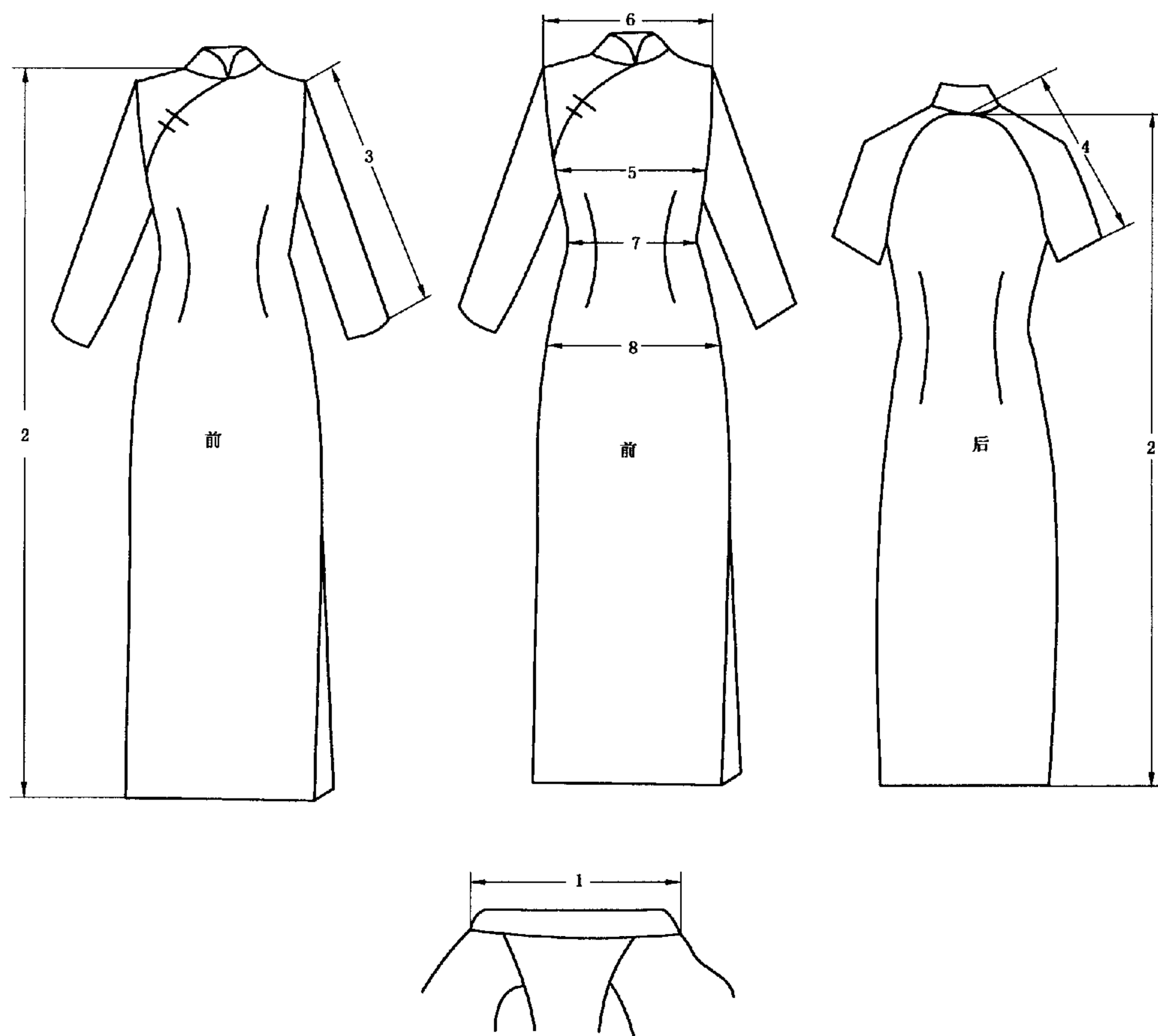


图 2

5.3 外观测定

5.3.1 成品的经纬纱向按 4.4 规定。

5.3.2 测定色差时,被测部位应纱向一致。在 600 lx 及以上的等效光源条件下,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。色差按 4.5 规定,与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.3 成品的对条对格按 4.6 规定。

5.3.4 成品的外观疵点允许存在程度按 4.7 规定,距离 60 cm 目测,并与男女衬衫外观疵点样照对比。

5.3.5 成品的缝制质量按 4.8 规定。针距密度按表 3 规定,并在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

5.3.6 纬斜测定:按式(1)计算纬斜率(%)。

$$\text{纬斜率} = \frac{\text{纬纱(条格) 倾斜与水平最大距离}}{\text{衣片宽}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

5.3.7 成品的整烫质量按 4.10 规定。

5.4 理化性能测定

5.4.1 成品的色牢度测试方法分别按 GB/T 3921—2008 的方法 3(丝、粘纤、麻及其混纺织物按 GB/T 3921—2008 的方法 1 规定)、GB/T 5711、GB/T 3922、GB/T 3920、GB/T 8427—2008(按方法 3 测试)规定。

5.4.2 成品水洗后的尺寸变化率的测试方法按 GB/T 8630 规定(丝绸产品按 GB/T 18132 规定),并在批量中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。成品干洗后的尺寸变化率的测试方法按 FZ/T 80007.3 规定。

5.4.3 成品的起毛起球的测试方法按 GB/T 4802.1 规定,其中纯合纺织物的起毛次数为 10 次。

5.4.4 成品覆粘合衬部位的剥离强度的测试方法按 FZ/T 80007.1 规定。

5.4.5 成品主要部位的缝子疵裂程度的取样部位按表 10 规定,测试方法按附录 A 规定。

表 10

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

5.4.6 成品甲醛含量的测试方法按 GB/T 2912.1 规定。

5.4.7 成品 pH 值的测试方法按 GB/T 7573 规定。

5.4.8 成品异味的测试方法按 GB 18401 规定。

5.4.9 成品可分解芳香胺染料的测试方法按 GB/T 17592 规定。

5.4.10 成品所用原料的成分和含量的测试方法按 FZ/T 01057、GB/T 2910、GB/T 2911 等规定。

5.4.11 尚未提及的理化性能取样部位,可按测试项目在成品上任意选取有代表性的试样。

6 检验分类规则

6.1 检验分类

成品的检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.1 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。

6.1.2 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 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 缺陷划分

单件产品不符合本标准规定的技术要求,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。

6.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 11。

表 11

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;钉商标线与商标底色的色泽不相适宜。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	—	—	覆粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	熨烫不平服;有亮光。	轻微烫黄、变色	残破;变质。
	4	有不明显污渍、粉印小于等于 2 cm ² ;水花小于等于 4 cm ² ;有长于 1.5 cm 的连根线头三根及以上。	有明显污渍,面料上大于 2 cm ² ,或里料上大于 4 cm ² ;水花大于 4 cm ² 。	有严重污渍,污渍大于 30 cm ² 。
	5	各部位缝制不平服、松紧不适宜;底边不圆顺;折边宽窄互差大于 0.3 cm;毛、脱、漏小于 1.0 cm。	面料正面有明显拆痕;毛、脱、漏大于等于 1.0cm,表面部位布边针眼外露。	毛、脱、漏大于 2.0 cm。
	6	30 cm 内有两个单跳针;双轨线;吊带、串带各封结、回针不牢固。	连续跳针或 30 cm 内有两个以上单跳针。	链式针迹跳针。
	7	锁眼间距差大于 0.4 cm;偏斜大于 0.2 cm;纱线绽出。	跳线;开线;毛漏;漏开眼;锁眼缺线或断线大于 0.5 cm。	—
	8	扣与眼位互差大于 0.2 cm(包括附件等);钉扣不牢固。	扣与眼位互差大于 0.5 cm(包括附件等)。	纽扣、金属扣(包括附件等)脱落。金属件锈蚀。
	9	领面、领窝不平服;领型不对称,绱领偏斜大于 0.5 cm。	绱领偏斜大于等于 1 cm。	—
	10	绱袖不圆顺,前后不适宜,两袖互差大于 0.8 cm(包括袖底十字缝);袖缝、侧缝不顺直、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。	绱袖偏差两袖互差大于 1.6 cm。	—
	11	裙叉不平服、不顺直、内反翘、有皱折。	—	—
	12	肩缝不顺直、不平服;两肩宽窄不一致,互差大于 0.5 cm。	—	—
	13	装拉链不平服,露牙不一致。	—	—
	14	省道不顺直、不平服;长短、位置互差大于 0.5 cm。	—	—
	15	装饰物不平服、不牢固;绣面花型起皱,明显露印。	—	绣花漏绣。
	16	裙子侧缝长短互差大于 1 cm。	—	—

表 11(续)

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
规格允许偏差	17	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。
辅料	18	里料、缝纫线的色泽与面料不相适宜; 钉扣线与扣的色泽不相适宜。	里料、缝纫线的性能与面料不相适宜。	拉链品质不良。
纬斜	19	超本标准规定 50% 及以上。	超本标准规定 50% 以上。	—
对条对格	20	超本标准规定 50% 及以上。	对条、对格, 纬斜超本标准规定 50% 以上。	—
图案	21	—	—	面料倒顺毛, 全身顺向不一致; 特殊图案顺向不一致。
色差	22	表面部位色差符合本标准规定的 1 级以内; 衬布影响色差低于 3-4 级。	表面部位色差超过本标准规定 1 级以上; 衬布影响色差低于 3 级。	—
疵点	23	2、3 号部位超过本标准规定。	1 号部位超过本标准规定。	—
针距	24	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。	—
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。				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量:

500 件(含 500 件)以下抽验 10 件。

500 件以上至 1 000 件(含 1 000 件)抽验 20 件。

1 000 件以上抽验 30 件。

理化性能抽样按项目抽 4 件。

6.4 判定规则

6.4.1 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 3

一等品: 严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 5 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 8 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 4

6.4.2 批量判定

优等品批: 外观样本中的优等品数 \geq 90%, 一等品和合格品数 \leq 10%(不含不合格品)。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的产品数 $\geq 90\%$ ，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。

6.4.3 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。

6.4.4 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。抽验数量应增加一倍，如仍不符合本标准规定，应全部整修或降等。

7 标志、包装、运输和贮存等

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附录 A
(规范性附录)
缝子绽裂程度试验方法

A.1 原理

在垂直于服装(或缝制样)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 仪器和工具

A.2.1 织物强力机,夹钳距离可调至 10.0 cm,夹钳无载荷时移动速度可调至 5.0 cm/min,预加张力(重锤)为 2 N,夹钳对试样的有效夹持面积为 2.5 cm×2.5 cm。

A.2.2 裁样剪刀。

A.2.3 钢直尺,分度值为 1 mm。

A.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度 20 °C±2 °C,相对湿度 61%~69%。

A.4 试样要求与准备

A.4.1 试样尺寸:5.0 cm×20.0 cm,其直向中心线应与缝迹垂直。

A.4.2 试样数量:从成品服装的每个取样部位(或缝制样)上各截取三块。

A.4.3 试样预处理:在温度 20 °C±2 °C及相对湿度 61%~69%的标准大气中,试样吸湿调湿平衡。

A.5 试验步骤

A.5.1 将强力机的两个夹钳分开至 10.0 cm±0.1 cm,两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.5.2 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),使试样直向中心线与夹钳边缘相互垂直。

A.5.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加至规定的负荷(见表 A.1)时,停止夹钳的移动,然后在试样上垂直量取其接缝脱开的最大距离,见图 A.1,测量值精确至 0.05 cm。若试验中出现纱线从试样中滑脱现象,则测试结果记录为滑脱。若试验中出现试样断裂、试样撕破或缝线断裂现象,则在试验记录中予以描述。

表 A.1

试样名称		试验规定负荷/N
服装面料	丝绸	52 g/m ² 以上织物 67 ± 1.5
		52 g/m ² 及以下织物或 67 g/m ² 以上的缎类织物 45 ± 1.0
		其他纺织织物 100 ± 2.0
服装里料		70 ± 1.5

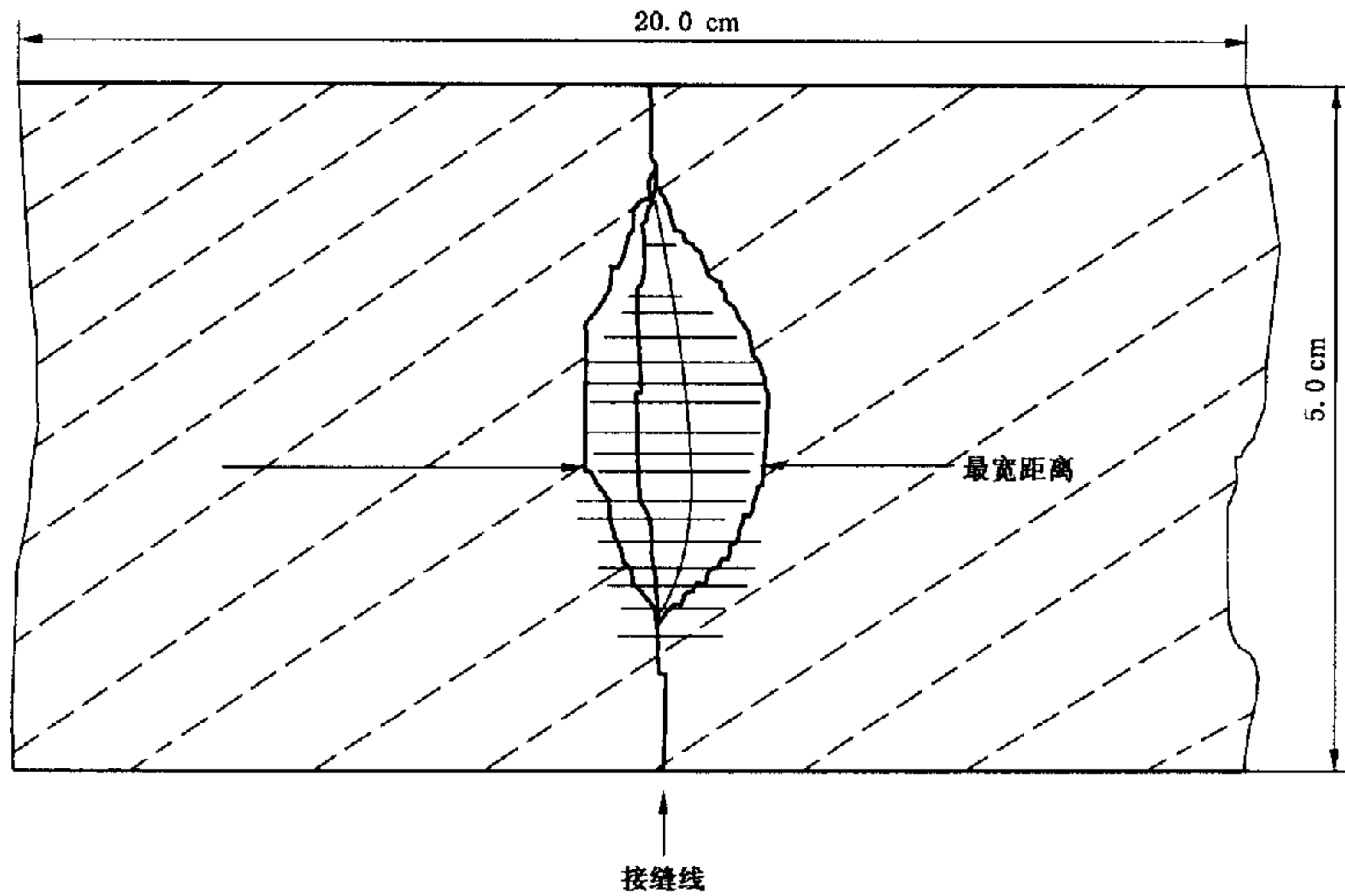


图 A.1 接缝脱开距离的测量

A.6 试验结果

分别计算每部位各试样测试结果的算术平均值,计算结果按 GB/T 8170 修约至 0.1 cm。若三块试样中仅有一块出现滑脱,则计算另两块试样的平均值,若三块试样中有两块或三块出现滑脱,则结果为滑脱。

若试样出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂,则结果为织物断裂、织物撕破或缝线断裂。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
旗 袍
GB/T 22703—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 28 千字
2009年4月第一版 2009年4月第一次印刷

*

书号: 155066·1-36015 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 22703—2008

打印日期: 2009年8月11日