

DB61

陕西省地方标准

DB 61/T 530—XXXX

防寒服通用技术条件

General technical requirements for cold resistant clothing

(征求意见稿)

目 次

前 言.....	1
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	3
4 产品等级、号型规格及类别.....	4
5 要求.....	5
6 检验方法.....	11
7 检验规则.....	15
8 标志、包装、运输和储存.....	19
9 其他要求.....	19
附录 A 缝子疵裂程度试验方法.....	20
附录 B 裤后裆接缝强力试验取样部位示意图.....	22
附录 C 羊毛防寒服防钻毛测试方法、评价方法及技术要求.....	23

前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本文件代替 DB 61/T 530-2011《防寒服通用技术条件》。

本文件与 DB 61/T 530-2011 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准适用范围（见第 1 章，2011 年版的第 1 章）；
- 修改并补充了规范性引用文件了（见第 2 章，2011 年版的第 2 章）
- 增加了术语和定义（见第 3 章）
- 修改了产品类别的规定（见 4.3，2011 年版的 3.3）；
- 补充了基本安全技术要求按 GB 18401 和 GB 31701 规定执行（见 5.1）；
- 补充了填充物的规定（见 5.2.3，2011 年版的 3.4.3）；
- 修改了经纬纱向的规定（见 5.5，2011 年版的 3.5）；
- 修改了缝制的规定（见 5.9，2011 年版的 3.9）；
- 修改了规格允许偏差的规定（见 5.10，2011 年版的 3.10）；
- 合并了理化性能的表格，修改并补充了要求（见 5.12，2011 年版的 3.12）；
- 补充了防寒服参考指标要求还应符合的规定（见 5.14、5.15、5.16、5.17、5.18、5.19、5.20、5.21、5.22、5.23、5.24）；
- 修改了检验方法，并补充了防寒服参考指标试验方法的规定（见 6.4，2011 年版的第 4 章）；
- 修改了外观质量缺陷判定的规定（见 7.3.3，2011 年版的 5.3.3）；
- 修改了判定规则（见 7.4，2011 年版的 5.4）；
- 修改了使用说明的规定（见第 8 章，2011 年版的 3.1）；
- 修改了附录 C，资料性附录改为规范性附录，补充了内容，增加了评价方法和技术要求（见附录 C，2011 年版的附录 C）。

本文件由陕西省市场监督管理局提出并归口。

本文件主要起草单位：陕西省纤维检验质量监测中心。

本文件参加起草单位：榆林市纤维检验所、陕西羊老大服饰股份有限公司、陕西省榆林市七只羊服饰有限责任公司、榆林市蒙赛尔服饰有限责任公司、榆林市衣人美服饰有限责任公司、榆林市红柳制衣有限公司。

本文件主要起草人：韩江龙、王卫东、陈武成、翟晓明、杨帆、周莹、樊晓辉、王勃、陈鹏、杨阳、吕玉琴、万婷婷、雷若丰、黄超、李小恩。

本文件参加起草人：高海荣、慕东平、贺玉芸、侯志宏、刘勇君、苏彩霞、李强、刘志娥、寇华、张西平、纪素梅、李子梅。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2011 年首次发布为 DB 61/T 530-2011。

联系信息如下：

单位：陕西省纤维质量监测中心

电话：029 62655841

地址：陕西省西安市咸宁西路30号质检大厦1304室

邮编：710048

防寒服通用技术条件

1 范围

本文件规定了防寒服装的要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以纺织织物为主要面料，以天然纤维、化学纤维为原材料，成批生产的防寒保暖服装。

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，凡注日期的引用文件，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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB 251 纺织品 色牢度试验 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 2662 棉服装
- GB/T 2910.1 纺织品 定量化学分析 第1部分:试验通则
- GB/T 2910.2 纺织品 定量化学分析 第2部分:三组分纤维混合物
- GB/T 2910.3 纺织品 定量化学分析 第3部分:醋酯纤维与某些其他纤维的混合物(丙酮法)
- 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 2910.5 纺织品 定量化学分析 第5部分:粘胶纤维、铜氨纤维或莫代尔纤维与棉的的混合物(锌酸钠法)
- GB/T 2910.6 纺织品 定量化学分析 第6部分:粘胶纤维、铜氨纤维、莫代尔纤维或莱赛尔纤维与棉的混合物(甲酸/氯化锌法)
- GB/T 2910.7 纺织品 定量化学分析 第7部分:聚酰胺纤维与某些其他纤维混合物(甲酸法)
- GB/T 2910.8 纺织品 定量化学分析 第8部分:醋酯纤维与三醋酯纤维混合物(丙酮法)
- GB/T 2910.9 纺织品 定量化学分析 第9部分:醋酯纤维与三醋酯纤维混合物(苯甲醇法)
- GB/T 2910.10 纺织品 定量化学分析 第10部分:三醋酯纤维或聚乳酸纤维与某些其他纤维的混合物(二氯甲烷法)
- GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)
- GB/T 2910.12 纺织品 定量化学分析 第12部分:聚丙烯腈纤维、某些改性聚丙烯腈纤维、某些含氯纤维或某些弹性纤维与某些其他纤维的混合物(二甲基甲酰胺法)
- GB/T 2910.13 纺织品 定量化学分析 第13部分:某些含氯纤维与某些其他纤维的混合物(二硫化碳 丙酮法)
- GB/T 2910.14 纺织品 定量化学分析 第14部分:醋酯纤维与某些含氯纤维的混合物(冰乙酸法)
- GB/T 2910.15 纺织品 定量化学分析 第15部分:黄麻与某些动物纤维的混合物(含氮量法)

- GB/T 2910.16 纺织品 定量化学分析 第16部分:聚丙烯纤维与某些其他纤维的混合物(二甲苯法)
- GB/T 2910.17 纺织品 定量化学分析 第17部分:含氯纤维(氯乙烯均聚物)与某些其他纤维的混合物(硫酸法)
- GB/T 2910.18 纺织品 定量化学分析 第18部分:蚕丝与羊毛或其他动物毛纤维的混合物(硫酸法)
- GB/T 2910.19 纺织品 定量化学分析 第19部分:纤维素纤维与石棉的混合物(加热法)
- GB/T 2910.20 纺织品 定量化学分析 第20部分:聚氨酯弹性纤维与某些其他纤维的混合物(二甲基乙酰胺法)
- GB/T 2910.21 纺织品 定量化学分析 第21部分:含氯纤维、某些改性聚丙烯腈纤维、某些弹性纤维、醋酯纤维、三醋酯纤维与某些其他纤维的混合物(环己酮法)
- GB/T 2910.22 纺织品 定量化学分析 第22部分:粘胶纤维、某些铜氨纤维、莫代尔纤维或莱赛尔纤维与亚麻、苧麻的混合物(甲酸/氯化锌法)
- GB/T 2910.23 纺织品 定量化学分析 第23部分:聚乙烯纤维与聚丙烯纤维的混合物(环己酮法)
- GB/T 2910.24 纺织品 定量化学分析 第24部分:聚酯纤维与某些其他纤维的混合物(苯酚/四氯乙烷法)
- GB/T 2910.25 纺织品 定量化学分析 第25部分:聚酯纤维与某些其他纤维的混合物(三氯乙酸/三氯甲烷法)
- GB/T 2910.26 纺织品 定量化学分析 第26部分:三聚氰胺纤维与棉或芳纶的混合物(热甲酸法)
- GB/T 2910.101 纺织品 定量化学分析 第101部分:大豆蛋白复合纤维与某些其他纤维的混合物
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强度和断裂伸长率的测定(条样法)
- 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/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记和测量
- GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 10685 羊毛纤维直径试验方法 投影显微镜法
- GB/T 11048-1989 纺织品保温性能试验方法 方法A
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

- GB/T 15557 服装术语
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- GB/T 19722 洗净绵羊毛
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 21294 服装理化性能的检验方法
- GB/T 21295 服装理化性能的技术要求
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 26384 针织棉服装
- 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 31127 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB/T 31900 机织儿童服装
- GB/T 33271 机织婴幼儿服装
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057.1-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第1部分：通用说明
- FZ/T 01057.2-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第2部分：燃烧法
- FZ/T 01057.3-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第3部分：显微镜法
- FZ/T 01057.4-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第4部分：溶解法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- FZ/T 64003 喷胶棉絮片
- FZ/T 73016 针织保暖内衣 絮片类
- FZ/T 73022 针织保暖内衣
- FZ/T 73025 婴幼儿针织服饰
- FZ/T 73045 针织儿童服装
- 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度测试方法
- 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界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

防寒服 Cold-resistant clothing

原材料含有天然纤维、化学纤维，包括机织和针织的防寒保暖服装。

3.2

防钻毛性 prevent plush drilled performance

阻止填充物纤维从服装表面钻出的程度。其性能指标以整件服装试验钻毛根数表示，单位：根/件。

3.3

锁绒层 Sealing fiber laye

一层与中间填充物电脑绗缝的薄型织物，防止中间填充物脱落或滚包。

3.4

内覆层 Inner cladding

一层覆盖在中间填充物上起绒的针织物，防止针织服装表面有钻毛现象。

3.5

纯天然纤维防寒服 Pure natural fiber cold-resisant clothing

指原材料中天然纤维含量为 100%的防寒服。

3.6

天然纤维混合型防寒服 Natural fiber cold-resisant clothing

指原材料中含有天然纤维, 包括含锁绒层、内覆层或类似情况分层的防寒服。

3.7

普通防寒服 Chemical fiber cold-resisant clothing

指原材料中含有新型纤维等化学纤维的防寒服。

4 产品等级、号型规格及类别

4.1 产品等级

产品质量等级分为优等品、一等品、合格品。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置机织男防寒服按 GB/T 1335.1、机织女防寒服按 GB/T 1335.2、机织儿童防寒服按 GB/T 1335.3、针织防寒保暖服装按 GB/T 6411 的规定选用。

4.2.2 成品主要部位规格机织男防寒服按 GB/T 1335.1、机织女防寒服按 GB/T 1335.2、机织儿童防寒服按 GB/T 1335.3、针织防寒保暖服装按 GB/T 6411 的有关规定自行设计。

4.3 产品类别

产品类别分为纯天然纤维防寒服、天然纤维混合型防寒服、普通防寒服。

5 要求

5.1 基本安全技术要求

5.1.1 基本安全技术要求按 GB 18401 规定执行。

5.1.2 婴幼儿防寒服基本安全技术要求按 GB 31701 规定执行。

5.2 原材料

5.2.1 面料

按有关纺织面料标准选用适合于防寒保暖服装的面料。与填充物纤维直接接触的织物应具有防钻毛性。

5.2.2 里料

5.2.2.1 采用与所用面料的性能、色泽相适宜的里料(特殊设计除外)。

5.2.2.2 不允许使用不透气的薄膜。

5.2.2.3 与填充物纤维直接接触的织物应具有防钻毛性。

5.2.3 填充物

5.2.3.1 按相关标准选用具有一定保暖性的天然纤维、化学纤维为填充物。

5.2.3.2 絮用纤维填充物的质量应符合 GB 18383 的规定。

5.2.3.3 絮用毛绒纤维质量要求见表 1。

表 1 絮用毛绒纤维质量要求

项目	羊毛		骆驼绒	牦牛绒	其它毛绒纤维
	针织类面料	机织类面料			
平均纤维细度 / μm \leq	25.0	25.0	23.0	22.0	23.0
平均长度 / mm \geq	30	25	25	20	25
含粗率 / % \leq	7	7	7	7	7
含杂率 / % \leq	2	2	2	2	2

5.2.3.4 絮片等内胆质量要求见表 2

表 2 絮片等内胆质量要求

项目	天然纤维类	化纤类
平方米质量偏差率, % \geq	-9	-7
幅宽偏差率, % \geq	-3	-2

5.3 辅料

5.3.1 衬布

采用与所用面料的尺寸变化率、性能、色泽相适宜的衬布。

5.3.2 缝线、绳带、松紧带

采用适合所用面辅料质量的缝线、绳带、松紧带;绣花线的缩率应与面料相适应;钉扣线应与扣的色泽相适宜;钉商标线应与商标底色相适宜(装饰线除外)。

5.4 钮扣、拉链及其他附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)、拉链、织带及其他附件。拉链、织带平服顺直,紧密,无残疵;拉链啮合良好、光滑流畅。拉链经洗涤和熨烫后不变形、不变色、不生锈。钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁无毛刺、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。

5.5 织物直向或横向纱线歪斜程度

前身顺翘,不允许倒翘,后身、袖子、前后裤(裙)片歪斜程度不大于3%,色织或印花、条格料歪斜程度不大于2.5%(特殊设计除外)。

5.6 对条对格

5.6.1 面料有1.0cm及以上明显条格的按表3规定执行。

表3 对条、对格要求

单位为 cm

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。	条格大小不一时,以衣长三分之一上部为准。
袋、袋盖与大身	条料对条,格料对格,互差不大于0.3。	条格大小不一时,以袋前部的中心为准。
领尖	条料对称,互差不大于0.3。	阴阳条格以明显条格为主。
袖子	两袖左右顺直,条格对称,以袖山为准,互差不大于1.0。	—
裤、裙侧缝	侧缝袋口下10.0以下格料对横,互差不大于0.5	—
前后裆缝	条格对称,格斜对横,互差不大于0.5。	—

注:特殊设计除外。

5.6.2 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(特殊设计除外)。

5.6.3 特殊图案以主图为准,全身顺向一致。

5.7 色差

5.7.1 领面、袋与大身色差高于4级,裤(裙)侧缝色差高于4级,其他表面部位色差不低于4级。

5.7.2 衬布影响或多层料造成的色差不低于3-4级。

5.7.3 套装中上装与裤(裙)子的色差不低于4级。

5.8 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表4规定执行。成品各部位划分见图1。每个独立部位只允许疵点一处,未列入本文件的疵点按其形态,参照表4相似疵点规定执行。

表4 外观疵点要求

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
粗于原纱一倍的纱	不允许	长 2.0 cm 以下	长 4.0 cm 以下
粗于原纱二倍的纱	不允许	不允许	长 1.5 cm 以下
粗于原纱三倍的纱	不允许	不允许	不允许
经缩	不允许	不明显	长 4.0 cm 宽 1.0 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	0.2 cm ² 以下

注：浅色原料 1 号部位不允许有污迹。

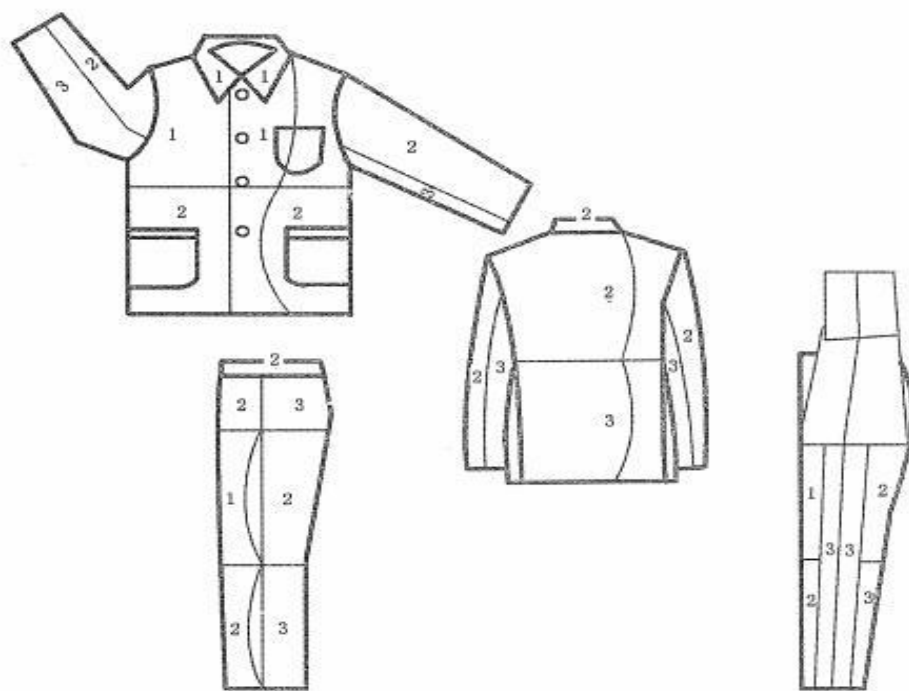


图1 成品各部位划分

5.9 缝制

5.9.1 针距密度按表 5 规定执行（特殊设计除外）。

表5 针距密度要求

项 目	针 距 密 度	备 注
明暗线 / (针/3 cm) \geq	12	特殊需要除外
包缝线 / (针/3 cm) \geq	9	—
绗线 / (针/3 cm) \geq	9	装饰绗线除外

锁眼 / (针/1 cm)	细线	≥	12	—
	粗线	≥	9	—
钉扣 / (根线/每眼)		≥	4	至少二上二下
注：细线：20tex 及以下缝纫线；粗线：20tex 以上缝纫线。				

5.9.2 各部位缝制线路顺直、整齐、平服、牢固。

5.9.3 领子平服，领面、里、衬松紧适宜。可装卸内胆的上衣，后托领圈与挂面外口，应折光边、包缝或滚条。滚条、压条要平服，宽窄一致。

5.9.4 袖袖圆顺，前后基本一致。

5.9.5 钉袋与袋盖方正、圆顺，前后高低一致，斜料左右对称。

5.9.6 拉链缉线整齐，拉链平服、顺直，左右高低一致，与拉合部位相符，松紧适宜。

5.9.7 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。缠脚线高低适宜，线结不外露。可装卸内胆的上衣，应在袖口内侧、底边左右摆缝的位置，有用于固定的钮、袷或搭扣。

5.9.8 金属扣上下扣松紧适宜，牢固、不毛糙、不脱落。

5.9.9 商标、号型标志、耐久性标签位置端正，清晰，不掉色。

5.9.10 绗线顺直，厚薄均匀。表面绗线上下左右对称，横向绗线互差不大于 0.4cm，其中无搭门 0.3 cm、袖底缝、摆缝 0.6 cm，裤下档缝 0.8 cm。

5.9.11 领子部位不允许跳针、接线，其余部位 30cm 内不得有两处及以上单跳针或连续跳针。链式线迹不允许跳线。

5.10 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表 6 规定执行。

表 6 成品主要部位规格允许偏差

单位为 cm

部 位 名 称		男子、女子		儿童	
		允许偏差		允许偏差	
衣长	上衣	机织	±1.5	- 1.5~ + 2.5	
		针织	±2.5	≥ - 2.0	
	大衣	机织	±2.0	- 1.5~ + 3.5	
		针织	±2.5	≥ - 2.0	
	马甲	机织	±1.5	- 1.5~ + 2.5	
		针织	±2.5	≥ - 2.0	
胸围	机织		±3.0	- 2.0~ + 4.0	
	针织		±2.0	≥ - 2.0	
领大	机织		±1.0	- 0.8~ + 1.5	
	针织		±2.0	≥ - 2.0	

总肩宽	机织		±1.0	- 0.8~ + 2.0
	针织		±2.0	≥ - 2.0
袖长(绱袖)	机织	圆袖	±1.0	- 1.0~ + 2.0
		连肩袖	±1.5	- 1.5~ + 2.5
	针织		±2.5	≥ - 2.0
裤、裙长	机织		±2.0	- 1.5~ + 3.0
	针织		±2.0	≥ - 2.0
腰围	机织		±2.0	- 1.0~ + 2.0
	针织		±2.0	≥ - 2.0

5.11 整烫

5.11.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光。

5.11.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

5.12 理化性能要求见表 7

表 7 理化性能要求

项目			优等品	一等品	合格品
纤维成分和含量 / %			按 GB/T 29862 规定执行。		
甲醛含量 / (mg/kg)			按 GB 18401 规定执行。		
pH 值					
异味					
可分解芳香胺染料 / (mg/kg)					
成品干洗后的尺寸变化率 ^a / %	胸围、腰围 ≥		- 2.0		
	衣长、裤（裙）长 ≥		- 2.0		
成品水洗后的尺寸变化率 / %	机织	胸围、腰围 ≥	- 1.5	- 2.0	- 2.5
		衣长、裤（裙）长 ≥	- 1.5	- 2.5	- 3.5
	针织 ^b	直向	-4.0~+2.0	-5~+3.0	-6~+3.0
		横向	-4.0~+2.0	-5~+3.0	-6~+3.0
起毛起球 / 级 ≥			4	3-4	3
防钻毛性 / (根/件) ≤			30	60	100
色牢度 / 级 ≥	耐干洗（变色、沾色）		4-5	4	3-4
	耐皂洗 ^c （变色、沾色）		4	3-4	3
	耐干摩擦（沾色）	成人	4	3-4	3
		婴幼儿及儿童	4		
	耐湿摩擦 ^d （沾色）		4	3-4	3
	耐汗渍（酸、碱）（变色、		成人	3	

	沾色)	婴幼儿及儿童	3-4
	耐唾液(变色、沾色)	婴幼儿及儿童	4
	耐水(变色、沾色)	成人	3
		婴幼儿及儿童	3-4
机织面料成品裤后裆接缝强力 / [N/(5.0cm×10cm)]			≥ 140
机织面料成品主要部位缝子疵裂 / cm			≤ 0.6 (若出现滑脱判定为不合格)
覆粘合衬部位剥离强度 ^e / [N/(2.5cm×10cm)]			≥ 6 (若试样在测试过程中粘合衬先断裂, 则按合格判定。)
注: 按 GB/T 4841.3 标准规定, 颜色大于 1/12 染料染色标准深度卡为深色, 颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。			
a: 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。			
b: 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。弹力产品不考核横向水洗尺寸变化率。			
c: 耐皂洗只考核使用说明中标注可水洗的产品。			
d: 耐湿摩擦色牢度允许程度, 深色产品的一等品和合格品及针织织物允许比本文件规定低半级。			
e: 只考核有粘合衬的防寒服。			

5.13 洗后外观

成品经洗涤(水洗、干洗)后复合、喷涂、印花以及绣花面料不能起泡、脱落, 表面部位不能有水渍, 钮扣等附件不能脱落。

- 5.14 机织婴幼儿服装衣带强力可按 GB/T 33271 规定执行。
- 5.15 机织儿童服装装饰件和绣花线耐皂洗色牢度可按 GB/T 31900 规定执行。
- 5.16 婴幼儿针织服饰衣带抗拉强力可按 FZ/T 73025 规定执行。
- 5.17 针织儿童服装耐光色牢度、拼接互染程度可按 FZ/T 73045 规定执行。
- 5.18 防寒服保温率要求可按 FZ/T 73016 规定执行。
- 5.19 防寒服透气率要求可按 FZ/T 73022 规定执行。
- 5.20 防寒服拼接互染色牢度要求可按 GB/T 2662 规定执行。
- 5.21 防寒服成品撕破强力要求可按 GB/T 21295 规定执行。
- 5.22 防寒服耐光色牢度要求可按 GB/T 26384 规定执行。
- 5.23 防寒服保温率要求可按 FZ/T 73016 规定执行。
- 5.24 防寒服透气率要求可按 FZ/T 73022 规定执行。

6 检验方法

6.1 外观、缝制、规格尺寸的检验工具

- 6.1.1 钢卷尺，分度值为 1mm。
- 6.1.2 评定变色用灰色样卡(GB 250)。
- 6.1.3 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。
- 6.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)、GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)。
- 6.1.5 男女单、棉服装及男儿童单服装外观疵点样照、GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照。
- 6.1.6 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)、GSB 16-1523 针织物起毛起球样照。
- 6.2 成品规格测定
- 6.2.1 成品的主要部位规格测量方法按表 8 规定执行，测量部位见图 2。
- 6.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 6 规定执行。

表 8 成品的主要部位规格测量方法

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，或由后领缝正中垂直量至底边。
2	胸围		合上拉链（或扣上钮扣）前后身摊平，沿袖窿底缝横量（周围计算）
3	领围		领子摊平横量，立领量上口，其他领子量下口（特殊领口除外）
4	总肩宽		由肩袖缝的交叉点摊平横量（连肩袖不量）
5	袖长	绉袖	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边中间。
6	裤长		由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裤脚口。
7	腰围		扣上裤、裙钩（钮扣）沿腰宽中间横量（周围计算）
8	裙长		由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裙底边。
注：特殊设计除外。			

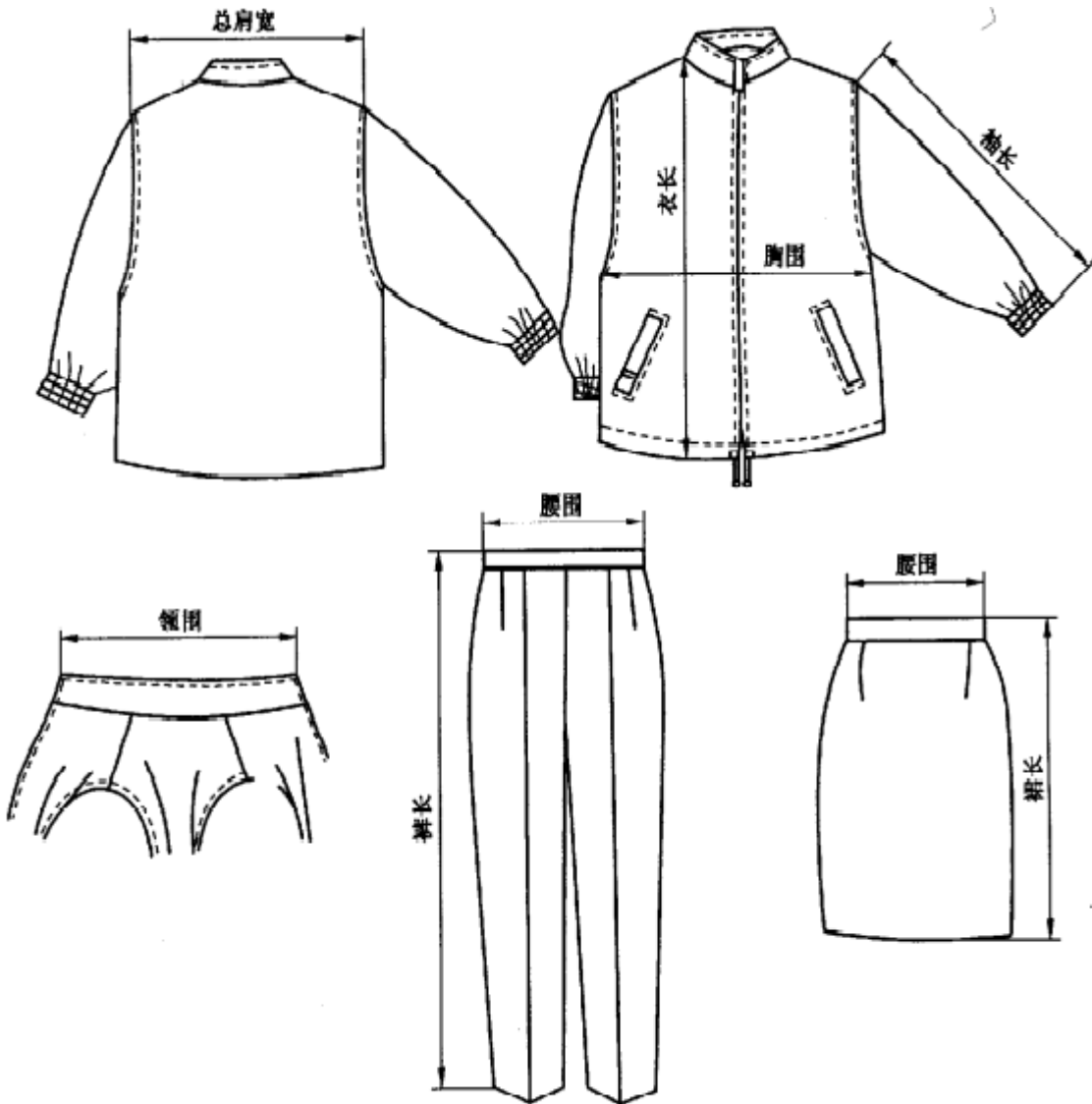


图2 测量部位

6.3 外观测定

6.3.1 直向或横向纱线歪斜程度按 5.5 规定执行。直向或横向纱线歪斜程度按公式(1)计算。

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

式中：

S—直向或横向纱线歪斜程度，%；

d—直向或横向纱线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）。

6.3.2 成品的对条对格按 5.6 规定执行。

6.3.3 测定成品色差程度时，被测部位应纱向一致。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 60cm 目测，并按 5.7 规定与 GB 250 样卡对比。

6.3.4 成品的外观疵点允许存在程度按 5.8 规定执行。

6.3.5 成品的缝制质量按 5.9 规定执行。针距密度按表 5 规定执行，在成品上任取 3cm 测量（厚薄部位除外）。

6.3.6 成品的整烫质量按 5.11 规定执行。

6.4 理化性能测定

6.4.1 纤维成分和含量试验方法按 FZ/T 01057.1、FZ/T 01057.2、FZ/T 01057.3、FZ/T 01057.4、GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T 01095 中选择适用的规定执行。

6.4.2 成品裤后裆缝接缝强力测试方法按 GB/T 3923.1 规定执行，取样部位应符合附录 B 规定。

6.4.3 成品主要部位的缝子疵裂程度取样部位按表 9 规定执行，若面料、里料能分开的，面料、里料分开测试，面料、里料不能分开的，以成品取样测试，测试方法应符合附录 A 规定。

表 9 成品主要部位的缝子疵裂程度取样部位

取样部位名称	取样部位规定
摆缝	摆缝的二分之一为中心
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
袖窿缝	后袖窿弯处
裙侧缝、裙后中缝	腰头向下 20 cm

6.4.4 成品覆粘合衬剥离强度允许程度测试方法按 FZ/T 80007.1 规定执行。

6.4.5 成品释放甲醛含量测试方法按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.4.6 成品的 pH 值测试方法按 GB/T 7573 规定执行。

6.4.7 成品的异味测试方法按 GB 18401 和 GB 18383 规定执行。

6.4.8 成品的可分解芳香胺染料测试方法按 GB/T 17592、GB/T 23344 规定执行。

6.4.9 成品干洗后的尺寸变化率和干洗后外观测试方法按 FZ/T 80007.3、GB/T 19981.2 规定执行。成品水洗后的尺寸变化率和外观测试方法按 GB/T 8628、GB/T 8629-2001、GB/T 8630 规定，并在批量中随机抽取 1 件成品测试，按各部位测试计算结果。

6.4.10 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 规定执行，按相关起毛起球样照评级。

- 6.4.11 成品防钻毛性试验按附录 C 规定执行。
- 6.4.12 成品的色牢度允许程度测试方法分别按 GB/T 3921 的方法 3(蚕丝、再生纤维素纤维、麻、锦纶、毛及其混纺织物按 GB/T 3921 的方法 1)、GB/T 5711、GB/T 5713、GB/T 3920、和 GB/T 3922、GB/T 18886 规定执行。
- 6.4.13 机织儿童服装装饰件和绣花线耐皂洗色牢度可按 GB/T 3921 的方法 3(蚕丝、再生纤维素纤维、麻、锦纶、毛及其混纺织物按 GB/T 3921 的方法 1) 规定执行。
- 6.4.14 填充物毛绒纤维细度测试方法按 GB/T 10685 规定执行。
- 6.4.15 填充物毛绒纤维长度测试方法按 GB/T 19722 规定执行。
- 6.4.16 填充物毛绒纤维含粗率、纤维含杂率测试方法：

直径在 50 μ m 以上的绵羊毛，40 μ m 以上的骆驼毛，35 μ m 以上的牦牛毛为粗毛。

称取试样 5g，精确至 0.01g，将试样置于与被测纤维颜色反差较大的绒板上，用镊子将粗毛、杂质拣出，采用最小分度值为 0.0001g 的天平，分别称取质量，计算修约至 0.01%。

计算

含粗率按式 (2) 计算：

$$C = \frac{m_c}{m} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：C——含粗率，%；

m_c ——粗毛质量，单位为克 (g)；

m ——试样质量，单位为克 (g)。

含杂率按式 (3) 计算：

$$Z = \frac{m_z}{m} \times 100 \dots\dots\dots (3)$$

式中：Z——含杂率，%

m_z ——杂质质量，单位为克 (g)；

m ——试样质量，单位为克 (g)。

- 6.4.17 填充物质量偏差率及幅宽的试验按照 FZ/T 64003 规定执行。
- 6.4.18 机织婴幼儿服装衣带强力试验可按 GB/T 33271 中 5.4.3 规定执行。
- 6.4.20 婴幼儿针织防寒服衣带抗拉强力是按 FZ/T73025 中 6.1.10 规定执行。
- 6.4.21 针织儿童防寒服拼接互染程度可按 FZ/T73045 附录 A 的规定规定执行。
- 6.4.19 防寒服拼接互染色牢度试验可按 GB/T 31127 规定执行。
- 6.4.20 防寒服成品撕破强力试验可按 GB/T 21294 规定执行。
- 6.4.21 防寒服耐光色牢度试验可按 GB/T 8427 规定执行。

- 6.4.22 防寒服保温率试验可按 GB/T 11048-1989 方法 A 规定执行。
- 6.4.23 防寒服透气率试验可按 GB/T 5453 规定执行。
- 6.4.24 未提及取样部位的测试项目，可按需要在成品上选取试样。

7 检验规则

7.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验根据生产企业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。

7.1.1 出厂检验项目按第 3 章规定。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定执行。

7.1.2 型式检验项目按第 4 章规定执行。

7.2 抽样规定

7.2.1 外观抽样数量

按产品批量，200 件（套）及以下抽验 4 件（套）；500 件（套）及以下抽验 10 件（套）；500 件（套）以上到 1000 件（套）[含 1000 件（套）] 抽验 20 件（套）；1000 件（套）以上抽验 30 件（套）。

7.2.2 理化性能抽样数量

按项目抽 4 件（套）。

7.3 外观质量等级和缺陷划分规则

7.3.1 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度程度为依据。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，批量产品的等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

7.3.2 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要求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

严重缺陷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。

7.3.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定按表 10 规定执行。

表 10 质量缺陷判定

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
使用 说明	1	商标和耐久性标签不端正,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。耐久性标签字迹脱色重。	使用说明内容缺项。耐久性标签字迹脱色严重。
外观 及缝 制质 量	2	领型左右不一致;折叠不端正;互差 0.6 cm 以上;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。	—
	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 1.0cm, 纱毛长 1.5 cm 2 根以上;有轻度污渍,污渍 $\leq 2.0\text{cm}^2$;水花 $\leq 4.0\text{cm}^2$ 。	有明显污渍,面料 $> 2.0\text{cm}^2$;里料 $> 4.0\text{cm}^2$;水花 $> 4.0\text{cm}^2$ 。	有严重污渍,污渍 $> 10\text{cm}^2$
	5	裤腰头左右宽窄互差大于 0.5cm;长短互差大于 1.2cm。	—	—
	6	领子不平服、领面松紧不适宜;豁口重叠。	领面起泡、渗胶。	1 号部位严重起泡。
	7	缝制线路不顺直,宽窄不均匀,不平服;毛脱漏 $< 1.0\text{cm}$;接线处明显双轨 $> 1.0\text{cm}$,起落针处没有回针;30cm 有两处单跳和连续跳针,上下线轻度松紧不适宜。	$1.0\text{cm} \leq$ 毛脱漏 $< 2.0\text{cm}$,上下线松紧严重不适宜,影响牢度。	毛脱漏 $\geq 2.0\text{cm}$;链式线路跳线;断线;破损。
	8	领子止口不顺直;反吐;领尖长短不一致,互差 0.3cm~0.5cm;绱领不平服;绱领偏斜 0.6cm~0.9cm。	领角长短互差大于 0.5cm;绱领偏斜大于 1.0cm;绱领严重不平服;1 部位的领子部分有接线、跳线。	领角毛出。
	9	压领线、滚条:宽窄不一致;下炕;反面线距大于 0.4cm 或上炕。	后领圈与挂面的外口漏毛茬。	—
	10	两袖长短互差 0.6cm~0.8cm。	两袖长短互差大于 0.9cm。	—
	11	门、里襟不顺直不平服,门襟(包括开叉)短于里襟 0.3cm;或长于里襟 0.4cm 以上;门襟搅豁大于 3.0cm;门里襟止口反吐;裙叉不平服、不顺直、搅豁大于 1.5cm	门、里襟有拆痕,长短互差大于 0.7cm。	—

12	裤小裆、后裆缝明显不圆顺，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。	—
13	锁眼偏斜，偏斜 $\geq 0.3\text{cm}$ ；眼位距离不均匀，互差大于 0.4cm ；扣与眼互差大于 0.2cm ；线结外露	眼位距离不均匀，互差大于 0.6cm ；扣与眼互差大于 0.5cm （包括附件等）。锁眼跳线、开线、毛漏。钉扣线易脱散。	—
14	里料针眼外露（布边）不大于 3cm 。	面料针眼外露（布边）不大于 1cm ；里料针眼外露（布边）大于 3cm 。	—
15	口袋歪斜；不平服；缉线明显宽窄；左右口袋高低大于 0.4cm ；前后大于 0.6cm 。	—	—
16	表面绗线不顺直；横向绗线、对称绗线互差大于 0.4cm 。	横向绗线、对称绗线互差大于 0.8cm 。	—
17	裤侧袋口明显不平服、不顺直；袋口大小互差大于 0.5cm ；侧袋上口高低，互差大于 0.5cm 。	—	—
18	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 0.3cm ；袋盖小于袋口 0.3cm 以上。	袋口明显毛。	—
19	两裤腿长短不一致，互差大于 0.5cm ；裤脚口左右大小不一致，互差大于 0.4 发。	两裤腿长短不一致，互差大于 1.0cm ；裤脚口左右大小不一致，互差大于 0.6cm 。	—
20	袖头：左右不对称；止口反吐；宽窄大于 0.3cm ，长短大于 0.6cm 。	—	—
21	袖开叉长短大于 0.5cm 。	—	—
22	绉袖：不圆顺，吃势不均匀，袖窿不平服。	—	—
23	十字缝：互差大于 0.7cm 。	—	—
24	肩、袖窿、袖缝、合缝不均匀；倒向不一致；两肩大小互差大于 0.5cm 。	两肩大小互差大于 1.0cm 。	—
25	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 1.0cm ；串带不对称，互差大于 0.7cm 。	串带钉得不牢（一端掀起）。	—

	26	底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘。	严重倒翘。	—
	27	各缝制部位起皱低于本文件规定半级。	门、里襟、可装卸活胆棉衣的表面，严重起皱；	—
规格允许偏差	28	规格超过本文件规定 50% 及以下。	规格超过本文件规定 50% 以上。	规格超过本文件规定 100% 及以上。
辅料	29	线、衬等辅料的色泽与面料不相适应；钉扣线与扣的色泽不相适宜；扣与眼位互差 $\geq 0.3\text{cm}$ （包括金属扣）；钉扣不牢；拉链明显不平服、不顺直。	扣与眼位互差 $\geq 0.6\text{cm}$ （包括金属扣）；拉链宽窄互差 $> 0.5\text{cm}$ ；连接内胆的拉链，拉合后成品松紧不适宜、不平服。	钮扣、金属扣（包括附件等）脱落；金属件锈蚀；拉链缺齿；拉链锁头脱落；上述配件在洗涤试验后出现脱落或锈蚀。
直向或横向纱线歪斜程度	30	超过本文件规定 50% 及以下。	超过本文件规定 50% 以上	—
对条对格	31	超过本文件规定 50% 及以下。	超过本文件规定 50% 以上。	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致。
色差	32	低于本文件半级。	低于本文件半级以上。	—
疵点	33	2、3 号部位超过本文件规定。	1 号部位超过本文件规定。	—
锁眼	34	锁眼间距互差 $\geq 0.5\text{cm}$ ；偏斜，纱线绽出。	跳线，开线，毛漏。	—
针距	35	低于本文件规定 2 针以内（含 2 针）。	低于本文件规定 2 针以上。	—
洗后外观	36	—	—	水洗后复合、喷涂、印花以绣花面料起泡；脱落。
<p>注 1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注 2：未涉及的缺陷可根据标准规定，参照相似缺陷酌情判定。</p> <p>注 3：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。</p>				

7.4 判定规则

7.4.1 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 ≤ 10 或
 严重缺陷数=0 重缺陷数 ≤ 1 轻缺陷数 ≤ 6 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 2 轻缺陷数 \leq 2

7.4.2 批等级判定

理化性能有一项或一项以上不合格，即为该抽验批不合格。

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%。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。

7.4.3 抽验中各批量判定数符合上述规定，判定为合格批，否则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

服装标志、包装、运输和贮存按 GB 5296.4、FZ/T 80002 规定执行。

9 其他要求

供需双方另有要求，可另订协议。

附 录 A
(规范性附录)
缝子扯裂程度试验方法

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

面料负荷:52g/m² 以上织物为 67N 士 1.5N;52g/m² 及以下织物或 67g/m² 以上的缎类织物为 45N 士 1N。

里料负荷: 70N 士 1.5N。

A.3 设备与材料

织物强力机上、下夹钳距离为 10.0cm，夹钳无载荷时速度为 5.0cm/min，预加张力(重锤)为 2N,夹钳对试样的有效夹持面积为 2.5cm×2.5cm。

A.4 试验环境

调湿和试验用标准大气，温度 20℃士 2℃，相对湿度 60%~70%。

A.5 试样要求与准备

A.5.1 取样尺寸:5.0cm×20.0cm(包括夹持部位)，其直向中心线应与缝迹垂直。

A.5.2 试样数量:从成品的每个取样部位(或缝制样)上各截取三块。

A.6 试验步骤

A.6.1 将强力机的两个夹钳分开至 10.0cm，两个夹钳边缘应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(施加 2N 的预加张力)，使接缝与夹钳边缘相互平行。

A.6.3 以 5.0cm/min 的速度逐渐增加其负荷，负荷达到第 A.2 章规定时，停止夹钳的移动，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。若出现纱线从试样中滑脱，则测试结果记录为滑脱。

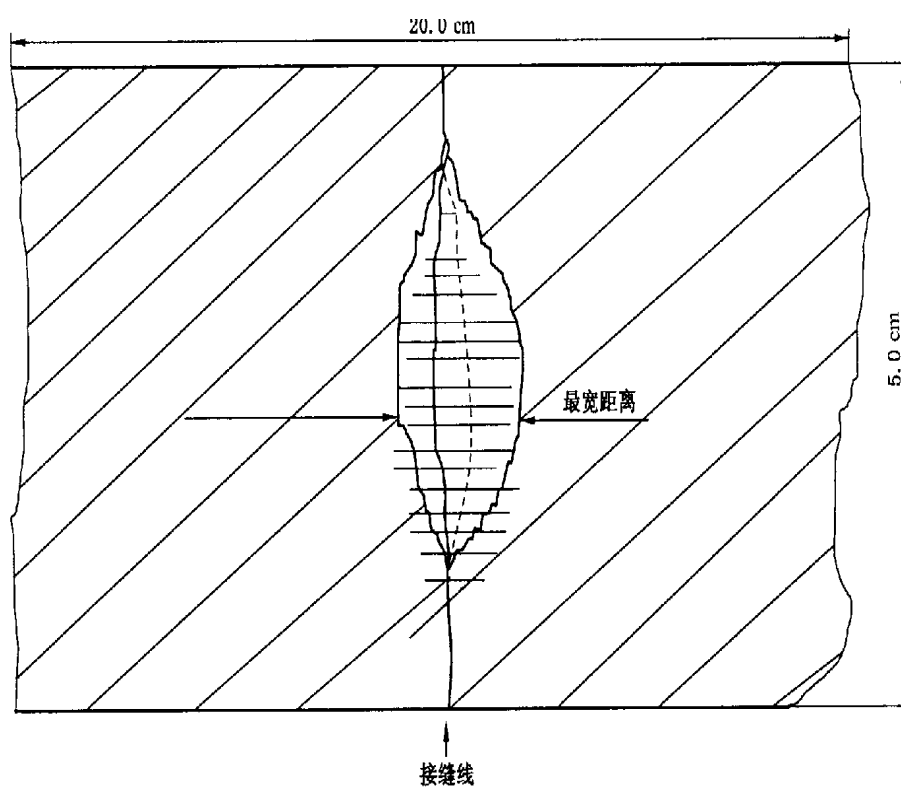


图 A.1 接缝脱开距离的测量

A.7 试验结果

计算三块试样缝口脱开程度的平均值，结果按 GB/T8170 修约至 0.05 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。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/39522333231012010>