ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73058—2017

针 织 大 衣

Knitted overcoat

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

2017-11-07 发布　　2018-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位:天纺标(深圳)检测认证股份有限公司、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、大杨集团有限责任公司、卡尔丹顿服饰股份有限公司、九牧王股份有限公司、福建凤竹纺织科技股份有限公司、广州纤维产品检测研究院、天纺标(广东)检测科技有限公司、天纺标检测科技有限公司。

本标准主要起草人:葛传兵、赵国华、孙学志、徐海岚、林荣宗、樊蓉、刘文莉、尹凤茹、李博。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

针 织 大 衣

1 范围

本标准规定了针织大衣的术语和定义、产品号型、要求、检验规则、判定规则以及产品使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于鉴定以针织物为主要面料生产的大衣的品质。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服装。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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(所有部分) 纺织品 定量化学分析

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—2008 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 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分:起球箱法

GB/T 4856 针棉织品包装

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 耐干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2008 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 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法

GB/T 13771 纺织品 评定织物经洗涤后接缝外观平整度的试验方法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 21196.1 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第1部分:马丁代尔耐磨试验仪

GB/T 21196.4 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第4部分:外观变化的评定

GB/T 21294—2014 服装理化性能的检验方法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
GSB 16-1523 针织物起毛起球样照
GSB 16-2159 针织产品标准深度色卡(1/12)
GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照
GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

针织呢绒面料 knitted woolen fabric

以50%及以上羊毛或羊绒为原料,经针织织造、缩绒、呢毯整理制成的类似梭织呢绒面料风格的针织面料。

4 产品号型

按GB/T 1335(所有内容)规定执行。

5 要求

5.1 要求内容

要求分为内在质量、外观质量和原材料三个方面。内在质量包括:纤维含量、甲醛含量、pH值、异味、可分解致癌芳香胺染料、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、顶破强力、接缝强力、纰裂、起球、植绒牢度、耐干洗色牢度、耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、拼接互染色牢度、水洗(干洗)后外观质量等指标。外观质量包括:表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、对条对格、缝制规定、整烫规定等指标。原材料包括:面料规定、里料规定、辅料规定等指标。

5.2 分等规定

5.2.1 质量等级分为:优等品、一等品、合格品。
5.2.2 内在质量按批评等,外观质量按件评等,两者结合按最低等级定等。
5.2.3 内在质量各项指标,以试验结果最低一项作为该批产品的评等依据。
5.2.4 在同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时,按最低品等定等。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点存在,超过者应降低一个等级。

5.3 内在质量要求

5.3.1 内在质量要求见表1。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

表 1　内在质量要求

项　　目				优等品	一等品	合格品
纤维含量/%				按 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/(mg/kg)				按 GB 18401 规定		
pH						
异味						
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)						
水洗尺寸变化率/%	直向、横向(含毛 30%以下)			−2.5～+2.0	−3.5～+3.0	
	直向、横向(含毛 30%及以上)			−4.0～+2.0	−5.0～+2.0	
干洗尺寸变化率/%	直向、横向(含毛 30%以下)			−2.0～+1.5	−3.0～+2.5	
	直向、横向(含毛 30%及以上)			−2.5～+1.0	−4.0～+1.5	
水洗后扭曲率/%			≤	1.0	2.0	3.0
顶破强力/N			≥	250		
接缝强力/N			≥	80		
纰裂/cm			≤	0.6		
起球/级	针织呢绒面料		≥	3-4	3	3
	其他面料		≥	4	3-4	3
植绒牢度/次			≥	10 000	6 000	3 000
面　料	耐干洗色牢度/级	变色	≥	4	4	3-4
		沾色	≥	4	4	3-4
	耐皂洗色牢度/级	变色	≥	4	3-4	3
		沾色	≥	4	3-4	3
	耐水色牢度/级	变色	≥	4	3-4	3
		沾色	≥	4	3-4	3
	耐汗渍色牢度/级	变色	≥	4	3-4	3
		沾色	≥	4	3	3
	耐摩擦色牢度/级	干摩	≥	4	3-4	3
		湿摩	≥	3-4	3	2-3
	耐光色牢度/级	深色	≥	4	4	3
		浅色	≥	4	3	3
	拼接互染色牢度/级		≥	4-5	4	4
里　料	耐水色牢度/级		≥	按 GB 18401 规定执行		
	耐汗渍色牢度/级		≥			
	耐干摩擦色牢度/级		≥	3-4		

深圳市吉标检测技术有限公司 内部资料

表 1（续）

项　目		优等品	一等品	合格品
水洗（干洗）后外观质量	外观平整度/级　≥ （特殊起皱面料和特殊设计除外）	4	3	3
	接缝外观平整度/级　≥ （特殊起皱面料和特殊设计除外）	4	3	3
	覆粘合衬部位	不允许脱胶及起泡		不允许明显脱胶及起泡
	其他外观质量	不允许出现：破损、锈蚀、缝口脱散、印花脱落、衬布脱落、里料外翻、附件脱落等现象。颜色变化≥4 级		
注：色别分档按 GSB 16-2159 规定执行，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。				

5.3.2　干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度、干洗后外观质量只考核使用说明中标注可干洗的产品。

5.3.3　弹性织物（指织物中加入弹性纤维或罗纹织物）不考核横向尺寸变化率（包括水洗和干洗）。

5.3.4　顶破强力仅考核针织面料，其中针织呢绒面料不考核，镂空、抽条、烂花结构产品和弹力织物不考核。

5.3.5　接缝强力、纰裂仅考核非弹性梭织里料。

5.3.6　起球只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒类产品不考核。

5.3.7　植绒牢度仅考核植绒产品。

5.3.8　拼接互染色牢度只考核深浅色拼接产品。

5.3.9　儿童针织大衣应符合强制性标准 GB 31701 的相关要求。

5.4　外观质量要求

5.4.1　表面疵点评等规定见表 2。

表 2　表面疵点评等规定

疵点名称	优等品	一等品	合格品
纱线疵点	轻微允许	轻微允许	明显允许
色花	不允许	不允许	轻微允许
折皱	不允许	不允许	轻微允许
污渍、水渍、锈斑、变色	不允许	不允许	不允许
面料倒顺毛，顺向不一致（特殊设计除外）	不允许	不允许	不允许
纹路歪斜（净色）/% ≤	3.0	4.0	5.0
色差/级　≥	主料之间 4-5 主辅料之间 4	主料之间 4 主辅料之间 3-4	
覆衬部位脱胶、渗胶、起皱	不允许	不允许	不允许
缝纫曲折高低/cm	不大于 0.2	不大于 0.3	不大于 0.4
缝纫跳针	领子、明线部位不允许，其他部位允许 1 针 3 处，不得连续	领子、明线部位不允许，其他部位允许 1 针 5 处，不得连续	领子、明线部位不允许，其他部位允许 1 针 6 处，不得连续

深圳市美相检测技术有限公司 内部收藏

表 2（续）

疵点名称	优等品	一等品	合格品
上下线松紧不一致	不允许	不允许	不允许
链式线迹跳针	不允许	不允许	不允许
止口反吐	不允许	轻微允许	轻微允许
缝纫不平服	不允许	轻微允许	轻微允许
扣、眼互差/cm	不允许	不大于 0.3	
门襟、背叉搅豁	不允许	不大于 0.5	不大于 0.8
后背起吊	不允许	轻微允许	轻微允许
底边不齐、里料外露	不允许	不允许	轻微允许
毛、脱、漏	不允许	不允许	不允许
破损、丢工、缺件、错序、烫黄、变质	不允许	不允许	不允许
注 1：本标准未涉及到的疵点可参照相似疵点处理。 注 2：轻微：直观上不明显，通过仔细辨认才可看出； 明显：不影响整体效果，但能感觉到疵点的存在。			

5.4.2 规格尺寸偏差见表 3。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

部位名称		允许偏差
衣长		±1.5
1/2 胸围		±2.0
总肩宽		±0.8
袖长	合肩	±0.8
	连肩	±1.2
领大(关门领)		±0.7

5.4.3 对称部位尺寸差异见表 4。

表 4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

项目	优等品 ≤	一等品 ≤	合格品 ≤
≤5	0.2	0.3	0.3
>5 且≤15	0.4	0.5	0.7
>15 且≤76	0.6	0.8	1.0
>76	0.8	0.8	1.0

深圳市莫伯检测技术有限公司 内部收藏

5.4.4 对条对格见表5。

表5 对条对格规定

部位名称	规定
左右前身	条料对条，格料对横，互差不大于0.3 cm
手巾袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于0.2 cm
大袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于0.3 cm
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 cm
袖缝	袖肘线以上，后袖缝格料对横，互差不大于0.3 cm
背缝	以上部为准，条料对称，格料对横，互差不大于0.2 cm
背缝与后领面	条料对条，互差不大于0.2 cm
领子、驳头	条格料左右对称，互差不大于0.2 cm
摆缝	袖窿以下10 cm处，格料对横，互差不大于0.3 cm
袖子	条格顺直，以袖山为准，两袖互差不大于0.5 cm
注1：面料有明显条格在1.0 cm及以上的需要对条对格，遇格子大小不一时，以衣长二分之一上部为主。 注2：色织条格花型面料领面条格不允许歪斜，挂面以驳头止口为准，条格不允许歪斜；其他部位歪斜程度不大于3%（特别设计除外）。 注3：阴阳格原料全身顺向一致。 注4：特殊设计不受此表限制。	

5.4.5 缝制规定如下。

5.4.5.1 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧要适宜，起止针处及袋口须回针缉牢。

5.4.5.2 领子、驳头、门襟平服，面、里、衬松紧适宜，不反翘。领子、驳头、门襟部位明线不允许有接线。

5.4.5.3 绱袖圆顺，前后基本一致。

5.4.5.4 所有外露缝份不小于0.8 cm，应全部包缝（特殊工艺除外）。

5.4.5.5 锁眼不偏斜，大小适宜；锁眼针迹美观、整齐。

5.4.5.6 钉扣牢固，线结不外露。钉扣不得钉在单层布上（装饰扣除外）。绕脚高度与扣眼厚度相适宜，缠绕三次以上（装饰扣不缠绕），收线打结须结实、完整。

5.4.5.7 袖窿、底边、袖口、袖缝、摆缝等部位需叠针牢固。

5.4.5.8 滚条、压条要平服，宽窄一致。

5.4.5.9 针迹密度规定见表6。

表6 针迹密度规定

项目	针距密度	备注
明暗线	2 cm不少于8针	特殊需要除外
包缝线	2 cm不少于6针	—
手工针	2 cm不少于5针	肩缝、袖窿、领子不少于7针
三角针	2 cm不少于3针	以单面计算

深圳市莱柏检测技术有限公司 内部收藏

表 6（续）

项　目		针距密度	备　注
锁眼	细线	1 cm 不少于 12 针	—
	粗线	1 cm 不少于 9 针	—
钉扣	细线	每眼不少于 8 根线	—
	粗线	每眼不少于 6 根线	

5.4.6　整烫规定如下。

5.4.6.1　产品整洁，各部位熨烫平服、无烫黄、变色、水渍及亮光。

5.4.6.2　覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起泡。

5.5　原材料

5.5.1　面料规定

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

5.5.2　里料规定

采用与面料性能相适应、色泽相适宜的里料（特殊设计除外）。

5.5.3　辅料规定

5.5.3.1　衬布、垫肩

采用与所用面料洗涤尺寸变化率、性能、色泽相适宜的粘合衬、胸衬和垫肩，其质量应符合相应产品标准的规定。

5.5.3.2　钮扣、附件

采用与面料适宜的钮扣与配件。纽扣与配件应光滑、耐用，经洗涤、熨烫后不变形、不变色、不生锈。

5.5.3.3　缝线

应选用强力、弹性、缩率、规格、色泽与面料相适应的缝线；缝线（绣花线）洗涤尺寸变化率应与面料相适应；钉扣线应与扣的色泽相适宜（特殊设计除外）；钉商标线应与商标底色相适宜（装饰线除外）等。

6　检验规则

6.1　内在质量检验

6.1.1　纤维含量

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01095、FZ/T 01101 等规定执行。

6.1.2　甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

6.1.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

6.1.4 异味

按 GB 18401 规定执行。

6.1.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

6.1.6 水洗尺寸变化率

6.1.6.1 测量部位

大衣直向以前后身左右四处衣长平均值作为计算依据；大衣横向以后身 1/2 胸围的测量值作为计算依据。

在测量时可做出标记，以便水洗后测量。大衣水洗前后测量部位见图 1。



图 1 大衣水洗前、后测量部位

6.1.6.2 测量方法

测量方法见表 7。

表 7 测量方法

类别	部 位	测 量 方 法
大衣	直 向	由肩缝最高点垂直量到底边。
	横 向	由袖窿缝与摆缝的交点向下 5 cm 处水平横量。

6.1.6.3 洗涤和干燥试验

按 GB/T 8629—2001 中 5A 程序执行，含毛 30%及以上产品按照 GB/T 8629—2001 中 7A 程序执行，明示“手洗”的产品按照 GB/T 8629—2001 中“仿手洗”程序执行，采用悬挂晾干。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

试验件数 3 件，洗前和洗后试样需在标准环境(20±2)℃、相对湿度为(65±4)%环境中静置 4 h 以上再进行测量。

6.1.6.4 结果计算

按式(1)分别计算直向和横向的水洗尺寸变化率，负号(−)表示尺寸收缩，正号(+)表示尺寸伸长，以全部试样的算数平均值作为检验结果。若同时存在收缩与倒涨两种试验结果时，以收缩和倒涨两件试样的算术平均值作为试验结果，最终结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$A=\frac{L_1-L_0}{L_0}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

A ——直向或横向水洗尺寸变化率，%；

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值(精确至 0.1 cm)，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值(精确至 0.1 cm)，单位为厘米(cm)。

6.1.7 干洗尺寸变化率

按 FZ/T 80007.3—2006 规定执行，采用常规干洗法，试验件数 3 件。

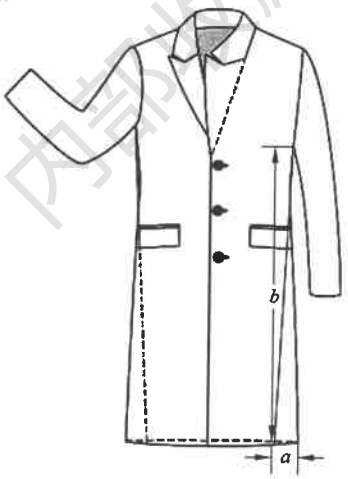
6.1.8 水洗后扭曲率

6.1.8.1 测量准备

将水洗后的成衣铺在光滑台面上，用手轻轻拍平，每件成衣以扭斜程度最大的一边测量。

6.1.8.2 测量部位及方法

测量部位及方法见图 2。



说明：

a ——摆缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与洗后摆缝与底边交点间的距离，需要时可在水洗前作出“摆缝与底边交点”的标记，单位为厘米(cm)；

b ——摆缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 2 大衣水洗后扭曲率测量部位

6.1.8.3 结果计算

水洗后扭曲率按式(2)进行计算，以 3 件水洗后扭曲率的平均值作为计算结果，最终按 GB/T 8170

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

修约，保留一位小数。

$$F=\frac{a}{b}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：

F ——扭曲率，%

a ——摆缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与洗后摆缝与底边交点间的距离。

b ——摆缝与袖窿交叉处垂直到底边的距离。

6.1.9 水洗(干洗)后外观质量

按本标准规定的水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥后，结合表1要求对洗后大衣逐件进行评定。其中，变色按GB/T 250评定；外观平整度按GB/T 13769评定；接缝外观平整度按GB/T 13771评定。

6.1.10 顶破强力

按GB/T 19976—2005规定执行，钢球直径为(38±0.02)mm。

6.1.11 接缝强力

按GB/T 21294—2014中的9.2.2的规定执行。

6.1.12 纰裂

试验取样部位按表8规定，测试方法按附录A规定执行。

表8 成品接缝的纰裂程度取样部位

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

6.1.13 起球

按GB/T 4802.1—2008中的E法规定执行，并按照GSB 16-1523进行评定。

含毛30%及以上面料按GB/T 4802.3规定执行，精梳面料翻动14 400 r，粗梳面料翻动7 200 r。根据织物风格和起球形状，精梳按GSB 16-2923评定，粗梳按GSB 16-2922评定。

6.1.14 植绒牢度

按照GB/T 21196.1和GB/T 21196.4执行，压力为9 kPa，以试样露底、条绒断条或表面外观为不可接受(GB/T 250中3级及以下)为试验终点，以不少于3个试样中耐磨次数最少者为该试样的植绒牢度。

6.1.15 耐干洗色牢度

按GB/T 5711规定执行。

6.1.16 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)规定执行。

6.1.17 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

6.1.18 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

6.1.19 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行，只做直向。

6.1.20 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定执行。

6.1.21 拼接互染色牢度

按 GB/T 31127—2014 中方法 B 浸泡法规定执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 检验条件

6.2.1.1 一般采用灯光检验，用 40 W 青光或白光日光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验台中心垂直距离为(80±5)cm。

6.2.1.2 如在室内利用自然光，光源射入方向为北向左(或右)上角，不能使阳光直射产品。

6.2.1.3 检验时应将产品平摊在检验台上或穿在胸架上，台面要洁净、胸架与样品规格要适宜；检验人员视线应正视产品的表面，目光与产品中间距离为 35 cm。

6.2.2 测量部位及方法

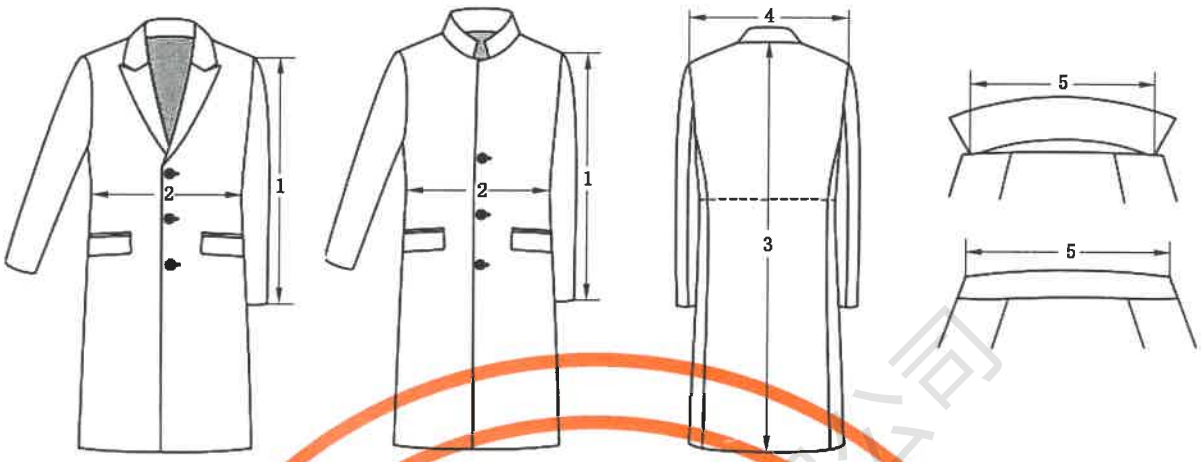
6.2.2.1 成衣主要部位测量方法见表 9。

表 9 成衣主要部位的测量方法

类别	序号	部位		测量规定
大衣	1	袖长	合肩	由袖山处肩、袖缝交点垂直量至袖口边中间
			连肩	由后领中沿袖山最高点量至袖口边中间
	2	1/2 胸围		由袖窿缝与摆缝的交点向下 2 cm 处水平横量
	3	衣长		由后领口中点垂直量至下摆底边
	4	总肩宽		由左肩端点水平横量至右肩端点
	5	领大		摊平横量，立领量上口，翻领量下口，搭门除外

6.2.2.2 成衣测量部位示例见图 3。

深圳市质检检测技术有限公司 内部收藏



说明：

1——袖长；

2——1/2 胸围；

3——衣长；

4——总肩宽；

5——领大。

图 3 大衣外观质量测量部位

6.2.3 色差

按 GB/T 250 规定执行。

6.2.4 纹路歪斜

按 GB/T 14801 规定执行。

7 判定规则

7.1 抽样规定

7.1.1 外观质量按批随机抽样 1%～3%，但不得少于 20 件。

7.1.2 内在质量按批分品种、色别随机抽样。只可水洗的产品以及只可干洗的产品，抽样 4 件。既可水洗又可干洗的产品，则抽样 7 件。不足时可增加抽样数量。所取试样不应有影响试验的疵点。

7.2 内在质量

7.2.1 内在质量按 5.3 要求，有一项不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

7.2.2 水洗(干洗)后外观质量检验结果，2 件及以上均合格者判定产品该项目合格，否则判定产品该项目不合格。

7.3 外观质量

7.3.1 外观质量按品种、色别、规格尺寸计算不符合品等率。凡不符合品等率在 5.0%及以内者，判定该批产品合格；不符合品等率在 5.0%以上者，判该批产品不合格。

7.3.2 内包装标志差错按件计算，不允许有外包装差错。

7.4 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

7.5 复验

7.5.1 任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

7.5.2 复验按本标准 7.2、7.3 规定执行，判定以复验结果为准。

8 产品使用说明、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 规定执行，儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

8.2 产品包装按 GB/T 4856 或协议执行。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

附 录 A
（规范性附录）
纰裂试验方法

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 施加的负荷

（70±1.5）N。

A.3 仪器和工具

A.3.1 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.3.2 裁样剪刀。

A.3.3 钢直尺，分度值为 1 mm。

A.4 试验环境

调湿和试验用标准大气，温度（20±2）℃，相对湿度（65±4）%。

A.5 试样要求与准备

A.5.1 试样尺寸：5.0 cm×20.0 cm，其直向中心线应与缝迹垂直。

A.5.2 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.5.3 试样预处理：在标准大气中调湿平衡不少于 4 h。

A.6 试验步骤

A.6.1 将强力机的两个夹钳分开至（10.0±0.1）cm，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（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.6.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加至规定的负荷时，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，则在试验记录予以描述。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

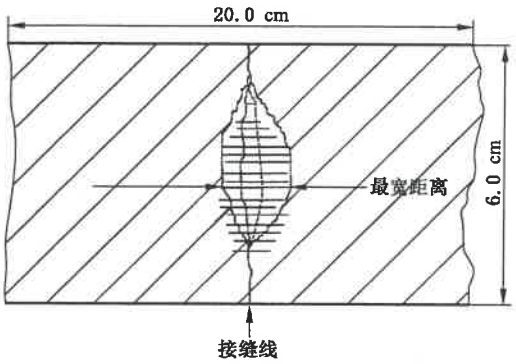


图 A.1　接缝脱开距离的测量

A.7　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，若三块试样中有二块或三块出现滑脱，则结果为滑脱，检验结果为不合格。

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，检验结果为不合格。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

中华人民共和国纺织
行业标准
针织大衣
FZ/T 73058—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946

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 32 千字
2018年1月第一版 2018年1月第一次印刷

*

书号:155066·2-32083 定价 21.00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)68510107

FZ/T 73058-2017

打印日期:2018年2月5日 F055A