ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73056—2016

针织西服

Knitted suit

2016-10-22 发布　　2017-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

中华人民共和国纺织
行业标准
针织西服
FZ/T 73056—2016
*
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 34 千字
2017年2月第一版 2017年2月第一次印刷
*
书号:155066·2-30976 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

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:利郎(中国)有限公司、江苏红豆实业股份有限公司、大连大杨创世股份有限公司、国家服装质量监督检验中心(天津)、海澜之家服饰有限公司、九牧王股份有限公司、福建柒牌集团有限公司、上海嘉麟杰纺织品股份有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、比音勒芬服饰股份有限公司、中山市霞湖世家服饰有限公司、卡尔丹顿服饰股份有限公司、东莞市以纯集团有限公司、宁波申洲针织有限公司、宁波狮丹努集团有限公司、广州纤维产品检测研究院、宁波市纤维检验所、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、广东精英纺织有限公司、江阴市好运来针织有限公司。

本标准主要起草人:叶谋锦、葛东瑛、刘强、葛传兵、何建伟、林荣宗、施丽贞、杨启东、郭亚莉、郭耀国、黄乐文、徐海岚、肖秀群、杨树娟、郭晓俊、戴彦姿、金美菊、林若文、虞生余、赵品良。

针织西服

1 范围

本标准规定针织西服产品的产品号型、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男、女西服(套)等服装的品质。

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 3923.1 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—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 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 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 64011 静电植绒织物
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 产品号型

号型按 GB/T 1335(所有部分)规定执行。

4 要求

4.1 要求内容

要求分内在质量要求、外观质量要求、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、裤后裆接缝强力、里料接缝强力、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。

4.2 分等规定

4.2.1 针织西服分为优等品、一等品、合格品。
4.2.2 内在质量按批评等,外观质量按件评等,两者结合以最低等级定等。

4.3 内在质量要求

4.3.1 内在质量要求
见表 1。

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 值			
异味			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			

表 1（续）

项　目				优等品	一等品	合格品
水洗尺寸变化率/%		直向		−2.5～+2.5		
		横向	1/2 胸围	−3.0～+1.5		
			1/2 腰围	−3.0～+1.5		
干洗尺寸变化率/%		直向		−2.5～+2.5		
		横向	1/2 胸围	−3.0～+1.5		
			1/2 腰围	−3.0～+1.5		
水洗后扭曲率/% ≤		上衣		1.5	2.5	3.5
		长裤		1.0	2.0	3.0
		直筒裙		1.5	2.5	3.5
顶破强力/N ≥				250		
裤后裆接缝强力/N ≥				120		
里料接缝强力/N ≥				80		
起球/级 ≥				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	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	3-4
			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					
	耐湿摩擦色牢度/级 ≥			2-3		
	耐干洗色牢度/级 ≥			3		
	耐皂洗色牢度/级 ≥			3		

表 1（续）

项　目		优等品	一等品	合格品
水洗后外观质量	外观平整度/级　≥ （特殊起皱面料和特殊设计除外）	3	不考核	不考核
	接缝外观平整度/级　≥ （特殊起皱面料和特殊设计除外）	4	3	3
	水洗后粘合衬质量	不允许脱胶及起泡	不允许明显脱胶及起泡	不允许明显脱胶及起泡
	其他外观质量	水洗后颜色变化≥3-4 级；不允许出现破损、锈蚀、缝口脱散、印花脱落、衬布脱落、里布外翻、缝口脱线等		
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。				

4.3.2　水洗后扭曲率只考核上衣、长裤、直筒裙，其他产品不考核。

4.3.3　镂空、抽条、烂花结构的产品和弹力织物（指织物中加入弹性纤维或罗纹织物）不考核顶破强力。

4.3.4　里料接缝强力仅考核非弹性机织里料。

4.3.5　起球只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒类产品不考核起球。

4.3.6　植绒牢度仅考核植绒产品。

4.3.7　耐干洗色牢度、干洗尺寸变化率只考核使用说明中标注可干洗的产品。

4.3.8　儿童针织西服应符合强制性标准 GB 31701 的相关要求。

4.3.9　弹性面料不考核横向尺寸变化率（包括水洗和干洗）。

4.4　外观质量要求

4.4.1　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
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　≤	3.0%	4.0%	5.0%
色差　≥	主料之间 4-5 级；主辅料之间 4 级	主料之间 4 级；主辅料之间 3-4 级	
油污、污渍、水花锈斑	不允许	不允许	不允许
缝纫曲折高低	限 0.2 cm	限 0.3 cm	限 0.4 cm
缝纫跳针	领子部位不允许，其他部位允许 1 针 3 处，不得连续	领子部位不允许，其他部位允许 1 针 5 处，不得连续	领子部位不允许，其他部位允许 1 针 6 处，不得连续

表 2（续）

疵点名称	优等品	一等品	合格品
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	不允许	不大于 0.3 cm	不大于 0.3 cm
毛、脱、漏	不允许	不允许	不允许
破损疵点、丢工、缺件	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。			

4.4.2 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	±1.0
1/2 胸围	±2.0
总肩宽	±0.8
袖 长	±0.8
1/2 腰围	±1.0
1/2 臀围	±1.5
裤 长	±2.5
裙 长	±0.8

4.4.3 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 cm	0.2	0.3	0.4
>5 cm 且≤15 cm	0.5	0.5	0.8
>15 cm 且≤76 cm	0.6	0.8	1.0
>76 cm	0.8	1.0	1.0

4.4.4 成衣测量部位及方法

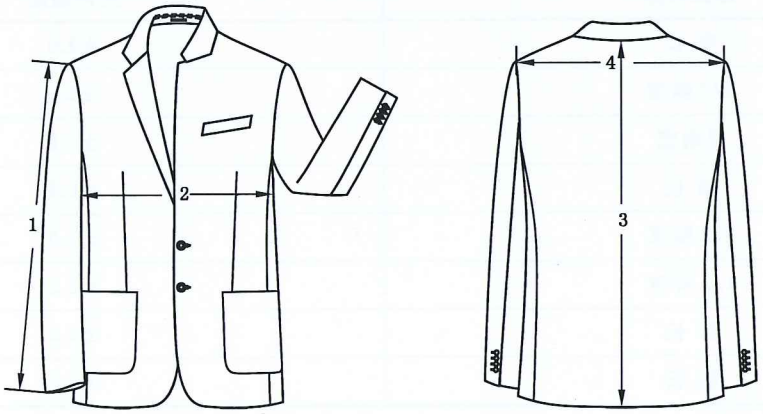
4.4.4.1 成衣各部位测量方法

见表5。

表5 成衣各部位的测量方法

类别	序号	部位	测量规定
上衣	1	袖长	由袖山最高点量至袖口边中间
	2	1/2胸围	由袖窿缝与肋缝的交点向下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	由左肩端点量至右肩端点
裤子	5	1/2腰围	由腰边中间横量
	6	1/2臀围	由前裆底上9 cm处平行腰围测量
	7	裤长	由腰上口沿裤侧缝垂直量至裤口边
裙子	8	1/2腰围	由腰边中间横量
	9	1/2臀围	由腰边向下18 cm处平铺横量
	10	裙长	由腰上口沿裙侧缝垂直量到裙底边

4.4.4.2 上衣外观测量部位示例见图1，裤子外观测量部位示例见图2，裙子外观测量部位示例见图3。



说明：

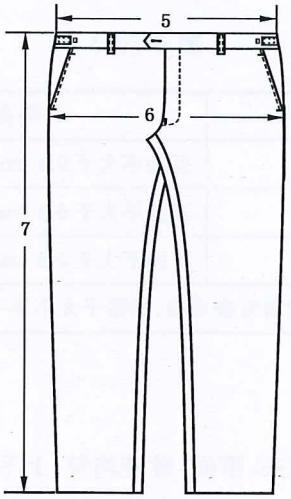
1——袖长；

2——1/2胸围；

3——衣长；

4——总肩宽。

图1 上衣测量部位示例



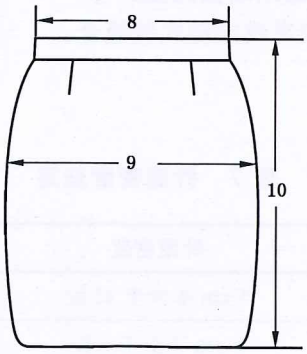
说明：

5——1/2 腰围；

6——1/2 臀围；

7——裤长。

图 2　裤子测量部位示例



说明：

8　——1/2 腰围；

9　——1/2 臀围；

10　——裙长。

图 3　裙子测量部位

4.4.5　对条对格

见表 6。

表 6　对条对格

部位名称	优等品	一等品	合格品
左右前身、背缝	互差不大于 0.2 cm	互差不大于 0.4 cm	
袋与前身	互差不大于 0.2 cm；斜料贴袋左右互差不大于 0.3 cm(特殊设计除外)	互差不大于 0.4 cm；斜料贴袋左右互差不大于 0.4 cm(特殊设计除外)	互差不大于 0.5 cm；斜料贴袋左右互差不大于 0.5 cm(特殊设计除外)

表 6（续）

部位名称	优等品	一等品	合格品
领子与后身	互差不大于 0.2 cm	互差不大于 0.4 cm	互差不大于 0.6 cm
袖子与前后身	互差不大于 0.2 cm	互差不大于 0.4 cm	互差不大于 0.6 cm
裤侧缝、摆缝	互差不大于 0.2 cm	互差不大于 0.4 cm	互差大于 0.4 cm
注：面料有明显条格在 1.0 cm 及以上的需对条对格，遇格子大小不一时，以衣长 1/2 上部为主。			

4.4.6 缝制规定

4.4.6.1 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。

4.4.6.2 领子、驳头不反翘，主要部位明线不允许有接线。

4.4.6.3 绱袖圆顺，前后基本一致。

4.4.6.4 所有外露缝份不小于 0.8 cm，应全部包缝（特殊工艺设计除外）。

4.4.6.5 锁眼不偏斜，锁眼针迹美观、整齐。

4.4.6.6 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。

4.4.6.7 裤后裆缝、侧缝袋口打结，用双道线或链式线缝合。

4.4.6.8 针迹密度规定

见表 7。

表 7 针迹密度规定

项 目		针距密度	备 注
明暗线		3 cm 不少于 12 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	每眼不少于 8 根线	—
	粗线	每眼不少于 6 根线	

4.4.7 整烫规定

4.4.7.1 产品整洁，各部位熨烫平服、挺括、圆顺、无烫黄、变色、水渍及亮光。

4.4.7.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶，渗胶及起泡。

4.5 原材料

4.5.1 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。

4.5.2 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)。

4.5.3 辅料规定

4.5.3.1 衬布、衬纸、胸衬、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。

4.5.3.2 纽扣、附件

采用适合所用面料性能的纽扣、金属装饰附件,经洗涤、熨烫后不变形、不变色、不生锈。

4.5.3.3 缝线

缝线应选用强力、弹性、缩率、规格、色泽与面料相适应的缝线,如绣花线的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。

5 检验规则

5.1 内在质量检验

5.1.1 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 。

5.1.2 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.1.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

5.1.4 异味

按 GB 18401 规定执行。

5.1.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

5.1.6 水洗尺寸变化率

5.1.6.1 测量部位

上衣直向以前后身左右四处身长的平均值作为计算依据,上衣横向以 1/2 胸围(后身)的测量值作为计算依据;

裤子直向以左右两裤长的平均值作为计算依据,横向以 1/2 腰围的测量值作为计算依据;

裙子直向以左右两侧裙长的平均值作为计算依据，横向以1/2腰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。上衣水洗前后测量部位见图4，裤子水洗前后测量部位见图5，直筒裙水洗前后测量部位见图6。

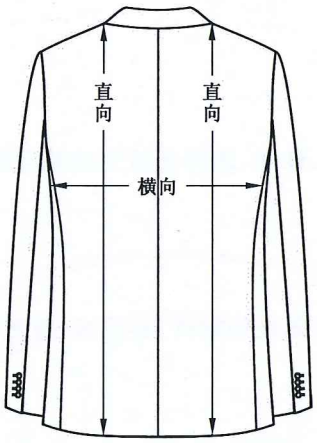


图4　上衣水洗前后测量部位

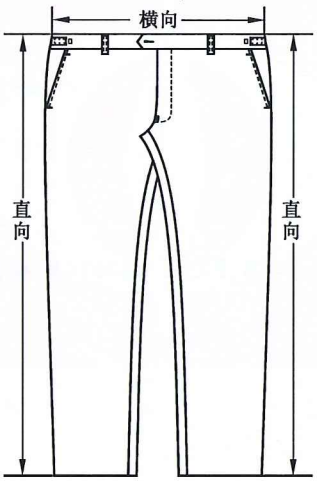


图5　裤子水洗前后测量部位

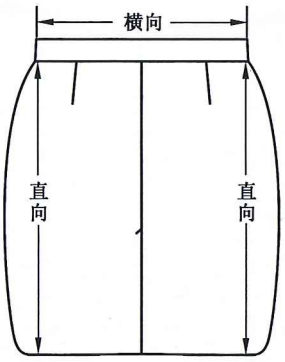


图6　裙子水洗前后测量部位

5.1.6.2 测量方法

见表 8。

表 8 成衣各部位的测量方法

类别	部 位	测 量 方 法
上衣	直 向	测量衣长，由肩缝最高处垂直量到底边
	横 向	测量 1/2 胸围(后身)，由袖窿缝与肋缝的交点向下 5 cm 处水平横量
裤子	直 向	测量裤长，由腰上口沿裤侧缝垂直量至裤口边
	横 向	测量 1/2 腰围，由腰边中间横量
裙子	直 向	测量裙长，由腰上口沿裙侧缝垂直量到裙底边
	横 向	测量 1/2 腰围，由腰边中间横量

5.1.6.3 洗涤和干燥试验

按 GB/T 8629—2001 中 5A 执行，含毛 30%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”的程序执行。平铺晾干，试验件数三件。干燥后的试样需在标准环境(20±2)℃、相对湿度为(65±4)%中静置 4 h 以上再进行测量。

5.1.6.4 结果计算

按式(1)分别计算直向或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。以全部试样的算术平均值作为检验结果，若同时存在收缩与倒涨试验结果时，以收缩(或倒涨)的两件试样的算术平均值作为检验结果，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)。

5.1.7 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 80007.3—2006 执行，采用常规干洗法。试验件数三件。按水洗尺寸变化率试验方法进行测量和结果计算。

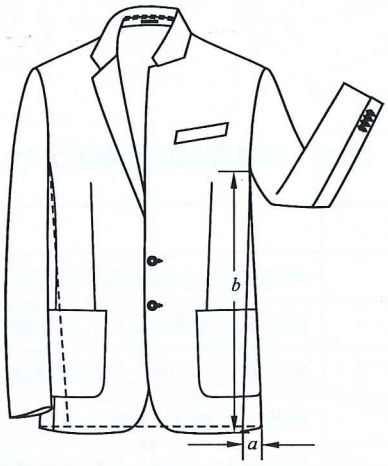
5.1.8 水洗后扭曲率

5.1.8.1 测量准备

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

5.1.8.2 测量部位及方法

上衣水洗后扭曲率测量部位示例见图 7，裤子水洗后扭曲率测量部位见图 8，裙子水洗后扭曲率测量部位见图 9。

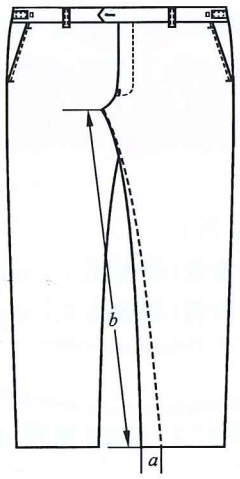


说明：

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

b——侧缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 7　上衣水洗后扭曲率测量部位

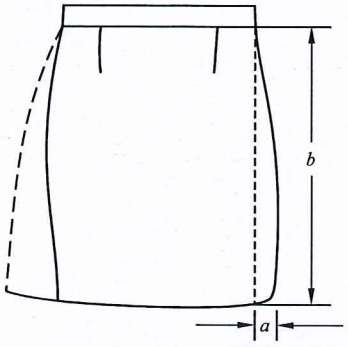


说明：

a ——内侧缝与裤口边交叉点与水洗后内侧缝与底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b ——裆底点到裤边口的内侧缝距离，单位为厘米(cm)。

图 8　裤子水洗后扭曲率测量部位



说明：

a——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的点与扭后端点间的距离，需要时应在水洗前作出“侧缝与底边交点”的标记，单位为厘米(cm)；

b——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 9　裙子水洗后扭曲率测量部位

5.1.8.3　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 修约，保留一位小数。

$$F = a/b \times 100\% \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：

F——扭曲率，%。

5.1.9　水洗后外观质量

按本标准规定的水洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥后，按表 1 的要求对洗后服装进行逐件评定，其中水洗后颜色变化按 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。

5.1.10　顶破强力

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

5.1.11　裤后裆接缝强力

取样部位按附录 A 规定进行，测试方法按 GB/T 3923.1 规定执行，试样一条。接缝处应适当加宽取样，以免脱线影响试验结果。

5.1.12　里料接缝强力

按 GB/T 21294—2014 中的 9.2.2 规定执行。

5.1.13　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%及以上产品按 GB/T 4802.3 规定执行，精梳产品翻动 14 400 r，半精梳及粗梳产品翻动 7 200 r，评级根据织物风格和起球形状，精梳按 GSB 16-2923 评定，半精梳及粗梳按 GSB 16-2922 评定。

5.1.14 植绒牢度

按 FZ/T 64011 规定执行。

5.1.15 耐干洗色牢度

按 GB/T 5711 规定执行。

5.1.16 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中的 A(1)规定执行。

5.1.17 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行 。

5.1.18 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

5.1.19 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行,只做直向。

5.1.20 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定执行。

5.1.21 拼接互染色牢度

按 GB/T 31127—2014 中的方法 B 浸泡法规定执行。

5.2 外观质量检验

5.2.1 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 cm±5 cm。

5.2.2 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。

5.2.3 检验时应将产品平摊在检验台上,台面铺白布一层,检验人员的视线应正视平摊产品的表面,目光与产品中间距离为 35 cm 以上。

5.2.4 色差按 GB/T 250 评定。

5.2.5 纹路歪斜试验按 GB/T 14801 规定执行。

6 判定规则

6.1 抽样规定

6.1.1 外观质量按批随机抽样 1%～3%,但不得少于 20 套/件/条。

6.1.2 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 套/件/条;既可水洗又可干洗的产品,则抽样 7 套/件/条。不足时可增加抽样数量。所取试样不应有影响试验的疵点。

6.2 内在质量

6.2.1 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、裤后裆接缝强力、里料接缝强力、起球、植绒牢度、拼接互染色牢度等内在质量指标，检验结果合格者判定该批产品合格，不合格者判定该批产品不合格。

6.2.2 水洗后外观质量检验结果至少两件及以上均合格者判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

6.2.3 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、耐光色牢度检验结果合格者判定该批产品合格，不合格者分色别判定该批产品不合格。

6.3 外观质量

6.3.1 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。

6.3.2 内包装标志差错按件计算，不允许有外包装差错。

6.4 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

6.5 复验

6.5.1 任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

6.5.2 复检结果按 6.1、6.2 规定执行，判定以复检结果为准确。

7 产品使用说明、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明按 GB 5296.4 规定执行。儿童产品按 GB 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

7.2 产品包装按 GB/T 4856 或协议执行。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

附 录 A
（规范性附录）
裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

裤后裆接缝强力试验取样部位见图 A.1。

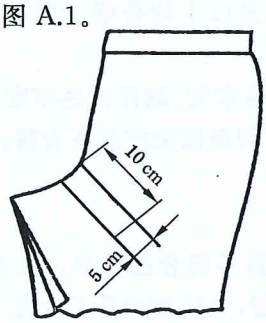


图 A.1 裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

FZ/T 73056-2016

版权专有 侵权必究

*
书号:155066 • 2-30976
定价： 21.00 元

打印日期：2017年2月20日 F055A