ICS 61.020
Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81008—2021
代替 FZ/T 81008—2011

茄　克　衫

Jackets

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

2021-04-19 发布　　2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 81008—2011《茄克衫》，与 FZ/T 81008—2011 相比，主要技术变化如下：

——修改了标准的适用范围(见第 1 章，2011 年版的第 1 章)；

——修改并补充了规范性引用文件(见第 2 章，2011 年版的第 2 章)；

——修改了使用说明的要求(见 3.1，2011 年版的 3.1)；

——修改了号型规格的要求(见 3.2，2011 年版的 3.2)；

——修改了里料的考核要求，删除了“特殊设计除外”的规定(见 3.3.2，2011 年版的 3.3.2)；

——修改补充了辅料的考核要求(见 3.3.3，2011 年版的 3.3.3)；

——修改了经纬纱向的考核要求(见 3.4，2011 年版的 3.4)；

——修改了对条对格的考核要求(见 3.5，2011 年版的 3.5)；

——删除了拼接的考核要求(见 2011 年版的 3.6)

——删除了覆粘合衬色差的考核要求(见 2011 年版的 3.7.2)；

——修改了外观疵点的考核要求(见 3.7，2011 年版的 3.8)；

——修改了图 1 部位划分图(见 3.7，2011 年版的 3.8)；

——修改了缝制的考核要求(见 3.8，2011 年版的 3.9)；

——修改了整烫的要求(见 3.10，2011 年版的 3.11)；

——修改合并了理化性能的考核要求(见 3.11，2011 年版的 3.12)；

——删除了耐洗涤性能的内容(见 2011 年版的 3.12.1)；

——增加了拼接互染色牢度的考核要求(见 3.11)；

——修改补充了装饰件和绣花线的耐皂洗、耐干洗色牢度的考核要求(见 3.11，2011 年版的 3.12.3.2)；

——增加了撕破强力的考核要求(见 3.11)；

——修改补充了洗涤后外观质量的考核要求(见 3.11，2011 年版的 3.12.1.3)；

——修改了检验工具(见 4.1，2011 年版的 4.1)；

——修改了规格测定的规定(见 4.2，2011 年版的 4.2)；

——修改了外观测定的规定(见 4.3，2011 年版的 4.3)；

——修改了理化性能测定的规定(见 4.4，2011 年版的 4.4)；

——修改补充了外观质量缺陷判定依据(见 5.2.3，2011 年版的 5.2.3)；

——修改了抽样规定和判定规则(见 5.3、5.4，2011 年版的 5.3、5.4)；

——删除了附录“缝子纰裂程度试验方法”(见 2011 年版的附录 A)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位：劲霸男装(上海)有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、深圳市影儿服饰有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、福建柒牌时装科技股份有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、恒源祥(集团)有限公司、海澜之家股份有限公司、江苏雅鹿品牌运营股份有限公司、江苏虎豹集团有限公司、九牧王股份有限公司、绍兴中纺联检验技术服务有限公司、佛山中纺联检验技术服务有限公司、佛山市南海 NO.1 实业有限公司。

本标准主要起草人：徐京云、杨秀月、侯贺萍、周双喜、曹勇、施丽贞、罗胜利、何爱芳、岳春明、刘云、

蒋迎春、林路平、樊智超、陈冠杰、陈笑英、杨冠草。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 81008—1994、FZ/T 81008—2004、FZ/T 81008—2011。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

茄　克　衫

1　范围

本标准规定了茄克衫的要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的茄克衫。

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 3917.2　纺织品　织物撕破性能　第2部分：裤形试样(单缝)撕破强力的测定

GB/T 3921—2008　纺织品　色牢度试验　耐皂洗色牢度

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 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 5711　纺织品　色牢度试验　耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 8427—2019　纺织品　色牢度试验　耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629—2017　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 14801　机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21294　服装理化性能的检验方法

GB/T 21295—2014　服装理化性能的技术要求

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

GB/T 31702　纺织制品附件锐利性试验方法

GB/T 31907　服装测量方法

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

男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照

3 要求

3.1 使用说明

使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定。

3.2 号型规格

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335 规定。

3.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335 的有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布、垫肩、装饰花边、袋布

采用与所用面料、里料的性能、色泽相适宜的衬布、垫肩、装饰花边、袋布，其质量应符合本标准规定。

3.3.3.2 缝线、绳带、松紧带

采用与所用面料、里料、辅料的性能相适宜的缝线、绳带、松紧带(装饰线、装饰带除外)。

3.3.3.3 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)、拉链及其他附件。钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合良好、顺滑流畅。

注：可触及锐利尖端和锐利边缘是指在正常穿着条件下，成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

3.4 经纬纱向

3.4.1 领面、后身、袖子允许的纱线歪斜程度不大于 3%，前身底边不倒翘。

3.4.2 色织格料纬斜不大于 3%。

3.5 对条对格

3.5.1 面料有明显条格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

深圳市莱柏检测技术有限公司 资料收藏

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	遇格子大小不一时，以衣长二分之一上部为主
袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.3。斜料贴袋左右对称，互差不大于 0.5(阴阳条格例外)	遇格子大小不一时，以袋前部为主
领尖、驳头	条料对称，互差不大于 0.2	遇有阴阳格，以明显条格为主
袖子	条料顺直，格料对横，以袖山为准，两袖对称，互差不大于 0.8	—
背缝	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3	—
摆缝	格料对横，袖窿以下 10.0 处，互差不大于 0.4	—
注：特别设计除外。		

3.5.2 面料有明显条、格在 0.5 cm～1.0 cm 间，袋与前身条料对条，格料对格，互差不大于 0.2 cm。

3.5.3 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致。

3.5.4 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

3.6 色差

3.6.1 领子、驳头、前披肩与前身的色差高于 4 级，其他表面部位的色差不低于 4 级。

3.6.2 里料的色差不低于 3-4 级。

3.7 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。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入本标准的疵点按其形态，参照表中相似疵点规定。

表 2

单位为厘米

疵点名称	程度	各部位允许存在程度		
		1 号部位	2 号部位	3 号部位
线状疵点	轻微	不允许	2.0 及以下	3.0 及以下
	明显	不允许	不允许	2.0 及以下
条状疵点	轻微	不允许	允许一处	允许两处
	明显	不允许	不允许	允许一处
块状疵点	轻微	不允许	0.5 及以下	1.0 及以下
	明显	不允许	不允许	0.5 及以下
纬档	轻微	不允许	允许一处	允许两处
	明显	不允许	不允许	允许一处
压痕折皱	轻微	不允许	5.0 及以下	10.0 及以下
	明显	不允许	不允许	5.0 及以下

深圳市质检检测技术有限公司 仅供内部收藏

表 2（续）

疵点名称	程度	各部位允许存在程度		
		1 号部位	2 号部位	3 号部位
油、锈、色斑疵	轻微	不允许	0.2 及以下	0.3 及以下
	明显	不允许	不允许	不允许
破损性疵点		不允许		

注 1：疵点程度描述：

——轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。

——明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。

注 2：表中线状疵点和条块状疵点的允许值是指同一件产品上同类疵点的累计尺寸。

注 3：特殊设计或装饰除外。

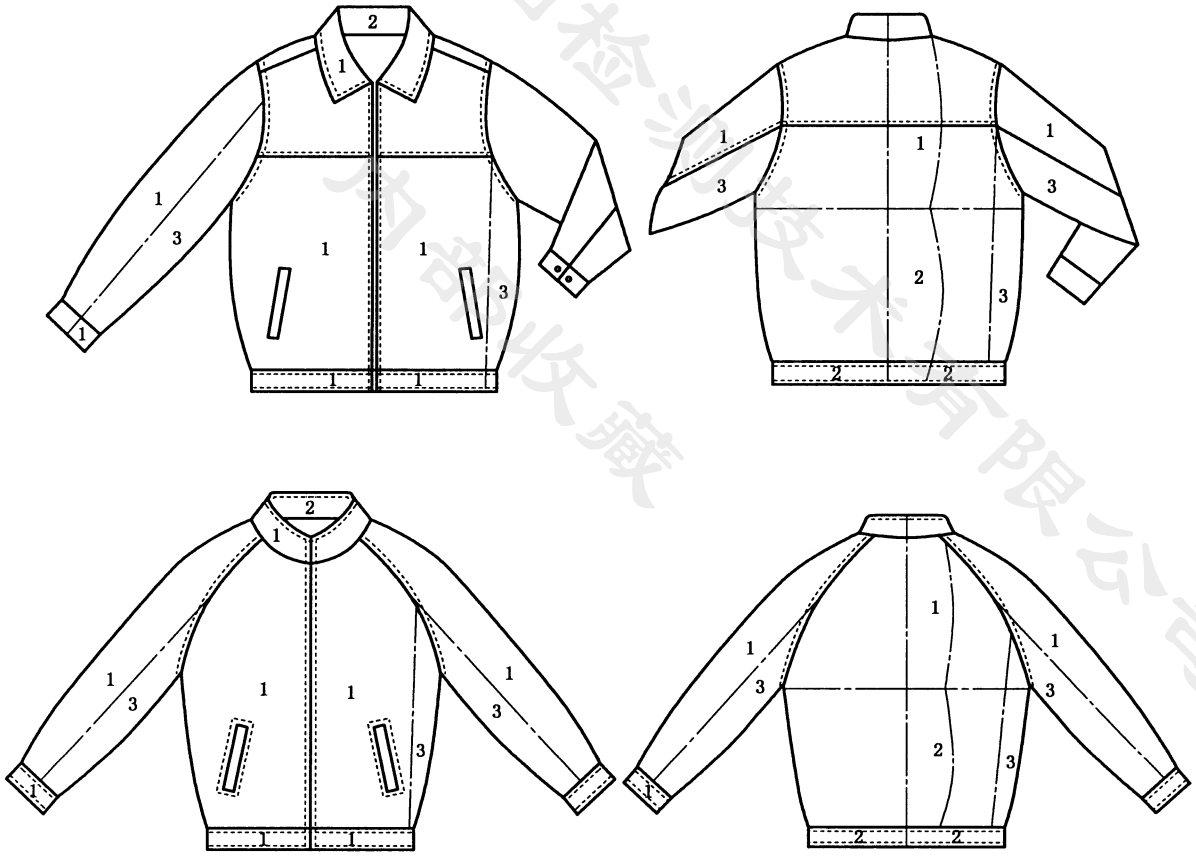


图 1

3.8 缝制

3.8.1 针距密度按表 3 规定。

表 3

项目		针距密度	备注
明暗线		不少于 12 针/3 cm	特殊需要除外
包缝线		不少于 11 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针/3 cm
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁　眼	细　线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗　线	不少于 9 针/1 cm	—
注：细线指 20 tex 及以下缝纫线；粗线指 20 tex 以上缝纫线。			

3.8.2　各部位的缝份不小于 0.8 cm(领、袋、门襟、止口等特殊部位除外)；缝纫线迹顺直，整齐、平服、牢固；上下线松紧适宜，无跳线，断线，起止针处回针牢固。

3.8.3　领子平服，不反翘，领子部位明线不允许有接线。

3.8.4　绱袖圆顺，两袖前后基本一致。袋与袋盖方正、圆顺。

3.8.5　锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。

3.8.6　钉扣牢固，扣脚高低适宜，线结不外露。钉扣不应钉在单层布上(装饰扣除外)，绕脚高度与扣眼厚度相适宜，缠绕 3 次以上(装饰扣不缠绕)，收线打结应结实完整。

3.8.7　四合扣上、下扣松紧适宜，牢固，不脱落；扣与扣眼及四合扣上下应对位。

3.8.8　绱拉链缉线顺直，拉链带平服，左右高低一致。

3.8.9　对称部位基本一致。

3.8.10　领子部位不允许跳针，其余部位 30 cm 内不得有连续跳针或一处以上单跳针，链式线迹不允许跳线。

3.8.11　商标和耐久性标签位置端正、平服。

3.9　规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 4　　单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
领大		±1.0
衣长		±1.0
胸围		±2.0
总肩宽		±0.8
长袖袖长	圆袖	±0.8
	连肩袖	±1.2
短袖袖长		±0.6

3.10　整烫

3.10.1　各部位熨烫平服，整洁，无烫黄、水渍及亮光。

3.10.2 使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡。各部位表面不允许有沾胶。

3.11 理化性能

成品的理化性能要求按表5规定。其中,3岁以上至14岁儿童穿着服装的安全性能还应同时符合GB 31701的规定。

表5

项目			分等要求		
			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)					
尺寸变化率/%≥	水洗[b]	领大[a]	−1.0		−1.5
		衣长	−1.5	−2.5	−3.5
		胸围	−1.5	−2.0	−2.5
	干洗[b]	领大[a]	−1.5		
		衣长	−2.0		
		胸围	−2.0		
面料色牢度/级≥	耐皂洗[b]	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗[b]	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3
		湿摩擦[c]	3-4	3	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐光	变色	4	4(浅色3)	3
	拼接互染[d]	沾色	4		
里料色牢度/级≥	耐皂洗[b]	沾色	3		
	耐水	变色	3		
		沾色	3		
	耐汗渍	变色	3		
		沾色	3		
	耐干摩擦		3-4		

表 5（续）

项　目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
装饰件和绣花线耐皂洗[b]/级 ≥		变色	3-4		
		沾色	3-4		
装饰件和绣花线耐干洗[b]/级 ≥		变色	3-4		
		沾色	3-4		
面料起球/级 ≥			4	3-4	3
接缝性能[e]			缝子纰裂程度≤0.6 cm		
撕破强力/N			按 GB/T 21295 规定		
覆粘合衬剥离强力[f]/N ≥			6		
洗涤后外观[b]	洗涤干燥后外观平整度（特殊设计除外）/级 ≥		3	不考核	
	洗涤干燥后接缝外观平整度（特殊设计除外）/级 ≥		4	3	
	变色/级 ≥		4		
	洗涤后外观质量		样品经洗涤（包括水洗、干洗）后应符合 GB/T 21295—2014 表 13 中外观质量的规定		

注：按 GB/T 4841.3 规定，颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色，颜色不深于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

[a] 只考核关门领。

[b] 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度和水洗后外观不考核使用说明中标注不可水洗的产品；干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度和干洗后外观不考核使用说明中标注不可干洗的产品。

[c] 具有起绒、植绒、磨毛等风格面料、深色面料的耐湿摩擦色牢度的合格品指标允许比本标准降半级。

[d] 拼接互染色牢度只考核深、浅颜色拼接的产品。不考核使用说明中标注不可水洗的产品。

[e] 轻薄类丝绸产品、缕空、烂花类织物不考核，但宜在产品使用说明中明示相关注意事项的警示用语。纰裂试验结果出现纱线滑脱、织物撕破或缝线断裂现象判定接缝性能不符合要求。

[f] 仅考核领子和大身部位。复合、喷涂面料、丝绒、粗纺面料的覆粘合衬部位不考核。非织造布粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离，则不考核此项目。

4 检验方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。
4.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
4.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。
4.1.4 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

4.2 规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907 规定，规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

4.3 外观测定

4.3.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时也可采用北空光照明。
4.3.2 测定色差程度时，被测部位应纱向一致，采用北空光照射，或用 600 lx 及以上的等效光源。入射光与被测物约成 45°角，观察方向应垂直于被测物表面，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。
4.3.3 外观疵点允许存在程度按 3.7 规定，距离 60 cm 目测，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量，并与男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照对比。
4.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。
4.3.5 经、纬向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定，按式(1)计算结果。

$$S=100d/W \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：
S ——经向或纬向纱线歪斜程度，%；
d ——经纱或纬纱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)。

4.4 理化性能测定

4.4.1 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。
4.4.2 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试，采用 GB/T 8629—2017，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4N(面料含毛或蚕丝≥50%的成品采用 4G 程序)，明示手洗的采用洗涤程序 4H，干燥方法采用程序 A。干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试，采用常规干洗法，并在批量中随机抽取 3 件成品测试，结果取 3 件的平均值。
4.4.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中的方法 A(1)规定测试。
4.4.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。
4.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 规定测试，其中曝晒按方法 3，晒至第一阶段。
4.4.6 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 方法 A 规定测试。
4.4.7 起球按 GB/T 4802.1—2008 规定测试(其中磨毛织物、仿毛织物、精梳毛织品按方法 E，松结构精梳毛织品、粗梳毛织品按方法 F，其余按方法 D)。
4.4.8 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。
4.4.9 覆粘合衬剥离强力按 FZ/T 80007.1 规定测试。
4.4.10 洗涤后外观测试方法，样品经 4.4.2 规定进行洗涤、干燥后，在 4.3 规定的外观测试条件下，结合表 5 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定。
4.4.11 附件尖端和边缘的锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

4.4.12 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐皂洗、耐干洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。缝子纰裂程度的批量产品检验结果按 GB/T 21294 规定取平均值，单件产品取实测值。

4.4.13 未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上选取试样。

5 检验规则

5.1 检验分类

5.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产厂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。

5.1.2 出厂检验项目按第 3 章规定，3.11 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.3 型式检验按第 3 章规定。

5.2 外观质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 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。

5.2.2 外观缺陷划分

单件产品不符合本标准规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成 3 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。

b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品外观但较严重不符合标准规定的缺陷。

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。

5.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表 6。

表 6

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
辅料	2	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；装饰物不平服、不牢固	缝纫线、滚条、镶边等辅料的性能与面料不相适宜。拉链不顺滑	钮扣、附件脱落；钮扣、装饰扣及其他附件表面不光洁、有毛刺、有缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合不良
经纬纱向	3	超过本标准规定的 50%及以内	超过本标准规定 50%以上，前身底边倒翘	—
对条对格	4	对条、对格，纬斜超本标准规定 50%及其以内	对条、对格，纬斜超本标准规定 50%以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致

表 6（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
色差	5	色差不符合本标准规定的 1 级以内；衬布影响色差低于3-4级	色差超过本标准规定 1 级及以上；衬布影响色差低于 3 级	—
外观疵点	6	2、3 号部位超本标准规定	1 号部位超本标准规定	—
针距密度	7	低于本标准规定 2 针及以内	低于本标准规定 2 针以上	—
锁眼	8	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；圆眼毛	跳线，开线；毛漏；漏开眼；四合扣间距进出大于等于0.6 cm	—
缝制质量	9	缝制不平服，松紧不适宜；底边不圆顺；包缝后缝份小于 0.8 cm；毛、脱、漏小于 1.0 cm	有明显拆痕；毛、脱、漏大于等于 1.0 cm；表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于 2.0 cm
	10	30 cm 有连续跳针或一处以上单跳针；上下线松紧轻度不适宜	上下线松紧明显不适宜	链式线迹跳线断线、破损
	11	缉明线宽窄不一致	—	—
	12	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；眼位距离不均匀，互差大于 0.3 cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于0.3 cm	眼位距离不均匀，互差大于 0.6 cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于 0.6 cm	—
	13	领子面、里松紧不适宜，表面不平服；领尖长短或驳头宽窄互差大于 0.3 cm	领子面、里松紧明显不适宜	—
	14	领窝不平服、起皱；绱领子以肩缝对比偏差大于 0.6 cm	领窝明显不平服、起皱；绱领子以肩缝对比偏差大于 0.8 cm	—
	15	绱袖不圆顺；前后不适宜；吃势不均匀；两袖前后不一致，互差大于 1 cm	—	—
	16	袖缝不顺直，两袖长短互差大于 0.8 cm；两袖口大小互差大于 0.4 cm(双层)	—	—
	17	前身止口、里襟处门襟长于里襟 0.3 cm以上；里襟长于门襟；门、里襟止口处反吐；门襟不顺直	里襟长于门襟 0.8 cm 以上	—
	18	肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	—	—
	19	口袋、袋盖不圆顺；袋盖及贴袋大小不适宜；开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3 cm；袋位前后、高低互差大于 0.5 cm	袋口封结不牢固；毛茬	—

表 6（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	20	装拉链不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	—
	21	商标和耐久性标签不端正、不平服，明显歪斜	—	—
规格尺寸允许偏差	22	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50%及以内	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50%以上	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 100%及以上
整烫	23	—	复合面料起泡	使用粘合衬部位有严重脱胶、渗胶、起皱及起泡。表面部位沾胶
	24	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的连根线头、纱头 2 根以上	有明显污渍，污渍大于 2.0 cm^2，水渍大于4.0 cm^2；轻微烫黄、变色	有严重污渍，污渍大于 3.0 cm^2；烫黄、破损、变质等严重影响使用和美观
注 1：本规则未涉及的缺陷可根据本标准规定，参照相似缺陷酌情判定。 注 2：凡属丢工、少序，错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

5.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

——500 件及以下抽验 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。

理化性能抽样根据试验需要，一般不少于 4 件。

5.4 判定规则

5.4.1 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≤8 或
严重缺陷数＝0，重缺陷数≤1，轻缺陷数≤6。

5.4.2 批等级判定

优等品批：外观检验样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数≤10%，且不含不合格品。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批：外观检验样本中的一等品及以上的产品数≥90%，合格品数≤10%，且不含不合格品。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观检验样本中的合格品及以上的产品数≥90%，不合格品数≤10%，且不含有严重缺

陷的不合格品。各项理化性能测试均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，按低等级判定。

5.4.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合 5.4.2 相应等级规定，判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

5.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时，可进行第二次抽验，抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏