ICS 61.020
CCS Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81007—2022
代替 FZ/T 81007—2012

单、夹服装

Casual wear

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

2022-04-08 发布　　2022-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布
中国标准出版社　出版

前　言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 FZ/T 81007—2012《单、夹服装》，与 FZ/T 81007—2012 相比，除编辑性改动外，主要技术变化如下：

a) 增加了“术语和定义”一章（见第 3 章）；
b) 修改了使用说明的要求（见 4.1，2012 年版的 3.1）；
c) 修改了原材料的要求（见 4.3，2012 年版的 3.3）；
d) 修改了经纬纱向的要求（见 4.4，2012 年版的 3.4）；
e) 修改了对条对格的要求（见 4.5，2012 年版的 3.5）；
f) 删除了拼接的要求（见 2012 年版的 3.6）；
g) 修改了色差的要求（见 4.6，2012 年版的 3.7）；
h) 修改了外观疵点的要求（见 4.7，2012 年版的 3.8）；
i) 修改了缝制的要求（见 4.8，2012 年版的 3.9）；
j) 修改了整烫的要求（见 4.10，2012 年版的 3.11）；
k) 增加了“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”的要求（见 4.11）；
l) 修改了耐湿摩擦色牢度的要求（见 4.11，2012 年版的 3.12）；
m) 增加了酚黄变、撕破强力的要求（见 4.11）；
n) 修改了洗涤后外观的要求（见 4.11，2012 年版的 3.12.2）；
o) 修改了理化性能脚注的要求（见 4.11，2012 年版的 3.12.1.2～3.12.1.8）；
p) 修改了试验方法（见第 5 章，2012 年版的第 4 章）；
q) 修改了检验规则（见第 6 章，2012 年版的第 5 章）；
r) 删除了规范性附录 A 和附录 B（见 2012 年版的附录 A、附录 B）。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国服装标准化技术委员会（SAC/TC 219）归口。

本文件起草单位：上海纺织集团检测标准有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、海澜之家集团股份有限公司、雅戈尔服装制造有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、恒源祥（集团）有限公司、特步（中国）有限公司、湖南赢佳服饰有限公司、北京市产品质量监督检验院、山东希努尔男装有限公司、雅莹集团股份有限公司、九牧王股份有限公司、佛山市南海 NO.1 实业有限公司、罗蒙集团股份有限公司、深圳市十二篮服饰有限公司、江苏虎豹集团有限公司、东丽酒伊织染（南通）有限公司、才子服饰股份有限公司、宁波太平鸟悦尚童装有限公司、天纺标（深圳）检测认证股份有限公司、邦威防护科技股份有限公司。

本文件主要起草人：周双喜、罗胜利、杨秀月、杨志敏、谈龙英、张薇、陈伟宏、王慧、张宝春、刘佳玟、韩军、李鹏鹏、张利华、林路平、宗源、张方雷、侯贺萍、蒋迎春、刘晓鑫、高锦泉、任士杰、陈伟健、王庆。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

——1981 年首次发布为 GB 2661—1981；

——1994 年第一修订时，发布为 FZ/T 81007—1994，2003 年第二次修订，2012 年第三次修订；

——本次为第四次修订。

单、夹服装

1 范围

本文件规定了单、夹服装的要求、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机织物为主要面料生产的单、夹服装。

本文件不适用于年龄在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，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/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 2668 单服、套装规格

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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—2014 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 29778 纺织品 色牢度试验 潜在酚黄变的评估

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 80007.3 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(中华人民共和国纺织工业部)

深圳市电检检测技术有限公司

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 使用说明

产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 的要求，3 岁以上至 14 岁儿童产品还应同时符合 GB 31701 的要求。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335(所有部分)规定选用。

4.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335(所有部分)、GB/T 2668 的有关规定自行设计。

4.3 原辅料

面、里料应符合本文件相关要求。采用的里料、辅料和缝线等应与面料相适宜；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成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

4.4 经纬纱向

领面、大身、袖子、裤子的纱线歪斜程度不大于 3 %，前身底边不倒翘。

4.5 对条对格

4.5.1 面料有明显条、格，宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 1 要求，特殊设计除外。

表 1

单位为厘米

部位名称	要　求	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(阴阳条格除外)	遇格子大小不一时，以袋前部为主
领尖、驳头	条格料对称，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 0.6	—
背　缝	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3	遇格子大小不一时，以上背部为主
摆　缝	袖窿底以下 10.0，格料对横，互差不大于 0.4	—
裤侧缝	横裆以下格料对横，互差不大于 0.3	以明显条格为主
裤前中线	条料顺直，歪斜不大于 0.8	—

深圳市宏柏检测技术有限公司 内部收藏

4.5.2 面料有明显条、格在 0.5 cm 以上至 1.0 cm(不含 1.0 cm)的产品,袋与前身条料对条,格料对格,互差不大于 0.2 cm。

4.5.3 条格花型歪斜程度不大于 3%。

4.5.4 倒顺毛、阴阳格面料,应全身顺向一致。

4.5.5 特殊图案面料以主图为准,应全身顺向一致。

4.6 色差

4.6.1 门里襟色差应高于 4 级。领子、驳头、前披肩与大身的色差应高于 4 级。其他表面部位的色差应不低于 4 级。

4.6.2 里料的色差应不低于 3-4 级。

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。成品各部位划分按图 1。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入表 2 的疵点按其形态,参照表 2 中相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

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
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		

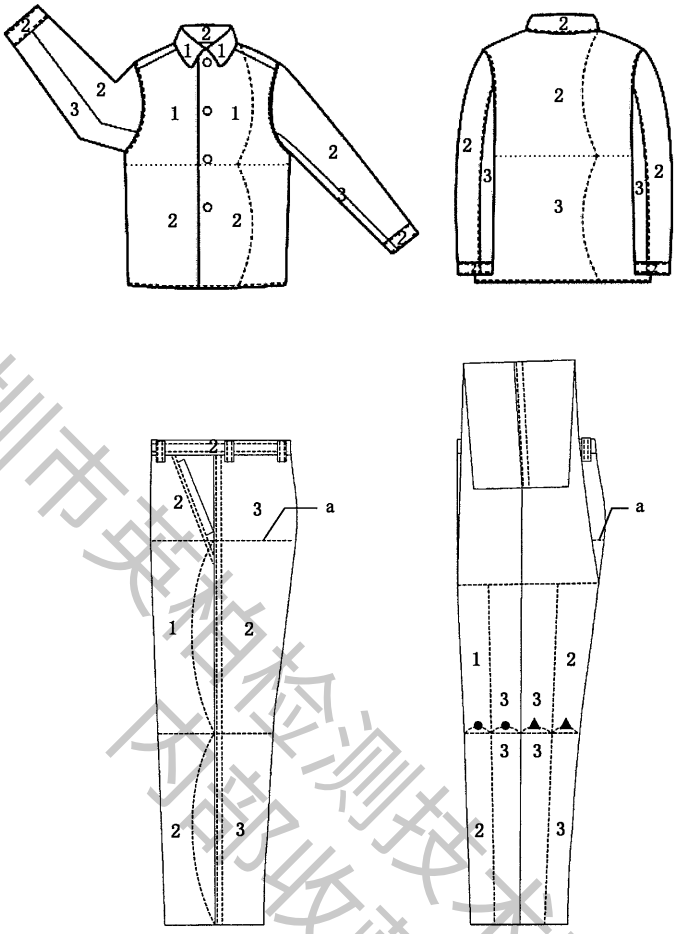
注 1:疵点程度描述:

——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:表中疵点的允许值是指同一件产品上同类疵点的累计尺寸。

深圳市标准技术研究院有限公司 内部资料 禁止复制



标引序号说明：

a——臀围线；

1——1 号部位；

2——2 号部位；

3——3 号部位。

图 1

深圳市美标检测技术有限公司 内部收藏

4.8 缝制质量

4.8.1 针距密度应符合表 3 要求，特殊设计除外。

表 3

项　目		要　求	备　注
明暗线	细　线	不少于 12 针/3 cm	特殊需要除外
	粗　线	不少于 9 针/3 cm	
包缝线		不少于 9 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。			

4.8.2　各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，无跳线、断线，起止针处及袋口应回针缉牢。缉明线宽窄一致。

4.8.3　外露缝份应包缝或热切处理，各部位缝份应不小于 0.8 cm。开袋、领止口、门襟止口等特殊部位除外。

4.8.4　领子、门襟部位不应有跳针。其余部位 30.0 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。链式线迹不应跳线。

4.8.5　省道顺直、平服；长短、位置一致；细裥（含塔克线）均匀，打裥裥面宽窄一致，左右对称。

4.8.6　领子平服，不反翘，领子部位明线不应有接线；领窝平服，不起皱。领尖长短，驳口宽窄一致；领子面、里松紧适宜；绱领（领肩缝对比）不偏斜。

4.8.7　肩缝顺直、平服；两肩宽窄一致。

4.8.8　绱袖圆顺，两袖前后一致；袖缝顺直，两袖长度、袖口大小一致。

4.8.9　袋与袋盖方正、圆顺，大小适宜；袋盖长短，宽窄一致；口袋平服、顺直；袋角整齐。

4.8.10　门、里襟长短适宜，止口不反吐；门襟顺直、平服。绱门襟拉链带应平服顺直，门襟对称部位应左右高低一致。

4.8.11　锁眼定位准确，大小与扣相适宜，整齐牢固。眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。

4.8.12　钉扣牢固，线结不外露。钉扣不应钉在单层布上（装饰扣除外），绕脚高度与扣眼位置相适宜，缠绕 3 次及以上（装饰扣不缠绕），收线打结应结实完整。

4.8.13　扣与扣眼上下应对位。四合扣牢固，上下应对位，吻合适度，无变形或过紧现象。

4.8.14　装拉链平服，露牙一致；拉链无缺齿，拉链锁头牢固。

4.8.15　腰头平服、顺直，宽窄一致；止口不反吐；松紧带松紧均匀；活里包缝。

4.8.16　两裤腿长短、裤口大小一致。

4.8.17　裤子侧缝顺直，扭曲率不大于 2%，短裤（膝盖以上裤子）不考核。

4.8.18　装饰物（绣花、镶嵌等）应牢固、平服；绣花不漏绣；印花不搭色。

4.8.19　滚条、压条应平服、宽窄一致。

4.8.20　对称部位基本一致。

4.8.21　商标和耐久性标签位置应端正、平服。

4.9　规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸偏差应符合表 4 要求。

深圳市电检测技术有限公司 内部收藏

表 4

单位为厘米

部位名称		要　求
领　大		±0.6
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
腰　围		±1.5
裤　长		±1.5

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　使用粘合衬部位不应有脱胶、渗胶、起皱及起泡。各部位表面不应有沾胶。

4.11　理化性能

成品的理化性能应符合表 5 要求。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			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					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异　味					
尺寸变化率[d]/% ≥	水　洗[b]	领　大[a]	−1.0	−1.5	−2.0
		胸　围	−1.5	−2.0	−2.5
		衣　长	−1.5	−2.5	−3.5
		腰　围[c]	−1.0	−1.5	−2.0
		裤　长	−1.5	−2.5	−3.5
	干　洗[b]	领　大[a]	−1.5		
		胸　围	−2.0		
		衣　长	−2.0		
		腰　围[c]	−1.5		
		裤　长	−2.0		

深圳市英柏检测技术有限公司内部收藏

表 5（续）

项目			要求		
			优等品	一等品	合格品
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[e]	3-4	3	2-3 （儿童产品 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[f]	沾色	4-5	4	4
	酚黄变[g]		4	不考核	
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		
装饰件和绣花线耐皂洗色牢度[b]/级 ≥		变色	3-4		
		沾色	3-4		
装饰件和绣花线耐干洗色牢度[b]/级 ≥		变色	3-4		
		沾色	3-4		
起球[h]/级 ≥			4	3-4	3
接缝性能[i]	缝子纰裂程度/cm ≤		0.6		
	裤后裆缝接缝强力/N ≥	面料	140		
		里料	80		
覆粘合衬剥离强力[j]/N ≥			6		
撕破强力/N			应符合 GB/T 21295—2014 要求		

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

表 5（续）

项　目		要　求		
		优等品	一等品	合格品
洗涤干燥后外观[b]（水洗、干洗）	洗涤后外观平整度/级 ≥	3	不考核	
	洗涤后接缝外观平整度/级 ≥	4	3	
	洗涤后扭曲率[k]/% ≤	3.0		
	变色/级 ≥	4	3-4	
	其他外观质量	样品经洗涤后应符合 GB/T 21295—2014 表 13 中外观质量的要求		
染色深度按 GB/T 4841.3 的规定评定，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] 仅考核关门领。

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

[c] 不考核松紧腰。

[d] 褶皱处理产品不考核褶皱方向尺寸变化率，纬向含弹性纤维的弹性产品不考核纬向尺寸变化率。

[e] 具有起绒、植绒、磨毛等风格面料、深色面料的合格品要求降半级。

[f] 仅考核深、浅色拼接的产品。不考核使用说明中标注不可水洗的产品。

[g] 仅考核浅色或白色产品。

[h] 仅考核产品正面；不考核起绒、植绒、磨毛、烂花、剪花风格面料。

[i] 不考核镂空、烂花织物；不考核外层仅起装饰作用的部分；外层较宽松的多层产品，不考核外层面料；纰裂试验结果出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂现象判定接缝性能不符合要求。

[j] 仅考核领子和大身部位。丝绒、粗纺面料的覆粘合衬部位不考核。粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离，则不考核此项目。复合面料和喷涂面料的剥离强力不属此列。

[k] 仅考核裤子，短裤不考核。

5　检验方法

5.1　检验工具

5.1.1　钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。

5.1.2　评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.1.3　男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

5.2　规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907 规定。

深圳市电箱检测技术有限公司 内部收藏

5.3 外观测定

5.3.1 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。

5.3.2 评定色差程度时，被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45°角，观察方向应垂直于织物表面，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.3 外观疵点测定时，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。

5.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3.0 cm 测量(厚薄部位除外)。

5.3.5 经、纬向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定，按式(1)计算结果。

$$S=\frac{100d}{W} \qquad \cdots\cdots(1)$$

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)。

5.3.6 扭曲率测量方法见图 2，并按式(2)计算扭曲率，结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$k=\frac{100(b-a)}{c} \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：

k ——扭曲率，%；

b ——裤脚口底边上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米(cm)；

a ——裤子横裆线上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米(cm)；

c ——裤子横裆线垂直到裤脚口底边的距离，单位为厘米(cm)。

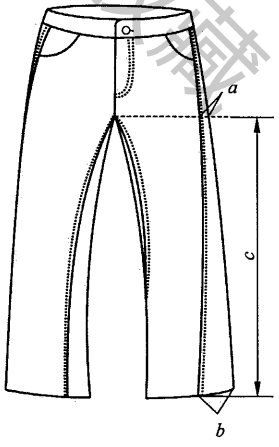


图 2

5.3.7 附件尖端和边缘的锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

5.4 理化性能测定

5.4.1 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。

5.4.2 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。批量产品检验时，随机抽取 3 件成品测

深圳市英格检测技术有限公司 内部资料

试，洗涤次数 1 次，结果取 3 件的平均值进行判定，若同时存在收缩与伸长的试验结果时，则以收缩（或伸长）的 2 件试样的平均值作为试验结果。

5.4.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中的方法 A(1)规定测试。

5.4.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。

5.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 规定测试，其中曝晒采用通常条件，按方法 3 晒至第一阶段。

5.4.6 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 中的方法 A 规定测试。

5.4.7 起球按 GB/T 4802.1—2008 规定，采用参数 *D* 测试（其中精梳毛织品、精梳仿毛织品按参数 *E*，粗梳毛织品、粗梳仿毛织品、松结构织物按参数 *F*）。

5.4.8 缝子纰裂程度按 GB/T 21294—2014 中 9.2.1 规定测试。其中，试验负荷按表 6 规定执行。检验结果出现两个及以上试样合格，取合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标合格；检验结果出现两个及以上试样不合格，取不合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标不合格。各测试部位的判定结果均合格，判定该项指标合格，否则为不合格。测试过程中出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂等异常现象的，应同时在试验报告中描述此异常现象。

表 6

类别			负荷/N
面料	织物单位面积质量 g/m²	≤52	45.0±1.0
		>52 且≤150	80.0±2.0
		>150	100.0±2.0
里料		≤52	45.0±1.0
		>52	70.0±1.5

5.4.9 酚黄变按 GB/T 29778 的规定测试。

5.4.10 撕破强力按 GB/T 3917.2 的规定测试。

5.4.11 洗涤干燥后外观测试方法，样品经 5.4.2 规定进行洗涤、干燥后，在 5.3 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，其中：

a) 洗涤后扭曲率按 5.3.6 的规定测试；

b) 洗涤后变色评定方法为：在洗涤前选取一件与待洗涤样品色差大于 4-5 级的样品留样，洗涤后样品与留样比对变色程度；如果样品之间色差小于等于 4-5 级时，则应在待洗样品中不影响服装结构的部位直接取样作为留样。

5.4.12 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。

5.4.13 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。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 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。

6.1.2 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。

6.1.3 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 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。

6.2.2 外观缺陷划分

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和对产品的使用性能、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，不严重影响产品的外观但较严重不符合本文件规定的缺陷；

c) 轻缺陷：不符合本文件的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表7规定。

表7

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原辅料	1	装饰物不平服、不牢固	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	2	超过4.4要求50%及以内	超过4.4要求50%以上，前身底边倒翘	—
对条对格	3	超过4.5要求50%及以内	超过4.5要求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	4	低于4.6要求半级	低于4.6要求半级以上	—
外观疵点	5	2、3号部位超过4.7要求	1号部位超过4.7要求	—
缝制质量	6	针距密度低于4.8.1要求2针及以内	针距密度低于4.8.1要求2针以上	—
	7	缝制不平服，松紧不适宜；底边不圆顺；外露缝份未包缝或热切处理，包缝后缝份小于0.8 cm。缉明线宽窄不一致	有明显拆痕；毛、脱、漏小于等于1.0 cm；表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于1.0 cm
	8	30.0 cm内有两处单跳针；双轨线；吊带、串带各封结、回针不牢固	连续跳针或30.0 cm内有两处以上单跳针；四、五线包缝有跳针；锁眼缺线或断线0.5 cm以上	链式线迹跳线、断线

深圳市宝柏检测技术有限公司 内部收藏

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	9	省道不顺直、不平服；长短、位置互差大于 0.5 cm；细裥（含塔克线）不均匀，左右不对称，互差大于 0.5 cm；打裥裥面宽窄不一致，左右不对称	—	—
	10	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；领窝轻微不平服，起皱。领面、驳头不平服；领外口、串口不顺直	领窝明显不平服，起皱	—
	11	领尖长短，驳口宽窄互差大于 0.3 cm。绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.5 cm	领子面、里松紧明显不适宜；绱领（领肩缝对比）偏斜大于等于 1.0 cm	—
	12	肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	—	—
	13	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 0.8 cm（包括袖底十字缝）；袖缝不顺直、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。两袖口大小互差大于 0.4 cm（双层）	两袖前后互差大于 1.6 cm	—
	14	口袋、袋盖不方正，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；袋位前后互差大于 0.7 cm；高低互差大于 0.5 cm。袋盖长短，宽窄互差大于 0.3 cm；口袋不平服、不顺直；嵌线不顺直、宽窄不一致；袋角不整齐	袋口封角不严；袋口严重毛出；袋口无袋垫布。袋盖小于袋口（贴袋）0.5 cm（一侧）或小于嵌线；袋布垫料毛边，无包缝	—
	15	门襟（包括开叉）短于里襟 0.3 cm 或长于里襟 0.4 cm 以上；门襟不顺直、不平服、门襟搅豁大于 3.0 cm；门里襟止口反吐；开叉不平服、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于 0.8 cm 以上	—

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	16	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；眼位距离不均匀，互差大于 0.4 cm；扣与眼互差大于 0.3 cm	眼位距离不均匀，互差大于 0.6 cm；扣与眼互差大于 0.5 cm（包括附件等）	—
	17	装拉链轻微不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿，拉链锁头脱落
	18	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于 0.3 cm；止口反吐；松紧带松紧不匀；活里无包缝	—	—
	19	两裤腿长短互差大于 0.5 cm；两裤口大小互差大于 0.3 cm(双层)；裤子侧缝扭曲率大于 2%	两裤腿长短互差大于 1.2 cm；裤子侧缝扭曲率大于 3%	双层互差大于 0.8 cm
	20	装饰物不平服、不牢固；绣面花型起皱，明显露印	—	绣花漏绣；印花搭色
	21	滚条、压条不平服、宽窄不一致	—	—
	22	—	对称部位明显不一致	—
	23	商标和耐久性标签位置不端正、不平服，明显歪斜	—	—
规格尺寸允许偏差	24	超过 4.9 要求 50%以内	超过 4.9 要求 50%及以上	超过 4.9 要求 100%及以上
整　烫	25	—	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
	26	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
工　艺	27	—	丢工、少序，错序	缺件
注：表 7 中未涉及到的缺陷可根据 6.2.2 规定，参照表 7 中相似缺陷酌情判定。				

6.3　抽样规定

6.3.1　外观质量检验用样品按批随机抽取，抽样数量按表 8 规定。

深圳市质检检测技术有限公司 内部收藏

表 8

单位为件(或套)

批　量	样本量
≤500	10
501～1 000	20
≥1 001	30

6.3.2　理化性能检验用样品数量根据试验需要,一般不少于 6 件(或套)。

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≤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。

6.4.2　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。

6.4.3　合格判定

抽验中各批量判定数符合 6.4.2 相应等级规定,判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

6.4.4　复验规定

抽验中各批量判定数不符合本文件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。

7　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。

深圳市电通检测技术有限公司 内部收藏

深圳市卓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

单、夹服装

FZ/T 81007—2022

*

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
2022年10月第一版 2022年10月第一次印刷

*

书号:155066·2-36941 定价 26.00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 81007-2022

码上扫一扫 正版服务到