ICS 61.020
Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81010—2018
代替 FZ/T 81010—2009

风　　衣

Trench coats

2018-04-30 发布　　2018-09-01 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 81010—2009《风衣》，与 FZ/T 81010—2009 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

——修改了标准的范围(见第 1 章，2009 年版的第 1 章)；

——修改补充了规范性引用文件内容(见第 2 章，2009 年版的第 2 章)；

——修改了使用说明的规定(见 3.1，2009 年版的 3.1)；

——修改了辅料的规定(见 3.3.3，2009 年版的 3.3.3)；

——修改了经纬纱向的规定(见 3.4，2009 年版的 3.4)；

——修改了对条对格的规定(见 3.5，2009 年版的 3.5)；

——删除了拼接的规定(见 2009 年版的 3.6)；

——修改了外观疵点的规定(见 3.7，2009 年版的 3.8)；

——修改了缝制的规定(见 3.8，2009 年版的 3.9)；

——修改了规格尺寸允许偏差(见 3.9，2009 年版的 3.10)；

——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(见 3.11)；

——修改了水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、耐光色牢度、缝子纰裂程度、覆粘合衬剥离强力、撕破强力指标值(见 3.11，2009 年版的 3.12)；

——删除了干洗后起皱考核指标(见 2009 年版的 3.12)；

——增加了拼接互染程度、酚黄变、染料迁移性能、成衣洗后外观考核指标(见 3.11)；

——增加了里料色牢度考核指标(见 3.11)；

——增加了透气率、耐静水压性能、透湿率的功能性考核指标(见 3.12)；

——修改补充了检验方法(见第 4 章，2009 年版的第 4 章)；

——修改了检验分类规定(见 5.1，2009 年版的 5.1)；

——修改补充了外观质量缺陷判定内容(见 5.2.3，2009 年版的 5.2.3)；

——修改了判定规则(见 5.4，2009 年版的 5.4)；

——删除了附录 A“缝子纰裂程度试验方法”(见 2009 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：上海纺织集团检测标准有限公司、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、利郎(中国)有限公司、江南布衣服饰有限公司、劲霸男装(上海)有限公司、九牧王股份有限公司、圣凯诺服饰有限公司。

本标准主要起草人：闫玉疆、杨秀月、田玲玲、周双喜、叶谋锦、庄庆才、王盼、林荣宗、朱建龙、翟黎莉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 81010—1999、FZ/T 81010—2001、FZ/T 81010—2009。

风　　衣

1　范围

本标准规定了风衣的要求、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风衣。

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 4744　纺织品　防水性能的检测和评价　静水压法

GB/T 4745　纺织品　防水性能的检测和评价　沾水法

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 6152—1997　纺织品　色牢度试验　耐热压色牢度

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 8630　纺织品　洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 12704.1—2009　纺织品　织物透湿性试验方法　第1部分：吸湿法

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—2015　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—2006　使用粘合衬服装耐干洗测试方法

男西服外观起皱样照

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 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、里料的性能相适宜的衬布、垫肩、装饰花边、袋布，其质量应符合相应标准规定。

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边缘和尖端。

3.4 经纬纱向

领面、后身、袖子的纱线歪斜程度不大于 3%。前身底边不倒翘。

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。

表 1 对条对格要求

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备注
左右前身	条料对条，格料对横，左右对称，互差不大于 0.3	—
袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.2 ，斜料贴袋左右对称，互差不大于 0.5	格子大小不一致，以袋前部中心为准

表 1（续）

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备注
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，互差不大于 0.5	—
袖缝	袖肘线以下，前后袖缝格料对横，互差不大于 0.3	—
背缝	条料对条，格料对横，互差不大于 0.2	—
领子、驳头	条格左右对称，互差不大于 0.3	阴阳条格以明显条格为主
摆缝	格料对横，袖窿以下 10.0 处，互差不大于 0.4	—
袖子	条格顺直对称，以袖山为准，两袖对称，互差不大于 0.5	—
后过肩	条料顺直，两头对比互差不大于 0.4	—
注 1：有颜色循环的条、格按循环对条对格。 注 2：特殊设计除外。		

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、阴阳格面料，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 成品的领面、驳头、前披肩与前身色差高于 4 级，其他表面部位色差不低于 4 级。

3.6.2 里料色差不低于 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 疵点程度要求

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

表 2（续）

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
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		

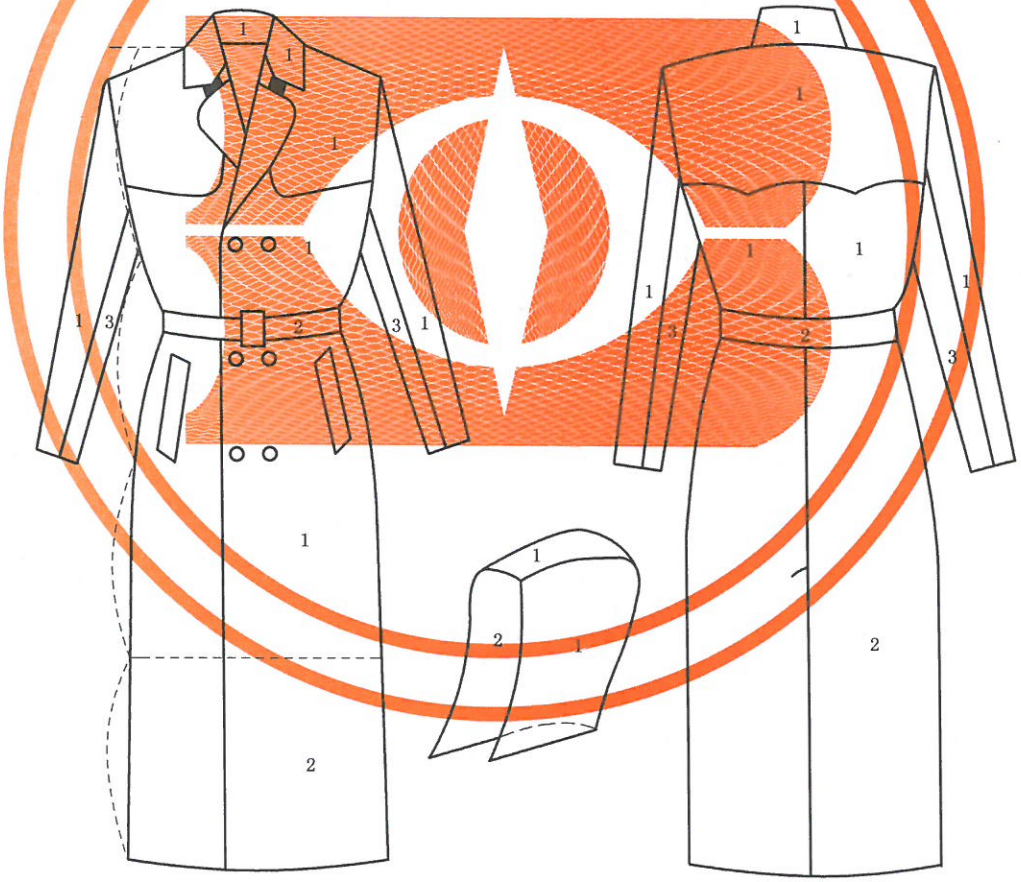
注 1：疵点程度描述：

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。



说明：

1——1 号部位；

2——2 号部位；

3——3 号部位。

图 1　成品各部位划分

3.8 缝制

3.8.1 针距密度按表3规定。

表3 针距密度要求

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、领子不低于9针/3 cm
三角针		不少于4针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	不少于12针/1 cm	机锁眼
	粗线	不少于9针/1 cm	手工锁眼

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 袖、袖头、口袋、衣片、帽子等缝合部位对称、平整、无歪斜。主要表面部位缝制皱缩按《男西服外观起皱样照》规定,不低于4级。

3.8.4 绱领端正,领子平服,领面松紧适宜,不反翘。

3.8.5 绱袖圆顺,两袖前后基本一致。

3.8.6 滚条、压条应平服,宽窄应一致;活里子缝份应包缝。

3.8.7 袋布的垫料应折光边或包缝。

3.8.8 袋口两端牢固,可采用套结机或平缝机回针。

3.8.9 袖窿、袖缝、摆缝、底边、袖口、挂面里口等部位叠针牢固。

3.8.10 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。钮脚高低适宜,线结不外露。

3.8.11 对称部位基本一致。

3.8.12 商标和耐久性标签位置端正、平服。

3.8.13 成品各部位缝纫线迹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。

3.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位的规格尺寸允许偏差按表4规定。

表4 规格尺寸允许偏差要求

单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
衣长		±1.5
胸围		±2.0
领大(关门领)		±0.7
总肩宽		±0.8
袖长	圆袖	±0.8
	连肩袖	±1.0

3.10 整烫

3.10.1 各部位整烫平服，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 成品理化性能要求

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					
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	−3.0
		胸围	−1.0	−2.0	−2.5
	干洗[b]	领大[a]	−0.8		
		衣长	−1.0		
		胸围	−0.8		
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[b]	3-4	3	3(深色2-3)
	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
	耐热压	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	拼接互染程度[c]	沾色	4		
	酚黄变[d]		4		
	染料迁移性能[e]		3-4		

表 5（续）

项目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗[b]	变色	3		
		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		
面料起球/级 ≥		光面	4	3-4	
		绒面	3-4	3	
接缝性能[f]			缝子纰裂程度≤0.6 cm		
覆粘合衬剥离强力/N ≥			6		
面料撕破强力/N ≥			10		
洗后外观[b]			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 标准规定，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、耐湿摩擦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] 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。

[d] 酚黄变只考核浅色产品。

[e] 染料迁移性能只考核深浅色拼接、色织间色或染料印花的产品。

[f] 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。

3.12 功能性

产品功能性要求按表 6 规定。明示相关性能的产品，洗前及洗后均应满足相应性能要求。

表 6 产品功能性要求

检验项目			技术指标		
			优等品	一等品	合格品
防风性	透气率/(mm/s)≤		50		
防水性[a]	耐静水压性能/kPa ≥	面料	50	35	20
		接缝处	35	20	
	沾水等级[b]/级 ≥		4		

表 6（续）

检验项目		技术指标		
		优等品	一等品	合格品
透湿性	透湿率/[g/(m²·24h)] ≥	5 000		
[a] 明示具有防水(雨)性能的产品应同时考核耐静水压性能和沾水等级。 [b] 明示具有拒水性能、表面抗湿性能的产品仅考核沾水等级。				

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 《男西服外观起皱样照》。

4.2 规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907—2015 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 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°，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。

4.3.3 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 目测。必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。

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。

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

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—2001 洗涤程序 5A，明示手洗的采用洗涤程序仿手洗，干燥方法采用程序 A。干洗后的尺寸变化率按 FZ/T 80007.3—2006 规定测试，采用常规干洗法。

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—2008 规定测试，其中曝晒按方法 3，晒至第一阶段。

4.4.6 耐热压色牢度按 GB/T 6152—1997 中 6.3 规定测试。加压温度：腈纶采用(150±2)℃；锦纶和

维纶采用(120±2)℃;其他纤维采用(180±2)℃。混纺或交织产品应选用与最不耐热纤维相适应的温度(混纺比例低于10%不作考虑)。

4.4.7 拼接互染色牢度按GB/T 31127—2014方法A规定测试。

4.4.8 覆粘合衬剥离强力按FZ/T 80007.1规定测试。

4.4.9 撕破强力按GB/T 3917.2中的规定测试。

4.4.10 洗后外观测试方法按4.4.2规定,进行一次洗涤、干燥后,在4.3规定的外观测试条件下,结合表5进行评价。

4.4.11 透气率按GB/T 5453规定测试,试验面积20 cm^2,压降100 Pa,透气方向由外到内。水洗方法为GB/T 8629—2001洗涤程序5A、连续洗涤3次,干燥方法为悬挂晾干。

4.4.12 耐静水压性能按GB/T 4744规定测试,水压上升速度(6.0±0.3)kPa/min,水温(20±2)℃。水洗方法为GB/T 8629—2001洗涤程序5A、连续洗涤3次,干燥方法为悬挂晾干。

4.4.13 沾水等级按GB/T 4745规定测试,水温(20±2)℃。水洗方法为GB/T 8629—2001洗涤程序5A、连续洗涤3次,干燥方法为悬挂晾干。

4.4.14 透湿率按GB/T 12704.1—2009规定测试,采用a)组试验条件。水洗方法为GB/T 8629—2001洗涤程序5A、连续洗涤3次,干燥方法为悬挂晾干。

4.4.15 附件尖端和边缘的锐利性按GB/T 31702规定测试。

4.4.16 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。

4.4.17 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、3.12除外。成品出厂检验规则按FZ/T 80004规定。

5.1.3 型式检验项目按第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

成品外观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所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度,缺陷分为三类。

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

外观质量缺陷判定按表7规定。

表 7　外观质量缺陷判定

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	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 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
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	—
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	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	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜，领面不平服；豁口重叠	领子、驳头面、里、衬松紧明显不适宜，不平服	—
	10	领口、驳口、串口不顺直；领子、驳头止口反吐	—	—
	11	领尖、领嘴、驳头左右不一致，领尖长短互差 0.3 cm～0.5 cm	领尖反翘，领尖长短互差大于等于 0.5 cm	—
	12	绱领不平服；偏斜大于等于 0.6 cm；压领线宽窄不一致或下炕、反面线距大于等于 0.4 cm 或上炕	绱领严重不平服，绱领偏斜大于等于 1.0 cm；1 号部位有接线、跳线；领尖毛出	—
	13	领窝不平服、轻微起皱；盘头探出 0.3 cm，止口反吐	领窝严重起皱	—
	14	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露	领翘严重不适宜；底领外露大于等于 0.2 cm	—
	15	肩缝不顺直；不平服	肩缝严重不顺直；不平服	—
	16	两小肩宽窄互差大于等于 0.5 cm	两小肩宽窄互差大于等于 1.0 cm	—
	17	胸部不挺括，左右不一致，腰部不平服	胸部严重不挺括，腰部严重不平服	—

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	18	左右口袋高低互差大于等于 0.4 cm；前后互差大于等于 0.6 cm	袋位高低互差大于等于 0.8 cm；前后互差大于等于 1.0 cm	
	19	袋盖长短、宽窄互差大于等于 0.3 cm；口袋歪斜、不平服；缉线不顺直、明显宽窄；袋角不整齐	袋布垫料边毛无包缝；袋角封口严重不牢	—
	20	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐	门襟严重起兜，止口明显反吐	—
	21	门襟长出里襟大于等于 0.4 cm，里襟长出门襟小于等于 0.4 cm；门、里襟明显搅豁	门、里襟有拆痕，门襟长出里襟大于等于 0.7 cm，里襟长出门襟大于 0.4 cm	—
	22	省道不顺直，尖部起兜；有长短，距前中不一致，左右互差大于等于 1.0 cm	—	—
	23	底边宽窄不一致；不顺直，轻度倒翘	底边严重倒翘；里子短，面明显不平服；里子明显外露	—
	24	绱袖不圆顺，吃势不均匀；袖窿不平服；袖子起吊、不顺；十字缝互差大于等于 0.7 cm	绱袖明显不圆顺，吃势严重不均匀；两袖前后明显不一致大于等于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
	25	两袖长短互差大于等于 0.6 cm；1/2 袖口互差大于等于 0.2 cm；袖头、克夫左右不对称，止口反吐，宽窄大于等于 0.3 cm；长短大于等于 0.3 cm	两袖长短互差大于等于 0.9 cm；两袖口互差大于等于 0.8 cm	—
	26	后背不平、起吊；开叉不平服、不顺直；开叉止口明显搅豁；开叉长短互差大于 0.3 cm	后背明显不平服、起吊	—
	27	缝制线路不顺直；宽窄不均匀；不平服；接线处明显双轨，大于等于 1.0 cm，起落针处无回针；30 cm 有 2 处单跳和连续跳针；上下线松紧轻度不适宜	毛、脱、漏小于 2.0 cm；上下线松紧明显不适宜	毛、脱、漏大于等于 2.0 cm；链式线路跳针、断线、破损

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	28	叠线部位漏叠小于或等于2处；衣里有毛、脱漏	有叠线部位漏叠大于2处	—
	29	里料针眼外露（布边）大于或等于3.0 cm	面料针眼外露大于或等于1.0 cm	—
	30	绣花针迹不整齐；轻微露印迹；	严重露印迹；绣花不完整	—
	31	除领面、门里襟外，各缝制部位起皱低于本标准规定	领面、门里襟严重起缩，低于本标准规定	—
	32	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	33	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	34	—	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
	35	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1000件（含1 000件）抽验20件。

1 000件以上抽验30件。

理化性能及功能性检验抽样根据试验需要，一般不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 单件（样本）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≤6 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%（不含不合格品），各项理化性能及功能性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%（不含不合格品），各项理化性能及功能性测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观质量检验样本中的合格品及以上的产品数≥90%，不合格品数≤10%（不含严重缺陷不合格品）各项理化性能及功能性测试均达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定和理化性能及功能性判定不一致时，按低等级判定。

5.4.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合上述规定，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2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

标志、包装、运输和贮存按FZ/T 80002的规定执行。

中华人民共和国纺织
行业标准
风衣
FZ/T 81010—2018
*
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 30 千字
2018年6月第一版 2018年6月第一次印刷
*
书号:155066·2-33126 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 81010-2018