ICS 61.020
Y 76

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2660—2017
代替 GB/T 2660—2008

深圳市英柏检测技术有限公司

# 衬　　衫

**Shirts and blouses**

2017-05-12 发布　　2017-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　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 GB/T 2660—2008《衬衫》，与 GB/T 2660—2008 相比，主要技术变化如下：

——修改了标准的范围，不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿产品，明确了不包括有填充物的衬衫（见第 1 章，2008 年版的第 1 章）；

——补充和修改了规范性引用文件（见第 2 章，2008 年版的第 2 章）；

——修改了使用说明的规定（见 3.1，2008 年版的 3.1）；

——修改了辅料的规定，并删除了填充物的规定（见 3.3.3，2008 年版的 3.3.3，3.3.4）；

——修改了经纬纱向的规定（见 3.4，2008 年版的 3.4）；

——删除了拼接的规定（见 2008 年版的 3.6）；

——修改了外观疵点的规定（见 3.7，2008 年版的 3.8）；

——修改了缝制的规定（见 3.8，2008 年版的 3.9）；

——删除了有填充物的衬衫规格尺寸允许偏差的规定（见 2008 年版的 3.10）；

——修改了原料的纤维成分和含量的规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.10）；

——修改了甲醛含量、pH 值、可分解致癌芳香胺染料、异味的规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.6、3.12.7、3.12.8、3.12.9）；

——修改了洗涤后尺寸变化率的规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.1）；

——修改了色牢度允许程度的规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.3）；

——修改了缝子纰裂程度的相关规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.4）；

——修改了撕破强力的规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.5）；

——增加了门襟起皱级差的规定（见 3.11，2008 年版的 3.12.2）；

——增加了洗涤后外观的规定（见 3.11）；

——增加了 36 个月以上至 14 岁儿童穿着的衬衫还应符合 GB 31701 的规定（见 3.12）；

——修改了成品的测量方法（见 4.2.2，2008 年版的 4.2.2）；

——修改了外观测定中经纬纱向的测量方法（见 4.3.1，2008 年版的 4.3.1）；

——修改了水洗尺寸变化率的测试方法及试验结果计算方法（见 4.4.1，2008 年版的 4.4.1）；

——修改了洗后外观质量的评价方法（见 4.4.2，2008 年版的 4.4.2）；

——修改了耐皂洗色牢度的测试方法（见 4.4.3，2008 年版的 4.4.3）；

——修改了耐光色牢度的测试方法（见 4.4.4，2008 年版的 4.4.3）；

——修改了缝子纰裂的取样部位及测试方法（见 4.4.5，2008 年版的 4.4.4）；

——修改了撕破强力的测试方法（见 4.4.6，2008 年版的 4.4.5）；

——修改了检针试验方法（见 4.4.7，2008 年版的 4.3.6）；

——增加了儿童服装安全性能的测试方法（见 4.4.8）；

——修改了检验判定规则（见第 5 章，2008 年版的第 5 章）；

——充实和完善了成品质量缺陷判定的内容（见 5.2.3，2008 年版的 5.2.3）；

——删除了附录“检针试验方法”（见 2008 年版的附录 A）；

——删除了附录“缝子纰裂程度试验方法”（见 2008 年版的附录 B）。

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衬衫分技术委员会（SAC/TC 219/SC 2）归口。

本标准起草单位：雅戈尔集团股份有限公司、国家服装质量监督检验中心（上海）、国家服装质量监督检验中心（天津）、上海市服装研究所、宁波杉杉股份有限公司、罗蒙集团股份有限公司、上海宝鸟服饰有限公司、恒源祥（集团）有限公司、上海开开服饰有限公司、上海海螺服饰有限公司、鲁泰纺织股份有限公司、浙江乔治白服饰股份有限公司、北京大华天坛服装有限公司、劲霸男装（上海）有限公司、佛山市南海 NO.1 实业有限公司、湖南省忘不了服饰有限公司、福建柒牌商贸有限公司、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、圣凯诺服饰有限公司、利郎（中国）有限公司。

本标准主要起草人：许鉴、王庆淼、周双喜、杨秀月、徐蕾艳、曹昱鸿、吉爱萍、靳慧达、张武宜、盛志飞、王琳龙、徐则勤、叶本、徐新春、秦达、黄益品、赵焱、徐京云、陈笑英、蔡力强、施丽贞、赵国华、朱建龙、叶谋锦。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 2660—1989、GB/T 2660—1999、GB/T 2660—2008。

深圳市英柏检测技术有限公司

# 衬　　衫

## 1　范围

本标准规定了衬衫的要求、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原料生产的衬衫，不包括有填充物的衬衫。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿产品。

## 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 2667　衬衫规格

GB/T 3917.1　纺织品　织物撕破性能　第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

GB/T 3921—2008　纺织品　色牢度试验　耐皂洗色牢度

GB/T 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 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 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 24121—2009　纺织制品　断针类残留物的检测方法

GB/T 29862　纺织品　纤维含量的标识

GB 31701　婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

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

GSB 16-2951—2012　衬衫外观疵点标准样照

GSB 16-2952—2012　衬衫外观缝制起皱五级标准样照

## 3　要求

### 3.1　使用说明

成品使用说明按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(所有部分)规定。

3.2.2 主要部位规格按 GB/T 2667 规定或按 GB/T 1335(所有部分)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、带除外)。

##### 3.3.3.3 钮扣及其他附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)及其他附件。钮扣、装饰扣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。

注:可触及锐利尖端和锐利边缘是在正常穿着条件下,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

前身底边不倒翘,后身、袖子的纱线歪斜程度按表 1 规定。

**表 1**

%

| 项　目 | 技术要求 |
|---|---|
| 色织条、格类 | ≤2.5 |
| 其他 | ≤5.0 |

### 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 2 规定。

**表 2**

单位为厘米

| 部位名称 | 对条对格规定 | 备　注 |
|---|---|---|
| 左右前身 | 条料对中心条、格料对格互差不大于 0.3 | 格子大小不一致时,以前身三分之一上部为准 |
| 袋与前身 | 条料对条、格料对格互差不大于 0.2 | 格子大小不一致时,以袋前部的中心为准 |
| 斜料双袋 | 左右对称、互差不大于 0.3 | 以明显条为主(阴阳条不考核) |
| 左右领尖 | 条格对称,互差不大于 0.2 | 阴阳条格以明显条格为主 |
| 袖头 | 左右袖头条格顺直,以直条对称,互差不大于 0.2 | 以明显条为主 |



深圳市英柏检测技术有限公司

表 2（续）

单位为厘米

| 部位名称 | 对条对格规定 | 备　注 |
|---|---|---|
| 后过肩 | 条料顺直，两头对比互差不大于 0.4 | — |
| 长袖 | 条格顺直，以袖山为准，两袖对称，互差不大于 1.0 | 3.0 以下格料不对横，1.5 以下条料不对条 |
| 短袖 | 条格顺直，以袖口为准，两袖对称，互差不大于 0.5 | 2.0 以下格料不对横，1.5 以下条料不对条 |

3.5.2　倒顺绒原料，全身顺向一致。

3.5.3　特殊图案以主图为准，全身图案或顺向一致。

### 3.6　色差

领面、过肩、口袋、明门襟、袖头面与大身色差高于 4 级。其他部位色差不低于 4 级。

### 3.7　外观疵点

各部位疵点按表 3 规定，成品部位划分见图 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 3 相似疵点执行。

表 3

| 疵点名称 | 各部位允许存在程度 | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 0 号部位 | 1 号部位 | 2 号部位 | 3 号部位 |
| 粗于一倍粗纱 2 根 | 不允许 | 长 3.0 cm 以内 | 不影响外观 | 长不限 |
| 粗于二倍粗纱 3 根 | 不允许 | 长 1.5 cm 以内 | 长 4.0 cm 以内 | 长 6.0 cm 以内 |
| 粗于三倍粗纱 4 根 | 不允许 | 不允许 | 长 2.5 cm 以内 | 长 4.0 cm 以内 |
| 双经双纬 | 不允许 | 不允许 | 不影响外观 | 长不限 |
| 小跳花 | 不允许 | 2 个 | 6 个 | 不影响外观 |
| 经缩 | 不允许 | 不允许 | 长 4.0 cm，宽 1.0 cm 以内 | 不明显 |
| 纬密不均 | 不允许 | 不允许 | 不明显 | 不影响外观 |
| 颗粒状粗纱 | 不允许 | 不允许 | 不允许 | 不允许 |
| 经缩波纹 | 不允许 | 不允许 | 不允许 | 不允许 |
| 断经断纬 1 根 | 不允许 | 不允许 | 不允许 | 不允许 |
| 搔损 | 不允许 | 不允许 | 不允许 | 轻微 |
| 浅油纱 | 不允许 | 长 1.5 cm 以内 | 长 2.5 cm 以内 | 长 4.0 cm 以内 |
| 色档 | 不允许 | 不允许 | 轻微 | 不影响外观 |
| 轻微色斑（污渍） | 不允许 | 不允许 | (0.2×0.2)$cm^2$ 以内 | 不影响外观 |

深圳市英格检测技术有限公司

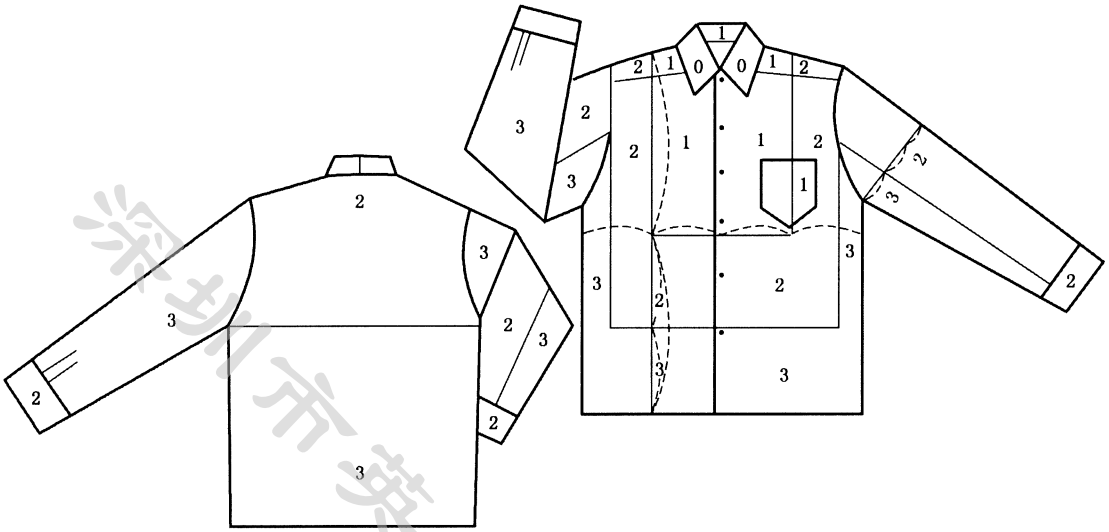


图 1

### 3.8 缝制

3.8.1 针距密度按表 4 规定，特殊设计除外。

表 4

| 项目 | 针距密度 | 备注 |
|---|---|---|
| 明暗线 | 不少于 12 针/3 cm | — |
| 绗缝线 | 不少于 9 针/3 cm | — |
| 包缝线 | 不少于 12 针/3 cm | 包括锁缝(链式线) |
| 锁眼 | 不少于 12 针/1 cm | — |

3.8.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀。

3.8.3 上下线松紧适宜，无跳线、断线，起落针处应有回针。

3.8.4 领子部位不允许跳针，其余各部位 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。

3.8.5 领子平服，领面、里、衬松紧适宜，领尖不反翘。

3.8.6 绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后基本一致。

3.8.7 袖头及口袋和衣片的缝合部位均匀、平整、无歪斜。

3.8.8 商标和耐久性标签位置端正、平服。

3.8.9 锁眼定位准确，大小适宜，两头封口。开眼无绽线。

3.8.10 钉扣与眼位相对应，整齐牢固。缠脚线高低适宜，线结不外露，钉扣线不脱散。

3.8.11 四合扣(四件扣)松紧适宜，牢固。

3.8.12 成品中不得含有金属针或金属锐利物。

深圳市英柏检测技术有限公司

### 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5规定。

表5

单位为厘米

| 部位名称 | | 技术要求 |
|---|---|---|
| 领大 | | ±0.6 |
| 衣长 | | ±1.0 |
| 长袖长 | 连肩袖 | ±1.2 |
| | 圆袖 | ±0.8 |
| 短袖长 | | ±0.6 |
| 胸围 | | ±2.0 |
| 总肩宽 | | ±0.8 |

### 3.10 整烫

3.10.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光。使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶。

3.10.2 领型左右基本一致，折叠端正。

3.10.3 一批产品的整烫折叠规格应保持一致。

### 3.11 理化性能

成品理化性能按表6规定。

表6

| 项目 | | | 分等要求 | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
| 纤维含量/% | | | 符合GB/T 29862规定 | | |
| 甲醛含量/(mg/kg) | | | 符合GB 18401中B类规定 | | |
| pH值 | | | | | |
| 可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg) | | | | | |
| 异味 | | | | | |
| 水洗(干洗)尺寸变化率[a]/% | | 领大 | ≥−1.0 | ≥−1.5 | ≥−2.0 |
| | | 胸围[b] | ≥−1.5 | ≥−2.0 | ≥−2.5 |
| | | 衣长 | ≥−2.0 | ≥−2.5 | ≥−3.0 |
| 色牢度/级 | 耐皂洗[c] | 变色 | ≥4 | ≥3-4 | ≥3 |
| | | 沾色 | ≥4 | ≥3-4 | ≥3 |
| | 耐干洗[d] | 变色 | ≥4-5 | ≥4 | ≥3-4 |
| | | 沾色 | ≥4-5 | ≥4 | ≥3-4 |

深圳市英柏检测技术有限公司

表 6（续）

| 项目 | | | 分等要求 | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
| 色牢度/级 | 耐干摩擦 | 沾色 | ≥4 | ≥3-4 | ≥3 |
| | 耐湿摩擦[e] | 沾色 | ≥4 | ≥3-4 | ≥3 |
| | 耐光 | 变色 | ≥4 | ≥3 | |
| | 耐汗渍（酸、碱） | 变色 | ≥4 | ≥3 | |
| | | 沾色 | ≥4 | ≥3 | |
| | 耐水 | 变色 | ≥4 | ≥3 | |
| | | 沾色 | ≥4 | ≥3 | |
| 缝子纰裂程度[f]/cm | | | ≤0.6 | | |
| 撕破强力/N | | | ≥7 | | |
| 洗涤前起皱级差/级 | | 领子 | ≥4.5 | | |
| | | 口袋 | ≥4.5 | | |
| | | 袖头 | ≥4.5 | | |
| | | 门襟 | ≥4.5 | | |
| | | 摆缝 | ≥4.0 | | |
| | | 底边 | ≥4.0 | | |
| 洗涤后外观 | 洗涤后起皱级差[g]/级 | 领子 | >4.0 | ≥4.0 | >3.0 |
| | | 口袋 | >3.5 | ≥3.5 | >3.0 |
| | | 袖头 | >4.0 | ≥4.0 | >3.0 |
| | | 门襟 | >3.5 | ≥3.5 | >3.0 |
| | | 摆缝 | >3.5 | ≥3.5 | >3.0 |
| | | 底边 | >3.5 | ≥3.5 | >3.0 |
| | 洗涤干燥后，粘合衬部位不允许出现脱胶、起泡。其他部位不允许出现破损、脱落、变形、明显扭曲和严重变色。缝口不允许脱散 | | | | |

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

[a] 洗涤后的尺寸变化率根据成品使用说明标注内容进行考核。

[b] 纬向弹性产品不考核胸围的洗涤后尺寸变化率。

[c] 耐皂洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。

[d] 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。

[e] 耐湿摩擦色牢度允许程度，起绒、植绒类面料及深色面料的一等品和合格品可以比本标准规定低半级。

[f] 缝子纰裂程度试验结果出现滑脱、织物断裂、缝线断裂判定为不符合要求。

[g] 当原料为全棉、全毛、全麻、棉麻混纺时洗涤后起皱级差允许比本标准降低 0.5 级。

深圳市兜柏检测技术有限公司

### 3.12 儿童服装安全性能

36个月以上至14岁儿童穿着的衬衫还应符合GB 31701的规定。

## 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 纺织品 色牢度试验 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 衬衫外观疵点标准样照(GSB 16-2951—2012)。

4.1.5 衬衫外观缝制起皱五级标准样照(GSB 16-2952—2012)。

### 4.2 规格测定

4.2.1 成品主要部位规格，按3.2.2的规定。

4.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表5规定，测量方法按表7规定，测量部位见图2。

**表7**

单位为厘米

| 序号 | 部位名称 | | 测量方法 |
|---|---|---|---|
| 1 | 领大 | | 领子摊平横量，单立领量扣中到眼中的距离，翻折领量下口，翻折立领量上领下口 |
| 2 | 衣长 | | 平摆男衬衫：前后身底边拉齐，由领侧最高点垂直量至底边；<br>平摆女衬衫：由前身肩缝最高点垂直量至底边；<br>圆摆衬衫：由后领窝中点垂直量至底边 |
| 3 | 长袖长 | 连肩袖 | 由后领窝中点经袖最高点量至袖头边 |
| | | 圆袖 | 由袖子最高点垂直量至袖头边 |
| 4 | 短袖长 | | 由袖子最高点量至袖口边 |
| 5 | 胸围 | | 扣好钮扣，前后身放平(后折拉开)在袖底缝处横量(周围计算) |
| 6 | 总肩宽 | | 男衬衫：由过肩两端、后领窝向下2.0 cm～2.5 cm处为定点水平测量；<br>女衬衫：由肩袖缝交叉处，解开钮扣放平测量 |

深圳市民柏检测技术有限公司

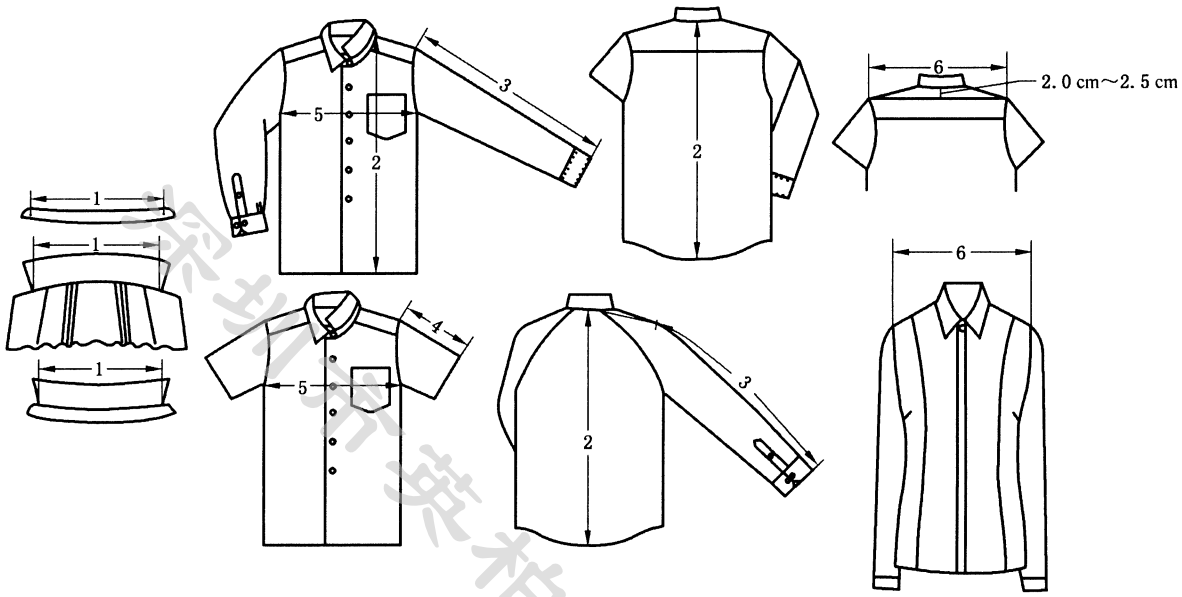



图 2

### 4.3 外观测定

4.3.1 直、横向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定，按式(1)计算结果：

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

式中：

$S$ ——直向或横向纱线歪斜程度，%；

$d$ ——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)。

4.3.2 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。

4.3.3 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 目测，并与 GSB 16-2951—2012 对比，必要时采用钢卷尺进行测量。

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)。

### 4.4 理化性能测定

4.4.1 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 规定测试。在批量中随机抽取三件成品测试，试验结果取三件的平均值。若同时存在收缩与伸长的试验结果时，则以收缩(或伸长)的二件试样的平均值作为试验结果。

4.4.2 洗涤后外观质量的测试方法按 4.4.1 规定，进行一次洗涤、干燥后，在 4.3 规定的外观测定条件下，结合表 6 进行评价。主要部位洗涤后的起皱级差与 GSB 16-2952—2012 对比。

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

4.4.4 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。

4.4.5 缝子纰裂试样的取样部位按表 8 规定，测试方法按 GB/T 21294 规定。

深圳市英柏检测技术有限公司

表 8

| 部位 | 取样部位规定 | 备注 |
| --- | --- | --- |
| 摆缝 | 摆缝长的二分之一处为样本中心 | — |
| 袖缝 | 袖缝长二分之一处为样本中心 | 短袖不考核 |
| 过肩缝 | 过肩缝三分之一处为样本中心 | — |
| 注：所取试样长度方向均垂直于取样部位的接缝。 | | |

4.4.6 撕破强力测试方法按 GB/T 3917.1 规定。

4.4.7 残留金属针或金属锐利物按 GB/T 24121—2009 规定，采用检测灵敏度(标准铁球测试卡)：1.0 mm。

4.4.8 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。

4.4.9 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。

4.4.10 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要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准要求和对产品性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

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，称为严重缺陷。

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要求的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷：不符合标准要求，但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷，称为轻缺陷。

#### 5.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 9 规定。

表 9

| 项目 | 序号 | 轻缺陷 | 重缺陷 | 严重缺陷 |
|---|---|---|---|---|
| 外观及缝制质量 | 1 | 商标和耐久性标签不端正、不平服，明显歪斜 | — | — |
| | 2 | — | — | 使用粘合衬部位脱胶、外表面渗胶、起皱、起泡及沾胶 |
| | 3 | 熨烫不平服；有光亮 | 轻微烫黄；变色 | 变质，残破 |
| | 4 | — | — | 成品内含有金属针或金属锐利物 |
| | 5 | 领型左右不一致，折叠不端正，互差 0.6 cm 以上；领窝、门襟轻微起兜；底领外露；胸袋、袖头不平服、不端正 | 领窝、门襟严重起兜 | — |
| | 6 | 表面有连根线长 1.0 cm；纱毛长 1.5 cm，二根以上；有轻度污渍，污渍小于或等于 2.0 $cm^2$；水花小于或等于 4.0 $cm^2$ | 有明显污渍，污渍大于 2.0 $cm^2$；水花大于 4.0 $cm^2$ | — |
| | 7 | 领子不平服，领面松紧不适宜；豁口重叠 | 领尖反翘 | — |
| | 8 | 缝制线路不顺直；止口宽窄不均匀，不平服；接线处明显双轨长大于 1.0 cm；起落针处没有回针；毛、脱、漏小于或等于 1.0 cm；30 cm 内有两处单跳针；上下线轻度松紧不适宜 | 毛、脱、漏大于 1.0 cm，小于或等于 2.0 cm；领子部位有跳针；30 cm 内有连续跳针或两处以上单跳针；上下线松紧严重不适宜 | 毛、脱、漏大于 2.0 cm；链式线迹跳线 |
| | 9 | 领子止口不顺直；止口反吐；领尖长短不一致，互差大于或等于 0.3 cm；绱领不平服；绱领偏斜大于或等于 0.6 cm | 领尖长短互差大于 0.5 cm；绱领偏斜大于或等于 1.0 cm；绱领严重不平服；0 号部位有接线、跳线 | 领尖毛出 |
| | 10 | 压领线：宽窄不一致，下炕；反面线距大于 0.4 cm 或上炕 | — | — |
| | 11 | 盘头：探出 0.3 cm；止口反吐、不整齐 | — | — |
| | 12 | 门、里襟不顺直；门、里襟长短互差大于或等于 0.4 cm | 门、里襟长短互差大于或等于 0.7 cm | — |
| | 13 | 针眼外露 | 钉眼外露 | — |
| | 14 | 口袋歪斜；口袋不方正；不平服；缉线明显宽窄；双口袋高低大于 0.4 cm | 左右口袋距扣眼中心互差大于 0.6 cm | — |

深圳市标准检测技术有限公司

表 9（续）

| 项目 | 序号 | 轻缺陷 | 重缺陷 | 严重缺陷 |
|---|---|---|---|---|
| 外观及缝制质量 | 15 | 绣花：针迹不整齐；轻度漏印迹 | 严重漏印迹；绣花不完整 | — |
| | 16 | 袖头：左右不对称；止口反吐；宽窄互差大于 0.3 cm，长短互差大于 0.6 cm | — | — |
| | 17 | 褶：互差大于 0.8 cm，不均匀、不对称 | — | — |
| | 18 | 大小袖叉长短互差大于 0.5 cm；左右袖叉长短互差大于 0.5 cm；袖叉封口歪斜 | — | — |
| | 19 | 绱袖不圆顺；吃势不均匀；袖窿不平服 | — | — |
| | 20 | 两袖长短互差大于或等于 0.6 cm | 两袖长短互差大于或等于 0.9 cm | — |
| | 21 | 十字缝：互差大于 0.5 cm | — | — |
| | 22 | 肩、袖窿、袖缝、侧缝、合缝不均匀；倒向不一致；两小肩大小互差大于 0.4 cm | 两小肩大小互差大于 0.8 cm | — |
| | 23 | 省道：不顺直；尖部起兜；长短；前后不一致，互差大于或等于 1.0 cm | — | — |
| | 24 | 锁眼间距互差大于或等于 0.5 cm；偏斜大于或等于 0.3 cm，纱线绽出 | 锁眼跳线、开线、毛漏 | — |
| | 25 | 扣与眼位互差大于或等于 0.4 cm；线结外露 | 钉扣线易脱散 | — |
| | 26 | 底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘；圆摆明显起裂 | 严重倒翘 | — |
| 规格尺寸允许偏差 | 27 | 超过本标准规定 50%以内 | 超过本标准规定 50%及以上 | 超过本标准规定 100%及以上 |
| 辅料 | 28 | 线、滚条、衬等辅料的性能与面料不相适应；钉扣线与扣的色泽不相适宜；装饰物不平服、不牢固 | — | 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 |
| 经纬纱向 | 29 | 超过本标准规定 50%以内 | 超过本标准规定 50%及以上 | — |

深圳市英柏检测技术有限公司

表 9（续）

| 项目 | 序号 | 轻缺陷 | 重缺陷 | 严重缺陷 |
|---|---|---|---|---|
| 对条对格 | 30 | 超过本标准规定 50%以内 | 超过本标准规定 50%及以上 | — |
| 图案 | 31 | — | — | 面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案或顺向不一致 |
| 色差 | 32 | 表面部位色差不符合本标准规定半级 | 表面部位色差不符合本标准规定半级以上 | — |
| 疵点 | 33 | 2 号部位或 3 号部位超过本标准规定 | 0 号部位或 1 号部位超过本标准规定 | 0 号部位上出现 2 号部位或 3 号部位的疵点 |
| 针距 | 34 | 低于本标准规定 2 针及以内 | 低于本标准规定 2 针以上 | — |
| 注 1：本表未涉及的缺陷可根据缺陷划分规则，参照相似缺陷酌情判定。<br>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(套)及以下抽验 10 件(套)。

500 件(套)以上至 1 000 件(套)[含 1 000 件(套)]抽验 20 件(套)。

1 000 件(套)以上抽验 30 件(套)。

理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于 4 件(套)。

### 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≤3

一等品：严重缺陷数＝0　　重缺陷数＝0　　轻缺陷数≤5 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≤4

#### 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)，各项理化性能测试均达到一等品及以上指标要求。

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%(不含严重缺陷不合格品)各项理化性能试均达到合格品及以上指标要求。

当外观缝制质量判定和理化性能判定不一致时，按低等级判定。

深圳市光明检测技术有限公司

#### 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