ICS 61.020
Y 76

中华人民共和国国家标准

GB/T 2665—2017
代替 GB/T 2665—2009

女西服、大衣

Women's suits and coats

2017-12-29 发布　　2018-07-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
女西服、大衣
GB/T 2665—2017
*
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 字数 28 千字
2018年1月第一版 2018年1月第一次印刷
*
书号:155066·1-58965 定价 18.00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。

本标准代替 GB/T 2665—2009《女西服、大衣》，与 GB/T 2665—2009 相比，主要变化如下：

——修改了标准的适用范围，增加不适用于婴幼儿产品的规定(见第 1 章，2009 年版的第 1 章)；

——补充和修改了规范性引用文件(见第 2 章，2009 年版的第 2 章)；

——增加了 GB 31701 中 3 岁以上至 14 岁儿童服装的相关要求(见 3.1、3.12)；

——修改了辅料的要求(见 3.3.3，2009 年版的 3.3.3)；

——增加了条格花型歪斜程度的要求(见 3.5.1)；

——将外观质量要求并入缝制要求(见 3.9，2009 年版的 3.9、3.11)；

——修改了明暗线和锁眼针距密度要求，删除了钉扣针距密度的要求(见 3.9.1，2009 年版的 3.9.1)；

——增加了耐汗渍色牢度、洗涤后外观的要求，修改了接缝性能(纰裂)、覆粘合衬部位剥离强力的要求(见 3.12，2009 年版的 3.13)；

——修改了规格尺寸测量方法，修改为按 GB/T 31907 规定(见 4.2，2009 年版的 4.2)；

——增加了儿童服装安全性能的测试方法(见 4.4.1)；

——修改了干洗后尺寸变化率测试方法，增加了采用缓和干洗法的规定(见 4.4.2，2009 年版的 4.4.7)；

——耐干洗色牢度试验方法标准更新，修改了原理，增加试样与贴衬织物贴合后进行试验，将评定溶剂沾色改为贴衬沾色(见 4.4.4，2009 年版的 4.4.9)；

——修改了耐光色牢度测试方法(见 4.4.5，2009 年版的 4.4.13)；

——增加了洗涤后外观测试方法(见 4.4.8)；

——增加了附件尖端和边缘锐利性的测试方法(见 4.4.9)；

——采用了服装理化性能的检验方法(见 4.4.10)；

——增加了型式检验的时机(见 5.1.1)；

——修改了质量缺陷判定依据(见 5.2.3，2009 年版的 5.2.2)；

——修改了复验规定(见 5.4.4，2009 年版的 5.4.4)；

——删除了 2009 年版的附录 A，缝子纰裂程度测试方法按 GB/T 21294 规定(见 4.4.10，2009 年版的 4.4.15)。

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：杭州蓝色倾情服饰有限公司、杭州市质量技术监督检测院、上海纺织集团检测标准有限公司、罗蒙集团股份有限公司、杉杉品牌运营股份有限公司、圣凯诺服饰有限公司、山东耶莉娅服装集团总公司、恒源祥(集团)有限公司、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、浙江乔治白服饰股份有限公司、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、常宁市帝棉纺织制衣有限公司。

本标准主要起草人：顾红烽、钱峰、杨秀月、周双喜、钱晶、盛志飞、张武宜、朱建龙、袁文坤、何爱芳、赵国华、黄益品、陈笑英、蔡力强、刘会平。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 2665—1993、GB/T 2665—2001、GB/T 2665—2009。

女西服、大衣

1 范围

本标准规定了女西服和大衣的要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纯毛、毛混纺及交织、仿毛等机织物为主要面料生产的女西服和大衣等毛呢类服装。

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 1335.2 服装号型 女子

GB/T 1335.3 服装号型 儿童

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：梯形试样(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 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—2008 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 14304 毛呢套装规格

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 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

GSB 16-2921—2012 粗梳毛织品起球标准样照

GSB 16-2924—2012 精梳毛织品(光面)起球标准样照

GSB 16-2925—2012 精梳毛织品(绒面)起球标准样照

男西服外观起皱样照
男女毛呢服装外观疵点样照

3 要求

3.1 使用说明

使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定。

3.2 号型规格

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335.2 和 GB/T 1335.3 的规定。
3.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335.2、GB/T 1335.3 和 GB/T 14304 中的有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

采用符合本标准相关质量要求的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准相关质量要求的里料。

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相关规定。

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

面料经纬纱向按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

部位名称	纱向规定
前身	经纱以领口宽线为准，不允许歪斜；底边不倒翘
后身	经纱以腰节下背中线为准，西服歪斜不大于 0.5，大衣歪斜不大于 1.0；色织条格料不允许歪斜
袖子	经纱以前袖缝直线为准，大袖片歪斜不大于 1.0，小袖片歪斜不大于 1.5(特殊工艺除外)
领面	纬纱歪斜不大于 0.5，色织条格料不允许歪斜

表 1（续）

单位为厘米

部 位 名 称	纱 向 规 定
袋 盖	与大身纱向一致，斜料左右对称
挂 面	经纱以止口直线为准，不允许歪斜

3.5 对条对格

3.5.1 条格花型歪斜程度不大于 2%（特殊设计除外）。

3.5.2 面料有明显条、格，宽度在 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
左右前身	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3。左右对称
手巾袋与前身[a]	条料对条，格料对格，互差不大于 0.2
大袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.3
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差不大于 0.5
袖 缝	袖肘线以上，后袖缝格料对横，互差不大于 0.3
背 缝	以上部为准，条料对称，格料对横，互差不大于 0.2。左右对称
背缝与后领面	条料对条，互差不大于 0.2
领子、驳头	条格料左右对称，互差不大于 0.2
摆 缝	袖窿以下 10.0 处，格料对横，互差不大于 0.3
袖 子	条格顺直，以袖山为准，两袖互差不大于 0.5
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。	
[a] 面料有明显条、格在 0.5 及以上且小于 1.0 的，互差不大于 0.1。	

3.5.3 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致。

3.6 拼接

大衣挂面允许两接一拼，避开扣眼位，在驳头上点下一至二档扣眼之间拼接。西服、大衣耳朵皮允许两接一拼，其他部位不允许拼接。特殊设计除外。

3.7 色差

3.7.1 袖缝、摆缝色差不低于 4 级，其他表面部位高于 4 级，衬布影响造成的色差不低于 4 级（特殊设计除外）。

3.7.2 套装中上装与下装的色差不低于 4 级。

3.8 外观疵点

成品各部位疵点允许存在程度按表 3 规定。成品各部位划分见图 1。优等品前领面及驳头不允许出现疵点，其他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 中相

似疵点规定。

表 3

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
纱疵	不允许	轻微，总长度 1.0 cm 或总面积 0.3 cm^2 以下；明显不允许	轻微，总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm^2 以下；明显不允许
毛粒	1 个	3 个	5 个
条印、折痕	不允许	轻微，总长度 1.5 cm 或总面积 1.0 cm^2 以下；明显不允许	轻微，总长度 2.0 cm 或总面积 1.5 cm^2 以下；明显不允许
斑疵（油污、锈斑、色斑、水渍等）	不允许	轻微，总面积不大于 0.3 cm^2；明显不允许	轻微，总面积不大于 0.5 cm^2；明显不允许
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许
注：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。			

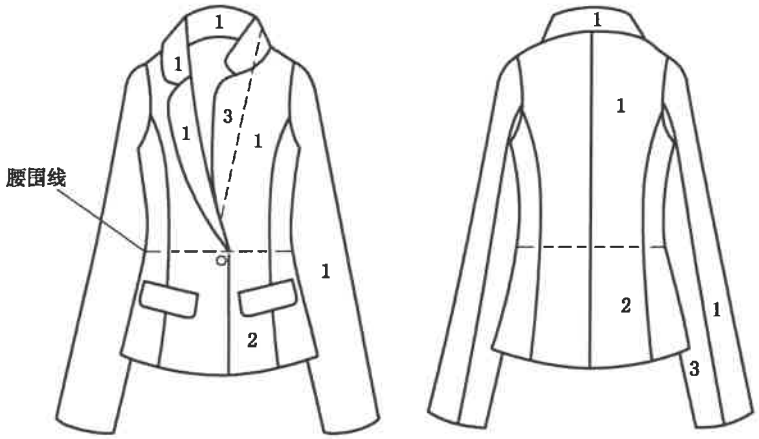


图 1

3.9 缝制

3.9.1 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 11 针/3 cm	—
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
手拱止口/机拱止口	不少于 5 针/3 cm	—
三角针	不少于 5 针/3 cm	以单面计算

表 4（续）

项　目		针　距　密　度	备　注
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。			

3.9.2　各部位缝制线路顺直、整齐、牢固。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。

3.9.3　缝份宽度不小于 0.8 cm（开袋、领止口、门襟止口缝份等除外）。滚条、压条要平服，宽窄一致。起落针处应有回针。

3.9.4　上下线松紧适宜，无跳线、断线、脱线、连根线头。底线不得外露。各部位明线和链式线迹不允许跳针，明线不允许接线，其他缝纫线迹 30 cm 内不得有连续跳针或一处以上单跳针。

3.9.5　领面平服，松紧适宜，领窝圆顺，左右领尖不翘。驳头串口、驳口顺直，左右驳头宽窄、领嘴大小对称，领翘适宜。

3.9.6　绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。

3.9.7　前身胸部挺括、对称，面、里、衬服贴，省道顺直。

3.9.8　左右袋及袋盖高、低、前、后对称，袋盖与袋口宽相适应，袋盖与大身的花纹一致（若使用斜料，则应左右对称）。袋布及其垫料应采取折光边或包缝等工艺，以保证边缘纱线不滑脱。袋口两端牢固，可采用套结机或平缝机（暗线）回针。

3.9.9　后背平服。

3.9.10　肩部平服，表面没有褶，肩缝顺直，左右对称。

3.9.11　袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、大衣摆缝等部位叠针牢固。

3.9.12　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。

3.9.13　商标和耐久性标签位置端正、平服。

3.10　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		规格尺寸允许偏差
领　大		±0.6
总肩宽		±0.6
胸　围		±2.0
衣　长	西　服	±1.0
	大　衣	±1.5
袖　长	圆　袖	±0.7
	连肩袖	±1.2

3.11　整烫

3.11.1　各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。

3.11.2 覆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。

3.12 理化性能

成品的理化性能按表 6 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 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 规定		
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异味					
尺寸变化率/%	水洗[a]	胸围	−1.0～+1.0		
		衣长	−1.5～+1.5		
	干洗[a]	胸围	−0.8～+0.8		
		衣长	−1.0～+1.0		
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗[a]	变色	4	3-4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗[a]	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐水	变色	4	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍(酸、碱)	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3
		湿摩擦[a]	3-4	3	2-3
	耐光	浅色	4	3	3
		深色	4	4	3
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗[a]	沾色	4	3-4	3
	耐干洗[a]	沾色	4	4	3-4
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍(酸、碱)	变色	3-4	3	3
		沾色	3-4	3	3
	耐干摩擦		4	3-4	3-4
装饰件和绣花色牢度/级 ≥	耐皂洗[a]	沾色	3-4		
	耐干洗[a]	沾色	3-4		

表 6（续）

项　目		分　等　要　求		
		优等品	一等品	合格品
覆粘合衬部位剥离强力[b]/N ≥		6		
面料起毛起球/级 ≥	精梳（绒面）	3-4	3	3
	精梳（光面）	4	3-4	3-4
	粗　梳	3-4	3	3
接缝性能[c]	精梳面料	缝子纰裂程度≤0.6 cm		
	粗梳面料	缝子纰裂程度≤0.7 cm		
	里　料	缝子纰裂程度≤0.6 cm		
面料撕破强力/N ≥		10		
洗涤后外观[a]	干洗后起皱级差/级	>4	≥4	≥3
	其　他	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] 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注明不可水洗产品；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注明不可干洗产品。

[b] 仅考核领子和大身部位。粗梳面料产品不考核。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。

[c] 袖笼缝不考核里料。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。

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。

4.1.4　男女毛呢服装外观疵点样照。

4.1.5　粗梳毛织品起球标准样照（GSB 16-2921—2012）、精梳毛织品（光面）起球标准样照（GSB 16-2924—2012）、精梳毛织品（绒面）起球标准样照（GSB 16-2925—2012）。

4.1.6　胸架（或人体模型）。

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 5 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 纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定。

4.3.3 测定色差程度时，被测部位必须纱向一致，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，观察方向与被测物大致垂直，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.4 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 目测，并与男女毛呢服装外观疵点样照对比，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。

4.3.5 缝制按 3.9 规定，成品宜穿着在胸架(或人体模型)上进行检验。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 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 4G，明示手洗的采用洗涤程序 4H，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，采用缓和干洗法，并在批量中随机抽取三件成品测试，结果取三件的平均值。

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，其中暴晒按方法 3，晒至第一阶段。

4.4.6 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 规定，与粗梳毛织品起球标准样照(GSB 16-2921—2012)、精梳毛织品(光面)起球标准样照(GSB 16-2923—2012)、精梳毛织品(绒面)起球标准样照(GSB 16-2925—2012)对比。绒面精梳毛织品起球次数大于 400 次，仿毛产品起毛起球压力与次数同精梳毛织品或粗梳毛织品。

4.4.7 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。

4.4.8 洗涤后外观测试方法，样品经 4.4.2 进行洗涤、干燥后，结合表 6 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，其中起皱级差参照男西服外观起皱样照评定。

4.4.9 附件尖端和边缘锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

4.4.10 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐干洗、耐皂洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。

4.4.11 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，3.12 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，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7规定。

表7

项　目	序号	轻　缺　陷	重　缺　陷	严　重　缺　陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
辅料及附件	2	辅料的色泽、色调与面料不相适应	里料、辅料的性能与面料不适应。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	纱向歪斜超过本标准规定50%及以内	纱向歪斜超过本标准规定50%以上	—
对条对格	4	对条、对格超过本标准规定50%及以内	对条、对格超过本标准规定50%以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致
拼接	5	—	拼接不符合3.6规定	—
色　差	6	表面部位（包括套装）色差不符合本标准规定半级；衬布影响色差3-4级	表面部位（包括套装）色差超过本标准规定半级以上；衬布影响色差低于3-4级	—
外观疵点	7	2号部位、3号部位超过本标准规定	1号部位超过本标准规定	破损等严重影响使用和美观的疵点
缝制质量	8	针距密度低于本标准规定2针及以内	针距密度低于本标准规定2针以上	—
	9	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜；表面不平挺	领子、驳头面、里、衬松紧明显不适宜、不平挺	—
	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，尖圆对比互差大于0.3 cm；领豁口左右明显不一致	—	—
	12	领窝不平服、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于0.5 cm	领窝严重不平服、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于0.7 cm	—

表 7（续）

项　目	序号	轻　缺　陷	重　缺　陷	严　重　缺　陷
缝制质量	13	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0.2 cm	—
	14	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致	肩缝严重不顺直；不平服	—
	15	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	两肩宽窄不一致，互差大于 0.8 cm	—
	16	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	—
	17	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm	袋位高低互差大于 0.8 cm；前后互差大于 1.0 cm	—
	18	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	—
	19	门襟、里襟不顺直、不平服；止口反吐	止口明显反吐	—
	20	门襟长于里襟，西服大于 0.5 cm，大衣大于 0.8 cm；里襟长于门襟；门里襟明显搅豁	—	—
	21	眼位距离偏差大于 0.4 cm；锁眼间距互差大于 0.3 cm；眼位偏斜大于 0.2 cm	—	—
	22	扣眼歪斜、扣眼大小互差大于 0.2 cm。扣眼纱线绽出	扣眼跳线、开线、毛漏；漏开眼	—
	23	扣与眼位互差大于 0.2 cm（包括附件等）；钉扣不牢	扣与眼位互差大于 0.5 cm（包括附件等）	—
	24	底边明显宽窄不一致；不圆顺；里子底边宽窄明显不一致	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露	—
	25	绱袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.5 cm；袖子起吊、不顺	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致大于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
	26	袖长左右对比互差大于 0.7 cm；两袖口对比互差大于 0.5 cm	袖长左右对比互差大于 1.0 cm；两袖口对比互差大于 0.8 cm	—
	27	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	—
	28	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针（30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算）	表面部位有毛、脱、漏；缝份小于 0.8 cm；起落针处缺少回针；链式缝迹跳针有一处	表面部位毛、脱、漏，严重影响使用和美观
	29	有叠线部位漏叠 2 处及以下；衣里有毛、脱、漏	有叠线部位漏叠超过 2 处	—

表 7（续）

项　目	序号	轻　缺　陷	重　缺　陷	严　重　缺　陷
缝制质量	30	明线宽窄、不顺直或不圆顺	明线接线	—
	31	滚条不平服、宽窄不一致；腰节以下活里没包缝	—	—
	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	—	—	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；有明显水渍、亮光；表面有大于 1.0 cm 的连根线头 3 根及以上	有明显污渍，污渍大于 2.0 cm^2；水渍大于 4.0 cm^2	有严重污渍，污渍大于 3.0 cm^2；烫黄等严重影响使用和美观
注 1：本表未涉及到的缺陷可根据缺陷划分规则，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

抽样数量按产品批量抽取：

500 件及以下抽验 10 件。

500 件～1 000 件（含 1 000 件）抽验 20 件。

1 000 件以上抽验 30 件。

理化性能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）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≤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%，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%，但不包含有严重缺陷不合格品。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、贮存

成品的标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。

GB/T 2665-2017

版权专有 侵权必究

*
书号：155066・1-58965
定价： 18.00 元

打印日期：2018年1月30日 F055A

GB/T 2665—2017