ICS 61.020
Y 76

中华人民共和国国家标准

GB/T 18132—2016
代替 GB/T 18132—2008

深圳市英柏检测技术有限公司

丝绸服装

Silk garments

2016-12-13 发布　　2017-07-01 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

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 18132—2008《丝绸服装》，与 GB/T 18132—2008 相比主要技术变化如下：

——修改了标准适用范围(见第 1 章，2008 年版的第 1 章)；

——修改了轻薄类产品术语定义，删除婴幼儿用品术语(见 3.1，2008 年版的 3.1、3.3)；

——增加了垫肩、袋布的规定(见 4.3.3.1)；

——增加了绳带、松紧带的规定(见 4.3.3.2)；

——修改了钮扣、拉链及附件的规定(见 4.3.3.3，2008 年版的 4.3.2.3)；

——修改了填充物絮片的规定(见 4.3.4，2008 年版的 4.3.2.4)；

——删除了色织格子纬斜的规定(见 2008 年版的 4.4.3)；

——增加了条格花型允斜的规定(见 4.5.2)；

——修改了色牢度指标值(见 4.12，2008 年版的 4.12)；

——修改了纱线歪斜程度测定方法(见 5.3.2，2008 年版的 5.3.1)；

——修改了外观疵点允许存在程度测定方法(见 5.3.4，2008 年版的 5.3.5)；

——修改了耐光色牢度的试验方法(见 5.4.3，2008 年版的 5.4.3)；

——修改了缝子纰裂程度的相关规定及试验负荷(见 4.12、5.4.4，2008 年版的 4.12、5.4.4、A.2、A.7)；

——修改了撕破强力的试验方法(见 5.4.5，2008 年版的 5.4.6)；

——引用了服装理化性能的检验方法(见 5.4.7)；

——删除了一般型式检验类别，增加了型式检验的时机(见 6.1，2008 年版的 6.1)；

——修改了使用说明的缺陷判定规定(见 6.2.3，2008 年版的 6.2.3)；

——删除了 2008 年版的附录 A，缝子纰裂程度测试方法按 GB/T 21294 规定(见 5.4.4，2008 年版的 5.4.4)；

——删除了 2008 年版的附录 B，裤后裆接缝强力取样部位按 GB/T 21294 规定(见 5.4.7，2008 年版的 5.4.5)。

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：上海市服装研究所、杭州市质量技术监督检测院、万事利集团有限公司、杭州市丝绸服装进出口有限公司、江南布衣服饰有限公司、浙江雅莹集团有限公司、浙江美嘉标服饰有限公司。

本标准主要起草人：施琴、顾红烽、周双喜、莫杨、颜美玲、庄庆才、刘建平、林声伟、王敏君、杨秀月、秦威。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 18132—2000、GB/T 18132—2008。

丝 绸 服 装

1 范围

本标准规定了丝绸服装的术语和定义、要求、检验方法、检验分类规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以含有蚕丝或绢丝机织丝织物为主要面料生产的丝绸服装。

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(所有部分) 服装号型

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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB 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 机织物和针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 15551 桑蚕丝织物

GB/T 15557 服装术语

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 26380 纺织品 丝绸术语

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

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 16-2178 丝绸服装缝制起皱五级样照

GSB 16-2179 丝绸服装外观疵点样照

3 术语和定义

GB/T 15557、GB/T 26380界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

轻薄类织物　light-weight fabric

全部或部分采用纱组织、假纱(透孔)组织,表面呈现清晰纱孔的丝织物;或单位面积质量 47 g/m² 及以下的平纹、斜纹丝织物;或单位面积质量 67 g/m² 及以下的缎纹丝织物。

3.2

烂花类织物　burnt-out fabric

利用原料耐酸、碱的不同性能,经烂花工艺,除去织物上的部分原料而形成各种立体花纹的丝织物。

4　要求

4.1　使用说明

使用说明按 GB 5296.4 规定。

4.2　号型规格

4.2.1　号型设置按 GB/T 1335(所有部分)规定。

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

4.3　原材料

4.3.1　面料

按 GB/T 15551 等有关丝织物标准选用达到丝绸服装质量要求的面料。

4.3.2　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。

4.3.3　辅料

4.3.3.1　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。

4.3.3.2　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)。

4.3.3.3　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、光滑流畅。

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。

4.3.4　填充物

按国家有关标准选用符合要求的纤维或其制品。

4.4　经纬纱向

4.4.1　领面、后身、袖子的纱线歪斜程度不大于 3%,前身底边不倒翘。

4.4.2　裤、裙子的横向纱线歪斜程度不大于 3%,裤、裙子的直向纱线歪斜程度不大于 1.5%。

深圳市英标检测技术有限公司

4.5 对条对格

4.5.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

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 0.4	遇格条大小不一时，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 0.4。斜料贴袋左右对称，互差不大于 0.5。（阴阳条格除外）	遇格条大小不一时，以袋前部为主
领尖、驳头	条格对称，互差不大于 0.2	遇有阴阳条格，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 1.0	—
背缝、裙片拼接缝	条料对条、格料对横，互差不大于 0.3	—
摆缝	格料对横，袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4	—
裤、裙侧缝	中档线以下对横，互差不大于 0.4	以明显条格为主
裤、裙前中缝	条料顺直，允斜不大于 1.0	—
注：特殊设计除外。		

4.5.2 条格花型歪斜程度不大于 3%。

4.5.3 倒顺毛绒、阴阳格原料，全身顺向一致，特殊设计除外。

4.5.4 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.6 拼接

4.6.1 挂面在驳头下、最下扣眼以上允许一拼，但必须避开扣眼位。领里可对称一拼（立领不允许）。裤、裙腰在后中缝处允许一拼。其他部位不允许拼接。

4.6.2 装饰性拼接除外。

4.7 色差

4.7.1 各部位面料的色差不低于 4 级，覆衬布所造成的色差不低于 3-4 级（特殊设计除外）。

4.7.2 套装的上装与下装的色差不低于 4 级。

4.8 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 2 相似疵点规定。

表 2

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	普通	不允许	2.0 cm 及以下	3.0 cm 及以下
	明显	不允许	不允许	2.0 cm 及以下

深圳市纺检测技术有限公司

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
柳状疵	普通	不允许	允许一处	允许一处
	明显	不允许	不允许	允许一处
块状织疵	普通	不允许	0.5 cm 及以下	1.0 cm 及以下
	明显	不允许	不允许	0.5 cm 及以下
纬档	普通	不允许	允许一处	允许二处
	明显	不允许	不允许	允许一处
折皱印	普通	不允许	5.0 cm 及以下	10.0 cm 及以下
	明显	不允许	不允许	5.0 cm 及以下
油、锈、色斑疵	普通	不允许	0.2 cm 及以下	0.3 cm 及以下
	明显	不允许	不允许	不允许
注 1：疵点程度按 GSB 16-2179 丝绸服装外观疵点样照规定，其中不可熨平的死皱印按明显折皱印评定。 注 2：疵点尺寸按疵点形态的最大方向量计。				



图 1

深圳市英柏检测技术有限公司

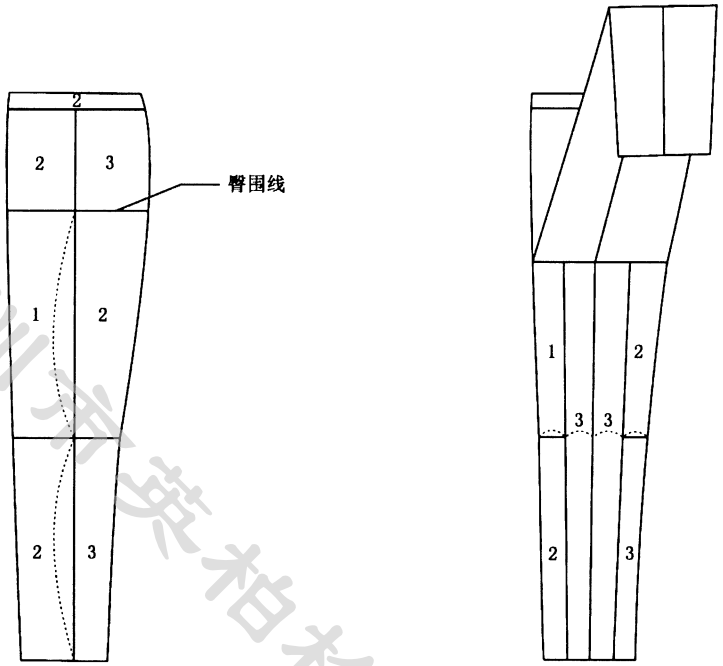


图 1（续）

4.9 缝制

4.9.1 针距密度按表 3 规定，特殊设计除外。

表 3

项　目		针距密度	备　注
明暗线		不少于 12 针/3 cm	—
包缝针、绗缝		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：20 tex 及以下缝纫线；粗线：20 tex 以上缝纫线。			

4.9.2 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，起止针处及袋口应回针缉牢。主要表面部位缝制皱缩按 GSB 16-2178 规定，不低于 4 级。

4.9.3 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.9.4 领子平服、不反翘。

4.9.5 绱袖圆顺，前后基本一致。

4.9.6 外露缝份毛边不外露。

4.9.7 袋与袋盖方正、圆顺，前后高低一致，斜料左右对称。

4.9.8 拉链缉线整齐，拉链平服、顺直，左右高低一致。

4.9.9 锁眼定位准确，大小适宜，眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。扣与扣眼对位，整齐牢固，扣脚高低适宜，线结不外露。

深圳市英柏检测技术有限公司

4.9.10 绣花部位平服、不漏印迹、不漏绣。装饰物缝钉牢固。

4.9.11 绗缝线迹顺直，填充物絮片厚薄均匀，不起皱。

4.9.12 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。

4.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
领　大		±0.6
衣　长		±1.0
胸　围		±2.0
总肩宽		±0.8
长袖袖长	装　袖	±0.8
	连肩袖	±1.2
短袖袖长		±0.6
腰　围	装　腰	±1.0
	松紧腰	±2.0
裤、裙长		±1.5
连衣裙裙长、长袍长		±2.0
注：弹性面料产品的弹性方向负偏差增加一倍，顺纡绉、压绉等易变形产品的偏差增加一倍。		

4.11 整烫

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。

4.12 理化性能

成品理化性能按表 5 规定。

表 5

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			

深圳市宏柏检测技术有限公司

表 5（续）

项　目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
尺寸变化率[a]/% ≥	水洗[b]	领大[d]	−1.0		−1.5
		胸围	−1.5	−2.0	−2.5
		衣长	−1.5	−2.5	−3.5
		腰围	−1.0	−1.5	−2.0
		裤长、裙长	−1.5	−2.5	−3.5
	干洗[c]	领大[d]	−1.0		−1.5
		胸围	−1.5		−2.0
		衣长	−1.0	−2.0	−2.5
		腰围	−1.0	−1.5	−2.0
		裤长、裙长	−1.5	−2.0	−3.0
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗[b]	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	2-3
	耐干洗[c]	变色	4		3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐干摩擦	沾色	4	3-4	3
	耐湿摩擦	沾色(深色)	3	2-3	2
		沾色(浅色)	4	3-4	3
	耐光	变色(深色)	4	3	
		变色(浅色)	3		2
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐水	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗[b]	沾色	3		
	耐干洗[c]	沾色	3		
	耐干摩擦	沾色	3		
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	3		
		沾色			
	耐水	变色	3		
		沾色			
缝子纰裂程度[e]/cm ≤			0.6		
裤后裆缝接缝强力[f]/N ≥		面料	140		
		里料	80		

深圳市英格检测技术有限公司

表 5（续）

项　目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
面料、里料撕破强力[g]/N ≥	7.0		
洗涤后外观	成品经洗涤（包括水洗、干洗）后不可出现破洞、明显扭曲和变形等外观变化，粘合、复合、喷涂、印花以及绣花部位面料不允许起泡和脱落，钮扣、饰品等附件不允许破损和脱落。镶拼产品互相沾色或装饰件、绣花造成的面料色差不低于 4 级。		
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] 顺纡绉、压绉等易变形产品不考核。 [b] 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 [c] 干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 [d] 仅考核立领产品。 [e] 缝子纰裂程度试验结果出现滑脱、织物断裂、缝线断裂、织物撕破判定为不符合要求。含有氨纶的弹力产品不考核。轻薄类和烂花类产品不考核，但产品款型和尺寸设计宜宽松，宜在产品使用说明中明示相关注意事项警示用语。外层较宽松的多层产品，不考核外层面料。 [f] 面、里料合拼缝制的产品取组合试样进行试验，按面料要求考核。若面料为宽松设计，里料按面料考核。臀围处宽松的裙裤不考核。 [g] 轻薄类和烂花类产品、绗缝产品及弹性产品的弹性方向不考核。			

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　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。

5.1.3　1/12 染料染色标准深度色卡（GB/T 4841.3）。

5.1.4　丝绸服装缝制起皱五级样照（GSB 16-2178）。

5.1.5　丝绸服装外观疵点样照（GSB 16-2179）。

5.2　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。

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

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

深圳市英柏检测技术有限公司

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)。

5.3.3 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。

5.3.4 外观疵点允许存在程度测定时，距离60 cm目测，并与丝绸服装外观疵点样照对比，必要时采用钢卷尺进行测量。

5.3.5 针距密度在成品缝纫线迹上任取3 cm测量(厚薄部位除外)。

5.4 理化性能测定

5.4.1 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7A，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，采用缓和干洗法，使用熨斗对试样进行适当的整烫，使其平整。在批量中随机抽取三件成品测试，结果取三件的平均值。

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

5.4.3 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。

5.4.4 缝子纰裂试样的取样部位按表6规定，测试方法按GB/T 21294规定测试，其中里料拉伸负荷按面料规定。

表6

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下25 cm
袖窿缝	后袖窿弯处
裤侧缝	裤侧缝上三分之一为中心
裙中缝	腰头向下20 cm
注：面、里料合拼缝制的产品取组合试样进行试验。	

5.4.5 撕破强力按GB/T 3917.2规定测试，其中丝绒产品按GB/T 3917.1规定测试，经、纬向各取三块试样。

5.4.6 洗涤后外观质量测试方法，按5.4.1进行一次洗涤、干燥后，在5.3规定的外观测定条件下，结合表5进行评价。

5.4.7 其他理化性能项目按GB/T 21294规定测试。

5.4.8 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 检验分类规则

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，4.12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。

6.2.2 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。

按照产品不符合本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。

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
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	表面有污渍；表面有长于 1.5 cm 的死线头三根及以上	有明显污渍，面料大于 2.0 cm^2，或里料大于 4.0 cm^2；水花大于 4.0 cm^2	面料有明显污渍，污渍大于 3.0 cm^2
	5	各部位缝制不平服、松紧不适宜，皱缩低于样照 4 级且达到样照 3 级；外露缝份毛边外露；毛、脱、漏小于 1.0 cm	皱缩低于样照 3 级一处；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	皱缩低于样照 3 级两处及以上；毛、脱、漏大于 2.0 cm
	6	30 cm 内有两处单跳针	领子部位有跳针；连续跳针或 30 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	链式针迹跳针
	7	缉明线、滚条宽窄不一致；接线双轨大于 1.0 cm	起止针处没有回针	—
	8	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，偏斜大于 0.3 cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于 0.3 cm；纱线绽出	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	—

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	9	领子里、面松紧不适宜，表面不平服；领尖长短，驳口宽窄互差大于 0.3 cm	领子里、面松紧明显不适宜	—
	10	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 1.0 cm	—
	11	绱袖不圆顺，袖缝不顺直；两袖长短互差大于 0.8 cm(包括袖底十字缝)；两袖口宽度互差大于 0.4 cm	两袖长短互差大于 1.5 cm；两袖口宽度互差大于 0.6 cm	—
	12	前身止口、裤子门、里襟处门襟长于里襟 0.3 cm 及以上；里襟长于门襟；门、里襟止口处反吐；门襟不顺直	上衣里襟长于门襟 0.8 cm 以上	—
	13	肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	两肩宽窄互差大于 0.8 cm	—
	14	口袋、袋盖不方正，不圆顺；袋盖及贴袋大小不适宜；开袋豁口即嵌线宽窄互差大于 0.3 cm；袋位前后互差大于 0.7 cm；高低互差大于 0.5 cm	袋口封角不严；袋口严重毛出；袋口不平服	—
	15	装拉链不顺直，露牙不一致	—	—
	16	两裤腿长短互差大于 0.5 cm；两裤口宽度互差大于 0.3 cm	裤脚明显歪斜	—
	17	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于 0.3 cm；止口反吐；橡筋松紧不匀	—	—
	18	省道不平服、不顺直；省道长短互差大于 0.5 cm；开叉不平服、不顺直、长短大于 0.8 cm	—	—
	19	底边宽窄不一致；底边不顺直或不圆顺	—	—
	20	绗缝线迹不平服、不顺直；厚薄不均匀	绗缝起皱	—
	21	绣面花型起皱，露印迹	—	绣花漏绣
规格尺寸允许偏差	22	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

浙江省纺织检测技术有限公司

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
辅料	23	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	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	24	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	25	超过本标准规定 50%及以内	超过本标准规定 50%以上	—
图案	26	—	—	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
拼接	27	—	—	不符合本标准规定
色差	28	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	29	3 号部位超过本标准规定	2 号部位超过本标准规定	1 号部位超过本标准规定
针距密度	30	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。 注 2：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

6.3 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)。

6.4 判定规则

6.4.1 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

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%（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。

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。

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。

深圳市英柏检测技术有限公司