ICS 61.020
CCS Y 76

中华人民共和国国家标准

GB/T 31900—2024
代替 GB/T 31900—2015

机织儿童服装

Woven children's clothing

深圳市英标检测技术有限公司
内部收藏

2024-11-28 发布　　2026-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

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GB/T 31900—2015《机织儿童服装》，与GB/T 31900—2015相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a） 增加了文件的不适用范围（见第1章）；

b） 更改了使用说明的要求（见4.1，2015年版的3.1）；

c） 更改了原材料中面料、里料的要求，补充了钮扣、装饰扣、拉链及其他附件的要求（见4.3，2015年版的3.3）；

d） 更改了经纬纱向的要求（见4.4，2015年版的3.4）；

e） 更改了对条对格的要求（见4.5，2015年版的3.5）；

f） 删除了拼接的要求（见2015年版的3.6）；

g） 更改了色差的要求（见4.6，2015年版的3.7）；

h） 更改了外观疵点的要求（见4.7，2015年版的3.8）；

i） 更改了缝制的要求（见4.8，2015年版的3.9）；

j） 更改了整烫的要求（见4.10，2015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（见4.11）；

l） 更改了耐湿摩擦色牢度的要求（见4.11，2015年版的3.12）；

m） 增加了酚黄变的要求（见4.11）；

n） 更改了洗涤后外观的要求（见4.11，2015年版的3.12）；

o） 更改了理化性能脚注的要求（见4.11，2015年版的3.12.2～3.12.9）；

p） 更改了试验方法（见第5章，2015年版的第4章）；

q） 更改了检验规则（见第6章，2015年版的第5章）。

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、广州英氏品牌管理有限公司、广州纤维产品检测研究院、李宁（中国）体育用品有限公司、浙江麦歌服装有限公司、爱慕股份有限公司、广东金发母婴用品有限责任公司、上海哈芙琳服装有限公司、深圳市中南活力实业股份有限公司、恒源祥（集团）有限公司、浙江省轻工业品质量检验研究院、匹克（中国）有限公司、浙江东升控股集团有限公司、浙江好学生服饰有限公司、东莞市富明钮扣有限公司、永兴东润服饰股份有限公司、东莞市以纯集团有限公司、荆州市红叶针织服饰有限公司、艾利特控股集团有限公司、四川圣山白玉兰实业有限公司、青州市坦博尔服饰股份有限公司。

本文件主要起草人：马妮妮、陈庆钦、张建扬、张显岩、夏美华、杨秀月、张克甲、张晓烽、徐海斌、陈家晖、陈忠伟、董跃、吴国平、陈众乐、潘拓豪、李涵芳、王萍、肖秀群、胡磊、范京京、王友林、王丽莉。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2015年首次发布为GB/T 31900—2015；

——本次为第一次修订。

机织儿童服装

1 范围

本文件规定了机织儿童服装的要求、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存，描述了相应的试验方法。

本文件适用于以纺织机织物为主要面料生产的儿童服装。

本文件不适用于主要部位填充羽绒羽毛、天然纤维、化学纤维及其共混物的服装。

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 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 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法

GB/T 13771 纺织品 评定织物经洗涤后接缝外观平整度的试验方法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 15557 服装术语

GB/T 18132 丝绸服装

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—2024 服装理化性能的技术要求

GB/T 22702 童装绳索和拉带测量方法

GB/T 22705 童装绳索和拉带安全要求

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）

3 术语和定义

GB 31701 和 GB/T 15557 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 使用说明

使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 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 成品主要部位规格按 GB/T 1335（所有部分）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、缝线等其他辅料应与面料相适宜；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 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	遇格子大小不一时，以袋前部为主
领角	条格料对称，互差不大于0.3	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0.5	—
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	格料对横，袖窿底以下10.0互差不大于0.4	—
裤侧缝	中裆线以下格料对横，互差不大于0.5	以明显条格为主

深圳市英相检测技术有限公司 内部收藏

表 1　对条对格要求（续）

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备 注
裤前中线	条料顺直，歪斜不大于0.5	—
前后裆缝	条格对称，格料对横，互差不大于0.4	—

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），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，全身顺向一致。

4.5.5　特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.6　色差

4.6.1　门里襟色差不低于 4-5 级。领子、驳头、前披肩与大身的色差不低于 4-5 级。其他表面部位的色差不低于 4 级。

4.6.2　里料的色差不低于 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。未列入本文件的疵点按其形态，参照表 2 相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

浙江省纺织检测技术有限公司内部收藏

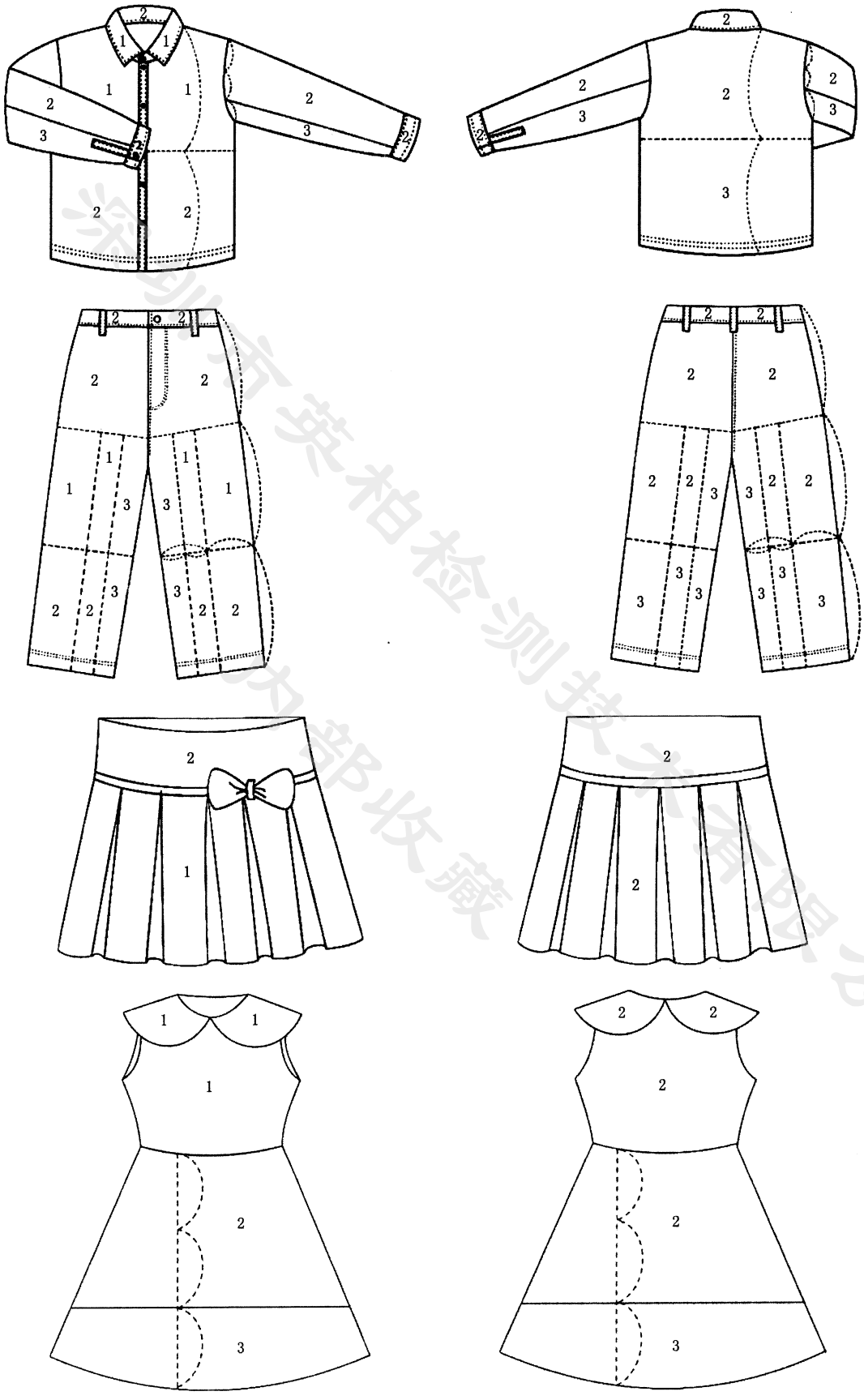


图 1　成品各部位划分图

浙江省英柏检测技术有限公司内部收藏

表 2　外观疵点要求

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	不应有	2.0及以下	3.0及以下
	明显	不应有	不应有	2.0及以下
条状疵点	轻微	不应有	允许一处	允许两处
	明显	不应有	不应有	允许一处
块状疵点	轻微	不应有	0.5及以下	1.0及以下
	明显	不应有	不应有	0.5及以下
纬档	轻微	不应有	允许	允许两处
	明显	不应有	不应有	允许一处
压痕折皱	轻微	不应有	5.0及以下	10.0及以下
	明显	不应有	不应有	5.0及以下
油、锈、色斑疵	轻微	不应有	0.2及以下	0.3及以下
	明显	不应有	不应有	不应有
破损性疵点		不应有		

注1：疵点程度描述如下。

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，每一疵点以最大距离计算。

4.8　缝制

4.8.1　针距密度应符合表 3 要求，特殊设计除外。

表 3　针距密度要求

项目		针距密度	备注
明暗线	细线	不少于14针/3 cm	特殊需要除外
	粗线	不少于10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，袖窿、袖缝、摆缝、底边、袖口、挂面里口等部位应叠针，裤后裆缝用双道线或链式线缝合。

深圳市标准技术研究院检测技术有限公司 内部收藏

4.8.3 外露缝份应包缝或热切处理，各部位缝份不小于0.8 cm，开袋、领止口、门襟止口等特殊部位除外。缉明线、滚条、压条应平服，宽窄一致。领子、门襟部位不应跳针。其余部位30 cm内不应有连续跳针或一处以上单跳针。

4.8.4 领面平服，不反翘，领面、里松紧适宜，领（领肩缝对比）不偏斜，领子部位明线不应有有接线。

4.8.5 绱袖圆顺，两袖前后一致。省道长短、位置一致；细裥(含塔克线)均匀，打裥裥面宽窄一致；门、里襟长短适宜，止口不反吐。

4.8.6 袋布及垫料应折光边或包缝，避免边缘纱线脱落；袋与袋盖方正、圆顺。

4.8.7 松紧带裤腰或裙腰应松紧均匀、宽窄一致。

4.8.8 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。四合扣吻合适度，无变形或过紧现象，绱门襟拉链带应平服顺直。钉扣不应钉在单层布上（装饰扣除外）。

4.8.9 裤（裙）子侧缝顺直，裤子扭曲率不大于2%，筒裙类产品扭曲率不大于3%，膝盖以上短裤不考核。

4.8.10 对称部位基本一致。

4.8.11 装饰物（绣花、镶嵌等）应牢固、平服，绣花不漏绣；印花不搭色。

4.8.12 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		±1.0
胸围		±1.5
领大[a]		±0.6
总肩宽		±0.6
短袖长		±0.4
长袖袖长	圆袖	±0.6
	连肩袖	±1.0
裤（裙）长		±1.0
腰围		±1.0
[a] 仅考核关门领。		

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

成品理化性能应符合表5要求，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 理化性能要求

项目			要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			按GB/T 29862的规定		
甲醛含量/（mg/kg）			按GB 18401的规定		
pH					
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（裙）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（裙）长	≥−2.0		
面料色牢度[e]/级	耐干洗[b]	变色	≥4-5	≥4	≥3-4
		沾色	≥4-5	≥4	≥3-4
	耐皂洗[b]	变色	≥4	≥3-4	≥3
		沾色	≥4	≥3-4	≥3
	耐摩擦[b]	干摩擦	≥4	≥3-4	≥3
		湿摩擦[f]	≥4	≥3-4	≥3
	拼接互染[g]	沾色	≥4-5	≥4	
	耐汗渍[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
	耐光[h]	变色	≥4	≥4（浅色3）	≥3
	酚黄变[i]		≥4	不考核	

深圳市莞柏检测技术有限公司 内部收藏

表5 理化性能要求（续）

项目			要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度[e]/级	耐干洗[b]	沾色	≥4-5	≥4	≥3-4
	耐皂洗[b]	沾色	≥3		
	耐干摩擦		≥3-4		
	耐汗渍	变色	≥3		
		沾色	≥3		
	耐水	变色	≥3		
		沾色	≥3		
起球[j]/级			≥4	≥3-4	≥3
缝子纰裂程度/cm			符合GB/T 21295—2024中表2的规定		
接缝强力/N	裤后裆缝		符合GB/T 21295—2024中表3的规定		
	其他接缝				
撕破强力/N			符合GB/T 21295—2024中表4的规定		
覆粘合衬剥离强力[k]/N			≥6.0		
童装绳索和拉带安全要求			符合GB/T 22705的规定		
洗涤后外观[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[l]/%		≤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—2024表10中外观质量的规定		
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]不考核松紧腰围。

[d]褶皱处理产品不考核褶皱方向尺寸变化率，纬向弹性产品不考核横向尺寸变化率。

[e]蚕丝纤维含量≥50%的织物色牢度允许程度按GB/T 18132的规定执行。

[f]具有起绒、植绒、磨毛风格面料、深色面料的耐湿摩擦色牢度的合格品指标允许比本文件降半级。

[g]仅考核深、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。

[h]不考核里料。

[i]仅考核浅色或白色产品。

[j]仅考核织物正面，不考核起绒、植绒、磨毛、烂花、剪花风格织物。

[k]仅考核领子和大身部位。丝绒面料、粗纺毛织物面料的覆粘合衬部位不考核。试验中无法剥离的粘合衬、复合面料、喷涂面料不考核此项目。

[l]仅考核裤子、筒裙，膝盖以上短裤不考核。

5 试验方法

5.1 检验工具

5.1.1 测量尺，不可伸缩，分度值为1 mm。

5.1.2 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 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描述的方法进行测定。

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 附件尖端和边缘的锐利性按GB/T 31702规定测试。

5.3.3 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）。

5.3.4 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。

5.3.5 外观疵点允许存在程度测定时，距离60 cm目测，必要时采用测量尺进行测量，并与男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照对比。

5.3.6 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）。

5.3.7 扭曲率按下列描述的方法进行测定：

a） 裤子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，%；

a —— 裤子横裆线上，侧缝至端点之间的距离，单位为厘米（cm）；

b —— 裤脚口底边上，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）。

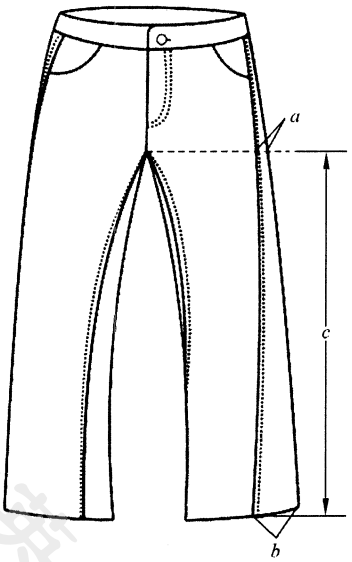


图2　裤子扭曲率测量图

b）筒裙扭曲率测量方法见图3，并按式（3）计算扭曲率。

$$k=\frac{a}{b}\times 100 \qquad \cdots\cdots (3)$$

式中：

k —— 扭曲率，%；

a —— 裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的点与扭曲后端点的距离，单位为厘米（cm）；

b —— 裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米（cm）。

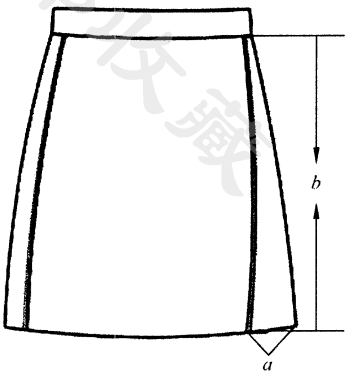


图3　筒裙扭曲率测量图

5.4　理化性能测定

5.4.1　儿童服装安全性能按GB 31701描述的方法进行测定。

5.4.2　水洗后的尺寸变化率按GB/T 8630描述的方法进行测定，采用GB/T 8629—2017，A型标准洗衣机，采用标准洗涤剂3，洗涤程序4 N（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4 H，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，采用常规干洗法。批量产品检验时，随机抽取3件成品测试，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　耐干洗色牢度按GB/T 5711描述的方法进行测定。

5.4.4　耐皂洗色牢度按GB/T 3921—2008方法A（1）描述的方法进行测定。

5.4.5 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 方法 A 描述的方法进行测定。

5.4.6 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 描述的方法进行测定，其中暴晒采用通常条件，按方法 3 晒至第一阶段。

5.4.7 酚黄变按 GB/T 29778 描述的方法进行测定。

5.4.8 起球按 GB/T 4802.1—2008 描述的方法进行测定，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）。

5.4.9 撕破强力按 GB/T 3917.2 描述的方法进行测定。

5.4.10 童装绳索和拉带按 GB/T 22702 描述的方法进行测定。

5.4.11 洗涤后外观测试方法，样品经 5.4.2 规定进行洗涤、干燥后，在 5.3.1 规定的外观测试条件下，结合表 5 要求，按 GB/T 21294 中描述的评定方式评定，其中：

a） 洗涤后外观平整度按GB/T 13769描述的方法进行测定；

b） 洗涤后接缝外观平整度按GB/T 13771描述的方法进行测定；

c） 洗涤后扭曲率按5.3.7描述的方法进行测定；

d） 变色评定方法为：在洗涤前选取1件与待洗涤样品色差高于4-5级的样品留样，洗涤后样品与留样按GB/T 250评定变色程度；如果样品之间色差不高于4-5级，则在待洗涤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：纤维含量、甲醛含量、pH、可分解致癌芳香胺染料、异味、耐摩擦色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、缝子纰裂程度、接缝强力、覆粘合衬剥离强力按 GB/T 21294 描述的方法进行测定。其中耐皂洗色牢度、耐干洗色牢度、耐汗渍色牢度、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 出厂检验按第 4 章规定， 4.11 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 的规定。

6.1.3 型式检验按第 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所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

外观质量缺陷判定依据见表6。

表6 外观质量缺陷判定要求

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原辅料	1	装饰物不平服	拉链不顺滑、钮扣及装饰物不牢固	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。拉链啮合不良
经纬纱向	2	超过本文件规定的50%及以内	超过本文件规定50%以上，前身底边倒翘	—
对条对格	3	对条、对格，纬斜超过本文件规定50%及以内	对条、对格，纬斜超过本文件规定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	4	色差不符合本文件规定的1级以内；衬布影响色差低于3-4级	色差超过本文件规定1级及以上；衬布影响色差低于3级	—
外观疵点	5	2、3号部位超过本文件规定	1号部位超过本文件规定	—
针距密度	6	低于本文件规定2针及以内	低于本文件规定2针以上	—
锁 眼	7	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；圆眼毛	跳线，开线；毛漏；漏开眼；四合扣间距进出大于或等于0.6 cm	—
缝制质量	8	缝制不平服，松紧不适宜；底边不圆顺；包缝后缝份小于0.8 cm	有明显拆痕；毛、脱、漏小于2.0 cm；表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于或等于2.0 cm
	9	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
	10	缉明线宽窄不一致	裤后裆缝没用双道线或链式线缝合	—
	11	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；领窝不平服，起皱。领面、领窝、驳头不平服；领外口、串口不顺直	领窝明显不平服，起皱；领子面、里松紧明显不适宜	—
	12	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	绱领（领肩缝对比）偏斜大于或等于1.0 cm	—
缝制质量	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）；两袖长短互差大于0.6 cm；两袖口大小互差大于0.3 cm	两袖前后互差大于1.6 cm	—

表 6　外观质量缺陷判定要求（续）

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	14	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	—	—
	15	门、里襟（包括开叉）长短互差0.4 cm～0.6 cm；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、里襟长短互差大于或等于0.7 cm以上	—
	16	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1.0 cm	—
	17	口袋、袋盖不方正，不圆顺；袋盖及贴袋大小不适宜；袋位高低互差大于0.4 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；袋布垫料毛边，无包缝或折边	—
	18	省道不顺直、不平服；长短、位置互差大于0.5 cm	—	—
	19	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于0.3 cm；松紧带裤腰或裙腰，松紧不均匀、宽窄不一致	—	—
	20	装拉链不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿，拉链锁头脱落
	21	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；扣与眼互差大于0.3 cm	扣与眼互差大于0.5 cm（包括附件等）	四合扣变形；钮扣钉在单层布上（装饰扣除外）
	22	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
缝制质量	23	两裤腿长短互差大于0.5 cm；两裤口宽度互差大于0.3 cm。 裤子侧缝扭曲率大于2%，筒裙侧缝扭曲率大于3%	两裤腿长短互差大于1.0 cm。裤子侧缝扭曲率大于3%。两裤脚口比较，宽度互差大于0.6 cm	—
规格尺寸允许偏差	24	规格超过本文件规定50%以内	规格超过本文件规定50%及以上	规格超过本文件规定100%及以上

表6 外观质量缺陷判定要求（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
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
注1：本规则未涉及的缺陷根据标准规定，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。				

6.3 抽样规定

6.3.1 外观质量检验抽样数量按批随机抽取，抽样数量应符合表7中的规定。

表7 抽样数量要求

单位为件每条

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按批随机抽取。

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 批量判定

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。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏