ICS 13.340.10
CCS W 09

中华人民共和国国家标准

GB/T 32614—2023
代替 GB/T 32614—2016

户外运动服装　冲锋衣

Outdoor sportswear—Water resistant garments

2023-09-07 发布　　2024-04-01 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 32614—2016《户外运动服装　冲锋衣》，与GB/T 32614—2016相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——更改了规范性引用文件（见第2章，2016年版的第2章）；

——增加了超范围号型的标注原则（见第4章）；

——删除了要求内容（见2016年版的5.1）；

——增加了表1中全氟辛烷磺酰基化合物（PFOS）和全氟辛酸（PFOA）的要求及试验方法（见表1和6.1.6）；

——更改了表1中耐磨性能、面料色牢度中耐光色牢度、面料功能性要求中透湿率和洗后外观的要求（见表1，2016年版的表1）；

——删除了儿童上衣拉带安全要求、童装绳索和拉带安全要求项目及试验方法（见2016年版的表1、6.2.20和6.2.21）；

——更改了内在质量要求脚注的要求（见5.2，2016年版的5.3.2～5.3.9）；

——增加了内在质量要求中对儿童服装和钮扣、拉链等附件的相关规定（见5.2.2和5.2.4）；

——更改了外观质量缺陷判定依据（见表2，2016年版的表2）；

——增加了色差的相关规定和试验方法（见表2、5.3.4和6.2.3）；

——更改了纤维含量的试验方法（见6.1.1，2016年版的6.2.1）；

——更改了水洗尺寸变化率的试验方法（见6.1.7，2016年版的6.2.6）；

——更改了起毛起球的试验方法（见6.1.8，2016年版的6.2.13）；

——更改了耐磨性能的试验方法（见6.1.9，2016年版的6.2.14）；

——更改了裤后裆缝接缝强力试验方法的表述方式（见6.1.11，2016年版的6.2.16和附录B）；

——更改了拼接互染色牢度的试验方法（见6.1.13，2016年版的6.2.8和附录A）；

——更改了耐光色牢度的试验方法（见6.1.17，2016年版的6.2.12）；

——更改了表面抗湿性的样品洗涤方法描述（见6.1.18，2016年版的6.2.17）；

——更改了静水压的样品洗涤方法描述和试验方法（见6.1.19，2016年版的6.2.18）；

——更改了透湿率的样品洗涤方法描述（见6.1.20，2016年版的6.2.19）；

——更改了外观质量中允斜程度的试验方法（见6.2.4，2016年版的6.3.3）；

——更改了判定规则的表述（见第8章，2016年版的第7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。

本文件由全国体育用品标准化技术委员会（SAC/TC 291）归口。

本文件起草单位：探路者控股集团股份有限公司、浙江东进新材料有限公司、李宁（中国）体育用品有限公司、福建肯拓普户外用品有限公司、浙江七色彩虹科技有限公司、浙江港龙织造科技有限公司、福建省晋江市华宇织造有限公司、卡尔美体育用品有限公司、青州市坦博尔服饰股份有限公司、杭州福星服饰有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、匹克（中国）有限公司、南京边城体育用品股份有限公司、迪脉（上海）企业管理有限公司、北京思凯乐户外用品有限公司、加佳控股集团有限公司、海澜之家集团股份有限公司、广州凯乐石运动科技有限公司、丹东优耐特纺织品有限公司、波司登羽绒服装有限公司、

联润翔(青岛)纺织科技有限公司、新兴际华(北京)材料技术研究院有限公司、北京铜牛集团有限公司、山东希努尔男装有限公司、湖北青叶子服饰科技有限公司、泉州宏宇服装有限公司、东莞市富明钮扣有限公司、杭州中服科创研究院有限公司、浙江康洁丝新材料科技有限公司、东丽酒伊织染(南通)有限公司、深圳市安奈儿股份有限公司、江苏苏美达轻纺科技产业有限公司、福建省尚飞制衣有限公司、浙江还亚科技有限公司、广东盈通新材料有限公司、无锡恒诺纺织科技有限公司、山东省产品质量检验研究院、杭州老爸评测科技股份有限公司、天纺标(上海)检测科技有限公司。

本文件主要起草人:杜倩倩、谢国炎、张欣欣、杨令、全力、徐国庆、苏成喻、林晓燕、王丽莉、赵军、葛传兵、吴国平、颜灼、潘虹燕、曾伟、楼钱坤、李峰、朱海燕、张迎春、赵恩、吴大伟、徐宏英、郭卫红、李鹏鹏、刘独醒、曾锡平、李涵芳、刘冰、刘荣飞、刘晓鑫、李兰、孙永祥、金世豪、陈耿、赵笳兵、梁锋、姚馨馨、赵浩、陈浩、杨陇峰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

——2016 年首次发布为 GB/T 32614—2016,本次为第一次修订。

户外运动服装　冲锋衣

1　范围

本文件规定了户外运动服装冲锋衣的产品号型、要求、试验方法、抽样规则、判定规则和产品使用说明、包装、运输、贮存。

本文件适用于鉴定以纺织面料为主生产的冲锋衣的品质。

本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿冲锋衣。

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 1335.1　服装号型　男子

GB/T 1335.2　服装号型　女子

GB/T 1335.3　服装号型　儿童

GB/T 2910（所有部分）　纺织品　定量化学分析

GB/T 2912.1　纺织品　甲醛的测定　第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

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 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008　纺织品　色牢度试验　耐皂洗色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1　纺织品　织物拉伸性能　第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

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 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 5713　纺织品　色牢度试验　耐水色牢度

GB/T 7573　纺织品　水萃取液pH值的测定

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 12704.2—2009　纺织品　织物透湿性试验方法　第2部分：蒸发法

GB/T 14801　机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17592　纺织品　禁用偶氮染料的测定

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分:试样破损的测定
GB/T 24121 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/T 31126 纺织品 全氟辛烷磺酰基化合物和全氟羧酸的测定
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 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物
FZ/T 01004—2008 涂层织物 抗渗水性的测定
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
FZ/T 01034 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

冲锋衣 water resistant garments

采用防水透湿性能的纺织面料,加工制成的用于户外运动的、具有防水透湿功能的服装。

3.2

荧光色 fluorescence color

通过紫外灯照射后呈现荧光的颜色。

4 产品号型

成人冲锋衣号型按GB/T 1335.1和GB/T 1335.2规定选用,儿童冲锋衣号型按GB/T 1335.3规定选用。超出范围的按上述标准规定的分档值和原则可依次递增或递减。

5 要求

5.1 分等规定

5.1.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

5.1.2 内在质量按批(交货批)评等,外观质量按件评等,两者结合以最低等级定等。

5.1.3 内在质量各项指标以检验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

5.2 内在质量要求

5.2.1 内在质量要求按表1的规定。

表 1　内在质量要求

项目			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			按 GB/T 29862 规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)			按 GB 18401 规定执行		
pH 值					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
全氟辛烷磺酰基化合物(PFOS)[a]/(μg/m²)			<1.0		
全氟辛酸(PFOA)[a]/(μg/m²)			<1.0		
水洗尺寸变化率/%		胸围	≥−1.5	≥−2.0	≥−2.5
		衣长	≥−1.5	≥−2.0	≥−3.0
		腰围[b]	≥−1.0	≥−1.5	≥−2.0
		裤长	≥−1.5	≥−2.0	≥−3.0
起毛起球[c]/级			≥4	≥4	≥3
耐磨性能[d]/次			上装≥10 000 下装≥15 000		
撕破强力[e]/N		织物克重≤100 g/m²	≥6		
		织物克重>100 g/m²	≥10		
裤后裆缝接缝强力/N			≥140		
面料色牢度	耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
		沾色	≥4	≥3-4	≥3
	拼接互染色牢度[f]/级	沾色	≥4-5	≥4	≥4
	耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
		沾色	≥4	≥3-4	≥3
	耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	≥3-4	≥3
		湿摩[g]	≥4	≥3-4	≥3
	耐水色牢度/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
		沾色	≥4	≥3-4	≥3
	耐光色牢度[h]/级	变色(深色)	≥4	≥4	≥3-4
		变色(浅色)	≥4	≥3-4	≥3
里料色牢度	耐皂洗色牢度/级	沾色	≥3		
	耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	≥3-4	≥3
		湿摩	≥4	≥3-4	≥3
	耐汗渍色牢度/级	变色	≥3		
		沾色	≥3		
	耐水色牢度/级	变色	≥3		
		沾色	≥3		

表 1　内在质量要求（续）

项目				优等品	一等品	合格品
面料功能性要求[i]	Ⅰ级	表面抗湿性/级	洗前	≥4		
			洗后	≥3		
		静水压/kPa	洗前	面料≥50，面料接缝处≥40		
			洗后	面料≥40，面料接缝处≥30		
		透湿率/[g/(m²·24 h)]	洗前、洗后	≥6 000		
	Ⅱ级	表面抗湿性/级	洗前	≥4		
			洗后	不考核		
		静水压/kPa	洗前	面料≥30，面料接缝处≥25		
			洗后	面料≥20，面料接缝处≥15		
		透湿率/[g/(m²·24 h)]	洗前、洗后	≥4 000		
钮扣、装饰物、拉链等附件				应无毛刺、无可触及锐利边缘、无可触及锐利尖端及其他残疵		
残留金属针				成品中不得残留金属针		
洗后外观				变色≥4级；粘合部位不准许脱胶、起泡；其他部位洗后不准许出现破损、脱落、明显锈蚀、明显变形，缝口处不准许脱散；其他严重影响外观的不准许		

[a] 仅考核标称无氟整理的产品的外层面料。

[b] 松紧腰围不考核。

[c] 只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒织物不考核。

[d] 只考核外层面料。

[e] 只考核机织外层面料。

[f] 只考核深色与浅色相拼接的产品。

[g] 起绒、磨毛、植绒类面料、深色面料的考核指标允许降半级。

[h] 仅考核外层面料，荧光色面料的考核指标允许降半级。

[i] 对于划分Ⅰ级、Ⅱ级的功能性指标，宜在吊牌中进行标注Ⅰ级或Ⅱ级，如不标注，视为Ⅰ级产品。其中静水压考核项，接缝处无胶条或出现胶条脱落现象，不测试，直接判定为不合格。

5.2.2　儿童服装还应符合 GB 31701 的规定。

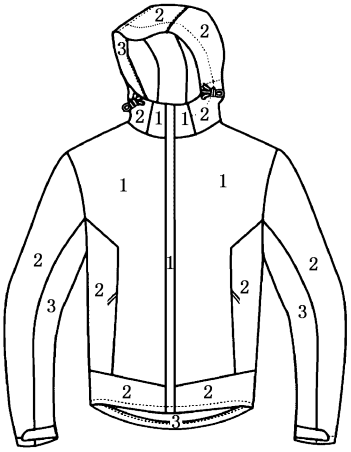
5.2.3　色别分档按照 GB/T 4841.3 或 GSB 16-2159 的规定，颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色，颜色小于或等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

5.2.4　拉链、钮扣等附件符合有关产品标准的要求。

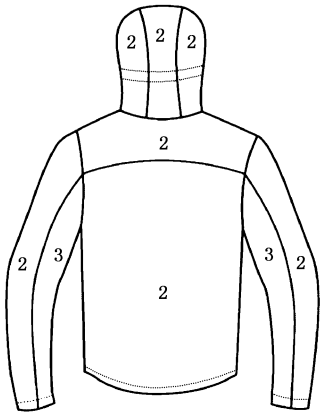
5.3　外观质量要求

5.3.1　成品各部位划分

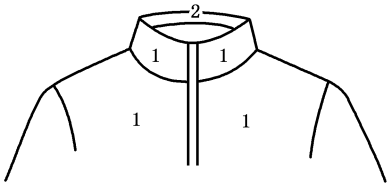
成品各部位划分见图 1a)、图 1b)、图 1c)、图 1d)和图 1e)。



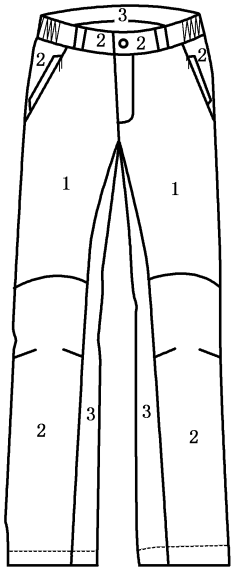
a） 上衣前身



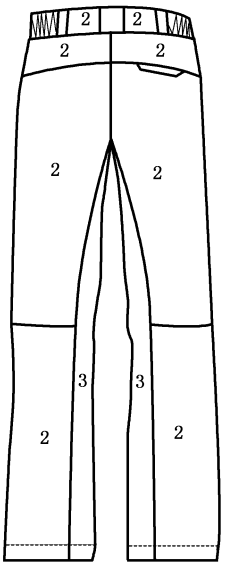
b） 上衣后身



c） 上衣前身上部



d） 裤子前身



e） 裤子后身

标引序号说明：

1——1 号部位；

2——2 号部位；

3——3 号部位。

图 1 成品各部位划分

5.3.2 外观缺陷划分

单件产品不符合本文件规定的技术要求，即构成缺陷。按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、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的缺陷，但较严重不符合文件规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷

不符合文件的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.3.3 外观质量缺陷判定

外观质量缺陷判定依据按表 2 的规定，未列入本文件的缺陷参照规则相似缺陷酌情判定。

表 2 外观质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
外观及缝制规定	2	—	使用粘合衬部位渗胶、起皱、轻微脱胶	使用粘合衬部位显著脱胶
	3	—	胶条、胶膜出现起皱、死褶现象	胶条、胶膜出现开胶现象
	4	表面有轻微污渍；表面有 3 根及以上长于 1.0 cm 的死线头	有明显污渍：面料大于 1.0 cm^2；里料大于 2.0 cm^2；水花大于 2.0 cm^2	污渍大于 4.0 cm^2
	5	缝制不平服，松紧不适宜；底边不圆顺；包缝后缝份有毛漏，且小于 0.8 cm	有明显折痕；有毛口外漏，且小于或等于 1.0 cm；表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于 1.0 cm
	6	缉明线宽窄不一致	—	—
	7	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；领面、领窝不平服，起皱	领窝明显不平服，起皱	—
	8	两袖长短互差大于 0.6 cm；两袖口大小互差大于 0.3 cm（双层）	两袖长短互差大于 1.2 cm；两袖口大小互差大于 0.6 cm（双层）	—
	9	门襟短于里襟 0.3 cm 或长于里襟 0.4 cm 以上；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐	门、里襟长短互差大于 0.8 cm	—
	10	肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	—	—
	11	拉链不平服，露牙不一致	拉链明显不平服	拉链缺齿，拉链锁头脱落

表 2　外观质量缺陷判定依据（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制规定	12	省道不顺直、不平服；长短、位置互差大于 0.3 cm	—	—
	13	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于 0.3 cm；止口反吐；橡筋松紧不均匀	—	—
	14	绣花部位明显起皱，明显露印	—	—
	15	两裤腿长短互差大于 0.6 cm，两裤口大小互差大于 0.4 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率大于或等于 2%	两裤腿长短互差大于 1.2 cm，两裤口大小互差大于 0.8 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率大于或等于 3%	—
	16	衣服后身、袖子的允斜程度小于或等于 4.5%；前身底边不倒翘。裤子的允斜程度小于或等于 4.5%	衣服后身、袖子的允斜程度大于 4.5%；前身底边不倒翘。裤子的允斜程度大于 4.5%	—
	17	其他对称部位尺寸互差大于 0.5 cm	—	—
	18	—	金属件锈蚀	金属件显著锈蚀，钮扣、金属扣（包括附件等）脱落
	19	—		上衣：门襟和外部口袋无任何防水结构；裤子腰围 20 cm 以下无防水结构
	20	阴阳格面料，全身顺向需一致（特殊设计除外），否则为严重缺陷		
	21	特殊图案面料以主图为准，全身顺向需一致，否则为严重缺陷		
色差	22	3 号部位超过本文件半级及以内	1、2 号部位超过本文件半级及以内；3 号部位超过本文件半级以上	—
表面疵点	23	1 号部位超过本文件规定小于或等于 1 项，2、3 号部位超过本文件规定小于或等于 2 项，总疵点长度不超过 5 cm	1 号部位超过本文件规定小于或等于 2 项，2、3 号部位超过本文件规定小于或等于 4 项，总疵点长度不超过 10 cm	超过本文件重缺陷规定的为严重缺陷
规格尺寸偏差	24	超过本文件规定的 50%以内（含 50%）	超过本文件规定的 50%以上	—
工艺	25	—	丢工、少序、错序	缺件

注：程度描述：

轻微：直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。

明显：不影响整体效果，但能看到疵点的存在。

显著：明显影响总体效果。

5.3.4 色差

5.3.4.1 袖缝、摆缝、下裆缝的色差不低于3-4级，其他表面部位色差不低于4级。由多层面料或覆粘合衬所造成的色差不低于3-4级。

5.3.4.2 套装中上装与下装的色差不低于3-4级。

5.3.5 表面疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表3的规定。未列入本文件的疵点按其形态参照相似疵点执行。

表3 成品各部位的疵点允许存在程度

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
粗节(粗于原纱一倍)	不准许	长度1.5 cm以内	长度2.5 cm以内
竹节(粗于原纱二倍)	不准许	长度0.5 cm以内	长度1.5 cm以内
双经双纬	不准许	不影响外观	不影响外观
浅油纱	不准许	长度1.5 cm以内	长度2.5 cm以内
色档	不准许	轻微	不影响外观
斑疵(油、锈、色斑)	不准许	不准许	不明显，不大于0.2 cm^2
散布性棉结、毛粒、粗节竹节	不准许		
注：浅油纱，目测距离60 cm观察时可见。			

5.3.6 规格尺寸偏差

成品主要部位规格尺寸偏差按表4的规定。

表4 成品主要部位规格尺寸偏差

单位为厘米

部位名称		规格尺寸偏差
衣长		±1.0
1/2胸围		±1.0
总肩宽		±0.8
长袖袖长	圆袖	±0.8
	连肩袖	±1.2
1/2腰围		±0.8
裤长		±1.5

6 试验方法

6.1 内在质量试验方法

6.1.1 纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、GB/T 38015、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01026 等规定执行。

6.1.2 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.1.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

6.1.4 异味

按 GB 18401 规定执行。

6.1.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

6.1.6 全氟辛烷磺酰基化合物(PFOS)、全氟辛酸(PFOA)

按 GB/T 31126 规定执行。

6.1.7 水洗尺寸变化率

从样品中取 3 件试样,按 GB/T 8630 规定测试。洗涤方法按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 程序的规定执行,洗涤剂选用“标准洗涤剂 3”,干燥程序选用 A-悬挂晾干,洗涤次数为一次。以 3 件试样的算术平均值作为检验结果,若同时存在收缩与伸长试验结果时,以同为收缩(或伸长)的 2 件试样的算术平均值作为检验结果,最终结果按 GB/T 8170 修约,保留一位小数。

6.1.8 起毛起球

按 GB/T 4802.1—2008 中参数 D 规定执行。

6.1.9 耐磨性能

按 GB/T 21196.2 规定执行,采用羊毛磨料,摩擦负荷总有效质量为(595±7)g(名义压力为 9 kPa)。

6.1.10 撕破强力

按 GB/T 3917.2 规定执行。

6.1.11 裤后裆缝接缝强力

按 GB/T 3923.1 的规定测试,取样部位按图 2 规定执行,应保证样品裁剪后接缝处的有效试验宽度为 5 cm。必要时,对缝线部位两端进行加固或加宽处理。横向取样。

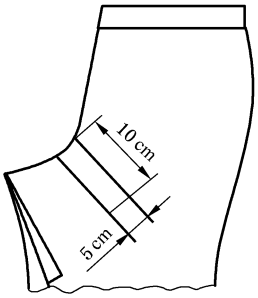


图 2　裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图

6.1.12　耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)规定执行。

6.1.13　拼接互染色牢度

按 GB/T 31127—2014 中方法 A 规定执行。其中，成衣上无合适部位可直接取样的，可在成衣或该批产品的同批面料上分别剪取拼接面料的 40 mm×100 mm，再将两块试样沿短边缝合成组合试样。对于拼接面料很窄或加牙产品的取样，以拼接面料或拆开加牙部位，剪取最大面积，再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

6.1.14　耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

6.1.15　耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行。

6.1.16　耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

6.1.17　耐光色牢度

按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 规定执行。当各阶段评级差异超过半级时，按平均耐光色牢度判定。

6.1.18　表面抗湿性

按 GB/T 4745 规定执行。洗涤方法按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 程序的规定执行，洗涤剂选用“标准洗涤剂 3”，干燥程序选用 A-悬挂晾干，洗涤次数为 3 次，每次洗涤后悬挂晾干。

6.1.19　静水压

经(直)、纬(横)任一方向拉伸弹性伸长率≥10%的面料按 FZ/T 01004—2008 中测定最终静水压值的方法测试，水压上升速率为(6.0±0.3)kPa/min，试验终点按 GB/T 4744 规定执行；其他面料按 GB/T 4744 规定执行。接缝处静水压取样部位为平整部位接缝胶条处(交叉部位除外)。面料和面料接缝处分别以其试样最低的静水压值作为样品的静水压值进行判定。

洗涤方法按 6.1.18 表面抗湿性的洗涤方法规定执行。

拉伸弹性伸长率按 FZ/T 01034 规定测试，定力值为 25 N。

6.1.20 透湿率

按 GB/T 12704.2—2009 中试验条件 a)，方法 B(倒杯法)规定执行。洗涤方法按 6.1.18 表面抗湿性的洗涤方法规定执行。

6.1.21 钮扣、装饰物、拉链等附件

可触及性锐利边缘和锐利尖端按 GB/T 31702 规定执行。其他参照外观质量检验方法 6.2.1 和 6.2.2 测试。

6.1.22 残留金属针检验

按 GB/T 24121 规定执行，采用检测灵敏度(标准铁球测试卡)：1.0 mm。

6.1.23 洗后外观

按 6.1.7 规定的水洗尺寸变化率试验方法进行洗涤、干燥后，结合表 1 进行评价。

6.2 外观质量检验方法

6.2.1 成品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。

6.2.2 表面疵点按 5.3.5 规定，距离 60 cm 目测，必要时采用钢卷尺进行测量。

6.2.3 色差测试方法按 GB/T 250 规定执行。

6.2.4 允斜程度测定按 GB/T 14801 规定执行。

6.2.5 扭曲率测量部位见图 3，并按公式(1)计算扭曲率，结果按 GB/T 8170 的规定修约，保留一位小数。

$$X=(b-a)/c\times 100\% \qquad \cdots\cdots(1)$$

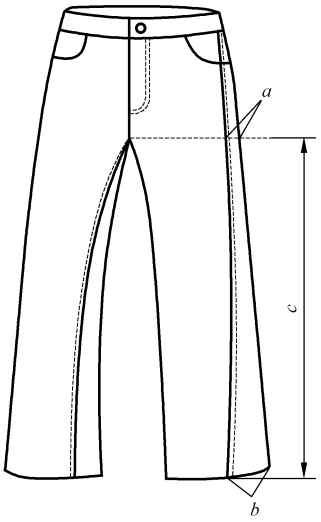
式中：

X ——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)。



标引序号说明：

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)；

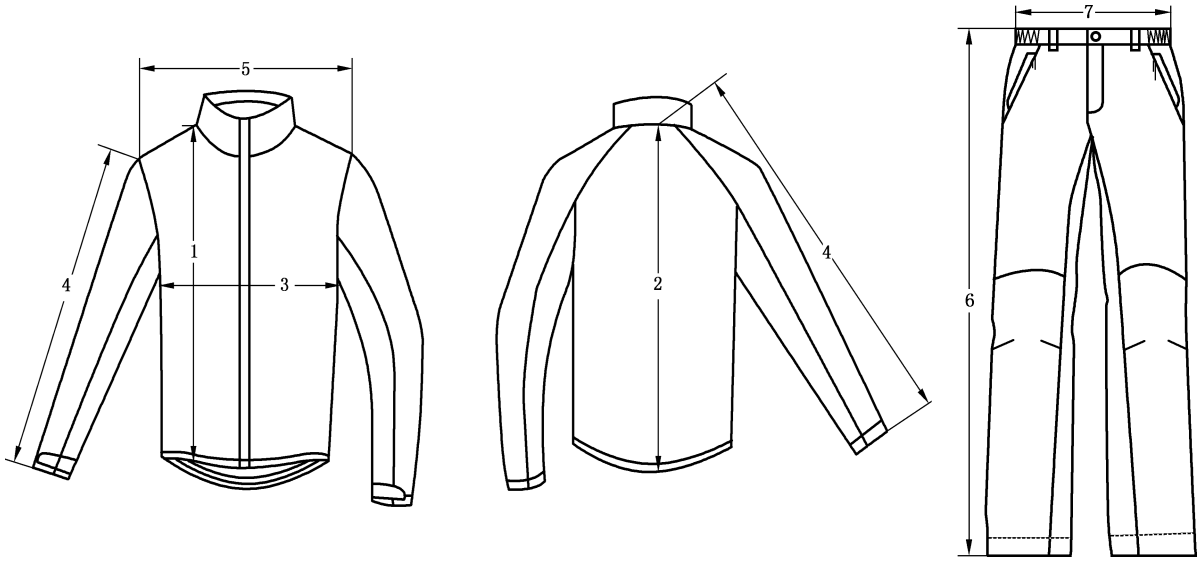
c ——裤子横裆线垂直到裤脚口底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 3　测量部位

6.2.6　成品规格允许偏差按 5.3.6 的规定，主要部位的测量方法见表 5，测量部位见图 4a)、图 4b)和图 4c)。

表 5　主要部位的测量方法

序号	部位名称	测量方法
1	前衣长	由前身左襟肩缝最高点垂直量至底边
2	后中衣长	由后领中垂直量至底边
3	1/2 胸围	扣上钮扣(或合上拉链)前后身摊平，沿袖窿底缝下 2 cm 水平横量
4	袖长	圆袖由袖山最高点量至袖口边中间。连肩袖由后领中沿袖山最高点量至袖口边中间
5	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量(连肩袖不量)
6	裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裤脚口
7	1/2 腰围	扣上裤钩(钮扣)，沿腰宽中间横量
注：特殊款式的尺寸测量按企业约定。		



a） 上衣前身　　b） 上衣后身　　c） 裤子

标引序号说明：

1——前衣长；

2——后中衣长；

3——1/2 胸围；

4——袖长；

5——总肩宽；

6——裤长；

7——1/2 腰围。

图 4　测量部位

7　抽样规则

7.1　内在质量按批分品种、色别、规格尺寸随机采样 4 件，不足时可增加件数。

7.2　外观质量按批分品种、色别、规格尺寸随机采样 1%～3%，但不得少于 20 件，若交货批少于 20 件，则全部抽样检验。

8　判定规则

8.1　内在质量

8.1.1　批量判定

8.1.1.1　洗后外观质量检验结果至少 2 件及以上均合格者判定该批产品合格，不合格者则判定该批产品不合格。

8.1.1.2　耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度、耐光色牢度检验结果合格者判定该批产品合格，不合格者分色别判定该批产品不合格。

8.1.1.3　其他项目检验结果合格者判定该批产品合格，不合格者判定该批产品不合格。

8.1.2 单件判定

若产品检验件数低于批量判定的抽样件数时，按照 7.1.1 规定只对被检样品进行判定，并在检验报告中注明。

8.2 外观质量

成品外观质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为判定依据。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，批量等级以抽样样本中单件产品的品等比例划分。

单件(样品)

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

批量(样品)

优等品批：外观样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数＜10%(不含不合格品)。

一等品批：外观样本中的一等品以上的产品数≥90%，合格品数＜10%(不含不合格品)。

合格品批：外观样本中的合格品以上的产品数≥90%，不合格品数＜10%(不含严重缺陷不合格品)。

当外观质量判定与内在质量判定不一致时，执行低等级判定。

8.3 合格判定

符合 8.1、8.2 相应等级规定，判定为合格。否则判定不合格。

8.4 复验

8.4.1 任何一方对检验结果有异议时，均可要求复验。

8.4.2 复验结果按 8.1、8.2 规定执行，判定以复验结果为准。

9 产品使用说明、包装、运输、贮存

9.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 规定执行，儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行，使用说明中宜标注产品功能性等级。

9.2 包装按 FZ/T 80002 或协议规定执行。

9.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

9.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。