

# 团体标准

T/CNGA 62—2024

## 商务户外裤

Business outdoor pants

2024-04-26 发布

2024-04-26 实施

中国服装协会 发布

CNGA CNGA CNG

## 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。

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。

本文件由中国服装协会提出。

本文件由中国服装协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：九牧王股份有限公司、四川圣山白玉兰实业有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、中国服装协会、青岛盛雅祺纺织科技有限公司、山东鲁联新材料有限公司、东丽酒伊织染（南通）有限公司、沈阳蓝天标志服装有限公司。

本文件主要起草人：康金田、王友林、杨秀月、龚迎秋、姜露、顾飞燕、郭恒、孙玲、张兵、梁吉宏。

本文件版权归中国服装协会所有。未经许可，不得擅自复制、转载、抄袭、改编、汇编、翻译或将本文件用于其他任何商业目的。

CNGA CNGA CNGA

CNGA CNGA CNG

# 商务户外裤

## 1 范围

本文件规定了商务户外裤的术语和定义、要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。本文件适用于以纺织织物为主要面料生产的商务户外裤，不包括有填充物的产品。本文件不适用于 14 岁及以下的婴幼儿及儿童服装。

## 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 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- 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 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 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 5453 纺织品 织物透气性的测定
- 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 12704.1—2009 纺织品 织物透湿性试验方法 第 1 部分：吸湿法
- 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 机织物和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 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 21294—2014 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 21655.2 纺织品 吸湿速干的评定 第 2 部分：动态水分传递法
- GB/T 29257 纺织品 织物褶皱回复性的评定 外观法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30127 纺织品 远红外性能的检测和评价
- GB/T 30159.1 纺织品 耐沾污性能的检测和评价 第 1 部分：耐沾污性
- 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

- GB/T 35263 纺织品 接触瞬间凉感性能的检测和评价
- GB/T 35762 纺织品 热传递性能试验方法 平板法
- FZ/T 01031—2016 针织物和弹性机织物接缝性能强力及拉伸率的测定 抓样法
- 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

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**商务户外裤 Business outdoor pants**

以纺织物为主要面料设计、生产，具有一定功能，适合于商务、休闲户外等场合，能够应对日常气候变化的非专业舒适型户外裤类产品。

### 4 要求

#### 4.1 使用说明

产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 的要求。使用说明中需明示产品的具体功能名称，按照国家或行业相关测试方法及评价标准规定标示相关信息。

#### 4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 规定选用。超出标准范围的号型标注按规定的跳档原则依次递减或递增。

4.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 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、辅料和缝线等应与面料相适宜；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。

#### 4.4 纱线、条格歪斜

4.4.1 机织面料：经纬纱向允斜程度不大于 3%（特殊设计除外）。

4.4.2 针织面料：条格产品纹路歪斜不大于 4%。

#### 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

单位为厘米

部位名称	要求	备注
裤侧缝	横裆以下格料对横，互差不大于0.3	以明显条格为主
裤前中线	条料顺直，歪斜不大于0.8	—

4.5.2 倒顺毛绒、阴阳条格原料，全身顺向一致（特殊设计除外）。

4.5.3 特殊图案面料以主图为准，应全身顺向一致。

#### 4.6 色差

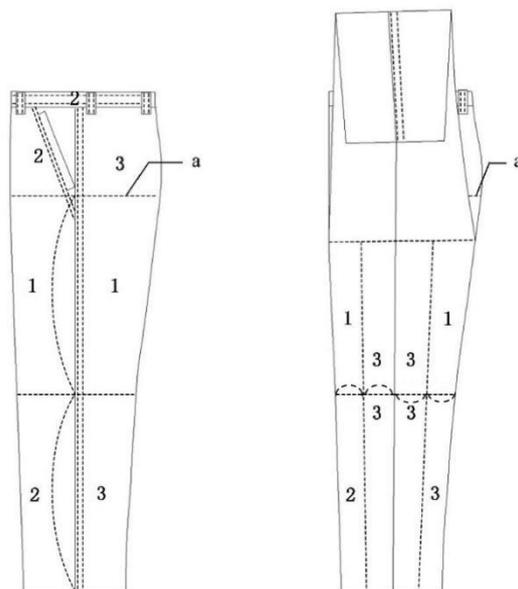
腰头、下裆缝、裤侧缝与大身色差不低于4级。

#### 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。成品各部位划分按图1。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入表2的疵点按其形态，参照表2中相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

表2 外观疵点

品类	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
机织	线状疵点	轻微	不允许	1.0 cm 及以下	1.5 cm 及以下
		明显	不允许	不允许	1.0 cm 及以下
	条状疵点	轻微	不允许	允许1处	允许2处
		明显	不允许	不允许	允许1处
	块状疵点	轻微	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	轻微	不允许	允许1处	允许2处
		明显	不允许	不允许	允许1处
	压痕折皱	轻微	不允许	1.5 cm 及以下	2.0 cm 及以下
		明显	不允许	不允许	1.0 cm 及以下
	油、锈、色斑疵	轻微	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
破损性疵点			不允许	不允许	不允许
针织	色花、油污渍、沾色、锈斑	轻微	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
	烫黄、水渍、亮光		不允许	不允许	不允许
	破损性疵点		不允许	不允许	不允许
<p>注1：疵点程度描述：            ——轻微是指直观上不明显，仔细辨认才可看出的外观变化；            ——明显是指不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。</p> <p>注2：表中疵点的允许值是指同一件产品上同部位同类疵点的累计尺寸。</p>					



标引序号说明：  
 a——臀围线；  
 1——1号部位；  
 2——2号部位；  
 3——3号部位。

图1 成品各部位划分图

#### 4.8 缝制规定

4.8.1 针距密度按表3规定，特殊设计除外。

表3 针距密度

项目		针距密度
明暗线	细线	不少于 12 针/3cm
	粗线	不少于 9 针/3cm
包缝线		不少于 9 针/3cm
手工针		不少于 7 针/3cm
三角针		不少于 5 针/3cm
锁眼	细线	不少于 12 针/1cm
	粗线	不少于 9 针/1cm

注：细线指20tex及以下缝纫线，粗线指20tex以上缝纫线。

4.8.2 商标、号型标志、原料的成分标志、洗涤说明标志位置端正，内容清晰正确。

4.8.3 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀。上下线松紧要适宜，无跳线、断线，起止针处及袋口应回针缉牢。

4.8.4 外露缝份应全部包缝，无毛缝、脱缝、漏缝现象。缝份宽度不小于 0.8 cm。（压胶等特殊设计除外）

4.8.5 各部位 30.0 cm 内不应有一处以上单跳针或连续跳针，链式线迹不应跳线。

4.8.6 眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。

- 4.8.7 钉扣牢固，不得钉在单层布上（装饰扣除外），绕脚高度与止口厚度相适宜，收线打结须结实完整。
- 4.8.8 四合扣牢固，吻合适度，松紧适宜。扣与扣眼及四合扣上下要对位。
- 4.8.9 拉链吃势均匀，平服不起波浪，左右高低一致。
- 4.8.10 门、里襟长短适宜，止口不反吐，门襟顺直、平服。
- 4.8.11 口袋平服顺直，压线宽窄一致，后袋四角方正；袋与袋盖大小适宜、方正圆顺；袋口两端应打结。
- 4.8.12 前后裆缝圆顺、平服、不起皱，十字叉对齐。
- 4.8.13 两裤腿长短、大小一致，左右脚口大小一致。
- 4.8.14 腰头平服、顺直，宽窄一致；止口不反吐；松紧带松紧均匀。

#### 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

单位为厘米

部位名称	允许偏差
裤 长	机织: -1.0~+2.0
	针织: -1.5~+3.0
腰 围	松紧腰围: ±2.0
	其他腰围: -1.5~+2.0

#### 4.10 整烫外观

- 4.10.1 各部位熨烫平服、整洁、无烫黄、水渍及亮光。
- 4.10.2 覆粘合衬、压胶部位不允许有脱胶、渗胶及起泡，各部位表面不允许有沾胶。

#### 4.11 理化性能

成品理化性能应符合表5要求。

表5 理化性能

项目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 的规定			
甲醛含量/(mg/kg)		符合 GB 18401 的规定			
pH 值					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
水洗尺寸变化率 %	机织产品	腰围 <sup>b</sup>	-1.0~+1.0	-1.5~+1.5	-1.5~+1.5
		裤长	-1.5~+1.5	-2.5~+1.5	-2.5~+1.5
	针织产品	腰围 <sup>b</sup>	-2.0~+1.0	-2.5~+1.5	-2.5~+1.5
		裤长	-2.0~+1.0	-3.0~+1.5	-4.0~+1.5

表5 理化性能(续)

项目		优等品	一等品	合格品	
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗	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 <sup>c</sup>	3-4	3	2-3
	耐汗渍	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	深色	4	3-4	3
		浅色	3-4	3	3
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗	变色	3-4	3	3
		沾色	3-4	3	3
	耐汗渍	变色	3-4	3	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水	变色	3-4	3	3
		沾色	3-4	3	3
	干摩擦	沾色	3-4	3	3
起毛起球 <sup>d</sup> /级	≥	4	3-4	3	
顶破强力 <sup>e</sup> /N	≥	280			
断裂强力 <sup>f</sup> /N	≥	250			
撕破强力 <sup>f</sup> /N	≥	10			
缝子疵裂程度 <sup>f</sup> /cm	≤	0.6			
裤后裆缝接缝强力/N	≥	面料	140		
		里料	80		
覆粘合衬部位剥离强力 <sup>g</sup> /N	≥	6			
水洗干燥后外观	水洗后外观平整度/级	≥	3	不考核	
	水洗后接缝外观平整度/级	≥	4	3	
	变色/级	≥	4	3-4	
	扭曲率/%	≤	3.0		
	洗后外观质量	应符合 GB/T 21295—2014 表 13 中的外观质量规定。			
面料染色深度按 GB/T 4841.3 规定评定, 颜色深于 1/12 标准深度为深色, 颜色不深于 1/12 标准深度为浅色。					
<sup>a</sup> 褶皱产品不考核褶皱方向尺寸变化率。含弹性纤维的弹性产品或罗纹织物不考核横向尺寸变化率。					
<sup>b</sup> 不考核松紧腰。					
<sup>c</sup> 深色面料、具有磨毛、起绒、植绒类织物的合格品要求允许降半级。					
<sup>d</sup> 只考核产品正面, 正面磨毛、起绒、植绒类产品不考核。					
<sup>e</sup> 只考核针织面料, 镂空、烂花等结构的产品及含弹性纤维的弹性产品或罗纹织物不考核。					
<sup>f</sup> 只考核机织面料。弹性面料不考核撕破强力; 缝子疵裂程度如在试验中出现纱线滑脱、织物撕破、织物断裂或缝线断裂均为不符合要求。					
<sup>g</sup> 粘合衬如在试验中无法剥离则不考核剥离强力指标, 复合面料和喷涂面料的剥离强力不属此列。					

## 4.12 功能性

产品应至少明示具有表6中的一种功能，其明示的功能应符合表6规定。

表6 功能性要求

项目		要求	
透气性能	透气率/(mm/s) $\geq$	180	
防风性能	透气率/(mm/s) $\leq$	50	
透湿性能	透湿率/[g/(m <sup>2</sup> ·24h)] $\geq$	涂层、覆膜类	2200
		其他	3500
接触瞬间凉感性能	接触凉感系数( $q_{max}$ )/[J/(cm <sup>2</sup> ·s)] $\geq$	0.18	
防紫外线性能		UPF>40, 且 T(UVA) <sub>AV</sub> <5%	
拒水性能	沾水等级/级	水洗前 $\geq$	3-4
		水洗后 $\geq$	3
拒油性	拒油性/级	水洗前 $\geq$	4
		水洗后 $\geq$	3
防污性能	易去污	洗涤法/级	当初始色差 $\leq$ 3时, 试验结果色差 $\geq$ 3-4; 当初始色差 $\geq$ 3-4时, 试验结果色差高于初 始色差 0.5 及以上
		擦拭法/级	
	耐沾污	液态沾污法/级	沾污等级 $\geq$ 3-4
保温性能	保温率/% $\geq$	25	
抗皱性能	褶皱回复性/级 $\geq$	3-4	
远红外性能	起毛绒类样品	远红外发射率 $\geq$	0.83
		远红外辐射温升/°C $\geq$	1.7
	一般样品	远红外发射率 $\geq$	0.88
		远红外辐射温升/°C $\geq$	1.4
吸湿速干性能	浸湿时间/级 $\geq$	3	
	吸水速率/级 $\geq$	3	
	渗透面最大浸湿半径/级 $\geq$	3	
	渗透面液态水扩散速度/级 $\geq$	3	
吸湿排汗性能	渗透面浸湿时间/级 $\geq$	3	
	渗透面吸水速率/级 $\geq$	3	
	单向传递指数/级 $\geq$	3	
明示具有耐久功能的产品洗前洗后均需满足相应性能要求, 洗涤次数为 10 次。耐久功能包括但不限于拒水性能、拒油性能、防污性能、抗皱性能、远红外性能。			

## 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 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。

5.1.3 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照、针织物表面疵点彩色样照对比。

### 5.2 成品规格

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907 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 评定色差程度时，被测部位应纱向一致，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。
- 5.3.3 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）。
- 5.3.4 纱线歪斜程度按 GB/T 14801 规定测定。
- 5.3.5 附件尖端和边缘的锐利性按 GB/T 31702 规定测试。
- 5.3.6 外观疵点评定距离 60 cm 目测，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量，并与男女单、棉服装、男 女儿童单服装外观疵点样照或针织物表面疵点彩色样照对比。

### 5.4 理化性能测定

- 5.4.1 水洗尺寸变化率的按 GB/T 8630 规定测试，采用 GB/T 8629—2017，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4N，干燥程序选用 A，试验件数为 3 件，结果取 3 件的平均值；若同时存在收缩与伸长的试验结果时，以收缩（或伸长）的两件试样的算术平均值作为检验结果。
- 5.4.2 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中的方法 A（1）规定测试。
- 5.4.3 耐光色牢度测试按 GB/T 8427—2019 规定，其中曝晒采用通常条件，按方法 3 晒至第一阶段。
- 5.4.4 起毛起球测试按 GB/T 4802.1—2008 规定执行，采用参数 D 测试（其中针织品、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）。
- 5.4.5 顶破强力测试按 GB/T 19976—2005 规定，钢球的直径为（38±0.02）mm。
- 5.4.6 撕破强力测试按 GB/T 3917.2 规定。
- 5.4.7 缝子疵裂程度按 GB/T 21294—2014 中 9.2.1 规定测试。其中，试验负荷按表 7 规定执行。检验结果出现两个及以上试样合格，取合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标合格；检验结果出现两个及以上试样不合格，取不合格试样的平均值为该测试部位最终结果，判定该测试部位指标不合格。各测试部位的判定结果均合格，判定该项指标合格，否则为不合格。测试过程中出现纱线滑脱、缝线断裂或织物断裂等异常现象的，应同时在试验报告中描述此异常现象。

表7 缝子疵裂程度试验负荷

试样名称	试验规定负荷/N
服装面料	100±2.0
服装里料	70±1.5

- 5.4.8 机织产品裤后裆缝接缝强力按 GB/T 3923.1 规定测试，针织产品按 FZ/T 01031—2016 方法 B 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。试验件数为 3 件，结果取 3 件的平均值。

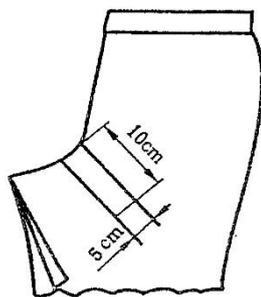


图2 裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图

5.4.9 洗后外观按 5.4.1 洗涤一次、干燥后,在 5.3 规定的外观测试条件下,结合表 5 要求,按 GB/T 21294 中的评定方式评定。其中,扭曲率测量方法见图 3,并按式 (1) 计算扭曲率,结果取 3 件的平均值。

$$k = \frac{100 (b-a)}{c} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

$k$ ——扭曲率, %;

$b$ ——裤脚口底边上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米 (cm);

$a$ ——裤子横裆线上,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)。

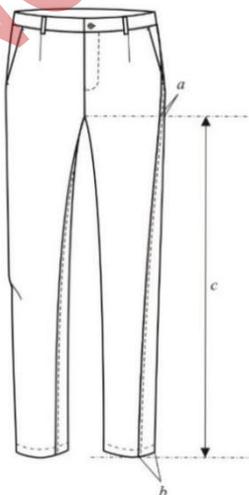


图3 扭曲率测量方法图

5.4.10 其他理化性能按 GB/T 21294 规定测试,耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。

## 5.5 功能性测定

5.5.1 透气性能及防风性能测试按 GB/T 5453 规定。

5.5.2 涂层类产品的透湿性能测试按 GB/T 12704.1—2009 规定测试，覆膜和其他类产品的透湿性能测试按 GB/T 12704.2—2009 的方法 A 规定测试。均采用 a)组试验条件。

5.5.3 接触瞬间凉感性能测试按 GB/T 35263 规定。

5.5.4 耐沾污法测试按 GB/T 30159.1 规定。

5.5.5 保温性能测试按 GB/T 35762 规定。

5.5.6 抗皱性能测试按 GB/T 29257 规定。

5.5.7 远红外性能测试按 GB/T 30127 规定。

5.5.8 吸湿速干、吸湿排汗测试按 GB/T 21655.2 规定。

5.5.9 耐久功能的产品洗涤按 GB/T 8629—2017 规定，采用 A 型标准洗衣机 4G 程序洗涤 10 次，采用 60℃烘箱干燥。

5.5.10 其他功能性按 GB/T 21294 规定测试。

## 6 检验规则

### 6.1 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

500 件（含 500 件）以下抽验 10 件。

500 件以上至 1 000 件（含 1 000 件）抽验 20 件。

1000 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。

### 6.2 检验分类

6.2.1 成品检验分为出厂检验、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。

6.2.2 出厂检验按第 4 章规定，4.11、4.12 除外，出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.2.3 型式检验按第 4 章规定。

### 6.3 外观质量等级和缺陷划分规则

#### 6.3.1 外观质量等级

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。

#### 6.3.2 外观质量缺陷划分

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，严重影响产品销售称为严重缺陷。

b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品的外观，但较严重不符合本文件规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷：不符合本文件规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

### 6.3.3 外观质量缺陷判定依据

质量缺陷判定按表8规定。

表8 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原辅料	1	里料、辅料的色泽与面料不相适应。钉扣线与扣的色泽不相适宜	里料、辅料的性能与面料不相适应	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
纱线歪斜	2	超过 4.4 要求 50% 及以下	超过 4.4 要求 50% 以上	-
对条对格	3	超过 4.5 要求 50% 及以下	超过 4.5 要求 50% 以上	-
	4	-	-	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
色差	5	低于 4.6 要求半级	低于 4.6 要求半级以上	-
外观疵点	6	2、3 号部位超过 4.7 要求	1 号部位超过 4.7 要求	-
针距密度	7	低于 4.8.1 要求 2 针及以下（含 2 针）	低于 4.8.1 要求 2 针以上	-
缝制质量	8	商标位置不端正	-	-
	9	各部位缝纫线路不平服、松紧不适宜；包缝后缝份小于 0.8 cm	各部位缝纫线路不牢固、脱线；明线双轨	漏缝
	10	平缝 30cm 内有两个单跳针	平缝连续跳针或 30 cm 内有两个以上单跳针；缺线或断线 0.5 cm 以上；包缝有跳针	暗线或链式线脱线、漏洞 3 cm
	11	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；扣与眼互差大于 0.3 cm	眼位距离不均匀，互差大于 0.6 cm；扣与眼互差大于 0.5 cm（包括附件等）	—
	12	钮扣、按扣、扣眼以及钩、袷未对准或位置不准确	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；锁眼跳线、脱线；钮扣、按扣、钩等损坏，钮扣漏钉半边线	漏开眼，锁眼缺线或脱线、残缺、不完整 50% 以上，漏钉钮扣
	13	装拉链不平服；拉链不顺滑；露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿、锁头脱落
	14	门、里襟止口处反吐；门、里襟互差大于 0.3 cm；门襟不顺直	门襟止口明显反吐	-
	15	口袋、袋盖不方正、不圆顺，袋盖与贴袋大小不适宜，袋盖小于袋口 0.5 cm；开袋豁口及嵌线宽窄不一致；袋角不整齐；袋位前后、高低互差大于 0.5 cm	开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3 cm；袋盖小于袋口 0.6 cm 及以上；袋口封角不严；袋口严重毛出	-

表8 质量缺陷判定依据（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	16	裤小裆、前后裆缝不圆顺，不平服；封结不整齐；裤底不平；前后缝单线，双轨线，裆底十字不对齐	后裆缝偏离中线；裤侧缝偏离中线；各部位封结不牢固；后缝平拉断线、合前后裆严重起皱，不平服	-
	17	两裤腿长短互差大于 0.5 cm，宽度互差大于 0.3 cm	两裤腿长短互差大于 1.2 cm	两裤口宽度互差大于 0.8 cm
	18	腰头明显不平服、不顺直、腰头宽窄互差大于 0.3 cm；腰头止口反吐，翻头歪斜、吐里	-	-
规格尺寸	19	超过 4.9 要求 50% 及以上	超过 4.9 要求 50% 以上	超过 4.9 要求 100% 及以上
整烫	20	熨烫不平服；明显潮湿	轻微烫黄、变色、水渍、亮光	明显烫黄、变色、变质、残破
	21	表面3根及以上长于1.0 cm的死线头	-	-
	22	-	-	粘合衬部位严重脱胶、起皱、打褶、起泡、渗胶
注1：表8未涉及到的缺陷可根据6.3.2规定，参照表8中相似缺陷酌情判定。 注2：凡属丢工、少序、错序均属严重缺陷。				

#### 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，各理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观质量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

抽样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

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

---

CNGA CNGA CNGA CNGA



CNGA CNGA CNGA CNGA

中国服装协会团体标准  
T/CNGA 62—2024

商务户外裤

中国服装协会标准化技术委员会编印  
北京市朝阳区门北大街 18 号 (100020)  
电话: 010-85229441/021-55217262  
网址: [www.cnga.org.cn](http://www.cnga.org.cn)

打印日期: 2024 年 04 月 26 日  
版权专有 侵权必究