



团 体 标 准

T/ZZB 1517—2023
代替 T/ZZB 1517—2020

锁绒羽绒服装

Down-proof down garments

DEFINED

QUALITY

2024 - 11 - 14 发布

2024 - 12 - 14 实施

浙江省质量协会 发布

全国团体标准信息平台

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 基本要求	2
4 技术要求	3
5 试验方法	9
6 检验规则	11
7 标志、包装、运输和贮存	14
8 质量承诺	14
附录 A（规范性附录） 羽绒的理化指标要求	16

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T/ZZB 1517-2020《锁绒羽绒服装》，与T/ZZB 1517-2020相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了范围，补充了使用要求（见第1章，2020年版的第1章）；
- 更改了规范性引用文件（见第2章，2020年版的第2章）；
- 更改了防钻绒性能的测试要求（见4.11.2，2020年版的4.11.2）；
- 更改了充绒量的测试方法要求（见5.3.2，2020年版的5.3.2）；
- 更改了耐光色牢度的测试方法（见5.5.7，2020年版的5.5.7）；
- 更改了缝子疵裂程度的测试方法（见5.5.8，2020年版的5.5.8）；
- 更改了防钻绒性能的测试方法，由摩擦法改为成衣转箱法（见5.5.11，2020年版的5.5.11）；
- 更改了透气性能测试的试验面积（见5.5.14，2020年版的5.5.14）；
- 更改了附录A，增加了对羽绒填充物烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（APnEO）的限量要求及测试方法（见A.1，2020版）。

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。

本文件由浙江省质量协会提出并归口。

本文件起草单位：艾莱依时尚股份有限公司、浙江省质量科学研究院、浙江三星羽绒股份有限公司。

本文件主要起草人：舒锦辉、吴鲜鲜、叶翔宇、江婕、管淑龙、张良燕、楼陈钰、刘芙蓉、潘关兴。

本文件评审专家组长：郑玲。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- T/ZZB 1517-2020；
- 本次修订承担单位：浙江省质量科学研究院。

锁绒羽绒服

1 范围

本文件规定了锁绒羽绒服的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存以及质量承诺。

本文件适用于以纺织机织物为主要面料，以标称绒子含量 85% 及以上的羽绒为主要填充物生产的各种服装（以下简称“羽绒服”），门襟、袋盖、风帽、领子等小部位可采用其他填充物。

本文件不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿羽绒服。

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 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 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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- 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 10288—2016 羽绒羽毛检验方法
- GB/T 14272—2021 羽绒服
- GB/T 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定
- GB/T 17685 羽绒羽毛
- 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 21295 服装理化性能的技术要求
- GB/T 22702 儿童上衣拉带安全规格
- GB/T 22705 童装绳索和拉带安全要求
- 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
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 73053—2015 针织羽绒服装
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 基本要求

3.1 设计研发

- 3.1.1 应具备服装版型库，根据潮流趋势，定期跟踪、调研分析。
- 3.1.2 应具备防钻绒性的研发能力，对样衣进行成衣水洗和试穿验证。
- 3.1.3 应具备依据客户的人体数字信息，进行个性化定制的能力。

3.2 原材料

3.2.1 填充物

填充物选用的原料为标称绒子含量 85 %及以上的羽绒，并符合 GB/T 17685 中标称绒子含量 85 %及以上的羽绒质量要求。

3.2.2 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

3.2.3 里料、胆料

- 3.2.3.1 采用与面料性能、色泽相适宜的里料，特殊需要除外。
- 3.2.3.2 不允许使用不透气的织物和薄膜。
- 3.2.3.3 与羽绒直接接触的织物应有防钻绒性能。

3.2.4 辅料

3.2.4.1 衬布

采用适合面料的衬布，其尺寸变化率应与面料相适宜。

3.2.4.2 缝线

采用适合所有面辅料、里料质量的缝线。钉扣线应与扣的色泽相适宜；钉商标线应与商标底色相适宜（装饰线除外）。

3.2.4.3 纽扣及附件

采用适合所有面料的纽扣（装饰扣除外）及附件。纽扣及附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色。

3.3 工艺装备

- 3.3.1 应具备自动充绒机、自动化模板缝纫机、织物剪切机、电脑自动剪线机等自动化生产设备。
- 3.3.2 生产过程中，应先绗缝再充绒，绗线过程应每天换针。
- 3.3.3 应具备信息管理系统，实现各生产及管理环节的信息和资源电子化共享。
- 3.3.4 应具备产品追溯系统，实现产品可追溯。

3.4 检验检测

3.4.1 应具备羽绒服装耐皂洗、耐水、耐摩擦色牢度，拼接互染程度、防钻绒性、透气性，羽绒成分分析、蓬松度的检测仪器，并进行检测。

3.4.2 应具备恒温恒湿检测实验室。

4 技术要求

4.1 使用说明

成品使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行，并应标注填充物的名称、绒子含量、充绒量。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335 规定选用。

4.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335 有关规定自行设计。

4.3 填充物

4.3.1 羽绒填充物的理化性能指标按附录 A 的规定执行。

4.3.2 成品的充绒量与明示值的偏差不小于-5.0%。

4.4 经纬纱向

4.4.1 前身经纱以门襟线为准不允斜。

4.4.2 后身经纱以背中line为准，倾斜不大于 1.0 cm，大衣倾斜不大于 1.5 cm，条格料不允斜。

4.4.3 袖子经纱以前袖中线为准，大袖片倾斜不大于 1.0 cm；小袖片倾斜不大于 1.5 cm（特殊工艺除外）。

4.4.4 前身底边不倒翘，后身、袖子、前后裤（裙）片纬纱歪斜程度按表 1 规定。

表1 纬纱歪斜程度

面料	规定
什色、花色	≤3 %
条格	≤2 %

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 2 规定，特殊设计除外。

表2 对条对格要求

部位	对条对格规定	备注
前身	条料顺直，格料对横，互差不大于 0.3 cm	格子大小不一致，以前身三分之一上部为准
袋、袋盖与大身	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3 cm	格子大小不一致，以袋的中心前部为准
领角	条格左右对称，互差不大于 0.3 cm	阴阳条格以明显条格为主
袖子	两袖左右顺直，条格对称，以袖山为准，互差不大于 1.0 cm	—
裤（裙）侧缝	侧缝袋口下 10 cm 处格料对横，互差不大于 0.5 cm	—

表2 对条对格要求（续）

部位	对条对格规定	备注
前后裆缝	条格对称，格料对横，互差不大于0.5 cm	—

4.5.2 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致（长毛原料，全身上下，顺向一致）。

4.5.3 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.6 色差

袖缝、摆缝、下裆缝的色差应不低于3-4级，其他表面部位不低于4级。由多层面料或覆粘合衬所造成的色差不低于3-4级。套装中上装与下装的色差不低于3-4级。

4.7 外观疵点

成品面料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。每个独立部位只允许疵点一处，未列入本标准的疵点按其形态，参照表3的相似疵点执行。

表3 外观疵点

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
纱线疵	轻微0.3 cm~1.0 cm 明显不允许	轻微1.0 cm~2.0 cm 明显不允许	轻微2.0 cm~4.0 cm 明显1.0 cm~4.0 cm
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不允许
纬档	不允许	明显不允许	不宽于0.2 cm
斑疵（油污、色斑）	不允许	轻微不大于0.3 cm ² 明显不允许	轻微不大于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。			

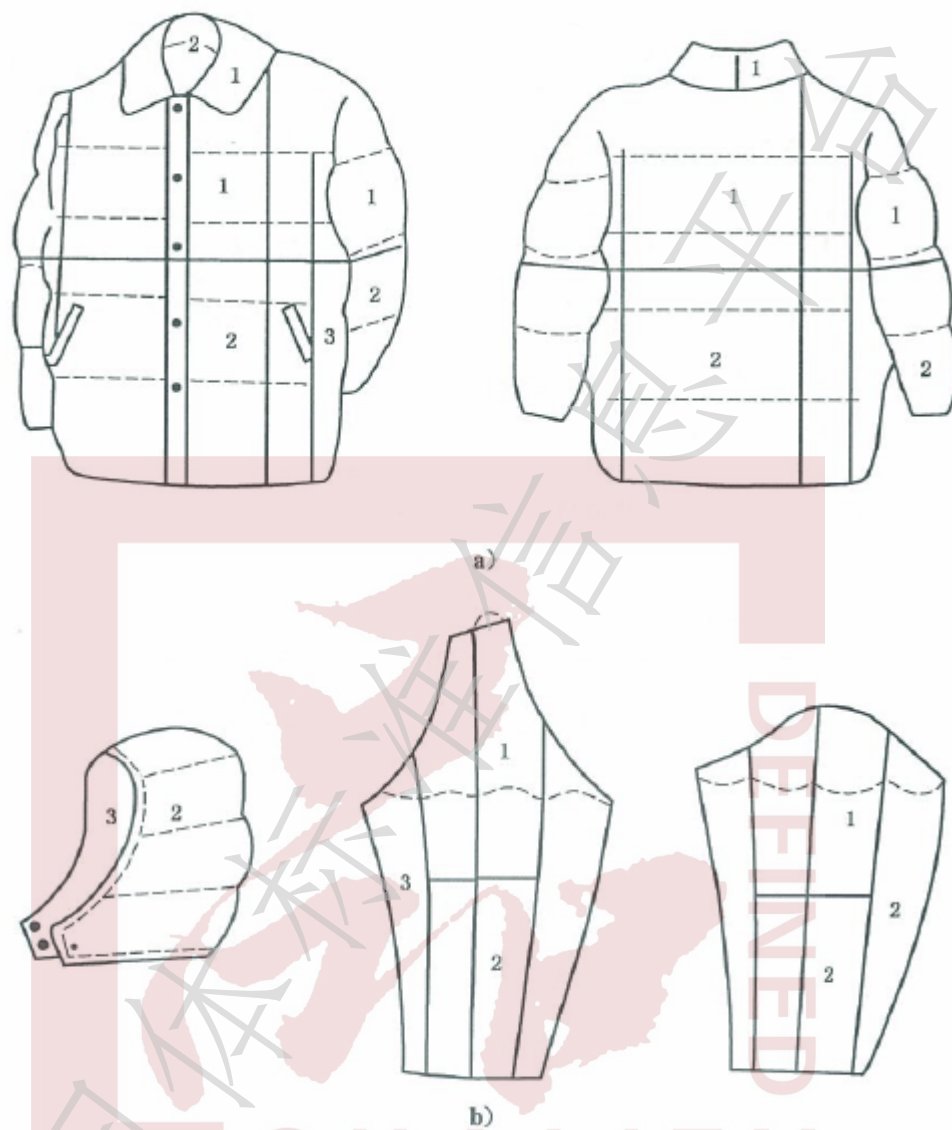
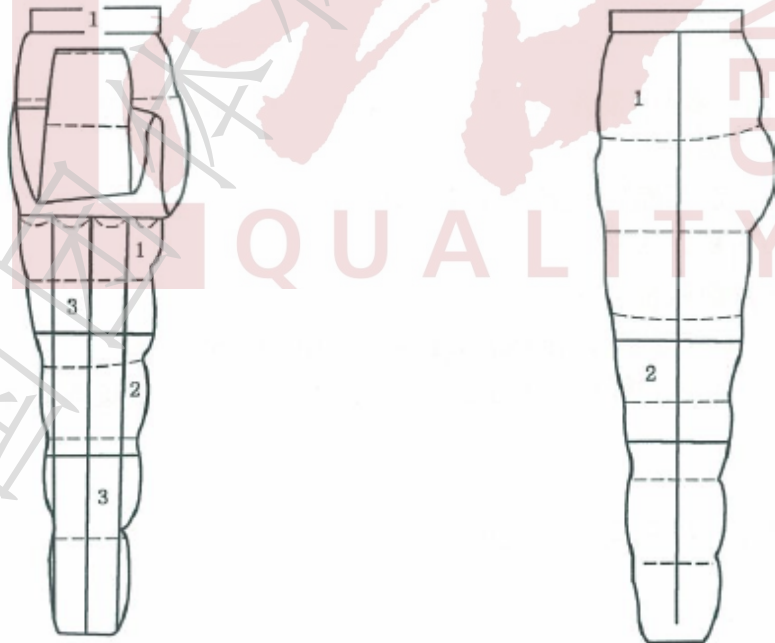


图1 成品各部位划分图



d)

图1 成品各部位划分图（续）

4.8 缝制

4.8.1 表面横向绗线对称规定见表4。

表4 横向绗线对称规定

部位名称	表面绗线对称规定
搭门	左右前身绗线, 互差不大于 0.4 cm
无搭门	左右前身绗线, 互差不大于 0.3 cm
袖底缝	绗线对齐, 互差不大于 0.6 cm
摆缝	绗线前后对齐, 互差不大于 0.6 cm
裤下裆缝	绗线前后对齐, 互差不大于 0.8 cm

4.8.2 表面纵向绗线左右对称。

4.8.3 针距密度按表5规定。

表5 针距密度规定

项目	针距密度	备注
明暗线	不少于 12 针/3 cm	特殊设计除外
绗线	不少于 9 针/3 cm	—
锁眼	不少于 14 针/1 cm	细线
包缝	9 针/3 cm~12 针/3 cm	—

注: 细线指 20 tex 及以下缝纫线

4.8.4 各部位缝制线路应顺直、整齐、牢固。主要表面部位缝制皱缩按《羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照》规定, 不低于 3 级。

4.8.5 上下线应松紧适宜, 无断线。起落针处应有回针。

4.8.6 领子应平服, 领面松紧适宜。

4.8.7 袖袖应圆顺, 两袖前后基本一致。

4.8.8 商标、号型标志、成分标志、洗涤标志的位置应端正、清晰准确。

4.8.9 各部位缝纫线迹 30 cm 内不得有两处单跳和连续跳针, 链式线迹不允许跳针。

4.8.10 扣眼位与扣相对、适宜, 钉扣收线打结应牢固。

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6规定。

表6 规格尺寸允许偏差

部位名称	极限偏差/cm						
	上衣、短大衣	中、长大衣	童上衣	童中、长大衣	裤(裙)	童裤(裙)	
衣长	±2.0	±2.5	±1.5	±2.0	—	—	
胸围	±2.5	±2.5	±2.0	±2.0	—	—	
领大	±1.0	±1.0	±1.0	±1.0	—	—	
袖长	装袖	±1.5	±1.5	±1.0	±1.0	—	—
	连肩袖	±2.0	±2.0	±1.5	±1.5	—	—
总肩宽	±1.2	±1.2	±1.0	±1.0	—	—	

表6 规格尺寸允许偏差（续）

部位名称	极限偏差/cm					
	上衣、短大衣	中、长大衣	童上衣	童中、长大衣	裤（裙）	童裤（裙）
裤（裙）长	—	—	—	—	±2.5	±2.0
腰围	—	—	—	—	±2.0	±1.5

4.10 整烫外观

4.10.1 各部位熨烫应平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。

4.10.2 覆粘合衬、涂层部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡。各部位表面不允许有沾胶。

4.11 理化性能

4.11.1 成人穿着的羽绒服装基本安全性能应符合 GB 18401 的规定，儿童穿着的羽绒服装应符合 GB 31701 的规定。

4.11.2 成品理化性能按表 7 规定。

表7 成品理化性能规定

项目		技术要求	
纤维含量/%		允差按 GB/T 29862 规定	
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	
面料色牢度 ^a /级	耐皂洗	变色	≥4
		沾色	≥4
	耐水	变色	≥4-5
		沾色	≥4
	耐摩擦	干摩擦	≥4
		湿摩擦 ^b	≥3-4
	耐光		≥4
拼接互染程度 ^c /级		≥4-5	
里料色牢度/级	耐皂洗	沾色	≥4
	耐水	沾色	≥4
	耐干摩擦		≥4
纸裂 ^d /cm		≤0.4	
儿童上衣拉带安全规格		按 GB/T 22702 规定执行	
童装绳索和拉带安全要求		按 GB/T 22705 规定执行	
防钻绒性	钻绒值/(根/m ²)	≤30	
洗涤后外观		样品经洗涤后，应符合 GB/T 21295 中洗涤后外观的规定	
里料和胆料的透气性/(mm/s)		≥1	
可萃取重金属 ^e /(mg/kg) ≤	砷 (As)		1.0
	铅 (Pb)		1.0
	铬 (Cr)		2.0
	钴 (Co)		4.0
	铜 (Cu)		50.0

表7 成品理化性能规定 (续)

项目	技术要求	
可萃取重金属 ^e /(mg/kg) ≤	镍 (Ni)	4.0
	锑 (Sb)	30.0
	镉 (Cd)	0.1
	铬 (六价) (Cr VI)	0.5
	汞 (Hg)	0.02
<p>注：按 GB/T 4841.3 的规定，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。</p> <p>^a 蚕丝纤维含量 ≥ 50 % 的织物色牢度允许程度按 GB/T 18132 规定。</p> <p>^b 起绒、磨毛、深色、植绒类面料的湿摩擦色牢度的指标允许比本标准低半级。</p> <p>^c 拼接互染程度只考核深色与浅色相拼接的产品。</p> <p>^d 疵裂试验结果出现织物断裂、织物撕破或纱线滑脱、缝线断裂现象判定接缝性能不符合要求</p> <p>^e 可萃取重金属仅考核面料</p>		

5 试验方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。
- 5.1.2 天平，精确度为 0.0001 g；案秤，精确度为 0.1 g。
- 5.1.3 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。
- 5.1.4 《羽绒服装外观疵点及缝纫起皱五级样照》(中纺标检验认证股份有限公司推出)。
- 5.1.5 《男女单、棉服装及男儿童单服装外观疵点样照》(中纺标检验认证股份有限公司推出)。
- 5.1.6 《男女羽绒服装外观疵点样照》(中纺标检验认证股份有限公司推出)。

5.2 成品规格测定

- 5.2.1 成品主要部位规格按本标准 4.2.2 规定。
- 5.2.2 成品主要部位的测量方法按本标准表 8 和图 2 规定。

表8 成品主要部位的测量方法

序号	部位名称	测量方法
1	衣长	由前身肩缝最高点捋平量至底边，或由后领中垂直量至底边。
2	胸围	扣上纽扣(或合上拉链)前后身摊平，沿袖窿底缝下 2 cm 水平横量(周围计算)。
3	领大	领下口捋平横量。
4	袖长	由袖子最高点捋平量至袖口边中间。连肩袖由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口边中间。
5	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量。
6	裤(裙)长	由腰上口沿侧缝捋平量至裤脚口(裙底边)。
7	腰围	扣好裤扣，沿腰口中间捋平横量(周围计算)。
注：特殊需要的按企业规定。		

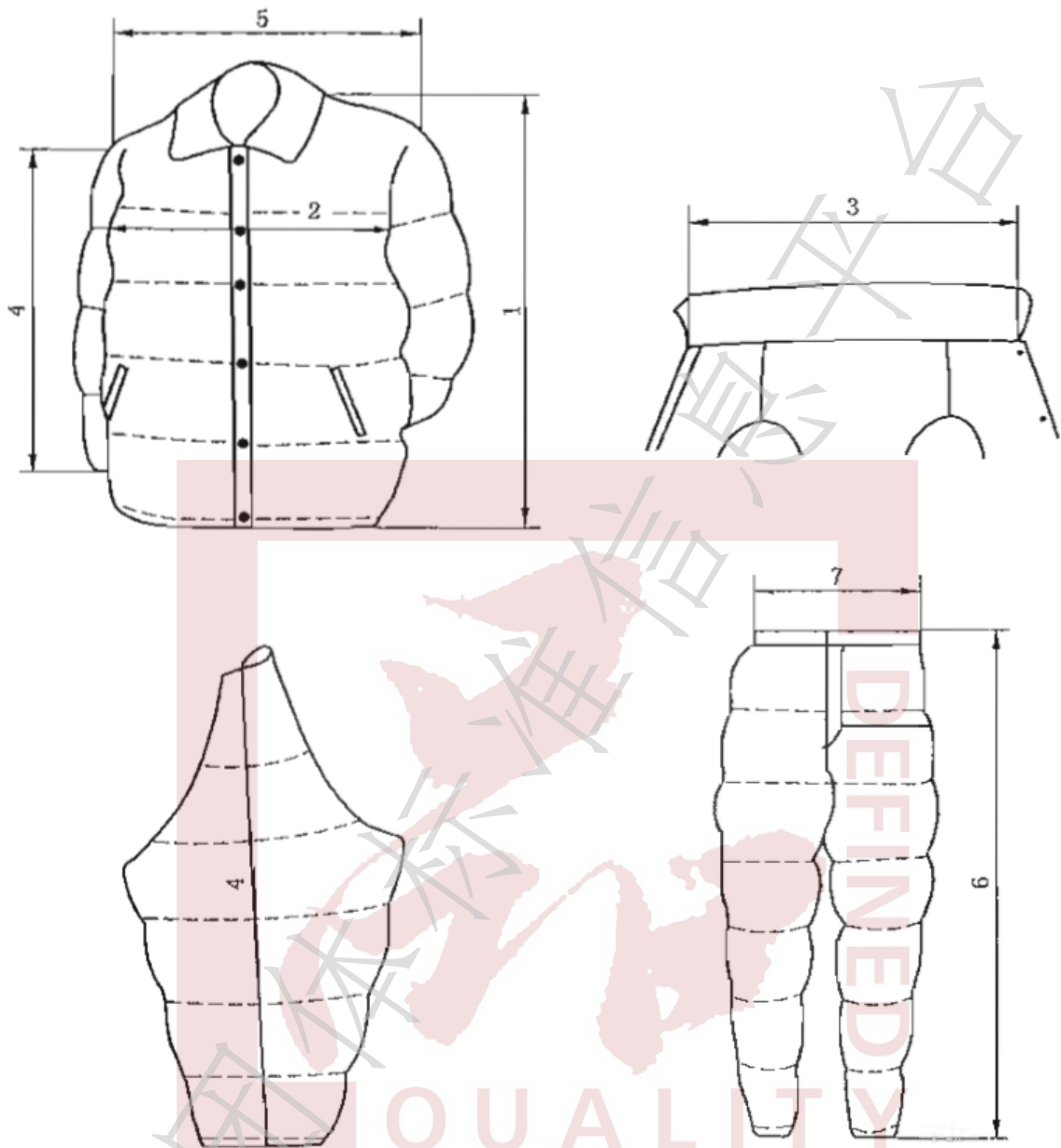


图2 成品主要部位的测量方法

5.3 填充物测定

5.3.1 取样：取整件成品的全部羽绒填充物。

5.3.2 充绒量测定：成品的充绒量测试方法按 GB/T 14272—2021 附录 B 的规定执行。在样品中随机抽取一件进行试验，试验结果符合要求，判定成品充绒量合格，否则判定不合格。

5.3.3 羽绒理化性能的测定方法按 GB/T 14272—2021 的规定执行，其中浊度的测定方法按 GB/T 10288—2016 中 A 法的规定执行。当测定值不符合附录 A 的表 A.1 的指标要求时，判定成品羽绒品质不合格。

5.4 外观测定

5.4.1 色差测定，被测部位应纱向一致，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。

5.4.2 成品各部位疵点与《男女羽绒服装外观疵点样照》或《男女单、棉服装及男女儿童单服装外观疵点样照》对比。

5.4.3 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量（厚薄部位除外）。成品主要部位缝子皱缩与《羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照》对比。

5.4.4 纱向（条格）斜测定：

$$\text{斜率}(\%) = \frac{\text{经纬纱(条格)倾斜与水平(垂直)线最大距离}}{\text{衣片宽(长)}} \times 100$$

5.5 理化性能测定

5.5.1 成人穿着的羽绒服装基本安全性能的测定按 GB 18401 的规定执行，儿童服装安全性能的测定按 GB 31701 的规定执行。

5.5.2 纤维含量的测定按 FZ/T 01057 和 GB/T 2910 的规定执行。

5.5.3 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 的规定执行。

5.5.4 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 的规定执行，采用试验条件 A(1)，采用单纤维贴衬。

5.5.5 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 的规定执行，采用单纤维贴衬。

5.5.6 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 的规定执行。

5.5.7 耐光色牢度按 GB/T 8427-2019 描述的方法测定，其中暴晒按方法 3，晒至第一阶段。

5.5.8 缝子疵裂程度取样部位按表 9 规定，测定方法按 GB/T 14272—2021 5.6.6 的规定执行。

表9 缝子疵裂程度取样部位

取样部位名称	取样部位规定
袖窿缝	后袖窿弯处
摆缝	袖窿底处向下 10 cm
下裆缝	下裆缝上三分之一为中心

5.5.9 儿童上衣拉带安全规格的测定按 GB/T 22702 的规定执行。

5.5.10 童装绳索和拉带安全要求的测定按 GB/T 22705 的规定执行。

5.5.11 钻绒值按 GB/T 14272-2021 附录 D 描述的方法测定。

5.5.12 拼接互染色牢度测定按 GB/T 31127—2014 中方法 A 的规定执行。

5.5.13 洗涤后外观测试方法，采用 GB/T 8629—2017，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4 N，明示手洗的采用洗涤程序 4 H；干燥方法采用程序 F，A1 型翻转烘干机，烘干温度 60 ℃。样品经三次连续洗涤、干燥后，在 5.4 规定的外观测定条件下，结合表 7 要求进行评价。

5.5.14 透气性按 GB/T 5453 的规定执行，接近人体的一面作为测试面，试样两侧压降为 100 Pa，试验面积为 20cm²。

5.5.15 可萃取重金属的测定按 GB/T 17593 的规定执行。

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。

6.1.2 出厂检验项目按第 4 章规定，4.3 和 4.11 除外。出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验按本标准第 4 章规定。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品投产鉴定时；
- b) 正式生产后当结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时每一年检测一次；
- d) 产品停产半年以上再恢复生产时；
- e) 发生重大质量事故时；
- f) 出厂检验结果与上次型式试验结果有较大差异时；
- g) 市场监督管理机构要求进行型式试验要求时。

6.2 质量缺陷判定

6.2.1 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、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，不严重影响产品的外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。
- c) 轻缺陷：不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.2.2 质量缺陷判定

质量缺陷判定依据见表 10。

表10 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	使用说明内容不规范。	—	—
	2	—	—	覆粘合衬和涂层部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	附件有掉皮、锈斑、划痕；有粉印、水花 1.0 cm ² 以上。	里子有明显污渍，面积大于 25 cm ² 。附件有明显掉皮、锈斑。	—
	4	熨烫不平；有亮光。	轻微烫黄，变色。	变质；残破。
	5	—	轻微钻绒（缝份、缝迹针眼处除外）。	有钻绒现象，严重影响使用和外观。
	6	1.0 cm 以上线头超过 5 根。	毛、脱、漏，表面部位在 1.0 cm 及以下，或里子部位在 2.0 cm 及以下。	毛、脱、漏，表面部位在 1.0 cm 以上，或里子部位在 2.0 cm 以上。
	7	领角（圆角）互差大于 0.3 cm。	领角（圆角）互差大于 0.6 cm；领面明显起绉，低于本标准规定。	—

表 10 质量缺陷判定依据（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	8	绱领偏斜 1.0 cm 及以下。	绱领偏斜大于 1.0 cm。	—
	9	各缝制部位起皱低于本标准规定。	门、里襟严重起皱、起绉，低于本标准规定。	—
	10	两袋口对比互差大于 0.6 cm；袋盖小于袋口 0.4 cm；两袋高低进出互差小于 0.8 cm；袋盖宽窄 0.4 cm，嵌线宽窄大于 0.3 cm。	嵌线、袋口严重毛出；两袋高低进出左右互差大于 0.9 cm；袋口封口严重不牢固。	—
	11	绱袖不圆顺，吃势不均匀；两袖前后互差大于 1.5 cm；两袖长短互差大于 1.0 cm。	绱袖不圆顺，吃势严重不均匀。	—
	12	帽门、帽底对比互差大于 0.6 cm。	—	—
	13	缉线明显不顺直；吐止口；接线双轨。	—	—
	14	明线、暗线或绗线出现泡线。	—	—
色差	15	3 号部位超本标准半级及以下。	1、2 号部位超本标准半级及以上；3 号部位超本表准半级以上。	—
辅料	16	缝纫线与面料和里料的质地、颜色不适应；钉扣线与扣的色泽不适应。	镶色线或镶色料褪色。	—
	17	里料、缝纫线的色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣的色泽、色调不适应；钮扣、附件脱落。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	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。
	18	—	—	使用不透气的织物、薄膜。
疵点	19	2、3 号部位超过本标准规定。	1 号部位超过本标准规定。	—
对条对格	20	对条、对格，纬斜超过本标准规定 50 % 及以下。	对条、对格，纬斜超过本标准规定 50 % 以上。	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致。
针距	21	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	—
规格尺寸允许偏差	22	规格超过本标准规定 50 % 以内。	规格超过本标准规定 50 % 及以上。	规格超过本标准规定 100 % 及以上。
四合扣	23	面扣与底扣之间互差小于 0.5 cm；间距进出小于 0.6 cm。	面扣与底扣之间互差大于 0.5 cm 及以上；间距进出大于 0.6 cm 及以上。	四合扣脱落。
表面绗线	24	绗线明显不顺直；绗线线距互差大于 0.3 cm。	绗线充绒厚薄严重不匀；绒内有异物。	—
	25	无门襟对横互差大于 0.3 cm。	—	—

表 10 质量缺陷判定依据（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
表面绗线	26	摆缝对横互差大于 0.5 cm。	摆缝对横互差大于 0.7 cm。	—
	27	袖底缝对横互差大于 0.5 cm。	袖底缝对横互差大于 0.7 cm。	—
拉链圆眼	28	—	拉链明显不平整、起皱，拉链码带宽窄超 0.5 cm。	拉链缺齿，拉链头子脱落。
	29	圆眼毛口。	—	—
注1：本规则未涉及到的缺陷可根据标准规定，参照规则相似缺陷酌情判定。				
注2：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。断针、缺件为严重缺陷。				

6.3 组批

以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种、同一规格的产品组成的一个检验批。

6.4 抽样规定

外观抽样数量按产品批量：

500 件（套） [含 500 件（套）] 以下抽验 10 件（套）。

500 件（套）以上至 1000 件（套） [含 1000 件（套）] 抽验 20 件（套）。

1000 件（套）以上抽验 30 件（套）。

理化性能抽样至少抽 4 件（套）。

6.5 判定规则

6.5.1 单件外观判定

严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 \leq 4 时，判定单件外观合格，否则判定为不合格。

6.5.2 批量外观判定

外观样本全部合格，则判定批量外观合格。

6.5.3 理化性能判定

填充物和成品的理化性能指标均合格，则判定羽绒服装的理化性能为合格。其中拼接互染程度、防钻绒性、洗涤后外观、透气性项目出现不合格时允许复检，若复检合格，则判定为合格。

6.5.4 综合判定

外观、理化性能指标均合格，则判定为合格。

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。

8 质量承诺

- 8.1 在正确运输、贮存和使用的情况下，若买方收到货物后对质量提出异议，应在 24 小时内对买方反映的问题进行分析，给出处理意见。
- 8.2 在不影响二次销售的情况下，买方收到货物之日起 7 天内无理由退换货。
- 8.3 在正确运输、贮存和使用的情况下，产品质保期为 3 个月，若因卖方产品质量问题，可持有效凭证进行免费维修。
- 8.4 产品附带保养手册和联系卡，因买方使用、保养不当或人为损坏，可提供有偿补修的售后服务。



附 录 A
(规范性附录)
羽绒的理化指标要求

A.1 羽绒的理化指标

羽绒产品不允许含有大毛片，质量要求应符合表 A.1 的规定，同时需满足 GB/T 14272-2021 对羽绒填充物的要求（包括对烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（APnEO）的限量要求）。

表A.1 羽绒质量要求

标称 绒子 含量 ^a %	绒子 含量 允许 偏差 %	绒丝+ 羽丝 % ≤	水禽 损伤 毛 % ≤	陆禽 毛 % ≤	长毛 片 % ≤	杂质 % ≤	蓬松度 cm		耗氧量 mg/100g ≤	浊 度 mm ≥	残脂 率 % ≤	鹅绒 含量 ^b % ≥	气味
							鸭绒	鹅绒					
85	-3.0	10.0	2.0	0.8	0.5	1.0	15.5	16.5	5.6	600	1.2	85.0	合格
90	-3.0	10.0	2.0	0.8	0.5	1.0	16.0	17.0	5.6	600	1.2	85.0	
95	-3.0	5.0	2.0	0.8	0.0	1.0	16.5	17.5	5.6	600	1.2	85.0	
^a 标称绒子含量≥85%的鹅绒仅需进行绒种类鉴定。 ^b 样品标称鸭绒的，无需进行种类鉴定。													