

ICS 61.020

Y 76



# ZZB

浙 江 制 造 团 体 标 准

T/ZZB 1075—2019

## 桑蚕丝牛仔服装

Mulberry silk jeanswear

ZHEJIANG MADE

2019 - 04 - 11 发布

2019 - 04 - 30 实施

浙江省品牌建设联合会

发布



## 目 次

|                     |    |
|---------------------|----|
| 前言 .....            | II |
| 1 范围 .....          | 1  |
| 2 规范性引用文件 .....     | 1  |
| 3 术语和定义 .....       | 2  |
| 4 基本要求 .....        | 2  |
| 5 技术要求 .....        | 3  |
| 6 试验方法 .....        | 7  |
| 7 检验规则 .....        | 9  |
| 8 标志、包装、运输、贮存 ..... | 12 |
| 9 质量承诺 .....        | 13 |

ZHEJIANG MADE

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准主要起草单位：达利（中国）有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省产品质量安全检测研究院。

本标准主要起草人：叶剑华、黄年兵、郑路、任洁芳、徐眉、陈钢、钱文成。

本标准首次发布。

ZHEJIANG MADE

# 桑蚕丝牛仔服装

## 1 范围

本标准规定了桑蚕丝牛仔服装的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量承诺。

本标准适用于鉴定桑蚕丝牛仔服装的品质。

本标准不适用于36个月及以下婴幼儿桑蚕丝牛仔服装。

## 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 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 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 耐干洗色牢度
- 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- 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 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/T 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定
- 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—2014 服装理化性能的检验方法
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 31907 服装测量方法  
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物  
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法  
FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法  
FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法  
FZ/T 43044 练白桑蚕绢丝织物  
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  
FZ/T 81006—2017 牛仔服装  
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

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**桑蚕丝牛仔服装 mulberry silk jeanswear**

以桑蚕绢丝为主要原料（桑蚕丝含量大于70%），用机织织造方法和成衣染色或坯布染色工艺制作而成的具有牛仔风格的水洗服装。

### 4 基本要求

#### 4.1 设计

4.1.1 具备桑蚕丝牛仔服装设计开发团队，具有针对纺织新材料、新工艺和新技术的自主研发和攻关能力。

4.1.2 具备桑蚕丝牛仔服装设计和制作、成衣印染和水洗等技术，产品开发采用自动化设计系统，包括3D模拟技术、服装生产工器具等呈现牛仔风格效果的设计与研发能力。

#### 4.2 原料

4.2.1 进厂桑蚕丝坯绸质量应符合FZ/T 43044一等品及以上要求，选用与面料相适宜的里料、辅料。

4.2.2 控制进厂染化料的质量，要求供应商提供产品安全检测报告、承诺书和物料安全特性表，确保生产所使用的染化料符合相关产品的国家或行业标准要求。

#### 4.3 生产

4.3.1 投产前，对坯绸按批次进行分类，生产过程具有坯布批次控制系统，包括裁片射频识别系统。

4.3.2 具有特种模版与工器具的设计开发与运用能力，满足高精难的服装局部缝制以及最终产品蒸汽立体定型工艺要求。

4.3.3 具有成衣染色与砂洗能力，采用绿色企业生产工艺和先进生产设备，控制印染配方和工艺，呈现牛仔风格及色光，同时保证成品的物理性能以及产品的安全环保要求。

4.3.4 具备集超滤与反渗透工艺对丝绸印染生化废水主要污染物的去除系统，印染废水（中水）回用率不低于45%。

#### 4.4 检测能力要求

应建立纺织品实验室，具备以下项目的检测能力：

纤维含量、撕破强力、缝子疵裂程度、裤后裆缝接缝强力、水洗尺寸变化率、洗涤后外观、耐洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、甲醛含量、pH值、色差等项目的检测能力。

### 5 技术要求

#### 5.1 使用说明

使用说明按GB/T 5296.4和GB 31701规定。

#### 5.2 号型规格

5.2.1 号型设置按GB/T 1335规定。

5.2.2 主要部位规格按GB/T 1335有关规定自行设计。

#### 5.3 经纬纱向

5.3.1 领面、后身、袖子的纱线歪斜程度不大于2%，前身底边不倒翘。

5.3.2 裤、裙子的纱线歪斜程度不大于2%。

#### 5.4 拼接

领里可对称一拼（立领不允许），裤裙腰在后中缝外允许一拼。挂面等其他部位不允许拼接，装饰性拼接除外。

#### 5.5 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表1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1相似疵点规定。

表1

| 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       | 2.0cm及以下 | 3.0cm及以下 |
| 线状疵  | 明显 | 不允许       | 不允许      | 2.0cm及以下 |
| 柳状疵  | 普通 | 不允许       | 不允许      | 允许1处     |
|      | 明显 | 不允许       | 不允许      | 允许1处     |
| 块状织疵 | 普通 | 不允许       | 不允许      | 0.5cm及以下 |
|      | 明显 | 不允许       | 不允许      | 0.5cm及以下 |
| 纬档   | 普通 | 不允许       | 允许1处     | 允许2处     |
|      | 明显 | 不允许       | 不允许      | 允许1处     |

表1 (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      |
| 折皱印     | 普通 | 不允许       | 不允许  | 10.0cm及以下 |
|         | 明显 | 不允许       | 不允许  | 5.0cm及以下  |
| 油、绣、色斑疵 | 普通 | 不允许       | 不允许  | 0.3cm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。

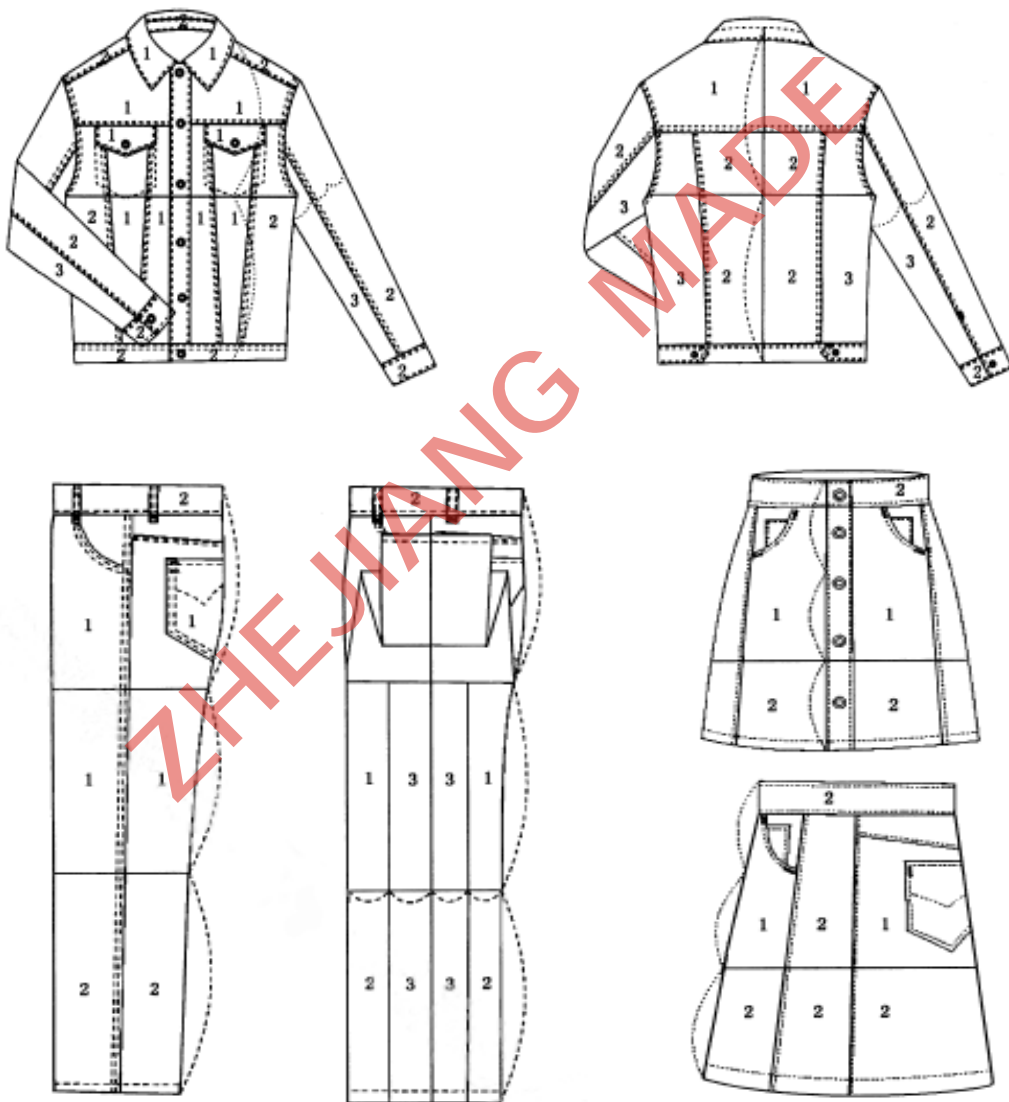


图1

5.6 缝制

5.6.1 针距密度按表 2 规定, 特殊设计除外。

表2

| 项目                                |    | 针距密度        |
|-----------------------------------|----|-------------|
| 明暗线                               |    | 不少于10针/3 cm |
| 包缝针、绗缝                            |    | 不少于12针/3 cm |
| 锁眼                                | 细线 | 不少于10针/1 cm |
|                                   | 粗线 | 不少于8针/1 cm  |
| 注：细线：40 tex及以下缝纫线；粗线：40 tex以上缝纫线。 |    |             |

5.6.2 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。

5.6.3 商标和耐久性标签位置端正、平服。

5.6.4 领子平服、不反翘。

5.6.5 绱袖圆顺，前后基本一致。

5.6.6 明线 50 cm 内不允许接线，50 cm 以上允许接线一次，不得有跳针、断线。

5.6.7 袋与袋盖方正、圆顺，前后高低一致，斜料左右对称。

5.6.8 拉链缉线整齐，拉链平服、顺直，左右高低一致。

5.6.9 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。

5.6.10 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 1 处以上单跳针，链式缝迹不允许跳线。

## 5.7 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表3规定。

表3

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     |
| 腰围                    | 松紧腰 | ±2.0     |
| 裤、裙长                  |     | ±1.5     |
| 注：弹性面料产品的弹性方向负偏差增加一倍。 |     |          |

## 5.8 水洗前扭曲度

成品裤、裙子水洗前扭曲度不超过2 cm(有特殊设计的除外)。

## 5.9 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。

## 5.10 理化性能

成品理化性能按表4规定。36个月以上至14岁儿童穿着的桑蚕丝牛仔服装还应同时符合GB 31701的规定。

表4

| 序号 | 项 目                         |     | 技术要求   |      |
|----|-----------------------------|-----|--|------|
| 1  | 纤维含量允差/ %                   |     | 按 GB/T 29862 执行  |      |
| 2  | 撕破强力/N                      | ≥   | 8.0  |      |
| 3  | 缝子绽裂程度 <sup>a</sup> /mm     | ≤   | 5  |      |
| 4  | 裤后裆缝接缝强力/N                  | ≥   | 140  |      |
| 5  | 尺寸变化率 <sup>b</sup> / %<br>≥ | 水洗  | 领大 <sup>c</sup>  | -1.0 |
|    |                             |     | 胸围   | -1.5 |
|    |                             |     | 衣长   | -1.5 |
|    |                             |     | 腰围   | -1.0 |
|    |                             |     | 裤长、裙长  | -1.5 |
|    |                             | 干洗  | 领大 <sup>c</sup>  | -1.0 |
|    |                             |     | 胸围   | -1.5 |
|    |                             |     | 衣长   | -1.5 |
|    |                             |     | 腰围   | -1.0 |
|    |                             |     | 裤长、裙长  | -1.5 |
| 6  | 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、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 |      |
| 7  | 色牢度 <sup>d</sup> /级<br>≥    | 耐洗  | 变色   | 4    |
|    |                             |     | 沾色   | 3-4  |
|    |                             | 耐水  | 变色   | 4    |
|    |                             |     | 沾色   | 3-4  |
|    |                             | 耐汗渍 | 变色   | 4    |
|    |                             |     | 沾色   | 3-4  |
|    |                             | 耐干洗 | 变色   | 4    |
|    |                             |     | 沾色   | 4    |
|    |                             | 耐摩擦 | 干摩   | 4    |
|    |                             |     | 湿摩（深色）   | 3    |

表4 (续)

| 序号   | 项 目                               |                  | 技术要求    |   |
|--|-----------------------------------|------------------|---------|---|
| 7  | 色牢度 <sup>d</sup> /级 $\geq$        | 耐摩擦              | 湿摩 (浅色) | 4 |
|  |                                   | 耐光               | 变色 (深色) | 4 |
|  |                                   |                  | 变色 (浅色) | 3 |
| 8  | 甲醛含量 / (mg/kg) $\leq$             |                  | 20      |   |
| 9  | pH值                               |                  | 4.0~7.5 |   |
| 10   | 异味                                |                  | 无       |   |
| 11   | 可分解致癌芳香胺染料 <sup>e</sup> / (mg/kg) |                  | 禁用      |   |
| 12   | 可萃取重金属含量/<br>(mg/kg) $\leq$       | 锑                | 30.0    |   |
|  |                                   | 砷                | 1.0     |   |
|  |                                   | 铅                | 1.0     |   |
|  |                                   | 镉                | 0.1     |   |
|  |                                   | 铬                | 2.0     |   |
|  |                                   | 六价铬 <sup>f</sup> | 禁用      |   |
|  |                                   | 钴                | 4.0     |   |
|  |                                   | 铜                | 50.0    |   |
|  |                                   | 镍                | 4.0     |   |
|  |                                   | 汞                | 0.02    |   |
| <p><sup>a</sup> 缝子疵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。</p> <p><sup>b</sup> 水洗尺寸变化率、耐洗色牢度仅考核使用说明中标注可水洗产品；干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度仅考核使用说明中标注可干洗产品。</p> <p><sup>c</sup> 仅考核立领产品。</p> <p><sup>d</sup> 深浅色按 GB/T 4841.3 规定，颜色大于 1/12 标准深度为深色，颜色不大于 1/12 标准深度为浅色。</p> <p><sup>e</sup> 可分解致癌芳香胺染料限量值<math>\leq 5</math> mg/kg。</p> <p><sup>f</sup> 六价铬限量值<math>\leq 0.5</math> mg/kg。</p> |                                   |                  |         |   |

## 6 试验方法

### 6.1 检验工具

- 6.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。
- 6.1.2 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。
- 6.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡 (GB/T 4841.3)。
- 6.1.4 丝绸服装缝制起皱五级样照 (GSB 16—2178)。
- 6.1.5 丝绸服装外观疵点样照 (GSB 16—2179)。

### 6.2 规格

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 3 规定。

6.3 外观

6.3.1 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。

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

$$S = 100 \times \frac{d}{W} \dots\dots\dots (1)$$

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）。

6.3.3 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，必要时采用钢卷尺测量。

6.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量（厚薄部位除外）。

6.3.5 成品裤、裙子水洗前扭曲度按 4.9 规定，测试方法按 FZ/T 81006—2017 附录 B 规定。

6.4 理化性能

6.4.1 纤维含量允差

纤维定性分析按 FZ/T 01057（所有部分）进行，定量分析按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101 等进行。

6.4.2 撕破强力

按 GB/T 3917.2 进行。

6.4.3 缝子绽裂程度

取样部位按表5规定，试验方法按 GB/T 21294—2014 中 9.2.1 规定进行。

表5

| 取样部位名称 | 取样部位规定      |
|--------|-------------|
| 后背缝    | 后领中向下 25 cm |
| 表5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。

6.4.4 裤后裆缝接缝强力

按 GB/T 21294—2014 中 9.2.3 规定进行。

6.4.5 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 规定测试，采用 GB/T 8629—2017 洗涤程序 4G，干燥方法采用程序 A，并在批量中随机抽取 3-5 件成品测试，结果取其平均值。

6.4.6 干洗尺寸变化率

按FZ/T 80007.3规定进行,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。

#### 6.4.7 洗涤后外观

洗涤后外观质量按6.4.5、6.4.6进行一次洗涤、干燥后,在6.3规定的外观测定条件下,结合表4进行评价。

#### 6.4.8 色牢度

6.4.8.1 耐洗色牢度按 GB/T 3921—2008 进行,试验条件按 GB/T 3921—2008 中表 2 A (1) 方法。

6.4.8.2 耐水色牢度按 GB/T 5713 进行。

6.4.8.3 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 进行。

6.4.8.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 进行。

6.4.8.5 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 进行。

6.4.8.6 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 进行。

#### 6.4.9 甲醛含量

按GB/T 2912.1进行。

#### 6.4.10 pH 值

按GB/T 7573进行。

#### 6.4.11 异味

按GB 18401进行。

#### 6.4.12 可分解致癌芳香胺染料

按GB/T 17592、GB/T 23344规定执行。

#### 6.4.13 可萃取重金属含量

按GB/T 17593 (所有部分) 进行。

### 7 检验规则

#### 7.1 检验分类

7.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验按第4章规定,出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批,检验项目为外观质量、水洗尺寸变化率、色牢度、pH值、异味项目。

7.1.3 型式检验按第4章规定。型式检验以同一品种、同一花色为同一检验批,当发生下列情况之一时应进行型式检验:

- 当材质、工艺要求、承制方发生变化时;
- 产品首次生产、停产一年后恢复生产时;
- 定期或累计一定产量后应周期性的检验时;
- 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时;

——客户或主管部门提出检验要求时。

## 7.2 质量缺陷划分规则

### 7.2.1 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。

按照产品不符合标准要求和对产品性能、外观的影响程度，缺陷分为三类：

- 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；
- 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；
- 轻缺陷：不符合标准要求，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

### 7.2.2 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表6规定。

表6

| 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、不平整，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  | 熨烫不平整；有光亮   | 轻微烫黄；变色   | 变质，残破                          |
|         | 4  | 表面有污渍；表面有长于1.0cm的deadline头三根及以上                                     | 有明显污渍，面料大于1.5cm <sup>2</sup> ，或里料大于4.0cm <sup>2</sup> ，水花大于4.0cm <sup>2</sup> | 面料有明显污渍，污渍大于3.0cm <sup>2</sup> |
|         | 5  | 各部位缝制不平整，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1.0cm                | 皱缩低于样照3级一处；有明显拆痕；毛、脱、漏大于等于1.0cm；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2.0cm     |
|         | 6  | 30cm内有两处跳针  | 领子部位有跳针；连续跳针或30cm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1.0cm   | 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0.4cm，偏斜大于0.3cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于0.3cm；纱线绽出 | 眼位距离不均匀，互差大于0.6cm；扣与眼上、下扣互差大于0.6cm，四合扣上、下互差0.3cm                              | —                              |

表6 (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 1.0 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 0.6 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 | —   | —                                 |   |
| 规格尺寸允许偏差 | 20                 | 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                                     |
| 辅料       | 21                 | 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  | 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 |

表6 (续)

| 项目  | 序号 | 轻缺陷           | 重缺陷                   | 严重缺陷           |
|---|----|---------------|-----------------------|----------------|
| 经纬纱向  | 22 | 超过本标准规定 50%以内 | 超过本标准规定 50%以上, 前身底边倒翘 | —              |
| 疵点  | 23 | 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   |
| 整烫外观  | 24 | 整烫不平服         | 轻微烫黄、变色               | 烫黄、变色严重影响使用和外观 |
| <p>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。</p> <p>注2: 凡属丢工、少序、错序, 均为重缺陷。缺件为严重缺陷。</p> |    |               |                       |                |

### 7.3 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)及以上至 1000 件(套)[含 1000 件(套)]抽验 20 件(套);

——1000 件(套)及以上抽验 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)。

### 7.4 判定规则

#### 7.4.1 单件(样本)外观判定

严重缺陷数=0、重缺陷数=0、轻缺陷数 $\leq$ 4。

#### 7.4.2 批量合格判定

外观检验样本达到本标准质量要求的产品数 $\geq$ 90%, 各项理化性能指标均达到本标准要求。则判定该批产品合格, 否则该批产品不合格。

#### 7.4.3 检验结果判定

7.4.3.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

7.4.3.2 型式检验按 7.3 规定抽样, 样本批量判定结果符合 7.4.2 规定, 则判定批量产品为合格, 样本批量判定不符合 7.4.2 规定, 则判定批量产品不合格。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标志

按GB/T 5296.4 规定执行。

### 8.2 包装

按FZ/T 80002规定执行或企业自定。

### 8.3 运输

应防潮、防火、防污染。

#### 8.4 贮存

应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

#### 9 质量承诺

9.1 做好售前、售中、售后服务工作，对于顾客提出的问题 24 小时内响应。

9.2 对订单顾客履行合同约定，并在正确运输、存放和使用的情况下，交货之日起一周内，提供免费修复服务。

9.3 对个人消费者，在不影响二次销售的情况下，7 日内无理由退换货。

---

ZHEJIANG MADE