

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—XXXX

香风毛呢拉苏上衣

Aromatic Wool Lace-Up Sweater

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 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 1

4 技术要求 1

5 试验方法 5

6 检验规则 6

7 标志、包装、运输和贮存 9

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。

本文件由杭州杭丝时装集团有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：杭州杭丝时装集团有限公司、杭州杭丝智能科技有限公司、杭州新赛道科技有限公司、杭州杭丝无越界时装科技有限公司、杭州杭丝悦纺织科技有限公司、杭州博创时装有限公司、杭州锦图针织有限公司、杭州锦业时装有限公司、杭州丝涟服装有限公司。

本文件主要起草人：俞招娣、吴梅群、程志福、邹枫、勒秋生、陈青青、张小林、张庆东、周艺。

香风毛呢拉苏上衣

1 范围

本文件规定了香风毛呢拉苏上衣的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于香风毛呢拉苏上衣的生产和检验。

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 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- 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 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21294-2024 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 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 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
- GSB 16-2921-2012 粗梳毛织品起球标准样照
- GSB 16-2924-2012 精梳毛织品(光面)起球标准样照
- GSB 16-2925-2012 精梳毛织品(绒面)起球标准样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

香风毛呢拉苏上衣
以毛呢面料为基础，增加流苏装饰制作而成的上衣。

4 技术要求

4.1 号型规格

- 4.1.1 号型设置按 GB/T 1335.2 或 GB/T 1335.3 规定选用。
- 4.1.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.2 或 GB/T 1335.3 有关规定自行设计。

4.2 原辅料

- 4.2.1 面、里料应符合本文件相关质量要求。采用与所用面料、里料的性能相适宜的衬布、垫肩，装饰花边、袋布，其质量应符合本文件相关规定。
- 4.2.2 采用与所用面料、里料、辅料的性能相适宜的缝线、绳带、松紧带（装饰线、装饰带除外）。
- 4.2.3 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。

4.3 经纬纱向

应符合表 1 的规定。

单位为厘米

表1 经纬纱向

部位名称	纱向规定
前身	经纱以领口宽线为准，不允许歪斜；底边不倒翘
后身	经纱以腰节下背中line为准，歪斜不大于 0.5，上衣歪斜不大于 1.0；色织条格料不允许歪斜
袖子	经纱以前袖缝直线为准，大袖片歪斜不大于 1.0，小袖片歪斜不大于 1.5（特殊工艺除外）
领面	纬纱歪斜不大于 0.5，色织条格料不允许歪斜
袋盖	与大身纱向一致，斜料左右对称
挂面	经纱以止口直线为准，不允许歪斜

4.4 对条对格

- 4.4.1 条格花型歪斜程度不大于 2%（特殊设计除外）。
- 4.4.2 面料有明显条格，宽度在 1.0 cm 及以上的应符合表 2 要求。

表2 条格要求

单位为厘米

部位名称	要求	备注
左右前身	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3。左右对称	
手巾袋与前身 ^a	条料对条，格料对格，互差不大于 0.2	
大袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.3	
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差不大于 0.5	
袖缝	袖肘线以上，后袖缝格料对横，互差不大于 0.3	
背缝	以上部为准，条到对称，格料对横，直差不大于 0.2。左右对称	
背缝与后领面	条料对条，互差不大于 0.2	
领子、驳头	条格料左右对称，互差不大于 0.2	
摆缝	袖窿以下 10.0 处，格料对横，互差不大于 0.3	
袖子	条格顺直；以袖山为准，两袖互差不大于 0.5	
注1：有颜色循环的条、格按循环对条对格。		
注2：特殊设计除外。		
^a 面料有明显条、格在 0.5 及以上且小于 1.0 的，互差不大于 0.1。		

- 4.4.3 倒顺毛、阴阳格面料，应全身顺向一致。
- 4.4.4 特殊图案面料以主图为准，应全身顺向一致。

4.5 拼接

上衣挂面允许两接一拼，避开扣眼位，在驳头上点下一至二档扣眼之间拼接。上衣耳朵皮允许两接一拼，其他部位不允许拼接。特殊设计除外。

4.6 色差

袖缝、摆缝色差不低于 4 级，其他表面部位高于 4 级，衬布影响造成的色差不低于 4 级（特殊设计除外）。

4.7 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 3 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。未列入表 3 的点按其形态，参照表 3 相似疵点规定。特殊设计或装饰除外。

表3 外观疵点

单位为厘米

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
纱疵	不允许	轻微，总长度 1.0 cm 或总面积 0.3 cm ² 以下；明显不允许	轻微，总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm ² 以下；明显不允许
毛粒	1 个	3 个	5 个
条印、折痕	不允许	轻微，总长度 1.5 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下；明显不允许	轻微，总长度 2.0 cm 或总面积 1.5 cm ² 以下；明显不允许
斑疵 (油污、锈斑、色斑、水渍等)	不允许	轻微，总面积不大于 0.3 cm ² ；明显不允许	轻微，总面积不大于 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。			

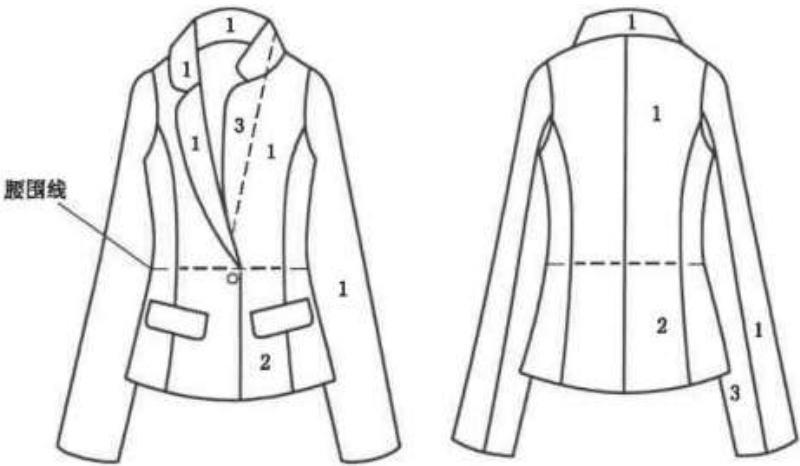


图1 上衣部位图

4.8 缝纫质量

4.8.1 针距密度应符合表 4 的要求，特殊设计除外。

表4 针距密度

项目	要求	备注
明暗线	不少于 11 针/3 cm	—
包缝线	不少于 11 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
手拱止口/机拱止口	不少于 5 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：20 tex 及以下缝纫线；粗线：20 tex 以上缝纫线。		

- 4.8.2 各部位缝制线路顺直、整齐、牢固。主要表面部位缝制皱缩按外观起皱样照规定，不低于4级。
- 4.8.3 缝份宽度不小于0.8cm（开袋、领止口、门襟止口缝份等除外）。滚条、压条要平服，宽窄一致。起落针处应有回针。
- 4.8.4 上下线松紧适宜，无跳线、断线、脱线、连根线头。底线不得外露。各部位明线和链式线迹不允许跳针，明线不允许接线，其他缝纫线迹30cm内不得有连续跳针或一处以上单跳针。
- 4.8.5 领面平服，松紧适宜，领窝圆顺，左右领尖不翘。驳头串口、驳口顺直，左右驳头宽窄、领嘴大小对称，领翘适宜。
- 4.8.6 绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。
- 4.8.7 前身胸部挺括、对称，面、里、衬服贴，省道顺直。
- 4.8.8 左右及盖高、低、前、后对称，袋盖与袋口宽相适应，袋盖与大身的花纹一致（若使用斜料，则应左右对称）。袋布及其垫料应采取折光边或包缝等工艺，以保证边缘纱线不滑脱。袋口两端牢固，可采用套结机或平缝机（暗线）回针。
- 4.8.9 后背平服。
- 4.8.10 肩部平服，表面没有，肩缝顺直，左右对称。
- 4.8.11 袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、上衣摆缝等部位叠针牢固。
- 4.8.12 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。钮脚高低适宜，线结不外露。
- 4.8.13 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.9 规格尺寸允许偏差

应符合表4的要求。

表5 规格尺寸偏差

单位为厘米

部位名称		要求
领大		±0.6
胸围		±2.0
总肩宽		±0.6
衣长		±1.0
袖长	圆袖	±0.7
	连肩袖	±1.2

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

成品的理化性能应符合表5要求。其中，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6 理化性能

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			≤300		
pH值			4.0~8.5		
可分解致癌芳香胺染料/mg/kg			按 GB 18401 的规定		
异味					
尺寸变化率/%	水洗 ^a	胸围	-1.0~+1.0		
		衣长	-1.5~+1.5		
	干洗 ^a	胸围	-0.8~+0.8		
		衣长	-1.0~+1.0		

表6 理化性能（续）

项目			要求		
			优等品	一等品	合格品
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^a	变色	4	3~4	3~4
		沾色	4	3~4	3
	耐水	变色	4	4	3~4
		沾色	2~3	3~4	3
	耐干洗	变色	4~5	4	3~4
		沾色	4~5	4	3~4
	耐摩擦	干摩擦	4	3~4	3
		湿摩擦 ^a	3~4	3	2~3
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	4	3~4	3
		沾色	2~3	3~4	3
	耐光	浅色	4	4 (浅色 3)	3
深色		4	4	3	
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^a	沾色	4	3~4	3
	耐干洗 ^a	沾色	4	4	3~4
	耐水	变色	4	3~4	3
		沾色	4	3~4	3
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	3~4	3	3
		沾色	3~4	3	3
耐干摩擦		4	3~4	3~4	
装饰件刚和绣花线耐皂洗 色牢度 ^a /级 ≥	变色		3~4		
	沾色		3~4		
装饰件刚和绣花线耐干洗 色牢度 ^a /级 ≥	变色		3~4		
	沾色		3~4		
起球/级 ≥	精梳（绒面）		3~4	3	3
	精梳（光面）		4	3~4	3~4
	粗疏		3~4	3	3
接缝性能 ^c ≤	精梳面料		缝子疵裂程度≤0.6 cm		
	粗梳面料		缝子疵裂程度≤0.7 cm		
	里料		缝子疵裂程度≤0.6 cm		
覆粘合衬部位玻璃强力 ^b /N ≥			6		
撕破强力/N ≥			10		
洗涤干燥后外观 ^b (水洗、干洗)	干燥后起皱级差/级 ≥		3	4	3
	其他		样品经洗涤（包括水洗、干洗）后应符合 GB/T 21295-2024 表13中外观质量规定。		
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 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度、耐湿摩擦色牢度和水洗后外观不考核使用说明注明不可水洗产品；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注明不可干洗产品。					
^b 仅考核领子和大身部位。粗梳面料产品不考核。非织造布粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离，则不考核此项目。					
^c 袖笼缝不考核里料。纸裂试验结果出现纱线滑脱，织物撕破或缝线断裂现象判定接缝性能不符合要求。					

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 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。
- 5.1.3 男女毛呢服装外观疵点样照。
- 5.1.4 粗梳毛织品起球标准样照（GSB 16-2921-2012）、精梳毛织品（光面）起球标准样照（GSB 16-2924-2012）精梳毛织品（绒面）起球标准样照（GSB 16-2925-2012）。
- 5.1.5 胸架（或人体模型）。

5.2 成品规格测定

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 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。
- 5.3.2 测定色差程度时，被测部位必须纱向一致，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。
- 5.3.3 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 目测，并与男女毛呢服装外观疵点样照对比，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。
- 5.3.4 缝制按 4.9 规定，成品宜穿着在胸架（或人体模型）上进行检验。针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量（厚薄部位除外）。
- 5.3.5 经、纬向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定。

5.4 理化性能测定

- 5.4.1 儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。
- 5.4.2 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试，采用 GB/T 8629-2017，A 型标准洗衣机，洗涤程序 4G，明示手洗的采用洗涤程序 4H，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，采用缓和干洗法，并在批量中随机抽取三件成品测试，结果取三件的平均值。
- 5.4.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921-2008 中的方法 A(1) 规定测试。
- 5.4.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。
- 5.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427-2019 规定测试，其中曝晒采用通常条件，按方法 3 晒至第一阶段。
- 5.4.6 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 规定，与粗梳毛织品起球标准样照（GSB 16-2921-2012）、精梳毛织品（光面）起球标准样照（GSB 16-2924-2012）、精梳毛织品（绒面）起球标准样照（GSB 16-2925-2012）对比。绒面精梳毛织品起球次数为 400 次，仿毛产品起毛起球压力与次数同精梳毛织品或粗梳毛织品。
- 5.4.7 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。
- 5.4.8 洗涤后外观测试方法，样品经 5.4.2 进行洗涤、干燥后，结合表 6 要求，按 GB/T 21294 中的评定方式评定，其中起皱级差参照外观起皱样照评定。
- 5.4.9 附件尖端和边缘锐利性按 GB/T 31702 规定测试。
- 5.4.10 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐干洗、耐皂洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。
- 5.4.11 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 出厂检验项目按第 4 章规定，4.4 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。
- 6.1.3 型式检验项目按第 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

成品外观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

- 6.2.2.1 单件产品不符合本文件所规定的技术要求，即构成缺陷。
- 6.2.2.2 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，但较严重不符合本文件规定的缺陷，称为重缺陷。
 - 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，称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据按表 7 规定。

表7 外观质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
辅料及附件	1	辅料的色泽、色调与面料不相适应	里料、辅料的性能与面料不适应拉链不顺滑	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	纱向歪斜超过本文件规定 50% 及以下	纱向歪斜超过本文件规定 50% 以上	—
对条对格	3	对条对格超过本文件规定 50% 及以下	对条对格超过本文件规定 50% 以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
拼接	4	—	拼接不符合 4.5 规定	—
色差	5	表面部位色差不符合本文件规定半级；衬布影响色差 3~4 级	表面部位色差超过本文件规定半级以上；衬布影响色差低于 3~4 级	—
外观疵点	6	2、3 号部位超过本文件要求	1 号部位超过本文件要求	破损等严重影响使用和美观的疵点
缝纫质量	7	针距密度低于本文件规定 2 针及以下	针距密度低于本文件规定 2 针及以下	—
	8	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜；表面不平挺	领子、驳头面、衬、里明显松紧不适宜；表面不平挺	—
	9	领口、驳口、串口不顺直；领子、驳头止口反吐	—	—
	10	领尖、领嘴、驳头左右不一致，尖圆对比互差大于 0.3 cm；领豁口左右明显不一致	—	—
	11	领窝不平服、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.5 cm	领窝明显不平服，起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.7 cm	—
	12	领翘不适宜；领外口松紧不适宜；底领外露	领翘严重不适宜；底领外露大于 0.2 cm	—
	13	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致	肩缝严重不顺直；不平服	—
	14	两肩宽窄不一致；互差大于 0.5 cm	两肩宽窄不一致，互差大于 0.8 cm	—
	15	胸部不挺括，左右不一致；腰部不平服	胸部严重不挺括，腰部严重不平服	—
	16	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm	袋位高低互差大于 0.8 cm；前后互差大于 1.0 cm	—

表7 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
	17	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	袋盖小于袋口（贴袋）0.5 cm（一侧）或小于嵌线；袋布垫料毛边无包缝	—
	18	门襟、里襟不顺直、不平服；止口反吐	止口明显反吐	—
	19	门襟长于里襟，上衣大于 0.8 cm；里襟长于门襟；门里襟明显搅豁	—	—
	20	眼位距离偏差大于 0.4 cm；锁眼间距互差大于 0.3 cm；眼位偏斜大于 0.2 cm	—	—
	21	扣眼歪斜、扣眼大小互差大于 0.2 cm。扣眼纱线绽出	扣眼跳线、开线、毛漏；漏开眼	—
	22	扣与眼位互差大于 0.2 cm（包括附件等）；钉扣不牢	扣与眼位互差大于 0.5 cm（包括附件等）	—
	23	底边明显宽窄不一致；不圆顺；里子底边宽窄明显不一致	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露	—
	24	绱袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.5 cm；袖子起吊不顺	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不致大于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
	25	袖长左右对比互差大于 0.7 cm；两袖口对比互差大于 0.5 cm	袖长左右对比互差大于 1.0 cm；两袖口对比互差大于 0.8 cm	—
	26	后背不平、起吊；开叉不平服、不顺直；开叉止口明显搅豁；开叉长短互差大于 0.3 cm	后背明显不平服、起吊	—
	27	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针（30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算）	表面部位有毛、脱、漏；缝份小于 0.8 cm；起落针处缺少回针；链式缝迹跳针有一处	表面部位毛、脱、漏，严重影响使用和美观
	28	有叠线部位漏叠 2 处及以下；衣里有毛、脱、漏	有叠线部位漏叠超过 2 处	—
	29	明线宽窄、不顺直或不圆顺	明线接线	—
	30	滚条、压条不平服、宽窄不一致；腰节以下活里没包缝	—	—
	31	商标和耐久性标签位置不端正、不平服，明显歪斜	—	—
规格尺寸允许偏差	32	超过本文件要求 50% 以内	超过本文件要求 50% 及以上	超过本文件要求 100% 及以上
整烫	33	—	—	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
	34	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水渍、亮光；表面有大于 1.0 cm 的连根线头 3 根以上	有明显污渍，污渍大于 2.0 cm ² ，水渍大于 4.0 cm ²	有严重污渍，污渍大于 3.0 cm ² ；烫黄等严重影响使用和美观

6.3 抽样规定

6.3.1 外观质量检验用样品按批随机抽取，抽样数量按表 8 规定。

表8 抽样数量

单位为件

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，一般不少于 4 件。

6.4 判定规则

6.4.1 单顶（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 批等级判定

- 6.4.2.1 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% (不含不合格品)。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。
- 6.4.2.2 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% (不含不合格品)。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。
- 6.4.2.3 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% (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。
- 6.4.2.4 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 复检规定

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

按 FZ/T 80002 的规定进行。