



中华人民共和国国家标准

GB/T 22703—2019
代替 GB/T 22703—2008

旗 袍

Qipao

2019-06-04 发布

2020-01-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 22703—2008《旗袍》，与 GB/T 22703—2008 相比主要技术变化如下：

- 修改了标准的范围(见第 1 章, 2008 年版第 1 章)；
- 修改并补充了规范性引用文件(见第 2 章, 2008 年版第 2 章)；
- 修改了产品使用说明的要求(见 4.1, 2008 年版 4.1)；
- 修改了号型规格的要求(见 4.2, 2008 年版 4.2)；
- 修改了原材料的要求(见 4.3, 2008 年版 4.3)；
- 修改了经纬纱向的要求(见 4.4, 2008 年版 4.4)；
- 修改了色差的要求(见 4.5, 2008 年版 4.5)；
- 修改了对条对格的要求(见 4.6, 2008 年版 4.6)；
- 修改并补充了缝制的要求(见 4.8, 2008 年版 4.8)；
- 修改了整烫的要求(见 4.10, 2008 年版 4.10)；
- 增加了 3 岁以上至 14 岁儿童穿着服装的安全性能规定(见 4.11)；
- 修改了胸围、衣长、腰围及臀围的干洗尺寸变化率技术指标(见 4.11, 2008 年版 4.11)；
- 修改了面料耐光色牢度的要求(见 4.11, 2008 年版 4.11)；
- 增加了面料拼接互染色牢度的要求(见 4.11)；
- 增加了面料酚黄变色牢度的要求(见 4.11)；
- 修改并补充了里料色牢度的要求(见 4.11, 2008 年版 4.11)；
- 增加了洗涤后外观的要求(见 4.11)；
- 修改并补充了检验工具(见 5.1, 2008 年版 5.1)；
- 修改了规格尺寸测量方法及测量图示(见 5.2.2, 2008 年版 5.2.2)；
- 增加了附件尖端和边缘锐利性的测试方法(见 5.3.6)；
- 增加了儿童服装安全性能的测试方法(见 5.4.1)；
- 修改了水洗和干洗后尺寸变化率的测试方法(见 5.4.2, 2008 年版 5.4.2)；
- 增加了洗涤后外观测试方法(见 5.4.3)；
- 修改了耐光色牢度测试方法(见 5.4.6, 2008 年版 5.4.1)；
- 增加了拼接互染色牢度的测试方法(见 5.4.7)；
- 修改了起毛起球的测试方法(见 5.4.9, 2008 年版 5.4.3)；
- 增加了服装理化性能的检验方法(见 5.4.12)；
- 修改了外观质量缺陷判定依据(见 6.2.3, 2008 年版 6.2.3)；
- 删除了附录 A“缝子绽裂程度试验方法”(见 2008 年版附录 A)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位：上海蔓楼兰企业发展有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、南京荣萍服饰有限公司、海澜之家股份有限公司、江苏省纤维检验局。

本标准主要起草人：许鑑、裘黎明、杨荣萍、杨秀月、周双喜、朱建龙、陶萍、徐援朝。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 22703—2008。

旗 袍

1 范围

本标准规定了旗袍的要求、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的旗袍。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服装。

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 1335.2 服装号型 女子

GB/T 1335.3 服装号型 儿童

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 4802.1 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 8427—2008 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/T 15557 服装术语

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 21295—2014 服装理化性能的技术要求

GB/T 24121—2009 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 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

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

GSB 16-2951—2012 衬衫外观疵点标准样照

- 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 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

GB/T 15557 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 使用说明

使用说明应按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置应按 GB/T 1335.2 和 GB/T 1335.3 规定执行。

4.2.2 主要部位规格应按 GB/T 1335.2 和 GB/T 1335.3 有关规定自行设计。

4.3 原材料

4.3.1 面料

应采用符合本标准相关质量要求的面料。

4.3.2 里料

应采用与所用面料相适宜并符合本标准相关质量要求的里料。

4.3.3 辅料

4.3.3.1 衬布、垫肩

应采用与所用面料的性能相适宜的衬布、垫肩,其质量应符合本标准相关规定。

4.3.3.2 缝线

应采用与所用面料、里料、辅料的性能相适宜的缝线、绣花线等;钉扣线应与绊扣的色泽相适宜;钉商标线应与商标底色相适宜(装饰线除外)。

4.3.3.3 钮扣、拉链及其他附件

应采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)、拉链及其他附件。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。拉链应啮合良好、顺滑流畅。

注:可触及锐利尖端和锐利边缘是指在正常穿着条件下,成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

4.4 经纬纱向

前身底边应不倒翘。面料的纱线歪斜程度应不大于 3%。

4.5 色差

领面、袖子表面与大身的色差应高于4级,其他表面部位的色差应不低于4级。里料的色差应不低于3-4级。

4.6 对条对格

4.6.1 面料有明显条、格,宽度在1.0 cm及以上的应按表1规定。

表 1 单位为厘米

部位名称	对条、对格规定
长 袖	条格顺直,以袖山为准,两袖对称,互差不大于0.5
短 袖	条格顺直,以袖口为准,两袖对称,互差不大于0.5
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
背 缝	条料对条,格斜对横,互差不大于0.3
摆 缝	格料对横,袖窿10.0以下,互差不大于0.4
注:特殊设计除外。	

4.6.2 倒顺毛(绒)、阴阳格面料,全身应顺向一致。

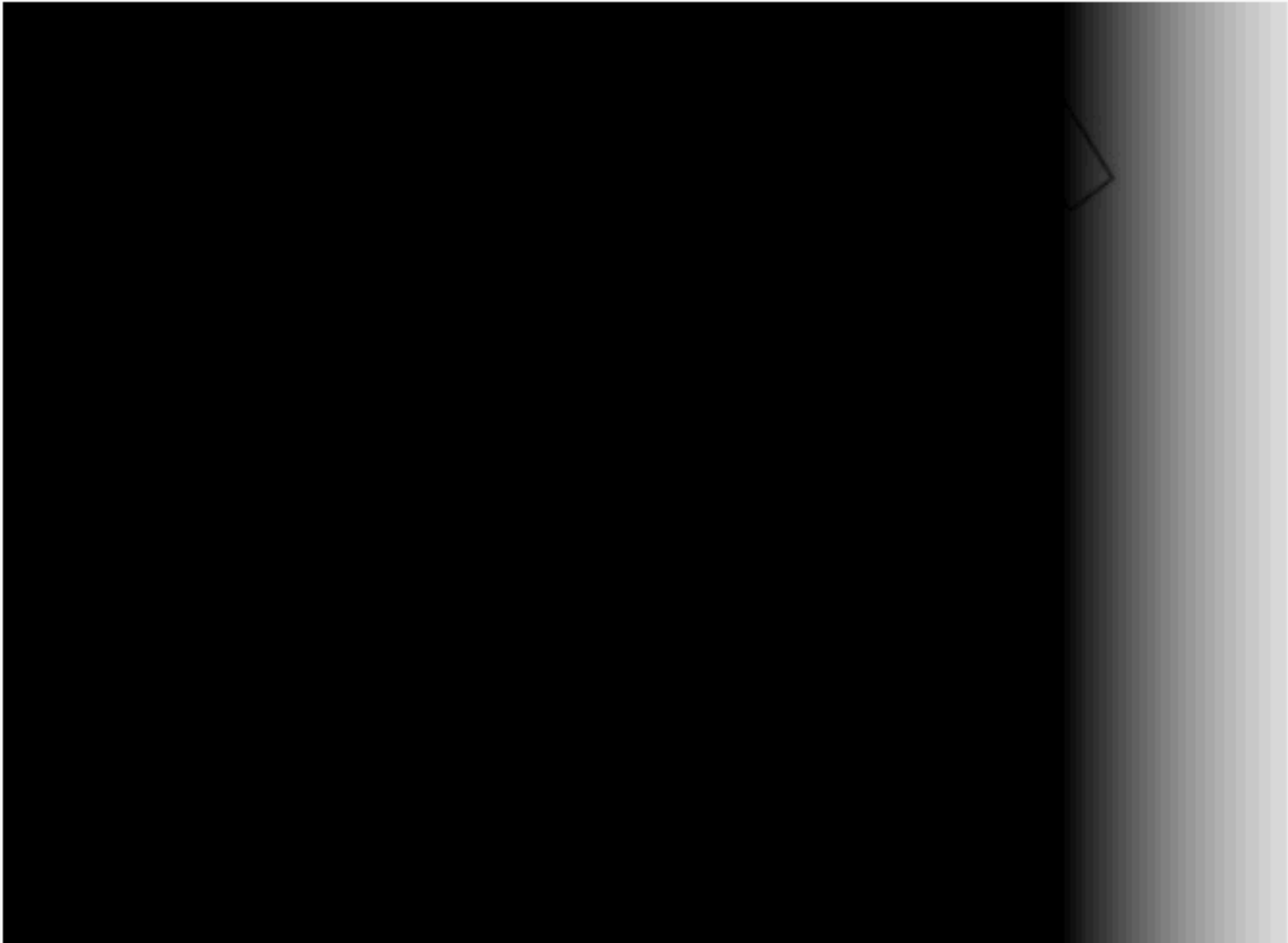
4.6.3 特殊图案面料以主图为准,全身应顺向一致。

4.7 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度应按表2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2的疵点,按其形态参照表2相似疵点规定。

表 2

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
粗于一倍粗纱(二根)	不允许	不允许	0.3 cm~1.0 cm
粗于二倍粗纱(三根)	不允许	不允许	不允许
双经双纬	不允许	不允许	不允许
浅油纱	不允许	不允许	0.5 cm~1.0 cm
色 档	不允许	不允许	不允许
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不允许	不允许



说明：
1——1号部位；
2——2号部位；
3——3号部位。

图 1

4.8 缝制

4.8.1 针距密度应按表 3 规定，特殊设计除外。

表 3

项 目		针距密度	备 注
明暗线		不少于 12 针/3 cm	—
包缝线		不少于 12 针/3 cm	—
手工针		不少于 5 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子：不少于 7 针/3 cm
领 眼	细 线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗 线	不少于 9 针/1 cm	—
注：细线指 20 tex 及以下缝纫线；粗线指 20 tex 以上缝纫线。			

- 4.8.2 各部位缝制线路应顺直、整齐、平服、牢固。
- 4.8.3 底面线松紧适宜,应无跳线、断线。起落针处应有回针。
- 4.8.4 领子应平服,领面松紧适宜,领口加固。
- 4.8.5 绗袖应圆顺,前后基本一致。
- 4.8.6 滚条、压条应平服,宽窄基本一致、顺畅。
- 4.8.7 所有外露的缝份应包缝或毛边折净。
- 4.8.8 上领部位缝份应不小于 0.5 cm,滚边部位缝份应不小于 0.3 cm,其他部位缝份应不小于 0.8 cm。
- 4.8.9 商标和耐久性标签位置应端正、平服。
- 4.8.10 各部位缝纫线迹 30 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。
- 4.8.11 装饰物(绣花、镶嵌等)应牢固、平服。
- 4.8.12 盘花钮的钮袢和钮头定位应准确;牢固、平服;整齐、美观。
- 4.8.13 两侧开叉应左右对称;叉口牢固,开叉顺直,不反吐、无内反翘、无皱折。
- 4.8.14 拉链部位松紧应平直、无折皱。
- 4.8.15 成品中不应含有金属针或金属锐利物。

4.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差应按表 4 规定。

表 4 单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
领 大		±0.5
衣 长		±1.5
胸 围		±1.0
总肩宽 [*]		±0.5
长袖长	圆 袖	±0.5
	连肩袖	±0.8
短袖长		±0.5
腰 围		±1.0
臀 围		±1.0
[*] 连肩袖不考核总肩宽。		

4.10 整烫

- 4.10.1 各部位应熨烫平服、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、起皱及起泡现象。各部位表面不应有沾胶。

4.11 理化性能

成品的理化性能应按表 5 规定,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。

- 4.8.2 各部位缝制线路应顺直、整齐、平服、牢固。
- 4.8.3 底面线松紧适宜，应无跳线、断线。起落针处应有回针。
- 4.8.4 领子应平服，领面松紧适宜，领口加固。
- 4.8.5 绗袖应圆顺，前后基本一致。
- 4.8.6 滚条、压条应平服，宽窄基本一致、顺畅。
- 4.8.7 所有外露的缝份应包缝或毛边折净。
- 4.8.8 上领部位缝份应不小于 0.5 cm，滚边部位缝份应不小于 0.3 cm，其他部位缝份应不小于 0.8 cm。
- 4.8.9 商标和耐久性标签位置应端正、平服。
- 4.8.10 各部位缝纫线迹 30 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。
- 4.8.11 装饰物(绣花、镶嵌等)应牢固、平服。
- 4.8.12 盘花钮的钮祥和钮头定位应准确；牢固、平服；整齐、美观。
- 4.8.13 两侧开叉应左右对称；叉口牢固，开叉顺直，不反吐、无内反翘、无皱折。
- 4.8.14 拉链部位松紧应平直、无折皱。
- 4.8.15 成品中不应含有金属针或金属锐利物。

4.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差应按表 4 规定。

表 4 单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
领 大		±0.5
衣 长		±1.5
胸 围		±1.0
总肩宽*		±0.5
长袖长	圆 袖	±0.5
	连肩袖	±0.8
短袖长		±0.5
腰 围		±1.0
臀 围		±1.0
* 连肩袖不考核总肩宽。		

4.10 整烫

- 4.10.1 各部位应熨烫平服、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、起皱及起泡现象。各部位表面不应有沾胶。

4.11 理化性能

成品的理化性能应按表 5 规定，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 5

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			符合 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/(mg/kg)			符合 GB 18401 规定		
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异 味					
尺寸变化率/% ≥	干洗*	领大 ^b	-0.5		
		胸围	-1.5		
		衣长	-1.5		
		腰围	-1.0		
		臀围	-1.5		
	水洗*	领大 ^b	-1.0	-1.0	-1.0
		胸 围	-1.5	-2.0	-2.5
		衣 长	-1.5	-2.5	-3.0
		腰 围	-1.0	-1.5	-2.0
		臀 围	-1.0	-1.5	-2.0
面料色牢度*/级 ≥	耐皂洗*	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗*	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍 (酸、碱)	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 ^{c,d}	4	3-4	3
	耐光	变色(深色)	4	4	3
		变色(浅色)	4	3	3
	拼接互染程度 ^e	沾 色	4		
	酚黄变 ^f		4		
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗*	沾 色	3		
	耐干洗*	沾 色	3-4		
	耐 水	变 色	3		
		沾 色	3		

表 5 (续)

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度/级 ≥	耐汗渍 (酸、碱)	变 色	3		
		沾 色	3		
	耐摩擦	干摩擦	3-4		
		湿摩擦 ^{a,c}	3		
纺织装饰件和绣花 色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^a	沾色	3		
	耐干洗 ^a	沾色	3		
覆粘合衬部位剥离强力/N			符合 GB/T 21295—2014 规定		
面料起毛起球 ^a /级 ≥			4	4	3
接缝性能		纸裂 ^b /cm	符合 GB/T 21295—2014 规定		
洗涤后外观 ^a			样品经水洗或干洗后应符合 GB/T 21295—2014 表 13 中外观质量规定		
注：按 GB/T 4841.3 规定，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 仅考核立领。					
^c 面料的蚕丝纤维含量≥50%的织物色牢度允许程度按 GB/T 18132 的规定执行。					
^d 磨毛、起绒、植绒类面料及深色产品的一等品和合格品可比本标准规定低半级。					
^e 拼接互染色牢度只考核深色与浅色拼接的产品，不考核使用说明中标注不可水洗的产品。					
^f 耐黄变仅考核浅色产品。					
^g 磨毛、起绒、植绒类织物不考核起球。					
^h 袖窿缝不考核里料。					

5 检验方法

5.1 检验工具

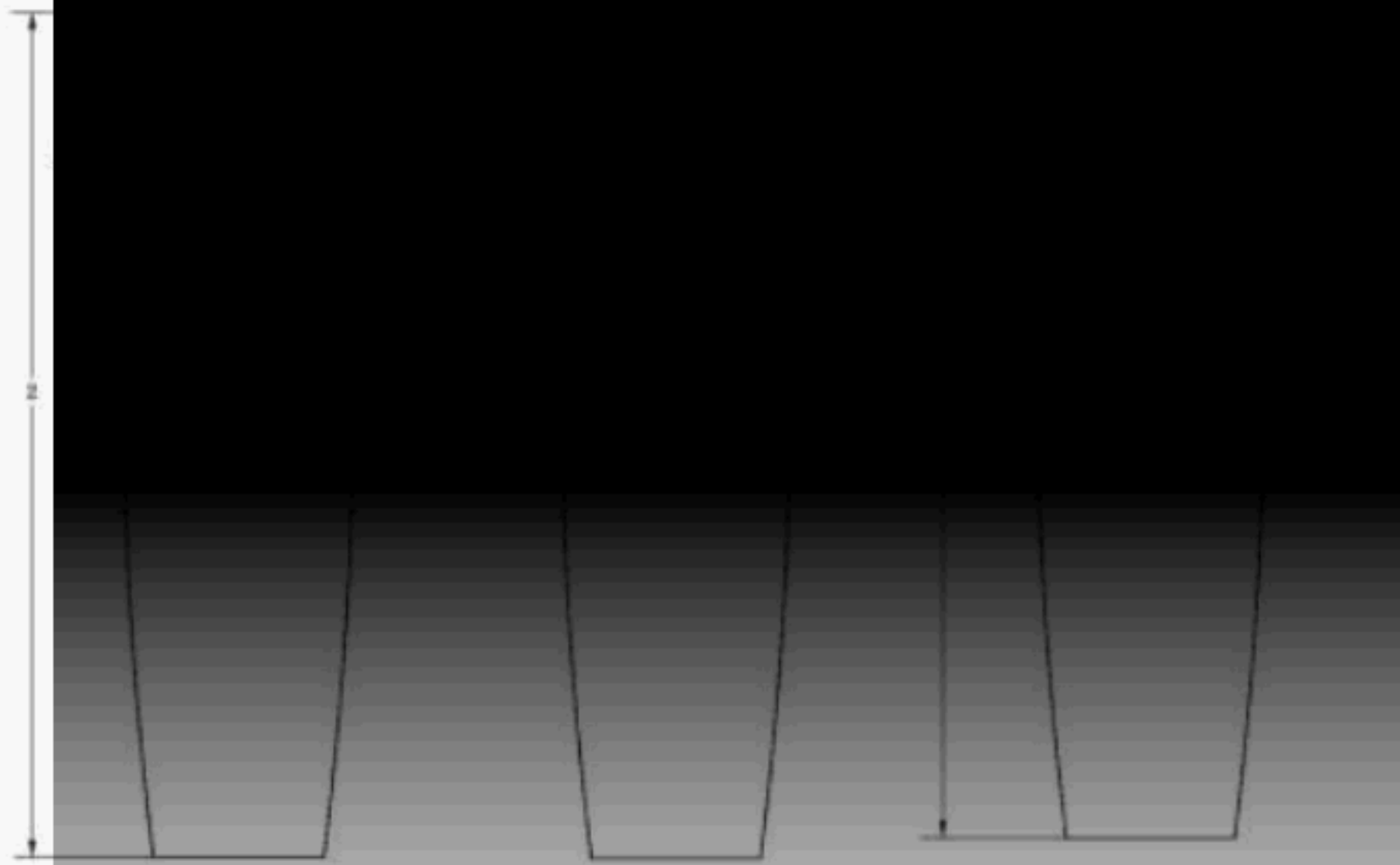
- 5.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。
- 5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。
- 5.1.4 精梳毛织品(绒面)起球标准样照(GB 16-2925—2012)、精梳毛织品(光面)起球标准样照(GB 16-2924—2012)、粗梳毛织品起球标准样照(GB 16-2921—2012)。
- 5.1.5 衬衫外观疵点标准样照(GB 16-2951—2012)。

5.2 成品规格测定

- 5.2.1 成品的主要部位规格按 4.2.2 规定。
- 5.2.2 成品的主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定，测量部位见图 2，测量方法按表 6 规定。

表 6

序		
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		



a) 前身

b) 后身



说明:

- 1——领大;
- 2——衣长;
- 3——圆袖袖长;
- 4——连肩袖袖长;

- 5——胸围;
- 6——总肩宽;
- 7——腰围;
- 8——臀围;

图 2

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,被评部位应纱向一致。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 外观疵点允许存在程度测定时,距离 60 cm 目测,并与衬衫外观疵点标准样照(GSB 16-2951—2012)对比,必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。

5.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

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

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

式中:

S ——经向或纬向纱线歪斜程度,%;

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)。

5.3.6 附件尖端和边缘锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

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 洗涤后外观质量的测试方法按 5.4.2 规定,进行一次洗涤、干燥后,在 5.3 规定的外观测定条件下,结合表 5 进行评价。

5.4.4 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)规定测试。

5.4.5 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。

5.4.6 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 规定测试,其中曝晒按方法 3,晒至第一阶段。

5.4.7 拼接互染色牢度按 GB/T 31127—2014 方法 A 规定测试。

5.4.8 覆粘合衬剥离强力按 FZ/T 80007.1 规定测试。

5.4.9 起毛起球按 GB/T 4802.1 规定测试,取样应避开绣花、提花等部位。其中,精梳毛织品按方法 E 测试,松结构精梳毛织品、粗梳毛织品按方法 F 测试,其他织物按方法 D 测试,并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。

5.4.10 缝子绽裂程度按 GB/T 21294—2014 规定测试。其中,取样部位按 GB/T 21294—2014 表 5 规定。

5.4.11 残留金属针或金属锐利物按 GB/T 24121—2009 规定,采用检测灵敏度(标准铁球测试卡): 1.0 mm。

5.4.12 其他理化性能项目按 GB/T 21294—2014 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。

5.4.13 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，4.11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

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，缺陷分成3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。
- 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，但较严重不符合标准要求的缺陷。
- c) 轻缺陷：不符合标准要求，但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

成品外观质量缺陷判定按表7规定。

表 7

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
辅料及附件	2	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；金属件锈蚀；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	3	纱向歪斜超过本标准规定 50% 及以下；前身底边倒翘	纱向歪斜超过本标准规定 50% 以上	—
对条对格	4	对条、对格超过本标准规定 50% 及以下	对条、对格超过本标准规定 50% 以上	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
色 差	5	色差低于本标准规定半级	色差低于本标准规定半级以上	—

表7 (续)

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
疵 点	6	2号部位、3号部位超过本标准规定	1号部位超过本标准规定	—
缝制质量	7	商标和耐久性标签不端正、不平服、明显歪斜	—	—
	8	针距密度低于本标准规定2针及以内	针距密度低于本标准规定2针以上	—
	9	各部位缝制不平服,松紧不适宜;底边不顺直;折边宽窄互差大于0.3 cm;毛、脱、漏小于1.0 cm	面料正面有明显拆痕;毛、脱、漏大于或等于1.0 cm;表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于2.0 cm
	10	30 cm内有两个单跳针;双轨线;吊带等各封结、回针不牢固	连续跳针或30 cm内有两处以上单跳针	—
	11	滚条、压条等不平服、不顺直	—	—
	12	盘花钮的钮袢或钮头定位不准确;不牢固、不平服	跳线、开线、毛漏	—
	13	领面、领窝不平服;领型不对称,领领偏斜大于0.5 cm	领领偏斜大于或等于1.0 cm	—
	14	袖袖不顺直,前后不一致,两袖互差大于0.8 cm(包括袖底十字缝);袖缝、摆缝不顺直、不平服;长袖长度互差大于0.8 cm;短袖长度互差大于0.5 cm	袖袖偏差两袖互差大于1.6 cm	—
	15	叉口不牢固;开叉不平服、不顺直、反翘、有皱折;两侧开叉左右不对称	—	—
	16	肩缝不顺直、不平服;两肩宽窄不一致,互差大于0.5 cm	—	—
	17	装拉链不平服,露牙不一致	—	—
	18	省道不顺直、不平服;长短、位置互差大于0.5 cm	—	—
	19	装饰物不平服、不牢固;绣面花型起皱,明显露印	—	绣花漏绣
	20	左右摆缝长短互差大于1.0 cm	—	—
	21	—	—	成品中残留金属针或金属锐利物

表 7 (续)

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
整烫	22	—	—	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱及起泡；表面部位沾胶
	23	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水渍、亮光；表面有长于 1.0 cm 的连根线头 3 根及以上	污渍面积大于 2.0 cm ² ；水渍面积大于 4.0 cm ²	污渍面积大于 3.0 cm ² ；破损、烫黄等严重影响使用和美观
规格尺寸允许偏差	24	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 及以下	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 以上	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 100% 及以上
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。 注 2：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

- 500 件及以下抽验 10 件；
- 500 件~1 000 件(含 1 000 件)抽验 20 件；
- 1 000 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。

6.4 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 ≤ 3
一等品：严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 5，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 ≤ 4

6.4.2 批等级判定

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。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

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%，但不包含有严重缺陷的不合格品。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 相应等级规定时,判定该批产品为合格;否则,判定为不合格。

6.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时,可进行第二次抽验,此时,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、运输和贮存应按 FZ/T 80002 执行。
