

ICS 61.020
Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81008—2011
代替 FZ/T 81008—2004

茄 克 衫

Jackets

费注册会员可以享受更多服务

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布



前 言

本标准代替 FZ/T 81008—2004《茄克衫》。

本标准与 FZ/T 81008—2004 相比主要变化如下：

- 修改了标准的适用范围；
- 补充了规范性引用文件；
- 补充了成品使用说明的规定；
- 修改了对面料质量要求的规定；
- 补充了钮扣、附件的质量要求；
- 修改了外观疵点的考核指标；
- 增加了外观疵点和成品主要部位规格允许偏差的立领图形；
- 修改了领大的规格允许偏差；
- 增加了里料耐水色牢度、耐汗渍色牢度的考核要求规定；
- 增加了绣花线耐皂洗沾色色牢度的考核指标；
- 修改了面料耐湿摩擦色牢度的考核指标；
- 修改了面料色牢度允许程度表的备注；
- 修改了成品主要部位缝子绽裂程度指标；
- 修改了成品甲醛含量、pH 值限量的规定；
- 增加了成品异味、可分解芳香胺染料的规定；
- 取消了起球样照评级方式；
- 充实和完善了成品质量缺陷判定依据；
- 修改了本标准的附录 A 内容。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会归口。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准起草单位：劲霸男装(上海)有限公司、上海市服装研究所、国家服装质量监督检验中心(上海)、深圳市纤维纺织检验所、劲霸男装股份有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、上海人立服饰有限公司、福建柒牌集团有限公司、上海人立(常熟)服饰有限公司。

本标准主要起草人：徐京云、许鉴、杨志敏、孙敏、秦威、江辉、郭亚莉、腾万红、章国庆、施丽贞。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 81008—1994、FZ/T 81008—2004。



茄 克 衫

1 范围

本标准规定了茄克衫的要求、检测方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存等技术特征。
本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的茄克衫。
本标准不适用于儿童服装及婴幼儿服装。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法

GB/T 13771 纺织品 评定织物经洗涤后接缝外观平整度的试验方法

GB/T 15557 服装术语

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 18132 丝绸服装

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

FZ/T 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识



- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法
- 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 80007.1 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 要求

3.1 使用说明

成品的使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

3.2 号型规格

- 3.2.1 号型设置按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 规定选用。
- 3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 的有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料的性能、色泽相适宜的里料(特殊设计除外)。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布、垫肩

采用与所用面料的性能、色泽相适宜的衬布和垫肩,其质量应符合本标准规定。

3.3.3.2 缝线

采用适合所用面辅料性能的缝线;绣花线的缩率应与面料相适应;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)。

3.3.3.3 钮扣、附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件,无残疵。钮扣表面光洁、无缺损,拉链啮合良好、光滑流畅,金属附件无锈蚀、无锐刺,不沾色。

3.4 经纬纱向

- 3.4.1 领面、后身、袖子允许的纬斜程度不大于 3%,前身底边不倒翘。
- 3.4.2 色织格料纬斜不大于 3%。

3.5 对条对格

- 3.5.1 面料有明显条格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。



表 1

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备 注
左右前身	条料顺直,格料对横,互差不大于 0.3。	遇格子大小不一时,以衣长二分之一上部为主。
袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3。斜料贴袋左右对称,互差不大于 0.5(阴阳条格例外)。	遇格子大小不一时,以袋前部为主。
领尖、驳头	条料对称,互差不大于 0.2。	遇有阴阳格,以明显条格为主。
袖 子	条料顺直,格料对横,以袖山为准,两袖对称,互差不大于 0.8。	—
背 缝	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3。	—
摆 缝	格料对横,袖窿底 10.0 以下互差不大于 0.4。	—
注:特别设计不受此限。		

3.5.2 倒顺毛(绒)、阴阳格原料,全身顺向一致(长毛原料,全身上下,顺向一致,特殊设计除外)。

3.5.3 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

3.6 拼接

挂面在驳头下、最下扣眼以上允许一拼,但应避免扣眼位。领里可对称一拼(立领不允许)。其他部位不允许拼接。装饰性拼接除外。

3.7 色差

3.7.1 领子、驳头、前披肩与前身的色差高于 4 级。里子的色差不低于 3-4 级。

3.7.2 覆粘合衬所造成的色差不低于 3-4 级。其他表面部位的色差不低于 4 级。

3.8 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 2 相似疵点执行。

表 2

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
粗于原纱一倍的纱	长 1.5 以内	长 2.5 以内	长 3.5 以内
粗于原纱二倍的纱	不 允 许	长 1.5 以内	长 2.5 以内
粗 经 纱	长 1.5 以内	长 2.5 以内	长 3.5 以内
经 缩 波 纹	不 允 许	不宽于 0.5	不宽于 1.0
浅 油 纱	不 允 许	1.6~2.5	2.6~3.5
斑 疵 (油、锈、色斑)	不 允 许	不大于 0.2 cm ² 不 明 显	不大于 0.3 cm ² 不 明 显
注:浅色原料 1 号部位不准有浅油纱(距 60 cm 目测)。			

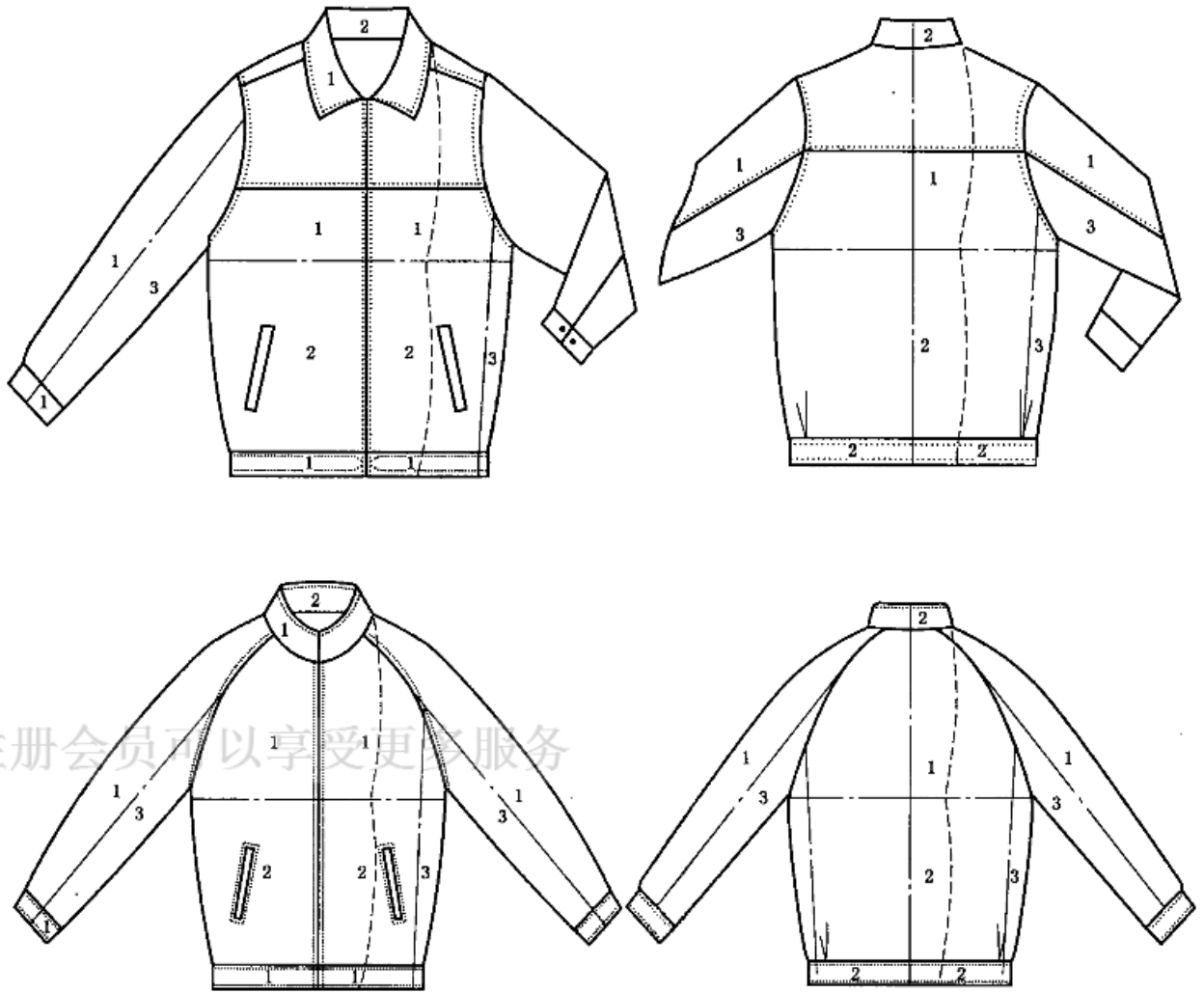


图 1

3.9 缝制

3.9.1 针距密度按表 3 规定(特殊设计除外)。

表 3

项 目		针 距 密 度	备 注
明暗线		3 cm 不少于 12 针	特殊需要除外
包缝线		3 cm 不少于 9 针	—
手工针		3 cm 不少于 7 针	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针
三角针		3 cm 不少于 5 针	以单面计算
锁眼	细线	1 cm 不少于 12 针	—
	粗线	1 cm 不少于 9 针	—
钉扣	细线	每眼不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每眼不少于 6 根线	

- 3.9.2 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。
- 3.9.3 领子平服,不反翘,领子部位明线不允许有接线。
- 3.9.4 袖圆顺,前后基本一致。袋与袋盖方正、圆顺。
- 3.9.5 各部位缝份不小于 0.8 cm(特殊工艺要求除外)。
- 3.9.6 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。眼位不偏斜,锁眼针迹美观、整齐、平服。
- 3.9.7 钉扣牢固,扣脚高低适宜,线结不外露。钉扣不得钉在单层布上(装饰扣除外),绕脚高度与扣眼厚度相适宜,缠绕三次以上(装饰扣不缠绕),收线打结应结实完整。
- 3.9.8 四合扣上、下扣松紧适宜,牢固,不脱落;扣与扣眼及四合扣上下要对位。
- 3.9.9 缉拉链缉线顺直,拉链带平服,左右高低一致。
- 3.9.10 对称部位基本一致。
- 3.9.11 领子部位不允许跳针,其余部位 30 cm 内不得有两处及以上单跳针或连续跳针。链式线迹不允许跳针。
- 3.9.12 商标、号型标志、成分含量标志、洗涤标志准确清晰,位置端正。

3.10 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部位名称		规格允许偏差
领大		±1.0
衣长		±1.0
胸围		±2.0
总肩宽		±0.8
长袖长	袖袖	±0.8
长袖袖长	连肩袖	±1.2
短袖袖长		±0.6

3.11 整烫

- 3.11.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍及亮光。
- 3.11.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

3.12 理化性能

3.12.1 耐洗涤性能

耐洗涤性能包括成品水洗后的尺寸变化率、干洗后的尺寸变化率、洗涤干燥后外观平整度、洗涤干燥后接缝外观、洗后的透胶及起泡要求。

- 3.12.1.1 成品水洗后的尺寸变化率按表 5 规定。



表 5

%

部 位	优 等 品	一 等 品	合 格 品
领 大	≥ -1.0	≥ -1.0	≥ -1.5
胸 围	≥ -1.5	≥ -2.0	≥ -2.5
衣 长	≥ -1.5	≥ -2.5	≥ -3.5

注：成品水洗后尺寸变化率只考核使用说明中标注可水洗的产品。

3.12.1.2 成品干洗后的尺寸变化率按表 6 规定。

表 6

%

部 位	干 洗 后 尺 寸 变 化 率
领 大	≥ -1.5
胸 围	≥ -2.0
衣 长	≥ -2.0

注：成品干洗后的尺寸变化率只考核使用说明中标注可干洗的产品。

3.12.1.3 洗涤干燥后外观平整度、洗涤干燥后接缝外观及洗涤后粘合衬质量要求按表 7 规定。

表 7

单位为级

项 目	质 量 要 求	
	优 等 品	一 等 品、合 格 品
洗涤干燥后外观平整度(特殊设计除外)	≥ 3	不考核
洗涤干燥后接缝外观质量(特殊设计除外)	≥ 4	≥ 3
洗涤后粘合衬质量	不允许透胶及起泡	不允许明显透胶、不允许明显起泡

注：只考核使用说明中标注可水洗的产品。

3.12.2 覆粘合衬部位剥离强度

覆粘合衬部位剥离强度不小于 6 N/2.5 cm×10 cm (复合、喷涂面料除外),无纺粘合衬如在试验中无法剥离则不考核此项指标。

3.12.3 色牢度

3.12.3.1 面料的色牢度允许程度按表 8 规定。

表 8

单位为级

项 目		色牢度允许程度		
		优等品	一等品	合格品
耐干洗	变色	≥4-5	≥4	≥3-4
	沾色	≥4-5	≥4	≥3-4
耐皂洗	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐干摩擦	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐湿摩擦	沾色	≥3-4	≥3	≥2-3
耐光	变色	≥4	≥3-4	≥3
耐汗渍	变色	≥3		
	沾色	≥3		
耐水	变色	≥3		
	沾色	≥3		

注 1: 耐干洗色牢度只考核使用说明中标注可干洗的产品, 耐皂洗色牢度只考核使用说明中标注可水洗的产品。
注 2: 蚕丝及以蚕丝为主的混纺织物的色牢度允许程度按 GB/T 18132 的规定执行。
注 3: 起绒、磨毛、植绒类面料、深色面料的湿摩擦色牢度的合格品指标允许比本标准降半级。
注 4: 按 GB/T 4841.3 标准规定, 颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色, 颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

3.12.3.2 里料的耐干摩擦色牢度不低于 3-4 级, 耐皂洗色牢度沾色不低于 3 级, 耐水色牢度不低于 3 级, 耐汗渍色牢度不低于 3 级, 绣花线耐皂洗色牢度不低于 4 级。

3.12.4 起毛起球

成品面料起毛起球允许程度按表 9 规定。

表 9

单位为级

等 级	起毛起球允许程度
优等品	≥4
一等品	≥3-4
合格品	≥3

3.12.5 绽裂及缝纫性能

成品主要部位的缝子绽裂程度不大于 0.6 cm。绽裂试验结果出现织物断裂、织物撕破现象判定为

合格,出现滑脱现象判定为不合格,出现缝线断裂现象,判定为缝纫性能不合格。



3.12.6 甲醛含量、pH 值、异味、可分解芳香胺染料

成品甲醛含量、pH 值、异味、可分解芳香胺染料按 GB 18401 执行。

3.12.7 原料的成分和含量

成品原料的成分和含量应符合 FZ/T 01053 的规定。

4 检测方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺、分度尺,分度值为 1 mm。

4.1.2 洗涤干燥后外观平整度样照、洗涤干燥后接缝外观质量样照。

4.1.3 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

4.1.4 评定沾色用灰色样卡(GB/T 251)。

4.1.5 男女单、棉服装外观疵点样照。

4.1.6 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

4.2 成品规格测定

4.2.1 成品的主要部位规格测量方法按表 10 规定,测量部位见图 2。



表 10

序号	部位名称	测量方法
1	衣长	由前身肩缝最高点垂直量至底边,或由领窝正中垂直量至底边。
2	胸围	扣好钮扣或拉上拉链,前后身摊平,沿袖窿底缝横量(周围计算)。
3	领大	领子摊平横量,立领量上口,其他领子量下口(特殊领口除外)。
4	袖长	缉袖由袖子最高点量至袖口边中间。
		连肩袖由后领中过肩点量至袖口边中间。
5	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量(连肩袖不量)。

4.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

4.3 外观检验

4.3.1 成品的经纬纱向按 3.4 规定。

4.3.2 成品的对条对格按 3.5 规定。

4.3.3 成品的拼接按 3.6 规定。

4.3.4 评定成品色差程度时,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。

4.3.5 成品的外观疵点允许存在程度按 3.8 规定。

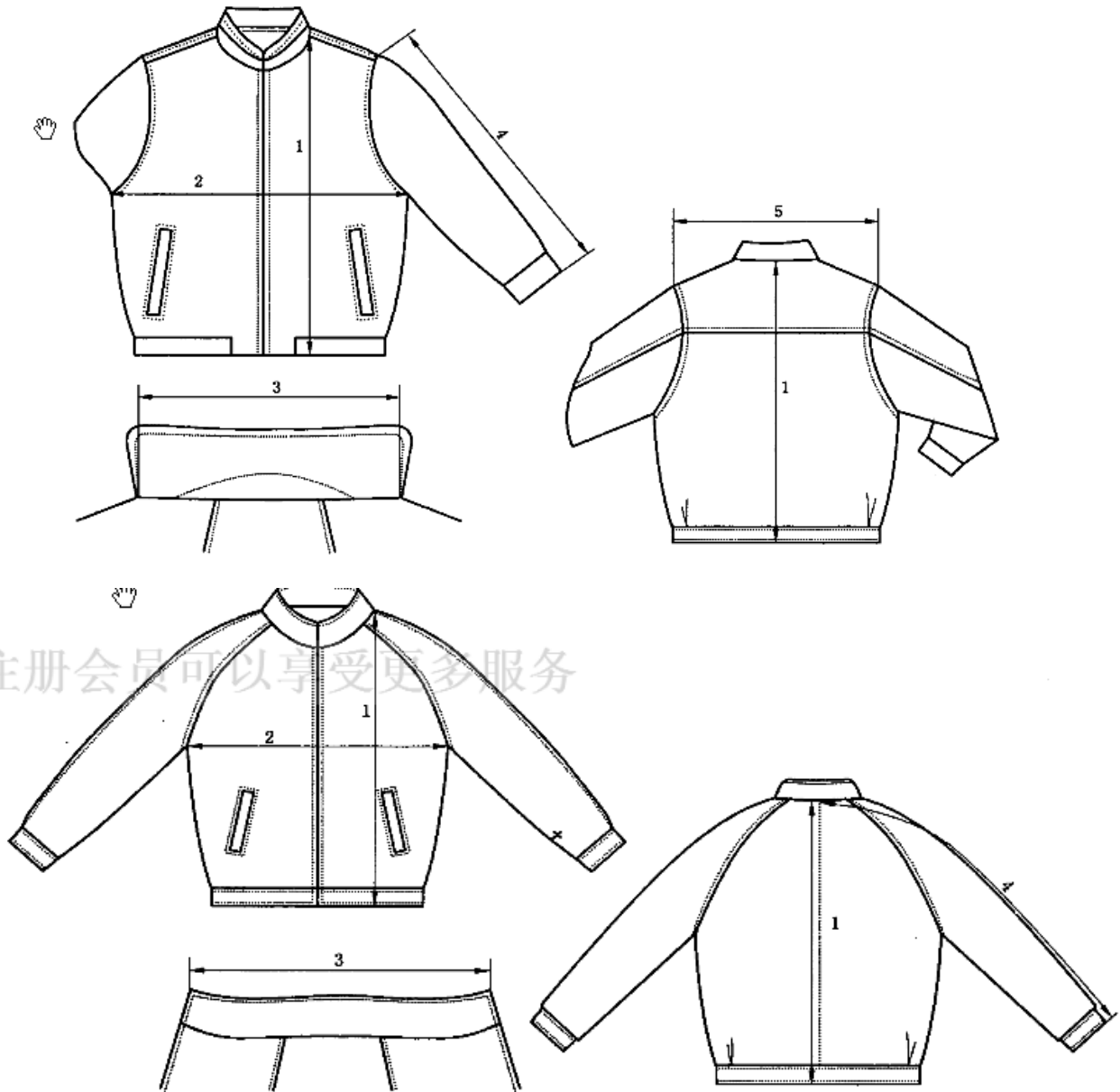


图 2

4.3.6 成品的缝制质量按 3.9 规定。针距密度按表 3 规定,在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

4.3.7 纬斜以纬斜率(%)表示,按式(1)计算,结果修约至小数点后一位。

$$\text{纬斜率} = \frac{\text{纬纱(条格)倾斜与水平最大距离}}{\text{衣片宽}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

4.3.8 成品的整烫质量按 3.11 规定。

4.4 理化性能测定

4.4.1 成品水洗后的尺寸变化率测试方法按 GB/T 8630 规定,采用 5A(面料含毛或蚕丝 $\geq 50\%$ 的成品采用 7A)洗涤方法,干燥方式采用悬挂晾干,并在批量中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。

4.4.2 成品干洗后的尺寸变化率测试方法按 FZ/T 80007.3 规定,采用常规干洗法,并在批量中随机

抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。

4.4.3 经过水洗尺寸变化率试验后的样品,分别按 GB/T 13769、GB/T 13771 评定洗涤干燥后外观平整度、洗涤干燥后接缝外观,测试方法按 FZ/T 80007.3 规定。


4.4.4 成品覆粘合衬剥离强度测试方法按 FZ/T 80007.1 规定。成品覆粘合衬剥离强度只考核领子和大身部位。

4.4.5 成品的色牢度测试方法分别按 GB/T 3921—2008 方法 C(3)[蚕丝、再生纤维素纤维、麻、锦纶、毛及其混纺织物按 GB/T 3921—2008 方法 A(1) 规定]、GB/T 5711、GB/T 5713、GB/T 3920、GB/T 3922、GB/T 8427—2008(按方法 3) 测试。

4.4.6 成品面料起毛起球测试方法按 GB/T 4802.1—2008 规定,其中,精梳毛织物方法 E,粗梳毛织物按方法 F,其余按方法 D 测试。

4.4.7 成品主要部位的缝子疵裂程度按 3.12.5 规定。取样部位按表 11 规定,测试方法按附录 A 规定。

表 11

取样部位名称	取样部位规定
后  缝	后领中向下 25 cm
袖 缝	袖窿处向下 10 cm
摆 缝	袖窿底向下 10 cm

4.4.8 成品释放甲醛含量测试方法按 GB/T 2912.1 规定。

4.4.9 成品的 pH 值测试方法按 GB/T 7573 规定。

4.4.10 成品异味测试方法按 GB 18401 规定。

4.4.11 成品可分解芳香胺染料测试方法按 GB/T 17592 及 GB 18401 规定。

4.4.12 成品所用原料的成分和含量测试方法按 FZ/T 01057、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01048、FZ/T 30003、GB/T 16988 等规定。

4.4.13 未提及的理化性能取样部位,可按测试项目在成品上选取试样。

5 检验分类规则

5.1 检验分类

5.1.1 成品检验分为出厂检验、型式检验。

5.1.2 出厂检验按第 3 章规定,3.12 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.3 型式检验按第 3 章规定。

5.2 质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 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。

5.2.2 缺陷划分

单件产品不符合本标准规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合本标准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,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。

5.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 12。

表 12

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	商标不端正,明显歪斜; 使用说明内容不规范。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
外观 及缝 制质 量	2	—	—	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	熨烫不平整;有亮光。	轻微烫黄;变色。	变质;残破。
	4	表面有污渍;表面有长于 1 cm 的死线头 3 根及以上。	有明显污渍,面料大于 2 cm ² ;里料大于 4 cm ² ;水花 大于 4 cm ² 。	有严重污渍,污渍大于 30 cm ² 。
	5	缝制不平整,松紧不适宜; 底边不圆顺;包缝后缝份小于 0.8 cm;毛、脱、漏小于 1 cm。	有明显拆痕;毛、脱、漏大于 等于 1 cm;表面部位布边针眼 外露。	毛、脱、漏大于 2 cm。
	6	30 cm 内有两个单跳针。	领子部位有 1 个单跳针,连 续跳针或 30 cm 内有 2 个以上 单跳针;四、五线包缝有跳针; 锁眼缺线或断线 0.5 cm 以上。	链式线迹跳针、断线。
	7	缉明线宽窄不一致。	—	—
	8	锁眼、钉扣、各个封结不牢 固;眼位距离不均匀,互差大 于 0.3 cm;扣与眼或四合扣上、 下扣互差大于 0.3 cm。	眼位距离不均匀,互差大于 0.6 cm;扣与眼或四合扣上、 下扣互差大于 0.6 cm。	—
	9	领子面、里松紧不适宜,表 面不平整;领尖长短或驳头宽 窄互差大于 0.3 cm。	领子面、里松紧明显不 适宜。	—
	10	领窝不平整、起皱;缉领子 以肩缝对比偏差大于 0.6 cm。	领窝明显不平整、起皱;缉 领子以肩缝对比偏差大于 0.8 cm。	—

表 12 (续)

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
外观及缝制质量	11	袖袖不圆顺;前后不适宜;吃势不均匀;两袖前后不一致,互差大于 1 cm。	—	—
	12	袖缝不顺直,两袖长短互差大于 0.8 cm;两袖口大小互差大于 0.4 cm(双层)。	—	—
	13	前身止口、里襟处门襟长于里襟 0.3 cm 以上;里襟长于门襟;门、里襟止口处反吐;门襟不顺直。	里襟长于门襟 0.8 cm 以上。	—
	14	肩缝不顺直、不平服;两肩宽窄不一致,互差大于 0.5 cm。	—	—
	15	口袋、袋盖不圆顺;袋盖及贴袋大小不适宜;开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3 cm;袋位前后、高低互差大于 0.5 cm。	袋口封结不牢固;毛茬。	—
	16	装拉链不平服,露牙不一致。	装拉链明显不平服。	—
规格允许偏差	17	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。
辅料	18	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。	—	钮扣、金属扣及其他附件等脱落;金属件锈蚀;上述配件在洗涤试验后出现脱落或锈蚀。
纬斜	19	超过本标准规定 50% 及以内。	超过本标准规定 50% 以上。	—
对条对格	20	超过本标准规定 50% 及以内。	超过本标准规定 50% 以上。	—
图案	21	—	—	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
色差	22	面料或里料色差不符合本标准规定半级;里布影响色差低于 3 级。	面料或里料色差不符合本标准规定半级以上。	—
疵点	23	2、3 号部位超过本标准规定。	1 号部位超过本标准规定。	—
针距	24	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。	—
<p>注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注 2: 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。</p> <p>注 3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。</p>				

5.3 抽样规定

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1000件(含1000件)抽验20件。

1000件以上抽验30件。

理化性能抽样按项目至少抽4件。

5.4 判定规则

5.4.1 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 \leq 4

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 7 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 3

合格品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 8 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 6

5.4.2 批量判定

理化性能有一项或一项以上不合格,即判定该抽验批不合格。

优等品批:外观样本中的优等品数 \geq 90%,一等品和合格品数 \leq 10%。理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批:外观样本中的一等品以上的产品数 \geq 90%,合格品数 \leq 10%(不含不合格品)。理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批:外观样本中的合格品以上的产品数 \geq 90%,不合格品数 \leq 10%(不含严重缺陷不合格品)。理化性能测试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。

5.4.3 抽验中各批量判定数符合上述规定为相应等级品出厂。

5.4.4 抽验中各批量外观质量判定数不符合本标准规定时,应进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍;如仍不符合本标准规定,则判定该批产品不合格。

6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。



附录 A
(规范性附录)
缝子绽裂程度试验方法

A.1 原理

在垂直于服装(或缝制样)接缝的方向上施加一定的负荷,接缝处脱开,测量其脱开的最大距离。

A.2 仪器和工具

A.2.1 织物强力机,夹钳距离可调至 10.0 cm,夹钳无载荷时移动速度可调至 5.0 cm/min,预加张力(重锤)为 2 N,夹钳对试样的有效夹持面积为 2.5 cm×2.5 cm。

A.2.2 裁样剪刀。

A.2.3 钢直尺,分度值为 1 mm。

A.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度(20±2)℃,相对湿度(65±4)%。

**A.4 试样要求与准备**

A.4.1 试样尺寸:5.0 cm×20.0 cm,其直向中心线应与缝迹垂直(缝迹线位于两夹中间)。

A.4.2 试样数量:从成品服装的每个取样部位(或缝制样)上各截取三块。

A.4.3 试样在温度(20±2)℃及相对湿度(65±4)%标准大气中,达到调湿平衡。

A.5 试验步骤

A.5.1 将强力机的两个夹钳分开至 10.0 cm±0.1 cm,两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.5.2 将试样固定在夹钳中间(预 2 N 的张力),使试样直向中心线与夹钳边缘相互垂直(缝迹线位于两夹钳中间)。

A.5.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加至规定的负荷(见表 A.1)时,停止夹钳的移动,然后在试样上垂直量取其接缝脱开的最大距离,见图 A.1,测量值精确至 0.05 cm。若试验中出现纱线从试样中滑脱现象,则测试结果记录为滑脱。若试验中出现试样断裂、试样撕破或缝线断裂现象,则在试验记录予以描述。

表 A.1

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

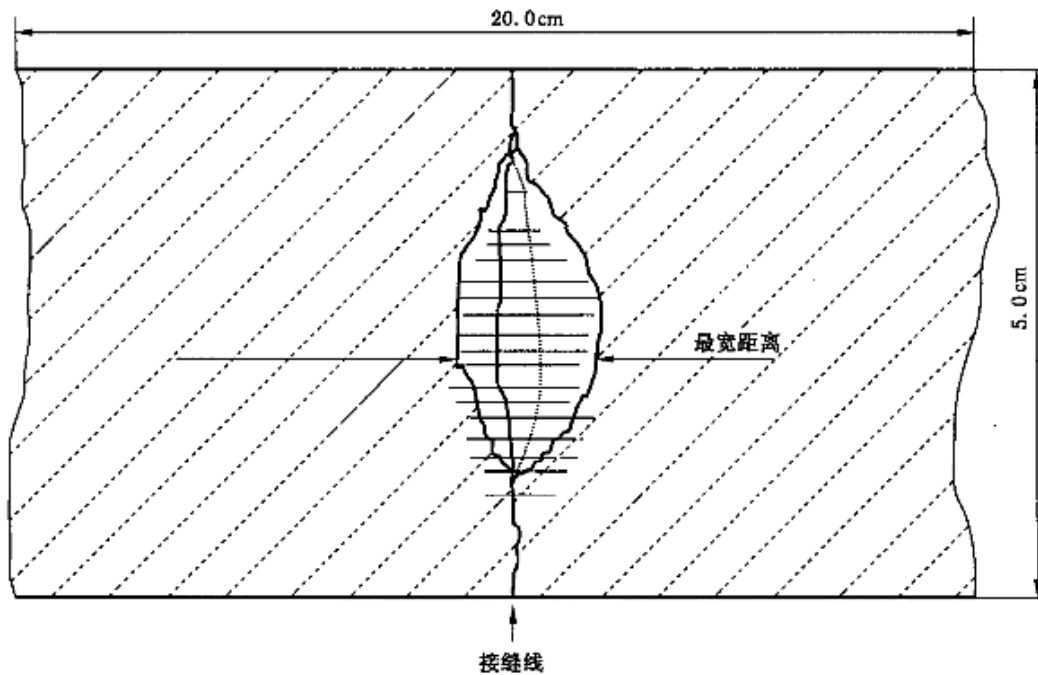


图 A. 1

A. 6 试验结果

费注册会员可以享受更多服务

分别计算每部位各试样测试结果的算术平均值,计算结果按 GB/T 8170 修约至 0.1 cm。若三块试样中仅有一块出现滑脱,则计算另两块试样的平均值,若三块试样中有两块或三块出现滑脱,则结果为滑脱。

若三块试样中仅有一块出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂,则计算另两块试样的平均值,若三块试样中有两块或三块出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂,则结果为织物断裂、织物撕破或缝线断裂。

中华人民共和国纺织
行业标准
茄克衫
FZ/T 81008—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 32 千字
2012年3月第一版 2012年3月第一次印刷

*

书号: 155066·2-22942 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 81008-2011

打印日期: 2012年3月12日 F009A