

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81010—2009
代替 FZ/T 81010—2001

风 衣

Trench coats

2009-11-17 发布

2010-04-01 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 81010—2001《风雨衣》。

本标准与 FZ/T 81010—2001 相比主要变化如下：

- 标准的名称修改为《风衣》；
- 修改了标准的范围；
- 补充了规范性引用文件内容；
- 增加了对垫肩和镶料的规定；
- 增加了经、纬纱向的规定；
- 修改了对条对格、拼接、绽裂等技术内容；
- 补充了外观疵点、针距密度的规定；
- 增加了 pH 值、异味、可分解芳香胺染料等基本安全技术规定；
- 增加了耐水色牢度、耐热压色牢度的考核要求；
- 修改了单件(样本)判定数；
- 充实和完善了成品质量缺陷判定内容。

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(SAC/TC 219)归口。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准主要起草单位：上海市服装研究所、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、上海美特斯邦威服饰股份有限公司。

本标准主要起草人：闫玉疆、许鉴、孙元淑、陈邦伟、王宏明。

本标准于 1999 年首次发布，2001 年第一次修订，本次为第二次修订。

风 衣

标准分享网 www.bzfxw.com 免费下载

1 范围

本标准规定了风衣产品的要求、检验(测试)方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。
本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的风衣。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- 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 3917.2 纺织品 织物撕破强力 第2部分:舌形试样撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 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 4745 纺织织物 表面抗湿性测定 沾水试验
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起球试验 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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- 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 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 13773 机织物及制品 接缝强力和接缝效率试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- 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
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- 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

使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 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 和 GB/T 1335.3 规定选用。

3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 和 GB/T 1335.3 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达到本标准质量要求的面料。

3.3.2 里料

采用与面料性能、色泽相适应的里料,特殊需要除外。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布

采用适合所用面料性能的衬布,质量应符合相应衬布产品标准规定。

3.3.3.2 垫肩

采用棉或其他材料。

3.3.3.3 缝线

采用适合所用面料、里料、辅料质量的缝线;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;绣花线应与面料性能相近,其耐洗色牢度沾色不低于 3-4 级。

3.3.3.4 纽扣、拉链及金属附件

采用适合所用面料的纽扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件,并无残疵。纽扣、拉链及金属附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色、不生锈。

3.3.3.5 镶料

使用与面料缩水率、性能、相适应的镶料。

3.4 经纬纱向

3.4.1 前身经纱:以领口宽线为准,不允斜;条格不允斜(特殊设计除外)。

3.4.2 后身经纱:以腰节下背中线为准,经纱倾斜不大于 1.0 cm,条格料不允斜(特殊设计除外)。

3.4.3 袖子:经纱以前袖缝为准,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)。

3.4.4 袋盖:与大身纱向一致,斜料左右对称。

3.4.5 挂面:以驳头止口处经纱为准,不允斜。

3.4.6 领面纬纱倾斜不大于 0.5 cm,条格料不允斜。

3.4.7 前身顺翘(不允许倒翘),后身、袖子纬斜程度不大于 3%。

3.5 对条对格

3.5.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的成品对条对格按表 1 规定。

表 1

部位名称	对条对格规定	备注
左右前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。	格子大小不一致,以前身 1/3 上部为准。
袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3 cm,斜料贴袋左右对称,互差不大于 0.5 cm。	格子大小不一致,以袋前部中心为准。

表 1 (续)

部位名称	对条对格规定	备 注
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 cm。	—
袖缝	袖肘线以下,前后袖缝格料对横,互差不大于0.3 cm。	—
背缝	条料对条,格料对横,互差不大于0.3 cm。	—
领子、驳头	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。
摆缝	格料对横,袖窿以下10 cm处,互差不大于0.4 cm。	—
袖子	条格顺直对称,以袖山为准,两袖对称,互差不大于1.0 cm。	—
后过肩	条料顺直,两头对比互差不大于0.4 cm。	—
注:特别设计不受此限。		

3.5.2 面料有明显条、格在0.5 cm~1.0 cm间,袋与前身条料对条,格料对格,互差不大于0.1 cm。

3.5.3 倒顺毛、阴阳格面料,全身顺向一致。

3.5.4 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

3.6 拼接

3.6.1 挂面在驳头下,最下扣眼以上可一拼,但应避开扣眼位。

3.6.2 领里可对称一拼(立领不允许),其他部位不允许拼接。

3.6.3 装饰性拼接除外。

3.7 色差

3.7.1 成品的领面、驳头、前披肩与前身色差高于4级。

3.7.2 里料色差不低于3-4级。

3.8 外观疵点

成品各部位的疵点按表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,参照表中相似疵点执行。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~4.0 cm	4.0 cm~6.0 cm
粗于二倍粗纱	不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~4.0 cm
粗于三倍粗纱	不允许	允许	小于2.5 cm
大肚纱3根	不允许	不允许	1.0 cm~3.0 cm
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不影响外观
毛粒(个)	2	4	6
色档	不允许	不影响外观	不宽于0.2 cm
经缩	不允许	不宽于0.5 cm	不宽于1.0 cm
条痕(折痕)	不允许	1.0 cm~2.0 cm不明显	2.0 cm~4.0 cm不明显
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不大于0.3 cm ² 不明显	不大于0.5 cm ² 不明显
缺经(纬)	不允许	不允许	不允许

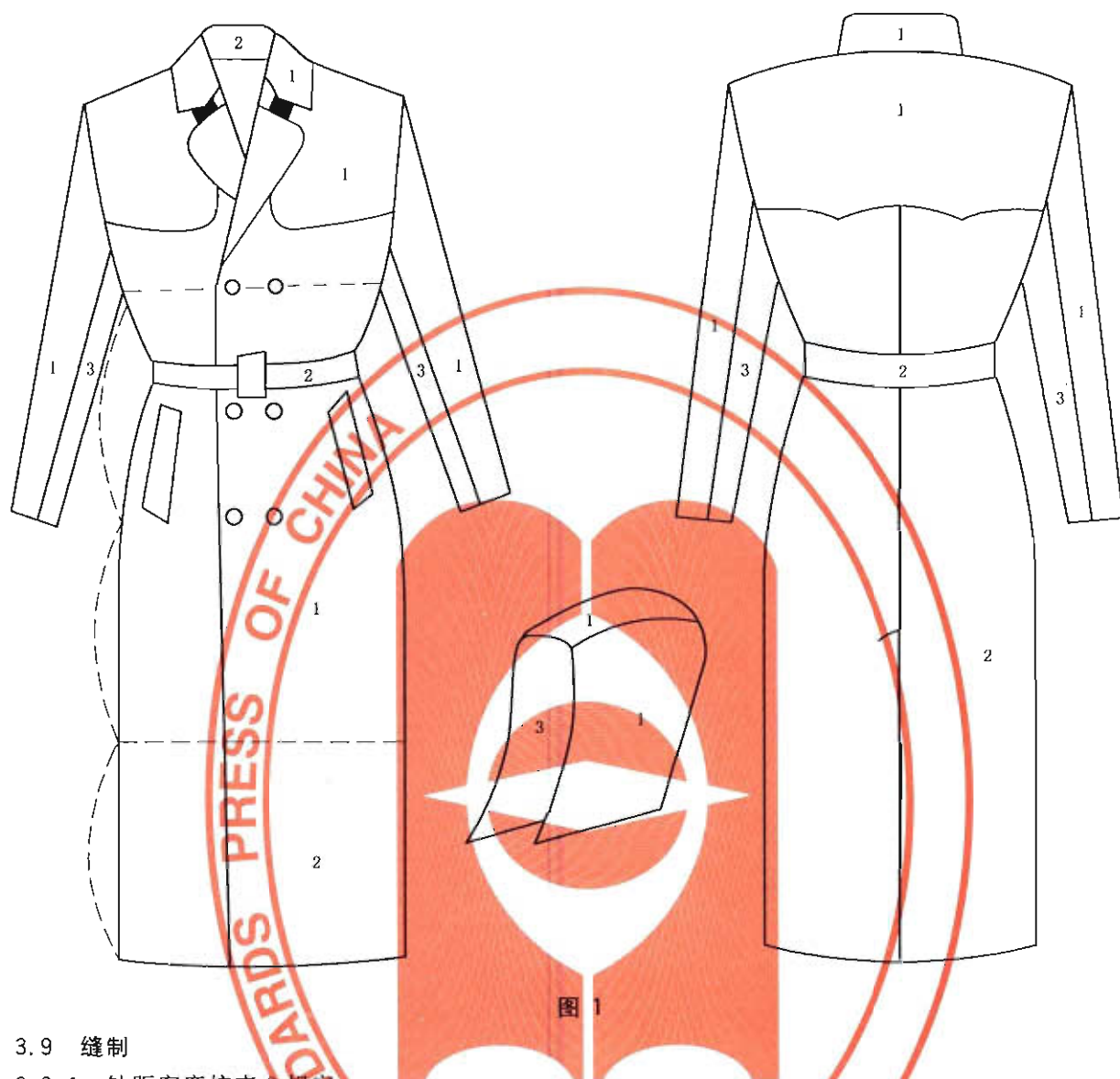


图 1

3.9 缝制

3.9.1 针距密度按表 3 规定。

表 3

项 目		针 距 密 度	备 注
明暗线		12 针/3 cm~14 针/3 cm	特殊需要除外
包缝线		不少于 11 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不低于 9 针
三角针		不少于 4 针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	不少于 10 针/1 cm	机锁眼
	粗线	不少于 8 针/1 cm	手工锁眼
钉扣	细线	每孔不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每孔不少于 4 根线	

3.9.2 各部位的缝份不小于 1.0 cm,包缝缝份不小于 0.8 cm;缝纫线迹顺直,整齐、平服、牢固;上下线松紧适宜,无跳针,断线,起止针处回针牢固。

3.9.3 袖、袖头、口袋、衣片等缝合部位均匀、平整、无歪斜。主要表面部位缝制皱缩按《男西服外观起皱样照》规定,不低于 4 级。

- 3.9.4 绱领端正,领子平服,领面松紧适宜,不反翘。
- 3.9.5 绱袖圆顺,两袖前后基本一致。
- 3.9.6 滚条、压条要平服,宽窄要一致;活里子缝份应包缝。
- 3.9.7 袋布的垫料要折光边或包缝。
- 3.9.8 袋口两端牢固,可采用套结机或平缝机回针。
- 3.9.9 袖窿、袖缝、摆缝、底边、袖口、挂面里口等部位叠针牢固。
- 3.9.10 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。纽脚高低适宜,线结不外露。
- 3.9.11 对称部位基本一致,距 60 cm 目测无差异。
- 3.9.12 商标、耐久性标志位置端正,清晰准确。
- 3.9.13 成品各部位缝纫线迹 30 cm 内不得有两处单跳或连续跳针,链式线迹不允许跳针。
- 3.10 规格允许偏差

成品主要部位的规格允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部位名称	允许偏差
衣长	±1.5
胸围	±2.0
领大	±0.7
总肩宽	±0.8(装袖)
袖长	±0.8(装袖);±1.0(连肩袖)

3.11 整烫外观

- 3.11.1 各部位整烫平服、无死褶、无极光;整洁,无线头;无烫黄、变色、水渍、亮光、水花等。
- 3.11.2 覆粘合衬部位平服,不允许有脱胶、渗胶、起泡及起皱。
- 3.11.3 无污迹、残破及开线等外观损伤。

3.12 理化性能

理化性能要求按表 5 规定。

表 5

项 目	技术 指 标			
	优等品	一等品	合格品	
甲醛含量/(mg/kg)	按 GB 18401 规定			
pH 值	按 GB 18401 规定			
异味	按 GB 18401 规定			
可分解芳香胺染料	按 GB 18401 规定			
原料的成分和含量/%	按 FZ/T 01053 规定			
水洗后尺寸变化率/%	衣长	-1.5~+1.0	-2.5~+1.0	-3.0~+1.0
	胸围	-1.0~+1.0	-2.0~+1.0	-2.5~+1.0
干洗后尺寸变化率/%	衣长	-1.0~+1.0		
	胸围	-0.8~+1.0		
干洗后起皱/级	≥	5	4	3
起毛起球/级	≥	光面	4	3-4
		绒面	3-4	3

表 5 (续)

项 目			技术 指 标			
			优等品	一等品	合格品	
纸裂/cm			按 GB/T 21295 规定			
覆粘合衬部位剥离强力/N			按 GB/T 21295 规定			
撕破强力/N \geq			按 GB/T 21295 规定			
沾水等级/级 \geq			4			
染色牢度/级 \geq	耐干洗	变色、沾色	4-5	4	3-4	
	耐光	变色	4	3-4	3	
	耐洗	变色、沾色	4	3-4	3	
	耐水	变色、沾色	4	3-4	3	
	耐汗渍	变色、沾色	4	3-4	3	
	耐摩擦	干摩擦		4	3-4	3
		湿摩擦		3-4	3	3(深色 2-3)
耐热压	变色	4	3-4	3		
注 1: 纸裂试验结果出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂现象判定为合格,出现滑脱现象判定为不合格。 注 2: 沾水等级只考核采用防水整理的面料。 注 3: 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。						

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺、钢直尺。
- 4.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 4.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。
- 4.1.4 男女毛呢服装外观疵点样照。
- 4.1.5 男西服外观起皱样照。
- 4.1.6 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802.1)、精梳毛织品起球样照(光面)(GB/T 4802.1)。

4.2 成品规格测定

成品主要部位的测量方法按表 6 及图 2 规定。

表 6

序号	部位名称	测量方法
1	衣长	由前身左襟肩缝最高点垂直量至底边,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(折拉平),扣居中,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
3	领大	领子摊平横量,单立领量两扣眼,其他领量下口(叠门除外),关门领不考核。
4	袖长	纳袖:由肩缝的交叉点量至袖口边中间,或由袖子最高点量至袖口边。 连肩袖:由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口中间(袖外侧弧量)。
5	总肩宽	由肩袖缝处的交叉点摊平横量。
注:有特殊需要的按企业规定。		

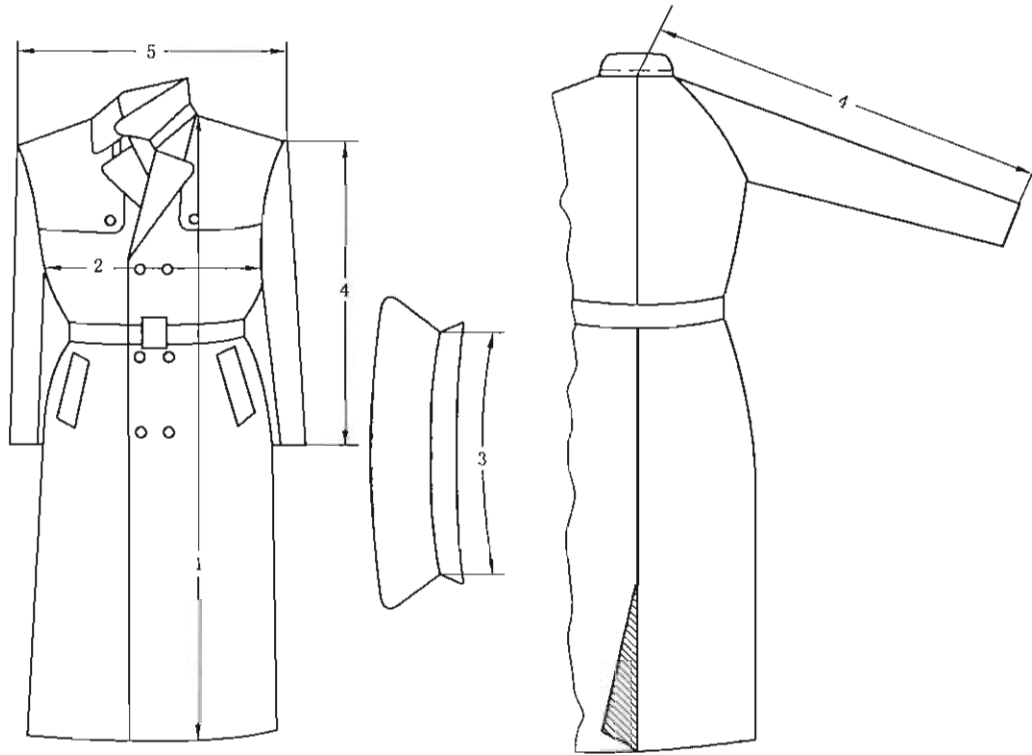


图 2

4.3 外观测定

4.3.1 对条对格按 3.5 规定。

4.3.2 测定色差时,被测部位应纱向一致。在 600 lx 及以上的等效光源条件下,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。色差按 3.7 规定,与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.3 成品各部位疵点允许存在程度按 3.8 规定与男女毛呢服装外观疵点样照对比。使用疵点标样时,标样上的箭头应顺着光线射入的方向。

4.3.4 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)。

4.3.5 纬斜测定:按式(1)计算纬斜率。

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

4.3.6 整烫外观按 3.11 规定。

4.4 理化性能指标测定

4.4.1 成品甲醛含量测试方法按 GB/T 2912.1 规定。

4.4.2 成品 pH 值测试方法按 GB/T 7573 规定。

4.4.3 成品异味测试方法按 GB 18401 规定。

4.4.4 成品可分解芳香胺染料测试方法按 GB/T 17592 规定。

4.4.5 原料的成分和含量测试方法按 GB/T 2910 规定。

4.4.6 水洗尺寸变化率测试方法按 GB/T 8630 的规定。

4.4.7 干洗后尺寸变化率及干洗后起皱测试方法按 FZ/T 80007.3 规定。

4.4.8 起毛起球测试方法按 GB/T 4802.1 规定。

4.4.9 主要部位缝子绽裂程度测试取样部位按表 7 规定,测试方法按附录 A 规定。

表 7

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25 cm
袖窿缝	后袖窿弯处
摆缝	袖窿底部向下 10 cm
袖缝	袖窿处向下 10 cm

- 4.4.10 剥离强力测试方法按 FZ/T 80007.1 规定。
- 4.4.11 撕破强力测试方法按 GB/T 3917.2 中的单舌法规定。
- 4.4.12 沾水等级测试方法按 GB/T 4745 规定。
- 4.4.13 耐干洗色牢度测试方法按 GB/T 5711 规定。
- 4.4.14 耐光色牢度测试方法按 GB/T 8427 中的方法 3 规定。
- 4.4.15 耐洗色牢度测试方法按 GB/T 3921 中的方法 1(毛织物)或方法 3(蚕丝、再生纤维素纤维、麻、锦纶及其混纺织物)规定。
- 4.4.16 耐水色牢度测试方法按 GB/T 5713 规定。
- 4.4.17 耐汗渍色牢度测试方法按 GB/T 3922 规定。
- 4.4.18 耐摩擦色牢度测试方法按 GB/T 3920 规定。
- 4.4.19 耐热压色牢度测试方法按 GB/T 6152 规定,并采用潮压法。加压温度:腈纶采用 $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$;锦纶和维纶采用 $(120 \pm 2)^\circ\text{C}$;其他纤维采用 $(180 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

5 检验规则

5.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验项目按第 3 章规定,3.12 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.2 型式检验项目按第 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。
- 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规定的缺陷。
- 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。

5.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 8。

表 8

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外观及缝制质量	1	商标不端正,明显歪斜;钉商标线与面料色泽不适应。	使用说明内容不正确。	使用说明内容缺项。
	2	—	复合面料起泡。	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起泡、起皱。

表 8 (续)

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
外观及缝制质量	3	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜,领面不平服;豁口重叠。	领子、驳头面、里、衬松紧明显不适宜,不平服。	—
	4	领口、驳口、串口不顺直;领子、驳头止口反吐。	—	—
	5	领尖、领嘴、驳头左右不一致,领尖长短互差 0.3 cm~0.5 cm。	领尖反翘,领尖长短互差大于等于 0.5 cm。	—
	6	绱领不平服;偏斜 0.6 cm~0.9 cm,压领线宽窄不一致或下炕、反面线距大于等于 0.4 cm 或上炕。	绱领严重不平服,绱领偏斜大于等于 1.0 cm;1 号部位有接线、跳线;领尖毛出。	—
	7	领窝不平服,轻微起皱;盘头探出 0.3 cm,止口反吐。	领窝严重起皱。	—
	8	领翘不适宜;领外口松紧不适宜;底领外露。	领翘严重不适宜;底领外露大于等于 0.2 cm。	—
	9	肩缝不顺直;不平服。	肩缝严重不顺直;不平服。	—
	10	两肩宽窄互差大于等于 0.5 cm。	两肩宽窄互差大于等于 1.0 cm。	—
	11	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。	—
	12	左右口袋高低互差大于等于 0.4 cm;前后互差大于等于 0.6 cm。	袋位高低互差大于等于 0.8 cm;前后互差大于等于 1.0 cm。	—
	13	袋盖长短、宽窄互差大于等于 0.3 cm;口袋歪斜、不平服;缉线不顺直,明显宽窄;袋角不整齐。	袋布垫料边毛无包缝;袋角封口严重不牢。	—
	14	门、里襟不顺直、不平服;止口反吐。	门襟严重起兜,止口明显反吐。	—
	15	门、里襟长短互差 0.4 cm~0.6 cm;门、里襟明显搅裕。	门、里襟有拆痕,长短互差大于等于 0.7 cm。	—
	16	省道不顺直,尖部起兜;有长短,前后不一致,左右互差大于等于 1.0 cm。	—	—
	17	底边宽窄不一致;不顺直,轻度倒翘。	底边严重倒翘;里子短,面明显不平服;里子明显外露。	—
	18	绱袖不圆顺,吃势不均匀;袖窿不平服;袖子起吊、不顺;十字缝互差大于等于 0.7 cm。	绱袖明显不圆顺,吃势严重不均匀;两袖前后明显不一致大于等于 2.5 cm;袖子明显起吊、不顺。	—
	19	两袖长短互差大于等于 0.7 cm;两袖口互差大于等于 0.5 cm;袖头、克夫左右不对称、止口反吐,宽窄大于等于 0.3 cm;长短大于等于 0.6 cm。	两袖长短互差大于等于 0.9 cm;两袖口互差大于等于 0.8 cm。	—

表 8 (续)

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外观及缝制质量	20	缝制线路不顺直;宽窄不均匀;不平服;接线处明显双轨,大于等于 1.0 cm,起落针处无回针;30 cm 有两处单跳和连续跳针;上下线松紧轻度不适宜。	毛、脱、漏小于 2.0 cm;上下线松紧明显不适宜。	毛、脱、漏大于等于 2.0 cm;链式线路跳针、断线、破损。
	21	叠线部位漏叠两处及以上;衣里有毛、脱漏。	有叠线部位漏叠超过两处以上。	—
	22	里料针眼外露(布边)大于等于 3 cm。	面料针眼外露大于等于 1 cm。	—
	23	明线宽窄、弯曲,起落针处无回针。	明线双轨。	—
	24	轻度污渍;熨烫不平服;有明显水花、亮光;表面有大于 1.0 cm 的线头、纱头 2 根以上。	有明显污渍,污渍大于 2 cm ² ,水花大于 4 cm ² ;轻微烫黄、变色。	有严重污渍,污渍大于 30 cm ² ;烫黄、破损、变质等严重影响使用和美观。
	25	绣花针迹不整齐;轻微露印迹。	严重露印迹;绣花不完整。	—
	26	各缝制部位起皱低于本标准规定。	领面、门里襟严重起皱,低于本标准规定。	—
色差	27	表面部位色差不符合本标准规定的 1 级以内;衬布影响色差低于 3-4 级。	表面部位色差超过本标准规定 1 级以上;衬布影响色差低于 3 级。	—
辅料	28	缝纫线色泽、色调与面料不相适应;钉扣线与扣色泽不适应。	—	—
疵点	29	2、3 号部位超本标准规定。	1 号部位超本标准规定。	—
对条对格	30	对条、对格,纬斜超本标准规定 50% 及其以内。	对条、对格,纬斜超本标准规定 50% 以上。	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
拼接	31	—	—	不符合本标准规定。
针距	32	低于本标准规定 2 针及其以内。	低于本标准规定 2 针以上。	—
规格	33	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。
锁眼	34	锁眼间距互差大于等于 0.5 cm;偏斜大于等于 0.3 cm,纱线绽出;圆眼毛。	跳线,开线;毛漏;漏开眼;四合扣间距进出大于等于 0.6 cm。	—
钉扣及附件	35	扣与眼位互差大于等于 0.3 cm;钉扣不牢;绗拉链明显不平服、不顺直。	扣与眼位互差大于等于 0.6 cm;拉链宽窄互差大于等于 0.5 cm。	纽扣、金属扣、四合扣脱落;金属件锈蚀;拉链缺齿,拉链锁头脱落。
<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> <p>注 4: 理化性能按最低一项评定等级。</p>				

5.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量:

500 件及以下抽验 10 件。

500 件以上至 1 000 件(含 1 000 件)抽验 20 件。

1 000 件以上抽验 30 件。

理化性能抽样按项目不低于 4 件(色牢度试验应包括全部色号)。

5.4 判定规则

5.4.1 单件(样本)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

优等品批:外观检验样本中的优等品数 \geq 90%,一等品和合格品数 \leq 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。

一等品批:外观检验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),各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批:外观质量检验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),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和理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

5.4.3 抽验中各外观批量判定数符合标准规定,为判定合格的等级品批出厂。

5.4.4 抽验中各外观批量判定数不符合标准规定时,应进行第二次抽验。抽样数量增加一倍,如仍不符合标准规定,应全部整修或降等。

5.5 复验

验收发生异议时,可复验。复验时应保留提请复验数量的全部。抽样数量加倍,复验结果是最终结果,复验费用由责任方承担。

5.6 验收

验收后,因收货方运输和储存保管不良的原因,致使产品品质受到影响和发生变化时,收货方不得提出复验或赔偿、调换的要求。

成品出厂后,如发现有不符品等明显影响外观、实物质量或穿着使用者,又确属生产厂造成的,生产厂应负责包修、包换、包退。

6 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 的规定执行。

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 61%~69%。

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。

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 试样预处理:在温度(20±2)℃及相对湿度 61%~69%的标准大气中,试样吸湿调湿平衡。

A.5 试验步骤

A.5.1 将强力机的两个夹钳分开至(10.0±0.1) cm,两个夹钳边缘必须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(试样下端先挂上 2 N 的预加负荷钳,再拧紧下夹钳),使试样直向中心线与夹钳边缘相互垂直。

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,则在试验记录中予以描述。

表 A.1

试样名称		试验规定负荷/N
服装面料	丝绸	52 g/m ² 以上织物
		52 g/m ² 及以下织物或 67 g/m ² 以上的缎类织物
		其他纺织织物
服装里料		

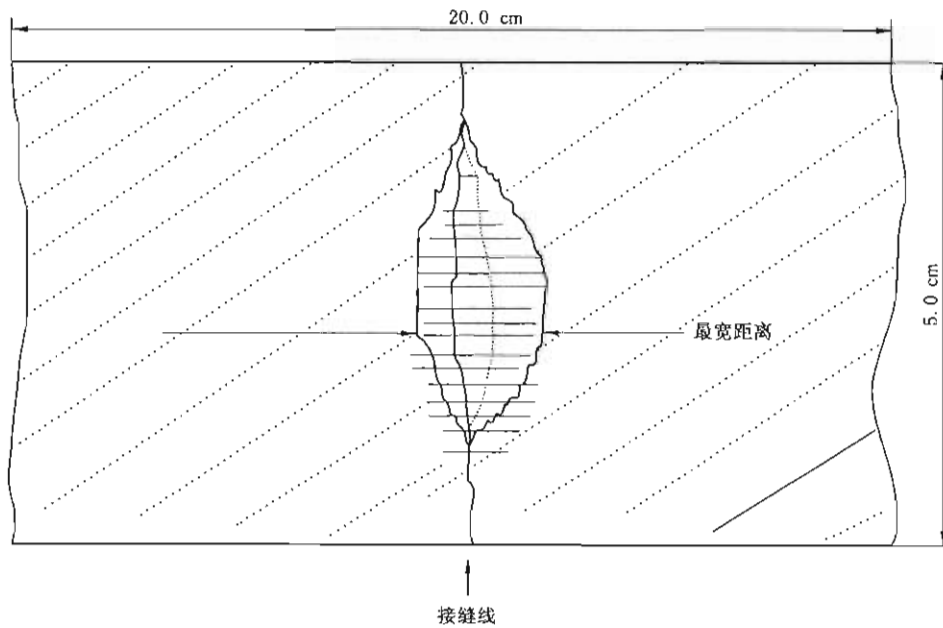


图 A. 1 接缝脱开距离的测量

A.6 试验结果

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。

若试样出现织物断裂、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
风 衣
FZ/T 81010—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 28 千字
2010年1月第一版 2010年1月第一次印刷

*

书号:155066·2-20241 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)68533533



FZ/T 81010-2009