

中国国家标准汇编

415

GB 23328~23381

(2009 年制定)

中国标准出版社 编



中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2009 年制定 . 415: GB 23328~
23381/中国标准出版社编. —北京: 中国标准出版社,
2010

ISBN 978-7-5066-6048-8

I. ①中… II. ①中… III. ①国家标准-汇编-中国-
2009 IV. ①T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2010) 第 170703 号

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 39 字数 1 121 千字

2010 年 9 月第一版 2010 年 9 月第一次印刷

*

定价 220.00 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

ISBN 978-7-5066-6048-8



9 787506 660488 >

出版说明

1. 《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集。自 1983 年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。它在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上一年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上一年度我国发布的、修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2009 年我国制修订国家标准共 3 158 项。本分册为“2009 年制定”卷第 415 分册,收入国家标准 GB 23328~23381 的最新版本。

中国标准出版社

2010 年 8 月

目 录

GB/T 23328—2009	机织学生服	1
GB/T 23329—2009	纺织品 织物悬垂性的测定	17
GB/T 23330—2009	服装 防雨性能要求	27
GB/T 23331—2009	能源管理体系 要求	41
GB/T 23332—2009	加湿器	55
GB/T 23333—2009	蒸发式冷风扇	73
GB/T 23334—2009	开启式客车安全顶窗	87
GB/T 23335—2009	天然气汽车定型试验规程	95
GB/T 23336—2009	半挂车通用技术条件	101
GB/T 23337—2009	内燃机 进、排气门 技术条件	111
GB/T 23338—2009	内燃机 增压空气冷却器 技术条件	125
GB/T 23339—2009	内燃机 曲轴 技术条件	137
GB/T 23340—2009	内燃机 连杆 技术条件	155
GB/T 23341.1—2009	涡轮增压器 第1部分:一般技术条件	163
GB/T 23341.2—2009	涡轮增压器 第2部分:试验方法	173
GB/T 23342—2009	往复式内燃机 回弹式绳索起动装置 基本安全要求	188
GB/T 23343—2009	纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度 使用含有低温漂白活性 剂的无磷标准洗涤剂的氧化漂白反应	195
GB/T 23344—2009	纺织品 4-氨基偶氮苯的测定	203
GB/T 23345—2009	纺织品 分散黄 23 和分散橙 149 染料的测定	215
GB/T 23346—2009	食品良好流通规范	223
GB 23347—2009	橄榄油、油橄榄果渣油	231
GB/T 23348—2009	缓释肥料	243
GB/T 23349—2009	肥料中砷、镉、铅、铬、汞生态指标	255
GB 23350—2009	限制商品过度包装要求 食品和化妆品	269
GB/T 23351—2009	新鲜水果和蔬菜 词汇	275
GB/T 23352—2009	苹果干 技术规格和试验方法	295
GB/T 23353—2009	梨干 技术规格和试验方法	307
GB/T 23354—2009	卷烟 滤嘴总植物碱截留量的测定 光度法	319
GB/T 23355—2009	卷烟 总粒相物中烟碱的测定 气相色谱法	327
GB/T 23356—2009	卷烟 烟气气相中一氧化碳的测定 非散射红外法	335
GB/T 23357—2009	烟草及烟草制品 水分的测定 卡尔费休法	343
GB/T 23358—2009	卷烟 主流烟气总粒相物中主要芳香胺的测定 气相色谱-质谱联用法	351
GB/T 23359—2009	框架式低压机柜	359
GB/T 23360—2009	机壳热特性的估算方法	371
GB/T 23361—2009	高纯氢氧化钕	395
GB/T 23362.1—2009	高纯氢氧化钕化学分析方法 第1部分:砷量的测定 原子荧光 光谱法	401

GB/T 23362.2—2009	高纯氢氧化铟化学分析方法 第2部分:锡量的测定 苯基荧光酮分光光度法	407
GB/T 23362.3—2009	高纯氢氧化铟化学分析方法 第3部分:铈量的测定 原子荧光光谱法	413
GB/T 23362.4—2009	高纯氢氧化铟化学分析方法 第4部分:铝、铁、铜、锌、镉、铅和铊量的测定 电感耦合等离子体质谱法	419
GB/T 23362.5—2009	高纯氢氧化铟化学分析方法 第5部分:氯量的测定 硫氰酸汞分光光度法	427
GB/T 23362.6—2009	高纯氢氧化铟化学分析方法 第6部分:灼减量的测定 称量法	433
GB/T 23363—2009	高纯氧化铟	437
GB/T 23364.1—2009	高纯氧化铟化学分析方法 第1部分:砷量的测定 原子荧光光谱法	443
GB/T 23364.2—2009	高纯氧化铟化学分析方法 第2部分:锡量的测定 苯基荧光酮分光光度法	449
GB/T 23364.3—2009	高纯氧化铟化学分析方法 第3部分:铈量的测定 原子荧光光谱法	455
GB/T 23364.4—2009	高纯氧化铟化学分析方法 第4部分:铝、铁、铜、锌、镉、铅和铊量的测定 电感耦合等离子体质谱法	461
GB/T 23364.5—2009	高纯氧化铟化学分析方法 第5部分:氯量的测定 硫氰酸汞分光光度法	469
GB/T 23364.6—2009	高纯氧化铟化学分析方法 第6部分:灼减量的测定 称量法	475
GB/T 23365—2009	钴酸锂电化学性能测试 首次放电比容量及首次充放电效率测试方法	479
GB/T 23366—2009	钴酸锂电化学性能测试 放电平台容量比率及循环寿命测试方法	483
GB/T 23367.1—2009	钴酸锂化学分析方法 第1部分:钴量的测定 EDTA滴定法	489
GB/T 23367.2—2009	钴酸锂化学分析方法 第2部分:锂、镍、锰、镁、铝、铁、钠、钙和铜量的测定 电感耦合等离子体原子发射光谱法	495
GB/T 23368.1—2009	偏钨酸铵化学分析方法 第1部分:水不溶物量的测定 称量法	501
GB/T 23368.2—2009	偏钨酸铵化学分析方法 第2部分:锌量的测定 火焰原子吸收光谱法	507
GB/T 23369—2009	硬质合金磁饱和(MS)测定的标准试验方法	513
GB/T 23370—2009	硬质合金 压缩试验方法	517
GB/T 23371.2—2009	电气设备用图形符号基本规则 第2部分:箭头的形式与使用	525
GB/T 23371.3—2009	电气设备用图形符号基本规则 第3部分:应用导则	534
GB/T 23372—2009	食品中无机砷的测定 液相色谱-电感耦合等离子体质谱法	543
GB/T 23373—2009	食品中抗氧化剂丁基羟基茴香醚(BHA)、二丁基羟基甲苯(BHT)与特丁基对苯二酚(TBHQ)的测定	549
GB/T 23374—2009	食品中铝的测定 电感耦合等离子体质谱法	557
GB/T 23375—2009	蔬菜及其制品中铜、铁、锌、钙、镁、磷的测定	563
GB/T 23376—2009	茶叶中农药多残留测定 气相色谱/质谱法	571
GB/T 23377—2009	食品中脱氢乙酸的测定 高效液相色谱法	585
GB/T 23378—2009	食品中组胺的测定方法 高效液相色谱法	593
GB/T 23379—2009	水果、蔬菜及茶叶中吡虫啉残留的测定 高效液相色谱法	599
GB/T 23380—2009	水果、蔬菜中多菌灵残留的测定 高效液相色谱法	607
GB/T 23381—2009	食品中6-苄基腺嘌呤的测定 高效液相色谱法	613



中华人民共和国国家标准

GB/T 23328—2009



2009-03-19 发布

2010-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B 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:深圳市计量质量检测研究院、上海市服装研究所、深圳市默根服装有限公司、深圳市东泰服饰制品有限公司、深圳市裕达服装有限公司、深圳市思贝特服饰用品有限公司。

本标准主要起草人:杨志敏、许鉴、袁惠芸、钱国庆、李业赞、李光亮、陈汉武、戴伟烽、滕万红、陈国强。

机 织 学 生 服

1 范围

本标准规定了机织学生服的要求、检测方法、检验分类规则以及标志、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学生服。

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 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- 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 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- 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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- 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 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- 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 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 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

3 要求

3.1 使用说明

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、GB/T 1335.3 的规定选用。

3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3 的有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

按国家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

采用与所用面料性能、色泽相适宜的里料。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布、垫肩

采用与面料尺寸变化率、性能、色泽相近的粘合衬和垫肩，其质量应符合相应产品标准的规定。

3.3.3.2 缝线

采用适合所用面料质量的缝线；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 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，无残疵，外表光滑，无利边利角。

3.4 经纬纱向

前身顺翘，不允许倒翘。领面、后身、袖子、前后裤片的允斜程度不大于 3%，色织或印花、条格料不大于 2%。

3.5 对条对格

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 10.0 以下互差不大于 0.4。	—
裤侧缝	侧缝袋口 10 以下处格料对横，互差不大于 0.4。	—

3.6 拼接

挂面在驳头下、最下扣眼位置以上允许一拼，但应避开扣眼位，领里可对称一拼（立领不允许），裙子、裤子腰头在后中缝或侧缝处允许一拼，其他部位除设计需要外不允许拼接。

3.7 色差

领子、驳头、前后过肩、前腰头与大身的色差不低于4级,里子的色差不低于3-4级。覆粘合衬或多层料所造成的色差不低于3-4级,其他表面部位与大身色差不低于4级。套装中上装与下装的色差不低于4级。

3.8 外观疵点

外观疵点按表2规定,各部位划分见图1。每个独立部位只允许疵点一处,超过一处降为下一个缺陷等级,如:轻缺陷降为重缺陷,以此类推。

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
粗于二倍粗纱 3根	不允许	长 1 cm~3 cm	长 3 cm~6 cm
粗于三倍粗纱 4根	不允许	不允许	长小于 2.5 cm
经缩	不允许	不明显	长小于 4 cm,宽小于 1 cm
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不影响外观
色档	不允许	不影响外观	轻微
斑疵(油、锈、色污)	不允许	不影响外观	不大于 0.2 cm ²

注:未列入疵点按其形态,参照本表相似疵点执行。

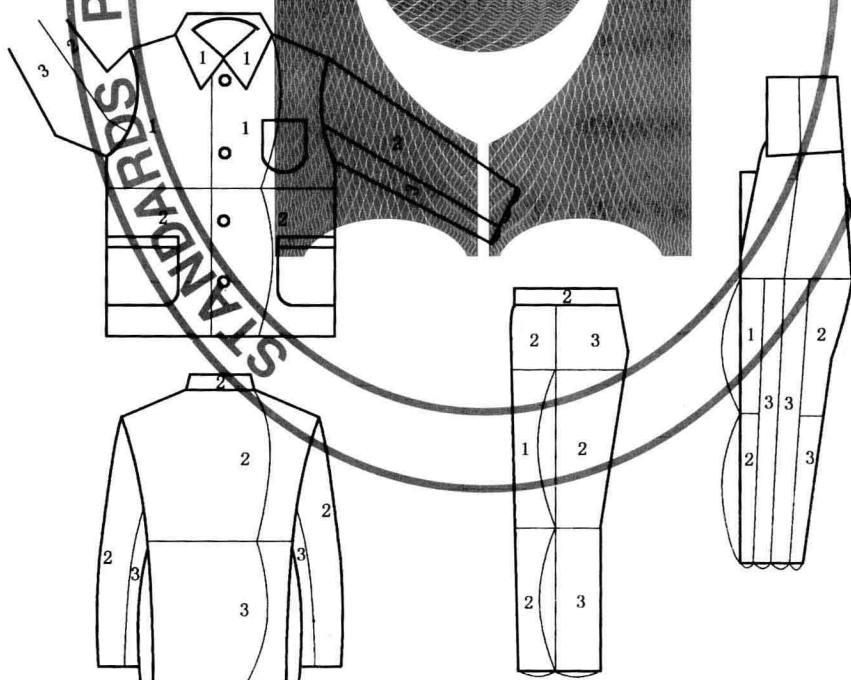


图 1

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	—
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	缠脚线高度与扣眼止口厚度相适应
	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，上下线松紧要适宜，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 绱袖圆顺，前后基本一致。袋与袋盖方正、圆顺，前后、高低一致。
- 3.9.5 各部位缝份不小于 0.8 cm。
- 3.9.6 所有外露缝份应全部包缝。
- 3.9.7 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。
- 3.9.8 钉扣牢固，扣脚高低适宜。钉扣不得钉在单层布上(装饰扣除外)，缠脚高度与扣眼厚度相适应，缠绕三次以上(装饰扣不缠绕)，收线打结应结实完整，线结不外露。
- 3.9.9 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。
- 3.9.10 绱拉链缉线顺直，拉链带平服，左右高低一致。
- 3.9.11 对称部位基本一致。
- 3.9.12 商标位置端正，号型标志准确清晰。

3.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部 位 名 称		允 许 偏 差
衣长		±1.0
胸围		±2.0
领大		±0.8
总肩宽		±1.0
短袖袖长		±0.8
长袖袖长	装袖	±1.2
	连肩袖	±1.5
裤(裙)长		±1.0
腰围		±2.0

3.11 整烫外观

各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光，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 水洗尺寸变化率

水洗尺寸变化率按表 5 规定。

表 5%

部位名称	优等品	一等品	合格品	备 注
领大	≥-1.0	≥-1.5	≥-2.0	只考核关门领
胸围	≥-1.5	≥-2.0	≥-2.5	—
衣长	≥-1.5	≥-2.5	≥-3.5	—
腰围	≥-1.0	≥-1.5	≥-2.0	—
裤长	≥-1.5	≥-2.5	≥-3.5	—
裙长	≥-1.5	≥-2.5	≥-3.5	—

3.12.2 洗后外观

成品经洗涤后不可出现破洞、明显扭曲变形等外观变化,其配件应不变形、变色、生锈、脱落。

3.12.3 色牢度

3.12.3.1 里料的耐干摩擦色牢度不低于 3-4 级,耐洗沾色色牢度不低于 3 级;绣花线耐洗沾色色牢度不低于 3 级。

3.12.3.2 面料的色牢度允许程度按表 6 规定。

表 6单位为级

项 目		色牢度允许程度		
		优等品	一等品	合格品
耐洗色牢度	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐汗渍色牢	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	≥3-4	≥3
	湿摩	≥4	≥3-4(深色 3)	3(深色 2-3)
耐水色牢度	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐光色牢度	变色	≥4	≥3-4	≥3
按 GB/T 4841.3 规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。				

3.12.4 起毛起球

成品起毛起球允许程度按表 7 规定。

表 7单位为级

产 品 等 级	起毛起球允许程度
优等品、一等品	≥4
合格品	≥3
注:磨毛、起绒类产品不考核起毛起球。	

3.12.5 纴裂

纴裂按 GB/T 21295 规定。

3.12.6 裤后裆缝接缝强力

裤后裆缝接缝强力按 GB/T 21295 规定。

3.12.7 回潮率

主面料的回潮率按表 8 规定。

表 8 %

产 品 等 级	回 潮 率
优等品	≥5.0
一等品	≥3.0
合格品	≥1.0
注：只考核 GB 18401 规定的直接接触皮肤类产品。	

3.12.8 纤维成分和含量

纤维成分和含量按 FZ/T 01053 的规定。

3.12.9 基本安全性能

成品的甲醛含量、pH 值、异味和可分解芳香胺染料按 GB 18401 规定。

4 检测方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

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)。

4.2 成品规格测定

4.2.1 成品的主要部位规格选用按 3.2.2 规定。

4.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定,测量方法按表 9 规定,测量部位见图 2。

表 9

序号	部 位	测 量 规 定
1	衣长	由前身左襟肩缝最高点垂直量到底边,或由后领中垂直量到底边。
2	胸围	扣上纽扣(或合上拉链)前后身平摊,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
3	领大	领子摊平横量,立领量上口,其他领量下口(叠门除外)。开门领不考核。
4	袖长	装袖由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间,连肩袖由后领中沿肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。
5	总肩宽	由袖肩缝的交叉点平摊横量。
6	腰围	扣上裤(裙)钩(纽扣)沿腰中间横量(周围计算)。
7	裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至脚口。
8	裙长	短裙由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裙底边;连衣裙由肩缝最高点垂直量裙底边,或由后领缝正中量至裙底边。

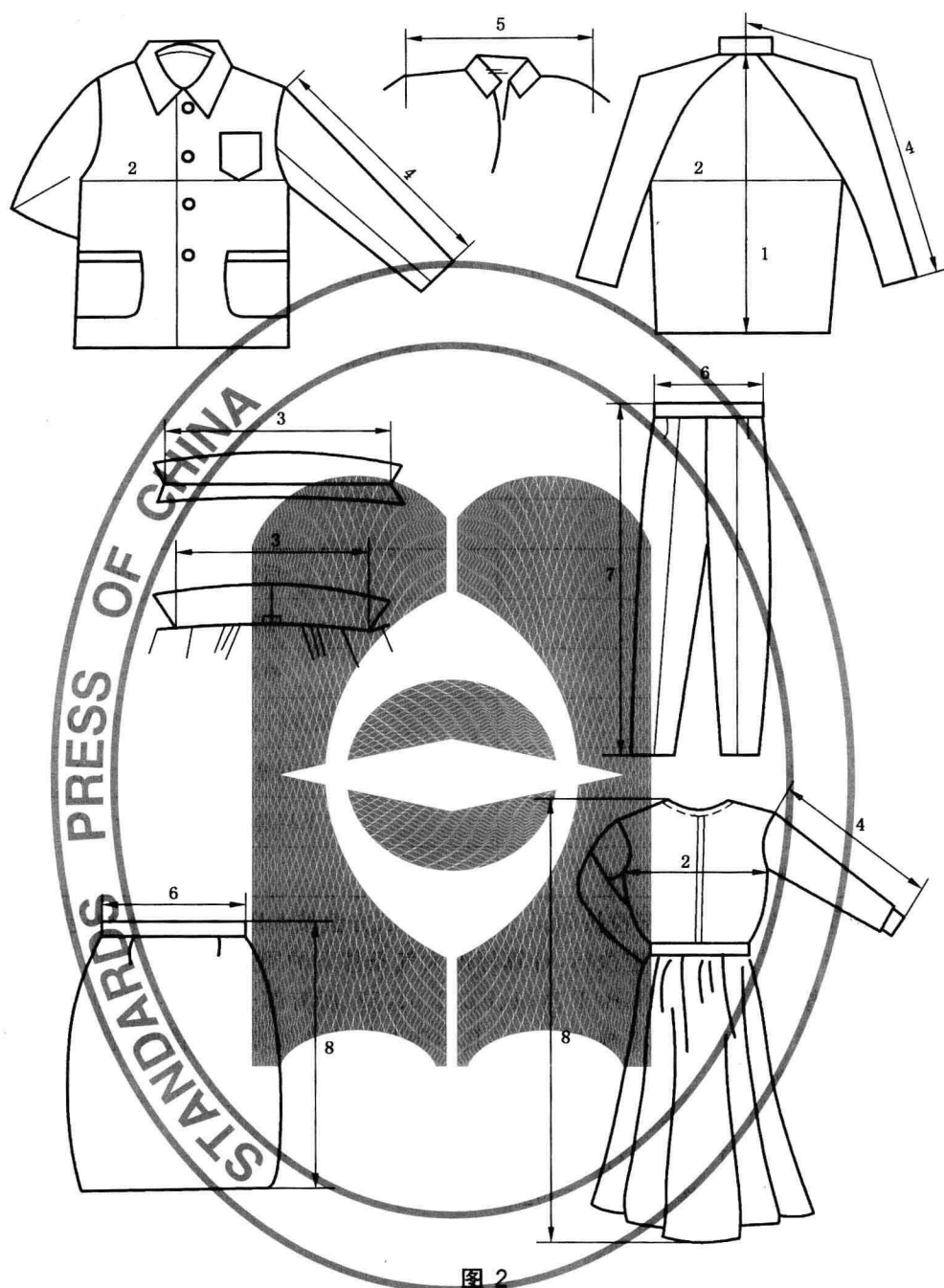


图 2

4.3 外观测定

4.3.1 一般采用灯光检验,用 40 W 青光或白光日光灯一支,上面加灯罩,灯罩与检验台面中心垂直距离为 $80\text{ cm} \pm 5\text{ cm}$ 。

4.3.2 如在室内利用自然光,光源射入方向为北向左(或右)上角,不能使阳光直射产品。检验时应将产品平放在检验台上,台面铺白布一层,检验人员的视线应正视平摊产品的表面,自光与产品中间距离为 35 cm 以上。

4.3.3 测定色差程度时,被测部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45° 角,观察方向大致垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,并与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.4 针距密度的测定方法为:在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

4.3.5 纬斜率按式(1)计算:

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

4.4 理化性能测定

- 4.4.1 水洗尺寸变化率测试方法按 GB/T 8629 规定执行。在批量样本中随机抽取三件成品测试,结果取三件的算术平均值。若同时存在收缩与倒涨试验结果时,以收缩(或倒涨)的两件试样的算术平均值作为检验结果。
- 4.4.2 洗后外观测试方法按 4.4.1 规定执行。
- 4.4.3 耐洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度、耐光色牢度测试分别按 GB/T 3921、GB/T 3922、GB/T 3920、GB/T 5713、GB/T 8427(方法 3)规定执行。
- 4.4.4 起毛起球测试方法按 GB/T 4802.1 规定执行,试样与精梳毛织品起球样照(绒面、光面)、粗梳毛织品起球样照对比。
- 4.4.5 缝子纰裂程度取样部位按表 10 规定,测试方法按附录 A 规定执行。

表 10

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	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
裤后缝	后龙门弧线二分之一为中心
裤侧缝	裤侧缝上三分之一为中心
下裆缝	下裆缝上三分之一为中心
裙缝	可任意取样

- 4.4.6 成品裤后裆缝接缝强力取样部位按附录 B 规定,测试方法按 GB/T 3923.1 规定执行。
- 4.4.7 回潮率测试按 GB/T 9995 规定执行,计算标准大气条件下的回潮率。
- 4.4.8 纤维含量测试按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 等规定执行。
- 4.4.9 甲醛含量测试按 GB/T 2912.1 规定执行。其中印花等特殊处理产品试验应单独做印花等特殊处理部分,试验结果取最高者。
- 4.4.10 pH 值测试按 GB/T 7573 规定执行。
- 4.4.11 异味测试按 GB 18401 规定执行。
- 4.4.12 可分解芳香胺染料测试按 GB/T 17592 规定执行。

5 检验分类规则

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。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。

5.2.1 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。

5.2.2 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 11。

表 11

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;钉商标线与商标底色的色泽不相适宜;使用说明内容不规范。	使用说明内容不正确。	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	熨烫不平服;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 的连根线头三根及以上。	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	缝制不平服,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	领子部位有 1 个单跳针,其余部位 30 cm 内有两个单跳针。	连续跳针或 30 cm 内有两处以上单跳针;四、五线包缝有跳针;锁眼缺线或断线 0.5 cm 以上。	链式针迹跳线。
	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,表面不平服;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。除领子部位以外其余部位 30 cm 内有两处以上单跳针或连续跳针。	链式线迹跳线。
	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;前后不适宜;吃势不均匀;两袖前后不一致,互差大于 1 cm。	—	—