



中华人民共和国国家标准

GB/T 22700—2016
代替 GB/T 22700—2008

水洗整理服装

Washed garments

2016-12-13 发布

2017-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会



中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
水 洗 整 理 服 装
GB/T 22700—2016

*

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(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

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 33 千字
2016 年 12 月第一版 2016 年 12 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 1-54632 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

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 22700—2008《水洗整理服装》。

本标准与 GB/T 22700—2008 相比主要技术变化如下：

- 修改了前言(见前言,2008 年版的前言)；
- 更新了规范性引用文件(见第 2 章,2008 年版的第 2 章)；
- 修改了使用说明(见 4.1,2008 年版的 4.1)；
- 修改了原材料的要求(见 4.3,2008 年版的 4.3)；
- 修改了对条对格的要求(见 4.5,2008 年版的 4.5)；
- 删除了拼接的要求(见 2008 年版的 4.6)；
- 修改了缝制的要求(见 4.7,2008 年版的 4.8)；
- 删除了本身尺寸规格允许偏差(对称部位)要求(见 2008 年版的 4.9.2)；
- 修改了整烫的要求(见 4.9,2008 年版的 4.10)；
- 修改了理化性能要求(见 4.10,2008 年版的 4.11)；
- 修改了检验方法(见第 5 章,2008 年版的第 5 章)；
- 修改了质量缺陷判定依据(见 6.2.3,2008 年版的 6.2.3)；
- 修改了判定规则(见 6.4,2008 年版的 6.4)；
- 删除了缝子疵裂程度试验方法(见 2008 年版的附录 B)；
- 修改了染料迁移性能测试方法(见附录 B,2008 年版的附录 C)。

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：上海市服装研究所、福建省纤维检验局、九牧王股份有限公司、福建柒牌集团有限公司、劲霸男装(上海)有限公司、利郎(中国)有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、天祥(天津)质量技术服务有限公司。

本标准主要起草人：王宜满、沈燕、杨秀月、施琴、林荣宗、施丽贞、徐京云、叶谋锦、郭亚莉、赵国华、黄琳、秦威。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 22700—2008。

水洗整理服装

1 范围

本标准规定了水洗整理服装的术语和定义、要求、检验方法、检验分类规则,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,经水洗整理生产的服装。

本标准不适用于牛仔服装和年龄在 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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

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 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 第 4 部分:纺织品和服装

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295 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/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

3 术语和定义

GB/T 15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

水洗整理服装 washed garments

成品、半成品或所用面料经石磨洗、砂洗、酶洗、漂洗、雪花洗等一种或多种组合方式水洗加工整理的服装。

注:常见水洗整理方法说明参见附录 A。

4 要求

4.1 使用说明

使用说明按 GB 5296.4 规定。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335(所有部分)规定。

4.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335(所有部分)有关规定自行设计。

4.3 原材料

4.3.1 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。

4.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料。

4.3.3 辅料

4.3.3.1 衬布、垫肩、装饰花边、袋布

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,其质量应符合本标准规定。

4.3.3.2 缝线、绳带、松紧带

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、带除外)。

4.3.3.3 钮扣、拉链及其他附件

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。拉链啮合良好、光滑流畅。

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

4.3.3.4 填充物

按国家有关标准选用符合要求的纤维或其制品。

4.4 经纬纱向

4.4.1 领面、后身、袖子的纱线歪斜程度不大于 3%,前身底边不倒翘。

4.4.2 裤、裙子的横向纱线歪斜程度不大于 3%,裤、裙子的直向纱线歪斜程度不大于 1.5%。

4.4.3 条格花型歪斜程度不大于 3%。

4.5 对条对格

4.5.1 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、对格要求	备 注
左右前身	条料顺直、格料对横,互差不大于 0.3	遇格条大小不一时,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(阴阳条格除外)	遇格条大小不一时,以袋前部为主
领尖、驳头	条格对称,互差不大于 0.2	遇阴阳条格,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	遇格条大小不一时,以上背部为主
摆 缝	格料对横,袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4	—
裤、裙侧缝	中裆线以下对横,互差不大于 0.4	以明显条格为主
裤、裙前中缝	条料顺直,允斜不大于 1.0	—
注:特殊设计除外。		

4.5.2 倒顺毛绒、阴阳格原料,全身顺向一致,特殊设计除外。

4.5.3 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

4.6 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。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
线条状疵点	长度 0.5 cm 以下,允许 1 处	总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm ² 以下,不得超过 2 处	总长度 2.0 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下,不得超过 2 处
散布性疵点	不允许	轻微	轻微
破损性疵点	不允许	不允许	不允许
斑渍疵点	不允许	总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm ² 以下,轻微允许 1 处	总长度 2.0 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下,轻微允许 2 处
注 1: 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。 注 2: 特殊磨损、局部破坏性水洗产品破损性疵点不考核。 注 3: 特殊设计或装饰除外。			

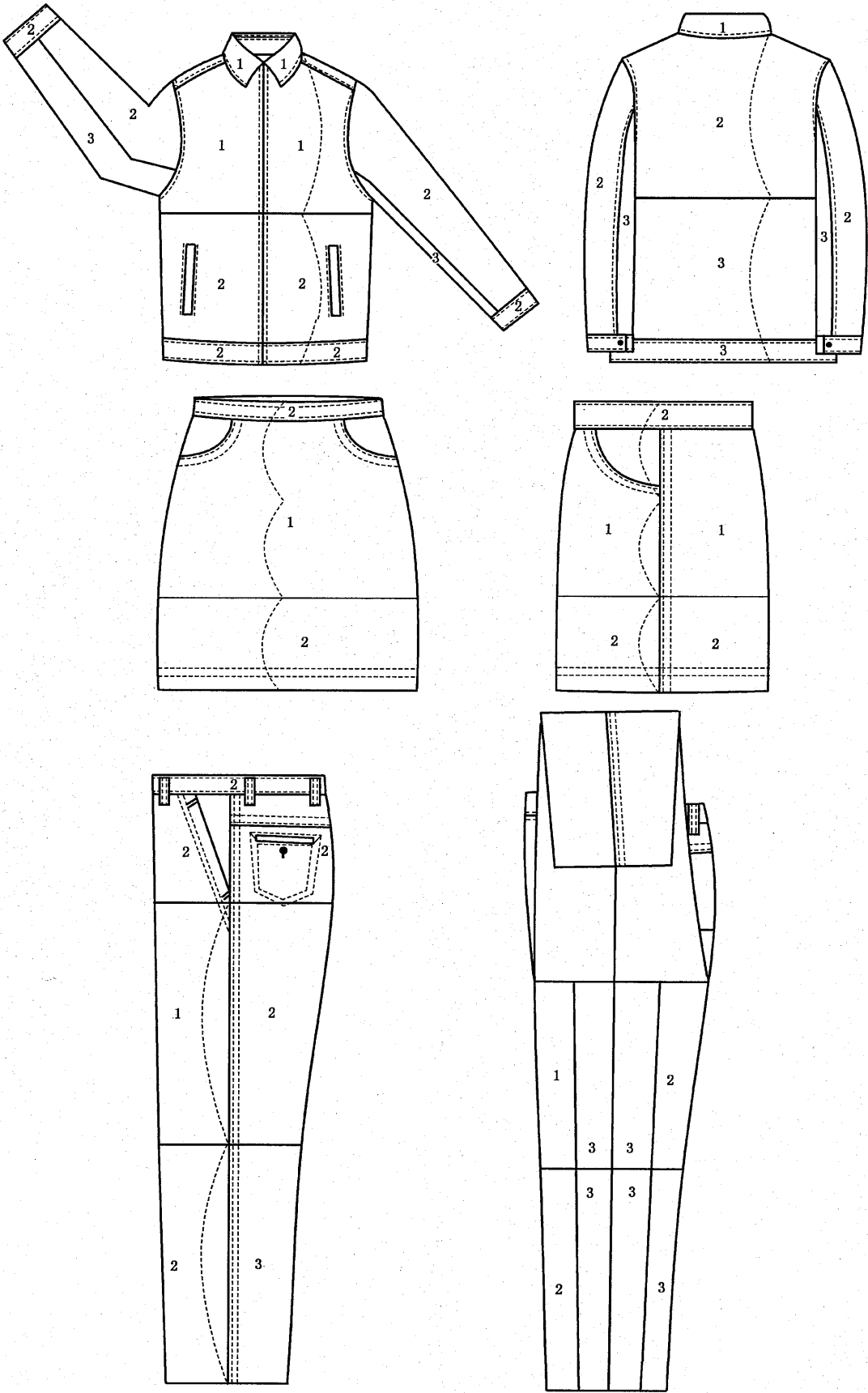


图 1

4.7 缝制

4.7.1 针距密度按表 3 规定,特殊设计除外。

表 3

项 目		针距密度
明暗线		不少于 10 针/3 cm
包缝线		不少于 8 针/3 cm
锁 眼	细 线	不少于 10 针/1 cm
	粗 线	不少于 8 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。		

4.7.2 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,无跳针、断线,起止针处应回针缉牢。

4.7.3 领子平服,不反翘,领子部位明线不允许有接线。

4.7.4 袖圆顺、两袖前后基本一致;袋与袋盖大小适宜、方正圆顺;袋口两端应打结。

4.7.5 滚条、压条要平服、宽窄一致。

4.7.6 外露缝份毛边不外露。

4.7.7 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。

4.7.8 钉扣牢固,扣脚高低适宜,线结不外露。线结不得钉在单层布上(装饰扣除外),缠脚高度与扣眼厚度相适宜,收线打结应结实完整。

4.7.9 四合扣牢固,上下要对位,吻合适度,无变形,松紧适宜。

4.7.10 袖门襟拉链平服,左右高低一致。

4.7.11 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.7.12 对称部位基本一致。

4.7.13 各部位 30 cm 内不得有连续跳针或一处以上单跳针,链式线迹不允许跳线。

4.7.14 装饰物(绣花、镶嵌等)牢固、平服。

4.7.15 裤、裙子侧缝顺直,扭曲率不大于 2%,短裤、短裙不考核。

4.8 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		规格尺寸允许偏差	
		成 人	儿 童
领 大		±1.0	±0.6
衣 长		±1.5	±1.0
胸 围		±2.5	±1.5
总肩宽		±1.0	±0.6
长袖袖长	装 袖	±1.0	±0.6
	连肩袖	±1.5	±1.0
短袖袖长		±0.8	±0.5

表 4 (续)

单位为厘米

部位名称	规格尺寸允许偏差	
	成 人	儿 童
腰 围	±2.0	±1.0
裤、裙长	±2.0	±1.0

4.9 整烫

各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍及亮光。使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶。

4.10 理化性能

成品理化性能按表 5 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					
水洗尺寸变化率 ^a /%	领 大		-1.5~+1.0	-2.0~+1.5	-2.0~+1.5
	胸 围		-1.5~+1.0	-2.5~+1.5	-2.5~+1.5
	衣 长		-1.5~+1.0	-2.5~+1.5	-2.5~+1.5
	腰 围		-1.5~+1.0	-2.0~+1.5	-2.0~+1.5
	裤、裙长		-1.5~+1.0	-2.5~+1.5	-2.5~+1.5
面料色牢度/级 ≥	耐皂洗	变 色	4	3-4	3
		沾 色			
	耐干摩擦	沾色(深色)	4	3	3
		沾色(浅色)	4	3-4	3
	耐湿摩擦	沾色(深色)	3-4	2-3	—
		沾色(浅色)	3-4	3	—
	耐 光	变色(深色)	4	3-4	3
		变色(浅色)	3-4	3	2-3
	耐汗渍	变 色	4	3-4	3
		沾 色			
	耐 水	变 色	4	3-4	3
		沾 色			
染料迁移性能 ^b			4	3-4	
拼接互染 ^c			4-5	4	

表 5 (续)

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗	沾 色	3		
	耐干摩擦		符合 GB 18401 规定		
	耐汗渍	变 色			
		沾 色			
	耐 水	变 色			
		沾 色			
洗涤后外观	变色/级		≥4		
	扭曲率/%		符合 GB/T 21295 规定		
	外观质量				
面料耐磨性能允许程度 ^d /次			≥10 000		
面料撕破强力/N			符合 GB/T 21295 规定		
面料断裂强力/N					
接缝性能 ^e	裤后裆缝接缝强力/N				
	缝子绽裂程度/cm				
注 1: 按 GB/T 4841.3 标准规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色,颜色不深于 1/12 染料染色标准深度为浅色。					
注 2: “—”为不考核。					
^a 水洗尺寸变化率中,领大只考核关门领;腰围不考核松紧腰围;折皱产品不考核褶皱方向尺寸变化率;对于再生纤维素纤维或\和麻含量≥30%的产品水洗尺寸变化率可比本标准规定放宽±1%。 ^b 染料迁移性能考核不同颜色拼接、色织间色或印花的产品。 ^c 拼接互染考核不同颜色拼接的产品。 ^d 磨毛、起绒类面料不考核耐磨性能。 ^e 外层仅起装饰作用部分不考核接缝性能。					

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 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.3 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡(GB/T 251)。
- 5.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。
- 5.1.5 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

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,规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

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,并与男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照对比,必要时采用钢卷尺进行测量。

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

$$S = 100 d / W \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

S ——直向或横向纱线歪斜程度,%;

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 扭曲率测定方法:

a) 裤子扭曲率测定方法:

测量方法见图 2,并按式(2)计算扭曲率。

$$\text{扭曲率} = \frac{b-a}{c} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

a ——裤子横档线上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米(cm);

b ——裤脚口底边上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米(cm);

c ——裤子横档线垂直到裤脚口底边的距离,单位为厘米(cm)。

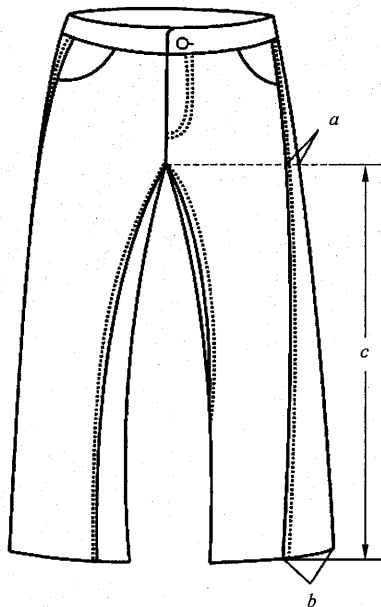


图 2

b) 裙子扭曲率测定方法:

测量方法见图 3,并按式(3)计算扭曲率。

扭曲率 = $\frac{a}{b} \times 100\%$ (3)

式中：
a —— 裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的点与扭曲后端点的距离，单位为厘米(cm)；
b —— 裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

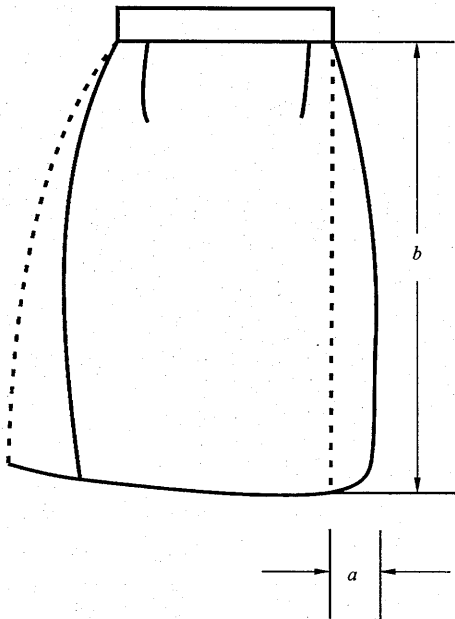


图 3

5.4 理化性能测定

- 5.4.1 水洗尺寸变化率按 GB/T 21294 规定测试。洗涤程序采用 5 A,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。
- 5.4.2 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 C(3)规定[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]测试。
- 5.4.3 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。
- 5.4.4 洗涤后外观质量测试方法,经 5.4.1 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 4 进行评价。
- 5.4.5 成品染料迁移性能按附录 B 规定测试。
- 5.4.6 成品撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。
- 5.4.7 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。
- 5.4.8 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 检验分类规则

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,4.10 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

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,但较严重不符合本标准规定的缺陷,称为重缺陷。
- c) 轻缺陷:不符合本标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 6 规定。

表 6

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
原材料	1	里料、辅料的色泽与面料不相适应。钉扣线与扣的色泽不相适宜	里料、辅料的性能与面料不相适宜	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
经纬纱向	2	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	3	超过本标准规定 50% 及以内	超过本标准规定 50% 以上	—
	4	—	—	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致
疵 点	5	2、3 号部位有超过本标准规定 100% 以内的线条状疵点或斑渍疵点	1 号部位有斑渍疵点或超过本标准规定 100% 及以内线条状疵点;2、3 号部位有超过本标准规定 100% 及以上的线条状疵点或斑渍疵点	1 号部位有超过本标准规定 100% 以上线条状疵点;1、2、3 号部位有明显散布性疵点或破损性疵点
外 观 及 缝 制 质 量	6	商标和耐久性标签不端正、不平服,明显歪斜	—	—
	7	针距不匀,针距低于本标准 2 针以内(含 2 针)	针距低于本标准 2 针以上	—
	8	表面有三根及以上长于 1.0 cm 的死线头	—	—
	9	缝制不平服,松紧不适宜;底边不圆顺;外露缝份毛边外露	有明显拆痕;毛、脱、漏小于或等于 1.0 cm;表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于 1.0 cm

表 6 (续)

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	10	平缝 30.0 cm 内有两处单跳针、双轨线; 吊带、串带各封结、回针不牢固	平缝连续跳针或 30.0 cm 内有两处以上单跳针; 锁眼有缺线或断线 0.5 cm 以上; 包缝有跳针	链式针迹跳针或断线
	11	缉明线宽窄不一致	—	—
	12	锁眼、钉扣、各个封结不牢固; 眼位距离不均匀, 互差大于 0.4 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	—
	13	领子面、里松紧轻微不适宜, 表面不平服; 领面、领窝、驳头不平服; 绱领偏斜大于 0.5 cm。领外口、串口不顺直; 领口止口反吐、领尖反翘; 领子部位明线有接线; 领尖长短, 驳口宽窄互差大于 0.3 cm	领子面、里松紧明显不适宜; 领面、领窝明显不平服, 起皱; 绱领偏斜大于或等于 1.0 cm	—
	14	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 1.0 cm; 袖底十字缝互差大于 0.5 cm; 袖缝、侧缝不顺直、不平服, 长袖长度互差大于 0.8 cm; 短袖长度互差大于 0.6 cm	两袖前后互差大于 1.6 cm	—
	15	袖缝不顺直, 两袖长短互差大于 0.8 cm; 两袖口宽度互差大于 0.4 cm	两袖口宽度互差大于 0.8 cm	—
	16	门襟(包括开叉)短于里襟 0.3 cm 或长于里襟 0.4 cm 以上; 门襟不顺直、不平服、门襟搅豁大于 3.0 cm; 门里襟止口反吐; 开叉不平服、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长度互差大于 0.8 cm	—
	17	肩缝不顺直、不平服; 两肩宽窄不一致, 互差大于 0.5 cm	—	—
	18	口袋、袋盖不方正, 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; 袋位前后互差大于 0.7 cm; 高低互差大于 0.5 cm。袋盖长短, 宽窄互差大于 0.3 cm; 袋盖止口反吐; 口袋不平服、不顺直; 嵌线不顺直、宽窄不一致; 袋角不整齐	袋口封角不严; 袋口严重毛出; 袋口无袋垫布。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	—

表 6 (续)

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	19	装拉链不平服, 拉链不顺滑, 露牙不一致	装拉链明显不平服。	拉链缺齿, 拉链锁头脱落
	20	省道不顺直、不平服; 长短、位置互差大于 0.5 cm; 细裱(含塔克线)不均匀, 左右不对称, 互差大于 0.5 cm; 打裱裱面宽窄不一致, 左右不对称	—	—
	21	腰头明显不平服、不顺直; 宽窄互差大于 0.3 cm; 止口反吐; 橡筋松紧不匀; 活里没有包缝	—	—
	22	装饰物不平服、不牢固; 绣面花型起皱, 明显露印	—	绣花漏绣
	23	两裤腿长短互差大于 0.5 cm; 两裤口宽度互差大于 0.3 cm; 裤、裙侧缝扭曲率大于 2%	两裤腿长短互差大于 1.2 cm; 裤、裙子侧缝扭曲率大于 3%	两裤口宽度互差大于 0.8 cm
外观及缝制质量	24	—	后裆缝偏离中线; 上衣后身中缝偏离中线; 裤、裙侧缝偏离中线	—
规格尺寸允许偏差	25	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
整烫外观	26	整烫不平服、不整洁; 明显潮湿	轻微烫黄、变色、水渍、亮光	烫黄、变色、水渍及亮光明显; 变质; 残破
	27	—	—	使用粘合衬部位脱胶、外表面渗胶、起皱、起泡及沾胶
注 1: 本表未涉及到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

外观质量检验抽样数量按产品批量:

500 件(条、套)[含 500 件(条、套)]以下抽验 10 件(条、套)。

500 件(条、套)以上至 1 000 件(条、套)[含 1 000 件(条、套)]抽验 20 件(条、套)。

1 000 件(条、套)以上抽验 30 件(条、套)。

理化性能检验抽样根据试验需要, 一般不少于 4 件(条、套)。

6.4 判定规则

6.4.1 单件(样本)判定

优等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 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

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及以上的产品数 $\geq 90\%$,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及以上的产品数 $\geq 90\%$,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,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,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

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A
(资料性附录)
常见水洗整理方法说明

A.1 石磨洗

成衣、半成品或所用面料水洗时加入浮石,在机械滚动作用下,不断与浮石打磨,达到整体或局部颜色变浅或褪色,产生自然陈旧外观风格的一种处理方法。

A.2 砂洗

用碱剂(通常指纯碱或磷酸钠)或专用砂洗剂,经过机械摩擦对成衣、半成品或所用面料进行洗涤,使其表面起绒,手感柔软,并产生一定褪色效果和陈旧的一种处理方法。

A.3 酶洗

酶洗又称酵素洗。酵素是一种纤维素酶,在一定的条件下,对纤维素纤维产生降解作用,使织物表面光洁,色泽柔和,手感柔软。

A.4 漂洗

利用漂白剂的氧化性能对成衣、半成品或所用面料进行水洗加工,使其表面产生色泽的变化。漂洗通常分为氧漂洗和氯漂洗。

A.5 雪花洗

用高锰酸钾酸性溶液浸透干燥的浮石或塑料球,然后在专用设备内,浮石或塑料球直接与衣物翻滚打磨,利用高锰酸钾溶液的氧化性,使布面呈不规则褪色,形成类似雪花的白点。

附 录 B
(规范性附录)
染料迁移性能试验方法

B.1 原理

B.1.1 由不同颜色部分组成的织物,在储存中有时会发生染料由一处向另一处迁移。通常是由深色部分向浅色部分迁移,造成移染现象。

B.1.2 当不同颜色的织物叠加在一起或紧密接触时,经常发生染料的移染现象。在适宜的温度、湿度条件下,会加速这种现象的产生。

B.1.3 本测试方法用来评价织物在储存、堆放等紧密接触时,染料迁移的潜在可能性。

B.2 设备与材料

B.2.1 耐汗渍色牢度仪、恒温箱(或其他满足恒温条件的环境下)。

B.2.2 聚乙烯塑料袋(尺寸要足够大,能装入耐汗渍色牢度仪和烧杯)。

B.2.3 100 mL 蒸发皿或烧杯。

B.2.4 蒸馏水或去离子水。

B.3 试样制备

B.3.1 从待测样品上取样,制备 $(4\pm 0.2)\text{cm}\times(10\pm 0.2)\text{cm}$ 的测试试样。

B.3.2 制备 $(4\pm 0.2)\text{cm}\times(10\pm 0.2)\text{cm}$ 多纤维标准贴衬布(或指定的贴衬织物)。

B.4 操作程序

B.4.1 在常温下,将多纤维标准贴衬布或指定的贴衬织物(B.3.2),浸入蒸馏水或去离子水中,使其渗透均匀,含水率达到 $100\%\pm 5\%$ 。不要打湿待测试样(B.3.1),以防止染料和表面活性剂在测试前迁移。

B.4.2 把待测试样(B.3.1)与预湿的多纤维标准贴衬布或指定的贴衬织物(B.3.2)叠加在一起形成组合试样。将组合试样夹到耐汗渍色牢度仪的树脂板间,上面施加 4.54 kg 的重量,固定好耐汗渍色牢度仪试验架。

B.4.3 将试验架和盛有至少 50 mL 蒸馏水或去离子水的蒸发皿或烧杯放入塑料袋(B.2.2)中,用绳子或胶带将袋口封好,塑料袋中保持较高的相对湿度。将整个袋子置入恒温箱(或其他满足恒温条件的环境下),在 $35\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 下保持 48 h。

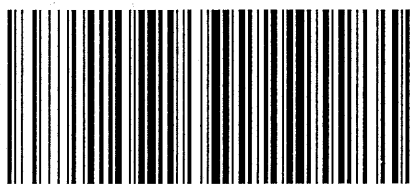
B.4.4 取出试样,将组合试样展开,在室温下干燥。

B.5 结果评定

按照 GB/T 251 评定沾色用灰色样卡,评定多纤维标准贴衬布或指定的贴衬织物沾色等级,即为染料迁移等级。

参 考 文 献

- [1] AATCC 163—2007《色牢度：储存中的染料迁移 织物到织物》
-



GB/T 22700—2016

版权专有 侵权必究

*

书号：155066 · 1-54632

定价： 21.00 元