



中华人民共和国国家标准

GB/T 35459—2017

中式立领男装

Men's clothing with chinese stand collar

2017-12-29 发布

2018-07-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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：福建柒牌时装科技股份有限公司、福建省纤维检验局、大杨集团有限责任公司、上海纺织集团检测标准有限公司、圣凯诺服饰有限公司。

本标准主要起草人：黄颖、施丽贞、孙学志、杨秀月、胡军、周双喜、朱建龙、刘勇、刘强。

中式立领男装

1 范围

本标准规定了中式立领男装的术语和定义、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中式立领男装。

本标准不适用于年龄在 14 岁及以下的婴幼儿及儿童穿着的服装。

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 1335.1 服装号型 男子
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 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/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 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
GB/T 31702 纺织制品附件锐利性试验方法
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
FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
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
男西服外观起皱样照
男女毛呢服装外观疵点样照

GB/T 35459—2017

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

中式立领 **chinese stand collar**

源于中式服装,具有中国工艺特色的、领子围绕颈部形成全部或部分包围形态的立式领型,分为开式和闭式。

3.1.1

开式中式立领 **mandarin semi-closed stand collar**

前中门襟上段不完全闭合,领子与门襟在前胸部位形成“V”型或其他多种形态的开口形式的中式立领,如图 1。

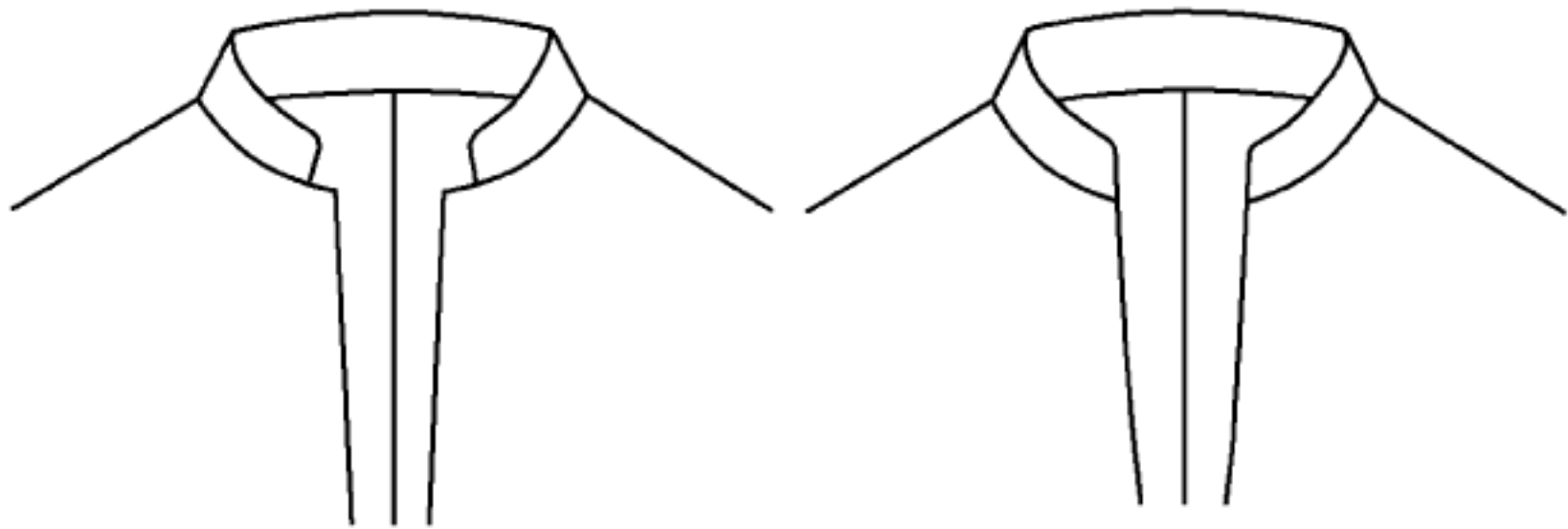


图 1 开式中式立领

3.1.2

闭式中式立领 **mandarin closed stand collar**

前中门襟上下完全闭合,领子前中形成开口或完全闭合形态的中式立领,如图 2。

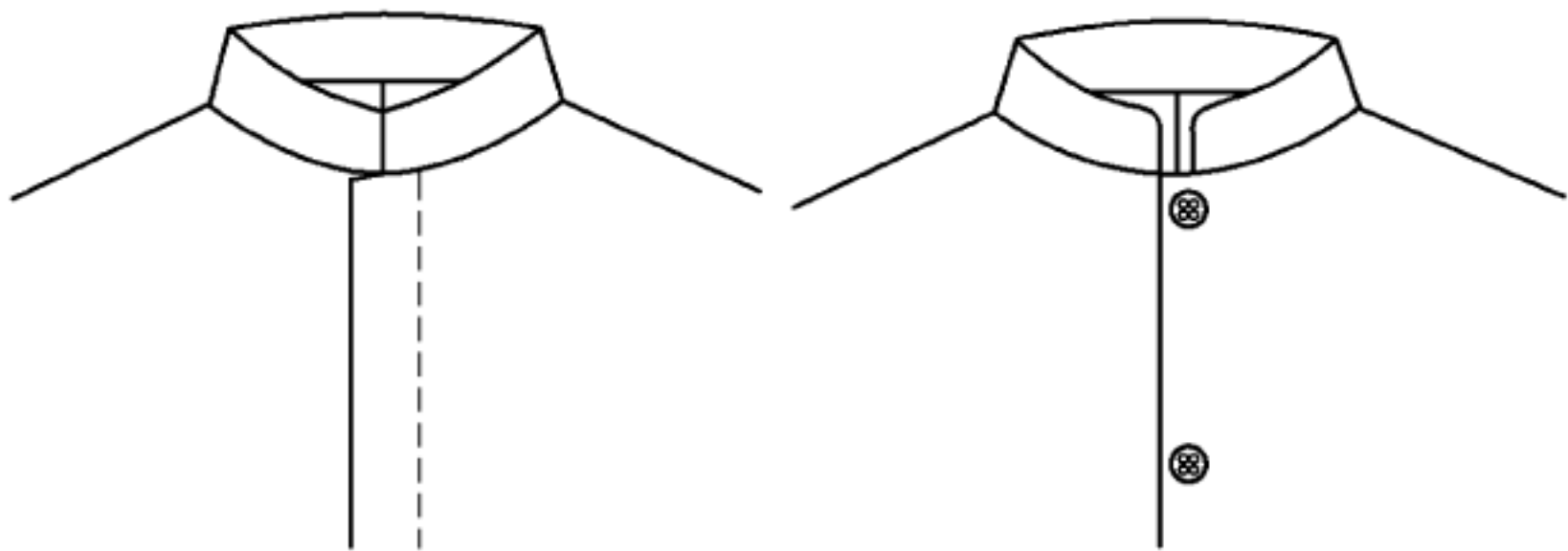


图 2 闭式中式立领

4 要求

4.1 使用说明

使用说明按 GB/T 5296.4 规定。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335.1 规定选用。

4.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335.1 的有关规定自行设计。

4.3 原材料

4.3.1 面料

采用符合本标准相关质量要求的面料。

4.3.2 里料

采用与所用面料相适应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、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相关规定。

4.3.3.2 缝线

采用与所用面料、里料、辅料的性能相适宜的缝线；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（装饰线除外）；钉商标线应与商标底色相适宜（装饰线除外）。

4.3.3.3 钮扣及其他附件

采用适合所用面料的钮扣（装饰扣除外）及其他附件。钮扣、装饰扣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。盘扣表面立体饱满、不脱散。

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

面料经纬纱向按表 1 规定。

表 1 单位为厘米

部位名称	纱向规定
前 身	经纱以领口宽线为准，不允许歪斜；底边不倒翘
后 身	经纱以腰节下背中线为准，歪斜不大于 0.5；色织条格料不允许歪斜
袖 子	经纱以前袖缝直线为准，大袖片偏斜不大于 1.0，小袖片偏斜不大于 1.5（特殊工艺除外）
领 面	纬纱偏斜不大于 0.4，色织条格料不允许歪斜
袋 盖	与大身纱向一致，斜料左右对称

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 2 规定。

表 2 单位为厘米

部位	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	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 0.2	遇格子大小不一致，以衣长三分之二上部为准

表 2（续）单位为厘米

部位	对条、对格规定	备 注
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,互差不大于 0.5	—
袖 缝	袖肘线以上,后袖缝格料对横,两袖互差不大于 0.3	—
背 缝	以上部为准,条料对称,格料对横,互差不大于 0.2	—
背缝与后领面	条料对条,互差不大于 0.2	—
前 领	前领条格左右对称,互差不大于 0.2	—
摆 缝	袖窿以下 10.0 处,格料对横,互差不大于 0.3	遇格子大小不一致,以下摆三分之二下部为准
袖 子	条格顺直;以袖山为准,两袖互差不大于 0.5	连肩袖除外
注 1: 不同颜色循环的条、格按循环对条对格。 注 2: 特殊设计除外。		

4.5.2 面料明显条格,宽度在 1.0 cm 以上的花型允斜程度不大于 2%,特殊设计除外。

4.5.3 倒顺毛、阴阳格原料,全身顺向一致。

4.5.4 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

4.6 色差

领子与大身的色差不低于 4-5 级。里料的色差不低于 3-4 级。其他表面部位的色差不低于 4 级。衬布影响造成的色差不低于 4 级,特殊设计除外。

4.7 外观疵点

成品各部位疵点允许存在程度按表 3 规定。成品各部位划分见图 3。优等品前领面不允许出现疵点,其他部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入本标准的疵点按其形态,参照表 3 中相似疵点规定。

表 3

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
纱 疵	不允许	轻微,总长度 1.0 cm 或总面积 0.3 cm ² 以下;明显不允许	轻微,总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm ² 以下;明显不允许
毛 粒	1 个	3 个	5 个
条印、折痕	不允许	轻微,总长度 1.5 cm 或总面积 1 cm ² 以下;明显不允许	轻微,总长度 2.0 cm 或总面积 1.5 cm ² 以下;明显不允许
斑疵 (油污、锈斑、色斑、水渍等)	不允许	轻微,总面积不大于 0.3 cm ² ; 明显不允许	轻微,总面积不大于 0.5 cm ² ;明显不允许
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许
注: 疵点程度描述: 轻微: 斑点在直观上不明显,通过仔细辨认才可看出。 明显: 不影响总体效果,但能明显感觉到疵点的存在。			

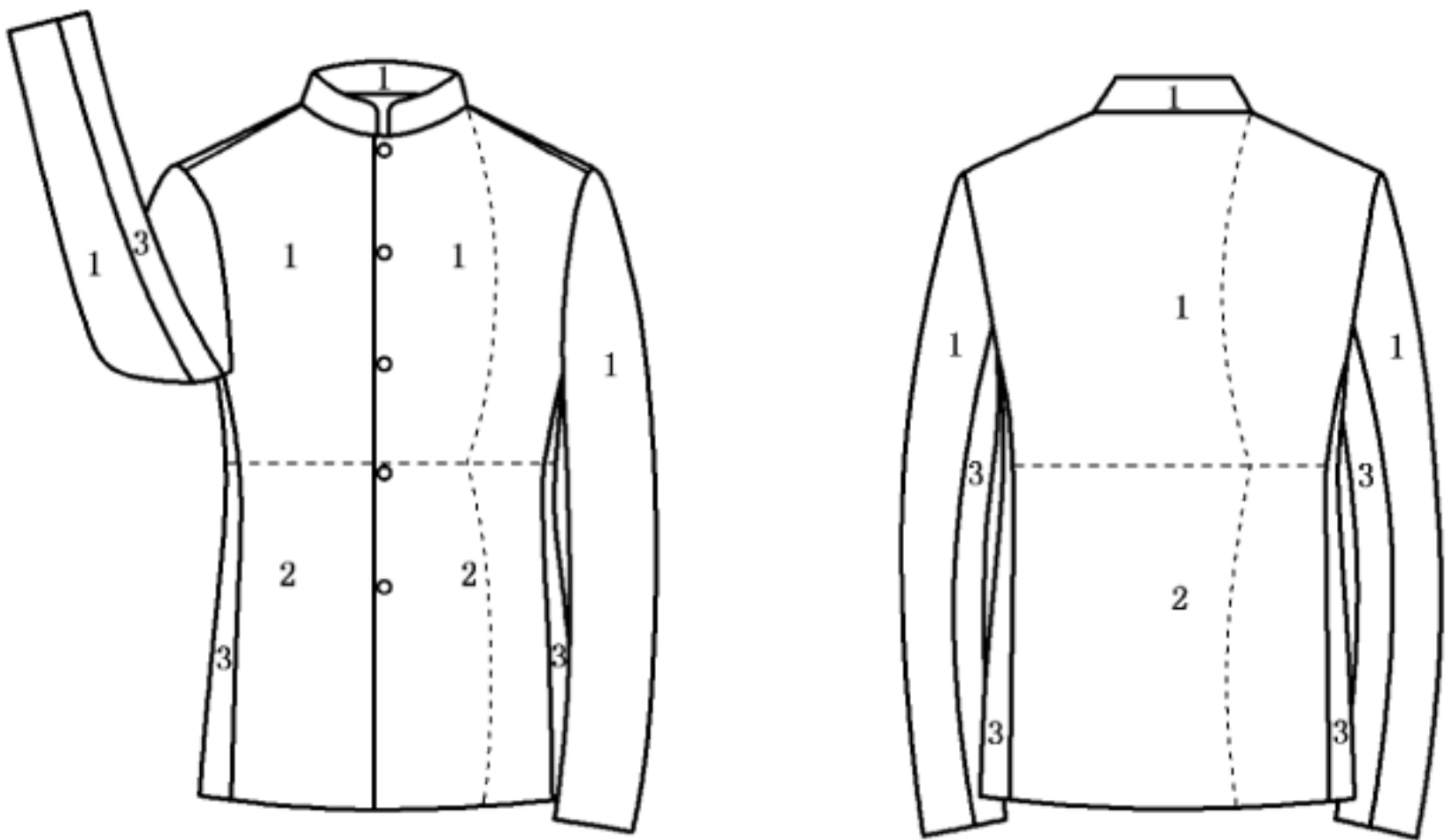


图 3

4.8 缝制

4.8.1 成品的针距密度按表 4 规定,特殊设计除外。

表 4

项目		针距密度	备注
明暗线		不少于 11 针/3 cm	特殊需要除外
包缝线		不少于 11 针/3 cm	—
珠 边		不少于 5 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针/3 cm,钉盘扣不少于 3 针/1 cm
手拱止口/机拱止口		不少于 5 针/3 cm	—
锁 眼	细 线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗 线	不少于 9 针/1 cm	—
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
注: 细线为 20 tex 及以下缝纫线;粗线为 20 tex 以上缝纫线。			

- 4.8.2 各部位缝制线路顺直、整齐、牢固。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。
- 4.8.3 缝份宽度不小于 0.8 cm(开袋、领止口、门襟止口缝份等除外)。滚条、压条应平服,宽窄一致。
- 4.8.4 上下线松紧适宜,无跳线、断线、脱线。底线不得外露。领子部位不允许跳针,明线和链式线迹不允许跳针,明线不允许接线,其他缝纫线迹 30 cm 内不应有连续跳针或一处以上单跳针。起落针处应有回针。
- 4.8.5 领子自然立起,领高不低于 1.5 cm。
- 4.8.6 领面松紧适宜、平服,领窝圆顺,左右领头对称。
- 4.8.7 前身胸部挺括、对称,面、里、衬服贴,省道顺直。门襟不短于里襟。
- 4.8.8 左右袋及袋盖高、低、前、后对称,袋盖与袋口宽相适应,袋盖与大身的花纹一致(若使用斜料,则应左右对称)。袋布及其垫料应采取折光边或包缝等工艺,边缘纱线不滑脱。袋口两端应牢固。

- 4.8.9 后背平服。
- 4.8.10 肩部平服,表面不起褶,肩缝顺直,左右对称。
- 4.8.11 绱袖圆顺,吃势均匀,两袖前后、长短一致。
- 4.8.12 袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、摆缝等部位叠针牢固。
- 4.8.13 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。钮脚高低适宜,线结不外露。
- 4.8.14 盘扣结松紧适宜、美观,扣结与扣眼大小相适宜。盘扣结与盘扣带饱满并富有立体感。扣位准确,缝线不外露。
- 4.8.15 绣花线路清晰,不跳针,不脱线,绣花部位平整、不起皱。
- 4.8.16 珠片色泽、亮度一致(特殊设计除外),珠片固定牢固,无刮痕,无损坏。
- 4.8.17 商标和耐久性标签位置端正、平服。

4.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 5 规定。

表 5 单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
衣 长		±1.0
胸 围		±2.0
领 大		±0.6
领 高		±0.2
领间距(闭式立领)		±0.3
总肩宽		±0.6
袖 长	圆 袖	±0.7
	连肩袖	±1.2

4.10 整烫

- 4.10.1 各部位熨烫平服(特殊起皱面料和特殊设计除外),整洁,无烫黄、水渍、亮光。
- 4.10.2 覆粘合衬部位无脱胶、渗胶、起皱及起泡,各部位表面不允许有沾胶。

4.11 理化性能

成品理化性能按表 6 规定。

表 6

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
纤维含量/%	按 GB/T 29862 的规定		
甲醛含量/(mg/kg)	按 GB 18401 规定		
pH 值			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			
异 味			

表 6 (续)

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
尺寸变化率/%	水 洗 ^a	领 大	-1.5~+1.5		
		胸 围	-1.0~+1.0		
		衣 长	-1.5~+1.5		
	干 洗 ^a	领 大	-1.5~+1.5		
		胸 围	-0.8~+0.8		
		衣 长	-1.0~+1.0		
面料色牢度 ^b /级 ≥	耐皂洗 ^a	变 色	4	3-4	3-4
		沾 色	4	3-4	3
	耐干洗 ^a	变 色	4-5	4	3-4
		沾 色	4-5	4	3-4
	耐 水	变 色	4	4	3-4
		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 ^a	3-4	3	2-3
	耐 光	浅 色	4	3	3
		深 色	4	4	3
里料色牢度 ^b /级 ≥	耐皂洗 ^a	沾 色	4	3-4	3
	耐干洗 ^a	沾 色	4	4	3-4
	耐 水	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3
	耐汗渍 (酸、碱)	变 色	3-4	3	3
		沾 色	3-4	3	3
	耐干摩擦		4	3-4	3-4
装饰件和绣花 色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^a	沾色	3-4		
	耐干洗 ^a	沾色	3-4		
覆粘合衬部位剥离强力 ^c /N ≥			6		
面料起毛起球/级 ≥	精梳(绒面)		3-4	3	3
	精梳(光面)		4	3-4	3-4
	粗 梳		3-4	3	3

表 6（续）

项 目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
接缝性能 ^d	精梳面料	缝子纴裂程度≤0.6 cm		
	粗梳面料	缝子纴裂程度≤0.7 cm		
	里 料	缝子纴裂程度≤0.6 cm		
面料撕破强力/N ≥		10		
洗涤后外观 ^a	干洗后起皱级差/级	>4	≥4	≥3
	其 他	样品经洗涤(包括水洗、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 蚕丝含量≥50%的织物色牢度允许程度按 GB/T 18132 的规定执行。				
^c 仅考核大身部位。粗梳面料产品不考核。非织造布粘合衬如在剥离强力试验中无法剥离，则不考核此项目。				
^d 袖笼缝不考核里料。纴裂试验结果出现纱线滑脱、织物撕破或缝线断裂现象判定接缝性能不符合要求。				

5 检验方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或钢直尺，分度值为 1 mm。
- 5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.3 男西服外观起皱样照。
- 5.1.4 男女毛呢服装外观疵点样照。
- 5.1.5 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)。
- 5.1.6 胸架(或人体模型)。

5.2 规格测定

- 5.2.1 主要部位规格测量方法按表 7 和图 4 规定，允许偏差按表 5 规定。

表 7

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，或由后领缝正中垂直量至底边
2	胸 围	扣上钮扣(或合上拉链)，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)
3	领 大	领子摊平横量，量立领下口

表 7 (续)

序号	部位名称		测量方法
4	领 高		由后领缝正中垂直量至领上口
5	领间距(闭式立领)		由第一粒钮扣扣合拉平后,量左右立领下口间距
6	总肩宽		由肩袖缝的交叉点摊平横量
7	袖 长	圆 袖	由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间
		连肩袖	连肩袖由后领窝中量至袖口线中间
注:有特殊需要的除外。特殊情况按工艺单测量。			

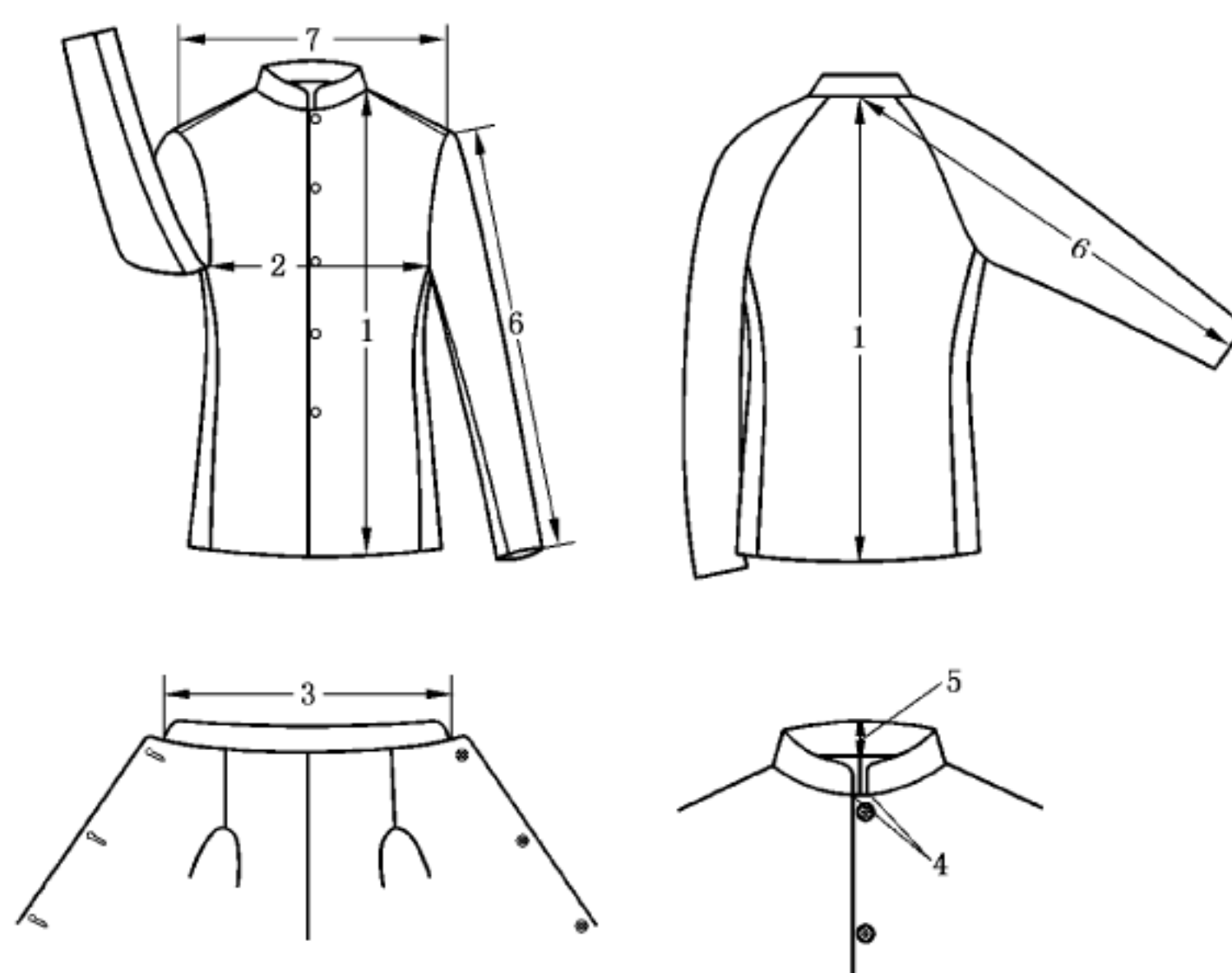


图 4

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 纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定。

5.3.3 测定色差程度时,被测部位必须纱向一致,采用北空光照射,或用 600 lx 及以上的等效光源。入射光与与被测物约成 45°角,观察方向与被测物大致垂直,距离 60 cm 目测,色差按 4.6 规定与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.4 外观疵点允许存在程度测定时,距离 60 cm 目测,并与男女毛呢服装外观疵点样照对比,必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。

5.3.5 缝制按 4.8 规定,成品宜穿着在胸架(或人体模型)上进行检验。针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

5.4 理化性能指标测定

5.4.1 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

4N,(面料中毛或蚕丝的纤维含量 $\geq 50\%$ 的成品采用 4G),干燥方式采用程序 A。干洗尺寸变化率的测定按 FZ/T 80007.3 规定测试,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。

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

5.4.3 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定测试。

5.4.4 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。

5.4.5 成品的起毛起球按 GB/T 4802.1—2008 规定,其中精梳毛织品按方法 E,起绒精梳毛织品、粗梳毛织品按方法 F,其余按方法 D 测试,与精梳毛织品(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)、粗梳毛织品起球标准样照(GSB 16-2921—2012)对比。

5.4.6 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定。

5.4.7 洗涤后外观质量测试方法,样品经 5.4.2 进行洗涤、干燥后,结合表 6 要求,按 GB/T 21294 中的评定方式评定,其中起皱级差参照男西服外观起皱样照评定。

5.4.8 附件尖端和边缘的锐利性按 GB/T 31702 规定测试。

5.4.9 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定。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。

5.4.10 未提及的理化性能取样部位,可按测试项目在成品上任意选取有代表性的试样。

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 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,称为严重缺陷。
- b) 重缺陷:不严重减低产品的使用性能,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,成为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表 8。

表 8

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
原、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。盘扣表面脱散	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。盘扣脱落
经纬 纱向	3	纱向歪斜超过本标准规定 50% 及以下	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
色差	5	领子与大身的色差不符合本标准规定半级；里子、表面部位色差不符合本标准规定半级	领子与大身的色差、里子、表面部位色差超过本标准规定半级以上	—
外观疵点	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	破损等严重影响使用和美观的疵点
缝制质量	7	针距密度低于本标准规定 2 针及以下	针距密度低于本标准规定 2 针以上	—
	8	明线宽窄、不顺直或不圆顺	明线接线	—
	9	滚条不平服、宽窄不一致；腰节以下活里没包缝	—	—
	10	领高低于或高于本标准规定 0.2 cm 及以下	领高低于或高于本标准规定 0.2 cm 以上，领长低于本标准规定	—
	11	领子面、衬、里松紧不适宜；表面不平挺	领子面、里、衬松紧明显不适宜、不平挺	—
	12	领口不顺直；领子止口反吐	—	—
	13	领尖、领嘴左右不一致，尖圆对比互差大于 0.3 cm；领豁口左右明显不一致	—	—
	14	领窝不平服、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.5 cm	领窝严重不平服、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.7 cm	—
	15	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 0.2 cm	—
	16	肩缝不顺直；不平服；后省位左右不一致	肩缝严重不顺直；不平服	—
	17	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	两肩宽窄不一致，互差大于 0.8 cm	—
	18	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	—
	19	袋位高低互差大于 0.3 cm；前后互差大于 0.5 cm	袋位高低互差大于 0.8 cm；前后互差大于 1.0 cm	—

表 8 (续)

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	20	袋盖长短, 宽窄互差大于 0.3 cm; 口袋不平服、不顺直; 嵌线不顺直、宽窄不一致; 袋角不整齐	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	—
	21	门、里襟不顺直、不平服; 止口反吐	止口明显反吐	—
	22	门襟长于里襟大于 0.5 cm, 里襟长于门襟; 门里襟明显搅豁	—	—
	23	眼位距离偏差大于 0.4 cm; 眼与扣位互差 0.4 cm; 扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2 cm	—	—
	24	锁眼间距互差大于 0.4 cm; 偏斜大于 0.2 cm, 纱线绽出	扣眼跳线、开线、毛漏; 漏开眼	—
	25	扣与眼位互差大于 0.2 cm(包括附件等); 钉扣不牢	扣与眼位互差大于 0.5 cm(包括附件等)	钮扣、金属扣脱落(包括附件等); 金属件锈蚀
	26	盘扣袷条粗细不均、不饱满	盘扣袷条毛露, 严重不平整, 扣袷与钮扣不吻合, 易脱开	—
	27	线路不清晰, 绣花部位轻微起皱不平整	绣花线跳针、脱线, 绣花部位明显起皱不平整	—
	28	珠片的色泽亮度有明显差异	珠片明显松动, 有明显刮痕	珠片脱落, 损坏
	29	底边明显宽窄不一致; 不顺; 里子底边宽窄明显不一致	里子短, 面明显不平服; 里子长, 明显外露	—
	30	绱袖不顺, 吃势不适宜; 两袖前后不一致大于 1.5 cm; 袖子起吊、不顺	绱袖明显不顺; 两袖前后明显不一致大于 2.5 cm; 袖子明显起吊、不顺	—
	31	袖长左右对比互差大于 0.7 cm; 两袖口对比互差大于 0.5 cm	袖长左右对比互差大于 1.0 cm; 两袖口对比互差大于 0.8 cm	—
	32	后背不平、起吊; 开叉不平服、不顺直; 开叉止口明显搅豁; 开叉长短互差大于 0.3 cm	后背明显不平服、起吊	—
	33	衣片缝合明显松紧不平; 不顺直; 连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)	表面部位有毛、脱、漏; 缝份小于 0.8 cm; 起落针处缺少回针; 链式缝迹跳针有一处	表面部位毛、脱、漏, 严重影响使用和美观
	34	有叠线部位漏叠 2 处(包括 2 处)以下; 衣里有毛、脱、漏	有叠线部位漏叠超过 2 处	—
	35	商标和耐久性标签不端正、不平服, 明显歪斜	—	—

表 8 (续)

项 目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
规格尺寸 允许偏差	36	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。
整 烫	37	轻度污渍;熨烫不平服;有明显水花、亮光;表面有大于 1.5 cm 的连根线头 3 根及以上	有明显污渍,污渍大于 2.0 cm ² ;水渍大于 4.0 cm ²	有严重污渍,污渍大于 3.0 cm ² ;烫黄等严重影响使用和美观。
	38	—	—	使用粘合衬部位有严重脱胶、渗胶、起皱及起泡。表面部位沾胶。
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抽取:

500 件及含 500 件以下抽验 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≤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≤10,或
严重缺陷数=0	重缺陷数≤1	轻缺陷数≤6,或
严重缺陷数=0	重缺陷数≤2	轻缺陷数≤2

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、贮存按 FZ/T 80002 执行。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
中 式 立 领 男 装
GB/T 35459—2017

*

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.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018年1月第一版

*

书号: 155066 · 1-58967

版权专有 侵权必究



GB/T 35459-2017