

ICS 59.080.30  
CCS W 59

# DB61

陕 西 省 地 方 标 准

DB 61/T 530—2021  
代替 DB 61/T 530-2011

## 防寒服通用技术规范

General technical specifications for cold resistant clothing

2021 - 08 - 12 发布

2021 - 09 - 12 实施

陕西省市场监督管理局 发布

## 目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 质量要求.....	3
5 试验方法.....	8
6 检验规则.....	11
附录 A（规范性） 缝子疵裂程度试验方法.....	15
附录 B（规范性） 裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图.....	17
附录 C（规范性） 防寒服防钻毛性能测试方法、评价方法及技术要求.....	18

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替DB 61/T 530-2011《防寒服通用技术条件》。本文件与DB 61/T 530-2011相比，主要变化如下：

- 修改了标准适用范围（见第1章，2011年版的第1章）；
- 修改并补充了规范性引用文件（见第2章，2011年版的第2章）；
- 增加了术语和定义（见第3章）；
- 补充了基本安全技术要求按GB 18401和GB 31701规定执行（见4.1）；
- 修改了填充物的规定（见4.2.3，2011年版3.4.3）；
- 修改了直向或横向的纱线歪斜程度的要求（见4.3.1，2011年版3.5）；
- 修改了缝制的规定（见4.3.5，2011年版3.9）；
- 修改了规格允许偏差的规定（见4.3.6，2011年版3.10）；
- 修改并补充部分理化性能的要求（见4.4，2011年版3.12）；
- 增加了防寒服参考指标要求还应符合的规定（见4.4）；
- 补充了防寒服参考指标试验方法的规定（见5.4，2011年版4.4）；
- 修改了外观质量缺陷判定的划分及判定（见6.3，2011年版5.3）；
- 修改附录C为规范性附录，增加了评价方法和技术要求（见附录C，2011年版的附录C）。

本文件由陕西省市场监督管理局提出并归口。

本文件主要起草单位：陕西省纤维质量监测中心、榆林市纤维质量监测中心、陕西羊老大服饰股份有限公司、陕西省榆林市七只羊服饰有限责任公司、榆林市蒙赛尔服饰有限责任公司、榆林市衣人美服饰有限责任公司、榆林市红柳制衣有限公司。

本文件主要起草人：王卫东、王勃、翟晓明、黄超、吕玉琴、高海荣、慕东平、刘勇君、寇华、石慧中、侯志宏、纪素梅。

联系信息如下：

单位：陕西省纤维质量监测中心

电话：029-62655888

地址：陕西省西安市咸宁西路30号质检大厦1304室

邮编：710048

# 防寒服通用技术规范

## 1 范围

本文件规定了防寒服装质量要求、检验方法、检验规则的要求。  
本文件适用于以毛绒等纤维为主要填充物的具有保暖功能的服装。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，凡注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 (所有部分) 服装号型
- GB/T 2662 棉服装
- 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 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- 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/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记和测量
- GB/T 8629 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 10685 羊毛纤维直径试验方法 投影显微镜法
- GB/T 11048-1989 纺织品保温性能试验方法 方法A
- GB/T 13773.1 纺织品 织物极其制品的接缝拉伸性能 第1部分：条样法接缝强力的测定
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 18383 絮用纤维制品通用技术要求  
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范  
GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度  
GB/T 19722-2005 洗净绵羊毛  
GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序  
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 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定  
GB/T 26384 针织棉服装  
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识  
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范  
GB/T 31127 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度  
GB/T 31900 机织儿童服装  
GB/T 33271 机织婴幼儿服装  
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物  
FZ T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法  
FZ/T 64003 喷胶棉絮片  
FZ/T 73016 针织保暖内衣 絮片类  
FZ/T 73022 针织保暖内衣  
FZ/T 73025 婴幼儿针织服饰  
FZ/T 73045 针织儿童服装  
FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法  
FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

### 3 术语和定义

#### 3.1

**防寒服** cold-resistant clothing  
以毛绒等纤维为主要填充物的具有保暖功能的服装。

#### 3.2

**防钻毛性** anti-drilling performance  
表示防止填充物纤维从服装表面钻出的程度。

#### 3.3

**锁绒层** sealing fiber layer  
锁定绒毛防止钻毛的薄型织物。

#### 3.4

**内覆层** inner cladding

防止针织服装表面钻毛的织物。

### 3.5

**纯天然纤维防寒服 pure natural fiber cold-resistant clothing**

填充物中天然纤维含量不小于95%的防寒服。

### 3.6

**混合型防寒服 natural fiber cold-resistant clothing**

含有天然纤维,包括含锁绒层、内覆层或类似情况分层的具有保暖功能的服装。

## 4 质量要求

### 4.1 基本安全技术要求

4.1.1 基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。

4.1.2 婴幼儿防寒服基本安全技术要求应符合 GB 31701 的规定。

### 4.2 原材料品质要求

4.2.1 面料应采用具有防钻毛性的织物。

4.2.2 里料应采用具有防钻毛性的织物,不应使用不透气的薄膜。

4.2.3 填充物应符合 GB 18383 的规定。絮用毛绒纤维品质要求见表 1。

4.2.4 絮片等内胆平方米质量偏差率毛绒纤维不小于-9%,其他纤维不小于-7%。

表 1 絮用毛绒纤维品质要求

项目	羊毛		骆驼绒	牦牛绒	其它毛绒纤维
	针织类面料	机织类面料			
平均纤维细度 / $\mu\text{m}$ $\leq$	25.0	25.0	23.0	22.0	23.0
平均长度 / mm $\geq$	30	25.0	25	20	25
含粗率 / % $\leq$	7	7	7	7	7
含杂率 / % $\leq$	2	2	2	2	2

### 4.3 外观要求

#### 4.3.1 织物直向或横向纱线歪斜程度

前身顺翘,不允许倒翘,后身、袖子、前后裤(裙)片歪斜程度不大于3%,色织或印花、条格料歪斜程度不大于2.5%(特殊设计除外)。

#### 4.3.2 对条、对格、色花、条档

4.3.2.1 面料有 1.0 cm 及以上明显条格的应对条、对格,对条、对格要求应符合按表 2 的要求。

表2 对条、对格要求

单位: cm

部位名称	要求
左右前身	条格大小不一时,以衣长三分之一上部为准。条料顺直,格料对横,互差不大于0.3。
袋、袋盖与大身	条格大小不一时,以袋前部的中心为准。条料对条,格料对格,互差不大于0.3。
领尖	阴阳条格以明显条格为主。条料对称,互差不大于0.3。
袖子	两袖左右顺直,条格对称,以袖山为准,互差不大于1.0。
裤、裙侧缝	侧缝袋口下10.0以下格料对横,互差不大于0.5
前后裆缝	条格对称,格斜对横,互差不大于0.5。

4.3.2.2 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)。

4.3.2.3 特殊图案以主图为准,全身顺向一致。

#### 4.3.3 色差

4.3.3.1 领面、袋与大身色差高于4级,裤(裙)侧缝色差高于4级,其他表面部位色差不低于4级。

4.3.3.2 衬布影响或多层料造成的色差不低于3-4级。

4.3.3.3 套装中上装与裤(裙)子的色差不低于4级。

#### 4.3.4 外观疵点

4.3.4.1 成品各部位的疵点允许存在程度按表3规定执行,每个独立部位外观疵点不超过一处。未列入本文件的疵点按其形态,参照表3相似疵点规定执行。

4.3.4.2 成品各部位划分见图1。

表3 外观疵点要求

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	不允许	长2.0 cm以下	长4.0 cm以下
粗于原纱二倍的纱	不允许	不允许	长1.5 cm以下
粗于原纱三倍的纱	不允许	不允许	不允许
经缩	不允许	不明显	长4.0 cm宽1.0 cm以下
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不影响外观
色花、条档	不允许	轻微	轻微
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不允许	0.2 cm <sup>2</sup> 以下

注:浅色原料1号部位不允许有污迹。

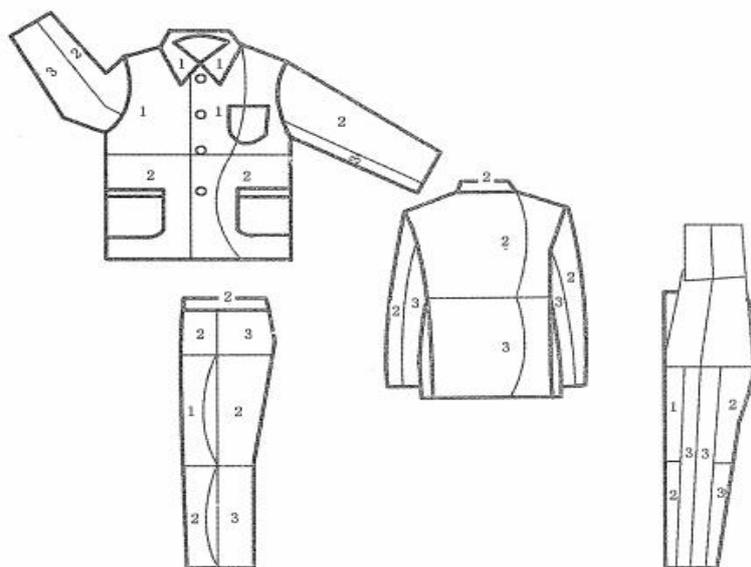


图1 成品各部位划分

#### 4.3.5 缝制

4.3.5.1 针距密度按表4规定执行（特殊设计除外）。

表4 针距密度要求

项目		针距密度	备注
明暗线 / (针/3 cm)		$\geq 12$	特殊需要除外
包缝线 / (针/3 cm)		$\geq 9$	—
绉线 / (针/3 cm)		$\geq 9$	装饰绉线除外
锁眼 / (针/1 cm)	细线	$\geq 12$	—
	粗线	$\geq 9$	—
钉扣 / (根线/每眼)		$\geq 4$	至少二上二下

注：细线应为 20tex 及以下缝纫线；粗线应为 20tex 以上缝纫线。

4.3.5.2 各部位缝制应线路顺直、整齐、平服、牢固。

4.3.5.3 领子平服，领面、里、衬松紧适宜。可装卸内胆的上衣，后托领圈与挂面外口，应折光边、包缝或滚条。滚条、压条要平服，宽窄一致。

4.3.5.4 绉袖圆顺，左右一致。

4.3.5.5 钉袋与袋盖方正、圆顺，前后高低一致，斜料左右对称。

4.3.5.6 拉链缉线整齐，拉链平服、顺直，左右高低一致，与拉合部位相符。

4.3.5.7 锁眼定位准确，扣与眼对位，整齐牢固。缠脚线线结不外露。可装卸内胆的上衣，应在袖口内侧、底边左右摆缝的位置，有用于固定的钮、袪或搭扣。

4.3.5.8 金属扣牢固、不毛糙、不脱落。

4.3.5.9 商标、号型标志、耐久性标签位置端正，清晰，不掉色。应明确标明纯天然纤维防寒服、天然纤维混合型防寒服。

4.3.5.10 绉线顺直，厚薄均匀。表面绉线上下左右对称，横向绉线互差不大于 0.4 cm，其中无搭门 0.3 cm、袖底缝、摆缝 0.6 cm，裤下裆缝 0.8 cm。

4.3.5.11 领子部位不允许跳针、接线，其余部位 30 cm 内不得有两处及以上单跳针或连续跳针。链式线迹不允许跳线。

#### 4.3.6 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表5规定执行。

表 5 成品主要部位规格允许偏差

单位：cm

部位名称			男子、女子	儿童
			允许偏差	允许偏差
衣长	上衣	机织	±1.5	-1.5~+2.5
		针织	±2.5	≥-2.0
	大衣	机织	±2.0	-1.5~+3.5
		针织	±2.5	≥-2.0
	马甲	机织	±1.5	-1.5~+2.5
		针织	±2.5	≥-2.0
胸围	机织		±3.0	-2.0~+4.0
	针织		±2.0	≥-2.0
领大	机织		±1.0	-0.8~+1.5
	针织		±2.0	≥-2.0
总肩宽	机织		±1.0	-0.8~+2.0
	针织		±2.0	≥-2.0
袖长(绱袖)	机织	圆袖	±1.0	-1.0~+2.0
		连肩袖	±1.5	-1.5~+2.5
	针织		±2.5	≥-2.0
裤、裙长	机织		±2.0	-1.5~+3.0
	针织		±2.0	≥-2.0
腰围	机织		±2.0	-1.0~+2.0
	针织		±2.0	≥-2.0

#### 4.3.7 整烫

4.3.7.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光。

4.3.7.2 覆粘合衬部位无脱胶、渗胶及起皱现象。

#### 4.3.8 洗后外观

成品经洗涤(水洗、干洗)后复合、喷涂、印花以及绣花面料无起泡、脱落现象，表面部位无水渍，钮扣等附件不应脱落。

#### 4.3.9 号型规格

##### 4.3.9.1 号型设置

机织男防寒服按GB/T 1335.1，机织女防寒服按GB/T 1335.2，机织儿童防寒服按GB/T 1335.3，针织防寒保暖服装按GB/T 6411的规定选用。

##### 4.3.9.2 主要部位规格

机织男防寒服按GB/T 1335.1、机织女防寒服按GB/T 1335.2、机织儿童防寒服按GB/T 1335.3、针织防寒保暖服装按GB/T 6411的有关规定自行设计。

#### 4.4 理化性能

##### 4.4.1 理化性能要求见表6。

表6 理化性能要求

项目		优等品	一等品	合格品	
纤维成分含量 / %		按 GB/T 29862 规定执行。			
甲醛含量 / (mg/kg)		按 GB 18401 规定执行。			
pH 值					
异味					
可分解芳香胺染料 / (mg/kg)					
成品干洗后的尺寸变化率 <sup>a</sup> / %	胸围、腰围 $\geq$	- 2.0			
	衣长、裤（裙）长 $\geq$	- 2.0			
成品水洗后的尺寸变化率 / %	机织	胸围、腰围 $\geq$	- 1.5	- 2.0	- 2.5
		衣长、裤（裙）长 $\geq$	- 1.5	- 2.5	- 3.5
	针织 <sup>b</sup>	直向	-4.0~+2.0	-5~+3.0	-6~+3.0
		横向	-4.0~+2.0	-5~+3.0	-6~+3.0
起毛起球 / 级 $\geq$		4	3-4	3	
防钻毛性 / (根/件) $\leq$		30	60	100	
色牢度 / 级 $\geq$	耐干洗（变色、沾色）		4-5	4	3-4
	耐皂洗 <sup>c</sup> （变色、沾色）		4	3-4	3
	耐干摩擦	成人	4	34	3
		婴幼儿及儿童	4		
	耐湿摩擦 <sup>d</sup>		4	3-4	3
	耐汗渍（变色、沾色）	成人	3		
		婴幼儿及儿童	3-4		
	耐唾液（变色、沾色）	婴幼儿	4		
耐水（变色、沾色）	成人	3			
机织面料成品裤后裆接缝强力 / N $\geq$		140			
机织面料成品主要部位缝子绽裂 / cm $\leq$		0.6（若出现滑脱判定为不合格）			
覆粘合衬部位剥离强度 <sup>e</sup> / [N/(2.5cm×10cm)] $\geq$		6（若试样在测试过程中粘合衬先断裂，则按合格判定。）			
婴幼儿服装衣带抗拉强力 <sup>f</sup>	针织	按 FZ/T 73025 规定执行			
	机织	按 GB/T 33271 规定执行			
保温率 <sup>f</sup>		按 FZ/T 73016 规定执行			
透气率 <sup>f</sup>		按 FZ/T 73022 规定执行			
拼接互染色牢度 <sup>f</sup>		按 GB/T 2662 规定执行			
针织儿童服装拼接互染程度 <sup>f</sup>		按 FZ/T 73045 规定执行			
撕破强力 <sup>f</sup>		按 GB/T 21295 规定执行			
耐光色牢度 <sup>f</sup>		按 GB/T 26384 规定执行			

表 6 理化性能要求（续）

- 注 1：a：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。
- 注 2：b：成品水洗后的尺寸变化率只考核使用说明中标注可水洗的产品。弹力产品不考核横向水洗尺寸变化率。
- 注 3：c：耐皂洗只考核使用说明中标注可水洗的产品。
- 注 4：d：耐湿摩擦色牢度允许程度，深色产品的合格品允许比本文件规定低半级。
- 注 5：e：只考核有粘合衬的防寒服。
- 注 6：f：参考指标。

## 5 试验方法

### 5.1 外观、缝制、规格尺寸的检验工具

- 5.1.1 钢卷尺，分度值为 1mm。
- 5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.3 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)、GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)。
- 5.1.5 男女单、棉服装及男儿童单服装外观疵点样照、GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照。
- 5.1.6 精梳毛织品起球样照(绒面)、精梳毛织品起球样照(光面)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1)、GSB 16-1523 针织物起毛起球样照。

### 5.2 成品规格测定

- 5.2.1 成品的主要部位规格测量方法按表 7 规定执行，测量部位见图 2。
- 5.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 5 规定执行。

表 7 成品的主要部位规格测量方法

序号	部位	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	合上拉链（或扣上钮扣）前后身摊平，沿袖窿底缝横量（周围计算）	
3	领围	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	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量（连肩袖不量）	
5	袖长	绱袖	由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。
		连肩袖	由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口边中间。
6	裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裤脚口。	
7	腰围	扣上裤、裙钩（钮扣）沿腰宽中间横量（周围计算）	
8	裙长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裙底边。	
注：特殊设计除外。			

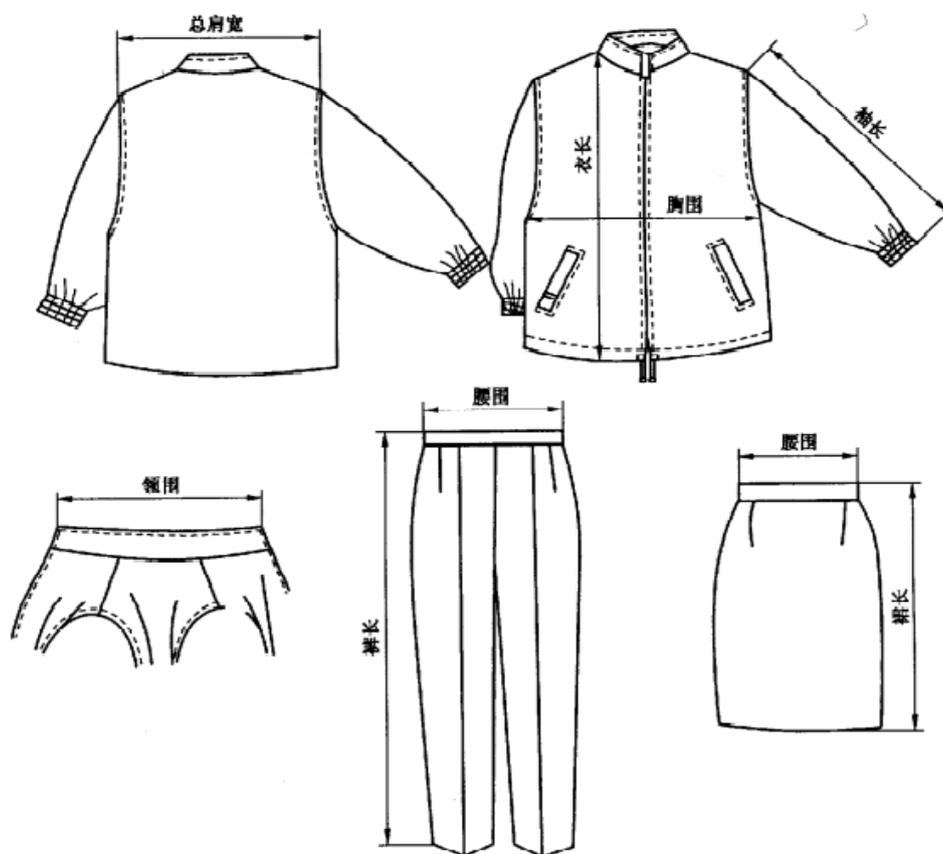


图2 测量部位

### 5.3 外观测定

5.3.1 直向或横向纱线歪斜程度按公式(1)计算。

$$S = \frac{d}{W} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

S—直向或横向纱线歪斜程度，%；

d—直向或横向纱线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）。

5.3.2 成品的对条对格按 4.3.2 的规定执行。

5.3.3 测定成品色差程度时，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，并按 4.3.3 的规定与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.4 成品的外观疵点允许存在程度按 4.3.4 的规定执行。

5.3.5 成品的缝制质量按 4.3.5 的规定执行。针距密度按表 4 规定执行，在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

5.3.6 成品整烫质量按 4.3.7 的规定执行。

5.4 理化性能测定

5.4.1 纤维成分含量试验方法按 FZ/T 01057 (所有部分)、GB/T 2910 (所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01026 等标准规定执行。

5.4.2 成品主要部位的缝子疵裂程度取样部位按表 8 规定执行。若面料、里料能分开的,面料、里料分开测试;面料、里料不能分开的,以成品取样测试,测试方法应符合附录 A 规定。

5.4.3 成品裤后裆缝接缝强力测试方法按 GB/T 13773.1 规定执行,取样部位应符合附录 B 规定。

表 8 成品主要部位的缝子疵裂程度取样部位

取样部位名称	取样部位规定
摆缝	摆缝的二分之一为中心
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
袖窿缝	后袖窿弯处
裙侧缝、裙后中缝	腰头向下 20 cm

5.4.4 成品覆粘合衬剥离强度允许程度测试方法按 FZ/T 80007.1 规定执行。

5.4.5 成品释放甲醛含量测试方法按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.4.6 成品的 pH 值测试方法按 GB/T 7573 规定执行。

5.4.7 成品的异味测试方法按 GB 18401 和 GB 18383 规定执行。

5.4.8 成品的可分解芳香胺染料测试方法按 GB/T 17592、GB/T 23344 规定执行。

5.4.9 成品干洗后的尺寸变化率和干洗后外观测试方法按 FZ/T 80007.3、GB/T 19981.2 规定执行。成品水洗后的尺寸变化率和外观测试方法按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 规定,并在批量中随机抽取 3 件成品测试,按各部位测试计算结果。

5.4.10 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 规定执行,按相关起毛起球样照评级。

5.4.11 成品防钻毛性试验按附录 C 规定执行。

5.4.12 成品的色牢度允许程度测试方法分别按 GB/T 3921、GB/T 5711、GB/T 5713、GB/T 3920、和 GB/T 3922、GB/T 18886 规定执行。

5.4.13 填充物毛绒纤维细度测试方法按 GB/T 10685 规定执行。

5.4.14 填充物毛绒纤维长度测试方法按 GB/T 19722-2005 4.4 的规定执行。

5.4.15 填充物毛绒纤维含粗率、纤维含杂率测试方法:

- a) 直径在 50 μm 以上的绵羊毛,40 μm 以上的骆驼毛,35 μm 以上的牦牛毛为粗毛;
- b) 称取试样 5 g,精确至 0.01 g,将试样置于与被测纤维颜色反差较大的绒板上,用镊子将粗毛、杂质拣出,采用最小分度值为 0.0001 g 的天平,分别称取质量,计算修约至 0.01 %。

5.4.16 含粗率按式 (2) 计算:

$$C = \frac{m_c}{m} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- C——含粗率, %;
- m<sub>c</sub>——粗毛质量,单位为克 (g);
- m——试样质量,单位为克 (g)。

5.4.17 含杂率按式 (3) 计算:

$$Z = \frac{m_z}{m} \times 100 \dots\dots\dots (3)$$

式中：

Z——含杂率，%

$m_z$ ——杂质质量，单位为克（g）；

m——试样质量，单位为克（g）。

- 5.4.18 填充物质量偏差率及幅宽的试验按照 FZ/T 64003 规定执行。
- 5.4.19 机织婴幼儿服装衣带强力试验可按 GB/T 33271 中 5.4.3 规定执行。
- 5.4.20 婴幼儿针织防寒服衣带抗拉强力可按 FZ/T 73025 中 6.1.10 规定执行。
- 5.4.21 针织儿童防寒服拼接互染程度可按 FZ/T 73045 附录 A 的规定执行。
- 5.4.22 防寒服拼接互染色牢度试验可按 GB/T 31127 规定执行。
- 5.4.23 防寒服成品撕破强力试验可按 GB/T 21294 规定执行。
- 5.4.24 防寒服耐光色牢度试验可按 GB/T 8427 规定执行。
- 5.4.25 防寒服保温率试验可按 GB/T 11048-1989 方法 A 规定执行。
- 5.4.26 防寒服透气率试验可按 GB/T 5453 规定执行。
- 5.4.27 未提及取样部位的测试项目，可按需要在成品上选取试样。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

- 6.1.1 检验分为理化指标与外观。
- 6.1.2 应先检验外观，后检验理化指标。

### 6.2 抽样规定

#### 6.2.1 批次

应以同一次下料为一个批次。

#### 6.2.2 外观数量

按产品批量，200件（套）及以下抽验4件（套）；500件（套）及以下抽验10件（套）；500件（套）以上到1000件（套）[含1000件（套）]抽验20件（套）；1000件（套）以上抽验30件（套）。

#### 6.2.3 理化性能数量

理化性能抽样不少于4件（套）。

### 6.3 外观缺陷划分规则

#### 6.3.1 外观质量缺陷划分及判定

外观质量缺陷划及判定分见表9。

表9 外观质量缺陷划分及判定

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	商标和耐久性标签不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不相适宜。	使用说明内容不准确。耐久性标签字迹脱色重。	使用说明内容缺项。耐久性标签字迹脱色严重。
外观及缝制质量	2	领型左右不一致;折叠不端正;互差0.6 cm以上;领窝、门襟轻微起兜,不平挺;底领外露;胸袋、袖头不平服、不端正。	领窝、门襟严重起兜。	—
	3	熨烫不平服;有亮光。	轻微烫黄;变色。	变质;残破。
	4	表面有死线头1.0 cm,纱毛长1.5 cm <sup>2</sup> 根以上;有轻度污渍,污渍≤2.0 cm <sup>2</sup> ;水花≤4.0 cm <sup>2</sup> 。	有明显污渍,面料>2.0 cm <sup>2</sup> ;里料>4.0 cm <sup>2</sup> ;水花>4.0 cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍,污渍>10 cm <sup>2</sup>
	5	裤腰头左右宽窄互差大于0.5 cm;长短互差大于1.2 cm。	—	—
	6	领子不平服、领面松紧不适宜;豁口重叠。	领面起泡、渗胶。	1号部位严重起泡。
	7	缝制线路不顺直,宽窄不均匀,不平服;毛脱漏<1.0 cm;接线处明显双轨>1.0 cm,起落针处没有回针;30 cm有两处单跳和连续跳针,上下线轻度松紧不适宜。	1.0 cm≤毛脱漏<2.0 cm,上下线松紧严重不适宜,影响牢度。	毛脱漏≥2.0 cm;链式线路跳线;断线;破损。
	8	领子止口不顺直;反吐;领尖长短不一致,互差0.3 cm~0.5 cm;绱领不平服;绱领偏斜0.6 cm~0.9 cm。	领角长短互差大于0.5 cm;绱领偏斜大于1.0 cm;绱领严重不平服;1部位的领子部分有接线、跳线。	领角毛出。
	9	压领线、滚条:宽窄不一致;下炕;反面线距大于0.4 cm或上炕。	后领圈与挂面的外口漏毛茬。	—
	10	两袖长短互差0.6 cm~0.8 cm。	两袖长短互差大于0.9 cm。	—
	11	门、里襟不顺直不平服,门襟(包括开叉)短于里襟0.3 cm;或长于里襟0.4 cm以上;门襟搅豁大于3.0 cm;门里襟止口反吐;裙叉不平服、不顺直、搅豁大于1.5 cm	门、里襟有拆痕,长短互差大于0.7 cm。	—
	12	裤小裆、后裆缝明显不圆顺,不平服;封结不整齐;裤底不平;后缝单线。	各部位封结不牢固;后缝平拉断线。	—
	13	锁眼偏斜,偏斜≥0.3 cm;眼位距离不均匀,互差大于0.4 cm;扣与眼互差大于0.2 cm;线结外露	眼位距离不均匀,互差大于0.6 cm;扣与眼互差大于0.5 cm(包括附件等)。锁眼跳线、开线、毛漏。钉扣线易脱散。	—
	14	里料针眼外露(布边)不大于3 cm。	面料针眼外露(布边)不大于1 cm;里料针眼外露(布边)大于3 cm。	—
	15	口袋歪斜;不平服;缉线明显宽窄;左右口袋高低大于0.4 cm;前后大于0.6 cm。	—	—
	16	表面绗线不顺直;横向绗线、对称绗线互差大于0.4 cm。	横向绗线、对称绗线互差大于0.8 cm。	—
	17	裤侧袋口明显不平服、不顺直;袋口大小互差大于0.5 cm;侧袋上口高低,互差大于0.5 cm。	—	—
	18	裤后袋不圆顺、不方正、不平服;袋盖里明显反吐;嵌线宽窄大于0.3 cm;袋盖小于袋口0.3 cm以上。	袋口明显毛。	—
	19	两裤腿长短不一致,互差大于0.5 cm;裤脚口左右大小不一致,互差大于0.4 cm发。	两裤腿长短不一致,互差大于1.0 cm;裤脚口左右大小不一致,互差大于0.6 cm。	—
	20	袖头:左右不对称;止口反吐;宽窄大于0.3 cm,长短大于0.6 cm。	—	—

表9 外观质量缺陷划分及判定（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	21	袖开叉长短大于 0.5 cm。	—	—
	22	绉袖：不圆顺，吃势不均匀，袖窿不平服。	—	—
	23	十字缝：互差大于 0.7cm。	—	—
	24	肩、袖窿、袖缝、合缝不均匀；倒向不一致；两肩大小互差大于 0.5 cm。	两肩大小互差大于 1.0 cm。	—
	25	省道：不顺直；尖部起兜；有长短；前后不一致，左右不对称，互差大于 1.0 cm；串带不对称，互差大于 0.7 cm。	串带钉得不牢（一端掀起）。	—
	26	底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘。	严重倒翘。	—
	27	各缝制部位起皱低于本文件规定半级。	门、里襟、可装卸活胆棉衣的表面，严重起皱；	—
规格允许偏差	28	规格超过本文件规定 50 % 及以内。	规格超过本文件规定 50 % 以上。	规格超过本文件规定 100 % 及以上。
辅料	29	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；扣与眼位互差 $\geq 0.3$ cm（包括金属扣）；钉扣不牢；拉链明显不平服、不顺直。	扣与眼位互差 $\geq 0.6$ cm（包括金属扣）；拉链宽窄互差 $> 0.5$ cm；连接内胆的拉链，拉合后成品松紧不适宜、不平服。	钮扣、金属扣（包括附件等）脱落；金属件锈蚀；拉链缺齿；拉链锁头脱落；上述配件在洗涤试验后出现脱落或锈蚀。
直向或横向纱线歪斜程度	30	超过本文件规定 50 % 及以内。	超过本文件规定 50 % 以上	—
对条对格	31	超过本文件规定 50 % 及以内。	超过本文件规定 50 % 以上。	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致。
色差	32	低于本文件半级。	低于本文件半级以上。	—
疵点	33	2、3 号部位超过本文件规定。	1 号部位超过本文件规定。	—
锁眼	34	锁眼间距互差 $\geq 0.5$ cm；偏斜，纱线绽出。	跳线，开线，毛漏。	—
针距	35	低于本文件规定 2 针以内（含 2 针）。	低于本文件规定 2 针以上。	—
洗后外观	36	—	—	水洗后复合、喷涂、印花以绣花面料起泡；脱落。
<p>注 1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注 2：未涉及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>				

### 6.3.2 单件（样本）外观等级判定

#### 6.3.2.1 优等品内容如下：

- a) 严重缺陷数=0；
- b) 重缺陷数=0；
- c) 轻缺陷数 $\leq 4$ 。

#### 6.3.2.2 一等品内容如下：

- a) 严重缺陷数=0；
- b) 重缺陷数=0；
- c) 轻缺陷数 $\leq 7$ ；
- d) 严重缺陷数=0；

- e) 重缺陷数 $\leq 1$ ;
- f) 轻缺陷数 $\leq 3$ 。

6.3.2.3 合格品内容如下:

- a) 严重缺陷数=0;
- b) 重缺陷数=0;
- c) 轻缺陷数 $\leq 10$ ;
- d) 严重缺陷数=0;
- e) 重缺陷数 $\leq 1$ ;
- f) 轻缺陷数 $\leq 6$ ;
- g) 严重缺陷数=0;
- h) 重缺陷数 $\leq 2$ ;
- i) 轻缺陷数 $\leq 2$ 。

6.4 批等级判定

6.4.1 理化性能有一项或一项以上不合格,即为该抽验批不合格。

6.4.1.1 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。

6.4.1.2 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。

6.4.1.3 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。

6.4.1.4 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。

6.4.2 抽验中各批量判定数符合上述规定,判定为合格批,否则判定该批产品不合格。

附 录 A  
(规范性)  
缝子纰裂程度试验方法

#### A.1 原理

在垂直于织物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 施加的负荷

A.2.1 面料负荷:52g/m<sup>2</sup> 以上织物为67N±1.5N;52g/m<sup>2</sup> 及以下织物或67g/m<sup>2</sup> 以上的缎类织物为45N±1 N。

A.2.2 里料负荷: 70N±1.5N。

#### A.3 设备与材料

织物强力机上、下夹钳距离为10.0 cm，夹钳无载荷时速度为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.4 试验环境

调湿和试验用标准大气，温度20℃±2℃，相对湿度60%~70%。

#### A.5 试样要求与准备

A.5.1 取样尺寸:5.0 cm×20.0 cm(包括夹持部位)，其直向中心线应与缝迹垂直。

A.5.2 试样数量:从成品的每个取样部位(或缝制样)上各截取三块。

#### A.6 试验步骤

A.6.1 将强力机的两个夹钳分开至10.0 cm，两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.6.2 将试样固定在夹钳中间(施加2 N的预加张力)，使接缝与夹钳边缘相互平行。

A.6.3 以5.0 cm/min的速度逐渐增加其负荷，负荷达到第A.2章规定时，停止夹钳的移动，然后在强力机上垂直量取其接缝脱开的最大距离，见图A.1。若出现纱线从试样中滑脱，则测试结果记录为滑脱。

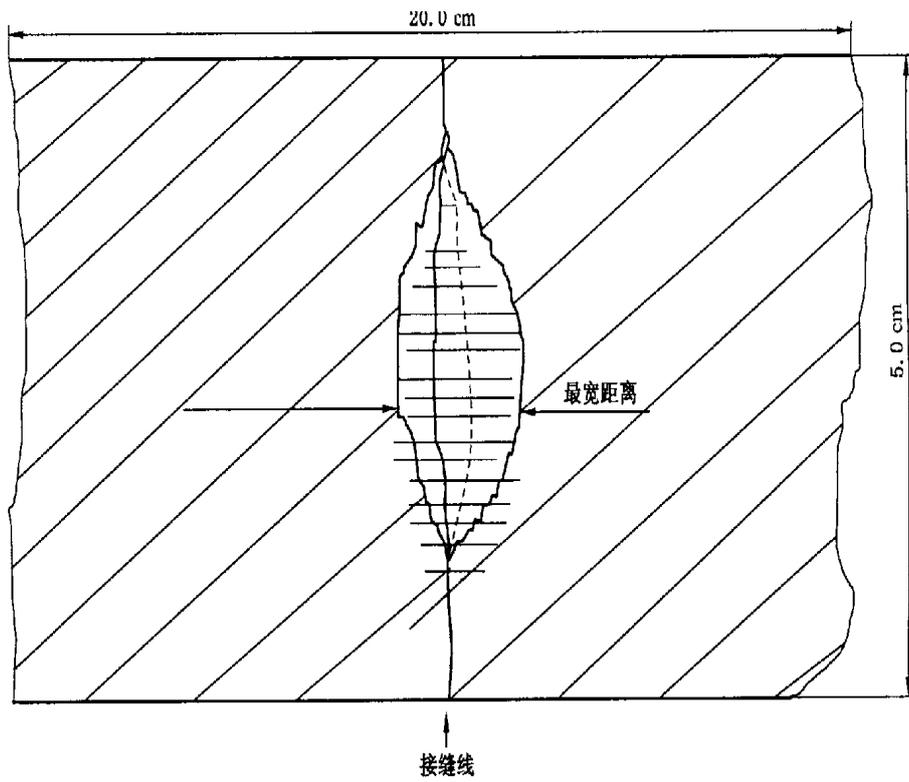


图 A.1 接缝脱开距离的测量

#### A.7 试验结果

计算三块试样缝口脱开程度的平均值，结果按GB/T 8170修约至0.05 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。

附录 B  
(规范性)

裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图

B.1 成品裤后裆缝接缝强力测试取样部位见图B.1

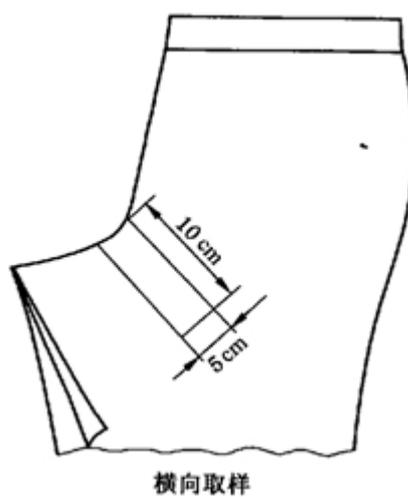


图 B.1 裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图

## 附录 C

### (规范性)

#### 防寒服防钻毛性能测试方法、评价方法及技术要求

##### C.1 原理

将试样放入试验机中，在规定的转动速度和次数下，通过整件服装最终钻出的纤维根数评价服装的防钻毛性能。

##### C.2 设备、用具材料和实验条件

###### C.2.1.1 试验机

加入试验机的国家标准。全自动织物缩水率试验机或具备干衣旋转程序且满足52(±3)转/min的试验机。

###### C.2.1.2 测试条件

按GB/T 6529规定执行。

##### C.3 取样

抽样方法和数量在每批产品中随机抽取1件为试样。

##### C.4 试验步骤

C.4.1 清除试样上的毛绒等纤维，确保试样装入试样机前无毛绒等纤维。开启前门，将整件试样放入试验机中，关好前门。

C.4.2 设置干衣旋转程序，不注水，不加热。调节至满足52/min。

C.4.3 开启电源。

C.4.4 按开始按钮，开始工作，当试验时间达到20 min时，按停止键，试验停止，取出试样。

C.4.5 实验完毕，关闭电源。

##### C.5 结果计算

防钻毛性检验一般采用灯光照明，亮度≥600 lx，有条件时也可采用北空光照明。用计数器计录试样表面钻出的纤维根数，将整件试样的钻毛根数合计后填写试验记录表，试验结果精确至1根。