

ICS 61.020

Y 76



ZZB

浙 江 制 造 团 体 标 准

T/ZZB 0183—2017

半毛衬男西服

Semi-wool lining men's suits

ZHEJIANG MADE

2017 - 05 - 02 发布

2017 - 05 - 31 实施

浙江省浙江制造品牌建设促进会 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	1
4 基本要求	2
5 技术要求	2
6 检测方法	7
7 检验规则	8
8 标志、包装、运输、贮存	10
9 质量承诺	10

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由浙江省浙江制造品牌建设促进会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制订。

本标准主要起草单位：浙江报喜鸟服饰股份有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织品标准化技术委员会、浙江乔顿服饰股份有限公司、罗蒙集团股份有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：赵国华、楼才英、王玉莲、王一薇、刘芙蓉、高一川、冯婧、沈应琴、王倩、张方雷。

本标准首次发布。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

半毛衬男西服

1 范围

本标准规定了半毛衬男西服的术语和定义、要求、检测方法、检验规则，以及标志、包装、运输、贮存及质量承诺。

本标准适用于含毛量 70% 及以上的毛织物为主要面料生产的半毛衬男西服。

本标准不适用于婴幼儿及儿童纺织产品。

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 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 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—2001 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 14304 毛呢套装规格

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法

GB 18401 国家纺织品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 26378 粗梳毛织品

GB/T 26382 精梳毛织品

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

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

FZ/T 81017—2012 非粘合衬西服

3 术语和定义

3.1

半毛衬男西服

驳头处不粘衬，半胸及驳头部位使用毛型黑炭衬生产的男西服。

4 基本要求

4.1 设计

4.1.1 应搜集国内外面料流行趋势，通过市场调研，充分了解和析客户需求，开发具有时尚性、功能性的面料。

4.1.2 应建立动态面料数据库，将面料的花型、颜色、库存量等特征信息存储在计算机中，方便随时选用和扩充。

4.1.3 能够运用 CAD 辅助设计系统分析各区域消费者体型特征数据，针对性开发符合需求的版型。

4.2 原材料

4.2.1 应选用含毛量在 70%及以上的毛织物为主要面料，面料各项指标达到或超过 GB/T 26382、GB/T 26378 等国家标准一等品要求。

4.2.2 应使用色泽与面料相适应，手感柔软顺滑的里料（特殊设计除外）。

4.2.3 黑炭衬含毛量在 20%及以上，与所用面料、里料性能相适宜，手感柔软，弹性好。

4.3 工艺

4.3.1 半胸及驳头部位使用毛型黑炭衬，驳头处不粘衬采用纳驳头工艺（循环八字）使驳头衬和面料缉合。

4.3.2 压衬工序，每批次均进行剥离强力测试，确保面料与衬剥离性能稳定。

4.3.3 前胸、肩缝、腰缝、背缝、袖底缝需经过归拢或拨开工艺处理，达到挺拔、修身的立体造型效果并满足人体活动需求。

4.3.4 采用包领头工艺，包头布边缘折净、周边手工缉三角针。

4.3.5 用手工缙里袖山头，保持袖山自然、贴服。

4.4 设备

4.4.1 应配备预缩机、压衬机、纳驳头机、前胸压机、驳头压机、后片压机等先进工艺设备。

4.4.2 应具备检测起毛起球、撕破强力、接缝性能、粘合衬剥离强力等物理性能项目的检测设备。

5 技术要求

5.1 使用说明

应符合 GB 5296.4 中的规定。

5.2 号型规格

5.2.1 号型设置应符合 GB/T 1335.1 中的规定。

5.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335.1 和 GB/T 14304 中的规定自行设计。

5.3 经纬纱向

应符合表1的规定。

表1 面料经纬纱向要求

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，西服歪斜不大于0.3 cm，色织条格料不允许歪斜。
袖子	经纱以前袖缝直线为准，大袖片歪斜不大于0.5 cm；小袖片歪斜不大于0.7 cm（特殊工艺除外）。
领面	纬纱歪斜不大于0.3 cm，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。
挂面	经纱以驳头止口处经纱为准，不允许歪斜。

5.4 对条对格

- 5.4.1 条格花型歪斜程度不大于2%（特殊设计除外）。
- 5.4.2 面料有明显条、格，宽度在1.0 cm及以上的应符合表2的规定。
- 5.4.3 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致。
- 5.4.4 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

表2 对条对格要求

部位名称	对条、对格规定
左右前身	条料对条，格料对横，互差不大于0.2 cm。左右对称。
手巾袋与前身 ^a	条料对条，格料对横，互差不大于0.1 cm。
大袋与前身	条料对条，格料对横，互差不大于0.2 cm。
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横，两袖互差不大于0.3 cm。
袖缝	袖肘线以上，后袖缝格料对横，两袖互差不大于0.2 cm。
背缝	以上部为准，条料对称，格料对横，互差不大于0.1 cm。左右对称。
背缝与后领面	条料对条，互差不大于0.2 cm。
领子、驳头	条格料左右对称，互差不大于0.1 cm。
摆缝	袖窿以下10.0 cm处，格料对横，互差不大于0.2 cm。
袖子	条格顺直；以袖山为准，两袖互差不大于0.3 cm。
注1：有颜色循环的条、格按循环对条对格。	
注2：特别设计不受此限。	
^a 面料有明显条、格在0.5 cm及以上且小于1.0 cm，互差不大于0.1 cm。	

5.5 拼接

耳朵皮允许两接一拼，其它部位不允许拼接。特殊设计除外。

5.6 色差

- 5.6.1 表面部位色差不低于4-5级，衬布影响造成的色差不低于4级（特殊设计除外）。
- 5.6.2 套装中上装与裤子的色差不低于4-5级。

5.7 外观疵点

5.7.1 成品各部位疵点允许存在程度应符合表 3 的规定。成品各部位划分见图 1。前领面及驳头不允许出现疵点，其它部位只允许一种允许存在程度内的疵点。

5.7.2 未列入本标准的疵点按其形态，按表 3 中相似疵点规定。

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
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	2 个	4 个
条痕（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）	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：轻微疵点指直观上不明显，通过仔细辨识才可看到的疵点；明显疵点指直观上较明显，影响整体效果的疵点。

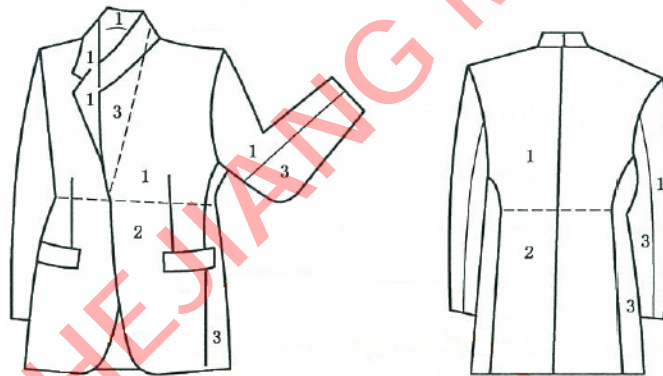


图1 成品各部位划分图

5.8 缝制

5.8.1 针距密度符合表 4 的规定（特殊设计除外）。

5.8.2 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 4-5 级。

5.8.3 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、压条要平服，宽窄一致。起落针处应有回针。

5.8.4 上下线松紧适宜，无跳线、断线、脱线、连根线头。底线不得外露。各部位明线和链式线迹不允许跳针，明线不允许接线，其它缝纫线迹 30 cm 内不得有连续跳针或 1 处以上单跳针。

5.8.5 领面平服，松紧适宜，领窝圆顺，左右领尖不翘。驳头串口、驳口顺直，左右驳头宽窄、领嘴大小对称，领翘适宜，自然翻转不外翘。

5.8.6 绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。

5.8.7 前身胸部造型饱满挺括、对称，面、里、衬服帖，省道顺直。

- 5.8.8 左右袋及袋盖高、低、前、后对称，袋盖与袋口宽相适应，袋盖与大身花纹一致（若使用斜料，则应左右对称）。袋布及其垫料要采取折光边或包缝等工艺，以保证边缘纱线不滑脱。袋口两端牢固，可采用套结机或平缝机（暗线）回针。
- 5.8.9 后背平服，背缝顺直、开叉不豁不搅。
- 5.8.10 肩部平服、表面没有褶，肩缝顺直，左右对称。
- 5.8.11 袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口等部位叠针牢固。
- 5.8.12 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。
- 5.8.13 商标和耐久性标签位置端正、平服。

表4 针距密度要求

项目	针距密度		备注
明暗线	不少于 12 针/3 cm		特殊设计要求除外
包缝线	不少于 11 针/3 cm		—
手工针	不少于 8 针/3 cm		肩缝、袖窿、领子不低于 10 针
手拱止口/机拱止口	不少于 6 针/3 cm		—
三角针	不少于 6 针/3 cm		以单面计算
纳针（纳驳头）	不少于 6 针/3 cm		行距、间距不大于 0.5 cm
锁眼	细线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗线	不少于 9 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。

5.9 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差应符合表 5 的规定。

表5 规格尺寸允许偏差要求

部位名称	允许偏差
领大	±0.6 cm
总肩宽	±0.6 cm
胸围	±1.6 cm
衣长	±0.8 cm
袖长	±0.5 cm

5.10 整烫

- 5.10.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。
- 5.10.2 使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡，各部位表面不允许有粘胶。

5.11 理化性能

成品理化性能应符合表 6 的规定。

表6 理化性能要求

项目		要求	
纤维含量, %		符合 GB/T 29862 中的规定	
甲醛含量, mg/kg		符合 GB 18401 中的规定	
pH 值			
可分解致癌芳香胺染料, mg/kg			
异味			
尺寸变化率, %	干洗 ^a	胸围	-0.8~+0.8
		衣长	-1.0~+1.0
	水洗 ^a	胸围	-1.0~+1.0
		衣长	-1.5~+1.5
面料色牢度, 级	耐干洗 ^a	变色	≥ 4-5
		沾色	≥ 4-5
	耐皂洗 ^a	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐水	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐摩擦	干摩擦	≥ 4
		湿摩擦 ^a	≥ 3-4
耐光	浅色	≥ 4	
	深色	≥ 4	
里料色牢度, 级	耐干洗 ^a	沾色	≥ 4
	耐皂洗 ^a	沾色	≥ 4
里料色牢度, 级	耐水	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	≥ 3-4
		沾色	≥ 3-4
	耐干摩擦		≥ 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 ^b , N			≥ 6.0
面料起毛起球, 级	精梳(绒面)		≥ 3
	精梳(光面)		≥ 3-4
	粗梳		≥ 3
接缝性能 ^c , cm 缝子绽裂程度	精梳面料		≤ 0.6
	粗梳面料		≤ 0.7
	里料		≤ 0.6
面料撕破强力, N			≥ 10
洗涤后外观	干洗后起皱级差 ^a , 级		≥ 4

表6 (续)

项目		要求
洗涤后外观	其他	样品经洗涤(包括水洗、干洗)后应符合 GB/T 21295 中的规定。
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 仅考核领子和大身部位。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。 ^c 里料袖笼缝不考核接缝性能。接缝性能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。		

6 检测方法

6.1 检验工具

所需检验工具如下:

- 钢卷尺或直尺,分度值为1 mm;
- 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡(GB/T 250);
- 男西服外观起皱样照;
- 男女毛呢服装外观疵点样照;
- 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)粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1);
- 胸架(或人体模型)。

6.2 成品规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907 中的规定,规格尺寸允许偏差应符合表 5 的规定。

6.3 外观测定

- 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。
- 纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 中的规定进行。
- 测定色差程度时,被测部位应纱向一致,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 5.6 的规定,与 GB/T 250 规定的样卡对比。
- 外观疵点允许存在程度按 5.7 规定,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。
- 成品宜穿着在胸架(或人体模型)上进行检验。针距密度按表 4 规定,在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

6.4 理化性能测定

- 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 中的规定测定,采用 GB/T 8629—2001 中洗涤程序 7A 的规定,明示手洗的采用洗涤程序仿手洗,干燥方法采用程序 A。干洗后的尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 中的规定测试,采用缓和干洗法,并在批量中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。
- 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1) 的规定测试。
- 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 中的规定测试。

- 6.4.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 中的规定测试。
- 6.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427 中的规定测试，其中曝晒按方法 3，晒至第一阶段。
- 6.4.6 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 中的规定进行，与精梳毛织品起球样照（绒面、光面）（GB/T 4802.1）、粗梳毛织品起球样照（GB/T 4802.1）对比。绒面精梳毛织品起球次数为 400 次。
- 6.4.7 撕破强力按 GB/T 3917.2 中的规定测试。
- 6.4.8 洗涤后外观质量测试方法，样品按 6.4.1 的规定进行洗涤、干燥后，结合表 6 要求，按 GB/T 21294 中规定的评定方式评定，其中起皱级差参照男西服外观起皱样照评定。
- 6.4.9 其它理化性能项目按 GB/T 21294 中的规定测试。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。
- 6.4.10 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。

7 检验规则

7.1 分类

- 7.1.1 成品检验分为出厂检验、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。
- 7.1.2 出厂检验项目按第 5 章规定，5.11 除外。成品出厂检验规则应符合 FZ/T 80004 中的规定。
- 7.1.3 型式检验项目按第 5 章规定。

7.2 外观缺陷划分

7.2.1 单件产品不符合本标准所规定的要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成两类：

- a) 重缺陷：严重降低产品的使用性能，或严重影响产品的外观，或较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷；
- b) 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。

7.2.2 外观缺陷按表 7 的规定进行判定。

表7 外观缺陷判定

序号	项目	轻缺陷	重缺陷
1	使用说明	内容不规范。	内容不正确，或内容缺项。
2	辅料附件	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。钮扣、金属扣脱落（包括附件等），表面不光洁、有毛刺缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和边缘；金属件锈蚀。
3	经纬纱向	纬斜超本标准规定 50% 及以下。	纬斜超本标准规定 50% 及以上。
4	对条对格	对条、对格超本标准规定 50% 及其以内。	对条、对格超本标准规定 50% 以上。面料倒顺毛，全身顺向不一致。
5	拼接	—	拼接不符合 4.5 规定
6	色差	表面部位（包括套装）色差不符合本标准规定的半级；衬布影响色差 3-4 级。	表面部位（包括套装）色差超过本标准规定的半级以上；衬布影响色差低于 3-4 级。
7	外观疵点	2 号、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。

表7 (续)

序号	项目	轻缺陷	重缺陷
8	缝制质量	商标、耐久性标签不端正、不平服, 明显歪斜。	—
9		—	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱及起泡。
10		领子、驳头面、衬、里松紧不适宜; 表面不平挺。	领子、驳头面、里、衬松紧明显不适宜; 不平挺。
11		领口、驳口、串口不顺直; 领子、驳头止口反吐。	—
12		领尖、领嘴、驳头左右不一致, 尖圆对比互差大于 0.3 cm; 领豁口左右明显不一致。	—
13		领窝不平服、起皱; 绱领(领肩缝对比) 偏斜大于 0.3 cm。	领窝严重不平服、起皱; 绱领(领肩缝对比) 偏斜大于 0.5 cm。
14		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。
15		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。
16		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。
17		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。
18		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。
19		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。
20		门襟、里襟不顺直、不平服、止口反吐。	止口明显反吐。
21		门襟长于里襟, 大于 0.5 cm, 里襟长于门襟; 门里襟明显搅豁。	—
22		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。	—
23		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。
24		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)。
25		底边明显宽窄不一致; 不圆顺; 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。
26		绱袖不圆顺, 吃势不适宜; 两袖前后不一致大于 1.0 cm; 袖子起吊、不顺。	绱袖明显不圆顺; 两袖前后明显不一致大于 2.0 cm; 袖子明显起吊、不顺。
27		袖长左右对比互差大于 0.5 cm; 两袖口对比互差大于 0.3 cm。	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。
28		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。
29		针距密度低于本标准规定 2 针及以上。	针距密度低于本标准规定 2 针以上。
30		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。
31		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。
32		明线宽窄、不顺直或不圆顺。	明线接线。
33		滚条不平服、宽窄不一致; 腰节以下活里没包缝。	—

表7 (续)

序号	项目	轻缺陷	重缺陷
34	规格尺寸 允许偏差	规格尺寸偏差超过本标准规定 50%以内。	规格尺寸偏差超过本标准规定 50%以上。
35	整烫	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 ；烫黄等严重影响使用和美观。
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。			

7.3 抽样规定

外观抽样数量按产品批量，具体要求如下：

- a) 500 件（含 500 件）以下抽验 10 件；
- b) 500 件以上至 1000 件（含 1000 件）抽验 20 件；
- c) 1000 件以上抽验 30 件；
- d) 理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于 4 件。

7.4 判定规则

7.4.1 单件（样本）外观判定

轻缺陷数 ≤ 4 ，重缺陷不允许。

7.4.2 批等级判定

外观检验样本达到本标准质量要求的产品数 $\geq 95\%$ ，各项理化性能指标均达到本标准要求，判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

7.4.3 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定的，可进行第二次抽验，抽验数量增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

8 标志、包装、运输、贮存

标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 中的规定执行。

9 质量承诺

9.1 在正常运输、存放和使用的情况下，自购买之日起 6 个月内，应无偿为消费者提供产品的正常缩水、起球、缝合脱散、纱线断裂造成破洞等现象的返工和修补服务。

9.2 因消费者使用、保养不当或人为损坏（如烟头烫伤、外力勾破、外力磨损等），应提供有偿返工或修补服务。

9.3 自售出后 12 个月内提供免费尺寸修改。

9.4 同批次产品销售后，顾客投诉率达到 5%应启动产品召回机制，投诉问题未解决的产品不再继续销售。