

ICS 61.020
Y 75

SZJG

深圳经济特区技术规范

SZJG 16—2013
代替SZJG 16 -2006

中小学学生服质量要求

2013-09-29 发布

2013-11-01 实施

深圳市市场监督管理局 发布

前 言

本规范代替SZJG 16-2006《中小学学生服用料及产品要求》。

本规范与SZJG 16-2006相比主要变化如下：

- 补充了规范性引用文件；
- 完善了原材料的要求；
- 修改了纤维成分含量允许偏差的考核要求；
- 增加了异味的考核要求；
- 完善了浅色面料色牢度考核要求；
- 增加了面料深浅色的判定要求；
- 修改了机织学生服接缝性能考核要求和试验方法；
- 完善了里料指标考核要求；
- 修改了顶破强力考核要求和测试方法；
- 修改了平方米质量偏差率考核要求；
- 增加了针织学生服耐光色牢度的考核要求；
- 修改了针织学生服起球考核指标；
- 取消了针织学生服中短裤水洗尺寸变化率和水洗后扭曲率的考核要求；
- 增加了弹性织物横向不考核水洗尺寸变化率的要求；
- 修改了针织学生服水洗尺寸变化率和水洗后扭曲率的试验方法；
- 修改了回潮率的考核要求；
- 完善了学生服外观质量考核要求；
- 增加了学生服绳索和拉带安全要求；
- 增加了附件脱落性能要求；
- 修改了附录A中的纤维属名；
- 增加了附录A中的里料要求；
- 修改了附录A中的面料规格和面料类别；
- 增加了附录C。

本规范的附录A为资料性附录，附录B及附录C为规范性附录。

本规范由深圳市教育局和深圳市市场监督管理局共同提出。

本规范由深圳市市场监督管理局负责解释。

本规范主要起草单位：深圳市计量质量检测研究院、深圳市纤维纺织检验所、深圳市默根服装有限公司、深圳市思贝特服饰用品有限公司、深圳市裕达服装有限公司、深圳枫丹实业有限公司、深圳市中南活力实业股份有限公司、深圳美丽奥服装有限公司、深圳市仪致维实业有限公司、深圳市威仪服饰有限公司、厦门市育新工贸有限公司。

本规范主要起草人：王秀、陈国强、杨志敏、李光亮、钱国庆、戴伟烽、梁飞明、陈汉武、李慧君、张妙芬、魏鸿、许艺。

本规范所代替的历次版本发布情况：SZJG 16 -2006。

中小学学生服质量要求

1 范围

本规范规定了中小学学生服的质量要求、检测方法、判定规则、复验以及标志、包装、运输和贮存等技术特征。

本规范适用于以纺织织物为主要面料的中小学学生服。

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 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 (所有部分)纺织品 定量化学分析
- 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 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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 6411 针织内衣规格尺寸系列
- 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 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 14576-2009 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 22704 提高机械安全性的儿童服装设计和生产实施规范
- GB/T 22705 童装绳索和拉带安全要求
- GB/T 22854 针织学生服

SZJG 16—2013

GB/T 23328 机织学生服
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
FZ/T 01031 针织物和弹性机织物接缝强力和伸长率的测定 抓样拉伸法
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 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定
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 81003 儿童服装、学生服
GSB 16-1523-2002 针织物起毛起球样照
GSB 16-2500-2008 针织物表面疵点彩色样照
SZJG 15 中小学学生服规格

3 质量要求

3.1 使用说明

成品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

3.2 号型规格

机织学生服号型按 SZJG 15 或 GB/T 1335(所有部分)规定选用，针织学生服号型按 SZJG 15 或 GB/T 6411 规定选用。

3.3 原材料

3.3.1 面料

机织面料内在质量应符合表 1 规定，针织面料内在质量应符合表 2 规定。附录 A 给出了相关产品典型示例。

3.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本规范质量要求的里料，附录 A 给出了相关产品典型示例。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布、垫肩

采用与所用面料尺寸变化率、性能、色泽相适宜的衬布和垫肩，其质量应符合相应产品标准的规定。

3.3.3.2 缝线

采用与所用面辅料性能、色泽相适宜的缝线，缝线的缩率应与面料相适应，且缝线不能为单丝。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。

3.3.4 纽扣、拉链及其他附件

- 3.3.4.1 纽扣表面光洁、无缺损。
- 3.3.4.2 拉链啮合良好、光滑顺畅。
- 3.3.4.3 附件不应存在尖锐点和锐利边缘，金属附件无锐刺、无锈蚀。制品上不允许残留金属针等锐利物。
- 3.3.4.4 学生服绳索和拉带安全应符合 GB/T 22705。
- 3.3.4.5 附件脱落性能应符合 GB/T 22704。

3.4 内在质量要求

3.4.1 机织学生服内在质量要求

3.4.1.1 机织学生服内在质量要求按表 1 规定。

表 1 机织学生服内在质量要求

项 目		要 求	
纤维成分含量允许偏差(%)		按 FZ/T 01053 规定	
甲醛含量(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行	
pH 值			
异味			
可分解致癌芳香胺染料(mg/kg)			
水洗尺寸变化率(%)		领围、衣长、裤长	-2.0
		胸围、腰围	-2.5
面料染色牢度(级)	耐皂洗	变色	4级(浅色 3-4)
		沾色	3-4
	耐汗渍	变色	4(浅色 3-4)
		沾色	3
	耐摩擦	干摩	4(T/R 布为 3-4)
		湿摩	3(T/R 布为 2-3)
	耐 水	变色	4(浅色 3-4)
		沾色	3-4
耐光		3-4(浅色 3)	
里料染色牢度(级)	耐 水	变色	3
		沾色	3
	耐汗渍	变色	3
		沾色	3
	耐干摩擦		3
接缝性能		纰裂 0.6cm，试验过程中不得出现织物断裂、 织物撕破、纱线滑脱和缝纫线断裂的情况。	

表 1 机织学生服内在质量要求(续)

项 目	要 求
裤后裆接缝强力(N)	面料 140, 里料 80
面料起球(级)	3.5
面料回潮率(%)	2.0
面料纱线线密度偏差率(%)	-10 ~ +10
面料经纬密度偏差率(%)	-15 ~ +15

3.4.1.2 水洗尺寸变化率中的领围只考核衬衫类产品；

3.4.1.3 回潮率只考核直接接触皮肤的产品；

3.4.1.4 按 GB/T 4841.3 标准规定 颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

3.4.2 针织学生服内在质量要求

3.4.2.1 针织学生服内在质量要求按表 2 规定。

表 2 针织学生服内在质量要求

项 目		要 求	
纤维成分含量允许偏差(%)		按 FZ/T 01053 规定	
甲醛含量(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行	
pH 值			
异味			
可分解致癌芳香胺染料(mg/kg)			
水洗尺寸变化率(%)	直向	-6.0	
	横向	-6.0	
水洗后扭曲率(%)	上衣	3.0	
	裤子	2.0	
染色牢度(级)	耐皂洗	变色	3-4
		沾色	3
	耐汗渍	变色	4(浅色 3-4)
		沾色	3
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3
	耐 水	变色	4(浅色 3-4)
		沾色	3
	耐光		4(浅色 3)
	耐光、汗复合		3-4(浅色 3)

表2 针织学生服内在质量要求(续)

项 目		要 求
顶破强力(N)	冬装运动服	500
	其他	300
接缝强力(N)		140
起球(级)		3.5
回潮率(%)		2.0
纱线线密度偏差率(%)		-10~+10
平方米质量偏差率(%)		-5

3.4.2.2 短裤不考核水洗尺寸变化率和水洗后扭曲率,弹性织物横向不考核水洗尺寸变化率;

3.4.2.3 回潮率只考核直接接触皮肤的产品;

3.4.2.4 按 GB/T 4841.3 标准规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

3.5 外观质量要求

3.5.1 机织学生服外观质量

3.5.1.1 经纬纱向

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

3.5.1.2 对条对格

面料有明显条格在 1.0cm 及以上的按表 3 规定。

表3 机织学生服对条对格规定

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(阴阳条格除外)。	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。
后过肩	条料顺直,两头对比互差不大于 0.4。	以明显条为主。
袖头	左右袖头条格顺直,以直条对称,互差不大于 0.2。	以明显条为主。
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。	—
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.8。	—
背缝	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3。	遇上格子大小不一,以上背部为主。

表3 机织学生服对条对格规定

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备注
摆缝	格料对横，袖窿底 10.0 以下互差不大于 0.4。	—
裤侧缝	中档线以下对横，互差不大于 0.4。	—

注：特别设计不受此限。

3.5.1.3 拼接

领里：避开肩缝，允许二接一拼。
 袖子：单片袖拼角，不大于袖围的四分之一。
 腰头：只允许裤后裆缝处。

3.5.1.4 色差

领子、驳头、前披肩与前身的色差高于 4 级，里料的色差不低于 3 - 4 级。覆粘合衬所造成的色差不低于 3 - 4 级，其他表面部位的色差不低于 4 级，套装中上装与下装的色差不低于 4 级。

3.5.1.5 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 4 规定。成品各部位划分见图 1。每个独立部位只允许疵点一处，未列入本规范的疵点按其形态，参照表 4 相似疵点执行。

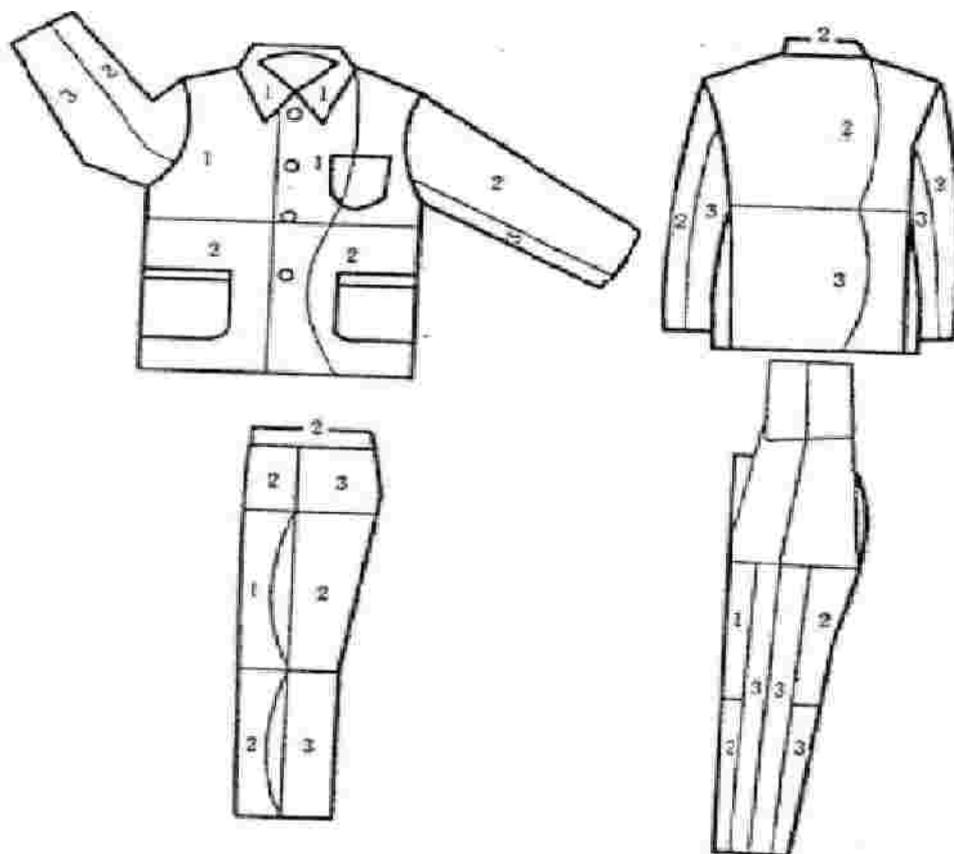


图1 机织学生服各部位划分

表4 机织学生服表面疵点允许程度

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
粗节(粗于原纱一倍)	长度1.5cm以内	长度2.5cm以内	长度3.5cm以内
竹节(粗于原纱二倍)	不允许	长度1.5cm以内	长度2.5cm以内
双经双纬	不允许	不影响外观	长不限
浅油纱 ^a	不允许	长度2.5cm以内	长度3.5cm以内
色档	不允许	轻微	不影响外观
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不明显,不大于0.2cm ²	不明显,不大于0.3cm ²
散布性棉结、毛粒、粗节、竹节	不允许		

^a浅油纱,目测距离60cm观察时可见。

3.5.1.6 缝制

3.5.1.6.1 针距密度按表5规定。

表5 机织学生服针距密度

项 目	针 距 密 度	备 注	
明暗线	3cm 不少于12针	特殊需要除外	
包缝线	3cm 不少于9针	—	
手工针	3cm 不少于7针	肩缝、袖窿、领子不少于9针	
三角针	3cm 不少于5针	以单面计算	
锁眼	细线 ^a	1cm 不少于12针	—
	粗线 ^b	1cm 不少于9针	—
钉扣	细线 ^a	每眼不少于8根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线 ^b	每眼不少于6根线	

^a细线:20tex 及以下缝纫线; ^b粗线:20tex 以上缝纫线。

3.5.1.6.2 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,无跳钱、断线,起止针处及袋口须回针缉牢。

3.5.1.6.3 商标、号型标志、成分含量标志、洗涤标志内容准确清晰,缝制位置端正。

3.5.1.6.4 领子平服,不反翘,领子部位明线不允许有接线。

3.5.1.6.5 绱袖圆顺,前后基本一致。袋与袋盖方正、圆顺,前后、高低一致,袋口两端应打结。

3.5.1.6.6 滚条、压条要平服、宽窄一致。

3.5.1.6.7 外露缝份须包缝,各部位缝份不小于0.8cm,领、袋、门襟、止口等特殊部位除外。

3.5.1.6.8 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。

3.5.1.6.9 钉扣牢固,扣脚高低适宜,线结不外露。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,缠绕须三次以上(装饰扣不缠绕),收线打结须结实完整。

- 3.5.1.6.10 扣与扣眼上下要对位。四合扣牢固，吻合适度，无变形或过紧现象。
- 3.5.1.6.11 绉拉链缉线平服，拉链带顺直，左右高低一致。
- 3.5.1.6.12 对称部位基本一致。
- 3.5.1.6.13 领子部位不允许跳针，其余部位 30cm 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。
- 3.5.1.6.14 装饰物(绣花、镶嵌等)牢固、平服。
- 3.5.1.6.15 裤(裙)侧缝顺直，裤子(筒裙)类产品洗前扭曲率不大于 3%。

3.5.1.7 规格允许偏差

3.5.1.7.1 机制学生服规格允许偏差按表 6 规定。

表 6 机制学生服规格允许偏差

单位为厘米

部位名称		规格允许偏差
衣 长		±1.0
胸 围		±2.0
领 围		±0.8
总肩宽		±1.0
袖 长	短袖	±0.8
	长袖	±1.2
裤长(裙长)		±1.0
腰 围		±2.0

3.5.1.7.2 成衣测量部位及方法按表 7 规定。

表 7 机制学生服测量部位及方法

序号	部位	测量方法
1	衣长	由前身左襟肩缝最高点垂直量到底边，或由后领中垂直量到底边。
2	胸围	扣好纽扣(或合上拉链)前后身平摊，沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
3	领围	领子摊平横量，立领量上口、其他领量下口(叠门除外)。
4	总肩宽	由袖肩缝的交叉点平摊横量。
5	袖长	由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。
6	腰围	扣上裤钩(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	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裙底边。
9	连衣裙长	由肩缝最高点垂直量裙底边，或由后领缝正中量至裙底边。

注：测量结果精确到 0.1cm。

3.5.1.8 整烫

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、起皱、起泡、沾胶。

3.5.2 针织学生服外观质量

3.5.2.1 表面疵点

3.5.2.1.1 针织学生服表面疵点规定见表8。

表8 针织学生服表面疵点规定

序号	名称	要求
1	毛丝	不允许
2	色差	主料之间不低于4级,主辅料之间不低于3-4级
3	缝纫油污线	领、襟部位不允许,其它部位轻微者允许
4	大肚纱、长花针	主要部位 ^a :不允许;次要部位:轻微者允许
5	修疤、残破	不允许
6	丝拉紧(挂紧丝)	不允许
7	油棉飞花	不允许
8	锁眼间距	锁眼间距互差不大于0.3cm
9	扣眼互差	扣与眼位互差不大于0.2cm(包括金属件等)
10	钉扣不牢	不允许
11	拉链平服	绱拉链平服、顺直
12	门襟不平直	轻微者允许
13	拉链拉脱	不允许
14	熨烫不平服	轻微者允许
15	熨烫烫黄、烫焦	不允许
16	丢工、错工、缺件	不允许

注1:表面疵点程度按GB16-2500-2008执行。
注2:未列入表内的疵点按GB/T 8878标准中表面疵点评等规定执行。
注3:轻微:直观上不明显,通过仔细辨认才可以看出的。
^a 主要部位是指上衣前身上部的三分之二(包括领窝露面部位),裤类无主要部位。

3.5.2.2 规格允许偏差

3.5.2.2.1 针织学生服规格允许偏差见表9。

表9 针织学生服规格允许偏差

单位为厘米

项 目		要求
衣长		±1.5
胸围		±3.0
袖长	长袖	±1.5
	短袖	±0.8
裤长	长裤	±1.5
	短裤	±0.8

表9 针织学生服规格允许偏差(续)

单位为厘米

项 目	要求
总肩宽	± 1.0
挂肩	± 0.5
直裆	± 0.5
横裆	± 0.5

3.5.2.3 本身尺寸差异

3.5.2.3.1 针织学生服本身尺寸差异规定见表10。

表10 针织学生服本身尺寸差异

单位为厘米

项 目		要求
衣长不一	门襟、左右腰缝	1.0
	前后身	
胸(腰)宽不一		1.0
左右肩宽不一		0.8
挂肩不一		1.0
袖长不一	长袖	1.5
	短袖	0.8
裤长不一	长裤	1.5
	短裤	0.8
腿阔不一		1.0

3.5.2.3.2 成衣测量部位和方法按表11规定。

表11 针织学生服测量部位和方法

类别	序号	部位	测量方法
上衣类	1	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边。
	2	胸围	由袖窿缝与肋缝的交点向下2cm处横量(周围计算)。
	3	袖长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边,插肩式由后领中间量到袖口边。
	4	总肩宽	由左肩缝与袖窿缝交点直量到右肩缝与袖窿缝交点。
	5	挂肩	大身和衣袖接缝处自肩到腋的直线距离。
裤类	1	裤长	沿裤缝由侧腰边垂直量到裤口边。
	2	直裆	裤身相对折,从腰边口向下斜量到裆角处。
	3	横裆	裤身相对折,从裆角处横量。

注:测量结果精确到0.1cm。

3.5.2.4 缝制规定

- 3.5.2.4.1 合肩处，应加衬本料直纹条或纱带，在包缝机上缝制。
- 3.5.2.4.2 合缝处明缝迹用四线或五线包缝机缝制。
- 3.5.2.4.3 平缝机的针迹缝到边口处，应打回针。
- 3.5.2.4.4 沿边包缝合缝处应打回针或加固。
- 3.5.2.4.5 双针机绷缝：凡上领用包缝机缝制者，后领部位用双针机绷缝或包领条。
- 3.5.2.4.6 领型端正，门襟平直，拉链滑顺，不能拉脱，熨烫平整，线头修清。
- 3.5.2.4.7 针迹密度规定见表 12。

表 12 针织学生服针迹密度规定

单位为针迹数/2 厘米

机 种	平缝机	四 线 包缝机	双 针 绷缝机	平双针机 压条机	三 针 机	宽紧带机	包 缝 卷边机	捏缝机
针迹数	9	8	7	8	9	7	7	8

- 3.5.2.4.8 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。
- 3.5.2.4.9 锁眼机针迹密度按角计量，每厘米长度(8~9)针，两端各打套结(2~3)针。
- 3.5.2.4.10 钉扣的针迹密度，每个扣眼不低于 5 针。
- 3.5.2.4.11 包缝机缝边宽度不低于 0.5cm。
- 3.5.2.4.12 缝纫针迹密度不得低于表 12 规定。各部位缝纫线迹 20cm 内不得有两处连续跳针，链缝不允许跳针。
- 3.5.2.4.13 各部位缝制线路顺直、整齐、平服、牢固。明线部位缝纫曲折高低不大于 0.3cm。

4 检测方法

4.1 抽样数量

- 4.1.1 外观质量按批随机采样 1%~3%，但不得少于 5 件(套)。
- 4.1.2 内在质量按批随机采样 5 件(套)，不足时可增加数量。

4.2 外观质量检验

- 4.2.1 一般采用灯光照明，用 40W 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 80cm±5cm。
- 4.2.2 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。
- 4.2.3 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，目光与产品中间距离为 35cm 以上。
- 4.2.4 评定成品色差程度时，评定部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45 度角，观察方向大致垂直于织物表面，距离 60cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。
- 4.2.5 机织学生服的针距密度的测定方法为：在成品缝纫线迹上任取 3cm 测量(厚薄部位除外)。
- 4.2.6 纬斜程度以纬斜率表示，按下式计算(结果修约至一位小数)：

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

4.3 试样准备和试验条件

起球、接缝性能、纱线线密度、经纬密度、顶破强力、(裤后裆)接缝强力、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率试验前,将试样在常温下展开平放20h,然后在试验室温度为 20 ± 2 ,相对湿度为 $65\% \pm 4\%$ 条件下放置至少4h,试样达到平衡后进行试验。

4.4 内在质量测定

4.4.1 甲醛含量、pH值、异味、可分解致癌芳香胺染料测试按GB 18401规定执行。

4.4.2 机织学生服主要部位水洗尺寸变化率试验方法按GB/T 23328的有关规定执行,其中洗涤程序按GB/T 8629 5A程序执行。针织学生服水洗尺寸变化率和水洗后扭曲率试验方法按GB/T 22854规定执行。

4.4.3 耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度、耐光色牢度、耐光、汗复合色牢度分别按GB/T 3921方法C(涤粘混纺面料和健康布面料按GB/T 3921方法A)、GB/T 3922、GB/T 3920、GB/T 5713、GB/T 8427(方法3)、GB/T 14576-2009规定执行。

4.4.4 针织物起球按GB/T 4802.1规定测试,其中压力为780cN,起毛次数0次,起球次数600次,评级按GSB 16-1523-2002《针织物起毛起球样照》评定。

4.4.5 机织物起球按GB/T 4802.1规定执行,其中压力为780cN,起毛次数0次,起球次数600次,评级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评定。

4.4.6 成品接缝性能取样部位按表13规定,测试方法按附录B规定执行。

表13 机织学生服取样部位规定

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下25cm
袖缝	袖窿处向下10cm
摆缝	袖窿底向下10cm
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

4.4.7 纤维成分含量按FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01095、FZ/T 01026等规定执行。

4.4.8 机织物纱线线密度按FZ/T 01093规定执行。针织物纱线线密度参照FZ/T 01093规定执行。

4.4.9 机织物经纬密度按GB/T 4668规定执行。

4.4.10 顶破强力按GB/T 19976规定执行,钢球直径为 (38 ± 0.02) mm。

4.4.11 接缝强力按FZ/T 01031方法B规定执行,成品取样部位按FZ/T 01031附录B执行。

4.4.12 裤后裆接缝强力按GB/T 3923.1规定执行,取样部位按附录C执行。

4.4.13 针织物平方米质量参照GB/T 4669中方法5规定执行。其中,试样调湿条件为:在常温下展开平放20h,然后在温度为 20 ± 2 ,相对湿度为 $65\% \pm 4\%$ 的条件下放置至少8h,试样达到平衡后进行试验。

4.4.14 回潮率按GB/T 9995规定执行。

4.4.15 绳索和拉带安全按GB/T 22705规定执行。

4.4.16 附件脱落性能按GB/T 22704规定执行。

5 判定规则

5.1 机织学生服

5.1.1 缺陷划分

单件产品不符合本规范规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合本规范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。但较严重不符合规范规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合规范的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.1.2 质量缺陷判定依据

不符合内在质量要求的任意一项规定即构成严重缺陷；其他质量缺陷判定依据见表 14。

表 14 质量缺陷判定依据

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；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	表面有轻微污渍；表面有长于 1.0cm 的死线头 3 根及以上。	有明显污渍，面料大于 2.0cm ² ，里料大于 4.0cm ² ；水花大于 4.0cm ² 。	有严重污渍，污渍大于 30.0cm ² 。
	5	缝制不平服，松紧不适宜；底边不圆顺；包缝后缝份小于 0.8cm；毛、脱、漏小于 1.0cm。	有明显拆痕；毛、脱、漏大于等于 1.0cm；表面部位布边针眼外露。	毛、脱、漏大于 2.0cm。
	6	领子部位有 1 个单跳针，其余部位 30cm 内有两个单跳针。	连续跳针或 30cm 内有 2 个以上单跳针；四、五线包缝有跳针；锁眼缺线或断线 0.5cm 以上。	链式线迹跳针、断线。
	7	领面、领窝、驳头不平服；领外口、串口不顺直；领型不对称，绱领偏斜大于 0.5cm。	绱领偏斜大于等于 1.0cm。	—
	8	缉明线宽窄不一致。	—	—
	9	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；眼位距离不均匀，互差大于 0.4cm；扣与眼互差大于 0.3cm。	眼位距离不均匀，互差大于 0.6cm；扣与眼互差大于 0.6cm。	—
	10	绱袖不圆顺，前后不适宜，两袖前后不一致，互差大于 1.0cm	—	—

表 14 质量缺陷判定依据(续)

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外观及缝制质量	11	袖缝不顺直,两袖长短互差大于 0.8cm;两袖口大小互差大于 0.4cm(双层)。	—	—
	12	门襟长于里襟 0.5cm~1.0cm;里襟长于门襟 0.5cm;门襟不顺直、不平整;门、里襟止口反吐。	门襟长于里襟 1.0cm 以上;里襟长于门襟 0.5cm 以上。	—
	13	肩缝不顺直、不平整;两肩宽度不一致,互差大于 0.5cm。	—	—
	14	口袋、袋盖不圆顺;袋盖及贴袋大小不适宜;开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3cm;袋位前后、高低互差大于 0.5cm。	袋口封结不牢固;毛茬。	—
	15	装拉链不平整,露牙不一致。	装拉链明显不平整	拉链缺齿,拉链锁头脱落。
	16		拉链或缝制部位经洗涤方试验后起拱。	缝制部位经洗涤试验后破损。
规格允许偏差	17	规格超过本规范规定 50%以内。	规格超过本规范规定 50%及以上。	规格超过本规范规定 100%及以上。
辅料	18	缝线、衬布和垫肩等辅料的色泽与面料不相适应。	缝线、衬布和垫肩等辅料的性能与面料不相适宜。	纽扣及其他附件缺损或脱落;金属附件有锐刺或锈蚀;拉链啮合不良;附件存在尖锐点或锐利边缘;附件在洗涤试验后出现脱落或锈蚀。
允斜程度	19	超过本规范规定 50%及以内。	超过本规范规定 50%以上。	—
对条对格	20	超过本规范规定 50%及以内。	超过本规范规定 50%以上。	—
图案	21	—	—	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
色差	22	表面部位色差不符合本规范规定半级;里料的色差低于 3-4 级。	表面部位色差不符合本规范规定半级以上。	—
疵点	23	2、3 号部位超过本规范规定。	1 号部位超过本规范规定。	—
针距	24	低于本规范规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本规范规定 2 针以上。	—
注 1:以上各缺陷按序号逐项累计计算。 2:本规则未涉及到的缺陷可根据规范规定,参照规则相似缺陷酌情判定。 3:凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 4:明显—不影响整体效果,但能感觉到疵点的存在,目视时容易辨认出。				

5.1.3 单件外观判定

合格: 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 或
 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 2 轻缺陷数 2

不符合上述规定即为不合格。

5.1.4 批量判定

内在质量有一项或一项以上不合格，即判定该批不合格。

合格批：外观样本中合格产品数 90%，不合格产品数 10%（不含严重缺陷不合格品）。否则，为不合格批。

5.2 针织学生服

5.2.1 外观质量

外观质量按件计算不合格率（内包装标志差错按件计算，不允许有外包装差错）。不合格率在 5.0% 及以内者，判定该批产品合格，不合格率在 5.0% 以上者，判该批不合格。

5.2.2 内在质量

5.2.2.1 顶破强力、接缝强力、水洗后扭曲率、起球检验结果，分别取全部被测试样的算术平均值，合格者判定该批产品合格，不合格者判定该批产品不合格。

5.2.2.2 水洗尺寸变化率以全部试样的算术平均值作为检验结果。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，合格者判定该批产品合格，不合格者判定该批产品不合格。

5.2.2.3 甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维成分含量、染色牢度、纱线线密度偏差率、回潮率和平方米质量偏差率检验结果合格者判定该批产品合格，不合格者判定该批产品不合格。

5.2.3 批量判定

外观质量和内在质量均符合合格判定时判定该批产品合格，否则判为不合格。

6 复验

6.1 任何一方对所检验的结果有异议时，在规定期限内对所有异议的项目，均可要求复验。

6.2 提请复验时，必须保留提请复验数量的全部。

6.3 复验抽验数量应增加一倍，以复验结果为准。

7 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮运按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A
(资料性附录)
深圳市中小学生学习服面料规格

表 A1 小学学生服面料规格

序号	学生服款式	学生服种类	面料品种	面料规格	面料类别	面料成分
1	春夏装男、女运动服	T恤短袖衫	纯棉单珠地针织布	22.4tex(26s)、210g/m ²	针织	100%棉
		运动短裤	CVC 双面针织布	18.3tex (32s)、210g/m ²	针织	60%棉、40%聚酯纤维或65%棉、35%聚酯纤维
2	春秋装男、女运动服	运动上衣	纯棉单珠地针织布	22.4tex(26s)、210g/m ²	针织	100%棉
		运动长裤	CVC 双面针织布	18.3tex (32s)、210g/m ²	针织	60%棉、40%聚酯纤维或65%棉、35%聚酯纤维
3	秋冬装男、女运动服	运动夹克套装	健康布(夹丝布)	里外为 18.3tex (32s)纯棉纱,中间为 8.3tex(75D)低弹涤纶丝,260g/m ²	针织	83%棉、17%聚酯纤维
4	冬装男、女运动服	运动夹克套装	涤盖棉	外面为 12.2tex(110D)涤纶丝,里面为 18.3tex(32s)纯棉纱,250g/m ²	针织	45%棉、55%聚酯纤维
5	春夏装男制服	短袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex × 13.0tex(45s × 45s) 524 根/10cm × 283 根/10cm(133 根/英寸 × 72 根/英寸)	机织	60%棉、40%聚酯纤维或55%棉、45%聚酯纤维
		西式短裤	CVC 花格布	18.3tex × 18.3tex(32s × 32s) 433 根/10cm × 276 根/10cm(110 根/英寸 × 70 根/英寸)	色织	60%棉、40%聚酯纤维或65%棉、35%聚酯纤维
6	春夏装女制服	短袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex × 13.0tex(45s × 45s) 524 根/10cm × 283 根/10cm(133 根/英寸 × 72 根/英寸)	机织	60%棉、40%聚酯纤维或55%棉、45%聚酯纤维
		中短裙	T/C 花格布	18.4tex × 18.4tex(32s × 32s) 433 根/10cm × 276 根/10cm(110 根/英寸 × 70 根/英寸)	机织	35%棉、65%聚酯纤维
7	秋冬装男制服	马甲面料	T/R 中长双面卡其	14.8 × 2tex × 14.8 × 2tex(40/2s × 40/2s)	机织	65%聚酯纤维、35%粘纤
		西式长裤		504 根/10cm × 213 根/10cm(128 根/英寸 × 54 根)/英寸或 472 根/10cm × 236 根/10cm(120 根/英寸 × 60 根/英寸)		
		马甲里料(配料)	/	/	机织	100%聚酯纤维或 100%醋纤
		外衣	坑罗纹针织布	外面为 83.4tex(7s)纯棉纱,里面为 18.2tex(32s)纯棉纱,360g/m ²	针织	100%棉(抽针罗纹)
		长袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex × 13.0tex(45s × 45s) 524 根/10cm × 283 根/10cm(133 根/英寸 × 72 根/英寸)	机织	60%棉 40%聚酯纤维或55%棉 45%聚酯纤维

表 A1 小学学生服面料规格 (续)

序号	学生服款式	学生服种类	面料品种	面料规格	面料类别	面料成分
8	秋冬装女制服	马甲面料	T/R 中长双面卡其	14.8×2tex×14.8×2tex(40/2s×40/2s) 504根/10cm×213根/10cm(128根/英寸×54根/英寸或472根/10cm×236根/10cm(120根/英寸×60根/英寸))	机织	65%聚酯纤维、35%粘纤
		马甲里料(配料)	/	/	机织	100%聚酯纤维或100%醋纤
		外衣	坑罗纹针织布	外面为83.4tex(7s)纯棉纱,里面为18.2tex(32s)纯棉纱,360g/m ²	针织	100%棉(抽针罗纹)
		长袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex×13.0tex(45s×45s) 524根/10cm×283根/10cm(133根/英寸×72根/英寸)	机织	60%棉、40%聚酯纤维或55%棉、45%聚酯纤维
		裙	T/R 中长花格呢	18.5×2tex×18.5×2tex(32/2s×32/2s) 283根/10cm×228根/10cm(72根/英寸×58根/英寸)	色织	65%聚酯纤维、35%粘纤

表 A2 中学学生服面料规格

序号	学生服款式	学生服种类	面料品种	面料规格	面料类别	面料成分
1	男、女运动服	T 恤短袖衫	纯棉单珠地针织布	22.4tex(26s)、210g/m ²	针织	100%棉
		运动短裤	CVC 双面针织布	18.3tex (32s)、210g/m ²	针织	60%棉、40%聚酯纤维或65%棉、35%聚酯纤维
2	春秋装男、女运动服	运动上衣	纯棉单珠地针织布	22.4tex(26s)、210g/m ²	针织	100%棉
		运动长裤	CVC 双面针织布	18.3tex (32s)、210g/m ²	针织	60%棉、40%聚酯纤维或65%棉、35%聚酯纤维
3	秋冬装男、女运动服	运动夹克套装	健康布(夹丝布)	里外为18.3tex(32s)纯棉纱,中间为8.3tex(75D)低弹涤纶丝,260g/m ²	针织	83%棉、17%聚酯纤维
4	秋冬装男、女运动服	运动夹克套装	涤盖棉	外面12.2tex(110D)涤纶丝,里为18.3tex(32s)纯棉纱,250g/m ²	针织	45%棉、55%聚酯纤维
5	春夏装男制服	短袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex×13.0tex(45s×45s) 524根/10cm×283根/10cm(133根/英寸×72根/英寸)	机织	60%棉、40%聚酯纤维或55%棉、45%聚酯纤维
		长裤	T/R 中长卡其	18.5tex×18.3tex(32s×32s) 524根/10cm×283根/10cm(133根/英寸×72根/英寸)	机织	65%聚酯纤维、35%粘纤
6	春夏装女制服	短袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex×13.0tex(45s×45s) 524根/10cm×283根/10cm(133根/英寸×72根/英寸)	机织	60%棉、40%聚酯纤维或55%棉、45%聚酯纤维
		裙	T/R 斜纹花格呢	17.5×2tex×17.5×2tex(32/2s×32/2s) 252根/10cm×181根/10cm(64根/英寸×46根/英寸)	色织	35%粘纤、65%聚酯纤维

表 A2 中学学生服面料规格(续)

序号	学生服款式	学生服种类	面料品种	面料规格	面料类别	面料成分
7	秋冬装男制服	长裤	T/R 中长双面卡其	14.8×2tex×14.8×2tex(40/2s×40/2s) 504根/10cm×213根/10cm(128根/英寸×54根/英寸)或472根/10cm×236根/10cm(120根/英寸×60根/英寸)	机织	65%聚酯纤维、35%粘纤
		外衣面料				
		马甲面料				
		马甲里料(配料)	/	/	机织	100%聚酯纤维或100%醋纤
		外衣里料				
		长袖衬衫	CVC 精梳棉布	13.0tex×13.0tex(45s×45s) 524根/10cm×283根/10cm(133根/英寸×72根/英寸)	机织	60%棉、40%聚酯纤维或55%棉、45%聚酯纤维
8	秋冬装女制服	马甲面料	T/R 中长双面卡其	14.8×2tex×14.8×2tex(40/2s×40/2s) 504根/10cm×213根/10cm(128根/英寸×54根/英寸)或472根/10cm×236根/10cm(120根/英寸×60根/英寸)	机织	65%聚酯纤维、35%粘纤
		外衣面料				
		马甲里料(配料)	/	/	机织	100%聚酯纤维或100%醋纤
		外衣里料				
				长袖衬衫	牛津纺	13.0tex×36.4tex(45s×16s) 398根/10cm×197根/10cm(101根/英寸×50根/英寸)
		中短裙	T/R 中长花格呢	18.5×2tex×18.5×2tex(32/2s×32/2s) 283根/10cm×228根/10cm(72根/英寸×58根/英寸)	色织	65%聚酯纤维、35%粘纤

附 录 B
(规范性附录)
机织学生服接缝性能试验方法

B.1 原理

在垂直于服装(或缝制样)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。

B.2 仪器和工具

B.2.1 织物强力机,夹钳距离可调至10.0cm,夹钳无载荷时移动速度可调至5.0cm/min,预加张力(重锤)为2N,夹钳对试样的有效夹持面积为2.5cm×2.5cm。

B.2.2 裁样剪刀。

B.2.3 钢直尺,分度值为1mm。

B.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度(20±2),相对湿度(65±4)%。

B.4 试样要求与准备

B.4.1 试样尺寸:5.0cm×20.0cm,其直向中心线应与缝迹垂直(缝迹线位于两夹钳中间)。

B.4.2 试样数量:从成品服装的每个取样部位(或缝制样)上各截取三块。

B.4.3 试样处理:在温度(20±2),相对湿度(65±4)%大气中,按GB/T 6529进行调湿平衡处理。

B.5 试验步骤

B.5.1 将强力机的两个夹钳分开至10.0cm±0.1cm,两个夹钳边缘必须相互平行且垂直于移动方向。

B.5.2 将试样固定在夹钳中间(预加2N的张力),使试样直向中心线与夹钳边缘相互垂直(缝迹线位于两夹钳中间)。

B.5.3 以5.0cm/min的速度逐渐增加至规定的负荷(见表B.1)时,停止夹钳的移动,然后在试样上垂直量取其接缝脱开的最大距离,见图B.1,测量值精确至0.05cm。若试验中出现纱线从试样中滑脱现象,则测试结果记录为滑脱。若试验中出现试样断裂、试样撕破或缝线断裂现象,则在试验记录予以描述。

表 B.1

试样名称	试验规定负荷(N)
服装面料	100±2.0
服装里料	70±1.5

B.6 试验结果

分别计算每部位各试样测试结果的算术平均值，计算结果按 GB/T 8170 修约至 0.1cm。若三块试样中仅有一块出现滑脱，则计算另二块试样的平均值，若三块试样中有二块或三块出现滑脱，则结果为滑脱。

若三块试样中仅有一块出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂，则计算另二块试样的平均值，若三块试样中有二块或三块出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂，则结果为织物断裂、织物撕破或缝线断裂。

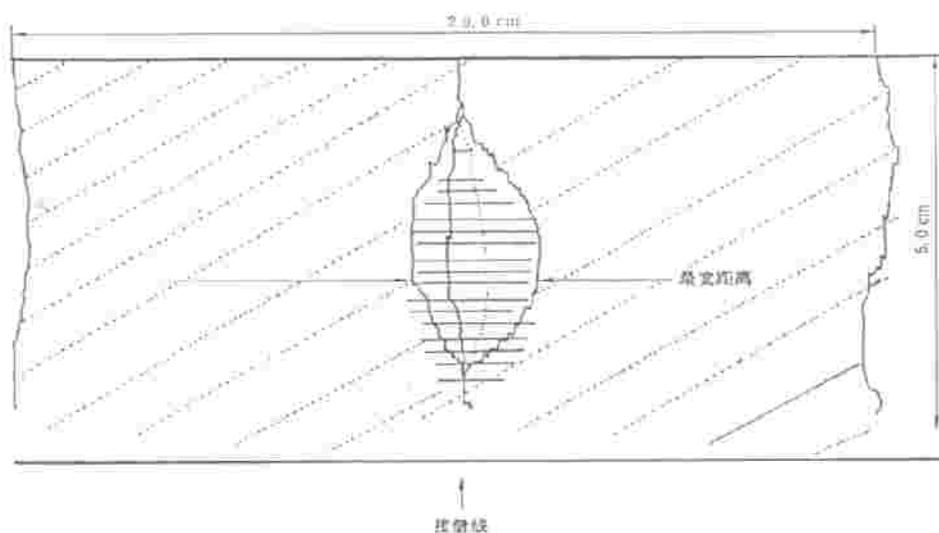
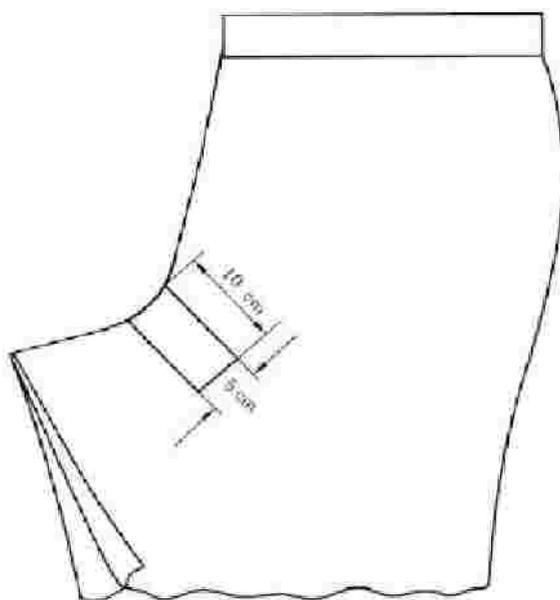


图 B.1

附录 C
(规范性附录)
裤后裆接缝强力试验取样部位示意图



纵向取样

