



中华人民共和国国家标准

GB/T 22854—2009

针织学生服

Knitted school uniform



2009-04-21 发布

2009-12-01 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

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分技术委员会归口(SAC/TC 209/SC 6)。

本标准起草单位：浙江省纤维检验局、深圳市纤维纺织检测所、安踏(中国)有限公司、深圳默根服装有限公司、温州市智升服装有限公司、国家针织产品质量监督检验中心、北京市服装质量监督检验一站等。

本标准主要起草人：徐勤、杨志敏、于建军、李苏、张岩峰、李光亮、裘日亮、王艺。

针织学生服

1 范围

本标准规定了针织学生服的号型、要求、检验规则、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。
本标准适用于鉴定以针织物为主要原料成批生产的学生服产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡(GB/T 251—2008,ISO 105-A03:1993, IDT)

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2910—1997,eqv ISO 1883:1977)

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2911—1997,eqv ISO 5088:1976)

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008,ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(GB/T 3921—2008,ISO 105-C10:2006,MOD)

GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105-E04:1994)

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 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 8878 棉针织内衣

GB/T 14576 纺织品耐光、汗复合色牢度试验方法

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

FZ/T 01031 针织物和弹性机织物接缝强力和伸长率的测试 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 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

GSB 16-1523—2002 针织物起毛起球样照

CSB 16-2159—2007 针织产品标准深度样卡(1/12)

GSB 16-2500—2008 针织物表面斑点彩色样照

3 号型

针织学生服号型设置按 GB/T 1335(所有部分)或 GB/T 6411 规定选用执行。

4 要求

4.1 要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括顶破强力、接缝强力、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光、汗复合色牢度、耐水色牢度、耐光色牢度、印花耐皂洗色牢度、印花耐摩擦色牢度、起球、甲醛含量、pH 值、可分解芳香胺染料、异味、纤维含量、拼接互染程度等项指标。外观质量包括表面斑点、规格尺寸偏差、本身尺寸差异、缝制规定等项指标。

4.2 分等规定

4.2.1 针织学生服的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

4.2.2 针织学生服的质量定等：内在质量按批以最低一项评等，外观质量按件以最低一项评等，二者结合以最低等级定等。

4.3 内在质量要求

内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项 目	优等品	一等品	合格品	
顶破强力/N	≥ 180	180		
接缝强力/N	≥ 140	140		
水洗尺寸变化率/%	直向	-4.0~+2.0	-5.5~+3.0	-6.5~+3.0
	横向	-4.0~+2.0	-5.5~+3.0	-6.5~+3.0
水洗后扭曲率/%	上衣	5.0	6.0	7.0
	裤子	1.5	2.5	3.0
耐皂洗色牢度/级	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3-4	3
耐汗渍色牢度/级	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3-4	3
耐水色牢度/级	变色	3-4	3	3
	沾色	3-4	3	3
耐摩擦色牢度/级	干摩	4	3-4	3
	湿摩	3	3(深 2-3)	2-3
印花耐皂洗色牢度/级	变色	3-4	3	3
	沾色	3-4	3	3
印花耐摩擦色牢度/级	干摩	3-4	3	3
	湿摩	3	2-3	2

表 1 (续)

项 目	优等品	一等品	合格品
耐光色牢度/级 \geq	4	4(浅色 3)	3
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级 \geq	3-4	3	2-3
起球/级 \geq	4.0	3.5	3.0
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)			
纤维含量(净干含量)/%	按 FZ/T 01053 规定执行		
拼接互染程度/级 \geq	4-5	4	3-4
色别分档按 GSB 16-2159—2007, $>1/12$ 标准深度为深色, $\leq 1/12$ 标准深度为浅色。 注 1: 茄克式学生服上衣不考核水洗后扭曲率。 注 2: 磨毛、起绒类产品不考核起球。 注 3: 弹性织物产品不考核横向水洗尺寸变化率, 短裤不考核水洗尺寸变化率。 注 4: 拼接互染程度只考核深色与浅色相拼接的产品。 注 5: 耐光、汗复合色牢度只考核 B 类(直接接触皮肤)产品。			

4.4 外观质量要求

4.4.1 表面疵点规定见表 2。

表 2 表面疵点规定

序号	疵点名称	优等品	一等品	合格品
1	毛丝	不允许		
2	色差(不低于)	主料之间 4 级, 主辅料之间 3-4 级		
3	大肚纱、长花针	主要部位: 不允许, 次要部位: 轻微者允许	轻微者允许	
4	修疤、变质、残破	不允许		
5	丝拉紧(挂紧丝)	不允许	累计不超过 5 cm	累计不超过 8 cm
6	油棉飞花	不允许	布面平整无洞眼者 1 cm 一处	布面平整无洞眼者 1 cm 两处
7	门襟 不平直	不允许	轻微的允许	明显的允许, 显著的不允许
8	拉链 绉拉链不平服、 不顺直	不允许	轻微的允许	明显的允许, 显著的不允许
	拉链拉脱	不允许		
9	熨烫 不平服	不允许	轻微的允许	明显的允许, 显著的不允许
	烫黄、烫焦	不允许		
10	锁眼间距	锁眼间距互差不大于 0.3 cm	锁眼间距互差不大于 0.5 cm	锁眼间距互差不大于 0.8 cm

表 2 (续)

序号	疵点名称	优等品	一等品	合格品
11	扣眼互差	扣与眼位互差不大于 0.2 cm	扣与眼位互差不大于 0.3 cm	扣与眼位互差不大于 0.5 cm
12	钉扣不牢	不允许		
13	丢工、错工、缺件	不允许		
<p>表面疵点程度按 GSB 16-2500~2008 执行。</p> <p>注 1: 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中表面疵点等级规定执行。</p> <p>注 2: 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。</p> <p>注 3: 在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点, 超过者降一个等级。</p> <p>注 4: 轻微: 直观上不明显, 通过仔细辨认才可看出。明显: 不影响整体效果, 但能感觉到疵点的存在。显著: 明显影响整体效果的疵点。</p>				

4.4.2 规格尺寸偏差见表 3。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

项 目	身高 160 cm 及以下			身高 160 cm 以上			
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品	
衣长	-0.5	-1.0	-1.0	±1.0	+2.0 -1.5	+2.0 -2.0	
1/2 胸(腰)围	-0.5	-1.0	-1.5	±1.0	±1.5	±2.0	
袖长	长袖	-0.5	-1.0	-1.0	±1.0	±1.5	±2.0
	短袖	-0.5	-1.0	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5
裤长	长裤	-1.0	-1.5	-1.5	±1.0	±1.5	±2.0
	短裤	-0.5	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5	-2.0
总肩宽	±0.5	±0.8	±1.0	±1.0	±1.5	±2.0	
挂肩	-0.5	-0.8	-1.0	-1.0	-1.5	-2.0	
直裆	±1.0	±1.5	±1.5	±1.0	±1.5	±2.0	
横裆	-1.0	-1.5	-2.0	-1.0	-1.5	-2.0	
袖口宽	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	

4.4.3 本身尺寸差异见表 4。

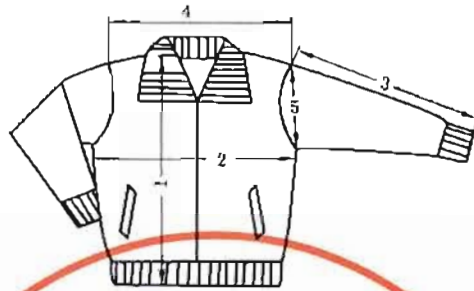
表 4 本身尺寸差异

单位为厘米

项 目	优等品	一等品	合格品	
门襟、左右侧缝不一	0.5	0.8	1.0	
肩宽不一	0.5	0.8	1.0	
挂肩不一	1.0	1.0	1.5	
袖长不一	长袖	0.8	1.0	1.5
	短袖	0.5	0.8	1.0
裤长不一	长裤	0.8	1.0	1.5
	短裤	0.5	0.8	1.0
腿围不一	0.8	1.0	1.5	

4.4.4 成衣测量部位及规定(精确至 0.1 cm)

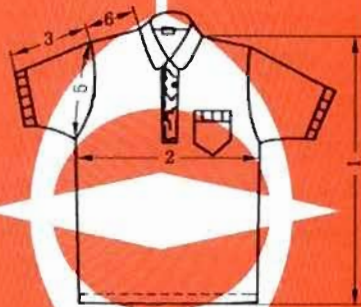
4.4.4.1 长袖衫测量部位见图 1。



- 1——衣长;
- 2——1/2 胸围;
- 3——袖长;
- 4——总肩宽;
- 5——挂肩。

图 1 长袖衫测量部位

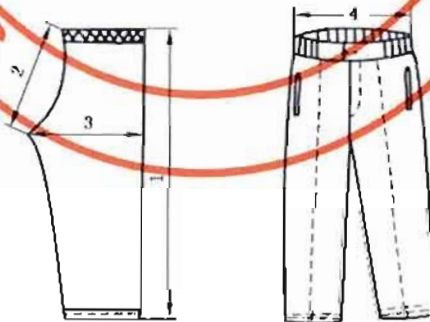
4.4.4.2 短袖衫测量部位见图 2。



- 1——衣长;
- 2——1/2 胸围;
- 3——袖长;
- 5——挂肩;
- 6——单肩宽。

图 2 短袖衫测量部位

4.4.4.3 裤子测量部位见图 3。



- 1——裤长;
- 2——直档;
- 3——横档;
- 4——1/2 腰围。

图 3 裤子测量部位

4.4.4.4 成衣测量部位规定见表 5。

表 5 成衣测量部位规定

类别	序号	部位	测量规定
上衣类	1	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边
	2	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点向下 2 cm 处横量
	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
	6	单肩宽	由肩缝最高处量到肩缝与袖窿缝的交点
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
	4	1/2 腰围	腰边横量

4.4.5 缝制规定(不分品等)

- 4.4.5.1 合肩处,应加衬本料直纹条或纱带,在包缝机上缝制。
- 4.4.5.2 合缝处明缝迹用四线或五线包缝机缝制。
- 4.4.5.3 平缝机的针迹缝到边口处,应打回针。
- 4.4.5.4 沿边包缝合缝处应打回针或加固。
- 4.4.5.5 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。
- 4.4.5.6 领型端正,门襟平直,拉链滑顺,不能拉脱,熨烫平整,线头修清。
- 4.4.5.7 采用适合于面料的纽扣、拉链以及金属附件,无残疵。洗后不变形、不生锈、不变色。
- 4.4.5.8 针迹密度规定见表 6。

表 6 针迹密度规定

单位为针迹数每 2 厘米

机种	平缝机	四线包缝机	双针绷缝机	平双针压条机	三针机	宽紧带机	包缝卷边机	捏缝机
针迹数 (不低于)	9	8	7	8	9	7	7	8

- 4.4.5.9 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。
- 4.4.5.10 锁眼机针迹密度按角计量,每厘米长度 8 针~9 针,两端各打套结 2 针~3 针。
- 4.4.5.11 钉扣的针迹密度,每个扣眼不低于 5 针。
- 4.4.5.12 缝纫针迹密度不得低于表 6 规定。各部位缝纫线迹 20 cm 内不得有两处连续跳针,链缝不允许跳线。
- 4.4.5.13 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 0.3 cm。

5 检验规则

5.1 抽样数量

- 5.1.1 外观质量按批随机采样 1%~3%,但不得少于 20 件(条)。
- 5.1.2 内在质量按批随机采样 5 件(条),不足时可增加件(条)数。

5.2 外观质量检验条件

- 5.2.1 一般采用灯光检验,用 40 W 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 80 cm±5 cm。
- 5.2.2 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。

5.2.3 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 35 cm 以上。

5.3 试验方法

5.3.1 试样准备和试验条件

实验室温度为 20 ℃±2 ℃,相对湿度为 65%±4%。顶破强力、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 20 h,然后进入实验室展开平放 4 h 后进行试验。

5.3.2 顶破强力试验

按 GB/T 19976 规定执行,钢球的直径为 38 mm±0.02 mm。

5.3.3 裤后裆接缝强力试验

测试 1 条,取样部位按附录 A 执行。试验按 FZ/T 01031 方法 B 规定执行。

5.3.4 水洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8878 规定执行,测试 3 件(条)。

5.3.5 水洗后扭曲率试验

5.3.5.1 水洗后扭曲率测量方法:将做完水洗尺寸变化率的成衣平铺在光滑的台上,用手轻轻拍平,每件成衣以扭斜程度最大的一边测量,以 3 件样品扭曲率的平均值作为计算结果。

5.3.5.2 成衣扭曲测量部位

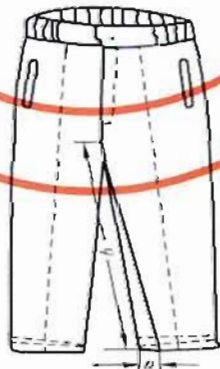
5.3.5.2.1 上衣扭曲测量部位见图 4。



a——侧缝与袖窿交叉处垂到底边的点与水洗后侧缝与底边交点间的距离;
b——侧缝与袖窿交叉处垂到底边的距离。

图 4 上衣扭曲测量部位

5.3.5.2.2 裤子扭曲测量部位见图 5。



a——内侧缝与裤口边交叉点与水洗后内侧缝与底边交点间的距离;
b——裆底点到裤边口的内侧缝距离。

图 5 裤子扭曲测量部位

5.3.5.3 扭曲率计算方法见式(1),结果按 GB/T 8170 修约,精确至 0.1。

$$F = a/b \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

F ——扭曲率, %。

5.3.6 耐皂洗色牢度、印花耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921 规定执行, 试验条件按 A(1) 执行。

5.3.7 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

5.3.8 耐摩擦色牢度、印花耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行, 只做直向。

5.3.9 耐光、汗复合色牢度试验

按 GB/T 14576 规定执行。

5.3.10 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

5.3.11 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427 方法 3 规定执行。

5.3.12 起球试验

按 GB/T 4802.1 规定执行, 其中压力为 780 cN, 起毛次数 0 次, 起球次数 600 次, 评级按 GSB 16-1523—2002 评定。

5.3.13 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.3.14 pH 值、可分解芳香胺染料、异味试验

按 GB 18401 规定执行。

5.3.15 纤维含量试验按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 等规定执行。

5.3.16 拼接互染程度试验

按附录 B 执行。

5.3.17 色牢度评级

按 GB/T 250、GB/T 251 评定。

6 判定规则

6.1 外观质量

6.1.1 同件产品上, 当规格尺寸偏差、本身尺寸偏差出现不同品等部位, 表面斑点、缝制质量出现不同品等斑点时, 分别按最低品等部位和最低品等斑点评等。

6.1.2 外观质量按件计算不符品等率。不符品等率在 0.5% 及以上者, 判定该批产品合格。不符品等率在 5.0% 以上者, 判该批产品不合格。

6.2 内在质量

6.2.1 顶破强力、水洗后扭曲率、起球检验结果, 分别取全部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。

6.2.2 水洗尺寸变化率以三件(条)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。

6.2.3 接缝强力、纤维含量、甲醛含量、pH 值、可分解芳香胺染料、异味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。

6.2.4 耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐摩擦色牢度、印花耐皂洗色牢度、印花耐摩擦色牢度、耐光色牢度, 耐光、汗复合色牢度, 拼接互染程度检验合格者, 判定该批产品合格, 不合格者分色别判

定该批产品不合格。

6.3 复验

6.3.1 任何一方对检验结果(异味除外)有异议时,均可要求复验。

6.3.2 要求复验时,应保留要求复验批的全部。

6.3.3 复验时检验数量为验收时检验数量的2倍,复验结果按本标准6.1、6.2规定执行,以复验结果为准。

7 产品使用说明、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明按 GB 5296.4 规定执行。

7.2 产品包装按 FZ/T 80002 或企业自定。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥库房内。

附录 A

(规范性附录)

裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

裤后裆接缝强力试验取样部位见图 A.1。

单位为厘米

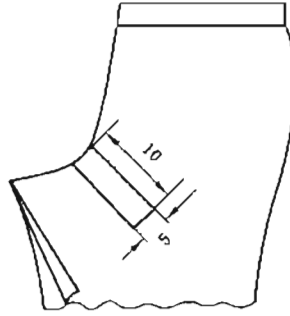


图 A.1 裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

附录 B
(规范性附录)
拼接互染程度测试方法

B.1 原理

成衣中拼接的两种不同颜色的面料组合成试样,放于皂液中,在规定的时间和温度条件下,经机械搅拌,再经冲洗、干燥。用灰色样卡评定试样的沾色。

B.2 试验要求与准备

B.2.1 在成衣上选取面料拼接部位,以拼接接缝为样本中心,取样尺寸为 40 mm×200 mm,使试样的一半为拼接的一个颜色,另一半为另一个颜色。

B.2.2 成衣上无合适部位可直接取样的,可在成衣或该批产品的同批面料上分别剪取拼接面料的 40 mm×100 mm,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

B.2.3 对于拼接面料很窄或加牙产品的取样,以拼接面料或拆开加牙部位,剪取最大面积,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

B.3 试验操作程序

B.3.1 按 GB/T 3921 进行洗涤测试,试验条件按 A(1)执行。

B.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中两种面料的沾色。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
针 织 学 生 服
GB/T 22854—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 字数 20 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号:155066·1-37829 定价 18.00 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)68533533



GB/T 22854-2009

打印日期:2009年7月29日