

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 31900—2015

---

## 机织儿童服装

Woven children's clothing

2015-09-11 发布

2016-04-01 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：上海市服装研究所、国家服装质量监督检验中心(上海)、浙江红黄蓝服饰股份有限公司、泉州爵士兔服饰有限公司、福建野豹儿童用品有限公司。

本标准主要起草人：施琴、许鉴、叶显东、许有奖、蔡东升、周双喜、杨秀月。

# 机 织 儿 童 服 装

## 1 范围

本标准规定了机织儿童服装的要求、检验方法、检验分类规则,以及标志、包装、运输和贮存等全部技术特征。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的儿童服装。

本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿服装。

## 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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

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 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 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 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 服装理化性能的技术要求

GB/T 22702 儿童上衣拉带安全规格

GB/T 22705 童装绳索和拉带安全要求

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

## 3 要求

### 3.1 使用说明

使用说明按 GB 5296.4 规定。

### 3.2 号型规格

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335 规定。



3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335 有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布、垫肩、花边和织带

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、花边和织带,其质量应符合本标准规定。

3.3.3.2 缝线

采用与所用面、辅料性能、色泽相适宜的缝线,绣花线的缩率应与面料相适应。

3.3.3.3 钮扣、拉链及附件

采用适合所用面料的钮扣、拉链及其他附件,钮扣表面光洁、无缺损,附件应无残疵、无尖锐点和锐利边缘,经洗涤和/或熨烫后不变形、不变色、不沾色、不生锈。拉链啮合良好、光滑流畅。

3.4 经纬纱向

后身、袖子的允斜程度不大于 3%,前身底边不倒翘。裤子的允斜程度不大于 3%。

3.5 对条对格

3.5.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

表 1

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(阴阳条格例外)	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
袖子	条料顺直,格料对横,以袖山为准,两袖对称,互差不大于 0.5	—
背缝	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3	遇格子大小不一时,以上背部为主
摆缝	格料对横,袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4	—
裤侧缝	中裆线以下对横,互差不大于 0.5	以明显条格为主
裤前中线	条料顺直,允斜不大于 0.5	—
前后裆缝	条格对称,格料对横,互差不大于 0.4	—
注:特别设计不受此限。		

3.5.2 条格花型允斜程度不大于 3%。

3.5.3 倒顺毛(绒)、阴阳格原料,全身顺向一致(特殊设计除外)。

3.5.4 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

### 3.6 拼接

3.6.1 儿童服装拼接如下:

- a) 领里:避开肩缝,二接一拼。立领不允许拼接。
- b) 大衣挂面:大衣挂面下三分之一处避开眼位二接一拼。
- c) 袖子:单片袖拼角,不大于袖围的四分之一。
- d) 腰头:只允许在裤后裆缝处。

3.6.2 装饰性拼接除外。

### 3.7 色差

各部位面料的色差以及套装中上装与裤(裙)子的色差不低于 4 级,领子、驳头、前披肩与大身的色差高于 4 级,里料的色差以及覆粘合衬或多层料所造成的色差不低于 3-4 级(特殊设计除外)。

### 3.8 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 2 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,未列入本标准的疵点按其形态,参照表 2 相似疵点执行。

表 2

单位为厘米

疵点名称	程度	各部位允许存在程度		
		1 号部位	2 号部位	3 号部位
线状疵点	轻微	不允许	2.0 以下	3.0 以下
	明显	不允许	不允许	2.0 以下
条状疵点	轻微	不允许	允许	允许
	明显	不允许	不允许	允许
块状疵点	轻微	不允许	0.5 及以下	1.0 及以下
	明显	不允许	不允许	0.5 以下
纬档	轻微	不允许	允许	允许两处
	明显	不允许	不允许	允许
压痕褶皱	轻微	不允许	5.0 及以下	10.0 及以下
	明显	不允许	不允许	5.0 及以下
油、锈、色斑疵	轻微	不允许	0.2 及以下	0.3 及以下
	明显	不允许	不允许	不允许

注 1: 疵点程度描述:  
 ——轻微: 疵点在直观上不明显, 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。

注 2: 表中线状疵点和条块状疵点的允许值是指同一件产品上同类疵点的累计尺寸。

注 3: 特殊设计或装饰除外。



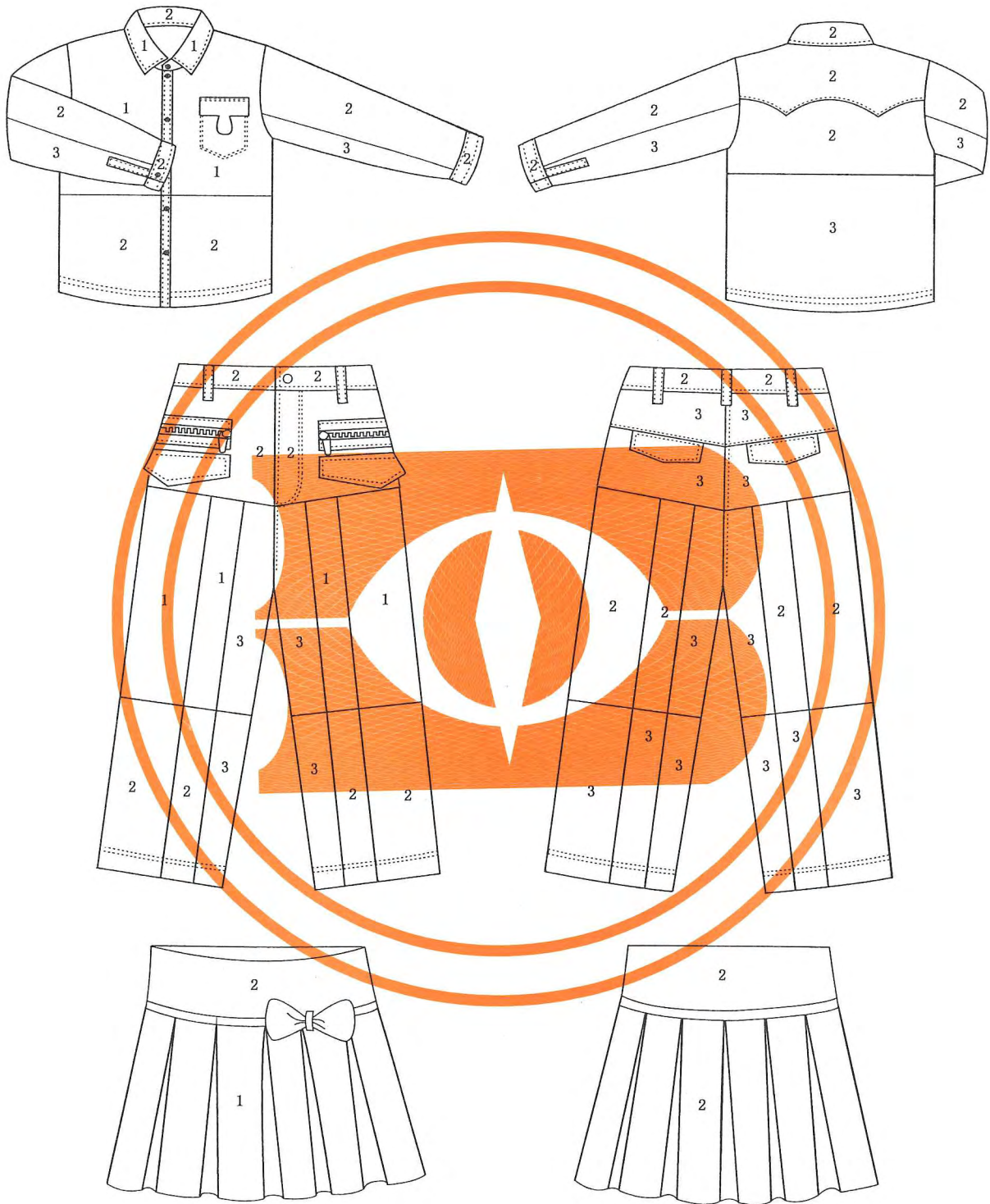


图 1

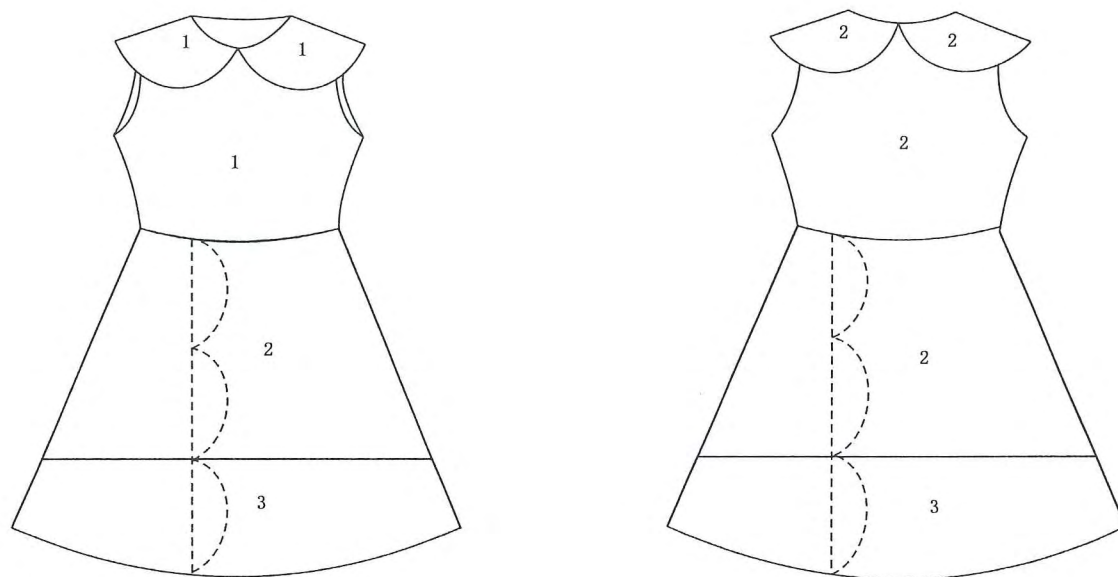


图 1 (续)

### 3.9 缝制

#### 3.9.1 针距密度按表 3 规定。

表 3

项 目		针 距 密 度	备 注
明暗线	细线	不少于 14 针/3 cm	特殊需要除外
	粗线	不少于 10 针/3 cm	
包缝线		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗线	不少于 9 针/1 cm	—
钉扣	细线	每眼不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每眼不少于 4 根线	
注：细线为 20 tex 及以下缝纫线；粗线为 20 tex 以上缝纫线。			

3.9.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，无跳线、断线，起止针处及袋口应回针缉牢。

3.9.3 领子平服，不反翘，领子部位明线不允许有接线。

3.9.4 缩袖圆顺，前后基本一致。

3.9.5 袋布的垫料要折光边或包缝；袋与袋盖方正、圆顺；袋口两端应打结。

3.9.6 滚条、压条要平服，宽窄一致。

3.9.7 松紧带裤腰或裙腰应松紧均匀、宽窄一致。

3.9.8 外露缝份应全部包缝，各部位缝份不小于 0.8 cm，领、袋、门襟、止口等特殊部位除外。

- 3.9.9 袖窿、袖缝、摆缝、底边、袖口、挂面里口等部位要叠针。
- 3.9.10 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。
- 3.9.11 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宜,缠绕三次以上(装饰扣不缠绕),收线打结应结实完整。
- 3.9.12 扣与扣眼上下要对位。四合扣牢固,上下要对位,吻合适度,无变形或过紧现象。
- 3.9.13 缙门襟拉链平服,左右高低一致。
- 3.9.14 商标、耐久性标签准确、清晰,位置端正。
- 3.9.15 对称部位基本一致。
- 3.9.16 领子部位不允许跳针。其余部位 30 cm 内不得有连续跳针或两处及以上单跳针。链式线迹不允许跳针。
- 3.9.17 装饰物(绣花、镶嵌等)牢固、平服。
- 3.9.18 裤(裙)子侧缝顺直,裤子扭曲率不大于 2%,筒裙类产品扭曲率不大于 3%,短裤不考核。
- 3.9.19 裤后裆缝用双道线或链式线缝合。

3.10 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部位名称		允许偏差
衣长		±1.0
胸围		±1.5
领大		±0.6
总肩宽		±0.6
短袖长		±0.4
长袖袖长	圆袖	±0.6
	连肩袖	±1.0
裤(裙)长		±1.0
腰围		±1.0

3.11 整烫外观

- 3.11.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍及亮光。
- 3.11.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶。

3.12 理化性能

- 3.12.1 成品理化性能按表 5 规定。



表 5

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			符合 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/(mg/kg)			符合 GB 18401 规定		
pH					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异味					
尺寸变化率/% ≥	水洗	领大	-1.0	-1.5	-2.0
		胸围	-1.5	-2.0	-2.5
		衣长	-1.5	-2.5	-3.5
		腰围	-1.0	-1.5	-2.0
		裤长	-1.5	-2.5	-3.5
		裙长	-1.5	-2.5	-3.5
	干洗	领大	-1.5		
		胸围	-2.0		
		衣长	-2.0		
		腰围	-1.5		
		裤长	-2.0		
		裙长	-2.0		
覆粘合衬剥离强力/N ≥			6		
面料色牢度/级 ≥	耐干洗	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	拼接互染	沾色	4-5	4	
	耐干摩擦	沾色	4	3-4	3
	耐湿摩擦	沾色	4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
耐光	变色	4	4(浅色 3)	3	
里料色牢度/级 ≥	耐干洗	沾色	4-5	4	3-4
	耐皂洗	沾色	3		
	耐干摩擦	沾色	3-4		

表 5 (续)

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度/级 ≥	耐汗渍	变色	3		
		沾色	3		
	耐水	变色	3		
		沾色	3		
装饰件和绣花线耐皂洗/级 ≥		变色	3-4		
		沾色	3-4		
装饰件和绣花线耐干洗/级 ≥		变色	3-4		
		沾色	3-4		
面料起球/级 ≥			4	3-4	3
接缝性能	缝子疵裂程度/cm		符合 GB/T 21295 规定		
	接缝强力/N				
	裤后裆缝接缝强力/N				
撕破强力/N			符合 GB/T 21295 规定		
儿童上衣拉带安全规格			符合 GB/T 22702 规定		
童装绳索和拉带安全要求			符合 GB/T 22705 规定		
洗涤干燥后外观质量(外观平整度、 接缝外观平整度、洗涤后外观)			符合 GB/T 21295 规定		

3.12.2 按 GB/T 4841.3 的规定,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。

3.12.3 成品水洗后的尺寸变化率、耐皂洗色牢度、水洗拼接互染不考核使用说明中标注不可水洗的产品。成品干洗后的尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。水洗拼接互染只考核深色与浅色相拼接的产品。

3.12.4 尺寸变化率中,领大只考核关门领。腰围不考核松紧腰围,褶皱处理或纬向弹性产品不考核横向尺寸变化率。

3.12.5 覆粘合衬剥离强力只考核上衣的领子和大身部位,且不考核复合、喷涂面料的剥离,非织造布粘合衬如在试验中无法剥离则不考核此项目。

3.12.6 蚕丝纤维含量≥50%的织物色牢度允许程度按 GB/T 18132 规定。

3.12.7 起绒、植绒类面料、深色面料的耐湿摩擦色牢度的合格品考核指标允许比本标准降半级。

3.12.8 织物平方米质量在 52 g/m<sup>2</sup> 及以下的疵裂允许程度指标按 GB/T 18132 规定。接缝性能按本标准执行。外层仅起装饰作用部分不考核接缝性能。

3.12.9 起绒织物不考核起球。

## 4 检验方法

### 4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺或直尺,分度值为 1 mm。  
 4.1.2 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。  
 4.1.3 纺织品色牢度试验评定沾色用灰色样卡(GB/T 251)。  
 4.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。  
 4.1.5 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

### 4.2 成品规格测定

- 4.2.1 成品的主要部位规格按 3.2.2 规定。  
 4.2.2 成品主要部位的测量方法按 GB/T 31907 规定,允许偏差按 3.10 规定。

### 4.3 外观测定

- 4.3.1 成品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。  
 4.3.2 评定成品色差程度时,被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45°角,观察方向应垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比。  
 4.3.3 成品的外观疵点允许存在程度按 3.8 规定,距离 60 cm 目测,必要时采用钢卷尺进行测量,并与男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照对比。  
 4.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。  
 4.3.5 允斜程度以纬斜率表示,按式(1)计算(结果修约至小数点后一位)。

$$k_{\text{纬斜率}} = \frac{a}{b} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- $k_{\text{纬斜率}}$  —— 纬斜率;  
 $a$  —— 纬纱(条格)倾斜与水平最大距离,单位为厘米(cm);  
 $b$  —— 衣片宽,单位为厘米(cm)。

### 4.3.6 扭曲率测定方法:

a) 裤子扭曲率测定方法:

测量方法见图 2,并按式(2)计算扭曲率。

$$k_{\text{扭曲率}} = \frac{b-a}{c} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- $k_{\text{扭曲率}}$  —— 裤子扭曲率;  
 $b$  —— 裤脚口底边上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米(cm);  
 $a$  —— 裤子横档线上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米(cm);  
 $c$  —— 裤子横档线垂直到裤脚口底边的距离,单位为厘米(cm)。



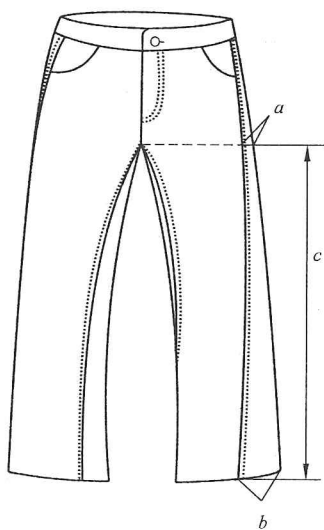


图 2

b) 筒裙扭曲率测定方法：

测量方法见图 3，并按式(3)计算扭曲率。

$$k_{\text{扭曲率}} = \frac{a}{b} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：

$k_{\text{扭曲率}}$  —— 筒裙扭曲率；

$a$  —— 裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的点与扭曲后端点的距离，单位为厘米(cm)；

$b$  —— 裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

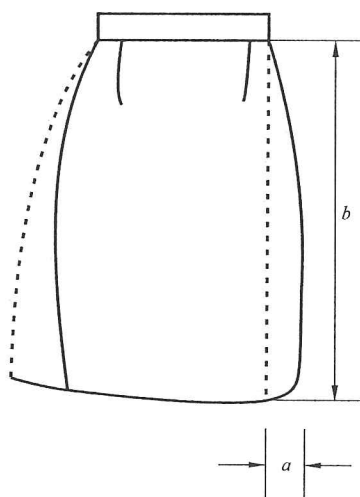


图 3

4.3.7 成品的整烫质量按 3.11 规定。

#### 4.4 理化性能测定

4.4.1 成品水洗后的尺寸变化率按 GB/T 8630 规定(丝绸产品按 GB/T 18132 规定)测试,洗涤方法按 GB/T 8629—2001 程序 5A(面料中毛或蚕丝的纤维含量 $\geq 50\%$ 的成品采用 7A),干燥方式采用悬挂晾干,并在批量中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。

4.4.2 成品干洗后的尺寸变化率按 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。

4.4.3 成品的耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 C(3)[蚕丝、再生纤维素纤维、麻、锦纶、毛及其混纺织物按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)的规定测试]。

4.4.4 成品的撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。

4.4.5 儿童上衣拉带安全规格按 GB/T 22702 规定。

4.4.6 童装绳索和拉带安全要求按 GB/T 22705 规定。

4.4.7 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试,其中接缝性能按服装款式取样。

4.4.8 未提及取样部位的测试项目,可按需要在成品上选取试样。

### 5 检验分类规则

#### 5.1 检验分类

5.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.2 出厂检验按第 3 章规定,3.12 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.3 型式检验按第 3 章规定。

#### 5.2 质量等级和缺陷划分规则

##### 5.2.1 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。

##### 5.2.2 缺陷划分

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,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,称为轻缺陷。

##### 5.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 6。

表 6

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正,明显歪斜;使用说明内容不规范、不清晰	使用说明内容不正确	使用说明内容缺项
	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;表面有三根及以上长于 1.0 cm 的死线头	有明显污渍,面料大于 2.0 cm <sup>2</sup> ;里料大于 4.0 cm <sup>2</sup> ;水花大于 4.0 cm <sup>2</sup>	有严重污渍,面料污渍大于 3.0 cm <sup>2</sup>
	5	缝制不平服,松紧不适宜;底边不圆顺;包缝后缝份小于 0.8 cm。30.0 cm 内有两个单跳针;双轨线;吊带、串带各封结、回针不牢固。缉明线宽窄不一致	有明显拆痕;毛、脱、漏小于 2.0 cm;表面部位布边针眼外露。连续跳针或 30.0 cm 内有两个以上单跳针;四、五线包缝有跳针	毛、脱、漏大于或等于 2.0 cm。 链式线迹跳针、断线
	6	锁眼、钉扣、各个封结不牢固;眼位距离不均匀,互差大于 0.4 cm;扣与眼互差大于 0.3 cm	锁眼缺线或断线 0.5 cm 以上。眼位距离不均匀,互差大于 0.6 cm;扣与眼互差大于 0.6 cm(包括附件等)	—
	7	领子面、里松紧轻微不适宜,表面不平服;领窝不平服,起皱;绱领子以肩缝对比偏差大于 0.6 cm。领面、领窝、驳头不平服;领外口、串口不顺直。领尖长短,驳口宽窄互差大于 0.3 cm。绱领偏斜大于 0.6 cm	领窝明显不平服,起皱。领子面、里松紧明显不适宜;绱领偏斜大于或等于 1.0 cm	—
	8	绱袖不圆顺,前后不适宜,吃势不均匀;两袖前后不一致,互差大于 0.8 cm(包括袖底十字缝);袖缝、侧缝不顺直、不平服,长袖长度互差大于 0.8 cm;短袖长度互差大于 0.6 cm。 袖缝不顺直,两袖长短互差大于 0.6 cm;两袖口宽度互差大于 0.3 cm	两袖前后互差大于 1.6 cm	—
	9	门、里襟(包括开叉)长短互差 0.4 cm~0.6 cm;门襟不顺直、不平服,门襟搅豁大于 3.0 cm;门、里襟止口反吐;开叉不平服、不顺直,搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于或等于 0.7 cm	—
	10	肩缝不顺直、不平服;两肩宽窄不一致,互差大于 0.5 cm	两肩宽窄互差大于 1.0 cm	—



表 6 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	11	口袋、袋盖不方正,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 0.3 cm;袋位前后互差大于 0.6 cm;高低互差大于 0.4 cm。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	袋口封角不严;袋口严重毛出;袋口无袋垫布。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	—
	12	装拉链不平服,露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿,拉链锁头脱落
	13	省道不顺直、不平服;长短、位置互差大于 0.5 cm;细裱(含塔克线)不均匀,左右不对称,互差大于 0.5 cm;打裱裱面宽窄不一致,左右不对称	—	—
	14	腰头明显不平服、不顺直;宽窄互差大于 0.3 cm;止口反吐;橡筋松紧不匀;活里没有包缝;松紧带裤腰或裙腰,松紧不均匀、宽窄不一致	—	—
	15	装饰物不平服、不牢固;绣面花型起皱,明显露印	—	绣花漏绣。印花搭色
	16	两裤腿长短互差大于 0.5 cm;两裤口宽度互差大于 0.3 cm。裤子侧缝扭曲率大于 2%,筒裙侧缝扭曲率大于 3%	两裤腿长短互差大于 1.0 cm。裤子侧缝扭曲率大于 3%。两裤脚口比较,宽度互差大于 0.6 cm	—
规格允许偏差	17	规格偏差超过本标准规定 50% 以内	规格偏差超过本标准规定 50% 及以上	规格偏差超过本标准规定 100% 及以上
辅料	18	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	里料、缝纫线等辅料的性能与面料不相适宜	钮扣、金属扣(包括附件等)脱落;金属件锈蚀
允斜程度	19	超过本标准规定 50% 及以内	超过本标准规定 50% 以上	—
对条对格	20	超过本标准规定 50% 及以内	超过本标准规定 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标准规定半级	表面部位色差不符合本标准规定半级以上	—

表 6 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
疵点	23	2、3号部位超过本标准规定	1号部位超过本标准规定	—
针距	24	低于本标准规定2针以内(含2针)	低于本标准规定2针以上	—
注1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 注2: 本规则未涉及的缺陷可根据标准规定,参照规则相似缺陷酌情判定。 注3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

### 5.3 抽样规定

抽样数量按产品批量:

500件(条)[含500件(条)]以下抽验10件(条)。

500件(条)以上至1000件(条)[含1000件(条)]抽验20件(条)。

1000件(条)以上抽验30件(条)。

理化性能抽样按项目至少抽4件(条)。

### 5.4 判定规则

#### 5.4.1 单件(样本)判定

优等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 4

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 7 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 $\leq$ 1 轻缺陷数 $\leq$ 3

合格品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 8 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 $\leq$ 1 轻缺陷数 $\leq$ 6

#### 5.4.2 批量判定

理化性能有一项或一项以上不合格,即判定该抽验批不合格。

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%(不含不合格品)。各项理化性能测试达到优等品指标要求。

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)。各项理化性能测试达到一等品指标要求。

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。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

#### 5.4.3 判定数合格

抽验中各批量判定数符合上述规定为相应等级品出厂。

#### 5.4.4 判定数不合格

抽验中各批量外观质量判定数不符合本标准规定时,应进行第二次抽验。抽验数量应增加一倍,如

仍不符合本标准规定,则判定该批产品不合格。

## 6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

---



中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
机 织 儿 童 服 装  
GB/T 31900—2015

\*

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.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238  
读者服务部:(010)68523946

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 1.25 字数 30 千字  
2015年8月第一版 2015年8月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-51060 定价 21.00 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)68510107



GB/T 31900—2015