

ICS 点击此处添加 ICS 号
点击此处添加中国标准文献分类号

DB

福 建 省 地 方 标 准

DB XX/ XXXXX—XXXX

亚麻服装通用技术要求

Linen garment general technical requirements

(报批稿)

2015 - 08 - 01 发布

XXXX - XX - XX 实施

福建省技术监督局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由利郎（中国）有限公司提出。

本标准起草单位：利郎（中国）有限公司、九牧王股份有限公司、福建柒牌集团有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、才子服饰股份有限公司、国家纺织服装产品质量监督检验中心（福建）。

本标准主要起草人：

亚麻服装通用技术要求

1 范围

本标准规定梭织亚麻服装产品的要求、检验（测试）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。

本标准适用于以亚麻为主、亚麻与其他纤维交织、混纺等生产的各种服装。

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 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 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921-2008 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 3923.2 纺织品 织物拉伸性能 第2部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法

GB/T 4802.1-2008 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

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 8427-2008 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、标记及测量
- GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基础安全技术测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 31127-2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 01026 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- 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 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- 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

成品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

3.2 号型规格

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335 (所有部分) 规定。

3.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335 (所有部分) 有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用适合于亚麻梭织服装的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料的性能、色泽相适宜的里料 (特殊设计除外)。

3.3.3 缝线

采用适合所用面辅料质量的缝线；绣花线的洗涤尺寸变化率应与面料相适应；钉扣线应与扣的色泽相适宜（特殊设计除外）；钉商标线应与商标底色相适宜（装饰线除外）。

3.3.4 钮扣、附件

采用适合所用面料的钮扣（装饰扣除外）、拉链及金属附件。钮扣、装饰扣、拉链及其它附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色、不生锈，且要求表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。

3.4 经纬纱向

3.4.1 领面、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 1.5%。

3.4.2 色织格料纬斜不大于 3%（特殊设计除外）。

3.5 对条对格

3.5.1 面料有明显条格在 1.0cm 及以上的按表 1 规定。

表1 对条对格

单位：cm

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 0.8。	—
背缝	条料对条，格料对横，互差不大于 0.3。	—
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 0.4。	以明显条格为主
裤前中线	条料顺直，允斜不大于 1.0。	—
注：特别设计不受此限。		

3.6 拼接

3.6.1 挂面在驳头下、最下扣眼以上允许一拼，但必须避开扣眼位。领里可对称一拼（立领不允许）。裤腰在后中缝处允许一拼，其他部位不允许拼接（特殊设计除外）。

3.6.2 装饰性拼接除外。

3.7 色差

3.7.1 领子、驳头、前披与前身的色差不低于 4 级。里子的色差不低于 3-4 级。

3.7.2 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。

3.7.3 与裤子的色差不低于 4 级。

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 外观疵点

单位：cm

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
粗于一倍竹节纱	3.0~4.0	4.0~5.0	5.0~6.0
粗于二倍竹节纱	3.0~4.0	4.0~5.0	5.0~6.0
粗经纱	2.0~3.0	3.0~4.0	4.0~6.0
经缩波纹	不宽于 0.5	不宽于 0.8	不宽于 1.0
浅油纱	2.0~3.0	3.0~4.0	4.0~5.0
斑疵(油、锈、色斑)	不大于 0.3cm ² 不明显	不大于 0.5cm ² 不明显	不大于 0.8cm ² 不明显

注：浅色原料 1 号部位不准许有浅油纱（距 60cm 目测）。

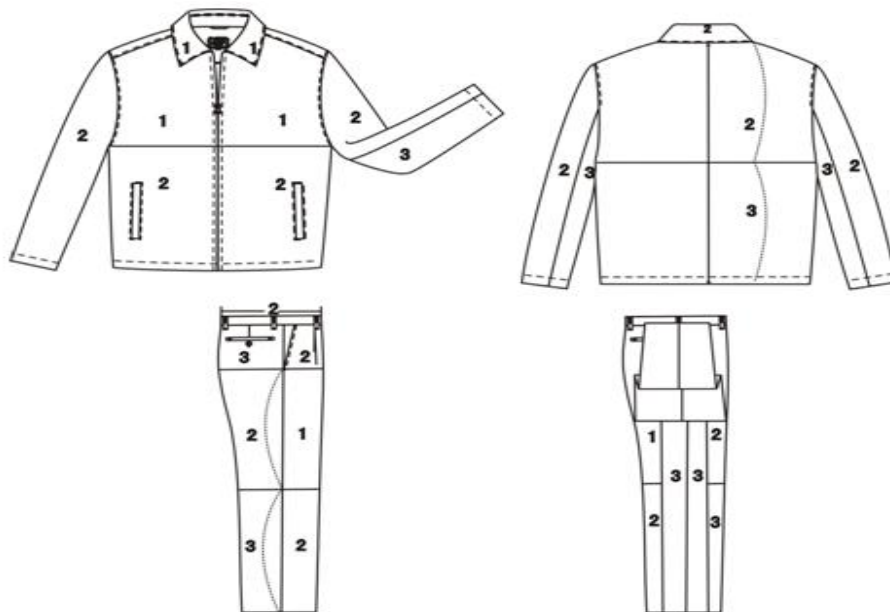


图1

3.9 缝制

3.9.1 针距密度按表 3 规定（特殊设计除外）。

表 3 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	1cm 不少于 12 针	——
	粗线	1cm 不少于 9 针	——
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 6 根线	

3.9.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧要适宜，起止针处及袋口须回针缉牢。

3.9.3 商标位置端正，号型、成分及洗涤标志准确清晰正确。

3.9.4 领子平服，不反翘，领子部位明线不允许有接线。

3.9.5 绱袖圆顺，前后基本一致。袋与袋盖方正、圆顺，前后、高低一致（特殊设计除外）。

3.9.6 各部位缝份不小于 0.8 cm（有特殊工艺设计除外）。

3.9.7 所有外露缝份须全部包缝（有特殊工艺设计除外）。

3.9.8 锁眼定位准确，大小适宜，整齐牢固。眼位不偏斜，锁眼针迹美观、整齐、平服。

3.9.9 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），绕脚高度与扣眼厚度相适应，缠绕三次以上（装饰扣不缠绕），收线打结须结实完整。

3.9.10 四合扣上、下扣松紧适宜，牢固，不脱落，无变形或过紧现象。

3.9.11 扣与扣眼及四合扣上下要对位。

3.9.12 绱门襟拉链平服，左右高低一致。

3.9.13 对称部位基本一致。

3.9.14 领子部位不允许跳针，其余部位 30 cm 内不得有两处以上单跳针或连续跳针；链式线迹不允许跳针。

3.9.15 裤后裆缝用双道线或链式线缝合。

3.10 规格允许偏差

成品主要部分规格允许偏差按表4规定。

表4 规格允许偏差

单位：cm

部分名称		规格允许偏差
领 大		±0.6
衣 长		±1.0
胸 围		±2.0
总肩宽		±0.8
长袖长	装 袖	±0.8
	连肩袖	±1.2
短袖长		±0.6
腰 围		±1.0
裤 长		±1.5

3.11 烫整

3.11.1 各部位熨烫平服（特殊起皱面料和特殊设计除外）、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（特殊设计除外）、渗胶及起皱。

3.12 内在质量要求

3.12.1 耐洗涤性能

耐洗涤性能包括成品水洗后的尺寸变化率、干洗后的尺寸变化率。

3.12.1.1 成品水洗后的尺寸变化率按表5规定。

表5 水洗尺寸变化率

单位：%

部 位	优等品	一等品	合格品	备 注
领 大	≥-0.5	≥-1.0	≥-1.5	只考核立领
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	—

注：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。

3.12.1.2 成品干洗后尺寸变化率按表6规定

表6 干洗尺寸变化率

单位：%

部 位	干洗后尺寸变化率	备 注
领 大	≥ -1.0	只考核立领
胸 围	≥ -1.5	—
衣 长	≥ -1.5	—
腰 围	≥ -1.0	—
裤 长	≥ -1.5	—

注：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。

3.12.2 内在质量要求按表7规定

表7 内在质量要求

项 目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
纤维含量 /%		按 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/ (mg/kg)		按 GB 18401 规定.		
pH 值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/ (mg/kg)				
耐干洗/级	变色	≥ 4	≥ 4	$\geq 3-4$
	沾色	≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
耐皂洗/级	变色	≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
	沾色	≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
耐干摩擦/级	沾色	$\geq 3-4$	$\geq 3-4$	≥ 3
耐湿摩擦/级	沾色	$\geq 3-4$	≥ 3	$\geq 2-3$ (深色 2 级)
耐光/级	变色	≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
拼接互染程度/级	沾色	$\geq 4-5$	≥ 4	$\geq 3-4$
耐汗渍/级	变色	≥ 4	≥ 3	
	沾色	≥ 4	≥ 3	
耐水/级	变色	≥ 4	≥ 3	
	沾色	≥ 4	≥ 3	
面料起球/级		4	3-4	3

表 7 (续)

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
断裂强力/N	≥150		
撕破强力/N	≥7		
裤后裆缝接缝强力, /N/ (5cm×10 cm)	面料≥140, 里料≥80		
注 1: 耐干洗色牢度或耐皂洗色牢度分别只考核使用说明中标注可干洗或可水洗的产品。 注 2: 耐光色牢度只考核面料, 浅色产品的一等品可比本标准规定低半级。 注 3: 抽纱、刺绣、弹性等织物不做断裂强力, 撕破强力测试。 注 4: 按 GB/T 4841.3 规定色别分档: >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。			

3.13 儿童亚麻服饰应符合 GB 31701 的要求。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 (GB/T 251)。

4.1.4 染料染色标准深度色卡 (GB/T 4841.3)。

4.1.5 男女单、棉服装及男儿童单服装外观疵点样照、男女衬衫外观疵点样照、牛仔服装外观疵点样照、羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照。

4.1.6 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)。

4.2 成品规格测定

4.2.1 成品的主要部位规格选用按 3.2.2 规定。

4.2.2 成品的主要部位测量方法按表 13 规定, 测量部位见图 2 (特殊设计的产品可参照执行)。

4.2.3 成品的主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

4.3 外观测定

4.3.1 成品的经纬纱向按 3.4 规定。

4.3.2 成品的对条对格按 3.5 规定。

4.3.3 成品测量部位按表 8

表 8 测量部位

序号	部位名称	测量方法
1	衣长	由前身肩缝最高点垂直量至底边，或由后领缝正中垂直量到底边。
2	胸围	扣好钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝横量（周围计算）。
3	领大	领子摊平横量，立领量上口，其他领量下口（特殊领口除外）。
4	袖长	圆袖由袖子最高点量至袖口边中间，连肩袖由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口边中间。
5	总肩宽	由肩袖缝交叉点摊平横量（连肩袖不量）。
6	裤长	由腰上沿侧缝摊平垂直量至裤脚口。
7	腰围	扣好裤钩（钮扣），沿腰宽中间横量（周围计算）。

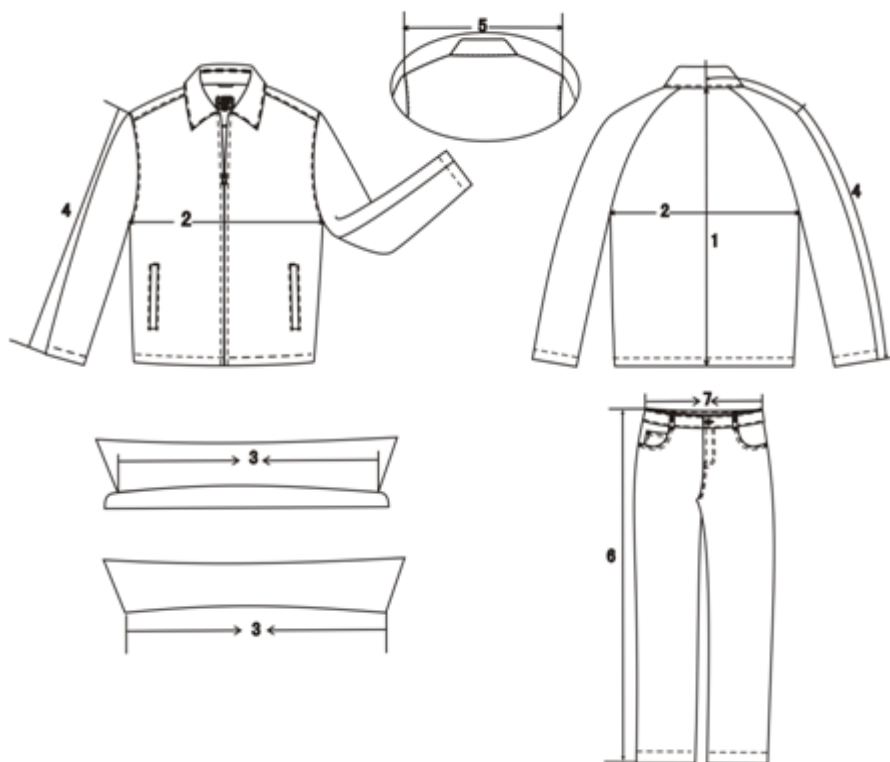


图2

4.3.4 成品的拼接按 3.6 规定。

4.3.5 成品测定色差程度时，被测部位必须纱向一致。北半球用北空光照射，南半球用南空光照射，或用 600 Lux 及以上的等效光源，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 60cm 目测，并按 3.7 规定与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.6 成品的外观疵点允许存在程度按 3.8 规定。

4.3.7 成品的缝制质量按 3.9 规定。针距密度按表 3 规定，在成品上任取 3cm 测量（厚薄部位除外）。

4.3.8 成品的整烫质量按 3.11 规定。

4.4 理化性能测定

4.4.1 纤维含量试验。

按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095 规定执行。

4.4.2 甲醛含量试验。

按 GB/T 2912.1 规定执行。

4.4.3 pH 值试验。

按 GB/T 7573 规定执行。

4.4.4 异味试验。

按 GB 18401 规定执行。

4.4.5 可分解致癌芳香胺染料限量。

按GB 18401规定，测试方法按 GB/T 17592 规定执行。

4.4.6 水洗后的尺寸变化率按 3.12.1.1 规定，测试方法按 GB/T 8629 规定，并在批量中随机抽取三件成品测试，结果取三件的平均值。若同时存在收缩和倒涨的试验时，以收缩或倒涨的两件样品的算术平均值作为检验结果。干洗后的尺寸变化率按 3.12.1.2 规定，测试方法按 FZ/T 80007.3 规定。

4.4.7 断裂强力。

按 GB/T 3923.2规定执行。

4.4.8 裤后裆接缝强力。

取样部位按附录A规定执行，测试方法按 GB/T 3923.1规定执行。

4.4.9 成品撕破强力

按GB/T 3917.1规定执行。

4.4.10 耐皂洗色牢度试验。

按GB/T 3921—2008 A(1)规定执行。

4.4.11 耐水色牢度试验。

按GB/T 5713规定执行。

4.4.12 耐汗渍色牢度试验。

按GB/T 3922规定执行。

4.4.13 耐摩擦色牢度试验。

按GB/T 3920规定执行。

4.4.14 耐光色牢度。

按 GB/T 8427-2008 中方法 3 第一阶段规定执行。

4.4.15 拼接互染

按 GB/T 31127-2014 浸泡法规定执行。

4.4.16 染色牢度评级。

按 GB/T 250、GB/T 251 评定。

4.4.17 起毛起球。

按 GB/T 4802.1-2008 中方法 E 规定执行。

4.4.18 尚未提及的理化性能取样部位，可按测试项目在成品上任意选取有代表性的试样。

5 检验分类规则

5.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验按第 3 章规定，3.12 除外。

5.1.2 一般型式检验按第 3 章规定，3.12.2 和 3.12.5 除外。

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

单件成品不符合本标准规定的技术要求即构成缺陷。

按照成品不符合标准和对成品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷

严重降低成品的使用性能，严重影响成品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低成品的使用性能，不严重影响成品的外观，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，但对成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9

表9 质量缺陷判定

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；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。	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	表面有污渍；表面有长于1.5cm的死线头三根及以上。	有明显污渍，面料大于2 cm ² ，或里料大于4 cm ² ；水花大于4.0 cm ² 。	有严重污渍，污渍大于30 cm ² 。
	5	各部分缝制不平服、松紧不适宜；底边不圆顺；包缝后缝份小于0.7cm（特殊设计除外）；毛、脱、漏小于1.0cm。	有明显折痕；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	缉明线宽窄不一致	-----	-----
	7	30cm内有两个单跳针	连续跳针或30cm内有两个以上单跳针；四、五线包缝有跳针；锁眼缺线或断线0.5cm以上。	链式针迹跳针。
	8	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；眼位距离不均匀，互差大于0.3cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于0.3cm	眼位距离不均匀，互差大0.6cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于0.6cm。	-----
	9	领子面、里松紧不适宜，表面不平服；领尖长短，驳口宽窄互差大于0.3cm。	领子面、里松紧明显不适宜。	-----
	10	领窝不平服，起皱；绱领子以肩缝对比偏差大于0.6cm。	领窝明显不平服，起皱；绱领子以肩缝对比偏差大于1.0cm。	-----
	11	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1.0cm。	-----	-----
	12	袖缝不直顺，两袖长短互差大于0.8cm；两袖口大小互差大于0.4cm（双层）。	-----	-----
	13	前身止口，裤子门、里襟处门襟长于里襟0.3cm以上；里襟长于门襟；门、里襟止口处反吐；门襟不顺直。	上衣里襟长于门襟0.8cm以上。	-----

表 9 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	14	肩缝不顺直、不平整；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5cm。	-----	-----
	15	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 0.3cm；袋位前后互差大于 0.7cm；高低互差大于 0.5cm。	-----	-----
	16	装拉链不平整，露牙不一致。	-----	-----
	17	两裤腿长短互差小于 0.5cm；两裤口大小互差大于 0.3cm（双层）。	-----	-----
规格允许偏差	18	规格超过本标准规定 50%以内。	规格超过本标准规定 50%及以上。	规格超过本标准规定 100%及以上。
纬斜	19	超过本标准规定 50%及以内。	超过本标准规定 50%以上。	
辅料	20	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。	缝纫线等辅料的性能与面料不相适宜。	钮扣、金属扣（含附件等）脱落；金属件锈蚀。
对条对格	21	对条、对格超过标准规定 50%及以内。	-----	-----
图案	22	-----	-----	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致。
色差	23	表面部位色差超过本标准规定半级以内；衬布影响色差低于 3 级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上。	-----
疵点	24	2、3 号部位超过本标准规定 100%以内的轻微疵点。	明显疵点；1 号部位超过本标准规定；2、3 号部位超过本标准规定 100%及以上的疵点。	严重疵点
针距	25	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：本规则未涉及到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。

注 4：理化性能一项不合格，即为该抽验批不合格。

注 5：注明破损性设计风格的产品不考核破损性疵点。

5.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

500 件（条、套） [含 500 件（条、套）] 以下抽验 10 件（条、套）。

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

1000 件（条、套） 以上抽验 30 件（条、套）。

理化性能抽样按项目抽 4 件（条、套）或根据需要抽取样品数量。

判定规则

5.3.1 单件（样本）外观判定

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 或
严重缺陷数=0	重缺陷数 \leq 2	轻缺陷数 \leq 2

5.3.2 批量判定

一等品批：外观样本中的一等品以上的成品数 \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。

合格品批：外观样本中的合格品以上的成品数 \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。

5.3.3 抽检中各批量判定数符合上述规定为等级品批出厂。

5.3.4 抽检中各批量外观缝制质量判定数不符合标准规定时，应进行第二次抽验，抽验数量应增加一倍；如仍不符合标准规定，应全部整修或降等。

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。