



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2664—2009  
代替 GB/T 2664—2001

## 男西服、大衣

Men's suits and coats



2009-03-19 发布

2010-01-01 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

本标准代替 GB/T 2664—2001《男西服、大衣》。

本标准与 GB/T 2664—2001 的主要技术性差异如下：

- 修改了标准的适用范围；
- 补充了规范性引用文件；
- 补充了产品使用说明的内容；
- 修改了外观疵点的内容；
- 增加了 pH 值、可分解致癌芳香胺染料、异味、水洗后尺寸变化率、面料撕破强力等考核要求；
- 增加了耐皂洗色牢度、耐湿摩擦色牢度、耐水色牢度、耐光色牢度的考核要求；
- 修改了疵裂的考核要求；
- 修改了成品质量缺陷判定的内容；
- 修改了单件外观判定内容；
- 修改了附录 A 的内容。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准主要起草单位：上海市服装研究所、杭州市质量技术监督检测院、温州市质量技术监督检测院、宁波杉杉股份有限公司、浙江乔治白服饰股份有限公司、罗蒙集团股份有限公司、乔顿集团有限公司、宁波雅戈尔西服厂、福建柒牌集团有限公司、利郎(中国)有限公司、浙江东蒙制衣有限公司、希努尔男装股份有限公司。

本标准主要起草人：许鉴、顾红烽、林欧文、林月梅、林德培、盛志飞、沈应琴、张明杰、洪肇设、王聪星、池慧杰、王桂波、聂雅渊、秦威。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 2664—1993、GB/T 2664—2001。

# 男西服、大衣

## 1 范围

本标准规定了男西服、大衣的要求、检测方法、检验分类规则,以及标志、包装、运输和贮存等。  
本标准适用于以毛、毛混纺及交织品、仿毛等机织物为主要面料生产的男西服、大衣等毛呢类服装。

## 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 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- 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 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- 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 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 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- 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 数值修约规则及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 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 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- FZ/T 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定
- 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 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 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法
- 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 和 GB 18401 规定执行。

#### 3.2 号型规格

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335.1 和 GB/T 1335.3 规定选用。

3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.3 和 GB/T 14304 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

采用与面料性能、色泽相适宜的里料,特殊设计除外。

##### 3.3.3 辅料

###### 3.3.3.1 衬布

采用与面料性能、色泽相适宜的衬布。

###### 3.3.3.2 垫肩

采用棉或化纤等材料。

###### 3.3.3.3 缝线

采用适合所用面辅料、里料质量的缝线。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)。

###### 3.3.3.4 钮扣、附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)及附件。钮扣及附件应光滑、耐用,经洗涤和熨烫后不出现变形、变色、生锈、掉漆等现象。

#### 3.4 经纬纱向

3.4.1 前身:经纱以领口宽线为准,不允斜。

3.4.2 后身:经纱以腰带下背中线为准,西服偏斜不大于 0.5 cm,大衣倾斜不大于 1.0 cm;条格料不允斜。

3.4.3 袖子:经纱以前袖缝为准,大袖片偏斜不大于 1.0 cm,小袖片偏斜不大于 1.5 cm(特殊工艺除外)。

3.4.4 领面:纬纱偏斜不大于 0.5 cm,条格料不允斜。

3.4.5 袋盖:与大身纱向一致,斜料左右对称。

3.4.6 挂面:以驳头止口处经纱为准,不允斜。

#### 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

| 部 位    | 对条对格规定                       |
|--------|------------------------------|
| 左右前身   | 条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。      |
| 手巾袋与前身 | 条料对条,格料对格,互差不大于 0.2 cm。      |
| 大袋与前身  | 条料对条,格料对格,互差不大于 0.3 cm。      |
| 袖与前身   | 袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.5 cm。 |
| 袖 缝    | 袖肘线以上,后袖缝格料对横,互差不大于 0.3 cm。  |

表 1 (续)

| 部 位         | 对条对格规定                          |
|-------------|---------------------------------|
| 背 缝         | 以上部为准,条料对称,格料对横,互差不大于 0.2 cm。   |
| 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 0.2 cm。           |
| 摆缝          | 袖窿以下 10 cm 处,格料对横,互差不大于 0.3 cm。 |
| 袖子          | 条格顺直,以袖山为准,两袖互差不大于 0.5 cm。      |
| 注:特别设计不受此限。 |                                 |

3.5.2 面料有明显条、格在 0.5 cm 及以上的,手巾袋与前身条料对条,格料对格,互差不大于 0.1 cm。

3.5.3 倒顺毛、阴阳格原料,全身顺向一致。

### 3.6 拼接

大衣挂面允许两接一拼,在下一至二档扣眼之间,避开扣眼位,在两扣眼距之间拼接。西服、大衣耳朵皮允许两接一拼,其他部位不允许拼接。

### 3.7 色差

袖缝、摆缝色差不低于 4 级,其他表面部位高于 4 级。套装中上装与下装的色差不低于 4 级。

### 3.8 外观疵点

成品各部位疵点允许存在程度按表 2 规定。成品各部位划分见图 1。

表 2

| 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 <sup>2</sup> 以下;明显不允许 | 轻微,总长度 1.5 cm 或总面积 0.5 cm <sup>2</sup> 以下;明显不允许 |
| 毛粒   | 1 个       | 3 个   | 5 个   |
| 条印、折痕  | 不允许       | 轻微,总长度 1.5 cm 或总面积 1 cm <sup>2</sup> 以下;明显不允许   | 轻微,总长度 2.0 cm 或总面积 1.5 cm <sup>2</sup> 以下;明显不允许 |
| 斑 疵<br>(油污、锈斑、色斑、水渍等)  | 不允许       | 轻微,总面积不大于 0.3 cm <sup>2</sup> ;明显不允许            | 轻微,总面积不大于 0.5 cm <sup>2</sup> ;明显不允许            |
| 破洞、磨损、蛛网   | 不允许       | 不允许   | 不允许   |
| <p>注 1: 各部位只允许一处允许存在程度内的疵点。</p> <p>注 2: 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,影响总体效果的疵点。</p> <p>注 3: 优等品前领面及驳头不允许出现疵点。</p> <p>注 4: 未列入本标准的疵点,按其形态参照表中所列相似疵点判定。</p> |           |   |   |

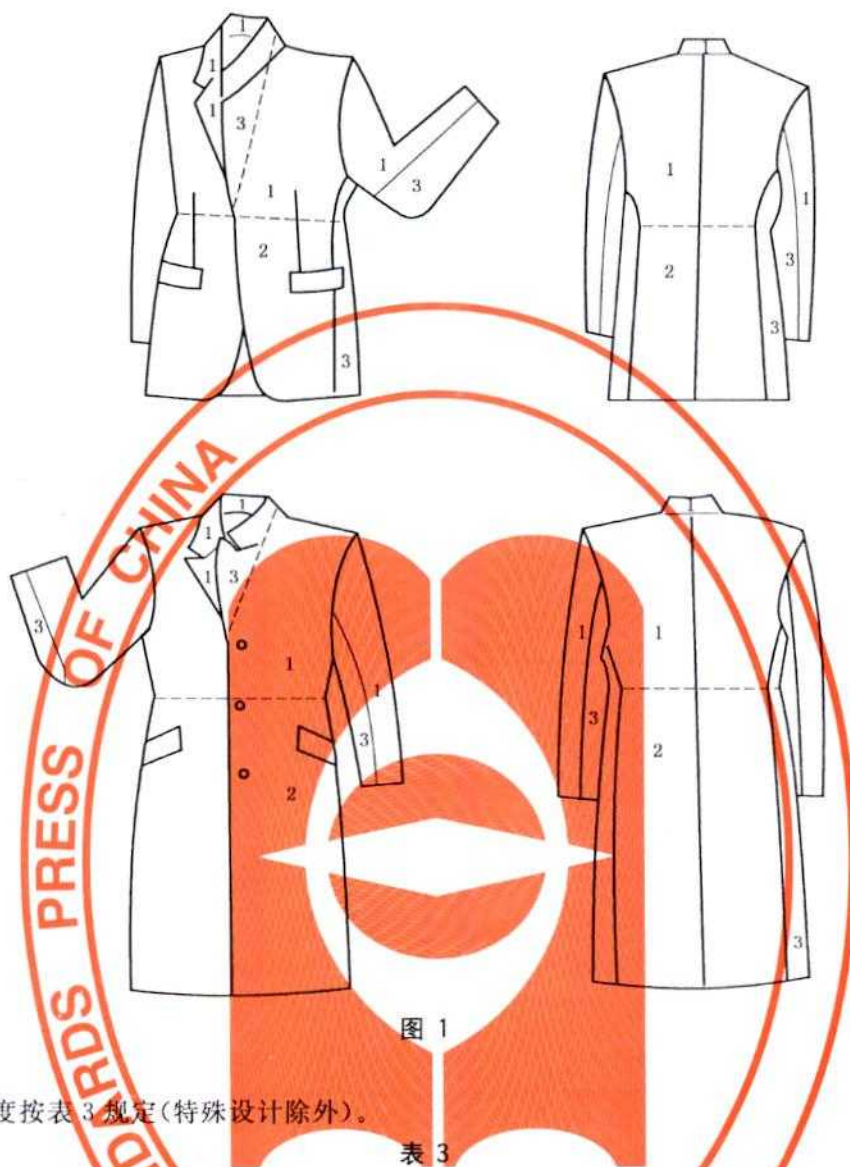


图 1

### 3.9 缝制

3.9.1 针距密度按表 3 规定(特殊设计除外)。

表 3

| 项 目       |    | 针 距 密 度        | 备 注             |
|-----------|----|----------------|-----------------|
| 明暗线       |    | 3 cm 11 针~13 针 | —               |
| 包缝线       |    | 3 cm 不少于 9 针   | —               |
| 手工针       |    | 3 cm 不少于 7 针   | 肩缝、袖窿、领子不低于 9 针 |
| 手拱止口/机拱止口 |    | 3 cm 不少于 5 针   | —               |
| 三角针       |    | 3 cm 不少于 5 针   | 以单面计算           |
| 锁眼        | 细线 | 1 cm 12 针~14 针 | —               |
|           | 粗线 | 1 cm 不少于 9 针   | —               |
| 钉扣        | 细线 | 每孔不少于 8 根线     | 缠脚线高度与止口厚度相适应   |
|           | 粗线 | 每孔不少于 4 根线     |                 |

注：细线指 20 tex 及以下缝纫线；粗线指 20 tex 以上缝纫线。

3.9.2 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 级。

- 3.9.3 缝份宽度不小于 0.8 cm(开袋、领止口、门襟止口缝份等除外)。起落针处应有回针。
- 3.9.4 上下线松紧适宜,无跳线、断线、脱线、连根线头。底线不得外露。
- 3.9.5 领子平服,领面松紧适宜。
- 3.9.6 袖圆顺,前后基本一致。
- 3.9.7 滚条、压条要平服,宽窄一致。
- 3.9.8 袋布的垫料要折光边或包缝。
- 3.9.9 袋口两端应打结,可采用套结机或平缝机回针。
- 3.9.10 袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、大衣摆缝等部位叠针牢固。
- 3.9.11 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。
- 3.9.12 商标、号型标志、成分标志、洗涤标志位置端正、清晰准确。
- 3.9.13 各部位明线和链式线迹不允许跳针,明线不允许接线,其他缝纫线迹 30 cm 内不得有两处单跳或连续跳针,不得脱线。
- 3.10 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      | 西服  | ±1.0    |
|         | 大衣  | ±1.5    |
| 胸围      |     | ±2.0    |
| 领大      |     | ±0.6    |
| 总肩宽     |     | ±0.6    |
| 袖长      | 装袖  | ±0.7    |
|         | 连肩袖 | ±1.2    |

### 3.11 外观质量

外观质量按表 5 规定。

表 5

| 部 位 名 称 | 外 观 质 量 规 定                        |
|---------|------------------------------------|
| 领子      | 领面平服,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。        |
| 止口      | 顺直平挺,门襟不短于里襟,不搅不豁,两圆头大小一致。         |
| 前身      | 胸部挺括、对称,面、里、衬服贴,省道顺直。              |
| 袋、袋盖    | 左右袋高、低、前、后对称,袋盖与袋口宽相适应,袋盖与大身的花纹一致。 |
| 后背      | 平服。                                |
| 肩       | 肩部平服,表面没有褶,肩缝顺直,左右对称。              |
| 袖       | 袖圆顺,吃势均匀,两袖前后、长短一致。                |

### 3.12 整烫外观

- 3.12.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍、亮光。
- 3.12.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱,各部位表面不允许有沾胶。

### 3.13 理化性能

成品理化性能按表 6 规定。

表 6

| 项 目   |        |     | 分 等 要 求                 |       |       |
|---|--------|-----|-------------------------|-------|-------|
|   |        |     | 优 等 品                   | 一 等 品 | 合 格 品 |
| 纤维含量  |        |     | 符合 FZ/T 01053 规定        |       |       |
| 甲醛含量/(mg/kg)  |        |     | 符合 GB 18401 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     |     | 衣长-1.0~+1.0;胸围-0.8~+0.8 |       |       |
|   | 水洗     |     | 衣长-1.5~+1.5;胸围-1.0~+1.0 |       |       |
| 干洗后起皱级差/级   |        |     | >4                      | 4     | ≥3    |
| 覆粘合衬部位剥离强度/<br>[N/(2.5 cm×10 cm)]   |        |     | ≥6                      |       |       |
| 面料色牢度/<br>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  | ≥3-4  |
|   |        | 沾色  | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3    |
|   | 耐水     | 变色  | ≥4                      | ≥4    | ≥3-4  |
|   |        | 沾色  | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3    |
|   | 耐摩擦    | 干摩擦 | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3    |
|   |        | 湿摩擦 | ≥3-4                    | ≥3    | ≥2-3  |
|   | 耐光     | 浅色  | ≥4                      | ≥3    | ≥3    |
|   |        | 深色  | ≥4                      | ≥4    | ≥3    |
| 里料色牢度/<br>级   | 耐干洗    | 沾色  | ≥4                      | ≥4    | ≥3-4  |
|   | 耐皂洗    | 沾色  | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3    |
|   | 耐水     | 沾色  | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3    |
|   | 耐干摩擦   |     | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3    |
| 装饰件和绣花耐皂洗、耐干洗沾色/级   |        |     | ≥3-4                    |       |       |
| 面料起毛起球/<br>级  | 精梳(绒面) |     | ≥3-4                    | ≥3    | ≥3    |
|   | 精梳(光面) |     | ≥4                      | ≥3-4  | ≥3-4  |
|   | 粗梳     |     | ≥3-4                    | ≥3    | ≥3    |
| 疵裂/cm   |        |     | ≤0.6                    |       |       |
| 面料撕破强力/N  |        |     | ≥10                     |       |       |
| <p>按 GB/T 4841.3 规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。</p> <p>注 1:耐湿摩擦色牢度、水洗尺寸变化率和耐皂洗色牢度只考核使用说明注明可水洗产品。</p> <p>注 2:无纺布不考核覆粘合衬部位剥离强度。</p> <p>注 3:疵裂试验结果出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂现象判定为合格,出现滑脱现象判定为不合格。</p> |        |     |                         |       |       |



## 4 检测方法

### 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 男西服外观起皱样照。

4.1.4 男女毛呢服装外观疵点样照。

4.1.5 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)。

4.1.6 胸架。

### 4.2 成品规格测定

成品主要部位的测量方法按表 7 和图 2 规定,允许偏差按 3.10 规定。

表 7

| 部位名称          |     | 测量方法                               |
|---------------|-----|------------------------------------|
| 衣长            |     | 由前身左襟肩缝最高点垂直量至底边,或由后领中垂直量至底边。      |
| 胸围            |     | 扣上钮扣(或合上拉链),前后身摊平,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。 |
| 领大            |     | 领子摊平横量,搭门除外。开门领不考核。                |
| 总肩宽           |     | 由肩袖缝的交叉点横量。                        |
| 袖长            | 装袖  | 由袖山最高点量至袖口边中间。                     |
|               | 连肩袖 | 由后领中沿袖山最高点量至袖口边中间。                 |
| 注:特殊需要的按企业规定。 |     |                                    |

### 4.3 外观测定

4.3.1 对条对格按 3.5 规定。

4.3.2 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 3.7 规定,与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.3 成品各部位疵点允许存在程度按 3.8 规定,与男女毛呢服装外观疵点样照对比。

4.3.4 缝制按 3.9 规定,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 纬斜测定:按式(1)计算纬斜率。

$$\text{纬斜率} = \frac{\text{纬纱(条格) 倾斜与水平最大距离}}{\text{衣片宽}} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

4.3.6 整烫外观按 3.12 规定。

### 4.4 理化性能测定

4.4.1 成品的纤维含量测定按 FZ/T 01057、GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01026、GB/T 16988、FZ/T 01048 等规定。

4.4.2 成品的甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 规定。

4.4.3 成品的 pH 值的测定按 GB/T 7573 规定。

4.4.4 成品的可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 规定,采用 GC/MS 内标法进行。

4.4.5 成品的异味的测定按 GB 18401 规定。

4.4.6 成品的水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8630 规定,洗涤方法采用 7A 程序,干燥方法采用 A 法。试样数量为三件,结果取三件的平均值。

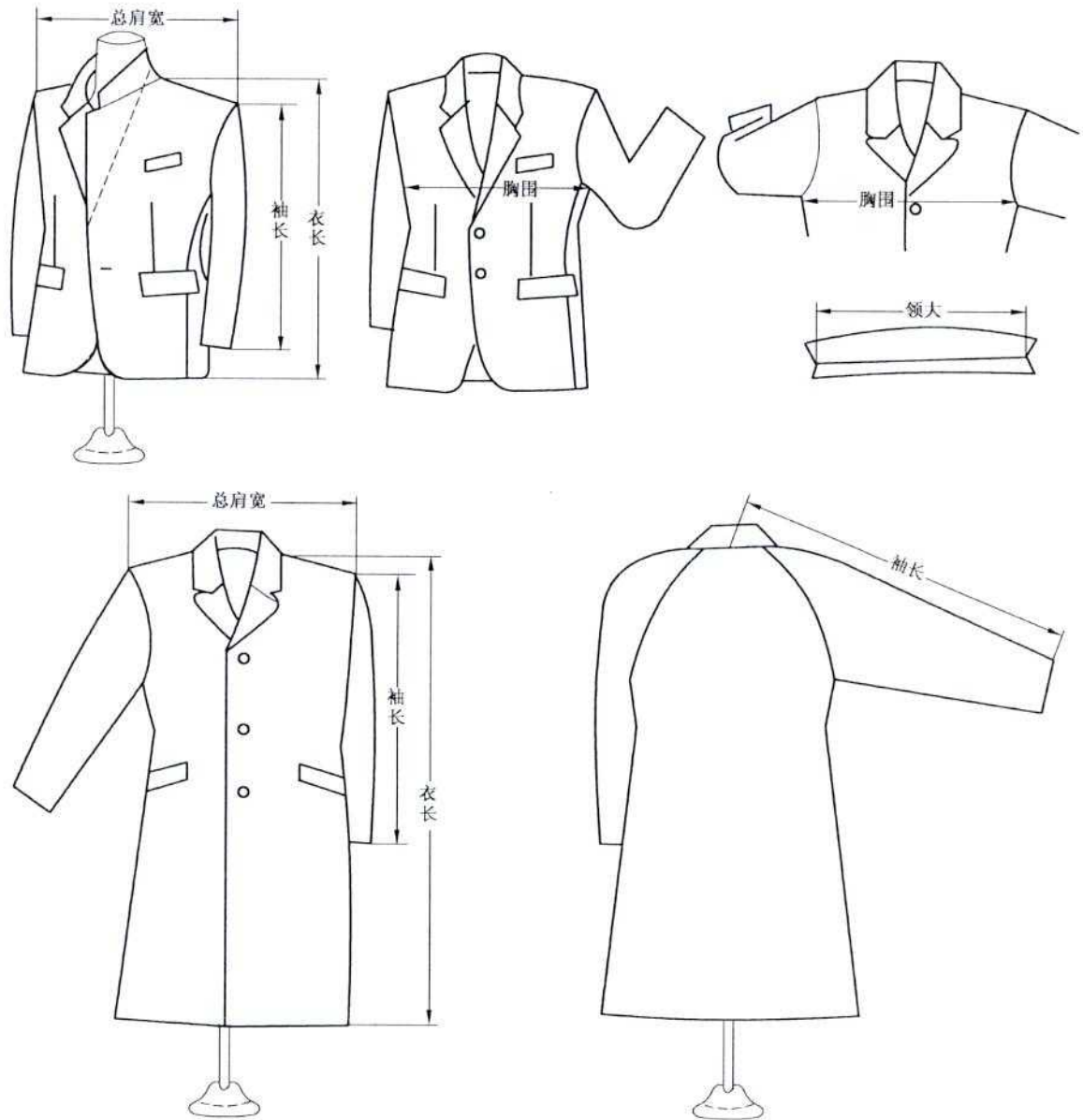


图 2

- 4.4.7 成品的干洗尺寸变化率的测定按 FZ/T 80007.3 规定。
- 4.4.8 成品的覆粘合衬部位剥离强度的测定按 FZ/T 80007.1 规定。
- 4.4.9 成品的耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 规定。
- 4.4.10 成品的耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921, 采用试验条件 A(1), 单纤维贴衬。
- 4.4.11 成品的耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定, 采用单纤维贴衬。
- 4.4.12 成品的耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定。
- 4.4.13 成品的耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定。
- 4.4.14 成品的起毛起球的测定按 GB/T 4802.1 规定, 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对比。绒面精梳毛织品起球次数为 400 次, 仿毛产品起毛起球压力与次数同精梳毛织品或粗梳毛织品。
- 4.4.15 成品的缝子疵裂程度取样部位按表 8 规定, 测试方法按附录 A 规定。

表 8

| 取样部位名称 | 取样部位规定      |
|--------|-------------|
| 后背缝    | 后领中向下 25 cm |
| 袖窿缝    | 后袖窿弯处       |
| 摆缝     | 袖窿处向下 10 cm |

注：袖窿缝不考核里料。

4.4.16 成品的撕破强力的测定按 GB/T 3917.2 规定。

4.4.17 尚未提及的理化性能测试取样部位,可按测试项目在成品上任意选取。

## 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,3.13 除外。出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.2 型式检验按第 3 章规定。

### 5.2 质量等级划分规则

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。

#### 5.2.1 缺陷

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。

#### 5.2.2 质量缺陷判定依据

成品质量缺陷判定依据见表 9。

表 9

| 项目    | 序号 | 轻 缺 陷                                       | 重 缺 陷                   | 严重缺陷                   |
|-------|----|---|-------------------------|------------------------|
| 使用说明  | 1  | 商标、耐久性标签不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不适应;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。              |
| 辅料    | 2  | 缝纫线色泽、色调与面料不相适应;钉扣线与扣色泽、色调不适应。              | 里料、缝纫线的性能与面料不适应。        | —                      |
| 锁眼    | 3  | 锁眼间距互差大于 0.4 cm;偏斜大于 0.2 cm,纱线绽出。           | 跳线;开线;毛漏;漏开眼。           | —                      |
| 钉扣及附件 | 4  | 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)。 | 钮扣、金属扣脱落(包括附件等);金属件锈蚀。 |
| 经纬纱向  | 5  | 纬斜超本标准规定 50% 及以下。                           | 纬斜超本标准规定 50% 以上。        | —                      |

表 9 (续)

| 项目                              | 序号 | 轻 缺 陷   | 重 缺 陷                                 | 严 重 缺 陷             |
|---------------------------------|----|---|---------------------------------------|---------------------|
| 对条<br>对格                        | 6  | 对条、对格超本标准规定 50% 及以内。                                | 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。     |
| 拼接                              | 7  | —   | 拼接不符合 3.6 规定。                         | —                   |
| 色差                              | 8  | 表面部位色差不符合本标准规定的半级以内; 衬布影响色差低于 4 级。                  | 表面部位色差超过本标准规定半级以上; 衬布影响色差低于 3-4 级。    | —                   |
| 外观<br>疵点                        | 9  | 2 号部位、3 号部位超本标准规定。                                  | 1 号部位超本标准规定。                          | 破损等严重影响使用和美观。       |
| 针距                              | 10 | 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。                        | —                   |
| 规格允<br>许偏差                      | 11 | 规格超过本标准规定 50% 及以内。                                  | 规格超过本标准规定 50% 以上。                     | 规格超过本标准规定 100% 及以上。 |
| 外<br>观<br>及<br>缝<br>制<br>质<br>量 | 12 | —   | —                                     | 使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。    |
|                                 | 13 | 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。               | —                   |
|                                 | 14 | 领口、驳口、串口不顺直; 领子、驳头止口反吐。                             | —                                     | —                   |
|                                 | 15 | 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。         | —                                     | —                   |
|                                 | 16 | 领窝不平服、起皱; 绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5 cm。                     | 领窝严重不平服、起皱; 绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.7 cm。     | —                   |
|                                 | 17 | 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。               | —                   |
|                                 | 18 | 肩缝不顺直; 不平服。   | 肩缝严重不顺直; 不平服。                         | —                   |
|                                 | 19 | 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。                 | —                   |
|                                 | 20 | 胸部不挺括, 左右不一致; 腰部不平服; 省位左右不一致。                       | 胸部严重不挺括, 腰部严重不平服。                     | —                   |
|                                 | 21 | 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。       | —                   |
|                                 | 22 | 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。 | —                   |

表 9 (续)

| 项目      | 序号   | 轻 缺 陷  | 重 缺 陷  | 严 重 缺 陷                                      |  |
|---------|--|--|--|--|--|
| 外观及缝制质量 | 23   | 门襟、里襟不顺直、不平服；止口反吐。                                 | 止口明显反吐。  | —  |  |
|         | 24   | 门襟长于里襟，西服大于 0.5 cm，大衣大于 0.8 cm；里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。     | —  | —  |  |
|         | 25   | 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。 | —  | —  |  |
|         | 26   | 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。                                   | —  |  |
|         | 27   | 袖袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.5 cm；袖子起吊、不顺。              | 袖袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致大于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺。                  | —  |  |
|         | 28   | 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。                | 袖长左右对比互差大于 1.0 cm；两袖口对比互差大于 0.8 cm。                    | —  |  |
|         | 29   | 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。  | —  |  |
|         | 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；链式缝迹跳针有 1 处。                    | 表面部位毛、脱、漏，严重影响使用和美观。                         |  |
|         | 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、弯曲。   | 明线接线。  | —  |  |
|         | 33   | 滚条不平服、宽窄不一致；腰节以下活里没包缝。                             | —  | —  |  |
|         | 34   | 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 cm <sup>2</sup> ；水花大于 4 cm <sup>2</sup> 。 | 有严重污渍，污渍大于 30 cm <sup>2</sup> ；烫黄等严重影响使用和美观。 |  |
|         | 注 1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。<br>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。<br>注 3：丢工为重缺陷，缺件为严重缺陷。<br>注 4：理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。 |  |  |  |  |

## 5.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

500 件(含 500 件)以下抽验 10 件。

500 件以上至 1 000 件(含 1 000 件)抽验 20 件。

1 000 件以上抽验 30 件。

理化性能抽样 4 件。

#### 5.4 判定规则

##### 5.4.1 单件(样本)外观判定

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 $\leq$ 6 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

优等品批:外观样本中的优等品数 $\geq$ 90%,一等品、合格品数 $\leq$ 10%(不含不合格品)。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)。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 抽验中各外观批量判定数符合标准规定,为判定合格的等级品批出厂。

5.4.4 抽验中各外观批量判定数不符合标准规定时,应进行第二次抽验。抽验数量增加一倍,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

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A  
(规范性附录)  
缝子绽裂程度试验方法

### A.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。

### A.2 施加的负荷

面料负荷:100 N±2 N。

里料负荷:70 N±1.5 N。

### A.3 仪器和工具

A.3.1 织物强力机,夹钳距离可调至10.0 cm,夹钳无载荷时移动速度可调至5.0 cm/min,预加张力(重锤)为2 N,夹钳对试样的有效夹持面积为2.5 cm×2.5 cm。

A.3.2 裁样剪刀。

A.3.3 钢直尺,分度值为1 mm。

### A.4 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度(20±2)℃,相对湿度(65±4)%。

### A.5 试样要求与准备

A.5.1 试样尺寸:5.0 cm×20.0 cm,其直向中心线应与缝迹垂直。

A.5.2 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。

A.5.3 试样预处理:在温度(20±2)℃及相对湿度(65±4)%的标准大气中,试样吸湿调湿平衡。

### A.6 试验步骤

A.6.1 将强力机的两个夹钳分开至10.0 cm±0.1 cm,两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.6.2 将试样固定在夹钳中间(试样下端先挂上2 N的预加负荷钳,再拧紧下夹钳),使试样直向中心线与夹钳边缘相互垂直。

A.6.3 以5.0 cm/min的速度逐渐增加至规定的负荷时,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A.1,测量值精确至0.05 cm。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。

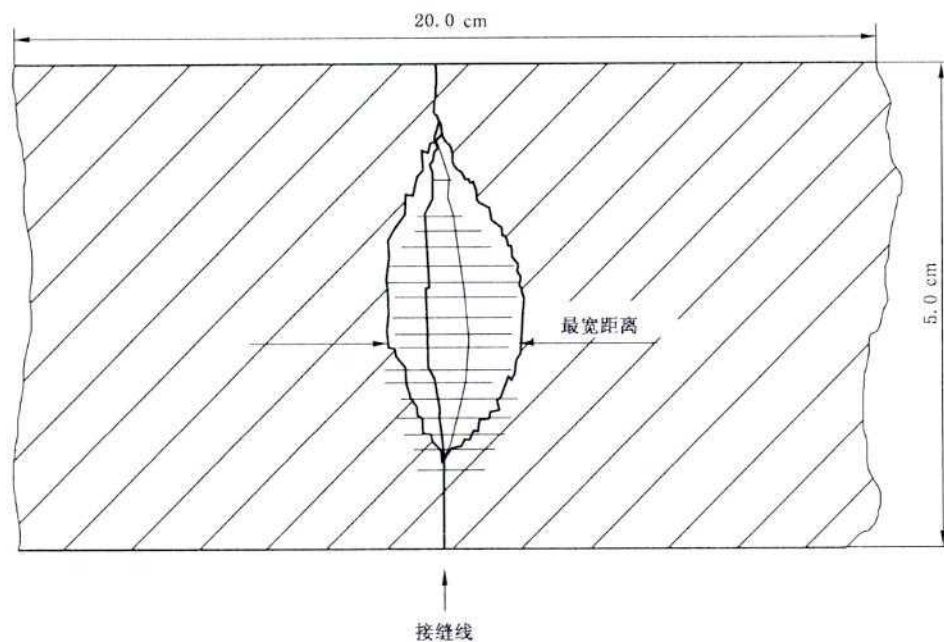


图 A.1 接缝脱开距离的测量

#### A.7 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 0.1 cm。若三块试样中仅有一块出现滑脱,则计算另两块试样的平均值,若三块试样中有两块或三块出现滑脱,则结果为滑脱。

若试样出现织物断裂、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。



中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
男 西 服、大 衣  
GB/T 2664—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](http://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

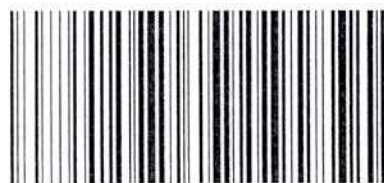
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 30 千字  
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-37437 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)68533533



GB/T 2664-2009

打印日期: 2009年7月20日