



中华人民共和国国家标准

GB/T 38134—2019

职业服装通用技术规范

General technical specification for professional clothing

2019-10-18 发布

2020-05-01 实施

国家市场监督管理总局
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：际华集团股份有限公司、中国服装协会、江苏虎豹集团有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、山东耶莉娅服装集团有限公司、浙江乔治白服饰股份有限公司、卡尔丹顿服饰股份有限公司、恒源祥(集团)有限公司、杉杉品牌运营股份有限公司、罗蒙集团股份有限公司、宜禾股份有限公司、海澜之家股份有限公司、佛山市南海 NO.1 实业有限公司、深圳影儿时尚集团有限公司、湖南省忘不了服饰有限公司。

本标准主要起草人：仇满亮、杜岩冰、蒋迎春、刘壮洪、杨秀月、周双喜、袁丽、黄益品、徐海岚、何爱芳、周燕萍、张方雷、马金芳、崔高、陈笑英、贺萍、刘佳玟。

职业服装通用技术规范

1 范围

本标准规定了职业服装的通用技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于批量生产的职业服装。

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 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

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 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 4802.3—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分:起球箱法

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8629—2017 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 15557 服装术语

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295—2014 服装理化性能的技术要求

GB/T 22701 职业服装检验规则

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

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 术语和定义

GB/T 15557 界定的术语和定义适用于本文件。

4 通用技术要求

4.1 使用说明

4.1.1 职业服装的使用说明应符合 GB/T 5296.4 的规定。

4.1.2 识别标志应体现其职业属性和特点。

4.2 号型规格

4.2.1 职业服装的号型设置应符合 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 或 GB/T 6411 的规定。

4.2.2 主要部位规格应按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2 或 GB/T 6411 有关规定自行设计。

4.2.3 供需双方对号型或规格有特殊约定的,应按约定的号型或规格执行。

4.3 外观质量

4.3.1 色差

职业服装色差的评定应按 GB/T 250 执行。单套或单件产品的色差应不低于 3-4 级;不同交货批间色差应不低于 3-4 级。



4.3.2 整烫

4.3.2.1 各部位熨烫应平服、整洁,无烫黄、水渍、亮光。

4.3.2.2 覆黏合衬部位不应有脱胶、渗胶、起皱及起泡,各部位表面不应有沾胶。

4.4 理化性能

4.4.1 成品的理化性能应符合表 1 规定。

表 1

项 目		要 求	
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 ^a /%	水洗、干洗	机织面料	符合 GB/T 21295—2014 规定
		针织面料	直向、横向: -5.0~+2.0
色牢度/级	耐皂洗 ^a		符合 GB/T 21295—2014 规定
	耐干洗 ^a		
	耐水		
	耐汗渍(酸、碱)		
	耐摩擦 ^a		
	耐光 ^b		
起毛起球 ^{b,c} /级		≥3—4	
覆黏合衬部位剥离强力 ^d /N		≥6	
机织面料	接缝性能		符合 GB/T 21295—2014 规定
	撕破强力		
针织面料	顶破强力 ^e /N		≥250

表 1 (续)

项 目	要 求
洗涤后外观 ^a	样品经洗涤(包括水洗、干洗)后应符合 GB/T 21295—2014 表 13 中外观质量规定
^a 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度、耐湿摩擦色牢度和水洗后外观不考核使用说明注明不可水洗产品;干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度和干洗后外观不考核使用说明注明不可干洗产品。 ^b 仅考核面料。 ^c 起球只考核织物的正面,正面磨毛、起绒、植绒类织物不考核起球。 ^d 仅考核领子和大身部位。粗梳面料产品不考核。非织造布黏合衬如在剥离强力试验中无法剥离,则不考核此项目。 ^e 镂空、抽条、烂花结构的产品和弹力织物(指织物中加入弹性纤维或罗纹织物)不考核。	

4.4.2 有防护或特殊功能的产品应符合相应的国家标准或行业标准等规定。

5 试验方法

5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺或直尺,分度值为 1 mm。

5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.2 外观质量测定

5.2.1 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。

5.2.2 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,与 GB/T 250 样卡对比。

5.3 理化性能测定

5.3.1 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试,采用 GB/T 8629—2017, A 型标准洗衣机,洗涤程序 4G,明示手洗的采用洗涤程序 4H,干燥方法采用程序 A。干洗后的尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试,采用缓和干洗法。洗涤后尺寸变化率在批量中随机抽取三件成品测试,测试结果取三件的平均值。若同时存在收缩与伸长的试验结果时,以收缩或伸长的两件试样的平均值作为试验结果。机织物尺寸变化率按相应的测量部位标记;针织物尺寸变化率测量部位上衣取衣长与胸围作为直向和横向的测量部位。裤子取裤长与横裆(从裆底处沿垂直于裤长的方向量至裤侧边)作为直向和横向的测量部位,横向以左右横裆的平均值作为计算依据。

5.3.2 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 规定测试,其中曝晒按方法 3,晒至第一阶段。

5.3.3 成品的起毛起球性能按 GB/T 4802.1—2008 的规定测试,其中精梳毛机织品、普通针织面料按 E 法执行,松结构精梳毛机织品、粗梳毛机织品按 F 法执行,其余机织面料按方法 D;毛针织品、仿毛针织品按 GB/T 4802.3—2008 规定执行,精梳产品翻动 14 400 r,粗梳产品翻动 7 200 r。

5.3.4 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。

5.3.5 顶破强力按 GB/T 19976—2005 规定测试,钢球直径采用(38±0.02)mm。

5.3.6 洗涤后外观测试方法,样品经 5.3.1 进行洗涤、干燥后,结合表 1 要求,按 GB/T 21294 中的评定方式评定。

GB/T 38134—2019

5.3.7 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐干洗、耐皂洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。

5.3.8 未提及取样部位的测试项目,可按测试需要在成品上选取试样。

6 检验规则

职业服装的检验规则按 GB/T 22701 规定执行。

7 标志、包装、运输和贮存



职业服装的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 规定执行或由供需双方协商规定。
