

ICS 59.140.35
分类号: Y 48
备案号: 63715-2018

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 5245—2018

充绒内胆皮革服装

Leather garment with down feather fillers

2018-05-08 发布

2018-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国皮革工业标准化技术委员会（SAC/TC 252）归口。

本标准起草单位：北京湫斯迪服饰有限公司、国家皮革质量监督检验中心（浙江）、浙江格莱美服装有限公司、浙江诺之服饰有限公司。

本标准主要起草人：李成铎、赵立国、杨震、王马良、吴陆明、陈勇。

本标准为首次发布。

充绒内胆皮革服装

1 范围

本标准规定了充绒内胆皮革服装的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于以各种皮革为主要面料的充绒（鸭绒、鹅绒等）内胆服装。

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 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛含量的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料检测方法
- GB/T 17685 羽绒羽毛
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定
- GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
- GB/T 22889 皮革 物理和机械试验 表面涂层厚度的测定
- QB/T 1277 毛皮 化学试验pH的测定
- QB/T 1872 服装用皮革
- QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
- QB/T 2711 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定 双边撕裂
- QB/T 2724 皮革 化学试验 pH的测定
- QB/T 2725 皮革 气味的测定
- QB/T 2790 染色毛皮耐摩擦色牢度测试方法
- QB/T 2924 毛皮 耐汗渍色牢度试验方法
- QB/T 2925 毛皮 耐日晒色牢度试验方法
- QB/T 2970 毛皮领子

3 要求

3.1 号型及规格

3.1.1 号型

按GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3的规定选用，号型表示应符合GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3的规定。

3.1.2 规格

按GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3的有关规定自行设计，允许偏差应符合附录A的规定。

3.2 皮革

3.2.1 皮革原料

按GB 20400、QB/T 1872等标准选用，特殊要求应符合附录B中表B.1的规定。

3.2.2 部位用料

应符合表1的规定，特殊风格的产品应考虑其适宜性。

表1 部位用料

部 位	质 量 要 求	
	优 等 品	合 格 品
领 面	表面光洁、细致，无伤残	
前身前面	颜色适宜，表面光洁，花纹一致，主要部位无伤残，次要部位可有不明显的轻微伤残2处；摆缝两边用料不应使用边坎部位；绒面革绒毛细致	颜色适宜，表面光洁，花纹基本一致，摆缝两边边坎用料不超过30 mm，可有不明显的轻微伤残3处；绒面革可有轻微粗绒
后身后面	颜色适宜，与前身接缝处颜色相称，可有不明显的轻微伤残2处；绒面革绒毛细致	颜色适宜，与前身接缝处颜色基本相称，可有不明显的轻微伤残3处；绒面革可有轻微粗绒
袖 面	表面光洁、细致；与前身颜色相称；不应有轻微伤残；绒面革不应有粗绒	表面光洁、细致；与前身颜色基本相称；在不明显处可有轻微伤残和粗绒
袖 底	与袖面相称，袖底缝两边边坎用料不超过20 mm，可有不明显的轻微伤残2处	与袖面基本相称，袖底缝两边边坎用料不超过30 mm，不明显处可有分散的小结疤、小糙斑等轻微伤残
里 料	使用的皮革厚薄基本均匀，不应有明显外观缺陷	除严重厚薄不匀、刀伤、破洞外，可使用一般缺陷的正面革、绒面革；允许内刀伤深度不超过厚度的二分之一，但应胶补
腰头、腰带及小料	与大身基本相称，表面可有轻微伤残	
基本要求	光面革革面平整光滑，无露底、裂浆、裂面，绒面革绒毛细致均匀，无油腻感；皮革柔软，无色花，厚薄、色泽、粒面细度基本一致；除规定部位接缝两边外，不应使用边坎、边腹皮	

3.3 填充物

3.3.1 羽绒羽毛填充物

应符合GB/T 17685的规定。

3.3.2 其他纤维填充物

符合相应产品标准。

3.4 辅料和配件

应符合表2的规定,纺织品、毛皮理化性能指标应符合附录B中表B.3、表B.4的规定，毛皮领子应符合QB/T 2970的规定。

表2 辅料和配件

品 种	质 量 要 求	
	优 等 品	合 格 品
纺织品	性能、色泽与皮革面料相适应，收缩率应与面料相适宜，无跳丝、色差、色花	性能、色泽与皮革面料相适应，收缩率应与面料相适宜，无明显跳丝、较明显的色差、色花等缺陷，跳丝不应超过2处，每处长度不大于5 mm
毛 皮	色泽适宜，毛被长短、粗细基本一致，无僵板、酥板、脱毛、异味等，不脱色，接缝处应平服	
配 件	色泽与皮色相称，无毛刺，安装牢固；金属配件无锈蚀	
拉 链	布色与皮色相称，拉合滑顺，无错位、掉牙，缝合平直，边距一致	
钮 扣	光滑、耐用，色泽与面料相适应	
缝 线	性能、色泽与面料、里料相适应	
商 标	位置端正、牢固，正确、清晰	

3.5 缝制要求

应符合表3的规定。

表3 缝制要求

项 目	质 量 要 求	
	优 等 品	合 格 品
针 距	与材料性能、厚度、缝线、制作工艺相适应，面料表面面线6 针/30 mm~15 针/30 mm（装饰线除外）	
针 迹	自然顺直，针距均匀，上下线吻合，松紧适宜，不应歪斜及皱翘；起落针处应有回针或打结，主要部位无空针、漏针、跳针，次要部位不超过2处，且空针、漏针、跳针各不应超过2针	自然顺直，针距均匀，上下线吻合，松紧适宜，无严重歪斜及皱翘；起落针处应有回针或打结，空针、漏针、跳针各不应超过2针，主要部位不应超过2处，总数不超过5处
缝纫表面	面料表面无针板及送料牙所造成的伤痕	面料表面无针板及送料牙所造成的明显伤痕
扣 眼	眼位与扣相对、适宜，钉扣收线打结应牢固	

3.6 外观质量

应符合表4的规定。

表4 外观质量

部 位	质 量 要 求
领 子	领面平服，领窝圆顺，左右对称，领尖不翘，串口、驳口顺直，领翘适宜
肩	肩部平服，肩缝顺直，肩省长短一致，左右对称
袖	绱袖圆顺，吃势均匀；两袖长短一致，相差不大于5 mm；两袖口大小（宽度）相差不大于3 mm
门襟、里襟	止口顺直平挺，松紧适宜，门襟不短于里襟，长短相差不大于3 mm
背叉、摆叉	不吊、不歪，平服，长短相差不大于3 mm
底 边	平服，无脱胶、起皱，宽窄一致
口 袋	左右袋高低、前后对称，袋盖与袋宽相适应，相差不大于3 mm

表4 (续)

部 位	质 量 要 求
扣 眼	长短、宽窄一致，扣眼对应边距相等，不歪斜，相差不大于2 mm
襻	左右两边高低、长短一致，不歪斜，牢固，相差不大于3 mm
腰 头	面、里、衬平服，松紧适宜
前、后档	圆顺、平服
串 带	长短、宽窄一致，相称，高低相差不大于3 mm
裤 腿	两裤腿长短、肥瘦一致，相差不大于5 mm；两裤脚口大小（宽度）相差不大于3 mm
夹 里	与面料相适应，坐势松紧适宜
整体要求	填充物厚薄基本均匀，周身平服，松紧适宜，不应打裯、吊紧或拔宽，粘合衬部位不应出现开胶、气泡，整体不应有污渍、烫痕、划破、掉扣、拉链头脱落损坏、严重异味等

4 试验方法

4.1 装置与条件

4.1.1 测量工具

钢板尺，最小刻度0.5 mm（测针距用）、1 mm；钢卷尺，最小刻度1 mm。

4.1.2 检验台

长、宽、高适度，台面平整，样品能在台上摊平。

4.1.3 照度

不小于750 lx。

4.2 号型和规格

4.2.1 号型表示

按GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3的规定进行检验。

4.2.2 规格允许偏差

当相关方对规格及允许偏差有异议时，按设计规定、附录A进行检验。

4.3 皮革原料

在裁剪、制做以前，按GB 20400、QB/T 1872、附录B进行检验。

4.4 羽绒羽毛填充物

在加工、制做以前，按GB/T 10288进行检验。

4.5 纺织品

在裁剪、制做以前，按附录B进行检验。

4.6 毛皮领子

按QB/T 2970的规定进行检验。

4.7 毛皮辅料

在裁剪、制做以前，按GB 20400、附录B进行检验。

4.8 针距

用钢板尺在成品任意部位（厚薄部位、刺绣部位除外）取大于30 mm测量。

4.9 要求中其他各项目

用目测、感官并结合量尺检验。

5 检验规则

5.1 组批

以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一款式的产品组成一个检验批。

5.2 出厂检验

产品出厂前应进行检验，经检验合格并附有合格标识（或检验标识）方可出厂。

5.3 常规型式检验

5.3.1 检验周期

有下列情况之一者，应从出厂检验合格的产品中随机抽取样品进行常规型式检验。

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品长期停产（6个月）后恢复生产时；
- c) 国家各级质量监督机构提出进行型式检验要求时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行1次常规型式检验。

5.3.2 抽样数量

抽样按产品批量（ L ）随机抽验：

- a) $L \leq 100$ ，抽验3件（套）；
- b) $100 < L \leq 500$ ，抽验5件（套）；
- c) $500 < L \leq 1\,000$ ，抽验20件（套）；
- d) $L > 1\,000$ ，抽验30件（套）。

委托检验时，可用与样品一致的原料进行检验，可从生产该批产品的原料中抽取3张皮革，0.5 m纺织品，适量毛皮、羽绒羽毛检验理化性能指标。

5.4 特殊型式检验

应符合附录B的规定。

5.5 成品等级划分规则

成品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，批量产品的等级以抽样样本中单件产品的品等划分。

5.5.1 缺陷定义

单件产品不符合本标准所规定的要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分为3类：

- a) 轻微缺陷：轻微不符合标准的规定，但不影响产品的使用性能，对产品的外观有较小影响的缺陷称为轻微缺陷；
- b) 一般缺陷：较大程度不符合标准的规定，但不影响产品的使用性能，对产品的外观有略明显影响的缺陷称为一般缺陷；
- c) 严重缺陷：严重降低、影响产品的基本使用功能，严重影响产品外观的缺陷称为严重缺陷。

5.5.2 缺陷判定依据

按缺陷程度分：

- a) 轻微缺陷：定量指标中，超过标准值50%以内（含）的缺陷；定性指标中，轻微不符合标准规定的缺陷；
- b) 一般缺陷：定量指标中，超过标准值50%以上、100%以内（含）的缺陷；定性指标中，较大程度不符合标准规定的缺陷；号型标志表示方法不符合国家标准规定，为一般缺陷；
- c) 严重缺陷：定量指标中，超过标准值100%以上的缺陷；不符合强制性标准规定；皮革表面裂面、裂浆、掉浆；严重掉色；严重色花、油腻；破损、熨烫伤，较严重、大面积的伤残，刀伤

超过厚度的二分之一；使用粘合衬部位严重脱胶、渗胶、起皱，毛皮掉毛严重等；成品表面出现15 mm以上断表面缝纫线，拉链损坏等，均为严重缺陷。

注：定量指标为本标准中有数值规定的指标。

5.6 合格判定

5.6.1 单件判定规则

a) 优等品：

严重缺陷数=0，一般缺陷数=0，轻微缺陷数 \leq 3。

b) 合格品：

1) 严重缺陷数=0，一般缺陷数=0，轻微缺陷数 \leq 8；

2) 严重缺陷数=0，一般缺陷数=1，轻微缺陷数 \leq 6；

3) 严重缺陷数=0，一般缺陷数=2，轻微缺陷数 \leq 4。

5.6.2 批量判定规则

优等品批：抽验样本全部达到优等品要求，则判该批产品为优等品。

合格品批：抽验样本全部达到合格品要求，则判该批产品合格。

若有1件（及以上）样本不合格，应进行二次抽验，抽验数量应增加1倍，若仍不符合本标准规定，应全部整修、降等或不合格产品处理。

5.7 产品售后质量综合判定

参见附录D的规定。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 经检验合格的产品应有以下标志：

—— 单位名称（生产单位或经销单位）、单位地址、联系电话、商标、产品合格证（或检验标志）；

进口产品应标注产地；应附必要的产品使用（维护保养）说明；

—— 产品使用（维护保养）说明应以简明文字标明皮革服装的清洁、维护、保养方法，穿、用和贮存条件的注意事项，必要的售后服务规定；

—— 必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、颜色、数量、贮存（防护）标志等。

6.1.2 产品标签应包括以下内容：产品名称、产品标准编号、号型（规格）、货号、主体材质（少量、装饰性类材质可不标注）、填充物、合格（检验）标识。

—— 主体皮革材质应标注动物种类（可标注大类），如羊皮革、猪皮革、牛皮革等；

—— 主体皮革材质采用剖层皮革，应标注“剖层”字样；

—— 主体纺织材料应标注主要纤维成分（单一纤维含量超过10%），纤维含量允许偏差 \pm 5%；

—— 羽绒羽毛填充物应标注填充物成分（绒子含量不小于50%，标注羽绒；绒子含量小于50%，标注羽毛）、填充物质量（填充量）、绒子含量；

—— 毛皮领子、面积较大的毛皮辅料应标注动物种类（可标注大类），如羊毛皮、兔毛皮、狐狸毛皮、水貂毛皮等；

—— 装饰性毛皮可标注为“毛皮”“毛条”；

—— 特殊工艺、特殊风格宜明示；

—— 进口产品应标注产地。

6.2 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品受损。

6.3 运输和贮存

应符合下述规定：

- 防止曝晒、雨雪淋；
- 保持通风干燥，不应重压，防蛀、防潮，避免高温环境；
- 远离化学物质、液体侵蚀；
- 避免尖锐物品的戳、划。

附录 A
(规范性附录)
规格允许偏差

A.1 规格允许偏差

规格允许偏差应符合表A.1的规定。

表 A.1 规格允许偏差

单位为毫米

部位名称	允许偏差
衣长	±10
胸围	±15
袖长	±10
总肩宽	±8
领围	±8
裤长、裙长	±15
腰围	±10

A.2 测量方法

将样品摊放平直，扣上钮扣或拉上拉链，恢复自然，按表A.2规定进行检验。

表 A.2 测量方法

部位名称	测量方法
前衣长	由领侧最高点垂直量至底边
后衣长	由后领中点垂直量至底边
胸围	扣好钮扣或拉好拉链，正面摊平，沿袖窿底缝横量乘以“2”
袖长	从袖子最高点量至袖口边；从后领接缝中点量至袖口边
总肩宽	从左肩袖接缝处量至右肩袖接缝处（背心包括挂肩边）
领围	领子摊平横量，立领量上口，其他领量下口
裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裤脚口
裙长	由腰上口垂直量至底边最下端
腰围	扣好裤扣，拉好拉链，正面摊平，沿腰宽中间横量乘以“2”
注：特殊款式的按设计规定。	

附 录 B
(规范性附录)
特殊型式检验

B.1 适用范围

监督抽查、仲裁检验。

B.2 要求

在常规型式检验的基础上,应符合表B.1、表B.2、表B.3、表B.4的规定。

表B.1 皮革理化性能指标

项 目		要 求	
		涂层厚度 $\leq 15 \mu\text{m}$	涂层厚度 $> 15 \mu\text{m}$
撕裂力/N	\geq	9	
摩擦色牢度/级	光面革	干擦 ≥ 3 湿擦 $\geq 2/3$	干擦 $\geq 3/4$ 湿擦 ≥ 3
	绒面革	黑色革: 干擦 ≥ 3 , 湿擦 $\geq 2/3$ 彩色革: 干擦 $\geq 2/3$, 湿擦 ≥ 2	
气味/级	\leq	3	
pH	\geq	3.5	
稀释差 (当pH < 4.0 时, 检验稀释差)	\leq	0.7	
游离甲醛/(mg/kg)		符合GB 20400规定	
可分解有害芳香胺染料/(mg/kg)			

表B.2 羽绒羽毛填充物质量要求

项 目		要 求	
		标称绒子含量 ^a $< 50\%$	标称绒子含量 ^a $\geq 50\%$
填充物质量允许偏差/(%)	\leq	-5.0	
绒子含量允许偏差/(%)	\leq	-5.0	
绒丝/(%)	\leq	10.0	
羽丝/(%)	\leq	10.0	
陆禽毛/(%)	\leq	5.0	2.5
损伤毛/(%)	\leq	5.0	3.0
长毛片/(%)	\leq	3.0	2.0
杂质/(%)	\leq	1.5	
蓬松度/cm	\geq	7.0	10.0
耗氧量/(mg/100g)	\leq	10.0	
浊度/mm	\geq	450	
残脂率/(%)	\leq	1.2	

表B.2 (续)

项 目	要 求
鹅毛绒含量 ^b / (%) \geq	85.0
气味	合格
^a 标称绒子含量为<80%的鹅毛绒应分别进行毛、绒种类鉴定, 绒子含量 \geq 80%的鹅绒仅需进行绒种类鉴定。 ^b 样品标称鹅毛绒的, 应进行鹅/鸭毛绒种类鉴定。完成成分分析和毛绒种类鉴定时, 最终鹅毛绒含量应 \geq 85%。未进行成分分析仅进行毛绒种类鉴定的产品, 其归类后鹅毛、归类后鹅绒含量应分别 \geq 85%。仅进行绒种类鉴定的产品, 归类后鹅绒含量应 \geq 85%。样品标称鸭毛绒的, 无需进行种类鉴定。	

表B.3 纺织品理化性能指标

项 目	指 标
摩擦色牢度/级 干摩擦 \geq	3
异味	无异味
pH	4.0~9.0
甲醛含量/ (mg/kg)	符合GB 18401的规定
可分解致癌芳香胺染料/ (mg/kg)	

表B.4 毛皮理化性能指标

项 目	指 标
摩擦色牢度/级	干擦 \geq 3/4, 湿擦 \geq 3 (彩色: 干擦 \geq 2/3, 湿擦 \geq 2)
气味/级 \leq	3
pH	3.8~6.5
稀释差 (当pH<4.0时, 检验稀释差) \leq	0.7
游离甲醛/ (mg/kg)	符合GB 20400要求
可分解有害芳香胺染料/ (mg/kg)	
毛皮领子耐汗色牢度/级 \geq	3
毛皮领子耐日晒色牢度/级 \geq	3

B.3 试验方法

B.3.1 皮革涂层厚度

按GB/T 22889的规定, 从皮革摩擦色牢度取样部位的相邻部位取样, 按GB/T 22889的规定进行检验。

B.3.2 皮革撕裂力

按QB/T 2711的规定, 从临近兜口部位、腋下部位或正常穿用造成破损处的相邻部位取样, 每个部位纵、横取样各1块, 按QB/T 2711进行检验, 计算各部位纵横结果算术平均值, 结果取最小平均值。

如果皮革粘附粘合衬或其他材料, 检验时应将粘附材料一同取样、检验; 如果取样部位为特殊工艺、特殊风格, 如打孔皮革、绗缝工艺等, 或相应部位不能正常取样, 则应从前大身(或其他部位)取样, 如果整件服装均为特殊工艺、特殊风格产品, 则不进行撕裂力检验。

B.3.3 皮革摩擦色牢度

按QB/T 2537的规定，从服装领口、袖口部位取样，每个部位纵横取试样各1块，按QB/T 2537进行检验，测试头质量500 g，干擦50次，湿擦20次。当不够取样时，应从其他具有代表性的部位取样。

B.3.4 皮革、毛皮气味

按QB/T 2725进行检验。

B.3.5 皮革pH及稀释差

按QB/T 2724进行检验。

B.3.6 皮革、毛皮游离甲醛

按GB/T 19941进行检验。当发生争议、仲裁检验时，以色谱法为准。

B.3.7 皮革、毛皮可分解有害芳香胺染料

按GB/T 19942进行检验。

B.3.8 羽绒羽毛填充物

按GB/T 10288进行检验，填充物质量偏差率按附录C进行检验。

B.3.9 纺织品耐干摩擦

按GB/T 3920进行检验。

B.3.10 纺织品异味

按GB 18401的规定进行检验。

B.3.11 纺织品pH

按GB/T 7573进行检验。

B.3.12 纺织品甲醛含量

按GB/T 2912.1进行检验。

B.3.13 纺织品可分解致癌芳香胺染料

按GB/T 17592进行检验。

B.3.14 毛皮摩擦色牢度

按QB/T 2790进行检验，干擦26次，湿擦26次。

B.3.15 毛皮pH及稀释差

按QB/T 1277的规定进行检验。

B.3.16 毛皮领子耐汗色牢度

按QB/T 2924进行检验。

B.3.17 毛皮领子耐日晒色牢度

按QB/T 2925进行检验。

B.4 合格判定

B.2要求中有1项不合格，即判该产品不合格。

附录 C
(规范性附录)

羽绒羽毛填充物质量偏差的计算

C.1 仪器、工具

台秤，精确到0.1 g。

C.2 测量环境

在GB/T 6529规定的标准大气[温度(20.0±2.0)℃，相对湿度(65.0±4.0)%]条件下进行。

C.3 测量步骤

- a) 将待测样品展开摊平在标准大气中平衡24 h以上；
- b) 对待测样品进行称重，质量记做 G_1 （精确到0.1 g）；
- c) 拆除样品的绗线；
- d) 取出所有羽绒填充料；
- e) 对样品外壳及拆除的绗线合并称重，质量记做 G_2 （精确到0.1 g）。

C.4 填充物质量计算

填充物质量按公式(C.1)计算，计算结果保留至0.1：

$$m = G_1 - G_2 \quad \text{..... (C.1)}$$

式中：

m ——填充物质量，单位为克(g)；

G_1 ——待测样品质量，单位为克(g)；

G_2 ——样品外壳及拆除的绗线质量，单位为克(g)。

C.5 填充物质量偏差

按公式(C.2)计算，计算结果保留至0.1：

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\% \quad \text{..... (C.2)}$$

式中：

M ——填充物质量偏差率，%；

m_1 ——填充物质量实测值，单位为克(g)；

m_0 ——填充物质量明示值，单位为克(g)。

附 录 D (资料性附录)

充绒内胆皮革服装售后质量综合判定

D.1 售后服务期限

由生产单位(或经销单位)按产品档次确定,并以适当方式明示。服务期限自产品售出之日起,不应少于3个月。

D.2 综合判定

D.2.1 售后服务期限内,正常穿用、保管情况下出现以下问题(特殊工艺、特殊风格产品除外),经仲裁检验,可判为质量问题。

- 皮革面料明显变色、脱色、露底、裂浆、裂面(特殊风格除外),涂饰层脱落;
- 大面积开线、开胶,粘合衬部位出现严重气泡,主要缝合部位出现明显泡线;
- 衬里与皮衣面料不相附,吊紧或拔宽;
- 正常穿用时袋口、主要缝合部位出现面料开裂、破损等情况。

D.2.2 非正常穿用、维护、贮存情况下出现以下问题,不属于质量问题。

- 皮革表面受到外界的戳、划、扯、拽等造成的破损;
- 皮革受到化学物质、雨、雪、液体等的侵蚀造成的损害;
- 皮革服装非正常穿用、贮存、保养造成的损害。

D.3 处理方法

产品出现D.2.1规定的质量问题时,在售后服务期限内,生产单位(经销单位)应承担相应的修理、更换、退货的责任和义务。经两次修理仍不能达到正常要求的,应当根据消费者的要求负责更换或者退货。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
充 绒 内 胆 皮 革 服 装
QB/T 5245—2018

*

中国轻工业出版社出版发行

地址：北京东长安街6号

邮政编码：100740

发行电话：(010) 85119832/38

网址：<http://www.chlip.com.cn>

Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑

地址：北京西城区月坛北小街6号院

邮政编码：100037

电话：(010) 68049923

*

版权所有 侵权必究

书号：155019·5155

印数：1—200册 定价：30.00元