

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

警服 短袖 T 恤衫

Police uniform—short-sleeved T-shirt

(草案)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中华人民共和国公安部 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	2
5 要求	2
5.1 标样	2
5.2 样式	2
5.3 号型规格与版型	4
5.4 颜色及色泽偏差范围	7
5.5 材料	7
5.6 裁片纱向	7
5.7 缝制	7
5.8 标志	9
5.9 成品外观质量及疵点	10
5.10 内在质量	11
6 试验方法	12
6.1 外在质量检验	12
6.2 内在质量检验	13
6.3 包装质量检验	14
7 检验规则	14
7.1 检验分类	14
7.2 检验项目	14
7.3 抽样规则	15
7.4 判定规则	16
8 包装、运输及贮存	17
8.1 包装材料	17
8.2 内包装	18
8.3 外包装	18
8.4 直接发放产品包装	19
8.5 运输与贮存	19
附 录 A （资料性） 短袖 T 恤衫版型推档放缩规则	20
附 录 B （资料性） 主要生产设备要求	26

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC 561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

警服 短袖 T 恤衫

1 范围

本文件规定了警服短袖T恤衫的要求、试验方法、检验规则与包装、运输及贮存。
本文件适用于警服短袖T恤衫的生产、检验和订购等。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）
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 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
GB/T 8427—2019 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—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 11047.2 纺织品 织物勾丝性能的检验和评价 第2部分：滚箱法
GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分：单项组合试验法
GB/T 22853—2019 针织运动服
GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布
QB/T 2250 单面白纸板
QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
QB/T 3811 塑料打包带

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

表面部位 surface part

GA XXXX—XXXX

服装穿着后的可见部位。

3.2

非表面部位 non surface part

服装衣里的可见部位。

4 产品分类

警服短袖T恤衫（以下简称“短袖T恤衫”）按款式结构分为：

- a) 男短袖 T 恤衫；
- b) 女短袖 T 恤衫。

5 要求

5.1 标样

经批准的短袖T恤衫实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

5.2.1 男短袖 T 恤衫样式应符合图 1 及产品实物标样规定。

5.2.2 女短袖 T 恤衫样式应符合图 2 及产品实物标样规定。

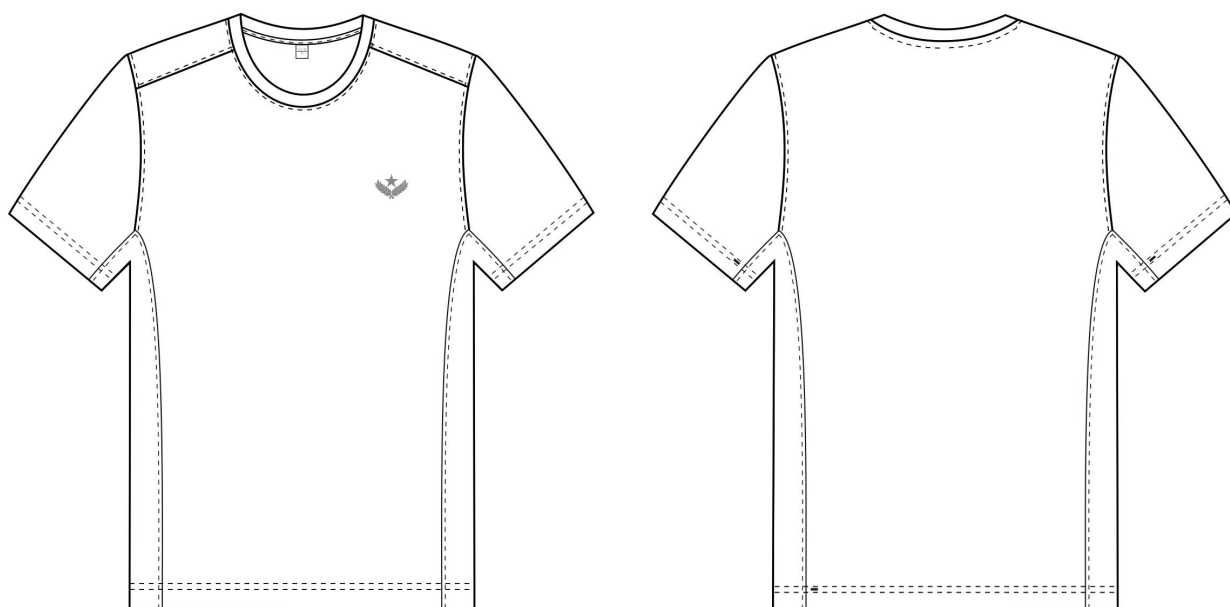


图 1 男短袖 T 恤衫样式

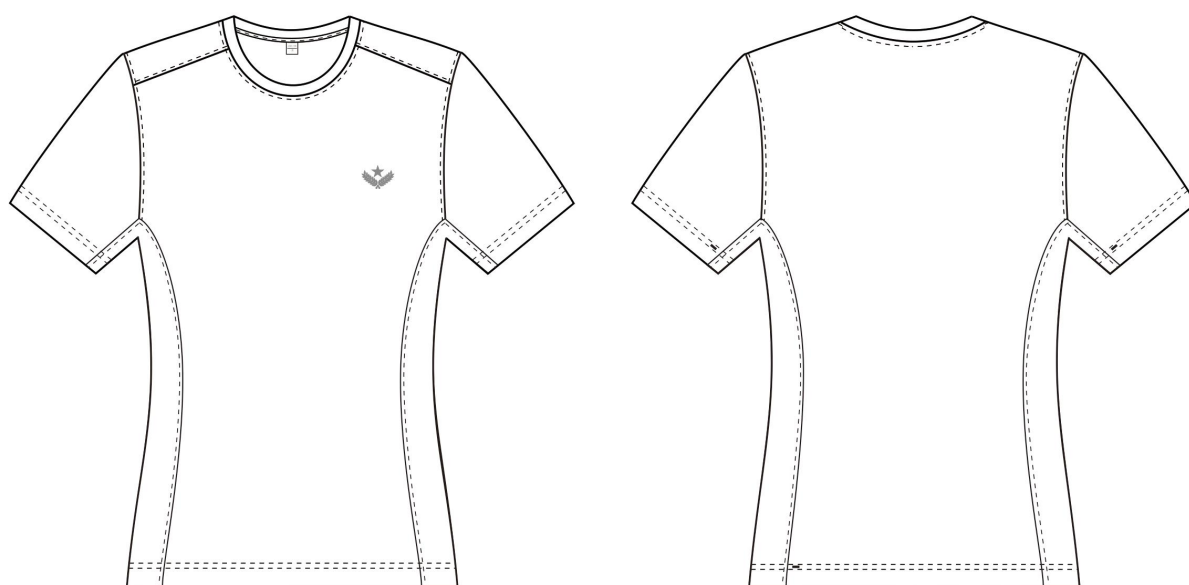


图 2 女短袖 T 恤衫样式

5.3 号型规格与版型

5.3.1 短袖 T 恤衫号型系列应符合 GA 250 规定，按不分体型 5•4 号型系列，跳档细则见表 1 和表 2。超出 GA 250 规定的特殊体型规格尺寸在最接近常用号型规格尺寸的基础上，根据特殊体型状态及测量数据修正。

5.3.2 男短袖 T 恤衫中间体规格尺寸与极限偏差按表 1 规定，女短袖 T 恤衫按表 2 规定；规格尺寸测量位置男短袖 T 恤衫按图 3 规定，女短袖 T 恤衫按图 4 规定。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

5.3.3 短袖 T 恤衫对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和不应大于该部位极限偏差值。

5.3.4 版型

版型按主管部门下发的版型图纸；版型结构缩放规则参照附录 A 规定执行。

表 1 男短袖 T 恤衫规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值	极限偏差 (±)
			175/96			
3	1	前衣长 ^a	72.0	2.0	0.5	1.0
	2	后中长	70.0	2.0	0.5	1.0
	3	胸围	108.0	—	4.0	2.0
	4	下摆围	106.0	—	4.0	2.0
	5	腋下片下摆处宽	15.0	—	0.3	0.5
	6	腋下片袖口处宽	7.0	—	0.3	0.5
	7	肩宽	46.0	0.2	1.0	0.7
	8	领宽 ^b	19.5	—	—	0.5
	9	前领深 ^c	12.5	—	—	0.5
	10	领子高	1.8	—	—	0.2
	11	袖长	23.0	1.0	—	0.8
	12	袖根肥	21.0	—	0.7	0.5
	13	袖口肥	17.5	—	0.5	0.5
	14	胸标中心距肩顶点	22.5	0.5	—	0.5
	15	胸标中心距中线 ^d	9.5	—	—	0.5
注 a：前衣长加过肩宽 5.0。 注 b：领宽：净胸围：88 及以下为 18.5；92~96 为 19.5；100~108 为 20.5；112~116 为 21.5；120~128 为 22.5。 注 c：前领深：净胸围：88 及以下为 12.0；92~96 为 12.5；100~108 为 13.0；112~116 为 13.5；120~128 为 14.0。 注 d：胸标中心距中线：净胸围：88 及以下为 9.0；92~96 为 9.5；100~108 为 10.0；112~116 为 10.5；120~128 为 11.0。						

表 2 女短袖 T 恤衫规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值	极限偏差 (±)
			165/88			
4	1	前衣长 ^a	63.0	2.0	0.5	1.0
	2	后中长	60.0	2.0	0.5	1.0
	3	胸围	96.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	88.0	—	4.4	2.0
	5	下摆围	100.0	—	4.0	2.0
	6	腋下片下摆处宽	10.0	—	0.3	0.5
	7	腋下片袖口处宽	5.0	—	0.3	0.5
	8	肩宽	38.0	0.2	0.8	0.7
	9	领宽 ^b	18.5	—	—	0.5
	10	前领深 ^c	11.0	—	—	0.5
	11	领子高	1.8	—	—	0.2
	12	袖长	19.5	1.0	—	0.8
	13	袖根肥	17.2	—	0.7	0.5
	14	袖口肥	15.5	—	0.5	0.5
	15	胸标中心距肩顶点	21.5	0.5	—	0.5
	16	胸标中心距中线 ^d	8.5	—	—	0.5
注 a：前衣长加过肩宽 5.0。 注 b：领宽：净胸围：80 及以下为 17.5；84～88 为 18.5；92～100 为 19.5；104～108 为 20.5；112～120 为 21.5。 注 c：前领深：净胸围：80 及以下为 10.5；84～88 为 11.0；92～100 为 11.5；104～108 为 12.0；112～120 为 12.5。 注 d：胸标中心距中线：净胸围：80 及以下为 8.0；84～88 为 8.5；92～100 为 9.0；104～108 为 9.5；112～120 为 10.0。						

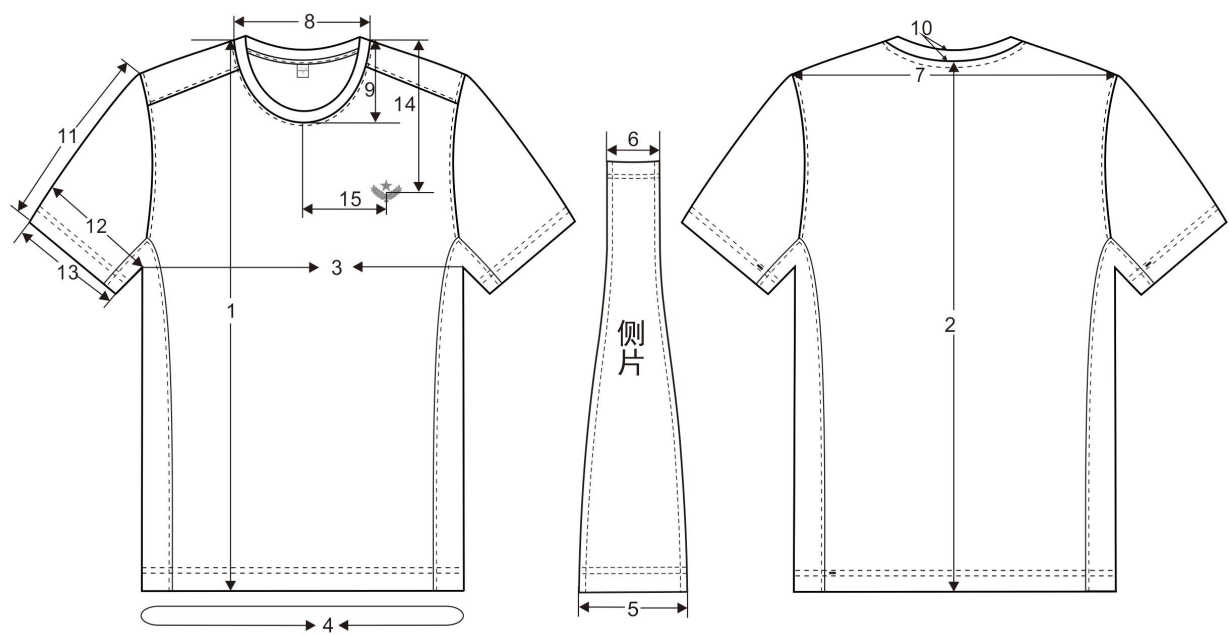


图 3 男短袖 T 恤衫成品尺寸测量图

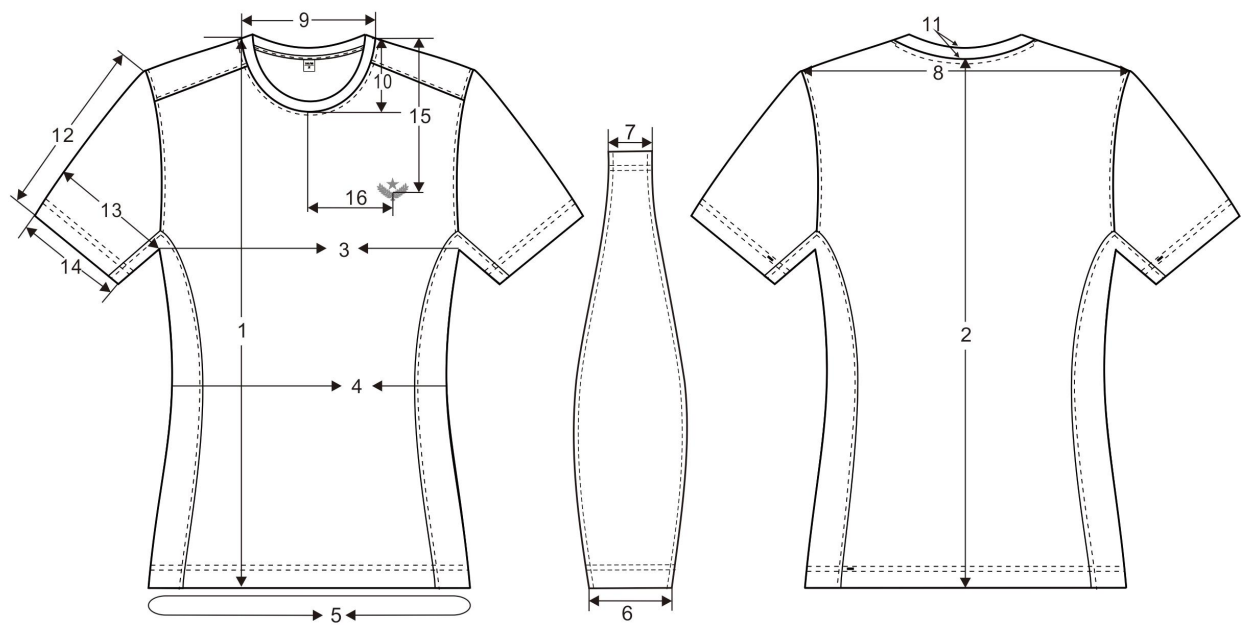


图 4 女短袖 T 恤衫成品尺寸测量图

5.4 颜色及色泽偏差范围

5.4.1 产品各部位颜色应符合表 3 规定。

5.4.2 产品各部位材料颜色与材料标样对比，颜色色差应大于等于 4 级；非表面部位材料颜色色差应大于等于 3-4 级；

5.4.3 产品相同材料表面部位颜色应一致；产品相同材料非表面部位、部件对比色差应大于等于 3-4 级；表面部位缝纫线颜色不浅于缝合部位。

5.4.4 每批次产品表面颜色互差应大于等于 4 级，非表面部位颜色互差应大于等于 3-4 级。

5.5 材料

5.5.1 材料外观

5.5.1.1 材料外观风格及手感符合材料标样。

5.5.1.2 材料用途应符合表 3 规定。

5.5.2 材料规格及要求

5.5.2.1 材料规格及要求应符合表 3 规定。

表 3 材料颜色、规格、要求及用途

材料名称	颜色	规格	要求	用途
单向导湿 双面薄针织布	藏蓝色	100%聚酯纤维， 平方米干燥重量 140g/m ² ，28 针	GA XXXX	上衣前片、后片、袖子、领子、 后领口滚条、腋下片
涤纶缝纫线	藏蓝色	14.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、打结
弹力加固条	透明色	宽 5mm-6mm	—	肩缝
前胸标志	黑色	热转移印，33mm×24mm	按 5.8.1 规定	左前胸标志
号型标志	白色	缎带 长 46mm，宽 18mm	按 5.8 规定	产品标志
维护标志	白色	缎带 长 86mm，宽 35mm		产品标志

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片纱向	允斜极限
面料	前片	直	以前中线为准 1.0
	后片	直	以后中线为准 1.0
	侧片	直	以中线为准 1.0
	袖子	直	以袖中线为准 1.0
	领条	横	长边顺横纱
	领口滚条	横	长边顺横纱 1.0

5.7 缝制

5.7.1 针距及线迹

5.7.1.1 各种缝制针距应符合表 5 规定。

表 5 缝纫针距及线迹要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12针/3cm~14针/3cm	缝纫线路顺直，规整，首尾回针，定位准确，结合牢固； 线迹针脚整齐，针距均匀，松紧适宜
	暗线	11针/3cm~13针/3cm	
四线环缝		11针/3cm~13针/3cm	环缝宽度为0.6cm, 线迹松紧适宜
链式线迹		12针/3cm~14针/3cm	不允许接线，尾线锁住线迹
双针三线绷缝		12针/3cm~14针/3cm	绷缝双针间距0.6cm
套结		28针/结	结长按工艺要求，宽度0.15cm~0.2cm

5.7.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差±0.1cm，表面距边 2.0cm 以上明线极限偏差±0.3cm，其他部位明线距边极限偏差±0.2cm，正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存。

5.7.1.3 开断线：环缝、各种明线、承受拉力部位缝合不应开断线。不承受拉力的部位每件限两处，每处限 1 针。

5.7.1.4 跳线：明线不应跳线，链式缝合跳线限两处，可用平机补扎。平缝、四线环缝 30cm 长度限一处，每处限 1 针。

5.7.1.5 主要生产设备参照附录 B 规定执行。

5.7.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头±0.1cm，0.7cm 以上缝头±0.2cm。缝纫要求应符合表 6 规定。

表 6 缝纫要求

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
领子	拼领子	0.8	暗线一道	—	劈缝	领条宽度一致，后领口滚条宽窄互差 0.1，领圈左右对比，走形互差限 0.2
	绱领子	0.6	四线环缝一道	—	领条接缝位于左肩缝向后 6.5~7.5，一周抻吃均匀	
	后领口滚条	—	明线一道	0.1	滚条宽0.8±0.1	
	压前领口明线	—	明线一道	0.1	用链式针迹	
	压后领口滚条 下口明线	—	明线一道	0.1	滚条两头斜着折顺、折光，两头压住前领链式线迹，后中处夹扎号型标	
肩缝	合肩缝	0.6	四线环缝一道 明线一道	0.1	后肩加弹力加固条，缝头倒向后身	肩缝顺直，明线宽窄一致，左右肩缝互差限 0.3
结合	绱袖	0.6	四线环缝一道 明线一道	0.1	缝头倒向大身，明线压在大身上	绱袖圆顺，袖子前后一致；袖口折边、下摆折边宽度一致，包缝、绷缝线迹不可跳针
	合前、后侧摆、袖缝	0.6	四线环缝各一道 明线一道	0.1	缝头倒向侧片，明线压在侧片上，左后侧缝反面距底边 9.0~11.0，夹绱维护标志	
	袖口折边	—	双针绷缝一道	2.5	后侧起针，首尾线迹重合 2.0~3.0，两线相距 0.6cm，毛茬不外露	
	底边折边	—	双针绷缝一道	2.5	左后侧缝起针，首尾线迹重合 2.0~3.0，两线相距 0.6cm，毛茬不外露	

表 6 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称	缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
绷缝线收尾处 打结	—	28 针套结	—	离后袖缝 0.5~1.0 处，在折边两线之间各打横结一个；离左后侧缝 0.5~1.0 处，在后片的折边两线之间各打横结一个，结长 0.8	

5.8 标志

5.8.1 前胸标志

前胸标志为热转移印，印在左前胸，规格及式样按图5规定，颜色为黑色，位置按表1、表2规定。

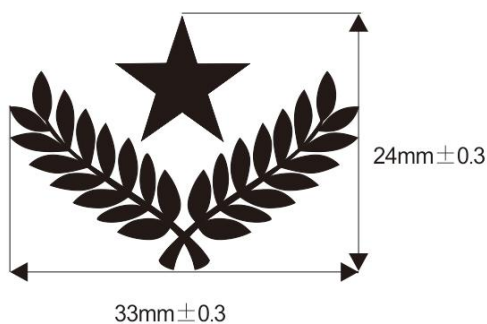


图 5 前胸标志

5.8.2 号型标志

号型标志采用缎带形式，标志内容为示例，缀钉位置按表 6 规定。

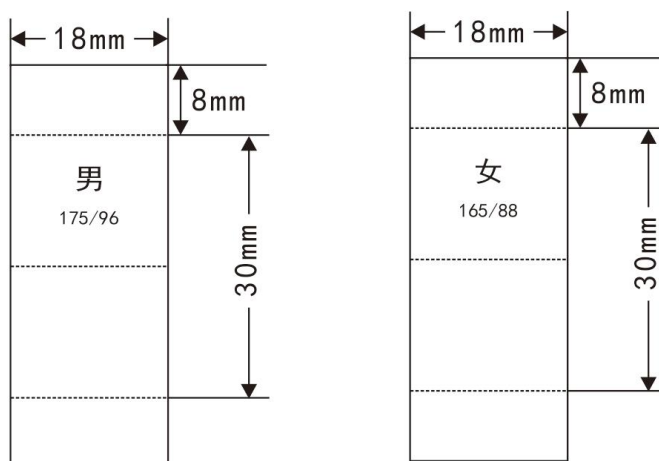


图 6 号型标志

5.8.3 维护标志

维护标志采用缎带形式，标志内容按图7规定，缀钉位置按表6规定。

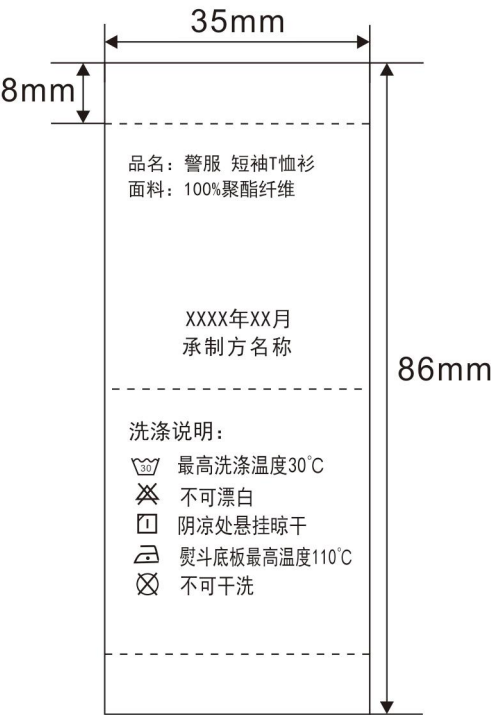


图 7 维护标志

5.8.4 检验标志

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、颜色、式样不限，须加盖在图6中的背面空白位置，字迹应清晰、不沾色。

5.9 成品外观质量及疵点

5.9.1 成品外观质量应符合表 7 规定。

表 7 成品外观质量

序号	项目名称	要求
1	加工致残	表面部位有针眼，对美观坚固无影响，长度限 1.0cm，每件限 1 处；非表面部位，长度限 2.0cm，每件限 2 处
2	毛露	各部位均不应毛露
3	污迹	表面明显部位不允许有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑，表面不明显部位每件限一处，每处限 0.3cm ² ，非表面部位每件限两处，每处限 1.0cm ²
4	线头	表面各部位均不应有 0.4cm 以上线头，非表面部位 0.4cm 以上线头总数不超过 3 根
5	整烫	上衣领口、肩缝、下摆、腰身缝、袖窿等处应熨烫平服；产品干燥整洁，无烫光、水渍、变色

5.9.2 产品表面各部位疵点允许存在程度按表 8 规定，成品部位划分按图 8 规定，每个独立部位只允许一种允许存在程度内的疵点。非表面部位比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损不允许在任何部位使用。

表 8 疵点允许范围

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
织疵	油纱飞花	不允许	不影响外观	长不限
	杂物织入		长4.0cm以内	长6.0cm以内
	接头、小漏针、稀路、长漏针、长花针、纱支接错、单纱、横路		长2.5cm以内	长4.0cm以内
染整疵点	色花		不影响外观	长不限
	纹路歪斜		6个	不影响外观
油色渍	油渍、土污渍		长4.0cm，宽1.0cm以内	不明显
注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中相似疵点执行。				

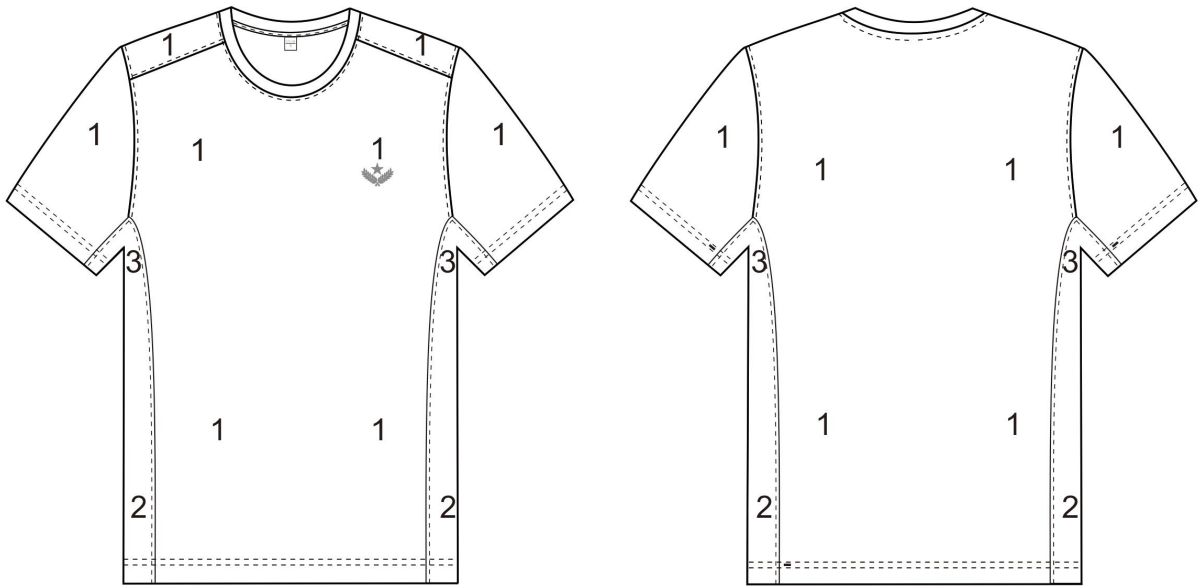


图 8 部位划分示意图

5.10 内在质量

5.10.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表3的规定。

5.10.2 成品内在质量

5.10.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率应符合GB/T 22853—2019表1中优等品的规定。

GA XXXX—XXXX

5.10.2.2 洗后外观质量

洗后外观质量应符合GB/T 22853—2019表1中优等品的规定，且各部位的缝合线路无明显抽皱。

5.10.2.3 甲醛含量

甲醛含量：小于等于75mg/kg。

5.10.2.4 pH

pH：4.0～8.5。

5.10.2.5 勾丝

勾丝应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

5.10.2.6 芯吸高度

芯吸高度应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

5.10.2.7 干燥速率

干燥速率应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

5.10.2.8 单向扩散面积

单向扩散面积应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

5.10.2.9 耐皂洗色牢度

耐皂洗色牢度应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

5.10.2.10 耐光色牢度

耐光色牢度应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

5.10.2.11 耐汗渍色牢度

耐汗渍色牢度应符合GA XXXX 警服材料 单向导湿双面薄针织布规定。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 检验条件

一般采用灯光照明，照度不低于 600lx，有条件时也可采用北空光照明。检验时应将成品平放在检验台上，检验人员应正视成品。

6.1.2 检验工具

检验工具包括：

- a) 符合标准计量单位、分度以 mm 为单位的钢直尺和钢卷尺；
- b) 检验台。

6.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验，判定结果是否符合 5.2 及实物标样和材料标样。

6.1.4 号型与规格检验

查看产品号型与规格，用符合 6.1.2 检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.3 规定，目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

6.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

颜色及色差检验对照材料标样，在 6.1.1 规定条件下进行检验。色差级别评定按 GB/T 250 的规定执行，判定结果是否符合 5.4 规定。

6.1.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测、手感和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.5.1 规定。

6.1.7 裁片纱向检验

裁片纱向检验以目测进行检验，判定结果是否符合 5.6 规定。

6.1.8 缝制检验

缝制检验以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.7 规定。

6.1.9 标志检验

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.8 规定。

6.1.10 成品外观质量及疵点检验

将服装平放在台面上，以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.9 规定。

6.2 内在质量检验

6.2.1 材料内在质量检验

按表 3 中要求的规定进行检验，判定结果是否符合 5.10.1 规定。

6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 水洗尺寸变化率取样 3 件按 GB/T 8628 标记及测量，按 GB/T 8629—2017 中 4N 洗涤程序，洗涤 1 次，干燥程序 A，按 GB/T 8630 进行测定，判定结果是否符合 5.10.2.1 规定。

6.2.2.2 洗后外观质量按 6.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后，在 6.1.1 规定条件下，以目测进行检验，判定结果是否符合 5.10.2.2 规定。

6.2.2.3 甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 规定进行检验，判定结果是否符合 5.10.2.3 规定。

6.2.2.4 pH 试验按 GB/T 7573 规定进行检验，判定结果是否符合 5.10.2.4 规定。

- 6.2.2.5 勾丝试验按 GB/T 11047.2 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.5 规定。
- 6.2.2.6 芯吸高度试验按 GB/T 21655.1 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.6 规定。
- 6.2.2.7 干燥速率试验按 GB/T 21655.1 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.7 规定。
- 6.2.2.8 单向扩散面积试验按 GA XXXX 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.8 规定。
- 6.2.2.9 耐皂洗色牢度试验按 GB/T 3921—2008 中 A(1) 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.9 规定。
- 6.2.2.10 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 方法 3 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.10 规定。
- 6.2.2.11 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.11 规定。

6.3 包装质量检验

6.3.1 包装材料检验

以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,包装材料内在质量检验方法应符合表 11 要求的规定,判定结果是否符合 8.1 规定。

6.3.2 内包装检验

以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合 8.2 规定。

6.3.3 外包装检验

以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合 8.3 规定。

6.3.4 直接发放产品包装检验

以目测进行检验,判定结果是否符合 8.4 规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

本文件规定的检验分类如下:

- a) 型式检验:首次生产,或一年以上(含一年)未连续生产,或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时,应进行型式检验;
- b) 交收检验:承制方按约定向采购方交收产品时,对交收的批量产品采用随机抽样的方法,对抽取的样本进行检验。

7.2 检验项目

检验项目按表 9 规定项目进行检验。

表 9 检验项目

序号	检验项目		要求	检验（试验）方法	型式检验	交收检验	
1	成品外在质量	样式		5.2	6.1.3	●	●
2		号型与规格		5.3	6.1.4	●	●
3		颜色及色泽偏差范围		5.4	6.1.5	●	●
4		材料外观		5.5.1	6.1.6	●	●
5		裁片纱向		5.6	6.1.7	●	●
6		缝制		5.7	6.1.8	●	●
7		标志		5.8	6.1.9	●	●
8		成品外观质量及疵点		5.9	6.1.10	●	●
9	内在质量	材料内在质量		5.10.1	6.2.1	●	○
10		成品内在质量	水洗尺寸变化率	5.10.2.1	6.2.2.1	●	●
11			洗后外观质量	5.10.2.2	6.2.2.2	●	●
12			甲醛含量	5.10.2.3	6.2.2.3	●	●
13			pH	5.10.2.4	6.2.2.4	●	●
14			勾丝	5.10.2.5	6.2.2.5	○	●
15			芯吸高度	5.10.2.6	6.2.2.6	○	●
16			干燥速率	5.10.2.7	6.2.2.7	○	●
17			单向扩散面积	5.10.2.8	6.2.2.8	○	●
18			耐皂洗色牢度	5.10.2.9	6.2.2.9	○	●
19			耐光色牢度	5.10.2.10	6.2.2.10	○	●
20			耐汗渍色牢度	5.10.2.11	6.2.2.11	○	●
21	包装质量	包装	包装材料	8.1	6.3.1	—	○
22			内包装	8.2	6.3.2	—	○
23			外包装	8.3	6.3.3	—	○
24			直接发放产品包装	8.4	6.3.4	—	—
注 1：“●”为必检项目。							
注 2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检。							
注 3：“—”为不检项目。							

7.3 抽样规则

7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于 5 件。材料内在质量在抽样样品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料合格检验报告。

7.3.2 交收检验抽样

在一次交收的批产品中采用随机抽样方法抽样，抽取样本数：

- 母本数在 1000 件及以下，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 10 件进行外在质量检验；
- 母本数在 1001 件及以上，随机抽取不少于 5 个号型，不少于 20 件进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取 5 件样品进行内在质量检验，材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

7.4.1.1 产品不符合第 5 章和第 8 章规定即构成轻缺陷。当缺陷程度不影响产品外观及性能时判定为轻缺陷，影响产品外观及性能时判定为重缺陷，各检验项目重缺陷判定规则应符合表 10 规定，未列缺陷项目依据缺陷对产品外观及性能的影响程度评定。

表 10 重缺陷判定规则

序号	检验项目		要求	重缺陷	
1	成品 外在 质量	样式		5.2	不符合要求
2		号型与规格	号型设置	5.3.1	不符合要求
3			规格尺寸	5.3.2	衣长、胸围、袖长、肩宽尺寸超差 100%以上，其它部位超差 150%以上
4			对称部位	5.3.3	对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和大于该部位极限偏差 50%以上
5		颜色及色泽偏差范围	材料颜色	5.4.1	不符合要求
6			色泽偏差范围	5.4.2	表面部位材料低于要求半级及以上，非表面部位材料低于要求 1 级及以上
7			单件/条产品色差	5.4.3	相同材料表面部位对比，低于要求 1 级及以上
8			批产品色差	5.4.4	—
9		材料	材料外观	5.5.1	面料外观风格及手感与材料标样不符
10			材料规格、要求	5.5.2	材料规格不符，影响外观和性能
11		裁片纱向		5.6	表面部位材料纱向不符合要求
12		缝制	线迹	5.7.1	明线距边超出要求 100%以上；链式线迹开断线、跳线 2 针及以上；其他不符合要求，影响外观及性能
13			缝纫	5.7.2	表面部位线迹形式、缝制形式不符合要求，影响外观及性能；领子偏歪超差 100%，袖子明显起吊，其他不符合要求，影响外观及性能
14		标志	前胸标志	5.8.1	无标识
15			号型标志	5.8.2	无标识
16			维护标志	5.8.3	无标识
17			检验章	5.8.4	—
18		成品外观及疵点	加工致残	5.9.1	超出要求 100%及以上
19			毛露		表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能
20			污迹		超出要求 100%及以上
21			线头		—
22			整烫		—
23			疵点	5.9.2	破损，断经、断纬，1 号部位存在超出 2 号部位允许的疵点

表 10 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目		要求	重缺陷
24	内在质量	材料内在质量	5.10.1	面料不符合要求；辅料存在影响产品外观及性能的不符合要求项或单个品种存在二个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
25		水洗尺寸变化率	5.10.2.1	不符合要求
26		洗后外观质量	5.10.2.2	不符合要求
27		甲醛含量	5.10.2.3	不符合要求
28		pH	5.10.2.4	不符合要求
29		勾丝	5.10.2.5	不符合要求
30		芯吸高度	5.10.2.6	不符合要求
31		干燥速率	5.10.2.7	不符合要求
32		单向扩散面积	5.10.2.8	不符合要求
33		耐皂洗色牢度	5.10.2.9	不符合要求
34		耐光色牢度	5.10.2.10	不符合要求
35		耐汗渍色牢度	5.10.2.11	不符合要求
36	包装质量	包装材料	8.1	—
37		内包装	8.2	—
38		外包装	8.3	—
39		直接发放产品包装	8.4	—

7.4.2 单件（样本）成品外在质量合格判定

抽样样品单件无重缺陷，总缺陷数上衣小于等于 4 个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

7.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。

单件样本不合格应判定为不合格。

7.4.4 交收检验合格判定

合格判定：抽样样本无重缺陷，合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。因成品外在质量不合格批允许二次重新抽样，抽样样本数量加倍，若二次抽样合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

8 包装、运输及贮存

8.1 包装材料

包装材料规格及用途应符合表 11 规定。

表 11 包装材料规格、要求及用途

材料名称	规 格	要 求	用 途
双瓦楞纸箱	BD-1.3	GB/T 6543	外包装
聚乙烯薄膜袋	t0.06mm~0.08mm，反面胶条封口，长×宽：380mm×270mm	GB/T 4456	内包装
单面白纸板	A 等，450g/m ²	QB/T 2250	内包装
塑料打包带	PP12008J（机械打包）	QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm	QB/T 2422	封箱

8.2 内包装

整叠方法应符合图 9 规定。包装袋正面粘贴不干胶标识，标识内容应包括产品名称、单位、姓名、号型、出厂日期、承制方名称。

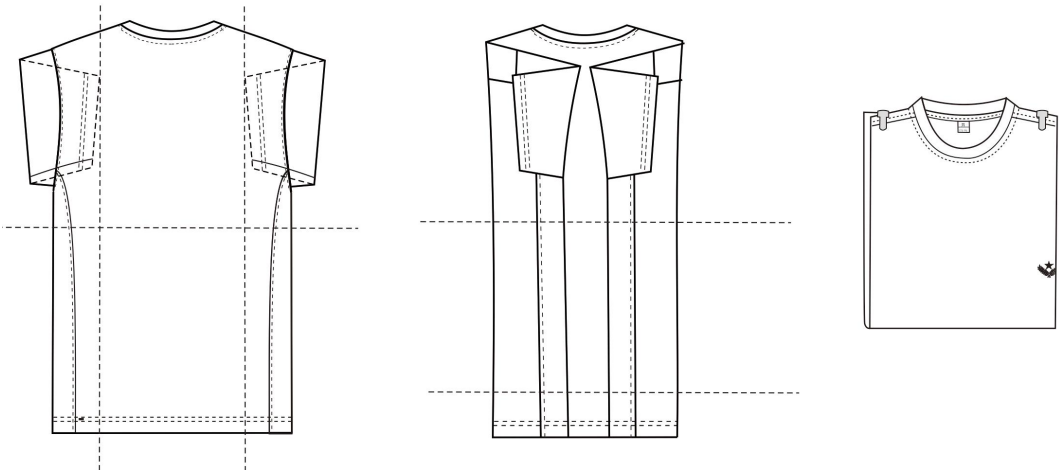


图 9 整叠方法

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 58cm×宽 38cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

8.3.2 装箱

每箱 80 件，一箱放两排。箱顶放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称，号型或配号，承制方名称、数量、检验员、检验日期，箱外粘贴装箱单。

8.3.3 包装标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。两端面注明警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、警用品为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合 GB/T 191 规定。标志与内容应符

合图 10 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

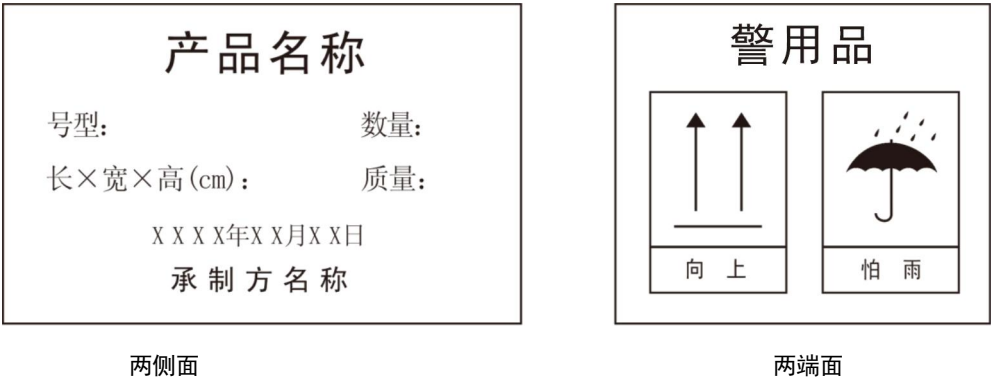


图 10 包装标志

8.3.4 封箱

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于 6.0cm。

8.3.5 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，接搭头不起翘，熔接长度大于等于 2.5cm，偏歪不得超过 0.2cm。

8.4 直接发放产品包装

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

8.5 运输与贮存

8.5.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章装卸。

8.5.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度小于等于 5m。

附 录 A

(资料性)

短袖 T 恤衫版型推档放缩规则

A.1 样板推档符号：↑ → 。箭头所指方向为增大号型时，样板向该方向加放；反方向为缩小号型时，样板向该方向缩减。箭头后的数字为每一档样板增加或减少的数值。

A.2 短袖T恤衫各部位档差应符合表1～表2中的5•4档差要求。

A.3 男短袖T恤衫放缩规则应符合表A.1规定，女短袖T恤衫放缩规则应符合表A.2规定，男推档方法应符合图A.1，女推档方法应符合图A.2。

表 A.1 男短袖 T 恤衫放缩规则

单位为厘米

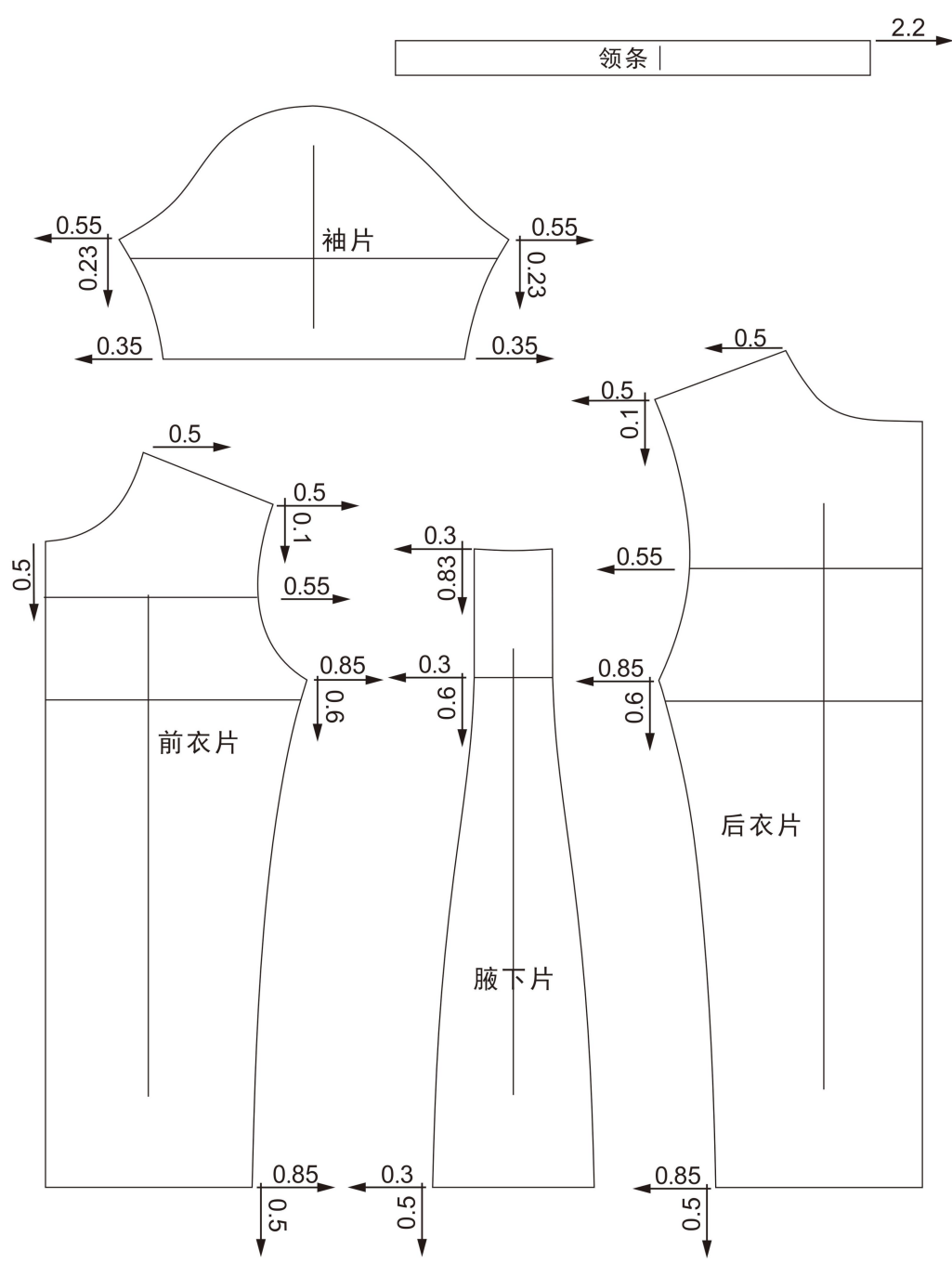
样片名称	部位名称	分型		分号	
		档差分配比例	推档值	档差分配比例	推档值
前衣片	横开领	领宽档差 1/2	0.5	—	—
	直开领	标准档差	0.5	—	—
	肩宽	肩宽档差 1/2	0.5	肩宽档差 1/2	0.1
	前胸宽	肩宽档差 1/2+0.05	0.55	肩宽档差 1/2	0.1
	袖隆深	胸围档差 1/8+0.1	0.6	—	0.05
	胸围肥	胸围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	下摆肥	下摆围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	前衣长	标准档差	0.5	标准档差	2.0
后衣片	横开领	领宽档差 1/2	0.5	—	—
	肩宽	肩宽档差 1/2	0.5	肩宽档差 1/2	0.1
	后背宽	肩宽档差 1/2+0.05	0.55	肩宽档差 1/2	0.1
	袖隆深	胸围档差 1/8+0.1	0.6	—	0.05
	胸围肥	胸围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	下摆肥	下摆围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	后身长	标准档差	0.5	标准档差	2.0
腋下片	胸围肥	—	0.3	—	—
	下摆肥	—	0.3	—	—
	袖口肥	—	0.3	—	—
	衣长	标准档差	0.5	标准档差	2.0
袖子	袖长	—	—	标准档差	1.0
	袖根肥	袖根肥档差减 0.15	0.55	—	—
	袖山高	—	0.23	—	—
	袖口肥	袖口肥档差减 0.15	0.35	—	—

表 A.2 女短袖 T 恤衫放缩规则

单位为厘米

样片名称	部位名称	分型		分号	
		档差分配比例	推档值	档差分配比例	推档值
前衣片	横开领	领宽档差 1/2	0.5	—	—
	直开领	标准档差	0.5	—	—
	肩宽	肩宽档差 1/2	0.4	肩宽档差 1/2	0.1
	前胸宽	肩宽档差 1/2+0.1	0.5	肩宽档差 1/2	0.1
	袖隆深	胸围档差 1/8+0.05	0.55	—	0.05
	胸围肥	胸围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	中腰肥	中腰档差 1/4 减 0.15	0.95	—	—
	下摆肥	下摆围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	前衣长	标准档差	0.5	标准档差	2.0
	腰节长	—	0.3	—	1.0
后衣片	横开领	领宽档差 1/2	0.5	—	—
	肩宽	肩宽档差 1/2	0.4	肩宽档差 1/2	0.1
	后背宽	肩宽档差 1/2+0.1	0.5	肩宽档差 1/2	0.1
	袖隆深	胸围档差 1/8+0.05	0.55	—	0.05
	胸围肥	胸围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	中腰肥	中腰档差 1/4 减 0.15	0.95	—	—
	下摆肥	下摆围档差 1/4 减 0.15	0.85	—	—
	后身长	标准档差	0.5	标准档差	2.0
	腰节长	—	0.3	—	1.0
腋下片	胸围肥	—	0.3	—	—
	中腰肥	—	0.3	—	—
	下摆肥	—	0.3	—	—
	袖口肥	—	0.3	—	—
	衣长	标准档差	0.5	标准档差	2.0
袖子	袖长	—	—	标准档差	1.0
	袖根肥	袖根肥档差减 0.15	0.55	—	—
	袖山高	—	0.27	—	—
	袖口肥	袖口肥档差减 0.15	0.35	—	—

型放缩



号放缩

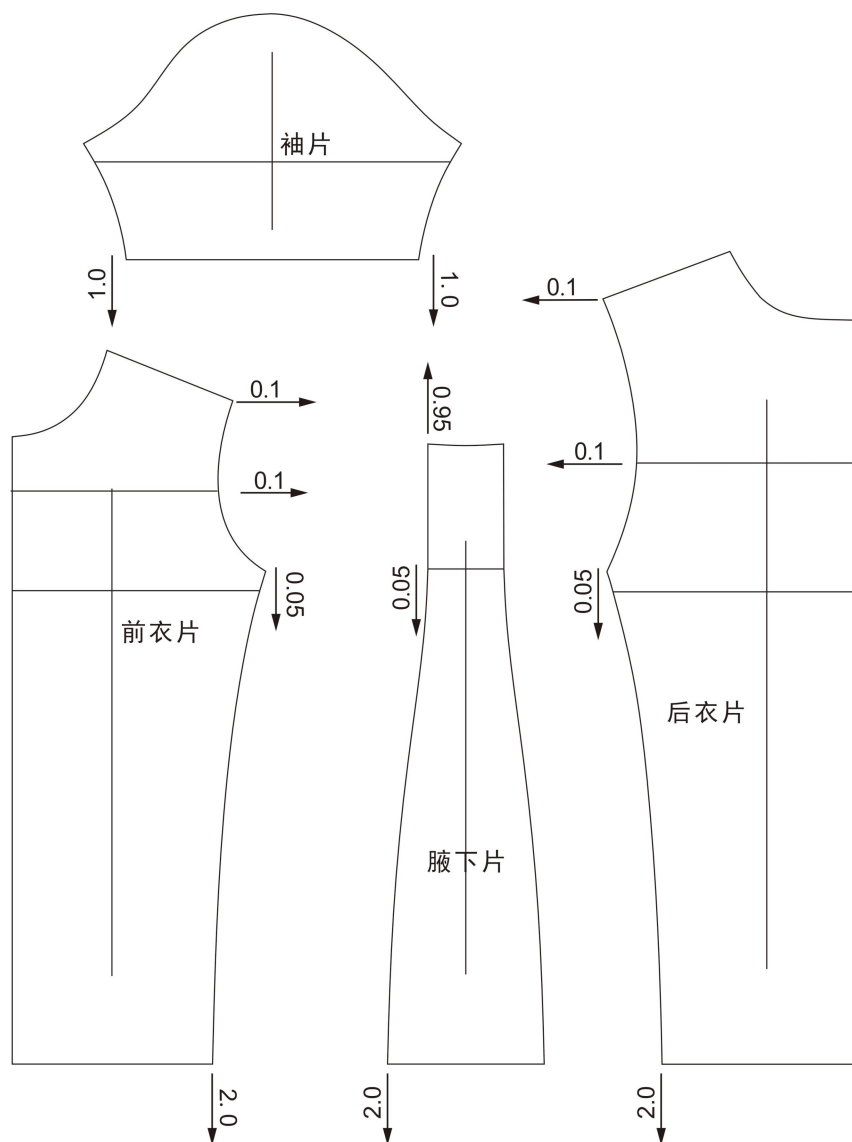
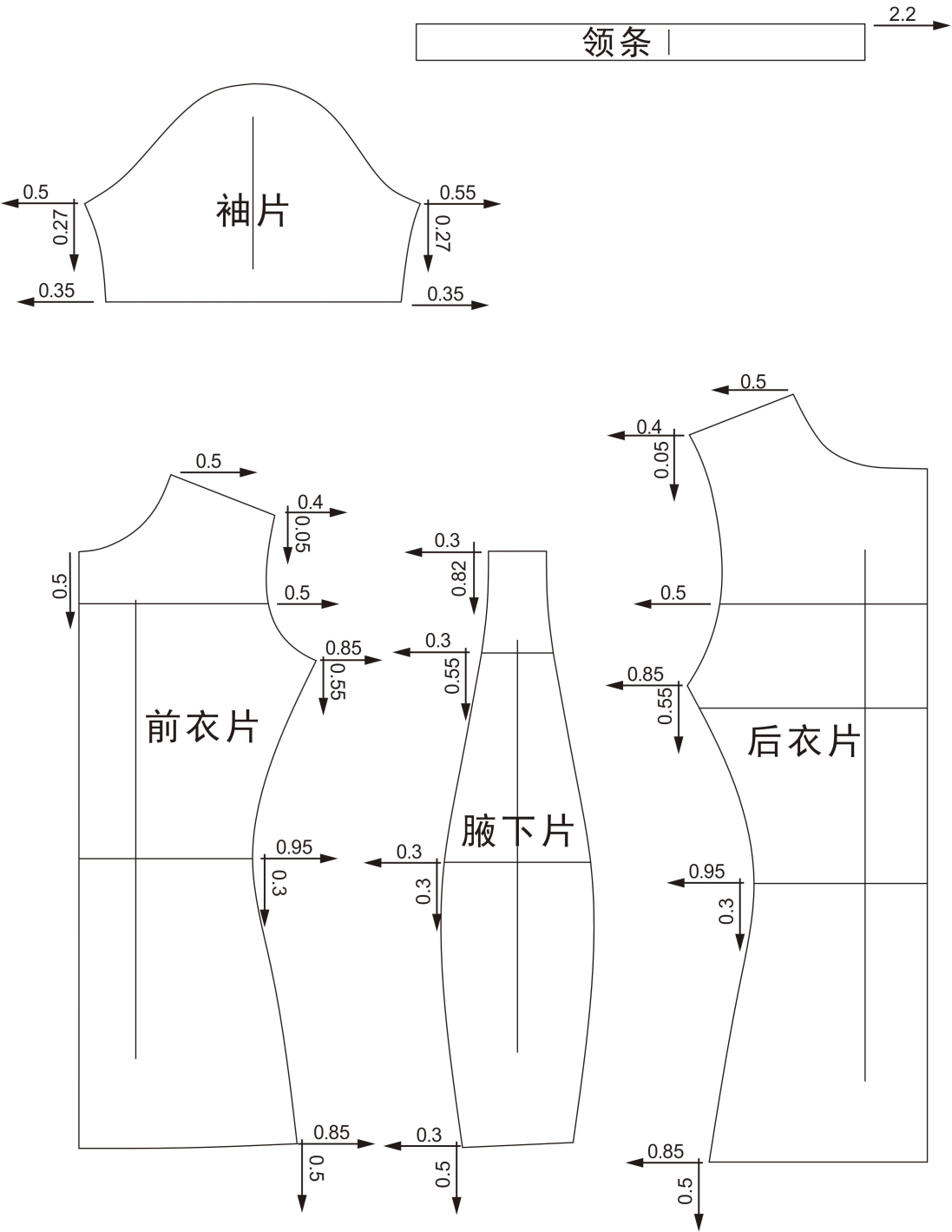


图 A.1 男短袖 T 恤衫放缩推挡方法

型放缩



号放缩

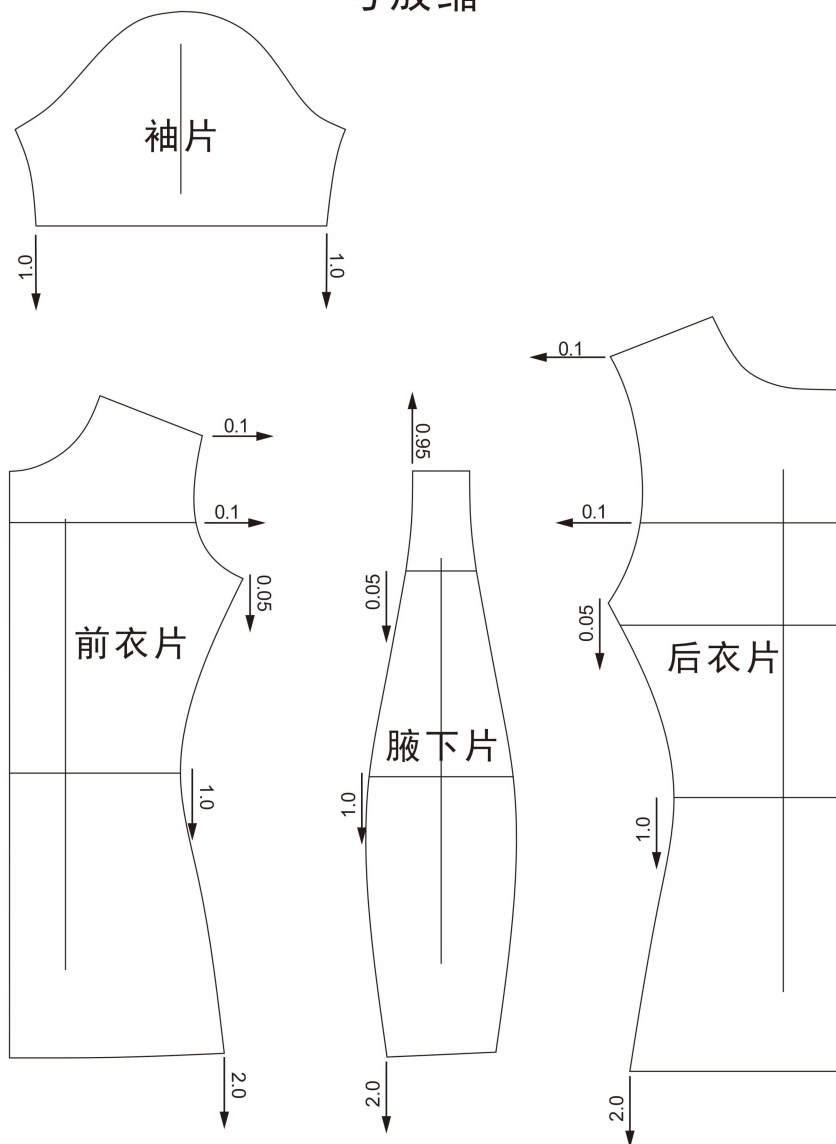


图 A.2 女短袖 T 恤衫放缩推挡方法

附 录 B
(资料性)
主要生产设备要求

B.1 短袖T恤衫生产设备见表B.1 规定。

表 B.1 主要生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装CAD系统	制版、放码、排版
2	电脑裁床	裁剪
3	四线环缝机	各部位合缝
4	电脑平缝机	各部位缝纫
5	单针单链机	领圈压明线
6	套结机	各部位套结
7	双针三线绷缝机	底边、袖口绷缝