



# 中华人民共和国公共安全行业标准

GAXXXX—XXXX

---

## 辅警服装 内穿衬衣

Auxiliary police uniform-Shirt

( 试用稿 )

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 ..... 2

4 产品分类 ..... 2

5 要求 ..... 2

    5.1 标样 ..... 2

    5.2 样式 ..... 2

    5.3 号型与规格 ..... 4

    5.4 颜色及色泽偏差范围 ..... 7

    5.5 材料 ..... 7

    5.6 裁片纱向 ..... 8

    5.7 敷衬 ..... 8

    5.8 缝制 ..... 9

    5.9 标志 ..... 11

    5.10 成品外观质量及疵点 ..... 12

    5.11 内在质量 ..... 13

6 试验方法 ..... 13

    6.1 外在质量检验 ..... 13

    6.2 内在质量检验 ..... 14

    6.3 包装质量检验 ..... 15

7 检验规则 ..... 15

    7.1 检验分类 ..... 15

    7.2 检验项目 ..... 15

    7.3 抽样规则 ..... 16

    7.4 判定规则 ..... 16

8 包装、运输及贮存 ..... 18

    8.1 包装材料 ..... 18

    8.2 内包装 ..... 19

    8.3 外包装 ..... 19

    8.4 直接发放产品包装 ..... 20

    8.5 运输与贮存 ..... 20

附录 A （资料性） 主要生产设备要求 ..... 21

## 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/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

## 辅警服装内穿衬衣

### 1 范围

本文件规定了辅警服装内穿衬衣的要求、试验方法、检验分类与判定规则、包装、运输及贮存。  
本文件适用于辅警服装内穿衬衣的生产、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：游离和水解的甲醛（水萃取法）  
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 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  
GA 250 警服号型  
GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣  
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布  
GA XXXX 辅警服装材料 棉涤斜纹布  
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

GAXXXX—XXXX

### 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

服装穿着后的可见部位。

#### 3.2

**非表面部位** nonsurface part

服装衣里及表面翻折后的可见部位。

### 4 产品分类

辅警服装内穿衬衣（以下简称“内穿衬衣”）按款式结构分为：

- a) 男内穿衬衣；
- b) 女内穿衬衣。

### 5 要求

#### 5.1 标样

经批准的内穿衬衣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 男内穿衬衣样式应符合图 1 及产品实物标样规定。

5.2.2 女内穿衬衣样式应符合图 2 及产品实物标样规定。

GA XXXX—XXXX

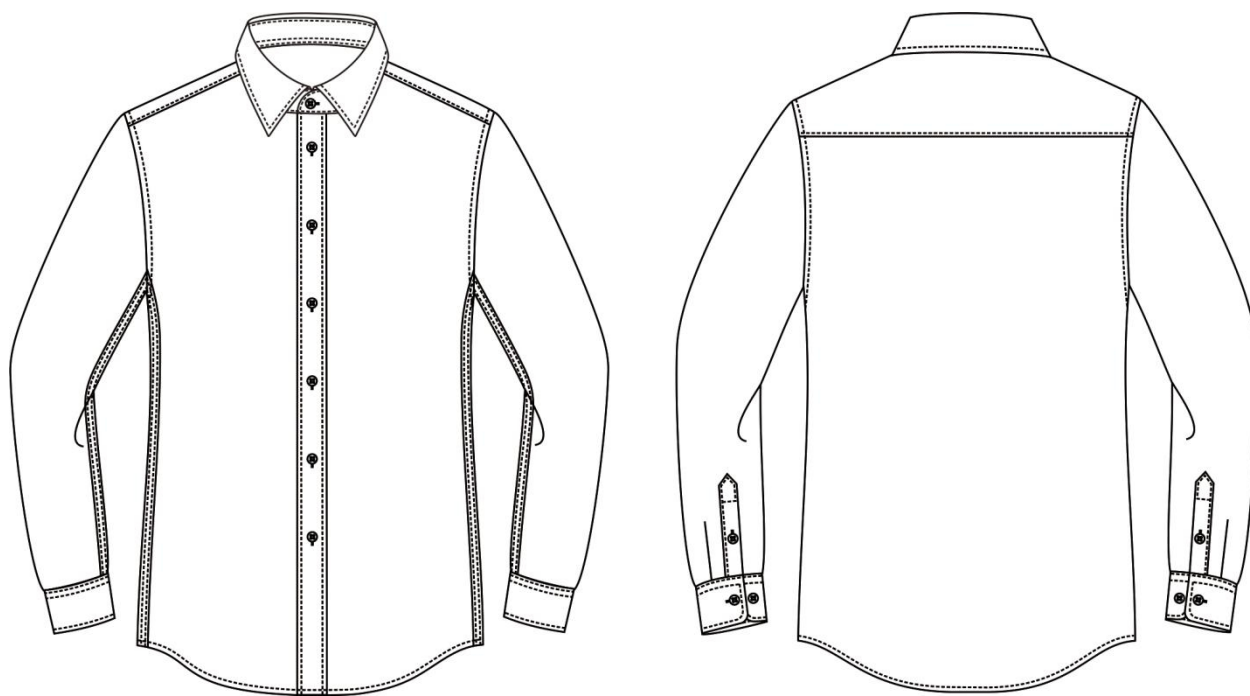


图 1 男内穿衬衣样式

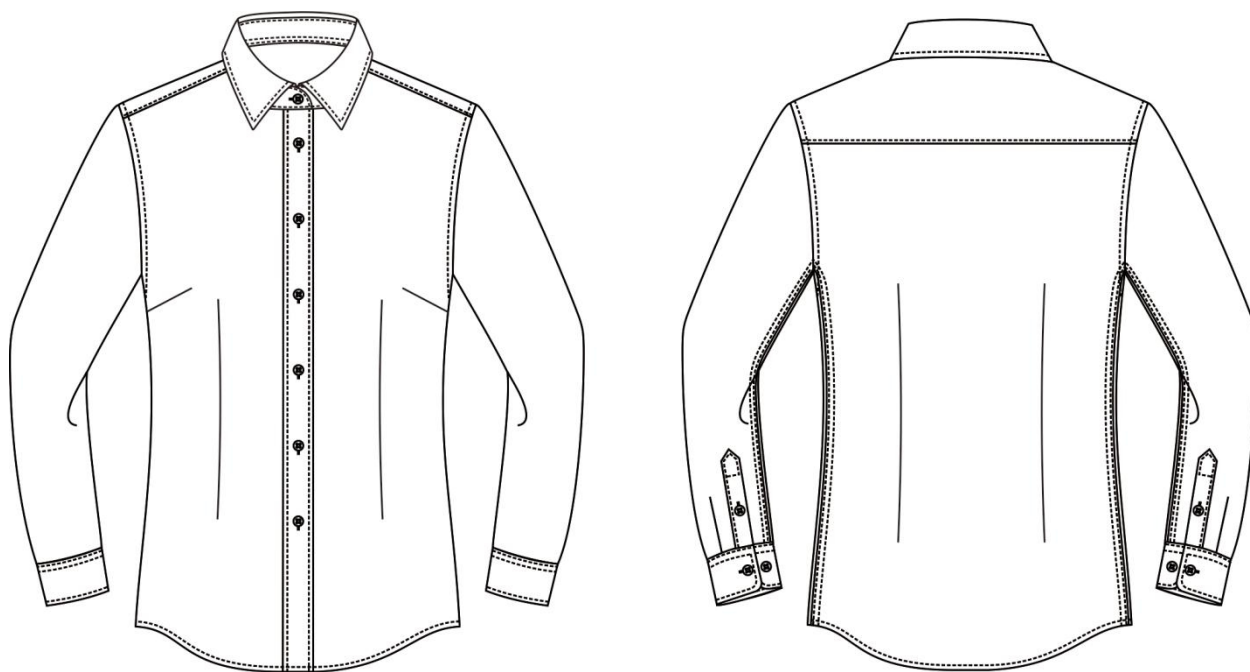


图 2 女内穿衬衣样式

GAXXXX—XXXX

5.3 号型与规格

5.3.1 内穿衬衣号型系列应符合 GA 250 规定,按不分体型 5·4 号型系列。

5.3.2 不分体型中间体的主要部位和通用部件规格尺寸与极限偏差男内穿衬衣按表 1 规定,女内穿衬衣按表 2 规定。规格尺寸测量位置:男内穿衬衣按图 3 规定,女内穿衬衣按图 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 内穿衬衣对称部位、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。

表 1 男内穿衬衣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			5 · 4 系列		
3	1	前衣长 <sup>a</sup>	75.0			2.0	—	1.0
	2	前胸宽	40.0			—	—	0.7
	3	胸围 <sup>a</sup>	110.0			—	4.0	2.0
	4	中腰围	106.0			—	4.0	2.0
	5	下摆围	111.0			—	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0			—	—	0.3
	7	第七扣眼距底边	17.3			0.5	—	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.5			—	—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5			—	—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6			—	—	0.2
	11	后中长 <sup>a</sup>	75.0			2.0	—	1.0
	12	大肩宽 <sup>a</sup>	47.4			—	1.2	0.7
	13	后背宽	45.4			—	—	0.7
	14	袖长 <sup>a</sup>	61.5			1.5	—	0.7
	15	袖上肥	21.5			—	0.7	0.5
	16	袖头长	25.5			—	0.5	0.5
	17	袖头宽	6.0			—	—	0.3
	18	大袖衩条长	14.5			—	—	0.5
	19	后过肩中宽	9.0			—	—	0.3
	20	领长 <sup>a</sup>	41.0	42.0	43.0	—	1.0	0.5
	21	座领前宽	2.5			—	—	0.2
	22	领尖长	7.5			—	—	0.2
	23	翻领后宽	4.0			—	—	0.2
	24	座领后宽	3.0			—	—	0.2
<sup>a</sup> 为主要部位								



表 2 女内穿衬衣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			5 · 4 系列		
4	1	前衣长 <sup>a</sup>	68.0			2.0	—	1.0
	2	前胸宽	35.0			—	—	0.7
	3	胸围 <sup>a</sup>	96.0			—	4.0	2.0
	4	中腰围	88.0			—	4.0	2.0
	5	下摆围	102.0			—	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0			—	—	0.3
	7	第七扣眼距底边	15.4			0.5	—	0.5
	8	门襟贴边宽	3.2			—	—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5			—	—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6			—	—	0.2
	11	后中长 <sup>a</sup>	67.0			2.0	—	1.0
	12	大肩宽 <sup>a</sup>	40.8			—	1.0	0.7
	13	后背宽	38.5			—	—	0.7
	14	袖长 <sup>a</sup>	57.0			1.5	—	0.7
	15	袖上肥	19.5			—	0.7	0.5
	16	袖头长	23.5			—	0.5	0.5
	17	袖头宽	5.0			—	—	0.3
	18	大袖衩条长	12.5			—	—	0.5
	19	后过肩中宽	8.5			—	—	0.3
	20	领长 <sup>a</sup>	35.0	36.0	37.0	—	1.0	0.5
	21	座领前宽	2.3			—	—	0.2
	22	领尖长	7.2			—	—	0.2
	23	翻领后宽	3.8			—	—	0.2
	24	座领后宽	2.8			—	—	0.2
<sup>a</sup> 为主要部位								

GAXXXX—XXXX

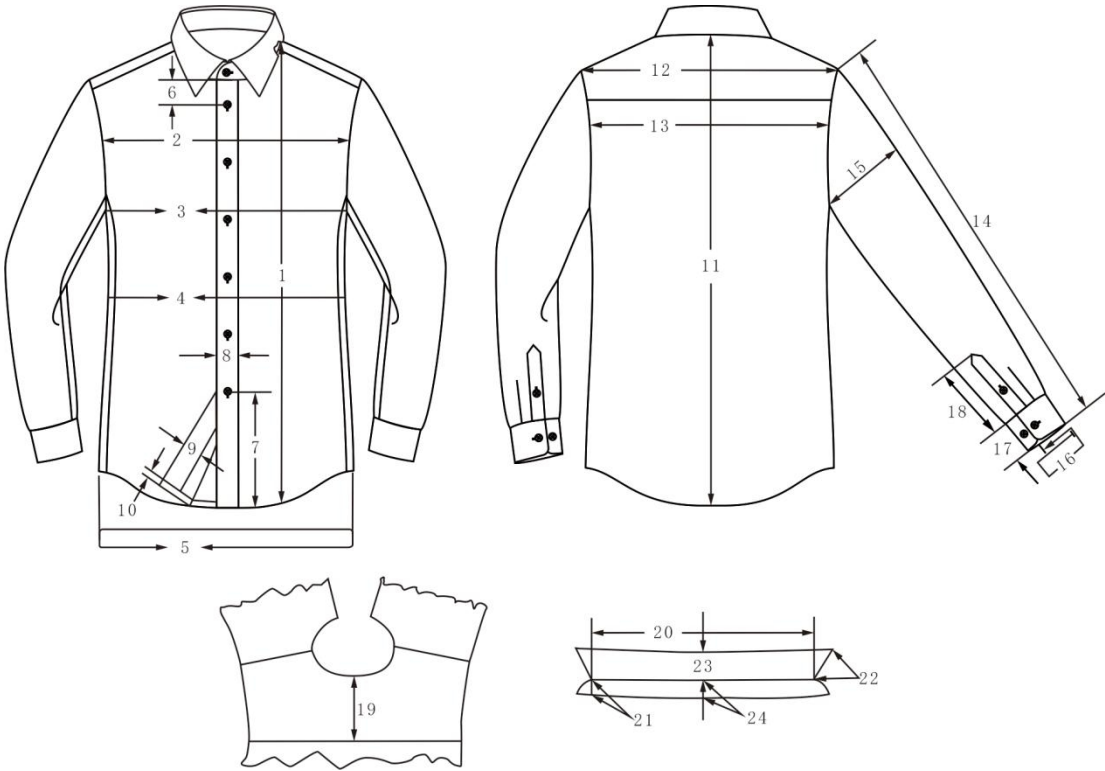


图 3 男内穿衬衣成品尺寸测量图

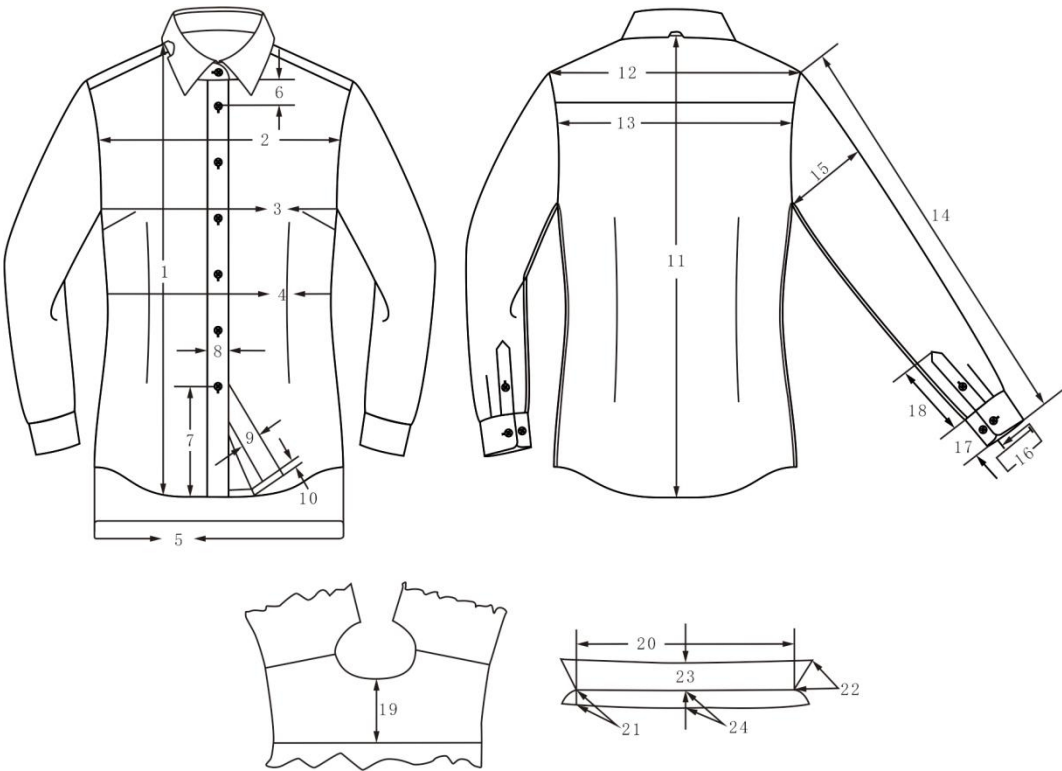


图 4 女内穿衬衣成品尺寸测量图

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，面料及产品表面部位材料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。缝纫线、锁钉线颜色不应浅于缝合部位。
- 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；产品相同材料非表面部位与表面部位对比，色差应大于等于 3-4 级。
- 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 材料外观风格及手感应符合材料标样。
- 5.5.2 材料规格要求及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料规格要求及用途

材料名称		颜色	规格	要求	用途
棉涤斜纹布		浅蓝色	棉 60%，涤纶 40%， 单位面积质量：130 g/m <sup>2</sup>	GAXXXX	面、里料
涤纶缝纫线		浅蓝色	11.8tex × 2	GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝
			11.8tex × 3		钉扣
粘合衬	C1113-148	半漂白色	28tex/28tex ( 21 <sup>s</sup> × 21 <sup>s</sup> ) HDPE 粉点	GA 740	第一层翻领衬、座领衬、 袖头衬

表 3 材料规格要求及用途（续）

材料名称		颜色	规格	要求	用途
粘合衬	TC1113-08 8	半漂白色	13tex/13tex (45°×45°) HDPE 粉点	GA 740	第二层翻领衬、门襟衬
不饱和聚酯树脂钮扣		浅蓝色	φ11mm	GA 731	座领扣、门襟、袖头、袖衩、备用扣
聚氯乙烯领尖插片		—	长：55mm，宽：10mm，厚：0.23mm ~ 0.26mm	按标样	支撑领尖
产品标志		—	长：60mm，宽：40mm	按标样	—

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	纱向		允斜极限
面、里料	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	后片	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面、里	经	下口边顺经纱	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖片	经	左右对称	经袖中线为准 1.0
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	座领面	经	—	以上口为准 1.0
	座领里	经	—	以上口为准 1.5
	袖头面	经	—	1.0
	袖头里	经	—	1.5
	袖开衩条	经	—	—
衬料	门襟衬	经	—	—
	袖头衬	经	—	袖口顺经纱 1.0
	第一层翻领衬	斜	—	40°~50°
	第二层翻领衬	经	—	1.0
	座领衬	斜	—	40°~50°

注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱

5.7 敷衬

5.7.1 粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

5.7.2 敷衬要求应符合表 11 规定。

表 5 敷衬要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、座领里、袖头面、门襟明贴边	按图示敷衬 翻领面敷衬两层，第一层满衬领尖打斜角，第二层净衬； 座领里敷净衬一层； 袖头面上口净衬； 门襟明贴边敷满衬一层	

5.8 缝制

5.8.1 针距及线迹

5.8.1.1 各种缝纫针距及线迹应符合表6规定。

表 6 缝纫针距及线迹要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	14 针/3cm ~ 16 针/3cm	线路顺直，规整，定位准确，首尾回针，结合牢固；线迹针脚整齐，针距均匀，松紧适宜，接线重合牢固
	暗线	12 针/3cm ~ 14 针/3cm	
链式		12 针/3cm ~ 14 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.3cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不少于 0.3cm，毛纱清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm ~ 0.15cm，反面可留尾线 0.5cm ~ 1.0cm

5.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差  $\pm 0.1\text{cm}$ ，其他部位明线距边极限偏差  $\pm 0.2\text{cm}$ 。正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存。表面明线上炕线不应下炕，下炕线不应上炕，非表面明线允许上、下炕限一处，限 3cm。

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

5.8.1.4 跳线：明线不应跳线，链式缝合跳线限两处，应用单针机补扎。平缝、三线环缝 30cm 长度内限一处，限 1 针。

5.8.1.5 主要生产设备参照附录 A 规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头  $\pm 0.1\text{cm}$ ，0.7cm 以上缝头  $\pm 0.2\text{cm}$ 。缝纫要求应符合表7规定。

表 7 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	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	缝头清剪至 0.4, 不反吐, 领尖居中, 领角面、里中间夹插片, 压领明线时扎住	领子面里平服, 松紧适宜, 翻领后端不露底领; 左右领角大小对称一致, 不反翘, 左右对比, 走形互差限 0.2; 绱领偏限 0.4
	扎座领里下口线	1.0	明线一道	0.6	正面扎线	
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2	
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2	
前后身	收腋下省(女)	—	扎线一道	—	前端收尖, 缝头向上倒	前身: 前门襟、里襟顺直、平服; 门襟长于里襟大于或等于 0.4 或里襟长于门襟大于或等于 0.3; 埋夹缝头里面部位无毛露; 后身: 背部平服挺直, 贴身不上吊, 后领窝不起臃; 肩部: 肩部饱满, 肩缝顺直不后甩, 左右对称, 肩缝长短互差限 0.4; 下摆: 宽窄均匀、无打绺, 顺直
	收腰省(女)	—	扎线各一道	—	前、后身腰省两端收尖, 缝头倒向腰缝	
	合压过肩	1.0	明线一道	0.1	过肩面、里夹扎后身, 明线不扎透过肩里	
	合压肩缝	1.0	明线一道	0.1	反面上炕, 明线扎在过肩上	
	绱门襟贴边	1.0	明线各一道或专用机	0.5	缝头折净, 门襟压在面上, 面吐止口 0.4, 男左女右	
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	缝头折净, 男右、女左	
袖子	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	缝头折净	绱袖圆顺, 吃势均匀, 两袖前后、长短一致, 无起吊、外翻; 袖长互差限 0.5, 袖头宽窄一致, 袖头长左右对比互差大于等于 0.3
	绱袖子	身 0.5 袖子 1.6	双针双链一道	—	反面链式两线相距 0.6, 上炕 0.1~0.2	
	压袖窿明线	—	明线一道	0.7	明线压在身上	
	包压腰袖缝	前身、袖 1.6 后身、袖 0.8	双针双链一道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后身上, 腋下十字部位缝头错开	
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里	
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐	
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0, 明线反面上炕, 开衩根部剪三角剪口	
	夹压大袖衩条	0.8	明线一道	0.1	大袖衩条净宽: 男 2.5 女 2.2, 表面扣宝剑头, 明线自袖口边转扎至宝剑头, 距尖男 3.5 女 3.0 横向回针三道, 反面折光	

表 7 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
	夹绱袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶一个，面褶向后倒，反面上炕 0.1~0.2	
标志	绱产品标志	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，产品名称一面朝外	位置准确，端正，字迹清晰

5.8.3 锁钉

锁眼线迹规整，不偏歪，切口整齐，眼孔无毛纱。锁钉要求应符合表8规定。

表 8 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉	质量要求
座领头	1.3	男左女右，领头宽取中，距边：男 1.4、女 1.3 横锁直眼一个；与眼对正，距领边：男 1.7、女 1.6 钉扣一粒	锁眼错位限 0.2； 扣、眼相错限 0.3
门襟	1.3	男左女右，门襟贴边宽居中竖锁直眼六个，第二、第七扣眼按规格尺寸（以圆心计），中间均锁四个；与眼对正，里襟距边：男 1.7 女 1.6 钉扣六粒；第七粒扣向下 4.0，里襟反面钉备用扣一粒	锁眼错位限 0.2； 扣、眼相错限 0.3
袖头	1.3	后侧宽度取中，距边 1.1，横锁直眼一个；与眼对正，前侧距边 1.1，钉扣一粒，向后 2.3 再钉一粒（以扣中心点为准）	锁眼错位限 0.2； 扣、眼相错限 0.3
袖衩	1.3	大袖衩条横结至袖头上口边取中，大袖衩条居中竖锁直眼一个；与眼对正，扣边与小袖衩条边齐钉扣一粒	锁眼错位限 0.2； 扣、眼相错限 0.3

5.9 标志

5.9.1 产品标志

产品标志采用胶条印刷形式，标志规格按图5规定，标志内容为示例，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米



GAXXXX—XXXX

图 5 产品标志

5.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图5的生产日期处，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

5.10 成品外观质量及疵点

5.10.1 成品外观质量应符合表 9 规定。

表 9 成品外观质量

项目名称	要 求
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
毛露	各部位均不应毛露
污迹	服装表面明显部位不允许有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑，表面不明显部位每套限一处，每处限 0.3cm <sup>2</sup> ，非表面部位每套限两处，每处限 1.0cm <sup>2</sup>
线头	除钉扣、裤省缝部位外，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
整烫	成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头需定型整烫。产品应整洁美观、挺阔，无烫光、变色，左右对称

5.10.2 产品表面各部位疵点允许存在程度应符合表 10 规定，部位划分应符合图 6 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位(门襟里、里襟里、袖头里、领里、过肩里)比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬不允许在任何裁片使用。

表 10 疵点允许范围

疵点名称	0、1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱 2 根	不允许	不影响外观	长不限
粗于二倍粗纱 3 根		长 4.0cm 以内	长 6.0cm 以内
粗于三倍粗纱 4 根		长 2.5cm 以内	长 4.0cm 以内
双经双纬		不影响外观	长不限
小跳花		6 个	不影响外观
经缩		长 4.0cm，宽 1.0cm 以内	不明显
纬密不均		不明显	不影响外观
颗粒状粗纱		不允许	不允许
经缩波纹		不允许	不允许
断经断纬 1 根		不允许	不允许
搔损		不允许	轻微
浅油纱		长 2.5cm 以内	长 4.0cm 以内
色档		轻微	不影响外观
轻微色斑（污渍）		（0.2×0.2）cm <sup>2</sup> 以内	不影响外观
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类似疵点规定执行。			



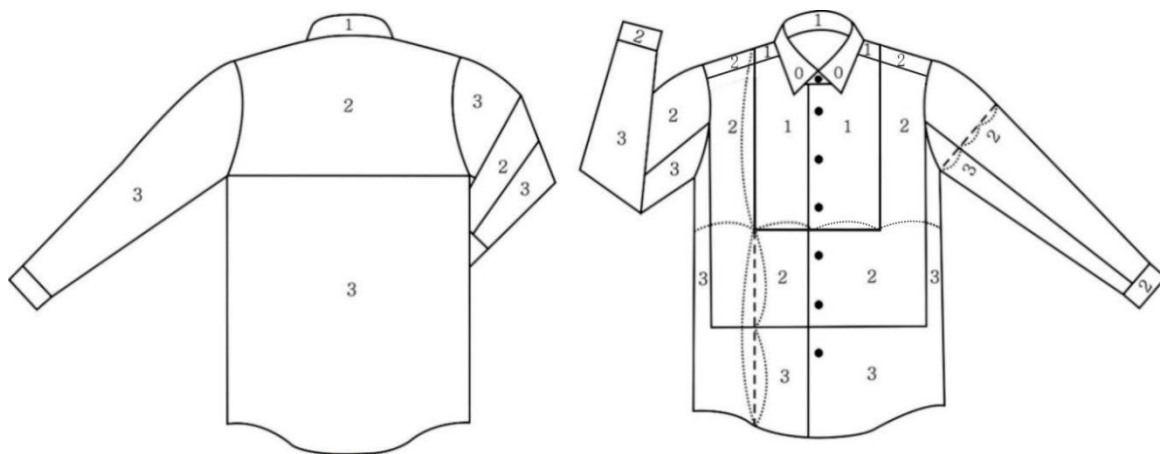


图 6 部位划分示意图

## 5.11 内在质量

### 5.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表3的规定。

### 5.11.2 成品内在质量

#### 5.11.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

#### 5.11.2.2 洗后外观质量

敷衬部位无起泡、脱胶,各部位的缝合线路无明显抽皱。

#### 5.11.2.3 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于75mg/kg。

#### 5.11.2.4 pH 值

成品pH值：4.0~8.5。

## 6 试验方法

### 6.1 外在质量检验

#### 6.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度大于等于 600lx。检验时应将成品平放在台面上或半身人台上，检验者应正视产品。判定疵点程度时，应以天然北光为准，检验者目光应与产品平面垂直。

#### 6.1.2 检验工具

GAXXXX—XXXX

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) 检验人台。

### 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

查看产品号型及规格，用符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.3 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 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 敷衬检验

敷衬检验以目测和符合 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 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 5.8 规定。

### 6.1.10 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 5.9 规定。

### 6.1.11 成品外观质量及疵点检验

将服装上衣穿在检验人台上，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 5.10 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 5.11.1 规定。

6.2.2 成品内在质量检验

- 6.2.2.1 成品水洗尺寸变化率按 GB/T 8628 标记及测量，按 GB/T 8629—2017 中 4N 洗涤程序，洗涤一次，干燥程序 A，按 GB/T 8630 进行测定，判定结果是否符合 5.11.2.1 的规定。
- 6.2.2.2 洗后外观质量检验按 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 5.11.2.2 的规定。
- 6.2.2.3 成品甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 规定进行检验，从判定结果是否符合 5.11.2.3 的规定。
- 6.2.2.4 成品 pH 值试验按 GB/T 7573 规定进行检验，判定结果是否符合 5.11.2.4 的规定。

6.3 包装质量检验

6.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合 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 13 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 11 规定项目进行检验。

表 11 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	样式	5.2	6.1.3	●	●
2	外在	号型与规格	5.3	6.1.4	●	○

表 11 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	检验（试验）方法	型式检验	交收检验	
3	质量	颜色及色泽偏差范围		5.4	6.1.5	●	●
4	成品外在质量	材料外观		5.5	6.1.6	●	●
5		裁片纱向		5.6	6.1.7	●	●
6		敷衬		5.7	6.1.8	●	●
7		缝制		5.8	6.1.9	●	●
8		标志		5.9	6.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点		5.10	6.1.11	●	●
10	内在质量	材料内在质量		5.11.1	6.2.1	●	○
11		成品内在质量	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	6.2.2.1	●	●
12			洗后外观质量	5.11.2.2	6.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	5.11.2.3	6.2.2.3	●	●
14			pH 值	5.11.2.4	6.2.2.4	●	●
15	包装质量	包装	包装材料	8.1	6.3.1	—	○
16			内包装	8.2	6.3.2	—	○
17			外包装	8.3	6.3.3	—	○
18			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 3 件。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：

- a) 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；
- b) 母本数在 1001 件以上，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 4 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

产品不符合第 5 章和第 8 章规定即构成缺陷。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应符合表 12 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 12 重缺陷判定规则（续）

单位为厘米

序号	检验项目			要求	重缺陷
1	成 品 在 质 量	样式		5.2	不符合要求
2		号型及规格	号型设置	5.3.1	不符合要求
3			规格尺寸	5.3.2	衣长、胸围、下摆围、袖长尺寸超差 80%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值 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	样本中超出要求样品数大于 10%
9		材料外观	材料外观风格及手感	5.5.1	面料外观风格及手感与材料标样不符
10			材料规格要求及用途	5.5.2	材料规格不符，非表面部位材料用错，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		敷衬		5.7	敷衬明显褶皱，粘合不牢固
13		缝制	线迹	5.8.1	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
14			缝纫	5.8.2	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，前门襟明显起臃不平；其他不符合要求，影响外观及性能
15			锁钉	5.8.3	扣眼扣合后明显不平服，其他不符合要求，影响外观及性能
16		标志	产品标志	5.9.1	无标识
17			检验章	5.9.2	—
18		成品外观及疵点	加工致残	5.10.1	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	5.10.2	破损，断经、断纬，1 号部位存在超出 2 号部位允许的疵点
24	内 在 质 量	材料内在质量		5.11.1	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项
25		成品	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	不符合要求

表 12 重缺陷判定规则（续）

单位为厘米

序号	检验项目			要求	重缺陷
26		内在质量	洗后外观质量	5.11.2.2	不符合要求
27			甲醛含量	5.11.2.3	不符合要求
28			pH 值	5.11.2.4	不符合要求
29	包装	包装材料		8.1	—
30	质量	内包装		8.2	—
31	包装	外包装		8.3	—
32	质量	直接发放产品包装		8.4	不符合合同要求

#### 7.4.2 单件（样本）外在质量合格判定

抽样样品单件无重缺陷，总缺陷数小于等于 8 个；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 13 规定。

表 13 包装材料规格、要求及用途（

材料名称	规格		要求	用途
聚氯乙烯蝴蝶卡	厚：0.28mm～0.35mm		—	整叠包装固定领口
聚氯乙烯支撑片	长：46cm，宽：3.5cm，厚：0.28cm～0.35cm		—	整叠包装固定领内口
聚碳卡子	长：4.0cm，厚：0.3cm		—	整叠包装固定用
双面白板纸	优等 700 g/m <sup>2</sup> 横向使用	男长：35.5cm 宽：21cm 女长：34.5cm 宽：19cm	QB/T 2250	整叠包装
	优等 500 g/m <sup>2</sup> 横向使用	长：36cm 宽：2.6cm		底领支撑
双瓦楞纸箱	BD-1.2		GB/T6543	外包装
聚乙烯薄膜	0.04mm～0.06mm		GB/T 4456	内包装
包装检验单	—		按 8.3.2 规定	外包装
不干胶贴	—		—	内包装

表 13 包装材料规格、要求及用途（续）

材料名称	规格	要求	用途
塑料打包带	PP12008J（机械打包）	QB/T3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm	QB/T2422	封箱

8.2 内包装

将钮扣全部系好，领子用纸板、支撑片、蝴蝶卡固定,左右肩交叉部位及底边与袖子重叠部位用聚碳卡子固定在纸板上，右袖头摆放在右前身处，用聚碳卡子固定。将整叠好的产品，领子部位向里装入塑料袋内，在塑料袋反面用双面胶条封口。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

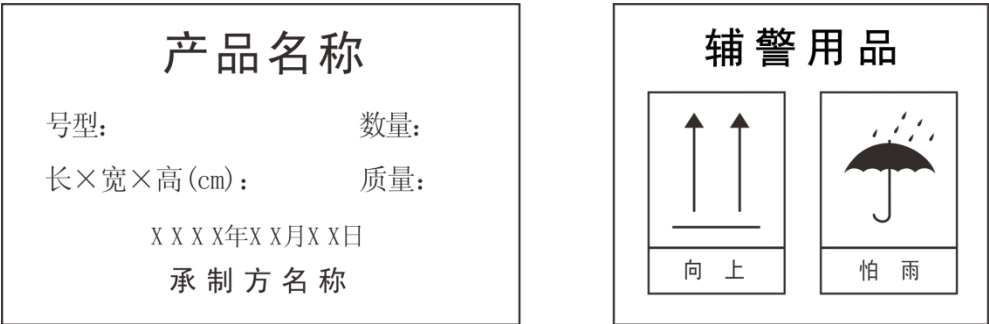
纸箱箱外尺寸为长 48cm×宽 35cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm，高为-0.5cm~0.5cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

8.3.2 装箱

产品采用纸箱包装，每箱 20 件，分成两排，每排 10 件，颠倒摆放。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。

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。两端面注明辅警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、辅警用品为黑体字，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/T191 规定。标志与内容应符合图 7 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。



两侧面两端面

图 7 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。

GAXXXX—XXXX

#### 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 )  
主要生产设备要求

A.1 辅警内穿衬衣主要生产设备见表A.1。

表 A.1 主要生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装电脑辅助设计系统（CAD）	放码、排版
2	服装电脑辅助裁剪系统（CAM）	裁剪
3	验布机	验布
4	粘压机	各部位衬粘合
5	电脑平缝机	各部位缝制
6	双针双链机（双针间距 6.0mm）	绱袖
7	臂式埋夹机（双针间距 6.0mm）	包压腰、袖缝
8	翻领尖机	翻领尖
9	领尖定型机、圆领机	领子定型
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫
11	锁眼机	锁直眼
12	面底线钉扣机	钉扣