

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX – XXXX

辅警服装 裙子

Auxiliary police uniform-Skirt

(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

 3.1 2

 3.2 2

 3.3 2

4 要求 2

 4.1 标样 2

 4.2 样式 2

 4.3 号型与规格 2

 4.4 颜色 4

 4.5 材料 4

 4.6 裁片纱向 5

 4.7 敷衬 5

 4.8 缝制 5

 4.9 标志 8

 4.10 成品外观质量及疵点 9

 4.11 内在质量 10

5 试验方法 10

 5.1 外在质量检验 10

 5.2 内在质量检验 11

6 检验规则 12

 6.1 检验分类 12

 6.2 检验项目 12

 6.3 抽样规则 13

 6.4 判定规则 13

7 包装、运输及贮存 15

 7.1 包装材料 15

 7.2 内包装 15

 7.3 外包装 15

 7.4 直接发放产品包装方法 16

 7.5 运输与贮存 16

附 录 A （规范性） TC2133-166 粘合衬布技术要求 17

附 录 B （资料性） 主要生产设备要求 18

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 裙子

1 范围

本文件规定了辅警服装裙子的要求、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裙子的生产、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 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 6543-2008 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 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 洗涤和干燥时尺寸变化的测定

FZ/T 01081 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法

FZ/T 01085 热熔粘合衬布剥离强力测试方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 63012 涤纶长丝高强缝纫线

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法

GA 250 警服 号型

GA 280 警服材料 铜质镀镍扣

GA 340 警服材料 裙带杆子

GA 358 警服材料 口袋布

GA 729 警服材料 拉链

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 聚酯仿毛哗叽

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 parts

服装穿着后的可见部位。

3.2

非表面部位 not surface parts

服装衣里及表面翻折后的可见部位。

3.3

暗藏部位 hidden location

服装内需拆开可见的部位。

4 要求

4.1 标样

经批准的辅警服装裙子（以下简称“裙子”）实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 样式

裙子样式应符合图1及产品实物标样规定。

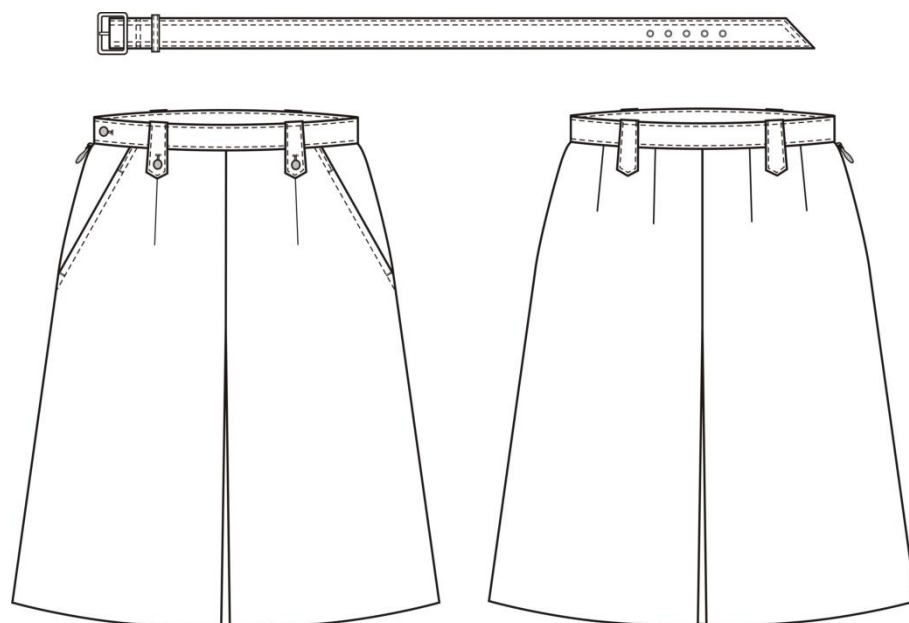


图 1 裙子样式

4.3 号型与规格

- 4.3.1 裙子号型系列应符合 GA 250 规定，按分体型 5.2 号型系列。
- 4.3.2 裙子规格尺寸及极限偏差按表 1 规定；测量位置按图 2 规定；图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。
- 4.3.3 裙子对称部位、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 裙子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 (±)
		号型	165/70A	165/74B	165/78C	5 · 2 档差		
图 2	1	裙长	65.0			2.0	—	1.5
	2	腰围	70.0	74.0	78.0	—	2.0	2.0
	3	下摆围	121.0	121.0	121.0	—	1.8	2.0
	4	臀围	98.0	98.0	98.0	—	1.8	2.0
	5	裙侧开衩长	16.0			—	—	0.5
	6	后腰头距开叉	3.0			—	—	0.3
	7	前省长	9.0	8.0	—	—	—	0.3
	8	前袋口长	15.0			—	—	0.5
	9	前袋布长	29.5			—	—	0.7
	10	前袋布宽	不少于 16.0，上端超出前省缝不少于 2.0			—	—	0.3
	11	裙腰宽	4.5			—	—	0.3
	12	前袋口上结距腰缝	2.5			—	—	0.2
	13	前袋口上端距侧缝	3.5			—	—	0.2
	14	带袷长	8.0			—	—	0.3
	15	带袷上宽	2.0			—	—	0.2
	16	带袷下宽	3.0			—	—	0.2
	17	后带袷垫布长	4.0			—	—	0.3
	18	后带袷垫布宽	4.0			—	—	0.3
	19	裙后省长	10.5			—	—	0.3
	20	裙后省长	9.5			—	—	0.3
	21	裙前、后暗裯开衩长	32.0			1.0	—	1.0
	22	裙前后暗裯宽	10.0			—	—	0.5
	23	下摆折边宽	3.0			—	—	0.3
	24	腰带第一眼距尖	7.5			—	—	0.5
	25	腰带眼距	2.5			—	—	0.3
	26	腰带宽	5.0			—	—	0.2
	27	腰带袷长	6.0			—	—	0.3
	28	腰带袷宽	1.0			—	—	0.1
	29	腰带长 ^a	90.0			—	—	2.0

表 1 裙子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 (±)
		号型	165/70A	165/74B	165/78C	5 · 2 档差		
a 腰带长：腰围 68 以下为 80；腰围 70~78 为 90；腰围 80~88 为 100；腰围 90 ~98 为 110；腰围 100 以上为 120。								

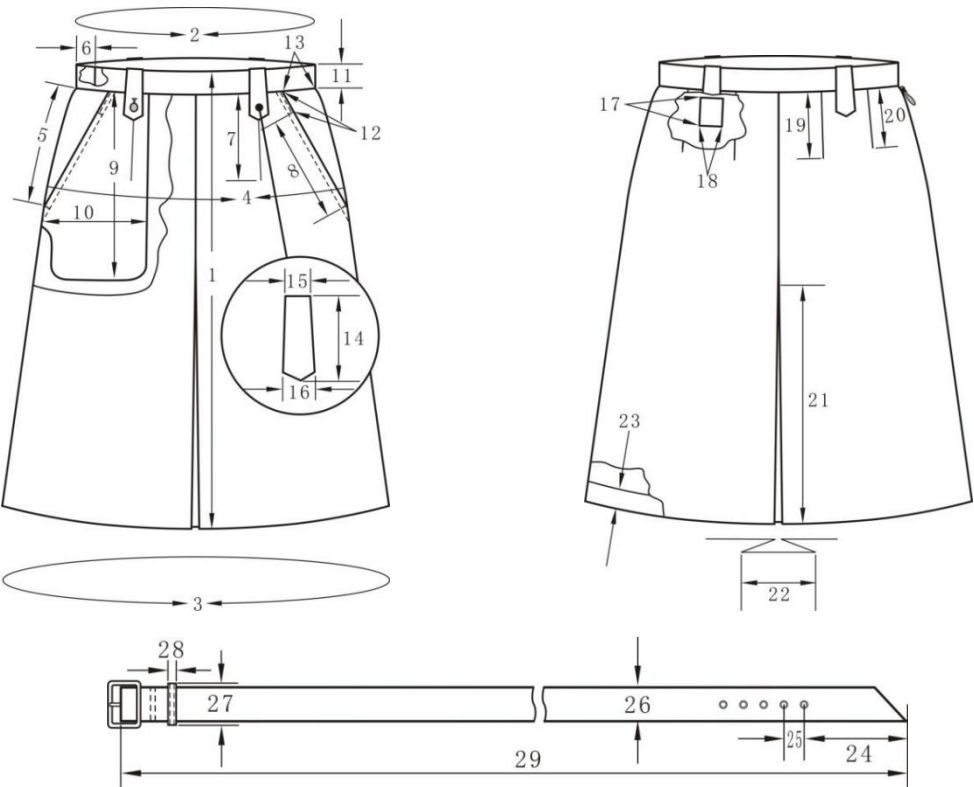


图 2 裙子规格尺寸测量图

4.4 颜色

- 4.4.1 产品各部位颜色应符合表 2 规定。
- 4.4.2 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，暗藏部位材料颜色色差应大于等于 3 级，缝纫线、锁钉线、拉链颜色不应浅于缝合部位。
- 4.4.3 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。
- 4.4.4 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。

4.5 材料

- 4.5.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。
- 4.5.2 材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料规格要求及用途

材料名称		材料颜色	规 格	要求	用 途
聚酯仿毛华达呢		藏蓝色	异型聚酯纤维（含导电纤维） 100%，单位面积质量：175g/m ²	GA XXXX	面料、腰里、腰带环、 袋口垫布
涤棉平布		藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex/13tex	GA 358	袋布
不饱和聚脂树脂纽扣		藏蓝色	φ 15mm	GA 731	腰面
粘 合 衬	T2137-036	与面料相匹配	经纱 30dtex/24f，纬纱， 30dtex/24f，PA+ PES 双点	GA 740	裙腰衬、腰带袷衬、开 衩衬、袋口垫衬
	TC2133-166		27tex/27tex，PA 粉点	附录 A	裙腰带衬
不锈钢包铝钮扣		不锈钢本色	φ 15mm，不锈钢	GA 280	裙袷扣
腰带釦子		不锈钢本色	不锈钢	GA 340	裙腰带
金属气眼		黑色	内径 4mm	按标样	裙腰带
隐形尼龙螺旋拉链		藏蓝色	3 号	GA 729	裙开衩
涤纶缝纫线		藏蓝色	11.8tex × 3	GB/T 6836	缝纫、打结、钉扣
			11.8tex × 2		环缝
涤长丝缝纫线			111dtex	FZ/T 63012	扞缝
			167dtex × 3		锁圆眼、眼结
产品名称标志		—	60 mm × 20 mm	按标样	—
维护标志			70 mm × 50 mm		—
号型标志			30 mm × 18 mm		—

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 规定。

表 3 裁片纱向

类别	裁片名称	纱向	允斜极限
前、后身	前身、后身，后中片	经	—
	袋口垫布	经	1.0
	裙腰面、里	经	2.0
	裙带袷	经	1.0
	裙腰带面、里（可连裁）	经	2.0
袋布	斜袋袋布面	经	2.0
	斜袋袋布里	经	3.0
衬	腰面、里，腰带面，腰带袷面	经	—
	牵条、垫衬	经	—

4.7 敷衬

腰带面粘净衬一层；腰面、腰里、腰带袷面、前袋口、侧开衩敷衬一层。

4.8 缝制

4.8.1 针距及线迹

4.8.1.1 针距及线迹应符合表 4 规定。

表 4 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	缝绗线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm ~ 13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm ~ 11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
扞缝或撩缝		6 针/3cm ~ 8 针/3cm	表面透针超过 0.1cm 的连续透针：袖口限 2.0cm，每袖口限一处；其它部位限 4.0cm，限两处
撬缝		9 针/3cm ~ 11 针/3cm	表面透针不超过 0.1cm。限 4.0cm 两处
锁 0.5cm 直眼		不少于 21 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
锁 1.5 cm 圆头眼		不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于 21 针，扣眼根部采用 28 针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于 0.2cm，反面毛纱清剪
钉带柄扣		不少于 8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面可留尾线 0.5cm ~ 1.0cm
四眼扣		6 根线/眼	留余量 0.1cm ~ 0.15cm，留尾线 0.5cm ~ 1.0cm

4.8.1.2 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。

4.8.1.3 开断线：环缝、各种明线、扞缝、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。

4.8.1.4 跳线：扞缝、圆头扣眼、尖角、圆头部位明线不应跳线，链式缝合跳线限两处，应用单针机补扎。平缝、三线环缝 30cm 长度限一处，限 1 针。

4.8.1.5 生产设备参照附录 B 规定执行。

4.8.2 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 5 规定。

表 5 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
环 缝	侧缝、下摆、袋布面里、后带袷垫布、后暗裥接缝	—	三线环缝	—	袋布面、里一起环缝，后暗裥缝接后一起环缝，后带袷垫布单层环缝	环缝宽窄一致，切边均匀，松紧适宜
	收后省缝	上端 1.0	暗线一道	—	缝头向后倒	省道长短、左右互差限 0.5；暗裥、侧缝平展无抻吃，口袋左右对称，袋口平顺，袋位高低互差限 0.3；袋布平整，大小互差限 0.5；拉链平整，门襟不短于掩襟
	合后暗裥接片	1.0	暗线一道或五线环缝	—	和裙片一起环缝	
	扎后暗裥	—	暗线一道	—	暗裥长按印合至腰缝，开口处回针三道	
	收前省缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒	
	扎前暗裥	—	暗线一道	—	暗裥长按印合至腰缝，开口处回针三道	
	缢袋口垫布	—	扎线一道	0.5	—	
	压袋口明线	—	明线一道	0.6	夹缢袋布里	
	压袋口折边里口线	—	明线一道	0.4	—	
	缢袋布面	1.0	明线一道	—	—	
	扎袋口上端明线	—	明线一道	0.1	袋口处拐扎	
	缢开叉拉链	1.0	暗线一道	—	—	

表 5 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
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	劈缝	
	打袋口结	—	套结机套结	—	结长齐袋口明线	
	下摆折边	—	撬线一道	—	—	
	钩压腰袷	0.6	明暗线各一道	0.1~0.2	劈缝，避开宝剑头；宝剑头勾缝，齐子口	
裙腰	钩压裙腰	0.8	明暗线各一道	0.1~0.2	腰袷前省正中各一个，后片两省取中各一个，后腰袷齐宝剑头扎在裙身上，反面加垫布；钩腰时夹绉腰袷上端，压腰上口明线时腰袷回折扎线；齐子口	面、衬、里平服；左右腰长互差限 0.6；腰头两端互差限 0.2，裙带袷前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	绉裙腰	1.0	暗线一道	—	后带袷位置夹上垫布，垫布环缝后对折	
	压腰面下口线	1.0	明线一道	0.1	反面下炕 0.1~0.2	
	扎后袷下端	—	明线一道，套结机套结	0.1~0.2	连身扎住，三角两端套结，结顺明线，齐斜面上端，结长 1.0	
腰带	勾、压腰带	0.8	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	—	腰带应平服，扞子牢固
	撬腰带套环	—	两侧明线各一道	0.1~0.2	撬缝机撬缝，宽 1.0	
	套环两端结合	1.0	暗线一道	—	劈缝，连带反折后，扎线一道固定，与袷明线重合。套环连带净长 2.0	
	钉扞子	1.0	明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	腰带折回 4.0（净长），套进扞子扎明线，回针 3~4 道，夹住套环连带，在带扞中杆处，距边 1.2 各打结一个	腰带应平服，扞子牢固
标志	产品名称标志	0.5	两端扎线	0.1~0.2	前腰头左侧居中，齐前褶裥。	位置准确，端正，字迹清晰
	产品维护标志、号型标志	1.0	—	—	号型标志居中叠放在洗涤标志上面，夹缝在产品名称标志下端，腰里下口处	

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 6 规定。

表 6 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉	要求
裙腰	1.5	前裙腰距边 1.5 横锁圆头眼一个，拉链拉合，与眼对正，在后裙腰钉四眼扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
裙腰袷	1.5	前腰袷距尖 1.3 竖锁圆头眼一个；与眼对正，各钉扣一粒，	

表 6 锁钉要求（续）

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉	要求
		钉透袋布	
裙腰带眼	—	按标印钉气眼五个	气眼错位限 0.2
腰带杆子	0.5	腰带钉杆子别针处竖锁平头眼一个	锁眼错位限 0.2

4.9 标志

4.9.1 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式，标志规格为 60mm×20mm，标注内容应符合图 3 规定，缀钉位置按表 5 规定。

单位为毫米



图 3 产品名称标志

4.9.2 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式，标志规格按图 4 规定，标志内容为示例，缀钉位置按表 5 规定。

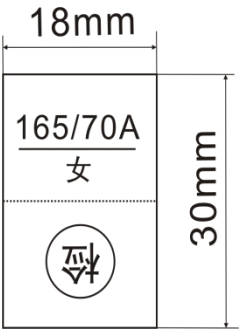


图 4 号型标志

4.9.3 维护标志

维护标志采用印刷形式，标志规格和内容应符合图5规定，缀钉位置按表5规定。

单位为毫米



图 5 维护标志

4.9.4 检验章

裙子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4中的规定位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

4.10 成品外观质量及疵点

4.10.1 成品外观质量应符合表 7 规定。

表 7 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 1.0，每条限 1 处；非表面部位，长度限 2.0，每条限 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，表面不明显部位每条限一处，每处限 0.3cm ² ，其他部位每条限两处，每处限 1.0cm ²
线头	除钉扣、裙省缝部位外，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	裙腰、腰带、腰身缝等处熨烫平实，顺直平挺，臀部外形圆顺、对称、丰满；暗裱、下摆边定型充分、顺直平挺、长短一致、左右对称

4.10.2 产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表 8 规定，部位划分按图 6 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（腰里、带袷里、袋口垫布里侧、前后暗裱）比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何部位使用。

表 8 疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm ~ 1.0cm	1.0cm ~ 2.0cm	2.0cm ~ 10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm ~ 1.0cm	1.0cm ~ 2.0cm	2.0cm ~ 10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显	小于 5.0mm ² ，不明显

表 8 疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm ~ 2.0cm	2.0cm ~ 5.0cm
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。			

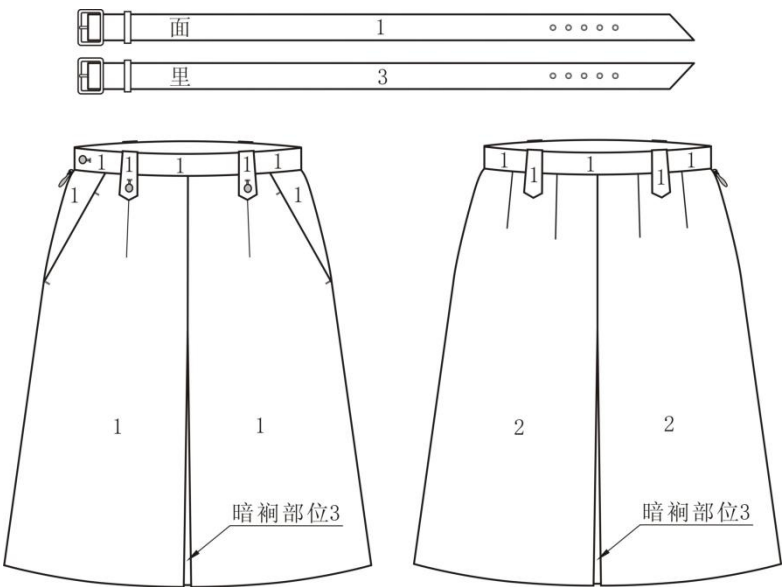


图 6 裙子部位划分图

4.11 内在质量

4.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表2中执行标准的规定。

4.11.2 成品内在质量

4.11.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

4.11.2.2 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。

4.11.2.3 甲醛含量

成品游离甲醛含量：裙腰面、裙身小于等于 75mg/kg，裙腰带小于等于 200mg/kg。

4.11.2.4 pH 值

成品 pH 值：4.0 ~ 8.5。

5 试验方法

5.1 外在质量检验

5.1.1 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，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。

5.1.2 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。

5.1.3 样式检验

样式检验对照实物标样，以目测和手感进行检验，判定结果是否符合4.2要求。

5.1.4 号型与规格检验

查看产品号型及规格，用目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.3规定，目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

5.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

颜色及色泽偏差范围检验对照材料标样，在5.1.1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4.4规定。

5.1.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.5规定。

5.1.7 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4.6规定。

5.1.8 敷衬检验

敷衬检验以目测进行检验，判定结果是否符合4.7规定。

5.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.8规定。

5.1.10 标志检验

标志检验以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.9规定。

5.1.11 成品外观质量及疵点检验

将裙子平放在台面上，以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.10规定。

5.2 内在质量检验

5.2.1 材料内在质量检验

按表 2 中要求的规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.1 规定。

5.2.2 成品内在质量检验

- 5.2.2.1 成品水洗尺寸变化率按 GB/T 8628 标记及测量，按 GB/T 8629—2017 中 4H 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 4.11.2.1 规定。
- 5.2.2.2 洗涤后外观质量检验按 5.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后，在 5.1.1 规定条件下，以目测进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.2 规定。
- 5.2.2.3 成品甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.3 规定。
- 5.2.2.4 成品 pH 值试验按 GB/T 7573 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.4 规定。

5.3 包装质量检验

5.3.1 包装材料检验

以目测和符合 5.1.2 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 中要求的规定，判定结果是否符合 7.1 规定。

5.3.2 内包装检验

以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合7.2规定。

5.3.3 外包装检验

以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合7.3规定。

5.3.4 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7.4规定。

6 检验规则

6.1 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。

6.2 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	试验方法	型式检验	交收检验
1	成品 外在 质量	样式	4.2	5.1.3	●	●
2		号型与规格	4.3	5.1.4	●	○
3		颜色及色泽偏差范围	4.4	5.1.5	●	●
4		材料外观	4.5	5.1.6	●	●
5		裁片纱向	4.6	5.1.7	●	●
6		敷衬	4.7	5.1.8	●	●

表 9 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	试验方法	型式检验	交收检验	
7		缝制	4.8	5.1.9	●	●	
8		标志	4.9	5.1.10	●	●	
9		成品外观质量及疵点	4.10	5.1.11	●	●	
10	内在质量	材料内在质量		4.11.1	5.2.1	●	○
11		成品 内在 质量	洗涤尺寸变化率	4.11.2.1	5.2.2.1	●	●
12			洗涤后外观质量	4.11.2.2	5.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	4.11.2.3	5.2.2.3	●	●
14			pH 值	4.11.2.4	5.2.2.4	●	●
15	包装质量	包装材料		7.1	5.3.1	—	○
16		内包装		7.2	5.3.2	—	○
17		外包装		7.3	5.3.3	—	○
18		直接发放产品包装		7.4	5.3.4	—	○
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							

6.3 抽样规则

6.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于2条。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。

6.3.2 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 条及以下，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 10 条进行外在质量检验；
- b) 母本数在 1001 条以上，随机抽取不少于 5 个号型，不少于 20 条进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取3条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。

6.4 判定规则

6.4.1 缺陷

产品不符合第 4 章和第 7 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规则应符合表 10 规定，未列缺陷项目，根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		4.2	不符合要求
2		号型	号型设置	4.3.1	不符合要求
3		与规	规格尺寸	4.3.2	裙子裙长、裙腰围尺寸超差 80%以上，其它部位超差 150%以上

表 10 重缺陷判定规则(续)

序号	检验项目			要求	重缺陷	
4		格	对称部位	4.3.3	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	4.4.1	不符合要求	
6			色泽偏差范围	4.4.2	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			单条产品色差	4.4.3	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	4.4.4	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	4.5.1	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	4.5.2	材料规格不符, 非表面或暗藏部位材料用错, 影响外观和性能	
11		裁片纱向			4.6	表面部位材料纱向不符合要求
12		成品外在质量	敷衬		4.7	敷衬明显褶皱, 粘合不牢固
13	缝制		针距及线迹	4.8.1	明线距边超出要求 100%以上; 单链线迹开断线、跳线 2 针及以上, 扞缝线迹开断线、跳线 3 针及以上; 其他不符合要求, 影响外观及性能	
14			缝纫	4.8.2	表面部位线迹形式、缝制形式不符合要求, 影响外观及性能; 其他不符合要求, 影响外观及性能	
15			锁钉	4.8.3	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		产品名称标志	4.9.1	无标识	
17			号型标志	4.9.2	无标识	
18			维护标志	4.9.3	无标识	
19			检验章	4.9.4	无标识	
20	成品外观及疵点		加工致残	4.10.1	超出要求 100%及以上	
21			毛露		表面部位存在毛露, 非表面部位毛露影响外观及性能	
22			污迹		超出要求 100%及以上	
23			线头		—	
24			整烫		—	
25			疵点	4.10.2	破损, 断经、断纬, 1 号部位存在超出 2 号部位允许的疵点	
26	内在质量	材料内在质量		4.11.1	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	
27		成品内在质量	水洗尺寸变化率	4.11.2.1	不符合要求	
28			洗涤后外观质量	4.11.2.2	不符合要求	
29			甲醛含量	4.11.2.3	不符合要求	
30			pH 值	4.11.2.4	不符合要求	
31	包装质量	包装材料		7.1	不符合要求	
32		内包装		7.2	不符合要求	
33		外包装		7.3	不符合要求	
34		直接发放产品包装		7.4	不符合要求	

6.4.2 单条(样本)外在质量合格判定

抽样样品单条无重缺陷，总缺陷数小于等于 5 个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

6.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。
单条样本不合格应判定为不合格。

6.4.4 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。

7 包装、运输及贮存

7.1 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
瓦楞纸箱	BD-1.2	GB/T 6543-2008	外包装
聚乙烯薄膜	0.06mm ~ 0.08mm	GB/T 4456	内包装
包装检验单	—	按 7.3.2 规定	外包装
不干胶贴	—	—	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

7.2 内包装

裙拉链拉合，腰带系好，下摆暗裥处手针塞住，裙摆下端 A 字处向内折叠，按裙长对折，装入塑料袋内，反面用胶条封口，塑料袋应留有通气孔。

7.3 外包装

7.3.1 纸箱

纸箱外径尺寸为长 50cm × 宽 45cm × 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 6543-2008 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

7.3.2 装箱

每箱 50 条。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。

7.3.3 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

GA XXXX—XXXX

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 17 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

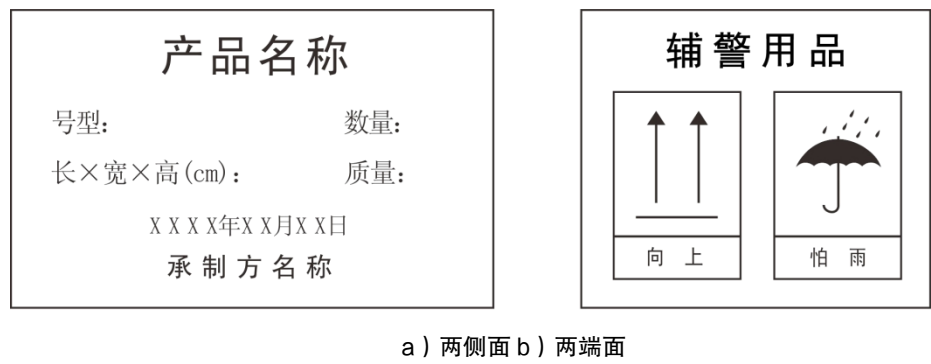


图 7 包装标志

7.3.4 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。

7.3.5 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。

7.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.5 运输与贮存

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

7.5.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不应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 5.0m。

附 录 A

(规范性)

TC2133-166 粘合衬布技术要求

A.1 规格

TC2133-166粘合衬规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项目		要求
基布材料		涤棉
热熔胶种类		PA+PES
目数/目		17
线密度/tex	经向	27
	纬向	27

A.2 理化性能

表A.2 理化性能

项目		指标	公差	试验方法
单位面积质量/ (g/m ²)		166	± 5	GB/T 4669-2008 (方法 5)
涂布量/ (g/m ²)		20	± 3	FZ/T 01081
密度/ (根/10cm)	经向	240	± 8	GB/T 4668
	纬向	215	± 8	
剥离强度/N		7 ~ 12	—	FZ/T 80007.1

附 录 B

(资料性)
主要生产设备要求

B.1 生产设备

推荐使用主要生产设备见表B.1。

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	服装辅助设计、放码、排版
2	服装 CAM 系统	服装辅助生产、裁剪
3	验布机	面料进厂后的检验
4	平缝机	裙侧缝
5	42 针套结机	打结
6	28 针套结机	钉裙带袢
7	五线环缝机	裙后暗裥合缝
8	三线环缝机	裙子环缝
9	扞缝机	下摆边
10	绷缝机	腰带套环及连带
11	圆头锁眼机	腰带袢、腰头
12	抽风蒸汽平台	后整理、整烫

GA XXXX—XXXX