

团 体 标 准

T/SDTAA 3008-2025

校服质量控制规范

Specification for quality control of school uniforms

2025 - 12 - 12 发布

2026 - 03 - 01 实施

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。

本文件由山东省纺织服装行业协会标准化专业委员会提出并归口。

本文件起草单位：潍坊尚德服饰有限公司、山东省纤维质量监测中心、山东省纺织服装行业协会、山东科技职业学院、潍坊市产品质量检验研究院、淄博市检验检测计量研究总院。

本文件主要起草人：孙沙沙、于秀丽、孙立娜、王竹南、王学文、张馨月、张善阳、韩怡秋、苏美玉、王小敏、刘淑英、滕鲁豫、许志翠、孙康、刘光东、申恒英、徐法达、张洪梅、孙金平、董春英、吴玉娥、张红、葛玉珍、王燕、凌立欣、耿苗苗、李洋。

校服质量控制规范

1 范围

本文件规定了校服质量控制要求、包装、贮存和标志。

本文件适用于以纺织织物为主要原料，批量生产的幼儿园、小学、中学（中等职业学校）、高校学生校服的质量控制。

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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 14272 羽绒服装

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 31888 中小學生校服

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

校服质量控制 quality control of school uniforms

为保证校服质量而采取的控制过程和措施。包括原辅材料入库检验、生产过程质量控制、成品出厂质量控制、包装、贮存和标志。

4 质量控制要求

4.1 原辅材料入库检验要求

4.1.1 生产者应对原辅材料进行查验，查验内容包括相关质量要求以及包装、标识。原辅材料检验要求参见附录A中的表A.1。

4.1.1.1 按同一品类、同一色别、同一缸号的原辅材料作为检验批。

4.1.1.2 面料应随机抽取一个样本，须避开布头、布尾不少于2米的位置，选取长度不少于2米的整幅样本。辅料应随机抽取满足试验要求的样本数量。

4.1.2 所有原辅材料经检验合格后，由相关责任人签字确认后方可办理入库。投入生产使用前，生产者要查验签字入库凭证。

4.2 生产过程质量控制要求

4.2.1 生产过程检验要求

4.2.1.1 首件检验。批量生产前，生产者需提供2件样衣按照GB/T 31888 中4.3规定的要求进行首件确认，其中，1件用于生产者内部有关部门共同对其规格尺寸、外观、工艺、标识等进行确认，1件用于成品水洗外观检验，并出具首件确认意见共同签字确认，具体生产部门接收到确认单和确认样衣后才能进行批量投产。首件确认意见单参见附录A中的表A.2。

4.2.1.2 生产检验。批量生产中设检验环节，按照GB/T 31888中4.3规定的要求进行检验，针对每个环节进行检验，每天做好检验记录，发现质量问题及时进行分析并制定改进方案，确保产品质量和交期，杜绝不合格品流入下个环节。检验记录单参见附录A中的表A.3。

4.2.1.3 外协中期检验。被授权的外协生产部门批量生产期间，授权者要根据订单数量和外协生产部门的成熟度，按照GB/T 31888中4.3规定的要求进行1次至3次中期抽检，并填写检验记录单。检验记录单参见附录A中的表A.3。

4.2.1.4 外观质量的抽检数量和判定方案见表1。

表1

单位：套或件

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
≤25	3	0	1
26 ~ 90	13	1	2
91 ~ 150	20	2	3
151 ~ 280	32	3	4
281 ~ 500	50	5	6
501 ~ 1200	80	7	8
≥1201	125	10	11

4.2.2 生产过程中互检要求

生产者根据生产过程中的生产工序进行工序互检，并明确每道工序的责任人。本道工序倒检前道工序。本道工序发现前道工序的质量问题后，立即填写互检问题反馈单，责任人应立即分析确定责任工位并进行纠错和改进。互检问题反馈单参见附录 A 中的表 A.4，生产质量分析、改进单参见附录 A 中的表 A.5。

4.2.3 尾期检验要求

被授权外协生产的过程中，授权者对订单产品按照 GB/T 31888 中 4.3 规定的要求进行尾期抽检，需确保抽检范围全覆盖，并根据检验记录情况，填写检验记录单，进行质量分析。检验记录单参见附录 A 中的表 A.3，生产质量分析、改进单参见附录 A 中的表 A.5。

4.3 成品出厂质量控制要求

4.3.1 成品抽检要求

成品生产完毕后，按GB/T 31888中4.3规定项检验合格后，办理成品入库。入库后的产品经具有法定资质的检验检测机构进行抽检，收到抽检合格报告后，方可办理成品出库。如果出现质量问题，应立即进行质量分析，解决质量问题，确保成品质量合格。检验记录单参见附录A中的表A.3，生产质量问题分析、改进单参见附录A中的表A.5，抽检数量和判定方案按4.2.1中表1规定。

4.3.2 出厂抽检要求

成品出厂前，由生产者核对发货数量，按不少于订单数量的2%进行整体外观随机抽检，包括但不限于箱子的完好整洁、内外包装订单名称、规格、数量等信息一致、箱唛书写规范等，并填写出厂抽检单，全部检验合格后，生产者方可办理出厂手续，否则，应重新整改，直至全部检验合格才可出厂。出厂抽检单参见附录A中的表A.6。

5 包装、贮存和标志

5.1 产品按件（或套）包装，每箱件数（或套数）根据协议或合同规定，包装中不应使用金属针等锐利物。

5.2 应保证在贮存中包装不破损，产品不沾污、不受潮。

5.3 产品应存放在阴凉、通风干燥的库房内，注意防蛀、防霉。

5.4 每个包装单元应附使用说明，使用说明应符合GB/T 5296.4和GB 31701的要求，至少包含下列内容：

- a) 服装号型、配饰规格；
- b) 纤维成分及含量；
- c) 维护方法；
- d) 产品名称；
- e) 本文件编号；
- f) 安全技术要求类别；
- g) 制造商名称和地址；
- h) 对于羽绒类产品应标注羽绒种类、绒子含量和充绒量；
- i) 对于有特殊功能的产品，如果需要，明示产品的功能性；
- j) 如果需要，产品的贮存方法。

其中，每件衣服上应有包括a)、b)、c)项内容的耐久性标签，且衣领内侧不应缝制任何标签。对于缝制在直接接触皮肤产品的耐久性标签，应置于不与皮肤直接接触的位置。

附 录 A
(资料性)
校服质量控制规范表单

A.1 原辅材料一般安全要求与内在质量控制单见表A.1。

表A.1 原辅材料一般安全要求与内在质量控制单

样品信息	样品编号:		送检日期:		订单:		供应商:		原始样品贴样			
	样布名称		样布颜色		标称成分		送检方					
状态描述:												
序号	项 目			标准值及允差	检验结果	单项判定	备注					
1	纤维含量			符合 GB/T 29862								
2	甲醛含量			≤75								
3	可分解致癌芳香胺染料			禁用								
4	pH 值			4.0~8.5								
5	异味			无								
6	单位面积质量/(g/m ²)			按客户要求								
7	宽度(机织)/mm			按客户要求								
8	燃烧性能 ^a			1级(正常可燃性)								
9	耐水色牢度/级	变色		≥3-4			试验后样本贴样					
		沾色		≥3-4								
10	耐汗渍色牢度/级	耐酸汗渍	变色	≥3-4								
			沾色	≥3-4								
		耐碱汗渍	变色	≥3-4								
			沾色	≥3-4								
11	耐摩擦色牢度/级	干摩		≥3-4								
		湿摩		≥3								
12	耐皂洗色牢度/级	变色		≥3-4								
		沾色		≥3-4								
13	耐光汗复合色牢度(夏装)/级			≥3-4								
14	耐光色牢度(面料)/级			≥4								
15	起球/级			≥3-4								
16	顶破强力(针织面料)/N			≥250								
17	断裂强力(机织面料)/N			≥200								
18	胀破强力(毛针织面料)/kPa			≥245								
19	接缝强力/N	面料		≥140								
		里料		≥80								

表A.1 原辅材料一般安全要求与内在质量控制清单（续）

序号	项 目	标准值及允差	检验结果	单项判定	备注
20	水洗尺寸变化率 /%	针织（长度、宽度）	-4.0~+2.0		
		机织（长度、宽度）	-2.5~+1.5		
		毛针织（长度、宽度）	-5.0~+3.0		
21	水洗后扭曲率/%	上衣、筒裙面料	≤5.0		
		裤子面料	≤2.5		
22	填充物	按实际类别选择检验项目			
检验结论： a. 仅考核产品的外层面料；羊毛、腈纶、改性腈纶、锦纶、丙纶和聚酯纤维的纯纺织物，以及由这些纤维混纺的织物不考核；单位面积质量大于 90g/m ² 的织物不考核。 注 1：填充物应符合 GB 18401 B 类要求，以及 GB 18383 或 GB/T 14272 的要求。 注 2：当标准更新改版时应按新标准对本表的“检验项目”和“标准值及允差”进行增减或更改。 注 3：本表格可按不同品类的原辅材料检验要求对“检验项目”和“标准值及允差”进行增减或更改。 注 4：如客户有其它技术要求时，可将其技术要求添加在本表格内。					
复核：		主检：		检验日期：	

A.2 首件确认意见单见表A.2。

表A.2 首件确认意见单

样品 信息	样品编号：				送检日期：			
	订单：							
	样品名称		颜色		缝制员			
规格尺寸测量（单位：厘米）				号型或规格：				
部位	工艺尺寸	测量尺寸	允差		部位	工艺尺寸	测量尺寸	允差
衣长			±1.0		裤（裙）长			±1.0
胸围			±2.0		臀围			±2.0
袖长			±1.2		腰围			±2.0
肩宽			±1.0		前浪			±1.0
领大			±0.8		后浪			±1.0
袖肥			±0.8					
首件确认意见：								
序号	首件意见描述							
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
结论								
复核：				主检：				日期：

A.3 检验记录单见表A.3。

表A.3 检验记录单

生产阶段：								
样品 信息	样品编号：				抽检日期：			
	订单		品名		颜色			
	样本数		批量数		缝制员			
规格尺寸测量（单位：厘米）				号型或规格：				
部位	工艺尺寸		测量结果					
	标准	允差	样品 1	样品 2	样品 3	样品 4	样品 5	样品 6
衣长		±1.0						
胸围		±2.0						
袖长		±1.2						
肩宽		±1.0						
领大		±0.8						
袖肥		±0.8						
裤（裙）长		±1.0						
腰围		±2.0						
臀围		±2.0						
前浪		±1.0						
后浪		±1.0						
外观质量								
序号	项目	外观质量要求					单项判定	
1	色差	单件面料不低于 4 级						
		里料、套装，同批不低于 3-4 级						
2	布面疵点	主要部位不允许；次要部位允许轻微						
3	对称部位互差	对称部位 < 20cm 互差 5mm；对称部位 ≥ 20cm 互差 8mm						
5	对条对格 (≥10mm 条格)	主要部位互差不大于 3mm；次要部位互差不大于 6mm						
6	门里襟	允许轻微的不平直； 门里襟长度互差不大于 4mm；里襟不可长于门襟						
7	拉链	允许轻微的不平服和不顺直						
8	烫黄、烫焦	不允许						
9	扣、扣眼	锁眼、钉扣封结牢固。眼位距离均匀，互差不大于 4mm；扣位与眼位互差不大于 3mm						
10	缝线	无漏缝和开线。主要部位不允许有明显的不顺直、不平服、缉明线宽窄不一						
11	绱袖	圆顺、前后基本一致						

表A.3 检验记录单（续）

序号	项目	外观质量要求	单项判定
12	领子	平服，不返翘；领尖长短或驳头宽窄互差不大于 3mm	
13	口袋	袋与袋盖方正、圆顺，前后、高低一致	
14	覆粘合衬部位	不允许起泡、脱胶和渗胶	
15	整烫	各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡，各部位表面不允许有沾胶	
16	绳带	14 岁及以下校服按 GB 31701 中 4.4.3 规定	
17	标识	<input type="checkbox"/> 号型 <input type="checkbox"/> 成分含量 <input type="checkbox"/> 维护方法 <input type="checkbox"/> 产品名称 <input type="checkbox"/> 产品等级 <input type="checkbox"/> 标准号 <input type="checkbox"/> 安全类别 <input type="checkbox"/> 制造商名称、地址	
18	其他	影响服用性能的外观质量	
结论：			
复核：		主检：	
注 1： 轻微是指直观上不明显，目测 60cm 时，仔细辨认才能看出的外观变化			
注 2： 对称部位包括裤长、袖长、裤口宽、袖口宽、肩缝长等			
注 3： 主要部位是指上衣上部的 2/3，裤子和长裙的前身中部的 1/3，短裤和短裙前身下部 1/2			
备注：符合（√）不符合（×）			

A.4 互检问题反馈单见表A.4。

表 A.4 互检问题反馈单

订单		品名	
号型或规格		颜色	
反馈工序		问题工序	
反馈日期		复检日期	
互检内容			
互检意见			
确认意见			
复检人：		反馈人：	

A.5 生产质量分析、改进单见表A.5。

表 A.5 生产质量问题分析、改进单

订单		品名	
号型或规格		颜色	
会议主持		会议时间	
问题描述			
问题分析			
改进措施			
参会人员签到：			

A.6 出厂抽检单见表A.6。

表A.6 出厂抽检单

单位：箱或包

订单：				抽检日期：	
品名		来货总数量		抽检数量	
受检部门		发货数量		剩余数量	
检验结果					
序号	项目	符合(√)		不符合(×)	
1	来货数量一致				
2	箱唛与箱内数量一致				
3	箱唛与箱内款式一致				
4	内外包装规格一致				
5	包装袋完好				
6	标识粘贴正确				
7	箱子整洁、完好				
8	箱唛书写规范				
9	封箱牢固				
10	其它影响包装外观的情况				
结论：					
复核：			主检：		

参 考 文 献

- [1] GB/T 31888-2015 中小学生校服
 - [2] GB/T 21295-2024 服装理化性能的技术要求
-

全国团体标准信息平台