

## 团 体 标 准

T/UNP 5—2022

### 国际采购 学生军训服

International procurement —— Military training uniforms for student

2022 - 10 - 11 发布

2022 - 10 - 11 实施

## 版权声明

版权所有。本文件由中国联合国采购促进会标准与认定委员会发布，除用于国家法律外，未经书面许可，不得以任何形式或任何方式复制或使

用本文件。如需使用，可与我们联系。  
联系方式：010-53380055

中国团体标准信息平台

## 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 号型和分类 .....	2
4.1 号型 .....	2
4.2 分类 .....	2
5 要求 .....	2
5.1 使用说明 .....	2
5.2 原材料 .....	2
5.3 外观质量 .....	2
5.4 内在质量 .....	4
6 检验方法 .....	5
6.1 检验工具 .....	5
6.2 外观质量 .....	6
6.3 内在质量 .....	6
7 检验规则 .....	7
7.1 抽样 .....	7
7.2 内在质量的判定 .....	7
7.3 外观质量的判定 .....	7
7.4 综合判定 .....	8
8 包装、贮存和运输 .....	8
9 其他 .....	8

## 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。

本文件由中国联合国采购促进会标准与认定委员会提出并归口。

本文件由杭州市质量技术协会牵头组织制定。

本文件起草单位：浙江美丽达被服有限公司、杭州斐成贸易有限公司、杭州标质技术检测有限公司。

本文件主要起草人：李建芳、钟浩、李鹏、孙芳、李毅、翁顺达、许益郡、杨阳、乌海坤。

# 国际采购 学生军训服

## 1 范围

本文件规定了学生军训服的号型和分类、要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以纺织织物为主要材料生产的学生军训服。

## 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335（所有部分） 服装号型
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列
- 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 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
- GB/T 14644 纺织品 燃烧性能 45° 方向燃烧速率的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 23319.3 纺织品 洗涤后扭斜的测定 第3部分：机织服装和针织服装
- GB/T 24117 针织物 疵点的描述 术语
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

- GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 31702 纺织制品附件锐利性试验方法
- GB/T 31888—2015 中小学生校服
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

### 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

### 4 号型和分类

#### 4.1 号型

号型的设置应按GB/T 1335（所有部分）或GB/T 6411执行，超差标准范围的号型按标准规定的分档数值扩展。

#### 4.2 分类

- 4.2.1 按用途分为长袖上装、长裤、短袖上装、短裤。
- 4.2.2 按质量等级分为优等品、一等品和合格品。
- 4.2.3 按面料的织造方法分为机织军训服和针织军训服。

### 5 要求

#### 5.1 使用说明

使用说明按GB/T 5296.4和GB 31701的规定执行，耐久性标签上至少需加注“姓名、学号、班级”的字样。

#### 5.2 原材料

##### 5.2.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本文件质量要求的面料。

##### 5.2.2 辅料及附件

- 5.2.2.1 采用与所用面料性能、色泽相适宜的辅料。
- 5.2.2.2 采用适合所用面料的纽扣、拉链及其他附件，纽扣表面光洁、无缺损，附件应无残疵、无锐利尖端和锐利边缘，经洗涤后不变形、不变色、不沾色、不生锈。

#### 5.3 外观质量

5.3.1 外观质量评等按外观要求、规格尺寸偏差、针距密度来决定。在同一件产品上存在不同品等的外观疵点时，按最低品等疵点评等。

5.3.2 外观要求应符合表1的要求。

表1 外观要求

项 目		要 求		
		优等品	一等品	合格品
色差	单件	面料不低于4级，辅料不低于3-4级		
	套装，同批	不低于3-4级		
布面疵点		主要部位不允许，次要部位允许轻微	轻微的允许	
对称部位互差/≤	<20 cm	5 mm		
	≥20 cm	8 mm		
对条对格（≥10 mm的条格）		主要部位互差不大于3 mm，次要部位互差不大于6 mm		
门里襟		允许轻微的不平直；门里襟长度互差不大于4 mm；里襟不可长于门襟		
拉链		平服、顺直	轻微的允许	
烫黄、烫焦		不允许		
扣、扣眼		锁眼、钉扣封结牢度；眼位距离均匀，互差不大于4 mm；扣位与眼位互差不大于3 mm		
缝线		无漏线和开线。主要部位不允许有明显的不顺直		
绉袖		圆顺，前后基本一致		
领子		平服，不反翘；领尖长短或驳头宽窄互差不大于3 mm		
口袋		袋与袋盖方正、圆顺，前后、高低一致		
覆粘合衬部位		不允许起泡、脱胶和渗胶		
<p>注1：布面疵点的名称及定义见GB/T 24250和GB/T 24117。</p> <p>注2：轻微是指直观上不明显，目测距离60 cm观察时，仔细辨认才可看出外观变化。</p> <p>注3：对称部位包括裤长、袖长、裤口宽、袖口宽、肩缝长等。</p> <p>注4：主要部位指上衣上部2/3，裤子前身中部1/3，短裤前身下部1/2。</p>				

5.3.3 规格尺寸偏差

5.3.3.1 机织类产品的规格尺寸允许偏差应符合表2要求。

表2 机织类产品规格尺寸允许偏差

单位为厘米

项 目		允许偏差
衣长		±1.0
1/2 胸（腰）围		±2.0
袖长	长袖	±1.2
	短袖	±0.8
裤长	长裤	±1.0
	短裤	-1.0
总肩宽		±0.8

5.3.3.2 针织类产品的规格尺寸允许偏差应符合表3要求。

表3 针织类产品规格尺寸允许偏差

单位为厘米

项 目	身高 160 cm 及以下			身高 160 cm 以上		
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
衣长	-0.5	-1.0	-1.0	±1.0	+2.0~- 1.5	±2.0
1/2 胸（腰）围	-0.5	-1.0	-1.5	±1.0	±1.5	±2.0
袖长	长袖	-0.5	-1.0	±1.0	±1.5	±2.0
	短袖	-0.5	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5
裤长	长裤	-1.0	-1.5	-1.5	±1.0	±1.5
	短裤	-0.5	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5
总肩宽	±0.5	±0.8	±1.0	±1.0	±1.5	±2.0

## 5.3.4 针距密度

针距密度按表4规定。

表4 针距密度

项目	针距密度	备注
明暗线	3 cm 10 针~14 针	特殊需要除外
包缝线	3 cm 不少于 9 针	—
手工针	3 cm 不少于 7 针	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针
三角针	3 cm 不少于 5 针	以单面计算
锁眼	1 cm 不少于 12 针	—
钉扣	每孔不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应

## 5.4 内在质量

## 5.4.1 产品的内在质量评等规定见表 5。

表5 内在质量要求

考核项目	优等品	一等品	合格品
纤维含量/%	按 GB/T 29862 规定执行		
	产品为直接接触皮肤的，棉纤维含量标称值≥35		
甲醛含量/(mg) ≤	按 GB 18401 中 B 类规定执行		
pH 值			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			
异味			
燃烧性能 <sup>a</sup>	按 GB 31701 规定执行		
附件锐利性 <sup>a</sup>			
绳带 <sup>a</sup>			

表5 (续)

考核项目		优等品	一等品	合格品	
残留金属针 <sup>a</sup>					
起球/级	≥	4	4	3	
顶破强力(针织类)/N	≥	180			
断裂强力(机织类)/N	经向	250	220	220	
	纬向	220	200	200	
接缝强力/N	面料	140			
	里料	80			
接缝处纱线滑移(机织类)/mm		≤ 6			
水洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%	针织类(长度、宽度)	-4.0~+2.0	-5.0~+3.0	-6.5~+3.0	
	机织类(长度、1/2胸围)	-1.5	-2.5	-3.5	
	机织类(1/2腰围)	-1.0	-1.5	-2.0	
水洗后扭曲率/%	≤ 上衣	5.0	6.0	7.0	
	裤子	1.5	2.5	3.0	
色牢度/级	≥ 耐光	变色	4	3-4(浅色3)	3
	耐光汗复合色牢度(碱性)	变色	4	3-4	3
色牢度/级	≥ 耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩 <sup>c</sup>	3-4	3	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
		沾色	3-4	3	3
注: 色别分档按GB 16-2159, >1/12标准深度为深色, ≤1/12标准深度为浅色。					
<sup>a</sup> 仅考核14岁及以下儿童产品。					
<sup>b</sup> 松紧下摆和裤口等产品不考核。					
<sup>c</sup> 深色产品允许降半级。					

#### 5.4.2 里料

里料应符合GB 18401中B类要求。

#### 5.4.3 填充物

填充物应符合GB 18401中B类要求, 以及GB 18383的要求。

### 6 检验方法

## 6.1 检验工具

### 6.1.1 钢卷尺

### 6.1.2 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。

## 6.2 外观质量

### 6.2.1 外观要求

6.2.1.1 外观要求一般采用灯光检验，用 40 w 青光或白光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验台面中心垂直距离为  $80\text{cm} \pm 5\text{cm}$ 。如果在室内采用自然光，光源射入方向为北向左（或右）上角，不能使阳光直射产品。将产品平放在检验台上，检验人员的视线应正视产品的表面，眼睛与产品的中间距离约 60cm。

6.2.1.2 色差的测定按 GB/T 250 执行。

6.2.1.3 对称部位尺寸的测量按 GB/T 8628 执行。

### 6.2.2 规格尺寸偏差

规格尺寸测量方法按表6规定。

表6 测量方法

序号	部位	测量规定
1	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边
2	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点向下 2 cm 处横量
3	1/2 腰围	腰边横量
4	裤长	沿裤缝由侧腰边垂直量到裤口边
5	袖长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边，插件式由后领中间量到袖口边
6	总肩宽	由袖肩缝的交叉点平摊横量

### 6.2.3 针距密度

针距密度的测定方法为：在成品上任取 3 cm 测量（厚薄部位除外）。

## 6.3 内在质量

6.3.1 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）或相关方法执行。

6.3.2 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 执行。

6.3.3 pH 值的测定按 GB/T 7573 执行。

6.3.4 可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 执行。

6.3.5 异味的测定按 GB 18401—2010 的 6.7 执行。

6.3.6 燃烧性能的测定按 GB/T 14644 执行。

6.3.7 附件锐利性按 GB/T 31702 执行。

6.3.8 绳带长度采用钢直尺或钢卷尺测定其自然状态下的伸直长度，记录至 1 mm。

6.3.9 残留金属针的测定按 GB/T 24121 执行，灵敏度为 1.0 mm。

6.3.10 起球的测定按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法执行。

6.3.11 顶破强力的测定按 GB/T 19976 执行，钢球直径为 38 mm。

6.3.12 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 执行。

- 6.3.13 接缝强力的测定按 GB/T 31888—2015 中 5.20 执行。
- 6.3.14 接缝处纱线滑移的测定按 GB/T 31888—2015 中 5.21 执行。
- 6.3.15 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017（采用洗涤程序 4G，干燥程序 F）和 GB/T 8630 执行。
- 6.3.16 水洗后扭曲率的测定按 GB/T 23319.3 的侧面标记法（裤子以内侧缝与裤口边，上衣以侧缝与底边），洗涤程序和干燥程序同 6.3.15。耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行，曝晒第一阶段。
- 6.3.17 耐光汗复合色牢度（碱性）的测定按 GB/T 14576 执行。
- 6.3.18 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中 A（1）单纤维贴衬执行。
- 6.3.19 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。
- 6.3.20 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922—2013 中单纤维贴衬执行。
- 6.3.21 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

## 7 检验规则

### 7.1 抽样

- 7.1.1 按同一品种、同一色别的产品作为检验批。
- 7.1.2 内在质量按批随机抽取 4 个单元样本，其中 2 个用于水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、水洗后外观、接缝强力和接缝处纱线滑移的测定，2 个用于 5.4 中的其他项目试验（该样本抽取后密封放置，不应进行任何处理）。

注：接缝强力和接缝处纱线滑移的试样从完成水洗后试验的样本上取样。

- 7.1.3 外观质量的检验抽样方案见表 7。

表7 检验抽样方案

单位为套或件

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
≤15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	0	1
91~150	8	0	1
151~280	13	0	1
281~500	20	1	2
501~1200	32	2	3
≥1201	50	3	4

### 7.2 内在质量的判定

- 7.2.1 所有色牢度检验结果符合表 5 要求的判定该项批产品合格，否则为批不合格。
- 7.2.2 水洗尺寸变化率以 3 个样本的平均值作为检验结果，符合表 5 要求的判定该项批产品合格，否则为批不合格。若 3 个样本中存在收缩或倒涨时，以收缩（或倒涨）的 2 个样本的平均值作为检验结果。
- 7.2.3 水洗后扭曲率以 3 个样本的平均值作为检验结果，符合表 5 要求的判定该项批产品合格，否则为批不合格。

7.2.4 接缝强力和接缝处纱线滑移以 3 个样本的平均值作为检验结果，符合表 5 要求的判定该项批产品合格，否则为批不合格。接缝处纱线滑移试验出现织物断裂、滑脱、缝线断裂的现象，判定为不合格。

7.2.5 除 7.2.1~7.2.4 外，其他项目检验结果符合表 5 要求的判定这些项目的批产品合格，否则为批不合格。

### 7.3 外观质量的判定

按 6.2 对批样抽取的每个样本进行外观质量评定，符合要求为外观质量合格，否则为不合格。如果外观质量不合格样本数不超过表 7 的接收数  $A_c$ ，则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 7 的拒收数  $R_e$ ，则该批产品不合格。

### 7.4 综合判定

按 7.2 和 7.3 判定均为合格，则该批产品合格。

## 8 包装、贮存和运输

按 FZ/T 80002 执行。

## 9 其他

特殊品种及用户对产品有特殊要求的，由供需双方另订协议。

---