

ICS 61.020  
Y76

# CSATC

## 中国丝绸协会团体标准

T/CSATC 3—2020

### 丝绸家居服

Silk home wear

2020-04-29 发布

2020-04-29 实施

中国丝绸协会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国丝绸协会提出。

本标准由中国丝绸协会团体标准化技术委员会（CSATC）归口。

本标准起草单位：浙江美嘉标服饰有限公司、浙江凯喜雅国际股份有限公司、浙江丝绸科技有限公司、浙江喜得宝丝绸科技有限公司、达利丝绸（浙江）有限公司、淄博大染坊丝绸集团有限公司、浙江生态纺织品禁用染化料检测中心有限公司。

本标准主要起草人：林声伟、芦惠民、张彦哲、蔡倩文、汤知源、樊启平、雷斌、吕巧莉、张晓光、张冰冰、冯桂华。

# 丝绸家居服

## 1 范围

本标准规定了丝绸家居服的要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。  
本标准适用于桑蚕长丝含量为 90%及以上的机织物为主要面料、里料生产的丝绸家居服。  
本标准不适用于桑蚕绢丝家居服。  
本标准不适用于 36 个月及以下的婴幼儿用丝绸家居服。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限 (AQL) 检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第 2 部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第 4 部分：纺织品和服装
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 15551 桑蚕丝织物
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第 2 部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 21294 服装理化性能的检验方法
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- 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 31907 服装测量方法
- GSB 16—2178 丝绸服装缝制起皱五级样照
- GSB 16—2179 丝绸服装外观疵点样照
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

### 3 要求

#### 3.1 使用说明

使用说明按 GB/T 5296.4 执行；儿童用丝绸家居服按 GB 31701 执行。

#### 3.2 号型规格

3.2.1 号型按 GB/T 1335（所有部分）执行，超出部分可按 GB/T 1335 分档原则扩充。

3.2.2 主要部位规格按 GB/T 1335（所有部分）有关规定自行设计。

#### 3.3 原材料

##### 3.3.1 面料

按 GB/T 15551 等有关丝织物标准选用。

##### 3.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料。

##### 3.3.3 辅料

采用与所用面、里料性能相适宜的辅料、配件及填充物。

#### 3.4 经纬纱向

3.4.1 领面、后身、袖子的纱线歪斜程度不大于 3%，前身底边不倒翘。

3.4.2 裤、裙子的横向纱线歪斜程度不大于 3%，裤、裙子的直向纱线歪斜程度不大于 1.5%。

#### 3.5 对条对格

3.5.1 面料有明显条、格在 1.0cm 及以上的按表 1 规定。

表 1

部位名称	对条、对格规定	备注
左右前身	条料顺直，格料对横，互差不大于 0.3 cm，左右对称	遇条格大小不一时，以衣长二分之一上部为主
袋与前身	条料对条，格料对格，互差不大于 0.4 cm，斜料贴袋左右对称，互差不大于 0.5 cm（阴阳条格除外）	遇格条大小不一时，以袋前部为主
领尖、驳头	条格对称，互差不大于 0.2 cm	遇阴阳条格，以明显条格为主
袖子	条料顺直，格料对横，以袖山为准，两袖对称，互差不大于 1.0 cm	—
背缝、裙片拼接缝	条料顺直，格料对横，互差不大于 0.3 cm	—
摆缝	格料对横，袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4 cm	—
裤、裙侧缝	中档线以下对横，互差不大于 0.4 cm	以明显条格为主
裤、裙前中缝	条料顺直，允许不大于 0.8 cm	—

3.5.2 条格花型歪斜程度不大于 3%。

3.5.3 倒顺毛绒、阴阳格原料全身顺向一致，特殊设计除外。

3.5.4 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

### 3.6 拼接

3.6.1 挂面在驳头下、最下扣眼以上允许一拼，但必须避开扣眼位。领口可对称一拼（立领不允许）。裤、裙腰在后中缝处允许一拼。其它部位不允许拼接。

3.6.2 装饰性拼接除外。

### 3.7 色差

3.7.1 各部位面料的色差不低于4级，覆衬布所造成的色差不低于3-4级，特殊设计除外。

3.7.2 套装的上装与下装的色差不低于4级。

### 3.8 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表2规定执行。成品各部位划分见图1。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入本标准的疵点按其形态，参照表2中相似疵点规定。

表2

疵点名称	程度	各部位允许存在程度		
		1号部位	2号部位	3号部位
线状疵	普通	不允许	1.5 cm 及以下	2.5 cm 及以下
	明显	不允许	不允许	1.5 cm 及以下
柳状疵	普通	不允许	允许一处	允许一处
	明显	不允许	不允许	允许一处
块状织疵	普通	不允许	不允许	0.5 cm 及以下
	明显	不允许	不允许	不允许
纬档	普通	不允许	允许一处	允许二处
	明显	不允许	不允许	允许一处
折皱印	普通	不允许	5.0cm 及以下	10.0cm 及以下
	明显	不允许	不允许	5.0cm 及以下
油、锈、色斑疵	普通	不允许	0.2cm 及以下	0.3cm 及以下
	明显	不允许	不允许	不允许

注1：疵点程度按 GSB 16-2179 丝绸服装外观疵点样照规定，其中不可熨平的死皱印按明显折皱印评定。  
注2：疵点尺寸按疵点形态的最大方向量计。

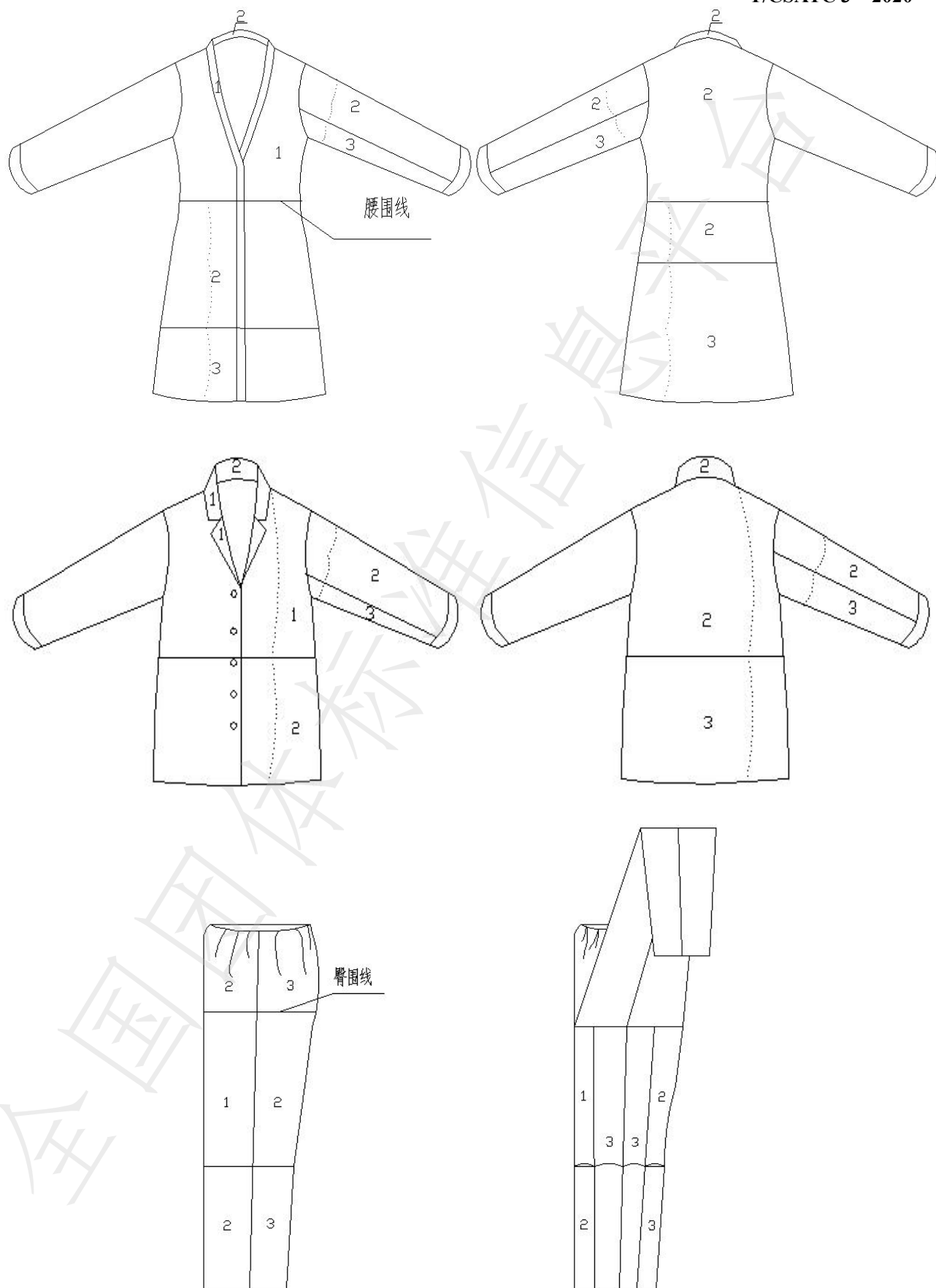


图 1

## 3.9 缝制

3.9.1 针距密度按表 3 规定，特殊设计除外。

表 3

项目		针距密度	备注
明暗线		不少于 12 针/3 cm	—
包缝针		不少于 9 针/3 cm	—
绗缝		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	—
三角针		不少于 7 针/3 cm	以单面计算
锁眼	细线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗线	不少于 9 针/1 cm	—

注：细线指 20 tex 及以下缝纫线；粗线指 20 tex 以上缝纫线。

3.9.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀。上下线松紧适宜，起落针处及袋口应回针缉牢。主要表面部位缝制皱缩按 GSB16-2178 丝绸服装缝制起皱五级样照规定，不低于 4 级。

3.9.3 商标和耐久性标签位置端正、平服。

3.9.4 领子平服，不反翘。

3.9.5 绱袖圆顺，前后基本一致。

3.9.6 外露缝份毛边不外露。

3.9.7 袋与袋盖方正、圆顺，前后高低一致，斜料左右对称。

3.9.8 拉链缉线整齐，拉链平服、顺直，左右高低一致。

3.9.9 锁眼定位准确，大小适宜，眼位不偏斜，针迹美观、整齐、平服。扣与扣眼对位，整齐牢固，扣脚高低适宜，线结不外露。

3.9.10 绣花部位平服，不漏印迹、不漏绣。装饰物缝钉牢固。

3.9.11 绗缝线迹顺直，填充物絮片厚薄均匀不起皱。

3.9.12 领子部位不允许跳针，其余各部位不得有连续跳针，30cm 内不得有一处以上单跳针，链式线迹不允许跳线。

## 3.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位：厘米

部位名称		允许偏差
领大		±0.6
衣长		±1.0
胸围		±2.0
总肩宽		±0.8
衣袖袖长	装袖	±0.8
	连肩袖	±1.2

表4（续）

部位名称		允许偏差
中袖袖长		±0.6
短袖袖长		±0.5
腰围	装腰	±1.0
	松紧腰	±2.0
裤、裙长		±1.5
连衣裙裙长、长袍长		±2.0
注：弹性面料产品的弹性方向负偏差增加一倍，顺褶皱、压皱等易变形产品的偏差增加一倍。		

## 3.11 整烫

3.11.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光。

3.11.2 使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶。

## 3.12 安全性能

基本安全性能应符合 GB 18401 规定，14 周岁及以下儿童用丝绸家居服还应符合 GB 31701 规定。

## 3.13 理化性能

成品理化性能按表5规定。

表5

项目		分等要求			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按GB/T 29862规定执行			
尺寸变化率 <sup>a</sup> /%	水洗 <sup>b</sup>	领大 <sup>d</sup>	-1.0		-1.5
		胸围	-1.5	-2.0	-2.5
		衣长	-1.5	-2.5	-3.5
		腰围	-1.0	-1.5	-2.0
		裤长、裙长	-1.5	-2.0	-3.0
		连衣裙裙长、长袍长	-2.0	-2.5	-3.5
	干洗 <sup>c</sup>	领大 <sup>d</sup>	-1.0		-1.5
		胸围	-1.5		-2.0
		衣长	-1.0	-2.0	-2.5
		腰围	-1.0	-1.5	-2.0
		裤长、裙长	-1.5	-2.0	-3.0
		连衣裙裙长、长袍长	-2.0	-2.5	-3.5
面料色牢度/级	耐皂洗 <sup>b</sup>	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	2-3
	耐干洗 <sup>c</sup>	变色	4		3-4
		沾色	4	3-4	3



表5 (续)

项目		分等要求			
		优等品	一等品	合格品	
面料色牢度/级 ≥	耐干摩擦		4	3-4	3
	耐湿摩擦	深色	3	2-3	2-3
		浅色	4	3-4	3
	耐光	深色	4	3	
		浅色	3		
	耐汗渍	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐水	变色	4	3-4	
沾色		3-4	3		
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗 <sup>b</sup>	沾色	3		
	耐干洗 <sup>c</sup>	沾色	3		
	耐干摩擦	沾色	3		
	耐汗渍	变色	3		
		沾色	3		
	耐水	变色	3		
		沾色	3		
缝子疵裂程度 <sup>e</sup> /cm ≤		0.6			
裤后档缝接缝强力 <sup>f</sup> /N ≥	面料	140			
	里料	80			
面料、里料撕破强力 <sup>g</sup> /N ≥		7.0			
洗涤后外观	成品经洗涤（包括水洗、干洗）后不可出现破洞、明显扭曲和变形等外观变化，粘合、复合、喷涂、印花以及绣花部位面料不允许起泡和脱落，纽扣、饰品等附件不允许破损和脱落。镶拼产品互相沾色或装饰件、绣花造成的面料色差不得低于4级。				
注：按GB/T 4841.3规定，颜色深于1/12染料染色标准深度为深色，颜色不深于1/12染料染色标准深度为浅色。					
<sup>a</sup> 顺纤维、压皱等易变形产品不考核。 <sup>b</sup> 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 <sup>c</sup> 干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 <sup>d</sup> 仅考核立领产品。 <sup>e</sup> 出现滑脱、织物断裂、缝线断裂、织物撕破判定为不符合要求。含有氨纶的弹力产品不考核。轻薄类产品不考核，但产品款型和尺寸设计宜宽松，宜在产品使用说明中明示相关注意事项警示用语。外层较宽松的多层产品，不考核外层面料。 <sup>f</sup> 面、里料合拼缝制的产品取组合试样进行试验，按面料要求考核。若面料为宽松设计，里料按面料考核。臀围处宽松的裙裤不考核。 <sup>g</sup> 轻薄类产品、绗缝产品及弹性产品的弹性方向不考核。					

### 3.14 断针类金属残留物

不允许检出断针类金属残留物。

## 4 检验方法

### 4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。  
 4.1.2 评定变色用灰色样卡 (GB/T 250)。  
 4.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡 (GB/T 4841.3)。  
 4.1.4 丝绸服装缝制起皱五级样照 (GSB 16-2178)。  
 4.1.5 丝绸服装外观疵点样照 (GSB 16-2179)。

#### 4.2 规格测定

主要部位规格尺寸测量方法按 GB/T 31907 执行，规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

#### 4.3 外观测定

- 4.3.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时也可采用北空光照明。  
 4.3.2 直、横向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定，按式 (1) 计算结果。

$$S=100d/W \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- S—直向或横向纱线歪斜程度，%；  
 d—经纱或纬纱与钢卷尺或直尺间最大垂直距离，单位为毫米 (mm)；  
 W—测量部位宽度，单位为毫米 (mm)。

- 4.3.3 评定色差程度时，被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45° 角，观察方向应垂直于织物表面，距离 60cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。  
 4.3.4 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60cm 目测，并与丝绸服装外观疵点样照对比，必要时采用钢卷尺或直尺进行测量。  
 4.3.5 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3cm 测量 (厚薄部位除外)。

#### 4.4 基本安全性能指标测定

基本安全性能测定按 GB 18401 和 GB 31701 执行。

#### 4.5 理化性能指标测定

- 4.5.1 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。产品采用 4G 程序，明示手洗的采用洗涤程序 4H，使用 A 型洗衣机，干燥方法采用程序 A (悬挂晾干)。  
 4.5.2 干洗后的尺寸变化率按 GB/T 19981.2 规定测试。  
 4.5.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 A (1) 规定测试。  
 4.5.4 缝子扯裂试样的取样部位按表 6 规定，测试方法按 GB/T 21294 规定测试，其中里料拉伸负荷按面料规定。

表 6

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25cm
袖窿缝	后袖窿弯处
裤侧缝	裤侧缝三分之一为中心
裙中缝	腰头向下 20cm

- 4.5.5 撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试，经、纬向各取三块试样。  
 4.5.6 洗涤后外观质量测试方法，按 4.5.1 进行一次洗涤、干燥后，在 4.3 规定的外观测定条件下，结

合表 5 进行评定。

4.5.7 其它理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。

4.5.8 未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上选取试样。

#### 4.6 断针类金属残留物测试方法

断针类金属残留物测试方法按 GB/T 24121 执行，检测灵敏度 1 mm。

#### 4.7 可触及锐利尖端和锐利边缘测试方法

锐利边缘和锐利尖端测试方法按 GB/T 31702 执行。

### 5 检验规则

#### 5.1 检验分类

5.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产复产、原料或工艺有重大改变时进行。

5.1.2 出厂检验项目按第3章规定，3.12、3.13除外。成品出厂检验规则按FZ/T 80004规定。

5.1.3 型式检验项目按第3章规定。

#### 5.2 外观质量缺陷划分规则

##### 5.2.1 外观缺陷划分

单件产品不符合本标准所规定的要求即构成缺陷。

按照产品不符合本标准要求和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

- a) 严重缺陷：严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷；
- b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品的外观，但较严重不符合标准要求的缺陷，称为重缺陷；
- c) 轻缺陷：不符合标准要求，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

##### 5.2.2 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 7 规定。

表 7

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标和耐久性标签不端正、不平服，明显歪斜	—	—
	2	—	—	使用粘合衬部位脱胶、外表面渗胶、起皱、起泡及沾胶
	3	熨烫不平服；有光亮	较微烫黄；变色	变质，残破
	4	表面有污渍；表面有长于 1.5cm 的死线头三根及以上	有明显污渍，面料大于 2.0cm <sup>2</sup> ，或里料大于 4.0cm <sup>2</sup> ；水花大于 4.0cm <sup>2</sup>	面料有明显污渍；污渍大于 3.0cm <sup>2</sup>
	5	各部位缝制不平服、松紧不适宜，皱缩低于样照 4 级且达到样照 3 级；外露缝份毛边外露；毛、脱、漏小于 1.0cm	皱缩低于样照 3 级一处；有明显折痕；毛、脱、漏大于等于 1.0cm；表面部位布边针眼外露	皱缩低于样照 3 级两处及以上；毛、脱、漏大于 2.0cm
	6	30cm 内有两处单跳针	领子部位有跳针；连续跳针或 30cm 内有两处以上单跳针；四、五线包缝有跳针；锁眼缺线或断线	链式针迹跳针

表 7 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷	
外观及 缝制质量	7	缉明线、滚条宽窄不一致；接线双轨大于 1.0cm	起止针处没有回针	—	
	8	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；眼位距离不均匀，互差大于 0.4cm，偏斜大于 0.3cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于 0.3cm；纱线绽出	眼位距离不均匀，互差大于 0.6cm；扣与眼或四合扣上、下扣互差大于 0.6cm	—	
	9	领子里、面松紧不适宜，表面不平服；领尖长短，驳口宽窄互差大于 0.3cm	领子里、面松紧明显不适宜	—	
	10	领窝不平服、起皱；绱领子以肩缝对比偏差大于 0.6cm	领窝明显不平服、起皱；绱领子以肩缝对比偏差大于 1.0cm	—	
	11	绱袖不圆顺，袖缝不顺直；两袖长短互差大于 0.8cm（包括袖底十字缝）；两袖口宽度互差大于 0.4cm	两袖长短互差大于 1.5cm；两袖口宽度互差大于 0.6cm	—	
	12	前身止口、裤子门、里襟处门襟长于里襟 0.3cm 及以上；里襟长于门襟；门、里襟止口处反吐；门襟不顺直	上衣里襟长于门襟 0.8cm 以上	—	
	13	肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5cm	两肩宽窄互差大于 0.8cm	—	
	14	口袋、袋盖不方正，不圆顺；袋盖及贴袋大小不适宜；开袋豁口即嵌线宽窄互差大于 0.3cm；袋位前后互差大于 0.7cm；高低互差大于 0.5cm	袋口封角不严；袋口严重毛出；袋口不平服	—	
	15	两裤腿长短互差大于 0.5cm；两裤口宽度互差大于 0.3cm	裤脚明显歪斜	—	
	16	腰头明显不平服、不顺直；宽窄互差大于 0.3cm；止口反吐；橡筋松紧不匀	—	—	
	17	省道不平服、不顺直；省道长短互差大于 0.5cm；开叉不平服、不顺直、长短大于 0.8cm	—	—	
	18	底边宽窄不一致；底边不顺直或不圆顺	—	—	
	19	绱缝线迹不平服、不顺直；厚薄不均匀	绱缝起皱	—	
	20	绣面花型起皱，露印迹	—	绣花漏绣	
	规格尺寸 允许偏差	21	超过本标准规定 50%以内	超过本标准规定 50%及以上	超过本标准规定 100%及以上
	辅料	22	线、衬等辅料的色泽与面料不相适应；钉扣线与扣的色泽不相适宜；装饰物不平服、不牢固	缝纫线、滚边、镶边等辅料的性能与面料不相适宜	钮扣、附件脱落；钮扣、装饰扣及其他附件表面不光洁、有毛刺、有缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和锐利边缘
	经纬纱向	23	超过本标准规定 50%及以上	超过本标准规定 50%以上，前身底边倒翘	—
	对条对格	24	超过本标准规定 50%及以上	超过本标准规定 50%以上	—
	图案	25	—	—	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
	拼接	26	—	—	不符合本标准规定
色差	27	表面部位色差不符合本标准规定半级	表面部位色差不符合本标准规定半级以上	—	
疵点	28	3 号部位超过本标准规定	2 号部位超过本标准规定	1 号部位超过本标准规定	
针距密度	29	低于本标准规定 2 针及以上	低于本标准规定 2 针以上	—	
注 1：本表未涉及的缺陷可根据缺陷划分规则，参照相似缺陷酌情判定。					
注 2：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。					

### 5.3 抽样规定

#### 5.3.1 安全性能、理化性能抽样方案

安全性能、理化性能检验用的样本按批次抽取，其用量满足试验需求，安全性能和色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

#### 5.3.2 外观质量抽样方案

外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1-2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 8。

表 8 抽样方案

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
2-8	2	0	1
9-15	3	0	1
16-25	5	0	1
26-50	8	0	1
51-90	13	1	2
91-150	20	1	2
151-280	32	2	3
281-500	50	3	4
501-1200	80	5	6
1201-3200	125	7	8
3201-10000	200	10	11

### 5.4 判定规则

#### 5.4.1 单件（样本）外观判定

优等品：严重缺陷=0、重缺陷=0、轻缺陷数 $\leq 4$

一等品：严重缺陷=0、重缺陷=0、轻缺陷数 $\leq 7$  或

严重缺陷=0、重缺陷 $\leq 1$ 、轻缺陷数 $\leq 3$

合格品：严重缺陷=0、重缺陷=0、轻缺陷数 $\leq 8$  或

严重缺陷=0、重缺陷 $\leq 1$ 、轻缺陷数 $\leq 6$

#### 5.4.2 批外观质量判定

不合格样品数 $\leq$ 表 8 中的接收数 Ac，则判定该批产品外观质量合格。不合格样品数 $\geq$ 表 8 中的拒收数 Re，则判定该批产品外观质量不合格。

#### 5.4.3 安全性能判定

检测结果所有项目符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定，判定该批产品安全性能合格；有一项不符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定，则判定该批产品安全性能不合格。

#### 5.4.4 理化性能判定

检测结果所有项目符合表 5 规定，判定该批理化性能合格。有一项不符合符合表 5 规定，则该批内在质量不合格。

#### 5.4.5 综合判定

安全性能、理化性能和外观质量均合格，则该批产品合格。

#### 5.4.6 复验规定

抽样中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时,可进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍,以复验结果为最终判定结果。

#### 6 标志、包装、运输、贮存

成品的标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。

---