ICS 59.080.30
CCS W 63

中华人民共和国国家标准

GB/T 22849—2024
代替 GB/T 22849—2014

针织T恤衫

Knitted T-shirt

深圳市英格检测技术有限公司
内部收藏

2024-03-15 发布　　2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

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。

本文件代替GB/T 22849—2014《针织T恤衫》，与GB/T 22849—2014相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

——增加了“荧光色”的术语和定义（见第3章）；

——增加了超范围号型的标注原则（见第4章）；

——更改了水洗后扭曲率的要求（见表1，2014年版的表1）；

——增加了干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度、干洗后外观质量的考核要求和考核要求说明（见表1）；

——更改了拼接互染色牢度一等品的指标要求（见表1，2014年版的表1）；

——增加了洗液沾色程度的考核要求和考核要求说明（见表1）；

——删除了印（烫）花色牢度考核要求（见2014年版的表1）；

——更改了洗后外观质量的考核要求（见表1，2014年版的表1）；

——增加了对本色及漂白产品色牢度的考核要求说明（见表1脚注c）；

——增加了儿童针织T恤衫的要求（见5.2.3）；

——更改了表面疵点评等规定的考核要求（见5.3.1，2014年版的4.4.1）；

——更改了对称部位尺寸差异的考核要求（见5.3.3，2014年版的4.4.3）；

——更改了缝制规定的考核要求（见5.3.4，2014年版的4.4.4）；

——增加了干洗尺寸变化率的试验方法（见6.1.2.8）；

——更改了水洗后扭曲率测量方法的相关说明（见6.1.2.9.2，2014年版的5.1.2.7.2）；

——增加了耐干洗色牢度的试验方法（见6.1.2.15）；

——更改了拼接互染色牢度的试验方法（见6.1.2.16，2014年版的附录A）；

——增加了洗液沾色程度的试验方法（见6.1.2.18）；

——增加了干洗后外观质量的试验方法（见6.1.2.20）；

——增加了结果判定和单件判定（见8.1.3和8.2）；

——更改了产品使用说明的要求（见9.1，2014年版的7.1）；

——删除了拼接互染程度测试方法（见2014年版的附录A）。

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。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会（SAC/TC 209）归口。

本文件起草单位：安踏（中国）有限公司、比音勒芬服饰股份有限公司、九牧王股份有限公司、金利来（中国）有限公司、三六一度（中国）有限公司、福建凤竹纺织科技股份有限公司、卡尔美体育用品有限公司、劲霸男装（上海）有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、李宁（中国）体育用品有限公司、上海三枪（集团）有限公司、深圳全棉时代科技有限公司、加佳控股集团有限公司、匹克（中国）有限公司、恒源祥（集团）有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、衣拉拉集团股份有限公司、台巨纺织（上海）有限公司、狮丹努集团股份有限公司、广东溢达纺织有限公司、福建柒牌时装科技股份有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、才子服饰股份有限公司、北京铜牛集团有限公司、山东希努尔男装有限公司、中山市霞湖世家服饰有限公司、广东尚和服饰有限公司、广东跃速体育股份有限公司、广州纤纬纺织品有限公司、北京京东世纪信息技术有限公司、荆州市红叶针织服饰有限公司、江苏AB集团股份有限公司、联润翔（青岛）纺

织科技有限公司、海澜之家集团股份有限公司、通亿(泉州)轻工有限公司、东莞市以纯集团有限公司、江苏鼎新印染有限公司、浙江有美工贸有限公司、浙江东升控股集团有限公司、内蒙古鹿王羊绒有限公司、通标标准技术服务(上海)有限公司、江苏箭鹿毛纺股份有限公司、贝德服装集团股份有限公司、常州春树服饰科技有限公司、江苏泰慕士针纺科技股份有限公司、探路者控股集团股份有限公司、深圳市威仕度服装有限公司、深圳歌力思服饰股份有限公司、苍南县奇蒙服饰有限公司、浙江省轻工业品质量检验研究院、天纺标(深圳)检测认证股份有限公司。

本文件主要起草人:谭万昌、张明星、林荣宗、黄玺嘉、陈艺红、王世林、林晓燕、王盼、赵娟芝、张欣欣、李天剑、吕玉峰、楼钱坤、戴建辉、何爱芳、方芳、于永梅、蔡晓波、郭晓俊、周立明、施丽贞、曹勇、蔡朝霞、郭卫红、李鹏鹏、黄乐文、蔡婉如、林帆、娄赛英、高晓天、胡磊、杨惠卿、吴大伟、谈龙英、李振卓、肖秀群、杨继烈、陈众乐、章梅苹、丁慧、苏健、姜爱娟、蒋忠伟、俞春兰、蔡美芳、杜倩倩、魏泓、丁天鹏、林广振、梁慧芳、潘立潮。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

——2009 年首次发布为 GB/T 22849—2009,2014 年第一次修订;

——本次为第二次修订。

深圳市赛柏检测技术有限公司 内部收藏

针织T恤衫

1 范围

本文件规定了针织T恤衫的产品号型、技术要求、抽样规则、判定规则、产品使用说明、包装、运输及贮存要求，描述了相应的试验方法。

本文件适用于鉴定以针织面料为主加工制成的各类针织T恤衫的品质。

本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿针织T恤衫。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

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 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

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 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分：起球箱法

GB/T 4856 针棉织品包装

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8878 针织内衣

GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
FZ/T 70014 针织 T 恤衫规格尺寸系列
FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
GSB 16-1523 针织物起毛起球样照
GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)
GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照
GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照
GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

荧光色 fluorescence color

某些物质吸收某种波长的入射光后被激发并发出可见光时所呈现出的颜色。

注：通过紫外灯照射后呈荧光的颜色。

4 产品号型

按 FZ/T 70014 或 GB/T 1335(所有部分)的规定执行，超出标准范围的号型按标准规定的分档值和原则依次递增或递减。

5 要求

5.1 分等规定

5.1.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

5.1.2 内在质量按批评等，外观质量按件评等，两者结合以最低等级定等。

5.1.3 内在质量各项指标以检验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

5.1.4 同一件产品上出现属于不同品等的外观质量问题时，按最低品等评定。在同一件产品上只可有两个同等级的极限表面疵点存在，超过者应降一个等级。

5.2 内在质量要求

5.2.1 内在质量要求应符合表 1 的规定。

表 1　内在质量要求

项　　目		优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		按 GB/T 29862 的规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 的规定执行		
pH				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
顶破强力[a]/N		≥250		
水洗、干洗尺寸变化率[b,e]/%	直向、横向	−3.0～+1.5	−4.0～+2.0	−5.0～+2.0
水洗后扭曲率/%		≤3.0	≤4.0	≤5.0
耐皂洗色牢度[c]/级	变色	≥4-5	≥4	≥3-4
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐水色牢度[c]/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
耐汗渍色牢度[c]/级	变色	≥4-5	≥3-4	≥3
	沾色	≥3-4	≥3-4	≥3
耐摩擦色牢度[c]/级	干摩	≥4	≥3-4	≥3
	湿摩	≥3	≥3(深色 2-3)	≥2-3(深色 2)
耐光色牢度[d]/级	深色	≥4	≥4	≥3-4
	浅色	≥4	≥3	≥3
耐干洗色牢度[c,e]/级	变色	≥4	≥3-4	≥3
	沾色	≥4	≥3-4	≥3
拼接互染色牢度[f]/级	沾色	≥4-5	≥4-5	≥4
耐光、汗复合色牢度[g](碱性)/级		≥4	≥3-4	≥3
洗液沾色程度[h]/级		≥4	≥3-4	≥3
起球[i]/级		≥3-4	≥3	≥3
水洗、干洗后外观质量[e]		整体变色不小于 4 级；整体无明显变形；面料无破损或线圈脱散现象；缝线无脱开；印(烫)花部位不应开裂、起泡、起皮及脱落；绣花部位不应严重起皱、变形；粘合工艺产品不应出现脱胶、开胶、起皱、起浪；附件不应破损、脱落及锈蚀；衣领平整，领口部位不应出现明显的扭曲；其他严重影响外观的不应有		

[a] 顶破强力不考核镂空(包括网纱、网眼等)、抽条、烂花等结构的产品及弹力织物。弹力织物是指含有弹性纤维的织物或罗纹织物。

[b] 尺寸变化率(包括水洗和干洗)不考核弹力织物的横向。

[c] 耐皂洗、耐水、耐汗渍、耐摩擦、耐干洗色牢度不考核本色及漂白产品。

[d] 荧光色服装合格品的耐光色牢度可降半级。

[e] 干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度、干洗后外观质量只考核使用说明中标注可干洗的产品。

[f] 拼接互染色牢度只考核深色和浅色相拼接的产品。

[g] 含毛 30%及以上的产品不考核耐光、汗复合色牢度。

[h] 洗液沾色程度只考核面积占产品表面积 30%及以上的深色织物。

[i] 起球只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒和镂空类产品不考核起球。

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

5.2.2 色别分档按 GSB 16-2159 的规定执行，大于 1/12 标准深度为深色，不大于 1/12 标准深度为浅色。

5.2.3 儿童针织 T 恤衫还应符合 GB 31701 的相关要求。

5.3 外观质量要求

5.3.1 表面疵点评等规定

5.3.1.1 表面疵点按照表 2 的规定评等。

表 2 表面疵点评等规定

疵点名称	优等品	一等品	合格品
色差	≥4-5 级	主料之间≥4-5 级 主辅料之间≥4 级	主料之间≥4 级 主辅料之间≥3-4 级
纹路歪斜(条格产品)/%	≤3	≤4	≤5
缝纫曲折高低/cm	≤0.2		≤0.5
止口反吐	不应有	0.3 cm 及以内	0.5 cm 及以内
丢工、缺件、破损性疵点、熨烫变黄、变色、水渍亮光、发霉	不应有		
底边脱针、跳线	不应有	每面 1 针 2 处，但不应连续，骑缝处缝牢，脱针不超过 1 cm	每面 1 针 3 处，但不应连续，骑缝处缝牢，脱针不超过 1.5 cm
透胶、露胶、渗胶、粘胶(使用粘合工艺)	不应有	轻微允许	轻微允许
疵点程度描述：轻微——直观上不明显，通过仔细辨认才能看出			

5.3.1.2 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中表面疵点评等的规定执行，其他未规定的表面疵点参照相似疵点处理。

5.3.1.3 表面疵点程度按 GSB 16-2500 的规定执行。

5.3.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差应符合表 3 的规定。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

项目		优等品	一等品	合格品
衣长		±1.0	−1.5～+2.0	−2.0
1/2 胸围		±1.0	±1.5	−2.0
袖长	长袖	±1.5	−1.5～+2.0	−2.5
	短袖	−1.0	−1.0	−2.0
领大		±0.5	±1.0	±1.5

5.3.3 对称部位尺寸差异

对称部位尺寸差异应符合表4的规定。

表4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

尺寸范围	优等品 ≤	一等品 ≤	合格品 ≤
≤5	0.2	0.3	0.4
>5～15	0.5	0.5	0.8
>15～76	0.8	1.0	1.2
>76	1.0	1.2	1.5

5.3.4 缝制规定

5.3.4.1 合肩处、绱领、缝迹起止处应加固。

5.3.4.2 缝制应牢固、平服，线迹要平直、圆顺、松紧适宜。

5.3.4.3 拼接应平复，领型端正、左右对称不反翘，门襟平服、顺直，袖、底边宽窄一致，熨烫平整，缝道烫出，线头修清，无杂物。

5.3.4.4 锁眼部位应整齐、钉扣应牢固。

5.3.4.5 链式缝纫不应跳针、断线。

6 试验

6.1 内在质量检验

6.1.1 准备和试验条件

6.1.1.1 所取的试样不应有影响试验的疵点。

6.1.1.2 水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率试验前，应按GB/T 6529规定的标准大气进行调湿，调湿符合要求后再进行试验。

6.1.2 试验方法

6.1.2.1 纤维含量

按FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01101等的规定执行。

6.1.2.2 甲醛含量

按GB/T 2912.1的规定执行。

6.1.2.3 pH值

按GB/T 7573的规定执行。

深圳市豪柏检测技术有限公司 内部收藏

6.1.2.4 异味

按 GB 18401 的规定执行。

6.1.2.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 的规定执行。

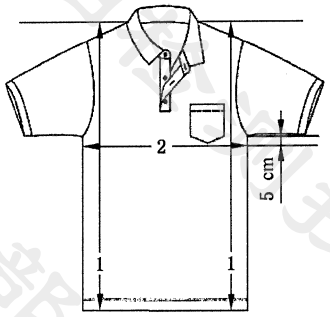
6.1.2.6 顶破强力

按 GB/T 19976—2005 的规定执行，钢球直径为(38±0.02)mm。

6.1.2.7 水洗尺寸变化率

6.1.2.7.1 测量部位

直向衣长以前后身左右四处的平均值作为计算依据，横向以前身测量值作为计算依据，并在测量时分别做出标记以便水洗后测量，测量部位见图 1。



标引序号说明：

1——直向；

2——横向。

图 1 水洗前后测量部位示例

6.1.2.7.2 测量方法

测量方法见表 5。

表 5 测量方法

部 位	测量方法
直向	平袖式由肩缝最高处垂直量到底边，插肩式由后领中两边分别垂直量至底边
横向	由袖窿缝与摆缝交点向下 5 cm 水平横量

6.1.2.7.3 洗涤程序

按 GB/T 8629—2017 中附录 A 的 A 型洗衣机 4N 程序的规定执行，明示“只可手洗”的产品按 GB/T 8629—2017 中附录 A 的 A 型洗衣机 4H 程序的规定执行，含毛 30%及以上的产品按 GB/T 8629—2017 中附录 A 的 A 型洗衣机 4G 程序的规定执行，洗涤剂选用“标准洗涤剂 3”。试验件数为 3 件，洗涤次数为 1 次。

深圳市英格尔检测技术有限公司 内部收藏

6.1.2.7.4 干燥程序

采用 GB/T 8629—2017 中 10.1.1 程序 A 的规定悬挂晾干。用竿穿过两袖，使胸围挂肩处保持平直，并从下端用手将前后身分开理平。将晾干后的试样放置在温度为(20±2)℃、相对湿度为(65±4)%条件下的平台上，静置 4 h 后，轻轻拍平折痕，再进行测量。

6.1.2.7.5 结果计算

按公式(1)分别计算直向和横向的水洗尺寸变化率，以负号(−)表示尺寸收缩，以正号(+)表示尺寸伸长(倒涨)。按 3 件试样的算术平均值作为检验结果，若同时存在收缩与倒涨的试验结果，以收缩或伸长的两件试样的算术平均值作为检验结果，最终结果按 GB/T 8170 的规定修约，保留一位小数。

$$A = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

A ——直向或横向水洗尺寸变化率；

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值，单位为厘米(cm)。

6.1.2.8 干洗尺寸变化率

按 FZ/T 80007.3—2006 中 8.1 常规干洗法的规定执行，试验件数 1 件。按水洗尺寸变化率试验方法进行测量。

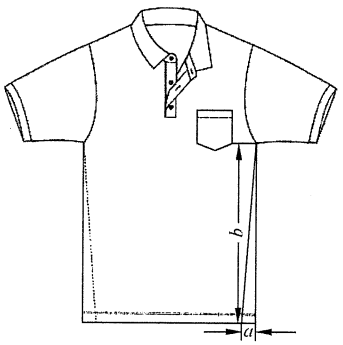
6.1.2.9 水洗后扭曲率

6.1.2.9.1 洗涤程序和干燥方法

按 6.1.2.7 规定的洗涤和干燥方法执行。

6.1.2.9.2 测量方法

将洗后的成衣铺在光滑的台面上，用手轻轻拍平进行测量。于每件成衣扭斜程度最大的一边测量。成衣扭曲部位见图 2。所有数据以水洗后测量计算。若洗前已存在扭曲，应做出标记并在报告中注明。



标引序号说明：

a ——摆缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的点与摆缝和底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b ——摆缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 2 成衣扭曲部位

6.1.2.9.3 结果计算

水洗后扭曲率计算方法按公式(2),以3件服装的水洗后扭曲率的平均值作为计算结果,最终结果按GB/T 8170的规定修约,保留一位小数。

$$F=\frac{a}{b}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中:

F ——扭曲率;

a、b——见图2。

6.1.2.10 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2008中表2试验方法A(1)的规定执行。

6.1.2.11 耐水色牢度

按GB/T 5713的规定执行。

6.1.2.12 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922的规定执行。

6.1.2.13 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920的规定执行,只做直向。

6.1.2.14 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019中8.3.4方法3的规定执行,当各阶段评级差异超过半级时,按平均耐光色牢度判定。

6.1.2.15 耐干洗色牢度

按GB/T 5711的规定执行。

6.1.2.16 拼接互染色牢度

按GB/T 31127—2014中7.1方法A的规定执行。对于试样尺寸达不到(100±2)mm×(40±2)mm要求的面料或加牙边(条)产品,可按实际试样的最大尺寸剪取,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

6.1.2.17 耐光、汗复合色牢度

按GB/T 14576的规定执行。

6.1.2.18 洗液沾色程度

按GB/T 3921—2008中表2方法A(1)的条件进行备样和洗涤,然后用定性滤纸(中速)过滤去除残余皂液中的杂质,并将过滤后的皂液倒入直径25 mm的比色管中,将未经洗涤且温度与试验温度相同的皂液倒入另一个比色管(直径25 mm)作为参照样,在D65标准光源下,以不含荧光增白剂的白色纸板为背景,纸板放在评级架上,按GB/T 251的要求评定洗液沾色程度。倒入比色管中的皂液量约50 mL,评级时比色管与白色纸板间的距离约为10 cm,以避免比色管阴影的干扰,评级应在15 min内完成。

深圳市莫柏检测技术有限公司 内部收藏

6.1.2.19 起球

按 GB/T 4802.1—2008 中表 1 参数 E 的规定执行，评级根据织物风格和起球形状按 GSB 16-1523 的要求评定。

含毛 30%及以上的产品按 GB/T 4802.3 的规定执行，精梳产品翻动 14 400 r，半精梳、粗梳产品翻动 7 200 r。评级根据织物风格和起球形状，精梳按 GSB 16-2923 的要求评定，半精梳、粗梳按 GSB 16-2922 的要求评定。

6.1.2.20 水洗、干洗后外观质量

按 6.1.2.7 水洗尺寸变化率、6.1.2.8 干洗尺寸变化率试验方法的规定进行洗涤和干燥，并按表 1 的要求对洗后服装进行逐件评定。

6.2 外观质量检验

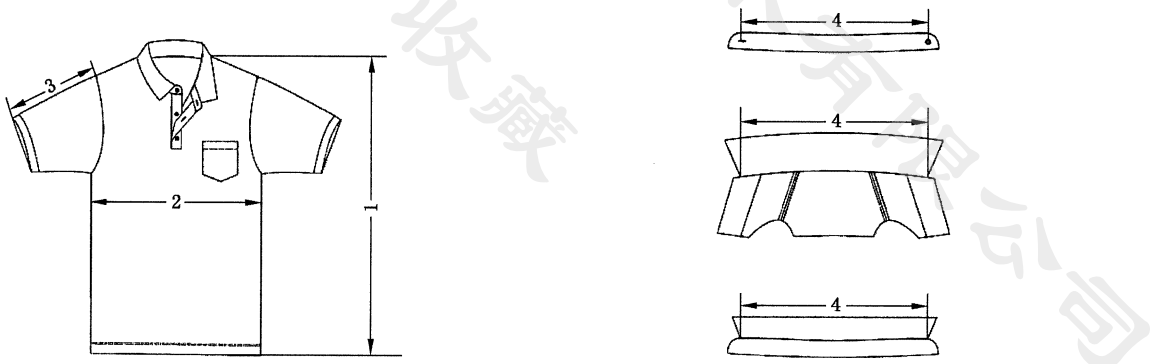
6.2.1 外观质量检验条件

6.2.1.1 一般采用灯光检验，在照度不低于 600 lx 的光源下检验。如在室内利用自然光源，应以天然北光为准。

6.2.1.2 检验时应将产品平摊在检验台上，台面铺一层白布，检验人员的视线应正视平摊产品的表面，目光与产品中间距离为 35 cm 以上。

6.2.2 测量部位及方法

6.2.2.1 测量部位示例见图 3。



a) b)

标引序号说明：

1——衣长；

2——1/2 胸围；

3——袖长；

4——领大。

图 3 测量部位

6.2.2.2 测量方法见表 6。各部位测量精确至 0.1 cm。

表 6　测量方法

序　号	部　位	测　量　方　法
1	衣 长	平袖式由肩缝最高处垂直量到底边，插肩式由后领中垂直量至底边
2	1/2 胸 围	由袖窿缝与摆缝交叉处向下 2 cm 水平横量
3	袖 长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点到袖口边，插肩式由后领中间量至袖口边
4	领 大	领子摊平横量，单立领量扣中到眼中的距离，翻折领量上领下口，其他领量下口

6.2.3　纹路歪斜

按 GB/T 14801 的规定执行。

6.2.4　色差

按 GB/T 250 的规定执行。

7　抽样规则

7.1　内在质量按批分品种、色别随机抽样 4 件，不足时可增加抽样数量。

7.2　外观质量按批分品种、色别随机采样 1%～3%，但不应少于 20 件。

8　判定规则

8.1　批量判定

8.1.1　内在质量

8.1.1.1　内在质量按 5.2 要求，有 1 项及以上不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

8.1.1.2　水洗后外观质量检验结果至少 2 件合格，则评定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

8.1.2　外观质量

外观质量按品种、色别计算不符品等率。凡不符品等率在 5%及以内者，判定该批产品合格；不符品等率在 5%以上者，判定该批产品不合格。

8.1.3　结果判定

按 8.1.1 和 8.1.2 考核均合格，则判定该批产品合格。

8.2　单件判定

若产品检验件数低于批量判定的抽样件数时，内在质量和外观质量按 8.1 规定只对被检产品进行判定，并在检验报告中注明。

8.3　其他

不应有严重影响服用性能的缺陷。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

8.4 复检

8.4.1 任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

8.4.2 复验结果按 8.1、8.2、8.3 的规定执行，判定以复验结果为准。

9 产品使用说明、包装、运输及贮存

9.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 的规定执行，儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定执行。

9.2 产品的包装按 GB/T 4856 的规定或协议执行。

9.3 产品的运输应防潮、防火、防污染。

9.4 产品宜存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，注意防蛀、防霉。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏