

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43015—2020  
代替FZ/T 43015—2011

桑蚕丝针织服装

Knitted silk garments

(报批稿)

2020-5-19

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 43015—2011《桑蚕丝针织服装》。本标准与 FZ/T 43015—2011 相比主要变化如下：

- 修改了适用范围（见第 1 章，2011 年版的第 1 章）；
- 提高了其它织物的顶破强力考核要求（见 4.4，2011 年版的 4.3）；
- 提高了水洗尺寸变化率的考核要求（见 4.4，2011 年版的 4.3）；
- 增加了水洗后扭曲率考核项目（见 4.4）；
- 增加了耐光、汗复合色牢度考核项目（见 4.4）；
- 调整了耐光、耐湿摩色牢度的考核要求（见 4.4，2011 年版的 4.3）；
- 增加了起球考核项目（见 4.4）；
- 增加了洗后外观考核项目（见 4.4）；
- 增加了断针类残留物考核项目（见 4.4）；
- 提高了纹路歪斜的考核要求（见 4.5.1.1，2011 年版的 4.5.1.1）；
- 调整了出厂检验项目（见 6.2，2011 年版的 6.2）。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会（SAC/TC 401）归口。

本标准主要起草单位：浙江美嘉标服饰有限公司、浙江丝绸科技有限公司、杭州市质量技术监督检测院、浙江湖州梅月针织有限公司、四川安泰茧丝绸集团有限公司、淄博大染坊丝绸集团有限公司、达利丝绸（浙江）有限公司、浙江米塞丝绸有限公司、嘉欣金三塔丝针织有限公司、浙江生态纺织品禁用染化料检测中心有限公司、杭州新想象供应链管理有限公司、浙江乔顺服装有限公司、浙江敦奴联合实业股份有限公司、浙江格莱美服装有限公司。

本标准主要起草人：林声伟、伍冬平、顾 虎、周 颖、吴乐元、文朝钧、张晓光、梅德祥、叶 青、盛英瑛、孙 巨、冯桂华、谷卫兵、王浙峰、章梅苹、王马良、孙秋娟。

本标准代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 43015—2001、FZ/T 43015—2011。

# 桑蚕丝针织服装

## 1 范围

本标准规定了桑蚕丝针织服装的规格号型、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。

本标准适用于桑蚕丝纯织及桑蚕丝与其他纤维交织或混纺（桑蚕丝含量在30%及以上）的针织服装。

本标准不适用于桑蚕丝针织服装。

## 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 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

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 耐汗渍色牢度试验方法

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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6411 棉针织内衣规格尺寸系列

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 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 14801 机织物和针织物纬斜和弓纬试验方法

GB 18401 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 21294—2014 服装理化性能的检验方法

GB/T 23319.3—2010 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 24121—2009 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

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 01095 纺织品 氨纶产品 纤维含量的试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

### 3 规格号型

桑蚕丝针织服装规格号型按GB/T 1335（所有部分）或GB/T 6411规定执行。

### 4 要求

#### 4.1 要求内容

分为基本安全性能、内在质量和外观质量。内在质量包括纤维含量、顶破强力、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、色牢度、起球、洗后外观和断针残留物等八项，外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异和缝制质量等四项。

#### 4.2 分等规定

4.2.1 质量等级分为优等品、一等品和合格品。

4.2.2 内在质量按批评等，外观质量按件评等，最终等级按内在质量和外观质量中最低评定等级定等。

#### 4.3 基本安全性能

基本安全性能按GB 18401的规定执行，婴幼儿及儿童纺织产品还应符合GB 31701的规定。

#### 4.4 内在质量

内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

| 项目   |                          | 要求                |                            |             |           |             |
|--|--------------------------|-------------------|----------------------------|-------------|-----------|-------------|
|  |                          | 优等品               | 一等品                        | 合格品         |           |             |
| 纤维含量允差/ %  |                          | 按 GB/T 29862 规定执行 |                            |             |           |             |
| 顶破强力 <sup>a</sup> /N   | ≥                        | 纯桑蚕长丝针织物          | 380                        |             |           |             |
|  |                          | 其它织物              | 250                        |             |           |             |
| 水洗尺寸变化率 <sup>b</sup> / %   |                          | 直向                | -5.0~+1.0                  | -7.0~+2.0   |           |             |
|  |                          | 横向                | -4.0~+1.0                  | -6.0~+2.0   |           |             |
| 水洗后扭曲率 <sup>c</sup> / %  | ≤                        |                   | 4.0                        | 5.0         |           |             |
| 色牢度/级  | ≥                        | 耐皂洗               | 变色                         | 4           | 3-4       | 3           |
|  |                          | 耐水                |                            | 沾色          | 3         |             |
|  | 耐汗渍                      | 干摩擦               | 3-4                        |             | 3         |             |
|  |                          | 耐摩擦               | 湿摩擦                        | 3           | 2-3       | 2-3, 2 (深色) |
|  |                          | 耐光                |                            | 4, 3 (浅色)   | 3, 2 (浅色) |             |
|  | 耐光、汗复合 <sup>d</sup> (碱性) |                   | 3-4                        | 3, 2-3 (浅色) |           |             |
| 起球/级   | ≥                        |                   | 3-4                        | 3           |           |             |
| 洗后外观   |                          |                   | 无破洞、脱散；印花涂层无脱层、起泡；附件无脱落、锈蚀 |             |           |             |
| 断针类残留物   |                          |                   | 不得检出                       |             |           |             |
| 注：按 GB/T 4841.3 规定，大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色，小于或等于 1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。 |                          |                   |                            |             |           |             |
| <sup>a</sup> 抽条、烂花、镂空提花类织物及加入弹性纤维的织物不考核。                           |                          |                   |                            |             |           |             |
| <sup>b</sup> 含弹性纤维的织物或罗纹织物的弹性产品横向不考核；三角短裤产品不考核。                    |                          |                   |                            |             |           |             |
| <sup>c</sup> 罗口、一次成型、三角短裤产品不考核。                                    |                          |                   |                            |             |           |             |
| <sup>d</sup> 内衣类产品不考核。   |                          |                   |                            |             |           |             |

## 4.5 外观质量

## 4.5.1 表面疵点

## 4.5.1.1 表面疵点要求见表2。

表2 表面疵点要求

| 疵点名称   |                           | 优等品                    | 一等品                           | 合格品                             |                                 |
|--|---------------------------|------------------------|-------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| 面料<br>疵点                                       | 破洞、漏针                     | 不允许                    |                               |                                 |                                 |
|  | 粗丝、细丝、油丝、色丝               | 主要部位不允许,次要部位普通允许一处     | 主要部位普通0.5cm允许一处,次要部位普通1cm允许二处 | 累计允许5.0cm                       |                                 |
|  | 稀路针                       | 不允许                    | 主要部位不允许,次要部位普通允许              | 主要部位不允许,次要部位明显允许                |                                 |
|  | 直条、横路                     | 不允许                    | 普通允许                          | 明显允许                            |                                 |
|  | 花针                        | 不允许                    | 主要部位不允许,次要部位普通允许              | 主要部位普通允许,次要部位明显允许               |                                 |
|  | 渍 <sup>a</sup>            | 浅                      | 主要部位不允许,次要部位允许二处累计0.5cm       | 主要部位允许二处累计0.5cm,次要部位允许三处累计1.0cm | 主要部位允许二处累计2.0cm,次要部位允许三处累计4.0cm |
|  |                           | 深                      | 主要部位不允许,次要部位允许二处累计0.3cm       | 主要部位允许二处累计0.3cm,次要部位允许累计0.6cm   | 主要部位允许二处累计1.0cm,次要部位允许三处累计3.0cm |
|  | 色差                        | 主料间不低于4级,主辅料间不低于3-4级   |                               | 主料间不低于3-4级,主辅料间不低于3级            |                                 |
|  | 色不匀、灰伤                    | 不允许                    |                               | 普通允许                            |                                 |
|  | 勾丝、擦伤                     | 不允许                    | 主要部位不允许,次要部位轻微允许累计2.0cm       | 主要部位不允许,次要部位轻微允许累计5.0cm         |                                 |
|  | 印花疵                       | 不允许                    | 主要部位不允许,次要部位普通允许              | 主要部位普通允许,次要部位明显允许               |                                 |
|  | 极光印、轧印                    | 不允许                    | 主要部位不允许,次要部位普通允许              | 主要部位不允许,次要部位明显允许                |                                 |
|  | 纹路歪斜 <sup>b</sup><br>/% ≤ | 直向                     | 2.0                           | 3.0                             | 4.0                             |
| 横向   |                           | 3.0                    | 4.0                           | 5.0                             |                                 |
| 缝纫<br>整烫<br>疵点                                 | 针洞                        | 不允许                    |                               | 分散并修补好允许二处                      |                                 |
|  | 针眼                        | 不允许                    | 普通允许                          | 明显允许                            |                                 |
|  | 底面明针                      | 骑缝处允许0.3cm,其余小于0.2cm允许 |                               | 骑缝处允许0.4cm,其余小于0.3cm允许          |                                 |
|  | 底面脱针                      | 骑缝处允许二针,其余不允许          | 骑缝处允许三针,其余每面允许一针二处            | 骑缝处允许五针,其余每面允许一针二处              |                                 |
|  | 明线曲折高低 ≤                  | 0.2cm                  | 0.3cm                         | 0.4cm                           |                                 |
|  | 锁眼、钉扣不良                   | 不允许                    |                               | 轻微允许                            |                                 |
|  | 重针                        | 不允许                    | 次要部位允许3.0cm一处                 | 次要部位允许5.0cm二处                   |                                 |
|  | 烫黄                        | 不允许                    |                               | 次要部位轻微允许                        |                                 |
| 烫印   | 不允许                       | 次要部位允许                 | 轻微允许                          |                                 |                                 |
| 注1:普通、轻微指目测不易发觉,明显指目测易发觉但不影响外观。                |                           |                        |                               |                                 |                                 |
| 注2:未列明的其他外观疵点可参照相似疵点评等。                        |                           |                        |                               |                                 |                                 |
| <sup>a</sup> GB/T 250中3-4级及以下为浅色污渍,3-4级以上为深色渍。 |                           |                        |                               |                                 |                                 |
| <sup>b</sup> 按要求计算值小于1cm时,允许1cm。               |                           |                        |                               |                                 |                                 |

4.5.1.2 一件产品上出现不同评等的外观疵点,按最低等级评定。在同一件产品上只允许有二个同等级的面料疵点,超过者应降一个等级。

4.5.1.3 产品次要部位规定见图1,其余部位为主要部位。

上衣：大身边缝和袖底缝左右各六分之一；

裤（裙）：腰下裤（裙）长的五分之一和内侧裤缝左右六分之一。



图1 次要部位规定

#### 4.5.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差要求见表3。

表3 规格尺寸偏差要求

单位为厘米

| 项目        | 要求   |      |      |
|-----------|------|------|------|
|           | 优等品  | 一等品  | 合格品  |
| 衣长        | ±1.0 | ±1.5 | ±2.0 |
| 上衣胸、腰、下摆宽 | ±1.0 | ±1.5 | ±2.0 |
| 挂肩        | ±0.8 | ±1.0 | ±1.5 |
| 袖长        | 长袖   | ±1.0 | ±1.5 |
|           | 短袖   | ±0.5 | ±1.0 |
| 袖口宽       | 长袖   | ±0.5 | ±1.0 |
|           | 短袖   | ±0.5 | ±1.5 |
| 领宽        | ±0.5 | ±1.0 | ±1.5 |

表3 (续)

| 项目    |    | 要求   |      |      |
|-------|----|------|------|------|
|       |    | 优等品  | 一等品  | 合格品  |
| 前领深   |    | ±0.5 | ±1.0 | ±1.5 |
| 后领深   |    | ±0.3 | ±0.6 | ±1.0 |
| 单肩宽   |    | ±0.3 | ±0.5 | ±1.0 |
| 吊带宽   |    | ±0.1 | ±0.3 | ±0.5 |
| 裤长    | 长裤 | ±1.0 | ±2.0 | ±2.5 |
|       | 短裤 | ±1.0 | ±1.5 | ±2.0 |
| 直裆、横裆 |    | ±1.0 | ±1.5 | ±2.0 |
| 裤口宽   | 长裤 | ±0.5 | ±1.0 | ±1.5 |
|       | 短裤 | ±1.0 | ±1.5 | ±2.0 |
| 三角裤底裆 |    | ±0.5 | ±1.0 | ±1.5 |
| 裤腰宽   |    | ±1.0 | ±1.5 | ±2.0 |

## 4.5.3 对称部位尺寸差异见表4。

表4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

| 项目      |            | 要求  |     |     |
|---------|------------|-----|-----|-----|
|         |            | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
| 衣长不一    | 门襟 ≤       | 0.3 | 0.5 | 0.8 |
|         | 前后身及左右侧缝 ≤ | 0.5 | 1.0 | 1.5 |
| 挂肩不一 ≤  |            | 0.3 | 0.8 | 1.2 |
| 袖长不一    | 长袖 ≤       | 1.0 | 1.0 | 1.5 |
|         | 短袖 ≤       | 0.5 | 0.8 | 1.2 |
| 袖口宽不一 ≤ |            | 0.3 | 0.5 | 0.8 |
| 吊带宽不一 ≤ |            | 0.3 | 0.5 | 0.8 |
| 裤长不一    | 长裤 ≤       | 0.5 | 0.8 | 1.2 |
|         | 短裤 ≤       | 0.3 | 0.5 | 1.0 |
| 裤口宽不一 ≤ |            | 0.5 | 0.8 | 1.2 |

## 4.5.4 缝制质量

## 4.5.4.1 针迹密度规定见表5。

表5 针迹密度规定

单位为针迹数/2 厘米

| 机种   | 平缝    | 包缝    | 绷缝    | 平双针   | 滚边    | 包缝卷边 | 宽紧带  | 双针    |
|------|-------|-------|-------|-------|-------|------|------|-------|
| 针迹密度 | 10~12 | 10~12 | 10~12 | 10~12 | 10~12 | 8~9  | 8~10 | 10~12 |

注1: 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。  
注2: 特殊设计除外。

## 4.5.4.2 应采用与面料同色(或近似色)缝纫线缝制,特殊设计除外。

## 4.5.4.3 平缝机的针迹缝到边口处,以及用夹边滚领、袖边、腰边的合缝处,应打回针。



4.5.4.4 各缝纫工序不允许漏缝、开缝、脱线和断线。

## 5 试验方法

### 5.1 基本安全性能试验方法

按GB 18401、GB 31701执行。

### 5.2 内在质量试验方法

#### 5.2.1 纤维含量试验方法

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01095、FZ/T 01101 等执行。

#### 5.2.2 顶破强力试验方法

按 GB/T 19976 执行，试验条件采用调湿，钢球直径（ $38 \pm 0.02$ ）mm。

#### 5.2.3 水洗尺寸变化率试验方法

试验方法按 GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。采用 GB/T 8629—2017 中的 A 型标准洗衣机，4H 洗涤程序，A 法（悬挂晾干）干燥程序，取三件试样。以三件试样的算术平均值作为试验结果，若同时存在收缩与伸长试样时，以收缩（或伸长）的两件试样的算术平均值作为试验结果，最终结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

#### 5.2.4 水洗后扭曲率试验方法

取 5.2.3 试验后的三件晾干试样，铺在光滑的台面上，用手轻轻拍平，按 GB/T 23319.3—2010 中 B 法检验。以三件试样的算术平均值作为试验结果。

#### 5.2.5 色牢度试验方法

5.2.5.1 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 执行，采用试验条件 A（1）。

5.2.5.2 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

5.2.5.3 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。

5.2.5.4 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行，只做直向。

5.2.5.5 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行。

5.2.5.6 耐光、汗复合色牢度试验方法按 GB/T 14576 执行。

#### 5.2.6 起球试验方法

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法执行。

#### 5.2.7 洗后外观试验方法

取 5.2.3 试验后晾干的三件试样，按 GB/T 21294—2014 中的 8.5 及本标准表 1 进行评价。

#### 5.2.8 断针类残留物试验方法

按 GB/T 24121 执行。检测灵敏度为 1.0mm。

### 5.3 外观质量检验方法

#### 5.3.1 检验工具

分度值为 1mm 的钢尺，GB/T 250 灰色样卡。

### 5.3.2 检验条件

5.3.2.1 一般采用灯光检验，用 40W 白光（或蓝光）日光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验台面中心距离垂直距离为 80cm±5cm。

5.3.2.2 如在室内利用自然光，光源射入方向为北向左(或右)上角，不能使阳光直射产品。

5.2.2.3 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产品的表面，目视距离 60cm 左右。

### 5.3.3 色差测定

样品被测部位应纹路方向一致，采用北空光照射，或用 600lx 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45°角，检验人员的视线大致垂直于样品表面，距离约 60cm 目测，与 GB/T 250 灰色样卡对比评定色差等级。

### 5.3.4 纹路歪斜测定

按 GB/T 14801 执行。

### 5.3.5 规格尺寸测量

将样品平摊在检验台上，不受外力影响，各部位测量方法见表 6。

表 6 各部位测量方法

| 部位     | 测量方法                                |
|--------|-------------------------------------|
| 衣长     | 由肩最高处量到底边，吊带衫从带子最高处量到底边             |
| 胸宽     | 由袖底十字缝向下 2.5cm 处横量                  |
| 挂肩     | 平袖式由上挂肩缝量到袖底缝，插肩式由袖上端向袖底缝垂直量        |
| 袖长     | 由袖子最高点量到袖口边                         |
| 袖口宽    | 沿袖口边横量                              |
| 领宽     | 前后肩缝最高点横量                           |
| 前（后）领深 | 由领宽中间点量到前（后）领最低点                    |
| 单肩宽    | 沿合肩缝横量                              |
| 吊带宽    | 边到边横量                               |
| 裤长     | 由后腰宽的四分之一处向下垂直量到裤脚边                 |
| 直裆     | 裤身相对折，由腰边口向下斜量到裆角处；三角裤对折，由最高处向下直量到底 |
| 横裆     | 裤身相对折，由裆角处横量                        |
| 裤口宽    | 沿裤口边横量                              |
| 三角裤底裆  | 两裤口最底点横量                            |
| 裤腰宽    | 沿腰口边处横量                             |

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验（交收检验）。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

### 6.2 检验项目

型式检验项目为第4章中的所有检验项目。出厂检验项目为4.5中外观质量检验项目。

### 6.3 组批规则

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

### 6.4 抽样方案

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取，抽样数量按GB/T 2828.1—2012中一般检验水平Ⅱ规定，采用正常检验一次抽样方案（参见附录A）。基本安全性能、内在质量检验用试样在样品中随机抽取各1份，但水洗尺寸变化率（水洗后扭曲率、洗后外观）抽取3份、色牢度试样应按花色各抽取1份。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

当批量较大、生产正常、质量稳定情况下，抽样数量可按GB/T 2828.1—2012中一般检验水平Ⅱ规定，采用放宽检验一次抽样方案（参见附录A）。

### 6.5 检验结果的判定

外观质量按件评定等级，基本安全性能、内在质量按批评定等级，以所有试验结果中最低评定等级样品的最终等级。

试样基本安全性能、内在质量检验结果所有项目符合标准要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。外观质量的判定按GB/T 2828.1—2012中一般检验水平Ⅱ规定进行，接收质量限AQL为2.5不合格品百分数。批内在质量和外观质量均合格时判定为合格批。否则判定为不合格批。

### 6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可进行一次复验。复验按首次检验的规定进行，以复验结果为准。

## 7 标识、包装、运输和储存

7.1 产品使用说明应符合GB/T 5296.4和GB 31701的要求。

7.2 每件（套）产品应有包装。包装材料应保证产品在贮藏和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁处，库房应采取适当的防火、防潮措施。

附录 A  
(资料性附录)  
检验抽样方案

A.1 根据 GB/T 2828.1—2012, 采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案如表 A.1 所示。

表 A.1 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

| 批量 N       | 样本量字码 | 样本量 n | 接收数 A <sub>c</sub> | 拒收数 R <sub>c</sub> |
|------------|-------|-------|--------------------|--------------------|
| 2~8        | A     | 2     | 0                  | 1                  |
| 9~15       | B     | 3     | 0                  | 1                  |
| 16~25      | C     | 5     | 0                  | 1                  |
| 26~50      | D     | 8     | 0                  | 1                  |
| 51~90      | E     | 13    | 1                  | 2                  |
| 91~150     | F     | 20    | 1                  | 2                  |
| 151~280    | G     | 32    | 2                  | 3                  |
| 281~500    | H     | 50    | 3                  | 4                  |
| 501~1200   | J     | 80    | 5                  | 6                  |
| 1201~3200  | K     | 125   | 7                  | 8                  |
| 3201~10000 | L     | 200   | 10                 | 11                 |

A.2 根据 GB/T 2828.1—2012, 采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案如表 A.2 所示。

表 A.2 AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案

| 批量 N       | 样本量字码 | 样本量 n | 接收数 A <sub>c</sub> | 拒收数 R <sub>c</sub> |
|------------|-------|-------|--------------------|--------------------|
| 2~8        | A     | 2     | 0                  | 1                  |
| 9~15       | B     | 2     | 0                  | 1                  |
| 16~25      | C     | 2     | 0                  | 1                  |
| 26~50      | D     | 3     | 0                  | 1                  |
| 51~90      | E     | 5     | 1                  | 2                  |
| 91~150     | F     | 8     | 1                  | 2                  |
| 151~280    | G     | 13    | 1                  | 2                  |
| 281~500    | H     | 20    | 2                  | 3                  |
| 501~1200   | J     | 32    | 3                  | 4                  |
| 1201~3200  | K     | 50    | 5                  | 6                  |
| 3201~10000 | L     | 80    | 6                  | 7                  |