

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX – XXXX

辅警服装 男常服

Auxiliary police uniform-costume for man

(试用稿)

XXXX –XX–XX 发布

XXXX –XX–XX 实施

中华人民共和国公安部 发布

目 次

前 言III

1 范围1

2 规范性引用文件1

3 术语和定义2

 3.12

 3.22

 3.32

4 要求2

 4.1 标样2

 4.2 样式2

 4.3 号型与规格3

 4.4 颜色及色泽偏差范围7

 4.5 材料7

 4.6 裁片纱向9

 4.7 敷衬11

 4.8 缝制13

 4.9 标志20

 4.10 成品外观质量及疵点22

 4.11 内在质量24

5 试验方法24

 5.1 外在质量检验24

 5.2 内在质量检验25

 5.3 包装质量检验26

6 检验规则26

 6.1 检验分类26

 6.2 检验项目26

 6.3 抽样规则27

 6.4 判定规则27

7 包装、运输及贮存29

 7.1 包装材料29

 7.2 内包装29

 7.3 外包装29

 7.4 直接发放产品包装30

 7.5 运输与贮存30

附 录 A (规范性) 防静电弹力涤丝绸技术要求31

附 录 B (规范性) 针刺涤纶垫肩技术要求32

附 录 C (规范性) TC2133-166 粘合衬布技术要求34

附 录 D (规范性) 领底呢技术要求35

GA XXXX—XXXX

附 录	E (规范性) 黑炭衬技术要求	36
附 录	F (资料性) 主要生产设备要求	37

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。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

辅警服装 男常服

1 范围

本标准规定了辅警服装男常服的要求、试验方法、检验分类与判定规则、包装、运输及贮存。
本标准适用于辅警服装男常服的生产、检验和订购等。

2 规范性引用文件

列文件中的内容通过文中的规范性引用而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 191 包装储运图示标志

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析（所有部分）

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定 回复角法

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 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 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836 缝纫线

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 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 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 8631 纺织品 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定

GB/T 8878-2023 针织内衣

GB/T 12703.2-2021 纺织品 静电性能试验方法 第2部分：手动摩擦法

GB/T 13772.1-2008 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第1部分：定滑移量法

GB/T 18318.1-2009 纺织品弯曲性能的测定第1部分：斜面法

FZ/T 01081 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法

FZ/T 60004 非织造布厚度的测定

FZ/T 60005-1991 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定

FZ/T 63006-2019 松紧带

GA XXXX—XXXX

FZ/T 63012 涤纶长丝高强缝纫线
FZ/T 64001-2011 机织黑炭衬
FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法
GA 250 警服 号型
GA 280 警用服饰 不锈钢包铝钮扣
GA 284 警用服饰 肩扣
GA 289 警用服饰 弹簧卡扣
GA 352 警服材料 胸绒
GA 358 警用材料 口袋布
GA 729 警服材料 拉链
GA 730 警服材料 四件裤钩
GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
GA XXXX 辅警服装材料 涤粘仿毛哔叽
GA XXXX 辅警服饰 臂章
QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
QB/T 3811 塑料打包带

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

表面部位 surface parts

服装穿着后的可见部位。

3.2

非表面部位 not surface parts

服装衣里及表面翻折后的可见部位。

3.3

暗藏部位 hidden location

服装内需拆开可见的部位。

4 要求

4.1 标样

经批准的辅警服装男常服（以下简称“男常服”）实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 样式

男常服上衣样式应符合图1及产品实物标样规定，男常服裤子样式应符合图2及产品实物标样规定。

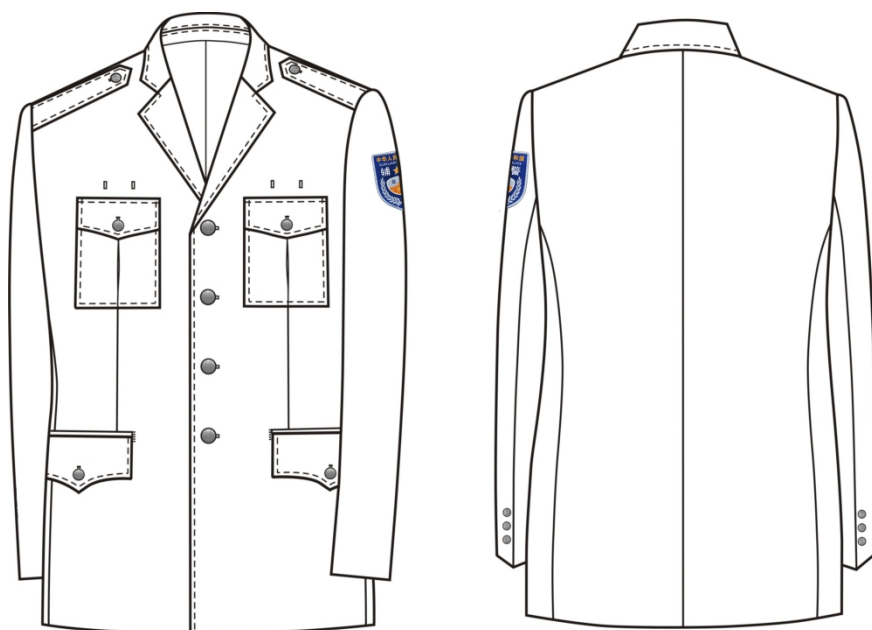


图 1 男常服上衣样式

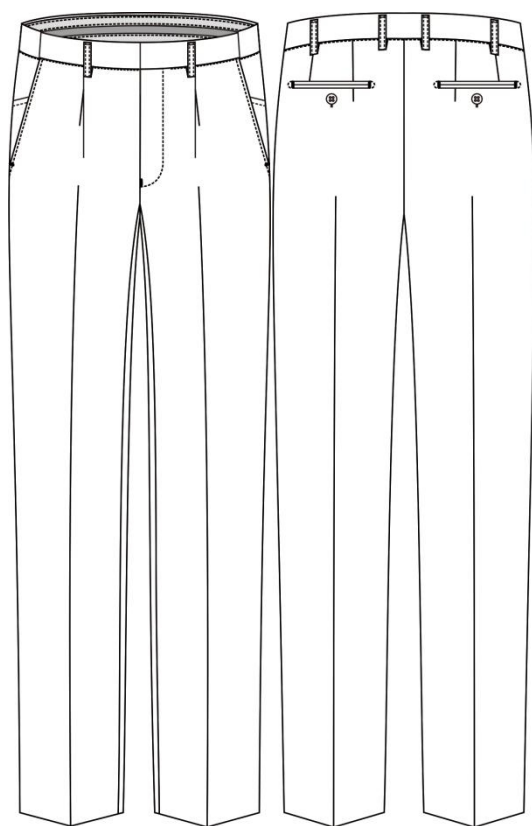


图 2 男常服裤子样式

4.3 号型与规格

4.3.1 男常服号型系列应符合 GA 250 规定，上衣按分体型 5·4 号型系列，裤子按分体型 5·2、5·4 号型系列。

4.3.2 男常服中间体规格尺寸及极限偏差上衣按表 1 规定，裤子按表 2 规定；规格尺寸测量位置上衣按图 3 规定，裤子按图 4 规定；图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

4.3.3 男常服对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和不应大于该部位极限偏差值。

表 1 男常服上衣规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			号分档数值	型分档数值	极限偏差
		上衣号型	175/96A	175/96B	175/100C	5・4 系列		(±)
3	1	前身长	76.0	76.5	78.0	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	41.5	41.5	42.5	0.5	1.0	0.8
	3	胸 围	112.0	112.0	116.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	102.0	104.0	111.0	—	4.0	+2.0/ - 1.0
	5	下摆围	114.0	115.0	120.0	—	4.0	2.0
	6	袖 长	61.5			1.5	—	0.7
	7	袖根肥	21.2	21.2	21.9	—	0.7	0.5
	8	袖口肥	15.2	15.2	15.5	—	0.3	0.3
	9	驳头宽	7.7	8.0	8.3	—	—	0.2
	10	后身长	74.0		74.5	2.0	—	1.0
	11	总肩宽	46.7	46.7	47.5	0.5	1.0	0.8
	12	后背宽	43.5	43.5	44.5	0.5	1.0	0.8
	13	领台宽	3.8			—	—	0.2
	14	翻领前宽	3.5			—	—	0.2
	15	翻领后宽	5.1			—	—	0.2
	16	翻领座宽	1.7			—	—	0.2
	17	肩袷长 ^a	12.0			—	—	0.4
	18	肩袷前宽	3.2			—	—	0.2
	19	肩袷后宽	4.2			—	—	0.2
	20	胸袋盖长 ^b	12.5			—	—	0.3
	21	胸袋盖中宽	5.8			—	—	0.2
	22	胸袋盖侧宽	4.3			—	—	0.2
	23	胸袋全长 ^c	14.5			—	—	0.3
	24	胸袋下宽 ^d	13.1			—	—	0.3
	25	胸袋布长 ^e	13.0			—	—	0.3
	26	胸袋暗裥宽	3.0			—	—	0.2
	27	大袋盖长 ^f	16.5			—	—	0.3
	28	大袋盖侧宽（牙下量）	5.3			—	—	0.2
	29	大袋盖中宽（牙下量）	7.0			—	—	0.2
	30	大袋牙宽	0.5			—	—	0.1
	31	肩缝处挂面上宽	3.0			—	—	0.5

表 1 男常服上衣规格尺寸及极限偏差(续)

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			号分档数值	型分档数值	极限偏差
		上衣号型	175/96A	175/96B	175/100C	5・4 系列		(±)
3	32	挂面下宽	8.0			—	—	0.5
	33	第一扣眼距领台 ^e	18.6	18.6	18.9	0.3	0.3	0.3
	34	第四扣眼距下摆 ^h	23.2			0.7	—	0.5
	35	里袋口长	14.0			—	—	0.5
	36	里袋深	19.5			—	—	0.5
	37	里袋牙宽	0.5			—	—	0.1
	38	里袋口垫布宽	4.0			—	—	0.5
	39	袖口、下摆里子距底边	2.0			—	—	0.5
^a 肩袷长：胸围 92 及以下为 11.0；96~104 为 12.0；108~112 为 13.0；116 及以上为 14.0。 ^b 胸袋盖长：胸围 92 及以下为 12.2；96~104 为 12.5；108 及以上为 12.8。 ^c 胸袋全长：胸围 92 及以下为 14.0；96~104 为 14.5；108 及以上为 15.0。 ^d 胸袋下宽：胸围 92 及以下为 12.8；96~104 为 13.1；108 及以上为 13.4。 ^e 胸袋布长：胸围 92 及以下为 12.5；96~104 为 13.0；108 及以上为 13.5。 ^f 大袋盖长：胸围 92 及以下为 16.0；96~104 为 16.5；108 及以上 17.0。								

表 2 男常服裤子规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			号分档数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	175/82A	175/86B	175/94C		5.2 系列	5.4 系列	
4	1	裤长	104.0			3.0	—	—	1.5
	2	裤腰围	83.0	87.0	95.0	—	2.0	4.0	2.0
	3	臀围	108.0	108.0	111.6	—	1.8	3.6	2.0
	4	横档	33.8	33.8	34.7	—	0.45	0.9	0.7
	5	下裆长	77.0	76.5	75.4	2.5	-0.3	-0.6	1.0
	6	脚口肥	21.5	21.5	21.9	—	0.2	0.4	0.3
	7	裤腰宽	3.5			—	—	—	0.3
	8	裤门襟明线距边	3.5			—	—	—	0.2
	9	裤掩襟宽	4.0			—	—	—	0.4
	10	小裆长	8.0			—	—	—	1.0
	11	裤侧袋口长	17.0			—	—	—	0.5
	12	裤侧袋口明线距边	0.3			—	—	—	0.1
	13	裤侧袋上口距中缝	3.5			—	—	—	0.3
	14	裤带袷长	4.5			—	—	—	0.2
	15	裤带袷宽	1.0			—	—	—	0.1
	16	裤带袷上端距腰缝	0.2			—	—	—	0.1
	17	脚口折边宽	4.0			—	—	—	0.3
	18	裤侧袋布长	31.0			—	—	—	0.6
	19	裤膝绸长	70.0			—	—	—	1.5

表 2 男常服裤子规格尺寸及极限偏差（续）

单位为厘米

图 号	编 号	部 位 名 称	规 格 尺 寸			号 分 档 数 值	型 分 档 数 值		极 限 偏 差 (±)
		裤 子 号 型	175/82A	175/86B	175/94C		5.2 系 列	5.4 系 列	
	20	裤后袋口长	14.0			—	—	—	0.5
4	21	裤后袋深	16.0			—	—	—	0.5
	22	裤后袋布宽	16.5			—	—	—	0.5
	23	裤后袋牙宽	0.5			—	—	—	0.1
	24	裤后袋口距腰缝	6.5			—	—	—	0.5

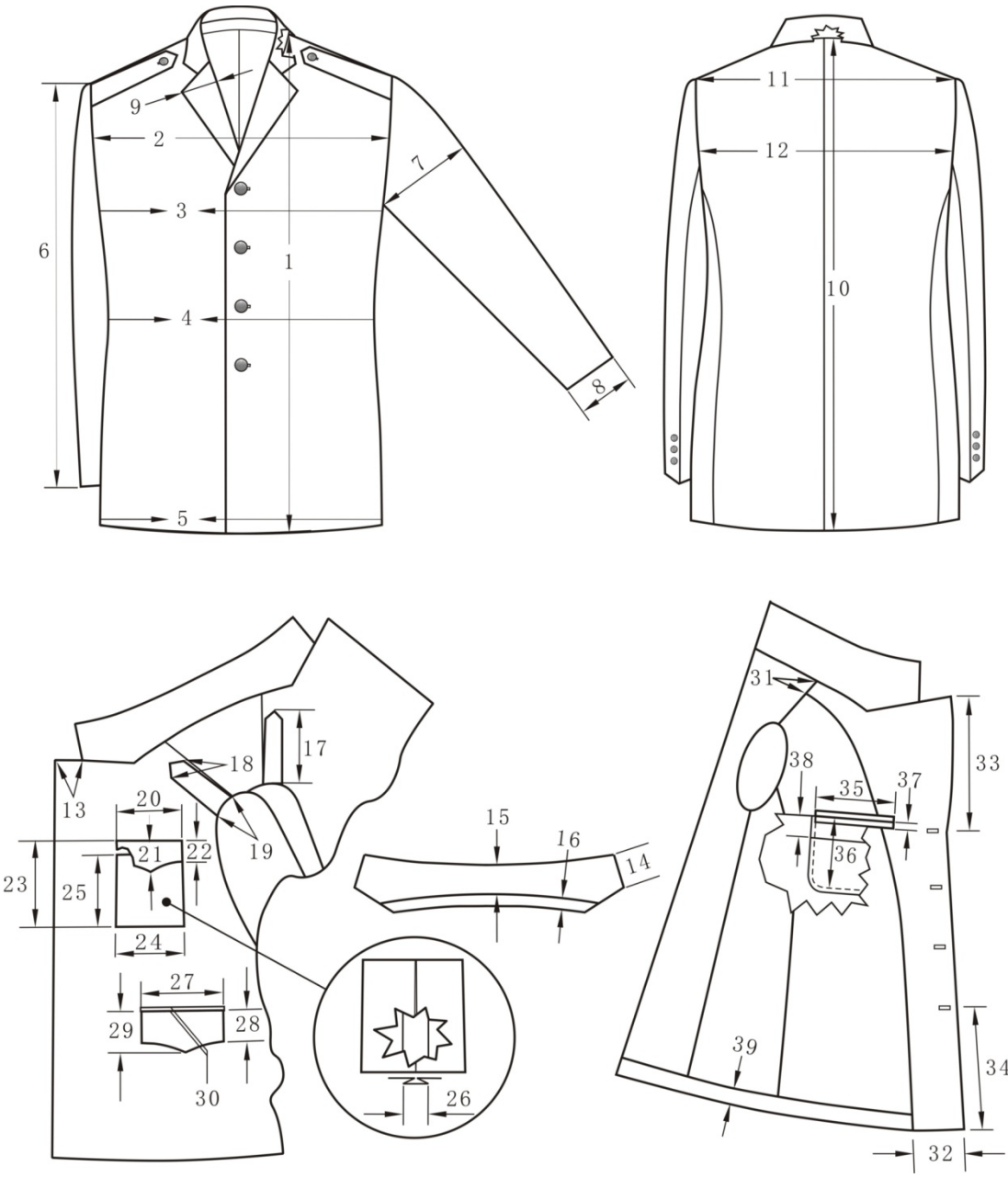


图 3 男常服上衣成品尺寸测量图

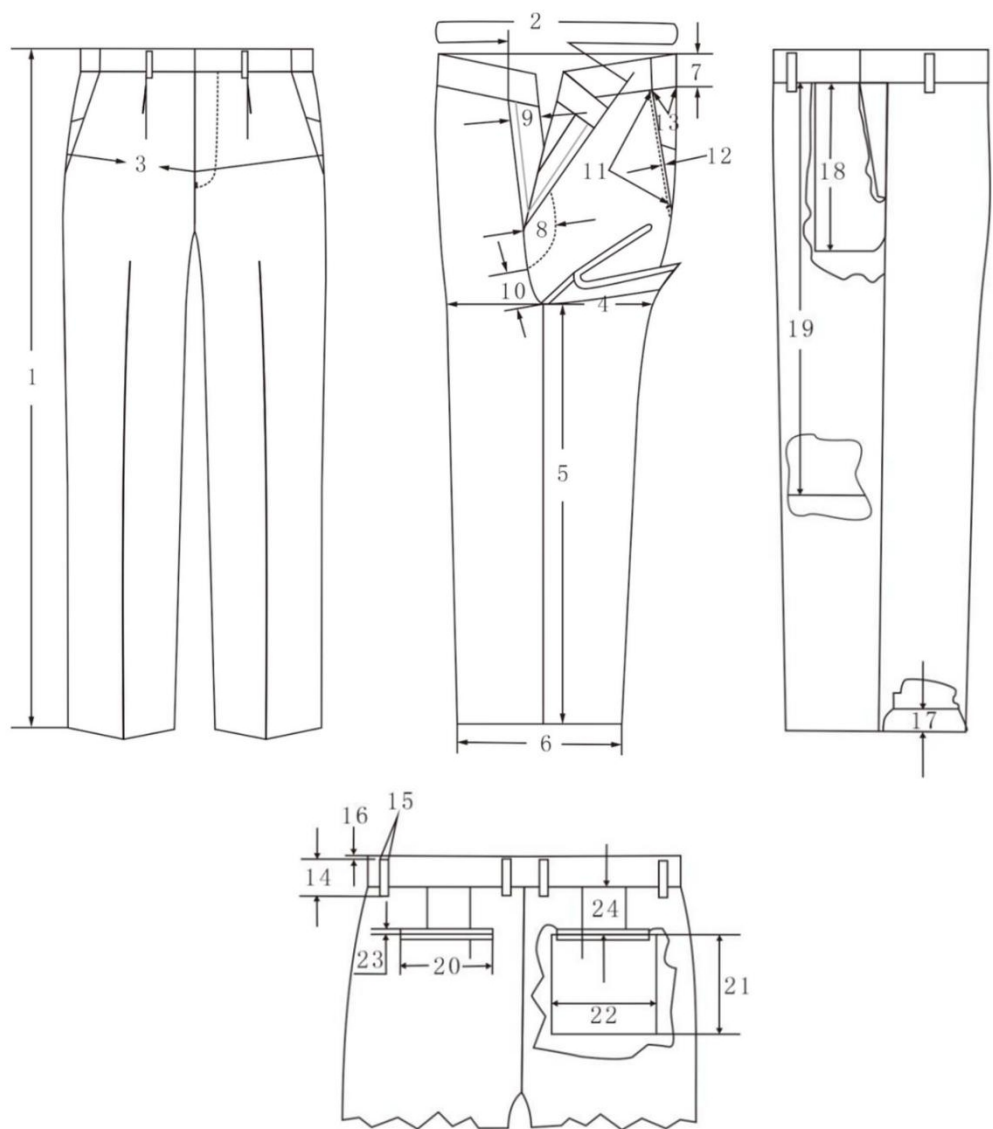


图 4 男常服裤子成品尺寸测量图

4.4 颜色及色泽偏差范围

- 4.4.1 产品各部位颜色应符合表 3 规定。
- 4.4.2 产品各部位材料颜色与材料标样对比，面料及产品表面部位材料颜色色差应大于等于 4 级，非表面部位材料颜色色差应大于等于 3-4 级，暗藏部位材料颜色色差应大于等于 3 级，缝纫线、锁钉线、拉链颜色不应浅于缝合部位。
- 4.4.3 产品相同材料表面部位颜色应一致；产品相同材料非表面部位、部件对比色差应大于等于 3-4 级；产品相同材料非表面部位与表面部位对比，色差应大于等于 3-4 级。
- 4.4.4 每批次产品表面颜色互差应大于等于 4 级，非表面部位颜色互差应大于等于 3-4 级。

4.5 材料

- 4.5.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。
- 4.5.2 材料规格要求及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料规格要求及用途

材料名称		颜色	规格		要求	用途
涤粘仿毛哔叽		藏蓝色	涤纶 80%，粘胶纤维 20%， 单位面积质量：230g/m ²		GA XXXX	面料、挂面、袋牙、袋口垫布、 裤门襟里、裤掩襟面、裤带袷、 斜插袋垫布、斜插贴袋、斜插 袋口贴边
防静电 弹力涤丝绸		藏蓝色	99%聚酯纤维/1%导电纤维， 单位面积质量：79g/m ²		附录 A	上衣里、肩袷里、袋盖里、里 袋布、里袋口垫布、上衣护环 垫布、裤膝绸、里袋牙
涤棉平布		藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex×13tex		GA 358	袋布、掩襟里、滚条、袋口护 环垫布
涤纶缝纫线		藏蓝色	11.8tex×3		GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
			11.8tex×2			打结、环缝
棉丝光缝纫线		—	18tex×3			
涤长丝缝纫线		藏蓝色	111dtex		FZ/T 63012	撬边、撩缝、扦缝
			167dtex×3			锁圆眼、眼结
纱带牵条		—	宽：0.4cm		按标样	固定袖窿
防滑腰里		藏蓝色	乳胶丝带防滑腰里		按标样	裤腰里
四件裤钩		不锈钢本色	不锈钢		GA 730	裤腰头
弹簧卡扣		—	—		GA 289	扣组合
不锈钢包铝扣		不锈钢本色	Φ15mm 竖柄		GA 280	胸袋、袖口
			Φ22mm	横柄		前门襟扣
				竖柄		大袋扣
肩扣		黑色	Φ15mm（竖柄）		GA 284	肩袷
不饱和聚酯扣		藏蓝色	Φ15mm		GA 731	裤后袋
针刺涤纶垫肩		—	胸围 100 及以上	FQ-F1	附录 B	肩部
			胸围 96 及以下	FQ-F2		
辅警臂章		—	高：103mm，宽：80mm		GA XXXX	左袖
反穿尼龙 编织拉链		藏蓝色	3 号		GA 729	裤门襟
涤纶松紧带		—	宽：1.0cm		FZ/T	腰里两侧固定
			宽：2.5cm		63006-2019	裤腰两侧调节
			宽：4.5cm		一等品	裤腰里两侧
粘 合 衬	T2437-062	与面料相匹 配	经纱 44dtex/18f，纬纱 167dtex/144f，PA+PES 双点		GA 740	上衣前身衬
	T2137-036		经纱 30dtex/24f 纬纱 30dtex/24f，PA+PES 双点			翻领面、挂面、袋盖面、领座 面、袖口、下摆、腋下片上端 衬、后领窝牵条、后袖笼牵条、 袋口牵条、袋牙、袋口垫衬、 裤门襟衬、裤掩襟里衬
		TC2133-166	—	27tex/27tex，PA 粉点		附录 C
加筋无纺衬条		—	宽：10mm		—	斜插贴袋口牵条
			宽：15mm		—	斜插袋口牵条

表 3 材料规格要求及用途

材料名称	颜色	规格	要求	用途
双面胶条	—	宽：8mm~10mm	—	工艺固定
针刺绒	黑色	涤纶 100%，单位面积质量 100g/m ²	附录 D	胸绒
弹袖棉	—	涤纶 100%，单位面积质量 130g/m ²		固袖棉
领底呢	藏蓝色	165g/cm ²		领里
黑炭衬	—	聚酯 81%，动物毛 13%，粘胶 6% 单位面积质量：158g/m ²	附录 E	胸衬
		聚酯 82%，动物毛 12%，粘胶 6%， 单位面积质量：139g/m ²		挺肩衬
		聚酯 94%，莱赛尔 6%， 单位面积质量：165g/m ²		弹袖衬
产品名称标志	—	70 mm×46 mm	按标样	上衣
		60 mm×20 mm		裤子
维护标志		50 mm×70 mm		上衣、裤子
号型标志		18 mm×30 mm		上衣、裤子

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向)

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片纱向		允斜极限
上衣面	前身片	经	驳头以下顺经纱	—
	腋下片	经	—	前侧向前、后 1.0
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	—	袖底缝顺经纱，向后 2.0
	挂面	经	驳头以下顺经纱	—
	翻领面	纬	—	2.0
	领座面	纬	—	—
	袋盖面	纬	上口后端上翘 1.2 或与纬纱平	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	大袋牙	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	大袋口垫布	经、纬	—	2.0
裤子面	前片	经	—	以裤中线为准脚口向中缝 1.0
	后片	经	—	以裤中线为准脚口向中缝 2.0
	裤腰	经	—	1.0
	掩襟面、门襟里	经	—	2.0
	腰带袷	经	—	1.0
	斜插袋口垫布	经	前袋垫布纱向同前身	—
	斜插袋口贴边	经	—	1.0
	斜插贴袋	经	—	1.0

表 4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称		裁片纱向		允斜极限
	后袋牙		经	—	1.0
裤子面	后袋口垫布		经	—	1.0
上衣里	前身片		经	—	前襟边下端 2.0
	腋下片		经	—	2.0
	后身		经	背中缝顺经纱	背中缝顺经纱
	肩袷里		经	—	2.0
	里袋牙		经	—	2.0
	袋盖里		纬	—	2.0
	里袋口垫布		经、纬	—	2.0
	护环垫布		经、纬	—	2.0
	大、小袖		经	—	袖底缝顺经纱，向后 2.0
	里袋布		经	—	1.0
裤里	裤膝绸		经、纬	—	—
上衣衬	前身		经	前襟边顺经纱	—
	翻领面		纬	—	—
	袖口、下摆折边		纬	—	—
	领座面		斜	—	—
	挂面		经	—	3.0
	袋盖面		纬、斜	—	—
	肩袷面		经	一侧顺经纱	—
	袋牙		经	—	2.0
	大、里袋口垫衬		经、纬	—	2.0
裤子衬	裤腰面		经	—	1.0
	门襟里		经	—	2.0
	掩襟里		经、斜	—	2.0
	后袋牙		经	—	—
	后袋口垫衬		经、纬	—	—
其它	上衣大袋布、裤后袋布		经	—	1.0
	裤斜插袋布		经	—	1.0
	掩襟里		斜	—	—
	袋口护环垫布		经、纬	—	2.0
	领底呢		斜	—	—
	滚条		斜	—	—
	黑炭衬	胸衬	经	纱向同前身	—
		肩衬	斜	—	—
		袖条衬	斜	40° ~ 50°	—
	胸绒		—	—	—
固袖棉		斜	—	—	
注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱					

注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱

4.7 敷衬

4.7.1 粘合衬粘合位置准确，平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

4.7.2 敷衬要求应符合表 5 规定。

表 5 敷衬要求

单位为厘米

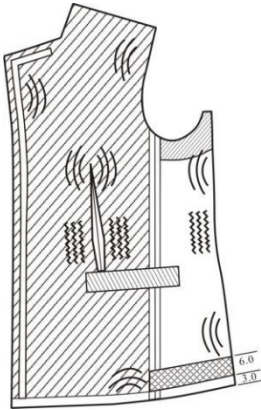
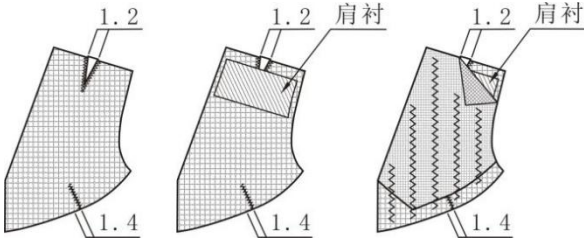
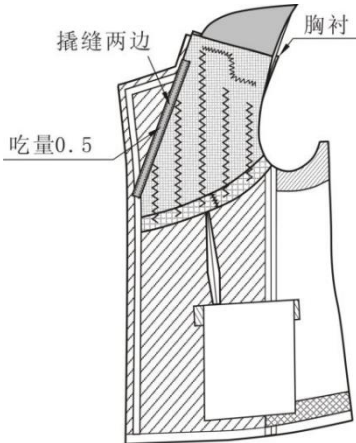
类别	敷衬要求	图示
敷前身衬	前身敷衬一层，下摆处衬比面小 2.0~3.0；直口净印向里粘牵条，牵条宽 0.8~1.0；大袋口反面敷垫衬一层，宽 2.5~3.0；腋下片袖窿、下摆边各敷衬一层。按图示粘衬	
做胸衬	肩省：掰开 1.2，胸省：1.4	
敷前身胸衬	按图示敷胸衬，距驳头折印 1.0，驳头处敷牵条拉紧 0.5，牵条宽 1.5 两侧撬缝；垫肩中印对准肩缝位，前斜面夹在胸绒与肩衬之间，胸绒第一扣眼向下 5.0~7.0	

表 5 敷衬要求 (续)

单位为厘米

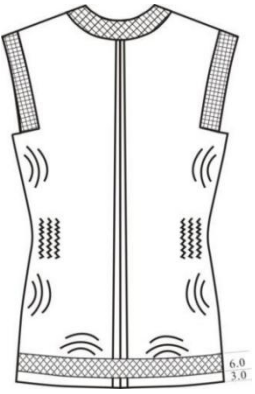
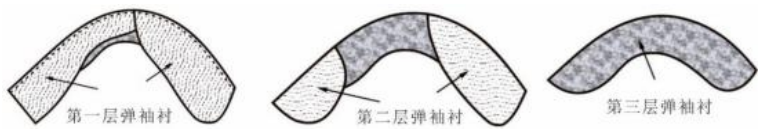
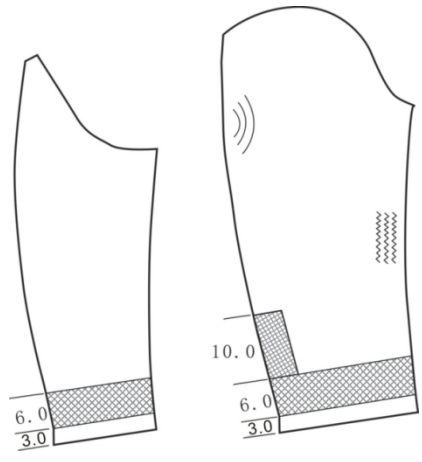
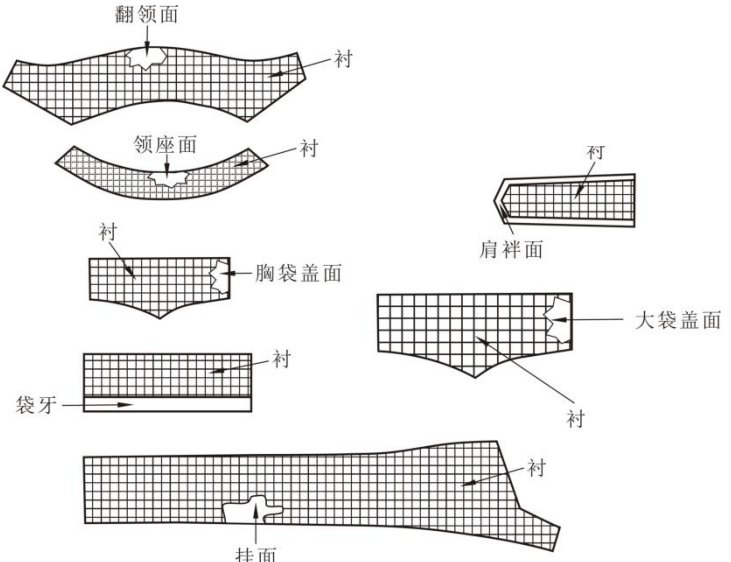
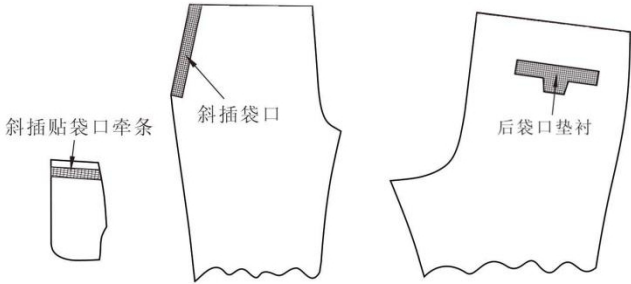
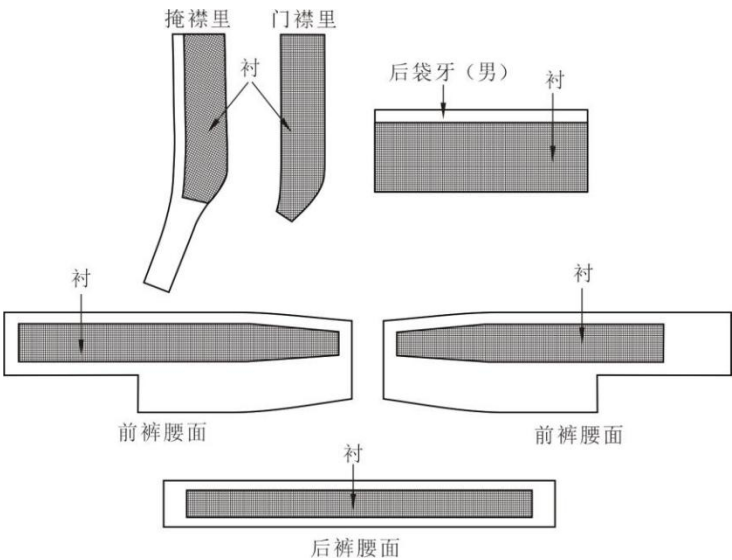
类别	敷衬要求	图示
敷后身衬	敷后身衬: 领窝, 袖笼处敷衬一层, 宽 2.5, 下摆敷衬一层	
固袖条	按图示制作固袖条, 位置: 前端自袖底缝向上 3.0~4.0 始, 后端至袖外缝向下 8.0~10.0 止。	
大小袖	大、小袖敷衬, 见图示, 衬距袖口 3.0	
领子、挂面、袋牙、肩袷、领座	翻领面、挂面、袋牙、肩袷、领座面、袋盖按图示敷衬一层 领里外口拔烫, 下口拔出, 中口折烫, 领面拔烫与领里吻合	

表 5 敷衬要求（续）

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
裤袋口	按图示在袋口处敷牵条；后袋口处粘衬一层	
裤腰、门襟、掩襟、袋牙	裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙按图示敷衬一层	

4.8 缝制

4.8.1 针距及线迹

4.8.1.1 针距及线迹要求应符合表 6 规定。

表 6 针距及线迹要求

项 目	针 距	质 量 要 求
-----	-----	---------

表 6 针距及线迹要求 (续)

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	12 针/3cm ~ 14 针/3cm	缝勿线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜
	暗线	11 针/3cm ~ 13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm ~ 11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm
扞缝或撩缝		9 针/3cm ~ 11 针/3cm	表面透针超过 0.1cm 的连续透针: 袖口限 2.0cm, 每袖口限一处; 其它部位限 4.0cm, 限两处
拱缝		针脚 0.3cm, 针距 0.3cm	首尾缝线打结
链式线迹		10 针/3cm ~ 12 针/3cm	不允许接线, 留 1.5cm 线头固定
曲折缝	纳胸衬	针脚、针距 1.0cm/针 ~ 1.2cm/针	—
	领底呢	针脚、针距不大于 0.3 cm/针	—
	钉商标	针脚、针距不大于 0.3 cm/针	—
固定擦线		每针: 2.0cm ~ 4.0cm	双线固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求, 宽度 0.10cm ~ 0.15cm, 偏斜限 0.05cm, 每套限 2 处
打结		28 针/结	
锁眼	2.2cm 圆头眼	不少于 50 针/眼	扣眼美观, 规整, 牢固, 不偏歪。圆眼结不少于 21 针, 扣眼根部采用 28 针套结机打结, 结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备, 正面尾线长度应小于 0.2cm, 反面毛纱清剪
	1.5 cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
	1.7 cm 直眼	不少于 36 针/眼	线迹规整, 开口整齐, 无毛纱; 正面尾线长度应小于 0.2cm
	0.5cm 直眼	不少于 21 针/眼	
钉扣	不饱和聚酯钮扣	8 根线/眼	缝线松紧适宜, 尾结牢固, 留尾线 0.5 cm ~ 1.0cm

4.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差 $\pm 0.1\text{cm}$, 其他部位明线距边极限偏差 $\pm 0.2\text{cm}$ 。正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存。表面明线上炕线不应下炕, 下炕线不应上炕, 非表面明线允许上、下炕限一处, 限 3cm。

4.8.1.3 开断线: 环缝、各种明线、扞缝、承受拉力部位缝合、锁眼、钉扣不应开断线。不承受拉力的部位每件限两处, 每处限 1 针。

4.8.1.4 跳线: 扞缝、圆头扣眼、尖角、圆头部位明线不应跳线, 链式缝合跳线限两处, 应用单针机补扎。平缝、三线环缝 30cm 长度限一处, 限 1 针。

4.8.1.5 生产设备参照附录 F 规定执行。

4.8.2 缝纫

缝头均匀, 宽窄一致, 0.6cm 以下缝头 $\pm 0.1\text{cm}$, 0.7cm 以上缝头 $\pm 0.2\text{cm}$ 。缝纫要求应符合表 7 规定。

表 7 缝纫要求

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
领子	扎领座里折线	—	明线一道	距下口 2.8	按领座标印扎线, 在肩缝部位均匀吃进 0.3	领子里面平服, 领角不反翘, 领里不外露; 翻领前宽左右对称, 走形、尺寸互差限 0.2, 端领
	钩压领子	0.6	明暗线各一道	0.5	外口用曲折缝面吐 0.2 ~ 0.3, 两头钩缝, 面吐 0.1	
	翻领与领座结合	0.6	明线两道	距缝各 0.1	劈缝, 翻领、领座各扎明线一道,	

表 7 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
					扎领座明线时扎住领里	偏限 0.4
	绱领子	1.0	暗线各一道	—	领面与身里扎线一道，两端劈缝，其余向上倒缝，领里与身面扎线一道，用曲折缝	
胸袋、大袋	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.5	面吐 0.1	袋盖平服不反翘，袋口方正，裂口限 0.5；左右袋高低、前后对称，互差限 0.5；大袋盖走形限 0.2，互差限 0.2；大袋盖距省缝左右互差限 0.2
	绱胸袋盖	0.4	明暗线各一道	0.5	—	
	扎胸袋布暗裱	—	上、下端暗线各一道	—	上端扎线长 3.0，下端扎线长 2.0 烫暗裱	
	扎胸袋布上口	4.5	明线一道	1.0	袋布上口环缝	
	绱胸袋布	1.2	明线一道	0.5	袋布上口距上袋盖线 1.5，袋布暗裱缝对准胸省缝	
	绱大袋口垫布	—	明线一道	0.5	宽 4.0，与袋布上口齐，下口环缝	
胸袋、大袋	绱上、下袋牙	—	扎线各一道	—	两线相距 1.0，牙宽 0.5	袋盖平服不反翘，袋口方正，裂口限 0.5；左右袋高低、前后对称，互差限 0.5；大袋盖走形限 0.2，互差限 0.2；大袋盖距省缝左右互差限 0.2
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒	
	袋盖与袋布结合	—	扎线一道	—	—	
	绱袋盖	—	暗线一道	—	—	
	钩、绱护环垫布	1.0	暗线一道	0.2	宽 4.0，下端过眼位 2.0 扞缝或扎线一道	
	下袋牙与袋布结合	1.0	暗线一道	—	袋牙无衬一边与袋布上口齐，缝头向下倒，袋口居中央护环垫布	
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—	
	打袋口结	—	套结机套结	—	结长与上、下袋牙齐	
肩 袷	面、里结合	面 1.3 里 0.8	明暗线各一道	0.5	可面里扣合扎线，眼皮 0.2~0.3	肩袷后端距肩缝限 0.1，系扣后应平服，肩袷长短互差限 0.4
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝 0.5	
袖 子	绱臂章	—	明线一道	0.15 ~ 0.20	首尾线迹重合不少于 2.0。臂章位置：臂章上沿距袖山缝 8.0，臂章上端正中对正肩缝，纵向与袖长线平行	臂章平整，端正；绱袖圆顺，吃势均匀，袖山 饱满无塌陷、无斜绉，两袖前后、长短一致，无起吊、外翻袖外缝距肩缝左右对比互差限 0.6，袖长互差限 0.7，两袖前后互差限 1.0；袖里无死褶，余量充分
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝	
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向大袖倒，余量 0.3~0.5	
	钩袖口护环垫布	0.8	暗线一道	—	宽 4.0	
	绱袖口护环垫布	—	上端扞线一道或扎 0.2 明线	—	垫布扎在大袖上，一侧与袖缝齐，上端超出扣位 2.0，下端袖口面、里结合时扎住	
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 擦线一道	—	缝头擦住袖口衬，里留余量 0.7~1.0	
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各 10.0~12.0，中间擦住	
	绱袖子	1.0	暗线一道	—	连肩袷扎住	

表 7 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
	缉固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1, 袖笼扎线一周	
	擦胸衬、垫肩	—	擦线一道	—	按缉袖线探出 1.0~1.2, 距缉袖线 0.1~0.2 与袖笼缝结合	
	扞、扎袖笼里	—	扞线一周或暗线一周	0.5	面里袖笼缝头对正, 扞线一周或暗线一周, 袖笼根部袖底缝至后腰缝处, 包住袖面缝头, 拱缝一道	
里袋	缉袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐	袋口方正, 袋牙平直, 裂口限 0.5
	缉袋牙	1.0	扎线一周	—	牙宽各 0.5, 压挂面 2.0	
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角剪口, 袋牙倒缝, 三角向两侧倒	
	下牙与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒	
	上牙与袋布结合	—	暗线一道	—	—	
里袋	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端擦住挂面	袋口方正, 袋牙平直, 裂口限 0.5
	打袋口结	—	套结机套结	—	结长齐上、下袋牙	
上衣前后身面	收胸省	中、下 0.5	暗线一道	—	上端收尖, 加垫条, 劈烫	领串口、驳口顺直, 翻折后窝式自然; 左右驳头宽窄、领台、领嘴大小对称一致, 不反翘, 左右对比, 走形互差限 0.2; 门、里襟顺直平挺, 下摆左右一致, 不搅不豁, 不反翘; 门、里襟对比限 0.4, 里襟不长于门襟; 胸部饱满挺括, 省道顺直; 背部平服挺直, 不上吊; 肩缝顺直不后甩, 左右对称, 两肩宽窄互差限 0.4
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈烫	
	扎袖窿纱带	—	扎线一道	—	距肩缝向下 6.0~8.0 扎 0.4 纱带固定袖窿, 肩部用经向布条固定	
	钩压门襟止口	0.8	明暗线各一道	0.5	驳头处挂面吐 0.1, 驳头以下面吐 0.1, 右门襟止口连里一起钩	
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 前肩用 15° 布条固定, 后身余量吃进	
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝	
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝	
	钩下摆	1.0	暗线一道, 擦线或撩缝一道	—	折边缝头擦住面, 里留余量 1.0~1.5, 袋布下端缝头擦住下摆折边	
上衣里	左挂面与里子结合	1.0	暗线一道	—	缝头向身倒	身里平整无褶皱, 余量充分; 底边面、里腰身缝、腋下缝、后身缝互差限 0.6, 底边圆顺; 护环垫布位置准确, 宽窄互差限 0.5
	右挂面与里子结合	1.0	明线一道	0.2	挂面里口环缝, 扣净, 与里比正, 上端第一扣眼向上 4.0~5.0, 下端第四扣眼向下 4.0~5.0, 连里扎住。两端套竖结 1.0, 居中打活结, 活结长 1.0	
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒	

表 7 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
	合腰、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量 0.3~0.5	
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端 10.0~12.0，中间擦线一道	
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头倒向右身，留余量 0.5~1.0	
	挂面扞缝	—	—	—	里口下端扞缝（或机扎）	
	钩肩袷、胸章护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽 4.0	
	绱肩袷护环垫布	1.0	暗线一道或扞缝	—	垫布上端与肩缝齐，前侧超过眼位 2.0~3.0，扞缝或扎线一道，距边 0.15，后端绱袖时扎住	
	绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道或扞缝	—	胸章垫布前侧超过眼位 2.0~3.0，扞缝或扎暗线一道，距边 0.15，后侧绱袖时扎住	
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、掩襟面里口、前腰面后端缝头、斜插袋口贴边里口、斜插袋口垫布里口、斜插贴袋布上口、后袋垫布下口、后袋牙下口，斜插袋布面上口与袋口垫布上口两层一起环缝，斜插贴袋布里口与袋口垫布里口两层一起环缝，前片环住裤膝绸	环缝宽窄一致，切边均匀，松紧适宜
前后省缝	收后省缝	—	暗线一道	—	按印缝头向后倒	省道长短、左右互差限 0.5；前褶互差限 0.6
	前褶	—	暗线一道	—	长 3.0，缝头向前倒	
裤膝绸	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边	平整无褶皱，余量充分 0.5，前褶互差限 0.6
裤后袋	绱上、下袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 0.5，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里	袋口方正，袋牙平直，左右对称，袋位高低互差限 0.3，裂口差限 0.5；袋布平整，大小互差限 0.5
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	上端按袋口印向上 0.8，下端扎线，垫布绱在袋布面上，垫布宽 5.0	
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒	
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—	
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道	—	—	
	袋口打结	—	D 型套结	—	袋口两端各打套结一个，结长与袋口齐	
裤中缝、	袋布开衩滚条	—	明线一道	0.1~0.2	滚条宽 0.5，缝头折净，包实	侧缝平展无抻吃；袋口平顺，左右袋位高低互差限
	松紧带后端与袋布开衩后端结合	—	明线一周	0.15	扎线长 1.5 ± 0.2 ，首尾重合回针三~五道，松紧带齐袋布上口	

表 7 缝纫要求 (续)

单位为厘米

	部位名称	缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
侧袋	压斜插贴袋口明线	1.5	明线一道	1.0	—	0.3, 袋口裂口限 0.5; 袋布平整、方正、圆顺, 左右对称, 大小互差限 0.5, 后侧与后片缝头扎线顺直
	缉斜插贴袋布	—	扎线一道	—	按标印结合后, 与袋口垫布一起环缝	
	打斜插贴袋口结	—	36 针套结	—	袋口两端齐袋口各打竖结一个, 结长 0.8	
	缉袋口垫布、斜插贴袋布	—	扎线一道	0.5	下端顺斜插贴袋布里口拐扎	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	钩压斜插袋口	1.0	明、暗线各一道	0.3	面吐 0.1	
	压袋口贴边里口线	—	扎线一道	0.5	—	
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 用单针单链机	
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—	
	打袋口结	—	36 针套结	—	下端按袋口尺寸, 结长 0.6, 压过后身 0.1	
裤门襟、掩襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 明线不压透门襟面	门、掩襟平服, 拉链平整, 明线顺直; 门襟不短于掩襟, 长于掩襟限 0.3; 拉链不外漏, 门襟压拉链限 0.5; 小裆垫条平整, 扎线牢固
	缉门襟拉链	—	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0	
	压门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口	
	门襟里口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5	
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	面吐 0.2, 掩襟里里口折净	
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5	
	缉掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上	
	掩襟里下端与裆缝缝头结合	0.8	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过裆缝 2.0	
裤腰	松紧带与前、后腰里结合	1.0	暗线各一道	—	腰里上、下端缝头包住松紧带, 松紧带两端热切	面、衬、里平服; 左右腰长互差限 0.6; 腰头方正, 两端互差限 0.2; 腰缝错位限 0.5; 裤钩、环错位限 0.3; 成型腰里不应整条拼
	前腰面后端夹缉松紧带	—	扎线回针三~五道	0.5	—	
	固定前腰松紧带后端	1.0	扎线回针三~五道	—	松紧带与后腰面扎线, 扎线齐松紧带宽	
	固定斜插袋布上口松紧带前端	1.0	扎线回针三~五道	—	松紧带与带条固定, 带条与腰里固定, 松紧带两端热切	
	腰面、里结合	—	明线一道	0.1	面吐 0.3。后腰面两端缝头回折宽 3.0 ± 0.2 , 松紧带处不扎线	

表 7 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒，绱腰时先绱腰面，腰口拨开	接；裤带袢前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	压腰下口线	—	扎线一道	—	腰面贯缝，明线反面扎透腰里，明线扎至门襟、掩襟里口处，明线距腰里下口 1.2 ± 0.1 ，明线不压住腰里松紧带	
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	上端面吐 0.1。左腰头面回折与门襟里齐，右腰头面回折与掩襟里口齐，回折部位与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道	
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中，距腰头 1.0，在腰里上钉钩；与钩对正，在右腰面上钉环	
	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机	
	绱裤带袢下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前褶向前各一个，距后裆缝 2.5 各一个，前袢与后袢之间按标印各一个，共六个。绱腰时扎住带袢下端缝头，结距腰面下口边 1.2，暗结，可用套结机或钉裤带袢机	
	裤带袢打结	0.8	28 针打结机	0.15	上端明结。缝头热熔	
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机，尾针留线头，不得接线	裤长左右对称，互差限 0.6；两腿并合前后互差限 1.5；脚口上吊限 0.5；脚口肥互差限 0.5；脚口前、后烫迹线允差限 0.5，脚口处侧缝、裆缝错位限 0.6
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，从小裆处起针	
	脚口折边	—	扞缝一道	—	—	
标志	上衣	产品名称标志	—	曲折缝	—	位置准确、端正
		号型、维护标志	0.8	暗线一道	—	
	裤子	产品名称标志	0.5	两端扎线	0.15	
		号型、维护标志	0.8	—	0.6	

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁眼（安装组合扣）	质量要求
门襟	左门襟 2.2	左门襟距边 1.7 横锁圆头眼四个，第一、四扣眼按规格尺寸，中间匀锁两个	扣柄顺扣眼，扣面图案端正

表 8 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁眼（安装组合扣）	质量要求
	右门襟 0.5	与左门襟眼对正，右门襟距边 1.7 横锁平头眼四个	
大袋	袋盖 2.2	袋盖取中，距尖 2.0 竖锁圆头眼一个	
	袋布 0.5	与眼对正，在袋布上竖锁平头眼一个	
胸袋	袋盖 1.5	袋盖取中，距尖 1.5 竖锁圆头眼一个	
	袋布 0.5	与眼对正，在袋布上竖锁平头眼一个	
	肩袷 0.5	肩袷前宽取中，距尖 1.3 竖锁平头眼一个	
	身 0.5	与肩袷眼对正，在身上锁平头眼一个，方向与肩袷眼同	
袖口	身 0.5	左、右袖口向上 3.8，竖锁平头眼三个，眼距 2.0、距袖缝 1.5	
裤后袋	1.5	后袋口长取中，距袋口 2.0 竖锁圆头眼一个；与眼对正，在袋布上钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
胸徽、号牌	身 0.5	胸袋盖取中向上 2.0 竖锁平头眼两个，两眼相距 4.7	—

4.9 标志

4.9.1 领花缀钉位置标志

领花缀钉位置应符合图5规定。采用热熔方法，将领面、里烫穿，熔孔直径为Φ1.5mm。

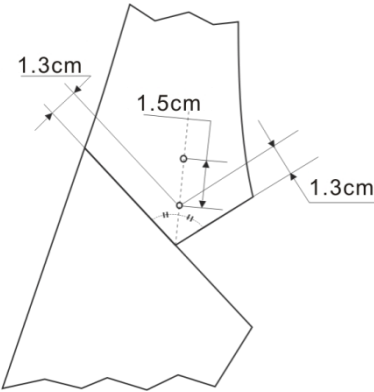


图 5 领花缀钉位置

4.9.2 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式，标志规格：上衣 70mm×46mm（长×宽），裤子 60mm×20mm（长×宽），标注内容：上衣见图 6，裤子见图 7，缀钉位置按表 7 规定。

单位为毫米



图 6 上衣产品名称标志



图 7 裤子产品名称标志

4.9.3 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式，标志规格按图 8 规定，标志内容为示例，缀钉位置按表 7 规定。

单位为毫米

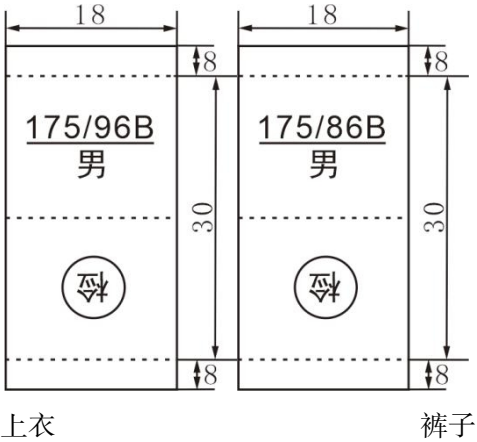


图 8 号型标志

4.9.4 维护标志

维护标志采用胶条印刷形式，标志规格和内容按图9规定，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米

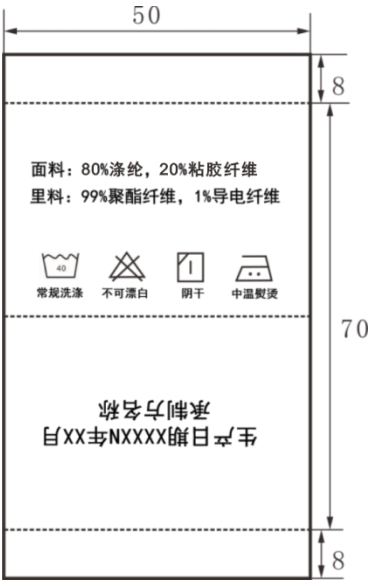


图 9 维护标志

4.9.5 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图9中的规定位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

4.9.6 肩章号标志

在左肩袷里部居中加盖肩章号型标志，字体为黑体字，规格按图10规定，内容为示例。印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。产品各号型加盖肩章号按表9规定。



图 10 肩章号标志

表 9 肩章号配置表

服装型(净胸围)	116及以上	108~112	96~104	92及以下
肩章号	1号	2号	3号	4号

4.10 成品外观质量及疵点

4.10.1 成品外观质量应符合表 10 规定。

表 10 成品外观质量

序号	项目名称	要 求
1	加工致残	表面部位有针眼,对美观坚固无影响,长度限 1.0cm,每套限 1 处;非表面部位,长度限 2.0cm,每套限 2 处
2	毛露	各部位均不应毛露

表 10 成品外观质量

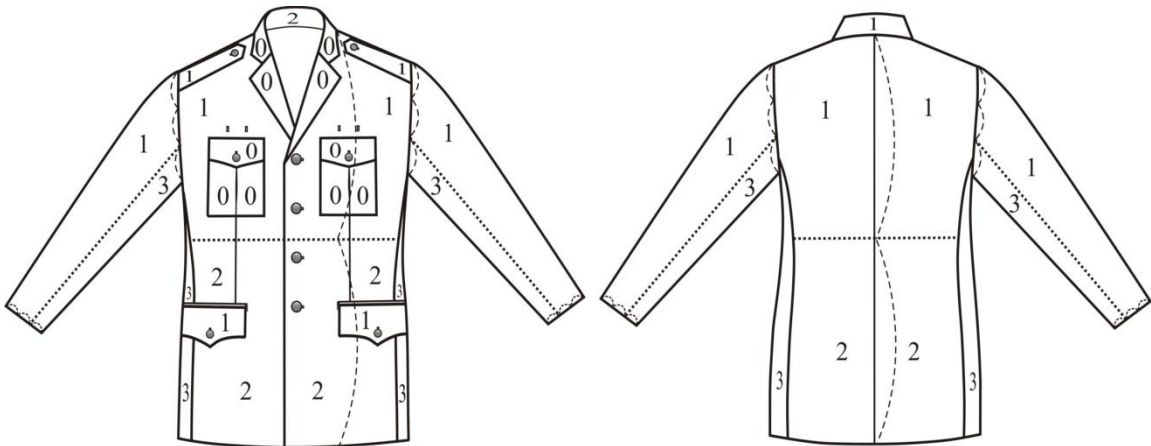
序号	项目名称	要 求
3	污迹	服装表面明显部位不允许有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑，表面不明显部位每套限一处，每处限 0.3cm ² ，非表面部位每套限两处，每处限 1.0cm ²
4	线头	除钉扣、裤省缝部位外，表面各部位均不应有 0.4cm 以上线头，非表面部位 0.4cm 以上线头总数不超过 3 根
5	整烫	上衣胸部、领子、下摆、腰身缝、袖窿、裤子腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服；裤烫迹线顺直，臀部定型充分、外形圆顺、对称、丰满；产品干燥整洁，无烫光、水渍、变色

4.10.2 产品表面各部位疵点允许存在程度按表 11 规定，部位划分按图 11 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（掩襟面、袋口垫布里侧）比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 11 疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm ~ 1.0cm	1.0cm ~ 2.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	不允许
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	不允许	不明显	1.0cm ~ 2.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	不允许
皱印、色泽深浅	4-5 级	4 级	3-4 级
结头、毛粒、杂物	不允许	不允许	不明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不允许	不明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	不允许	1.0cm ~ 2.0cm

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。



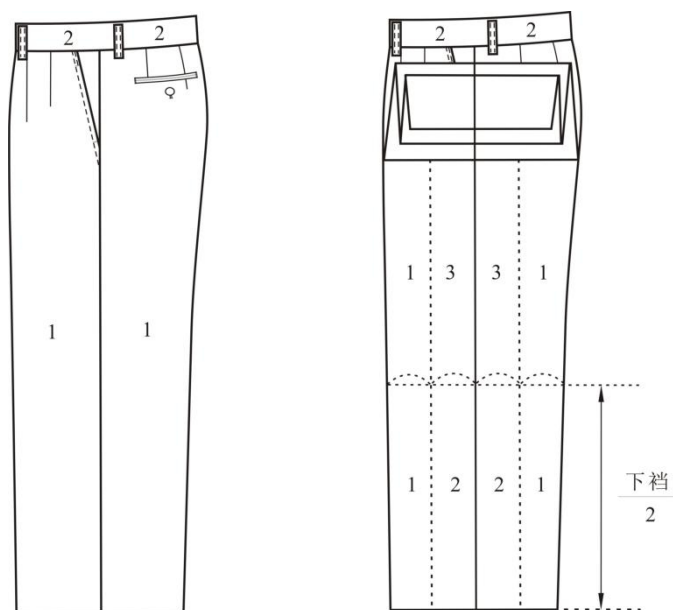


图 11 部位划分

4.11 内在质量

4.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表 3 中要求的规定。

4.11.2 成品内在质量

4.11.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

4.11.2.2 洗后外观质量

敷衬部位无起泡、脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

4.11.2.3 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于 300mg/kg。

4.11.2.4 pH 值

成品pH值：4.0~8.5。

5 试验方法

5.1 外在质量检验

5.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度大于等于 600lx。检验时应将成品平放在台面上或半身人台上，检验者应正视产品。判定疵点程度时，应以天然北光为准，检验者目光应与产品平面垂直。

5.1.2 检验工具

检验工具包括：

- a) 符合标准计量单位、分度以 mm 为单位的钢直尺和钢卷尺；
- b) 检验人台。

5.1.3 样式检验

样式检验对照实物标样，以目测和手感进行检验，判定结果是否符合 4.2 要求。

5.1.4 号型与规格检验

查看产品号型及规格，用目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.3 规定，目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

5.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

颜色及色泽偏差范围检验对照材料标样，在 5.1.1 规定条件下进行检验。色差级别评定按 GB/T 250 的规定执行，判定结果是否符合 4.4 规定。

5.1.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.5 规定。

5.1.7 裁片纱向检验

裁片纱向检验以目测进行检验，判定结果是否符合 4.6 规定。

5.1.8 敷衬检验

敷衬检验以目测进行检验，判定结果是否符合 4.7 规定。

5.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.8 规定。

5.1.10 标志检验

标志检验以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.9 规定。

5.1.11 成品外观质量及疵点检验

将服装上衣穿在检验人台上，裤子平放在台面上，以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.10 规定。

5.2 内在质量检验

5.2.1 材料内在质量检验

按表 4 中要求的规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.1 规定。

5.2.2 成品内在质量检验

5.2.2.1 成品水洗尺寸变化率按 GB/T 8628 标记及测量，按 GB/T 8629—2017 中 4H 洗涤程序，洗涤一次，干燥程序 A，按 GB/T 8630 进行测定，判定结果是否符合 4.11.2.1 规定。

5.2.2.2 成品洗后外观质量检验按 5.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后，在 5.1.1 规定条件下，以目测进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.2 规定。

5.2.2.3 成品甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.3 规定。

5.2.2.4 成品 pH 值试验按 GB/T 7573 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.4 规定。

5.3 包装质量检验

5.3.1 包装材料检验

以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验,包装材料内在质量检验方法应符合表 14 中要求的规定，判定结果是否符合 7.1 规定。

5.3.2 内包装检验

以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 7.2 规定。

5.3.3 外包装检验

以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 7.3 规定。

5.3.4 直接发放产品包装检验

以目测进行检验，判定结果是否符合 7.4 规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

本文件规定的检验分类如下：

a) 型式检验：首次生产，或一年以上(含一年)未连续生产，或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验；

b) 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

6.2 检验项目

检验项目按表 12 规定项目进行检验。

表 12 检验项目

序号	检验项目		要求	试验方法	型式检验	交收检验
1	成品 外在 质量	样式	4.2	5.1.3	●	●
2		号型与规格	4.3	5.1.4	●	○
3		颜色及色泽偏差范围	4.4	5.1.5	●	●
4		材料外观	4.5	5.1.6	●	●
5		裁片纱向	4.6	5.1.7	●	●
6		敷衬	4.7	5.1.8	●	●
7		缝制	4.8	5.1.9	●	●

表 12 检验项目

序号	检验项目		要求	试验方法	型式检验	交收检验	
8	内在质量	标志	4.9	5.1.10	●	●	
9		成品外观质量及疵点	4.10	5.1.11	●	●	
10		材料内在质量	4.11.1	5.2.1	●	○	
11		成品 内在 质量	水洗尺寸变化率	4.11.2.1	5.2.2.1	●	●
12			洗后外观质量	4.11.2.2	5.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	4.11.2.3	5.2.2.3	●	●
14			pH 值	4.11.2.4	5.2.2.4	●	●
15	包装质量	包装材料	7.1	5.3.1	—	○	
16		内包装	7.2	5.3.2	—	○	
17		外包装	7.3	5.3.3	—	○	
18		直接发放产品包装	7.4	5.3.4	—	○	
注 1：“●”为必检项目							
注 2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检							
注 3：“—”为不检项目							

6.3 抽样规则

6.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于 2 套。材料内在质量在抽样样品上不能合理取样时, 委托方应提供材料检测样品, 或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料合格检验报告。

6.3.2 交收检验抽样

在一次交收的批产品中采用随机抽样方法抽样, 抽取样本数:

- a) 母本数在 1000 套及以下, 随机抽取不少于 3 个号型, 不少于 10 套进行外在质量检验;
- b) 母本数在 1001 套以上, 随机抽取不少于 5 个号型, 不少于 20 套进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取 3 套样品进行内在质量检验, 材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时, 委托方应提供材料检测样品, 或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

6.4 判定规则

6.4.1 缺陷

产品不符合第 4 章和第 7 章规定即构成缺陷, 当缺陷程度不影响产品外观及性能时判定为轻缺陷, 影响产品外观及性能时判定为重缺陷, 各检验项目重缺陷判定规则应符合表 13 规定, 未列缺陷项目, 根据缺陷对产品外观及性能的影响程度评定。

表 13 重缺陷判定规则(续)

序号	检验项目		要求	重缺陷
1	成品 外在 质量	样式	4.2	不符合要求
2		号型与规格	4.3.1	不符合要求
3		规格尺寸	4.3.2	上衣身长、胸围、下摆围、袖长、肩宽, 裤子裤长、腰围、臀围尺寸超差 80%以上, 其他部位超差 150%以上

表 13 重缺陷判定规则(续)

序号	检验项目			要求	重缺陷
4			对称部位	4.3.3	对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和大于该部位极限偏差值 50%以上
5		颜色及 色泽偏 差范围	材料颜色	4.4.1	不符合要求
6			色泽偏差范围	4.4.2	表面部位材料低于要求半级及以上,非表面部位材料低于要求 1 级及以上。
7			单件/条产品色差	4.4.3	相同材料表面部位对比, 低于要求 1 级及以上
8			批产品色差	4.4.4	样本中超出要求样品数大于 10%
9		材料外 观	材料外观风格及手感	4.5.1	面料外观风格及手感与材料标样不符
10			材料规格要求及用途	4.5.2	材料规格不符, 非表面或暗藏部位材料用错, 影响外观和性能
11		裁片纱向		4.6	表面部位材料纱向不符合要求
12		敷衬		4.7	敷衬明显褶皱, 粘合不牢固
13		缝制	针距及线迹	4.8.1	明线距边超出要求 100%以上; 单链线迹开断线、跳线 2 针及以上, 扞缝线迹开断线、跳线 3 针及以上; 其他不符合要求, 影响外观及性能
14			缝纫	4.8.2	表面部位线迹形式、缝制形式不符合要求, 影响外观及性能; 领子偏歪超差 100%、胸袋左右高低超差 100% , 袖子明显起吊, 臂章明显偏歪, 前门襟明显起臃不平, 裤门襟明显抽皱不平; 其他不符合要求, 影响外观及性能
15			锁钉	4.8.3	扣眼扣合后明显不平服, 其他不符合要求, 影响外观及性能
16		标志	领花缀钉位置	4.9.1	未熔孔
17			产品名称标志	4.9.2	无标识
18			号型标志	4.9.3	无标识
19			洗涤维护标志	4.9.4	无标识
20			检验章	4.9.5	—
21			肩章号型标志	4.9.6	无标识, 其他不符合要求, 影响外观及性能
22		成品外 观质量 及疵点	加工致残	4.10.1	超出要求 100%及以上
23			毛露		表面部位存在毛露, 非表面部位毛露影响外观及性能
24			污迹		超出要求 100%及以上
25			线头		—
26			整烫		—
27			疵点	4.10.2	破损, 表面部位断经、断纬, 1 号部位存在超出 2 号部位允许的疵点
28	内在 质量	材料内在质量		4.11.1	面料不符合要求;辅料存在影响产品外观及性能的不符合要求项或单个品种存在二个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
29		成品内 在质量	水洗尺寸变化率	4.11.2.1	不符合要求
30			洗后外观质量	4.11.2.2	不符合要求
31			甲醛含量	4.11.2.4	不符合要求
32			pH 值	4.11.2.5	不符合要求
33	包装	包装材料		7.1	—

表 13 重缺陷判定规则(续)

序号	检验项目		要求	重缺陷
34	质量	内包装	7.2	—
35		外包装	7.3	—
36		直接发放产品包装	7.4	不符合合同要求

6.4.2 单件/条（样本）外在质量合格判定

抽样样品单件/条无重缺陷，总缺陷数上衣小于等于 8 个，裤子小于等于 5 个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

6.4.3 单套（样本）外在质量合格判定

单件/条产品外在质量不合格，则判定该产品不合格。

6.4.4 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。

单件/条样本不合格应判定为不合格。

6.4.5 交收检验合格判定

合格判定：抽样样本无重缺陷，合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。因外在质量不合格批允许二次重新抽样，抽样样本数量加倍，若二次抽样合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

7 包装、运输及贮存

7.1 包装材料

包装材料规格及用途应符合表 14 规定。

表 14 包装材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
双瓦楞纸箱	BD-1.3	GB/T 6543-2008	外包装
聚乙烯薄膜	0.06mm ~ 0.08mm	GB/T 4456	内包装
包装检验单	—	按 7.3.2 规定	外包装
不干胶贴	—	—	中包装
塑料打包带	PP12008J（机械打包）	QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm	QB/T 2422	封箱

7.2 内包装

上衣袖子向后搭放臂章平展，按衣长向后身对折；裤子按裤长对折，夹放在上衣内，装入塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔，每袋一套。

7.3 外包装

7.3.1 纸箱

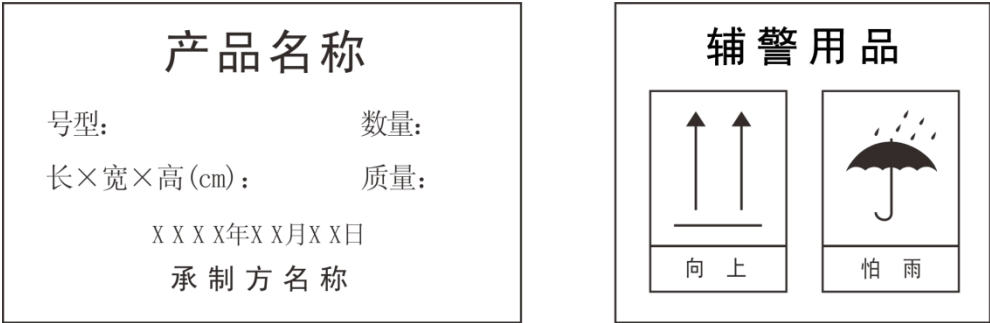
纸箱箱外尺寸为长 60cm×宽 40cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543-2008 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

7.3.2 装箱

每箱 10 套。箱顶放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称，号型或配号，承制方名称、数量、检验员、检验日期。

7.3.3 包装标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。两端面注明辅警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、辅警用品为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合 GB/T 191 规定。标志与内容应符合图 12 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。



a) 两侧面 b) 两端面
图 12 包装标志

7.3.4 封箱

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于 6.0cm。

7.3.5 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，接搭头不起翘，熔接长度大于等于 2.5cm，偏歪不得超过 0.2cm。

7.4 直接发放产品包装

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.5 运输与贮存

7.5.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，不应违章装卸。

7.5.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度小于等于 5.0m。

附 录 A
(规范性)
防静电弹力涤丝绸技术要求

A.1 材料规格

材料应符合表A.1的规定。

表 A.1 规格

项 目	要求
织物组织	$\frac{1}{2}$ ↗
纤维含量	99%聚酯纤维/1%导电纤维
线密度	经纱：聚酯 50D/72F+20D 导电丝 纬纱：弹性聚酯 75D/72F

A.2 理化性能

表 A.2 理化性能

项目			标准值	试验方法
有效幅宽/m			≥1.48	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m ²)			≥79	GB/T 4669-2008
密度(根/10cm)	经向	750	±10	GB/T 4668
	纬向	370	±10	
断裂强力/N		经向	≥700	GB/T 3923.1
		纬向	≥500	
水洗尺寸变化率/%		经向	1.0 ~ -2.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017 GB/T 8630-2013
		纬向	1.0 ~ -3.0	
接缝滑移/cm			≤0.6	GB/T 13772.1-2008
pH 值			4.0 ~ 8.5	GB/T 7573
电荷面密度/(μC/m ³)	初始		≤5.0	GB/T 12703.2-2021
	洗 15 次后		≤5.0	
耐皂洗色牢度/级	原样变色		≥3-4	GB/T 3921-2008 (A(1), 40℃)
	涤布沾色			
耐摩擦色牢度/级	干摩沾色		≥3-4	GB/T 3920
	湿摩沾色		≥3	

附 录 B
(规范性)
针刺涤纶垫肩技术要求

B.1 结构

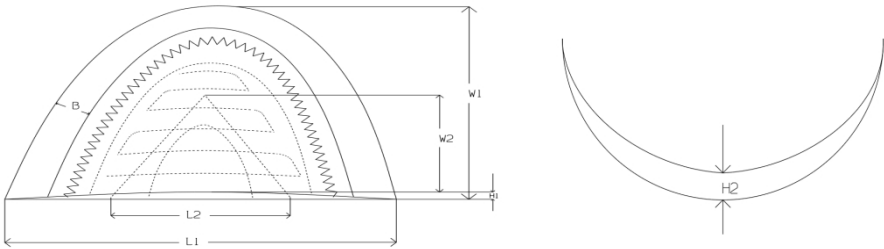
垫肩采用针刺、绷缝、曲折人字缝边、蒸汽定型、分表层、中层和底层，中层内夹一层黑炭衬，垫肩朝底层方向有自然扣度。表层平整、不起皱，垫肩分前后方向，有方头的一面为后背方向。

B.2 规格尺寸

针刺涤纶绗缝垫肩分为三个型号，垫肩各部位尺寸应符合表 B.1 规定，测量方法见图 B.1。

表 B.1 规格尺寸单位为毫米

部 位 名 称	型 号 规 格			允 差
	FQ-F1	FQ-F2	FQ-F3	
垫肩长 L1	270	250	230	± 5
垫肩宽 W1	140	130	120	± 5
中心厚度 H2	10	10	10	± 1
中心凹度 H1	15	15	15	± 2
黑炭衬长 L2	167	150	138	± 5
黑炭衬宽 W2	74	67	60	± 5
表面与底层边距 B	15	15	15	± 5



图B.1 测量方法

B.3 材料规格

材料规格应符合表B.2规定。

表B.2 材料规格

材料名称	项目	要求	
涤纶絮片	纤维线密度/D	表层喷针棉	2.5
		中、底层针刺棉	6
	纤维长度/mm	表层喷针棉	51
		中、底层针刺棉	51
	单位面积质量/(g/m ²)	表层喷针棉	80
		中、底层针刺棉	140

表B.2 材料规格（续）

材料名称	项目	要求	
黑炭衬	线密度/tex	经纱(棉)	27.8
		纬纱(毛)	85.5
黑炭衬	密度/（根/10cm）	经向	118
		纬向	87

B.4 物理性能

物理性能应符合表B.3规定，洗涤后不掉线、脱层。

表B.3 物理性能

部位名称		型 号 规 格			允 差
		FQ-F1	FQ-F2	FQ-F3	
质量/（g/副）		23	18	15	±1.5
水洗尺寸变化率/%	L1	-2.0			-0.5
	W1				

B.5 试验方法

B.5.1 规格的测量

用符合标准计量规定的钢板尺测量三副，取三副的算术平均值，保留一位小数。

B.5.2 厚度的测量

任选三副，用手抹平整后自然状态下测量。结果取三副的算术平均值，保留一位小数。

B.5.3 外观结构

在自然光条件下，以目视观察检验，六道绷缝线迹，并与标样比较。

B.5.4 水洗尺寸变化率

任选三副垫肩，先按GB/T 8628的规定对垫肩纵、横向进行标记和测量，再用细薄布做成口袋形状，按制作衣服上垫肩的方法，沿垫肩周边每隔2cm缝一针，缝制后放入洗衣机内，按GB/T 8629-2017中4M洗涤程序，洗涤一次，干燥程序C，按GB/T 8630-2013进行测定。

附录 C

(规范性)

TC2133-166 粘合衬布技术要求

C.1 规格

TC2133-166粘合衬规格应符合表C.1规定。

表C.1 规格

项目		要求
基布材料		涤棉
热熔胶种类		PA+PES
目数/目		17
线密度/tex	经向	27
	纬向	27

C.2 理化性能

表C.2 理化性能

项目		标准值	公差	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		166	±5	GB/T 4669-2008 (方法5)
涂布量/(g/m ²)		20	±3	FZ/T 01081
密度/(根/10cm)	经向	240	±8	GB/T 4668
	纬向	215	±8	
剥离强力/N		7~12	—	FZ/T 80007.1

附 录 D
(规范性)
针刺绒、弹袖棉、领底呢技术要求

D.1 材料规格

针刺绒、弹袖棉和领底呢规格应符合表 D.1。

表 D.1 规格

项 目		针刺绒	弹袖棉	领底呢
		标准值	标准值	标准值
纤维含量，%	涤纶	100	100	100

D.2 理化性能

D.2.1 理化性能应符合表D.2。

表 D.2 理化性能

项 目		标准值			试验方法
		针刺绒	弹袖棉	领底呢	
单位面积质量，g/m ²		100±10	130±13	165±15	GB/T 4669-2008
断裂强力，N	纵向	≥100	—	≥150	FZ/T 60005-1991
	横向	≥110	—	≥180	
水洗尺寸变化率，%	纵向	-2.0~+1.0	—	—	GB/T 8628 GB/T 8629-2017 GB/T 8630-2013 (10A)
	横向	-2.0~+1.0	—	—	
厚度(mm)	—	—	—	1.0±0.1	FZ/T 60004
弯曲长度 (cm)	纵向	—	—	3.2~8.0	GB/T18318.1
	横向	—	—	3.2~7.0	
顶破强力	初始	—	≥30	—	GB/T 8878-2023
折痕回复角 (经+ 纬)，度	缓弹	—	—	≥200	GB/T 3819
注： 水洗尺寸变化试验前用两块尺寸略大于衬布试样的涤棉面料，覆盖在试样前后，四周用包缝机将两层面料缝合后执行。					

D.2.2 平整度的检验应在1m长领底呢样品内,在最厚最薄部位裁取面积为,100cm'试样各一块,分别在天平上称量(准确至0.01g)后,计算出每块试样单位面积质量及两块的偏差值,以g/m'表示。计算结果按GB/T8170修约至小数后一位。

附 录 E
(规范性)
黑炭衬技术要求

E.1 规格

黑炭衬规格应符合表 E.1 规定。

表 E1 规格

项 目		胸 衬		挺 肩 衬		弹 袖 衬		试 验 方 法
		标准值	最大允差	标准值	最大允差	标准值	最大允差	
密度/ (根/10cm)	经向	238	± 10	238	± 10	95	± 10	GB/T 4668
	纬向	130	± 10	109	± 10	98	± 10	
纤维含量/%	动物毛	13	± 5	12	± 5	—	—	GB/T 2910
	粘胶	6	± 5	6	± 5	—	—	
	莱赛尔	—	—	—	—	6	-3	
	聚酯	81	—	82	—	94	—	

E.2 理化性能

理化性能应符合表 E.2 规定，其他指标应符合 FZ/T 64001-2011 规定。

表 E.2 物理性能

项 目		标准值			试验方法
		胸 衬	挺 肩 衬	弹 袖 衬	
幅宽/m		1.60 ± 3	1.60 ± 3	1.50 ± 3	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m ²)		158 ≥ -7	139 ≥ -7	165 ≥ -7	GB/T 4669-2008
水浸尺寸变化率/%	经向	-2.0 ~ +1.0	-2.0 ~ +1.0	-2.0 ~ +1.0	GB/T 8631
	纬向	-2.0 ~ +1.0	-2.0 ~ +1.0	-2.0 ~ +1.0	
折痕回复角(经+纬)/度	缓弹	≥ 200	≥ 200	≥ 200	GB/T 3819
甲醛含量/(mg/kg)		≤ 200	≤ 200	≤ 200	GB/T 2912.1

附录 F
(资料性)
主要生产设备要求

F.1 生产设备

推荐使用主要生产设备见表 F.1。

表F.1 主要生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装 CAD 系统	服装辅助设计、放码、排版
2	服装 CAM 系统	服装辅助生产、裁剪
3	验布机	面料进厂后的检验
4	电脑差动平缝机	用于钩压上衣前门襟、后背缝、腰身缝、袖缝和裤中缝等各部位缝制
5	双针双链机	合裤子前、后裆
6	单针单链机	裤侧缝，合下裆
7	专用花针机	绱领底呢和产品名称标志、领面里结合
8	曲折缝机	纳组合胸衬
9	42 针套结机	里袋口、裤袋口、小裆打结、后腰开口
10	28 针套结机	钉裤带袢
11	自动开袋机	上衣大袋、里袋和裤后袋
12	自动绱袖机	上袖子
13	0.5 cm 直眼锁眼机	前门襟、肩部、肩袷、袖眼
14	圆头锁眼机	前门襟、大袋盖、裤后袋
15	三线环缝机	裤子前、后片环缝
16	容袖机	固袖条
17	扞缝机	袖口、摆边、裤脚口
18	临缝机	各部位绷、擦线
19	敷衬机	胸衬
20	擦肩垫机	垫肩
21	钉扣机	里袋口、裤后袋
22	胸部定型机	半成品胸部定型
23	三条缝定型机	半成品后身中缝、摆缝、裤中缝定型
24	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型
25	烫前身机	烫上衣前身
26	烫后身机	烫上衣后身
27	烫袖缝机	烫袖底、外缝
28	烫肩缝机	烫肩缝、袖窿
29	烫驳头机	驳头整烫
30	烫领子机	领子抱脖
31	烫裤管机	烫裤腿
32	烫裤腰机	烫裤腰、脚口