

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX - XXXX

辅警服装 女常服

Auxiliary police uniform-costume for woman

(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 II

1 范围 3

2 规范性引用文件 3

3 术语和定义 4

 3.1 4

 3.2 4

 3.3 4

4 要求 4

 4.1 标样 4

 4.2 样式 4

 4.3 号型与规格 5

 4.4 颜色及色泽偏差范围 9

 4.5 材料 9

 4.6 裁片纱向 10

 4.7 敷衬 12

 4.8 缝制 14

 4.9 标志 19

 4.10 成品外观质量及疵点 21

 4.11 内在质量 23

5 试验方法 23

 5.1 外在质量检验 23

 5.2 内在质量检验 24

 5.3 包装质量 25

6 检验规则 25

 6.1 检验分类 25

 6.2 检验项目 25

 6.3 抽样规则 26

 6.4 判定规则 26

7 包装、运输及贮存 28

 7.1 包装材料 28

 7.2 内包装 28

 7.3 外包装 28

 7.4 直接发放产品包装 29

 7.5 运输与贮存 29

附 录 A (规范性) 防静电弹力涤丝绸技术要求 30

附 录 B (规范性) 针刺涤纶垫肩技术要求 31

附 录 C (规范性) TC2133-166 粘合衬布技术要求 33

附 录 D (规范性) 黑炭衬技术要求 34

附 录 E (资料性) 主要生产设备要求 36

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。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

辅警服装 女常服

1 范围

本文件规定了辅警服装女常服的要求、试验方法、检验分类与判定规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于辅警服装女常服的生产、检验和订购等。

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 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
- 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 63006-2019 松紧带
- 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 不锈钢包铝纽扣

GA XXXX—XXXX

GA 284 警用服饰 肩扣
GA 289 警用服饰 弹簧卡扣
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 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

经批准的辅警服装女常服（以下简称“女常服”）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

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

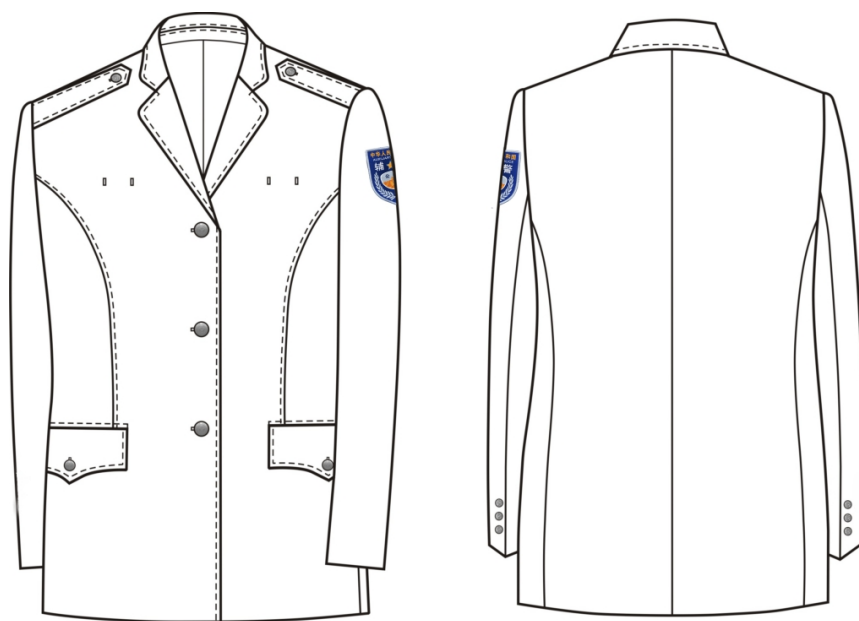


图 1 女常服上衣样式

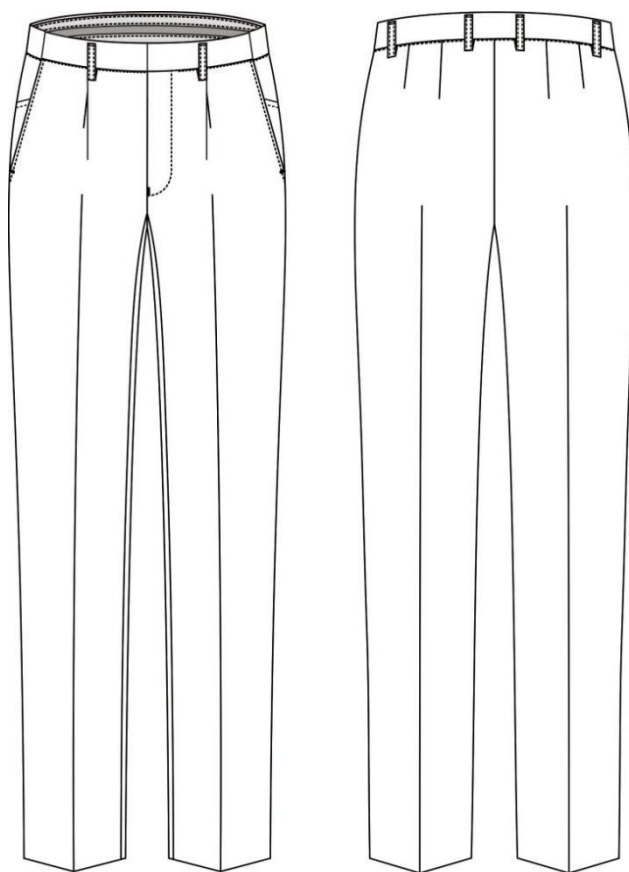


图 2 女常服裤子样式

4.3 号型与规格

4.3.1 女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 女常服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 女常服对称部位、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 女常服上衣规格尺寸及极限偏差

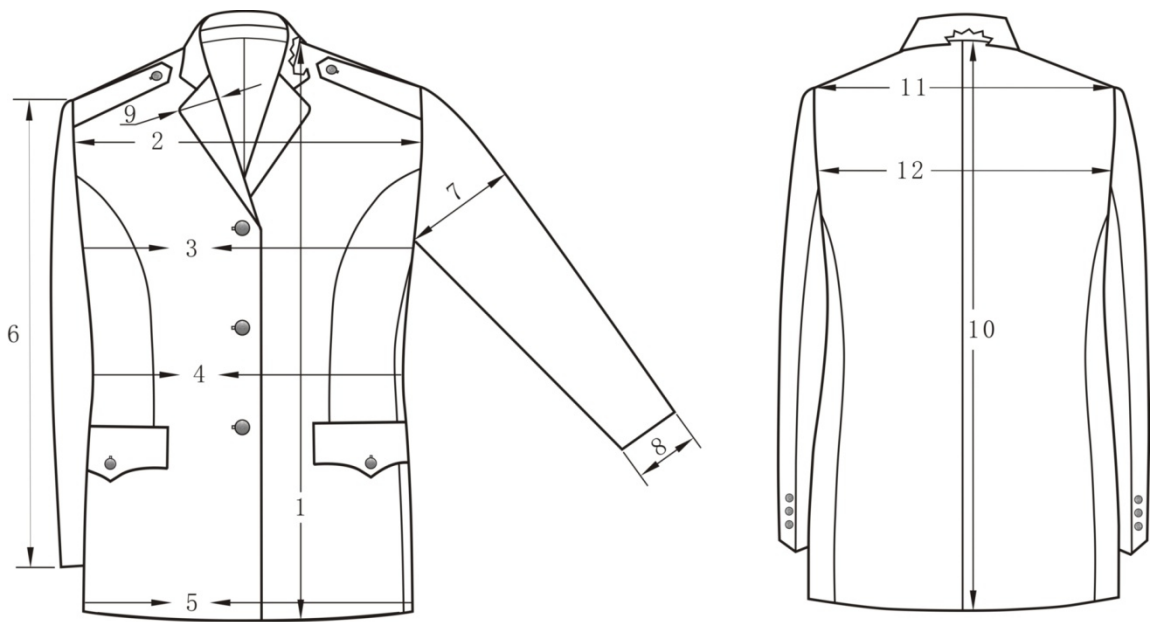
单位为厘米

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	165/88A	165/88B	165/88C	5 · 4 系列			
3	1	前身长	69.5	69.0	69.5	2.0	—	1.0	
	2	前胸宽	35.0	35.3	35.6	0.5	0.8	0.8	
	3	胸 围	98.0	98.0	98.0	—	4.0	2.0	
	4	中腰围	86.0	88.0	90.0	—	4.0	+2.0/－1.0	
	5	下摆围	107.0	108.0	109.0	—	4.0	2.0	
	6	袖 长	57.5			1.5	—	0.7	
	7	袖根肥	18.5	18.5	18.5	—	0.7	0.5	
	8	袖口肥	13.6	13.6	13.6	—	0.3	0.5	
	9	驳头宽	7.5	7.8	8.1	—	—	0.2	
	10	后身长	65.0			65.5	2.0	—	1.0
	11	总肩宽	40.7	41.0	41.3	0.5	0.8	0.8	
	12	后背宽	36.5	36.8	37.1	0.5	0.8	0.8	
	13	领台宽	4.4			—	—	0.2	
	14	翻领前宽	4.0			—	—	0.2	
	15	翻领后宽	5.5			—	—	0.2	
	16	领坐宽	1.7			—	—	0.2	
	17	肩袷长 ^a	11.0			—	—	0.4	
	18	肩袷前宽	3.2				—	0.2	
	19	肩袷后宽	4.2				—	0.2	
	20	袋盖长 ^b	13.5				—	0.3	
	21	袋盖侧宽	4.5				—	0.2	
	22	袋盖中宽	6.0				—	0.2	
	23	袋牙宽	0.7				—	0.1	
	24	挂面上宽	3.0				—	0.5	
	25	挂面下宽	7.5				—	0.5	
	26	第一扣眼距领台	18.4	18.4	18.4	0.3	0.3	0.3	
	27	第三扣眼距下摆	23.9			0.7	—	0.5	
	28	里袋口长	14.0			—	—	0.5	
	29	袖口、下摆里子距边	2.0			—	—	0.5	
^a 肩袷长：胸围 84 及以下为 10.0；88~100 为 11.0；104 及以上为 12.0。 ^b 袋盖长：胸围 84 及以下为 13.0；88~92 为 13.5；96 及以上为 14.0。									

表 2 女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	165/70A	165/74B	165/78C		5 • 2 系列	5 • 4 系列	
4	1	裤长	103.0			3.0	—	—	1.5
	2	裤腰围	70.0	74.0	78.0	—	2.0	4.0	2.0
	3	臀围	99.0	99.0	99.0	—	1.8	3.6	2.0
	4	横档	31.3	31.3	31.3	—	0.45	0.9	0.7
	5	下裆长	74.5	74.5	74.5	2.5	−0.3	−0.6	1.0
	6	脚口肥	20.5	20.5	20.5	—	0.2	0.4	0.3
	7	裤腰宽	3.5			—	—	—	0.3
	8	裤门襟明线距边	3.0			—	—	—	0.2
	9	裤掩襟宽	4.0			—	—	—	0.4
	10	小裆长	9.5			—	—	—	1.0
	11	裤斜插袋袋口长	16.0			—	—	—	0.5
	12	裤袋口明线距边	0.3			—	—	—	0.1
	13	裤袋上口距中缝	3.5			—	—	—	0.3
	14	裤带袢长	4.5			—	—	—	0.2
	15	裤带袢宽	1.0			—	—	—	0.1
	16	裤带袢上端距腰缝	0.2			—	—	—	0.1
	17	脚口折边宽	4.0			—	—	—	0.3
	18	裤袋布长	30.0			—	—	—	0.6
	19	裤膝绸长	70.0			—	—	—	1.5



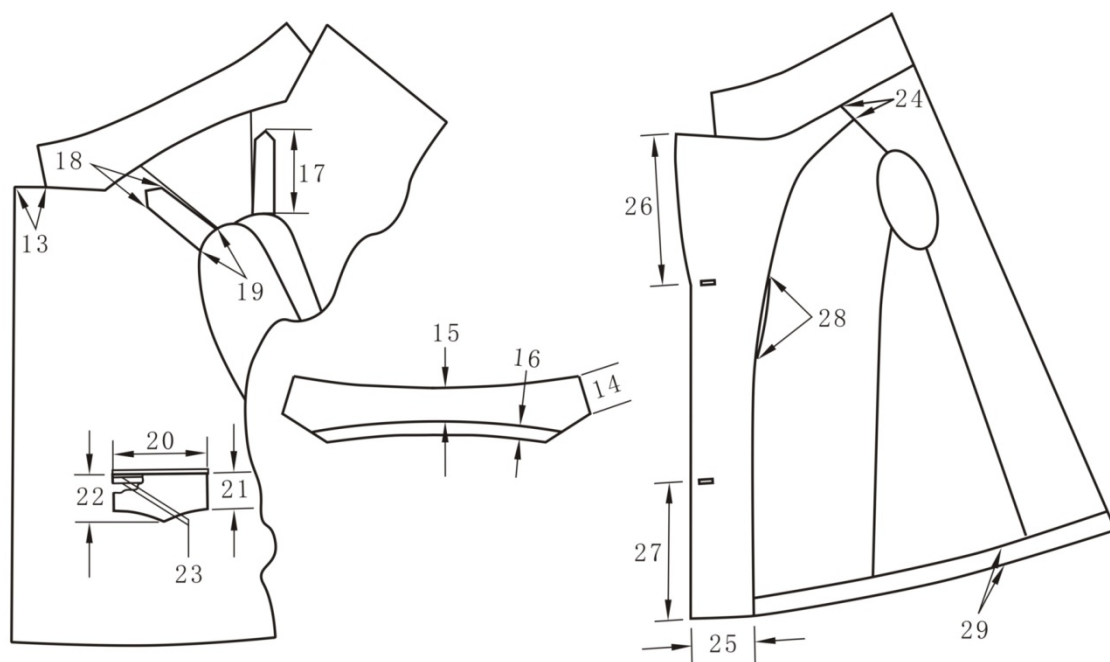


图3 女常服上衣成品尺寸测量图

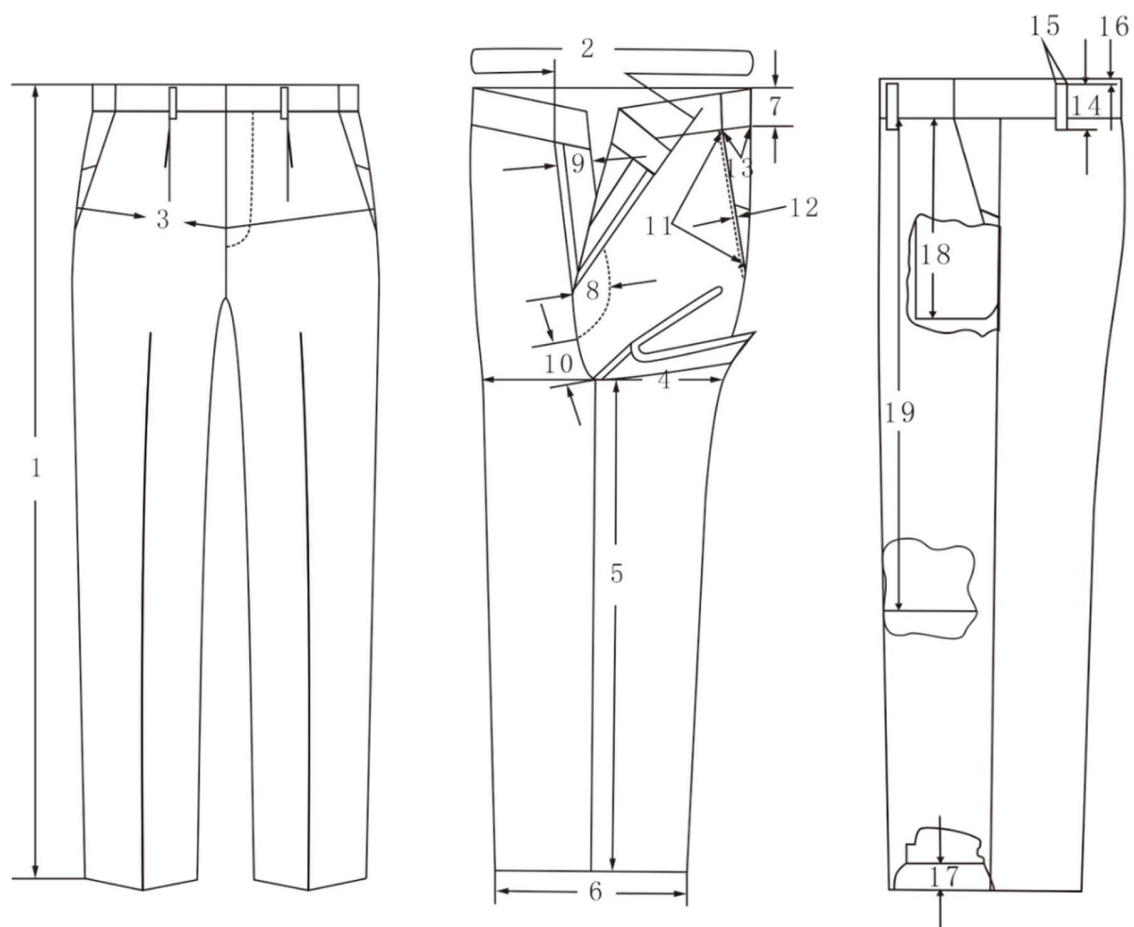


图4 女常服裤子成品尺寸测量图

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 20%，单位面积质量：230g/m ²		GA XXXX	面料、袋牙、袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、裤带袂、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、肩袂里、袋盖里、里袋布里袋口垫布、上衣护环垫布、裤膝绸
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			手工擦线
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	固定袖笼
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	袖口
		φ22mm	横柄		前门襟扣
			竖柄		大袋扣
肩扣	黑色	φ15mm（竖柄）		GA 284	肩袂
针刺涤纶垫肩	—	胸围 92 及以上	FQ-F2	附录 B	肩部
		胸围 88 及以下	FQ-F3		
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
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

表 3 材料规格要求及用途（续）

材料名称		颜色	规格	要求	用途
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		领面里、挂面、袋盖面、袖口、下摆、腋下片上端衬、后领窝牵条、后袖窿牵条、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	肩袷、裤腰面
双面胶条		—	宽：8mm ~ 10mm	—	工艺固定
加筋无纺衬条		—	宽：10mm	—	斜插贴袋口牵条
			宽：15mm	—	斜插袋口牵条
黑炭衬		—	聚酯 81%，动物毛 13%，粘胶 6% 单位面积质量：158g/m ²	附录 D	胸衬
			聚酯 94%，莱赛尔 6%， 单位面积质量：165g/m ²		弹袖衬
弹袖棉		—	涤纶 100%，单位面积质量 130g/m ²	附录 E	固袖棉
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	驳头以下顺经纱
	前身侧片	经	同前身	同前身
	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、里	纬	—	2.0
	领座面、里	纬	—	—
	袋盖面	纬	—	上口后端上翘 1.2 或与纬纱平
	大袋牙	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—

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
	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
上衣里	前身片	经	—	—
	腋下片	经	—	2.0
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	肩袷里	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	—
	领面、里	纬	—	—
	袖口、下摆折边	纬	—	—
	挂面	经	—	3.0
	袋盖面	纬、斜	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	袋牙	经	—	2.0
	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
其它	上衣大袋布	经	—	1.0
	裤斜插袋布	经	—	1.0
	掩襟里	斜	—	—
	滚条	斜	—	—

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
	黑炭 衬	胸衬	经	纱向同前身	—
		袖条衬	斜	40° ~ 50°	—
其它	固袖棉		斜	—	—
	牵条衬		—	—	—
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
上 衣 前 身 衬	前身敷衬一层，下端衬比面小 2.0 ~ 3.0，大袋口反面敷衬一层，宽 2.5 ~ 3.0，腋下片袖笼、下摆边、各敷衬一层。前身止口净印向里敷牵条，宽 0.8 ~ 1.0，驳口处牵条宽 1.5，敷碳衬距驳口折印 1.0，驳头处敷牵条拉紧,吃量 0.5	
后 身 衬	敷后身衬：领窝、袖笼各敷衬一层，宽 2.5，下摆敷衬一层	
固 袖 条	按图示制作固袖条，固袖条长：前端自袖底缝向上 2.0 ~ 3.0 始，后端至袖外缝向下 6.0 ~ 8.0 止	

表 5 敷衬要求 (续)

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
大小袖	大、小袖按图示敷衬	
领子 挂面 袋牙 肩袷 领坐	翻领面、里、领座面里、挂面、袋牙、肩袷、袋盖按图示敷衬一层	
裤袋口	按图示在袋口处敷牵条	
裤腰、门襟掩襟、袋牙	裤腰面、门襟里、掩襟里按图示敷衬一层	

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
平缝	明线	12 针/3cm ~ 14 针/3cm	缝纫线路顺直，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		6 针/3cm ~ 8 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	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
	0.5cm 直眼	不少于 21 针/眼	线迹规整，开口整齐，无毛纱；正面尾线长度应小于 0.2cm

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	翻领面与领座面结合	0.6	暗线一道 明线各一道	距缝 0.1	劈缝	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，绱领偏限 0.4
	翻领里与领座里结合	0.6	暗线一道 明线各一道	距缝 0.1	劈缝	
	钩压领子	0.6	明暗线各一	0.5	面吐 0.1，领角小圆角	

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
			道			
领子	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，劈缝	领子面里平服，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，绱领偏限 0.4
	擦领座	—	擦线一道或扎线一道	—	领座面与身面缝头擦住	
袖子	绱臂章	—	明线一道	0.15~0.2	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	左臂章平整，端正；绱袖圆顺，吃势均匀，袖山饱满无塌陷、无斜绱，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	1.0	暗线一道	—	宽 4.0	
	绱袖口护环垫布	—	上端扞线一道或扎明线一道	—	垫布扎在大袖上，一侧与袖缝齐，上端超出扣位 2.0 上端扞线一道或扎 0.2 明线一道，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	
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周	
	绱垫肩	—	擦线一道或扎线一道	—	垫肩中印对准肩缝，按绱袖线探出 1.0~1.2，距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿缝结合，前斜面擦在胸衬上	
	扞、扎袖窿里	—	扞线一周或暗线一周	—	面里袖窿缝头对正，扞线一周或暗线一周，袖窿根部袖底缝至后腰缝处，包住袖面缝头，拱缝一道	
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
	绱袋口垫布	—	明线一道	0.5	宽 4.0，与袋布上口齐，下口环缝	
	袋盖与袋布结合	袋布 1.0	扎线一道	—	—	
	绱袋盖	1.0	暗线一道	—	—	
	钩护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽 4.0	
	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，袋口居中夹护环垫布，下口超过眼位 2.0~3.0，扞线或扎线一道，距边 0.15	
	绱袋牙	0.6	暗线一道	—	绱袋牙线距上袋盖线 0.7	
	开袋口	—	—	—	沿袋盖、袋牙线取中剪开，两	

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
					端开三角剪口, 三角向两侧倒	
	扎袋牙线	—	明线一道	距缝 0.1	倒缝, 在身上压线	
大袋	合袋布	1.0	扎线一道	—	齐袋口三角根部回针三道	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
	压袋盖上口线	—	明线一道	0.5	两端拐扎	
	打袋口结	—	套结机套结	—	结长上与袋盖上端齐, 下与袋牙明线齐	
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
	缙肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩缝 0.5	
上衣前、后身面	前身与前侧片结合	1.0	明、暗线各一道	0.5	合至袋口下 3.5 收尖, 劈缝, 明线扎在前身上	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	0.6	明、暗线各一道	0.5	驳头处挂面吐 0.1, 驳头以下面吐 0.1, 左门襟止口连里一起钩, 领台小圆角	
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 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, 擦线或擦缝一道	—	折边缝头塞住面, 里留余量 1.0 ~ 1.5, 袋布下端缝头擦住下摆折边	
里 袋	缙里袋	1.0	暗线各一道	—	右挂面处按标印扎缝, 面吐 0.1	袋口平直, 袋布平整
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—	
	打袋口结	—	套结机套结	—	袋口两端横向打结, 结长 0.6	
上衣里	右挂面与里子结合	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
	左挂面与里子结合	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	
	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 (双量)	

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
	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	
上衣里	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, 扞线或扎线一 道,距边 0.15.后端绱袖时扎住	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
	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, 扞线或扎线一道, 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 住裤膝綳	环缝宽窄一致, 切边 均匀, 松紧适宜
裤膝綳	扎裤膝綳下口	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
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 0.5, 前褶互差限 0.6
	前褶	—	暗线一道	—	长 3.0, 缝头向前倒	
裤中缝、侧袋	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 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
	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	
	压斜插贴袋口明线	1.5	明线一道	1.0	—	
	绱斜插贴袋布	—	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	
	绱袋口垫布、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	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

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
门襟、掩襟	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	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 0.5; 小裆垫条平整, 扎线牢固
	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	
裤门襟、掩襟	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5	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 0.5; 小裆垫条平整, 扎线牢固
	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	
	门襟打结	—	36 针套结明、暗结各一个	—	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个, 与掩襟子口平行, 距掩襟里边 0.5~0.7, 齐小裆结上端向上打暗结一个, 结长 0.8	
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接
	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	
	缉裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒, 缉腰时先缉腰面, 腰口拨开	
	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	
裤带袷	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机	裤带袷前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	缉裤带袷下端	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, 前袷与后袷之间按标印各一个, 共六个。缉腰时扎住带袷下端缝头, 结距腰面下口边 1.2, 暗结, 可用套结机或钉裤带袷机	

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
	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、后烫迹线允差现 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、洗涤维护标志	0.8	扎线一道	0.15	

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	右门襟 2.2	右门襟距边 1.7 横锁圆头眼三个，第一、三扣眼按规格尺寸，居中锁一个	扣柄顺扣眼，扣面图案端正
	左门襟 0.5	与右门襟眼对正，左门襟距边 1.7 横锁平头眼三个	
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	
肩袷	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	
胸徽、号牌	身 0.5	两眼相距 4.7	

^a 胸徽、号牌眼位置：第一扣眼向上 5.0；前眼距止口：胸围 84 以下为 9.0，胸围 86~92 为 9.5，胸围 94 以上为 10.0；后眼比前眼上翘 0.3

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 $\Phi 1.5\text{mm}$ 。

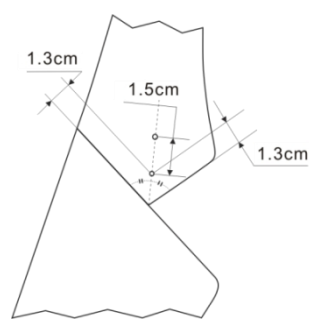


图 5 领花缀钉位置

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。



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。

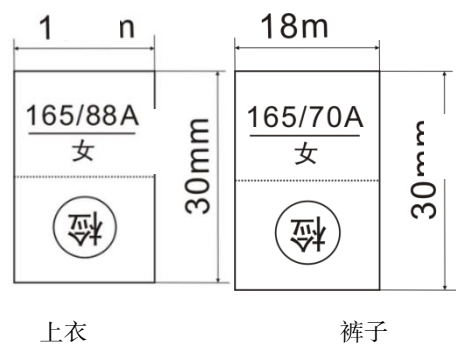


图 8 号型标志

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。

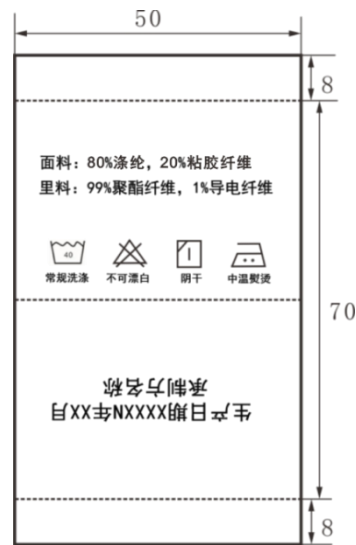


图 9 维护标志

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 肩章号型标志

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）	104及以上	88～100	84及以下
肩章号	3号	4号	5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
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

表 10 成品外观质量（续）

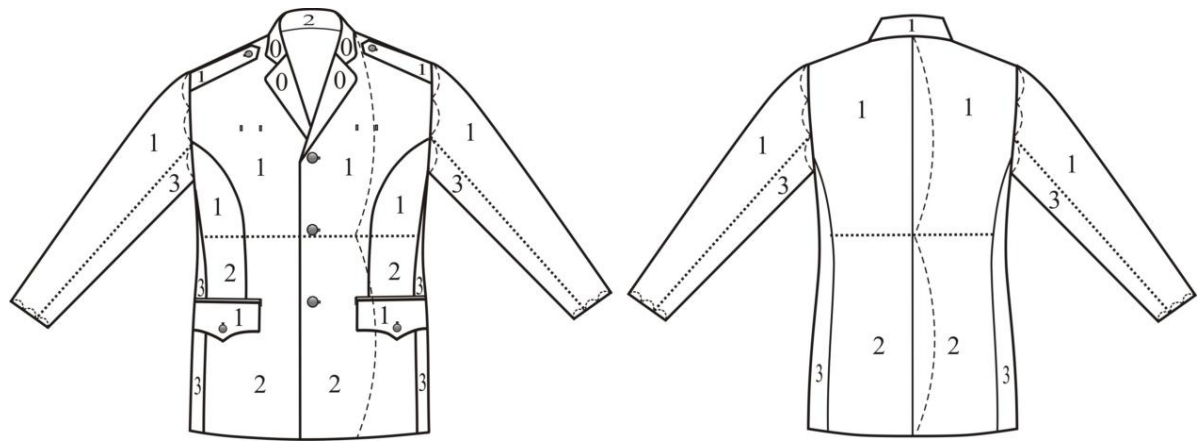
序号	项目名称	要 求
		限一处，每处限 0.3cm ² ，非表面部位每套限两处，每处限 1.0cm ²
4	线头	除钉扣、裤省缝部位外，表面各部位均不应有 0.4cm 以上线头，非表面部位 0.4cm 以上线头总数不超过 3 根
5	整烫	上衣胸部、领子、下摆、腰身缝、袖窿、裤子腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服；裤烫迹线顺直，臀部定型充分、外形圆顺、对称、丰满；产品干燥整洁，无烫光、水渍、变色

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。



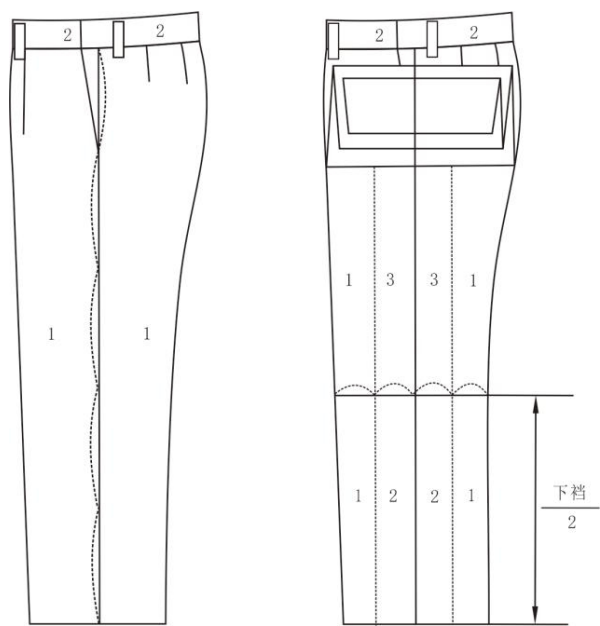


图 11 部位划分

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

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	●	●
8		标志	4.9	5.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点	4.10	5.1.11	●	●

表 12 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	试验方法	型式检验	交收检验	
10	内在质量	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

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 规格	号型设置	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
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

表 13 重缺陷判定规则(续)

序号	检验项目			要求	重缺陷
5	成品 外在 质量	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。 单件产品色差：相同材料表面部位对比，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	4.11.2.3	不符合要求
32			pH 值	4.11.2.4	不符合要求
33	包装	包装材料		7.1	—
34	质量	内包装		7.2	—

表 13 重缺陷判定规则(续)

序号	检验项目		要求	重缺陷
35	包装	外包装	7.3	—
36	质量	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

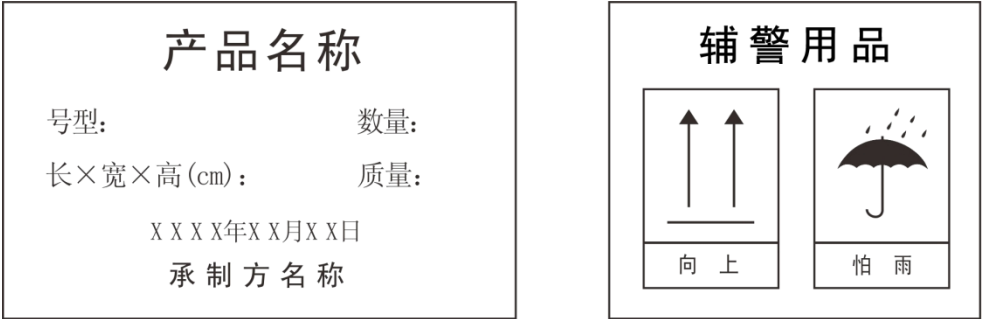
纸箱箱外尺寸为长 60cm×宽 40cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543-2008 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

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 ²)	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。

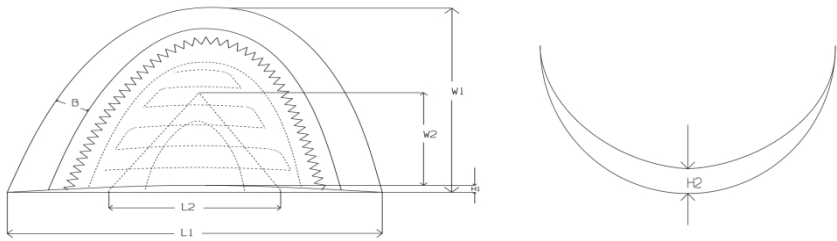
B.2 规格尺寸

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

表B.2 材料规格（续）

材料名称	项目	要求	
涤纶絮片	单位面积质量, g/m ²	表层喷针棉	80
		中、底层针刺棉	140
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	
单位面积质量, g/副		23	18	15	± 1.5
水洗尺寸变化率%	L1	-2.0			-0.5
	W1				

B.4.1 试验方法

B.4.2 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.4.3 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.4.4 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.4.5 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 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

TC2133-166 粘合衬理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

项目		指标	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	
剥离强度/N		7~12	—	FZ/T 80007.1

附 录 D
(规范性)
黑炭衬技术要求

D.1 规格

黑炭衬规格应符合表 D.1 规定。

表 D.1 规格

项 目		胸 衬		弹袖衬		试 验 方 法
		标准值	允 差	标准值	允 差	
密度/(根/10cm)	经向	238	± 10	95	± 10	GB/T 4668
	纬向	130	± 10	98	± 10	
纤维含量/%	动物毛	13	± 5	—	—	GB/T 2910
	粘胶	6	± 5	—	—	
	莱赛尔	—	—	6	-3	
	聚酯	81	—	94	—	

D.2 理化性能

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

表 D.2 物理性能

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

附 录 E
(规范性)
弹袖棉技术要求

E.1 材料规格

弹袖棉纤维含量：100%涤纶。

E.2 理化性能

理化性能应符合表 E.1。

表 E.1 理化性能

项 目		标准值	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		130 ± 13	GB/T 4669-2008
顶破强力/N	初始	≥ 30	GB/T 8878-2023

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	预缩机（缩绒机）	面料投产前的预缩处理
5	电脑差动平缝机	用于钩压上衣前门襟、后背缝、腰身缝、袖缝和裤中缝等部位缝制
6	双针双链机	合裤子前、后裆
7	单针单链机	裤侧缝，合下裆
8	专用花针机	产品名称标志
9	42 针套结机	里袋口、裤袋口、小裆打结
10	28 针套结机	钉裤带袢
11	自动绗袖机	上袖子
12	0.5 cm 直眼锁眼机	前门襟、肩部、肩袷、袖眼
13	圆头锁眼机	前门襟、大袋盖
14	三线环缝机	裤子前、后片环缝
15	容袖机	固袖条
16	扞缝机	袖口、摆边、裤脚口
17	临缝机	各部位绷、擦线
18	擦肩垫机	垫肩
19	胸部定型机	半成品胸部定型
20	三条缝定型机	半成品后身中缝、摆缝、裤中缝定型
21	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型
22	烫前身机	烫上衣前身
23	烫后身机	烫上衣后身
24	烫袖缝机	烫袖底、外缝
25	烫肩缝机	烫肩缝、袖窿
26	烫驳头机	驳头整烫
27	烫领子机	领子抱脖
28	烫裤管机	烫裤腿
29	烫裤腰机	烫裤腰、脚口