



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 261—XXXX
代替GA 261—2009

警服 男常服

Police uniform---Men's service uniform

(草案)

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	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 要求	2
4.1 标样	2
4.2 样式	3
4.3 号型规格与版型	5
4.4 颜色及色泽偏差范围	10
4.5 材料	10
4.6 裁片纱向	12
4.7 敷衬与归拔	14
4.8 缝制	18
4.9 标志	24
4.10 成品外观质量及疵点	26
4.11 内在质量	28
5 试验方法	29
5.1 外在质量检验	29
5.2 内在质量检验	30
5.3 包装质量检验	30
6 检验规则	31
6.1 检验分类	31
6.2 检验项目	31
6.3 抽样规则	32
6.4 判定规则	32
7 包装、运输及贮存	35
7.1 包装材料	35
7.2 内包装	35
7.3 中包装	35
7.4 外包装	35
7.5 直接发放产品包装	36
7.6 运输与贮存	36
附 录 A（资料性）男常服版型推档放缩规则	37
附 录 B（规范性）胸绒、弹袖棉、领底呢技术要求	41
附 录 C（规范性）黑炭衬技术要求	42
附 录 D（规范性）针刺棉芯垫肩技术要求	44
附 录 E（资料性）主要生产设备要求	47

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。

本文件自实施之日起代替 GA 261—2009《警服 男春秋、冬常服》，与 GA 261—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语和定义一章，取消了产品分类一章（见第3章，2009年版的第3章）；
- b) 增加了标样的描述（见4.1）；
- c) 增加了裤调节腰、斜插贴袋，取消了根据体型扎前褶的数量、裤腰后缝处留口（见4.2.1，2009年版的4.1.1）；
- d) 增加了上衣、裤子里部样式图，取消了裤子A、C体样式（见4.2.2，2009年版的4.1.2）；
- e) 将档差更改为号分档数值和型分档数值（见4.3，2009年版的4.2）；
- f) 取消了春秋服和冬服号型规格，更改了衣长、胸围、中腰围、下摆围、袖长、肩宽、裤长、裤腰围、臀围、下裆长、脚口肥等规格尺寸（见4.3，2009年版的4.2）；
- g) 增加了版型的描述（见4.3.2）；
- h) 更改了颜色及色泽偏差范围的描述（见4.4，2009年版的4.3、4.4）；
- i) 更改了材料外观的描述（见4.5.1，2009年版的4.5.1）；
- j) 取消了春秋服、冬服面料，将面料更改为毛聚酯纬弹花呢，将里料更改为防静电纬弹涤丝绸（见4.5，2009年版的4.5）；
- k) 更改了弹袖棉、黑炭衬、垫肩、防滑腰里、拉链、肩扣、金属钮扣、不饱和聚酯树脂纽扣、臂章、缝纫线、绣花线、上衣前身衬、肩袷衬、裤腰衬材料外观及规格，增加了驳头牵条衬、斜插贴袋口衬条、斜插袋口衬条、裤腰调节涤纶松紧带材料（见4.5，2009年版的4.5）；
- l) 在材料规格、要求及用途表中增加了颜色，取消了材料标样编号（见4.5，2009年版的4.5）；
- m) 增加了面料预缩要求（见4.5.3）；
- n) 增加了线迹要求（见4.8.1.2、4.8.1.3、4.8.1.4）；
- o) 更改了钉裤带袷上端、压裤门襟明线、压裤斜插袋口明线缝纫要求（见4.8.2，2009年版的4.8.2）；
- p) 增加了缝纫质量要求（见4.8.2，2009年版的4.8.2）；
- q) 增加了锁钉质量要求（见4.8.3，2009年版的4.8.3）；
- r) 更改了领花缀钉位置（见4.9.2，2009年版的4.9.2）；
- s) 更改了产品名称标志、号型标志、维护标志缀钉位置及内容（见4.8.2、4.9.3、4.9.4、4.9.5，2009年版的4.8.2、4.9.3、4.9.4、4.9.5）；
- t) 更改了肩章号配置表（见4.9.7，2009年版的4.9.7）；
- u) 更改了成品外观质量及疵点内容和要求（见4.10，2009年版的4.10）；
- v) 增加了内在质量的具体内容（见4.11，2009年版的4.11）；

- w) 更改了试验方法的具体内容（见第 5 章，2009 年版的第 5 章）；
- x) 增加了检验分类（见 6.1）；
- y) 增加了检验项目（见 6.2）；
- z) 增加了抽样规则（见 6.3）；
- aa) 增加了判定规则（见 6.4）；
- ab) 增加了包装、运输及贮存的具体内容（见第 8 章，2009 年版的第 8 章）；
- ac) 增加了男常服版型推档放缩规则（见附录 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：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2000年首次发布为GA 261—2000，2009年第一次修订；

——本次为第二次修订。

警服 男常服

1 范围

本文件规定了警服男常服的要求、试验方法、检验规则与包装、运输及贮存。

本文件适用于警服男常服的生产、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 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 2664—2017 男西服、大衣
- GB/T 2910 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：游离水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819—1997 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
- GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- 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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 6543 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 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
- GB/T 24218.2 纺织品 非织造布试验方法 第2部分：厚度的测定
- GB/T 24218.3 纺织品 非织造布试验方法 第3部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 28466 涤纶长丝绣花线
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 60004 非织造布厚度的测定

GA 261—XXXX

FZ/T 63006—2019 松紧带
FZ/T 63012 涤纶长丝高强缝纫线
FZ/T 63034 涤包涤包芯缝纫线
FZ/T 64001—2020 机织黑炭衬
FZ/T 64030 棉型芯垫肩衬
FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
GA 250 警服号型
GA 284 警用服饰 肩扣
GA 285 警用服饰 臂章
GA 289 警用服饰 弹簧卡扣
GA 358 警服材料 口袋布
GA 359 警服材料 防静电里子绸
GA 730 警服材料 四件裤钩
GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂纽扣
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
GA 2116 警用服饰 金属钮扣
GA XXXX 警服材料 毛聚酯纬弹花呢
GA XXXX—XXXX 警服 机关春秋执勤服
GA XXXX—XXXX 警服 机关冬执勤服
GA XXXX—XXXX 警服 夏作训服
QB/T 2173 尼龙拉链
QB/T 3811 塑料打包带
QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

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 part

服装穿着后的可见部位。

3.2

非表面部位 non surface part

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

经批准的警服男常服（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

4.2.1 男常服样式应符合图 1 及产品实物标样规定。

4.2.2 男常服上衣里部样式应符合图 2 及产品实物标样规定，裤子里部样式应符合图 3 及产品实物标样规定。

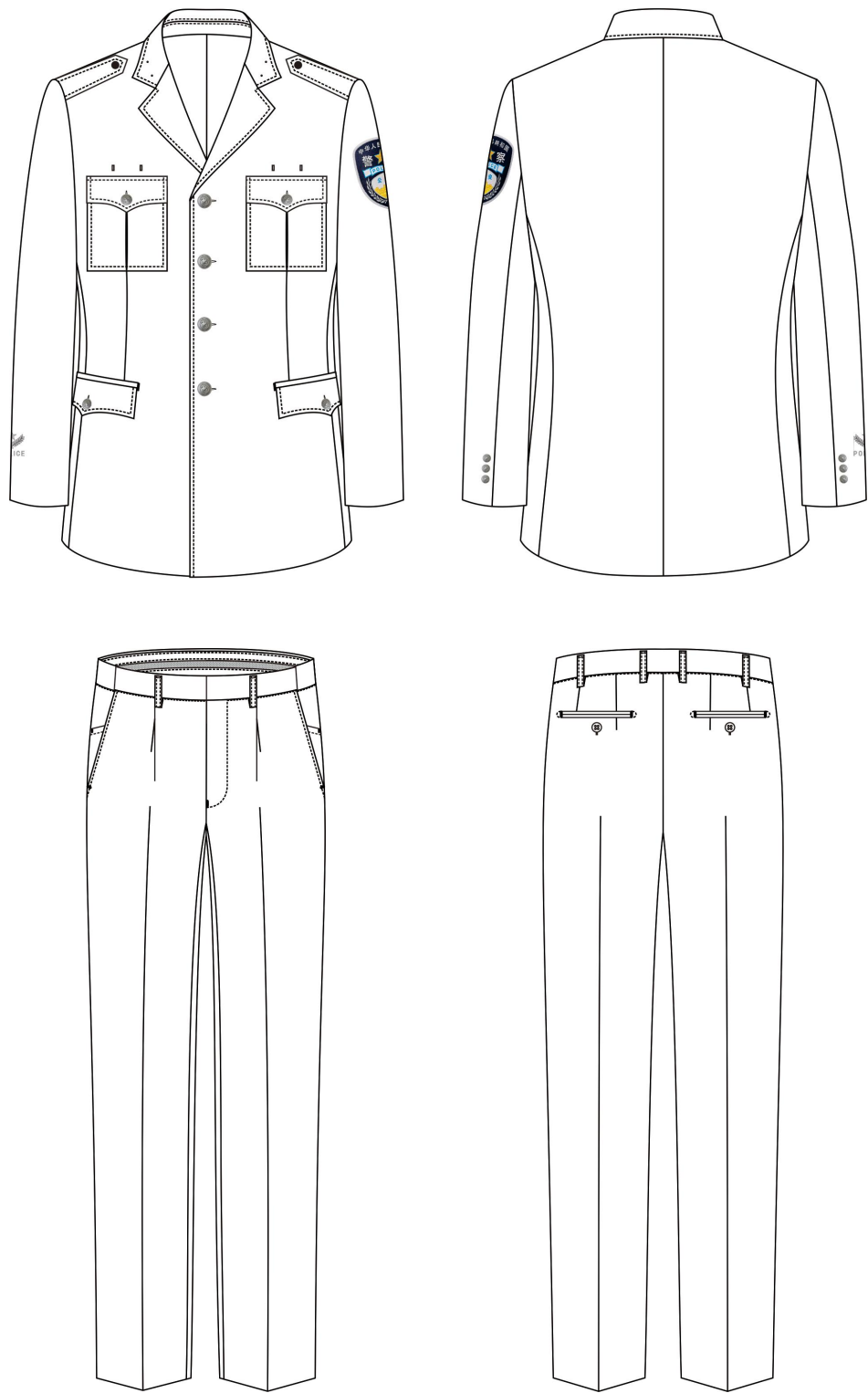


图 1 男常服样式

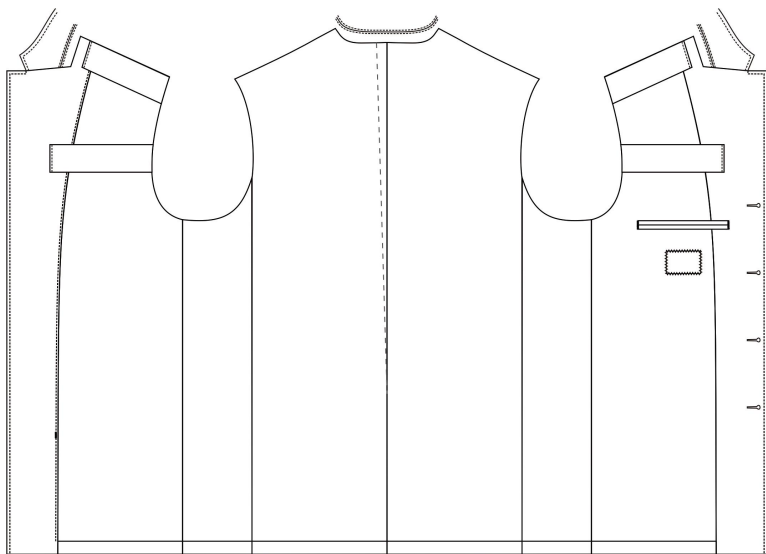


图2 男常服上衣里部样式

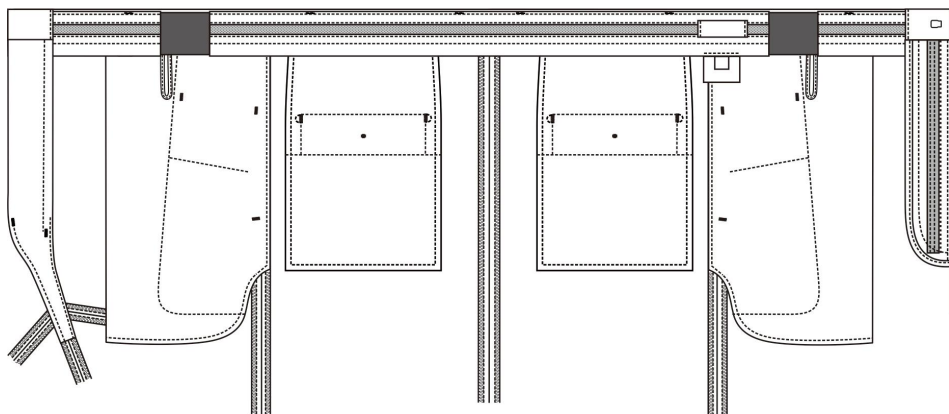


图3 男常服裤子里部样式

4.3 号型规格与版型

4.3.1 号型规格

4.3.1.1 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。超出 GA 250 规定的特殊体型规格尺寸在最接近常用号型规格尺寸的基础上，根据特殊体型状态及测量数据修正。

4.3.1.2 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 4 规定，裤子按图 5 规定；图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。不同号型规格尺寸推档值上衣按表 1 规定，裤子按表 2 规定。

4.3.1.3 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。

4.3.2 版型

版型按主管部门下发的版型图纸；版型结构缩放规则参照附录 A 规定执行。

表 1 男常服上衣规格尺寸与极限偏差

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			
4	1	前衣长	76.0	76.5	77.5	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	40.6	40.6	41.4	0.4	1.1	0.7
	3	胸 围	112.0	112.0	116.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	100.0	102.0	109.0	—	4.0	+2.0/—1.0
	5	下摆围	114.0	116.0	120.0	—	4.0	2.0
	6	袖 长	62.0			1.5	—	0.7
	7	袖根肥	20.8	20.8	21.7	—	0.7	0.5
	8	袖口肥	15.0	15.0	15.3	—	0.3	0.3
	9	驳头宽	7.6			—	—	0.2
	10	后中长	73.5		74.0	2.0	—	1.0
	11	总肩宽	47.0	47.0	47.8	0.5	1.0	0.7
	12	后背宽	44.2	44.2	45.0	0.4	1.1	0.7
	13	领台宽	3.6			—	—	0.2
	14	翻领前宽	3.3			—	—	0.2
	15	翻领后宽	4.8			—	—	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	胸袋暗裱宽	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
	32	挂面下宽	8.0			—	—	0.5
	33	第一扣眼距领台	19.3		19.6	0.3	0.3	0.3
	34	第四扣眼距下摆	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

注 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。
注 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。
注 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。
注 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。
注 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。
注 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与极限偏差

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	
5	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	横裆	33.8	33.8	34.7	—	0.48	0.96	0.7
	5	下裆长 ^a	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	裤侧袋布长	31.0			—	—	—	0.8
	19	裤膝绐长	70.0			—	—	—	1.5
	20	裤后袋口长 ^b	14.0		14.5	—	—	—	0.5
	21	裤后袋深	16.0			—	—	—	0.5
	22	裤后袋布宽 ^c	17.0		17.5	—	—	—	0.5
	23	裤后袋牙宽	0.5			—	—	—	0.1
	24	裤后袋口距腰缝	6.5			—	—	—	0.5
注 a: 5.2 系列下裆长: 号相同, 型每增/减一档, 下裆减/增 0.3; 型相同, 号每增/减一档, 下裆增/减 2.5。 5.4 系列下裆长: 号相同, 型每增/减一档, 下裆减/增 0.6; 型相同, 号每增/减一档, 下裆增/减 2.5。									
注 b: 裤后袋口长: 腰围 80 及以下 13.5; 82~92 为 14; 94~106 为 14.5。									
注 c: 裤后袋布宽: 腰围 80 及以下 16.5; 82~92 为 17.0; 94~106 为 17.5。									

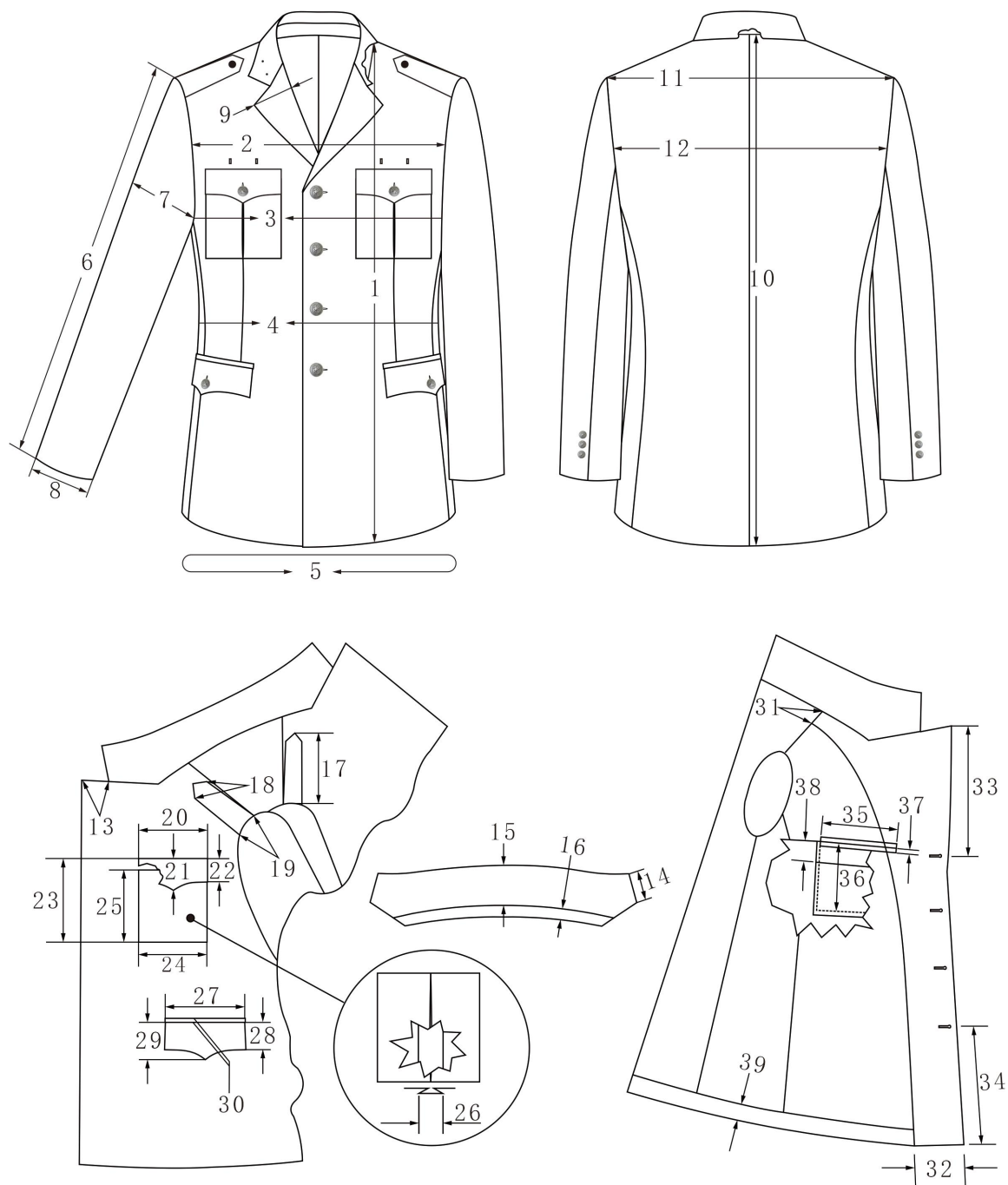


图 4 男常服上衣成品尺寸测量图

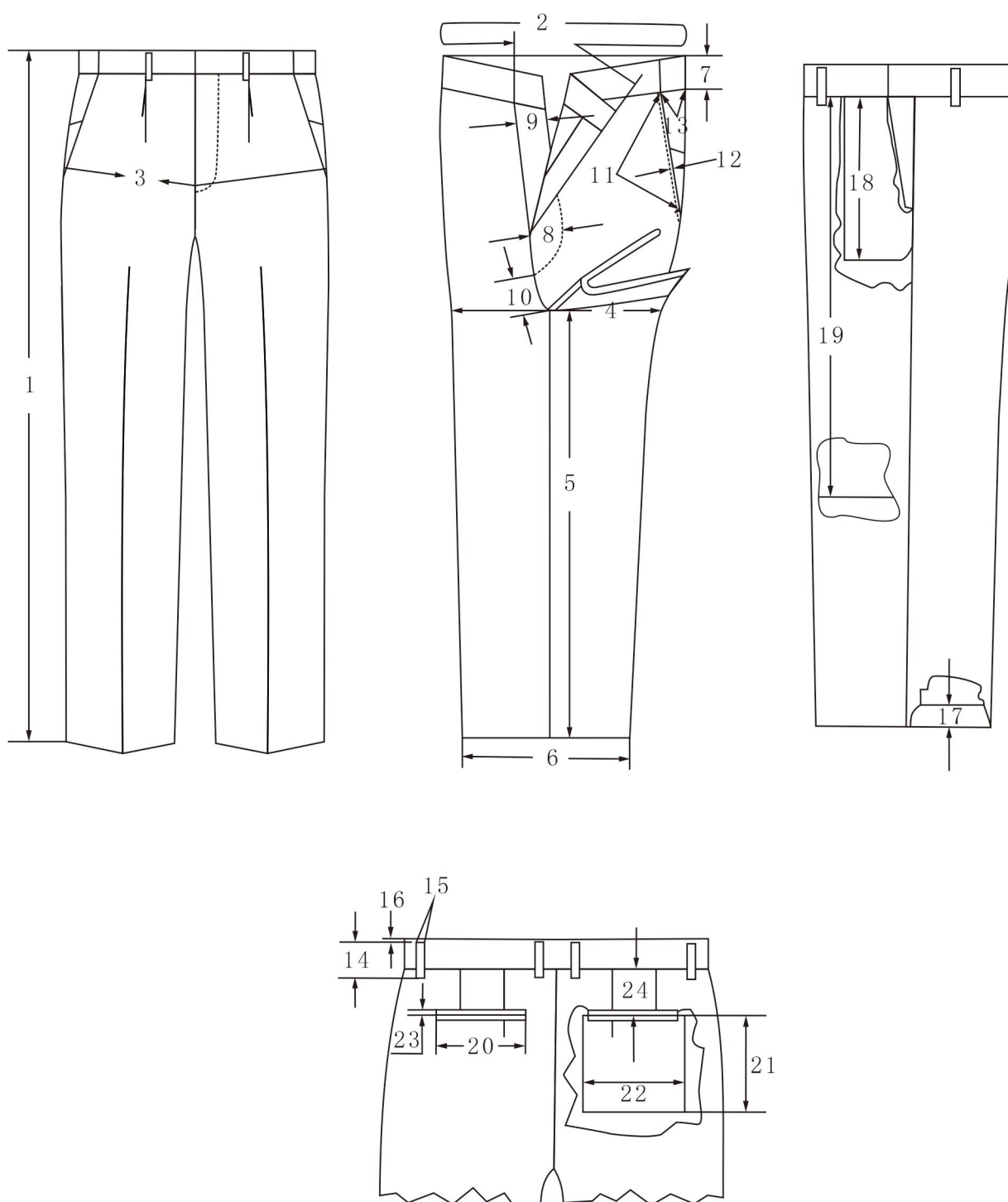


图5 男常服裤子成品尺寸测量图

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。

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。缝纫线、锁钉线、拉链颜色不应浅于缝合部位。

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

4.5.1.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

4.5.1.2 材料用途应符合表 3 规定。

4.5.2 材料规格及要求

材料规格及要求应符合表 3 规定。

表 3 材料颜色、规格、要求及用途

材料名称		颜色	规格	要求	用途
毛聚酯纬弹花呢		藏蓝色	50%绵羊毛，50%聚酯纤维（含导电纤维） 单位面积质量：225g/m ²	GA XXXX	面料、挂面、袋牙、袋口垫布、胸省垫条、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、后袋垫布、后袋牙
防静电纬弹涤丝绸		藏蓝色	100%聚酯纤维（含导电纤维） 单位面积质量：84g/m ²	GA 359	上衣里、肩袂里、袋盖里、里袋布、里袋牙、里袋口垫布、肩扣垫布、胸徽警号垫布、袖口护环垫布、领前端垫条、前肩牵条、裤膝绸
涤棉平布		藏蓝色	涤 80%，棉 20%， 13tex/13tex	GA 358	上衣大袋布、袋口护环垫布、后领窝牵条、前后袖窿牵条、裤斜插袋布、裤掩襟里、裤后袋布、滚条
领底呢		藏蓝色	聚酯纤维 85%，绵羊毛 15%， 单位面积质量：165g/m ²	附录 B	领里
胸绒		—	聚酯纤维 100%， 单位面积质量：100g/m ²		胸绒
弹袖棉		—	聚酯纤维 100%，单位面积质量： 130g/m ²		固袖棉
黑炭衬		—	棉 18%，粘胶 8%，动物毛 28%，莱赛尔 13%，聚酯 33% 单位面积质量：172g/m ²	附录 C	胸衬、肩省垫条
		—	棉 21%，粘胶 11%，动物毛 20%，莱赛尔 15%，聚酯 33% 单位面积质量：220g/m ²		挺肩衬
		—	莱赛尔 6%，聚酯 94% 单位面积质量：165g/m ²		固袖衬
粘合衬	T2237-068	藏蓝色	经纱 84dtex/48f， 纬纱 110dtex/48f，PA+PES 双点	GA 740	上衣前身衬、领里衬
	T2137-036		经纱 30dtex/24f， 纬纱 30dtex/24f，PA+PES 双点		翻领面、领座面、挂面、腋下片上端、袋盖面、袋牙、袋口垫衬、袖口、下摆、门襟牵条、领直口牵条、省尖衬、后领窝牵条、后袖窿牵条、裤门襟里、裤掩襟里、后袋牙、后袋口垫衬

表3 材料颜色、规格、要求及用途（续）

材料名称		颜色	规格			要求	用途
粘 合 衬	TC2137-090	藏蓝色	14.5tex×14.5tex(40S×40S)， PA+PES 双点			GA 740	驳头牵条
	TC2133-190		经纱 27tex，纬纱 49/2tex， PA+PES			《警服 机关 冬执勤服》附 录 B	肩袷面、裤腰面
纱带		—	宽：3mm			—	袖窿、领底呢
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
针刺棉芯垫肩		—	胸围/cm	92 及以下	FQ-3	附录 D	肩部
				96-108	FQ-2		
				112 及以上	FQ-1		
防滑腰里		—	—			《警服 机关 春秋执勤服》 附录 D	裤腰里
四件裤钩		不锈钢 本色	不锈钢			GA 730	裤腰头
闭尾反装尼龙编织 拉链		藏蓝色	3 号			《警服 机关 春秋执勤服》 附录 E	裤门襟
肩扣		黑色	φ 15mm（竖柄）			GA 284	肩袷扣
金属钮扣		亚光珍珠 镍色	φ 22mm，长柄（横柄）			GA 2116	前门襟扣
			φ 22mm，长柄（竖柄）				大袋扣
			φ 15mm，竖柄				胸袋、袖口扣
弹簧卡扣		—	—			GA 289	扣组合
臂章		—	高：104mm，宽：93mm			GA 285	左袖标识
涤纶松紧带		黑色	宽：12mm			FZ/T 63006	腰里两侧固定
			宽：25mm			—2019	裤腰两侧调节
			宽：45mm			一等品	裤腰里两侧
不饱和聚酯树脂纽扣		藏蓝色	φ 15mm			《警服 夏作 训服》附录 B	裤后袋扣
涤纶包芯缝纫线		藏蓝色	10.7tex×3			FZ/T 63034	面缝纫、钉四眼扣、打结、钉裤子产品名称标志
		灰色					钉臂章
		藏蓝色	10.7tex×2				里缝纫
涤纶缝纫线		藏蓝色	11.8tex×2			GB/T 6836	锁直眼、锁圆眼底线、眼结底线、 环缝、手工扞缝
涤纶长丝缝纫线			167dtex×3			FZ/T 63012	圆眼面线、眼结面线
			56dtex×2				扞缝挂面、袖口、底边、脚口、 钉上衣产品名称标志
涤棉线		—	—			—	手工擦线、绷缝

表 3 材料颜色、规格、要求及用途（续）

材料名称	颜色	规格	要求	用途
涤纶长丝绣花线	银灰色	83dtex（75D）×2	GB/T 28466	右袖口绣花
产品名称标志	藏蓝底色，银灰色提花	70mm×46mm	按 4.9 规定	上衣标志
		60mm×20mm		裤子标志
维护标志	白色	50mm×70mm		上衣标志、裤子标志
号型标志		18mm×30mm		上衣标志、裤子标志

4.5.3 面料在使用前，均应进行预缩处理。面料预缩温度 130℃～150℃，蒸汽压力应大于 4kPa，预缩后冷却时间应大于 24 小时。

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	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
	后身片	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	—
	肩袷面	经	—	—
	大袋牙	经	—	—
	大袋口垫布	经、纬	—	2.0
	胸省垫条	经、斜	—	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	1.0
	斜插袋口贴边	经	—	1.0
	斜插贴袋	经	—	1.0
	后袋牙	经	—	1.0
	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
	后身片	经	背中缝顺经纱	—

表 4 裁片纱向 (续)

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向		允斜极限
上衣里	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
	袖口护环垫布	经、纬	—	2.0
	胸徽、警号垫布	经、纬	—	2.0
	肩扣垫布	经、纬	—	2.0
	大、小袖	经	—	袖底缝顺经纱, 向后 2.0
	里袋布	经	—	1.0
	领前端垫条	经	—	1.0
	前肩牵条	斜	—	15°
裤里	裤膝绸	经、纬	—	—
上衣衬	前身	经	前襟边顺经纱	—
	翻领面	纬	—	—
	领座面	纬	—	—
	领底呢	斜	—	—
	挂面	经	—	3.0
	腋下片上端	纬	—	1.0
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	袋盖面	纬、斜	—	—
	袋牙	经	—	2.0
	大、里袋口垫衬	经、纬	—	2.0
	袖口、下摆折边	纬	—	—
	驳头牵条	经	—	1.0
	门襟牵条	经	—	1.0
	领直口牵条	经	—	1.0
	省尖衬	经、纬	—	—
	后领窝牵条	纬	—	1.0
	后袖窿牵条	经	—	1.0
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	—	—
袋布	上衣大袋布	经	—	1.0
	上衣袋口护环垫布	经、纬	—	1.0
	裤斜插袋布	经	—	1.0
	裤后袋布	经	—	1.0
	裤掩襟里	斜	—	—

表 4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称		纱向		允斜极限
袋布	滚条		斜	—	—
	后领窝牵条		纬	—	—
	前袖窿牵条		纬	—	—
	后袖窿牵条		经	—	—
领底呢	领里		斜	—	—
其他	黑炭衬	胸衬	经	纱向同前身	1.0
		肩省垫条	经	—	—
		挺肩衬	斜	—	—
		固袖衬	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。

4.7 敷衬与归拔

- 4.7.1 粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。
- 4.7.2 组合胸衬纳线平整，敷衬平服，位置准确。
- 4.7.3 衣片、袖片、裤片归拔圆顺、饱满，位置准确，抻吃自然，定型稳固。
- 4.7.4 粘衬、敷衬、归拔要求应符合表 5 规定。

表 5 粘衬、敷衬、归拔要求

单位为厘米

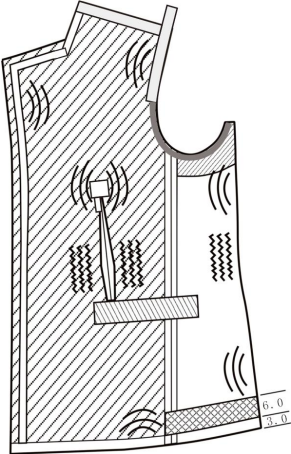
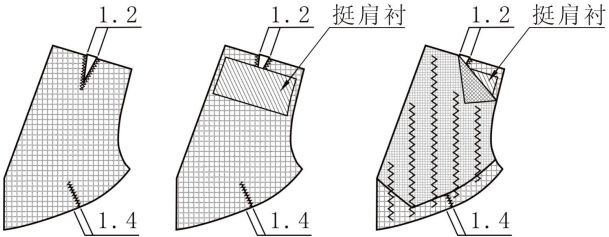
类别	要求	图示
前 身 衬	<p>（1）前身粘衬一层，下摆处衬比面小 2.0~3.0；</p> <p>（2）大袋口反面粘垫衬一层，宽 2.5~3.0；</p> <p>（3）腋下片袖窿、下摆边各粘衬一层；</p> <p>（4）前门襟止口净印向里粘牵条、领直口粘牵条，牵条宽 1.0~1.2；</p> <p>（5）前肩、袖窿上端处扎牵条，宽 1.5；</p> <p>（6）按图示粘衬、归拔。</p>	
做 胸 衬	肩省：掰开 1.2，胸省：1.4	

表 5 粘衬、敷衬、归拔要求（续）

单位为厘米

类别	要求	图示
前身 胸衬	<p>（1）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 2.0 两侧撬缝；</p> <p>（2）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。</p>	
后身 衬	<p>（1）领窝、袖窿处各粘衬一层，宽 2.5；</p> <p>（2）下摆粘衬一层；</p> <p>（3）领窝、袖窿处上层再扎布条一根，宽 1.5；</p> <p>（4）按图示归拔。</p>	
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	


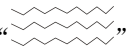

表 5 粘衬、敷衬、归拔要求（续）

单位为厘米

类别	要求	图示
大小袖	大、小袖粘衬，归拔，见图示，衬距袖口 3.0	
翻领、领底呢、领座、挂面、袋盖、袋牙、肩袷	<p>（1）翻领面、领座面、挂面、袋盖面、袋牙、肩袷按图示粘衬一层；</p> <p>（2）领底呢外口拔烫，下口拔出，中口折烫，领面拔烫与领底呢吻合。</p>	

表 5 粘衬、敷衬、归拔要求（续）

单位为厘米

类别	要求	图示
归拔	<p>(1) 后身片收省后进行归进</p> <p>(2) 臀部弧形归进, 膝围处略归进</p> <p>(3) 前裆弯和前下裆处归进, 后裆弯和后下裆拔出, 同时推烫至臀部</p> <p>(4) 裤片对折, 中缝、下裆比齐, 使中缝成直线, 臀部推出</p>	
裤袋口	<p>(1) 斜插袋口、斜插贴袋口按图示粘牵条;</p> <p>(2) 后袋口处粘衬一层。</p>	
裤腰、门襟、掩襟、袋牙	<p>裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙按图示粘衬一层</p>	
<p>注：图中符号 “” 为归烫符号；“” 为拔烫符号；“” 为推烫符号。</p>		

4.8 缝制

4.8.1 针距及线迹

4.8.1.1 各种缝纫针距及线迹要求应符合表 6 规定。

表 6 缝纫针距及线迹要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，规整，首尾回针，定位准确，结合牢固；线迹针脚整齐，针距均匀，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环缝		11 针/3cm~13 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
扦缝或撩缝		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
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 0.3cm/针	—
	钉商标	针脚、针距不大于 0.3cm/针	—
固定擦线		每针：2.0cm~4.0cm	双线固定
套结		36 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
		42 针/结、D 型 42 针/结	
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
	1.5cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
	0.5cm 直眼	不少于 21 针/眼	
钉扣	不饱和聚酯树脂纽扣	不少于 8 根线/眼	面底线钉扣，正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面可留尾线 0.5cm~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 $\pm 0.1\text{cm}$ ，表面距边 2.0cm 以上明线极限偏差 $\pm 0.3\text{cm}$ ，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、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：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，每处限 1 针。

4.8.1.5 主要生产设备参照附录 E 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	翻领与领座结合	0.6	暗线一道 明线各一道	距缝各 0.1	劈缝,翻领、领座各扎明线一道,扎领座明线时扎住领里	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
	扎领底呢折线	—	明线一道	距下口 2.8	按领座标印在领底呢反折处扎住纱带,在肩缝部位均匀吃进 0.3	
	钩压领子	0.6	明、暗线各一道	0.5	外口用曲折缝,面吐 0.2,两端曲折缝扎垫条,与面钩缝,不扎住领底呢,面吐 0.1	
	绱领子	1.0	暗线各一道	—	领面与身里扎线一道,两端劈缝,其余向大身倒,领里与身面扎线一道,用曲折缝	
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±0.3,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	—	上端扞缝一道或扎明线一道	—	垫布扎在大袖上,一侧与袖缝齐,上端超出扣位 2.0 上端扞缝一道或扎 0.15 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	—	距绱袖线 0.1,袖窿扎线一周	
	擦胸衬、垫肩	—	擦线一道	—	按绱袖线探出 1.0~1.2,距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿缝结合	
胸、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	—	
	扎胸袋布暗裯	—	上、下端暗线各一道	—	上端扎线长 3.0,下端扎线长 2.0 烫暗裯	
	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,袋布暗裯缝对准胸省缝	
	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	
	绱上、下袋牙	—	扎线各一道	—	两线相距 1.0,牙宽 0.5	

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
胸、大袋	开袋口	—	—	—	两线居中剪开, 两端开三角剪口, 三角向两侧倒	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
	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 0.15 明线一道	
	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, 袋口居中夹护环垫布	
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—	
	打袋口结	—	42 针套结	—	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	
上衣前后身面	收胸省	中、下 0.5	暗线一道	—	省缝下端剪开, 上端收尖, 省尖处加垫条, 劈烫	驳头串口、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, 左右两边下摆外型一致, 不搅不豁, 不反翘; 门、里襟对比限 0.4, 里襟不应长于门襟; 胸部饱满挺括, 省道顺直, 收腰自然; 背部平服挺直, 贴身上不吊; 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 0.3 纱带固定袖窿, 肩部用牵条固定	
	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, 擦线或擦缝一道	—	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	
上衣里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐	左右袋高低、前后对称, 袋口方正, 袋牙平直, 裂口限 0.5
	绱袋牙	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	—	—	
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端擦住挂面	
	打袋口结	—	42 针套结	—	结长齐上、下袋牙	
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	

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
上衣里	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量 0.3~0.5	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
	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）	
	钩肩扣、胸徽警号垫布	1.0	暗线一道	—	宽 4.0	
	绱肩扣垫布	1.0	扎明线一道或扞缝一道	—	垫布上端与肩缝齐，前侧超过眼位 2.0~3.0，扎线一道或扞缝，距边 0.15，后端绱袖时扎住	
	绱胸徽警号垫布	1.0	扎明线一道或扞缝一道	—	胸章垫布前侧超过眼位 2.0~3.0，扎线一道或扞缝，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，裤膝绸下口热熔光边	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 0.5，前褶互差限 0.6
	扎前褶	—	暗线一道	—	位置按标印，面褶向后倒，褶长 3.0，拐扎回针，面里一起捏扎	
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	—	42 针 D 型套结	—	袋口两端各打 D 型套结一个，结长与袋口齐	
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	
	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	—	斜插贴袋布后端距腰下口 8.0±0.4，斜插贴袋布与袋口垫布结合后里口两层一起环缝	

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
裤中缝、侧袋	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	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
	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
	绱门襟拉链	—	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	
	绱掩襟	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	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，与掩襟止口平行，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	松紧调节部位规整平服，伸缩自然，松紧扎线处扎毛断经限 2 根，无明显破损
	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	
	前腰面后端夹绱松紧带	松紧带 1.0	扎线回针三~五道	—	腰宽居中夹绱松紧带，扎线齐环缝线里口，回针三~五道，松紧带两端热切	
	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，松紧带净长 5.0±0.5	
	固定斜插袋布上口松紧带前端	1.0	扎线回针三~五道	—	松紧带前端与腰里内层扎线固定，松紧带两端热切	面、衬平服；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；成型腰里不应整条拼接
	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	
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒，绱腰时先绱腰面，腰口拔开	
	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，扎住松紧带	

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
裤腰	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	裤钩、环错位限 0.3
裤带袢	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机	裤带袢前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	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 1.0，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。裤侧带袢盖住前腰松紧带后端固定线	
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	—	—	
产品标志	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	扎线一道	—	
	裤子	产品名称标志	—	两端扎线	0.15	
		号型、维护标志	0.8	扎线一道	0.15	

4.8.3 锁钉

锁眼线迹规整，不偏歪，切口整齐，眼孔无毛纱。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	锁钉（安装组合纽扣）	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
	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	扣柄顺扣眼，扣面图案端正
	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	扣柄顺扣眼，扣面图案端正
	袋布 0.5	与眼对正，在袋布上竖锁平头眼一个	
肩袢	肩袢 0.5	肩袢前宽取中，距尖 1.3 竖锁平头眼一个	扣面图案端正
	身 0.5	与肩袢眼对正，在身上锁平头眼一个，方向与肩袢眼同	
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	扣柄顺扣眼，扣面图案端正

表 8 锁钉要求（续）

单位为厘米			
部位名称	扣眼尺寸	锁钉（安装组合纽扣）	质量要求
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、警号	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 袖口绣花标志

右袖口向上8.0cm，袖肥取中（大小袖外缝对齐）向前1.0cm，平行袖口，刺绣标志图案，图案式样及规格按图6规定。

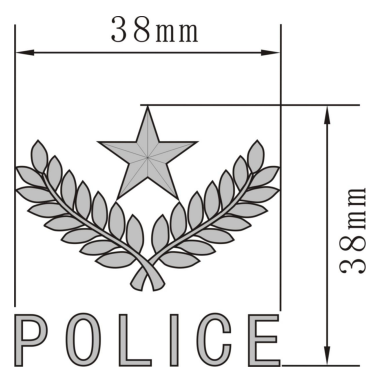


图 6 袖口绣花标志图案

4.9.2 领花缀钉位置标志

领花缀钉位置按图7规定。采用热熔方法，将领面、里烫穿，熔孔直径为Φ1.5mm。

单位为毫米

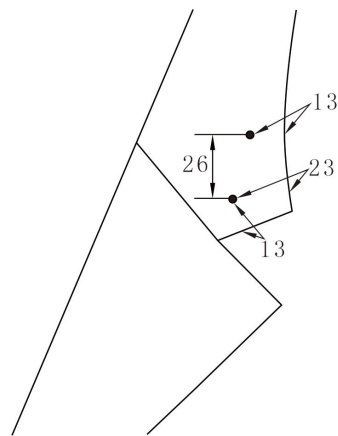


图 7 领花缀钉位置

4.9.3 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），标志内容：上衣按图 8 规定、裤子按图 9 规定，缀钉位置按表 7 规定。

单位为毫米



图 8 上衣产品名称标志

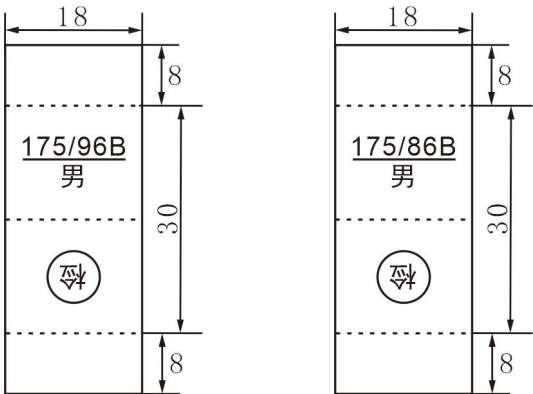


图 9 裤子产品名称标志

4.9.4 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式，上衣号型标志规格按图 10a) 规定，裤子号型标志规格按图 10b) 规定，标志内容为示例，缀钉位置按表 7 规定。

单位为毫米



a) 上衣号型标志

b) 裤子号型标志

图 10 号型标志

4.9.5 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11规定，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米

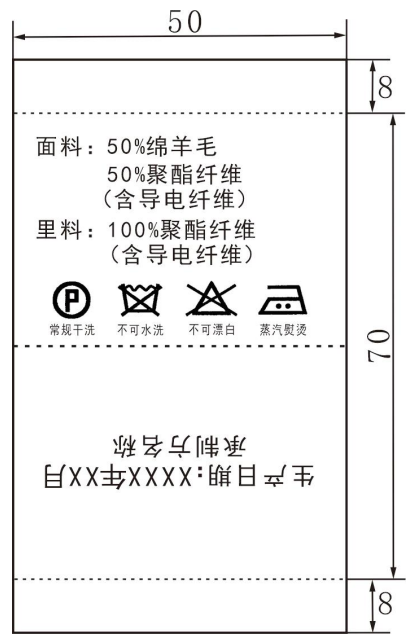


图 11 维护标志

4.9.6 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10中的规定位置，字迹应清晰、不沾色。

4.9.7 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，规格式样按图12规定，内容为示例。字迹应清晰、不沾色。产品各号型加盖肩章号按表9规定。



图 12 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

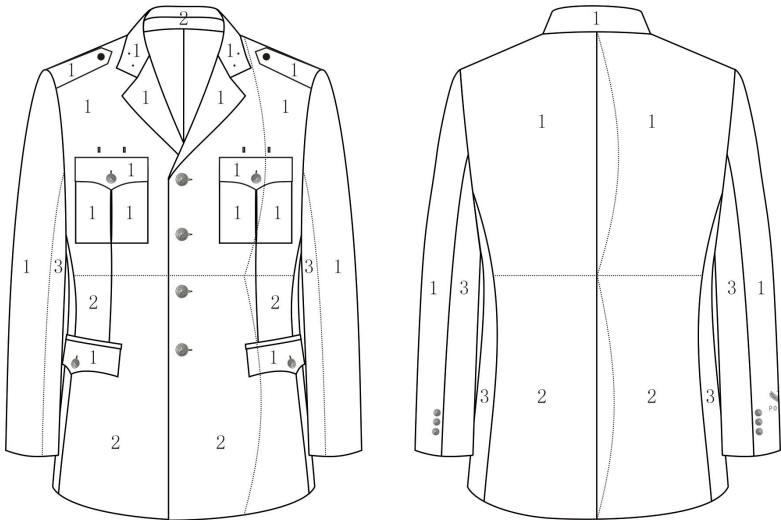
序号	项目名称	要 求
1	加工致残	表面部位有针眼，对美观坚固无影响，长度限 1.0cm，每套限 1 处；非表面部位，长度限 2.0cm，每套限 2 处
2	毛露	各部位均不应毛露
3	污迹	服装表面明显部位不允许有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑，表面不明显部位每套限一处，每处限 0.3cm ² ，非表面部位每套限两处，每处限 1.0cm ²
4	线头	除钉扣、裤省缝部位外，表面各部位均不应有 0.4cm 以上线头，非表面部位 0.4cm 以上线头总数不超过 3 根
5	整烫	上衣胸部、领子、下摆、腰身缝、袖窿、裤子腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服；裤烫迹线顺直，臀部定型充分、外形圆顺、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 13 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部位使用。

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。



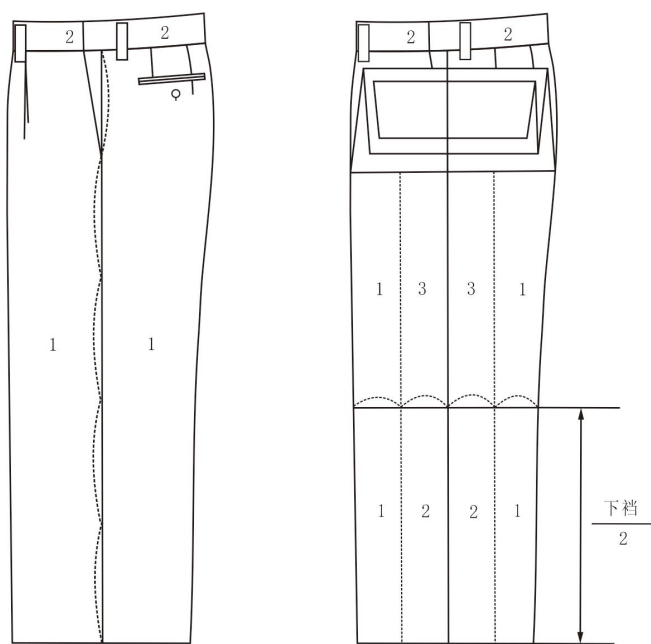


图 13 部位划分示意图

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 的规定。

4.11.2 成品内在质量

4.11.2.1 干洗尺寸变化率

成品干洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

4.11.2.2 干洗后外观质量

洗涤后外观（干洗）质量应符合GB/T 2664—2017表6中一等品的规定，且敷衬部位无起泡、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

成品 pH：4.0~8.5。

4.11.2.5 耐光色牢度

成品面料耐光色牢度应符合GA XXXX的规定。

臂章耐光色牢度应符合GA 285的规定。

4.11.2.6 纤维含量

成品面料纤维含量应符合GA XXXX的规定。

4.11.2.7 ϕ 22mm 金属钮扣耐盐雾

成品 ϕ 22mm 金属钮扣耐盐雾应符合 GA 2116 的规定。

4.11.2.8 拉链平拉强力、拉头拉片结合强力

成品拉链平拉强力、拉头拉片结合强力应符合《警服 机关春秋执勤服》附录 E 的规定。

4.11.2.9 ϕ 15mm 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力

成品 ϕ 15mm 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力应符合《警服 夏作训服》附录 B 的规定。

5 试验方法

5.1 外在质量检验

5.1.1 检验条件

一般采用灯光照明，照度不低于 600lx，有条件时也可采用北空光照明。检验时应将成品平放在检验台上或半身人台上，检验人员应正视成品。

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

产品样式以目测进行检验，判定结果是否符合 4.2 及实物标样和材料标样。

5.1.4 号型规格检验

查看产品号型规格，用符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.3.1 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

颜色及色差检验对照材料标样，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、手感和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.5.1 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 敷衬与归拔检验

敷衬与归拔检验以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.7 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

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合 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 3 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 干洗后尺寸变化率检验方法：按 FZ/T 80007.3 规定进行检验，采用缓和干洗法，判定结果是否符合 4.11.2.1 规定。

5.2.2.2 干洗后外观质量检验方法：按 FZ/T 80007.3 规定方法干洗，干洗后在 5.1.1 规定条件下，以目测、手感进行检验，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 试验按 GB/T 7573 的规定进行，判定结果是否符合 4.11.2.4 规定。

5.2.2.5 成品面料、臂章耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 中方法 3 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.5 的规定。

5.2.2.6 成品面料纤维含量试验按 GB/T 2910、FZ/T 01057 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.6 的规定。

5.2.2.7 成品 $\phi 22\text{mm}$ 金属钮扣耐盐雾试验按 QB/T 3826 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.7 的规定。

5.2.2.8 成品拉链平拉强力、拉头拉片结合强力试验按 QB/T 2173 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.8 的规定。

5.2.2.9 成品 $\phi 15\text{mm}$ 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力试验按 GA 731 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.9 的规定。

5.3 包装质量检验

5.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合 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 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 中包装检验

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 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 7.4 规定。

5.3.5 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 7.5 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	检验（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		号型规格		4.3.1	5.1.4	●	○
3		颜色及色泽偏差范围		4.4	5.1.5	●	●
4		材料外观		4.5.1	5.1.6	●	●
5		裁片纱向		4.6	5.1.7	●	●
6		敷衬与归拔		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	●	●
10	内在 质量	材料内在质量		4.11.1	5.2.1	●	○
11		成品内 在质量	干洗尺寸变化率	4.11.2.1	5.2.2.1	●	●
12			干洗后外观质量	4.11.2.2	5.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	4.11.2.3	5.2.2.3	●	●
14			pH	4.11.2.4	5.2.2.4	●	●

表 12 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	检验（试验）方法	型式检验	交收检验	
15	内在质量	成品内在质量	耐光色牢度（面料、臂章）	4.11.2.5	5.2.2.5	○	●
16			纤维含量（面料）	4.11.2.6	5.2.2.6	○	●
17			Φ22mm 金属钮扣耐盐雾	4.11.2.7	5.2.2.7	○	●
18			拉链平拉强力、拉头拉片结合强力	4.11.2.8	5.2.2.8	○	●
19			Φ15mm 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力	4.11.2.9	5.2.2.9	○	●
20	包装质量	包装材料		7.1	5.3.1	—	○
21		内包装		7.2	5.3.2	—	○
22		中包装		7.3	5.3.3	—	○
23		外包装		7.4	5.3.4	—	○
24		直接发放产品包装		7.5	5.3.5	—	—
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：

- 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；
- 母本数在 1001 套及以上，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 章规定即构成轻缺陷。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，未列缺陷项目依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	4.3.1.1	不符合要求
3			规格尺寸	4.3.1.2	上衣衣长、胸围、下摆围、袖长，裤子裤长、腰围其中一项尺寸超差 80%以上，其他部位超差 150%以上
4			对称部位	4.3.1.3	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		4.5.1	面料外观风格、手感、用途不符合要求；其他材料不符合要求，影响外观或性能
10		裁片纱向		4.6	表面部位材料纱向不符合要求
11		敷衬与归拔	粘合衬	4.7	粘合位置不准影响外观，粘衬明显不平，起泡，渗胶或起皱
12			组合胸衬		胸衬绗缝死褶，敷衬面松明显，位置明显偏离驳口；驳头纳缝反翘
13			裁片归拔		未归拔
14		缝制	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
15			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，前门襟明显起臃不平，裤门襟明显抽皱不平；裤腰松紧调节部位严重不平服；其他不符合要求，影响外观及性能
16			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
17		标志	袖口刺绣标志	4.9.1	图案明显歪斜、不完整或无标识，其他不符合要求，影响外观及性能
18			领花缀钉位置	4.9.2	未熔孔
19			产品名称标志	4.9.3	无标识
20			号型标志	4.9.4	无标识
21			维护标志	4.9.5	无标识
22			检验章	4.9.6	—
23			肩章号标志	4.9.7	无标识，其他不符合要求，影响外观及性能
24		成品外观及疵点	加工致残	4.10.1	超出要求 100%及以上
25			毛露		表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能
26			污迹		超出要求 100%及以上
27			线头		—
28			整烫		—
29			疵点	4.10.2	破损，断经、断纬，1 号部位存在超出 2 号部位允许的疵点
30	内在质量	材料内在质量		4.11.1	面料不符合要求；其他辅助材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不影响产品外观及性能的不符合要求项

表 13 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目			要求	重缺陷
31	内在质量	成品内在质量	干洗尺寸变化率	4.11.2.1	不符合要求
32			干洗后外观质量	4.11.2.2	不符合要求
33			甲醛含量	4.11.2.3	不符合要求
34			pH	4.11.2.4	不符合要求
35			耐光色牢度（面料、臂章）	4.11.2.5	不符合要求
36			纤维含量面料）	4.11.2.6	不符合要求
37			Φ22mm 金属钮扣耐盐雾	4.11.2.7	不符合要求
38			拉链平拉强力、拉头拉片结合强力	4.11.2.8	不符合要求
39			Φ15mm 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力	4.11.2.9	不符合要求
40	包装质量	包装材料		7.1	—
41		内包装		7.2	—
42		中包装		7.3	—
43		外包装		7.4	—
44		直接发放产品包装		7.5	—

6.4.2 单件/条（样本）成品外在质量合格判定

抽样样品单件/条无重缺陷，上衣总缺陷数小于等于 6 个，裤子总缺陷数小于等于 4 个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

6.4.3 单套（样本）成品外在质量合格判定

单件/条产品外在质量不合格，则判定该套产品不合格。

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。因成品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、要求及用途应符合表 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	外包装
单瓦楞纸盒	BS-2.1~2.5		中包装
聚乙烯薄膜	0.06mm~0.08mm	GB/T 4456	内包装
PDCB 防霉防蛀剂	5g/片	不损伤、不污染产品	毛料服防蛀
包装检验单	—	按 7.4.2 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，按衣长向后身折，口袋内应放入 PDCB 防霉防蛀剂，PDCB 片应扎 2 个直径 2mm 的药效挥发孔，随用随扎；裤子按裤长对折，平放在上衣下面，装入塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔，每袋一套。整叠方法应符合图 14 规定。

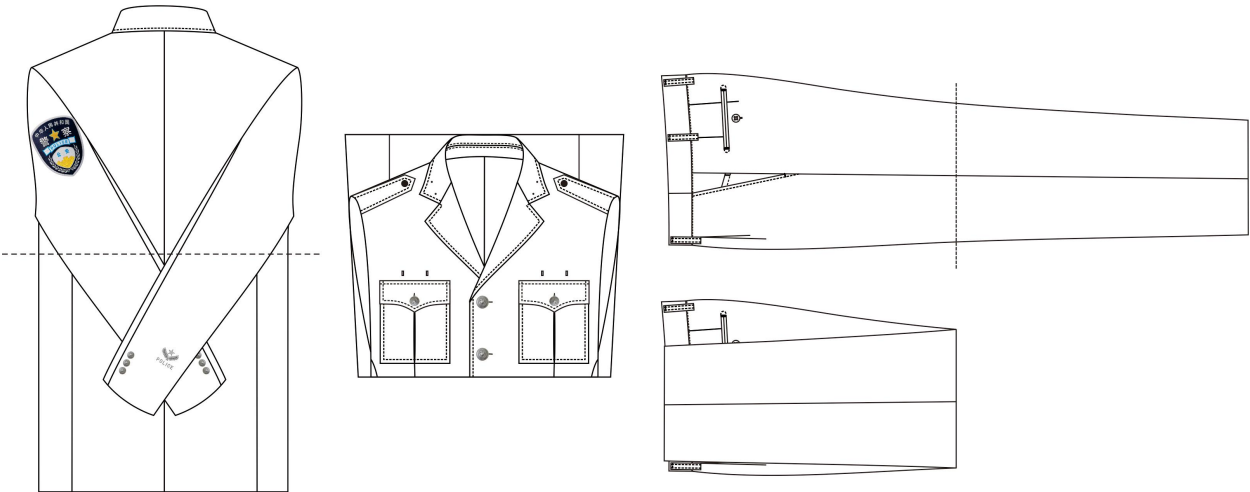


图 14 整叠方法

7.3 中包装

中包装采用纸盒包装，纸盒为长方形，尺寸应与纸箱内径相匹配，按规定数量装箱后，箱内间隙小于或等于 1.0cm，每盒一套。包装纸盒外面粘贴不干胶标识，标识内容应包括产品名称、单位、姓名、号型、出厂日期、承制方名称。

7.4 外包装

7.4.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为 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 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

7.4.2 装箱

每箱 5 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，箱外粘贴装箱单。

7.4.3 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。两端面注明警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、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 15 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

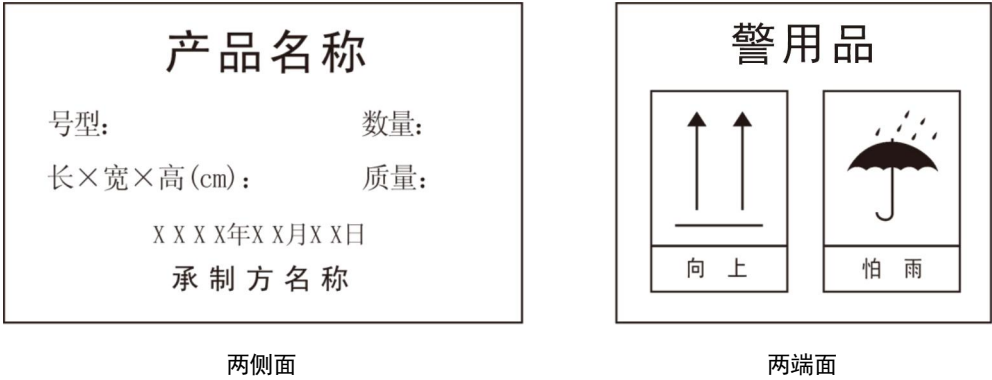


图 15 包装标志

7.4.4 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。

7.4.5 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。

7.5 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。

7.6 运输与贮存

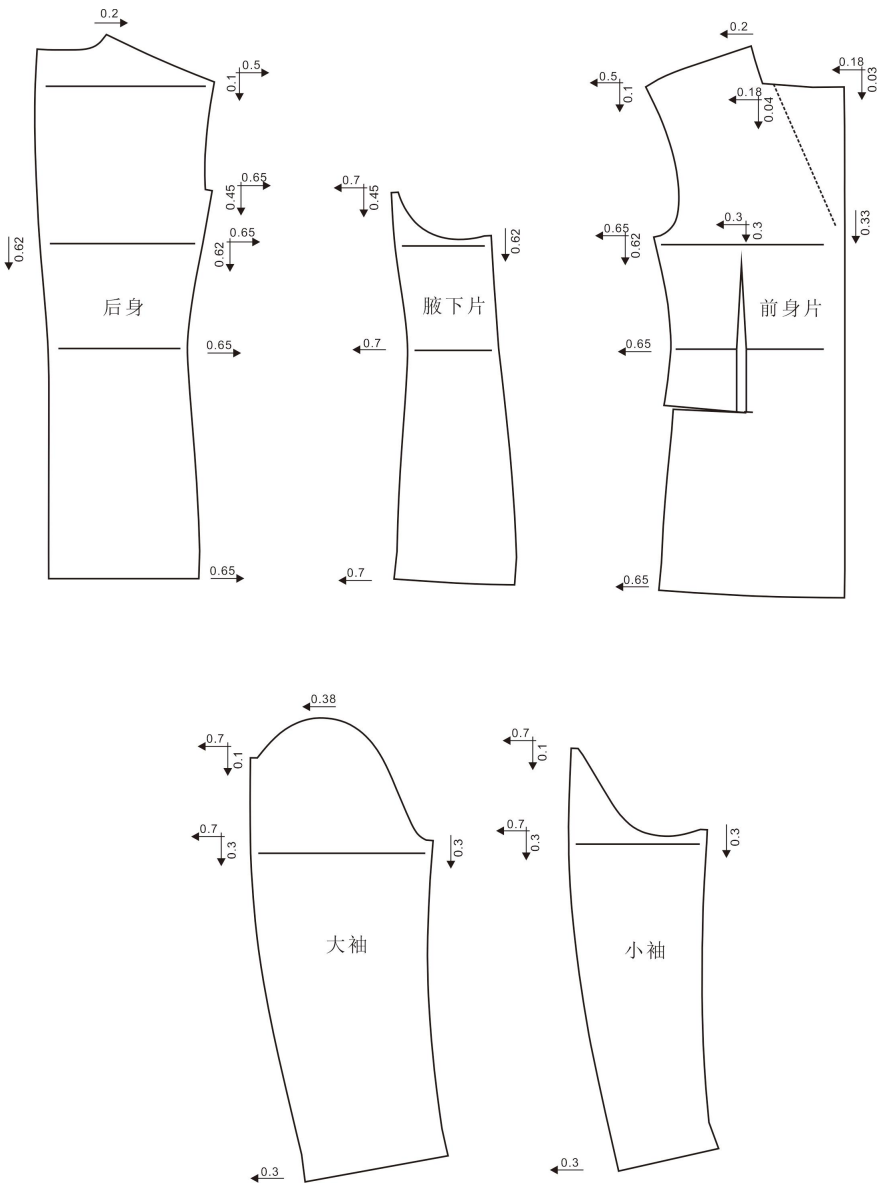
7.6.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章装卸。

7.6.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得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 5m。

附录 A
(资料性)
男常服版型推档放缩规则

- A.1 样板推档符号：↑ → 。箭头所指方向为增大号型时，样板向该方向加放；反方向为缩小号型时，样板向该方向缩减。箭头后的数字为每一档样板增加或减少的数值。
- A.2 男常服各部位档差应符合表 1～表 2 中的档差要求，上衣为 5·4 档差，裤子为 5·2、5·4 档差。
- A.3 上衣推档方法应符合图 A.1a)、图 A.1b) 的规定，裤子推档方法应符合图 A.2a)、图 A.2b) 的规定。

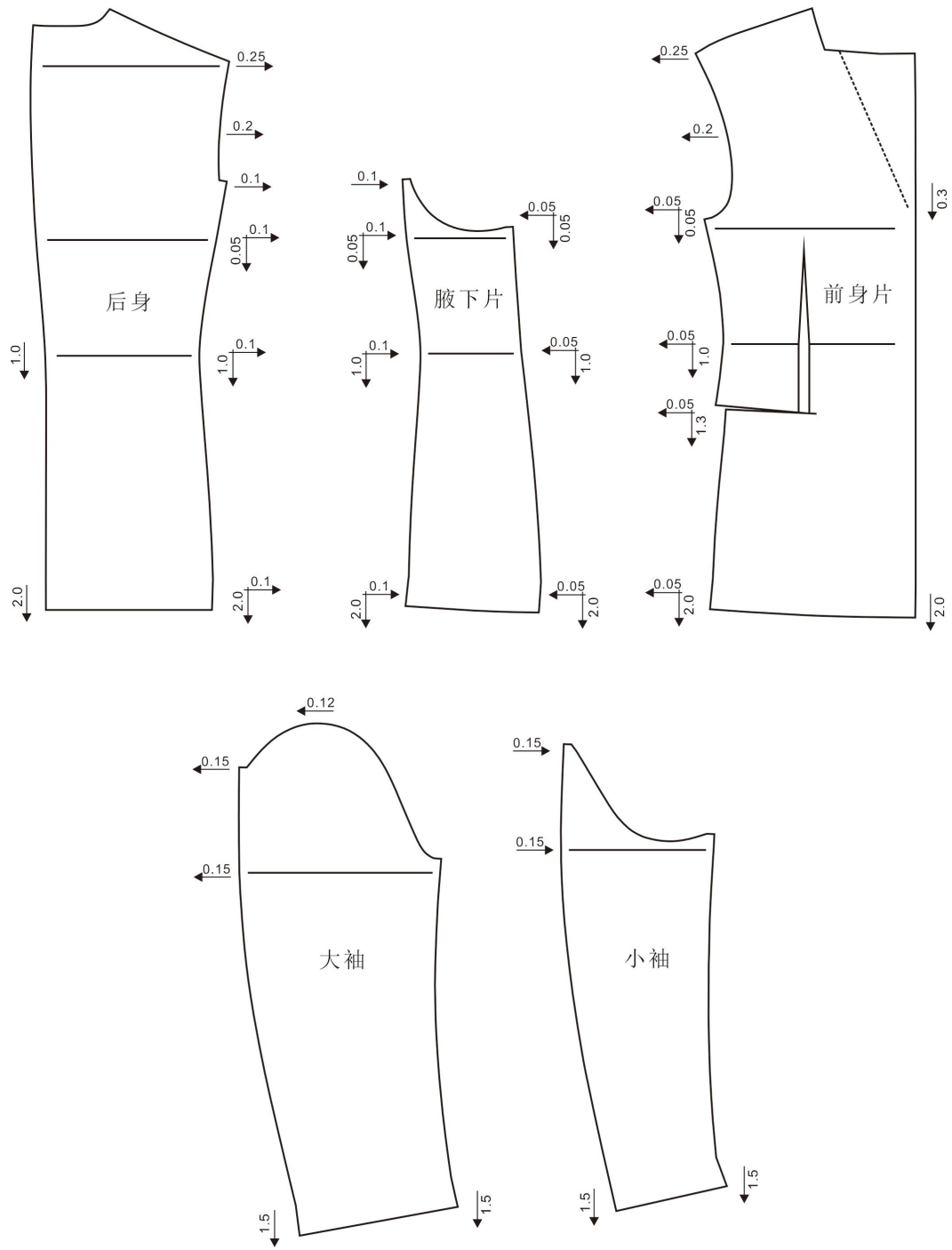
单位为厘米



a) 上衣分型放缩推档方法

图 A.1 上衣放缩推档方法

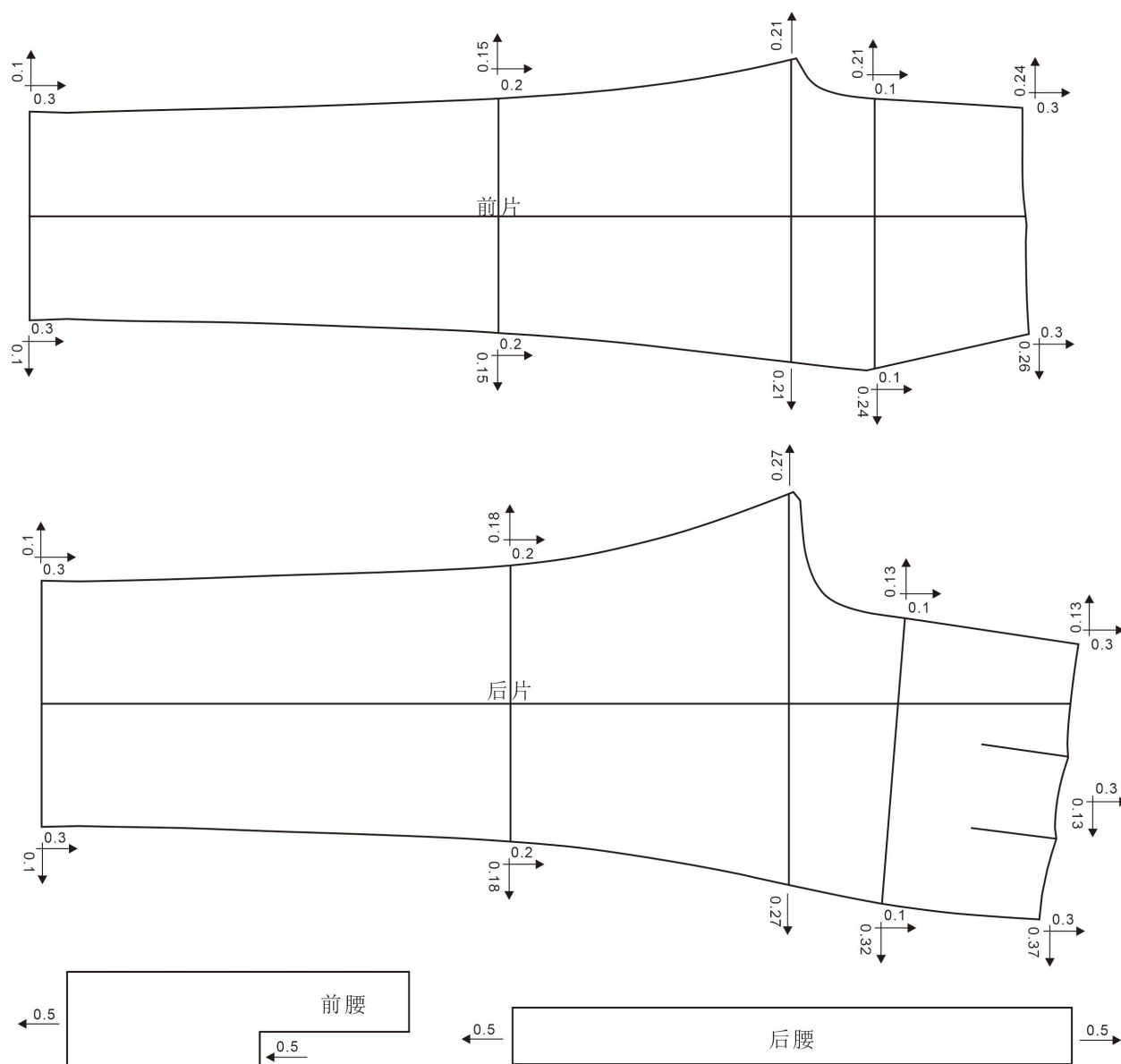
单位为厘米



b) 上衣分号放缩推档方法

图 A.1 上衣放缩推档方法 (续)

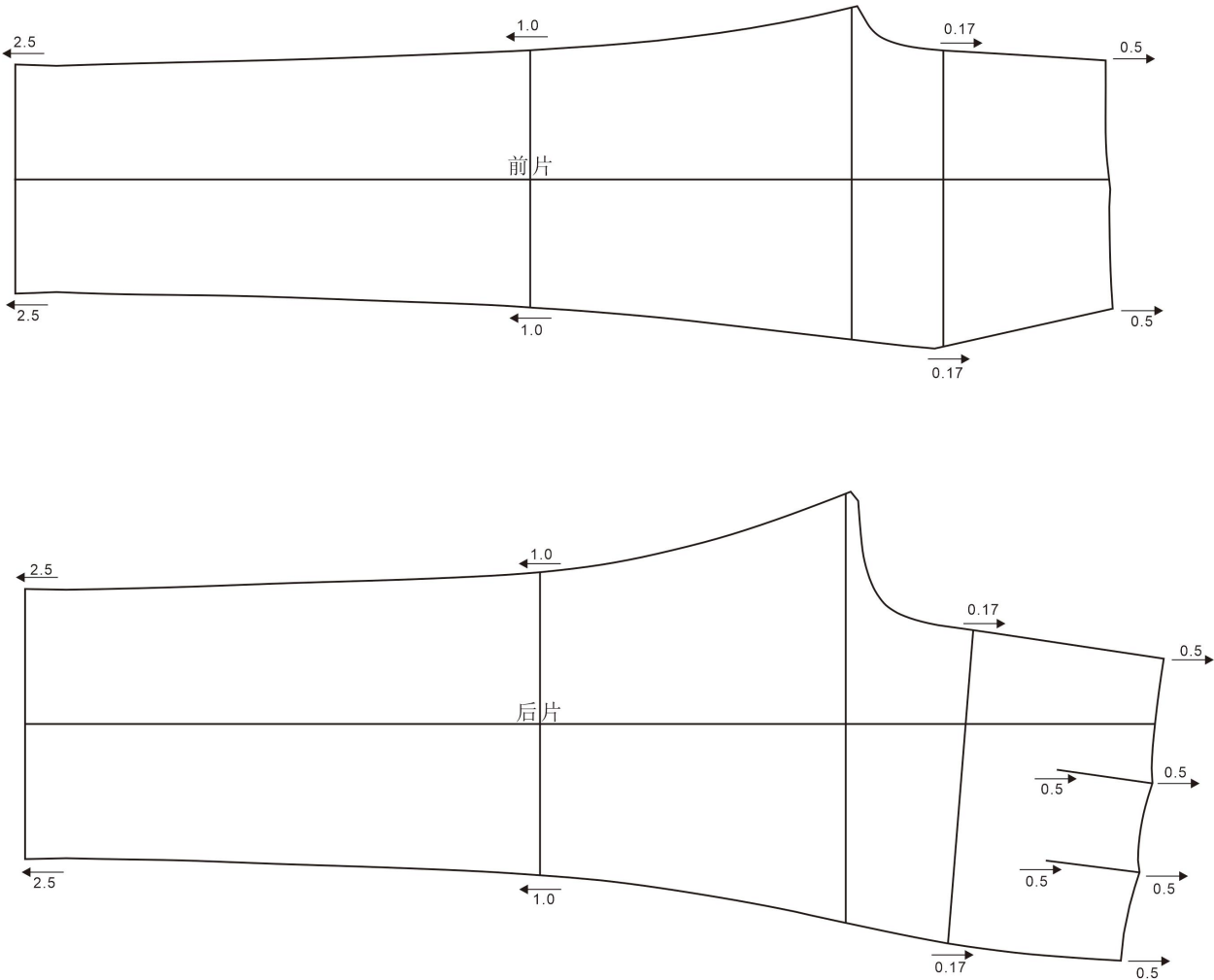
单位为厘米



a) 裤子分型放缩推档方法

图 A.2 裤子放缩推档方法

单位为厘米



b) 裤子分号放缩推档方法

图 A. 2 裤子放缩推档方法 (续)

附 录 B

(规范性)

胸绒、弹袖棉、领底呢技术要求

B.1 材料规格

规格应符合表 B.1 规定。

表 B.1 规格

项目		要求		
		胸绒	弹袖棉	领底呢
全幅宽/m		1.00	1.45	0.90
单位面积质量/(g/m ²)		100	130	165
纤维含量/%	聚酯纤维	100	100	85
	绵羊毛	—	—	15

B.2 实物质量

实物质量应符合经批准的实物标样。

B.3 理化性能

理化性能应符合表 B.2 规定。

表 B.2 理化性能

项目		指标			试验方法
		胸绒	弹袖棉	领底呢	
单位面积质量/(g/m ²)		100±10	130±13	165±15	GB/T 24218.1
纤维含量/%	聚酯纤维	100	100	85	GB/T 2910 FZ/T 01057
	绵羊毛	—	—	≥12	
断裂强力/N	纵向	≥80	—	≥150	GB/T 24218.3
	横向	≥110	—	≥160	
干热尺寸变化率/%	纵向	-2.0~1.0	—	≥-2.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	-2.0~1.0	—	≥-2.0	
厚度/mm	—	—	—	1.0±0.2	FZ/T 60004 GB/T 24218.2
弯曲长度/cm	纵向	—	—	3.0~8.5	GB/T 18318.1
	横向	—	—	3.0~7.5	
顶破强力/N	初始	—	≥200	—	GB/T 19976—2005 (钢球直径 38mm)
总折痕回复角/°		—	—	≥200	GB/T 3819—1997 (垂直法)

附 录 C

(规范性)
黑炭衬技术要求

C.1 规格

规格应符合表 C.1 规定。

表 C.1 规格

项目		要求		
		胸衬	挺肩衬	弹袖衬
全幅宽/m		1.60	1.60	1.50
单位面积质量/（g/m ² ）		172	220	165
纤维含量/%	棉	18	21	—
	粘胶纤维	8	11	—
	其他动物毛	28	20	—
	莱赛尔纤维	13	15	6
	聚酯纤维	33	33	94
密度/（根/10cm）	经向	240	240	95
	纬向	146	114	98

C.2 实物质量

实物质量应符合经批准的材料标样。

C.3 理化性能

理化性能应符合表 C.2 规定。

表 C.2 理化性能

项目		指标			试验方法
		胸衬	挺肩衬	弹袖衬	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥164	≥209	≥157	GB/T 4669—2008（方法5）
纤维含量/%	棉	—	—	—	GB/T 2910 FZ/T 01026 FZ/T 01057
	粘胶纤维	8±3	11±5	—	
	其他动物毛	28±5	20±5	—	
	莱赛尔纤维	13±5	15±5	6±3	
	聚酯纤维	—	—	—	
密度/（根/10cm）	经向	240±10	240±10	95±10	GB/T 4668
	纬向	146±10	114±10	98±10	
水浸尺寸变化率/%	经向	-1.5~+1.0	-1.5~+1.0	-1.5~+1.0	GB/T 8631
	纬向	-1.5~+1.0	-1.5~+1.0	-1.5~+1.0	
总折痕回复角/°		≥240	≥220	≥250	GB/T 3819—1997（垂直法）

C.4 安全性

甲醛含量小于等于75mg/kg；试验方法按GB/T 2912.1执行。

C.5 外观质量

外观质量分等应符合 FZ/T 64001—2020 中 5.3 的一等品规定；检验方法按 FZ/T 64001—2020 中 6.9 执行。

附 录 D

(规范性)

针刺棉芯垫肩技术要求

D. 1 结构

垫肩结构及手感应符合标样。垫肩采用针刺、绗缝、蒸汽定型，从上往下，依次为表层、黑炭衬层、棉芯层和底层。垫肩有明显拱形，整体呈圆弧状。表层平整、不起皱，垫肩分前后方向，短侧一方为前胸方向。垫肩厚度在后方，距离中拼缝线 1cm 处。

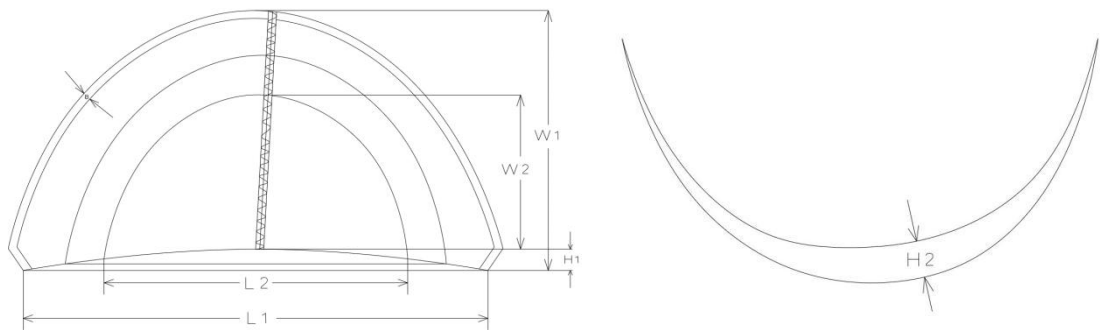
D. 2 规格尺寸

D. 2. 1 针刺棉芯垫肩分为六个型号，垫肩各部位尺寸应符合表 D. 1 规定，测量方法见图 D. 1。

表 D. 1 规格尺寸

单位为毫米

部 位 名 称	型 号 规 格						允 差
	FQ-1	FQ-2	FQ-3	FQ-4	FQ-5	FQ-6	
垫肩长 L1	270	250	230	250	230	210	±5
垫肩宽 W1	145	135	125	130	120	110	±5
中心厚度 H2	12	12	12	12	12	12	±1
中心凹度 H1	15	15	15	12	12	12	±2
黑炭衬长 L2	190	170	140	170	140	130	±5
黑炭衬宽 W2	85	80	75	80	75	60	±5
表面与底层边距 B	15	15	15	15	15	15	±5



图D. 1 测量方法

D.2.2 垫肩定位线尺寸

垫肩表层由前后方按“/”型采用五线机拼缝而成，垫肩呈自然弧度，前后不对称。以拼缝而成定位线为基准，表层下沿分前长、后长，外围圆弧分前侧、后侧。垫肩上沿外侧圆弧形前后侧长度和下沿边前后方长度应符合表D.2、D.3规定。

表D.2 规格

单位为毫米

方向	FQ-1	FQ-2	FQ-3	FQ-4	FQ-5	FQ-6	允差
前长	130	120	108	122	110	102	±2
后长	140	130	120	125	115	106	±2
注1：前长是指垫肩最下沿拼缝线外侧与前侧方口间距离； 注2：后长是指垫肩最下沿拼缝线外侧与后侧方口间距离。							

D.2.3 垫肩上沿外侧圆弧前后长度尺寸

垫肩上沿外侧圆弧外围前后尺寸应符合表D.3规定。

表D.3 上沿外侧圆弧前后长度尺寸

单位为毫米

方向	FQ-1	FQ-2	FQ-3	FQ-4	FQ-5	FQ-6	允差
前长	200	185	170	175	160	146	±2
后长	230	220	200	210	200	176	±2
注1：前长是指垫肩最上沿拼缝线外侧与前端方口间距离； 注2：后长是指垫肩最上沿拼缝线外侧与后端方口间距离。							

D.3 材料要求

D.3.1 垫肩外盖料结构及理化性能

垫肩涤粘弹力无纺布材料及理化性能应符合表D.4规定。

表D.4

表层涤粘弹力无纺布				
纤维		重量 g/m ²	成份	
细度 D	长度 mm	—	名称	重量占比
3	51	75±10	涤纶	80%
8	51	—	粘胶	20%
—	—	—	含有粘合树脂	

D.3.2 垫肩表层无纺布材料的表面平整，无明显针刺工艺的针眼，不易起毛、不易纤维脱落，材料挺括感强，抓皱能快速回弹，不起皱。

D.4 材料规格应符合表D.5规定。

表D.5 材料要求

絮片质量/（g/m ² ）		纯棉棉芯（中层）		黑炭衬					
				细度/tex		密度/（根/10cm）		水洗尺寸变化率/%	
表层 喷针棉	底层 针喷棉	原棉等级/ 级	棉纤维长度 /mm	经纱	纬纱	经向	纬向	经向	纬向
75	75	2~3	27~29	棉 27.8	毛 85.5	118	87	±1.0	±1.0

D.5 理化性能

理化性能应符合表D.6规定。

表D.6 理化性能

部 位 名 称		型 号 规 格						允 差	试验方法
		FQ-1	FQ-2	FQ-3	FQ-4	FQ-5	FQ-6		
质量/（g/副）		20	18	16	18	16	14	±1.5	FZ/T 64030
水洗尺寸变化率/%	L1	-2.0~+2.0							
	W1								
干热尺寸变化率/%	L1	-2.0~+2.0							
	W1								

D.6 试验方法

D.6.1 规格的测量

随机抽取三副垫肩，按GB/T 6529规定的标准大气预调湿2h，调湿4h，用符合标准计量规定的软尺/钢板尺测量，取三副的算术平均值，保留一位小数，再按GB/T 8170的规定修约到整数值。

D.6.2 中心厚度测量

随机抽取三副垫肩，按GB/T 3820执行，压脚面积（2000±20）mm²，压重25cN，加压时间10s。结果取三副的算术平均值，再按GB/T 8170的规定修约到整数值。

D.6.3 外观结构

在自然光条件下，以目视观察和手感检验，八道绷缝线迹，并与标样比较。

附 录 E

(资料性)
主要生产设备要求

E.1 男常服生产设备见表E.1。

表E.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	粘压机		各部位衬粘合
6	电脑平缝机		各部位缝制
7	双针双链机		合裤子前、后裆
8	单针单链机		裤侧缝、合下裆
9	专用花针机		绱领底呢和产品名称标志、领面里结合
10	曲折缝机		纳组合胸衬
11	套结机	36 针/结	裤斜插贴袋、裤斜插袋、裤门襟
12		42 针/结	上衣大袋、里袋
13		D 型 42 针/结	裤后袋
14	打结机	28 针/结	钉裤带袷
15	自动开袋机		上衣大袋、里袋和裤后袋
16	自动绱袖机		绱袖子
17	0.5 cm 直眼锁眼机		前门襟、肩部、肩袷、袖眼
18	圆头锁眼机		前门襟、大袋盖、裤后袋
19	三线环缝机		裤子前、后片环缝
20	容袖机		固袖条
21	扞缝机		袖口、摆边、裤脚口
22	临缝机		各部位绷、擦线
23	敷衬机		胸衬
24	擦肩垫机		垫肩
25	面底线钉扣机		裤后袋
26	胸部定型机		半成品胸部定型
27	三条缝定型机		半成品后身中缝、摆缝、裤中缝定型
28	半成品烫袖缝机		半成品外袖缝定型
29	烫前身机		烫上衣前身
30	烫后身机		烫上衣后身
31	烫袖缝机		烫袖底、外缝
32	烫肩缝机		烫肩缝、袖窿
33	烫驳头机		驳头整烫
34	烫领子机		领子抱脖
35	烫裤管机		烫裤腿
36	烫裤腰机		烫裤腰、脚口