

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

警服 机关长袖制式衬衣

Police uniform---Long - sleeved formal shirt for authorities

(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 产品分类	2
5 要求	2
5.1 标样	2
5.2 样式	2
5.3 号型规格与版型	4
5.4 颜色及色泽偏差范围	9
5.5 材料	9
5.6 裁片纱向	9
5.7 敷衬与胶条	11
5.8 缝制	11
5.9 标志	14
5.10 成品外观质量及疵点	15
5.11 内在质量	17
6 试验方法	17
6.1 外在质量检验	17
6.2 内在质量检验	19
6.3 包装质量检验	19
7 检验规则	19
7.1 检验分类	19
7.2 检验项目	20
7.3 抽样规则	20
7.4 判定规则	21
8 包装、运输及贮存	23
8.1 包装材料	23
8.2 内包装	23
8.3 外包装	23
8.4 直接发放产品包装	24
8.5 运输与贮存	24
附 录 A（资料性） 机关长袖制式衬衣版型推档放缩规则	25
附 录 B（资料性） 主要生产设备要求	29

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/TC 561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

警服 机关长袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了警服机关长袖制式衬衣的要求、试验方法、检验规则与包装、运输及贮存。
本文件适用于警服机关长袖制式衬衣的生产、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 2660—2017 衬衫
- 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- 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 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分：单项组合试验法
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 28466 涤纶长丝绣花线
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- GA 250 警服号型
- GA 280 警用服饰 铜质镀镍扣
- GA 285 警用服饰 臂章
- GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
- GA XXXX 警服材料 多异聚酯复合纱平纹布
- GA XXXX 警服材料 聚酯棉莱赛尔格纹布
- GA XXXX—XXXX 警服 一线夏执勤服
- QB/T 2250 单面白纸板
- QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带

GA XXXX—XXXX

QB/T 3811 塑料打包带

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。

4 产品分类

警服机关长袖制式衬衣（以下简称“机关长袖制式衬衣”）按款式结构分为：

- a) 机关男长袖制式衬衣（浅蓝色）；
- b) 机关男高级警官长袖制式衬衣（漂白色）；
- c) 机关女长袖制式衬衣（浅蓝色）；
- d) 机关女高级警官长袖制式衬衣（漂白色）。

5 要求

5.1 标样

经批准的机关长袖制式衬衣实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

5.2.1 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣样式应符合图 1 及产品实物标样规定。

5.2.2 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣样式应符合图 2 及产品实物标样规定。



图 1 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣样式

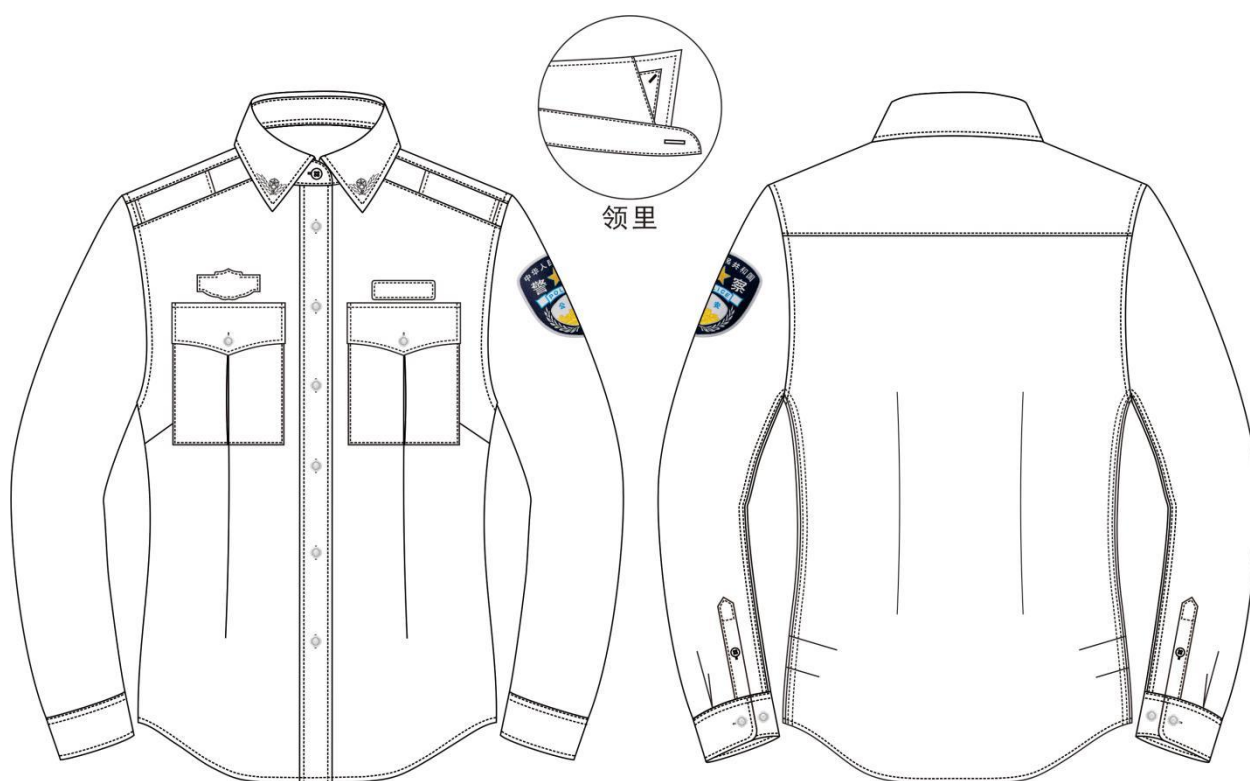


图 2 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣样式

5.3 号型规格与版型

5.3.1 号型规格

5.3.1.1 机关长袖制式衬衣号型系列应符合 GA 250 规定，按分体型 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。

5.3.1.2 机关长袖制式衬衣分体型中间体的主要部位和通用部件规格尺寸与极限偏差机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣按表 1 规定，机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣按表 2 规定。规格尺寸测量位置机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣按图 3 规定，机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣按图 4 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机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣按表 1 规定，机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣按表 2 规定。

5.3.1.3 机关长袖制式衬衣对称部位、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。

5.3.2 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 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬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 (±)
			175/96A	175/96B	175/100C			
3	1	前衣长 ^a	75.0	75.0	76.0	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	39.5	39.5	40.3	0.4	1.1	0.7
	3	胸围	110.0	110.0	114.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	104.0	106.0	112.0	—	4.0	2.0
	5	下摆围	109.0	111.0	116.0	—	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0			—	—	0.3
	7	第七扣眼距底边	17.3			0.5	—	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.5			—	—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5			—	—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6			—	—	0.2
	11	后中长	75.0	75.0	75.0	2.0	—	1.0
	12	大肩宽	46.8	46.8	47.6	0.5	1.0	0.7
	13	后背宽	44.9	44.9	45.7	0.4	1.1	0.7
	14	袖长	61.5			1.5	—	0.7
	15	袖上肥	21.5	21.5	22.4	—	0.7	0.5
	16	袖头长	25.5	25.5	26.0	—	0.5	0.5
	17	袖头宽	6.0			—	—	0.3
	18	大袖衩条长	14.5			—	—	0.5
	19	后过肩中宽	9.0			—	—	0.3
	20	领长	43.0	43.0	44.0	—	1.0	0.5
	21	座领前宽	2.5			—	—	0.2
	22	领尖长	7.1			—	—	0.2
	23	翻领后宽	4.0			—	—	0.2

表1 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差（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 (±)
			175/96A	175/96B	175/100C			
3	24	座领后宽	3.0			—	—	0.2
	25	领前袷长	4.6			—	—	0.2
	26	领前袷宽	2.2			—	—	0.2
	27	肩章穿袷布长 ^b	9.7			—	—	0.3
	28	肩章穿袷布宽	2.8			—	—	+0.2/-0.0
	29	胸袋盖长 ^c	12.5			—	—	0.2
	30	胸袋盖中宽	5.8			—	—	0.2
	31	胸袋盖侧宽	4.3			—	—	0.2
	32	胸袋全长 ^d	14.5			—	—	0.3
	33	胸袋下宽 ^e	13.1			—	—	0.2
	34	胸袋布长 ^f	13.0			—	—	0.2
	35	胸袋暗袷宽	3.0			—	—	0.2
注 a：前衣长含借过肩 1.5。								
注 b：肩章穿袷布长：胸围 92 及以下为 8.7；96~104 为 9.7；108~112 为 10.7；116 及以上为 11.7。								
注 c：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 d：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 e：胸袋布下宽：胸围 92 及以下为 12.8；96~104 为 13.1；108 及以上为 13.4。								
注 f：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。								

表2 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬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 (±)
			165/88A	165/88B	165/88C			
4	1	前衣长 ^a	69.0	68.0	69.0	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	34.9	35.2	35.5	0.4	0.9	0.7
	3	胸围	96.0	96.0	96.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	86.0	88.0	90.0	—	4.0	2.0
	5	下摆围	100.0	102.0	104.0	—	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0			—	—	0.3
	7	第七扣眼距底边	15.4			0.5	—	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.2			—	—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5			—	—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6			—	—	0.2
	11	后中长	67.0	67.0	67.0	2.0	—	1.0
	12	大肩宽	40.7	41.0	41.3	0.5	0.8	0.7
	13	后背宽	38.4	38.7	39.0	0.4	0.9	0.7
	14	袖长	57.0			1.5	—	0.7
	15	袖上肥	19.5	19.5	19.7	—	0.7	0.5

表2 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差（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 (±)
			165/88A	165/88B	165/88C			
4	16	袖头长	23.5	23.5	23.5	—	0.5	0.5
	17	袖头宽	5.0			—	—	0.3
	18	大袖衩条长	12.5			—	—	0.5
	19	后过肩中宽	8.5			—	—	0.3
	20	领长	36.0	36.0	36.0	—	1.0	0.5
	21	座领前宽	2.3			—	—	0.2
	22	领尖长	6.9			—	—	0.2
	23	翻领后宽	3.8			—	—	0.2
	24	座领后宽	2.8			—	—	0.2
	25	领前袷长	4.6			—	—	0.2
	26	领前袷宽	2.2			—	—	0.2
	27	肩章穿袷布长 ^b	8.7			—	—	0.2
	28	肩章穿袷布宽	2.8			—	—	+0.2/-0.0
	29	胸袋盖长 ^c	11.2			—	—	0.2
	30	胸袋盖中宽	5.5			—	—	0.2
	31	胸袋盖侧宽	4.0			—	—	0.2
	32	胸袋全长 ^d	13.0			—	—	0.3
	33	胸袋下宽 ^e	11.7			—	—	0.2
	34	胸袋布长 ^f	11.5			—	—	0.2
	35	胸袋暗裱宽	3.0			—	—	0.2

注a：前衣长含借过肩1.5。

注b：肩章穿袷布长：胸围84及以下为7.7；88~100为8.7；104及以上为9.7。

注c：胸袋盖长：胸围84及以下为10.9；88~92为11.2；96及以上为11.5。

注d：胸袋全长：胸围84及以下为12.5；88~92为13.0；96及以上为13.5。

注e：胸袋布下宽：胸围84及以下为11.4；88~92为11.7；96及以上为12.0。

注f：胸袋布长：胸围84及以下为11.0；88~92为11.5；96及以上为12.0。

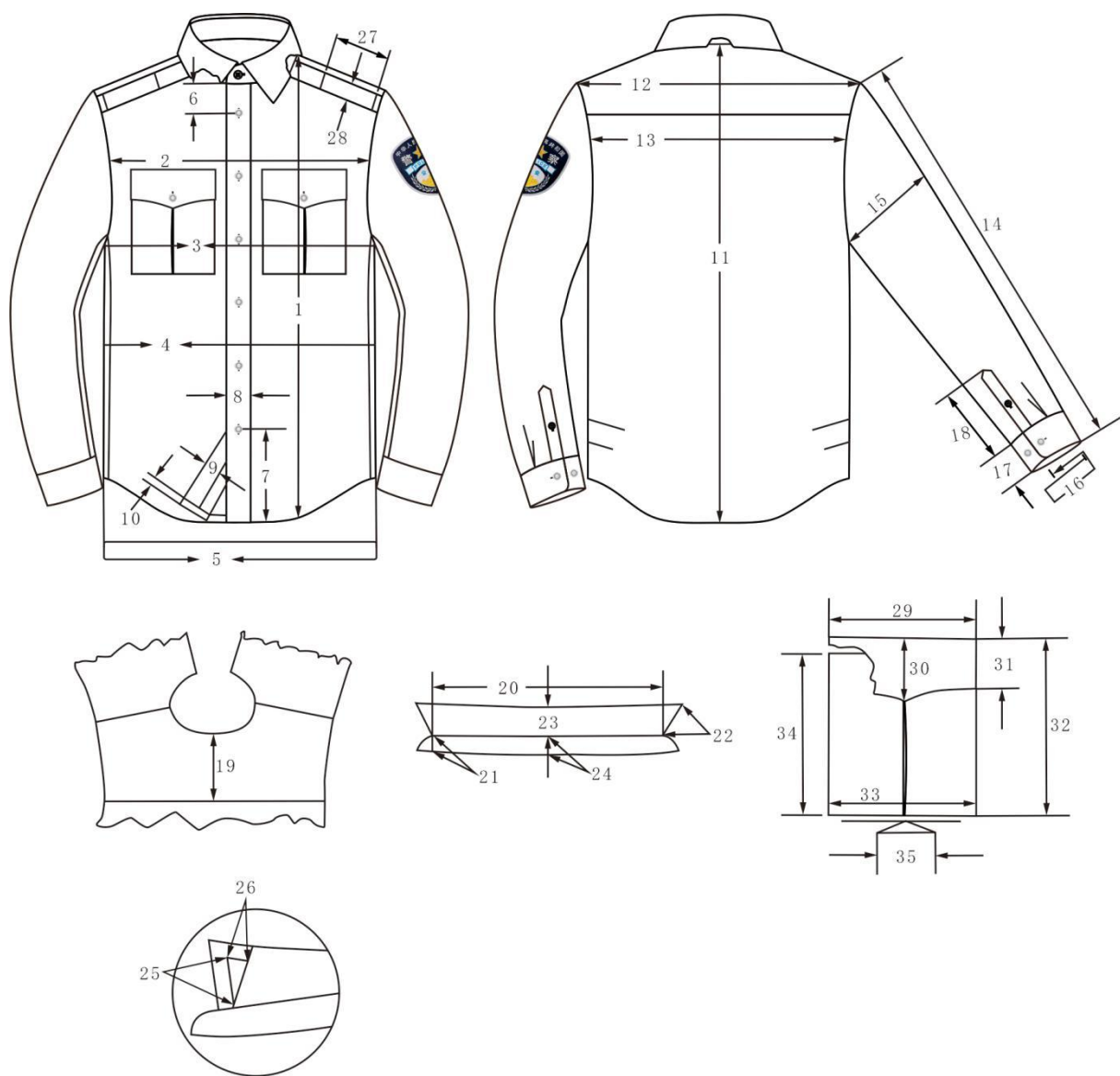


图3 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣成品尺寸测量图

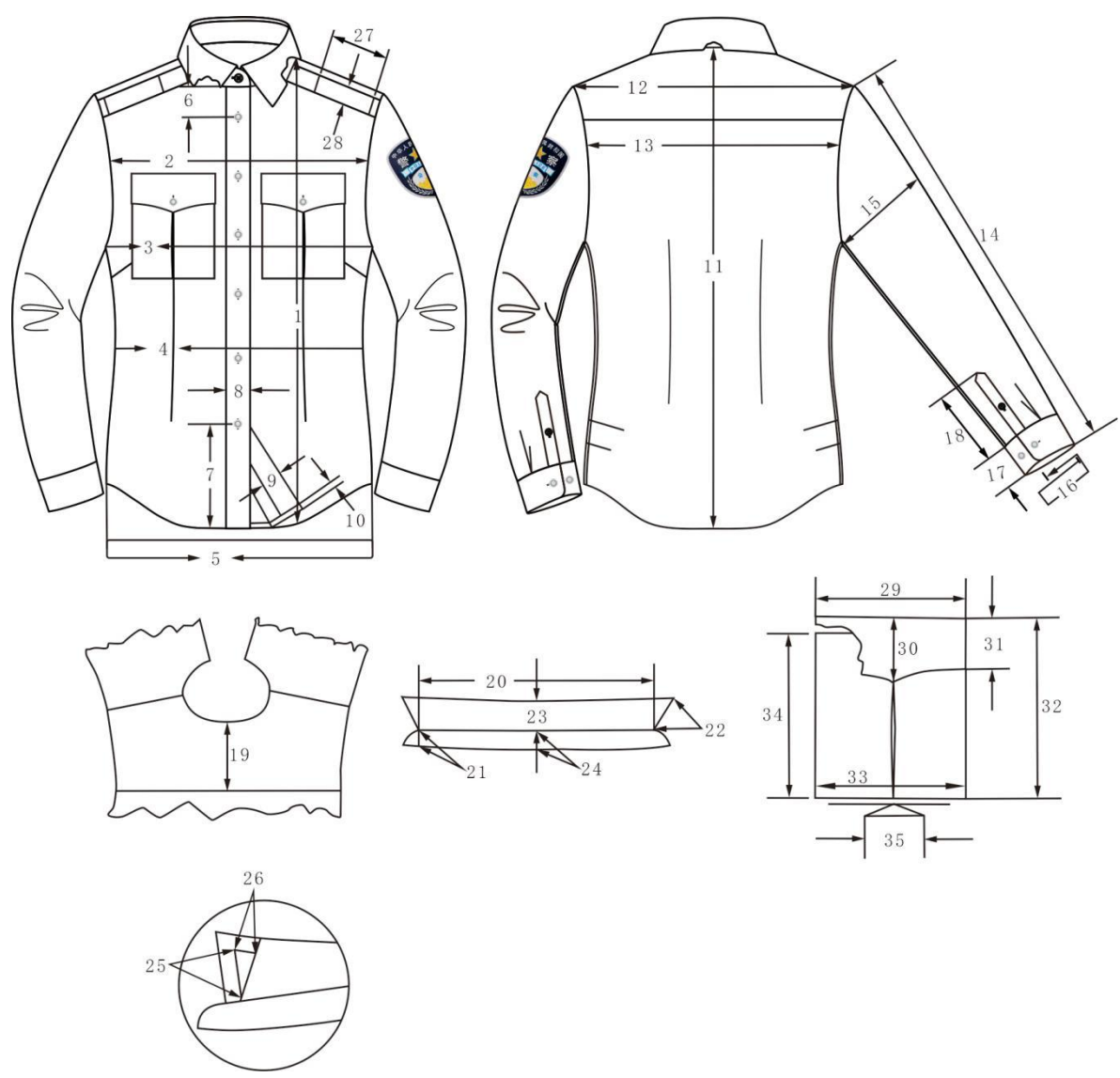


图4 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣成品尺寸测量图

5.4 颜色及色泽偏差范围

5.4.1 产品各部位颜色应符合表 3 规定。

5.4.2 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 4-5 级；非表面部位材料颜色色差应大于等于 3-4 级。

5.4.3 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、锁钉线颜色不应浅于缝合部位。

5.4.4 每批次产品表面颜色互差应大于等于 4-5 级，非表面部位颜色互差应大于等于 3-4 级。

5.5 材料

5.5.1 材料外观

5.5.1.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

5.5.1.2 材料用途应符合表 3 规定。

5.5.2 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
面料 ^a	多异聚酯复合 纱平纹布	浅蓝色	100%聚酯纤维（含导电纤维）单位面积质量:160g/m ²		GA XXXX	机关长袖制式衬衣衣面、里料
		漂白色				高级警官机关长袖制式衬衣衣面、里料
	聚酯棉莱赛尔 格纹布	浅蓝色	58%聚酯纤维，28%国棉长绒棉，14%莱赛尔单位面积质量:160g/m ²		GA XXXX	机关长袖制式衬衣衣面、里料
		漂白色				高级警官机关长袖制式衬衣衣面、里料
涤纶缝纫线		浅蓝色	11.8tex×2		GB/T 6836	机关长袖制式衬衣缝纫、打结、锁眼
		漂白色				高级警官机关长袖制式衬衣缝纫、打结锁眼
		灰色				钉臂章
		浅蓝色	11.8tex×3			机关长袖制式衬衣钉扣
		漂白色				高级警官机关长袖制式衬衣钉扣
涤纶长丝绣花线		银灰色	83dtex（75D）×2		GB/T 28466	领角刺绣标志
粘 合 衬	C1113-148	半漂白色	28tex/28tex (21°×21°),HDPE 粉点		GA 740	翻领衬、座领衬、袖头衬
	TC1113-088		13tex/13tex (45°×45°),HDPE 粉点			门襟衬、袋盖衬、领角加强衬、座领两端加强衬、领前衬
胶条		—	宽：8mm		—	侧缝、袖缝定型
			宽：10mm			肩缝、后过肩定型、袖窿定型
不锈钢包铝钮扣		不锈钢本色	φ 13mm	横柄	GA 280	袖头扣
				竖柄		门襟、胸袋扣

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
不饱和聚酯树脂纽扣	浅蓝色	Φ 9mm	《警服 一线夏执勤服》附录 C	机关长袖制式衬衣领前袢扣
	白色	Φ 9mm		高级警官机关长袖制式衬衣领前袢扣
	浅蓝色	Φ 11mm		机关长袖制式衬衣座领扣、袖袢扣
	白色	Φ 11mm		高级警官机关长袖制式衬衣座领扣、袖袢扣
粘扣带（圈面带）	浅蓝色	长：72mm，宽：34mm	GB/T 23315	机关长袖制式衬衣右胸胸徽底托
	漂白色			高级警官机关长袖制式衬衣右胸胸徽底托
	浅蓝色	长：74mm，宽：24mm		机关长袖制式衬衣左胸警号底托
	漂白色			高级警官机关长袖制式衬衣左胸警号底托
臂章	—	高：104mm，宽：93mm	GA 285	左袖标识
聚氯乙烯领尖插片	—	长：55mm，宽：10mm，厚：0.23mm~0.26mm	—	支撑领尖
产品标志	白色	长：60mm，宽：40mm	按 5.9 规定	标志
注 a：面料分为两种方案，订购方在实际采购时可根据需求选用。				

5.6 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
面、里料	前身片	经	前门襟边顺经纱	—
	后身片	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面、里	经	下口边顺经纱	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖片	经	左右对称	袖中线为准 1.0
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	翻领里前拼	经	—	—
	领前袢	经	中心线顺经纱	—
	座领面	经	—	以上口为准 1.0
	座领里	经	—	以上口为准 1.5
	袖头面	经	—	1.0
	袖头里	经	—	1.5
	袖开衩条	经	—	—
	袋盖面	纬	前侧顺经纱	—
	袋盖里	纬	—	3.0

表 4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向		允斜极限
面、里料	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	肩章穿袢布	纬	顺大身	—
衬料	翻领衬	斜	—	40°~50°
	座领衬	斜	—	40°~50°
	领角加强衬	经	—	—
	座领加强衬	斜	—	40°~50°
	领前袢衬	经	—	—
	袋盖衬	纬或 45° 斜	—	纬 2.0
	袖头衬	经或 45° 斜	—	经 1.0
	门襟明贴边衬	经或 45° 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。

5.7 敷衬与胶条

5.7.1 粘合衬、胶条粘合位置准确，粘衬、胶条部位平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

5.7.2 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
翻领面、座领里、领前袢面、袋盖面、袖头面、门襟明贴边面	<p>（1）翻领面敷满衬一层，领尖打斜角，领角两端再敷加强衬一层；</p> <p>（2）座领里敷净衬，座领两端再敷加强衬一层；</p> <p>（3）领前袢面敷净衬一层；</p> <p>（4）袖头面上口净衬；</p> <p>（5）袋盖面、门襟明贴边面敷满衬一层。</p>	

5.8 缝制

5.8.1 针距及线迹

5.8.1.1 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	线路顺直，规整，定位准确，首尾回针，结合牢固；线迹针脚整齐，针距均匀，松紧适宜，接线重合牢固
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
链式线迹		12 针/3cm~14 针/3cm	不允许接线，留尾线不小于 1.5cm
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不小于 0.3cm，毛纱清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.3cm 直眼		
	1.5cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不小于 0.3cm，毛纱清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
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
	带柄扣	每粒不少于 12 针	反面尾结牢固，可留尾线 0.5cm~1.0cm，扣面图案端正，扣柄顺扣眼

- 5.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差±0.1cm，表面距边 2.0cm 以上明线极限偏差±0.3cm，其他部位明线距边极限偏差±0.2cm。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。
- 5.8.1.3 开断线：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。
- 5.8.1.4 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 30cm 长度内限一处，限 1 针。
- 5.8.1.5 生产设备参照附录 B 规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头±0.1cm，0.7cm 以上缝头±0.2cm。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	钩压领前襟	0.6	明、暗线各一道	0.1	缝头清剪至 0.4，不反吐，前侧连口对折，上口钩净	领子面里平服，松紧适宜，翻领后端不露底领；左右领角大小对称一致，不反翘，左右对比，走形互差限 0.2；绱领偏限 0.4
	拼翻领里	0.6	明、暗线各一道	0.1	明线压在后中布上，缝头向后中倒，距领外口 1.5 夹绱领前襟	
	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	缝头清剪至 0.4，不反吐，领尖居中，领角面、里中间夹插片，压领明线时扎住	
	扎座领里下口线	1.0	明线一道	0.6	正面扎线	
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2	
	绱领子	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2	
胸袋	收腋下省（女）	—	扎线一道	—	前端收尖，缝头向上倒	左右袋高低、前后对称，互差限 0.3；袋盖服帖不反翘，袋盖、袋布走形限 0.2，互差限 0.2；袋盖距门
	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.5	不反吐	
	绱袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	袋盖尖对准袋布暗裥缝	

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
胸袋	扎袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边净宽 1.7	襟左右互差限 0.4
	扎胸袋布暗裱	—	暗线各一道	—	暗裱缝距上端 3.0, 下端 2.0 扎线	
	绱袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎三角形封结, 结宽 0.3, 长齐袋口折边明线与袋布 0.1 明线重合向下扎线 1.0	
前后身	钉胸徽、警号底托	—	明线两周	0.2	袋盖长居中, 齐袋盖上沿 0.2 为粘扣带下沿	前身: 前门襟、里襟顺直、平服; 门襟长于里襟大于或等于 0.4 或里襟长于门襟小于或等于 0.3; 后身: 背部平服挺直, 贴身上不吊, 后领窝不起臃; 肩部: 肩部饱满, 肩缝顺直不后甩, 左右对称, 肩缝长短互差限 0.4; 肩章穿裱布无明显斜绱; 下摆: 宽窄均匀、无打绱, 顺直; 胶条黏合牢固、平服
	收腰省(女)	—	扎线各一道	—	前、后身腰省两端收尖, 缝头倒向腰缝	
	合压过肩	1.0	明线一道	0.1	过肩面、里夹扎后身, 明线不扎透过肩里, 缝头内齐边夹 1.0 胶条, 用肩缝、过肩定型机压烫定型	
	收后身侧缝省	—	扎线各一道	—	后身侧缝按标印左右各收省 2 个, 前端收尖, 缝头向上倒	
	扎肩章穿裱布	0.6	明线各一道	0.1	穿裱布两端缝头折净, 折边宽 0.7	
	肩章穿裱布与前身结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	明线压在前身上, 按标印前身向上回折包住肩章穿裱布缝头, 肩章穿裱布距袖窿 1.2	
	合压肩缝	1.0	明线一道	0.1	明线扎在后过肩上, 反面上炕。肩缝内齐边夹 1.0 胶条, 用肩缝、过肩定型机压烫定型	
	绱门襟明贴边	1.0	明线各一道或专用机	0.5	缝头折净, 门襟压在面上, 面吐止口 0.4, 男左女右	
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	缝头折净, 男右、女左	
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	缝头折净	
袖子	绱臂章	—	明线一周	0.15~0.2	左袖山头向下男 7.0±0.3 女 6.0±0.3, 首尾回针重合不少于 2.0	绱袖圆顺, 吃势均匀, 两袖前后、长短一致, 无起吊、外翻; 袖长互差限 0.5, 袖口宽窄一致, 袖口长左右对比互差大于等于 0.3; 埋夹缝头里面部位无毛露
	绱袖子	身 0.5 袖子 1.6	双针双链一道	—	反面链式两线相距 0.6, 上炕 0.1~0.2, 缝头内齐边夹 1.0 胶条, 胶条粘在身上, 用袖窿定型机压烫定型, 距过肩里 0.5~0.6, 在袖窿处扎 1.0 胶条	
	压袖窿明线	—	明线一道	0.7	明线压在身上	
	包压腰袖缝	前身、袖 1.6 后身、袖 0.8	双针双链一道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后身上, 腰袖缝内齐边夹 0.8 胶条, 用腰袖缝定型机压烫定型, 腋下十字部位缝头错开	
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里	
	勾、压袖头	0.4	明、暗线各一道	0.5	止口不反吐	
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条净宽 1.0, 明线反面上炕, 开衩根部剪三角剪口	
	夹压大袖衩条	0.8	明线一道	0.1	大袖衩条净宽: 男 2.5、女 2.2, 表面扣宝剑头, 明线自袖口边转扎至宝剑头, 距尖男 3.5、女 3.0 横向回针三道, 反面折光	

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
袖子	夹绱袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶一个，面褶向后倒，反面上炕 0.1~0.2	
标志	绱产品标志	0.8	—	—	掩襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，产品名称一面朝外	位置准确，端正，字迹清晰

5.8.3 锁钉

锁眼线迹规整，不偏歪，切口整齐，眼孔无毛纱。各部位锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉	质量要求
领前襟	1.1	领前襟尖居中，距尖 0.5 锁直眼一个；与眼对正，钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
座领头	1.3	男左女右，领头宽取中，距边：男 1.4、女 1.3 横锁直眼一个；与眼对正，距领头边：男 1.7、女 1.6 钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
胸袋	1.5	袋盖长取中，距尖 1.3 竖锁直眼一个；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
门襟	1.5	男左女右，门襟贴边宽居中竖锁直眼六个，第二、第七扣眼按规格尺寸（以圆心计），中间均锁四个；与眼对正，里襟距边：男 1.7、女 1.6 钉扣六粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
袖头	1.5	后侧宽度取中，距边 1.1，横锁直眼一个；与眼对正，前侧距边 1.1，钉扣一粒，向后 2.3 再钉扣一粒（以扣中心点为准）	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
袖衩	1.3	大袖衩条横结至袖头上口边取中，大袖衩条居中竖锁直眼一个；与眼对正，扣边与小袖衩条边齐钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3

5.9 标志

5.9.1 领角刺绣标志

领角刺绣标志图案中线对正领角平分线，边缘距领明线0.1cm~0.2cm，左右对称。图案规格及式样按图5规定，公差±1mm，刺绣针形、针法按标样规定。

单位为毫米

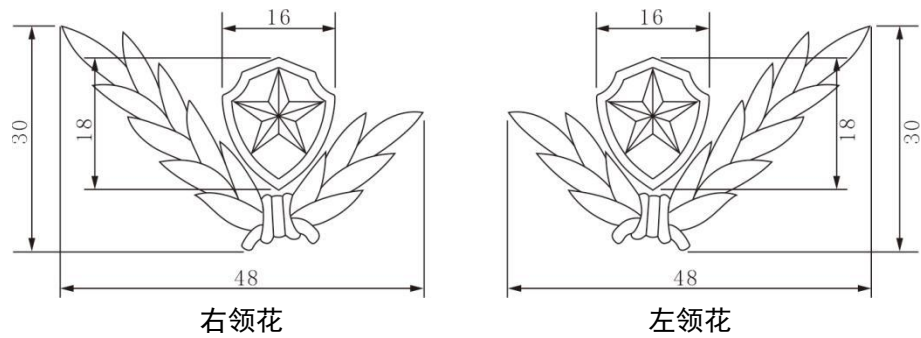


图 5 领角刺绣图案

5.9.2 产品标志

标志采用胶条印刷形式，多异聚酯复合纱平纹布面料标志规格按图6a)规定，聚酯棉莱赛尔格纹布面料标志规格按图6b)规定，标志内容为示例，领长为特殊要求的，应在号型中标注，缀钉位置按表7规定。

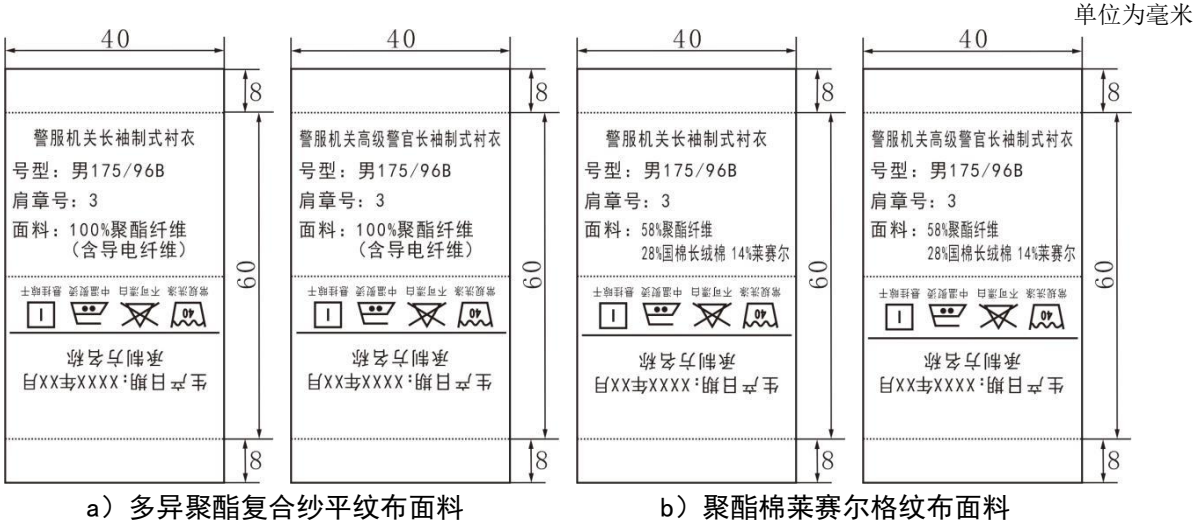


图 6 产品标志

5.9.3 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6的生产日期处，字迹应清晰、不沾色。

5.9.4 肩章号标志

肩章号标志印制在产品标志上，见图6，肩章号按表9规定配置。

表 9 肩章号配置表

服装型 (净胸围)	男				女		
	116及以上	108~112	96~104	92 及以下	104 及以上	88~100	84 及以下
肩章号	1 号	2 号	3 号	4 号	3 号	4 号	5 号

5.10 成品外观质量及疵点

5.10.1 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，每件限 1 处；非表面部位，长度限 2.0cm，每件限 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

表 10 成品外观质量（续）

序号	项目名称	要 求
5	整烫	成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头需定型整烫。产品应整洁美观、挺阔，无烫光、变色，左右对称

5.10.2 产品表面各部位疵点允许存在程度应符合表 11 规定，部位划分应符合图 7 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位(门襟里、里襟里、袖头里、领里、过肩里)比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬不允许在任何裁片使用。

表 11 疵点允许范围

疵点名称	各部位允许存在程度		
	0、1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱 2 根	不允许	不影响外观	长不限
粗于二倍粗纱 3 根		长 4.0cm 以内	长 6.0cm 以内
粗于三倍粗纱 4 根		长 2.5cm 以内	长 4.0cm 以内
双纬		不影响外观	长不限
小跳花		6 个	不影响外观
经缩		长 4.0cm，宽 1.0cm 以内	不明显
纬密不均		不明显	不影响外观
颗粒状粗纱		不允许	不允许
经缩波纹		不允许	不允许
断经断纬 1 根		不允许	不允许
搔损		不允许	轻微
浅油纱		长 2.5cm 以内	长 4.0cm 以内
色档		轻微	不影响外观
轻微色斑（污渍）		(0.2*0.2) cm ² 以内	不影响外观
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相似疵点执行。			

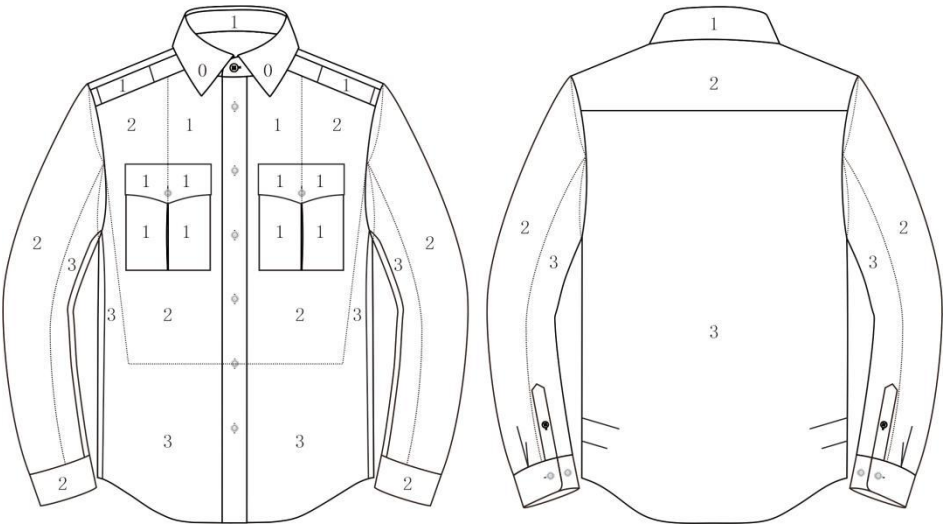


图 7 部位划分示意图

5.11 内在质量

5.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表3的规定。

5.11.2 成品内在质量

5.11.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

5.11.2.2 洗涤后外观质量

洗涤后外观质量应符合GB/T 2660—2017表6中一等品的规定，且胶条部位无起泡、脱胶。

5.11.2.3 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于75mg/kg。

5.11.2.4 pH

成品pH：4.0~8.5。

5.11.2.5 耐光色牢度

成品面料耐光色牢度应符合GA XXXX、GA XXXX的规定。

臂章耐光色牢度应符合GA 285的规定。

5.11.2.6 耐汗渍色牢度

成品漂白色面料耐汗渍色牢度应符合GA XXXX、GA XXXX的规定。

5.11.2.7 纤维含量、聚酯纤维截面形态

成品多异聚酯复合纱平纹布纤维含量、聚酯纤维截面形态应符合GA XXXX的规定。

成品聚酯棉莱赛尔格纹布纤维含量应符合GA XXXX的规定。

5.11.2.8 面料透气性

成品面料透气性：多异聚酯复合纱平纹布大于等于252mm/s，聚酯棉莱赛尔格纹布大于等于270mm/s。

5.11.2.9 面料干燥速率

成品面料干燥速率应符合GA XXXX、GA XXXX的规定。

5.11.2.10 不锈钢包铝钮扣耐盐雾

成品不锈钢包铝钮扣耐盐雾应符合GA 280的规定。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 检验条件

GA XXXX—XXXX

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。

6.1.2 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。

6.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验，判定结果是否符合 5.2 及实物标样和材料标样。

6.1.4 号型规格检验

查看产品号型规格，用符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.3.1 规定，目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

6.1.5 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 6.1.1 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 5.4 规定。

6.1.6 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 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.5.1 规定。

6.1.7 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 5.6 规定。

6.1.8 敷衬与胶条检验

敷衬与胶条检验以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.7 规定。

6.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.8 规定。

6.1.10 标志检验

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.9 规定。

6.1.11 成品外观质量及疵点检验

将服装上衣穿在检验人台上，以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.10 规定。

6.2 内在质量检验

6.2.1 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5.11.1规定。

6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 成品水洗尺寸变化率取样1件按GB/T 8628 标记及测量,按GB/T 8629—2017 中4N洗涤程序,洗涤1次,干燥程序A,按GB/T 8630 进行测定,判定结果是否符合5.11.2.1 的规定。

6.2.2.2 洗涤后外观质量检验按6.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后,在6.1.1 规定条件下,以目测进行检验,判定结果是否符合5.11.2.2 的规定。

6.2.2.3 成品甲醛含量试验按GB/T 2912.1 规定进行检验,从判定结果是否符合5.11.2.3 的规定。

6.2.2.4 成品pH 试验按GB/T 7573 规定进行检验,判定结果是否符合5.11.2.4 的规定。

6.2.2.5 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5.11.2.5 的规定。

6.2.2.6 成品漂白色面料耐汗渍色牢度试验按GB/T 3922 规定进行检验,判定结果是否符合5.11.2.6 的规定。

6.2.2.7 成品面料纤维含量试验按GB/T 2910、FZ/T 01057 规定进行检验,聚酯纤维截面形态试验按FZ/T 01057 规定进行检验,判定结果是否符合5.11.2.7 的规定。

6.2.2.8 成品面料透气性试验按GB/T 5453 规定进行检验,判定结果是否符合5.11.2.8 的规定。

6.2.2.9 成品面料干燥速率试验按GB/T 21655.1 规定进行检验,判定结果是否符合5.11.2.9 的规定。

6.2.2.10 成品不锈钢包铝钮扣耐盐雾试验按QB/T 3826 规定进行检验,判定结果是否符合5.11.2.10 的规定。

6.3 包装质量检验

6.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合6.1.2 规定的检验工具进行检验,包装材料内在质量检验方法按表14 要求的规定,判定结果是否符合8.1 规定。

6.3.2 内包装检验

以目测和符合6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合8.2 规定。

6.3.3 外包装检验

以目测和符合6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合8.3 规定。

6.3.4 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8.4 规定。

7 检验规则

7.1 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。

7.2 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		5.2	6.1.3	●	●
2		号型规格		5.3.1	6.1.4	●	○
3		颜色及色泽偏差范围		5.4	6.1.5	●	●
4		材料外观		5.5.1	6.1.6	●	●
5		裁片纱向		5.6	6.1.7	●	●
6		敷衬与胶条		5.7	6.1.8	●	●
7		缝制		5.8	6.1.9	●	●
8		标志		5.9	6.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点		5.10	6.1.11	●	●
10	内在 质量	材料内在质量		5.11.1	6.2.1	●	○
11		成品 内在 质量	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	6.2.2.1	●	●
12			洗涤后外观质量	5.11.2.2	6.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	5.11.2.3	6.2.2.3	●	●
14			pH	5.11.2.4	6.2.2.4	●	●
15			耐光色牢度（面料、臂章）	5.11.2.5	6.2.2.5	○	●
16			耐汗渍色牢度（漂白色面料）	5.11.2.6	6.2.2.6	○	●
17			纤维含量、聚酯纤维截面形态（面料）	5.11.2.7	6.2.2.7	○	●
18			透气性（面料）	5.11.2.8	6.2.2.8	○	●
19			干燥速率（面料）	5.11.2.9	6.2.2.9	○	●
20			不锈钢包铝钮扣耐盐雾	5.11.2.10	6.2.2.10	○	●
21	包装 质量	包装材料		8.1	6.3.1	—	○
22		内包装		8.2	6.3.2	—	○
23		外包装		8.3	6.3.3	—	○
24		直接发放产品包装		8.4	6.3.4	—	—
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。							

7.3 抽样规则

7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于 3 件。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符合要求的检验报告。

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

在外在质量检验合格品中随机抽取 5 件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。

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

产品不符合第 5 章和第 8 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	5.2	不符合要求
2		号型设置	5.3.1.1	不符合要求
3		号型规格	5.3.1.2	衣长、胸围、下摆围、袖长其中一项尺寸超差 80%以上，其它部位超差 150%以上
4		对称部位	5.3.1.3	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		材料颜色	5.4.1	不符合要求
6		颜色及色泽偏差范围	5.4.2	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		单件产品色差	5.4.3	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	5.4.4	样本中超出要求样品数大于 10%
9		材料外观	5.5.1	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	5.6	表面部位材料纱向不符合要求
11		敷衬与胶条	5.7	敷衬、胶条明显褶皱，粘合不牢固
12		缝制	5.8.1	明线距边超明线距边超出要求 100%以上；链式线迹开断线、跳线 2 针及以上；其他不符合要求，影响外观及性能
13		缝纫	5.8.2	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%，袖子明显起吊，前门襟明显起臃不平；其他不符合要求，影响外观及性能
14		锁钉	5.8.3	扣眼扣合后明显不平服，其他不符合要求，影响外观及性能
15		标志	5.9.1	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
16		产品标志	5.9.2	无标识

表 13 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目		要求	重缺陷	
17	成品外在质量	标志	检验章	5. 9. 3	—
18			肩章号标志	5. 9. 4	无标识；其他不符合要求，影响外观及使用
19		成品外观及疵点	加工致残	5. 10. 1	超出要求 100%及以上
20			毛露		表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能
21			污迹		超出要求 100%及以上
22			线头		—
23			整烫		—
24			疵点	5. 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
25	内在质量	材料内在质量		5. 11. 1	面料不符合要求；其它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
26		成品内在质量	水洗尺寸变化率	5. 11. 2. 1	不符合要求
27			洗涤后外观质量	5. 11. 2. 2	不符合要求
28			甲醛含量	5. 11. 2. 3	不符合要求
29			pH	5. 11. 2. 4	不符合要求
30			耐光色牢度（面料、臂章）	5. 11. 2. 5	不符合要求
31			耐汗渍色牢度（漂白色面料）	5. 11. 2. 6	不符合要求
32			纤维含量、聚酯纤维截面形态（面料）	5. 11. 2. 7	不符合要求
33			透气性（面料）	5. 11. 2. 8	不符合要求
34			干燥速率（面料）	5. 11. 2. 9	不符合要求
35			不锈钢包铝钮扣耐盐雾	5. 11. 2. 10	不符合要求
36	包装质量	包装材料		8. 1	—
37		内包装		8. 2	—
38		外包装		8. 3	—
39		直接发放产品包装		8. 4	—

7.4.2 单件（样本）成品外在质量合格判定

抽样样品单件无重缺陷，总缺陷数小于等于 5 个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

7.4.3 型式检验判定

全部样本合格判定为合格。

单件样本不合格判定为不合格。

7.4.4 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。

8 包装、运输及贮存

8.1 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

材料名称	规 格		要 求	用 途
聚氯乙烯蝴蝶卡	厚：0.28mm~0.35mm		按标样	整叠包装固定领口
聚氯乙烯支撑片	长：46cm，宽：3.5cm，厚：0.28cm~0.35cm		按标样	整叠包装固定领内口
聚碳卡子	长：4.0cm，厚：0.3cm		按标样	整叠包装固定用
双面白板纸	优等 700g/m ² 横向使用	男长：35.5cm 宽：21cm 女长：34.5cm 宽：19cm	QB/T 2250	整叠包装
	优等 500g/m ² 横向使用	长：36cm 宽：2.6cm	QB/T 2250	底领支撑
双瓦楞纸箱	BD-1.2		GB/T 6543	外包装
聚乙烯薄膜	0.04mm~0.06mm		GB/T 4456	内包装
包装检验单	—		按 8.3.2 规定	外包装
不干胶贴	—		—	内包装
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

8.2 内包装

将纽扣全部系好，领子用纸板、支撑片、蝴蝶卡固定，左右肩交叉部位及底边与袖子重叠部位用聚碳卡子固定在纸板上，右袖头摆放在右前身处，用聚碳卡子固定。将整叠好的产品，领子部位向里装入塑料袋内，在塑料袋反面用双面胶条封口。包装袋正面粘贴不干胶标识，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。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 48cm×宽 35cm×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。

8.3.2 装箱

产品采用纸箱包装，每箱 20 件，分成两排，每排 10 件，颠倒摆放。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。

8.3.3 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 8 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

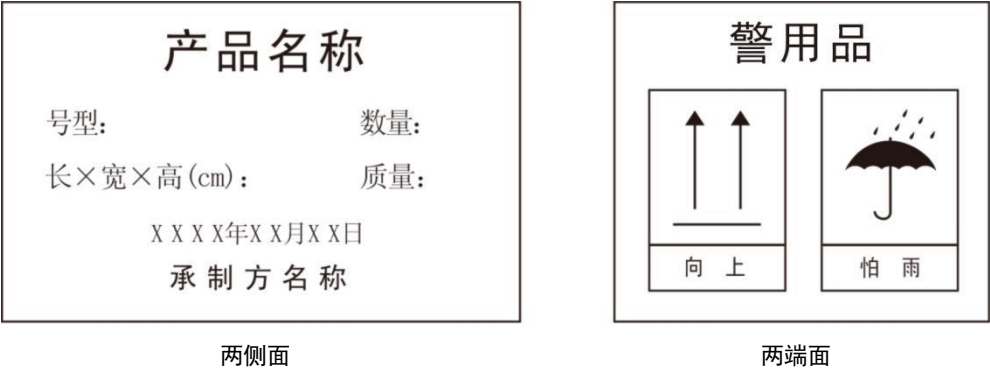


图 8 包装标志

8.3.4 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。

8.3.5 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。

8.4 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。

8.5 运输与贮存

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

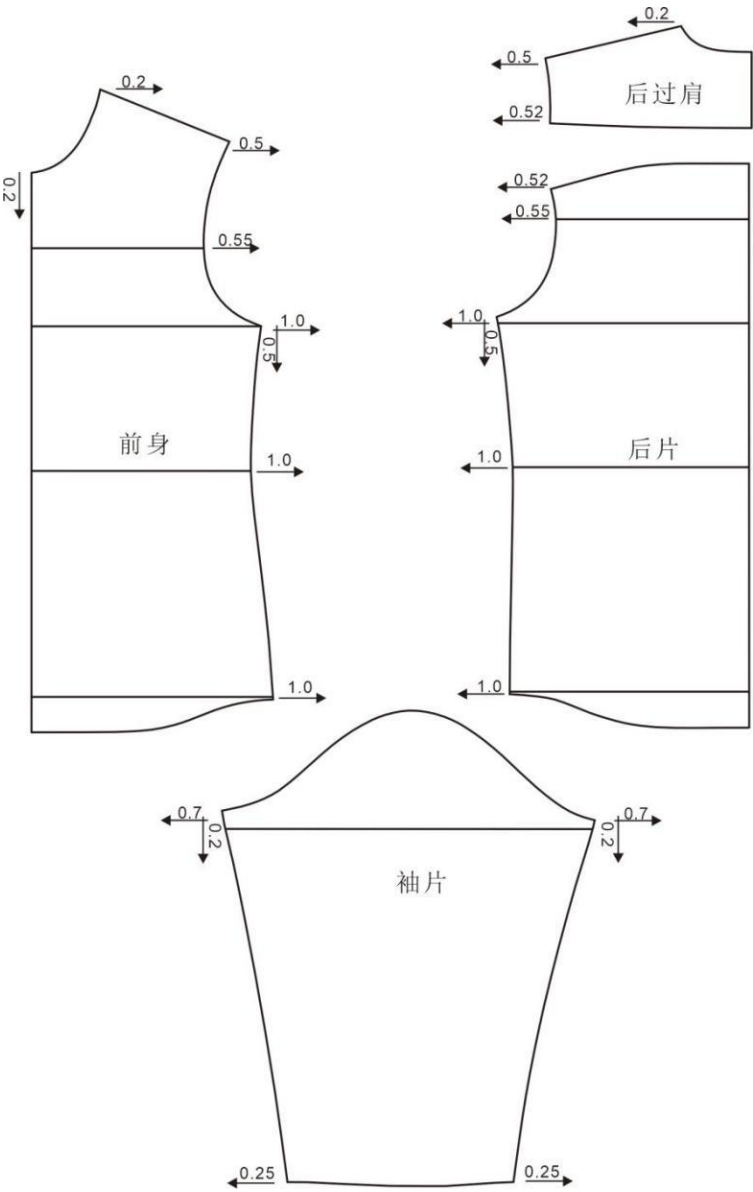
8.5.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度小于等于 5m。

附录 A
(资料性)

机关长袖制式衬衣版型推档放缩规则

- 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 机关长袖制式衬衣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。
- A.3 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣推档方法应符合图 A.1a)、图 A.1b) 的规定，机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣推档方法应符合图 A.2a)、图 A.2b) 的规定。

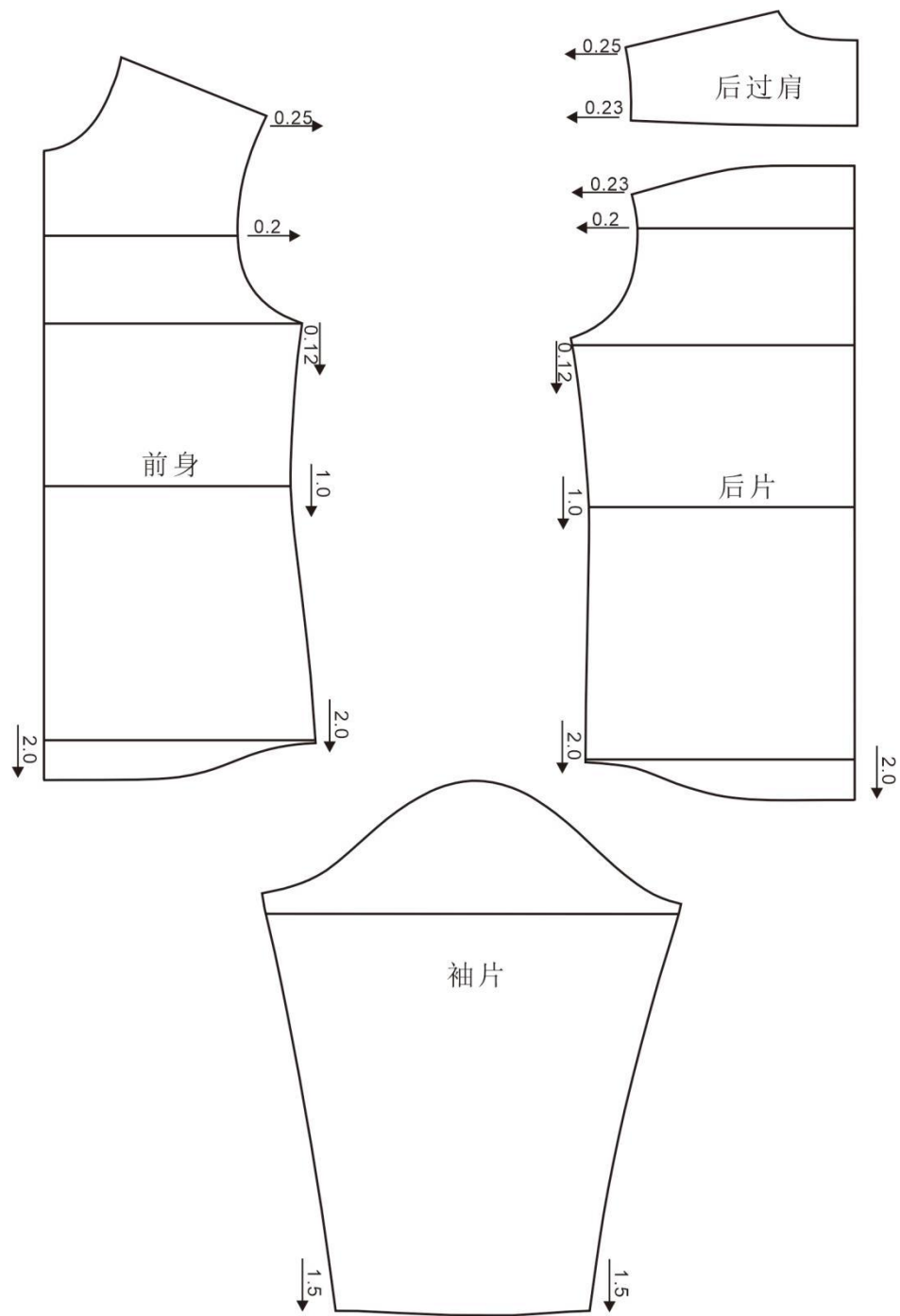
单位为厘米



a) 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣分型放缩推档方法

图 A.1 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣放缩推档方法

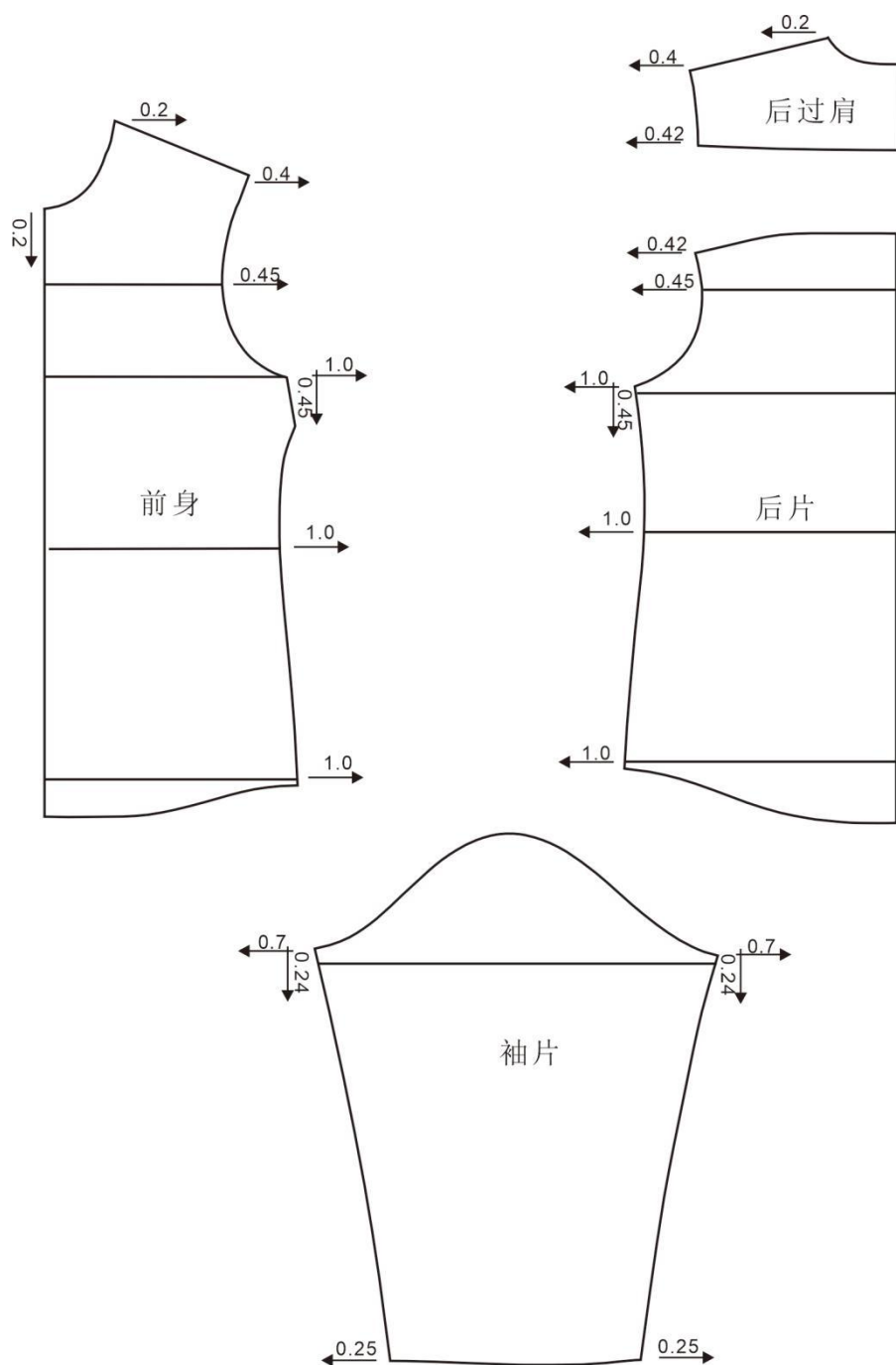
单位为厘米



b) 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣分号放缩推档方法

图 A.1 机关男长袖制式衬衣、机关男高级警官长袖制式衬衣放缩推档方法（续）

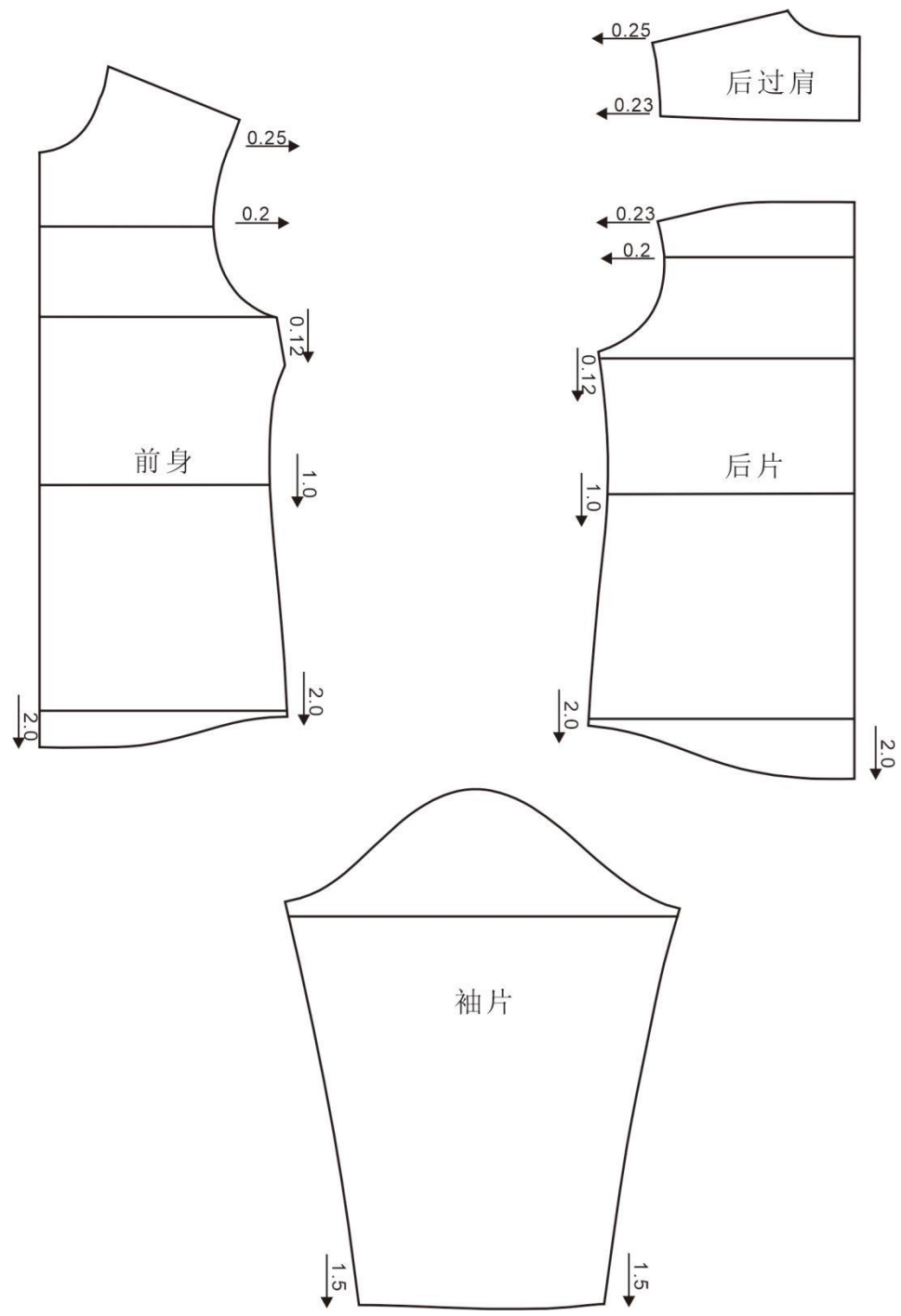
单位为厘米



a) 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣分型放缩推档方法

图A.2 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣放缩推档方法

单位为厘米



b) 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣分号放缩推档方法

图 A.2 机关女长袖制式衬衣、机关女高级警官长袖制式衬衣放缩推档方法（续）

附 录 B
(资料性)
主要生产设备要求

B.1 警服机关长袖制式衬衣主要生产设备见表B.1。

表 B.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	粘压机	各部位衬粘合
5	电脑平缝机	各部位缝制
6	双针双链机（双针间距 6.0mm）	绱袖
7	臂式埋夹机（双针间距 6.0mm）	包压腰、袖缝
8	翻领尖机	翻领尖
9	领尖定型机、圆领机	领子定型
10	袖头定型机	袖头定型
11	前门襟定型机	前门襟定型
12	肩缝、过肩定型机	肩缝、过肩定型
13	袖窿定型机	袖窿定型
14	腰袖缝定型机	腰袖缝定型
15	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫
16	锁眼机	锁直眼
17	面底线钉扣机	钉扣
18	电脑绣花机	领尖