

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

警服 机关春秋执勤服

Police uniform---Spring and Autumn Duty Uniform for Government Organs

(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	6
5.4 颜色及色泽偏差范围	14
5.5 材料	14
5.6 裁片纱向	16
5.7 敷衬与归拔	18
5.8 缝制	20
5.9 标志	25
5.10 成品外观质量及疵点	27
5.11 内在质量	28
6 试验方法	29
6.1 外在质量检验	29
6.2 内在质量检验	30
6.3 包装质量检验	31
7 检验规则	31
7.1 检验分类	31
7.2 检验项目	31
7.3 抽样规则	32
7.4 判定规则	32
8 包装、运输及贮存	34
8.1 包装材料	34
8.2 内包装	34
8.3 中包装	35
8.4 外包装	35
8.5 直接发放产品包装	36
8.6 运输与贮存	36
附 录 A（资料性）机关春秋执勤服版型推档放缩规则	37
附 录 B（规范性）针织罗纹布技术要求	42
附 录 C（规范性）龟背拼缝针刺上胶棉芯垫肩技术要求	43
附 录 D（规范性）防滑腰里技术要求	45
附 录 E（规范性）拉链技术要求	46
附 录 F（规范性）四件磁吸按扣技术要求	51
附 录 G（资料性）主要生产设备要求	53

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 机关春秋执勤服

1 范围

本文件规定了警服机关春秋执勤服的要求、试验方法、检验规则与包装、运输及贮存。
本文件适用于警服机关春秋执勤服的生产、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 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：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层厚度测量显微镜法
- 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—2008 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 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 23315 粘扣带
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01076 粘合衬组合试样制作方法
- 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 64007 机织树脂衬布
- FZ/T 64030 棉型芯垫肩衬
- FZ/T 70006—2022 针织物拉伸弹性回复率试验方法
- FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- FZ/T 81007—2022 单、夹服装
- GA 250 警服号型
- GA 285 警用服饰 臂章
- 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 XXXX—XXXX

GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
GA XXXX 警服材料 毛聚酯莱赛尔纬弹花呢
GA XXXX 警服材料 毛聚酯纬弹花呢
GA XXXX—XXXX 警服 机关冬执勤服
GA XXXX—XXXX 警服 夏作训服
QB/T 2171 金属拉链
QB/T 2173 尼龙拉链
QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
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

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 产品分类

警服 机关春秋执勤服（以下简称“机关春秋执勤服”）按款式结构分为：

- a) 机关男春秋执勤服；
- b) 机关女春秋执勤服。

5 要求

5.1 标样

经批准的机关春秋执勤服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 机关男春秋执勤服样式应符合图 1 及产品实物标样规定。
- 5.2.2 机关女春秋执勤服样式应符合图 2 及产品实物标样规定。
- 5.2.3 机关男春秋执勤服上衣里部样式应符合图 3 及产品实物标样规定。
- 5.2.4 机关女春秋执勤服上衣里部样式应符合图 4 及产品实物标样规定。
- 5.2.5 机关男春秋执勤服裤子里部样式应符合图 5 及产品实物标样规定。
- 5.2.6 机关女春秋执勤服裤子里部样式应符合图 6 及产品实物标样规定。

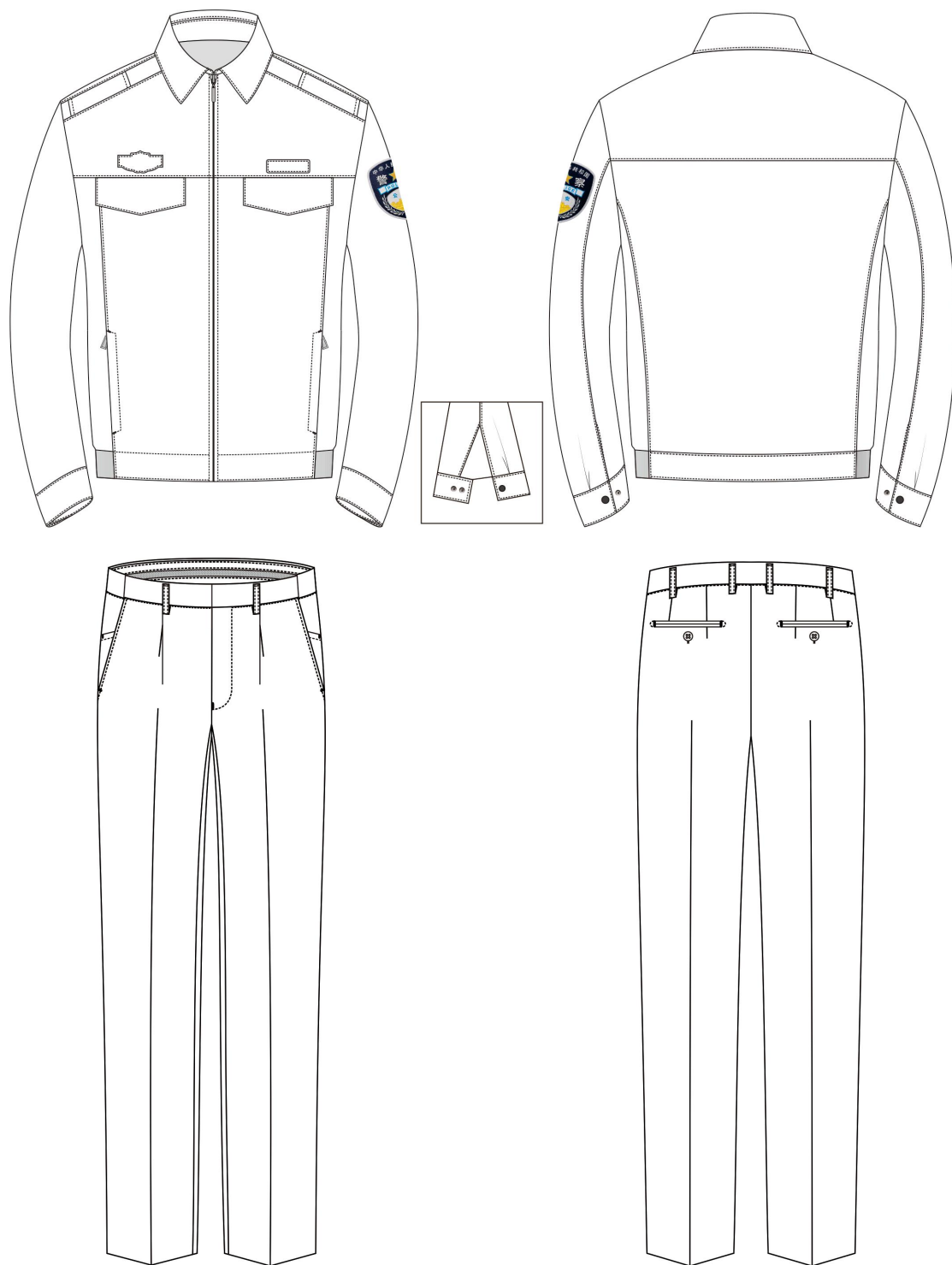


图1 机关男春秋执勤服样式

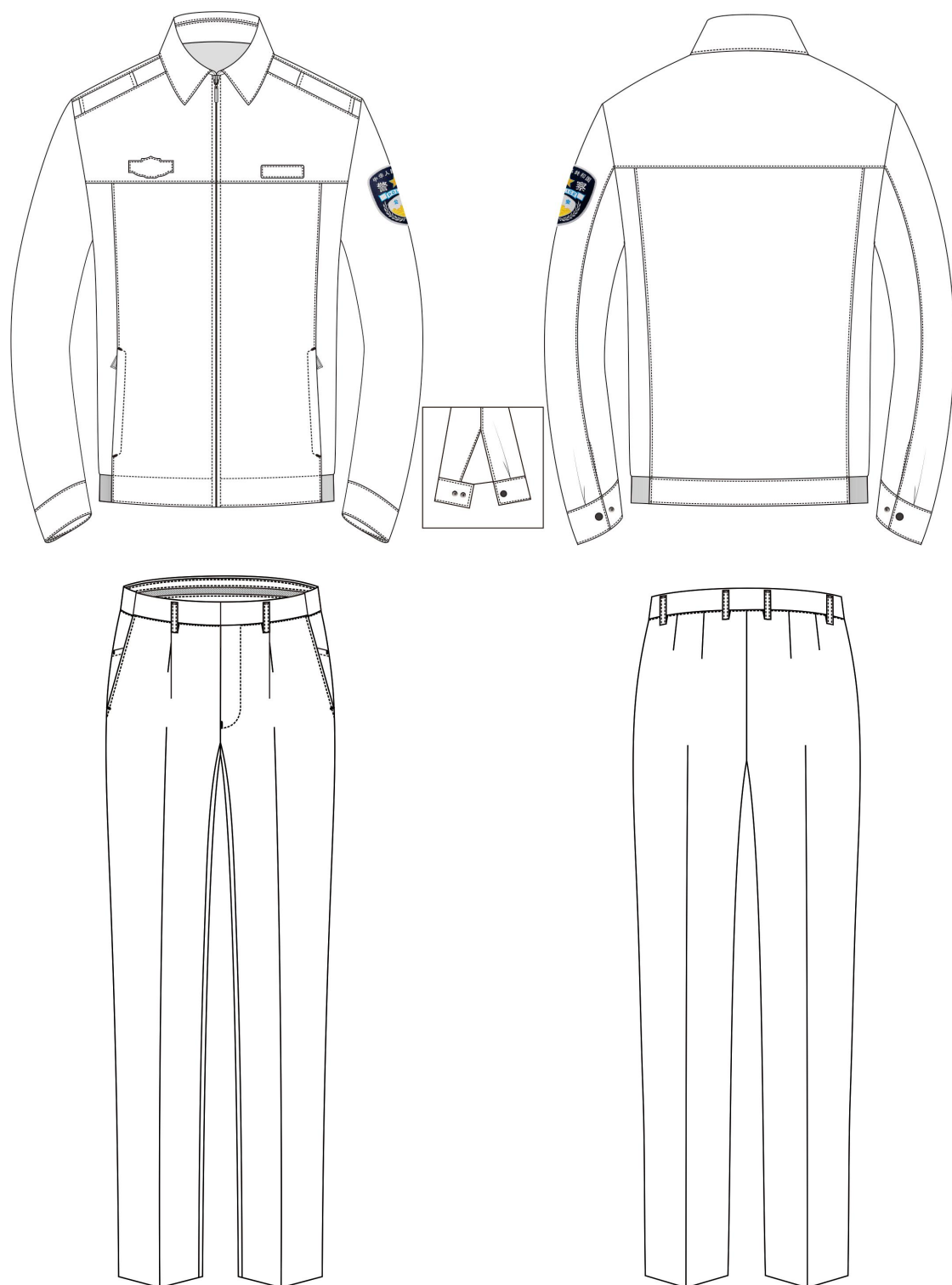


图 2 机关女春秋执勤服样式

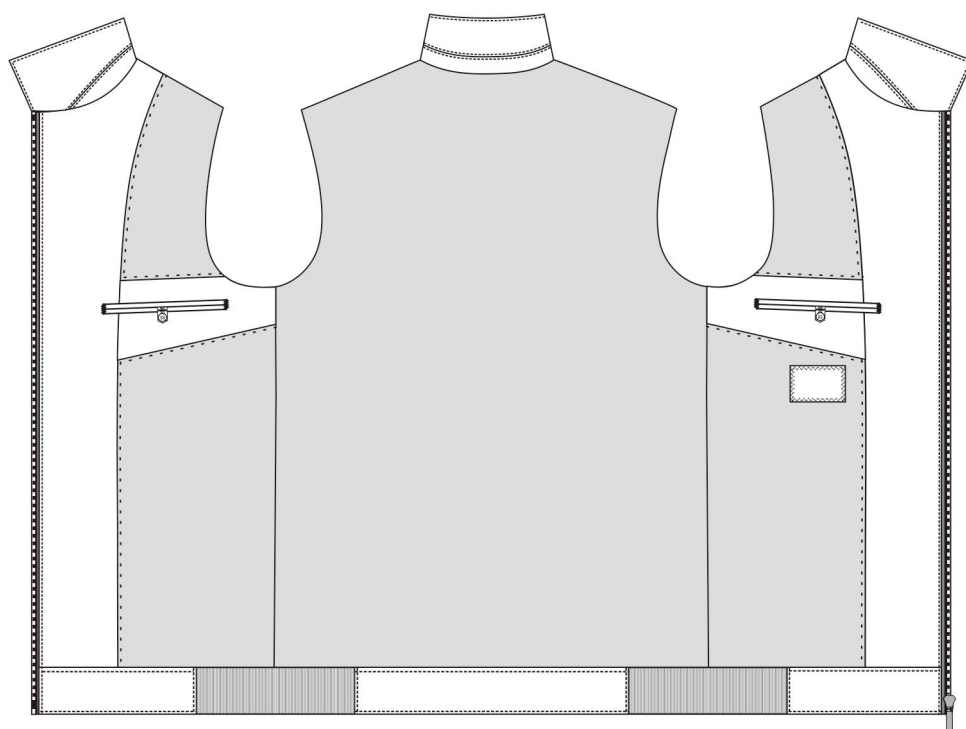


图 3 机关男春秋执勤服上衣里部样式

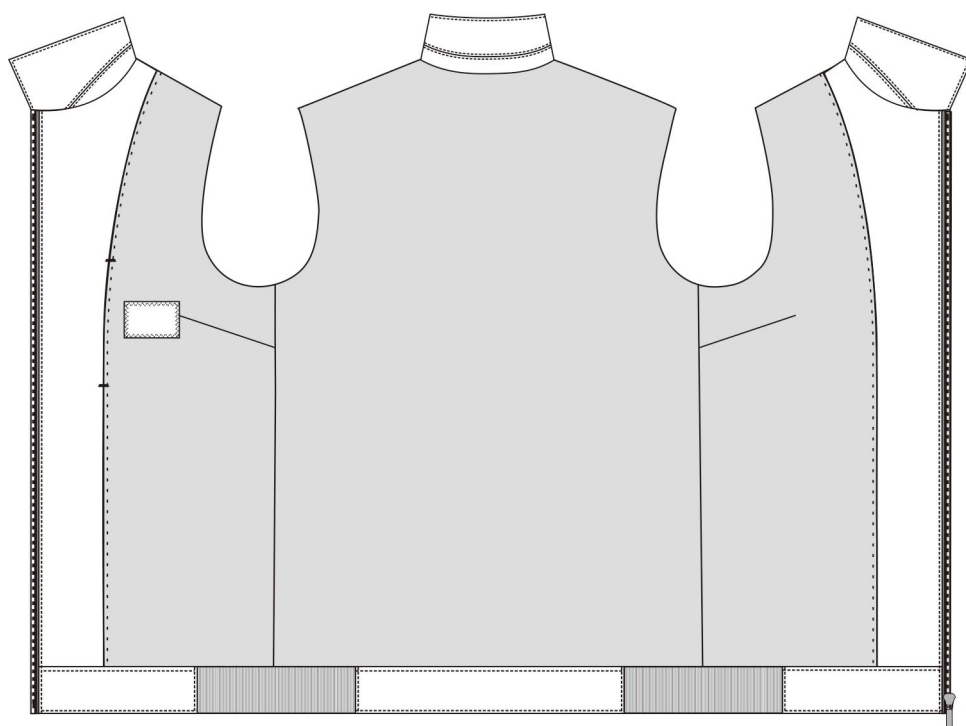


图 4 机关女春秋执勤服上衣里部样式

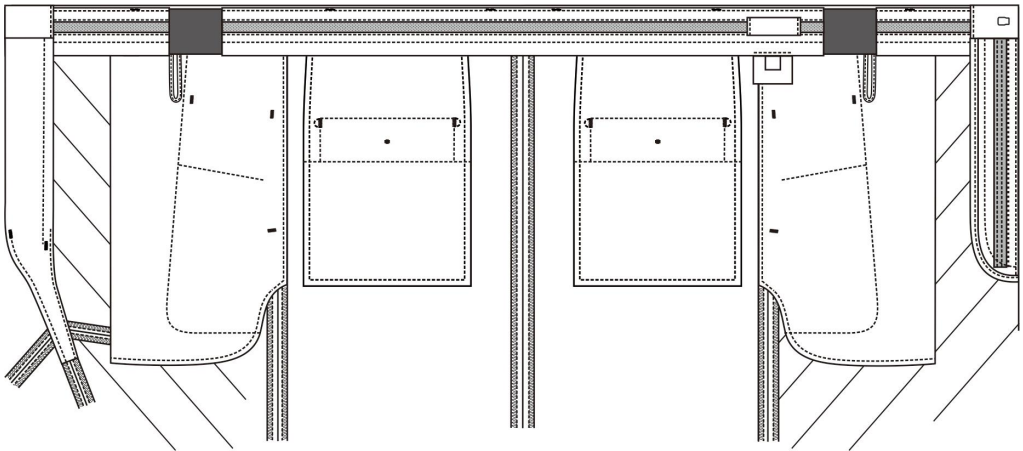


图 5 机关男春秋执勤服裤子里部样式

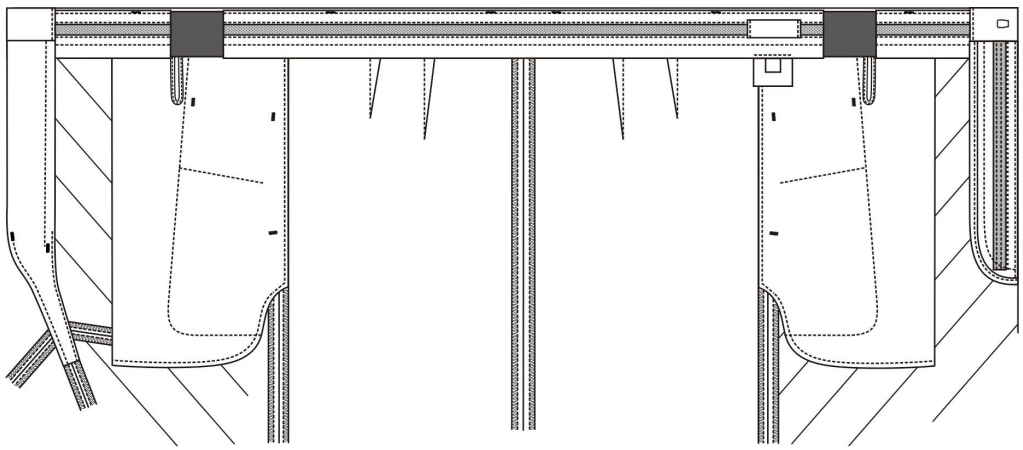


图 6 机关女春秋执勤服裤子里部样式

5.3 号型规格与版型

5.3.1 号型规格

5.3.1.1 机关春秋执勤服号型系列应符合 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。

5.3.1.2 机关春秋执勤服规格尺寸与极限偏差男上衣按表 1 规定，男裤子按表 2 规定，女上衣按表 3 规定，女裤子按表 4 规定。规格尺寸测量位置男上衣按图 7 规定，男裤子按图 8 规定，女上衣按 9 规定，女裤子按图 10 规定；图中所注数字为表 1、表 2、表 3、表 4 中各测量部位编号。不同号型规格尺寸推档值男上衣按表 1 规定，男裤子按表 2 规定，女上衣按表 3 规定，女裤子按表 4 规定。

5.3.1.3 机关春秋执勤服对称部位、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。

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 机关男春秋执勤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			
7	1	前衣长	69.0	69.5	70.5	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	41.0	41.0	41.8	0.4	1.1	0.7
	3	胸围	114.0	114.0	118.0	—	4.0	2.0
	4	下摆围	106.0	108.0	113.0	0.8	3.0	2.0
	5	袖长	62.0			1.5	—	0.7
	6	袖上肥	21.0	21.0	21.9	—	0.7	0.5
	7	袖头长	30.0	30.0	30.5	—	0.5	0.5
	8	袖头宽	5.0			—	—	0.2
	9	袖衩三角挡布长	8.0			—	—	0.5
	10	袖衩三角挡布宽	7.0			—	—	0.5
	11	后中长	67.0	67.0	67.5	2.0	—	1.0
	12	大肩宽	47.4	47.4	48.2	0.5	1.0	0.7
	13	后背宽	44.8	44.8	45.6	0.4	1.1	0.7
	14	托肩中宽	14.8			—	—	0.5
	15	领长	42.0		43.0	—	1.0	1.0
	16	翻领前宽	8.5			—	—	0.2
	17	翻领后宽	5.5			—	—	0.2
	18	座领后宽	2.5			—	—	0.2
	19	胸袋盖长 ^a	13.2			—	—	0.2
	20	胸袋盖中宽	5.8			—	—	0.2
	21	胸袋盖侧宽	4.2			—	—	0.3
	22	下插袋口长 ^b	17.0			—	—	0.5
	23	下插袋口明线宽	1.7			—	—	0.2
	24	肩章穿袢布长 ^c	9.3			—	—	0.2
	25	肩章穿袢布宽	2.8			—	—	+0.2/-0.0
	26	挂面上宽	3.5			—	—	0.5
	27	挂面下宽	7.5			—	—	0.5
	28	里袋口长	13.5			—	—	0.5
	29	里袋口宽	1.0			—	—	0.1
注 a: 胸袋盖长: 胸围 92 及以下为 12.7; 96~104 为 13.2; 108 及以上为 13.7。								
注 b: 下插袋口长: 身高 175 及以下为 17.0; 180 及以上为 18.0。								
注 c: 肩章穿袢布长: 胸围 92 及以下为 8.3; 96~104 为 9.3; 108~112 为 10.3; 116 及以上为 11.3。								

表 2 机关男春秋执勤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	
8	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	裤膝绸长	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。									

表 3 机关女春秋执勤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	165/88A	165/88B	165/88C			
9	1	前衣长	64.5	64.0	64.5	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	36.2	36.5	36.8	0.4	0.9	0.7
	3	胸围	103.0	103.0	103.0	—	4.0	2.0
	4	下摆围	99.0	101.0	103.0	0.8	3.0	2.0
	5	袖长	58.0			1.5	—	0.7
	6	袖上肥	19.3	19.3	19.5	—	0.7	0.5
	7	袖头长	27.5	27.5	27.5	—	0.5	0.5
	8	袖头宽	5.0			—	—	0.2
	9	袖衩三角挡布长	7.0			—	—	0.5
	10	袖衩三角挡布宽	7.0			—	—	0.5
	11	后中长	60.5	60.5	61.0	2.0	—	1.0
	12	大肩宽	40.7	41.0	41.3	0.5	0.8	0.7
	13	后背宽	38.0	38.3	38.6	0.4	0.9	0.7
	14	托肩中宽	12.5			—	—	0.5
	15	领长	38.0			—	1.0	1.0
	16	翻领前宽	7.5			—	—	0.2
	17	翻领后宽	5.2			—	—	0.2
	18	座领后宽	2.3			—	—	0.2
	19	下插袋口长 ^a	16.0			—	—	0.5
	20	下插袋口明线宽	1.7			—	—	0.2
	21	肩章穿袷布长 ^b	8.3			—	—	0.2
	22	肩章穿袷布宽	2.8			—	—	+0.2/-0.0
	23	挂面上宽	3.5			—	—	0.5
	24	挂面下宽	7.0			—	—	0.5
	25	里袋口长	13.5			—	—	0.5
注 a: 下插袋口长: 身高 165 及以下为 16.0; 170 及以上为 17.0。								
注 b: 肩章穿袷布长: 胸围 84 及以下为 7.3; 88~100 为 8.3; 104 及以上为 9.3。								

表 4 机关女春秋执勤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	165/70A	165/74B	165/78C		5•2 系列	5•4 系列	
10	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	横裆	31.3	31.3	31.3	—	0.48	0.96	0.7
	5	下裆长 ^a	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	裤袋口长	16.0			—	—	—	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	裤袋布长	30.0			—	—	—	0.8
	19	裤膝绸长	70.0			—	—	—	1.5

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。

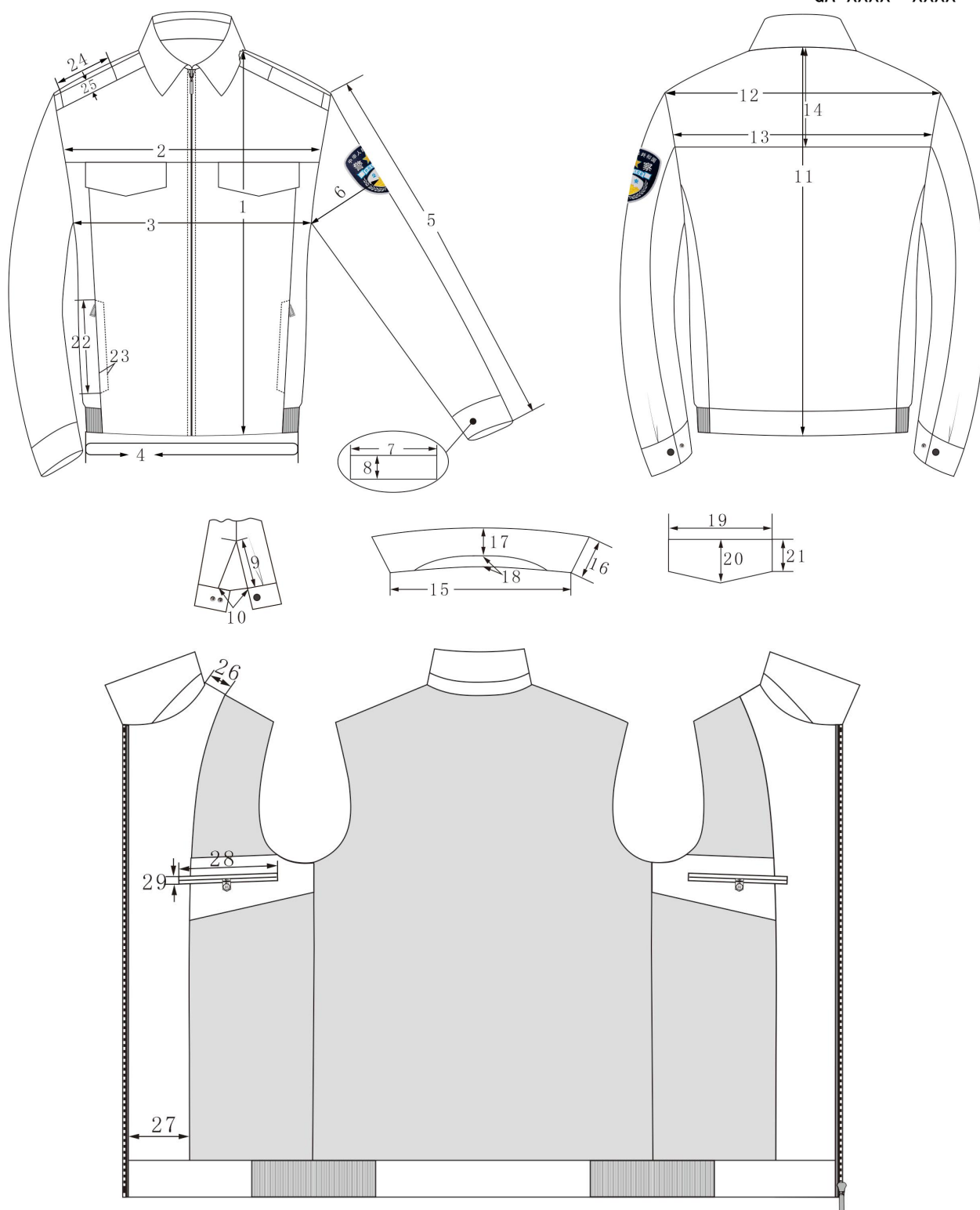


图7 机关男春秋执勤服上衣成品尺寸测量图

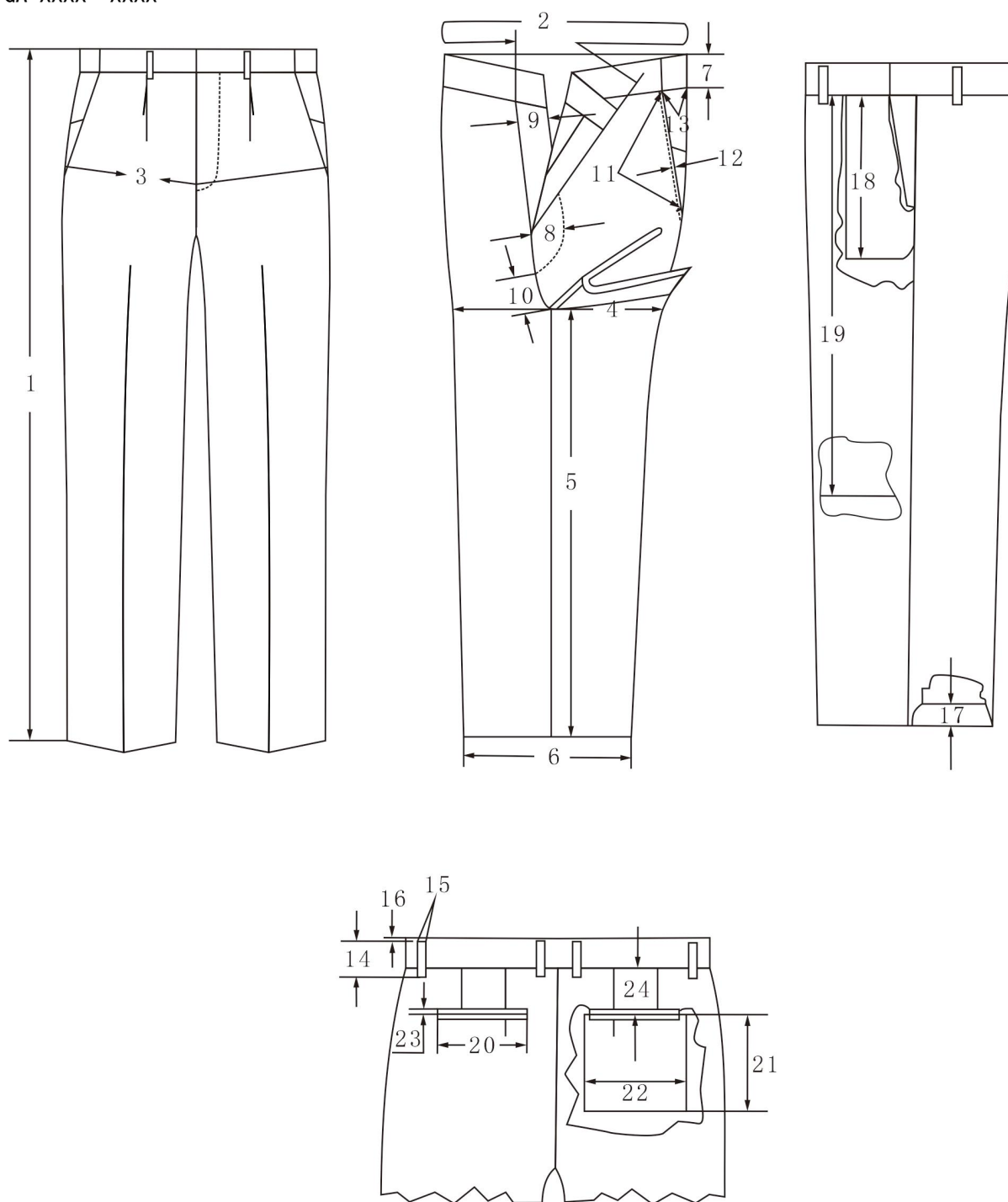


图 8 机关男春秋执勤服裤子成品尺寸测量图

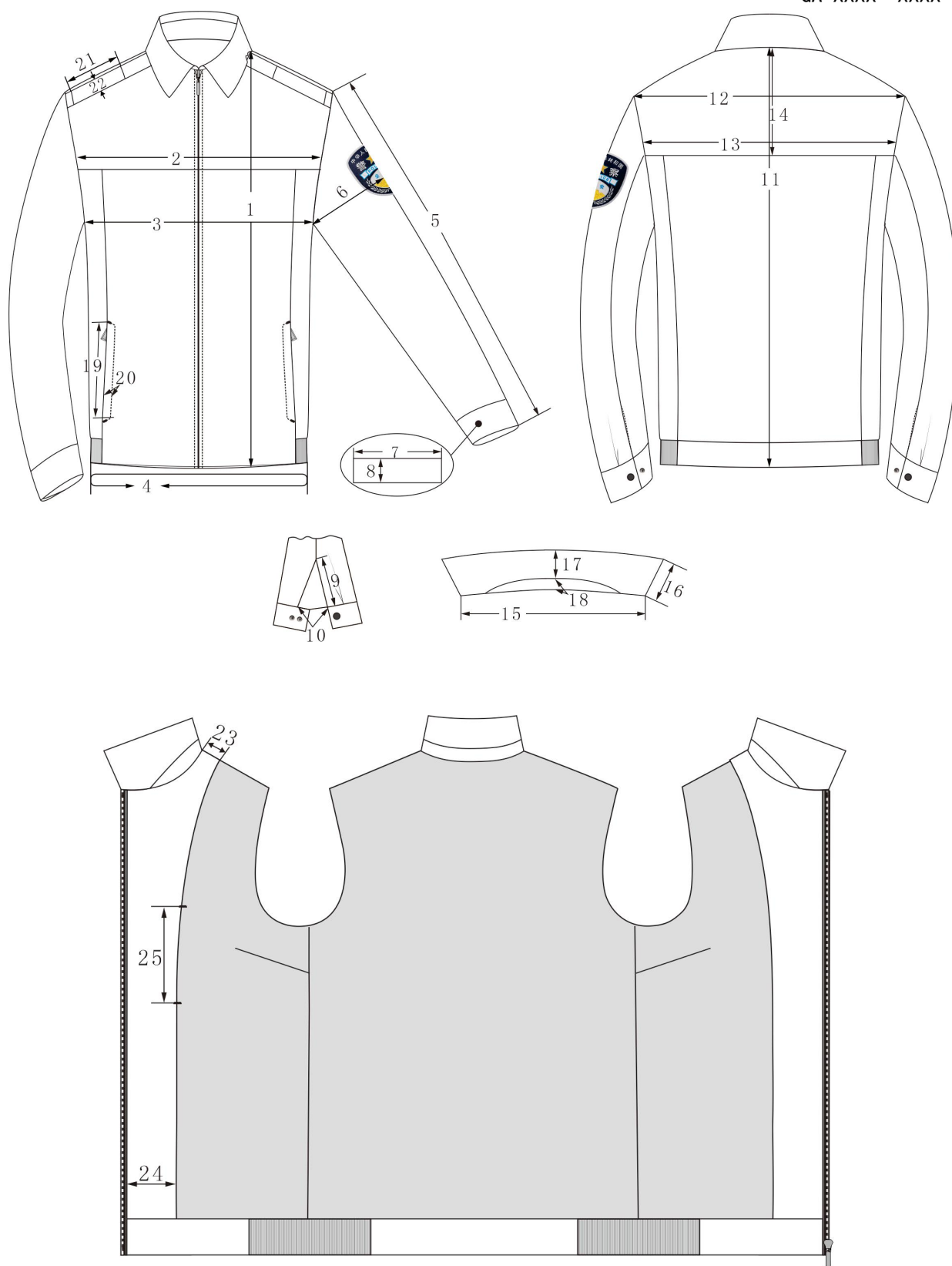


图9 机关女春秋执勤服上衣成品尺寸测量图

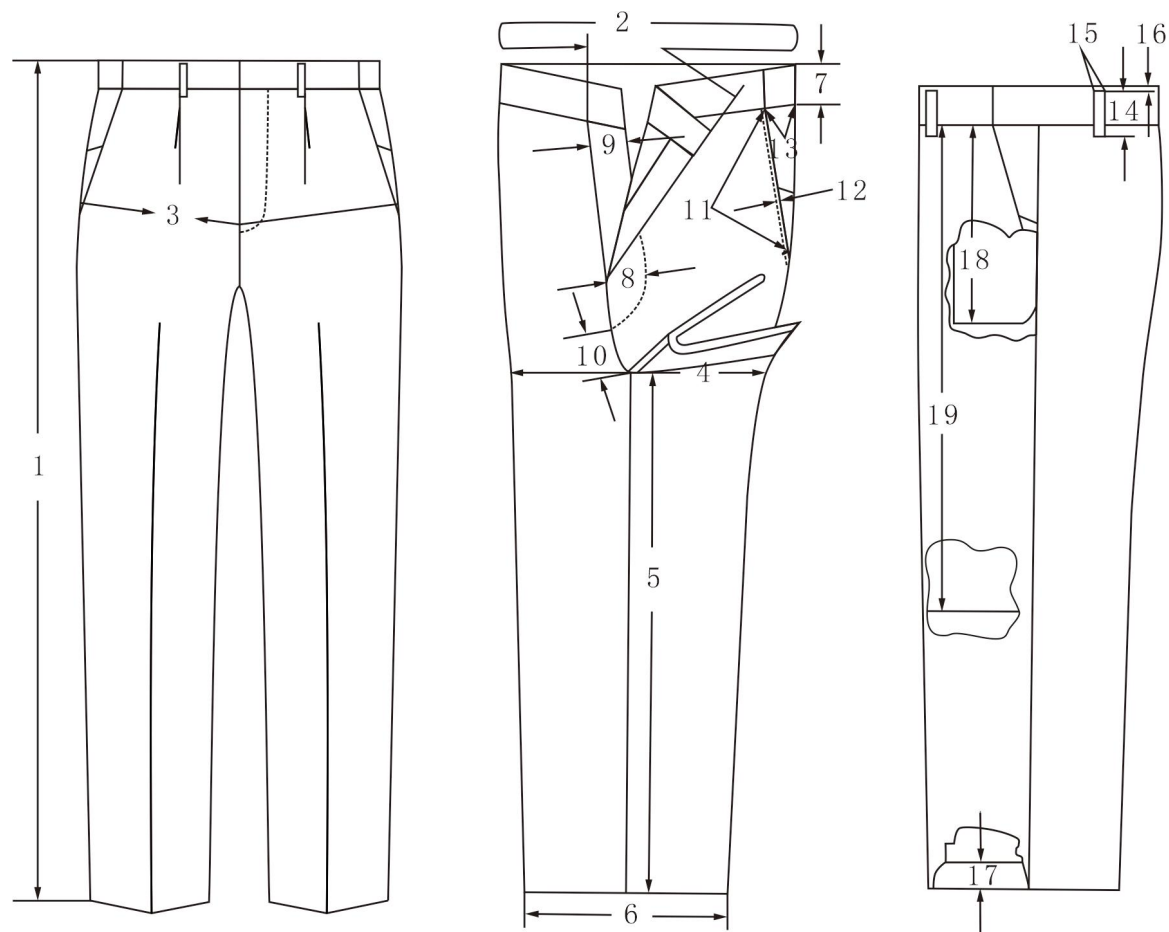


图 10 机关女春秋执勤服裤子成品尺寸测量图

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 5 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 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。
- 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、拉链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 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 5 规定。
- 5.5.2 材料规格及要求
 - 材料规格及要求应符合表 5 规定。

表5 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	毛聚酯莱赛尔纬弹花呢	藏蓝色	45%绵羊毛，40%聚酯纤维（含导电纤维），15%莱赛尔 单位面积质量：225g/m²	GA XXXX	面料、前下摆里、后片卡夫面里、挂面、前身里拼布、袖头、袖衩三角挡布面、胸袋盖面（男）、胸袋垫布（男）、肩章穿袢垫布、肩章穿袢布、下插袋垫布、里袋牙（男）、袖山垫条、裤门襟里、裤掩襟面、裤带袢、裤斜插袋垫布、裤斜插贴袋、裤斜插袋口贴边、裤后袋垫布（男）、裤后袋牙（男）
	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/m²	GA XXXX	
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/m²	GA 359	里料、胸袋盖里（男）、袖衩三角挡布里、里袋垫布、里袋扣袢（男）、里袋布、裤膝绸、牵条
涤棉平布		藏蓝色	涤 80%，棉 20%， 13tex/13tex	GA 358	胸袋布（男）、下插袋布、裤斜插袋布、裤掩襟里、裤后袋布（男）、滚条
粘合衬	T2237-068	藏蓝色	经纱 84dtex/48f，纬纱 110dtex/48f，PA+PES 双点	GA 740	前身片、前侧片、前过肩、肩章穿袢垫布、翻领面里、座领面里、领头加强衬、袖头面、后片卡夫面
	14.5tex×14.5tex(40S×40S)，PA+PES 双点		胸袋盖面（男）		
	T2237-050		PA 经纱：55.5dtex/48F， 纬纱：55.5dtex/48F	《警服 机关冬执勤服》 附录 B	挂面、前身里拼布、袖山头、后过肩、前下摆里、后片卡夫里、里袋牙（男）、肩章穿袢布、裤门襟里、裤掩襟里、裤后袋牙（男）、裤后袋口垫衬（男）、领里牵条衬、领窝牵条衬、前袖窿牵条衬、后袖窿牵条衬
	TC2133-190		经纱 27tex，纬纱 49/2tex，PA+PES		裤腰面
双面胶条		—	宽：8mm～10mm	—	工艺固定
加筋无纺衬条		—	宽：10mm	—	裤斜插贴袋口牵条
			宽：15mm		上衣前门襟、下插袋、裤斜插袋口牵条
针织罗纹布		藏蓝色	1+1 罗纹，78dtex×2 锦纶+（83dtex 涤纶+44dtex 氨纶），530g/m²	附录 B	上衣下摆两侧
龟背拼缝针刺上胶棉芯垫肩		—	FQ-男	附录 C	上衣肩部
			FQ-女		
防滑腰里		—	—	附录 D	裤腰里
四件裤钩		不锈钢本色	不锈钢	GA 730	裤腰头
单开尾金属拉链		藏蓝色	5 号	附录 E	上衣门襟
双闭尾尼龙螺旋拉链			3 号		上衣下插袋
闭尾反装尼龙编织拉链			3 号		裤门襟
不饱和聚酯树脂纽扣		藏蓝色	Φ 15mm	《警服 夏作训服》附录 B	上衣里袋（男）、裤后袋（男）扣
磁铁扣		—	Φ 13mm	—	男胸袋扣
四件磁吸按扣		亚光黑色	Φ 15mm	附录 F	袖头扣
臂章		—	高：104mm，宽：93mm	GA 285	左袖标识
粘扣带（圈面带）		藏蓝色	长：72mm，宽：34mm	GB/T 23315	右胸胸徽底托
			长：74mm，宽：24mm		左胸警号底托
涤纶松紧带		黑色	宽：12mm	FZ/T 63006— 2019 一等品	裤腰里两侧固定
			宽：25mm		裤腰两侧调节
			宽：45mm		裤腰里两侧

表 5 材料颜色、规格、要求及用途（续）

材料名称	颜色	规格	要求	用途
涤纶包芯缝纫线	藏蓝色	10.7tex×3	FZ/T 63034	面缝纫、钉扣、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、挂面珠边
		56dtex×2		扞缝脚口、钉上衣产品名称标志
涤棉线	—	—	—	固定擦线
产品名称标志	藏蓝底色，银灰色提花	70mm×46mm	按 5.9 规定	上衣标志
		60mm×20mm		裤子标志
维护标志	白色	50mm×70mm		上衣、裤子标志
号型标志		18mm×30mm		上衣、裤子标志
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。				

5.5.3 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。

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 6 规定。

表 6 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向		允斜极限
上衣面	前过肩	经	前门襟边顺经纱	—
	前身片	经	前门襟边顺经纱	—
	前侧片	经	顺前身	—
	前下摆里	经	—	—
	后片	经	—	以背中缝为准 1.0
	后过肩	纬	后过肩下口与纬纱平	—
	后侧片	经	顺后身	—
	后片卡夫面	纬	—	—
	后片卡夫里	经	—	—
	翻领面、里	纬	—	—
	座领面、里	纬	—	—
	大袖	经	—	袖底缝顺经纱，向后 2.0
	小袖	经	—	袖底缝顺经纱，向后 2.0
	挂面	经	前门襟边顺经纱	—
	前身里拼布	纬	顺前身	—
	袖头	纬	连折	—
	袖衩三角挡布面	经	—	—
	胸袋盖面（男）	纬	前侧顺经纱	—
	胸袋垫布（男）	纬	—	2.0
	肩章穿袷垫布	纬	顺前身	—

表 6 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向		允斜极限
上衣面	肩章穿袷布	纬	顺前身	—
	下插袋垫布	经	—	2.0
	里袋牙（男）	经	—	—
	袖山垫条	斜	宽 2.5	40°~50°
裤子面	前身片	经	—	以裤中线为准脚口向侧缝 1.0
	后身片	经	—	以裤中线为准脚口向侧缝 1.0
	裤腰	经	—	1.0
	裤门襟里	经	—	2.0
	裤掩襟面	经	—	2.0
	裤带袷	经	—	1.0
	斜插袋垫布	经	—	1.0
	斜插贴袋	经	—	1.0
	斜插袋口贴边	经	—	1.0
	后袋垫布（男）	经	—	1.0
	后袋牙（男）	经	—	1.0
上衣里	前身里上、下片	经	前襟边顺经纱	—
	后片里	经	—	以背中缝为准 1.0
	大袖里	经	—	袖底缝顺经纱，向后 2.0
	小袖里	经	—	袖底缝顺经纱，向后 2.0
	胸袋盖里（男）	纬	前侧顺经纱	—
	袖衩三角挡布里	经	—	1.0
	里袋垫布	经、纬	—	2.0
	里袋扣袷（男）	经	—	2.0
	里袋布	经	—	1.0
裤里	牵条	不限	—	—
	裤膝绸	经、纬	—	—
上衣衬	前过肩	经	前襟边顺经纱	—
	前身片	经	前襟边顺经纱	—
	前侧片	经	顺前身	—
	肩章穿袷垫布	纬	顺前身	—
	后片卡夫面	经	—	—
	翻领面、里	纬	—	2.0
	座领面、里	纬	—	2.0
	领头加强衬	纬	—	2.0
	袖头面	经	—	1.0
	挂面	经	—	3.0
	前身里拼布	纬	—	—
	袖山头	纬	—	—
	后过肩	纬	—	—
	肩章穿袷布	纬	顺前身	—
	前下摆里	经	—	—

表 6 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别		裁片名称	纱向		允斜极限
上衣衬		后片卡夫里	经	—	—
		里袋牙（男）	经	—	1.0
		胸袋盖面（男）	斜	—	40°～50°
		领里、领窝牵条衬	经	—	—
		前后袖窿牵条衬	经	—	—
裤子衬		裤腰面	经	—	1.0
		裤门襟里	经	—	2.0
		掩襟里	经、斜	—	2.0
		后袋牙（男）	经	—	—
		后袋口垫衬（男）	经、纬	—	—
罗纹布		侧下摆罗纹	横向	长边顺横向	—
涤棉平布	上衣	胸袋布（男）	经	前侧顺经纱	—
		下插袋布	经	—	—
	下裤	裤斜插袋布	经	—	—
		掩襟里	斜	—	—
		后袋布（男）	经	—	—
		滚条	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。
裁片纱向中“横向”表示裁片长度方向顺横向。

5.7 敷衬与归拔

- 5.7.1 粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。
- 5.7.2 衣片、袖片、裤片归拔圆顺、饱满，位置准确，抻吃自然，定型稳固。
- 5.7.3 敷衬、归拔要求应符合表 7 规定。

表 7 敷衬、归拔要求

单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图示
前过肩、前身片、前侧片、前侧片、肩章穿袷垫布、后过肩、前门襟、下插袋口、前后袖窿、领窝、大袖山	<p>(1) 前过肩、前身片、前侧片、肩章穿袷垫布按图示敷满衬一层</p> <p>(2) 后过肩按图示粘衬一层</p> <p>(3) 前门襟、下插袋口粘牵条衬，宽 1.5</p> <p>(4) 前后袖窿、领窝处粘牵条衬，牵条宽 1.2</p> <p>(5) 大袖山处粘衬一层，宽 3.0</p>	

表 7 敷衬、归拔要求 (续)

单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图示
挂面、前身里拼布、翻领面里、座领面里、胸袋盖面(男)、里袋牙(男)、肩章穿袷布、袖头面、前下摆里、后片卡夫面里	<p>(1) 挂面、前身里拼布、翻领面里、座领面里、胸袋盖面(男)、里袋牙(男)、肩章穿袷布、袖头面、前下摆里、后片卡夫面里粘衬一层</p> <p>(2) 翻领面粘领加强衬一层</p> <p>(3) 翻领里粘牵条衬, 牵条宽 1.2</p>	
裤斜插袋口、斜插贴袋口、后袋口	<p>(1) 斜插袋口、斜插贴袋口按图示敷牵条</p> <p>(2) 后袋口处粘衬一层</p>	
裤腰面、门襟里、掩襟里、后袋牙(男)	<p>裤腰面、门襟里、掩襟里、后袋牙(男)按图示敷衬一层</p>	

表 7 敷衬、归拔要求（续）

单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图示
前、后身片	归拔： （1）后身片收省后进行归进 （2）臀部弧形归进，膝围处略归进 （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 （4）裤片对折，中缝、下裆比齐，使中缝成直线，臀部推出	
注：图中符号“”为归烫符号；“”为拔烫符号；“”为推烫符号。		

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应符合表 8 规定。

表 8 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，留尾线不小于 1.5cm
环缝		11 针/3cm~13 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
曲折缝		针脚、针距不大于 0.3cm/针	针脚整齐，无开线
扞缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过 0.05cm 的连续透针限 3.0cm，每脚口限一处，不得掉针
珠边		5 针/3cm~7 针/3cm	针脚 0.2cm，线迹规整、距边宽窄一致，不得跳针
撬缝		9 针/3cm~11 针/3cm	针脚整齐，无开线
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	1.5cm 圆眼	不少于 36 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
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

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：环缝、各种明线、扦缝、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。

5.8.1.4 跳线：扦缝、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。

5.8.1.5 生产设备参照附录G规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm以下缝头 ± 0.1 cm，0.7cm以上缝头 ± 0.2 cm。缝纫要求应符合表9规定。

表9 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	翻领面与座领面结合	0.6	暗线一道 距缝各一道	0.15	劈缝	领子面里平服， 领窝圆顺，左右 对比领前宽，互 差限0.3
	翻领里与座领里结合	0.6	明、暗线各一道	0.15	向下倒缝，明线压在座领上	
	钩压领子	0.8	明、暗线各一道	0.15	面吐0.1	
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身里结合，挂面处劈缝，其余向下倒缝	
	绱领里	1.0	暗线一道	—	领里与身面结合，劈缝，面里缝头擦住	
袖子	扎臂章	—	明线一周	0.2	左袖山头向下 8.0 ± 0.3 ，臂章中线对准肩缝，首尾回针重合不少于2.0	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
	合压面袖外缝	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线压在大袖上，缝头向大袖倒	
	合面袖底缝	1.0	暗线一道	—	劈缝	
	钩袖衩三角挡布下口	0.5	暗线一道	—	面吐0.1	
	绱袖衩三角挡布	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线不扎透袖里	
	钩压袖头	1.0	明、暗线各一道	0.15	连口对折，两端钩净	
	绱袖头	1.0	明线一道	0.15	大袖按标印捏活褶一个，面褶向后倒，折大3.0，反面上炕，袖头过缝 3.0 ± 0.3 ，扎住袖衩三角挡布	
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒，袖山扎垫条长 $28.0 \sim 32.0$ ，垫条距绱袖线 $0.15 \sim 0.2$ ，袖窿底部身摆缝处带牵条	
	擦垫肩	—	擦线一道	—	垫肩拼缝与肩缝、袖窿缝对正，擦在缝头上	
胸袋（男）	钉袋盖磁铁暗扣	—	扎线一周	—	袋盖长居中，距尖0.7，在袋盖里上扎“□”形磁铁暗扣正极，吸力大的朝袋盖里，不扎透面，与袋盖对正，在袋布里反面扎磁铁暗扣负极，吸力大的朝面	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
	钩压胸袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.15	面吐0.1	
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.15	垫布里口缝头扣净，明线压在垫布上	
	钩压袋口	1.0	明、暗线各一道	0.15	两端拐扎，面吐0.1，袋口宽 0.6 ± 0.1	
	扎封袋口线	—	暗线一道	—	距两侧 $2.0 \sim 2.5$ 扎线	
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布后侧下端带牵条与前身缝缝头固定	
下插袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.15	垫布里口缝头扣净，明线压在垫布上	左右袋高低、前后对称，互差限0.5
	压袋口明线	—	明线一道	1.7	按标印，明线扎在身上，两端拐扎，反面不扎住袋布	
	大身与袋布结合	1.0	暗线一道	—	同时夹绱拉链，链牙外露0.7	
	拉链与前侧片、袋布面结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线扎在侧片上，首尾回针	

表9 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
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前侧带牵条与前襟缝头固定	
	袋口打结	—	36 针套结	—	距边 0.1 顺袋口上下端明线打结各一个，结长 0.6	
前门襟、拉链	拉链与挂面结合	1.0	暗线一道	—	—	拉链平服，顺直平挺；拉链拉合后前过肩缝错缝限 0.2，卡夫错缝限 0.3
	绱门、里襟拉链	1.7	明线一道	0.8	夹扎拉链，挂面扎 0.1 明线，拉链上止距领口不大于 0.5，下止距底边不大于 0.5	
上衣面	绱警号、胸徽底托	—	扎线两周	0.2	胸袋盖居中，前过肩结合缝向上 0.5 为粘扣带下沿，左警号、右胸徽	胸部饱满挺括，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；肩章穿袷布无明显斜绺
	扎肩章穿袷布	1.0	明线各一道	0.6	穿袷布两端环缝	
	肩章穿袷布与前身结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	夹绱肩章穿袷布下端，肩章穿袷布后端距袖缝 1.2，明线压在前身上	
	合身摆缝	1.0	暗线一道	—	劈缝	
	绱下摆罗纹	1.0	暗线一道	—	罗纹宽 5.0 ± 0.2 ，缝头向上倒	
	钩前片下摆贴边	1.0	暗线一道	—	—	
	前片与前侧片结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线压在前片上，压至下摆里口	
	前过肩与前身结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线压在前过肩上，夹绱袋盖	
	钩压后片卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.15	卡夫宽 5.0 ± 0.2	
	绱后片卡夫	1.0	暗线一道	—	缝头向卡夫倒	
	后片与后侧片结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线压在后片上，压至卡夫里口	
	后过肩与后身结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线压在后过肩上	
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.15	夹住肩章穿袷布上端，明线压在后过肩上	
	下摆贴边、罗纹与身里结合	1.0	暗线一道	—	面里下摆罗纹缝头扎线固定	
	压前片下摆明线	—	明线各一道	第一道 0.15 第二道 5.0	扎透贴边，第二道明线扎住袋布下端，首尾回针 3~5 道	
	压后片卡夫上口明线	—	明线一道	0.15	明线扎在卡夫上，反面扎透卡夫里，首尾回针 3~5 道	
里袋（男）	扎扣袷	0.4	明线一道	0.15	扣袷宽 0.5 ± 0.1 ，扣袷叠成宝剑头距尖 1.8 ± 0.1 扎线回针 3~5 道	左右袋高低、前后对称，袋口方正，袋牙平直，裂口限 0.5
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布里口扣净，明线压在垫布上	
	绱袋牙	1.0	暗线各一道	—	牙宽各 0.5，袋口前端过挂面 1.5	
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒	
	下牙与袋布结合	1.0	暗线一道	—	缝头向下倒	
	上牙与袋布结合	1.0	暗线一道	—	袋口居中夹绱扣袷，扣袷齐袋牙外露 2.2 ± 0.2	
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与前身挂面缝头固定	
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打竖结一个，结长齐袋口宽	
里袋（女）	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布里口扣净，明线压在垫布上	袋口平直，袋布平整
	绱里袋布	1.0	暗线各一道	—	右挂面处按标印扎缝，袋布面与挂面结合，袋布里与前身里结合，前身里吐 0.1	

表9 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
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布后侧带牵条与里身缝固定	
	袋口打结	—	36 针套结	—	袋口两端各打横结一个，结长 0.6，左右各一半	
里子	前身里上片与拼布结合（男）	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	缝头向上倒，珠边线扎在里子上，线迹均匀	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，袖 里无死褶，余量 充分
	前身里下片与拼布结合（男）	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	缝头向下倒，珠边线扎在里子上，线迹均匀	
	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	缝头向里子倒，珠边线扎在里子上，线迹均匀，拼接布部位劈缝（男），里袋口处压透袋布里（女）	
	收里腋下省（女）	—	暗线一道	—	前端收尖，缝头向上倒	
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后身倒	
	合里身摆缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后身倒，余量双量 0.2~0.3	
	合里袖外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒，余量双量 0.2~0.3	
	合里袖底缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.15	缝头向大袖倒，余量双量 0.2~0.3，左袖底缝居中留口 10.0~12.0，成品后扎 0.15 明线封口	
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	缝头向袖倒，袖山处与垫肩擦住，袖窿底部处面里扎住牵条，牵条余量 1.5~2.0	
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（男）	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	
	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	—	

表9 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	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	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				
	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 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(女 3.0)	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					
	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					
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；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				
	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，松紧带净长男 5.0±0.5、女 4.5±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					
	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					
	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					

表9 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	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
	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。裤带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、维护标字迹清晰
		号型、维护标志	0.8	明线一道	—	
	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	

5.8.3 锁钉

锁眼线迹规整，不偏歪，切口整齐，眼孔无毛纱；四件按扣铆合牢固，扣合松紧适宜。锁钉要求应合表10规定。

表10 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉（四件按扣）	质量要求
上衣里袋（男）	—	与袢眼对正，钉扣各一粒	—
袖头	—	袖头宽取中，距边1.5铆合上件一粒（以圆心计）；与上件对正，距边1.5铆合下件一粒，往后2.5铆合下件一粒	四件按扣上、下件错位限0.2
裤后袋（男）	1.5	后袋口长取中，距袋口2.0竖锁圆头眼一个；与眼对正，钉扣一粒	锁眼错位限0.2；扣、眼相错限0.3

5.9 标志

5.9.1 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：男、女上衣按图11规定，男、女裤子按图12规定，缀钉位置按表9规定。

单位为毫米



图 11 上衣产品名称标志



图 12 裤子产品名称标志

5.9.2 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13a) 规定，裤子号型标志规格按图13b) 规定，标志内容为示例，缀钉位置按表9规定。

单位为毫米

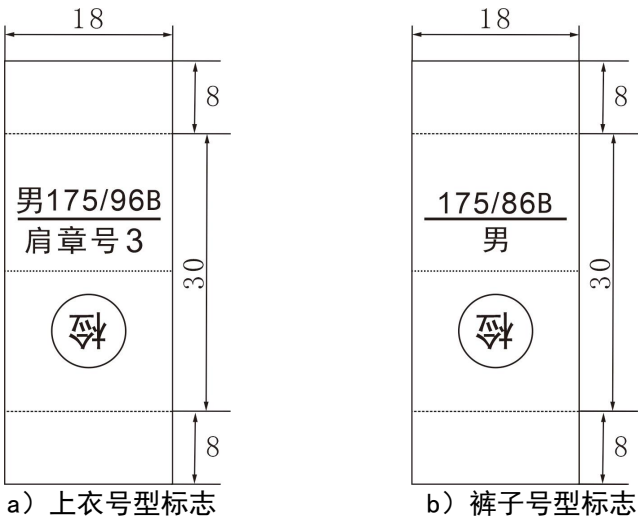


图 13 号型标志

5.9.3 维护标志

维护标志采用胶条印刷形式，毛聚酯莱赛尔纬弹花呢面料标志规格和内容按图14a) 规定，毛聚酯纬弹花呢面料标志规格和内容按图14b) 规定，缀钉位置按表9规定。

单位为毫米

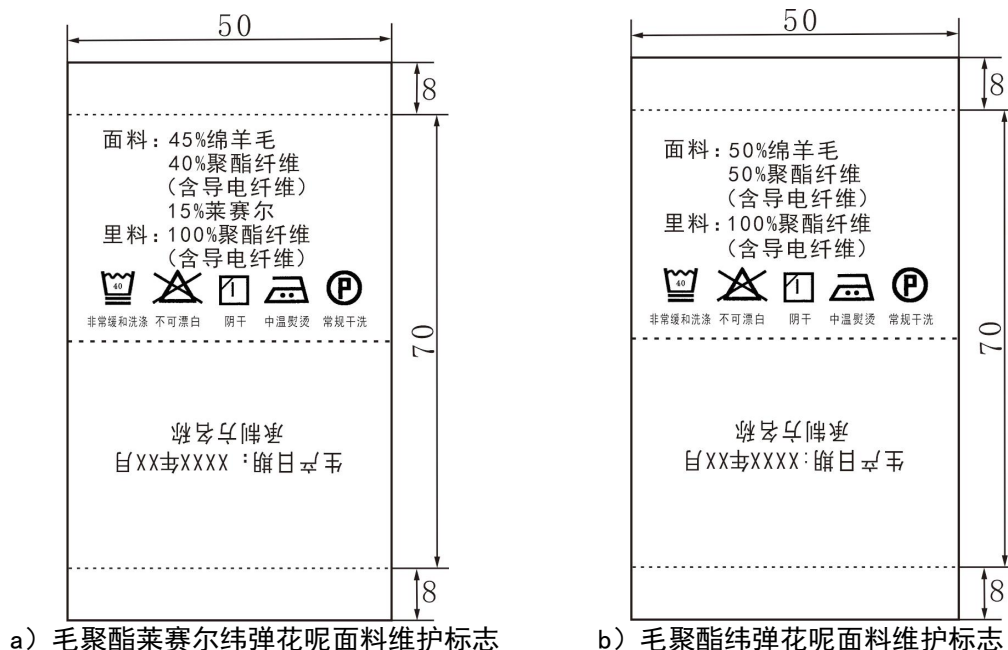


图 14 维护标志

5.9.4 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13的规定位置，字迹应清晰、不沾色。

5.9.5 肩章号标志

肩章号标志印制在上衣号型标志上，见图 13，肩章号按表 11 规定配置。

表 11 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 12 规定。

表 12 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、卡夫、腰身缝、袖窿、裤子腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平整；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

5.10.2 产品表面各部位疵点允许存在程度按表 13 规定，部位划分按图 15 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 13 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。

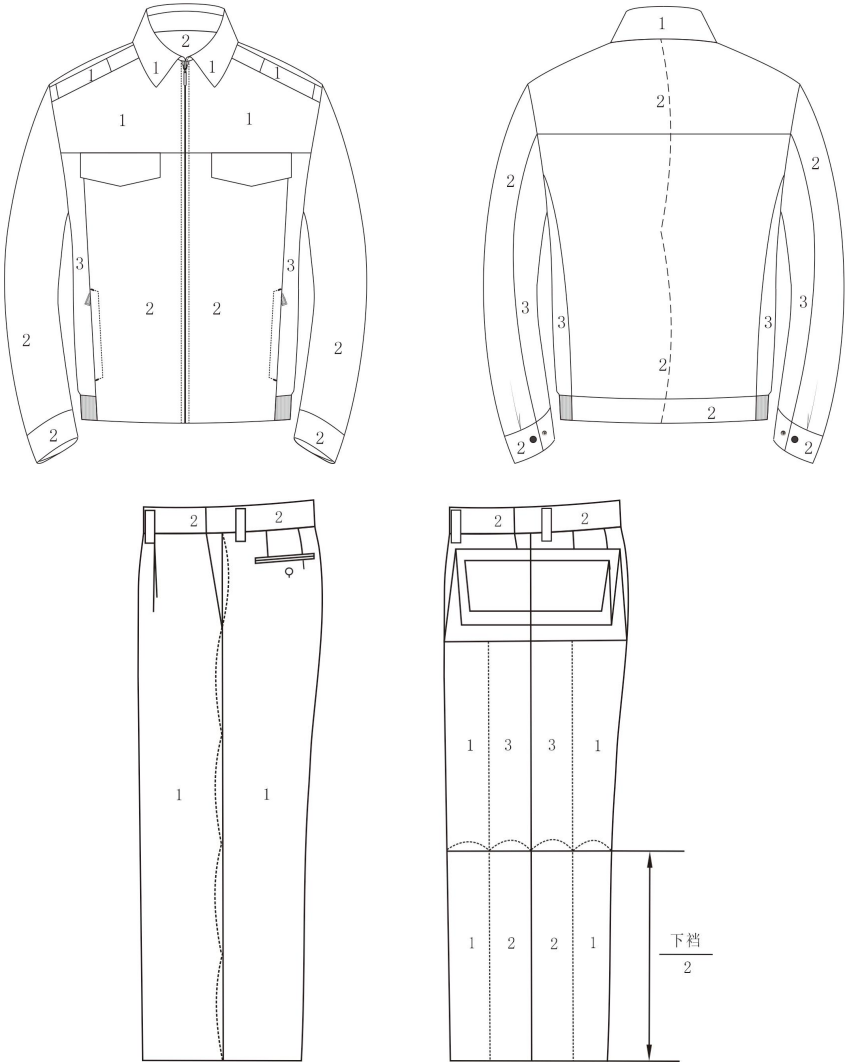


图 15 部位划分示意图

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5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 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

5.11.2.3 洗涤后外观质量

洗涤后接缝外观平整度、洗涤后扭曲率、变色应符合FZ/T 81007—2022表5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。

5.11.2.4 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于300mg/kg。

5.11.2.5 pH

成品pH：4.0~8.5。

5.11.2.6 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。

5.11.2.7 纤维含量

成品面料纤维含量应符合GA XXXX、GA XXXX的规定。

5.11.2.8 5号单开尾金属拉链平拉强力、插座移位强力

成品5号单开尾金属拉链平拉强力、插座移位强力应符合附录E的规定。

5.11.2.9 3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力

成品3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力应符合附录E的规定。

5.11.2.10 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。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 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。

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 敷衬与归拔检验

敷衬与归拔检验以目测和符合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，裤子平放在台面上，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5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套按GB/T 8628标记及测量，按GB/T 8629—2017中4H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规定。

6.2.2.2 干洗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5.11.2.2规定。

6.2.2.3 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、手感进行检验，判定结果是否符合5.11.2.3规定。

6.2.2.4 成品甲醛含量试验按GB/T 2912.1的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.4规定。

6.2.2.5 成品pH试验按GB/T 7573的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.5规定。

6.2.2.6 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5.11.2.6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，判定结果是否符合5.11.2.7的规定。

6.2.2.8 成品5号单开尾金属拉链平拉强力、插座移位强力试验按QB/T 2171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3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、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5.11.2.9的规定。

6.2.2.10 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 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应符合表16中要求的规定, 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 中包装检验

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 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8.4规定。

6.3.5 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8.5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 14 规定项目进行检验。

表 14 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	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		敷衬与归拔	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		水洗尺寸变化率	5.11.2.1	6.2.2.1	●	●
12		干洗尺寸变化率	5.11.2.2	6.2.2.2	●	●
13		洗涤后外观质量	5.11.2.3	6.2.2.3	●	●
14		甲醛含量	5.11.2.4	6.2.2.4	●	●

表 14 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
15	内在质量	成品内在质量	pH	5.11.2.5	6.2.2.5	●	●
16			耐光色牢度（面料、臂章）	5.11.2.6	6.2.2.6	○	●
17			纤维含量（面料）	5.11.2.7	6.2.2.7	○	●
18			5号单开尾金属拉链平拉强力、插座移位强力	5.11.2.8	6.2.2.8	○	●
19			3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力	5.11.2.9	6.2.2.9	○	●
20			φ15mm 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力	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		中包装		8.3	6.3.3	—	○
24		外包装		8.4	6.3.4	—	○
25		直接发放产品包装		8.5	6.3.5	—	—
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。							

7.3 抽样规则

7.3.1 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。

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 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。

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 15 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 15 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		号型规格	号型设置	5.3.1.1	不符合要求
3			规格尺寸	5.3.1.2	上衣衣长、胸围、卡夫围、袖长、翻领前宽，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	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 50%以上
5		颜色及	材料颜色	5.4.1	不符合要求

表 15 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目			要求	重缺陷	
6	成品外在质量	色泽偏差范围	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/条产品色差	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		敷衬与归拔	敷衬	5.7	敷衬明显褶皱，粘合不牢固	
12			裁片归拔		未归拔	
13		缝制	线迹	5.8.1	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，拷缝线迹开断线、跳线3针及以上；其他不符合要求，影响外观及性能	
14			缝纫	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%、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，拉链拉合后前过肩缝错缝大于0.5，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	
15			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	
16		标志	产品名称标志	5.9.1	无标识	
17			号型标志	5.9.2	无标识	
18			维护标志	5.9.3	无标识	
19			检验章	5.9.4	—	
20			肩章号标志	5.9.5	无标识，其他不符合要求，影响外观及性能	
21		成品外观及疵点	加工致残	5.10.1	超出要求100%及以上	
22			毛露		表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能	
23			污迹		超出要求100%及以上	
24			线头		—	
25			整烫		—	
26			疵点	5.10.2	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	
27	内在质量	材料内在质量			5.11.1	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
28		成品内在质量	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	不符合要求	
29			干洗尺寸变化率	5.11.2.2	不符合要求	
30			洗涤后外观质量	5.11.2.3	不符合要求	
31			甲醛含量	5.11.2.4	不符合要求	
32			pH	5.11.2.5	不符合要求	
33			耐光色牢度（面料、臂章）	5.11.2.6	不符合要求	
34			纤维含量（面料）	5.11.2.7	不符合要求	
35			5号单开尾金属拉链平拉强力、插座移位强力	5.11.2.8	不符合要求	
36			3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力	5.11.2.9	不符合要求	
37			φ15mm 不饱和聚酯树脂纽扣眼孔拉力	5.11.2.10	不符合要求	
38	包装质量	包装材料			8.1	—
39		内包装			8.2	—
40		中包装			8.3	—

表 15 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目	要求	重缺陷
41	外包装	8.4	—
42	直接发放产品包装	8.5	—

7.4.2 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。

7.4.3 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。

7.4.4 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。

7.4.5 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。

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 16 规定。

表 16 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 8.4.2 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

8.2 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 16 规定。

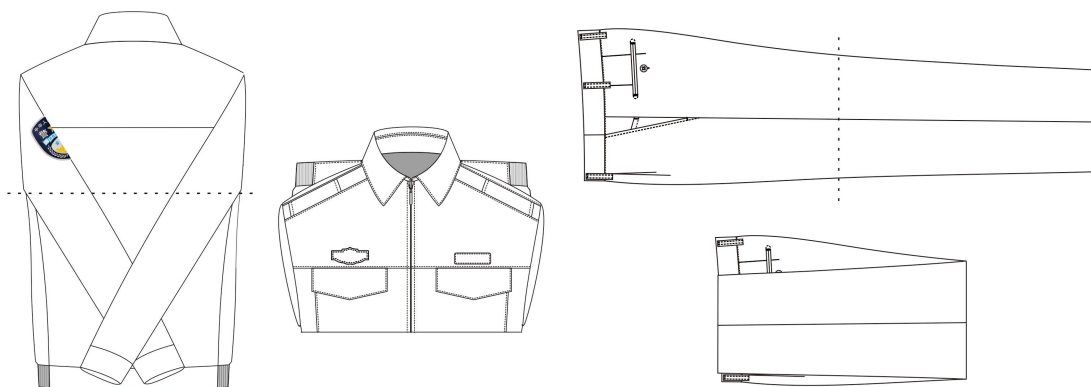


图 16 整叠方法

8.3 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，包装纸盒外标志内容至少应包含产品名称、单位、姓名、号型、出厂日期、承制方名称。

8.4 外包装

8.4.1 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 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

8.4.2 装箱

每箱 5 套，平摆叠放。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。

8.4.3 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 17 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

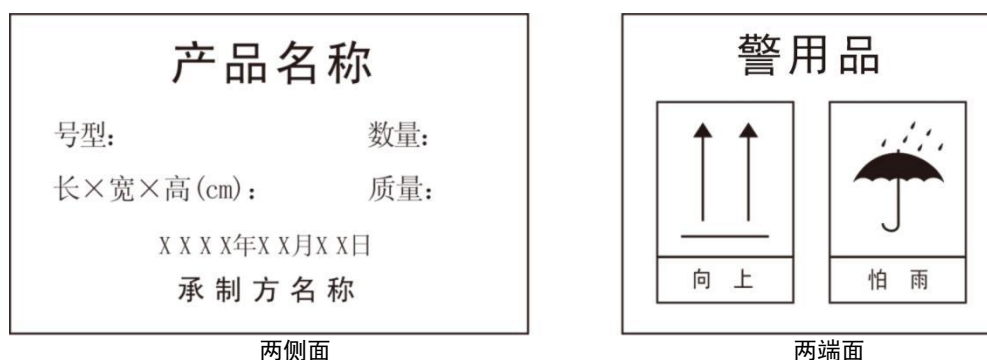


图 17 包装标志

8.4.4 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。

8.4.5 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。

8.5 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。

8.6 运输与贮存

8.6.1 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。

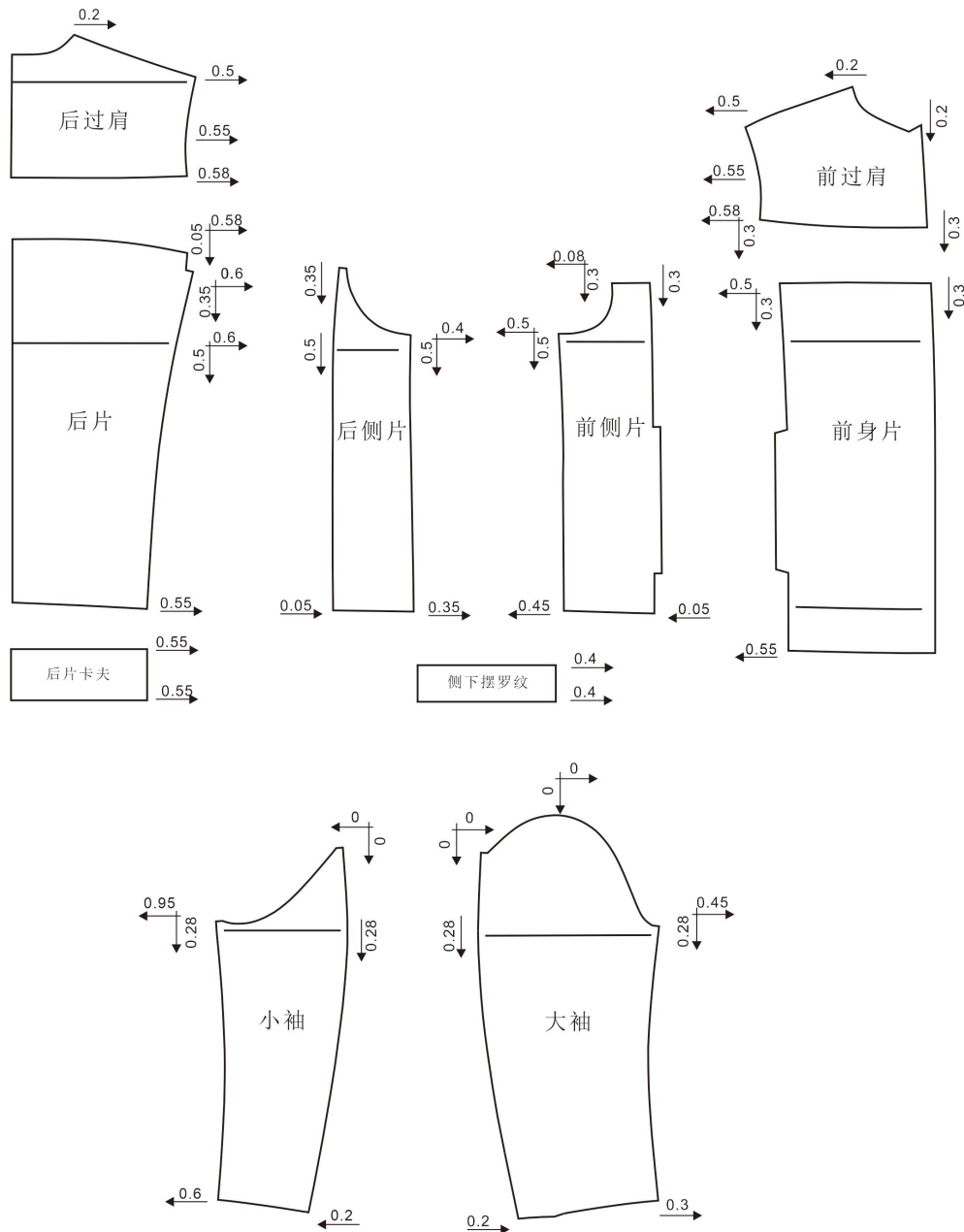
8.6.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度小于等于 5m。

附录 A
(资料性)

机关春秋执勤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 机关春秋执勤服各部位档差应符合表 1～表 4 中的档差要求，上衣为分体型 5·4 档差，裤子分体型 5·2、5·4 档差。
- A.3 男上衣推档方法应符合图 A.1a)、图 A.1b) 的规定，女上衣推档方法应符合图 A.2a)、图 A.2b) 的规定，男、女裤推档方法应符合图 A.3a)、图 A.3b) 的规定。

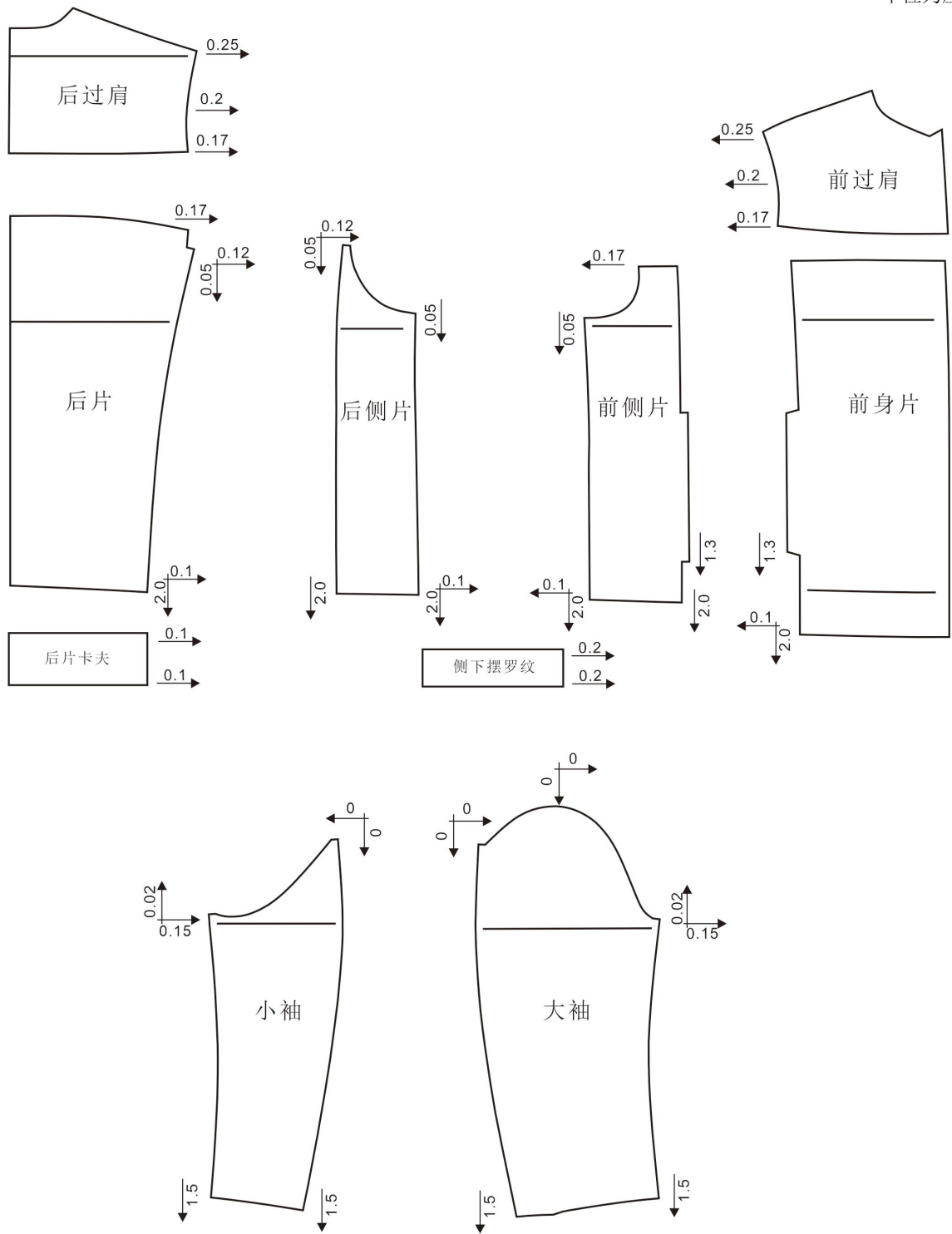
单位为厘米



a) 男上衣分型放缩推档方法

图 A.1 男上衣样板放缩推挡方法

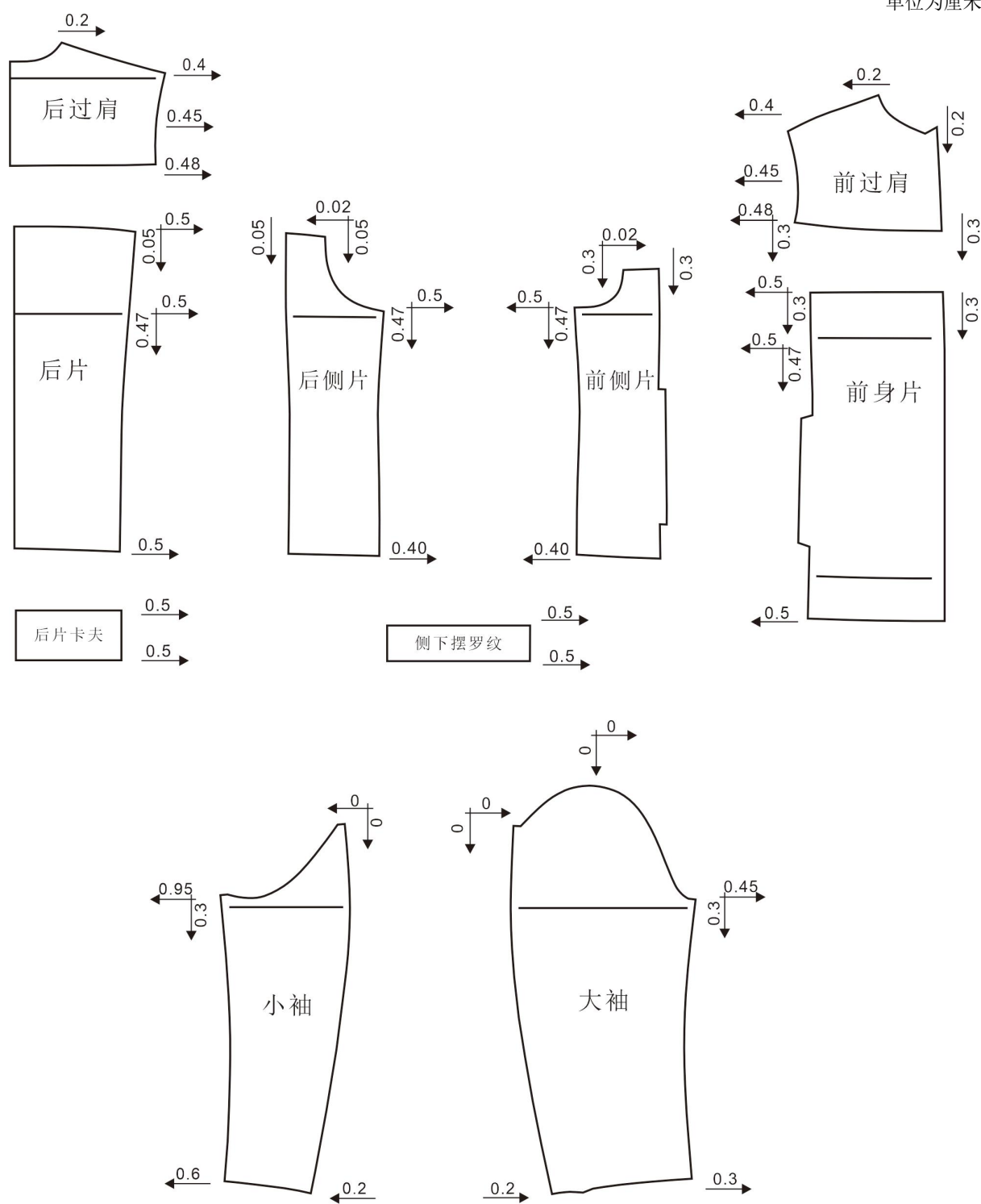
单位为厘米



b) 男上衣分号放缩推挡方法

图 A.1 男上衣样板放缩推挡方法（续）

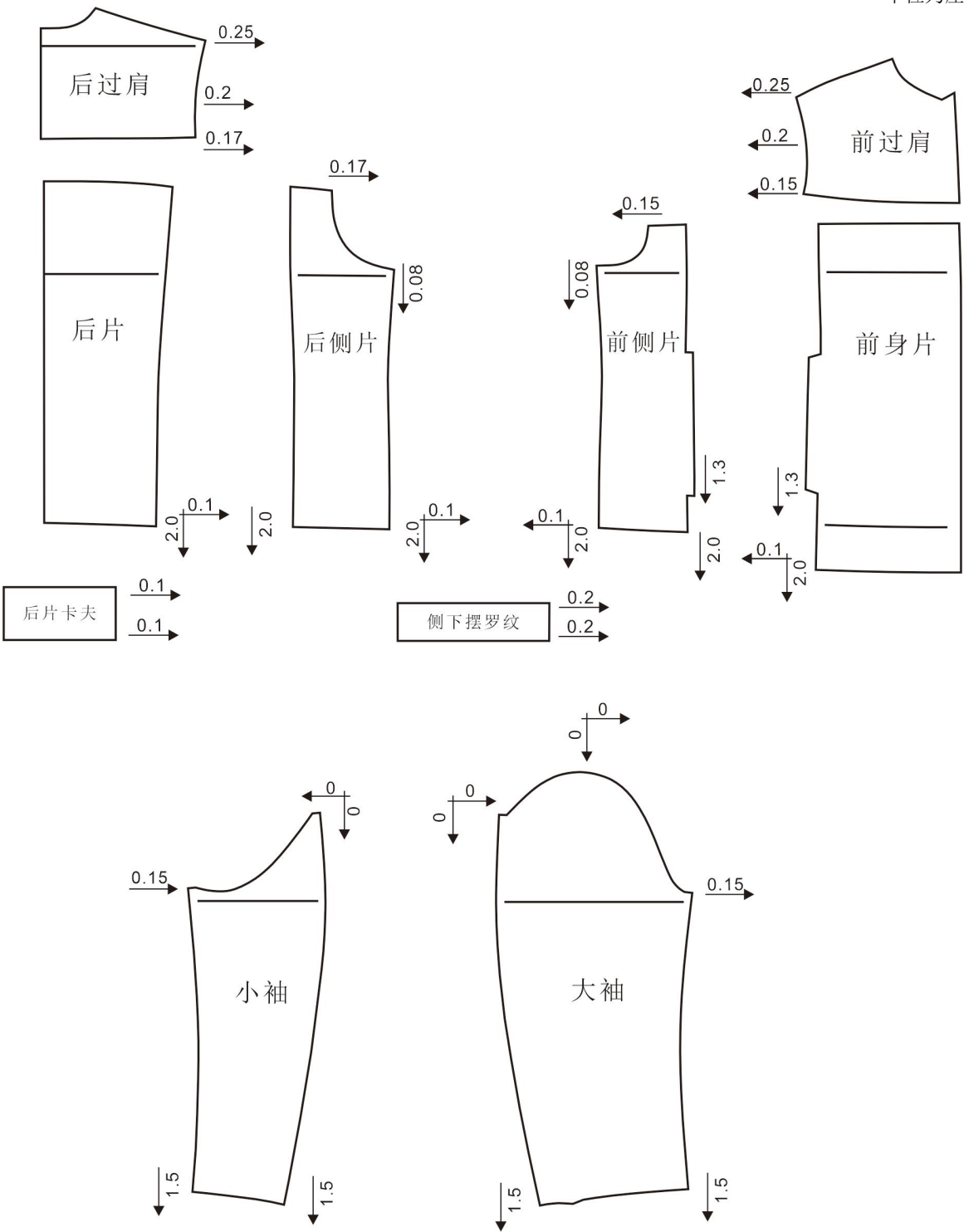
单位为厘米



a) 女上衣分型放缩推挡方法

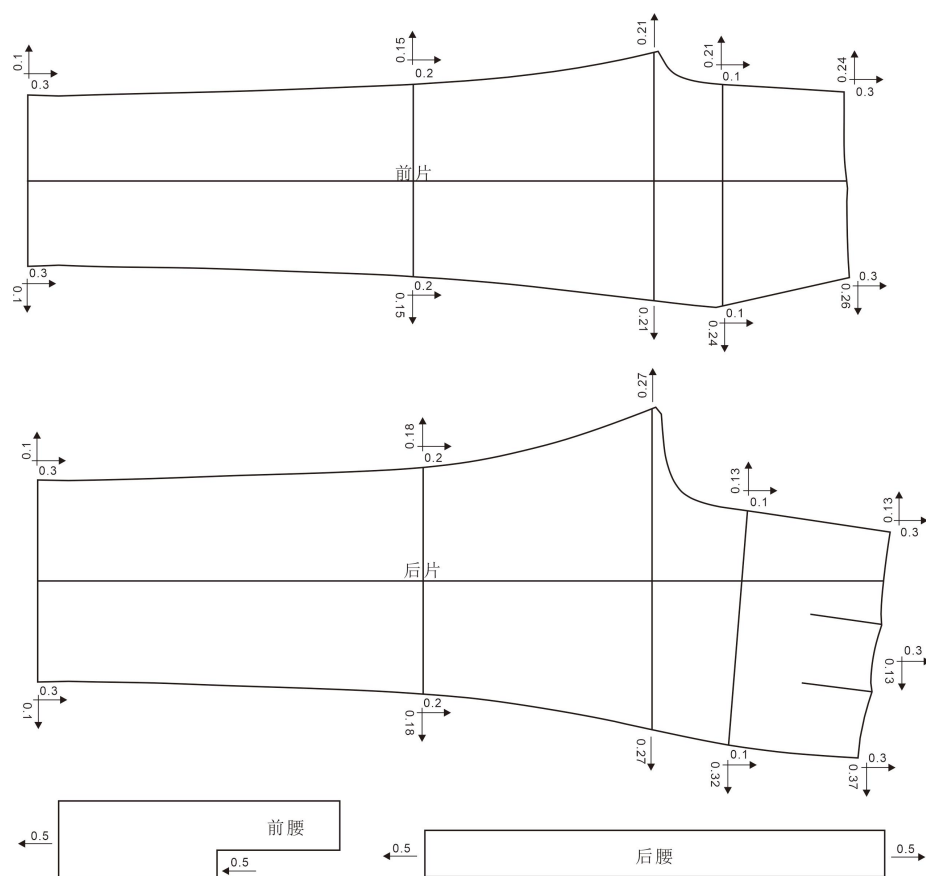
图 A.2 女上衣样板放缩推挡方法

单位为厘米

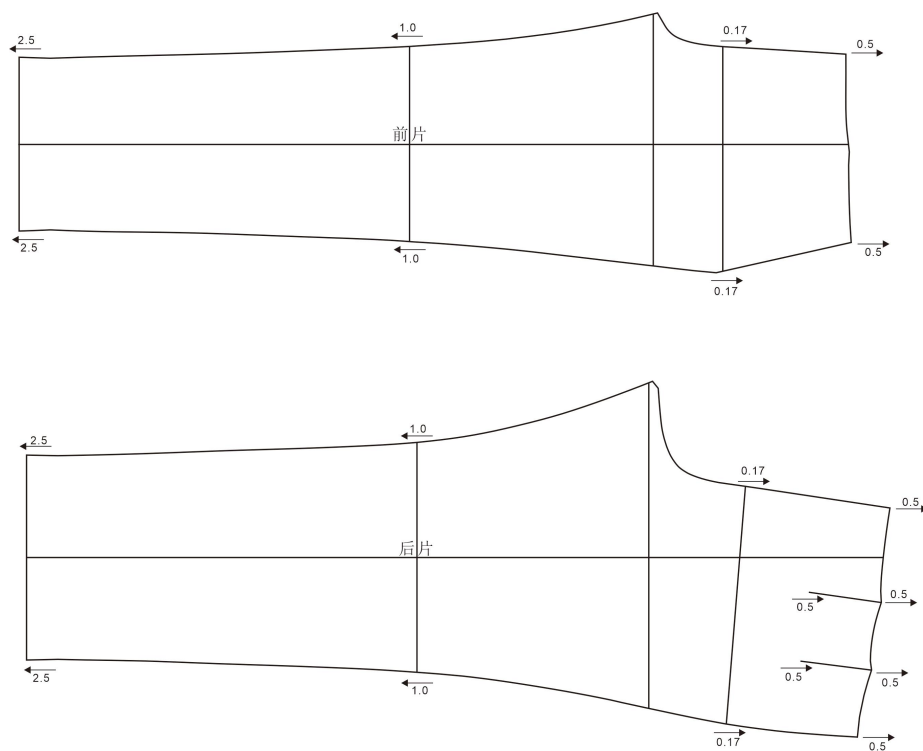


b) 女上衣分号放缩推挡方法

图 A. 2 女上衣样板放缩推挡方法 (续)



a) 男、女裤分型放缩推档方法



b) 男、女裤分号放缩推档方法

图 A.3 男、女裤样板放缩推挡方法

附 录 B
(规范性)
针织罗纹布技术要求

B.1 规格

规格应符合表B.1规定。

表 B.1 规格

项目	要求
织物组织	1+1，14 针
线密度	78dtex×2 锦纶+(83dtex 涤纶+44dtex 氨纶)
纤维含量/%	77 锦纶，20 聚酯纤维，3 氨纶
平方米干燥重量/（g/m²）	530

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能

项目		指标	试验方法
纤维含量/%	锦纶	≥74	GB/T 2910 FZ/T 01076
	氨纶	≥2	
平方米干燥重量/（g/m²）		530±40	FZ/T 70010
水洗尺寸变化率/%	经向	≥-3.0	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (洗涤程序 4N，干燥程序 C) GB/T 8630
	纬向		
弹性回复率/%		横向≥70	FZ/T 70006—2022（定伸长 80%）
起球/级		≥4	GB/T 4802.1—2008 E

B.3 染色牢度

罗纹染色牢度应符合表 B.3 规定。

表 B.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427—2019（方法 3）
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008，A（1）
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩擦		

附 录 C
(规范性)
龟背拼缝针刺上胶棉芯垫肩技术要求

C.1 结构

垫肩结构及手感应符合标样。垫肩采用拼缝、上胶、针刺、绷缝，从上往下，依次为表层、黑炭衬层、棉芯层和底层。垫肩呈明显拱形，弧度自然。表层平整、不起皱。垫肩前后不对称，胶点呈三角形分布一端为前胸方向。

C.2 规格尺寸

龟背拼缝针刺上胶棉芯垫肩分为男、女两个型号，垫肩各部位尺寸应符合表 C.1 规定，测量方法见图 C.1。

表 C.1 规格尺寸 单位为毫米

部位名称	型号规格		允差
	FQ-男	FQ-女	
垫肩长 L1	230	205	±5
垫肩宽 W1	105	95	±5
唇边宽 H	35	35	±2
黑炭衬长 L2	165	115	±5
黑炭衬宽 W2	82	78	±5
中心厚度	7	7	±1

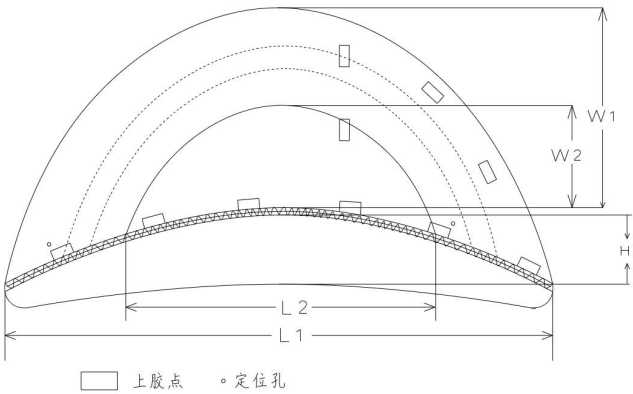


图 C.1测量方法

C.2.1 垫肩上胶块尺寸

垫肩上胶点，下沿依着拼缝线成弧形分布，下沿以上胶点成直角三角形状分布，胶粉颗粒需均匀饱满。胶点颗粒聚成长方形胶块，胶块内胶点颗粒呈清晰5行（列）均匀排布，胶块应符合表C.2规定。

表 C.2 上胶块尺寸 单位:毫米

方向	FQ-男	FQ-女	允差
长度	15	15	±1
宽度	9	9	±1

C.2.2 垫肩上胶点尺寸

垫肩上胶点，下沿依着拼缝线成弧形分布，下沿以上胶点成直角三角形状分布，胶粉颗粒需均匀饱满。上胶点距离应符合表C.3规定。

表 C.3 上胶点尺寸 单位:毫米

方向	FQ-男	FQ-女	允差
横向	15	15	±2
纵向	95	80	±2
注 1: 横向距离是指垫肩依着拼缝线胶块与胶块相近边缘之间的横向距离; 注 2: 纵向距离是指中间胶块上边缘至上沿定位口低点的距离; 注 3: 中间胶块为垫肩下沿从前到后端第四个胶块; 注 4: 胶点熔点要求: 100℃热压温度, 0.3MPa 压力, 胶点融化时间 3s, 胶粘牢衣服且不易撕开;			

C.3 材料要求

材料规格应符合表C.4规定。

表 C.4 材料规格

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	表层 弹袖 棉	中层 针刺 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
80	140	100	80	2~3	27~29	棉 27.8	毛 85.5	118	87	±1.0	±1.0

C.4 物理性能

物理性能应符合表C.5规定。

表 C.5 物理性能

项目		型号规格		允差	试验方法
		FQ-男	FQ-女		
质量/(g/副)		15.5	12.5	±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				

C.5 试验方法

C.5.1 规格尺寸测量

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—2008 的规定修约到整数。垫肩长为拼缝线长度, 垫肩宽为拼缝线外侧与垫肩上沿定位口低点垂直距离, 唇边宽为拼缝线外侧中点与弹袖棉边缘距离。

C.5.2 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—2008的规定修约到到整数。FQ-男中心厚度位置为中间胶点上端中部, FQ-女中心厚度位置为中间胶点前端与上端交界处。

C.5.3 外观结构

在自然光条件下, 以目视观察和手感检验, 四道绷缝线迹, 并与标样比较。

附录 D

(规范性)

防滑腰里技术要求

D.1 颜色

防滑腰里颜色应符合经批准的材料标样。涤棉平布为藏蓝色，衬布为半漂白色，防滑织带为黑色，防滑胶点为透明无色。各部件颜色与标样对比色差不低于 3-4 级。防滑腰里涤棉平布拼接处色差不低于 4-5 级；上下布对比，色差不低于 4 级。

D.2 样式、尺寸

产品由涤棉平布、防滑织带、衬布组合，采用双针链式机缝制而成。样式尺寸见图 D.1。

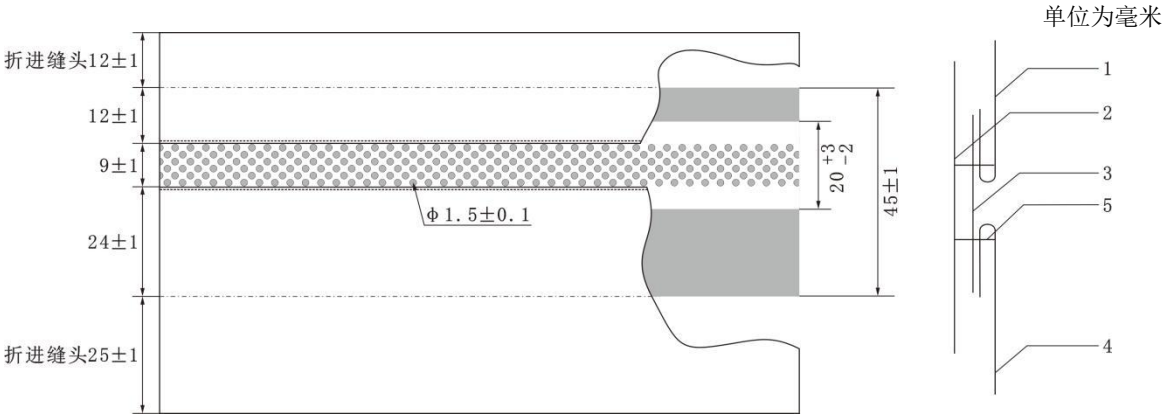


图 D.1 样式尺寸

D.3 规格和下料要求

防滑腰里材料规格和下料要求应符合表 D.1 规定。

表 D.1 材料规格和下料要求

材料名称		规格	质量要求	下料要求
涤棉平布		13tex/13tex 密度：430×290（根/10cm）	按 GA 358	正斜（45°）下料
涤纶机织树脂衬		28tex/28tex 密度：180×160（根/10cm）	按 FZ/T 64007	宽 45mm 正斜（45°）下料
防滑织带	织带	165dtex/48F，DTY 涤纶半消光网格丝	—	—
		总经根数：120 根		
		纬密：42 根/cm		
	防滑胶点密度/目	180±6/10cm		
	防滑胶点高度	0.6mm~0.7mm		
	防滑胶点工艺	硅胶滴胶		

D.4 染色牢度

GA XXXX—XXXX

防滑腰里染色牢度应符合表 D. 2 规定。

表 D. 2 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008, C (3)
	沾色	≥3	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3-4	
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩擦	≥3	

D. 5 缝制要求

缝纫针距 9 针/3cm~12 针/3cm。要求线迹均匀顺直，不得开、断线，跳线；明线距边 0.1cm，宽窄一致；上下布接缝斜拼，拼缝要错开，相同部位拼缝间距不小于 40cm。

附录 E

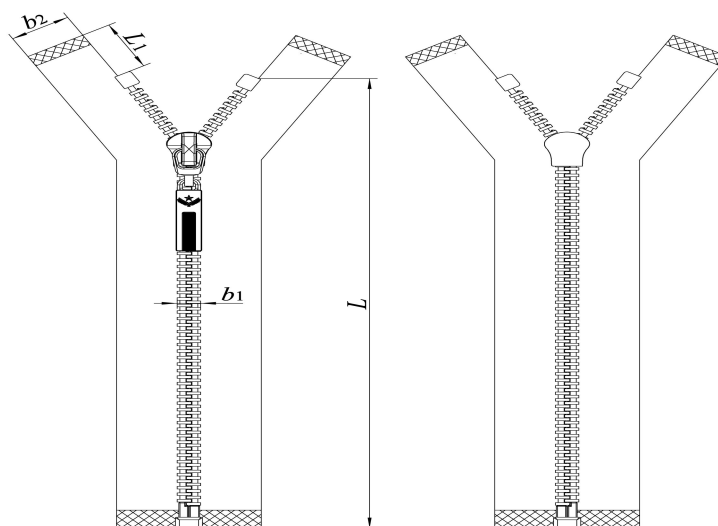
(规范性)

拉链技术要求

E.1 样式

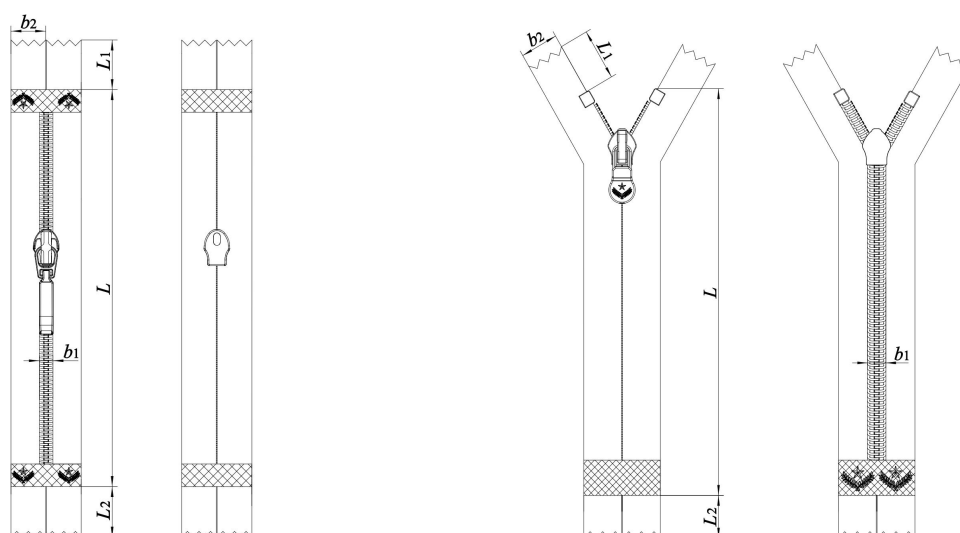
拉链颜色为藏蓝色，拉链实物生产按标样执行。

E.1.1 拉链结构样式见图 1、图 2。



a) 5 号单开尾金属拉链

图 1 金属拉链



b) 3 号双闭尾尼龙螺旋拉链

c) 3 号闭尾反装尼龙编织拉链

图 2 尼龙拉链

E. 1. 2 拉片结构样式应符合图 3、图 4、图 5 规定。

单位为毫米

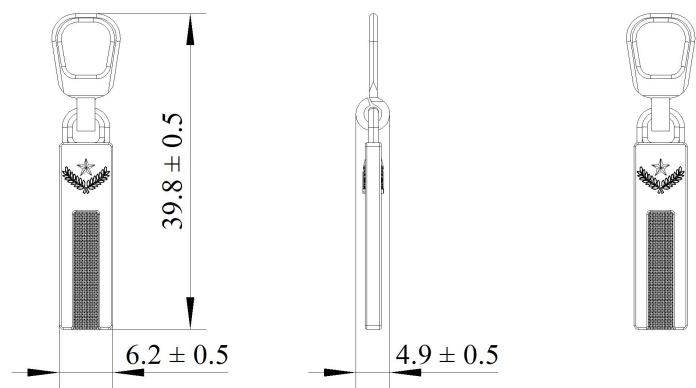


图 3 5号单开尾金属拉链拉片样式

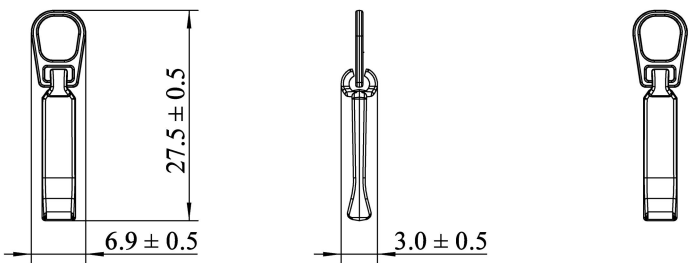


图 4 3号双闭尾尼龙螺旋拉链拉片样式

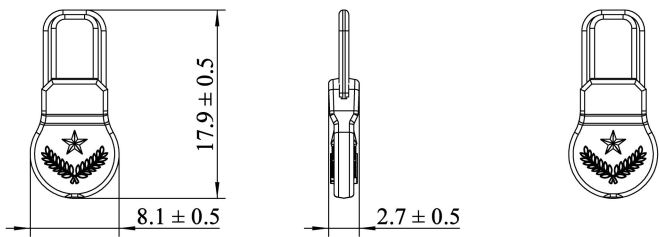


图 5 3号闭尾反装尼龙编织拉链拉片样式

E. 2 要求

E. 2. 1 条装拉链长度应符合相关产品标准的要求。

E. 2. 2 拉链尺寸应符合表 E. 1 的规定。

表E.1 拉链尺寸

单位为毫米

类别	拉链长度 L		链带宽度 b2	前带头 L1	后带头 L2
	基本尺寸	极限偏差			
3 号拉链	≤315	±3	≥11±1	≥15	≥13
	>315~630	±5			
	>630~1000	±6			
	>1000	± (L*1%)			
5 号拉链	≤315	±4	≥13±1		
	>315~630	±6	≥15±1		
	>630~1000	±7			
	>1000	± (L*1%)			

E.3 材料

E.3.1 链牙

各品种拉链链牙材料规格见表E.2。

表E.2 链牙材料规格

品种	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链
链牙材料规格	H65 黄铜	尼龙-6	尼龙-6

注：金属拉链链牙颜色为哑光黑表面处理。

E.3.2 链带

链带材料规格见表E.3。

表E.3 链带材料规格

项目	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链
经纱（涤纶网络长丝）/dtex	333	333	333
经密/根	68	58	52
纬纱（涤纶长丝）/dtex	333	222	333
纬密/（根/10cm）	160	233	168
单边宽/mm	≥15	≥12	≥12

E.3.3 拉头组件

拉头组件材料规格见表E.4。

表E.4 拉头组件材料规格

品种	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链
拉头体	锌合金	锌合金	拉头体与帽盖一体为锌合金
连接件	高精磷铜（C5191）冲压件	Q195 冷扎铁冲压件	不锈钢冲压件
拉片	锌合金	锌合金	锌合金
帽罩	锌合金	—	—
弹簧片	不锈钢	—	—
保险片	Q195 冷扎铁冲压件	不锈钢	不锈钢

注：拉头颜色为哑光表面处理。

E.3.4 上止

上止材料规格见表E.5。

表 E.5 上止材料规格

品种	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链
材料规格	黄铜冲压件	热熔聚酯布胶	聚甲醛

E.3.5 下止及插尾

下止及插尾材料规格见表E. 6。

表 E.6 下止及插尾材料规格

品种	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链
材料规格	锌合金及热熔聚酯布胶	热熔聚酯布胶	热熔聚酯布胶

E.4 规格与主要性能

E.4.1 拉链规格见表E. 7。

表 E.7 拉链规格

项目	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链	试验方法
规格 b1/mm	5.5~6.2	3.9~4.5	3.9~4.5	QB/T 2171
前带头长 L1/mm	≥15	≥15	≥15	QB/T 2173
注：b1 为牙链啮合后宽度的选取范围。				

E.4.2 拉链主要物理机械性能见表E. 8规定执行。

表E. 8

项目	指标			试验方法
	5 号单开尾金属拉链	3 号双闭尾尼龙螺旋拉链	3 号闭尾反装尼龙编织拉链	
平拉强力/N	≥500	≥380	≥380	QB/T 2171 QB/T 2173
开尾平拉强力/N	≥120	—	—	
插座位移强力/N	≥100	—	—	
拉合轻滑度/N	≤4.0	≤4.0	≤4.0	
上止强力/N	≥100	—	≥70	
拉头自锁强力/N	≥60	≥20	≥20	
拉头拉片结合强力/N	≥200	≥120	≥250	
负荷拉次/（双次）	≥600	≥1000	≥1000	

E.4.3 耐皂洗色牢度：链带经洗涤后色牢度应不低于GB/T 250规定的4级，试验方法：GB/T3921—2008中C（3）。

E.5 外观质量

E.5.1 拉链织带应平整、无毛边，链牙排列整齐，啮合良好，不得有缺齿，坏牙。

E.5.2 拉链的上、下止无明显歪斜，拉开拉合时不得有卡住的现象。

E.5.3 拉头涂漆层均匀一致、哑光牢固、无气泡、掉皮；拉片翻动灵活。

E.5.4 拉链的平直度应符合 QB/T 2171、QB/T 2173 的规定。

E.5.5 同一条拉链的颜色应一致，与标样对比色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级，同一批号拉链带色差应不低于 4 级。

附录 F
(规范性)

四件磁吸按扣技术要求

F.1 样式结构

F.1.1 颜色

四件磁吸按扣颜色为亚光黑色。

F.1.2 结构尺寸

四件磁吸按扣由扣面、母扣、公扣和长脚四件构成，铆合后扣面、母扣为上件，公扣和长脚为下件；其结构和主要尺寸应符合图 1 的规定。

F.1.3 图案

四件磁吸按扣扣面图案由两组“CHINA POLICE”字样组成，“CHINA POLICE”字体为黑体。见图 1。

单位为毫米

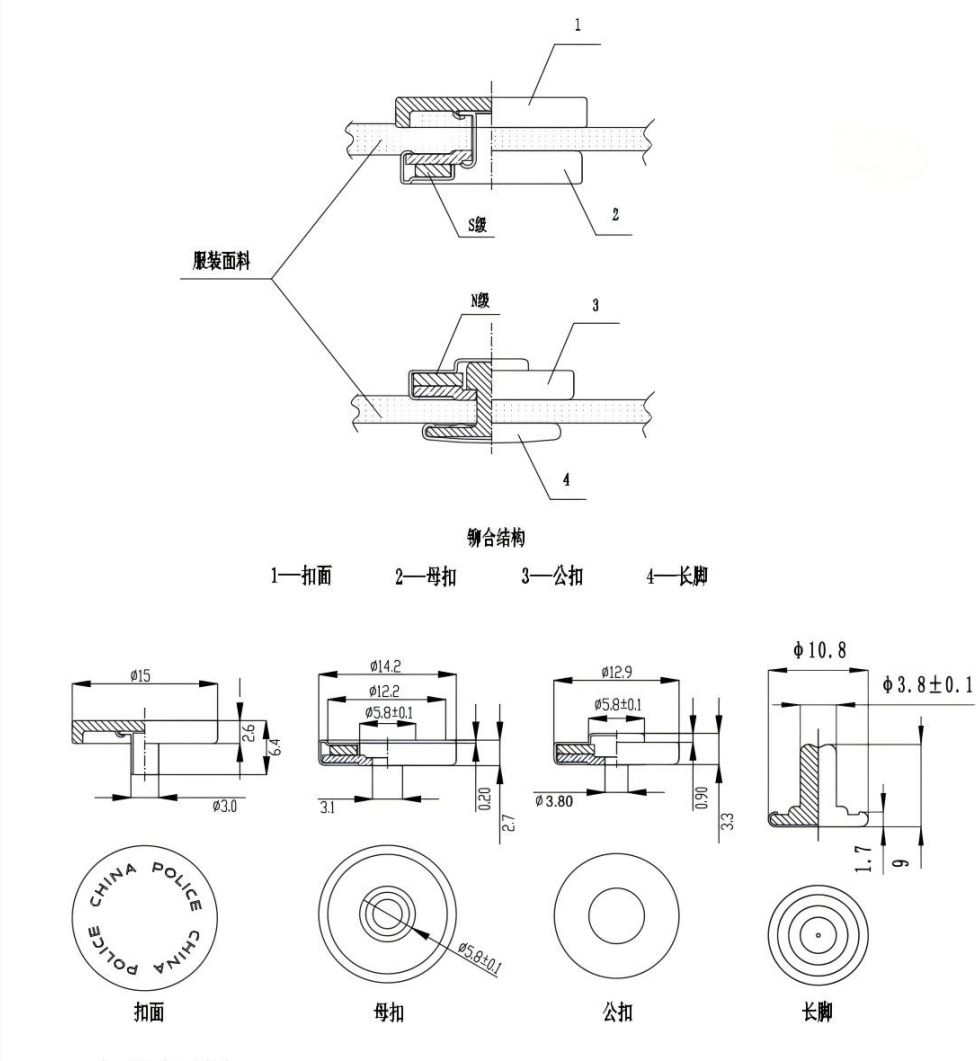


图 1 四件磁吸按扣结构和主要尺寸

F.2 材质要求

按表 F.1 要求。

表 F.1 材质要求

材料名称	规格	用途
锌合金	ZZnAl 4Y	扣面
黄铜带	H62, t=0.28	母扣、公扣、长脚
不锈钢带	1Cr17, t=0.30	母扣、公扣
钹铁硼	N35	母扣、公扣
漆膜	亚光氨基漆	扣体表面

F.3 理化性能要求

理化性能应符合表 F.2 规定。

表 F.2 理化性能

项目	指标	试验方法
镍镀层厚度/μm	≥2	GB/T 6462
耐盐雾腐蚀	48h 主要表面无腐蚀物, 漆膜无脱落	QB/T 3826
磁力吸附耐久性	2000 次后能正常使用	开合 2000 次后观察
结合拉力/N	≥3N	GA 730—2007 第 4.4.2 条

F.4 外观质量

F.4.1 磁吸按扣外观应规整完好、无划痕损伤、毛刺、裂纹等。

F.4.2 磁吸按扣表面的雾化喷涂应均匀, 不应有脱落和磨损等缺陷。

F.4.3 金属部件不应有锈蚀及其他机械损伤。

F.4.4 表面图案文字及标志应清晰完整。

F.5 试验方法

F.5.1 外观的检验

F.5.1.1 检验条件: 在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下。

F.5.1.2 检验方法: 以目视观感(500mm 处)和手感检验, 并与标样比照检验。

F.5.1.3 检验方法: 漆膜试片: 3 片 (150mm*50mm)

F.5.2 尺寸检验

四件磁吸按扣尺寸的检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺检验。

附 录 G

(资料性)

主要生产设备要求

G.1 机关春秋执勤服主要生产设备见表G.1。

表G.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	粘合机		各部位衬粘合
6	电脑平缝机		各部位缝制
7	专用花针机		产品名称标志
8	珠边机		挂面
9	自动开袋机		里袋、裤后袋
10	擦肩垫机		垫肩
11	三线环缝机		各部位环缝
12	绷缝机		裤带袷
13	扞缝机		裤脚口
14	双针双链机		合裤子前、后裆
15	单针单链机		裤侧缝、合下裆
16	圆头锁眼机		裤后袋
17	面底线钉扣机		里袋口、裤后袋
18	套结机	36 针/结	上衣下插袋、里袋口（女）、裤斜插袋、内袋、小裆打结
19		42 针/结	里袋口（男）
20		D 型 42 针/结	裤后袋口
21	打结机	28 针/结	钉裤带袷
22	三条缝定型机		半成品裤中缝定型
23	烫裤管机		烫裤腿
24	烫裤腰机		烫裤腰、脚口
25	抽风蒸汽熨烫平台		半成品、成品熨烫