



# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 2112—2023

## 警服 男礼服

Police uniform—Dress uniform for men

2023-11-15 发布

2024-01-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

公安部科技信息化局 专用

目 次

前言 ..... III

1 范围 ..... 1

2 规范性引用文件 ..... 1

3 术语和定义 ..... 2

4 分类 ..... 3

5 要求 ..... 3

5.1 标样 ..... 3

5.2 样式 ..... 3

5.3 号型及规格 ..... 6

5.4 外观造型及版型 ..... 10

5.5 颜色及色泽偏差范围 ..... 11

5.6 材料 ..... 11

5.7 裁片纱向 ..... 13

5.8 敷衬与归拔 ..... 16

5.9 缝制 ..... 19

5.10 标志 ..... 28

5.11 成品外观及疵点 ..... 32

5.12 内在质量 ..... 34

6 试验方法 ..... 34

6.1 外在质量检验 ..... 34

6.2 内在质量检验 ..... 35

7 检验规则 ..... 36

7.1 检验分类 ..... 36

7.2 检验项目 ..... 36

7.3 抽样规则 ..... 36

7.4 判定规则 ..... 37

8 包装、运输及贮存 ..... 39

8.1 包装材料 ..... 39

8.2 内包装 ..... 40

8.3 外包装 ..... 42

8.4 直接发放产品包装 ..... 42

8.5 运输与贮存 ..... 42

附录 A（规范性） 男礼服外观效果 ..... 43

附录 B (资料性)	男礼服版型推档放缩规则 .....	44
附录 C (规范性)	涤粘交织斜纹绸技术要求 .....	49
附录 D (规范性)	涤粘交织平纹绸技术要求 .....	51
附录 E (规范性)	针刺绒、弹袖棉技术要求 .....	53
附录 F (规范性)	黑炭衬技术要求 .....	54
附录 G (规范性)	粘合衬技术要求 .....	56
附录 H (规范性)	针刺棉芯打孔垫肩技术要求 .....	58
附录 I (规范性)	3 号反穿尼龙编织拉链技术要求 .....	60
附录 J (规范性)	国旗臂章技术要求 .....	61
附录 K (规范性)	饰带技术要求 .....	64
附录 L (资料性)	生产设备要求 .....	66
附录 M (资料性)	警服礼服使用保养说明 .....	68

公安部科技信息化局 发布

## 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：公安部装备财务局、公安部第一研究所、北京模度空间服装工作室、国家军需产品质量监督检测中心、公安部特种警用装备质量监督检验中心、北京服装学院、际华三五零二职业装有限公司、江苏卡思迪莱服饰有限公司、吉林省荣发服装服饰有限公司、山东盛世隆服饰有限公司、江苏阳光集团有限公司、辛集市亿隆服饰有限公司、湖南省国锦湘安实业有限公司。

本文件主要起草人：孙莉莉、殷英贤、孙非、于开林、孙长林、吴爽、郭瑞良、顾远渊、杨彦霞、黄领峰、邹德富、孙京哲、莫志红、吕辰、陈香桃。

公安部科技信息化局

公安部科技信息化局 专用

## 警服 男礼服

### 1 范围

本文件规定了警服男礼服的要求、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礼服的生产、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 3819 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 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668 机织物密度的测定

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

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

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 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 8631 纺织品 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定

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

GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法  
GB/T 14460 涤纶低弹丝  
GB/T 16160 服装用人体测量的尺寸定义与方法  
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 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 24218.3 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 29290 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类  
GB/T 31904 非织造粘合衬  
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 01083—2017 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法  
FZ/T 01084—2017 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化的测定  
FZ/T 01085—2018 粘合衬剥离强力试验方法  
FZ/T 63010 涤纶长丝绣花线  
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 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 349 警服材料 领底呢  
GA 358 警服材料 口袋布  
GA 363 警服材料 防滑腰里  
GA 729 警服材料 拉链  
GA 730 警服材料 四件裤钩  
GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣  
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布  
GA 2111 警服材料 精梳毛涤贡呢  
GA 2115 警用服饰 礼服臂章  
GA 2116 警用服饰 礼服钮扣  
QB/T 1142 按扣  
QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带  
QB/T 3811 塑料打包带

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**表面部位** on the surface of parts

服装穿着后的可见部位。



### 3.2

**非表面部位** not on the surface of the parts

服装衣里及表面翻折后的可见部位。

### 3.3

**暗藏部位** hidden location

服装内需拆开可见的部位。

## 4 分类

警服男礼服(以下简称“男礼服”)产品分为两种:

- a) 总警监、副总警监男礼服;
- b) 副总警监以下男礼服。

## 5 要求

### 5.1 标样

经批准的男礼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 总警监、副总警监男礼服样式应符合产品实物标样及图 1 的规定,副总警监以下男礼服样式应符合产品实物标样及图 2 的规定。

5.2.2 男礼服上衣里部样式应符合产品实物标样及图 3 的规定,裤子里部样式应符合产品实物标样及图 4 的规定。

5.2.3 男礼服外观效果及装饰应符合产品实物标样及附录 A 的规定。

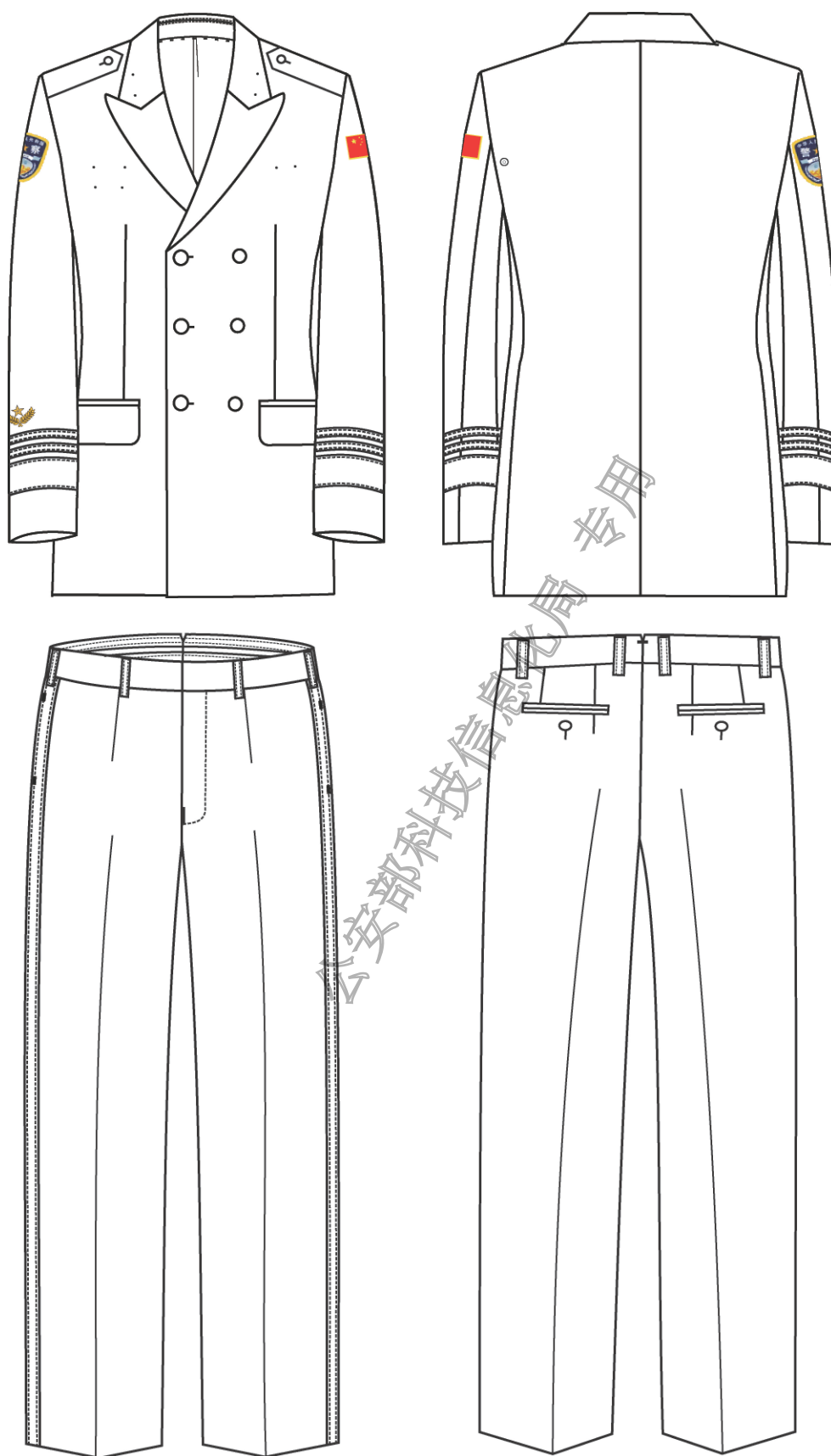


图 1 总警监、副总警监男礼服样式

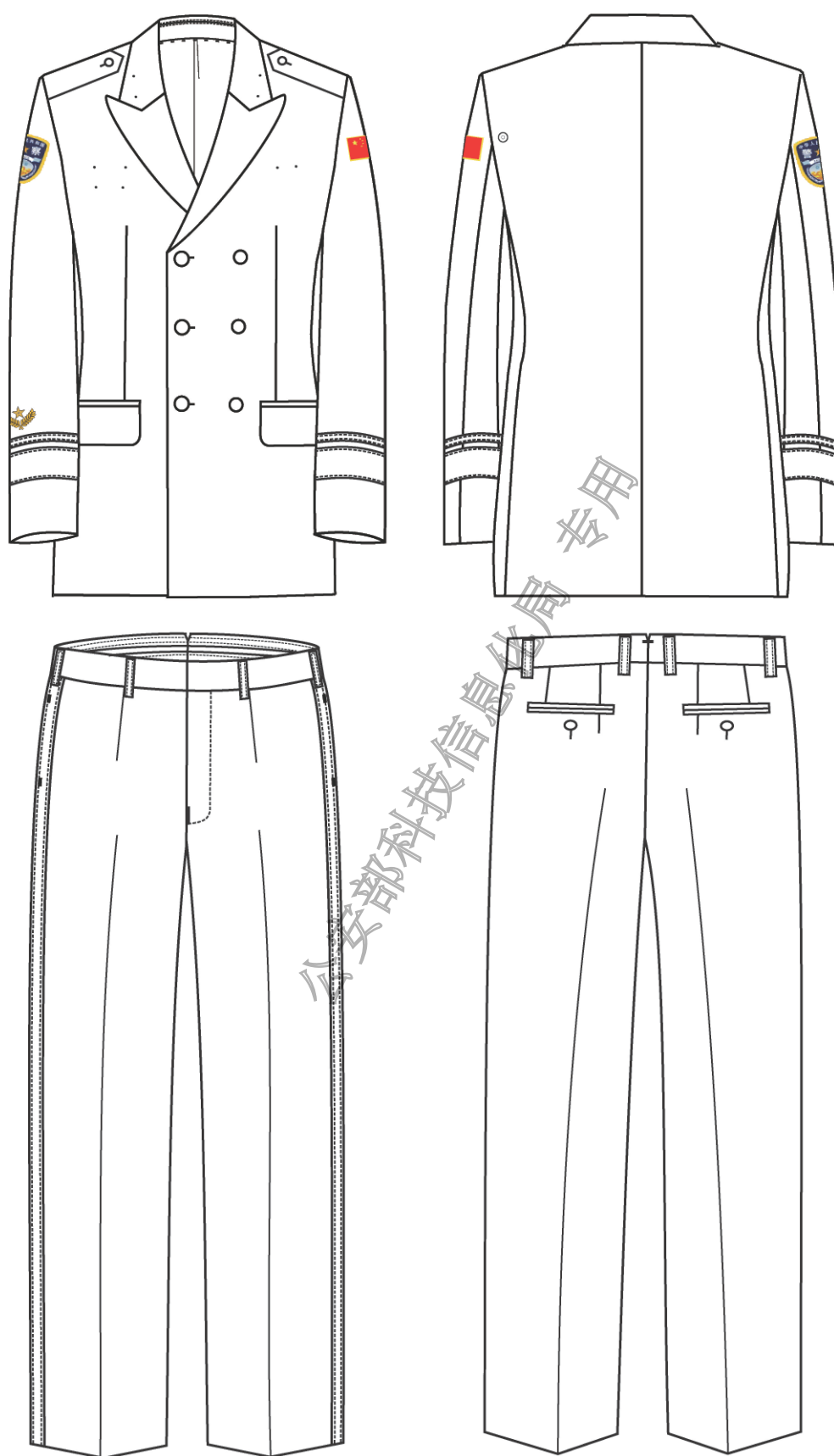


图 2 副总警监以下男礼服样式

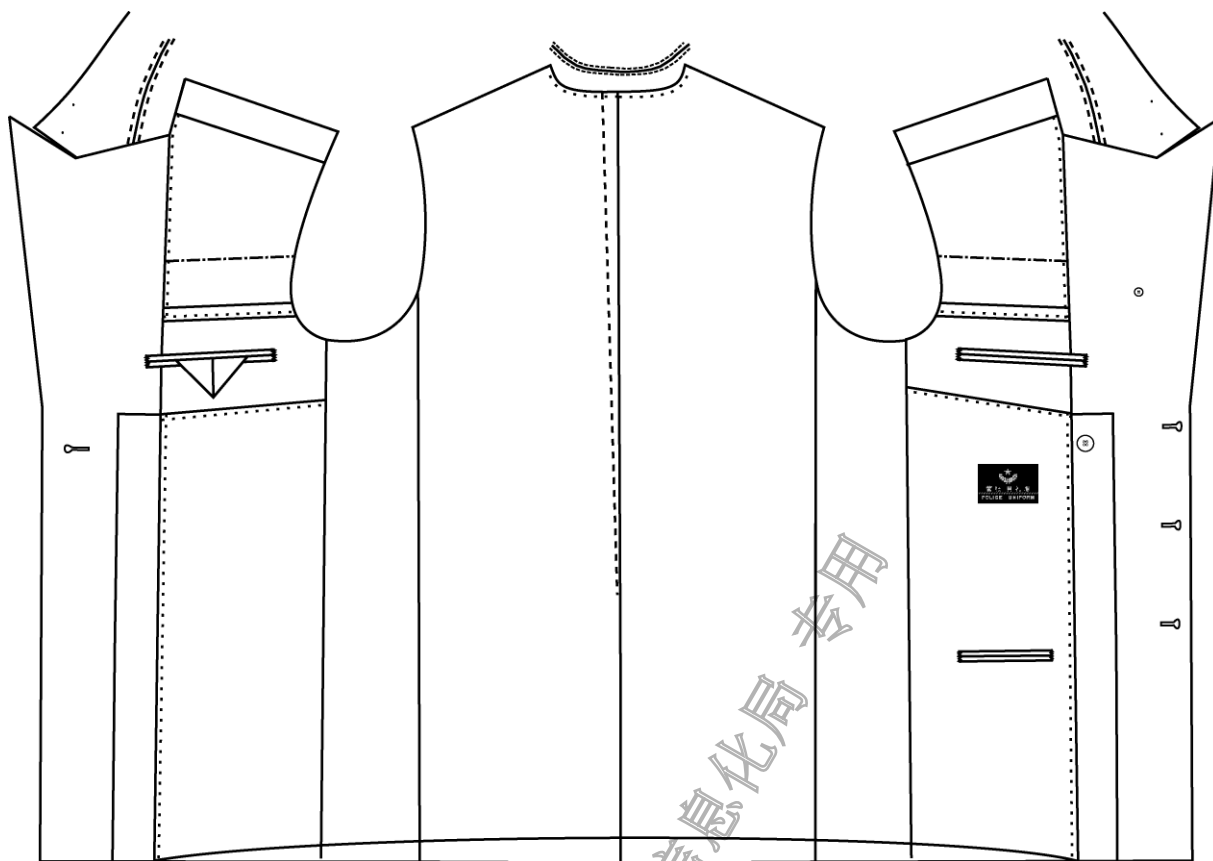


图 3 男礼服上衣里部样式

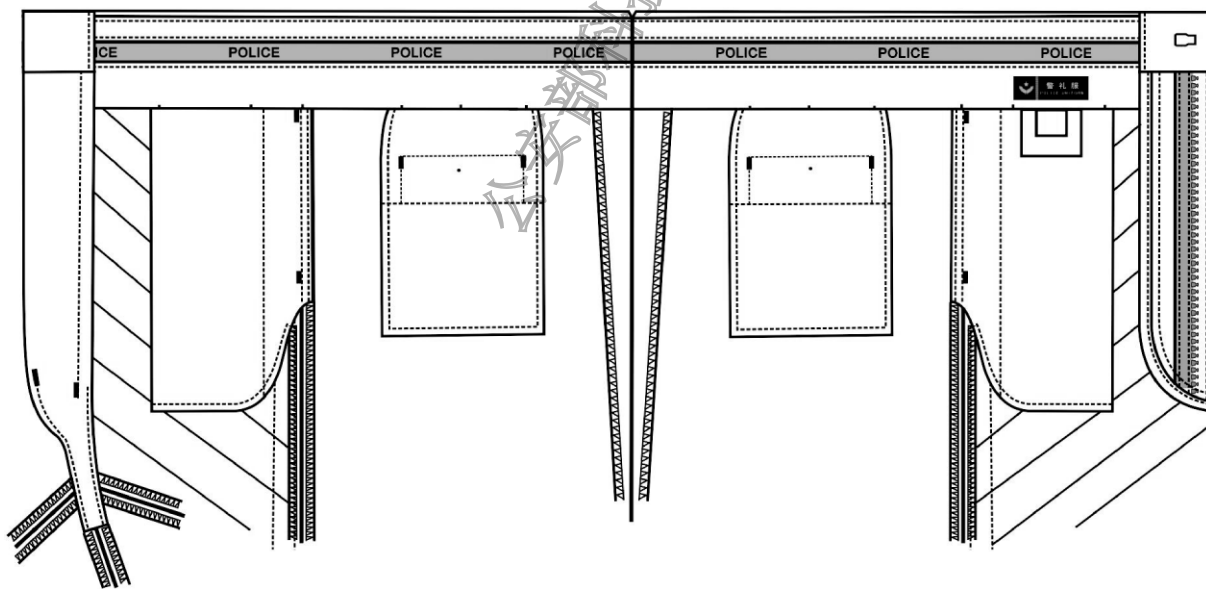


图 4 男礼服裤子里部样式

### 5.3 号型及规格

#### 5.3.1 号型设置

男礼服号型设置应符合 GA 250 的规定,上衣按 5·4 号型系列,裤子按 5·2 号型系列。

5.3.2 适体标准

- 5.3.2.1 男礼服长度、围度适体标准应符合表 1 的规定。
- 5.3.2.2 人体测量方法按照 GB/T 16160 的规定执行。测量数据归档方法应按照 GA 250 的规定执行。

表 1 男礼服适体标准及范围

单位为厘米

编号	部位	计算值	适体范围
1	后衣长	1/2 颈椎点高-1.5	±1.5
2	袖长	全臂长+4.5	±1.0
3	胸围	净胸围小于 100,+13.0;净胸围大于或等于 100,+11.0	+2.0/-1.0
4	裤长	鞋跟缝向上 2.0	±1.0
5	裤腰围	净腰围+2.0	±1.0
6	臀围	净臀围+12.0	±2.0

5.3.3 规格尺寸

- 5.3.3.1 男礼服 A、B、C 体型中间标准体号型主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差应符合表 2 的规定,各号型规格尺寸号差、型差应符合表 2 的规定。规格尺寸测量位置:上衣应符合图 5 的规定,裤子应符合图 6 的规定;图中所注数字为表 2 中各测量部位编号。
- 5.3.3.2 特殊体型规格尺寸在最接近的号型基础上,根据特体的体型状态及测量数据修正,适体标准应符合表 1 的规定。
- 5.3.3.3 男礼服对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和不应大于该部位极限偏差值。

表 2 男礼服常用号型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			极限偏差 (±)	上衣 5·4 系列 裤子 5·2 系列	
		上衣号型	175/90A	175/96B	175/100C		号差	型差
		裤子号型	175/78A	175/86B	175/94C			
图 5	1	前衣长	75.5	76.0	76.5	1.0	2.0	—
	2	前胸宽	37.8	40.0	40.6	0.8	—	1.2
	3	胸围	103.0	109.0	111.0	2.0	—	4.0
	4	中腰围	91.0	100.0	105.0	+2.0/-1.0	—	4.0
	5	底边围	107.0	113.0	115.0	2.0	—	4.0
	6	袖长	61.5			0.7	1.5	—
	7	袖上肥	19.8	20.7	21.0	0.5	—	0.7
	8	袖口肥	14.0	14.5	14.7	0.3	—	0.3
	9	后衣长	73.0			1.0	2.0	—
	10	大肩宽	44.4	46.2	46.8	0.8	—	1.2
	11	后背宽	42.2	43.8	44.4	0.8	—	1.2

表 2 男礼服常用号型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			极限偏差 (±)	上衣 5·4 系列 裤子 5·2 系列	
		上衣号型	175/90A	175/96B	175/100C		号差	型差
		裤子号型	175/78A	175/86B	175/94C			
图 5	12	领长	42.5	43.0	43.8	0.5	—	0.5
	13	翻领前宽	4.2			0.2	—	—
	14	翻领后宽	7.0			0.2	—	—
	15	领台宽	6.0			0.3	—	—
	16	驳头宽	8.8			0.3	—	—
	17	肩袷长 <sup>a</sup>	11.0	12.0		0.4	—	—
	18	肩袷前宽	3.2			0.2	—	—
	19	肩袷后宽	4.2			0.2	—	—
	20	大袋盖长 <sup>b</sup>	15.5	16.0		0.3	—	—
	21	大袋盖宽	5.0			0.2	—	—
	22	第一扣眼距领台 <sup>c</sup>	25.2	25.7	26.0	0.3	—	—
	23	第三扣眼距底边 <sup>d</sup>	25.5			0.5	—	—
	24	挂面下宽	13.5		15.5	0.5	—	—
	25	里袋口长	13.5			0.5	—	—
	26	里袋布深	19.0			0.5	—	—
	27	手机袋口长	9.0			0.3	—	—
28	手机袋布深	10.5			0.5	—	—	
图 6	29	裤长	102.0			1.5	3.0	—
	30	下裆长	75.0	74.0	73.0	1.0	2.8	0.4
	31	裤腰围	80.0	88.0	96.0	2.0	—	2.0
	32	横裆肥	32.8	33.8	35.0	0.7	—	0.45
	33	脚口肥	20.4	21.0	21.4	0.4	—	0.3
	34	臀围	105.0	109.0	113.0	2.0	—	1.6
	35	小裆长	8.0			1.0	—	—
	36	裤腰宽	3.5			0.3	—	—
	37	裤后袋口长	13.5	14.0	14.5	0.5	—	—
	38	裤后袋布宽	17.0			0.5	—	—
	39	裤侧袋口长	16.5			0.5	—	—
	40	脚口折边宽	4.0			0.3	—	—
<sup>a</sup> 肩袷长:胸围 90 以下 为 11.0;92~100 为 12.0;102~110 为 13.0;112 及以上 为 14.0。 <sup>b</sup> 大袋盖长:胸围 92 及以下 为 15.5;94~104 为 16.0;106 及以上 16.5。 <sup>c</sup> 第一扣眼距领台:身高每增加 5,扣眼距领台尺寸增加 0.3;胸围每增加 4,扣眼距领台尺寸增加 0.3。 <sup>d</sup> 第三扣眼距底边:身高每增加 5,扣眼距底边尺寸增加 0.7。								

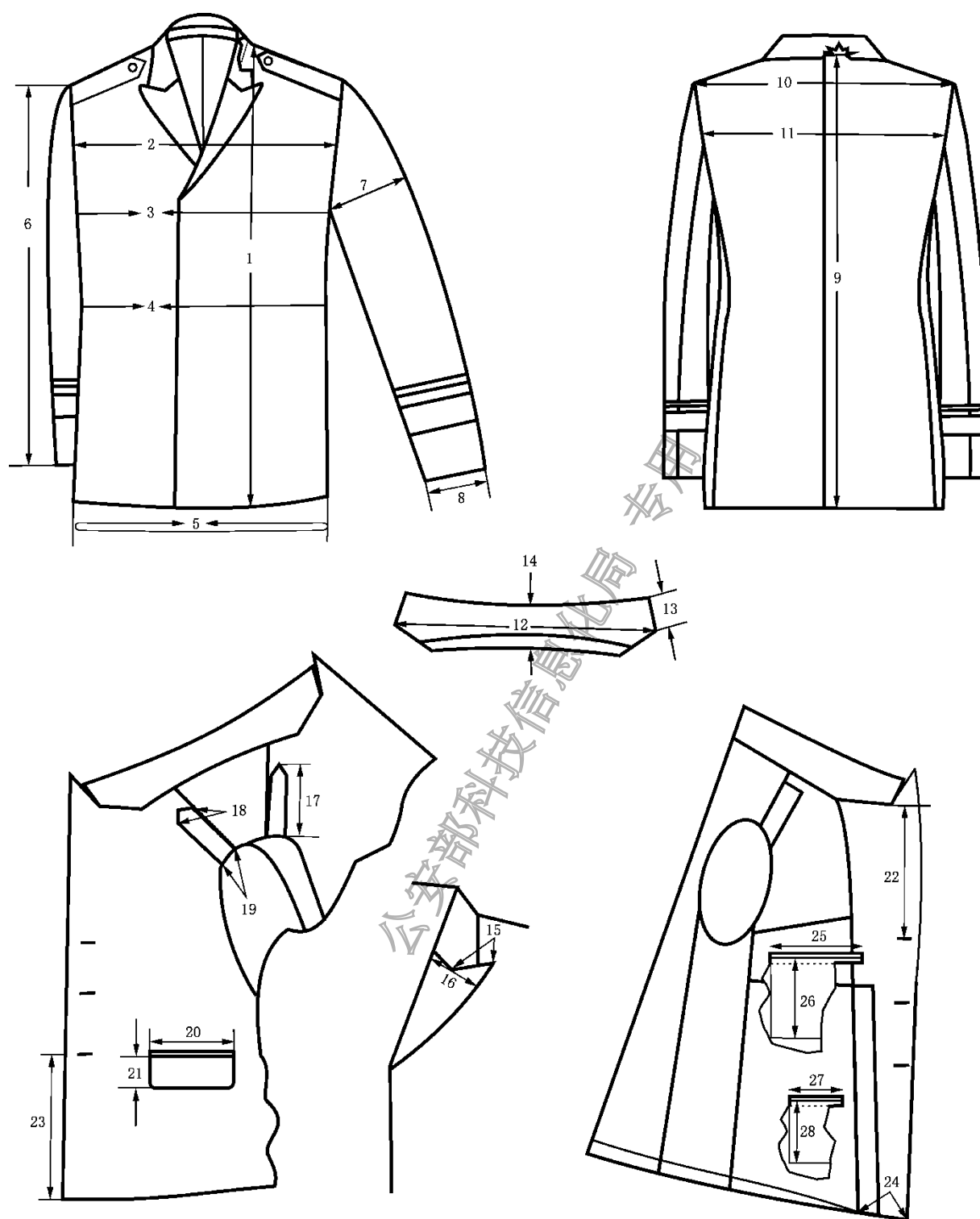


图 5 男礼服上衣成品尺寸测量图

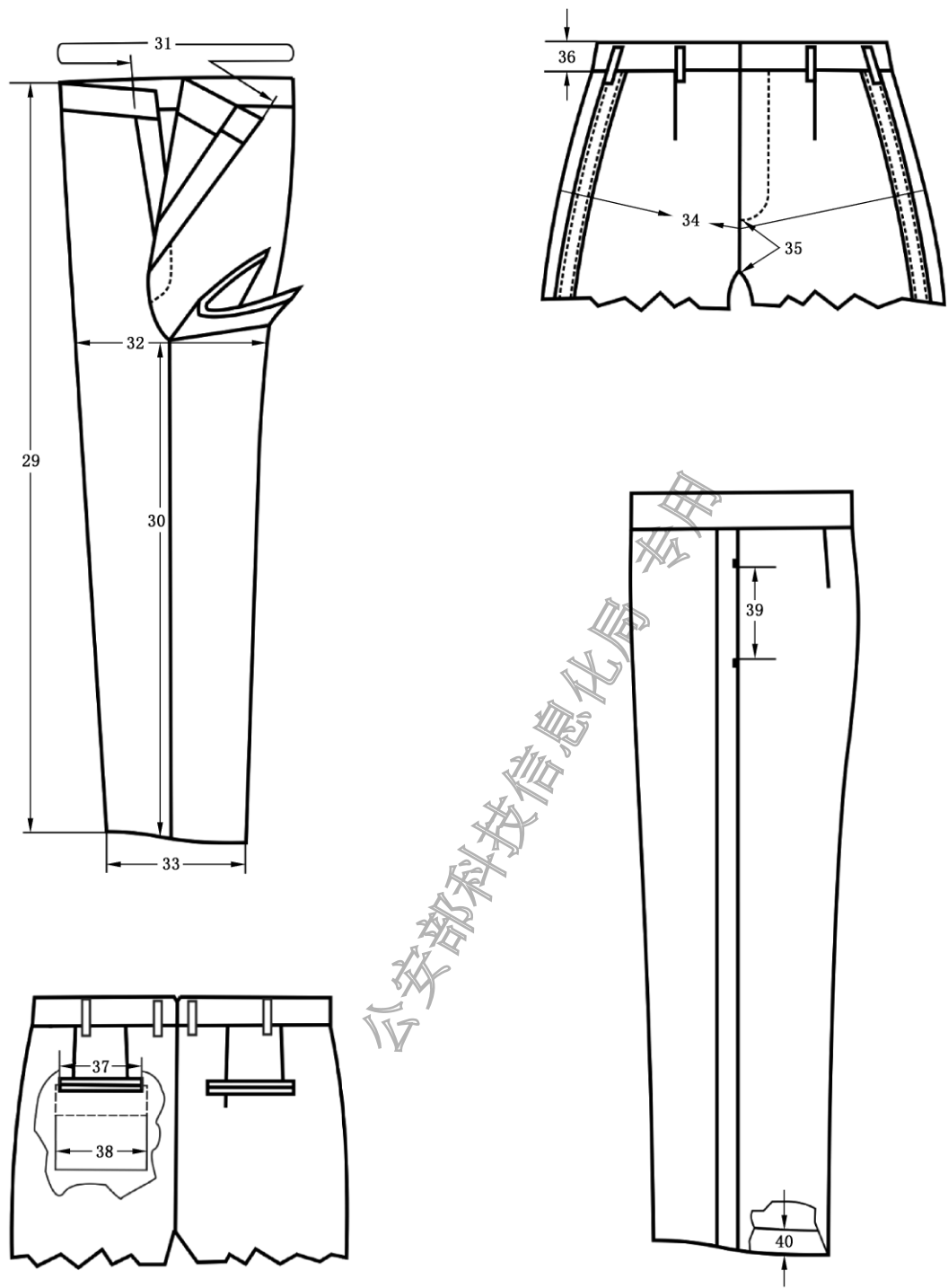


图 6 男礼服裤子成品尺寸测量图

5.4 外观造型及版型

- 5.4.1 男礼服驳领、肩、袖、腰身外观轮廓造型应符合标样,其他部位外观造型与实物标样对比无明显变形。
- 5.4.2 男礼服版型应符合主管部门下发的版型图纸,不同号型版型推档放缩规则参照附录 B 的规定执行。



5.4.3 与主管部门下发的版型图纸对比,领尖、驳头、袋盖变形极限偏差小于或等于 0.2 cm,其他部位外观造型与实物标样对比无明显变形。

5.4.4 特殊体型根据体型状态参照附录 B 的规定修正版型。

## 5.5 颜色及色泽偏差范围

5.5.1 面、里料颜色为藏蓝色,绣花线颜色为金色,礼服钮扣为亚光珍珠镍色,不饱和聚酯树脂钮扣、子母扣为黑色,缝纫线颜色与缝合部位颜色相匹配。

5.5.2 产品各部位材料、服饰颜色应符合材料标样。与材料标样对比,面料及产品表面部位材料、服饰颜色应大于或等于 4 级;非表面部位材料颜色色差应大于或等于 3-4 级;暗藏部位材料颜色色差应大于或等于 3 级。缝纫线颜色色差应深于缝合部位。

5.5.3 产品相同材料表面各部件颜色应一致,上下衣颜色色差应大于或等于 4-5 级,非表面部位、部件对比色差应符合表 3 的规定。

表 3 非表面部位、部件对比色差

对比部位	对比色差
裤里襟面与表面部位,后身里料左右对比	≥4 级
面料:裤门襟里、袋口垫布、裤带袂与表面部位 里料:前身、袖子及其他部位与后身、对称部位 口袋布:裤袋布、裤掩襟里、裤腰里	≥3-4 级

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

## 5.6 材料

5.6.1 材料外观应符合材料标样。

5.6.2 材料规格及用途应符合表 4 的规定。

表 4 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
精梳毛涤贡呢	绵羊毛 60%,聚酯纤维 19%,山羊绒 10%,弹性聚酯纤维(PTT) 10%,导电纤维 1%;单位面积质量:235 g/m <sup>2</sup>	GA 2111	面料、挂面、袋牙、胸省垫条、前身里拼接布、后袋牙、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、裤带袂
涤粘交织斜纹绸	聚酯纤维 55%,粘胶纤维 45%,单位面积质量:93 g/m <sup>2</sup>	附录 C	上衣里、肩袂里、袋盖里、袋口垫布、里袋三角、护环垫布、里袋牙、手机袋牙、领前端垫条
涤粘交织平纹绸	粘胶纤维 55%,聚酯纤维 45%,单位面积质量:68 g/m <sup>2</sup>	附录 D	裤膝绸
涤棉平布	涤纶 80%,棉 20%,13 tex×13 tex	GA 358	驳口牵条、大袋布、里袋布、手机袋布、袖窿牵条、前肩牵条、裤袋布、掩襟里、滚条
领底呢	单位面积质量:165 g/m <sup>2</sup>	GA 349	领里

表 4 材料规格及用途(续)

材料名称		规格	执行标准	用途
针刺绒		聚酯纤维 100%,单位面积质量: 90 g/m <sup>2</sup>	附录 E	胸绒
弹袖棉		聚酯纤维 70%,海绵 30%,单位 面积质量:140 g/m <sup>2</sup>		固袖棉
胸衬		聚酯纤维 89%,动物毛 11%,单 位面积质量:180 g/m <sup>2</sup>	附录 F	胸衬、肩省垫条、加强衬条(直条)、加强衬条 (弧形)
挺胸衬		棉 38%,动物毛 34%,粘胶纤维 28%,单位面积质量:198 g/m <sup>2</sup>		挺胸衬
马尾衬		棉 60%,纯马尾 40%,单位面积 质量:160 g/m <sup>2</sup>		挺肩衬
弹袖衬		动物毛 32%,棉 30%,粘胶纤维 28%,聚酯纤维 10%,单位面积 质量:194 g/m <sup>2</sup>		固袖衬
粘 合 衬	T2237—073	经纱 8.3 tex/48F,纬纱 16.7 tex/ 144F,PA+PES	附录 G	上衣前身衬
	TC2133—190	经纱 27 tex,纬纱 58/2 tex,PA+ PES		肩袷衬、裤腰面衬
	TC2133—073	经纱 13 tex,纬纱 13 tex,PA		领里衬
	NT2837—035	尼龙/涤纶热压非织造布,PA		袋牙衬、省尖衬、驳头上端衬、里袋三角袷衬
	T2137—036	经纱 30 dtex/24F,纬纱 30 dtex/ 24F,PA+PES 双点	GA 740	翻领面衬、挂面衬、前身里拼布衬、袋盖面 衬、座领面衬、袖口衬、底边衬、腋下片上端 衬、后领口衬、后袖窿牵条衬、袋口垫衬、裤 门襟里衬、裤掩襟里衬
牵条衬		宽:15 mm	按材料标样	裤侧袋口牵条
纱带		宽:3 mm	按材料标样	领底呢
端打条		宽:10 mm	按材料标样	袖窿
加筋无纺衬条		宽:15 mm	按材料标样	前门止口牵条、领直口牵条、底边牵条
针刺棉芯打孔垫肩		胸围 100 以上	附录 H	上衣肩部
		1 号		
		胸围 98 以下	附录 H	上衣肩部
		2 号		
防滑腰里		乳胶丝带防滑腰里	GA 363	裤腰里
四件裤钩		不锈钢	GA 730	裤腰头
反穿尼龙编织拉链		3 号单闭尾	附录 I	裤门襟
礼服纽扣		φ22 mm,长柄	GA 2116	上衣里襟
		φ22 mm,短柄		上衣门襟装饰
		φ15 mm(螺钉扣)		肩袷扣

表 4 材料规格及用途(续)

材料名称	规格	执行标准	用途
不饱和聚酯树脂 钮扣	$\phi 22$ mm	GA 731	提襟扣
	$\phi 15$ mm		肩部、胸部绶带扣、里袋、裤后袋
	$\phi 11.43$ mm	GB/T 29290	胸部绶带垫扣
子母扣	$\phi 9$ mm(母扣)	QB/T 1142	后袖窿绶带扣
礼服臂章	高:104 mm,宽:93 mm	GA 2115	右袖
国旗臂章	高:50 mm,宽:73 mm	附录 J	左袖
饰带	宽:10 mm	附录 K	袖装饰带
	宽:24 mm		裤装饰带
	宽:45 mm		袖装饰带
涤纶包芯缝纫线	10.7 tex $\times$ 3	FZ/T 63034	面缝纫、钉扣、打结、钉裤子产品名称标志、 礼服臂章、国旗臂章、饰带
涤纶包芯缝纫线	10.7 tex $\times$ 2	FZ/T 63034	里缝纫
涤纶缝纫线	11.8 tex $\times$ 2	GB/T 6836	直眼、圆眼底线、眼结底线、环缝、手工扞缝
涤长丝缝纫线	167 dtex $\times$ 3	FZ/T 63012	圆眼面线、眼结面线、珠边
涤长丝线	111 dtex		纳驳头、上衣产品名称标志、扞缝挂面、袖 口、底边、裤腰、脚口
涤棉线	—	—	固定擦线、绷缝
涤纶长丝绣花线	167 dtex $\times$ 2	FZ/T 63010	右袖口绣花
产品名称标志	70 mm $\times$ 46 mm	按材料标样及 5.10 的规定	上衣
	60 mm $\times$ 20 mm		裤子
洗涤维护标志	50 mm $\times$ 70 mm		上衣、裤子
号型标志	18 mm $\times$ 30 mm		上衣、裤子

5.6.3 面、里料在使用前,均应进行预缩处理。面料预缩温度 130℃~150℃,蒸汽压力应大于 4 kPa;里料预缩温度 120℃~140℃,蒸汽压力应大于 3 kPa。预缩后冷却时间应大于 24 h。

5.6.4 胸衬应先浸水预缩或者蒸汽预缩后,再缝制成组合胸衬;组合胸衬缝制后,应进行二次蒸汽预缩定型,预缩后冷却时间应大于 24 h,定型后胸衬应平整、挺括、饱满,无褶皱。

5.6.5 饰带缝纫前应进行预缩定型,预缩后饰带平整,无扭斜、不打卷。

## 5.7 裁片纱向

裁片纱向应符合版型纱向规定,允斜极限应符合表 5 的规定。

表 5 裁片纱向

单位为厘米

部位	裁片名称	裁片纱向	允斜极限	要求
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	经向顺前身片
	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	1.0	—
	座领面	纬	—	—
	袋盖面	纬	上口后端上翘 1.2 或与纬纱平	左右对称
	大袋牙	经	—	—
	肩祥面	经	—	前侧顺经纱
	胸省垫条	经、斜	2.0	—
	前身里拼布	经	—	纱向顺前身
裤子面	前身片	经	以裤中线为准脚口向中缝 1.0	—
	后身片	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	—
	裤带祥	经	1.0	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	后袋牙	经	—	—
上衣里	前身里上、下节	经	前襟边下端 2.0	—
	腋下片	经	2.0	—
	后身片	经	—	背中缝顺经纱
	肩祥里	经	2.0	—
	里袋牙、手机袋牙	经	—	—
	袋盖里	纬	2.0	—
	里袋、手机袋口垫布	经、纬	2.0	左右一致
	大袋口垫布	经、纬	2.0	左右一致
	肩部护环垫布	经、纬	2.0	左右一致
	挂面护环垫布	经	1.0	长度方向连折
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后 2.0	—
	里袋三角	经	—	—
	领前端垫条	经	—	—
裤里	裤膝绸	经、纬	—	左右一致

表 5 裁片纱向 (续)

单位为厘米

部位	裁片名称	裁片纱向	允斜极限	要求	
上衣衬	前身衬	经	—	前襟边顺经纱	
	腋下片上端衬	经	1.0	—	
	挂面	经	2.0	—	
	翻领面	纬	—	—	
	座领面	纬	—	—	
	领里衬	斜	—	—	
	袖口、底边折边	纬	—	—	
	袋盖面	纬、斜	—	左右一致	
	肩袷面	经	—	前侧顺经纱	
	袋牙	经	2.0	—	
	袋口垫衬	经、纬	2.0	左右一致	
	后领口衬	纬	—	—	
	前身里拼布衬	经	—	上、下一侧平纬纱	
	里袋三角袷衬	经	—	—	
	省尖衬	经、纬	—	—	
	驳头上端衬	经	—	下口顺经纱	
	后袖窿牵条衬	经	—	—	
裤子衬	裤腰面	经	—	—	
	裤门襟	经	2.0	—	
	掩襟里	经、斜	—	—	
	后袋牙	经	—	—	
	后袋口垫衬	经、纬	—	左右一致	
领底呢	领里	斜	—	—	
袋布	大袋、里袋、手机袋布		经	1.0	—
	裤侧袋布、后袋布		经	1.0	—
	裤掩襟里		斜	—	下端过桥处为纬纱
	滚条		斜	—	—
其他	胸衬	胸衬	经	1.0	纱向同前身
		加强衬条(直条)	经	—	—
		加强衬条(弧条)	—	—	—
		肩省垫条	经	—	—
	挺胸衬		经	—	纱向同前身
	挺肩衬		斜	—	纱向同前身
	固袖衬		斜	—	—
	胸绒		—	—	—
	固袖棉		斜	—	—
	前肩牵条		纬、斜	—	15°
	前袖窿牵条		斜	—	—
	驳口、后袖窿牵条		经	—	—

5.8 敷衬与归拔

- 5.8.1 粘合衬粘合位置准确,粘衬平服,无起泡,无渗胶,不起皱。
- 5.8.2 组合胸衬纳线平整,敷衬平服,位置准确;驳头纳缝翻驳自然弯曲,贴服,左右翘势一致。
- 5.8.3 衣片、袖片、裤片归拔圆顺、饱满,位置准确,抻吃自然,定型稳固。
- 5.8.4 粘衬、敷衬、归拔要求应符合表 6 的规定。

表 6 粘衬、敷衬、归拔要求

单位为厘米

部位及要求	图示
<p>1) 前身粘衬:衬距前身止口、领台 1.0,肩缝 0.2,腋下缝 2.0,底边 1.5~2.0;</p> <p>2) 大袋口反面粘衬一层,宽 2.5~3.0,两端超过袋口 1.0~1.5;</p> <p>3) 驳头上端粘衬一层,前肩、袖窿上端处扎牵条,袖窿下端粘端打条;</p> <p>4) 腋下片袖窿粘衬一层,宽 8.0~10.0,腋下片距底边 3.0,粘衬一层,宽 6.0;</p> <p>5) 齐底边折边向上粘加筋无纺衬一层;</p> <p>6) 前门处粘加筋无纺止口牵条一层,上端至驳头拐角处,下端与身衬齐;</p> <p>7) 前门省尖处粘无纺衬一层,压住省尖垫条,省尖外观平整</p>	
<p>组合胸衬:</p> <p>1) 第一层:胸衬按剪口剪开,肩缝处拨开 1.2,加垫条纳线,胸省剪掉 1.0 后对缝,侧省剪掉 1.5 后对缝,反面加垫条纳线;</p> <p>2) 第二层:挺肩衬,挺肩衬距肩缝 2.0,距驳口 0.7,按剪口剪开,张开 0.6;</p> <p>3) 第三层:挺胸衬距驳口线处 0.5,距肩缝 1.0,按剪口剪开,肩缝处拨开 1.2,加垫条纳线,袖窿省剪开后相搭 1.5 纳线,胸省剪开后相搭 1.5 纳线;</p> <p>4) 第四层:袖窿处、驳口处各敷加强衬一层;</p> <p>5) 第五层:胸绒齐肩缝和袖窿,距驳口线 2.5</p>	

表 6 粘衬、敷衬、归拔要求（续）

单位为厘米

部位及要求	图示
<p>按图示敷组合胸衬，用敷衬机敷胸衬，纳线线迹间距 2.0~3.0；驳口处敷牵条一根，宽 2.5，牵条拉紧 0.8~1.0，牵条两侧外扞缝；</p> <p>用纳驳头机纳驳头，从驳口牵条处起针撬缝，驳头纳线间距 0.5</p>	
<p>1) 后身粘衬：领口处粘牵条，宽 2.5；</p> <p>2) 袖窿处粘衬条一层，上层扎布牵条一根，宽 1.5；</p> <p>3) 距底边 3.0 粘衬一层，宽 6.0；</p> <p>4) 齐底边折边向上粘加筋无纺衬条一层</p>	
<p>距袖口边 3.0，粘衬一层，大袖衬宽超过刺绣图、小袖衬宽超过袖装饰带不少于 1.0</p>	

表 6 粘衬、敷衬、归拔要求（续）

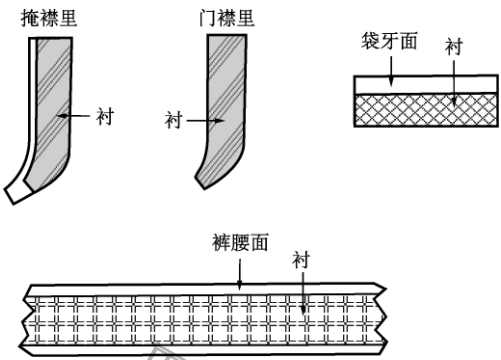



单位为厘米

部位及要求	图示
翻领面、座领面、领底呢、袋盖面、袋牙、肩袷面、三角袷、前身里拼布、挂面粘衬一层	
裤子归拔： 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	
1) 袋口处粘牵条衬，宽 1.5(也可将牵条扎在袋布里口边上粘到裤片袋口位置上)； 2) 裤后袋口处粘衬一层，宽 3.0~3.5，两端超过袋口 1.0~1.5	



表 6 粘衬、敷衬、归拔要求（续）

单位为厘米

部位及要求	图示
裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙粘衬一层	
注：图中“  ”为归烫符号，“  ”为拔烫符号，“  ”为推烫符号。	

5.9 缝制

5.9.1 线迹

5.9.1.1 缝纫针距及线迹要求应符合表 7 的规定。

表 7 缝纫针距及线迹要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	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。表面明线不应上、下炕，距边极限偏差±0.1 cm；其他部位明线距边极限偏差±0.2 cm。正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽小于或等于 0.2 cm，环缝宽大于或等于 0.4 cm
扞缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针不超过 0.1 cm 的连续透针；袖口限 2.0 cm，每袖口 1 处；其他部位限 4.0 cm，限 2 处。袖口扞缝连续掉针限 2.5 cm，每只限 1 处；其他部位连续掉针限 3.0 cm，限 2 处
拱缝		针脚 0.3 cm、针距 0.5~0.8 cm	首尾缝线打结
珠边		5 针/3 cm~7 针/3 cm	针脚 0.2 cm，线迹规整、距边宽窄一致，不应跳针
链式线迹		10 针/3 cm~12 针/3 cm	不准许接线，留 1.5 cm 线头固定
纳胸衬、敷胸衬		针脚、针距 1.0 cm~1.5 cm/针	纳线均匀，松紧适宜
曲折缝、撬缝		针脚、针距小于或等于 0.3 cm/针	针脚整齐，无开线
固定擦线		每针：2.0 cm~4.0 cm	双线固定

表 7 缝纫针距及线迹要求（续）

项目		针距	质量要求
套结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求,宽度 0.10 cm~0.15 cm,偏斜限 0.05 cm,每套限 2 处
锁眼	2.2 cm 圆头眼	不少于 50 针/眼	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,正面尾线长度应小于 0.2 cm,反面无毛纱
	1.5 cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
	0.5 cm 直眼	不少于 21 针/眼	正面尾线长度应小于 0.2 cm
	φ0.5 cm 圆眼		
钉扣	不饱和聚酯树脂钮扣	6 根线/眼	图案端正,缝线松紧适宜,尾结牢固,留尾线 0.5 cm~1.0 cm
	子母扣(母扣)		

- 5.9.1.2 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。不承受拉力的次要部位每件限 2 处,每处限 1 针;缝线交叉处限 1 针。
- 5.9.1.3 跳线:扦缝、圆头扣眼、领前端、驳头及表面尖角、圆头部位明线不应跳线,链式缝合跳线限 2 处,可用单针机补扎。平缝、三线环缝 30 cm 长度内限 1 处,限 1 针。
- 5.9.1.4 主要生产设备参照附录 L 的规定执行。

5.9.2 缝纫

- 5.9.2.1 缝头均匀,宽窄一致,0.6 cm 以下缝头±0.1 cm,0.7 cm 以上缝头±0.2 cm。
- 5.9.2.2 缝纫要求应符合表 8 的规定。

表 8 缝纫要求

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 明线各一道	距缝各 0.1	劈缝,翻领、座领各扎明线一道,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	—	链式线迹一道	—	用容袖机在领底呢反折处扎住纱带,两端按要求各吃进 0.6	
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道 暗线各一道	—	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	
	绱领子	1.0	曲折缝一道 暗线一道	—	领面与身里结合,两端劈缝,其余缝头向大身倒,领里与身面结合,用曲折缝或撬缝一道	
	扦领头	—	扦缝一道	—	领台与翻领前宽对齐,花针手工扦缝,距领外口 1.0	

表 8 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
袖子	绱国旗臂章	—	明线一周	0.15~0.2	首尾重合不少于 2.0, 国旗臂章上沿距左袖山 8.0, 正中对正肩缝	左右臂章平整、端正; 绱袖圆顺, 吃势均匀, 两袖前后、长短一致; 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; 饰带距袖口互差限 0.3, 饰带宽窄互差限 0.1, 饰带接缝错位限 0.1; 袖里无死褶, 余量充分
	绱礼服臂章	—	明线一周	0.15~0.2	首尾重合不少于 2.0, 礼服臂章上沿距右袖山缝 8.0, 上端正中对正肩缝, 纵向与袖长线平行	
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝, 用拔袖机将大袖底缝拔出, 缝合后, 用烫袖缝机将袖底缝和袖外缝整烫定型	
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道 明线一道	0.15	缝头向大袖倒, 余量 0.3~0.5, 左右里袖底缝中间可留口, 成品后扎 0.15 明线封口	
	绱袖饰带	—	明线各一道	0.15	合袖外缝后绱袖饰带, 饰带图案中间箭头朝向后身, 位置应符合图 7 的规定	
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	袖口折边宽 4.0, 里留余量双量 0.7~1.0, 扞缝机扞缝, 缝头扞在袖口衬上	
	擦外袖缝	—	擦线一道	—	长度取中, 面里缝头擦住 3~5 针	
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	连肩袷扎住, 用绱袖机, 吃均绱圆, 左右一致	
	扎固袖棉	0.5	扎线一道	—	固袖棉组合方式应符合图 8 的规定	
	绱固袖棉	1.0	扎线一道	—	距绱袖线 0.1, 袖窿扎线一道。袖底缝向上 2.0~2.5, 至袖外缝向下大于或等于 5.0	
	擦胸衬、绱垫肩	—	擦线一道	—	用绱垫肩机, 垫肩前端与胸衬擦住, 按绱袖线探出擦线 1.0~1.2, 距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿结合	
肩袷	面、里结合	0.6	暗线一道	—	尖角规整, 面吐止口 0.1	肩袷后端距肩缝限 0.1, 肩袷长短互差限 0.4
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	肩袷后侧齐肩缝, 前侧距肩缝 0.5	

表 8 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道	—	面吐止口 0.1	袋盖平服不反翘,裂口限 0.5;左右袋高低、前后对称,互差限 0.3;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
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	缝头折净	
	绱大袋牙	—	扎线各一道	—	专用开袋机开袋,两线相距 1.0,牙宽 0.5,袋口过省位 2.0	
	绱袋盖	—	暗线一道	—	袋盖平服,左右对称	
	封袋口	—	扎线一道	—	距袋口两端 2.0~3.0 封袋口	
	合袋布	1.0	扎线一道	—	齐袋口三角根部回针三道	
里袋	折烫里袋三角	—	—	—	三角裱长 9.0,宽 4.5,夹在右里袋正中	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	垫布上口与袋布上口齐,里口缝头折净	
	绱里袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0,牙宽 0.5	
	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	—	齐袋口三角根部回针三道	
	打袋口结	—	42 针套结	—	结长齐上、下袋牙	
手机袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布与袋布上口齐,缝头折净	袋口方正,袋牙平直,裂口限 0.5
	绱袋牙	1.0	扎线各一道	—	袋牙距挂面里口 2.0,两线相距 1.0,牙宽 0.5	
	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	—	齐袋口三角根部回针三道	
	打袋口结	—	42 针套结	—	结长齐上、下袋牙	
上衣面	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	
上衣面	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝	左右驳头宽窄、大小对称一致,不反翘,左右对比,走形限互差限 0.2;门、里襟顺直平挺,左右两边底边外型一致,不起翘;里襟不应长于门襟;肩缝顺直不后甩,左右对称,两肩宽窄互差限 0.4
	钩驳头、前门襟止口	1.0	暗线一道	—	钩缝后清剪台阶,驳头处挂面吐 0.1,驳头以下面吐 0.1	
	翻烫前门止口	—	—	—	用定型机整烫定型	
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝,后身余量吃进,用定型机整烫定型	
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝,用定型机整理定型	
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝,用定型机整理定型	

表 8 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
上衣里	前身里上节与拼布结合	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,底边圆顺;护环垫布位置准确,宽窄互差限 0.5
	前身里下节与拼接布结合	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	—	前身里上节按标印捏活褶一个,褶向下倒,褶大双量 4.5,前身里下节夹上挂面护环垫布,垫布上端齐拼接布结合缝,下端通至底边。垫布上端距边 0.15 与挂面扦缝一道。缝头向里子倒,珠边线扎在里子上,拼接布部位劈缝	
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒,留余量双量 0.2~0.3	
	钩护环垫布	1.0	暗线一道	—	肩袷护环垫布宽 4.0,挂面垫布上端钩净,宽 3.5	
	扦挂面	—	扦缝一道	—	用扦缝机扦缝,挂面里口缝头上端与胸衬、下端与大袋布扦住,里袋布折烫,将折烫缝头扦在挂面缝头上,不应透针	
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒,留余量双量 0.2~0.3	
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向右倒,留余量中腰以上 1.5,以下 0.3	
	端肩袷护环垫布	1.0	扎线一道 或扦缝一道	—	垫布上端与肩缝齐,前侧超过眼位 2.0~3.0,扦缝或扎线一道,距边 0.15,后端绱袖时扎住	
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	两端顺勾,里留余量双量 0.7~1.0,各接合缝对正	
	扦底边	—	扦缝一道	—	底边扦在衬上,扦住大袋布	
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、后片、掩襟面里口、后袋垫布下口、后袋牙下口,前片环住裤膝綯	环缝宽窄一致,切边均匀,松紧适宜
裤膝綯	扎裤膝綯下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边	平整无褶皱,余量充分

表 8 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
收省 (褶)	扎前褶	—	暗线一道	—	位置按标印,面褶向后倒,褶长 3.0,下端回针,面里一起捏扎	省道长短、左右互差限 0.5,前褶互差限 0.6
	收后省	上端 1.0	暗线一道	—	下端收尖,缝头向后倒	
裤后袋	缉裤后袋牙	1.0	扎线各一道	—	开袋机开袋,两线相距 1.0,袋口距腰下口 6.5	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
	缉袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线,垫布缉在袋布面上,齐环缝线里口扎线,垫布宽 5.0	
	缉袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0,牙宽各 0.5	
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线	
	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,三角处回针 3~5 道	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1,两侧钩住袋牙及垫布	
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道	—	—	
	袋口打结	—	42 针套结	—	齐袋口两端各打套结一个	
裤中缝、侧袋	缉袋口垫布	0.8	暗线一道	—	两端回针	侧缝平展无抻吃,饰带无扭斜;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
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	缉饰带、侧袋布	—	明线各一道	0.15	饰带一侧与侧缝齐,另一侧压向裤前片,连袋布一起扎住,饰带图案箭头朝向脚口	
	合裤中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝,袋口上端距腰下口 3.0,平缝机结合,袋口下端单针单链,尾针留线头,不应接线,用定型机整烫定型	
	压侧袋口里口线	0.8	明线一道	0.1	缝头折净	
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道 扎线一道	0.3	袋口下端,袋布拐弯处手工扞缝至侧缝,袋布与后身缝头顺中缝扎线一道	
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	明线压在后身上	
	打袋口结	—	28 针套结机	—	结长 0.8,在左右袋口两端,沿缉饰带线,上下打竖结各一个	

表 8 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
裤门襟、掩襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 明线不扎透身	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; 拉链不外露, 门襟压拉链限 0.5; 小裆垫条平整, 扎线牢固
	绱门襟拉链	—	明线两道	第一道 0.1, 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端小于或等于 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	—	里口折净, 面吐 0.2	
	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	
	掩襟里下端垫条与裆缝结合	0.8	明线各一道	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	—	42 针套结	结长 1.0	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, 距掩襟里口边 0.5~0.7, 齐小裆结上端向上打暗结一个	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
	扣压腰里上口明线	1.0	明线一道	0.1	面吐 0.2, 腰里防滑带条向上净宽 $1.5 \pm 0.2$	
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	先绱腰面, 腰口拨开, 再绱腰里, 按位置夹扎裤带袢, 左右前身齐前褶、侧缝各一个; 距后裆缝 2.0 各一个, 侧缝带袢与后缝带袢取中各一个, 共 8 个	
	钩、扞腰头	1.0	暗线一道	—	上端面吐 0.1, 左腰头面回折与门襟里齐, 右腰头回折与掩襟边齐, 回折部位与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道	
	腰衬与腰口结合	—	扞缝一道	—	扞住袋布	
	腰里下端打结	—	专用机打结	—	前、后袋布与腰里各打结 3 个, 打结不少于 6 针	
	扞腰里	—	扞缝一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道	
	钉裤钩	—	—	—	左前腰头宽取中, 距前端 1.0, 在腰里上钉钩, 与钩对正, 在右腰面上钉环	

表 8 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	缝制	质量要求
裤带袢	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机, 袢宽 1.0, 裤带袢长 5.0	裤带袢前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	裤带袢打结	0.6	28 针打结	—	上端距腰边 0.8 打带袢结, 向上折回距结线 0.4 再打结一个, 下端距腰缝 1.5 打暗结, 留余量 0.2~0.3; 毛茬不应外露, 结宽齐带袢	
合裆	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝, 尾针留线头, 不应接线	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	双针双链	—	劈缝, 从小裆处起针, 腰后缝处留口长 1.0, 开口处横打 42 套结, 结长 1.0, 打透腰里; 后裆缝上端缝头 2.5	
	脚口折边	—	扦缝一道	—	脚口前短后长, 呈斜坡形, 前后差 1.0~1.5	
产品标志	上衣	产品名称标志	—	曲折缝一周	—	位置准确, 端正
		号型、洗涤维护标志	0.8	暗线一道	—	
	裤子	产品名称标志	—	明线各一道	0.15	
		号型标志、洗涤维护标志	0.8	扎线一道	0.6	



单位为毫米

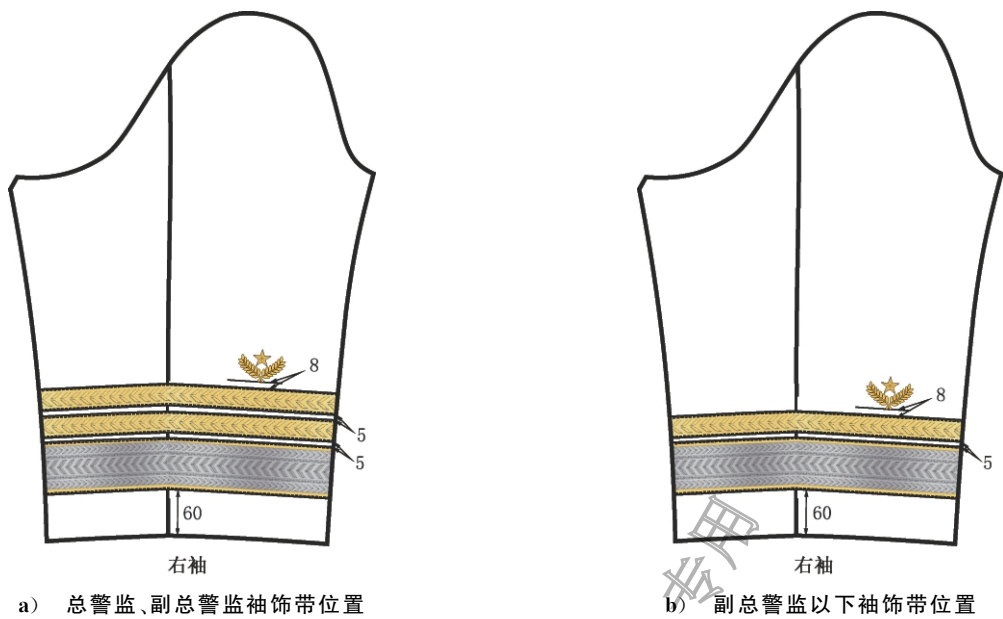


图 7 袖饰带位置

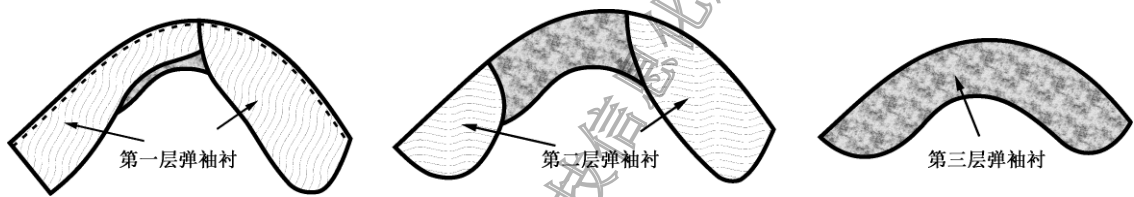


图 8 固袖棉组合方式

5.9.3 锁钉

5.9.3.1 锁眼线迹规整,不偏歪,切口整齐,眼孔无毛纱,钮扣牢固,锁眼错位限 0.2 cm,扣、眼相错限 0.3 cm。

5.9.3.2 各部位锁钉要求应符合表 9 的规定。

表 9 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉(安装组合钮扣)	要求
门襟	左门襟 2.2	左门襟距边 1.7 横锁圆头眼三个,第一、三扣眼按规格尺寸,中间均锁	扣柄顺扣眼,扣面图案端正
	左、右门襟 0.5	左、右门襟横锁平头眼各三个(双排扣扣距:净胸围 100 及以上为 12.0,净胸围 98 及以下为 10.0);与眼对正,右门襟安装长柄组合钮扣,左门襟安装短柄组合钮扣各三粒,扣柄处套环固定	
	右门襟 2.2	右门襟距边 1.7 按第一扣眼位置向下 2.0,横锁圆头眼一个;左门襟挂面处与眼对正,钉提襟扣一粒	绕扣脚高 0.3~0.4,线迹紧实

表 9 锁钉要求（续）

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉(安装组合钮扣)	要求
里袋三角	1.5	右里袋三角袷宽度取中,距尖 1.3 竖锁圆头眼一个;与袷眼对正,钉扣一粒	—
肩部	肩袷 1.5	肩袷前宽取中,距尖 1.3 竖锁圆头眼一个;与肩袷眼对正,向袖窿平移 0.5 在身上锁圆眼一个,锁透身里;两眼对正,安装螺钉扣一粒	组合牢固,扣面图案端正
	身 $\phi$ 0.5		
上衣胸部绶带扣	—	左门襟胸部位置按标印钉扣一粒,反面加垫扣;钮扣距门襟第二粒扣眼:165~170 号为 $20.5\pm 1.0$ ,175~180 号为 $22.0\pm 1.0$ ,185 号及以上为 $23.5\pm 1.0$	距翻驳线大于或等于 1.5,驳头压住钮扣大于或等于 1.0
肩部绶带扣	—	在左肩袷下面距肩缝 2.0,距袖缝 3.0,钉绶带扣一粒,不钉透垫肩	应符合图 9 的规定
后袖窿绶带扣	—	左肩缝向后 14.0,距袖窿 1.0,钉绶带母扣一粒	—
裤后袋	1.5	后袋口长取中,距袋口 1.5 竖锁圆头眼一个;与眼对正,在袋布上钉扣一粒	—

单位为毫米

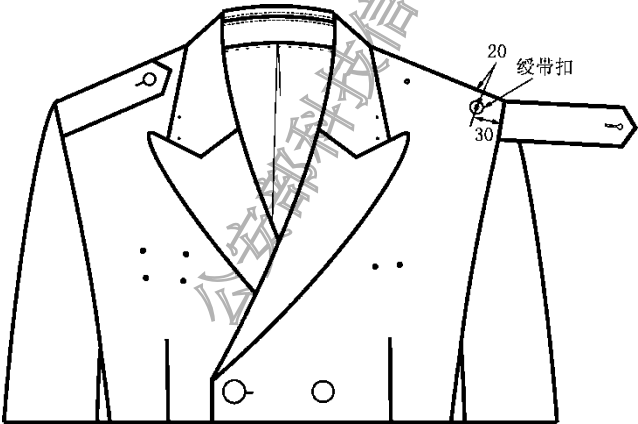


图 9 肩部绶带扣

5.10 标志

5.10.1 前胸徽章缀钉位置

右前胸按标印分别标记胸徽、姓名牌点位各两个,胸徽在上,两点相距 50 mm,胸徽位置向下 28 mm 为姓名牌点位,两点相距 45 mm,两点中心与省尖对正;左前胸按标印标记从警章点位两个,两点相距 18 mm;左、右胸徽两点中心与省尖对正,左右对称,应符合图 10 的规定。点位印色为浅蓝色,位置应清晰,不沾色,不掉色,位置错位限 2 mm。

单位为毫米

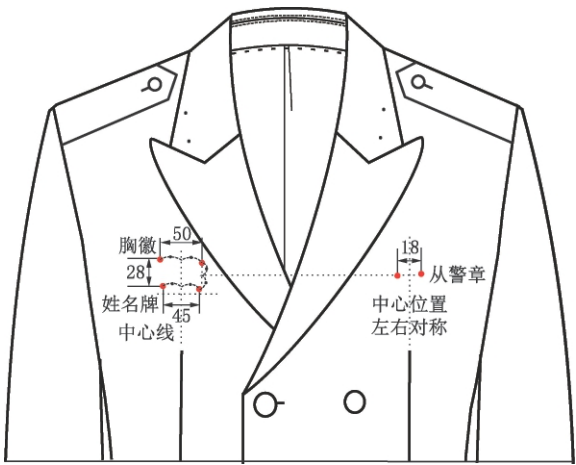


图 10 前胸徽章缀钉位置

5.10.2 领花缀钉位置

领花缀钉位置应符合图 11 的规定。采用热熔方法,熔孔直径为  $\phi 1.5\text{ mm}$ ,领花孔错位限 2 mm。

单位为毫米

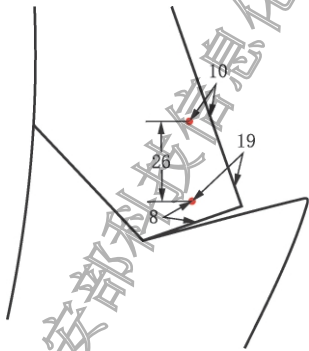


图 11 领花缀钉位置

5.10.3 袖口刺绣标志

右袖 10 mm 饰带向上 8 mm,袖外缝对齐,袖肥取中,向前 5 mm 平行饰带,刺绣标志端正、完整,无露针掉针;刺绣标志图案样式、针法及规格应符合材料标样及图 12 的规定。

单位为毫米

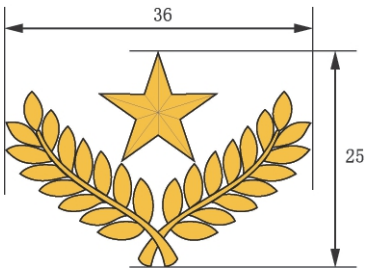


图 12 袖口刺绣标志

5.10.4 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式,两段缝头扣净,标志规格和标注内容应符合标样及图 13 的规定,缀钉位置应符合表 8 的规定。

单位为毫米



图 13 产品名称标志

5.10.5 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式,表示方法应符合 GA 250 的规定,上下衣分别标注号型;特殊体型用“T”表示,号、型用实际测量身高、胸围、腰围尺寸标注,例如:177/101T。标志规格和标注内容应符合材料标样及图 14 的规定,缀钉位置应符合表 8 的规定。

单位为毫米

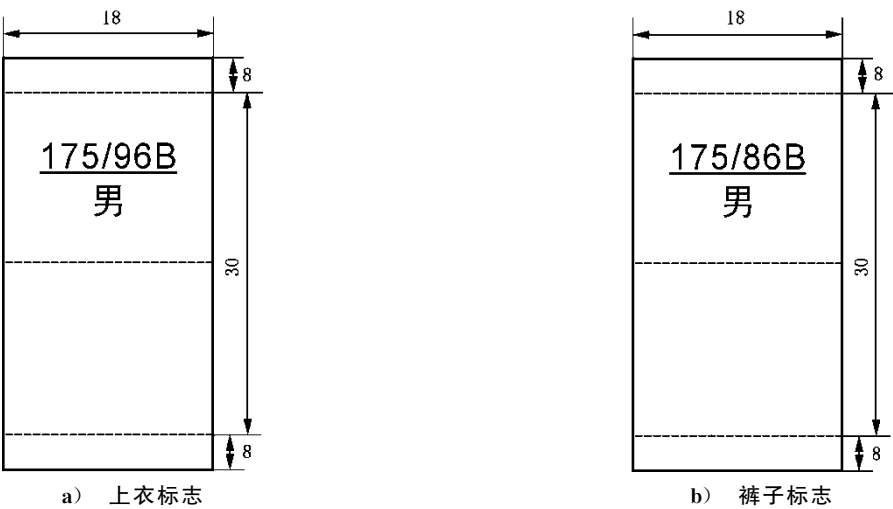


图 14 号型标志

5.10.6 洗涤维护标志

洗涤维护标志采用胶条印刷形式,标志规格和内容应符合材料标样及图 15 的规定,缀钉位置应符合表 8 的规定。

单位为毫米

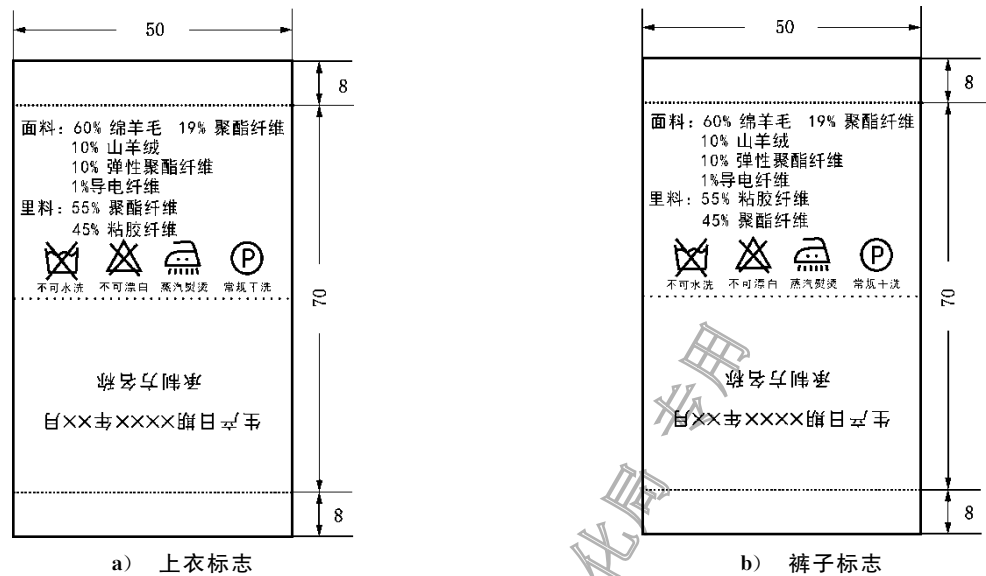


图 15 洗涤维护标志

5.10.7 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章,应加盖在号型标志中的背面空白处,印色为浅蓝色,字体应清晰、不沾色。

5.10.8 肩章号型标志

在左肩祥里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标志,字体为黑体字,规格式样应符合图 16 的规定。印色为浅蓝色,字体应清晰、不沾色。产品各号型加盖肩章号应符合表 10 的规定。

单位为毫米

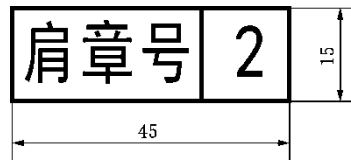


图 16 肩章号型标志

表 10 产品各号型加盖肩章号

服装型(净胸围)	112 以上	102~110	92~100	90 以下
肩章号	1 号	2 号	3 号	4 号

5.11 成品外观及疵点

5.11.1 成品外观质量应符合表 11 的规定。

表 11 成品外观质量

单位为厘米

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 1.0,每套限 1 处;非表面部位,长度限 2.0,每套限 2 处
2	毛露		各部位均不准毛露
3	污迹		服装表面明显部位不准许有污迹(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 0.3 cm <sup>2</sup> ,其他部位每套限两处,每处限 1.0 cm <sup>2</sup>
4	线头		除钉扣、裤省缝部位外,各部位不准许有 0.4 以上线头
5	熨烫		上衣前身、后身、领子、驳头、肩部、腰身缝、袖窿,裤子腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服,无烫光、水渍、变色,裤烫迹线顺直
6	成品 整烫后 外观	领子、驳头	翻领、驳头服帖,领口、驳口顺直,领窝圆顺、抱脖,驳口翻转自然活络,后座领不外露,领口下端无横绉,领、部标志位置清晰、准确
7		前、后身	胸部挺括、饱满,面里衬服帖,腰部圆顺,腰缝顺直,腰吸自然;省缝顺直,平服;胸部标志位置清晰、准确;左右袋盖方正、圆顺、不反翘;后背缝平直,后身平服,后腰部贴身,底边不上吊;钮扣扣位准确,扣面图案端正;门襟不搅、不豁,扣合后双襟服帖,驳口不起拱,门襟不反翘,底襟不外露
8		肩、袖	肩弧度定型饱满、圆顺,肩缝不后甩,垫肩平服,肩袷系合后平服;袖山饱满、无塌陷、无横皱,袖窿无斜绉,袖底不起涌、不上吊;袖管圆顺,弯曲自然,袖底缝不反背;袖口折边圆顺,平服不起皱,粘衬位置准确,无夹边,袖口无明显扞缝针窝;臂章端正不偏歪,平服不起皱;袖饰带顺直、平服、不起皱,间距均匀
9		裤腰	裤腰熨烫平实,面里衬平服,腰口平整无抽皱,腰头方正,腰面顺直,带袷规整
10		裤门襟、后裆	门襟顺直、面里平服;明线圆顺,小裆平展、圆顺,无褶皱,小裆结规整;拉链、裤钩拉和后,不起涌无抽皱,底襟、拉链不外露,掩襟规整,面里平服,宽窄一致;后裆劈缝平整,腰口下平展不起涌或抽皱
11		裤腿	裤缝、饰带顺直、平整,无抽皱、起涌、上吊;裤线挺直,无内扣或外翻;脚口平整、圆顺,无明显扞痕,脚口凹凸形状左右一致

5.11.2 产品表面各部位疵点允许存在程度应符合表 12 的规定,部位划分应符合图 17 的规定。每个独立部位只准许一处疵点。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、断纬均不准许在任何裁片使用。

表 12 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	不准许	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm
紧经、紧纬	不准许	不准许	不准许

表 12 疵点允许范围（续）

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
经档(包括绞经档)、条干不匀、条花、色花	不准许	不明显	1.0 cm~2.0 cm
纬档(厚薄段、稀密路、纬影、搭头印)	不准许	不准许	不准许
皱印、色泽深浅	4-5 级	4 级	3-4 级
结头、毛粒、杂物	不准许	不准许	不明显
斑渍(油、锈、色斑)	不准许	不准许	小于 3.0 mm <sup>2</sup> , 不明显
跳花、弓纱、蛛网	不准许	不准许	不明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不准许	不准许	1.0 cm~2.0 cm

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。

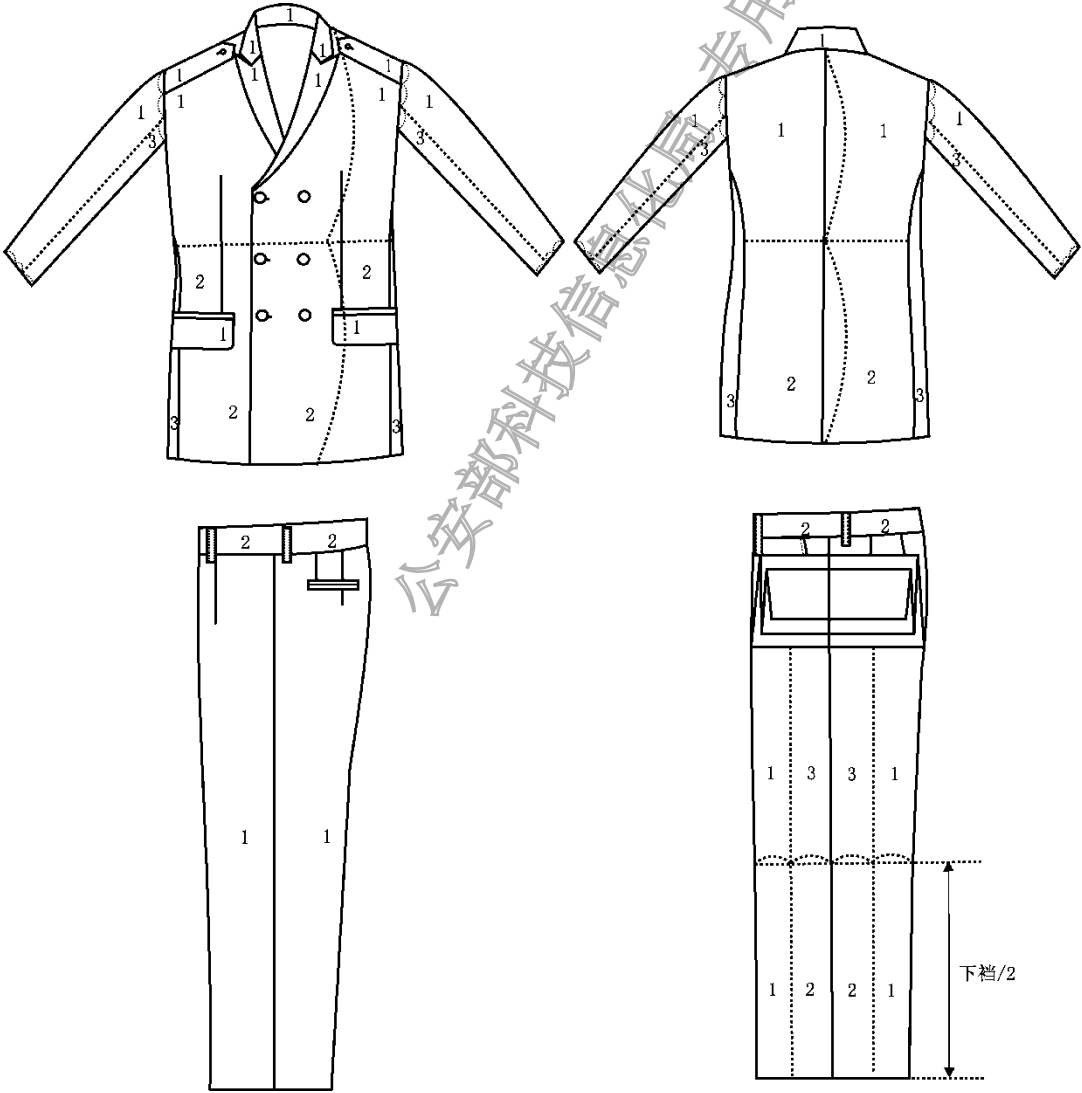


图 17 部位划分示意图

## 5.12 内在质量

### 5.12.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表 4 中执行标准的规定。

### 5.12.2 成品内在质量

#### 5.12.2.1 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率大于或等于负 1.0%。

#### 5.12.2.2 干洗后外观质量

敷衬部位无起泡、脱胶,各部位的缝合线路无明显抽皱。

#### 5.12.2.3 甲醛含量

甲醛含量小于或等于 200 mg/kg。

#### 5.12.2.4 pH

pH 为 4.0~8.5。

## 6 试验方法

### 6.1 外在质量检验

#### 6.1.1 检验条件

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

#### 6.1.2 检验工具

外观质量检验工具如下:

- a) 符合标准计量单位、精度以 mm 为单位的普通量具;
- b) 半身人台;
- c) 评定变色用灰色样卡(GB/T 250);
- d) 经批准的产品材料标样;
- e) 经批准的产品实物标样;
- f) 经批准的版型图纸。

#### 6.1.3 样式检验

产品样式以目测和手感进行检验,判定结果是否符合 5.2 及实物标样和材料标样。

#### 6.1.4 号型及规格检验

查看产品号型及规格,用目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合 5.3 的规定。



### 6.1.5 外观造型及版型

将产品穿在人台上,与标样对比,用目测和符合 6.1.2 规定的检验工具、版型图纸进行检验,判定结果是否符合 5.4 的规定。

### 6.1.6 颜色及色泽偏差范围检验

颜色检验对照材料标样,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 5.5 的规定。

### 6.1.7 材料检验

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 5.6 的规定。

### 6.1.8 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 5.7 的规定。

### 6.1.9 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 5.8 的规定。

### 6.1.10 缝制检验

线迹、缝制形式、锁钉检验以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合 5.9 的规定。

### 6.1.11 标志检验

标志检验对照材料标样,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 的规定。

### 6.1.12 成品外观质量检验

将服装上衣穿在半身人台上,裤子平摊在台面上,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 5.11 的规定。

## 6.2 内在质量检验

### 6.2.1 材料内在质量检验

材料内在质量按该材料相关标准规定进行检验,判定结果是否符合 5.12.1 的规定。

### 6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 干洗尺寸变化率检验方法:按 FZ/T 80007.3 的规定进行检验,采用缓和干洗法,判定结果是否符合 5.12.2.1 的规定。

6.2.2.2 干洗后外观质量检验方法:按 FZ/T 80007.3 规定的方法干洗,干洗后在 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 5.12.2.2 的规定。

6.2.2.3 甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 的规定进行,判定结果是否符合 5.12.2.3 的规定。

6.2.2.4 pH 试验按 GB/T 7573 的规定进行,判定结果是否符合 5.12.2.4 的规定。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验：

- a) 型式检验：当首次生产、停产后恢复生产、生产设备或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 13 规定的项目进行检验。

表 13 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		号型及 规格	号型设置	5.3.1	●	○
3			适体标准	5.3.2	—	○
4			规格尺寸	5.3.3	●	●
5		外观造型及版型		5.4	6.1.5	○
6		颜色及色泽偏差范围		5.5	6.1.6	●
7		材料		5.6	6.1.7	●
8		裁片纱向		5.7	6.1.8	●
9		敷衬与归拔		5.8	6.1.9	●
10		缝制		5.9	6.1.10	●
11		标志		5.10	6.1.11	●
12		成品外观及疵点		5.11	6.1.12	●
13	内在质量	材料内在质量		5.12.1	6.2.1	●
14		成品内 在质量	干洗尺寸变化率	5.12.2.1	6.2.2.1	●
15			干洗后外观质量	5.12.2.2	6.2.2.2	●
16			甲醛含量	5.12.2.3	6.2.2.3	●
17			pH	5.12.2.4	6.2.2.4	●

注：“●”为必检项目；“○”为抽检项目；“—”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。

7.3.2 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 1 000 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 1 001 套以上,随机抽取不少于 5 个号型,不少于 20 套进行外在质量检验。

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

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

7.4.1.1 产品不符合第 5 章和第 8 章规定即构成轻缺陷。当轻缺陷程度影响产品外观及性能时应判定为重缺陷,各检验项目重缺陷判定规则应符合表 14 的规定。

7.4.1.2 因采用新型自动化设备造成非表面部位缝纫形式与要求不符,不影响外观及性能,不应判定为轻缺陷。

表 14 重缺陷判定规则

单位为厘米

序号	检验项目			要求	重缺陷
1	成品 外在 质量	样式	表面样式	5.2.1	不符合要求
2			衣里样式	5.2.2	不符合要求,影响性能
3			外观效果	5.2.3	产品造型明显不符,各部位比例明显偏差
4		号型及规格	号型设置	5.3.1	不符合要求
5			适体要求	5.3.2	衣长、裤长、袖长明显偏短或偏长;穿着明显偏瘦或偏肥;特殊体型未处理
6			规格尺寸	5.3.3	上衣衣长、胸围、袖长、翻领前宽、领台宽、驳头宽,裤子裤长、裤腰围尺寸超差 50% 以上,其他部位超差 100% 以上
7			对称部位互差		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
8		外观造型及版型		5.4	外观造型轮廓外形线的变化和整体结构造型的布局影响外观和性能;上衣领子、驳头、袋盖变形或歪斜超差 50% 以上,袖山,裤子裆弯走形明显;样板缩放严重变形,标志位置偏差明显
9		颜色及色泽 偏差范围	材料颜色	5.5.1	不符合要求
10			与标样对比色差	5.5.2	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
11			单件产品色差	5.5.3	相同材料表面部位对比,低于要求 1 级及以上
12			批产品色差	5.5.4	样本中超出要求样品数大于 10%

表 14 重缺陷判定规则 (续)

单位为厘米

序号	检验项目			要求	重缺陷
13	成品 外在 质量	材料	实物质量	5.6.1	面料外观风格及手感与材料标样不符
14			材料规格	5.6.2	材料规格不符、影响外观和性能
15			材料用途		暗藏部位材料用错影响外观和性能,或其他部位材料用错
16			材料预缩	5.6.3 5.6.4 5.6.5	材料未预缩,影响外观及性能
17		裁片纱向		5.7	表面部位材料纱向不符合要求
18		敷衬与归拔	粘合衬	5.8	粘合位置不准影响外观,粘衬明显不平,起 泡,渗胶或起皱
19			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
20			裁片归拔		未归拔
21		缝制	线迹	5.9.1	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
22			缝纫	5.9.2	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;其他不符合要 求,影响外观及性能
23			锁钉	5.9.3	扣眼扣合后明显不平服,其他不符合要求,影 响外观及性能
24		标志	前胸徽章缀钉位置	5.10.1	无标志
25			领花缀钉位置	5.10.2	未熔孔
26			袖口刺绣标志	5.10.3	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
27			产品名称标志	5.10.4	无标识
28			号型标志	5.10.5	无标识
29			洗涤维护标志	5.10.6	无标识
30			检验章	5.10.7	无标识
31			肩章号型标志	5.10.8	无标识,其他不符合要求,影响外观及性能
32		成品外观及 疵点	加工致残	5.11.1	超出要求 100% 及以上
33			毛露		表面部位存在毛露,非表面部位毛露影响外观 及性能
34			污迹		超出要求 100% 及以上
35			线头		—
36			整烫		—
37			疵点	5.11.2	破损,断经、断纬,1 号部位存在超出 2 号部位 允许的疵点

表 14 重缺陷判定规则（续）

单位为厘米

序号	检验项目		要求	重缺陷	
38	内在质量	材料内在质量		5.12.1	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两个不影响产品外观及性能的不符合要求项
39		成品内在质量	干洗尺寸变化率	5.12.2.1	不符合要求
40			干洗后外观质量	5.12.2.2	不符合要求
41			甲醛含量	5.12.2.3	不符合要求
42			pH	5.12.2.4	不符合要求

## 7.4.2 单套(样本)外在质量合格判定

抽样样品单套无重缺陷,同一检测项目内轻缺陷数小于或等于2个,总缺陷数小于或等于6个;或抽样样品单套无重缺陷,同一检测项目内轻缺陷数大于2个,总缺陷数小于或等于5个,应判定为合格,否则,应判定为不合格。

## 7.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。

单个样本不合格应判定为不合格。

## 7.4.4 交收检验合格判定

合格判定:抽样样本内在质量无重缺陷,外在质量合格品数大于或等于95%,不合格品(不含有重缺陷不合格品)数小于5%。因外在质量不合格批允许二次抽样,二次抽样样本数量加倍。

## 8 包装、运输及贮存

## 8.1 包装材料

包装材料规格及用途应符合表15的规定。

表 15 包装材料规格及用途

单位为厘米

材料名称	规格	要求	用途
双瓦楞纸箱	BD-1.3	GB/T 6543	外包装
纸盒	BS-1.1		中包装
防尘吊挂袋	长:100.0,宽:58.0	按 8.2.1 规定	内包装
防虫防霉剂	—	—	服装防虫防霉
衣架	—	按 8.2.2 规定	衣架
使用说明	—	按 8.2.3 规定	内包装
包装检验单	—	—	外包装
塑料打包带	PP12008J(机械打包)	QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽:6.0	QB/T 2422	封箱

8.2 内包装

8.2.1 防尘吊挂袋

防尘吊挂袋颜色为藏蓝色,防尘吊挂袋尺寸 100.0 cm×58.0 cm(长×宽),样式为可折叠便携式,开口部位应安装拉链,上端安装由塑料透明薄膜制成的透明窗口,上端宽度取中留口露出衣架挂钩,口长 7.0 cm;袋体无破损,无异味,防尘吊挂袋结构应符合图 18 的规定,防尘吊挂袋表面应印有承制方名称。



图 18 防尘袋示意图

8.2.2 衣架

衣架颜色为黑色,衣架架体应采用 ABS 工程塑料,衣架规格长 42.0 cm~44.0 cm,高 18.0 cm~19.0 cm,裤夹应满足裤子吊挂稳固要求,结构应符合图 19 的规定,其负重性能应满足服装的要求,吊挂钩采用金属制品,可折叠,表面经防锈处理。



图 19 衣架示意图

8.2.3 使用说明

每套服装应放入使用说明,使用说明的规格、样式不限,内容见附录 M。

8.2.4 整理、装袋

整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置大于 24 h 后,才可整叠包装。男礼服整理、摆放、装袋应符

合图 20 的规定,口袋内应放入防虫防霉剂。裤子按长度对折夹挂在衣架的裤夹上,与其配套的上衣整理平展后挂在衣架上,门襟不系扣,再装入吊挂袋,每袋一套,自然悬挂后向后身对折服装。吊挂袋透明窗上应粘贴不干胶标签,标签内容应注明品名、号型、姓名,标签形式、字体不限。

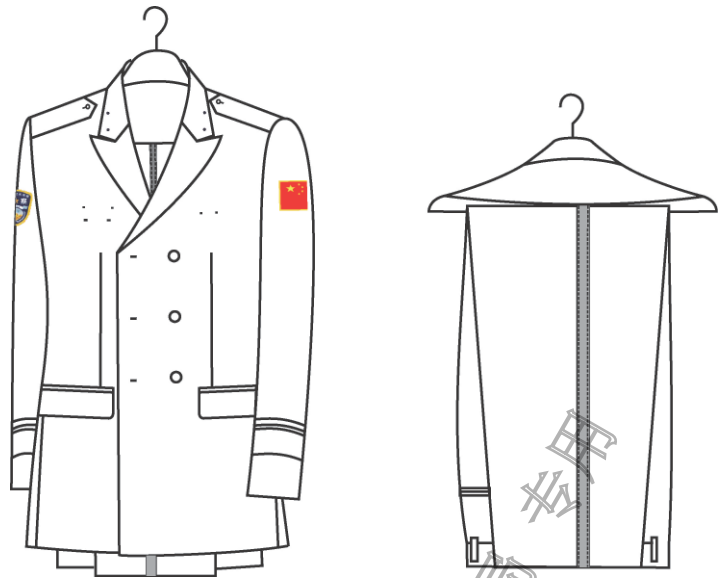


图 20 整叠吊挂示意图

8.2.5 纸盒

长方形纸盒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 1.0 cm,纸盒型式应符合图 21 的规定。

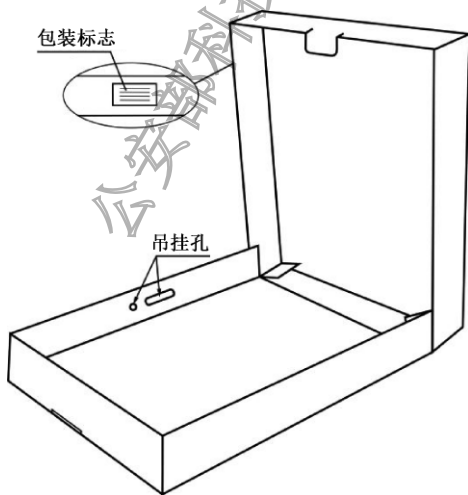


图 21 纸盒示意图

8.2.6 装盒

产品装袋后,对折装入纸盒,吊挂钩勾住纸盒固定孔(环),用胶带封牢盒盖,每盒一套。

8.2.7 纸盒外标志

包装纸盒外标志内容至少应包含产品名称、单位、姓名、出厂日期、承制方名称,粘贴位置应符合图 21 的规定。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为 600 mm×500 mm×400 mm(长×宽×高)。极限偏差长、宽为-10 mm~0 mm,高为-5 mm~5 mm。纸箱性能应符合 GB/T 6543 的规定,箱型代号 0201。

8.3.2 装箱

每箱 4 套,箱内上端放入“包装检验单”,“包装检验单”应包括产品名称、号型、承制方名称、数量、检验员、检验日期。

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 的规定。标志与内容应符合图 22 的规定,字迹印刷要牢固,字体大小适宜,字迹清晰工整。

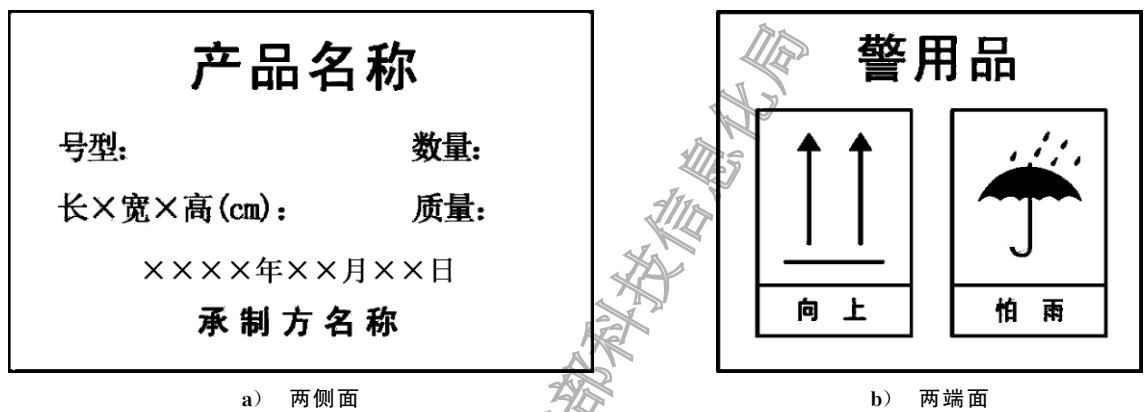


图 22 包装标志

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,两端预留长度大于或等于 6.0 cm。

8.3.5 捆扎

打包带捆成“#”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,熔接长度大于或等于 2.5 cm,偏歪不应超过 0.2 cm。

8.4 直接发放产品包装

直接发放产品包装方法按合同约定执行。

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,不应长期日晒或露天堆放;堆码应整齐,要便于计数和搬运,堆码高度小于或等于 5 m。



附录 A  
(规范性)  
男礼服外观效果

总警监、副总警监男礼服外观效果应符合图 A.1a) 的规定, 副总警监以下男礼服外观效果应符合图 A.1b) 的规定。



图 A.1 男礼服外观效果图

## 附录 B

(资料性)

## 男礼服版型推档放缩规则

**B.1** 样板推档符号： $\uparrow \rightarrow$ 。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。

**B.2** 男礼服各部位档差应符合表 2 中的档差要求，上衣为  $5 \cdot 4$  档差，裤子为  $5 \cdot 2$  档差。

**B.3** 各部位放缩规则应符合表 B.1，上衣推档方法应符合图 B.1a)、图 B.1b) 的规定，裤子缩放方法应符合图 B.2a)、图 B.2b) 的规定。

表 B.1 放缩规则

单位为厘米

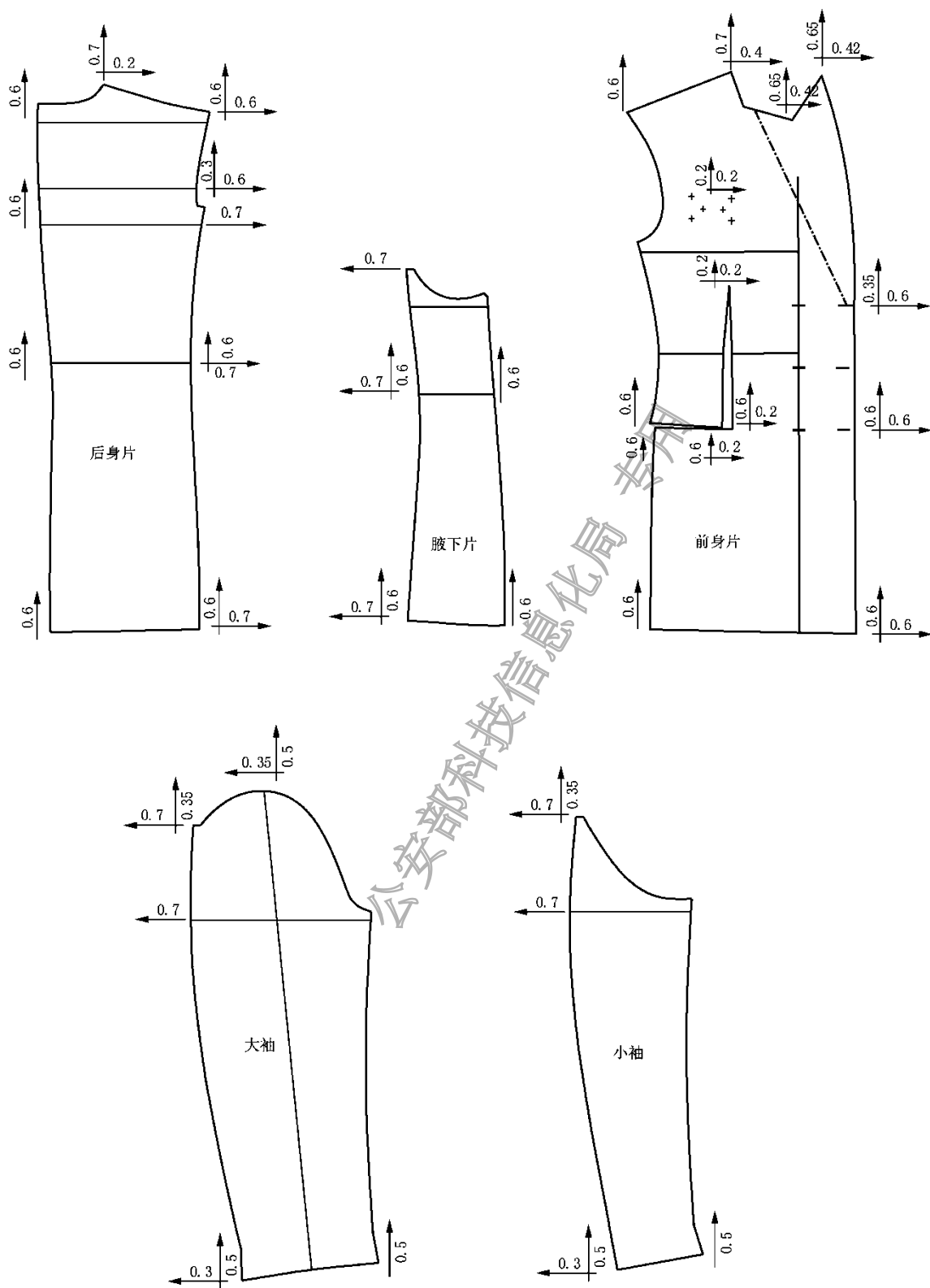
样片名称	部位名称	分型(围度)		分号(长度)	
		档差分配比例	推档值	档差分配比例	推档值
前身片	横开领	领长档差 $1/2 - 0.05$	0.2	—	—
	领开深	领长档差 $1/2 - 0.2$	0.05	—	—
	肩宽	肩宽档差 $1/2$	0.6	—	—
	袖窿深	胸围档差 $1.5/10$	0.6	—	—
	胸围肥	胸围档差 $1.5/10$	0.6	—	—
	中腰肥	中腰档差 $1.5/10$	0.6	—	—
	底边肥	底边档差 $1.5/10$	0.6	—	—
	第一扣眼距领台	符合表 2	0.3	符合表 2	0.3
	第三扣眼距底边	—	—	符合表 2	0.7
	大袋位/省位	向前中	0.2	同第三扣眼	0.7
	前身长	—	—	符合表 2	2.0
	腰节长	—	—	身长档差 $1/2$	1.0
	胸徽点位	—	0.2	—	0.3
腋下片	胸围肥	胸围档差 $1.5/10 + 0.1$	0.7	—	—
	中腰肥	中腰档差 $1.5/10 + 0.1$	0.7	—	—
	底边肥	底边档差 $1.5/10 + 0.1$	0.7	—	—
	身长	—	—	同前身	2.0
	腰节长	—	—	同前身	1.0
后身片	横开领	领长档差 $1/2 - 0.05$	0.2	—	—
	肩宽	肩宽档差 $1/2$	0.6	—	—
	后背宽	背宽档差 $1/2$	0.6	—	—
	袖窿深	胸围档差 $1.5/10$	0.6	—	—
	胸围肥	胸围档差 $1.5/10 + 0.1$	0.7	—	—

表 B.1 放缩规则 (续)

单位为厘米

样片名称	部位名称	分型(围度)		分号(长度)	
		档差分配比例	推档值	档差分配比例	推档值
后身片	中腰肥	中腰档差 $1.5/10+0.1$	0.7	—	—
	底边肥	底边档差 $1.5/10+0.1$	0.7	—	—
	后身長	—	—	符合表 2	2.0
	腰节长	—	—	身長档差 $1/2$	1.0
袖子	袖长	—	—	符合表 2	1.5
	袖上肥	符合表 2	0.7	—	—
	袖山高	—	0.5	—	—
	袖口肥	符合表 2	0.3	—	—
裤前身	裤长	—	—	符合表 2	3.0
	下裆长	符合表 2	0.4	符合表 2	2.8
	裤腰围	腰围档差 $1/4$	0.5	—	—
	裤臀围	臀围档差 $1/4$	0.4	—	—
	横裆	横裆档差 $-0.05$	0.4	—	—
	脚口肥	符合表 2	0.3	—	—
裤后身	裤长	—	—	符合表 2	3.0
	下裆长	符合表 2	0.4	符合表 2	2.8
	裤腰围	腰围档差 $1/4$	0.5	—	—
	裤臀围	臀围档差 $1/4$	0.4	—	—
	横裆	横裆档差 $+0.05$	0.5	—	—
	脚口肥	符合表 2	0.3	—	—

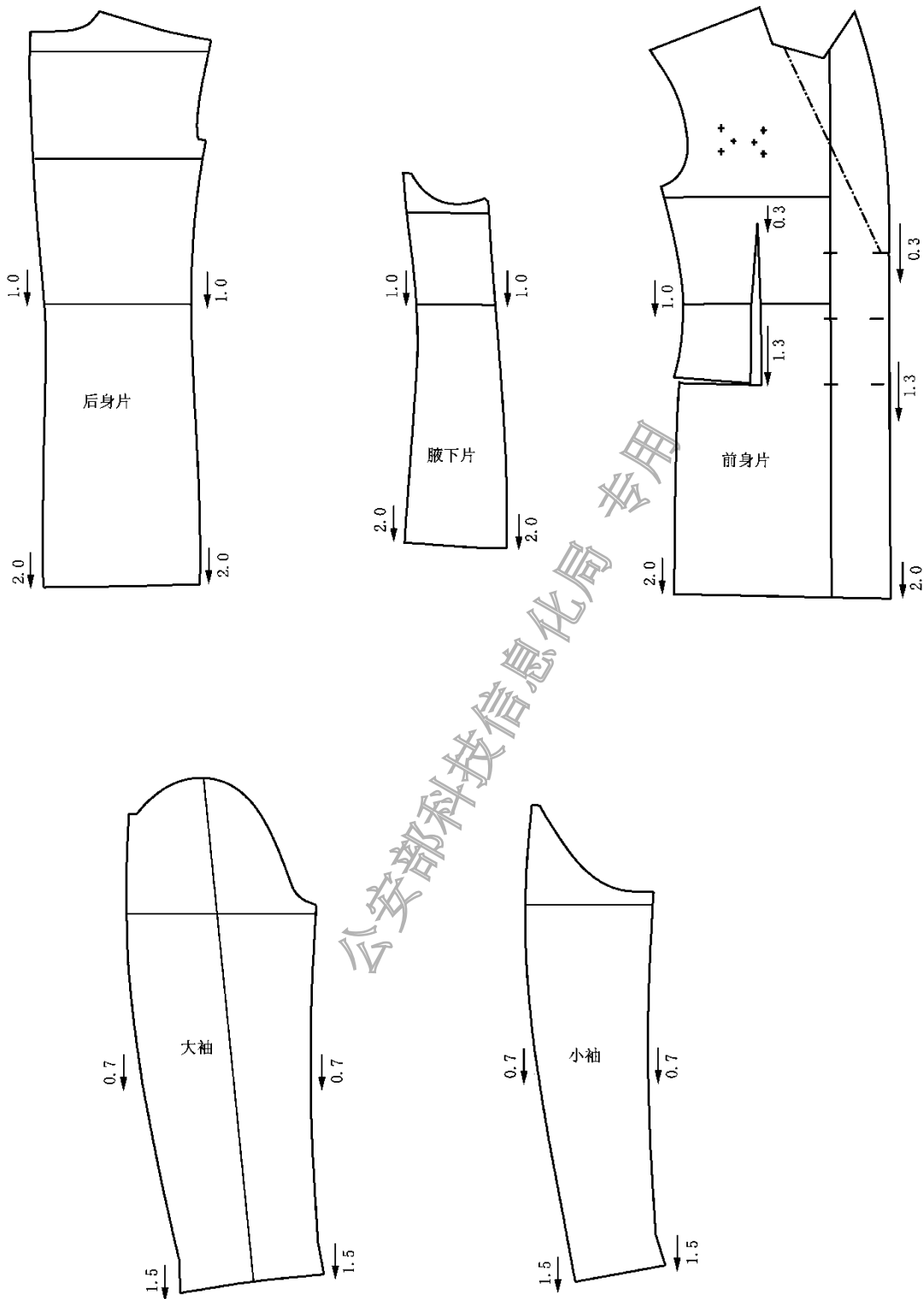
单位为厘米



a) 上衣分型放缩推档方法

图 B.1 上衣样板放缩推档方法

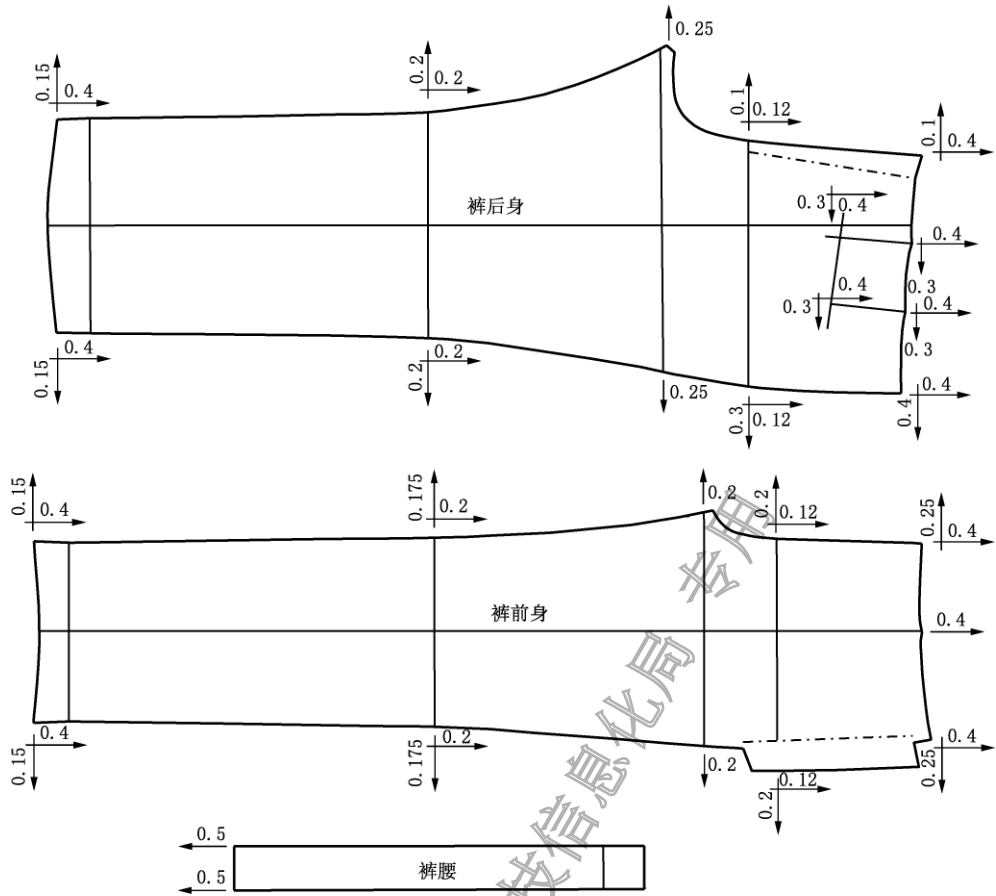
单位为厘米



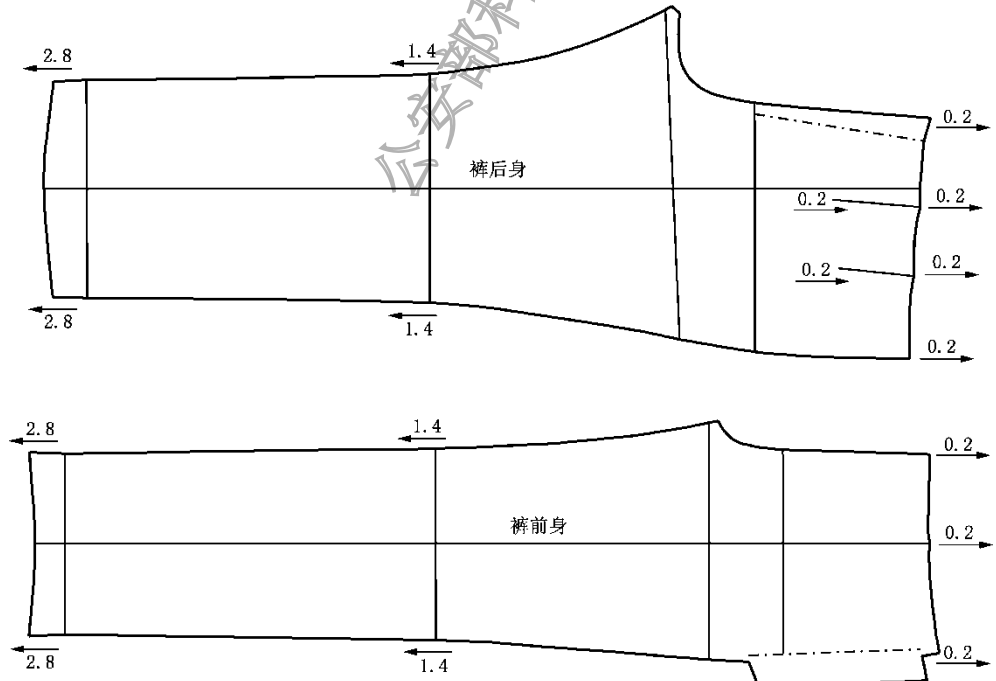
b) 上衣分号放缩推档方法

图 B.1 上衣样板放缩推档方法 (续)

单位为厘米



a) 裤子分型放缩推档方法



b) 裤子分号放缩推档方法

图 B.2 裤子样板放缩推档方法

附 录 C  
(规范性)  
涤粘交织斜纹绸技术要求

C.1 材料规格

材料规格应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 规格

项目	要求
织物组织	斜纹
纤维含量	聚酯纤维:55%,粘胶纤维:45%
线密度	经纱:涤长丝 75 dtex/36F,每 2 cm 加一根导电丝,纬纱:粘胶纤维 124 dtex/48F

C.2 理化性能

理化性能应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 理化性能

项目		要求	试验方法
有效幅宽/m		$\geq 1.46$	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		$93^{+5}_{-3}$	GB/T 4669—2008(方法 5)
密度/(根/10 cm)	经向	$\geq 580$	GB/T 4668
	纬向	$\geq 310$	
断裂强力/N	经向	$\geq 900$	GB/T 3923.1
	纬向	$\geq 300$	
水洗尺寸变化率	经向	$-3.0\% \sim +1.0\%$	GB/T 8628 GB/T 8629—2017(洗涤程序 5M,干燥程序 A) GB/T 8630
	纬向	$-4.0\% \sim +1.0\%$	
干热尺寸变化率	经向	$-3.0\% \sim +1.0\%$	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	$-3.0\% \sim +1.0\%$	
纬向滑移量/cm		$\leq 0.4$	GB/T 13772.2
pH		4.0~8.5	GB/T 7573
摩擦电荷面密度/( $\mu\text{C}/\text{m}^2$ )	初始	$\leq 3.5$	GB/T 12703.2—2021(洗涤程序 4M,干燥程序 A)
	洗 15 次后	$\leq 4.0$	

C.3 色牢度

色牢度应符合表 C.3 的规定。

表 C.3 色牢度

项目		要求	试验方法
耐皂洗色牢度	变色	≥3-4 级	GB/T 3921—2008,A(1)
	沾色		
耐干洗色牢度	变色	≥4 级	GB/T 5711
	沾色		
耐汗渍色牢度	变色	≥3-4 级	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4 级	GB/T 3920
	湿摩	≥3 级	
耐水色牢度	变色	≥3-4 级	GB/T 5713
	沾色		



附 录 D  
(规范性)  
涤粘交织平纹绸技术要求

D.1 材料规格

材料规格应符合表 D.1 的规定。

表 D.1 规格

项目	要求
织物组织	平纹
纤维含量	粘胶纤维:55%,聚酯纤维:45%
线密度	经纱:55 dtex/72F,纬纱:111 dtex/40F

D.2 理化性能

理化性能应符合表 D.2 的规定。

表 D.2 理化性能

项目		要求	试验方法
有效幅宽/m		$\geq 1.40$	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		$68^{+5}_{-3}$	GB/T 4669—2008(方法 5)
密度/(根/10 cm)	经向	$\geq 508$	GB/T 4668
	纬向	$\geq 300$	
断裂强力/N	经向	$\geq 500$	GB/T 3923.1
	纬向	$\geq 200$	
水洗尺寸变化率	经向	$-3.0\% \sim +1.0\%$	GB/T 8628 GB/T 8629—2017(洗涤程序 5M,干燥程序 A) GB/T 8630
	纬向	$-4.0\% \sim +1.0\%$	
干热尺寸变化率	经向	$-3.0\% \sim +1.0\%$	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	$-3.0\% \sim +1.0\%$	
纬向滑移量/cm		$\leq 0.5$	GB/T 13772.2
pH		4.0~8.5	GB/T 7573
摩擦电荷面密度/( $\mu\text{C}/\text{m}^2$ )	初始	$\leq 3.5$	GB/T 12703.2—2021(洗涤程序 4M,干燥程序 A)
	洗 15 次后	$\leq 4.0$	

D.3 色牢度

色牢度应符合表 D.3 的规定。

表 D.3 色牢度

项目		要求	试验方法
耐皂洗色牢度	变色	≥3-4 级	GB/T 3921—2008,A(1)
	沾色		
耐干洗色牢度	变色	≥4 级	GB/T 5711
	沾色		
耐汗渍色牢度	变色	≥3-4 级	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4 级	GB/T 3920
	湿摩	≥3 级	
耐水色牢度	变色	≥3-4 级	GB/T 5713
	沾色		

附 录 E  
(规范性)  
针刺绒、弹袖棉技术要求

E.1 材料规格

针刺绒、弹袖棉规格应符合表 E.1 的规定。

表 E.1 规格

项目	要求	
	针刺绒	弹袖棉
纤维含量	聚酯纤维 100%	聚酯纤维 70%
		海绵 30%
厚度/mm	—	2.0

E.2 理化性能

理化性能应符合表 E.2 的规定。

表 E.2 理化性能

项 目		要求		试验方法
		针刺绒	弹袖棉	
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		90±10	140±10	GB/T 24218.1
断裂强力/N	纵向	≥90	—	GB/T 24218.3
	横向	≥90	—	
水洗尺寸变化率	纵向	−2.0%~+1.5%	—	试验前用两块尺寸略大于衬布试样的涤棉面料,覆盖在试样前后,四周用包缝机将两层面料缝合,按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017 (4H,干燥程序 C)、GB/T 8630 执行
	横向	−1.5%~+1.0%	—	
干热尺寸变化率	纵向	−2.0%~+1.0%	—	GB/T 17031.1
	横向	−2.0%~+1.0%	—	GB/T 17031.2
顶破强力/N		—	≥200	GB/T 19976—2005 (直径 38 mm)

附 录 F  
(规范性)  
黑炭衬技术要求

F.1 规格

黑炭衬规格应符合表 F.1 的规定。

表 F.1 规格

项目		要求			
		胸衬	挺胸衬	马尾衬	弹袖衬
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		180	198	160	194
线密度/tex	经纱	33.3	18.2	14.5	18.2
	纬纱	62.5	100/95.2	马尾	83.3
纤维含量	棉	—	38%	60%	30%
	粘胶纤维	—	28%	—	28%
	动物毛	11%	34%	—	32%
	马尾	—	—	40%	—
	聚酯纤维	89%	—	—	10%

F.2 理化性能

理化性能应符合表 F.2 的规定。

表 F.2 理化性能

项目		要求				试验方法
		胸衬	挺胸衬	马尾衬	弹袖衬	
有效幅宽/m		≥1.48	≥1.58	≥0.54	≥1.48	GB/T 4666
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )		180±5	198±5	160±5	194±5	GB/T 4669—2008 (方法 5)
密度/(根/ 10 cm)	经向	177±8	263±8	320±10	279±8	GB/T 4668
	纬向	173±8	145±8	160±8	165±8	
纤维含量	棉	—	38%±5%	—	30%±5%	GB/T 2910 FZ/T 01057 FZ/T 01026
	粘胶纤维	—	—	—	—	
	动物毛	11%±2%	34%±5%	—	32%±5%	
	纯马尾	—	—	40%±5%	—	
	聚酯纤维	—	—	—	—	

表 F.2 理化性能（续）

项目		要求				试验方法
		胸衬	挺胸衬	马尾衬	弹袖衬	
水浸尺寸变化率	经向	-2.0%~+1.0%	-2.0%~+1.0%	-2.0%~+1.0%	-2.0%~+1.0%	GB/T 8631
	纬向	-2.0%~+1.0%	-2.0%~+1.0%	-2.0%~+1.0%	-2.0%~+1.0%	
干洗尺寸变化率	经向	-1.0%~+1.0%	-1.0%~+1.0%	-1.0%~+1.0%	-1.0%~+1.0%	FZ/T 01083—2017 中 7.1, 干洗 1 次
	纬向	-1.0%~+1.0%	-1.0%~+1.0%	-1.0%~+1.0%	-1.0%~+1.0%	
总折痕回复角 (经+纬)/度		≥230	≥230	≥180	≥230	GB/T 3819
甲醛含量/(mg/kg)		≤200	≤200	≤200	≤200	GB/T 2912.1

F.3 外观质量

外观质量应符合 FZ/T 64001 的规定。

附 录 G  
(规范性)  
粘合衬技术要求

G.1 规格

粘合衬规格应符合表 G.1 的规定。

表 G.1 规格

项目		要求			
		T2237-073	TC2133-190	TC2133-073	NT2837-035
基布材料		聚酯长丝	涤棉	涤棉	尼龙、聚酯纤维
热熔胶种类		PA+PES	PA+PES	PA	PA
基布线密度	经向	8.3 tex/48F	27 tex	13 tex	—
	纬向	16.7 tex/144F	58/2 tex	13 tex	—
基布密度/ (根/10 cm)	经向	260	200	246	—
	纬向	150	102	158	—

G.2 理化性能

理化性能应符合表 G.2 的规定。

表 G.2 理化性能

项目		要求				试验方法
		T2237-073	TC2133-190	TC2133-073	NT2837-035	
有效幅宽/m		≥1.50	≥1.10	≥1.10	≥1.00	GB/T 4666
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )		73±5	190±5	73±5	35±3	GB/T 4669—2008 (方法 5)
剥离强度/N		7~8	≥7	≥10	撕破	FZ/T 01085—2018, 其中 TC2133-073 测试剥离强 力用材料为领底呢
水洗尺寸 变化率	经向	-1.5%~+1.5%	-1.2%~+1.2%	-1.5%~+1.5%	-1.5%~+1.5%	FZ/T 01084—2017 (组合试样)
	纬向	-1.5%~+1.5%	-1.2%~+1.2%	-1.5%~+1.5%	-1.5%~+1.5%	
水洗外观变化		≥4 级	≥4 级	—	≥4 级	FZ/T 01084—2017 (组合试样, 5 次)
干洗外观变化		≥4 级	≥4 级	—	≥4 级	FZ/T 01083—2017 (组合试样, 2 次)

表 G.2 理化性能（续）

项目		要求				试验方法
		T2237-073	TC2133-190	TC2133-073	NT2837-035	
干热尺寸 变化率	经向	-2.0%~+2.0%	-1.5%~+1.5%	-1.5%~+1.5%	-1.5%~+1.5%	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向					
甲醛含量/ (mg/kg)		≤75	≤100	≤100	≤75	GB/T 2912.1
<p>注：压烫条件：</p> <p>1) T2237-073 溶胶温度为 125℃~135℃，压力为 0.2 MPa~0.25 MPa，持续时间为 15 s~18 s；</p> <p>2) TC2133-190 温度为 135℃~145℃，压力为 0.15 MPa~0.25 MPa，持续时间为 15 s~18 s；</p> <p>3) TC2133-073 温度为 140℃~145℃，压力为 0.15 MPa~0.25 MPa，持续时间为 15 s~18 s；</p> <p>4) NT2837-035 温度为 130℃~140℃，压力为 0.15 MPa~0.25 MPa，持续时间为 15 s~18 s。</p>						

附 录 H  
(规范性)

针刺棉芯打孔垫肩技术要求

H.1 结构

H.1.1 垫肩结构及手感应符合标样。垫肩采用针刺、绷缝、蒸汽定型,分表层、黑炭衬层、棉芯层和底层,共 4 层,黑炭衬经纱为 100%棉,线密度 27.8 tex,纬纱为 100%毛,线密度为 85.5 tex,垫肩整体打圆形透气孔。垫肩朝底层方向有自然扣度,表层平整、不起皱,垫肩分前后方向,有方头的一面为前胸方向。

H.1.2 垫肩含定位孔 3 个,透气孔 15 个。中间定位孔为垫肩长取中向前胸方向 10 mm±3 mm,定位孔和透气孔直径为 3 mm±1 mm,分布位置应符合图 H.1 的规定。

H.1.3 垫肩含上胶点 12 个,下沿依着垫肩边呈弧形分布,下沿以上胶点呈直角三角形分布(按图 H.1),胶粉颗粒需均匀饱满,分布位置应符合图 H.1 的规定。

H.2 规格尺寸

针刺棉芯打孔垫肩分为四个型号,垫肩各部位尺寸应符合表 H.1 的规定,测量方法应符合图 H.1 的规定。

表 H.1 规格尺寸

单位为毫米

部位名称	型号规格				极限 偏差
	1 号	2 号	3 号	4 号	
垫肩长 $L_1$	290	270	250	230	±5
垫肩宽 $W_1$	140	140	130	120	±5
中心厚度 $H_2$	8	8	8	8	±1
中心凹度 $H_1$	15	15	15	15	±5
黑炭衬长 $L_2$	190	190	150	130	±5
黑炭衬宽 $W_2$	85	85	70	70	±5
表层与底层边距 $B$	15	15	15	15	±5

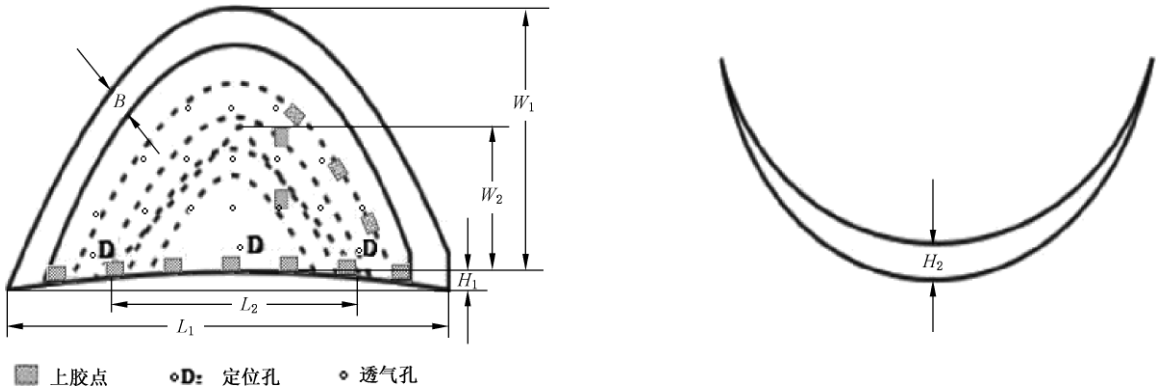


图 H.1 测量方法



H.3 材料要求

材料要求应符合表 H.2 的规定。

表 H.2 材料要求

材料名称	项目		要求
表层喷针棉	单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		80
底层针刺棉	单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		110
纯棉棉芯	原棉等级/级		2~3
	棉纤维长度/mm		27~29
黑炭衬	密度/(根/10 cm)	经向	118
		纬向	87
热熔胶	胶点熔点		热压温度 140℃, 压力 0.2 MPa~0.25 MPa, 胶点融化时间 3 s~5 s

H.4 理化性能

理化性能应符合表 H.3 的规定。

表 H.3 理化性能

项目		型号规格				极限 偏差	试验方法
		1 号	2 号	3 号	4 号		
质量/(g/副)		20.0	18.0	16.0	14.0	±1.5	FZ/T 64030
水洗尺寸变化率	$L_1$	-2.0%~+2.0%				—	
	$W_1$						
干洗尺寸变化率	$L_1$	-2.0%~+2.0%				—	
	$W_1$						
干热尺寸变化率	$L_1$	-2.0%~+2.0%				—	
	$W_1$						

H.5 试验方法

H.5.1 规格尺寸测量方法

随机抽取三副垫肩,按 GB/T 6529 规定的标准大气预调湿 2 h,调湿 4 h,用符合标准计量规定的钢板尺测量,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。

H.5.2 中心厚度的测量

任选三副,按 GB/T 3820 执行,压脚面积(2 000±20)mm<sup>2</sup>,压重 25 cN,加压时间 10 s。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。

附 录 I  
(规范性)

3 号反穿尼龙编织拉链技术要求

I.1 规格

3 号反穿尼龙编织拉链规格应符合表 I.1 的规定,其他要求应符合 GA 729 的规定。

表 I.1 规格

部位	项目		要求
链带	材料规格		涤纶长丝
	线密度/dtex	经纱	333
		纬纱	333
	密度	经纱根数/根	52
		纬密/(根/10 cm)	168
链牙	材料规格		尼龙 6 单丝
	线径/mm		φ0.5
	宽/mm		12
	厚/mm		0.45

I.2 理化性能

理化性能应符合表 I.2 的规定,其他要求及试验方法应符合 GA 729 的规定。

表 I.2 理化性能

项目	要求
平拉强力/N	≥380
拉链自锁强力/N	≥18
负荷拉次	≥1 200 次,不破损

I.3 外观质量

外观质量要求应符合 GA 729 的规定。

附录 J  
(规范性)  
国旗臂章技术要求

J.1 样式

国旗臂章样式应符合图 J.1 的规定。

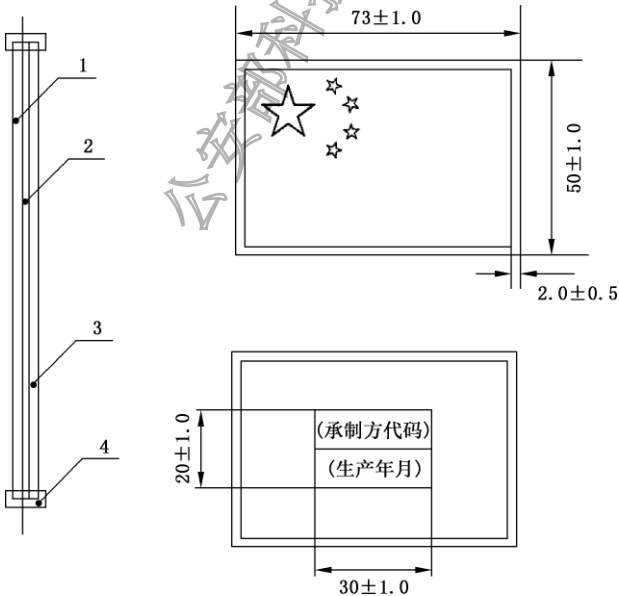


图 J.1 样式

J.2 结构及规格

国旗臂章为三层复合结构,面层为涤纶低弹丝电脑提花机织片,底层为无纺衬布,两层之间通过热熔胶片粘合后沿边锁边缝合,结构及规格尺寸应符合图 J.2 的规定。

单位为毫米



- 标引序号说明:
- 1——涤纶低弹丝电脑提花机织片;
  - 2——热熔胶片;
  - 3——无纺衬布;
  - 4——涤纶弹力丝包边线。

图 J.2 国旗臂章结构及规格

J.3 颜色

国旗臂章底色为红色,五角星、涤纶弹力丝包边线颜色为黄色,无纺衬布颜色为白色;背面丝印标志颜色为蓝色。具体样式应符合标样,与标样对比,色差大于或等于 4-5 级,色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。

J.4 材料

各种材料的规格和质量要求应符合表 J.1 的规定。

表 J.1 材料规格

材料名称			要求	质量要求
涤纶低弹丝电脑提花 机织片	经纱		83.25 dtex	GB/T 14460
	纬纱		红色:83.25 dtex	
			黄色(大星):83.25 dtex	
			黄色(小星):55.5 dtex	
	密度/(根/10 cm)	经向	≥56	—
		纬向	≥100	
涤纶弹力丝			111 dtex	GB/T 14460
热熔胶片			厚:0.1 mm±0.01 mm	-30 ℃不脆化,耐干洗
无纺衬布			涤纶热压非织造布,50%PA+50%PES 单位面积质量:(75±10)g/m <sup>2</sup>	GB/T 31904

J.5 工艺要求

工艺要求应符合表 J.2 的规定。

表 J.2 工艺要求

材料名称	质量要求
提花机织片	图案要清晰、饱满、规整、不应变形,纱支不应扭拧曲,不准许有断经、浮现、污渍等现象,不应有明显残疵
粘衬	粘全衬、粘合应牢固、平展、不准许有起泡、脱层等现象
切割	激光切割织片,图案中心线偏移小于或等于 0.5 mm
包边	针码密度不少于 24 针/25 mm,边宽 2.0 mm±0.5 mm,包边宽度互差小于或等于 0.3 mm;包边线泡线允许松 1 针,限 2 处;包边线结头应在背面熔断并粘牢,线结头长度不应超过 2 mm
印刷标志	印刷标志不准许渗透表面,标志端正,清晰,位置要赏析、左右居中

J.6 外观质量

J.6.1 国旗臂章的外观特性应符合标样,与标样对比色差应大于或等于 4-5 级。

J.6.2 国旗臂章应清晰、饱满规整,各部位比例应协调,织片不应变形,纱布不应拧曲,不应有明显的偏

斜残疵等缺陷。

J.6.3 国旗臂章应平展、整洁、棱角清晰，不应有扭曲变形、断轻、浮线、烫焦、污迹等现象。

J.6.4 国旗臂章粘合应牢固、平展，不应有起泡、脱层现象。

J.6.5 国旗臂章包边应光洁圆顺，宽窄一致，针距均匀，要紧密，不应有空边、断线、返线、出套、开线、破损、漏底等现象。

J.7 色牢度

国旗臂章色牢度应符合表 J.3 的规定。

表 J.3 色牢度

项目		要求	试验方法
耐光色牢度		≥5 级	GB/T 8427—2019(方法 3)
耐皂洗色牢度	变色	≥4 级	GB/T 3921—2008,C(3)
	沾色	≥4 级	
耐干洗色牢度	变色	≥4 级	GB/T 5711
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	≥4 级	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4 级	
耐热压色牢度	干压变色	≥4-5 级	GB/T 6152—1997 (加热温度为 120 ℃)
	潮压变色		
	湿压变色	≥4 级	
	湿压沾色		

附 录 K  
(规范性)  
饰带技术要求

K.1 分类

饰带按照用途分为袖饰带和裤饰带两种,袖饰带按带宽规格分为 10 mm 和 45 mm 两种。

K.2 样式及规格

各规格饰带样式应符合实物标样及图 K.1 的规定。

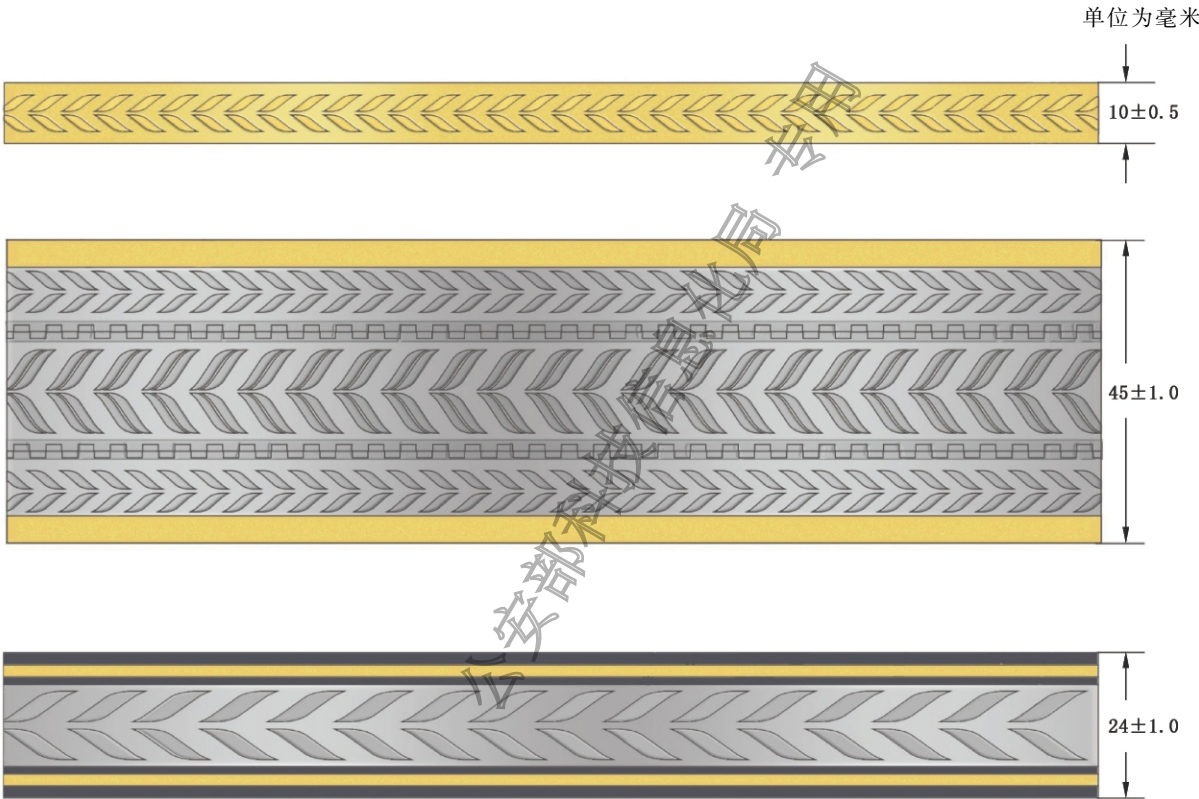


图 K.1 饰带样式及规格

K.3 颜色及色差

- K.3.1 金色:PANTONE13-0739TPX,与材料标样对比应大于或等于 4-5 级。
- K.3.2 银色:PANTONE14-4102TPX,与材料标样对比应大于或等于 4-5 级。
- K.3.3 藏青色:PANTONE19-4013TPX,与材料标样对比应大于或等于 4-5 级。
- K.3.4 灰色:PANTONE15-410TPX,与材料标样对比应大于或等于 4-5 级。

K.4 材料

饰带材料的规格应符合表 K.1 的规定。

表 K.1 规格

材料名称	材料规格			纬密 根/10 cm
	经纱	纬纱	总经根数	
袖饰带	金色人造丝镀金线:166.5 dtex	黄色涤纶纱:133.2 dtex	90	≥180
	金色、银色人造丝镀金线:166.5 dtex	银色人造丝镀金线:166.5 dtex	372	≥180
裤饰带	金色、银色人造丝镀金线:166.5 dtex 藏青色涤纶纱、灰色涤纶纱:166.5 dtex	灰色涤纶纱 133.2 dtex	240	≥221

K.5 理化性能

饰带直向干洗尺寸变化率:±1.0%,试验方法按 FZ/T 80007.3 的规定。

K.6 色牢度

色牢度应符合表 K.2 的规定。

表 K.2 色牢度

项目		要求	试验方法
耐光色牢度		≥5 级	GB/T 8427—2019(方法 3)
耐皂洗色牢度	变色	≥4 级	GB/T 3921—2008,C(3)
	沾色	≥4 级	
耐干洗色牢度	变色	≥4 级	GB/T 5711
	沾色	≥4 级	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4 级	GB/T 3920
	湿摩	≥4 级	
耐热压色牢度	干压变色	≥4 级	GB/T 6152—1997 (加热温度为 180 ℃)
	湿压变色	≥4 级	
	湿压沾色		

K.7 外观质量

- K.7.1 饰带的结构、图案和颜色等外观特性及质量应符合标样。批产品与标样的色差对比应大于或等于 4-5 级。
- K.7.2 饰带应宽窄一致,不准许出现断经、浮纱、油污等现象。
- K.7.3 饰带应平整、整洁,无起泡、鼓包、起皱、污迹、荷叶边等现象。
- K.7.4 提花图案应饱满、完整、清晰。

附 录 L  
(资料性)  
生产设备要求

男礼服推荐使用设备见表 L.1。

表 L.1 生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装 CAD 系统	服装辅助设计、放码、排版
2	服装 CAM 系统	服装辅助生产、裁剪
3	验布机	面料进厂后的检验
4	预缩机(缩绒机)	面料投产前的预缩处理
5	电脑差动平缝机	用于钩压上衣前门襟、后背缝、腰身缝、袖缝和裤中缝等部位缝制
6	切止口机	清剪前门襟止口
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
10	曲折缝机	纳组合胸衬、领面里结合
11	纳驳头机	纳驳头
12	敷衬机	胸衬
13	擦肩垫机	垫肩
14	容袖机	固袖条、领底呢
15	自动开袋机	双牙口袋
16	自动绱袖机	绱袖子
17	临缝机	各部位绷、擦线
18	扦缝机	袖口、摆边、裤脚口
19	套结机	里袋口、门襟、小裆打结、裤袋口
20	28 针打结机	钉裤带袷
21	直眼锁眼机	前门襟
22	锁圆眼机	肩部、前门襟、裤后袋
23	钉扣机	不饱和聚酯树脂钮扣
24	胸部定型机	半成品胸部定型
25	三条缝定型机	半成品后身中缝、摆缝、裤中缝定型
26	拔大袖机	半成品大袖底缝
27	烫袖缝机	半成品外袖缝定型



表 L.1 生产设备要求（续）

序号	设备名称	用途
28	烫前身机	烫上衣前身
29	烫后身机	烫上衣后身
30	烫袖缝机	烫袖底、外缝
31	烫肩缝机	烫肩缝、袖窿
32	烫驳头机	驳头整烫
33	烫领子机	领子抱脖
34	烫裤管机	烫裤腿
35	烫裤腰机	烫裤腰、脚口

公安部科技信息化局 专用

## 附录 M

(资料性)

### 警服礼服使用保养说明

#### M.1 警服礼服服饰装配方法

每套服装内应放入礼服服饰装配方法说明,说明可采用文字、图示等形式,规格、样式不限,应包含如下内容。

- a) 绶带装配方法:绶带分为男款和女款,绶带号型应与服装号型相匹配。佩戴时男左女右,袖窿穿入环状绶带中,绶带中间连接布放于肩袷下端,扣袷与肩部绶带扣系好;吊坠扣袷与前胸驳头下绶带扣系好,吊坠自然悬垂至第二粒扣处;环状绶带按扣与服装后袖窿处按扣扣好;绶带整理平整。
- b) 肩章装配方法:左右肩章号型应与服装肩袷反面肩章号相匹配,肩章与肩袷用螺钉扣固定,螺钉扣反面螺母拧紧。
- c) 领花装配方法:礼服领花需分左右方向,并分别穿入前领角处的领花孔内,反面螺母拧紧。
- d) 胸章装配方法:右前胸分别佩戴礼服胸徽和姓名牌,礼服胸徽在上,按照地区名称或部门名称佩戴,姓名牌在下;左前胸佩戴从警章,按照警衔样式、颜色佩戴。金属服饰背面为马刺针,应与服装标记点位相对应,翻开护褶后扎透身里,马刺针用平顶帽扣扣住。

#### M.2 警服礼服洗涤保养说明

每套礼服内应放入洗涤保养方法说明,说明应包含以下文字内容,可配图示,图示规格、样式不限。内容如下:

警服礼服面料为精梳毛、聚酯纤维、羊绒混纺织物,里衬为棉、毛炭衬,衣里为涤粘混纺里布,用西服工艺、高温定型制作。在洗涤和保存中建议如下:

- a) 建议常规干洗,不宜水洗,不可氯漂,洗涤前应将服饰配件摘除;
- b) 建议在阴凉通风处悬挂晾干,不宜热源晒烤、烘干或强日光直晒;
- c) 建议使用蒸汽熨烫,用熨斗熨烫时应在衣服上加垫布,禁止熨斗直接接触面料,以免产生极光;
- d) 长期不穿用时,应外罩防尘袋,吊挂存放,并放入防虫防霉剂。

公安部科技信息化局 专用

中华人民共和国公共安全  
行 业 标 准  
警服 男礼服  
GA 2112—2023

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.spc.net.cn

服务热线:400-168-0010

2024年6月第一版

\*

书号:155066·2-38124

版权专有 侵权必究



GA 2112-2023