

# 制服 技术参数标准

本文技术参数为春秋服装参数参考，配饰以实际为准

# 春秋服装

## 1 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使用于本文件；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 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐四氯乙烯色牢度
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 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 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T13772.2 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 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
- GB/T 24218.2 非织造布厚度的测定
- GB/T 24218.3 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
- GB/T 26382 精梳毛织品
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
- FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
- FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
- QB/T 2173 尼龙拉链

## 2 要求

### 2.1 款式（具体以采购人为主）



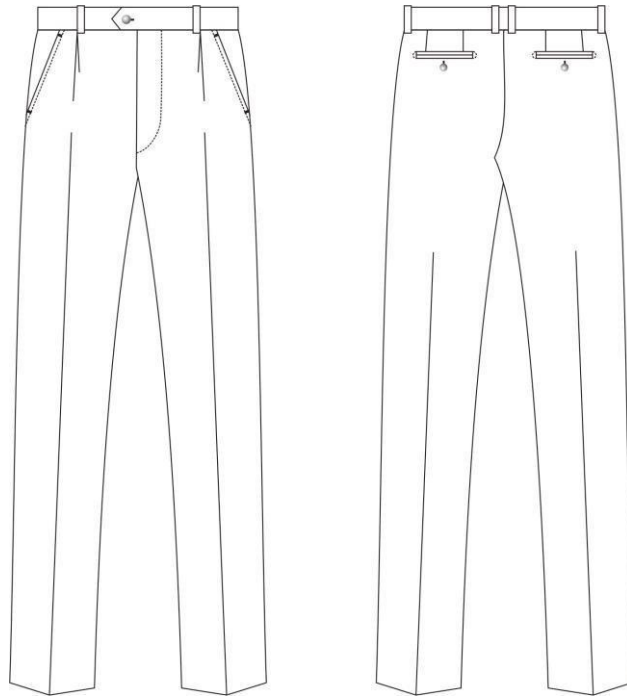


图1 款式

## 2.2 号型与规格

2.2.1 所有制服均为量身定制，其主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

表1 男常服规格尺寸及极限偏差

单位:cm

编号	部位名称		规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
	上衣号型		175/96A		
	裤子号型		175/86A		
1	前衣长		76.0	2.0	1.0
2	胸围		110.0	4.0	2.0
3	中腰围		97.0	4.0	+2.0/- 1.0
4	下摆围		110.0	4.0	2.0
5	袖长		62.0	1.5	0.7
6	袖上肥		42.0	0.7	0.5
7	袖口肥		13.4	0.3	0.3
8	驳头宽		7.5	—	0.2
9	后身长		74.5	2.0	1.0
10	大肩宽		46.5	1.2	0.8
11	领台宽		3.8	—	0.2
12	翻领前宽		3.5	—	0.2
13	翻领后宽		4.8	—	0.2
14	翻领座宽		1.7	—	0.2
15	肩袷长		11.5	—	0.4
16	肩袷前宽		3.6	—	0.2
17	肩袷后宽		4.0	—	0.2
18	大袋盖长		15.5	—	0.3

19	大袋盖中宽（不含牙）	7.0	—	0.2
20	大袋牙宽	0.5	—	0.1
21	第一扣眼距领台	21.3	—	0.3
22	第四扣眼距底边	25.0	0.7	0.5
23	里袋口长	13.5	—	0.5
24	里袋牙宽	0.5	—	0.1
25	胸章眼间距	4.5	—	0.1
26	胸章眼距肩颈点	7	—	0.1
27	胸章眼距前止口	14	0.2	0.2
28	臂袷宽	1	—	0.1
29	臂袷长	3	—	0.2
30	臂袷间距	1.3	—	0.1
31	臂袷距袖山	13	0.4	0.2
32	裤长	106	3.0	1.5
33	裤腰围	88.0	4.0	2.0
34	下裆长	78.8	—	1.0
35	脚口肥	21	0.6	0.4
36	裤腰宽	3.5	—	0.3
37	裤门襟明线距边	3.5	—	0.2
38	裤袋口长	16.0	—	0.5
39	裤袋口明线距边	0.7	—	0.1
40	裤袋上口距中缝	3.5	—	0.3
41	脚口折边宽	4.0	—	0.3
42	裤袋布长	31.0	—	0.8
43	小裆长	9.0	—	1.0
44	裤后袋口长	14.0	—	0.5
45	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1
46	后袋口距腰缝	6.5	—	0.5
47	裤带袷长	4.5	—	0.2
48	裤带袷宽	1.0	—	0.1
49	裤膝绸距脚口	25.0	—	1.5
50	臀围	110	3.2	2.0

注1：肩袷长：胸围 98 及以下为 11.5；100~110 为 12.5，112 及以上为 13.5。  
注2：号型175/96A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

## 2.3 颜色

- 2.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 2.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合采购人服装标样（以下简称标样）。
- 2.3.3 袋布、及其它辅料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 2.3.4 领底呢颜色：藏青色，应符合标样。
- 2.3.5 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，只允许深，不允许浅。

- 2.3.6 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 2.3.7 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 2.3.8 纽扣颜色：聚酯四眼扣为藏青色，金属扣为仿24K亚光，应符合标样。每套服装纽扣样色应一致。

## 2.4 色差

- 2.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样或标样对比，应 $\geq 4$ 级；非表面部位颜色与标样或标样对比，应 $\geq 3-4$ 级，每套颜色应一致。纽扣与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级。
- 2.4.2 产品各部位间色差，应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
裤带袂、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位	$\geq 4$ 级
裤后袋垫布与表面部位；他部位里与前、后身里	$\geq 3-4$ 级

## 2.5 材料

规格及用途应符合表3规定。

表3材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
外面料 (春秋)	成份：20%羊毛80%聚酯纤维 单位面积质量： $(g/m^2)$ ：340	按标样及附录A	面料、挂面、胸省垫条、袋牙、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面
外面料 (夏季)	成份：20%粘纤80%聚酯纤维 单位面积质量： $(g/m^2)$ ：230	按标样及附录A	面料、挂面、胸省垫条、袋牙、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面
斜纹里布	成份：85%棉15%涤纶 单位面积质量： $80g/m^2$	按标样及附录B	上衣里、肩袂里、袋盖里、袋口垫布、里袋三角、上衣护环垫布、裤膝绸、里袋牙、领前端垫条
涤棉平布	成份：聚酯纤维100% 单位面积质量： $105g/m^2$	按标样及附录C	袋布、掩襟里、前后袖笼牵条、前肩缝牵条
涤纶缝纫线	11.8tex $\times$ 3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、
	11.8tex $\times$ 2		打结、环缝、扦缝、崩缝线
涤长丝缝纫线	167dtex $\times$ 3	—	锁圆眼、眼结
透明涤长丝线	—	—	扦里袋袋布、扦驳口嵌条、扦脚口
端打条	宽：1.0cm	—	固定袖笼
防滑腰里	—	按标样	裤腰里
针刺绒	涤纶100%， 单位面积质量： $45g/m^2$ 厚度 $(mm)$ 0.45	按标样及附录D	胸绒、固袖棉
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头

金属扣	φ 15mm短柄	以标样为准	袖口	
	φ 22mm短柄		前门襟	
	φ 15mm长柄		肩袷	
聚酯四眼扣 (2号扣)	φ 15mm		裤腰、裤后袋、里袋扣	
针刺棉芯绗缝垫肩	—	附录E	肩部	
尼龙拉链	3号闭尾	QB/T 2173	裤门襟	
粘合衬	粘合衬1	聚酯纤维100% 单位面积质量: 65g/m <sup>2</sup> 线密度 (tex) 经纱R11 纬纱R13	附录F	上衣前身衬、腋下衬、翻领面、座 领面、肩袷、裤腰衬
	粘合衬2	聚酯纤维100% 单位面积质量: 45g/m <sup>2</sup> 线密度 (tex) 经纱R9.1 纬纱R6.3		挂面、袋盖面、袖口、下摆、后领口 衬、后袖窿衬、袋牙、袋口垫衬、里 袋三角袷衬、裤门襟衬、裤掩襟 里衬、过腰、领芯衬、前门止口嵌条、 驳口嵌条、斜插袋口嵌条
黑炭衬	毛29.5%, 聚酯纤维40.7%, 棉29.8%, 单位面积质量: 175g/m <sup>2</sup> 线密度 (tex) 经纱R19.7 纬纱R79.8 密度 (根/10cm) 经向240 纬向140	按标样及附录G	胸衬、肩省垫条	
马尾衬	毛20%, 粘52%, 棉24%, 聚酯纤维4%, 18tex/100tex		肩衬	
挺袖衬	毛29%, 粘33%, 棉26%, 聚酯纤维12%, 18tex/100tex		固袖衬	
领底呢	80%聚酯纤维20%毛 单位面积质量: 180g/m <sup>2</sup> 厚度 (mm) 1.1	按标样及附录D	领里	

## 2.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位: cm

类别	裁片名称	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1.0	经向顺前身片
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后2.0	—
	挂面	经	驳头以下顺经纱	驳头外口顺经纱
	翻领面	纬	2.0	—
	座领面	纬	—	—
	袋盖面	纬	前侧顺经纱	前侧顺经纱
	大袋牙	经	—	—
	肩袷面	经	前侧顺经纱	—
	臂章袷	经	1.0	—
胸省垫条	经、斜	2.0	—	
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝 1.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	—
	裤腰	经	1.0	—
	掩襟、门襟	经	2.0	—

	过腰	经	—	—	
	带袷	经	1.0	—	
	斜插袋、后袋口垫布	经	1.0	斜插袋垫布纱向同前身	
	后袋牙	经	1.0	—	
上衣里	前身片	经	前襟边下端2.0	—	
	腋下片	经	2.0	—	
	后身	经	背中缝顺经纱	—	
	肩袷里	经	2.0	—	
	里袋牙	经	2.0	—	
	袋盖里	纬	2.0	—	
	里袋口垫布	经、纬	2.0	—	
	大袋口垫布	经、纬	2.0	—	
	胸、肩护环垫布	经、纬	2.0	—	
	大、小袖里	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	—	—
上衣衬	前身	经	前襟边顺经纱	—	
	翻领面	纬	—	—	
	袖口、下摆折边	纬	—	—	
	座领面	斜	—	—	
	挂面	经	3.0	—	
	袋盖面	纬、斜	—	—	
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—	
	袋牙	经	2.0	—	
	大、里袋口垫衬	经、纬	2.0	—	
	腋下片	经	1.0	宽8.0~10.0	
	后领口衬	纬、斜	—	宽2.5	
	领芯衬	斜	—	—	
	里袋三角袷衬	经	—	—	
裤子衬	裤腰	经	1.0	—	
	裤门襟	经	2.0	—	
	裤掩襟	经、斜	—	—	
	后袋牙	经	—	—	
	过腰	经	—	—	
	后袋口垫衬	经、纬	—	—	
其它	大袋、里袋布	经	1.0	—	
	裤斜插袋、后袋布	经	1.0	—	
	裤掩襟里	斜	—	—	
	领底呢	斜	—	—	
	前肩牵条	斜	15°	宽1.5	
	前袖笼牵条	斜	45°	宽1.5	
	后袖笼牵条	经	—	宽1.5	
	驳口、前门止口、裤斜插袋口牵条	经	—	宽1.5	
	黑炭衬	胸衬	经	10	纱向同前身
		肩衬	斜	—	—
		袖条衬	斜	40°~50°	—



	胸衬	—	—	—
--	----	---	---	---

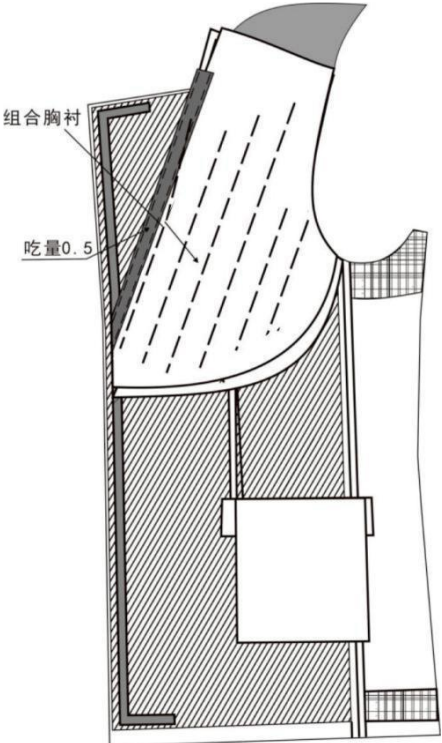
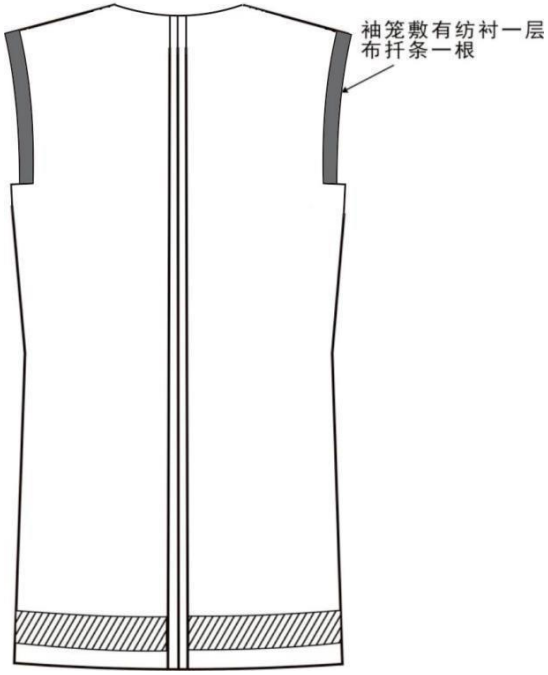
## 2.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

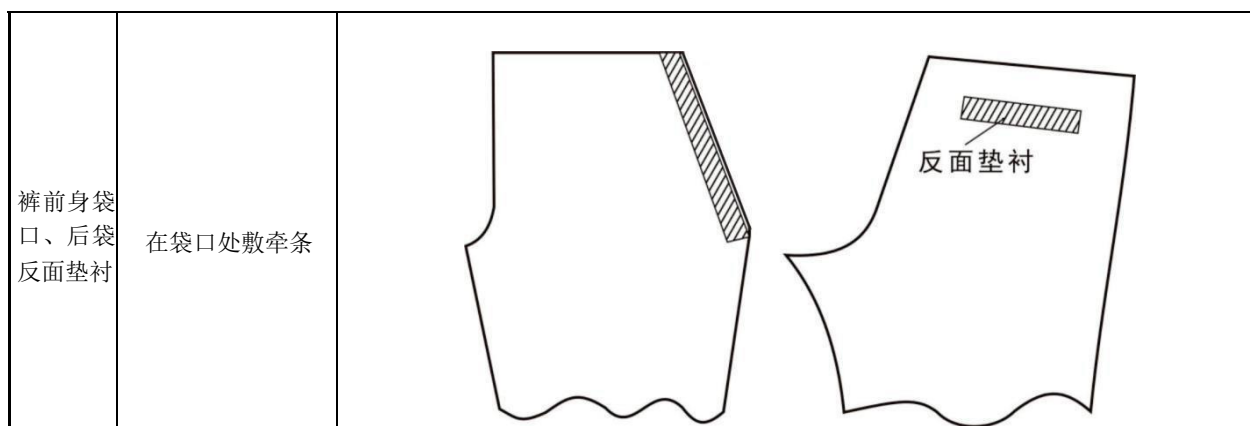
表5 敷衬工艺

单位:cm

类别	敷衬要求	图示
上衣前身	<p>敷前身衬：前身敷衬一层，下摆衬比面小1.5~2.0，领口处敷直牵条，宽1.5；大袋口反面敷衬一层，宽2.5~3.0，两端超过袋口1.0~1.5，前肩、袖窿处拉扎布牵条，宽1.5，腋下片上端敷衬一层，宽8.0~10.0，距底边3.0，敷衬一层，宽6.0</p>	
胸衬	组合胸衬	

<p>敷前身胸 衬</p>	<p>按图示敷胸衬，距驳头折印1.0，驳头处敷牵条拉紧0.5，牵条宽 1.5两侧扞缝</p>	
<p>后身</p>	<p>后身敷衬： 扎布牵条一根，宽1.5；下摆距底边3.0敷衬一层，宽6.0</p>	

<p>固袖条</p>	<p>距边0.5 ，扎线一道</p>	
<p>大、小袖</p>	<p>大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0</p>	
<p>领子、挂面、袋牙、袋盖、肩袷、三角袷</p>	<p>翻领面、挂面、袋牙、肩袷、座领面、袋盖面、三角袷敷衬一层</p>	



## 2.8 缝制

### 2.8.1 针距

GB/T 2664 男西服、大衣

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于0.2cm，环缝宽不小于0.4cm
扞缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过0.1cm的连续透针：袖口限2.0cm，每袖口一处；其它部位限4.0cm，限两处
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留1.5cm线头固定
曲折缝	纳胸衬	针脚、针距 1.0cm/针~1.2cm/针	—
	领底呢	针脚、针距不大于 0.3cm/针	—
固定擦线		每针：2.0cm~4.0cm	双线固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	2.2cm 圆头眼	不少于 50 针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于21针，扣眼根部采用28针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于0.2cm，反面毛纱清剪
	1.5cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
	0.5cm 直眼	不少于 21 针/眼	线迹规整，开口整齐，无毛纱；正面尾线长度应小于0.2cm

### 2.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	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	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	用容袖机在领底呢反折处扎线，两端各吃进0.6
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道明暗线 各一道	0.15	外口用曲折缝面吐0.2，两端加垫条曲折缝后与面钩缝
	纳领子	1.0	曲折缝一道 暗线一道	—	领面与过面和身里结合，两端劈缝，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，用曲折缝
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	用绷缝机，臂章袷宽1.0
	钉臂章袷	0.8	28针打结	0.15	左袖钉臂章袷，距袖山 $9\pm 0.5$ ，两袷相距1.3，臂章袷长 $3.0\pm 0.3$
	合面袖外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	做袖开衩		暗线一道	—	大袖三角勾衩，小袖平勾
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道扞缝一道	—	袖口折边宽4，里留余量 $0.7\sim 1.0$ （双量），用扞缝机表面不得透针，缝头扞在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各 $10.0\sim 12.0$ ，中间寨住
	纳袖面	1.0	暗线一道	—	连肩袷扎住
	纳固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线0.1，袖笼扎线一周
	纳垫肩	—	擦线一道	—	垫肩前端与胸衬擦住，按纳袖线探出 $1.0\sim 1.2$ ，距纳袖线 $0.1\sim 0.2$ 与袖笼结合
纳袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住 $12.0\sim 14.0$	
肩袷	面、里结合	面 1.3 里 0.8	明线一道 暗线一道	0.4	面里扣合扎线，眼皮 $0.2\sim 0.3$
	纳肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝0.5
上衣前 后身面	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	纳大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	纳大袋牙	—	扎线各一道	—	专用开袋机开袋，两线相距1.0
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	纳袋盖	—	暗线一道	—	袋盖平服，左右对称
	封袋口、合袋布	—	扎线各一道	—	距袋口两端2~3打钉码封袋口
	收胸省	中、下 0.5	暗线一道	—	上端收尖，加垫条，劈烫
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根，略吃身
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩压门襟止口	0.8	暗线一道 明线一道	0.15	驳头处挂面吐0.1，驳头以下面吐0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，后身余量吃进
合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝	
合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝	
里袋	三角形扣袷	—	—	—	三角袷长 $9.0\pm 0.5$ ，宽 $4.5\pm 0.2$ ，右里袋正中
	纳袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	纳里袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5，压挂面2.0
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，袋牙倒
部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
					缝

	下牙与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上牙与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端擦住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	结长齐上、下袋牙
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道	—	缝头向里子倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端10.0~12.0, 中间擦线一道
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒, 留余量中腰以上1.5, 以下0.3
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	两端顺勾, 里留余量0.7~1.0 (双量)
	扞底边	—	扞线一道	—	表面不得透针, 底边扞在衬上, 各接合缝对正
	钩肩袷、胸章护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽4.0
	绱肩袷护环垫布	1.0	暗线一道扞缝一道	—	垫布上端与肩缝齐, 前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后端绱袖时扎住
绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道扞缝一道	—	垫布前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后侧绱袖时扎住	
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟里里口、掩襟面里口、袋口垫布里口、后袋垫布下口、后袋牙下口, 前片环住裤膝绸
裤膝绸	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
裤后袋	收后省	上端 1.25	暗线一道	—	下端收尖, 缝头向后中倒
	绱裤后袋牙	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋, 两线相距 1.0, 袋口距腰下口为 6.5
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线, 垫布绱在袋布面上, 齐环缝线里口扎线
	开袋口	—	—	—	上、下牙宽 0.5, 两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角倒向两侧
	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
	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	—	袋口两端各打套结一个, 结长与明线齐
裤中缝、袋口	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端拐扎至袋布外口
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印折扣袋口, 夹住袋布
	压袋口里口线	—	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	—	42 针套结机	—	上端距腰缝 1.5, 下端按袋口尺寸, 结长与明线齐, 下端结压过后片 0.1
部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	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, 不压透面
裤门襟、掩襟	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, 上止距腰边不大于 1
	压门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净, 面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在裤身上
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	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
	门襟打结	—	42 针套结明、暗结各一个	结长 1.0	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个, 与掩襟子口平行, 距掩襟里口边 0.5~0.7, 齐小裆结上端向上打暗结一个
裤腰	前褶	—	暗线一道	—	位置按标印, 面褶向后倒, 前褶固定 3.0
	扣压防滑腰里上口明线	—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	上端面吐 0.1。左腰头过腰里口与门襟里齐, 与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道, 掩襟里口与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道
	腰衬网与腰口结合	—	撩缝一道	—	扞住袋布, 裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扞缝	—	前、后袋布与腰里各打结 3 个
	扞腰里	—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩, 与钩对正, 在右腰面上钉环
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机, 袷宽 1.0
	绱裤带袷下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前褶向前各一个, 距后裆缝各一个, 前褶与后裆袷正中各一个。; 绱腰时扎住带袷下端缝头, 距腰面下口 1.2 打暗结, 可用钉裤穿袋机
	绱裤带袷上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袷距腰上口 0.2, 带袷留余量 0.3~0.5
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
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝, 从小裆处起针。后裆缝上端缝头 2.5
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针, 面不透针

### 2.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		扣眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.7横锁圆头眼四个扣眼距离按规格尺寸	与眼对正, 里襟距边2.0钉扣四粒
袖口	—	袖口向上4.5, 距袖外缝1.5, 眼距1.3, 横锁装饰眼3个 (不开刀)	距袖外缝1.5, 距袖口4.0, 扣间距2.0钉扣三粒
里袋	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 0.5	肩袷前宽取中, 距尖1.3竖锁各直眼一个	扣柄顺扣眼, 位置端正
	身0.5	与肩袷眼对正, 在身上锁直眼一个, 方向与肩袷同	
腰部位	1.8	宝剑腰带距尖 0.8	与扣眼对正, 钉扣1粒,
		距尖1.2斜锁圆头眼1个	与扣眼对正, 钉扣1粒, 钉在腰里处
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

## 2.9 成品质量

2.9.1 成品质量应符合GB/T 2664《男西服男大衣》、GB/T 2666《西裤》一等品要求。

### 2.9.2 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表 10 规定。每个独立部位只允许一处瑕点。任何大小的破损、断经、断纬均不允许任何部位使用。

表10 外观瑕点允许范围

瑕点名称	1	2	3
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档(包括绞经档)、 条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档(厚薄段、稀密路、 纬影、搭头印)	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	4 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍(油、锈、色斑)	不允许	小于 3.0mm <sup>2</sup> , 不明显	小于 5.0mm <sup>2</sup> , 不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

## 2.10 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表 10 规定。每个独立部位只允许一处瑕点。任何大小的破损、断经、断纬均不允许任何部位使用。



表10 外观瑕点允许范围

瑕点名称	1	2	3
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、 条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、 纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	4 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于 3.0mm <sup>2</sup> , 不明显	小于 5.0mm <sup>2</sup> , 不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

## 2.10 成品整烫及外观质量

上衣胸部、领子、腰身缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置至少12h后，才可整叠包装。产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表11规定。

表11 外观质量

部位名称	要求
线迹	规整，松紧适宜，明线距边宽窄一致，不抽皱
领子	面里平服、抱脖、领口圆顺、领外口服帖、领尖不反翘
驳头	串口顺直，驳口圆顺，服帖，自然翻转，左右驳头宽窄一致不翻翘，领嘴大小一致
止口	顺直平挺，不搅不豁，不起翘
前身	胸部挺括，面、里、衬服帖，胸号眼应平服，不能有线头
口袋	左右袋高低、前后对称，袋盖服帖不反翘
后身	背部平服顺直，贴身上不吊，后领窝不起臃
肩	肩部饱满，肩缝顺直不后甩，肩袷端正，左右对称，肩袷平服方正，位置准确
袖	吃势均匀，绱袖圆顺，两袖前后、长短一致，袖山无塌陷、无斜绉，袖根无起臃、不上吊，袖底缝不外翻，臂袷位置准确，宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整，腰口平服顺直无抽皱，带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

## 2.11 安全性能

应符合GB18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

## 3 检验规则

3.1 检验规则应符合GB/T22701《职业服装检验规则》的规定。

## 4 包装、运输/贮存及维护

4.1 服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。

4.2 穿着维护：允许水洗。

附录 A  
(规范性)  
制服面料技术要求

A.1 允差

制服(春秋/夏装)面料允差应符合表A.1。

表 A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/ (tex)	经纱	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱		
春秋制服单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		≥340	FZ/T 20008
夏季制服单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		≥230	
密度/(根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		±5%	GB/T 2910 FZ/T 01057

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥480	GB/T 3923.1
	纬向	≥320	
撕破强力/N	经向	≥24	GB/T 3917.2
	纬向	≥22	
静态尺寸变化率/%		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/%		-1.5~ +1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
汽蒸尺寸变化率/%		-1.5~ +1.5	FZ/T 20021
落水变形/级		≥4	GB/T 26382 附录B
褶裥持久性/级		≥3	FZ/T 20022

### A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级 $\geq$		3	GB/T 8427 方法3
耐汗渍色牢度/级 $\geq$	变色	3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级 $\geq$	干摩	3	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级 $\geq$	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附录 B  
(规范性)  
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表 B.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥570	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1
	纬向	-1.2~1.2	GB/T 17031.2
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐热压色牢度/级	变色	≥3	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥3	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附录 C  
(规范性)  
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表C.1规定。

表 C.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表C.2规定。

表 C.2 物理性能

项 目		指 标	试 验 方 法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附录 D  
(规范性)  
针刺绒、领底呢技术要求

D.1 针刺绒技术要求

D.1.1 针刺绒材料采用3D×51mm或1.5D×51mm涤纶纤维。外观质量应符合表D.1规定。

表 D.1 外观质量

项 目	要 求
破边	深入 2cm 以内, 长 3cm 及以下, 每 20m 内允许 2 处
破洞	不允许
纤维分层	不允许

D.1.2 物理性能应符合表D.2规定。

表 D.2 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/g/m <sup>2</sup>		≥45	GB/T 24218.1
厚度/mm		≥0.45	GB/T 24218.2
断裂强力/N	纵向	≥209	GB/T 24218.3
	横向	≥73	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	横向	-1.5~1.5	
干洗尺寸变化率/%	纵向	-1~1	FZ/T80007.3
	纵向	-1.2~1.2	
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	-1.5~1.5	
2 次水洗后外观变化		无明显变化	—

D.2 领底呢技术要求

物理性能应符合表D.3规定。



表 D.3 物理性能

项目	指标	试验方法
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )	≥180	GB/T 4669
厚度/mm	≥1.00	GB/T 3820
断裂强力/ (N/5cm×10cm)	纵向	≥235
	横向	≥155
弯曲长度/cm	纵向	3.7~6.0
	横向	2.7~5.0
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5
	横向	-1.5~1.5
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5
	横向	-1.5~1.5
2 次水洗后外观变化		—

附录 E  
(规范性)  
针刺棉芯垫肩技术要求

E.1 结构

针刺棉芯垫肩按上下顺序分表层、中层和底层，中层棉芯内夹一层黑炭衬。采用针刺、绷缝、蒸汽定型工艺制成。垫肩朝底层方向呈自然弧度。垫肩前后不对称，有方头的一端为后面。在表层上应有肩缝定位孔，结构和手感应符合实物样品。

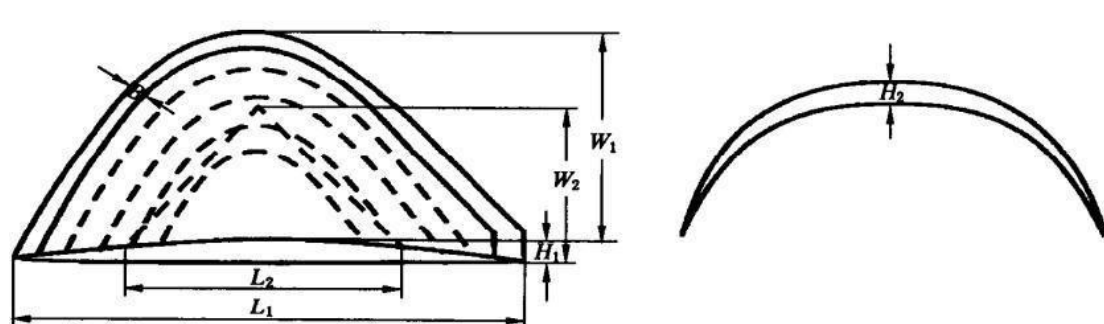
E.2 规格尺寸

针刺棉芯垫肩分为四个号，分别用1号、2号、3号、4号表示，各部位尺寸应符合表E.1规定，测量方法见图E.1。

表E.1 针刺棉芯垫肩规格尺寸

单位:mm

部位名称	规格				极限偏差
	1 号	2 号	3 号	4 号	
垫肩长, L1	270	270	250	250	±5
垫肩宽, W1	135	135	125	125	±5
中心厚度, H2	10	8	10	8	±1
中心凹度, H1	20	20	20	20	±2
黑炭衬长, L2	150	150	130	130	-5
黑炭衬宽, W1	70	70	60	60	-5
表层与底层边距, B	15	15	15	15	±5



图E.1 测量方法

### E.3 材料要求

针刺棉芯垫肩材料规格应符合表E.2的规定。

表E.2 针刺棉芯垫肩材料要求

涤纶絮片/ (g/m <sup>2</sup> )		纯棉棉芯	黑炭衬			
			线密度 /tex		密度/ (根/10cm)	
表层喷针棉	底层针刺棉	原棉等级/级	经纱 (棉)	纬纱 (毛)	经向	纬向
80±10	110±10	2—3	27.8±5%	85.5±5%	118±10	87±10
黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0% 注1: 黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0%; 注2: 线密度测定按GB/T 29256.5规定执行; 注3: 密度测定按GB/T 4668规定执行。						

附录 F  
(规范性)  
粘合衬技术要求

F.1 粘合衬1的允差

粘合衬的允差指标按表F.1规定。

表F.1 允差

项 目		允差		试验方法
		大身粘合衬		
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )		≥65		GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定		FZ/T01057 GB/T2910
涂布量/ (g/m <sup>2</sup> )		≥8		FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%		GB/T29256. 5
	纬向	±5%		
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5		GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0		
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2		GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3		
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1

F.2 粘合衬2的允差

粘合衬的规格性能指标按表F.2规定。

表F.2 规格、性能指标

项 目		指标		试验方法
		过面粘合衬		
单位面积质量, g/m <sup>2</sup>		≥45		GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定		FZ/T01057 GB/T2910
涂布量, g/m <sup>2</sup>		≥9.0		FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%		GB/T29256
	纬向	±5%		
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5		GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0		
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5		GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~1.5		
甲醛含量/ (mg/kg)		≤75		GB/T 2912.1

附录 G  
(规范性)  
黑炭衬技术要求

G.1 允差

黑炭衬允差应符合表G.1 规定。

G.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向	±5%	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
密度/(根/10cm)	经向	≥230	GB/T 4668
	纬向	≥135	

G.2 物理性能

黑炭衬物理性能应符合表G.2 规定。

表G.2 物理性能

项目	指标		试验方法
	胸衬		
单位面积质量/(g/m)	≥175		FZ/T 20008
幅宽/cm	≥145		GB/T 4666
弯曲长度/cm	经向	≥2.1	GB/T 18318.1
	纬向	≥4.1	
干洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~ 1.5	FZ/T 80007.3

表5 针距密度

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, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜。
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
链式		10 针/3 cm~12 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	环缝宽度不小于 0.4 cm, 切边宽不大于 0.2 cm
扞缝或撩缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针不得超过 0.1 cm
打结		42 针/结	结长 1.0 cm, 宽度 0.10 cm~0.15 cm

锁眼	1.5 cm 圆头眼	36 针/眼	扣眼根部应采用 28 针打结机打结，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 0.2。
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线 0.5 cm~1.0 cm

长袖衬衣

# 长袖衬衣

## 1 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使用于本文件；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 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- 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 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 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 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法



## 2 要求

### 2.1 款式

男内穿衬衣款式按图1及标样。具体实际以采购人为准。

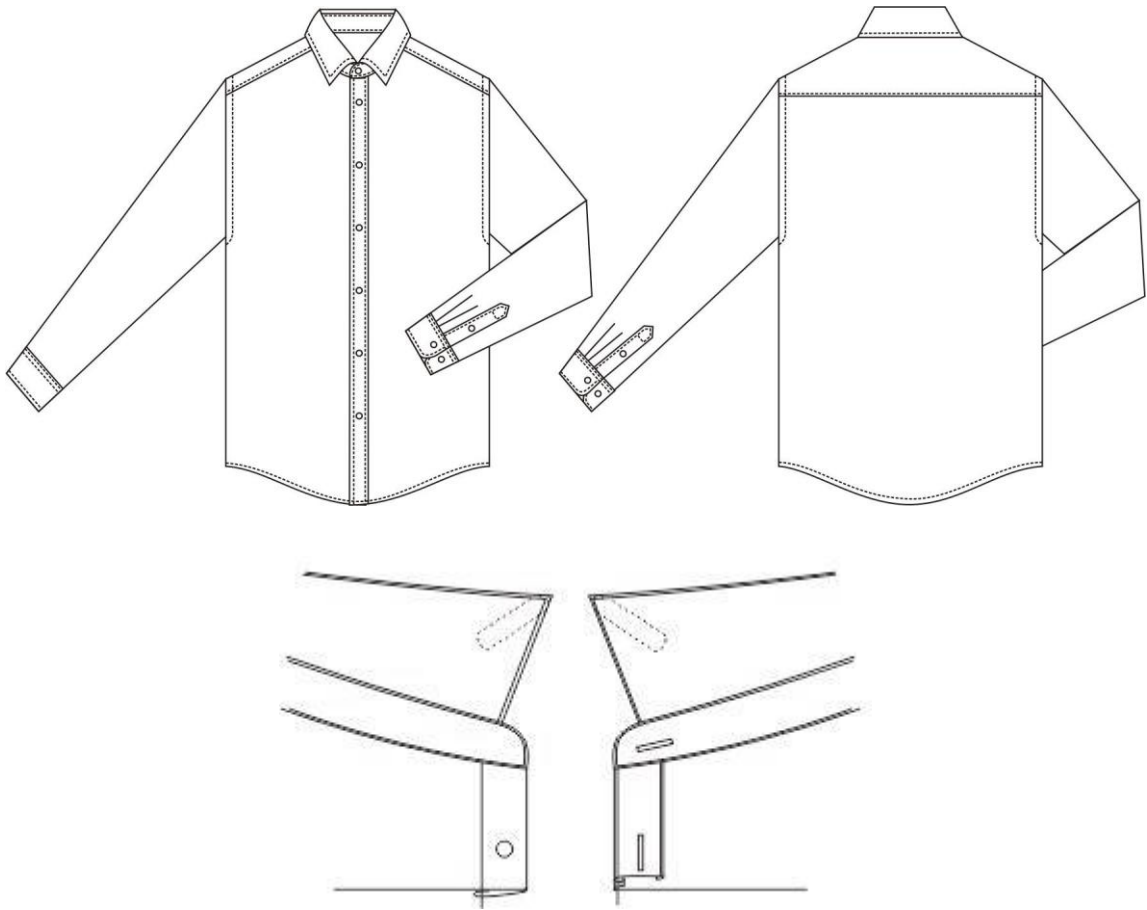


图 1 长袖衬衣款式

### 2.2 号型与规格

2.2.1 长袖衬衣的主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表1。

表1 长袖衬衣规格尺寸与极限偏差

单位:cm

编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差(±)
		175/96A		
1	前身长	77	2.0	1
2	胸围	108.0	4.0	2
3	中腰围	100.0	4.0	2
4	下摆围	108.0	4.0	2
5	第二扣眼距领	6.0	—	0.2
6	第七扣眼距底边	16.0	—	0.8
7	门襟贴条宽	3.5	—	0.2
8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
9	下摆折边宽	0.6	—	0.2
10	后身长	79.0	2.0	1
11	肩宽	47.0	1.2	0.8
12	袖长	62.0	1.5	0.7
13	袖根肥	21.5	0.6	0.5
14	袖头长	25.5	—	0.5
15	袖头宽	6.5	—	0.3
16	袖衩长	16.0	—	0.4
17	过肩中宽	9.6	—	0.4
18	过肩侧宽	10.6	—	0.4
19	领长	41.0	1.0	0.5
20	底领前宽	2.7	—	0.2
21	领尖长	6.5	—	0.2
22	翻领后宽	4.2	—	0.2
23	底领后宽	3.2	—	0.2

注1: 号型175/96A为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。

## 2.3 颜色

- 2.3.1 面料颜色：白色，实际使用以面料标样为准。
- 2.3.2 粘合衬颜色：本白色。
- 2.3.3 缝纫线颜色：同面料色。
- 2.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色与整体服装相符，应符合标样。

## 2.4 色差

产品面料颜色与实物样品对比，应 $\geq 4$ 级，非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3-4$ 级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每套颜色应一致。

- 2.4.1 产品各部位对比，允许色差程度应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与大身对比	$\geq 4-5$ 级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位部位	$\geq 4$ 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级

注：色差按GB/T 250评定

## 2.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
衬衫外面料	成份：74%聚酯纤维3%氨纶23%粘纤 纱织：144*96 单位面积质量（g/m <sup>2</sup> ）：150	附录 A	面料
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼
	11.8tex×3		钉扣
粘合衬	100%棉 线密度（tex）：经纱28纬纱28 单位面积质量（g/m <sup>2</sup> ）：135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬
	100%棉 线密度（tex）：经纱13 纬纱13 单位面积质量（g/m <sup>2</sup> ）：85		第二层翻领衬、门襟衬
聚酯四眼扣（1号扣）	$\phi 10.0\text{mm}$	以标样为准	领口、门襟、袖头、袖衩

## 2.6 裁剪

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向单位:cm

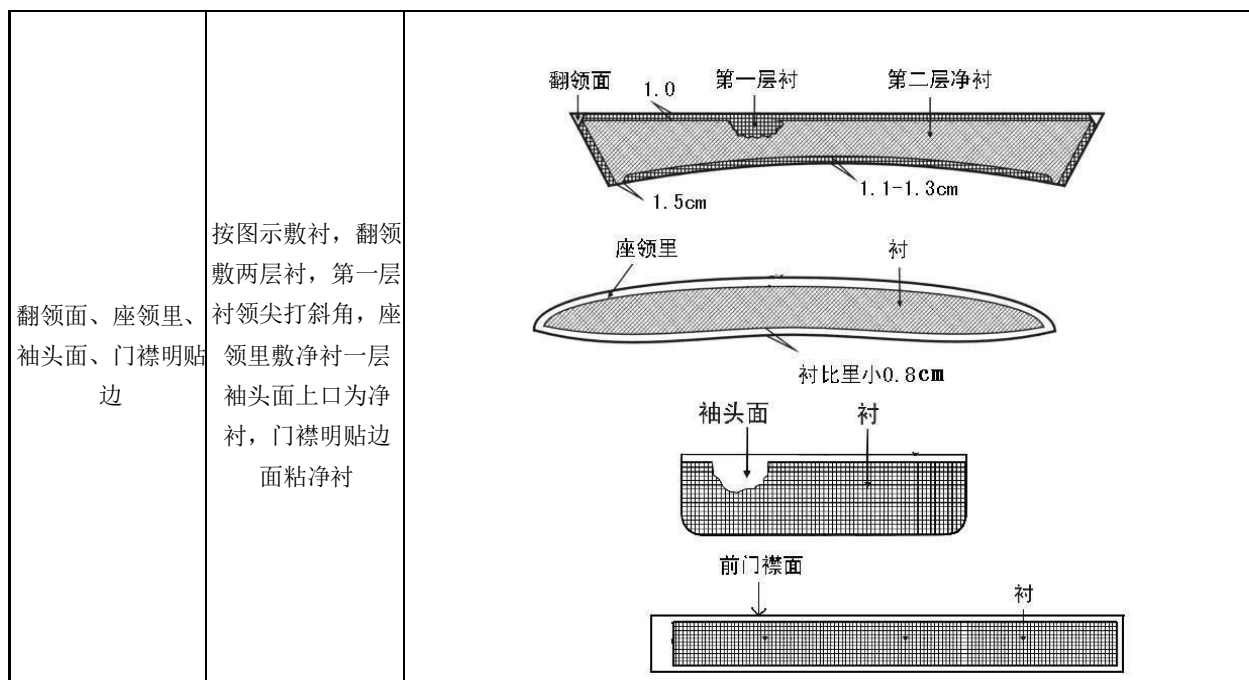
类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面	经	下口边顺经纱	—
	后过肩里	经	以下口为准 2.0	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	底领面	经	以上口为准 1.0	—
	底领里	经	以上口为准 1.5	—
	袖头面	经	1.0	—
	袖头里	经	1.5	—
	袖开衩条	经	—	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	领角包布	不限	—	7×7, 2 块
衬料	门襟衬	经	—	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40° ~45°	—
	第二层底领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40° ~45°	—

## 2.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

类别	敷衬要求	图示
----	------	----



## 2.8 缝制

### 2.8.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~16 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

### 2.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	扎底领里下口线	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	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2

胸袋	扎袋口明线	0.8	明线一道	0.1	折边下口, 两端缝头折净
	缩胸袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎 0.3, 封三角形结, 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、下摆	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身, 过肩面明线不扎透过肩里
	合压肩缝	0.8	明、暗线各一道	0.1	反面下炕, 明线扎在过肩上
	扎门襟贴边明线	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, 贴边宽 3.5
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
袖子	缩袖子	袖子 1.2 身 0.5	明线一道 扎线两道	0.6	明线压在身上
	合袖底、摆缝	后身 1.3 前身 0.7	明线两道	0.1-0.6	明线压在前身上, 袖笼缝头错开
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	扎透袖头里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1, 明线反面上炕, 开衩根部剪三角剪口
袖子	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5, 表面扣宝箭头, 从袖口边转扎至宝剑头, 距尖 3.5 打横, 结回针 3 道, 反面大小袖衩条缝头暗结封住做净, 剔薄缝头, 结距剪口 0.8
	夹上袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶两个, 面褶向后倒, 反面上炕 0.1~0.2

### 2.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1. 2	领头宽取中(左), 男距边 1.4, 横锁直眼一个	与眼对正, 距领头边男 1.7, 钉扣一粒
前襟	1. 2	门襟宽取中(左), 锁竖直眼六个, 第二、七扣眼按规格, 中间均锁	与眼对正, 里襟距边男 1.7, 女 1.5, 钉扣六粒
袖头	1. 2	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 钉扣一粒(以扣中心点为准)

袖衩	1. 2	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
----	---------	------------------------------	---------------------

## 2.9 成品质量

成品质量应符合GB/T2660《衬衫》一等品要求。

### 2.9.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表9规定, 部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位(门、里襟里、领里、托肩里, 袖头里, 袖开衩贴边里, 袖开衩掩襟)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 9 外观疵点允许范围

疵点名称	0号部位	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	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档(包括绞经档)、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档(厚薄段、稀密路、纬影、搭头印)		不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅		4 级色差	3~4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍(油、锈、色斑)		不允许	小于 3.0mm <sup>2</sup> , 不明显	小于 5.0mm <sup>2</sup> , 不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显	
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

注 1: 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。

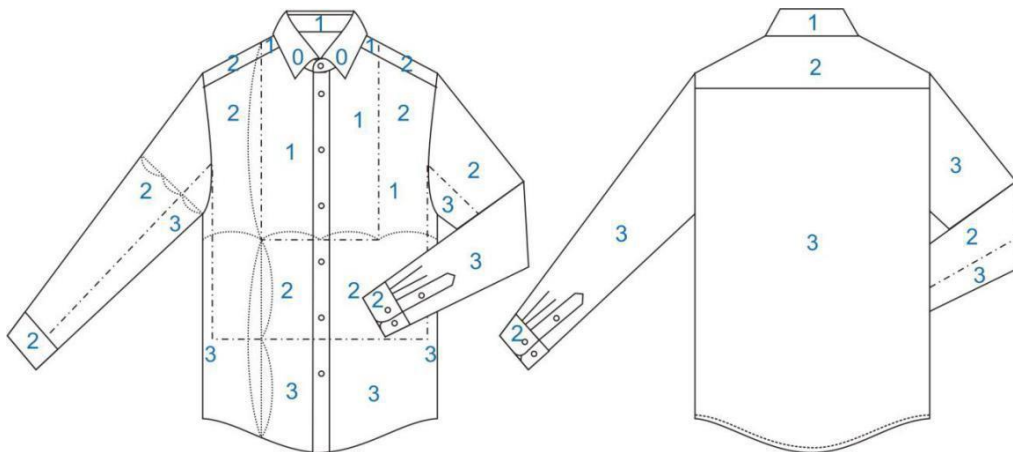


图 4 外观疵点划分图

### 2.9.2 成品整烫及外观质量

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。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表10规定。

表 10 外观质量

部位名称	要求
线迹	线迹规整，松紧适宜；明线距边宽窄一致
领子	领面平服、领面松紧适宜，不翻翘、不起泡、不渗胶，领型左右一致，折叠端正、平挺
胸袋	位置高低准确，平服，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
袖头	平整、无歪斜，左右圆头对称，袖开衩长短一致
底边	宽窄一致、平展、无斜绉

### 2.9.3 成品安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

## 3 检验规则

3.1 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

## 4 包装、运输及贮运

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。



附录 A  
(规范性)  
面料技术要求

A.1 允差

衬衫面料允差应符合表 A.1 规定。

表 A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		≥150	GB/T 4669
纤维含量/%		±5%	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥10	GB/T 4668
	纬向	≥10	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥580	GB/T 3923.1
	纬向	≥360	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~ 1.5	GB/T 8628 GB/T 8629
	纬向	-1.5~ 1.5	GB/T 8630
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
缓折痕回复角/(度, 经+纬)		≥210	GB/T 3819

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 $\geq$		3	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 $\geq$	变色	3	GB/T 3921方法A (1)
	沾色	3-4	
耐摩擦色牢度/级 $\geq$	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 $\geq$	变色	3	GB/T 3922
	沾色	3-4	
耐热压色牢度/级 $\geq$	变色	3	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	3	

附录 B  
(规范性)  
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
- B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
- B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表 B.1 允差

项目	允差		试验方法
	粘合衬1 (第一层)	粘合衬2 (第二层)	
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )	≥135	≥85	GB/T4669
基布材料纤维含量/%	符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/(g/m <sup>2</sup> )	≥27	≥22	FZ/T01081
线密度 (tex)	经向	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	
剥离强力/N	≥13	≥13	FZ/T01085
甲醛含量/mg/kg	≤75		GB/T 2912.1

## 配饰技术要求

### 1 帽子



- 1.1、 帽子：制式帽子，设计合理，实际以采购人为准
- 1.2、 帽徽：合金材质，电镀工艺，不掉色，大小适宜

### 2 领带



- 1.1、 面料：100%聚酯纤维
- 1.2、 颜色：与制服颜色相符
- 1.3、 大剑宽：与制服相协调
- 1.4、 款式：箭头形
- 1.5、 产品图案：与其他配饰相同

### 3 纽扣



- 2.1、 材质：合金
- 2.2、 工艺：立体设计、电镀工艺
- 2.3、 整体符合采购人审美要求，与服饰相搭配
- 2.4、 对样品或者确认小样。看颜色、型号是否与样品相符；
- 2.5、 钮扣表面不应有裂纹、缺口、凹凸不平及明显划痕；
- 2.6、 面背无车裂、汽泡；无烂边、厚薄不均现象；
- 2.7、 花纹应无明显变形、无白眼、白圈等现象；
- 2.8、 扣眼应光洁通畅；针眼无不穿及破裂，要对称且无大眼。如是暗眼扣，暗眼槽应光滑、无明显爆裂。
- 2.9、 电镀或者其它工艺处理后，效果要均一。
- 2.10、 同批次钮扣色差应不低于GB250四级标准，与来样相比，应不低于GB250三级标准。

#### 4 肩章



- 3.1、材质：100%聚酯纤维
- 3.2、工艺：机绣
- 3.3、包边剪裁
- 3.4、双面热熔胶，背棉PVC胶片
- 3.5、金色反光线

#### 5 领花



- 4.1、材质：合金
- 4.2、工艺：立体设计、电镀工艺
- 4.3、整体符合采购人审美要求，与服饰相搭配
- 4.4、对样品或者确认小样。看颜色、型号是否与样品相符；
- 4.5、领花表面不应有裂纹、缺口、凹凸不平及明显划痕；
- 4.6、面背无车裂、汽泡；无烂边、厚薄不均现象；
- 4.7、花纹应无明显变形、无白眼、白圈等现象；
- 4.8、表面应光洁通畅；针眼无不穿及破裂，要对称且无大眼。无明显爆裂。
- 4.9、电镀或者其它工艺处理后，效果要均一。
- 4.10、同批次钮扣色差应不低于GB250四级标准