中交集团工装技术规范

（服装类）

党委工作部（企业文化部）

2022 年 10 月

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 01－2022

项目人员、装备制造人员
春秋夹克

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 2
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 7
4.3 颜色 11
4.4 色泽偏差范围 11
4.5 材料 11
4.6 裁片 13
4.7 敷衬 13
4.8 缝制 13
4.9 标志 17
4.10 成品外观质量 18
4.11 甲醛含量 18
5 检验规则 18
5.1 检验项目 18
5.2 抽样方法 18
5.3 抽样规则 18
5.4 判定规则 19
6 包装、运输及贮存 21
6.1 包装 21
6.2 运输 21
6.3 贮存 21
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求 22

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

项目人员、装备制造人员 春秋夹克技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 春秋夹克的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团春秋夹克的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 22842 里子绸

GB/T 23315 粘扣带

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 01032　织物及织品缝纫损伤的试验方法
FZ/T 01093　机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定
FZ/T 14021　防水、防油、易去污、免烫印染布
FZ/T 63006　松紧带
FZ/T 64008　机织热熔粘合衬布
FZ/T 64009　非机织热熔粘合衬布

3　产品分类

中交集团 春秋夹克产品按颜色、式样及用途分为：

a)　项目人员 男春秋夹克；
b)　项目人员 女春秋夹克；
c)　装备制造人员 男春秋夹克拼色款；
d)　装备制造人员 女春秋夹克拼色款；
e)　装备制造人员 男春秋夹克灰色款；
f)　装备制造人员 女春秋夹克灰色款。

4　要求

4.1　样式

项目人员 男春秋夹克样式见图1及实物样品；项目人员 女春秋夹克样式见图1及实物样品；装备制造人员 男春秋夹克样式见图3及实物样品；装备制造人员 女春秋夹克样式见图4及实物样品。

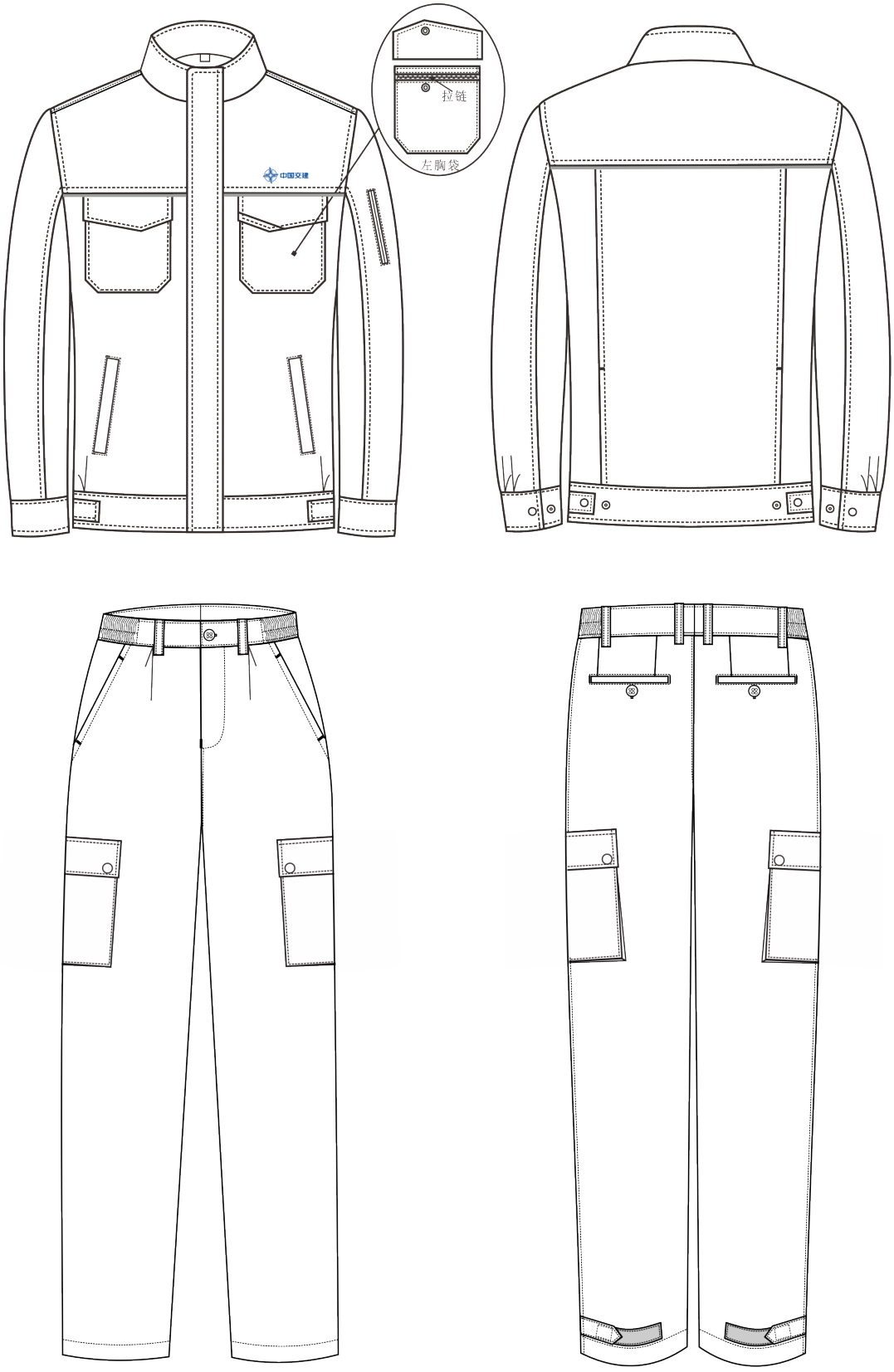


图 1　项目人员 男春秋夹克样式

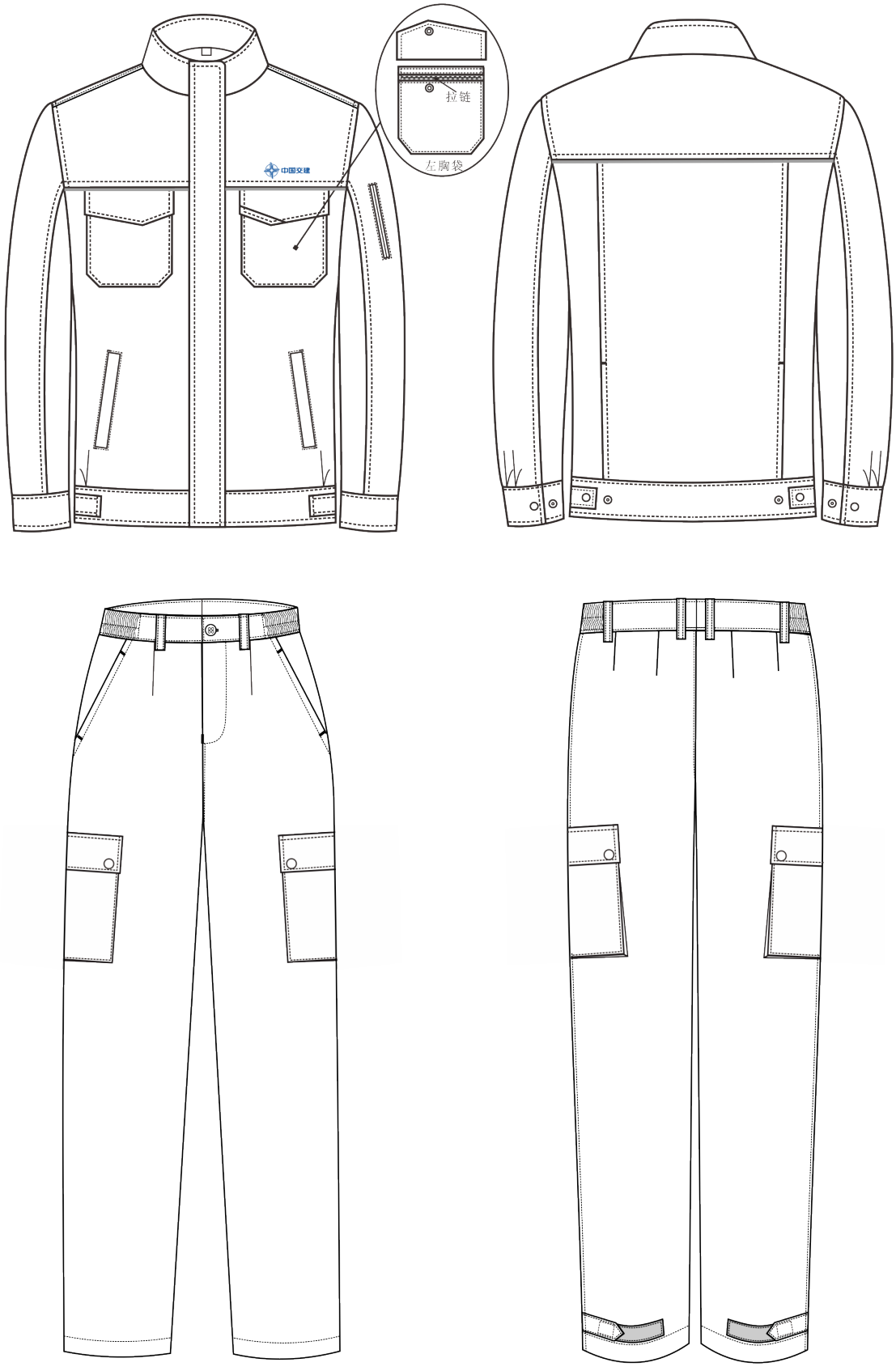


图 2　项目人员 女春秋夹克样式

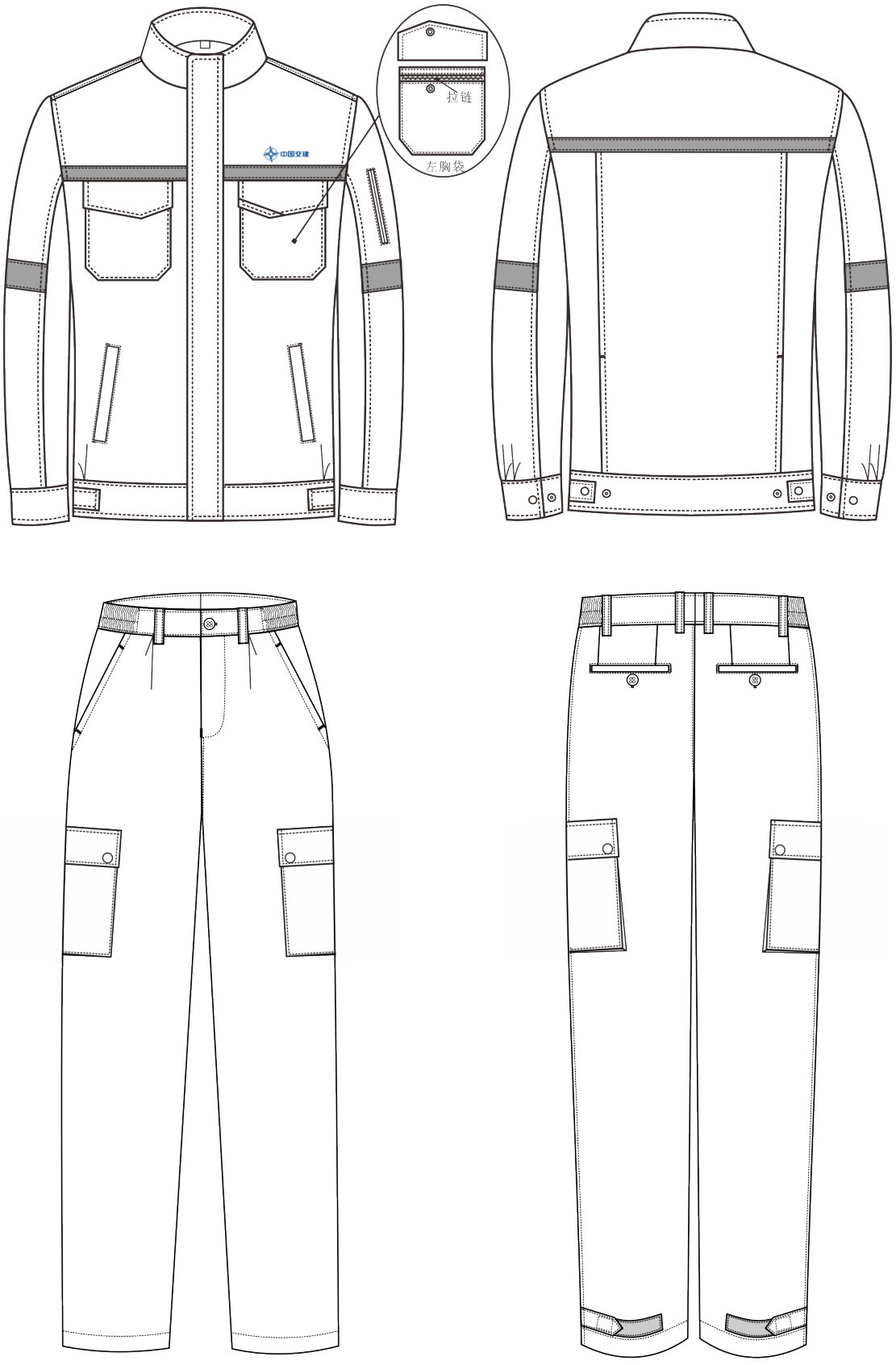


图 3　装备制造人员 男春秋夹克样式

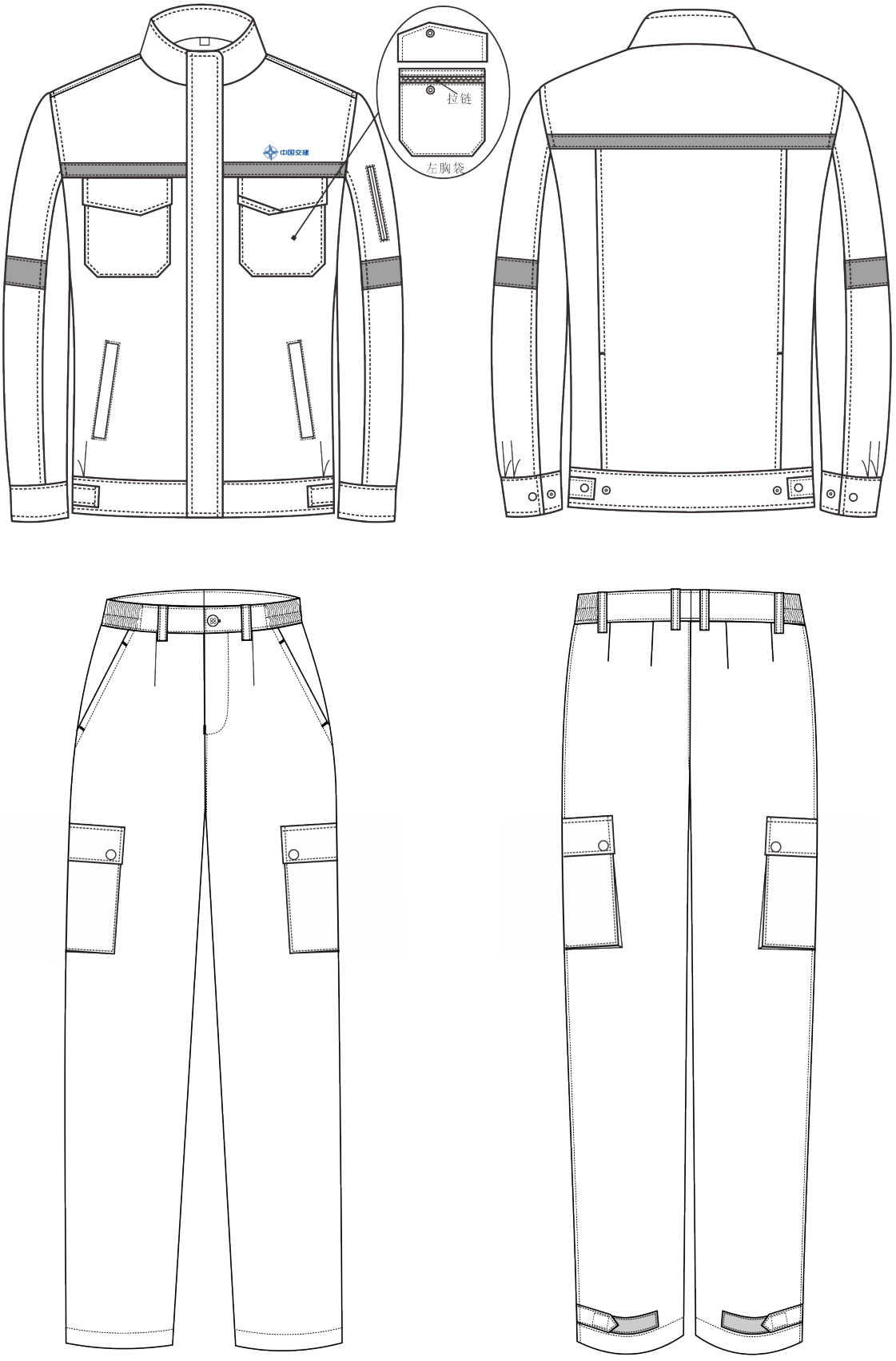


图 4　装备制造人员 女春秋夹克样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男春秋夹克号型按 GB/T 1335.1 规定执行。女春秋夹克号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 男春秋夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女春秋夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 男春秋夹克规格尺寸测量位置见图 5，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号；女春秋夹克规格尺寸测量位置见图 6，图中所注数字为表 2 中各测量部位编号。

表 1 男春秋夹克规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 6	1	前身长	73.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	120.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	115.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	62.5	1.5	0.7
	5	袖头长	28.5	0.5	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	71.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	50.0	1.2	0.7
	9	过肩中宽	14.5	*	0.3
	10	领长（不含拉链）	48.0	1.0	0.5
	11	领前/后宽	5.5/7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	12.5	*	0.5
	13	胸袋盖中宽/侧宽	5.8/4.5	—	0.2
	14	胸袋全长	15.0	*	0.5
	15	斜插袋口长	16.5	*	0.5
	16	臂袋口长	13.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	105.5	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	76.5	型差-0.6 号差2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	94.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	82.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	4.0	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	16.0	*	0.5
	25	后袋口长	14.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖长	19.0	*	0.5
	27	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	28	裤侧贴袋全长	21.0	*	0.5
	29	脚口肥	22.5	0.5	0.4
	30	臀围[a]	113.0	3.2	2.0

注1：[a]为主要部位；

注2：带“*”号档差可自行设定。

表 2　女春秋夹克规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84B		
		裤子号型	175/72B		
图 7	1	前身长	66.0	2.0	1.0
	2	胸围[a]	102.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	108.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	58.0	1.5	0.7
	5	袖头长	26.5	0.5	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	62.5	2.0	1.0
	8	大肩宽	43.0	1.2	0.7
	9	过肩中宽	13.5	*	0.3
	10	领长（不含拉链）	43.0	1.0	0.5
	11	领前/后宽	5.5/7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	12.0	*	0.5
	13	胸袋盖中宽/侧宽	5.8/4.5	—	0.2
	14	胸袋全长	14.5	*	0.5
	15	斜插袋口长	15.5	*	0.5
	16	臂袋口长	13.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	104.0	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	77.0	型差-0.6 号差2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	80.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	68.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	3.5	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	15.5	*	0.5
	25	裤侧贴袋盖长	18.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	27	裤侧贴袋全长	20.0	*	0.5
	28	脚口肥	21.0	0.5	0.4
	29	臀围[a]	101.0	3.6	2.0

注1：[a]为主要部位；
注2：带“*”号档差可自行设定。

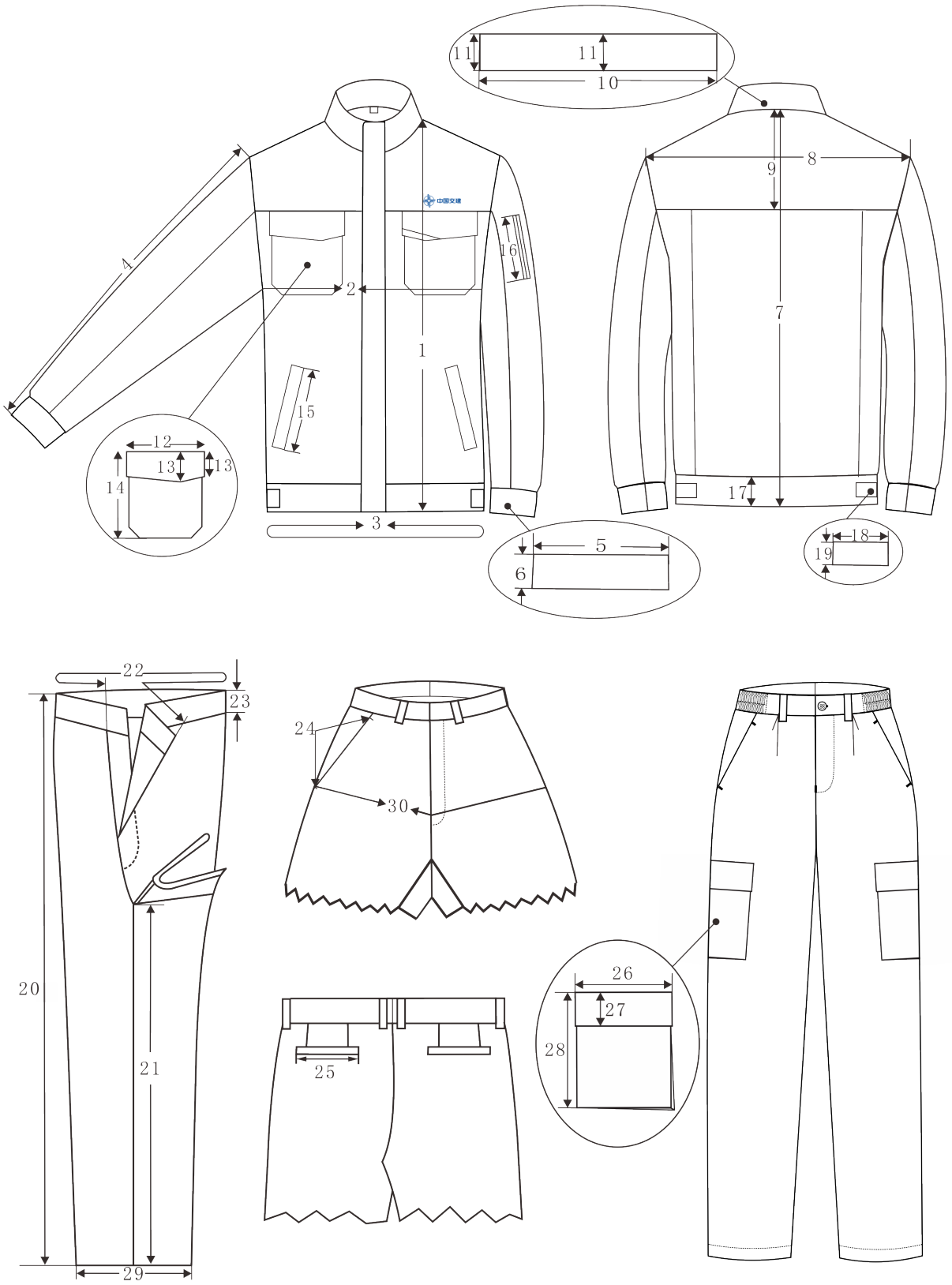

11
11
10
4
2
1
16
15
12
13
13
14
3
5
6
9
8
7
17
18
19
22
23
20
21
29
24
30
25
26
27
28

图 5　男春秋夹克测量图

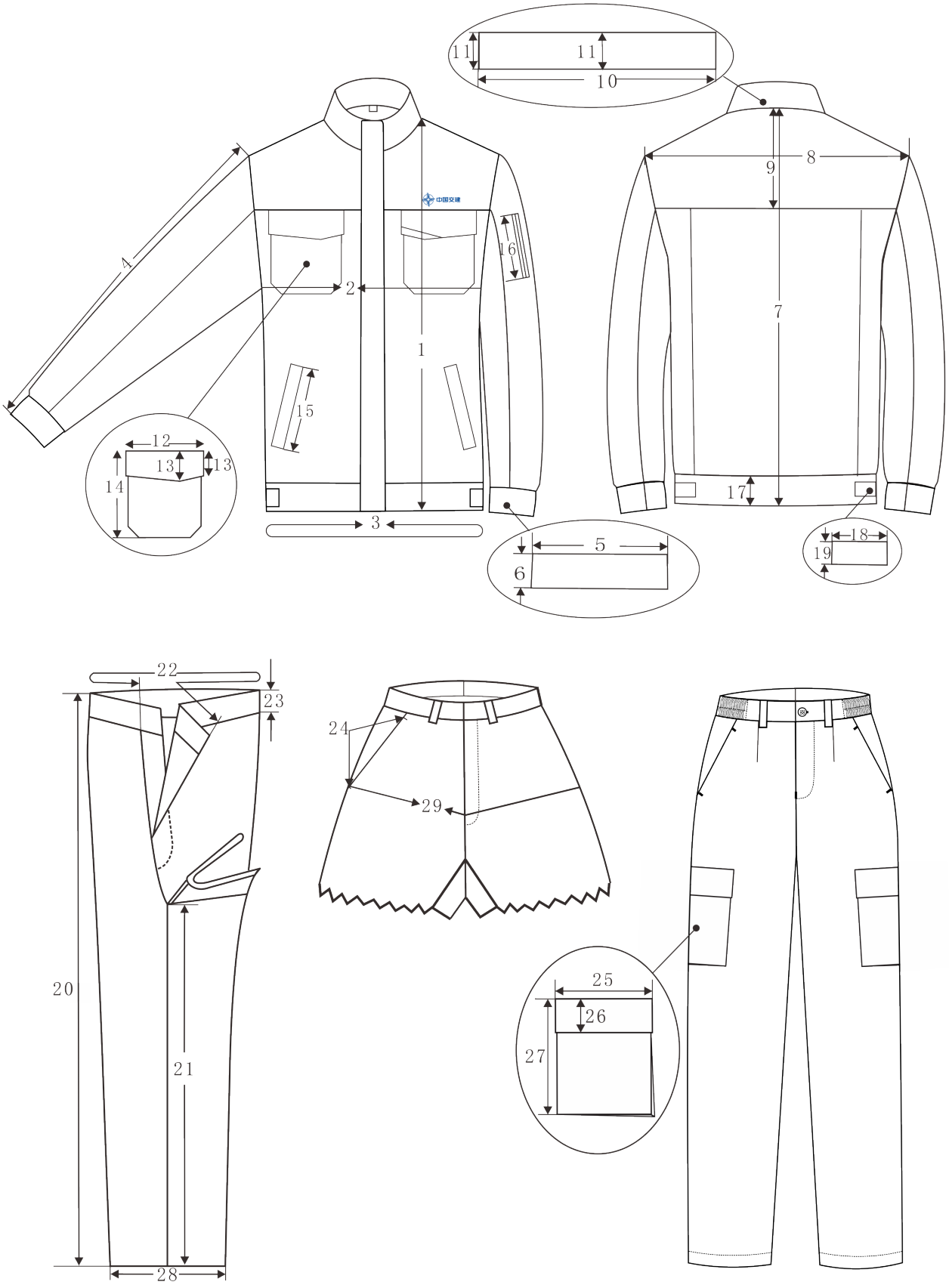

11
11
10
4
2
1
16
15
12
13
13
14
3
5
6
8
9
7
17
18
19
22
23
24
29
20
21
28
25
26
27

图 6　女春秋夹克测量图

4.3 颜色

材料颜色应符合表 3 规定。

表 3 材料颜色

品种	材料	颜色
项目人员 男女春秋夹克、 装备制造人员 男女春秋夹克拼色款	主面料	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	配色面料1	深海蓝色 PANTONE 19-3937 TCX
	配色面料2	浅蓝色 PANTONE 17-4435 TCX
	里料、拉链、四件扣	深海蓝色 PANTONE 19-3937 TCX
	涤棉平布、拉链、四件扣、四眼扣、粘扣	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	粘合衬	深色
	反光条、反光牙条	银灰色
	缝纫线	与缝纫部位颜色一致
装备制造人员 男女春秋夹克灰色款	主面料	灰色 PANTONE 12-4306 TCX
	配色面料	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	里料、涤棉平布、拉链、四件扣、四眼扣、粘扣	灰色 PANTONE 12-4306 TCX
	粘合衬	白色
	反光条	银灰色
	缝纫线	与缝纫部位颜色一致

4.4 色泽偏差范围

4.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

4.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 4 规定。

表 4 对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4 级	上衣挂面、裤掩襟面与表面部位；对称部位
≥3-4 级	裤掩襟里、裤门襟里、裤串带与表面部位

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 5 规定。

表 5 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款主面料	棉涤混纺斜纹布 中交蓝色	棉60% 长效抗菌涤纶40% 235g/㎡	附录A	上衣：前身下截、后背、后侧片、袖前片、袖后小片、明牌面、胸袋布、胸袋盖面、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、卡夫、卡夫袢 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋牙、后袋垫布、侧贴袋布、侧贴袋墙条、侧贴袋盖、裤腰、裤串带、脚口袢面里
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款配色面料1	棉涤混纺斜纹布 深海蓝色			前后过肩、袖中片、领面里、袖头、后身活褶、挂面、后托领、臂袋牙、臂袋垫布、里袋牙、里袋垫布

表 5　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款配色面料2	棉涤混纺斜纹布 浅蓝色	棉60% 长效抗菌涤纶40% 235g/㎡	附录A	明牌里、胸袋盖里、左胸袋盖面拼条
装备制造人员春秋夹克灰色款主面料	棉涤混纺斜纹布 灰色	棉60% 长效抗菌涤纶40% 235g/㎡	附录A	上衣：前身下截、后背、后侧片、袖子、前后过肩、领面里、明牌面、挂面、后托领、胸袋布、胸袋盖面、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、袖头、臂袋牙、臂袋垫布、卡夫、卡夫袢、里袋牙、里袋垫布 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋牙、后袋垫布、侧贴袋布、侧贴袋墙条、侧贴袋盖、裤腰、裤串带、脚口袢面里
装备制造人员春秋夹克灰色款配色面料	棉涤混纺斜纹布 中交蓝色	棉60% 长效抗菌涤纶40% 235g/㎡		明牌里、胸袋盖里、左胸袋盖面拼条、后身活褶
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款里料	深海蓝色	涤纶99% 导电丝1% 100g/㎡	GB/T 22842	上衣前后身里、袖里
装备制造人员春秋夹克灰色款里料	灰色	涤纶99% 导电丝1% 100g/㎡		
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款涤棉平布（中交蓝色）		80%涤 20%棉	GB/T 5326	上衣袋布、裤子袋布
装备制造人员春秋夹克灰色款涤棉平布（灰色）				
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款粘合衬（深色）		T2137-036	FZ/T 64008	上衣：领面、明牌、挂面、卡夫、卡夫袢、袖头、胸袋盖面、袋牙衬 裤子：裤腰、门襟、掩襟、后袋牙、侧贴袋盖
装备制造人员春秋夹克灰色款粘合衬（白色）				
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款无纺衬(深色)		NT2837-035	FZ/T 64009	上衣、裤子袋口反面垫衬、裤斜插袋口扦条衬
装备制造人员春秋夹克灰色款无纺衬（白色）				
松紧带		宽3.5cm	FZ/T 63006	裤腰（男）
		宽3.0cm		裤腰（女）
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款聚脂四眼扣（中交蓝色）		Φ1.5cm	QB/T 3637	裤腰头、裤后袋（男）
装备制造人员春秋夹克灰色款聚脂四眼扣（灰色）				
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款注塑四件扣(中交蓝色)		Φ1.5cm	—	前门襟明牌、卡夫袢、袋盖、裤侧贴袋
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款注塑四件扣(深海蓝色)				袖头
装备制造人员春秋夹克灰色款				前门襟明牌、卡夫袢、袋盖、袖头、

表 5　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
注塑四件扣(灰色)			裤侧贴袋
项目人员春秋夹克、 装备制造人员春秋夹克拼色款 注塑拉链(深海蓝色)	5号 开尾	QB/T 2172	前门襟
装备制造人员春秋夹克灰色款 注塑拉链(灰色)			
项目人员春秋夹克、 装备制造人员春秋夹克拼色款 尼龙拉链(中交蓝色)	3号 闭尾	QB/T 2173	上衣斜插袋、左胸袋、裤门襟
项目人员春秋夹克、 装备制造人员春秋夹克拼色款 尼龙拉链(深海蓝色)			臂袋
装备制造人员春秋夹克灰色款 尼龙拉链(灰色)	3号 闭尾		上衣斜插袋、左胸袋、臂袋、裤门襟
项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款　粘扣带（中交蓝色）	宽 2.5cm	GB/T 23315	脚口
装备制造人员春秋夹克灰色款 粘扣带（灰色）			
装备制造人员春秋夹克拼色款 装备制造人员春秋夹克灰色款 反光条	宽 2.5cm	GB 20653	前后过肩
	宽 4.0cm		袖子
项目人员春秋夹克　反光牙条	Φ0.3cm		前后过肩
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、锁眼
	11.8tex×2		打结、环缝
前胸标志	专用	4.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	上衣、裤子
洗涤标志	胶质标签	4.9.2	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表6规定。

表 6　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	上衣：前身、后身、袖子、挂面、明牌面里、袖头、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、臂袋牙、臂袋垫布、卡夫、卡夫袢、里袋牙、里袋垫布 裤子：前身、后身、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、都袋垫布、裤腰面里、裤串带、脚口袢面里、侧贴袋墙条	经
	前后过肩、领面里、后活褶、后托领、胸袋布、胸袋盖面里、裤子斜插袋垫布、侧贴袋布、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
里料	上衣前后身里、袖里	经
	上衣后过肩里	与大身方向一致
衬料	明牌、挂面、后托领、卡夫、卡夫袢、袖头、袋牙、裤腰、门襟、掩襟	经
	领面、胸袋盖面、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
袋布	上衣袋布、裤子袋布	与大身方向一致

4.7　敷衬

领面、明牌、挂面、后托领、胸袋盖面、袋牙、裤门襟敷满衬；卡夫、卡夫袢、袖头、裤腰（避开松紧带位置）、裤袋盖、裤掩襟敷半满衬；袋口敷垫衬，裤斜插袋口敷扦条衬。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表7规定。

表 7　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	三线环缝机	各部位环缝
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	钉四件扣机	各部位钉四件扣
8	42 针套结机	各部位打结
9	28 针钉裤串带机	钉裤串带
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表8规定。

表 8　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9针/3cm～11针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	反面留扣结线长 0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表9规定。

表 9　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	钩压领面里	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱领面	1.0	暗线一道	—	—
	绱领里	1.0	暗线一道	—	面里缝头搽住
胸袋	合左胸袋盖拼缝	0.8	暗线一道	—	劈缝
	钩压胸袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	吐子口 0.1
	左胸袋布上截与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	—
胸袋	左胸袋布下截与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	—
	扎右胸袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	—
	打结	—	42 针套结	—	右袋口两端顺明线齐袋布边各打竖结 1 个，结长 0.8；左袋口齐拉链开口打竖结各 1 个
斜插袋	拉链垫条与拉链结合	—	暗线一道	—	拉链拉合后拉头朝上，拉链布基外露 0.6
	绱垫条、袋布面	—	明线一道	0.1	明线压在垫条上，拉链垫条上端与袋布面齐，明线压透袋布面
	绱袋牙、拉链垫条	—	暗线各一道	—	两线相距 2.2±0.1，拉链垫条净宽 0.7±0.1
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口,向两侧倒
	拉链与袋布里结合	0.5	扎线一道	—	—
	绱袋口拉链	—	明线一道	0.1	明线压在身上，里部扎住拉链，拉链布基外露 0.6，明线压透袋布里
	封袋口	—	扎线各一道	—	袋口两端反面齐三角根部扎线，回针 3～5 道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎，明线扎透袋布

表 9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端顺袋口明线各一个，结长 1.0，后端齐袋口明线
臂袋	缉袋牙	—	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
	缉垫布	—	扎线一道	0.5	—
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
臂袋	缉拉链	—	扎线各一道	—	—
	封袋口	—	扎线一道	—	—
	钩压袋布	1.0	暗线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结1个，结长齐袋口
袖子	缉袖反光条 （装备制造人员）	—	扎线各一道	0.1	反光条上下各扎 0.1 明线
	合袖前缝面	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖面上
	合袖前缝里	1.0	暗线一道	—	里缝头向大袖倒烫
	合袖外缝面	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖面上，袖开口按尺寸留口，长 9.5±0.5
	合袖外缝里	1.0	暗线一道	—	里缝头向大袖倒烫
	扎袖开口明线	1.0	明线一道	0.1	开口上端回针固定
	缉袖子	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线前侧扎至前过肩，后侧扎至后过肩
	缉袖里	1.0	暗线一道	—	面里缝头肩缝处加带条
	钩压袖头	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	缉袖头	1.0	明、暗线各一道	0.1	按标印袖口打活褶两个,出台 1.0,面褶向后倒,反面上炕
前后身	缉前后过肩反光条 （装备制造人员）	—	扎线一道	—	反光条上下各扎 0.1 明线一道
	后身与活折结合	1.0	明暗线各一道	0.6	活折上宽 2.5±0.3
	后身与后侧片结合	1.0	明暗线各一道	0.6	—
	打活折下端结	—	42 针套结	—	活折下端打套结 1 个，结长 0.8
	后过肩与后身结合 （装备制造人员）	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线扎在后过肩上
	后过肩与后身结合 （项目人员）	1.0	明、暗线各一道	0.6	夹上反光牙条，明线扎在后过肩上
	前过肩与前身结合 （项目人员）	1.0	明、暗线各一道	0.6	夹扎胸袋盖及反光牙条，明线扎在前过肩上，过肩缝向上 1.2，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	前过肩与前身结合 （装备制造人员）	1.0	明、暗线各一道	0.6	夹扎胸袋盖，明线扎在前过肩上，齐过肩缝缉反光条，反光条向上 0.5，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	钩压明牌	1.0	明、暗线各一道	0.6	子口不反吐，明牌宽 6.0±0.3
	缉前门拉链	1.0	明、暗线各一道	0.6	拉链上止距领上口 1.0±0.3，下止距卡夫下口不大于 2.5，明线扎透挂面
	缉明牌	0.5	明、暗线各一道	0.6	上端齐领上口，下端齐卡夫，明牌居中，男左女右
结合	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在后片上
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	勾压卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.6	钩两端
	缉卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.1	前片按标印打活褶1个；反面下炕，扎住袋布下端
	勾压卡夫袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	缉卡夫袢	0.5	明、暗线各一道	0.6	卡夫宽取中，袢中心对正侧缝
里袋	袋口垫布与袋布结合	1.0	明线一道	0.15	垫布里口折净

表 9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
	袋牙与袋布结合	—	扎线一道	—	—
	缉袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	0.1	两线相距 1.0，压挂面 1.0～1.5
里袋	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各 1 个，结长齐袋口
身里	挂面与前前身里结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向挂面
	后托领与后里结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向托领
	后过肩里后身里结合	1.0	暗线一道	—	与面活褶对正按位置捏活褶各 1 个
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合里袖身缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
裤子环缝	裤侧缝、下裆、后立裆、左小裆、右前裆、掩襟、门襟里口、袋口垫布、袋牙里口	—	三线环缝	—	侧缝、后裆、掩襟双片环缝
收前褶、后省	收裤前褶	—	暗线各一道	—	上端扎暗线，长 3.0，面褶向后倒
	收裤前省（女）	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向前倒
	收裤后省	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向后倒
裤后袋（男）	缉袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 1.0，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里
	缉袋口垫布	—	扎线一道	0.5	垫布缉在袋布面上，下端扎线
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线,扎住袋口两端三角
	钩压袋布	1.0	明、暗线一道	0.4	不反吐
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结1个，结长齐袋口
裤侧缝、斜插袋	缉袋口垫布	—	扎线一道	0.5	袋口垫布里口环缝
	扎袋口明线	—	明线一道	0.6	裤前片按标印扣折袋口，夹住袋布
	扎袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.4	面吐0.1
	打袋口结	—	42 针套结	—	上结距腰缝 1.5，下结齐袋口，结长 0.7，垂直袋口横打结子各 1 个
	钩压脚口袢	1.0	明、暗线各一道	0.1	齐子口，袢长 9.0±0.3，宽 3.5±0.2
	钉脚口袢搭扣	—	扎线一周	0.15	袢宽取中，距前端 0.5 钉长 4.0±0.2 搭扣钩面一块,扎透面,与脚口袢对正在裤片上钉长 12.0±0.2 搭扣绒面一块，首尾回针三道
	合侧缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	距脚口 3.0±0.2 扎住裤脚调节袢，明线扎在后片
裤侧贴袋	钩压袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	钩压两端，子口不反吐
	缉袋墙条	1.0	明线一道	0.1	袋墙宽 3.0±0.2，前侧无袋墙
	扎袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.1
	缉袋布	1.0	明线一道	0.1	袋布前下端顺明线齐袋布边打横结 1 个，袋口两端顺明线齐袋口边打竖结各 1 个，结长 0.8
	缉袋盖	0.5	明、暗线各一道	0.6	—
	袋盖打结	—	42 针套结	—	齐缉袋盖两端顺明线打横结各 1 个，结长 0.8
裤门襟、掩襟	缉裤门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1，不压透面
	缉门襟拉链	—	明线两道	0.1/0.6	链牙距门襟边 1.0，上止距腰边≤1.0
	压裤门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	勾压裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩掩襟下口
	缉裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在身上

表 9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
	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 1 个，与掩襟子口平行，距掩襟里口 0.5～0.7，齐小裆结上端向上打暗结 1 个，结长 1.0
裤腰	绱腰松紧带		—	扎线各一道	—	按样板标印，固定松紧带两端，通常回针三道
	扎松紧带明线		—	明线各一道	—	腰宽均分扎线一道，两端回针
	扎裤串带		—	明线各一道	—	用绷缝机，袢宽 1.0±0.1
	钩压裤腰		1.0	明、暗线各一道	0.1	钩缝裤腰两端，松紧带部位无明线
	裤腰拼接		1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱裤腰		1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，夹绱裤串带
	钉串带下端		—	打结一道或回针 五道	—	齐裤前褶向前各 1 根，距后裆缝 1.0 各 1 根，齐松紧带后端明线各 1 根， 共 6 根；距腰下口 1.0 扎线
	钉串带上端		0.8	明线一道	0.1	上端齐腰边扎线，回针 3～5 道或套结顺裤腰明线打结 1.0，下端留余量 0.2～0.3
合裆、脚口	合后裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	合下裆		1.0	暗线二道	—	缝头倒向后身
	合小裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	扎脚口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.2
标识	上衣	号型标志	0.8	0.8	0.8	领下口居中夹上
		洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左身缝距下摆 10.0±0.5
	裤子	洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左侧腰里松紧带向前 1.0～2.0 夹绱
		号型标志	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表10规定。

表 10　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼（四件按扣上件）	钉扣（四件按扣下件）
上衣明牌	—	距明牌边 1.5，距掩门上、下端 1.5，钉上件各 1 粒，不钉透面	与上件对正，钉下件各 1 粒
胸袋	—	距袋盖尖 1.5 钉上件 1 粒，不钉透面	与上件对正，在袋布上钉下件 1 粒
袖头	—	袖头宽取中，距边 1.5 钉上件 1 粒	与上件对正，钉下件 1 粒，再往后 3.0 钉下件 1 粒
卡夫袢	—	距尖1.5 钉上件1粒	与上件对正,在卡夫上钉下件1粒，再往后3.0钉下件1粒
裤侧贴袋	—	距袋盖下端 1.5，距两端各 2.0，钉上件各 1 粒	与上件对正，在袋布上钉下件 2 粒
裤腰头	1.7	腰宽取中，距边 1.3 横锁直眼 1 个	与眼对正，在右腰头钉四眼扣 1 粒
裤后袋（男）	1.7	后袋口长取中，距袋口 2.0 竖锁直眼 1 个	与眼对正，在袋布上钉扣 1 粒，钉透袋布
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式。规格及样式应符合图7规定，标志定位准确、粘合牢固。位置按表9规定。

注：项目人员春秋夹克、装备制造人员春秋夹克拼色款：前胸标志颜色为反光银灰色；装备制造人员春秋夹克灰色款：前胸标志颜色为中交蓝色。

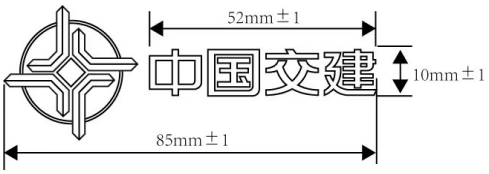


图 7　前胸标志

4.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图8规定。缀钉位置按表9规定。

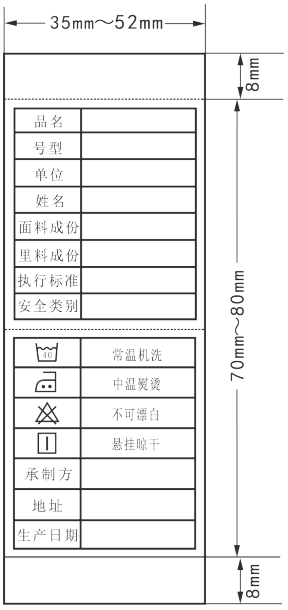


图 8　洗涤标志

4.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图8中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表11规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500套及以下抽10套；

500套以上至1000套抽20套；

1000套以上抽30套；

安全性能检验不少于4套。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 11 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四件扣低于 4 级；同规格四眼扣低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—

表 11　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5cm；袖子明显起吊、不顺	—
10	缝制质量	观察、对比测量	口袋互差＞0.3cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8cm，前后互差＞1.0cm
11			明牌长于前身 0.3cm 且≤0.8cm；明牌不顺直、不平服；	前身长于明牌	—
12			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
13			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
14			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
15			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
16			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
17			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
18			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
19			两裤腿长短互差＞0.3cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8cm；裤口大小互差＞0.6cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
20			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
21			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
22	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5 cm；偏斜≥0.5 cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
23	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3cm	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5cm	钮扣脱落或未钉扣
24	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
25	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
26	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4 批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数不小于90 %，不合格品数不大于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 右斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4tex×2	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	410	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量/%	棉	60	±5	GB/T 2910
	长效抗菌涤纶	40	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		235	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力/N	经向	≥50	GB/T 3917.3
	纬向	≥20	
抑菌率（AAA）/%		≥90	GB/T 20944.3
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
易去污性能/级		4	FZ/T 14021

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 色牢度

项目		标准值		检验方法
		中交蓝色、深海蓝色	浅蓝色、灰色	
耐光色牢度/级		≥4	≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	沾色			
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3922
	沾色			
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	≥3-4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色			

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 02－2022

项目人员、装备制造人员
夏长袖夹克

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....2
4 要求.....2
4.1 样式.....2
4.2 号型与规格.....7
4.3 颜色.....11
4.4 色泽偏差范围.....11
4.5 材料.....11
4.6 裁片.....13
4.7 敷衬.....13
4.8 缝制.....13
4.9 标志.....17
4.10 成品外观质量.....18
4.11 甲醛含量.....18
5 检验规则.....18
5.1 检验项目.....18
5.2 抽样方法.....18
5.3 抽样规则.....18
5.4 判定规则.....18
6 包装、运输及贮存.....20
6.1 包装.....20
6.2 运输.....20
6.3 贮存.....20
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求.....21

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

项目人员、装备制造人员 夏长袖夹克技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 夏长袖夹克的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 夏长袖夹克的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分 单项组合试验法

GB/T 23315 粘扣带

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

FZ/T 01071 纺织品 毛细效应试验方法

FZ/T 01093　机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 63006　松紧带

FZ/T 64008　机织热熔粘合衬布

FZ/T 64009　非机织热熔粘合衬布

3　产品分类

中交集团 夏长袖夹克产品按颜色、式样及用途分为：

a)　项目人员 男夏长袖夹克；

b)　项目人员 女夏长袖夹克；

c)　装备制造人员 男夏长袖夹克拼色款；

d)　装备制造人员 女夏长袖夹克拼色款；

e)　装备制造人员 男夏长袖夹克灰色款；

f)　装备制造人员 女夏长袖夹克灰色款。

4　要求

4.1　样式

项目人员 男夏长袖夹克样式见图1及实物样品；项目人员 女夏长袖夹克样式见图1及实物样品；装备制造人员 男夏长袖夹克样式见图3及实物样品；装备制造人员 女夏长袖夹克样式见图4及实物样品。

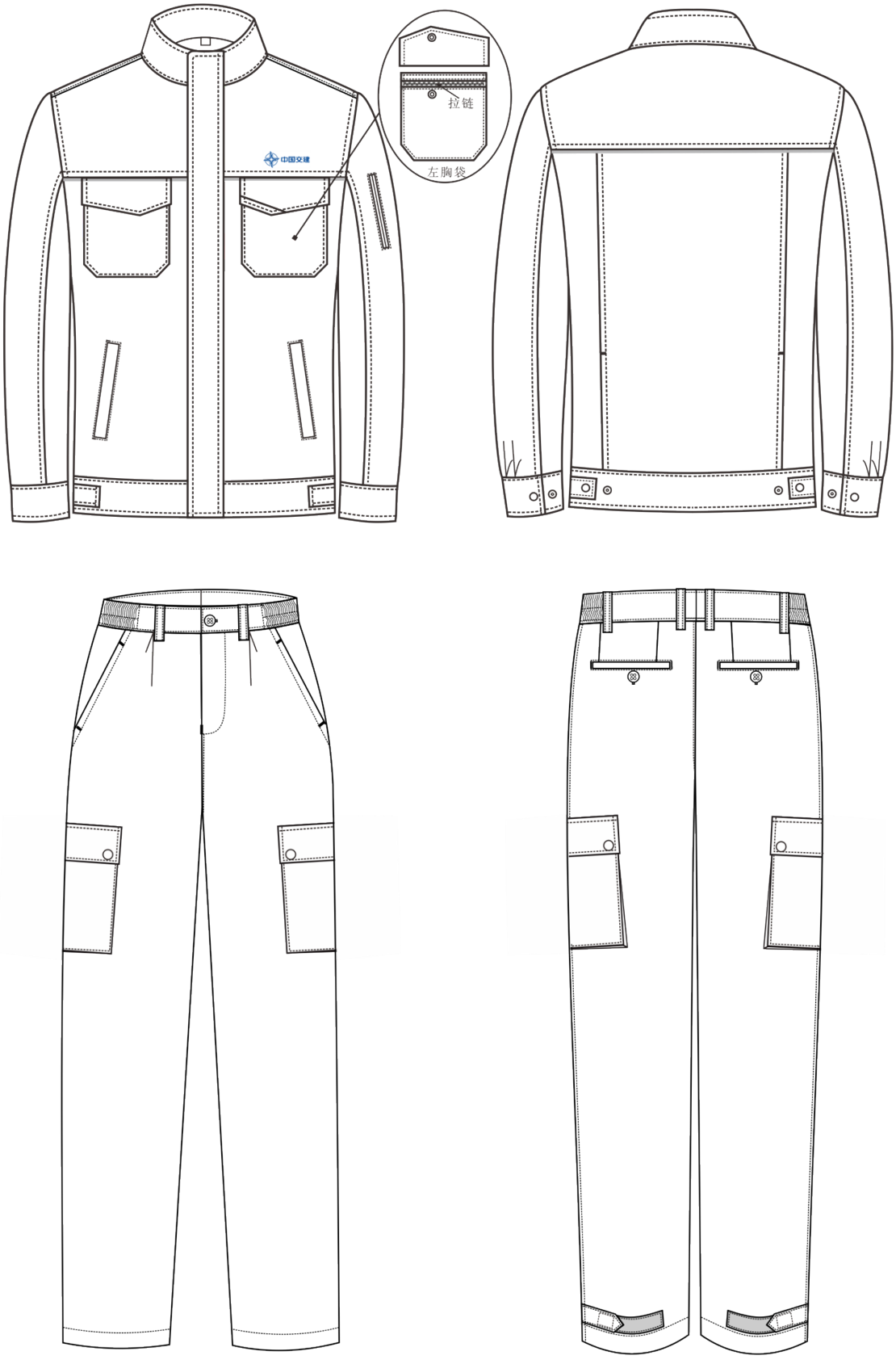


图1　项目人员 男夏长袖夹克样式

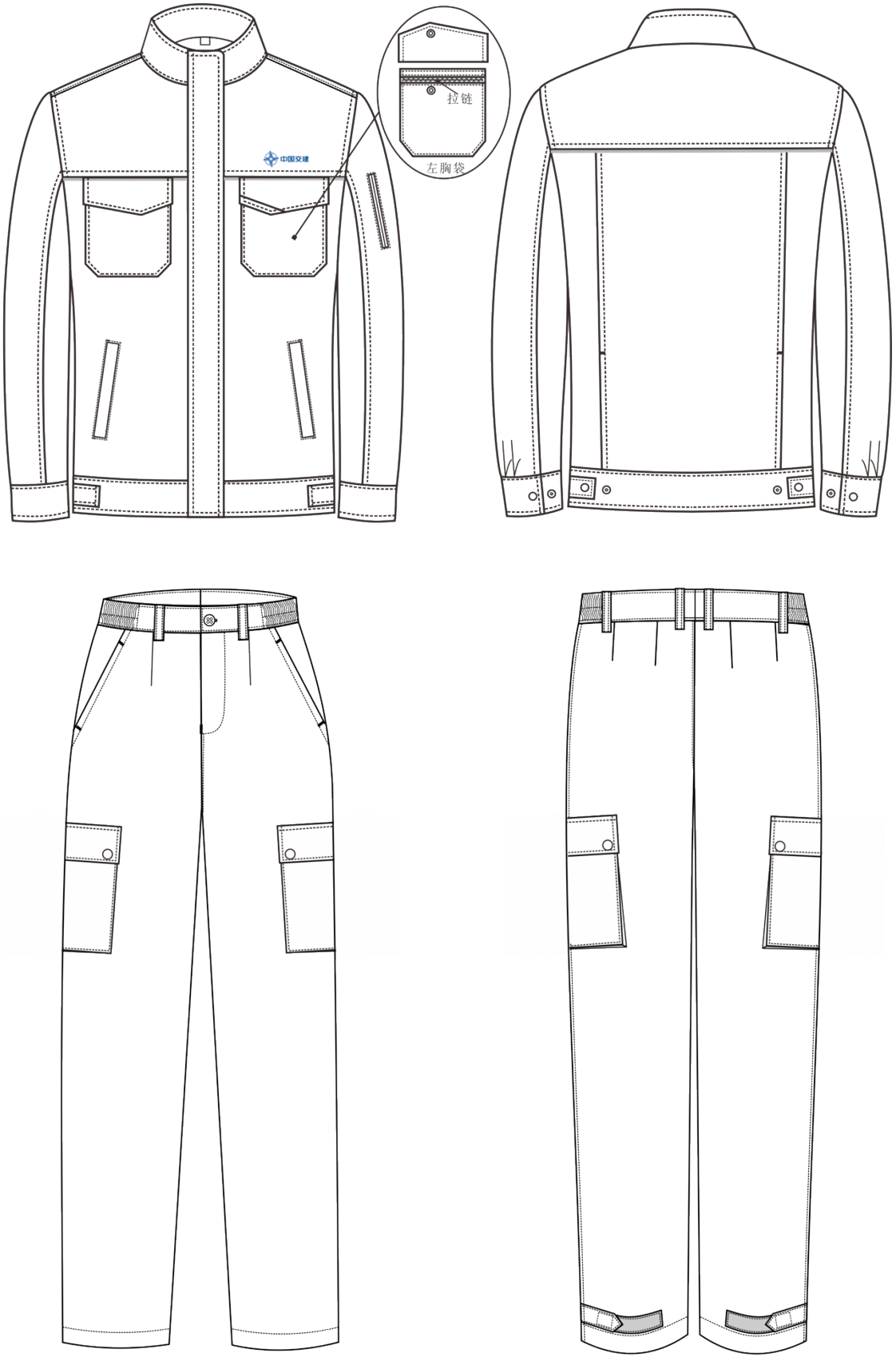


图2　项目人员 女夏长袖夹克样式

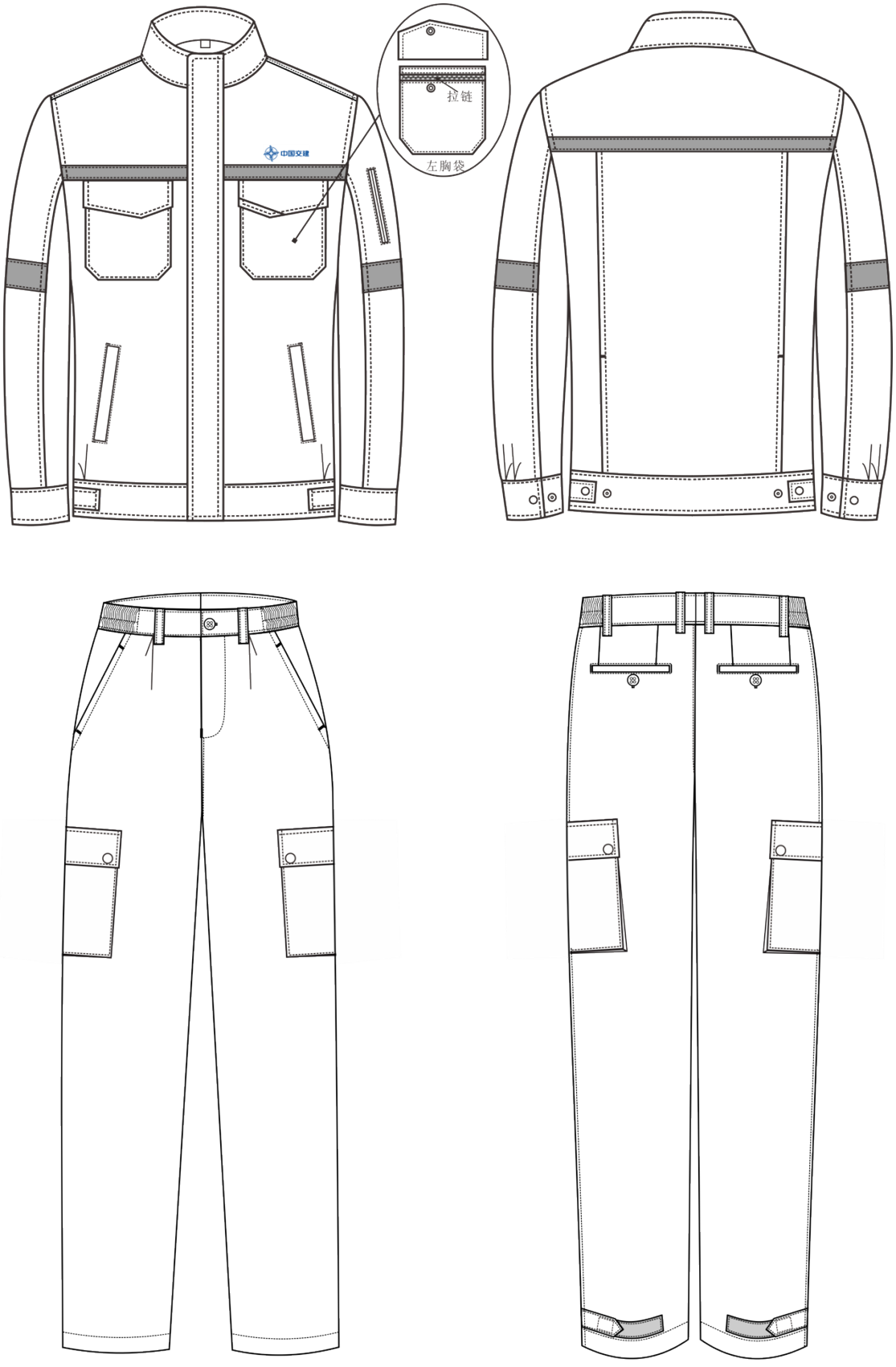


图3　装备制造人员 男夏长袖夹克样式

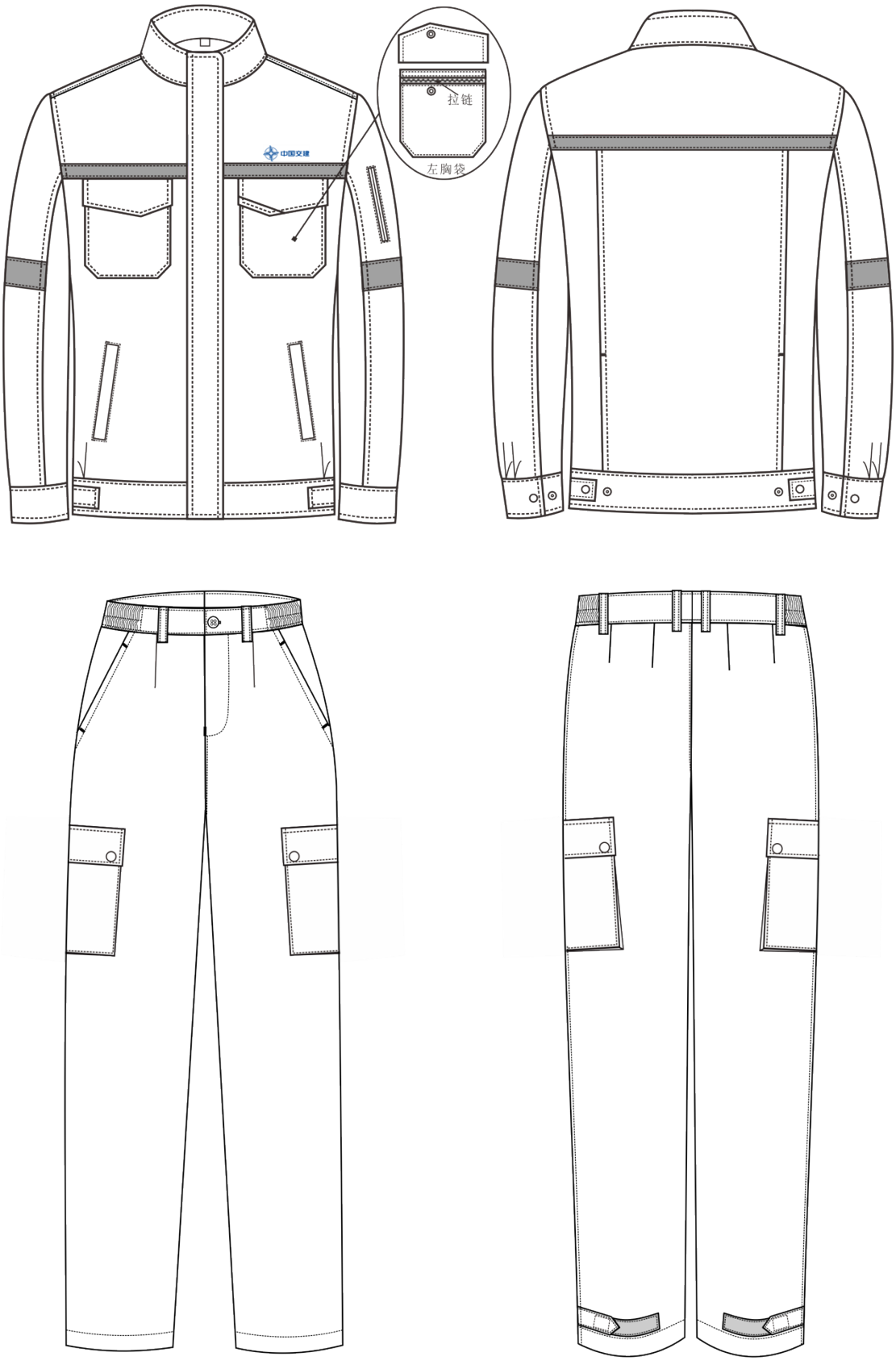


图4　装备制造人员 女夏长袖夹克样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男夏长袖夹克号型按 GB/T 1335.1 规定执行。女夏长袖夹克号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 男夏长袖夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女夏长袖夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 男夏长袖夹克规格尺寸测量位置见图 5，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号；女夏长袖夹克规格尺寸测量位置见图 6，图中所注数字为表 2 中各测量部位编号。

表1 男夏长袖夹克规格尺寸、极限偏差 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 6	1	前身长	73.0	2.0	1.0
	2	胸围[a]	116.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	111.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	62.5	1.5	0.7
	5	袖头长	28.0	0.5	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	70.5	2.0	1.0
	8	大肩宽	48.6	1.2	0.7
	9	过肩中宽	14.5	*	0.3
	10	领长（不含拉链）	47.0	1.0	0.5
	11	领前/后宽	5.5/7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	12.5	*	0.5
	13	胸袋盖中宽/侧宽	5.8/4.5	—	0.2
	14	胸袋全长	15.0	*	0.5
	15	斜插袋口长	16.5	*	0.5
	16	臂袋口长	13.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	105.5	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	76.5	型差-0.6 号差2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	94.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	82.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	4.0	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	16.0	*	0.5
	25	后袋口长	14.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖长	19.0	*	0.5
	27	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	28	裤侧贴袋全长	21.0	*	0.5
	29	脚口肥	22.5	0.5	0.4
	30	臀围[a]	110.4	3.2	2.0

注1：[a]为主要部位；

注2：带“*”号档差可自行设定。

表2　女夏长袖夹克规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84B		
		裤子号型	165/72B		
图 7	1	前身长	65.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	98.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	104.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	58.0	1.5	0.7
	5	袖头长	26.0	0.5	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	62.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	41.5	1.2	0.7
	9	过肩中宽	13.5	*	0.3
	10	领长（不含拉链）	42.0	1.0	0.5
	11	领前/后宽	5.5/7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	12.0	*	0.5
	13	胸袋盖中宽/侧宽	5.8/4.5	—	0.2
	14	胸袋全长	14.5	*	0.5
	15	斜插袋口长	15.5	*	0.5
	16	臂袋口长	13.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	104.0	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	77.0	型差-0.6 号差2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	80.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	68.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	3.5	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	15.5	*	0.5
	25	裤侧贴袋盖长	18.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	27	裤侧贴袋全长	20.0	*	0.5
	28	脚口肥	21.0	0.5	0.4
	29	臀围[a]	98.0	3.6	2.0

注1：[a]为主要部位；
注2：带“*”号档差可自行设定。

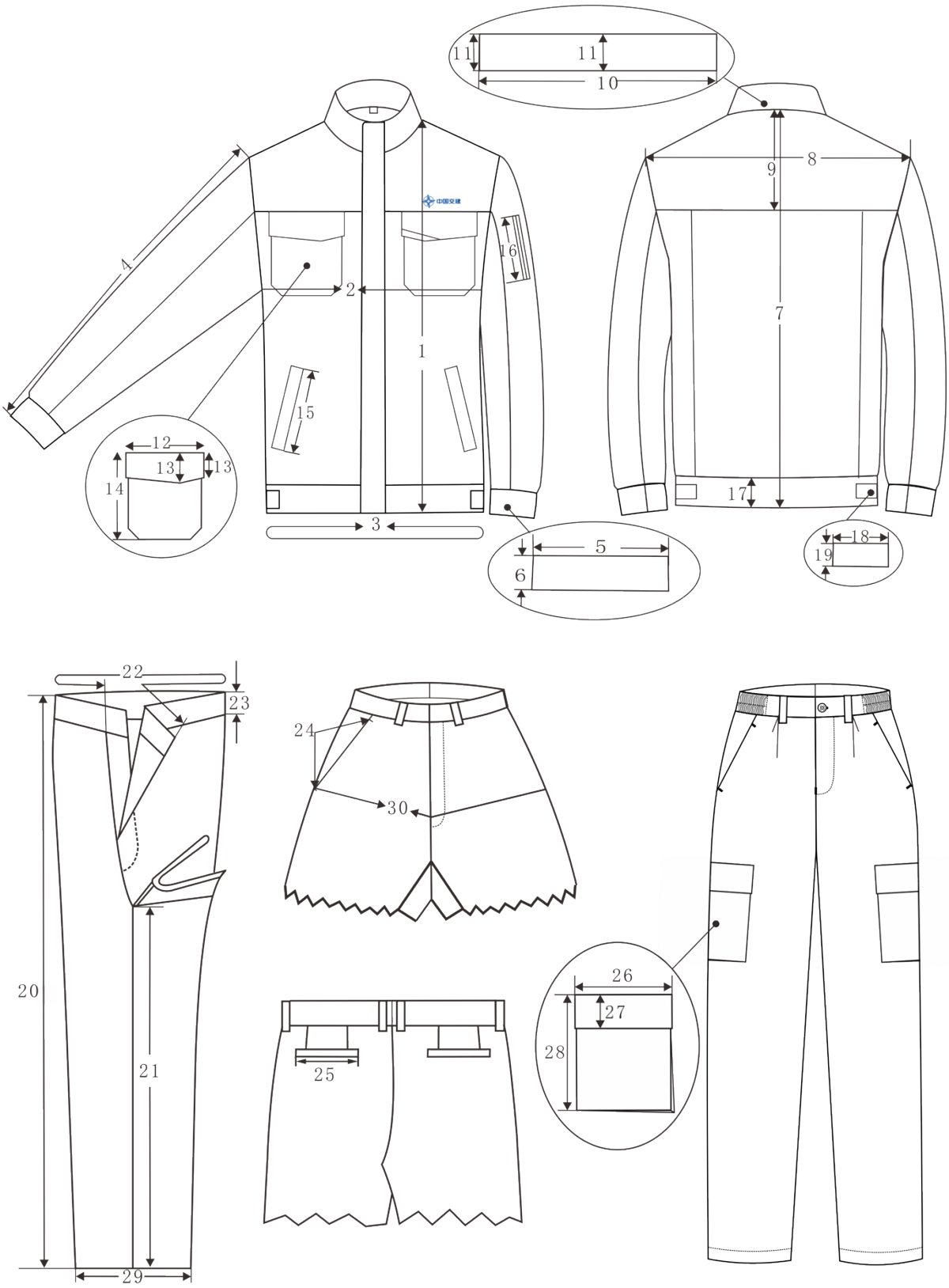


图5　男夏长袖夹克测量图

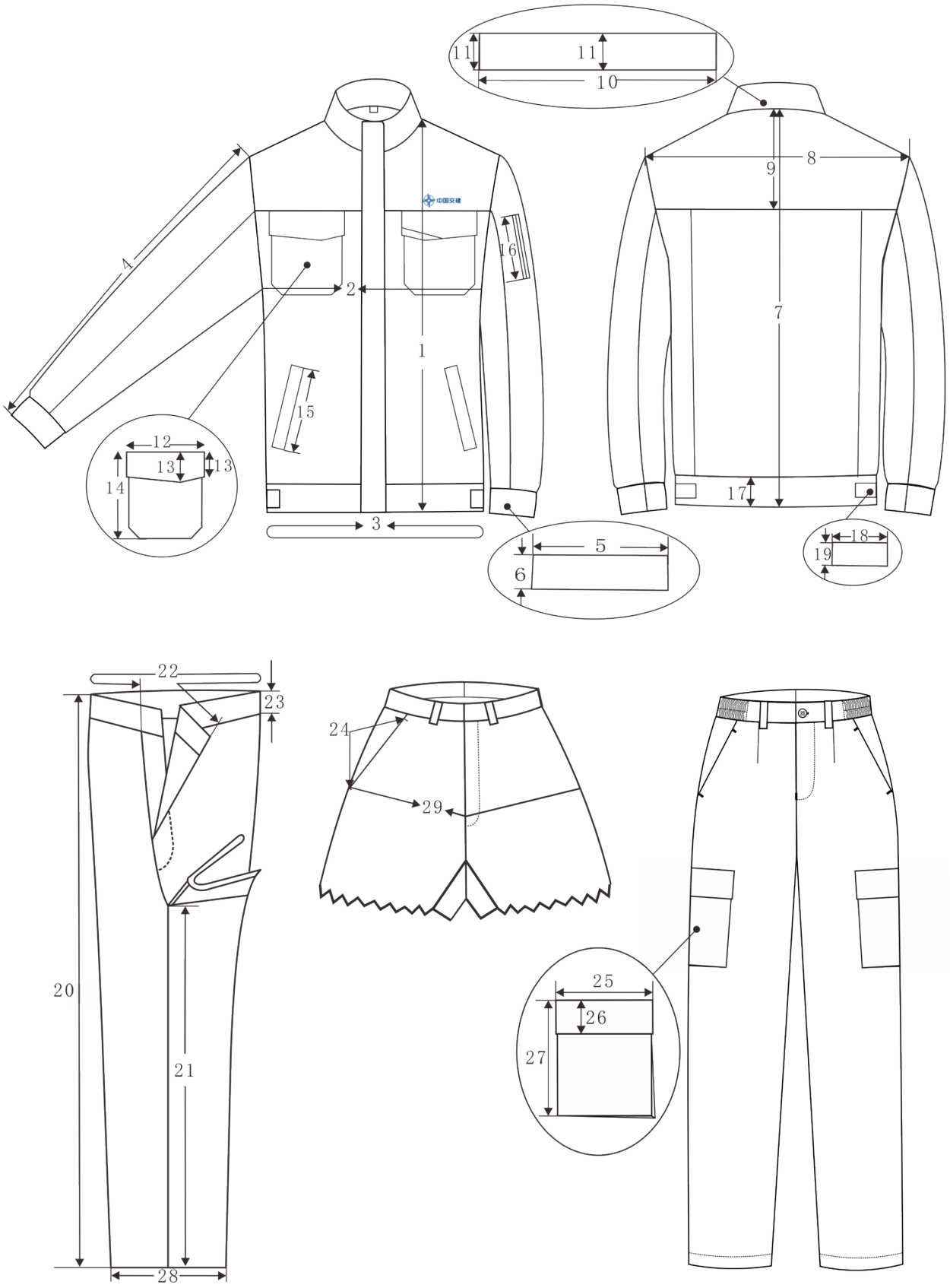


图6　女夏长袖夹克测量图

4.3 颜色

材料颜色应符合表 3 规定。

表3 材料颜色

品种	材料	颜色
项目人员 男女夏长袖夹克、 装备制造人员 男女夏长袖夹克拼色款	主面料	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	配色面料1	深海蓝色 PANTONE 19-3937 TCX
	配色面料2	浅蓝色 PANTONE 17-4435 TCX
	拉链、四件扣	深海蓝色 PANTONE 19-3937 TCX
	涤棉平布、拉链、四件扣、四眼扣、粘扣	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	粘合衬	深色
	反光条、反光牙条	银灰色
	缝纫线	与缝纫部位颜色一致
装备制造人员 男女夏长袖夹克灰色款	主面料	灰色 PANTONE 12-4306 TCX
	配色面料	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	涤棉平布、拉链、四件扣、四眼扣、粘扣	灰色 PANTONE 12-4306 TCX
	粘合衬	白色
	反光条	银灰色
	缝纫线	与缝纫部位颜色一致

4.4 色泽偏差范围

4.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

4.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 4 规定。

表4 对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4 级	上衣挂面、裤掩襟面与表面部位；对称部位
≥3-4 级	裤掩襟里、裤门襟里、裤串带与表面部位

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 5 规定。

表5 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
项目人员、装备制造人员夏长袖夹克拼色款主面料	棉涤混纺斜纹布 中交蓝色	棉55% 抗菌速干涤纶45% 150g/㎡	附录A	上衣：前身下截、后背、后侧片、袖前片、袖后小片、明牌面、挂面、胸袋布、左胸袋布上节、胸袋盖面、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、卡夫、卡夫袢 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋牙、后袋垫布、侧贴袋布、侧贴袋墙条、侧贴袋盖、裤腰、裤串带、脚口袢面里

表5　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款配色面料1	棉涤混纺斜纹布 深海蓝色	棉55%　抗菌速干涤纶45% 150g/㎡	附录A	前后过肩、袖中片、领面里、袖头、后身活褶、臂袋牙、臂袋垫布
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款配色面料2	棉涤混纺斜纹布 浅蓝色	棉55%　抗菌速干涤纶45% 150g/㎡		明牌里、胸袋盖里、左胸袋盖面拼条
装备制造人员夏长袖夹克灰色款主面料	棉涤混纺斜纹布 灰色	棉55%　抗菌速干涤纶45% 150g/㎡	附录A	上衣：前身下截、后背、后侧片、袖子、前后过肩、领面里、明牌面、挂面、后托领、胸袋布、胸袋盖面、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、袖头、臂袋牙、臂袋垫布、卡夫、卡夫袢 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋牙、后袋垫布、侧贴袋布、侧贴袋墙条、侧贴袋盖、裤腰、裤串带、脚口袢面里
装备制造人员夏长袖夹克灰色款配色面料	棉涤混纺斜纹布 中交蓝色	棉55%　抗菌速干涤纶45% 150g/㎡		明牌里、胸袋盖里、左胸袋盖面拼条、后身活褶
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款涤棉平布（中交蓝色）		80%涤 20%棉	GB/T 5326	上衣斜插袋布、裤子袋布、上衣臂袋布
装备制造人员夏长袖夹克灰色款涤棉平布（灰色）				上衣袋布、裤子袋布
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款粘合衬（深色）		T2137-036	FZ/T 64008	上衣：领面、明牌、挂面、卡夫、卡夫袢、袖头、胸袋盖面、袋牙衬 裤子：裤腰、门襟、掩襟、后袋牙、侧贴袋盖
装备制造人员夏长袖夹克灰色款粘合衬（白色）				
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款无纺衬(深色)		NT2837-035	FZ/T 64009	上衣、裤子袋口反面垫衬、裤斜插袋口扦条衬
装备制造人员夏长袖夹克灰色款无纺衬（白色）				
松紧带		宽3.5cm	FZ/T 63006	裤腰（男）
		宽3.0cm		裤腰（女）
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款聚脂四眼扣(中交蓝色)		Φ1.5cm	QB/T 3637	裤腰头、裤后袋（男）
装备制造人员夏长袖夹克灰色款聚脂四眼扣(灰色)				
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款注塑四件扣(中交蓝色)		Φ1.5cm	—	前门襟明牌、卡夫袢、袋盖、裤侧贴袋
项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款注塑四件扣(深海蓝色)				袖头
装备制造人员夏长袖夹克灰色款注塑四件扣(灰色)				前门襟明牌、卡夫袢、袋盖、袖头、裤侧贴袋

表5　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
项目人员夏长袖夹克、 装备制造人员夏长袖夹克拼色款 注塑拉链(深海蓝色)	5号 开尾	QB/T 2172	前门襟
装备制造人员夏长袖夹克灰色款 注塑拉链(灰色)			
项目人员夏长袖夹克、 装备制造人员夏长袖夹克拼色款 尼龙拉链(中交蓝色)	3号 闭尾	QB/T 2173	上衣斜插袋、左胸袋、裤门襟
项目人员夏长袖夹克、 装备制造人员夏长袖夹克拼色款 尼龙拉链(深海蓝色)			臂袋
装备制造人员夏长袖夹克灰色款 尼龙拉链(灰色)			上衣斜插袋、左胸袋、臂袋、裤门襟
项目人员夏长袖夹克、 装备制造人员夏长袖夹克拼色款 粘扣带（中交蓝色）	宽 2.5cm	GB/T 23315	脚口
装备制造人员夏长袖夹克灰色款 粘扣带（灰色）			
装备制造人员夏长袖夹克拼色款 装备制造人员夏长袖夹克灰色款 反光条	宽 2.5cm	GB 20653	前后过肩
	宽 4.0cm		袖子
项目人员夏长袖夹克　反光牙条	Φ0.3cm		前后过肩
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、锁眼
	11.8tex×2		打结、环缝
前胸标志	专用	4.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	上衣、裤子
洗涤标志	胶质标签	4.9.2	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表6规定。

表6　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	上衣：前身、后身、袖子、挂面、明牌面里、袖头、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、臂袋牙、臂袋垫布、卡夫、卡夫袢、里袋牙 裤子：前身、后身、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、都袋垫布、裤腰面里、裤串带、脚口袢面里、侧贴袋墙条	经
	前后过肩、领面里、后活褶、胸袋布、胸袋盖面里、裤子斜插袋垫布、侧贴袋布、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
衬料	明牌、挂面、卡夫、卡夫袢、袖头、袋牙、裤腰、门襟、掩襟	经
	领面、胸袋盖面、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
袋布	上衣袋布、裤子袋布	与大身方向一致

4.7　敷衬

领面、明牌、挂面、胸袋盖面、袋牙、裤门襟敷满衬；卡夫、卡夫袢、袖头、裤腰（避开松紧带位置）、裤袋盖、裤掩襟敷半满衬；袋口敷垫衬，裤斜插袋口敷扦条衬。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表7规定。

表7　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	三线环缝机	各部位环缝
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	钉四件扣机	各部位钉四件扣
8	42 针套结机	各部位打结
9	28 针钉裤串带机	钉裤串带
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表8规定。

表8　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9针/3cm～11针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	反面留扣结线长 0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表9规定。

表9　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	钩压领子	0.8	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱领子	0.8	明、暗线各一道	0.1	反面下炕线
胸袋	合左胸袋盖拼缝	0.8	暗线一道	—	劈缝
	钩压胸袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	吐子口 0.1
	左胸袋布上截与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	—
	左胸袋布下截与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	—
	扎右胸袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	—
	打结	—	42 针套结	—	右袋口两端顺明线齐袋布边各打竖结 1 个，结长 0.8；左袋口齐拉链开口打竖结各 1 个
斜插袋	拉链垫条与拉链结合	—	暗线一道	—	拉链拉合后拉头朝上，拉链布基外露 0.6
	绱垫条、袋布面	—	明线一道	0.1	明线压在垫条上，拉链垫条上端与袋布面齐，明线压透袋布面
	绱袋牙、拉链垫条	—	暗线各一道	—	两线相距 2.2±0.1，拉链垫条净宽 0.7±0.1
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，向两侧倒
	拉链与袋布里结合	0.5	扎线一道	—	—
	绱袋口拉链	—	明线一道	0.1	明线压在身上，里部扎住拉链，拉链布基外露 0.6，明线压透袋布里
	封袋口	—	扎线各一道	—	袋口两端反面齐三角根部扎线，回针 3～5 道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎，明线扎透袋布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端顺袋口明线各 1 个，结长 1.0，后端齐袋口明线

表9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
臂袋	缉袋牙	—	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
	缉垫布	—	扎线一道	0.5	—
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	缉拉链	—	扎线各一道	—	—
	封袋口	—	扎线一道	—	—
	钩压袋布	1.0	暗线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结1个，结长齐袋口
袖子	合袖前缝	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖面上
	合袖外缝	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖面上，袖开口按尺寸留口，袖叉缝头环缝一道，折边宽 1.0±0.1；袖叉里襟压明线 0.1
	固定袖开衩口	—	暗线一道	—	开口上端回针固定，袖开衩长9.5±0.5（从袖头上口测量）
	缉袖子	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线前侧扎至前过肩，后侧扎至后过肩
	合袖、腰身缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向后倒
	钩压袖头	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	缉袖头	1.0	明、暗线各一道	0.1	按标印袖口打活褶两个，出台 1.0，面褶向后倒，反面上炕
前后身	缉前后过肩反光条 （装备制造人员）	—	扎线一道	—	齐过肩缝缉，反光条上下各扎 0.1 明线一道
	后身与活折结合	1.0	明暗线各一道	0.6	活折上宽 2.5±0.3
	后身与后侧片结合	1.0	明暗线各一道	0.6	—
	打活折下端结	—	42 针套结	—	活折下端打套结一个，结长 0.8
	后过肩与后身结合 （装备制造人员）	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线扎在后过肩上
	后过肩与后身结合 （项目人员）	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	夹上反光牙条，明线扎在后过肩上，
	前过肩与前身结合 （项目人员）	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	夹扎胸袋盖及反光条，明线扎在前过肩上，过肩缝向上 1.2，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	前过肩与前身结合 （装备制造人员）	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	夹扎胸袋盖，明线扎在前过肩上，反光条向上 0.5，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	钩压明牌	1.0	明、暗线各一道	0.6	子口不反吐，明牌宽 6.0±0.3
	缉前门拉链	1.0	明、暗线各一道	0.6	拉链上止距领上口 1.0±0.3，下止距卡夫下口不大于 2.5，明线扎透挂面
	缉明牌	0.5	明、暗线各一道	0.6	上端齐领上口，下端齐卡夫，明牌居中，男左女右
结合	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在后片上
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	勾压卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.6	钩两端
	缉卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.1	前片按标印打活褶1个；反面下炕，扎住袋布下端
	勾压卡夫袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	缉卡夫袢	0.5	明、暗线各一道	0.6	卡夫宽取中，袢中心对正侧缝
裤子环缝	裤侧缝、下裆、后立裆、左小裆、右前裆、掩襟、门襟里口、袋口垫布、袋牙里口	—	三线环缝	—	侧缝、后裆、掩襟双片环缝
收前褶、后省	收裤前褶	—	暗线各一道	—	上端扎暗线，长 3.0，面褶向后倒
	收裤前省（女）	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向前倒
	收裤后省	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向后倒

表9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
裤后袋（男）	缉袋牙		—	扎线各一道	—	袋牙净宽 1.0，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里
	缉袋口垫布		—	扎线一道	0.5	垫布缉在袋布面上，下端扎线
	开袋口		—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎袋牙里口线		—	扎线一道	0.5	—
	封袋口		—	扎线一道	—	看袋布里扎线,扎住袋口两端三角
	钩压袋布		1.0	明、暗线一道	0.4	不反吐
	袋口打结		—	42 针套结	—	袋口两端各打套结1个，结长齐袋口
裤侧缝、斜插袋	缉袋口垫布		—	扎线一道	0.5	袋口垫布里口环缝
	扎袋口明线		—	明线一道	0.6	裤前片按标印扣折袋口，夹住袋布
	扎袋口里口线		—	扎线一道	0.5	—
	钩压袋布		0.6	明、暗线各一道	0.4	面吐0.1
	打袋口结		—	42 针套结	—	上结距腰缝1.5，下结齐袋口，结长0.7，垂直袋口横打结子各1个
	钩压脚口袢		1.0	明、暗线各一道	0.1	齐子口，袢长9.0±0.3，宽3.5±0.2
	钉脚口袢搭扣		—	扎线一周	0.15	袢宽取中,距前端0.5钉长4.0±0.2搭扣钩面一块,扎透面,与脚口袢对正在裤片上钉长12.0±0.2搭扣绒面一块，首尾回针三道
	合侧缝		1.0	明、暗线各一道	0.1	距脚口3.0±0.2扎住裤脚调节袢，明线扎在后片
裤贴袋	钩压袋盖		0.8	明、暗线各一道	0.6	钩压两端，子口不反吐
	缉袋墙条		1.0	明线一道	0.1	袋墙宽 3.0±0.2，前侧无袋墙
	扎袋布上口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.1
	缉袋布		1.0	明线一道	0.1	袋布前下端顺明线齐袋布边打横结 1 个，袋口两端顺明线齐袋口边打竖结各 1 个，结长 0.8
	缉袋盖		0.5	明、暗线各一道	0.6	—
	袋盖打结		—	42 针套结	—	齐缉袋盖两端顺明线打横结各 1 个，结长 0.8
裤门襟、掩襟	缉裤门襟		1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐0.1，不压透面
	缉门襟拉链		—	明线两道	0.1/0.6	链牙距门襟边1.0，上止距腰边≤1.0
	压裤门襟明线		—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	勾压裤掩襟		1.0	明、暗线各一道	0.1	钩掩襟下口
	缉裤掩襟		1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在身上
	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 1 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 1 个，结长 1.0
裤腰	缉腰松紧带		—	扎线各一道	—	按样板标印，固定松紧带两端，通常回针三道
	扎松紧带明线		—	明线各一道	—	腰宽均分扎线一道，两端回针
	扎裤串带		—	明线各一道	—	用绷缝机，袢宽 1.0±0.1
	钩压裤腰		1.0	明、暗线各一道	0.1	钩缝裤腰两端，松紧带部位无明线
	裤腰拼接		1.0	暗线一道	—	劈缝
	缉裤腰		1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，夹缉裤串带
	钉串带下端		—	打结一道或回针五道	—	齐裤前褶向前各1根，距后裆缝1.0各1根，齐松紧带后端明线各1个，共6根；距腰下口1.0扎线
	钉串带上端		0.8	明线一道	0.1	上端齐腰边扎线，回针3～5道或套结顺裤腰明线打结1.0，下端留余量0.2～0.3
合裆、脚口	合后裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	合下裆		1.0	暗线二道	—	缝头倒向后身
	合小裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	扎脚口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽2.0±0.2
标识	上衣	号型标志	0.8	0.8	0.8	领下口居中夹上
		洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左身缝距下摆10.0±0.5
标识	裤子	洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左侧腰里松紧带向前1.0～2.0夹缉

表9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
		号型标志	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表10规定。

表10　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼（四件按扣上件）	钉扣（四件按扣下件）
上衣明牌	—	距明牌边 1.5，距掩门上、下端 1.5，钉上件各 1 粒，不钉透面	与上件对正，钉下件各 1 粒
胸袋	—	距袋盖尖 1.5 钉上件 1 粒，不钉透面	与上件对正，在袋布上钉下件 1 粒
袖头	—	袖头宽取中，距边 1.5 钉上件 1 粒	与上件对正，钉下件 1 粒，再往后 3.0 钉下件 1 粒
卡夫袢	—	距尖1.5 钉上件1粒	与上件对正，在卡夫上钉下件1粒，再往后3.0钉下件1粒
裤侧贴袋	—	距袋盖下端 1.5，距两端各 2.0，钉上件各 1 粒	与上件对正，在袋布上钉下件 2 粒
裤腰头	1.7	腰宽取中，距边 1.3 横锁直眼 1 个	与眼对正，在右腰头钉四眼扣 1 粒
裤后袋（男）	1.7	后袋口长取中，距袋口 2.0 竖锁直眼 1 个	与眼对正，在袋布上钉扣 1 粒，钉透袋布
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式。规格及样式应符合图7规定，标志定位准确、粘合牢固。位置按表9规定。注：项目人员夏长袖夹克、装备制造人员夏长袖夹克拼色款：前胸标志颜色为反光银灰色；装备制造人员夏长袖夹克灰色款：前胸标志颜色为中交蓝色。

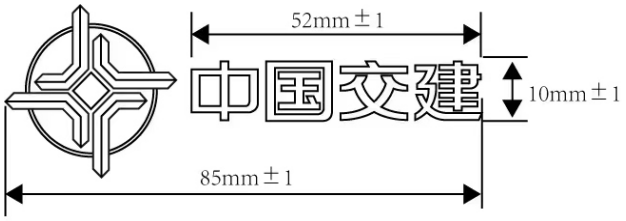


图7　前胸标志

4.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图8规定。缀钉位置按表9规定。

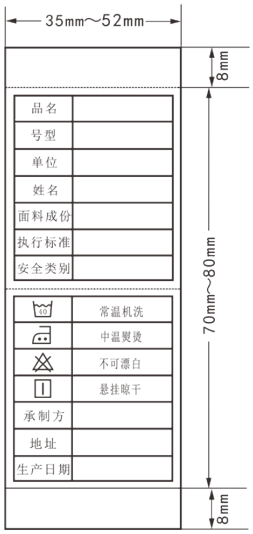


图8　洗涤标志

4.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图8中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表11规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500套及以下抽10套；

500套以上至1000套抽20套；

1000套以上抽30套；

安全性能检验不少于4套。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b)　重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表11 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50%;非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于4级，明显部位缝纫线与面料部位低于3-4级；同规格四件扣低于4级；同规格四眼扣低于3-4级	面料同套缝纫线与面料色差≤3级；同规格钮扣≤3级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm或1cm内两处以上明显看出；纽扣污损限3mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm以上,明显看出,扎断线5根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响;用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定2针以内（含2针）	针距超出本文件规定3针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀;稍不平服;接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；30cm有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线2针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线1针，双道线路、扦缝超过3处开断线；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线2针以上；表面部位毛漏
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝明线不平服，起皱	—
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm;袖子明显起吊、不顺	—
10			口袋互差＞0.3 cm且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
11			明牌长于前身0.3cm 且≤0.8cm；明牌不顺直、不平服；	前身长于明牌	—
12			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
13			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
14			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5 cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5 cm	—	—

表11　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
15	缝制质量	观察、对比测量	拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
17			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
18			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
19			两裤腿长短互差＞0.3 cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3 cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8 cm；裤口大小互差＞0.6 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
20			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
21			串带歪，互差＞0.7 cm；串带无余量	—	—
22			间距互差≥0.5 cm；偏斜≥0.5 cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6 cm	—
23	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3 cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3 cm	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6 cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5 cm	钮扣脱落或未钉扣
24	线头	观察、测量	表面部位有线头、里部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
25	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
26	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数不小于90 %，不合格品数不大于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于 5.0m。

附录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表A.1　规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 左斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	510	±15	GB/T 4668
	纬向	265	±10	
纤维含量/%	棉	55	±5	GB/T 2910
	抗菌吸排涤纶	45	±5	
单位面积质量/（g/m²）		150	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表A.2　物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥730	GB/T 3923.1
	纬向	≥280	
撕破强力/N	经向	≥25	GB/T 3917.3
	纬向	≥12	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628　GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
芯吸高度/mm【洗前】		≥90	FZ/T 01071
芯吸高度/mm【洗后】		≥90	FZ/T 01071
蒸发速率/g/h【洗前】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
蒸发速率/g/h【洗后】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
抑菌率（AAA）/%		≥90	GB/T 20944.3

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表A.3　色牢度

项目		标准值		检验方法
		中交蓝色、深海蓝色	浅蓝色、灰色	
耐光色牢度/级		≥4	≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	沾色			
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3922
	沾色			
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	≥3-4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色			

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 03－2022

项目人员、装备制造人员
夏短袖夹克

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 2
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 7
4.3 颜色 11
4.4 色泽偏差范围 11
4.5 材料 11
4.6 裁片 13
4.7 敷衬 13
4.8 缝制 13
4.9 标志 16
4.10 成品外观质量 17
4.11 甲醛含量 17
5 检验规则 17
5.1 检验项目 17
5.2 抽样方法 17
5.3 抽样规则 17
5.4 判定规则 17
6 包装、运输及贮存 19
6.1 包装 19
6.2 运输 19
6.3 贮存 19
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求 20

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

项目人员、装备制造人员 夏短袖夹克技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 夏短袖夹克的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团夏短袖夹克的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分 单项组合试验法

GB/T 23315 粘扣带

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

FZ/T 01071　纺织品　毛细效应试验方法

FZ/T 01093　机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 63006　松紧带

FZ/T 64008　机织热熔粘合衬布

FZ/T 64009　非机织热熔粘合衬布

3　产品分类

中交集团 夏短袖夹克产品按颜色、式样及用途分为：

a)　项目人员 男夏短袖夹克；

b)　项目人员 女夏短袖夹克；

c)　装备制造人员 男夏短袖夹克拼色款；

d)　装备制造人员 女夏短袖夹克拼色款；

e)　装备制造人员 男夏短袖夹克灰色款；

f)　装备制造人员 女夏短袖夹克灰色款。

4　要求

4.1　样式

项目人员 男夏短袖夹克样式见图1及实物样品；项目人员 女夏短袖夹克样式见图1及实物样品；装备制造人员 男夏短袖夹克样式见图3及实物样品；装备制造人员 女夏短袖夹克样式见图4及实物样品。

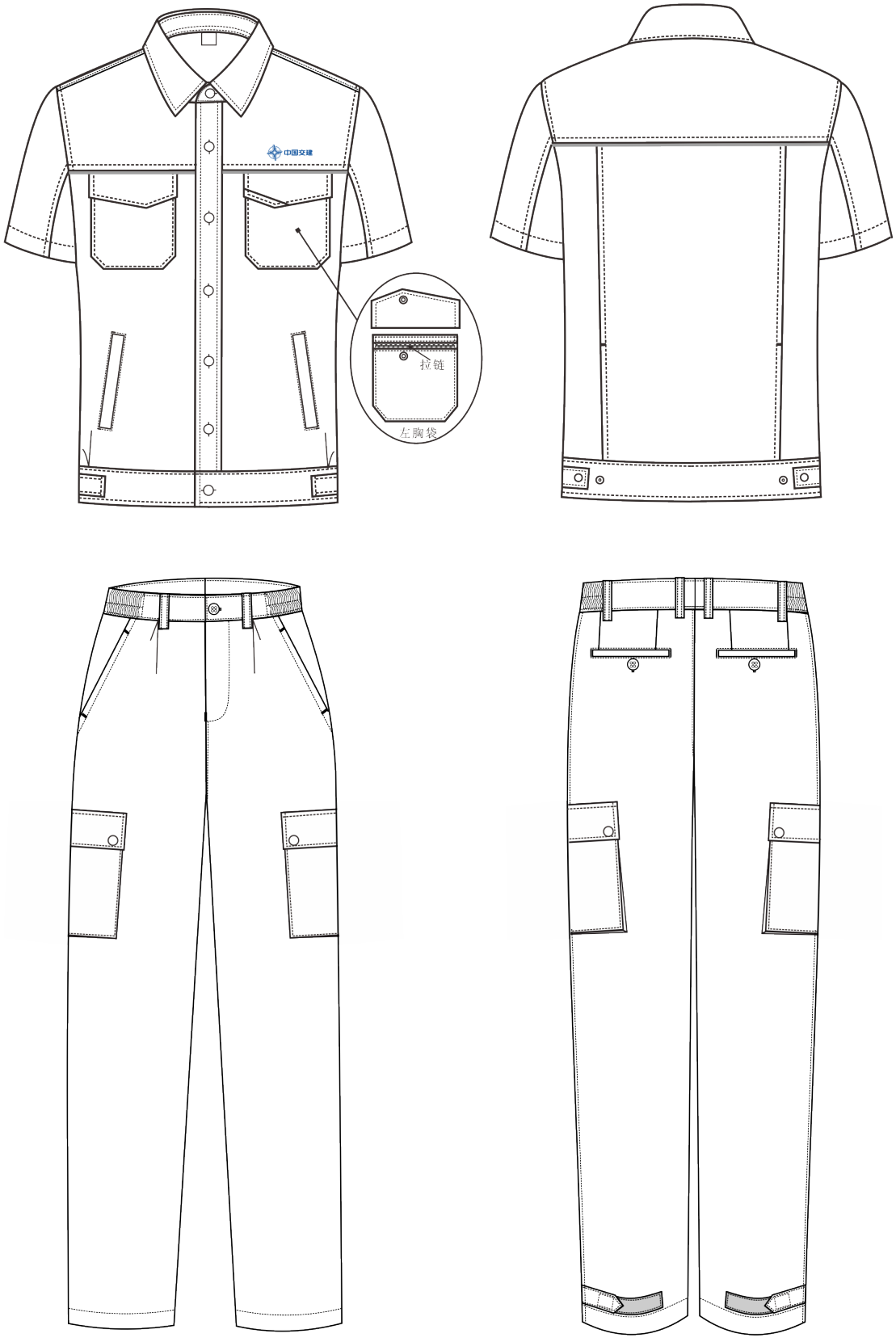


图 1　项目人员 男夏短袖夹克样式

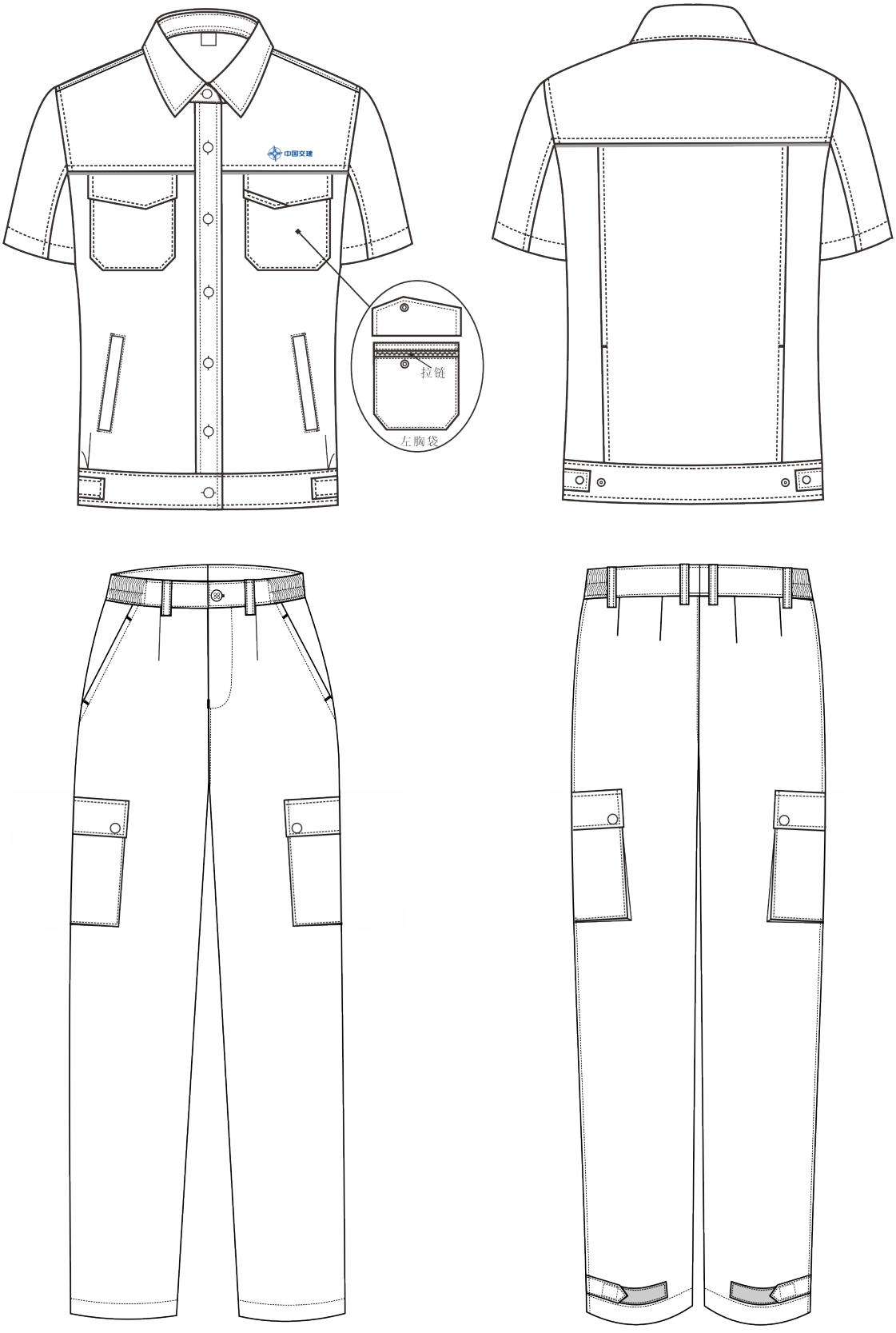


图 2　项目人员 女夏短袖夹克样式

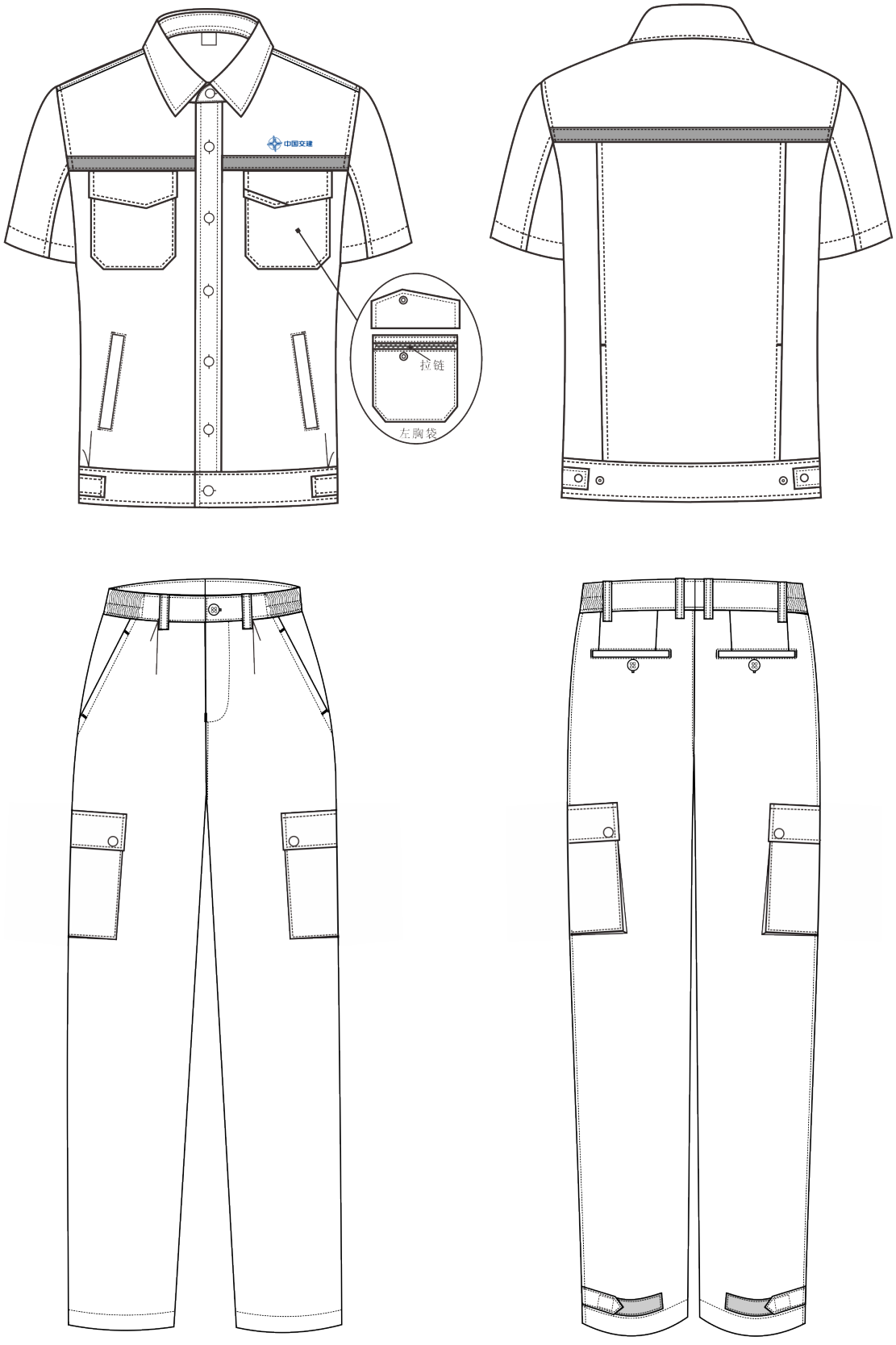


图 3　装备制造人员 男夏短袖夹克样式

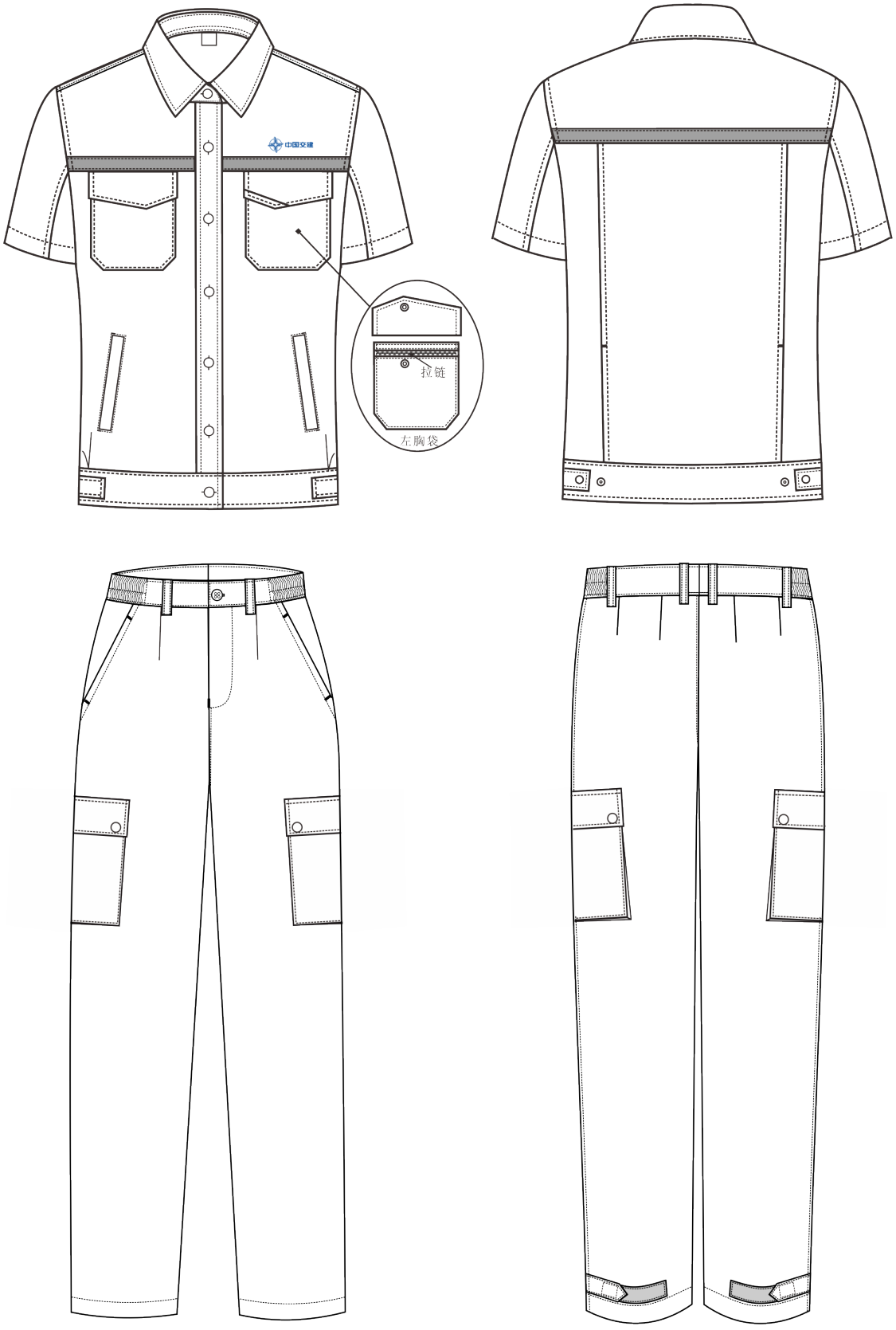


图 4　装备制造人员 女夏短袖夹克样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男夏短袖夹克号型按 GB/T 1335.1 规定执行。女夏短袖夹克号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 男夏短袖夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女夏短袖夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 男夏短袖夹克规格尺寸测量位置见图 5，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号；女夏短袖夹克规格尺寸测量位置见图 6，图中所注数字为表 2 中各测量部位编号。

表 1 男夏短袖夹克规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 6	1	前身长	73.0	2.0	1.0
	2	胸围[a]	116.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	111.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	26.0	1.0	0.7
	5	袖口肥	19.8	0.5	0.4
	6	后身长[a]	70.5	2.0	1.0
	7	大肩宽	48.6	1.2	0.7
	8	过肩中宽	14.5	*	0.3
	9	领长（不含拉链）	47.0	1.0	0.5
	10	领前宽	5.5	—	0.3
	11	领后宽	7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	12.5	*	0.5
	13	胸袋盖中宽	5.8	—	0.2
	14	胸袋盖侧宽	4.5	—	0.2
	15	胸袋全长	15.0	*	0.5
	16	斜插袋口长	16.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	105.5	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	76.5	型差-0.6 号差2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	94.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	82.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	4.0	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	16.0	*	0.5
	25	后袋口长	14.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖长	19.0	*	0.5
	27	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	28	裤侧贴袋全长	21.0	*	0.5
	29	脚口肥	22.5	0.5	0.4
	30	臀围[a]	110.4	3.2	2.0

注1：[a]为主要部位；

注2：带“*”号档差可自行设定。

表 2　女夏短袖夹克规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84B		
		裤子号型	165/72B		
图 7	1	前身长	65.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	98.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	104.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	24.0	1.0	0.7
	5	袖口肥	18.0	0.5	0.4
	6	后身长[a]	62.0	2.0	1.0
	7	大肩宽	41.5	1.2	0.7
	8	过肩中宽	13.5	*	0.3
	9	领长（不含拉链）	42.0	1.0	0.5
	10	领前宽	5.5	—	0.3
	11	领后宽	7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	12.0	*	0.5
	13	胸袋盖中宽	5.8	—	0.2
	14	胸袋盖侧宽	4.5	—	0.2
	15	胸袋全长	14.5	*	0.5
	16	斜插袋口长	15.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	104.0	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	77.0	型差-0.6 号差2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	80.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	68.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	3.5	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	15.5	*	0.5
	25	裤侧贴袋盖长	18.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	27	裤侧贴袋全长	20.0	*	0.5
	28	脚口肥	21.0	0.5	0.4
	29	臀围[a]	98.0	3.6	2.0

注1：[a]为主要部位；
注2：带“*”号档差可自行设定。

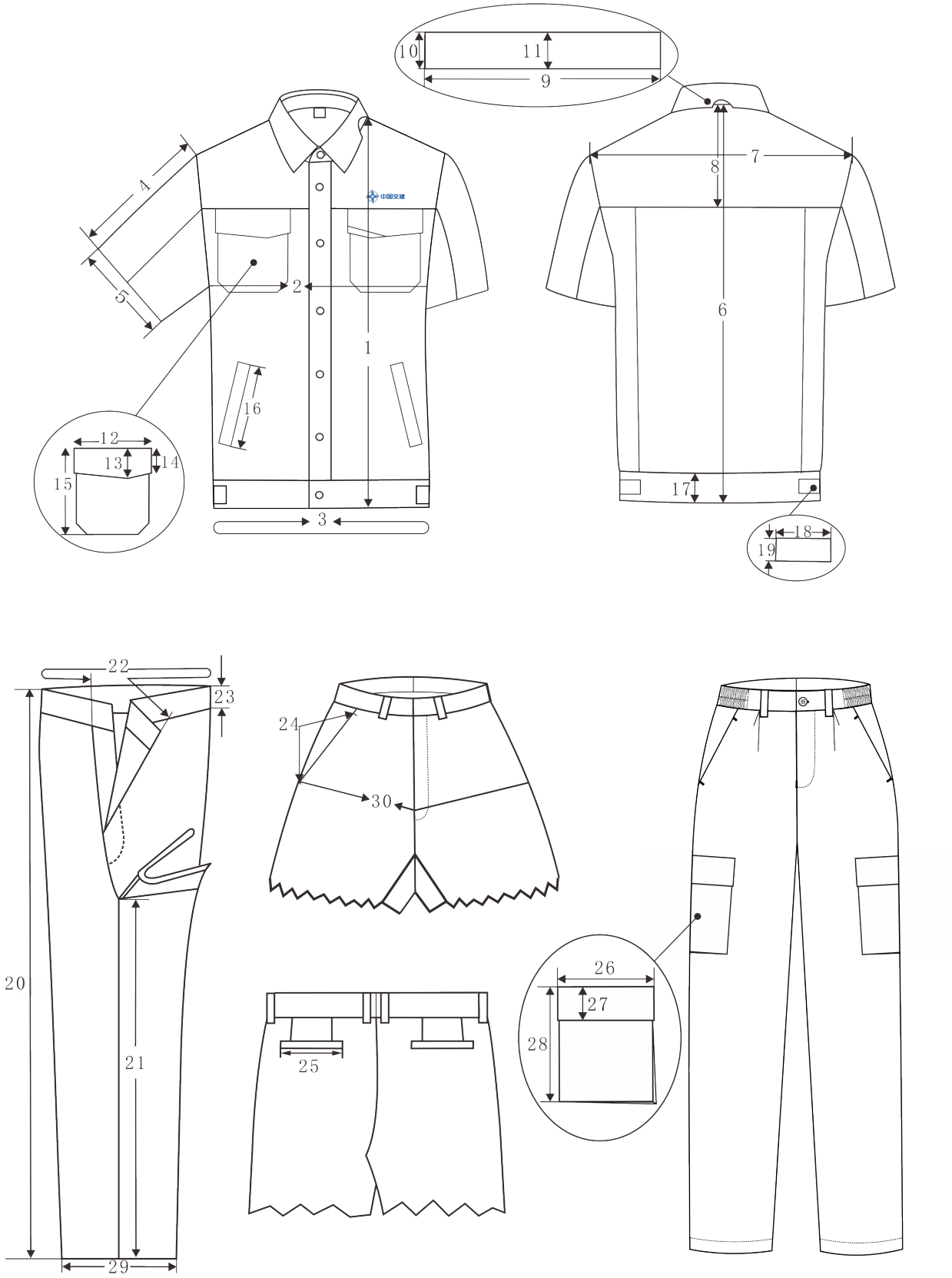


图 5　男夏短袖夹克测量图

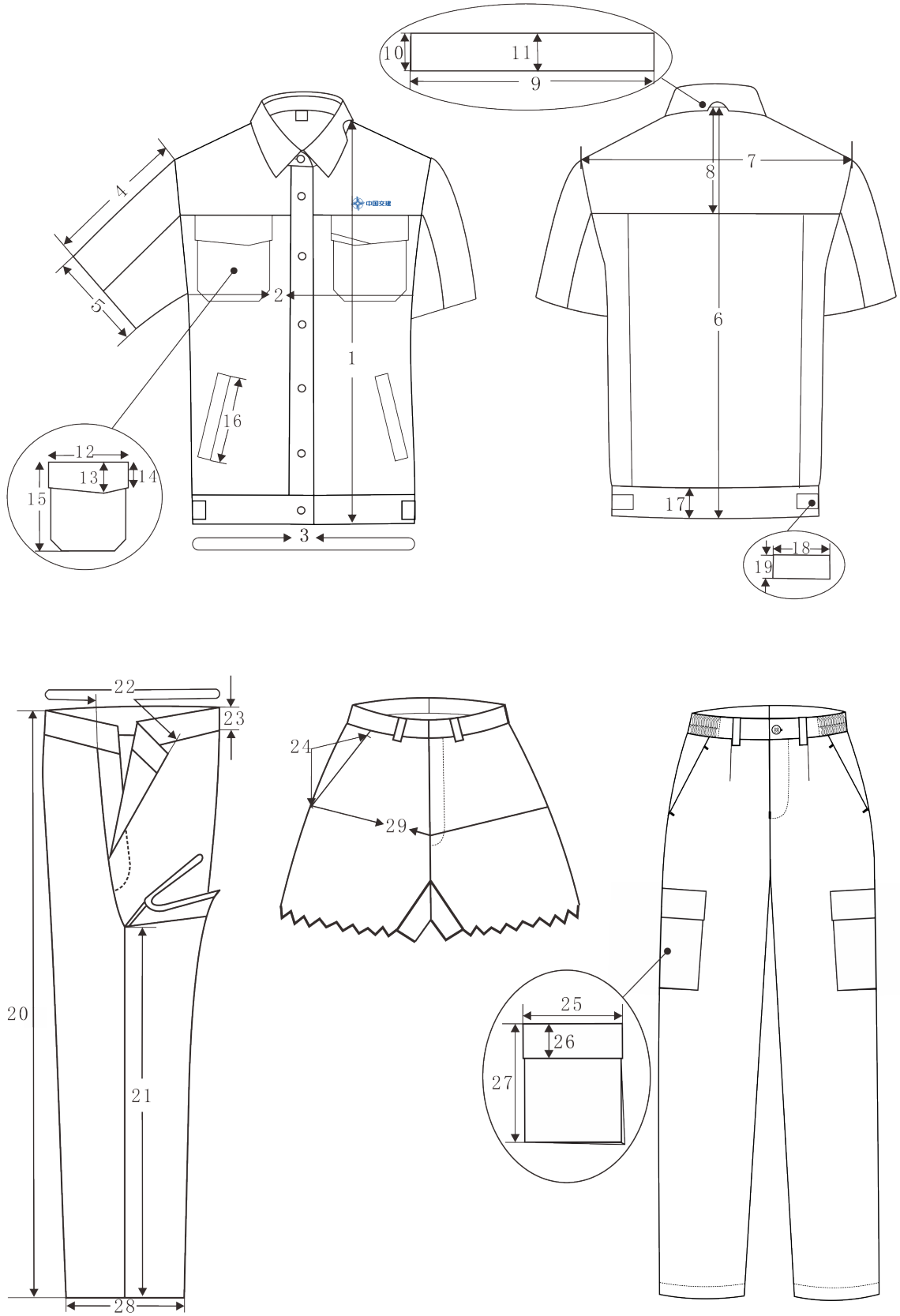


图 6　女夏短袖夹克测量图

4.3 颜色

材料颜色应符合表 3 规定。

表 3 材料颜色

品种	材料	颜色
项目人员 男女夏短袖夹克、 装备制造人员 男女夏短袖夹克拼色款	主面料	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	配色面料1	深海蓝色 PANTONE 19-3937 TCX
	配色面料2	浅蓝色 PANTONE 17-4435 TCX
	涤棉平布、拉链、四件扣、四眼扣、粘扣	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	反光条、反光牙条	银灰色
	缝纫线	与缝纫部位颜色一致
装备制造人员 男女夏短袖夹克灰色款	主面料	灰色 PANTONE 12-4306 TCX
	配色面料	中交蓝色 PANTONE 19-4150 TCX
	涤棉平布、拉链、四件扣、四眼扣、粘扣	灰色 PANTONE 12-4306 TCX
	反光条	银灰色
	缝纫线	与缝纫部位颜色一致

4.4 色泽偏差范围

4.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

4.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 4 规定。

表 4 对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4 级	裤掩襟面与表面部位；对称部位
≥3-4 级	裤掩襟里、裤门襟里、裤串带与表面部位

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 5 规定。

表 5 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款主面料	棉涤混纺斜纹布 中交蓝色	棉55% 抗菌吸排涤纶45% 150g/㎡	附录A	上衣：前身下截、后背、后侧片、袖前片、袖后小片、门襟、胸袋布、左胸袋布上节、胸袋盖面、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、卡夫、卡夫袢 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋牙、后袋垫布、侧贴袋布、侧贴袋墙条、侧贴袋盖、裤腰、裤串带、脚口袢面里
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款配色面料1	棉涤混纺斜纹布 深海蓝色			前后过肩、袖中片、翻领面里、座领面里、后身活褶
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款配色面料2	棉涤混纺斜纹布 浅蓝色			胸袋盖里、左胸袋盖面拼条

表 5　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
装备制造人员夏短袖夹克灰色款主面料	棉涤混纺斜纹布 灰色	棉55%　抗菌吸排涤纶45% 150g/㎡	附录A	上衣：前身下节、后背、后侧片、袖子、前后过肩、翻领面里、座领面里、门襟、胸袋布、胸袋盖面、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、卡夫、卡夫袢 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋牙、后袋垫布、侧贴袋布、侧贴袋墙条、侧贴袋盖、裤腰、裤串带、脚口袢面里
装备制造人员夏短袖夹克灰色款配色面料	棉涤混纺斜纹布 中交蓝色			胸袋盖里、左胸袋盖面拼条、后身活褶
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款涤棉平布（中交蓝色）		80%涤 20%棉	GB/T 5326	上衣袋布、裤子袋布
装备制造人员夏短袖夹克灰色款涤棉平布（灰色）				
粘合衬		C1113-148　28tex/28tex (21s×21s)，HDPE 粉点	FZ/T 64008	翻领衬、底领衬
		TC1113-088 13tex/13tex (45s×45s)，HDPE 粉点		门襟衬
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款粘合衬（深色）		T2137-036		上衣：卡夫、卡夫袢、胸袋盖面、袋牙衬 裤子：裤腰、门襟、掩襟、后袋牙、侧贴袋盖
装备制造人员夏短袖夹克灰色款粘合衬（白色）				
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款无纺衬(深色)		NT2837-035	FZ/T 64009	上衣、裤子袋口反面垫衬、裤斜插袋口扦条衬
装备制造人员夏短袖夹克灰色款无纺衬（白色）				
松紧带		宽3.5cm	FZ/T 63006	裤腰（男）
		宽3.0cm		裤腰（女）
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款聚脂四眼扣(中交蓝色)		Φ1.5cm	QB/T 3637	上衣门襟、裤腰头、裤后袋（男）
装备制造人员夏短袖夹克灰色款聚脂四眼扣(灰色)				
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款注塑四件扣(中交蓝色)		Φ1.5cm	—	卡夫袢、袋盖、裤侧贴袋
装备制造人员夏短袖夹克灰色款注塑四件扣(灰色)				
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款尼龙拉链(中交蓝色)		3号 闭尾	QB/T 2173	上衣斜插袋、左胸袋、裤门襟
装备制造人员夏短袖夹克灰色款尼龙拉链(灰色)				
项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款粘扣带（中交蓝色）		宽 2.5cm	GB/T 23315	脚口
装备制造人员夏短袖夹克灰色款粘扣带（灰色）				
装备制造人员夏短袖夹克拼色款装备制造人员夏短袖夹克灰色款反光条		宽 2.5cm	GB 20653	前后过肩
		宽 4.0cm		袖子

表 5　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
项目人员夏短袖夹克　反光牙条	Φ0.3cm	GB 20653	前后过肩
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、锁眼
	11.8tex×2		打结、环缝
前胸标志	专用	4.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	上衣、裤子
洗涤标志	胶质标签	4.9.2	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表6规定。

表 6　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	上衣：前身、后身、袖子、门襟、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、卡夫、卡夫袢 裤子：前身、后身、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、都袋垫布、裤腰面里、裤串带、脚口袢面里、侧贴袋墙条	经
	前后过肩、领面里、后活褶、胸袋布、胸袋盖面里、裤子斜插袋垫布、侧贴袋布、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
衬料	门襟、卡夫、卡夫袢、袋牙、裤腰、门襟、掩襟	经
	领面、胸袋盖面、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
袋布	上衣袋布、裤子袋布	与大身方向一致

4.7　敷衬

胸袋盖面、袋牙、裤门襟敷满衬；卡夫、卡夫袢、裤腰（避开松紧带位置）、裤袋盖、裤掩襟敷半满衬；门襟、领面敷净衬；袋口敷垫衬，裤斜插袋口敷扦条衬。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表7规定。

表 7　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	三线环缝机	各部位环缝
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	钉四件扣机	各部位钉四件扣
8	42 针套结机	各部位打结
9	28 针钉裤串带机	钉裤串带
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表8规定。

表 8　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9针/3cm～11针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	反面留扣结线长 0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

4.8.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表9规定。

表 9 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.6	缝头清剪至 0.4，不反吐,领尖居中
	扎座领里下口线	1.0	明线一道	0.7	正面扎线
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	明线反面上烷 0.1～0.15
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	座领面上烷 0.1～0.15
胸袋	合左胸袋盖拼缝	0.8	暗线一道	—	劈缝
	钩压胸袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	吐子口 0.1
	左胸袋布上截与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	—
	左胸袋布下截与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	—
	扎右胸袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	—
	打结	—	42 针套结	—	右袋口两端顺明线齐袋布边各打竖结 1 个，结长 0.8；左袋口齐拉链开口打竖结各 1 个
斜插袋	拉链垫条与拉链结合	—	暗线一道	—	拉链拉合后拉头朝上，拉链布基外露 0.6
	绱垫条、袋布面	—	明线一道	0.1	明线压在垫条上，拉链垫条上端与袋布面齐，明线压透袋布面
	绱袋牙、拉链垫条	—	暗线各一道	—	两线相距 2.2±0.1，拉链垫条净宽 0.7±0.1
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，向两侧倒
	拉链与袋布里结合	0.5	扎线一道	—	—
	绱袋口拉链	—	明线一道	0.1	明线压在身上，里部扎住拉链，拉链布基外露 0.6，明线压透袋布里
	封袋口	—	扎线各一道	—	袋口两端反面齐三角根部扎线，回针 3～5 道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎，明线扎透袋布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端顺袋口明线各 1 个，结长 1.0，后端齐袋口明线
袖子	合袖前缝	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖上
	合袖外缝	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖上
	绱袖子	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线前侧扎至前过肩，后侧扎至后过肩
	合袖、腰身缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向后倒
	袖口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5±0.2
前后身	绱前后过肩反光条（装备制造人员）	—	扎线一道	—	齐过肩缝绱，反光条上下各扎 0.1 明线一道
	后身与活折结合	1.0	明暗线各一道	0.6	活折上宽 2.5±0.3
	后身与后侧片结合	1.0	明暗线各一道	0.6	—
	打活折下端结	—	42 针套结	—	活折下端打套结 1 个，结长 0.8
	后过肩与后身结合（装备制造人员）	1.0	明、暗线各一道环缝一道	0.6	明线扎在后过肩上
	后过肩与后身结合（项目人员）	1.0	明、暗线各一道环缝一道	0.6	夹上反光牙条，明线扎在后过肩上，
	前过肩与前身结合（项目人员）	1.0	明、暗线各一道环缝一道	0.6	夹扎胸袋盖及反光条，明线扎在前过肩上，过肩缝向上 1.2，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	前过肩与前身结合（装备制造人员）	1.0	明、暗线各一道环缝一道	0.6	夹扎胸袋盖，明线扎在前过肩上，反光条向上 0.5，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	绱门襟贴条	0.8	明线各一道	0.5	门襟宽 3.5±0.1，反面子口 0.4，男左女右
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	掩襟宽 2.5±0.1，男右女左
结合	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在后片上
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒

表 9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
结合	勾压卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.6	钩两端
	绱卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.1	前片打活褶 1 个；反面下炕，扎住袋布下端
	勾压卡夫袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	绱卡夫袢	0.5	明、暗线各一道	0.6	卡夫宽取中，袢中心对正侧缝
裤子环缝	裤侧缝、下裆、后立裆、左小裆、右前裆、掩襟、门襟里口、袋口垫布、袋牙里口	—	三线环缝	—	侧缝、后裆、掩襟双片环缝
收前褶、后省	收裤前褶	—	暗线各一道	—	上端扎暗线，长 3.0，面褶向后倒
	收裤前省（女）	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向前倒
	收裤后省	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向后倒
裤后袋（男）	绱袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 1.0，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	垫布绱在袋布面上，下端扎线
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线,扎住袋口两端三角
	钩压袋布	1.0	明、暗线一道	0.4	不反吐
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结1个，结长齐袋口
裤侧缝、斜插袋	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	袋口垫布里口环缝
	扎袋口明线	—	明线一道	0.6	裤前片按标印扣折袋口，夹住袋布
	扎袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.4	面吐0.1
	打袋口结	—	42 针套结	—	上结距腰缝1.5，下结齐袋口，结长0.7，垂直袋口横打结子各1个
	钩压脚口袢	1.0	明、暗线各一道	0.1	齐子口，袢长9.0±0.3，宽3.5±0.2
	钉脚口袢搭扣	—	扎线一周	0.15	袢宽取中，距前端0.5钉长4.0±0.2搭扣钩面一块，扎透面，与脚口袢对正在裤片上钉长12.0±0.2搭扣绒面一块，首尾回针三道
	合侧缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	距脚口3.0±0.2扎住裤脚调节袢，明线扎在后片
裤侧贴袋	钩压袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	钩压两端，子口不反吐
	绱袋墙条	1.0	明线一道	0.1	袋墙宽 3.0±0.2，前侧无袋墙
	扎袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.1
	绱袋布	1.0	明线一道	0.1	袋布前下端顺明线齐袋布边打横结 1 个，袋口两端顺明线齐袋口边打竖结各 1 个，结长 0.8
	绱袋盖	0.5	明、暗线各一道	0.6	—
	袋盖打结	—	42 针套结	—	齐绱袋盖两端顺明线打横结各 1 个，结长 0.8
裤门襟、掩襟	绱裤门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1，不压透面
	绱门襟拉链	—	明线两道	0.1/0.6	链牙距门襟边 1.0，上止距腰边≤1.0
	压裤门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	勾压裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩掩襟下口
	绱裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在身上
	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 1 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 1 个，结长 1.0
裤腰	绱腰松紧带	—	扎线各一道	—	按样板标印，固定松紧带两端，通常回针三道
	扎松紧带明线	—	明线各一道	—	腰宽均分扎线一道，两端回针
	扎裤串带	—	明线各一道	—	用绷缝机，袢宽 1.0±0.1
	钩压裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩缝裤腰两端，松紧带部位无明线

表 9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
裤腰	裤腰拼接		1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱裤腰		1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，夹绱裤串带
	钉串带下端		—	打结一道或回针 五道	—	齐裤前褶向前各 1 根，距后裆缝 1.0 各 1 根，齐松紧带后端明线各 1 根，共 6 根；距腰下口 1.0 扎线
	钉串带上端		0.8	明线一道	0.1	上端齐腰边扎线，回针 3～5 道或套结顺裤腰明线打结 1.0，下端留余量 0.2～0.3
合裆、 脚口	合后裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	合下裆		1.0	暗线二道	—	缝头倒向后身
	合小裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	扎脚口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.2
标识	上衣	号型标志	0.8	0.8	0.8	领下口居中夹上
		洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左身缝距下摆 10.0±0.5
	裤子	洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左侧腰里松紧带向前 1.0～2.0 夹绱
		号型标志	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表10规定。

表 10　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼（四件按扣上件）	钉扣（四件按扣下件）
座领	1.7	领头宽取中距边 1.4 横锁直眼 1 个（男左女右）	与眼对正，距领边 1.7 钉扣 1 粒
上衣门襟	1.7	门襟宽度取中，第 2 粒扣眼中心距领根 5.0，第 2 粒扣眼与卡夫扣眼取中，竖锁直眼 4 个	与眼对正，里襟钉扣 5 粒
卡夫	1.7	卡夫宽取中，距门襟前端 1.4 横锁直眼 1 个（男左女右）	与眼对正，距卡夫边 1.7 钉扣 1 粒
胸袋	—	距袋盖尖 1.5 钉上件 1 粒，，不钉透面	与上件对正，在袋布上钉下件 1 粒
卡夫袢	—	距尖1.5 钉上件1粒	与上件对正,在卡夫上钉下件1粒，再往后3.0钉下件1粒
裤侧贴袋	—	距袋盖下端 1.5，距两端各 2.0，钉上件各 1 粒	与上件对正，在袋布上钉下件 2 粒
裤腰头	1.7	腰宽取中，距边 1.3 横锁直眼 1 个	与眼对正，在右腰头钉四眼扣 1 粒
裤后袋（男）	1.7	后袋口长取中，距袋口 2.0 竖锁直眼 1 个	与眼对正，在袋布上钉扣 1 粒，钉透袋布
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式。规格及样式应符合图7规定，标志定位准确、粘合牢固。位置按表9规定。

注：项目人员夏短袖夹克、装备制造人员夏短袖夹克拼色款：前胸标志颜色为反光银灰色；装备制造人员夏短袖夹克灰色款：前胸标志颜色为中交蓝色。

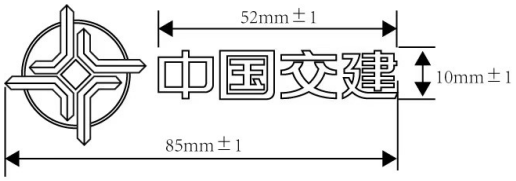


图 7　前胸标志

4.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图8规定。缀钉位置按表9规定。

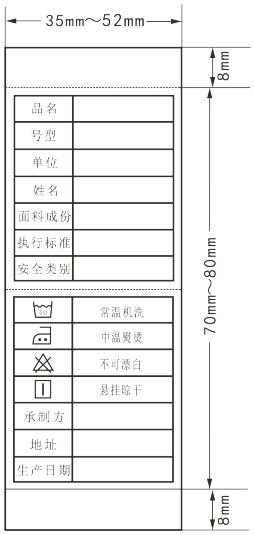


图 8　洗涤标志

4.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图8中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子需定型整烫。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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表11规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500套及以下抽10套；

500套以上至1000套抽20套；

1000套以上抽30套；

安全性能检验不少于4套。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 11 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四件扣低于 4 级；同规格四眼扣低于 3-4 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.7cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8cm，前后互差＞1.0cm
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
12			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—

表 11　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
13	缝制质量	观察、对比测量	省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
14			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
15			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
16			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
17			两裤腿长短互差＞0.3cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8cm；裤口大小互差＞0.6cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
18			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
19			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
20	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
21	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3cm	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5cm	钮扣脱落或未钉扣
22	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
23	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
24	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数不小于90 %，不合格品数不大于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1　规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 左斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4		FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	510	±15	GB/T 4668
	纬向	265	±10	
纤维含量/%	棉	55	±5	GB/T 2910
	抗菌吸排涤纶	45	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		150	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2　物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥730	GB/T 3923.1
	纬向	≥280	
撕破强力/N	经向	≥25	GB/T 3917.3
	纬向	≥12	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
芯吸高度/mm【洗前】		≥90	FZ/T 01071
芯吸高度/mm【洗后】		≥90	FZ/T 01071
蒸发速率/g/h【洗前】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
蒸发速率/g/h【洗后】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
抑菌率（AAA）/%		≥90	GB/T 20944.3

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3　色牢度

项目		标准值		检验方法
		中交蓝色、深海蓝色	浅蓝色、灰色	
耐光色牢度/级		≥4	≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	沾色			
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3922
	沾色			
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	≥3-4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色			

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 04—2022

项目人员、装备制造人员
施工男衬衣

2022—10—19 发布　　2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....4
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....4
3.9 标志.....6
3.10 成品外观质量.....6
3.11 甲醛含量.....7
4 检验规则.....7
4.1 检验项目.....7
4.2 抽样方法.....7
4.3 抽样规则.....7
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....8
5.1 包装.....9
5.2 运输.....9
5.3 贮存.....9
附录 A （规范性附录） 高支涤棉莱赛尔混纺面料技术要求.....10

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

项目人员、装备制造人员 施工男衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）施工男衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团施工男衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 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 1335.1 服装号型 男子

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂纽扣

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

3 要求

3.1 样式

项目人员、装备制造人员 施工男衬衣见图1及实物样品。

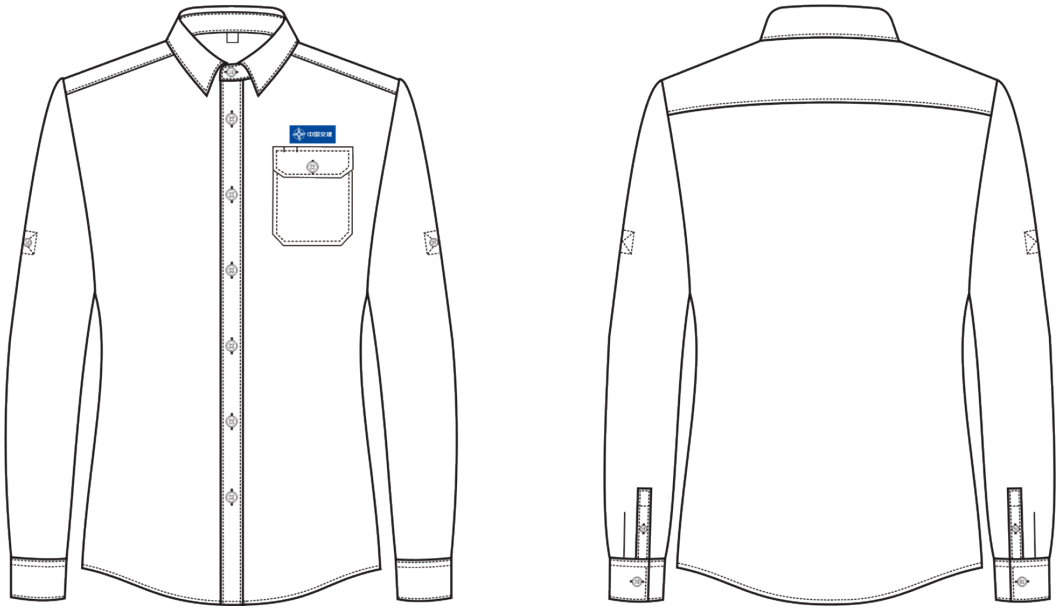


图1　施工男衬衣

3.2　号型与规格

3.2.1　施工男衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

3.2.2　施工男衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　施工男衬衣规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　施工男衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差(±)
			175/96B		
图 2	1	前身长 [a]	75.0	2.0	1.0
	2	胸围 [a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围	103.0	4.0	2.0
	4	下摆围	108.0	4.0	2.0
	5	第二扣眼距领根	5.0	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	16.0	*	0.5
	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	0.5	—	0.2
	10	后身长 [a]	76.0	2.0	1.0
	11	肩宽 [a]	48.0	1.2	0.7
	12	过肩中宽	8.0	—	0.3
	13	袖长 [a]	61.5	1.5	0.7
	14	袖头长	25.0	0.5	0.5
	15	袖头宽	6.0	—	0.3
	16	袖衩长	16.0	—	0.4
	17	领长 [a]	41.0	1.0	0.5
	18	翻领前宽	6.5	—	0.2
	19	翻领后宽	4.2	—	0.2
	20	底领前宽	2.5	—	0.2
	21	底领后宽	3.2	—	0.2
	22	胸袋口长	12.5	*	0.5
	23	胸袋侧长	13	*	0.5
	24	胸袋全长	14.5	*	0.5

表1　施工男衬衣规格尺寸、极限偏差（续）　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差(±)
			175/96B		
图 2	25	胸袋盖长	12.5	*	0.5
	26	胸袋盖侧宽	4.0	—	0.2
	27	胸袋盖中宽	5.5	—	0.2
	28	提袖带长	26.0	—	0.5
	29	提袖带宽	3.5	—	0.2
注 1：[a]为产品的主要部位。 注 2：带“*”号档差可自行设定。					

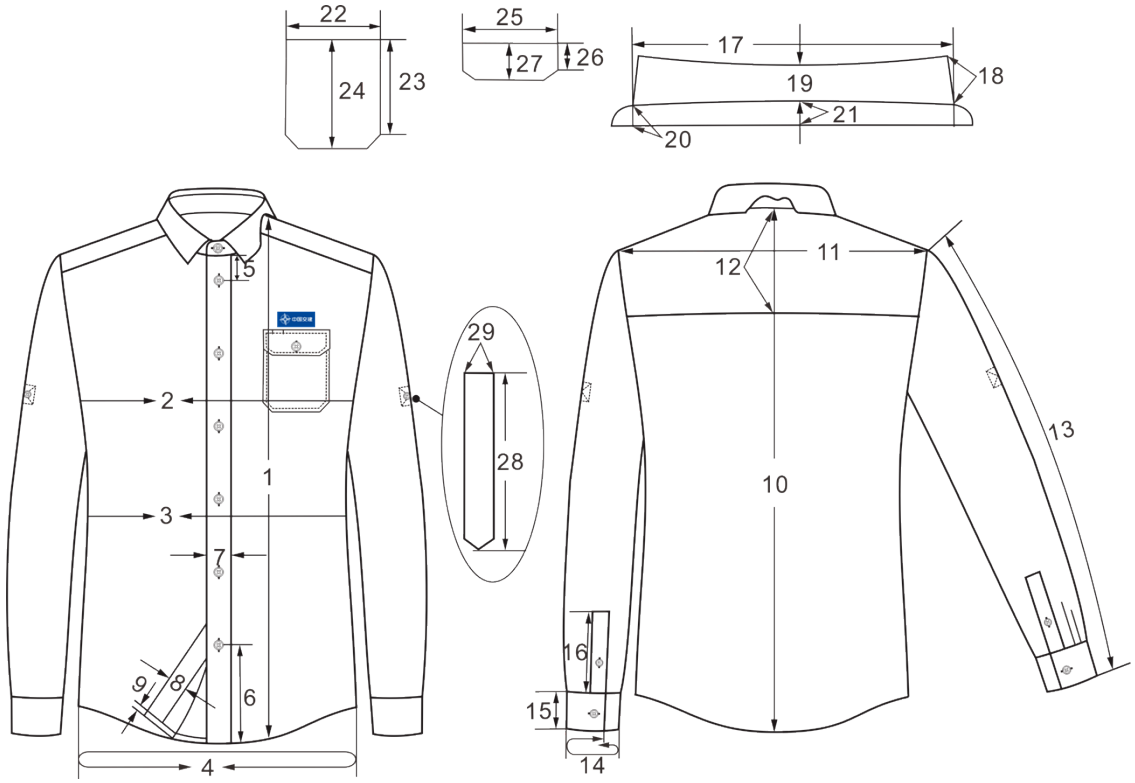


图2　施工男衬衣测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色：宽博蓝（PANTONE13-3920TCX）。

3.3.2　粘合衬颜色：白色。

3.3.3　缝纫、锁眼、钉扣线的颜色与缝合部位颜色相一致。

3.3.4　纽扣颜色：与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　面料颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4	粘衬部位与大身对比；胸袋布、胸袋盖与大身对比
≥3—4	底领里、袖开衩与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里、袖头里与表面部位

3.5 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	要求	用途
高支涤棉莱赛尔混纺面料		经纱：40%棉，40%涤纶，20%莱赛尔；纬纱：60%涤纶，40%棉；5.9tex×2/5.9tex×2+100D	附录A	面料、里料
涤纶缝纫线		11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼
		11.8tex×3		钉扣
粘合衬	C1113-092	PE 14.5tex×14.5tex	FZ/T 64008	门襟衬
	C1113-137	PE 24.3tex×24.3tex		翻领衬、座领衬、袖头衬
聚酯四眼扣		Φ1.0 cm	QB/T 3637	门襟、座领、袖头、开衩、备扣、提袖带
胸标		长：8.5mm，宽：3.0mm	按 3.9 规定	左前胸
号型标志		胶质标签		后领窝
洗涤标志		胶质标签		左身缝
商标		丝质标签	—	左门襟里

3.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、过肩面、过肩里、袖子、提袖带、翻领面、翻领里、底领面、底领里、袖头面、袖头里、袖开衩条、门襟贴条、胸袋布、胸袋盖面里	经
衬	袖头衬、门襟贴条衬	经
	翻领衬、底领衬	斜

3.7 敷衬

翻领面敷满衬；座领面、门襟贴条敷净衬；袖头衬上口齐净边，其它边满衬。

3.8 缝制

3.8.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表5 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
4	双针链缝机	上袖子
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	领尖定型机、上下压领机、圆领机	领子定型
8	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2 针距

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	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
链 式		13 针/3cm～15 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

3.8.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 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，领尖居中
	扎座领下口线	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
	缉领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1～0.2
胸袋	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.5	不反吐
	缉袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	袋盖与袋布对齐
	扎袋口明线	0.7	明线一道	0.1	折边下口缝头折净
	缉胸袋布	1.0	明线一道	0.1	袋口上口两端拐扎，距袋布侧边 0.6，回针固定，两端缝头向内折净
	缉胸标	—	明线一周	0.2	距袋口向上 0.5，胸标中线与袋布中线对齐，首尾回针固定
袖子	钩压提袖带	0.7	明、暗线各一道	0.1	齐子口
	缉提袖带	1.0	扎线一道	—	按标印扎“⊠”3.3cm×3.3cm 线路，首尾回针固定
	缉袖子	身 0.6 袖子 1.7	双针双链一道	-	两链式线相距 0.8，反面上炕线 0.1～0.2
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压身袖缝	前身、袖 1.1 后身、袖 0.5	明、暗线各一道	0.4	明线压在后身上，腋下十字部位缝头对齐，可用链式线迹
	扎袖头面里口明线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	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 1.0，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣袖衩条头，从袖口边转扎至袖衩条头，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，结距剪口 0.8
	夹缉袖头	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
前、后身	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，明线不扎透过肩里
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面上炕，明线扎在过肩上
	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口0.4
	扎里襟折边明线	1.0	明线一道	0.1	—
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	—
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边7.5～8.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.4，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.7 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.7，钉扣六粒，距底边向上 6.0 钉第一粒备扣，向下间距 2.0 钉第二粒备扣
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

表8　锁钉要求（续）　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
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，小袖衩条钉扣一粒
提袖带	1.2	宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	绱提袖带“⊠”中心钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志为织唛形式，标志底色为中交蓝色，标志字颜色为白色，样式按照图3规定。印刷字迹清晰、完整、排列整齐，位置按表7规定。

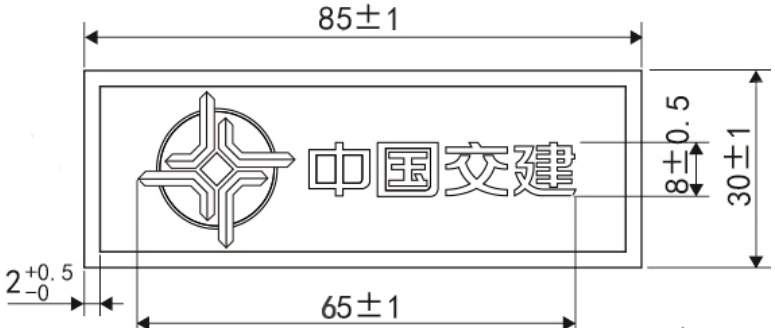


图3　前胸标志

3.9.2　洗涤标签

洗涤标签采用胶条印刷形式，成品标签规格和标注内容应符合图4规定。字迹应耐久、清晰、规整，不沾色、不褪色。缀钉位置按表7规定。

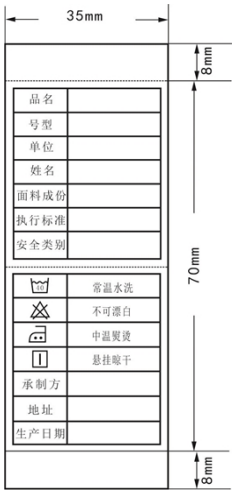


图4　洗涤标签

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

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。

3.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

4 检验规则

4.1 检验项目

检验项目应符合表9规定。

4.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50%;非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出;表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出;里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上,明显看出,扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符,对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响;表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符; 表面主要部位裁片纱向与标准不符

表9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	—	—
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
7	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
8	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1 包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2 运输

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。

5.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附录 A
（规范性附录）
高支涤棉莱赛尔混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

项　目		标准值	最大允差	检验方法
纤维含量/%	经纱	40%棉，40%涤纶，20%莱赛尔	棉+莱赛尔≥60 莱赛尔≥18	GB/T 2910 FZ/T 01101
	纬纱	60%涤纶，40%棉	棉≥38	
织物组织		3/3 右斜纹	—	观察
线密度/tex		5.9tex×2/（5.9tex×2+100D）	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	645	±15	GB/T 4668
	纬向	486	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		150（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量，g/m²		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥650	GB/T 3923.1
	纬向	≥450	
撕破强力，N	经向	≥20	GB/T 3917.3
	纬向	≥25	
水洗尺寸变化率，%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8629
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 色牢度　　单位为级

项　目		指　标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 05－2022

项目人员、装备制造人员
施工女衬衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....4
3.9 标志.....6
3.10 成品外观质量.....7
3.11 甲醛含量.....7
4 检验规则.....7
4.1 检验项目.....7
4.2 抽样方法.....7
4.3 抽样规则.....7
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....9
5.1 包装.....9
5.2 运输.....9
5.3 贮存.....9
附录 A （规范性附录） 高支涤棉莱赛尔混纺面料技术要求.....10

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、苗馨匀、李慧峰、邱双林、郑敏博。

项目人员、装备制造人员 施工女衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）施工女衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团施工女衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 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 1335.2 服装号型 女子

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂纽扣

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

3 要求

3.1 样式

项目人员、装备制造人员 施工女衬衣见图1及实物样品。

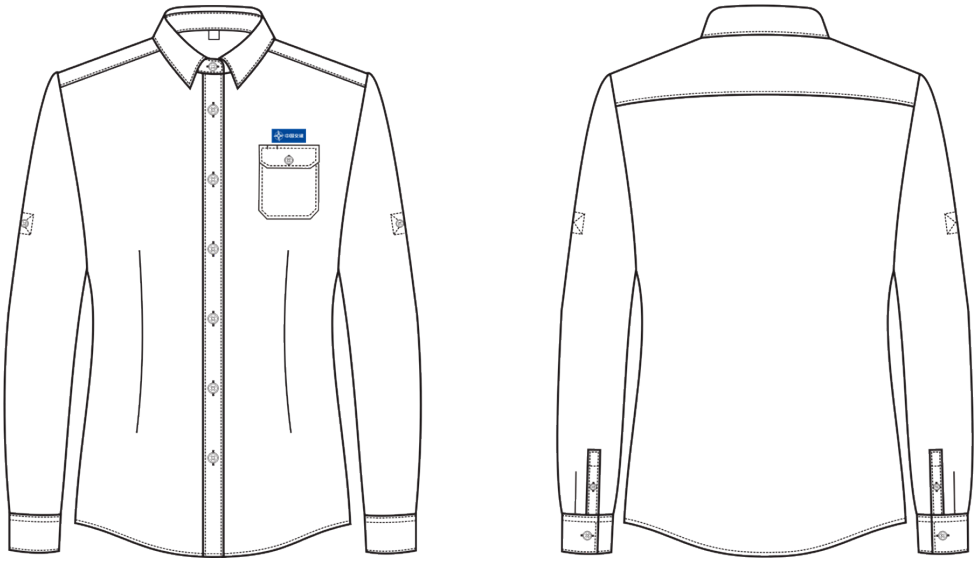


图1　施工女衬衣

3.2　号型与规格

3.2.1　施工女衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

3.2.2　施工女衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　施工女衬衣规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　施工女衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差(±)
			165/84B		
图 2	1	前身长 a	68.0	2.0	1.0
	2	胸围 a	93.0	4.0	2.0
	3	中腰围	83.0	4.0	2.0
	4	下摆围	100.0	4.0	2.0
	5	第二扣眼距领根	4.5	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	12.0	*	0.5
	7	门襟贴条宽	2.5	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.5	—	0.2
	10	后身长 a	67.0	2.0	1.0
	11	肩宽 a	39.0	1.0	0.7
	12	过肩中宽	8.0	—	0.3
	13	袖长 a	57.5	1.5	0.7
	14	袖头长	23.0	0.5	0.5
	15	袖头宽	5.0	—	0.3
	16	袖衩长	10.0	—	0.4
	17	领长 a	36.0	1.0	0.5
	18	翻领前宽	5.2	—	0.2
	19	翻领后宽	4.0	—	0.2
	20	底领前宽	2.3	—	0.2
	21	底领后宽	2.8	—	0.2
	22	胸袋口长	10.5	*	0.5
	23	胸袋侧长	11	*	0.5
	24	胸袋全长	12.5	*	0.5
	25	胸袋盖长	10.5	*	0.5

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差(±)
			165/84B		
图 2	26	胸袋盖侧宽	3.5	*	0.2
	27	胸袋盖中宽	5.0	*	0.2
	28	提袖带长	24.0	—	0.5
	29	提袖带宽	3.5	—	0.2
注 1：[a]为产品的主要部位。 注 2：带“*”号档差可自行设定。					

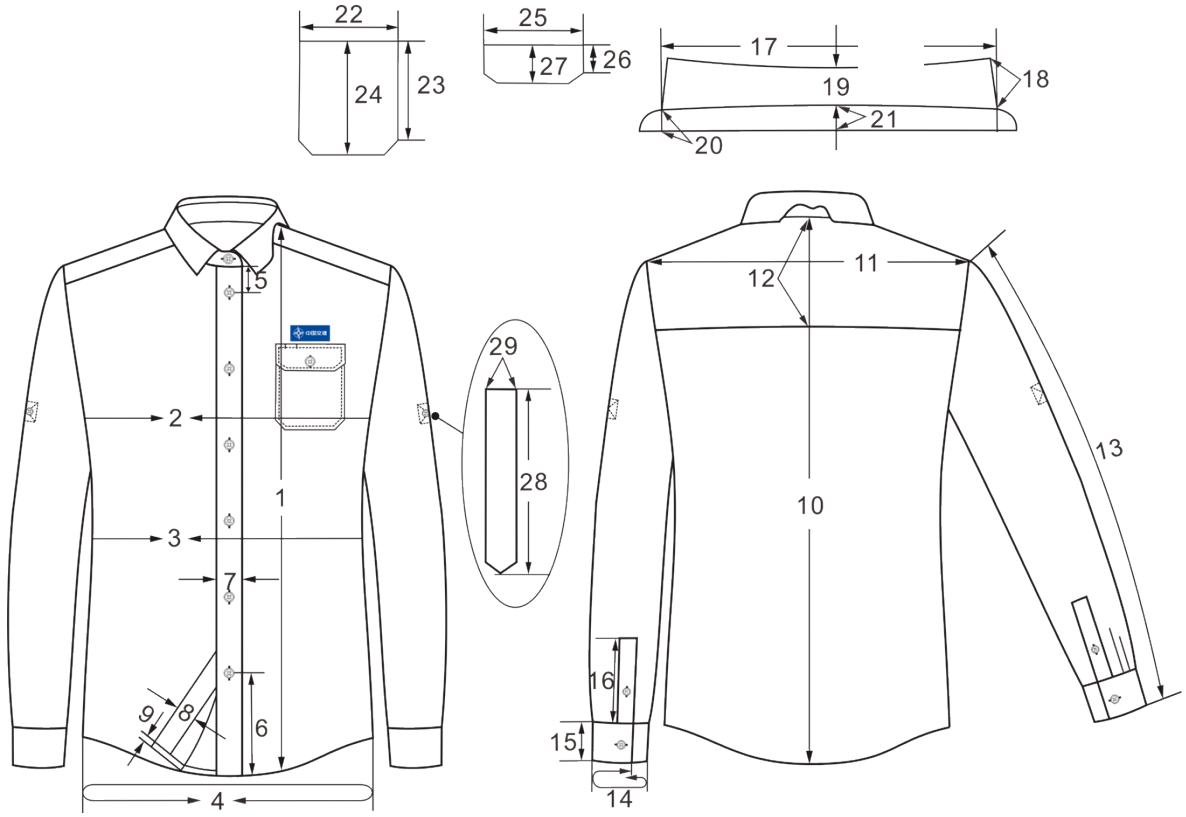


图2　施工女衬衣测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色：宽博蓝（PANTONE13-3920TCX）。

3.3.2　粘合衬颜色：白色。

3.3.3　缝纫、锁眼、钉扣线的颜色与缝合部位颜色相一致。

3.3.4　纽扣颜色：与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　面料颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4	粘衬部位与大身对比；胸袋布、胸袋盖与大身对比
≥3—4	底领里、袖开衩与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里、袖头里与表面部位

3.5　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	要求	用途
高支涤棉莱赛尔混纺面料		经纱：40%棉，40%涤纶，20%莱赛尔；纬纱：60%涤纶，40%棉；5.9tex×2/5.9tex×2+100D	附录A	面料、里料
涤纶缝纫线		11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼
		11.8tex×3		钉扣
粘合衬	C1113-092	PE 14.5tex×14.5tex	FZ/T 64008	门襟衬
	C1113-137	PE 24.3tex×24.3tex		翻领衬、座领衬、袖头衬
聚酯四眼扣		Φ1.0 cm	QB/T 3637	门襟、座领、袖头、开衩、备扣、提袖带
胸标		长：8.5mm，宽：3.0mm	按 3.9 规定	左前胸
号型标志		胶质标签		后领窝
洗涤标志		胶质标签		左身缝
商标		丝质标签	—	左门襟里

3.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、过肩面、过肩里、袖子、提袖带、翻领面、翻领里、底领面、底领里、袖头面、袖头里、袖开衩条、门襟贴条、胸袋布、胸袋盖面里	经
衬	袖头衬、门襟衬	经
	翻领衬、底领衬	斜

3.7　敷衬

翻领面敷满衬；座领面、门襟贴条敷净衬；袖头衬上口齐净边，其它边满衬。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表5规定。

表5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
4	环缝机	上袖子
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	领尖定型机、上下压领机、圆领机	领子定型
8	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2　针距

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	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
环缝		11针/3cm～13针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 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，领尖居中
	扎座领下口线	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	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.5	不反吐
	绱袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	袋盖与袋布对齐
	扎袋口明线	0.7	明线一道	0.1	折边下口缝头折净
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	袋口上口两端拐扎，距袋布侧边 0.6，回针固定,两端缝头向内折净
	绱胸标	—	明线一周	0.2	距袋口向上 0.5，胸标中线与袋布中线对齐，首尾回针固定
袖子	钩压提袖带	0.7	明、暗线各一道	0.1	齐子口
	绱提袖带	1.0	扎线一道	—	按标印扎“⊠”3.3cm×3.3cm 线路，首尾回针固定
	绱袖子	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	合身袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	腋下十字部位缝头对齐
	扎袖头面里口明线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
袖子	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣袖衩条头，从袖口边转扎至袖衩条头，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，结距剪口 0.8
	夹绱袖头	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
前、后身	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，明线不扎透过肩里
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面上炕，明线扎在过肩上
	收前身腰省	—	扎线一道	中间 1.5	腰省两端收尖，缝头倒向前中
	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口0.4
	扎里襟折边明线	1.0	明线一道	0.1	—
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	—
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边7.5～8.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒，距底边向上 6.0 钉第一粒备扣，向下间距 2.0 钉第二粒备扣

表8　锁钉要求（续）　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
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
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，小袖衩条钉扣一粒
提袖带	1.2	宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	缉提袖带“⊠”中心钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志为织唛形式，标志底色为中交蓝色，标志字颜色为白色，样式按照图3规定。印刷字迹清晰、完整、排列整齐,位置按表7规定。

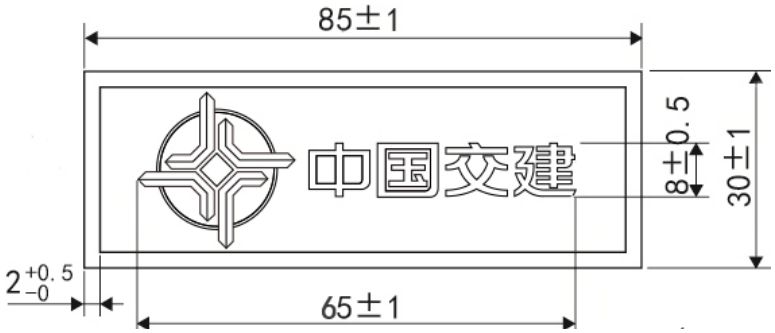


图3　前胸标志

3.9.2　洗涤标签

洗涤标签采用胶条印刷形式，成品标签规格和标注内容应符合图4规定。字迹应耐久、清晰、规整，不沾色、不褪色。缀钉位置按表7规定。

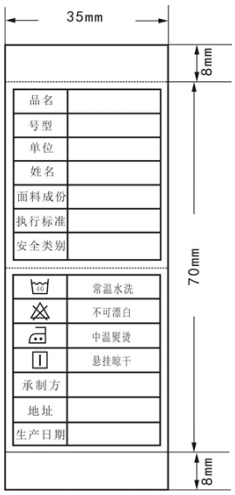


图4　洗涤标签

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10 成品外观质量

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。

3.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

4 检验规则

4.1 检验项目

检验项目应符合表9规定。

4.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50%;非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符

表9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	—	—
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
7	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
8	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附录 A
（规范性附录）
高支涤棉莱赛尔混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

项　目		标准值	最大允差	检验方法
纤维含量/%	经纱	40%棉，40%涤纶，20%莱赛尔	棉+莱赛尔≥60 莱赛尔≥18	GB/T 2910
	纬纱	60%涤纶，40%棉	棉≥38	
织物组织		3/3 右斜纹	—	观察
线密度/tex		5.9tex×2/（5.9tex×2+100D）	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	645	±15	GB/T 4668
	纬向	486	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		150（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量，g/m²		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥650	GB/T 3923.1
	纬向	≥450	
撕破强力，N	经向	≥20	GB/T 3917.3
	纬向	≥25	
水洗尺寸变化率，%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8629
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 色牢度　　单位为级

项　目		指　标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 06—2022

项目人员、装备制造人员、运营服务人员防寒服

2022—10—19 发布　　2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 1
4 要求 1
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 4
4.3 颜色 6
4.4 色泽偏差范围 6
4.5 材料 7
4.6 裁片 8
4.7 缝制 8
4.8 标志 12
4.9 成品外观质量 13
4.10 甲醛含量 13
5 检验规则 13
5.1 检验项目 13
5.2 抽样方法 13
5.3 抽样规则 13
5.4 判定规则 13
6 包装、运输及贮存 15
6.1 包装 15
6.2 运输 15
6.3 贮存 15
附 录 A（规范性附录）高强涤纶透湿复合布技术要求 16

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人： 张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

项目人员、装备制造人员、运营服务人员防寒服技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）防寒服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团防寒服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 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 4669 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4744 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法

GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第1部分：吸湿法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01008-2008 涂层织物 耐热空气老化性的测定

3 产品分类

中交集团防寒服产品按式样及用途分为：

a) 男防寒服（羽绒款）；

b) 女防寒服（羽绒款）；

c) 男防寒服（棉款）；

d) 女防寒服（棉款）。

均可用于项目人员、装备制造人员和运营服务人员。

4 要求

4.1　样式

男防寒服羽绒款、棉款见图1及实物样品，女防寒服羽绒款、棉款见图2及实物样品。



图 1　男防寒服样式



图 2　女防寒服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男防寒服号型按 GB/T 1335.1 规定执行；女防寒服号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 男防寒服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女防寒服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 防寒服规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表 1 男防寒服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图3	1	前身长[a]	91.0	3.0	1.0
	2	胸　围[a]	128.0	4.0	2.0
	3	下摆围[a]	130.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	64.5	1.5	0.7
	5	袖口肥	17.0	0.7	0.3
	6	后身长[a]	88.0	3.0	1.0
	7	后过肩中宽	17.0	—	0.5
	8	大肩宽[a]	52.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	60.0	*	1.0
	10	领宽	9.0	—	0.5
	11	掩门宽	6.5	—	0.3
	12	胸袋口长	16.0	*	0.5
	13	下开袋盖长	17.5	*	0.5
	14	下开袋盖宽	6.0	—	0.3
	15	帽墙宽	23.4	*	0.5
	16	帽墙高	32.5	*	0.5
	17	帽顶前宽	10.5	—	0.3
	18	帽顶下宽	9.5	—	0.3
	19	内胆后身长	80.0	3.0	1.0
	20	内胆领宽	7.5	—	0.3

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

表2 女防寒服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 3	1	前身长[a]	81.0	3.0	1.0
	2	胸　围[a]	112.0	4.0	2.0
	3	下摆围[a]	116.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	60.0	1.5	0.7

表2　女防寒服规格尺寸、极限偏差（续）　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 3	5	袖口肥	15.5	0.7	0.3
	6	后身长[a]	77.0	3.0	1.0
	7	后过肩中宽	14.5	—	0.5
	8	大肩宽[a]	45.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	55.0	—	1.0
	10	领宽	8.5	—	0.5
	11	掩门宽	6.0	—	0.3
	12	胸袋口长	15.5	—	0.5
	13	下开袋盖长	17.0	—	0.5
	14	下开袋盖宽	5.5	—	0.3
	15	帽墙宽	21.0	—	0.5
	16	帽墙高	30.0	—	0.5
	17	帽顶前宽	10.0	—	0.3
	18	帽顶下宽	9.0	—	0.3
	19	内胆后身长	69.0	3.0	1.0
	20	内胆领宽	7.0	—	0.3

注1：[a]为主要部位，
注2：带“*”号档差可自行设定。

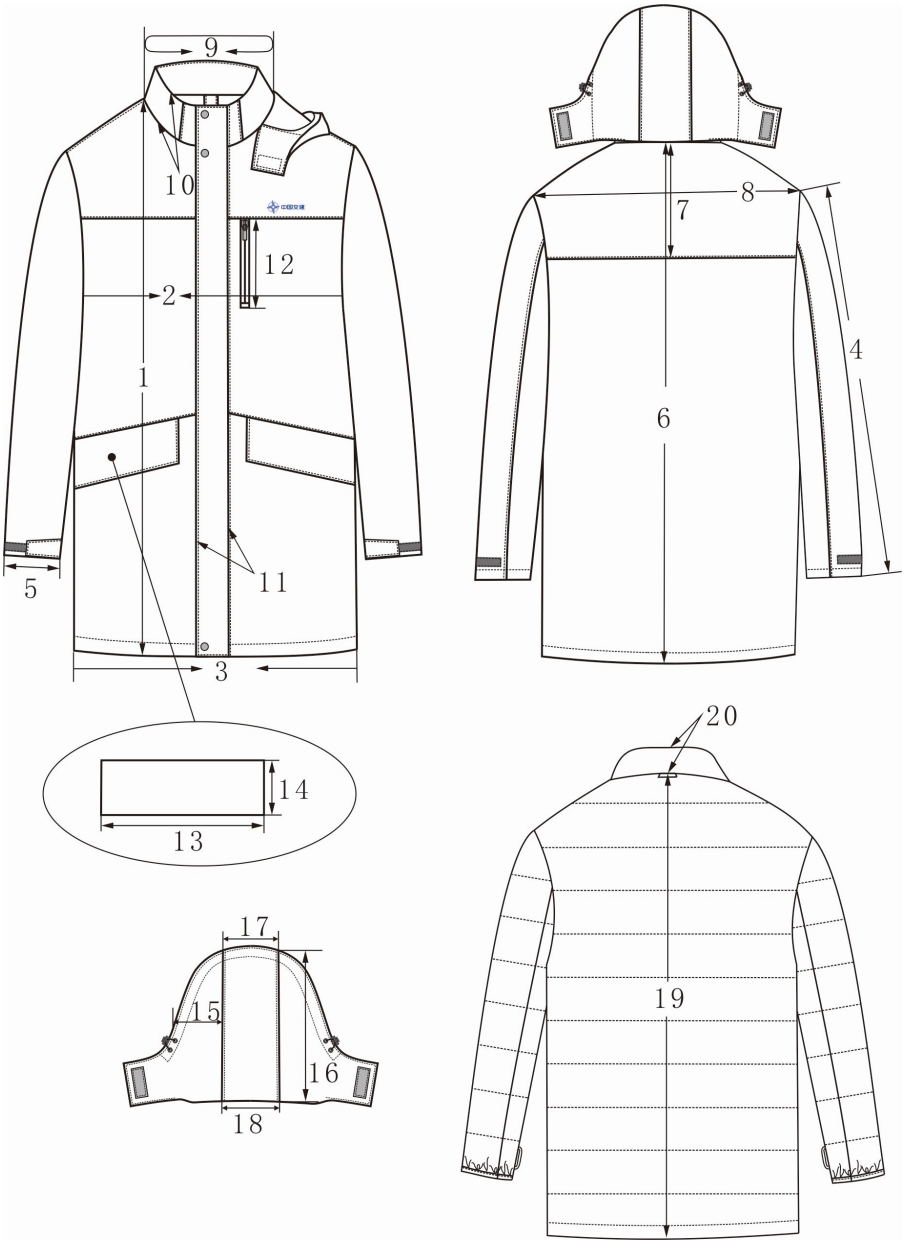


图 3　防寒服测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色：**深灰**色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　外装里料、袋布及内胆面、里料颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　四件按扣、组合气眼颜色为黑色。

4.3.4　拉链、尼龙搭扣、锦纶绳、调节扣颜色应与面料颜色相一致。

4.3.5　缝纫线颜色：颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表 3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4	前身里与后身里；对称部位
≥3-4	其它部位里与前、后身里

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表 4　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
高强涤纶透湿复合布	100%涤纶　克重：155g/㎡	附录A	面料、领里、帽前口套布面里、领里三角挡布、大袋盖里、大袋口挡布、明牌面里、挡水布面里、袖袢面、里、贴边、后托领、里袋牙、里袋挡布、帽墙面、帽顶面、帽口条、袖底袢、后领口袢、四件按扣垫布
里料	99%涤 1%导电纤维　克重：70g/㎡	—	前身里、后身里、大袖里、小袖里、帽墙里、帽顶里
防绒里布	99%涤 1%导电纤维　克重：70g/㎡	—	内胆前身面里、内胆后身面里、内胆大袖面里、内胆小袖面里、内胆领面里、内胆袖口小袢、内胆领口小袢、内胆斜插袋牙，内胆斜插袋挡布
防绒内胆布	100%涤 50D×50D 190×106根/英寸 克重：60g/㎡	—	羽绒款：内胆前身里层、内胆后身里层、内胆大袖、小袖里层
熔喷棉	40g/m^2	—	领面、明牌面、内胆斜插袋牙
涤纶絮片	200g/m^2	—	棉款：内胆前、后身
	150g/m^2	—	棉款：内胆大、小袖、内胆领子
羽绒	90%白鸭绒	GB/T 32132	羽绒款：内胆前、后身、内胆大、小袖、内胆领子
涤纶针织绒布	—	—	胸袋布、大袋布、内胆斜插袋布
尼龙拉链	3 号单开尾	QB/T 2173	帽子
注塑拉链	5 号双开尾	QB/T 2172	前门襟
	5号单开尾反转头		前门襟、内胆前门襟
防水拉链	5号双闭尾	—	胸袋
四件按扣	直径 1.5cm	—	明牌、后领口袢、袖底袢
无壳四件按扣	直径 1.5cm	—	明牌、大袋
热封胶条	宽 2.0cm	—	各部位结合缝
尼龙搭扣	宽 2.5cm	GB/T 23315	帽子、袖口、袖袢
双孔调节扣	—	—	帽口、下摆
组合气眼	内径 0.4cm	—	帽口、下摆
弹力绳	直径 0.3cm	—	帽口、下摆
弹力包条	宽 2.0cm	—	内胆袖口
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
	14.8tex×2		绗缝
前胸标志	专用	4.8.1	前胸
商标	丝质	—	后托领

表 4　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
号型标志	胶质	—	领里下口
洗涤标志	胶质	4.8.2	左身缝
注：羽绒款男款 175/96 充绒量为 85 克，女款 165/84 充绒量为 70 克，其它型号根据面积设定			

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表 5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
外装面	前过肩、后过肩、前身中片、后身中片、前身下片、后身下片、大、小袖、掩门、挡水布、胸袋挡口布、大袋口挡布、贴边、帽前口套布面里、领里三角挡布、袖袢面里、里袋牙、里袋挡布、帽墙、帽顶、帽口贴条、帽下口挡布、袖底袢、后领口袢	经
	领面、领里、大袋盖面里、后领托、帽下口贴边、中腰贴条	纬
外装里	前身、后身、大、小袖、帽顶、帽墙	经
内胆面里	前身面、里、后身面、里、大小袖面、里、斜插袋牙	经
羽绒款内胆里层	前身内层、后身内层、大小袖内层	经
其它	里袋布、大袋布、胸袋布	经

4.7　缝制

4.7.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表 6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统	排版、放码
2	电脑裁床	裁剪
3	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
4	42 针套结机	各部位打结
5	钉气眼机	风帽、下摆抽绳穿孔气眼
6	全自动模板缝纫机或电脑绗缝机	内胆绗缝
7	自动充绒机	充内胆（羽绒款）

4.7.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	10 针/3cm～12 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
绗缝		8 针/3cm～10 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm～0.15cm

4.7.3　绗缝

棉款内胆为单层绗缝，羽绒款内胆面为三层一起绗缝，绗缝间距为8.0cm，第一道绗缝线为平行下摆向上8.0cm，依次进行绗缝，左右对称。

4.7.4 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	绱帽前口套布搭扣	—	明线一周	0.2	在帽口套布里绱搭扣钩面，不钉透面，搭扣长4.0
	压帽前口套布明线	—	明线一道	0.1	帽前口套布外口压明线
	帽拉链与结合条结合	0.8	明、暗线各一道	0.15	—
	钩压领外口	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐，领子两端夹绱帽前口套布和领里三角挡布
	绱领面	1.0	暗线一道	—	劈缝。领长取中夹绱拉链结合条，结合条宽1.5
	绱领里	1.0	暗线一道	—	劈缝，后领窝取中夹绱固定袢，固定袢长6.0，宽2.5
胸袋（左）	绱袋口挡布	0.8	明线一道	0.1	-
	拉链与身结合	0.6	明、暗线各一道	0.15	拉链闭合后链头朝上，袋口上端打剪口，暗线三道扎住三角；明线压在身上，上端拐扎，下端夹绱拉链挡条，挡条高1.0，反面压住袋布里，链齿外露0.8±0.1
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端拉牵条与前门襟缝头固定
下开袋	钩压下开袋盖	0.5	明、暗线各一道	0.1	子口不反吐
	绱下开袋盖	1.0	暗线一道	—	袋盖与前身中片固定
	下开袋口挡口布与袋布里结合	1.0	明线一道	0.15	明线压在贴边上，挡口布里口缝头扣净
	袋布面与身结合	0.7	暗线一道	—	—
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
里袋	绱里袋挡口布	1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	绱里袋牙	1.0	暗线一道	—	里袋牙宽1.0
	绱袋布	1.0	暗线一道	—	—
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
袖子	绱袖口袢搭扣	—	明线一周	0.2	在袖口袢里上绱搭扣钩面，不钉透面
	钩压袖口袢面里	0.5	明、暗线各一道	0.1	子口不反吐
	绱袖面	1.0	明、暗线各一道	0.1	肩缝处加上带条，反面粘热封胶条
	合面外袖缝	1.0	明、暗线一道	0.1	明线压在大袖上，反面粘热封胶条

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
袖子	合面底袖缝	1.0	暗线一道	—	按标印夹绱袖口袢，反面粘热封胶条
	合里外袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头倒向大袖
	合里底袖缝	1.0	暗线一道	—	按标印夹绱固定袢，固定袢长6.0，宽2.5
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	与面肩缝处带条固定
	扎袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折边宽2.0
	绱袖口搭扣	—	明线一道	0.2	与袖口袢搭扣钩面对正，在袖口绱搭扣绒，搭扣绒长11.0
前、后身	钩掩门	0.5	明、暗线一道	0.1	子口不反吐
	钩挡水布	0.5	明、暗线各一道 36针套结	0.1	掩襟连口对折，上、下端钩缝，挡水布边向面回折1.0±0.2，齐上下口各打竖结一个，中间匀打竖结4个
	夹绱掩门、前直口拼条	1.0	明、暗线各一道	0.1	倒缝，上端齐领下口，下端齐底边，明线压在身上，不压透挂面，男左女右，反面粘热封胶条
	夹绱挡水布、前直口拼条	1.0	明、暗线各一道	0.1	倒缝，上端齐领下口，下端齐底边，明线压在身上，不压透挂面，男右女左，反面粘热封胶条
	绱前门襟拉链	1.0	明、暗线各一道	0.1	夹绱内胆结合拉链，拉链布基折回，明线扎透挂面和拉链布基，拉链上止齐领上口，拉链闭合后链齿外露净宽1.8±0.2，下止插片处明线回针三道，上止拉链布基向里折净，
	合面肩缝	1.0	明、暗线一道	0.1	缝头向后倒，明线压在后片上，反面粘热封胶条
	粘合前胸标志	—	—	—	左过肩缝向上 1.0 粘前胸标志
	前过肩与前身中片结合	1.0	明、暗线一道	0.1	缝头向上倒，明线压在前过肩上，反面粘热封胶条
	前身中片与下片结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在前身中片上，反面粘热封胶条
	后过肩与后身中片结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在后过肩上，反面粘热封胶条
	后身中片与下片结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在后身中片上，反面粘热封胶条
前、后身里	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合身缝	1.0	暗线一道	—	在左右身缝夹绱下摆调节扣拉袢，缝头向后倒，反面粘热封胶条
下摆	钉下摆气眼	—	—	—	距身缝 3.0，在左右身缝的两侧各钉气眼一粒，反面加垫布，弹力抽绳从气眼穿过，穿入调节扣、调节扣拉袢，调节扣按钮朝向一致
	扎下摆明线	1.0	明线一道	0.1	内置抽绳，抽绳两端固定在左右前门处，下摆折边宽 2.0
帽子	帽墙面与帽顶面结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向中间倒，明线压在帽顶上，反面粘热封胶条
	合帽口贴条中缝	0.8	暗线一道	—	分缝
	帽墙里与帽顶里结合	1.0	暗线一道	—	帽顶弧线处各加拉条一根，与面帽顶固定，余量2.0～3.0
	帽里与帽口贴条结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向贴条

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
帽子	钉气眼		—	—	—	按标印钉在帽面上，气眼反面钉住垫布，，穿入调节扣，两端绳头与帽前口缝头固定
	帽面、里结合		0.8	暗线一道	—	下口缝中间夹绱拉链,与后领窝拉链相对应，链齿外露 0.7
	压帽口明线		—	明线两道	第一道 0.1 第二道 2.5	2.5 明线拐扎，位置按标印
	钉搭扣带		—	明线一周	0.2	在帽子前口钉搭扣带绒面，位置按标印
内胆斜插袋	绱斜插袋挡口布		1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	绱斜插袋牙		1.0	暗线一道	—	斜插袋牙宽2.0
	绱袋布		1.0	暗线一道	—	—
	开袋口		—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口		—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	压袋口明线		—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布		1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结		—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
内胆面、里	合面里外袖缝		1.0	暗线一道	—	面劈缝，里缝头向后倒
	合面里底袖缝		1.0	暗线一道	—	面缝按位置夹绱固定袢带，袢带宽 0.5，内控 2.5，里缝头向后倒
	合面、里肩缝		1.0	暗线一道	—	面劈缝，里缝头向后倒
	绱面、里袖子		1.0	暗线一道	—	袖山处拉条，面、里袖山处固定
	合面里腰缝		1.0	暗线一道	—	面劈缝，里缝头向后倒
	绱胆前门拉链		1.0	明、暗线各一道	0.2	夹绱，拉链上止与领口齐，下止处须回针，下止距胆下摆不大于1.5
	钩压领外口		1.0	明、暗线各一道	0.2	—
	绱领面领里		1.0	暗线一道	—	距前门 5.0～8.0，领面里缝头固定
	绱袖口松紧包条		1.0	明、暗线各一道	0.2	吃量均匀，包条宽 1.0
	扎下摆折边		1.0	明线一道	0.1	折边宽 3.0
标识	商标		—	明线一周	0.1	后托领宽度取中
	外装面	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左里身缝，距下摆18～20
	内胆		0.8	暗线一道	—	左里身缝，距下摆15～18
	外装面	号型标志	0.8	暗线一道	—	领里下口
	内胆		0.8	暗线一道	—	领里下口

4.7.5　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表 9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	要求	
	四件扣上件	四件扣下件
门襟	距掩门上、下 2.0，距边 1.8 钉四件扣上件各一粒钉透明牌面。第二粒扣距第一粒扣 9.0，钉透明牌面，第二粒扣与最后一粒扣中间均分钉四件扣 4 粒，不钉透明牌面	与四件扣上件对正，在挡水布上钉四件扣下件 7 粒
大袋盖	距大袋盖两侧 2.5，距边 2.0 钉四件扣上件各一个，不钉透袋盖面	与上件对正在袋布上钉四件扣下件各一个
固定袢	固定袢宽取中，距边 1.5 铆合四件扣上件	距固定袢四件扣上件向内3.0铆合四件扣下件

4.8　标志

4.8.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，规格及样式应符合图4规定，颜色为中交蓝色，标志定位准确、粘合牢固。位置按表8规定。

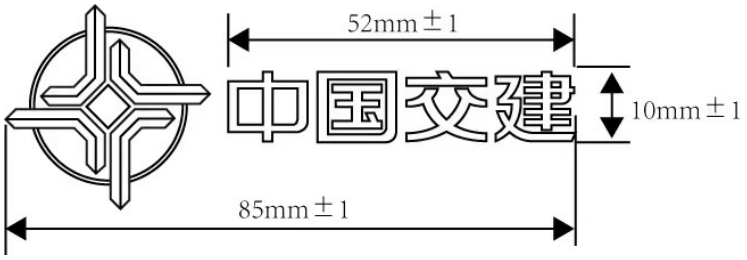


图 4　前胸标志

4.8.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

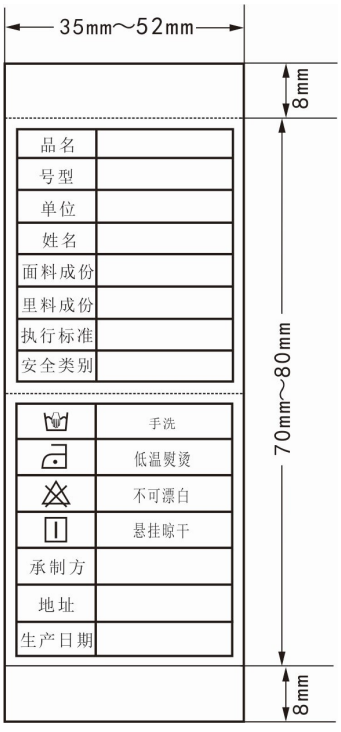


图 5　洗涤标志

4.8.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9 成品外观质量

成品表面平服，整洁美观、无线头、干燥，无烫光、水渍、变色、粘连；线路顺直，缝合部位平展、无抽皱；对称部位基本一致，拉链平直，反光标志粘合牢固顺直端正平整，面、里、胆吻合平整，胆里无胀满或空边。

4.10 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	热封胶条	观察	粘贴不顺直	胶条未粘合、褶皱、死褶	无胶条
7	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
8	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

外装面与胆拉链拉合后，每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

高强涤纶透湿复合布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

组织名称	纱线细度，dtex/F		密度，根/10cm		纤维含量，%	组织
高强涤纶透湿复合布	经纱	纬纱	经向	纬向	涤纶	$\frac{2}{1}$ ↗
	83/72	111/96	670	380	100%	
最大允差	—	—	±20	±20	—	—

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		指 标	极限偏差	试验方法
幅宽，cm		148	+3，-1	GB/T 4666
单位面积质量，g/m²		155	±10	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥1200	—	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	—	
撕破强力，N	经向	≥80	—	GB/T 3917.3
	纬向	≥60	—	
表面抗湿性，级	初始	≥4-5	—	GB/T 4745 GB/T 8629-2001(4A)
	洗 20 次	≥2-3	—	
透湿量，g/(㎡.d)	初始	≥6500	—	GB/T 12704.1
静水压， Kpa	初始	≥100	—	GB/T 4744 GB/T 8629-2001(4A)
	洗 20 次	≥50	—	
耐干热老化性能	外观	无分层脱胶	—	目测
	静水压，Kpa	≥80	—	GB/T 4744 FZ/T 01008-2008 方法 B
耐湿热老化性能	外观	无分层脱胶	—	目测
	静水压，Kpa	≥80	—	GB/T 4744 FZ/T 01008-2008 方法 C
甲醛含量，mg/kg		≤75	—	GB/T 2912.1
PH 值		5.0 ～ 7.5	—	GB/T 7573

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项 目			指 标	试验方法
耐光色牢度			≥5	GB/T 8427
耐摩擦色牢度，级	干摩		≥4	GB/T 3920
	湿摩		≥4	
耐洗色牢度，级	变色		≥4	GB/T 3921
	沾色		≥4	
耐汗渍色牢度，级	酸	变色	≥4	GB/T 3922
		沾色	≥4	
	碱	变色	≥4	
		沾色	≥4	

表A.3　色牢度

项　　目		指　　标	试验方法
耐热压色牢度，级	变色	≥4	GB/T 6152
	潮压沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 07—2022

项目人员、装备制造人员
冲锋衣

2022—10—19 发布　　2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 1
4 要求 1
4.1 样式 1
4.2 号型与规格 4
4.3 颜色 6
4.4 色泽偏差范围 6
4.5 材料 7
4.6 裁片 7
4.7 缝制 8
4.8 标志 11
4.9 成品外观质量 12
4.10 甲醛含量 12
5 检验规则 13
5.1 检验项目 13
5.2 抽样方法 13
5.3 抽样规则 13
5.4 判定规则 13
6 包装、运输及贮存 14
6.1 包装 15
6.2 运输 15
6.3 贮存 15
附 录 A（规范性）高强涤纶透湿复合布技术要求 16

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

项目人员、装备制造人员冲锋衣技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）冲锋衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团冲锋衣的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1　服装号型　男子

GB/T 1335.2　服装号型　女子

GB/T 2912.1　纺织品　甲醛的测定

GB/T 3917.3　纺织品　织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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　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 4669　纺织品　机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4744　纺织品　防水性能的检测和评价　静水压法

GB/T 4745　纺织品　防水性能的检测和评价　沾水法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验　耐热压色牢度

GB/T 7573　纺织品　水萃取液pH值的测定

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629-2001　纺织品　试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 12704.1　纺织品　织物透湿性试验方法　第1部分：吸湿法

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01008-2008　涂层织物　耐热空气老化性的测定

3　产品分类

中交集团冲锋衣产品按式样及用途分为：

a)　男冲锋衣；

b)　女冲锋衣。

均可用于项目人员和装备制造人员。

4　要求

4.1　样式

男冲锋衣见图1及实物样品，女冲锋衣见图2及实物样品。



图 1　男冲锋衣样式



图 2　女冲锋衣样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男冲锋衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行；女冲锋衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 男冲锋衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女冲锋衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 冲锋衣规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表 1 男冲锋衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图3	1	前身长[a]	80.0	3.0	1.0
	2	胸　围[a]	120.0	4.0	2.0
	3	下摆围[a]	120.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	64.5	1.5	0.7
	5	袖口肥	16.5	0.7	0.3
	6	后身长[a]	77.0	3.0	1.0
	7	后过肩中宽	15.3	—	0.5
	8	大肩宽[a]	49.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	57.0	*	1.0
	10	领宽	9.0	—	0.5
	11	掩门宽	6.5	—	0.3
	12	胸袋口长	16.0	*	0.5
	13	下开袋盖长	17.5	*	0.5
	14	下开袋盖宽	6.0	—	0.3
	15	帽墙宽	19.5	*	0.5
	16	帽墙高	29.0	*	0.5
	17	帽顶前宽	10.0	—	0.3
	18	帽顶下宽	9.0	—	0.3
	19	内胆后身长	74.0	3.0	1.0
	20	内胆领宽	7.5	—	0.3

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

表2 女冲锋衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 3	1	前身长[a]	75.0	3.0	1.0
	2	胸　围[a]	104.0	4.0	2.0
	3	下摆围[a]	110.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	60.0	1.5	0.7

表2　女冲锋衣规格尺寸、极限偏差（续）　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 3	5	袖口肥	15.5	0.7	0.3
	6	后身长[a]	71.0	3.0	1.0
	7	后过肩中宽	14.3	—	0.5
	8	大肩宽[a]	43.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	53.0	*	1.0
	10	领宽	8.5	—	0.5
	11	掩门宽	6.0	—	0.3
	12	胸袋口长	15.5	*	0.5
	13	下开袋盖长	17.0	*	0.5
	14	下开袋盖宽	5.5	—	0.3
	15	帽墙宽	18.5.0	*	0.5
	16	帽墙高	28.0	*	0.5
	17	帽顶前宽	9.5	—	0.3
	18	帽顶下宽	8.5	—	0.3
	19	内胆后身长	66.0	3.0	1.0
	20	内胆领宽	7.0	—	0.3
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

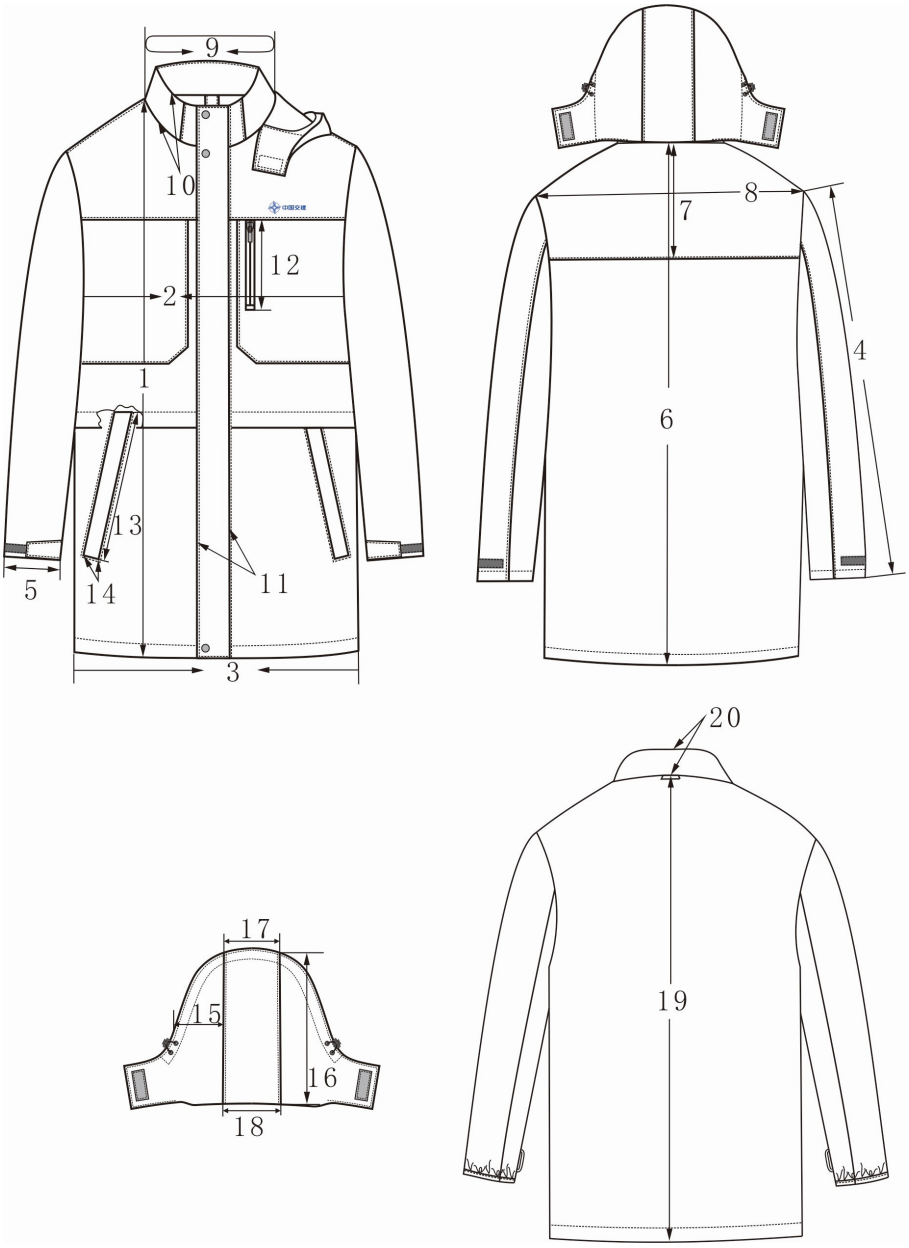


图 3　冲锋衣测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色：深灰色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　外装里料、袋布及内胆摇粒绒颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　四件按扣、组合气眼颜色为黑色。

4.3.4　拉链、尼龙搭扣、锦纶绳、调节扣颜色应与面料颜色相一致。

4.3.5　缝纫线颜色：颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表 3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4	前身里与后身里；对称部位
≥3-4	其它部位里与前、后身里

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表 4　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
高强涤纶透湿复合布	100%涤纶　克重：155g/㎡	附录A	面料、领里、帽前口套布面里、领里三角挡布、大袋口挡布、明牌面里、挡水布面里、袖袢面、里、贴边、后托领、里袋牙、里袋挡布、帽墙面、帽顶面、帽口条、袖底袢、后领口袢、四件按扣垫布
里料	99%涤 1%导电纤维 克重：70g/㎡	—	前身里、后身里、大袖里、小袖里、帽墙里、帽顶里、内胆袖口小袢、内胆领口小袢
摇粒绒	100%涤	—	内胆前身、内胆后身、内胆大袖、内胆小袖、内胆领面里、内胆斜插袋牙，内胆斜插袋挡布
涤纶针织绒布	—	—	胸袋布、大袋布、内胆斜插袋布
尼龙拉链	3 号单开尾	QB/T 2173	上衣斜插袋、帽子
注塑拉链	5 号双开尾	QB/T 2172	前门襟
	5号单开尾反转头		前门襟、内胆前门襟
防水拉链	5号双闭尾	—	胸袋
四件按扣	直径 1.5cm	—	明牌、后领口袢、袖底袢
无壳四件按扣	直径 1.5cm	—	明牌
热封胶条	宽 2.0cm	—	各部位结合缝
尼龙搭扣	宽 2.5cm	GB/T 23315	帽子、袖口、袖袢
双孔调节扣	—	—	帽口、下摆
组合气眼	内径 0.4cm	—	帽口、下摆
弹力绳	直径 0.3cm	—	帽口、下摆
弹力包条	宽 2.0cm	—	内胆袖口
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
	11.8tex×2		环缝
	14.8tex×2		绗缝
前胸标志	专用	4.8.1	前胸
商标	丝质	—	后托领
洗涤标志	胶质	4.8.2	左身缝

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表 5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
外装面	前过肩、后过肩、前身中片、前身下片、后身下片、大、小袖、前胸贴布、掩门、挡水布、大袋牙、大袋口挡布、贴边、帽前口套布面里、领里三角挡布、袖袢面里、里袋牙、里袋挡布、帽墙、帽顶、帽口贴条、帽下口挡布、袖底袢、后领口袢	经
	领面、领里、后领托、帽下口贴边、中腰贴条	纬
外装里	前身、后身、大、小袖、帽顶、帽墙	经
内胆	前身、后身、大小袖、斜插袋牙	经
其它	里袋布、大袋布、胸袋布	经

4.7　缝制

4.7.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表 6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统	排版、放码
2	电脑裁床	裁剪
3	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
4	42 针套结机	各部位打结
5	钉气眼机	风帽、下摆抽绳穿孔气眼
6	环缝机	内胆环缝

4.7.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	10 针/3cm～12 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
环缝		9 针/3cm～11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm,环缝宽不小于 0.4cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm～0.15cm

4.7.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	缉帽前口套布搭扣	—	明线一周	0.2	在帽口套布里缉搭扣钩面，不钉透面，搭扣长 4.0
	压帽前口套布明线	—	明线一道	0.1	帽前口套布外口压明线
	帽拉链与结合条结合	0.8	明、暗线各一道	0.15	—
	钩压领外口	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐，领子两端夹缉帽前口套布和领里三角挡布
	缉领面	1.0	暗线一道	—	劈缝。领长取中夹缉拉链结合条，结合条宽 1.5
	缉领里	1.0	暗线一道	—	劈缝，后领窝取中夹缉固定袢，固定袢长 6.0，宽 2.5

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
下开袋	缉袋口挡布	1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	拉链垫条与拉链结合	1.0	暗线一道	—	拉链拉合后拉头朝上，拉链布基外露 0.6
	缉垫条、袋布面	1.0	明线一道	0.1	明线压在垫条上，拉链垫条上端与袋布面齐，明线压透袋布面
	缉袋牙、拉链垫条	—	暗线各一道	—	两线相距 2.0±0.1，拉链垫条净宽 0.8±0.1
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	拉链与袋布里结合	0.5	扎线一道	—	—
	缉袋口拉链	—	明线一道	0.1	明线压在身上，里部扎住拉链，拉链布基外露 0.6，明线压透袋布里
	封袋口	—	扎线各一道	—	袋口两端反面齐三角根部扎线，回针 3～5 道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎，明线扎透袋布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口下端顺袋口明线各一个，结长 1.0，后端齐袋口明线
里袋	缉里袋挡口布	1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	缉里袋牙	1.0	暗线一道	—	里袋牙宽1.0
	缉袋布	1.0	暗线一道	—	—
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
袖子	缉袖口袢搭扣	—	明线一周	0.2	在袖口袢里上缉搭扣钩面，不钉透面
	钩压袖口袢面里	0.5	明、暗线各一道	0.1	子口不反吐
	缉袖面	1.0	明、暗线各一道	0.1	肩缝处加上带条，反面粘热封胶条
	合面外袖缝	1.0	明、暗线一道	0.1	明线压在大袖上，反面粘热封胶条
	合面底袖缝	1.0	暗线一道	—	按标印夹缉袖口袢，反面粘热封胶条
	合里外袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头倒向大袖
	合里底袖缝	1.0	暗线一道	—	按标印夹缉固定袢，固定袢长6.0，宽2.5
	缉袖里	1.0	暗线一道	—	与面肩缝处带条固定
	扎袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折边宽2.0
	缉袖口搭扣	—	明线一道	0.2	与袖口袢搭扣钩面对正，在袖口缉搭扣绒，搭扣绒长11.0
前、后身	拉链与左前胸贴布结合	0.6	明、暗线各一道	0.15	拉链闭合后链头朝上，袋口上端打剪口，暗线三道扎住三角；明线压在身上，上端拐扎，下端夹缉拉链挡条，挡条高 1.0，反面压住袋布里，链齿外露 0.8±0.1
	缉前胸贴布	1.0	明线一道	0.15	—
	钩掩门	0.5	明、暗线一道	0.1	子口不反吐

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
前、后身	钩挡水布	0.5	明、暗线各一道 36针套结	0.1	掩襟连口对折，上、下端钩缝，挡水布边向面回折1.0±0.2，齐上下口各打竖结一个，中间匀打竖结4个
	夹缉掩门、前直口拼条	1.0	明、暗线各一道	0.1	倒缝，上端齐领下口，下端齐底边，明线压在身上，不压透挂面，男左女右，反面粘热封胶条
	夹缉挡水布、前直口拼条	1.0	明、暗线各一道	0.1	倒缝，上端齐领下口，下端齐底边，明线压在身上，不压透挂面，男右女左，反面粘热封胶条
	缉前门襟拉链	1.0	明、暗线各一道	0.1	夹缉内胆结合拉链，拉链布基折回，明线扎透挂面和拉链布基，拉链上止齐领上口，拉链闭合后链齿外露净宽1.8±0.2，下止插片处明线回针三道，上止拉链布基向里折净，
	合面肩缝	1.0	明、暗线一道	0.1	缝头向后倒，明线压在后片上，反面粘热封胶条
	粘合前胸标志	—	—	—	左过肩缝向上 1.0 粘前胸标志
	前过肩与前身中片结合	1.0	明、暗线一道	0.1	缝头向上倒，明线压在前过肩上，反面粘热封胶条
	前身中片与下片结合	1.0	明、暗线各一道	2.0	缝头向上倒，明线压在前身中片上，中片盖量为2.0，反面粘热封胶条
	后过肩与后身中片结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在后过肩上，反面粘热封胶条
前、后身里	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合身缝	1.0	暗线一道	—	在左右身缝夹缉下摆调节扣拉袢，缝头向后倒，反面粘热封胶条
下摆	钉下摆气眼	—	—	—	距身缝 3.0，在左右身缝的两侧各钉气眼一粒，反面加垫布，弹力抽绳从气眼穿过，穿入调节扣、调节扣拉袢，调节扣按钮朝向一致
	扎下摆明线	1.0	明线一道	0.1	内置抽绳，抽绳两端固定在左右前门处，下摆折边宽 2.0
帽子	帽墙面与帽顶面结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向中间倒，明线压在帽顶上，反面粘热封胶条
	合帽口贴条中缝	0.8	暗线一道	—	分缝
	帽墙里与帽顶里结合	1.0	暗线一道	—	帽顶弧线处各加拉条一根，与面帽顶固定，余量2.0～3.0
	帽里与帽口贴条结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向贴条
	钉气眼	—	—	—	按标印钉在帽面上，气眼反面钉住垫布，，穿入调节扣，两端绳头与帽前口缝头固定
	帽面、里结合	0.8	暗线一道	—	下口缝中间夹缉拉链,与后领窝拉链相对应，链齿外露 0.7
	压帽口明线	—	明线两道	第一道 0.1 第二道 2.5	2.5 明线拐扎，位置按标印
	钉搭扣带	—	明线一周	0.2	在帽子前口钉搭扣带绒面，位置按标印
内胆斜插袋	缉斜插袋挡口布	1.0	明线一道	0.5	挡口布里口环缝，明线压在挡口布上
	缉斜插袋牙	1.0	暗线一道	—	斜插袋牙宽2.0
	缉袋布	1.0	暗线一道	—	—
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
内胆斜插袋	压袋口明线	—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
内胆	合外袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	合底袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	按位置夹绸固定袢带，袢带宽 0.5，内控 2.5，缝头向后倒
	合肩缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	绸袖子	1.0	暗线一道 环缝一道	—	—
	合腰缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	绸胆前门拉链	0.5	明、暗线一各道	0.6	夹绸，拉链上止与领口齐，下止处须回针，下止齐胆下摆
	钩压领外口	1.0	明、暗线一各道	0.2	子口不反吐
	绸领里	1.0	暗线一道	—	夹绸固定袢带，袢带宽 0.5，内控 2.5
	绸领面	1.0	明线一道	0.2	反面下炕线
	绸袖口松紧包条	1.0	明、暗线一各道	0.2	吃量均匀，包条宽 1.0
	扎下摆折边	1.0	明线一道	0.1	折边宽 3.0
标识	商标	—	明线一周	0.1	后托领宽度取中
	外装面　洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左里身缝，距下摆18～20
	内胆　洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左里身缝，距下摆15～18
	外装面　号型标志	0.8	暗线一道	—	领里下口
	内胆　号型标志	0.8	暗线一道	—	领里下口

4.7.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表 9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	要求	
	四件扣上件	四件扣下件
门襟	距掩门上、下 2.0，距边 1.8 钉四件扣上件各一粒钉透明牌面。第二粒扣距第一粒扣 9.0，钉透明牌面，第二粒扣与最后一粒扣中间均分钉四件扣 4 粒，不钉透明牌面	与四件扣上件对正，在挡水布上钉四件扣下件 7 粒
固定袢	固定袢宽取中，距边 1.5 铆合四件扣上件	距固定袢四件扣上件向内3.0铆合四件扣下件

4.8　标志

4.8.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，规格及样式应符合图4规定，颜色为中交蓝色，标志定位准确、粘合牢固。位置按表8规定。

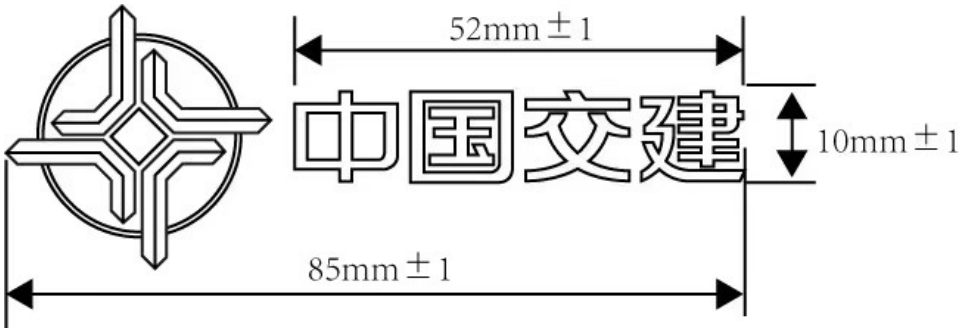


图 4　前胸标志

4.8.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

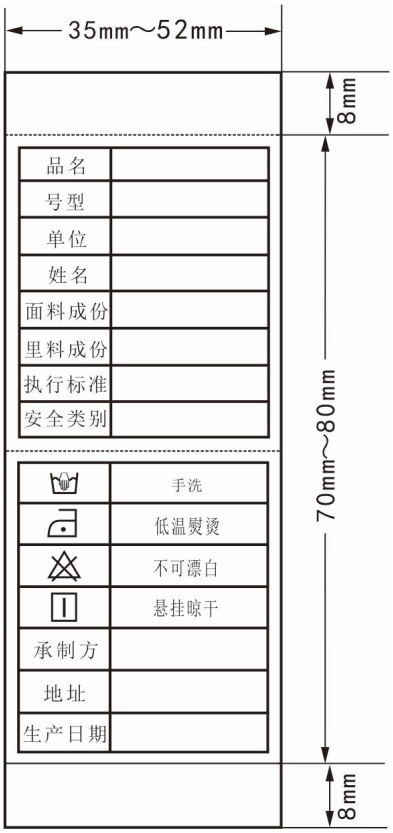


图 5　洗涤标志

4.8.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9　成品外观质量

成品表面平服，整洁美观、无线头、干燥，无烫光、水渍、变色、粘连；线路顺直，缝合部位平展、无抽皱；对称部位基本一致，拉链平直，反光标志粘合牢固顺直端正平整，面、里、胆吻合平整，胆里无胀满或空边。

4.10　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	热封胶条	观察	粘贴不顺直	胶条未粘合、褶皱、死褶	无胶条
7	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
8	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1 包装

外装面与胆拉链拉合后，每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

高强涤纶透湿复合布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

组织名称	纱线细度，dtex/F		密度，根/10cm		纤维含量，%	组织
高强涤纶透湿复合布	经纱	纬纱	经向	纬向	涤纶	$\frac{2}{1}$ ↗
	83/72	111/96	670	380	100%	
最大允差	—	—	±20	±20	—	—

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		指 标	极限偏差	试验方法
幅宽，cm		148	+3，-1	GB/T 4666
单位面积质量，g/m²		155	±10	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥1200	—	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	—	
撕破强力，N	经向	≥80	—	GB/T 3917.3
	纬向	≥60	—	
表面抗湿性，级	初始	≥4-5	—	GB/T 4745 GB/T 8629-2001(4A)
	洗 20 次	≥2-3	—	
透湿量，g/(㎡.d)	初始	≥6500	—	GB/T 12704.1
静水压，Kpa	初始	≥100	—	GB/T 4744 GB/T 8629-2001(4A)
	洗 20 次	≥50	—	
耐干热老化性能	外观	无分层脱胶	—	目测
	静水压，Kpa	≥80	—	GB/T 4744 FZ/T 01008-2008 方法 B
耐湿热老化性能	外观	无分层脱胶	—	目测
	静水压，Kpa	≥80	—	GB/T 4744 FZ/T 01008-2008 方法 C
甲醛含量，mg/kg		≤75	—	GB/T 2912.1
PH 值		5.0 ～ 7.5	—	GB/T 7573

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项 目			指 标	试验方法
耐光色牢度			≥5	GB/T 8427
耐摩擦色牢度，级	干摩		≥4	GB/T 3920
	湿摩		≥4	
耐洗色牢度，级	变色		≥4	GB/T 3921
	沾色		≥4	
耐汗渍色牢度，级	酸	变色	≥4	GB/T 3922
		沾色	≥4	
	碱	变色	≥4	
		沾色	≥4	

表A.3　色牢度

项　　目		指　　标	试验方法
耐热压色牢度，级	变色	≥4	GB/T 6152
	潮压沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 08—2022

船员连体服

2022—10—19 发布　　2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 2
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 3
4.3 颜色 5
4.4 色泽偏差范围 5
4.5 材料 5
4.6 裁片 6
4.7 敷衬 6
4.8 缝制 7
4.9 标志 9
4.10 成品外观质量 10
4.11 甲醛含量 10
5 检验规则 10
5.1 检验项目 10
5.2 抽样方法 10
5.3 抽样规则 10
5.4 判定规则 10
6 包装、运输及贮存 13
6.1 包装 13
6.2 运输 13
6.3 贮存 13
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求 14
附 录 B（规范性附录）弹力布技术要求 15

前　言

本技术文件的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五三四制衣有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、慎凯玲、邢君如、赵胜男、洪子元、苗馨匀、邱双林、郑敏博李博。

船员连体服

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）船员连体服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团船员连体服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的有关条款通过引用而成为本技术文件的条款。凡注日期或版次的引用文件，其后的任何修改单（不包括勘误的内容）或修订版本都不适用于本技术文件，但提倡使用本技术文件的各方探讨使用其最新版本的可能性。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152 纺织品 织物起毛起球性能的测定

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 12703.2 纺织品 静电性能的评定 第2部分：电荷面密度

GB/T 19976 纺织品 顶破强力测试 钢球法

GB/T 21655.1 吸湿速干性的评定 第一部分：单项组合试验法.pdf

GB/T 23327 机织热熔粘合衬

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

FZ/T 14021 防水、防油、易去污、免烫印染布

FZ/T 01032 织物及其制品缝纫损伤的测定

FZ/T 01071 毛细效应试验方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 66315 锦丝粘扣带

FZ/T 70006　针织物弹性回缩率试验方法

FZ/T 72004.2　针织成品布

QB/T 2172　注塑拉链

QB/T 2173　尼龙拉链

3　产品分类

中国交通建设船员连体服产品按颜色分为：

a)　橙色船员连体服；

b)　蓝色船员连体服；

c)　浅灰色船员连体服；

4　要求

4.1　样式

船员连体服见图1及实物样品。

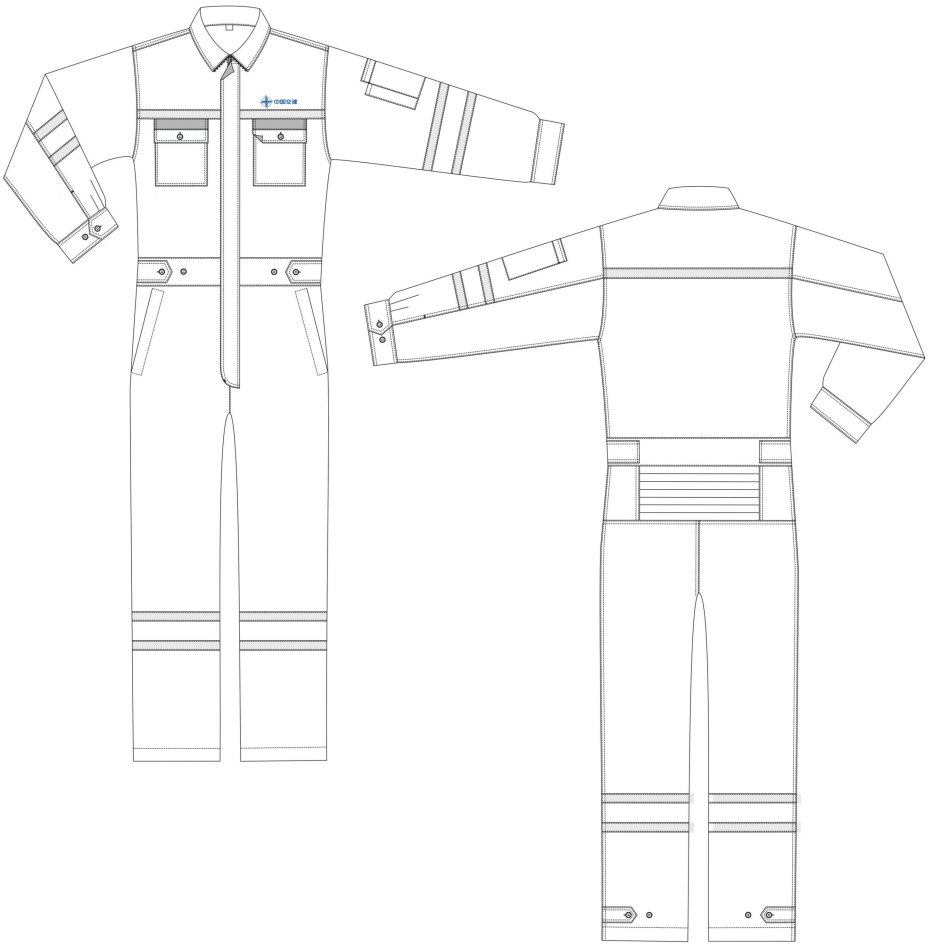


图 1　船员连体服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 船员连体服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2 船员连体服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 船员连体服规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 各测量部位编号。

表 1 船员连体服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差	极限偏差（±）
			175/96		
图2	1	前总衣长[a]	156.0	4.5	2.5
	2	胸围[a]	118.0	4.0	2.0
	3	中腰围	106.0	4.0	2.0
	4	臀围[a]	116.0	4.0	2.0
	5	大肩宽	50.6	1.2	0.8
	6	过肩中宽	13.5	—	0.3
	7	后腰结长	50.5	1.5	0.7
	8	腰宽	5.0	—	0.2
	9	袖长[a]	62.0	1.5	0.8
	10	袖头宽	5.0	—	0.2
	11	袖头长	29.0	0.5	0.5
	12	腰袢长*宽	15*4.0	—	0.3
	13	胸袋布长	14.5	—	0.3
	14	胸袋布宽	13.0	—	0.3
	15	胸袋盖长	13.5	—	0.3
	16	胸袋盖宽	6.0	—	0.2
	17	胸袋盖拼色宽	2.5	—	0.1
	18	臂袋布长	14.5	—	0.3
	19	臂袋布宽	11.0	—	0.2
	20	笔袋布长*宽	12.5*3.0	—	0.2
	21	领长	46.0	1.0	0.5
	22	翻领前宽	8.0	—	0.2
	23	翻领后宽	8.0	—	0.2
	24	掩门宽	6.0	—	0.2
	25	下档长[a]	74.0	2.5	1.2
	26	脚口肥	23.0	0.5	0.5
	27	脚口袢长*宽	7.5*3.0	—	0.3
	28	后腰风琴褶宽	9.5	—	0.5
注：表中加[a]为主要部位					

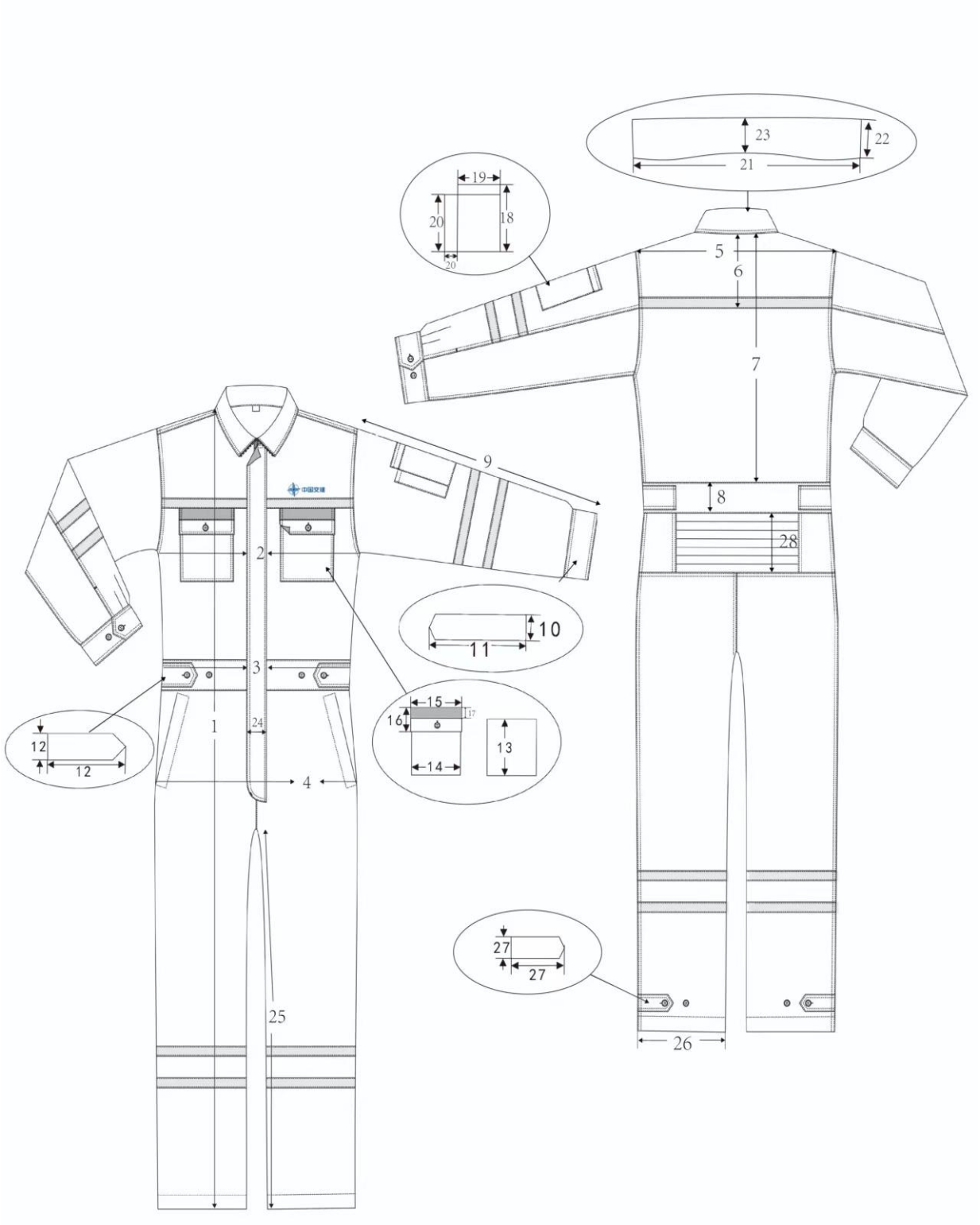

23
22
21
19
20
18
20
5
6
7
9
8
28
2
10
11
3
15
16
17
14
13
1
24
12
12
4
27
27
25
26

图 2　船员连体服测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料包括三种颜色，一种为浅灰色（PANTONE 12-4306TCX）配色为蓝色（PANTONE 19-4150TCX ），一种为蓝色（PANTONE 19-4150TCX）配色为黄色，一种为橙色（PANTONE 15-1262TCX）配色为蓝色（PANTONE 19-4150TCX）。（配色部位：掩门里、胸袋盖面上节、胸袋盖里）

4.3.2　粘合衬颜色为白色。

4.3.3　缝纫线颜色：与面料颜色相匹配。

4.3.4　钮扣颜色：顺面色，每件应一致。

4.3.5　拉链颜色：与面料颜色相匹配。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　成品表面颜色色差不低于 4 级，按 GB/T 250 规定评定。

4.4.2　成品非表面颜色色差不低于 3-4 级，按 GB/T 250 规定评定。

4.4.3　纽扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4-5 级，每件颜色应一致。

4.4.4　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

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比；
≥4 级	领里、挂面与表面部位；
≥4级	裤侧袋贴条、侧袋布与表面部位；
≥3-4级	裤侧袋挡口布与表面部位；

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3　材料用途表

材料名称	规格	要求	用　途
棉涤混纺斜纹布	纱支：18.4tex×2, 纤维含量:棉55% 吸湿速干涤纶45% 单位面积质量:235g/㎡	附录A	上衣：领面里、袖头、掩门、挂面、后过肩面里、胸袋盖面下节、胸袋布、腰袢、左臂袋布下节、左臂插笔袋、左臂袋布上节、袖叉挡布 下衣：裤侧袋挡口布、裤侧袋贴条、脚口袢、侧袋布、后腰弹力布面、后腰拼布、腰贴布
配色棉涤混纺布			掩门里、胸袋盖面上节、胸袋盖里
粘合衬	T2237-050B	GB/T 23327	挂面衬、领面衬、掩门面衬、腰袢面衬、袖头面衬、胸袋盖上节、胸袋盖下节、脚袢面衬
聚酯四眼扣	Φ1.5 cm	见标样	胸袋、袖头、腰袢、脚袢
反光带	宽：25mm	GB 20653	前胸、后背、大袖、裤腿
弹力布	180g/㎡	见标样	后腰调节褶
粘扣带	宽：2.0cm	FZ 66315	掩门
银色缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	反光条
顺色涤纶缝纫线			缝纫、环缝、钉扣
注塑拉链	5号闭尾双拉头	QB/T 2172	前门
尼龙拉链	3号闭尾	QB/T 2173	侧袋、臂袋
主标	—	符合4.9	后过肩
洗涤标志	胶质标签		左身缝

4.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前片	经	前门襟边顺经纱	—
	后背下节	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面里	纬	—	—
	大袖	经	1.0	—
	小袖	经	1.0	—
	腰贴布	经	1.0	—
	领面里	纬	里 1.0	—
	掩门面	经	—	—
	挂面	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	袖叉挡布	经	1.0	—
	胸袋盖面下节	纬	—	—
	胸袋布	经	—	—
	左臂袋布上节	经	—	—
	左臂袋布下节	经	—	—
	左臂插笔袋	经	—	—
	前裤片	经	—	—
	后裤片	经	—	—
	腰袢	经	1.0	—
	裤侧袋挡口布	经	1.0	—
	后腰拼布	纬	—	—
	裤侧袋贴条	经	1.0	—
	脚口袢	经	—	—
	裤侧袋布	经	2.0	—
	后腰弹力布面	纬	—	—
配色	掩门里	经	2.0	—
	胸袋盖里	纬	1.0	—
	胸袋盖面上节	纬	—	—
粘和衬	挂面衬	经	1.0	—
	领面衬	纬	1.0	—
	掩门面衬	经	1.0	—
	袖头面衬	经	1.0	—
	腰袢面衬	经	1.0	—
	胸袋盖面上节衬	纬	1.0	—
	胸袋盖面下节衬	纬	1.0	—
其它	后腰弹力布	纬	—	—

4.7 敷衬

挂面衬、领面衬、掩门面衬、袖头面衬、腰袢面衬、胸袋盖面上节衬、胸袋盖面下节衬敷满衬。

4.8 缝制

4.8.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表5规定。

表 5 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	验布机	面料进厂后的检验
4	电脑平缝机	各部位缝合及明线
5	双针链式机	身缝、外袖缝
6	单针链式缝纫机	下裆缝
7	锁眼机	各部位锁眼
8	钉扣机	各部位钉扣
9	42针套结机	各部位打结
10	三线环缝机	各部位环缝
11	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2 针距

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	11 针/3cm～13 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链 式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
环 缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
打 结		42 针/结	结长 1.0cm，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱，尾结线头不少于 0.3cm
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3 缝制

缝制以工艺样品为准、缝制要求参照表7规定。

表 7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
领子	钩压领子	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口，两端夹扎拉链
	绱领里	0.7	暗线一道	—	—
	绱领面	0.7	明、暗线各一道	0.1	缝头折净，反面下炕，缝头倒向领子
胸袋	袋盖面上节拼色与下节结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线压在拼色上
	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	绱胸袋盖	1.0	扎线一道	—	按版位净线扎线一道
	扎胸袋布上口线	1.0	扎线一道	—	袋口折边宽 1.5
	绱胸袋布	1.0	明线二道	0.1-0.7	位置按标印，袋角方正，袋口回针 3~5 道

表 7　　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
臂袋	扎插笔袋上口线	0.8	扎线一道	—	袋口折边宽 1.0
	绱插笔袋	1.0	明线一道	0.1	位置按标印，袋角方正，后侧毛按印扎线一道
	臂袋下节与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	袋布上口锁边
	臂袋上节与拉链结合	1.5	扎线一道	—	袋口折好与下口对齐扎线，袋布下口锁边
	绱臂袋布	1.0	明线一周	0.1	距肩缝 13.0，按标印扎线一周，袋角方正，压住插笔袋
	打套结	—	套结机	1.0	拉链口两侧打套结各一个
袖子	绱大袖反光条	—	明线各一道	0.15	175 距袖口 15，反光条二道间距 5.0，每个身高号差 0.5
	合压外袖缝	大袖 0.9 小袖 1.7	双针双链 明线两道	0.15-0.8	大袖包小袖
	绱袖口挡布	1.0	明线两道	0.15-0.8	明线压在袖片上，包缝
	绱袖子	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在袖笼上，双锁
	合身袖缝	前身 1.7 后身 0.9	双针双链 明线两道	0.15-0.8	后身包前身，可用链式线迹
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	夹绱袖头	1.0	明线两道	0.15-0.8	第一道明线反面下烷，距边 0.1~0.2，袖头下片探出 1.0，大袖按标印捏活褶二个，面褶向后倒
前后身结合	合压后过肩	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	过肩面、里夹扎后身，不扎透过里
	合压肩缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在过肩上
	绱裤侧袋拉链	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	挡口布夹绱拉链一端，明线压在挡口布大片上
	绱裤挡口布	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	按标印绱袋布上
	绱裤袋口贴条	1.0	暗线一道 明线一道	2.0	袋口长：17.5
	裤袋口贴条与袋布结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	夹绱拉链另一侧，明线压在袋布上
	钩压袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	齐止口
	扎后腰风琴褶线	—	扎线六道	—	按版位扎透弹力布，褶宽 1.0，间距 1.3,6 个褶
	绱后腰侧拼布	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	双锁，明线压在侧拼上
	绱后腰翘	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	双锁，明线压在裤片上
	绱裤腿反光条	—	明线各一道	0.15	175 距脚口 25，反光条二道间距 5.0 ，每个身高号差 1.0
	绱前后身反光条	—	明线各一道	0.15	前胸反光带压住胸袋盖缝头，后过肩不扎透里
	钩压脚口袢	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	合裤中缝	前片 1.7 后片 0.9	双针双链 明线两道	0.15-0.8	按标印夹绱脚口袢，后片包前片
	合前后立档缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在左片上，双锁
	合下裆	1.0	单针单链	—	双锁

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
前后身结合	前后身上下节结合	1.0	暗线一道	—	面对面结合劈缝
	绱腰贴布	1.0	明线各一道	0.1	绱腰贴布，腰缝居中，上下均分
	钩压腰袢	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	绱腰袢	0.6	明暗线各一道	0.7	齐风琴褶边，两端回针 3-5 道
	扎脚口折边	1.0	明线一道	0.15	脚口折边宽 2.5
	扎挂面里口线	1.0	明线一道	0.7	挂面里口回折
	绱前门贴边、拉链	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	拉链上止距领根≤0.8，贴边拉链抻吃平复
	打小裆开口结	—	明线 3-5 道	—	齐小裆开口打横结 1 各，结长 1.5
	钩压掩门	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	绱掩门尼龙粘扣环面	—	扎线两周	0.15	按标印绱尼龙搭扣环面，长 4.0 不扎透面
	绱掩门尼龙粘扣钩面	—	扎线两周	0.15	与掩门对正按标印绱尼龙搭扣钩面，长 4.0
	绱掩门	0.6	暗线一道 明线一道	0.7	按标印盖住拉链，下口重合 0.1 明线圆角位置，打套结一个
标识	主标	—	明线一周	0.1	后过肩里距领口向下取中3.0
	洗涤标志	1.0	暗线一道	—	左身缝腰贴向上2.0夹绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
胸袋盖	1.7	袋盖取中距边 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正袋布上钉扣一粒，反面加垫布
袖头	1.7	袖头宽取中距尖 1.3，横锁直眼一个	与眼对正距边 1.5 钉扣一粒，向后 3.0 钉扣一粒
腰袢	1.7	腰袢宽取中距尖 1.3，横锁直眼一个	与眼对正距边钉扣一粒，向前 5.0 钉扣一粒
脚袢	1.7	脚口袢宽取中距尖 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正钉扣一粒，向后 5.0 钉扣一粒，反面加垫布

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

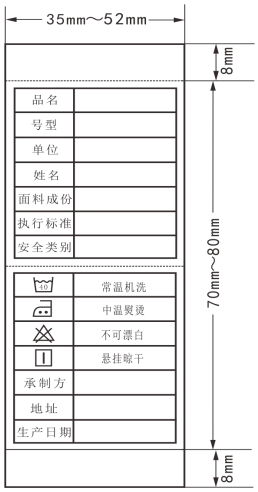


图 3　洗涤标志

4.9.2　左胸图案

左袋盖上方图案，采用胶条印刷形式，左胸袋盖反光条取中向上0.7，胶印中国交建LOGO ，长8.5cm，面料颜色为白色、橙色时，字的颜色为蓝色；面料颜色为蓝色时，字的颜色为白色；LOGO字样见图4。

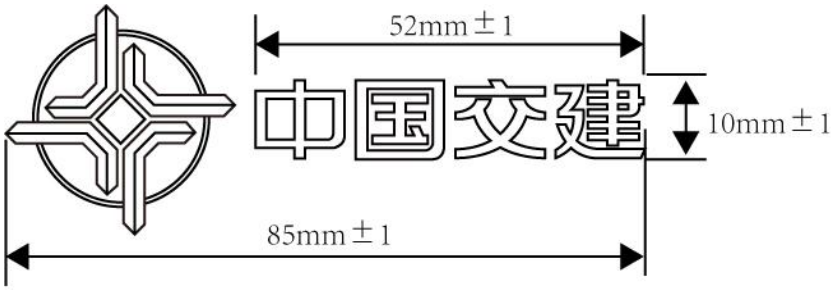


图 4　　LOGO 样式

4.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在标志反面，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。胸部、领子、腰身缝、袖外缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，胸袋左右一致。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。

4.11　甲醛含量

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C 类要求。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表 9 规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500 套及以下抽 10 套；

500 套以上至 1000 套抽 20 套；

1000 套以上抽 30 套；

安全性能检验不少于 4 套。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表 9 的判定执行。

表 9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四件扣扣低于 4 级；同规格四眼扣扣低于 3-4 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比 测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下烷不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；缉领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝明线不平服，起皱	—

表 9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.7cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
12			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
13			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
14			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
15			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
16			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
17			两裤腿长短互差＞0.3cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3 cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8 cm；裤口大小互差＞0.6 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
18			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
19			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
20	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5 cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6 cm	—
21	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3 cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3 cm	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5cm	钮扣脱落或未钉扣
22	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
23	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
24	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm

注 1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。

注 2：在正常光照条件下，相距 1.5m 观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3 单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　重缺陷数=0　轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

5.4.4 批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数不小于90 %，不合格品数不大于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 右斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～+2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4×2	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	410	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量/%	棉	55	±5	GB/T 2910
	吸湿速干涤纶	45	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		235	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1100	GB/T 3923.1
	纬向	≥490	
撕破强力/N	经向	≥56	GB/T 3917.3
	纬向	≥22	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
芯吸高度/mm【洗前】		≥90	FZ/T 01071
芯吸高度/mm【洗后】		≥90	FZ/T 01071
蒸发速率/g/h【洗前】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
蒸发速率/g/h【洗后】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
易去污性能/级		4	FZ/T 14021

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值		检验方法
		蓝色、橙色	浅灰色、黄色	
耐光色牢度/级		≥4	≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	沾色			
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3922
	沾色			
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	≥3-4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色			

附 录 B

（规范性附录）

弹力布技术要求

B.1 规格

弹力布规格应符合表B.1规定。

表 B.1　规格

项　　目	标准值	最大允差	试验方法
材料	100%涤纶	—	—
干燥重量，g/㎡	≥180	±7	FZ/T 72004.2

B.2 物理性能

弹力布物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2　物理性能

项目		标准值	实验方法
顶破强力，N		≥450	GB/T 19976
电荷面密度，/㎡	初始	≤7	GB/T 12703.2
水洗尺寸变化率， %	经向	0～-3.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	0～-2.0	
弹性回缩率（横向85%定伸率），N		≥80	FZ/T 70006

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 09—2022

船员连体保暖服

2022—10—19 发布　　2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 2
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 3
4.3 颜色 5
4.4 色泽偏差范围 5
4.5 材料 5
4.6 裁片 6
4.7 敷衬 7
4.8 缝制 7
4.9 标志 10
4.10 成品外观质量 11
4.11 甲醛含量 11
5 检验规则 11
5.1 检验项目 11
5.2 抽样方法 11
5.3 抽样规则 11
5.4 判定规则 11
6 包装、运输及贮存 14
6.1 包装 14
6.2 运输 14
6.3 贮存 14
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺布技术要求 15
附 录 B （规范性附录）弹力布技术要求 17

前　言

本技术文件的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五三四制衣有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、慎凯玲、王文浩、赵胜男、洪子元、苗馨匀、邱双林、郑敏博、郭洁丽。

船员连体保暖服

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）船员连体保暖服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团船员连体保暖服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的有关条款通过引用而成为本技术文件的条款。凡注日期或版次的引用文件，其后的任何修改单（不包括勘误的内容）或修订版本都不适用于本技术文件，但提倡使用本技术文件的各方探讨使用其最新版本的可能性。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术文件。

GB/T 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1　服装号型　男子

GB/T 2910　（所有部分）纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3917.1　纺织品　织物撕破性能　第 1 部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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　织物起毛起球性能的测定　第 1 部分：圆轨迹法

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　试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630　纺织品　洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 12703.2　纺织品　静电性能的评定　第2部分：电荷面密度

GB/T 12704.1　纺织品　织物透湿性试验方法　第 1 部分：吸湿法

GB/T 14576　纺织品　色牢度试验耐光、汗复合色牢度

GB/T 19976　纺织品　顶破强力测试　钢球法

GB/T 21655.1　吸湿速干性的评定　第一部分：单项组合试验法.pdf

GB/T 23327　机织热熔粘合衬

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653　防护服装 职业用高可视性警示服

FZ/T 01032　织物及其制品缝纫损伤的测定

FZ/T 01071　毛细效应试验方法

FZ/T 01093　机织物结构分析方法织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 66315　锦丝粘扣带

FZ/T 70006　针织物弹性回缩率试验方法

FZ/T 72004.2　针织成品布

QB/T 2172　注塑拉链

QB/T 2173　尼龙拉链

3　产品分类

中国交通建设船员连体保暖服产品按颜色分为：

a)　橙色船员连体保暖服；

b)　蓝色船员连体保暖服；

c)　浅灰色船员连体保暖服；

4　要求

4.1　样式

船员连体保暖服见图1及实物样品。

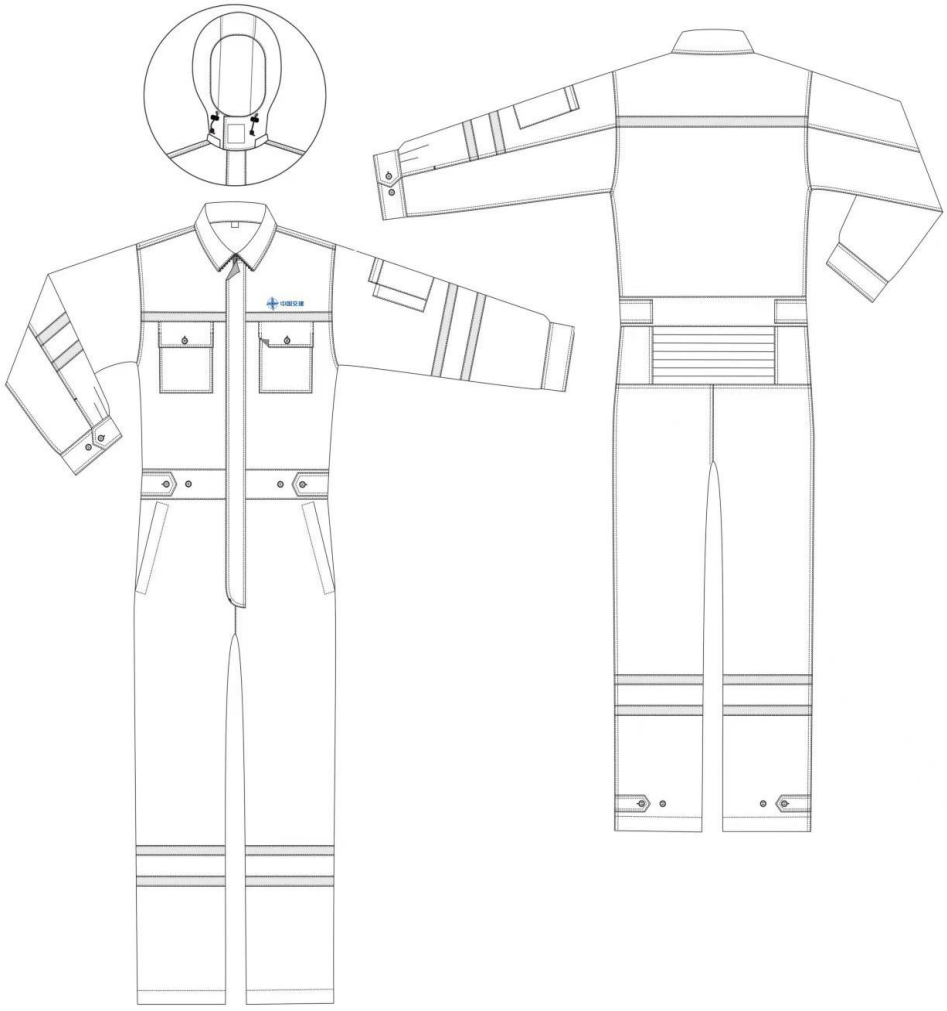


图 1　船员连体保暖服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 船员连体保暖服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2 船员连体保暖服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 船员连体保暖服规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 船员连体保暖服规格尺寸、极限偏差 **单位为厘米**

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差	极限偏差（±）
			175/96		
图 2	1	前总衣长[a]	158.5	4.5	2.5
	2	胸围[a]	122.0	4.0	2.0
	3	中腰围	110.0	4.0	2.0
	4	臀围[a]	120.0	4.0	2.0
	5	大肩宽	51.8	1.2	0.8
	6	过肩中宽	13.5	—	0.3
	7	后腰结长	51.0	1.5	0.7
	8	腰宽	5.0	—	0.2
	9	袖长[a]	63.0	1.5	0.8
	10	袖头宽	5.0	—	0.2
	11	袖头长	30.0	0.5	0.5
	12	腰袢长*宽	15*4.0	—	0.3
	13	胸袋布长	14.5	—	0.3
	14	胸袋布宽	13.0	—	0.3
	15	胸袋盖长	13.5	—	0.3
	16	胸袋盖宽	6.0	—	0.2
	17	臂袋布长	14.5	—	0.3
	18	臂袋布宽	11.0	—	0.2
	19	笔袋布长*宽	12.5*3.0	—	0.2
	20	领长	47.0	1.0	0.5
	21	翻领前宽	8.0	—	0.2
	22	翻领后宽	8.0	—	0.2
	24	掩门宽	6.0	—	0.2
	25	下档长[a]	74.5	2.5	1.2
	26	脚口肥	23.5	0.5	0.5
	27	脚口袢长*宽	7.5*3.0	—	0.3
	28	后腰风琴褶宽	9.5	—	0.5
	29	帽墙高	30.5	—	0.5
	30	帽墙宽	26.0	—	0.5
	31	帽中条前宽/后宽	14*11	—	0.5
	32	帽拉链长	30	—	0.5
注1：表中加[a]为主要部位 注 2：带“*”号档差可自行设定					

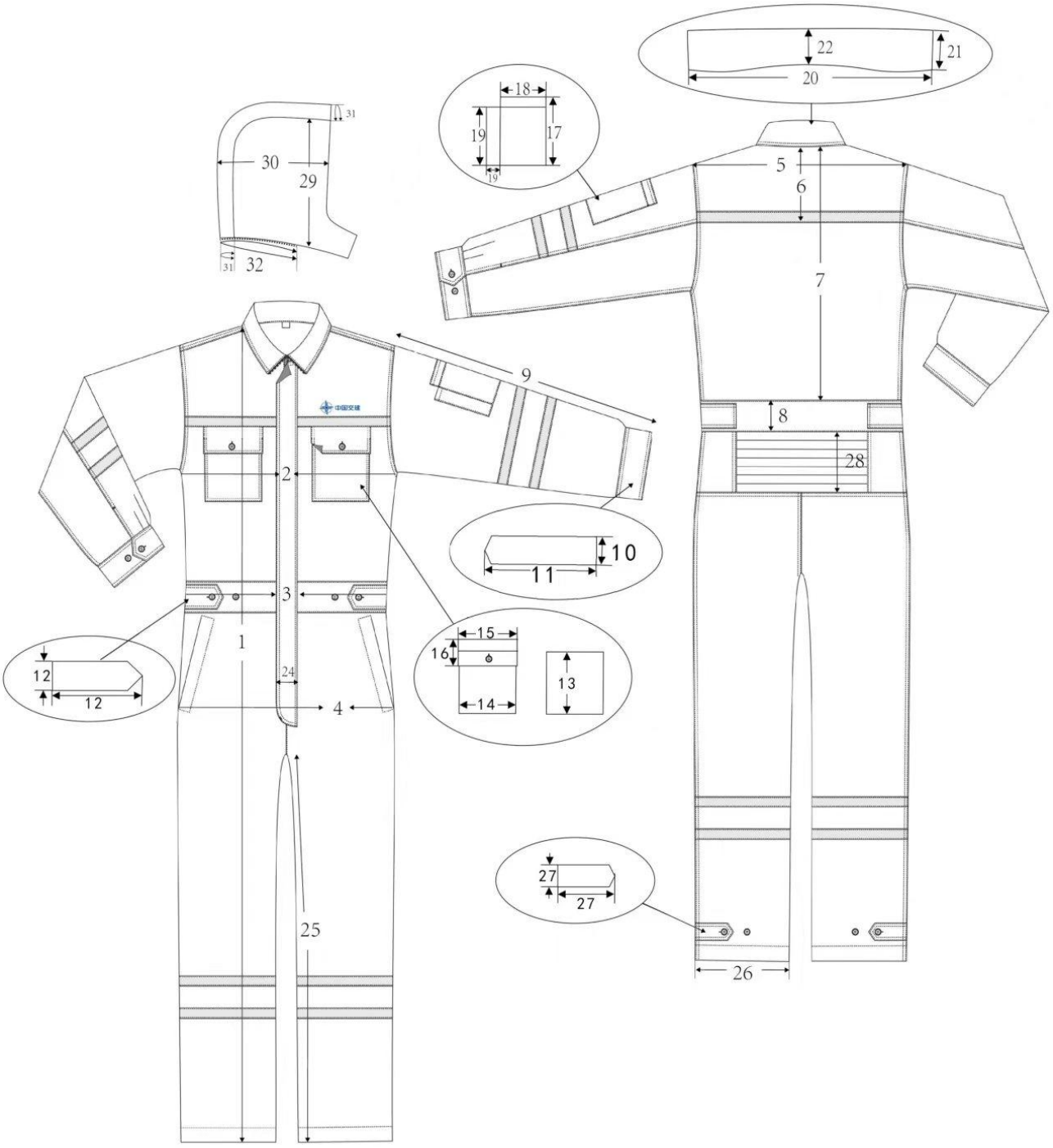


图 2　船员连体保暖服测量图

4.3 颜色

4.3.1 面料包括三种颜色，一种为浅灰色（PANTONE 12-4306TCX）配色为蓝色（PANTONE 19-4150TCX ），一种为蓝色（PANTONE 19-4150TCX）配色为黄色，一种为橙色（PANTONE 15-1262TCX）配色为蓝色（PANTONE 19-4150TCX）。（配色部位：掩门里、胸袋盖里）

4.3.2 粘合衬颜色为白色。

4.3.3 缝纫线颜色：与面料颜色相匹配。

4.3.4 钮扣颜色：顺面色，每件应一致。

4.3.5 拉链颜色：与面料颜色相匹配。

4.4 色泽偏差范围

4.4.1 成品表面颜色色差不低于 4 级，按 GB/T 250 规定评定。

4.4.2 成品非表面颜色色差不低于 3-4 级，按 GB/T 250 规定评定。

4.4.3 钮扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4-5 级，每件颜色应一致。

4.4.4 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

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比；
≥4 级	领里、挂面与表面部位；
≥4级	裤侧袋贴条、侧袋布与表面部位；
≥3-4级	裤侧袋挡口布与表面部位；

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
复合面料 （反面加绒）	纱支：18tex×2, 纤维含量:棉60% 吸湿速干聚酯纤维40% 单位面积质量:235g/㎡	按标样及附录A	上衣：领面、袖头面、掩门面、过肩面、胸袋盖面、胸袋布、腰袢面、左臂袋布下节、左臂插笔袋、左臂袋布上节、帽墙面、帽中条面 下衣：脚口袢面、后腰弹力布面、后腰拼布
配色棉涤混纺布	—	按标样	掩门里、胸袋盖里
棉涤混纺布	—	按标样	领里、腰袢里、脚袢里 、袖头里、腰贴布、袖叉挡布、 裤侧袋挡口布、裤侧袋贴条、侧袋布、挂面、 帽墙里、帽中条里、帽口贴条、拉链挡布、过肩里
粘合衬	T2237-050B	GB/T 23327	领里、胸袋盖里、挂面衬、掩门里衬、腰袢里衬、袖头里衬、脚袢里衬、拉链挡布
弹力布	180g/㎡	见标样	后腰调节褶
粘扣带	宽：2.0	FZ 66315	掩门
	宽：7.0		风帽
聚酯四眼扣	Φ1.5 cm	见标样	胸袋、腰袢、袖头、脚袢
注塑拉链	5号闭尾双拉头	QB/T 2172	前门
	3号单开尾		帽下口
尼龙拉链	3号闭尾	QB/T 2173	侧袋、臂袋

表 3　材料用途表　续

材料名称	规格	要求	用途
反光带	宽：25mm	GB 20653	前胸、后背、大袖、裤腿
银色缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	反光条
顺色涤纶缝纫线			缝纫、环缝、钉扣
调节扣	塑料材质	见标样	风帽、中腰抽绳调节
吊钟	塑料材质		风帽
组合气眼	φ5.0mm，铝质喷塑		风帽抽绳穿孔
主标	—	符合4.9	后过肩领口
洗涤标志	胶质标签		左身缝

4.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
复合面料	前片	经	前门襟边顺经纱	—
	后背下节	经	背中线顺经纱	—
	过肩面	纬	—	—
	大袖	经	1.0	—
	小袖	经	1.0	—
	领面	纬	—	—
	掩门面	经	—	—
	袖头面	经	1.0	—
	胸袋盖面	纬	前侧顺经纱	—
	胸袋布	经	—	—
	左臂袋布上节	经	—	—
	左臂袋布下节	经	—	—
	左臂插笔袋	经	—	—
	帽墙面	经	—	—
	帽中条面	经	—	—
	前裤片	经	—	—
	后裤片	经	—	—
	腰袢面	经	—	—
	后腰拼布	纬	—	—
	脚口袢面	经	—	—
	后腰弹力布面	纬	—	—
	拉链挡布面	经	—	—
配色面料	掩门里	经	—	—
	胸袋盖里	纬	—	—
单层面料	腰贴布	经	—	—
	领里	纬	1.0	—
	过肩里	纬	1.0	—
	挂面	经	1.0	—

表 4　裁片纱向　　续

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
单层面料	袖头里	经	1.0	—
	袖叉挡布	经	1.0	—
	腰袢里	经	1.0	—
	裤侧袋挡口布	经	1.0	—
	脚口袢里	经	1.0	—
	裤侧袋布	经	2.0	—
	裤侧袋贴条	经	1.0	—
	帽墙里	经	—	—
	帽中条里	经	—	—
	帽口贴条	经	—	—
	拉链挡布	经	—	—
粘合衬	领面	纬	—	—
	门襟里	经	—	—
	胸袋盖里	纬	前侧顺经纱	—
	袖头里	经	1.0	—
	腰袢里	经	1.0	—
	脚口袢里	经	1.0	—
	挂面	经	1.0	—
	拉链挡布里	经	1.0	—
其它	后腰弹力布	纬	—	—

4.7　敷衬

领里、胸袋盖里、挂面衬、掩门里衬、腰袢里衬、袖头里衬、脚袢里衬、拉链挡布里衬敷满衬。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表5规定。

表 5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	验布机	面料进厂后的检验
4	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
5	双针链式机	身缝、外袖缝
6	单针链式缝纫机	下裆缝
7	钉扣机	各部位钉扣
8	42针套结机	各部位打结
9	三线环缝机	各部位环缝
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

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	9 针/3cm～11 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	9 针/3cm～11 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
打　　结		42 针/结	结长 1.0cm，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱，尾结线头不少于 0.3cm
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制以工艺样品为准、缝制要求参照表7规定。

表 7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	钩压领子	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口，两端夹扎拉链
	钩压风帽拉链挡布	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	宽：2.0，挡布两端长出拉链 1.0-1.5，拉头在
	缉领里	0.7	暗线一道	—	取中夹缉帽拉链挡布及拉链，拉头在左边，挡布和拉链两端暗线回针 3-5 道
	缉领面	0.7	明、暗线各一道	0.1	缝头折净，反面下炕，缝头倒向领子
胸袋	钩压袋盖	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	—
	缉胸袋盖	1.0	扎线一道	—	按版位净线扎线一道
	扎胸袋布上口线	1.0	扎线一道	—	袋口折边宽 1.5，袋口锁边
	缉胸袋布	1.0	明线二道	0.1-0.7	位置按标印，袋角方正，袋口回针 3~5 道
臂袋	扎插笔袋上口线	0.8	扎线一道	—	袋口折边宽 1.0
	缉插笔袋	1.0	明线一道	0.1	位置按标印，袋角方正，后侧毛按印扎线一道
	臂袋下节与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	袋布上口锁边
	臂袋上节与拉链结合	1.5	扎线一道	—	袋口折好与下口对齐扎线，袋布下口锁边
	缉臂袋布	1.0	明线一周	0.1	距肩缝 13.0，按标印扎线一周，袋角方正，压住插笔袋
	打套结	—	套结机	1.0	拉链口两侧打套结各一个
袖子	缉大袖反光条	—	明线各一道	0.15	175 距袖口 15，反光条二道间距 5.0，每个身高号差 0.5
	合压外袖缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.15-0.8	明线压在大袖上，双锁
	缉袖口挡布	1.0	暗线一道 明线两道	0.15-0.8	明线压在大袖上，双锁
	缉袖子	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在袖笼上，双锁
	合身袖缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.15-0.8	明线压在后身上，双锁
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
	夹缉袖头	1.0	明线两道	0.15-0.8	第一道明线反面下炕，距边 0.1~0.2，袖头下片探出 1.0，大袖按标印捏活褶二个，面褶向后倒
前后身结合	合压后过肩	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	过肩面、里夹扎后身，不扎透过里
	合压肩缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在过肩上
	缉裤侧袋拉链	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	挡口布夹缉拉链一端，明线压在挡口布大片上
	缉裤挡口布	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	按标印缉袋布上
	缉裤袋口贴条	1.0	暗线一道 明线一道	2.0	袋口长：17.5
	裤袋口贴条与袋布结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	夹缉拉链另一侧，明线压在袋布上
	钩压袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	齐止口
	扎后腰风琴褶线	—	扎线六道	—	按版位扎透弹力布，褶宽 1.0，间距 1.3,6 个褶
	缉后腰侧拼布	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	双锁，明线压在侧拼上
	缉后腰翘	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	双锁，明线压在裤片上
	缉裤腿反光条	—	明线各一道	0.15	175 距脚口 25，反光条二道间距 5.0 ，每个身高号差 1.0
	缉前后身反光条	—	明线各一道	0.15	前胸反光带压住胸袋盖缝头，后过肩不扎透里
	钩压脚口袢	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	合裤中缝	1.0	双针双链 明线两道	0.15-0.8	按标印夹缉脚口袢，双锁明线压在后片上
	合前后立档缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在左片上，双锁
	合下裆	1.0	单针单链	—	双锁
	前后身上下节结合	1.0	暗线一道	—	面对面结合劈缝
	缉腰贴布	1.0	明线各一道	0.1	缉腰贴布，腰缝居中，上下均分
	钩压腰袢	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	缉腰袢	0.6	明暗线各一道	0.7	齐风琴褶边，两端回针 3-5 道
	扎脚口折边	1.0	明线一道	0.15	脚口折边宽 2.5
	扎挂面里口线	1.0	明线一道	0.7	挂面里口回折
	缉前门贴边、拉链	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	拉链上止距领根≤0.8，贴边拉链抻吃平复
	打小裆开口结	—	明线 3-5 道	—	齐小裆开口打横结 1 各，结长 1.5
	钩压掩门	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	缉掩门尼龙粘扣环面	—	扎线两周	0.15	按标印缉尼龙搭扣环面，长 4.0 不扎透面
	缉掩门尼龙粘扣钩面	—	扎线两周	0.15	与掩门对正按标印缉尼龙搭扣钩面，长 4.0
	缉掩门	0.6	暗线一道 明线一道	0.7	按标印盖住拉链,下口重合 0.1 明线圆角位置，打套结一个

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
风帽	帽墙面与帽顶面结合	1.0	暗线一道 明线各一道	0.7	明线压在帽顶上
	帽墙里与帽顶里结合	1.0	暗线一道	—	倒缝，按版位夹扎牵条，帽面与帽里固定
	合帽口贴条中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	帽口贴条与帽里结合	1.0	暗线一道	—	倒缝
	钉气眼	—	—	—	按版位钉在帽面上，气眼反面钉住垫布，两端抽绳穿过气眼，绳在帽中间固定，穿入调节扣，帽绳两端长：8-10
	帽面与帽里结合	1.0	暗线一道	—	下口按版位夹上拉链，与后领窝拉链相对应
	压帽口明线	—	明线两道	第一道 0.1 第二道 2.5	第二道顺帽口贴条形状扎
	钉帽前口搭扣带	—	明线一周	0.2	风帽左端帽口搭门里搭扣带为钩面，右端帽口搭门面搭扣带为绒面，位置为帽口搭门居中，搭扣带长 7.0，首尾重合回针三道，长 1.0~1.5
标识	主标	—	明线一周	0.1	后过肩里距领口向下取中3.0
	洗涤标志	1.0	暗线一道	—	左身缝腰贴向上2.0夹绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
胸袋盖	1.7	袋盖取中距边 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正袋布上钉扣一粒，反面加垫布
袖头	1.7	袖头宽取中距尖 1.3，横锁直眼一个	与眼对正距边 1.5 钉扣一粒，向后 3.0 钉扣一粒
腰袢	1.7	腰袢宽取中距尖 1.3，横锁直眼一个	与眼对正距边钉扣一粒，向前 5.0 钉扣一粒
脚袢	1.7	脚口袢宽取中距尖 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正钉扣一粒，向后 5.0 钉扣一粒，反面加垫布

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

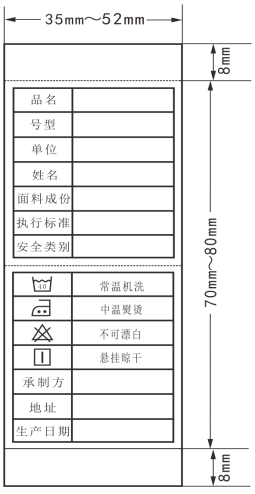


图 3　洗涤标志

4.9.2　左胸图案

左袋盖上方图案，采用胶条印刷形式，左胸袋盖反光条取中向上0.7，胶印中国交建LOGO ，长8.5cm，面料颜色为白色、橙色时，字的颜色为蓝色；面料颜色为蓝色时，字的颜色为白色；LOGO字样见图4。

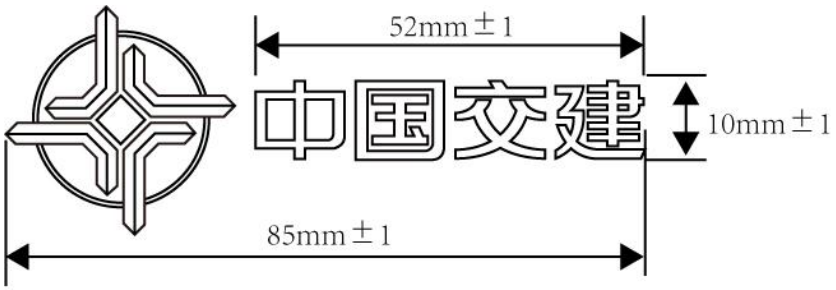


图 4　LOGO 样式

4.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图8中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。胸部、领子、腰身缝、袖外缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，胸袋左右一致。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。

4.11　甲醛含量

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C 类要求。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表 9 规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500 套及以下抽 10 套；

500 套以上至 1000 套抽 20 套；

1000 套以上抽 30 套；

安全性能检验不少于 4 套。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表 9 的判定执行。

表 9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四件扣扣低于 4 级；同规格四眼扣扣低于 3-4 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比 测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝明线不平服，起皱	—

表 9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.7cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
12			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
13			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
14			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
15			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
16			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
17			两裤腿长短互差＞0.3cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3 cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8 cm；裤口大小互差＞0.6 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
18			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
19			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
20	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5 cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6 cm	—
21	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3 cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3 cm	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5cm	钮扣脱落或未钉扣
22	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
23	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
24	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm

注 1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。

注 2：在正常光照条件下，相距 1.5m 观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数不小于90 %，不合格品数不大于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

复合布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1　规格

项　目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽，cm		148	-1.0～+2.0	GB/T 4666
纱支，tex		18×2		FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	420	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量，%	棉	60	±5	GB/T 2910
	吸湿速干聚酯纤维	40	±5	
单位面积质量，g/m^2		235	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2　物理性能

项　目		标准值	试验方法
断裂强力，N	经向	≥1200	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
撕破强力，N	经向	≥35	GB/T 3917.1
	纬向	≥25	
吸水率，%		≥100	GB/T 21655.1
滴水扩散时间，S		≤5	GB/T 21655.1
芯吸高度，mm（洗前）		经向≥120 纬向≥100	FZ/T 01071
芯吸高度，mm（洗后）		经向≥120 纬向≥100	FZ/T 01071
蒸发速率，g/h（洗前）		≥0.4	GB/T 21655.1
蒸发速率，g/h（洗后）		≥0.4	GB/T 21655.1
透湿量，g/(g/㎡.d)		≥8000	GB/T 12704.1
水洗尺寸变化率，%		-2.0～1.0	GB/T 8629
起毛起球，级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率，%		≤5	FZ/T 01032

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3　染色牢度

项目		标准值	实验方法
耐光色牢度，级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921
	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	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

表 A.3　染色牢度（续）

项目		标准值	实验方法
耐热压色牢度，级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色		
耐光汗复合色牢度，级		≥4	GB/T 14576

附 录 B

（规范性附录）

弹力布技术要求

B.1 规格

弹力布规格应符合表B.1规定。

表 B.1　规格

项　　目	标准值	最大允差	试验方法
材料	100%涤纶	—	—
干燥重量，g/㎡	≥180	±7	FZ/T 72004.2

B.2 物理性能

弹力布物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2　物理性能

项目		标准值	实验方法
顶破强力，N		≥450	GB/T 19976
电荷面密度，/㎡	初始	≤7	GB/T 12703.2
水洗尺寸变化率， %	经向	0～-3.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	0～-2.0	
弹性回缩率（横向85%定伸率），N		≥80	FZ/T 70006

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 10－2022

船员礼服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 1
3.1 样式 1
3.2 号型与规格 3
3.3 颜色 5
3.4 色泽偏差范围 5
3.5 材料 6
3.6 裁片 6
3.7 敷衬 7
3.8 缝制 9
3.9 标志 13
3.10 成品外观质量 14
3.11 甲醛含量 14
4 检验规则 14
4.1 检验项目 14
4.2 抽样方法 14
4.3 抽样规则 14
4.4 判定规则 14
5 包装、运输及贮存 16
5.1 包装 16
5.2 运输 16
5.3 贮存 16
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求 17

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

船员礼服技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）船员礼服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团船员礼服的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1　服装号型　男子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

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

3　要求

3.1　样式

船员礼服见图1及实物样品。

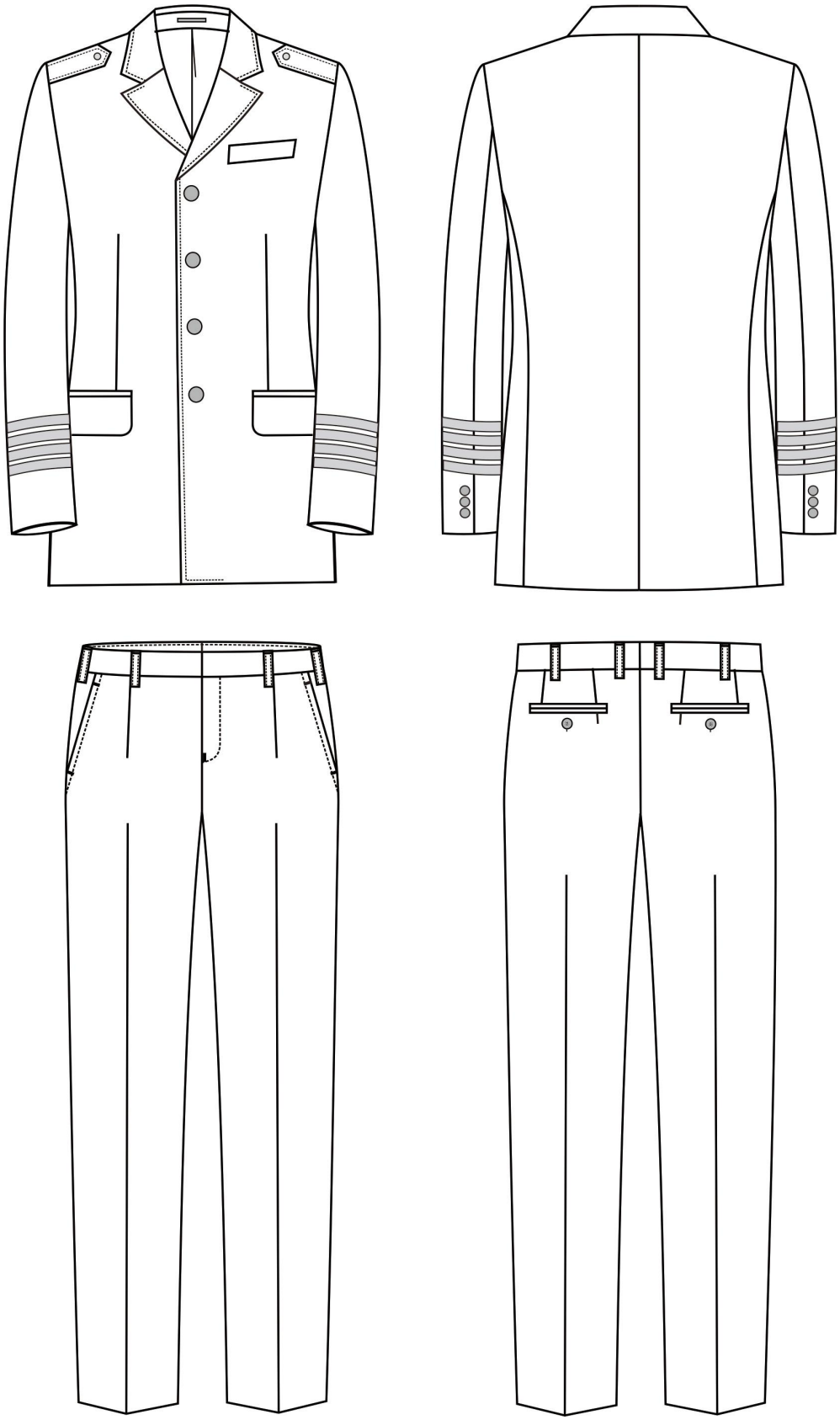


图 1　船员礼服样式

3.2 号型与规格

3.2.1 船员礼服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

3.2.2 船员礼服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 船员礼服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 船员礼服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 2	1	前身长[a]	76.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围	101.0	4.0	2.0
	4	下摆围	113.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	62.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	14.0	0.3	0.3
	7	驳头宽	7.8	—	0.2
	8	后身长	74.0	2.0	1.0
	9	大肩宽	47.0	1.2	0.8
	10	领台宽	3.5	—	0.2
	11	翻领前宽	3.2	—	0.2
	12	翻领后宽	5.0	—	0.2
	13	座领后宽	2.0	—	0.2
	14	手巾袋嵌线宽	2.5	—	0.2
	15	手巾袋上口长	10.5	*	0.3
	16	手巾袋下口长	10.1	*	0.3
	17	大袋盖长	16.0	*	0.3
	18	大袋盖宽（含牙）	5.5	—	0.2
	19	里袋口长	13.0	—	0.5
图 3	1	裤长[a]	104.5	3.0	1.5
	2	下裆长[a]	76.7	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	88.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	21.0	0.6	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	0.3
	6	裤袋口长	16.0	—	0.5
	7	臀围	108.8	3.2	2.0
	8	裤后袋口长	13.5	*	0.5
	9	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1

注1：[a]为主要部位，

注 2：带“*”号档差可自行设定。

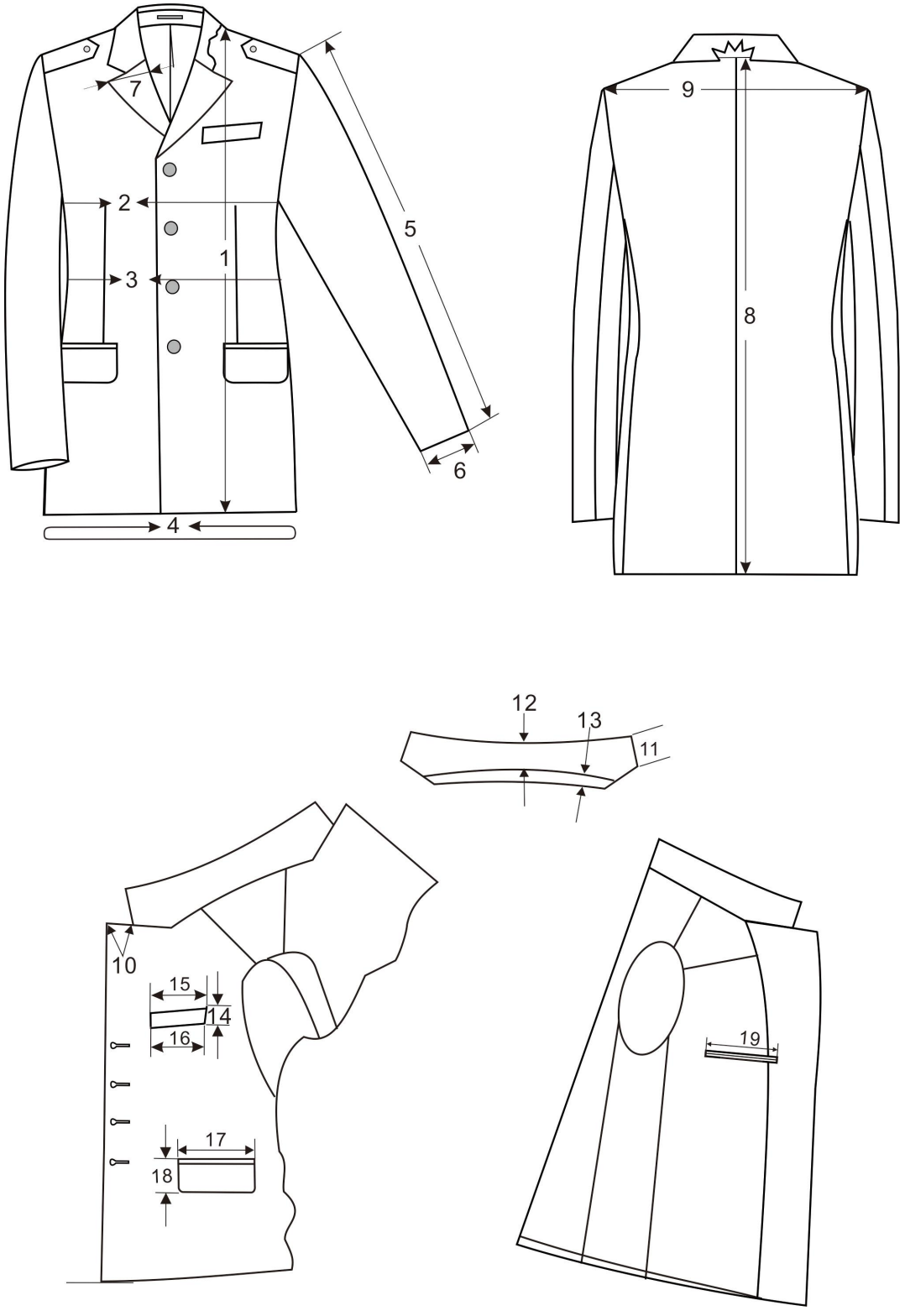


图 2　船员礼服上衣测量图

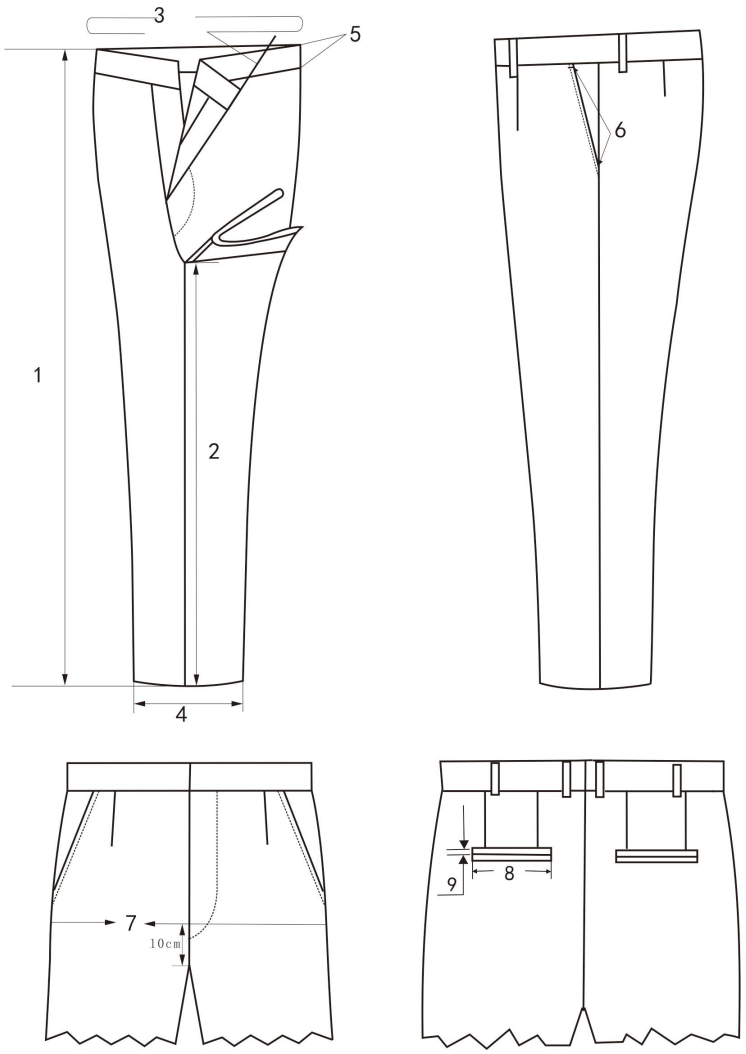


图 3　船员礼服裤子测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色：藏蓝色（PANTONE19-4111TCX）。

3.3.2　里料、袋布、领底呢颜色应与面料颜色相一致。

3.3.3　门襟扣子颜色为白色，袖口、肩袢扣子颜色为金黄色，其他部位扣子应与面料颜色相一致。

3.3.4　饰带颜色为金黄色。

3.3.5　缝纫线颜色应与面料颜色相一致，金黄色饰带用金黄色。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	裤后袋垫布与表面部位；其它部位里与前、后身里

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		52%毛42%涤6%莱卡 克重：260 g/m²	附录A	上衣：面料、手巾袋垫布、大袋挡布 裤子面料、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰面
里料		99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m²	—	上衣前身里、后身里、腋下片里、大袖里、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、里袋小袢大袋盖里、大袋垫布 裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、翻领面、座领面
	TC2133-070B	PA 13tex/13tex		领里衬、手巾袋嵌线衬
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、袋盖面衬、侧开衩衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
	TC2133-166	27tex/27tex，PA粉点		裤腰衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
棉纱带		宽：0.3cm	—	领里
领底呢		80%聚酯纤维 20%羊毛 质量：180g/m²	—	领里
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%， 单位面积质量：170g/m²	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%，18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%，18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
袖饰带		金属丝 宽:1.5cm	—	袖口装饰
带柄扣		Φ22mm	—	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		袖扣、肩扣、备扣
聚酯四眼扣		Φ15mm	QB/T 3637	里袋三角袢扣、后袋、备扣
四件裤钩		不锈钢	—	裤腰头
成品腰里		—	—	裤腰里
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线、锁直眼
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、袖眼、插花眼、珠边
黑色涤长丝线		—		扦脚口
品名标签		丝质	—	上衣、裤子
洗涤标志		胶质标签	3.9.1	上衣、裤子

3.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、腋下片、后身片、大、小袖、挂面、大袋嵌线、手巾袋	经
	翻领面、座领面、袋盖面、手巾袋垫布	纬
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里、斜插袋垫布、后袋垫布、后袋嵌线	经
上衣里	前身里、腋下里、后身里、大、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布	经
裤子里	裤膝绸	经
上衣衬	前身、挂面、腋下、大袋、手巾袋袋嵌线、大袋口垫衬、里袋嵌线、里袋口垫衬、里袋三角袢衬	经
	翻领面、袋盖面、袖口、下摆折边、后领口衬	纬
	座领面、领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、后袋嵌线、后袋口垫衬、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、手巾袋、里袋、卡袋、笔袋布、裤斜插袋、后袋布、后袖窿牵条、黑炭衬	经
	裤掩襟里、领底呢、前肩牵条、前袖窿牵条、开衩斜条、肩衬、固袖衬	斜

3.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表 5　敷衬、归拔要求（　　单位为厘米

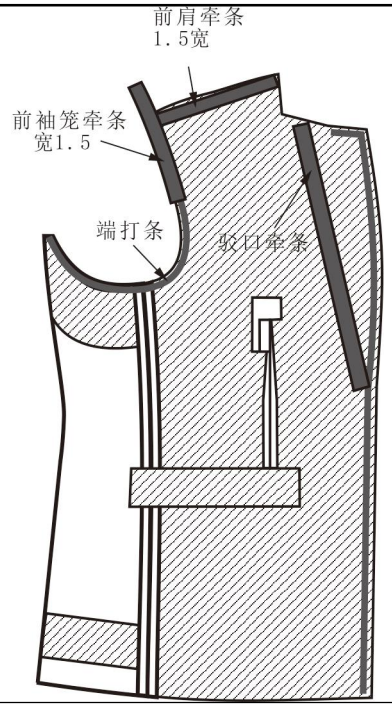
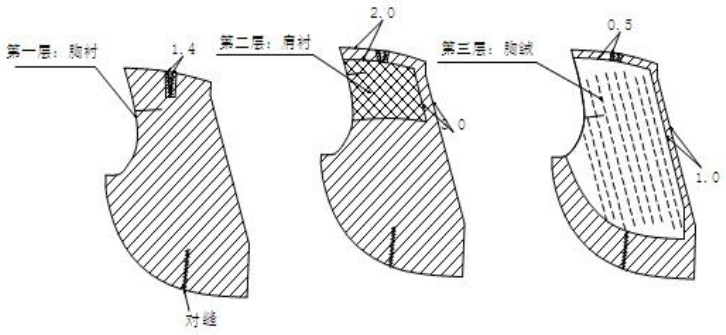
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
上衣前身	（1）敷前身衬：衬距前身止口、领台0.2，距肩缝0.2，距腋下缝2.0，距底边1.5～2.0。 （2）大袋口反面敷衬一层，宽2.5～3.0，两端超过袋口1.0～1.5。 （3）前肩、袖笼上端处扎牵条，袖笼下端粘端打条。 （4）腋下片袖笼粘衬一层，宽8.0-10.0，腋下片距底边 3.0，敷衬一层，宽6.0；开衩处敷衬一层，宽5.5。	
组合胸衬	（1）一层胸衬按剪口剪开，肩缝处拔开1.4，加垫条扎线，胸省对缝纳线。 （2）第二层挺肩衬敷在第一层胸衬上，距肩缝2.0，距驳口3.0。 （3）第三层胸绒敷在胸衬上，胸绒距驳口处1.0，肩缝处0.5，胸绒后端与袖笼齐，组合胸衬三层平缝纳线，纳线0.7-1.0cm/针，纳线间距4.0。	

表 5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

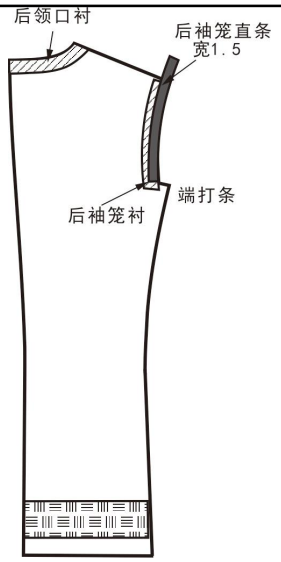
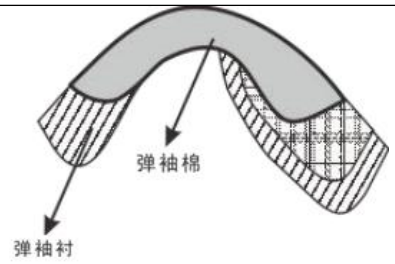
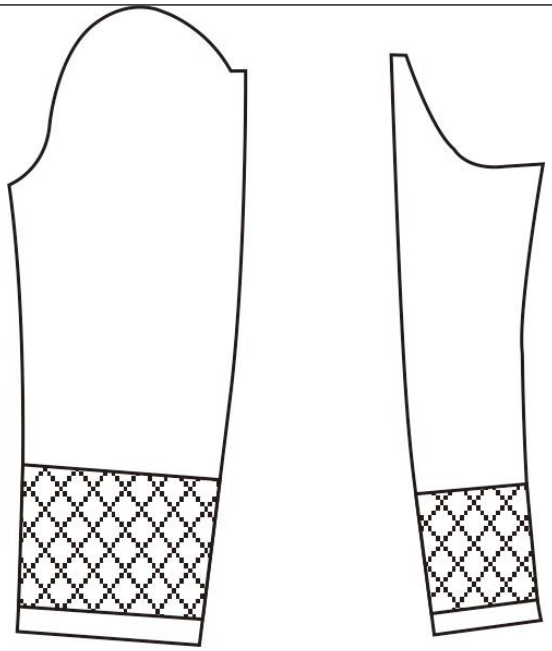
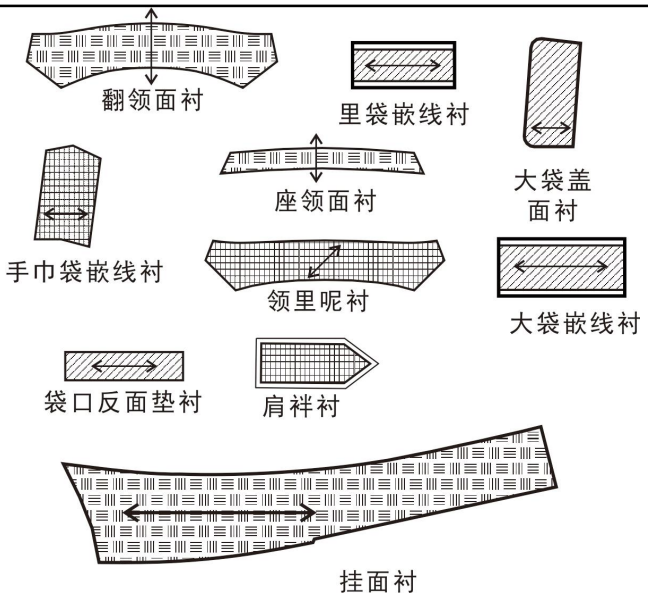
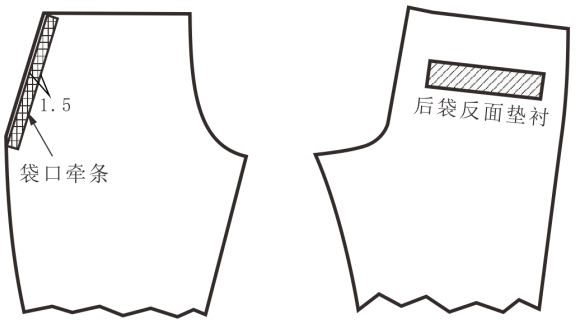
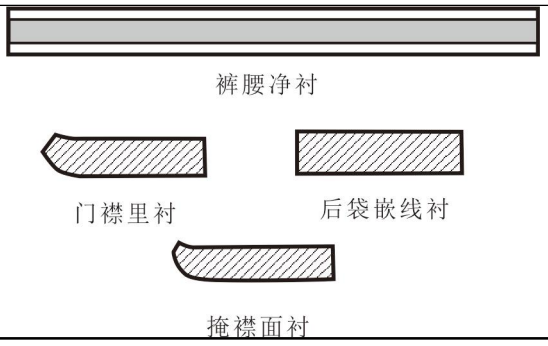
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
后身	按图示敷后身衬：领口处敷纺衬一层，宽2.5；袖笼处敷有纺衬一层，宽2.0，扎布牵条一根，宽1.5；下摆过折印1.0敷衬一层，宽6.0	
固袖条	距边0.5 ，扎线一道	
袖子	大、小袖折边处敷衬，过折印1.0，衬宽6.0，袖口衬宽根据袖饰带的宽度适当加宽	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
领子、挂面、袋嵌线、袋盖	翻领面、座领面、领里呢、挂面、袋嵌线、袋盖面、肩袢敷衬一层	
裤前身袋口、后袋反面垫衬	（1）前身袋口处齐袋口敷牵条，牵条宽1.5 （2）裤后袋袋口长短、宽窄取中粘垫衬一层，垫衬超过袋口1.0～1.5、宽3.0～3.5	
裤衬	裤腰面、门襟里、掩襟面、袋嵌线敷衬一层	

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪

表 6　生产设备要求（续）

序号	设备名称	用　途
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	专用花针机	绱领底呢、领面里结合
10	曲折缝机	纳组合胸衬
11	42针套结机	袋口、小裆打结
12	28针套结机	钉裤带袢
13	自动开袋机	上下衣口袋
14	自动绱袖机	绱袖子
15	圆头锁眼机	前门襟、裤后袋等
16	三线环缝机	裤子环缝部位
17	容袖机	固袖条、领底呢
18	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
19	临缝机	各部位绷、塞线
20	敷衬机	胸衬
21	塞肩垫机	绱垫肩
22	钉扣机	前门襟、里袋口、裤后袋、袖口等部位
23	胸部定型机	半成品胸部定型
24	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
25	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

3.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	0.5cm 直眼	22 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 珠边一道	距缝0.15	劈缝，翻领上珠边一道，扎住领里

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	在领底呢翻折处扎棉纱带，两端按要求各吃进 0.6
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道 珠边一道	0.15	外口用曲折缝面吐 0.15，两端加垫条
	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，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，用曲折缝
袖子	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	绱袖饰带	—	明线两道	0.15	位置根据不同级别制定，级别分船长、政委、轮机长为四道袖饰带；大副、大管轮为三道袖饰带；二副、二管轮为两道袖饰带；三副、三管轮为一道袖饰带；水手、机匠、电工、炊事员无袖饰带
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	攥袖缝	—	攥线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	扎住肩袢，吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	攥线一道	—	垫肩前端与胸衬攥住，按绱袖线探出 1.0～1.2，距绱袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头攥住10.0～12.0，袖笼底端攥住 3.0～5.0
手巾袋	绱袋嵌线、垫布	—	暗线两道	—	劈缝
	垫布与袋布结合	—	扎线一道	—	—
	袋嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
	暗封袋口	—	曲折缝一道	—	袋口两端曲折缝两端拐扎0.5.袋口暗扦固定
	封袋口	—	扦缝一道	—	距袋口边1.0，暗封袋口，两端留口1.0～2.0
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道	—	面吐子口0.1
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋盖，封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布，袋盖平服，左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
肩袢	钩压肩袢	1.0	暗线一道 明线一道	0.4	尖角规整、面吐子口0.1
	绱肩袢	1.0	扎线一道	—	后宽后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝0.3
上衣前后身面	收胸省	0.5	暗线一道	—	上端收尖，加垫条
	攥前肩牵条	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	0.4	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	0.15	劈缝，后身余量吃进

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣前后身面	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	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，嵌线倒缝
	下嵌线与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端撩住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	结长齐上下嵌线
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道	—	缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，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	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒
	绱裤后袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋，两线相距 1.0，袋嵌线净宽 0.5
	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布绱在袋布面上，下端折净扎线
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角倒向两侧
	嵌线下端与袋布里结合	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线
裤后袋	封袋口	—	扎线一道	—	—
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋嵌线及垫布
	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“D”型套结一个，结长与明线齐
裤中缝袋口	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口
	贴条里口与袋布结合	0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝	1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结	—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟掩襟	钩压门襟里	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	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
裤门襟掩襟	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	—	面吐 0.2，掩襟里里口折净

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

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	掩襟与拉链结合		0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟		0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	绱腰里		—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	左右腰结合		3.0	暗线一道	—	劈缝
	绱裤腰		1.0	暗线一道	—	倒缝，按位置夹上裤串带，串带位置：前身中心向前左右各一个，距后裆缝 2.5 各一个，后身串带与前身串带取中左右各一个，共六个。
	钩腰头		0.6	暗线一道	—	左腰头面回折与门襟里齐，与腰里手工扦缝或机扎 0.15 明线一道
	扦腰里		—	扦缝	—	扦住袋布，裤身表面不透针
	扦掩襟里口		—	扦缝	—	掩襟里里口上端与腰里手工扦缝一道
	腰里下端打结		—	用专用机或手工扦缝	—	前片居中位置左右各 1 个，侧缝缝头处左右各 1 个，后袋布两侧距边 1.0 各 1 个，后立裆缝头各 1 个，共 10 个
	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
	扎裤带袢		—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽 1.0
	绱裤带袢下端		0.8	打结一道或回针五道	—	距腰面下口 1.2 打暗结，可用套结机或钉裤带袢机
	绱裤带袢上端		0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袢距腰上口 0.2，带袢留余量 0.3～0.5
合裆	合下裆		1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆		1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹绱在左里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	左里袋口长居中，里袋口向下5.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	左裤腰里，腰宽居中齐侧缝向前 1.0 钉商标
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	号型标志居中放在洗涤标志上面，重叠缝在左裤腰里下口，腰里下口扎绱

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表 9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼距离按规格尺寸	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
袖口	—	—	距袖口3.5，距袖外缝1.5，两扣间距1.5，钉扣三粒
肩袢	1.5	肩袢宽取中，距尖1.5横锁圆头眼各一个	与眼对正，钉扣各一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

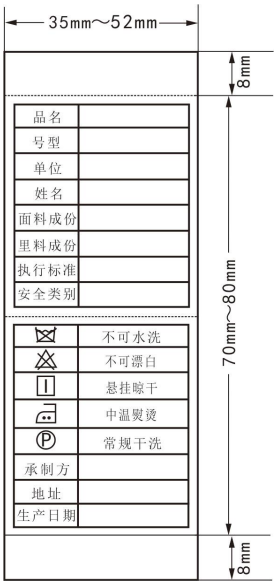


图 4　洗涤标志

3.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

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。

3.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表10规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4　判定规则

4.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a） 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b） 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；缉领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	缉袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	缉袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90％，不合格品数小于等于10％（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
起球，级		≥3	GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45	GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3	FZ/T 20009
	纬向	≥-3	
落水变形，级		≥3	GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5	
单位重量	平方米重，g	260	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0	

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 11－2022

船员 制式衬衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....4
3.9 标志.....5
3.10 成品外观质量.....6
3.11 甲醛含量.....6
4 检验规则.....6
4.1 检验项目.....6
4.2 抽样方法.....6
4.3 抽样规则.....6
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....8
5.1 包装.....8
5.2 运输.....8
5.3 贮存.....8
附 录 A （规范性附录） 高支涤棉莱赛尔混纺面料技术要求.....9

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

船员 制式衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）船员制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团船员制式衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 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 4669 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂纽扣

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

3 要求

3.1 样式

船员制式衬衣见图1及实物样品。

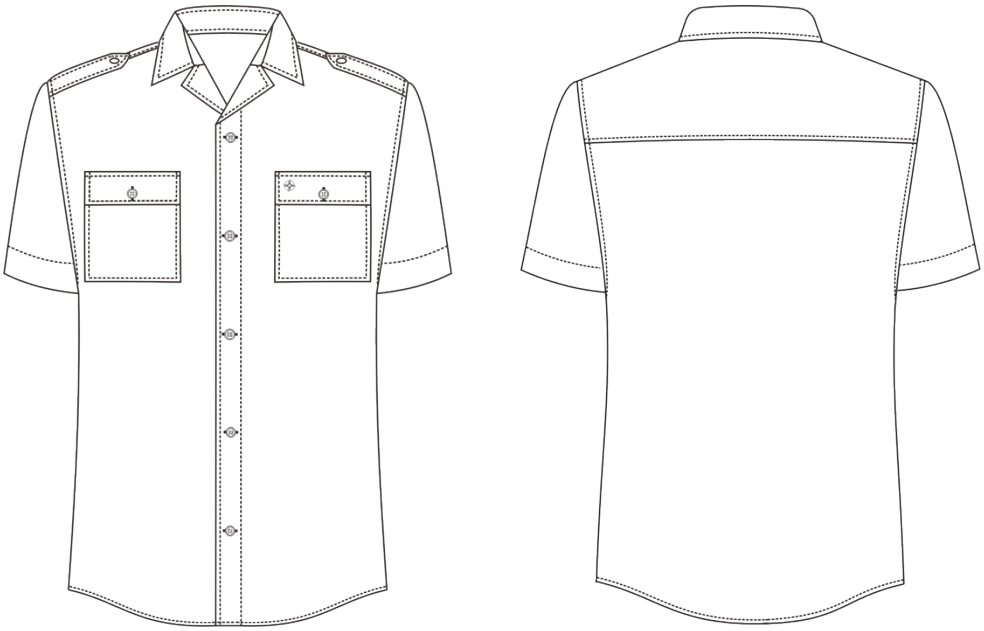


图1　船员制式衬衣

3.2　号型与规格

3.2.1　船员制式衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

3.2.2　船员制式衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　船员制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　船员制式衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差(±)
			175/96B		
图 2	1	前身长[a]	75.0	2.0	1.0
	2	胸围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围	103.0	4.0	2.0
	4	下摆围	108.0	4.0	2.0
	5	第一扣眼距领台	15.5	*	0.2
	6	第五扣眼距底边	18.0	*	0.5
	7	后身长[a]	76.0	2.0	1.0
	8	肩宽[a]	48.0	1.2	0.7
	9	过肩中宽	8.0	—	0.3
	10	袖长[a]	25.0	1.0	0.7
	11	袖口肥	18.5	0.5	0.5
	12	袖口折边宽	3.0	—	0.3
	13	领长[a]	41.0	1.0	0.4
	14	领前宽/领台宽	5.5/5	—	0.2
	15	翻领宽/座领宽	4.8/1.7	—	0.2
	16	胸袋布宽	12.0	*	0.2
	17	胸袋布长	13.5	*	0.2
	18	胸袋盖长	12.0	*	0.2
	19	胸袋盖宽	5.0	—	0.2
	20	肩袢长	12.5	*	0.5
	21	肩袢前宽	3.6	—	0.2
	22	肩袢后宽	4.0	—	0.2
注 1：[a]为产品的主要部位。 注 2：带“*”号档差可自行设定。					

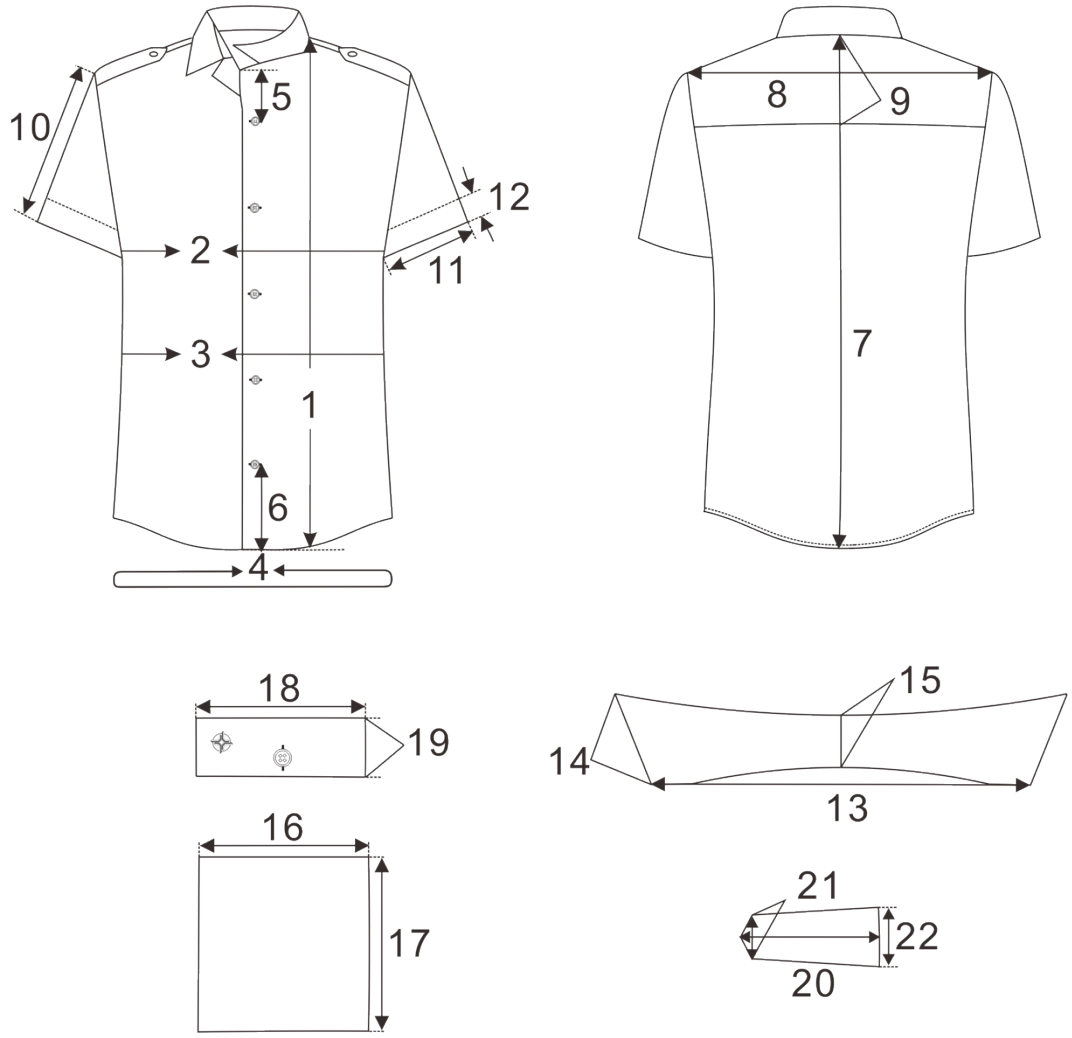


图2　船员制式衬衣测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色：白色（PANTONE11-0601TCX）。

3.3.2　粘合衬料颜色，与面料相一致。

3.3.3　缝纫、锁眼、钉扣线的颜色与缝合部位的材料颜色相一致。

3.3.4　绣花线颜色为银灰色。

3.3.5　钮扣颜色与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　面料颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4	粘衬部位与大身对比；胸袋布、胸袋盖与大身对比
≥3—4	底领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里与表面部位

3.5　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	要求	用途
高支涤棉莱赛尔混纺面料	经纱：40%棉，40%涤纶，20%莱赛尔；纬纱：60%涤纶，40%棉；5.9tex×2/5.9tex×2+100D	附录A	面料、里料
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8tex×3		钉扣
绣花线	（120D×2）		绣花
粘合衬	75D×75D　　密度 265×180 根/10cm　60g/㎡	FZ/T 64008	领衬、袋盖衬、挂面
	PE 24.3tex×24.3tex		肩袢衬
聚酯四眼扣	Φ15mm	QB/T 3637	门襟、备扣
金属扣	Φ15mm 短柄	—	肩扣
号型标志	胶质标签	按 3.9 规定	后领口
洗涤标志	胶质标签		里襟
商标	丝质标签	—	里襟

3.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、过肩面里、袖子、肩袢面里、挂面、胸袋布	经
	翻领面、座领面、胸袋盖面里	纬
	领里	斜
衬料	挂面衬、肩袢衬	经
	袋盖衬	纬
	翻领面衬/座领面衬	纬/斜

3.7　敷衬

领面、袋盖面、挂面敷满衬；肩袢敷净衬。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表5规定。

表5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	双针链缝机	上袖子
5	电脑绣花机	绣花
6	锁眼机	各部位锁眼
7	钉扣机	各部位钉扣
8	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2　针距

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	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
链　　式		13 针/3cm～15 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
锁眼	1.7cm 直眼	每眼不少于 46 针	美观、整齐、牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm
	带柄扣	不少于 12 针	反面留扣结线长 0.5cm-1.0cm；扣柄顺扣眼，扣面图案端正。

3.8.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	翻领与领座结合	0.6	明线二道 暗线一道	0.1	劈缝
	钩压领子	0.6	暗线一道 明线一道	0.4	面吐 0.1
	绱领子	0.6	明暗线各一道	0.1	面底口折缝头 0.7，压线反面下烷 0.1。
	扎挂面，里口	1.0	明线一道 环缝一道	0.4	挂面里口上端寨线 3.0
肩袢	钩压肩袢	0.8	明暗线各一道	0.4	面里扣烫缝头时里周围比面小 0.2
	绱肩袢	1.0	—	—	肩袢后宽取中与肩缝齐
胸袋	绣胸标	—	绣花	—	按位置
	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.5	不反吐
	绱袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	袋盖尖对准袋布暗裥缝正中
	扎袋口明线	0.7	明线一道	0.1	折边下口缝头折净
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	袋口上口两端拐扎，距袋布侧边 0.6，回针固定，两端缝头向内折净
短袖	压袖口明线	—	明线一道	0.1	袖口折边向内折回，缝头折净
	绱袖子	身 0.6 袖子 1.7	双针双链一道	—	两链式线相距 0.8，反面上烷线 0.1～0.2
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压身袖缝	前身、袖 1.1 后身、袖 0.5	明、暗线各一道	0.4	明线压在后身上，腋下十字部位缝头对齐，可用链式线迹
前、后身	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，明线不扎透过肩里
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面上烷，明线扎在过肩上
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	下摆距边0.5
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边7.5～8.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

3.8.4 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
前 门 襟	2.0	左门襟距边 1.5，横锁眼五个，第一五扣眼按成品尺寸，中间均锁	右门襟距边 2.0，与眼对正钉四粒扣
肩 袢	2.0	宽度取中，距尖 1.3，锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒
袋盖	2.0	宽度取中，距边 1.2，锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 洗涤标签

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

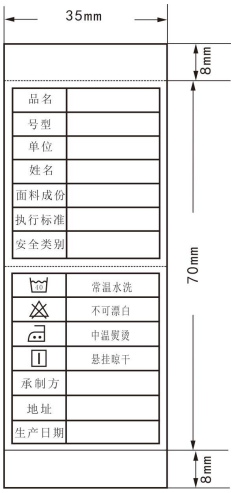


图 3　洗涤标签

3.9.2　胸袋盖刺绣标志

刺绣标志左侧及上侧距袋盖边1cm，图案规格及式样应符合图4规定。



图 4　刺绣标志

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图3中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，打结位置准确，外观整洁，无线头纱毛。缝制过程中工艺熨烫应平服定型，无烫光、变色。

3.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表9规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表9 船员制式衬衣的检验项目、检验方法及缺陷分类

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差＜50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同件线与面料色差≤3-4 级	面料同件线与面料色差≤3 级
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵[a]、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞；拉链无法拉合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下烷线超过 1 cm，表面部位明线下烷不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
9			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
10			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
11			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
12			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—

表9　船员制式衬衣的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
13	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
14	钉扣	观察、测量	图案不正，少线1～4根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线5根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
15	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于4根	表面部位有线头多于5根	—
16	标签	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标签
17	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A
（规范性附录）
高支涤棉莱赛尔混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	检验方法
纤维含量/%	经纱	40%棉，40%涤纶，20%莱赛尔	棉+莱赛尔≥60 莱赛尔≥18	GB/T 2910 FZ/T 01101
	纬纱	60%涤纶，40%棉	棉≥38	
织物组织		3/3 右斜纹	—	观察
线密度/tex		5.9tex×2/（5.9tex×2+100D）	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	645	±15	GB/T 4668
	纬向	486	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		150（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量，g/m²		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥650	GB/T 3923.1
	纬向	≥450	
撕破强力，N	经向	≥20	GB/T 3917.3
	纬向	≥25	
水洗尺寸变化率，%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8629
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 色牢度

单位为级

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 12－2022

运营服务人员

男西服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....6
4.6 裁片.....7
4.7 敷衬.....7
4.8 缝制.....9
4.9 标志.....14
4.10 成品外观质量.....14
4.11 甲醛含量.....14
5 检验规则.....15
5.1 检验项目.....15
5.2 抽样方法.....15
5.3 抽样规则.....15
5.4 判定规则.....15
6 包装、运输及贮存.....16
6.1 包装.....17
6.2 运输.....17
6.3 贮存.....17
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....18

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、李慧峰、洪子元。

运营服务人员、机关管理人员男西服技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）男西服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团男西服的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1　服装号型　男子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

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

3　产品分类

中交集团男西服产品按颜色及用途分为：

a)　男西服（夏款）；

b)　男西服（春秋款）。

均用于运营服务人员。

4　要求

4.1　样式

男西服见图1及实物样品。

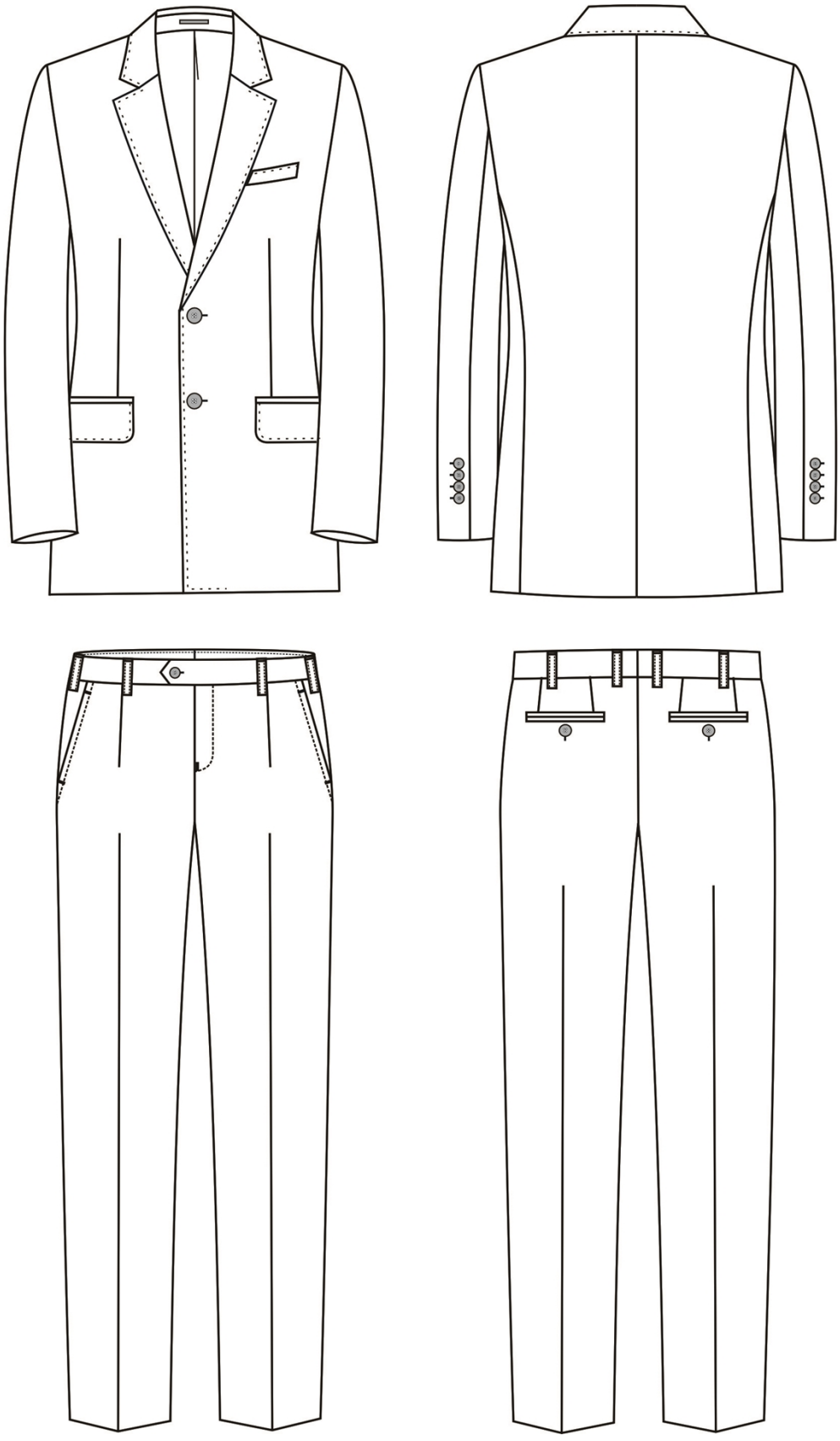


图1　男西服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男西服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2 男西服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 男西服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 男西服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 2	1	前身长[a]	76.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围	101.0	4.0	2.0
	4	下摆围	113.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	62.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	14.0	0.3	0.3
	7	驳头宽	7.8	—	0.2
	8	后身长	74.0	2.0	1.0
	9	大肩宽	47.0	1.2	0.8
	10	领台宽	3.5	—	0.2
	11	翻领前宽	3.2	—	0.2
	12	翻领后宽	5.0	—	0.2
	13	座领后宽	2.0	—	0.2
	14	手巾袋嵌线宽	2.5	—	0.2
	15	手巾袋上口长	10.5	*	0.3
	16	手巾袋下口长	10.1	*	0.3
	17	大袋盖长	16.0	*	0.3
	18	大袋盖宽（含牙）	5.5	—	0.2
	19	里袋口长	13.0	—	0.5
	20	卡袋口长	9.0	—	0.3
	21	笔袋口长	4.0	—	0.2
图 3	1	裤长[a]	104.5	3.0	1.5
	2	下裆长	76.7	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	88.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	21.0	0.6	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	0.3
	6	裤袋口长	16.0	—	0.5
	7	臀围	108.8	3.2	2.0
	8	裤后袋口长	13.5	*	0.5
	9	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

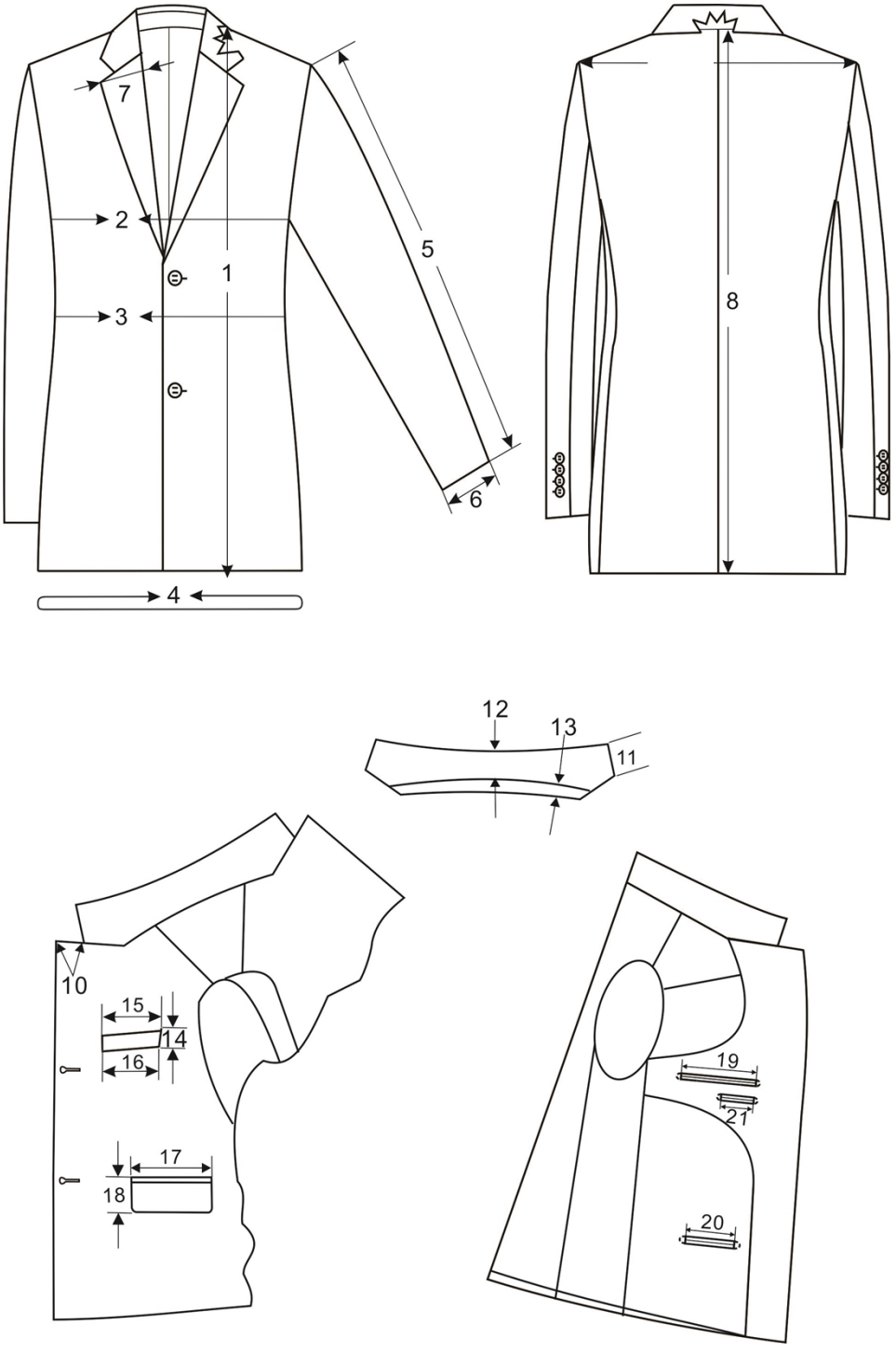


图2　男西服上衣测量

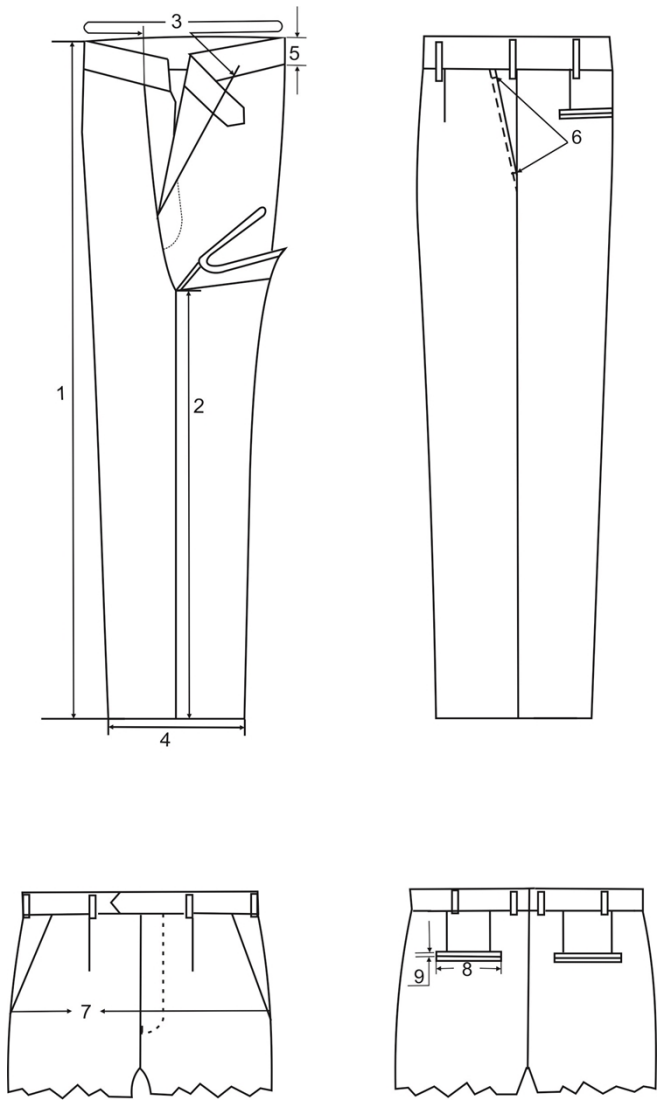


图3　男西服裤子测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料包括两种颜色，运营男西服颜色为绛紫色（PANTONE 19-3935TCX），机关管理人员商务正装男西服为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、涤棉平布、领底呢、拉链应与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	裤后袋垫布与表面部位；其它部位里与前、后身里

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		夏款：克重：169g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡	附录A	上衣：前身面、后身面、腋下片、大袖、小袖、挂面、手巾袋嵌线、手巾袋垫布、大袋嵌线、大袋盖面、翻领面、座领面、胸省垫条 裤子：裤前身、裤后身、裤后袋嵌线、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰面、裤串带
		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡		
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/m²	—	上衣前身里、后身里上节、大袋盖里、包条
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m²		上衣前身里、后身里、腋下片里、大袖里、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、里袋三角袢、卡袋嵌线、卡袋垫布、笔袋嵌线、笔袋垫布、大袋盖里、大袋垫布，裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、裤包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f,纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、翻领面、座领面
	TC2133-070B	PA 13tex/13tex		领里衬、手巾袋嵌线衬
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、里袋三角袢衬、袋盖面衬、侧开衩衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
	TC2133-166	27tex/27tex, PA粉点		裤腰衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
棉纱带		宽：0.3cm	—	领里
领底呢		80%聚酯纤维 20%羊毛 质量：180g/㎡	—	领里
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%， 单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%， 18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%， 18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ20mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		袖扣、里袋三角袢扣、裤后袋、腰头、备扣
四件裤钩		不锈钢	—	裤腰头
成品腰里		—	—	裤腰里
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线、锁直眼
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、袖眼、插花眼、珠边
黑色涤长丝线		—		扦脚口
商标		丝质	—	上衣、裤子

表3　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
洗涤标志	胶质标签	4.9.1	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、腋下片、后身片、大、小袖、挂面、大袋嵌线、手巾袋、	经
	翻领面、座领面、袋盖面、手巾袋垫布	纬
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里、斜插袋垫布、后袋垫布、后袋嵌线	经
上衣里	前身里、腋下里、后身里、大、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、卡、笔袋嵌线、卡、笔袋垫布	经
裤子里	裤膝绸	经
上衣衬	前身、挂面、腋下、大袋、手巾袋袋嵌线、大袋口垫衬、里袋、卡袋、笔袋袋嵌线、里袋、卡袋、笔袋口垫衬、里袋三角袢衬	经
	翻领面、袋盖面、袖口、下摆折边、后领口衬、	纬
	座领面、领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、后袋嵌线、后袋口垫衬、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、手巾袋、里袋、卡袋、笔袋布、裤斜插袋、后袋布、后袖窿牵条、黑炭衬	经
	裤掩襟里、领底呢、前肩牵条、前袖窿牵条、开衩斜条、肩衬、固袖衬	斜

4.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

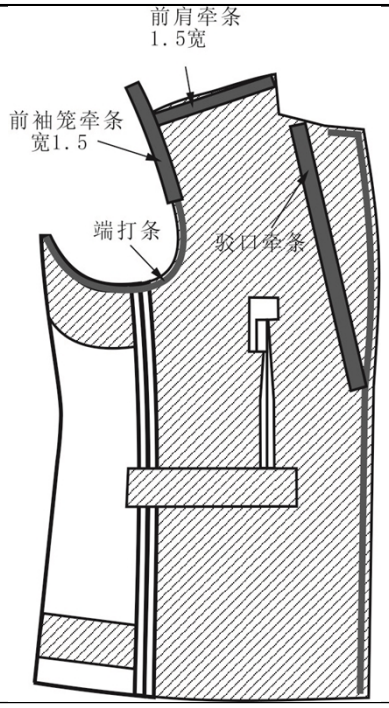
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
上衣前身	（1）敷前身衬：衬距前身止口、领台0.2，距肩缝0.2，距腋下缝2.0，距底边1.5～2.0。 （2）大袋口反面敷衬一层，宽2.5～3.0，两端超过袋口1.0～1.5。 （3）前肩、袖笼上端处扎牵条，袖笼下端粘端打条。 （4）腋下片袖笼粘衬一层，宽8.0-10.0，腋下片距底边 3.0，敷衬一层，宽6.0；开衩处敷衬一层，宽5.5。	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

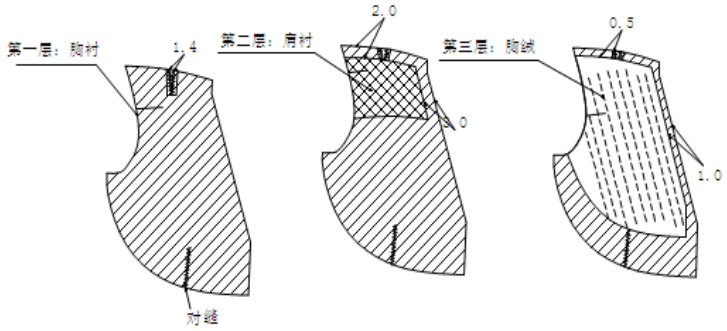
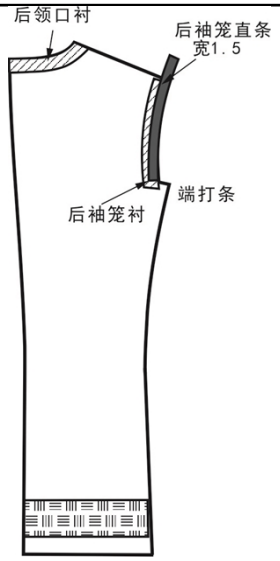
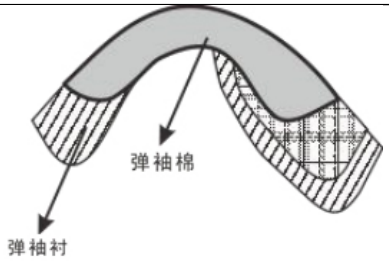
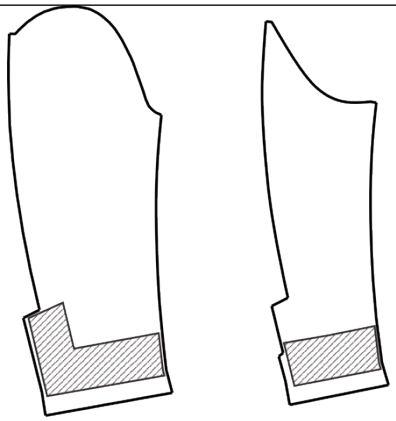
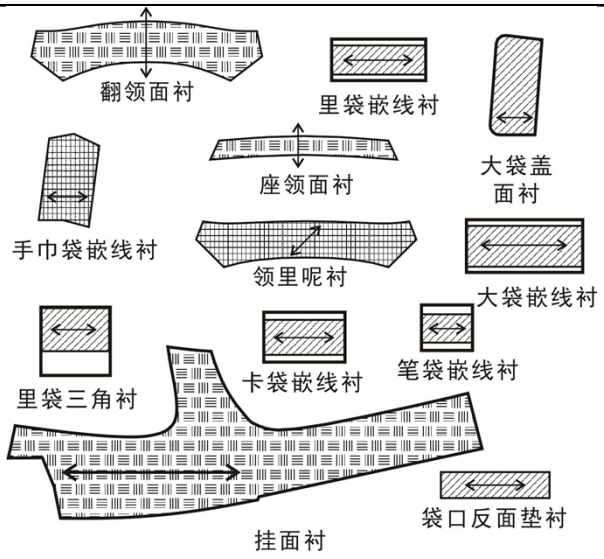
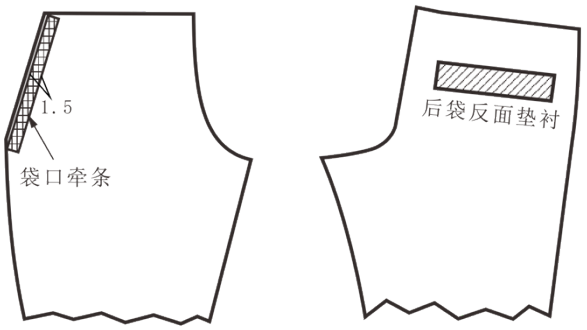
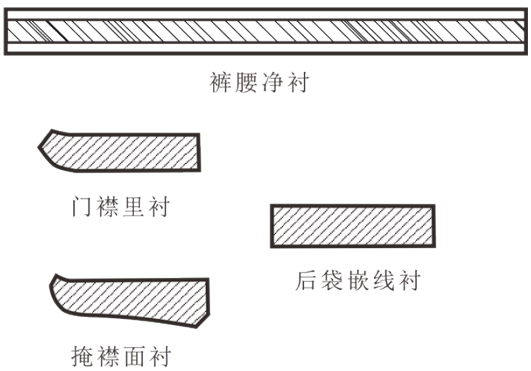
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
组合胸衬	（1）一层胸衬按剪口剪开，肩缝处拔开1.4，加垫条扎线，胸省对缝纳线。 （2）第二层挺肩衬敷在第一层胸衬上，距肩缝2.0，距驳口3.0。 （3）第三层胸绒敷在胸衬上，胸绒距驳口处1.0，肩缝处0.5，胸绒后端与袖笼齐，组合胸衬三层平缝纳线，纳线0.7-1.0cm/针，纳线间距4.0。	
后身	按图示敷后身衬：领口处敷纺衬一层，宽2.5；袖笼处敷有纺衬一层，宽2.0，扎布牵条一根，宽1.5；下摆过折印1.0敷衬一层，宽6.0	
固袖条	距边0.5 ，扎线一道	
袖子	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
领子、挂面、袋嵌线、袋盖、里袋三角衬	翻领面、座领面、领里呢、挂面、袋嵌线、袋盖面、里袋三角敷衬一层	
裤前身袋口、后袋反面垫衬	（1）前身袋口处齐袋口敷牵条，牵条宽1.5 （2）裤后袋袋口长短、宽窄取中粘垫衬一层，垫衬超过袋口1.0～1.5、宽3.0～3.5	
裤衬	裤腰面、门襟里、掩襟面、袋嵌线敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布

表6　生产设备要求（续）

序号	设备名称	用　途
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	专用花针机	绱领底呢、领面里结合
10	曲折缝机	纳组合胸衬
11	42针套结机	袋口、小裆打结
12	28针套结机	钉裤带袢
13	自动开袋机	上下衣口袋
14	自动绱袖机	绱袖子
15	圆头锁眼机	前门襟、裤后袋等
16	三线环缝机	裤子环缝部位
17	容袖机	固袖条、领底呢
18	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
19	临缝机	各部位绷、寨线
20	敷衬机	胸衬
21	寨肩垫机	绱垫肩
22	钉扣机	前门襟、里袋口、裤后袋、袖口等部位
23	胸部定型机	半成品胸部定型
24	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
25	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	0.5cm 直眼	22 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 珠边一道	距缝0.15	劈缝，翻领上珠边一道，扎住领里
	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	在领底呢翻折处扎棉纱带，两端按要求各吃进0.6
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道 珠边一道	0.15	外口用曲折缝面吐0.15，两端加垫条
	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，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，用曲折缝
袖子（春秋款）	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量0.2，缝头向大袖倒
	钩大袖开衩	1.0	暗线一道	—	三角钩缝，劈缝
	钩小袖开衩	1.0	暗线一道	—	—
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	攆袖缝	—	攆线一道	—	袖底缝面、里居中3.0～5.0寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	攆线一道	—	垫肩前端与胸衬攆住，按绱袖线探出1.0～1.2，距绱袖线0.1～0.2与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头攆住10.0～12.0，袖笼底端攆住3.0～5.0
袖子（夏款）	袖底、外缝包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
手巾袋	袋嵌线上口珠边	—	珠边一道	0.15	—
	绱袋嵌线、垫布	—	暗线两道	—	劈缝
	垫布与袋布结合	—	扎线一道	—	—
	袋嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
	暗封袋口	—	曲折缝一道	—	袋口两端曲折缝两端拐扎0.5.袋口暗扦固定
	封袋口	—	扦缝一道	—	距袋口边1.0，暗封袋口，两端留口1.0～2.0
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	袋盖珠边	—	珠边一道	0.15	—
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋盖，封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布，袋盖平服，左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
上衣前后身面	收胸省	0.5	暗线一道	—	上端收尖，加垫条
	攆前肩牵条	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

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣前后身面	前襟止口珠边	—	珠边一道	0.15	上端线迹搭接重合规整，下端至腋下缝
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	后身腰缝、背中缝包条（夏款）	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋、卡袋、笔袋（春秋款）	三角形扣袢	—	—	—	袢长9.0±0.5，宽4.5±0.2，右里袋正中
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，嵌线倒缝
	下嵌线与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端撩住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	打“D”型套结，结长齐上下嵌线
上衣里（春秋款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，前身里上节按标印捏活褶一个，褶向下倒褶大双量2.0，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
上衣里（夏款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	后身里上节包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	扦底边面	—	扦缝一道	—	表面不得透针，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，前片环住裤膝绸
裤膝绸（春秋款）	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	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒
	绱裤后袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋，两线相距 1.0，袋嵌线净宽 0.5
	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布绱在袋布面上，下端折净扎线
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角倒向两侧
	嵌线下端与袋布里结合	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线
	封袋口	—	扎线一道	—	—
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋嵌线及垫布
	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“D”型套结一个，结长与明线齐
裤斜插袋	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
	贴条里口与袋布结合		0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
裤斜插袋	钩压袋布		0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	缉袋布		1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝		1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结		—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟掩襟	钩压门襟里		0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	缉门襟拉链		—	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
裤门襟掩襟	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	—	面吐 0.2，掩襟里里口折净
	掩襟与拉链结合		0.6	扎线一道	—	—
	缉掩襟		0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	缉腰里		—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	左右腰结合		3.0	暗线一道	—	劈缝
	缉裤腰		1.0	暗线一道	—	倒缝，按位置夹上裤串带，串带位置：前身中心向前左右各一个，距后裆缝 2.5 各一个，后身串带与前身串带取中左右各一个，共六个。
	钩腰头		0.6	暗线一道	—	左腰头面回折与门襟里齐，与腰里手工扦缝或机扎 0.15 明线一道
	扦腰里		—	扦缝	—	扦住袋布，裤身表面不透针
	扦掩襟里口		—	扦缝	—	掩襟里里口上端与腰里手工扦缝一道
	腰里下端打结		—	用专用机或手工扦缝	—	前片居中位置左右各 1 个，侧缝缝头处左右各 1 个，后袋布两侧距边 1.0 各 1 个，后立裆缝头各 1 个，共 10 个
	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
	扎裤带袢		—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽 1.0
	缉裤带袢下端		0.8	打结一道或回针五道	—	距腰面下口 1.2 打暗结，可用套结机或钉裤带袢机
	缉裤带袢上端		0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袢距腰上口 0.2，带袢留余量 0.3～0.5
合裆	合下裆		1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆		1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹缉在左里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	左里袋口长居中，里袋口向下5.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	左裤腰里，腰宽居中齐侧缝向前 1.0 钉商标
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	号型标志居中放在洗涤标志上面，重叠缝在左裤腰里下口，腰里下口扎缉

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼距离按规格尺寸	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
袖口	2.0	袖口向上4.0，距袖外缝1.5，眼距1.5，横锁袖口假眼4个（不开刀）	与眼对正，距袖外缝1.5，钉扣四粒
里袋	1.5	右里袋三角袢宽度取中，距尖1.3竖锁圆头眼一个	与袢眼对正，钉扣一粒
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
裤腰	1.5	左腰距尖1.5，腰头宽取中横锁圆头眼1个	与眼对正，在右腰头钉扣一粒
裤掩襟	1.5	距腰下口1.0，距尖1.3横锁圆头眼一个	与眼对正，腰里上钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

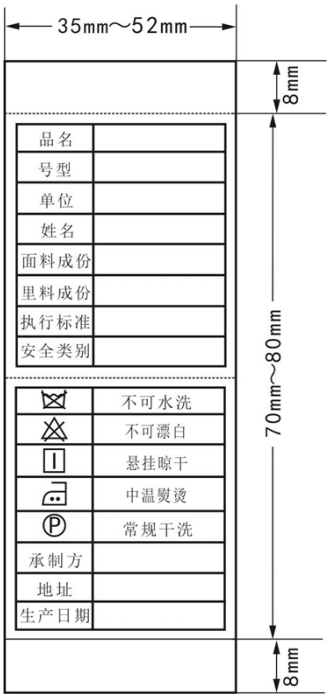


图4　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4 批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
夏款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	169
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2　物理性能

项　目		标准值		试验方法
起球，级		≥3		GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45		GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3		FZ/T 20009
	纬向	≥-3		
落水变形，级		≥3		GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5		FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5		
单位重量	平方米重，g	169（夏款）	260（春秋款）	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0		

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 13－2022

运营服务人员

女西服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....2
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....5
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....7
4.8 缝制.....8
4.9 标志.....12
4.10 成品外观质量.....12
4.11 甲醛含量.....13
5 检验规则.....13
5.1 检验项目.....13
5.2 抽样方法.....13
5.3 抽样规则.....13
5.4 判定规则.....13
6 包装、运输及贮存.....15
6.1 包装.....15
6.2 运输.....15
6.3 贮存.....15
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....16

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

运营服务人员女西服技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）女西服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团女西服的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.2　服装号型　女子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

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

3　产品分类

中交集团女西服产品按样式及用途分为：

a)　女西服（夏款）；

b)　女西服（春秋款）。

均用于运营服务人员。

4　要求

4.1　样式

女西服见图1及实物样品。

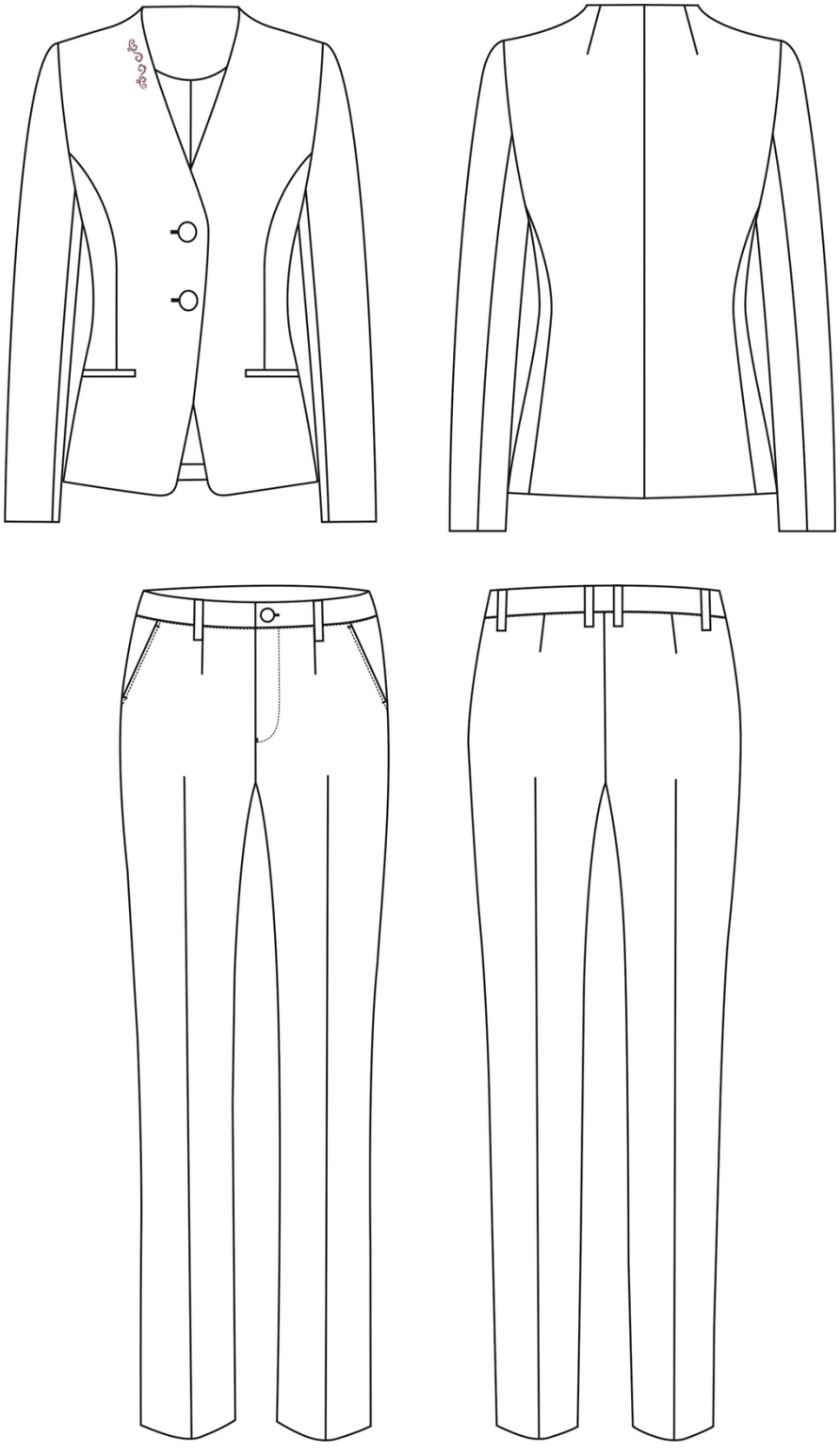


图1　女西服样式

4.2　号型与规格

4.2.1　女西服号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2　女西服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3　女西服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　女西服规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84A		
		裤子号型	165/70A		
图 2	1	前身长[a]	65.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	94.0	4.0	2.0
	3	中腰围	81.0	4.0	2.0
	4	臀围	101.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	58.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	12.0	0.3	0.3
	7	后身长	61.5	2.0	1.0
	8	大肩宽	40.2	1.2	0.8
	9	大袋盖长	13.0	*	0.3
	10	大袋牙宽	1.0	—	0.2
	11	里袋口长	15.5	—	0.5
图 3	1	裤长[a]	103.0	3.0	1.5
	2	下裆长	77.0	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	71.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	20.8	0.6	0.4
	5	裤腰宽	4.0	—	0.3
	6	裤斜插袋口长	15.0	—	0.5
	7	臀围	97.9	3.6	2.0

注1：[a]为主要部位，
注2：带“*”号档差可自行设定。

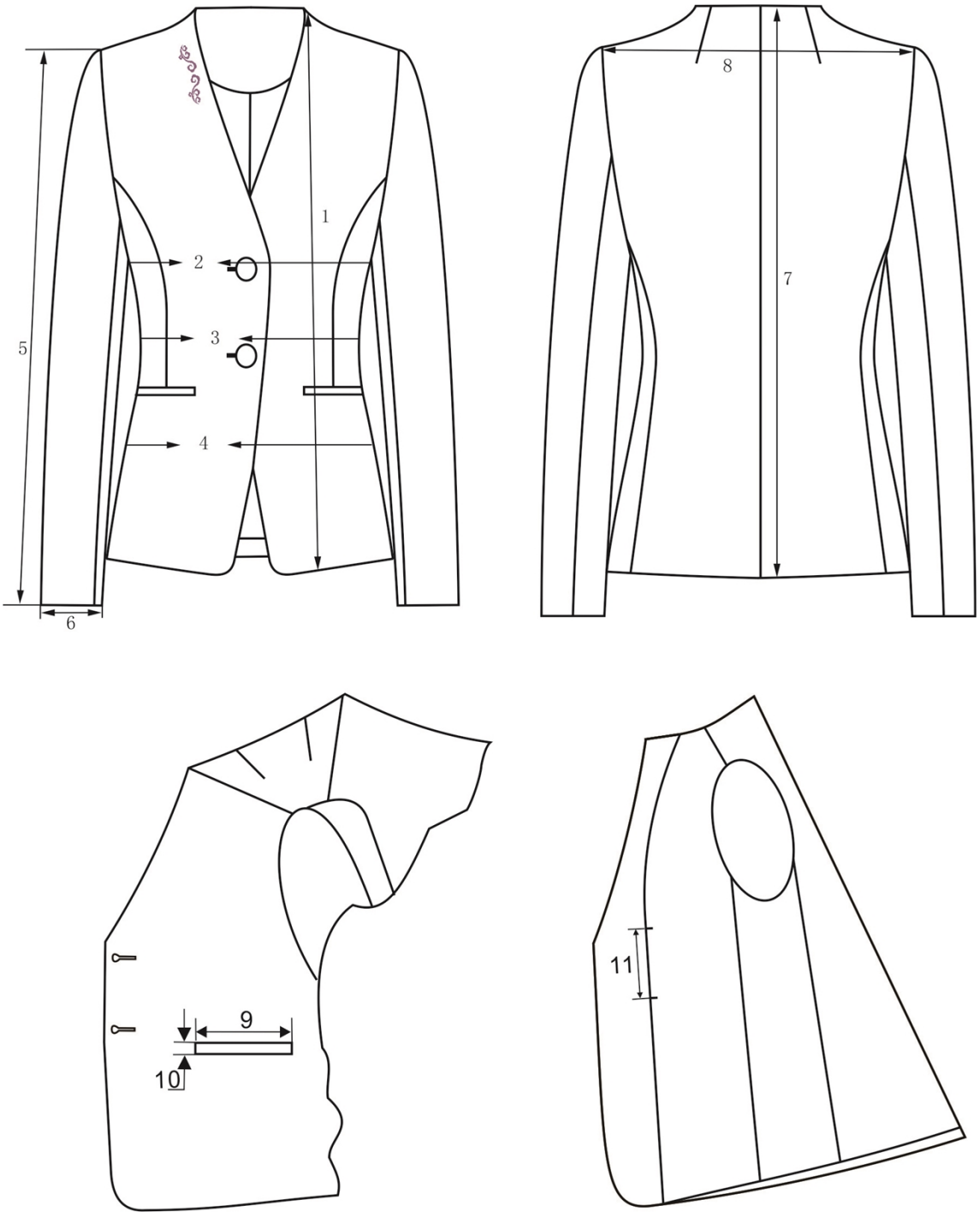


图2　女西服上衣测量图

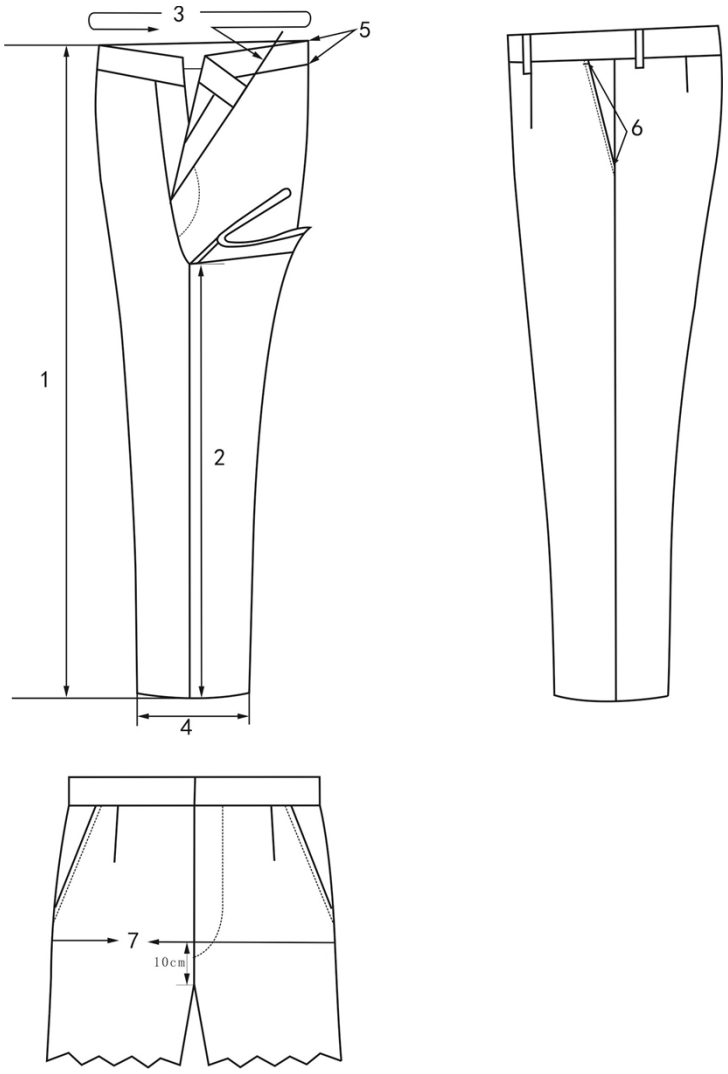


图3　女西服裤子测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色为绛紫色（PANTONE 19-3935TCX）。

4.3.2　里料、涤棉平布、拉链和其它辅料颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	其它部位里与前、后身里

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		夏款：克重：169g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡	附录A	上衣：面料、挂面、后托领、大袋挡布 裤子：面料、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面
		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡		
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/m²	—	上衣前身里、后身里上节、包条
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m²		上衣前身里、前刀背里、后身里、后刀背里、大袖里、小袖里、里袋布，裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、裤包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、前刀背
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、领里衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、裤斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%，单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%，18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%，18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ20mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		腰头、备扣
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结
黑色涤长丝线		—		扦脚口
涤纶长丝绣花线		83dtex×2	FZ/T 63010	绣花
商标		丝质	—	上衣、裤子
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、前刀背、后身片、后刀背、大、小袖、挂面、大袋嵌线、大袋挡布	经
	后托领	纬
	领里	斜
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里	经
上衣里	前身里、前刀背里、后身里、后刀背里、大、小袖里、里袋垫布、里袋布	经
裤子里	裤膝绸	经

表4　裁片纱向（续）

类别	裁片名称	下料方向
上衣衬	前身、前刀背、挂面	经
	袖口、下摆折边、后领口衬、	纬
	领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、裤斜插袋布、后袖窿牵条、黑炭衬	经
	裤掩襟里、前肩牵条、前袖窿牵条、固袖衬	斜

4.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

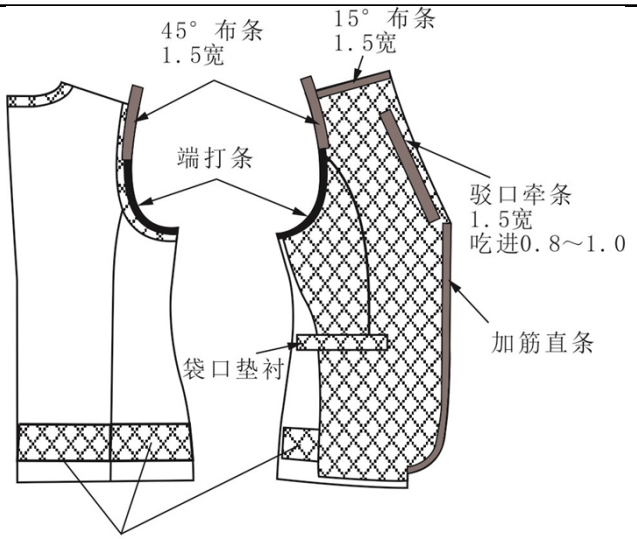
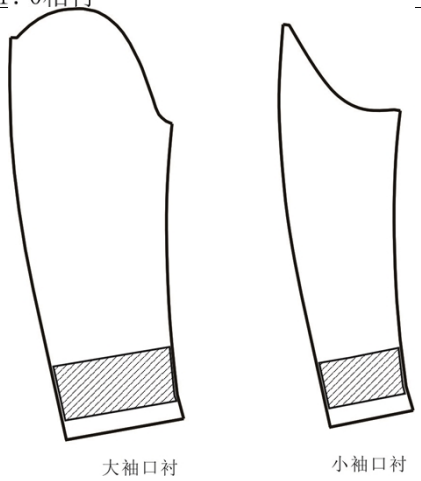
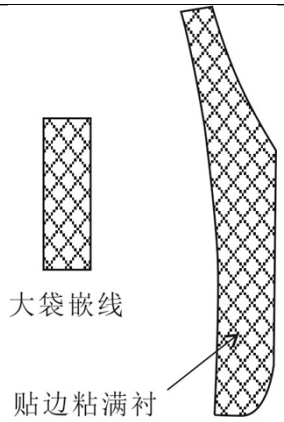
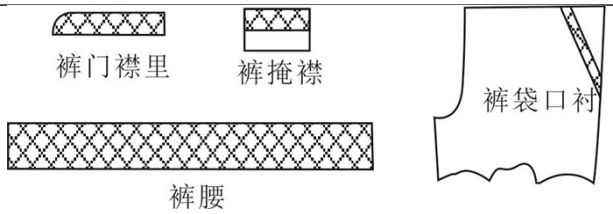
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
敷前、后身衬	压烫前身衬；袋口反面粘衬一层，长度两端超出袋口 1.5，归拔后，前门止口，驳头粘牵条一根	
大、小袖	折边向下 1.0，敷衬一层，大袖口锁眼处敷衬一层	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
袖条	第一层、二层、三层为弹袖衬，第四层为弹袖棉，距边 0.5 扎线一道	 袖条组合图
挂面、嵌线、	挂面、嵌线按图示敷衬一层	
裤前身袋口、裤腰面、裤门襟、掩襟	在袋口处敷牵条；裤腰面、门襟里、掩襟里敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	曲折缝机	纳组合胸衬
10	42针套结机	袋口、小裆打结
11	28针套结机	眼结

表6　生产设备要求（续）

序号	设备名称	用　途
12	自动开袋机	上衣口袋
13	自动绱袖机	绱袖子
14	圆头锁眼机	前门襟、裤腰
15	三线环缝机	裤子环缝部位
16	容袖机	固袖条、领里
17	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
18	临缝机	各部位绷、寨线
19	敷衬机	胸衬
20	寨肩垫机	绱垫肩
21	钉扣机	前门襟、裤腰
22	胸部定型机	半成品胸部定型
23	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
24	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子（春秋款）	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	擦线一道	—	垫肩前端与胸衬擦住，按绱袖线探出 1.0～1.2，距绱袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住10.0～12.0，袖笼底端擦住 3.0～5.0

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子（夏款）	袖底、外缝包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
大袋	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
上衣前后身面	收后领省	—	暗线一道	—	省端收尖，位置按标印
	合后刀背	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合前刀背	1.0	暗线一道	—	劈缝
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根，略吃身
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	劈缝，后身余量吃进
	钩压门襟止口、后领口	0.8	暗线一道 明线一道	0.15	驳口处在挂面及后托领上压明线，明线不压透面
	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（春秋款）	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱袋布	1.0	暗线一道	—	右挂面处按标印扎缝，面吐0.1
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与里缝头撩住
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端各打横结一个，结长0.6
上衣里（春秋款）	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，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
上衣里（夏款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	—	缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	后身里上节包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	扦底边面	—	扦缝一道	—	表面不得透针，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，前片环住裤膝绸
裤膝绸（春秋款）	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
收省	收前省缝	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向前倒
	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
裤斜插袋	缉袋口垫布		0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口
	贴条里口与袋布结合		0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
	钩压袋布		0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	缉袋布		1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝		1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结		—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟掩襟	钩压门襟里		0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	缉门襟拉链		—	扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0
	压门襟明线		—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	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	—	—
	缉掩襟		0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	钩压腰上口		—	明、暗线各一道	0.15	面吐0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	钩腰头		0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐 0.1
	缉裤腰		1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	缉腰时夹缉串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里，腰里下口包条，包条宽 0.5
	扎裤串带		—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽1.0
	缉裤串带下端		0.8	回针五道	—	齐裤中缝向后各一个，齐后裆缝一个，两袢居中再各钉一个，共五个。缉腰时扎住串带下端缝头，腰面下口打暗结，可用套结机或钉裤串带机
	缉裤串带上端		0.8	42 针套结	—	串带上端齐腰上口，结长1.0，串带留余量0.3～0.5
合裆	合下裆		1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆		1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹缉在右里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	右里袋口居中，距挂面结合缝3.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	距左门襟 8-9 腰里宽居中钉商标，两端扎明线
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	商标位置居中，在腰下口夹缉洗涤标签

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	右门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼位置按规格尺寸表	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
裤腰	1.5	腰宽取中，距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，右腰头钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　前胸绣花标志

距肩缝向下5.0cm,距前驳口1.0cm，平行前驳口，前胸绣花标志规格及样式应符合图4规定，标志定位准确、刺绣平实，顺直。

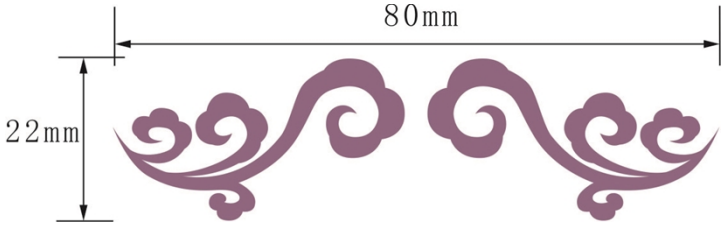


图4　绣花标志

4.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

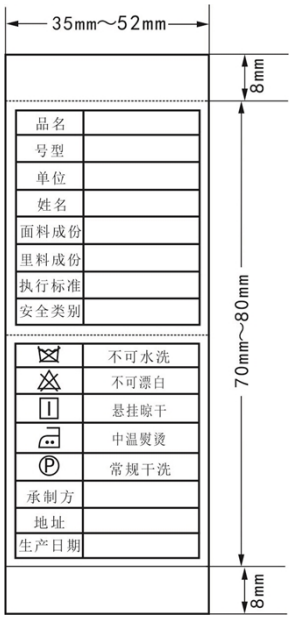


图5　洗涤标志

4.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
夏款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	169
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2　物理性能

项　目		标准值		试验方法
起球，级		≥3		GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45		GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3		FZ/T 20009
	纬向	≥-3		
落水变形，级		≥3		GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5		FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5		
单位重量	平方米重，g	169（夏款）	260（春秋款）	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0		

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 14－2022

运营服务人员

女裙

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....2
4.3 颜色.....3
4.4 色泽偏差范围.....3
4.5 材料.....3
4.6 裁片.....3
4.7 敷衬.....3
4.8 缝制.....3
4.9 标志.....5
4.10 成品外观质量.....5
4.11 甲醛含量.....6
5 检验规则.....6
5.1 检验项目.....6
5.2 抽样方法.....6
5.3 抽样规则.....6
5.4 判定规则.....6
6 包装、运输及贮存.....7
6.1 包装.....7
6.2 运输.....7
6.3 贮存.....7
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....8

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰。

运营服务人员女裙技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）女裙的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团女裙的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.2　服装号型　女子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第1部分：圆轨迹法

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 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

QB/T 3637　不饱和聚酯树脂钮扣

QB/T 5432　隐形拉链

FZ/T 63012　涤纶长丝高强缝纫线

FZ/T 64008　机织热熔粘合衬布

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

3　产品分类

中交集团女裙产品按用途分为：

a)　女裙（夏款）；

b)　女裙（春秋款）。

4　要求

4.1　样式

女裙见图1及实物样品。

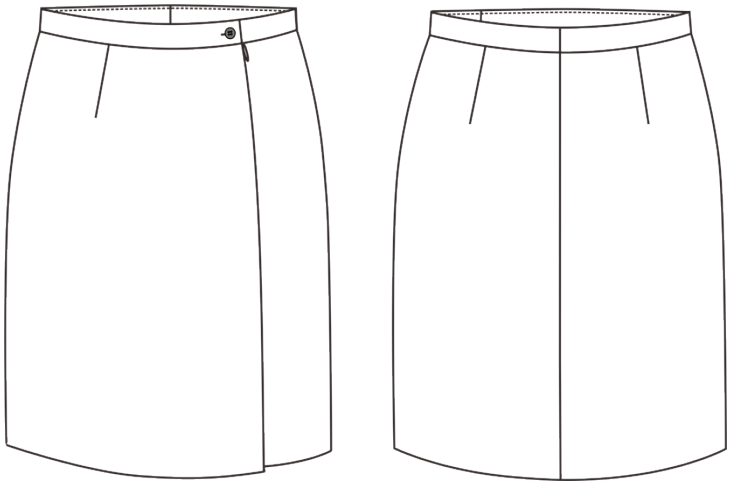


图1　女裙样式

4.2　号型与规格

4.2.1　女裙号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2　女裙主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3　女裙规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　女裙规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		号型	165/68A		
图 2	1	前裙长[a]	51.0	2.0	1.0
	2	腰围[a]	68.0	4.0	2.0
	3	臀围[a]	90.0	3.6	2.0
	4	下摆围	91.0	3.6	2.0
	5	腰面宽	3.5	—	0.2
	6	前叉长	15.0	*	0.7
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

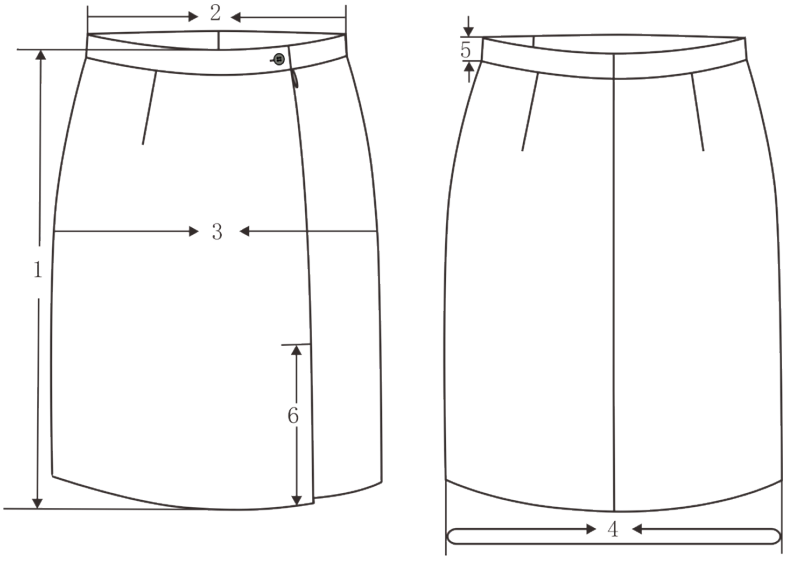


图2　女裙测量图

4.3 颜色

4.3.1 面料颜色为绛紫色（PANTONE 19-3935TCX）。

4.3.2 里料、拉链、聚酯四眼扣颜色与面料颜色相一致。

4.3.3 粘合衬颜色为深色。

4.3.4 缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4 色泽偏差范围

4.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2 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

色差	对比部位
≥3-4 级	腰里与表面部位

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		夏款：克重：169g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡	附录A	面料、腰里
		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡		
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/㎡	—	前裙里、后裙里
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/㎡		
粘合衬	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f， PA+PES双点	FZ/T 64008	裙腰衬
聚酯四眼扣		Φ15mm	QB/T 3637	裙腰
隐形拉链		3号 隐形尼龙拉链	QB/T 5432	裙前开口
织带		丝质 宽6mm	—	裙吊带
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、打结
		11.8tex×2		环缝、扦缝
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结
商标		丝质	—	裙腰里
洗涤标志		胶质标签	4.9.2	里侧缝

4.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	裙左右前片、裙后片	经
里料	裙左右前里、裙后里	经
衬料	裙腰面里衬	经

4.7 敷衬

腰面、腰里敷满衬一层。

4.8 缝制

4.8.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	各部位缝制
7	三线环缝机	环缝部位
8	扦缝机	裙底边
9	28针套结机	眼结
10	圆头锁眼机	裙腰
11	钉扣机	裙腰
12	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结	宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
裙子环缝	裙面、里侧缝，面里后中缝，裙面里前分割缝、裙底边面	—	三线环缝	—	裙面单片环缝，裙里后中单片环缝，裙里侧缝双片环缝
裙前、后面	收后省缝	—	暗线一道	—	下端收尖，缝头向后倒
	收前省缝	—	暗线一道	—	下端收尖，缝头向前中倒
	合前分割缝、扎前暗裥	1.0	暗线一道	—	裥宽 7.5±0.5
	绱拉链	1.0	暗线各一道	—	链牙与子口齐，拉链上止与腰下口齐，下端回针三道，表面不得露链牙
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合后中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
	扦裙面底边	—	扦缝一道	—	折边净宽 3.5±0.2
裙前、后里	收前、后里活褶	—	暗线一道	—	前、后捏活褶，位置按标印，活褶倒向与面相反
	合前里分割缝	1.0	暗线一道	—	上端与拉链结合
	合里侧缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扎裙里底边	0.8	明线一道	1.0	里子扣净后扎 1.0 明线，里子距下摆边 2.0
裙腰	合腰面、腰里上口	1.0	暗线一道 暗明线一道	0.15	钩净后缝份清剪成 0.6，腰口内扎线 0.15，不扎透面

表7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
裙腰	绱裙腰	1.0	暗线一道 明线一道	—	侧缝处夹绱吊带，带长 9.0±0.5（双量）
	钩腰头	1.0	暗线一道		右腰头勾平，左腰头探出 3.0
	扎腰面下口线	1.0	—	—	腰面灌缝，反面上炕 0.1-0.2
结合	固定裙侧缝面、里	—	—	—	面里侧缝对正，距里底边 5.0 处拉线袢，线袢长 3～5
标志	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左侧缝腰向下 2.0
	商标	—	扎线各一道	—	左裙腰里宽取中，齐侧缝向前绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
裙腰头	1.5	右腰头宽度取中距边1.5横锁圆头眼 1个	与眼对正，左腰面订扣1粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

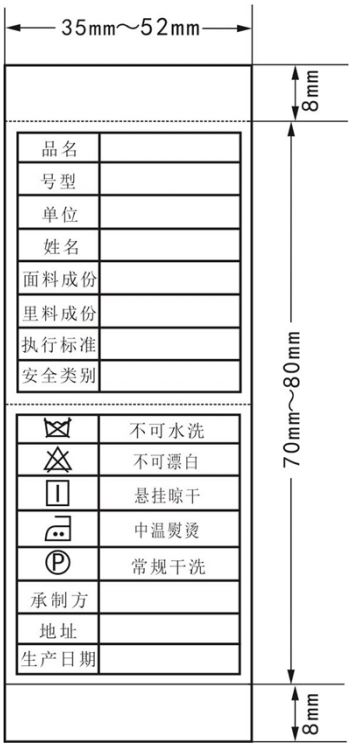


图3　洗涤标志

4.9.2　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3中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

产品整洁美观，各部位熨烫平服、挺括、无亮光，线路顺直、左右对称。敷粘衬部位不应有脱、渗胶及起皱现象。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表9规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500条及以下抽10条；

500条以上至1000条抽20条；

1000条以上抽30条；

安全性能检验不少于4条。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单条产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50%;非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同条色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级，面料同条色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出;表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上,明显看出,扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符

表9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；里面部位开断线、毛漏影响使用
7	锁眼	观察、测量	偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
8	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单条（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每条整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
夏款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	169
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2　物理性能

项　目		标准值		试验方法
起球，级		≥3		GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45		GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3		FZ/T 20009
	纬向	≥-3		
落水变形，级		≥3		GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5		FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5		
单位重量	平方米重，g	169（夏款）	260（春秋款）	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0		

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 15－2022

运营服务人员

男衬衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....2
4.1 样式.....2
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....5
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....6
4.8 缝制.....6
4.9 标志.....8
4.10 成品外观质量.....8
4.11 甲醛含量.....8
5 检验规则.....8
5.1 检验项目.....8
5.2 抽样方法.....8
5.3 抽样规则.....8
5.4 判定规则.....9
6 包装、运输及贮存.....10
6.1 包装.....10
6.2 运输.....10
6.3 贮存.....10
附 录 A（规范性附录）精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求.....11

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

运营服务人员男衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）男衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团男衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2660 衬衫

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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 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 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

3 产品分类

中交集团男衬衣产品按颜色、式样及用途分为：

a) 男白长袖衬衣；

b) 男白短袖衬衣；

c) 男浅蓝长袖衬衣；

d) 男浅蓝短袖衬衣。

均可用于运营服务人员。

4　要求

4.1　样式

男长袖衬衣见图1及实物样品，男短袖衬衣见图2及实物样品。

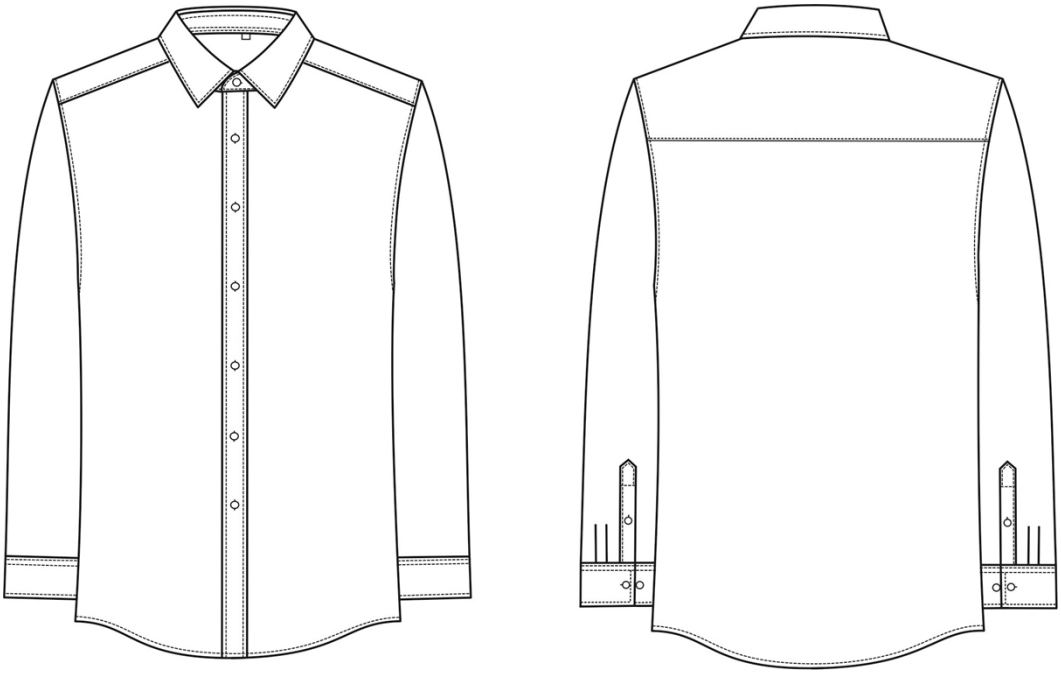


图1　男长袖衬衣样式

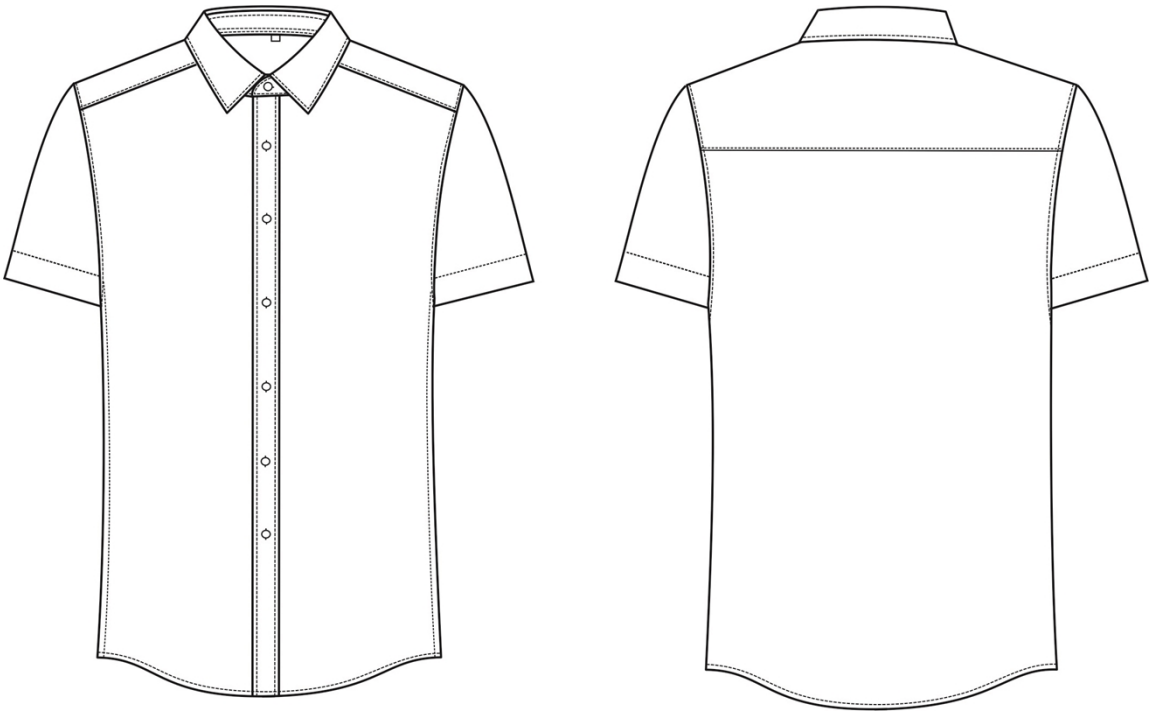


图2　男短袖衬衣样式

4.2　号型与规格

4.2.1　男衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2　男长袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，男短袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3　男长袖衬衣规格尺寸测量位置见图 3，男短袖衬衣见图 4。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表1　男长袖衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图 3	1	前身长[a]	75.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	103.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	108.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	61.5	1.5	0.8
	6	袖头长	25.5	0.5	0.5
	7	袖头宽	6.5	—	0.2
	8	后身长[a]	76.0	2.0	1.0
	9	大肩宽[a]	48.0	1.2	0.8
	10	过肩中宽	8.8	—	0.3
	11	领长[a]	41.0	1.0	0.5
	12	翻领前宽	6.0	—	0.2
	13	翻领后宽	4.5	—	0.2
	14	座领后宽	3.5	—	0.2
	15	座领前宽	2.8	—	0.2
	16	第二扣眼距领根	6.3	*	0.2
	17	第七扣眼距底边	17.0	*	0.3

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

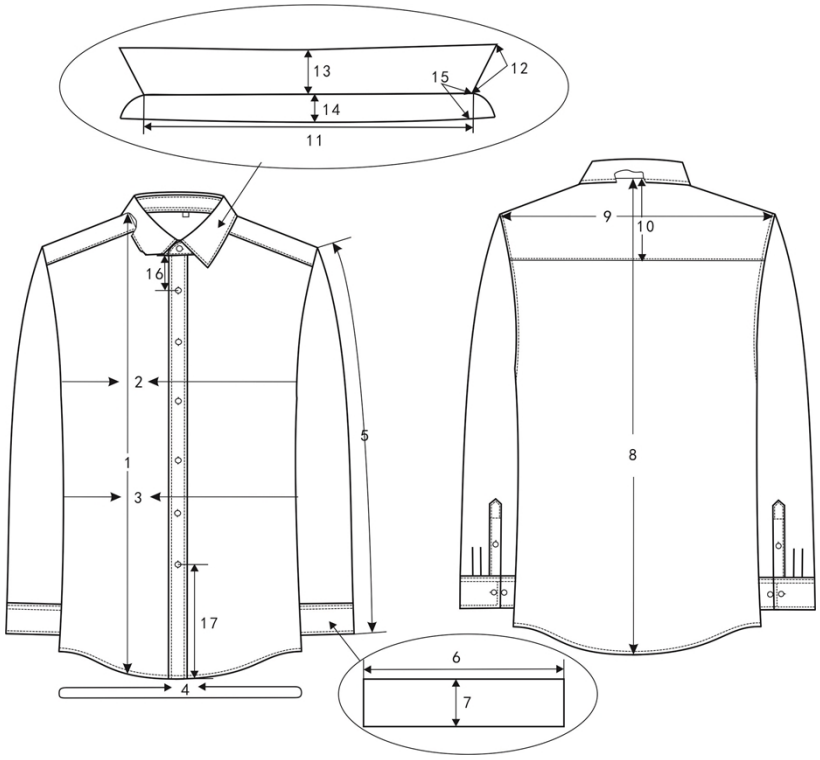


图3　男长袖衬衣测量

表2　男短袖衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图 4	1	前身长[a]	75.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	103.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	108.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	25.0	1.5	0.8
	6	袖口肥	19.0	0.5	0.5
	7	后身长[a]	76.0	2.0	1.0
	8	大肩宽[a]	48.0	1.2	0.8
	9	过肩中宽	8.8	—	0.3
	10	领长[a]	41.0	1.0	0.5
	11	翻领前宽	6.0	—	0.2
	12	翻领后宽	4.5	—	0.2
	13	座领后宽	3.5	—	0.2
	14	座领前宽	2.8	—	0.2
	15	第二扣眼距领根	6.3	*	0.2
	16	第七扣眼距底边	17.0	*	0.3
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

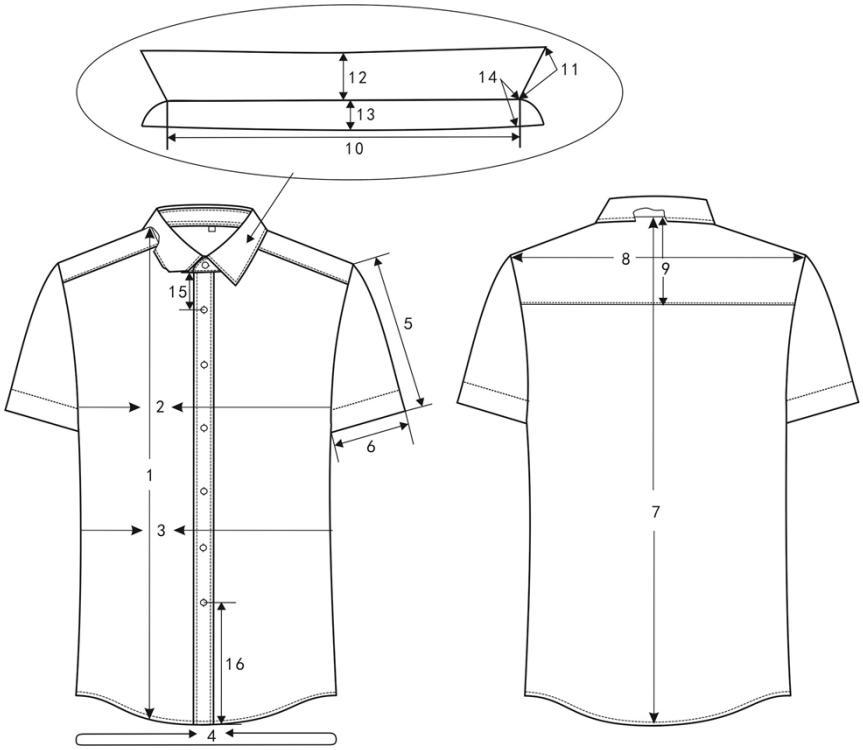


图4　男短袖衬衣测量

4.3　颜色

4.3.1　面料包括两种颜色，一种为白色（PANTONE 11-0601TCX），一种为浅蓝色（PANTONE 13-3920TCX）。

4.3.2　粘合衬颜色为白色。

4.3.3　缝纫线、钉扣线、锁眼线、四眼扣颜色，白色面料用白色，浅蓝色面料用浅蓝色，颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，纽扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比
≥4 级	底领里、袖开衩与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里、袖头里与表面部位

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表4　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
精梳棉涤莱赛尔混纺面料		75%棉，10%涤纶，15%莱赛尔 140s/3×140s/3	附录 A	面料、后过肩面里、翻领里、座领里、门襟贴条、袖开衩条（长袖）、袖开衩包条（长袖）
粘合	C1113-092	PE 14.5tex×14.5tex	FZ/T 64008	翻领第一层衬、袖头衬（长袖）
	C1113-137	PE 24.3tex×24.3tex		翻领第二层衬

表4　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
衬	TC1113-165	PE 28tex×28tex	FZ/T 64008	座领衬
	T1137-055	PA 83dtex/48F×111dtex/48F		门襟贴条衬
聚酯四眼扣		Φ1.0 cm	QB/T 3637	门襟、座领、袖头（长袖）、开衩（长袖）、备扣
胶条		宽：5mm	—	底边，腰、袖缝
		宽：8-9mm		袖窿缝、袖开衩、短袖袖口折边
领角插片		长 5.5cm 宽 1.0cm	—	领角
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	钉扣
		11.8tex×2		缝纫、环缝、锁眼
商标		丝质标签	—	左门襟里
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	左身缝
号型标志		胶质标签	—	后领窝

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、过肩面里、后片、大袖、小袖、袖头面里、翻领、座领、门襟贴条、袖开衩条	经
衬料	袖头衬、第二层翻领衬、门襟贴条衬	经
	第一层翻领衬、底领衬	斜

4.7　敷衬

翻领面敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，第二层衬为净衬；座领里敷净衬一层；袖头（长袖）衬上口净衬，其它边满衬；门襟贴条敷满衬一层。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	验布机	验布
3	粘合机	各部位衬粘合
4	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
5	双针链缝机	上袖子
6	锁眼机	各部位锁眼
7	钉扣机	各部位钉扣
8	领尖定型机、上下压领机、圆领机	领子定型
9	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		

表7　针距密度（续）

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
链　　式		13 针/3cm～15 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱
钉扣	聚酯四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 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，领尖居中，领角面、里中间夹插片，压领明线时扎住
	扎座领下口线	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
长袖	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝剑头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 横向回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，结距剪口 0.8
	绱袖子	身 0.6 袖子 1.7	双针双链一道	-	两链式线相距 0.8，反面上炕线 0.1～0.2，缝头内齐边夹 0.9 胶条，用定型机压烫定型
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压身袖缝	前身、袖 1.1 后身、袖 0.5	明、暗线各一道	0.4	明线压在后身上，身袖缝内齐边夹 0.5 胶条，用定型机压烫定型，腋下十字部位缝头对齐，可用链式线迹
	扎袖头面里口明线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹绱袖头	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
短袖	压袖口明线	—	明线一道	0.1	袖口折边向内折回，缝头折净，折边宽 2.0
	绱袖子	身 0.6 袖子 1.7	双针双链一道	-	两链式线相距 0.8，反面上炕线 0.1～0.2，缝头内齐边夹 0.9 胶条，用定型机压烫定型
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压身袖缝	前身、袖 1.1 后身、袖 0.5	明、暗线各一道	0.4	明线压在后身上，身袖缝内齐边夹 0.5 胶条，用定型机压烫定型，腋下十字部位缝头对齐，可用链式线迹
前、后身	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，明线不扎透过肩里，缝头内齐边夹 1.0 胶条，用定型机压烫定型
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面上炕，明线扎在过肩上，后肩缝内齐边夹 1.0胶条，用定型机压烫定型
	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口0.4 ，门襟宽3.5
	扎里襟折边明线	1.0	明线一道	0.1	缝头内加1.0胶条，用定型机压烫定型，折边宽2.0
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	缝头内加0.5胶条，用定型机压烫定型，折边宽0.5
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边7.0～8.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

4.8.4 锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒，距底边向上 6.0 钉第一粒备扣，向下间距 2.0 钉第二粒备扣
袖头（长袖）	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
袖衩（长袖）	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，小袖衩条钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9 标志

4.9.1 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

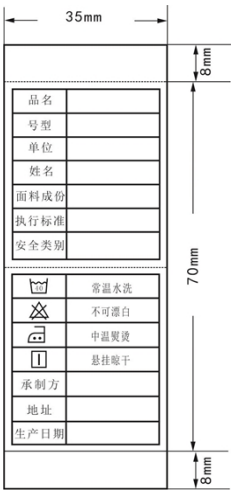


图5 洗涤标志

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品外观质量

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。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于4级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	胶条	观察	粘贴不顺直	褶皱、死褶	无胶条
7	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—

表10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
9	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
10	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
11	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
12	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
13	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

项　目		标准值	最大允差	实验方法
纤维含量/%	棉	75	棉+莱赛尔≥85 莱赛尔≥10	GB/T 2910 FZ/T 01101
	涤纶	10		
	莱赛尔	15		
织物组织		2/1 右斜纹	—	观察
线密度/tex		4.2tex×3/4.2tex×3	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	624	±15	GB/T 4668
	纬向	346	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽/cm		144（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m²)		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力/N	经向	≥800	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
撕破强力/N	经向	≥23	GB/T 3917.3
	纬向	≥15	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级

表 A.3 染色牢度　　单位为级

项　目		指　标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 16－2022

运营服务人员

女衬衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....2
4.1 样式.....2
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....5
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....6
4.8 缝制.....6
4.9 标志.....7
4.10 成品外观质量.....8
4.11 甲醛含量.....8
5 检验规则.....8
5.1 检验项目.....8
5.2 抽样方法.....8
5.3 抽样规则.....8
5.4 判定规则.....8
6 包装、运输及贮存.....10
6.1 包装.....10
6.2 运输.....10
6.3 贮存.....10
附 录 A（规范性附录）精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求.....11

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、苗馨匀、李慧峰、邱双林、郑敏博。

运营服务人员女衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）女衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团女衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2660 衬衫

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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 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 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

3 产品分类

中交集团女衬衣产品按颜色、式样及用途分为：

a) 女白长袖衬衣；

b) 女白短袖衬衣；

c) 女浅蓝长袖衬衣；

d) 女浅蓝短袖衬衣。

均可用于运营服务人员。

4　要求

4.1　样式

女长袖衬衣见图1及实物样品，女短袖衬衣见图2及实物样品。

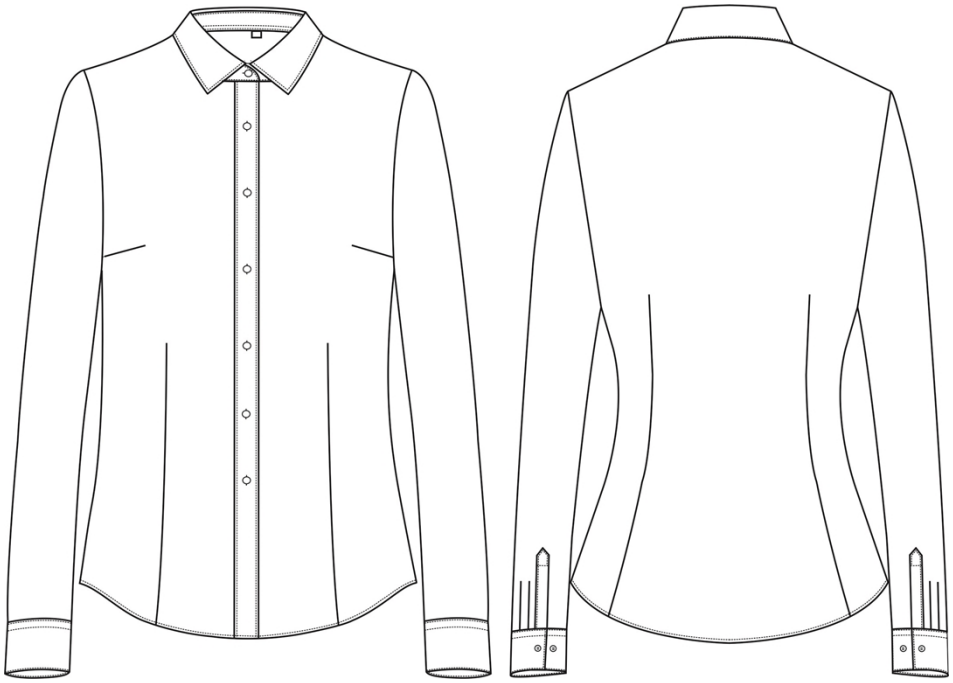


图1　女长袖衬衣样式

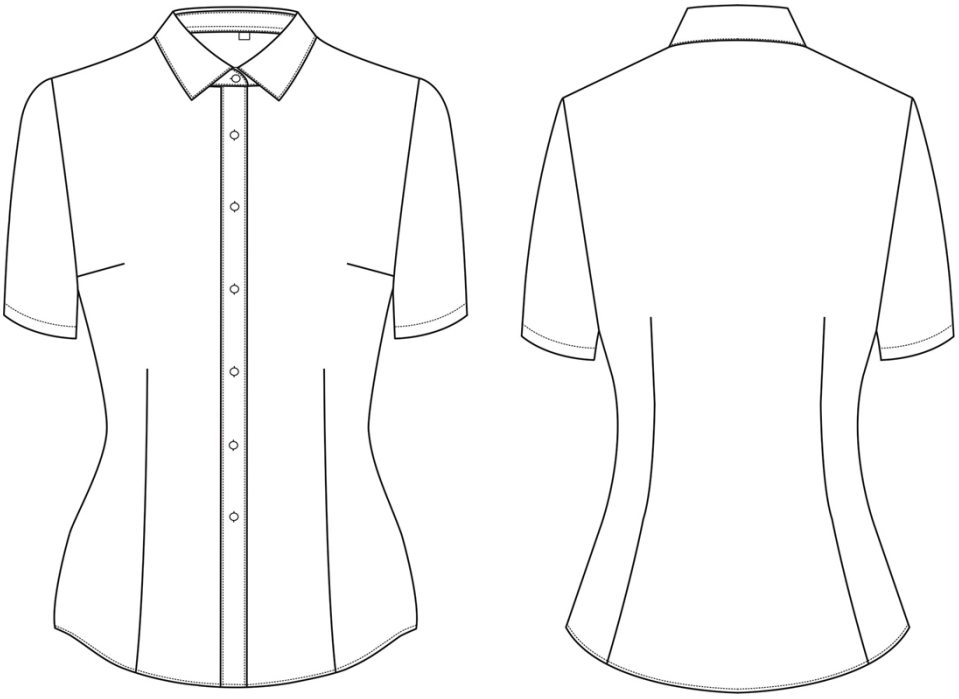


图2　女短袖衬衣样式

4.2　号型与规格

4.2.1　女衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2　女长袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女短袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3　女长袖衬衣规格尺寸测量位置见图 3，女短袖衬衣规格尺寸测量位置见图 4。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表1　女长袖衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 3	1	前身长[a]	66.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	93.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	82.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	100.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	57.5	1.5	0.8
	6	袖头长	21.5	0.5	0.5
	7	袖头宽	5.0	—	0.2
	8	后身长[a]	64.0	2.0	1.0
	9	大肩宽[a]	39.0	1.2	0.8
	10	领长[a]	36.0	1.0	0.5
	11	翻领前宽	5.1	—	0.2
	12	翻领后宽	3.8	—	0.2
	13	座领后宽	3.0	—	0.2
	14	座领前宽	2.5	—	0.2
	15	第二扣眼距领根	6.0	*	0.2
	16	第七扣眼距底边	13.0	*	0.3
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

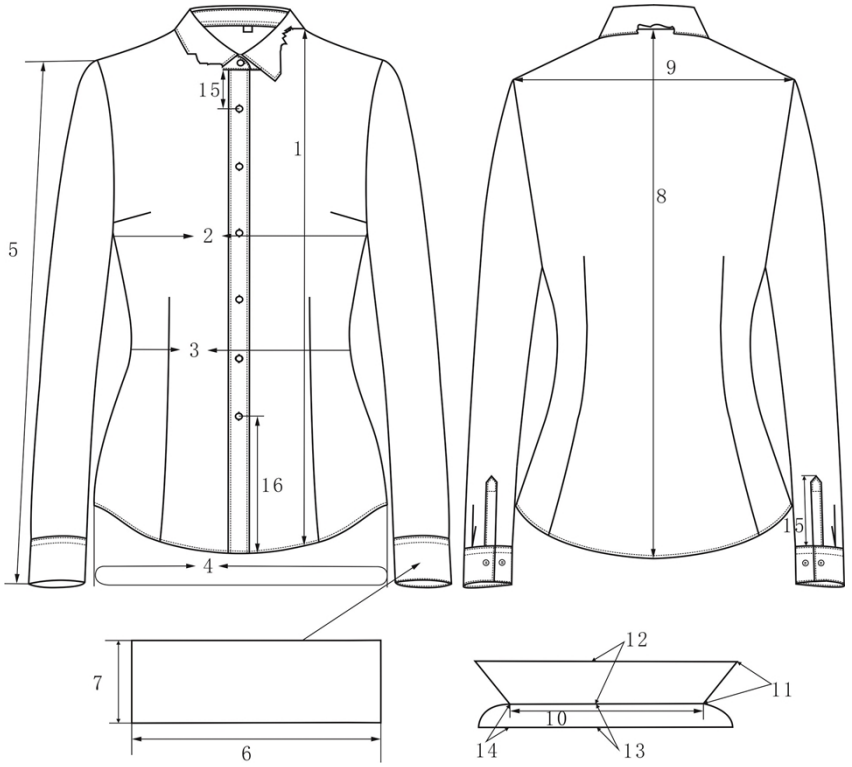


图3　女长袖衬衣测量

表2　女短袖衬衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 4	1	前身长[a]	66.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	93.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	82.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	100.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	21.0	1.5	0.8
	6	袖口肥	16.0	0.5	0.5
	7	后身长[a]	64.0	2.0	1.0
	8	大肩宽[a]	39.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	36.0	1.0	0.5
	10	翻领前宽	5.1	—	0.2
	11	翻领后宽	3.8	—	0.2
	12	座领后宽	3.0	—	0.2
	13	座领前宽	2.5	—	0.2
	14	第二扣眼距领根	6.0	*	0.2
	15	第七扣眼距底边	13.0	*	0.3
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

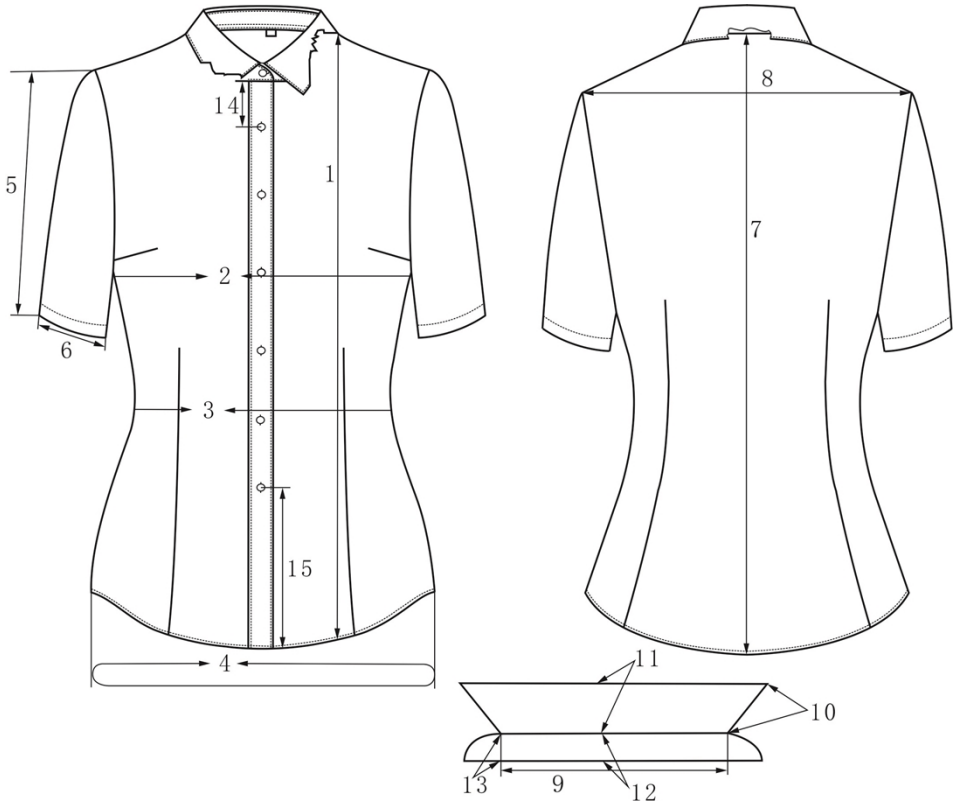


图4　女短袖衬衣测量

4.3　颜色

4.3.1　面料包括两种颜色，一种为白色（PANTONE 11-0601TCX），一种为浅蓝色（PANTONE 13-3920TCX）。

4.3.2　粘合衬颜色为白色。

4.3.3　缝纫线、钉扣线、锁眼线、四眼扣颜色，白色面料用白色，浅蓝色面料用浅蓝色，颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，纽扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比
≥4 级	底领里、袖开衩与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里、袖头里与表面部位

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表4　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
精梳棉涤莱赛尔混纺面料	75%棉，10%涤纶，15%莱赛尔 140s/3×140s/3	附录 A	面料、翻领里、座领里、门襟贴条、袖开衩条（长袖）、袖开衩包条（长袖）

表4　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
粘合衬	C1113-092	PE 14.5tex×14.5tex	FZ/T 64008	翻领衬、袖头衬（长袖）、门襟贴条衬
	TC1113-165	PE 28tex×28tex		座领衬
聚酯四眼扣		Φ1.0 cm	QB/T 3637	门襟、座领、袖头（长袖）、备扣
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	钉扣
		11.8tex×2		缝纫、环缝、锁眼
商标		丝质标签	—	右门襟里
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	左身缝
号型标志		胶质标签	—	后领窝

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、大袖、小袖、袖头面里、翻领、座领、门襟贴条、袖开衩条	经
衬料	袖头衬、门襟贴条衬、翻领衬	经
	底领衬	斜

4.7　敷衬

翻领面敷满衬一层；座领里粘净衬一层；门襟贴条敷满衬一层；女长袖衬衫袖头面上口净衬。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	验布机	验布
3	粘合机	各部位衬粘合
4	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
5	双针链缝机	上袖子
6	锁眼机	各部位锁眼
7	钉扣机	各部位钉扣
8	领尖定型机、上下压领机、圆领机	领子定型
9	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
环缝		11针/3cm～13针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱
钉扣	聚酯四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 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，领尖居中，领角面、里中间夹插片，压领明线时扎住
	扎座领下口线	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
长袖	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝剑头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 横向回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，结距剪口 0.8
	绱袖子	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	合身袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	腋下十字部位缝头对齐
	扎袖头面里口明线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹绱袖头	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
短袖	压袖口明线	—	明线一道	0.1	袖口折边向内折回，缝头折净，折边宽 2.0
	绱袖子	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	合身袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	腋下十字部位缝头对齐
前、后身	合压肩缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口0.4 ，门襟宽3.0
	扎里襟折边明线	1.0	明线一道	0.1	折边宽2.0
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽0.5
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边6.0～7.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒，距底边向上 6.0 钉第一粒备扣，向下间距 2.0 钉第二粒备扣
袖头（长袖）	1.2	后侧宽度取中，距边 1.1 横锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

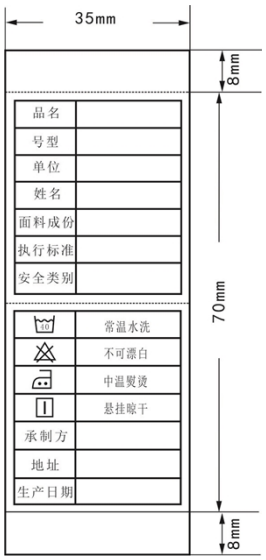


图5　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b） 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—

表10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线1～4根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线5根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于4根	表面部位有线头多于5根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	实验方法
纤维含量/%	棉	75	棉+莱赛尔≥85 莱赛尔≥10	GB/T 2910 FZ/T 01101
	涤纶	10		
	莱赛尔	15		
织物组织		2/1 右斜纹	—	观察
线密度/tex		4.2tex×3/4.2tex×3	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	624	±15	GB/T 4668
	纬向	346	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽/cm		144（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m²)		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力/N	经向	≥800	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
撕破强力/N	经向	≥23	GB/T 3917.3
	纬向	≥15	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级

表 A.3 染色牢度 单位为级

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 17－2022

运营服务人员

男马甲

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....5
3.9 标志.....6
3.10 成品外观质量.....7
3.11 甲醛含量.....7
4 检验规则.....7
4.1 检验项目.....7
4.2 抽样方法.....7
4.3 抽样规则.....7
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....9
5.1 包装.....9
5.2 运输.....9
5.3 贮存.....9
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....10

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

运营服务人员 男马甲技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）男马甲的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团男马甲的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4669 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382 精梳毛织品

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

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

3 要求

3.1 样式

男马甲见图1及实物样品。

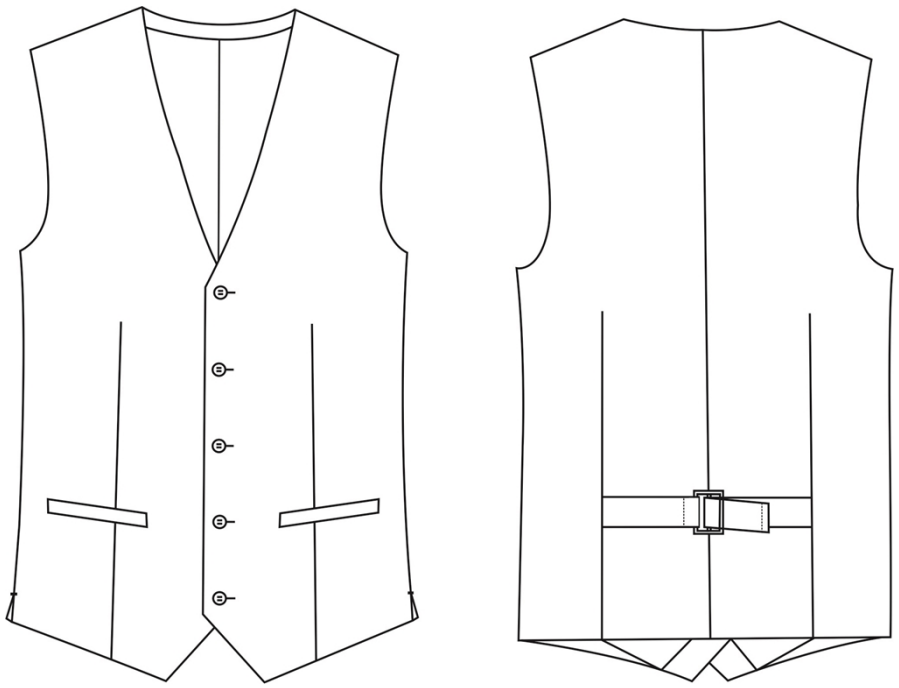


图1　男马甲样式

3.2　号型与规格

3.2.1　男马甲号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

3.2.2　男马甲主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　男马甲规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　男马甲规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
图 2	1	前身长[a]	65.0	2.0	1.0
	2	胸围[a]	104.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	97.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	102.0	4.0	2.0
	5	后身长[a]	57.0	2.0	1.0
	6	总肩宽[a]	40.0	1.0	0.8
	7	大袋口长	12.5	*	0.3
	8	大袋牙宽	1.0	*	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

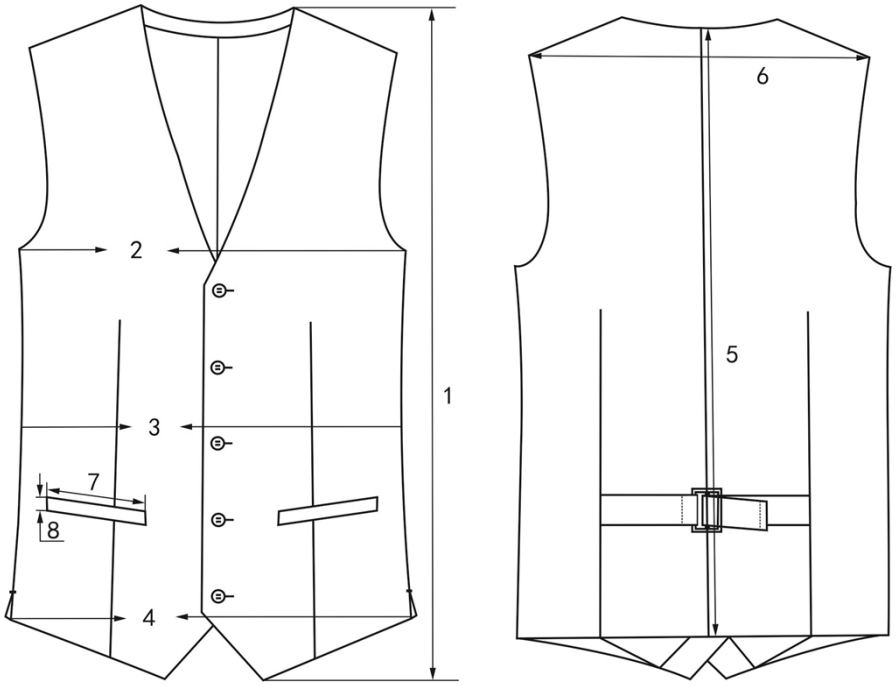


图2　男马甲测量

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色为绛紫色（PANTONE 19-3935TCX）。

3.3.2　里料、涤棉平布、聚酯四眼扣颜色与面料颜色相一致。

3.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	其它部位里与前、后身里

3.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		52%毛42%涤6%莱卡　克重：260 g/m²	附录A	面料、挂面、后托领、大袋挡布
里料		99%涤 1%导电纤维　克重：70 g/m²	—	前身里、后身里
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	前身
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		挂面、后袖笼、后领口衬、袋嵌线

表3　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
加筋无纺衬	宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
聚酯四眼扣	Φ15mm	QB/T 3637	前门襟扣
调节卡扣	—	—	后腰
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
	11.8tex×2		扦缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结
商标	丝质	—	里后中
洗涤标志	胶质标签	3.9.1	里身缝

3.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、挂面、大袋嵌线、大袋挡布、后腰带条	经
	后托领	纬
里料	前身里、后身里	经
衬料	前身、挂面	经
	后下摆折边、后领口衬	纬
其他	大袋布	经

3.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

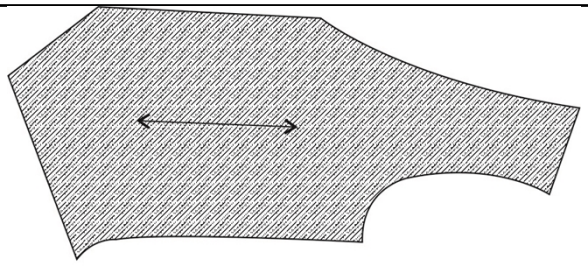
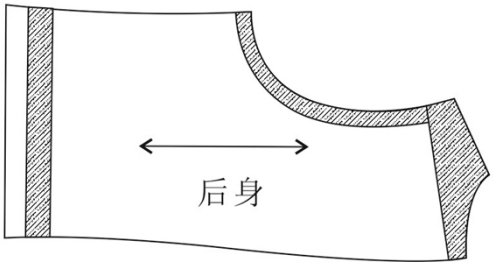
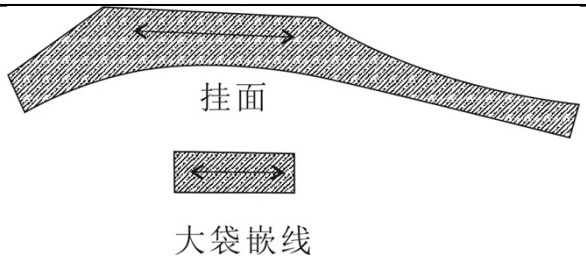
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
敷前身、后身衬	前身敷满衬，后身下摆折边向下 1.0，敷衬一层；领口、袖笼敷扦条衬一层	 

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
敷挂面、袋嵌线衬	挂面、袋嵌线敷满衬一层	

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝等各部位缝制
7	套结机	眼结、开衩
8	自动开袋机	上衣口袋
9	圆头锁眼机	前门襟
10	临缝机	各部位绷、寨线
11	钉扣机	前门襟

3.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
		42 针/结	
锁眼	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
大袋	绱大袋垫布	1.0	明线一道	0.1	明线压在垫布上
	绱大袋嵌线、垫布	—	暗线二道	—	两线间距 1.0，袋嵌线宽 1.0

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
大袋	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口
	大袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	合袋布	1.0	暗线一道	—	—
	封大袋口	—	扎线一道	—	距袋口两端 2.0，居中扎线一道
前、后身面	收前身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，劈缝
	收后身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，下端两侧开衩长3.0
	打开衩结	—	42针套结	—	开衩上端横向打结，结长0.6
	钩左、右腰带	0.8	暗线一道 明线一道	1.5	腰带宽2.0，一端钩净，左腰带净边一端穿入卡子，回折固定，回折宽1.5，
	绱左、右腰带	0.7	暗线一道	—	收左右后身省时，夹绱腰带，左腰带卡子在后中缝，右腰带长15.0
	钩压前止口	0.8	暗线一道	—	面吐止口0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
前、后身里	收前身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，缝头向后倒
	收后身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，缝头向后倒
	挂面与前里结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向里子
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	面里袖笼结合	1.0	暗线一道	—	面吐子口0.1
	前、后身下摆面里结合	1.0	暗线一道	—	下摆扦缝面里，里留余量0.7～1.0
标志	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左身缝向上6.0，夹绱洗涤标志
	商标	—	扎线各一道	—	距里后领口3.0，居中绱商标，两端各扎线一道

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
门襟	1.5	左前门距边1.5横锁圆头眼5个，第一扣眼、第四扣眼距上、下尖1.0，其余均分	与圆头眼对正，右门襟距边1.5钉扣5粒，缠脖，反面透一针
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图3规定。缀钉位置按表8规定。

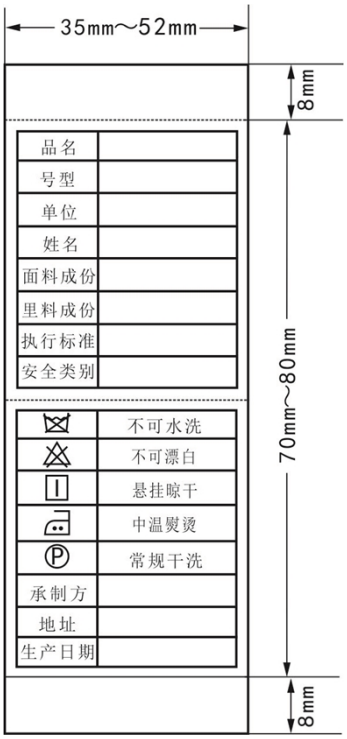


图3　洗涤标志

3.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

产品整洁美观，各部位熨烫平服、挺括、无亮光，线路顺直、左右对称。敷粘衬部位不应有脱、渗胶及起皱现象。

3.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表10规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4　判定规则

4.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a） 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b） 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
7	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
8	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量 g/㎡
毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
起球，级		≥3	GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45	GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3	FZ/T 20009
	纬向	≥-3	
落水变形，级		≥3	GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.0～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.0～1.5	
单位重量	平方米重，g	260	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0	

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	实验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 18－2022

运营服务人员
女马甲

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....5
3.9 标志.....6
3.10 成品外观质量.....7
3.11 甲醛含量.....7
4 检验规则.....7
4.1 检验项目.....7
4.2 抽样方法.....7
4.3 抽样规则.....7
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....9
5.1 包装.....9
5.2 运输.....9
5.3 贮存.....9
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....10

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司提出。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

运营服务人员女马甲技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）女马甲的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团女马甲的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.2　服装号型　女子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

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

3　要求

3.1　样式

女马甲见图1及实物样品。

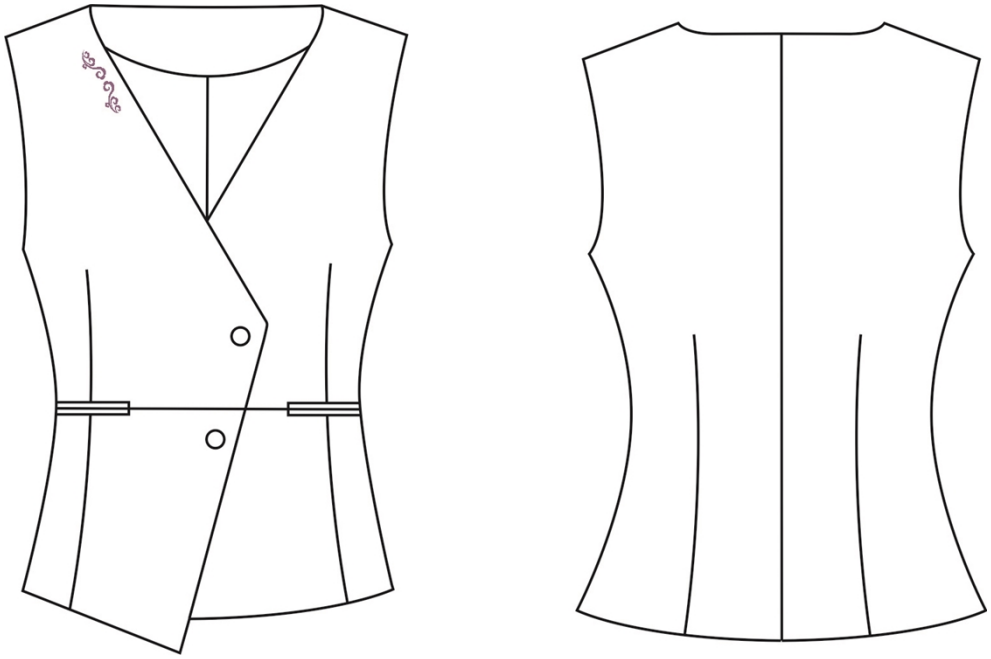


图1　女马甲样式

3.2　号型与规格

3.2.1　女马甲号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

3.2.2　女马甲主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　女马甲规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　女马甲规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84A		
图 2	1	前身长[a]	56.0	2.0	1.0
	2	胸围[a]	90.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	78.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	94.0	4.0	2.0
	5	后身长[a]	52.0	2.0	1.0
	6	总肩宽[a]	35.0	1.0	0.8
	7	大袋口长	10.5	*	0.3
	8	大袋牙宽	0.5	*	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

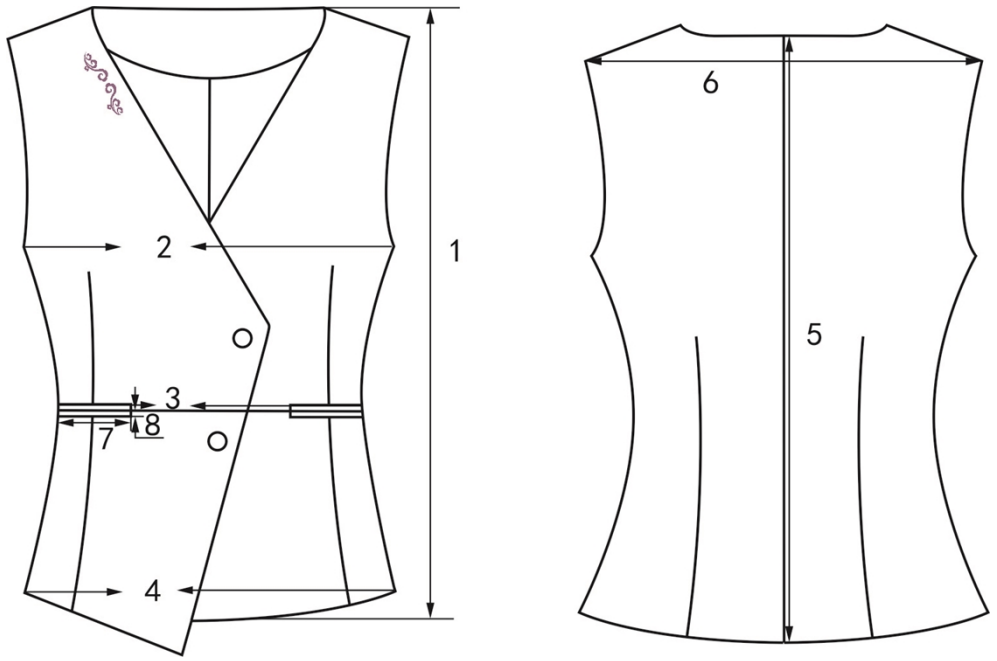


图2　女马甲测量

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色为绛紫色（PANTONE 19-3935TCX）。

3.3.2　里料、涤棉平布、聚酯四眼扣颜色与面料颜色相一致。

3.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	其它部位里与前、后身里

3.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		52%毛42%涤6%莱卡　克重：260 g/m²	附录A	面料、挂面、后托领、大袋挡布
里料		99%涤 1%导电纤维　克重：70 g/m²	—	前身里、后身里
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES 双点	FZ/T 64008	前身
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES 双点		挂面、后袖笼、后领口衬、袋嵌线
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条

表3　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
聚酯四眼扣	Φ15mm	QB/T 3637	前门襟扣、提襟扣
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
	11.8tex×2		扦缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结
涤纶长丝绣花线	83dtex×2	FZ/T 63010	绣花
商标	丝质	—	里后中
洗涤标志	胶质标签	3.9.2	里身缝

3.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

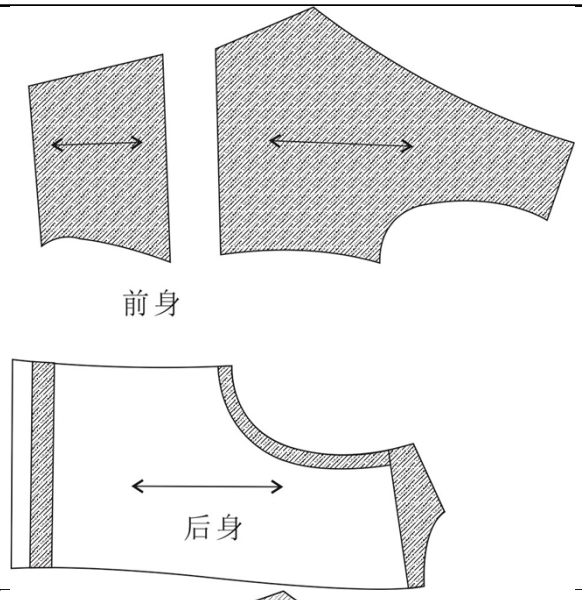
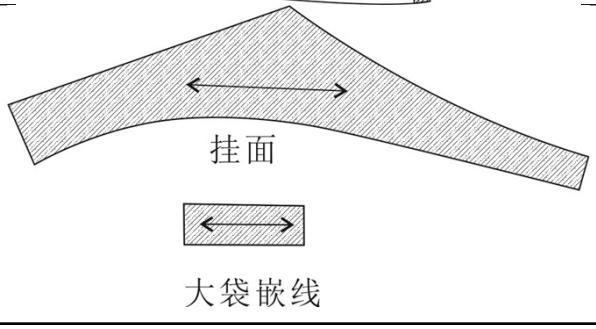
表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身上节、前身下节、后身、挂面、大袋嵌线、大袋挡布	经
	后托领	纬
里料	前身里、后身里	经
衬料	前身、挂面	经
	后下摆折边、后领口衬	纬
其他	大袋布	经

3.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
敷前身、后身衬	前身敷满衬，后身下摆折边向下 1.0，敷衬一层；领口、袖笼敷扦条衬一层	
敷挂面、袋嵌线衬	挂面、袋嵌线敷满衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝等各部位缝制
7	28针套结机	眼结
8	自动开袋机	上衣口袋
9	圆头锁眼机	前门襟
10	临缝机	各部位绷、塞线
11	钉扣机	前门襟

3.8.2 针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7 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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
扦 缝 或 撩 缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打 结		28 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

3.8.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
大袋	绱大袋垫布	1.0	明线一道	0.1	明线压在垫布上
	绱大袋嵌线	—	暗线二道	—	两线间距 1.0，袋嵌线宽 0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口
	大袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	合袋布	1.0	暗线一道	—	—
	封大袋口	—	扎线一道	—	距袋口两端 2.0，居中扎线一道
前、后身面	前身上、下节结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	收前身上节省	—	暗线一道	—	省大0.8，省尖收尖，劈缝
	收前身下节省	—	暗线一道	—	省大0.8，劈缝
	收后身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
前、后身面	钩压前止口	0.8	暗线一道	—	面吐止口0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
前、后身里	收前身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，缝头向后倒
	收后身省	—	暗线一道	—	省大1.5，省尖收尖，缝头向后倒
	挂面与前里结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向里子
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	面里袖笼结合	1.0	暗线一道	—	面吐子口0.1
	前、后身下摆面里结合	1.0	暗线一道	—	下摆扦缝面里，里留余量0.7～1.0
标志	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左身缝向上6.0，夹缉洗涤标志
	商标	—	扎线各一道	—	距里后领口3.0，居中缉商标，两端各扎线一道

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
门襟	1.5	左前门距边1.5横锁圆头眼2个，第一扣眼距尖向下1.0，第二粒扣距第一粒扣9.0	与眼对正，在右里襟钉扣2粒，缠脖，反面透一针
里襟	1.5	左前门距边1.5，距尖向下1.0横锁圆头眼1个	与眼对正，在左门襟里钉扣一粒，不钉透门襟面
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　前胸绣花标志

距肩缝向下5.0cm,距前驳口1.5cm，平行前驳口，前胸绣花标志规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、刺绣平实，顺直。

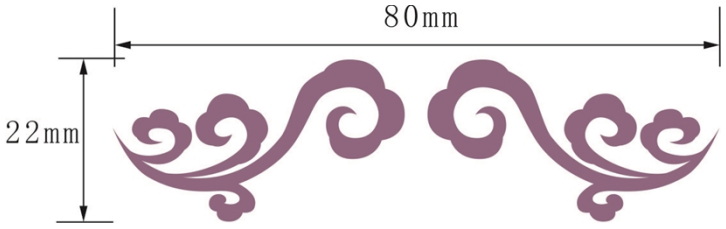


图3　绣花标志

3.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

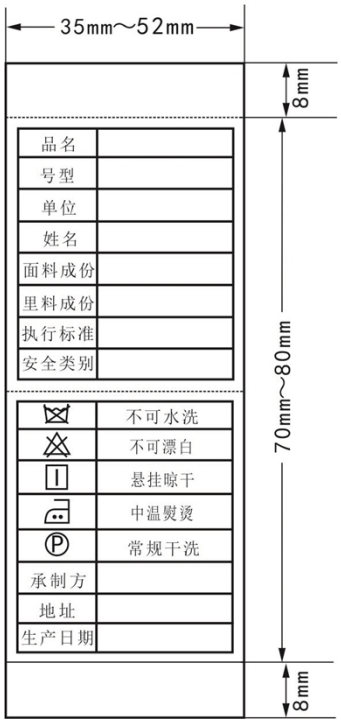


图4　洗涤标志

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

产品整洁美观，各部位熨烫平服、挺括、无亮光，线路顺直、左右对称。敷粘衬部位不应有脱、渗胶及起皱现象。

3.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表10规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4　判定规则

4.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b） 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
7	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
8	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量 g/㎡
毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
起球，级		≥3	GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45	GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3	FZ/T 20009
	纬向	≥-3	
落水变形，级		≥3	GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.0～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.0～1.5	
单位重量	平方米重，g	260	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0	

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	实验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 19－2022

运营服务人员

棉夹克

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....2
4.1 样式.....2
4.2 号型与规格.....2
4.3 颜色.....4
4.4 色泽偏差范围.....4
4.5 材料.....4
4.6 裁片.....5
4.7 缝制.....5
4.8 标志.....7
4.9 成品外观质量.....8
4.10 甲醛含量.....8
5 检验规则.....8
5.1 检验项目.....8
5.2 抽样方法.....8
5.3 抽样规则.....8
5.4 判定规则.....8
6 包装、运输及贮存.....10
6.1 包装.....10
6.2 运输.....10
6.3 贮存.....10
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求.....11

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、苗馨匀，邱双林，郑敏博。

运营服务人员棉夹克技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）棉夹克的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团棉夹克的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 4744 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法

GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

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 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 14021 防水、防油、易去污、免烫印染布

3 产品分类

中交集团棉夹克产品按式样及用途分为：

a) 男棉夹克；

b)　女棉夹克。

均可用于运营服务人员。

4　要求

4.1　样式

男、女棉夹克见图1及实物样品。

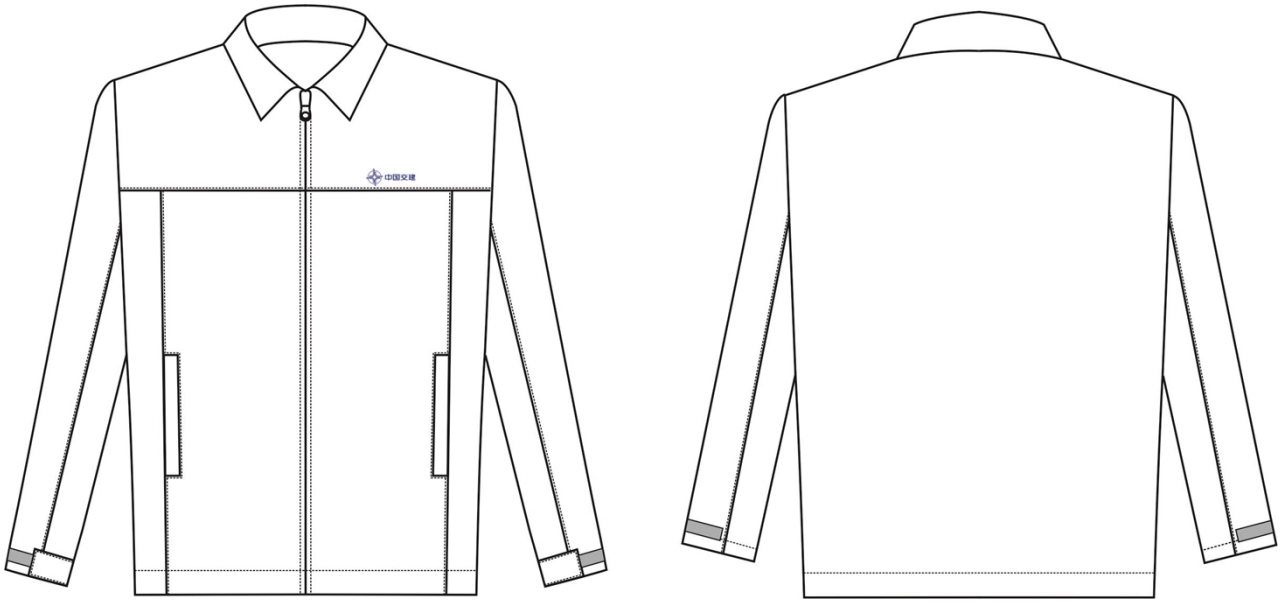


图1　棉夹克样式

4.2　号型与规格

4.2.1　男棉夹克号型按 GB/T 1335.1 规定执行；女棉夹克号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2　男棉夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女棉夹克主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3　棉夹克规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表1　男棉夹克规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图2	1	前身长[a]	70.5	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	118.0	4.0	2.0
	3	下摆围[a]	107.0	3.5	2.0
	4	袖长[a]	63.0	1.5	0.7
	5	袖口肥	16.0	0.5	0.3
	6	后身长[a]	68.0	2.0	1.0
	7	大肩宽[a]	49.2	1.2	0.8
	8	大袋嵌线长	17.0	*	0.5
图 2	9	大袋嵌线宽	2.5	—	0.2

表1　男棉夹克规格尺寸、极限偏差　（续）　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
	10	领长[a]	48.0	*	1.0
	11	领前宽	9.0	—	0.5
	12	袖袢长	10.0	—	0.3
	13	袖袢宽	3.5	—	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

表2　女棉夹克规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 2	1	前身长[a]	65.5	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	103.0	4.0	2.0
	3	下摆围[a]	100.0	3.5	2.0
	4	袖长[a]	59.0	1.5	0.7
	5	袖口肥	15.0	0.5	0.3
	6	后身长[a]	62.0	2.0	1.0
	7	大肩宽[a]	42.0	1.2	0.8
	8	大袋嵌线长	16.5	*	0.5
	9	大袋嵌线宽	2.2	—	0.2
	10	领长[a]	40.0	*	1.0
	11	领前宽	8.5	—	0.5
	12	袖袢长	10.0	—	0.3
	13	袖袢宽	3.5	—	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

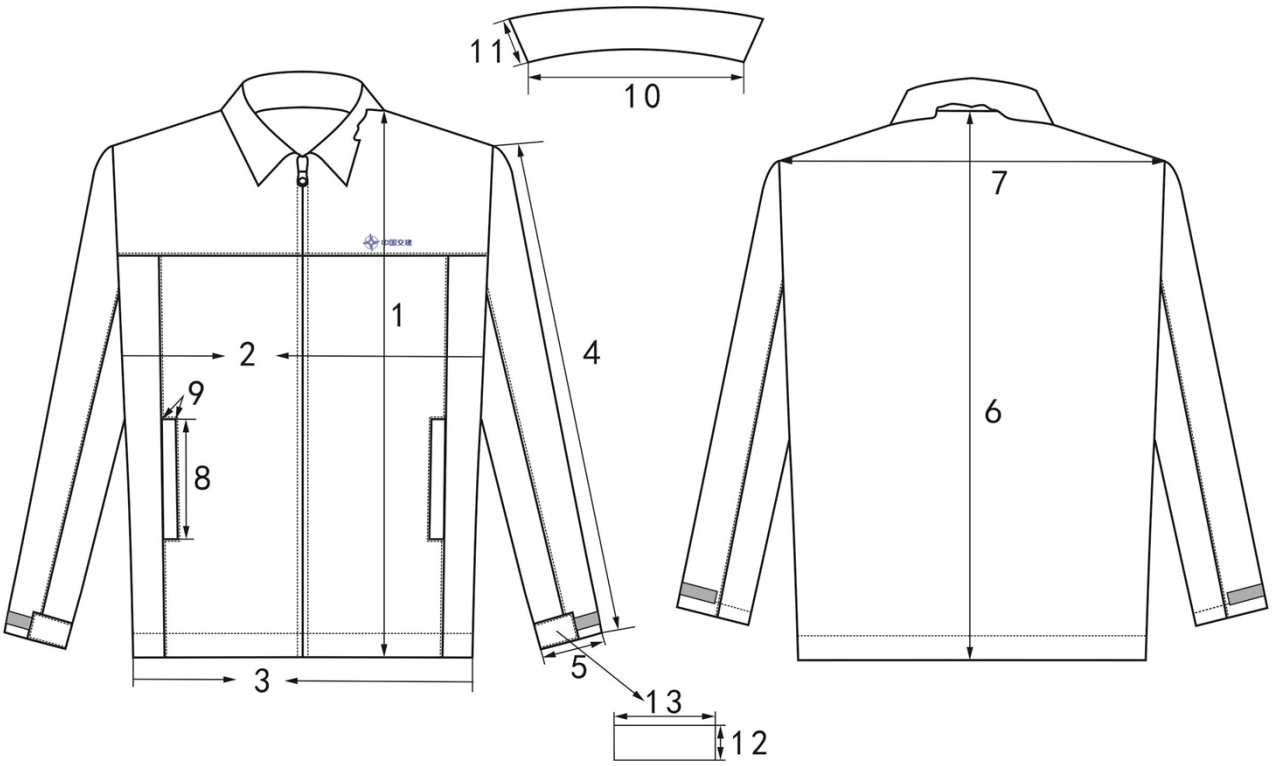


图2　棉夹克测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色：深灰色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　外装里料、袋布颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　拉链、尼龙搭扣颜色应与面料颜色相一致。

4.3.4　缝纫线颜色：颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4	前身里与后身里；对称部位
≥3-4	其它部位里与前、后身里

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表4　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
棉涤混纺斜纹布	棉60%　涤纶40% 克重：235g/㎡	附录A	面料、领里、大袋口挡布、袖袢里、贴边、后托领、里袋嵌线、里袋挡布
防绒平纹绸	99%涤 1%导电纤维 克重：70g/㎡	—	前身里、后身里、大袖里、小袖里

表4　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
涤纶针织罗纹布	100%涤	—	领面
涤纶絮片	150g/m²	—	前、后身里
	120g/m²		大、小袖里
涤纶针织绒布	—	—	大袋布、里袋布
注塑拉链	5 号单开尾	GB/T 2172	前门襟
尼龙搭扣	宽 2.5cm	GB/T 2173	袖口、袖袢
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
	14.8tex×2		绗缝
前胸标志	专业	4.8.1	前胸
商标	丝质	—	后托领
洗涤标志	胶质	4.8.2	里袋

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
外装面	前身、前过肩、后身、大、小袖、大袋嵌线、大袋口挡布、贴边、袖袢面里、里袋嵌线、里袋挡布	经
	领面、领里、后领托	纬
外装里	前身、后身、大、小袖	经
其它	大袋布、里袋布	经

4.7　缝制

4.7.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统	排版、放码
2	电脑裁床	裁剪
3	电脑差动平缝机	各部位明线、各部位缝纫
4	42 针套结机	各部位打结
5	绗缝机	内胆绗缝

4.7.2　绗缝

前身里、后身里、袖子里绗缝絮片一层，整体绗缝图案为“◇”形，经向对角线长14.5cm±1.0cm；纬向对角线长9.5cm±0.5cm。绗缝花型搭接应小于0.7cm，花型错开应小于0.4cm。

4.7.3　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	10 针/3cm～12 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
绗缝		8 针/3cm～10 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm～0.15cm

4.7.4　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
领子	钩压领外口	0.8	暗线一道	—	子口不反吐
	绱领子	1.0	明、暗线各一道	—	压线反面下炕
下开袋	绱下开袋挡口布	1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	绱下开袋嵌线	1.0	暗线一道	—	斜插袋牙宽2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
里袋	绱里袋挡口布	1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	绱里袋嵌线	1.0	暗线一道	—	里袋嵌线宽1.0
	绱袋布	1.0	暗线一道	—	—
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	在身上压线，压住袋布里，袋口两端拐扎回针三道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
袖子	合面前、后袖缝	1.0	明、暗线一道	0.1	明线压在大袖上
	绱袖口袢搭扣	—	明线一周	0.2	在袖口袢里上绱搭扣钩面，钩长3.5，不钉透面
	钩压袖口袢面里	0.5	明、暗线各一道	0.1	子口不反吐
	绱袖面	1.0	明、暗线各一道	0.1	肩缝处加上带条
	合面底袖缝	1.0	暗线一道	—	按标印夹绱袖口袢
	合里外袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合里底袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	与面肩缝处带条固定
	扎袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折边宽2.0

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
袖子	缉袖口搭扣	—	明线一道	0.2	与袖口袢搭扣钩面对正，在袖口缉搭扣绒，搭扣绒长11.0
前、后身	前身下节前、后片结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向前倒，明线压在前片上
	前过肩与前身下节结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向上倒，明线压在前过肩上
	粘合左胸反光字	—	—	—	左过肩缝向上1.0，居中粘合反光字
	缉前襟拉链	面1.5里1.0	明、暗线各一道	0.8	夹上拉链，挂面扎0.1明线，下止距卡夫下口齐，上止距领口不大于0.5
	合面肩缝	1.0	明、暗线一道	0.1	缝头向后倒，明线压在后片上
	合面腰缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
前、后身里	缉挂面	1.0	明线一道	0.1	明线压在挂面上
	缉后托领	1.0	明线一道	0.1	明线压在后托领上
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合身缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
下摆	扎下摆明线	1.0	明线一道	0.1	下摆折边宽 2.0
标识	商标	—	明线一周	0.1	后托领宽度取中
	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	左里身缝，距下摆12～15
	号型标志	0.8	暗线一道	—	领里下口

4.8　标志

4.8.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，规格及样式应符合图3规定，颜色为中交蓝色，标志定位准确、粘合牢固。粘贴位置按表8规定。

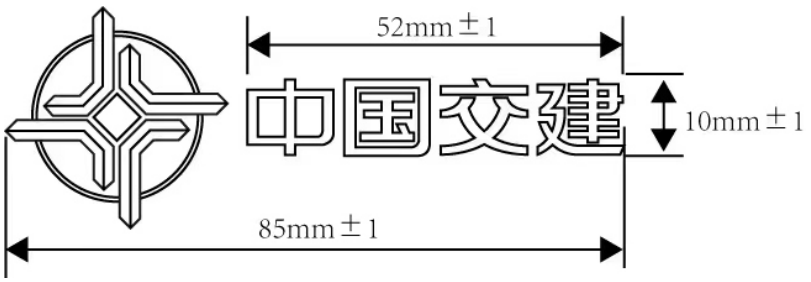


图3　前胸标志

4.8.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图6规定。缀钉位置按表9规定。

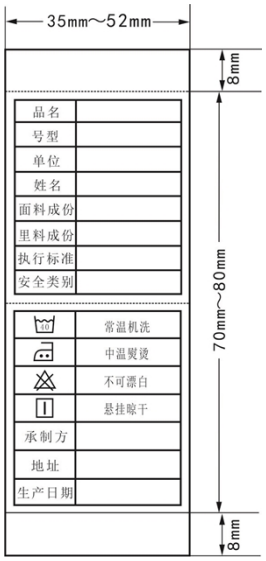


图4　洗涤标志

4.8.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9　成品外观质量

成品表面平服，整洁美观、无线头、干燥，无烫光、水渍、变色、粘连；线路顺直，缝合部位平展、无抽皱；对称部位基本一致，拉链平直，反光标志粘合牢固顺直端正平整，面、里、胆吻合平整，胆里无胀满或空边。

4.10　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b)　重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			左右门襟不顺直、不平服、左右门襟止口反吐、不顺直	左右门襟互差＞0.5cm	左右门襟互差＞1.0cm
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—

表9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
10	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 右斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4tex×2	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	410	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量/%	棉	60	±5	GB/T 2910
	长效抗菌涤纶	40	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		235	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力/N	经向	≥50	GB/T 3917.3
	纬向	≥20	
抑菌率（AAA）/%		≥90	GB/T 20944.3
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
易去污性能/级		4	FZ/T 14021

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定

表 A.3 染色牢度

项目		标准值		检验方法
耐光色牢度/级		≥4		GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4		GB/T 3921
	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	≥3-4		GB/T 3920
	湿摩	≥2-3		
耐热压色牢度/级	变色	≥4		GB/T 6152
	沾色			

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 20－2022

机关管理人员
商务正装男西服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....5
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....7
4.8 缝制.....9
4.9 标志.....14
4.10 成品外观质量.....14
4.11 甲醛含量.....14
5 检验规则.....15
5.1 检验项目.....15
5.2 抽样方法.....15
5.3 抽样规则.....15
5.4 判定规则.....15
6 包装、运输及贮存.....17
6.1 包装.....17
6.2 运输.....17
6.3 贮存.....17
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....18

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

机关管理人员商务正装男西服技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）男西服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团男西服的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1　服装号型　男子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

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

3　产品分类

中交集团商务正装男西服产品按颜色及用途分为：

a)　商务正装男西服（夏款）；

b)　商务正装男西服（春秋款）。

均用于机关管理人员。

4　要求

4.1　样式

商务正装男西服见图1及实物样品。

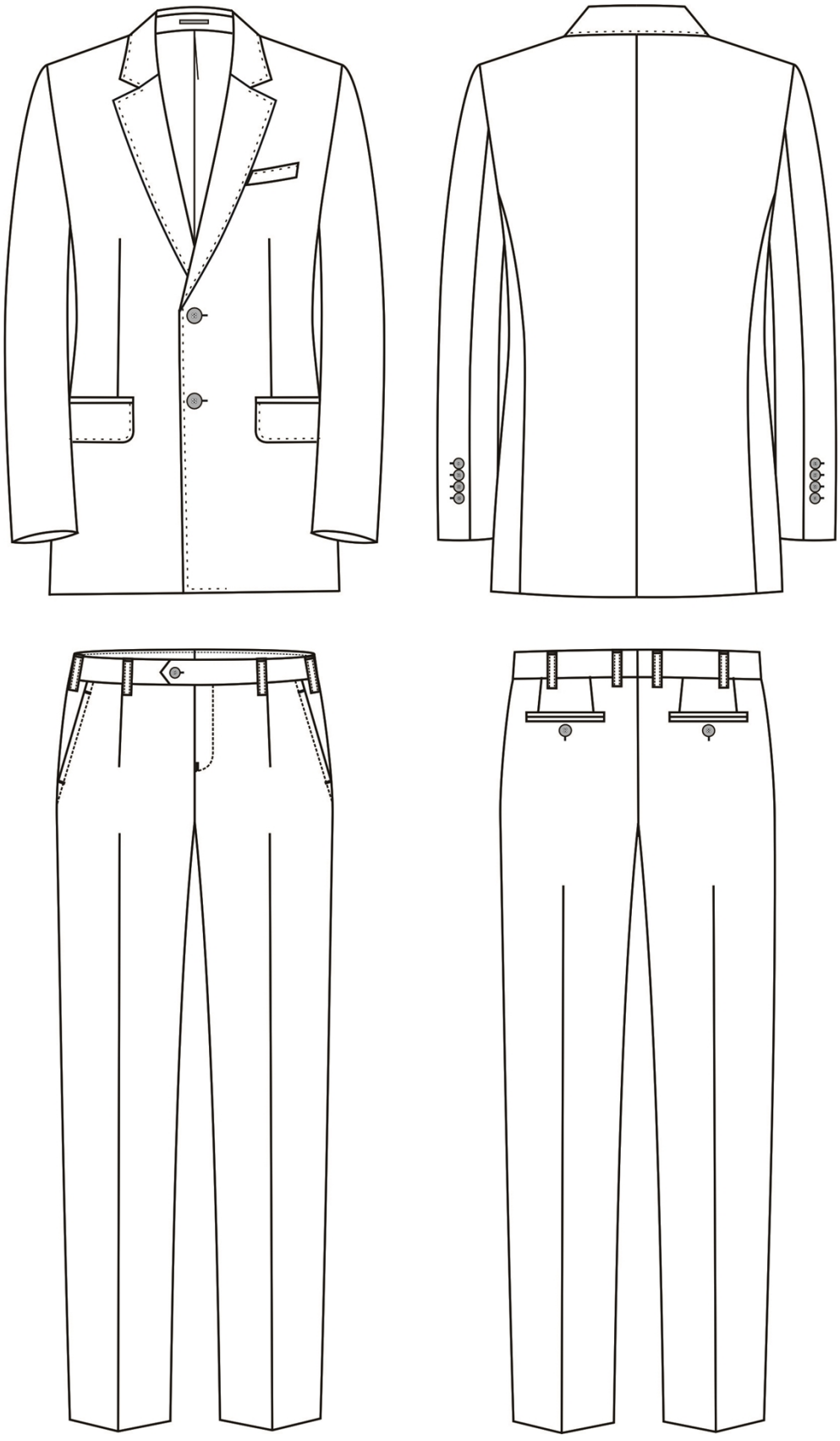


图1　男西服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男西服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2 男西服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 男西服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 男西服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 2	1	前身长[a]	76.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围	101.0	4.0	2.0
	4	下摆围	113.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	62.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	14.0	0.3	0.3
	7	驳头宽	7.8	—	0.2
	8	后身长	74.0	2.0	1.0
	9	大肩宽	47.0	1.2	0.8
	10	领台宽	3.5	—	0.2
	11	翻领前宽	3.2	—	0.2
	12	翻领后宽	5.0	—	0.2
	13	座领后宽	2.0	—	0.2
	14	手巾袋嵌线宽	2.5	—	0.2
	15	手巾袋上口长	10.5	*	0.3
	16	手巾袋下口长	10.1	*	0.3
	17	大袋盖长	16.0	*	0.3
	18	大袋盖宽（含牙）	5.5	—	0.2
	19	里袋口长	13.0	—	0.5
	20	卡袋口长	9.0	—	0.3
	21	笔袋口长	4.0	—	0.2
图 3	1	裤长[a]	104.5	3.0	1.5
	2	下裆长	76.7	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	88.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	21.0	0.6	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	0.3
	6	裤袋口长	16.0	—	0.5
	7	臀围	108.8	3.2	2.0
	8	裤后袋口长	13.5	*	0.5
	9	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

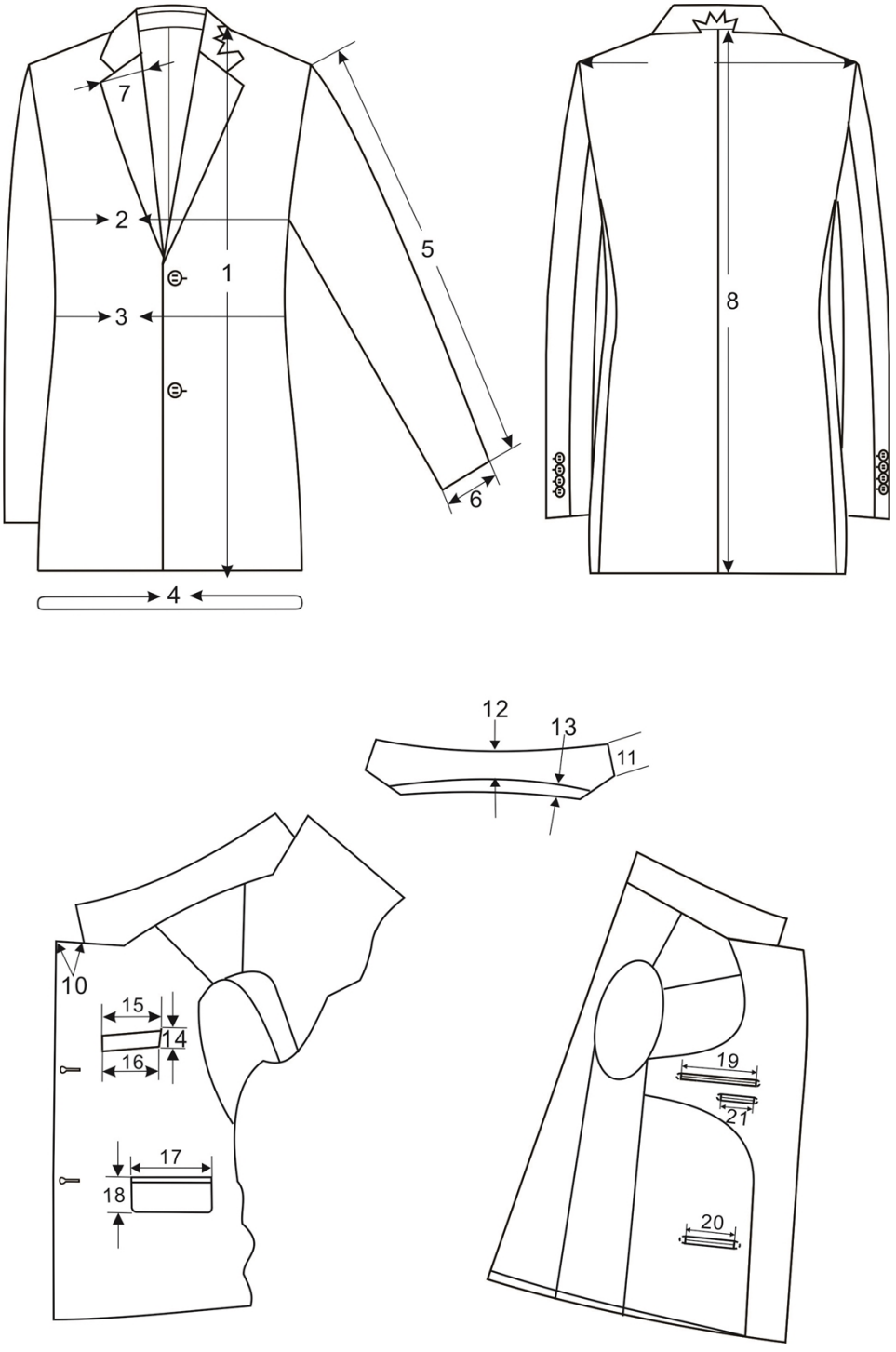


图2　男西服上衣测量

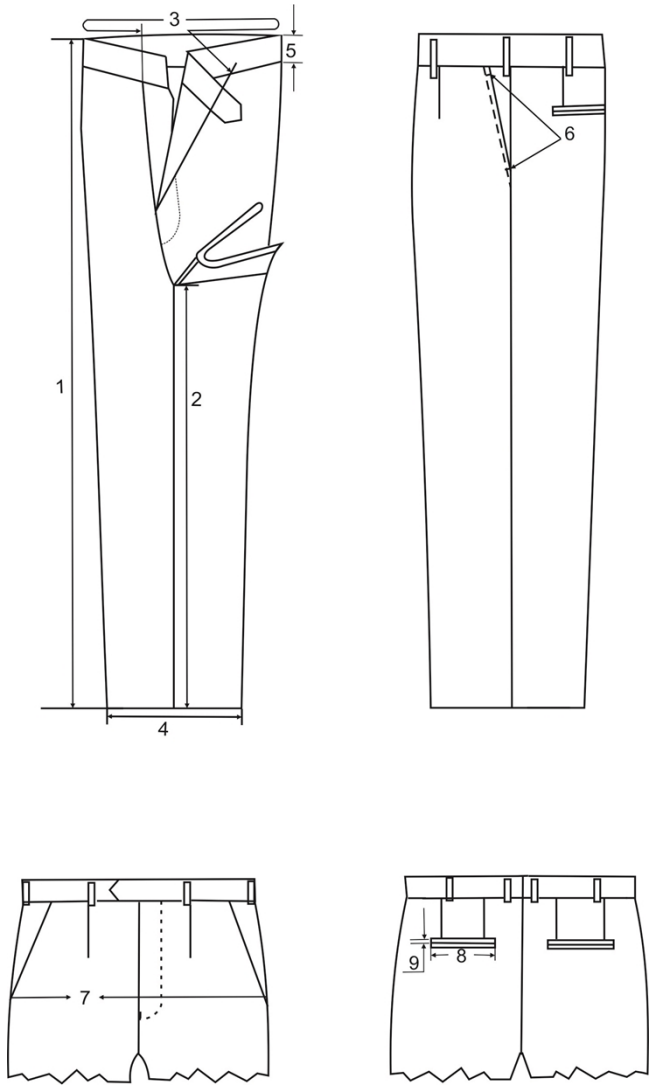


图3　男西服裤子测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料包括两种颜色，运营男西服颜色为绛紫色（PANTONE 19-3935TCX），机关管理人员商务正装男西服为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、涤棉平布、领底呢、拉链应与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	裤后袋垫布与表面部位；其它部位里与前、后身里

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		夏款：克重：169g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡	附录A	上衣：前身面、后身面、腋下片、大袖、小袖、挂面、手巾袋嵌线、手巾袋垫布、大袋嵌线、大袋盖面、翻领面、座领面、胸省垫条 裤子：裤前身、裤后身、裤后袋嵌线、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰面、裤串带
		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡		
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/m²	—	上衣前身里、后身里上节、大袋盖里、包条
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m²		上衣前身里、后身里、腋下片里、大袖里、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、里袋三角袢、卡袋嵌线、卡袋垫布、笔袋嵌线、笔袋垫布、大袋盖里、大袋垫布，裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、裤包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f,纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、翻领面、座领面
	TC2133-070B	PA 13tex/13tex		领里衬、手巾袋嵌线衬
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、里袋三角袢衬、袋盖面衬、侧开衩衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
	TC2133-166	27tex/27tex, PA粉点		裤腰衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
棉纱带		宽：0.3cm	—	领里
领底呢		80%聚酯纤维 20%羊毛 质量：180g/㎡	—	领里
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%，单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%，18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%，18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ20mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		袖扣、里袋三角袢扣、裤后袋、腰头、备扣
四件裤钩		不锈钢	—	裤腰头
成品腰里		—	—	裤腰里
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线、锁直眼
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、袖眼、插花眼、珠边
黑色涤长丝线		—		扦脚口
商标		丝质	—	上衣、裤子
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、腋下片、后身片、大、小袖、挂面、大袋嵌线、手巾袋、	经
	翻领面、座领面、袋盖面、手巾袋垫布	纬
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里、斜插袋垫布、后袋垫布、后袋嵌线	经
上衣里	前身里、腋下里、后身里、大、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、卡、笔袋嵌线、卡、笔袋垫布	经
裤子里	裤膝绸	经
上衣衬	前身、挂面、腋下、大袋、手巾袋袋嵌线、大袋口垫衬、里袋、卡袋、笔袋袋嵌线、里袋、卡袋、笔袋口垫衬、里袋三角袢衬	经
	翻领面、袋盖面、袖口、下摆折边、后领口衬、	纬
	座领面、领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、后袋嵌线、后袋口垫衬、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、手巾袋、里袋、卡袋、笔袋布、裤斜插袋、后袋布、后袖窿牵条、黑炭衬	经
	裤掩襟里、领底呢、前肩牵条、前袖窿牵条、开衩斜条、肩衬、固袖衬	斜

4.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

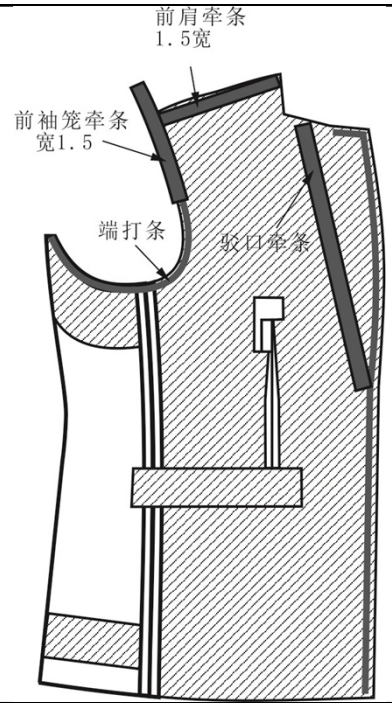
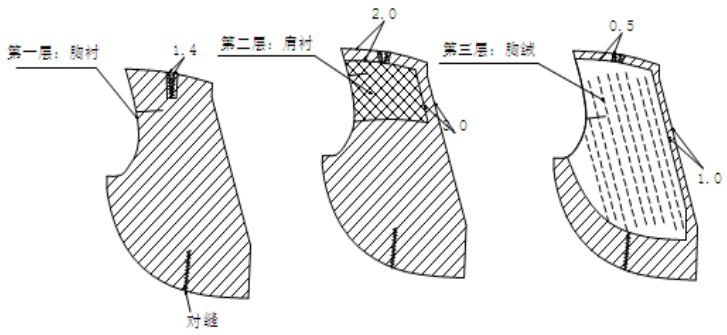
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
上衣前身	（1）敷前身衬：衬距前身止口、领台0.2，距肩缝0.2，距腋下缝2.0，距底边1.5～2.0。 （2）大袋口反面敷衬一层，宽2.5～3.0，两端超过袋口1.0～1.5。 （3）前肩、袖笼上端处扎牵条，袖笼下端粘端打条。 （4）腋下片袖笼粘衬一层，宽8.0-10.0，腋下片距底边 3.0，敷衬一层，宽6.0；开衩处敷衬一层，宽5.5。	
组合胸衬	（1）一层胸衬按剪口剪开，肩缝处拔开1.4，加垫条扎线，胸省对缝纳线。 （2）第二层挺肩衬敷在第一层胸衬上，距肩缝2.0，距驳口3.0。 （3）第三层胸绒敷在胸衬上，胸绒距驳口处1.0，肩缝处0.5，胸绒后端与袖笼齐，组合胸衬三层平缝纳线，纳线0.7-1.0cm/针，纳线间距4.0。	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

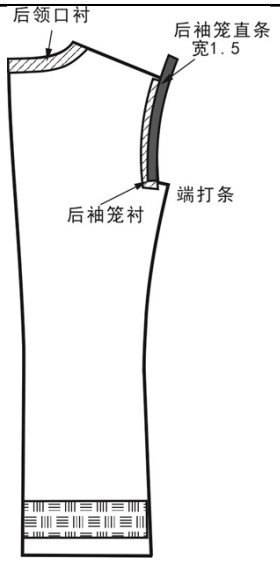
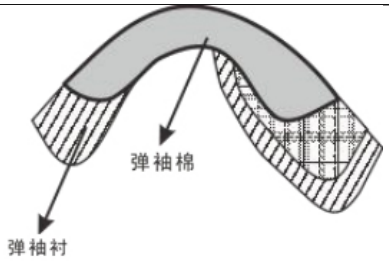
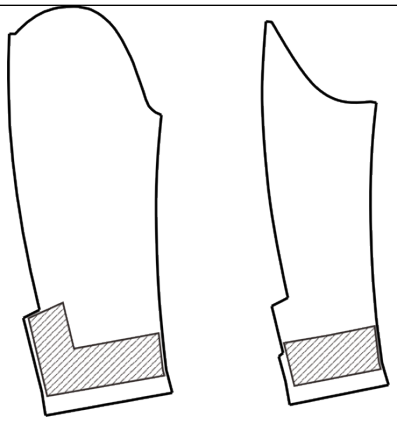
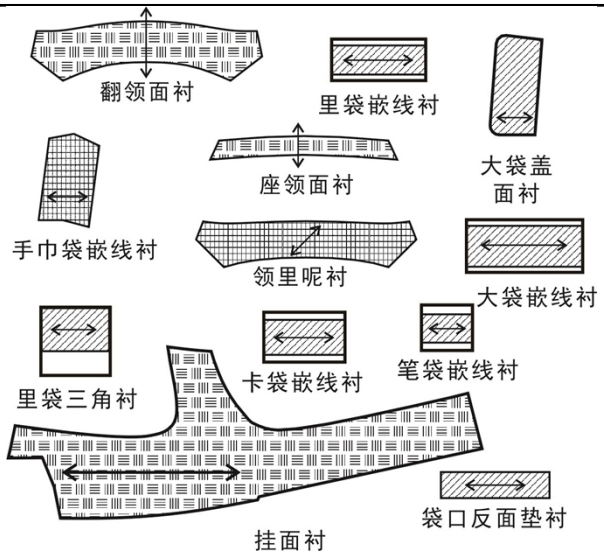
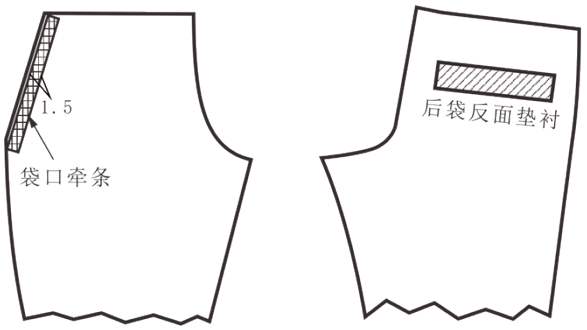
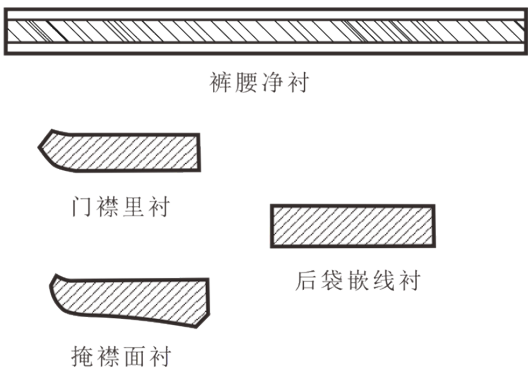
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
后身	按图示敷后身衬：领口处敷纺衬一层，宽2.5；袖笼处敷有纺衬一层，宽2.0，扎布牵条一根，宽1.5；下摆过折印1.0敷衬一层，宽6.0	
固袖条	距边0.5 ，扎线一道	
袖子	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
领子、挂面、袋嵌线、袋盖、里袋三角衬	翻领面、座领面、领里呢、挂面、袋嵌线、袋盖面、里袋三角敷衬一层	
裤前身袋口、后袋反面垫衬	（1）前身袋口处齐袋口敷牵条，牵条宽1.5 （2）裤后袋袋口长短、宽窄取中粘垫衬一层，垫衬超过袋口1.0～1.5、宽3.0～3.5	
裤衬	裤腰面、门襟里、掩襟面、袋嵌线敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布

表6　生产设备要求（续）

序号	设备名称	用　途
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	专用花针机	绱领底呢、领面里结合
10	曲折缝机	纳组合胸衬
11	42针套结机	袋口、小裆打结
12	28针套结机	钉裤带袢
13	自动开袋机	上下衣口袋
14	自动绱袖机	绱袖子
15	圆头锁眼机	前门襟、裤后袋等
16	三线环缝机	裤子环缝部位
17	容袖机	固袖条、领底呢
18	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
19	临缝机	各部位绷、寨线
20	敷衬机	胸衬
21	寨肩垫机	绱垫肩
22	钉扣机	前门襟、里袋口、裤后袋、袖口等部位
23	胸部定型机	半成品胸部定型
24	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
25	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	0.5cm 直眼	22 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 珠边一道	距缝0.15	劈缝，翻领上珠边一道，扎住领里
	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	在领底呢翻折处扎棉纱带，两端按要求各吃进0.6
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道 珠边一道	0.15	外口用曲折缝面吐0.15，两端加垫条
	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，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，用曲折缝
袖子（春秋款）	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量0.2，缝头向大袖倒
	钩大袖开衩	1.0	暗线一道	—	三角钩缝，劈缝
	钩小袖开衩	1.0	暗线一道	—	—
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	攆袖缝	—	攆线一道	—	袖底缝面、里居中3.0～5.0寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	攆线一道	—	垫肩前端与胸衬攆住，按绱袖线探出1.0～1.2，距绱袖线0.1～0.2与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头攆住10.0～12.0，袖笼底端攆住3.0～5.0
袖子（夏款）	袖底、外缝包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
手巾袋	袋嵌线上口珠边	—	珠边一道	0.15	—
	绱袋嵌线、垫布	—	暗线两道	—	劈缝
	垫布与袋布结合	—	扎线一道	—	—
	袋嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
	暗封袋口	—	曲折缝一道	—	袋口两端曲折缝两端拐扎0.5.袋口暗扦固定
	封袋口	—	扦缝一道	—	距袋口边1.0，暗封袋口，两端留口1.0～2.0
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	袋盖珠边	—	珠边一道	0.15	—
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋盖，封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布，袋盖平服，左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
上衣前后身面	收胸省	0.5	暗线一道	—	上端收尖，加垫条
	攆前肩牵条	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

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣前后身面	前襟止口珠边	—	珠边一道	0.15	上端线迹搭接重合规整，下端至腋下缝
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	后身腰缝、背中缝包条（夏款）	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋、卡袋、笔袋（春秋款）	三角形扣袢	—	—	—	袢长9.0±0.5，宽4.5±0.2，右里袋正中
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，嵌线倒缝
	下嵌线与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端撩住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	打“D”型套结，结长齐上下嵌线
上衣里（春秋款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，前身里上节按标印捏活褶一个，褶向下倒褶大双量2.0，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
上衣里（夏款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	后身里上节包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	扦底边面	—	扦缝一道	—	表面不得透针，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，前片环住裤膝绸
裤膝绸（春秋款）	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	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒
	绱裤后袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋，两线相距 1.0，袋嵌线净宽 0.5
	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布绱在袋布面上，下端折净扎线
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角倒向两侧
	嵌线下端与袋布里结合	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线
	封袋口	—	扎线一道	—	—
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋嵌线及垫布
	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“D”型套结一个，结长与明线齐
裤中缝	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袋口	贴条里口与袋布结合		0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
裤中缝袋口	钩压袋布		0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布		1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝		1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结		—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟掩襟	钩压门襟里		0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链		—	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
裤门襟掩襟	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	—	面吐 0.2，掩襟里里口折净
	掩襟与拉链结合		0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟		0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	绱腰里		—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	左右腰结合		3.0	暗线一道	—	劈缝
	绱裤腰		1.0	暗线一道	—	倒缝，按位置夹上裤串带，串带位置：前身中心向前左右各一个，距后裆缝 2.5 各一个，后身串带与前身串带取中左右各一个，共六个。
	钩腰头		0.6	暗线一道	—	左腰头面回折与门襟里齐，与腰里手工扦缝或机扎 0.15 明线一道
	扦腰里		—	扦缝	—	扦住袋布，裤身表面不透针
	扦掩襟里口		—	扦缝	—	掩襟里里口上端与腰里手工扦缝一道
	腰里下端打结		—	用专用机或手工扦缝	—	前片居中位置左右各 1 个，侧缝缝头处左右各 1 个，后袋布两侧距边 1.0 各 1 个，后立裆缝头各 1 个，共 10 个
	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
	扎裤带袢		—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽 1.0
	绱裤带袢下端		0.8	打结一道或回针五道	—	距腰面下口 1.2 打暗结，可用套结机或钉裤带袢机
	绱裤带袢上端		0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袢距腰上口 0.2，带袢留余量 0.3～0.5
合裆	合下裆		1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆		1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹绱在左里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	左里袋口长居中，里袋口向下5.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	左裤腰里，腰宽居中齐侧缝向前 1.0 钉商标
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	号型标志居中放在洗涤标志上面，重叠缝在左裤腰里下口，腰里下口扎绱

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼距离按规格尺寸	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
袖口	2.0	袖口向上4.0，距袖外缝1.5，眼距1.5，横锁袖口假眼4个（不开刀）	与眼对正，距袖外缝1.5，钉扣四粒
里袋	1.5	右里袋三角袢宽度取中，距尖1.3竖锁圆头眼一个	与袢眼对正，钉扣一粒
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
裤腰	1.5	左腰距尖1.5，腰头宽取中横锁圆头眼1个	与眼对正，在右腰头钉扣一粒
裤掩襟	1.5	距腰下口1.0，距尖1.3横锁圆头眼一个	与眼对正，腰里上钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

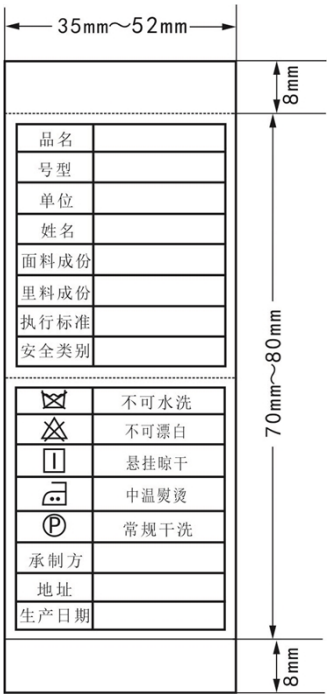


图4　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
夏款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	169
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2　物理性能

项　目		标准值		试验方法
起球，级		≥3		GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45		GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3		FZ/T 20009
	纬向	≥-3		
落水变形，级		≥3		GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5		FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5		
单位重量	平方米重，g	169（夏款）	260（春秋款）	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0		

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 21－2022

机关管理人员
商务正装女西服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....5
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....7
4.8 缝制.....8
4.9 标志.....12
4.10 成品外观质量.....12
4.11 甲醛含量.....13
5 检验规则.....13
5.1 检验项目.....13
5.2 抽样方法.....13
5.3 抽样规则.....13
5.4 判定规则.....13
6 包装、运输及贮存.....15
6.1 包装.....15
6.2 运输.....15
6.3 贮存.....15
附 录 A（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求.....16

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

机关管理人员商务正装女西服技术要求

1　范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）商务正装女西服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团商务正装女西服的订购、生产、检验。

2　引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250　纺织品　色牢度试验　评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.2　服装号型　女子

GB/T 2910　纺织品　定量化学分析方法

GB/T 3920　纺织品　色牢度试验　耐摩擦色牢度

GB/T 3922　纺织品　色牢度试验　耐汗渍色牢度

GB/T 4669　纺织品　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　织物起毛起球性能的测定　第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152　纺织品　色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427　纺织品　色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 26382　精梳毛织品

GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范

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

3　产品分类

中交集团商务正装女西服产品按样式及用途分为：

a)　商务正装女西服（夏款）；

b)　商务正装女西服（春秋款）。

均用于机关管理人员。

4　要求

4.1　样式

商务正装女西服见图1及实物样品。

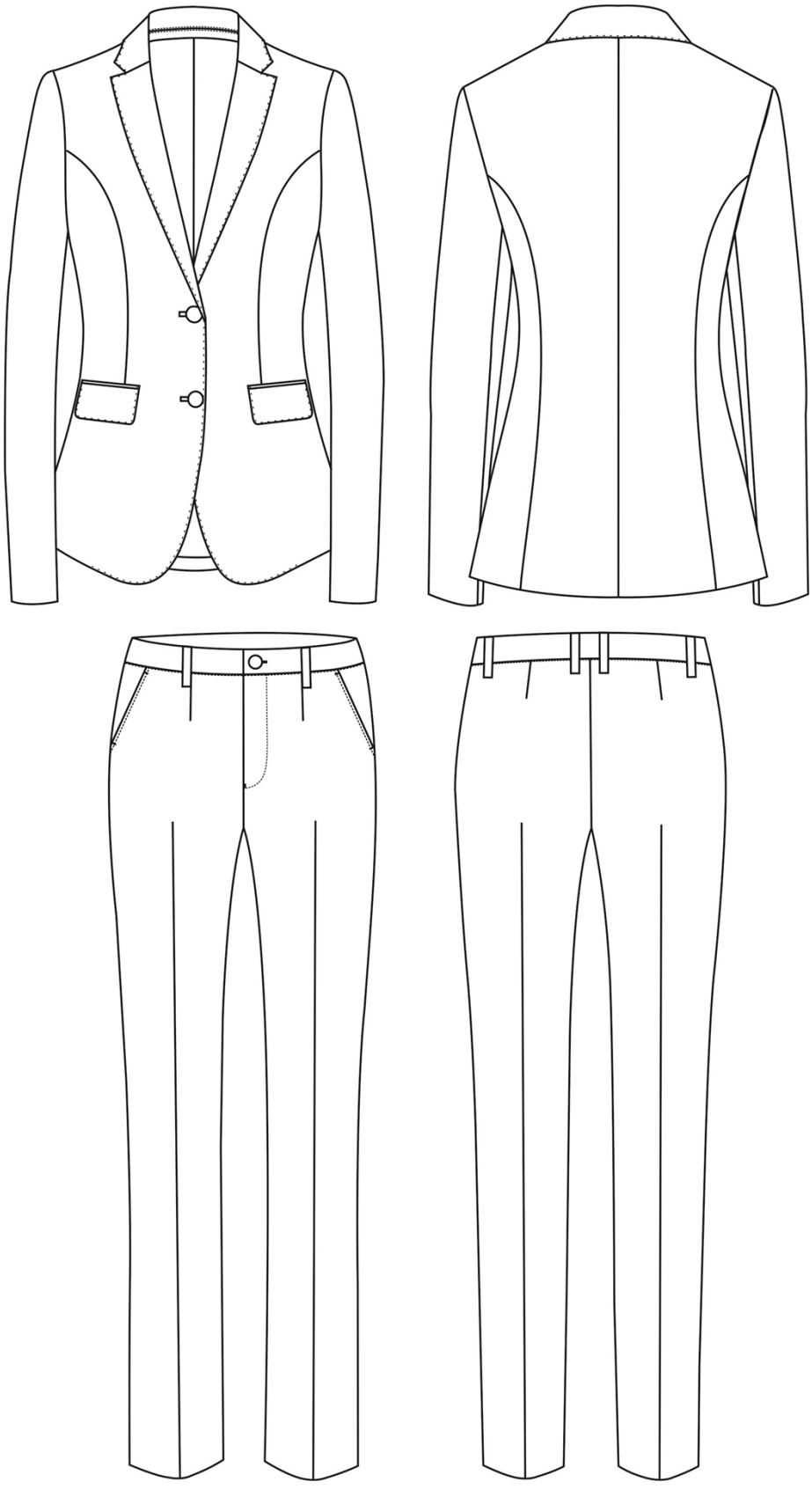


图1　女西服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 女西服号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 女西服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 女西服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 女西服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84A		
		裤子号型	165/70A		
图 2	1	前身长[a]	65.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	94.0	4.0	2.0
	3	中腰围	81.0	4.0	2.0
	4	臀围	101.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	58.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	12.0	0.3	0.3
	7	驳头宽	7.0	—	0.2
	8	后身长	61.5	2.0	1.0
	9	大肩宽	40.2	1.2	0.8
	10	领台宽	3.5	—	0.2
	11	翻领前宽	3.2	—	0.2
	12	大袋盖长	13.0	*	0.3
	13	大袋盖宽	4.5	—	0.2
	14	里袋口长	15.5	—	0.5
图 3	1	裤长[a]	103.0	3.0	1.5
	2	下裆长	77.0	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	71.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	20.8	0.6	0.4
	5	裤腰宽	4.0	—	0.3
	6	裤斜插袋口长	15.0	—	0.5
	7	臀围	97.9	3.6	2.0

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

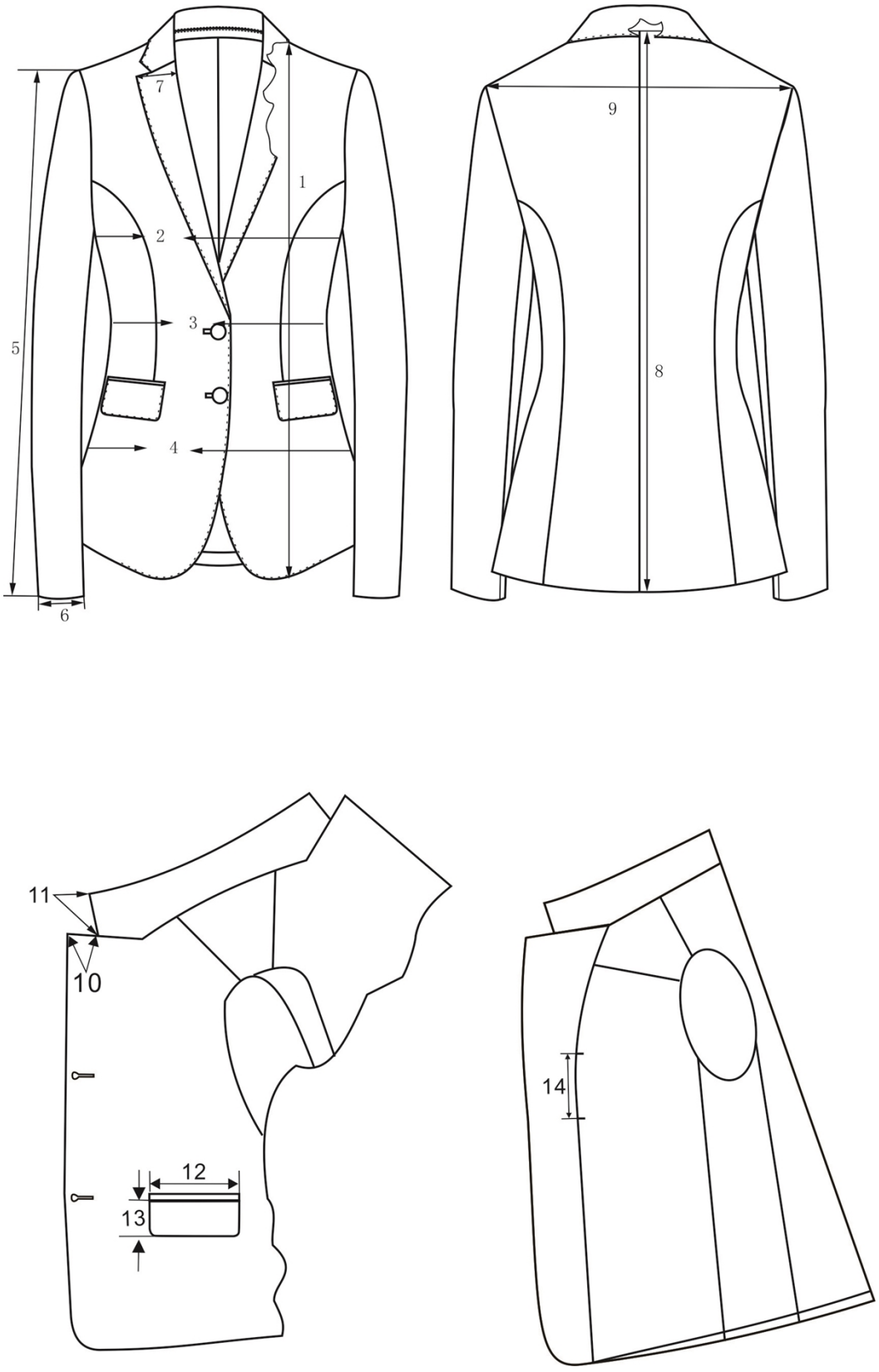


图2　女西服上衣测量

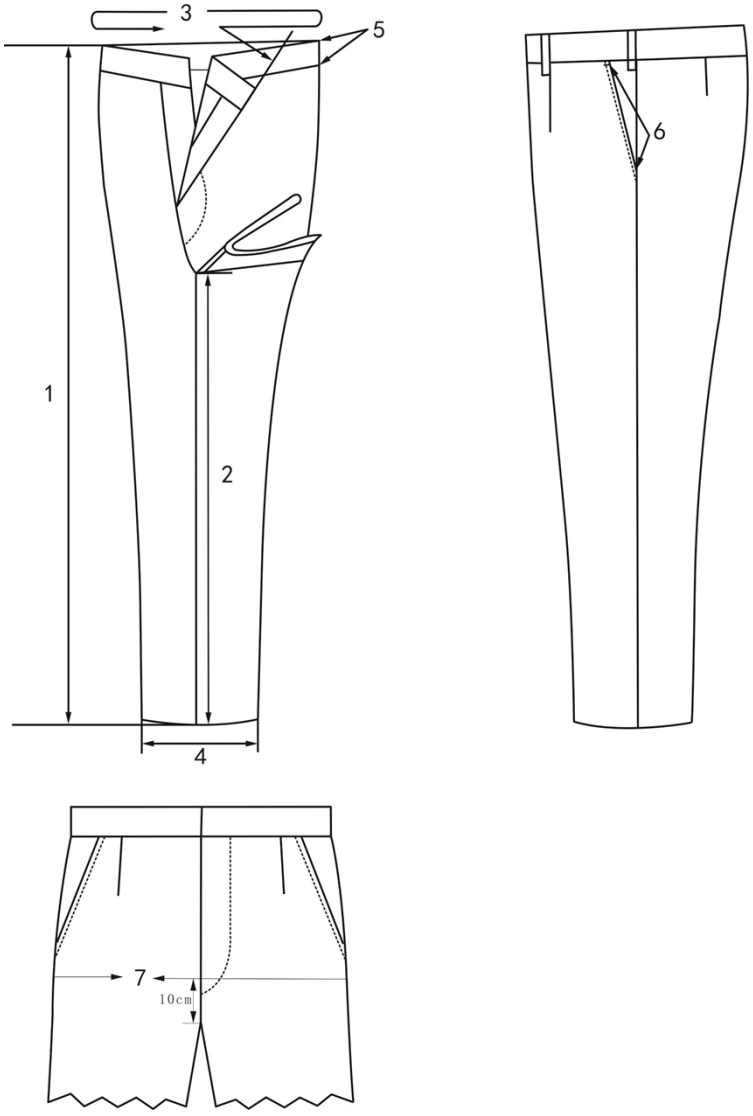


图3　女西服裤子测量

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、涤棉平布、拉链和其它辅料颜色与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	其它部位里与前、后身里

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
毛涤混纺面料		夏款：克重：169g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡	附录A	上衣：面料、领里、挂面、后托领、 裤子：面料、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面
		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡		
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/m²	—	上衣前身里、后身里上节、袋盖里、包条
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m²		上衣前身里、后身里、腋下片里、大袖里、小袖里、大袋盖里、大袋垫布，裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱 110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、翻领面、座领面
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱 30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、袋盖面衬、领里衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
棉纱带		宽：0.3cm	—	领里
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%， 单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%， 18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%， 18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ20mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		腰头、备扣
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、珠边
黑色涤长丝线		—		扦脚口
商标		丝质	—	上衣、裤子
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	上衣、裤子

4.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、前刀背、后身片、后刀背、大、小袖、挂面、大袋嵌线	经
	翻领面、座领面、袋盖面	纬
	领里	斜
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里、斜插袋垫布	经
上衣里	前身里、前刀背里、后身里、后刀背里、大、小袖里、里袋垫布	经

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
裤子里	裤膝绸	经
上衣衬	前身、前刀背、挂面、大袋盖、大袋口垫衬	经
	翻领面、座领面、袋盖面、袖口、下摆折边、后领口衬、	纬
	领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、里袋、裤斜插袋布、后袖窿牵条、黑炭衬	经
	裤掩襟里、前肩牵条、前袖窿牵条、固袖衬	斜

4.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

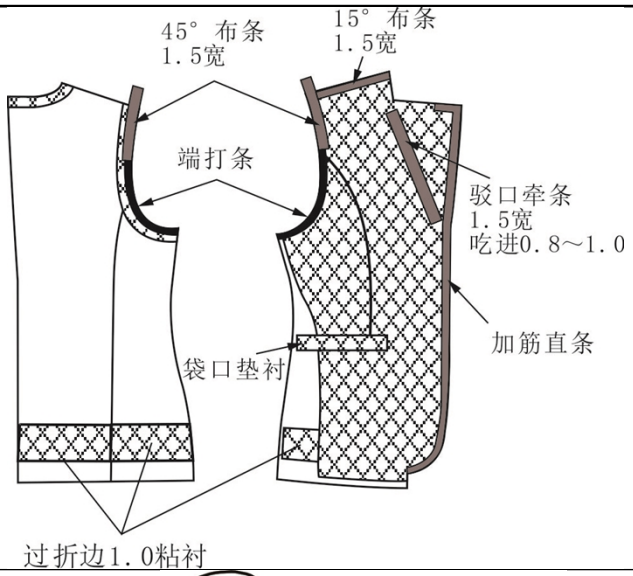
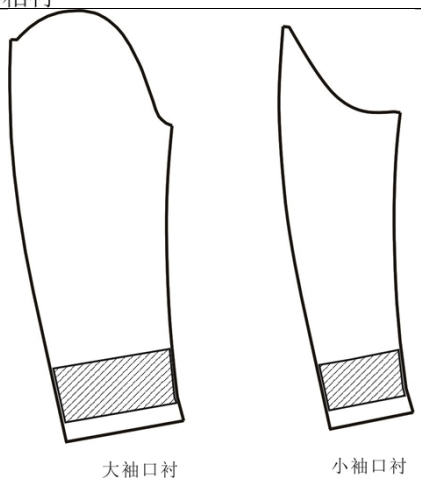
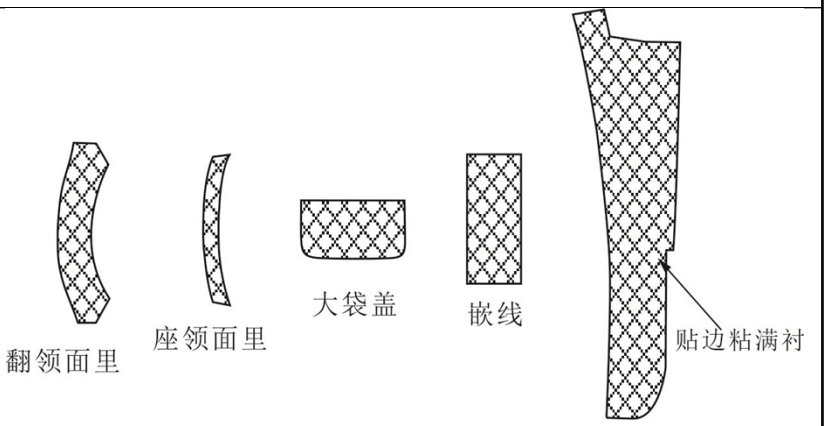
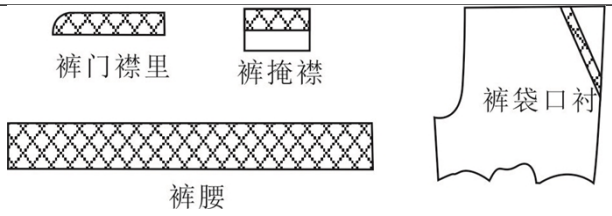
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
敷前、后身衬	压烫前身衬；袋口反面粘衬一层，长度两端超出袋口 1.5，归拔后，前门止口，驳头粘牵条一根	
大、小袖	折边向下 1.0，敷衬一层，大袖口锁眼处敷衬一层	

表5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
袖条	第一层、二层、三层为弹袖衬，第四层为弹袖棉，距边 0.5 扎线一道	 袖条组合图
领子、挂面、、嵌线、袋盖	翻领面、座领面、挂面、嵌线、袋盖面、按图示敷衬一层	
裤前身袋口、裤腰面、裤门襟、掩襟	在袋口处敷牵条；裤腰面、门襟里、掩襟里敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	曲折缝机	纳组合胸衬
10	42针套结机	袋口、小裆打结
11	28针套结机	眼结

表6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
12	自动开袋机	上下衣口袋
13	自动绱袖机	绱袖子
14	圆头锁眼机	前门襟、裤腰
15	三线环缝机	裤子环缝部位
16	容袖机	固袖条、领底呢
17	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
18	临缝机	各部位绷、寨线
19	敷衬机	胸衬
20	寨肩垫机	绱垫肩
21	钉扣机	前门襟、裤腰
22	胸部定型机	半成品胸部定型
23	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
24	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 珠边一道	距缝0.15	劈缝，翻领上珠边一道，扎住领里
	拼接领里	1.0	暗线一道	—	劈缝
	扎领里折线	—	扎线一道	—	在领里翻折处扎棉纱带，两端按要求各吃进 0.6
	领面、里结合	0.8	暗线一道 珠边一道	0.15	齐子口，珠边不下炕
	绱领面、领里	1.0	暗线一道	—	领面与身里结合，两端劈缝，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，劈缝
袖子（春秋款）	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子（春秋款）	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	缉袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用缉袖机，缉袖圆顺，左右一致
	缉固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	缉垫肩	—	擦线一道	—	垫肩前端与胸衬擦住，按缉袖线探出 1.0～1.2，距缉袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	缉袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住10.0～12.0，袖笼底端擦住 3.0～5.0
袖子（夏款）	袖底、外缝包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	袋盖珠边	—	珠边一道	0.15	—
	缉大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	缉大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	缉袋盖，封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布，袋盖平服，左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
上衣前后身面	合前刀背	1.0	暗线一道	—	劈缝
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根，略吃身
	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
	前襟止口珠边	—	珠边一道	0.15	上端线迹搭接重合规整，下端至腋下缝
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	后身腰缝、背中缝包条（夏款）	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋（春秋款）	缉袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	缉袋布	1.0	暗线一道	—	右挂面处按标印扎缝，面吐0.1
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与里缝头擦住
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端各打横结一个，结长0.6
上衣里（春秋款）	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，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
上衣里（夏款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
上衣里（夏款）	后身里上节包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	扦底边面	—	扦缝一道	—	表面不得透针，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，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
收省	收前省缝	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向前倒
	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒
裤斜插袋	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口
	贴条里口与袋布结合	0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝	1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结	—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟掩襟	钩压门襟里	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	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
裤门襟掩襟	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	—	面吐 0.2，掩襟里里口折净
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟	0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐 0.1
	绱裤腰	1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	绱腰时夹绱串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里，腰里下口包条，包条宽 0.5
	扎裤串带	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽1.0
	绱裤串带下端	0.8	回针五道	—	齐裤中缝向后各一个，齐后裆缝一个，两袢居中再各钉一个，共五个。绱腰时扎住串带下端缝头，腰面下口打暗结，可用套结机或钉裤串带机
	绱裤串带上端	0.8	42 针套结	—	串带上端齐腰上口，结长1.0，串带留余量0.3～0.5
合裆	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆	1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0

表8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹缉在右里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	右里袋口居中，距挂面结合缝3.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	距左门襟 8-9 腰里宽居中钉商标，两端扎明线
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	商标位置居中，在腰下口夹缉洗涤标签

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	右门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼位置按规格尺寸表	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
裤腰	1.5	腰宽取中，距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，右腰头钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

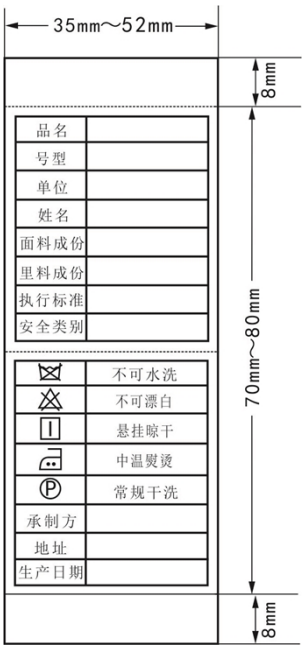


图4　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
7	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
8	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
9	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
10	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
11	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
夏款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	169
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表 A.2　物理性能

项　目		标准值		试验方法
起球，级		≥3		GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45		GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3		FZ/T 20009
	纬向	≥-3		
落水变形，级		≥3		GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5		FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5		
单位重量	平方米重，g	169（夏款）	260（春秋款）	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0		

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 22－2022

机关管理人员
商务休闲男西服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 1
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 3
4.3 颜色 5
4.4 色泽偏差范围 5
4.5 材料 6
4.6 裁片 6
4.7 敷衬 7
4.8 缝制 9
4.9 标志 13
4.10 成品外观质量 14
4.11 甲醛含量 14
5 检验规则 14
5.1 检验项目 14
5.2 抽样方法 14
5.3 抽样规则 14
5.4 判定规则 14
6 包装、运输及贮存 16
6.1 包装 16
6.2 运输 16
6.3 贮存 16
附 录 A（规范性附录）棉麻涤莱赛尔混纺面料技术要求 17
附 录 B（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求 18

前　言

本技术文件的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

机关管理人员商务休闲男西服技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）商务休闲男西服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团商务休闲男西服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分 冲击摆锤法撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 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

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 26382 精梳毛织品

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01032 织物及其制品缝纫损伤的测定

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

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

3 产品分类

中交集团商务休闲男西服产品按样式及用途分为：

a) 商务休闲男西服（夏款）；

b) 商务休闲男西服（春秋款）。

均用于机关管理人员

4　要求

4.1　样式

商务休闲男西服见图1及实物样品。

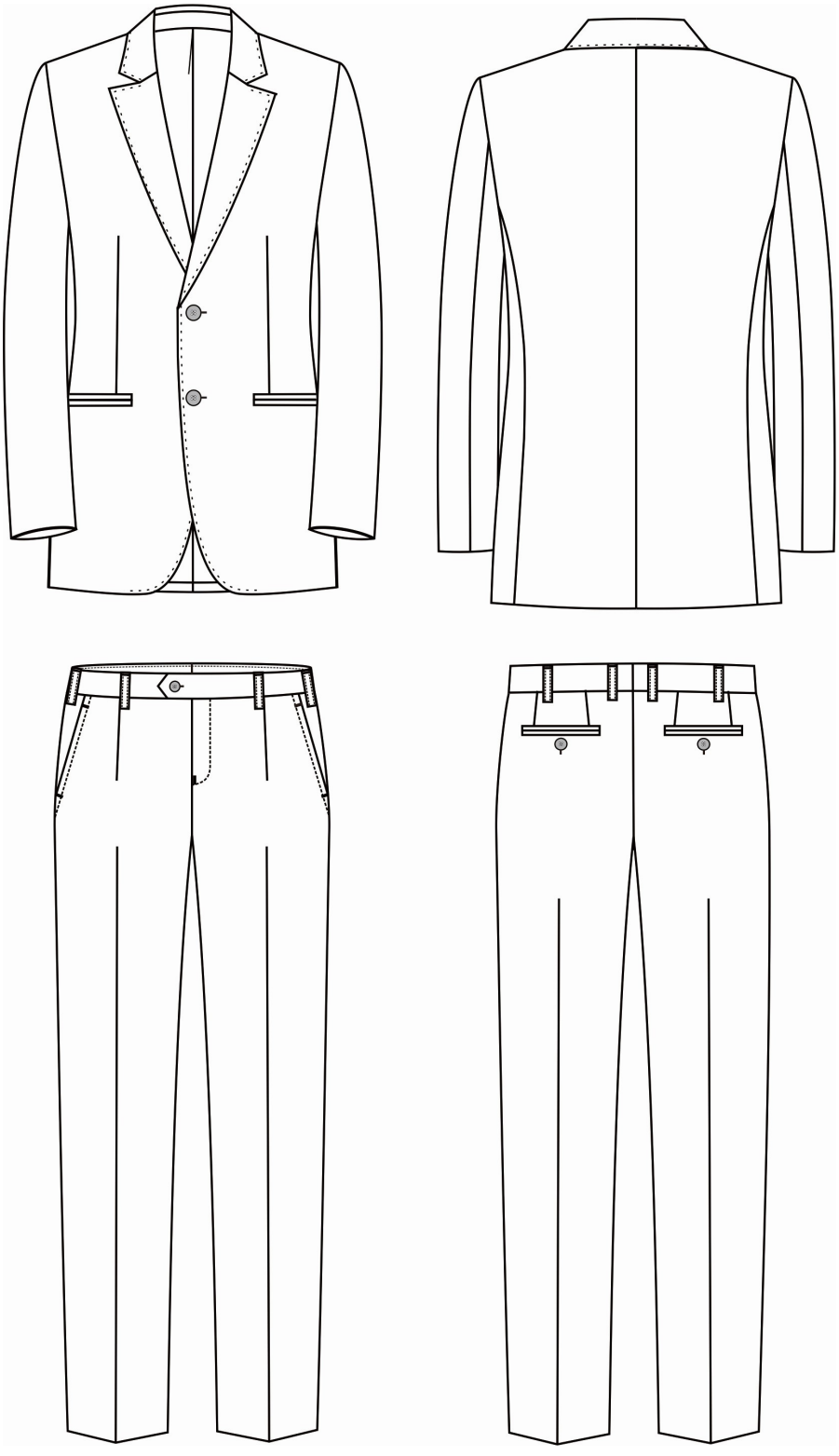


图 1　男西服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男西服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2 男西服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 男西服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 男西服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 2	1	前身长[a]	76.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围	101.0	4.0	2.0
	4	下摆围	113.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	62.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	14.0	0.3	0.3
	7	驳头宽	7.8	—	0.2
	8	后身长	74.5	2.0	1.0
	9	大肩宽	47.0	1.2	0.8
	10	领台宽	3.5	—	0.2
	11	翻领前宽	3.2	—	0.2
	12	翻领后宽	5.0	—	0.2
	13	座领后宽	2.0	—	0.2
	14	大袋口长	16.0	*	0.3
	15	大袋嵌线宽	0.5	—	0.2
	16	里袋口长	13.0	—	0.5
图 3	1	裤长[a]	104.5	3.0	1.5
	2	下裆长	76.7	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	88.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	21.0	0.6	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	0.3
	6	裤袋口长	16.0	—	0.5
	7	臀围	108.8	3.2	2.0
	8	裤后袋口长	13.5	*	0.5
	9	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

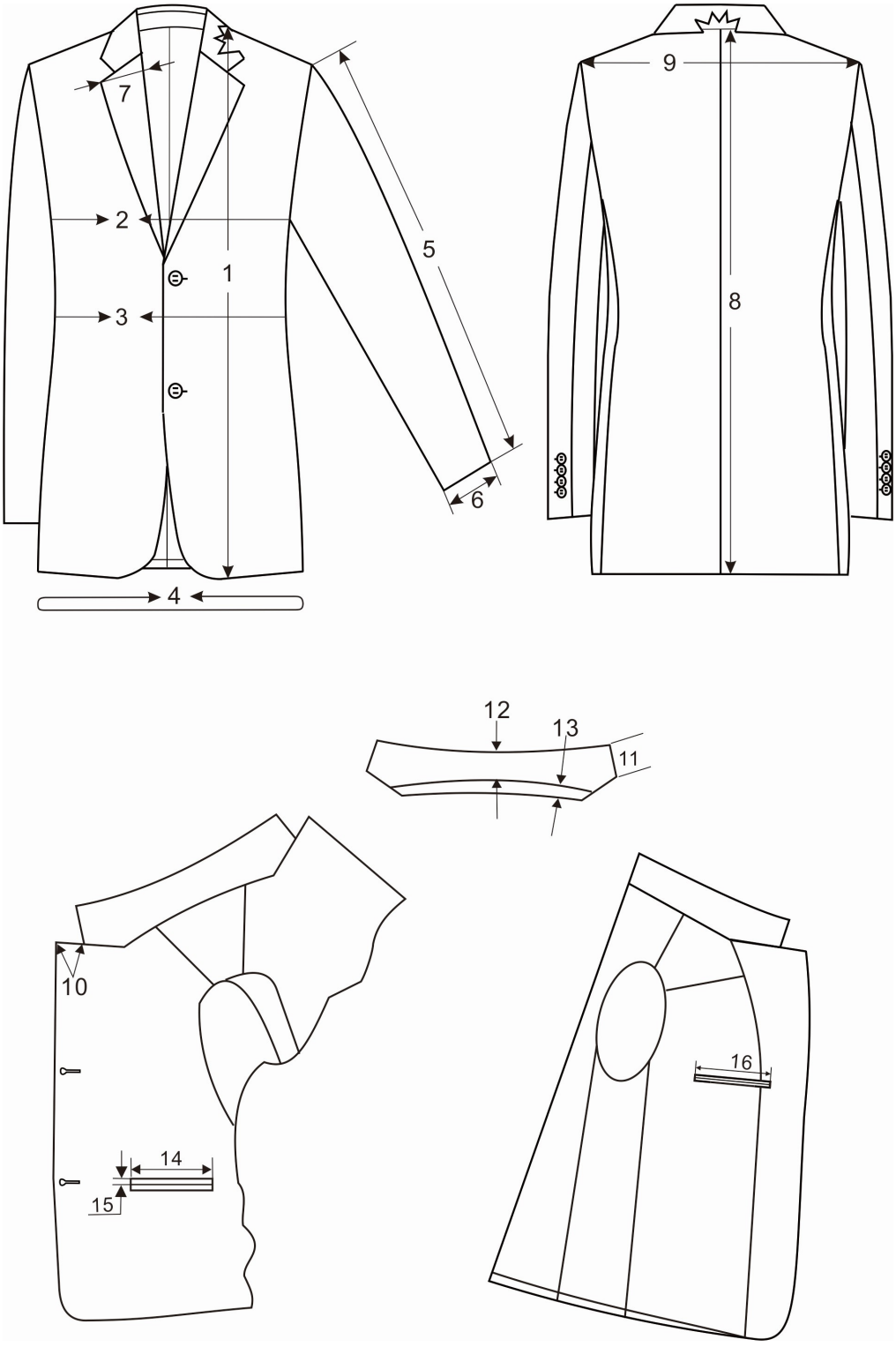


图 2　男西服上衣测量

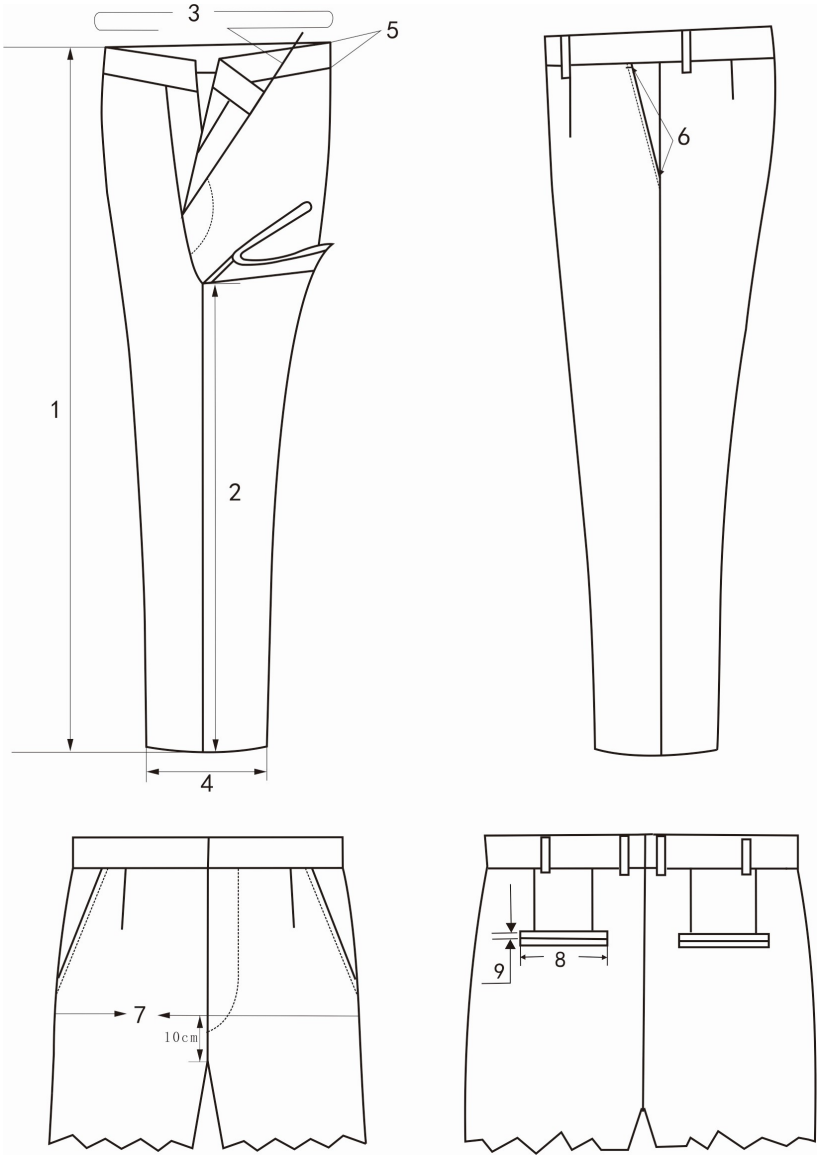


图 3　男西服裤子测量

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、袋布、拉链和其它辅料颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	裤后袋垫布与表面部位；其它部位里与前、后身里

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
棉麻涤莱赛尔混纺面料		夏款：克重：162g/㎡ 34%棉22%涤24%汉麻20%莱赛尔	附录A	上衣：面料、挂面、大袋挡布、翻领面、座领面、胸省垫条 裤子：裤前身、裤后身、裤后袋嵌线、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面、裤腰面、裤串带
毛涤混纺面料		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛 42%涤 6%莱卡	附录 B	
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/m^2	—	上衣前身里、后身里上节、包条
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m^2		上衣前身里、后身里、腋下片里、大袖里、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、卡袋、笔袋嵌线、卡袋、笔袋垫布 裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱 110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、翻领面、座领面
	TC2133-070B	PA 13tex/13tex		领里衬、手巾袋嵌线衬
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱 30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、袋盖面衬、侧开衩衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
	TC2133-166	27tex/27tex，PA粉点		裤腰衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
棉纱带		宽：0.3cm	—	领里
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%， 单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%， 18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%， 18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ20mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		裤后袋、腰头、备扣
四件裤钩		不锈钢	—	裤腰头
成品腰里		—	—	裤腰里
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线、锁直眼
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、珠边
黑色涤长丝线		—		扦脚口
商标		丝质	—	上衣、裤子
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	上衣、裤子

4.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、腋下片、后身片、大、小袖、挂面、大袋嵌线、	经
	翻领面、座领面、袋盖面	纬
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里、斜插袋垫布、后袋垫布、后袋嵌线	经
上衣里	前身里、腋下里、后身里、大、小袖里、里袋嵌线（春秋款）、里袋垫布（春秋款）	经
裤子里	裤膝绸	经
上衣衬	前身、挂面、腋下、大袋、大袋口垫衬、里袋（春秋款）、里袋口垫衬（春秋款）	经
	翻领面、袋盖面、袖口、下摆折边、后领口衬	纬
	座领面、领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、后袋嵌线、后袋口垫衬、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、里袋、裤斜插袋、后袋布、后袖窿牵条、黑炭衬	经
	裤掩襟里、领底呢、前肩牵条、前袖窿牵条、开衩斜条、肩衬、固袖衬	斜

4.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表 5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

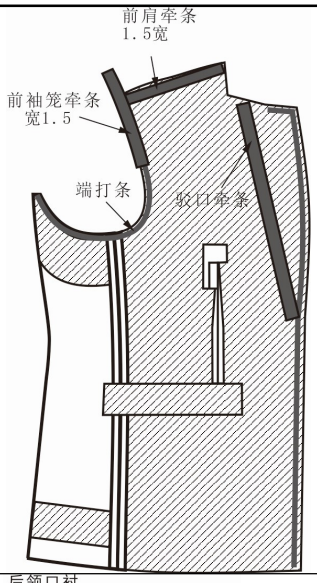
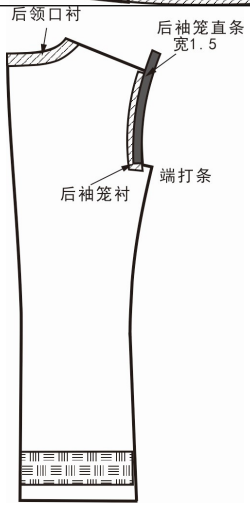
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
上衣前身	（1）敷前身衬：衬距前身止口、领台0.2，距肩缝0.2，距腋下缝2.0，距底边1.5～2.0。 （2）大袋口反面敷衬一层，宽2.5～3.0，两端超过袋口1.0～1.5。 （3）前肩、袖笼上端处扎牵条，袖笼下端粘端打条。 （4）腋下片袖笼粘衬一层，宽8.0-10.0，腋下片距底边 3.0，敷衬一层，宽6.0；开衩处敷衬一层，宽5.5。	
后身	按图示敷后身衬：领口处敷无纺衬一层，宽2.5；袖笼处敷无纺衬一层，宽2.0，扎布牵条一根，宽1.5；下摆过折印1.0敷衬一层，宽6.0	

表 5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

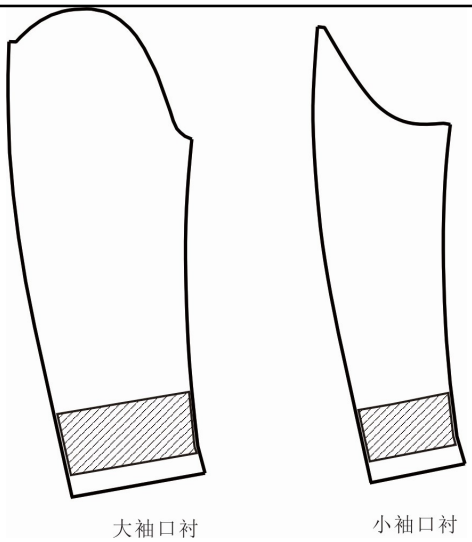
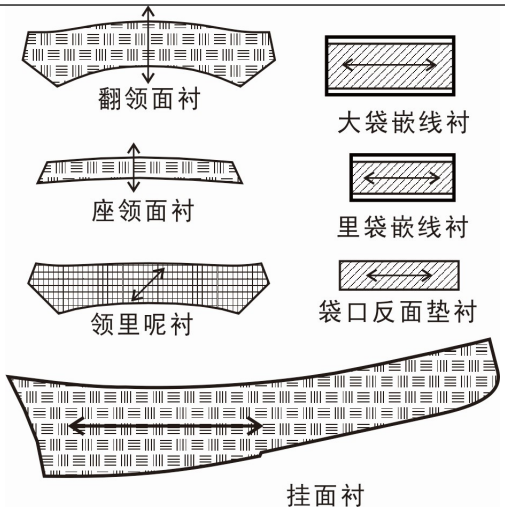
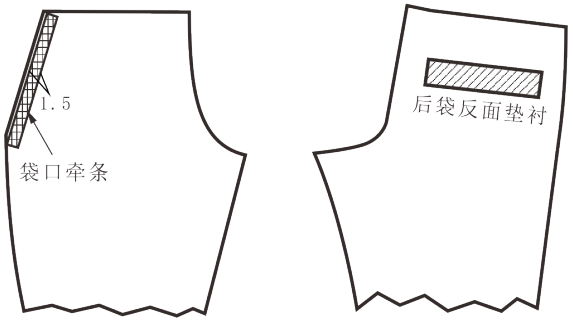
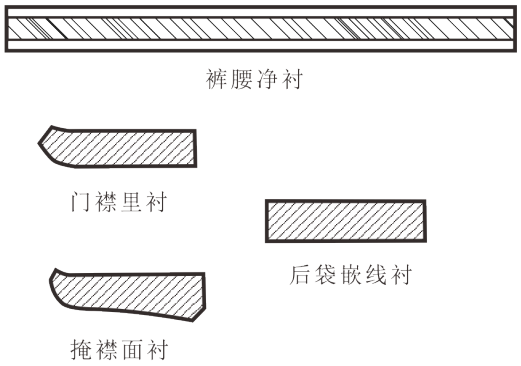
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
袖子	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	
领子、挂面、袋嵌线	翻领面、座领面、领里呢、挂面、里袋嵌线（春秋款）敷衬一层	
裤前身袋口、后袋反面垫衬	（1）前身袋口处齐袋口敷牵条，牵条宽1.5 （2）裤后袋袋口长短、宽窄取中粘垫衬一层，垫衬超过袋口1.0～1.5、宽3.0～3.5	

表 5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
裤衬	裤腰面、门襟里、掩襟面、袋嵌线敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表 6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	专用花针机	绱领底呢、领面里结合
10	曲折缝机	纳组合胸衬
11	42针套结机	袋口、小裆打结
12	28针套结机	钉裤带袢
13	自动开袋机	上下衣口袋
14	自动绱袖机	绱袖子
15	圆头锁眼机	前门襟、裤后袋
16	三线环缝机	裤子环缝部位
17	容袖机	固袖条、领底呢
18	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
19	临缝机	各部位绷、寨线
20	敷衬机	胸衬
21	寨肩垫机	绱垫肩
22	钉扣机	前门襟、裤后袋
23	胸部定型机	半成品胸部定型
24	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
25	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	2.0cm 圆头眼	不少于 50 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	1.5cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 珠边一道	距缝0.15	劈缝，翻领上珠边一道，扎住领里
	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	在领底呢翻折处扎棉纱带，两端按要求各吃进 0.6
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道 珠边一道	0.15	外口用曲折缝面吐 0.15，两端加垫条
	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，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，用曲折缝
袖子（春秋款）	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	攁袖缝	—	攁线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	攁线一道	—	垫肩前端与胸衬攁住，按绱袖线探出 1.0～1.2，距绱袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头攁住10.0～12.0，袖笼底端攁住 3.0～5.0
袖子（夏款）	袖底、外缝包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
大袋	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布，袋盖平服，左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣前后身面	收胸省	0.5	暗线一道	—	上端收尖，加垫条
	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
	前襟止口珠边	—	珠边一道	0.15	上端线迹搭接重合规整，下端至腋下缝
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	后身腰缝、背中缝包条（夏款）	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋（春秋款）	缉袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	缉里袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，嵌线倒缝
	下嵌线与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端撩住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	打“D”型套结，结长齐上下嵌线
上衣里（春秋款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
上衣里（夏款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	后身里上节包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	扦底边面	—	扦缝一道	—	表面不得透针，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，前片环住裤膝绸
裤膝绸（春秋款）	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	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒
	缉裤后袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋，两线相距 1.0，袋嵌线净宽 0.5
	缉袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布缉在袋布面上，下端折净扎线
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角倒向两侧
	嵌线下端与袋布里结合	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线
	封袋口	—	扎线一道	—	—
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋嵌线及垫布
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道	—	—

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
裤后袋	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打“D”型套结一个，结长与明线齐
裤斜插袋	缉袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口
	贴条里口与袋布结合	0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	缉袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝	1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结	—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟 掩襟	钩压门襟里	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	缉门襟拉链	—	扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	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	—	—
	缉掩襟	0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	缉腰里	—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	左右腰结合	3.0	暗线一道	—	劈缝
	缉裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝，按位置夹上裤串带，串带位置：前身中心向前左右各一个，距后裆缝 2.5 各一个，后身串带与前身串带取中左右各一个，共六个。
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	左腰头面回折与门襟里齐，与腰里手工扦缝或机扎 0.15 明线一道
	扦腰里	—	扦缝	—	扦住袋布，裤身表面不透针
	扦掩襟里口	—	扦缝	—	掩襟里里口上端与腰里手工扦缝一道
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扦缝	—	前片居中位置左右各 1 个，侧缝缝头处左右各 1 个，后袋布两侧距边 1.0 各 1 个，后立裆缝头各 1 个，共 10 个
	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
	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽 1.0
	缉裤带袢下端	0.8	打结一道或回针五道	—	距腰面下口 1.2 打暗结，可用套结机或钉裤带袢机
	缉裤带袢上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袢距腰上口 0.2，带袢留余量 0.3～0.5

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
合裆	合下裆		1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆		1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹缉在左里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	左里袋口长居中，里袋口向下5.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	左裤腰里，腰宽居中齐侧缝向前 1.0 钉商标
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	号型标志居中放在洗涤标志上面，重叠缝在左裤腰里下口，腰里下口扎缉

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表 9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.0	门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼距离按规格尺寸	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
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
裤腰	1.5	左腰距尖1.5，腰头宽取中横锁圆头眼1个	与眼对正，在右腰头钉扣一粒
裤掩襟	1.5	距腰下口1.0，距尖1.3横锁圆头眼一个	与眼对正，腰里上钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

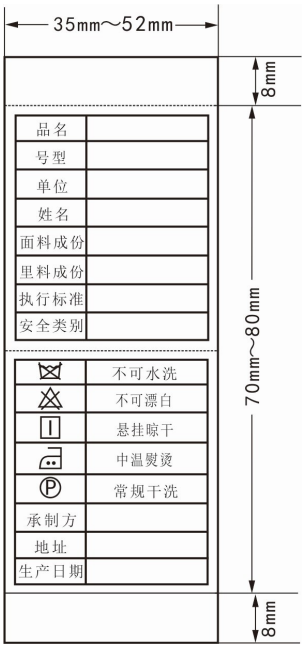


图 4　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品外观质量

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。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4 批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

棉麻涤莱赛尔混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		1/1 平纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～+2.0	GB/T 4666
线密度/tex		14.6×2/27.8	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	268	±15	GB/T 4668
	纬向	236	±10	
纤维含量/%	棉	34	±5	GB/T 2910 FZ/T 01101
	聚酯纤维	22	±5	
	汉麻	24	±5	
	莱赛尔	20	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		162	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
撕破强力/N	经向	≥32	GB/T 3917.1
	纬向	≥32	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	检验方法
耐光色牢度/级		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

附 录 B

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

B.1 规格

规格应符合表 B.1 规定。

表 B.1 规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2。

表 B.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
起球，级		≥3	GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45	GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3	FZ/T 20009
	纬向	≥-3	
落水变形，级		≥3	GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5	
单位重量	平方米重，g	260	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0	

B.3 色牢度

色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3921
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 23－2022

机关管理人员
商务休闲女西服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 1
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 3
4.3 颜色 5
4.4 色泽偏差范围 5
4.5 材料 6
4.6 裁片 6
4.7 敷衬 7
4.8 缝制 8
4.9 标志 12
4.10 成品外观质量 12
4.11 甲醛含量 13
5 检验规则 13
5.1 检验项目 13
5.2 抽样方法 13
5.3 抽样规则 13
5.4 判定规则 13
6 包装、运输及贮存 15
6.1 包装 15
6.2 运输 15
6.3 贮存 15
附 录 A（规范性附录）棉麻涤莱赛尔混纺面料技术要求 16
附 录 B（规范性附录）毛涤混纺面料技术要求 17

前　言

本技术文件的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

机关管理人员商务休闲女西服技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）商务休闲女西服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团商务休闲女西服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分 冲击摆锤法撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 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

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 26382 精梳毛织品

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01032 织物及其制品缝纫损伤的测定

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

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

3 产品分类

中交集团商务休闲女西服产品按样式及用途分为：

a) 商务休闲女西服（夏款）；

b) 商务休闲女西服（春秋款）。

均用于机关管理人员

4　要求

4.1　样式

商务休闲女西服见图1及实物样品。

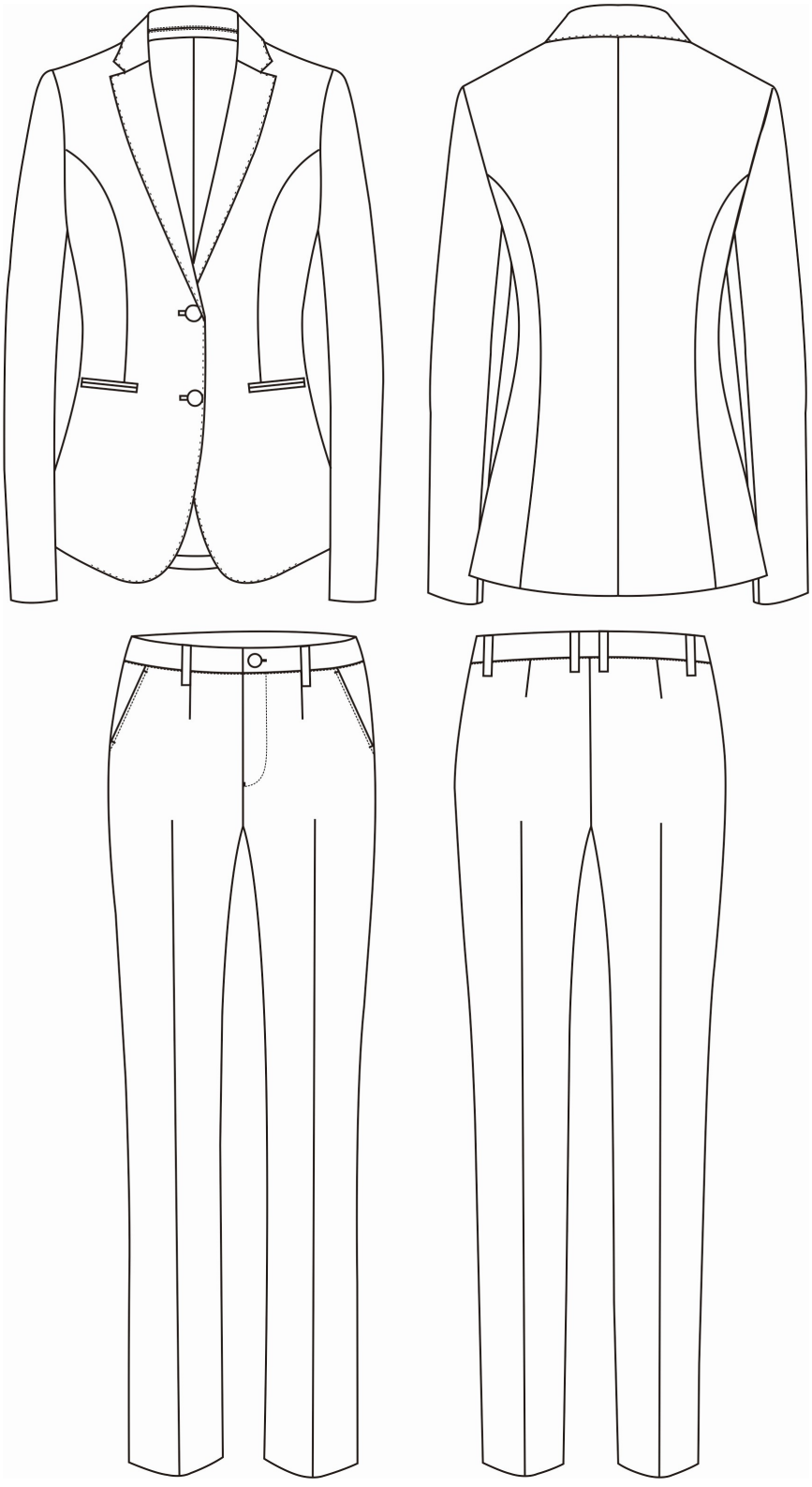


图 1　女西服样式

4.2 号型与规格

4.2.1 女西服号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 女西服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

4.2.3 女西服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子见图 3。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 女西服规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84A		
		裤子号型	165/70A		
图 2	1	前身长[a]	65.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	94.0	4.0	2.0
	3	中腰围	81.0	4.0	2.0
	4	臀围	101.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	58.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	12.0	0.3	0.3
	7	驳头宽	7.0	—	0.2
	8	后身长	61.5	2.0	1.0
	9	大肩宽	40.2	1.2	0.8
	10	领台宽	3.5	—	0.2
	11	翻领前宽	3.2	—	0.2
	12	大袋盖长	13.0	*	0.3
	13	大袋牙宽	0.5	—	0.2
	14	里袋口长	15.5	—	0.5
图 3	1	裤长[a]	103.0	3.0	1.5
	2	下裆长	77.0	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	3	裤腰围[a]	71.0	4.0	2.0
	4	脚口肥	20.8	0.6	0.4
	5	裤腰宽	4.0	—	0.3
	6	裤斜插袋口长	15.0	—	0.5
	7	臀围	97.9	3.6	2.0

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

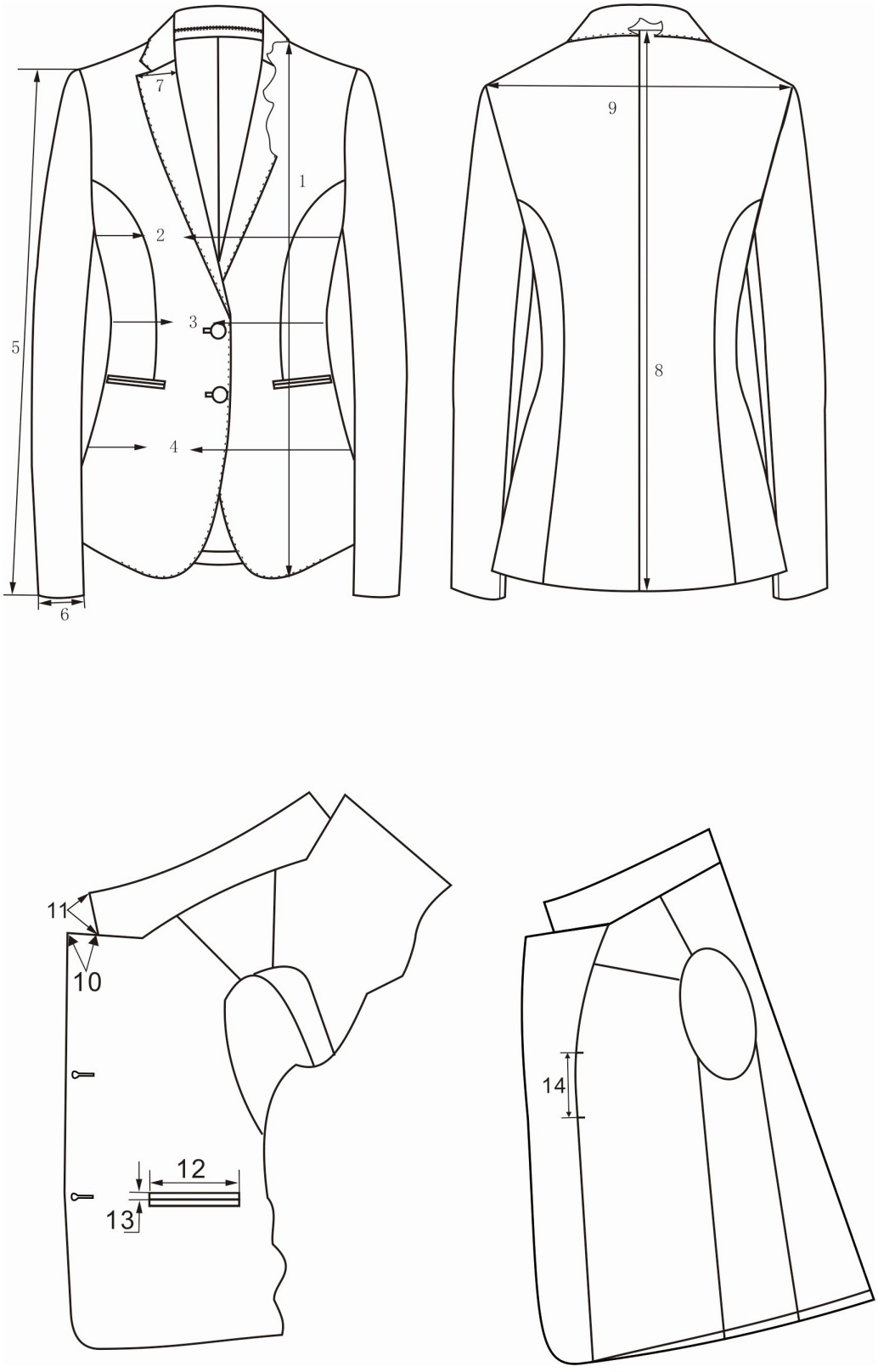


图 2　女西服上衣测量

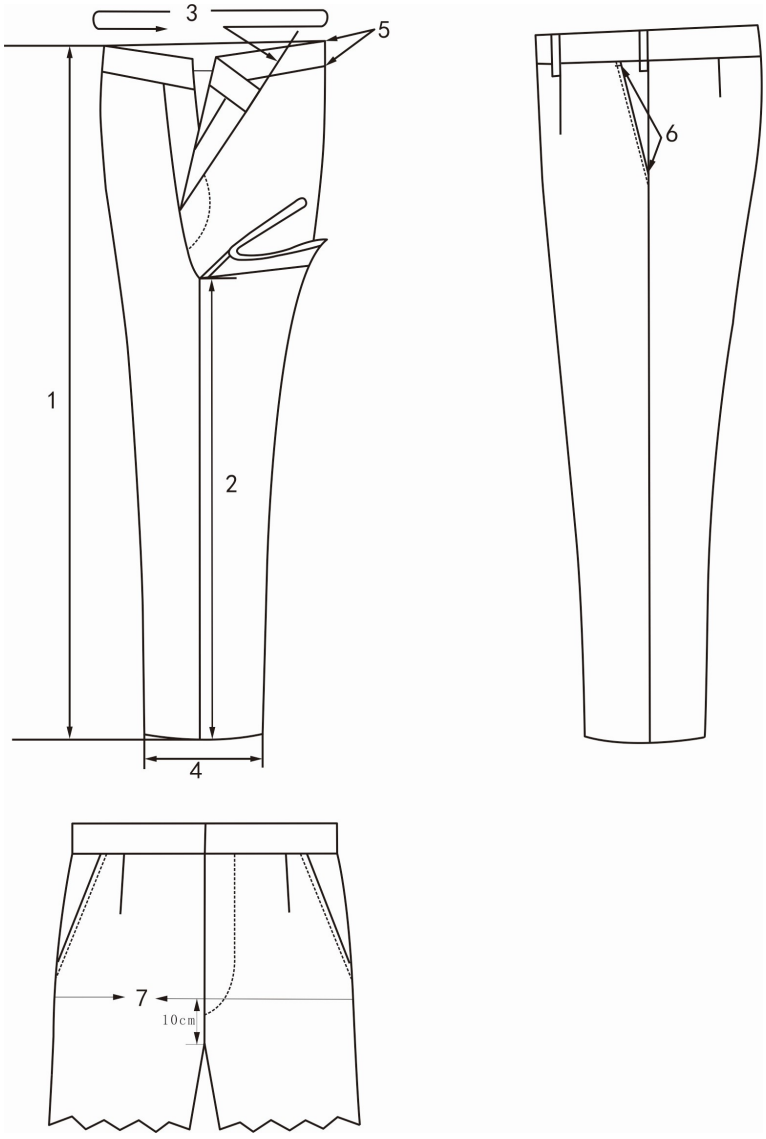


图 3　女西服裤子测量

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、涤棉平布、拉链和其它辅料颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位
≥3-4 级	其它部位里与前、后身里

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
棉麻涤莱赛尔混纺面料		夏款：克重：162g/㎡ 34%棉22%涤24%汉麻20%莱赛尔	附录A	上衣：面料、领里、挂面、后托领、大袋垫布 裤子：面料、裤后袋垫布、斜插袋口垫布、斜插袋口贴条、裤门襟里、裤掩襟面
毛涤混纺面料		春秋款：克重：260g/㎡ 52%毛42%涤6%莱卡	附录B	
里料		夏款：99%涤 1%导电纤维 克重：60 g/m^2	—	上衣前身里、后身里上节、包条
		春秋款：99%涤 1%导电纤维 克重：70 g/m^2		上衣前身里、后身里、腋下片里、大袖里、小袖里，裤子裤膝绸
涤棉平布		涤 80% 棉 20%	GB/T 5326	袋布、掩襟里、包条、前后袖笼牵条、前肩牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	上衣前身、翻领面、座领面
	T2137-036	经纱30dtex/24f，纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		上衣：挂面、袖口、下摆、腋下袖笼衬、后袖笼、后领口衬、袋嵌线、袋口反面垫衬、袋盖面衬、领里衬 裤子：裤门襟、裤掩襟面、裤后袋嵌线衬、裤后袋反面垫衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
扦条衬		PA40S×PA40S，宽：1.5cm	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
棉纱带		宽：0.3cm	—	领里
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%,聚酯纤维41.5%,棉29%,单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%，18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%，18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ20mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		腰头、备扣
尼龙拉链		3号单闭尾编织	GB/T 2173	裤门襟
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、绷缝线
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、珠边
黑色涤长丝线		—		扦脚口
商标		丝质	—	上衣、裤子
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	上衣、裤子

4.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、前刀背、后身片、后刀背、大、小袖、挂面、大袋嵌线	经
	翻领面、座领面、袋盖面	纬
	领里	斜
裤子面	前身、后身、裤腰、掩襟面、门襟里、斜插袋垫布	经
上衣里	前身里、前刀背里、后身里、后刀背里、大、小袖里、里袋垫布	经

表 4　裁片纱向（续）

类别	裁片名称	下料方向
裤子里	裤膝绸	经
上衣衬	前身、前刀背、挂面、大袋盖、大袋口垫衬	经
	翻领面、座领面、袋盖面、袖口、下摆折边、后领口衬	纬
	领里衬	斜
裤子衬	裤门襟里、裤掩襟面、裤腰、裤斜插袋口牵条	经
其他	大袋、里袋、裤斜插袋布、后袖窿牵条、胸衬	经
	裤掩襟里、前肩牵条、前袖窿牵条、固袖衬	斜

4.7　敷衬

敷衬、归拔工艺按表 5 规定。

表 5　敷衬、归拔要求　　单位为厘米

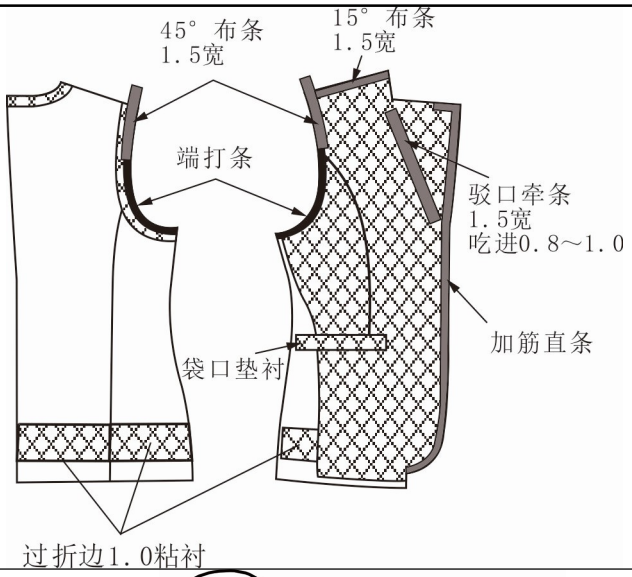
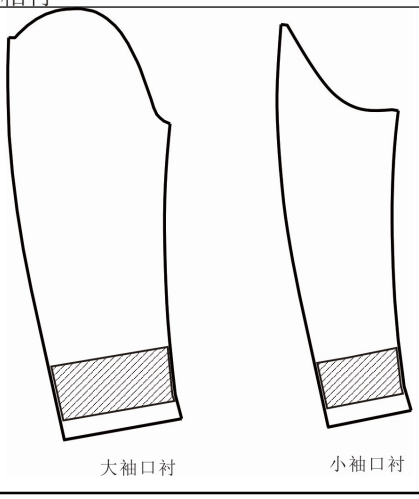
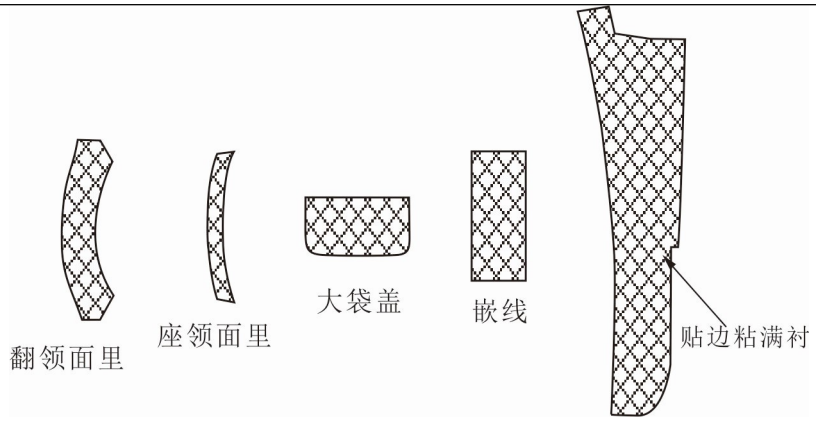
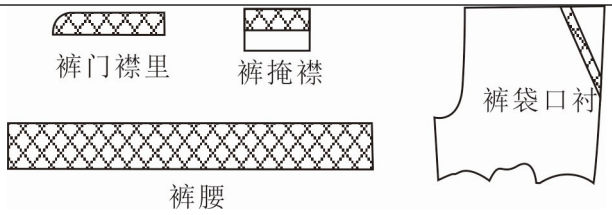
类别	敷衬、归拔要求	图　　示
敷前、后身衬	压烫前身衬；袋口反面粘衬一层，长度两端超出袋口 1.5，归拔后，前门止口，驳头粘牵条一根	
大、小袖	折边向下 1.0，敷衬一层，大袖口锁眼处敷衬一层	

表 5　敷衬、归拔要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图　　示
袖条	第一层、二层、三层为弹袖衬，第四层为弹袖棉，距边 0.5 扎线一道	
领子、挂面、、嵌线、袋盖	翻领面、座领面、挂面、嵌线、袋盖面、按图示敷衬一层	
裤前身袋口、裤腰面、裤门襟、掩襟	在袋口处敷牵条；裤腰面、门襟里、掩襟里敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表 6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	双针双链机	合裤子前、后裆
8	单针单链机	裤侧缝、合下档
9	曲折缝机	纳组合胸衬
10	42针套结机	袋口、小裆打结
11	28针套结机	眼结

表 6　生产设备要求（续）

序号	设备名称	用　途
12	自动开袋机	上下衣口袋
13	自动绱袖机	绱袖子
14	圆头锁眼机	前门襟、裤腰
15	三线环缝机	裤子环缝部位
16	容袖机	固袖条、领底呢
17	扦缝机	袖口、下摆、裤脚口
18	临缝机	各部位绷、寨线
19	敷衬机	胸衬
20	寨肩垫机	绱垫肩
21	钉扣机	前门襟、裤腰
22	胸部定型机	半成品胸部定型
23	三条缝定型机	半成品后身中缝、下摆缝、裤中缝定型
24	半成品烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环　　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扦　缝　或　撩　缝		6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
撬缝		9 针/3cm～11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	尾结线头不超过 0.5cm，圆头眼扣眼根部应采用 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。
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 珠边一道	距缝0.15	劈缝，翻领上珠边一道，扎住领里
	拼接领里	1.0	暗线一道	—	劈缝
	扎领里折线	—	扎线一道	—	在领里翻折处扎棉纱带，两端按要求各吃进 0.6
	领面、里结合	0.8	暗线一道 珠边一道	0.15	齐子口，珠边不下炕
	绱领面、领里	1.0	暗线一道	—	领面与身里结合，两端劈缝，其余缝头向大身倒烫，领里与身面结合，劈缝
袖子（春秋款）	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子（春秋款）	擩袖缝	—	擩线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	擩线一道	—	垫肩前端与胸衬擩住，按绱袖线探出 1.0～1.2，距绱袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擩住10.0～12.0，袖笼底端擩住 3.0～5.0
袖子（夏款）	袖底、外缝包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	袋盖珠边	—	珠边一道	0.15	—
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋嵌线、袋盖	—	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
	袋嵌线与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋盖，封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部，回针三道，袋口上口扎住袋布，袋盖平服，左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐，暗封袋口，两端留口2.0～3.0
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
上衣前后身面	合前刀背	1.0	暗线一道	—	劈缝
	擩前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根，略吃身
	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
	前襟止口珠边	—	珠边一道	0.15	上端线迹搭接重合规整，下端至腋下缝
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	后身腰缝、背中缝包条（夏款）	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋（春秋款）	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱袋布	1.0	暗线一道	—	右挂面处按标印扎缝，面吐0.1
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与里缝头擩住
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端各打横结一个，结长0.6
上衣里（春秋款）	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，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
上衣里（夏款）	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，缝头向里倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣里（夏款）	后身里上节包条	0.5	包缝一道	0.15	包条宽0.5
	扦底边面	—	扦缝一道	—	表面不得透针，各接合缝对正
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、后袋嵌线下口，前片环住裤膝绸
裤膝绸（春秋款）	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
收省	收前省缝	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向前倒
	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，下端收尖，缝头向后倒
裤斜插袋	绱袋口垫布	0.8	明线一道	0.1	垫布折净，下端拐扎至袋布外口
	贴条里口与袋布结合	0.8	明线一道	0.1	贴条折净，宽 3.5±0.2
	钩压袋布	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	面吐 0.1
	合中缝	1.0	单针单链	—	劈缝
	打袋口结	—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长 0.7
裤门襟掩襟	钩压门襟里	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	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
裤门襟掩襟	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	—	面吐 0.2，掩襟里里口折净
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟	0.8	暗线一道 明线一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐 0.1
	绱裤腰	1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	绱腰时夹绱串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里，腰里下口包条，包条宽 0.5
	扎裤串带	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽1.0
	绱裤串带下端	0.8	回针五道	—	齐裤中缝向后各一个，齐后裆缝一个，两袢居中再各钉一个，共五个。绱腰时扎住串带下端缝头，腰面下口打暗结，可用套结机或钉裤串带机
	绱裤串带上端	0.8	42 针套结	—	串带上端齐腰上口，结长1.0，串带留余量0.3～0.5
合裆	合下裆	1.0	单针单链	—	劈缝，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆	1.0	双针双链	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头3.0
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，折边宽4.0，面不透针

表 8　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
标志	洗涤标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹缉在右里袋口垫布下口
	商标		—	扎线各一道	—	右里袋口居中，距挂面结合缝3.0
	商标	裤子	—	扎线各一道	—	距左门襟 8-9 腰里宽居中钉商标，两端扎明线
	洗涤标志		0.8	暗线一道	—	商标位置居中，在腰下口夹缉洗涤标签

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表 9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	右门襟距边1.3横锁圆头眼两个，扣眼位置按规格尺寸表	与眼对正，里襟距边1.5钉扣两粒
裤腰	1.5	腰宽取中，距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，右腰头钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表8规定。

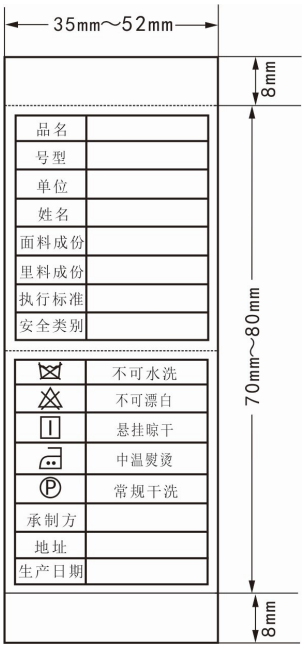


图 4　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2 运输

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。

6.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

棉麻涤莱赛尔混纺面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		1/1 平纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～+2.0	GB/T 4666
线密度/tex		14.6×2/27.8	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	268	±15	GB/T 4668
	纬向	236	±10	
纤维含量/%	棉	34	±5	GB/T 2910 FZ/T 01101
	聚酯纤维	22	±5	
	汉麻	24	±5	
	莱赛尔	20	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		162	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
撕破强力/N	经向	≥32	GB/T 3917.1
	纬向	≥32	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	检验方法
耐光色牢度/级		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

附 录 B

（规范性附录）

毛涤混纺面料技术要求

B.1 规格

规格应符合表 B.1 规定。

表 B.1 规格

类别	产品名称	混纺比例（%）	幅宽（cm）	单位面积质量（g/㎡）
春秋款	毛涤混纺面料	52%毛 42%涤 6%莱卡	150	260

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2。

表 B.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
起球，级		≥3	GB/T 4802.1
纤维含量 ，%		毛：≥45	GB/T 2910
静态尺寸变化率 ，%	经向	≥-3	FZ/T 20009
	纬向	≥-3	
落水变形，级		≥3	GB/T 26382
气蒸尺寸变化率， %	经向	-1.5～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.5～1.5	
单位重量	平方米重，g	260	GB/T 4669
	平方米重量允差，%	-3.0	

B.3 色牢度

色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥4～5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3921
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3～4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐熨烫色牢度，级	变色	≥3～4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 24－2022

机关管理人员
男衬衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 1
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 3
4.3 颜色 5
4.4 色泽偏差范围 5
4.5 材料 5
4.6 裁片 6
4.7 敷衬 6
4.8 缝制 6
4.9 标志 8
4.10 成品外观质量 8
4.11 甲醛含量 8
5 检验规则 8
5.1 检验项目 8
5.2 抽样方法 8
5.3 抽样规则 8
5.4 判定规则 9
6 包装、运输及贮存 10
6.1 包装 10
6.2 运输 10
6.3 贮存 10
附 录 A（规范性附录）精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求 11

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

机关管理人员男衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）男衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团男衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2660 衬衫

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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 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 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

3 产品分类

中交集团男衬衣产品按颜色、式样及用途分为：

a) 男白长袖衬衣；

b) 男白短袖衬衣；

c) 男浅蓝长袖衬衣；

d) 男浅蓝短袖衬衣。

均可用于机关管理人员。

4 要求

4.1 样式

男长袖衬衣见图1及实物样品，男短袖衬衣见图2及实物样品。

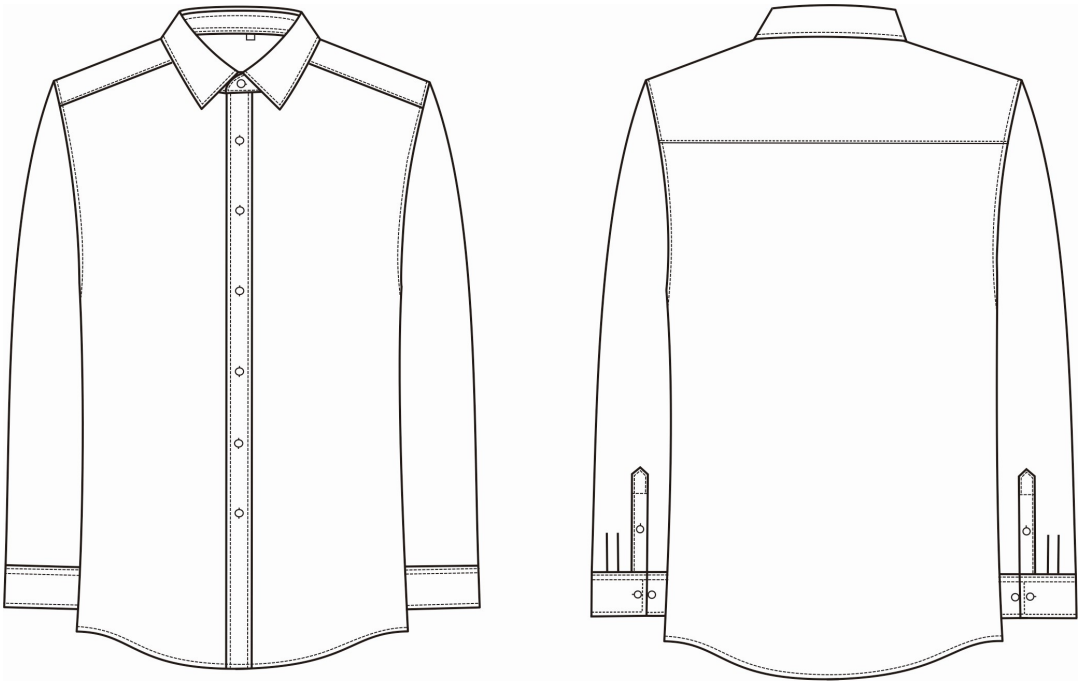


图 1 男长袖衬衣样式

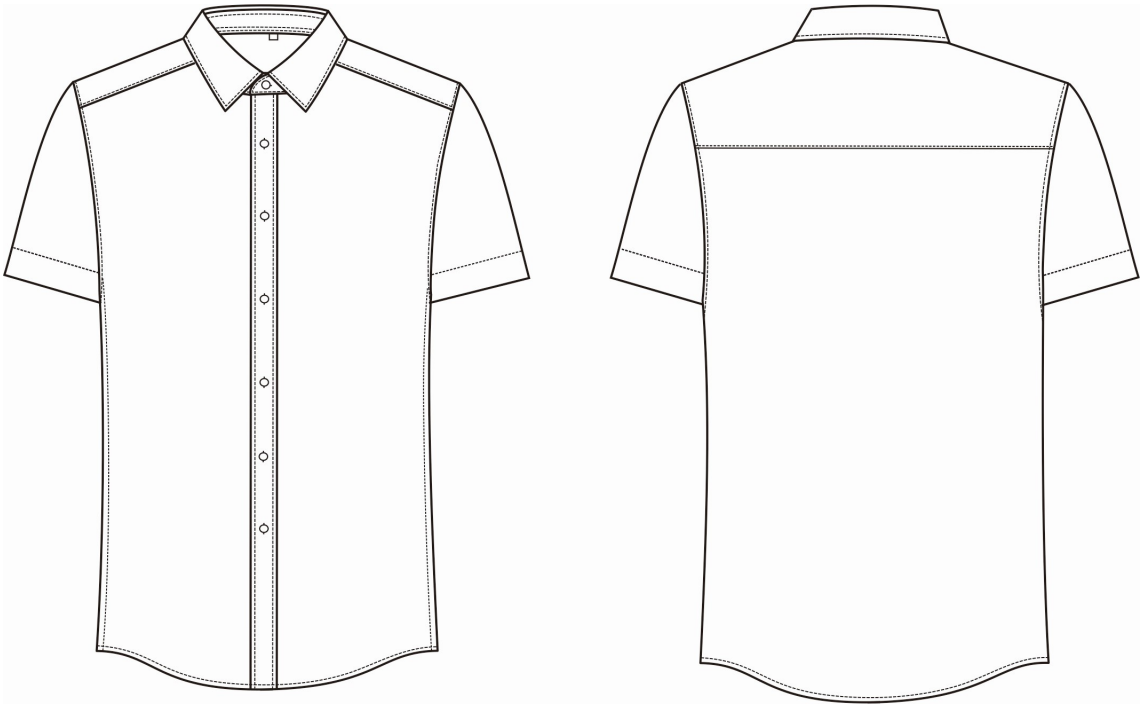


图 2 男短袖衬衣样式

4.2 号型与规格

4.2.1 男衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

4.2.2 男长袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，男短袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 男长袖衬衣规格尺寸测量位置见图 3，男短袖衬衣见图 4。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表 1 男长袖衬衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图 3	1	前身长[a]	75.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	103.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	108.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	61.5	1.5	0.8
	6	袖头长	25.5	0.5	0.5
	7	袖头宽	6.5	—	0.2
	8	后身长[a]	76.0	2.0	1.0
	9	大肩宽[a]	48.0	1.2	0.8
	10	过肩中宽	8.8	—	0.3
	11	领长[a]	41.0	1.0	0.5
	12	翻领前宽	6.0	—	0.2
	13	翻领后宽	4.5	—	0.2
	14	座领后宽	3.5	—	0.2
	15	座领前宽	2.8	—	0.2
	16	第二扣眼距领根	6.3	*	0.2
	17	第七扣眼距底边	17.0	*	0.3

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

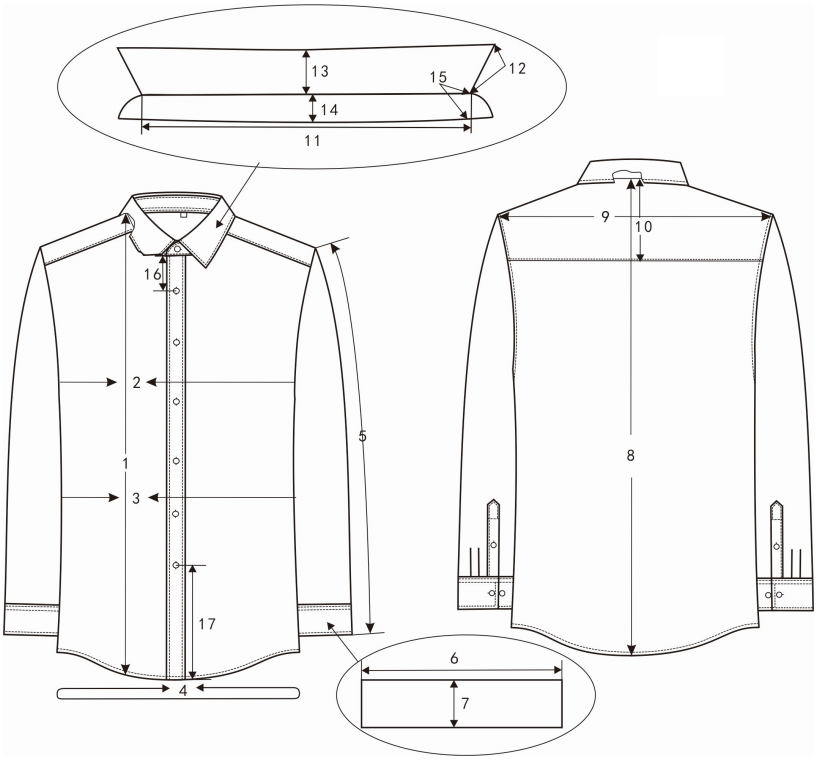


图 3　男长袖衬衣测量

表 2　男短袖衬衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/96B		
图 4	1	前身长[a]	75.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	111.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	103.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	108.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	25.0	1.5	0.8
	6	袖口肥	19.0	0.5	0.5
	7	后身长[a]	76.0	2.0	1.0
	8	大肩宽[a]	48.0	1.2	0.8
	9	过肩中宽	8.8	—	0.3
	10	领长[a]	41.0	1.0	0.5
	11	翻领前宽	6.0	—	0.2
	12	翻领后宽	4.5	—	0.2
	13	座领后宽	3.5	—	0.2
	14	座领前宽	2.8	—	0.2
	15	第二扣眼距领根	6.3	*	0.2
	16	第七扣眼距底边	17.0	*	0.3
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

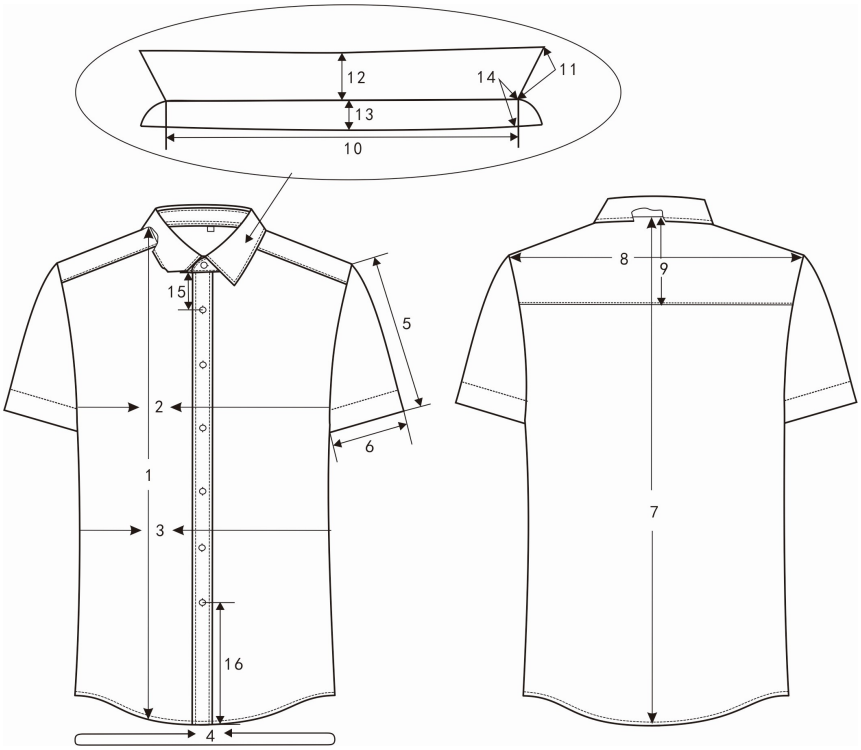


图 4　男短袖衬衣测量

4.3　颜色

4.3.1　面料包括两种颜色，一种为白色（PANTONE 11-0601TCX），一种为浅蓝色（PANTONE 13-3920TCX）。

4.3.2　粘合衬颜色为白色。

4.3.3　缝纫线、钉扣线、锁眼线、四眼扣颜色，白色面料用白色，浅蓝色面料用浅蓝色，颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，纽扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表 3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比
≥4 级	底领里、袖开衩与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里、袖头里与表面部位

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表 4　材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
精梳棉涤莱赛尔混纺面料		75%棉，10%涤纶，15%莱赛尔 140s/3×140s/3	附录 A	面料、后过肩面里、翻领里、座领里、门襟贴条、袖开衩条（长袖）、袖开衩包条（长袖）
粘合	C1113-092	PE 14.5tex×14.5tex	FZ/T 64008	翻领第一层衬、袖头衬（长袖）
	C1113-137	PE 24.3tex×24.3tex		翻领第二层衬

表 4　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
衬	TC1113-165	PE 28tex×28tex	FZ/T 64008	座领衬
	T1137-055	PA 83dtex/48F×111dtex/48F		门襟贴条衬
聚酯四眼扣		Φ1.0 cm	QB/T 3637	门襟、座领、袖头（长袖）、开衩（长袖）、备扣
胶条		宽：5mm	—	底边，腰、袖缝
		宽：8-9mm		袖窿缝、袖开衩、短袖袖口折边
领角插片		长 5.5cm 宽 1.0cm	—	领角
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	钉扣
		11.8tex×2		缝纫、环缝、锁眼
商标		丝质标签	—	左门襟里
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	左身缝
号型标志		胶质标签	—	后领窝

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表 5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、过肩面里、后片、大袖、小袖、袖头面里、翻领、座领、门襟贴条、袖开衩条	经
衬料	袖头衬、第二层翻领衬、门襟贴条衬	经
	第一层翻领衬、底领衬	斜

4.7　敷衬

翻领面敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，第二层衬为净衬；座领里敷净衬一层；袖头（长袖）衬上口净衬，其它边满衬；门襟贴条敷满衬一层。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表 6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	验布机	验布
3	粘合机	各部位衬粘合
4	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
5	双针链缝机	上袖子
6	锁眼机	各部位锁眼
7	钉扣机	各部位钉扣
8	领尖定型机、上下压领机、圆领机	领子定型
9	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		

表 7　针距密度（续）

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
链　　式		13 针/3cm～15 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱
钉扣	聚酯四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 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，领尖居中，领角面、里中间夹插片，压领明线时扎住
	扎座领下口线	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
长袖	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝剑头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 横向回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，结距剪口 0.8
	绱袖子	身 0.6 袖子 1.7	双针双链一道	-	两链式线相距 0.8，反面上炕线 0.1～0.2，缝头内齐边夹 0.9 胶条，用定型机压烫定型
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压身袖缝	前身、袖 1.1 后身、袖 0.5	明、暗线各一道	0.4	明线压在后身上，身袖缝内齐边夹 0.5 胶条，用定型机压烫定型，腋下十字部位缝头对齐，可用链式线迹
	扎袖头面里口明线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹绱袖头	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
短袖	压袖口明线	—	明线一道	0.1	袖口折边向内折回，缝头折净，折边宽 2.0
	绱袖子	身 0.6 袖子 1.7	双针双链一道	-	两链式线相距 0.8，反面上炕线 0.1～0.2，缝头内齐边夹 0.9 胶条，用定型机压烫定型
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压身袖缝	前身、袖 1.1 后身、袖 0.5	明、暗线各一道	0.4	明线压在后身上，身袖缝内齐边夹 0.5 胶条，用定型机压烫定型，腋下十字部位缝头对齐，可用链式线迹
前、 后身	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，明线不扎透过肩里，缝头内齐边夹 1.0 胶条，用定型机压烫定型
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面上炕，明线扎在过肩上，后肩缝内齐边夹 1.0胶条，用定型机压烫定型
	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口0.4 ，门襟宽3.5
	扎里襟折边明线	1.0	明线一道	0.1	缝头内加1.0胶条，用定型机压烫定型，折边宽2.0
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	缝头内加0.5胶条，用定型机压烫定型，折边宽0.5
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边7.0～8.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

4.8.4 锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒，距底边向上 6.0 钉第一粒备扣，向下间距 2.0 钉第二粒备扣
袖头（长袖）	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
袖衩（长袖）	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，小袖衩条钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9 标志

4.9.1 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

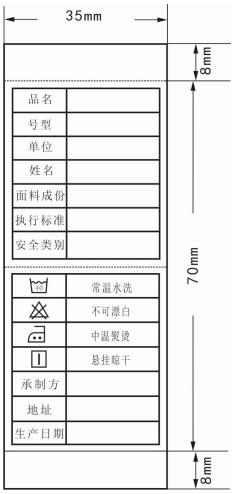


图5 洗涤标志

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品外观质量

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。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	胶条	观察	粘贴不顺直	褶皱、死褶	无胶条
7	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
9	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
10	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
11	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
12	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
13	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	实验方法
纤维含量/%	棉	75	棉+莱赛尔≥85 莱赛尔≥10	GB/T 2910 FZ/T 01101
	涤纶	10		
	莱赛尔	15		
织物组织		2/1 右斜纹	—	观察
线密度/tex		4.2tex×3/4.2tex×3	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	624	±15	GB/T 4668
	纬向	346	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽/cm		144（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m²)		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力/N	经向	≥800	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
撕破强力/N	经向	≥23	GB/T 3917.3
	纬向	≥15	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级

表 A.3 染色牢度 单位为级

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 25－2022

机关管理人员
女衬衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 产品分类 1
4 要求 2
4.1 样式 2
4.2 号型与规格 3
4.3 颜色 5
4.4 色泽偏差范围 5
4.5 材料 5
4.6 裁片 6
4.7 敷衬 6
4.8 缝制 6
4.9 标志 7
4.10 成品外观质量 8
4.11 甲醛含量 8
5 检验规则 8
5.1 检验项目 8
5.2 抽样方法 8
5.3 抽样规则 8
5.4 判定规则 8
6 包装、运输及贮存 10
6.1 包装 10
6.2 运输 10
6.3 贮存 10
附 录 A（规范性附录）精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求 11

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

机关管理人员女衬衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）女衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团女衬衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2660 衬衫

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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 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 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

3 产品分类

中交集团女衬衣产品按颜色、式样及用途分为：

a) 女白长袖衬衣；

b) 女白短袖衬衣；

c) 女浅蓝长袖衬衣；

d) 女浅蓝短袖衬衣。

均可用于机关管理人员。

4 要求

4.1 样式

女长袖衬衣见图1及实物样品，女短袖衬衣见图2及实物样品。

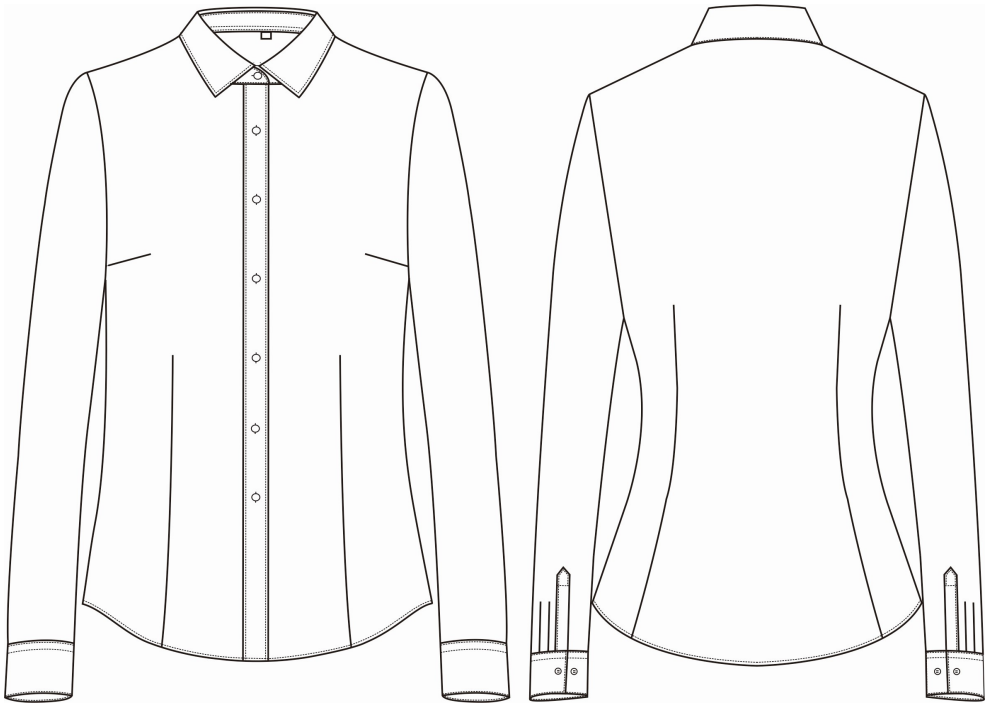


图 1 女长袖衬衣样式

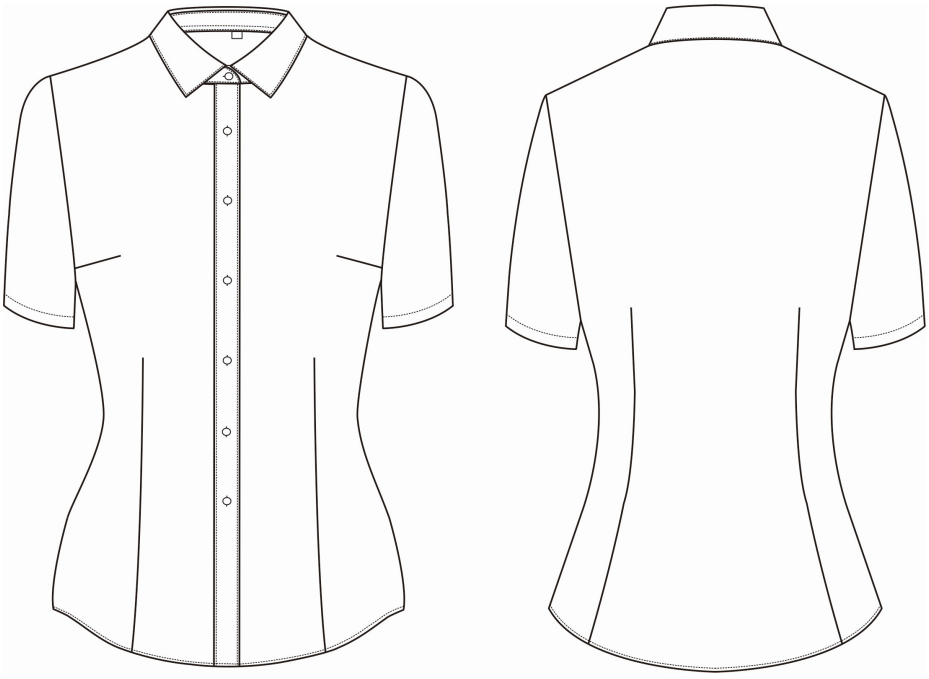


图 2 女短袖衬衣样式

4.2 号型与规格

4.2.1 女衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2 女长袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女短袖衬衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3 女长袖衬衣规格尺寸测量位置见图 3，女短袖衬衣规格尺寸测量位置见图 4。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表 1 女长袖衬衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 3	1	前身长[a]	66.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	93.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	82.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	100.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	57.5	1.5	0.8
	6	袖头长	21.5	0.5	0.5
	7	袖头宽	5.0	—	0.2
	8	后身长[a]	64.0	2.0	1.0
	9	大肩宽[a]	39.0	1.2	0.8
	10	领长[a]	36.0	1.0	0.5
	11	翻领前宽	5.1	—	0.2
	12	翻领后宽	3.8	—	0.2
	13	座领后宽	3.0	—	0.2
	14	座领前宽	2.5	—	0.2
	15	第二扣眼距领根	6.0	*	0.2
	16	第七扣眼距底边	13.0	*	0.3

注1：[a]为主要部位，

注2：带“*”号档差可自行设定。

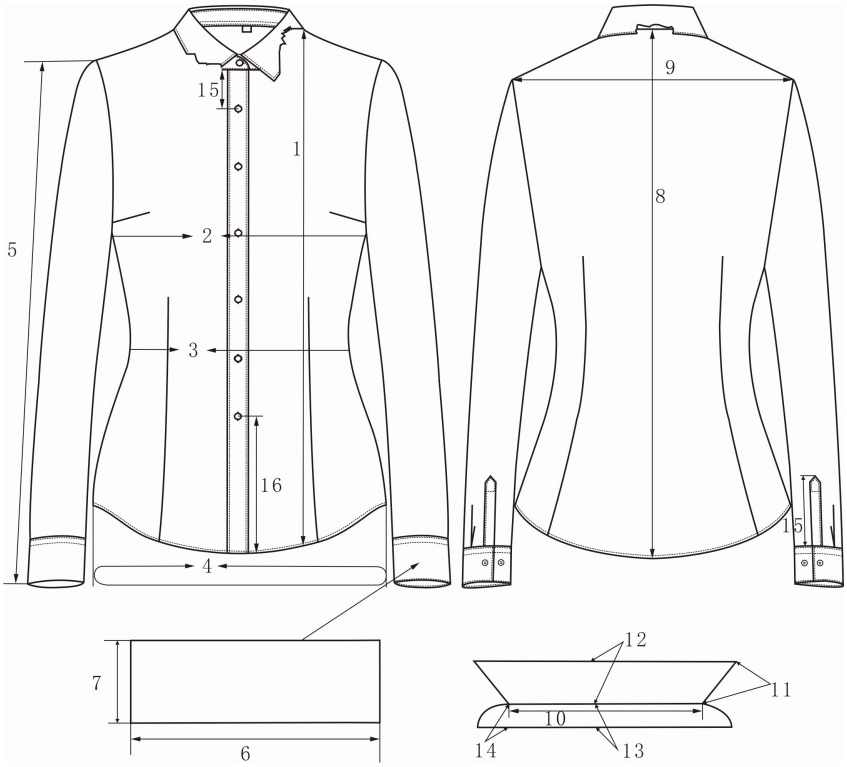


图 3　女长袖衬衣测量

表 2　女短袖衬衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			165/84B		
图 4	1	前身长[a]	66.0	2.0	1.0
	2	胸　围[a]	93.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	82.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	100.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	21.0	1.5	0.8
	6	袖口肥	16.0	0.5	0.5
	7	后身长[a]	64.0	2.0	1.0
	8	大肩宽[a]	39.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	36.0	1.0	0.5
	10	翻领前宽	5.1	—	0.2
	11	翻领后宽	3.8	—	0.2
	12	座领后宽	3.0	—	0.2
	13	座领前宽	2.5	—	0.2
	14	第二扣眼距领根	6.0	*	0.2
	15	第七扣眼距底边	13.0	*	0.3
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

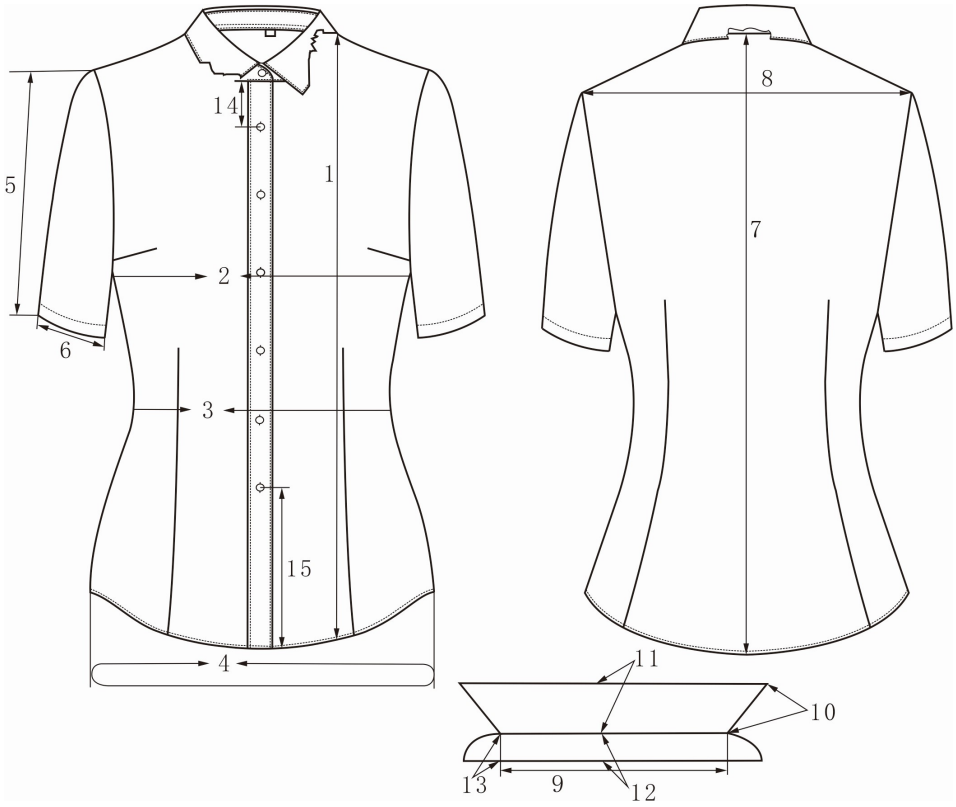


图 4　女短袖衬衣测量

4.3　颜色

4.3.1　面料包括两种颜色，一种为白色（PANTONE 11-0601TCX），一种为浅蓝色（PANTONE 13-3920TCX）。

4.3.2　粘合衬颜色为白色。

4.3.3　缝纫线、钉扣线、锁眼线、四眼扣颜色，白色面料用白色，浅蓝色面料用浅蓝色，颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，纽扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表 3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比
≥4 级	底领里、袖开衩与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部分，翻领里、袖头里与表面部位

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表 4　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
精梳棉涤莱赛尔混纺面料	75%棉，10%涤纶，15%莱赛尔 140s/3×140s/3	附录 A	面料、翻领里、座领里、门襟贴条、袖开衩条（长袖）、袖开衩包条（长袖）

表 4　材料用途表（续）

材料名称		规格	要求	用途
粘合衬	C1113-092	PE 14.5tex×14.5tex	FZ/T 64008	翻领衬、袖头衬（长袖）、门襟贴条衬
	TC1113-165	PE 28tex×28tex		座领衬
聚酯四眼扣		Φ1.0 cm	QB/T 3637	门襟、座领、袖头（长袖）、备扣
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	钉扣
		11.8tex×2		缝纫、环缝、锁眼
商标		丝质标签	—	右门襟里
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	左身缝
号型标志		胶质标签	—	后领窝

4.6　裁片

裁片纱向按表5规定。

表 5　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、大袖、小袖、袖头面里、翻领、座领、门襟贴条、袖开衩条	经
衬料	袖头衬、门襟贴条衬、翻领衬	经
	底领衬	斜

4.7　敷衬

翻领面敷满衬一层；座领里粘净衬一层；门襟贴条敷满衬一层；女长袖衬衫袖头面上口净衬。

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表6规定。

表 6　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	验布机	验布
3	粘合机	各部位衬粘合
4	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
5	双针链缝机	上袖子
6	锁眼机	各部位锁眼
7	钉扣机	各部位钉扣
8	领尖定型机、上下压领机、圆领机	领子定型
9	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表 7　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
环缝		11针/3cm～13针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
锁眼	1.1cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱
钉扣	聚酯四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表8规定。

表 8　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 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，领尖居中，领角面、里中间夹插片，压领明线时扎住
	扎座领下口线	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
长袖	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝剑头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 横向回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，结距剪口 0.8
	绱袖子	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	合身袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	腋下十字部位缝头对齐
	扎袖头面里口明线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹绱袖头	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
短袖	压袖口明线	—	明线一道	0.1	袖口折边向内折回，缝头折净，折边宽 2.0
	绱袖子	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	合身袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	腋下十字部位缝头对齐
前、后身	合压肩缝	1.0	暗线一道 环缝一道	-	—
	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口0.4 ，门襟宽3.0
	扎里襟折边明线	1.0	明线一道	0.1	折边宽2.0
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽0.5
标识	号型标志	0.6	—	—	底领下口居中夹上
	商标	—	明线各一道	0.1	里襟里宽度取中，标签下沿距底边6.0～7.0
	洗涤标志	0.8	明线一道	0.1	里襟里口明线夹上，标签与商标中心线对齐

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表 9　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒，距底边向上 6.0 钉第一粒备扣，向下间距 2.0 钉第二粒备扣
袖头（长袖）	1.2	后侧宽度取中，距边 1.1 横锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

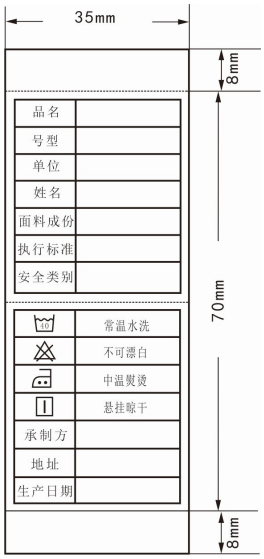


图5　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

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。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 B类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表10规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b） 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c） 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表10的判定执行。

表 10 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；缉领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—

表 10　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	实验方法
纤维含量/%	棉	75	棉+莱赛尔≥85 莱赛尔≥10	GB/T 2910 FZ/T 01101
	涤纶	10		
	莱赛尔	15		
织物组织		2/1 右斜纹	—	观察
线密度/tex		4.2tex×3/4.2tex×3	—	FZ/T 01093
密度，根/10cm	经向	624	±15	GB/T 4668
	纬向	346	±10	

A.2 物理性能

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
幅宽/cm		144（-1.0～2.0）	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m²)		135（±10）	GB/T 4669
断裂强力/N	经向	≥800	GB/T 3923.1
	纬向	≥420	
撕破强力/N	经向	≥23	GB/T 3917.3
	纬向	≥15	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0～2.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
	纬向	-2.0～2.0	
pH 值		4.0 ～ 7.5	GB/T 7573

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级

表 A.3 染色牢度 单位为级

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度		≥3-4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐碱汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐酸汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 26－2022

机关管理人员

大衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....6
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....6
4.8 缝制.....8
4.9 标志.....10
4.10 成品外观质量.....11
4.11 甲醛含量.....11
5 检验规则.....11
5.1 检验项目.....11
5.2 抽样方法.....11
5.3 抽样规则.....11
5.4 判定规则.....12
6 包装、运输及贮存.....13
6.1 包装.....13
6.2 运输.....13
6.3 贮存.....13
附 录 A（规范性附录）羊绒大衣呢技术要求.....14

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

机关管理人员大衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）大衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团大衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1270.3 纺织品 静电性能的评定 第3部分：电荷量

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

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 4669 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01083 热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 01084 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

3 产品分类

中交集团大衣产品按式样及用途分为：

a) 男大衣；

b) 女大衣。

均用于机关管理人员。

4 要求

4.1 样式

男大衣样式见图1及实物样品，女大衣样式见图2及实物样品。

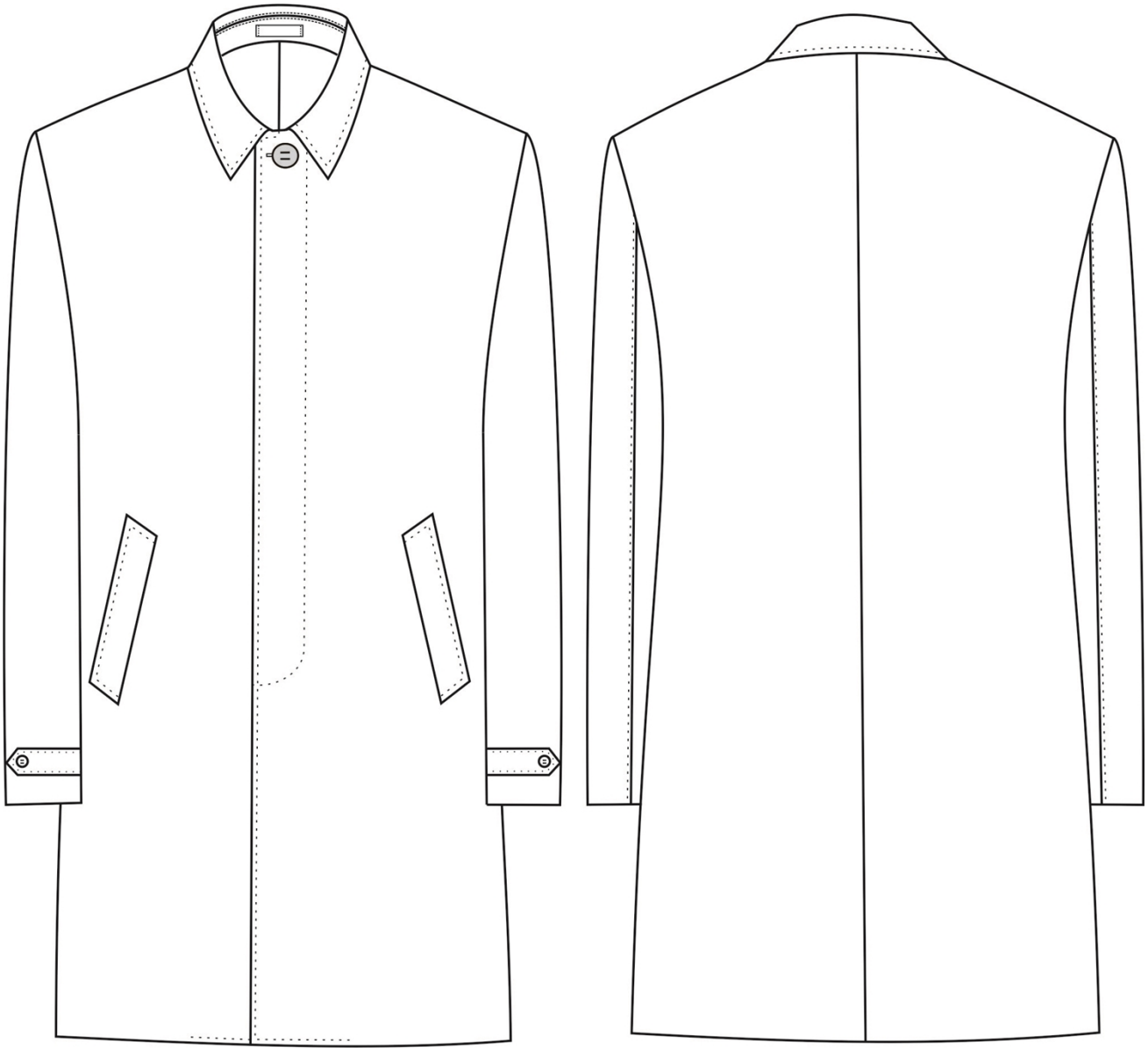


图1　男大衣样式

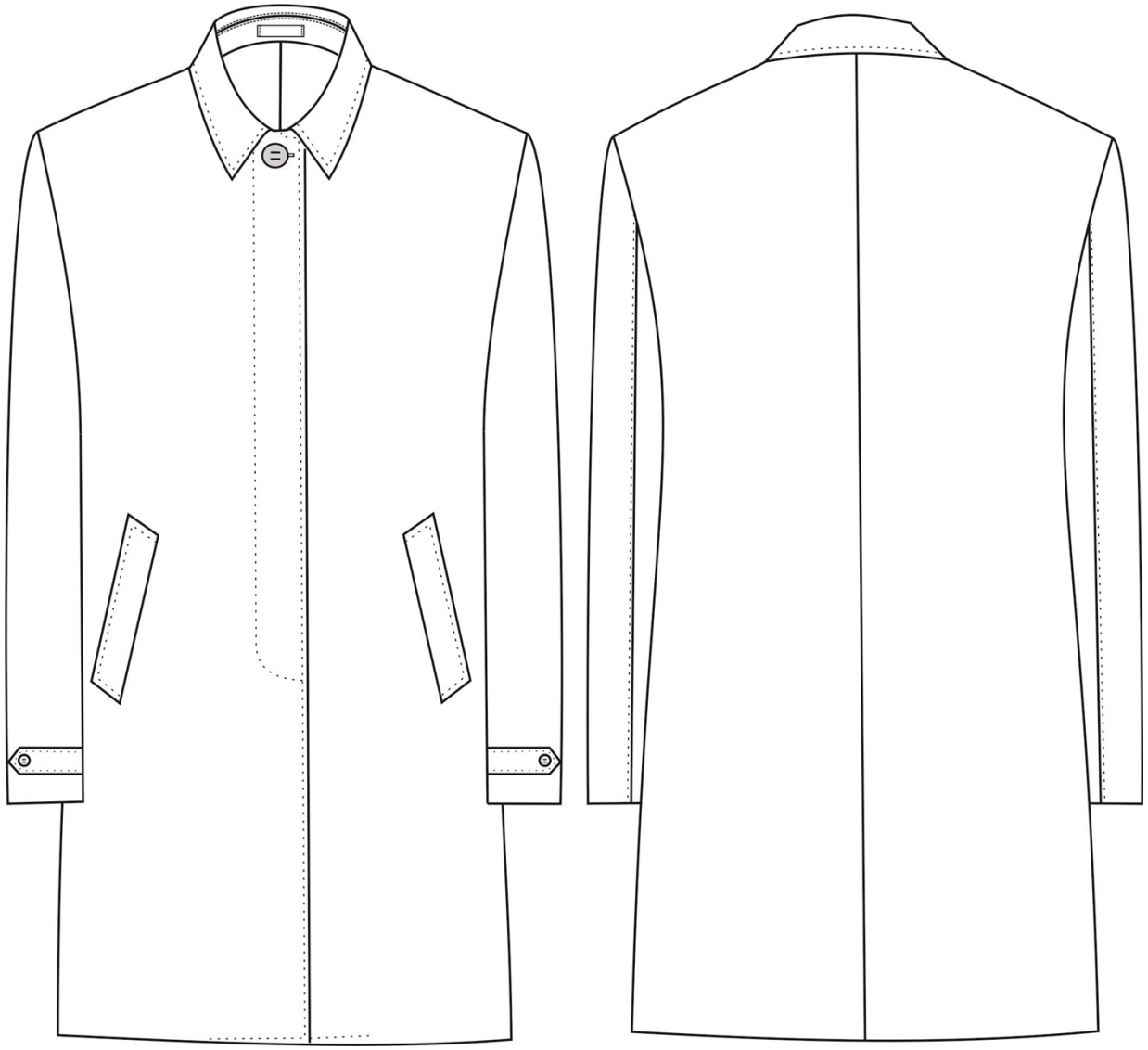


图2　女大衣样式

4.2　号型与规格

4.2.1　男大衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女大衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2　男大衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女大衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3　大衣规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表1　男大衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
图 3	1	前身长[a]	93.0	3.0	1.0
	2	胸围[a]	117.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	112.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	117.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	63.5	1.5	0.7

表1　男大衣规格尺寸、极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
图 3	6	袖口肥	16.0	0.7	0.3
	7	后身长[a]	89.5	3.0	1.0
	8	大肩宽[a]	48.0	1.2	0.8
	9	领长[a]	40.0	1.0	0.5
	10	领前宽	10.0	—	0.2
	11	斜插袋嵌线长	18.0	*	0.5
	12	斜插袋嵌线宽	4.5	—	0.2
	13	袖袢长	11.0	—	0.5
	14	袖袢宽	5.0	—	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

表2　女大衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84B		
图 3	1	前身长[a]	84.0	3.0	1.0
	2	胸围[a]	100.0	4.0	2.0
	3	中腰围[a]	87.0	4.0	2.0
	4	下摆围[a]	110.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	59.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	14.0	0.7	0.3
	7	后身长[a]	80.0	3.0	1.0
	8	大肩宽[a]	41.5	1.2	0.8
	9	领长[a]	37.5	1.0	0.5
	10	领前宽	9.0	—	0.2
	11	斜插袋嵌线长	15.0	*	0.5
	12	斜插袋嵌线宽	3.0	—	0.2
	13	袖袢长	10.5	—	0.5
	14	袖袢宽	4.5	—	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

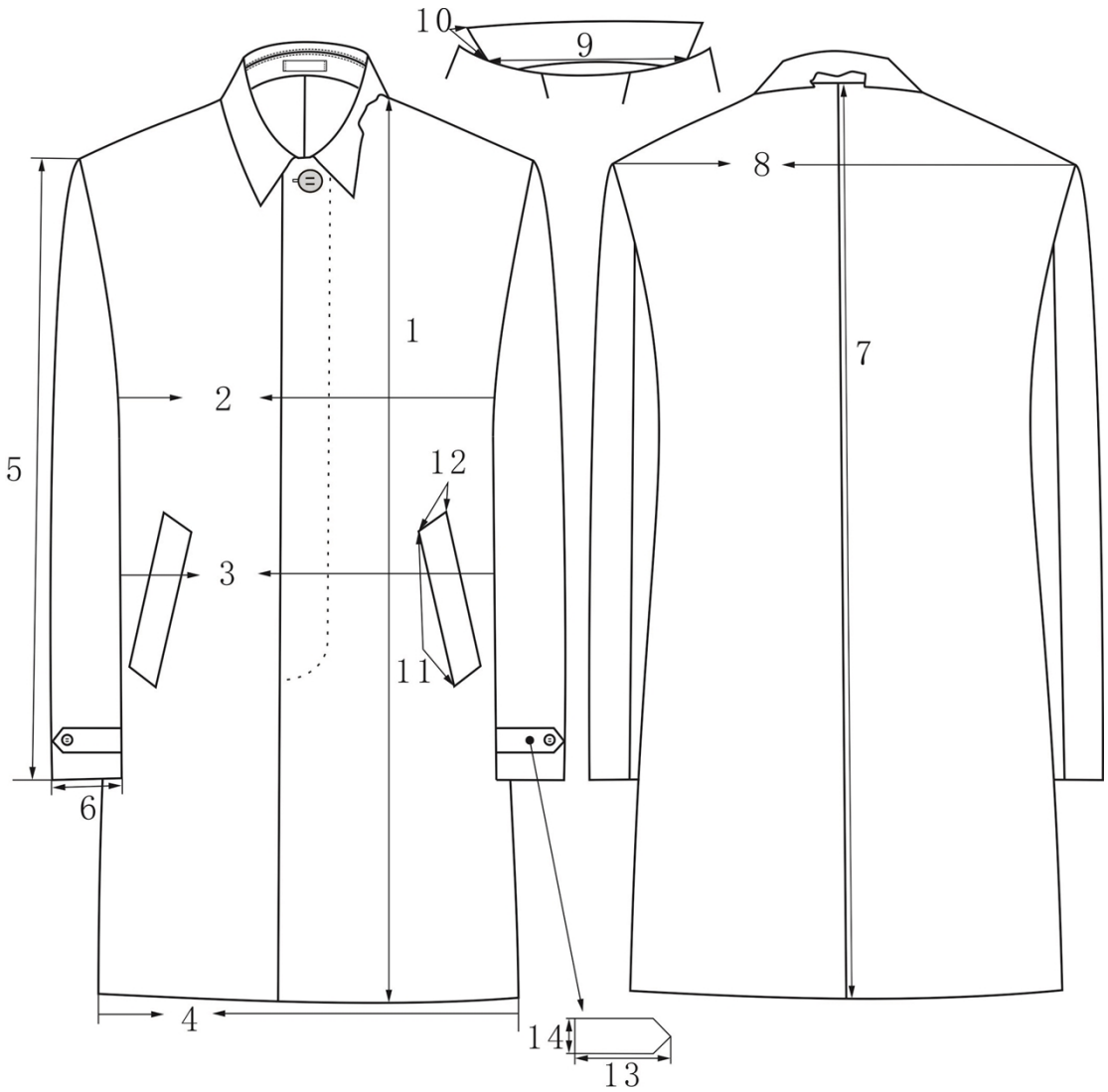


图3　大衣测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、袋布、扣子和其它辅料颜色应与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4 级	挂面与表面部位；后身里料左、右对比
≥3-4 级	面料：袋口嵌线、领里与表面部位 里料：前身、袖子及其它部位与后身；对称部位

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表4 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
羊绒大衣呢		羊毛50% 羊绒50% 克重：310g/㎡	附录A	面料、挂面、翻领里、座领里、斜插袋嵌线、斜插袋垫布、袖袢里
里料		99%涤 1%导电纤维	—	里料、门襟暗排面里、里袋嵌线、里袋垫布
涤棉平布		涤 80%棉 20%	GB/T 5326	袋布、前后袖笼牵条、前肩缝牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	前身衬、翻领面衬、座领面衬
	T2137-036	经纱30dtex/24f,纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		挂面衬、翻领里衬、座领里衬、袖袢面、门襟暗排里衬、里袋嵌线衬、里袋三角衬、后身肩衬、后袖窿衬、袖口衬、底边衬、斜插袋垫衬
	TC2133-166	27tex/27tex，PA粉点		斜插袋嵌线衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%，单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%，18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%，18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ25mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ20mm		袖扣、备扣
		Φ15mm		里袋扣、备扣
聚酯两眼扣		Φ0.9mm	—	前门襟垫扣
领标		6.0cm×0.6cm	—	后领窝
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、扦缝、绷缝线
涤长丝缝纫线		30号	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、珠边
		100号		密封斜插袋口
黑色涤长丝线		—		扦缝
商标		丝质	—	后托领
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	身缝

4.6 裁片

裁片纱向按表5规定。

表5 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、后身片、大、小袖、挂面、大袋嵌线、大袋挡布、袖袢面里	经
	翻领面里、座领面里	纬
上衣里	前身里、后身里、大、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、里袋三角、门襟暗排面里	经
上衣衬	前身、挂面、袖袢面、门襟暗排里衬、里袋嵌线衬、里袋三角衬、大袋嵌线	经
	翻领面里、座领面里、袖口、底边衬、后领口衬、	纬
其他	大袋布、里袋布	经

4.7 敷衬

敷衬工艺按表 6 规定。

表6　敷衬要求　　单位为厘米

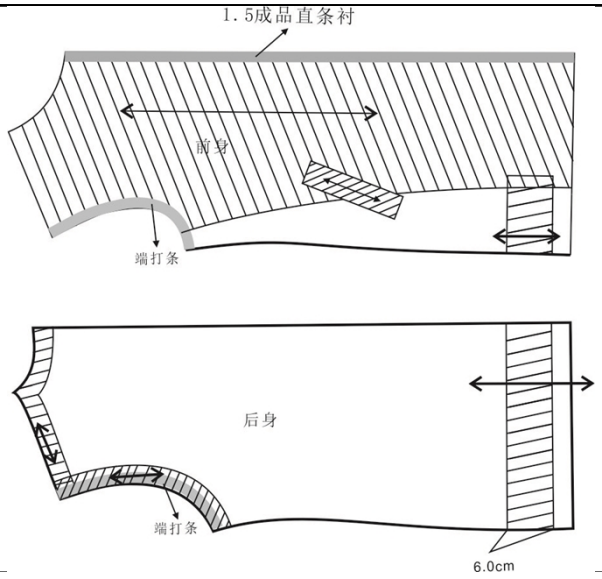
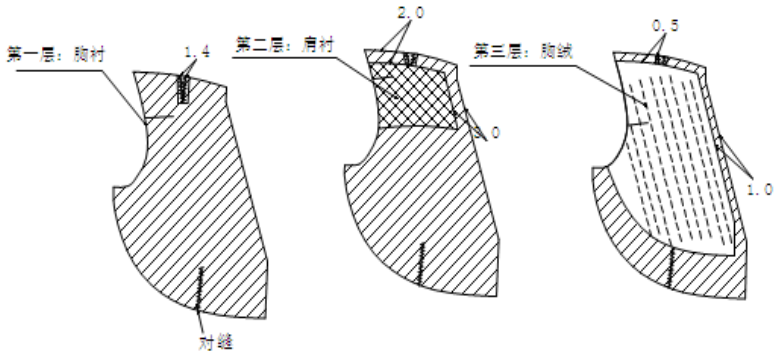
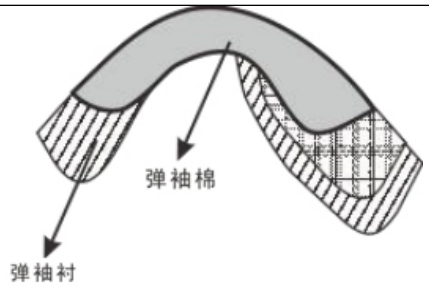
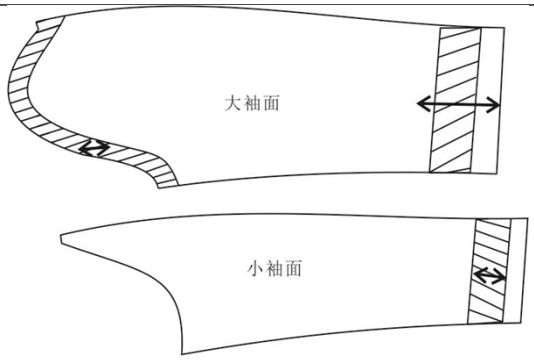
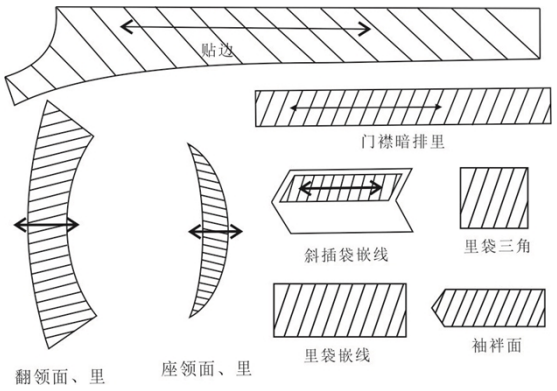
类别	敷衬要求	图　　示
上衣前、后身	前身、后身按图示敷衬一层	
组合胸衬	（1）一层胸衬按剪口剪开，肩缝处拔开1.4，加垫条扎线，胸省对缝纳线。 （2）第二层挺肩衬敷在第一层胸衬上，距肩缝2.0，距驳口3.0。 （3）第三层胸绒敷在胸衬上，胸绒距驳口处1.0，肩缝处0.5，胸绒后端与袖笼齐，组合胸衬三层平缝纳线，纳线0.7-1.0cm/针，纳线间距4.0。	
固袖条	距边0.5 ，扎线一道	
袖子	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	

表6　敷衬要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬要求	图　　示
领子、挂面、袋嵌线、门襟暗排里、袖袢、里袋嵌线、里袋三角衬	翻领面里、座领面里、挂面、袋嵌线、门襟暗排里、袖袢面、里袋嵌线、里袋三角敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表7规定。

表7　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	曲折缝机	纳胸衬、密封斜插袋口
8	42针套结机	里袋口
9	开袋机	下开袋、里袋
10	圆头锁眼机	前襟、肩袢
11	28针打结机	圆眼眼结
12	绱袖机	袖面
13	容袖机	固袖条、袖面
14	扦缝机	袖口、底边、驳口
15	临缝机	各部位绷、擦线
16	敷衬机	胸衬
17	擦肩垫机	垫肩
18	钉扣机	里袋口、袖口、前襟扣
19	胸部定型机	半成品胸部定型
20	三条缝定型机	半成品后身中缝、腰缝定型
21	烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表8规定。

表8　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11针/3cm～13针/3cm	

表8　针距密度（续）

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
扦缝	驳口	6 针/3cm～8 针/3cm	表面透针超过 0.05cm 的连续透针，驳口限 3.0cm，限一处；袖口限 3.0cm，每袖口限一处。底边限 4.0cm，每件限两处
	袖口、底边	4 针/3cm～6 针/3cm	
曲折缝		1 针/cm	—
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	2.5cm 圆头眼	64 针/眼	圆眼结不少于 21 针，扣眼根部采用 28 针打结机打结，结长齐眼宽
	2.0cm 圆头眼	50 针/眼	
	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表9规定。

表9　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领面、底领面结合	0.8	暗线一道 明线各一道	0.15	劈缝
	翻领里、底领里结合	0.8	明、暗线各一道	0.15	倒缝，明线压在底领上
	钩压领子	0.8	暗线一道 珠边一道	1.0	面吐子口 0.2
	绱领子	0.8	暗线一道	—	领面与身里、领里与身面结合，分缝、缝头撩住
	钉领标	—	明线回针各三道	0.15	底领面居中，号型标签下端距领面下沿 1.0，扎透领里
袖子	钩压袖口袢	0.8	暗线一道 珠边一道	1.0	面吐子口 0.2
	绱袖口袢	1.0	暗线一道	—	平行袖口向上 6.0
	合面袖外缝	1.0	暗线一道 珠边一道	0.8	缝头倒向大袖，珠边在大袖上，
	合面袖底缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，夹绱袖口袢
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	撩袖缝	—	撩线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	撩线一道	—	垫肩前端与胸衬撩住，按绱袖线探出 1.0～1.2，距绱袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头撩住10.0～12.0
斜插袋	钩嵌线两端	0.6	暗线一道	—	—
	袋嵌线两端、上口珠边	—	珠边一道	0.8	—
	绱袋口挡布	1.0	明线一道	0.15	明线压在挡布上
	绱袋嵌线、垫布	—	暗线两道	—	劈缝
	袋嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	暗封袋口	—	曲折缝一道	—	袋口两端曲折缝两端拐扎0.5.袋口暗扦固定
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
	打袋口结	—	42针套结	—	齐袋口斜角打结，结长0.8

表9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣前后身面	钩、压暗排	1.0	明、暗线各一道	0.15	面暗排里明线不压透面
	钩压门襟、里襟止口	1.0	暗线一道 珠边一道	0.8	门襟开口为第二粒扣向上2.5，第五粒扣向下2.0
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	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	三角扣袢	—	—	—	袢长9.0±0.5，宽4.5±0.2，右里袋正中
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，嵌线倒缝
	下嵌线与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上嵌线与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端撩住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	打“D”型套结，结长齐上下嵌线
上衣里	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，前身里上节按标印捏活褶一个，褶向下倒褶大双量2.0，缝头向里倒
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
标志	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	居中夹绱在左里袋口垫布下口
	商标	—	扎线各一道	—	左里袋口长居中，里袋口向下5.0

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表10规定。

表10　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.5	距边2.2,第一眼距领台2.0,第二粒距暗排上口2.5,第五粒距暗排下口2.0,中间均分,锁圆头眼一个	与眼对正,距边3.5钉扣5粒,"二"钉扣,缠脖,反面加垫扣
袖口袢	2.0	袖口袢取中，距尖1.5，锁圆头眼一个	与眼对正，钉扣一粒
里袋	1.5	右里袋三角袢宽度取中,距尖1.3竖锁圆头眼一个	与袢眼对正，钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表9规定。

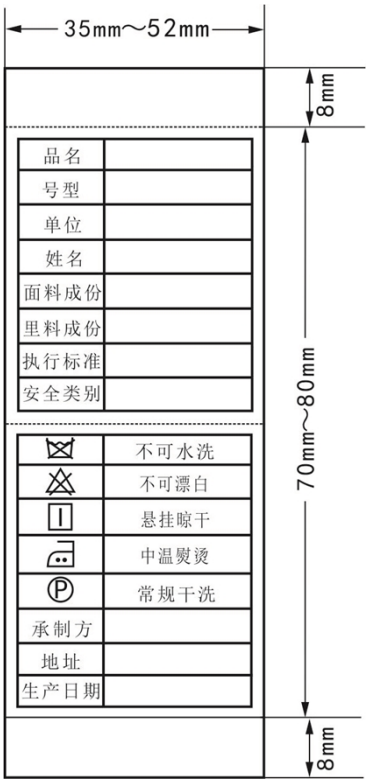


图4　洗涤标志

4.9.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10　成品外观质量

产品熨烫应平服，绒面毛向一致，整洁美观、干燥，无烫黄、水渍、极光，敷衬部位无脱胶、无气泡。上衣领子应面里平服，抱脖，领窝圆顺，领尖不反翘；驳头顺直，左右宽窄一致，零嘴大小对称；绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置至少24h后，才可整叠包装。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

4.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表11规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 11 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—

表 11　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
7	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

羊绒大衣呢技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1　规格

项　目		标准值
织物组织		1/3 破斜纹
纱线/公支	经纱	48/2
	纬纱	13
混纺比例，%	羊绒	50
	羊毛	50
密度，根/10cm	经向	235
	纬向	260

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		148	GB/T 4666
单位面积质量，g/m^2		310	GB/T 4669
缩水率，%	经向	≤2.5	FZ/T 01084
	纬向	≤1.5	
干洗尺寸变化率，%	经向	-1.0～1.0	FZ/T 01083
	纬向	-1.0～1.0	
汽蒸收缩率，%	经向	-1.0～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.0～1.5	
起球，级		3.5	GB/T 4802.1
断裂强力，N	经向	260	GB/T 3923.1
	纬向	180	
电荷面密度，μC/㎡		≤2.	GB/T 1270.3

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3　色牢度

项　目		指　标	试验方法
耐光色牢度		≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥4	
耐碱汗渍色牢度，级	变色	≥4-5	GB/T 5713
	沾色	≥4	

表A.3　色牢度

项　　目		指　　标	试验方法
耐酸汗渍色牢度，级	变色	≥4-5	GB/T 5713
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 27－2022

机关管理人员

大衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....1
4 要求.....1
4.1 样式.....1
4.2 号型与规格.....3
4.3 颜色.....5
4.4 色泽偏差范围.....5
4.5 材料.....6
4.6 裁片.....6
4.7 敷衬.....6
4.8 缝制.....8
4.9 标志.....10
4.10 成品外观质量.....11
4.11 甲醛含量.....11
5 检验规则.....11
5.1 检验项目.....11
5.2 抽样方法.....11
5.3 抽样规则.....11
5.4 判定规则.....11
6 包装、运输及贮存.....13
6.1 包装.....13
6.2 运输.....13
6.3 贮存.....13
附 录 A（规范性附录）羊绒大衣呢技术要求.....14

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王玖璞、赵胜男、洪子元、李慧峰。

机关管理人员大衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）大衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团大衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1270.3 纺织品 静电性能的评定 第3部分：电荷量

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 1335.2 服装号型 女子

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

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 4669 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01083 热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 01084 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

3 产品分类

中交集团大衣产品按式样及用途分为：

a) 男大衣；

b) 女大衣。

均用于机关管理人员。

4 要求

4.1 样式

男大衣样式见图1及实物样品，女大衣样式见图2及实物样品。

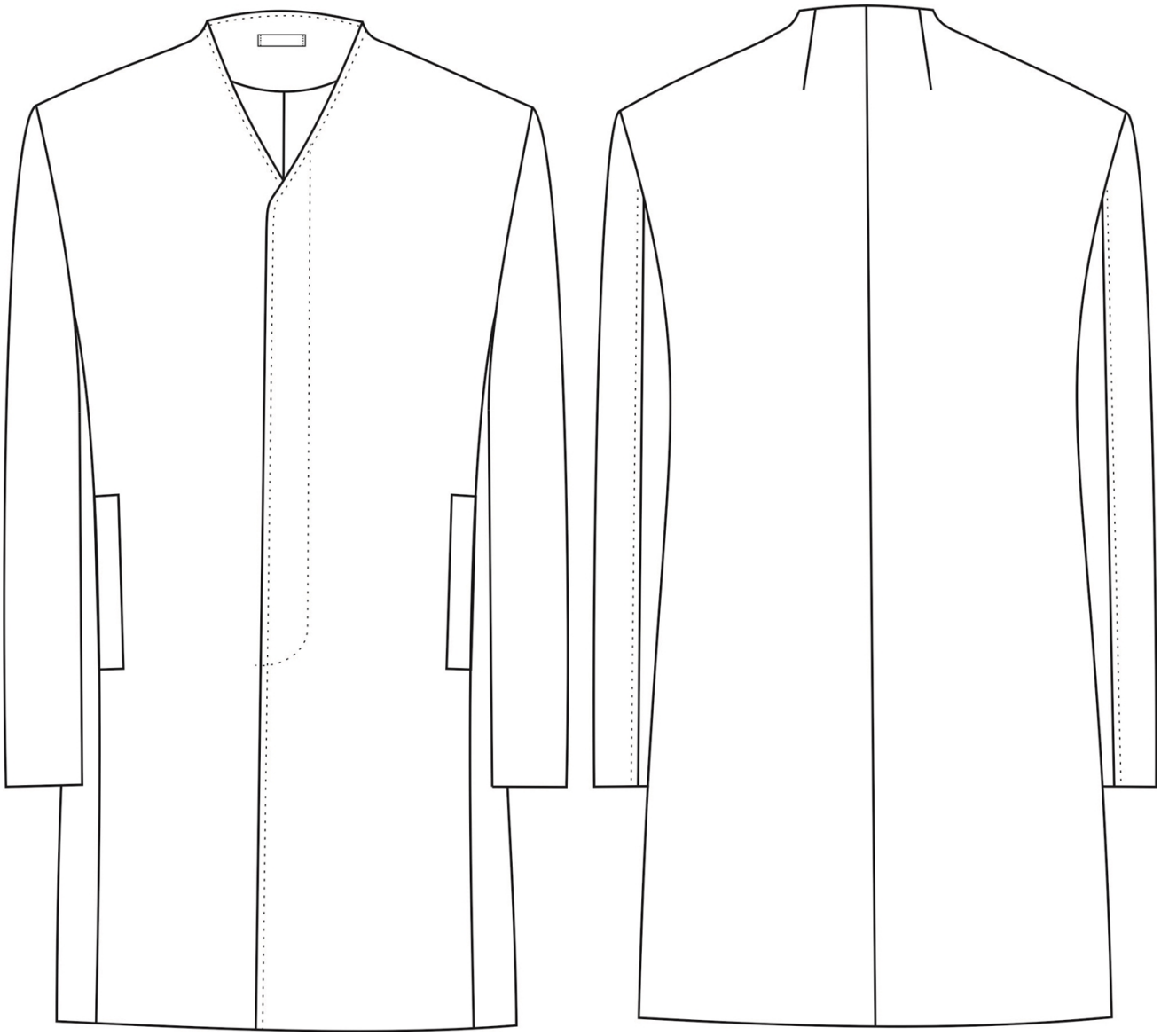


图1　男大衣样式

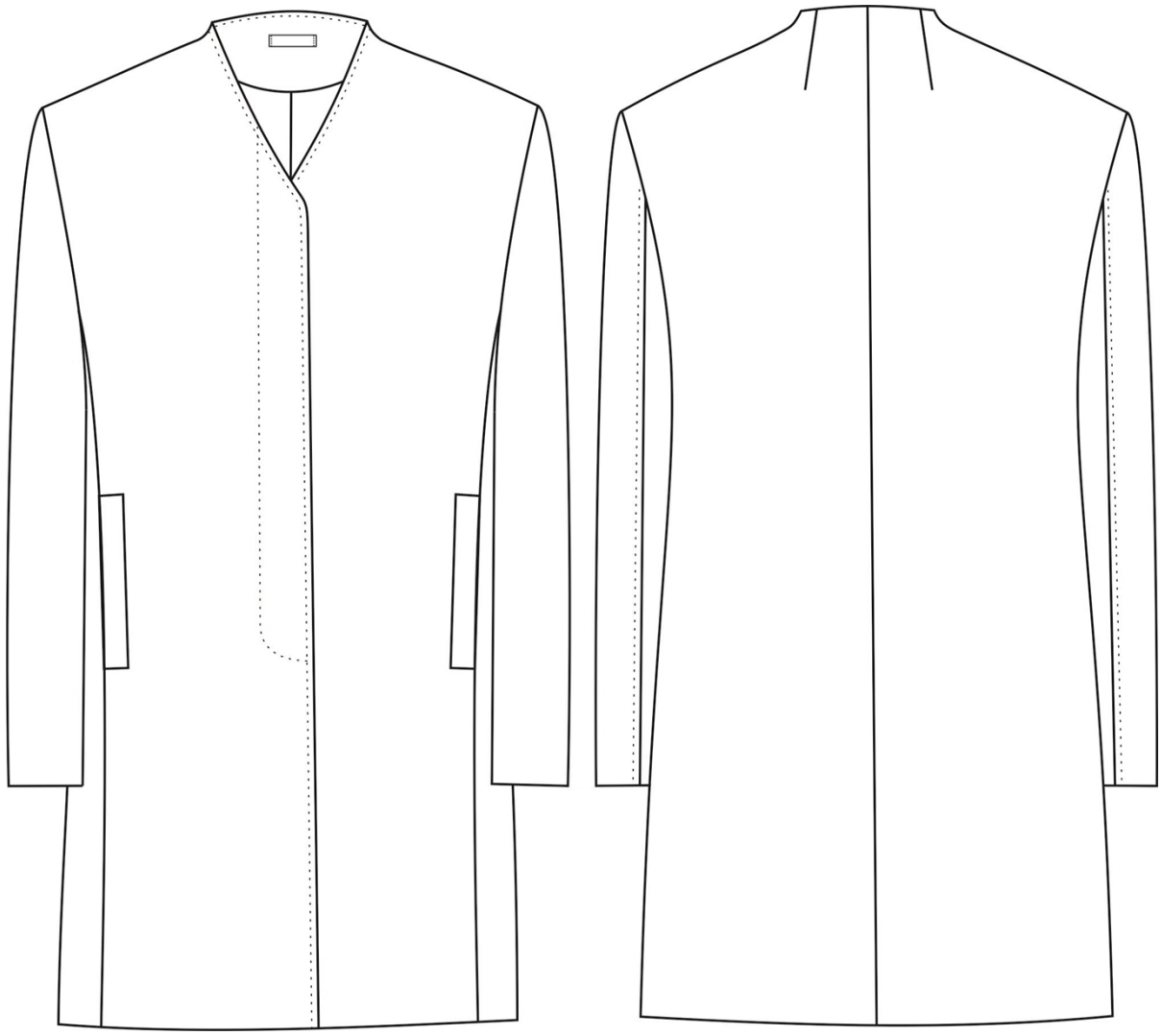


图2　女大衣样式

4.2　号型与规格

4.2.1　男大衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女大衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行。

4.2.2　男大衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，女大衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 2。

4.2.3　大衣规格尺寸测量位置见图 3。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表1　男大衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
图 3	1	前身长[a]	93.0	3.0	1.0
	2	胸围[a]	117.0	4.0	2.0
	3	中腰围	112.0	4.0	2.0
	4	下摆围	117.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	63.5	1.5	0.7
	6	袖口肥	16.0	0.7	0.3

表1　男大衣规格尺寸、极限偏差　（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
图 3	7	后身长	89.5	3.0	1.0
	8	大肩宽	48.0	1.2	0.8
	9	斜插袋嵌线长	18.0	*	0.5
	10	斜插袋嵌线宽	2.5	—	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

表2　女大衣规格尺寸、极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	165/84B		
图 3	1	前身长[a]	84.0	3.0	1.0
	2	胸围[a]	100.0	4.0	2.0
	3	中腰围	87.0	4.0	2.0
	4	下摆围	110.0	4.0	2.0
	5	袖长[a]	59.0	1.5	0.7
	6	袖口肥	14.0	0.7	0.3
	7	后身长	80.0	3.0	1.0
	8	大肩宽	41.5	1.2	0.8
	9	斜插袋嵌线长	15.0	*	0.5
	10	斜插袋嵌线宽	2.5	—	0.2
注1：[a]为主要部位， 注2：带“*”号档差可自行设定。					

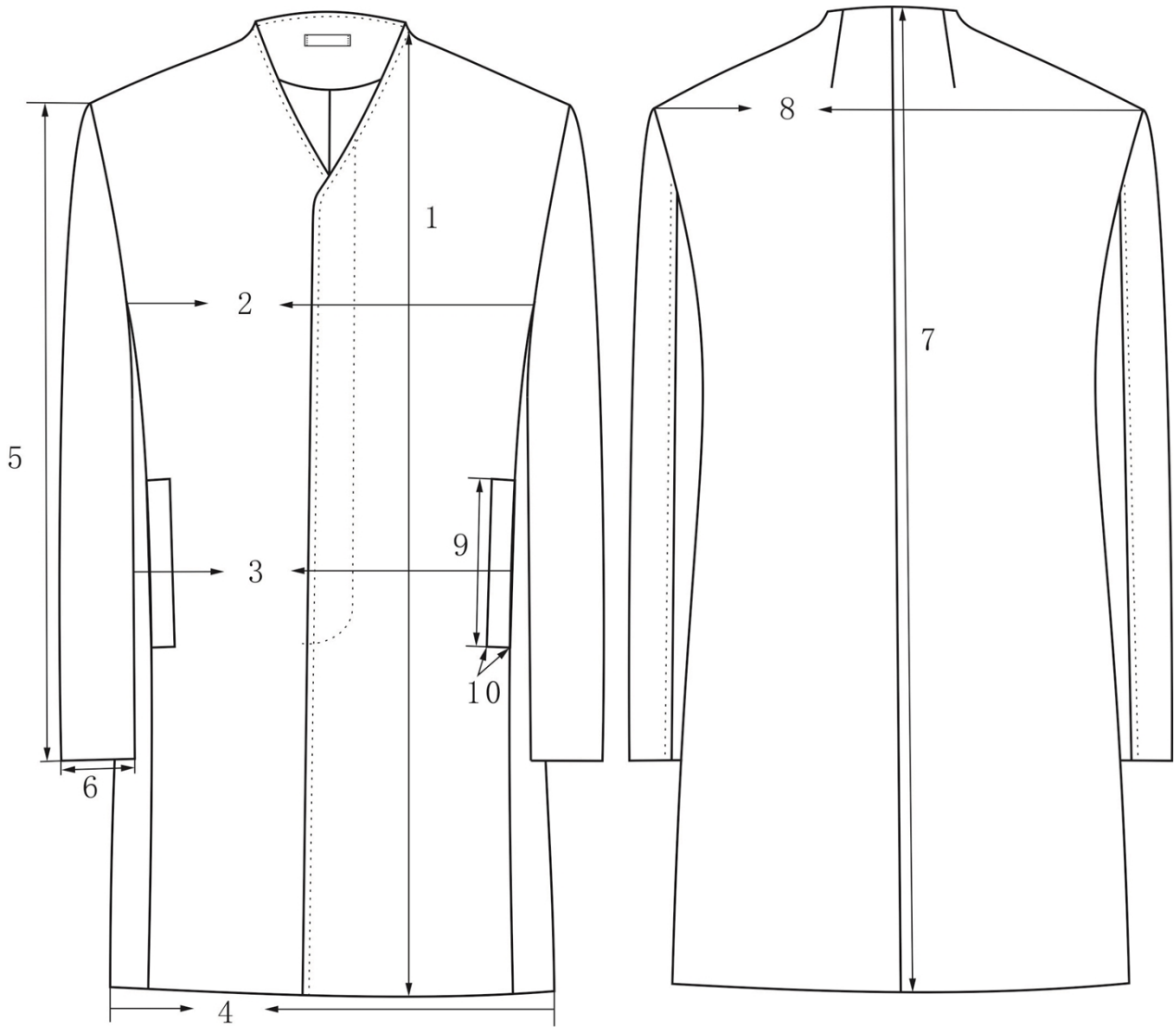


图3　大衣测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色为藏蓝色（PANTONE 19-4109TCX）。

4.3.2　里料、袋布、扣子和其它辅料颜色与面料颜色相一致。

4.3.3　缝纫线颜色应与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

4.4.2　产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3　对比部位允许色差

色差	对比部位
≥4 级	挂面与表面部位；后身里料左、右对比
≥3-4 级	面料：袋口嵌线、领里与表面部位 里料：前身、袖子及其它部位与后身；对称部位

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表4 材料用途表

材料名称		规格	要求	用途
羊绒大衣呢		羊毛50% 羊绒50% 克重：310g/㎡	附录A	面料、挂面、斜插袋嵌线、斜插袋垫布
里料		99%涤 1%导电纤维	—	里料、门襟暗排面里、里袋嵌线、里袋垫布
涤棉平布		涤 80%棉 20%	GB/T 5326	袋布、前后袖笼牵条、前肩缝牵条
粘合衬	T2237-068	经纱84dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES双点	FZ/T 64008	前身衬
	T2137-036	经纱30dtex/24f,纬纱30dtex/24f，PA+PES双点		挂面衬、门襟暗排里衬、里袋嵌线衬、斜插袋嵌线衬、里袋三角衬、后身肩衬、后袖窿衬、袖口衬、底边衬
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
加筋无纺衬		宽：1.5cm	FZ/T 64009	前门止口嵌条
针刺绒		100%聚酯纤维	—	胸绒、固袖棉
黑炭衬		毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%，单位面积质量：170g/㎡	FZ/T 64008	胸衬、胸衬省垫条
马尾衬		毛20%，粘52%，棉24%，涤4%，18tex/100tex	—	肩衬
弹袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，涤12%，18tex/100tex	—	固袖衬
一体棉芯垫肩		—	—	肩部
聚酯四眼扣		Φ25mm	QB/T 3637	前门襟扣、备扣
		Φ15mm		里袋扣、备扣
聚酯两眼扣		Φ0.9mm	—	前门襟垫扣
领标		6.0cm×0.6cm	—	后领窝
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
		11.8tex×2		打结、扦缝、绷缝线
涤长丝缝纫线		30号	FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、珠边
		100号		密封斜插袋口
黑色涤长丝线		—		扦缝
商标		丝质	—	后托领
洗涤标志		胶质标签	4.9.1	身缝

4.6 裁片

裁片纱向按表5规定。

表5 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
上衣面	前身片、后身片、腋下片、大、小袖、挂面、大袋嵌线、大袋挡布	经
上衣里	前身里、后身里、腋下里、大、小袖里、里袋嵌线、里袋垫布、里袋三角、门襟暗排面里	经
上衣衬	前身、挂面、门襟暗排里衬、里袋嵌线衬、里袋三角衬、大袋嵌线	经
	袖口、底边衬、后领口衬	纬
其他	大袋布、里袋布	经

4.7 敷衬

敷衬工艺按表 6 规定。

表6　敷衬要求　　单位为厘米

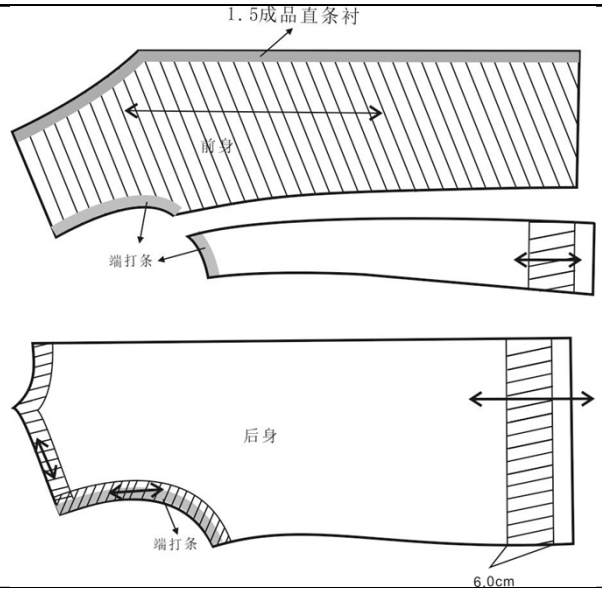
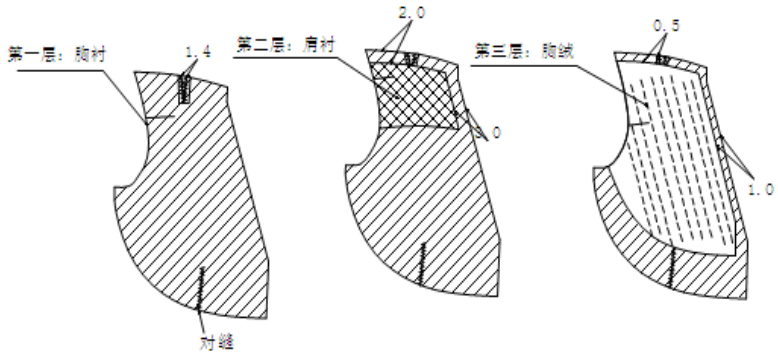
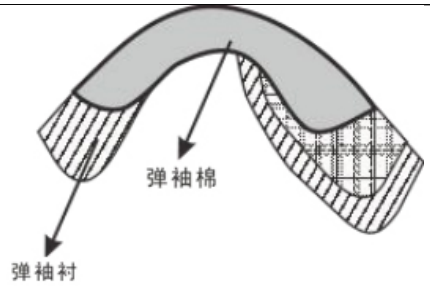
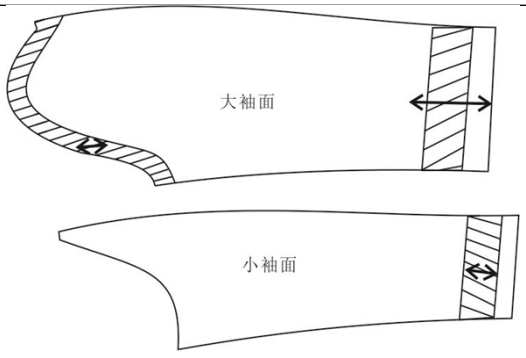
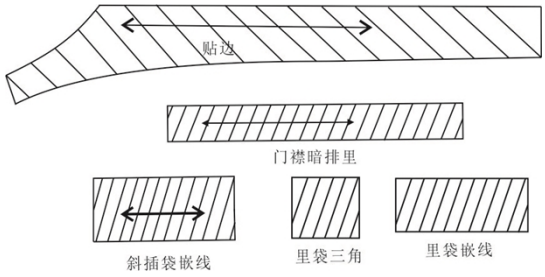
类别	敷衬要求	图　　示
上衣前、后身	前身、后身、腋下片按图示敷衬一层	
组合胸衬	（1）一层胸衬按剪口剪开，肩缝处拔开1.4，加垫条扎线，胸省对缝纳线。 （2）第二层挺肩衬敷在第一层胸衬上，距肩缝2.0，距驳口3.0。 （3）第三层胸绒敷在胸衬上，胸绒距驳口处1.0，肩缝处0.5，胸绒后端与袖笼齐，组合胸衬三层平缝纳线，纳线0.7-1.0cm/针，纳线间距4.0。	
固袖条	距边0.5 ，扎线一道	
袖子	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	

表6　敷衬要求（续）　　单位为厘米

类别	敷衬要求	图　　示
挂面、袋嵌线、门襟暗排里、里袋嵌线、里袋三角衬	挂面、袋嵌线、门襟暗排里、里袋嵌线、里袋三角敷衬一层	

4.8　缝制

4.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表7规定。

表7　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	预缩机	面料预缩
2	服装CAD系统	放码、排版
3	自动拉布机	拉布
4	电脑裁床	裁剪
5	粘合机	各部位衬粘合
6	电脑差动平缝机	用于前襟、腰缝、后身中缝、袖缝等各部位缝制
7	曲折缝机	纳胸衬、密封斜插袋口
8	42针套结机	里袋口
9	开袋机	下开袋、里袋
10	圆头锁眼机	前襟、肩袢
11	28针打结机	圆眼眼结
12	绱袖机	袖面
13	容袖机	固袖条、袖面
14	扦缝机	袖口、底边、驳口
15	临缝机	各部位绷、擦线
16	敷衬机	胸衬
17	擦肩垫机	垫肩
18	钉扣机	里袋口、袖口、前襟扣
19	胸部定型机	半成品胸部定型
20	三条缝定型机	半成品后身中缝、腰缝定型
21	烫袖缝机	半成品外袖缝定型

4.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表8规定。

表8　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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11针/3cm～13针/3cm	
扦缝	驳口	6针/3cm～8针/3cm	表面透针超过0.05cm的连续透针，驳口限3.0cm，限一处；袖口限3.0cm，每袖口限一处。底边限4.0cm，每件限两处
	袖口、底边	4针/3cm～6针/3cm	

表8　针距密度（续）

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
曲折缝		1 针/cm	—
打　　结		28 针/结、42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	2.5cm 圆头眼	64 针/眼	圆眼结不少于 21 针，扣眼根部采用 28 针打结机打结，结长齐眼宽
	1.5cm 圆头眼	36 针/眼	
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm～0.15cm，反面可留尾线 0.5cm～1.0cm

4.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表9规定。

表9　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子	合面袖外缝	1.0	暗线一道 珠边一道	0.8	缝头倒向大袖，珠边在大袖上，
	合面袖底缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量 0.2，缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7～1.0（双量），用扦缝机表面不得透针，缝头扦在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖底缝面、里居中 3.0～5.0 寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	吃势均匀，用绱袖机，绱袖圆顺，左右一致
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线 0.1，袖窿扎线一周
	绱垫肩	—	擦线一道	—	垫肩前端与胸衬擦住，按绱袖线探出 1.0～1.2，距绱袖线 0.1～0.2 与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住10.0～12.0
斜插袋	绱袋挡口布	1.0	明线一道	0.1	挡口布里口缝头折净，明线压在挡口布上
	绱袋嵌线	1.0	暗线一道	—	斜插袋牙宽2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪口，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	封袋口	—	暗线各一道	—	扎住袋口三角
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与下摆缝头扎线固定，回针三～五道
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端齐袋口明线各打结一个，结长1.0
上衣前后身面	前身与腋下片结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩、压暗排	1.0	明、暗线各一道	0.15	面暗排里明线不压透面
	钩压门襟、里襟止口	1.0	暗线一道 珠边一道	0.8	门襟开口为第二粒扣向上2.5，第五粒扣向下2.0
	合肩缝	1.0	暗线一道	0.15	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	三角扣袢	—	—	—	袢长9.0±0.5，宽4.5±0.2，右里袋正中
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋嵌线	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0，牙宽0.5
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，嵌线倒缝
	下嵌线与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上嵌线与袋布结合	—	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	—	打“D”型套结，结长齐上下嵌线

表9　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
上衣里	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	珠边线压在里子上，前身里上节按标印捏活褶一个，褶向下倒褶大双量2.0，缝头向里倒
	后托领与后身里结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向后身里
	钉领标	—	明线回针各三道	0.15	在后托领，领口向下 2.0 钉领标
	扦挂面	—	扦线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，留余量0.2～0.3（双量）
	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
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，里留余量0.7～1.0（双量）
	扦底边	—	扦缝一道	—	表面不得透针，底边扦在衬上，各接合缝对正
标志	洗涤标志	0.8	暗线一道	—	居中夹缉在左里袋口垫布下口
	商标	—	扎线各一道	—	左里袋口长居中，里袋口向下5.0

4.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表10规定。

表10　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.5	距边2.2,第一眼距领台2.0,第二粒距暗排上口2.5,第五粒距暗排下口2.0,中间均分,锁圆头眼一个	与眼对正,距边3.5钉扣5粒,"二"钉扣,缠脖,反面加垫扣
里袋	1.5	右里袋三角袢宽度取中，距尖1.3竖锁圆头眼一个	与袢眼对正，钉扣一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

4.9　标志

4.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表9规定。

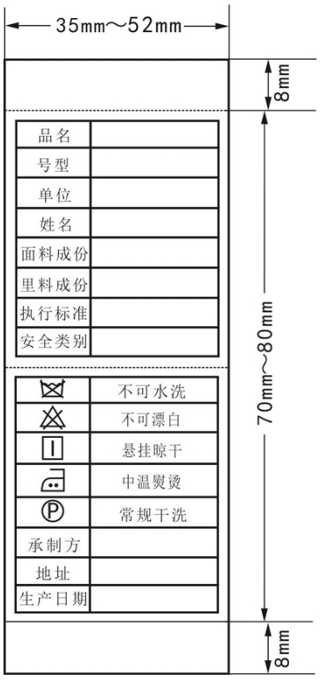


图4　洗涤标志

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品外观质量

产品熨烫应平服，绒面毛向一致，整洁美观、干燥，无烫黄、水渍、极光，敷衬部位无脱胶、无气泡。上衣领子应面里平服，抱脖，领窝圆顺，领尖不反翘；驳头顺直，左右宽窄一致，零嘴大小对称；绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置至少24h后，才可整叠包装。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

4.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5 检验规则

5.1 检验项目

检验项目应符合表11规定。

5.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4 判定规则

5.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表11的判定执行。

表 11 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	明显部位缝纫线与面料部位低于 4 级，面料同件色差低于 4 级	明显部位缝纫线与面料部位低于 3～4 级 面料同件色差≤3-4 级	—

表 11　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
4	疵点及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞
5	材料用途及下料	观察、对比	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固影响轻微；非表面部位裁片纱向与标准不符，对使用、制式无影响	辅料与标准不符，对使用、制式、美观、坚固有严重影响；表面非主要部位裁片，纱向与标准不符	面料与标准不符； 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6	缝制质量	观察、对比测量	针距低于规定 2 针（含）以内	针距低于规定 3 针以上	—
			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1cm，起落针处无回针；平缝 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；面里部位未按规定上下炕线超过 1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；缉领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领型部位左右不一致，领前宽宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
7	缝制质量	观察、对比测量	缉袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，长袖长互差＞0.8cm，短袖长互差＞0.5cm；袖口左右互差＞0.4cm（双层）	缉袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，互差＞1.5cm，袖子明显起吊、不顺	—
			门襟长于里襟 0.3cm 且≤0.8cm；门襟不顺直、不平服、门里襟止口反吐、不顺直	门襟长于里襟＞0.8cm	门襟短于里襟
			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
			肩缝、侧缝、袖缝不均匀	—	—
			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
8	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
9	钉扣	观察、测量	图案不正，少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
10	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
11	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
12	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	熨烫变质，残破

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。
注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

羊绒大衣呢技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值
织物组织		1/3 破斜纹
纱线/公支	经纱	48/2
	纬纱	13
混纺比例，%	羊绒	50
	羊毛	50
密度，根/10cm	经向	235
	纬向	260

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		148	GB/T 4666
单位面积质量，g/m^2		310	GB/T 4669
缩水率，%	经向	≤2.5	FZ/T 01084
	纬向	≤1.5	
干洗尺寸变化率，%	经向	-1.0～1.0	FZ/T 01083
	纬向	-1.0～1.0	
汽蒸收缩率，%	经向	-1.0～1.5	FZ/T 20021
	纬向	-1.0～1.5	
起球，级		3.5	GB/T 4802.1
断裂强力，N	经向	260	GB/T 3923.1
	纬向	180	
电荷面密度， μC/㎡		≤2.	GB/T 1270.3

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度		≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥4	
耐碱汗渍色牢度，级	变色	≥4-5	GB/T 5713
	沾色	≥4	

表A.3 色牢度

项　　目		指　　标	试验方法
耐酸汗渍色牢度，级	变色	≥4-5	GB/T 5713
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 28－2022

志愿者 蓝马甲（低领）

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....3
3.7 敷衬.....3
3.8 缝制.....3
3.9 标志.....4
3.10 成品外观质量.....6
3.11 甲醛含量.....6
4 检验规则.....6
4.1 检验项目.....6
4.2 抽样方法.....6
4.3 抽样规则.....6
4.4 判定规则.....6
5 包装、运输及贮存.....7
5.1 包装.....7
5.2 运输.....7
5.3 贮存.....7
附 录 A （规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求.....8

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

志愿者 蓝马甲（低领）技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）志愿者蓝马甲（低领）的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 志愿者蓝马甲（低领）的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分 单项组合试验法

QB/T 2172 注塑拉链

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

3 要求

3.1 样式

志愿者蓝马甲（低领）见图1及实物样品。



图1　志愿者蓝马甲（低领）

3.2　号型与规格

3.2.1　志愿者蓝马甲（低领）号码设置S、M、L三个号码。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表1。

3.2.2　志愿者蓝马甲（低领）规格尺寸测量位置见图2。图中所注数字为表1中各测量部位编号。

表1　志愿者蓝马甲（低领）规格尺寸、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(±)
			S	M	L	
图2	1	胸　围	110.0	120.0	130.0	2.0
	2	下摆围	110.0	120.0	130.0	2.0
	3	后身长	61.0	65.0	69.0	1.0
	4	大肩宽	37.0	40.0	43.0	0.8



图2　志愿者蓝马甲（低领）测量

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：中交蓝（PANTONE19-4150TCX）；

3.3.2 拼接网眼布：顺面料色；

3.3.3 粘合衬颜色为白色；

3.3.4 缝纫线：顺面料色；

3.3.5 其它辅料颜色：与面料颜色相一致。

3.4 色泽偏差范围

面料颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 2 规定。

表2 材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
棉涤混纺斜纹面料	棉55% 抗菌吸排涤纶45% 150g/㎡	附录A	前片、后片、挂面、后托领、袖窿贴条、袋牙、袋布
网眼布	3×1 网眼 58g/m²	—	侧片
注塑拉链	5#单开尾	QB/T 2172	前门襟
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	11.8tex×2		环缝
商标	丝质	—	侧缝
洗涤标签	胶质	按 3.9 规定	侧缝
前胸标志	专用		左前胸
后胸标志	专用		后背

3.6 裁片

裁片纱向按表3规定。

表3 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、袋牙、挂面、后托领、前后袖窿贴条	经
	前后下摆贴条	纬
网眼布	侧片	经

3.7 敷衬

挂面、后托领、袋牙面满衬、袋口反面衬垫。

3.8 缝制

3.8.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表4规定。

表4 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	电脑环缝机	各部位环缝
5	抽风蒸汽熨烫平台	半成品、成品整烫
6	补压机（压烫设备）	粘贴胸标、后背标志
7	套结机（打结设备）	各部位打结

3.8.2 针距

各种缝纫针距应符合表5规定。

表5　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
环缝		11针/3cm～13针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表6规定。

表6　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
开袋	绱袋口嵌线	—	开袋机	—	按位置，开袋机绱嵌线，两线相距 1.0
	开袋口	—	开袋机	—	嵌线宽1.0，两线居中剪开，后端开三角剪口，三角向外侧倒
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	压在身上，明线两端拐扎
	合袋布	0.8	明暗线各一道	0.6	袋布按印绱商标
	环缝袋布面里外口	—	包缝机	—	袋布面里一起环缝
	压袋口外口明线	—	明线一道	0.1	袋布外口回折
	打袋口结	—	42针套结	—	嵌线两端各打竖结一个，压住拐扎线，结长1.0
结合	粘前胸标志字	—	热熔粘合	—	在左前身粘合标志字，标志字位置为领肩点向下 19.5cm 为标志上沿，左右居中。
	粘后背标志字	—	热熔粘合	—	按标印在后背粘合标志字，标志字位置为后领窝向下 11cm 为标志上沿，左右居中。
	环缝挂面里口、后托领下口	—	环缝机	—	—
	挂面与后托领结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合袖笼贴条	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合肩缝	1.0	环缝一道 明线一道	0.1	缝头倒向后片
	合前后侧缝	1.0	环缝一道 明线一道	0.1	缝头倒向中心片
	袖笼贴条与身结合	1.0	暗线一道	—	—
	压袖笼贴条里口明线	1.0	明线一道	0.1	缝头折净
	挂面、后托领与身结合夹绱前门拉链	1.0	明、暗线各一道	0.6	勾门襟、里襟止口，夹绱拉链，拉链外露 0.5，拉链上端距领上口不大于 0.5，下端不大于 1.0
	压后托领下端明线	1.0	明线一道	0.6	缝头折净
	压底边明线	一	明线一道	2.5	两端各回针三道

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志为热转印形式，尺寸为11.0cm(长)×5.0cm（高），标志字颜色为白色，样式按照图3规定。印刷字迹清晰、完整、排列整齐，位置按表6规定。



图3　前胸标志

3.9.2　后背标志

后背标志为热转印形式，尺寸为22.0cm(长)×33.5cm（高），颜色为白色，样式按照图4规定。印刷清晰、完整、排列整齐，位置按表6规定。



图4　后背标志

3.9.3　洗涤标签

洗涤标签采用胶条印刷形式，标签规格和标注内容应符合图5规定。字迹应耐久、清晰、规整，不沾色、不褪色。缀钉位置按表6规定。

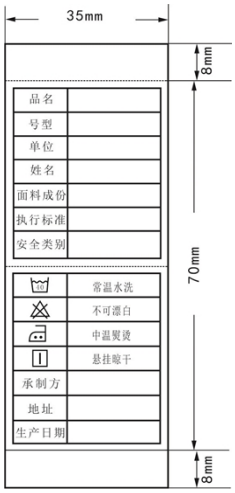


图5　洗涤标签

3.9.4　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5中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10 成品外观质量

各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，打结位置准确，外观整洁，无线头纱毛。缝制过程中工艺熨烫应平服定型，无烫光、变色。

3.11 甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4 检验规则

4.1 检验项目

检验项目应符合表7规定。

4.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表7的判定执行。

表7 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差＜50%;非主要部位超出允许偏差＞50%＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低于 3-4 级;里料低于 3 级	面料同件线与面料色差≤3-4级	面料同件线与面料色差≤3 级
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵[a]、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞；拉链无法拉合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响;用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固

表7　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下烷线超过 1 cm，表面部位明线下烷不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；线明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
9			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
10			肩缝、侧缝不均匀	—	—
11			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
12	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
13	标签	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；无检验章	无标签
14	标志	观察	标志不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标志不清,胸标定错位置；标志规格、标志内容与标准不符	无标志
15	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm

注：　本表中未涉及的检验项目可根据产品标准规定，参照本表相似的项目进行检验。

[a] 外观疵点判定：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显的可不作为疵点。

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 左斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	510	±15	GB/T 4668
	纬向	265	±10	
纤维含量/%	棉	55	±5	GB/T 2910
	抗菌吸排涤纶	45	±5	
单位面积质量/（g/m²）		150	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥730	GB/T 3923.1
	纬向	≥280	
撕破强力/N	经向	≥25	GB/T 3917.3
	纬向	≥12	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628　GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
芯吸高度/mm【洗前】		≥90	FZ/T 01071
芯吸高度/mm【洗后】		≥90	FZ/T 01071
蒸发速率/g/h【洗前】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
蒸发速率/g/h【洗后】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
抑菌率/%		≥90	GB/T 20944.3

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表A.3 色牢度

项目		标准值	检验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 29－2022

志愿者 蓝马甲（高领）

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....4
3.9 标志.....5
3.10 成品外观质量.....7
3.11 甲醛含量.....7
4 检验规则.....7
4.1 检验项目.....7
4.2 抽样方法.....7
4.3 抽样规则.....7
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....9
5.1 包装.....9
5.2 运输.....9
5.3 贮存.....9
附 录A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求.....10

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

志愿者 蓝马甲（高领）技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）志愿者蓝马甲（高领）的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 志愿者蓝马甲（高领）的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分 单项组合试验法

QB/T 2172 注塑拉链

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

3 要求

3.1 样式

志愿者蓝马甲（高领）见图1及实物样品，暗藏风帽，帽子折叠后可收纳于领内。

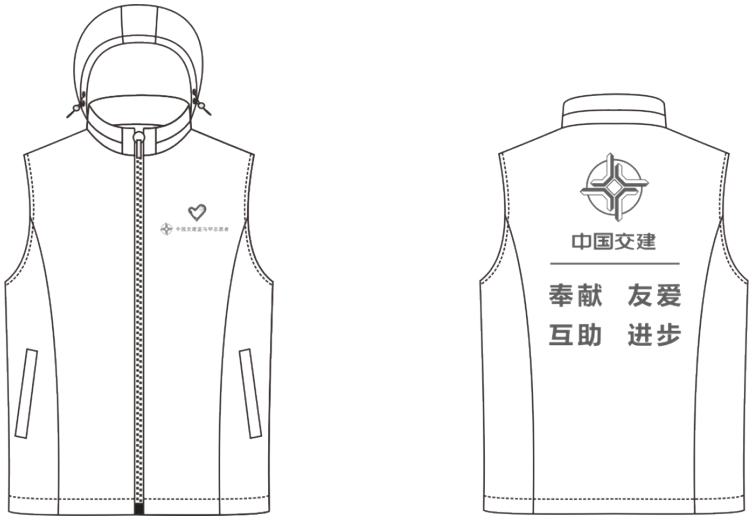


图1　志愿者蓝马甲（高领）样式

3.2　号型与规格

3.2.1　志愿者蓝马甲（高领）号码设置 S、M、L 三个号码。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.2　志愿者蓝马甲（高领）规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　志愿者蓝马甲（高领）规格尺寸、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(±)
			S	M	L	
图2	1	胸　围	110.0	120.0	130.0	2.0
	2	下摆围	110.0	120.0	130.0	2.0
	3	后身长	61.0	65.0	69.0	1.0
	4	大肩宽	37.0	40.0	43.0	0.8
	5	帽宽	38	39	40	0.5
	6	帽高	28	29	30	0.5



图2　志愿者蓝马甲（高领）测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色：中交蓝色（PANTONE19-4150TCX），配色面料为白色（PANTONE 11-0601TCX）。

3.3.2　粘合衬颜色为白色。

3.3.3　缝纫线颜色应与缝纫部位颜色一致。

3.4　色泽偏差范围

产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.5　材料

材料规格及用途应符合表 2 规定。

表2　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
棉涤混纺斜纹面料	棉55%　抗菌吸排涤纶45% 150g/㎡	附录A	前片、后片、帽侧片、帽顶片、贴边、后托领、下摆贴条、袖窿贴条、袋面里
配色面料	棉55%　抗菌吸排涤纶45% 150g/㎡		前腋下片、后腋下片、领面、领里
网眼布	3×1 网眼　58g/m²	—	里料
注塑拉链	5#单开尾	QB/T 2172	前门襟、领子
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	11.8tex×2		环缝、打结
弹力绳	Φ3mm	—	帽口抽绳
双孔调节扣	注塑	—	帽口调节
组合气眼	Φ5.0mm 铝质喷塑	—	帽口抽绳穿孔
商标	丝质	—	侧缝

表2　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
洗涤标签	胶质	按 3.9 规定	侧缝
前胸标志	专用		左前胸
后胸标志	专用		后背

3.6　裁片

裁片纱向按表3规定。

表3　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前片、后片、帽侧片、帽顶片、贴边、后托领、袖窿贴条、袋面里	经
	下摆贴条	纬
配色面料	前腋下片、后腋下片	经
	领面、领里	纬
网眼布	里料，帽里	经

3.7　敷衬

贴边、后托领、袋牙面满衬、袋口反面垫衬。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表4规定。

表4　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位明线、各部位缝纫
4	电脑环缝机	各部位环缝
5	铆钉机	帽口抽绳穿孔气眼
6	抽风蒸汽熨烫平台	半成品、成品整烫
7	补压机（压烫设备）	粘贴胸标、后背标志
8	套结机（打结设备）	各部位打结

3.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表5规定。

表5　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	14 针/3cm～18 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线		
环缝		11针/3cm～13针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表6规定。

表6　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
帽子	帽顶面与帽墙面结合	1.0	明线一道 暗线一道	0.1	明线压在帽顶上
	帽顶里与帽墙里结合	1.0	暗线一道	一	缝头倒向帽顶
	帽口贴条与帽里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	按标印夹缉帽口绳条，帽口绳条两端折净，扎 0.6 明线，缝头倒向帽口贴条，0.1 明线扎透帽面
	缉帽绳布带	1.0	回针五道	一	帽绳布带将帽绳包住

表6　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
帽子	绱帽弹力抽绳	1.0	一	一	帽绳两端用布带结合，夹与帽后墙折边处，帽绳通过帽口绳从上端气眼穿出，套入双孔调节扣后，再从下端气眼传入，在自然状态下，抽绳外露 8.0-9.0
	帽面、里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	一
领子	钩压领子	1.0	明、暗线各一道	0.1	子口不反吐
	绱领子袋口嵌线	—	暗线一道	—	按位置，两线相距 1.0
	绱领开口拉链	—	暗线一道	—	—
	开领子袋口	—	一	—	嵌线宽 1.0,两线居中剪开,后端开三角剪口,三角向外侧倒
	压领口明线	—	明线一道	0.1	明线一周
前片面	粘前胸标志字	一	热熔粘合	一	按标印在左前身粘合标志字，标志字位置为领肩点向下 19.5cm 为标志上沿，左右居中。
	前片与前腋下片结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头向前中倒
	绱袋口嵌线	—	开袋机	—	按位置，开袋机绱嵌线，两线相距 1.0
	开袋口	—	开袋机	—	嵌线宽1.0,两线居中剪开,后端开三角剪口,三角向外侧倒
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	压在身上，明线两端拐扎
	合袋布	0.8	明暗线各一道	0.6	袋布按印绱商标
	环缝袋布面里外口	—	包缝机	—	袋布面里一起环缝
	压袋口外口明线	—	明线一道	0.1	袋布外口回折
	打袋口结	—	42针套结	—	嵌线两端各打竖结一个，压住拐扎线，结长 1.0
后片面	粘后背后背字	一	热熔粘合	一	按标印在后背粘合标志字，标志字位置为后领窝向下 11cm 为标志上沿，左右居中。
	后片与后腋下片结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	缝头向前中倒
结合	合肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	缝头倒向后片
	合前后侧缝	1.0	明暗线各一道	0.1	缝头倒向侧片
	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	缝头倒向挂面，明线压在挂面上
	后托领与后身里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	缝头倒向后托领，明线压在后托领上
	合肩里	1.0	暗线一道	一	劈缝
	合前、后身里	1.0	暗线一道	一	左腰缝距底边18.0夹绱洗涤标签一个，倒缝，缝头向后倒
	绱帽子、领子	0.6	暗线各一道 明线各一道	0.1	领面与帽子固定，领面与身面结合；领里与身里结合，绱领子明线均压在领子上
	绱前门拉链	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	勾门襟、里襟止口，夹绱拉链，拉链外露 0.5，拉链上端距领上口不大于 0.5，下端不大于 1.0
	底边面、里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	明线压在里上，不扎透面
	压底边明线	一	明线一道	2.5	两端各回针三道

3.8.4　锁钉

在帽侧片左右领前端距边 3.5cm～4cm，各打气眼两个，位置居帽贴条中间，气眼铆合牢固，无转动反面无裂口。

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志为热转印形式，尺寸为11.0cm(长)×5.0cm（高），标志字颜色为白色，样式按照图3规定。印

刷字迹清晰、完整、排列整齐，位置按表6规定。



图3　前胸标志

3.9.2　后背标志

后背标志为热转印形式，尺寸为22.0cm(长)×33.5cm（高），颜色为白色，样式按照图4规定。印刷清晰、完整、排列整齐，位置按表6规定。



图4　后背标志

3.9.3　洗涤标签

洗涤标签采用胶条印刷形式，标签规格和标注内容应符合图5规定。字迹应耐久、清晰、规整，不沾色、不褪色。缀钉位置按表6规定。

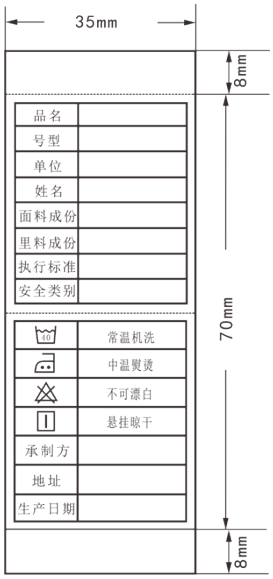


图5　洗涤标签

3.9.4　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5中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，打结位置准确，外观整洁，无线头纱毛。缝制过程中工艺熨烫应平服定型，无烫光、变色。

3.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表7规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4　判定规则

4.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表7的判定执行。

表7 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差＜50%;非主要部位超出允许偏差＞50%＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低于 3-4 级;里料低于 3 级	面料同件线与面料色差≤3-4 级	面料同件线与面料色差≤3 级
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵[a]、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞；拉链无法拉合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响;用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀;稍不平服;接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过 1 cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；线明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
9			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
10			肩缝、侧缝不均匀	—	—
11			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
12	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
13	标签	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标签
14	标志	观察	标志不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标志不清,胸标定错位置;标志规格、标志内容与标准不符	无标志
15	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm

表7　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
注：　本表中未涉及的检验项目可根据产品标准规定，参照本表相似的项目进行检验。 [a] 外观疵点判定：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表A.1　规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 左斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-	GB/T 4666
线密度/tex		18.4	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	510	±15	GB/T 4668
	纬向	265	±10	
纤维含量/%	棉	55	±5	GB/T 2910
	抗菌吸排涤纶	45	±5	
单位面积质量/（g/m²）		150	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表A.2　物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥730	GB/T 3923.1
	纬向	≥280	
撕破强力/N	经向	≥25	GB/T 3917.3
	纬向	≥12	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628　GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
芯吸高度/mm【洗前】		≥90	FZ/T 01071
芯吸高度/mm【洗后】		≥90	FZ/T 01071
蒸发速率/g/h【洗前】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
蒸发速率/g/h【洗后】		≥0.18	GB/T 21655.1　8.3
抑菌率/%		≥90	GB/T 20944.3

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表A.3　染色牢度

项目		标准值	检验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 30—2022

功能防护
连体服（立翻领）

2022—10—19 发布　　2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 2
3.1 样式 2
3.2 号型与规格 3
3.3 颜色 5
3.4 色泽偏差范围 5
3.5 材料 5
3.6 裁片 5
3.7 敷衬 6
3.8 缝制 6
3.9 标志 9
3.10 成品外观质量 10
3.11 甲醛含量 10
4 检验规则 10
4.1 检验项目 10
4.2 抽样方法 10
4.3 抽样规则 10
4.4 判定规则 10
5 包装、运输及贮存 13
5.1 包装 13
5.2 运输 13
5.3 贮存 13
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺布技术要求 14
附 录 B（规范性附录）弹力布技术要求 15

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五三四制衣有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、慎凯玲、王文浩、赵胜男、洪子元、苗馨匀、邱双林、郑敏博陈惠龙。

功能防护连体服（立翻领）

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）功能防护连体服（立翻领）的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团功能防护连体服（立翻领）的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的有关条款通过引用而成为本技术文件的条款。凡注日期或版次的引用文件，其后的任何修改单（不包括勘误的内容）或修订版本都不适用于本技术文件，但提倡使用本技术文件的各方探讨使用其最新版本的可能性。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本技术文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 6152 纺织品 织物起毛起球性能的测定

GB/T 6836 缝纫线 色牢度试验 耐热压色牢度

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 12703.2 纺织品 静电性能的评定 第2部分：电荷面密度

GB/T 19976 纺织品 顶破强力测试 钢球法

GB/T 21655.1 吸湿速干性的评定 第一部分：单项组合试验法.

GB/T 23327 机织热熔粘合衬

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

FZ/T 14021 防水、防油、易去污、免烫印染布

FZ/T 01032 织物及其制品缝纫损伤的测定

FZ/T 01071 毛细效应试验方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 66315 锦丝粘扣带

FZ/T 70006　针织物弹性回缩率试验方法

FZ/T 72004.2　针织成品布

QB/T 2172　注塑拉链

QB/T 2173　尼龙拉链

3　要求

3.1　样式

功能防护连体服（立翻领）见图1及实物样品。

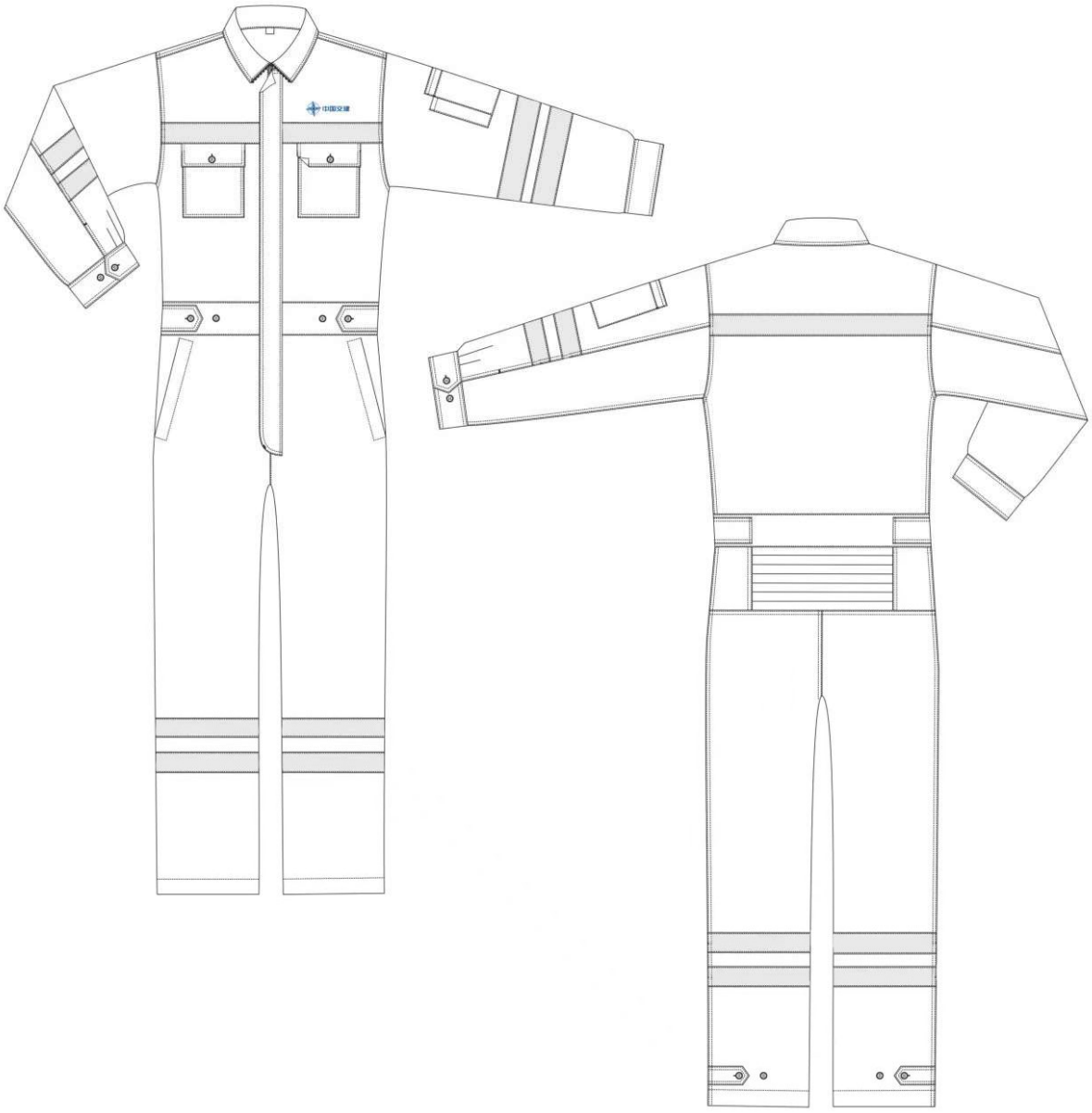


图 1　功能防护连体服样式

3.2 号型与规格

3.2.1 功能防护连体服（立翻领）号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

3.2.2 功能防护连体服（立翻领）主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 功能防护连体服（立翻领）规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 各测量部位编号。

表 1 功能防护连体服（立翻领）规格尺寸、极限偏差 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差	极限偏差（±）
			175/96		
图 2	1	前总衣长[a]	156.0	4.5	2.5
	2	胸围[a]	118.0	4.0	2.0
	3	中腰围	106.0	4.0	2.0
	4	臀围[a]	116.0	4.0	2.0
	5	大肩宽	50.6	1.2	0.8
	6	过肩中宽	13.5	—	0.3
	7	后腰结长	50.5	1.5	0.7
	8	腰宽	5.0	—	0.2
	9	袖长[a]	62.0	1.5	0.8
	10	袖头宽	5.0	—	0.2
	11	袖头长	29.0	0.5	0.5
	12	腰袢长*宽	15*4.0	—	0.3
	13	胸袋布长	14.5	—	0.3
	14	胸袋布宽	13.0	—	0.3
	15	胸袋盖长	11.5	—	0.3
	16	胸袋盖宽	5.0	—	0.2
	17	掩门宽	6.0	—	0.2
	18	臂袋布长	14.5	—	0.3
	19	臂袋布宽	11.0	—	0.2
	20	笔袋布长*宽	12.5*3.0	—	0.2
	21	领长	46.0	1.0	0.5
	22	翻领前宽	8.0	—	0.2
	23	翻领后宽	8.0	—	0.2
	24	下档长[a]	74.0	2.5	1.2
	25	脚口肥	23.0	0.5	0.5
	26	脚口袢长*宽	7.5*3.0	—	0.3
	27	后腰风琴褶宽	9.5	—	0.5
注：表中加[a]为主要部位					

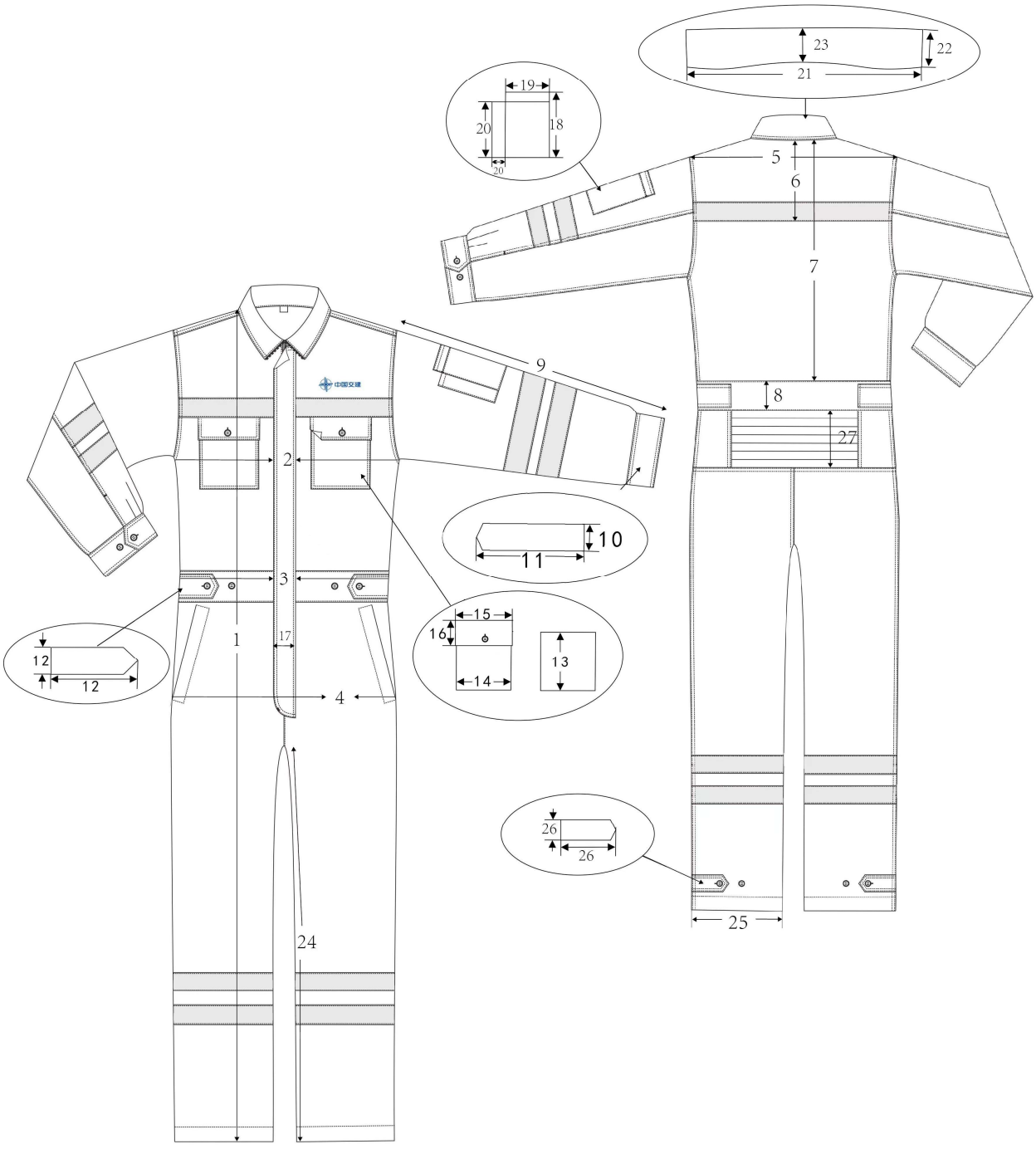


图 2　功能防护连体服（立翻领）测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色为中交蓝（PANTONE 19-4150TCX）。

3.3.2 粘合衬颜色为白色。

3.3.3 缝纫线颜色：与面料颜色相匹配。

3.3.4 钮扣颜色：顺面色，每件应一致。

3.3.5 拉链颜色：与面料颜色相匹配。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 成品表面颜色色差不低于 4 级，按 GB/T 250 规定评定。

3.4.2 成品非表面颜色色差不低于 3-4 级，按 GB/T 250 规定评定。

3.4.3 纽扣颜色与标样对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4-5 级，每件颜色应一致。

3.4.4 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

色差	对比部位
≥4-5 级	粘衬部位与大身对比；
≥4 级	领里、挂面与表面部位；
≥4级	裤侧袋贴条、侧袋布与表面部位；
≥3-4级	裤侧袋挡口布与表面部位；

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称	规格	要求	用 途
棉涤混斜纹纺布	纱支：18.4tex×2, 纤维含量:棉55% 吸湿速干涤纶45% 单位面积质量:235g/㎡	附录A	上衣：领面里、袖头、掩门、挂面、后过肩面里、胸袋盖面里、胸袋布、腰袢、左臂袋布下节、左臂插笔袋、左臂袋布上节、袖叉挡布 下衣：裤侧袋挡口布、裤侧袋贴条、脚口袢、侧袋布、后腰弹力布面、后腰拼布、腰贴布
粘合衬	T2237-050B	GB/T 23327	挂面衬、领面衬、掩门面衬、腰袢面衬、袖头面衬、胸袋盖面衬、脚袢面衬
聚酯四眼扣	Φ1.5 cm	见标样	胸袋、腰袢、袖头、脚袢
粘扣带	宽：2.0cm	FZ 66315	掩门
银色缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	反光条
顺色涤纶缝纫线			缝纫、环缝、钉扣
注塑拉链	5号闭尾双拉头	QB/T 2172	前门
尼龙拉链	3号闭尾	QB/T 2173	侧袋、臂袋
反光条	宽：50mm	GB 20653	前胸、后背、大袖、裤腿
弹力布	180g/㎡	见标样	后腰调节褶
主标	—	符合4.9	后过肩
洗涤标志	胶质标签		左身缝

3.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4　裁片纱向　　单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前片	经	前门襟边顺经纱	—
	后背下节	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面里	纬	—	—
	大袖	经	1.0	—
	小袖	经	1.0	—
	腰贴布	经	1.0	—
	领面里	纬	里 1.0	—
	掩门面	经	—	—
	挂面	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	袖叉挡布	经	1.0	—
	胸袋盖面里	纬	—	—
	胸袋布	经	—	—
	左臂袋布上节	经	—	—
	左臂袋布下节	经	—	—
	左臂插笔袋	经	—	—
	前裤片	经	—	—
	后裤片	经	—	—
	腰袢	经	1.0	—
	裤侧袋挡口布	经	1.0	—
	后腰拼布	纬	—	—
	裤侧袋贴条	经	1.0	—
	脚口袢	经	—	—
	裤侧袋布	经	2.0	—
	后腰弹力布面	纬	—	—
粘和衬	挂面衬	经	1.0	—
	领面衬	纬	1.0	—
	掩门面衬	经	1.0	—
	袖头面衬	经	1.0	—
	腰袢面衬	经	1.0	—
	胸袋盖面衬	纬	1.0	—
	臂袋盖面衬	纬	1.0	—
其它	后腰弹力布	纬	—	—

3.7　敷衬

挂面衬、领面衬、掩门面衬、袖头面衬、腰袢面衬、胸袋盖面衬、臂袋盖面衬敷满衬。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表5规定。

表 5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	验布机	面料进厂后的检验
4	电脑平缝机	各部位缝合及明线
5	双针链式机	身缝、外袖缝
6	单针链式缝纫机	下裆缝
7	锁眼机	各部位锁眼
8	钉扣机	各部位钉扣
9	42针套结机	各部位打结
10	三线环缝机	各部位环缝
11	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2　针距

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	11 针/3cm～13 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
链　式		10 针/3cm～12 针/3cm	不允许接线，留尾线 1.5cm 包扎固定
环　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
打　结		42 针/结	结长 1.0cm，宽度 0.10cm～0.15cm
锁眼	1.5cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪，开口整齐，无毛纱，尾结线头不少于 0.3cm
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线 0.5cm～1.0cm

3.8.3　缝制

缝制以工艺样品为准、缝制要求参照表7规定。

表 7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
领子	钩压领子	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口，两端夹扎拉链
	绱领里	0.7	暗线一道	—	—
	绱领面	0.7	明、暗线各一道	0.1	缝头折净，反面下炕，缝头倒向领子
胸袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	绱胸袋盖	1.0	扎线一道	—	按版位净线扎线一道
	扎胸袋布上口线	1.0	扎线一道	—	袋口折边宽 1.5
	绱胸袋布	1.0	明线二道	0.1-0.7	位置按标印，袋角方正，袋口回针 3~5 道
臂袋	扎插笔袋上口线	0.8	扎线一道	—	袋口折边宽 1.0
	绱插笔袋	1.0	明线一道	0.1	位置按标印，袋角方正，后侧毛按印扎线一道
	臂袋下节与拉链结合	1.0	明线一道	0.1	袋布上口锁边
	臂袋上节与拉链结合	1.5	扎线一道	—	袋口折好与下口对齐扎线，袋布下口锁边
	绱臂袋布	1.0	明线一周	0.1	距肩缝 13.0，按标印扎线一周，袋角方正，压住插笔袋
	打套结	—	套结机	1.0	拉链口两侧打套结各一个

表 7　　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子	缉大袖反光条	—	明线各一道	0.15	175 距袖口 15，反光条二道间距 5.0，每个身高号差 0.5
	合压外袖缝	大袖 0.9 小袖 1.7	双针双链 明线两道	0.15-0.8	大袖包小袖
	缉袖口挡布	1.0	明线两道	0.15-0.8	明线压在袖片上，包缝
	缉袖子	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在袖笼上，双锁
	合身袖缝	前身 1.7 后身 0.9	双针双链 明线两道	0.15-0.8	后身包前身，可用链式线迹
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	夹缉袖头	1.0	明线两道	0.15-0.8	第一道明线反面下炕，距边 0.1~0.2，袖头下片探出 1.0，大袖按标印捏活褶二个，面褶向后倒
前后身结合	合压后过肩	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	过肩面、里夹扎后身，不扎透过里
	合压肩缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在过肩上
	缉裤侧袋拉链	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	挡口布夹缉拉链一端，明线压在挡口布大片上
	缉裤挡口布	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	按标印缉袋布上
	缉裤袋口贴条	1.0	暗线一道 明线一道	2.0	袋口长：17.5
	裤袋口贴条与袋布结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	夹缉拉链另一侧，明线压在袋布上
	钩压袋布	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	齐止口
	扎后腰风琴褶线	—	扎线六道	—	按版位扎透弹力布，褶宽 1.0，间距 1.3,6 个褶
	缉后腰侧拼布	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	双锁，明线压在侧拼上
	缉后腰翘	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	双锁，明线压在裤片上
	缉裤腿反光条	—	明线各一道	0.15	175 距脚口 25，反光条二道间距 5.0 ，每个身高号差 1.0
	缉前后身反光条	—	明线各一道	0.15	前胸反光带压住胸袋盖缝头，后过肩不扎透里
	钩压脚口袢	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	合裤中缝	前片 1.7 后片 0.9	双针双链 明线两道	0.15-0.8	按标印夹缉脚口袢，后片包前片
	合前后立档缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	明线压在左片上，双锁
	合下裆	1.0	单针单链	—	双锁
	前后身上下节结合	1.0	暗线一道	—	面对面结合劈缝
	缉腰贴布	1.0	明线各一道	0.1	缉腰贴布，腰缝居中，上下均分
	钩压腰袢	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	缉腰袢	0.6	明暗线各一道	0.7	齐风琴褶边，两端回针 3-5 道

表 7　　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
前后身结合	扎脚口折边	1.0	明线一道	0.15	脚口折边宽 2.5
	扎挂面里口线	1.0	明线一道	0.7	挂面里口回折
	缉前门贴边、拉链	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	拉链上止距领根≤0.8，贴边拉链抻吃平复
	打小裆开口结	—	明线 3-5 道	—	齐小裆开口打横结 1 各，结长 1.5
	钩压掩门	0.6	暗线一道 明线两道	0.1-0.7	齐止口
	缉掩门尼龙粘扣环面	—	扎线两周	0.15	按标印缉尼龙搭扣环面，长 4.0 不扎透面
	缉掩门尼龙粘扣钩面	—	扎线两周	0.15	与掩门对正按标印缉尼龙搭扣钩面，长 4.0
	缉掩门	0.6	暗线一道 明线一道	0.7	按标印盖住拉链，下口重合 0.1 明线圆角位置，打套结一个
标识	主标	—	明线一周	0.1	后过肩里距领口向下取中3.0
	洗涤标志	1.0	暗线一道	—	左身缝腰贴向上2.0夹缉

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
胸袋盖	1.7	袋盖取中距边 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正袋布上钉扣一粒，反面加垫布
袖头	1.7	袖头宽取中距尖 1.3，横锁直眼一个	与眼对正距边 1.5 钉扣一粒，向后 3.0 钉扣一粒
腰袢	1.7	腰袢宽取中距尖 1.3，横锁直眼一个	与眼对正距边钉扣一粒，向前 5.0 钉扣一粒
脚袢	1.7	脚口袢宽取中距尖 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正钉扣一粒，向后 5.0 钉扣一粒，反面加垫布

3.9　标志

3.9.1　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

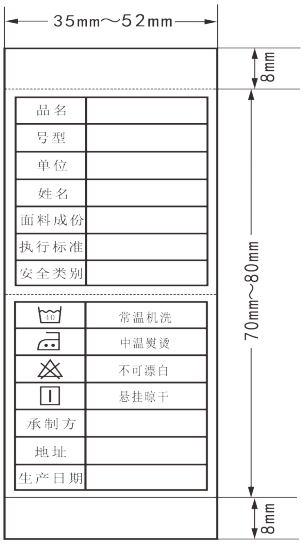


图 3　洗涤标志

3.9.2　左胸图案

左袋盖上方图案，采用胶条印刷形式，左胸袋盖反光条取中向上0.7，胶印中国交建LOGO ，长8.5cm，面料颜色为白色、橙色时，字的颜色为蓝色；面料颜色为蓝色时，字的颜色为白色；LOGO字样见图4。

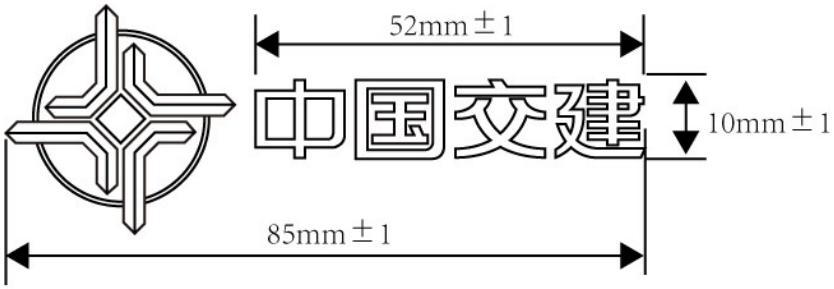


图 4　　LOGO 样式

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在标志反面，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。胸部、领子、腰身缝、袖外缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，胸袋左右一致。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。

3.11　甲醛含量

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C 类要求。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表 9 规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500 套及以下抽 10 套；

500 套以上至 1000 套抽 20 套；

1000 套以上抽 30 套；

安全性能检验不少于 4 套。

4.4　判定规则

4.4.1　质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表 9 的判定执行。

表 9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四件扣扣低于 4 级；同规格四眼扣扣低于 3-4 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1cm 或 1cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比 测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下烷不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；缉领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝明线不平服，起皱	—

表 9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.7cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
12			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
13			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
14			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
15			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
16			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
17			两裤腿长短互差＞0.3cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3 cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8 cm；裤口大小互差＞0.6 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
18			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
19			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
20	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5 cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6 cm	—
21	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3 cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3 cm	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5cm	钮扣脱落或未钉扣
22	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
23	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
24	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm

注 1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。

注 2：在正常光照条件下，相距 1.5m 观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。

4.4.3 单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　重缺陷数=0　轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

4.4.4 批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数不小于90 %，不合格品数不大于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5 包装、运输及贮存

5.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2 运输

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。

5.3 贮存

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，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 右斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4×2	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	410	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量/%	棉	55	±5	GB/T 2910
	吸湿速干涤纶	45	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		235	±10	GB/T 4669

A.1 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1100	GB/T 3923.1
	纬向	≥490	
撕破强力/N	经向	≥56	GB/T 3917.3
	纬向	≥22	
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
芯吸高度/mm【洗前】		≥90	FZ/T 01071
芯吸高度/mm【洗后】		≥90	FZ/T 01071
蒸发速率/g/h【洗前】		≥0.18	GB/T 21655.1
蒸发速率/g/h【洗后】		≥0.18	GB/T 21655.1
易去污性能/级		4	FZ/T 14021

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	检验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

附 录 B

（规范性附录）

弹力布技术要求

B.1 规格

弹力布规格应符合表B.1规定。

表 B.1　规格

项　　目	标准值	最大允差	试验方法
材料	100%涤纶	—	—
干燥重量，g/㎡	≥180	±7	FZ/T 72004.2

B.2 物理性能

弹力布物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2　物理性能

项目		标准值	实验方法
顶破强力，N		≥450	GB/T 19976
电荷面密度，/㎡	初始	≤7	GB/T 12703.2
水洗尺寸变化率， %	经向	0～-3.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	0～-2.0	
弹性回缩率（横向85%定伸率），N		≥80	FZ/T 70006

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 31－2022

功能款服装

雨衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 2
3.1 样式 2
3.2 号型与规格 3
3.3 颜色 5
3.4 色泽偏差范围 5
3.5 材料 5
3.6 裁片 5
3.7 缝制 6
3.8 标志 8
3.9 成品外观质量 9
3.10 甲醛含量 9
4 检验规则 9
4.1 检验项目 9
4.2 抽样方法 10
4.3 抽样规则 10
4.4 判定规则 10
5 包装、运输及贮存 12
5.1 包装 12
5.2 运输 12
5.3 贮存 12
附 录 A （规范性附录） 雨衣 TPU 超细涤纶复合布技术要求 13

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰。

功能款服装 雨衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）雨衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团雨衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4744 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法

GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 12704.2 纺织品 织物透湿性试验方法 第2部分：蒸发法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定（钢球法）

GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定

GB/T 23315 粘扣带

GB/T 30159.1 纺织品 防污性能的检测和评价 第1部分：耐沾污性

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

FZ/T 01093　机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 63006　松紧带

3　要求

3.1　样式

雨衣见图1及实物样品。

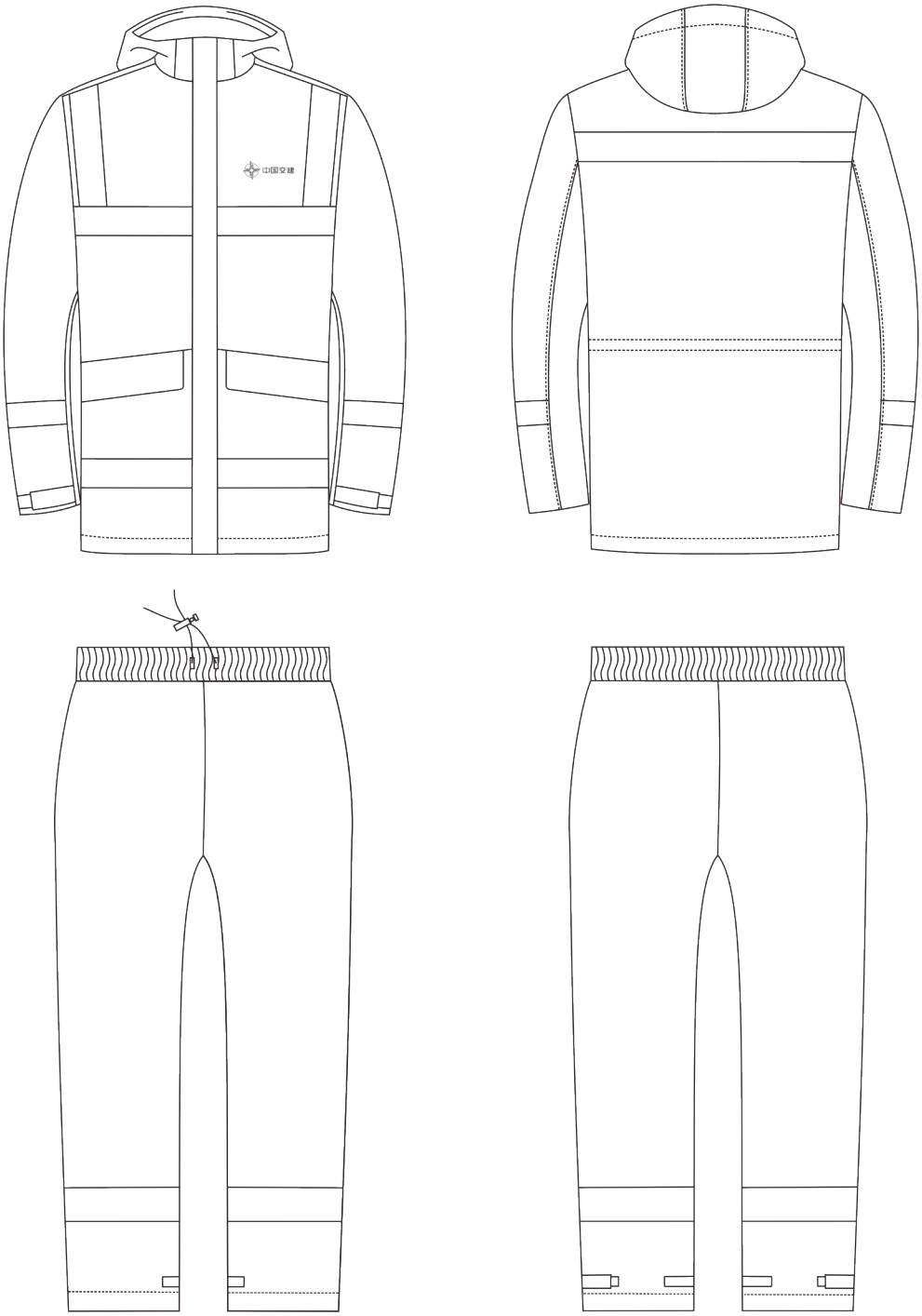


图 1　雨衣样式

3.2 号型与规格

3.2.1 雨衣分为160/88、165/92、 170/96、175/100、180/104五个号型

3.2.2 雨衣主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表1。

3.2.3 雨衣规格尺寸测量位置见图2。图中所注数字为表1中各测量部位编号。

表1 雨衣规格尺寸、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（±）
			160/88	165/92	170/96	175/100	180/104	
图2	1	前身长[a]	74.5	77.5	80.5	83.5	88.5	1.0
	2	胸围[a]	118.0	122.0	126.0	130.0	136.0	2.0
	3	下摆围	117.0	121.0	125.0	129.0	135.0	2.5
	4	袖长[a]	60.0	62.0	64.0	66.0	69.0	0.8
	5	袖上肥	26.0	27.0	28.0	29.0	30.5	0.7
	6	袖口肥（紧后）	10.0	11.0	12.0	13.0	14.5	0.5
	7	袖袢长	10.0					0.5
	8	袖袢宽	3.0					0.2
	9	大肩宽[a]	51.0	52.0	53.0	54.0	55.5	0.8
	10	后身长[a]	72.0	75.0	78.0	81.0	86.0	1.0
	11	大袋盖上长	19.0					0.3
	12	大袋盖侧宽	5.0					0.3
	13	帽高	35.0		36.0		37.0	0.2
	14	帽宽	26.5		27.5		28.5	0.3
	15	裤长[a]	102.0	106.0	110.0	114.0	119.0	1.5
	16	下裆长[a]	68.5	71.0	73.5	76.0	79.0	1.0
	17	臀围	123.5	127.5	131.5	135.5	141.5	2.0
	18	腰围（紧后）	59.0	63.0	67.0	71.0	77.0	2.0
		腰围（紧前）	113.0	117.0	121.0	125.0	131.0	2.0
	19	裤腰宽	4.0					0.3
	20	脚口肥	24.5	25	25.5	26.0	26.5	0.5
	21	脚口袢长	10.5					0.5
	22	脚口袢宽	3.5					0.2
	23	反光条距脚口	19		20		21	0.5
	24	包装袋长	31.0					0.3
	25	包装袋宽	23.0					0.3
	26	包装袋墙高	6.0					0.2
注：[a]为主要部位								

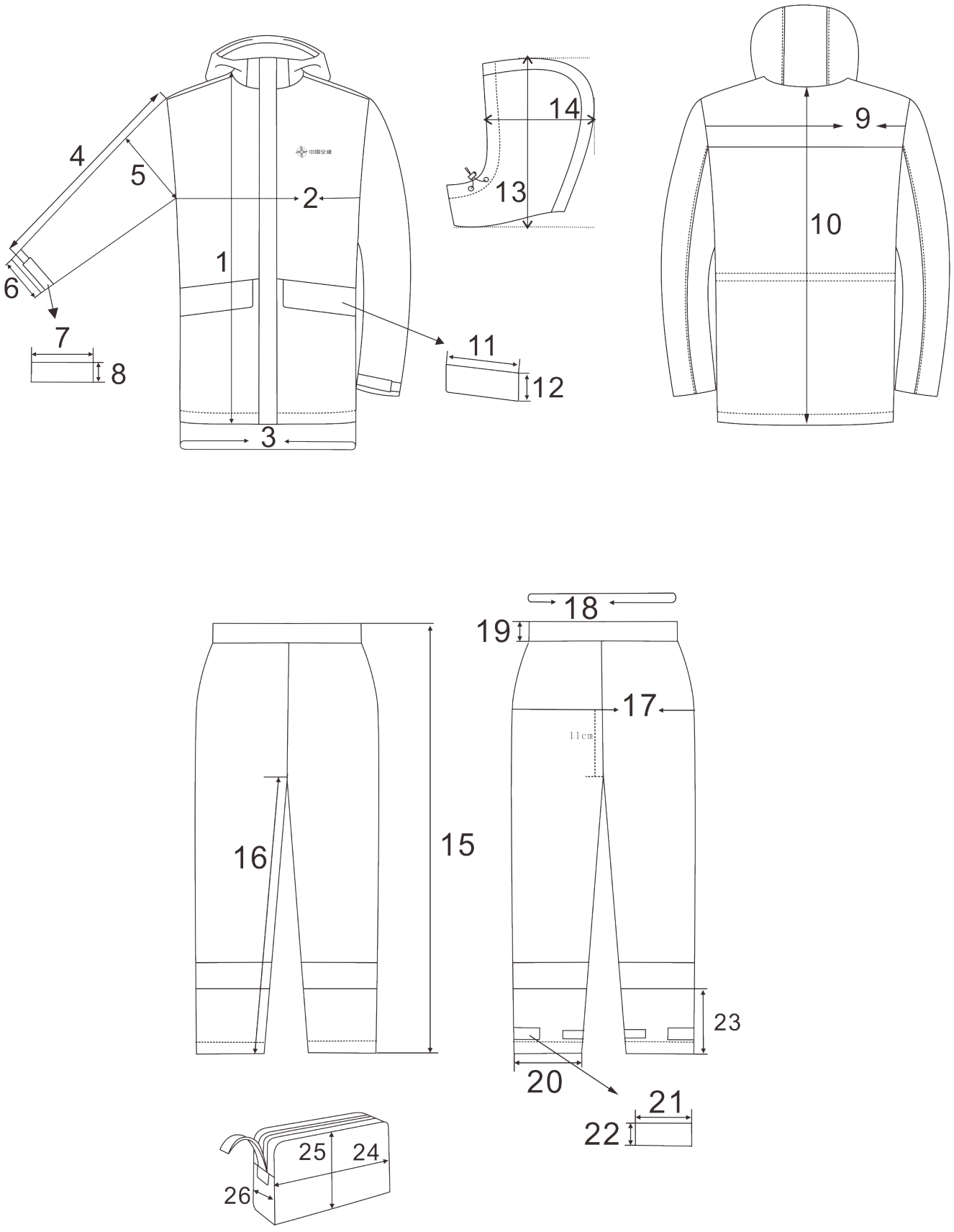


图 2　雨衣测量

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：中交蓝色（PANTONE19-4150TCX）。

3.3.2 网眼布颜色：中交蓝色（PANTONE19-4150TCX）。

3.3.3 反光字颜色为银灰色。

3.3.4 拉链、锦纶绳、四件扣、气眼颜色为蓝色。

3.3.5 其它辅料颜色与实物样品的面、里颜色相一致。

3.4 色泽偏差范围

面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级。每套雨衣面料颜色应一致，辅料颜色应基本一致。

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
防水透湿复合布	聚酯纤维 100% 120 g/㎡	附录A	上衣：面料、明排里、挡水布里、领里、挂面、后托领、下摆防水布、帽口贴条、帽口绳条、中腰贴条、袖袢里 裤子：面料、裤腰里、脚口袢里 包装袋
网眼布	111dtex涤纶长丝 88g/m^2	顶破强力≥250N GB/T 19976 （38mm钢球）	上衣里料、帽里、裤子里料
松紧带	宽 2.5cm	FZ/T 63006	袖口
	宽 3.8 cm		裤腰
注塑四件扣	Φ1.5 cm	一	明排
热封胶条	宽2.0cm	一	结合缝热封
组合气眼	塑料，内径0.5cm	一	帽子
热熔双面胶	一	一	帽檐
尼龙拉链	3号单闭尾	QB/T 2173	包装袋
注塑拉链	5 号单开尾	QB/T 2172	前门
反光条	宽 5.0cm	GB 20653	肩部、袖下节、前身上节、后背上节、前身下节、裤下节
锦丝搭扣带	宽 2.5cm	GB/T 23315-2009 普通型	袖口、帽子、脚口
锦纶绳	直径 0.3cm	一	上衣中腰、裤腰
弹力绳	直径 0.3cm	一	帽口
双孔调节扣	一	一	帽口
单孔调节扣	一	一	上衣中腰、裤腰
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	面缝纫
	11.8tex×2		里缝纫、锁眼
洗涤标志	胶质标签	按 3.8 规定	上衣、裤子
商标	丝质标签		上衣、裤子
前胸标志	专用		左前胸

3.6 裁片

裁片纱向按表3规定。

表 3 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身面、后身面、袖面、掩门面、里、挡水布面、里、袖袢面、里、贴边、帽墙面、帽顶面、帽口贴条、裤前片、裤后片、裤脚口调节袢面、里、提带	经
	领面、领里、中腰贴条、后托领、下摆防水布	纬

类别	裁片名称	下料方向
	帽口绳条、包装袋面、里、包装袋墙	经、纬
里料	前身里、后身里、袖里、帽墙里、帽顶里、裤前片里、裤后片里	经

3.7 缝制

3.7.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表4规定。

表 4 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	平缝机	各部位缝制
3	锁眼机	挂面、裤腰
4	热封压胶机	各缝制部位
5	补压机	胶条末端、T 字位、Y 字位、十字位
6	四件扣铆合机	掩门、挡水布
7	压花机	反光字粘合
8	静水压测试仪	面料、压胶处水压测试
9	双桶洗衣机	压胶水洗测试、反光字粘合测试

3.7.2 针距

各种缝纫针距应符合表5规定。

表 5 针距密度

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线 暗线	9 针/3cm～11 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。
锁眼	1.0cm 直眼	不少于 21 针/眼	正面尾结线头不超过 0.2cm，毛纱要清剪
42 针套结机			结长 1.0±0.1cm，结宽 0.15～0.2cm

3.7.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表6规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要 求
连帽领	帽顶面与帽墙面结合	0.6	明线一道 暗线一道	0.15	明线压在帽顶上，反面粘热熔胶条
	帽顶里与帽墙里结合	1.0	暗线一道	一	缝头倒向帽顶
	帽口贴条与帽里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	按标印夹绱帽口绳条，帽口绳条两端折净，扎 0.6 明线，帽顶前端加热熔双面胶，缝头倒向帽口贴条，0.1 明线扎透帽面
	绱帽绳布带	1.0	回针五道	一	帽绳布带将帽绳包住
	绱帽弹力抽绳	0.5	一	一	帽绳两端用布带结合，夹与帽后墙折边处，帽绳通过帽口绳从上端气眼穿出，套入双孔调节扣后，再从下端气眼传入，在自然状态下，抽绳外露 8.0-9.0
	帽面、里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	一
袖子	粘合袖子反光条	一	热熔粘合	一	按标印在袖子上粘反光条一道，反光条宽 5.0
	绱袖袢搭扣（钩面）	一	明线一周	0.2	按标样，在袖袢里，距袖袢前端 0.5，绱长 4.0±0.2 搭扣一块，首尾回针三道，回针长度 1.0～1.5
	钩、压袖袢	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	齐子口，方角规整，子口顺直
	绱袖袢	1.0	暗线一道	一	齐袖口折边在底袖缝夹绱袖袢

表 6　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
袖子	缉袖面	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	明线压在袖子上，反面粘热熔胶条
	缉袖里	1.0	暗线一道	一	缝头倒向袖子
	合面腰、底袖缝	0.6	明线一道 暗线一道	0.1	袖子反光条前、后对齐，向后倒，明线压在后侧，反面粘热熔胶条
	合里腰、底袖缝	1.0	暗线一道	一	缝头向后倒
	扎袖口明线	0.9	明线一道	0.1	折边宽 3.0，扎住袖口里
	缉袖袢搭扣（绒面）	一	明线一周	0.2	按标样，在袖口缉搭扣绒面，首尾回针三道，回针长度 1.0～1.5
上衣结合	粘合前身反光条	一	热熔粘合	一	按标印在前身上粘反光条各两道，反光条宽 5.0
	粘合后身反光条	一	热熔粘合	一	按标印在后身上粘反光条各两道，反光条宽 5.0
	粘前身反光字	一	热熔粘合	一	按标印在左前身粘合反光字
	粘后身反光条	一	热熔粘合	一	按标印在后背粘合反光字
	勾压袋盖	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	齐子口
	扎袋布折边	0.8	明线一道	0.1	袋布折边宽 2.0
	合前片分割缝	0.8	暗线一道 明线一道	0.1	按位置夹缉袋盖、袋布
	缉中腰贴条	0.6	明线两道	两线 间距 2.5	位置按标样，贴条距前门 5.0，明线扎至前门，反面粘热熔胶条，中腰抽绳居中穿过。抽绳平服，绳头外露 12-15，抽绳两端热熔，穿调节扣后打结
	合肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	缝头倒向后片
	合前后侧缝	1.0	明暗线各一道	0.1	缝头倒向侧片
	勾、压掩门	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	齐子口压明线
	勾、压挡水布	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	齐子口压明线，挡水布外口回折 1.0、压明线 0.15
	缉掩门、挡水布	0.5	暗线一道 明线一道	0.6	左掩门、右挡水布，上端齐领口、下端齐底边，反面粘热熔胶条
	大身里与下摆挡水布结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	缝头向下倒，明线压在下摆挡水布上
	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	缝头倒向挂面，明线压在挂面上
	后托领与后身里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	缝头倒向后托领，明线压在后托领上，按位置缉商标
	挂面与后托领结合	1.0	暗线一道	一	劈缝
	合前、后身里	1.0	暗线一道	一	左腰缝距底边18.0夹缉洗涤标签一个，倒缝，缝头向后倒
	缉连帽领	0.6	暗线各一道 明线各一道	0.1	连帽领面与身面结合；领里与身里结合，缉帽领面明线均压在领子上
	缉前门拉链	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	勾门襟、里襟止口，夹缉拉链
	底边面、里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	明线压在里上，不扎透面
	压底边明线	一	明线一道	2.5	明线错开掩门、挡水布
裤子结合	粘合裤下节反光条	一	热熔粘合	一	按标印在前、后裤下节粘反光条，反光条宽 5.0
	缉脚口袢搭扣（钩面）	一	明线一道	0.1	脚口袢宽度取中，距脚口袢前端 0.5，钉搭扣钩面，不钉透里，长 4.0，宽 2.5
	钩压脚口袢	1.0	明线一道 暗线一道	0.1	齐子口，方角规整，子口顺直

表 6　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
裤子结合	合裤侧缝	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	夹绱脚口袢，脚口袢距脚口 3.5，前后裤反光条对正，缝头向后倒，明线压在后片上，里侧粘热熔胶条
	合前、后裆缝	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	缝头向左倒，明线压在左片上，里侧粘热熔胶条
	合下裆缝	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	前、后裆缝对正，前后裤反光条对正，缝头向后倒，明线压在后片上，里侧粘热熔胶条
	合裤里侧缝	1.0	暗线一道	一	缝头向后倒
	合里前、后裆缝	1.0	暗线一道	一	缝头向左倒
	合里下裆缝	1.0	暗线一道	一	缝头向后倒
	绱脚口搭扣（绒面）	一	明线各一圈	0.2	与搭扣钩面对正钉搭扣绒面，长 4.0，宽 2.5；在向后 7.0,钉搭扣绒面一块,长 13.0,宽 2.5，反面粘热熔胶条
	压脚口明线	一	明线一道	2.5	扎住裤前、后里
	扎裤腰	1.0/ 4.0	明线三道	一	腰宽 4.0，连折面向裤内侧折，在腰下口扎线一道，明线距边 0.1，扎住裤里，扎透裤面，距后裆缝向左 2.0 夹绱洗涤标签一个，连折面包紧松紧带，松紧带重叠 2.0-3.0，扎线两道，扎线距腰上、下口各 1.2，裤绳居中穿过，裤腰在拉抻状态下，抽绳平服，绳头热熔
包装袋	扎提带	0.5	明线一道	0.1	带长（双量）10.0cm，宽 2.0cm
	绱袋口拉链	0.5	明暗线各一道	0.1	缝头向两边倒
	袋口片与袋墙结合	0.5	明暗线各一道	0.1	按位置夹绱提带，缝头向下倒
	袋墙与面结合	0.1	暗线一道	一	缝头向两边倒

3.7.4　锁钉

锁钉要求应符合表7规定。

表 7　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	四件扣规格扣眼尺寸	要求	
		四件扣上件	四件扣下件
上衣明排	1.5	距明排外口、上端各 2.0 钉四件扣上件一粒，中间均分再钉 3 粒，不钉透面	与上件对正，在挡水布上钉四件扣下件，共 5 粒
贴边里口	1.0	距贴边里口 2.5，竖锁直眼个一个	
裤腰	1.0	裤腰宽中心处，距前裆缝 3.0，两侧各锁竖眼一个	
帽口气眼	—	在帽侧片左右领前端距边 3.5cm～4cm，各打气眼两个，位置居帽贴条中间，气眼铆合牢固，无转动反面无裂口	

3.7.5　热封胶条

3.7.5.1　凡结合缝里线外露部位均压烫热封胶条；领口缝线处视热封情况可重复压烫两遍胶条；热封前所有线头都必须修剪。压胶后，某些重点部位如腋下、领袖结合点、打结处、胶条搭接部位等处及其个别 T 字位、Y 字位、十字位需经补压机补压一次。

3.7.5.2　热封胶条部位不脱落、无打褶、无气泡、无夹线头和布渣、无折破、无翘边，平整、牢固。

3.7.5.3　结合缝经热封胶条粘合后，水洗 5 次后任选 5 处测试（不包括腋下、帽子、袖笼等弯曲较大部位），耐静水压力（胶条面朝下，1 分钟）不低于 20kpa。水洗方法为：洗涤前，将门襟拉链全部拉合，门襟按扣全部扣合，将帽子折到雨衣内再进行洗涤。条件为双桶洗衣机，清水常温水洗 30 分钟，脱水 3 分钟，烘箱温度不大于 40℃烘干。此过程循环 5 次。

3.8　标志

3.8.1　前胸反光标志

前胸反光标志采用热转印形式，颜色为银灰色，字迹清晰、完整、端正、排列整齐应符合图3规定，反光字压烫位置按表6规定。

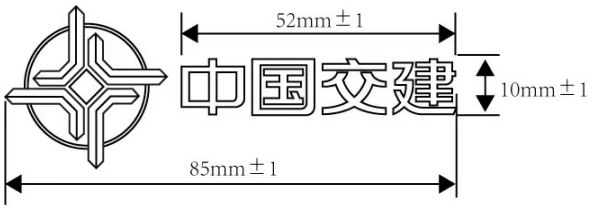


图 3　前胸反光标志

3.8.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表6规定。

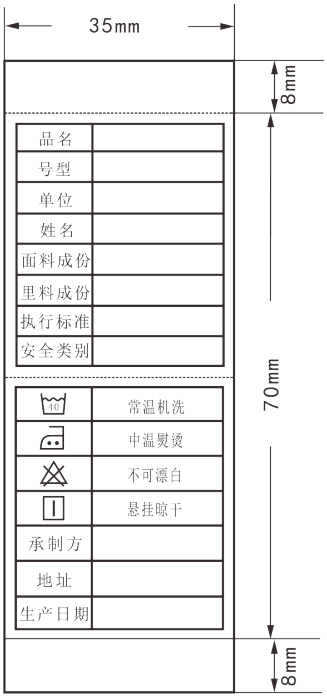


图 4　洗涤标志

3.8.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9　成品外观质量

产品应整洁美观，平服挺括，无烫光和变色，线路顺直，左右对称。帽墙不扭曲，左右前挡宽度一致；前后身无明显抽皱，左右对称；拉链平滑，拉动自如；下衣裆部平展，两裤腿长一致，侧缝无明显抽皱。热封胶条部位平整、牢固，不脱落、无打褶、无气泡、无夹线头和布渣、无折破、无翘边。粘反光字、反光条粘合牢固、顺直端正平整；洗涤后，反光膜表面无起泡、脱层、翘边或脱落。

3.10　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表8规定。

4.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表 8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号码与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格钮扣低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出；钮扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；钮扣污损限 3 mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、钮扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			帽领面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱帽领以肩缝对比互差＞0.5 cm；领窝、领外口不顺直；帽领型部位左右不一致，领前宽互差＞0.3 cm	绱帽领以肩缝对比互差＞0.8 cm，领窝明线不平服，起皱	—

表 8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过 1 cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8 cm 且≤1.5cm；袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			掩门比前身＞0.3 cm 且≤0.5cm；掩门不顺直、不平服；	前身长于掩门	—
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm，肩缝、侧缝、袖缝合缝不均匀，肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
12			拉链不平服、不顺直，不影响使用。门襟拉链拉合后，拉链上止错位＞0.5 cm 且≤0.8cm	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
13			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
14			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
15	缝制质量	观察、对比测量	帽口搭门两端互差＞0.3 cm 且≤0.8cm，	—	—
16			两裤腿长短互差＞0.3 cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3 cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8 cm；裤口大小互差＞0.6 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
17			裤子侧缝与裆缝不相对(裤烫迹线错位)；横裆处两缝互差＞0.8cm；裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
18	钉扣	观察、测量	四件扣未按要求加垫布或垫片，扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3 cm	钉四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5 cm	钮扣脱落或未钉扣
19	热封胶条	观察、测量	热封胶条部位有轻度打褶、气泡、夹线头和布渣	有严重打褶、气泡、夹线头和布渣、折破、翘边	胶条脱落或未压胶条
20	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
21	标志	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏，胸背标轻度偏歪、位置不准	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章，胸背标起翘	无标签，无检验章，胸背标脱落，热压不牢固
注 1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注 2：在正常光照条件下，相距 1.5m 观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3 单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或
　　严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，加抗氧剂，真空包装，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

储存年限3年，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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

雨衣 TPU 超细涤纶复合布技术要求

A.1 规格

雨衣TPU超细涤纶复合布织物规格应符合表A.1规定。

表A.1 主要规格

织物名称	纱线细度，dtex/F		密度，根/10cm		纤维含量，%	组织	备注
TPU 超细涤纶复合布	经纱	纬纱	经向	纬向	涤纶		TPU 膜复合处理
	83/72	165/144	550	380	100%		
最大允差	—	—	±20	±20	—	—	—

A.2 理化性能

雨衣TPU超细涤纶复合布理化性能强制性指标应符合表A.2规定。

表 A.2 理化性能

项目			指标	极限偏差	试验方法
参考指标	幅宽，cm		148	+3，-1	GB/T 4666-2009
	质量，g/m²		150	±10	GB/T 4669-2008
强制性指标	断裂强力，N	经向	≥700	—	GB/T 3923.1-2013
		纬向	≥1100	—	
	撕破强力，N	经向	≥35	—	GB/T 3917.3-2009
		纬向	≥60	—	
	表面抗湿性，级	初始	≥4	—	GB/T 4745-2012 GB/T 8629-2001(4A)
		洗 5 次	≥2	—	
	透湿量，g/(㎡.d)	初始	≥2000	—	GB/T 12704.1-2009
	静水压/KPa	初始	≥100	—	GB/T 4744-2013 GB/T 8629-2001(4A 晾干)
		洗 5 次	≥50	—	
	水洗尺寸变化率，%	经向	-2.0～+1.0	—	GB/T 8628 GB/T 8629-2017(5M) GB/T 8630
		纬向	-2.0～+1.0	—	
	甲醛含量，mg/kg		≤75	—	GB/T 2912.1-2009
	pH 值		5.0-7.5	—	GB/T 7573-2009
	湿热老化				

A.3 色牢度

雨衣TPU超细涤纶复合布色牢度指标应符合表A.3，除耐光色牢度外，允许有1项色牢度低半级。

表 A.3 色牢度指标

项目			指标	试验方法
耐光色牢度，级			≥4	GB/T 8427-2019
耐摩擦色牢度，级	干摩		≥4	GB/T 3920-2008
	湿摩		≥4	
耐洗色牢度，级	变色		≥4	GB/T 3921-2008
	沾色		≥4	
耐汗渍色牢度，级	酸	变色	≥4	GB/T 3922-2013
		沾色	≥4	

项目			指标	试验方法
	碱	变色	≥4	
		沾色	≥4	
耐热压色牢度，级	变色		≥4	GB/T 6152-1997
	潮压沾色		≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 32－2022

功能款服装

风衣

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 敷衬.....4
3.8 缝制.....4
3.9 标志.....6
3.10 成品外观质量.....6
3.11 甲醛含量.....6
4 检验规则.....7
4.1 检验项目.....7
4.2 抽样方法.....7
4.3 抽样规则.....7
4.4 判定规则.....7
5 包装、运输及贮存.....8
5.1 包装.....8
5.2 运输.....8
5.3 贮存.....8
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求.....9

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

功能款服装 风衣技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 风衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 风衣的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第1部分：吸湿法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 14021 防水、防油、易去污、免烫印染布

FZ/T 64008 机织热熔粘合衬布

3 要求

3.1 样式

风衣样式见图1及实物样品。

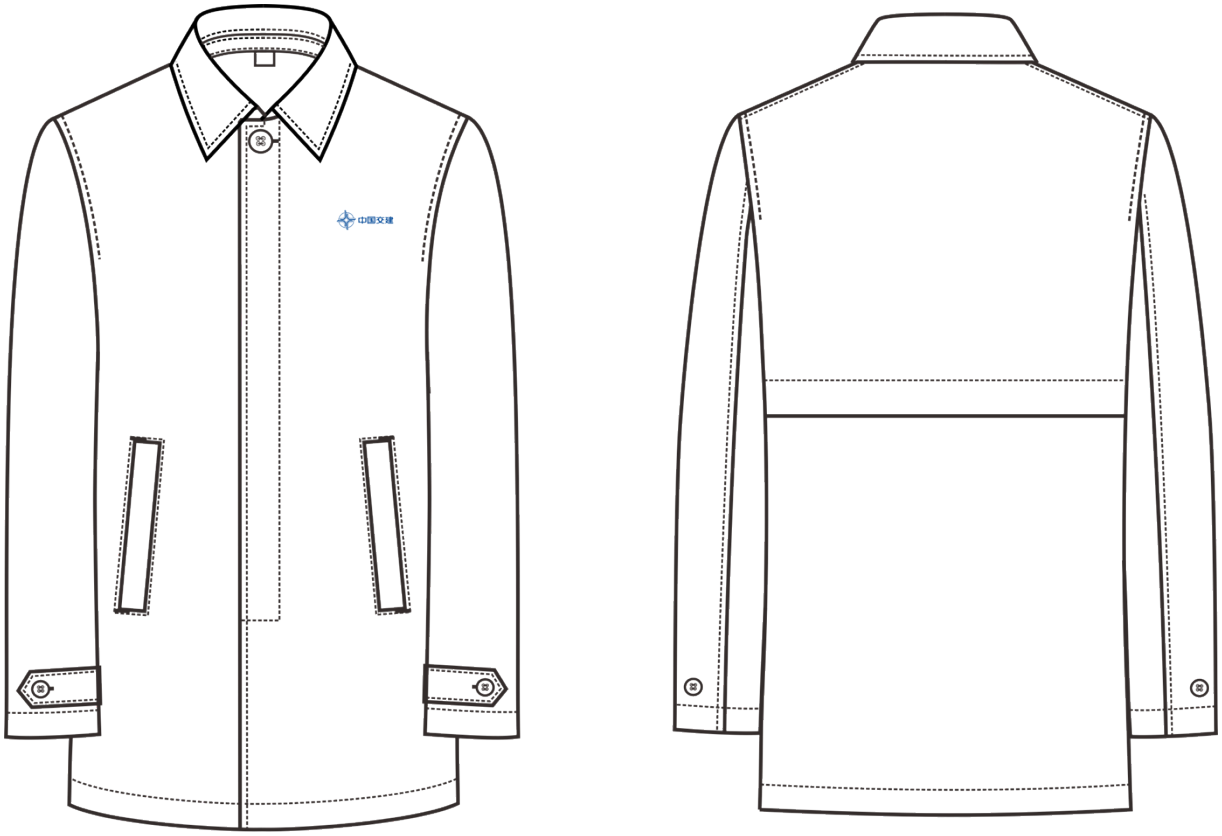


图1　风衣样式

3.2　号型与规格

3.2.1　风衣设置 3 个号型。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.2　风衣规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　风衣规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			极限偏（±）
		号型	S	M	L	
图 2	1	前身长[a]	80.0	85.0	90.0	1.0
	2	胸围[a]	110.0	120.0	130.0	2.0
	3	下摆围	110.0	120.0	130.0	2.0
	4	袖长	58.0	61.0	64.0	0.8
	5	袖口肥	15.5	17.0	18.5	0.5
	6	后身长	78.0	83.0	88.0	1.0
	7	肩宽	45.0	48.6	51.6	0.8
	8	领长[a]	44.5	47.0	49.5	0.5
	9	领前宽	8.0			0.3
	10	领后宽	8.5			0.3
	11	袋口长	17.0			0.5
	12	门襟宽	5.0			0.2
	13	第五扣眼距底边	33.0	35.0	37.0	0.7
	14	袖袢长	10.5			0.5
	15	袖袢宽	3.8			0.2
注：[a]为主要部位						

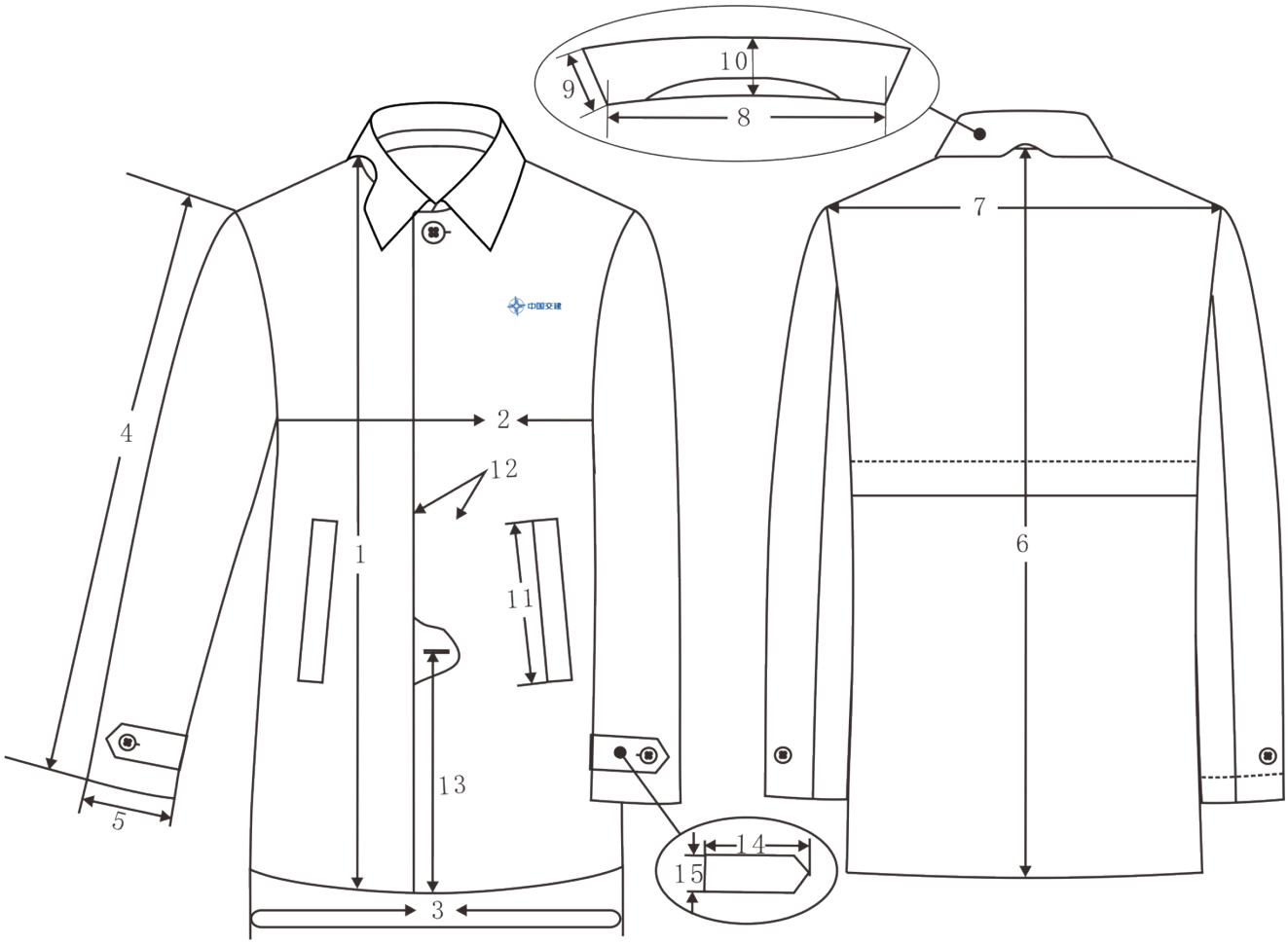


图2　风衣测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色为深蓝色（PANTONE19-4109TCX）。

3.3.2　袋布颜色为深蓝色，与面料颜色相一致。

3.3.3　四眼扣颜色为深蓝色，与面料颜色相一致。

3.3.4　缝纫线颜色与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.5　材料

材料规格及用途应符合表 2 规定。

表2　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
棉涤混纺斜纹布	棉60% 长效抗菌涤纶40% 235g/㎡	附录 A	面料、挂面、暗牌面、领子面里、大袋口垫布、袋布面
涤棉平布	80%涤 20%棉	GB/T 5326	袋布里
粘合衬	T2237-036	FZ/T 64008	领面、暗牌里、挂面、袋牙、袖袢、袋口垫衬

表2　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
四眼扣	Φ1.5cm	QB/T 3637	袖子
	Φ2.0cm		前门襟扣
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁眼、钉扣
	11.8tex×2		环缝、打结
前胸标志	专用	3.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	领口
洗涤标志	胶质标签	3.9.2	身缝

3.6　裁片

裁片纱向按表3规定。

表3　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身上下节、大小袖、挂面、暗牌面里、袋牙、袋口垫布、袋布面、袖袢	经
	领面里	与大身方向一致
粘合衬	垫衬、暗牌里、挂面、袋牙、袖袢	经
	领面	与大身方向一致
其它	袋布里	与大身方向一致

3.7　敷衬

领面、暗牌里、挂面、袋牙敷满衬；袖袢敷半满衬。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表4规定。

表4　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	电脑平缝机	各部位缝纫
3	粘合机	各部位衬粘合
4	三线环缝机	各部位环缝
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	42 针套结机	各部位打结
8	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2　针距

各种缝纫针距应符合表5规定。

表5　针距密度

项　　目		针　　距	质　　量　　要　　求
平缝	明线	11 针/3cm～13 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9针/3cm～11针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		28针/结、42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	2.2cm 直眼	不少于 50 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	
钉扣		不少于 6 根线/眼	反面留扣结线长 0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表6规定。

表6　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
领子	翻领面与座领里结合	0.6	暗线一道 明线各一道	0.1	劈缝
	翻领里与座领面结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	明线压在座领上
	钩压领面里	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱领子	1.0	明、暗线各一道	0.1	绱里扣面
大袋	袋口垫布与袋布面结合	1.0	明线一道	0.1	垫布里口折净
	袋牙与袋布里结合	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎，明线不扎透袋布里
	合袋布	1.0	明、暗线各一道	0.1	前侧扎住带条布，与挂面固定
	袋口打结	—	42 针套结机	—	袋口两端顺袋口明线各一个，结长 1.0，后端齐袋口明线
袖子	钩压袖衩	1.0	明、暗线各一道	0.1	上口连折，齐子口
	合袖外缝	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线压大袖面上
	绱袖子	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线扎在身片上，扎至前后胸背宽止
	袖口折边	1.0	扎线一道	—	袖口折边宽 2.5
前后身结合	后片上下节面结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	—	明线压在上节，上节回折宽 3.0
	合身袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头倒向后身，距袖口 3.0±0.2 夹绱袖衩
	合肩缝	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	缝头倒向后身
	扎挂面里口明线	1.0	扎线一道	—	挂面里口环缝，齐环缝线扎线一道
前门襟	绱暗牌面	1.0	暗线一道	—	按标印位置绱暗排
	钩压前门襟、领台	1.0	明、暗线各一道	0.6	吐 0.1 子口，领台宽 2.5
	钩、压暗牌里	1.0	明、暗线各一道	0.1	按标印打剪口，暗牌里口环缝
	绱暗牌	1.0	明、暗线各一道	0.1	暗牌上端开口为第二粒扣向上 3.5±0.5，暗牌上端开口为第五粒扣向下 3.5±0.5
	暗牌开口打结	—	回针 3-5 道	—	暗牌按门襟边缩进 0.2，两扣之间打结固定，结距门襟边 0.6-0.8
	扎前门襟明线	—	明线一道	0.6	明线扎透挂面、暗牌，下端拐扎
折边	下摆折边	1.0	明线一道	0.1	折边宽 2.5±0.2
标识	号型标志	0.8	—	—	领下口居中夹上
	洗涤标志	0.8	—	—	夹在左身缝距下摆 12.0±0.5

3.8.4　锁钉要求

锁钉要求应符合表 7 规定。

表7　锁钉工艺　　单位为厘米

部位	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
门襟	2.2	距门襟上端 2.0、前襟边 2.2，横锁直眼一个	与眼对正，在里襟距边 2.5 钉扣一粒
门襟暗牌	1.7	距前襟边 2.2，横锁直眼四个，第五扣眼距下摆按规格尺寸，第一扣眼与第五扣眼中间匀锁	与眼对正，在里襟距边 2.5 钉扣四粒
袖衩	1.7	袖衩宽取中，距尖 1.5 横锁直眼一个	与眼对正，在袖子上钉扣一粒，向后 3.0 再钉一粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，标志颜色为反光银灰色。规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、粘合牢固。

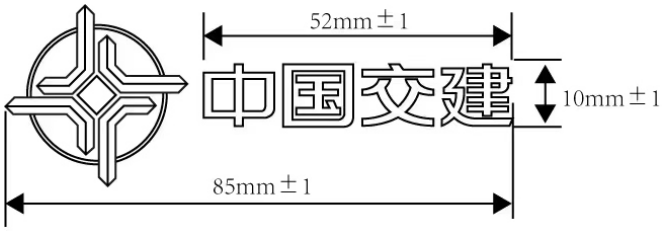


图3　前胸标志

3.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表6规定。

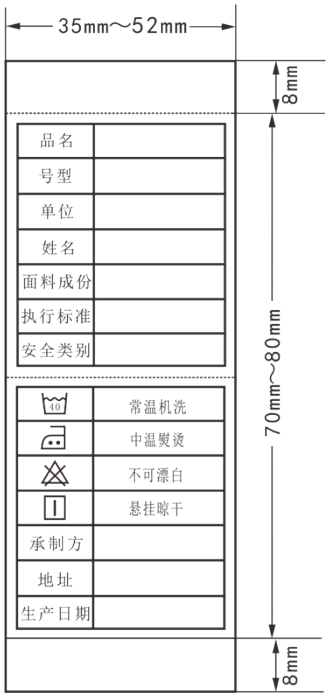


图4　洗涤标志

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。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。

3.11　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4 检验规则

4.1 检验项目

检验项目应符合表8规定。

4.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 %；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级	面料同件缝纫线与面料色差≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链无法拉合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响	纱向错，对使用、制式有严重影响
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏

表8　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	缝制质量	观察、对比测量	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝不平服，起皱	—
9			口袋互差＞0.3 cm且≤0.5cm，上下互差＞0.5 cm且≤0.8cm	口袋互差＞0.5 cm且≤0.8cm，上下互差＞0.8 cm且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，上下互差＞1.0 cm
10			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
11	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于4根	表面部位有线头多于5根	—
12	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
13	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 右斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4tex×2	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	410	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量/%	棉	60	±5	GB/T 2910
	长效抗菌涤纶	40	±5	
单位面积质量/（g/m^2）		235	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力/N	经向	≥50	GB/T 3917.3
	纬向	≥20	
抑菌率（AAA）/%		≥90	GB/T 20944.3
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
易去污性能/级		4	FZ/T 14021

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表 A.3 色牢度

项目		标准值		检验方法
		中交蓝色、深海蓝色	浅蓝色、灰色	
耐光色牢度/级		≥4	≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	沾色			
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 3922
	沾色			
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	≥3-4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色			

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 33－2022

功能款服装

羽绒背心

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 1
3.1 样式 1
3.2 号型与规格 2
3.3 颜色 3
3.4 色泽偏差范围 3
3.5 材料 3
3.6 裁片 4
3.7 充绒量 4
3.8 缝制 4
3.9 标志 5
3.10 成品外观质量 6
3.11 甲醛含量 6
4 检验规则 6
4.1 检验项目 6
4.2 抽样方法 6
4.3 抽样规则 6
4.4 判定规则 7
5 包装、运输及贮存 8
5.1 包装 8
5.2 运输 8
5.3 贮存 8
附 录 A（规范性附录）面料技术要求 9

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰。

功能款服装 羽绒背心技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 羽绒背心的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 羽绒背心的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

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 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 4669 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 14272 羽绒服装

GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第 1 部分：吸湿法

GB/T 13640 劳动防护服号型

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 32132 动物性材料（羊毛、羊绒、鸭绒、鹅绒）属性 DNA 鉴定方法 实时荧光 PCR 法

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 5432 隐形拉链

3 要求

3.1 样式

羽绒背心样式见图1及实物样品。

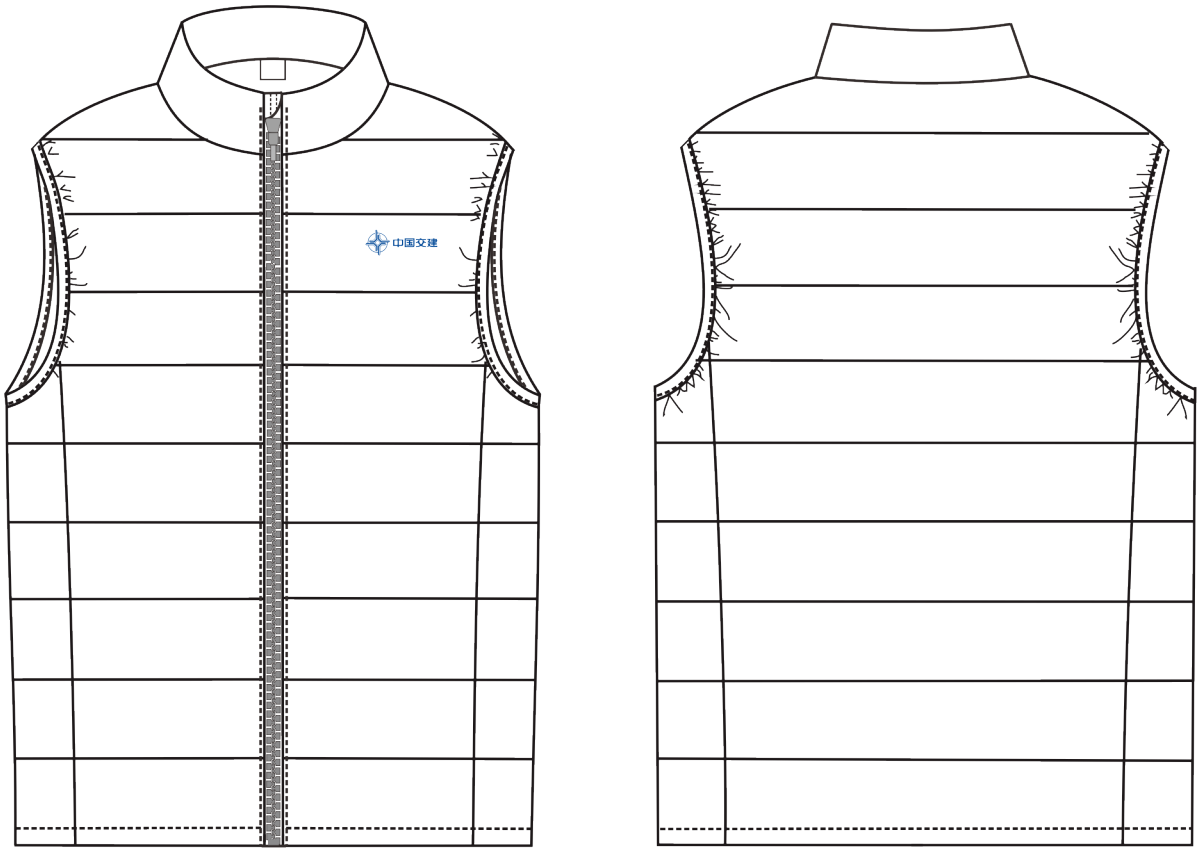


图 1　羽绒背心样式

3.2　号型与规格

3.2.1　羽绒背心号型按 GB/T 13640 规定执行。

3.2.2　羽绒背心主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　羽绒背心规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1　羽绒背心规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		号型	175/96		
图 2	1	前身长[a]	71.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	116.0	6.0	2.0
	3	下摆围	119.0	6.0	2.0
	4	后身长[a]	70.0	2.0	1.0
	5	肩宽	44.2	1.8	0.7
	6	领长	54.0	1.5	0.5
	7	领前宽	6.5	—	0.3
	8	领后宽	7.0	—	0.3
	9	袋口长	16.5	—	0.5
	10	下摆明线宽	2.0	—	0.2
注：[a]为主要部位					

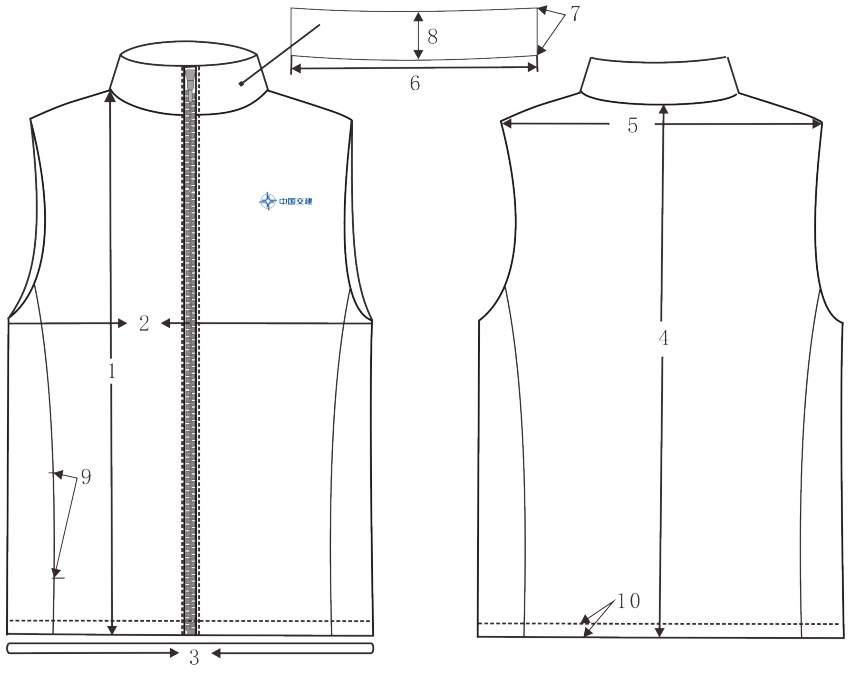


图 2　羽绒背心测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色为深蓝色（PANTONE19-4109TCX）；

3.3.2　里料为深蓝色，与面料颜色相一致；

3.3.3　防绒绸颜色为白色；

3.3.4　拉链颜色为深蓝色，与面料颜色相一致；

3.3.5　缝纫线颜色与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	前身里与后身里；对称部位

3.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
面料	100%涤纶 克重：110g/㎡	附录 A	面料、里襟面里、领子面里、大袋垫布
里料	涤纶 99% 导电丝 1%	—	前、后身里、腋下里、袋布
防绒绸	涤纶100%	—	前后身、腋下胆面里、领子胆面里
填充物	90%鸭绒	GB/T 32132	前、后身、领子
微细丙纶熔喷棉	100%聚酯纤维 80g/㎡	—	里襟
注塑拉链	5 号 单开尾	QB/T 2172	前门襟
隐形拉链	3号隐形 单闭尾	QB/T 5432	大袋口

表 3　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
弹力包条	宽：2.0cm	—	袖窿
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	14.8tex×2		绗缝
前胸标志	专用	3.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	领口
洗涤标志	胶质标签	3.9.1	身缝

3.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、腋下、后身、里襟面里、大袋垫布	经
	领面里	与大身方向一致
里料	前后身里、腋下里	经
	袋布	与大身方向一致

3.7　充绒量

充绒量：号型175/96充绒量为70g/件，其它号型根据面积（75g/m^2）设定；成品充绒量按GB/T 14272检测。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表 5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	电脑平缝机	各部位缝纫
3	全自动模板缝纫机	绗缝
4	全自动充绒机	充绒
5	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2　针距

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	11 针/3cm～13 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
绗缝		11针/3cm～13针/3cm	每道绗缝线允许跳线一处，限两针，不允许出套

3.8.3　绗缝

a）里襟敷微细丙纶熔喷棉一层，缝制时扎住；

b）身片：面与胆面（作为整体）同胆里围扎，留口充绒；

c）领子：领面与胆面（作为整体）同胆里围扎，留口充绒；

d）绗缝形式：采用横向纳线方式，行间距为7.0cm±0.7cm，第一道绗缝线为平行下摆向上7.0cm，依次进行绗缝，左右对称；其中领子不绗缝。

3.8.4　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表 7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
领子	钩压领外口	1.0	暗线一道	—	—
	缉领子	1.0	暗线各一道	—	夹缉号型标志
前后身结合	缉袋口拉链	1.0	暗线各一道	—	—
	袋布与垫布结合	1.0	扎线一道	0.1	垫布里口折净
	缉袋布	0.8	暗线各一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	前身面与腋下片面结合	1.0	暗线一道	—	按标印留袋口位，劈缝
	后身面与腋下片面结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	前身里与腋下片里结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向前身
	后身里与腋下片里结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向后身
	合肩缝面里	1.0	暗线各一道	—	面劈缝，里缝头倒向后身
	袖窿包条	1.0	扎线一道	0.1	包条宽 1.0±0.1
前门襟	钩压里襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	宽 3.5±0.2，上口齐子口，内夹絮料
	扎里襟明线	—	明线两道	—	里襟宽均分 3 份，扎线两道
	缉前门襟拉链	1.0	暗线各一道 明线各一道	0.1	面里夹缉，右门襟夹上里襟，里襟向外折回 3.0±0.3，拉链上止距领上口不大于 1.0，下止距下摆不大于 0.8
折边	下摆折边	1.0	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.2，扎住袋布下端
标识	号型标志	0.8	—	—	领下口居中夹上
	洗涤标志	0.8	—	—	夹在左里侧缝距下摆12±0.5

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、粘合牢固。前胸标志颜色为反光银灰色。

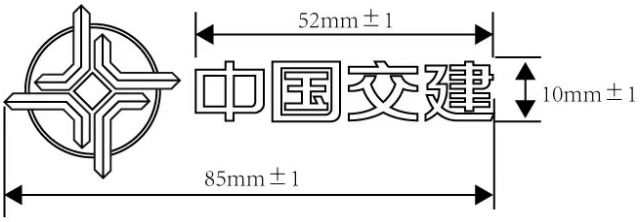


图 3　前胸标志

3.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

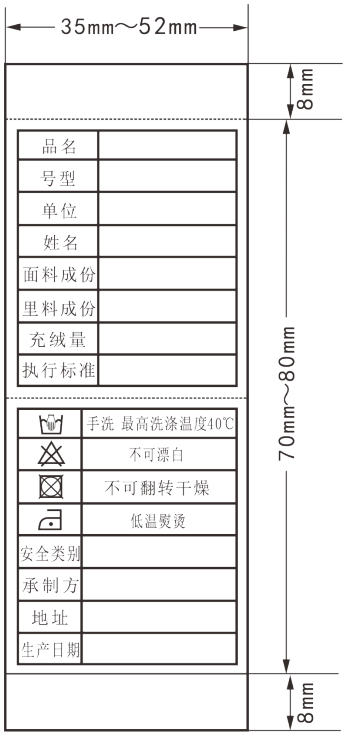


图4　洗涤标志

3.9.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

产品各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，外观整洁美观。

3.11　成品防钻绒性

成品防钻绒性符合GB/T 14272要求。

3.12　甲醛含量

成品游离甲醛含量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表8规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

e）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

f）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

g）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表 8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级里料低于 3 级	面料同件缝纫线与面料色差≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链无法拉合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；	纱向错，对使用、制式有严重影响
6	充绒量	GB/T 32132	＜3%	＜5%	—
7	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
8			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
9			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝不平服，起皱	—
10			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，上下互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，上下互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，上下互差＞1.0 cm
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
12			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
13			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
14	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—

表 8　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
15	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
16	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
17	防钻绒性	GB/T 14272	＞5 根	＞15 根	—
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值
纤维含量		100%涤纶
纱支，dtex/F		经纱：55/24，纬纱：55/24
密度，根/10cm	经向	≥1150
	纬向	≥600

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		≥150	GB/T 4666
单位面积质量，g/m^2		110±10	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥950	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
撕破强力，N	经向	≥70	GB/T 3917.3
	纬向	≥20	
PH 值		5.0 ～ 7.5	GB/T 7573
透湿量,g/（m^2·d)		≥5500	GB/T 12704.1
甲醛含量，mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
防钻绒性		露出羽毛少于 5 根（不包括缝线）	GB/T 14272

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，允许1项低半级

表 A.3 色牢度

项 目			指 标	试验方法
耐洗色牢度，级	变色		≥4	GB/T 3921
	沾色		≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩		≥4	GB/T 3920
	湿摩		≥4	
耐汗渍色牢度，级	酸	变色	≥4	GB/T 3922
		沾色	≥4	
	碱	变色	≥4	
		沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 34－2022

功能款服装

棉马甲

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....2
3.3 颜色.....3
3.4 色泽偏差范围.....3
3.5 材料.....3
3.6 裁片.....4
3.7 缝制.....4
3.8 标志.....5
3.9 成品外观质量.....6
3.10 甲醛含量.....6
4 检验规则.....6
4.1 检验项目.....6
4.2 抽样方法.....6
4.3 抽样规则.....6
4.4 判定规则.....6
5 包装、运输及贮存.....7
5.1 包装.....7
5.2 运输.....8
5.3 贮存.....8
附 录 A（规范性附录）高强涤纶透湿复合布技术要求.....9

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰。

功能款服装 棉马甲技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 棉马甲的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 棉马甲的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第 3 部分：梯形试样撕破强力的测定

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 4669 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4744 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法

GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法

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 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第 1 部分：吸湿法

GB/T 13640 劳动防护服号型

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

QB/T 2172 注塑拉链

FZ/T 01008-2008 涂层织物 耐热空气老化性的测定

3 要求

3.1 样式

棉马甲样式见图1及实物样品。

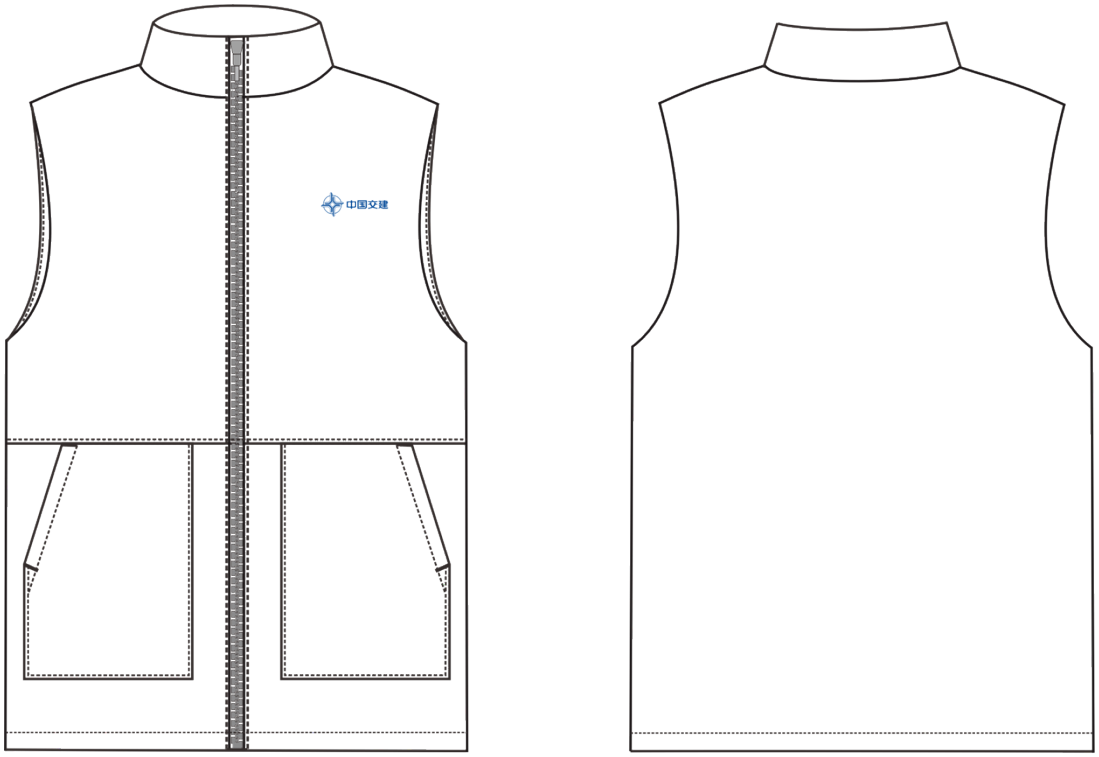


图1　棉马甲样式

3.2　号型与规格

3.2.1　棉马甲号型按 GB/T 13640 规定执行。

3.2.2　棉马甲主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　棉马甲规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1　棉马甲规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		号型	175/96		
图 2	1	前身长[a]	71.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	116.0	6.0	2.0
	3	下摆围	119.0	6.0	2.0
	4	后身长	70.0	2.0	1.0
	5	肩宽	44.2	1.8	0.7
	6	领长[a]	54.0	1.5	0.5
	7	领前宽	6.0	—	0.3
	8	领后宽	6.5	—	0.3
	9	袋口长	16.0	*	0.5
	10	袋布长	22.5	*	0.5
	11	袋布宽	17.5	*	0.5

注1：[a]为主要部位；
注2：带“*”号档差可自行设定。

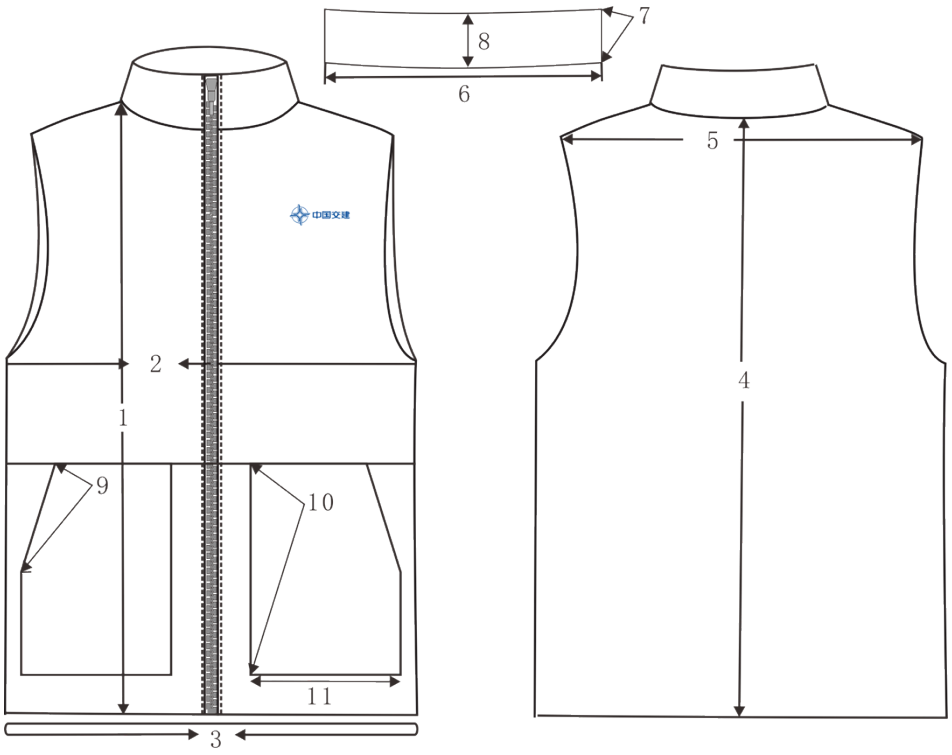


图2　棉马甲测量图

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色为深蓝色（PANTONE19-4109TCX）。

3.3.2　里料颜色为深蓝色，与面料颜色相一致。

3.3.3　拉链颜色为深蓝色，与面料颜色相一致。

3.3.4　缝纫线颜色与面料颜色相一致。

3.4　色泽偏差范围

3.4.1　产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

3.4.2　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

色差	对比部位
≥4 级	前身里与后身里；对称部位

3.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
高强涤纶透湿复合布	100%涤纶，155g/m²	附录 A	面料、挂面、后托领、领子面里、大袋口贴条、袖窿贴条
防静电防绒绸(反面带涂层)	涤纶 99% 导电丝 1%	—	里料
超细纤维絮片	120g/m²　热阻≥0.35m².k/w	—	前、后身里
	150g/m²　热阻≥0.40m².k/w		前、后身里（极寒地区）
微细丙纶熔喷棉	100%聚酯纤维 80g/m²	—	领子
注塑拉链	5号 单开尾	QB/T 2172	前门襟

表3　材料用途表（续）

材料名称	规格	要求	用途
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	14.8tex×2		绗缝、打结
前胸标志	专用	3.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	领口
洗涤标志	胶质标签	3.9.2	身缝

3.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身、后身、挂面、大袋口贴条	经
	领面里、后托领、大袋布、袖窿贴条	与大身方向一致
里料	前后身里	经

3.7　缝制

3.7.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	电脑平缝机	各部位缝纫
3	全自动模板缝纫机	绗缝
4	42 针套结机	各部位打结
5	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.7.2　针距

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	11 针/3cm～13 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
绗缝		11针/3cm～13针/3cm	每道绗缝线允许跳线一处，限两针，不允许出套
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm

3.7.3　绗缝要求

前、后身各絮120g/㎡超细纤维絮片一层，两层整体绗缝。整体绗缝图案：整体绗缝图案为“◇”形，经向对角线长10.5cm±1.0cm，纬向对角线长7.5±0.5cm，绗缝花型搭接应不小于0.7cm，花形错位应不大于0.4cm。领子絮80g/㎡微细丙纶熔喷棉一层，不绗缝，缝制时扎住。

3.7.4　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
领子	钩压领外口	1.0	暗线一道	—	—
	绱领子	1.0	暗线各一道	—	夹绱号型标志
大袋	合袋口	0.8	暗线一道	—	吐子口 0.1
	扎袋口明线	0.8	扎线一道	2.0	贴条里口折净
	绱袋布	1.0	明线一道	0.1	—
大袋	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口下端垂直袋口打结 1 个，上端齐结合缝明

表7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
					线打结 1 个，结长 2.0
前后身结合	前片上下节面结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线压在上节，夹缉袋布
	合身缝面里	1.0	暗线各一道	—	面倒缝，缝头倒向后身，里劈缝
	合肩缝面里	1.0	暗线各一道	—	面到缝，缝头倒向后身，里劈缝
	缉袖窿贴条	0.8	明线一道	0.1	贴条里口折净
	钩压袖窿	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线不压透面
前门襟	缉前门襟拉链	1.0	暗线各一道 明线各一道	0.1	面里夹缉，拉链上止距领上口不大于 1.0，下止距下摆不大于 0.8
折边	下摆折边	1.0	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.2
标识	号型标志	0.8	—	—	领下口居中夹上
	洗涤标志	0.8	—	—	夹在左里侧缝距下摆 12±0.5

3.8　标志

3.8.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、粘合牢固。前胸标志颜色为反光银灰色。

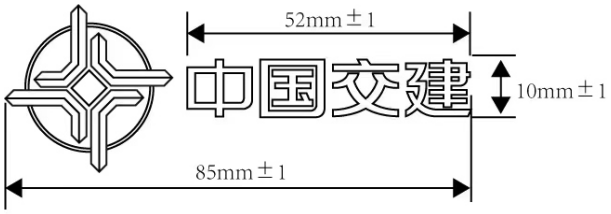


图3　前胸标志

3.8.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

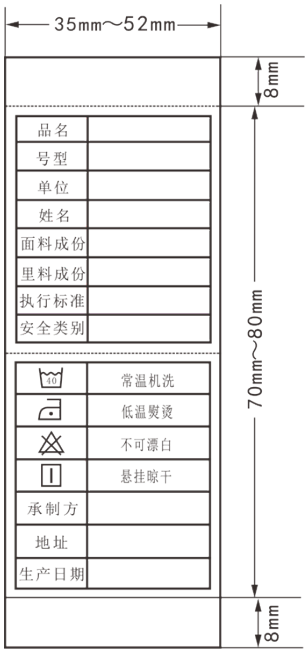


图4　洗涤标志

3.8.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

产品各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，外观整洁美观。

3.10 甲醛含量

成品游离甲醛含量符合GB 18401 C类规定。

4 检验规则

4.1 检验项目

检验项目应符合表8规定。

4.2 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %;非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级里料低于 3 级	面料同件缝纫线与面料色差≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链无法拉合

表8　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响	纱向错，对使用、制式有严重影响
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3cm	领窝不平服，起皱	—
9			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，上下互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，上下互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，上下互差＞1.0 cm
10			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
11			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
12			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
13	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
14	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
15	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于0 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

高强涤纶透湿复合布技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值
纤维含量		100%涤纶
织物组织		2/1 右斜纹
纱支，dtex/F		经 83/72 纬 111/96
密度，根/10cm	经向	670±20
	纬向	380±20

A.2 物理性能

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
幅宽，cm		148（+3，-1）	GB/T 4666
单位面积质量，g/m²		155±10	GB/T 4669
断裂强力，N	经向	≥1200	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
撕破强力，N	经向	≥80	GB/T 3917.3
	纬向	≥60	
表面抗湿性，级	初始	≥4-5	GB/T 4745 GB/T 8629-2001(4A)
	洗 20 次	≥2-3	
透湿量,g/（m²·d)	初始	≥6500	GB/T 12704.1
静水压	初始	≥100	GB/T 4744 GB/T 8629-2001(4A)
	洗 20 次	≥50	
耐湿热老化性能	外观	无分层脱胶	目测
	静水压,Kpa	≥80	GB/T 4744 FZ/T 01008-2008 方法 B
耐干热老化性能	外观	无分层脱胶	目测
	静水压,Kpa	≥80	GB/T 4744 FZ/T 01008-2008 方法 B
PH 值		5.0-7.5	GB/T 7573
甲醛含量，mg/kg		≤75	GB/T 2912.1

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，允许2项低半级

表A.3 色牢度

项 目			指 标	试验方法
耐光色牢度，级			≥4-5	GB/T 8427
耐洗色牢度，级	≥4		≥4	GB/T 3921
	≥4		≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩		≥4	GB/T 3920
	湿摩		≥4	
耐汗渍色牢度，级	酸	变色	≥4	GB/T 3922
		沾色	≥4	
	碱	变色	≥4	
		沾色	≥4	

表A.3 色牢度（续）

项　　目		指　　标	试验方法
耐热压色牢度，级	变色	≥4	GB/T 6152
	潮压沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 35－2022

功能款服装

防晒外套

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 1
3.1 样式 1
3.2 号型与规格 2
3.3 颜色 3
3.4 材料 3
3.5 裁片 3
3.6 缝制 3
3.7 标志 5
3.8 成品外观质量 6
4 检验规则 6
4.1 检验项目 6
4.2 抽样方法 6
4.3 抽样规则 6
4.4 判定规则 6
5 包装、运输及贮存 8
5.1 包装 8
5.2 运输 8
5.3 贮存 8
附录 A （规范性附录） 防晒衣技术要求 10

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰。

功能款服装 防晒外套技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）防晒外套的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团防晒外套的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 13640 劳动防护服号型

QB/T 2173 尼龙拉链标准

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 3917.3 纺织品织物撕破性能第三部分：梯形试样撕破强力的测定

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 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 4669 纺织品机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 PH 值的测定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 18830 纺织品 防紫外线性能的评定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

3 要求

3.1 样式

防晒外套见图1及实物样品。

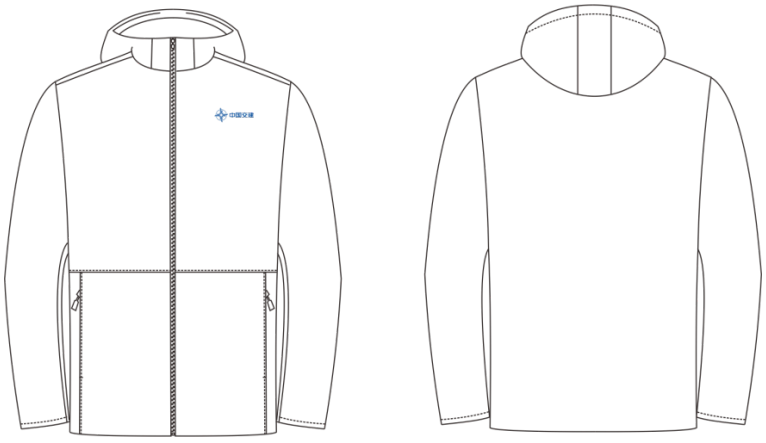


图 1 防晒外套样式

3.2　号型与规格

3.2.1　防晒外套号型按 GB/T 13640 规定执行。

3.2.2　防晒外套主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3　防晒外套规格尺寸测量位置见图 3，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1　防晒外套规格尺寸、极限偏差　　单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
			175/92-96		
图 2	1	衣长[a]	77.0	2.0	2.0
	2	肩宽[a]	49.0	1.8	2.0
	3	前中拉链	76.0	2.0	2.0
	4	胸围[a]	120.0	6.0	0.8
	5	下摆	118.0/100.0	6.0	0.5
	6	袖长	62.5	2.0	1.0
	7	袖肥	25.0	1.0	0.8
	8	袖口	17.0/11.0	0.5	0.3
	9	口袋长	16.5	0.5	0.2
	10	前袋距下	9.5	0.5	0.2
	11	帽高	39.0	1.0	0.2
	12	帽宽	29.0	1.0	0.2
	13	收纳袋底	8.0	—	0.3
	14	收纳袋高	16.0	—	0.2
注：[a]为主要部位					

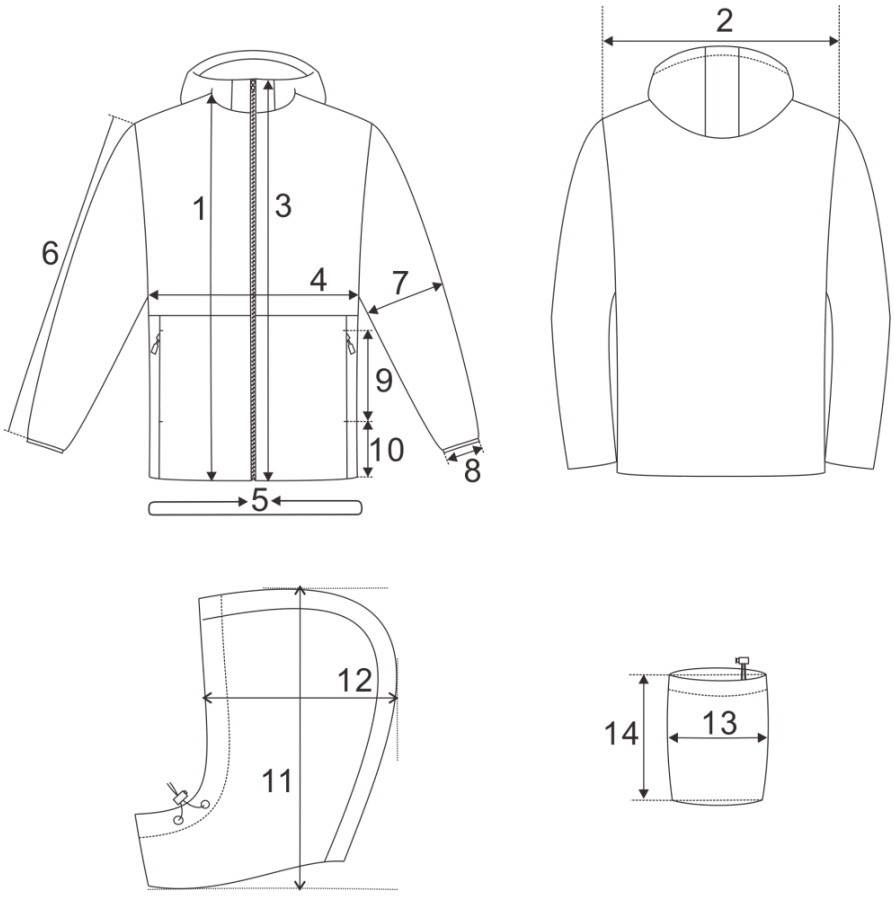


图 2　防晒外套测量

3.3　颜色

3.3.1　面料颜色：憧憬蓝（PANTONE14-4215TCX）。

3.3.2　缝纫线颜色：缝纫线颜色与面料标样中颜色对比色差应不低于 3-4 级，只允许深，色差评定级别应符合 GB/T 250 规定。

3.3.3　拉链颜色：与面料相一致。

3.3.4　涤纶松紧绳颜色：与面料相一致。

3.3.5　调节扣颜色：与面料相一致。

3.3.6　弹力包边织带颜色：与面料相一致。

3.3.7　组合气眼颜色：与面料相一致。

3.4　材料

材料规格及用途应符合表 2 规定。

表 2　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
尼龙四面弹	锦纶 87.5%，氨纶 12.5%	附录 A	前后片、帽子、袖子、收纳袋、袋布、各部位包条、袋布带条、领吊袢、收纳袋口抽绳
涤纶缝纫线	14.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝
尼龙拉链	4#单开尾	QB/T 2173	前门襟
隐形拉链	单头3#		上衣口袋
弹力包边织带	宽 20mm	—	底边、袖口
双孔调节扣	注塑材质	—	帽口抽绳调节、收纳袋
组合气眼	Φ5.0mm 铝质喷塑	—	帽口抽绳穿孔
弹力绳	Φ3mm	—	帽口调节
洗涤标签	胶质标签	按 3.9 规定	号型说明、洗涤说明
前胸标志	专用		左前胸

3.5　裁片

裁片纱向按表3规定。

表 3　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前身上下片、后身、袖子、帽墙、帽顶、帽口贴条、袋布、袋口贴条、收纳袋墙面里	经
	包条	斜
	收纳袋底面里	—

3.6　缝制

3.6.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表4规定。

表 4　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	电脑平缝机	各部位缝制
3	三线环缝机	收纳袋环缝
4	包条机	包缝
5	压花机	反光字粘合

6	28 针套结机	上衣袋口上下封结
7	铆钉机	帽口抽绳穿孔气眼

3.6.2 针距

各种缝纫针距应符合表5规定。

表 5 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	10 针/3cm～12 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	10 针/3cm～12 针/3cm	
环缝		9 针/3cm～12 针/3cm	环缝宽不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
打结		28 针/结	宽度 0.1cm～0.15cm，结长 0.6cm～0.65cm

3.6.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表6规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
连帽领	帽墙与帽顶结合	0.8	暗线一道	—	缝头向帽顶倒
	打帽两侧气眼穿绳扣	—	铆钉机	—	按标印钉在帽面上，两气眼间隔 2.5 距帽沿边 0.5 打气眼各两个，气眼反面垫塑料垫片，弹力绳
	包帽缝滚条	0.7	包条机	0.1	距暗线 0.1，滚条宽 0.7
	绱帽口贴条	0.8	明、暗线各一道	0.1	—
	扎帽口贴条线	0.8	明线一道	2.5	折边宽 2.5，内夹弹力绳，自然放平
	绱连帽领	0.8	暗线一道	—	
	绱连帽领下口条	—	明线两道	0.1	压条宽 0.7，缝头向下倒，压住暗线
上衣口袋	做口袋固定拉袢	0.6	明线一道	0.1	袢宽 0.7
	绱拉链	0.8	暗线各一道	—	自然放平，拉链布基不外露
	绱袋布面、里于拉链上	0.6	暗线各一道	—	缝份齐拉链布基
	包袋布里结合缝滚条	0.7	包条机	0.1	距暗线 0.1，滚条宽 0.7
	袋布面、里结合	0.8	扎线一道	—	袋布面里对齐合缝，按标印上拉袢，水平固定道前中
	袋口上下打结	—	28针套结	—	齐袋口上、下各打横结一个，结长 0.7
前后身结合	合肩缝	0.8	暗线一道	—	—
	包肩缝滚条	0.7	包条机	0.1	距暗线 0.1，滚条宽 0.7，缝头向后身倒
	合腰袖缝	0.8	暗线一道	—	在左腰缝夹绱水洗标签，底边向上 12.0～13.0，号型朝上。
	包腰袖缝滚条	0.7	包条机	0.1	距暗线0.1，滚条宽0.7，缝头向后身倒
袖子	绱袖子	0.7	暗线一道	—	—

表 6　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　　求
袖子	包袖窿缝滚条	0.7	包条机	0.1	距暗线 0.1，滚条宽 0.7，缝头向大身倒，腋下缝对齐
	接袖口弹力织带	0.5	暗线一道	—	平服
	绱袖口弹力织带	—	包条机	0.1	织带接缝与袖底缝齐，收缩均匀，滚条宽 0.7
门襟、底边	绱底边弹力织带	—	包条机	0.1	两端折净，收缩均匀，滚条宽 0.7
	绱门襟拉链	0.8	明、暗线各一道	—	上止与帽口上端齐，布基回折，下止齐底边下沿，拉链外露1.2
	包拉链外口滚条	0.7	包条机	0.1	滚条宽0.7
	压左右门襟明线	—	明线一道	0.6	上下端各回针三道
收纳袋	做抽绳	0.6	明线一道	0.15	绳宽0.7
	合袋墙	—	暗线一道 环缝一道	—	面里叠合扎
	墙底结合	—	暗线一道 环缝一道	—	袋底直径7.5
	扎袋口折边	—	明线一到	0.1	折边宽1.5，明线留1.0口，内穿抽绳，抽绳端口搭接扎线三道，穿调节扣，抽绳最大外露不小于8.0cm(双量)

3.7　锁钉

在帽侧片左右领前端距边3.5cm～4cm，各打气眼两个，位置居帽贴条中间，气眼铆合牢固，无转动反面无裂口

3.8　标志

3.8.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，颜色为蓝色，字迹清晰、完整、端正、排列整齐应符合图3规定，反光字压烫位置按表6规定。

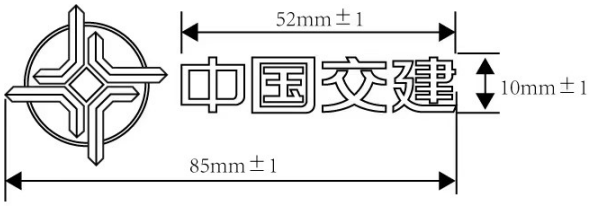


图 3　前胸标志

3.8.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表6规定。

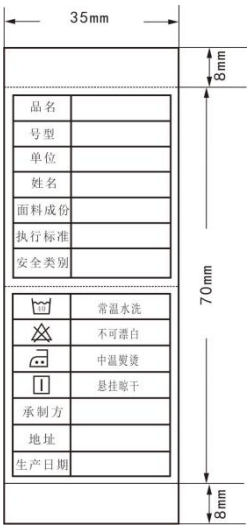


图 4　洗涤标志

3.8.3　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。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。

3.10　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表8规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

4.4　判定规则

4.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2　质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表 8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号码与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格钮扣低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格钮扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出；钮扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；钮扣污损限 3 mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、钮扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比 测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			帽领面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱帽领以肩缝对比互差＞0.5 cm；领窝、领外口不顺直；帽领型部位左右不一致，领前宽互差＞0.3 cm	绱帽领以肩缝对比互差＞0.8 cm，领窝明线不平服，起皱	—
8			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过 1 cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上，链式机开断线 1 针；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用

表 8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9	缝制质量	观察、对比测量	绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8 cm 且≤1.5cm；袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm;袖子明显起吊、不顺	—
10			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm，肩缝、侧缝、袖缝合缝不均匀，肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
11			拉链不平服、不顺直，不影响使用。门襟拉链拉合后，拉链上止错位＞0.5 cm 且≤0.8cm	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
12			底边：宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
13	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
14	标志	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏，胸背标轻度偏歪、位置不准	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章，胸背标起翘	无标签，无检验章，胸背标脱落，热压不牢固
注 1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注 2：在正常光照条件下，相距 1.5m 观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3 单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　重缺陷数=0　轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

4.4.4 批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5 包装、运输及贮存

5.1 包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2 运输

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。

5.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附录 A
（规范性附录）
尼龙四面弹技术要求

A.1 规格

尼龙四面弹织物规格应符合表A.1规定。

表A.1　主要规格

织物名称	纱线细度，dtex/F		密度，根/10cm		纤维含量，%	组织	备注
尼龙四面弹	经纱	纬纱	经向	纬向	锦纶+氨纶	平纹	—
			580	370	87.5%+12.5%		
最大允差	—	—	±20	±20	—	—	—

A.2 理化性能

防晒衣理化性能强制性指标应符合表A.2规定。

表 A.2　理化性能

项　　目			指　　标	极限偏差	试验方法
参考指标	幅宽，cm		≥148		GB/T 4666-2009
	质量，g/m^2		125	±10	GB/T 4669-2008
强制性指标	断裂强力，N	经向	≥650	—	GB/T 3923.1-2013
		纬向	≥350	—	
	撕破强力，N	经向	≥45	—	GB/T 3917.3-2009
		纬向	≥20	—	
	防紫外线性能	UPF	≥50	—	GB/T 18830-2009
	甲醛含量，mg/kg		≤75	—	GB/T 2912.1-2009
	pH 值		5.0-7.5	—	GB/T 7573-2009

A.3 色牢度

防晒衣色牢度指标应符合表A.3，除耐光色牢度外，允许有1项色牢度低半级。

表 A.3　色牢度指标

项目			指标	试验方法
耐光色牢度，级			≥4	GB/T 8427-2019
耐摩擦色牢度，级	干摩		≥3-4	GB/T 3920-2008
	湿摩		≥3	
耐洗色牢度，级	变色		≥3-4	GB/T 3921-2008
	沾色		≥3-4	
耐汗渍色牢度，级	酸	变色	≥3-4	GB/T 3922-2013
		沾色	≥3-4	
	碱	变色	≥3-4	
		沾色	≥3-4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 36－2022

功能款服装

防静电服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 要求.....1
3.1 样式.....1
3.2 号型与规格.....3
3.3 颜色.....5
3.4 色泽偏差范围.....5
3.5 材料.....5
3.6 裁片.....5
3.7 敷衬.....6
3.8 缝制.....6
3.9 标志.....9
3.10 成品外观质量.....10
3.11 防静电性能.....10
3.12 甲醛含量.....10
4 检验规则.....10
4.1 检验项目.....10
4.2 抽样方法.....10
4.3 抽样规则.....10
4.4 判定规则.....11
5 包装、运输及贮存.....12
5.1 包装.....13
5.2 运输.....13
5.3 贮存.....13
附 录 A（规范性附录）棉涤混纺斜纹布技术要求.....14

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、李慧峰、洪子元、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

功能款服装 防静电服技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 防静电服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团防静电服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1335.1 服装号型 男子

GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定

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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布

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 8629 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 12014-2019 防护服 防静电服

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 23315 粘扣带

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 63006 松紧带

FZ/T 64008 机织热熔粘合衬布

FZ/T 64009 非机织热熔粘合衬布

FZ/T 01032 织物及织品缝纫损伤的试验方法

3 要求

3.1 样式

防静电服样式见图1及实物样品。

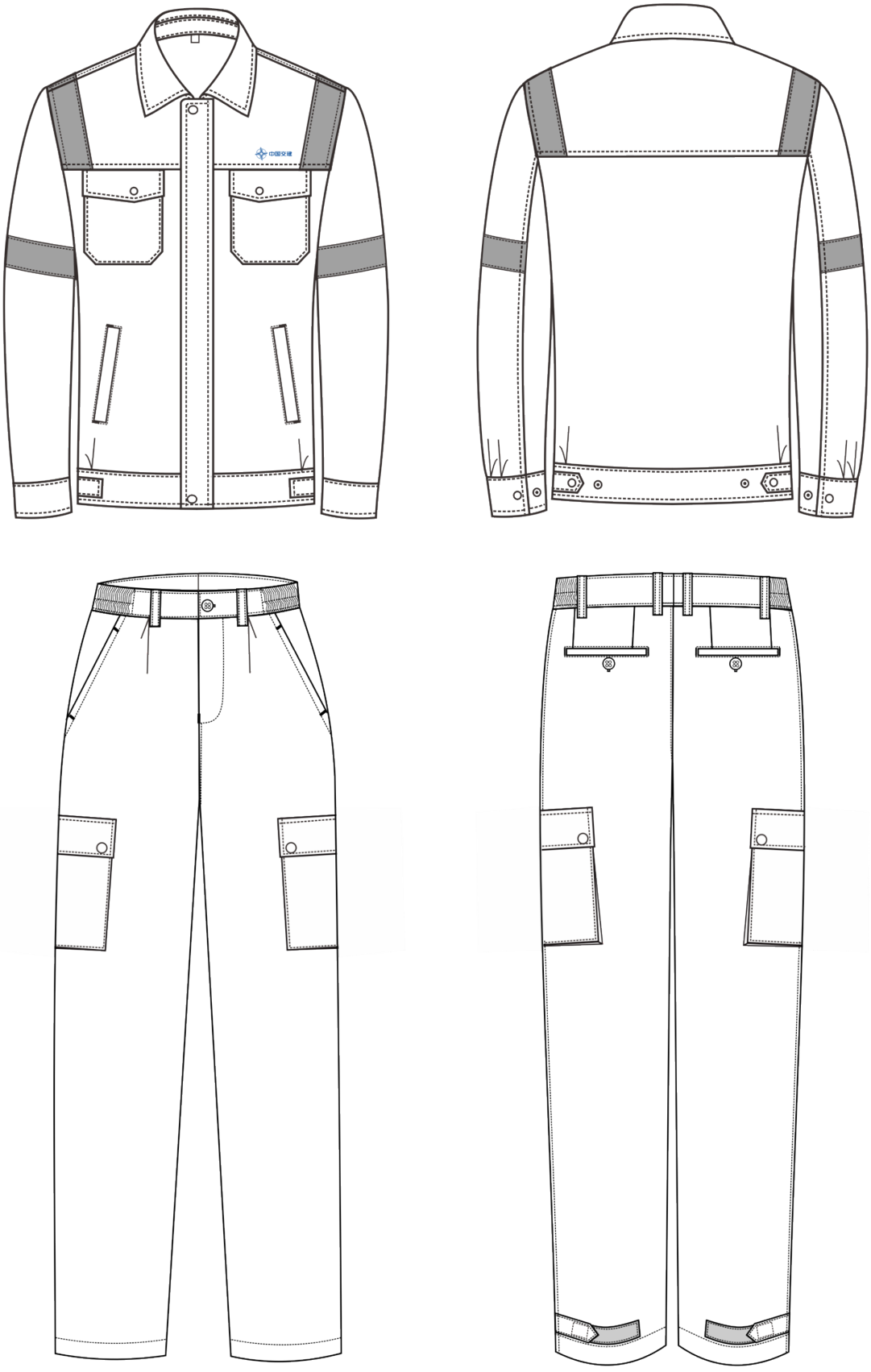


图1　防静电服样式

3.2 号型与规格

3.2.1 防静电服号型按 GB/T 1335.1 规定执行。

3.2.2 防静电服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 防静电服规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 防静电服规格尺寸、极限偏差 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B		
		裤子号型	175/86B		
图 2	1	前身长[a]	73.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	120.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	115.0	4.0	2.0
	4	袖长[a]	62.5	1.5	0.7
	5	袖头长	28.5	0.5	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	71.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	50.0	1.2	0.7
	9	过肩中宽	14.5	*	0.3
	10	领长	46.0	1.0	0.5
	11	领前宽	8.0	—	0.3
	12	领后宽	8.5	—	0.3
	13	胸袋盖长	12.5	*	0.5
	14	胸袋盖中宽/侧宽	5.8/4.5	—	0.2
	15	胸袋全长	15.0	*	0.5
	16	斜插袋口长	16.5	*	0.5
	17	卡夫宽	5.0	—	0.2
	18	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	19	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	20	裤长[a]	105.5	3.0	1.5
	21	下裆长[a]	76.5	型差-0.6 号差 2.8	1.0
	22	裤腰围（紧前）	94.0	4.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	84.0	4.0	2.0
	23	裤腰宽	4.0	—	0.3
	24	裤斜插袋口长	16.0	*	0.5
	25	后袋口长	14.0	*	0.5
	26	裤侧贴袋盖长	19.0	*	0.5
	27	裤侧贴袋盖宽	7.0	—	0.3
	28	裤侧贴袋全长	21.0	*	0.5
	29	脚口肥	22.5	0.5	0.4
	30	臀围[a]	113.0	3.2	2.0

注1：[a]为主要部位；

注2：带“*”号档差可自行设定。

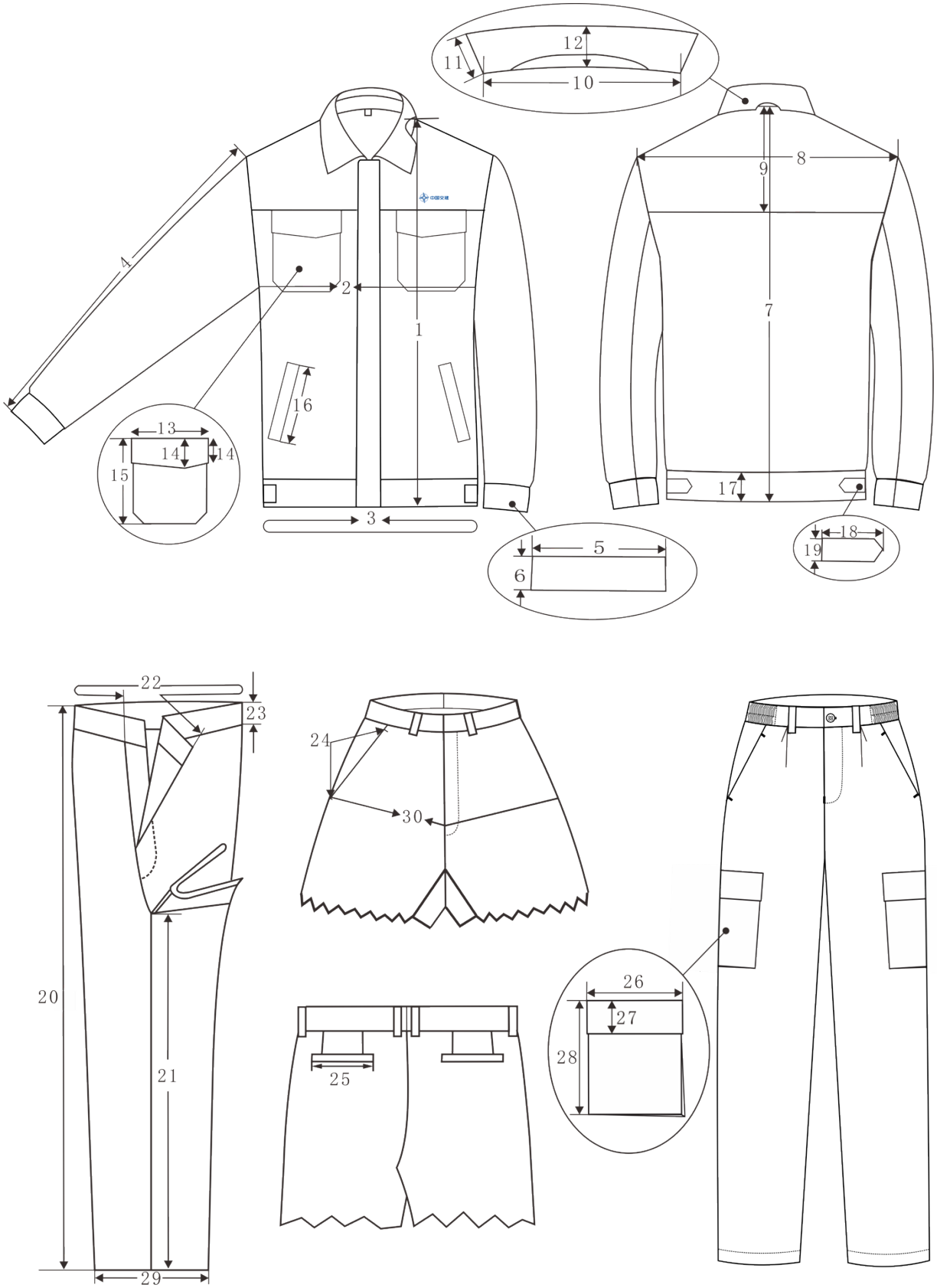

12
11
10
4
2
1
9
8
7
16
13
14
14
15
17
3
5
6
18
19
22
23
24
30
20
21
29
25
26
27
28

图2　防静电服测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色为深蓝色（PANTONE19-4109TCX）。

3.3.2 里料、袋布颜色为深蓝色。

3.3.3 粘合衬颜色为深色。

3.3.4 反光条颜色为银灰色。

3.3.5 聚酯四眼扣、注塑四件扣、拉链、粘扣带颜色为深蓝色，与面料颜色相一致。

3.3.6 缝纫线颜色应与缝纫部位颜色一致。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

3.4.2 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

色差	对比部位
≥4 级	上衣挂面、袖三角挡布、裤掩襟面与表面部位；对称部位
≥3-4 级	裤掩襟里、裤门襟里、裤串带与表面部位

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3 材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
棉涤混纺斜纹布	棉59% 长效抗菌涤纶39% 导电丝2% 235g/㎡	附录A	上衣面料、翻领里、座领里、挂面、胸袋盖里、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、袖开衩三角挡布、里袋牙、里袋垫布 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、裤斜插袋垫布、后袋垫布、侧贴袋墙条、脚口袢里
防静电里料	涤纶99% 导电丝1% 100g/㎡	—	上衣前后身里、袖里
涤棉平布	80%涤 20%棉	GB/T 5326	上衣袋布、裤子袋布
粘合衬	T2137-036	FZ/T 64008	上衣：领面、明牌、卡夫面、卡夫袢、袖头、胸袋盖面、斜插袋牙、里袋牙 裤子：裤腰、门襟、掩襟、后袋牙、侧贴袋盖
无纺衬	NT2837-035	FZ/T 64009	上衣、裤子袋口反面垫衬、裤斜插袋口扦条衬
松紧带	宽3.5cm	FZ/T 63006	裤腰
聚脂四眼扣	Φ1.5cm	QB/T 3637	裤腰头、裤后袋
注塑四件扣	Φ1.5cm	—	前门襟明牌、卡夫袢、袋盖、袖头、裤侧贴袋
注塑拉链	5号 开尾	QB/T 2172	前门襟
尼龙拉链	3号 闭尾	QB/T 2173	上衣斜插袋、裤门襟
粘扣带	宽 2.5cm	GB/T 23315	脚口
反光条	宽 4.5cm	GB 20653	前后肩
	宽 3.5cm		袖子
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、锁眼
	11.8tex×2		打结、环缝
前胸标志	专用	3.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	上衣、裤子
洗涤标志	胶质标签	3.9.2	上衣、裤子
其他永久性标识	—	GB 12014	上衣、裤子

3.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	上衣：前身、后身、大袖、小袖、挂面、明牌、袖头、袖开衩三角挡布、斜插袋牙、斜插袋垫布、斜插袋拉链拼布、卡夫面里、卡夫袢、里袋牙、里袋垫布 裤子：前身、后身、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、后袋垫布、裤腰面里、裤串带、脚口袢面里、侧贴袋墙条	经
	前后过肩、领面里、胸袋布、胸袋盖面里、裤子斜插袋垫布、侧贴袋布、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
里料	上衣前后身里、袖里	经
衬料	明牌、卡夫面、卡夫袢、袖头、袋牙、裤腰、门襟、掩襟	经
	领面、胸袋盖面、裤侧贴袋盖	与大身方向一致
袋布	上衣袋布、裤子袋布	与大身方向一致

3.7　敷衬

翻领面、座领面、卡夫面、挂面、胸袋盖面、上下衣袋牙、裤门襟敷满衬；明牌、卡夫袢、袖头、裤腰（避开松紧带位置）、裤袋盖、裤掩襟敷半满衬；袋口敷垫衬，裤斜插袋口敷扦条衬。

3.8　缝制

3.8.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	三线环缝机	各部位环缝
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	钉四件扣机	各部位钉四件扣
8	42 针套结机	各部位打结
9	28 针钉裤串带机	钉裤串带
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2　针距

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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9针/3cm～11针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	反面留扣结线长 0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

3.8.3　缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7　缝制要求　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
领子	翻领面与座领里结合	0.6	暗线一道 明线各一道	0.1	劈缝
	翻领里与座领面结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	明线压在座领上
	钩压领面里	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱领子	0.8	明线一道	0.1	绱里扣面，反面下炕 0.1～0.2

表7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
胸袋	钩压胸袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	齐子口，袋盖侧宽 5.0±0.2
	扎胸袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	—
	打结	—	42 针套结	—	袋口两端顺明线齐袋布边各打竖结一个，结长 0.8
斜插袋	拉链垫条与拉链结合	—	暗线一道	—	拉链拉合后拉头朝上
	绱垫条、袋布面	—	明线一道	0.1	明线压在垫条上，拉链垫条上端与袋布面齐，明线压透袋布面
	绱袋牙、拉链垫条	—	暗线各一道	—	两线相距 2.0±0.1，拉链垫条净宽 0.8±0.1
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，向两侧倒
	拉链与袋布里结合	0.5	扎线一道	—	—
	绱袋口拉链	—	明线一道	0.1	明线压在身上，里部扎住拉链，拉链布基外露 0.6，明线压透袋布里
	封袋口	—	扎线各一道	—	袋口两端反面齐三角根部扎线，回针 3～5 道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	压袋口明线	—	明线一道	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎，明线扎透袋布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端顺袋口明线各一个，结长 1.0，后端齐袋口明线
袖子	绱袖反光条	—	扎线各一道	0.15	按标印位置绱反光条，反光条上下各扎线一道
	绱袖开衩三角挡布	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线不扎透袖里，袖开衩长 9.0±0.5
	合袖外缝面	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线压大袖面上
	合袖外缝里	1.0	暗线一道	0.6	缝头倒向大袖
	绱袖子	1.0	明、暗线各一道	0.6	夹上反光条，明线扎在身上，扎至前后过肩止
	钩压袖头	1.0	明、暗线各一道	0.6	钩缝两端
	绱袖头	1.0	明、暗线各一道	0.1	按标印袖口打活褶两个，出台2.5，面褶向后倒，反面上炕
前后身	绱反光条	—	扎线各一道	0.15	齐前后过肩袖窿毛边绱反光条，反光条净露 3.5
	后过肩与后身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线扎在后过肩上
	前过肩与前身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	夹扎胸袋盖，明线扎在前过肩上，过肩缝向上 1.2，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	钩压明牌	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口，明牌宽 6.0±0.3
	绱前门拉链	1.0	明、暗线各一道	0.6	拉链上止距领上口 1.0±0.3，下止距卡夫下口不大于 2.5，明线扎透挂面
	绱明牌	0.5	明、暗线各一道	0.6	上端距领口不大于 1.0，下端齐卡夫，明牌居中
结合	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在后片上
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	勾压卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.1	前后身按标印各打活褶一个；反面下炕，扎住袋布下端
	勾压卡夫袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	绱卡夫袢	0.5	明、暗线各一道	0.6	卡夫宽取中，袢中心对正侧缝
里袋	袋口垫布与袋布结合	1.0	明线一道	0.15	垫布里口折净
	袋牙与袋布结合	—	扎线一道	—	—
	绱袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	0.1	两线相距 1.0，压挂面 1.0～1.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各一个，结长齐袋口
身里	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道	—	缝头倒向身里
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合里袖身缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒

表7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
裤子环缝	裤侧缝、下裆、后立裆、左小裆、右前裆、掩襟、门襟里口、袋口垫布、袋牙里口	—	三线环缝	—	侧缝、后裆、掩襟双片环缝
收前褶、后省	收裤前褶	—	暗线各一道	—	上端扎暗线，长 3.0，面褶向后倒
	收裤后省	—	暗线各一道	—	下端收尖，缝头向后倒
裤后袋	缉袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 1.0，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里
	缉袋口垫布	—	扎线一道	0.5	垫布缉在袋布面上，下端扎线
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线,扎住袋口两端三角
	钩压袋布	1.0	明、暗线一道	0.4	不反吐
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个，结长齐袋口
裤侧缝、斜插袋	缉袋口垫布	—	扎线一道	0.5	袋口垫布里口环缝
	扎袋口明线	—	明线一道	0.6	裤前片按标印扣折袋口，夹住袋布
	扎袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.4	面吐0.1
	打袋口结	—	42 针套结	—	上结距腰缝1.5，下结齐袋口，结长0.7，垂直袋口横打结子各一个
	钩压脚口袢	1.0	明、暗线各一道	0.1	齐子口，袢长9.0±0.3，宽3.5±0.2
	钉脚口袢搭扣	—	扎线一周	0.15	袢宽取中，距前端0.5钉长4.0±0.2搭扣钩面一块，扎透面，与脚口袢对正在裤片上钉长12.0±0.2搭扣绒面一块，首尾回针三道
	合侧缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	距脚口3.0±0.2扎住裤脚调节袢，明线扎在后片
裤侧贴袋	钩压袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	钩压两端，子口不反吐
	缉袋墙条	1.0	明线一道	0.1	袋墙宽 3.0±0.2，前侧无袋墙
	扎袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.1
	缉袋布	1.0	明线一道	0.1	袋布前下端顺明线齐袋布边打横结一个，袋口两端顺明线齐袋口边打竖结各一个，结长 0.8
	缉袋盖	0.5	明、暗线各一道	0.6	—
	袋盖打结	—	42 针套结	—	齐缉袋盖两端顺明线打横结各一个，结长 0.8
裤门襟、掩襟	缉裤门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1，不压透面
	缉门襟拉链	—	明线两道	0.1/0.6	链牙距门襟边 1.0，上止距腰边不大于 1.0
	压裤门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	勾压裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩掩襟下口
	缉裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在身上
	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，结长 1.0
裤腰	缉腰松紧带	—	扎线各一道	—	按样板标印，固定松紧带两端，通常回针三道
	扎松紧带明线	—	明线各一道	—	腰宽均分扎线一道，两端回针
	扎裤串带	—	明线各一道	—	用绷缝机，袢宽 1.0±0.1
	钩压裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩缝裤腰两端，松紧带部位无明线
	裤腰拼接	1.0	暗线一道	—	劈缝
	缉裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，夹缉裤串带
	钉串带下端	—	打结一道或回针五道	—	齐裤前褶向前各一根，距后裆缝 1.0 各一根，齐松紧带后端明线各一个，共 6 根；距腰下口 1.0 扎线

表7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
裤腰	钉串带上端		0.8	明线一道	0.1	上端齐腰边扎线，回针 3～5 道或套结顺裤腰明线打结 1.0，下端留余量 0.2～0.3
合裆、脚口	合后裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	合下裆		1.0	暗线二道	—	缝头倒向后身
	合小裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	扎脚口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.2
标识	上衣	号型标志	0.8	0.8	0.8	领下口居中夹上
		洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左身缝距下摆 10.0±0.5
		永久标识	0.8	0.8	0.8	左身缝，洗水标志并排向上
	裤子	洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左侧腰里松紧带向前 1.0～2.0 夹缉
		号型标志	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠缉
		永久标识	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠缉

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼（四件按扣上件）	钉扣（四件按扣下件）
上衣明牌	—	距明牌边 1.5，距明牌上、下端 1.5，钉上件各一粒	与上件对正，钉下件各一粒
胸袋	—	距袋盖尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正，在袋布上钉下件一粒
袖头	—	袖头宽取中，距边 1.5 钉上件一粒	与上件对正，钉下件一粒，再往后 3.0 钉下件一粒
卡夫袢	—	距尖1.5 钉上件一粒	与上件对正,在卡夫上钉下件一粒,再往后3.0钉下件一粒
裤侧贴袋	—	距袋盖下端 1.5，距两端各 2.0，钉上件各一粒	与上件对正，在袋布上钉下件两粒
裤腰头	1.7	腰宽取中，距边 1.3 横锁直眼一个	与眼对正，在右腰头钉四眼扣 1 粒
裤后袋	1.7	后袋口长取中，距袋口 2.0 竖锁直眼一个	与眼对正，在袋布上钉扣一粒，钉透袋布
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，前胸标志颜色为反光银灰色。规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、粘合牢固。位置按表7规定。

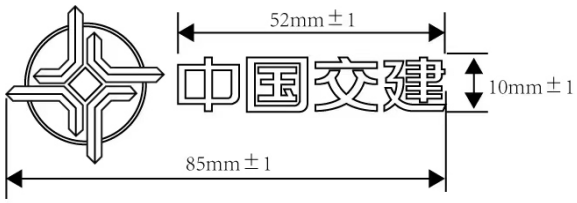


图3　前胸标志

3.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

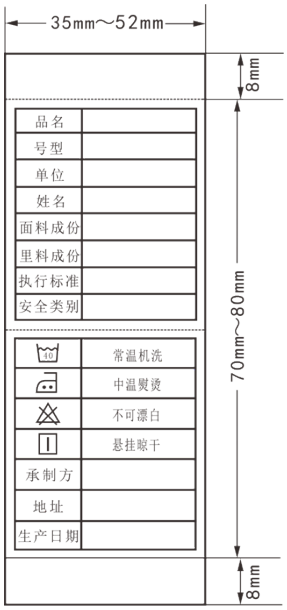


图4　洗涤标志

3.9.3　永久标识

服装上应有防静电图形符号标识、合格证、产品使用说明等标识，标识要求及内容应符合GB 12014-2019中第七章规定。

3.9.4　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4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。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。

3.11　防静电性能

服装防静电性能应符合GB 12014-2019中4.2.8的规定，成品带电电荷量不应大于0.6μC/套。

3.12　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表9规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500套及以下抽10套；

500套以上至1000套抽20套；

1000套以上抽30套；

安全性能检验不少于4套。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50%;非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四件扣低于 4 级；同规格四眼扣低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格纽扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3 mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响	纱向错，对使用、制式有严重影响
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀;稍不平服;接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过 1 cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm，袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm;袖子明显起吊、不顺	—

表9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
10	缝制质量	观察、对比测量	口袋互差＞0.3 cm且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5cm且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0cm
11			明牌长于前身0.3cm 且≤0.8cm；明牌不顺直、不平服；	前身长于明牌	—
12			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
13			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
14			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
15			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
16			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
17			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
18			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
19			两裤腿长短互差＞0.3cm且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3cm且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8cm；裤口大小互差＞0.6cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
20			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
21			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
22	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6 cm	—
23	钉扣	观察、测量	少线1～4根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢 四件扣扣合不牢或不易扣合；上下错位＞0.3cm	钉扣少线5根以上；扣与眼位互差≥0.6cm 四件扣严重扣合不牢或不能扣合；上下错位＞0.5cm	钮扣脱落或未钉扣
24	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于4根	表面部位有线头多于5根	—
25	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
26	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
27	防静电性能	GB 12014	—	带电电荷量大于0.6μC/套	—
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1 包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2 运输

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。

5.3 贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	检验方法
织物组织		2/1 右斜纹	-	观察
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		18.4tex×2	-	FZ/T 01093
密度/（根/10cm）	经向	410	±15	GB/T 4668
	纬向	205	±10	
纤维含量/%	棉	59	±5	GB/T 2910
	长效抗菌涤纶	39	±5	
	导电丝	2	-	
单位面积质量/（g/m^2）		235	±10	GB/T 4669

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项　　目		标准值	检验方法
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力/N	经向	≥56	GB/T 3917.3
	纬向	≥22	
抑菌率（AAA）/%		≥90	GB/T 20944.3
水洗尺寸变化率/%		-2.0～1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
点对点电阻/Ω		1×10^5～1×10^{11}	GB 12014
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许2项低半级。

表A.3 色牢度

项目		标准值	检验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	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	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色		

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 37－2022

功能款服装

阻燃服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 2
3.1 样式 2
3.2 号型与规格 3
3.3 颜色 5
3.4 色泽偏差范围 5
3.5 材料 5
3.6 裁片 5
3.7 敷衬 5
3.8 缝制 6
3.9 标志 8
3.10 成品外观质量 9
3.11 成品水洗尺寸变化率 9
3.12 成品阻燃性能 9
3.13 甲醛含量 9
4 检验规则 9
4.1 检验项目 9
4.2 抽样方法 9
4.3 抽样规则 10
4.4 判定规则 10
5 包装、运输及贮存 12
5.1 包装 12
5.2 运输 12
5.3 贮存 12
附 录 A（规范性附录）芳粘阻燃面料技术要求 13

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司、际华三五四二纺织有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰、苗馨匀、邱双林、郑敏博。

功能款服装 阻燃服技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 阻燃服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 阻燃服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第 3 部分 梯形试样撕破强力的测定

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 纺织品 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 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 8965.1-2020 防护服装 阻燃服

GB 12014 防护服 防静电服

GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第 1 部分：吸湿法

GB/T 13640 劳动防护服号型

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23315 粘扣带

GB/T 38302 防护服装 热防护性能测试方法

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 63006 松紧带

FZ/T 64008　机织热熔粘合衬布

3　要求

3.1　样式

阻燃服样式见图1及实物样品。

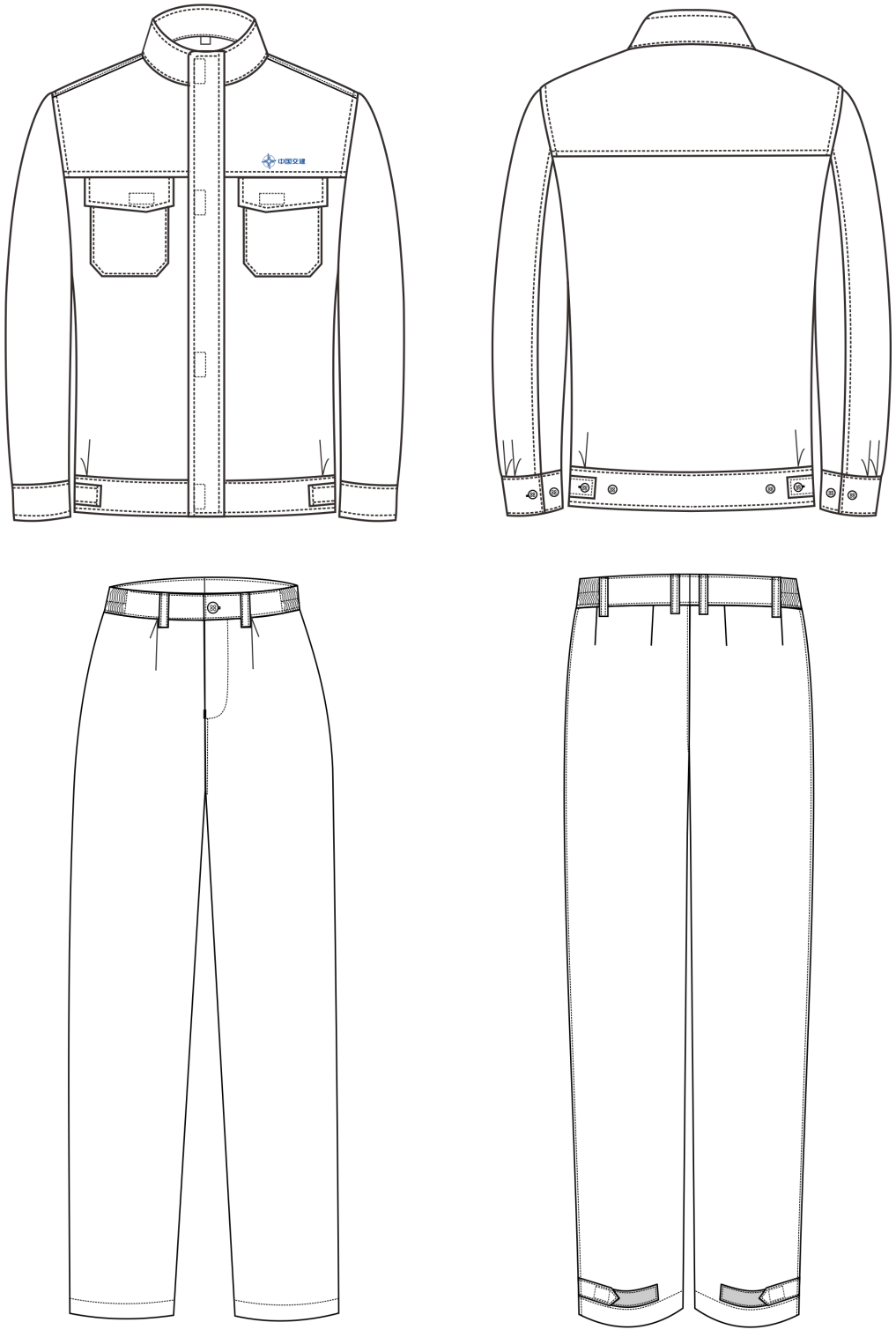


图 1　阻燃服样式

3.2 号型与规格

3.2.1 阻燃服号型按 GB/T 13640 规定执行。

3.2.2 阻燃服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 阻燃服规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 阻燃服规格尺寸、极限偏差 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96		
		裤子号型	175/86		
图 2	1	前身长[a]	73.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	120.0	6.0	2.0
	3	卡夫围	115.0	6.0	2.0
	4	袖长[a]	62.5	1.5	0.7
	5	袖头长	28.5	0.7	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	71.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	50.0	1.8	0.7
	9	过肩中宽	14.5	*	0.3
	10	领长（不含拉链）	48.0	1.5	0.5
	11	领前/后宽	7.0	—	0.3
	12	胸袋盖长	13.5	*	0.5
	13	胸袋盖中宽/侧宽	5.8/4.8	—	0.2
	14	胸袋布宽	11.5	*	0.5
	15	胸袋全长	15.0	*	0.5
	16	卡夫宽	5.0	—	0.2
	17	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	18	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	19	裤长[a]	105.5	3.0	1.5
	20	下裆长[a]	76.5	型差-1.0 号差2.8	1.0
	21	裤腰围（紧前）	94.0	6.0	2.0
	22	裤腰围（紧后）[a]	84.0	6.0	2.0
	23	裤腰宽	4.0	—	0.3
	21	脚口肥	22.5	0.8	0.4
	22	臀围[a]	113.0	4.8	2.0

注1：[a]为主要部位；

注2：带“*”号档差可自行设定。

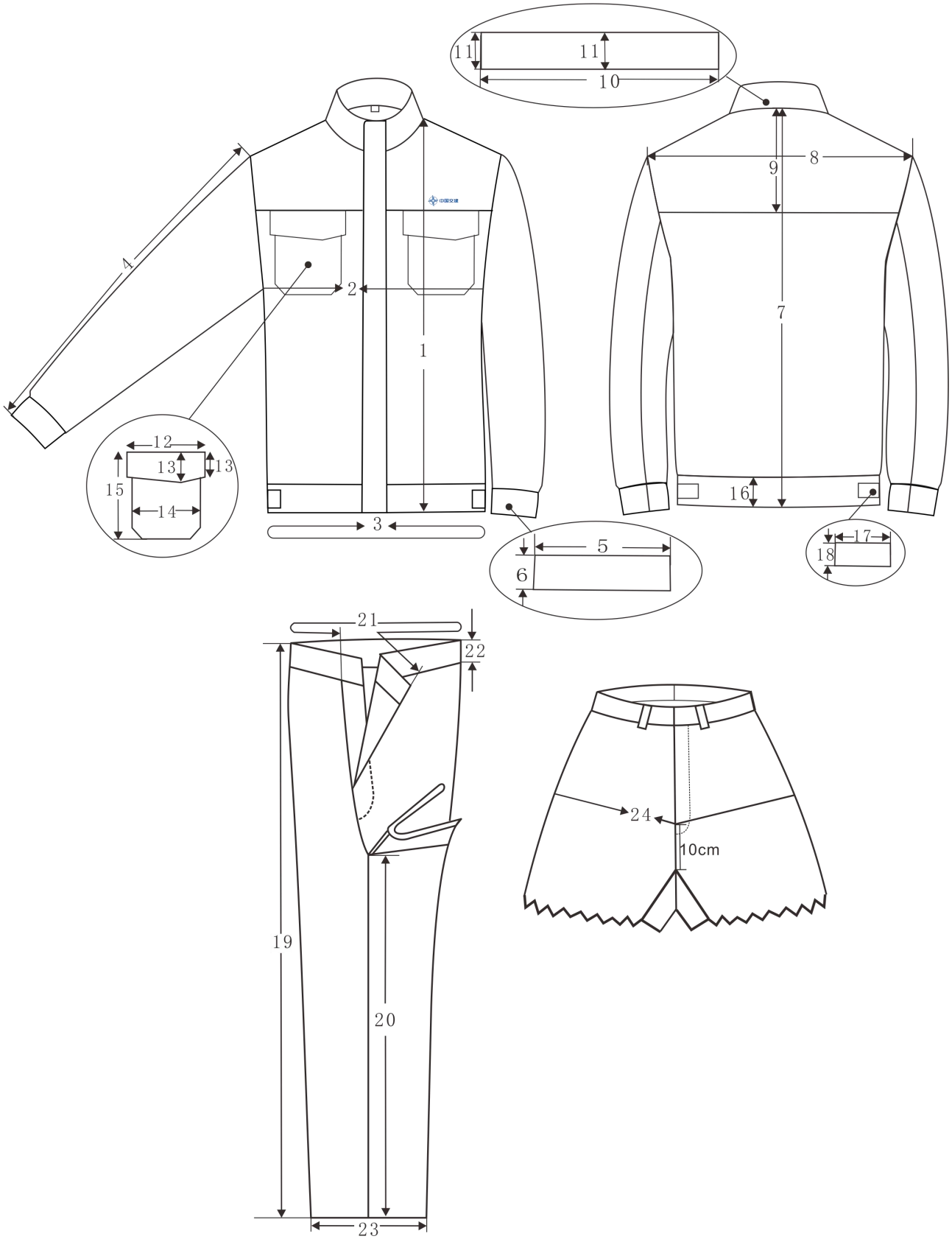


图 2　阻燃服测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色为中交蓝色（PANTONE 19-4150 TCX）。

3.3.2 粘合衬颜色为深色。

3.3.3 阻燃聚酯四眼扣、拉链、阻燃粘扣带颜色为蓝色，与面料颜色相一致。

3.3.4 缝纫线颜色应与缝纫部位颜色一致。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

3.4.2 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

色差	对比部位
≥4 级	上衣里襟、挂面、袖三角挡布、裤掩襟面与表面部位；对称部位
≥3-4 级	裤掩襟里、裤门襟里、裤串带与表面部位

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
芳粘阻燃面料	49%芳纶， 49%阻燃粘胶，2%导电丝 200g/㎡	附录A	上衣面料、领里、里襟、卡夫里、挂面、胸袋盖里、袖开衩三角挡布 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、脚口袢里
粘合衬	T2137-036	FZ/T 64008	上衣：领面、明牌、卡夫面、卡夫袢、袖头、胸袋盖面 裤子：裤腰、门襟、掩襟
松紧带	宽3.5cm	FZ/T 63006	裤腰
阻燃树脂四眼扣	Φ1.5 cm	QB/T 3637	袖头、卡夫袢、裤腰头
阻燃树脂拉链	5号 开尾	QB/T 2172	前门襟
	5号 闭尾		裤门襟
阻燃粘扣带	宽 2.5cm	GB/T 23315	胸袋、脚口
	宽 2.0cm		明牌
阻燃缝纫线	14.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、锁眼
	14.8tex×2		打结、环缝
前胸标志	专用	3.9.1	左前胸
号型标志	胶质标签	—	上衣、裤子
洗涤标志	胶质标签	3.9.2	上衣、裤子
其他永久性标识	—	GB 8965.1	上衣、裤子

3.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	上衣：前身、后身、大袖、小袖、挂面、明牌、里襟、袖头、袖开衩三角挡布、卡夫面里、卡夫袢 裤子：前身、后身、裤门襟、裤掩襟、裤腰面里、裤串带、脚口袢面里	经
	前后过肩、领面里、胸袋布、胸袋盖面里	与大身方向一致
衬料	明牌、卡夫面、卡夫袢、袖头、裤腰、门襟、掩襟	经
	领面、胸袋盖面	与大身方向一致

3.7 敷衬

领面、胸袋盖面、卡夫面、裤门襟敷满衬；明牌、卡夫袢、袖头、裤腰（避开松紧带位置）、裤掩襟敷半满衬。

3.8 缝制

3.8.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表5 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	服装CAD系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	粘合机	各部位衬粘合
3	电脑平缝机	各部位缝纫
4	三线环缝机	各部位环缝
5	锁眼机	各部位锁眼
6	钉扣机	各部位钉扣
7	42针套结机	各部位打结
8	28针钉裤串带机	钉裤串带
9	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫

3.8.2 针距

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，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	11针/3cm～13针/3cm	
环缝		9针/3cm～11针/3cm	切边宽≤0.2cm，环缝宽≥0.4cm
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	1.7cm直眼	不少于36针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于6根线/眼	反面留扣结线长0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

3.8.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
领子	钩压领子	0.8	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱领子	0.8	明、暗线各一道	0.1	夹绱号型标志，反面上炕 0.1～0.2
胸袋	钩压胸袋盖	0.8	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	钉胸袋盖搭扣绒面	—	扎线一周	0.15	在袋盖里上，距尖1.5钉长4.0±0.2搭扣绒面一块，扎透面。首尾回针三道
	扎胸袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边宽2.0
	钉胸袋布搭扣钩面	—	扎线一周	0.15	在袋布上，与袋盖对正钉长4.0±0.2搭扣钩面一块，首尾回针三道
	绱胸袋布	1.0	明线一道	0.1	—
	袋口打结	—	42针套结	—	袋口两端顺明线齐袋布边各打竖结一个，结长0.8
袖子	钩压袖头	1.0	明、暗线各一道	0.6	钩缝两端
	绱袖开衩三角挡布	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	小袖袖外缝按标印绱袖开衩三角挡布
	合袖外缝	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线压大袖面上，下端留开衩长10.0±0.5，开衩上端横打0.8结子一个
	绱袖子	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线扎在身上，扎至前后过肩止
	绱袖头	1.0	明、暗线各一道	0.1	按标印袖口打活褶两个，出台2.5，面褶向后倒，反面上炕
后身	后过肩与后身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线扎在后过肩上

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
前身	前过肩与前身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	夹扎胸袋盖，明线扎在前过肩上，过肩缝向上 1.2，胸袋盖宽取中粘贴胸标
	扎挂面里口明线	1.0	明线一道	0.6	挂面里口环缝一道
	钩压明牌	1.0	明、暗线各一道	0.6	子口不反吐，明牌宽 6.0±0.3
	钩压里襟	1.0	明、暗线各一道	0.6	子口不反吐，里襟宽 3.8±0.2
	绱前门拉链	1.0	明、暗线各一道	0.6	右门襟夹上里襟，里襟上端盖过拉链，下端齐卡夫上口；拉链上止距领上口 1.0±0.3，下止距卡夫下口不大于 2.5，左右前门拉链对正
	绱明牌	0.5	明、暗线各一道	0.6	上端齐领上口，下端齐卡夫，明牌居中
	钉明牌搭扣	—	扎线各一周	0.15	距上下端 1.0，距前端 0.2 各钉长 4.0±0.2 搭扣钩面各一块，上下搭扣取中钉两块，扎透面。首尾回针三道，与其对正在前身钉搭扣绒面各一块
结合	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.1	明线扎在后片上
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	勾压卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.1	前后身按标印各打活褶一个；反面下炕
	勾压卡夫袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	绱卡夫袢	0.5	明、暗线各一道	0.6	卡夫宽取中，袢中心对正侧缝
裤子环缝	裤侧缝、下裆、后立裆、左小裆、右前裆、掩襟、门襟里口	—	三线环缝	—	侧缝、后裆、掩襟双片环缝
收前褶、后省	收裤前褶	—	暗线各一道	—	上端扎暗线，长 3.0，面褶向后倒
	收裤后省	—	暗线各一道	—	下端收尖，面省倒向后中
裤侧缝	钩压脚口袢	1.0	明、暗线各一道	0.1	齐子口，袢长 9.0±0.3，宽 3.5±0.2
	钉脚口袢搭扣	—	扎线一周	0.15	袢宽取中，距前端 0.5 钉长 4.0±0.2 搭扣钩面一块，扎透面，与脚口袢对正在裤片上钉长 12.0±0.2 搭扣绒面一块，首尾回针三道
	合侧缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	距脚口 3.0±0.2 扎住裤脚调节袢，明线扎在后片
裤门襟、掩襟	绱裤门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1，不压透面
	绱门襟拉链	—	明线两道	0.1/0.6	链牙距门襟边 1.0，上止距腰边不大于 1.0
	压裤门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	勾压裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩掩襟下口
	绱裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在身上
	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	绱腰松紧带	—	扎线各一道	—	按样板标印，固定松紧带两端，通常回针三道
	扎松紧带明线	—	明线各一道	—	腰宽均分扎线一道，两端回针
	扎裤串带	—	明线各一道	—	用绷缝机，袢宽 1.0±0.1
	钩压裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩缝裤腰两端，松紧带部位无明线
	裤腰拼接	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，夹绱裤串带
	钉串带下端	—	打结一道或回针五道	—	齐前褶向前各一根，距后裆缝 1.0 各一根，齐松紧带后端明线各一个，共 6 根；距腰下口 1.0 扎线
	钉串带上端	0.8	明线一道	0.1	上端齐腰边扎线，回针 3～5 道或套结顺裤腰明线打结 1.0，下端留余量 0.2～0.3

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
合档、脚口	合后裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	合下裆		1.0	暗线二道	—	缝头倒向后身
	合小裆		1.0	明、暗线各一道	0.1	缝头倒向左身
	扎脚口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.0±0.2
标识	上衣	号型标志	0.8	0.8	0.8	领下口居中夹上
		洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左身缝距下摆 10.0±0.5
		永久性标识	0.8	0.8	0.8	左身缝，与洗水标志并排向上
	裤子	洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左侧腰里松紧带向前 1.0～2.0 夹缉
		号型标志	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠缉
		永久性标识	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠缉

3.8.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
袖头	1.7	袖头宽取中，距边 1.5 横锁直眼一个	与眼对正，在袖头另一端钉四眼扣 1 粒，向后 3.5 再钉一粒
卡夫袢	1.7	卡夫袢宽取中，距边 1.5 横锁直眼一个	与眼对正，在卡夫上钉四眼扣 1 粒，向后 3.5 再钉一粒
腰头	1.7	腰宽取中，距边 1.3 横锁直眼一个	与眼对正，在右腰头钉四眼扣 1 粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，标志颜色为反光银灰色。规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、粘合牢固。位置按表7规定。

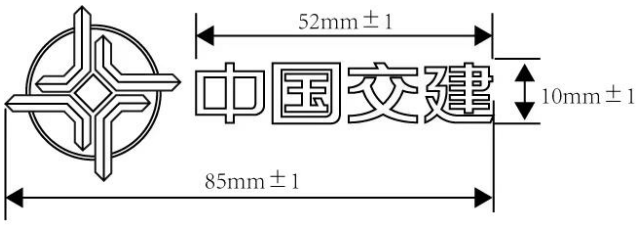


图 3　前胸标志

3.9.2　洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

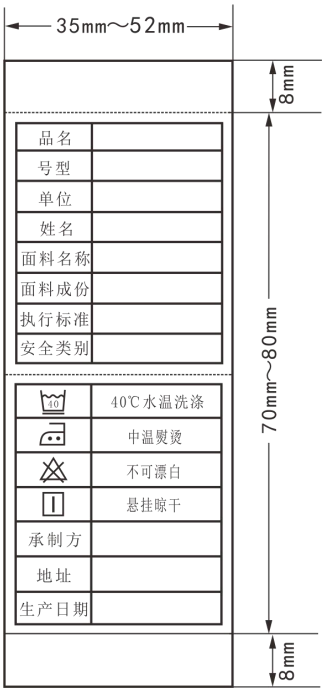


图 4　洗涤标志

3.9.3　永久标识

服装上应有永久性标识，包括合格证、使用说明和图形符号。标识内容应符合GB 8965.1-2020中8.1规定。

3.9.4　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4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品外观质量

成品内外要熨烫平服、整洁美观。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，无破损、斑点及其他影响服装性能的缺陷，无开线、断线、跳线、毛露、线头。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

3.11　成品水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率应符合GB 8965.1-2020中5.7规定。

3.12　成品阻燃性能

成品轰燃条件下的阻燃性能应符合GB 8965.1-2020中B级服装的要求。

3.13　成品防静电性能

服装防静电性能应符合GB 12014-2019中4.2.8的规定，成品带电电荷量不应大于0.6μC/套。

3.14　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表9规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500套及以下抽10套；

500套以上至1000套抽20套；

1000套以上抽30套；

安全性能检验不少于4套。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于4级，明显部位缝纫线与面料部位低于3-4级；同规格四眼扣低于3-4级	面料同套缝纫线与面料色差≤3级；同规格纽扣≤3级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm或1 cm内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限3 mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm以上，明显看出，扎断线5根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响	纱向错，对使用、制式有严重影响
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定2针以内（含2针）	针距超出本文件规定3针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30cm有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线2针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过1cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线1针，双道线路、扦缝超过3处开断线；里面部位毛漏开断线1cm以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线2针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用

表 9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	缝制质量	观察、对比测量	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5cm；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领子宽窄互差＞0.3cm	领窝明线不平服，起皱	—
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm，袖口左右互差＞0.4cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			口袋互差＞0.3cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8cm，前后互差＞1.0cm
11			明牌长于前身 0.3cm 且≤0.8cm；明牌不顺直、不平服；	前身长于明牌	—
12			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5cm	—	—
13			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
14			省道不顺直、不平服；长短、位置互差＞0.5cm；褶裥不均匀，左右不对称，互差＞0.5cm	—	—
15			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
16			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
17			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
18			两裤腿长短互差＞0.3cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8cm；裤口大小互差＞0.6cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
19			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
20			串带歪，互差＞0.7cm；串带无余量	—	—
21	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5cm；偏斜≥0.5cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6cm	—
22	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6cm	钮扣脱落或未钉扣
23	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
24	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
25	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm
26	阻燃性能	GB 8965.1	—	续燃时间＞2s，阴燃时间＞4s，损毁长度＞100mm	—
27	防静电性能	GB 12014	—	带电电荷量大于 0.6μC/套	—
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　轻缺陷数≤3 或
严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90％，不合格品数小于等于10％（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。

附 录 A

（规范性附录）

芳粘阻燃面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项　　目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽/cm		148	-1.0～2.0	GB/T 4666
线密度/tex		16.8×2	—	FZ/T 01093
密度/(根/10cm)	经向	307	±15	GB/T 4668
	纬向	244	±10	
纤维含量/%	芳纶 1313	49	-5	GB/T 2910
	阻燃粘胶	49	-5	
	导电丝	2	—	
单位面积质量/(g/m^2)		200	±10	GB/T 4669
织物组织		2/1 右斜纹	—	观察

A.2 物理性能

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(洗前)/N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥450	
断裂强力(洗后)/N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥450	
撕破强力/N	经向	≥35	GB/T 3917.3
	纬向	≥35	
水洗尺寸变化率/%	经向	-3.0～+3.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017（5M） GB/T 8630
	纬向		
点对点电阻/Ω		1×10^5～1×10^{11}	GB 12014
pH值		4.0～8.5	GB/T 7573
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
起球/级		≥3	GB/T 4802.1
透湿率/【g/(m^2•24h)】		≥5000	GB/T 12704.1
热稳定性/%		≤10	GB 8965.1
热防护性能值（TPP）/（KW·s/ m^2）		≥250	GB/T 38302
阻燃性能	续燃时间/s	≤2	GB 8965.1
	阻燃时间/s	≤4	
	损毁长度/mm	≤100	
	熔融、滴落	不允许	

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，允许1项低半级

表 A.3 色牢度

项　　目		指　　标	试验方法
耐光色牢度，级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	变色	≥3-4	GB/T 3921
	沾色	≥3-4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
耐汗渍色牢度，级	变色	≥3-4	GB/T 3922
	沾色	≥3-4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 38－2022

功能款服装

耐酸碱服

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言 II
1 范围 1
2 引用文件 1
3 要求 1
3.1 样式 1
3.2 号型与规格 3
3.3 颜色 5
3.4 色泽偏差范围 5
3.5 材料 5
3.6 裁片 5
3.7 缝制 6
3.8 热封胶条 8
3.9 标志 8
3.10 成品质量 9
4 检验规则 9
4.1 检验项目 9
4.2 抽样方法 9
4.3 抽样规则 10
4.4 判定规则 10
5 包装、运输及贮存 12
5.1 包装 12
5.2 运输 12
5.3 贮存 12
附 录 A（规范性附录）耐酸碱面料技术要求 13

前　言

本技术文件的附录 A 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、王素娟、赵胜男、洪子元、李慧峰。

功能款服装 耐酸碱服技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团） 耐酸碱服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团 耐酸碱服的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分 梯形试样撕破强力的测定

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 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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 13640 劳动防护服号型

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 24539-2021 防护服装 化学防护服

GB 24540 防护服装 酸碱类化学品防护服

GB/T 23315 粘扣带

QB/T 2172 注塑拉链

QB/T 2173 尼龙拉链

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

FZ/T 63006 松紧带

3 要求

3.1 样式

耐酸碱服样式见图1及实物样品。



图 1　耐酸碱服样式

3.2 号型与规格

3.2.1 耐酸碱服号型按 GB/T 13640 规定执行。

3.2.2 耐酸碱服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 耐酸碱服规格尺寸测量位置见图 2。图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 耐酸碱服规格尺寸、极限偏差 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差（±）
		上衣号型	175/96		
		裤子号型	175/86		
图 2	1	前身长[a]	73.5	2.0	1.0
	2	胸围[a]	120.0	6.0	2.0
	3	卡夫围	115.0	6.0	2.0
	4	袖长[a]	62.5	1.5	0.7
	5	袖口肥（紧后）	12.0	0.7	0.5
	6	袖头宽	5.0	—	0.2
	7	后身长[a]	71.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	50.0	1.8	0.7
	9	过肩中宽	14.5	*	0.3
	10	领长	46.0	1.5	0.5
	11	领前宽	8.0	—	0.3
	12	领后宽	8.5	—	0.2
	13	卡夫宽	5.0	—	0.2
	14	卡夫袢长	10.0	—	0.3
	15	卡夫袢宽	3.5	—	0.2
	16	袖袢长	8.0	—	0.3
	17	袖袢宽	4.0	—	0.2
	18	裤长[a]	105.5	3.0	1.5
	19	下裆长[a]	76.5	型差-1.0 号差2.8	1.0
	20	裤腰围（紧前）	94.0	6.0	2.0
		裤腰围（紧后）[a]	84.0	6.0	2.0
	21	裤腰宽	4.0	—	0.3
	22	脚口肥	22.5	0.8	0.4
	23	臀围[a]	113.0	4.8	2.0

注1：[a]为主要部位；

注2：带“*”号档差可自行设定。

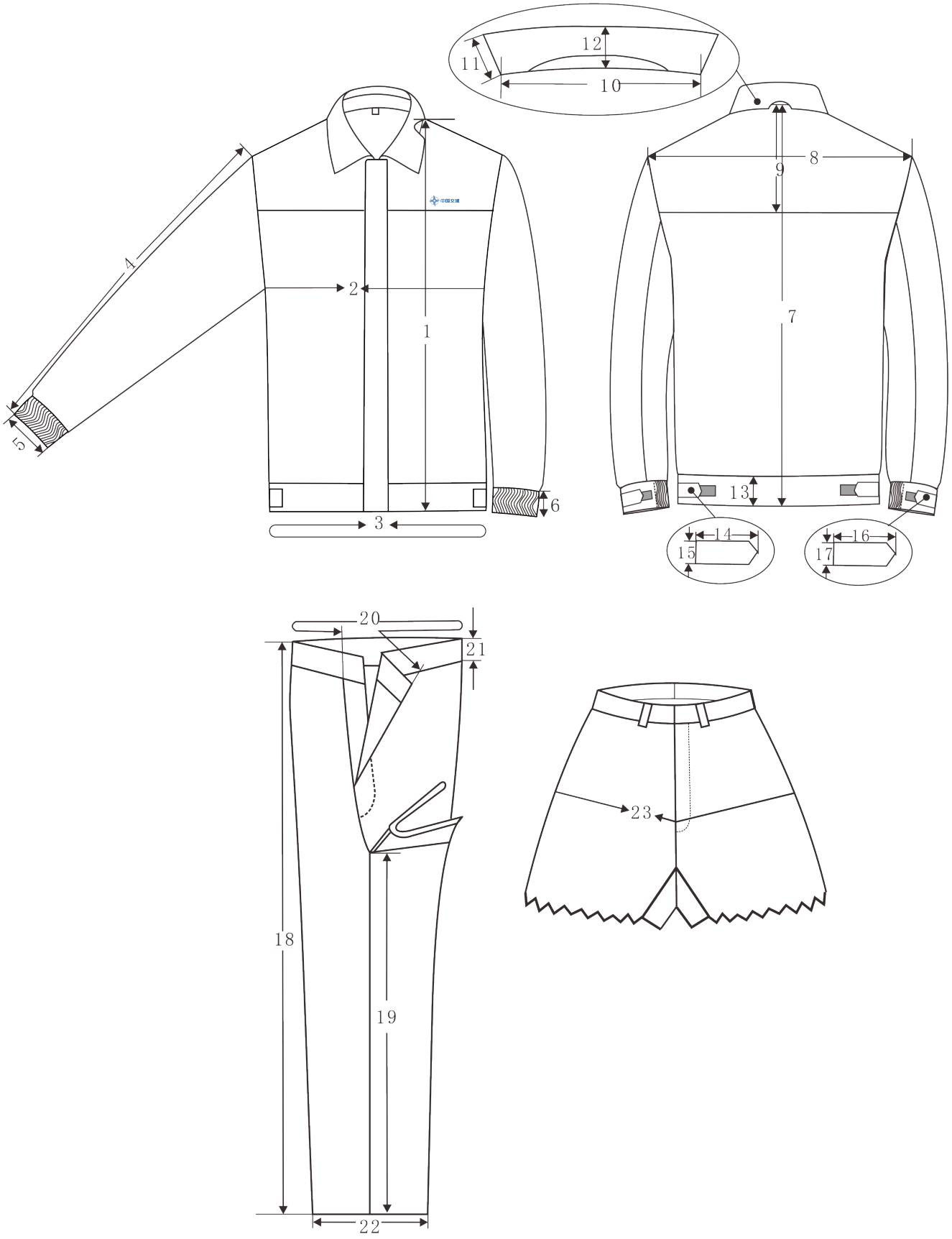


图 2　耐酸碱服测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色为深海蓝色（PANTONE19-3937TCX）。

3.3.2 里料、袋布颜色为深海蓝色。

3.3.3 反光牙条颜色为银灰色。

3.3.4 聚酯四眼扣、拉链、粘扣带颜色深海蓝色，应与面料颜色相一致。

3.3.5 缝纫线颜色应应与面料颜色相一致。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每套颜色应一致。

3.4.2 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

色差	对比部位
≥4 级	上衣挂面、裤掩襟面与表面部位；对称部位
≥3-4 级	裤掩襟里、裤门襟里、裤串带与表面部位

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
面料	100%聚酯纤维 单位面积质量230g/m²	附录A	上衣面料、翻领里、座领面、挂面、里袋牙、里袋垫布 裤子面料、裤门襟、裤掩襟、脚口袢里
里料	涤纶99% 导电丝1% 100g/m²	—	前、后身里、袖里
涤棉平布	80%涤 20%棉	GB/T 5326	上衣里袋布
松紧带	宽4.5cm	FZ/T 63006	袖口
	宽3.5cm		裤腰
聚脂四眼扣	Φ1.5cm	QB/T 3637	裤腰头
注塑拉链	5号 开尾	QB/T 2172	前门襟
尼龙拉链	3号 闭尾	QB/T 2173	裤门襟
粘扣带	宽 2.5cm	GB/T 23315	卡夫、袖头、脚口
	宽 2.0cm		明排
反光牙条	Φ0.3cm	GB 20653	前后过肩
热封胶条	厚 0.12mm 宽 2.0cm	—	面料各缝制部位
缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣、锁眼
	11.8tex×2		打结
号型使用说明标志	胶质标签	3.9.1	上衣、裤子
永久标识	—	GB 24539	上衣、裤子
合格证	—		包装
说明书	—		包装

3.6 裁片

裁片纱向按表4规定。

表 4 裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	上衣：前身、后身、大袖、小袖、挂面、明排、袖头、袖头、袖头连接布、卡夫面里、卡夫袢、里袋牙、里袋垫布 裤子：前身、后身、裤门襟、裤掩襟、裤腰面里、裤串带、脚口袢面里	经
	前后过肩、座翻领面里	与大身方向一致
里料	上衣前、后身里、袖里	经
袋布	里袋布	经

3.7 缝制

3.7.1 生产设备

重点部位、部件的生产设备应符合表5规定。

表5 生产设备要求

序号	设备名称	用 途
1	服装CAD系统和电脑裁床	排版、放码和裁剪
2	热风压胶机	面料各缝制部位
3	补压机	胶条末端，T字位、Y字位、十字位
4	电脑平缝机	各部位缝纫
5	三线环缝机	各部位环缝
6	锁眼机	各部位锁眼
7	钉扣机	各部位钉扣
8	42针套结机	各部位打结
9	28针钉裤串带机	钉裤串带

3.7.2 针距

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	10针/3cm～12针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，上下线松紧适宜
	暗线	10针/3cm～12针/3cm	
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm～0.15cm
锁眼	1.7cm直眼	不少于36针/眼	扣眼美观，规整，牢固、不偏歪
钉扣	四眼扣	不少于6根线/眼	反面留扣结线长0.5cm～1.0cm，尾结牢固，不开线

3.7.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
领子	翻领面与座领里结合	0.6	暗线一道 明线各一道	0.1	劈缝
	翻领里与座领面结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	明线压在座领上
	钩压领子	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	绱领子	0.8	明线一道	0.1	绱里扣面，反面上炕0.1～0.2
袖子	钩压袖袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	齐子口
	钉袖袢粘扣	—	暗线一周	0.15	袖袢宽取中，距袖袢尖2.0，钉长2.5±0.2粘扣钩面一块，首尾重合回针三道
	绱袖头松紧布	—	明线三道	—	松紧带长应为袖头松紧布长度的二分之一,袖头松紧布对折夹住松紧带，宽度均分扎线
	松紧布与袖头连接结合	1.0.	明、暗线各一道	0.6	袖头连接布前端居中夹扎袖袢，袖头连接布长12.5±0.3,明线拐扎至连接布下口
	钉袖头连接布搭扣绒	—	暗线一周	0.15	袖头连接布宽取中,距袖头连接布后端2.0±0.2,钉长8.0±0.3搭扣绒一块
	绱袖头	1.0	暗线一道	—	袖袢根部在大袖上距外袖缝4.0±0.5
	绱袖子	1.0	明、暗线各一道	0.6	明线扎至前后过肩
前后身	后过肩与后身结合	1.0	明、暗线各一道	0.6	夹上反光牙条，明线扎在后过肩上
	前过肩与前身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	夹上反光牙条，明线扎在前过肩上，过肩缝向上1.2，胸宽取中粘贴胸标
	合面肩缝	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.6	明线扎在后片上

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
前后身	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	挂面与前身里结合	1.0	暗线一道	—	缝头向里倒
里袋	袋口垫布与袋布结合	1.0	明线一道	0.15	垫布里口折净
	袋牙与袋布结合	—	扎线一道	—	—
	缉袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	0.1	两线相距 1.0，压挂面 1.0～1.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各一个，结长齐袋口
前门襟	缉前门拉链	1.0	明、暗线各一道	0.6	夹缉拉链，拉链上止距领上口 1.0±0.3，下止距卡夫下口不大于 2.5，明线扎透挂面
	钩压明排	1.0	明、暗线各一道	0.6	子口不反吐，明排宽 6.0±0.3
	缉明排	0.5	明、暗线各一道	0.6	上端距领下口 1.0，下端与卡夫围下边齐，明排居中
	钉明排粘扣	—	扎线各一周	0.15	距上下端 1.0，距前端 0.2 各钉长 4.0±0.2 粘扣钩面各一块，上下粘扣取中钉两块，不扎透面。首尾回针三道，与其对正在前身钉粘扣绒面各一块，钉透挂面
结合	合面腰、袖缝	1.0	明、暗线各一道	0.6	缝头向后倒
	合里腰、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	钩压卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.6	钩两端
	缉卡夫	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕
	钩压卡夫袢	1.0	明、暗线各一道	0.6	—
	钉卡夫袢粘扣钩	—	暗线一周	0.15	卡夫袢宽取中，距袢尖 2.0，钉长 4.0±0.2 粘扣钩面一块，首尾重合回针三道
	缉卡夫袢	0.5	明、暗线各一道	0.6	卡夫宽取中，袢中心对正侧缝
	钉卡夫粘扣绒	—	暗线一周	0.15	与卡夫袢粘扣对正，钉长9.0±0.2粘扣绒面一块，首尾重合回针三道
裤子	裤掩襟、门襟	—	三线环缝	—	—
收前褶、后省	收裤前褶	—	暗线各一道	—	上端扎暗线，长 3.0，面褶向后倒
	收裤后省	—	暗线各一道	—	下端收尖，面省倒向后中
裤侧缝	钩压脚口袢	1.0	明、暗线各一道	0.1	齐子口，袢长9.0±0.3，宽3.5±0.2
	钉脚口袢搭扣	—	扎线一周	0.15	袢宽取中，距前端0.5钉长4.0±0.2搭扣钩面一块，扎透面，与脚口袢对正在裤片上钉长12.0±0.2搭扣绒面一块，首尾回针三道
	合侧缝	1.0	明、暗线各一道	0.6	距脚口3.0±0.2扎住裤脚调节袢，明线扎在后片
裤门襟、掩襟	缉裤门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐0.1，不压透面
	缉门襟拉链	—	明线两道	0.1/0.6	链牙距门襟边1.0，上止距腰边不大于1.0
	压裤门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	勾压裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩掩襟下口
	缉裤掩襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线扎在身上
	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，结长 1.0
裤腰	缉腰松紧带	—	扎线各一道	—	按样板标印，固定松紧带两端，通常回针三道
	扎松紧带明线	—	明线各一道	—	腰宽均分扎线一道，两端回针
	扎裤串带	—	明线各一道	—	用绷缝机，袢宽 1.0±0.1
	钩压裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	钩缝裤腰两端，松紧带部位无明线
	裤腰拼接	1.0	暗线一道	—	劈缝
	缉裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，夹缉裤串带

表 7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称		缝头	缝制形式 及缝线道数	明线 距边	要　　求
裤腰	钉串带下端		—	打结一道或回针 五道	—	齐裤前褶向前各一根，距后裆缝1.0各一根，齐松紧带后端明线各一个，共6根；距腰下口1.0扎线
	钉串带上端		0.8	明线一道	0.1	上端齐腰边扎线，回针3～5道或套结顺裤腰明线打结1.0，下端留余量0.2～0.3
合档、脚口	合后裆		1.0	明、暗线各一道	0.6	缝头倒向左身
	合下裆		1.0	明、暗线各一道	0.6	缝头倒向后身
	合小裆		1.0	明、暗线各一道	0.6	缝头倒向左身
	扎脚口折边		0.8	明线一道	0.1	折边宽2.0±0.2
标识	上衣	号型标志	0.8	0.8	0.8	领下口居中夹上
		洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左身缝距下摆10.0±0.5
		永久标识	0.8	0.8	0.8	左身缝，洗水标志并排向上
	裤子	洗涤标志	0.8	0.8	0.8	左侧腰里松紧带向前1.0～2.0夹缉
		号型标志	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠缉
		永久标识	0.8	0.8	0.8	与洗涤标志叠缉

3.7.4　锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8　锁钉要求　　单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
腰头	1.7	腰宽取中，距边 1.3 横锁直眼一个	与眼对正，在右腰头钉四眼扣 1 粒
注：扣子距离均以圆心计算，扣眼尺寸以刀口长度计算			

3.8　热封胶条

3.8.1　补压

凡结合缝里线外露部位均压烫热封胶条；压胶前所有线头都须要清剪。压胶后，某些重点部 位如腋下、肩缝结合点、打结处、胶条搭接部位等处及其个别 T 字位、Y字位、十字位需经补压机补压一次。

3.8.2　外观检验

热封胶条部位不脱落、无打褶、无气泡、无夹线头和布渣、无折破、无翘边，平整、牢固。

3.8.3　穿透时间检验

结合接缝经热封胶条粘合后，任选3处，用穿透时间测试仪按照GB 24539-2021进行检测。

3.9　标志

3.9.1　前胸标志

前胸标志采用热转印形式，标志颜色为反光银灰色。规格及样式应符合图3规定，标志定位准确、粘合牢固。位置按表7规定。

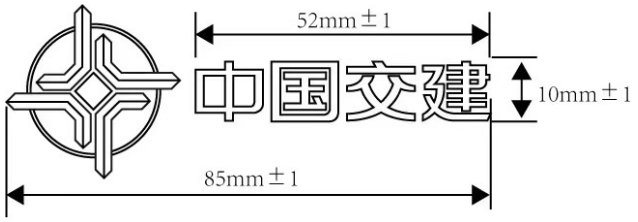


图 3　前胸标志

3.9.2　号型使用说明标志

标志采用胶条印刷形式，成品标志规格和标注内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。



图 4　号型使用说明标志

3.9.3　永久标识

永久标识（包括图形符合等）应符合GB 24539-2021中7.1规定。缀钉位置按表7规定。

3.9.4　产品使用说明书、出厂合格证

产品使用说明书、合格证内容应符合24539-2021中7.2、7.4规定。

3.9.5　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4中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10　成品质量

3.10.1　成品外观质量

各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，打结位置准确。外观整洁，无线头纱毛，产品缝制过程中工艺熨烫应平服定型，无烫光、变色。

3.10.2　成品洗涤外观质量

各部位的缝合线路基本平服，无明显皱缩。

3.10.3　服装整体防护性能

成品服装整体防护性能应符合GB 24539-2021中有关织物酸碱类化学防护服的相关要求。

3.10.4　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

4　检验规则

4.1　检验项目

检验项目应符合表9规定。

4.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

4.3 抽样规则

抽样数量按产品批量：

500套及以下抽10套；

500套以上至1000套抽20套；

1000套以上抽30套；

安全性能检验不少于4套。

4.4 判定规则

4.4.1 质量缺陷的划分

单套产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a）严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b）重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c）轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

4.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表9的判定执行。

表 9 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与样品不符
2	号型与规格	按各产品规定测量	主要部位超出允许偏差≤50 %；非主要部位超出允许偏差＞50%且＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %且＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%且＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同套色差低于 4 级，明显部位缝纫线与面料部位低于 3-4 级；同规格四眼扣低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同套缝纫线与面料色差≤3 级；同规格纽扣≤3 级	—
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出；纽扣有轻度擦痕，纹路不清	面料表面明显部位残疵、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响；纽扣污损限 3 mm	面料表面明显部位残疵、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞。拉链、纽扣、无法拉合、扣合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响	纱向错，对使用、制式有严重影响
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下烷线超过 1 cm，表面部位明线下烷不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针，双道线路、扦缝超过 3 处开断线；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用

表 9　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
8	缝制质量	观察、对比测量	领子面、里松紧轻微不适宜，表面不平服；绱领子以肩缝对比互差＞0.5 cm；底领外露；领窝不平服，领外口不顺直；领型部位左右不一致，领前宽窄互差＞0.3 cm	领窝明线不平服，起皱	—
9			绱袖不圆顺，吃势不均，袖窿不平服；两袖前后不一致，互差＞0.8cm 且≤1.5cm，袖缝不顺直，袖长互差＞0.8cm，袖口左右互差＞0.4 cm（双层）	绱袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致，袖长互差＞1.5 cm；袖子明显起吊、不顺	—
10			明排长于前身 0.3cm 且≤0.8cm；明排不顺直、不平服；	前身长于明排	—
11			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
12			肩缝、侧缝、袖缝、裤下档、中缝、后裆合缝不均匀	—	—
13			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
14			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
15			裤门襟反吐、松	门襟严重松，露牌	未压住里襟
16			裤小裆、后裆明显不圆顺、不平服，裤线不平	—	—
17			两裤腿长短互差＞0.3 cm 且≤0.8cm；两裤口大小互差＞0.3 cm 且≤0.6cm（双层），裤子侧缝扭曲率＞2 %	两裤腿长短互差＞0.8 cm；裤口大小互差＞0.6 cm（双层）；裤子侧缝扭曲率＞3 %	—
18			裤脚口两缝互差＞0.5cm	—	—
19			串带歪，互差＞0.7 cm；串带无余量	—	—
20	锁眼	观察、测量	间距互差≥0.5 cm；偏斜≥0.5 cm，纱线绽出	跳线、开线、毛漏，偏斜≥0.6 cm	—
21	钉扣	观察、测量	少线 1～4 根；扣与眼位互差≥0.3 cm；钉扣不牢	钉扣少线 5 根以上；扣与眼位互差≥0.6 cm	钮扣脱落或未钉扣
22	热封胶条	观察、测量穿透时间	胶条夹线头，胶条打褶，3 处以上，偏斜 0.5 以上	胶条脱落，无胶条	—
23	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
24	标识	观察	标识不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
25	有限液密泼溅	GB 24539	—	指示服上穿透液体形成的沾污面积≥3 倍的标准沾污面积	—
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

4.4.3　单套（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

4.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90％，不合格品数小于等于10％（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

5　包装、运输及贮存

5.1　包装

每套整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，每袋中放入产品说明书。或按订购合同约定执行。

5.2　运输

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。

5.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0m。具体要求详见使用说明书。

附 录 A

（规范性附录）

耐酸碱面料技术要求

A.1 规格

规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项 目		标准值
纤维含量，%		聚酯纤维
织物组织		2/1 右斜纹
线密度，D		300*300
幅宽，cm		≥148
单位面积质量，g/m^2		230±10
密度，根/10cm	经向	385±15
	纬向	236±15

A.2 物理性能

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
纤维含量，%		聚酯纤维	GB/T 2910
断裂强力，N	经向	≥1500	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
撕破强力,N	经向	≥240	GB/T 3917.3
	纬向	≥100	
水洗尺寸变化率，%	经向	-2.0～+1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017(5M) GB/T 8630
	纬向		
PH 值		按 GB 18401 标准执行	GB 18401
甲醛含量,(mg/kg)			GB 18401
防酸碱性能指标	穿透时间(洗前),min	≥30	GB/T-24540
	穿透时间(洗后),min	5—10	
	拒液效率（洗前）,%	≥90	
	拒液效率（洗后）,%	≥90	
	耐液静压力,Pa	520-1020	
	强力下降率,%	≤30	

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其它允许1项低半级。

表A.3 色牢度

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度，级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

表A.3 色牢度（续）

项　　目		指　　标	试验方法
耐热压色牢度，级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 39－2022

功能款服装

反光背心

2022－10－19 发布　　2022－10－19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目　　次

前言.....II
1 范围.....1
2 引用文件.....1
3 产品分类.....2
4 要求.....2
4.1 样式.....2
4.2 号型与规格.....2
4.3 颜色.....3
4.4 色泽偏差范围.....3
4.5 材料.....4
4.6 裁片.....4
4.7 缝制.....4
4.8 标志.....6
4.9 成品外观质量.....7
4.10 甲醛含量.....7
5 检验规则.....7
5.1 检验项目.....7
5.2 抽样方法.....7
5.3 抽样规则.....7
5.4 判定规则.....7
6 包装、运输及贮存.....9
6.1 包装.....9
6.2 运输.....9
6.3 贮存.....9
附 录 A （规范性附录） 涤纶针织布技术要求.....10

前　言

本技术文件的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五零二职业装有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、张春霞、任豪雪、赵胜男、洪子元、李慧峰。

功能款服装 反光背心技术要求

1 范围

本技术文件规定了中国交通建设集团有限公司（以下简称中交集团）反光背心的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本技术文件适用于中交集团反光背心的订购、生产、检验。

2 引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范引用而构成本技术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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色/沾色用灰色样卡

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 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 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 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 6836 缝纫线

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 PH 值的测定

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 试验用家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20653 防护服装 职业用高可视性警示服

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 22848 针织成品布

GB/T 23315 粘扣带

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

QB/T 2172 注塑拉链

FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

3　产品分类

中国交建反光背心产品按颜色及用途分为：

a)　反光背心（荧光黄）；

b)　反光背心（荧光绿）。

荧光黄色用于外协产业工人，荧光绿色用于自有队伍人员。

4　要求

4.1　样式

反光背心见图1及实物样品。



图1　反光马甲

4.2　号型与规格

4.2.1　反光背心号码设置S、M、L三个号码。M号主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表1。

4.2.2　反光背心规格尺寸测量位置见图2。图中所注数字为表1中各测量部位编号。

表1　反光背心规格尺寸、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(±)
			S	M	L	
图2	1	胸围	110.0	120.0	130.0	2.0
	2	下摆围	110.0	120.0	130.0	2.0
	3	后中长	61.0	65.0	69.0	1.0
	4	大肩宽	37.0	40.0	43.0	0.8
	5	胸袋盖长	6.5			0.3
	6	胸袋盖中宽	5.0			0.2
	7	胸袋盖侧宽	4.0			0.2
	8	胸袋布长	13.0			0.4
	9	胸袋布宽	6.0			0.2

图号	编号	部位名称	规格尺寸			极限偏差(±)
			S	M	L	
图 2	10	大袋盖长	16.5	17.0	17.5	0.5
	11	大袋盖宽	5.5			0.2
	12	大袋布长	16.5	17.0	17.5	0.5
	13	大袋布宽	16.0	16.5	17.0	0.5
	14	对讲机袢长	9.0			0.2
	15	对讲机袢宽	3.0			0.2

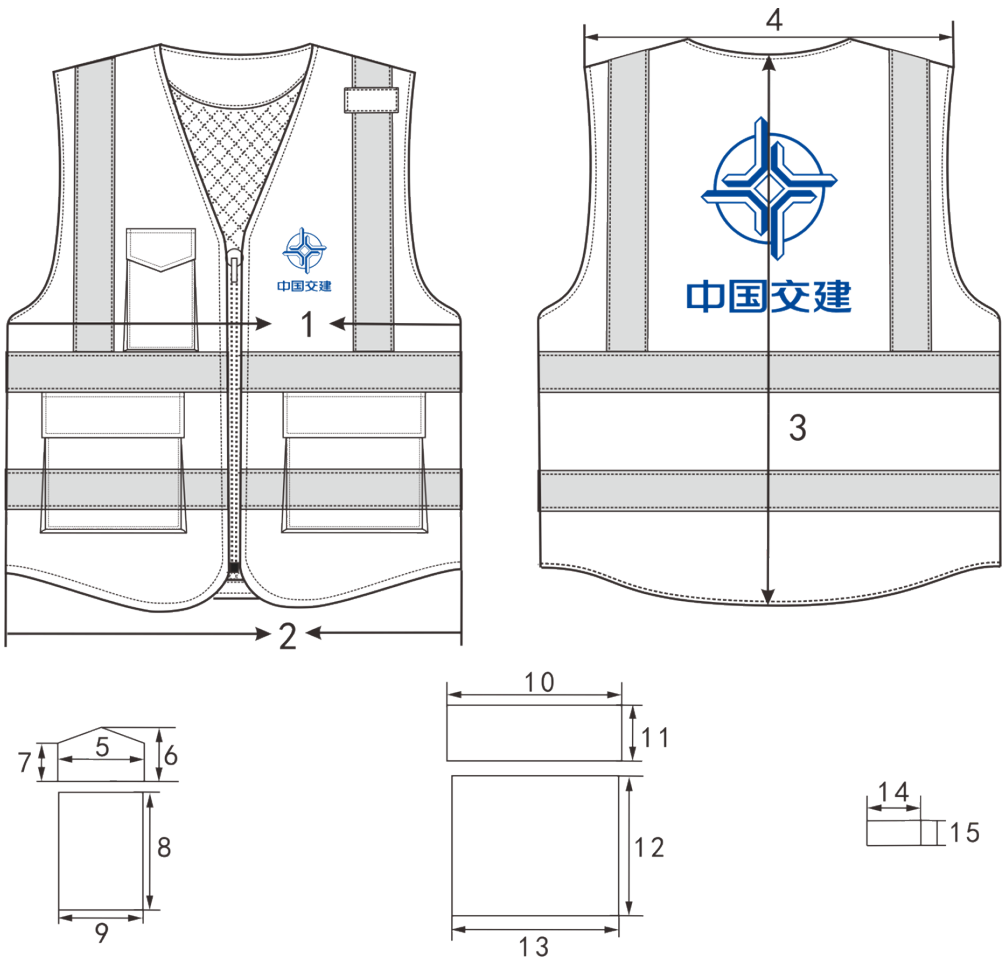


图2　反光背心测量图

4.3　颜色

4.3.1　面料颜色：荧光黄色和荧光绿色两种。

4.3.2　里料颜色，与面料相一致。

4.3.3　反光条颜色：为银灰色。

4.3.4　缝纫线颜色：与缝合部位的材料颜色相一致。

4.3.5　拉链、粘扣带颜色：与面料颜色相一致。

4.4　色泽偏差范围

4.4.1　面料颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级，每件颜色应一致。

4.4.2　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

色差	对比部位
≥4	对称部位、袋布与前身
≥3—4	贴边、后托领、下摆贴条与面料，袋盖里与袋盖面

4.5　材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3　材料用途表

材料名称	规格	要求	用途
面料	100%聚酯纤维	附录A	面料、贴边、后托领、下摆贴条、袖窿贴条、胸袋布、胸袋盖、大袋布、大袋盖
网眼布	3×1 网眼　58g/m²	—	前、后身里
反光带	宽：50mm	GB 20653	前、后身、大袋布
注塑拉链	5#单开尾	QB/T 2172	前门襟
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
粘扣带	宽：25mm	GB/T 23315 普通型	大袋、胸袋
商标	丝质	—	后托领
洗涤标签	胶质	按 4.8 规定	侧缝
胸标	专用		左胸
后背标志	专用		后背

4.6　裁片

裁片纱向按表4规定。

表4　裁片纱向

类别	裁片名称	下料方向
面料	前片、后片、贴边、后托领、袖窿贴条、胸袋布、胸袋盖、大袋布、大袋盖	经
	下摆贴条	纬
网眼布	前、后身里	直

4.7　缝制

4.7.1　生产设备

重点部位、部件的生产设备宜应符合表5规定。

表5　生产设备要求

序号	设备名称	用　途
1	服装 CAD 系统和电脑裁床	放码、排版和裁剪
2	电脑平缝机	用各部位缝制
3	抽风蒸汽熨烫平台	半成品、成品整烫
4	补压机（压烫设备）	粘贴胸标、后背标志
5	套结机（打结设备）	各部位打结

4.7.2　针距

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	10 针/3cm～12 针/3cm	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		
打结		42 针套结	长度按缝制要求，宽度 0.1cm～0.15cm

4.7.3 缝制

缝制工艺以实物样品为准，参照表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
胸袋	缉袋盖里粘扣带绒面	—	扎线一周	0.15	距尖 1.0，宽取中，钉粘扣绒长 4.0，首尾重线长度应为 1.5～2.0
	袋盖面里结合	0.8	暗线一道 明线一道	0.6	吐子口 0.1
	缉袋盖	0.5	暗线一道 明线一道	0.6	反面不露毛茬
	扎袋布上口明线	0.8	明线一道	0.1	袋口折净，折边宽 1.2
	缉袋布粘扣带钩面	—	扎线一周	0.15	与袋盖粘扣绒对正，袋布上钉粘扣钩面，首尾重线长度应为 1.5～2.0
	钩袋墙下角	0.8	暗线各一道	—	—
	扎袋墙边线	—	明线一道	0.1	立体墙宽 2.5
	缉胸袋布	1.0	明线一周 42 针套结	0.1	袋布距袋盖 1.5；齐袋布上口边，顺缉袋布明线各打竖结一个，结长 1.0
大袋	缉袋盖里粘扣带绒面	—	扎线一周	0.15	距袋盖边 1.0，两端各 1.0，钉粘扣绒长 4.0 两块，首尾重线长度应为 1.5～2.0
	钩袋盖两端	0.8	暗线各一道 明线一道	0.6	子口不反吐
	缉袋盖	0.5	暗线一道 明线一道	0.6	反面不露毛茬
	扎袋布上口明线	1.0	明线一道	0.1	袋口折净，折边宽 1.2
	缉袋布粘扣带钩面	—	扎线一周	0.15	与袋盖粘扣绒对正，袋布上钉粘扣钩面两块，首尾重线长度应为 1.5～2.0
	缉袋布反光条	—	扎线各一道	0.15	—
	钩袋墙下角	0.8	暗线各一道	—	—
	扎袋墙边线	—	明线一道	0.1	立体墙宽 3.0
	缉大袋布	1.0	明线一道 42 针套结	0.1	袋布距袋盖 1.5；齐袋布上口边，顺袋墙边线各打竖结一个，结长 1.0
对讲机袢	扎对讲机袢	1.0	明暗线各一道	0.15	两端扣净，劈缝居中
	缉对讲机袢	—	明线一道 套结机打结	0.15	扎缉对讲机袢，上端顺明线打结，结长 1.0
前后身面	粘胸标、后背标识	—	补压机	—	后背标识位置为上反光条向上 3cm 为标识下沿，左右居中；胸标位置为上反光条向上 10cm 为标识下沿，胸标右沿距左身反光条 1cm
	缉前身反光条	—	扎线各一道	0.15	位置按标印
	缉后背反光条	—	扎线各一道	0.15	位置按标印
前后身面	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，前后反光条对缝
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，前后反光条对缝
前后身里	贴边与前里结合	1.0	暗线一道	—	倒缝，缝头倒向前里
	后托领与商标结合	—	明线一道	0.1	明线压在商标上
	后托领与后里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	明线压在后托领上
	袖窿贴条与身里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	明线压在贴条上
	下摆贴条与身里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	明线压在贴条上
	合肩缝里	1.0	暗线一道	—	劈缝，里缝头与面缝头固定一道
	合侧缝里	1.0	暗线一道	—	左身缝里距下摆边 9cm 夹缉洗水标签，缝头倒向后身
结合	袖窿面里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	吐止口 0.1

表7　缝制要求（续）　　单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要　　求
结合	下摆面里结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	吐止口 0.1，下摆平直部位留口
	绱前门拉链	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	前门襟按标印位置绱拉链，无抻吃；

4.8　标志

4.8.1　前胸标志

前胸标志为热转印形式，尺寸为7.0cm(长)×8.5cm（高），颜色为中交蓝色（PANTONE19-4150TCX），样式按照图3规定。印刷字迹清晰、完整、排列整齐，位置按表7规定。



图3　前胸标志

4.8.2　后背标志

后背标志为热转印形式，尺寸为22cm(长)×26.5cm（高），颜色为中交蓝色（PANTONE19-4150TCX），样式按照图4规定。印刷清晰、完整、排列整齐，位置按表7规定。



图4　后背标志

4.8.3　洗涤标签

洗涤标签采用胶条印刷形式，标签规格和标注内容应符合图5规定。字迹应耐久、清晰、规整，不沾色、不褪色。缀钉位置按表7规定。

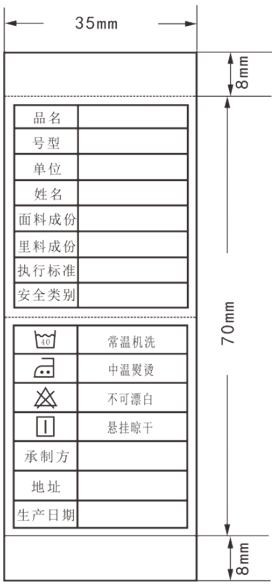


图5　洗涤标签

4.8.4　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5中反面空白处位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9　成品外观质量

各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，打结位置准确，外观整洁，无线头纱毛，反光条宽窄一致，平展，无斜绺和起拱。缝制过程中工艺熨烫应平服定型，无烫光、变色。

4.10　甲醛含量

成品释放甲醛量符合GB 18401 C类规定。

5　检验规则

5.1　检验项目

检验项目应符合表8规定。

5.2　抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.3　抽样规则

抽样数量按产品批量：

500件及以下抽10件；

500件以上至1000件抽20件；

1000件以上抽30件；

安全性能检验不少于4件。

5.4　判定规则

5.4.1　质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a)　严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。不严重降低产品使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能合外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.4.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非表面部位与样式不符	表面样式与标准不符
2	号型与规格	按产品规定测量	主要部位超出允许偏差＜50%;非主要部位超出允许偏差＞50%＜100%	主要部位超出允许偏差≥50 %＜100 %；非主要部位超出允许偏差≥100%＜200%	主要部位超出允许偏差≥100 % ；非主要部位超出允许偏差≥200%
3	颜色及色泽偏差范围	GB/T 250	面料同件色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低于 3-4 级;里料低于 3 级	面料同件线与面料色差≤3-4 级	面料同件线与面料色差≤3 级
4	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵[a]、污渍不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＜1 cm 明显看出	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼＞1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵[a]、污渍≥2 cm 以上，明显看出，扎断线 5 根以上表面部位破洞；拉链无法拉合
5	裁片纱向	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响;用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
6	缝制质量	观察、对比测量	针距超出本文件规定 2 针以内（含 2 针）	针距超出本文件规定 3 针以上	—
7			明线不顺直，宽窄稍有不均匀;稍不平服;接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；不承受拉部位开断线 2 针以上；打结错位；面里部位未按规定上下炕线超过 1 cm，表面部位明线下炕不影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；里面部位毛漏开断线 1 cm 以上不影响使用；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不会影响牢固	表面明显、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
8			口袋互差＞0.3 cm 且≤0.5cm，前后互差＞0.5 cm 且≤0.8cm	口袋歪斜，袋盖不方正、不圆顺；线明线宽窄不一致，口袋互差＞0.5 cm 且≤0.8cm，前后互差＞0.8 cm 且≤1.0cm	口袋互差＞0.8 cm，前后互差＞1.0 cm
9			肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差＞0.5 cm	—	—
10			肩缝、侧缝不均匀	—	—
11			拉链不平服、不顺直，不影响使用	拉链宽窄互差＞0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落
12			里子无余量或超长	里子紧、面不平	—
13	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头不多于 4 根	表面部位有线头多于 5 根	—
14	标志	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；标识规格、标志与标准不符，无检验章	无标签、无标识
15	熨烫	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服；缝头倒向错	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 1cm

表8　产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表（续）

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
注1：本表中未涉及的检验项目可根据本技术文件规定，参照本表相似的项目进行检验。 注2：在正常光照条件下，相距1.5m观察，不明显外观疵点的可不作为疵点。					

5.4.3　单件（样本）判定

合格品：严重缺陷数=0　　重缺陷数=0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3 或

严重缺陷数=0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤0。

5.4.4　批量判定

外观样本中的合格品以上的产品数大于等于90 %，不合格品数小于等于10 %（不含严重缺陷不合格品）。各项安全性能测试达到合格品指标要求。

6　包装、运输及贮存

6.1　包装

每件整叠后装入一个包装袋，袋口密封牢固，包装袋大小与产品相适应，产品装入包装袋后要平整，或按订购合同约定执行。

6.2　运输

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。

6.3　贮存

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，堆码高度不大于5.0 m。

附 录 B（规范性附录）

附 录 C涤纶针织布技术要求

C.1 规格

规格应符合表A.1规定。

表A.1　规格

产品名称	混纺比例	纱支	单位面积质量	织物组织
横条针织面料	100%聚酯纤维	75D	125g/m²	1/1

C.2 理化性能

理化性能应符合表A.2。

表A.2　理化性能

项目	指标	允许偏差	试验方法
单位面积干燥质量 /(g/ m²)	125	±5%	FZ/T 70010
弹子顶破强力/N	≥150	—	GB/T 19976（钢球 38Φmm）
勾丝/级	≥4	—	GB/T 11047
水洗尺寸变化率/%	-4～+1.5	—	GB/T 22848
PH 值	4.0～8.5	—	GB/T 7573
甲醛含量/（mg/kg ）	≤75	—	GB/T 2912.1
可分解芳香胺致癌染料（24 种）	禁用	—	GB/T 17592 GB/T 23344

C.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。除耐光色牢度外，允许一项低半级。

表A.3　色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	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	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	