

综合行政执法制式服装和标志技术规范

女内穿衬衣

女内穿衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女内穿衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装女内穿衬衣的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 要求

3.1 款式

女内穿衬衣款式按图1及标样。

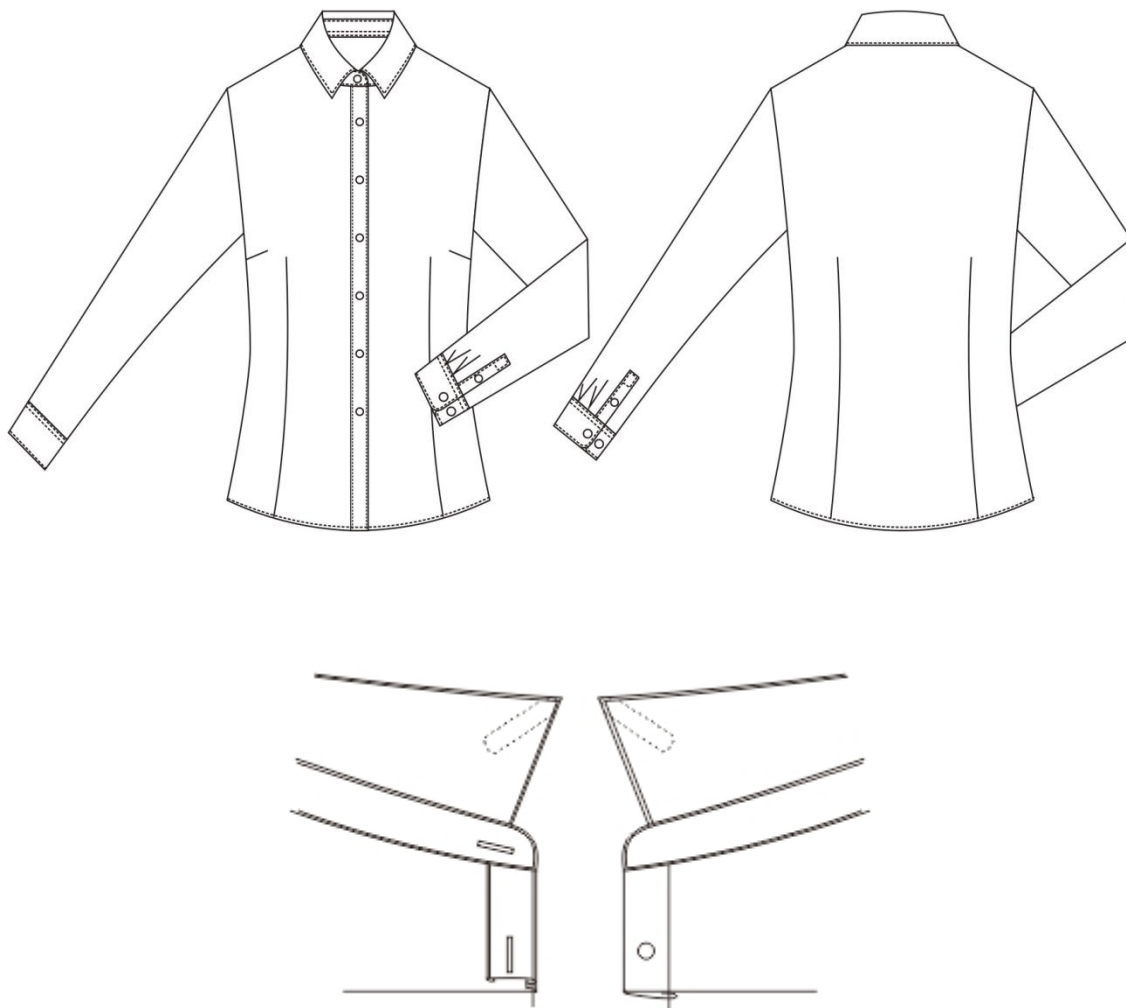


图1 女内穿衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 女内穿衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.4 号型系列。

3.2.2 女内穿衬衣的主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 女内穿衬衣主要规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中主要测量部位编号。

表1 女内穿衬衣规格尺寸与极限偏差

单位:cm

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	63.0	2.0	1
	2	胸围	92.0	4.0	2
	3	中腰围	76.0	4.0	2
	4	下摆围	98.0	4.0	2
	5	第二扣眼距领	5.0	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	14.5	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.0	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.6	—	0.2
	10	后身长	61.0	2.0	1
	11	肩宽	39.0	1.0	0.8
	12	袖长	57.0	1.5	0.7
	13	袖根肥	18.5	0.6	0.5
	14	袖头长	22.0	—	0.5
	15	袖头宽	5.0	—	0.2
	16	袖衩长	14.0	—	0.2
	17	领长	36.0	1.0	0.2
	18	底领前宽	2.3	—	0.2
	19	领尖长	6.0	—	0.2
	20	翻领后宽	4.0	—	0.2
	21	底领后宽	2.8	—	0.2

注：号型165/84B为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

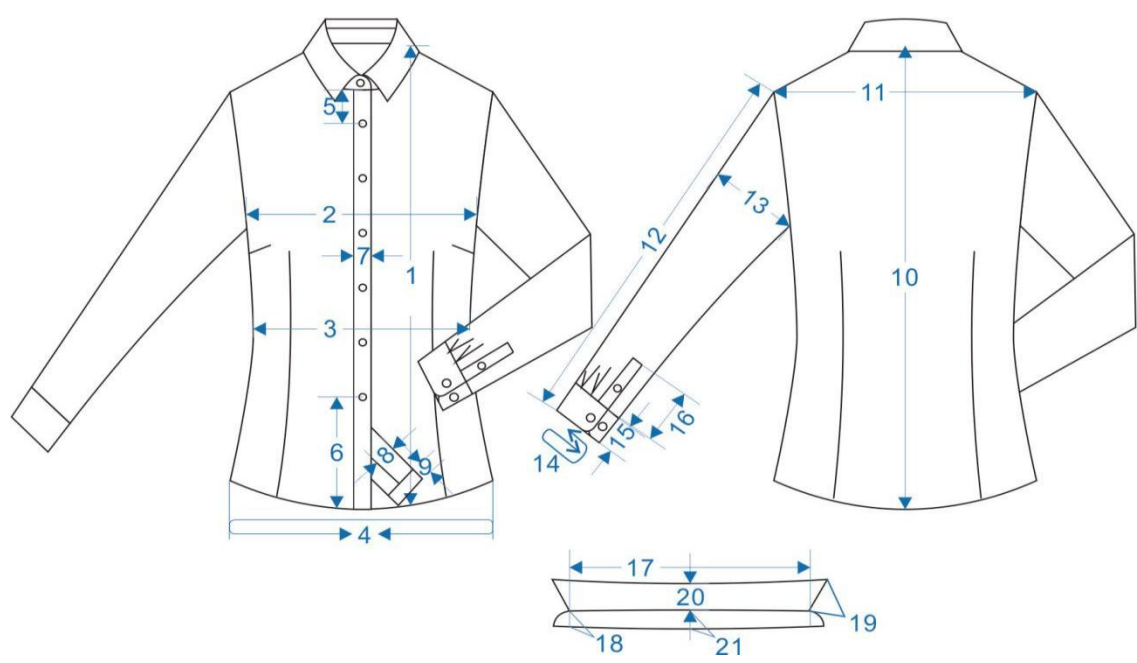


图 2 女内穿衬衣规格测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX）,实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 粘合衬颜色：本白色。
- 3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。
- 3.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色差

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

3.4.1 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表 2 对比部位允许色差

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

注：色差按GB/T 250评定

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	执行标准	用途
棉涤天丝混纺斜纹布	成份：48%聚酯纤维 40%棉 12%再生纤维素纤维 线密度（tex）:经纱7.0*2纬纱7.0*2 【80S/2*80S/2+100D】 密度（根/10cm）:经向560 ,纬向390 单位面积质量（g/m²）： 140	附录 A	面料
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼
	11.8tex×3		钉扣
粘合衬	100%棉 线密度（tex）:经纱28,纬纱28 单位面积质量（g/m²）： 135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬
	100%棉 线密度（tex）:经纱13,纬纱13 单位面积质量（g/m²）： 85		第二层翻领衬、门襟衬
聚酯四眼扣 （1号扣）	φ10.0mm	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	领口、门襟、袖头、袖衩
洗涤标识	9cm×3cm	3.9	里襟

3.6 裁剪

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

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

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

类别	敷衬要求	图示
面、座领里、袖头面、门襟明贴边	按图示敷衬，翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，座领里敷净衬一层袖头面上口为净衬，门襟明贴边面粘净衬	

3.8 缝制

3.8.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表 6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	扎底领里下口线	1.0	明线一道	0.6	正面扎线
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
前后身、下摆	合肩缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	合公主线	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头倒向前、后身
前后身	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道 或专用机	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口 0.4，贴边宽
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	—
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
袖子	绱袖子	1.0	五线环缝一道	—	—
	合袖、摆缝	1.0	五线环缝一道	—	—
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	扎透袖头里
	钩压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.2，表面扣烫方角，从袖口边转扎至方角 3.0 打横结，回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，剔薄缝头，结距剪口 0.8
	夹上袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打褶，向后倒，反面上炕 0.1~0.2
标识	号型标识	0.8	—	—	底领下口居中夹上
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，（以边量）洗涤方法一面朝外

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

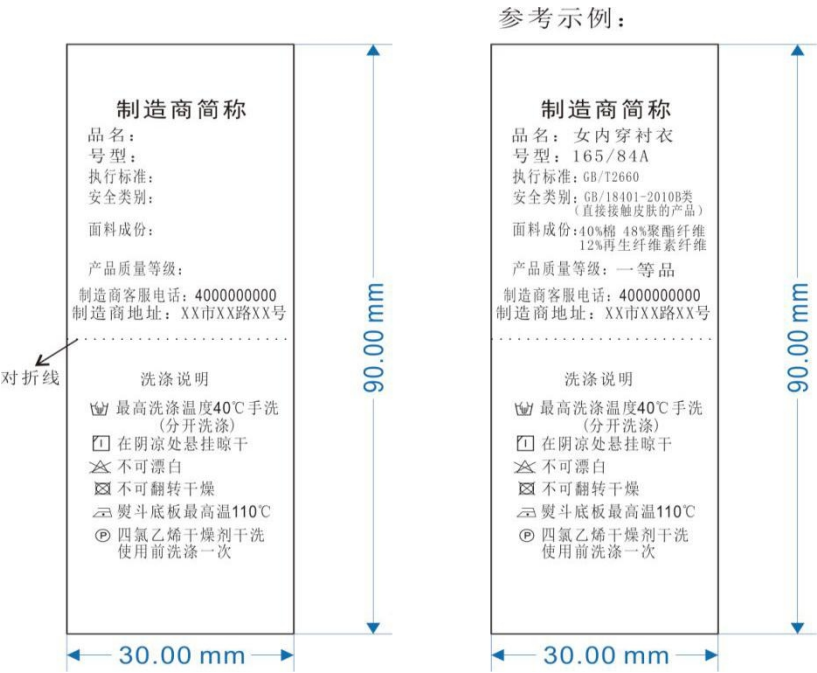
单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中（右），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（右），锁竖直眼六个，第二、七扣眼按规格，中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒
袖头	1.2	后侧宽度取中，距边 1.1，横锁直眼一个	与眼对正，前侧距边 1.1，钉扣一粒，向后 2.3 钉扣一粒（以扣中心点为准）
袖衩	1.2	大袖衩条横结至袖头上口边取中，大袖衩条居中竖锁直眼一个	与眼对正，扣边与小袖衩条边齐钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296. 4标签要求. 永久性标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合示图3规定。缀钉位置按表7规定。



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，须加盖在号型标志中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。成品外观质量

3.10 成品质量

3.10.1 成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表9规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处

疵点。非表面部位（门、里襟里、领里、托肩里，袖头里，袖开衩贴边里，袖开衩掩襟）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 9 外观疵点允许范围

疵点名称	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅		4 级色差	3~4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于 3.0mm2，不明显	小于 5.0mm2，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm
注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。				

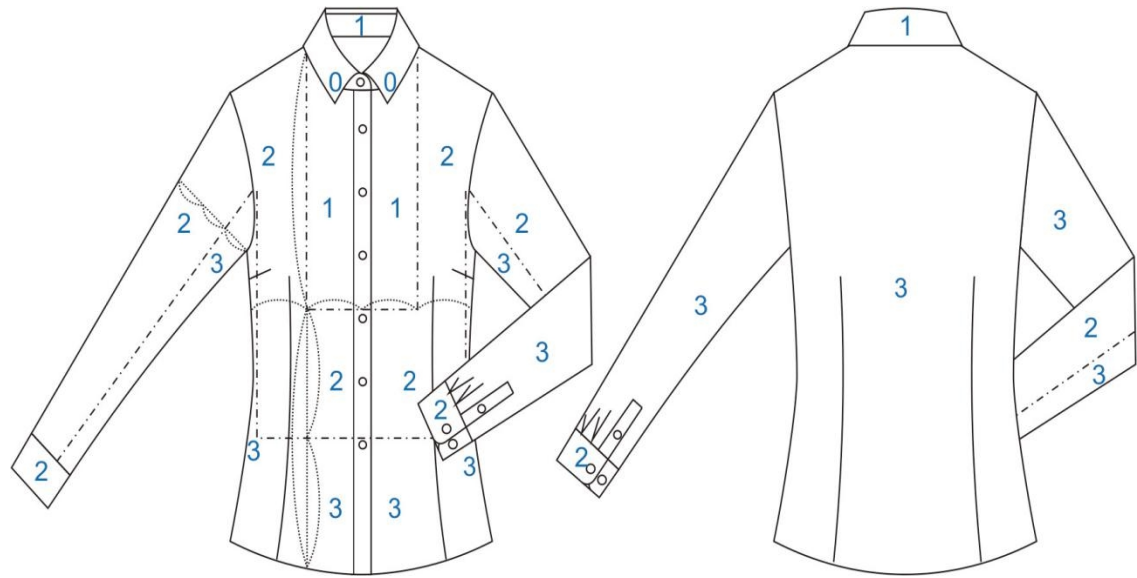


图4 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表 10外观质量

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

3.11 成品安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》 B类要求。

4 检验规则

- 4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验.
- 4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮运

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤棉天丝混纺斜纹布面料技术要求

A.1 允差

涤棉天丝混纺斜纹布面料允差应符合表 A.1 规定。

表 A.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥140	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥10	GB/T 4668
	纬向	≥10	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

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

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级≥		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921方法A（1）
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色	4	

附录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

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

表B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	符合GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	±5%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量(mg/kg)		≤75		GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				