

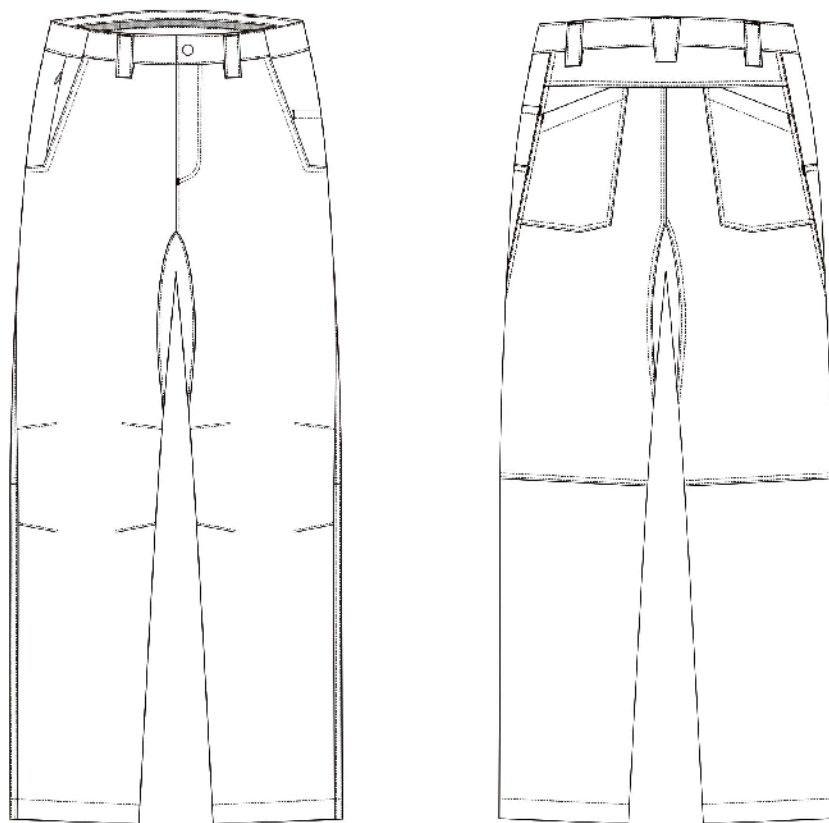


图 1 一线男单裤样式

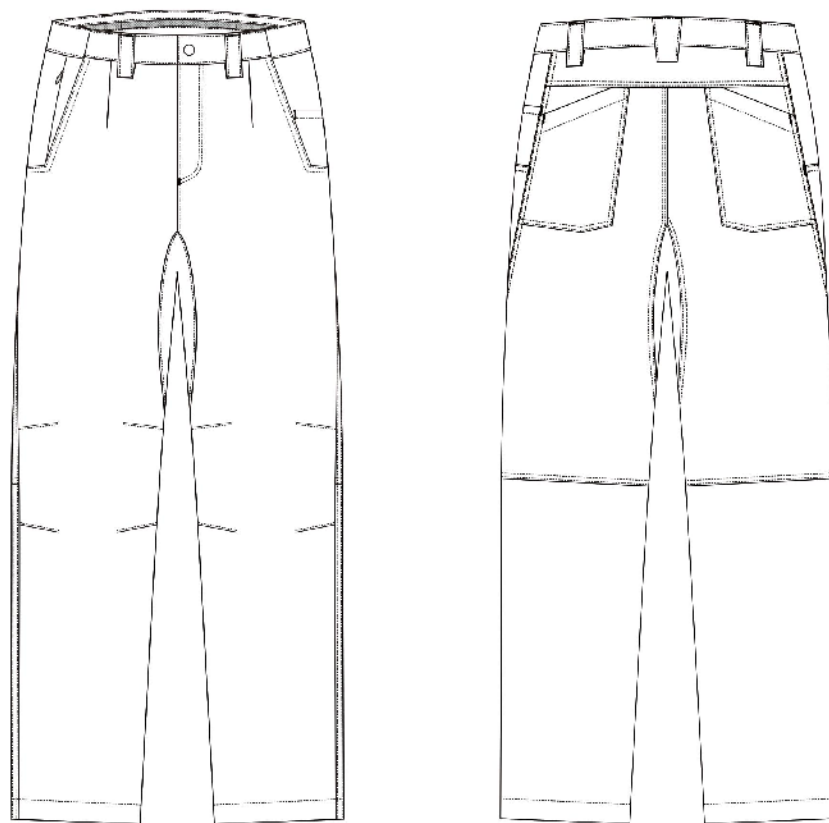


图 2 一线女单裤样式

XXXX—XXXX

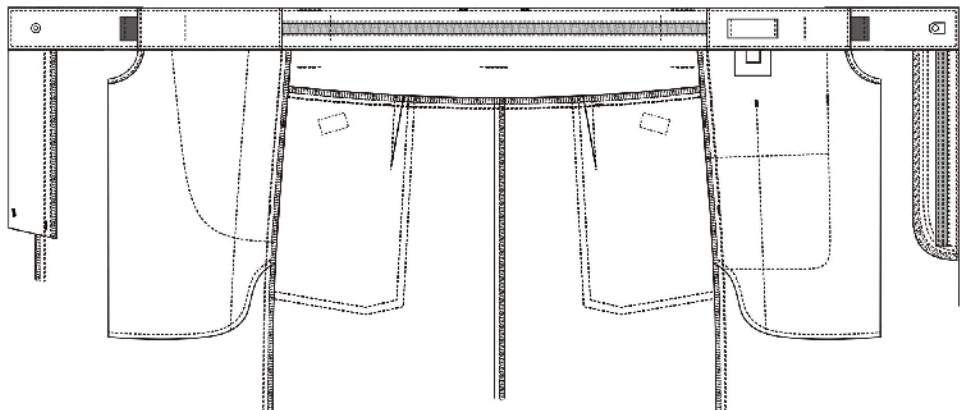


图3 一线男、女单裤里部样式

5.3 号型规格与版型

5.3.1 号型规格

5.3.1.1 一线单裤号型系列应符合 250 规定，按不分体型 5•2、5•4 号型系列。超出 250 规定的特殊体型规格尺寸在最接近常用号型规格尺寸的基础上，根据特殊体型状态及测量数据修正。

5.3.1.2 一线单裤中间体规格尺寸与极限偏差一线男单裤按表 1 规定，一线女单裤按表 2 规定。规格尺寸测量位置按图 4 规定；图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。不同号型规格尺寸推档值一线男单裤按表 1 规定，一线女单裤按表 2 规定。

5.3.1.3 一线单裤对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和不应大于该部位极限偏差值。

5.3.2 版型

版型按主管部门下发的版型图纸；版型结构缩放规则参照附录 A 规定执行。

表1 一线男单裤规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	175/86		5•2 系列	5•4 系列	
4	1	裤长	104.0	3.0	—	—	1.5
	2	裤腰围	87.0	—	2.0	4.0	2.0
	3	臀围 ^a	109.6	0.8	1.4	2.8	2.0
	4	横裆 ^b	34.8	0.2	0.4	0.8	0.7
	5	中裆	26.0	—	0.3	0.6	0.5
	6	下裆长 ^c	76.5	2.5	-0.3	-0.6	1.0
	7	脚口肥	21.5	—	0.2	0.4	0.3
	8	掩襟宽	4.5	—	—	—	0.3
	9	小裆长	8.0	—	—	—	1.0
	10	裤腰宽	4.0	—	—	—	0.3
	11	裤带袢长	7.0	—	—	—	0.2
	12	裤带袢宽	2.0	—	—	—	0.2
	13	裤后中袢长	7.0	—	—	—	0.2
	14	裤后中袢上宽	5.0	—	—	—	0.2
	15	裤后中袢下宽	3.0	—	—	—	0.2
	16	后腰翘中宽	6.0	—	—	—	0.3

表1 一线男单裤规格尺寸与极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	175/86		5•2 系列	5•4 系列	
4	17	后腰翘侧宽	5.0	—	—	—	0.3
	18	裤斜插袋口长	16.0	—	—	—	0.5
	19	裤斜插袋下口宽	2.5	—	—	—	0.3
	20	斜插袋布深	30.0	—	—	—	0.8
	21	裤后贴袋前侧长	15.0	—	—	—	0.4
	22	裤后贴袋后侧长	21.5	—	—	—	0.4
	23	裤后贴袋口长 ^d	12.5	—	—	—	0.4
	24	裤后贴袋下宽 ^e	16.5	—	—	—	0.4
	25	隐形拉链袋口长	15.5	—	—	—	0.4
注 a: 5.2/5.4 系列臀围: 型相同, 号每增/减一档, 臀围增减 0.8。 注 b: 5.2/5.4 系列横档: 型相同, 号每增/减一档, 横档增减 0.2。 注 c: 5.2 系列下裆长: 号相同, 型每增/减一档, 下裆减/增 0.3; 型相同, 号每增/减一档, 下裆增/减 2.5。 5.4 系列下裆长: 号相同, 型每增/减一档, 下裆减/增 0.6; 型相同, 号每增/减一档, 下裆增/减 2.5。 注 d: 裤后贴袋口长: 腰围 80 及以下为 12.0; 82~92 为 12.5; 94~106 为 13.0。 注 e: 裤后贴袋下宽: 腰围 80 及以下为 16.0; 82~92 为 16.5; 94~106 为 17.0。							

表2 一线女单裤规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	165/74		5•2 系列	5•4 系列	
4	1	裤长	103.0	3.0	—	—	1.5
	2	裤腰围	74.0	—	2.0	4.0	2.0
	3	臀围 ^a	101.2	0.8	1.4	2.8	2.0
	4	横档 ^b	32.3	0.2	0.4	0.8	0.7
	5	中裆	24.3	—	0.3	0.6	0.5
	6	下裆长 ^c	74.5	2.5	-0.3	-0.6	1.0
	7	脚口肥	20.5	—	0.2	0.4	0.3
	8	掩襟宽	4.0	—	—	—	0.3
	9	小裆长	9.0	—	—	—	1.0
	10	裤腰宽	4.0	—	—	—	0.3
	11	裤带袢长	7.0	—	—	—	0.2
	12	裤带袢宽	2.0	—	—	—	0.2
	13	裤后中袢长	7.0	—	—	—	0.2
	14	裤后中袢上宽	5.0	—	—	—	0.2
	15	裤后中袢下宽	3.0	—	—	—	0.2
	16	后腰翘中宽	6.0	—	—	—	0.3
	17	后腰翘侧宽	5.0	—	—	—	0.3
	18	裤斜插袋口长	14.5	—	—	—	0.5

表 2 一线女单裤规格尺寸与极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	165/74		5•2 系列	5•4 系列	
4	19	裤斜插袋下口宽	2.5	—	—	—	0.3
	20	斜插袋布深	30.0	—	—	—	0.8
	21	裤后贴袋前侧长	14.5	—	—	—	0.4
	22	裤后贴袋后侧长	21.0	—	—	—	0.4
	23	裤后贴袋口长 ^d	11.0	—	—	—	0.4
	24	裤后贴袋下宽 ^e	16.0	—	—	—	0.4
	25	隐形拉链袋口长	15.5	—	—	—	0.4
注 a：5.2/5.4 系列臀围：型相同，号每增/减一档，臀围增减 0.8。 注 b：5.2/5.4 系列横档：型相同，号每增/减一档，横档增减 0.2。 注 c：5.2 系列下裆长：号相同，型每增/减一档，下裆减/增 0.3；型相同，号每增/减一档，下裆增/减 2.5。 5.4 系列下裆长：号相同，型每增/减一档，下裆减/增 0.6；型相同，号每增/减一档，下裆增/减 2.5。 注 d：裤后贴袋口长：腰围 62~68 为 10.5；70~78 为 11.0；80~94 为 11.5。 注 e：裤后贴袋下宽：腰围 62~68 为 15.5；70~78 为 16.0；80~94 为 16.5。							

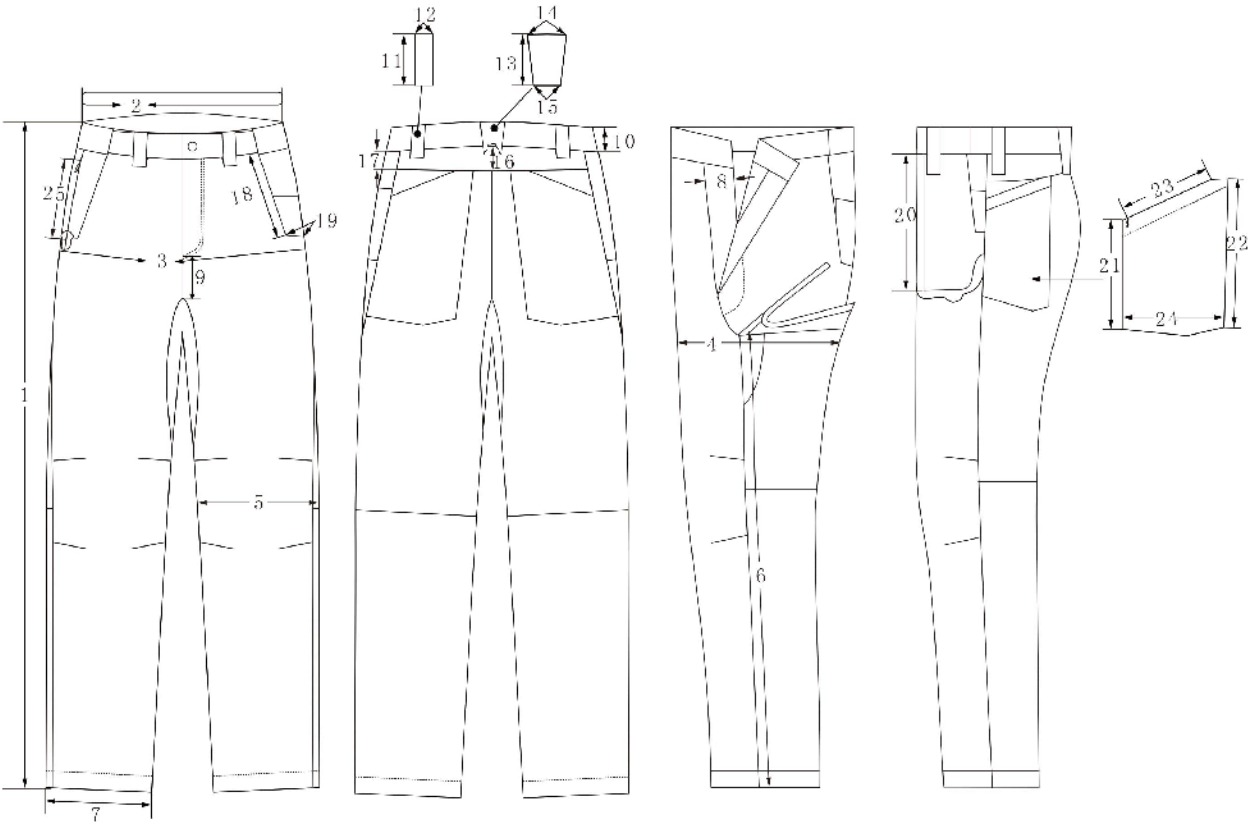


图 4 一线单裤成品尺寸测量图

5.4 颜色及色泽偏差范围

5.4.1 产品各部位颜色应符合表 3 规定。

5.4.2 产品各部位材料颜色与材料标样对比，面料及产品表面部位材料颜色色差应大于等于 4 级，非表面部位材料颜色色差应大于等于 3-4 级，暗藏部位材料颜色色差应大于等于 3 级。

5.4.3 产品相同材料表面部位颜色应一致；产品相同材料非表面部位、部件对比色差应大于等于 3-4 级；产品相同材料非表面部位与表面部位对比，色差应大于等于 3-4 级。缝纫线、拉链颜色不应浅于缝合部位。

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

5.5 材料

5.5.1 材料外观

5.5.1.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

5.5.1.2 材料用途应符合表 3 规定。

5.5.2 材料规格及要求

材料规格及要求应符合表3规定。

表 3 材料颜色、规格、要求及用途

材料名称		颜色	规格	要求	用途
面料 ^a	聚酯莱赛尔四面弹平纹布	藏蓝色	82%聚酯纤维，18%莱赛尔 单位面积质量：152g/m²	XXXX	面料、前后腰里、后腰面里前接拼布、门襟里、掩襟、斜插袋垫布、左斜插贴袋、右隐形拉链袋垫布、右隐形拉链袋拼条、斜插袋口贴边、后贴袋、裤带袂
	涤氨四面弹格子布	藏蓝色	89%涤纶，11%氨纶 单位面积质量：160g/m²	XXXX	
涤棉平布		藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex/13tex	358	裤斜插袋布、滚条
粘合衬	T2237-050	藏蓝色	PA 经纱：55.5dtex/48F， 纬纱：55.5dtex/48F	《 机 关冬执勤 服》附录 B	腰面、腰里、后腰面里前接拼布、裤门襟里、裤掩襟面、裤斜插袋口垫衬、后贴袋口、后中袂面
加筋无纺衬条		—	宽：10mm	—	左斜插贴袋口牵条
防滑织带		—	宽：20mm	附录 B	裤腰里
四件扣裤钩		黑色	Φ 15mm	《 一 线春秋执勤 服》附录 C	裤腰头
闭尾反装尼龙编织 拉链		藏蓝色	3 号	《 一 线冬执勤 服》附录 E	裤门襟
闭尾隐形尼龙螺旋 拉链			3 号		裤右隐形拉链袋
涤纶松紧带		黑色	宽：25mm	FZ/T 63006 —2019 一等 品要求	裤腰调节
粘扣带		藏蓝色	宽：15mm（注塑勾）	GB/T 23315	后贴袋口
涤纶缝纫线		藏蓝色	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、钉产品名称标志
			11.8tex×2		环缝
产品名称标志		藏蓝底色，银 灰色提花	60mm×20mm	按 5.9 规定	标志
维护标志		白色	50mm×70mm		标志
号型标志			18mm×30mm		标志
注 a：面料分为两种方案，订购方在实际采购时可根据需求选用。					

注 a：面料分为两种方案，订购方在实际采购时可根据需求选用。

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 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
面料	前身片	经	—	以裤中线为准向侧缝 1.0
	后身上下片	经	—	以裤中线为准向侧缝 1.0
	后腰翘	纬	—	1.0
	底裆布	纬	—	以中心线为准 1.0
	前后腰面	经	—	1.0
	前腰里	经	—	1.0
	后腰里上下拼布	经或斜	—	—
	后腰面里前接拼布	经	—	1.0
	门襟里	经	—	2.0
	掩襟	经	—	2.0
	斜插袋垫布	经	—	1.0
	左斜插贴袋布	经	—	1.0
	右隐形拉链袋垫布	经	—	1.0
	右隐形拉链袋拼条	经	—	1.0
	斜插袋口贴边	经	—	1.0
	后贴袋布	经	—	1.0
	裤带袷	经	—	1.0
衬料	前后腰面	经	—	1.0
	前腰里	经	—	1.0
	后腰里上下拼布	经或斜	—	—
	后腰面里前接拼布	经	—	1.0
	门襟里	经	—	1.0
	掩襟面	经	—	1.0
	斜插袋口垫衬	经	—	1.0
	后贴袋口	经	—	1.0
	后中袷面	经	—	1.0
袋布	斜插袋布	经	—	1.0
	滚条	斜	—	—

注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱。

5.7 敷衬

5.7.1 粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

5.7.2 敷衬要求应符合表 5 规定。

表 5 敷衬要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
前后腰面、前后腰里、后腰面里前接拼布、裤门襟里、裤掩襟面、裤斜插袋口、后中裤样面	前后腰面、前后腰里、后腰面里前接拼布、裤门襟里、裤掩襟面、裤斜插袋口、后中裤样面按图示粘衬一层	
左斜插贴袋、后贴袋口	(1) 左斜插贴袋口处粘牵条衬, 宽 1.0; (2) 后贴袋口按图示粘衬一层	

5.8 缝制

5.8.1 针距及线迹

5.8.1.1 各种缝纫针距及线迹应符合表 6 规定。

表 6 缝纫针距及线迹要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直, 规整, 首尾回针, 定位准确, 结合牢固; 线迹针脚整齐, 针距均匀, 松紧适宜。
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
链式线迹		11 针/3cm~13 针/3cm	不允许接线, 留尾线不小于 1.5cm
环缝		11 针/3cm~13 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm
套结		36 针/结	结长按工艺要求, 宽度 0.10cm~0.15cm, 偏斜限 0.05cm, 每条限 2 处
打结		28 针/结	

5.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差±0.1cm, 表面距边 2.0cm 以上明线极限偏差±0.3cm, 其他部位明线距边极限偏差±0.2cm。正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存。表面明线上炕线不应下炕, 下炕线不应上炕, 非表面明线允许上、下炕限一处, 限 3cm。

5.8.1.3 开断线: 环缝、各种明线、承受拉力部位缝合不应开断线。不承受拉力的部位每条限两处, 每处限 1 针。

5.8.1.4 跳线: 明线不应跳线, 链式缝合跳线限两处, 应用单针机补扎。平缝、三线环缝 30cm 长度内限一处, 限 1 针。

5.8.1.5 生产设备参照附录 C 规定执行。

5.8.2 缝纫

XXXX—XXXX

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头 ± 0.1 cm，0.7cm 以上缝头 ± 0.2 cm。缝纫要求应符合表 7 规定。

表 7 缝纫要求

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤侧缝、下裆缝、后腰翘、后裆缝、前小裆、裤后片上下片、门襟里、掩襟、前腰后端、斜插袋贴边里口、右斜插袋垫布、右拉链袋垫布、左斜插袋垫下端、左斜插内贴袋布上端、左斜插袋垫与斜插贴袋布里口一起环缝；左小裆环缝超过小裆结 3.0~5.0	环缝宽窄一致，切边均匀，松紧适宜
	收裤膝省	—	明、暗线各一道	0.1	按标印里口收尖，首尾回针，缝头向中间倒，明线压在缝头上	省道长短、左右互差限 0.5
裤前身	前省缝（女）	—	暗线一道	—	按标印缝头向前倒，下端收尖	
	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印缝头向后倒，下端收尖	
	钉后袋口粘扣带	—	明线两周	0.2	袋口长居中，距袋口边 0.3，在贴袋口上钉圈面带一个，不钉透面；与之对正在身上钉勾面带，粘扣带长 3.0±0.2，粘扣带首尾回针重合 1.0~1.5，修圆角	左右袋对称，袋位高低互差限 0.3，裂口差限 0.5，袋布平整，大小互差限 0.5；后片上下片结合高低互差限 0.5；后裆平整
	扎后贴袋口明线	1.0	明线一道	0.15	袋口折边宽 2.0±0.1，缝头折净	
	绱后贴袋	1.0	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	位置按标印	
	后贴袋口打结	—	36 针套结	—	距袋口边 0.1，顺侧缝第二道明线打竖结一个，结长 0.8	
	裤后身上下片结合	1.0	暗线一道 环缝一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在裤后身上片，缝头向上片倒，缝合后两片一起环缝，可用链式线迹	
	底裆布与右后身结合	1.0	暗线一道 环缝一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在右后身上，缝头向右后身倒，缝合后两片一起环缝，可用链式线迹	
	合后裆	1.0	暗线一道 环缝一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在左后身，缝头向左后身倒，缝合后两片一起环缝，可用链式线迹	
	后腰翘与裤片结合	1.0	暗线一道 环缝一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后腰翘上，缝头向后腰翘倒，缝合后两片一起环缝，可用链式线迹	
裤左斜插袋、左内贴袋	扎贴袋口明线	1.5	明线一道	1.0	折边宽 1.5	斜插袋左右对称，袋口平顺，袋位高低互差限 0.3，袋布平整，大小互差限 0.5
	绱袋口垫布、斜插贴袋布	—	扎线一道	0.5	下端顺内袋布里口扎线，斜插贴袋布深 16.0±0.5	
	压贴袋分割线	—	明线一道	—	明线与贴袋前侧平行，分割线距侧缝宽 4.5±0.3	
	袋布开衩滚条	—	明线一道	0.1	滚条宽 0.5，包实	
	斜插贴袋口打结	—	36 针套结	—	袋口前端齐袋口打竖结一个，袋口后端齐袋口顺侧缝 0.1 明线打竖结一个，顺分割线齐袋口打竖结一个，结长 0.8	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	钩压袋口	0.8	暗线一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	齐止口，反面扎透贴边	
	扎袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—	
	打斜插袋下口结	—	36 针套结	—	下端按袋口尺寸打竖结一个，顺侧缝 0.1 明线打结，结长 0.8	
	绱拉链袋袋垫	—	扎线一道	0.5	—	

表 7 缝纫要求 (续)

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
裤侧缝、右斜插袋、右隐形拉链袋	斜插袋垫与拉链拼条结合	1.0	暗线一道	—	上下端合缝, 上端合缝长 1.0 ± 0.3 , 劈缝, 留隐形拉链袋口长 15.5 ± 0.5	侧缝平展无抻吃, 袋口平顺, 斜插袋左右对称, 袋口平顺, 袋位高低互差限 0.3, 袋布平整, 大小互差限 0.5
	缙隐形拉链	1.0	扎线各一道	—	拉链分别与斜插袋垫、拉链拼条结合	
	隐形拉链与袋布里结合	1.0	扎线一道	—	—	
	拉链拼条与袋布面结合	0.6	扎线一道	—	扎透袋布面, 扎至袋布下端	
	扎斜插袋垫里口	—	扎线一道	0.5	—	
	拉链袋布里与斜插袋布结合	0.6	扎线一道	0.2	拉链袋布里缝头折进	
	袋布开衩滚条	—	明线一道	0.1	滚条宽 0.5, 包实	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	钩压袋口	0.8	暗线一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	齐止口, 反面扎透贴边	
	扎袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—	
	打斜插袋下口结	—	36 针套结	—	下端按袋口尺寸打竖结一个, 顺侧缝 0.1 明线打结, 结长 0.8	
合侧缝	1.0	暗线一道 环缝一道 明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后身上, 缝头向后身倒, 缝合后两片一起环缝, 可用链式线迹		
裤门襟、掩襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.15	面吐 0.1, 明线压透门襟面	门、掩襟平服, 拉链平整, 明线顺直; 门襟不短于掩襟, 长于掩襟限 0.3; 拉链不外漏, 门襟压拉链限 0.5
	缙门襟拉链	—	距带边扎线 两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0	
	压门襟明线	—	明线两道	第一道 男 3.5 女 3.0 第二道 男 4.1 女 3.6	明线压至腰下口	
	钩掩襟	1.0	暗线一道	—	连口对折, 下端钩净	
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5	
	缙掩襟	0.8	明、暗线各一道	0.15	明线压在身上	
合裆	合小裆	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线压在左身上	裤长左右对称, 互差限 0.6, 两腿并合中裆宽互差限 0.7; 脚口上吊限 0.5; 脚口肥互差限 0.5
	合下裆缝、压底裆布明线	1.0	单针单链一道 明线一道	0.15	缝头向后身倒, 明线扎至底裆布两端, 首尾回针, 其余裆缝不压线, 可五线环缝	
	门襟打结	—	36 针套结 明、暗结各一个	—	小裆结下端齐门襟第二道明线下端、顺小裆明线向上打竖明结一个, 与掩襟止口平行, 距掩襟里边 0.5~0.7, 齐小裆结上端向上打暗结一个, 结长 0.8	
	扎脚口明线	1.0	明线一道	0.15	缝头折净, 折边宽 2.5	
裤腰	后腰里上下拼布与防滑织带结合	0.8	明线各一道	0.15	明线压在腰里上, 防滑织带宽 0.9 ± 0.1 。可链式线迹	
	后腰里与腰里前接拼布结合	1.0	明、暗线各一道	0.15	拼缝对准裤侧缝, 明线压在腰里前接拼布上	
	钩压裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.15	面吐 0.1, 后腰面两端缝头回折宽 3.0 ± 0.5 , 后腰面与后腰面前接拼布搭合不小于 3.0 ± 0.5 , 后腰头两端缝头回折 3.0 ± 0.5 , 面里扎明线一道, 首尾回针	

表 7 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
裤腰	扎前腰后端松紧带	松紧 1.0	扎线各一道	—	前腰后端居中夹绱松紧带，扎线齐环缝线里口，回针 3~5 道，松紧带另一端穿入后腰面中，前、后腰面平放，松紧带平铺扎在裤后腰里上，扎线长齐松紧带宽，回针 3~5 道，不扎透腰面，松紧带两端热切	面、衬平服；左右腰长互差限 0.6；腰头两端互差限 0.2；后腰里上下拼布可接缝，接缝斜拼，上下拼布接缝要错开，上下拼布接缝间距不小于 30；裤带袢前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	扎后腰前端松紧带	0.5	明、暗线各一道 扎线一道	0.6	松紧带前端扎在前腰里上，明线距边 0.6，缝头折净，松紧外露 1.5，松紧带后端穿入后腰面、里中间，前、后腰面平放，松紧带平铺扎在裤后腰里上，扎线长齐松紧带宽，回针 3~5 道，松紧带两端热切	
	绱前裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.15	前腰面里后端下口缝头扣烫压明线，明线反面上炕 0.1~0.2	
	绱后裤腰	1.0	明、暗线各一道	0.15	明线反面上炕 0.1~0.2	
	封后裤腰头	—	明线一道	0.15	腰头下口向上扎明线长 0.8，回针 3~5 道	
	扎裤带袢	1.0	明线各一道	0.15	专用拉筒	
	扎裤后中袢	1.0	暗线各一道 明线一道	0.15	上端连口对折	
	绱裤带袢下端	0.8	打结一道或回针五道	—	左右前身按标印各一个，后裆缝居中一个，前身带袢与后裆带袢取中各一个，共五个，除后中袢外，其他裤带袢止口朝后。绱腰时扎住带袢下端缝头，结距腰面下口边 2.5，暗结，可用套结机或钉裤带袢机，不扎透袋布，留余量 0.3~0.5	
	绱裤带袢上端	1.0	明线一道 28 针打结	0.15	顺裤带袢明线横打明结，结长齐裤带袢宽，袢上端齐腰上口	
绱裤后中袢上端	—	明线一道 36 针套结	0.15	明线重合回针三道，扎透腰里，上端距袢两侧边 0.1，顺明线打横结各一个，结长 0.8		
产品标志	产品名称标志	—	两端扎线	0.15	左侧缝向前 1.5±0.3，腰里宽居中绱产品名称标志	位置准确，端正，号型、维护标志字迹清晰
	号型、维护标志	0.8	—	0.6	号型标志居中放在维护标志上面，重叠缝在产品名称标志位置下端居中，腰里下口	

5.8.3 锁钉

四件按扣铆合牢固，扣合松紧适宜。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	锁钉（四件按扣）	质量要求
裤腰头	—	左前腰头宽取中，距腰头 1.5（以圆心计）铆合裤钩上件；与钩对正，在右腰头上铆合环，反面加垫片，钉透腰里	四件按扣上、下件错位限 0.2

5.9 标志

5.9.1 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式，标志规格：60mm×20mm（长×宽），标志内容按图5规定，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米



图5 裤子产品名称标志

5.9.2 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式，标志规格按图6规定，标志内容为示例，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米

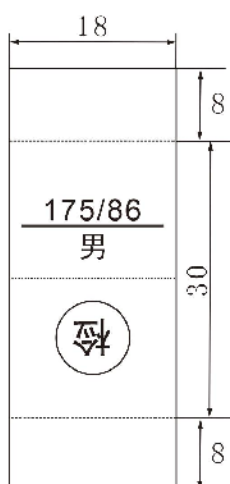


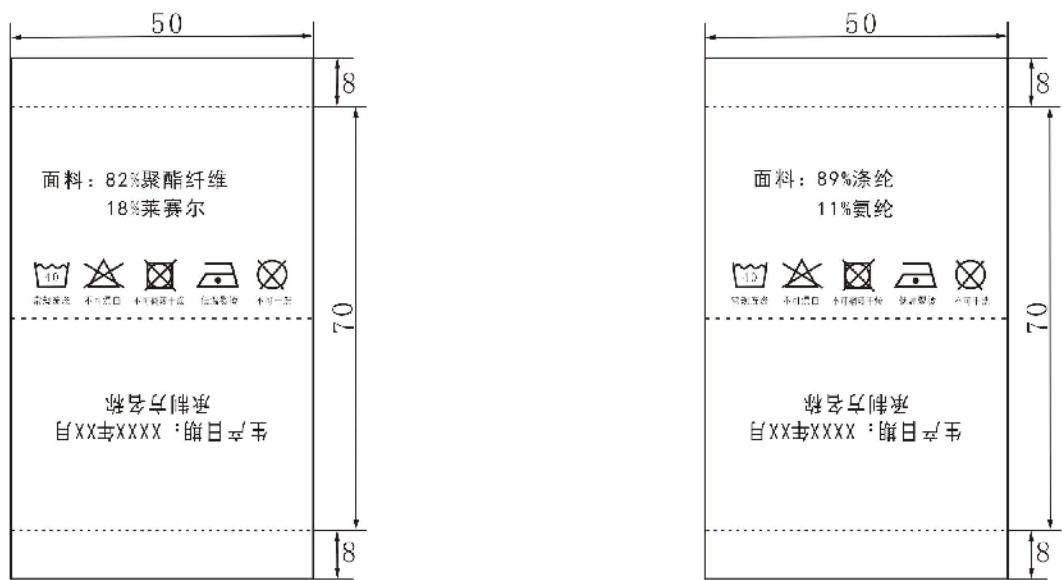
图6 号型标志

5.9.3 维护标志

维护标志采用胶条印刷形式，聚酯莱赛尔四面弹平纹布面料标志规格和内容按图7a)规定，涤氨四面弹格子布面料标志规格和内容按图7b)规定，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米

XXXX—XXXX



a) 聚酯莱赛尔四面弹平纹布面料维护标志 b) 涤氨四面弹格子布面料维护标志

图 7 维护标志

5.9.4 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图6的规定位置，字迹应清晰、不沾色。

5.10 成品外观质量及疵点

5.10.1 成品外观质量应符合表 9 规定。

表 9 成品外观质量

序号	项目名称	要求
1	加工致残	表面部位有针眼，对美观坚固无影响，长度限 1.0cm，每条限 1 处；非表面部位，长度限 2.0cm，每条限 2 处
2	毛露	各部位均不应毛露
3	污迹	服装表面明显部位不允许有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑，表面不明显部位每条限 1 处，每处限 0.3cm ² ，非表面部位每条限 2 处，每处限 1.0cm ²
4	线头	除省缝部位外，表面各部位均不应有 0.4cm 以上线头，非表面部位 0.4cm 以上线头总数不超过 3 根
5	整烫	腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服；产品干燥整洁，无烫光、水渍、变色

5.10.2 产品表面各部位疵点允许存在程度按表 10 规定，部位划分按图 8 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（掩襟面、袋口垫布里侧）比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 10 疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	不允许
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	不允许	不明显	1.0cm~2.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	不允许

表 10 疵点允许范围（续）

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
皱印、色泽深浅	4-5 级	4 级	3-4 级
结头、毛粒、杂物	不允许	不允许	不明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不允许	不明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	不允许	1.0cm~2.0cm

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

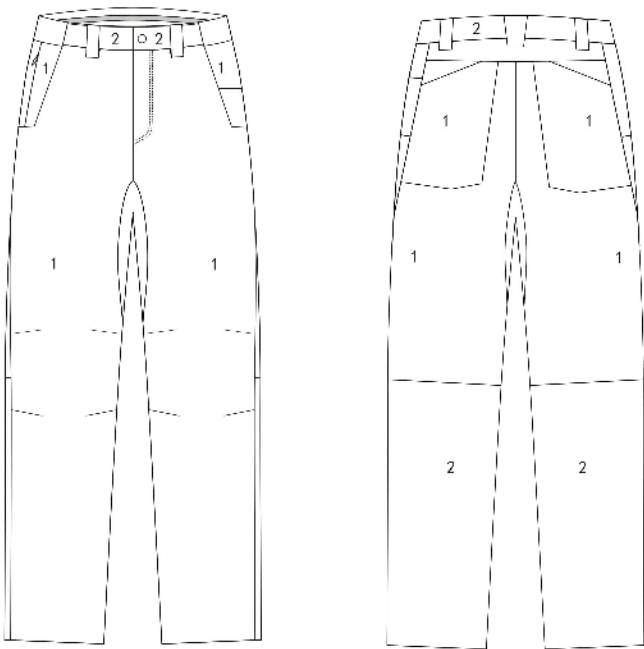


图 8 部位划分示意图

5.11 内在质量

5.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表3的规定。

5.11.2 成品内在质量

5.11.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

5.11.2.2 洗涤后外观质量

洗涤后外观质量应符合GB/T 35460—2017表6中一等品的规定，且敷衬部位无起泡、脱胶,各部位的缝合线路无明显抽皱。

5.11.2.3 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于75mg/kg。

5.11.2.4 pH

XXXX—XXXX

成品pH: 4.0~8.5。

5.11.2.5 缝子纴裂程度

成品缝子纴裂程度: 小于等于0.6cm。

5.11.2.6 耐光色牢度

成品面料耐光色牢度应符合 XXXX、XXXX的规定。

5.11.2.7 纤维含量

成品面料纤维含量应符合 XXXX、XXXX的规定。

5.11.2.8 3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力

成品3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力应符合《一线冬执勤服》附录E的规定。

5.11.2.9 3号闭尾隐形尼龙螺旋拉链平拉强力、拉头拉片结合强力

成品3号闭尾隐形尼龙螺旋拉链平拉强力、拉头拉片结合强力应符合《一线冬执勤服》附录E的规定。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 检验条件

一般采用灯光照明,照度不低于600lx,有条件时也可采用北空光照明。检验时应将成品平放在检验台上或半身人台上,检验人员应正视成品。

6.1.2 检验工具

检验工具包括:

- a) 符合标准计量单位、分度以 mm 为单位的钢直尺和钢卷尺;
- b) 检验人台。

6.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验,判定结果是否符合 5.2 及实物标样和材料标样。

6.1.4 号型规格检验

查看产品号型规格,用符合6.1.2规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合5.3.1规定,目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

6.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

颜色及色差检验对照材料标样,在6.1.1规定条件下进行检验。色差级别评定按GB/T 250的规定执行,判定结果是否符合5.4规定。

6.1.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.5.1规定。

6.1.7 裁片纱向检验

裁片纱向检验以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.6规定。

6.1.8 敷衬检验

敷衬检验以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.7规定。

6.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.8规定。

6.1.10 标志检验

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.9规定。

6.1.11 成品外观质量及疵点检验

将裤子平放在台面上，以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.10规定。

6.2 内在质量检验

6.2.1 材料内在质量检验

按表3中要求的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.1规定。

6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 成品水洗尺寸变化率取样1条按GB/T 8628 标记及测量，按GB/T 8629—2017 中4N 洗涤程序，洗涤1次，干燥程序A，按GB/T 8630 进行测定，判定结果是否符合5.11.2.1 规定。

6.2.2.2 洗涤后外观质量检验按6.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后，在6.1.1 规定条件下，以目测、手感进行检验，判定结果是否符合5.11.2.2 规定。

6.2.2.3 成品甲醛含量试验按GB/T 2912.1 的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.3 规定。

6.2.2.4 成品pH 试验按GB/T 7573 的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.4 规定。

6.2.2.5 成品缝子疵裂程度试验按GB/T 21294 的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.5 规定。

6.2.2.6 成品面料耐光色牢度试验按GB/T 8427—2019 中方法3 规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.6 的规定。

6.2.2.7 成品面料纤维含量试验按GB/T 2910、FZ/T 01057 规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.7 的规定。

6.2.2.8 成品3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力试验按QB/T 2173 规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.8 的规定。

6.2.2.9 成品3号闭尾隐形尼龙螺旋拉链平拉强力、拉头拉片结合强力试验按QB/T 2173 规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.9 的规定。

XXXX—XXXX

6.3 包装质量检验

6.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，包装材料内在质量检验方法应符合表13中要求的规定，判定结果是否符合8.1规定。

6.3.2 内包装检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合8.2规定。

6.3.3 中包装检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合8.3规定。

6.3.4 外包装检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合8.4规定。

6.3.5 直接发放产品包装检验

以目测进行检验，判定结果是否符合8.5规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

本文件规定的检验分类如下：

a) 型式检验：首次生产，或一年以上(含一年)未连续生产，或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验；

b) 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

7.2 检验项目

检验项目按表 11 规定项目进行检验。

表 11 检验项目

序号	检验项目		要求	试验方法	型式检验	交收检验
1	成品外在质量	样式	5.2	6.1.3	●	●
2		号型规格	5.3.1	6.1.4	●	○
3		颜色及色泽偏差范围	5.4	6.1.5	●	●
4		材料外观	5.5.1	6.1.6	●	●
5		裁片纱向	5.6	6.1.7	●	●
6		敷衬	5.7	6.1.8	●	●
7		缝制	5.8	6.1.9	●	●
8		标志	5.9	6.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点	5.10	6.1.11	●	●
10	内在质量	材料内在质量	5.11.1	6.2.1	●	○
11		水洗尺寸变化率	5.11.2.1	6.2.2.1	●	●

表 11 检验项目（续）

序号	检验项目			要求	试验方法	型式检验	交收检验
12	内在质量	成品内在质量	洗涤后外观质量	5.11.2.2	6.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	5.11.2.3	6.2.2.3	●	●
14			pH	5.11.2.4	6.2.2.4	●	●
15			缝子疵裂程度	5.11.2.5	6.2.2.5	●	●
16			耐光色牢度（面料）	5.11.2.6	6.2.2.6	○	●
17			纤维含量（面料）	5.11.2.7	6.2.2.7	○	●
18			3号闭尾反装尼龙编织拉链 平拉强力、拉头拉片结合强力	5.11.2.8	6.2.2.8	○	●
19			3号闭尾隐形尼龙螺旋拉链 平拉强力、拉头拉片结合强力	5.11.2.9	6.2.2.9	○	●
20	包装质量	包装材料		8.1	6.3.1	—	○
21		内包装		8.2	6.3.2	—	○
22		中包装		8.3	6.3.3	—	○
23		外包装		8.4	6.3.4	—	○
24		直接发放产品包装		8.5	6.3.5	—	—
注1：“●”为必检项目。							
注2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检。							
注3：“—”为不检项目。							

7.3 抽样规则

7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于 3 条。材料内在质量在抽样样品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料合格检验报告。

7.3.2 交收检验抽样

在一次交收的批产品中采用随机抽样方法抽样，抽取样本数：

- 母本数在 1000 条及以下，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 10 条进行外在质量检验；
- 母本数在 1001 条及以上，随机抽取不少于 5 个号型，不少于 20 条进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取 5 条样品进行内在质量检验。材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

产品不符合第 5 章和第 8 章规定即构成轻缺陷。当缺陷程度不影响产品外观及性能时判定为轻缺陷，影响产品外观及性能时判定为重缺陷，各检验项目重缺陷判定规则应符合表 12 规定，未列缺陷项目依据缺陷对产品外观及性能的影响程度评定。

表 12 重缺陷判定规则

序号	检验项目		要求	重缺陷
1	成品外在质量	样式	5.2	不符合要求
2		号型规格	号型设置	不符合要求
3			规格尺寸	裤长、腰围其中一项尺寸超差 80%以上，其他部位超差 150%以上
4			对称部位	对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和大于该部位极限偏差 50%以上
5		颜色及色泽偏差范围	材料颜色	不符合要求
6			色泽偏差范围	表面部位材料低于要求半级及以上，非表面部位材料低于要求 1 级及以上
7			单条产品色差	相同材料表面部位对比，低于要求 1 级及以上
8			批产品色差	样本中超出要求样品数大于 10%
9		材料外观		面料外观风格、手感、用途不符合要求；其他材料不符合要求，影响外观或性能
10		裁片纱向		表面部位材料纱向不符合要求
11		敷衬		敷衬明显褶皱，粘合不牢固
12		缝制	线迹	明线距边超出要求 100%以上；单链线迹开断线、跳线 2 针及以上，扞缝线迹开断线、跳线 3 针及以上；其他不符合要求，影响外观及性能
13			缝纫	表面部位线迹形式、缝制形式不符合要求，影响外观及性能；裤门襟明显抽皱不平；贴袋位左右高低互差大于 0.6；其他不符合要求，影响外观及性能
14			锁钉	扣眼扣合后明显不平服，其他不符合要求，影响外观及性能
15		标志	产品名称标志	无标识
16			号型标志	无标识
17			维护标志	无标识
18			检验章	—
19		成品外观及疵点	加工致残	超出要求 100%及以上
20			毛露	表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能
21			污迹	超出要求 100%及以上
22			线头	—
23			整烫	—
24			疵点	破损，表面部位断经、断纬，1 号部位存在超出 2 号部位允许的疵点
25	内在质量	材料内在质量		面料不符合要求；辅料存在影响产品外观及性能的不符合要求项或单个品种存在二个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
26		成品内在质量	水洗尺寸变化率	不符合要求
27			洗涤后外观质量	不符合要求
28			甲醛含量	不符合要求
29			pH	不符合要求
30			缝子绽裂程度	不符合要求
31			耐光色牢度（面料）	不符合要求

表 12 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目			要求	重缺陷
32	内在质量	成品内在质量	纤维含量（面料）	5.11.2.7	不符合要求
33			3号闭尾反装尼龙编织拉链平拉强力、拉头拉片结合强力	5.11.2.8	不符合要求
34			3号闭尾隐形尼龙螺旋拉链平拉强力、拉头拉片结合强力	5.11.2.9	不符合要求
35	包装质量	包装材料		8.1	—
36		内包装		8.2	—
37		中包装		8.3	—
38		外包装		8.4	—
39		直接发放产品包装		8.5	—

7.4.2 单条（样本）成品外在质量合格判定

抽样样品单条无重缺陷，总缺陷数小于等于 5 个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

7.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。

单条样本不合格应判定为不合格。

7.4.4 交收检验合格判定

合格判定：抽样样本无重缺陷，合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。因成品外在质量不合格批允许二次重新抽样，抽样样本数量加倍，若二次抽样合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

8 包装、运输及贮存

8.1 包装材料

包装材料规格、要求及用途应符合表 13 规定。

表 13 包装材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
双瓦楞纸箱	BD-1.3	GB/T 6543	外包装
单瓦楞纸盒	BS-2.1~2.5		中包装
聚乙烯薄膜	0.06mm~0.08mm	GB/T 4456	内包装
包装检验单	—	按 8.4.2 规定	外包装
不干胶贴	—	—	内包装
塑料打包带	PP12008J（机械打包）	QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm	QB/T 2422	封箱

8.2 内包装

裤子按裤长对折，装入塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔，每袋一条。包装袋正面粘

XXXX—XXXX
贴不干胶标识，标识内容应包括产品名称、单位、姓名、号型、出厂日期、承制方名称。

8.3 中包装

中包装采用纸盒包装，纸盒为长方形，尺寸应与纸箱内径相匹配，按规定数量装箱后，箱内间隙小于或等于 1.0cm，每盒 10 条。

8.4 外包装

8.4.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 60cm×宽 40cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

8.4.2 装箱

将纸盒放入纸箱内，每箱 5 盒。箱顶放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称，号型或配号，承制方名称、数量、检验员、检验日期，箱外粘贴装箱单。

8.4.3 包装标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。两端面注明 向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、 为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合 GB/T 191 规定。标志与内容应符合图 9 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

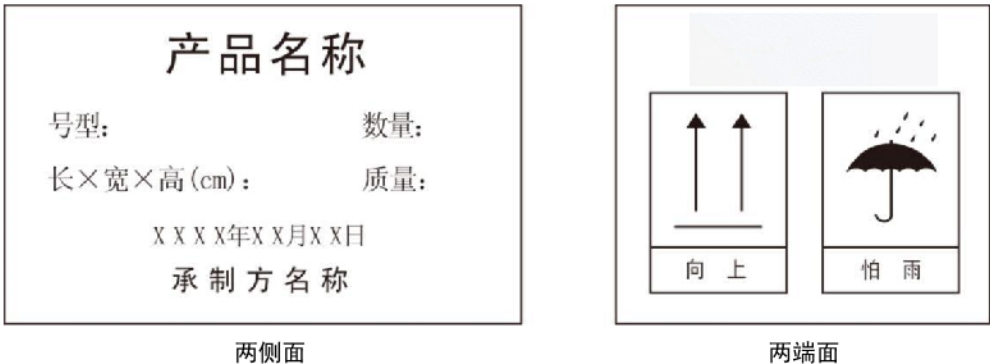


图 9 包装标志

8.4.4 封箱

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于 6.0cm。

8.4.5 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，接搭头不起翘，熔接长度大于等于 2.5cm，偏歪不得超过 0.2cm。

8.5 直接发放产品包装

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

8.6 运输与贮存

8.6.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章装卸。

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

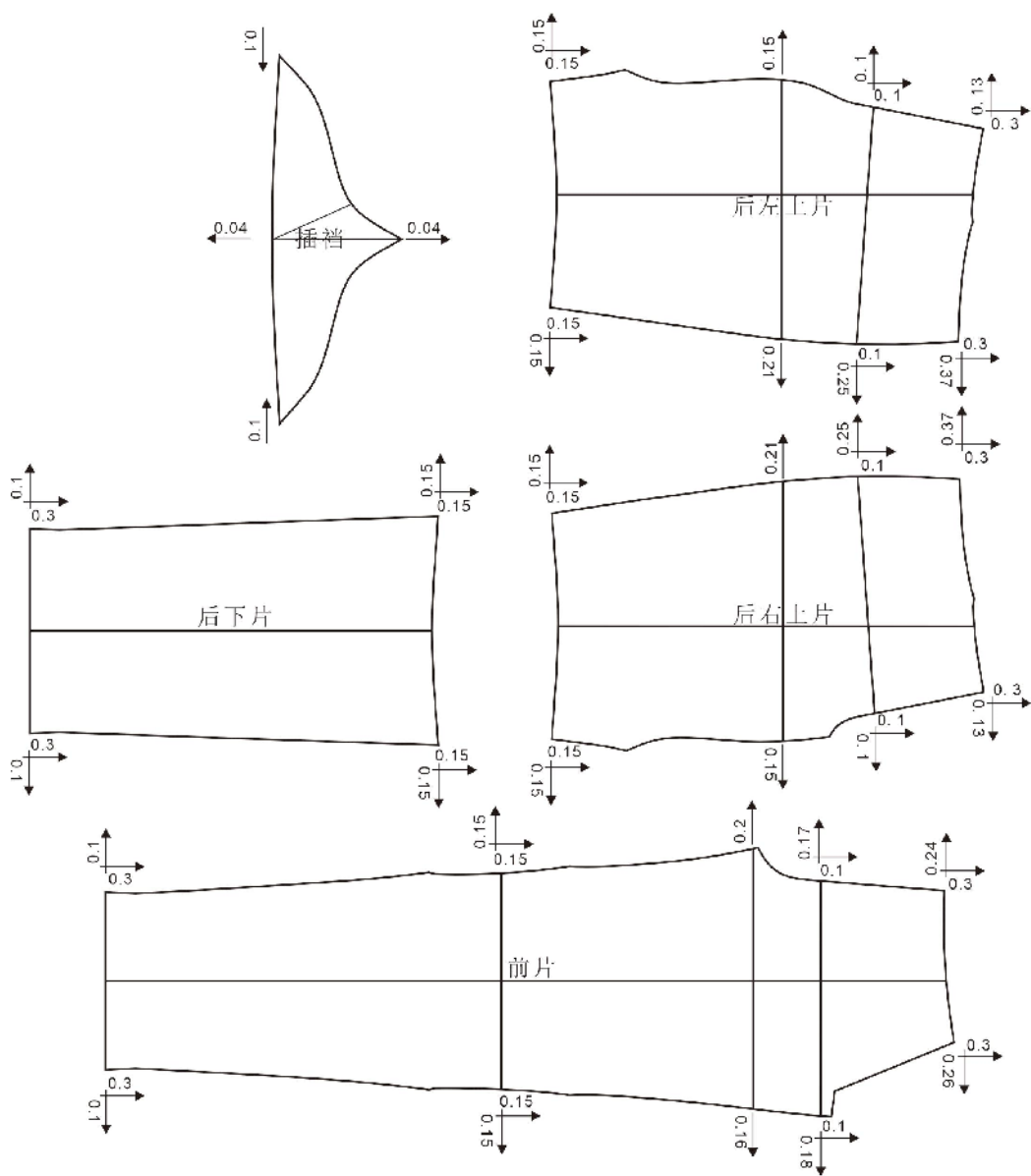
附 录 A

(资料性)

一线单裤版型推档放缩规则

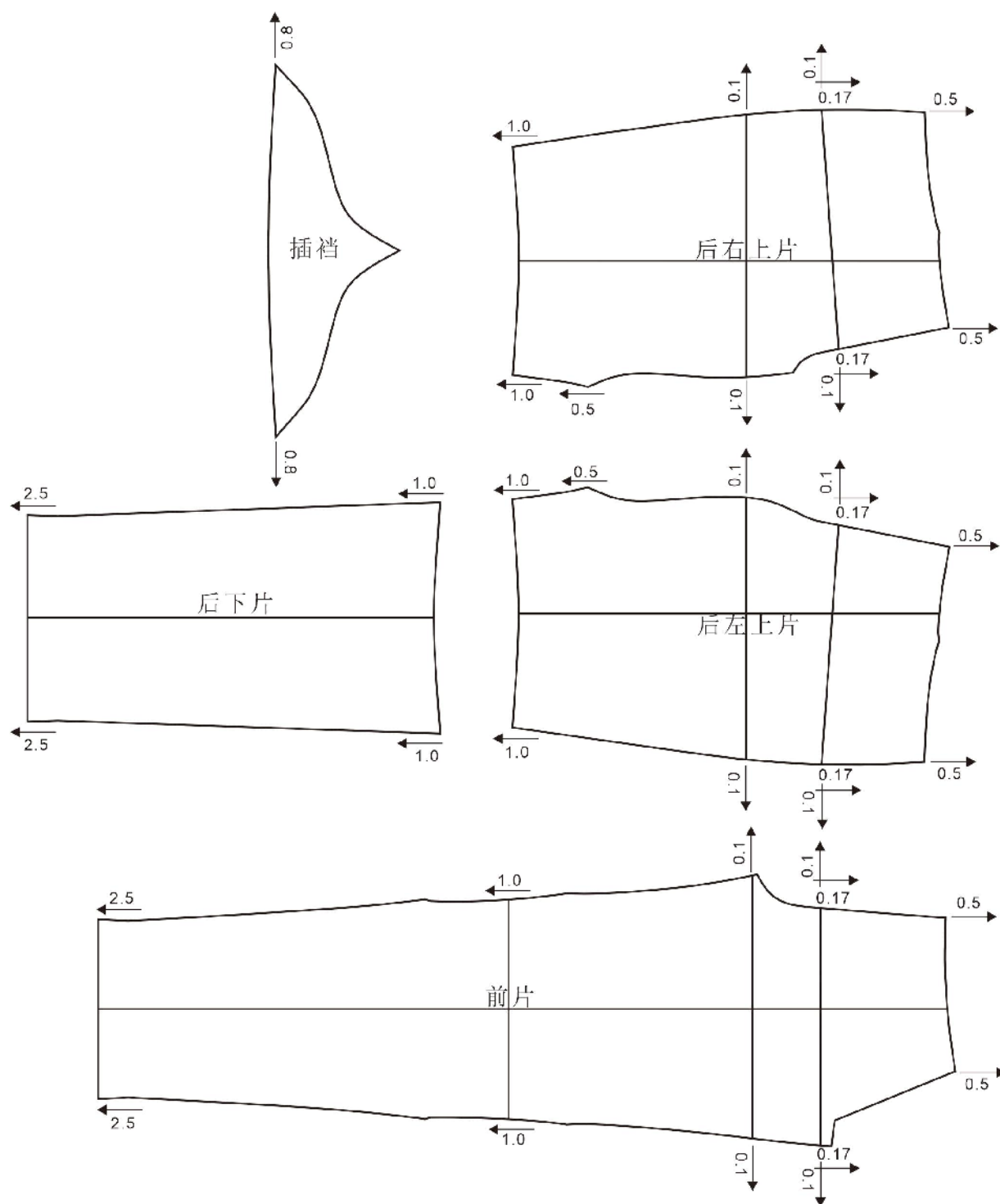
- A.1 样板推档符号：↑→。箭头所指方向为增大号型时，样板向该方向加放；反方向为缩小号型时，样板向该方向缩减。箭头后的数字为每一档样板增加或减少的数值。
- A.2 一线单裤各部位档差应符合表1～表2中的档差要求，裤子为不分体型5·2、5·4档差。
- A.3 一线男、女单裤推档方法应符合图A.1a)、图A.1b)的规定。

单位为厘米



a) 一线男、女单裤分型放缩推档方法

图 A.1 一线男、女单裤样板放缩推档方法



b) 一线男、女单裤分号放缩推挡方法

图 A.1 一线男、女单裤样板放缩推挡方法 (续)

附录 B
(规范性)
防滑织带技术要求

B.1 颜色

防滑织带颜色应符合经批准的材料标样。防滑织带为黑色，防滑胶点为透明无色。各部件颜色与标样对比色差不低于 3-4 级。

B.2 样式、尺寸

样式尺寸见图 B.1。

单位为毫米

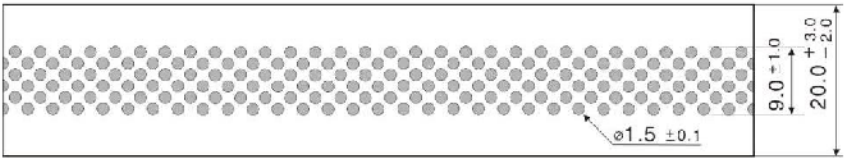


图 B.1 样式尺寸

B.3 规格

防滑织带采用 165dtex/48F，DTY 涤纶半消光网格丝，防滑胶点采用硅胶滴胶工艺；材料规格应符合表 B.1 规定。

表 B.1 材料规格

材料名称	要求
总经根数	120 根
纬密	42 根/cm
防滑胶点密度/目	$180 \pm 6/10\text{cm}$
防滑胶点高度	0.6mm~0.7mm

B.4 染色牢度

防滑织带染色牢度应符合表 B.2 规定。

表 B.2 染色牢度

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

附 录 C

(资料性)

主要生产设备要求

C.1 一线单裤主要生产设备见表 C.1。

表C.1 主要生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装 CAD 系统	服装辅助设计、放码、排版
2	服装 CAM 系统	服装辅助生产、裁剪
3	验布机	面料进厂后的检验
4	粘合机	各部位衬粘合
5	电脑平缝机	各部位缝制
6	套结机	裤袋口、小档打结、裤带袢
7	打结机	钉裤串带
8	三线环缝机	各部位环缝
9	五线环缝机	各部位五线环缝
10	双针机	各部位双明线缝纫
11	单针单链机	合下档
12	装钮机	裤腰头
13	抽风蒸汽熨烫平台	半成品、成品整烫