

生态环境保护综合行政执法
制式服装和标志技术规范(试行)
(修订版I)

男常服

男常服

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法制式服装男常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。本文件适用于生态环境保护综合行政执法制式服装男常服的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

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

- GB/T 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 2664 男西服、大衣
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 8631 纺织品 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定
- GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- 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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品 弯曲性能的测定 第1部分：斜面法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
GB/T 24218.2 纺织品 非织造布试验方法 第2部分：厚度的测定
GB/T 24218.3 纺织品 非织造布试验方法 第3部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
GB/T 26382 精梳毛织品
GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01085 粘合衬布剥离强力试验方法
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 20008 毛织物单位面积质量的测定
FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63012 涤纶长丝高强缝纫线
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
QB/T 2173 尼龙拉链
XX/T XXXX 生态环境保护综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件
XX/T XXXX 生态环境保护综合行政执法制式服装和标志技术规范 硬肩章

3 要求

3.1 标样

经主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 样式

男常服样式应符合图1及标样。

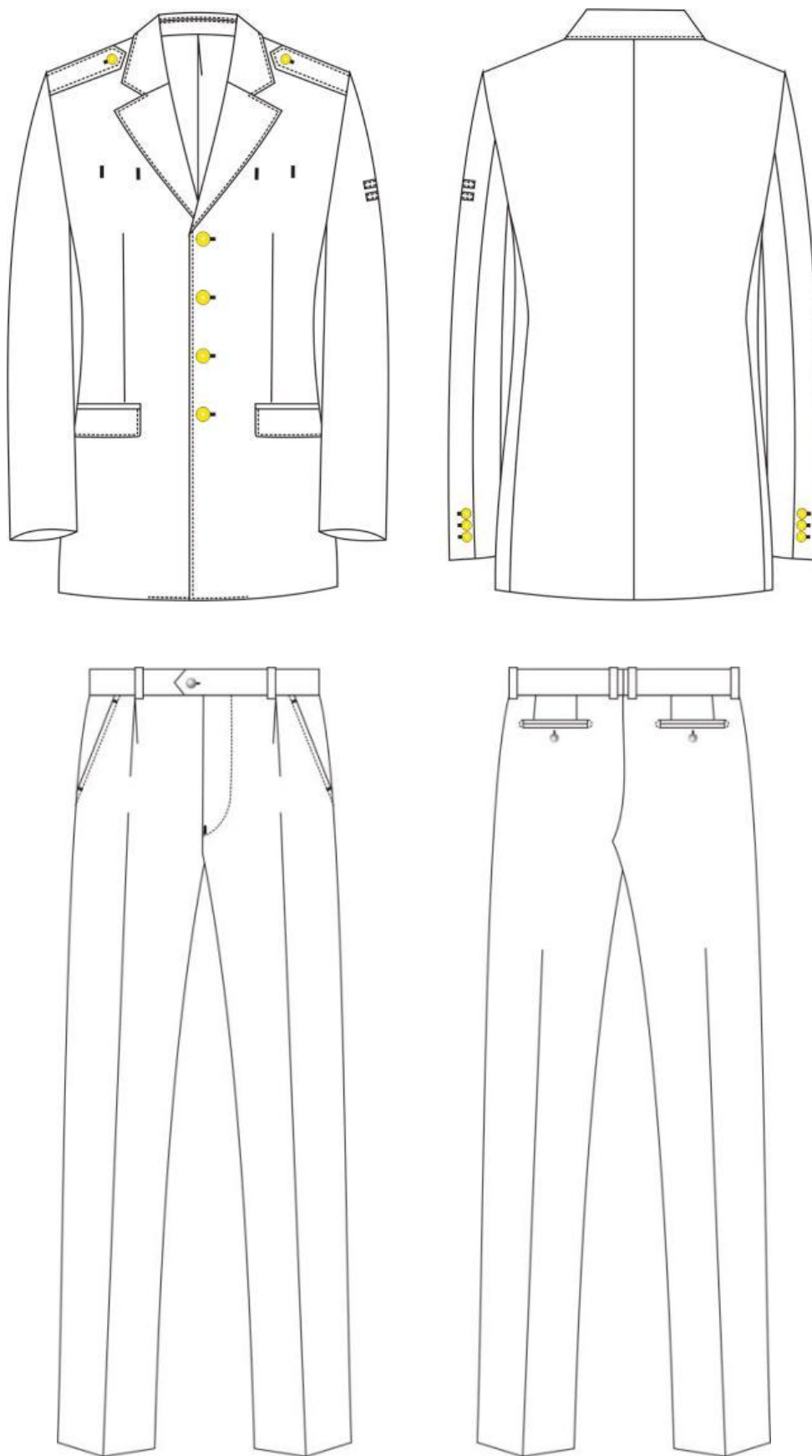


图1 男常服样式

3.3 号型与规格

3.3.1 男常服号型按 GB/T 1335.1 规定执行, 采用 5 • 4 号型系列, 主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

3.3.2 男常服规格尺寸测量位置见图 2、图 3, 图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 男常服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	5・4档差		极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B	号差	型差	
		裤子号型	175/86B			
图2	1	前衣长	76.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	110.0	—	4.0	2.0
	3	中腰围	97.0	—	4.0	+2.0/-1.0
	4	下摆围	110.0	—	4.0	2.0
	5	袖长	62.0	1.5	—	2.0
	6	袖上肥	21.0	—	0.7	0.5
	7	袖口肥	14.3	—	0.3	0.3
	8	驳头宽	7.5	—	—	0.2
	9	后身长	74.5	2.0	—	1.0
	10	大肩宽	46.5	—	1.2	0.8
	11	领台宽	3.8	—	—	0.2
	12	翻领前宽	3.5	—	—	0.2
	13	翻领后宽	4.8	—	—	0.2
	14	翻领座宽	1.7	—	—	0.2
	15	肩袷长	11.5	—	—	0.4
	16	肩袷前宽	3.6	—	—	0.4
	17	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
	18	大袋盖长	15.5	—	—	0.3
	19	大袋盖宽（不含牙）	5.0	—	—	0.2
	20	大袋牙宽	0.5	—	—	0.1
	21	第一扣眼距领台	21.3	—	—	0.3
	22	第四扣眼距底边	25.0	0.7	—	0.5
	23	里袋口长	13.5	—	—	0.5
	24	里袋牙宽	0.5	—	—	0.1
图3	25	裤长	106.0	3.0	—	1.5
	26	裤腰围	88.0	—	4.0	2.0
	27	下裆长	78.8	—	—	1.0
	28	脚口肥	21.0	—	0.6	0.4
	29	裤腰宽	3.5	—	—	0.3
	30	裤门襟明线距边	3.5	—	—	0.2
	31	裤袋口长	16.0	—	—	0.5
	32	裤袋上口距中缝	3.5	—	—	0.3
	33	脚口折边宽	4.0	—	—	0.3
	34	裤袋布长	31.0	—	—	0.8

表1 男常服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	5·4档差		极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B	号差	型差	
		裤子号型	175/86B			
图3	35	小裆长	9.0	—	—	1.0
	36	裤后袋口长	14.0	—	—	0.5
	37	裤后袋牙宽	0.5	—	—	0.1
	38	裤带袢长	4.8	—	—	0.2
	39	裤带袢宽	1.0	—	—	0.1
	40	裤膝绸距脚口	25.0	—	—	1.5
	41	臀围	110.0	—	3.2	2.0
注1：肩袢长：胸围 98 及以下为 11.5；100~110 为 12.5，112 及以上为 13.5。						
注2：下裆长：号相同，型每增/减4.0，下裆减/增0.8；型相同，号每增/减一档，下裆增/减2.8。						

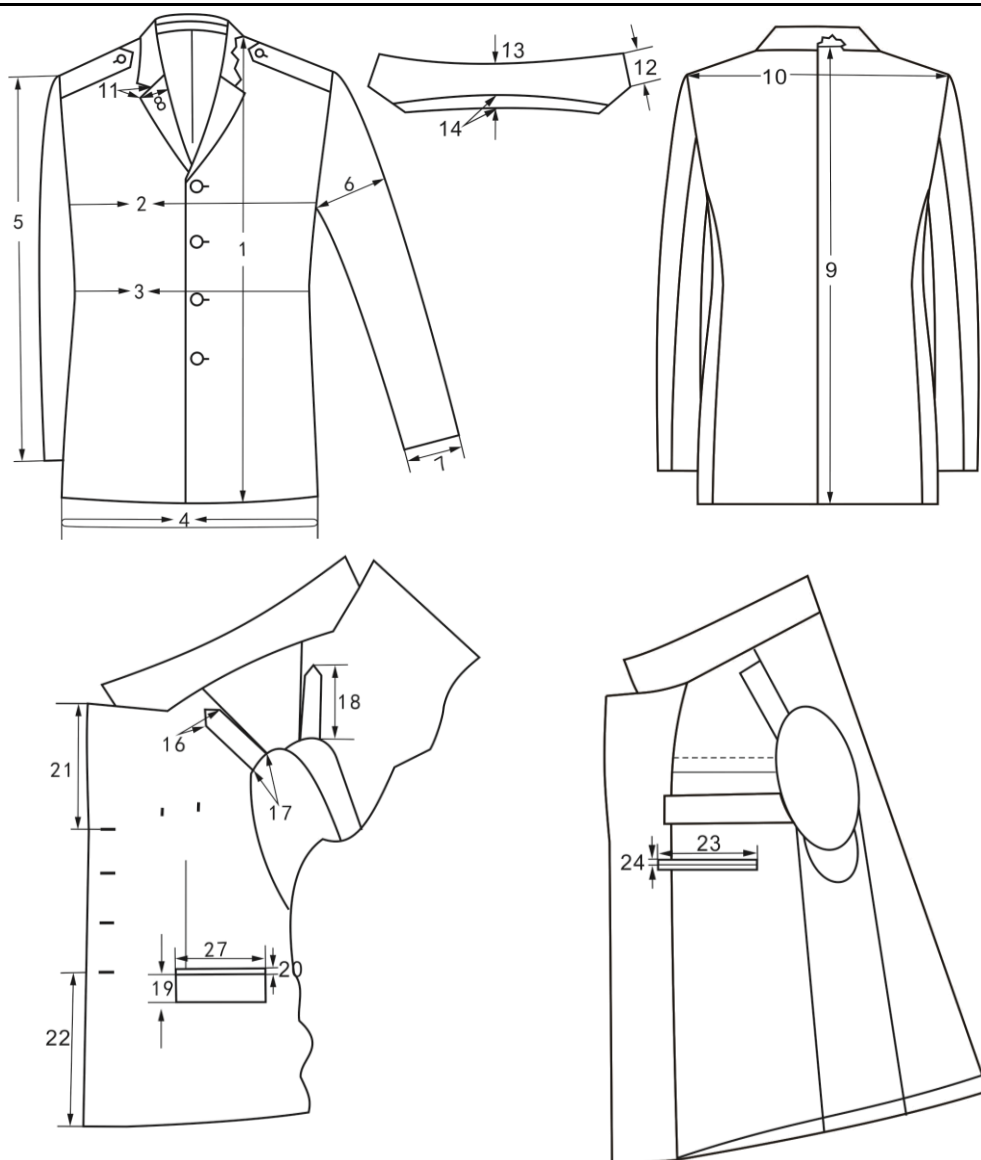


图2 男常服上衣测量图

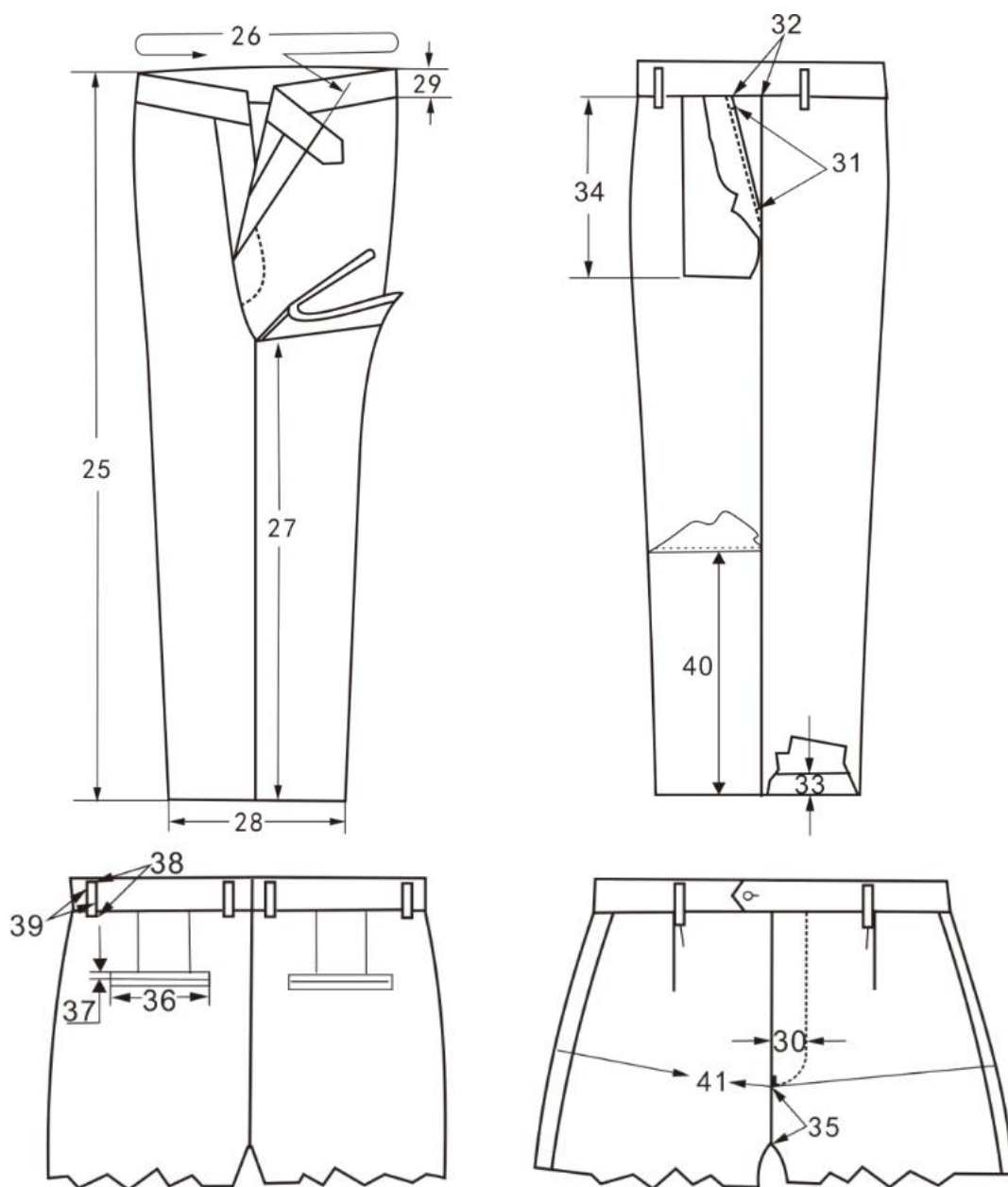


图3 男常服裤子测量图

3.4 颜色

- 3.4.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），应符合标样。
- 3.4.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.4.3 袋布、领底呢颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.4.4 拉链颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.4.5 纽扣颜色：聚酯四眼扣为藏青色，金属扣为仿 24K 亚光金黄色，应符合标样，每套服装纽扣颜色应一致。
- 3.4.6 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.4.7 缝纫线颜色：藏青色，与缝合部位颜色相匹配。
- 3.4.8 其它材料颜色：应符合标样。

3.5 色泽偏差范围

3.5.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应不小于 GB/T 250 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应不小于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

3.5.2 产品表面各部件对比，颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差不小于 4 级，不同部件不小于 3-4 级；缝纫、锁钉线颜色不浅于缝制部位。色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。

3.5.3 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
裤带袷、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位	≥4级
裤后袋垫布与表面部位；其它部位里与前、后身里	≥3-4级

3.6 材料

材料规格及用途应符合表3规定

表3 材料用途及规格

材料名称	规格	要求	用途
毛涤混纺哔叽	60%羊毛 20%聚酯纤维 10%莱赛尔 9% 弹性纤维 1%导电纤维 单位面积质量：196g/m ²	按标样及附录A	面料、挂面、胸省垫条、袋牙、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、过腰里
防静电涤纶斜纹布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ²	按标样及附录B	上衣里、肩袷里、袋盖里、袋口垫布、里袋三角、汗巾里、上衣护环垫布、裤膝绸、里袋牙、领前端垫条
涤棉平布	80%聚酯纤维 20%棉，13tex×13tex	按标样及附录C	袋布、掩襟里、前后袖窿牵条、前肩缝牵条
针刺绒	100%聚酯纤维，单位面积质量：100g/m ²	按标样及附录D	胸绒、固袖棉
领底呢	80%聚酯纤维 20%羊毛 单位面积质量：180g/m ²		领里
粘合衬	T2237-068	按标样及附录E	上衣前身衬、翻领面、座领面
	T2237-050		挂面、袋盖面、袖口、下摆、腋下衬、后领口衬、后袖窿衬、袋牙、袋口垫衬、里袋三角袷衬、裤门襟衬、裤掩襟里衬、过腰里、过腰
	TC2133-070		领芯衬
	TC2133-166		肩袷、裤腰衬
	扞条衬	—	驳口嵌条、斜插袋口嵌条
加筋无纺衬	宽：1.5cm	—	前门止口嵌条
棉纱带	宽：0.3cm	—	领里
黑炭衬	毛29.5%，聚酯纤维41.5%，棉29%， 单位面积质量：170g/m ²	按标样及附录F	胸衬、肩省垫条
马尾衬	毛20%，粘胶52%，棉24%，聚酯纤维4%， 18tex/100tex		肩衬
弹袖衬	毛29%，粘胶33%，棉26%，聚酯纤维12%， 18tex/100tex		固袖衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣

表3 材料用途及规格（续）

材料名称	规格			要求	用途
涤纶缝纫线	11.8tex×2			GB/T 6836	打结、环缝、扞缝、崩缝线
涤长丝缝纫线	167dtex×3			FZ/T 63012	锁圆眼、眼结、袖眼、珠边
透明涤长丝线	—			—	扞缝、扞脚口、扞腰里、钉上衣商标
端打条	宽：1.0cm			—	固定袖窿
防滑腰里	—			按标样	裤腰里
四件裤钩	不锈钢			按标样	裤腰头
金属扣	φ 15mm短柄			《生态环境保护 综合行政执法制 式服装和标志技 术规范 扣件》	袖口
	φ 22mm短柄				前门襟
	φ 15mm长柄				肩袷
聚酯四眼扣	φ 15mm				裤腰、裤后袋、里袋扣
针刺棉芯绗缝垫肩	胸围/cm	100以上	98以下	按标样及附录G	肩部
	男常服	2号	3号		
尼龙拉链	3号反穿编织单闭尾			QB/T 2173	裤门襟
品名标志	织标形式			—	上衣、下衣
洗涤标志	胶质标志				里袋、裤腰

3.7 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	裁片名称	允斜极限	要求
上衣面	前身片	经	驳头以下顺经纱	—
	腋下片	经	前侧向前1.0	经向顺前身
	后身片	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱，向后2.0	—
	挂面	经	驳头以下顺经纱	—
	翻领面	纬	2.0	—
	座领面	纬	—	—
	袋盖面	纬	前侧顺经纱或上口与纬纱平	—
	大袋牙	经	—	—
	肩袷面	经	前侧顺经纱	—
	臂章袷	经	1.0	—
	胸省垫条	经、斜	2.0	—
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝2.0	—
	裤腰	经	半条1.0	—
	掩襟面、门襟里	经	2.0	—
	过腰里	经	1.0	—
	裤带袷	经	1.0	—
	斜插袋垫布	经	1.0	纱向同前身
	后袋口垫布	经、纬	2.0	左右一致

表4 裁片纱向(续)

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片名称	允斜极限	要求
裤子面	后袋牙	经	1.0	—
上衣里	前身	经	前襟边下端2.0	—
	腋下片	经	前侧顺经纱	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖里	经	袖底缝顺经纱,袖口向前、后2.0	—
	肩袷里	经	以中心线为准2.0	—
	袋盖里	纬、斜	2.0	左右一致
	袋口垫布	经、纬	2.0	—
	里袋牙	经	2.0	—
	里袋垫布	经、纬	2.0	—
	里袋三角	经	—	—
	胸、肩护环垫布	经、纬	2.0	左右一致
	汗巾面、里	经、纬	1.0	左右一致
	领前端垫条	经	—	—
裤里	裤膝绸	经、纬	—	左右一致
上衣衬	前身	经	前襟边顺经纱	—
	翻领面	纬	—	—
	座领面	斜	—	—
	挂面	经	3.0	—
	腋下衬	经	1.0	宽8.0~10.0
	袋盖面	纬、斜	—	—
	大袋、里袋袋牙	经	2.0	—
	大、里袋口垫衬	经、纬	2.0	—
	袖口、下摆折边	纬	—	—
	后领口衬	纬、斜	—	宽2.5
	后袖窿衬	经	—	宽2.5
	里袋三角袷衬	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	领里衬	斜	—	—
	驳口、前门止口	经	—	宽1.5
裤子衬	裤门襟	经	2.0	—
	裤掩襟面	经、斜	—	—
	裤腰	经	半条1.0	—
	后袋牙	经	—	—
其它	后袋口垫衬	经、纬	—	—
	过腰里	经	—	—
	大袋、里袋布	经	1.0	—
	裤斜插袋、后袋布	经	1.0	—
	裤掩襟里	斜	—	—
	领底呢	斜	—	—

表4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片名称	允斜极限	要求
其它	前肩牵条	斜	15°	宽1.5
	前袖窿牵条	斜	45°	宽1.5
	后袖窿牵条	经	—	宽1.5
	黑炭衬	经	10	纱向同前身
	肩衬	斜	—	—
	固袖衬	斜	40° ~50°	—
	胸绒	—	—	—

3.8 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
上衣前身	<p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(3)前肩、袖窿上端处扎牵条，袖窿下端粘端打条。</p> <p>(4)腋下片袖窿粘衬一层，宽8.0~10.0，腋下片距底边3.0，敷衬一层，宽6.0。</p>	
组合胸衬	<p>(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。</p> <p>(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。</p> <p>(3)第三层胸绒敷在胸衬上，胸绒距驳口处1.0，肩缝处0.5，胸绒后端与袖窿齐，组合胸衬三层平缝纳线，纳线0.7~1.0cm/针，纳线间距4.0。</p>	

表5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

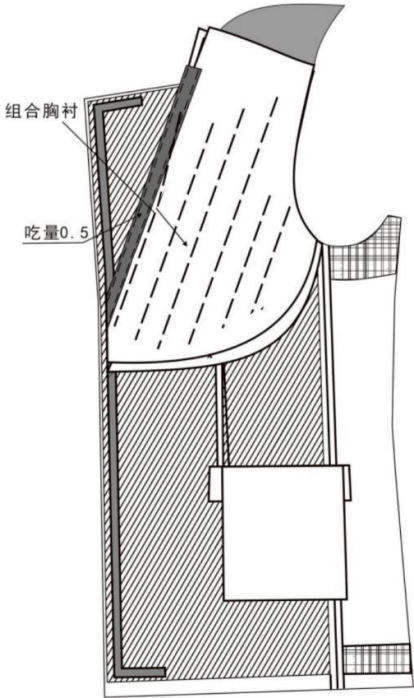
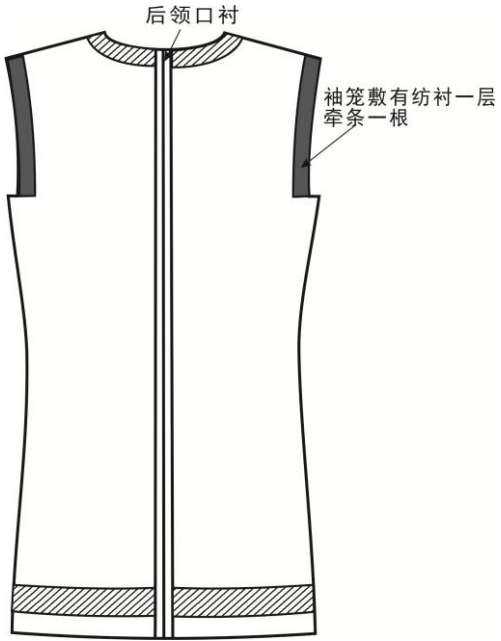
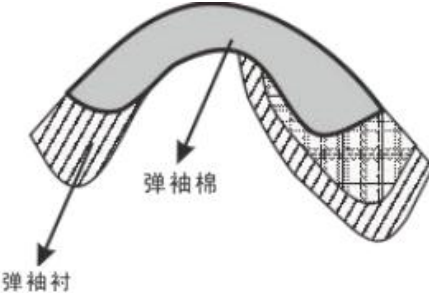
类别	敷衬要求	图示
敷前身 胸衬	按图示敷胸衬，胸衬距驳头印1.0，驳头处敷牵条拉紧0.5，牵条宽1.5，牵条两侧扞缝，敷止口牵条连胸衬一起粘住，拐角处为一层，下端与身衬齐。	
后身	<p>(1) 敷后身衬：领口处敷纺衬一层，宽2.5。</p> <p>(2) 袖窿处敷有纺衬一层，宽2.0，扎布牵条一根，宽1.5。</p> <p>(3) 距底边3.0敷衬一层，宽6.0。</p>	
固袖条	距边0.5，扎线一道	

表5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
袖子	大、小袖敷衬, 过折印1.0, 衬宽6.0	
领子、挂面、袋牙、袋盖、肩袷、三角袷	翻领面、挂面、袋牙、肩袷、座领面、袋盖面、三角袷敷衬一层	
裤前身袋口、后袋反面垫衬	(1) 前身袋口处齐袋口折印敷牵条, 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、掩襟里、袋牙、过腰里敷衬一层	

3.9 缝制

3.9.1 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，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11针/3cm~13针/3cm	
环缝		9针/3cm~11针/3cm	切边宽不大于0.2cm，环缝宽不小于0.4cm
扞缝		6针/3cm~8针/3cm	表面透针超过0.1cm的连续透针：袖口限2.0cm，每袖口一处；其它部位限4.0cm，限两处
链式线迹		10针/3cm~12针/3cm	不允许接线，留1.5cm线头固定
曲折缝	纳胸衬	针脚、针距1.0cm/针~1.2cm/针	—
	领底呢	针脚、针距不大于0.3cm/针	—
固定擦线		每针：2.0cm~4.0cm	双线固定
套结		28针/结、42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	2.2cm圆头眼	不少于50针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于21针，扣眼根部采用28针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于0.2cm，反面毛纱清剪
	1.5cm圆头眼	不少于36针/眼	
	0.5cm直眼	不少于21针/眼	
钉扣	带柄扣	每粒不少于12针	反面留扣结线长0.5cm~1.0cm，扣面图案端正，扣柄顺口眼
	四眼扣	6根线/眼	留尾线0.5cm~1.0cm

3.9.2 缝制工艺

缝制工艺应符合表7规定。

表7 缝制工艺

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 明、线各一道	距缝各0.1	劈缝，翻领、座领各扎明线一道，扎领座明线时扎住领里
	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	在领底呢反折处扎棉纱带，两端按要求各吃进0.6
	领面、里结合	领面1.0	曲折缝一道 明、暗线各一道	0.15	外口曲折缝，面吐0.2，两端加垫条曲折缝后与面钩缝
	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	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	用绷缝机，臂章袷宽1.0
	钉臂章袷	0.8	28针打结	0.15	左袖钉臂章袷，距袖山9.0±0.5，两袷相距1.3，臂章袷长3.0±0.2
	钩汗巾	1.0	暗线一道		面吐0.1止口，上袖里时夹上

表7 缝制工艺（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 扞缝一道	—	袖口折边宽4.0，里留余量0.7~1.0（双量），用扞缝机表面不得透针，缝头扞在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各10.0~12.0，中间寨住
	绱袖面	1.0	暗线两道	—	连肩袷扎住，吃势均匀，绱袖圆顺，左右一致；扎二道线时扎住袖条，位置：袖底缝向上2.0，至袖外缝向下不小于5.0
	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，袖窿底端擦住7.0~10.0
肩袷	面、里结合	面1.3里0.8	明线一道	0.4	面里扣合扎线，眼皮0.2~0.3
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝0.5
大袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋牙、袋盖	—	扎线各一道	—	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
	袋牙与袋布里结合	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	中、下0.5	暗线一道	—	上端收尖，加垫条，劈烫
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根，略吃身
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩压门襟止口	0.8	暗线一道 明线一道	0.15	驳头处挂面吐0.1，驳头以下面吐0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋	三角形扣袷	—	—	—	袷长 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

表7 缝制工艺（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
里袋	绱里袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0, 压挂面2.0
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开, 两端开三角剪口, 袋牙倒缝
	下牙与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上牙与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端擦住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	打“D”型套结, 结长齐上、下袋牙
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道 珠边一道	0.15	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）
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不得透针, 避开里袋位置, 挂面上端与胸衬擦住, 挂面下端与前身擦住
	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）
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端10.0~12.0, 中间擦线一道
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向右倒, 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, 两端顺勾, 里留余量0.7~1.0（双量）
	扞底边	—	扞缝一道	—	表面不得透针, 底边扞在衬上, 各接合缝对正
	钩肩袷、胸章护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽4.0, 面吐子口0.1
	绱肩袷护环垫布	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	垫布钩缝一侧朝下, 垫布上端与肩缝齐, 前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后端绱袖时扎住
	绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	垫布前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后侧绱袖时扎住
裤子 环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟里里口、掩襟面里口、袋口垫布里口、后袋垫布下口、后袋牙下口, 前片环住裤膝绸
裤膝绸	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
裤后袋	收后省	上端 1.25	暗线一道	—	下端收尖, 缝头向后倒
	绱裤后袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0, 袋牙上口距腰下口为 6.5
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线, 垫布绱在袋布面上, 齐环缝线里口扎线
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角倒向两侧
	袋牙下端与袋布里结合	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线

表7 缝制工艺（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	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋牙及垫布
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打“D”型套结一个，结长与明线齐
裤中缝、袋口	裤前褶	—	暗线一道	—	位置按标印，前褶长 3.0，上、下双量 1.0，面褶向后倒
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端拐扎至袋布外口
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印扣折袋口，夹住袋布
	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	单针单链	—	劈缝
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—
裤门襟、掩襟	打袋口结	—	42 针套结	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长与明线齐，下端结压过后片 0.1，结长 0.8
	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下，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	—	掩襟里里口折净，面吐 0.2，宽 4.0 ± 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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
裤腰	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
	扣压防滑腰里上口明线	—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	钩压过腰	0.8	暗线一道	—	面吐 0.1 止口
裤腰	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝，按位置夹上裤串带，串带位置：齐前身前褶向前左右各一个，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。

表7 缝制工艺（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	钩腰头		0.6	暗线一道	—	过腰里与门襟里齐,与腰里手工扞缝或机扎0.15明线一道,右腰头与掩襟边齐,腰里下端处扞在掩襟里上
	腰衬网与腰口结合		—	撩缝一道	—	扞住袋布,裤身表面不透针
	腰里下端打结		—	扞缝打结	—	前、后袋布与腰里各打结3个
	扞腰里		—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钉裤钩环		—	—	—	左前腰头宽取中,距腰头1.0,在腰里上钉钩,与钩对正,在右腰面上钉环
	扎裤带袢		—	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
	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2.5
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针,面不透针
标志	品名 标志	上衣	—	曲折缝一周	—	左里袋口长居中,里袋口向下5.0
		裤子	—	明线各一道	0.15	位于左裤腰里距下端0.2,左袋布宽取中
	洗涤 标志	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹上在左里袋口垫布下口
		裤子	0.8	扎线一道	0.1	左侧袋布宽度取中,腰里下口扎绱

3.9.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		扣眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.7横锁圆头眼四个扣眼距离按规格尺寸	与眼对正,里襟距边2.0钉扣三粒
袖口	2.0	袖口向上4.0,距袖外缝1.5,眼距2.0,横锁插花眼3个(不开刀)	与眼对正,距袖外缝1.5,钉扣三粒
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
肩部	0.5	肩袢前宽取中,距尖1.3竖锁各直眼一个	扣柄顺扣眼,扣面团端正
		与肩袢眼对正,在身上锁直眼一个,方向与肩袢同	
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
裤腰头	1.5	腰宽取中,距尖1.5横锁圆头眼一个	与眼对正,在右腰头钉扣一粒
胸徽、胸号	0.5	左右身按标印位置竖锁直眼两个两眼相距4.5(开刀位置)	—

3.10 标志

3.10.1 品名标志

品名标志质地为织标形式，标志底色为黑色，品名字体为黄色黑体，边框颜色为黄色；上衣品名标志规格为7.5cm×4.0cm(长×宽)，裤子品名标志7.0cm×2.0cm(长×宽)，内容、样式应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

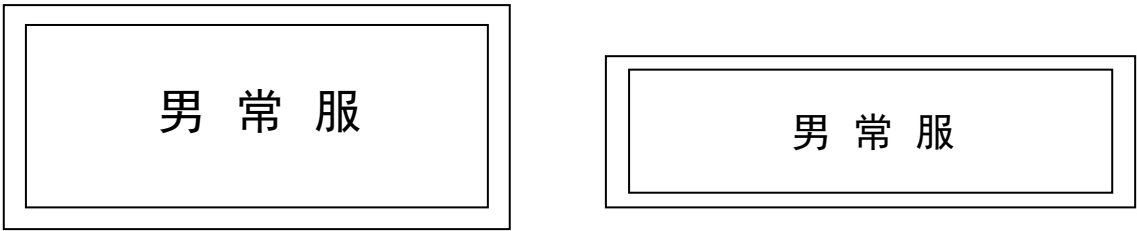


图4 品名标志

3.10.2 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽5.0cm，标志规格和标志内容应符合图示5规定。缀钉位置按表7规定。

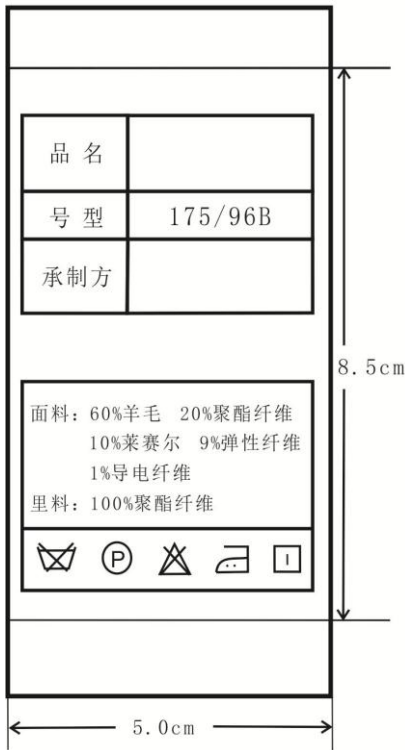


图5 洗涤标志

3.10.3 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，须加盖在洗涤标志反面空白位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

3.10.4 肩章号型标志

肩章号型应符合《生态环境保护综合行政执法制式服装和标志技术规范 硬肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标志，款式、颜色由承制方自定，产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位为厘米

服装型（净胸围）	男		
	112以上	100~110	98及以下
肩章号	四号	三号	二号

3.11 成品外观质量

3.11.1 成品质量应符合 GB/T 2664、GB/T 2666 一等品要求。

3.11.2 上衣胸部、领子、腰身缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置至少 12h 后，才可整叠包装。产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表10 外观质量

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

3.12 安全性能

应符合GB 18401中C类要求。

4 检验规则

检验规则应符合 GB/T 22701 和本文件要求的规定。

5 包装、运输、贮存

5.1 服装整烫后，一套挂一衣架，装入包装袋内，具体要求按订购合同约定执行。

5.2 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 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)
毛涤混纺哔叽技术要求

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		2/2 右斜纹
线密度/tex	经向	12.5×2 (80Nm/2)
	纬向	12.5×2 (80Nm/2)
密度/(根/10cm)	经向	398
	纬向	325
纤维含量/%	羊毛	60
	聚酯纤维	20
	弹性纤维	9
	莱赛尔	10
	导电纤维	1

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
幅宽/cm		152 -2	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m²)		196 ±10	FZ/T 20008
毛纤维含量/%		60 -3	GB/T 2910
断裂强力/N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力/N	经向	≥20	GB/T 3917.2
	纬向	≥15	
弹性伸长率/%	纬向	≥7	FZ/T 70005
静态尺寸变化率/%		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1 (C法)
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~+1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~+1.5	GB/T 17031.2
电荷面密度/(μC/m²)	初始	≤2.0	GB/T 12703.2
	洗 50 次	≤3.0	
汽蒸尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形/级		≥3	GB/T 26382 附录 B
褶裯持久性/级		≥3	FZ/T 20022

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定，除耐光色牢度外，其他允许一项低半级。

表A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级		≥5	GB/T 8427（方法3）
耐洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐干洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 5711
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色		

附 录 B
(规范性)
防静电涤纶斜纹布技术要求

B.1 规格

规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 规格

项目		标准值
线密度/tex		经纱7.6×纬纱8.7
密度/（根/10cm）	经向	610
	纬向	370
纤维含量/%		100%聚酯纤维

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~+1.2	GB/T 17031.1
	纬向	-1.2~+1.2	GB/T 17031.2
单位面积质量/（g/m²）		≥80	GB/T 4669
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2（70N定负荷）
电荷面密度/（μC/m²）		≤5	GB/T 12703.2

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
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921(C3)
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色		

附 录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 材料规格

规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 规格

项 目		标准值
织物组织		1/1
线密度/tex		13tex×13tex
纤维含量/%	聚酯纤维	80
	棉	20

C.2 物理性能

物理性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
单位面积质量/ (g/m ²)		≥100	GB/T 4669
密度/ (根/10cm)	经向	≥430	GB/T 4668
	纬向	≥290	
撕破强力/N	经向	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
水洗尺寸变化率/%	经向	≥-1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (5M) GB/T 8630
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	≥-1.5	GB/T 17031.2 (150℃±2℃, 20s)
	纬向	≥-1.5	

附 录 D
(规范性)
针刺绒、领里呢技术要求

D.1 针刺绒技术要求

D.1.1 针刺绒外观质量

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

表F.1 外观质量

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

D.1.2 针刺绒物理性能

针刺绒物理性能应符合表D.2规定。

表F.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
幅宽/cm		≥88	GB/T 4666
单位面积质量/（g/m²）		100±10	GB/T 24218.1
厚度/mm		0.9±0.1	GB/T 24218.2
断裂强力/N	纵向	≥150	GB/T 24218.3
	横向	≥70	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5～+1.5	FZ/T 01084
	横向	-1.5～+1.5	
干洗尺寸变化率/%	纵向	-2.0～+2.0	FZ/T 01083
	纵向	-1.2～+1.2	
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5～+1.5	FZ/T 01082
	横向	-1.5～+1.5	
2 次水洗后外观变化		无明显变化	—
5 次水洗后外观变化		无明显变化	—

D.2 领底呢物理性能

领底呢物理性能应符合表D.3规定。

表F.3 物理性能

项目	标准值	试验方法
幅宽/cm	98.0	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m ²)	180±10	GB/T 24218.1
厚度/mm	1.1±0.1	GB/T 24218.2
折痕回复角(纵+横)/度	≥200	GB/T 3819

表F.3 物理性能(续)

项目		标准值	试验方法
断裂强力/ (N/5cm×10cm)	纵向	≥100	GB/T 24218.3
	横向	≥100	
弯曲长度/cm	纵向	3.7~6.0	GB/T 18318.1
	横向	2.7~5.0	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5~+1.5	FZ/T 01084
	横向	-1.5~+1.5	
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5~+1.5	FZ/T 01082
	横向	-1.5~+1.5	
2 次水洗后外观变化		无明显变化	—

附 录 E
(规范性)
粘合衬技术要求

E.1 粘合衬的材料规格

规格性能指标应符合表 E.1 规定。

表E.1 规格、性能指标

项目		标准值				试验方法
		T2237-068	T2237-050	TC2133—070	TC2133—166	
幅宽/cm		≥122	122±2	92±2	—	GB/T 4666
质量/（g/m ² ）		68±4	48±2	70±5	166±5	GB/T 4669
基布材料		涤纶	涤纶	涤棉	涤棉	—
热熔胶种类		PA+PES	PA	PA	PA+PES	—
目数/目		—	CP90	22	17	—
涂布量/（g/m ² ）		15±3	10±3	16±3	20±3	FZ/T 01081
纱支	经向	84dtex/48F	55.5/48f	13tex	27tex	FZ/T 01093
	纬向	110dtex/48F	55.5/48f	13tex	27tex	
密度/（根/10cm）	经向	—	275±5	240±6	240±8	GB/T 4668
	纬向	—	197±5	158±6	215±8	
剥离强力/（N/2.5cm）		≥12	≥7	≥10	≥7	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率/%	经向	≥-2.5	-1.5~+1.5	≥-1.5	-1.5	FZ/T 01084 （衬+服装面料）
	纬向	≥-2.0				
水洗外观变化（5次）/级		≥4	≥4	≥4	≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化（2次）/级		≥4	≥4	≥4	≥4	FZ/T 01083
干热尺寸变化率/ %	经向	≥-1.5	-1.5~+1.5	-1.5	-1.5	FZ/T 01082 （衬+服装面料）
	纬向	≥-1.3				
甲醛含量/（mg/kg）		≤100	≤75	≤300	≤300	GB/T 2912.1
粘合后热熔胶正面渗料		不允许				观察
注 1：干热尺寸变化率试验 TC2133-070 采用“衬+领底呢”方式，其他粘合衬采用“衬+服装面料”方式。						
注 2：压烫条件（参考）：T2237-068 溶胶温度为 120℃～130℃，压力为 1.5bar～2.5bar，持续时间为 15s～18s； TC2133-166 温度为 135℃～145℃，压力为 1.5bar～2.5bar，持续时间为 15s～18s； TC2133-070 温度为 140℃～145℃，压力为 1.5bar～2.5bar，持续时间为 15s～18s。 T2237-050 温度为 120℃～130℃，压力为 1.5bar～2.5bar，持续时间为 15s～18s。						
注 3：其中 TC2133-070 测试剥强用材料为领底呢。						
注 4：水洗尺寸变化试验 TC2133-070 采用“衬+领底呢”，其他粘合衬试验采用“衬+服装面料”压烫后再洗涤方法，洗涤方法采用 GB/T 8629-2017 的 4N 程序。						

附 录 F
(规范性)
黑炭衬技术要求

F.1 规格

黑炭衬、马尾衬、弹袖衬的规格应符合表F.1规定。

表F.1 规格

项目		黑炭衬	马尾衬	弹袖衬	试验方法
线密度/tex	经向	18	18	18	GB/T 29256.5
	纬向	83.3	100	100	
纤维含量/%	毛	29.5 -4	20 -4	29 -4	FZ/T 01026
	粘胶	—	52	33	
	棉	29.0 -4	24 -4	26 -4	
	聚酯纤维	41.5	4	12	
单位面积质量/(g/m ²)		≥170	≥160	≥180	GB/T 4669
幅宽/cm		150	150	150	GB/T 4667

F.2 物理性能

黑炭衬、马尾衬、弹袖衬的规格应符合表F.2规定。

表F.2 物理性能

项目		标准值			试验方法
		黑炭衬	马尾衬	弹袖衬	
密度/(根/10cm)	经向	240±10	185±10	244±10	GB/T 4668
	纬向	140±10	130±10	144±10	
缓折痕回复角(经+纬)/度		≥250	≥230	≥270	GB/T 3819
弯曲长度/cm	经向	≥1.5	≥2.5	≥2.0	GB/T 18318
	纬向	≥3.5	≥5.5	≥3.5	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0~+1.0			GB/T 8631
	纬向				
干洗尺寸变化率/%	经向	-2.0~+1.0			FZ/T 01083
	纬向				

附 录 G
(规范性)
垫肩技术要求

G.1 结构

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

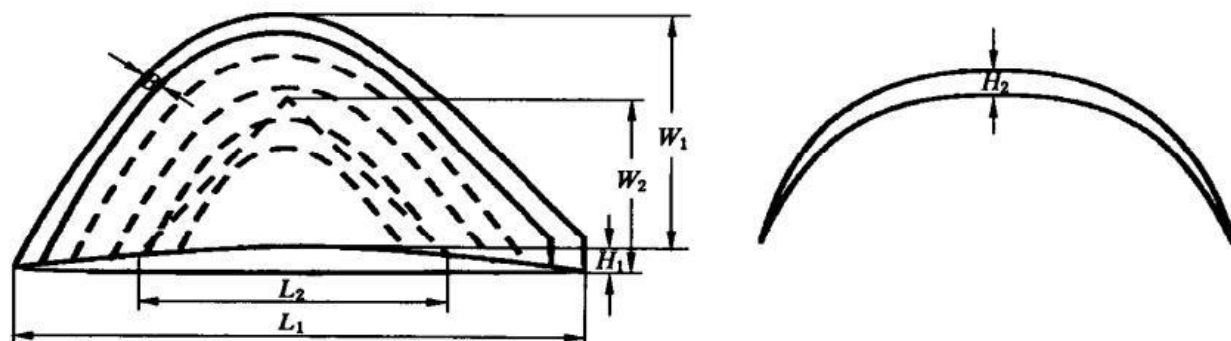
G.2 规格尺寸

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

表G.1 规格尺寸

单位为毫米

部位名称	规格				极限偏差
	1 号	2 号	3 号	4 号	
垫肩长, L1	270	270	250	230	±5
垫肩宽, W1	135	135	125	115	±5
中心厚度, H2	10	8	8	8	±1
中心凹度, H1	20	20	20	20	±2
黑炭衬长, L2	150	150	130	110	-5
黑炭衬宽, W1	70	70	60	50	-5
表层与底层边距, B	15	15	15	15	±5



图G.1 测量方法

G.3 材料要求

针刺棉芯垫肩材料规格应符合表G.2的规定。

表G.2 材料要求

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