

# 团 体 标 准

T/GDTEX ××—2021

## 中山装

Chinese Tunic Suit

(征求意见稿)

2021-××-××发布

2021-××-××实施

广东省纺织协会 发布  
中山市纺织工程学会



## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本文件由中山市纺织工程学会提出。

本文件由广东省纺织团体标准技术委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件可登录广东省纺织协会网站下载。



## 引 言

中山装是由孙中山先生在1912年创制和倡导的一款中国人的礼服。其主要结构特点为立翻领、前襟对襟五粒扣，四个有袋盖的贴袋，袖口三粒扣，后片不破缝，分别代表了“严禁治国”、“五权宪法”、“以文治国”、“国之四维（礼、义、廉、耻）”、“三民主义”、“祖国民族统一之大义”的寓意。其在设计思想上兼具有中西服装的元素和特征，成为了中国服装史上一个划时代的文化符号。

当今，中山装作为中国人的一款标志性的礼服，具有特殊的地位，常常成为国内外设计师创作的源泉。并以此为创作理念在设计、材料、色彩等方面不断创新。中山装作为中华民族礼仪文化的载体，更彰显出“博爱、创新、包容、和谐”的新时代精神。

在继承传统的基础上，本文件立足于传统中山装制作技艺与当代科学技术的结合与发展。

关于中山装的英语表述，词典中有多种译法，本文件根据其含义和渊源，采用了“Chinese tunic-suit”，更能表述其原意和国际化的内涵。

# 中山装

## 1 范围

本文件规定了中山装的要求、检测方法、检验分类规则，以及标志、包装、运输和贮存等。

本文件适用于以麻、棉、桑蚕丝纯纺或交织混纺以及由毛、毛混纺及交织品、仿毛机织物为主要面料生产的中山装。不适用于14岁及以下婴幼儿及儿童穿着的服装。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1335.3 服装号型 儿童

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜与弓纬试验方法

GB/T 15557 服装术语

GB/T 16160 服装用人体测量的尺寸定义与方法

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

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/T 2668 单服、套装规格

GB/T 28460 马尾衬布

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第一部分 游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GA/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第二部分 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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分 纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液PH值得测定

GB/T 8170 数值修约规则及极限数值的表示和判定

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定

FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法

FZ/T 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定

FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 64001 机织黑炭衬

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

男女毛呢服装外观疵点样照

男女单、棉服装，男女儿童单服装外观疵点样照

男西服外观起皱样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

中山装 Chinese tunic suit

孙中山先生创制并推行的一款中式礼服，以封闭式立翻领、四个贴袋、倒“山”字型笔架盖、前襟五粒扣、袖口三粒扣为基本特征而演变的服装。又名中山服。

4 要求

#### 4.1 使用说明

按照GB/T 5296.4和GB 18401规定执行。

#### 4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按照GB/T 1335.1、GB/T 1335.3规定。

4.2.2 主要部位规格和成衣规格按照GB/T 1335.1、GB/T 1335.3、GB/T 2668和GB/T 16160中的有关规定自行设计。

#### 4.3 面料及辅料

##### 4.3.1 通用要求

面料和辅料均应符合GB/T 18401标准的有关规定。

##### 4.3.2 面料

按照国家有关纺织品面料的标准选用符合本标准质量要求的面料。

##### 4.3.3 里料

采用与面料性能、色泽相适应的里料，并符合国家有关里料的标准。

##### 4.3.4 辅料

4.3.4.1 衬布 采用与面料性能、色泽相适宜的衬料。

##### 4.3.4.2 垫肩

采用棉和化学纤维等材料，厚度适宜，回弹性好，垫肩外层包布弹力好，与面料相适宜。

##### 4.3.4.3 缝线

采用适合所用面辅料、里料质量的缝线，钉扣线应与钮扣的色泽相适宜；钉商标线应与商标底色相适宜；绣花线、珠边等装饰线按设计要求搭配。

##### 4.3.4.4 钮扣、附件

采用适合所用面料的钮扣和附件。钮扣和附件应光滑、耐用、经洗涤和整烫后不出现变形、变色、生锈、掉漆等现象。金属纽扣中铬、汞、镉、铜等重金属含量不超过国家标准。

#### 4.4 经纬纱向

4.4.1 前幅（身）经纱以搭门线为基准，不允许偏斜。

4.4.2 后幅（身）经纱以后中线为基准，偏斜不大于 0.2 cm。

4.4.3 袖子 经纱以前袖缝为准，大袖片偏斜不大于 0.8 cm，小袖片偏斜不大于 1.2 cm。

4.4.4 贴袋 经纱以搭门线为基准，左右对称，不允许偏差。



4.4.5 袋盖 与贴袋纱向一致，斜料左右对称。经纱以搭门线为准，不允许偏斜。

4.4.6 挂面 以门襟止口为准，不允许斜。

4.5 对条、对格

4.5.1 面料有明显条、格，条格在0.5 cm以上，对条、对格缝制规定按表1规定。不同面料拼接对条、格，按设计要求缝制。

表 1 对条、对格缝制规定

部位	对条、对格缝制规定
左右前身	条料对条、格料对横，互差不大 0.1 cm。
口袋与前身	口袋、前身条料对条、格料对格，互差不大于 0.1 cm。 袋盖、前身条料对条、格料对格，互差不大于 0.1 cm。
袖与前身	袖肘线以上条料拼接条，格料拼接格，互差不大于 0.1 cm。
背缝	后背不开缝时，条、格横向要水平，竖条要垂直，不可有歪斜。 后背开缝时，以领下为准，条左右对称，格横向对齐，互差不大于 0.1 cm。
后身与后领面	条料对条，互差不大于 0.2 cm。
袖子	条、格顺直，以袖山顶为准，两袖长互差不大于 0.3 cm。前后两片条格横格对齐，互差不大于 0.1 cm。
摆缝	袖窿下 10.0 cm 处，格料对横，互差不大于 0.1 cm。
领子	条格料左右对称，互差不大于 0.1 cm。

4.5.2 毛绒面料、倒顺毛、阴阳格、有方向性的图案原料，全身顺向一致。

4.6 拼接

面料、里料、口袋布、衬布不允许拼接。特殊设计除外。

4.7 色差

各部位面料色差不低于4-5级，套装中上装与下装色差不低于4级。不同颜色面料拼接色差不要  
求。里料各部位色差不低于4级。

4.8 外观疵点

4.8.1 成品各部位面料疵点允许存在程度按表2规定，成品各部位划分如图1所示。

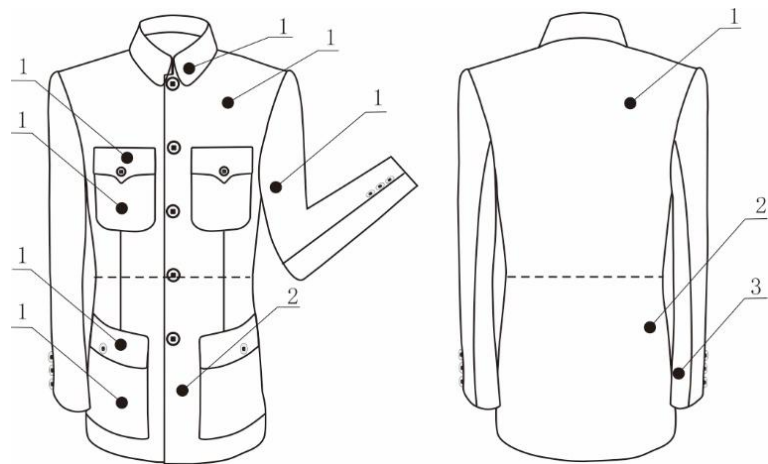


图1 成品各部位划分

图1的标引序号说明：

- 1 —— 领面、口袋、袋盖、前后衣片上腰节部分、大袖片，
- 2 —— 前后衣片下腰节部分，
- 3 —— 小袖片、挂面。

4.8.2 各部位疵点允许存在程度按表2规定。

表 2 各部位疵点允许存在程度

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1	2	3
纱疵	不允许	轻微，不明显，总长度<0.8 cm 或者总面积≤0.3 cm <sup>2</sup> ；明显不允许。	轻微，总长度<1.2 cm，或者总面积≤0.5 cm <sup>2</sup> ；明显不允许。
毛粒	1 个	≤3 个	≤5
条印、折痕	不允许	轻微，总长度<1.2 cm，或者总面积≤1.0 cm <sup>2</sup> ；明显不允许。	轻微，总长度<1.2 cm，或者总面积≤1.2 cm <sup>2</sup> ；明显不允许。
油污、水渍、色斑、锈斑	不允许	轻微，总面积≤0.3 cm <sup>2</sup> ，明显不允许。	轻微，总面积≤0.5 cm <sup>2</sup> ，明显不允许。
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许
注 1：各部位只允许一处存在以上程度的疵点问题。			
注 2：轻微疵点指直观上不明显，经仔细辨认才可看到疵点。明显疵点指直观上较明显，影响总体效果的疵点。			
注 3：其他外观疵点，视情况参照表中判定。			

4.9 缝制

4.9.1 各部位针距密度按表3规定。

表 3 各部位针距密度要求

项 目		针距密度	备 注
明暗线		3 cm ≥14 针	
包缝线		3 cm ≥17 针	
手工针		3 cm ≥11 针	肩缝、袖窿、领子≥12 针
绉缝线（人字、Z 字）		3 cm ≥6 针	胸衬、胸衬的省、协省
		3 cm ≥5 针	下节衬
三角针线		3 cm ≥6 针	肩头衬、门襟牵条
手拱止口/机拱止口		3 cm ≥12 针	
锁眼	细线	1 cm ≥13 针	20 tex 以下缝纫线
	粗线	1 cm ≥9 针	20 tex 以上缝纫线
钉扣	细线	每孔不少于 8 根线	20 tex 以下缝纫线
	粗线	每孔不少于 4 根线	20 tex 以上缝纫线。缠脚线与止口的厚度相适应。
装饰线（珠边线）	粗线	3 cm ≥7 针	线的粗细按设计要求选择。

4.9.2 缝制工艺线路顺直、整齐、牢固。主要表面缝制部位缩皱按《男西装外观起皱样照》规定，不低于 4-5 级。

4.9.3 一般部位缝份宽度不小于 1.0 cm，门襟止口缝份、开袋位缝份不小于 0.5 cm，领底缝份宽 0.3 cm。底边、袖口折边量为 4.0 cm，底边、袖口边里料耳皮量为 1.5 cm~2.0 cm，袖窿和摆份里料耳皮量为 2.0 cm。等参数起落针处应有回针。

4.9.4 上下线松紧适宜，无跳线、断线、脱线、连根线头，底线不得外露。

4.9.5 领子平服，领面松紧适宜。

4.9.6 绱袖圆顺、前后基本一致。袖窿、底边、袖口、挂面里口、摆缝等部位叠针牢固。

4.9.7 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。钮脚高低适宜，线结不外露。

4.9.8 商标、号型标志、耐久性标签位置端正、清晰准确。

4.9.9 各部位明线和链式线迹不允许跳针，明线不允许接线，其他缝纫线迹 50.0 cm 内不得有两处单跳或者连续跳针，不得脱线。

4.9.10 滚条、牵条要平服，宽窄一致。

#### 4.10 衬

##### 4.10.1 粘合衬

根据面料性能和工艺要求选用粘合衬的种类，各部位不允许有脱胶、渗胶以及起皱，面料表面不允许有沾胶。

## 4.10.2 前身衬

横纱配伍，与面料贴合牢固平服，松紧适宜，凹凸自然，下角内收。

## 4.10.3 胸衬

胸衬与前身胸肩缝、领窝、袖窿部位结构吻合，上下层平顺，服贴，整齐，衬与面料结合牢固，有弹性，凹凸势相适宜。马尾衬的毛发纤维不外露。采用绗缝工艺以正45°“Z”字或者“人”形缝制。行距为2.0 cm~3.0 cm。胸省采用绗缝工艺以“Z”字形缉缝，省尖圆顺，左右省道对称一致。

肩头衬采用三角针法与胸衬缝制固定。斜纱配伍，下边缘为弧形。

## 4.10.4 下节衬

下节衬采用“Z”字或者“人”字形绗缝工艺缝制，行距3.0 cm~4.0 cm，与面料贴合平服。

## 4.10.5 袖窿衬

选用与面料性能相适宜的棉布衬和机织黑炭衬组合成袖窿衬，使袖山外观饱满、圆顺。外口平齐肩缝，与衣袖相贴，缉缝线与袖窿缉线重叠，不可偏离。

## 4.11 口袋、袋盖

上袋、下袋、袋盖平服，口袋圆角大小一致，左右对称。上袋盖内侧明线对准第二个扣眼水平线，下袋盖的内侧明线对准第五个扣眼水平线。水平位置在前身的左右居中的位置。上袋、下袋的外侧比内侧高（上斜）1.0 cm。右搭门襟比里襟宽0.8 cm~1.0 cm。

袋布垫料全部包缝。袋口边滚边宽不大于0.4 cm，袋口两端打套结或回针。

## 4.12 规格偏差

成品各主要部位规格允许偏差按表4规定。

表4 成品各主要部位规格允许偏差

部位名称	允许偏差
衣长	±0.8 cm
胸围	±1.0 cm
腰围	±0.5 cm
臀围	±1.0 cm
袖长	±0.5 cm
领围	±0.3 cm
领宽	±0.1 cm
总肩宽	±0.3 cm
上、下口袋宽、高	±0.1 cm
上、下袋盖宽、高	±0.1 cm

4.13 外观质量

外观质量按表5规定。

表 5 外观质量要求

部位	质量要求
翻领领子	领面平服，领窝圆顺，成窝势，八字形，领底平服在一个平面上。领尖不翘，领尖左右对称，圆弧相同，关闭后成八字形。
立领领子	领面平服，领窝圆顺，成窝势，领底平服在一个平面上，左右对称。
止口	顺直、平挺，门襟不短于里襟。
前身	胸部挺括、左右对称，面、里、衬服帖，省道顺直。

表5 外观质量要求（续）

部位	质量要求
口袋、袋盖	口袋、袋盖左右大小一致、对称、高低一致，袋盖宽与袋口宽相适应，袋盖与前身的花纹、条格一致，条格对齐，偏差不大于 0.1 cm。上袋圆角大小一致。
后身	不开缝，平服。
肩	肩部平服，表面没有褶，肩缝顺直，左右对称。
袖	绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。

4.14 整烫外观

各部位熨烫平服，整洁、无烫黄、水渍、亮光。覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、及起皱，表面不允许有沾胶。

4.15 理化性能

成品的理化性能按表 6 规定。

表 6 成品的理化性能

项目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量			符合 GB/T 29862 规定		
甲醛含量			符合 GB 18401 规定		
PH 值					
可分解致癌芳香胺染料 （mg/kg）					
异味					
尺寸变化率（%）	干洗		衣长-0.8~+0.8，胸围-0.8~+0.8		
	水洗		衣长-1.2~+1.2，胸围-0.8~+0.8		
面料色牢度/级 ≥	耐干洗	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐水	变色	4	4	3-4

	耐皂洗	沾色	4	3-4	3
		变色	4	3-4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3
		湿摩擦	3-4	3	2-3
	耐光	浅色	4	3	3
		深色	4	4	3
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
里料色牢度/级 ≥	耐干洗	沾色	4	4	3-4
	耐皂洗	沾色	4	3-4	3

表6 成品的理化性能(续)

项目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度/级 ≥	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3-4	3
	耐干摩擦		4	3-4	3
装饰件和绣花线牢度/级 ≥	耐干洗	沾色	4		
	耐皂洗	沾色	4		
面料起毛起球/级 ≥	精梳（绒面）		3-4	3	3
	精梳（光面）		4	3-4	3-4
	粗梳		3-4	3	3
面料撕破强力/N ≥			10		
覆粘合衬部位剥离强度/N ≥			6		
接缝性能 ≤	面料缝子疵裂程度		0.6 cm		
	里料缝子疵裂程度		0.6 cm		
干洗后起皱级差/级			>4	≥4	≥3-4
注 1：耐湿摩擦色牢度、耐皂洗色牢度、水洗尺寸变化率和水洗后外观只适合考核使用说明中可水洗产品。					
注 2：非织造布粘合衬不考核覆粘合衬部位的剥离强度。					
注 3：疵裂试验结果出现织物滑脱、织物撕破或缝线断裂现象判定接缝性能不符合要求。					

## 5 检测方法

### 5.1 检测工具

#### 5.1.1 钢卷尺

#### 5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.1.3 男女毛呢服装外观疵点样照。

5.1.4 男女单、棉服装，男女儿童单服装外观疵点样照。

5.1.5 精梳毛织品起球样照（光面、绒面，GB/T 4802.1），粗梳毛织品起球样照（GB/T 4802.1）。

5.1.7 胸架。

## 5.2 成品规格测定

按GB/T 31907 服装测量方法规定，允许偏差按表4.12规定。

## 5.3 外观检验

5.3.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时也可采用北空昼光照明。

5.3.2 测定色差程度时，被测部位必须纱向一致，采用北空昼光照射，或用600 lx及以上等效光源。

入射光与被测物成45度角，观察方向与被测物大致垂直，距离60.0 cm目测，与GB/T 250样卡对比。

5.3.3 外观疵点允许存在程度测定时，距离60.0 cm目测，并与《男女毛呢服装外观疵点样照》、《男女单、棉服装，男女儿童单服装外观疵点样照》对比，必要时采用钢卷尺或直尺测量。

5.3.4 缝制按4.9规定，针距密度在成品缝纫线迹上任取3.0 cm测量（厚薄部位除外）。

5.3.5 外观质量采用目测法，必要时采用钢卷尺或直尺测量。

5.3.6 纱线纬斜程度测定按GB/T 14801规定。

5.3.7 对条对格采用目测方法，必要时用钢直尺测量，按4.5规定。

5.3.8 整烫外观采用目测观察方法按4.14判定。

## 5.4 理化性能测定

5.4.1 成品纤维含量按 GB/T 16988，GB/T 2910，GB/T 2911，FZ/T 01026，FZ/T 01048，FZ/T 01057 等的规定。

5.4.2 成品甲醛含量测定按 GB/T 2912.1 规定。

5.4.3 成品 PH 的测定按 GB/T 7573 规定。

5.4.4 成品异味的测定按 GB 18401 规定。

5.4.5 成品可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 规定，采用 GC/MS 内标法进行。

5.4.6 成品水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8430 规定，洗涤方法采用 7A 程序，干燥方法采用 A 法，试样数量为三件，结果取三件的平均值。

5.4.7 成品干洗尺寸变化率的测定按 FZ/T 80007.3 规定。

5.4.8 成品覆粘合衬部位剥离强度的测定按 FZ/T 80007.1 规定。

- 5.4.9 成品耐干洗色牢度测定按 GB/T 5711 规定。
- 5.4.10 成品耐皂洗色牢度测定按 GB/T 3921，采用试验条件 A（1），单纤维贴衬。
- 5.4.11 成品耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定，采用单纤维贴衬。
- 5.4.12 成品耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定。
- 5.4.13 成品耐光色牢度测定按 GB/T8420-2008 中方法（3）规定。
- 5.4.14 成品起毛球的测定按 GB/T4802.1 规定，与精梳毛织品起球样照（绒面、光面）（GB/T4802.1）、粗梳毛织品起球样照对比。绒面精梳毛织品起球次数 400 次，仿毛产品起毛气球压力与次数同精梳毛织品或粗梳毛织品。
- 5.4.15 成品的缝子疵裂程度取样部位按表 8 规定，测试方法按附录 A 规定。

表 8 成品的缝子疵裂程度取样部位

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25.0 cm
袖窿缝	后袖窿弯处
摆缝	袖窿处向下 10.0 cm
注：袖窿缝不考虑里料。	

- 5.4.16 成品的撕破强力的测定按 GB/T3917.2 规定。
- 5.4.17 尚未提及的理化性能测试取样部位，可按测试项目在成品上任意选取。

6 检验分类规则

6.1 检验分类

- 6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原材料或者工艺有重大改变时进行。
- 6.1.2 出厂检验项目按第 4 章规定，成品出厂检验规则按 FZ/T80004 规定。
- 6.1.3 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 质量等级划分规则

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。单件产品和批量产品均以缺陷数量及其轻重程度划分等级。

6.2.1 缺陷

单件产品不符合本文件规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合本文件和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分三类：



A) 严重缺陷:

严重降低产品的使用程度,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

B) 重缺陷

不严重降低产品的使用程度,不严重影响产品外观的缺陷,但较严重不符合本文件规定的缺陷,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和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

6.2.2 质量缺陷判定依据

质量缺陷的判定按表 9 的规定。

表9 质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	商标、耐久性标签不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不适应;使用说明内容不规范。	使用说明内容不正确。	使用说明内容缺项。
辅料	2	缝纫线色泽、色调与面料不相适应,钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不相适应。	—
锁眼	3	锁眼间距互差大于 0.2 cm; 偏斜大于 0.2 cm, 纱线绽出。	跳线; 开线; 毛漏; 漏开眼。	—
钉扣及附件	4	扣与眼位互差大于 0.2 cm (包括附件等); 钉扣不牢。	扣与眼位互差大于 0.4 cm (包括附件等)。	钮扣脱落(包括附件等); 金属扣锈蚀。
经纬纱向	5	纬斜超过本文件规定的 50% 及以内。	纬斜超过本文件规定的 50% 以上。	—
对条、对格	6	对条对格超过本文件规定 50% 及以内。	对条对格超过本文件规定 50% 以上。	面料倒顺毛, 全身顺向不一致。
拼接	7	—	拼接不符合 4.6 规定	—
色差	8	表面部位色差不符合本文件规定的半级以内; 衬布影响色差低于 4 级。	表面部位色差超过本文件规定半级以上; 衬布影响色差低于 3-4 级。	—
外观疵点	9	2、3 号部位超过本文件规定。	1 号部位超过本标准规定。	破损等严重影响使用和美观。

表9 质量缺陷判定依据 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
针距	10	低于本文件规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本文件规定 2 针以上。	—
规格允许偏	11	规格超过本文件规定 50% 及以内。	规格超过本文件规定 50% 以	规格超过本文件规定

差			上。	100%及以上。
外观及缝制质量	12	—	—	衣领、前幅、肩部脱胶、渗胶、起皱。
	13	领子、领面、衬、里松紧不适宜，表面不平服。	领子、领面、里、衬松紧明显不适宜，不平挺。	—
	14	领口不顺直；领子止口反吐。	—	—
	15	领尖左右不一致，领尖圆角左右互差大于 0.2 cm，领豁口左右明显不一致。	—	—
	16	领窝不平服、起皱；绱领（领肩缝对比）偏斜大于 0.5 cm。	领窝严重不平服、起皱明显。	—外观及缝制质量
	17	领翘不适宜，领外缘松紧不适宜，底领外露。	领翘严重不适宜，底领外露 0.2 cm 以上。	—
	18	肩缝不顺直；不平服。	肩缝严重不顺直；不平服。	—
	19	两肩宽窄不一致，互差大于 0.3 cm。	两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm。	—
	20	胸部不挺括，左右不一致；腰部不平服；省位左右不一致。	胸部严重不挺括，左右不一致，腰部严重不平服。	—
	21	口袋左右高低互差大于 0.2 cm，前后互差大于 0.4 cm。	口袋左右高低互差大于 0.3 cm，前后互差大于 0.8 cm。	—
	22	袋盖长短、宽窄互差大于 0.2 cm；口袋不平服，不顺直；嵌线不顺直，宽窄不一致；袋角不整体，上袋圆角大小互差大于 0.2 cm。	袋盖小于袋口（贴袋）0.3 cm（一侧）或小于嵌线；袋布垫料毛边无包缝。	—
	23	门襟、里襟不顺直，不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	—
	24	门襟长于里襟，中山装大于 0.3 cm，大衣大于 0.5 cm；里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。	—	—
	25	眼位距离偏差大于 0.4 cm；眼与扣位偏差大于 0.4 cm；扣眼歪斜；眼大小互差大于 0.2 cm。	—	—
	26	底边明显宽窄不一致；里料底边明显宽窄不一致。	里料短，面明显不平服；里料长，明显外露。	—
	27	绱袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.2 cm；袖子起吊，不顺。	绱袖明显不圆顺；两袖前后不一致大于 1.8 cm；袖子明显起吊，不顺。	—

表9 质量缺陷判定依据（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	28	两袖长比互差大于 0.5 cm；两袖口对比互差大于 0.3 cm。	两袖长比互差大于 0.8 cm；两袖口对比互差大于 0.5 cm。	—

	29	后背不平，起吊。立领中山装开叉不平服、不顺直；开叉止口明显搅豁；开叉长短互差大于 0.2 cm。	后背严重不平，起吊。	—
	30	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针（30.0 cm 内有 2 个单跳针按连续跳针计算）。	表面部位有毛、脱、漏；缝份小于 0.6 cm；链式缝迹跳针 1 处。	表面部位有毛、脱、漏；严重影响使用和美观。
	31	有叠线部位漏叠 2 处（含 2 处）以下，衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过 2 处。	—
	32	明线宽窄、弯曲。 珠边线弯曲、跳线、漏针。	明线接线；珠边线接线。	—
	33	滚条不平服、宽窄不一直；腰节以下活里没包缝。	—	—
	34	轻度污渍，熨烫不平服；有明显水花、亮光；表面有大于 1.3 cm 的连根线头 3 根及以上。	有明显污渍，污渍面积大于 1.8 cm <sup>2</sup> ；水花大于 3.5 cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍面积大于 3.0 cm <sup>2</sup> ；烫黄等严重影响使用和美观。
<p>注 1：以上缺陷按序号，检验时累计计算。</p> <p>注 2：丢工为重缺陷，缺件为严重缺陷。</p> <p>注 3：理化性能一项不合格即为该抽检批不合格。</p> <p>注 4：本规则中未涉及到的缺陷，可根据相似缺陷酌情判断。</p>				

6.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

- 500 件及以下，抽验 10 件；
- 500 件以上至 1000 件（含 1000 件），抽验 20 件；
- 1000 件以上抽验 30 件。

理化性能抽样 4 件。

6.4 判定规则

6.4.1 单件产品外观质量等级判定见表 10。

表10 单件产品外观质量等级判定

项目	严重缺陷数目	重缺陷数目	轻缺陷数目
优等品	0	0	≤2
一等品	0	0	≤4
	0	≤1	≤2
合格品	0	0	≤6
	0	≤1	≤3

表10 单件产品外观质量等级判定（续）

项目	严重缺陷数目	重缺陷数目	轻缺陷数目
不合格品	0 0 ≥1	0 ≥2 0	>6 0 0
注：不合格品，即有 1 项严重缺陷，或者 1 项重缺陷，或者 4 项以上轻缺陷均为不合格产品。 说明不能出厂，要返工处理或者作废品，销毁。			

#### 6.4.2 批量产品外观质量等级判定

优等品批：不含不合格品，理化性能测试全部达到优等品，外观样本中优等品数≥93%，一等品和合格品数≤7%。

一等品批：不含不合格品，理化性能测试全部达到一等品，外观样本中一等品数≥90%，合格品数≤10%。

合格品批：理化性能测试全部达到合格品，外观样本中一等品数≥90%，不合格品数≤10%。（不含严重缺陷的不合格品）。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时，执行低等级判定。

6.4.3 抽验中各外观批量判定数符合标准规定，为判定合格的等级品出厂。

6.4.4 抽验中各外观批量判定数不符合标准规定时，应进行第二次抽验，抽验数量增加一倍，如仍不符合标准规定，应全部返修或者降等。

### 7 标志、包装、运输和贮存

产品的标志、包装、运输和贮存按照 FT/T 80002 执行。

## 参 考 文 献

- [1] 王文斌. 服装制作工（中级 高级 技师）[M]. 北京：中国劳动社会保障出版社 2006.
  - [2] 张明德. 服装缝制工艺[M]. 北京：高等教育出版社，2005.
  - [3] 杨春鹏主编. 中山装制作技艺[M]. 北京：中国轻工出版社，2017.
-