



# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 255—2022

代替 GA 255—2009

## 警服 长袖制式衬衣

Police uniform—Long-sleeve uniform shirt

2022-03-07 发布

2022-05-01 实施

中华人民共和国公安部 发布  
中国标准出版社 出版

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 产品分类 .....	2
5 要求 .....	2
5.1 标样 .....	2
5.2 样式 .....	2
5.3 号型与规格 .....	3
5.4 颜色 .....	8
5.5 色泽偏差范围 .....	9
5.6 材料 .....	9
5.7 工艺要求 .....	11
5.8 标志 .....	15
5.9 成品外观质量 .....	17
5.10 内在质量 .....	18
6 试验方法 .....	19
6.1 样式检验 .....	19
6.2 号型与规格检验 .....	19
6.3 颜色检验 .....	19
6.4 色泽偏差范围检验 .....	19
6.5 材料检验 .....	19
6.6 工艺要求检验 .....	19
6.7 标志检验 .....	19
6.8 成品外观质量检验 .....	19
6.9 内在质量检验 .....	20
7 检验规则 .....	20
7.1 检验分类 .....	20
7.2 检验项目 .....	20
7.3 缺陷分类及判定依据 .....	21
7.4 抽样规则 .....	24
7.5 判定规则 .....	24
8 包装、运输与贮存 .....	25
8.1 包装 .....	25
8.2 运输与贮存 .....	26
9 其他说明 .....	26
附录 A (资料性) 警服长袖制式衬衣主要生产设备 .....	27

## 前 言

本文件的全部技术内容为强制性。

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件自实施之日起代替 GA 255—2009《警服 长袖制式衬衣》，与 GA 255—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语和定义一章(见第 3 章)；
- b) 增加了标样的描述(见 5.1)；
- c) 增加了男款后片腰省(见 5.2,2009 年版的 4.1)；
- d) 更改了衣长、胸围、中腰围、下摆围、肩宽等规格尺寸(见 5.3,2009 年版的 4.2)；
- e) 将面料更改为精梳涤棉平纹布和精梳涤棉麻平纹布(见 5.6,2009 年版的 4.5)；
- f) 将铜质镀镍扣更改为不锈钢包铝钮扣(见 5.6,2009 年版的 4.5)；
- g) 增加了领尖插片(见 5.7.3)；
- h) 增加了领角加强衬(见 5.7.3)；
- i) 增加了肩缝、腰袖缝、后托肩缝及绱袖缝制定型免烫胶条工艺(见 5.7.3)；
- j) 更改了产品名称标志、号型标志、产品维护标志内容及缀钉位置(见 5.8.2,2009 年版的 4.9.3、4.9.4、4.9.5)；
- k) 更改了外观疵点内容及范围(见 5.9.1,5.10.1,2009 年版的 4.10.1)；
- l) 更改了试验方法的具体内容(见第 6 章,2009 年版的第 5 章)；
- m) 增加了检验分类(见 7.1)；
- n) 增加了检验项目(见 7.2)；
- o) 增加了缺陷分类的具体内容(见 7.3,2009 年版的第 6 章)；
- p) 增加了抽样规则(见 7.4)；
- q) 增加了出厂检验判定规则(见 7.5.3)；
- r) 增加了包装、运输与贮存的具体内容(见第 8 章,2009 年版的第 8 章)；
- s) 增加了其他说明(见第 9 章)；
- t) 更改了钉扣设备(见附录 A,2009 年版的附录 A)；
- u) 增加了袖窿、肩缝、腰袖缝定型等专用生产设备(见附录 A)。

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专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会(SAC/TC 561)归口。

本文件起草单位：公安部装备财务局、公安部特种警用装备质量监督检验中心、国家军需产品质量监督检测中心、江苏卡思迪莱服饰有限公司、山东盛世隆服饰有限公司、辛集市亿隆服饰有限公司、湖南省国锦湘安实业有限公司。

本文件主要起草人：徐丽艳、旗广宇、孙长林、黄领峰、孙京哲、吕辰、陈香桃。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2000 年首次发布为 GA 255—2000《警服 女长、短袖制式衬衣》；
- 2009 年第一次修订时并入了 GA 256—2000《警服 男长、短袖制式衬衣》，标准名称改为 GA 255—2009《警服 长袖制式衬衣》；
- 本次为第二次修订。

# 警服 长袖制式衬衣

## 1 范围

本文件规定了警服长袖制式衬衣的产品分类、要求、试验方法、检验规则、包装、运输与贮存。  
本文件适用于警服长袖制式衬衣的生产、检验和验收。

## 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 191 包装储运图示标志
- 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 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8629—2017 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 28466 涤纶长丝绣花线
- GA 250 警服号型
- GA 280 警用服饰 不锈钢包铝钮扣
- GA 284 警用服饰 肩扣
- GA 285 警用服饰 臂章
- GA 365 警服材料 精梳涤棉、涤棉麻平纹布
- GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣
- GA 732 警服材料 粘扣带
- GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
- QB/T 2250 单面白纸板

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**表面部位 surface site**

穿着后可见的部位。

### 3.2

**非表面部位 non-surface site**

里及表面翻转后可见的部位。

#### 4 产品分类

警服长袖制式衬衣产品按款式及用途分为：

- a) 男长袖制式衬衣(浅蓝色)；
- b) 男高级警官长袖制式衬衣(漂白色)；
- c) 女长袖制式衬衣(浅蓝色)；
- d) 女高级警官长袖制式衬衣(漂白色)。

#### 5 要求

##### 5.1 标样

经批准的警服长袖制式衬衣实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

##### 5.2 样式

男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣样式应符合图 1 及实物标样的规定,对讲机袷可根据需求选配。

女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣样式应符合图 2 及实物标样的规定,对讲机袷可根据需求选配。

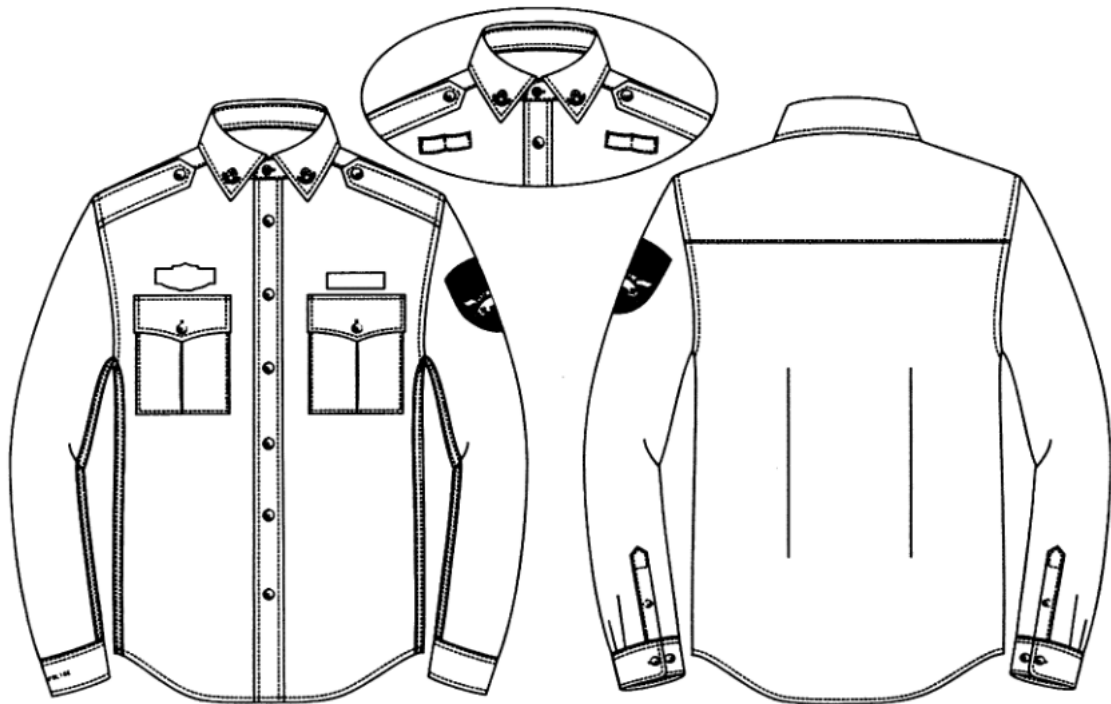


图 1 男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣样式

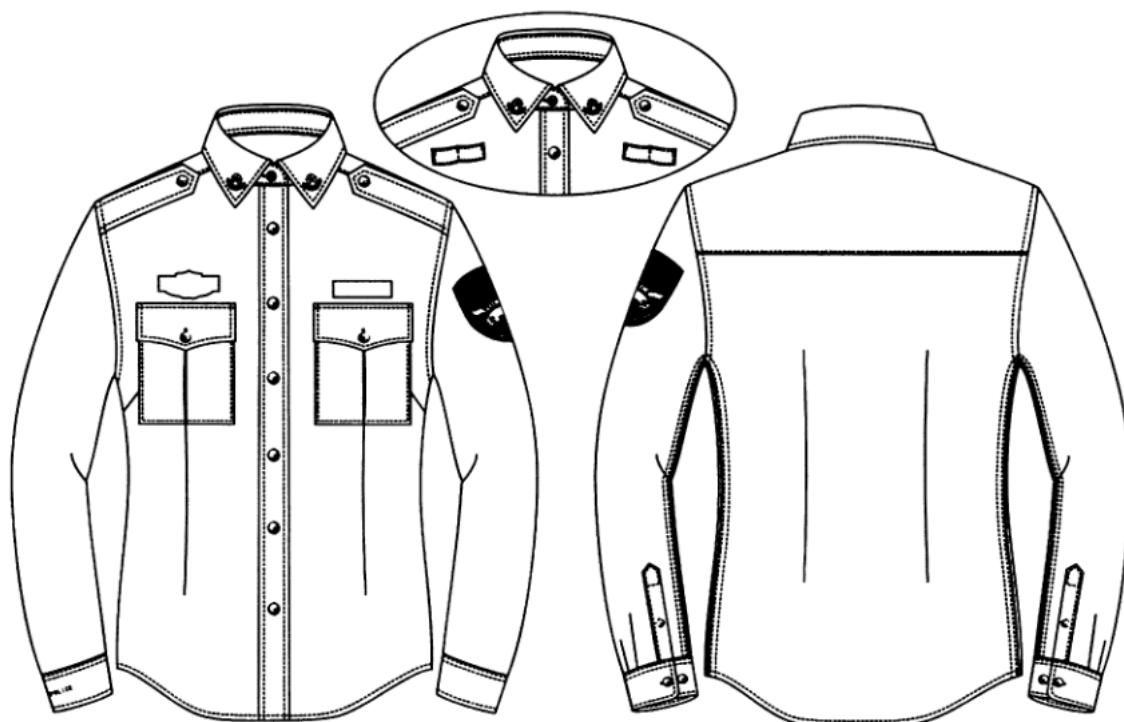


图2 女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣样式

### 5.3 号型与规格

5.3.1 警服长袖制式衬衣号型设置应符合 GA 250 的规定,采用 5.4 号型系列。A、B、C 体型中间体的主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差:男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣见表 1,女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣见表 2。

5.3.2 男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣规格尺寸测量部位见图 3,女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣规格尺寸测量部位见图 4。图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

5.3.3 男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣,女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣对称部位、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。

表 1 男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣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 系列档差	极限偏差 (±)
			175/90A	175/96B	175/100C		
3	1	前衣长*	75.0	75.0	76.0	2.0	1.0
	2	前胸宽	39.6	41.0	42.2	—	—
	3	胸围*	104.0	110.0	112.0	4.0	2.0
	4	中腰围	95.0	102.0	108.0	4.0	2.0
	5	下摆围	104.0	111.0	116.0	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0			—	0.3
	7	第七扣眼距底边	17.3			0.5	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.5			—	0.2

表 1 男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣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 系列档差	极限偏差 (±)	
			175/90A	175/96B	175/100C			
3	9	里襟折边宽	2.5			—	0.2	
	10	下摆折边宽	0.6			—	0.2	
	11	后衣长*	75.0	75.0	75.0	2.0	1.0	
	12	大肩宽*	46.6	47.4	48.2	1.2	0.7	
	13	后背宽	44.4	45.4	46.6	—	—	
	14	袖长*	61.5			1.5	0.7	
	15	袖根肥	20.4	21.5	22.4	0.7	0.5	
	16	袖头长	24.5	25.5	26.5	0.5	0.5	
	17	袖头宽	6.0			—	0.3	
	18	大袖衩条长	16.0			—	0.5	
	19	后过肩中宽	9.0			—	0.3	
	20	领长	41.0	43.0	44.0	1.0	0.5	
	21	座领前宽	2.5			—	0.2	
	22	领尖长	6.8			—	0.2	
	23	翻领后宽	3.8			—	0.2	
	24	座领后宽	2.8			—	0.2	
	25	肩袷前宽	3.2			—	0.3	
	26	肩袷后宽	4.2			—	0.2	
	27	肩袷长	12.5	13.5		—	0.3	
	28	胸袋盖长	12.2	12.5		—	0.2	
	29	胸袋盖中宽	5.8			—	0.2	
	30	胸袋盖侧宽	4.3			—	0.2	
	31	胸袋全长	14.0	14.5		—	0.3	
	32	胸袋布下宽	12.8	13.1		—	0.2	
	33	胸袋布长	12.5	13.0		—	0.2	
	34	胸袋暗裥宽	3.0			—	0.2	
	35	对讲机袷长	9.0			—	0.2	
	36	对讲机袷宽	3.0			—	0.2	
	肩袷长:胸围 90 以下为 12.5、92~100 为 13.5、102~110 为 14.5、112 以上为 15.5; 胸袋盖长:胸围 92 以下为 12.2、94~104 为 12.5、106 以上为 12.8; 胸袋全长:胸围 92 以下为 14.0、94~104 为 14.5、106 以上为 15.0; 胸袋布下宽:胸围 92 以下为 12.8、94~104 为 13.1、106 以上为 13.4; 胸袋布长:胸围 92 以下为 12.5、94~104 为 13.0、106 以上为 13.5。							
	* 为主要部位。							

表2 女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣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系列档差	极限偏差 (±)
			165/86A	165/88B	165/92C		
4	1	前衣长*	68.0	68.0	69.0	2.0	1.0
	2	前胸宽	35.4	36.0	37.2	—	—
	3	胸围*	94.0	96.0	100.0	4.0	2.0
	4	中腰围	84.0	86.0	92.0	4.0	2.0
	5	下摆围	99.0	102.0	108.0	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0			—	0.3
	7	第七扣眼距底边	15.4			0.5	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.0			—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5			—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6			—	0.2
	11	后衣长*	67.0	67.0	67.0	2.0	1.0
	12	大肩宽*	40.4	41.0	41.6	1.0	0.7
	13	后背宽	36.9	37.5	38.7	—	—
	14	袖长*	57.0			1.5	0.7
	15	袖根肥	19.1	19.5	20.2	0.7	0.5
	16	袖头长	23.0	23.5	24.5	0.5	0.5
	17	袖头宽	5.0			—	0.3
	18	大袖衩条长	12.5			—	0.5
	19	后过肩中宽	8.5			—	0.3
	20	领长	35.0	36.0	37.0	1.0	0.5
	21	座领前宽	2.3			—	0.2
	22	领尖长	6.6			—	0.2
	23	翻领后宽	3.6			—	0.2
	24	座领后宽	2.6			—	0.2
	25	肩袷前宽	3.2			—	0.2
	26	肩袷后宽	4.2			—	0.2
	27	肩袷长	12.5			—	0.3
	28	胸袋盖长	11.2			—	0.2
	29	胸袋盖中宽	5.5			—	0.2
	30	胸袋盖侧宽	4.0			—	0.2
	31	胸袋全长	13.0			—	0.3
	32	胸袋布下宽	11.7			—	0.2



表2 女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣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系列档差	极限偏差 (±)
			165/86A	165/88B	165/92C		
4	33	胸袋布长	11.5			—	0.2
	34	胸袋暗裯宽	3.0			—	0.2
	35	对讲机裯长	9.0			—	0.2
	36	对讲机裯宽	3.0			—	0.2
肩裯长:胸围84以下为11.5、86~94为12.5、96以上为13.5;胸袋盖长:胸围84以下为10.9、86~94为11.2、96以上为11.5;胸袋全长:胸围84以下为12.5、86~94为13.0、96以上为13.5;胸袋布下宽:胸围84以下为11.4、86~94为11.7、96以上为12.0;胸袋布长:胸围84以下为11.0、86~94为11.5、96以上为12.0。							
* 为主要部位。							

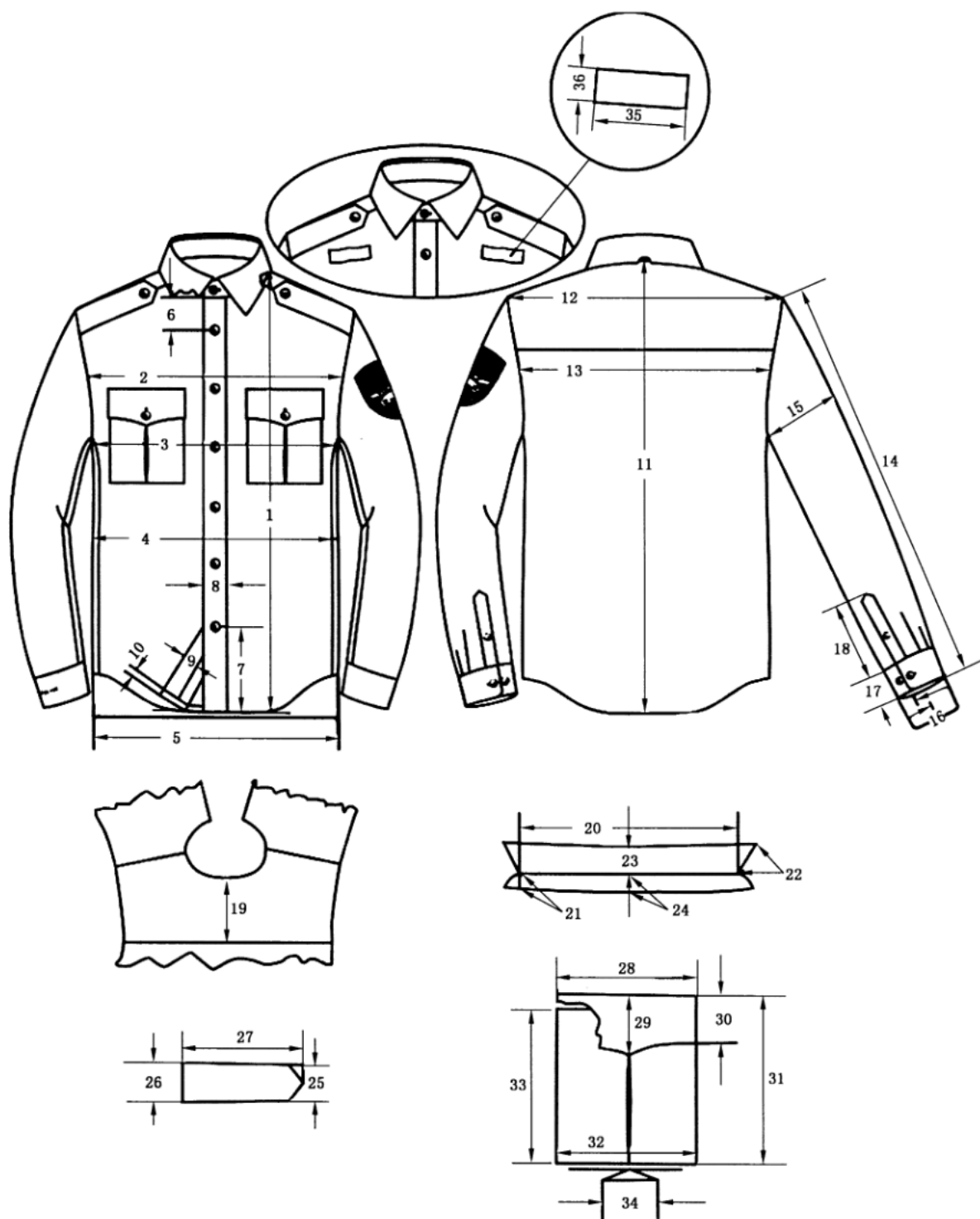


图3 男长袖制式衬衣、男高级警官长袖制式衬衣测量部位及编号示意图

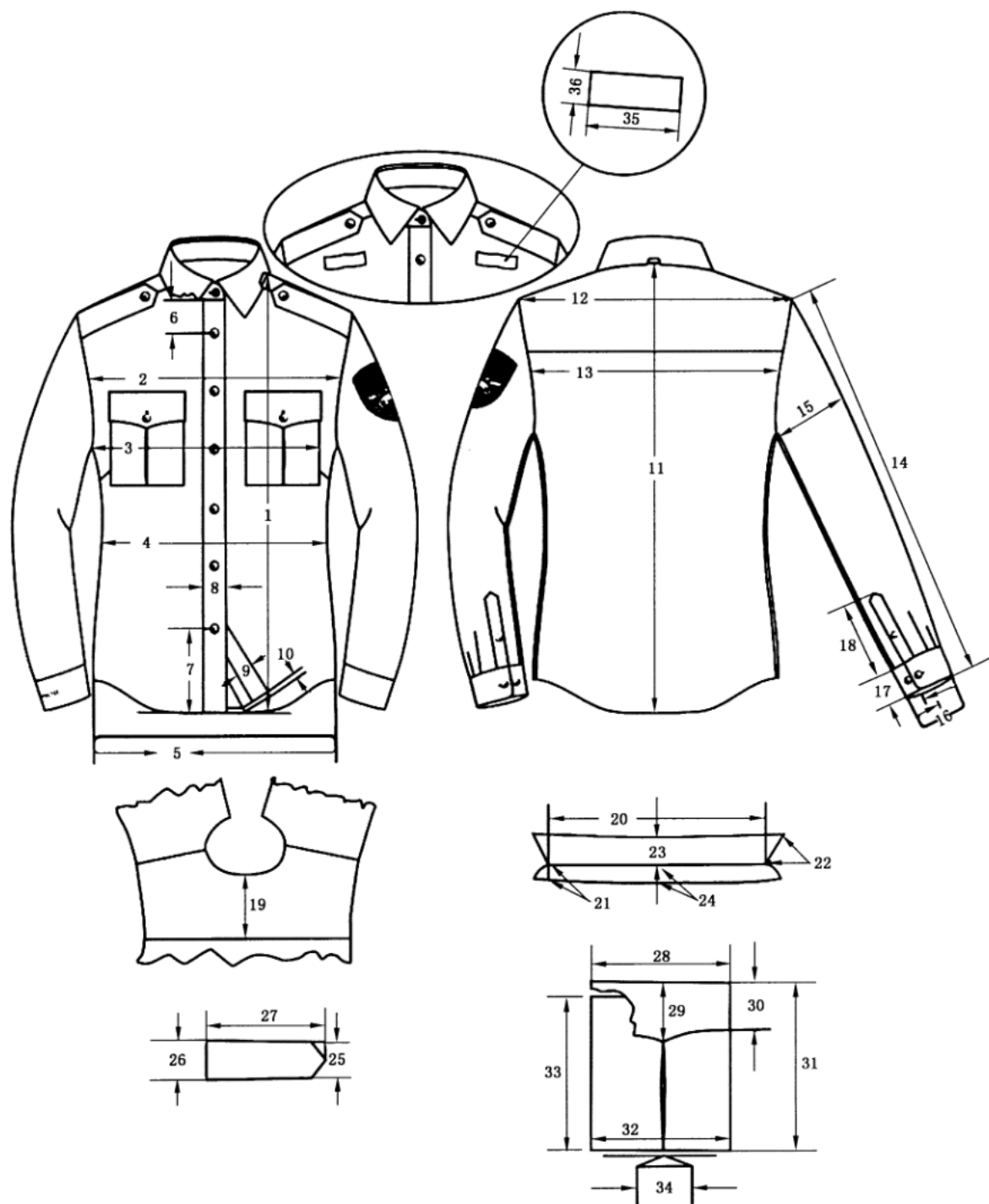


图4 女长袖制式衬衣、女高级警官长袖制式衬衣测量部位及编号示意图

#### 5.4 颜色

- 5.4.1 长袖制式衬衣面料颜色为浅蓝色，高级警官长袖制式衬衣面料颜色为漂白色，应符合材料标样。
- 5.4.2 长袖制式衬衣粘合衬颜色为本白色，高级警官长袖制式衬衣粘合衬颜色为漂白色。
- 5.4.3 缝纫、锁钉线的颜色与缝合部位颜色相匹配。
- 5.4.4 绣花线颜色为银灰色，应符合材料标样。
- 5.4.5 不饱和聚酯树脂纽扣、粘扣带的颜色与面料颜色相匹配。

## 5.5 色泽偏差范围

5.5.1 产品表面、非表面材料及表面服饰、配件颜色分别与材料标样对比,应大于或等于4级,绣花线颜色应大于或等于4-5级。

5.5.2 产品表面各部件对比,色差应大于或等于4-5级;非表面部位相同规格材料对比互差应大于或等于4级;缝纫、锁钉线颜色深于缝制部位。色差评定级别应符合GB/T 250的规定。

5.5.3 产品各部位对比,允许色差程度应符合表3的规定。

表3 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘衬部位与大身对比	≥4-5级
翻领里、座领里、袖开衩、过肩里、袋盖里、肩祥里、袖头里、护环垫布与表面部位;缝纫、锁钉线颜色与缝合部分	≥4级

## 5.6 材料

5.6.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

5.6.2 材料规格及用途应符合表4的规定。

表4 材料规格及用途

材料名称	标样编号	规格	执行标准	用途
精梳涤棉平纹布 (浅蓝色)	—	聚酯纤维80%、棉20%,含导电纤维	GA 365	长袖制式衬衣面、里料
精梳涤棉麻平纹布 (浅蓝色)	—	聚酯纤维70%、棉20%、大麻10%, 含导电纤维		
精梳涤棉平纹布 (漂白色)	—	聚酯纤维80%、棉20%, 含导电纤维		高级警官长袖制式衬衣 面、里料
精梳涤棉麻平纹布 (漂白色)	—	聚酯纤维70%、棉20%、大麻10%, 含导电纤维		
涤纶 缝纫线	浅蓝色	JFB4-01-7	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、锁眼
	漂白色	JFB4-01-8		高级警官长袖制式衬衣 缝纫、打结、环缝、锁眼
	浅蓝色	JFB4-01-2		钉扣
	漂白色	JFB4-01-3		高级警官长袖制式衬衣 钉扣
涤纶长丝绣花线	—	133dtex×2(120D×2)	GB/T 28466	领角、袖头刺绣标志
粘合衬	C1113-148	JFB1-11-7	GA 740	翻领衬、座领衬、肩祥 衬、袖头衬
	TC1113-088	JFB1-11-8		门襟衬、袋盖衬、领角加 强衬、对讲机祥衬

表 4 材料规格及用途(续)

材料名称		标样编号	规格				执行标准	用途
胶条	—	—	宽:8 mm				按实物标样	侧缝、袖缝定型
			宽:10 mm					肩缝、后过肩定型
			宽:12 mm					袖窿定型
肩扣	JFB3-02-2	短柄 $\phi$ 15 mm				GA 284	肩袷扣	
不锈钢包铝钮扣	—	$\phi$ 13 mm	竖柄		GA 280	GA 280	门襟、胸袋扣	
			横柄				袖头扣	
不饱和聚酯树脂钮扣	JFB3-04-4	浅蓝色 $\phi$ 10.2 mm				GA 731	领扣、袖衩扣	
	JFB3-04-5	白色 $\phi$ 10.2 mm					高级警官领扣、袖衩扣	
粘扣带 环面	漂白色	—	长:75 mm,宽:30 mm				GA 732	高级警官警号粘扣
	浅蓝色	—						警号粘扣
	漂白色	—	专用,长:75 mm					高级警官胸徽粘扣
	浅蓝色	—						胸徽粘扣
臂章	JFB4-12-2	高:104 mm,宽:93 mm				GA 285	左袖标识	
聚氯乙烯领尖插片	—	长:55 mm,宽:10 mm, 厚:0.23 mm~0.26 mm				按实物标样	支撑领尖	
产品标志	—	长:60 mm,宽:40 mm				按实物标样	—	
聚氯乙烯蝴蝶卡	—	厚:0.28 mm~0.35 mm				按实物标样	整叠包装固定领口	
聚氯乙烯支撑片	—	长:36 cm,宽:3.5 cm, 厚:0.28cm~0.35cm				按实物标样	整叠包装固定领内口	
聚碳卡子	—	长:4.0 cm,厚:0.3 cm				按实物标样	整叠包装固定用	
单面白纸板	—	优等 450 g/m <sup>2</sup> , 横向 使用	宽:22.5 cm,长:32.5 cm				QB/T 2250	整叠包装  底领支撑
			宽:3.0 cm					
			领长/cm	37 及 以下	38~ 42	43 及 以上		
			领条长/cm	29.0	34.0	39.0		

5.6.3 裁片纱向应符合表 5 的规定。

表 5 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面、里料	前片	经	前门襟边顺经纱	—
	后片	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面、里	经	下口边顺经纱	—
	袖片	经	经袖中线为准 1.0	左右对称

表5 裁片纱向(续)

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面、里料	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—
	座领里	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	—	—
	袋盖面	纬	上口顺纬纱	—
	袋盖里	纬	3.0	—
	门襟明贴边	经	—	—
	对讲机袷	经	—	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中心线为准 2.0	—
护环垫布	经、纬	2.0	左右纱向一致	
衬料	肩袷衬	经	1.0	—
	袋盖衬	纬	2.0	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	翻领衬	斜	40°~50°	—
	底领衬	斜	40°~50°	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—
	门襟衬	经	—	—
	领角加强衬	经	—	—

## 5.7 工艺要求

### 5.7.1 敷衬工艺

敷衬工艺要求应符合表6的规定。

表 6 敷衬工艺要求

单位为厘米

部位	要求	图示
翻领面、座领里、袖头面、袋盖面、肩袷面、门襟明贴边、对讲机袷面	<p>按图示敷衬。</p> <p>翻领面敷满衬一层,领尖打斜角,领角两端再敷加强衬一层;</p> <p>袋盖面、门襟明贴边面敷满衬一层;</p> <p>座领里、肩袷面、对讲机袷面表面部位敷净衬;</p> <p>袖头面上口净衬</p>	

## 5.7.2 针距

各种缝纫、锁钉针距应符合表 7 的规定。

表 7 针距要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	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/3 cm~13 针/3 cm	
链式线迹		12 针/3 cm~14 针/3 cm	不允许接线,留尾线不小于 1.5 cm,外露尾线应回折后用缝头压住
锁眼	0.5 cm 直眼	22 针/眼	尾结线头不小于 0.3 cm,毛纱清剪,扣眼美观,规整,牢固,不偏歪
	1.2 cm 直眼	36 针/眼	
	1.5 cm 直眼		
套结		42 针/结	结长按工艺要求,宽度 0.1 cm~0.15 cm
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1 cm~0.15 cm,反面可留尾线 0.5 cm~1.0 cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼,扣面图案端正,反面可留尾线 0.5 cm~1.0 cm

## 5.7.3 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表 8 的规定。

表 8 缝制工艺要求

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	明线反面上炕 0.1~0.2
	缂领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2,肩缝处反面夹上护环垫布
护环垫布	压护环垫布明线	0.6	明线一道	0.1	护环垫布宽 3.0,扣烫缝头后对折,三边压明线
	固定护环垫布	—	—	—	护环垫布宽中心线对准肩缝,肩缝眼居中向外 2.0~3.0,齐肩缝明线回针 3 道,连护环垫布一起扎住,回针长不大于 1.0
肩祥	钩压肩祥	0.8	明、暗线各一道或明线一道	0.5	不反吐
	缂肩祥	0.8	扎线一道	—	肩祥前侧距肩缝 1.6,前尖对肩缝后移 0.5
对讲机祥	扎对讲机祥	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝居中
	缂对讲机祥	—	明线一道 42 针套结	0.15	左、右身按标印,两端、祥中各扎线一道,扎线上端顺明线用套结机打结,齐上口打结三个,结长 1.0
胸袋	收腋下省(女)	—	扎线一道	—	前端收尖,缝头向上倒
	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.5	不反吐
	缂袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	袋盖尖对准袋布暗衲缝
	扎袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边净宽 1.7
	扎胸袋布暗衲	—	暗线各一道	—	暗衲缝距上端 3.0,下端 2.0 扎线
	缂袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎三角形封结,结宽 0.3,长齐袋口折边明线与袋布 0.1 明线重合向下扎线 1.0
前后身	钉胸徽、警号粘扣带环面	—	明线两周	0.2	袋盖长居中,齐袋盖上沿 0.2 为粘扣带下沿
	收腰省(女)	—	扎线各一道	—	前身腰省两端收尖,缝头倒向腰缝
	收腰省	—	扎线各一道	—	后身腰省两端收尖,缝头倒向腰缝



表 8 缝制工艺要求 (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	合压过肩	1.0	明线一道	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,胶条粘在身上,用肩缝、过肩定型机压烫定型
	合压肩缝	1.0	明线一道	0.1	反面上炕,明线扎在过肩上,后肩缝内齐边夹 1.0 胶条,胶条粘在身上,用肩缝、过肩定型机压烫定型
	缉门襟贴边	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,男左女右
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	缝头折净,男右、女左
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	缝头折净
袖子	缉臂章	—	明线一周	0.15~0.2	左袖山头向下男 7.0、女 6.0,臂章中线对准肩祥后侧,首尾回针重合不少于 2.0
	缉袖子	身 0.5, 袖子 1.6	双针双链一道	—	反面链式两线相距 0.8,上炕 0.1~0.2,扎住肩祥,缝头内齐边夹 1.2 胶条,胶条粘在身上,用袖窿定型机压烫定型,距过肩里 0.5~0.6,在袖窿处扎 1.2 胶条
	压袖窿明线	—	明线一道	0.8	明线压在身上
	包压腰袖缝	前身、袖 1.6, 后身、袖 0.8	双针双链一道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后身上,腋下袖身缝内齐边夹 0.8 胶条,用腰袖缝定型机压烫定型,腋下十字部位缝头错开
	扎袖头面里口线	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	小袖衩条净宽 1.0,明线反面上炕,开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	0.8	明线一道	0.1	大袖衩条净宽男 2.5、女 2.2,表面扣宝剑头,自袖口边转扎至宝剑头,距尖男 3.5、女 3.0 横向回针三道,反面折光
	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
标志	缉产品标志	0.8	—	—	掩襟里口,第七扣向下 3.0~5.0,产品名称一面朝外

## 5.7.4 锁钉

锁钉要求应符合表 9 的规定。

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
座领头	1.2	男左女右,领头宽取中,距边:男 1.4、女 1.2 横锁直眼一个	与眼对正,距领头边:男 1.7、女 1.5 钉扣一粒
胸袋	1.5	袋盖长取中,距尖 1.3 竖锁直眼一个	与眼对正,在袋布上钉扣一粒
肩袷	0.5	肩袷前宽取中,距尖 1.3 锁眼一个,与肩袷眼对正,身上锁眼一个	与眼对正,装扣一粒
门襟	1.5	男左女右,门襟贴边宽居中竖锁直眼六个,第二、第七扣眼按规格尺寸(以圆心计),中间均锁四个	与眼对正,里襟距边:男 1.7、女 1.5 钉扣六粒
袖头	1.5	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再钉扣一粒(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

## 5.8 标志

## 5.8.1 领角刺绣标志

领角刺绣标志图案中线对正领角平分线,边缘距领明线 0.1 cm~0.2 cm,左右对称。图案规格及式样应符合图 5 的规定,公差±2 mm,刺绣针形、针法应符合标样 JFB4-14-1 的规定。



图 5 领角刺绣图案

## 5.8.2 袖头刺绣标志

右袖头面上片宽取中,距侧边 4.0 cm,直绣“POLICE”标志,式样及规格按图 6 的规定,刺绣针形、针法应符合标样 JFB4-14-6 的规定。

单位为毫米



图6 袖头刺绣图案

5.8.3 产品标志

产品标志采用胶条印刷形式,印刷内容为产品名称、号型、面料成分、洗涤维护、承制方名称、生产日期,字颜色为黑色。标注内容应符合图7的规定。

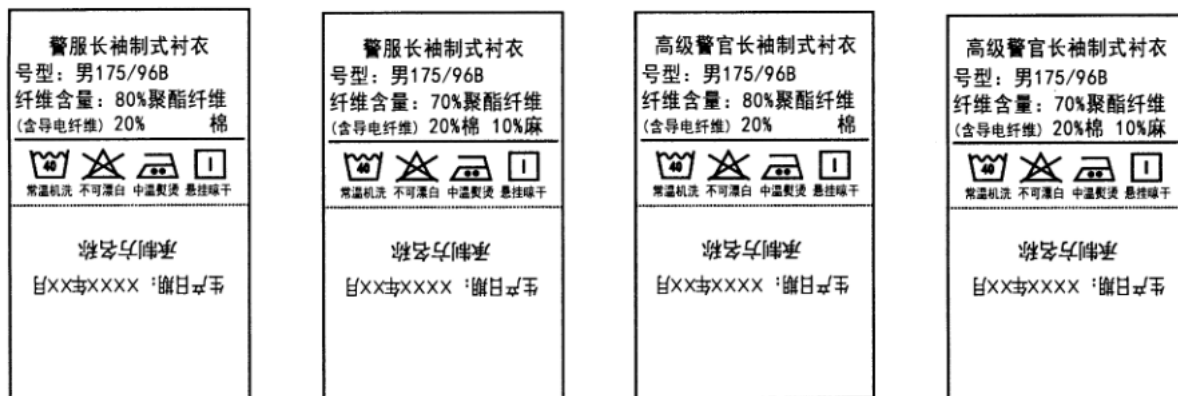


图7 产品标志

5.8.4 检验章

产品经出厂检验合格后应加盖检验章,加盖在图7的生产日期处,印色为浅蓝色,字迹应清晰、不沾色。

5.8.5 肩章号标志

在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号标志,字体为黑体,规格式样应符合图8的规定。印色为浅蓝色,字迹应清晰、不沾色。产品各号型加盖肩章号应符合表10的规定。

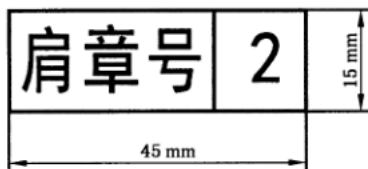


图8 肩章号标志

表10 产品各号型对应肩章号

单位为厘米

净胸围	男				女		
	112 以上	102~110	92~100	90 以下	96 以上	86~94	84 以下
肩章号	1 号	2 号	3 号	4 号	3 号	4 号	5 号

## 5.9 成品外观质量

## 5.9.1 外观疵点

产品表面部位外观疵点允许存在程度应符合表 11 的规定,成品部位划分按图 9 的规定。每个独立部位只准许一种允许存在程度内的疵点。非表面部位(门襟里、里襟里、领里、肩袷里、过肩里、袖头里、袋盖里、大袖袷里侧、小袖袷条)比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损、断经、断纬均不准许在任何部位使用。

表 11 外观疵点允许存在程度

疵点名称	各部位允许存在程度		
	0、1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于 1 倍粗纱 2 根	不准许	不影响外观	长不限
粗于 2 倍粗纱 3 根		长 4.0 cm 以内	长 6.0 cm 以内
粗于 3 倍粗纱 4 根		长 2.5 cm 以内	长 4.0 cm 以内
双纬		不影响外观	长不限
小跳花		6 个	不影响外观
经缩		长 4.0 cm、宽 1.0 cm 以内	不明显
纬密不均		不明显	不影响外观
颗粒状粗纱		不准许	不准许
经缩波纹		不准许	不准许
断经断纬 1 根		不准许	不准许
搔损		不准许	轻微
浅油纱		长 2.5 cm 以内	长 4.0 cm 以内
色档		轻微	不影响外观
轻微色斑(污渍)		(0.2×0.2)cm <sup>2</sup> 以内	不影响外观

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相似疵点执行。

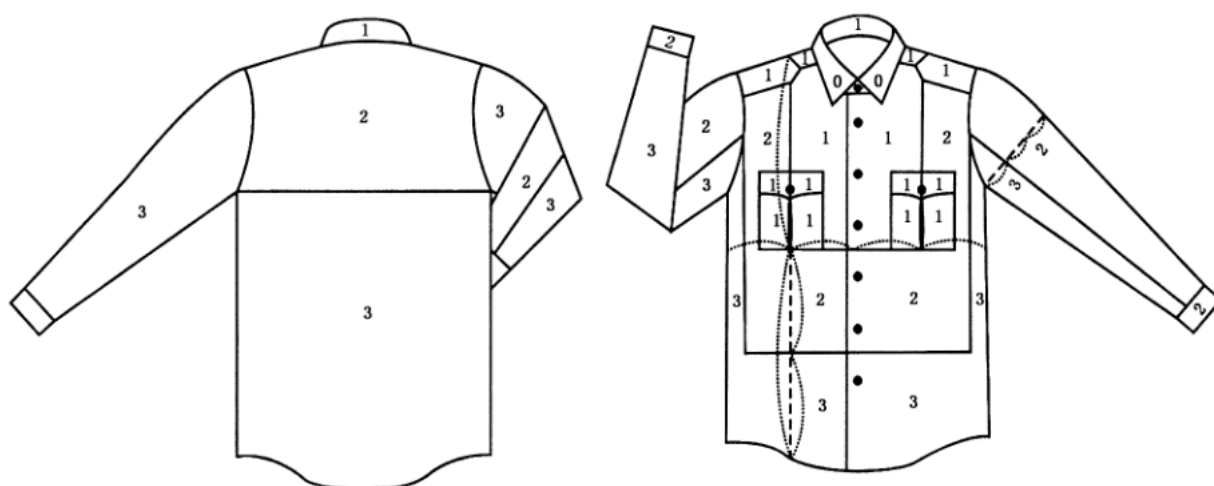


图9 部位划分

### 5.9.2 成品熨烫及外观要求

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。敷衬及夹粘胶条部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 12 的规定。

表 12 外观要求

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,面里松紧适宜,不反翘、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,端正,纱向顺直,左右对称
袖子	吃势均匀、圆顺,左右袖长短一致
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、平整、无斜绉
刺绣标志	刺绣位置准确,图案完整、端正、针脚整齐,针迹疏密均匀,无露底

### 5.10 内在质量

#### 5.10.1 材料内在质量

材料理化性能应符合表 4 中各材料执行标准的要求。

#### 5.10.2 成品内在质量

##### 5.10.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率为 $-1.5\% \sim +1.5\%$ 。

##### 5.10.2.2 洗后外观质量

成品洗后敷衬部位无起泡、脱胶,各部位的缝合线路无明显抽皱、起皱现象。

### 5.10.2.3 甲醛含量

成品甲醛含量小于或等于 75 mg/kg。

### 5.10.2.4 pH

成品 pH 为 4.0~8.5。

## 6 试验方法

### 6.1 样式检验

产品的样式以目视和手感进行检验,判定结果是否符合 5.2 及实物标样的规定。

### 6.2 号型与规格检验

各部位的成品尺寸用符合标准计量单位、精度以毫米为单位的普通量具进行检验,判定结果是否符合 5.3 的规定。

### 6.3 颜色检验

颜色检验对照材料标样,在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度大于或等于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。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 的规定。

### 6.4 色泽偏差范围检验

色泽偏差范围检验对照材料标样,在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度大于或等于 300 lx(相当于 40W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。色差级别评定按 GB/T 250 的规定执行,判定结果是否符合 5.5 的规定。

### 6.5 材料检验

材料检验对照材料标样,以目视、手感,符合标准计量单位、精度以毫米为单位的普通量具进行检验,判定结果是否符合 5.6 的规定。

### 6.6 工艺要求检验

工艺要求检验对照实物标样,以目视、手感,符合标准计量单位、精度以毫米为单位的普通量具进行检验,判定结果是否符合 5.7 的规定。

### 6.7 标志检验

标志检验对照实物标样,以目视、手感,符合标准计量单位、精度以毫米为单位的普通量具进行检验,判定结果是否符合 5.8 的规定。

### 6.8 成品外观质量检验

成品外观质量检验对照实物标样,以目视、手感,符合标准计量单位、精度以毫米为单位的普通量具进行检验,判定结果是否符合 5.9 的规定。

## 6.9 内在质量检验

### 6.9.1 材料内在质量

试验方法按该材料执行标准的规定进行检验,或承制方提供省级以上第三方检验机构出具的合格相关材料检验报告,判定结果是否符合 5.6 的规定。

### 6.9.2 成品内在质量

6.9.2.1 成品水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 的规定测试,按 GB/T 8629—2017 中 4N 洗涤程序,洗涤一次后的规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.1 的规定。

6.9.2.2 成品洗后外观质量按 GB/T 8629—2017 中 4N 洗涤程序,洗涤一次后的规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.2 的规定。

6.9.2.3 成品甲醛含量按 GB/T 2912.1 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.3 的规定。

6.9.2.4 成品 pH 按 GB/T 7573 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.10.2.4 的规定。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

7.1.1 成品检验分为型式检验和交收检验。

7.1.2 型式检验:当设计定型、首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时,应进行型式检验。

7.1.3 交收检验:产品生产完成后,出厂前的检验。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

7.2.1 型式检验:按第 5 章的规定全项检验。

7.2.2 交收检验:对抽检样品按 5.2~5.9 项目进行外在质量检验,在检验合格产品中随机抽取 5 件进行内在质量检验,检验项目应符合表 13 的规定。

表 13 检验项目

序号	检验项目	要求	试验方法	交收检验
1	样式	5.2	6.1	●
2	号型与规格	5.3	6.2	●
3	颜色	5.4	6.3	●
4	色泽偏差范围	5.5	6.4	●
5	材料	5.6	6.5	●
6	工艺要求	5.7	6.6	●
7	标志	5.8	6.7	●
8	成品外观质量	5.9	6.8	●

表 13 检验项目 (续)

序号	检验项目		要求	试验方法	交收检验
9	内在质量	耐光色牢度	5.6.2	6.9.1	●
10		耐汗渍色牢度	5.6.2	6.9.1	●
11		聚酯纤维横截面形态	5.6.2	6.9.1	○
12		纤维含量	5.6.2	6.9.1	●
13		透气性	5.6.2	6.9.1	○
14		洗后滴水扩散时间	5.6.2	6.9.1	○
15		撕破强力	5.6.2	6.9.1	●
16		不锈钢包铝钮扣扣柄抗拉强力	5.6.2	6.9.1	○
17		不锈钢包铝钮扣洗后耐盐雾	5.6.2	6.9.1	●
18		成品水洗尺寸变化率	5.10.2.1	6.9.2.1	●
19		成品洗后外观质量	5.10.2.2	6.9.2.2	●
20		成品甲醛含量	5.10.2.3	6.9.2.3	●
21		成品 pH	5.10.2.4	6.9.2.4	●
22		包装	整叠方法	8.1.1	观察
23	包装袋标识		8.1.2	观察	○

注：●为必检项目，○为选检项目。

### 7.3 缺陷分类及判定依据

单件产品不符合第 5 章规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品外观及性能的影响程度,缺陷分成轻缺陷、重缺陷、严重缺陷三类。质量缺陷判定依据见表 14。

表 14 缺陷分类及判定依据

序号	检验项目		要求	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	外在质量	样式	5.2	—	非表面部位与标准不符	表面样式与标准不符
2		规格尺寸	5.3	a) 主要部位超出极限偏差小于或等于 50%； b) 非主要部位超出极限偏差大于 50%，小于 100%	a) 主要部位超出极限偏差大于 50%，小于 100%； b) 非主要部位超出极限偏差大于或等于 100%，小于 200%	a) 主要部位超出极限偏差大于或等于 100%； b) 非主要部位超出极限偏差大于或等于 200%



表 14 缺陷分类及判定依据 (续)

序号	检验项目	要求	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷	
3	外在质量	对称部位互差	5.3	a) 主要部位尺寸互差大于或等于 0.5 cm, 小于 1.0 cm; b) 前身其他部位、部件左右对比互差大于或等于 0.5 cm; c) 领前宽左右对比互差大于或等于 0.3 cm; d) 门襟长于里襟大于或等于 0.4 cm 或里襟长于门襟大于或等于 0.3 cm; e) 袖头长左右对比互差大于或等于 0.3 cm; f) 绱领不平服, 绱领偏差大于或等于 0.5 cm	a) 主要部位尺寸互差大于或等于 1.0 cm, 小于 1.5 cm; b) 前身其他部位、部件左右对比互差大于或等于 0.8 cm; c) 领前宽左右对比互差大于或等于 0.5 cm; d) 门襟长于里襟大于或等于 0.8 cm 或里襟长于门襟大于或等于 0.6 cm; e) 袖头长左右对比互差大于或等于 0.5 cm; f) 绱领严重不平服, 绱领偏差大于或等于 1.0 cm	a) 主要部位尺寸互差大于或等于 1.5 cm; b) 前身其他部位、部件左右对比互差大于或等于 1.2 cm; c) 领前宽左右对比互差大于或等于 0.7 cm; d) 门襟长于里襟大于或等于 1.2 cm 或里襟长于门襟大于或等于 0.8 cm; e) 袖头长左右对比互差大于或等于 0.8 cm
4		颜色及色泽偏差范围	5.4 5.5	a) 明显部位线与面料部位对比低于 4 级; b) 绣花线与材料标样对比低于 4-5 级; c) 聚酯四眼扣、粘扣带颜色与材料标样对比低于 4 级	a) 明显部位线与面料部位对比低于 3-4 级; b) 绣花线与材料标样对比低于 4 级; c) 聚酯四眼扣粘扣带颜色与面料颜色不匹配	面料与标样对比色差低于标准规定
5		材料用途及下料	5.6	a) 辅料与标准不符, 对使用、制式、美观、坚固影响轻微; b) 辅料裁片纱向与标准不符; c) 非表面部位裁片纱向与标准不符, 对使用、制式无影响	a) 辅料与标准不符, 对使用、制式、美观、坚固有严重影响; b) 表面非主要部位裁片纱向与标准不符	a) 面料与标准不符; b) 表面主要部位裁片纱向与标准不符
6		敷衬	5.7.1	非表面部位轻度渗胶、敷衬稍有不平	a) 表面部位渗胶; b) 非表面部位未敷衬	a) 表面部位起泡; b) 表面部位未按工艺要求敷衬
7		针距	5.7.2	针距低于规定 2 针以下(含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
8		胶条	5.7.3	粘贴不顺直	胶条未粘合、褶皱、死褶	无胶条

表 14 缺陷分类及判定依据 (续)

序号	检验项目	要求	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷	
9	外在质量	5.7.3	a) 表面接线处明显双扎,大于或等于 1 cm; b) 起落针处无回针; c) 平缝 30 cm 处有两处单跳和连续跳针; d) 明线不到头; e) 领里不平或扭斜,面里松紧不适宜,翻领后端露底领; f) 前门襟、里襟不顺直,稍不平服,止口反吐; g) 袖袖不圆顺; h) 袖头、下摆宽窄不均、轻微打绉或不顺直; i) 明线部位轻微褶皱,线路不顺直; j) 缝头倒向反 k) 套活针数不符	a) 非表面线迹、单道线路开断线 2 针,0 号部位跳线、接线; b) 链式线迹 30 cm 处有两处单跳和连续跳针; c) 明线严重不规整; d) 领里严重不平或扭斜,领尖反翘; e) 前门襟严重不直、不平服; f) 袖袖明显褶皱或死褶; g) 袖头、下摆明显打绉,严重不顺直; h) 明线部位明显褶皱,线路严重不顺直; i) 翻领、门襟明线接线; j) 埋夹缝头里面部位毛漏 2 针以下(含 2 针); k) 未按规定使用专用设备	a) 表面明线、单道线路开断线 2 针以上; b) 表面部位开断线、影响使用; c) 埋夹缝头里面部位毛漏 3 针以上	
10			5.7.4	a) 锁眼毛纱、开刀不到位; b) 锁钉错位、偏斜; c) 扣面图案歪斜	a) 锁眼跳线、开线、毛漏; b) 锁眼尺寸小,影响使用; c) 钉扣不牢、脱落	未钉扣
11			5.8.1	针迹不整齐,轻度漏底,刺绣标志连线	严重漏底,刺绣不完整	—
12			5.8.2 5.8.3	a) 标志不清,尚可辨认; b) 标志歪斜,刺绣定位不准; c) 标志、包装标识内容与标准稍有差异	a) 标志不清,无法辨认号型; b) 标志钉错位置,刺绣标志位置严重不符; c) 标志规格、内容与标准不符; d) 无检验章	无标志
13			5.9.1	a) 2 号部位或 3 号部位超过本文件规定; b) 表面部位扎断纱 2 根; c) 表面部位针眼外露	a) 1 号部位超过本文件规定; b) 表面明显部位扎断纱 3 根~4 根	a) 0 号部位超过本文件规定; b) 表面部位扎断纱 5 根及以上; c) 表面部位破洞

表 14 缺陷分类及判定依据 (续)

序号	检验项目		要求	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
14	外在质量	污迹	5.9.1	a) 表面明显部位大于或等于 0.5 cm <sup>2</sup> , 不易看出; b) 表面非明显部位大于或等于 1 cm <sup>2</sup> , 不易看出; c) 非表面部位大于或等于 2 cm <sup>2</sup>	a) 表面明显部位大于或等于 1 cm <sup>2</sup> , 较明显; b) 表面非明显部位大于或等于 2 cm <sup>2</sup> , 较明显	表面明显部位大于或等于 2 cm <sup>2</sup> , 醒目
15		熨烫	5.9.2	a) 未按规定整叠; b) 熨烫有极光; c) 熨烫不平服	熨烫极光严重, 线熔影响牢固	熨烫变质, 残破
16		线头	5.9.2	表面部位有 3 根长于 1.0 cm 的 deadline 头, 里面部位多于 4 根	表面部位有 5 根长于 1.0 cm 的 deadline 头, 里面部位多于 7 根	—
17	内在质量		5.10	—	—	不符合要求
18	包装		8.1	整叠方法、包装袋标识不符合要求	—	—
<p>注 1: 本表未涉及的检验项目可根据产品标准规定, 据缺陷对产品外观及性能的影响程度参照本表相似的项目进行分类评定。</p> <p>注 2: 凡属丢工、少序、错序均为重缺陷, 缺件为严重缺陷。</p> <p>注 3: 当同一部位相同检验项目出现两个以上缺陷时, 按较重缺陷记 1 处。</p>						

#### 7.4 抽样规则

7.4.1 型式检验抽取的样本数大于或等于 5 件。

7.4.2 交收检验抽取的样本数: 母本数在 1 000 件及以下, 随机抽取大于或等于 10 件, 其中号型大于或等于 3 个; 母本数在 1 000 件以上, 随机抽取大于或等于 20 件, 其中号型大于或等于 5 个。

#### 7.5 判定规则

##### 7.5.1 单件(样本)外在质量合格判定

严重缺陷数等于 0, 重缺陷数等于 0, 轻缺陷数小于或等于 4; 或严重缺陷数等于 0, 重缺陷数小于或等于 1, 轻缺陷数小于或等于 1 时判定为合格。

##### 7.5.2 内在质量合格判定

内在质量全部检验项目合格判定为合格, 否则为不合格。

### 7.5.3 型式检验判定

全部样本合格判定为合格。

单件样本不合格判定为不合格。

### 7.5.4 交收检验合格判定

批样本外在质量合格产品数大于或等于 95% 判定为合格, 产品不合格数(不含有严重缺陷不合格品)小于或等于 5%。因外在质量不合格批允许二次抽样, 二次抽样样本数量加倍。

## 8 包装、运输与贮存

### 8.1 包装

#### 8.1.1 整叠方法

将钮扣全部系好, 领子用纸板、支撑片、蝴蝶卡固定, 左右肩交叉部位及底边与袖子重叠部位用聚碳卡子固定在纸板上, 右袖头摆放在右前身处, 用聚碳卡子固定。将整叠好的产品, 领子部位向里装入塑料袋内, 在塑料袋反面用双面胶条封口。

#### 8.1.2 内包装袋标识

包装袋正面粘贴不干胶标识, 标识内容应包括产品名称、号型、领长及承制方名称。

#### 8.1.3 装箱

产品采用纸箱包装, 每箱 20 件, 箱内加十字隔板, 分成 4 格, 每格 5 件, 颠倒摆放。

#### 8.1.4 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 50.0 cm×宽 40.0 cm×高 35.0 cm, 长、宽极限偏差为-1.0 cm~0 cm, 高极限偏差为-0.5 cm~0.5 cm, 纸箱性能应符合 GB/T 6543—2008 中 BD-1.3 的规定, 纸箱代号 0201。隔板性能应符合 GB/T 6543—2008 中 BS-1.1 的规定。

#### 8.1.5 包装标志

纸箱外两侧面应注明产品名称、数量、体积、生产日期、承制方名称等。两端面注明警用品、向上、怕雨图示, 向上、怕雨图示应符合 GB/T 191 的规定。标志内容应符合图 10 的规定。字迹印刷牢固、清晰工整, 字体大小适宜。

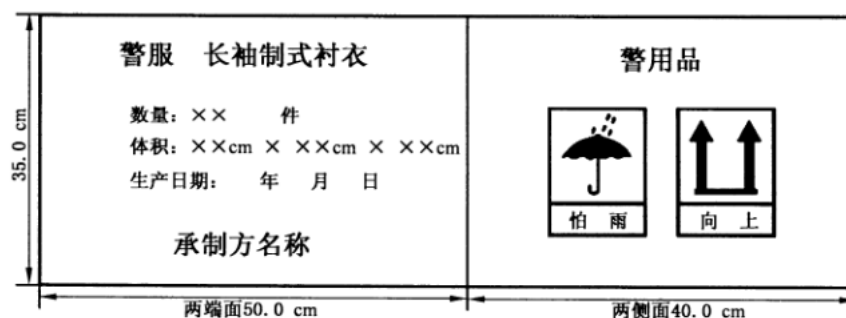


图 10 包装箱标志

### 8.1.6 其他

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的塑料基胶带封牢,两端预留长度应大于或等于 5.0 cm。打包带捆成“#”字型,横竖互压(最后一道除外),捆扎牢固。使用热熔打包带时,搭头长度大于或等于 2.0 cm,搭头黏合不得起翘,偏歪不得超过 0.2 cm。

## 8.2 运输与贮存

8.2.1 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。

8.2.2 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;堆放应整齐,要便于计数和搬运,堆码高度小于或等于 5.0 m。

## 9 其他说明

警服长袖制式衬衣主要生产设备参照附录 A。

## 附录 A

(资料性)

## 警服长袖制式衬衣主要生产设备

警服长袖制式衬衣主要生产设备见表 A.1。

表 A.1 警服长袖制式衬衣主要生产设备

序号	设备名称	用途
1	服装电脑辅助设计系统(CAD)	放码、排版
2	服装电脑辅助裁剪系统(CAM)	裁剪
3	验布机	验布
4	电脑平缝机	各部位缝制
5	双针双链机(双针间距 8.0 mm)	纳袖
6	臂式埋夹机(双针间距 6.0 mm)	包压腰、袖缝
7	翻领尖机	翻领尖
8	领尖定型机、圆领机	领子定型
9	袖头定型机	袖头定型
10	前门襟定型机	前门襟定型
11	肩缝、过肩定型机	肩缝、过肩定型
12	袖窿定型机	袖窿定型
13	腰袖缝定型机	腰袖缝定型
14	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫
15	锁眼机	锁直眼
16	面底线钉扣机	钉扣
17	电脑绣花机	领尖、袖头
18	42 针套结机	对讲机袷