

ICS 61.020  
CCS Y 75

# 团 体 标 准

T/ZSFX 007—2020

## 中山装工业化生产技术规范

Technical Specification for Industrial Production of Chinese Tunic Suit

2020-12-27 发布

2021-01-01 实施

中山市纺织工程学会

发布





## 前 言

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。

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。

本文件由中山市纺织工程学会提出并归口。

本文件起草单位：中山市纺织工程学会、中山中测纺织产业技术研究中心、广东省科学院测试分析研究所（中国广州分析测试中心）、中山职业技术学院、中山市君品礼服有限公司、中山市曼西尔服饰有限公司、中山市华人时代服装有限公司、中山市桑芭丝绸庄、中山市常安纺织有限公司、广东易裁科技有限公司、中山市东盈服装设计有限公司、中山市高度服饰有限公司、广东省纺织协会、广东省纺织工程学会、广州分析测试中心科力技术开发公司汕头分公司。

本文件主要起草人：李天恩、黄明华、彭必相、吴铨洪、麦裔强、刘周海、龚惠兰、陈焱源、姚联合、刘玄、何建兴、黄飞行、刘观发、方惠娟、侯洪强、顾玲、刘干民、陈茜微、闫世平。

## 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。

# 中山装工业化生产技术规范

## 1 范围

本文件规定了中山装工业化生产工艺的定义、生产质量要求和技术规范。  
本文件适用于机织物为主要面料的中山装工业化生产质量控制。

## 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 1335.3 服装号型 儿童  
GB/T 2668 单服、套装规格  
GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装  
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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范  
GB/T 28460 马尾衬布  
GB/T 29863 服装制图  
GB/T 31907 服装测量方法  
FZ/T 64001 机织黑炭衬  
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。

[来源：GB/T 15557—2008，3.2，有修改]

### 3.2

**中山装工业化生产工艺** process for industrial production of Chinese tunic suit

采用工业化生产设备和服装CAD软件完成中山装的制版、排料、裁剪、生产缝制等主要工序的工艺。

#### 4 成品要求

##### 4.1 使用说明

使用说明按照GB/T 5296.4规定执行。

##### 4.2 号型规格

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

4.2.2 成品主要部位规格按GB/T 1335.1、GB/T 1335.3和GB/T 2668中的有关规定自行设计。

##### 4.3 原材料

选用符合国家有关纺织品标准和本文件规定的质量要求的面料、里料、衬布、口袋布、牵条、缝纫线、肩垫、钮扣，并符合GB18401有关规定。

##### 4.4 成品主要部位规格允许偏差

按表1规定。

表1 成品各部位规格允许偏差

单位为厘米

部 位	允许偏差
衣长	±1.0
胸围	±1.5
腰围	±1.0
臀围	±1.5
袖长	±0.5
领围	±0.3
总肩宽	±0.5

##### 4.5 外观质量

外观质量按表2规定。

表2 成品各部位外观质量要求

部 位	要 求
翻领领子	领面平服，领窝圆顺，成窝势。领尖左右不翘，领尖圆头左右一致，领角成八字形，对称。
立领领子	领面平服，领窝圆顺，成窝势，松紧适宜，领底边缘在一个平面上。领嘴大小一致、左右对称。
止口	顺直、平挺，门襟止口长于里襟0.1 cm~0.3 cm。
前身	胸部挺括、饱满、对称，面、里、衬服贴，省道顺直。
口袋、袋盖	上下、左右袋高低前后对称，袋盖与袋口宽相适应，袋盖与前身的花纹，条格一致，条格对齐，偏差不大于0.2 cm。上袋圆角大小一致。
后背（后身）	不开缝，平服。

表2 成品各部位外观质量要求(续)

部 位	要 求
肩	肩部平服，表面没有褶，肩缝顺直，左右对称。
袖	袖袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致。左右手臂长短不一按客户实际情况确定。袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、摆缝等部位叠针牢固。

#### 4.6 缝制质量

4.6.1 缝制线迹顺直、整齐、牢固，上下线松紧适宜，无跳线、断线、脱线、连根线头，底线不得外露。

4.6.2 各部位明线和链式线迹不允许跳针、接线，明线宽0.4 cm，其它缝制线迹50.0 cm内不得有一处单跳针或者连续跳针，不得脱线。

4.6.3 主要表面缝制部位缩皱按照《男西服外观起皱样照》规定，不低于4-5级。

4.6.4 主要部位缝制针距为12~14针/3 cm，胸衬、胸省、前身衬、下节衬以“Z”字或者“人”形绗缝工艺，针距6~8针/3 cm。肩头衬与胸衬间缝制以三角针法，针距6~8针/3 cm。

#### 4.7 纱向

前身的经纱以搭门线为准，不允斜。后身经纱以背中线为准，歪斜不大于0.5 cm。袖子经纱以前袖缝为准，大袖片歪斜不大于1.0 cm，小袖片歪斜不大于1.5 cm。领面与底领用横纱，纬纱一致，经纱歪斜不大于0.3 cm，条格料不允斜。贴袋、袋盖纱向与大身纱向一致，不允斜，左右对称。挂面以止口处经纱为准，不允斜。

#### 4.8 拼接

面料、里料、口袋布、衬布不允许拼接。特殊设计除外。

#### 4.9 对条、对格

4.9.1 条格花型歪斜程度不大于2%（特殊设计除外）。面料有明显条、格，宽度不小于0.5 cm，小于1.0 cm之间，对条、对格互差不大于0.1 cm；面料有明显条、格，宽度在1.0 cm及以上的，对条、对格互差不大于0.2 cm。

4.9.2 不同原材料拼接对条对格，按设计要求缝制。

#### 4.10 面料方向性

毛绒面料、阴阳格、有方向性的图案面料，要按同一方向排料，全身顺向一致，以保证成品的光泽、手感，花形图案方向一致。

#### 4.11 色差

相邻部位裁片面料色差不低于4-5级。不同颜色面料拼接色差不要求。

### 5 技术要求

#### 5.1 主要生产工艺流程图

按图1规定。

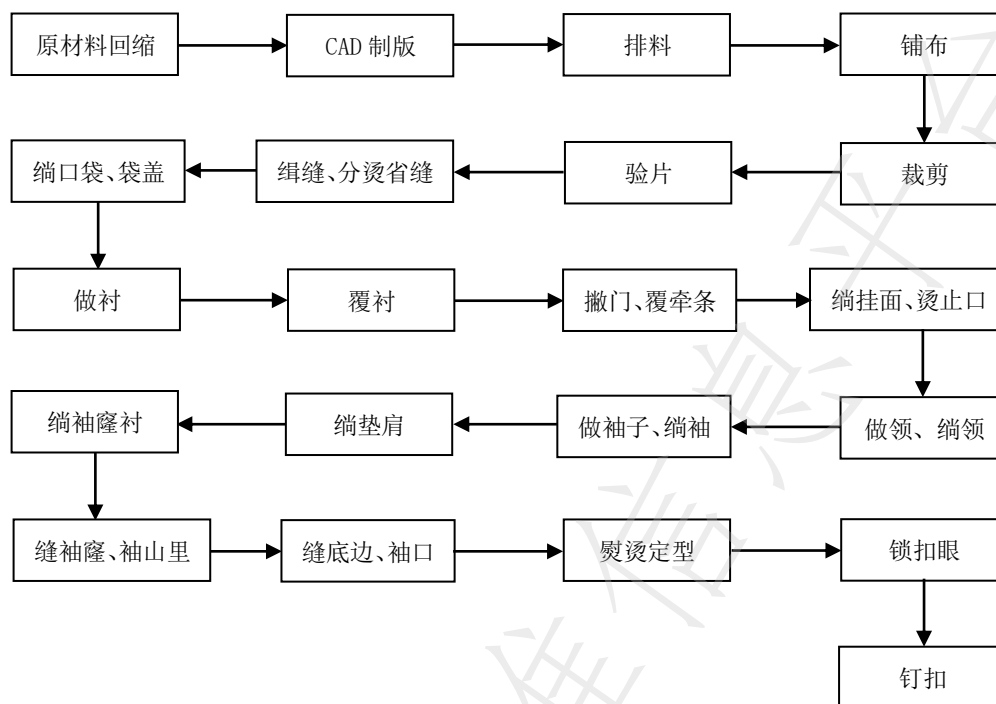


图1 主要生产工艺流程图

## 5.2 原材料回缩处理

5.2.1 面料、里料、口袋布打开自然松弛时间不小于 48 小时，或用缩布机缩布后松弛时间不小于 24 小时。

5.2.2 棉布衬、麻衬、机织黑炭衬、马尾衬布在水中浸泡2小时以上，自然平摊晾干。

## 5.3 CAD 制版

### 5.3.1 通用要求

按照GB/T 29863、GB/T 2668的规定执行，采用服装CAD软件设计制版，包括工艺样版（修正样版、定型样版和对位样版）和裁剪样版（面料样版、里料样版、衬料样版）。制版符合规格和生产的的要求，合理分配各部位比例。制版时横线和直线应横平竖直，经向、纬向相交应互相垂直，同向的横线、直线要保持平行。按规定使用标准线条和符号。

根据生产需要，翻领、底领、袋盖、口袋一般采用硬卡纸制作定型样版，扣眼的定位采用对位净样版。

### 5.3.2 面料样版

依据工艺样版或服装CAD制版软件中的模板制作，各部位裁片尺寸准确，无遗漏，标注完整、清楚。其中各部位裁片缝份和折边量要求按表3规定。如果软件中没有折边量参数输入功能项，可以将折边量参数加到对应部位的缝份参数中输入。

表3 各部位裁片缝份和折边量

单位为厘米

部位	缝份	折边	部位	缝份	折边量
领底	≥0.3	0	挂面	≥1.0	0
领面	≥0.5	0	肩份	≥1.5	0
袖窿、袖山	≥0.8	0	前身摆缝	≥1.5	0
开袋	≥0.8	0	贴袋	≥1.5	0
袋盖	≥0.8	0	袖口边	≥4.0	2.0
门里襟止口	≥0.8	0	底边	≥4.0	2.0
大小袖缝	≥1.0	0	其它部位	≥1.0	0
底领（含立领领底领面）	领上口留1.0~1.5，其余边留0.5。	0			

### 5.3.3 里料样版

参照面料的裁剪样版制作。缝份与面料样版一致，在肩缝、袖窿增加0.5 cm的眼皮量，袖口、摆缝、底边增加1.5 cm~2.5 cm的眼皮量。

### 5.3.4 衬料样版

衬料样版参照面料的工艺样版和裁剪样版制作。前身衣片、挂面、袋盖的粘合衬样版比面料样版边缘缩进0.5 cm。领面、领底的粘合衬样版与定型样版一致。胸衬样版的腰节线以上部分与前身面料定型样版相同，下腰节衬样版比前身下腰节面料定型样版窄2.0 cm，长度缩进2.0 cm。

### 5.3.5 放码

5.3.5.1 合理选择基准线、放码点和取点方向。在水平或垂直线上取点缩放，不能在斜线或弧线上缩放。放码的样版图形与原图比例合适，弧度圆顺，斜线的斜度相同。

5.3.5.2 缩放码时挂面、搭门、领子、口袋、袋盖宽度参数不变，肩斜度、领口角度、领角圆弧、前甩肩量参数不变。

5.3.5.3 依据原材料的批号和缩水率参数，分别缩放码。

### 5.4 排料

5.4.1 先排主要衣片，后将辅助零部件排在主要衣片样版的间隙及剩余部分；套排合理紧密，先大后小、正反分清，直边对直边，斜边对斜边，弯弧相贴，凹凸互套；经纬准确，两端对齐。

5.4.2 排料图总宽度比下布边进1.0 cm，比上布边进2.0 cm，排料长度不大于自动裁床机的最大尺寸。输出打印的排料图纸，精度偏差不大于0.1 cm。

5.4.3 按照原材料批号分别进行排料，在CAD排料软件中输入的排料的单位、参数应准确。可根据生产需要选择超级（自动）排料、人工排料、人机交互、对条对格等方式排料。

5.4.4 排料图要求起始端与结束端应排齐，并在两端画上与布边垂直的直线；裁片、零部件无遗漏，排料图准确，线条清晰、连续，不允许左右歪斜，弧线部分要圆顺，符合GB/T 29863有关规定。

5.4.5 不同的服装CAD软件交换数据时，文件要转化为.dxf矢量图格式保存，采用导入方式打开。

### 5.5 铺布

5.5.1 布面平整，布边对齐，方向准确，格条对准，面料清洁。

- 5.5.2 铺布纱向要求按照4.7规定。
- 5.5.3 对条、对格面料按照4.9规定，多层铺布时，需要人工辅助检查采用扎格针进行条格面料的铺料，以保证每层面料各衣片均能对上条格。
- 5.5.4 毛绒面料、条格类面料、有方向的图案面料和里料铺料，按照4.10规定。
- 5.5.5 检查色差，按照4.11规定。在允许范围内，一般把非主要部位衔接处样版排在布料门幅两侧，避免缝合部位出现色差。
- 5.5.6 根据原材料的性能与自动裁床机大小，计算并设置裁床数量，合理确定铺料长度、套排件数和铺料厚度。确保在自动裁床机和铺布机系统电脑中输入的计数单位（一般为米或码）、铺料长度、方式、张力、速度和裁剪厚度层数（段落）参数准确。
- 5.5.7 依据原材料的幅宽确定自动裁刀的行走距离和切断速度。
- 5.5.8 同一批号裁床未排满时可以与另一批原材料上下混排，中间铺设一层排料纸分隔。

## 5.6 裁剪

- 5.6.1 裁剪要求先小后大，先外后里，先横后纵。保持裁刀与面料层平面垂直。
- 5.6.2 根据原材料性能和规格确定自动裁床机的裁剪速度和裁剪刀的控制温度；在控制裁剪刀的温度时，对不同面料要求采用间断操作，减少铺料层数等方法，避免衣片边缘熔融、粘连、丝黑等。
- 5.6.3 做好排料、图纸和铺布质量检查并记录，内容包含面料名称、批号、衣片数量、铺布层数、经纱方向、钉眼标记、对条、对格、对花、套排件数、号型（尺码）等。
- 5.6.4 机织黑炭衬、马尾衬布、针刺棉胸衬裁剪除按以上要求裁剪外，还可以采用磨具冲压制作完成。

## 5.7 验片

- 5.7.1 检验裁片质量，对照裁剪样版检验衣片与样版之间的误差，每层裁片部件数量是否缺损，字号是否清楚准确，各层衣片之间大小误差、是否与版相同，裁边是否整齐或存在其它质量问题。如有问题，应按同批号原材料补裁换片。
- 5.7.2 检查号型规格和裁床号分类号，核对裁片名称、批号、色号、号型、每扎数量、款号等信息与捆扎的票菲或者输入芯片内容是否一致。
- 5.7.3 检验裁片疵点，面料裁片各部位疵点问题允许存在程度按表4规定。面料裁片各部位划分按图2规定。机织黑炭衬裁片疵点要求按FZ/T 64001规定。马尾衬裁片各部位疵点问题按GB/T 28460规定。

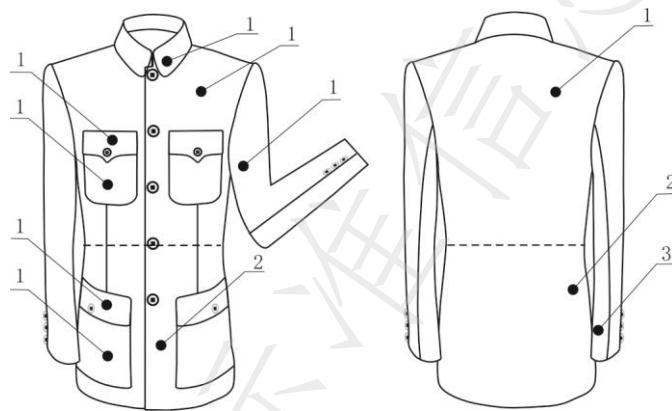
表4 面料裁片各部位疵点允许存在程度

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，或者面积≤0.3 cm <sup>2</sup> ；明显不允许	总长度<1.5 cm，或者面积≤0.5 cm <sup>2</sup> ；明显不允许
毛粒	1个	3个	5个
条印、折痕	不允许	轻微，不明显，总长度≤1.0 cm，或者面积≤0.8 cm <sup>2</sup> ，明显不允许	1.0 cm~2.0 cm，不明显
油污、水渍、色斑、锈斑等	不允许	轻微，不明显，总面积≤0.05 cm <sup>2</sup> ，明显不允许	不明显，总面积≤0.2 cm <sup>2</sup> ，明显不允许

表4 面料裁片各部位疵点允许存在程度(续)

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1	2	3
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: 未列入本表中的外观疵点按其形态, 参照表中相似疵点规定判定。



标引序号说明:

- 1——领面、领底、口袋、袋盖、大袖片、前后衣片腰节线以上部分;
- 2——前后衣片腰节线以下部分;
- 3——小袖片、挂面。

图2 面料裁片各部位划分

## 5.8 缉缝、分烫省缝

5.8.1 按标记线由中间剪开胸省和胁省至省尖2.5 cm处止。缉缝省时省尖不回针留2.0 cm线头, 缉线牢固, 线路顺直, 省尖圆顺, 前后左、右两襟省道对称一致。

5.8.2 分烫胸省缝时省缝弯曲向摆缝, 保持门襟、里襟止口直纱。分烫胁省时保持摆缝直纱, 胁省缝向止口弯曲, 弯曲量为省宽的一半, 中腰处省缝拨开, 多余部分推烫至胸线宽。省尖归烫圆顺。

5.8.3 推门, 门襟、里襟止口顺直, 胸部凸出。

## 5.9 绱口袋、袋盖

袋拥量适宜, 袋盖两侧略大于袋口0.1 cm。上袋宽的中央和袋盖尖对准胸省, 钢笔口两端封0.4 cm叠针。贴袋、袋盖分别对准标记线定位, 沿止口缉缝明线宽为0.4 cm, 起落时有回针。贴袋宽、高尺寸偏差为±0.1 cm, 袋盖的宽、高尺寸偏差为±0.1 cm。

## 5.10 做衬

### 5.10.1 热压粘合衬

- 5.10.1.1 粘合衣片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。
- 5.10.1.2 根据面料性能和工艺要求选用粘合衬的种类和粘合部位，衣片粘合部位见图3中细实线部分（前身、袋盖、挂面、翻领、底领、袖口、后身底边等），袖口底边、后身衣片底边处粘合衬比面料缩进1.5 cm~2.0 cm，其余部位粘合衬比面料边缘缩进0.5 cm。
- 5.10.1.3 根据面料和粘合衬性能确定粘合温度、压力和时间；面料应按经纱方向顺着粘合机链板进入方向反面平铺在粘合板上，粘合衬有胶粒的一面自然平铺在面料背面。

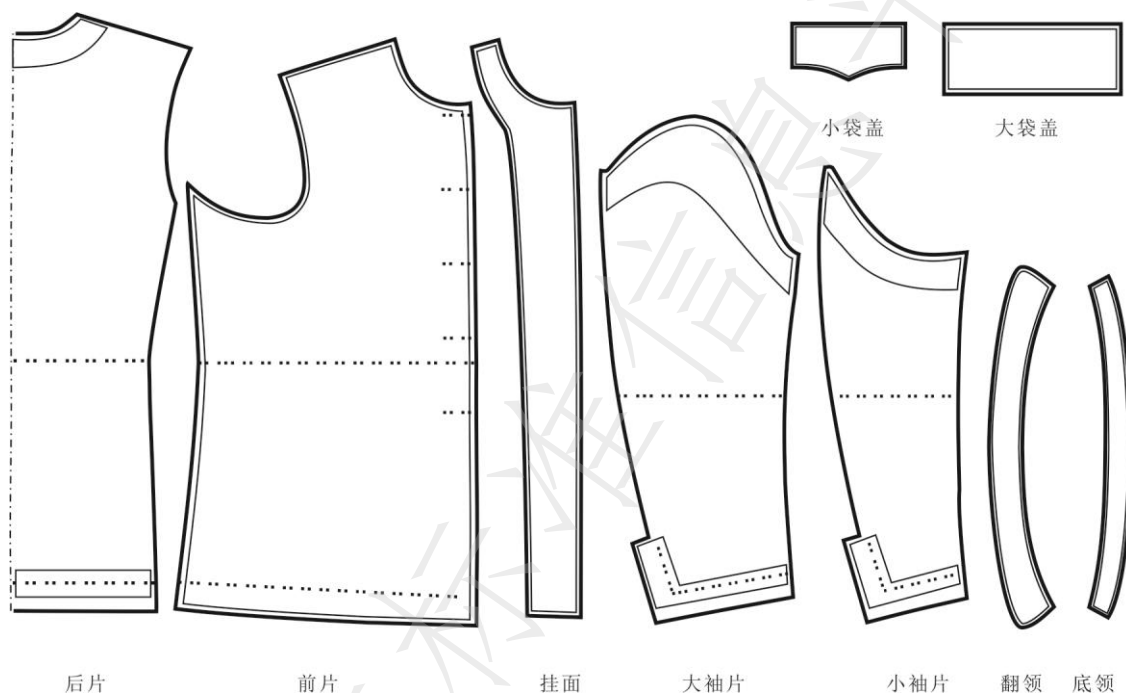


图3 衣片粘合部位示意图

### 5.10.2 配胸衬

- 5.10.2.1 按顺序选配针刺棉胸衬、麻布衬、马尾衬、机织黑炭衬，凹凸对准组合绗缝而成，上下层平顺，服贴，整齐。胸衬采用绗缝工艺以正45°“Z”字或者“人”形缝制，自肩缝至腰节下2.0 cm~3.0 cm止。缝制行距为2.0 cm~3.0 cm。见图4 a)、b)。
- 5.10.2.2 胸衬的省采用绗缝工艺以“Z”字形缉缝收省。

### 5.10.3 配前身衬

选用棉布衬、麻布衬或者机织黑炭衬横纱配伍，在领窝、肩缝、止口线、袖窿处分别比前身面料缩进1.0 cm，至底边上4.0 cm止，腰节线以下比腰省线宽出1.0 cm~2.0 cm，见图4 c)。

### 5.10.4 配肩头衬

选用棉布衬或者机织黑炭衬斜纱配伍，按胸衬领窝处肩头向下4.0 cm~8.0 cm，袖窿处肩头向下4.0 cm~13.0 cm，下边缘为弧形。见图4 d)。采用三角针法与胸衬缝制固定。

### 5.10.5 配下节衬

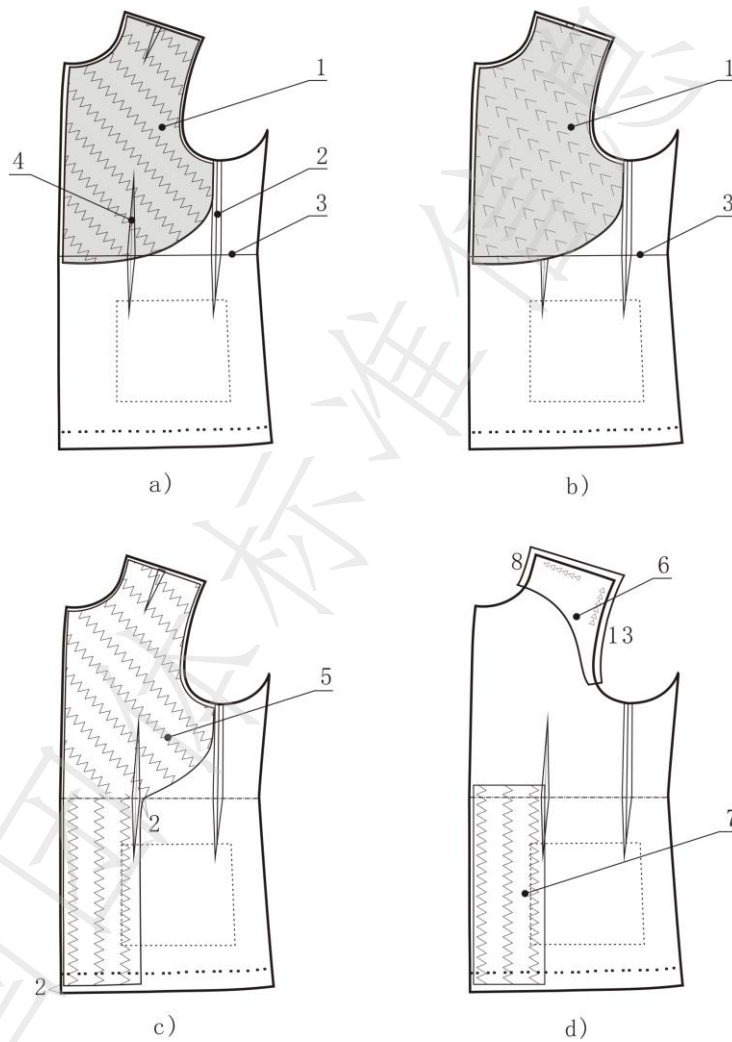
自腰节至底边上4.0 cm处止，可选用棉布衬、麻布衬或者机织黑炭衬，比前身衬下节部分窄2.0 cm，

见图4 d)。以“Z”字形自腰节向底边垂直缉缝，缝制行距3.0 cm~4.0 cm。

### 5.11 覆衬

衬与面料结合应均匀适宜，松紧适当，衬的边缘应与门襟止口线平行，并使胸部呈自然的挺阔饱满状态，腰部成窝势。针距5~7针/3 cm，线松紧适宜。丝缕顺直。胸衬正面与前身衣片的反面对齐，凹凸对准，先覆衬的中间位置，再覆衬的两侧及下边缘，衬的边缘分别与对应的牵条以“Z”字形缉缝固定。

单位为厘米



标引序号说明:

- 1——胸衬,
- 2——肋省,
- 3——腰节线,
- 4——胸省,
- 5——前身衬,
- 6——肩头衬,
- 7——下腰节衬。

图4 配衬示意图

### 5.12 撇门、覆牵条

按工艺样板撇门，左右对称。牵条宽 1.2 cm~1.5 cm，牵条与前衣片缉缝固定，压过衬布 0.5 cm 与衬布边缘用“Z”字针法固定。牵条宽窄一致，中腰平服，胸部、腰节以下部位拉紧。腋下与胸衬固定保持胸部的凸势。

### 5.13 绱挂面、烫止口

5.13.1 前身里料与挂面缉缝时确保左右两里袋高低一致，门襟里料比里襟里料窄 1.0 cm。袋口处分缝，其它部位侧缝，下端处留放 2.0 cm，线路顺直。

5.13.2 挂面与前衣片缉缝线应松紧适宜，纱向一致，止口翻烫平服，缝子整齐，前身底边与大袋下边扣烫平行。

5.13.3 挂面与门襟缉缝时应倒吐 0.1 cm~0.2 cm，挂面留出的缝份应固定在衬布上。挂面的领嘴上角与底边下角与面料擦缝固定，自然成窝势。

5.13.4 挂面宽处自领窝至底边宜用单线擦缝，针距不小于 1 针/3 cm，擦线松紧适宜。挂面缝份应叠缝在衬布上，保持前衣片胖势。针距 6~8 针/3 cm。

5.13.5 袖窿、小肩里料留出 0.5 cm 眼皮量，摆缝、底边里料留出 1.5 cm~2.5 cm 眼皮量。

### 5.14 做领、绱领

5.14.1 领面平服，领尖圆角一致、对称，缉缝线应顺直，底领面两领角大小一致，圆顺。翻领、底领硬挺，不变形，里外拥量相适宜，翻领与底领贴合恰当，领衬平服，不起泡。明线宽 0.4 cm，宽窄一致。领高尺寸偏差为±0.1 cm。

5.14.2 领钩缝制在底领左边衬布端，沿口平齐。领袷缝制在右边衬布端，伸出衬布端 0.2 cm。

5.14.3 底领上口留 1.0 cm~1.5 cm 缝份，缉缝固定，其余边留 0.5 cm 缝份，明线缉缝。

5.14.4 底领与翻领后中对准，领角上下对齐，合缉明线宽 0.1 cm。底领边与领窝大小相吻合，领窝缝份圆顺，领的剪口应分别对准大身后中剪口及两肩缝剪口，领头应压在领窝缝份上缉缝 0.2 cm 宽止口，领里应盖住压领线，擦缝固定领里。

### 5.15 做袖子、绱袖

5.15.1 两袖松紧适宜，线迹圆顺，前后对称一致，服贴，袖山吃势均匀，圆度饱满，形成的弧线与袖窿圆势吻合。互差不大于 0.3 cm，偏袖线与大袋中心线对齐。

5.15.2 根据面料性能，控制袖山吃势量为 2.0 cm~3.0 cm。以袖山中心点剪口为起点沿缝份双线缉缝袖子。在袖山中心点前后 12.0 cm 分布吃势量的三分之二，其余吃势量均匀分布在袖窿其余部位。

### 5.16 绱垫肩

根据工艺要求和肩型选择垫肩的厚度和种类。垫肩比实际小肩宽放出 1.0 cm~1.5 cm，垫肩与肩缝、袖窿缝份、前身衬的缝合均宜采用双线平缝固定，松紧适宜，拥量自然，针距不少于 3 针/3 cm。

### 5.17 绱袖窿衬

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。袖窿衬从前袖缝装到后袖缝下约 6.0 cm 处，外口平齐肩缝，与衣袖相贴，袖窿衬前宽 5.0 cm~6.0 cm，自前袖缝起，后宽 3.0 cm~4.0 cm，缉缝线与袖窿缉线重叠，不可偏离。

## 5.18 缝袖窿、袖山里料

5.18.1 肩缝处的里料沿肩缝固定在垫肩上，袖窿处的里料用双线绷缝至袖窿缝份上，针距为2~3针/3cm。缝线不外露。

5.18.2 袖里料缝份与袖窿缝份对准并压过袖窿擦线0.3cm，里料与面料拥量适宜，袖山里料应从外向里扞缝平顺，收缩量均匀。

## 5.19 缝底边，袖口

底边、袖口、挂面里口应包缝或折边2.0cm，与里料底边缉缝，里料留出1.5cm~2.5cm耳皮量。袖口、底边平齐，线迹顺直。挂面底口与底边缝制成20°~30°斜角。

## 5.20 熨烫定型

5.20.1 按照面料、里料的性能和部位，选择压烫温度、压力和时间。按胸部、领子、袖、后幅顺序压烫定型，吊挂风冷2小时后，送入封闭仓定型24小时。

5.20.2 各部位熨烫平服，整洁、无烫黄、水渍、亮光。

## 5.21 锁扣眼

5.21.1 按生产工艺要求设置锁眼的圆头形状、大小，扣眼长度。

5.21.2 用20tex及以下细线时，针距要求13~15针/1cm；用20tex以上粗线时，针距不小于9针/1cm。针距均匀，宽窄一致，锁眼线不重叠，锁眼定位准确，扣与眼对位，互差不大于0.1cm。锁眼线迹倾斜45°角，倾斜度一致，拉线用力均匀，整齐美观。

## 5.22 钉扣

钉扣线采用20tex及以下细线，每孔不少于8根线；采用20tex以上粗线，每孔不少于4根线。钉扣牢固，线结不外露，钮脚高度与扣眼厚度相适宜。

## 6 检验方法

### 6.1 检验工具

6.1.1 钢卷尺，钢直尺，分度值为1mm。

6.1.2 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。

6.1.3 男女毛呢服装外观疵点样照。

6.1.4 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

6.1.5 男西服外观起皱样照。

6.1.6 胸架（人体模型）。

### 6.2 规格检验

主要部位规格尺寸测量方法按GB/T 31907规定。

### 6.3 外观检验

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

6.3.2 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600lx及以上等效光源。入射光与被测物成45°角，观察方向与被测物大致垂直，距离60cm目测。色差按4.11规定，与GB/T 250

样卡对比。

6.3.3 外观疵点允许存在程度测定时，距离60 cm目测，并与《男女毛呢服装外观疵点样照》、《男女单、棉服装、男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。

6.3.4 成品缝制质量和部件尺寸的测定，成品宜穿着在胸架（或人体模型）上进行检验。针距密度在成品缝纫线迹上任取3 cm测量（厚、薄部位除外）。缝制成品按相应的成衣尺寸规格，采用钢卷尺或直尺测量。

6.3.5 外观质量采用目测法，必要时采用钢卷尺或直尺测量。

6.3.6 纱线纬斜程度测定按GB/T 14801规定。

6.3.7 整烫外观采用目测观察方法判定。

6.3.8 对条对格采用目测方法，必要时用钢直尺测量。

### 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] 李金强, 刘兆霞. 服装CAD设计应用技术[M]. 北京：中国纺织出版社有限公司, 2019. 9.
  - [4] 谢红, 张云, 阮兰. 服装CAD制版与应用实例[M]. 北京：化学工业出版社, 2019. 11.
  - [5] 杨春鹏. 中山装制作技艺[M] 北京：中国轻工出版社, 2017.
-