

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0555—1996

上海技术监督情报研究所  
登记号 QT 973623

### 出口西服大衣检验规程

Rules of the inspection on suits and coats for export

1996-08-08 发布

1997-01-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

## 前 言

本标准是根据 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第1部分：标准编写的基本规定》对前版标准进行修订。

本标准代替 ZB Y76 019—90《出口女大衣检验规程》(中华人民共和国上海进出口商品检验局起草,主要起草人李良功)、ZB Y76 018—90《出口女西装检验规程》(中华人民共和国上海进出口商品检验局起草,主要起草人李良功)、ZB Y75 009—86《出口男大衣检验规程》(中华人民共和国上海进出口商品检验局起草,主要起草人李良功)、ZB Y75 010—86《出口男西服检验规程》(中华人民共和国上海进出口商品检验局起草,主要起草人李良功)。

在修订本标准过程中,我们补充了对出口西服、大衣的面辅料的检验、色差要求的掌握。增加了 A、B 类缺陷的规定和包装检验,使本标准更加完善,更加适应我国出口西服大衣的检验。

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准起草单位:中华人民共和国上海进出口商品检验局。

本标准主要起草人:杜建平、谢秋慧。

# 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0555—1996

## 出口西服大衣检验规程

代替 ZB Y75 009~75010—86  
ZB Y76 018~76019—90

Rules of the inspection on suits and coats for export

### 1 范围

本标准规定了西服大衣的外观质量、包装质量检验,以及抽样、检验的条件、方法和检验结果判定。  
本标准适用于以纯毛、毛混纺、毛型化学纤维为原料的出口男女西服大衣检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 250—1995 评定变色用灰色样卡

SN/T 0553—1996 出口服装检验抽样方法

SN/T 0554—1996 出口服装包装检验规程

### 3 抽样

按照 SN/T 0553 进行抽样。

### 4 检验

#### 4.1 面辅料检验

用料单位要对进厂的面料和辅料质量进行检验,保证面料和辅料的质量符合合同或相应标准的要求。

#### 4.2 外观质量检验

##### 4.2.1 检验工具

卷尺;

模型架;

GB 250 评定变色用灰色样卡。

##### 4.2.2 检验条件和方法

成衣检验须在正常的北向自然光下进行。如在日光下检验,其照度不低于 750 lx,检验工作台宽 1 m 以上、长 2 m 以上。检验时将抽取的样品平摊在检验台上,按规定逐件进行检验。检验员的视线与检验产品的距离为 50 cm 左右。在模型架上检验时,检验人员应站立,面对成衣,将模型架的位置调到适当的高度。

##### 4.2.3 成衣部位划分见图 1 和图 2。

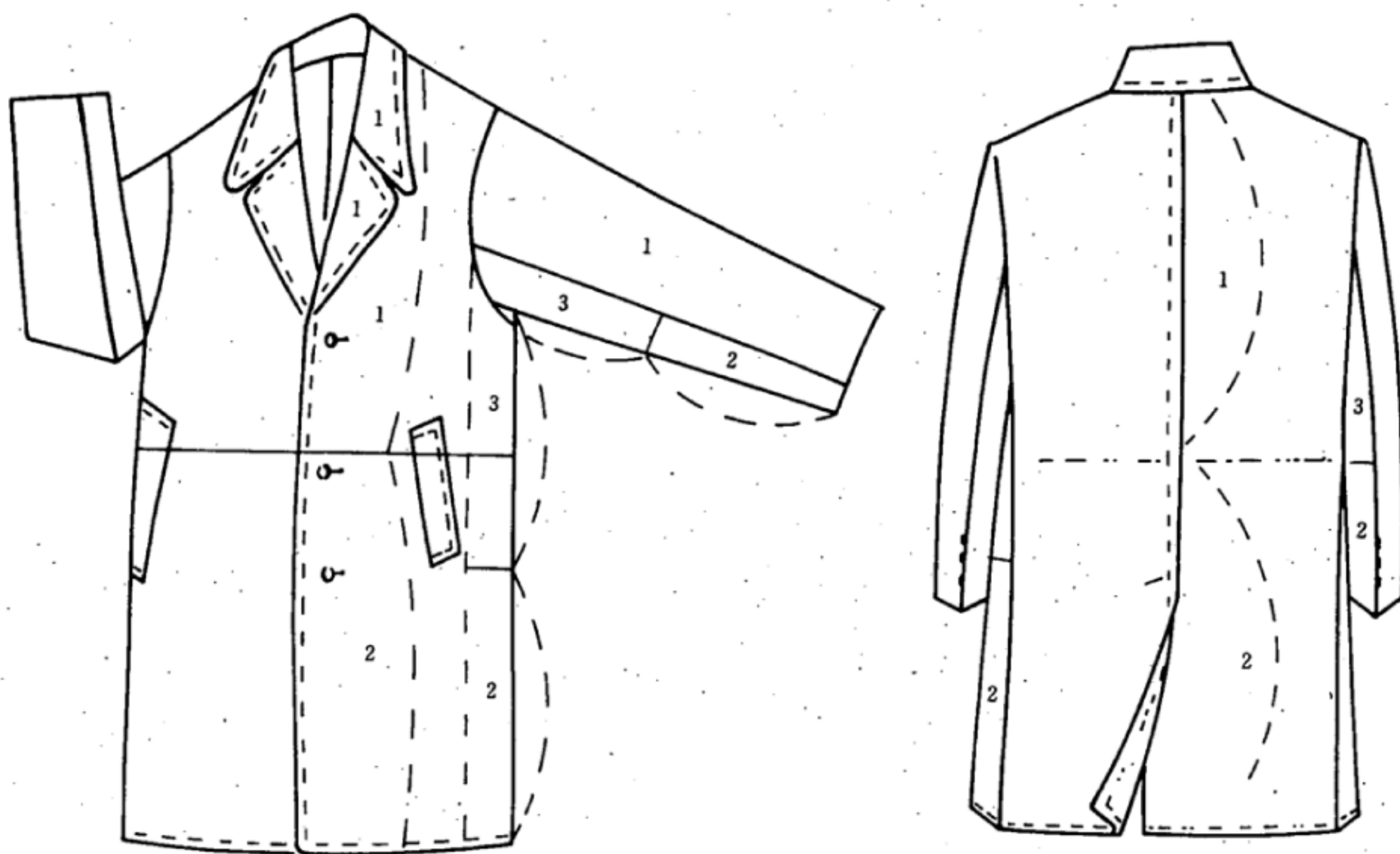


图 1 大衣部位的划分

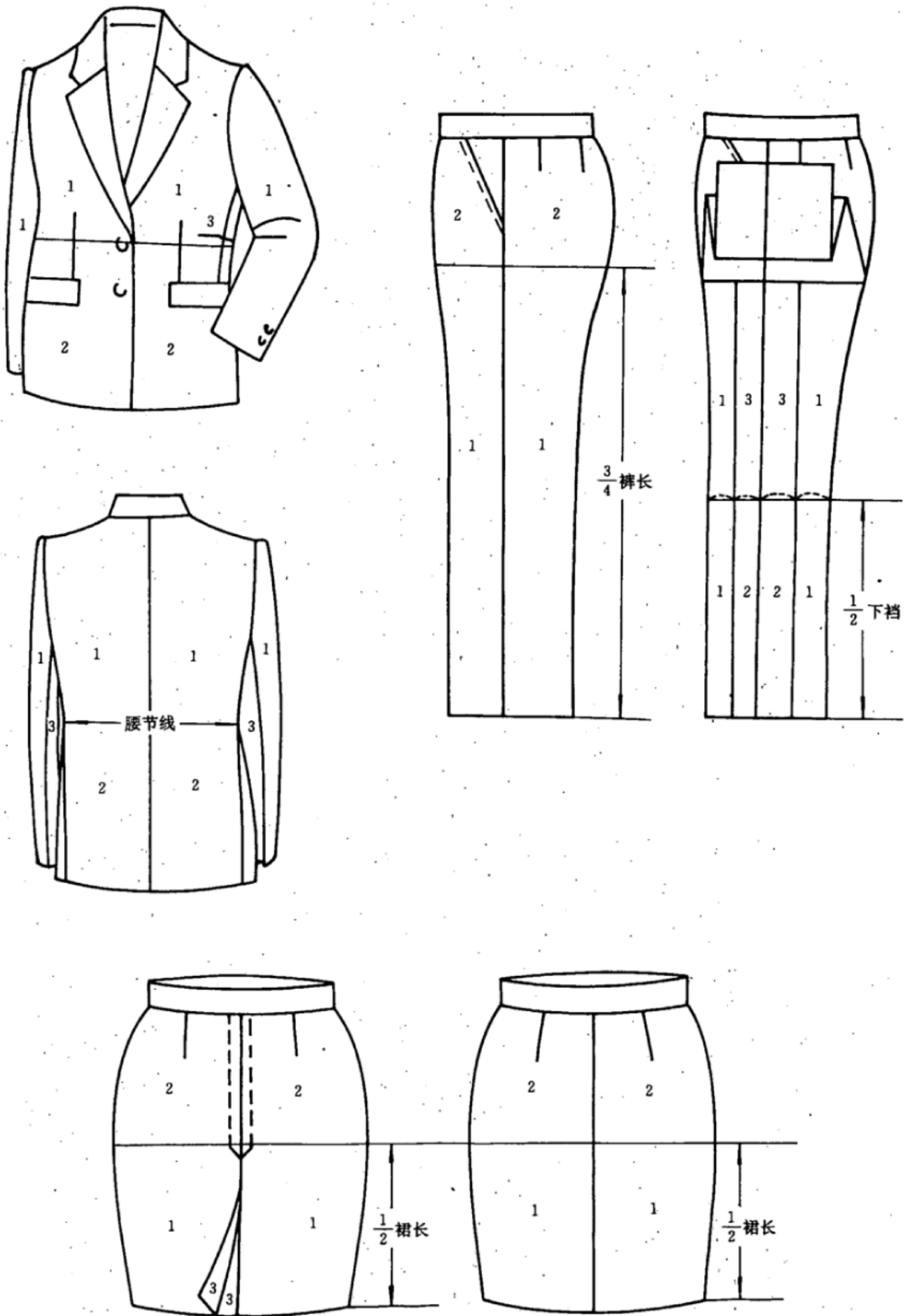


图 2 西服部位的划分

#### 4.2.4 成衣面料疵点检验

面料疵点检验按表 1。

表 1 cm

序号	缺陷名称	各部位允许程度		
		1 部位	2 部位	3 部位
1	粗于一倍大肚纱	不允许	0.4~1.0	1:1~2.0
2	毛粒	2 个及以下	4 个及以下	6 个及以下
3	条痕(折痕)	不允许	不允许	1.0~2.0 不明显
4	斑疵污渍 (油、锈、污斑、色渍)	不允许	不允许	不大于 0.3 cm <sup>2</sup> 不明显
注：未列入疵点参照类似疵点掌握。				

4.2.5 成衣规格检验

规格检验按表 2。

表 2 cm

类别	序号	部位	检 验 方 法	极限偏差
上衣	1	衣长	由前身肩缝最高点垂直量至底边	±1.0
	2	胸围	扣好钮扣,前后身摊平,沿袖窿底缝横量(周围计算)	±2.0
	3	袖长	由袖子最高点量至袖口边中间	±1.0
	4	总肩宽	由肩袖缝的交叉点横量	±1.0
裤子	5	裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至脚口边	±1.5
	6	腰围	扣好裤钩(钮扣),沿腰宽中间横量(周围计算)	±1.5
	7	臀围	从腰缝以下的上裆 2/3 处,前后片分别横量(周围计算)	±2.5

4.2.6 成衣对条对格检验

面料有明显条格在 1 cm 以上,对条对格检验按表 3。

表 3 cm

类别	序号	部位名称	对条对格互差
上衣	1	左右前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3
	2	手巾袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.2
	3	大袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3
	4	袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.5
	5	袖缝	袖肘线以下前后袖缝格料对横,互差不大于 0.3
	6	背缝	条料对条,格料对横,互差不大于 0.2
	7	背缝与后颈面	条料对条,互差不大于 0.2
	8	领子、驳头	领尖、驳头左右对称,互差不大于 0.2
	9	摆缝	袖窿以下 10 cm 处,格料对横,互差不大于 0.3
	10	袖子	条格顺直,以袖山为准,两袖互差不大于 0.5
裤子	11	前后裆缝	条料对称,格料对横,互差不大于 0.4
	12	袋盖与后身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3
	13	侧缝	袋口 10 cm 以下,格料对横,互差不大于 0.3



4.2.7 成衣对称部位检验  
对称部位检验按表 4。

表 4 cm

类别	序号	对称部位	极限互差
上衣	1	领尖大小领缺嘴大小	0.3
	2	袖子(左右、大小、长短)	0.5
	3	口袋(大小、进出、高低)	0.4
裤子 (裙子)	4	裤脚(大小、长短)	0.5
	5	裤口大小	0.5
	6	口袋(大小、进出、高低)	0.4

4.2.8 成衣外型检验

4.2.8.1 男女上衣、大衣外型检验按表 5。

表 5

种类	序号	外 型 要 求
前 身	1	门襟平挺,左右两边下摆外型一致(圆、平摆),无搅豁
	2	止口挺薄顺直,无起皱反吐,宽狭相等,圆的应圆,方的应方,尖的应尖
	3	驳口平服顺直,左右两边长短一致,串口要直,左右领缺嘴相同
	4	胸部挺满,无皱无泡,省缝顺直,高低一致,省尖无泡形,省缝与袋口进出左右相等
	5	手巾袋平服,封口须清晰牢固,经纬条格须与大身对齐
	6	大袋平服,嵌线宽窄一致,袋盖与袋口大小适宜,封口方正牢固,袋盖、袋片无宽窄,双袋大小、高低、进出斜势一致
领 子	7	领子平服,不爬领、荡领,翘势应准确
	8	前领丝绶正直,领面松紧适宜,左右两边丝绶须一致,包领结实,花绶整齐,领里切线清晰
袖 子	9	两袖垂直,前后一致,长短相同,左右袖口大小、袖叉高低一致,袖口宽窄左右相同
	10	袖隆圆顺,吃势均匀,前后无吊紧曲皱
	11	袖口平服齐正,扣位正确
	12	连袖(套裤袖)中缝须平顺,大袖中缝须对准省缝
肩	13	肩头平服,无皱裂形,肩缝顺直,吃势均匀;连袖(套裤袖)左右大小一致
	14	肩头宽窄、左右一致;垫肩两边进出一致,里外适宜
后 背	15	背部平服,背缝挺直,左右格条或丝绶须对齐
	16	后背两边吃势要顺
	17	后叉平服无搅豁,里外长短一致
摆缝	18	摆缝顺直平服,松紧适宜,腋下不能有波浪形下沉
下摆	19	下摆平服顺直,贴边宽窄一致,撬针不外露

表 5(完)

种类	序号	外 型 要 求
里 子	20	各部位保持平服,里子大小、长短应与现面料相适宜,余量适宜
	21	里料色泽与面料色泽相协调
	22	里子前身、后背不允许有影响美观和牢固的疵点;其他部位不能有影响牢固的疵点
	23	里袋高低、进出两边一致;封口清晰牢固,袋布平服,缉线牢固

## 4.2.8.2 男女裤、裙外型检验按表 6。

表 6

种类	序号	外 型 要 求
裤(裙)腰	1	裤(裙)腰顺直平服,左右宽窄一致,缉线顺直,不吐止口
	2	串带部位准确、牢固,松紧适宜
	3	前身衲子及后省距离大小、左右须相同,前后腰身大小、左右须相同
门里襟	4	门襟小裆封口须平服,套结须牢固,缉线顺直清晰
	5	门里襟长短一致,贴门襟不过紧外吐,里襟平服,尖嘴圆头准确
	6	扣子与扣眼位置要准确,拉链松紧适宜,拉链布不外露
	7	左右裤脚长短、大小一致,贴脚布居中,进出适宜,前后挺缝丝绺正直;栋缝与下裆缝、中裆以下须对准
	8	栋缝顺直,松紧适宜,袋口平服,封口牢固,斜袋垫布须对格条
	9	后袋部位准确,左右相同,嵌线宽窄一致;封口四角清晰,套结牢固
	10	下裆缝顺直,无吊紧,后身拼角大小相同;后缝松紧一致,十字缝须对准
裤(裙)里	11	腰里整齐,松紧适宜,四件扣位置准确牢固,表袋平服
	12	膝盖绸大小适宜,大小裤底须平服,后缝须缉双线
	13	袋布平服,封口无洞
	14	包缝线色泽须与面料相适宜
	15	里子大小长短应与面料相适应
	16	扯线襟位置准确,长短适宜
	17	里料色泽应与面料相适应,无影响美观和牢固的疵点

## 4.2.8.3 各部位整烫平服,不能压倒绒面,无烫黄、极光、水渍、变色等。

采用粘合衬的部位不渗胶、不脱胶。

## 4.2.8.4 同伴(套)内色差不低于 4 级,件(套)之间色差不低于 3—4 级,箱与箱之间不低于 3 级。

## 4.2.9 成衣缝制检验

## 4.2.9.1 面料丝绺和倒顺毛原料顺向一致,图案花型配合相适应。

## 4.2.9.2 面料与粘合衬粘合应不脱胶、不渗胶、不引起面料变色、不引起面料皱缩。

## 4.2.9.3 钉扣除装饰外,每孔双线二次绕扣脚两周以上,缠绕次数须与面料厚度相适应(大衣四周以上)。绕脚平挺,结实牢固、不外露。扣与扣眼位置、大小配合相适宜,扣眼整齐牢固。

## 4.2.9.4 缝牢固、平整,宽窄适宜,各部位套结定位准确,平整牢固。

## 4.2.9.5 商标、洗涤说明、尺码带、成分标志等定位正确、整齐、美观、牢固。

## 4.2.9.6 各部位针迹线路清晰、顺直,针距密度一致,双明线、三明线间距相等。



4.2.10 针距密度检验

针距密度检验按表 7。

表 7

序号	项目	针距密度	备注
1	明线	不少于 14 针/3 cm	装饰线除外
2	暗线	不少于 13 针/3 cm	
3	手扞(撬)针	不少于 7 针/3 cm	袖窿、肩头、裤脚不少于 9 针/3 cm,单面针算
4	花绷	不少于 5 针/3 cm	
5	锁眼	不少于 8 针/1 cm	

4.3 包装检验

按照 SN/T 0554 检验。

5 检验结果的判定

检验结果依据外观质量检验结果和包装检验结果综合判定,二者均符合标准规定,则判全批合格;其中任一项不符合标准规定,则判全批不合格。

5.1 外观质量判定

5.1.1 根据疵点影响服装整体外观及穿着性能的轻重程度判定 A 类和 B 类缺陷。

5.1.1.1 A 类缺陷见表 8。

表 8

序号	缺 陷
1	主要规格超过极限偏差
2	一件(套)内色差低于 4 级
3	1、2 部位面料疵点超过表 1 规定
4	对条对格超过表 3 规定
5	对称部位超过表 4 规定
6	粘合衬脱胶、渗胶
7	缺扣,掉扣,残扣,扣眼没开,锁眼断线,扣与眼不对位
8	缝制吃势严重不匀,严重吃纵
9	缺件、漏序、开线、断线、毛漏、破损
10	整烫严重不良,整烫变色,极光、水渍、污渍

5.1.1.2 B 类缺陷见表 9。

表 9

序号	缺 陷
1	3 部位面料疵点超过表 1 规定
2	应滴针(条)处未滴针(条)
3	缝制吃势不匀,吃纵,轻微影响外观
4	里料与面料松紧不适宜
5	整烫、折叠不良
6	缝制不顺直,不等宽

5.1.1.3 未列入缺陷,参照表 8、表 9 类似缺陷掌握。

5.1.2 按照 SN/T 0553 对全批外观质量进行判定。

5.2 包装质量判定

按照 SN/T 0554 进行判定。

6 其他

贸易合同和国家法规有特殊要求的,要按照合同和法规要求检验,并结合本规程综合判定。



SN/T0555-1996

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1997 年 1 月第一版 1997 年 1 月第一次印刷 书号:155066 • 2-11288