

# 全国进出口商品检验 鉴定人员培训教材

(修订版)

## (五) 检品知识

国家质量监督检验检疫总局检验监管司 编



中国档案出版社

# 全国进出口商品检验鉴定人员培训教材

(修订版)

(五)

## 检品知识

国家质量监督检验检疫总局检验监管司 编

中国档案出版社

主 编： 王 新  
副 主 编： 陆 换 玲 谢 秋 慧  
编 写 人 员： 李 晋 刘 俭

# 序

随着改革开放的不断深化和社会主义市场经济的完善，我国加入世贸组织并认真履行承诺，进出口商品检验鉴定业务日益增多，进出口商品检验鉴定机构已成为对外经济贸易不可或缺的服务组织。由于检验鉴定行业技术性非常强，切实关系对外贸易各方的合法利益，同时某些检验鉴定机构从业行为不规范的问题比较突出，而且有相当数量的未经批准的机构非法从事检验鉴定业务，扰乱了检验鉴定秩序和对外贸易秩序，检验鉴定管理制度的加强和调整的必要性凸现出来。因此，第九届全国人大常委会通过并于2002年10月1日实施的《中华人民共和国进出口商品检验法》（修正案）和2005年12月1日起施行的《中华人民共和国进出口商品检验法实施条例》（中华人民共和国国务院令 第447号）中明确规定了国家质量监督检验检疫总局和检验检疫机构对进出口商品检验鉴定行业的许可和监督管理职能。据此职能和按照中国加入世贸组织议定书中关于中国允许境外检验鉴定机构在我国境内开展检验鉴定业务的承诺以及检验鉴定行业的现状，国家质检总局、商务部、国家工商总局联合发布了《进出口商品检验鉴定机构管理办法》（国家质检总局第58号令），允许符合条件的检验鉴定机构从事商业性、委托性属于民事行为的检验鉴定业务，同时检验检疫机构作为政府部门应依法加强对检验鉴定机构及其业务的监管。

58号令规定从事检验鉴定的专业技术人员应当按照国家质检总局的相关规定取得从业资格，国家质检总局和各级检验检疫机构对进出口商品检验鉴定机构中从事检验鉴定业务的人员进行考核和资格审查。这是保证进出口商品检验鉴定机构工作质量，规范检验鉴定业务行为，保护对外贸易关系各方权益的非常有效的措施。


为使进出口商品检验鉴定人员学习掌握检验鉴定基本知识，提高素质，并便于参加资格考试，国家质检总局检验监管司组织编写了《进出口商品检验鉴定人员培训教材》。教材共五册，包括基础知识和专业知识（分为检验鉴定知识、检验检测知识、价值鉴定知识和检品知识），第一次比较系统

## 序

---

地介绍了商品检验鉴定的基础知识和进出口商品检验鉴定的实务，具有很强的系统性、通用性和实用性。希望这套教材的出版，有助于促进检验鉴定人员素质的提高，培育活跃的检验鉴定行业主体；有助于建立统一开放、公平竞争、监管有效、诚信有序的检验鉴定业务行业管理体系，推动检验鉴定行业的发展。

国家质量监督检验检疫总局副局长



2006年3月

# 前 言

进出口商品检验鉴定是国际贸易的一个重要环节。中国加入世界贸易组织以后，随着对外开放进一步深入，我国的进出口贸易得到了前所未有的发展，服务于国际贸易的进出口商品检验鉴定业务因此有着广阔的发展前景。2002年4月28日第九届全国人大常委会第27次会议审议通过的新《中华人民共和国进出口商品检验法》，明确了中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局和检验检疫机构为进出口商品检验鉴定行业的主管机关；2004年1月1日起国家质检总局制定发布的《进出口商品检验鉴定机构管理办法》开始实施，奠定了我国进出口商品检验鉴定行业管理制度的基础，2005年12月1日起实施的《中华人民共和国进出口商品检验法实施条例》完善了我国进出口商品检验鉴定的管理制度，对今后检验鉴定业务的发展壮大必将产生深远的影响。

针对我国进出口商品检验鉴定行业的新情况，根据培养检验鉴定新人员、提高从业人员素质、推动行业发展的需要，国家质检总局检验监管司组织编写了这套《进出口商品检验鉴定人员培训教材》共五册。本册为《检品知识》。

该书内容包括：服装的基础知识、服装材料检验、服装的外观质量检验、服装的内在质量检验、服装标识标注的检验、服装常用词汇中、英文对照等。

本书涉及检品业务各方面的知识，是迄今为止较为系统和全面介绍该业务领域理论、方法及实务的专著。既可以作为检验鉴定机构的检品从业人员的培训、自学教材，也可以作为该行业从业人员工作的指导书籍。

本书可以作为检验鉴定人员培训教材和自学教材。

根据《进出口商品检验鉴定机构管理办法》的要求，进出口商品检验鉴定人员须通过国家质检总局组织的资格考试，取得从业资格后方可从事进出口商品检验鉴定业务。本书的修订编写同时结合考试大纲的要求，因此本书还是广大检验鉴定人员参加资格考试的参考用书。

## 前 言

---

本书由王新主编，由陆换玲、谢秋慧副主编，参加编写的人员有李晋、刘俭，本册由谢秋慧负责统稿。

由于修订编写的时间仓促，加上编者的经验和水平所限，本书难免存在错误和不足，敬请广大读者批评和谅解。

**编 者**

2008年1月2日

# 目 录

<b>第一章 服装的基础知识</b> .....	(1)
第一节 服装分类 .....	(1)
第二节 服装加工基础知识 .....	(4)
<b>第二章 服装材料检验</b> .....	(17)
第一节 服装用织物的检验 .....	(17)
第二节 服装用辅料的特征与质量要求 .....	(28)
<b>第三章 服装的外观质量检验</b> .....	(32)
第一节 服装的一般外观质量要求 .....	(32)
第二节 服装常见的缺陷 .....	(32)
第三节 国内外服装检验标准简介 .....	(38)
第四节 主要服装的外观检验程序 .....	(42)
<b>第四章 服装的内在质量检验</b> .....	(117)
第一节 常规项目检验 .....	(117)
第二节 安全卫生项目检验 .....	(120)
<b>第五章 服装标识标注的检验</b> .....	(147)
第一节 服装标识标注的作用 .....	(147)
第二节 国内外服装标识标注的介绍 .....	(148)
第三节 出口服装标识的检验 .....	(154)
<b>第六章 服装常用词汇中、英文对照</b> .....	(156)



# 第一章 服装的基础知识

## 第一节 服装分类

服装的种类很多，由于服装的基本形态、品种、用途、制作方法、原材料的不同，各类服装亦表现出不同的风格与特色，变化万千，十分丰富。不同的分类方法，导致我们平时对服装的称谓也不同。目前，大致有以下几种分类方法。

### 一、根据服装的基本形态分类

依据服装的基本形态与造型结构进行分类，可归纳为体形型、样式型和混合型三种。

1. **体形型** 体形型服装是符合人体形状、结构的服装，起源于寒带地区。这类服装的一般穿着形式分为上装与下装两部分。上装与人体胸围、项颈、手臂的形态相适应；下装则符合个腰、臀、腿的形状，以裤型、裙型为主。裁剪、缝制较为严谨，注重服装的轮廓造型和主体效果。如西服类多为体形型。

2. **样式型** 样式型服装是以宽松、舒展的形式将衣料覆盖在人体上，起源于热带地区的一种服装样式。这种服装不拘泥于人体的形态，较为自由随意，裁剪与缝制工艺以简单的平面效果为主。

3. **混合型** 混合型结构的服装是寒带体形型和热带样式型综合、混合的形式，兼有两者的特点，剪裁采用简单的平面结构，但以人体为中心，基本的形态为长方形，如中国旗袍、日本和服等。

### 二、根据服装的穿着组合、用途、面料、制作工艺分类

#### (一) 按穿着组合分类

大致有如下几种分类：

1. **整件装** 上下两部分相连的服装，如连衣裙等因上装与下装相连，服装整体形态感强。

2. **套装** 上衣与下装分开的衣着形式，有两件套、三件套、四件套。

3. **外套** 穿在衣服最外层，有大衣、风衣、雨衣、披风等。

4. **背心** 穿至上半身的无袖服装，通常短至腰、臀之间，为略贴身的造型。

5. **裙** 遮盖下半身用的服装，有一步裙、A字裙、圆台裙、裙裤等变化较多。

6. **裤** 从腰部向下至臀部后分为裤腿的衣着形式，穿着行动方便。有长裤、短裤、中裤。

## （二）按用途分类

分为内衣和外衣两大类。内衣紧贴人体，起护体、保暖、整形的作用；外衣则由于穿着场所不同，用途各异，品种类别很多。又可分为：社交服、日常服、职业服、运动服、室内服、舞台服等。

## （三）按服装面料与工艺制作分类

中式服装、西式服装、刺绣服装、呢绒服装、丝绸服装、棉布服装、毛皮服装、针织服装、羽绒服装等。

## 三、其他分类方式

除上述一些分类方式外，还有些服装是按性别、年龄、民族、特殊功用等方面的区别对服装进行分类。

### （一）按性别分类

有男装、女装。

### （二）按年龄分类

有婴儿服、儿童服、成人服。

### （三）按民族分类

有我国民族服装和外国民族服装，如汉族服装、藏族服装、墨西哥服装、印第安服装等。

### （四）按特殊功用分类

有耐热的消防服、高温作业服、不透水的潜水服、高空穿着的飞行服、宇航服、高山穿着的登山服等。

（五）按服装的厚薄和衬垫材料不同来分类：有单衣类、夹衣类、棉衣类、羽绒服、丝棉服等。

（六）按服装洗水效果来分类：有石磨洗、漂洗、普洗、砂洗、酵素洗、雪花洗服装等。

## 四、按 HS 编码的分类

商品名称及编码协调制度（The Harmonized Commodity Description and Coding System）简称协调制度（HS），它是在《海关合作理事会分类目录》（CCCN）和联合国《国际贸易标准分类》（SITC）的基础上，参酌国际间其他主要的税则、统计、运输等分类协调制度的一个多用途的国际商品分类目录。HS 编码，以六位码表示其分类代号，前两位码代表章次，第三、四位码为各该产品于该章的位置（按加工层次顺序排列），第一至第四位码为节（Heading），其后续接的第五、六位码称为目（Sub-heading），前面六位码各国均一致。第七位码以后各国根据本身需要制订的码数。服装属 HS 分类制的第十一类及第 61、62 章，第 61 章为针织或钩编制品，编号从 6101.1000 - 6101.9000 共 120 个，第 62 章为非针织或非钩编织服装及衣着附件。适用于除

絮胎以外任何纺织物的制成品。编号从 6201. 1100 - 6217. 9000 共 155 个编码, 分别是按款式、性别、年龄、原材料的不同来进行分类, 如棉制男式羽绒大衣的 HS 编号为: 6201. 1210, 棉制女式羽绒大衣的 HS 编码为 6202. 1210。服装 HS 编码分类中对成衣性别的规定有具体要求, 即性别分男式、男童、女式、女童、婴儿; 左门襟在右门襟之上归男性, 反之归女性, 中性成衣归女性类别。针、梭织成衣及衣着附件其编序依照产品特性由外套类至内衣类, 针、梭织相互对应, 再次则为其他产品。如 6203. 1100 为羊毛或动物细毛制男式西服套装 (为外衣), 6207. 1100 为棉制男内裤 (为内衣、编码在后), 又如: 6104. 3100 为羊毛或动物细毛制针织或钩编的女式上衣, 与此相对应的 6204. 3100 为羊毛或动物细毛制女式上衣。

### 五、根据针织服装的生产和加工特点分类

#### (一) 毛针织服装分类

##### 1. 按原料成分分类

(1) 纯毛类 (包括毛类混纺类): 可分为羊毛衫、羊绒衫、驼毛衫、羊仔毛 (短毛) 衫、兔羊毛混纺衫、驼羊毛混纺衫、牦牛毛羊毛混纺衫等。

(2) 混纺类: 可分为羊毛/腈纶、兔毛/腈纶、马海毛/腈纶、驼毛/腈纶、羊绒/锦纶混纺衫、羊绒/蚕丝混纺衫等。

(3) 纯化纤类 (包括化纤混纺类): 可分为弹力锦纶衫、弹力丙纶衫、弹力涤纶衫、腈纶膨体衫、腈纶/涤纶、粘纤/锦纶混纺衫等。

(4) 交织类: 可分为羊毛腈纶、兔毛腈纶、羊毛棉纱交织衫等。

##### 2. 按纺纱工艺分类

(1) 精梳类: 采用精梳工艺纺制的针织绒、细绒线、粗绒线织制的各种羊毛衫、粗细绒线衫等。

(2) 粗梳类: 采用粗梳工艺纺制的针织纱线织制的各种羊仔毛衫、羊绒衫、兔毛衫、驼毛衫、雪兰毛衫等。

(3) 花色纱毛衫: 采用花色针织绒 (圈圈纱、结子纱、自由纱、拉毛纱) 织制的花色毛衫。这类毛衫外观奇特、风格别致、有艺术感。

##### 3. 按编织机器类型分类

毛衫类织物一般为纬编织物, 有圆机产品和横机产品两种。

(1) 圆机产品: 是指用圆型针织机先织成圆筒形坯布, 照后再裁剪加工缝制成的毛衫。

(2) 横机产品: 是指用手摇横机编织成衣坯后, 再经加工缝合制成的毛衫。也可指电脑横机织成坯布, 经裁剪加工缝制成毛衫。

##### 4. 按坯布组织结构分类

一般分为单面、四平、鱼鳞、提花、扳花、挑花、绞花等多种。

##### 5. 按修饰花型分类

可分为印花、绣花、贴花、扎花、珠花、盘花、拉毛、缩绒、镶皮、浮雕等。

(1) 印花毛衫：在毛衫上采用印花工艺印制花纹，以达到提高美化效果之目的，是毛衫中的新品种。印花格局有满身印花、前身印花、局部印花等，外观优美、艺术感染力强、装饰性好。

(2) 绣花毛衫：在毛衫上通过手工或机械方式刺绣上各种花型图案。花型细腻纤巧，绚丽多彩，以女衫和童装为多。有本色绣毛衫、素色绣毛衫、彩绣毛衫、绒绣毛衫、丝绣毛衫、金银丝线绣毛衫等。

(3) 拉毛毛衫：将已织成的毛衫衣片经拉毛工艺处理，使织品的表面拉出一层均匀稠密的绒毛。拉毛毛衫手感蓬松柔软，穿着轻盈保暖。

(4) 缩绒毛衫：又称缩毛毛衫、粗纺羊毛衫，一般都需经过缩绒处理。经缩绒后毛衫质地紧密厚实、手感柔软、丰满，表面绒毛稠密细腻，穿着舒适保暖。

(5) 浮雕毛衫：是毛衫中艺术性较强的新品种，是将水溶性防缩绒树脂在羊毛衫上印上图案，再将整体毛衫进行缩绒处理。印上防缩剂的花纹处不产生缩绒现象，织品表面就呈现出缩绒与不缩绒凹凸为浮雕般的花型，再以印花点缀浮雕，使花型有强烈的立体感，花型优美雅致，给人以新颖醒目的感觉。

## (二) 棉针织服装分类

1. 按面料的生产方式分类：针织服装面料按生产方式分为经编和纬编两大类。

2. 按面料的组织结构分类：经编针织面料的单梳节经编基本组织有经平组织、经缎组织经绒组织等。但在实际生产中，作为外衣或衬衫等一般多用双梳或多梳经编组织。双梳经编织物中用途较广的是经平绒组织、经平斜组织和经斜编链组织等。

纬编针织面料的基本组织主要有纬平针组织（俗称“汗布”）、罗纹组织（俗称：“弹力布”）、双罗纹组织（又称双正面组织，俗称“棉毛布”）、双反面组织（也称“珍珠编”）等。还有衬垫组织集圈组织、毛圈组织、菠萝组织、纱罗组织、波纹组织、长毛绒组织、衬经衬纬组织等花色组织以及复合组织等。

了解了服装的各种分类方法以及不同服装的性能特点后，我们就可以明确有关服装的设计目的与要求，正确选择面料、辅料，采取合理的方法进行加工制作，按照规定的程序检验各类服装，最终制成令客户满意的服装。

## 第二节 服装加工基础知识

### 一、梭织服装加工基础知识

常用的服装梭织面料是织机以投梭的形式，将纱线通过经、纬向的交错而组成，其组织一般有平纹、斜纹和缎纹三大类以及它们的变化组织（近代也由于无梭织机的应用，此类面料的织造不用投梭形式，但面料仍归梭织类）。从组成成份来分类包括棉织物、丝织物、毛织物、麻织物、化纤织物及它们的混纺和交织织物等等，梭织面料在服装中的使用无论在品种上还是在生产数量上都处于领先地位。梭织服装因其款式、工艺、风格等因素的差异在加工流程及工艺手段上有很大的区别，以下介绍的是一般

梭织服装加工的基础知识。

### （一）梭织服装生产工艺流程

面辅料进厂检验→技术准备→裁剪→缝制→锁眼钉扣→整烫→成衣检验→包装→入库或出运。

面料进厂后要数量清点以及外观和内在质量的检验，符合生产要求的才能投产使用。在批量生产前首先要进行技术准备，包括工艺单、样板的制定和样衣制作，样衣经客户确认后方能进入下一道生产流程。面料经过裁剪、缝制制成半成品，有些梭织物制成半成品后，根据特殊工艺要求，须进行后整理加工，例如成衣水洗、成衣砂洗、扭皱效果加工等等，最后通过锁眼钉扣辅助工序以及整烫工序，再经检验合格后包装入库。

### （二）面料检验的目的和要求

把好面料质量关是控制成品质量重要的一环。通过对进厂面料的检验和测定可有效地提高服装的正品率。

面料检验包括外观质量和内在质量两大方面。外观上主要检验面料是否存在破损、污迹、织造疵点、色差等等问题。经砂洗的面料还应注意是否存在砂道、死格印、撕裂等砂洗疵点。影响外观的疵点在检验中均需用标记注出，在剪裁时避开使用。

面料的内在质量主要包括缩水率、色牢度和克重（姆米、盎司）三项内容。在进行检验取样时，应剪取不同生产厂家生产的、不同品种、不同颜色具有代表性的样品进行测试，以确保数据的准确度。

同时对进厂的辅料也要进行检验，例如松紧带缩水率，粘合衬粘合牢度，拉链顺滑程度等等，对不能符合要求的辅料不予投产使用。

### （三）技术准备的主要内容

在批量生产前，首先要由技术人员做好生产前的技术准备工作。技术准备包括工艺单、样板的制定和样衣的制作三个内容。技术准备是确保批量生产顺利进行以及最终成品符合客户要求的重要手段。

工艺单是服装加工中的指导性文件，它对服装的规格、缝制、整烫、包装等都提出了详细的要求，对服装辅料搭配、缝迹密度等细节问题也加以明确。服装加工中的各道工序都应严格参照工艺单的要求进行。

样板制作要求尺寸准确，规格齐全。相关部位轮廓线准确吻合。样板上应标明服装款号、部位、规格、丝络方向及质量要求，并在有关拼接处加盖样板复合章。

在完成工艺单和样板制定工作后，可进行小批量样衣的生产，针对客户和工艺的要求及时修正不符点，并对工艺难点进行攻关，以便大批量流水作业顺利进行。样衣经过客户确认签字后成为重要的检验依据之一。

### （四）裁剪工艺要求

裁剪前要先根据样板绘制出排料图，“完整、合理、节约”是排料的基本原则。在裁剪工序中主要工艺要求如下：

(1) 拖料时点清数量，注意避开疵点。

(2) 对于不同批染色或砂洗的面料要分批裁剪，防止同伴服装上出现色差现象。对于一匹面料中存在色差现象的要进行色差排料。

(3) 排料时注意面料的丝络顺直以及衣片的丝缕方向是否符合工艺要求，对于起绒面料（例如丝绒、天鹅绒、灯芯绒等）不可倒顺排料，否则会影响服装颜色的深浅。

(4) 对于条格纹的面料，拖料时要注意各层中条格对准并定位，以保证服装上条格的连贯和对称。

(5) 裁剪要求下刀准确，线条顺直流畅。铺型不得过厚，面料上下层不偏刀。

(6) 根据样板对位记号剪切刀口。

(7) 采用锥孔标记时应注意不要影响成衣的外观。裁剪后要进行清点数量和验片工作，并根据服装规格分堆捆扎，附上票签注明款号、部位、规格等。

### (五) 缝制

缝制是服装加工的中心工序，服装的缝制根据款式、工艺风格等可分为机器缝制和手工缝制两种。在缝制加工过程实行流水作业。

粘合衬在服装加工中的应用较为普遍，其作用在于简化缝制工序，使服装品质均一，防止变形和起皱，并对服装造型起到一定的作用。其种类以无纺布、梭织品、针织品为底布居多，粘合衬的使用要根据服装面料和部位进行选择，并要准确掌握胶着的时间、温度和压力，这样才能达到较好的效果。

梭织服装加工中，缝线会以一定规律相互串套联结配置于衣片上形成牢固而美观的线迹。线迹可基本概括为以下四种类型：





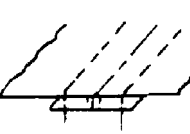
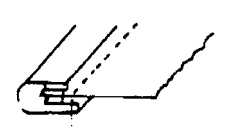

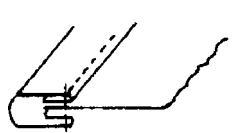
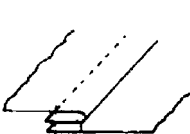
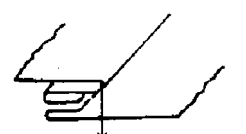

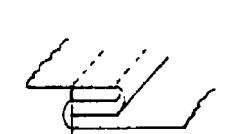
1. **链式线迹** 链式线迹是由一根或二根缝线串套联结而成。单根缝线的称单线链缝。其优点是单位长度内用量少，缺点是当链线断裂时会发生边锁脱散。双根缝线的线迹称为双线链缝，是由一根针线和钩子线互相串套而成，其弹性和强力都较锁式线迹为好，同时又不易脱散。单线链式线迹常用于上衣下摆、裤口燥缝、西服上衣的扎驳头等。双线链式线迹常用于缝边、省缝的缝合，裤子的后缝和侧缝，松紧带等受拉伸较多，受力较强的部位。

2. **锁式线迹** 亦称穿梭缝迹线，由二根缝线交叉联接于缝料中，缝料的两端呈相同的外形，其拉伸性、弹性较差。但上下缝合较紧密。直线形锁式线迹是最常见的缝合用线迹，由于用线量较少，拉伸性较差，常用于两片缝料的缝合。如缝边、省缝、装袋等。

3. **包缝线迹** 是由若干根缝线相互循环串套在缝料边缘的线迹。根据组成线迹的缝线多少而称呼其名（单线包缝、双线包缝……六缝包缝）。其特点是能使缝料的边缘被包住，起到防止面料边缘脱散的作用。当缝迹受拉伸时，面线、底线之间可以有一定程度的相互转移，因而缝迹的弹性较好，故被广泛用于机织物的包边。三线包缝和四线包缝为最常用的机织制品服装的包边。五线包缝和六线包缝又称为“复合线迹”，由一个双线包缝同三线包缝或四线包缝线迹组合而成。其最大特点是强力大，可同时进行合缝和包缝，从而提高缝迹的密度和缝制的生产效率。

4. **绷缝线迹** 由两根以上针线和一根弯钩线相互穿套而成,有时在正面加上一根或二根装饰线。绷缝线迹的特点是强力大,拉伸性好,缝迹平整,在某些场合(如拼接缝)也可起到防止织物边缘脱散的作用。

基本缝合的形式如图 1-1 所示,除了基本缝制外,根据款式工艺要求还有抽做贴布绣等加工方式。梭织服装缝制中针、线以及针迹密度的选择,都应考虑到服装面料质地及工艺的要求。

	缝纫方式	缝纫方式略图		缝纫方式	缝纫方式略图
1	缝合		7	齐边缉缝	
2	分缝		8	齐边反压缉缝	
3	分缉缝		9	暗包边缉缝	
4	坐倒缝		10	包边缉缝	
5	平缉缝		11	来去缝	
6	暗包缝		12	明包缝	

续表

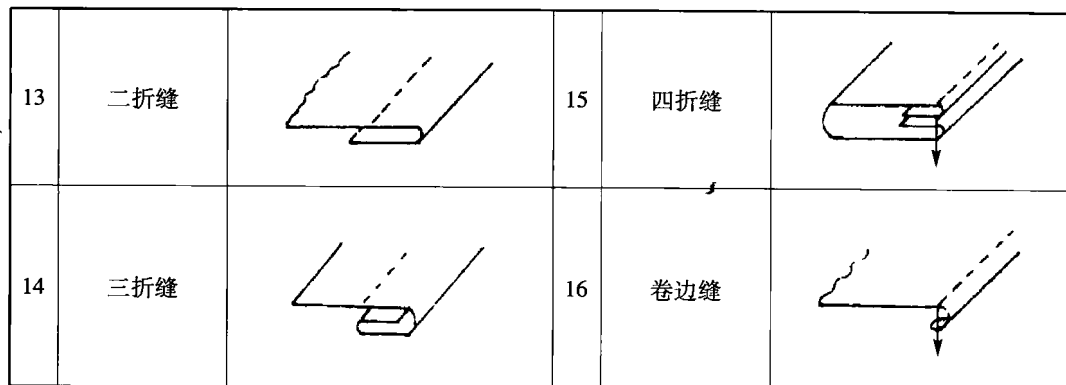


图 1-1 缝合形式名称及略图

缝针可用“型”和“号”加以分类，根据形状，缝针可分为 S、J、B、U、Y 型，对应不同的面料，分别采用适宜的针型。

我国使用的缝针的粗细以号数来区别，粗细程度随着号数的增加而越来越粗，服装加工中使用的缝针号型一般从 5 - 16 号，不同的服装面料采用不同粗细的缝针，见表 1-1。

表 1-1 各类质地面料的标准缝针

缝纫机针（号别）	面 料
5 号	电力纺、贡缎
7-8 号	电力纺、贡缎、双绉
9-10 号	薄丝织品、贡缎、双绉、乔其纱、巴厘纱
11-12 号	薄漂布、宽幅布、全毛薄纺织品
13-14 号	宽幅纺织品、纯毛织品、一般纺织口
16 号	一般厚纺织品（外衣等）、防水布

缝线的选择原则上应与服装面料同质地、同色彩（特别用于装饰设计的除外）。缝线一般包括丝线、棉线、棉/涤纶线、涤纶线等。在选择缝线时还就注意缝线的质量，例如色牢度、缩小率、牢度和强度等等。各类质地面料应采用的标准缝线见表 1-2。

表 1-2 各类质地面料的标准缝线

面料的质地	缝 线
丝绸、毛、丝/合成纤维、毛/合成纤维、以丝和毛为主的混纺交织布	丝线、涤纶线
棉、棉/合成纤维、以棉为主的混纺交织布	棉线、棉/涤纶线
上述质地以外的面料	涤纶线、棉/涤纶线



针迹密度是指针脚的疏密程度，以露在布料表面 3 cm 内的缝合数来判断，也可用 3 cm 布料内针孔数来表示。梭织服装加工中标准的针迹密度见表 1-3。

表 1-3 针迹密度

缝合方式的类别	运 针 数
直线缝锁缝（外衣）	13~15 针
直线缝锁缝（中衣）	15~17 针
连锁缝	12~13 针
包缝	13~14 针
包缝锁边	8 针
手工缭缝（翻边缭里边）	3~4 针
手工缭缝（缭明缝）	7~9 针

服装的缝制整体上要求规整美观，不能出现不对称、扭歪、漏缝、错缝等现象。条格面料在缝制中要注意拼接处图案的顺连，条格左右对称，见表 1-4 及图 1-2。缝线要求均匀顺直，弧线处圆润顺滑；服装表面切线处平服无皱痕、小折；缝线状态良好，无断线、浮线、抽线等情况；重要部位例如领尖不得接线。

表 1-4 条格面料对格对条要求

部 位		位 置	对花
外套 上衣 女衬衫 男衬衫	前身	上下、左右图案对称、相合	A2
	后身	左右图案对称、相合	A3
	衣袖袖口	左右图案均等、相合	A4
		男士服装的袖和前身图案也应相合	A5
	衣袋袋盖	与大身图案相合	A6
	侧（腋）部	侧部图案应吻合	A7
西裤	搭门	搭门左右图案均等、相合	B1
	臀部	左右图案均等、相合	B2
	侧缝	侧缝部图案相合	B3
	裙子类	左右图案相合	C1