

目 录

通知及技术规范

市场监管总局科技财务司关于印发《市场监管部门行政执法制式服装和标志技术规范》的通知·····	2
服装类技术规范·····	3
男常服 ·····	3
女常服 ·····	34
春秋执勤服 ·····	63
冬执勤服 ·····	84
男内穿衬衣 ·····	112
女内穿衬衣 ·····	126
男长袖制式衬衣 ·····	139
女长袖制式衬衣 ·····	153
男短袖制式衬衣 ·····	168
女短袖制式衬衣 ·····	183
单裤 ·····	198
女裙 ·····	217
短款防寒服 ·····	231
长款防寒服 ·····	254
帽徽 ·····	277
饰品类技术规范·····	277
臂章 ·····	288
硬肩章 ·····	300
软肩章 ·····	317
套式肩章 ·····	330
硬胸徽 ·····	341

软胸徽	348
硬胸号	355
软胸号	363
领带	370
腰带扣	386
扣件	395
鞋帽类技术规范.....	406
大檐帽	406
卷檐帽	430
大檐凉帽	448
卷檐凉帽	471
防寒帽	484
男单皮鞋	500
女单皮鞋	511
男皮凉鞋	521
女皮凉鞋	532
男棉皮鞋与毛皮靴	541
女棉皮鞋与毛皮靴	552

附 录

市场监管总局关于做好统一市场监管部门制式服装和标志管理工作的通知.....	565
国市监科财〔2020〕194号	
财政部 司法部关于印发《综合行政执法制式服装和标志管理办法》的通知.....	567
财行〔2020〕299号	
财政部、司法部有关负责人就《综合行政执法制式服装和标志管理办法》 答记者问.....	597

通知及技术规范

服装类技术规范

男常服

男常服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装男常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于综合行政执法制式服装男常服的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2664 男西服、大衣
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐四氯乙烯色牢度
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T22701 职业服装检验规则
GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
GB/T 24218.2 非织造布厚度的测定
GB/T 24218.3 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
GB/T26382 精梳毛织品
GB/T29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T20008 毛织物单位面积质量的测定
FZ/T20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
FZ/T20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗的测试方法
QB/T2173 尼龙拉链

3 要求

3.1 款式

3.1.1 男常服



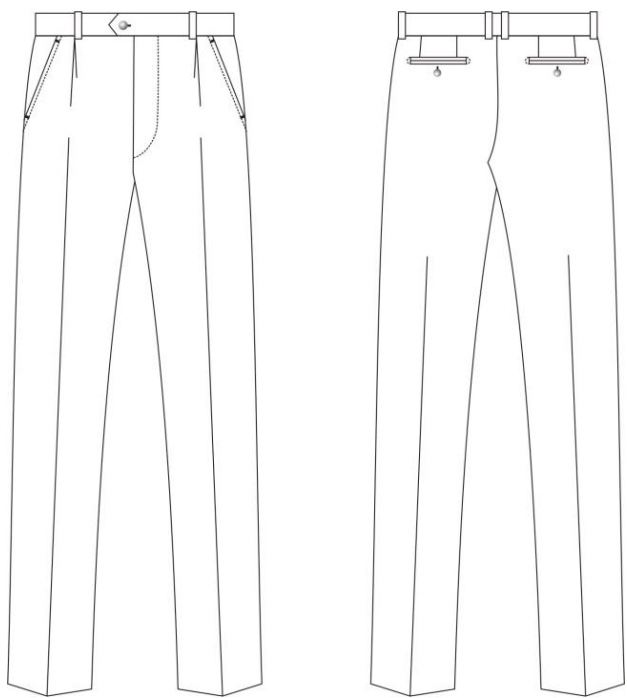


图1 男常服款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 男常服号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5.4 号型系列。
- 3.2.2 男常服号型主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。
- 3.2.3 男常服上衣规格尺寸测量位置见图 2，裤子规格尺寸测量位置见图 3，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号

表1 男常服规格尺寸及极限偏差 单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	175/96A		
		裤子号型	175/86A		
图 2	1	前衣长	76.0	2.0	1.0
	2	胸围	110.0	4.0	2.0
	3	中腰围	97.0	4.0	+2.0/-1.0
	4	下摆围	110.0	4.0	2.0
	5	袖长	62.0	1.5	0.7
	6	袖上肥	42.0	0.7	0.5
	7	袖口肥	13.4	0.3	0.3
	8	驳头宽	7.5	—	0.2
	9	后身长	74.5	2.0	1.0
	10	大肩宽	46.5	1.2	0.8
	11	领台宽	3.8	—	0.2
	12	翻领前宽	3.5	—	0.2
	13	翻领后宽	4.8	—	0.2
	14	翻领座宽	1.7	—	0.2

	15	肩袷长	11.5	—	0.4
	16	肩袷前宽	3.6	—	0.2
	17	肩袷后宽	4.0	—	0.2
	18	大袋盖长	15.5	—	0.3
	19	大袋盖中宽（不含牙）	7.0	—	0.2
	20	大袋牙宽	0.5	—	0.1
	21	第一扣眼距领台	21.3	—	0.3
	22	第四扣眼距底边	25.0	0.7	0.5
	23	里袋口长	13.5	—	0.5
	24	里袋牙宽	0.5	—	0.1
	25	胸章眼间距	4.5	—	0.1
	26	胸章眼距肩颈点	7	—	0.1
	27	胸章眼距前止口	14	0.2	0.2
	28	臂袷宽	1	—	0.1
	29	臂袷长	3	—	0.2
	30	臂袷间距	1.3	—	0.1
	31	臂袷距袖山	13	0.4	0.2
图 3	32	裤长	106	3.0	1.5
	33	裤腰围	88.0	4.0	2.0
	34	下裆长	78.8	—	1.0
	35	脚口肥	21	0.6	0.4
	36	裤腰宽	3.5	—	0.3
	37	裤门襟明线距边	3.5	—	0.2
	38	裤袋口长	16.0	—	0.5
	39	裤袋口明线距边	0.7	—	0.1
	40	裤袋上口距中缝	3.5	—	0.3
	41	脚口折边宽	4.0	—	0.3
	42	裤袋布长	31.0	—	0.8
	43	小裆长	9.0	—	1.0
	44	裤后袋口长	14.0	—	0.5
	45	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1
	46	后袋口距腰缝	6.5	—	0.5
	47	裤带袷长	4.5	—	0.2
	48	裤带袷宽	1.0	—	0.1
	49	裤膝綢距脚口	25.0	—	1.5
	50	臀围	110	3.2	2.0
注1：肩袷长：胸围 98 及以下为 11.5；100~110 为 12.5，112 及以上为 13.5。					
注2：号型175/96A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

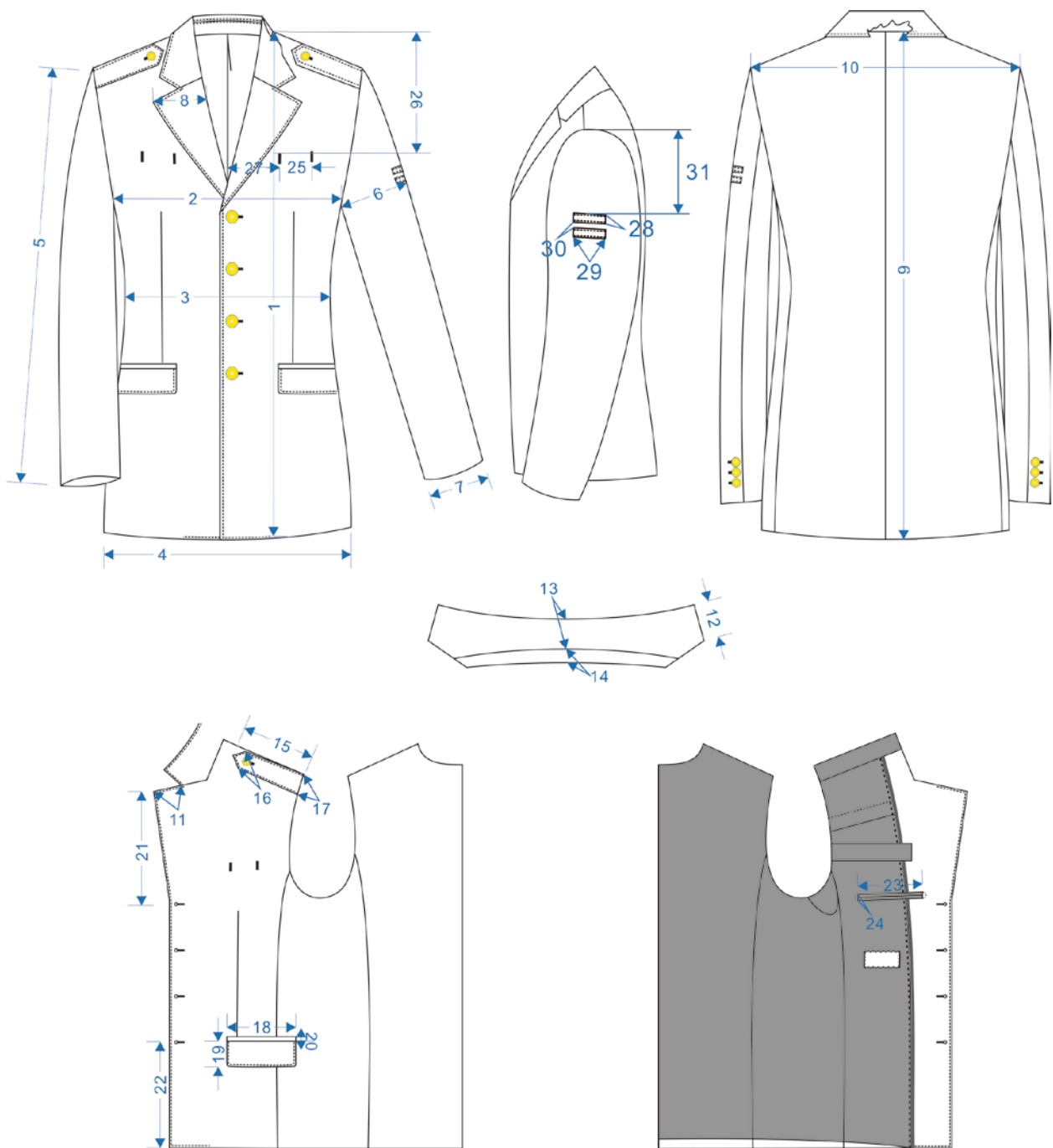


图2 男常服上衣测量图

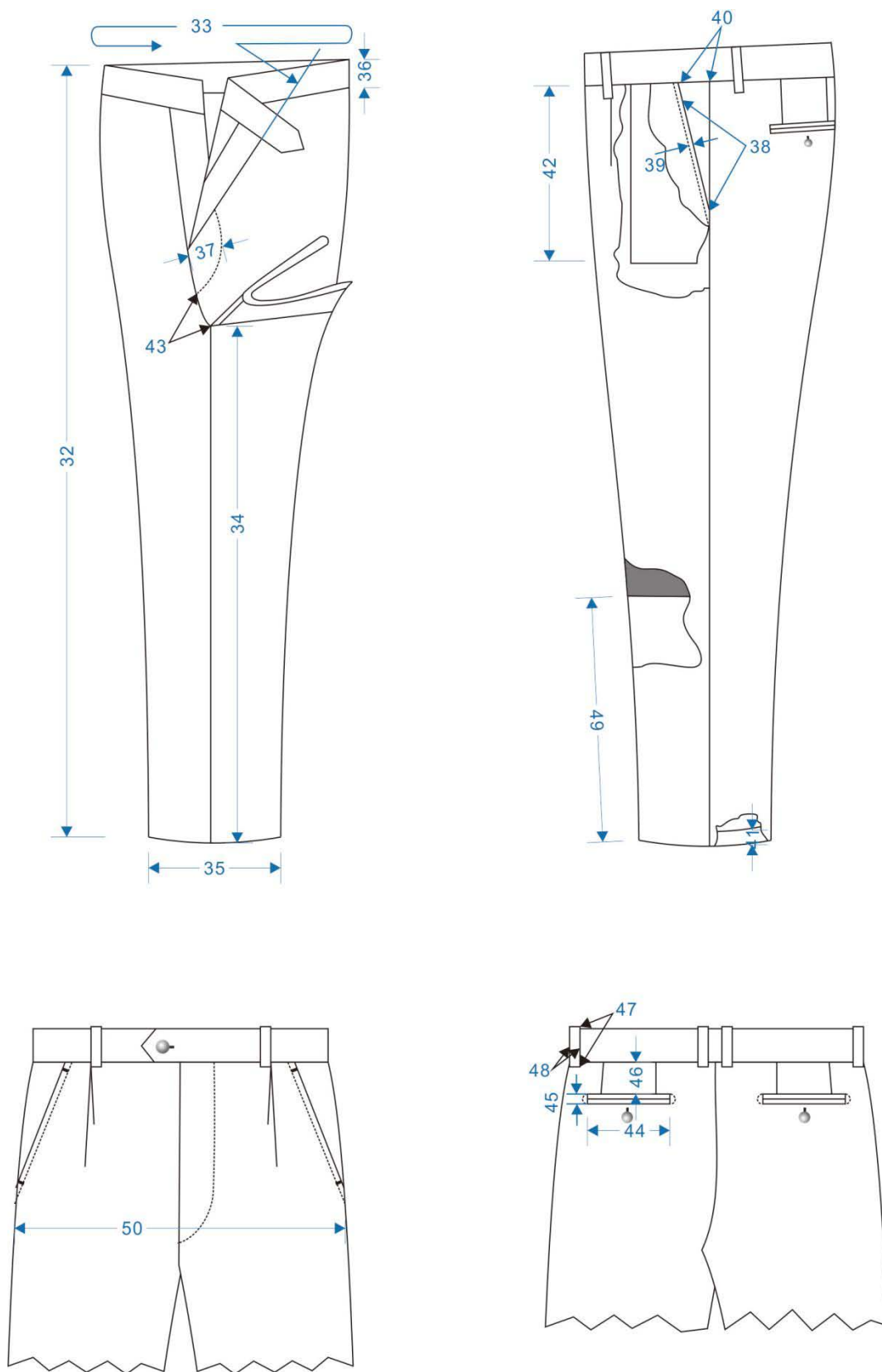


图3 男常服裤子测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合综合行政执法制式服装标样（以下简称标样）。
- 3.3.3 袋布、及其它辅料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.4 领底呢颜色：藏青色，应符合标样。
- 3.3.5 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，只允许深，不允许浅。
- 3.3.6 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.7 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.8 纽扣颜色：聚酯四眼扣为藏青色，金属扣为仿24K亚光金黄色，应符合标样。每套服装纽扣样色应一致。

3.4 色差

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样或标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样或标样对比，应 $\geq 3-4$ 级，每套颜色应一致。纽扣与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级。
- 3.4.2 产品各部位间色差，应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
裤带袢、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位	≥ 4 级
裤后袋垫布与表面部位；他部位里与前、后身里	$\geq 3-4$ 级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

规格及用途应符合表 3 规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
毛涤缎背哔叽	成份：50%毛50%聚酯纤维 单位面积质量：（g/m ² ）：195 线密度（tex）：经纱11.5*2纬纱17.0 密度（根/10cm）：经向470 纬向375	按标样及附录A	面料、挂面、胸省垫条、袋牙、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱R7.6 纬纱R8.7 密度（根/10cm）经向610 纬向370	按标样及附录B	上衣里、肩袷里、袋盖里、袋口垫布、里袋三角、上衣护环垫布、裤膝绸、里袋牙、领前端垫条
涤棉平布	成份：聚酯纤维100% 单位面积质量：105g/m ² 密度（根/10cm）经向530 纬向300	按标样及附录C	袋布、掩襟里、前后袖笼牵条、前肩缝牵条
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、
	11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、崩缝线
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
透明涤长丝线	—	—	扦里袋袋布、扦驳口嵌条、扦脚口
端打条	宽：1.0cm	—	固定袖笼
防滑腰里	—	按标样	裤腰里

针刺绒	涤纶100%， 单位面积质量：45g/m ² 厚度（mm）0.45	按标样及附录D	胸绒、固袖棉
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头
金属扣	φ15mm短柄	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	袖口
	φ22mm短柄		前门襟
	φ15mm长柄		肩袷
聚酯四眼扣 （2号扣）	φ15mm		裤腰、裤后袋、里袋扣
针刺棉芯绗缝垫肩	—	附录E	肩部
尼龙拉链	3号闭尾	QB/T 2173	裤门襟
粘合衬	粘合衬1 聚酯纤维100% 单位面积质量：65g/m ² 线密度（tex）经纱R11 纬纱R13	附录F	上衣前身衬、腋下衬、翻领面、座领面、肩袷、裤腰衬
	粘合衬2 聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3		挂面、袋盖面、袖口、下摆、后领口衬、后袖窿衬、袋牙、袋口垫衬、里袋三角袷衬、裤门襟衬、裤掩襟里衬、过腰、领芯衬、前门止口嵌条、驳口嵌条、斜插袋口嵌条
黑炭衬	毛29.5%，聚酯纤维40.7%，棉29.8%， 单位面积质量：175g/m ² 线密度（tex）经纱R19.7 纬纱R79.8 密度（根/10cm）经向240 纬向140	按标样及附录G	胸衬、肩省垫条
马尾衬	毛20%，粘52%，棉24%，聚酯纤维4%， 18tex/100tex		肩衬
挺袖衬	毛29%，粘33%，棉26%，聚酯纤维12%， 18tex/100tex		固袖衬
领底呢	80%聚酯纤维20%羊毛 单位面积质量：180g/m ² 厚度（mm）1.1	按标样及附录D	领里
洗涤标识	胶质标签，6.0cm*7.0cm	按3.9	里袋、裤腰

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位：cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣面	前身片	经	驳头以下顺经纱	—
	腋下片	经	前侧向前1.0	经向顺前身片
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱，向后2.0	—
	挂面	经	驳头以下顺经纱	驳头外口顺经纱
	翻领面	纬	2.0	—
	座领面	纬	—	—
	袋盖面	纬	前侧顺经纱	前侧顺经纱
	大袋牙	经	—	—
	肩袷面	经	前侧顺经纱	—
	臂章袷	经	1.0	—
	胸省垫条	经、斜	2.0	—

裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝2.0	—
	裤腰	经	1.0	—
	掩襟、门襟	经	2.0	—
	过腰	经	—	—
	带袷	经	1.0	—
	斜插袋、后袋口垫布	经	1.0	斜插袋垫布纱向同前身
上衣里	后袋牙	经	1.0	—
	前身片	经	前襟边下端2.0	—
	腋下片	经	2.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	肩袷里	经	2.0	—
	里袋牙	经	2.0	—
	袋盖里	纬	2.0	—
	里袋口垫布	经、纬	2.0	—
	大袋口垫布	经、纬	2.0	—
	胸、肩护环垫布	经、纬	2.0	—
	大、小袖里	经	袖底缝顺经纱，向后2.0	—
	里袋三角	经	—	—
	领前端垫条	经	—	—
裤里	裤膝绸	经、纬	—	—
上衣衬	前身	经	前襟边顺经纱	—
	翻领面	纬	—	—
	袖口、下摆折边	纬	—	—
	座领面	斜	—	—
	挂面	经	3.0	—
	袋盖面	纬、斜	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	袋牙	经	2.0	—
	大、里袋口垫衬	经、纬	2.0	—
	腋下片	经	1.0	宽8.0~10.0
	后领口衬	纬、斜	—	宽2.5
	领芯衬	斜	—	—
	里袋三角袷衬	经	—	—
裤子衬	裤腰	经	1.0	—
	裤门襟	经	2.0	—
	裤掩襟	经、斜	—	—
	后袋牙	经	—	—
	过腰	经	—	—
	后袋口垫衬	经、纬	—	—
其它	大袋、里袋布	经	1.0	—
	裤斜插袋、后袋布	经	1.0	—
	裤掩襟里	斜	—	—
	领底呢	斜	—	—
	前肩牵条	斜	15°	宽1.5
	前袖笼牵条	斜	45°	宽1.5
	后袖笼牵条	经	—	宽1.5
	驳口、前门止口、裤斜插袋口牵条	经	—	宽1.5

	黑炭衬	胸衬	经	10	纱向同前身
		肩衬	斜	—	—
		袖条衬	斜	40°~50°	—
	胸绒		—	—	—

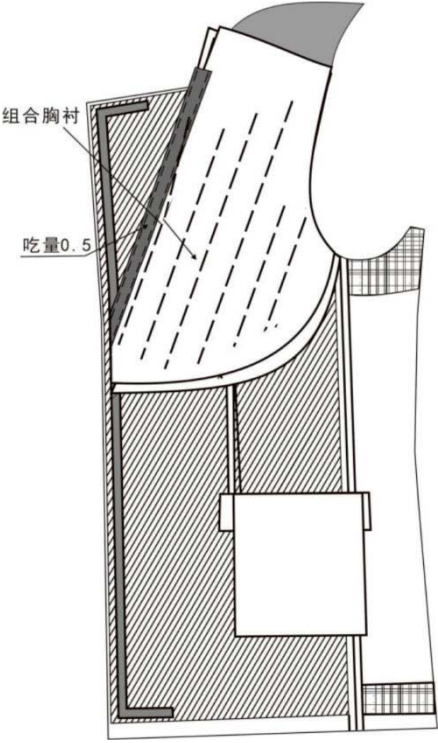
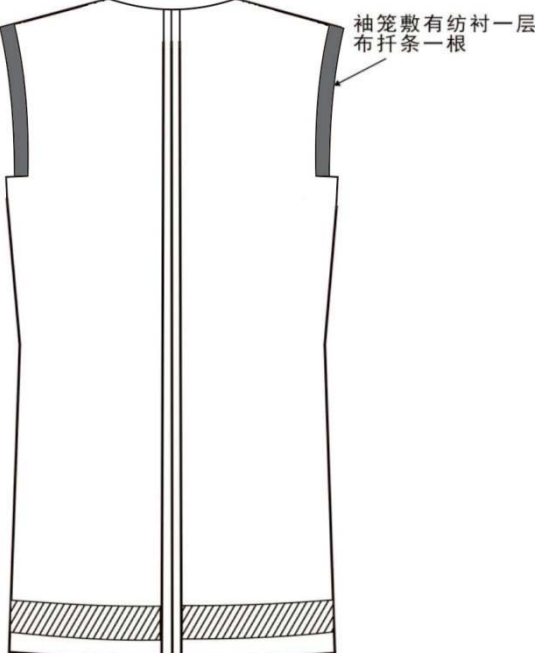
3.7 敷衬

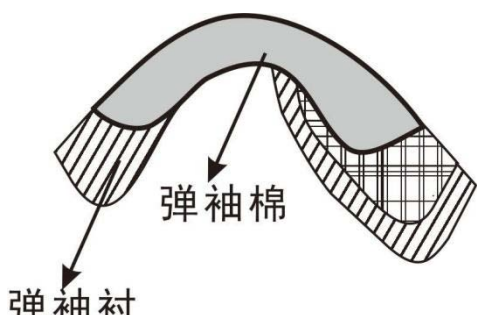
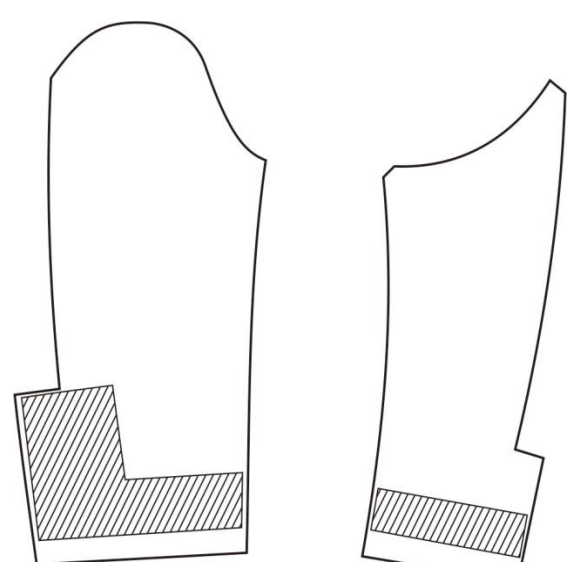
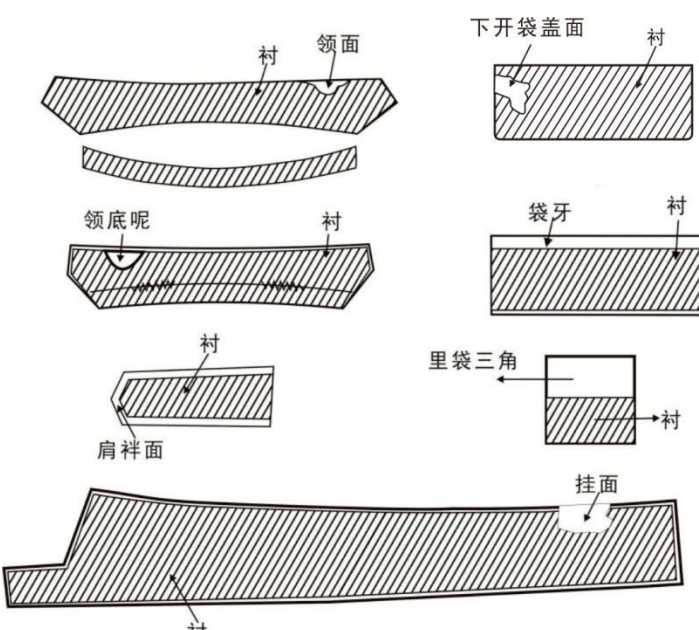
敷衬要求应符合表5规定。

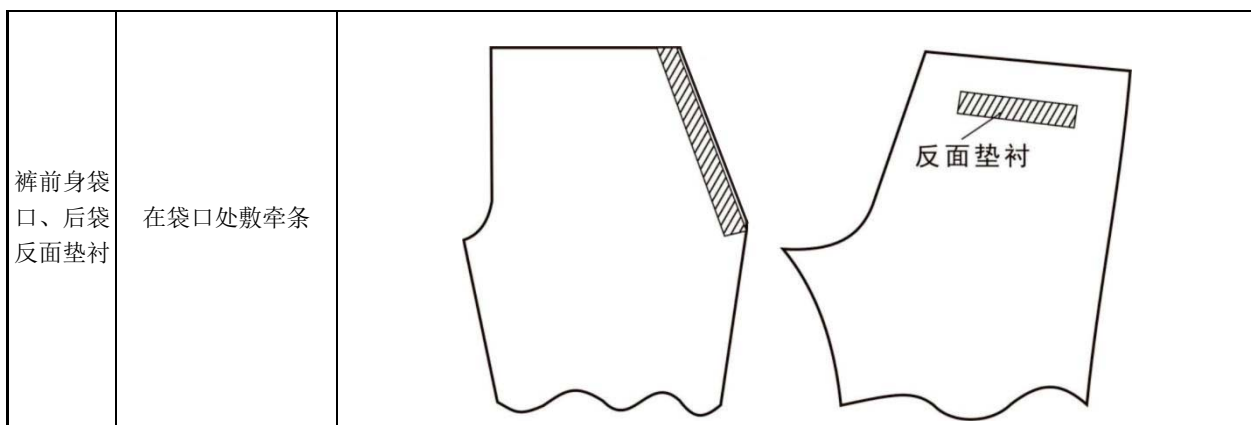
表5 敷衬工艺

单位:cm

类别	敷衬要求	图示
上衣前身	敷前身衬：前身敷衬一层，下摆衬比面小1.5~2.0，领口处敷直牵条，宽1.5；大袋口反面敷衬一层，宽2.5~3.0，两端超过袋口1.0~1.5，前肩、袖窿处拉扎布牵条，宽1.5，腋下片上端敷衬一层，宽8.0-10.0，距底边3.0，敷衬一层，宽6.0	
胸衬	组合胸衬	

<p>敷前身 胸衬</p>	<p>按图示敷胸衬，距驳头折印1.0，驳头处敷牵条拉紧0.5，牵条宽1.5两侧扞缝</p>	
<p>后身</p>	<p>后身敷衬：扎布牵条一根，宽1.5；下摆距底边3.0敷衬一层，宽6.0</p>	

固袖条	距边0.5，扎线一道	
大、小袖	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	
领子、挂面、袋牙、袋盖、肩袷、三角袷	翻领面、挂面、袋牙、肩袷、座领面、袋盖面、三角袷敷衬一层	



3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于0.2cm，环缝宽不小于0.4cm
扞缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过0.1cm的连续透针：袖口限2.0cm，每袖口一处；其它部位限4.0cm，限两处
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留1.5cm线头固定
曲折缝	纳胸衬	针脚、针距 1.0cm/针~1.2cm/针	—
	领底呢	针脚、针距不大于 0.3cm/针	—
固定擦线		每针：2.0cm~4.0cm	双线固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	2.2cm 圆头眼	不少于 50 针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于21针，扣眼根部采用28针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于0.2cm，反面毛纱清剪
	1.5cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
	0.5cm 直眼	不少于 21 针/眼	线迹规整，开口整齐，无毛纱；正面尾线长度应小于0.2cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

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	翻领、座领结合	0.6	暗线一道 明线各一道	距缝各0.1	劈缝, 翻领、座领各扎明线一道, 扎领座明线时扎住领里
	扎领底呢折线	—	扎线一道	—	用容袖机在领底呢反折处扎线, 两端各吃进0.6
	领面、里结合	领面 1.0	曲折缝一道明暗线 各一道	0.15	外口用曲折缝面吐0.2, 两端加垫条曲折缝后与面钩缝
	绱领子	1.0	曲折缝一道 暗线一道	—	领面与过面和身里结合, 两端劈缝, 其余缝头向大身倒烫, 领里与身面结合, 用曲折缝
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	钉臂章袷	0.8	28针打结	0.15	左袖钉臂章袷, 距袖山 9 ± 0.5 , 两袷相距1.3, 臂章袷长 3 ± 0.3
	合面袖外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	做袖开衩	—	暗线一道	-	大袖三角勾衩, 小袖平勾
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道扦缝一道	—	袖口折边宽4, 里留余量0.7~1.0(双量), 用扦缝机表面不得透针, 缝头扦在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各10.0~12.0, 中间寨住
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	连肩袷扎住
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线0.1, 袖笼扎线一周
	绱垫肩	—	擦线一道	—	垫肩前端与胸衬擦住, 按绱袖线探出1.0~1.2, 距绱袖线0.1~0.2与袖笼结合
肩袷	面、里结合	面1.3 里0.8	明线一道 暗线一道	0.4	面里扣合扎线, 眼皮0.2~0.3
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩缝0.5
上衣前 后身面	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.15	面吐子口0.1
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋牙	—	扎线各一道	—	专用开袋机开袋, 两线相距1.0
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开, 两端开三角剪口, 三角向两侧倒
	绱袋盖	—	暗线一道	—	袋盖平服, 左右对称
	封袋口、合袋布	—	扎线各一道	—	距袋口两端2~3打针码封袋口
	收胸省	中、下 0.5	暗线一道	—	上端收尖, 加垫条, 劈烫
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根, 略吃身
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩压门襟止口	0.8	暗线一道 明线一道	0.15	驳头处挂面吐0.1, 驳头以下面吐0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋	三角形扣袷	—	—	—	三角袷长 9.0 ± 0.5 , 宽 4.5 ± 0.2 , 右里袋正中
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0, 牙宽0.5, 压挂面2.0
	开袋口	—	—	—	两线居中剪开, 两端开三角剪口, 袋牙倒

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
					缝
	下牙与袋布结合	0.8	暗线一道	—	缝头向下倒
	上牙与袋布结合	—	暗线一道	—	—
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布前端擦住挂面
	打袋口结	—	42针套结	—	结长齐上、下袋牙
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道	—	缝头向里子倒
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端10.0~12.0, 中间擦线一道
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒, 留余量中腰以上1.5, 以下0.3
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	两端顺勾, 里留余量0.7~1.0 (双量)
	扞底边	—	扞线一道	—	表面不得透针, 底边扞在衬上, 各接合缝对正
	钩肩袷、胸章护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽4.0
	绱肩袷护环垫布	1.0	暗线一道扞缝一道	—	垫布上端与肩缝齐, 前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后端绱袖时扎住
	绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道扞缝一道	—	垫布前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后侧绱袖时扎住
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟里里口、掩襟面里口、袋口垫布里口、后袋垫布下口、后袋牙下口, 前片环住裤膝綢
裤膝綢	扎裤膝綢下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
裤后袋	收后省	上端1.25	暗线一道	—	下端收尖, 缝头向后中倒
	绱裤后袋牙	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋, 两线相距 1.0, 袋口距腰下口为 6.5
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线, 垫布绱在袋布面上, 齐环缝线里口扎线
	开袋口	—	—	—	上、下牙宽 0.5, 两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角倒向两侧
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线, 两端向下拐扎 5.0, 扎住袋口两端三角
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1, 两侧钩住袋牙及垫布
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个, 结长与明线齐
裤中缝、袋口	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端拐扎至袋布外口
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印扣折袋口, 夹住袋布
	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—
	打袋口结	—	42 针套结机	—	上端距腰缝 1.5, 下端按袋口尺寸, 结长与明线齐, 下端结压过后片 0.1
裤门	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 不压透面

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
襟、掩襟					
裤门襟、掩襟	门襟拉链	—	明线两道	第一道0.1 第二道0.5	链牙距门襟边 1.0,下, 上止距腰边不大于 1
	压门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰下口
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净,面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	—
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边0.1	明线扎在裤身上
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	0.8	明线各一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过裆缝 2.0
	门襟打结	—	42 针套结明、暗结各一个	结长1.0	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个, 与掩襟子口平行, 距掩襟里口边 0.5~0.7, 齐小裆结上端向上打暗结一个
裤腰	前褶	—	暗线一道	—	位置按标印, 面褶向后倒, 前褶固定 3.0
	扣压防滑腰里上口明线	—	明线一道	0.1	面吐 0.3
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	上端面吐 0.1。左腰头过腰里口与门襟里齐, 与腰里手工扞缝或机扎0.15 明线一道, 掩襟里口与腰里手工扞缝或机扎0.15 明线一道
	腰衬网与腰口结合	—	撩缝一道	—	扞住袋布, 裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扞缝	—	前、后袋布与腰里各打结 3 个
	扞腰里	—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩, 与钩对正, 在右腰面上钉环
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机, 袷宽 1.0
	绱裤带袷下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前褶向前各一个, 距后裆缝各一个, 前褶与后裆袷正中各一个。 , 绱腰时扎住带袷下端缝头, 距腰面下口 1.2 打暗结, 可用钉裤穿袋机
	绱裤带袷上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袷距腰上口0.2, 带袷留余量0.3~0.5
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝, 用单针单链机, 尾针留线头, 不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝, 从小裆处起针。后裆缝上端缝头 2.5
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针, 面不透针
洗涤标识	上衣	0.8	暗线一道	—	居中夹上在左里袋口垫布下口
	裤子	0.8	扎线一道	—	裤腰里下口侧袋布宽度取中位置扎绱

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		扣眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.7横锁圆头眼四个扣眼距离按规格尺寸	与眼对正，里襟距边2.0钉扣四粒
袖口	—	袖口向上4.5，距袖外缝1.5，眼距1.3，横锁装饰眼3个（不开刀）	距袖外缝1.5，距袖口4.0，扣间距2.0钉扣三粒
里袋	1.5	右里袋三角袷宽度取中，距尖1.3竖锁圆头眼一个	与袷眼对正，钉扣一粒
肩部	肩袷0.5	肩袷前宽取中，距尖1.3竖锁各直眼一个	扣柄顺扣眼，位置端正
	身0.5	与肩袷眼对正，在身上锁直眼一个，方向与肩袷同	
腰部位	1.8	宝剑腰头距尖0.8	与扣眼对正，钉扣1粒，
		距尖1.2斜锁圆头眼1个	与扣眼对正，钉扣1粒，钉在腰里处
裤后袋	1.5	后袋口长取中，距袋口1.5竖锁圆头眼一个	与眼对正，在袋布上钉扣一粒
胸号	身0.5	左右身按标印位置竖锁直眼两个，两眼相距4.5（开刀位置）	—

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求. 使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定，长70mm宽60mm。

参考示例：

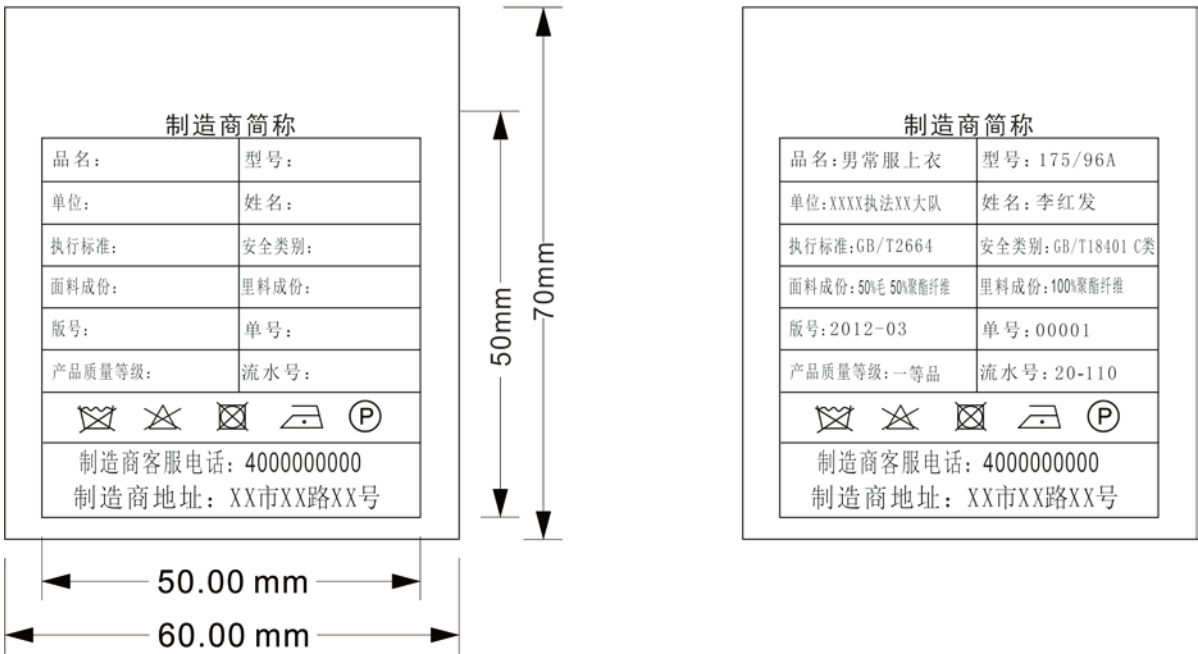


图4 规格及示例

3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在洗涤标志位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色

3.9.3 肩章号型标志

肩章号型应符合《综合行政执法制服式服装和标志技术规范 硬肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标志，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	男		
	≥112以上	100-110	98及以下
肩章号	四号	三号	二号

3.10 成品质量

3.10.1 成品质量应符合GB/T 2664《男西服男大衣》、GB/T 2666《西裤》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表 10 规定，部位划分按图 5规定。每个独立部位只允许一处瑕点。任何大小的破损、断经、断纬均不允许任何部位使用。

表10 外观瑕点允许范围

瑕点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、 条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、 纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	4 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于 3.0mm ² ,不明显	小于 5.0mm ² ,不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

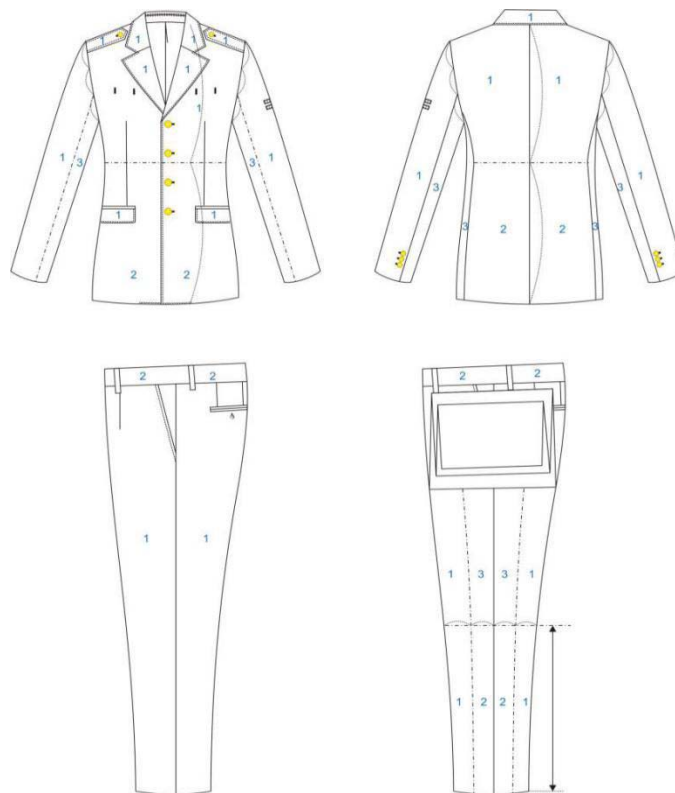


图5 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

上衣胸部、领子、腰身缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置至少12h后，才可整叠包装。产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表11规定。

表11 外观质量

部位名称	要求
线迹	规整，松紧适宜，明线距边宽窄一致，不抽皱
领子	面里平服、抱脖、领口圆顺、领外口服帖、领尖不反翘
驳头	串口顺直，驳口圆顺，服帖，自然翻转，左右驳头宽窄一致不翻翘，领嘴大小一致
止口	顺直平挺，不搅不豁，不起翘
前身	胸部挺括，面、里、衬服帖，胸号眼应平服，不能有线头
口袋	左右袋高低、前后对称，袋盖服帖不反翘
后身	背部平服顺直，贴身上不吊，后领窝不起臃
肩	肩部饱满，肩缝顺直不后甩，肩袷端正，左右对称，肩袷平服方正，位置准确
袖	吃势均匀，绱袖圆顺，两袖前后、长短一致，袖山无塌陷、无斜绉，袖根无起臃、不上吊，袖底缝不外翻，臂袷位置准确，宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整，腰口平服顺直无抽皱，带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输/贮存及维护

5.1 服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。

5.2 穿着维护：只允许干洗，不允许水洗。

附 录 A
(规范性)
毛涤缎背哔叽面料技术要求

A.1 允差

毛涤缎背哔叽面料允差应符合表A.1。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/(tex)	经纱	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱		
单位面积质量/(g/m ²)		≥195	FZ/T 20008
密度/(根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥595	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
撕破强力/N	经向	≥22	GB/T 3917.2
	纬向	≥18	
静态尺寸变化率/%		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
汽蒸尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形/级		≥4	GB/T 26382 附录B
褶裥持久性/级		≥3	FZ/T 20022

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427 方法3
耐干洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 5711
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表B.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项 目		指 标	试 验 方 法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.2~1.2	
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项 目		指 标	试 验 方 法
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表C.1规定。

表C.1 允差

项 目		指 标	试验方法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表C.2规定。

表C.2 物理性能

项目		指 标	试验方法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附 录 D
(规范性)
针刺绒、领底呢技术要求

D.1 针刺绒技术要求

D.1.1 针刺绒材料采用3D×51mm或1.5D×51mm涤纶纤维。外观质量应符合表D.1规定。

表D.1 外观质量

项 目	要 求
破边	深入 2cm 以内, 长 3cm 及以下, 每 20m 内允许 2 处
破洞	不允许
纤维分层	不允许

D.1.2 物理性能应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项 目		指 标	试 验 方 法
单位面积质量/g/m ²		≥45	GB/T 24218.1
厚度/mm		≥0.45	GB/T 24218.2
断裂强力/N	纵向	≥209	GB/T 24218.3
	横向	≥73	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	横向	-1.5~1.5	
干洗尺寸变化率/%	纵向	-1~1	FZ/T80007.3
	纵向	-1.2~1.2	
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	-1.5~1.5	
2 次水洗后外观变化		无明显变化	—

D.2 领底呢技术要求

物理性能应符合表D.3规定。

表D.3 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/ (g/m ²)		≥180	GB/T 4669
厚度/mm		≥1.00	GB/T 3820
断裂强力/ (N/5cm×10cm)	纵向	≥235	GB/T 3923.1
	横向	≥155	
弯曲长度/cm	纵向	3.7~6.0	GB/T 18318.1
	横向	2.7~5.0	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	横向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	-1.5~1.5	
2 次水洗后外观变化			—

附 录 E
(规范性)
针刺棉芯垫肩技术要求

E.1 结构

针刺棉芯垫肩按上下顺序分表层、中层和底层，中层棉芯内夹一层黑炭衬。采用针刺、绷缝、蒸汽定型工艺制成。垫肩朝底层方向呈自然弧度。垫肩前后不对称，有方头的一端为后面。在表层上应有肩缝定位孔，结构和手感应符合实物样品。

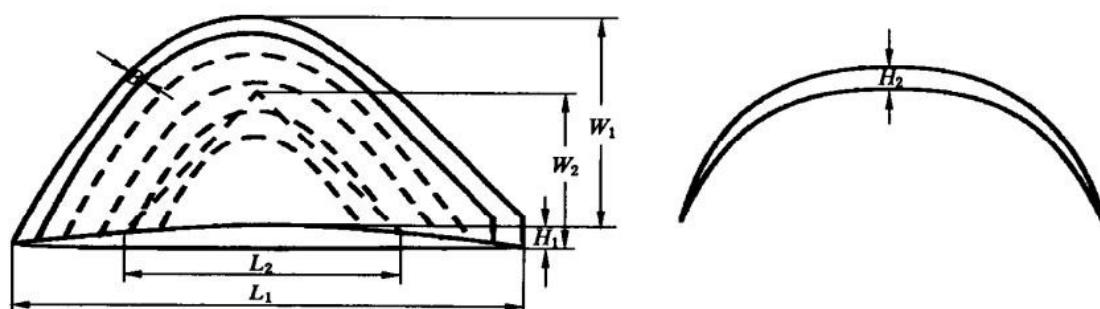
E.2 规格尺寸

针刺棉芯垫肩分为四个号，分别用1号、2号、3号、4号表示，各部位尺寸应符合表E.1规定，测量方法见图E.1。

表E.1 针刺棉芯垫肩规格尺寸

单位:mm

部位名称	规格				极限偏差
	1 号	2 号	3 号	4 号	
垫肩长, L1	270	270	250	250	±5
垫肩宽, W1	135	135	125	125	±5
中心厚度, H2	10	8	10	8	±1
中心凹度, H1	20	20	20	20	±2
黑炭衬长, L2	150	150	130	130	-5
黑炭衬宽, W1	70	70	60	60	-5
表层与底层边距, B	15	15	15	15	±5



图E.1 测量方法

E.3 材料要求

针刺棉芯垫肩材料规格应符合表E.2的规定。

表E. 2 针刺棉芯垫肩材料要求

涤纶絮片/（g/m ² ）		纯棉棉芯	黑炭衬			
			线密度/tex		密度/（根/10cm）	
表层喷针棉	底层针刺棉	原棉等级/级	经纱（棉）	纬纱（毛）	经向	纬向
80±10	110±10	2—3	27.8±5%	85.5±5%	118±10	87±10
黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0% 注1：黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0%； 注2：线密度测定按GB/T 29256.5规定执行； 注3：密度测定按GB/T 4668规定执行。						

附 录 F
(规范性)
粘合衬技术要求

F.1 粘合衬1的允差

粘合衬的允差指标按表F.1规定。

表F.1 允差

项 目		允差	试验方法
		大身粘合衬	
单位面积质量/(g/m ²)		≥65	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量/(g/m ²)		≥8	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3	
甲醛含量/mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

F.2 粘合衬2的允差

粘合衬的规格性能指标按表F.2规定。

表F.2 规格、性能指标

项 目		指标	试验方法
		过面粘合衬	
单位面积质量, g/m ²		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量, g/m ²		≥9.0	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~1.5	
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

附 录 G
(规范性)
黑炭衬技术要求

G.1 允差

黑炭衬允差应符合表G.1 规定。

允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
密度/(根/10cm)	经向	≥230	GB/T 4668
	纬向	≥135	

G.2 物理性能

黑炭衬物理性能应符合表G.2 规定。

表G.1 物理性能

项目		指标	试验方法
		胸衬	
单位面积质量/(g/m)		≥175	FZ/T20008
幅宽/cm		≥145	GB/T 4666
弯曲长度/cm	经向	≥2.1	GB/T 18318.1
	纬向	≥4.1	
干洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	FZ/T 80007.3

女常服

女常服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于综合行政执法制式服装女常服的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T1335.2 服装号型女子
- GB/T 2665 女西服、大衣
- GB/T 2666 西裤
- GB/T2910 （所有部分）纺织定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐四氯乙烯色牢度
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T12490 纺织品色牢度试验耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分:定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- GB/T 17031 纺织品织物在低压下的干热效应

GB/T18318 纺织品织物弯曲长度的测定
 GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
 GB/T22701 职业服装检验规则
 GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
 GB/T 24218.2 非织造布厚度的测定
 GB/T 24218.39 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
 GB/T 24218.3 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
 GB/T26382 精梳毛织品
 GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
 GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
 FZ/T01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
 FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
 FZ/T20008 毛织物单位面积质量的测定
 FZ/T20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
 FZ/T20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
 FZ/T20022 织物褶裥持久性试验方法
 QB/T2173 尼龙拉链

3 要求

3.1 款式

女常服款式按图1及标样。



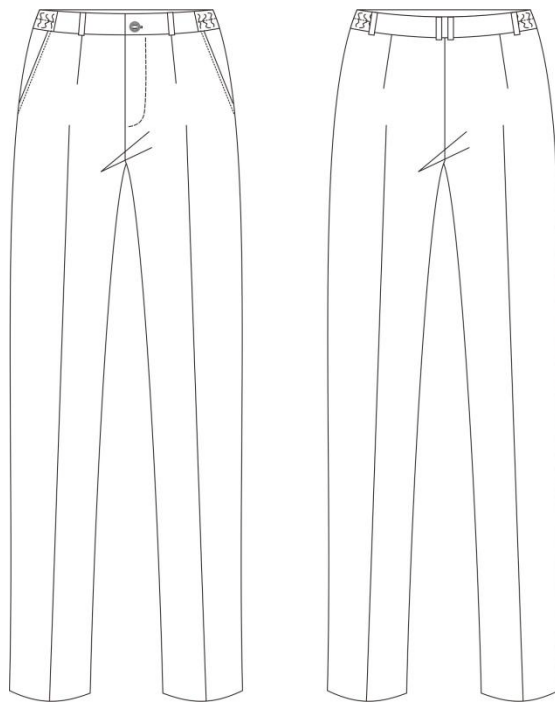


图1 女常服款式

3.2 号型与规格

3.2.1 女常服号型按 GB/T 1335.2 定执行，采用 5.4 号型系列。

3.2.2 女常服号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 女常服上衣规格尺寸测量位置见图 2, 裤子规格尺寸测量位置见图 3, 图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 女常服规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	165/84A		
		裤子号型	165/72A		
图 2	1	前身长	65	2.0	1.0
	2	胸围	92.0	4.0	2.0
	3	中腰围	76.0	4.0	+2.0 /-1.0
	4	下摆围	96.0	4.0	2.0
	5	袖长	56.0	1.5	0.7
	6	袖根肥	16	0.7	0.5
	7	袖口肥	12.0	0.3	0.3
	8	驳头宽	7.3	—	0.2
	9	后身长	61.0	2.0	1.0
	10	大肩宽	38.5	1.0	0.7
	11	领台宽	3.5	—	0.2
	12	翻领前宽	3.3	—	0.2
	13	翻领后宽	4.8	—	0.2
	14	翻领座宽	1.7	—	0.2
	15	肩袷长	10.5	—	0.4
	16	肩袷前宽	3.6	—	0.2

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	165/84A		
		裤子号型	165/72A		
	17	肩袷后宽	4.0	—	0.2
	18	大袋盖长	12.0	—	0.3
	19	大袋盖宽	4.5	—	0.2
	20	大袋牙宽	0.5	—	0.1
	21	里袋口长	13.5	—	0.5
	22	第一扣距领台	21.2	—	0.3
	23	第三扣距下摆	21.5	—	0.5
	24	胸章眼间距	4.5	—	0.1
	25	胸章眼距肩颈点	20	—	0.1
	26	胸章眼距前止口	11.7	0.2	0.2
	27	臂袷宽	1	—	0.1
	28	臂袷长	3	—	0.2
	29	臂袷间距	1.3	—	0.1
	30	臂袷距袖山	12.5	0.4	0.2
图 3	31	裤长	103	3.0	1.5
	32	裤腰围 (紧前)	78.0	4.0	2.0
		裤腰围 (紧后)	72		
	33	下裆长	76.7	—	1.0
	34	脚口肥	18	0.6	0.4
	35	裤腰宽	3.5	—	0.3
	36	裤门襟明线距边	3.0	—	0.2
	37	裤掩襟宽	4.0	—	0.3
	38	小裆长	10.0	—	1.0
	39	裤斜插袋口长	15.5	—	0.5
	40	脚口折边宽	4.0	—	0.3
	41	裤膝绸距脚口	20	—	1.5
	42	臀围	96	3.6	2.0
注1: 肩袷长: 胸围 88 及以下为 10.5; 90~102 为 11.5, 104 及以上为 12.5;					
注2: 表中号型为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。					

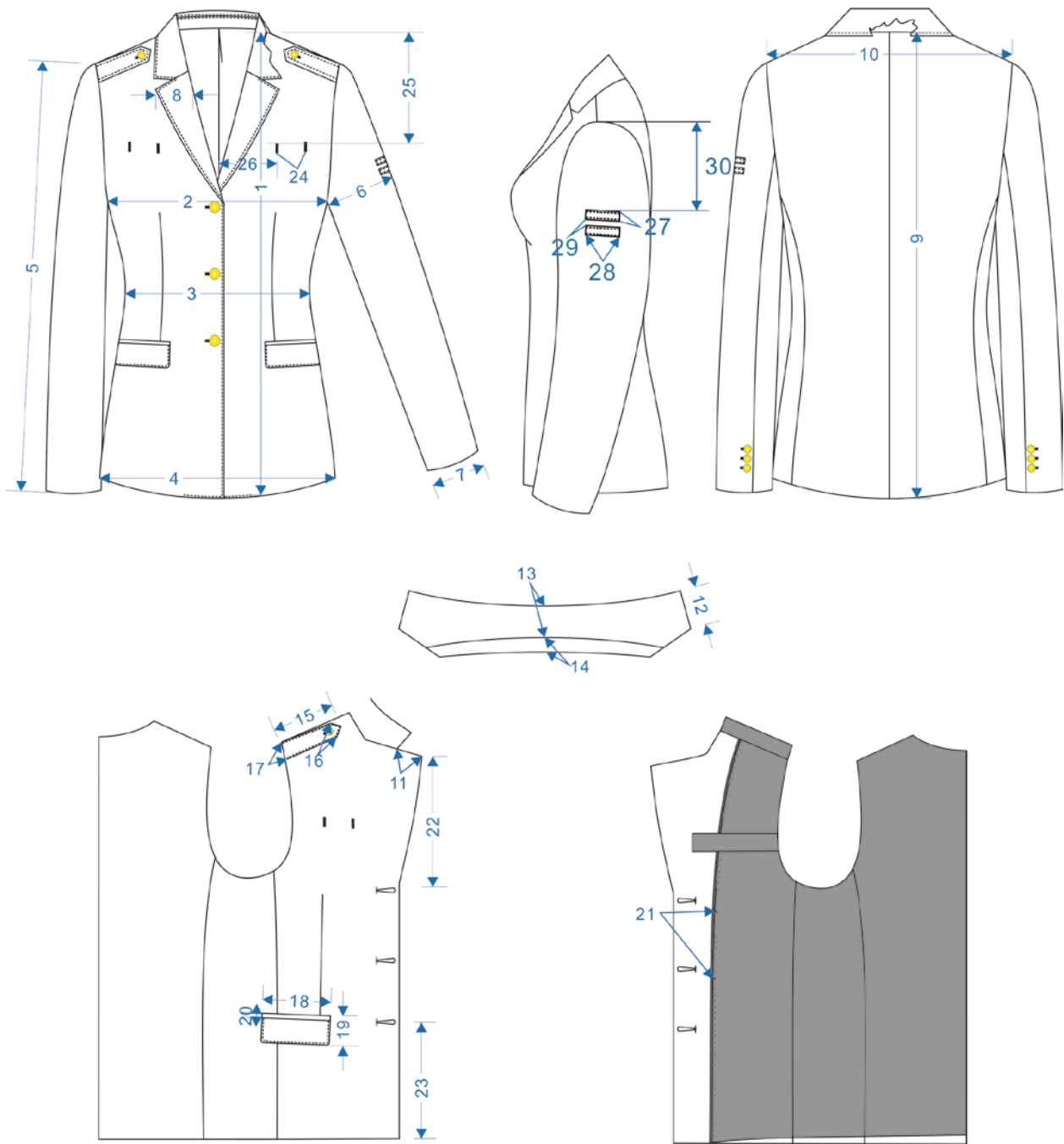


图2 女常服上衣测量图

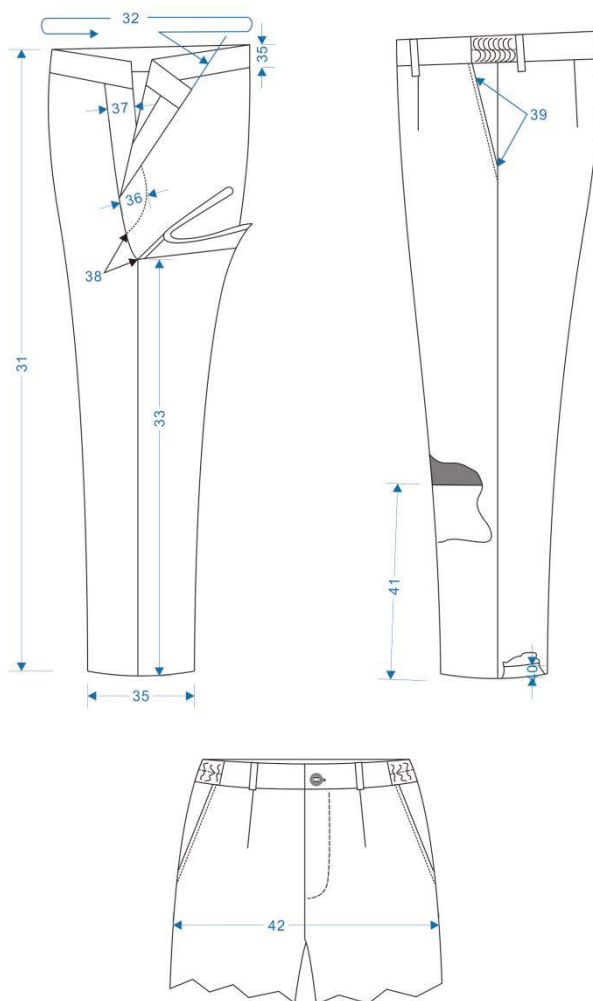


图3 女常服裤子测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合综合行政执法制式服装标样（以下简称标样）。
- 3.3.3 袋布颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色，金属扣为仿24K亚光金黄色，应符合标样。每套服装纽扣颜色应一致。
- 3.3.5 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.6 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，只允许深，不允许浅。
- 3.3.7 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。

3.4 色差

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样或标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样或封样对比，应 $\geq 3-4$ 级；纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级每套颜色应一致。
- 3.4.2 产品各部位间色差应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
裤带袷、裤掩襟面与表面部位；前身里与后身里；对称部位	≥4级
裤后袋垫布与表面部位；他部位里与前、后身里	≥3-4级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格及用途应符合表 3 规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格	要求	用途
毛涤缎背哔叽		成份：50%毛50%聚酯纤维 纱支（S）：经纱：90S/2 纬纱60S/1 单位面积质量：（g/m²）：195 线密度（tex）:经纱11.5*2纬纱17.0 密度（根/10cm）:经向520 纬向410	按标样及附录A	面料、挂面、胸省垫条、袋牙、裤斜插袋垫布、裤门襟里、裤掩襟、裤腰里
斜纹里布		成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m² 线密度（tex）经纱R7.6 纬纱R8.7 密度（根/10cm）经向610 纬向370	按标样及附录B	上衣里、肩袷里、袋盖里、袋口垫布、上衣护环垫布、裤膝绸、滚条
涤棉平布		成份：聚酯纤维100% 单位面积质量：105g/m² 密度（根/10cm）经向530 纬向300	按标样及附录C	上下衣袋布、前后袖笼牵条、前肩牵条
针刺绒		涤纶100%， 单位面积质量：45g/m² 厚度（mm）0.45	附录D	固袖棉
挺袖衬		毛29%，粘33%，棉26%，聚酯纤维12%， 18tex/100tex	附录E	固袖衬
粘合衬	粘合衬1	聚酯纤维100% 单位面积质量：65g/m² 线密度（tex）经纱R11 纬纱R13	附录F	上衣前身、腋下衬、翻领面、座领面、肩袷衬
	粘合衬2	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3		翻领里、座领里、挂面、袋盖面、袖口、下摆、后领口衬、后袖窿衬、袋牙、袋口垫衬、裤门襟衬、裤掩襟衬、裤腰衬、前门止口牵条、驳口牵条、斜插袋口牵条
端打条		宽：1.0cm	—	固定袖笼
金属扣		φ15mm 短柄	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范扣件》	袖口
		φ22mm 短柄		门襟
		φ15mm 长柄		肩袷
聚酯四眼扣（2号扣）		φ15mm		裤腰
针刺棉芯绗缝垫肩		—	附录G	肩部

尼龙拉链	3号单闭尾	QB/T 2173	裤门襟
松紧带	宽3.0cm	FZ/T 63006	裤腰两侧
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		打结、环缝、扦缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
透明涤长丝线	—	—	扞脚口
洗涤标识	胶质标签, 6.0cm*7.0cm	按 3.9	里袋、裤腰

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣面	前身片	经	驳头以下顺经纱	—
	腋下	经	前侧向前1.0	经向顺前身片
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后2.0	—
	挂面	经	驳头以下顺经纱	驳头外口顺经纱
	翻领面、里	纬	2.0	—
	座领面、里	纬	—	—
	袋盖面	纬	前侧顺经纱	前侧顺经纱
	大袋牙	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	臂章袷	经	1.0	—
	胸省垫条	经、斜	2.0	—
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝2.0	—
	裤腰面、里	经	1.0	—
	掩襟、门襟里	经	2.0	—
	裤带袷	经	1.0	—
	斜插袋口垫布	经	1.0	纱向同前身
	裤腰面、里	经	1.0	—
	掩襟、门襟里	经	2.0	—
	裤带袷	经	1.0	—
	斜插袋口垫布	经	1.0	纱向同前身
上衣里	前身片	经	前襟边下端2.0	—
	腋下片	经	1.0	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	肩袷里	经	2.0	—
	袋盖里	纬	2.0	—
	里袋口垫布	经、纬	2.0	—
	大袋口垫布	经、纬	2.0	—
	胸、肩护环垫布	经、纬	2.0	—
	大、小袖里	经	袖底缝顺经纱, 向后2.0	—

裤里	裤膝绸		经、纬	—	左右一致
	滚条		斜	—	45°斜
上衣衬	前身		经	前襟边顺经纱	—
	翻领面、翻领里		纬	—	—
	袖口、下摆折边		纬	—	—
	座领面、座领里		纬	—	—
	挂面		经	3.0	—
	袋盖面		纬、斜	—	—
	肩袷面		经	一侧顺经纱	—
	袋牙		经	2.0	—
	大袋口垫衬		经、纬	2.0	—
	腋下片		经	1.0	宽8.0~10.0
	后领口衬		纬、斜	—	宽2.5
裤子衬	裤腰		经	1.0	—
	裤门襟		经	2.0	—
	裤掩襟		经、斜	—	—
其它	大袋、里袋布		经	1.0	—
	裤斜插袋		经	1.0	—
	前肩牵条		斜	15°	宽1.5
	前袖笼牵条		斜	45°	宽1.5
	后袖笼牵条		经	—	宽1.5
	驳口、前门止口、裤斜插袋口牵条		经	—	宽1.5
	黑炭衬	胸衬	经	—	纱向同前身
		袖条衬	斜	40°~50°	—

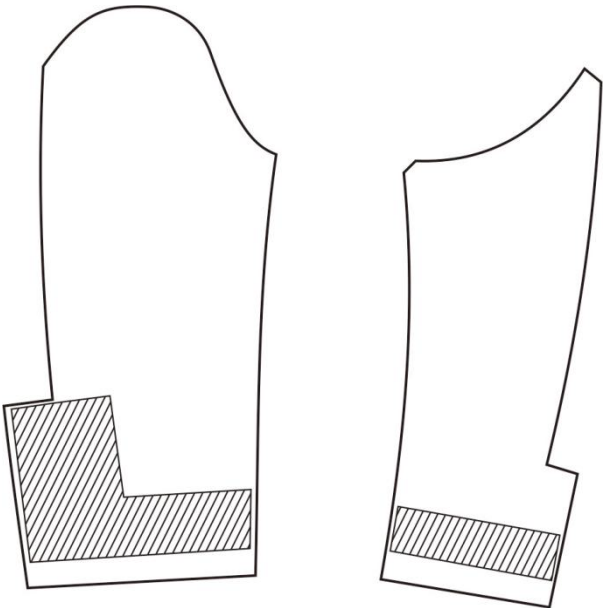
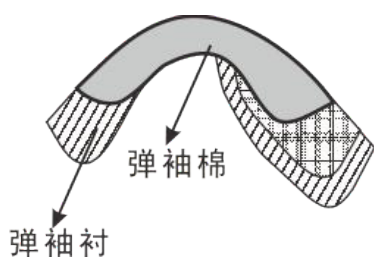
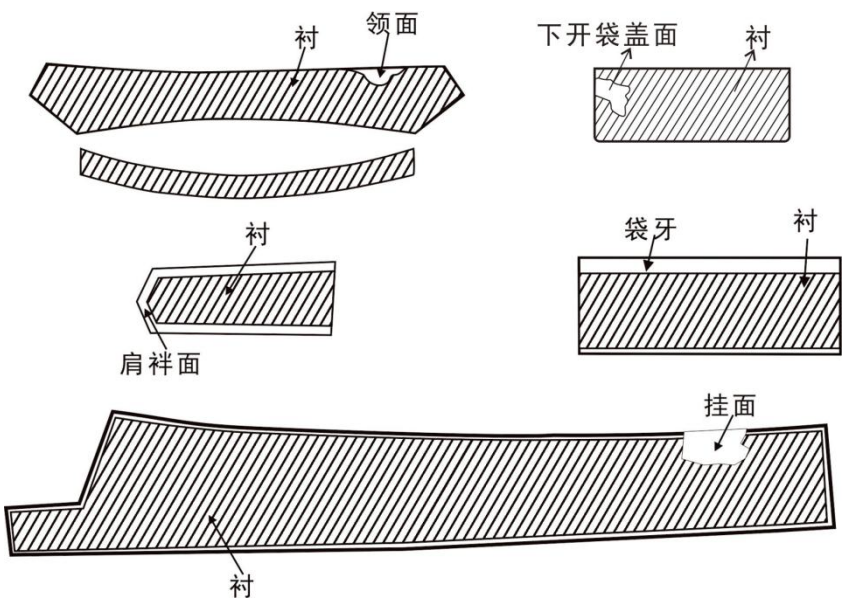
3.7 敷衬

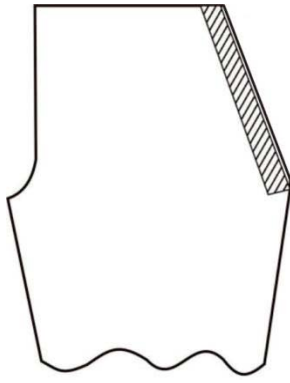
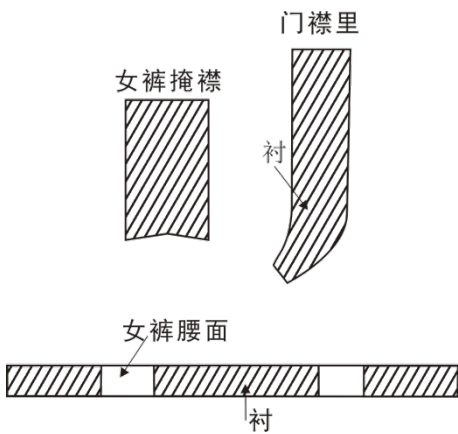
敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位:cm

类别	敷衬要求	图示
敷前身衬	前身敷衬：前身敷衬一层，下摆衬比面小1.5～ 2.0,领口处敷直牵条，宽1.5；大袋口反面敷衬一层，宽2.5～3.0，两端超过袋口1.0～1.5，前肩、袖窿处拉扎布牵条，宽1.5，腋下片上端敷衬一层，宽8.0-10.0，距底边3.0，敷衬一层，宽6.0	
敷后身衬	后身敷衬：袖笼处扎布牵条一根，宽1.5；距底边3.0敷衬一层，宽6.0	

<p>大、小袖</p>	<p>大、小袖敷衬，距袖口3.0</p>	
<p>袖条</p>	<p>第一层、二层、三层为弹袖衬，第四层为弹袖棉，距边0.5扎线一道</p>	
<p>领子、挂面、袋牙、肩袷</p>	<p>翻领面里、座领面里、挂面、袋牙、肩袷、袋盖面、按图示敷衬一层</p>	

<p>裤前身 袋口</p>	<p>在袋口处敷牵条</p>	
<p>裤腰面、 裤门襟、 掩襟</p>	<p>裤腰面、门襟里、掩襟敷衬 一层</p>	 <p>门襟里</p> <p>女裤掩襟</p> <p>衬</p> <p>女裤腰面</p> <p>衬</p>

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12针/3cm~14针/3cm	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/3cm~13针/3cm	
环缝		9针/3cm~11针/3cm	切边宽不大于0.2cm，环缝宽不小于0.4cm
扞缝		6针/3cm~8针/3cm	表面透针超过0.1cm的连续透针：袖口限2.0cm，每袖口一处；其它部位限4.0cm，限两处
链式线迹		10针/3cm~12针/3cm	不允许接线，留1.5cm线头固定
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	2.2cm圆头眼	不少于50针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于21针，扣眼根部采用28针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于0.2cm，反面毛纱清剪
	1.5cm圆头眼	不少于36针/眼	
	0.5cm直眼	不少于21针/眼	线迹规整，开口整齐，无毛纱；正面尾线长度应小于0.2cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

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	翻领面、座领面结合	0.6	暗线一道 明线两道	距缝各0.1	劈缝，翻领、座领各扎明线一道
	翻领里、座领里结合	0.6	暗线一道 明线一道	距缝0.1	缝头向下倒，明线扎在座领里上
	钩领子	0.6	明、暗线各一道	0.15	子口不反吐
	绱领子	1.0	暗线一道	—	领面与身里结合，领里与身面结合，两端劈缝，其余缝头向大身倒烫
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机，臂章袷宽1.0
	钉左袖臂章袷	0.8	28针打结	0.2	袷长3.，臂袷上沿距袖山8.5，两袷相距1.3
	合面袖外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	做袖开衩		暗线一道	-	大袖三角勾衩，小袖平勾
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	袖口折边宽4.0，里留余量0.7~1.0（双量），用扞缝机表面不得透针，缝头扞在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各10.0~12.0，中间擦住
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	连肩袷扎住
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线0.1，袖笼扎线一周
	绱垫肩	—	擦线一道	—	沿上袖线连衬擦住，垫肩探出0.9~1.1
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住12.0~14.0

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
肩 袷	钩压肩袷	面1.3 里0.8	明、暗线各一道	0.4	可面里扣合扎线，眼皮0.2~0.3
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝0.5
	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.15	面吐子口0.1
	绱大袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	—
	绱大袋牙	—	扎线各一道	—	或专用开袋机开袋，两线相距1.0
上衣前 后身面	开袋口	—	—	—	两线居中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	绱袋盖	—	暗线一道	—	袋盖平服，左右对称
	封袋口、合袋布	—	扎线各一道	—	—
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根，略吃身
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩压门襟止口	0.8	暗线一道 明线一道	0.15	驳头处挂面吐0.1，驳头以下面吐0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里 袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱袋布	1.0	暗线一道	—	右挂面处按标印扎缝，面吐0.1
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与里缝头擦住
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端各打横结一个，结长0.6
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道	—	缝头向里子倒
	合前腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端10.0~12.0，中间擦线一道
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒，留余量中腰以上1.5，以下0.3
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0，两端顺勾，里留余量0.7~1.0（双量）
	扞底边	—	扞线一道	—	表面不得透针，底边扞在衬上，于各接合缝对正
	钩肩袷、胸章护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽4.0
	绱肩袷护环垫布	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	垫布上端与肩缝齐，前侧超过眼位2.0~3.0，扞缝或扎线一道，距边0.15，后端绱袖时扎住
	绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	垫布前侧超过眼位2.0~3.0，扞缝或扎线一道，距边0.15，后侧绱袖时扎住
裤子 环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟里里口、袋口垫布里口、前片环住裤膝綢；裤掩襟对折，里口双片环缝
裤膝 綢	扎裤膝綢下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
裤中 缝、袋	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端拐扎至袋布外口
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐0.1

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
口	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印扣折袋口，夹住袋布
	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—
	打袋口结	—	42 针套结机	—	上端距腰缝1.5，下端按袋口尺寸，结长与明线齐
裤门襟、掩襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边1.0,下止距小裆结上端≤1.0，上止距腰边1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.0	明线压至腰下口
	钩掩襟下口	1.0	暗线一道	—	子扣不反吐
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头0.5
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上
	门襟打结	—	42 针套结明、暗结各一个	结长 1.0	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个，与掩襟子口平行，距掩襟里口边0.5~0.7，齐小裆结上端向上打暗结一个
裤腰	收后省缝	1.25 双量	暗线一道	—	省大、位置按标印，缝头向后中倒
	前省缝	—	暗线一道	—	按板型弧度缉省，缝头向前倒
	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐0.2，腰里压明线，不透面
	腰里下口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽0.5
	绱松紧带	1.0	扎线三至五道	—	松紧带位置按标印，正中对准侧缝，面里扎住，回针重合
	扎松紧带明线	—	扎线一道	—	腰宽均分
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐0.1
	绱裤腰	1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	绱腰时夹绱串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里
	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽1.0
	绱裤带袢下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前省向前各一个，距后中缝2.5各一个，齐松紧带后端扎线各一个，共六个。绱腰时扎住带袢下端缝头，距腰面下口1.2打暗结，可用套结机或钉裤带袢机
	绱裤带袢上端	0.8	打结一道或回针五道	—	上端齐腰上口，带袢留余量0.3~0.5
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，从小裆处起针。
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针
标识	上衣洗涤标识	0.8	暗线一道	—	洗涤标志夹绱在里袋垫布里口居中
	裤子洗涤标识	0.8	扎线一道	—	裤子腰里下口侧袋布宽度取中位置夹绱

3.8.3 锁钉
锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺 单位:cm

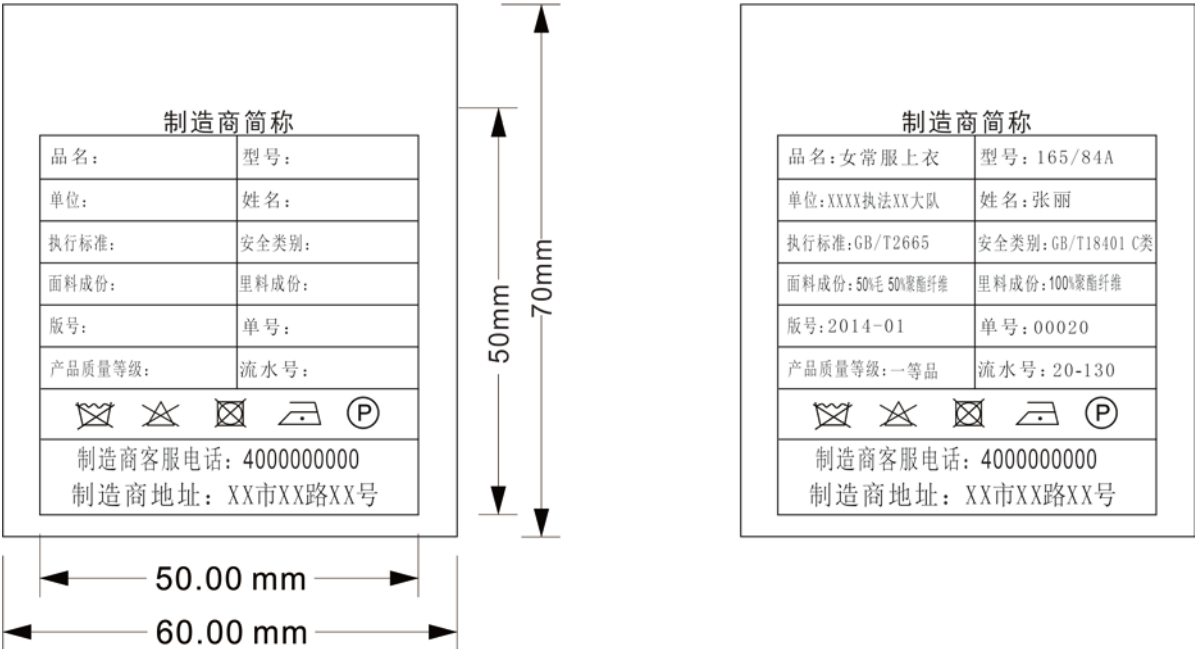
部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
上衣门襟	2.2	门襟距边1.7横锁圆头眼三个扣眼距离按规格尺寸	与眼对正，里襟距边2.0钉扣三粒
袖口	—	袖口向上4.5，距袖外缝1.5，眼距1.3，横锁装饰眼3个（不开刀）	距袖外缝1.5，距袖口4.0，扣间距2.0钉扣三粒
肩部	肩袷0.5	肩袷前宽取中，距尖1.3竖锁各直眼一个	扣柄顺扣眼，扣面图案端正
	身0.5	与肩袷眼对正，在身上锁直眼一个，方向与肩袷同	
裤腰头	1.5	腰宽取中，距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，右腰头钉扣一粒
胸号	身0.5	左右前身位置按标印竖锁直眼两个两眼相距4.5	—

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求. 使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合示意图4规定。缀钉位置按表7规定。

参考示例：



3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在洗涤标志的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制式服装和标志技术规范硬肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	女		
	104及以上	90-102	88及以下
肩章号	三号	二号	一号

3.10 成品质量

3.10.1 成品质量应符合GB/T 2665《女西服、大衣》、GB/T 2666《西裤》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图5规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（掩襟面、带袷里、袋口垫布里侧）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表10 外观疵点允许范围

疵点名称	1号部位	2号部位	3号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm-1.0cm	1.0cm-2.0cm	2.0cm-10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm-1.0cm	1.0cm-2.0cm	2.0cm-10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅	4级色差	3-4级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于3.0mm ² ，不明显	小于54.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm-2.0cm	2.0cm-5.0cm
注：表内未列疵点，按其形态及时对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。			

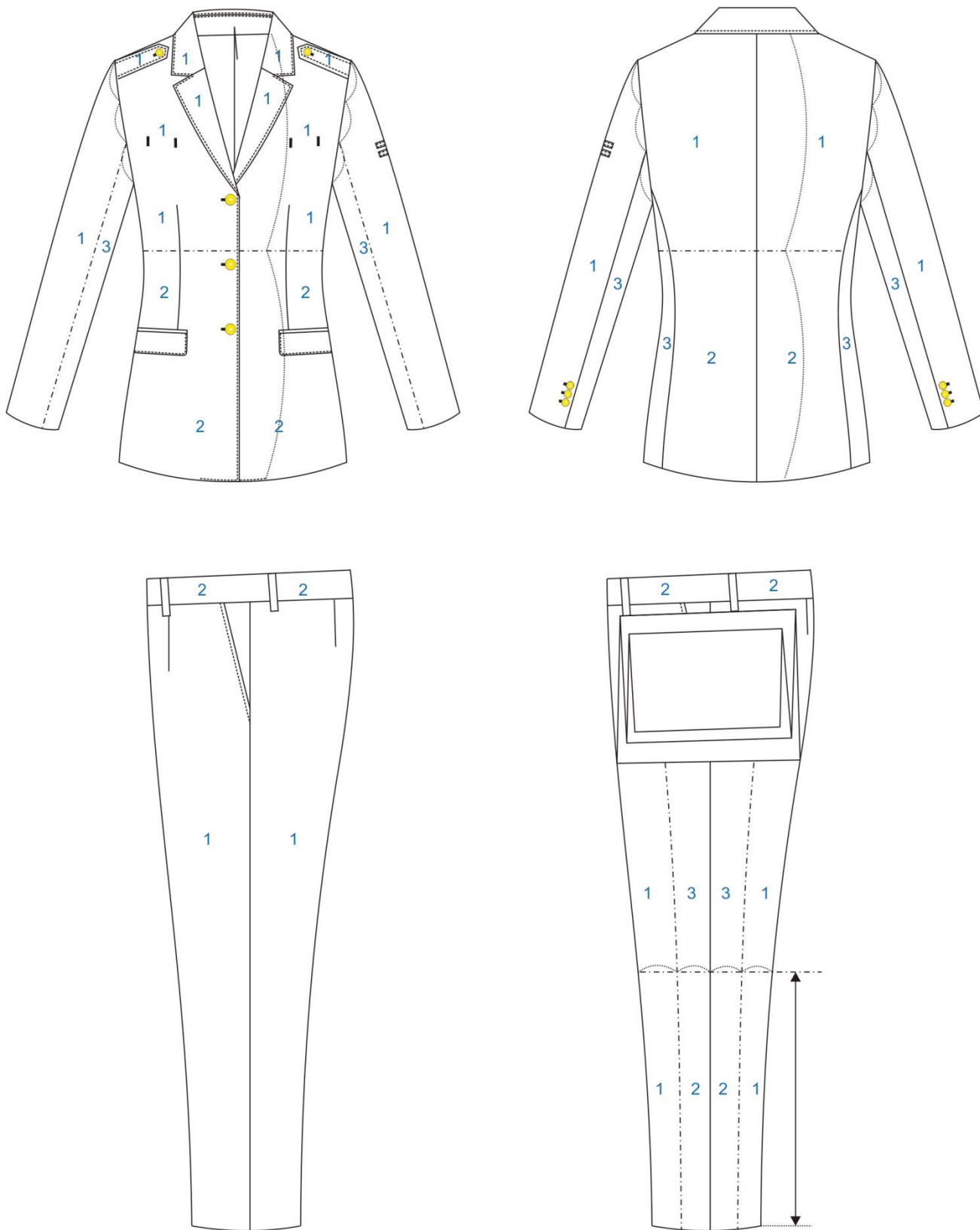


图5 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

上衣胸部、领子、驳头、下摆、腰身缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。整烫后应在干燥、通风环境下吊挂放置至少12h后，才可整叠包装。

产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表11规定。

表11 外观质量

部位名称	要求
领子	面里平服，抱脖、领窝圆顺，领尖不反翘
驳头	串口、驳口顺直，左右驳头宽窄、领嘴大小对称
止口	顺直平挺，左右两边下摆外型一致，不搅不豁，下角不反翘
前身	胸部挺括，面、里、衬服帖，胸号眼应平服，不能有线头
口袋	左右袋高低、前后对称
后身	背部平服挺直，贴身不上吊
肩	肩部饱满，肩缝顺直不后甩，肩袷端正，左右对称，肩袷平服方正，位置准确
袖	吃势均匀，绱袖圆顺，两袖前后、长短一致，袖山无塌陷、无斜绉，袖根无起臃、不上吊，袖底缝不外翻，臂袷位置准确，宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	顺直平挺、熨烫平实
裤腿	顺直平挺、长短一致、左右对称
脚口	定型充分、顺直平挺

3.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输/贮存及维护

5.1 服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。

5.2 穿着维护：只允许干洗，不允许水洗。

附 录 A
(规范性)
毛涤缎背哔叽面料技术要求

A.1 允差

毛涤缎背哔叽面料允差应符合表A.1。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/ (tex)	经纱	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱		
单位面积质量/ (g/m ²)		≥195	FZ/T 20008
密度/ (根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥595	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
撕破强力/N	经向	≥22	GB/T 3917.2
	纬向	≥18	
静态尺寸变化率/ %		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
汽蒸尺寸变化率/ %		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形/级		≥4	GB/T 26382 附录B
褶裥持久性/级		≥3	FZ/T 20022

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427 方法3
耐干洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 5711
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表B.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项 目		指 标	试 验 方 法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.2~1.2	
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项 目		指 标	试 验 方 法
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表C.1规定。

表C.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表C.2规定。

表C.2 物理性能

项 目		指 标	试 验 方 法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附 录 D
(规范性)
针刺绒技术要求

D.1 针刺绒技术要求

D.1.1 针刺绒材料采用3D×51mm或1.5D×51mm涤纶纤维。外观质量应符合表D.1规定。

表D.1 外观质量

项目	要求
破边	深入 2cm 以内, 长 3cm 及以下, 每 20m 内允许 2 处
破洞	不允许
纤维分层	不允许

D.1.2 物理性能应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/（g/m ² ）		≥45	GB/T 24218.1
厚度/mm		≥0.45	GB/T 24218.2
断裂强力/N	纵向	≥209	GB/T 24218.3
	横向	≥73	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-1.5～1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	横向	-1.5～1.5	
干洗尺寸变化率/%	纵向	-1～1	FZ/T80007.3
	纵向	-1.2～1.2	
干热尺寸变化率/%	纵向	-1.5～1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	-1.5～1.5	
2 次水洗后外观变化		无明显变化	—

附 录 E
(规范性)
黑炭衬技术要求

E. 1 允差

黑炭衬允差应符合表E.1 规定。

允 差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
密度/（根/10cm）	经向	≥230	GB/T 4668
	纬向	≥135	

E. 2物理性能

黑炭衬物理性能应符合表E. 2 规定。

表E. 2物理性能

项目		指标	试验方法
		胸衬	
单位面积质量/（g/m）		≥175	FZ/T 20008
幅宽/cm		≥145	GB/T 4666
弯曲长度/cm	经向	≥2.1	GB/T 18318.1
	纬向	≥4.1	
	纬向	≥0.3	
干洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	FZ/T 80007.3
	纬向		

附 录 F
(规范性)
粘合衬技术要求

F.1 粘合衬1的允差

粘合衬的允差指标按表F.1规定。

表F.1 允差

项 目		允差	试验方法
		大身粘合衬	
单位面积质量/(g/m ²)		≥65	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量/(g/m ²)		≥8	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3	
甲醛含量/mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

F.2 粘合衬2的允差

粘合衬的规格性能指标按表F.2规定。

表F.2 规格、性能指标

项 目		指标	试验方法
		过面粘合衬	
单位面积质量, g/m ²		≥40	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量, g/m ²		≥9.0	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~1.5	
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

附 录 G
(规范性)
针刺棉芯垫肩技术要求

G.1 结构

针刺棉芯垫肩按上下顺序分表层、中层和底层，中层棉芯内夹一层黑炭衬。采用针刺、绷缝、蒸汽定型工艺制成。垫肩朝底层方向呈自然弧度。垫肩前后不对称，有方头的一端为后面。在表层上应有肩缝定位孔，结构和手感应符合实物样品。

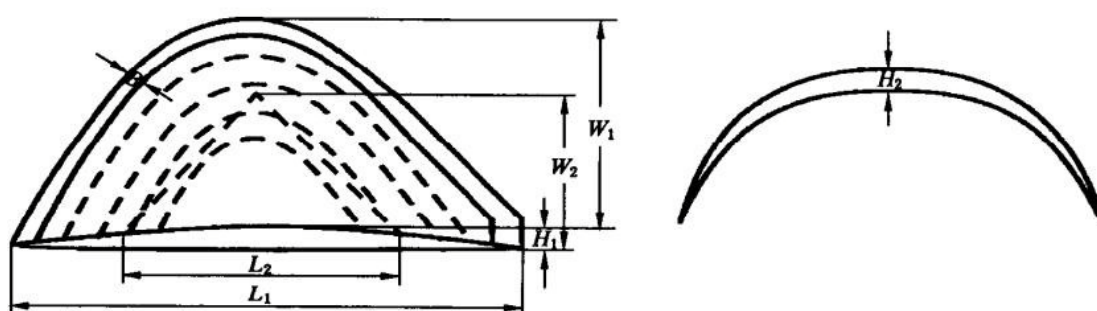
G.2 规格尺寸

针刺棉芯垫肩分为四个号，分别用1号、2号、3号、4号表示，各部位尺寸应符合表G.1规定，测量方法见图G.1。

表G.1 针刺棉芯垫肩规格尺寸

单位:cm

部位名称	规格				极限偏差
	1 号	2 号	3 号	4 号	
垫肩长, L1	270	270	250	250	±5
垫肩宽, W1	135	135	125	125	±5
中心厚度, H2	10	8	10	8	±1
中心凹度, H1	20	20	20	20	±2
黑炭衬长, L2	150	150	130	130	-5
黑炭衬宽, W1	70	70	60	60	-5
表层与底层边距, B	15	15	15	15	±5



图G.1 测量方法

G.3 材料要求

针刺棉芯垫肩材料规格应符合表G.2的规定。

表G.2 针刺棉芯垫肩材料要求

涤纶絮片/（g/m ² ）		纯棉棉芯	黑炭衬			
			线密度/tex		密度/（根/10cm）	
表层喷针棉	底层针刺棉	原棉等级/级	经纱（棉）	纬纱（毛）	经向	纬向
80±10	110±10	2—3	27.8±5%	85.5±5%	118±10	87±10
黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0%						
注1：黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0%；						
注2：线密度测定按GB/T 29256.5规定执行；						
注3：密度测定按GB/T 4668规定执行。						

春秋执勤服

春秋执勤服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装春秋执勤服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件规定适用于综合行政执法制式服装春秋执勤服的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12490 纺织品色牢度试验耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法

GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法 第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01034 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法
FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
FZ/T 81007 单、夹服装
QB/T 2173 尼龙拉链

3 产品分类

春秋执勤服产品按款式及用途分为：
男春秋执勤服；女春秋执勤服。

4 要求

4.1 款式

- 4.1.1 男春秋执勤服见图 1 及实物样品;女春秋执勤服见图 2 及实物样品。
- 4.1.2 春秋执勤服各部位测量图见图 3。
- 4.1.3 左右前肩的对讲机袷，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

对讲机袷

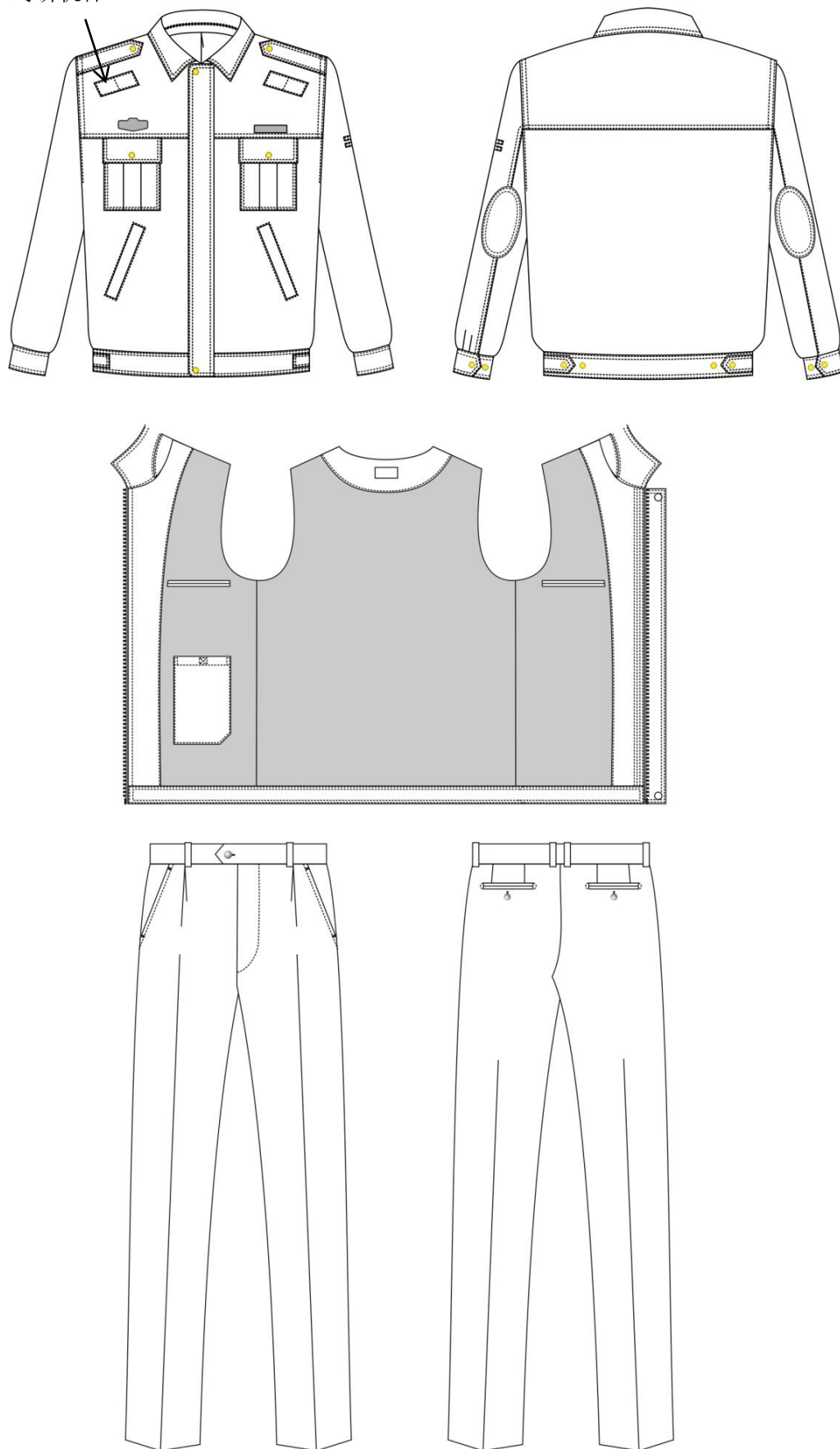


图 1 男春秋执勤服款式

对讲机袢

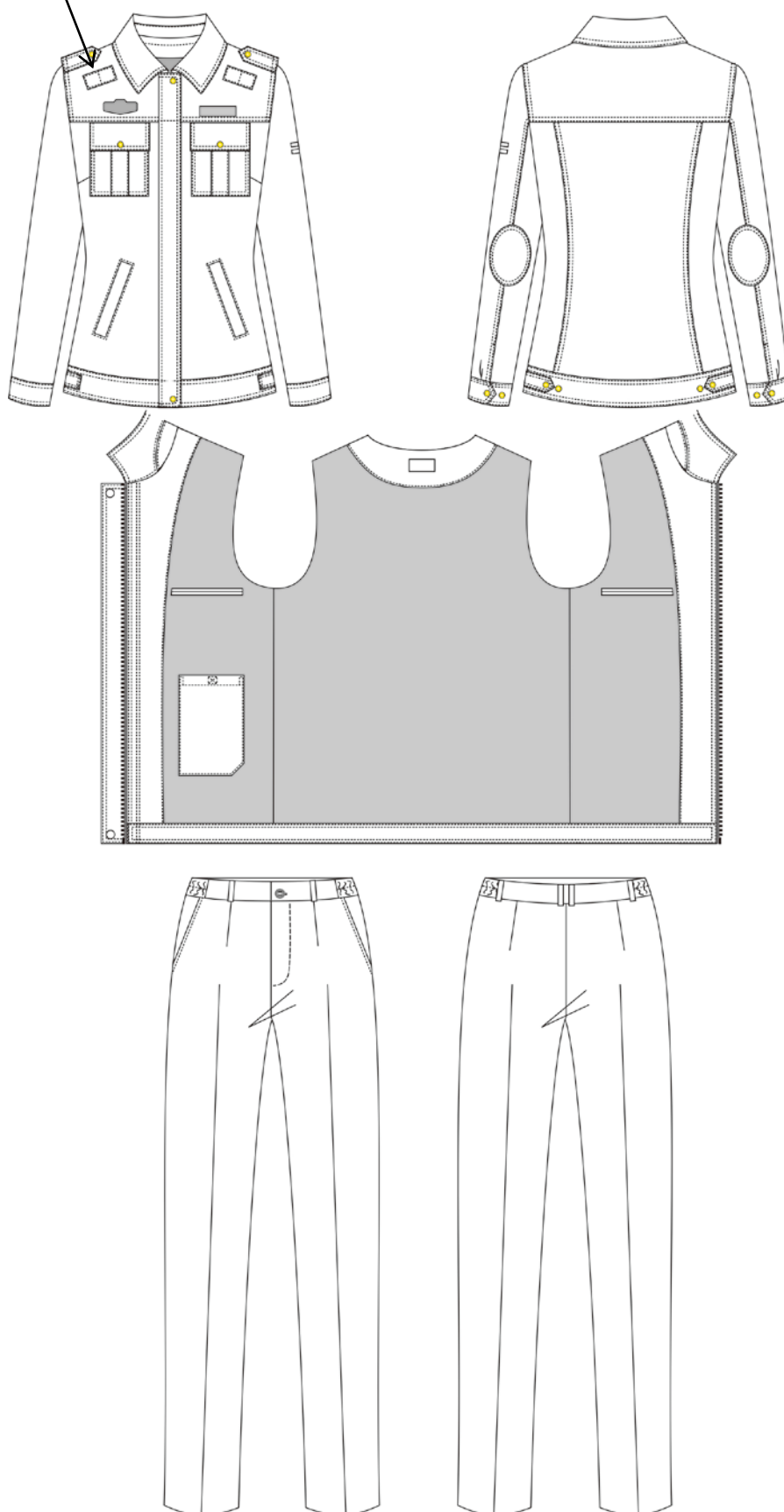


图 2 女春秋执勤服款式

4.2 号型与规格

男春秋执勤服号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女春秋执勤服号型按 GB/T 1335.2 规定执行，以中间标准体为基准，相同身高时胸围以 4cm、腰围以 4 cm 分档，不同身高按 5.0 cm 分档组成。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差：春秋执勤服见表 1。

表 1 春秋执勤服规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5·4 系列档差	极限偏差(±)
		上衣号型	175/96A	165/84A		
		裤子号型	175/86A	165/72A		
图 3	1	前身長	70.0	64.0	2.0	1.0
	2	胸围	120	100	4.0	2.0
	3	中腰围	-	90		
	4	卡夫围	108.5	104	3.5	2.0
	5	卡夫宽	5.5	5.5	—	—
	6	袖长	62.0	57	1.5	0.7
	7	后身長	70	63.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	49	42	1.2	0.7
	9	后托肩中宽	16.0	14.5	—	0.5
	10	袖头长	29.5	25.5	0.5	0.5
	11	袖头宽	5.0	5.0	—	—
	12	掩门宽	6.0	6.0	—	—
	13	领长	48.0	45	1.0	0.5
	14	翻领前宽	8	7.5	—	—
	15	翻领中宽	6	5.5	—	—
	16	座领中宽	2.8	2.8	—	—
	17	大袋口长	16.3	15.0	—	0.3
	18	胸袋盖长	13.0	11.5	—	0.2
	19	胸袋盖宽	5.0	5.0	—	—
	20	胸袋下宽	13.5	11.5	—	0.2
	21	胸袋全长	15.0	13.5	—	0.2
	22	胸号距分割线	1	1	—	0.1
	23	胸徽距分割线	1	1	—	0.1
	24	对讲机袷长	9.0	9.0	—	—
	25	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	—
	26	对讲机袷距肩斜线	5.5	5.5	—	—
	27	对讲机袷距前袖笼	3	2	—	—
	28	卡夫袷长	11.5	10.5	—	0.2
	29	卡夫袷宽	3.0	3.0	—	—
	30	肩袷长	13.0	11.0	—	0.4
	31	肩袷前宽	3.6	3.6	—	0.2
	32	肩袷后宽	4.0	4.0	—	0.2
	33	里袋口长	13.5	13.0	—	0.5

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5·4 系列档差	极限偏差(±)
		上衣号型	175/96A	165/84A		
		裤子号型	175/86A	165/72A		
图 3	34	里袋口宽	1.2	1.2	---	0.2
	35	里贴兜长	17	17	---	0.2
	36	里贴兜宽	12.5	12.5	---	0.2
	37	臂袷宽	1	1	---	---
	38	臂袷长	3	3	---	---
	39	臂袷间距	1	1	---	---
	40	臂袷距袖山	12.5	12	0.2	0.2
	41	袖肥	47.5	43	1.5	0.2
	42	裤长	106	103.0	3.0	1.5
	43	裤腰围	86.0	紧前 80、紧后 72	4.0	2.0
	44	下裆长	79	76.7	—	1.0
	45	脚口肥	21	18	0.6	0.4
	46	裤腰宽	3.5	3.5	—	0.3
	47	裤门襟明线距边	3.5	3	—	0.2
	48	裤袋口长	16.5	15.5	—	0.5
	49	裤袋口明线距边	0.7	0.8	—	0.3
	50	裤袋上口距中缝	3.5	3.5	—	0.8
	51	脚口折边宽	4.0	4	—	0.5
	52	裤袋布长	31.0	—	—	0.1
	53	小裆长	9.0	10	—	0.5
	54	裤后袋口长	14.0	--	3.6	2.0
	55	裤后袋牙宽	0.5	--	—	—
	56	后袋口距腰缝	6.7	--	—	—
	57	裤带袷长	4.8	4.5	—	—
	58	裤带袷宽	1.0	1.0	—	—
	59	裤膝綢距脚口	25.0	20	—	—
	60	臀围	110	96	4	2.0

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

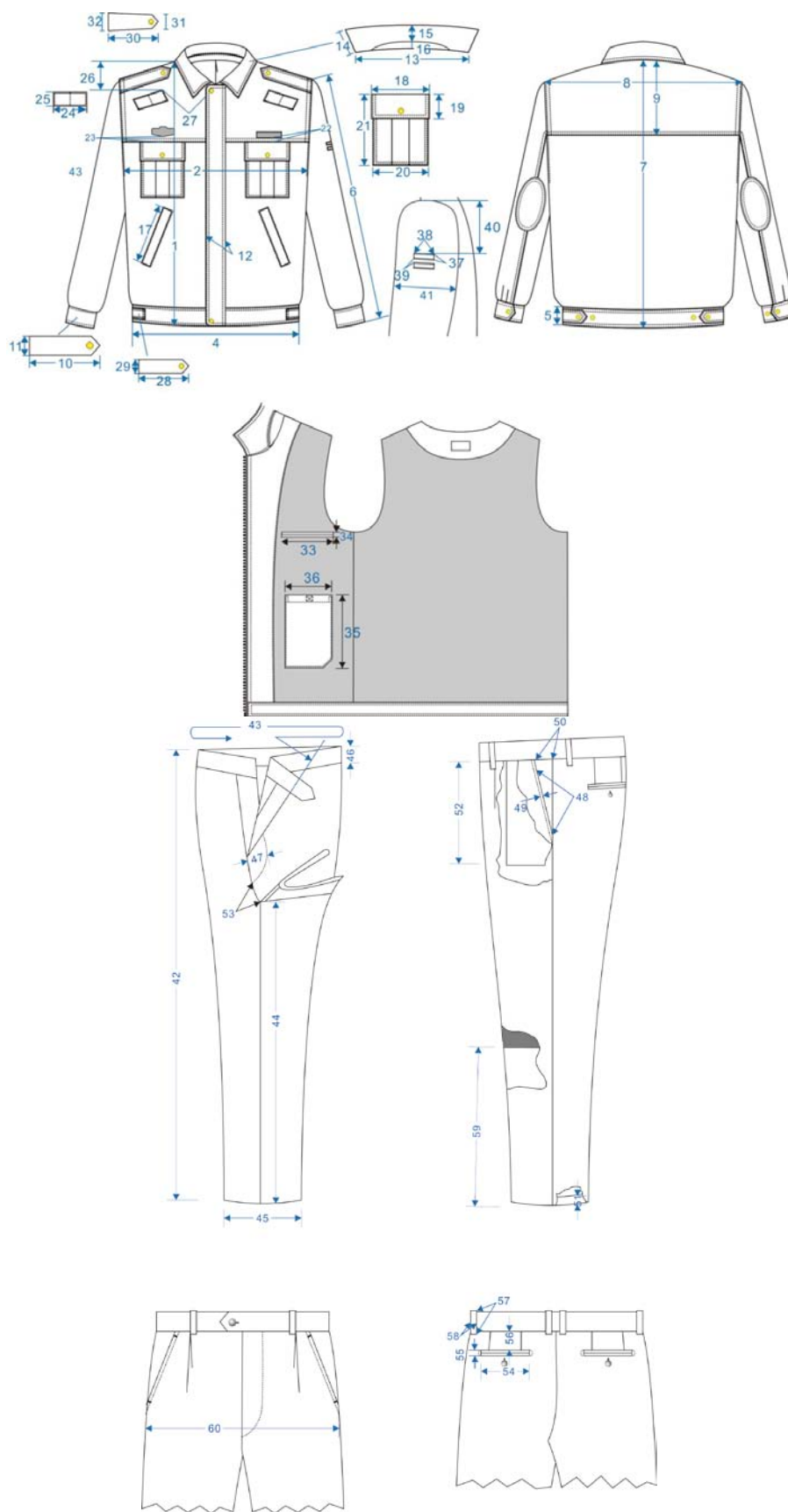


图 3 春秋执勤服测量图

4.3 颜色

4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19- 4013TPX），实际使用以面料封样为准。

4.3.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.3.3 缝纫线颜色：与面料相匹配；

4.4 色差

4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与实物样品对比，应≥ 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应≥ 3-4 级。

4.4.2 产品表面各部件颜色应一致；上下衣颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应≥ 4 级，不同部件应≥ 3-4 级。

4.4.3 缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应不低于 4 级，不允许浅。

注：色差按 GB/T 250 评定

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 2 规定，内在质量要求应符合附录相关要求。

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力哔叽	成份：75%聚酯纤维 23%粘纤 2%氨纶 线密度（tex）经纱 R25 纬纱 R24 【24*25+40D】 密度（根/10cm）经向 470 纬向 335 单位面积质量（g/m ² ）：235	附录 A	面料、挂面、掩门、袖头、领子、肩袷面、袋盖面里、贴袋布、大袋牙、大袋垫、里袋牙、对讲机袷、卡夫、卡夫袷、护肘、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、后袋牙、裤腰
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱 R7.5 纬纱 R8.5 密度（根/10cm）经向 610 纬向 370	附录 B	上衣里、肩袷里、里袋口垫布、裤膝绸、滚条（女）
涤棉平布	成份：聚酯纤维 100% 单位面积质量：105g/m ² 密度（根/10cm）经向 530 纬向 300	附录 C	袋布面里、掩襟里（男）
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
棉丝光缝纫线	18tex×3		手工擦线
防滑腰里	—	按标样	裤腰里（男）
尼龙拉链	3 号	QB/T 2173	裤门襟
单开尾注塑拉链	5 号	QB/T 2172	上衣门襟
单开尾尼龙拉链	3 号	QB/T 2172	内胆链接，内胆门襟
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头（男）
聚酯四眼扣（2 号扣）	φ15mm	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范 扣件》	里袋、裤后袋（男）、裤腰头
金属四件扣	φ15mm		上衣门襟、袖头、卡夫袷、袋盖、肩袷
松紧带	宽 35mm	FZ/T 63006	裤腰两侧（女）
胸号 胸徽底托（魔术贴毛面）	长 7.5cm* 宽 1.8cm	按标样	左右前胸
粘合衬	聚酯纤维 100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱 R9.1 纬纱 R6.3	附录 D	上衣前身衬、挂面、领子、袋牙、袋盖面、袋牙、袋口垫、掩门面、卡夫、卡夫袷、袖头、对讲机袷、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、裤腰面

	27tex/27tex, PA 粉点		肩袷、腰衬(男)
涤纶龟背型拼缝 热熔垫肩	男 1 号、女 2 号	GA348	肩部
号型洗涤标识	长 70mm*宽: 70mm	4.9	上衣、裤子

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表 3 规定。

表 3 裁片纱向 单位:cm

类 别	裁片名称	纱 向	允斜极限	要 求
上衣面	前过肩	经	前门襟边顺经纱	—
	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	后身	经	以背中中线为准 1.0	—
	后托肩	纬	托肩下口与纬纱平	与后片纱向同
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后 2.0	—
	袖头	经	1.0	里面连裁
	领子	纬	1.0	—
	挂面	经	前门襟边顺经纱	—
	掩门	经	前门襟边顺经纱	—
	袋牙	经	—	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	胸袋盖	纬	前侧顺经纱	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	对讲机袷	经	—	—
	卡夫袷	经	1.0	面里连裁
	卡夫	经	—	面里连裁
	护肘	经	—	—
上衣里	前身	经	前门襟下端 2.0	—
	后身	经	以背中中线为准 1.0	—
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后 3.0	—
	肩袷里	经	一侧顺经纱	—
	里袋口垫布	经、纬	2.0	—
上衣衬	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	领面	纬	2.0	—
	袖头面	经	1.0	—
	挂面	经	3.0	—
	卡夫面	经	4.0	—
	掩门面	经	—	—
	袋盖面	纬	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	卡夫袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	大袋牙	经	—	—
	里袋牙	经	2.0	—

类 别	裁片名称	纱 向	允斜极限	要 求
牵条衬	后领窝	纬	—	—
	后袖笼	经、纬、斜	顺后片面纱向	—
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝 3.0	—
	裤腰（男）	经	半条 1.0	—
	裤腰（女）	经	1.0	—
	掩襟面、门襟里	经	2.0	—
	斜插袋口垫布	经	2.0	纱向同前身
	后袋口垫布（男）	经	1.0	—
	后袋牙（男）	经	1.0	—
裤 里	裤膝绸	经、纬	—	左右一致
裤子衬	裤腰（男）	经	半条 1.0	—
	裤腰（女）	经	—	—
	门襟面	经	—	—
	掩襟面（女）	经	—	—
	掩襟里（男）	斜	—	—
	后袋牙（男）	经	—	—
	后袋口垫衬（男）	经、纬	—	—
	掩襟里（男）	斜	—	—
袋 布	上衣袋布	经	—	—
	裤子袋布	经	1.0	—
	掩襟里（男）	斜	—	—

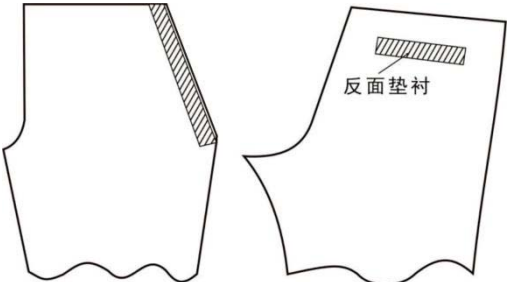
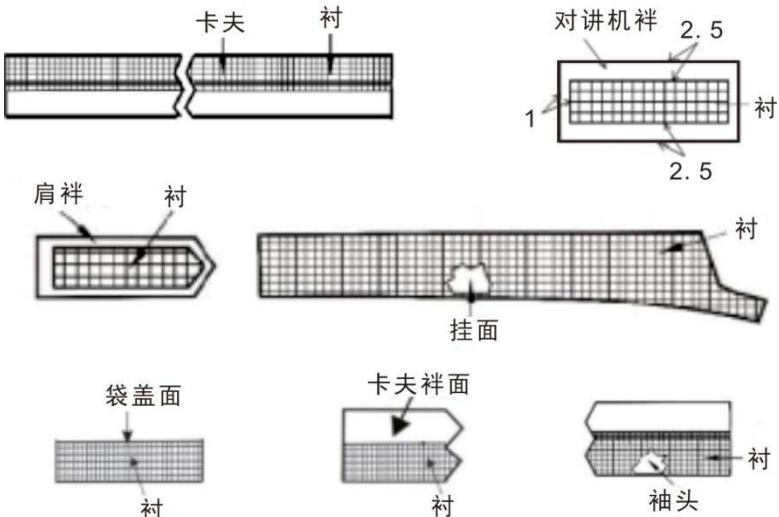
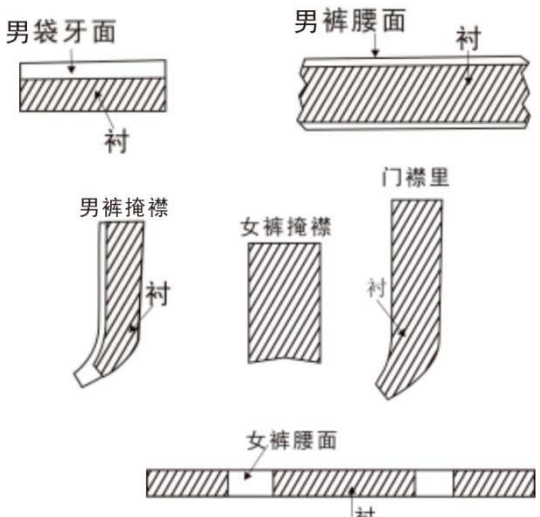
4.7 敷衬

敷衬、归拔工艺按表 4 规定。

表 4 敷衬、归拔要求

单位:cm

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
上衣前、后身、掩门	前身、掩门按图示敷衬一层；后身领口、袖窿处敷牵条	
领 子	领子按图示敷衬一层	

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
裤前身	按图示 在袋口处敷牵条	
挂面、卡夫、卡夫袷、肩袷、袖头、袋盖、里袋牙	挂面、卡夫、肩袷、对讲机袷、袖头、卡夫袷按图示敷衬一层；胸袋盖、臂袋盖、里袋牙敷满衬一层	
裤腰、门襟、掩襟、袋盖、袋牙	按图示敷衬一层，袋牙敷满衬一层	

4.8 缝制

4.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表 5 针距密度

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，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	10 针/3 cm~12 针/3 cm	
环 缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	环缝宽度不小于 0.4 cm，切边宽不大于 0.2 cm
扞缝或撩缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针不得超过 0.1 cm
打 结		42 针/结	结长 1.0 cm，宽度 0.10 cm~0.15 cm
锁眼	1.5 cm 圆头眼	36 针/眼	扣眼根部应采用 28 针打结机打结，结长齐眼宽；也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于 0.2。
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位:cm

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	翻领与座领结合	1.0	暗线一道明线各一道	0.1	—
	钩压领子	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	面里缝头结合	0.4	扎线一道	—	两端各留 5.0~7.0
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合
	绱领里	1.0	暗线一道	—	劈缝，面里结合缝头寨住
胸袋	钩压胸袋盖	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	合压前过肩	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	缝头向上倒，按标印夹绱袋盖
	扎胸袋布工褶	—	扎线一道	—	—
	折袋布上口折边	1.0	扎线一道	—	袋布上口折边宽 1.5
	绱胸袋布	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印，袋口回针 3~5 道
	绱左号牌搭扣环面	—	扎线一周	0.2	左胸袋盖上口居中 0.8 明线向上 0.2
袖子	钉臂章袷	0.8	28 针打结	0.15	左袖位置按标印，袷宽 1.0，两袷相距 1.0±0.3；臂章袷长 3.3×1.0
	钩压臂袋盖	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	折袋布上口折边	1.0	扎线一道	—	袋布上口折边宽 1.5
	绱臂袋布	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印，袋口回针 3~5 道
	绱臂袋盖	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印，
	合袖外缝面里	1.0	暗线各一道明线两道	0.1/0.7	明细压大袖上，里缝头向大袖倒烫
	绱护肘布	1.0	明线两道	0.1/0.7	按标印
	合袖底缝面里	1.0	暗线各一道	—	面缝头劈缝，里缝头向大袖倒烫袖口处留口，开口长男 9.0，女 8.0
	扎袖开口明线	0.8	明线一道	0.2	袷开口上端拐扎回针 3~5 道
	绱袖子	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	前后过肩明线两道，袖窿底部明线一道 0.15
	擦垫肩	—	擦线一道	—	垫肩拼缝与肩缝、袖窿缝对正，擦在缝头上
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	肩缝处夹牵条
	钩压袖头	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	袖头宽 5.0
	夹绱袖头	1.0	明线两道	0.15/0.8	第一道明线反面上炕，反面距边 0.1~0.2，大袖按标印捏活褶二个，面褶向后倒
大袋	袋口垫布与袋布面结合	1.0	扎线一道	0.15	—
	袋牙与袋布里结合	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.0
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.15	明线扎衣片上，两端拐扎
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	套结机套结	—	袋口两端顺袋口明线各一个，结长 1.0

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
肩 袷	钩压肩袷	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	里不反吐
	绱肩袷	0.8	暗线一道	—	肩袷后宽后侧齐肩缝，前宽后侧距肩缝 0.5
前门拉 链	钩压掩门	0.7	暗线一道明线两道	0.1/0.7	里不反吐，掩门宽 6.0
	绱前门襟拉链	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	夹绱，拉链上止与领外口齐，下止处须回针，下止距卡夫上口不大于 3.0
	绱压掩门	0.6	明暗线各一道	0.8	上端距领下口 1.0，下端与卡夫围下边齐，男左女右
前后身	扎对讲机袷	1.0	暗线一道 明线各一道	0.15	两端扣净、劈缝居中，袷长 9.0±0.2 宽 3.0±0.2
	绱对讲机袷	—	明线三道 42 针套结	0.15	按标印，袷两端、中间各扎线一道，首尾回针三道，齐上端顺明线打结三个，结长 1.0
	后过肩与身结合	1.0	暗线一道	—	缝头向上倒，后身按标印捏暗裥，褶裥宽 2.0
前后身	合压肩缝	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	缝头向后倒
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
卡 夫	绱卡夫	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	反面下炕 0.1~0.2，连袋布下端扎住，卡夫宽 5.5
	压卡夫明线	—	明线两道	0.1/0.7	—
	钩压卡夫袷	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	劈缝，袷长男 11.5×3.0 女 10.5×3.0
	绱卡夫袷	0.5	暗线一道 明线一道	0.6	按标印
里 袋	袋口垫布与袋布面结合	1.0	明线一道	0.15	垫布里口扣净
	绱袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.15	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各一个，结长齐袋口
身 里	前身里与挂面结合	1.0	暗线一道	—	缝头向身倒
	合里腰、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
裤子环 缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟、掩襟、袋口垫布，前片环住裤膝綯
裤后袋 (男)	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，缝头向后中倒
	前褶 (男)	—	暗线一道	—	长 3.0，褶量、位置按标印，面褶向后倒
	前省缝 (女)	—	暗线一道	—	按板型弧度缉省，缝头向前倒
	绱上、下袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 0.5
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线，垫布绱在袋布面上
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋牙及垫布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个，结长与明线齐
裤中缝	扎护膝綯下口明线	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印折袋口，夹住袋布
袋 口	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—
	打袋口结	—	42 针套结机	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长与明线齐，下端结压过后片 0.1
裤门 襟、掩 襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	男 3.5 女 3.0	男裤明线压至腰上口，女裤明线压至腰下口
	钩掩襟 (男)	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净，面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合（男）	0.8	明线各一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净，上端齐门襟明线，下端超过裆缝2.0
	门襟打结	—	42 针套结明、暗结各一个	结长 1.0	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个，与掩襟子口平行，距掩襟里口边 0.5~0.7，齐小裆缝上端向上打暗结一个
裤腰（男）	绱防滑腰里	—	明线一道	0.1	面吐 0.3，腰里净宽 5.5
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒，绱腰时夹绱串带下端
	钩腰头	0.6	暗线一道	0.15	上端面吐 0.1，腰头面回折，回折部位与腰里手工扞缝或机扎
	腰衬网与腰口结合	—	撩缝一道	—	扞住袋布，裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扞缝	—	前、后袋布与腰里各打结 3 个，两端结距袋布 1.0，共 12 个
	扞腰里	—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中，距腰头 1.0，在腰里上钉钩，与钩对正，在右腰面上钉环
裤腰（女）	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐 0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	腰里下口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	绱松紧带	1.0	扎线三至五道	—	松紧带位置按标印，正中对准侧缝，面里扎住，回针重合
	扎松紧带明线	—	扎线一道	—	腰宽均分
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐 0.1
	绱裤腰	1.0	暗线一道扎线一道	0.1	绱腰时夹绱串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里
裤带袢	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽 1.0，长 5.0
	钉裤带袢	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前省向前各一个，距后裆缝 2.5 各一个，男裤前褶与后裆袢取中各一个，女裤齐松紧带后端各一个，共六个。男裤带袢距腰上口 0.2，女裤齐腰上口
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，后裆缝上端缝头：男 2.5，女 1.0
	脚口折边	—	撬缝一道	—	折边宽 4.0
标识	洗涤标识	0.8	暗线一道	—	上衣洗涤标志夹在里袋垫布里口居中；裤子洗涤标志夹在商标下沿居中

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 7 规定。

表 7 锁钉要求

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼（四件扣上件）	钉 扣（四件扣下件）
上衣掩门（男左女右）	—	距边 1.5，距上、下端 1.5，钉透上件各一粒，中间均分两粒，不钉透面	与掩门四件扣上件对正，钉扣下件四粒
胸袋、臂袋	—	袋盖宽取中，距边 1.5 钉扣一粒	与扣袢对正，在袋布上钉扣一粒
袖头	—	袖头宽取中，距尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正，钉下件一粒，往后 3.0 钉下件一粒
卡夫袢	—	距尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正，在卡夫上铆合下件一粒，往后 3.0 钉下件一粒
肩部	—	距尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正，钉下件一粒，反面加垫布
男裤后袋	1.5	后袋口宽取中，距袋口 1.5 竖锁圆头眼一个	与眼对正，在袋布上钉扣一粒
裤腰头	1.5	腰宽取中，距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，右腰头钉扣一粒

4.9 标识

4.9.1 使用说明

使用说明应符合 GB/T 5296.4 标签要求.使用说明标识采用织标印刷形式，标识规定应符合图 4 规定，标识内容参照图。缀钉位置按表 6 规定。长：70mm 宽：60mm
参考示例：

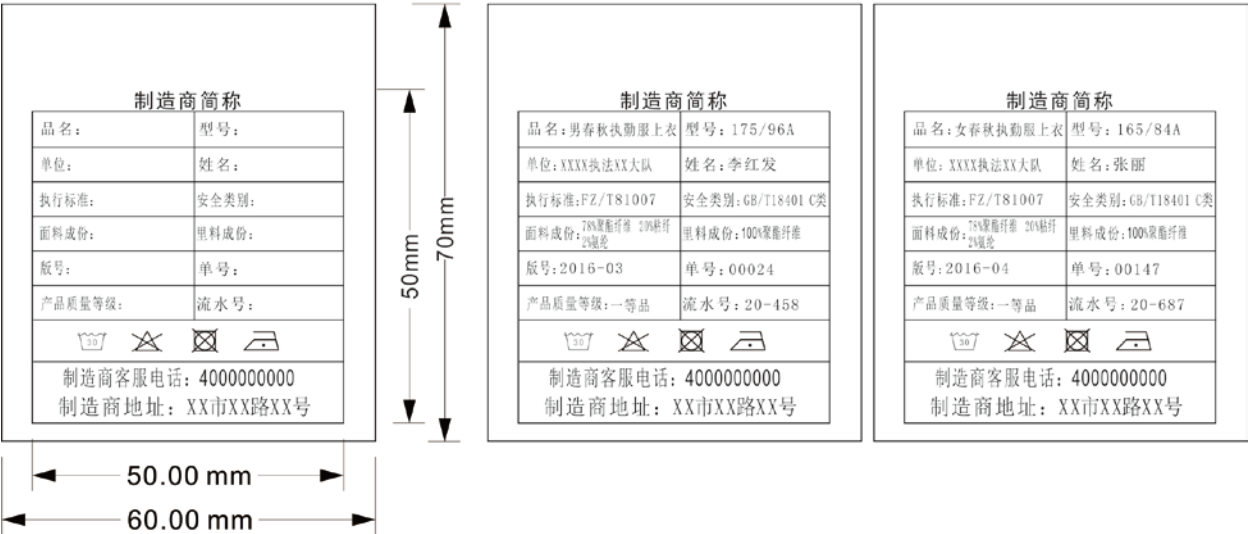


图 4 标识使用说明图

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在标志反面，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制服服装和标志技术规范 套式肩章》的规定，在左肩祥里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表 8 规定。

表 8 产品各号型加盖肩章号 单位:cm

服装型 (净胸围)	男		女	
	110 以上	110以下	96以上	96以下
肩章号	2号	1号	2号	1号

4.10 成品质量

成品质量应符合 FZ/T 81007《单、夹服装》一等品要求。

上衣胸部、领子、卡夫、腰身缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

表 9 外观质量

部位名称	要 求
线迹	规整，松紧适宜，明线距边宽窄一致，不抽皱
领子	面里平服、抱脖、领口圆顺、领外口服帖、领尖不反翘
驳头	串口顺直，驳口圆顺，服帖，自然翻转，左右驳头宽窄一致不翻翘，领嘴大小一致
止口	顺直平挺，不搅不豁，不起翘

前身	胸部挺括，面、里、衬服帖，胸号眼应平服，不能有线头
口袋	左右袋高低、前后对称，袋盖服帖不反翘
后身	背部平服顺直，贴身不上吊，后领窝不起臃
肩	肩部饱满，肩缝顺直不后甩，肩袷端正，左右对称，肩袷平服方正，位置准确
袖	吃势均匀，绱袖圆顺，两袖前后、长短一致，袖山无塌陷、无斜绉，袖根无起臃、不上吊，袖底缝不外翻，臂袷位置准确，宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整，腰口平服顺直无抽皱，带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

4.11 成品安全性能

应符合 GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》C 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每套整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力哗叽面料技术要求

A.1 允差

面料物理性能允差应符合表 A.1。

表 A.1 物理性能

项 目		允 差	实验方法
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
线密度 (tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m²)		≥235	GB/T 4669
密度根 (根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
断裂强力/N	经向	≥1125	GB/T 3923.1
	纬向	≥495	
撕破强力/N	经向	≥45	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
弹性伸长率/%	纬向	≥2.4	FZ/T 01034
起毛起球 /级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/%		-1.5~1.5	GB/T 17031
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表 A.2 规定。

表 A.2 染色牢度

项 目		标准值	实验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427 方法 3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表 B.1 规定。

表B.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 物理性能

项 目		指 标	试 验 方 法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.2~1.2	
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N 定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表 B.3 规定。

表B.3 染色牢度

项 目		指 标	试 验 方 法
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表 C.1 规定。

表C.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 物理性能

项目		指 标	试 验 方 法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附 录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 允差

粘合衬布的允差性能指标应按表 D.1 规定。

表 D.1 允差

项 目		允差	试验方法
		大身粘合衬	
单位面积质量/(g/m ²)		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/(g/m ²)		≥8	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3	
甲醛含量/mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

冬执勤服

冬执勤服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装冬执勤服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件规定适用于综合行政执法制式服装冬执勤服的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T2662 棉服装
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 61527 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 86281 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 8631 纺织品织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定
- GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)
- GB/T 12490 纺织品色牢度试验耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 12703 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T13772 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定

GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
GB/T 24442.1 纺织品 压缩性能的测定 第1部分：恒定法
GB/T 26382 精梳毛织品
GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
FZ/T 64006 复合保温材料 毛复合絮片
FZ/T 70002 针织物线圈密度测量法
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
FZ/T 70006 针织物拉伸弹性回复率试验方法
FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量试验的测定
GA 353 警服材料 保暖絮片
QB/T 2173 尼龙拉链

3 产品分类

冬执勤服产品按款式及用途分为：

男冬执勤服；女冬执勤服。

4 要求

4.1 款式

- 4.1.1 男冬执勤服和内胆见图 1及实物样品；女冬执勤服和内胆见图2及实物样品。
- 4.1.2 冬执勤服各部位测量图见图3。
- 4.1.3 左右前肩的对讲机袪，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

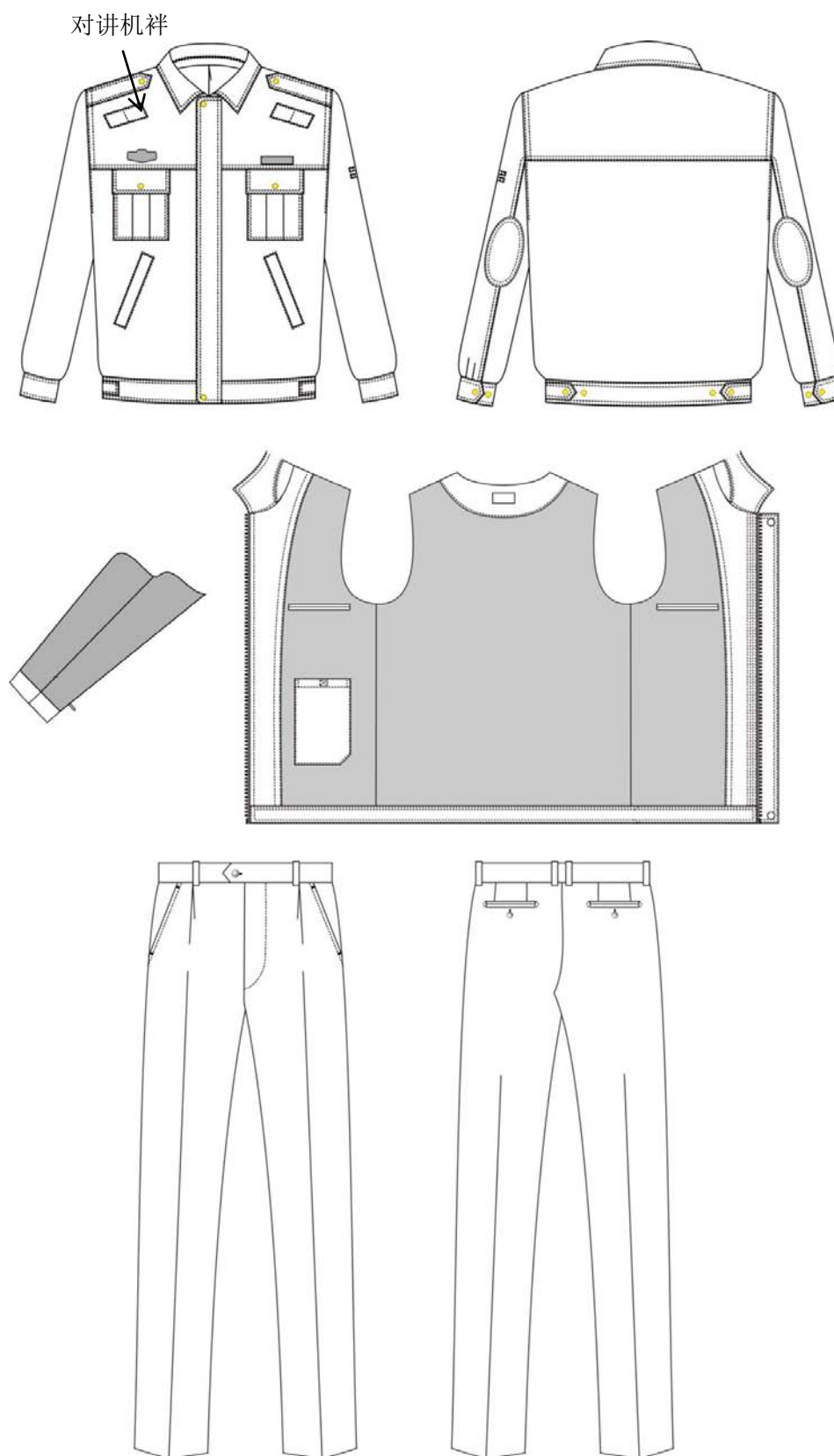


图1(a) 男冬执勤服罩衣款式

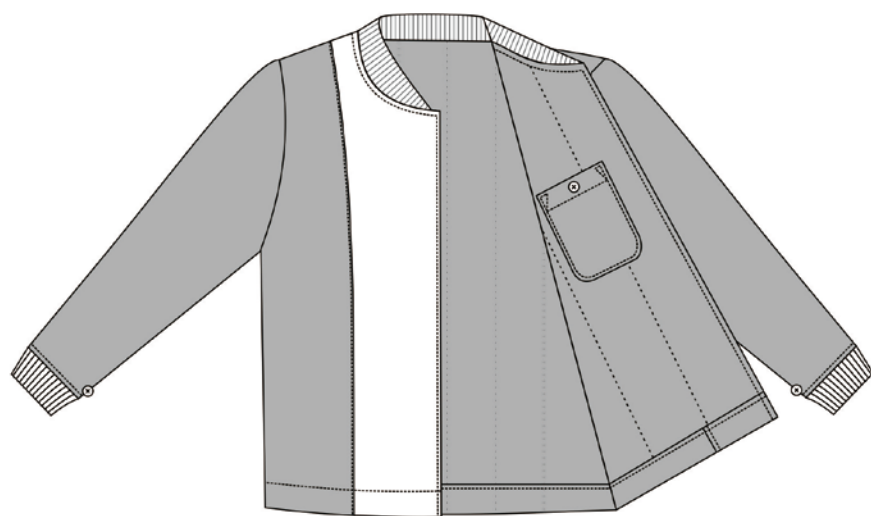
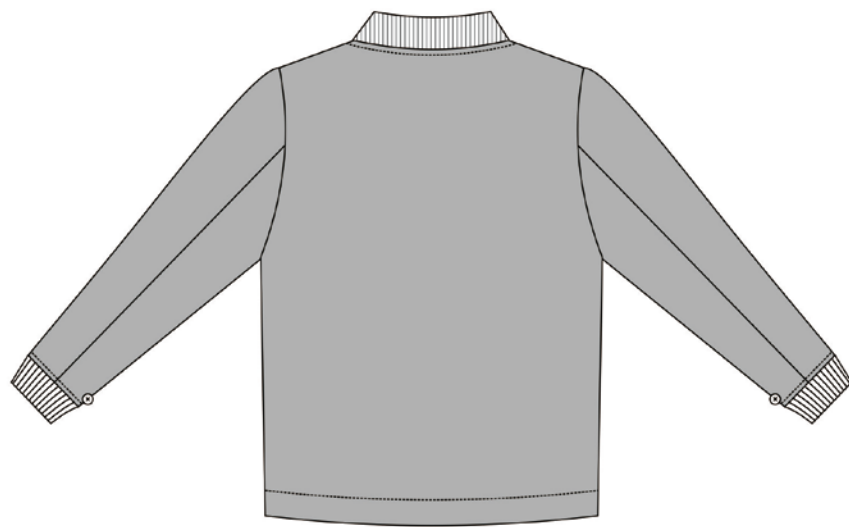


图1(b) 男冬执勤服内胆款式

对讲机袢

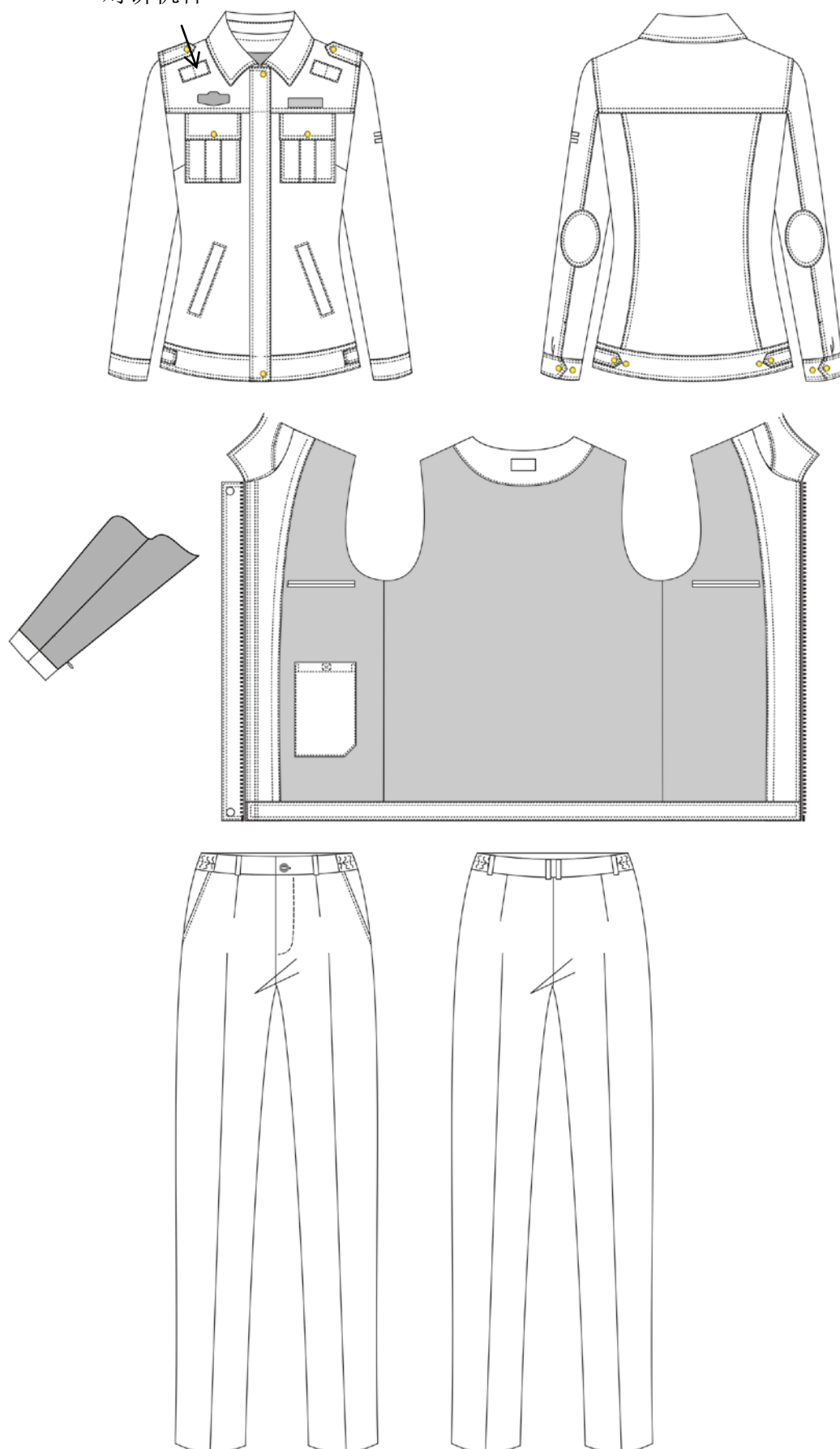


图2(a) 女冬执勤服款式

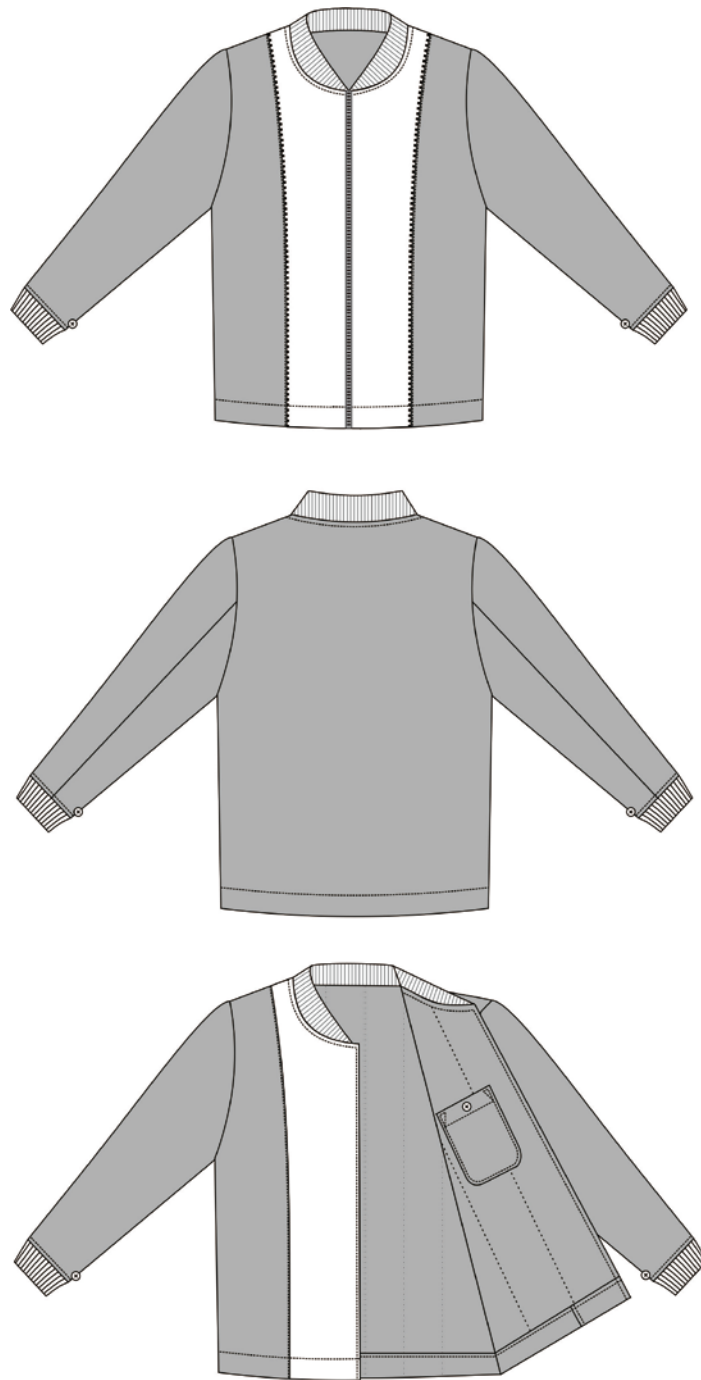


图2（b）女冬执勤服内胆款式

4.2 号型与规格

男冬执勤服号型按GB/T1335.1规定执行，女冬执勤服号型按GB/T1335.2规定执行，以中间标准体为基准，相同身高时胸围以4cm、腰围以4cm分档，不同身高按5.0cm分档组成。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差：冬执勤服见表1。

表1 冬执勤服规格尺寸与极限偏差

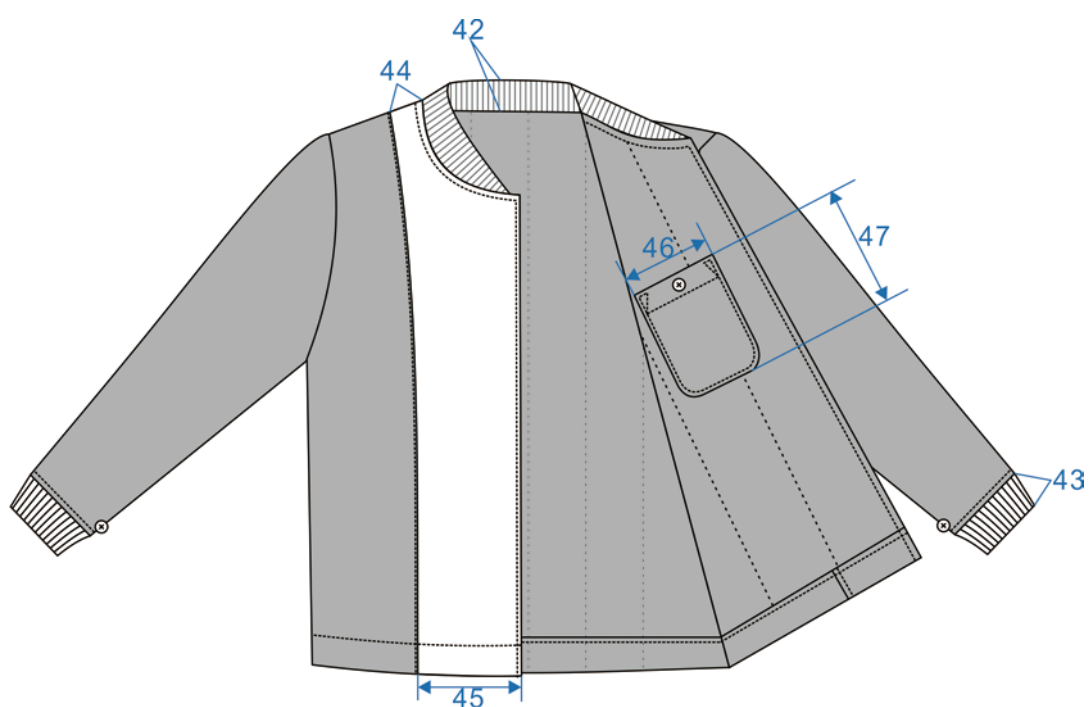
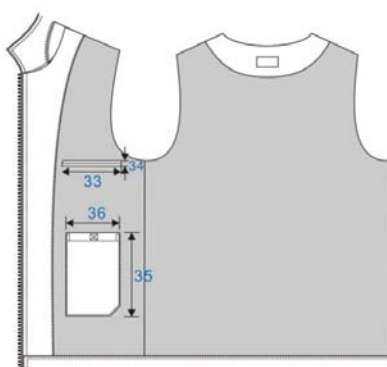
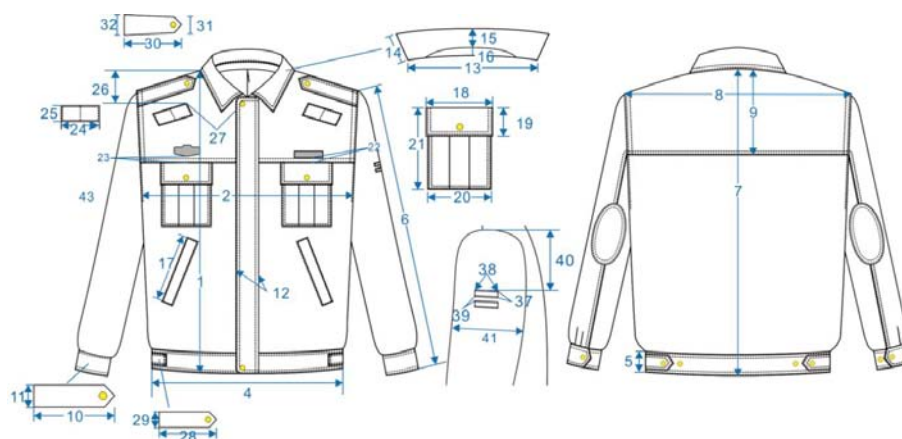
单位: cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸(男)	规格尺寸(女)	5·4 系列 档差	极限偏差(±)
		上衣号型	175/96A	165/84A		
		裤子号型	175/86A	165/72A		
图3	1	前身长	70.0	64.0	2.0	1.0
	2	胸围	124.0	104	4.0	2.0
	3	中腰围	-	94		
	4	卡夫围	112.5	108	3.5	2.0
	5	卡夫宽	5.5	5.5	—	—
	6	袖长	62.0	57	1.5	0.7
	7	后身长	70	63.0	2.0	1.0
	8	大肩宽	50.2	43	1.2	0.7
	9	后托肩中宽	16.0	14.5	—	0.5
	10	袖头长	29.5	25.5	0.5	0.5
	11	袖头宽	5.0	5.0	—	—
	12	掩门宽	6.0	6.0	—	—
	13	领长	48	45	1.0	0.5
	14	翻领前宽	8	7.5	—	—
	15	翻领中宽	6	5.5	—	—
	16	座领中宽	2.8	2.8	—	—
	17	大袋口长	16.3	15.0	—	0.3
	18	胸袋盖长	13.0	11.5	—	0.2
	19	胸袋盖宽	5.0	5.0	—	—
	20	胸袋下宽	13.5	11.5	—	0.2
	21	胸袋全长	15.0	13.5	—	0.2
	22	胸号距分割线	1	1	—	0.1
	23	胸徽距分割线	1	1	—	0.1
	24	对讲机袷长	9.0	9.0	—	—
	25	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	—
	26	对讲机袷距颈肩点	5.5	5.5	—	—
	27	对讲机袷宽距前止口	3	2	—	—
	28	卡夫袷长	11.5	10.5	—	0.2
	29	卡夫袷宽	3.0	3.0	—	—
	30	肩袷长	13.0	11.0	—	0.4
	31	肩袷前宽	3.6	3.6	—	0.2
	32	肩袷后宽	4.0	4.0	—	0.2
	33	里袋口长	13.5	13.0	—	0.5
	34	里袋口宽	1.2	1.2	---	0.2
	35	里贴兜长	17	17	---	0.2
	36	里贴兜宽	12.5	12.5	---	0.2
	37	臂袷宽	1	1	---	---
	38	臂袷长	3	3	---	---
	39	臂袷间距	1	1	---	---
	40	臂袷距袖山	12.5	12	0.2	0.2
	41	袖肥	47.5	43	1.5	0.2

表1（续）冬执勤服规格尺寸与极限偏差

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5·4系列档差	极限偏差(±)
		上衣号型	175/96A	165/84A		
		裤子号型	175/86A	165/72A		
	42	领口罗纹宽	3.5	3.5	—	0.5
	43	袖口罗纹宽	4.0	4.0	—	0.1
	44	内胆前门贴边上宽	3.5	3.5	—	0.3
	45	内胆前门贴边下宽	11.0	11.0	—	0.3
	46	内胆贴袋口长	13.0	12.0	—	0.5
	47	内胆贴袋布深	15.0	14.0	—	0.5
	48	裤长	106	103.0	3.0	1.5
	49	裤腰围	86.0	紧前80、紧后72	4.0	2.0
	50	下裆长	79	76.7	—	1.0
	51	脚口肥	21	18	0.6	0.4
	52	裤腰宽	3.5	3.5	—	0.3
	53	裤门襟明线距边	3.5	3	—	0.2
	54	裤袋口长	16.5	15.5	—	0.5
	55	裤袋口明线距边	0.7	0.8	—	0.3
	56	裤袋上口距中缝	3.5	3.5	—	0.8
	57	脚口折边宽	4.0	4	—	0.5
	58	裤袋布长	31.0	—	—	0.1
	59	小裆长	9.0	10	—	0.5
	60	裤后袋口长	14.0	--	3.6	2.0
	61	裤后袋牙宽	0.5	--	—	—
	62	后袋口距腰缝	6.7	--	—	—
	63	裤带袢长	4.8	4.5	—	—
	64	裤带袢宽	1.0	1.0	—	—
	65	裤膝绸距脚口	25.0	20	—	—
	66	臀围	110	96	4	2.0

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。



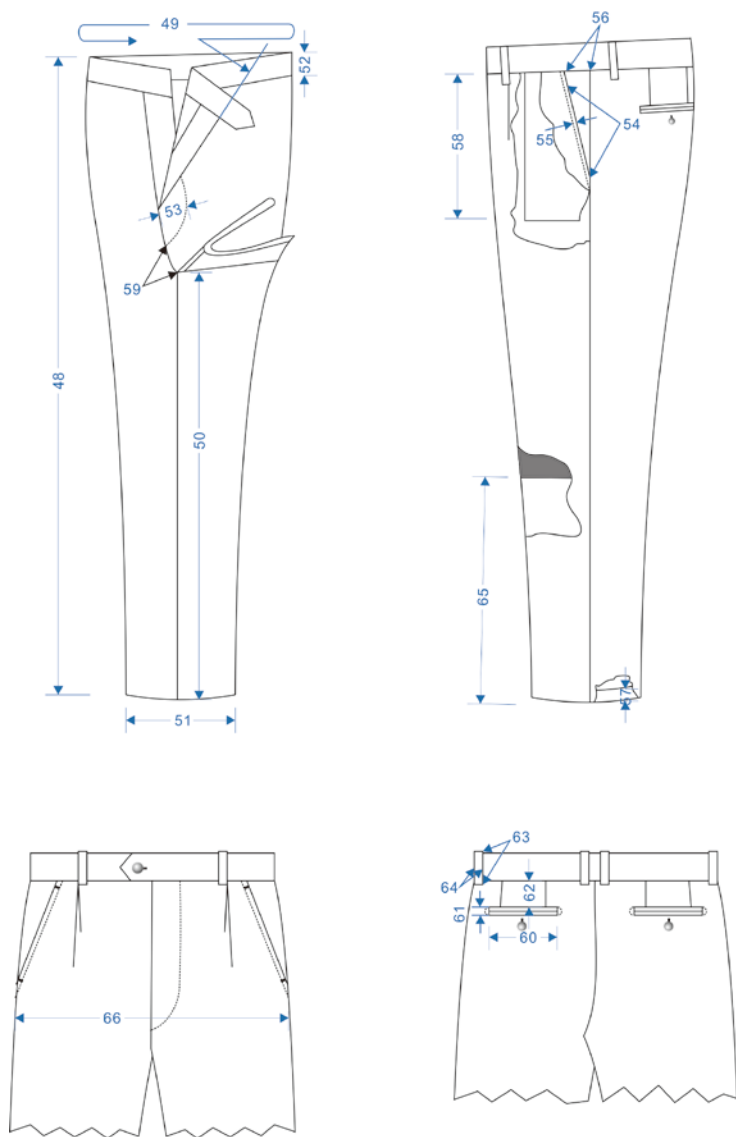


图3 冬执勤服测量图

4.3 颜色

4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料封样为准。

4.3.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.3.3 缝纫线颜色：与面料相匹配；

4.4 产品色泽偏差范围

4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与实物样品对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3—4$ 级。

4.4.2 产品表面各部件颜色应一致；上下衣颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应 ≥ 4 级，不同部件应 $\geq 3—4$ 级。

缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应不低于4级，不允许浅。

注：色差按GB/T 250评定

4.5 材料

4.5.1 材料规格及用途应符合表 2规定，内在质量要求应符合附录相关要求。

表2 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力哔叽	成份：78%聚酯纤维20%粘纤2%氨纶 线密度（tex）经纱R32纬纱R25 【（25+32）*32+40D】 密度（根/10cm）经向860纬向330 单位面积质量（g/m ² ）：280	附录 A	面料、挂面、掩门、袖头、领子、肩袷面、袋盖面里、贴袋布、大袋牙、大袋垫、里袋牙、对讲机袷、卡夫、卡夫袷、护肘、后领窝贴条、内胆门襟挂面、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、 后袋牙、裤腰
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱R7.5 纬纱R8.5 密度（根/10cm）经向610 纬向370	附录B	上衣里、肩袷里、里袋口垫布、扣袷、裤膝绸、内胆面里、 内胆贴袋布
涤棉平布	成份：聚酯纤维100% 单位面积质量：105g/m ² 密度（根/10cm）经向530 纬向300	附录 C	袋布面里、掩襟里
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
棉丝光缝纫线	18tex×3		手工擦线
防滑腰里	—	按标样	裤腰里(男)
尼龙拉链	3 号	QB/T 2173	裤门襟
单开尾注塑拉链	5号	QB/T 2172	上衣门襟、内胆门襟、结合内胆处
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头（男）
聚酯四眼扣（2号扣）	φ15mm	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范扣件》	里袋、裤后袋（男）、 内胆贴袋布、裤腰头
金属四件扣	φ 15mm		上衣门襟、袖头、卡夫袷、袋盖、肩袷、
松紧带	宽 35mm	FZ/T 63006	裤腰两侧（女）
填充物	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：220g/m ²	附录 E	袖胆
	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：260g/m ²		身胆
罗纹布	毛 20%晴纶54%聚酯纤维24% 氨纶2%， 单位面积质量：680g/m ² ，	附录 F	内胆领子，内胆袖头
胸号 胸徽底托（魔术贴毛面）	长 7.5cm* 宽 1.8cm	按标样	左右前胸
粘合衬	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3	附录 D	上衣前身衬、挂面、领子、袋牙、袋盖面、袋牙、袋口垫、掩门面、卡夫、卡夫袷、袖头、对讲机袷、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、裤腰面
	27tex/27tex，PA 粉点		肩袷、腰衬（男）
涤纶龟背型拼缝热熔垫肩	男 1 号、女 2 号	GA348	肩部
号型洗涤标识	长 70mm*宽：70mm	4.9	上衣、内胆、裤子

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表3规定。

表3 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣面	前过肩	经	前门襟边顺经纱	—
	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	后身	经	以背中line为准 1.0	—
	后托肩	纬	托肩下口与纬纱平	与后片纱向同
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后 2.0	—
	袖头	经	1.0	里面连裁
	领子	纬	1.0	—
	挂面	经	前门襟边顺经纱	—
	掩门	经	前门襟边顺经纱	—
	袋牙	经	—	—
	袋口垫布	经	1.0	—
	后领口贴条	纬	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	胸袋盖	纬	前侧顺经纱	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	对讲机袷	经	—	—
	卡夫袷	经	1.0	面里连裁
	卡夫	经	—	面里连裁
	护肘	经	—	—
上衣里	前身	经	前门襟下端 2.0	—
	后身	经	以背中line为准 1.0	—
	大、小袖	经	袖底缝顺经纱, 向后 3.0	—
	肩袷里	经	一侧顺经纱	—
	扣袷	经	—	—
	里袋口垫布	经、纬	2.0	—
上衣衬	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	领面	纬	2.0	—
	袖头面	经	1.0	—
	挂面	经	3.0	—
	卡夫面	经	4.0	—
	掩门面	经	—	—
	袋盖面	纬	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—

表3 (续) 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣衬	后领口贴边	纬	4.0	—
	卡夫袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	大袋牙	经	—	—
	里袋牙	经	2.0	—
牵条衬	后领窝	纬	—	—
	后袖笼	经、纬、斜	顺后片面纱向	—
内胆	前身面、里	经	前门襟边顺经纱	—
	后身面、里	经	以背中line为准 1.0	—
	大、小袖面、里	经	底袖缝顺经纱, 袖口与纬纱平	—
	内胆前门贴边	经	前门襟边顺经纱	—
	胆贴袋布	经	前侧顺经纱	—
	罗纹领口	纬	—	顺罗纹布条纹为经向
	罗纹袖口	经	—	
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝3.0	—
	裤腰(男)	经	半条 1.0	—
	裤腰(女)	经	1.0	—
	掩襟面、门襟里	经	2.0	—
	斜插袋口垫布	经	2.0	纱向同前身
	后袋口垫布(男)	经	1.0	—
	后袋牙(男)	经	1.0	—
裤里	裤膝綢	经、纬	—	左右一致
裤子衬	裤腰(男)	经	半条 1.0	—
	裤腰(女)	经	—	—
	门襟面	经	—	—
	掩襟面(女)	经	—	—
	掩襟里(男)	斜	—	—
	后袋牙(男)	经	—	—
	后袋口垫衬(男)	经、纬	—	—
	掩襟里(男)	斜	—	—
袋布	上衣袋布	经	—	—
	裤子袋布	经	1.0	—
	掩襟里(男)	斜	—	—

4.7 敷衬

敷衬、归拔工艺按表4规定。

表4 敷衬、归拔工艺

单位:cm

类别	敷衬、归拔要求	图 示
上衣前、后身、掩门	前身、掩门按图 示敷衬一层；后 身领口、袖窿处 敷牵条	
挂面、卡夫、肩 袷、卡夫袷、肩 袷、袖头、袋 盖、里袋牙	挂面、卡夫、肩 袷、对讲机袷、 袖头、卡夫袷按 图所示敷衬一层； 胸袋盖、臂袋盖、 里袋牙敷满衬一 层	
内胆贴边	内胆贴边按图 示敷衬一层	
领子	领子按图 示敷衬一 层	
裤前身	按图 示 在袋口处敷牵条	

表4 （续）敷衬、归拔要求

单位:cm

类别	敷衬、归拔要求	图 示
裤腰、门襟、 掩襟、袋盖、 袋牙	按图示敷衬一 层，袋牙敷满衬 一层	

4.8 缝制

4.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表5规定。

表5 针距密度

单位:cm

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
链 式		10 针/3cm~12 针/3cm	
环 缝		9 针/3cm~11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
扞 缝 或 撩 缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
打 结		42 针/结	结长 1.0cm，宽度 0.10cm~0.15cm
锁眼	1.5cm圆头眼	36针/眼	扣眼根部应采用28 针打结机打结，结长齐眼宽；也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于 0.2。
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线0.5cm~1.0cm

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表6规定。

表6 缝制要求

单位:cm

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	翻领与座领结合	1.0	暗线一道 明线各一道	0.1	—
	钩压领子	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	齐子口
	面里缝头结合	0.4	扎线一道	—	两端各留 5.0~7.0
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合
	绱领里	1.0	暗线一道		劈缝, 面里结合缝头寨住
胸袋	钩压胸袋盖	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	齐子口
	合压前过肩	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	缝头向上倒, 按标印夹绱袋盖
	扎胸袋布工褶	—	扎线一道	—	—
	折袋布上口折边	1.0	扎线一道	—	袋布上口折边宽1.5
	绱胸袋布	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印, 袋口回针3~5道
	绱左右号牌搭扣环面	—	扎线一周	0.2	左右胸袋盖上口居中0.8 明线向上 0.2
袖子	钉臂章袷	0.8	28 针打结	0.15	左袖位置按标印, 袷宽 1.0, 两袷相距 1.0±0.3; 臂章袷长 3.3×1.0
	钩压臂袋盖	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	折袋布上口折边	1.0	扎线一道	—	袋布上口折边宽1.5
	绱臂袋布	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印, 袋口回针3~5道
	绱臂袋盖	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印,
	合袖外缝面里	1.0	暗线各一道 明线两道	0.1/0.7	明细压大袖上, 里缝头向大袖倒烫
	绱护肘布	1.0	明线两道	0.1/0.7	按标印
	合袖底缝面里	1.0	暗线各一道	—	面缝头劈缝, 里缝头向大袖倒烫袖口处留口, 开口长男 9.0, 女 8.0
	扎袖开口明线	0.8	明线一道	0.2	衩开口上端拐扎回针 3~5 道
	绱袖子	1.0	暗线一道	0.1/0.7	前后过肩明线两道,袖窿底部明线一道 0.15
袖子			明线两道		
	擦垫肩	—	擦线一道	—	垫肩拼缝与肩缝、袖窿缝对正, 擦在缝头上
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	肩缝处夹牵条
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	袖头宽 5.0
	夹绱袖头	1.0	明线两道	0.15/0.8	第一道明线反面上炕, 反面距边 0.1~0.2, 大袖按标印捏活褶二个, 面褶向后倒
	袋口垫布与袋布面结合	1.0	扎线一道	0.15	—

大袋	袋牙与袋布里结合	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.0
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.15	明线扎衣片上，两端拐扎
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	套结机套结	—	袋口两端顺袋口明线各一个，结长 1.0
肩祥	钩压肩祥	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	里不反吐
	绱肩祥	0.8	暗线一道	—	肩祥后宽后侧齐肩缝，前宽后侧距肩缝0.5
前门 拉链	钩压掩门	0.7	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	里不反吐，掩门宽6.0
	绱前门襟拉链	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	夹绱，拉链上止与领外口齐，下止处须回针，下止距卡夫上口不大于 3.0
	绱压掩门	0.6	明暗线各一道	0.8	上端距领下口 1.0,下端与卡夫围下边齐，男左女右
前后 身	扎对讲机祥	1.0	暗线一道 明线各一道	0.15	两端扣净、劈缝居中，祥长 9.0±0.2 宽 3.0 ±0.2
	绱对讲机祥	—	明线三道 42针套结	0.15	按标印，祥两端、中间各扎线一道，首尾回针三道，齐上端顺明线打结三个，结长 1.0
	后过肩与身结合	1.0	暗线一道	—	缝头向上倒，后身按标印捏暗裥，褶裥宽2.0
	合压肩缝	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	缝头向后倒
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
卡夫	绱卡夫	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	反面下炕 0.1~0.2，连袋布下端扎住，卡夫宽 5.5
	压卡夫明线	—	明线两道	0.1/0.7	—
卡夫	钩压卡夫祥	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	劈缝，祥长男 11.5×3.0女 10.5×3.0
	绱卡夫祥	0.5	暗线一道 明线一道	0.6	按标印
里袋	袋口垫布与袋布面结合	1.0	明线一道	0.15	垫布里口扣净
	绱袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开,两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.15	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各一个，结长齐袋口
身里	身里与挂面、后领口贴边结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线压在了里上，按标印夹上扣袷4个，扣袷等距，中间错开里袋
	合里腰、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	内胆里绗缝	—	—	—	绗线居中，左右对称
	扎袋布上口线	1.0	明线一道	—	缝头折净，折边宽 2.5

内胆	绱袋布	1.0	明线一道	0.1	袋布绱在胆里上（男左女右），袋口两端打三角结
	贴边与面结合	1.0	明、暗线一道	0.1	明线扎在面上
	合面肩缝	1.0	暗线一道	—	前片面加经纱拉条，长出肩缝 5.0，缝头向后倒
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	袖山拉牵条
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝扎住絮片
	绱袖里	1.0	明、暗线各一道	0.7	明线压在身上，扎住牵条
	合面里腰袖缝	1.0	暗线一道	—	里扎住絮片
	钩压内胆前门止口	1.0	明、暗线各一道	0.7	面 0.1
	绱罗纹领子	1.0	明、暗线各一道	0.7	罗纹长按领口尺寸的 2/3，明线扎在身上，后领窝面正中夹绱扣袷一个，长 2.5，宽0.5，向下折，压领明线扎住，回针三道
	绱罗纹袖头	1.0	明、暗线各一道	0.7	明线压在袖身上，罗纹拼缝底袖缝向后 1.0，左右对称
	扎下摆贴边	1.0	明线一道	0.1	折边宽 3.0
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟、掩襟、袋口垫布，前片环住裤膝绸
裤后袋	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，缝头向后中倒
	前省缝（男）	—	暗线一道	—	长 3.0，褶量、位置按标印，面褶向后倒
	前省缝（女）	—	暗线一道	—	按板型弧度缉省，缝头向前倒
	绱上、下袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽0.5
裤后袋（男）	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线，垫布绱在袋布面上
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐0.1，两侧钩住袋牙及垫布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个，结长与明线齐
裤中缝、袋口	扎护膝绸下口明线	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐0.1
	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印折袋口，夹住袋布
	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—
	打袋口结	—	42 针套结机	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长与明线齐，下端结压过后片0.1
	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐0.2，不压透面
裤门襟、掩襟	绱门襟拉链	—	距带边 扎线两道	第一道0.1 第二道0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	男3.5 女3.0	男裤明线压至腰上口，女裤明线压至腰下口

	钩掩襟（男）	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净,面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头0.5
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边0.1	明线扎在身上
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合（男）	0.8	明线各一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净，上端齐门襟明线，下端超过裆缝2.0
	门襟打结	—	42 针套结 明、暗结各一个	结长1.0	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个，与掩襟子口平行，距掩襟里口边 0.5~0.7，齐小裆结上端向上打暗结一个
裤腰男	绱防滑腰里	—	明线一道	0.1	面吐0.3，腰里净宽 5.5
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒，绱腰时夹绱串带下端
	钩腰头	0.6	暗线一道	0.15	上端面吐 0.1，腰头面回折，回折部位与腰里手工扦缝或机扎
	腰衬网与腰口结合	—	撩缝一道	—	扞住袋布，裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扦缝	—	前、后袋布与腰里各打结3个，两端结距袋布 1.0，共 12个
	扞腰里	—	扦缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扦缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中，距腰头 1.0，在腰里上钉钩，与钩对正，在右腰面上钉环
裤腰女	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐 0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	腰里下口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽0.5
	绱松紧带	1.0	扎线三至五道	—	松紧带位置按标印，正中对准侧缝，面里扎住，回针重合
	扎松紧带明线	—	扎线一道	—	腰宽均分
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐0.1
	绱裤腰	1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	绱腰时夹绱串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里
裤带 袷	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袷宽 1.0，长 5.0
	钉裤带袷	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前省向前各一个，距后裆缝 2.5 各一个，男裤前褶与后裆袷取中各一个，女裤齐松紧带后端各一个，共六个。男裤带袷距腰上口0.2，女裤齐腰上口
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，后裆缝上端缝头：男 2.5，女 1.0
	脚口折边	—	撬缝一道	—	折边宽 4.0
标识	洗涤标识	0.8	暗线一道	—	上衣洗涤标志夹在里袋垫布里口居中；内胆夹在口袋折边下取中；裤子洗涤标志夹在商标下沿居中

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表7规定。

表7 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼（四件扣上件）	钉 扣（四件扣下件）
上衣掩门 (男左女右)	—	距边 1.5, 距上、下端 1.5,钉透上件各一粒, 中间均分两粒, 不钉透面	与掩门四件扣上件对正, 钉扣下件四粒
胸袋	—	袋盖宽取中, 距边1.5钉扣一粒	与扣袢对正, 在袋布上钉扣一粒
袖头	—	袖头宽取中,距尖1.5钉上件一粒	与上件对正, 钉下件一粒, 往后 3.0钉下件一粒
卡夫袢	—	距尖1.5 钉上件一粒	与上件对正,在卡夫上铆合下件一粒, 往后 3.0 钉下件一粒
肩部	—	距尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正, 钉下件一粒, 反面加垫布
内胆贴袋	1.7	袋口明线宽居中, 横锁平头眼一个	与眼对正, 在身上钉扣一粒
男裤后袋	1.5	后袋口宽取中, 距袋口1.5 竖锁圆头眼一个	与眼对正, 在袋布上钉扣一粒
裤腰头	1.5	腰宽取中, 距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正, 右腰头钉扣一粒

4.9 标识

4.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求. 使用说明标识采用织标印刷形式, 标识规定应符合图4规定, 标识内容参照图。缀钉位置按表6规定, 长: 70mm、宽: 60mm。

参考示例:

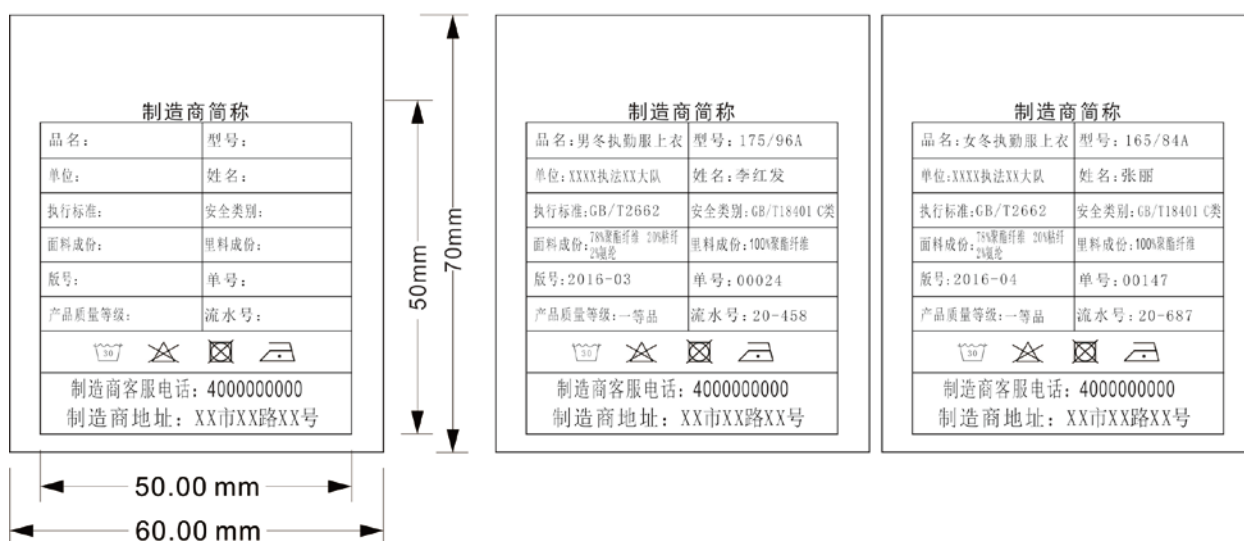


图4 标识使用说明图

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章, 检验章规格、形式不限, 须加盖在标志反面, 印色为浅蓝色, 字迹应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制服服装和标志技术规范套式肩章》的规定, 在左肩

样里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表8规定：

表8 产品各号型加盖肩章号					单位:cm
服装型 (净胸围)	男		女		
	110以上	110以下	96以上	96以下	
肩章号	2号	1号	2号	1号	

4. 10成品质量

除符合以下要求外，还应符合GB/T2662《棉服装》国家一等品要求。
 上衣胸部、领子、卡夫、腰身缝、袖窿、裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

表9 外观质量	
部位名称	要求
线迹	规整，松紧适宜，明线距边宽窄一致，不抽皱
领子	面里平服、抱脖、领口圆顺、领外口服帖、领尖不反翘
驳头	串口顺直，驳口圆顺，服帖，自然翻转，左右驳头宽窄一致不翻翘，领嘴大小一致
止口	顺直平挺，不搅不豁，不起翘
前身	胸部挺括，面、里、衬服帖，胸号眼应平服，不能有线头
口袋	左右袋高低、前后对称，袋盖服帖不反翘
后身	背部平服顺直，贴身不上吊，后领窝不起臃
肩	肩部饱满，肩缝顺直不后甩，肩袷端正，左右对称，肩袷平服方正，位置准确
袖	吃势均匀，绱袖圆顺，两袖前后、长短一致，袖山无塌陷、无斜绉，袖根无起臃、不上吊，袖底缝不外翻，臂袷位置准确，宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整，腰口平服顺直无抽皱，带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

4. 11安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

- 5.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验.
- 5.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每套整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力哗叽面料技术要求

A.1 允差

面料物理性能允差应符合表A. 1。

表A.1 物理性能

项目		允差	实验方法
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
线密度 (tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		≥280	GB/T 4669
密度根 (根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
断裂强力/N	经向	≥1225	GB/T 3923.1
	纬向	≥595	
撕破强力/N	经向	≥55	GB/T 3917.2
	纬向	≥45	
弹性伸长率/%	纬向	≥2.4	FZ/T 01034
起毛起球 /级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/ %		-1.5~1.5	GB/T 17031
水洗尺寸变化率/ %	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表A. 2规定。

表A.2 染色牢度

项目		标准值	实验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427方法3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表B.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1
	纬向	-1.2~1.2	GB/T 17031.2
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表C.1规定。

表C.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表C.2规定。

表C.2 物理性能

项目		指标	试验方法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附 录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 允差

粘合衬布的允差性能指标应按表D.1规定。

表D.1 允差

项目		允差	试验方法
		大身粘合衬	
单位面积质量/(g/m ²)		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量/(g/m ²)		≥8	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3	
甲醛含量/mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

附 录 E
(规范性)
絮片技术要求

E.1 规格性能

絮片为超细梳理型絮片，结构为单层絮片形式，单位面积质量为 260g/m^2 ，规格应符合表E.1规定。

表 E.1 材料规格

组成		线密度/dtex	纤维长度/mm
主体纤维	特种结构涤纶纤维	1.8~2.2	38~51
粘结纤维	低熔点共聚物聚酯	1.8~2.2	38~51

絮片材料允差应符合表F.2规定。

表F.2 允差

组成		线密度/D
纤维组分一	聚烯纤维（聚丙烯）	<1
纤维组分二	聚酯纤维	<6.5

E.2 物理性能

絮片物理性能应符合表E.2规定。

表 E.2 物理性能

项目		指标		试验方法
		260g/m²	220g/m²	
单位面积质量/ (g/m²)		≥260	≥220	FZ/T24218.1
热阻/（m²·K/W）		≥0.400	≥0.350	GB/T 11048
洗后热阻保持率/%		≥70		
抗拉强 度/Ng	纵向	≥5		GA 353
	横向	≥15	≥20	
蓬松度/（m³/g）		≥55		GB/T 24442.1 附录A
压缩弹性率/%		≥85		FZ/T 64006

附 录 F
(规范性)
罗纹布技术要求

F.1 允差

罗纹布的具体允差应符合表F.1规定。

表F.1 允差

项目	允差	试验方法
纤维含量/%	符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
组织规格(1+1)	---	观察

F.2 物理性能

罗纹布理化性能应符合表F.2规定。

表F.2 物理性能

项目	指标	试验方法
顶破强力/N	≥915	GB/T 19976
针圈密度/ (圈/10cm)	直向	FZ/T 70002
	横向	
平方米干燥质量/g/m ²	≥675	FZ/T 70010
起球/级	≥3	GB/T 4802.3
直向定负荷拉伸弹性回复率/%	≥45	FZ/T 70006
pH 值	4.0~8.5	GB/T 7573
游离甲醛含量/mg/kg	≤75	GB/T 2912.1

F.3 色牢度

罗纹布色牢度应符合表F.3规定。

表F.3 色牢度

单位：级

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度≥	变色	4	GB/T 3921（C3）
	沾色		
耐汗渍色牢度≥	变色	4	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度≥	干摩	3-4	GB/T 3920

男内穿衬衣

男内穿衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装男内穿衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装男内穿衬衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型男子
GB/T 2660 衬衫
GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
GB/T 4668 机织物密度的测定
GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装标识要求
GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 要求

3.1 款式

男内穿衬衣款式按图1及标样。

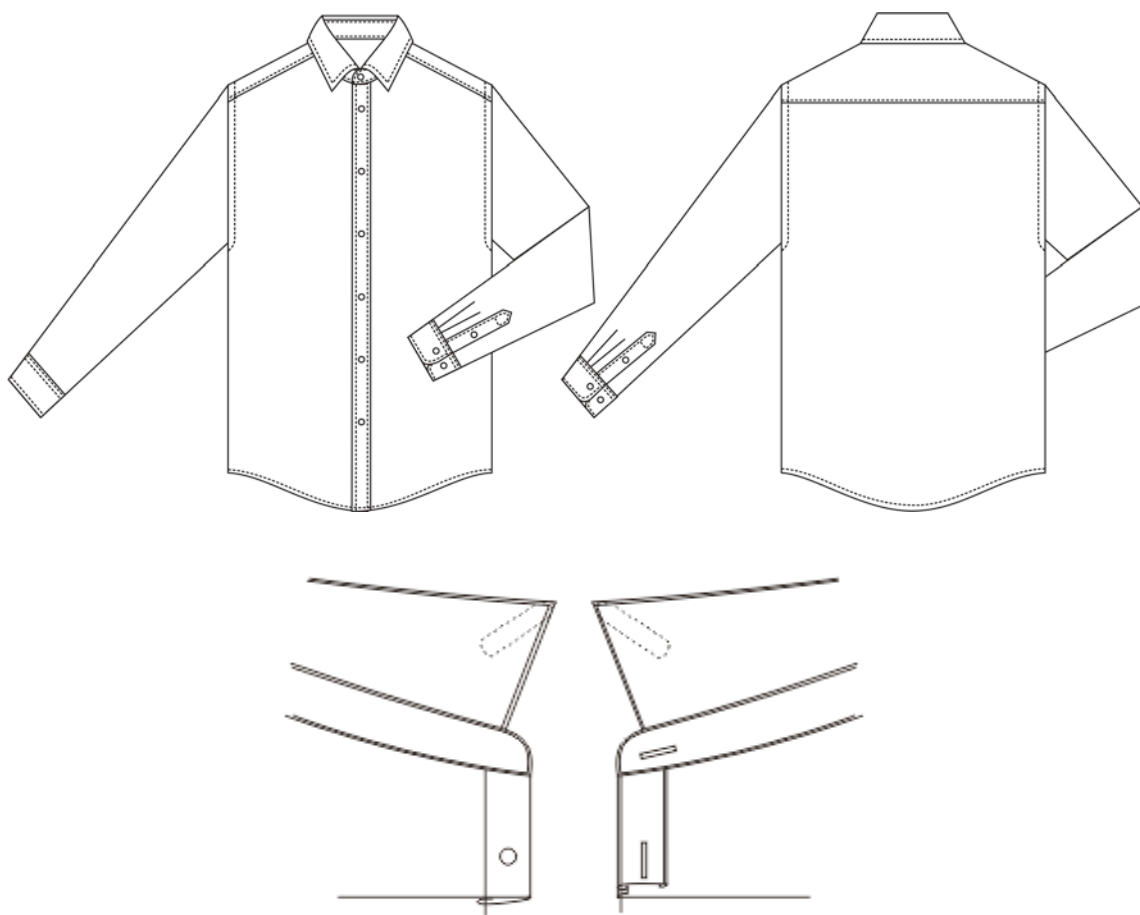


图 1 男内穿衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 男内穿衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用5.4号型系列。

3.2.2 男内穿衬衣的主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表1。

3.2.3 男内穿衬衣主要规格尺寸测量位置见图2，图中所注数字为表1中主要测量部位编号。

表1 男内穿衬衣规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			175/96A		
图 2	1	前身长	77	2.0	1
	2	胸围	108.0	4.0	2
	3	中腰围	100.0	4.0	2
	4	下摆围	108.0	4.0	2
	5	第二扣眼距领	6.0	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	16.0	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.5	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.6	—	0.2
	10	后身长	79.0	2.0	1
	11	肩宽	47.0	1.2	0.8
	12	袖长	62.0	1.5	0.7
	13	袖根肥	21.5	0.6	0.5
	14	袖头长	25.5	—	0.5
	15	袖头宽	6.5	—	0.3
	16	袖衩长	16.0	—	0.4
	17	过肩中宽	9.6	—	0.4
	18	过肩侧宽	10.6	—	0.4
	19	领长	41.0	1.0	0.5
	20	底领前宽	2.7	—	0.2
	21	领尖长	6.5	—	0.2
	22	翻领后宽	4.2	—	0.2
	23	底领后宽	3.2	—	0.2
注1: 号型175/96A为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。					

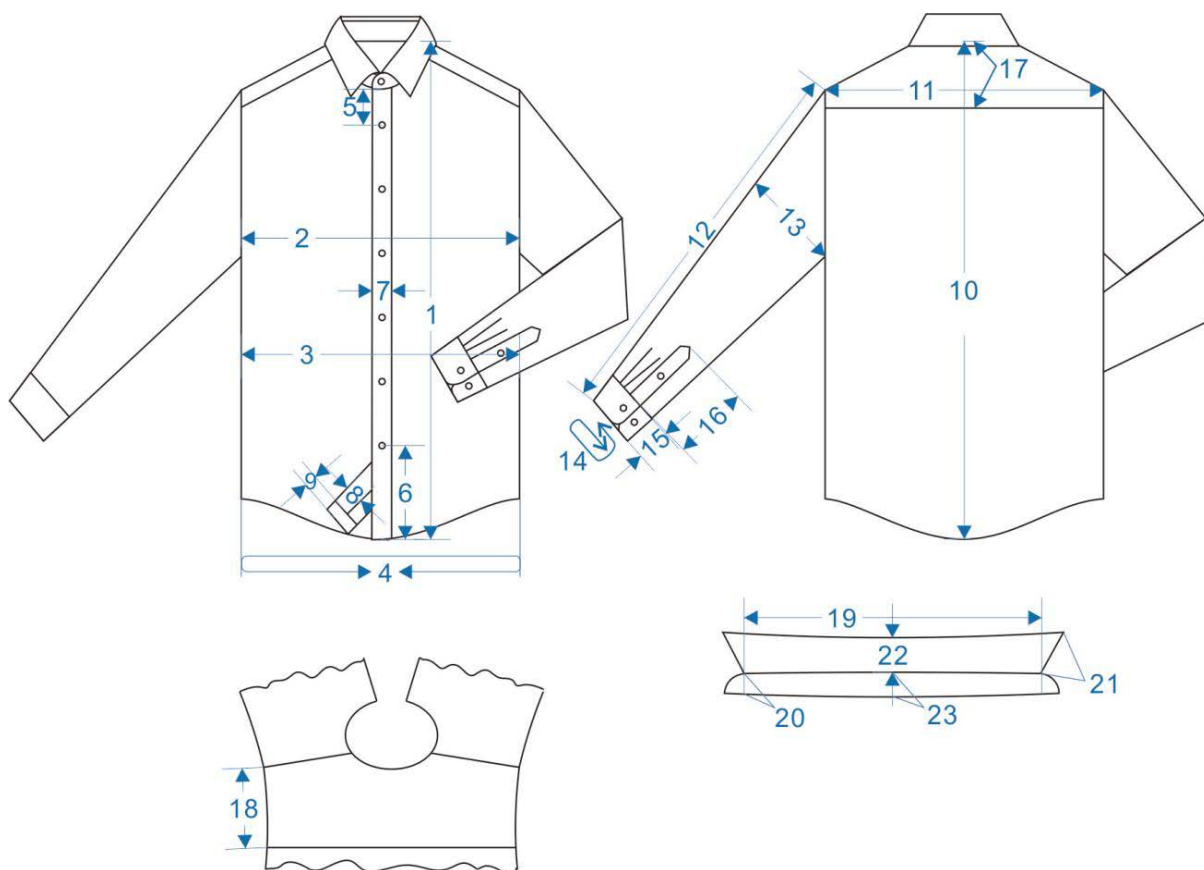


图2 男内穿衬衣规格测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX）,实际使用以面料标样为准。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。

3.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色差

产品面料颜色与实物样品对比，应 ≥ 4 级，非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3-4$ 级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每套颜色应一致。

3.4.1 产品各部位对比，允许色差程度应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与大身对比	$\geq 4-5$ 级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位部位	≥ 4 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
棉涤天丝混纺斜纹布	成份：48%聚酯纤维40%棉12%再生纤维素纤维 线密度（tex）:经纱7.0*2纬纱7.0*2 【80S/2*80S/2+100D】 密度（根/10cm）:经向560 纬向390 单位面积质量（g/m ² ）：140	附录 A	面料
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼
	11.8tex×3		钉扣
粘合衬	100%棉 线密度（tex）:经纱28纬纱28 单位面积质量（g/m ² ）：135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬
	100%棉 线密度（tex）:经纱13 纬纱13 单位面积质量（g/m ² ）：85		第二层翻领衬、门襟衬
聚酯四眼扣（1号扣）	φ10.0mm	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范 扣件》	领口、门襟、袖头、袖衩
洗涤标识	7cm×3cm	3.9	里襟
号型标识	3cm×1.8cm		后领口
领尖插片	PVC		领尖

3.6 裁剪

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	后过肩面	经	下口边顺经纱	—
	后过肩里	经	以下口为准 2.0	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	底领面	经	以上口为准 1.0	—
	底领里	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	—	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	领角包布	不限	—	7×7, 2 块
衬料	门襟衬	经	—	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层底领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40°~45°	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

类别	敷衬要求	图示
翻领面、座领里、袖头面、门襟明贴边	按图示敷衬，翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，座领里敷净衬一层 袖头面上口为净衬，门襟明贴边面粘净衬	<p>The diagram illustrates the collar and sleeve head construction. It shows a cross-section of the collar with labels for '翻领面' (collar face), '第一层衬' (first layer of lining), '第二层净衬' (second layer of clean lining), '座领里' (collar stand facing), and '袖头面' (sleeve head face). Dimensions are given: 1.0, 1.5cm, 1.1-1.3cm, and 1.5cm. A note indicates '衬比里小0.8cm' (lining is 0.8cm smaller than the facing). The sleeve head construction is also shown with labels for '袖头面' and '前门襟面' (front placket face).</p>

3.8 缝制

3.8.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~16 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	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
	扎底领里下口线	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	反面上炕 0.1~0.2
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
胸袋	扎袋口明线	0.8	明线一道	0.1	折边下口，两端缝头折净
	绱胸袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎 0.3，封三角形结，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、下摆	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，过肩面明线不扎透过肩里
	合压肩缝	0.8	明、暗线各一道	0.1	反面下炕，明线扎在过肩上
	扎门襟贴边明线	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，贴边宽 3.5
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
袖子	绱袖子	袖子 1.2 身 0.5	明线一道 扎线两道	0.6	明线压在身上
	合袖底、摆缝	后身 1.3 前身 0.7	明线两道	0.1-0.6	明线压在前身上，袖笼缝头错开
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	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	小袖衩条宽 1，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口

袖子	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝箭头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 打横，结回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，剔薄缝头，结距剪口 0.8
	夹上袖头	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
标识	号型标识	0.6	明线各一道	0.15	座领下口居中上
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，（以边量）洗涤方法一面朝外
	商标标识	0.6	明线各一道	0.15	托肩里居中，领窝向下 3.0 处两端扎线一道

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中（左），男距边 1.4，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边男 1.7，钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中（左），锁竖直眼六个，第二、七扣眼按规格，中间均锁	与眼对正，里襟距边男 1.7，女 1.5，钉扣六粒
袖头	1.2	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 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

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求. 使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

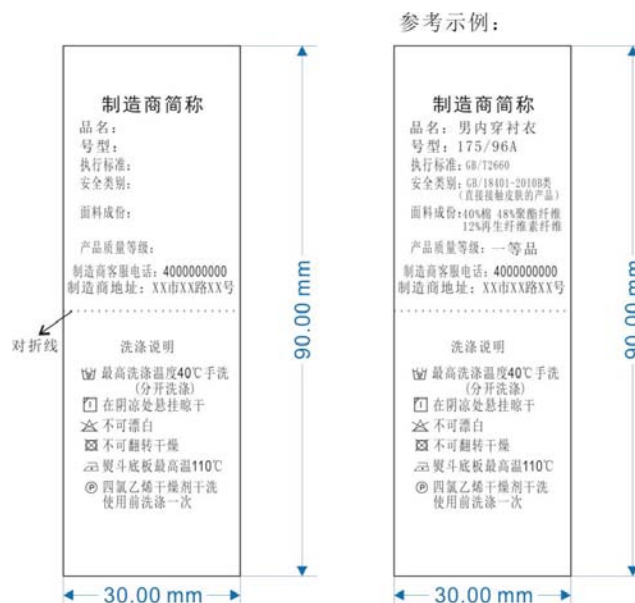


图3 标识使用说明图

3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标志中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10 成品质量

成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表9规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门、里襟里、领里、托肩里，袖头里，袖开衩贴边里，袖开衩掩襟）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表9 外观疵点允许范围

疵点名称	0号部位	1号部位	2号部位	3号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅		4 级色差	3~4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于 3.0mm ² ，不明显	小于 5.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm
注 1：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类似疵点规定执行。				

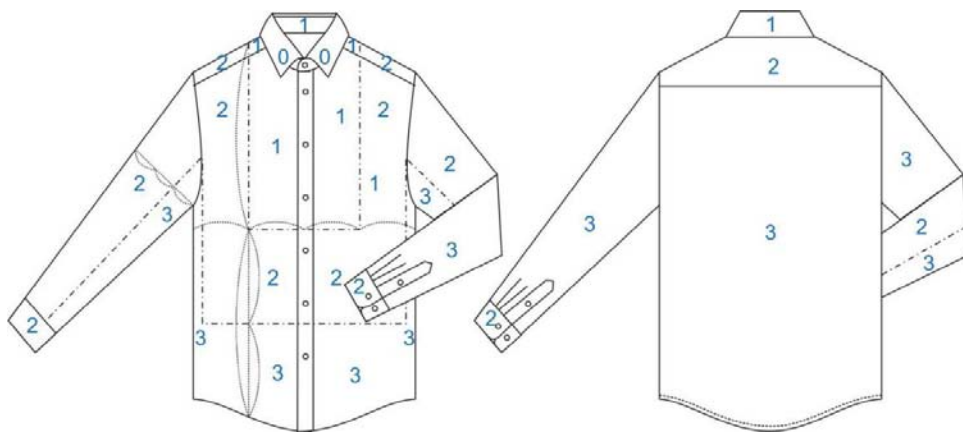


图 4 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

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。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表10规定。

表 10 外观质量

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、领面松紧适宜，不翻翘、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，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、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、平展、无斜绉

3.10.3 成品安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮运

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤棉天丝混纺斜纹布面料技术要求

A.1 允差

涤棉天丝混纺斜纹布面料允差应符合表 A.1 规定。

表 A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥140	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥10	GB/T 4668
	纬向	≥10	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥580	GB/T 3923.1
	纬向	≥360	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
缓折痕回复角/(度, 经+纬)		≥210	GB/T 3819

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921方法A（1）
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色	4	

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表 B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T4669
基布材料纤维含量/%		符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	±5%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T01085
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				

女内穿衬衣

女内穿衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女内穿衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装女内穿衬衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- 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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 要求

3.1 款式

女内穿衬衣款式按图1及标样。

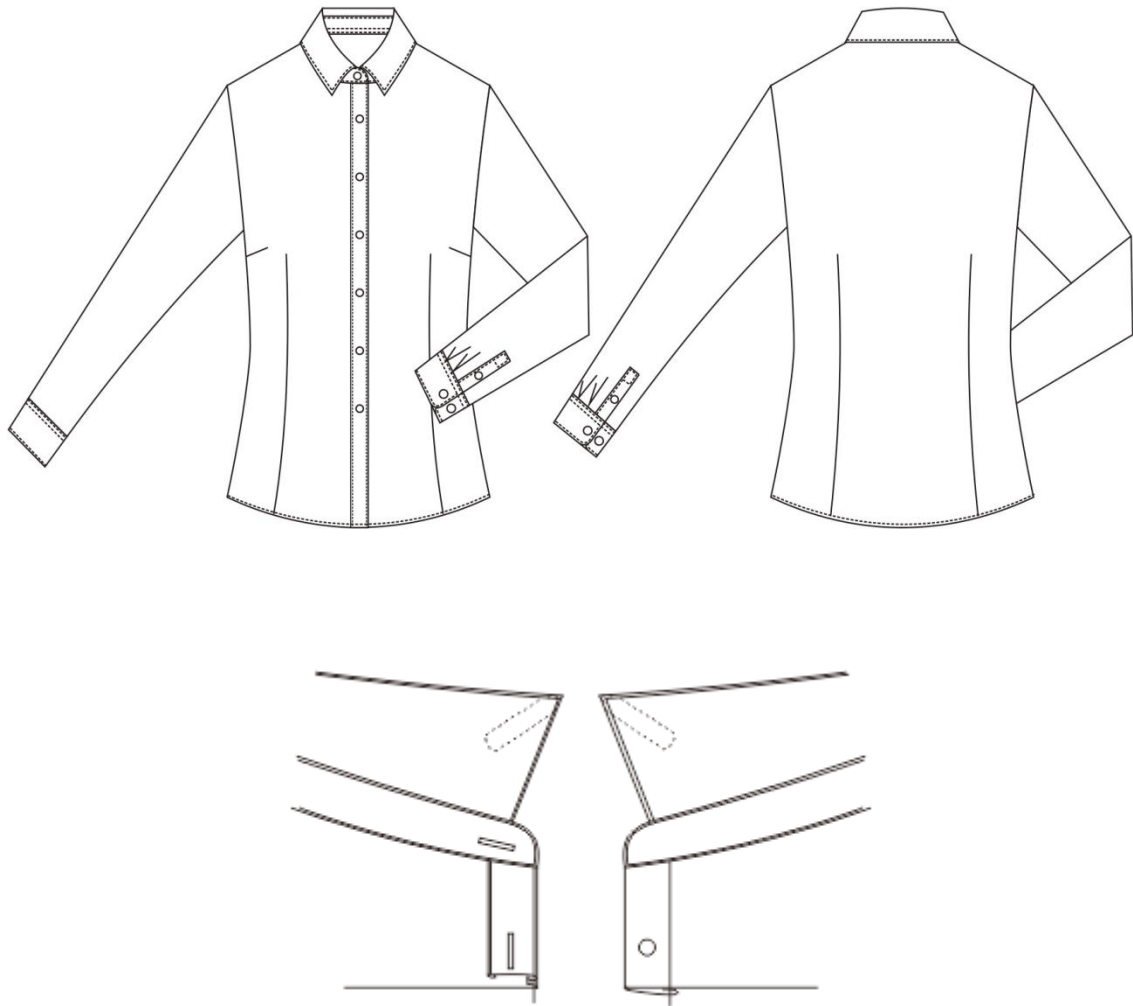


图1 女内穿衬衣款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 女内穿衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.4 号型系列。
- 3.2.2 女内穿衬衣的主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。
- 3.2.3 女内穿衬衣主要规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中主要测量部位编号。

表1 女内穿衬衣规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			165/84A		
图2	1	前身长	63.0	2.0	1
	2	胸围	92.0	4.0	2
	3	中腰围	76.0	4.0	2
	4	下摆围	98.0	4.0	2
	5	第二扣眼距领	5.0	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	14.5	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.0	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.6	—	0.2
	10	后身长	61.0	2.0	1
	11	肩宽	39.0	1.0	0.8
	12	袖长	57.0	1.5	0.7
	13	袖根肥	18.5	0.6	0.5
	14	袖头长	22.0	—	0.5
	15	袖头宽	5.0	—	0.2
	16	袖衩长	14.0	—	0.2
	17	领长	36.0	1.0	0.2
	18	底领前宽	2.3	—	0.2
	19	领尖长	6.0	—	0.2
	20	翻领后宽	4.0	—	0.2
	21	底领后宽	2.8	—	0.2
注：号型165/84A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

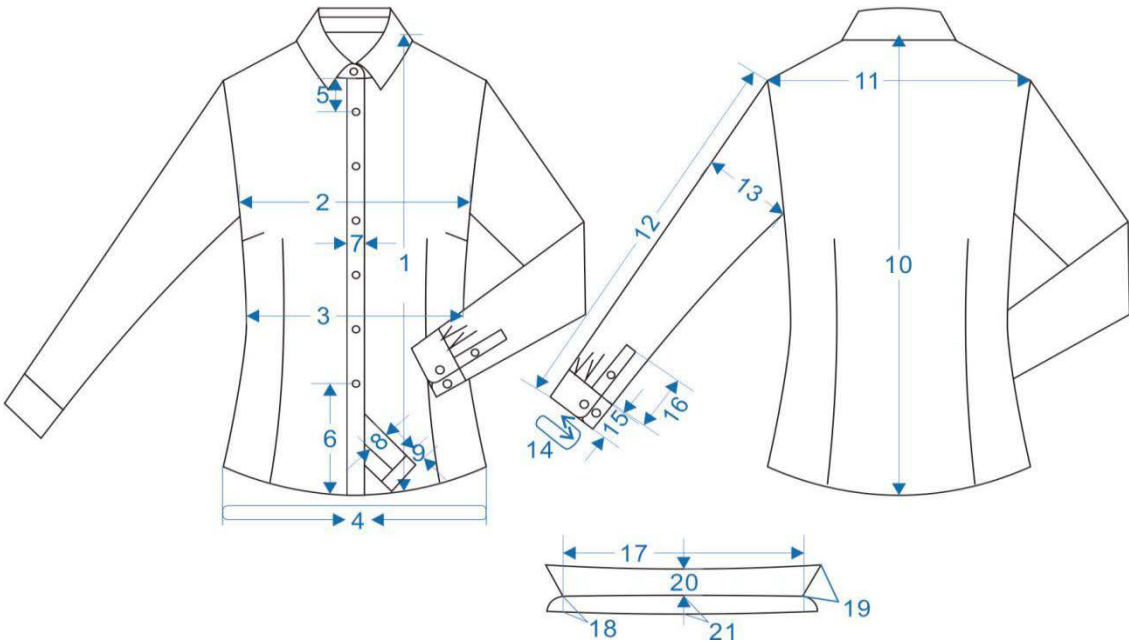


图 2 女内穿衬衣规格测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX）,实际使用以面料标样为准。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。

3.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色差

产品面料颜色与实物样品对比，应≥4级，非表面部位颜色与实物样品对比，应≥3-4级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应≥4-5级，每套颜色应一致。

3.4.1 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表 2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与大身对比	≥4-5级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位部位	≥4级
翻领里、袖头里表面部位	≥3-4级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表 3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
棉涤天丝混纺斜纹布	成份：48%聚酯纤维40%棉12%再生纤维素纤维 线密度（tex）:经纱7.0*2纬纱7.0*2 【80S/2*80S/2+100D】 密度（根/10cm）:经向560 纬向390 单位面积质量（g/m ² ）：140	附录 A	面料
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼
	11.8tex×3		钉扣
粘合衬	100%棉 线密度（tex）:经纱28 纬纱28 单位面积质量（g/m ² ）：135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬
	100%棉 线密度（tex）:经纱13 纬纱13 单位面积质量（g/m ² ）：85		第二层翻领衬、门襟衬
聚酯四眼扣 （1号扣）	φ10.0mm	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	领口、门襟、袖头、袖衩
洗涤标识	7cm×3cm	3.9	里襟
号型标识	3cm×1.8cm		后领口

3.6 裁剪

裁片纱向应符合表4规定。

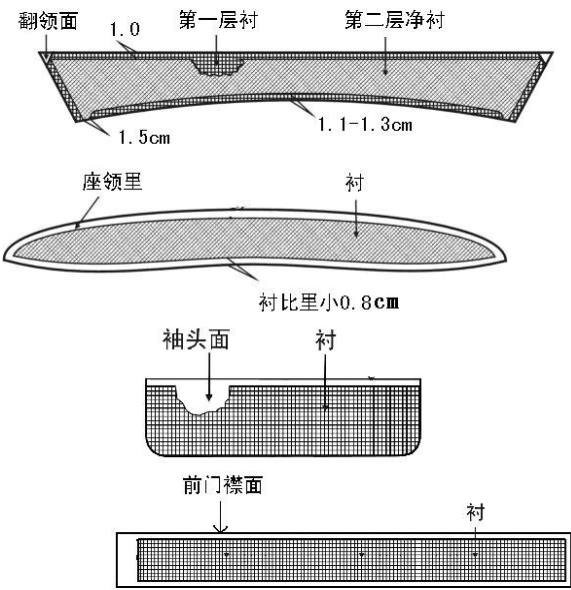
表4 裁片纱向 单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	底领面	经	以上口为准 1.0	—
	底领里	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	—	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱—	—
	领角包布	不限	—	7×7 ， 2 块
衬料	门襟衬	经	—	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层底领衬	经	—	—
	底领衬	斜	40°~45°	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

类别	敷衬要求	图示
面、座领里、袖头面、门襟明贴边	按图示敷衬，翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，座领里敷净衬一层袖头面上口为净衬，门襟明贴边面粘净衬	

3.8 缝制

3.8.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表 6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	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
	扎底领里下口线	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	反面上炕 0.1~0.2
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
前后身、下摆	合肩缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	合公主线	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头倒向前、后身
前后身	扎门襟贴边明线	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，贴边宽
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	—
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
袖子	绱袖子	1.0	五线环缝一道	—	—
	合袖、摆缝	1.0	五线环缝一道	—	—
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	扎透袖头里
	钩压袖头	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	小袖衩条宽 1，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.2，表面扣烫方角，从袖口边转扎至方角 3.0 打横结，回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，剔薄缝头，结距剪口 0.8
	夹上袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打褶，向后倒，反面上炕 0.1~0.2
标识	号型标识	0.8	—	—	底领下口居中夹上
	商标标识	0.6	—	—	后领窝居中，烫成船型两端夹在绱领缝处
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，（以边量）洗涤方法一面朝外

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

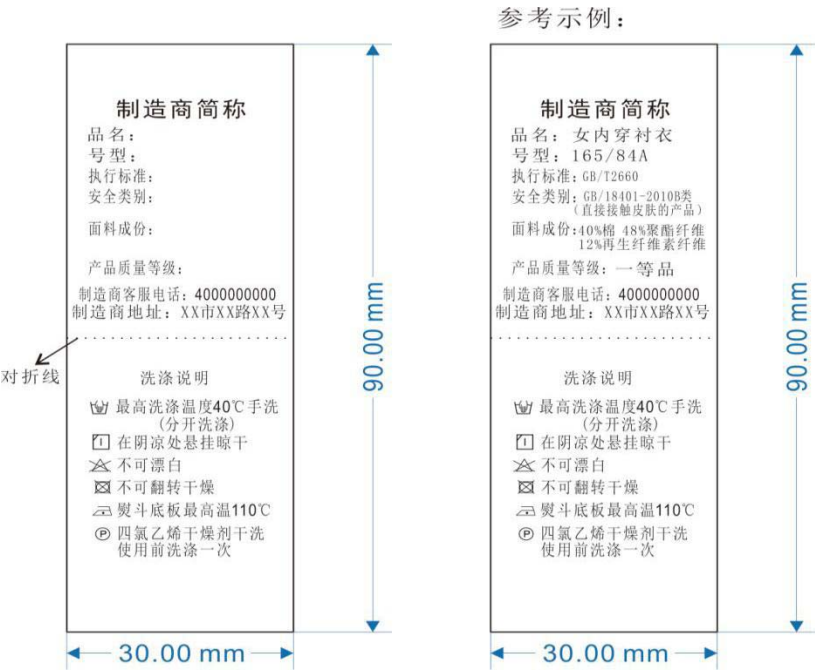
单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中（右），距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.2	门襟宽取中（右），锁竖直眼六个，第二、七扣眼按规格，中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒
袖头	1.2	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 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

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求. 永久性标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合示图3规定。缀钉位置按表7规定。



3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标志中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。成品外观质量

3.10 成品质量

3.10.1 成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表9规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门、里襟里、领里、托肩里，袖头里，袖开衩贴边里，袖开衩掩襟）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 9 外观疵点允许范围

疵点名称	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm～1.0cm	1.0cm～2.0cm	2.0cm～10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm～1.0cm	1.0cm～2.0cm	2.0cm～10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅		4 级色差	3～4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于 3.0mm2，不明显	小于 5.0mm2，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm～2.0cm	2.0cm-5.0cm
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类似疵点规定执行。				

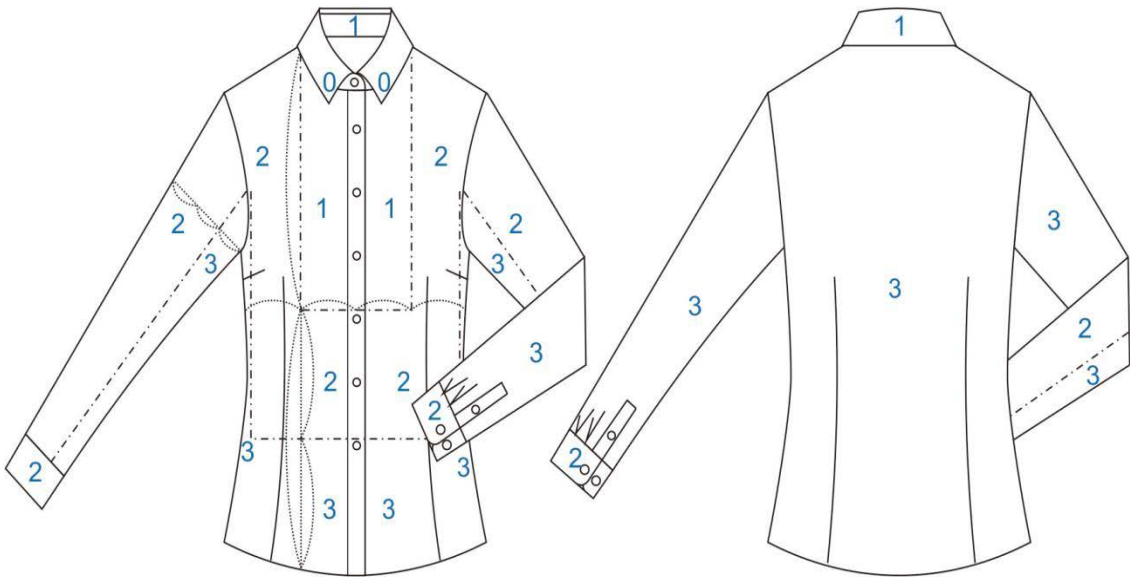


图4 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

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。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表10 外观质量

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、领面松紧适宜，不翻翘、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，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、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、平展、无斜绉

3.11 成品安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》 B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701 《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮运

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤棉天丝混纺斜纹布面料技术要求

A.1 允差

涤棉天丝混纺斜纹布面料允差应符合表 A.1 规定。

表 A.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥140	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥10	GB/T 4668
	纬向	≥10	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥580	GB/T 3923.1
	纬向	≥360	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
缓折痕回复角/(度, 经+纬)		≥210	GB/T 3819

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921方法A (1)
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	4	

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	符合GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	±5%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				

男长袖制式衬衣

男长袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装男长袖制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装男长袖制式衬衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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。

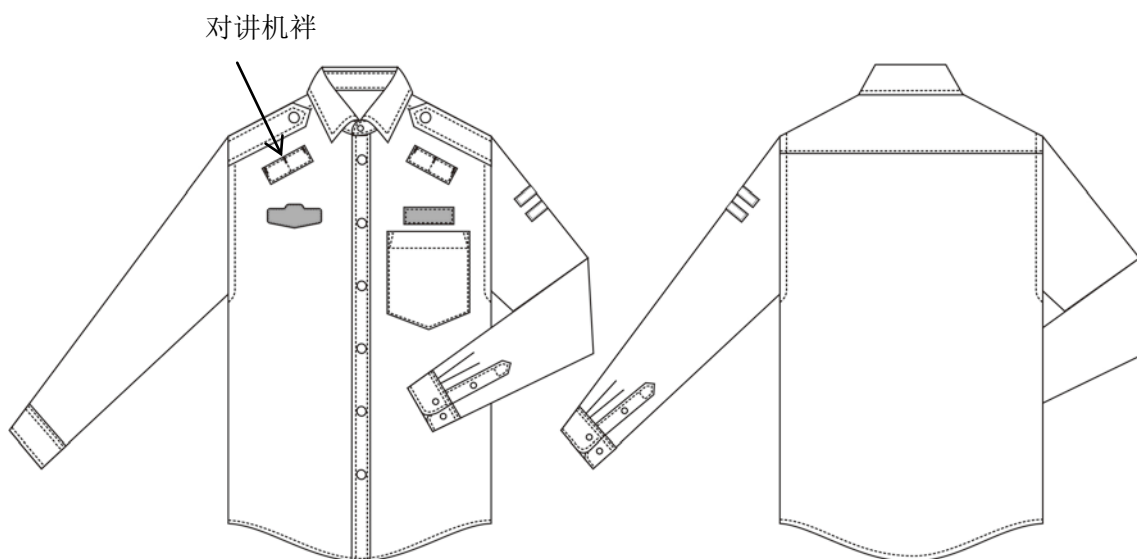
- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335 服装号型男子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12703.2 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 要求

3.1 样式

3.1.1 男长袖制式衬衣款式按图1及标样。

3.1.2 左右前肩对讲机袢，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。
款式选择一



款式选择二

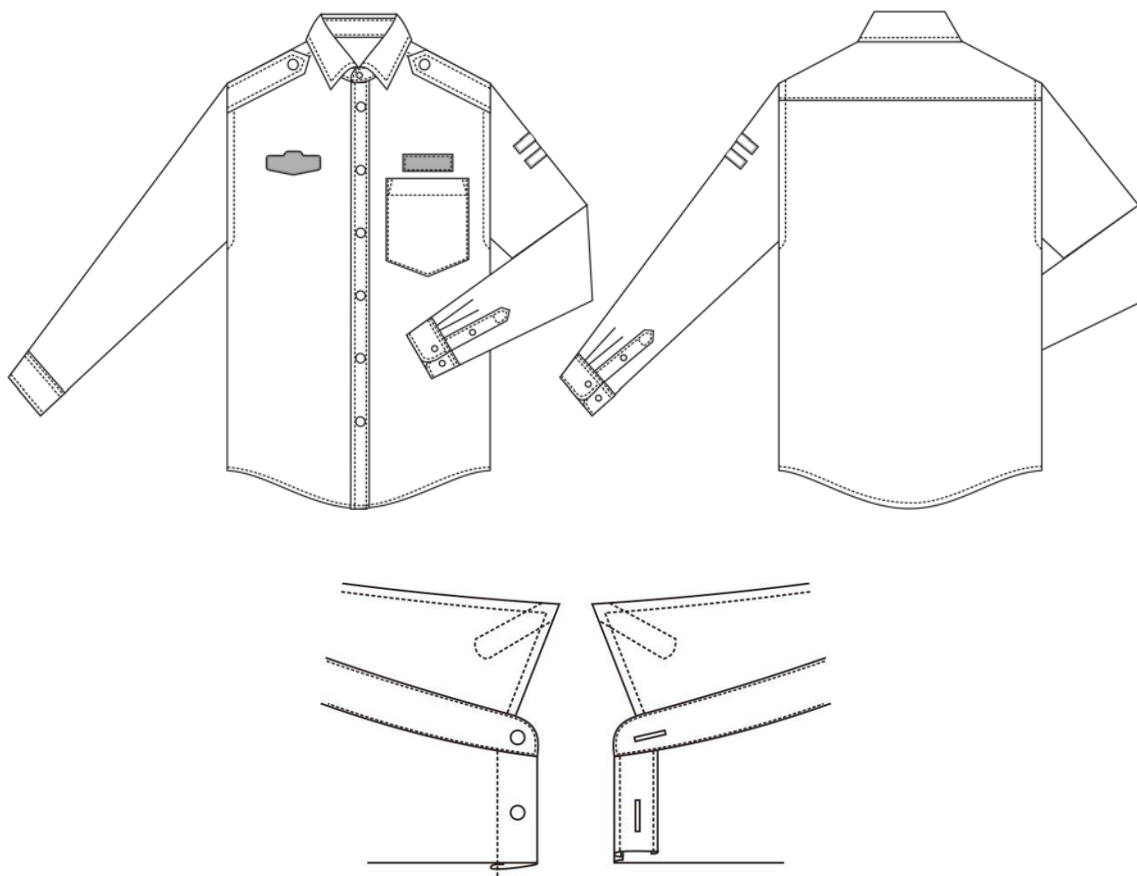


图1 男长袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 男长袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5.4 号型系列。

3.2.2 号型各部位和通用部件的规格尺寸及极限偏差；男长袖制式衬衣见表 1。

3.2.3 男长袖制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 男长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			175/96A		
图 2	1	前身长	77	2.0	1.0
	2	胸围	110.0	4.0	2.0
	3	中腰围	104.0	4.0	2.0
	4	下摆围	108.0	4.0	2.0
	5	第二扣眼距领	5.0	—	0.2
	6	七扣眼距底边	16.0	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.5	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.6	—	0.2
	10	后身长	79.0	2.0	1.0
	11	肩宽	47.0	1.2	0.8
	12	袖长	62.0	1.5	0.7
	13	袖根肥	22.5	0.6	0.5
	14	袖头长	25.5	—	0.5
	15	袖头宽	6.5	—	0.3
	16	袖衩长	16.0	—	0.4
	17	过肩中宽	9.6	—	0.4
	18	过肩侧宽	10.6	—	0.4
	19	领长	41.0	1.0	0.5
	20	底领前宽	2.7	—	0.2
	21	领尖长	6.5	—	0.2
	22	翻领后宽	4.2	—	0.2
	23	底领后宽	3.2	—	0.2
	24	肩袷前宽	3.6	—	0.2
	25	肩袷后宽	4.0	—	0.2
	26	肩袷长	11.5	—	0.2
	27	胸袋口长	12.0	—	0.3
	28	胸袋折边宽	3.0	—	0.2
	29	胸袋侧长	12.5	—	0.3
	30	胸袋全长	14.5	—	0.3
	31	对讲机袷长	9.0	—	0.2
	32	对讲机袷宽	3.0	—	0.2
	33	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	0.2
	34	对讲机袷上边角距袖缝	5.5	—	0.2

	35	臂袢宽	1	—	0.1
	36	臂袢长	3.0	—	0.2
	37	两臂袢间距	1.3	—	0.2
	38	臂袢上沿距袖山	10.5	—	0.2
	39	胸号、胸徽章底托中心距门襟中心	10.2	—	0.2
	40	胸号底托上沿距过肩	16	—	0.2

注1：肩袢长：胸围 98 及以下为 11.5；100~110 为 12.5，112 及以上为 13.5。

注2：号型175/96A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

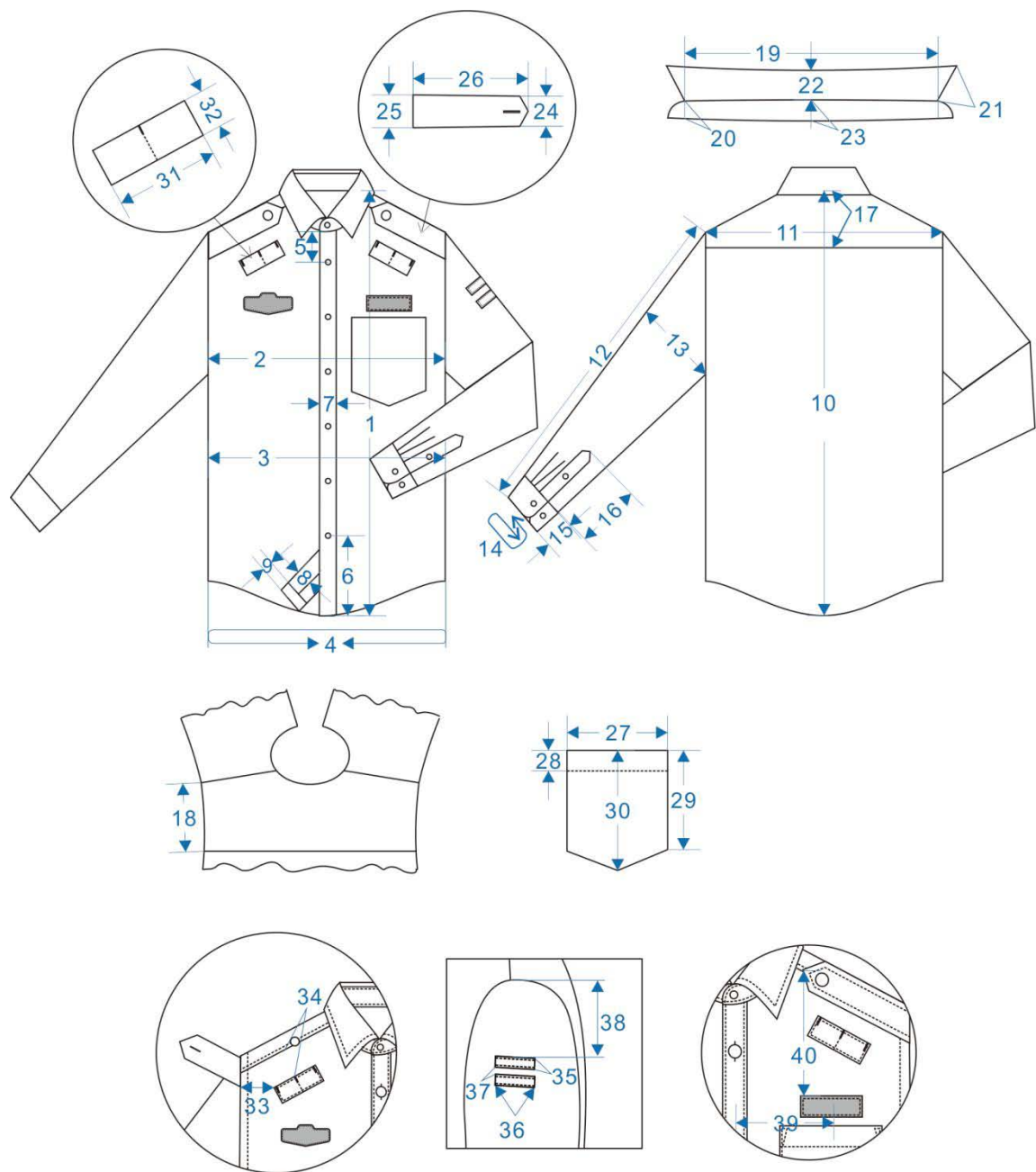


图2 男长袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX）,实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为晴空蓝色，金属扣为仿仿24K亚光金黄色，应符合标样。
- 3.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.4 缝纫线颜色:晴空蓝色，同面料色。
- 3.3.5 粘合衬颜色:本白色。

3.4 色差

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应 $\geq 3-4$ 级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每套颜色应一致。
- 3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与上身对比	$\geq 4-5$ 级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位部位	≥ 4 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格、要求及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
涤棉防静电交织绸	成份：20%棉80%聚酯纤维（含导电纤维） 线密度（tex）:经纱323纬纱17.1*2 【经纱：323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线，间隔含导电纤维 纬纱：323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线】 密度（根/10cm）:经向245 纬向200 单位面积质量（g/m ² ）：160	按标样及附录A	面料
粘合衬	100%棉 线密度（tex）:经纱28 纬纱28 单位面积质量（g/m ² ）：135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、袖头衬
	100%棉 线密度（tex）:经纱13 纬纱13 单位面积质量（g/m ² ）：85		第二层翻领衬、门襟明贴边衬、对讲机袷衬
金属扣	φ15mm 短柄	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	肩袷、门襟
聚酯四眼扣（1号扣）	φ10.0mm		座领、袖开衩、袖头
胸号胸徽底托（魔术贴毛面）	长 7.5cm 宽 1.8cm	按标样及GB/T 23315	左右胸部

涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼、打结
	11.8tex×3		钉扣
号型标识	18mm×30mm	按 3.9	后领窝
洗涤标识	30mm×70mm		里襟

3.6 裁剪

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向 单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面里料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	过肩面	经	下口边顺经纱	—
	过肩里	经	以下口为准 2.0	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
面料	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	底领面	经	以上口为准 1.0	—
	底领里	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	—	—
	门襟贴条	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 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
	对讲机袷	经	0.5	—
衬料	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40°~45°	—
	门襟衬	经	—	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

类别	敷衬要求	图示
领面、座领里、袖头面、门襟明贴边、肩袷、对讲机袷	按图示敷衬，翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，座领里敷净衬一层 袖头面上口为净衬，门襟明贴边面粘净衬、对讲机袷面表面部位粘衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm~0.15cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不少于 0.3cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7 cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表8规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	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
	扎底领里下	1.0	明线一道	0.6	正面扎线

	口线				
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
	缙领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
肩 袷	面里结合	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	缙肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷前侧距肩缝 1.6, 前尖对准肩缝后移 0.5
对讲机 袷	扎对讲机袷	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝距中
	缙对讲机袷	—	明线一道	0.15	左、右身按标印, 两端、袷中各扎线一道, 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	扎袋口明线	0.8	明线一道	0.1	折边下口, 两端缝头折净
	缙胸袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎 0.3, 封三角形结, 长齐袋口折边明线, 与袋布 0.1 明线重合向下扎线 1.0
	扎胸号底托(绒)	—	明线一道	0.2	胸袋布上口长取中, 向上 0.5 为胸号底托的下沿, 右前胸位置按标印
结 合	合压过肩	1.0	明、暗线各一道	0.1	不扎透里, 过肩面、里夹上后身
	合压肩缝	0.8	明、暗线各一道	0.1	反面下炕, 明线扎在过肩上
袖 子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	缙臂章袷	—	明线各一道	0.15	长 3.3, 宽 1.0, 按标印, 距左袖袖山 7.0 为臂袷上沿, 两袷相距 1.3
	缙袖子	身 0.5 袖 1.2	明线一道扎线两道	0.6	夹上肩袷
	合袖、摆缝	前身、袖 0.7 后身、袖 1.3	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.6	袖笼缝头错开
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透里
	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	小袖衩条宽 1.0, 明线反面上炕, 开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5, 表面扣宝剑头, 从袖口边转扎至宝剑头, 距尖 3.5 打横结回针 3 道, 反面大小袖衩条缝头暗结封住做净, 剔薄缝头, 结距剪口 0.8
	夹缙袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶两个打褶, 向后倒
前襟、 底边	扎门襟贴边明线	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, 贴边宽 3.5
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
标 识	号型标识	0.8	—	—	底领下口居中夹上
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口明线夹上, 第七粒扣向下 3.0~5.0, 洗涤方法一面朝外
	商标标识	0.6	明线各一道	0.15	托肩里居中, 领窝向下 3.0 处两端扎线一道

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8定。

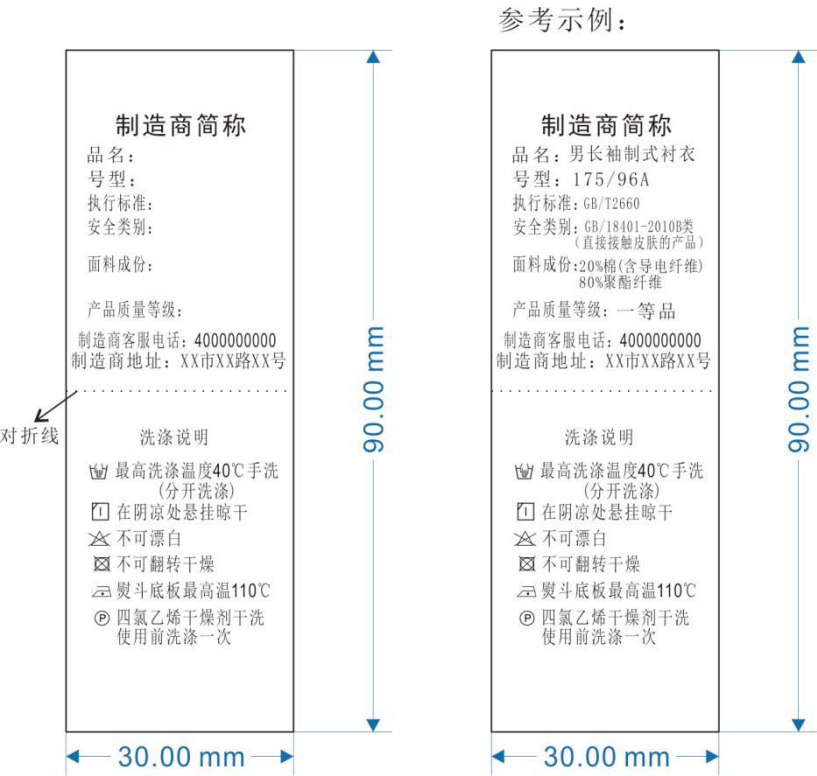
表8 锁钉工艺 单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.4，横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.7 钉扣一粒
前襟	1.7	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.7，钉扣六粒
袖头	1.2	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 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四眼一粒
肩袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 锁眼一个	与眼对正，钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求.使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3示例规定。缀钉位置按表7规定。



3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标志中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制式服装和标志技术规范软肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	男		
	112以上	100-110	98及以下
肩章号	四号	三号	二号

3.10 成品质量

成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门、里襟里、领里、托肩里，袖头里，袖开衩贴边里，袖开衩掩襟）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表10 外观疵点允许范围

疵点名称	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅		4 级色差	3~4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于 3.0mm2，不明显	小于 5.0mm2，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm
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类似疵点规定执行。				

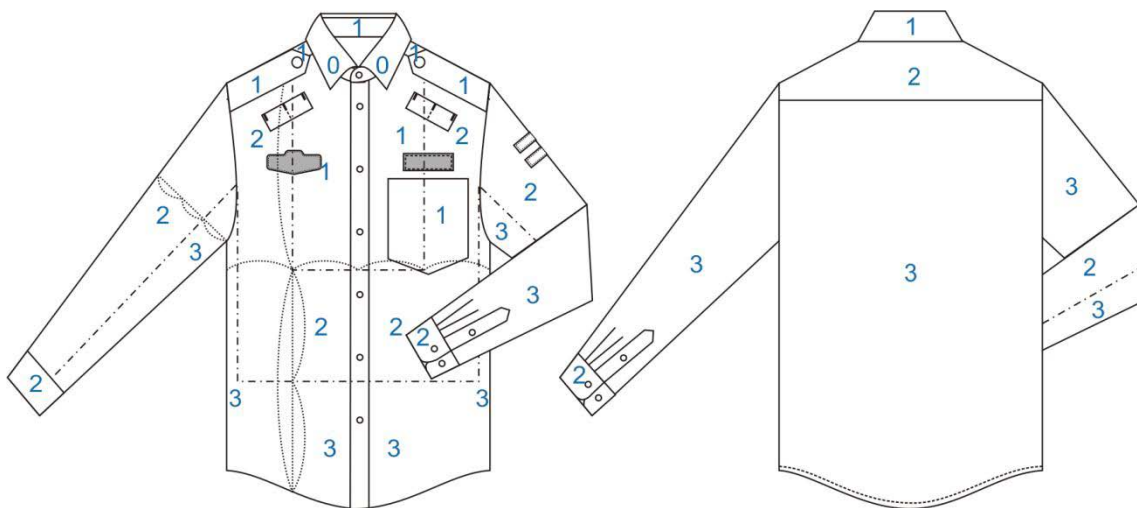


图4 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

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。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 11 规定。

表11 外观质量

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、领面松紧适宜，不翻翘、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，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、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、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮运

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤棉防静电交织绸面料技术要求

A.1 允差

涤棉防静电交织绸面料允差应符合表 A.1 规定。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥160	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥205	GB/T 4668
	纬向	≥165	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥560	GB/T 3923.1
	纬向	≥430	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
电荷面密度/(μC/m ²)	洗前	≤6	GB/T 12703.2
	洗5次后	≤7	

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级≥		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921方法A (1)
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	4-5	

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	GB/T 29256.5
	纬向	±5%	±5%	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥130	≥80	FZ/T 01085
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1

女长袖制式衬衣

女长袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女长袖制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于综合行政执法制式服装女长袖制式衬衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- 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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12703.2 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T22701 职业服装检验规则

GB/T 23315 粘扣带

GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定

GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识

FZ/T01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

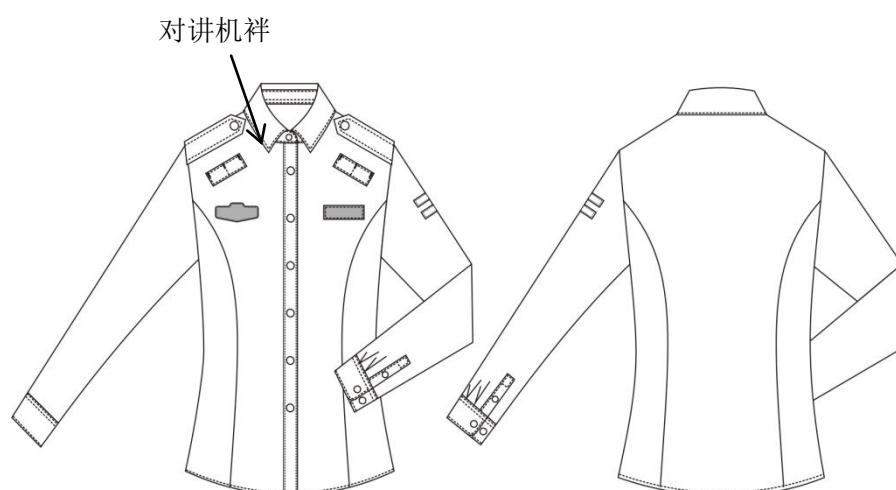
3 要求

3.1 款式

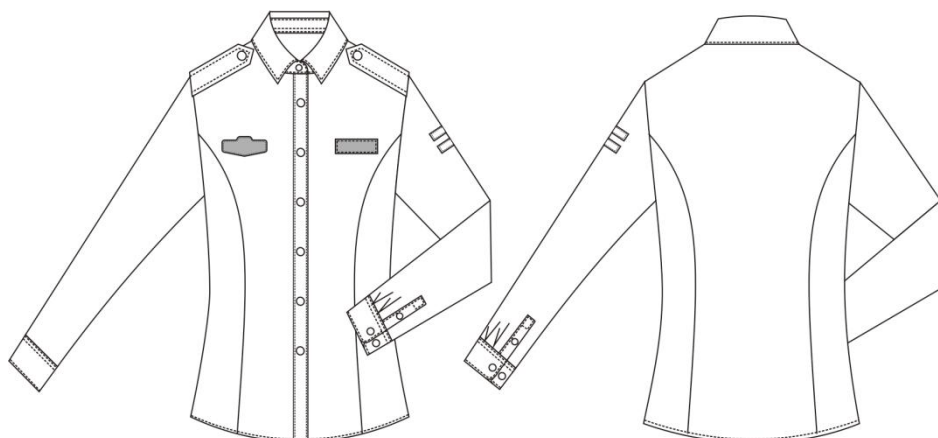
3.1.1 女长袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

3.1.2 左右前肩对讲机袷，可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

款式选择一



款式选择二



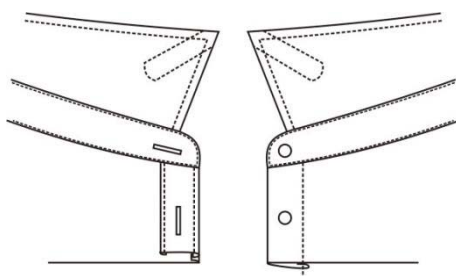


图1 女长袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 女长袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.2 定执行，采用 5.4 号型系列。
- 3.2.2 女长袖制式衬衣号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。
- 3.2.3 女长袖制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2, 图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 女长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差 单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			165/84A		
图 2	1	前身长	64	2.0	1.0
	2	胸围	92.0	4.0	2.0
	3	中腰围	76.0	4.0	2.0
	4	下摆围	96.0	4.0	2.0
	5	第二扣眼距领	5.0	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	14.5	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.0	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.6	—	0.2
	10	后身长	61.0	2.0	1.0
	11	肩宽	39	1.0	0.8
	12	袖长	57.5	1.5	0.7
	13	袖根肥	16	0.6	0.5
	14	袖头长	22.0	—	0.5
	15	袖头宽	5.0	—	0.2
	16	袖衩长	14.0	—	0.2
	17	领长	36.0	1.0	0.2
	18	底领前宽	2.3	—	0.2
	19	领尖长	6.0	—	0.2
	20	翻领后宽	4.0	—	0.2

21	底领后宽	2.8	—	0.2
22	肩袷前宽	3.6	—	0.2
23	肩袷后宽	4.0	—	0.2
24	肩袷长	10.5	—	0.2
25	对讲机袷长	9.0	—	0.2
26	对讲机袷宽	3.0	—	0.2
27	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	0.2
28	对讲机袷上边角距袖缝	3.5	—	0.2
29	臂袷宽	1	—	0.1
30	臂袷长	3	—	0.2
31	两臂袷间距	1.3	—	0.2
32	臂袷上沿距袖山	10	—	0.2
33	胸号、胸徽章底托中心距门襟中心	9	—	0.2
34	胸号底托上沿距过肩	13	—	0.2

注1：肩袷长：胸围 88 及以下为 10.5；90~102 为 11.5，104 及以上为 12.5。
注2：号型165/84A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

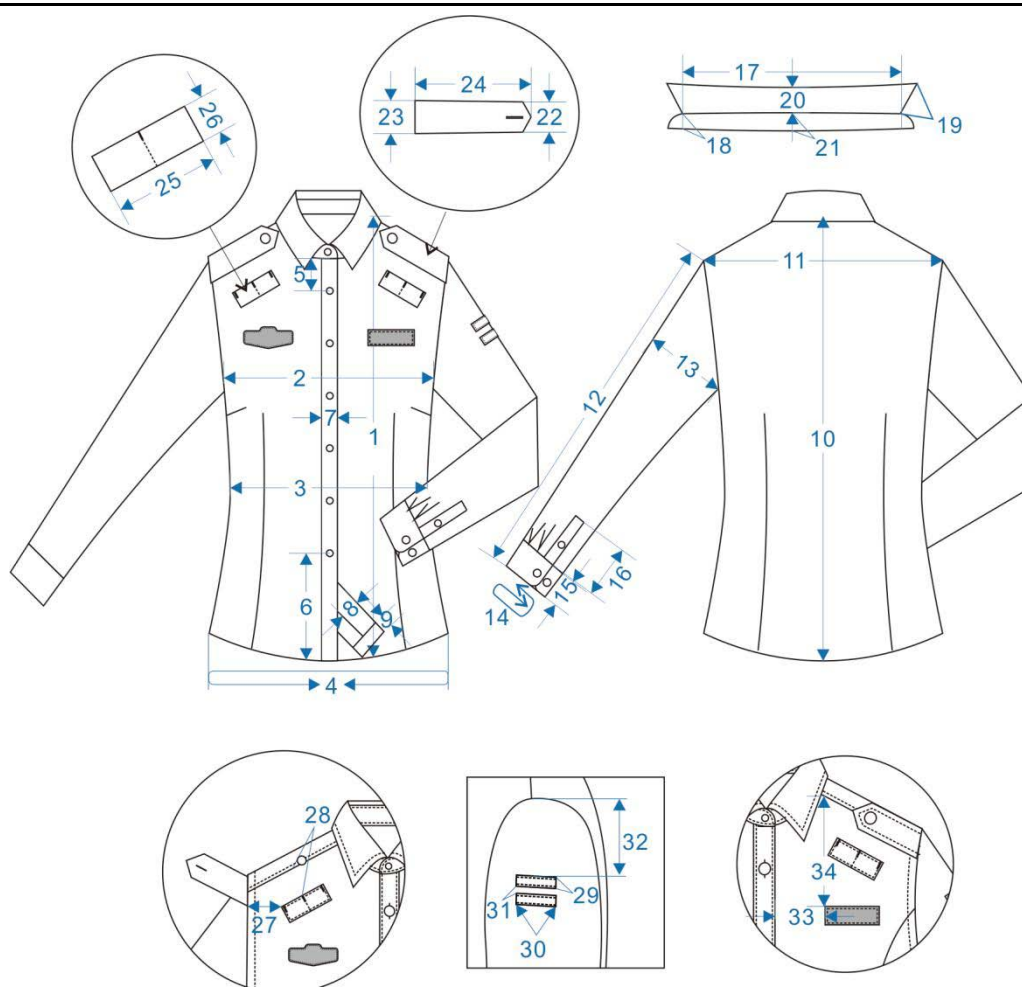


图2 女长袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX）,实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为晴空蓝色，金属扣为亚光金黄色，应符合标样。
- 3.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.4 缝纫线颜色:晴空蓝色，同面料色。
- 3.3.5 粘合衬颜色为本白色。

3.4 色差

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比，应≥4级；非表面部位颜色与标样对比，应≥4级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应≥4-5级，每套颜色应一致。
- 3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与大身对比	≥4-5级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位部位	≥4级
翻领里、袖头里表面部位	≥3-4级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
涤棉防静电交织绸	成份：20%棉80%聚酯纤维（含导电纤维） 线密度（tex）:经纱323纬纱17.1*2 【经纱：323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线，间隔含导电纤维 纬纱：323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线】 密度（根/10cm）:经向245 纬向200 单位面积质量（g/m²）：160	按标样及附录A	面料
粘合衬	100%棉 线密度（tex）:经纱28 纬纱28 单位面积质量（g/m²）：135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、袖头衬
	100%棉 线密度（tex）:经纱13 纬纱13 单位面积质量（g/m²）：85		第二层翻领衬、门襟明贴边衬、对讲机袷衬

金属扣	φ15mm 短柄	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	肩袷、门襟
聚酯四眼扣 (1号扣)	φ10.0mm		座领、袖开衩、袖头
胸号胸徽底托 (魔术贴毛面)	长 7.5cm 宽 1.8cm	按标样及 GB/T 23315	左右胸部
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼、打结
	11.8tex×3		钉扣
号型标识	1.8cm×3.0cm	按 3.9	后领窝
洗涤标识	3.0cm×7.0cm		里襟

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	前腋下片	经	—	—
	后腋下片	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
面料	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	底领面	经	以上口为准 1.0	—
	底领里	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	—	—
	门襟贴条	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中线 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
	对讲机袷	经	1.0	—
衬料	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40°~45°	—
	门襟衬	经	—	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

类别	敷衬要求	图示
领面、座领里、袖头面、门襟明贴边、肩袷、对讲机袷	按图示敷衬，翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，座领里敷净衬一层，袖头面上口为净衬，门襟明贴边面粘净衬、对讲机袷面表面部位粘衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm~0.15cm
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不少于 0.3cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制要求

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	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
	扎底领里下口线	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	反面上炕 0.1~0.2
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
肩 袷	面里结合	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	绱肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷后端齐肩缝, 前端距肩缝 0.5
对讲机袷	扎对讲机袷	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净, 劈缝居中
	绱对讲机袷	—	明线一道42 针套结	0.15	左、右身按标印, 两端、袷中各扎线一道, 扎线上端顺明线用套结机打结, 齐上口打结三个, 结长 1.0
结 合	扎胸号底托(绒)	—	明线一周	0.2	左、右前胸位置按标印
	合压肩缝	0.8	暗线一道, 环缝一道	—	缝头向后身倒
	合前、后身刀背缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝份倒向中心
袖 子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	绱臂章袷	—	明线各一道	0.15	长 3.3, 宽 1.0, 按标印, 距左袖袖山 7.0 为臂袷上沿, 两袷相距 1.3
	绱袖子	0.8	五线环缝一道	—	缝头倒向袖子, 夹上肩袷
	合袖、摆缝	0.8	五线环缝一道	—	缝头倒向后身
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
袖 子	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0, 明线反面上炕, 开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.2, 表面扣方角, 从袖口边转扎至方角, 距尖 3.0 打横结回针 3 道, 反面折光
	夹上袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打褶, 向后倒
前襟、底边	扎门襟贴边明线	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
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
标 识	号型标志	0.8	—	—	底领下口居中夹上
	洗涤标志	0.8	—	—	里襟里口明线夹上, 第七粒扣向下 3.0~5.0, 洗涤方法一面朝外
	商标标识	0.6	—	—	后领窝居中, 烫成船型两端夹在绱领缝处

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺 单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒
前襟	1.7	门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、第七扣眼按规格中间均锁	与眼对正，钉扣六粒
袖头	1.2	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 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，钉扣一粒
肩袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 锁眼一个	与眼对正，钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求.使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3示例规定。缀钉位置按表7规定。

参考示例：

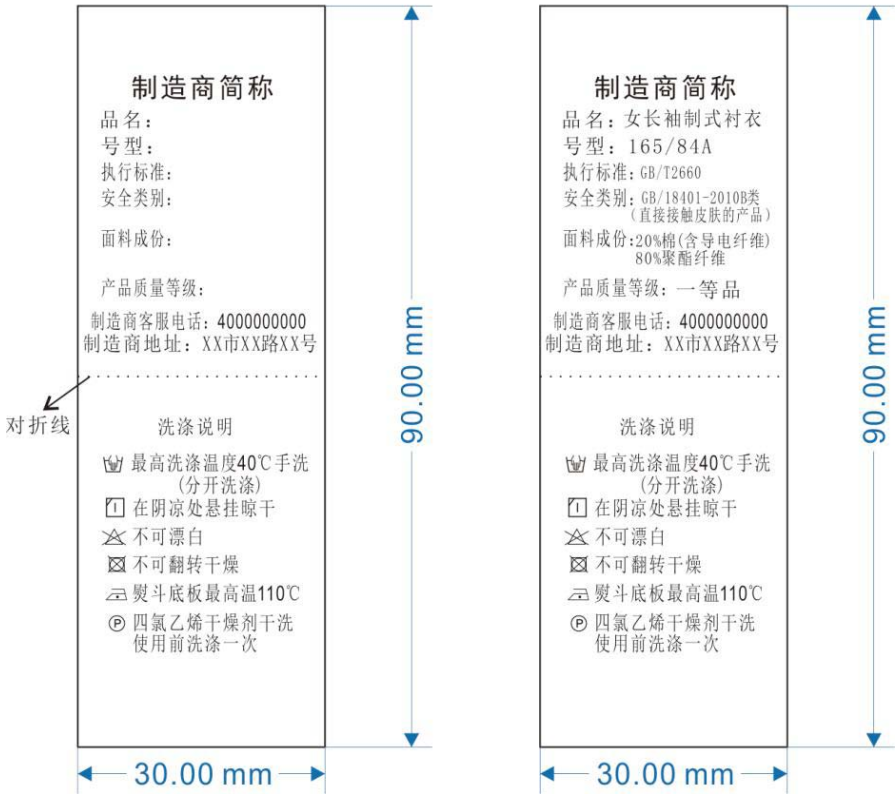


图3 标识使用说明图

3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标识中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制服式服装和标志技术规范软肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	女		
	104及以上	90-102	88及以下
肩章号	三号	二号	一号

3.10 成品质量

成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门、里襟里、领里、托肩里，袖头里，袖开衩贴边里，袖开衩掩襟）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表10 外观疵点允许范围

疵点名称	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅		4 级色差	3~4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于 3.0mm2，不明显	小于 5.0mm2，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm
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类似疵点规定执行。				

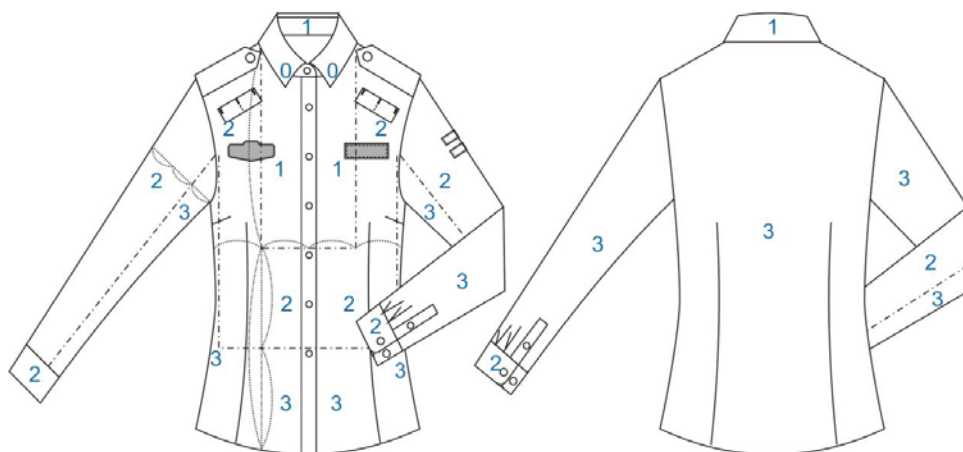


图4 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

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。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 11规定。

表11 外观质量

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、领面松紧适宜，不翻翘、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，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、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、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮运

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附录A

(规范性)

涤棉防静电交织绸面料技术要求

A.1 允差

涤棉防静电交织绸面料允差应符合表 A.1 规定。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥160	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥205	GB/T 4668
	纬向	≥165	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥560	GB/T 3923.1
	纬向	≥430	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 8630
电荷面密度/(μC/m ²)	洗前	≤6	GB/T 12703.2

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921方法A (1)
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	4-5	

附录B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	GB/T 29256.5
	纬向	±5%	±5%	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥130	≥80	FZ/T 01085
甲醛含量/（mg/kg）		≤75		GB/T 2912.1

男短袖制式衬衣

男短袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装男短袖制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装男短袖制式衬衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- 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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12703.2 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

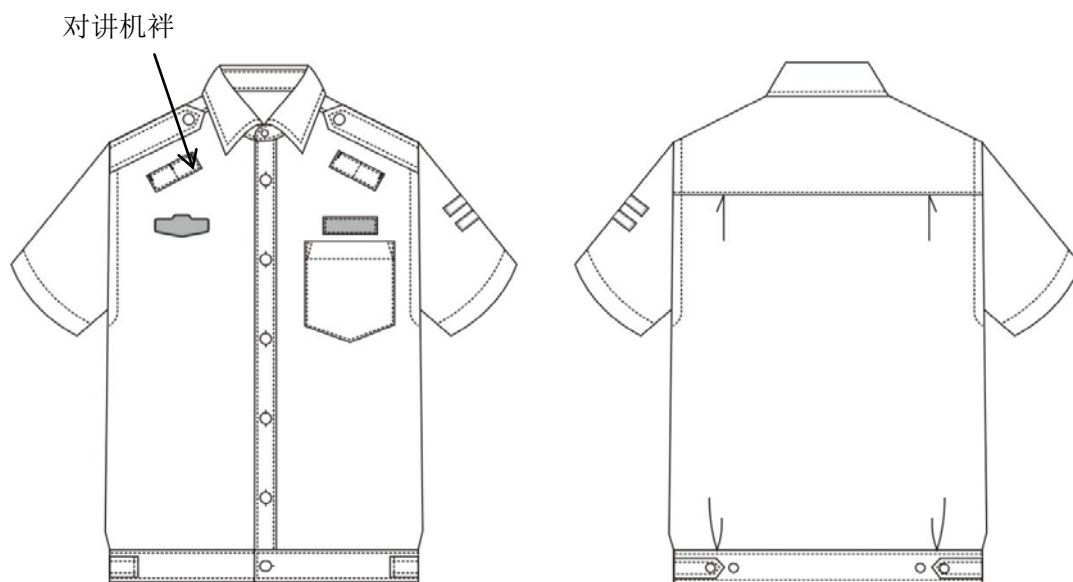
3 要求

3.1 款式

3.1.1 男短袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

3.1.2 左右前肩对讲机袢, 可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

款式选择一



款式选择二

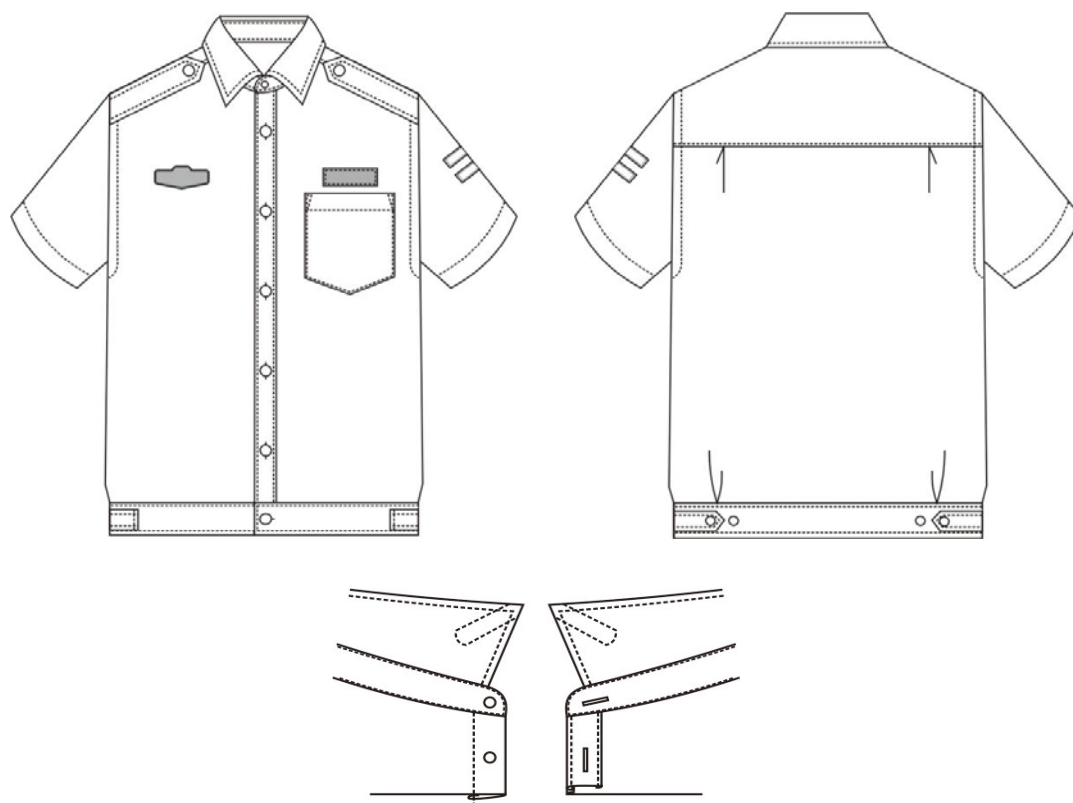


图1 男短袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 男短袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行,采用 5.4 号型系列。

3.2.2 男短袖制式衬衣号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。

3.2.3 男短袖制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2,图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 男短袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			175/96A		
图 2	1	前身长	70.0	2.0	1.0
	2	胸围	112.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	102.5	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.0	—	0.2
	5	第二扣眼距领台	5.0	—	0.2
	6	第六扣眼距卡夫	5.0	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.5	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	后身长	68.0	2.0	1.0
	10	大肩宽	47.0	1.2	0.7
	11	过肩中宽	9.6	—	0.3
	12	袖长	24.0	1.0	0.5
	13	袖根肥	21.0	0.7	0.5
	14	袖口肥	18.5	0.5	0.5
	15	袖口折边宽	2.5	—	0.2
	16	卡夫袷长	11.5	—	0.5
	17	卡夫袷宽	3.0	—	0.2
	18	领长	41.0	1.0	0.5
	19	领尖长	6.5	—	0.2
	20	翻领后宽	4.2	—	0.2
	21	座领前宽	2.7	—	0.2
	22	座领后宽	3.2	—	0.2
	23	肩袷长	11.5	—	0.5
	24	肩袷前宽	3.6	—	0.2
	25	肩袷后宽	4.0	—	0.2
	26	对讲机袷长	9.0	—	0.2
	27	对讲机袷宽	3.0	—	0.2
	28	胸袋口长	12.0	—	0.3
	29	胸袋折边宽	3.0	—	0.2
	30	胸袋侧长	12.5	—	0.3
	31	胸袋全长	14.5	—	0.3
	32	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	0.2
	33	对讲机袷上边角距袖缝	5.5	—	0.2
	34	臂袷宽	1	—	0.1

3.4 色差

3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比,应 ≥ 4 级;非表面部位颜色与标样对比,应 $\geq 3-4$ 级,每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比,应 $\geq 4-5$ 级,每套颜色应一致。

3.4.2 产品各部位对比,允许色差程度应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与大衣对比	$\geq 4-5$ 级
座领里与表面部位;袖缝、腰缝部位;缝绗线与缝合部位部位	≥ 4 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级

注:色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格、要求及用途应符合表 3 规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
涤棉防静电交织绸	成份: 20%棉80%聚酯纤维(含导电纤维) 线密度(tex):经纱323纬纱17.1*2 【经纱: 323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线,间隔含导电纤维 纬纱: 323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线】 密度(根/10cm):经向245 纬向200 单位面积质量(g/m ²): 160	按标样及附录A	面料
粘合衬	100%棉 线密度(tex):经纱28 纬纱28 单位面积质量(g/m ²): 135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、卡夫衬
	100%棉 线密度(tex):经纱13 纬纱13 单位面积质量(g/m ²): 85		第二层翻领衬、门襟明贴边衬、卡夫调节袷、对讲机袷衬
金属扣	φ15mm 短柄	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	卡夫、卡夫袷、肩袷、门襟
聚酯四眼扣(1号扣)	φ10.0mm		座领
胸号胸徽底托(魔术贴毛面)	长7.5cm宽1.8cm	按标样及GB/T 23315	左右胸部
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁直眼、打结、钉商标
	11.8tex×3		钉扣
号型标识	18mm×30mm	按 3.9	后领窝
洗涤标识	30mm×70mm		里襟

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	过肩面	经	下口边顺经纱	—
	过肩里	经	以下口为准 2.0	—
	袖子	经	以袖中线为准 1.0	—
	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	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	门襟贴条	经	—	—
	卡夫	经	—	面里连载
	卡夫调节袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中心线为准 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
衬	对讲机袷	经	—	—
	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40°~45°	—
	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	门襟明贴边衬	经	1.0	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫调节袷衬	经	1.0	—

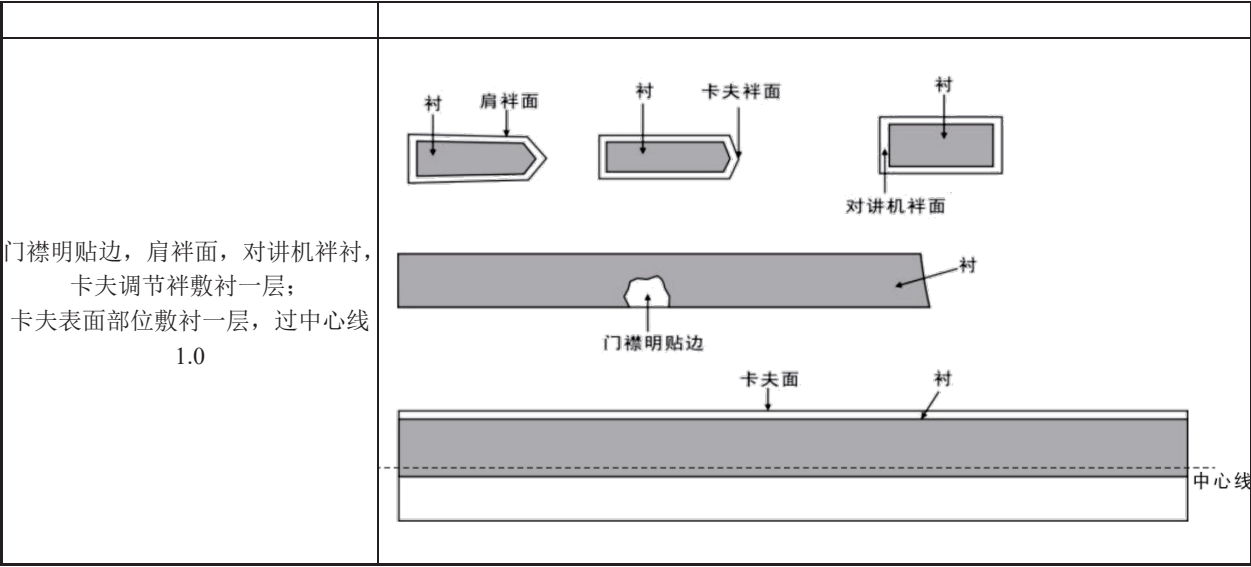
3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位:cm

敷衬要求	图示
按图示敷衬： 翻领粘两层衬，第一层满衬领尖打斜角，第二层净衬； 座领里粘净衬一层；	<p>The diagram illustrates the collar and lapel construction. On the left, a cross-section of the collar shows three layers: '翻领面' (collar face), '第一层衬' (first layer of lining), and '第二层净衬' (second layer of clean lining). Dimensions are indicated: '1.0' for the first layer, '1.1~1.3' for the second layer, and '1.5' for the total thickness. On the right, a cross-section of the lapel shows the '座领里' (lapel lining) and '衬' (lining). A dimension of '1.5' is indicated for the lapel lining. A note states '衬比里小0.8' (lining is 0.8 cm smaller than the lining).</p>



门襟明贴边，肩袷面，对讲机袷面，
卡夫调节袷敷衬一层；
卡夫表面部位敷衬一层，过中心线
1.0

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm~0.15cm
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不少于 0.3cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

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	缝头清剪至 0.4，不反吐
	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 0.1~0.15
	绱领子	0.6	明、暗线各一道	0.1	座领面上炕 0.1~0.15
胸袋	扎袋布上口明线	0.8	明线一道	0.1	折边下口，两端缝头折净
	绱袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎0.3，封三角型结，长齐袋口折边明线，与袋布0.1明线重合向下扎线1.0
	扎胸号底托（绒）	—	明线两周	0.2	袋口居中,向上0.5为底托下沿，右前胸位置按标印
肩袷	钩压肩袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	绱肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷前侧距肩缝 1.6, 前尖对肩缝后移 0.5
前后身	绱门襟明贴边	0.8	明线各两道或专用机	0.5	齐子口
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	宽窄一致
	合压过肩	0.8	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身, 明线不扎透过肩里后身两侧捏活褶两个, 褶大按标印, 缝份倒向后中
	合压肩缝	0.8	明、暗线各一道	0.1	缝份向后到, 反面下炕, 明线扎在过肩上
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	钉左袖臂章袷	0.8	明线各一道	0.2	袷长3.0, 臂袷上沿距袖山7.0, 两袷相距1.3
	绱袖子	1.0	环缝一道	—	扎住肩袷
	压袖笼明线	—	明线一道	0.5	明线压在身上
	合腰袖缝	1.0	环缝一道	—	腋下十字部位缝头对正, 缝份向后身倒
	压袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折净
卡夫	钩卡夫两端	0.8	暗线一道	—	—
	夹绱卡夫	0.8	明线一道	0.1	反面下炕 0.1~0.2, 后身两侧捏活褶两个, 褶大按标印, 缝份倒向后中
	钩压卡夫袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	绱卡夫袷	0.4	明、暗线各一道	0.5	按卡夫宽取中, 侧缝向前5.0, 向后扣合
对讲机袷	扎对讲机袷	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝距中
	绱对讲机袷	—	明线一道42针套结	0.15	左、右身按标印, 两端、袷中各扎线一道, 扎线上端顺明线用套结机打结, 齐上口打结三个结长1.0
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹绱
	洗涤标识	0.8	—	—	掩襟里口, 卡夫向上2.0~3.0, 洗涤方法一面朝上
	商标标识	0.6	明线各一道	0.15	托肩里居中, 领窝向下 3.0 处两端扎线一道

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁定工艺

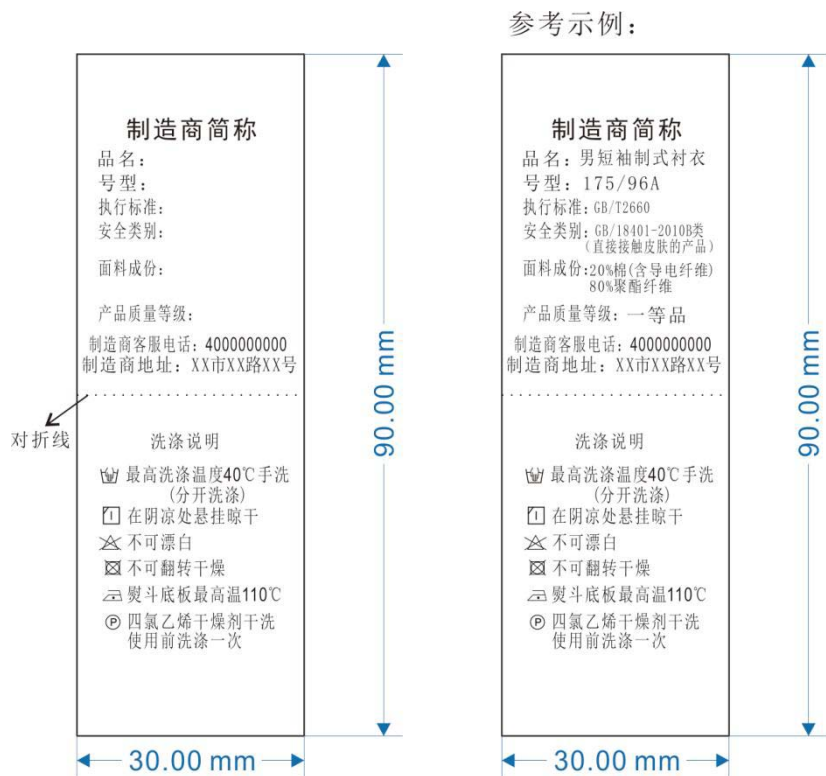
单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
座领头	1.2	左领头宽取中, 距边 1.4, 横锁直眼一个	与眼对正, 右领头距边 1.7 钉扣一粒
前襟	1.7	左门襟贴边宽取中, 锁竖直眼五个, 第二、第五扣眼按成品尺寸, 中间均锁三个	与眼对正, 里襟距边 1.7 钉扣五粒
卡夫	1.7	卡夫宽取中, 左门襟距边 1.4 横锁直眼一个	与眼对正, 里襟距边 1.7 钉扣一粒
卡夫调节袷	1.7	袷宽取中, 距尖 1.3 横锁直眼一个	与眼对正, 身上钉扣一粒, 向后 3.0 钉扣一粒 (以扣中心点为准)
肩袷	1.7	袷宽取中, 距尖 1.3 锁直眼一个	与眼对正, 身上钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296. 4标签要求. 使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。



- 3.9.2 检验章
- 产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标志中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。
- 3.9.3 肩章号型标识
- 肩章号型应符合《综合行政执法制服服装和标志技术规范 软肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号				单位:cm
服装型 (净胸围)	男			
	112以上	100-110	98及以下	
肩章号	四号	三号	二号	

3.10 成品质量

- 成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。
- 3.10.1 外观疵点要求
- 产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门，掩襟里，肩袷里，卡夫袷里，对讲机袷里，领里，托肩里）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表10 外观疵点允许范围

疵点名称	0号部位	1号部位	2号部位	3号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm-10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm-10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅		4级色差	3~4级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于3.0mm2，不明显	小于5.0mm2，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm
注：表内未列疵点，按其形态及时对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。				

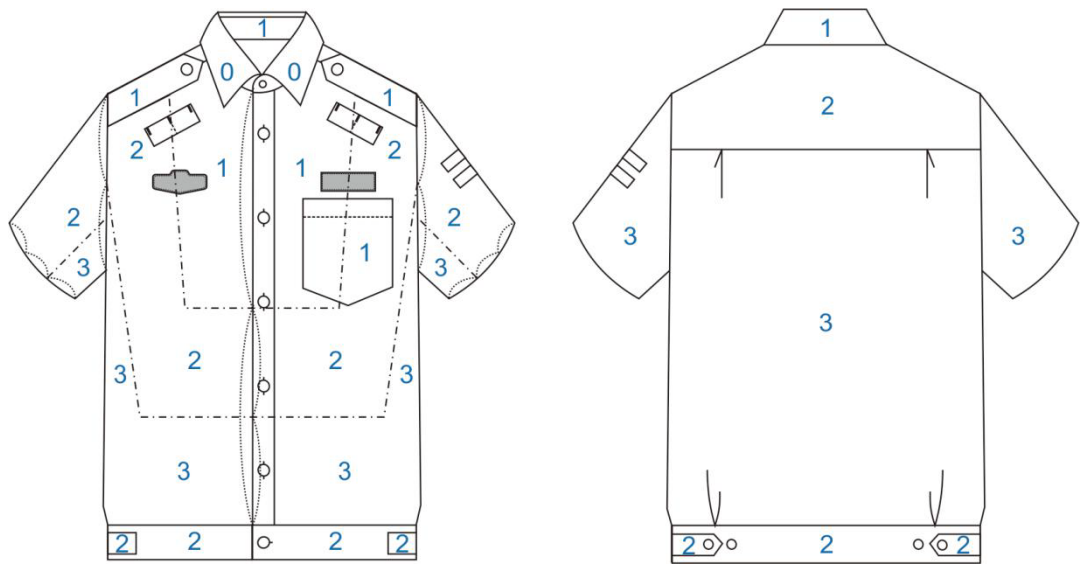


图4 外观疵点划分图

3. 10. 2 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服，抽风干燥。领子需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表11规定。

表11 外观质量

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、领面松紧适宜，不翻翘、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，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
卡夫	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

- 4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验.
- 4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤棉防静电交织绸面料技术要求

A.1 允差

涤棉防静电交织绸面料允差应符合表 A.1 规定。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥160	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥205	GB/T 4668
	纬向	≥165	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥560	GB/T 3923.1
	纬向	≥430	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
电荷面密度/(μC/m ²)	洗前	≤6	GB/T 12703.2
	洗5次后	≤7	

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921方法A (1)
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	4-5	

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	±5%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				

女短袖制式衬衣

女短袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女短袖制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装女短袖制式衬衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- 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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12703.2 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

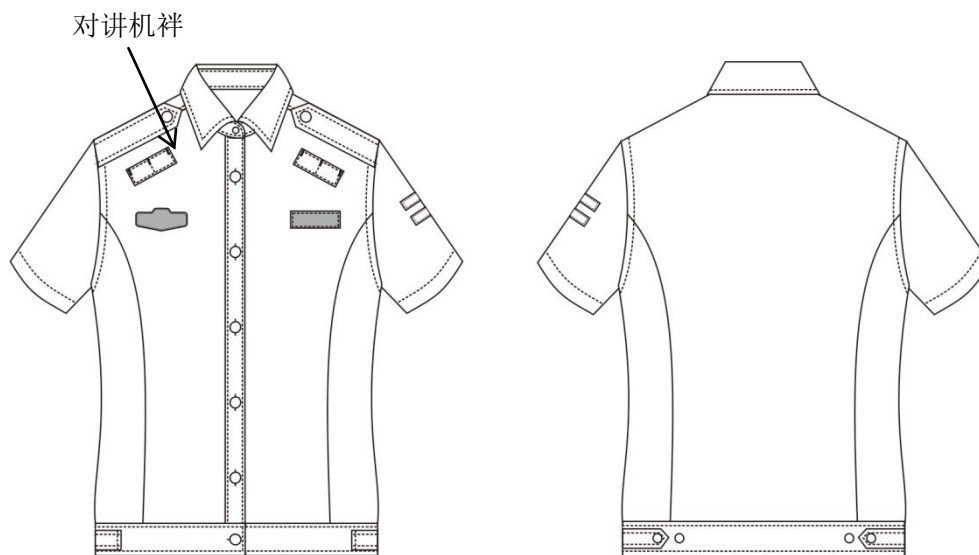
3 要求

3.1 款式

3.1.1 女短袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

3.1.2 左右前肩对讲机袢，可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

款式选择一



款式选择二

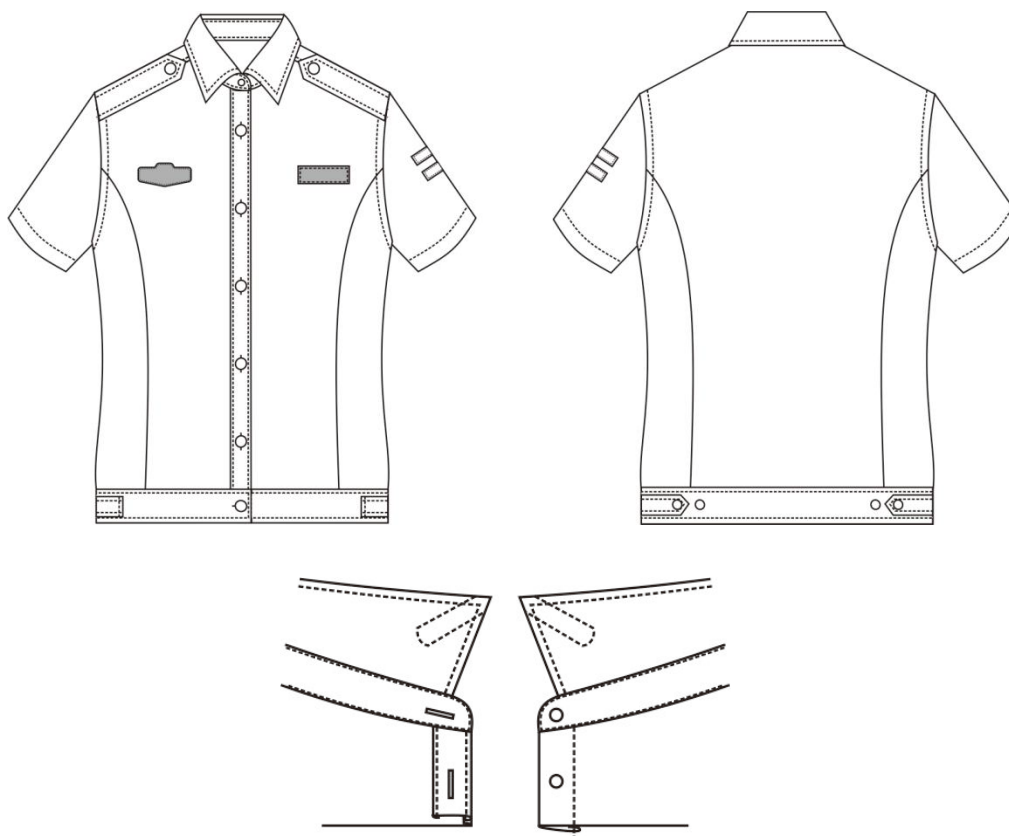


图1 女短袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 女短袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.2 定执行, 采用 5.4 号型系列。
- 3.2.2 女短袖制式衬衣号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。
- 3.2.3 女短袖制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2, 图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 女短袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差 单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			165/84A		
图 2	1	前身长	62.0	2.0	1.0
	2	胸围	92.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	96.0	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.0	—	0.2
	5	第二扣眼距领台	5.0	—	0.2
	6	第六扣眼距卡夫	5.0	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.0	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	后身长	58.5	2.0	1.0
	10	大肩宽	39.0	1.0	0.7
	11	袖长	22.0	1.0	0.5
	12	袖根肥	16.5	0.7	0.5
	13	袖口肥	14.5	0.5	0.5
	14	袖口折边宽	2.0	—	0.2
	15	卡夫袷长	10.5	—	0.5
	16	卡夫袷宽	3.0	—	0.2
	17	领长	36.0	1.0	0.5
	18	领尖长	6.0	—	0.2
	19	翻领后宽	4.0	—	0.2
	20	座领前宽	2.3	—	0.2
	21	座领后宽	2.8	—	0.2
	22	肩袷长	10.5	—	0.5
	23	肩袷前宽	3.6	—	0.2
	24	肩袷后宽	4.0	—	0.2
	25	对讲机袷长	9.0	—	0.2
	26	对讲机袷宽	3.0	—	0.2
	27	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	0.2
	28	对讲机袷上边角距袖缝	3.5	—	0.2
	29	臂袷宽	1	—	0.1
	30	臂袷长	3	—	0.2
	31	两臂袷间距	1.3	—	0.2
	32	臂袷上沿距袖山	10	—	0.2
	33	胸号、胸徽章底托中心距门襟中心	9	—	0.2
	34	胸号底托上沿距过肩	13	—	0.2

注1: 肩袷长: 胸围 88 及以下为 10.5; 90~102 为 11.5, 104 及以上为 12.5。

注2: 号型165/84A为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。

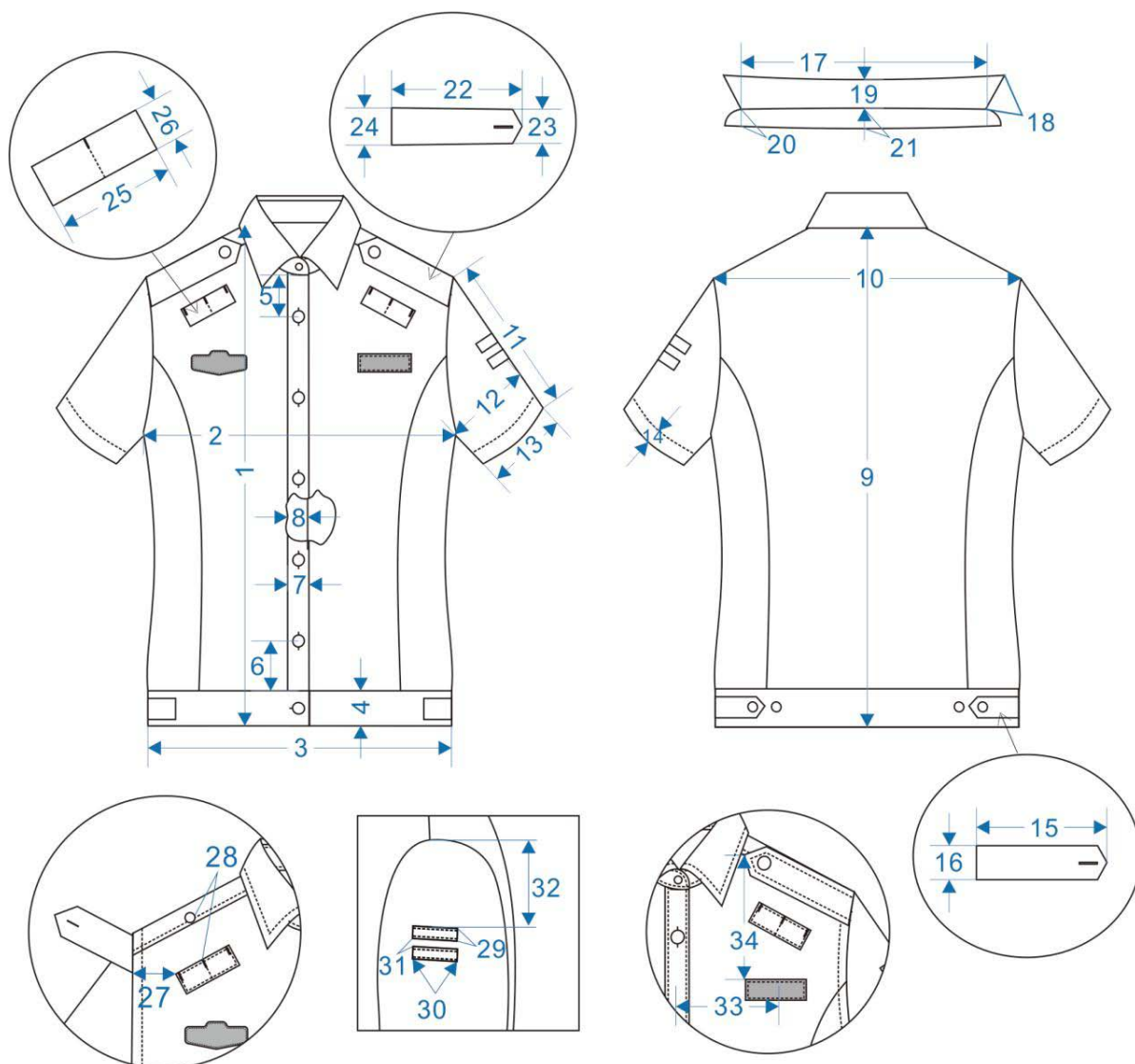


图 2 女短袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX），实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为晴空蓝色，金属扣为仿24K亚光金黄色，应符合标样。。
- 3.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.4 缝纫线颜色:晴空蓝色，同面料色。
- 3.3.5 粘合衬颜色:本白色。

3.4 色差

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应 $\geq 3-4$ 级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每套颜色应一致。
- 3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
粘合衬部位与大衣对比	≥4-5级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝绗线与缝合部位部位	≥4级
翻领里、袖头里表面部位	≥3-4级

3.5 材料

材料规格、要求及用途应符合表 3 规定。

表3 表材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
涤棉防静电交织绸	成份：20%棉80%聚酯纤维（含导电纤维） 线密度（tex）：经纱323纬纱17.1*2 【经纱：323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线，间隔含导电纤维 纬纱：323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线】 密度（根/10cm）：经向245 纬向200 单位面积质量（g/m ² ）：160	按标样及附录 A	面料
粘合衬	100%棉 线密度（tex）：经纱28 纬纱28 单位面积质量（g/m ² ）：135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、卡夫衬
	100%棉 线密度（tex）：经纱13 纬纱13 单位面积质量（g/m ² ）：85		第二层翻领衬、门襟明贴边衬、卡夫调节袷、对讲机袷衬
金属扣	φ15mm 短柄	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范 扣件》	卡夫、卡夫袷、肩袷、门襟
聚酯四眼扣（1号扣）	φ10.0mm		座领
胸号胸徽底托（魔术贴毛面）	长 7.5cm 宽 1.8cm	按标样及 GB/T 23315	左右胸部
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁直眼、打结、钉商标
	11.8tex×3		钉扣
号型标识	18mm×30mm	按 3.9	后领窝
洗涤标识	30mm×70mm		里襟

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	袖子	经	以袖中线为准 1.0	—

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
	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	—
	门襟贴条	经	—	—
	卡夫	经	—	面里连载
	卡夫调节袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中心线为准 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
	对讲机袷	经	—	—
衬	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40°~45°	—
	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	门襟明贴边衬	经	1.0	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫调节袷衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位:cm

敷衬要求	图示
<p>按图示敷衬：</p> <p>翻领粘两层衬，第一层满衬领尖打斜角，第二层净衬；</p> <p>座领里粘净衬一层；</p>	
<p>门襟明贴边，肩袷面，对讲机袷衬，卡夫调节袷敷衬一层；</p> <p>卡夫表面部位敷衬一层，过中心线 1.0</p>	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm~0.15cm
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不少于 0.3cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

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	缝头清剪至 0.4，不反吐
	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 0.1~0.15
	绱领子	0.6	明、暗线各一道	0.1	座领面上炕 0.1~0.15
肩袷	钩压肩袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	绱肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷后端齐肩缝，前端距肩缝0.5，
前后身	扎胸号底托（绒）	—	明线两周	0.2	左、右胸前位置按标印
	合前、后身刀背缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝份倒向中心
	绱门襟明贴边	0.8	明线各两道或专用机	0.5	齐子口
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	宽窄一致
	合肩缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝份向后到
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机，臂章袷宽1.0
	钉左袖臂章袷	0.8	明线各一道	0.2	袷长3.0，臂袷上沿距袖山7.0，两袷相距1.3
	绱袖子	1.0	环缝一道	—	扎住肩袷
	合腰袖缝	1.0	环缝一道	—	腋下十字部位缝头对正，缝份向后身倒
	压袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折净
卡夫	钩卡夫两端	0.8	暗线一道	—	—
	夹绱卡夫	0.8	明线一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2

	钩压卡夫袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	缙卡夫袷	0.4	明、暗线各一道	0.5	按卡夫宽取中，侧缝向前4.5，向后扣合
对讲机袷	扎对讲机袷	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝距中
	缙对讲机袷	—	明线一道42针套结	0.15	左、右身按标印，两端、袷中各扎线一道，扎线上端顺明线用套结机打结，齐上口打结三个结长1.0
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹缙
	洗涤标识	0.8	—	—	掩襟里口，卡夫向上2.0~3.0，洗涤方法一面朝上
	商标标识	0.6	—	—	后领窝居中，烫成船型两端夹在缙领缝处

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁定工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
座领头	1.2	左领头宽取中，距边 1.2，横锁直眼一个	与眼对正，右领头距边 1.5 钉扣一粒
前襟	1.7	左门襟贴边宽取中，锁竖直眼五个，第二、第五扣眼按成品尺寸，中间均锁三个	与眼对正，里襟距边 1.5 钉扣五粒
卡夫	1.7	卡夫宽取中，左门襟距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正，里襟距边 1.5 钉扣一粒
卡夫调节袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 横锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒，向后 3.0 钉扣一粒（以扣中心点为准）
肩袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求.使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

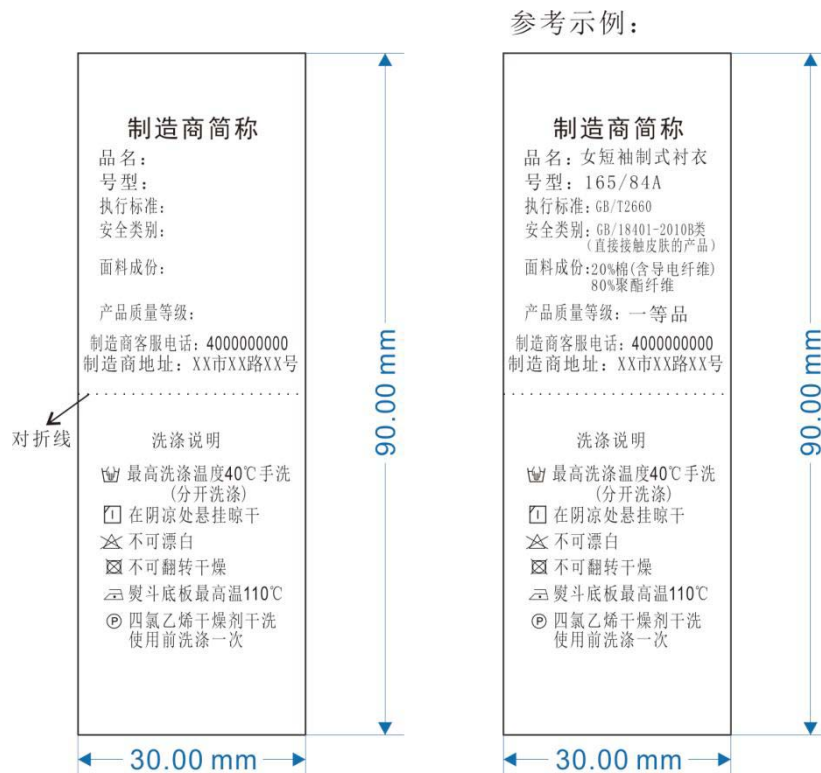


图 3 标识使用说明图

3.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标识中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制式服装和标志技术规范 软肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	女		
	104及以上	90-102	88及以下
肩章号	三号	二号	一号

3.10 成品质量

成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门、掩襟里，肩袷里，卡夫袷里，对讲机袷里，领里）比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表10 外观疵点允许范围

疵点名称	0号部位	1号部位	2号部位	3号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm-10.0cm
紧经、紧纬		不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm-10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅	不允许	4级色差	3~4级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于3.0mm ² ，不明显	小于5.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm

注：表内未列疵点，按其形态及时对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

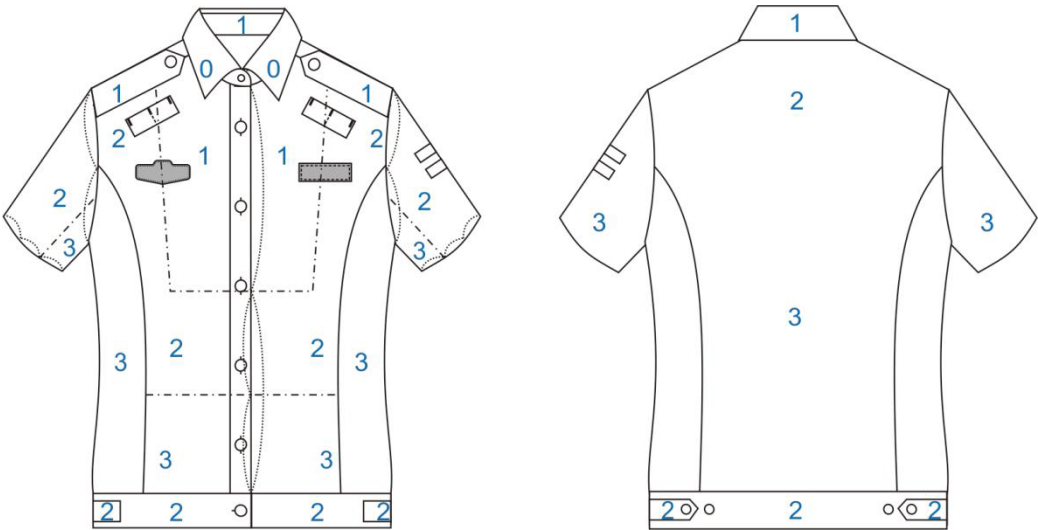


图 4 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服，抽风干燥。领子需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表11规定。

表11 外观质量

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、领面松紧适宜，不翻翘、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，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
卡夫	宽窄一致、平展、无斜绌

3.11 成品安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤棉防静电交织绸面料技术要求

A.1 允差

涤棉防静电交织绸面料允差应符合表 A.1 规定。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m²)		≥160	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥205	GB/T 4668
	纬向	≥165	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥560	GB/T 3923.1
	纬向	≥430	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
电荷面密度/(μC/m²)	洗前	≤6	GB/T 12703.2
	洗5次后	≤7	

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921方法A (1)
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	4-5	

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。

B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表 B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	±5%	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥130	≥80	FZ/T 01085
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				

单裤

单裤

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装单裤的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于综合行政执法制式服装单裤的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强度和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分：定负荷法

GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第 1 部分:织物的干热处理程序
GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第 2 部分:受干热的织物尺寸变化测定
GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第 1 部分:斜面法
GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T22701 职业服装检验规则
GB/T26382 精梳毛织品
GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分: 织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T01034 机织物拉伸弹性试验方法
FZ/T01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
QB/T2173 尼龙拉链

3 产品分类

单裤产品按式样及用途分为:

男单裤; 女单裤。

4 要求

4.1 款式

男单裤款式按图 1 及标样; 女单裤款式按图 2 及标样。

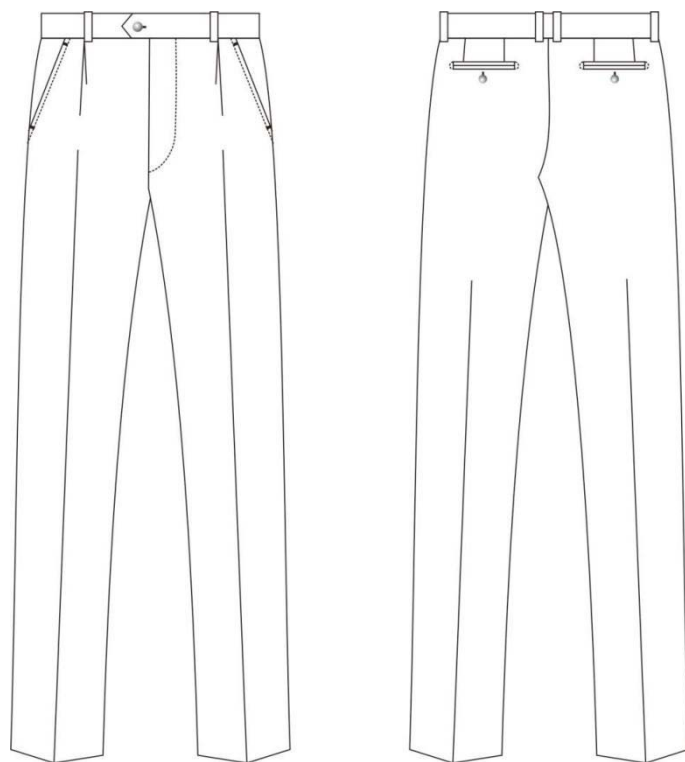


图1 男单裤款式

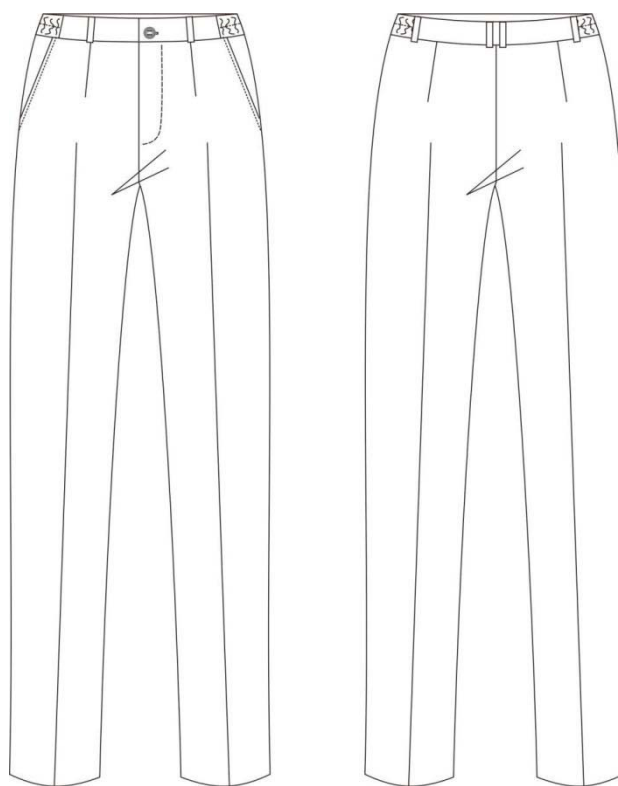


图2 女单裤款式

4.2 号型与规格

4.2.1 男单裤号型按 GB/T1335.1 规定执行，女单裤号型按 GB/T1335.2 规定执行，采用 5.2 号型系列。

4.2.2 主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差：男单裤见表 1，女单裤见表 2。

4.2.3 单裤主要规格尺寸测量位置：男单裤见图 3；女单裤见图 4。图注中所注数字为表 1、表 2、中主要测量部位的编号。

表1 男单裤规格尺寸及极限偏差

单位：cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			175/86A		
图 3	1	裤长	106	3.0	1.5
	2	裤腰围	88.0	4.0	2.0
	3	下裆长	78.5	—	1.0
	4	脚口肥	21	0.6	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	0.3
	6	裤门襟明线距边	3.5	—	0.2
	7	裤袋口长	16.0	—	0.5
	8	裤袋口明线距边	0.7	—	0.1
	9	裤袋上口距中缝	3.5	—	0.3
	10	脚口折边宽	4.0	—	0.3
	11	裤袋布长	31.0	—	0.8
	12	小裆长	9.0	—	1.0
	13	裤后袋口长	14.0	—	0.5
	14	裤后袋牙宽	0.5	—	0.1
	15	后袋口距腰缝	6.5	—	0.5
	16	裤带袢长	4.5	—	0.2
	17	裤带袢宽	1.0	—	0.1
	18	臀围	106	3.2	2.0
注：号型175/86A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

表2 女单裤规格尺寸与极限偏差

单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			165/72A		
图 4	1	裤长	103	3.0	1.5
	2	裤腰围 (紧前)	78.0	4.0	2.0
		裤腰围 (紧后)	72.0		
	3	下裆长	76.7	—	1.0
	4	脚口肥	18	0.6	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	0.3
	6	裤门襟明线距边	3.0	—	0.2
	7	裤掩襟宽	4.5	—	0.3

	8	小裆长	10.0	—	1.0
	9	裤斜插袋口长	15.5	—	0.5
	10	脚口折边宽	4.0	—	0.3
	11	臀围	94	3.6	2.0
注：号型165/72A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

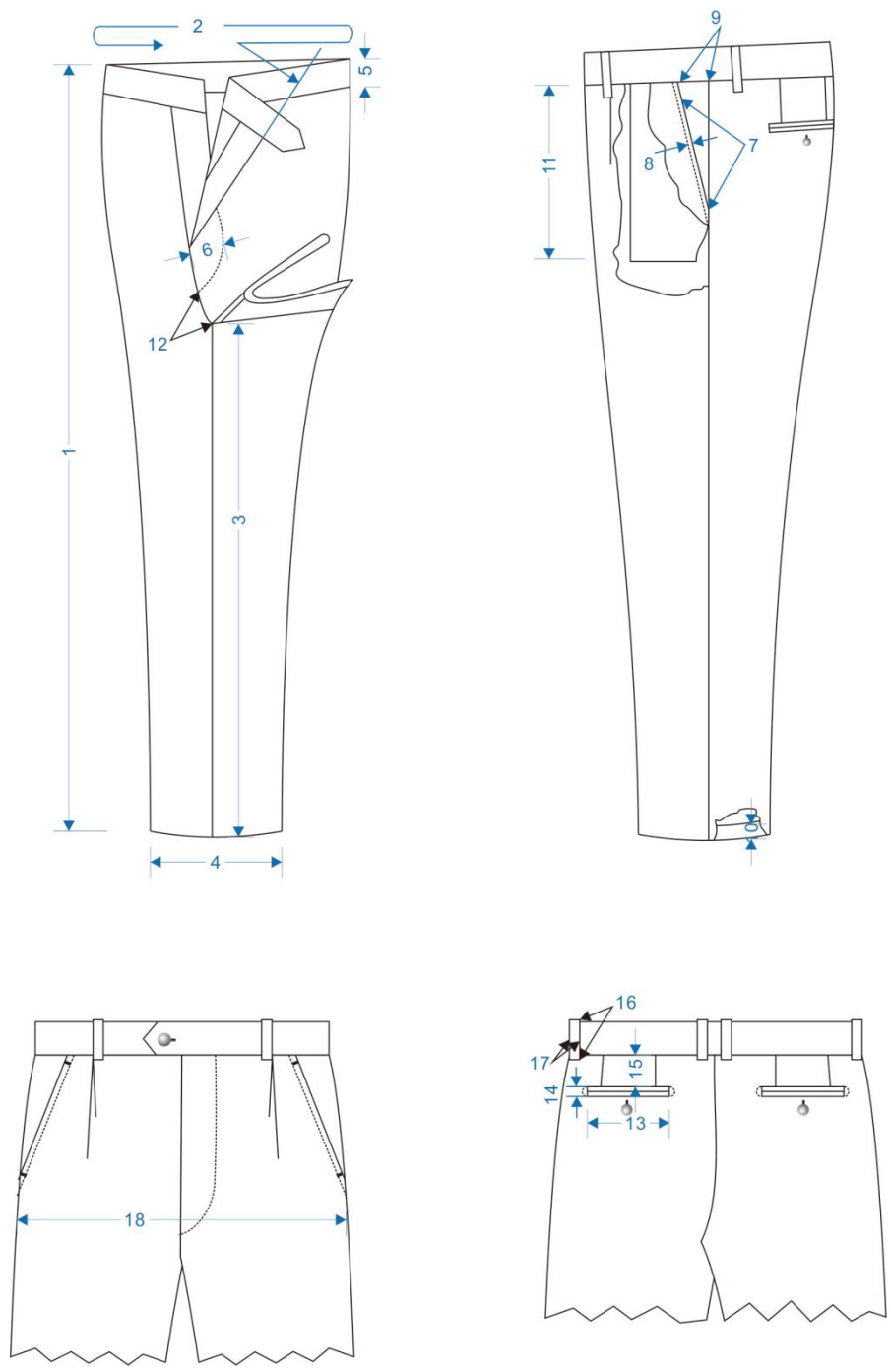


图3 男单裤测量图

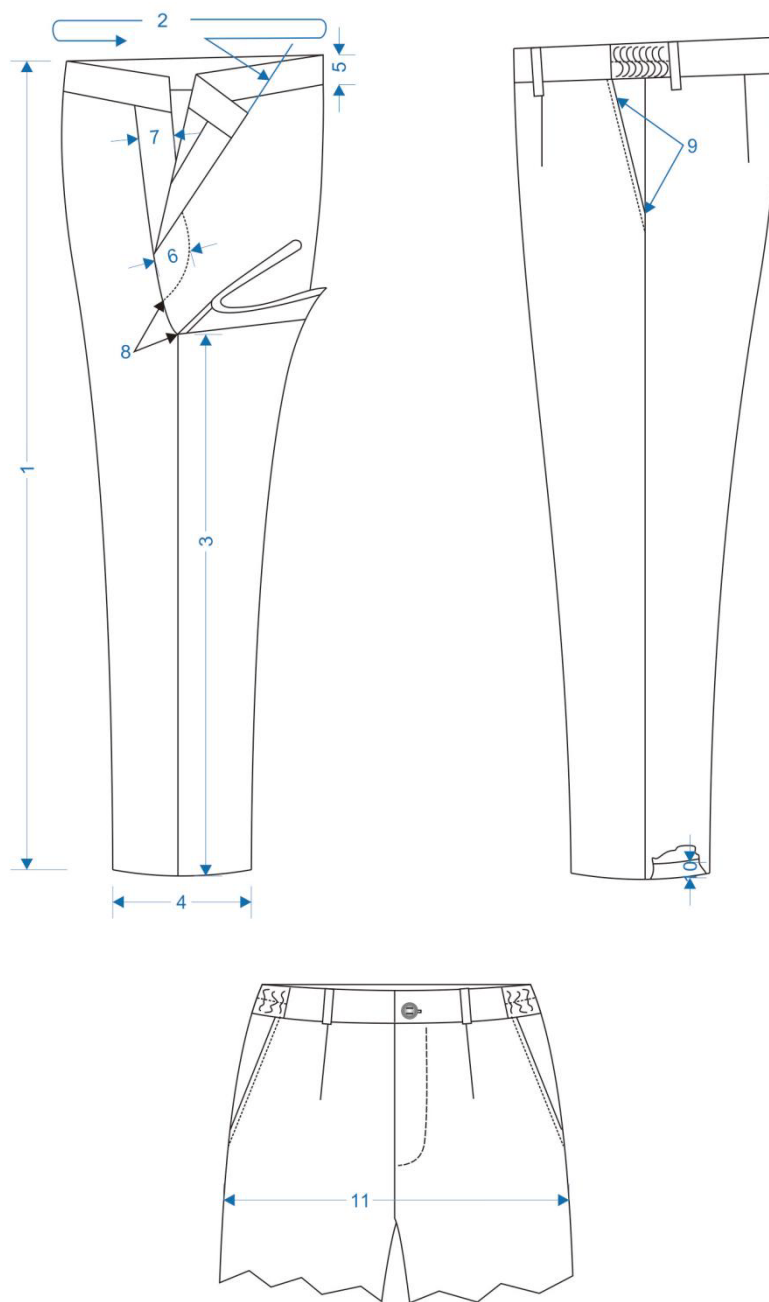


图4 女单裤测量图

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.3 袋布颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色。
- 4.3.5 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 4.3.6 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，色差应不低于 3—4 级，只允许深，不允许浅。
- 4.3.7 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。

4.4 色差

4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应 $\geq 3-4$ 级，每套颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每套颜色应一致。

4.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3 对比部位允许色差

对比部位	色差
裤带袢、裤掩襟面与表面部位；缝纫、锁钉线颜色与缝合部位	≥ 4
后袋垫布与表面部位	$\geq 3-4$

注：色差按GB/T 250评定

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 4 规定。

表4 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力细斜纹	成份：70%聚酯纤维28%粘纤2%氨纶 线密度（tex）：经纱R17.0纬纱R19.4 【36*36+40D】 密度（根/10cm）：经向480 纬向390 单位面积质量：（g/m ² ）：175	按标样及附录A	面料、袋牙、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面
涤棉平布	成份：聚酯纤维100% 单位面积质量：105g/m ² 密度（根/10cm）经向530 纬向300	按标样及附录B	袋布、掩襟里
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁眼、
	11.8tex×2		打结、环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
透明长丝线	—	—	扞脚口
松紧带	宽 3.0cm	—	女裤腰
防滑腰里	—	按标样	裤腰里（男）
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头（男）
聚酯四眼扣（2号扣）	φ15mm	《综合行政执法制服式和标志技术规范 扣件》	裤后袋、裤腰头
尼龙拉链	3号单闭尾	QB/T 2173	裤门襟
粘合衬	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3	附录C	裤门襟衬、裤掩襟里衬、过腰
	27tex/27tex,PA粉点		裤腰衬（男）
	PA 13tex×13tex		斜插袋口牵条
洗涤标识	胶质标签，7.0cm*7.0cm	按3.9	裤腰

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表5规定。

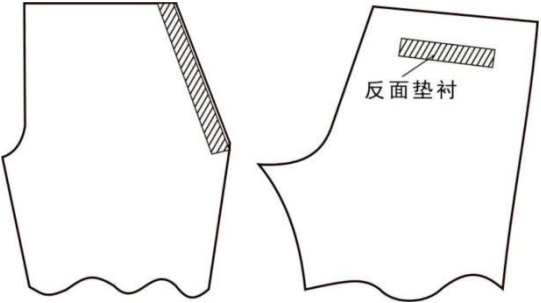
表5 裁片纱向 单位:cm

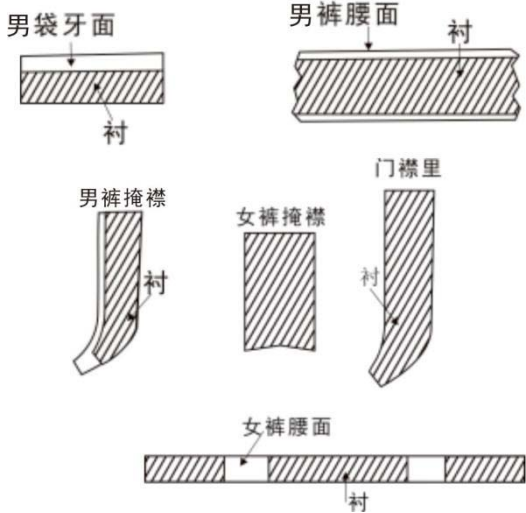
类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝 1.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	—
	裤腰	经	1.0	—
	掩襟、门襟	经	2.0	—
	裤裷	经	1.0	—
	过腰面、里	经	—	—
	后袋口垫布	经	1.0	垫布纱向同前身
	男后袋牙	经	1.0	—
	斜插袋垫条	经	1.0	垫布纱向同前身
裤子衬	男裤腰	经	—	—
	女裤腰	经	—	—
	门襟	经	—	—
	掩襟里	斜	—	—
	男后袋牙	—	—	—
	男后袋口垫衬	—	—	—
其它	裤斜插袋、后袋布	经	1.0	—
	裤掩襟里	斜	—	—
	裤斜插袋布、后袋布	经	1.0	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表6规定。

表6 敷衬工艺 单位:cm

类别	敷衬要求	图示
裤前身袋口、后袋反面垫衬	在袋口处敷牵条	

裤衬	裤腰面、门襟里、掩襟里、 袋牙敷衬一层	
----	------------------------	--

4.8 缝制

4.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表8规定。

表7 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12针/3cm~14针/3cm	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/3cm~13针/3cm	
环缝		9针/3cm~11针/3cm	切边宽不大于0.2cm，环缝宽不小于0.4cm
扞缝		6针/3cm~8针/3cm	表面透针超过0.1cm的连续透针：袖口限2.0cm，每袖口一处；其它部位限4.0cm，限两处
链式线迹		10针/3cm~12针/3cm	不允许接线，留1.5cm线头固定
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	1.5cm圆头眼	不少于36针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于21针，扣眼根部采用28针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于0.2cm，反面毛纱清剪

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表8规定。

表8 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟里里口、掩襟面里口、袋口垫布里口、(男裤)后袋垫布下口、后袋牙下口

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
裤后袋 (男)	收后省	上端 1.0	暗线一道	—	下端收尖, 缝头向后倒
	缢裤后袋牙	1.0	扎线各一道	—	专用开袋机开袋, 两线相距 1.0, 袋口距腰下口 为 6.5
	缢袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线, 垫布缢在袋布面上, 齐环缝线里口扎线
	开袋口	—	—	—	上、下牙宽 0.5, 两线取中剪开, 两端开三角剪 口, 三角倒向两侧
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	齐环缝线里口扎线
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线, 两端向下拐扎 5.0, 扎住袋口两 端三角
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1, 两侧钩住袋牙及垫布
	袋布面上口与身 结合	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个, 结长与明线齐
裤中 缝、袋 口	缢袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端拐扎至袋布外口
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	缢袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印扣折袋口, 夹住袋布
	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 用单针单链机
	袋布面与后身缝 头结合	1.0	明线一道	0.3	—
	打袋口结	—	42 针套结机	—	上端距腰缝 1.5, 下端按袋口尺寸, 结长与明线 齐, 下端结压过后片 0.1
裤门 襟、掩 襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 不压透面
	缢门襟拉链	—	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下, 上止距腰边不大于 1.0
	压门襟明线	—	明线一道	3.5	明线压至腰上口
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净, 面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	—
	缢掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在裤身上
	掩襟里下端与前 后裆缝缝头结合	0.8	明线各一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过 裆 缝 2.0
	门襟打结	—	42 针套结	结长 1.0	小裆结下齐门襟明线下端、 顺小裆缝向上打竖明
		—	明、暗结各一个	—	结一个, 与掩襟子口平行, 距掩襟里口边 0.5~ 0.7, 齐小裆结上端向上打暗结一个
裤腰 (男)	前褶	—	暗线一道	—	位置按标印, 面褶向后倒, 前褶固定 3.0
	扣压防滑腰里上 口明线	—	明线一道	0.1	面吐 0.3

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	缂裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	上端面吐 0.1。左腰头过腰里口与门襟里齐，与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道，掩襟里口与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道
	腰衬网与腰口结合	—	撩缝一道	—	扞住袋布，裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扞缝	—	前、后袋布与腰里各打结 3 个
	扞腰里	—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中，距腰头 1.0，在腰里上钉钩，与钩对正，在右腰面上钉环
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袷宽 1.0
	缂裤带袷下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前褶向前各一个，距后裆缝各一个，前褶与后裆袷正中各一个。缂腰时扎住带袷下端缝头，距腰下口 1.2 打暗结，可用钉裤穿袋机
	缂裤带袷上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袷距腰上口 0.2，带袷留余量 0.3~0.5
裤腰（女）	前省缝	—	暗线一道	—	按板型弧度缉省，缝头向前倒
	钩压腰上口	1.0	明暗线各一道	0.1	面吐 0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	腰里下口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	缂腰松紧带	1.0	扎线三至五道	—	松紧带位置按标印，正中对准侧缝，面里扎住，回针重合
	扎松紧带明线	—	扎线一道	—	腰宽均分
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净，面吐 0.1
	缂裤腰	1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	缂腰时夹缂串带下端，前、后腰面结合缝对齐裤侧缝，腰面灌缝，扎住腰里
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机
	缂裤袋袷下端	0.8	回针五道	—	齐前褶向前前片按位置各一个，距后裆缝 1.0 各一个，齐松紧带后端各一个，共六个。缂腰时扎住带袷下端缝头，可用套结机或钉裤带袷机
	缂裤带袷上端	0.5	明线回针五道	0.1	上端齐腰边扎住腰里回针 3-5 道，留余量 0.3-0.5
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机，尾针留线头，不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，从小裆处起针。后裆缝上端缝头 2.5
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针，面不透针
标识	商标标识	—	明线各一道	—	男裤左腰头防滑丝带下沿居中，第一带袷向后 1.0；女裤左腰里宽取中，距松紧带 1.0
	洗涤标识	0.8	—	—	商标下沿

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表10规定。

表9 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
男裤腰	1.8	宝剑腰头距尖0.8	与扣眼对正，钉扣1粒，
		距尖1.2斜锁圆头眼1个	与扣眼对正，钉扣1粒，钉在腰里处
男裤后袋	1.5	后袋口长取中，距袋口 1.5 竖锁圆头眼一个	与眼对正，钉扣一粒
女裤腰	1.5	腰宽取中，距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正，右腰头钉扣一粒

4.9 标识

4.9.1 使用说明

使用说明应符合 GB/T 5296.4 标签要求.使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图 5 规定。缀钉位置按表 8 规定。

参考示例：

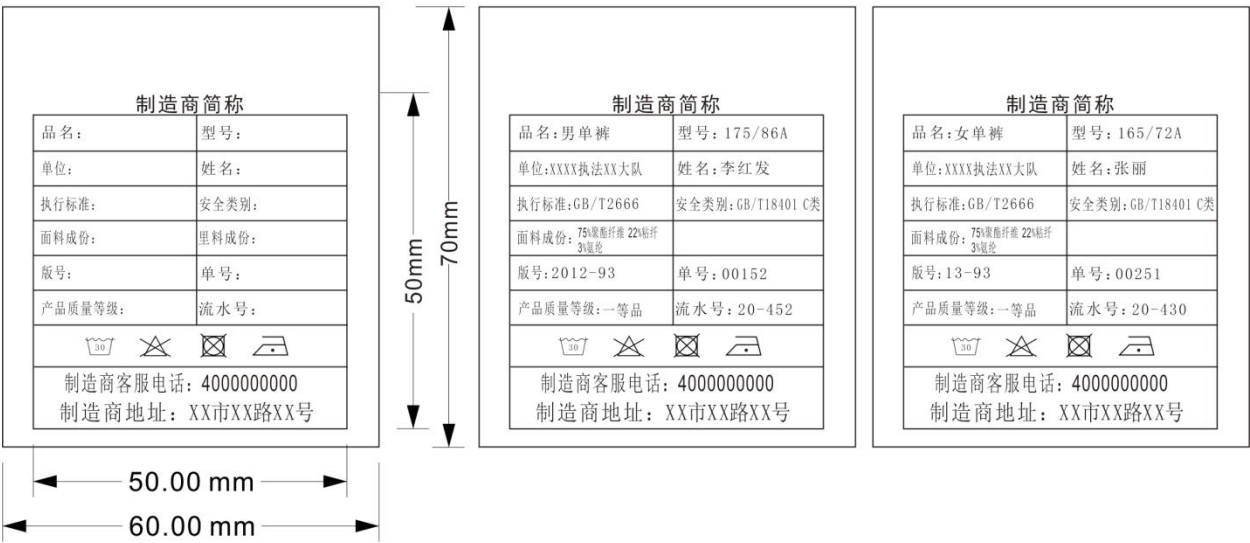


图5 标识使用说明图

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在洗涤标识的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品质量

成品质量应符合GB/T 2666《西裤》一等品要求。

4.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表 10规定，部位划分按图6规定。每个独立部位只允许一处瑕点。非表面部位（掩襟面、带袷里、袋口垫布里侧）比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损、断经、断纬均不允许任何部位使用。

表10 外观瑕点允许范围

瑕点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	4 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于 3.0mm2,不明显	小于 5.0mm2,不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm
注：表内未列瑕点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似瑕点规定执行。			

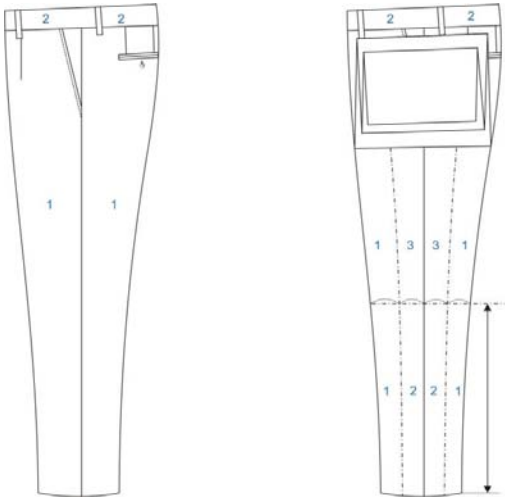


图6 外观疵点划分图

4. 10. 2 成品整烫及外观质量

裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。产品应平服，整洁美观、干燥，无烫光、水渍、变色。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表11规定。

表11 外观质量

部位名称	要求
口袋	左右袋高低、前后对称
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整，腰口平服顺直无抽皱，带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

4.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

5 检验规则

5.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力细斜纹面料技术要求

A.1 允差

弹力细斜纹面料具体允差应符合表A.1。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向		
单位面积质量/(g/m ²)		≥175	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T0 1057

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥425	
撕破强力/N	经向	≥35	GB/T 3917.2
	纬向	≥29.5	
水洗尺寸变化率	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/%		-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		5	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921A(1)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	3	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
涤棉平布技术要求

B. 1 允差

涤棉平布允差应符合表B. 1规定。

表 B. 1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

B. 2物理性能

涤棉平布物理性能应符合表B. 2规定。

表 B. 2 物理性能

项目		指标	试验方法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附 录 C
(规范性)
粘合衬技术要求

C.1 允差

粘合衬的允差性能指标按表C.1 规定。

表C.1 允差

项目		指标	试验方法
		粘合衬	
单位面积质量/g/m ²		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量/g/m ²		≥9.0	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~1.5	
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

女裙

女裙

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装裙子的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于综合行政执法制式服装裙子的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 纺织品色牢度实验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品色牢度试验评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3917.2 纺织品织物撕破性能
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品色牢度试验耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第一部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤及干燥程序
- GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则

- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01034 纺织品机织物拉伸弹性试验方法
- FZ/T 63006 松紧带
- FZ/T 81004 连衣裙、裙套
- QB/T 2173-2016 尼龙拉链

3 要求

3.1 款式

裙子款式按图 1 及标样。

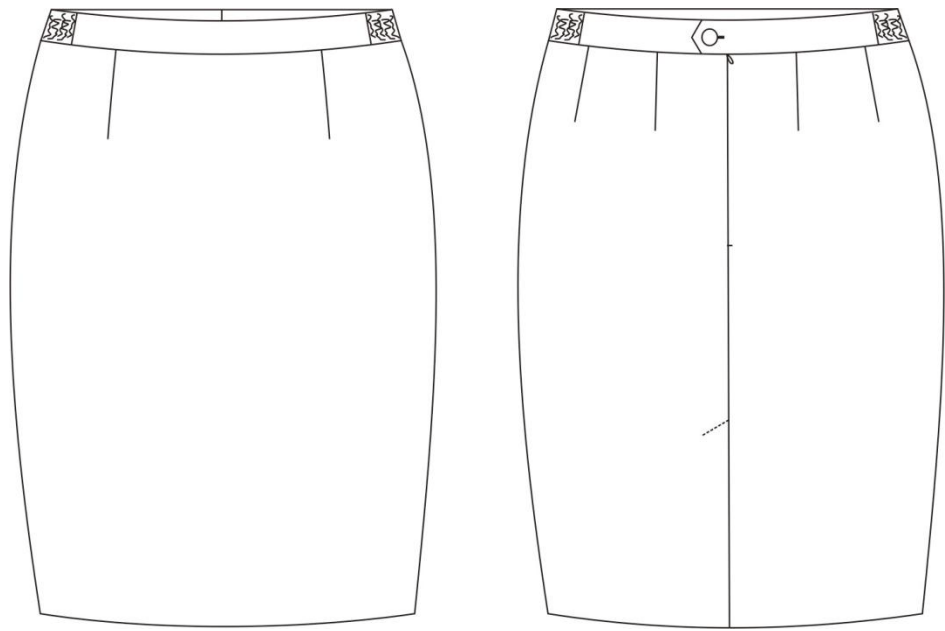


图1 裙子款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 综合行政执法制式裙子号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.2 号型系列
- 3.2.2 裙子号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。
- 3.2.3 裙子规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 裙子规格尺寸与极限偏差 单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档 差	极限偏差 (±)
			165/72A		
图2	1	前裙长	55.0	2.0	1.0
	2	腰围紧前	78.0	2.0	2.0
		腰围紧后	70		
	3	臀围	92	2.0	2.0

	4	下摆围	86	2.0	2.0
	5	裙腰宽	3.5	—	0.2
	7	裙吊带长	10	—	0.7
	8	裙吊带宽	0.5	—	0.2
	9	后衩长	15	0.3	0.5
	10	后衩贴边宽	3.5	—	0.2
	11	下摆折边宽	4.0	—	0.3
	12	里子下摆折边宽	1.2	—	0.2
	13	里子下摆距下摆	2.0	—	0.3
	14	拉链开口长	15	—	0.3
注：号型165/72A为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

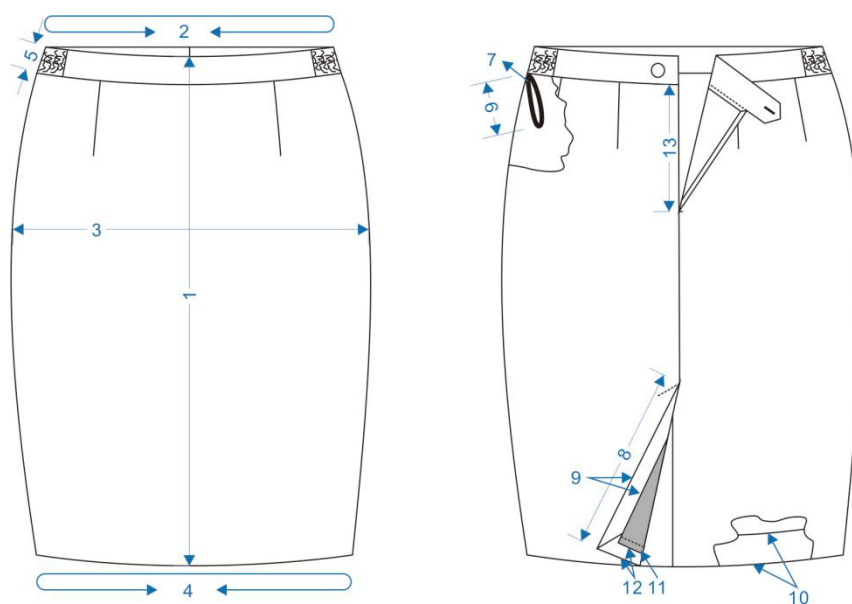


图2 裙子测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.3 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色。
- 3.3.5 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.6 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，色差应不低于 3-4 级，只允许浅。色差按 GB/T 250 评定。

3.4 色差

- 3.4.1 面料颜色与标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应 $\geq 3-4$ 级。每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每件服装纽扣颜色应一致。

3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差
裙开衩、腰里与表面部位对比。	≥4级
拉链与面料对比。	≥3-4级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
弹力细斜纹	成份：70%聚酯纤维28%粘纤2%氨纶 线密度（tex）：经纱R17.0纬纱R19.4 【36*36+40D】 密度（根/10cm）：经向480 纬向390 单位面积质量：（g/m ² ）：175	按标样附录A	面料
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱R7.6 纬纱R8.7 密度（根/10cm）经向610 纬向370	按标样附录B	里料、包条、裙吊带
粘合衬	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3	附录 C	裙腰面衬、裙开口扞条、开衩衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
	11.8 tex×2		扞缝
涤长丝缝纫线	167 dtex×2		锁圆眼
松紧带	宽 3.0cm	FZ/T 63006	裙腰
聚酯四眼扣 （2号扣）	φ15mm	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范扣件》	腰面
尼 龙 拉 链	3#隐形拉链	QB/T 2173	裙后开口
标识	胶质标签，7.0cm×7cm	按 3.9	左腰里

3.6 裁片纱向

裁片下料纱向应符合表 4 规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

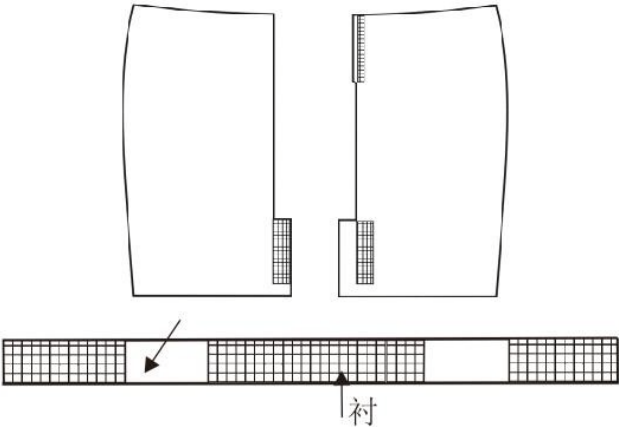
类 别	裁 片 名 称	下 料 方 向	允 斜 极 限	要 求
面 料	裙前身	经	中线顺经纱	—
	裙后身	经	后缝顺经纱	—
	裙腰	经	2	—
里 料	裙前身	经	2	—
	裙后身	经	3	—
	吊裆	经	—	—
	裙腰里下口滚条	纬斜	—	—
粘合衬	裙开口扞条	经	1	长 20，宽 1.5
	裙开衩衬	经	1	—
	裙腰衬	经	2	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位:cm

类 别	敷 衬 要 求	图 示
腰面、拉链处、开衩	1 腰头衬 腰面下口粘净衬。扞条衬 粘至缝头向里，衬长20，宽 1.5。 裙开衩衬 门襟：粘至缝头里，折边宽 4.3,底襟：粘至折边上，底襟面处宽 4.3。	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表6 针距密度

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	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/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
扞缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过 0.1cm 的连续透针；
锁眼	1.5cm 圆眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。用圆头锁眼机。
钉扣		8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工 序 名 称	缝头	缝纫形式 及缝制道数	明线 距边	要 求
裙子	环裙前后身面下摆边、侧缝	—	三线环缝	—	切边宽不大于 0.2
	前后身面里省缝	上端 双量 1.0	扎线一道	—	面缝头向侧缝倒，下端收尖，里子打活折，缝头倒向与面相反
	合面里后缝	1.0	暗线一道	—	按位置印合后缝两端回针
	拉链与后身缝合	1.0	暗线一道	—	拉链牙不外露
	后身里与拉链结合	0.8	暗线各一道	—	两头回针
	打拉链下端暗结	—	回针三道	—	正面不许露毛茬
	后开衩上端与里缝合	1.0	暗线一道	—	—
	打开衩上端结子	—	打明结回针三道 扞缝一道	—	结子向下斜 0.7，结长 4.0，开衩门襟贴边里口扞在身上
	合裙面侧缝	1.0	暗线各一道	—	首尾回针 3—5 道，劈缝
	合裙里侧缝	1.2(含 0.2 切边)	暗线各一道	—	首尾回针 3—5 道，缝头向后身倒缝
	扞裙摆	折边4.0	环缝一道扞缝一道	—	裙里与下摆侧缝用双股缝纫线打拉 链线袷相连，袷长 5，距下摆 11cm；裙后开衩下摆角左右手扞，裙侧缝面里寨线距两端 10—12cm
	扎裙里底边	0.7	明线一道	0.1	折边宽 1.2
	腰里滚条	0.5	明线一道	0.6	滚条宽 0.6
	合腰面里侧缝	1.0	暗线两道		劈缝
	勾裙腰两头	0.6	暗线各一道	0.1	腰头右端勾宝剑头型，左端勾净，掩门长 3.0cm
	绱腰松紧带	1.0	明线各一道 扎线一道	—	明线处回针 3-5 道。腰宽取中扎线一道。
	上腰子	0.8	明暗线各一道	0.1	侧缝处夹吊袷暗线回针 3—5 道，下口明线为下炕线，反面扎在腰里，腰头右端宝剑头下口扎 0.1 明线封口
	裙吊袷	0.4	明线一道	0.1	袷长 10（双量）左右中缝各钉一根，袷宽 0.5
	标识	—	扎线一周	0.1	腰里左侧距开口 3cm,腰宽取中钉标志，下口正中夹上水洗标志
	商标标识	—	明线各一道	—	女裙后腰里宽取中，

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺 单位:cm

部位 名称	扣眼 尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
裙腰头	1.5	右腰头正中距边 1.3，锁横圆眼一个	左腰头与眼对正，钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求.使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3 规定。缀钉位置按表 7 规定。

示例1：

参考示例：

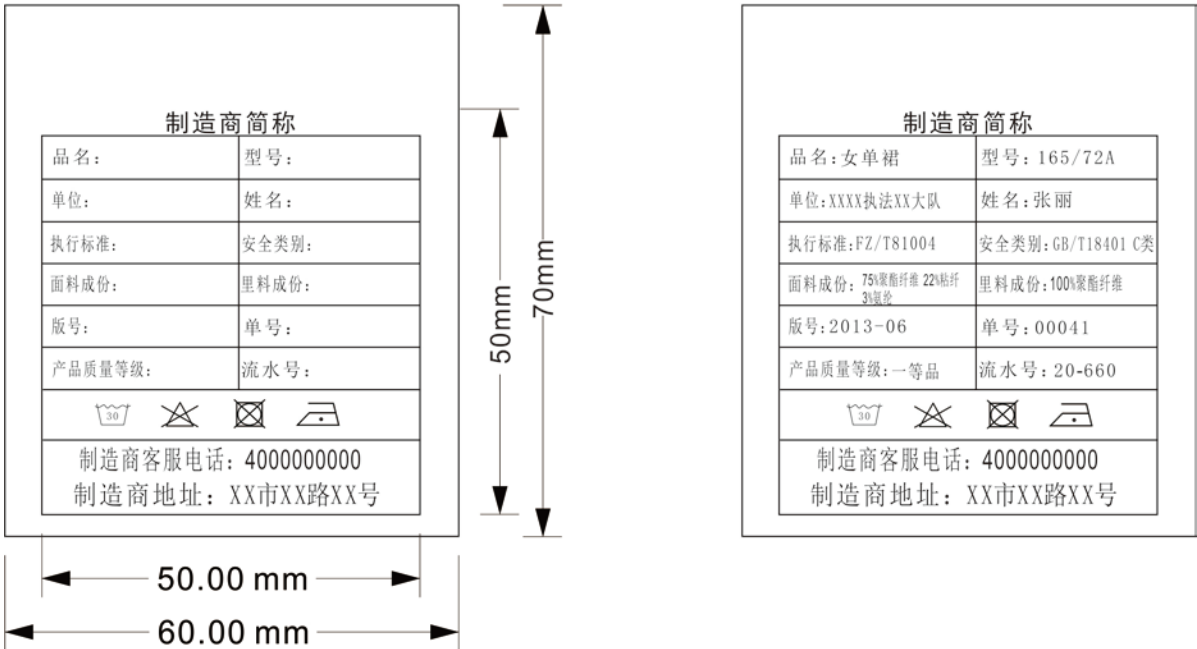


图3 标识使用说明图

3.9.2 检验章

产品经检验合格后加盖检验章。检验章规格、式样不限，须加盖在洗涤标志的规定位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

3.10 成品质量

成品质量应符合FZ/T 81004《连衣裙、裙套》一等品要求。

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表9规定部位划分图4规定，每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位比3号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表9 外观疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
	腰带面、裙前身	裙后身	腰带里、暗裥开口至下摆
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀疏路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	3 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显	小于 5.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

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类似疵点规定执行。

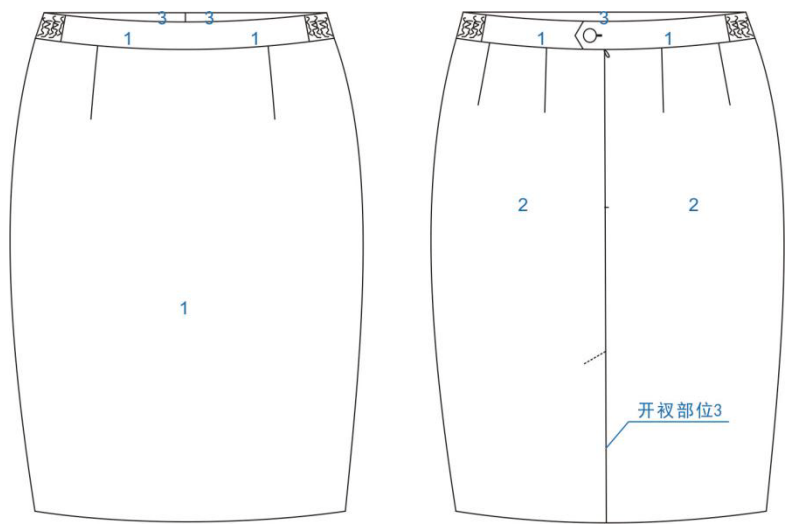


图4 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。腰子需定型整烫。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。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

3.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

- 4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验.
- 4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力细斜纹面料技术要求

A.1 允差

弹力细斜纹面料具体允差应符合表A.1。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向		
单位面积质量 (g/m²)		≥175	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T0 1057

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥425	
撕破强力/N	经向	≥35	GB/T 3917.2
	纬向	≥29.5	
水洗尺寸变化率	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/%		-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921A(1)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	3	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表B.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		$\pm 5\%$	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		≥ 80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	± 10	GB/T 4668
	纬向	± 10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥ 670	GB/T 3923.1
	纬向	≥ 520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1
	纬向	-1.2~1.2	GB/T 17031.2
缝口脱开/mm		≤ 6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐热压色牢度/级	变色	≥ 4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥ 4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥ 4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥ 3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥ 3	GB/T 3920
	湿摩	≥ 3	

附 录 C
(规范性)
粘合衬技术要求

C.1 允差

粘合衬的允差性能指标按表C.1 规定。

表C.1 允差

项目		指标	试验方法
		粘合衬	
单位面积质量, g/m ²		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量, g/m ²		≥9.0	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~1.5	
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

短款防寒服

短款防寒服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装短款防寒大衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件规定适用于综合行政执法制式服装短款防寒大衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2662 棉服装
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3917.2 纺织品织物撕破性能第 2 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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)
- GB/T13772 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分:定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法
- GB/T22701 职业服装检验规则
- GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
- GB/T 24442.1 纺织品压缩性能的测定第1部分：恒定法

GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
QB/T 2173 尼龙拉链
GA 353 警服材料 保暖絮片抗拉强度的测定

3 产品分类

短款防寒大衣产品按款式及用途分为：男短款防寒大衣；女短款防寒大衣。

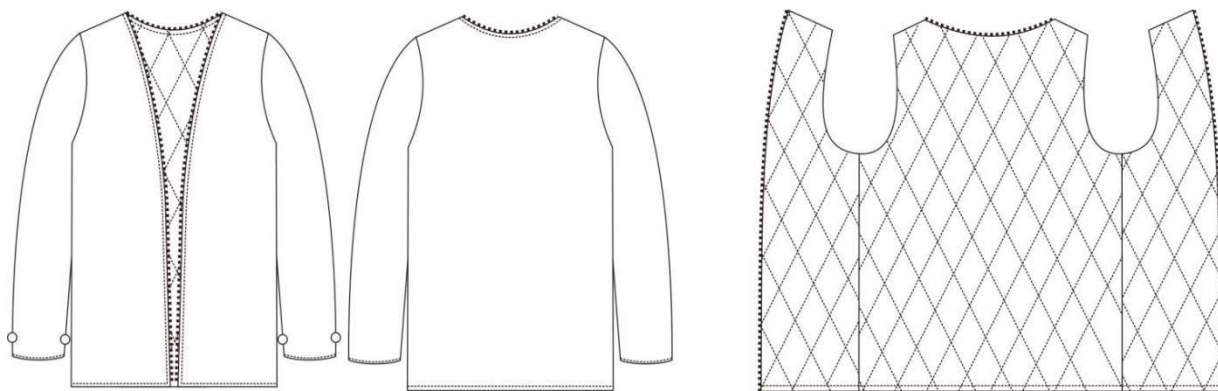
4 要求

4.1 款式

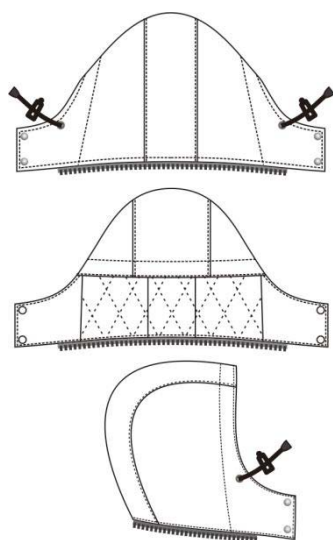
- 4.1.1 男、女短款防寒棉服、内胆、帽子、绒领见图1及实物样品。
- 4.1.2 短款防寒大衣各部位测量图见图2
- 4.1.3 男门襟左压右、女门襟右压左；男帽搭门左压右、女帽搭门右压左。
- 4.1.4 左右前肩的对讲机袂，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。



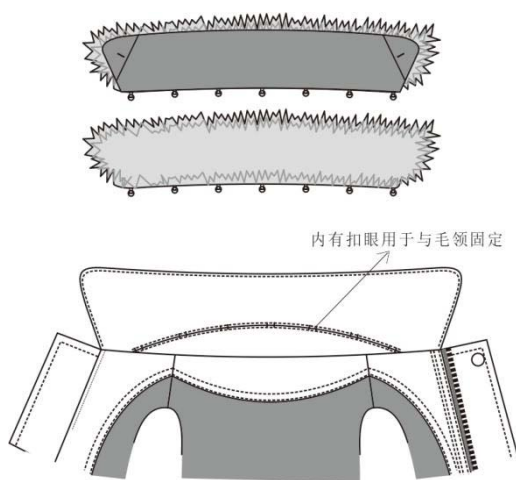
男、女短款防寒服款式



男、女短款防寒服内胆款式



男、女短款防寒服帽子款式



男、女短款防寒服绒领款式

图1 男、女防寒服款式分解

4.2 号型与规格

- 4.2.1 男短款防寒服号型按GB/T1335.1规定执行，女短款防寒服号型按GB/T1335.2规定执行，以中间标准体为基准，相同身高时胸围以4cm、腰围以4cm分档，不同身高按5.0cm分档组成。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差：男、女短款防寒服见表1。

表1短款防寒服规格尺寸与极限偏差

单位：cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸		5.4 系列 档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	175/96A 男	165/84A 女		
	1	前身長	94.0	86.0	2.5	1.5
	2	胸围	128.0	112.0	4.0	2.0
	3	中腰围	125.0	109.0	4.0	
	4	下摆围	133.0	122.0	4.0	
	5	袖长	65.0	60.0	1.5	0.7
	6	袖头长	27.0	25.0	0.5	0.5
	7	袖头宽	5.0	5.0	—	0.2

图 2	8	后身長	92.5.0	84.0	2.5	1.5
	9	肩寬	53.0	44.0	1.2	0.7
	10	掩門寬	6.0	6.0	—	0.2
	11	底襟寬	4.5	4.5	—	0.2
	12	面領后寬	7	7	—	—
	13	領座后寬	3	3	—	0.2
	14	領長	54.0	49.0	1.0	0.5
	15	前領寬	9.5	9.5	—	—
	16	腰帶高	43	40	0.5	1
	17	斜插兜高	47	45	0.7	1
	18	大袋牙長/寬	18.5/2.5	14.5/2.5	—	0.3
	19	后過肩中寬	16.7	14.5	—	0.4
	20	里袋長/寬	13.5	13.0	—	0.2
	21	挂面下寬	8.0	7.5	—	0.2
	22	对讲机袷長	9.0	9.0	—	0.2
	23	对讲机袷寬	3.0	3.0	—	0.1
	24	肩袷前寬/后寬	3.6/4.0	3.6/4.0	—	0.1
	25	肩袷長	13.5	12.0	—	0.3
	26	下擺折邊	5.0	5.0	—	0.2
	27	帽牆高	33.4	31.0	—	0.5
	28	帽牆寬	24.0	21.5	—	0.4
	29	帽頂前寬	14.3	14	—	0.2
	30	帽頂后寬	11.3	9.0	—	0.2
	31	帽下口擋布	2.2	2.2		0.1
	32	臂袷寬	1	1	—	0.1
	33	臂袷長	3	3	—	0.2
	34	兩臂袷間距	1.3	1.3	—	0.1
	35	臂章袷距袖山	12	11.5	—	0.3
	36	領袷寬	4	4	—	—
	37	領袷長	11	11	—	—

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

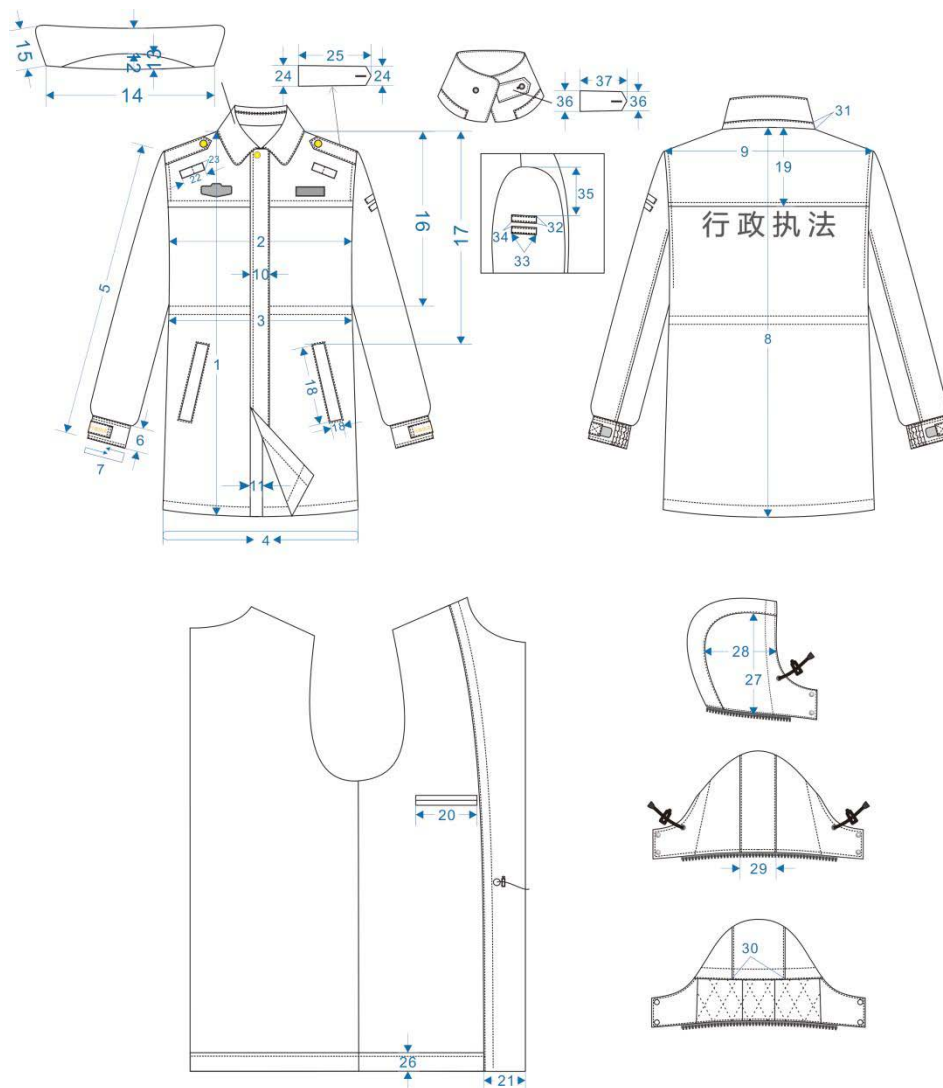


图2 短款防寒服测量图

4.3 颜色

4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。

4.3.2 外装里料、袋布及内胆面、里料颜色：与面料相匹配。

4.3.3 拉链、锦纶绳、调节扣、聚酯扣、缝纫线颜色：与面料相一致。

4.3.4 缝纫线颜色：与面料相匹配；

4.3.5 平剪绒颜色：与面料相匹配。

4.4 色差

4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与实物样品对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3-4$ 级。

4.4.2 产品表面各部件颜色应一致；上下衣颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应 ≥ 4 级，不同部件应 $\geq 3-4$ 级。

4.4.3 缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应 ≥ 4 级，不允许浅。

4.4.4 面里料非表面部位与表面部位颜色色差对比应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

比对部位	要求
内胆贴袋与内胆前身里；袋牙与面料	≥4级
内胆前后身里；外装立领、挂面、绒领里、胆掩门、领口贴边与表面部位	≥3-4级

注：色差按GB/T 250评定

4.5 材料

4.5.1 材料规格及用途应符合表3规定,内在质量要求应符合附录相关要求。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力复合面料	成份：85%锦纶15%氨纶纤维（涂层除外） 线密度（tex）经纱5 纬纱4.5 密度（根/10cm）：经向1530 纬向730 单位面积质量：155g/m ²	附录A	外装面：前托肩、前身、后托肩、后身、大小袖、掩门、底襟、领面里、肩袷、袖头、斜插袋挡口布、斜插袋牙、胸袋垫布、贴边、袖衩三角挡布、绒领里、臂章袷、对讲机袷、帽下口贴条、帽墙、帽顶、帽口贴条、帽下口挡布、后领托、挂衣袷、中腰贴条、各种垫布
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱R7.6 纬纱R8.7 密度（根/10cm）经向610 纬向370	附录B	外装里：前身、后身、大小袖、帽墙、帽顶、里袋牙、里袋垫布、后领托贴边、贴边贴条、拉条、扣袷 内胆：前后身胆面、前后身胆里、大小袖胆面、大小袖胆里、拉条
涤棉平布	成份：聚酯纤维100% 单位面积质量：105g/m ² 密度（根/10cm）经向530 纬向300	附录C	里袋布、大袋布、胸袋布
粘合衬	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3	附录D	领面里、绒领里、掩门、底襟、贴边、后领托、贴边贴条、后领托贴条、袖头、肩袷、大袋牙、对讲机袷
无纺衬	30g/m ²	—	袋口垫衬、里袋牙
平剪绒	毛高 9mm， 单位面积质量：≥680/m ²	附录E	绒领
填充物	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：150g/m ²	附录 F	风帽保暖层
	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：220g/m ²		袖子保暖层
	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：260g/m ²		前身、后身保暖层
涤纶线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		绗缝
双开尾注塑拉链	5#	QB/T 2172	前门
闭尾尼龙拉链	3#		胸袋
单开尾尼龙拉链	3#		内胆、帽子

金属四件扣	φ15.0mm	《综合行政执法制服式和标志技术规范 扣件》	掩门(暗四件扣)
不饱和聚酯 二眼扣 (2号扣)	φ12.0mm		掩门、帽子、袖头、肩袷(明四件扣)
锦纶包芯绳	φ5mm	按标样	胆袖口、绒领
锦纶包芯绳	Φ3mm		中腰抽绳
双孔调节扣	塑料材质		风帽
黑色组合气眼	φ5.0mm, 铝质喷塑		风帽、中腰抽绳调节
胸号胸徽底托 (魔术贴毛面))	长 7.5cm 宽 1.8cm	按标样	风帽抽绳穿孔
			左右前胸

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表4规定。

表4 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
外 装 面	前过肩	经	前襟边顺经纱	—
	后过肩	经	背中线顺经纱	—
	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝与纬纱平, 向后 3.0	—
	掩门	经	1.0	整条
	底襟	经	1.0	整条
	立领面、里	纬	—	—
	肩袷	经	前侧顺经纱	左右对称
	袋口挡口布	经	2.0	—
	袖衩三角挡布	经	1.0	—
	斜插袋牙	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—
	后领托	纬	1.0	—
	绒领里	纬	2.0	—
	臂章袷	经	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	帽墙	经	—	—
	帽顶	经	—	—
	帽口贴条	经	1.0	—
	帽下口贴边	纬	1.0	—
	帽下口挡布	经	1.0	—
	中腰贴条	纬	2.0	整条
	各种垫布	经、纬	不限	—
	挂衣袷	经	2.0	—
	前身	经	前襟边顺经纱 2.0	—
	后身	经	背中线顺经纱 1.0	—
	大、小袖	经	袖口与纬纱平	—

外装里	右里袋牙	经	1.0	—
	右里袋挡口布	经	1.0	—
	帽墙	经	1.0	—
	帽顶	经	1.0	—
	贴边贴边	经	1.0	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	拉条	经、纬	不限	—
	扣袷	经	—	—
粘合衬	立领面、里	纬	1.0	—
	绒领里	纬	1.0	—
	掩门	经	1.0	—
	底襟	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—
	贴边贴边	经	1.0	—
	后领托	纬	—	—
	肩袷	经	前侧顺经纱	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	袋牙	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	袋口垫衬	经	2.0	—
絮片	前身	经、纬	不限	—
	后身	经、纬	不限	—
	大、小袖	经、纬	不限	—
	帽顶	经、纬	不限	—
	帽墙	经、纬	不限	—
内胆	前身面、里	经	前襟边顺向经纱	—
	后身面、里	经	背中线顺向经纱	—
	大小袖面、里	经	—	—
	拉条	经、纬	不限	—
其它	里袋布	经	1.0	—
	大袋布	经	1.0	—
	胸袋布	经	1.0	—
	领绒	纬	—	顺毛下裁

4.7 敷衬

敷衬技术要求应符合表5 规定

表5 敷衬工艺

部位	敷衬要求	图示
领子	领面、里 绒领里按图示敷衬一层	
掩门 底襟 贴边 贴边贴条 袖头 袋牙 肩袷 后领托 后领托贴条 对讲机袷	掩门、底襟、贴边、贴边贴条、 袖头、袋牙、肩袷、后领托、 后领托贴条、对讲机袷按图示 敷衬一层	
里袋牙、 袋口垫衬	里袋牙按图示敷衬一层	

4.8 缝制、锁钉

4.8.1 针距缝纫应符合表 6

表 6 针距

单位:cm

项目		针距	质量要求
平缝	明线	11-13 针/3cm	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	10-12 针/3cm	
绗缝		7-9 针/3cm	经向对角线长 14.5±1.0cm，纬向对角线长 9.5±0.5cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10mm-0.15mm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	正面尾线长度应小于 0.2cm，线迹规整反面毛纱清剪
钉扣		每眼不少于 6 根线	留尾线 0.5~1.0cm

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及 缝线道数	明线距边	要 求
外装领子	拼领面	0.5	暗线一道 明线一道	0.1	劈缝, 上下平缝外缉0.1明线
	拼领里	0.5	暗线一道 明线一道	0.1	倒缝, 拼缝外缉0.1明线
	钩压领子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口
	做领袷	1	暗线一道 明线一道	0.1	里外对齐
	上领袷	0.5	暗线一道 明线一道	0.5	按定位钉领袷
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合, 劈缝, 夹扎帽下口挡布
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合, 劈缝, 领面里结合缝头擦住
	钩压帽扣挡布	1.0	暗线一道	—	跟领面一起绱, 内夹帽拉链
外装大袋	袋口垫布里口与袋布面结合	0.5	扎线一道	—	袋口垫布里口折净
	袋牙里口与袋布里结合	—	扎线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎衣片上, 两端拐扎
	合袋布	1.0	扎线一道	—	夹杂拉条与前身比齐固定
	袋口打结	—	套结机套结	—	袋口两端各一个, 结长 1.0
外装袖子	订臂章袷	1.0	明线各一道	0.1	按版位在左袖订臂章袷, 间距 1.0, 袷长: 3.3*1
	合压袖外缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	大袖压小袖
	扎袖口挡布外口明线	—	明线一道	0.15	挡布双折, 衩长 7.0
	绱袖口挡布	1.0	暗线一道 明线各一道	大袖 0.6 小袖 0.15	明线不扎透袖里
	绱袖子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	扎至前后过肩反光条, 夹扎肩拉条
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	—
	夹绱袖头	1.0	明线两道	第一道0.1 第二道0.7	第一道明线反面上炕, 距边 0.1~0.2, 袖头下方探出 1.0, 大袖按标印捏活褶两个, 面
					褶向后倒, 褶大3.0, 袖底缝夹上扣袷一个, 袷长 2.5, 距尖 1.7 回针 3-5 道
外装胸袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端打剪口, 向两侧倒
	绱拉链	1.0	暗线一道明 线一周	0.1	拉链下口与袋布扎线一道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	拉链上口与袋布上口固定

表7 (续) 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及 缝线道数	明线距边	要 求
里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净, 取中夹扎标志, 男左女右
	垫袋牙、袋布	—	扎线各一道	—	两线间距 1.2
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端打三角剪口, 三角向两侧倒
	扎袋口下口线	—	明线一道	0.1	明线压在身上, 牙宽 1.2
	扎袋口上口线	—	明线一道	0.1	两端拐扎, 上下齐袋口明线, 扎住袋布面
	袋口结	—	套结机各一道	—	结长齐袋口上下明线
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋口处打结 3-5 道
外装 前后身	前过肩与前身结合	1.0	暗线一道 明线一道	男 3.0 女 2.8	前过肩回折男4.0, 女3.8, 夹扎胸袋拉链, 按版位订左胸徽, 扎线两周
	后过肩与后身结合	1.0	暗线一道	—	—
	钩压掩门、底襟	0.6	暗线各一道 明线一道	0.6	齐子口, 钩缝两端, 按版位订掩门四件扣, 上下两个钉透, 其余不钉透面
	绱拉链	0.8	暗线一道 明线一道	0.6	拉链上止与领口齐, 下至按标印需回针
	绱掩门、底襟	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	男服左掩门, 右掩襟, 女服右掩门, 左掩襟, 距领口 0.8 绱掩门, 左右居中, 不扎透里
	合压面肩缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	明线压在后身
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱中腰抽条	—	暗线两道	—	按标印扎线间距 2.5
	装抽绳	—	—	—	按标印, 挂面处抽绳两端各长出15.0, 各装调节 扣一个, 带端系结
里子	面与后领托面肩缝结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	贴边贴条与后领托里肩 缝结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	贴边、后领托外口结合	1.0	暗线一道 明线二道	0.1~2.2	外口平复齐止口, 按标印锁眼
	前身里与贴边结合	1.0	暗线一道	—	吃式均匀, 平展, 挂面按版位锁中腰眼2个
	合袖外缝	1.0	暗线一道	—	倒向大袖
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	面里拉条固定
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向倒缝
	身里与下摆边结合	1.0	暗线一道	—	里留余量 1.0, 挂面处缝头向下倒
	扎下摆明线	—	明线一道	2.5	明线齐掩门
肩 袷	钩压肩袷	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口, 口朝向肩缝
	绱肩袷	1.0	暗线一道	—	后宽后侧齐肩缝, 前宽后侧距肩缝 0.3
对讲 机袷	扎对讲机袷	—	暗线一道 明线一周	0.15	两端扣净、劈缝居中
	绱对讲机袷	—	明线一道 套结机套结	0.15	按标印、袷中扎线一道, 上端顺明线打结三 个, 结长 1.0, 反面加垫布

表7 (续) 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及 缝线道数	明线距边	要求
内胆 面里	内胆绗缝	—	菱形	—	胆里多针菱形或电脑绗缝
	合胆面肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合胆里肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合胆面腰袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合胆里腰袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合内胆面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	合内胆里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	袖山拉牵条, 长 35~45, 肩拉条固定
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	夹扎肩拉条
	钩压内胆前门、下摆	1.0	暗线一道明线一道	0.6	齐止口
	钩压内胆袖口	1.0	暗线一道明线一道	0.6	齐止口
绒领	钩领绒	0.6	暗线一道	—	领绒丰满, 钩缝不得夹绒毛, 领底口按版位夹扣 袷带扣5 个, 袷长2.5, 距尖1.7 回针 3-5 道
	封压领底开口	—	明线一道	0.2	领绒与领里比齐扎线, 首尾回针
帽子	帽墙面与帽顶结合	1.0	暗线一道明线 各一道	0.1	明线压在帽顶上
	合帽口贴条中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	帽墙里与帽顶结合	1.0	暗线一道	—	劈缝, 扎住絮片, 按版位夹扎牵条, 牵条帽 面与帽里固定
	绱帽下口贴条	1.0	明线一道	0.1	扣烫上口与帽里下口对齐扎线一道
	帽里与帽口贴条结合	1.0	暗线一道	—	倒缝, 扎住絮片
	钉气眼	—	—	—	按版位钉在帽面上, 气眼反面钉住垫布, 两 端抽绳穿过气眼, 穿入调节扣
	帽面与帽里结合	1.0	暗线一道	—	下口按版位锁眼
	压帽口明线	—	明线两道	第一道0.1 第二道2.5	顺帽口贴条形状扎
	钉气眼	—	—	0.2	按标印, 风帽男左端为上件, 右端为下件, 女右端为上件, 左端为下件
标识	号型洗涤标识	0.8	扎线一道	—	号型洗涤标志夹在里袋口垫布下口居中, 内 胆夹在左身面缝居下摆 25cm

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位	扣眼尺寸	要求	
		锁眼、四件扣上件	钉扣、四件扣下件
门襟	—	距掩门上、下直口各 2.0，铆合第一、第五粒扣，前门共五个扣，其余三个均分（不订透面）反面加垫布	与掩门扣对证，在底襟上铆合四件扣
肩袷	—	前宽取中，距尖 1.5 铆合四件扣一粒	与上件对正，在身上钉下件，反面加垫布，不得打透里子
胆袖口	—	—	与扣袷对正，距边 1.0 钉扣一粒
绒领	1.3	立领里与拼条结合留扣位，绱领留扣位	与扣眼对正，距绒领上口1.2cm钉扣7粒 绒领下口夹绱松紧扣7粒

4.9 标识

4.9.1 使用说明

使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

参考示例：

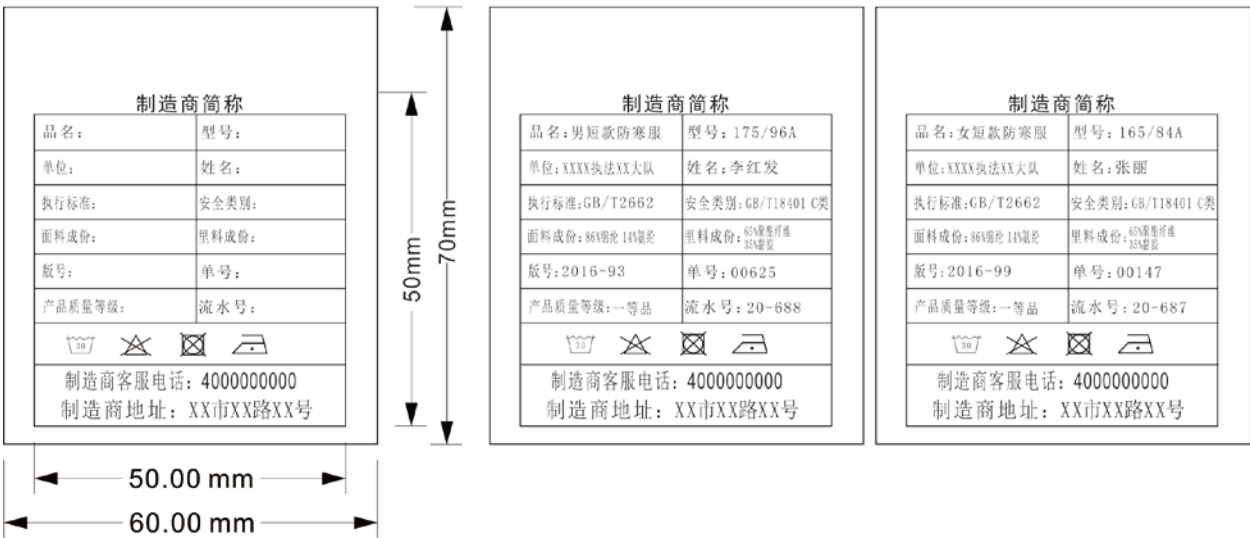


图3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在标志反面，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制式服装和标志技术规范套式肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	男		女	
	110以上	110以下	96以上	96以下
肩章号	2号	1号	2号	1号

4.9.4 绣字标识

袖袷与后背过肩下绣字。

后背绣字：绣在过肩下3cm，左右居中处；字体方正大黑简体，字号172pt，颜色银色，（潘通色号PANTONE14-5002TPX），详见后背绣字图样，实际样品见封样。

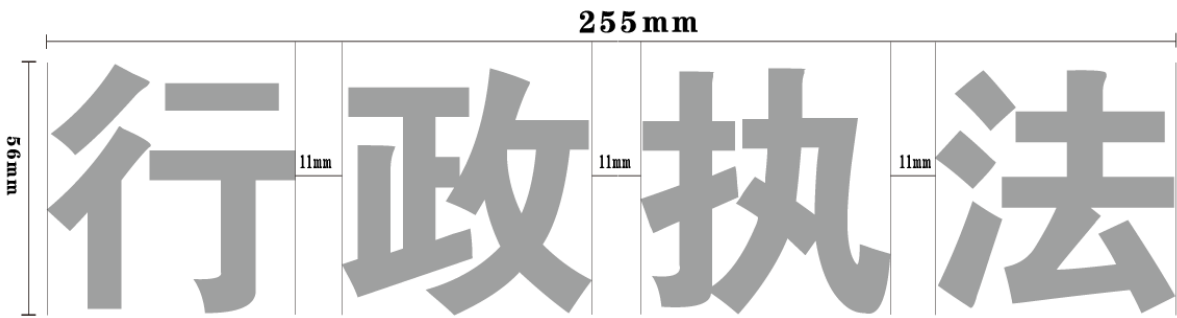


图4 后背绣字图样

后背绣字大小应按照表10规定：

表10 后背绣字字体大小尺寸

服装型 (净胸围) (cm)	男				女			
	96以下	100~112	116~124	128以上	92以下	96~104	108~114	118以上
图样大小 (mm)	265	275	285	295	255	265	275	285

注：字体宽窄按照同等比例缩放。

袖袷绣字：绣在袖袷上下左右（除去钉魔术贴位置）居中处字体方正大黑简体，字号27pt，颜色金色,(潘通色号PANTONE16-0836TPX)，详见袖袷绣字图样：

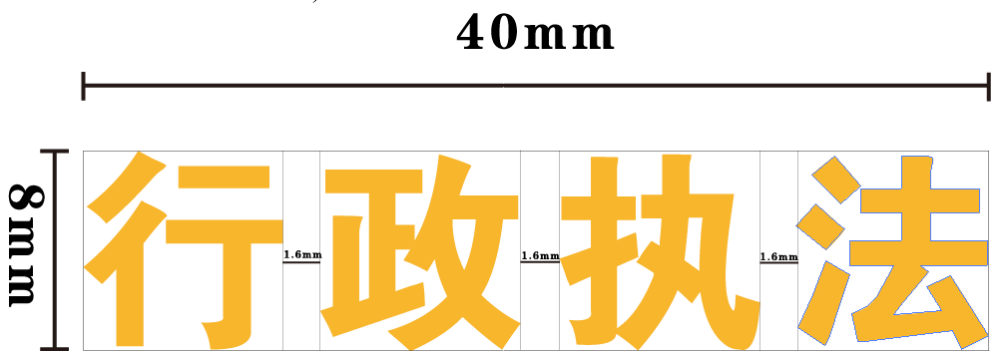


图5 袖袷绣字图样

4.10 成品质量

成品质量符合GB/T 2662《棉服》一等品要求，成品表面平展，线路顺直，缝合部位平展、无抽皱；敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱；面、里、胆吻合平整，胆里无胀满或空边；绒领无折印或倒绒，左右光泽一致。

4.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

5.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合GB/T 22701 《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力复合面料技术要求

1. 允差

弹力复合面料允差应符合表A.1规定：

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
纤维含量%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
质量 (g/m ²)		≥155	GB/T 4669
线密度/ (tex)	经纱	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱		
密度 (根/10cm)	经向	1225	GB/T 4668
	纬向	580	

2. 物理性能

主面料性能应符合表A.2规定：

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥1120	GB/T 3923.1
	纬向	≥800	
表面抗湿性/级	初始	≥4	GB/T 4745
	洗 5 次后	≥3	

3. 色牢度

主面料色牢度应符合表A.3规定：

表A.3 色牢度

单位为：级

项目		指标	实验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427方法3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表B.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.2~1.2	
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表C.1规定。

表C.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表C.2规定。

表C.2 物理性能

项目		指标	试验方法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 17031.2

附 录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 允差

粘合衬布的允差及物理性能按表D.1规定。

表 D.1 允差

项目		允差	试验方法
		过面粘合衬	
单位面积质量/ (g/m ²)		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/ (g/m ²)		≥10	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	R11.0±5%	GB/T 29256.5
	纬向	R13.0±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3	
甲醛含量/mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

附 录 E
(规范性)
平剪绒技术要求

E.1 材料

平剪绒的地纱为167dtex/48F涤纶低弹丝；起绒纱为28公支超柔软腈纶。

E.2 允差

平剪绒允差应符合表E.1规定。

表E.1 主要规格

项目	指标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)	≥680	GB/T 4669
绒毛高度/mm	±1.0	FZ/T 01041

E.3 理化性能

平剪绒理化性能应符合表E.2规定。

表E.2 理化性能指标

项目		指标		试验方法
水洗尺寸变化率/ %	直向	-3.0~+2.0	洗后与原样无明显变化	GB/T 8628 GB/T 8629(4N洗涤，悬挂晾干) GB/T 8630
	横向	-2.0~+2.0		
pH 值		4.0~7.5		GB/T 7573
甲醛含量/（mg/kg）		≤100		GB/T 2912.1

E.4 色牢度

平剪绒色牢度应符合表E.3规定。

表E.3 平剪绒色牢度

单位为：级

项目		指标	试 验 方 法
耐光色牢度		≥4	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 F
(规范性)
絮片技术要求

E.1 规格性能

絮片为超细梳理型絮片，结构为单层絮片形式，规格应符合表F.1规定。

表F.1 材料规格

组成		线密度/dtex	纤维长度/mm
主体纤维	特种结构涤纶纤维	1.8~2.2	38~51
粘结纤维	低熔点共聚物聚酯	1.8~2.2	38~51

絮片材料允差应符合表F.2规定。

表F.2 允差

组成		线密度/D
纤维组分一	聚烯纤维（聚丙烯）	<1
纤维组分二	聚酯纤维	<6.5

E.2 物理性能

絮片物理性能应符合表F.3规定。

表 F.3 物理性能

项目		指标		试验方法
		260g/m²	220g/m²	
单位面积质量/（g/m²）		≥260	≥220	FZ/T 24218.1
热阻/（m²·K/W）		≥0.400	≥0.350	GB/T 11048
洗后热阻保持率/%		≥70		
抗拉强度/Ng	纵向	≥5		GA353
	横向	≥15	≥20	
蓬松度/（m³/g）		≥55		GB/T 24442.1 附录A
压缩弹性率/%		≥85		FZ/T 64006

长款防寒服

长款防寒大衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制服长款防寒大衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件规定适用于综合行政执法制服长款防寒大衣的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 251 纺织品色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2662 棉服装
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- 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 3917.2 纺织品织物撕破性能第2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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)
- GB/T 13772 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分:定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
GB/T 24442.1 纺织品压缩性能的测定第1部分：恒定法
GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
QB/T 2173 尼龙拉链
GA 353 警服材料 保暖絮片抗拉强度的测定

3 产品分类

长款防寒大衣产品按款式及用途分为：男长款防寒大衣；女长款防寒大衣。

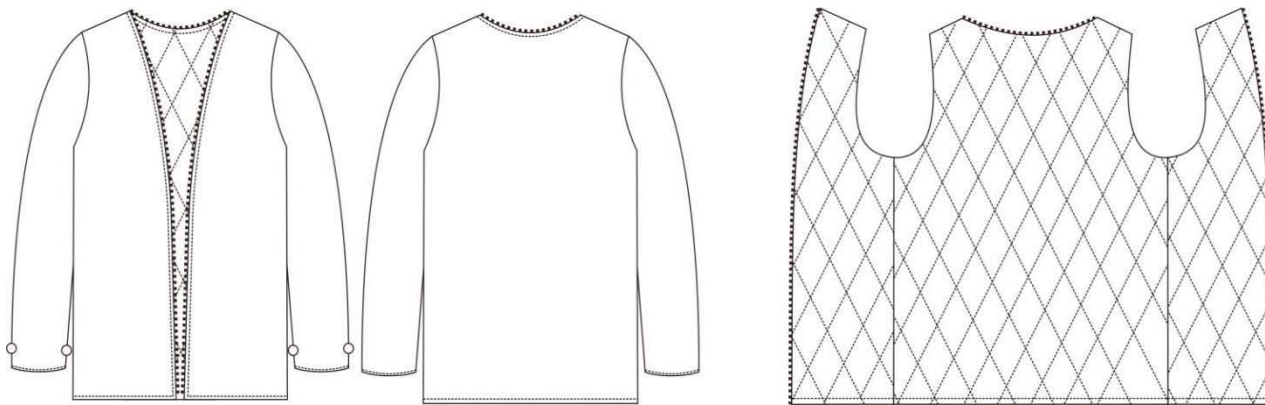
4 要求

4.1 款式

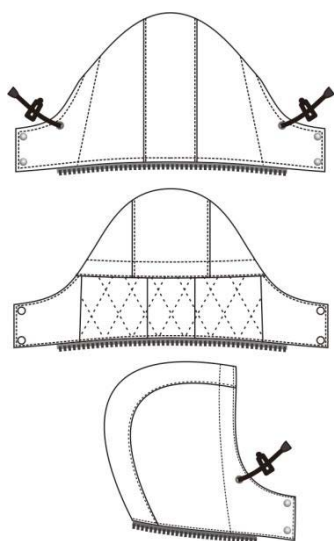
- 4.1.1 男、女长款防寒棉服、内胆、帽子、绒领见图1及实物样品。
- 4.1.2 长款防寒大衣各部位测量图见图2
- 4.1.3 男门襟左压右、女门襟右压左；男帽搭门左压右、女帽搭门右压左。
- 4.1.4 左右前肩的对讲机袂，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。



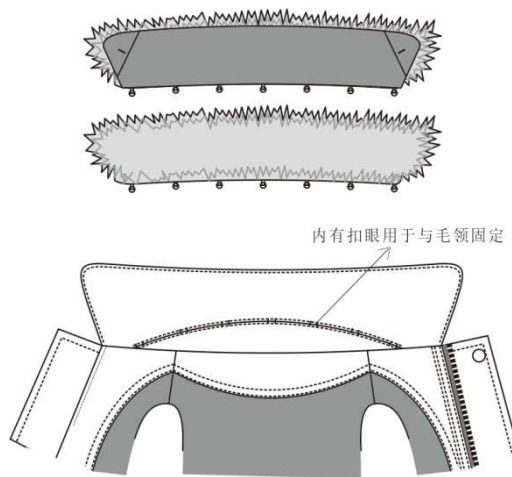
男、女长款防寒服外皮款式



男、女长款防寒服内胆款式



男、女长款防寒服帽子款式



男、女长款防寒服绒领款式

图1 男、女防寒服款式分解

4.2 号型与规格

4.2.1 男短款防寒服号型按GB/T1335.1规定执行，女短款防寒服号型按GB/T1335.2规定执行，以中间标准体为基准，相同身高时胸围以4cm、腰围以4cm分档，不同身高按5.0cm分档组成。主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差：男、女短款防寒服见表1。

表1 长款防寒服规格尺寸与极限偏差

单位: cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸		5.4 系列 档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	175/96A 男	165/84A 女		
图 2	1	前身長	118.0	110.0	2.5	1.5
	2	胸围	128.0	112.0	4.0	2.0
	3	中腰围	125.0	109.0	4.0	
	4	下摆围	133.0	122.0	4.0	
	5	袖长	65.0	60.0	1.5	0.7
	6	袖头长	27.0	25.0	0.5	0.5
	7	袖头宽	5.0	5.0	—	0.2
	8	后身長	92.5.0	84.0	2.5	1.5
	9	肩宽	53.0	44.0	1.2	0.7
	10	掩门宽	6.0	6.0	—	0.2
	11	底襟宽	4.5	4.5	—	0.2
	12	面领后宽	7	7	—	—
	13	领座后宽	3	3	—	0.2
	14	领长	54.0	49.0	1.0	0.5
	15	前领宽	9.5	9.5	—	—
	16	腰带高	43	40	0.5	1
	17	斜插兜高	47	45	0.7	1
	18	大袋牙长/宽	18.5/2.5	14.5/2.5	—	0.3
	19	后过肩中宽	16.7	14.5	—	0.4
	20	里袋长/宽	13.5	13.0	—	0.2
	21	挂面下宽	8.0	7.5	—	0.2
	22	对讲机袷长	9.0	9.0	—	0.2
	23	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	0.1
	24	肩袷前宽/后宽	3.6/4.0	3.6/4.0	—	0.1
	25	肩袷长	13.5	12.0	—	0.3
	26	下摆折边	5.0	5.0	—	0.2
	27	帽墙高	33.4	31.0	—	0.5
	28	帽墙宽	24.0	21.5	—	0.4
	29	帽顶前宽	14.3	14	—	0.2
	30	帽顶后宽	11.3	9.0	—	0.2
	31	帽下口挡布	2.2	2.2		0.1
	32	臂袷宽	1	1	—	0.1
	33	臂袷长	3	3	—	0.2
	34	两臂袷间距	1.3	1.3	—	0.1
	35	臂章袷距袖山	12	11.5	—	0.3
	36	领袷宽	4	4	—	—
	37	领袷长	11	11	—	—

注: 表中号型为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。

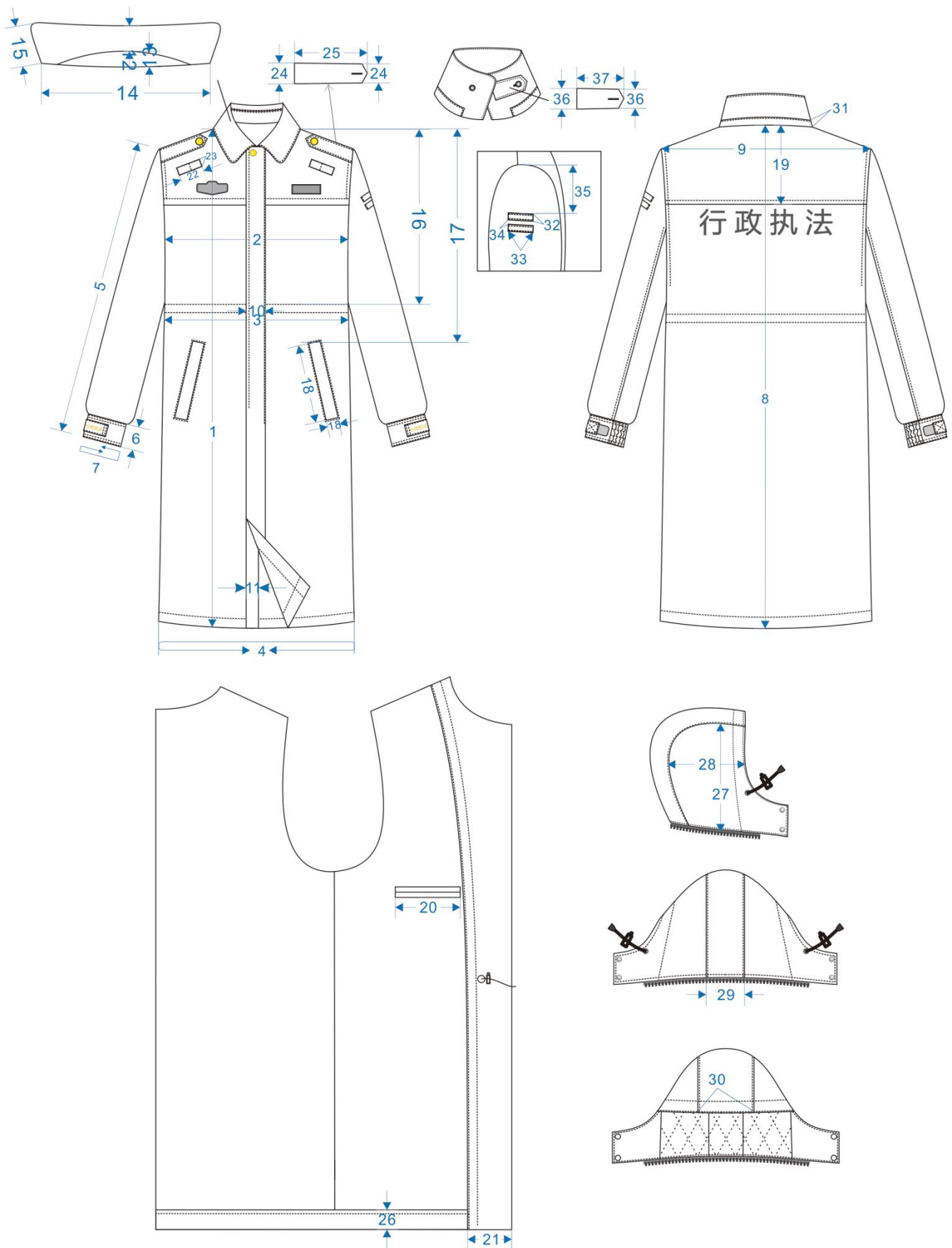


图2 长款防寒服测量图

4.3 颜色

4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。

4.3.2 外装里料、袋布及内胆面、里料颜色：与面料相匹配。

4.3.3 拉链、锦纶绳、调节扣、聚酯扣、缝纫线颜色：与面料相一致。

4.3.4 缝纫线颜色：与面料相匹配；

4.3.5 平剪绒颜色：与面料相匹配。

4.4 色差

4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与实物样品对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3-4$ 级。

4.4.2 产品表面各部件颜色应一致；上下衣颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应 ≥ 4 级，不同部件应 $\geq 3-4$ 级。

4.4.3 缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应 ≥ 4 级，不允许浅。

4.4.4 面里料非表面部位与表面部位颜色色差对比应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

比对部位	要求
内胆贴袋与内胆前身里；袋牙与面料	≥ 4 级
内胆前后身里；外装立领、挂面、绒领里、胆掩门、领口贴边与表面部位	$\geq 3-4$ 级

注：色差按GB/T 250评定

4.5 材料

4.5.1 材料规格及用途应符合表3规定,内在质量要求应符合附录相关要求。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力复合面料	成份：85%锦纶15%氨纶纤维（涂层除外） 线密度（tex）经纱5 纬纱4.5 密度（根/10cm）：经向1530 纬向730 单位面积质量：155g/m ²	附录A	外装面：前托肩、前身、后托肩、后身、大小袖、掩门、底襟、领面里、肩袷、袖头、斜插袋挡口布、斜插袋牙、胸袋垫布、贴边、袖衩三角挡布、绒领里、臂章袷、对讲机袷、帽下口贴条、帽墙、帽顶、帽口贴条、帽下口挡布、后领托、挂衣袷、中腰贴条、各种垫布
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱R7.6 纬纱R8.7 密度（根/10cm）经向610 纬向370	附录 B	外装里：前身、后身、大小袖、帽墙、帽顶、里袋牙、里袋垫布、后领托贴边、贴边贴条、拉条、扣袷 内胆：前后身胆面、前后身胆里、大小袖胆面、大小袖胆里、拉条
涤棉平布	成份：聚酯纤维100% 单位面积质量：105g/m ² 密度（根/10cm）经向530 纬向300	附录C	里袋布、大袋布、胸袋布
粘合衬	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3	附录D	领面里、绒领里、掩门、底襟、贴边、后领托、贴边贴条、后领托贴条、袖头、肩袷、大袋牙、对讲机袷
无纺衬	30g/m ²	—	袋口垫衬、里袋牙

平剪绒	毛高 9mm, 单位面积质量: $\geq 680/\text{m}^2$	附录E	绒领
填充物	成份: 100%聚酯纤维 单位面积质量: $150\text{g}/\text{m}^2$	附录 F	风帽保暖层
	成份: 100%聚酯纤维 单位面积质量: $200\text{g}/\text{m}^2$		袖子保暖层
	成份: 100%聚酯纤维 单位面积质量: $260\text{g}/\text{m}^2$		前身、后身保暖层
涤纶线	11.8tex \times 3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
	11.8tex \times 2		绗缝
双开尾注塑拉链	5#	QB/T 2172	前门
闭尾尼龙拉链	3#		胸袋
单开尾尼龙拉链	3#		内胆、帽子
金属四件扣	$\phi 15.0\text{mm}$	《综合行政执法 制式服装和标志 技术规范 扣 件》	掩门(暗四件扣)
不饱和聚酯二 眼扣 (2号扣)	$\phi 12.0\text{mm}$		掩门、帽子、袖头、肩袷(明四件扣)
锦纶包芯绳	$\phi 5\text{mm}$	按标样	胆袖口、绒领
锦纶包芯绳	$\Phi 3\text{mm}$		中腰抽绳
双孔调节扣	塑料材质		风帽
黑色组合气眼	$\phi 5.0\text{mm}$, 铝质喷塑		风帽、中腰抽绳调节
胸号胸徽底托 (魔术贴毛 面)	长 7.5cm 宽 1.8cm	按标样	风帽抽绳穿孔
号型洗涤标识	长70mm宽60mm	4.9	左右前胸
			里袋、内胆身缝

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表4规定。

表4 裁片纱向

单位: cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
外装面	前过肩	经	前襟边顺经纱	—
	后过肩	经	背中线顺经纱	—
	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝与纬纱平, 向后 3.0	—
	掩门	经	1.0	整条
	底襟	经	1.0	整条
	立领面、里	纬	—	—
	肩袷	经	前侧顺经纱	左右 对称
	袋口挡口布	经	2.0	—
	袖衩三角挡布	经	1.0	—
	斜插袋牙	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—

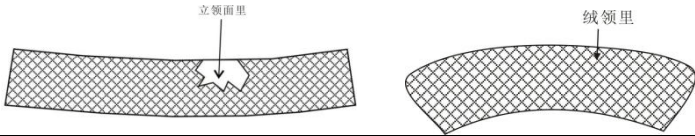
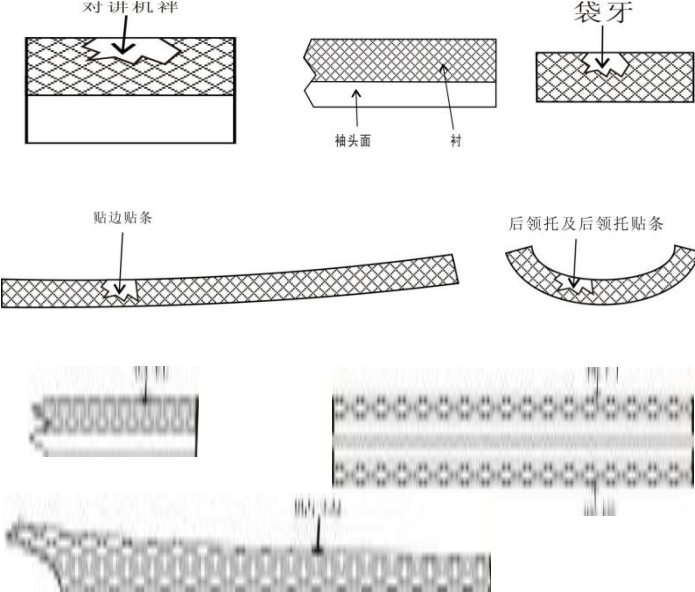
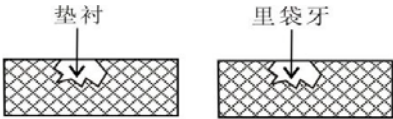
	后领托	纬	1.0	—
	绒领里	纬	2.0	—
	臂章袷	经	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	帽墙	经	—	—
	帽顶	经	—	—
	帽口贴条	经	1.0	—
	帽下口贴边	纬	1.0	—
	帽下口挡布	经	1.0	—
	中腰贴条	纬	2.0	整条
	各种垫布	经、纬	不限	—
	挂衣袷	经	2.0	—
	前 身	经	前襟边顺经纱 2.0	—
	后 身	经	背中线顺经纱 1.0	—
	大、小袖	经	袖口与纬纱平	—
外 装 里	右里袋牙	经	1.0	—
	右里袋挡口布	经	1.0	—
	帽墙	经	1.0	—
	帽顶	经	1.0	—
	贴边贴边	经	1.0	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	拉条	经、纬	不限	—
	扣袷	经	—	—
粘 合 衬	立领面、里	纬	1.0	—
	绒领里	纬	1.0	—
	掩门	经	1.0	—
	底襟	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—
	贴边贴边	经	1.0	—
	后领托	纬	—	—
	肩袷	经	前侧顺经纱	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	袋牙	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	袋口垫衬	经	2.0	—
絮 片	前身	经、纬	不限	—
	后身	经、纬	不限	—
	大、小袖	经、纬	不限	—
	帽顶	经、纬	不限	—
	帽墙	经、纬	不限	—
内 胆	前身面、里	经	前襟边顺向经纱	—
	后身面、里	经	背中线顺向经纱	—
	大小袖面、里	经	—	—

	拉条	经、纬	不限	—
其它	里袋布	经	1.0	—
	大袋布	经	1.0	—
	胸袋布	经	1.0	—
	领绒	纬	—	顺毛 下裁

4.7 敷衬

敷衬技术要求应符合表5 规定

表5 敷衬工艺

部位	敷衬要求	图示
领子	立领面、里 绒领里按图示敷衬一层	
掩门 底襟 贴边 贴边贴条 袖头 袋牙 肩袷 后领托 后领托贴条 对讲机袷	掩门、底襟、贴边、贴边贴条、 袖头、袋牙、肩袷、后领托、 后领托贴条、对讲机袷按图示 敷衬一层	
里袋牙、 袋口垫衬	里袋牙按图示敷衬一层	

4.8 缝制、锁钉

4.8.1 针距缝纫应符合表 6

表 6 针距

单位:cm

项目		针距	质量要求
平缝	明线	11-13 针/3cm	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	10-12 针/3cm	
绗缝		7-9 针/3cm	经向对角线长 14.5±1.0cm，纬向对角线长 9.5±0.5cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10mm-0.15mm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	正面尾线长度应小于 0.2cm，线迹规整反面毛纱清剪
钉扣		每眼不少于 6 根线	留尾线 0.5~1.0cm

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
外装领子	拼领面	0.5	暗线一道 明线一道	0.1	劈缝，上下平缝外缉0.1明线
	拼领里	0.5	暗线一道 明线一道	0.1	倒缝，拼缝外缉0.1明线
	钩压领子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口
	做领衬	1	暗线一道 明线一道	0.1	里外对齐
	上领衬	0.5	暗线一道 明线一道	0.5	按定位钉领衬
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合，劈缝，夹扎帽下口挡布
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合，劈缝， 领面里结合缝头擦住
	钩压帽扣挡布	1.0	暗线一道	—	跟领面一起绱，内夹帽拉链
外装大袋	袋口垫布里口与袋布面结合	0.5	扎线一道	—	袋口垫布里口折净
	袋牙里口与袋布里结合	—	扎线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎
	合袋布	1.0	扎线一道	—	夹杂拉条与前身比齐固定
	袋口打结	—	套结机套结	—	袋口两端各一个，结长 1.0
外装袖子	订臂章衬	1.0	明线各一道	0.1	按版位在左袖订臂章衬，间距 1.0，衬长：3.3*1
	合压袖外缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	大袖压小袖
	扎袖口挡布外口明线	—	明线一道	0.15	挡布双折，衩长 7.0
	绱袖口挡布	1.0	暗线一道 明线各一道	大袖 0.6 小袖 0.15	明线不扎透袖里
	绱袖子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	扎至前后过肩反光条，夹扎肩拉条
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	—
	夹绱袖头	1.0	明线两道	第一道0.1 第二道0.7	第一道明线反面上炕，距边 0.1~0.2，袖头下方探出 1.0，大袖按标印捏活褶两个，面
					褶向后倒，褶大3.0，袖底缝夹上扣袷一个， 袷长 2.5，距尖 1.7 回针 3-5 道
外装胸袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端打剪口，向两侧倒
	绱拉链	1.0	暗线一道 明线一周	0.1	拉链下口与袋布扎线一道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	拉链上口与袋布上口固定
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净，取中夹扎标志，男左女右

里袋	垫袋牙、袋布	—	扎线各一道	—	两线间距 1.2
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端打三角剪口，三角向两侧倒
	扎袋口下口线	—	明线一道	0.1	明线压在身上，牙宽 1.2
	扎袋口上口线	—	明线一道	0.1	两端拐扎，上下齐袋口明线，扎住袋布面
	袋口结	—	套结机各一道	—	结长齐袋口上下明线
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋口处打结 3-5 道
外装前 后身	前过肩与前身结合	1.0	暗线一道 明线一道	男3.0 女2.8	前过肩回折男4.0，女3.8，夹扎胸袋拉链，按 版位订左胸徽，扎线两周
	后过肩与后身结合	1.0	暗线一道	—	—
	钩压掩门、底襟	0.6	暗线各一道 明线一道	0.6	齐子口，钩缝两端，按版位订掩门四件 扣，上下两个钉透，其余不钉透面
	绱拉链	0.8	暗线一道 明线一道	0.6	拉链上止与领口齐，下至按标印需回针
	绱掩门、底襟	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	男服左掩门，右掩襟，女服右掩门，左掩襟， 距领口0.8 绱掩门，左右居中，不扎透里
	合压面肩缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	明线压在后身
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱中腰抽条	—	暗线两道	—	按标印扎线间距 2.5
	装抽绳	—	—	—	按标印，挂面处抽绳两端各长出15.0，各装调 节扣一个，带端系结
里子	贴边面与后领托面肩缝 结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	贴边贴条与后领托里肩 缝结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	贴边、后领托外口结合	1.0	暗线一道 明线二道	0.1~2.2	外口平复齐止口，按标印锁眼
	前身里与贴边结合	1.0	暗线一道	—	吃式均匀，平展，挂面按版位锁中腰眼2 个
	合袖外缝	1.0	暗线一道	—	倒向大袖
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	面里拉条固定
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向倒缝
	身里与下摆边结合	1.0	暗线一道	—	里留余量 1.0，挂面处缝头向下倒
	扎下摆明线	—	明线一道	2.5	明线齐掩门
肩 袷	合里腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	钩压肩袷	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口，口朝向肩缝
对讲机 袷	绱肩袷	1.0	暗线一道	—	后宽后侧齐肩缝，前宽后侧距肩缝 0.3
	扎对讲机袷	—	暗线一道 明线一周	0.15	两端扣净、劈缝居中
	绱对讲机袷	—	明线一道 套结机套结	0.15	按标印、袷中扎线一道，上端顺明线打结三 个，结长 1.0，反面加垫布

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
内胆面里	内胆绗缝	—	菱形	—	胆里多针菱形或电脑绗缝
	合胆面肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合胆里肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合胆面腰袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合胆里腰袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合内胆面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	合内胆里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	袖山拉牵条，长 35~45，肩拉条固定
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	夹扎肩拉条
	钩压内胆前门、下摆	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口
	钩压内胆袖口	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口
绒领	钩领绒	0.6	暗线一道	—	领绒丰满，钩缝不得夹绒毛，领底口按版位夹扣袷带扣5个，袷长2.5，距尖1.7回针3-5道
	封压领底开口	—	明线一道	0.2	领绒与领里比齐扎线，首尾回针
帽子	帽墙面与帽顶结合	1.0	暗线一道 明线各一道	0.1	明线压在帽顶上
	合帽口贴条中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	帽墙里与帽顶结合	1.0	暗线一道	—	劈缝，扎住絮片，按版位夹扎牵条，牵条帽面与帽里固定
	绱帽下口贴条	1.0	明线一道	0.1	扣烫上口与帽里下口对齐扎线一道
	帽里与帽口贴条结合	1.0	暗线一道	—	倒缝，扎住絮片
	钉气眼	—	—	—	按版位钉在帽面上，气眼反面钉住垫布，两端抽绳穿过气眼，穿入调节扣
	帽面与帽里结合	1.0	暗线一道	—	下口按版位锁眼
	压帽口明线	—	明线两道	第一道0.1 第二道2.5	顺帽口贴条形状扎
	钉气眼	—	—	0.2	按标印，风帽男左端为上件，右端为下件，女右端为上件，左端为下件
标识	号型洗涤标识	0.8	扎线一道	—	号型洗涤标志夹在里袋口垫布下口居中，内胆夹在左身面缝居下摆 25cm

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位	扣 眼 尺寸	要求	
		锁眼、四件扣上件	钉扣、四件扣下件
门襟	—	距掩门上、下直口各 2.0，铆合第一、第五粒扣，前门共五个扣，其余三个均分（不订透面）反面加垫布	与掩门扣对证，在底襟上铆合四件扣
肩袷	—	前宽取中，距尖 1.5 铆合四件扣一粒	与上件对正，在身上钉下件，反面加垫布，不得打透里子
胆袖口	—	—	与扣袷对正，距边 1.0 钉扣一粒
绒领	1.3	立领里与拼条结合留扣位，绱领留扣位	与扣眼对正，距绒领上口1.2cm钉扣7粒 绒领下口夹绱松紧扣7粒

4.9 标识

4.9.1 使用说明

使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

参考示例：

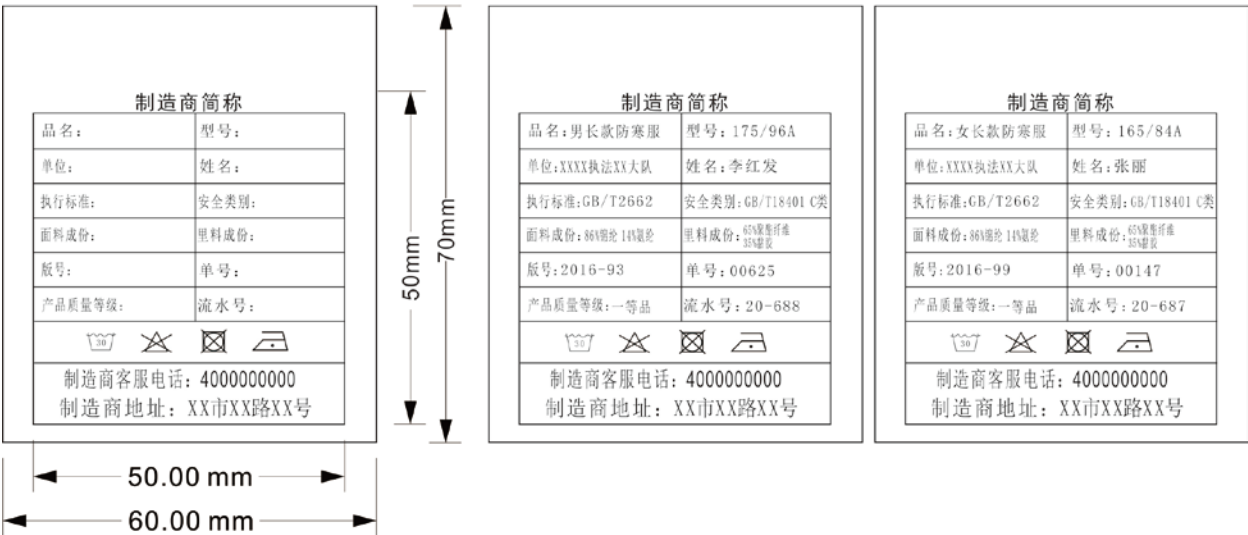


图3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在标志反面，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制服服装和标志技术规范套式肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标识，款式颜色由承制方自定。产品各号型加盖肩章号按表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	男		女	
	110以上	110以下	96以上	96以下
肩章号	2号	1号	2号	1号

4.9.4 绣字标识

袖袷与后背过肩下绣字。

后背绣字：绣在过肩下3cm，左右居中处；字体方正大黑简体，字号172pt，颜色银色，（潘通色号PANTONE14-5002TPX），详见后背绣字图样,实际样品见封样。

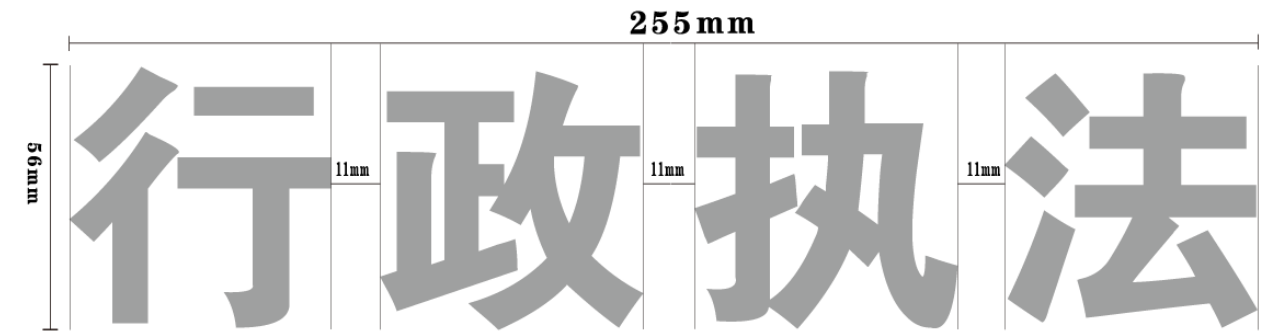


图4 后背绣字图样

后背绣字大小应按照表10规定：

表10 后背绣字字体大小尺寸

服装型 (净胸围) (cm)	男				女			
	96以下	100~112	116~124	128以上	92以下	96~104	108~114	118以上
图样大小 (mm)	265	275	285	295	255	265	275	285

注：字体宽窄按照同等比例缩放。

袖袷绣字：绣在袖袷上下左右（除去钉魔术贴位置）居中处字体方正大黑简体，字号27pt，颜色金色，(潘通色号PANTONE16-0836TPX)，详见袖袷绣字图样：

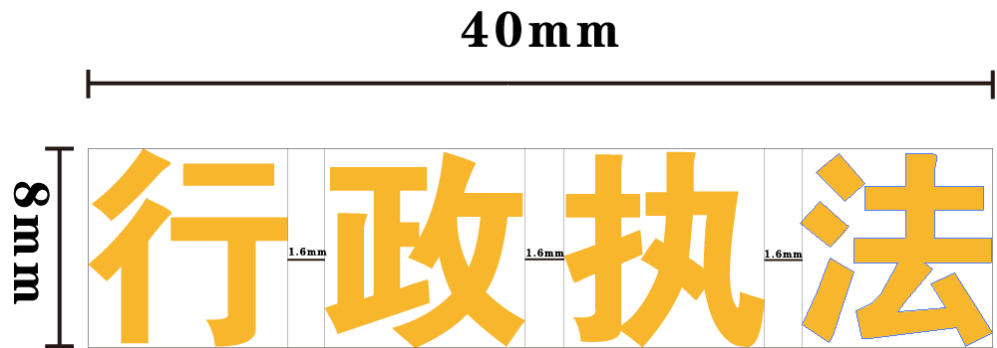


图5 袖袷绣字图样

4.10 成品质量

成品质量符合GB/T 2662《棉服》一等品要求，成品表面平展，线路顺直，缝合部位平展、无抽皱；敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱；面、里、胆吻合平整，胆里无胀满或空边；绒领无折印

或倒绒，左右光泽一致。

4.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

5.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力复合面料技术要求

A.1 允差

弹力复合面料允差应符合表A.1规定：

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
纤维含量%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
质量 (g/m ²)		≥155	GB/T 4669
线密度/ (tex)	经纱	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱		
密度 (根/10cm)	经向	1225	GB/T 4668
	纬向	580	

A.2 物理性能

主面料性能应符合表A.2规定：

表A.2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥1120	GB/T 3923.1
	纬向	≥800	
表面抗湿性/级	初始	≥4	GB/T 4745
	洗 5 次后	≥3	

A.3 色牢度

主面料色牢度应符合表A.3规定：

表A.3 色牢度

单位为：级

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427方法3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤布沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表B.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/(根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项 目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~1.2	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.2~1.2	
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项 目		指标	试验方法
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附录 C
(规范性)
涤棉平布技术要求

C.1 允差

涤棉平布允差应符合表C.1规定。

表C.1 允差

项 目		指 标	试 验 方 法
线密度/(tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥105	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表C.2规定。

表C.2 物理性能

项目		指 标	试 验 方 法
撕破强力/N	经向	≥81	GB/T 3917.2
	纬向	≥36	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~1.5	

附录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 允差

粘合衬布的允差及物理性能按表D.1规定。

表 D.1 允差

项 目		允差	试验方法
		过面粘合衬	
单位面积质量/(g/m ²)		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/(g/m ²)		≥10	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	R11.0±5%	GB/T 29256.5
	纬向	R13.0±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.3~1.3	
甲醛含量/mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

附录 E
(规范性)
平剪绒技术要求

E.1 材料

平剪绒的地纱为167dtex/48F涤纶低弹丝；起绒纱为28公支超柔软腈纶。

E.2 允差

平剪绒允差应符合表E.1规定。

表E.1 主要规格

项目	指标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)	≥680	GB/T 4669
绒毛高度/mm	±1.0	FZ/T 01041

E.3 理化性能

平剪绒理化性能应符合表E.2规定。

表E.2 理化性能指标

项目	指标	试验方法
水洗尺寸变化率/%	直向 -3.0~+2.0	GB/T 8628 GB/T 8629(4N洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	横向 -2.0~+2.0	
pH 值	4.0~7.5	GB/T 7573
甲醛含量/(mg/kg)	≤100	GB/T 2912.1

E.4 色牢度

平剪绒色牢度应符合表E.3规定。

表E.3 平剪绒色牢度

单位为：级

项目	指标	试验方法
耐光色牢度	≥4	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度	变色 ≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色 ≥3	
耐摩擦色牢度	干摩 ≥3-4	GB/T 3920
	湿摩 ≥3	

附录F
(规范性)
絮片技术要求

F.1 规格性能

絮片为超细梳理型絮片，结构为单层絮片形式，规格应符合表F.1规定。

表F.1 材料规格

组成		线密度/dtex	纤维长度/mm
主体纤维	特种结构涤纶纤维	1.8~2.2	38~51
粘结纤维	低熔点共聚物聚酯	1.8~2.2	38~51

絮片材料允差应符合表F.2规定。

表F.2 允差

组成		线密度/D
纤维组分一	聚烯纤维（聚丙烯）	<1
纤维组分二	聚酯纤维	<6.5

F.2 物理性能

絮片物理性能应符合表F.3规定。

表 F.3 物理性能

项目		指标		试验方法
		260g/m²	220g/m²	
单位面积质量/（g/m²）		≥260	≥220	FZ/T 24218.1
热阻/（m²·K/W）		≥0.400	≥0.350	GB/T 11048
洗后热阻保持率/%		≥70		
抗拉强度/Ng	纵向	≥5		GA353
	横向	≥15	≥20	
蓬 松 度 /（m³/g）		≥55		GB/T 24442.1 附录A
压缩弹性率/%		≥85		FZ/T 64006

饰品类技术规范

帽徽

帽徽

1 范围

本文件规定了综合行政执法标志标识帽徽的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀涂漆等工艺制造的综合行政执法标志标识帽徽（以下简称“帽徽”）的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 4423 铜及铜合金拉制棒
GB/T 13818 压铸锌合金
GB/T 21652 铜及铜合金线材
GB 15093 国徽
HG/T 2594 各色氨基烘干磁漆
HG/T 2660 各色丙烯酸聚氨酯半光清漆
QB/T 3817 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法
QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验（NSS）法

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。样式见图 1



图 1 帽徽样式

3.2 帽徽

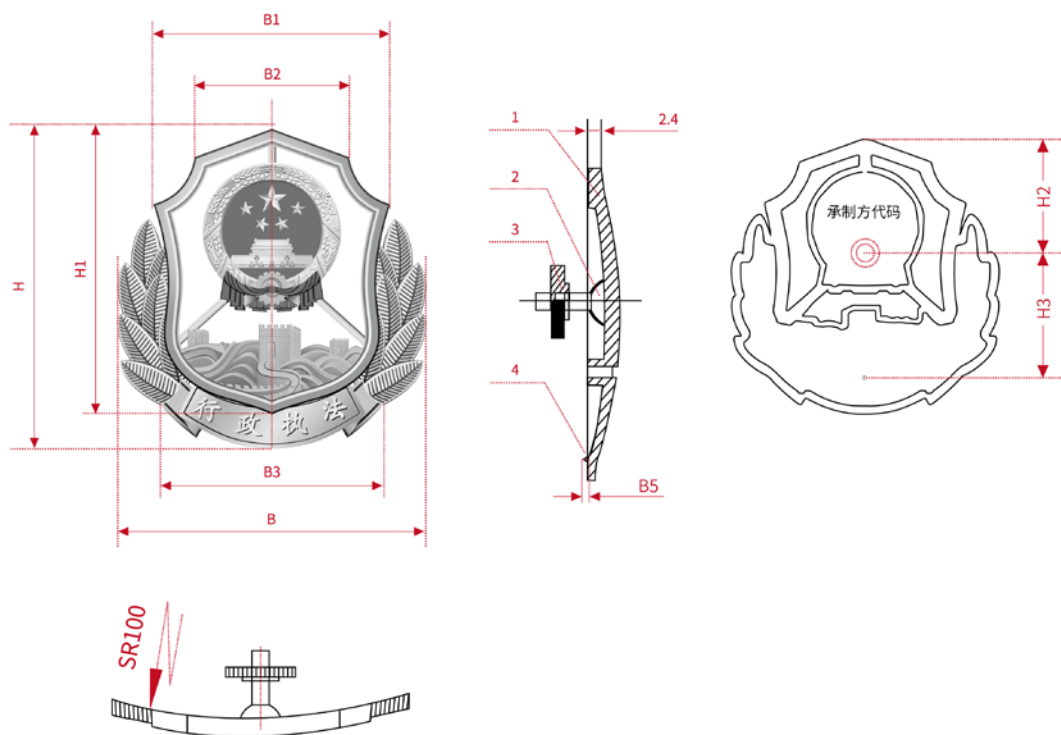
帽徽由徽体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和徽体之间采用铆合固定。徽体为镂空结构，在徽体背面下方边沿，铸有一防转钉。帽徽结构见图 2。

3.3 图案

经上级主管部门审核批准的相对应的图案。帽徽正面图案由中华人民共和国国徽、松枝叶、飘带组成。在徽体背面所标示部位标注承制方标记。标记内容应为承制方代号或简称，例如：xxxx，字体为黑体，布局合理、美观。中华人民共和国国徽图案应符合 GB 15093 的规定。

3.4 规格尺寸

帽徽按其尺寸不同分为大帽徽和小帽徽两种规格，帽徽的主要部位尺寸应符合图2a)和表1的规定；螺钉和螺母主要尺寸应符合图2b)和图2c)的规定；图中未注公差：10mm以下为 $\pm 0.2\text{mm}$ ；10mm~25mm为 $\pm 0.3\text{mm}$ ；25mm以上为 $\pm 0.4\text{mm}$ 。



1-徽体；2-螺钉；3-螺母；4-防转钉

图 2 a)帽徽结构和主要尺寸

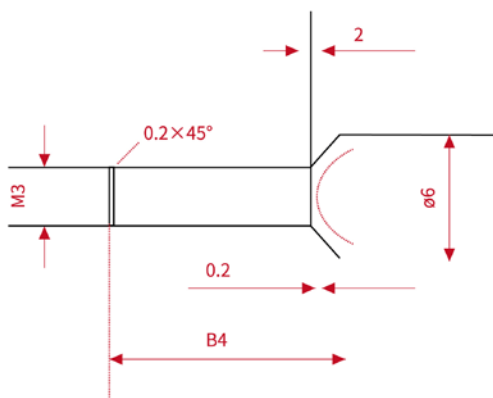


图 2 b)螺钉结构及主要尺寸

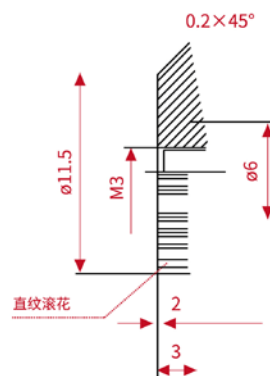


图 2 c)螺母结构及主要尺寸

图 2 帽徽及配件结构和主要尺寸

表 1 结构和尺寸

单位为 mm

规格	B	B1	B2	B3	B4	B5	H	H1	H2	H3
大帽徽	51.5	39.2	25.5	36.7	12.0	1.5	52.3	44.5	22.0	26.0
小帽徽	44.0	33.5	21.8	31.3	10.25	1.5	44.7	38	18.8	22

3.5 颜色

- 3.5.1 帽徽的颜色：中华人民共和国国徽衬底和绸带为正红色（PANTONE 1795C), 其余为仿 24K 亚光金黄色(PANTONG 14-0957 TPX)，其颜色应符合实物标样。
- 3.5.2 帽徽与实物标样的色差不低于 4 级，按 GB/T 250 规定执行。

3.6 材料

帽徽的主要材料规格及要求应符合表2规定。

表2 材料规格

材料名称	规格	检验方法	用途
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	徽体
黄铜线	H62 Y	GB/T 21652	螺钉
铅黄铜棒	HPb 59-1	GB/T 4423	螺母
红色磁漆	III 型 (A04-9)	HG/T 2594	涂漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	——	HG/T 2660	保护表面

3.7 成品外观质量

- 3.7.1 帽徽的结构、图案花纹、色相等外观特性及外观质量应符合实物标样。
- 3.7.2 图案正面花纹应完整、清晰饱满，外边缘和镂空内边缘规整、无毛刺。产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、污迹等缺陷；边缘手感光滑，承制方标记应布局合理、清晰规整。
- 3.7.3 螺钉铆合应端正、牢固、规整，不能松动或转动，不应有明显的偏歪；螺母表面应光洁规整，无毛刺、锈斑等缺陷；螺母应有可互换性且与螺钉配合松紧适度。
- 3.7.4 镀层应细致完整，外观色相均匀一致，柔润光洁，不应有明显的烧焦、爆镀、漏镀、花斑等电镀缺陷。
- 3.7.5 漆膜应饱满、细腻，光泽度好，不应有明显的漆上墙、缺漆、气泡、杂质等缺陷。

3.8 工艺要求

帽徽章的主要工艺要求应符合表 3 的规定。

表 3 工艺要求

序号	工艺名称	工艺要求
1	压铸成型	制件图案花纹清晰、饱满
2	修边	对制件边缘毛刺进行修整
3	铆螺钉	螺钉与主体采用旋铆铆接，铆接应牢固、美观，螺钉不得松动
4	涂漆	涂膜应洁净、均匀、鲜艳，无堆漆现象
5	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
7	涂树脂	涂膜应洁净、均匀，无堆积现象，树脂应饱满、均匀、无气泡
8	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
9	磨平、抛光	将产品正表面磨平后抛光，表面应光亮、整洁

10	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
11	镀铜	铜镀厚度 $\geq 12\mu\text{m}$
12	镀镍	镍镀厚度 $\geq 8\mu\text{m}$
13	电泳保护漆	整体电泳无色透明保护漆处理，涂膜应洁净、均匀，无堆漆现象
14	仿金镀	颜色参照标样
15	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
16	装螺母	将螺母装配到螺钉底部

3.9 理化性能

帽徽的理化性能应符合表4规定。

表4 理化性能

项 目	指 标	试验方法
铜镀层厚度， μm	≥ 12	QB/T 3817
镍镀层厚度， μm	≥ 8	
耐盐雾（72h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落	QB/T 3826
镀层结合强度	锉刀法：镀层不脱落或揭起□	QB/T 3821 中 2.2
徽体与螺钉铆接抗拉强力，N	≥ 300	附录 A
保护膜耐摩擦（200 次）	无明显磨损	附录 B

4 检验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透视光线下进行，光照度不应低于300lx(相当于40W日光灯距离500mm处的光照度)。

4.1.2 检验方法

对帽徽的结构、图案、颜色和外观质量的检验，以目视观感（500mm处）和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

帽徽成品尺寸检验用精度0.02mm的游标卡尺。

4.3 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

4.4 理化性能试验

理化性能试验按表 4 规定执行。

5 检验规则

5.1 检验分类

帽徽检验分型式检验和交收检验。

5.1.1 型式检验

在下列情况之一时，需进行型式检验：

- a) 当材质、工艺和承制方变化时；
- b) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时；
- c) 定期或累计一定产量后应周期性的检验时；
- d) 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 主管部门提出检验时

5.1.2 交收检验

交收产品时，依据抽样方案，对交收批采用随机抽样的方法抽取的样本进行检验。

5.2 检验项目

检验项目、要求和试验方法应符合表 5 规定。

表5 检验项目、要求和试验方法

序号	项目		要求	试验方法	检验项目	
					型式检验	交收检验
1	结构		3.1	4.1	●	●
2	图案		3.2	4.1	●	●
3	规格尺寸		3.3	4.2	●	●
4	颜色		3.4	4.1	●	●
5	材料		3.5	4.3	●	●
6	外观质量		3.6	4.1	●	●
7	理化性能	镀层厚度	3.7	4.4	●	○
8		耐盐雾	3.7	4.4	●	○
9		镀层结合强度	3.7	4.4	●	○
10		铆合抗拉强力	3.7	4.4	●	○
11		保护膜耐摩擦	3.7	4.4	●	○
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目。						

5.3 检验数量

5.3.1 组批规则

以一次交验的帽徽为一检验批，以每枚帽徽为一个单位产品。

5.3.2 抽样方案

5.3.2.1 型式检验的数量为 10 枚，按表 4 规定项目及实验方法检验

5.3.2.2 交收检验采用随机抽样方法，抽样方案应符合表 6 规定。

表 6 交收检验抽样方案

序号	检验项目		缺陷分类	281~500	501~1200	1201~3200	3201~10000	10001~35000	35001~150000
				判定方案(n/Ac,Re) ^a					
1	结构		重	50/0,1	80/0,1	125/0,1	200/0,1	315/0,1	500/0,1
2	图案		轻	50/0,6	80/7,8	125/10,1 1	200/14,15	315/21,22	500/30,31
			重	50/1,2	80/2,3	125/3,4	200/5,6	315/7,8	500/10,11
3	规格尺寸		轻	13/1,2	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	32/3,4
			重	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	20/0,1	32/1,2
4	颜色		轻	50/5,6	80/7,8	125/10,1 1	200/14,15	315/21,22	500/30,31
			重	50/1,2	80/2,3	125/3,4	200/5,6	315/7,8	500/10,11
5	材料 ^b		重	—	—	—	—	—	—
6	外观质量		轻	50/5,6	80/7,8	125/10,1 1	200/14,15	315/21,22	500/30,31
			重	50/1,2	80/2,3	125/3,4	200/5,6	315/7,8	500/10,11
7	理化性能	镀层厚度	重	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	20/0,1	32/1,2
		耐盐雾	重	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	20/0,1	32/1,2
		螺钉铆合 抗拉强力	重	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	20/0,1	32/1,2
		漆膜 耐摩擦	重	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	20/0,1	32/1,2

注：^a：n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。

^b：材料应符合 3.5 要求，否则为批不合格。

^c：纸盒、纸箱标志、包装要求和包装材料按抽样产品包装物为样本，应符合 6.1、6.2 要求，否则为批不合格。

5.4 缺陷分类

每枚帽徽存在的缺陷，按对使用性能、外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类，缺陷判定应符合表 7 规定。

表7 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
结构规格尺寸	主要尺寸超差不大于 0.2mm	●	
	结构不符或主要尺寸超差大于 0.2mm		●
图案和颜色	图案和颜色与标样对比，有不明显差异	●	
	图案与颜色与标样对比，有明显差异		●
材料	材料不符合要求		●
外观质量	主要表面镀层露底、起泡、花色		●
	非主要表面镀层露底、起泡、花色	●	
	花纹模糊不清晰		●
	飘带明显变形		●

	轻微毛刺、不明显凹痕	●	
	螺母装配后偏紧	●	
	螺母松动、螺纹脱扣		●
理化性能	镀层厚度不符合要求		●
	耐盐雾不符合要求		●
	螺钉铆合抗拉强力不符合要求		●
	漆膜耐摩擦不符合要求		●
注 1: 本表未包括的缺陷, 可参照上述相似缺陷酌情定性。			
注 2: 出现与本标准要求严重不符的缺陷, 视为重缺陷。			

5.5 合格判定

5.5.1 型式检验时, 全部样品的各项性能检验合格, 则判定型式检验合格; 有一项检验不合格, 则判定型式检验不合格。

5.5.2 交收检验时, 每个检验项目均达到表 5 规定的接收质量限的送检批, 则判定为该批产品合格, 否则该批产品不合格

6 包装、运输和贮存

每一枚帽徽须装入一个塑料袋后自锁封口, 具体要求按订购方合同约定执行。

附录 A
(规范性)
螺钉铆接抗拉强度试验方法

A.1 试样

A.1.1 检验数量：10 枚

A.1.2 供检测的试样必须外观检验合格。

A.2 试验设备

A.2.1 试验设备为强力试验机，强力试验机应具有调速或无级变速装置，并符合相关规范；

A.2.2 强力试验机精度为 1%，同时保证使用时负荷在满载 15%~85%的范围以内。

A.3 试验步骤

A.3.1 用上夹持器平稳夹住螺钉，下夹持器固定试样主体，保证与夹具在同心的位置上均衡地夹紧，使试样的轴向与延伸方向平行；

A.3.2 启动拉力机，使其以 (100 ± 2) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止；

A.3.3 记录拉脱时的拉力（单位：N），取最小拉力值的整数为试验结果。

A.4 试验报告

A.4.1 结果取最小值，计量单位：N。

A.4.2 试验报告应填写每枚测量值。

附录 B
(规范性)
保护膜耐摩擦试验

B. 1 试样

- B. 1.1 取样数量 10 枚;
- B. 1.2 供检测的试样必须经外观检验合格。

B. 2 试验条件

- B. 2.1 试验设备为摩擦牢度试验仪;
- B. 2.2 试验仪负荷为 9N, 摩擦行程为 100mm, 运行速度为往返 98 次 / min;
- B. 2.3 摩擦材料: 用 $20 \times 20 \times 2(50^\circ/2 \times 50^\circ/2)70/30$ 毛涤加厚哗叽敷厚度为 20mm、表观密度为 $0.03\text{g}/\text{cm}^2 \pm 0.003\text{g}/\text{cm}^2$ 的海绵垫层与 1.0mm~1.5mm 细毛毡粘合而成。

B. 3 试验步骤

- B. 3.1 检查调整摩擦试验仪, 合格后接通电源;
- B. 3.2 将摩擦材料固定在摩擦试验仪上, 将试样固定在夹具上并放下往复扁铁, 按电源开关, 校正计数器, 开始试验, 使正面在摩擦材料上往复运动, 以一个单程为一次, 达到 500 次为止;
- B. 3.3 用欧姆表检查试样正面摩擦部位 (避开尖角部位), 电阻 1.0Ω , 以不导电、表面无明显磨损为合格;
- B. 3.4 记录试验结果。

臂章

臂章

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式臂章的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝提花织片为版面，塑料板为衬板，斜纹底布、贴胶，搭扣经熨烫热熔、缝纫等工艺制造的弧形综合行政执法制式臂章（以下简称“臂章”）的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 2828.1 计数抽样检验程序
- GB/T 2910 (所有部分)纺织品 定量化学分析
- GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定
- 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4743 纱绞纱法线密度的测定
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测量尺寸变化的试验中织物式样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 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 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝
- FZ/T 65002 特种工业用绳带物理机械性能试验方法
- QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 样式尺寸

臂章的样式和尺寸见图 1。

单位为 mm



1—涤纶低弹丝电脑提花机织片；2—热熔胶片(厚)；3—热塑性 TPE 复合材料衬板；4—热熔胶片(薄)；5—涤棉斜纹布；6—涤纶弹力丝包边线；7—粘扣带(勾面)；8—粘扣带(绒面)；9—涤纶线带

图 1 样式和主要尺寸

3.3 产品标志

3.3.1 每一个成品臂章背面印制产品标志，产品标志内容应包含承制方名称相关内容。标志样式如图 2 所示，标志尺寸、印制位置如图 2 所示。

3.3.2 产品标志的字体不做具体要求,各承制方在标志规范的尺寸内合理安排字体，布局合理、美观。

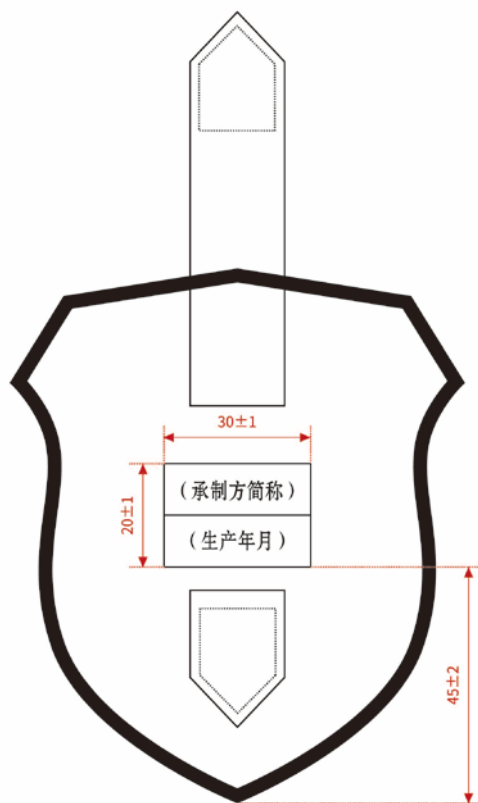


图 2 标志尺寸,印制位置

3.4 结构

臂章为三层复合结构，面层为涤纶低弹丝电脑提花织片，中层为热塑性 TPE 复合材料衬板，底层为缝制有涤纶线带和搭扣带的涤棉斜纹底布。三层之间通过热熔胶片粘合，然后用涤纶弹力丝包边线缝合，如图 1 所示。

3.5 图案

经国家审核批准的相对应的图案。“中华人民共和国”为宋体字：“市场监管执法”为黑体字。图案和文字尺寸见图 3。



图 3 图案和文字尺寸

3.6 颜色

3.6.1 臂章面料底色为藏青色(PANTONG 19-4013TPX), 主标志“中华人民共和国”、“市场监管执法”字样、盾牌徽、松枝叶为金黄色(PANTONE 14-0957 TPX), 涤纶搭扣带、涤纶线带、涤棉斜纹布须与面料底色相匹配, 涤纶包边线颜色为浅灰色, 热塑性 TPE 复合材料衬板颜色为黑色, 热熔胶片为半透明白色, 产品标志颜色为白色, 具体参见标样。

3.6.2 臂章的颜色与实物标样相比, 色差不应低于 4 级, 色差评定按 GB/T 250 规定。

3.7 材料

臂章主、辅料规格、要求及用途见表 1 规定。

表 1 主辅材料规格、要求及用途

材料名称		规格	要求	用途
涤纶低弹丝电脑提花织片	经纱	83.25dtex	附录 A	面料
	纬纱	55.5dtex、83.25dtex		
热塑性 TPE 复合材料衬板		t:1.0mm±0.1mm	按实物标样	衬板
热熔胶片		t:0.20mm±0.01mm(厚) t:0.10mm±0.01mm(薄)	按实物标样-30℃不脆化	粘合胶
涤棉斜纹布		200g/m ²	附录 B	底布

表 1 (续)

涤纶弹力丝	111dtex×3	单线强力: ≥250cN 及 FZ/ T 54005	包边线
粘扣带	B:20±1mm	GB/T 23315	固定
涤纶线带	B:20mm±1mm	附录 C	袷带
涤纶缝纫线	14.8tex×2	单线强力: ≥700cN 及 GB/T 6836	缝制袷带
聚乙烯塑料袋	L:120mm B:90mm t:0.06mm~0.08mm	QB/T 2461	内包装

3.8 工艺

3.8.1 下料裁片方向应符合表 2 规定。

表 2 下料裁片方向

类 别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要 求
涤纶低弹丝电脑提花织片	面料	经向	—	顺经纱
涤棉斜纹布	底布	经向	—	—

3.8.2 缝制。

3.8.2.1 针距要求见表 3。

表 3 针距

项 目	针 距	质量要求
打结袷带	90-100 针/50mm	线路顺直,首尾回针,结合牢固,针距均匀,上下线松紧适宜
包边	24-30 针/25mm	针距均匀、光洁圆顺,宽窄一致,紧密,不露底

3.8.2.2 缝制工艺要求见表 4。

表 4 缝制

单位为 mm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
包边		四周明线包边一道	—	不应有出套、返线、开线、断线,结头应在臂章背面烫牢。	—	—
底布	继粘扣带勾面	明线一道	2	紧密,起止针重线 3 道~4 道,断线接头处须缝制牢固	—	—
袷带	缝袷带	明线二道	2		10	热熔切割缝头
	缝粘扣带绒面	明线一道	2		—	—

3.8.3 定型。

3.8.3.1 臂章做好后,要先进行瞬间热定型,再进行瞬间冷定型,定型弧高不低于 5mm。

3.8.3.2 臂章做好后要先进行热定后,再瞬间冷定型。热定型参考温度 110℃~130℃,冷定型参考温度为 25℃以下。

3.9 成品外观质量

- 3.9.1 成品应平展，整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦、透胶等缺陷。
- 3.9.2 标志图案不应失真、不变形，纱支不应扭曲，不应有明显残疵。
- 3.9.3 成品背面搭扣带勾面、绒面要上下吻合，扣合后勾面、绒面均不应露出袢带外。
- 3.9.4 成品背面涤纶线带下两斜边需经超声波切割或热切割，边缘平整，不应散边。
- 3.9.5 成品背面产品标志应端正、完整、清晰。

4 检验方法

4.1 结构检验

以目视观感(500mm处)检验臂章的结构，并与主管部门批准的实物标样比照检验；用精度为0.5mm的钢板尺检验臂章的尺寸，判定结果是否符合3.2和3.3的要求。

4.2 标志检验

查臂章产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合3.3的要求。

4.3 图案检验

以目视观感(500mm处)检验臂章的图案，并与主管部门批准的实物标样比照检验，判定结果是否符合3.5的要求。

4.4 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于300lx的条件下，臂章主辅材料颜色及图案的颜色，与实物标样比照检验，色差按GB/T 250规定检验，判定结果是否符合3.6的要求。

4.5 材料检验

型式检验时，应对表1规定的全部材料进行检验，检验规则见5.3.4，判定结果是否符合3.7的要求；交收检验时，不对表1规定的全部材料进行检验，臂章承制方应提供省级以上检验机构对表1材料的检验合格报告，结果应符合3.7的要求。

4.6 工艺检验

- 4.6.1 针距密度的检验在成品上检验，用精度1mm的钢板尺检验，测量实际针距数量，判定结果是否符合3.8.2.1的要求。
- 4.6.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合3.8.2.2的要求。

4.7 外观检验

4.7.1 在自然光或光的照度不低于 300lx(相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)的条件下进行臂章的外观检验。

4.7.2 以目视观感(500mm 处)和手感检验硬肩章的外观,并与主管部门批准的实物标样比照检验,判定结果是否符合 3.9 的要求。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2 外观质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 凡不符合本标准各项要求的产品均构成质量缺陷。每个臂章存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为:轻缺陷和重缺陷两类,见表 5。

a) 轻缺陷:不影响使用性能,外观轻微不符合要求;

b) 重缺陷:影响使用性能,外观严重不符合要求。

检验中,出现本标准未能提及的质量缺陷,可参照第 3 章及表 5 相似缺陷给出的质量缺陷影响程度,,确定轻缺陷和重缺陷;出现与本标准要求严重不符的缺陷,视为重缺陷。

表 5 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异,不影响使用功能	·	
	主要结构与标准,实物标样不符		·
	尺寸超出公差不大于 50%,不影响使用	·	
	尺寸超出公差大于 50%		·
标志	产品标志不清晰	·	
图案	图案局部存在轻微差异	·	
	图案比例失真,不符合标样要求		·
颜色	色差低于要求半级	·	
	色差低于要求一级		·
材料	承制方提供的附录 A 材料检测报告中有 1 项不合格		·
工艺	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用和外观	·	
	主要部位政整体工艺不符合 3.8.2 的要求		·
外观	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用	·	
	主要部位或整体超出 3.10 外观要求允许范围		·

5.3 交收检验

5.3.1 臂章检验采用随机抽样的方法,产品应按批提交,检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 6 的规定。

5.3.2 臂章检验项目、要求和检验方法按表 6 的规定。

5.3.3 主管部门或订购方可以根据型式检验结果、过程检验结果,以及承制方质量状况,选择下列性能检验方案:

- a) 不作全部性能检验;
- b) 选择必要的性能检验;
- c) 全部性能检验。

5.3.4 交收检验组批规则:以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的臂章为一检验批。

5.3.5 交收检验组批数量:

- a) 组批数量按照表 6 规定的组批方案提交;
- b) 组批数量不足表 6 最小组批数量时,按最小组批数量提交;
- c) 组批数量超过表 6 最大组批数量时,超过部分按表 7 组批数量另行组批提交;
- d) 表 6 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 6 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 检验判定规则

检验时,全部抽检标样的各检验项目结果符合表 6 的规定,则判定该批产品合格,在剔除抽检标样中的不合格品,并以合格品补足交验数量后可以出厂;否则判定该批产品不合格。

轻缺陷定性判定存在争议时,以过半数检验人员或专家的意见为判定结论。

5.3.7 不合格批产品应全部返修后,重新提交交收检验;仍不合格的产品按合同或协议规定处理。

表 6 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 副 ~500 副	501 副 ~1200 副	1201 副 ~3200 副	3201 副 ~10000 副	10001 副 ~35000 副
				判定方案(n/Ac,Re)				
样式尺寸 结构	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	—	—	—	—	—	—	—
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
注 1: n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。 注 2: 承制方提供的材料检测报告应符合本标准要求, 否则为批不合格。 注 3: 性能应符合本标准要求, 否则为批不合格。								

6 包装、运输和贮存

每一臂章装一个塑料袋后自锁封口，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A

(规范性)

涤纶低弹丝电脑提花织片技术要求

A.1 规格

涤纶低弹丝电脑提花织片规格指标应符合表 A.1 的规定。

表 A.1 规格

项 目	标 准 值		允 差	试验方法
线密度 dtex	经纱	83.25	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	55.5、83.25		
密度，根/10cm	经纱	560	±10	GB/T 4668
	纬纱			

A.2 物理性能

涤纶低弹丝电脑提花织片主要物理性能应符合表 A.2 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表 A.2 物理性能

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921 方法 C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐干洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3-4	
耐热压色牢度，级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥4	
	湿压沾色	≥4	
干热尺寸变化率，%	经向	±1	GB/T 17031.2
	纬向		

附 录 B
(规范性)
涤棉斜纹布技术要求

B.1 规格

涤棉斜纹布规格应符合表 B.1 的规范。

表 B.1 规格

项 目	标 准 值		允 差	试验方法
线密度, s	经向	21	±5%	GB/T 29256.5
	纬向			
密度, 根/10cm	经纱	425	±10	GB/T 4668
	纬纱	228		
纤维含量, %	涤	80	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
	棉	20		
织物组织	2/1 斜纹		—	目测
质量, g/m ²	200		±10	GB/T 4669

B.2 物理性能

物理性能应符合表 B.2 的规范。

表 B.2 物理性能

项 目	指 标		试验方法
断裂强度, N	经向	≥900	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
水洗尺寸变化率, %	经向	±1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	±1.0	
耐皂洗色牢度, 级	≥3-4		GB/T 3921 方法 C
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4-5	

附 录 C
(规范性)
涤纶线带技术要求

C.1 规格

涤纶线带规格指标应符合表 C.1 的规范。

表 C.1 规格

项 目	标 准 值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	20 ^s /3 涤纶线	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	150D*3 涤纶低弹丝		
	包芯线	900D 丙纶纱		
	底纱	20 ^s /3 涤纶线		
密度,根/10cm	经密	340	±10	GB/T 4668
	纬密	150		
纤维含量,%	丙纶	24	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01053
	聚酯纤维	76		
厚度, mm	1.2		±0.2	测量

C.2 物理性能

涤纶线带主要物理性能应符合表 C.2 的规范, 允许有两项色牢度低半级。

表 C.2 物理性能

项 目		标 准 值	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥3	GB/T 3921 方法 C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3-4	
耐热压色牢度, 级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥4	
	湿压沾色	≥4	
断裂强度, N	经向	≥200	FZ/T 65002

硬肩章

硬肩章

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式硬肩章的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑织绣片为版面，塑料板为衬板，经贴衬、贴胶、熨烫热熔、缝纫、钉缀金属标识件等工艺制造的弧形综合行政监管执法制式硬肩章(以下简称“硬肩章”)的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质最限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910 (所有部分)纺织品 定量化学分析
- GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定
- 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6672 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 14460 涤纶低弹丝
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/ T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
- FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
- FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 64008 机织热熔粘合衬布

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 规格尺寸

硬肩章按长度(L)分为一号、二号、三号(中间号)、四号四个规格，其主要尺寸见图 1 和表 1。一号尺寸肩章仅保留肩章底部一个袢带。

表 1 硬肩章规格尺寸 单位为 mm

规格	一号	二号	三号	四号	公差
L	110	120	130	140	±2
L1	40	45	50	55	±2
L2	43	45	47	49	±2

3.3 结构

3.3.1 硬肩章为弧形肩章，硬肩章板由涤纶低弹丝电脑织绣片构成。各种硬肩章金属件标识件尺寸及标识的位置见附录 A。

3.3.2 硬肩章结构由涤纶低弹丝电脑织绣片、树脂粘合衬、热熔胶片、塑料衬板、热熔胶片、底布、袢带、金属标识件构成。

3.3.3 硬肩章的结构和主要尺寸应符合图 1 和表 1 的规范。硬肩章未注公差为±1mm。每副硬肩章长度应相同。

3.4 标志

每只硬肩章背面中间部位印刷产品标志，内容为承制方名称、号别。标志应清晰牢固。

3.5 图案

3.5.1 经国家审核批准的相对应的图案。硬肩章版面图案纱向为硬肩章宽度方向。

3.6 颜色

3.6.1 硬肩章版面颜色为藏青色(PANTONG 19-4013 TPX),具体参见标样。

3.6.2 底布颜色、袢带颜色、版面缝纫线颜色与版面颜色相一致,具体参见标样。

3.6.3 同副硬肩章的版面颜色应一致，每批产品与标样的色差不低于 4 级。

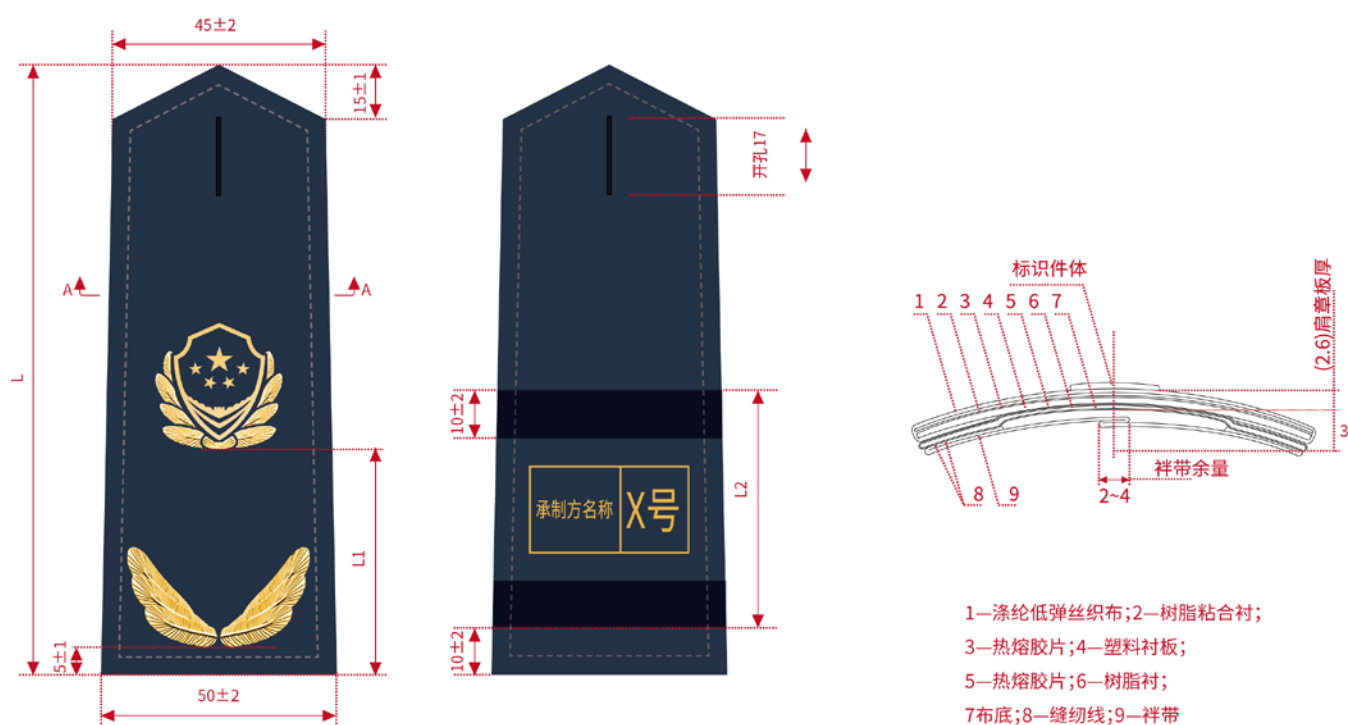


图 1 硬肩章样式、结构及主要尺寸

3.7 材料

硬肩章的主、辅料规格、要求及用途见表 2 规定。

表 2 硬肩章材料规格、要求及用途

材料名称	规格		要求	用途
涤纶低弹丝电脑织绣片	经纱	83.25dtex	附录 B	版面
	纬纱	83.25dtex 55.5dtex		
黑色机织树脂粘合衬布	210 g/m²(基布)		附录 C	与版面粘合
热熔胶片	厚 0.1 mm		按实物标样	与树脂粘合衬、塑料衬板、机织树脂衬粘合
黑色聚丙烯	厚 0.9 mm		附录 D	塑料衬板
涤棉复合平纹布	25/28		附录 E	底布（附胶粒）
涤棉织带	宽 10 mm±1.0 mm 涤 65%，棉 35%		断裂强力≥350 N，及实物标样 FZ/T 65002	袷带
涤纶缝纫线	11.8tex×3		单线强力≥930cN GB/T 6836	缝纫
金属件	见附录 A		见附录 A	肩徽、肩花
注：“标样”是指主管部门批准认定的标准产品(成材料)实物样。				

3.8 性能

3.8.1 硬肩章版面染色牢度应符合表 3 的规定。

表 3 硬肩章版面染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光牢度,级		≥5	GB/T 8427 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921 方法 C
	棉布沾色	≥4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度, 级	干压变色	≥4	GB/T 6152 加热温度 120℃
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥3-4	
	湿压沾色	≥3-4	

3.8.2 硬肩章弧形保形性按 4.6.4 方法试验后, 弧高不低于 3mm。

3.8.3 硬肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10N/cm。

3.8.4 金属肩徽、肩花 理化性能见附录 A 表 2。

3.9 工艺

3.9.1 缝制针距: 20 针/50mm~22/50mm。

3.9.2 明线自硬肩章下端起止针, 起止针处及断线接头处应原眼重缝 15mm±2mm, 线路顺直, 首位回针, 距边宽窄一致, 结合牢固, 针距均匀, 上下线松紧适宜。

3.9.3 袷带热熔断带封边, 不应脱纱, 边沿平直。

3.9.4 袷带余量: 袷带平放, 重叠部分 2mm~4mm。

3.9.5 袷带端边与底布缝绗 3 道线, 线迹与周边缝线重合。

3.9.6 丝网印刷白色产品标志, 产品标志应包含承制方名称, 生产日期、号型。字的大小适宜, 美观、适宜即可。

3.9.7 肩章定型: 肩章做好后要先进行热定后, 再瞬间冷定型。热定型参考温度 110℃~130℃, 冷定型参考温度为 25℃以下。

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品硬肩章的结构、颜色、版面组织、图案等外观特性及质量, 应符合本文件规定的各项要求。

3.10.2 成品硬肩章版面弧度均匀, 棱角清晰、定型规整、无扭翘, 外观整洁, 版面和底布边沿折边平直, 热熔粘合牢固, 不应有脱层、起泡、烫焦、透胶等缺陷。

3.10.3 成品硬肩章版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝等缺陷。

3.10.4 徽体金属件安装牢固, 中心偏差≤0.5mm。

3.10.5 线迹应直顺、针距均匀, 线迹距边宽窄一致, 不应有开线、断线、返线等缺陷。

3.10.6 底布边沿不应超出硬肩章版面边沿, 袷带端边不应超出底布边沿。

- 3.10.7 底布应平整,无起泡、无皱褶。
- 3.10.8 锁眼针迹清晰,无脱线。直眼,开孔 17mm,锁眼不少于 45 针/眼。
- 3.10.9 正面无线头,背面线头长不超过 2mm。
- 3.10.10 产品标志完整清晰。

4 检验方法

4.1 结构检验

以目视观感(500mm 处)检验软肩章的结构,并与主管部门批准的实物标样比照检验;用精度为 0.5mm 的钢板尺检验软肩章的尺寸,判定结果是否符合 3.3 的要求。

4.2 标志检验

查硬肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 3.4 的要求。

4.3 图案检验

以目视观感(500mm 处)检验软肩章的图案,并与主管部门批准的实物标样比照检验,判定结果是否符合 3.5 的要求。

4.4 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 300lx 的条件下,软肩章主辅材料颜色及图案的颜色,与主管部门批准的实物标样比照检验,色差按 GB/T 250 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.6 的要求

4.5 材料检验

4.5.1 型式检验时,应对表 2 规定的全部材料进行检验,检验规则见 5.3.4,判定结果是否符合 3.7 的要求;交收检验时,不对表 2 规定的全部材料进行检验,硬肩章承制方应提供省级以上检验机构对表 2 材料的检验合格报告,结果应符合 3.7 的要求。

4.5.2 袷带断裂强力的检验,按 FZ/T 65002 中 5.6 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.7 的要求。

4.5.3 涤纶缝纫线单线强力的检验,按 GB/T 3916 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.7 的要求。

4.6 理化性能测定

4.6.1 硬肩章版面耐光色牢度的检验,按 GB/T 8427 方法 3(使用 5 级和 6 级蓝标)的规范进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求

4.6.2 硬肩章版面耐皂洗色牢度的检验,按 GB/T 3921 方法 C 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求。

- 4.6.3 硬肩章版面耐摩擦色牢度的检验,按 GB/T 3920 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求。
- 4.6.4 硬肩章弧形保形性能的检验:取弧高尺寸合格的硬肩章板,将硬肩章板置于压缩变形器内,加力至压平即可,静置 8h 后,取出硬肩章板,静置 1h 后测量弧高,判定结果是否符合 3.8.2 的要求。
- 4.6.5 硬肩章板热熔胶片剥离强度的检验,按 GB/T 532 的规定进行检验,取峰平均值,判定结果是否符合 3.8.3 的要求。

4.7 工艺检验

- 4.7.1 针距密度的检验在成品上检验,用精度 1mm 的钢板尺检验,测量实际针距数量,判定结果是否符合 3.9.1 的要求。
- 4.7.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验,判定结果是否符合 3.9 的要求。

4.8 外观检验

- 4.8.1 在自然北光或光的照度不低于 300lx(相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)的条件下进行硬肩章的外观检验。
- 4.8.2 以目视观感(500mm 处)和手感检验硬肩章的外观,并与主管部门批准的实物标样比照检验,判定结果是否符合 3.10 的要求。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2 外观质量等级和缺陷划分规则

凡不符合本技术规范各项要求的产品均构成质量缺陷。每个硬肩章存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类,见表 4。

- a) 轻缺陷:不影响使用性能、外观轻微不符合要求;
- b) 重缺陷:影响使用性能、外观严重不符合要求。

检验中,出现本标准未能提及的质量缺陷,可参照第 3 章及表 4 相似缺陷给出的质量缺陷影响程度,确定轻缺陷和重缺陷;出现与本标准要求严重不符的缺陷,视为重缺陷。

表 4 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异,不影响使用功能	•	
	主要结构与标准、实物标样不符		•
	尺寸超出公差不大于 50%,不影响使用	•	
	尺寸超出公差大于 50%		•
标志	产品标志不清晰	•	

图案	图案局部存在轻微差异	•	
	图案比例失真, 不符合标样要求		•
颜色	色差低于要求半级	•	
	色差低于要求一级		•
材料	承制方提供的材料检测报告中有 1 项不合格		•
性能	耐光色牢度不符合要求		•
	耐皂洗色牢度不符合要求		•
	耐摩擦色牢度不符合要求		•
	耐热压色牢度不符合要求		•
	硬肩章弧形保形性能不符合要求		•
	热熔胶片粘合剥离强度不符合要求		•
工艺	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用和外观	•	
	主要部位或整体工艺不符合 3.9 的要求		•
外观	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用	•	
	主要部位或整体超出 3.10 外观要求允许范围		•

5.3 交收检验

5.3.1 硬肩章检验采用随机抽样的方法, 产品应按批提交, 检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

5.3.2 硬肩章检验项目、要求和检验方法按表 5 的规定。

5.3.3 主管部门或订购方可以根据型式检验结果、过程检验结果,以及承制方质量状况, 选择下列性能检验方案:

- a) 不作全部性能检验;
- b) 选择必要的性能检验;
- c) 全部性能检验。

5.3.4 出厂检验组批规则:以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的软肩章为一检验批。

5.3.5 出厂检验组批数量:

- a) 组批数量按照表 5 规范的组批方案提交;
- b) 组批数量不足表 5 最小组批数量时,按最小组批数量提交;
- c) 组批数量超过表 5 最大组批数量时,超过部分按表 5 组批数量另行组批提交;
- d) 表 5 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 5 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 检验判定规则

检验时,全部抽检标样的各检验项目结果符合表 5 的规定, 则判定该批产品合格,在剔除抽检标样中的不合格品,并以合格品补足交验数量后可以出厂; 否则判定该批产品不合格。

轻缺陷定性判定存在争议时, 以过半数检验人员成专家的意见为判定结论。

5.3.7 不合格批产品应全部返修后, 重新提交交收检验; 仍不合格的产品按合同或协议规定处理。

表 5 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281~500 (副)	501~1200 (副)	1201~3200 (副)	3201~10000 (副)	10001~35000 (副)
				判断方案(n/Ac, Re)				
结构尺寸	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	—	—	—	—	—	—	—
性能	重	—	—	—	—	—	—	—
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
注 1:n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。								
注 2:承制方提供的材料检测报告应符合本标准要求, 否则为批不合格。								
注 3:性能应符合本标准要求, 否则为批不合格。								

6 包装、运输和贮存

同一副硬肩章装一个塑料袋后自锁封口, 具体要求按订购合同约定执行。

附录 A
(规范性)
金属肩徽、肩花结构尺寸图案

A.1 金属肩徽、肩花结构尺寸图案见图 A.1。

单位为 mm

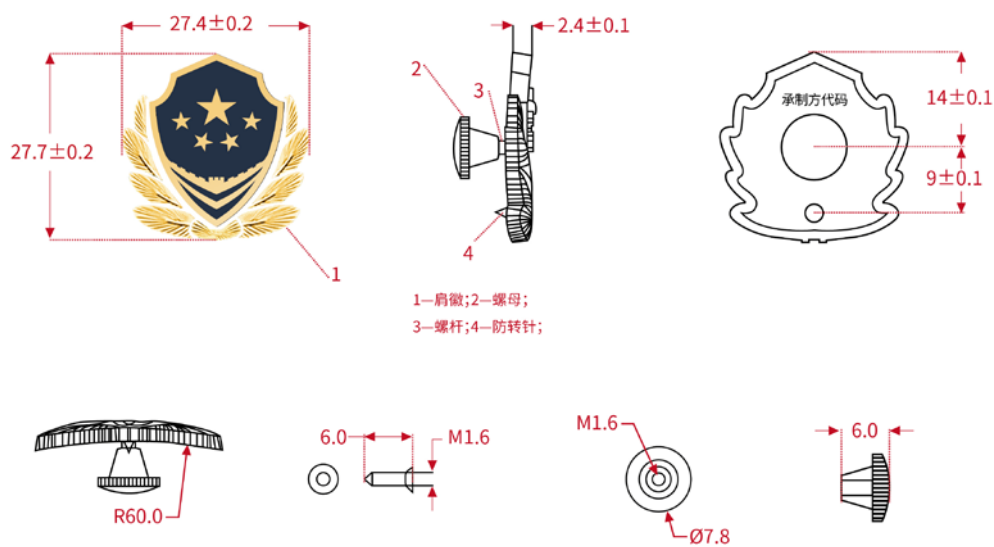


图 A.1 肩徽及螺丝螺母结构尺寸

A.2 金属肩徽、肩花结构尺寸图案见图 A.2。

单位为 mm

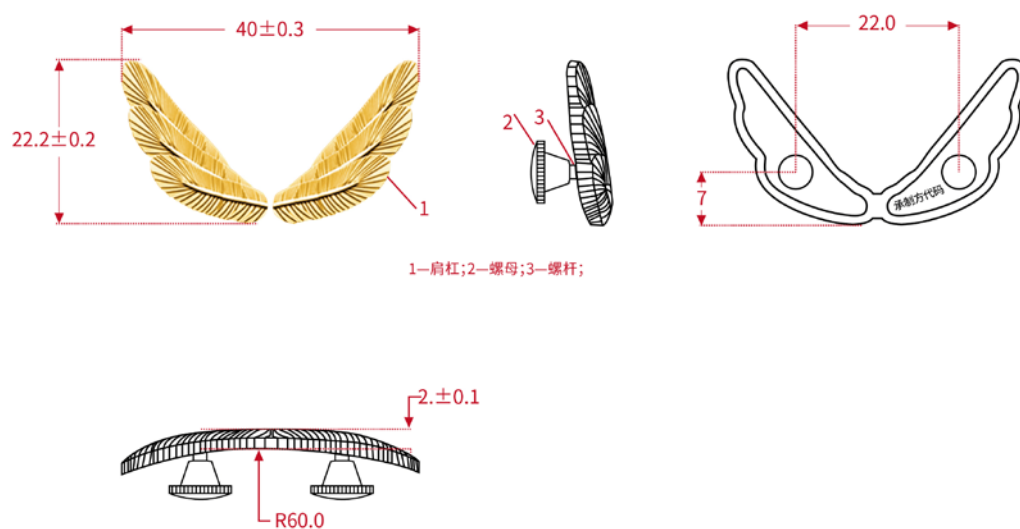


图 A.2 肩徽及螺丝螺母结构尺寸

A.3 工艺要求

金属肩徽、肩花的主要工艺要求应符合表 A.3 的规定。

表 A.3

序号	工艺名称	工 艺 要 求
1	压铸成型	制件图案花纹清晰、饱满
2	修边	对制件边缘毛刺进行修整
3	铆螺钉	螺钉与主体采用旋铆铆接，铆接应牢固、美观，螺钉不得松动
4	涂漆	涂膜应洁净、均匀、鲜艳，无堆漆现象
5	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
7	涂树脂	涂膜应洁净、均匀，无堆积现象，树脂应饱满、均匀、无气泡
8	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
9	磨平、抛光	将产品正表面磨平后抛光，表面应光亮、整洁
10	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
11	镀铜	铜镀厚度 $\geq 12\mu\text{m}$
12	镀镍	镍镀厚度 $\geq 8\mu\text{m}$
13	电泳保护漆	整体电泳无色透明保护漆处理，涂膜应洁净、均匀，无堆漆现象
14	仿金镀	颜色参照标样
15	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
16	装螺母	将螺母装配到螺钉底部

A.4 理化性能

金属肩徽、肩花的理化性能应符合表 A.4 规定。

表 A.4

项 目	指 标	试验方法
铜镀层厚度, μm	≥ 12	QB/T 3817
镍镀层厚度, μm	≥ 8	
耐盐雾 (72h)	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落	QB/T 3826
镀层结合强度	锉刀法: 镀层不脱落或揭起□	QB/T 3821 中 2.2
徽体与螺钉铆接抗拉强力, N	≥ 300	附录 F
保护膜耐摩擦 (200 次)	无明显磨损	附录 G

附 录 B
(规范性)
硬肩章涤纶低弹丝电脑织绣片技术要求

B.1 硬肩章涤纶低弹丝电脑织绣片材料为 83.25dtex/55.5dtex 涤纶低弹丝电脑织绣片,其他要求应符合 GB/T 14460 的规定。

B.2 硬肩章涤纶低弹丝电脑织绣片材料物理性能和染色牢度应符合表 B.1 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表B.1 涤纶低弹丝电脑织绣片材料物理性能和染色牢度

项目		指标要求	试验方法
密度，根/cm	经向	57±1	GB/T 4668
	纬向	50±1	
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921（方法 C）
	棉布沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度，级	干压变色	≥4	GB/T 6152,
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥3-4	
	湿压沾色	≥3-4	

附 录 C
(规范性)

黑色机织树脂粘合衬布技术要求

B.1 黑色机织树脂粘合衬布基布规格为 58tex×58tex。其他要求应符合 FZ/T 64008 的规定。

B.2 黑色机织树脂粘合衬布物理性能应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 机织树脂粘合衬布规格

项目	指标	试验方法
基布单位面积质量,g/m ²	210±10	GB/T 4669
基布材料(100%聚酯纤维)	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
热熔胶种类	PES	-
胶点目数,cm ²	≥40	-
涂布量,g/m ²	≥9	FZ/T 01081

C.3 黑色机织树脂粘合衬布性能应符合表 C.2 的规定。

表C.2 机织树脂粘合衬布性能

项目	指标	试验方法
水洗尺寸变化率,%	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织树脂粘合衬布
水洗外观变化, 级(5 次)	≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化, 级(2 次)	≥3	FZ/T 01083
干热尺寸变化率,%	±1.0	FZ/T 01082 面料+机织树脂粘合衬布
粘合后热熔胶正面渗胶	不允许	观察

注 1:干热尺寸变化率试验用“面料+机织树脂粘合衬布”方式。
注 2:水洗尺寸变化率条件为静缩方法, 即 2g/L 洗涤剂, 40℃水浸泡 1h,清水漂净, 用干布吸净水份。其他按 FZ/T01084 有关规定执行和评定。

附 录 D
(规范性)
塑料衬板技术要求

D.1 塑料衬板材料为聚丙烯。

D.2 塑料衬板物理性能应符合表 D.1 的规定。

表D.1 塑料衬板性能

项目	指标	试验方法
厚度, mm	≥ 0.9	GB/T 6672
低温耐折, -25℃	不断裂	低温箱
耐热空气老化, 50℃	不变形	高温箱

D.3 塑料衬板低温耐折的检验,将塑料衬板放置在-25℃的恒温箱中 2 h 时取出, 90°弯曲, 20 次, 观察, 判定结果是否符合表 C.1 的要求。

D.4 耐热空气老化的检验, 将塑料衬板放置在 50℃的恒温箱中 2 h 时取出, 观察, 判定结果是否符合表 D.1 的要求。

附 录 E
(规范性)
涤棉复合平纹布技术要求

E. 1 底布材料规格应符合表 E. 1 的规定。

表E. 1 底布规格

项目	指标		允差	试验方法
纤维含量,%	涤 65%棉 35%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
规格	25/28		-	-
密度, 根/10cm	经纱	280	-3%	GB/T 4668
	纬纱	231		
织物组织	1/1 ↗			

E. 2 物理性能应符合表 E. 2 的规定。

表E. 2 物理性能

项目		指标	试验方法
断裂强力, N	经纱	≥480	FZ/T 64008
	纬纱	≥470	

E. 3 染色牢度应符合表 D. 3 的规定。

表E. 3染色牢度

项目	指标		允差	试验方法
耐光色牢度, 级	4-5		-	GB/T 8427
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	允许两项 低半级	GB/T 3921 (方法 C)
	沾色	≥4		
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4		GB/T 3922
	沾色	≥4		

附 录 F
(规范性)
螺钉铆接抗拉强度试验方法

F.1 试样

F.1.1 检验数量：10 枚

F.1.2 供检测的试样必须外观检验合格。

F.2 试验设备

F.2.1 试验设备为强力试验机，强力试验机应具有调速或无级变速装置，并符合相关规范；

F.2.2 强力试验机精度为 1%，同时保证使用时负荷在满载 15%~85%的范围以内。

F.3 试验步骤

F.3.1 用上夹持器平稳夹住螺钉，下夹持器固定试样主体，保证与夹具在同心的位置上均衡地夹紧，使试样的轴向与延伸方向平行；

F.3.2 启动拉力机，使其以 (100 ± 2) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止；

F.3.3 记录拉脱时的拉力（单位：N），取最小拉力值的整数为试验结果。

F.4 试验报告

F.4.1 结果取最小值，计量单位：N。

F.4.2 试验报告应填写每枚测量值。

附 录G
(规范性)
保护膜耐摩擦试验

G. 1 试样

G. 1.1 取样数量 10 枚;

G. 1.2 供检测的试样必须经外观检验合格。

G. 2 试验条件

G. 2.1 试验设备为摩擦牢度试验仪;

G. 2.2 试验仪负荷为 9N, 摩擦行程为 100mm, 运行速度为往返 98 次 / min;

G. 2.3 摩擦材料: 用 20×2/20×2(50s/2×50 s /2)70/30 毛涤加厚哗叽敷厚度为 20mm、表观密度为 0.03g/c m²±0.003g/c m²的海绵垫层与 1.0mm~1.5mm 细毛毡粘合而成。

G. 3 试验步骤

G. 3.1 检查调整摩擦试验仪, 合格后接通电源;

G. 3.2 将摩擦材料固定在摩擦试验仪上, 将试样固定在夹具上并放下往复扁铁, 按电源开关, 校正计数器, 开始试验, 使正面在摩擦材料上往复运动, 以一个单程为一次, 达到 500 次为止;

G. 3.3 用欧姆表检查试样正面摩擦部位 (避开尖角部位), 电阻 1.0Ω, 以不导电、表面无明显磨损为合格;

G. 3.4 记录试验结果。

项目统筹 / 吴长清
装帧设计 / 刘 伟