

综合行政执法队伍 内部标准

ZHXZZF

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志
技术规范

标
准
汇
编

浙江省司法厅（省综合执法办）

二〇二五年三月

目 录

前言	III
ZHXZZF 001—2025 男常服	1
ZHXZZF 002—2025 女常服	32
ZHXZZF 003—2025 春秋执勤服	61
ZHXZZF 004—2025 冬执勤服	84
ZHXZZF 005—2025 男内穿衬衣	115
ZHXZZF 006—2025 女内穿衬衣	129
ZHXZZF 007—2025 男长袖制式衬衣	143
ZHXZZF 008—2025 女长袖制式衬衣	159
ZHXZZF 009—2025 男短袖制式衬衣	175
ZHXZZF 010—2025 女短袖制式衬衣	191
ZHXZZF 011—2025 单裤	207
ZHXZZF 012—2025 女裙	227
ZHXZZF 013—2025 短款防寒服	242
ZHXZZF 014—2025 大檐帽	269
ZHXZZF 015—2025 卷檐帽	291
ZHXZZF 016—2025 大檐凉帽	307
ZHXZZF 017—2025 卷檐凉帽	328
ZHXZZF 018—2025 防寒帽	340
ZHXZZF 019—2025 男单皮鞋	352
ZHXZZF 020—2025 女单皮鞋	362

ZHXZZF 021—2025	男皮凉鞋	372
ZHXZZF 022—2025	女皮凉鞋	382
ZHXZZF 023—2025	男棉皮鞋	392
ZHXZZF 024—2025	女棉皮鞋	402
ZHXZZF 025—2025	帽徽	412
ZHXZZF 026—2025	臂章	423
ZHXZZF 027—2025	硬肩章	435
ZHXZZF 028—2025	软肩章	451
ZHXZZF 029—2025	套式肩章	464
ZHXZZF 030—2025	硬胸徽	474
ZHXZZF 031—2025	软胸徽	481
ZHXZZF 032—2025	硬胸号	488
ZHXZZF 033—2025	软胸号	495
ZHXZZF 034—2025	领带	502
ZHXZZF 035—2025	腰带	517
ZHXZZF 036—2025	扣件	525

前 言

本文件的全部技术内容为强制性。

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

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由浙江省司法厅（省综合执法办）提出并归口。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男常服

男常服

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装男常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 2664—2017 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—2008 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 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
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 13772.2—2018 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 18401—2010 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 23327 机织热熔粘合衬

GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定

GB/T 24218.2 纺织品 非织造布试验方法 第2部分：厚度的测定

GB/T 24218.3 纺织品 非织造布试验方法 第3部分：断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 26382—2011 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 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定

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 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

GA 252 警服包装

QB/T 2173 尼龙拉链

ZHXZZF 027 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 硬肩章

ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

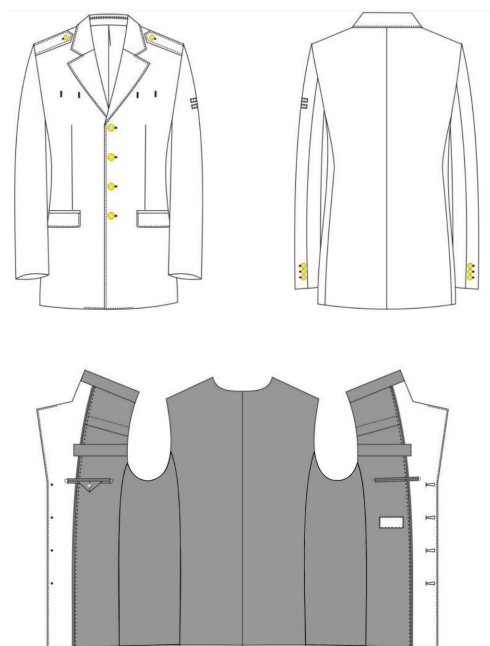


图1 男常服款式

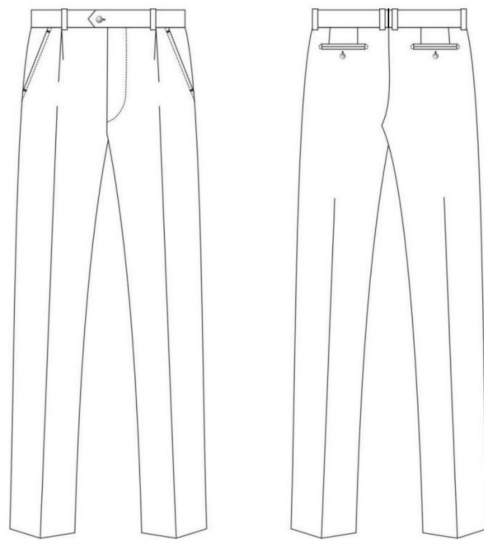


图1 男常服款式（续）

4.2 号型与规格

4.2.1 男常服号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。

4.2.2 男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。

4.2.3 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 3 中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 男常服规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A		
		裤子号型 ^a	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 ^b	11.5	—	0.4

表 1 男常服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A		
		裤子号型 ^a	175/86A		
图 2	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）	5.0	—	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	20	—	0.1
	27	胸章眼距前止口	11.5	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	各 0.5	—	各 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	裤膝绸距脚口	25.0	—	1.5
	50	臀围	110	3.2	2.0
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					
^b 肩袷长：胸围 98 及以下为 11.5；100~110 为 12.5，112 及以上为 13.5。					

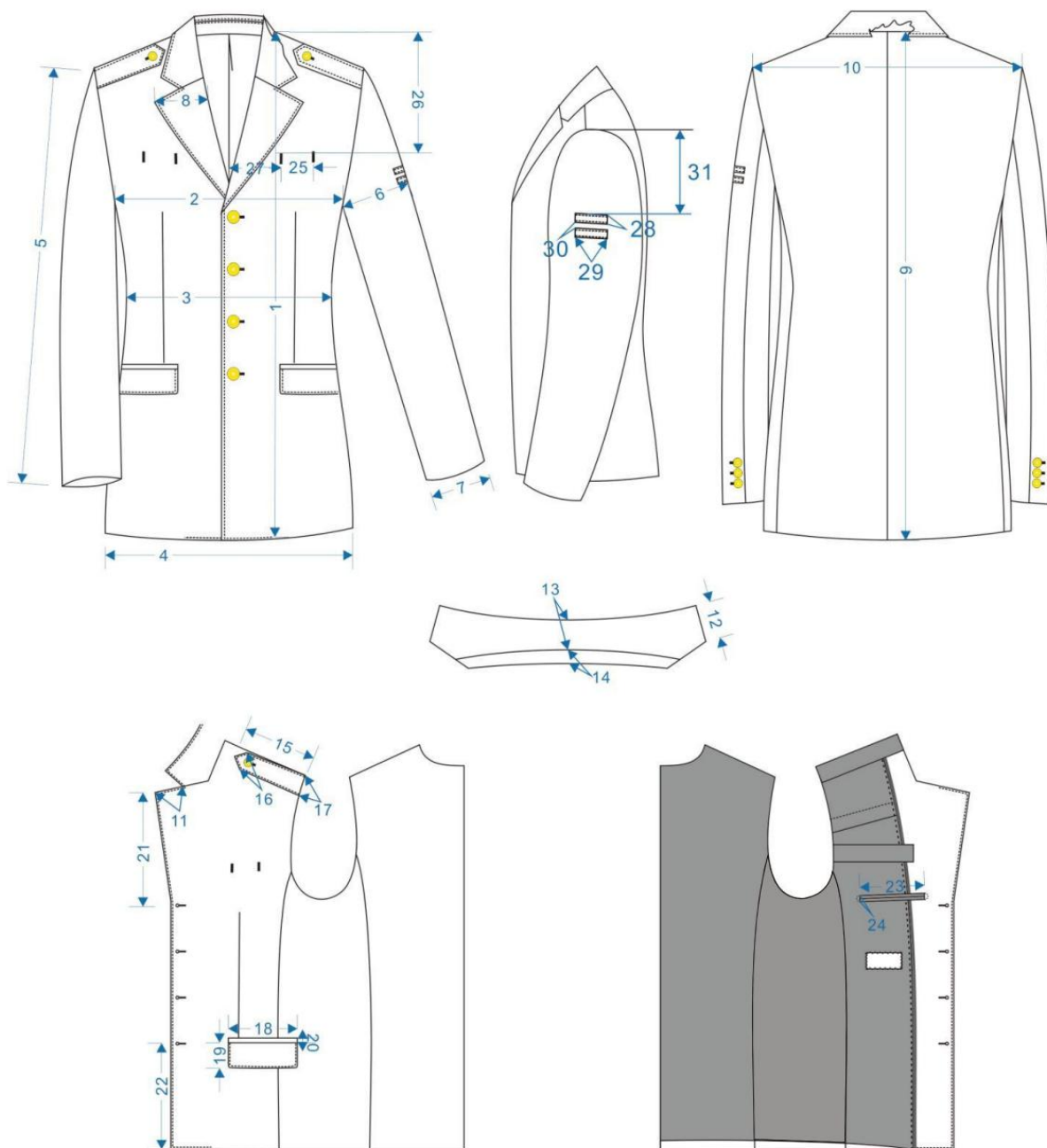


图 2 男常服上衣测量图

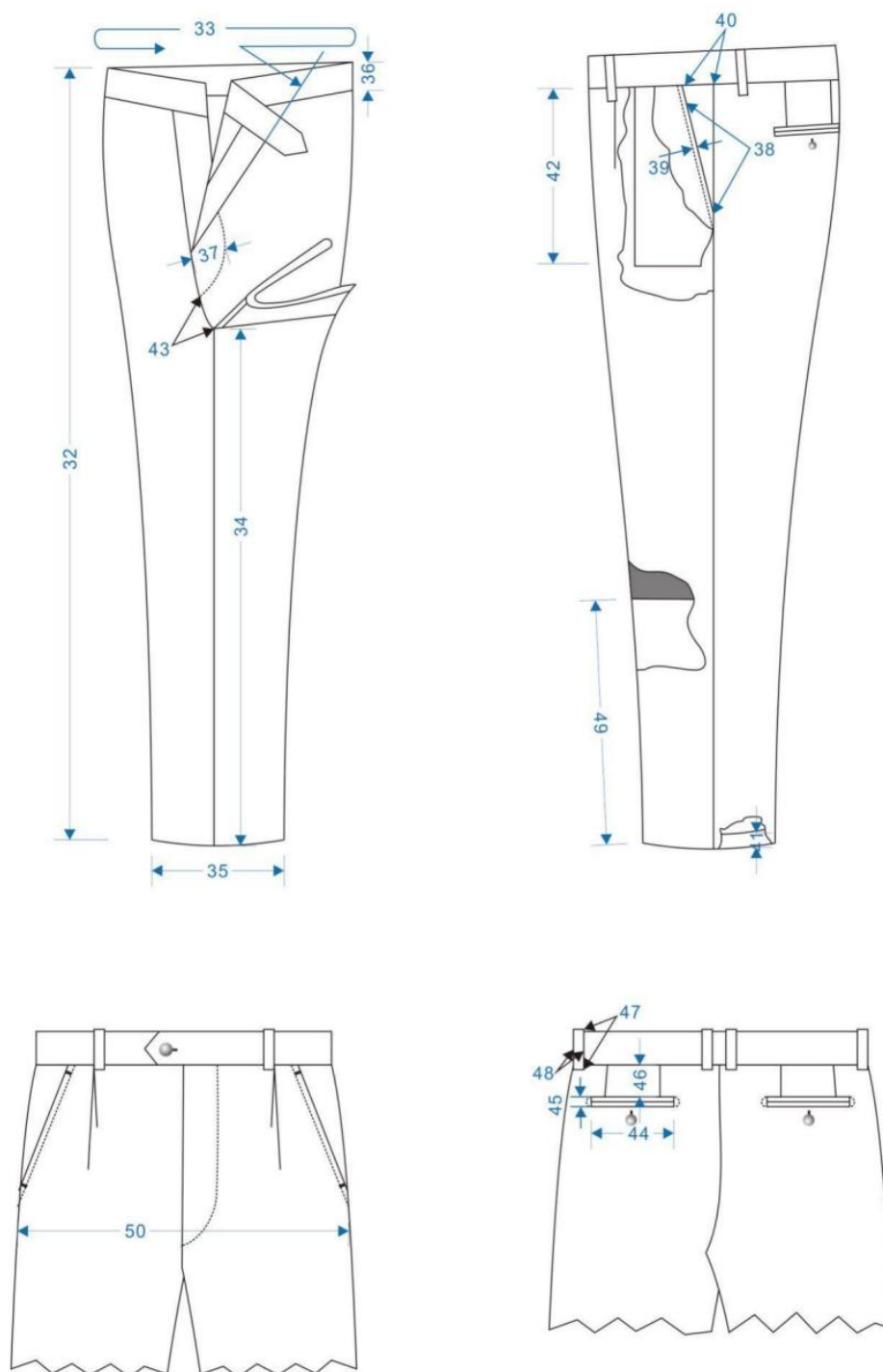


图3 男常服裤子测量图

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：藏青色，与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.3 袋布、及其它辅料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.4 领底呢颜色：藏青色，应符合标样。

- 4.3.5 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，只允许深，不允许浅。
- 4.3.6 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 4.3.7 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 4.3.8 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。

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≥3-4 级，每套颜色应一致。纽扣与标样对比，应≥4-5 级。
- 4.4.2 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；其他部位里与前、后身里	≥3-4 级
* 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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
毛涤单面哔叽	成分：70%绵羊毛 26%聚酯纤维（含导电纤维）4%氨纶 单位面积质量：（g/m ² ）：192 线密度（tex）：经纱 80Nm/2 纬纱 80Nm/2 密度（根/10cm）：经向 395 纬向 330	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	成分：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、挂面嵌条
涤棉平布	成分：80%聚酯纤维 20%棉 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、扞缝、崩缝线
	167dtex×3		锁圆眼、眼结、珠边线
透明涤长丝线	—	—	扞里袋袋布、扞驳口嵌条、扞脚口
端打条	宽：1.0cm	—	固定袖笼

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称		规格	要求	用途
防滑腰里		—	按标样	裤腰里
针刺绒		100%聚酯纤维 单位面积质量：45 g/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		φ 15mm 短柄	ZHXZZF 036	袖口
		φ 22mm 短柄		前门襟
		φ 15mm 长柄		肩袷
聚酯四眼扣（2 号扣）		φ 15mm		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	100%聚酯纤维 单位面积质量：65 g/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
	粘合衬 2	100%聚酯纤维 单位面积质量：45 g/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、前门止口嵌条、驳口嵌条、斜插袋口嵌条
	粘合衬 3	27 tex/27 tex, PA 粉点	GB/T 23327	肩袷、裤腰衬
	粘合衬 4	PA 25.6 tex/25.6 tex		领芯衬
黑炭衬		29.5%绵羊毛 40.7%聚酯纤维 29.8%棉 单位面积质量：175 g/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
挺肩衬		20%绵羊毛 52%粘纤 4%棉 4%聚酯纤维 18 tex/100 tex		肩衬
挺袖衬		29%绵羊毛 33%粘纤 26%棉 12%聚酯纤维 18 tex/100 tex		固袖衬
领底呢		80%聚酯纤维 20%绵羊毛 单位面积质量：180 g/m ² 厚度（mm）：1.1	按标样及附录 D	领里
洗涤标识		合成胶带（涤纶丝加涂层） 长：70mm*宽：60mm	按 4.9	里袋、裤腰

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

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
	后袋牙	经	1.0	
上衣里	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	—	—

表 4 裁片纱向 (续)

单位为厘米

类别	裁片名称		纱向	允斜极限	要求
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		—	—	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表 5 规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

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	

表 5 敷衬工艺（续）

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
敷前身胸衬	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	
后身	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；后领口衬，宽 3	

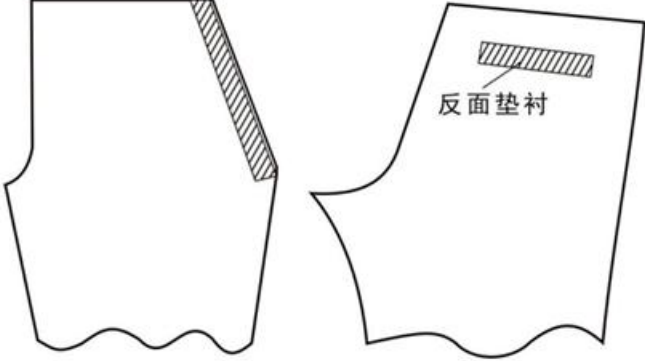
表 5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
固袖条	距边 0.5, 扎线一道	<p>弹袖棉</p> <p>弹袖衬</p>
大、小袖	大、小袖敷衬, 过折印 1.0, 衬宽 6.0	
领子、后领口、挂面、翻领面、挂面、袋牙、袋盖、肩袷、面、三角袷敷衬一层三角袷		<p>领面</p> <p>衬</p> <p>领底呢</p> <p>衬</p> <p>下开袋盖面</p> <p>衬</p> <p>袋牙</p> <p>衬</p> <p>里袋三角</p> <p>挂面</p> <p>衬</p> <p>肩袷面</p> <p>衬</p>

表 5 敷衬工艺（续）

单位为厘米

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	

4.8 缝制

4.8.1 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/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
扞缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针超过 0.1 cm 的连续透针：袖口限 2.0 cm，每袖口一处；其它部位限 4.0 cm，限两处
链式线迹		10 针/3 cm~12 针/3 cm	不允许接线，留 1.5 cm 线头固定
曲折缝	纳胸衬	针脚、针距 1.0 cm/针~1.2 cm/针	—
	领底呢	针脚、针距不大于 0.3 cm/针	—
固定擦线		每针：2.0 cm~4.0 cm	双线固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10 cm~0.15 cm
锁眼	2.2 cm 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 0.2 cm，反面毛纱清剪
	1.5 cm 圆头眼	不少于 36 针/眼	
	0.5 cm 直眼	不少于 21 针/眼	

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
领子	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 13 ± 0.5 , 两袷相距 1.3, 臂章袷长 3 ± 0.2
	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, 可以钩三边, 扣一边, 开口朝后
	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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
上衣 前后 身面	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 珠边一道	0.15	缝头向里子倒，中间加嵌条 0.2
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不应透针
	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	—	表面不应透针，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，口袋布在外
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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
裤后 袋	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 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
裤门 襟、掩 襟	绱门襟拉链	—	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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
裤腰	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，在腰里上钉钩，与钩对正， 在右腰面上钉环
	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机，袢宽 1.0
	缢裤带袢下端	0.8	打结一道或 回针五道	—	齐前褶向前各一个，距后裆缝 2.5 各一个， 前褶与后裆袢正中各一个。缢腰时扎住带袢 下端缝头，距腰面下口 1.2 打暗结，可用钉 裤串带机
	缢裤带袢上端	0.8	打结一道或 回针五道	—	裤带袢距腰上口 0.2，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。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缢

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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，距袖外缝 1.5，眼距 2，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	右里袋三角袢宽度取中，距尖 1.3 竖锁圆头眼一个	与袢眼对正，钉扣一粒
肩部	肩袢 0.5	肩袢前宽取中，距尖 1.3 竖锁各直眼一个	扣柄顺扣眼，位置端正
	身 0.5	与肩袢眼对正，在身上锁直眼一个，方向与肩袢同	
腰部位	1.8	宝剑腰头距尖 1.5	与扣眼对正，钉扣 1 粒
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）	—

4.9 标识

4.9.1 使用说明

应符合 GB/T 5296.4 标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 4 规定。缀钉位置按表 7 规定。

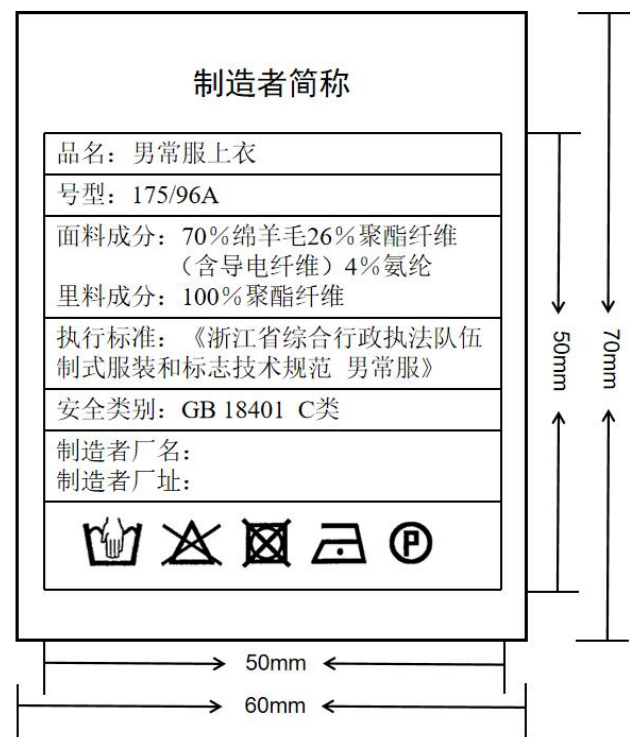


图 4 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标志

肩章号型应符合 ZHXZZF 027 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

单位为厘米

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

4.10 成品质量

4.10.1 成品理化性格应符合 GB/T 2664—2017 中 3.12 和 GB/T 2666—2017 中 3.12 的一等品要求。

4.10.2 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。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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0 cm 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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕	不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

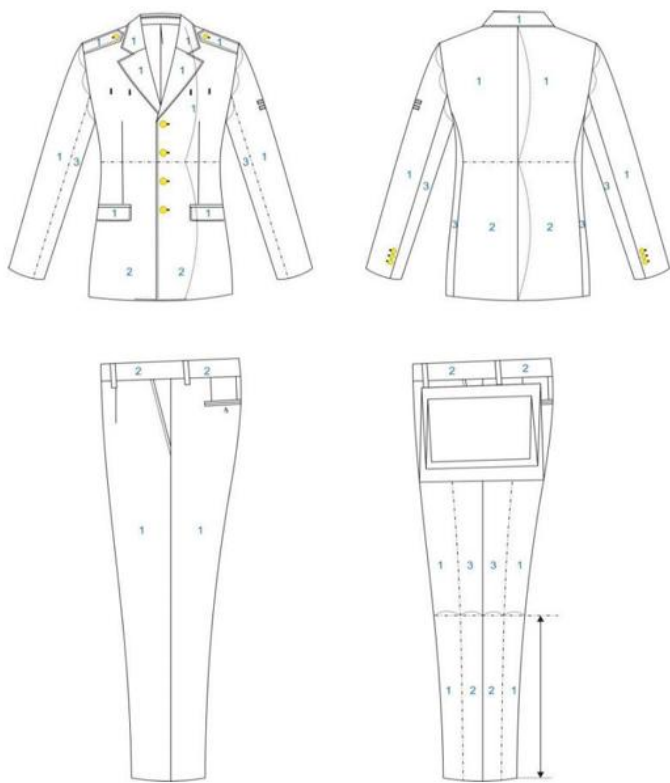


图 5 外观疵点划分图

4.10.3 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—2010 中 C 类要求。

5 检验规则

- 5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。
- 5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输、贮存及维护

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 仓储产品包装方法

上衣袖子向前搭放，按衣长向后身对折；裤子按裤长对折，夹放在上衣内；装塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔。每套装入小盒，每箱 5 盒。纸箱外径：600mm×500mm×400mm（长×宽×高）。

6.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

6.3 维护

穿着维护：建议干洗或小心手洗。

附 录 A
(规范性)
毛涤单面哔叽面料技术要求

A.1. 允差

毛涤单面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)		≥192	FZ/T 20008
密度/(根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
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	≥550	GB/T 3923.1
	纬向	≥400	
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—2011 附录 B
褶裯持久性/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—2019 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—1997（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/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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—2018 (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—1997 (潮压法)
	沾色		
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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	≥3-4	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—2017 (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)
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×51 mm 或 1.5D×51 mm 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 2 cm 以内, 长 3 cm 及以下, 每 20 m 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	GB/T 24218.3
	横向	
水洗尺寸变化率/%	纵向	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	横向	
干洗尺寸变化率/%	纵向	FZ/T 80007.3
	横向	
干热尺寸变化率/%	纵向	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	
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	≥1.0	GB/T 3820
断裂强力/ (N/5 cm×10 cm)	纵向	GB/T 3923.1
	横向	
弯曲长度/cm	纵向	GB/T 18318.1
	横向	
水洗尺寸变化率/%	纵向	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	横向	
干热尺寸变化率/%	纵向	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	横向	
2 次水洗后外观变化	无明显变化	—

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

单位为毫米

部位名称	规格				允许偏差
	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

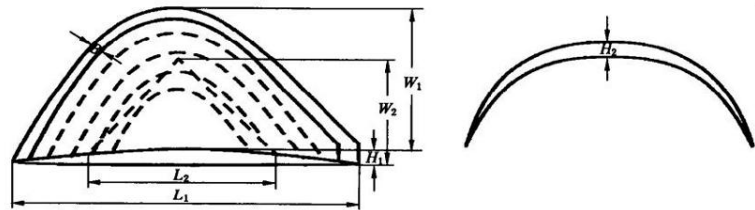


图 E.1 测量方法

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 ^a			
			线密度 ^b /tex		密度 ^c / (根/10 cm)	
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
^a 黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0%。 ^b 线密度测定按 GB/T 29256.5 规定执行。 ^c 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/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—2017 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

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/T 01057 GB/T 2910
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/T 8629—2017 GB/T 8630
	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

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。

表 G.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向	±5%	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
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.2 物理性能

项目		指标	试验方法
		胸衬	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥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	
干洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	FZ/T 80007.3
	纬向	-1.5~1.5	

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女常服

女常服

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装女常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.2 服装号型 女子
GB/T 2665—2017 女西服、大衣
GB/T 2666—2017 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 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—2008 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 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
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 13772.2—2018 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 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 23327 机织热熔粘合衬
GB/T 22701 职业服装检验规则

- GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
- GB/T 24218.2 纺织品 非织造布试验方法 第2部分：厚度的测定
- GB/T 24218.3 纺织品 非织造布试验方法 第3部分：断裂强力和断裂伸长率的测定
- GB/T 26382—2011 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 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
- 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 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- GA 252 警服包装
- QB/T 2173 尼龙拉链
- ZHXZZF 027 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 硬肩章
- ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式



图1 女常服款式

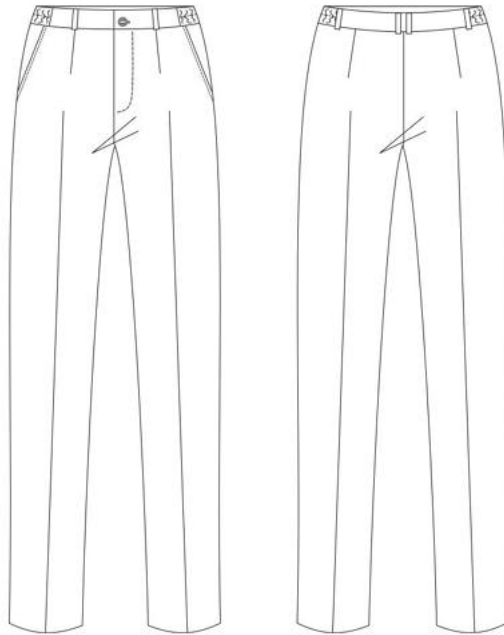


图1 女常服款式（续）

4.2 号型与规格

4.2.1 女常服号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。

4.2.2 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。

4.2.3 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 中各测量部位编号。

表 1 女常服规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	165/84A		
		裤子号型 ^a	165/72A		
图 2	1	前身長	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	后身長	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

表 1 女常服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	165/84A		
		裤子号型 ^a	165/72A		
图 2	13	翻领后宽	4.8	—	0.2
	14	翻领座宽	1.7	—	0.2
	15	肩袷长 ^b	10.5	—	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	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	18.5	—	0.1
	26	胸章眼距前止口	10	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	裤膝綢距脚口	20	—	1.5
	42	臀围	96	3.6	2.0
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					
^b 肩袷长：胸围 88 及以下为 10.5，90~102 为 11.5，104 及以上为 12.5。					

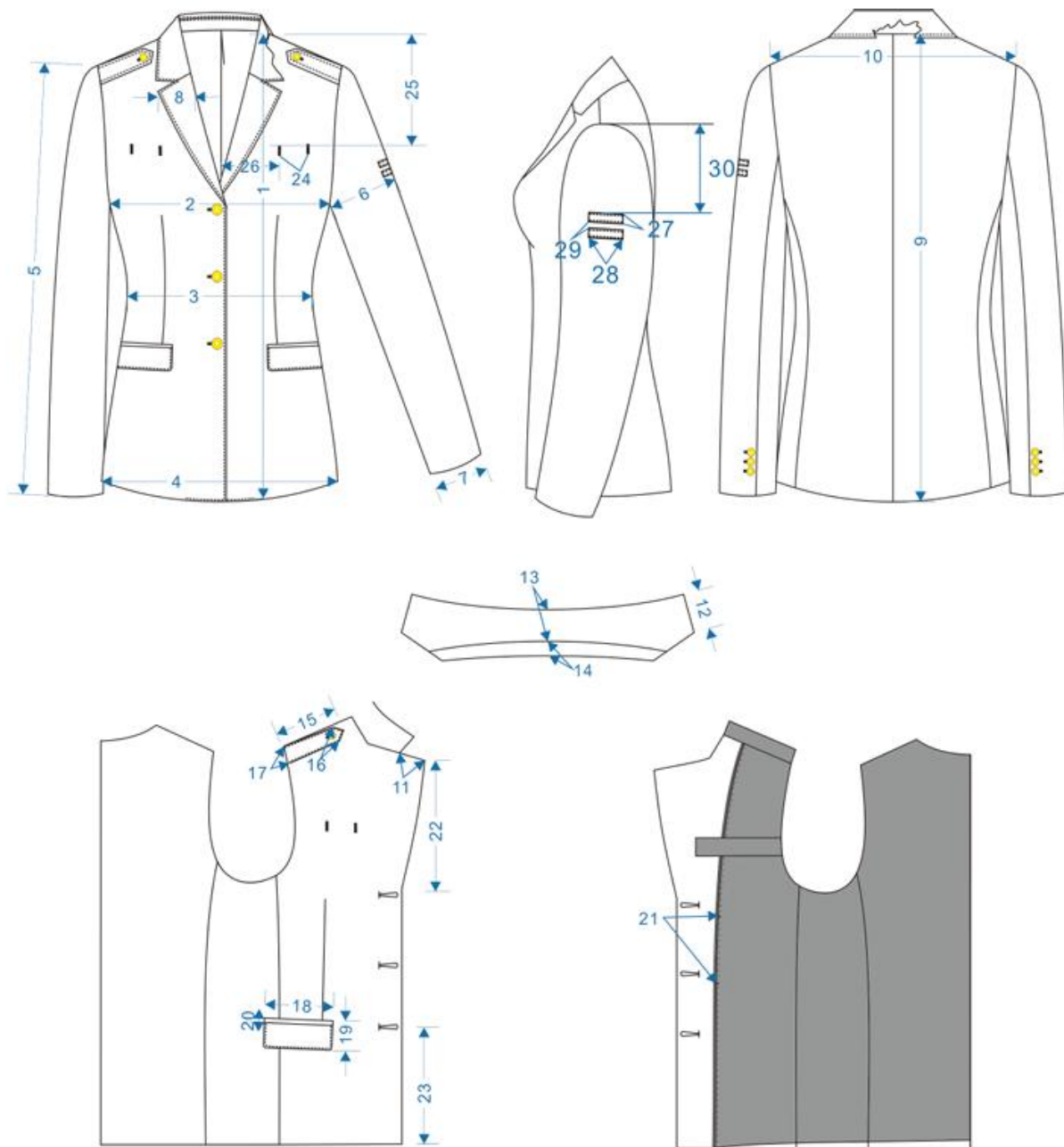


图 2 女常服上衣测量图

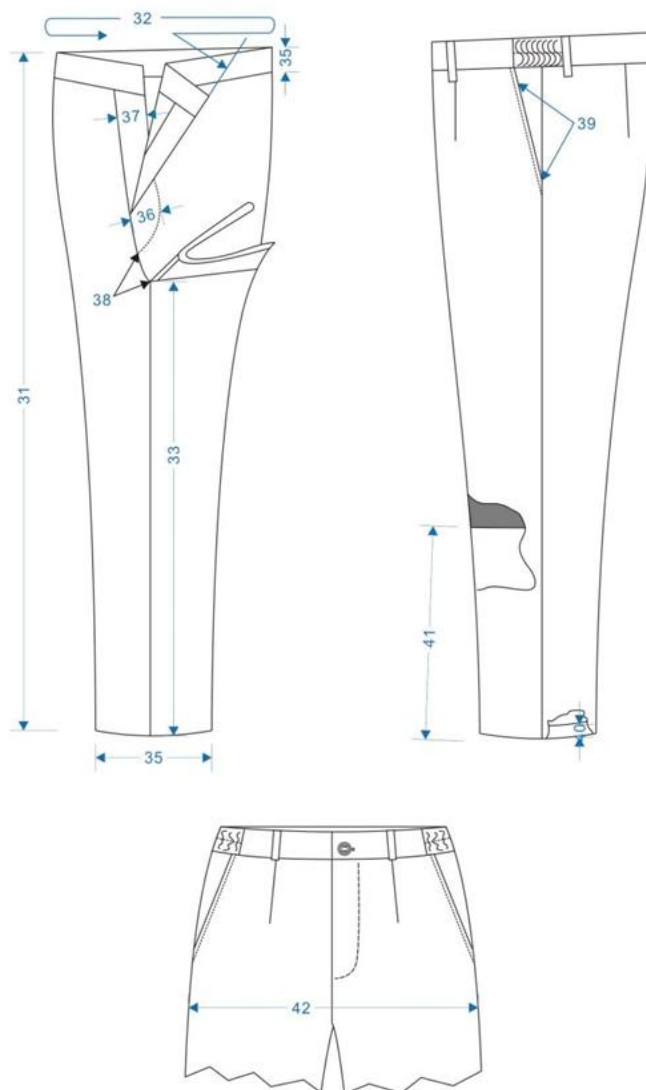


图3 女常服裤子测量图

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：藏青色，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。

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，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≥3-4级；纽扣颜色与标样对比，应≥4-5级，每套颜色应一致。
- 4.4.2 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 ^a
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；其他部位里与前、后身里	≥3-4级
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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
毛涤单面哔叽		成分：70%绵羊毛 26%聚酯纤维（含导电纤维）4%氨纶 单位面积质量：192 g/m ² 线密度(tex):经纱 80Nm/2 纬纱 80Nm/2 密度（根/10cm）：经向 395 纬向 330	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		成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：80 g/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、上衣护环垫布、裤膝绸、滚条、挂面嵌条
涤棉平布		成分：80%聚酯纤维 20%棉 单位面积质量：105 g/m ² 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		100%聚酯纤维 单位面积质量：45 g/m ² 厚度（mm）：0.45	附录 D	固袖棉
挺袖衬		29%绵羊毛 33%粘纤 26%棉 12%聚酯纤维，18tex/100tex	附录 E	固袖衬
粘合衬	粘合衬 1	100%聚酯纤维 单位面积质量：65 g/m ² 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	100%聚酯纤维 单位面积质量：45 g/m ² 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
	粘合衬 3	27 tex/27 tex，PA 粉点	GB/T 23327	肩袷、裤腰衬
	粘合衬 4	PA 25.6tex/25.6tex		领芯衬

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格	要求	用途
端打条	宽：1.0cm	—	固定袖笼
金属扣	Φ 15mm 短柄	ZHXZZF 036	袖口
	Φ 22mm 短柄		门襟
	Φ 15mm 长柄		肩袷
聚酯四眼扣 (2 号扣)	Φ 15mm		裤腰
针刺棉芯绗缝垫肩	—	附录 G	肩部
尼龙拉链	3 号闭尾	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	—	—	扦脚口
洗涤标识	合成胶带（涤纶丝加涂层） 长：70mm*宽：60mm	按 4.9	里袋、裤腰

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

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	—

表 4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称		纱向	允斜极限	要求
裤子面	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	裤膝綢		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	10	纱向同前身
		袖条衬	斜	40° ~50°	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表 5 规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
敷前身衬	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	
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；后领口衬，宽 3	

表 5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

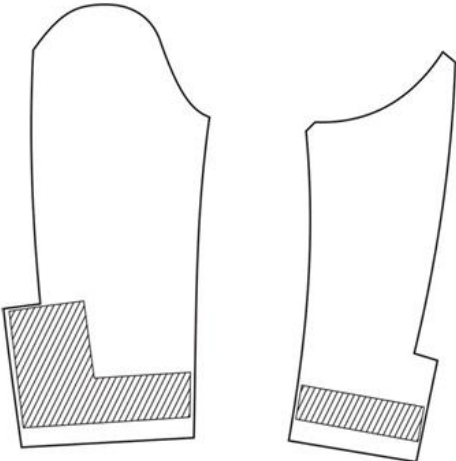
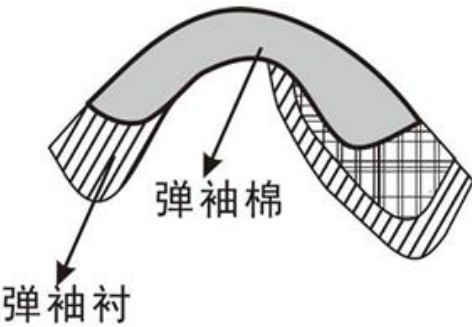
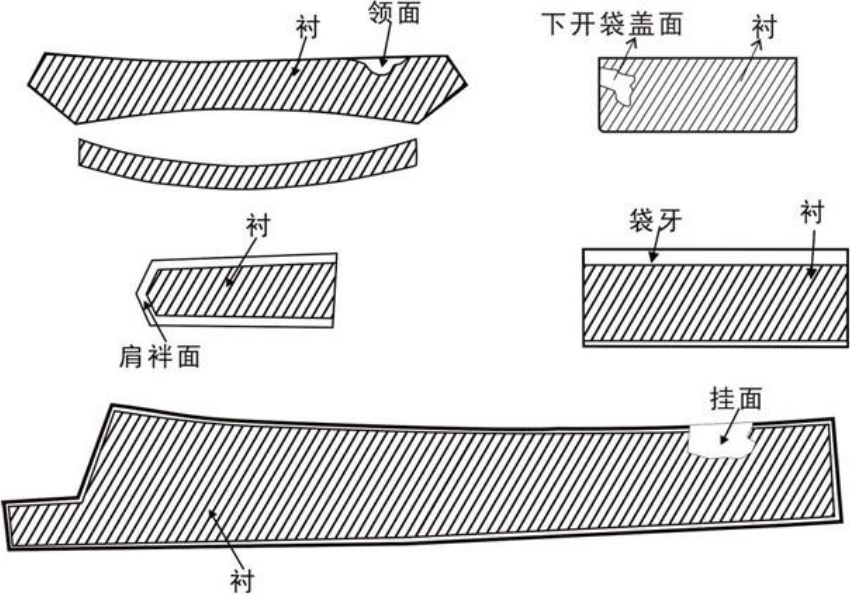
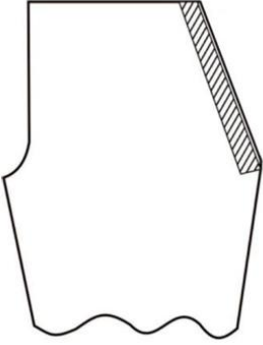
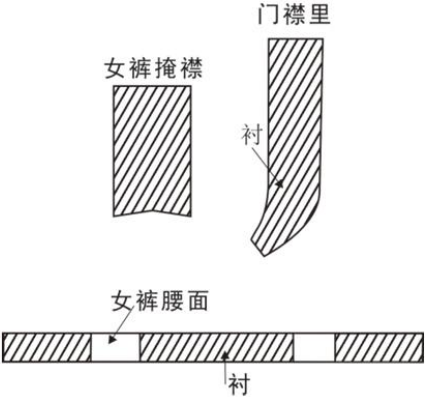
类别	敷衬要求	图示
大、小袖	大、小袖敷衬, 距袖口 3.0	
袖条	第一层、二层、三层为弹袖衬, 第四层为弹袖棉, 距边 0.5 扎线一道	
领子、挂面、袋牙、肩袷	翻领面里、座领面里、挂面、袋牙、肩袷、袋盖面、按图示敷衬一层	

表 5 敷衬工艺（续）

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
裤前身袋口	在袋口处敷牵条	
裤腰面、裤门襟、掩襟	裤腰面、门襟里、掩襟敷衬一层	

4.8 缝制

4.8.1 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	

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	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 12.5，两袷相距 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 扦缝一道	—	袖口折边宽 4.0，里留余量 0.7~1.0（双量），用扦缝机表面不应透针，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
肩袷	钩压肩袷	面 1.3 里 0.8	明、暗线各一道	0.4	面里扣合扎线，眼皮 0.2~0.3，可以钩三边，扣一边，开口朝后
	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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
上衣前 后身面	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 珠边一道	0.15	缝头向里子倒，中间加嵌条 0.2
	合前腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不应透针
	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	—	表面不应透针，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 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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
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, 不应接 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

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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，距袖外缝 1.5，眼距 2，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	—

4.9 标识

4.9.1 使用说明

应符合 GB/T 5296.4 标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 4 规定。缀钉位置按表 7 规定。

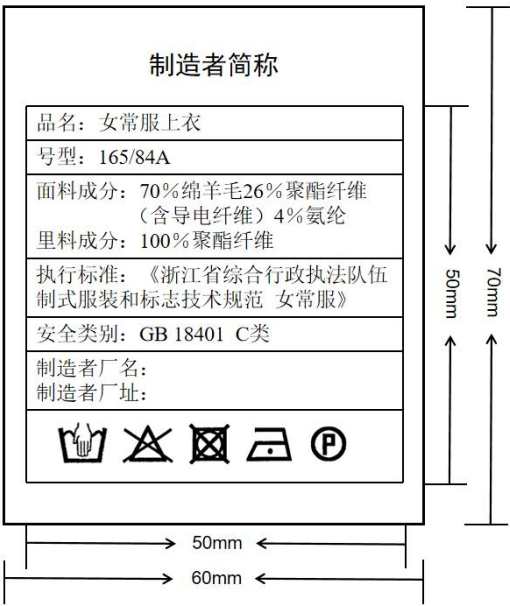


图 4 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标志

肩章号型应符合 ZHXZZF 027 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

单位为厘米

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

4.10 成品质量

4.10.1 成品理化性能应符合 GB/T 2665—2017 中 3.12 和 GB/T 2666—2017 中 3.12 的一等品要求。

4.10.2 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。未列入表中的疵点，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。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0 cm 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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕	不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

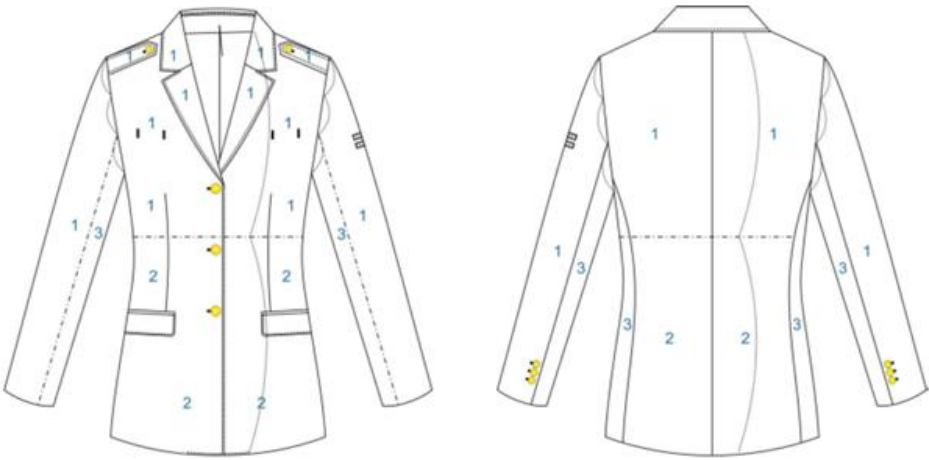


图 5 外观疵点划分图

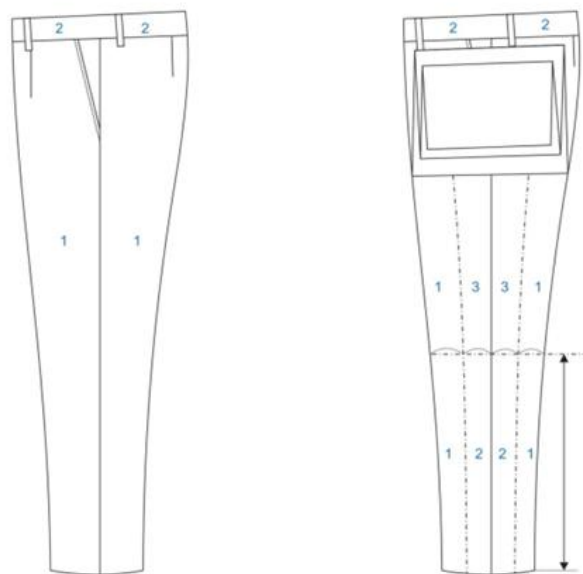


图5 外观疵点划分图（续）

4.10.3 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，贴身上不吊
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

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 C 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输、贮存及维护

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 仓储产品包装方法

上衣袖子向前搭放，按衣长向后身对折；裤子按裤长对折，夹放在上衣内；装塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔。每套装入小盒，每箱 5 盒。纸箱外径：600mm×500mm×400mm（长×宽×高）。

6.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

6.3 维护

穿着维护：建议干洗或小心手洗。

附 录 A
(规范性)
毛涤单面哔叽面料技术要求

A. 1. 允差

毛涤单面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)		≥192	FZ/T 20008
密度/(根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
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	≥550	GB/T 3923.1
	纬向	≥400	
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—2011 附录 B
褶裯持久性/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—2019（方法3）
耐干洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 5711
	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—1997（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/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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—2018 (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—1997 (潮压法)
	沾色		
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (方法 C3)
	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	≥3-4	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/m²)		≥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—2017 (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)
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 2 cm 以内, 长 3 cm 及以下, 每 20 m 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—2017 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	横向	-1. 5~1. 5	
干洗尺寸变化率/%	纵向	-1. 0~1. 0	FZ/T 80007. 3
	横向	-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。

表 E.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向	±5%	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
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/m²）		≥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	
干洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	FZ/T 80007.3
	纬向	-1.5~1.5	

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/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—2017 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

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/T 01057 GB/T 2910
涂布量, g/m ²		≥9.0	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 GB/T 8630
	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

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

单位为毫米

部位名称	规格				允许偏差
	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

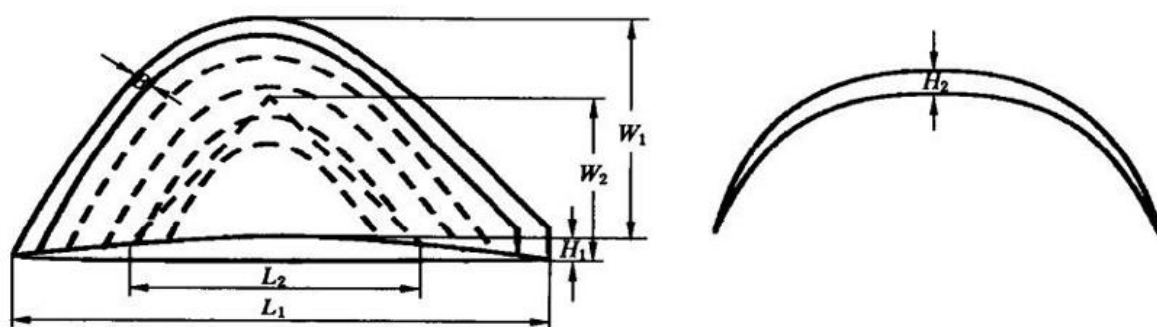


图 G.1 测量方法

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 ^a			
			线密度 ^b /tex		密度 ^c / (根/10 cm)	
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
^a 黑炭衬的水洗尺寸变化率应不低于-1.0%。 ^b 线密度测定按 GB/T 29256.5 规定执行。 ^c 密度测定按 GB/T 4668 规定执行。						

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

春秋执勤服

春秋执勤服

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装春秋执勤服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 1335.2 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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
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
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 13772.2—2018 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 18401—2010 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 63006 松紧带
- FZ/T 81007—2022 单、夹服装
- GA 252 警服包装
- GA 348 警服材料 垫肩
- QB/T 2173 尼龙拉链
- ZHXZZF 029 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 套式肩章
- ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 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。

5 要求

5.1 款式

- 5.1.1 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。
- 5.1.2 春秋执勤服各部位测量图见图 3。
- 5.1.3 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 男春秋执勤服款式

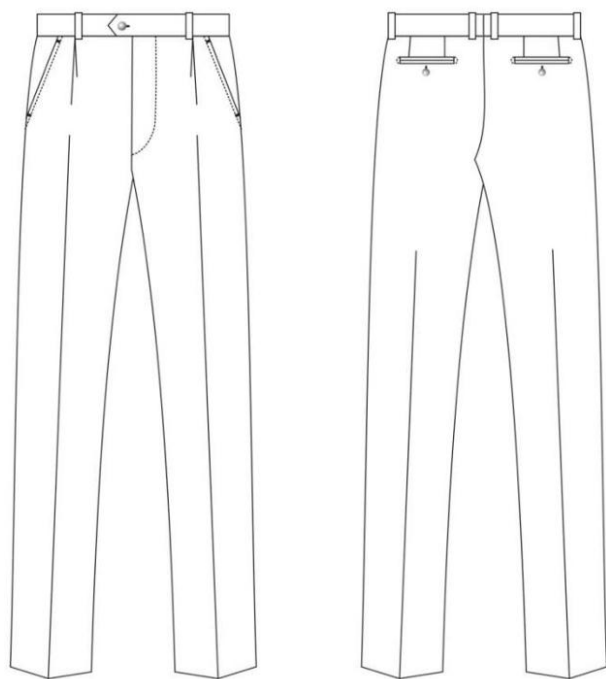


图1 男春秋执勤服款式（续）



图2 女春秋执勤服款式

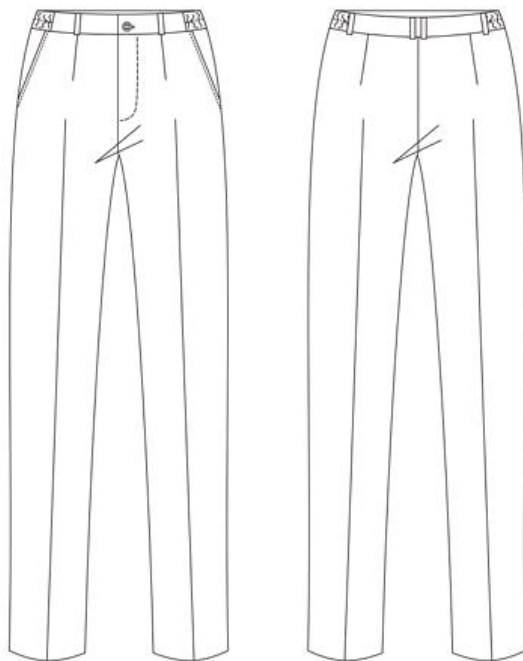


图2 女春秋执勤服款式（续）

5.2 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 4 cm、腰围以 4 cm 分档，不同身高按 5.0 cm 分档组成。春秋执勤服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，春秋执勤服测量图见图 3。

表 1 春秋执勤服规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5 • 4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A	165/84A		
		裤子号型 ^a	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	—	—	—	—
	4	卡夫围	108.5	99	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

表 1 春秋执勤服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5•4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A	165/84A		
		裤子号型 ^a	175/86A	165/72A		
图 3	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
	34	里袋口宽	1	1	—	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	臂袋上宽	11.5	11.5	—	0.2
	43	臂袋盖宽	5	5	—	0.1
	44	臂袋下宽	11	11	—	0.2
	45	臂袋长	14.5	13.5	—	0.2
	46	护肘	Φ 17.5x Φ 11	Φ 15.5x Φ 10	—	0.2
	47	裤长	106	103.0	3.0	1.5
	48	裤腰围	88.0	紧前 80、紧后 72	4.0	2.0
	49	下裆长	79	76.7	—	1.0
	50	脚口肥	21	18	0.6	0.4

表 1 春秋执勤服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5•4 系列档差	允许偏差 （±）
		上衣号型 ^a	175/96A	165/84A		
		裤子号型 ^a	175/86A	165/72A		
图 3	51	裤腰宽	3.5	3.5	—	0.3
	52	裤门襟明线距边	3.5	3	—	0.2
	53	裤袋口长	16.5	15.5	—	0.5
	54	裤袋口明线距边	0.7	0.8	—	0.3
	55	裤袋上口距中缝	3.5	3.5	—	0.8
	56	脚口折边宽	4.0	4	—	0.5
	57	裤袋布长	31.0	—	—	0.1
	58	小裆长	9.0	10	—	0.5
	59	裤后袋口长	14.0	—	3.6	2.0
	60	裤后袋牙宽	各 0.5	—	—	—
	61	后袋口距腰缝	6.7	—	—	—
	62	裤带袢长	4.8	4.5	—	—
	63	裤带袢宽	1.0	1.0	—	—
	64	裤膝绸距脚口	25.0	20	—	—
	65	臀围	110	96	4	2.0
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。						

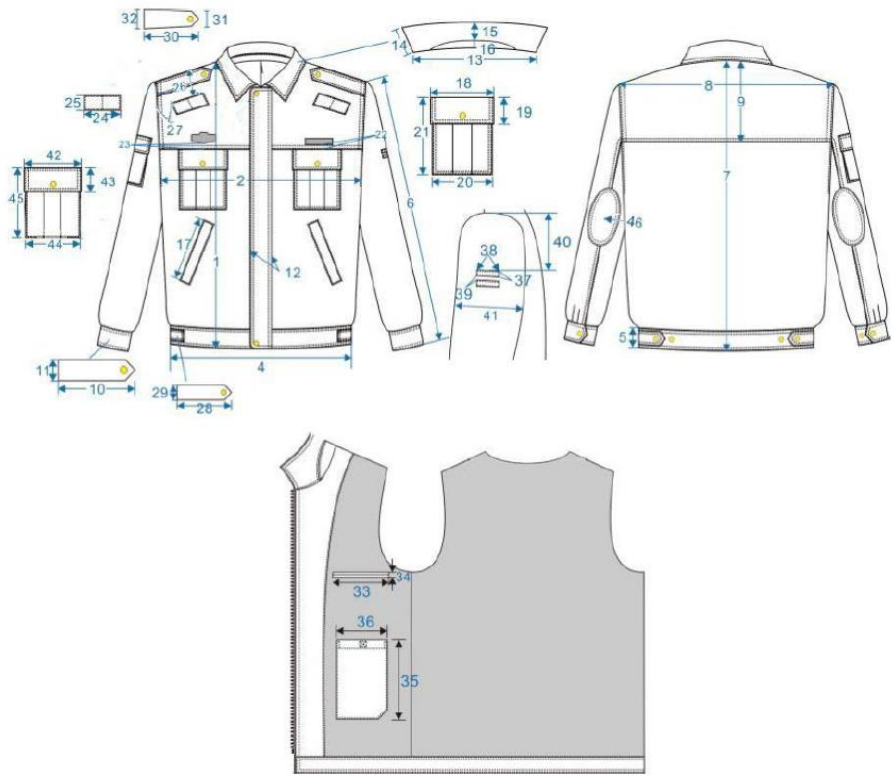


图 3 春秋执勤服测量图

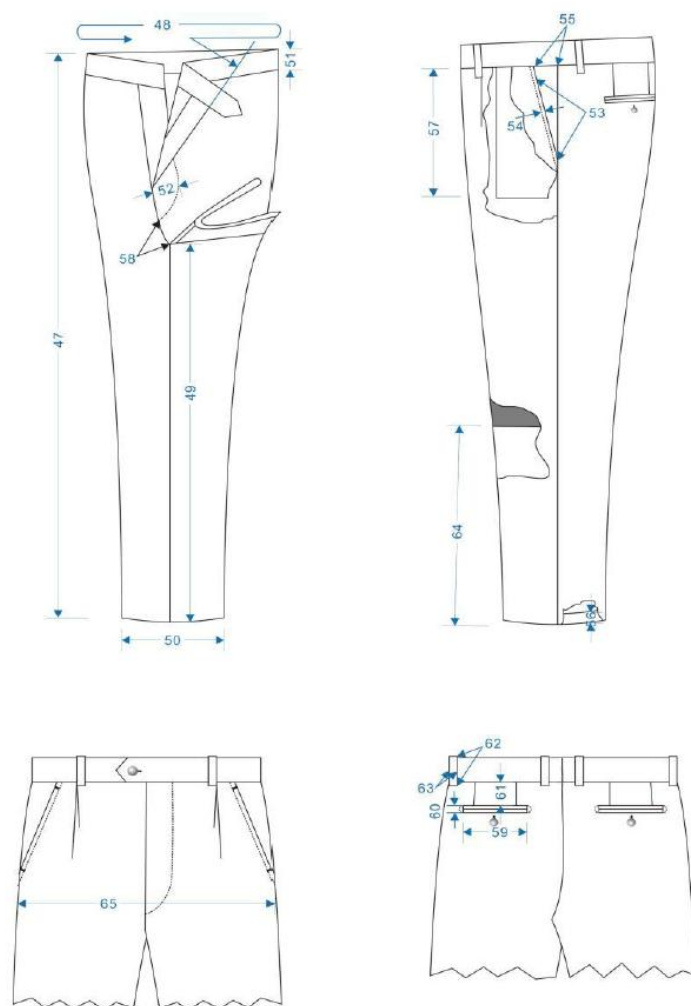


图3 春秋执勤服测量图（续）

5.3 颜色

- 5.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 5.3.2 里料颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.3 缝纫线颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.4 拉链颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.5 粘合衬颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.6 纽扣颜色与面料颜色相匹配。

5.4 色差

- 5.4.1 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。
- 5.4.2 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。
- 5.4.3 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。
- 5.4.4 色差按 GB/T 250 评定。

5.5 材料

材料规格及用途应符合表 2 规定，内在质量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
毛涤缎背哔叽	成分：50%绵羊毛 45.5%聚酯纤维 4%氨纶 0.5%导电纤维 线密度 (tex)：经纱 80Nm/2 纬纱 80Nm/2 密度 (根/10cm)：经向 470 纬向 360 单位面积质量：245 g/m ²	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、里贴袋布、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	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：80 g/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	成分：80%聚酯纤维 20%棉 单位面积质量：105 g/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	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、锁平眼、钉扣
	11.8 tex×2		环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167 dtex×3		锁圆眼、眼结
棉丝光缝纫线	18 tex×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)	Φ 15 mm	ZHXZZF 036	里袋、裤后袋 (男)、裤腰头
金属四件扣	Φ 15 mm		上衣门襟、袖头、卡夫袷、袋盖、肩袷
松紧带	宽 35 mm	FZ/T 63006	裤腰两侧 (女)
胸号 胸徽底托 (魔术贴毛面)	长 7.5 cm*宽 1.8 cm	按标样	左右前胸
粘合衬	100%聚酯纤维 单位面积质量：45 g/m ² 线密度 (tex)：经纱 R9.1 纬纱 R6.3 27 tex/27 tex, PA 粉点	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、肩袷、腰衬
涤纶龟背型拼缝热熔垫肩	男 1 号、女 2 号	GA 348	肩部
号型洗涤标识	合成胶带 (涤纶丝加涂层) 长 70 mm*宽 60 mm	5.9	上衣、裤子

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 规定。

表 3 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	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	—
	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	—

表 3 裁片纱向（续）

单位为厘米

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	—	—

5.7 敷衬

敷衬、归拔工艺按表 4 规定。

表 4 敷衬、归拔工艺

单位为厘米

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	

表 4 敷衬、归拔工艺（续）

单位为厘米

类别	敷衬、归拔要求	图示
领子	领子按图示敷衬一层	
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	

5.8 缝制

5.8.1 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	表面透针不应超过 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

5.8.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	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 3×1.0
	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

表 6 缝制工艺 (续)

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
袖子	合袖底缝面里	1.0	暗线各一道	—	明细压大袖上, 里缝头向大袖倒烫, 外袖缝开 衩长男 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
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
	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

表 6 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
里袋	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
里贴袋	车袋口明线	—	明线一道	2	袋口贴边折光
	绱贴袋	—	明线一道	0.1	袋口车三角
身里	前身里与挂面结合	1.0	明线一道	—	缝头向身倒，压明线 0.1
	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，前片环住裤膝绱
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	扎护膝绱下口明线	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	男裤明线压至腰下口，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

表 6 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤门襟、掩襟	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，在腰里上钉钩，与钩对正，在右腰面上钉环
裤腰（女）	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，不应接线
	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

5.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 7 规定。

表 7 锁钉工艺

单位为厘米

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
里贴袋	1.5	袋口居中，锁平头眼一个	与眼对正，在里布上钉扣一粒
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

5.9 标识

5.9.1 使用说明

应符合 GB/T 5296.4 标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识规格应符合图 4 规定，标识内容参照图。缀钉位置按表 6 规定。

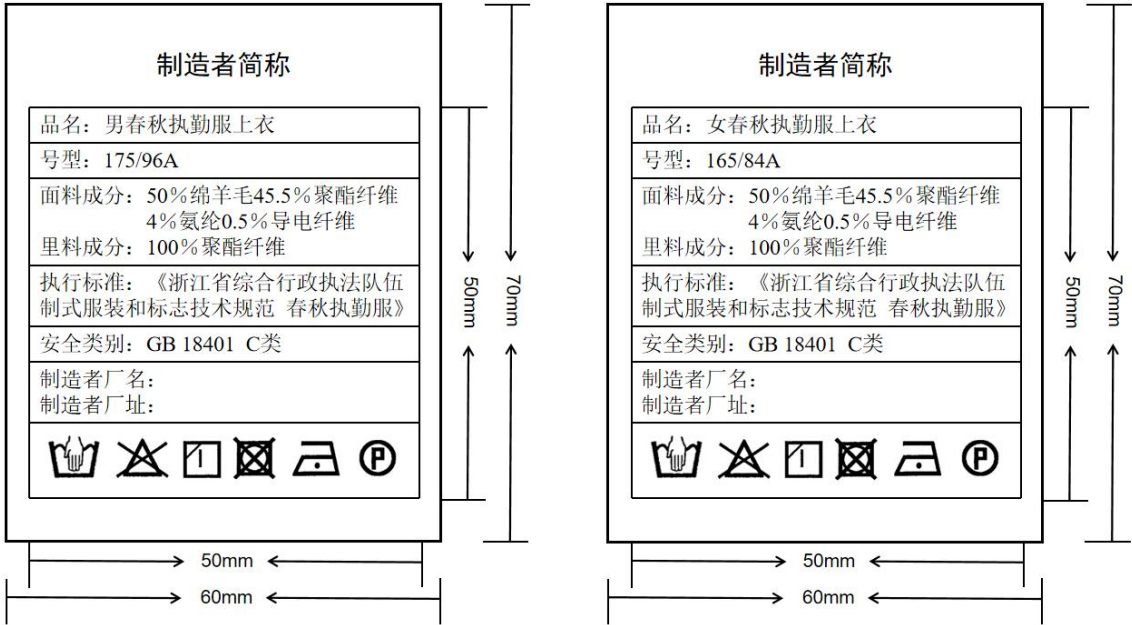


图 4 标识使用说明图

5.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

5.9.3 肩章号型标志

肩章号型应符合 ZHXZZF 029 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 8 规定。

表 8 产品各号型加盖肩章号

单位为厘米

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

5.10 成品质量

5.10.1 成品理化性能应符合 FZ/T 81007—2022 中 4.11 的一等品要求。

5.10.2 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。各部位外观质量应符合表 9 规定。

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

5.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 C 类要求。

6 检验规则

6.1 对照第 5 章要求规定逐项检验。

6.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

7 包装、运输、贮存

7.1 包装

7.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

7.1.2 仓储产品包装方法

上衣袖子向前搭放，按衣长向后身对折；裤子按裤长对折，夹放在上衣内；装塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔。每套装入小盒，每箱 5 盒。纸箱外径：600mm×500mm×400mm（长×宽×高）。

7.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

7.2 运输、贮存

7.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

7.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A
(规范性)
毛涤缎背哔叽面料技术要求

A. 1. 允差

面料物理性能允差应符合表 A. 1。

表 A. 1 允差

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)		≥245	GB/T 4669
密度根 (根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
断裂强力/N	经向	≥900	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
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
水洗尺变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (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—2019 (方法 3)
耐干洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 5711
	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—1997 (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/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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—2018 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—1997 (潮压法)
	沾色		
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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	≥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	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
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.1 物理性能

项目		指标	试验方法
撕破强度/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—2017 (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

粘合衬布的允差指标按表 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—2017 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

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

冬执勤服

冬执勤服

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装冬执勤服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 1335.2 服装号型 女子
GB/T 2662—2017 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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
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
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 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 13772.2—2018 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 18401—2010 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 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
GB/T 24442.1—2009 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 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 63006 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 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的测定
FZ/T 81007 单、夹服装
GA 252 警服包装
GA 353 警服材料 保暖絮片
QB/T 2173 尼龙拉链
ZHXZZF 029 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 套式肩章
ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

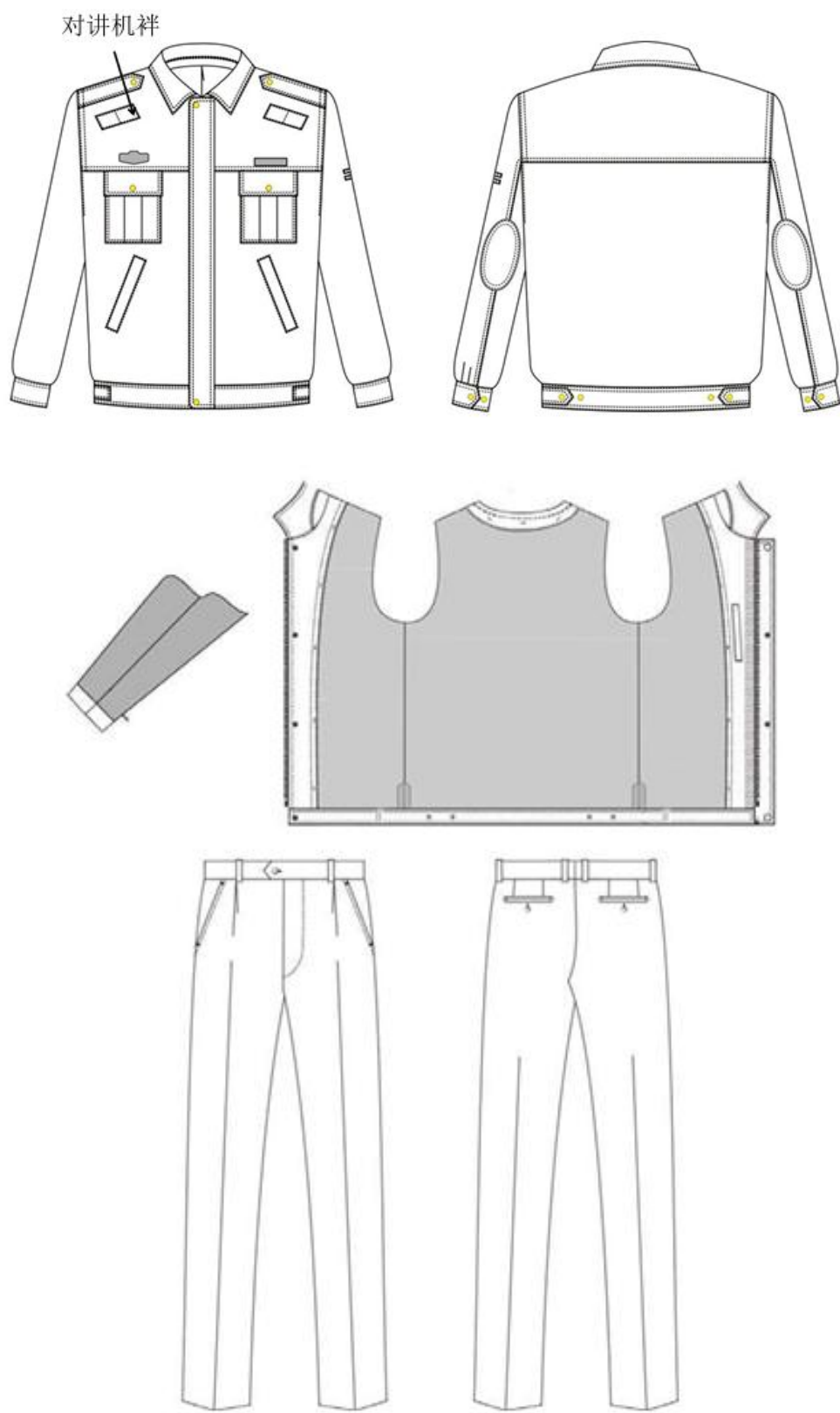
4 产品分类

冬执勤服产品按款式及用途分为男冬执勤服、女冬执勤服。

5 要求

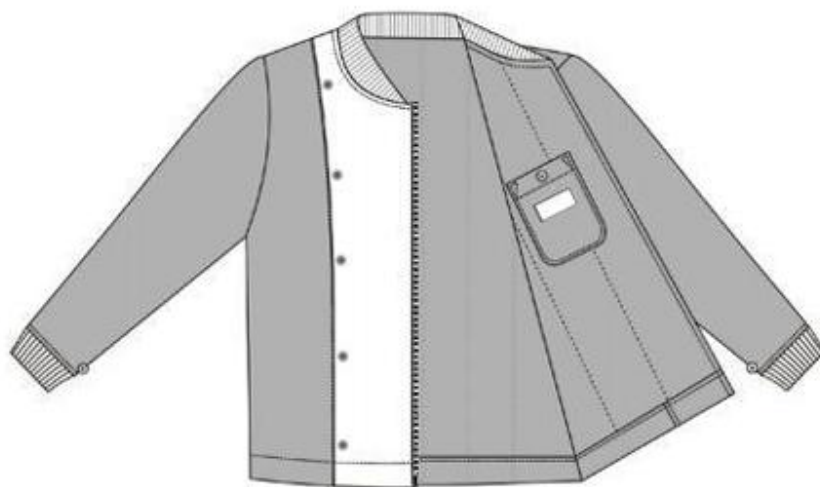
5.1 款式

- 5.1.1 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。
- 5.1.2 冬执勤服应增加内胆挡布条工艺，见图 3。
- 5.1.3 冬执勤服各部位测量图见图 4。
- 5.1.4 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。



a) 男冬执勤服款式

图1 男冬执勤服图示（第1页/共2页）



b) 男冬执勤服内胆款式

图1 男冬执勤服图示（第2页/共2页）

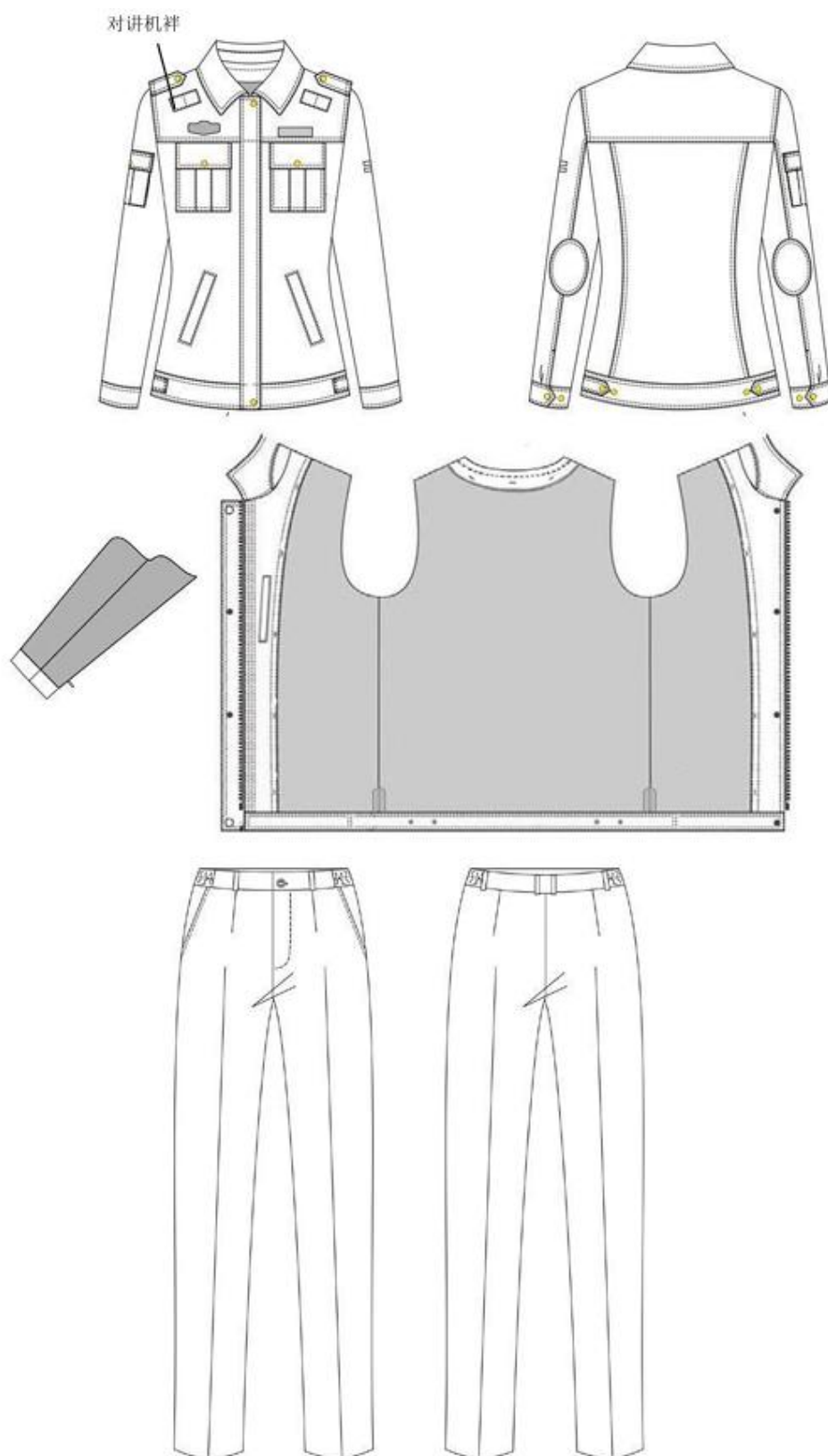
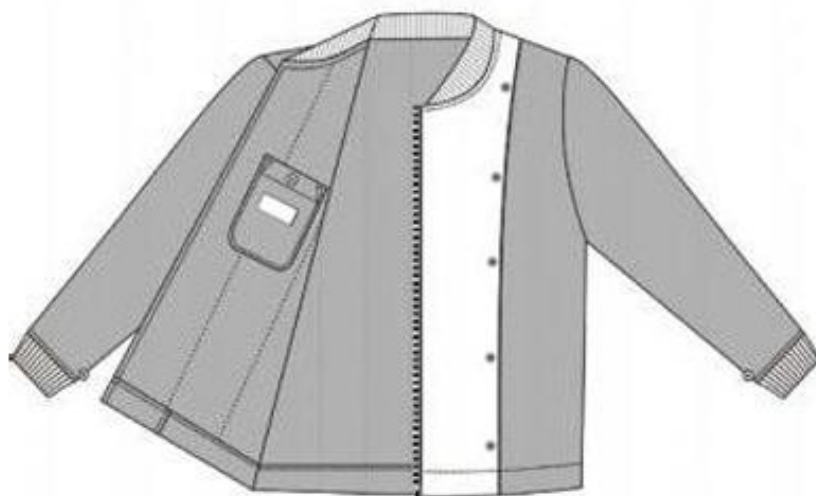


图2 女冬执勤服图示 (第1页/共2页)



b) 女冬执勤服内胆款式

图2 女冬执勤服图示（第2页/共2页）

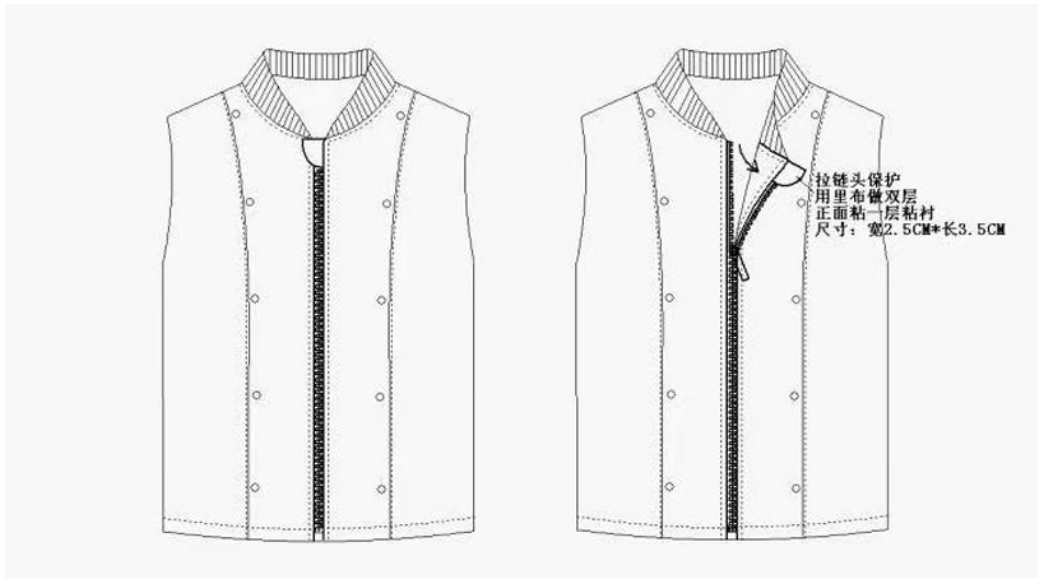


图3 内胆挡布条图示

5.2 号型与规格

男冬执勤服号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女冬执勤服号型按 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 4 cm、腰围以 4 cm 分档，不同身高按 5.0 cm 分档组成。冬执勤服主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1，冬执勤服测量图见图 4。

表 1 冬执勤服规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5・4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A	165/84A		
		裤子号型 ^a	175/86A	165/72A		
图 4	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	—	—	—	—
	4	卡夫围	112.5	102	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	68.5	62.0	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	—	—

表 1 冬执勤服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5•4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A	165/84A		
		裤子号型 ^a	175/86A	165/72A		
图 4	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
	34	里袋口宽	1	1	—	0.2
	35	护肘长	17	15.5	—	0.2
	36	护肘宽	11	10	—	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	臂袋上宽	11.5	11.5	—	—
	43	臂袋盖宽	5	5	—	0.1
	44	臂袋下宽	11	11	—	0.2
	45	臂袋全长	14.5	13.5	—	0.2
	46	后领贴边	3.5	3.5	—	0.2
	47	领口罗纹宽	3.5	3.5	—	0.5
	48	袖口罗纹宽	4.0	4.0	—	0.1
	49	内胆前门贴边上宽	3.5	3.5	—	0.3
	50	内胆前门贴边下宽	11.0	11.0	—	0.3
	51	内胆贴袋口长	13.0	12.0	—	0.5
	52	内胆贴袋布深	15.0	14.0	—	0.5

表 1 冬执勤服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5•4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A	165/84A		
		裤子号型 ^a	175/86A	165/72A		
图 4	53	裤长	106	103.0	3.0	1.5
	54	裤腰围	88.0	紧前 80、紧后 72	4.0	2.0
	55	下裆长	79	76.7	—	1.0
	56	脚口肥	21	18	0.6	0.4
	57	裤腰宽	3.5	3.5	—	0.3
	58	裤门襟明线距边	3.5	3	—	0.2
	59	裤袋口长	16.5	15.5	—	0.5
	60	裤袋口明线距边	0.7	0.8	—	0.3
	61	裤袋上口距中缝	3.5	3.5	—	0.8
	62	脚口折边宽	4.0	4	—	0.5
	63	裤袋布长	31.0	—	—	0.1
	64	小裆长	9.0	10	—	0.5
	65	裤后袋口长	14.0	—	3.6	2.0
	66	裤后袋牙宽	各 0.5	—	—	—
	67	后袋口距腰缝	6.7	—	—	—
	68	裤带袢长	4.8	4.5	—	—
	69	裤带袢宽	1.0	1.0	—	—
	70	裤膝绸距脚口	25.0	20	—	—
	71	臀围	110	96	4	2.0
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。						

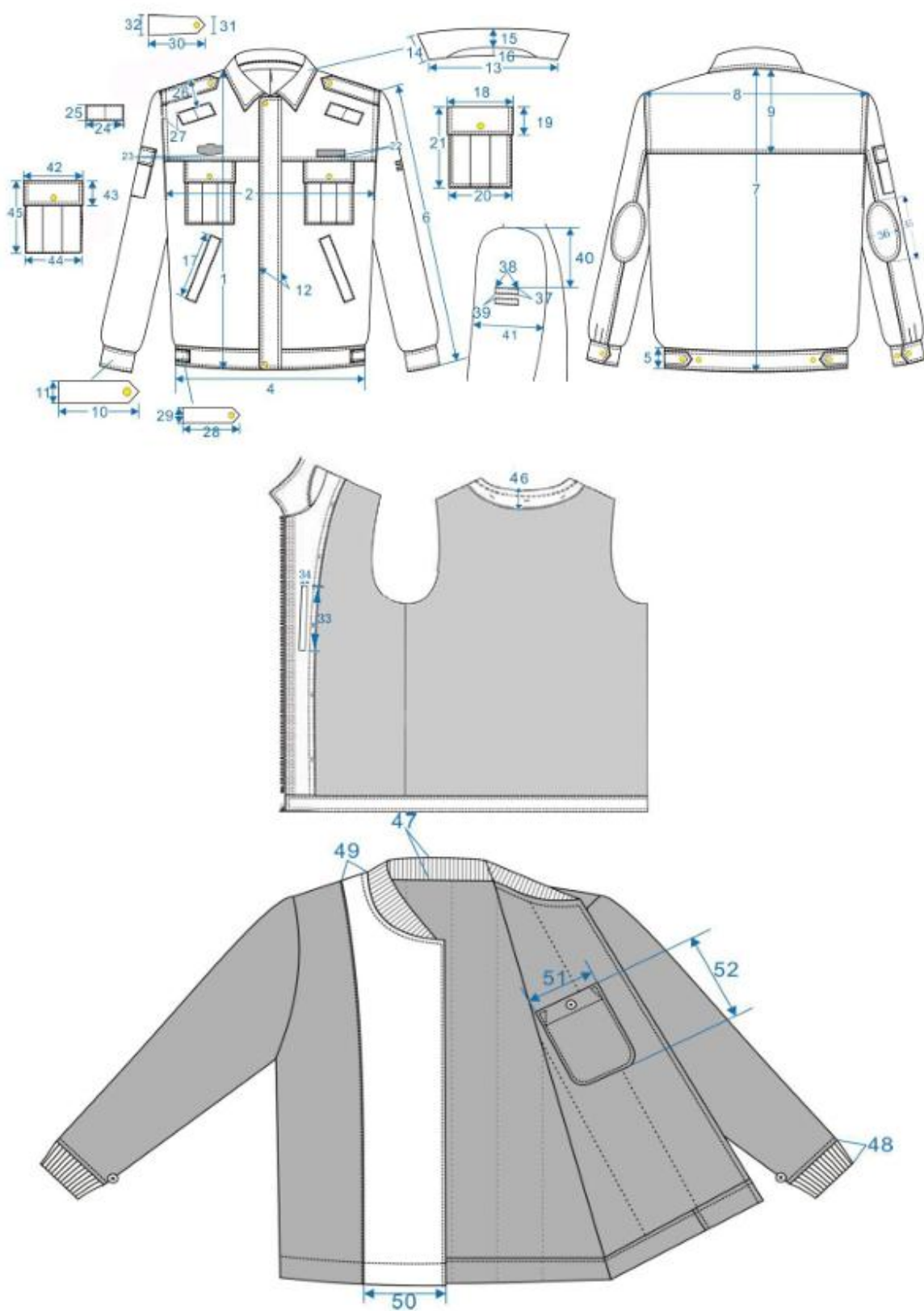


图3 冬执勤服测量图 (第1页/共2页)

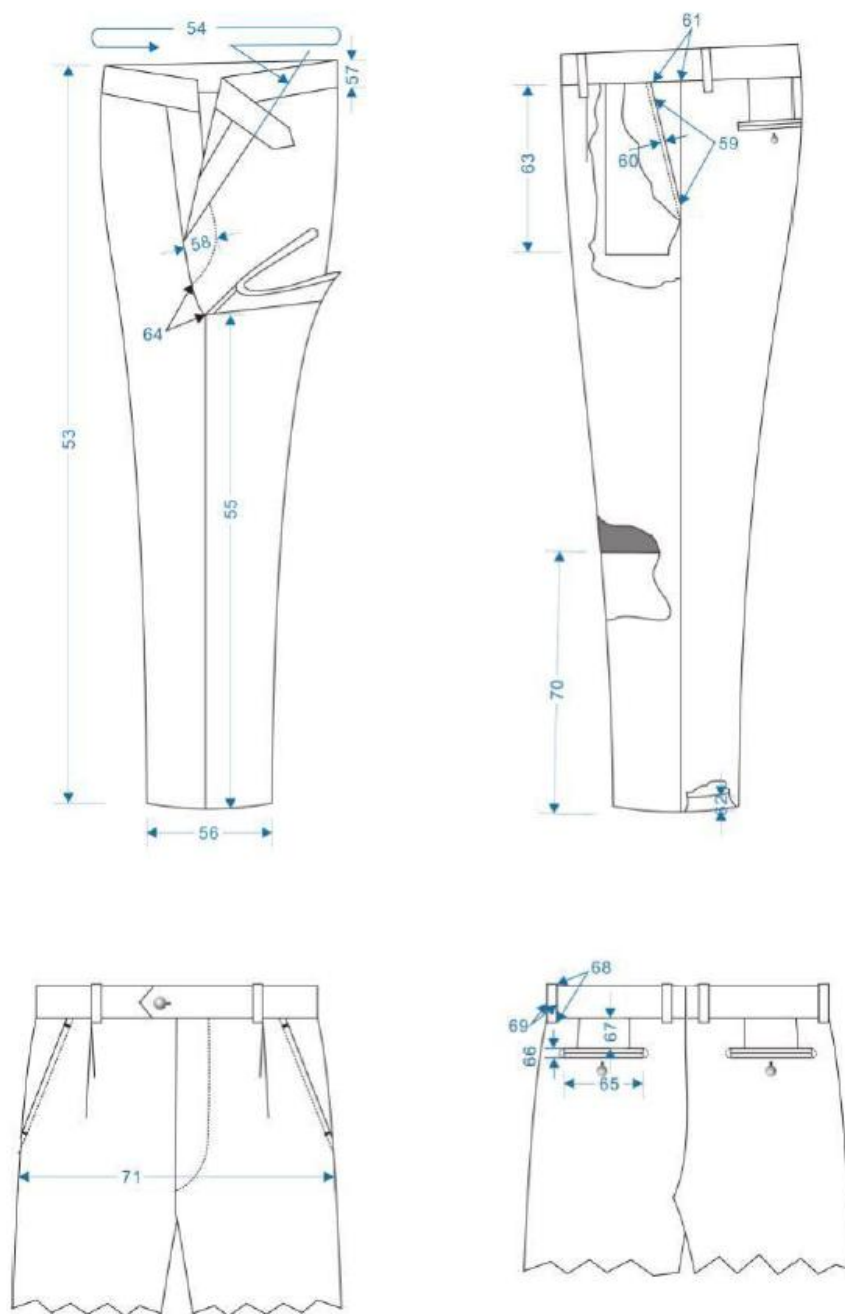


图3 冬执勤服测量图（第2页/共2页）

5.3 颜色

- 5.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 5.3.2 里料颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.3 缝纫线颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.4 拉链颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.5 粘合衬颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.6 纽扣颜色与面料颜色相匹配。

5.4 色差

5.4.1 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。

5.4.2 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。

5.4.3 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。

5.4.4 色差按 GB/T 250 评定。

5.5 材料

材料规格及用途应符合表 2 规定，内在质量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
毛涤缎背哔叽	成分：50%绵羊毛 45.5%聚酯纤维 4%氨纶 0.5%导电纤维 线密度（tex）：经纱 60Nm/2 纬纱 60Nm/2 密度（根/10 cm）：经向 420 纬向 310 单位面积质量：280 g/m ²	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
纹里布	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：80 g/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、拉链头防护布
涤棉平布	成分：80%聚酯纤维 20%棉 单位面积质量：105 g/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	11.8 tex \times 3	GB/T 6836	缝纫、打结、锁平眼、钉扣
	11.8 tex \times 2		环缝、扦缝
涤长丝缝纫线	167 dtex \times 3		锁圆眼、眼结
棉丝光缝纫线	18 tex \times 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）	ϕ 15 mm	ZHZZF 036	里袋、裤后袋（男）、内胆贴袋布、裤腰头
金属四件扣	ϕ 15 mm		上衣门襟、袖头、卡夫袷、袋盖、肩袷
松紧带	宽 35 mm	FZ/T 63006	裤腰两侧（女）
填充物	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：150 g/m ²	附录 E	袖胆

表 2 材料规格及用途（续）

材料名称	规格	要求	用途
填充物	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：200 g/ m ²	附录 E	身胆
罗纹布	成分：20%绵羊毛 54%腈纶 24%聚酯纤维 2%氨纶 单位面积质量：680 g/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 7.5 cm*宽 1.8 cm	按标样	左右前胸
粘合衬	聚酯纤维 100% 单位面积质量：45 g/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、拉链头防护布、裤门襟、裤 掩襟、后袋牙、裤腰面
	27 tex/27 tex, PA 粉点		肩袷、腰衬
号型洗涤标识	合成胶带（涤纶丝加涂层） 长 70 mm*宽：60 mm	5.9	上衣、内胆、裤子

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 规定。

表 3 裁片纱向

单位为厘米

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

表 3 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣面	卡夫	经	—	面里连载
	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	—
	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	—

表 3 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
裤子面	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	—	—
袋布	掩襟里（男）	斜	—	—
	上衣袋布	经	—	—
	裤子袋布	经	1.0	—
	掩襟里（男）	斜	—	—

5.7 敷衬

敷衬、归拔工艺按表 4 规定。

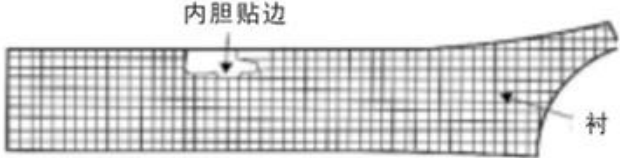
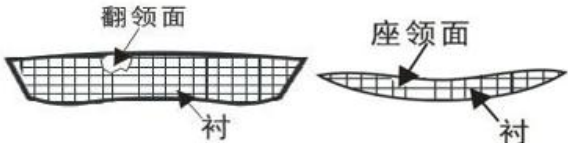
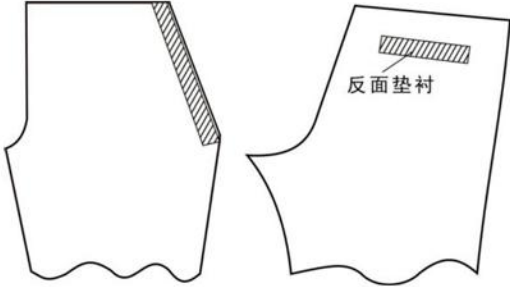
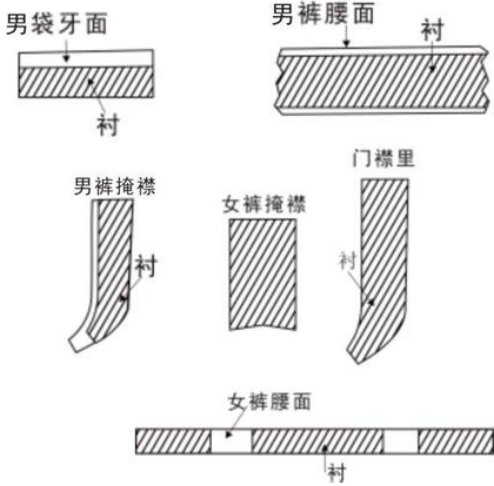
表 4 敷衬、归拔工艺

单位为厘米

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、卡夫袂、肩袂、袖头、袋盖、里袋牙	挂面、卡夫、肩袂、对讲机袂、袖头、卡夫袂按图示敷衬一层；胸袋盖、臂袋盖、里袋牙敷满衬一层	

表 4 敷衬、归拔工艺（续）

单位为厘米

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

5.8 缝制

5.8.1 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/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

5.8.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	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 3×1.0
	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	—	明细压大袖上，里缝头向大袖倒烫，外袖缝开衩长男 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

表 6 缝制工艺 (续)

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
袖子	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
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
	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

表 6 缝制工艺 (续)

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
身里	身里与挂面、后领口贴边结合	1.0	明线二道 暗线一道	0.1/2.0	明线压在面上
	合里腰、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
内胆	内胆里绗缝	—	—	—	绗线居中, 左右对称, 绗缝间距 12 cm
	扎袋布上口线	1.0	明线一道	—	缝头折净, 折边宽 2.5
	绡袋布	1.0	明线一道	0.1	袋布绡在胆里上 (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
	绡袖面	1.0	暗线一道	—	袖山拉杆条
	合里肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝扎住絮片
	绡袖里	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
	钩拉链防护布	0.6	暗线各一道	—	—
	钩压内胆前门止口	1.0	明、暗线各一道	0.7	止口夹住拉链, 露牙; 止口拉链上端位置夹拉链防护布, 对折内外对称, 长 3.5, 宽 2.5, 盖住拉链
	绡罗纹领子	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, 后领窝面正中夹绡扣袷一个, 长 2.5, 宽 0.5, 向下折, 压领明线扎住, 回针三道
	绡罗纹袖头	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, 前片环住裤膝綢
裤后袋	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
	绡上、下袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 0.5
裤后袋 (男)	绡袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线, 垫布绡在袋布面上
	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	扎护膝綢下口明线	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

表 6 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤中缝、袋口	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
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	男裤明线压至腰下口，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，在腰里上钉钩，与钩对正，在右腰面上钉环
裤腰（女）	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

表 6 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤带袢	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；内胆夹在左侧缝里距底边 12；裤子洗涤标志夹在商标下沿居中

5.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 7 规定。

表 7 锁钉工艺

单位为厘米

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
挂面锁眼	1.7	挂面左右各锁 5 个平头眼，底边向上 7 为最低的扣眼，肩缝向下 5 为最高的扣眼；后领圈贴边锁 3 个平头眼。距肩缝 3.5	与眼对正，在内胆上钉扣
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

5.9 标识

5.9.1 使用说明

应符合 GB/T 5296.4 标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 4 规定，标识内容参照图。缀钉位置按表 6 规定。

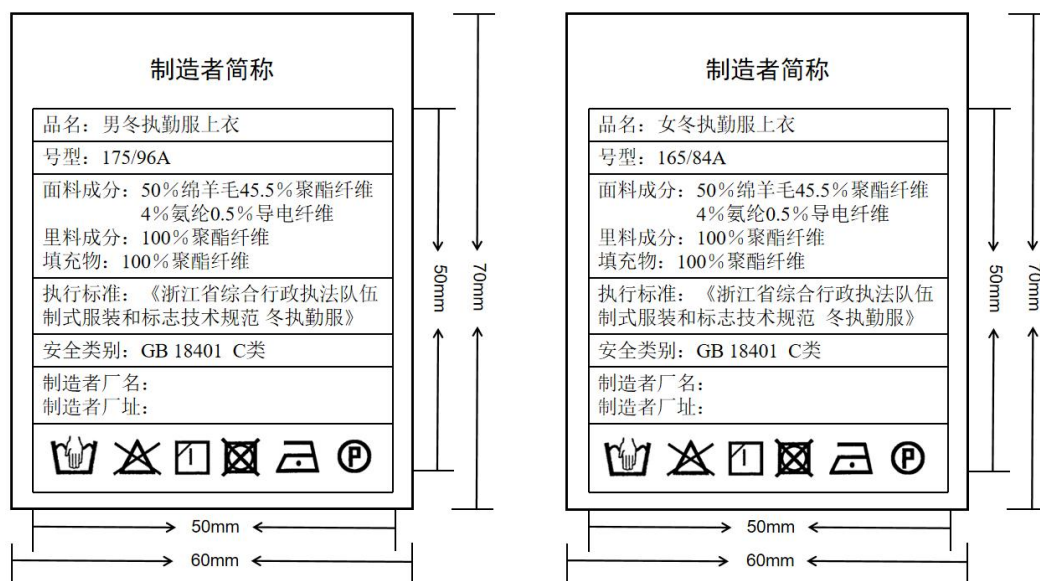


图 4 标识使用说明图

5.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm^2 、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

5.9.3 肩章号型标志

肩章号型应符合 ZHXXZF 029 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 8 规定。

表 8 产品各号型加盖肩章号

单位为厘米

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

5.10 成品质量

5.10.1 成品理化性能应符合 GB/T 2662—2017 中 3.11 和 FZ/T 81007—2022 中 4.11 的一等品要求。

5.10.2 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。各部位外观质量应符合表 9 规定。

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

表 9 外观质量(续)

部位名称	要求
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

5.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 C 类要求。

6 检验规则

6.1 对照第 5 章要求规定逐项检验。

6.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

7 包装、运输、贮存

7.1 包装

7.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

7.1.2 仓储产品包装方法

上衣袖子向前搭放，按衣长向后身对折；裤子按裤长对折，夹放在上衣内；装塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔。每套装入小盒，每箱 5 盒。纸箱外径：600mm×500mm×400mm（长×宽×高）。

7.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

7.2 运输、贮存

7.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

7.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A
(规范性)
毛涤缎背哔叽面料技术要求

A. 1. 允差

面料物理性能允差应符合表 A. 1。

表 A. 1 允差

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	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥650	
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
水洗尺变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (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—2019 (方法3)
耐干洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 5711
	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—1997 (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/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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—2018 (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—1997 (潮压法)
	沾色		
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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	≥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	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
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.1 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—2017 (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

粘合衬布的允差指标按表 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—2017 (4N, 悬挂晾干) 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

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 260 g/m^2 ，规格应符合表 E.1 规定。絮片材料允差应符合表 E.2 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

表 E.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.3 规定。

表 E.3 物理性能

项目		指标		试验方法
		260 g/m ²	180 g/m ²	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥260	≥220	GB/T 24218. 1
热阻/（m ² •K/W）		≥0. 400	≥0. 350	GB/T 11048
洗后热阻保持率/%		≥70		
抗拉强度 /N/g	纵向	≥5		GA 353
	横向	≥15	≥20	
蓬松度/（m ³ /g）		≥55		GB/T 24442. 1—2009 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/T 01057
组织规格 (1+1)	—	观察

F.2. 物理性能

罗纹布物理性能应符合表 E.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 ≥86	FZ/T 70002
	横向 ≥64	
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

项目	指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色 ≥4	GB/T 3921—2008 (方法 C3)
	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 ≥3-4	GB/T 3920

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男内穿衬衣

男内穿衬衣

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装男内穿衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 2660—2017 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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB 18401—2010 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 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
GA 252 警服包装
ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

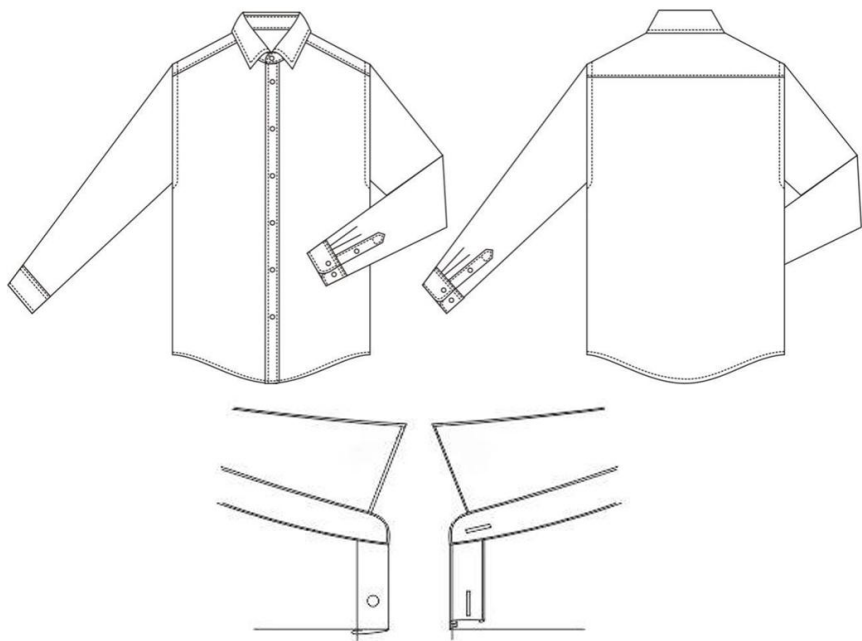


图1 男内穿衬衣款式

4.2 号型与规格

- 4.2.1 男内穿衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。
- 4.2.2 男内穿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。
- 4.2.3 男内穿衬衣上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 男内穿衬衣规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/96A ^a		
图 2	1	前身長 ^b	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	后身長	79.0	2.0	1

表 1 男内穿衬衣规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/96A ^a		
图 2	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
^a 号型 175/96A 为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					
^b 前身长含过肩 3.5。					

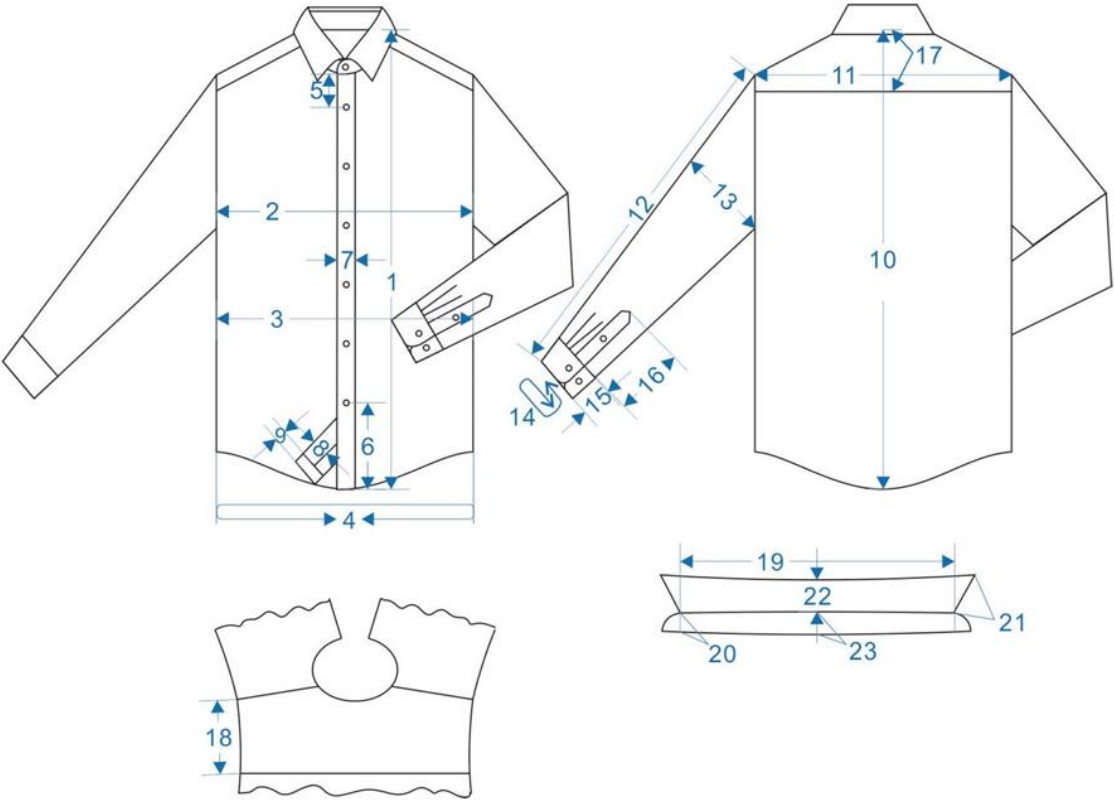


图 2 男内穿衬衣规格测量图

4.3 颜色

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

4.3.2 粘合衬颜色：本白色。

4.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。

4.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

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 2 规定。

4.4.3 色差按 GB/T 250 评定。

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

4.5 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	技术要求及检验方法	用途
棉涤天丝混纺斜纹布	成分：48%棉 38%聚酯纤维 14%莱赛尔 线密度（tex）：经纱 100s/2 纬纱 100s/2 密度（根/10cm）：经向 680 纬向 375 单位面积质量（g/m ² ）：125 织物组织：2/2 斜纹	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）	$\phi 10.0\text{mm}$	ZHXZZF 036	领口、门襟、袖头、袖衩
洗涤标识	9cm×3cm	4.9	里襟

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格					技术要求及检验方法	用途
单面白板纸	A 等 450g/m ² 横向 使用	宽：22.5cm，长：32. cm				QB/T 2250—2005	内包装
		宽：3.0cm					底领支撑
		领长/cm	37 以下	38~42	43 以上		
		领条长/cm	29.0	34.0	39.0		
塑料支撑片	长：36cm 宽：3.5cm 厚：0.28cm~0.35cm					按实物标样	固定领内口
聚氯乙烯蝴蝶卡	t：0.28mm~0.35mm					按实物标样	固定领口
聚碳卡子	长：4.0cm ， t:0.3cm					按实物标样	整叠固定用

4.6 裁剪

裁片纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
衬料	袖开衩条	经	—	—
	门襟衬	经	—	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40° ~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40° ~45°	—

4.7 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	

4.8 缝制

4.8.1 针距

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/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
链式线迹		10 针/3 cm~12 针/3 cm	不允许接线，留 1.5 cm 线头固定
锁眼	1.2 cm 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 0.1 cm~0.15 cm，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

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	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

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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

4.9 标识

4.9.1 使用说明

应符合 GB/T 5296.4 标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，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。

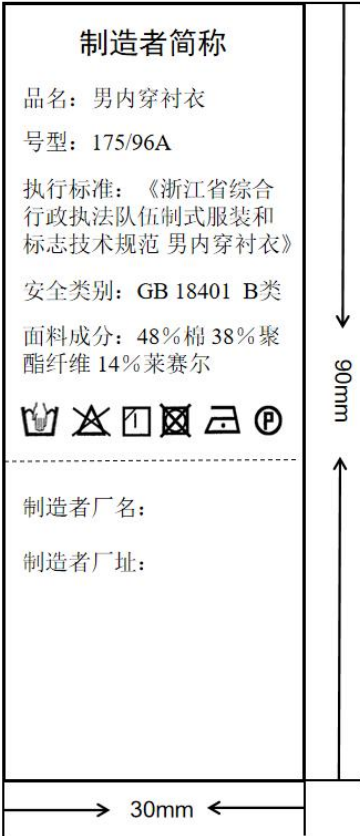


图 3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品质量

4.10.1 成品理化性能应符合 GB/T 2660—2017 中 3.11 的一等品要求。

4.10.2 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（门襟里、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。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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		0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）		不允许	不允许	1.0 cm 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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕		不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

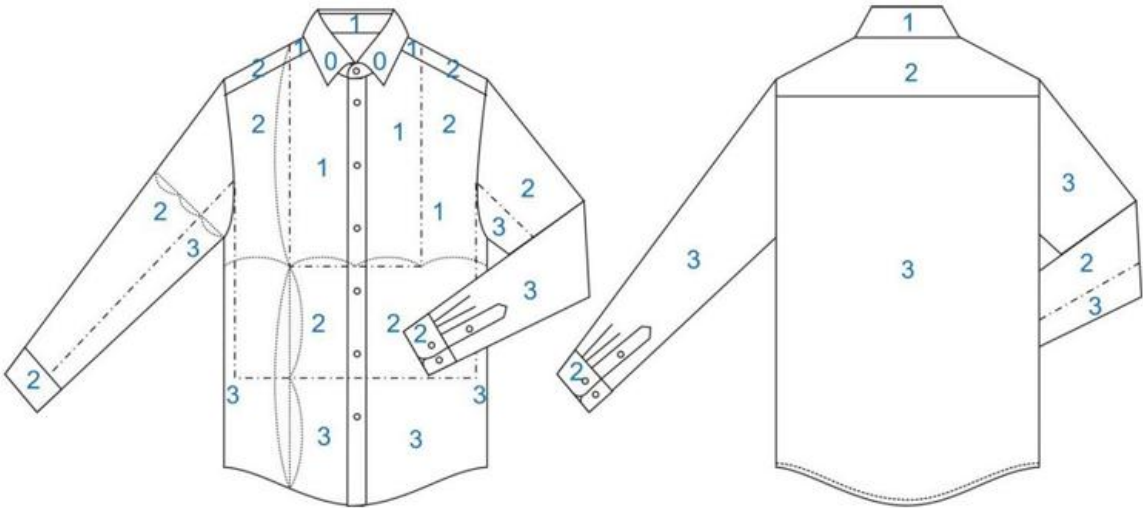


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括、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

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

- 5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。
- 5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输、贮存及维护

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 整叠方法

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

6.1.3 仓储产品包装方法

仓储产品采用纸箱包装，纸箱规格为 500mm×400mm×350mm(长×宽×高)，按长度方向加隔板，分成两格，每格放 10 件，颠倒摆放，每箱 20 件。

6.1.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.5 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A
(规范性)
涤棉天丝混纺斜纹布技术要求

A. 1. 允差

涤棉天丝混纺斜纹布面料允差应符合表 A. 1。

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)		≥125	GB/T 4669
密度/ (根/10 cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
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	≥700	GB/T 3923.1
	纬向	≥360	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 8629 GB/T 8630
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≥		4	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 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—1997 (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/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

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女内穿衬衣

女内穿衬衣

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式女内穿衬衣的要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式女内穿衬衣的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.2 服装号型 女子
GB/T 2660—2017 衬衫
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB 18401—2010 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 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
GA 252 警服包装
QB/T 2250 单面白纸板
ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

女内穿衬衣款式按图 1 及标样。

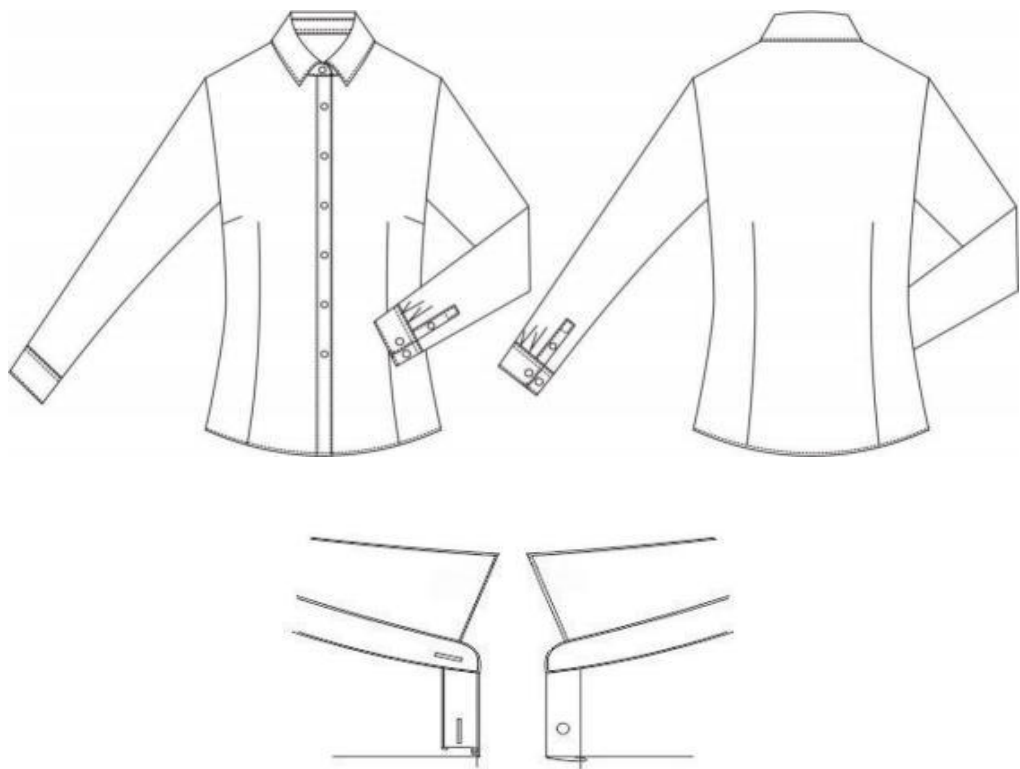


图 1 女内穿衬衣款式

4.2 号型和规格

- 4.2.1 女内穿衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。
- 4.2.2 女内穿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。
- 4.2.3 女内穿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 女内穿衬衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/84A ^a		
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

表 1 女内穿衬衣规格尺寸与允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/84A ^a		
图 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
^a 号型 165/84A 为标样参考，量产中按实际量体定制为准。					

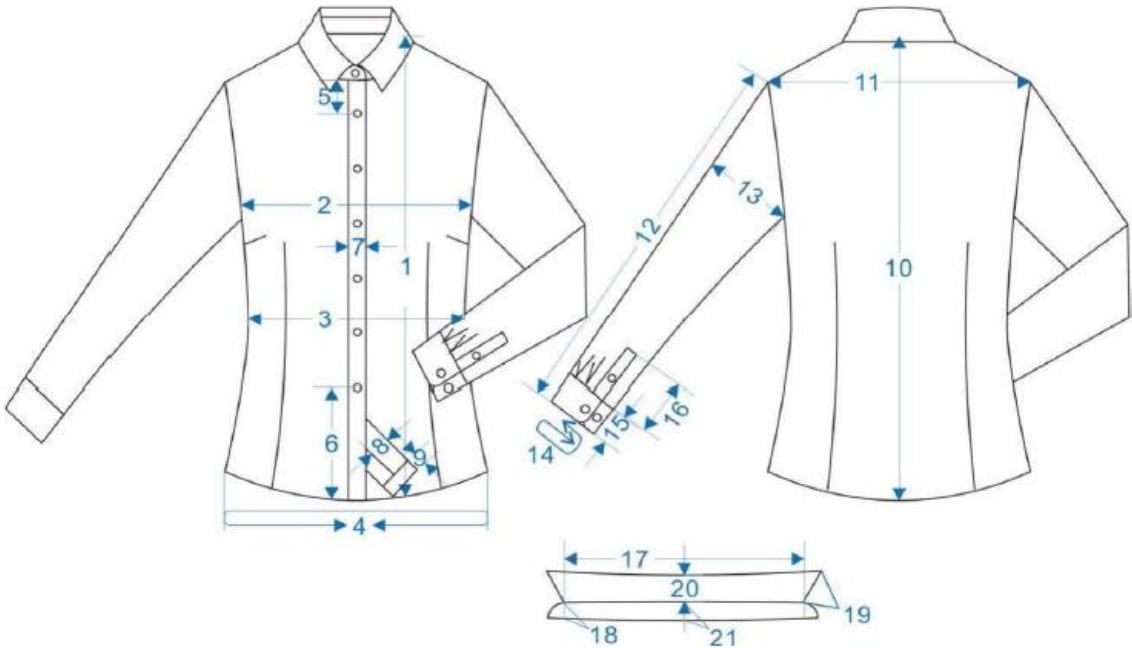


图 2 女内穿衬衣规格测量图

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 粘合衬颜色：本白色。
- 4.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。
- 4.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

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≥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。
- 4.4.2 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 ^a
粘合衬部位与上身对比	≥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	≥4级
翻领里、袖头里表面部位	≥3-4级
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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	技术要求及检验方法	用途
棉涤天丝混纺斜纹布	成份：48%棉 38%聚酯纤维 14%莱赛尔 线密度（tex）：经纱 100s/2，纬纱 100s/2 密度（根/10 cm）：经向 680，纬向 375 单位面积质量（g/m ² ）：125 织物组织：2/2 斜纹	附录 A	面料
涤纶缝纫线	11.8 tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼
	11.8 tex×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）	φ10.0 mm	ZHXZZF 036	领口、门襟、袖头、袖衩
洗涤标识	9 cm×3 cm	3.9	里襟

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格					技术要求及检验方法	用途
单面白板纸	A 等 450g/m ² 横向 使用	宽：22.5 cm，长：32.5 cm				QB/T 2250	内包装
		宽：3.0 cm					底领支撑
		领长/cm	37 以下	38~42	43 以上		
		领条长/cm	29.0	34.0	39.0		
塑料支撑片	长：36 cm，宽：3.5 cm，厚：0.28 cm~0.35 cm					按实物标样	固定领内口
聚氯乙烯蝴蝶卡	t：0.28 mm~0.35 mm					按实物标样	固定领口
聚碳卡子	长：4.0 cm，t：0.3 cm					按实物标样	整叠固定用

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表 4 裁片纱向

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°	—
	第二层翻领衬	经	—	—
	底领衬	斜	40° ~45°	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

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，门襟明贴边粘净衬	

4.8 缝制

4.8.1 针距：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/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
链式线迹		10 针/3 cm~12 针/3 cm	不允许接线，留 1.5 cm 线头固定
锁眼	1.2 cm 直眼	不少于 28 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 0.1 cm~0.15 cm，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制：缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	明线距边	要求
前后身、下摆	收胸省	—	暗线一道	—	缝头向上倒
	收腰省	—	暗线一道	—	缝头朝摆缝
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
袖子标识	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	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

4.8.3 锁钉：锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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	1.2	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

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。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 3 规定。缀钉位置按表 7 规定执行。

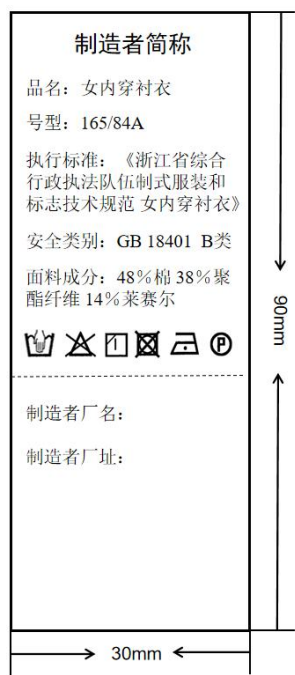


图 3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品质量

4.10.1 成品质量应符合 GB/T 2660—2017 中 3.11 一等品要求。

4.10.2 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（门襟里、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。未列入表中的疵点，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。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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		0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显

表 9 外观疵点允许范围（续）

疵点名称	0 号部位	1 号部位	2 号部位	3 号部位
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕		不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

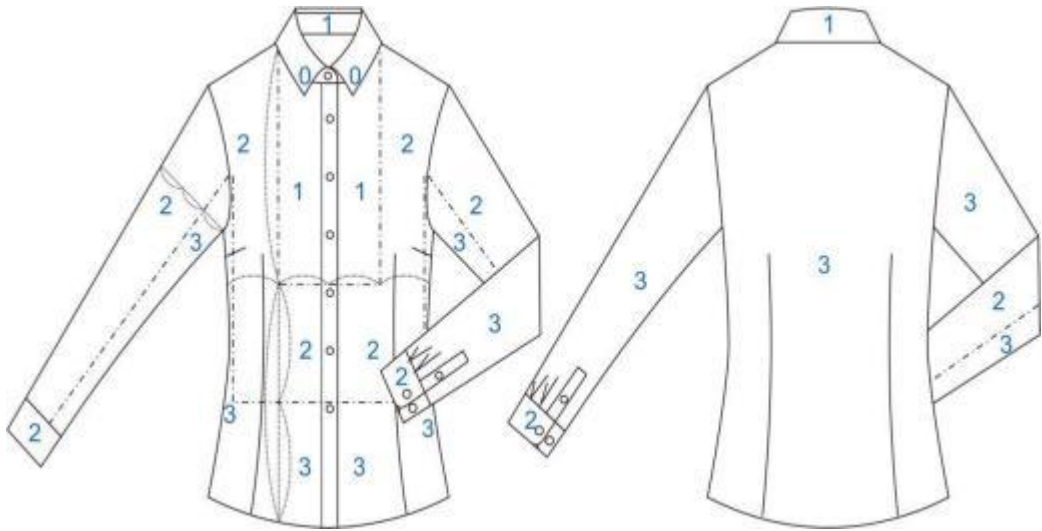


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括、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

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输及贮运

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 整叠方法

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

6.1.3 仓储产品包装方法

仓储产品采用纸箱包装，纸箱规格为 500 mm×400 mm×350 mm(长×宽×高)，按长度方向加隔板，分成两格，每格放 10 件，颠倒摆放，每箱 20 件。

6.1.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.5 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

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)		≥125	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10 cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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	≥700	GB/T 3923.1
	纬向	≥360	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 8629 GB/T 8630
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≥		4	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 方法 A (1)
	沾色	4-5	

表 A.3 染色牢度（续）

项目		标准值	试验方法
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—1997（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（所有部分） GB/T 2910（所有部分）
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%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/（mg/kg）		≤75		GB/T 2912. 1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男长袖制式衬衣

男长袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍男长袖制式衬衣的要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 2660—2017 衬衫
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 12703.2 纺织品 静电性能试验方法 第2部分：手动摩擦法
GB 18401—2010 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
GA 252 警服包装
QB/T 2250 单面白纸板

ZHXZZF 028 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 软肩章
ZHXZZF 036 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

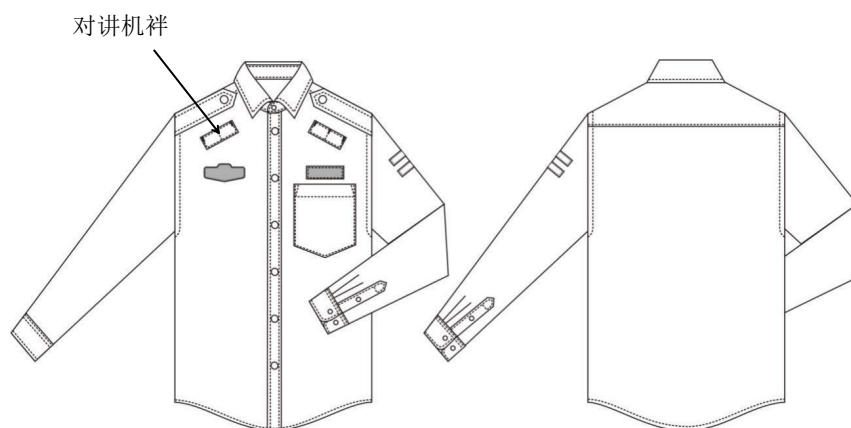
4 要求

4.1 款式

4.1.1 男长袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

4.1.2 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

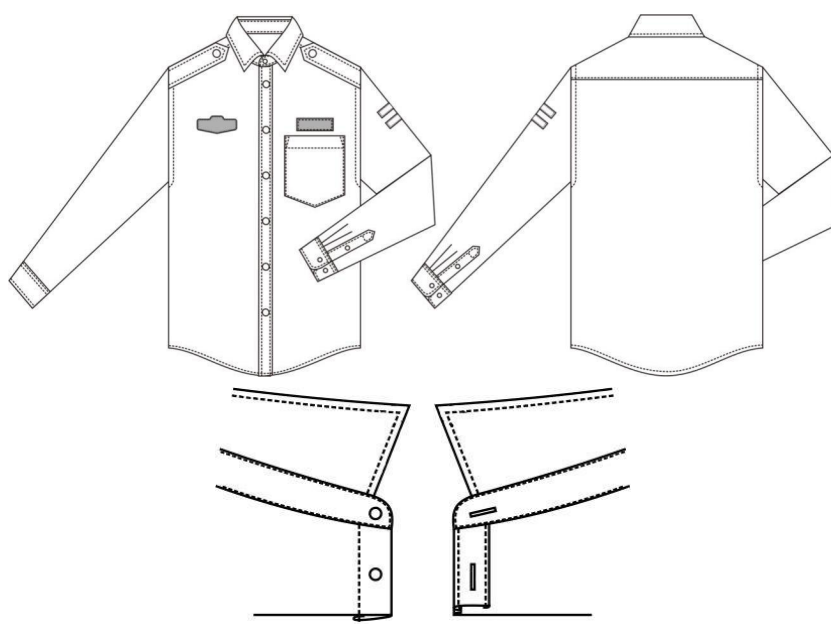


图 1 男长袖制式衬衣款式

4.2 号型和规格

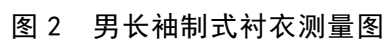
- 4.2.1 男长袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。
- 4.2.2 男长袖制式衬衣号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。
- 4.2.3 男长袖制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 男长袖制式衬衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/96A ^a		
图 2	1	前身长 ^b	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 ^c	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

单位为厘米



4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 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。
- 4.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.4 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。
- 4.3.5 粘合衬颜色：本白色。

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。
- 4.4.2 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 ^a
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	≥ 4 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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	技术要求及检验方法	用途
涤棉防静电交织绸	成份：40%棉 60%聚酯纤维（含导电纤维）； 线密度（tex）：经纱 18s，纬纱 18s； 密度（根/10cm）：经向 245，纬向 205； 单位面积质量（g/m ² ）：155	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	φ15 mm 短柄	ZHXZZF 036	肩袷、门襟
聚酯四眼扣(1号扣)	φ10.0 mm		座领、袖开衩、袖头
胸号胸徽底托 (魔术贴毛面)	长 7.5 cm，宽 1.8 cm	按标样及 GB/T 23315	左右胸部
涤纶缝纫线	11.8 tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼、打结
	11.8 tex×3		钉扣

表3 材料规格及用途（续）

材料名称		规格				技术要求及检验方法	用途
洗涤标识		30 mm×90 mm				按 4.9	里襟
单面白板纸	A 等 450 g/m ² 横向使用	宽：22.5 cm，长：32.5 cm				QB/T 2250	内包装
		宽：3.0 cm					底领支撑
		领长/cm	37 以下	38~42	43 以上		
		领条长/cm	29.0	34.0	39.0		
塑料支撑片		长：36 cm，宽：3.5 cm 厚：0.28 cm~0.35 cm				按实物标样	固定领内口
聚氯乙烯蝴蝶卡		t：0.28 mm~0.35 mm				按实物标样	固定领口
聚碳卡子		长：4.0 cm，t：0.3 cm				按实物标样	整叠固定用

4.6 裁剪

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	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	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

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	

4.8 缝制

4.8.1 针距：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/3 cm~14 针/3 cm
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm
套结	42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1 cm~0.15 cm
链式线迹	10 针/3 cm~12 针/3 cm	不允许接线，留 1.5 cm 线头固定
锁眼	1.2 cm 直眼	不少于 28 针/眼
	1.7 cm 直眼	不少于 40 针/眼
钉扣	四眼扣	6 根线/眼
	带柄扣	8 根线/眼

4.8.2 缝制：缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

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

表 7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	明线距边	要求
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	—	肩袷前侧根部距肩缝 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
	绱对讲机袷	—	明线一道	0.15	左、右身按标印，两端、袷中各扎线一道，首尾回针三道，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
	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
	扎胸号底托（绒）	—	明线两道	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
	绱臂章袷	—	明线各一道 回针 3~5 道	0.15	长 3.0，宽 1.0，按标印，距左袖袖山 10.5 为臂袷上沿，两袷相距 1.3
	绱袖子	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
袖 子	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
	夹绱袖头	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	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

4.8.3 锁钉：锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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四眼扣一粒
肩袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 锁眼一个	与眼对正，钉扣一粒

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。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 3 规定。缀钉位置按表 7 规定执行。

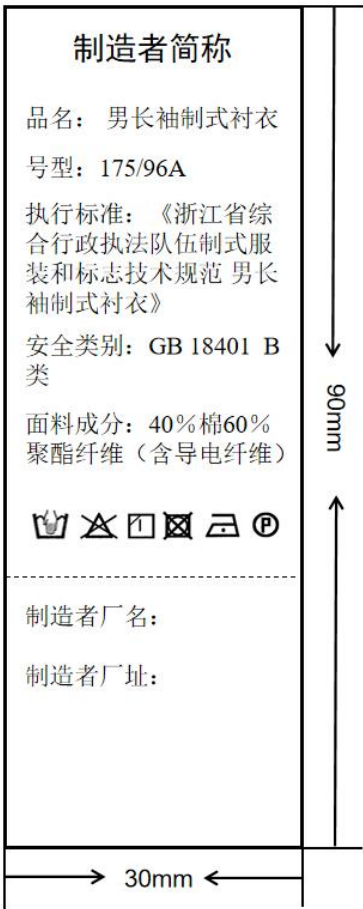


图 3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合 ZHXZZF 028 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

单位为厘米

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

4.10 成品质量

4.10.1 成品质量应符合 GB/T 2660—2017 中 3.11 一等品要求。

4.10.2 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 4 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门襟里、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。未列入表中的疵点，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。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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		0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕		不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

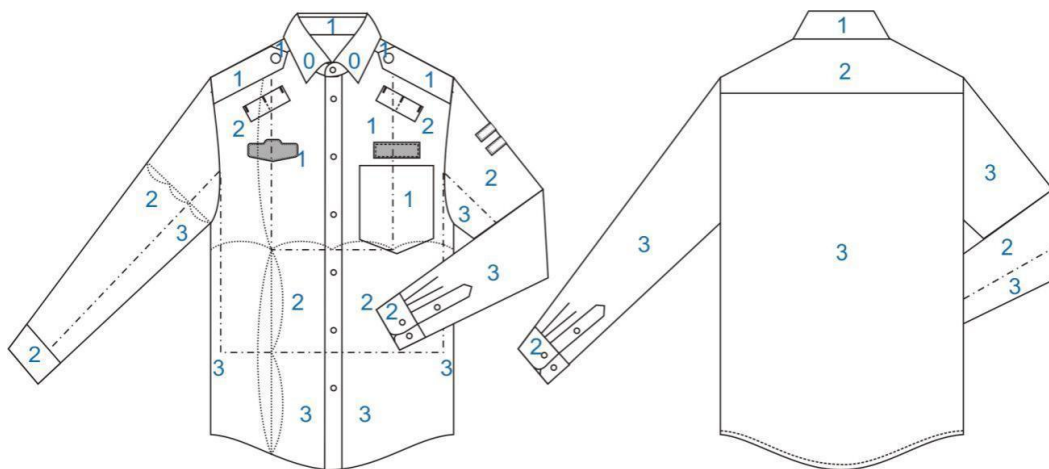


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括、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

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输及贮运

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 整叠方法

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

6.1.3 仓储产品包装方法

仓储产品采用纸箱包装，纸箱规格为 500 mm×400 mm×350 mm(长×宽×高)，按长度方向加隔板，分成两格，每格放 10 件，颠倒摆放，每箱 20 件。

6.1.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.5 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

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)		≥155	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10 cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 方法 A (1)
	沾色	4-5	

表 A.3 染色牢度（续）

项目		标准值	试验方法
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—1997（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（所有部分） GB/T 2910（所有部分）
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%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/（mg/kg）		≤75		GB/T 2912. 1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女长袖制式衬衣

女长袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍女长袖制式衬衣的要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.2 服装号型 女子
GB/T 2660—2017 衬衫
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 12703.2 纺织品 静电性能试验方法 第2部分：手动摩擦法
GB 18401—2010 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
GA 252 警服包装
QB/T 2250 单面白纸板

ZHXZZF 028 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 软肩章
ZHXZZF 036 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

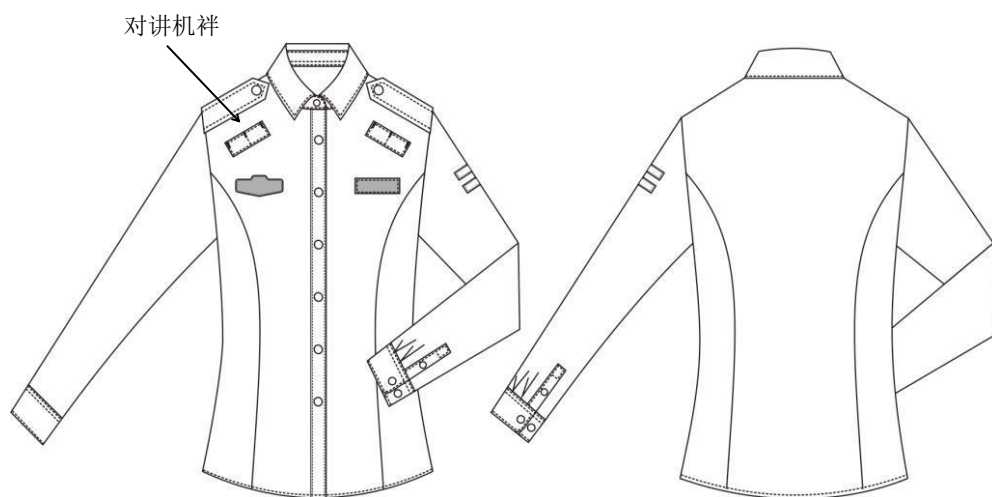
4 要求

4.1 款式

4.1.1 女长袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

4.1.2 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

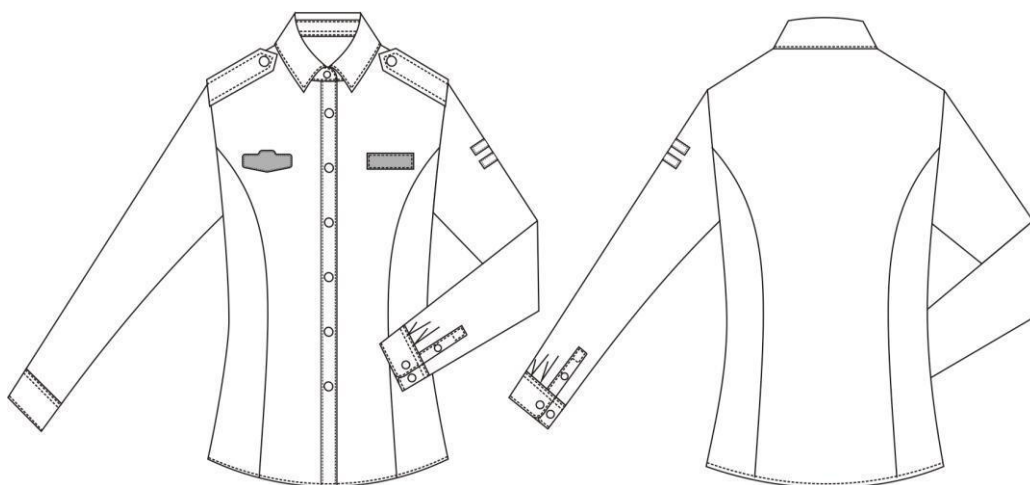


图 1 女长袖制式衬衣款式

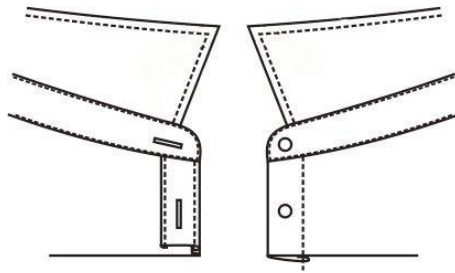


图 1 女长袖制式衬衣款式（续）

4.2 号型和规格

- 4.2.1 女长袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5•4 号型系列。
- 4.2.2 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。
- 4.2.3 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 中各测量部位编号。

表 1 女长袖制式衬衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/84A ^a		
图 2	1	前身长 ^b	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

表 1 女长袖制式衬衣规格尺寸与允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/84A ^a		
图2	24	肩袷长 ^c	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	对讲机袷上边角距袖缝	3.5	—	0.2
	28	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	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	15	—	0.2
<p>^a 号型 165/84A 为标样参考，量产中按实际量体定制为准。</p> <p>^b 前身长含过肩部 1.5。</p> <p>^c 肩袷长：胸围 88 及以下为 10.5；90~102 为 11.5；104 及以上为 12.5。</p>					

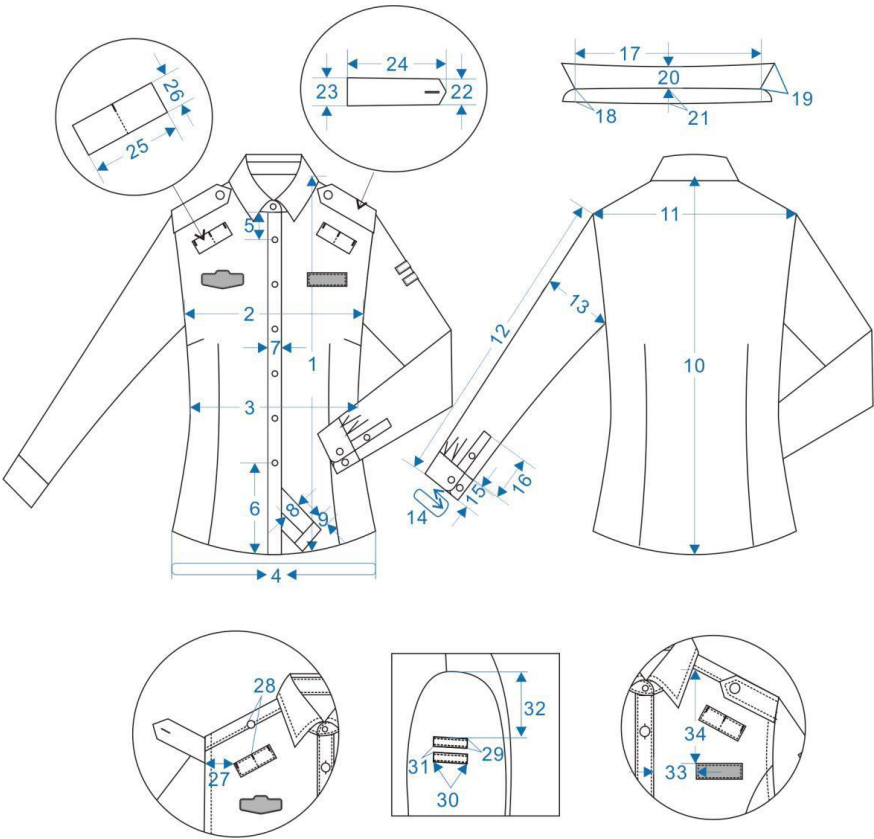


图 2 女长袖制式衬衣测量图

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 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。
- 4.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.4 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。
- 4.3.5 粘合衬颜色：本白色。

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。
- 4.4.2 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	$\geq 4-5$ 级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位	≥ 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。	

4.5 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	技术要求及检验方法	用途
涤棉防静电交织绸	成份：40%棉，60%聚酯纤维（含导电纤维）； 线密度（tex）：经纱 18s，纬纱 18s； 密度（根/10cm）：经向 245，纬向 205； 单位面积质量（g/m ² ）：155	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	φ15 mm 短柄	ZHXZZF 036	肩袷、门襟
聚酯四眼扣 (1号扣)	φ10.0 mm		座领、袖开衩、袖头
胸号胸徽底托 (魔术贴毛面)	长 7.5 cm，宽 1.8 cm	按标样及 GB/T 23315	左右胸部

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格					技术要求及检验方法	用途
涤纶缝纫线	11.8 tex×2					GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼、打结
	11.8 tex×3						钉扣
洗涤标识	30 mm×90 mm					按 3.9	里襟
单面白板纸	A 等	宽：22.5 cm，长：32.5 cm				QB/T 2250	内包装
	450 g/m ²	宽：3.0 cm					底领支撑
	横向	领长/cm	37 以下	38~42	43 以上		
	使用	领条长/cm	29.0	34.0	39.0		
塑料支撑片	长：36 cm，宽：3.5 cm，厚：0.28 cm~0.35 cm					按实物标样	固定领内口
聚氯乙烯蝴蝶卡	t：0.28 mm~0.35 mm					按实物标样	固定领口
聚碳卡子	长：4.0 cm，t：0.3 cm					按实物标样	整叠固定用

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	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	以中心线为准 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°	—

表 4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
衬料	门襟衬	经	—	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

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	

4.8 缝制

4.8.1 针距：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/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1 cm~0.15 cm
锁眼	1.2 cm 直眼	不少于 28 针/眼	尾结线头不少于 0.3 cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7 cm 直眼	不少于 40 针/眼	
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1 cm~0.15 cm，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制：缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

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, 首尾回针三道, 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)	—	明线两道	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 回针 3~5 道	0.15	长 3.0, 宽 1.0, 按标印, 距左袖袖山 10.0 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
	钩压门襟挡布上、下端	0.8	暗线各一道明线一周	0.1	挡面布、里扣净, 齐子口
	绱门襟挡布	—	明线一道	0.1	位置按标印, 与门襟 0.1 明线重合
	门襟挡布套结	—	28 针套结	—	上、下端各套结一个与门襟 0.1 明线重合, 结长 1.0
标识	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

4.8.3 锁钉：锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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

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。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 3 规定。缀钉位置按表 7 规定执行。

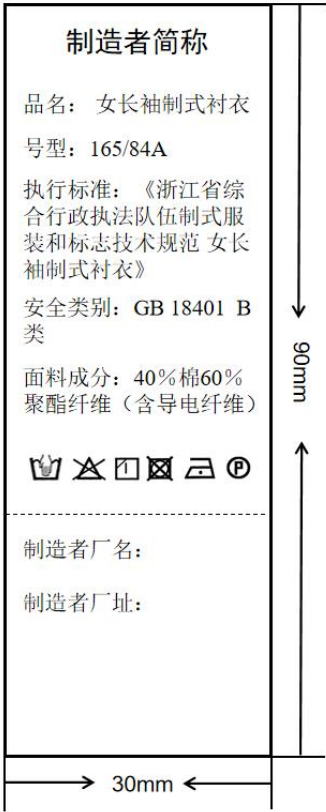


图 3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合 ZHXZZF 028 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

单位为厘米

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

4.10 成品质量

4.10.1 成品质量应符合 GB/T 2660—2017 中 3.11 一等品要求。

4.10.2 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 4 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门襟里、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。未列入表中的疵点，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。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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		0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕		不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

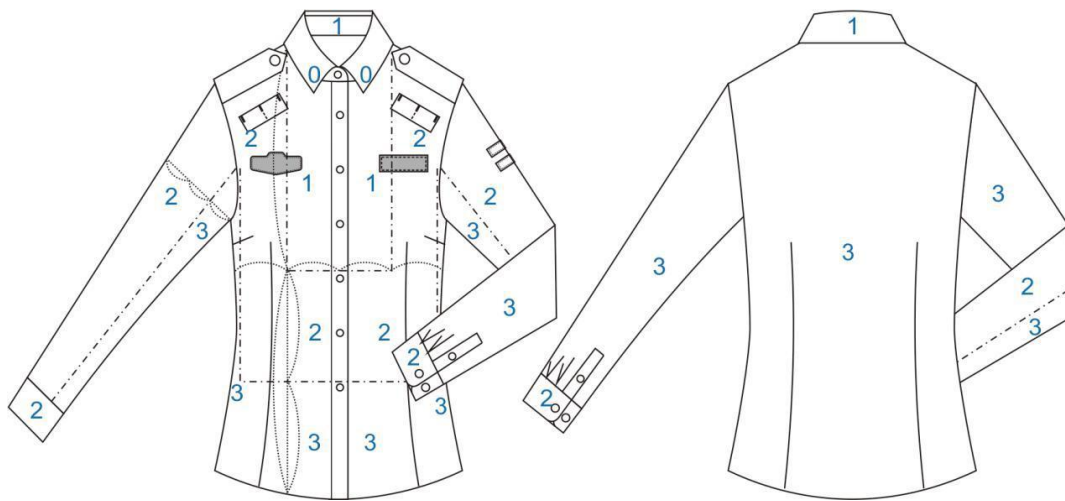


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括、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

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输及贮运

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 整叠方法

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

6.1.3 仓储产品包装方法

仓储产品采用纸箱包装，纸箱规格为 500 mm×400 mm×350 mm(长×宽×高)，按长度方向加隔板，分成两格，每格放 10 件，颠倒摆放，每箱 20 件。

6.1.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.5 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

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)		≥155	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10 cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 方法 A (1)
	沾色	4-5	

表 A.3 染色牢度（续）

项目		标准值	试验方法
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—1997（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（所有部分） GB/T 2910（所有部分）
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%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/（mg/kg）		≤75		GB/T 2912. 1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男短袖制式衬衣

男短袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍男短袖制式衬衣的要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 2660—2017 衬衫
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 12703.2 纺织品 静电性能试验方法 第2部分：手动摩擦法
GB 18401—2010 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
GA 252 警服包装
QB/T 2250 单面白纸板

ZHXZZF 028 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 软肩章
ZHXZZF 036 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

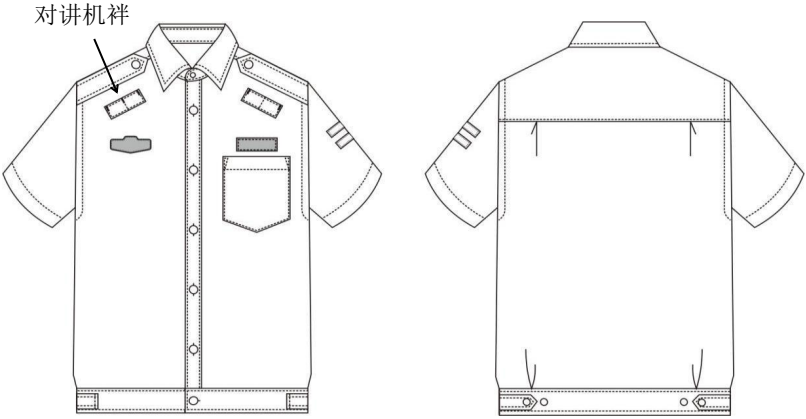
本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

- 4.1.1 男短袖制式衬衣款式按图 1 及标样。
- 4.1.2 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

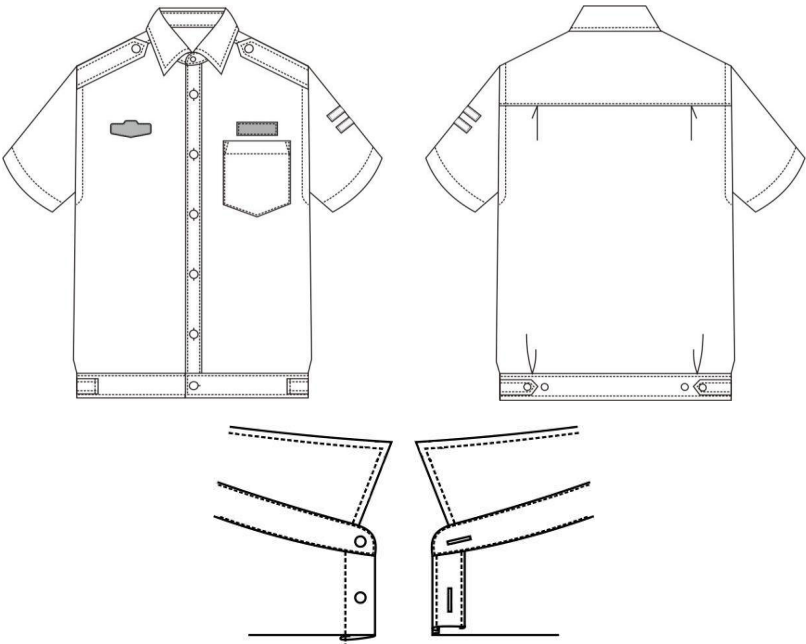


图 1 男短袖制式衬衣款式

4.2 号型和规格

- 4.2.1 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。
- 4.2.2 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。
- 4.2.3 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 中各测量部位编号。

表 1 男短袖制式衬衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/96A ^a		
图 2	1	前身长 ^b	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 ^c	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	对讲机袷上边角距袖缝	3.5	—	0.2

表 1 男短袖制式衬衣规格尺寸与允许偏差 (续)

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/96A ^a		
	33	对讲机袷平行距肩缝	3.5	—	0.2
	34	臂袷宽	1	—	0.1
	35	臂袷长	3.0	—	0.2
	36	两臂袷间距	1.3	—	0.2
	37	臂袷上沿距袖山	10.5	—	0.2
	38	胸号、胸徽章底托中心距门襟中心	11.5	—	0.2
	39	胸号底托上沿距过肩	16	—	0.2

^a 号型 175/96A 为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。

^b 前身長含過肩部 3.5。

^c 肩袷长: 胸围 98 及以下为 11.5; 100~110 为 12.5; 112 及以上为 13.5。

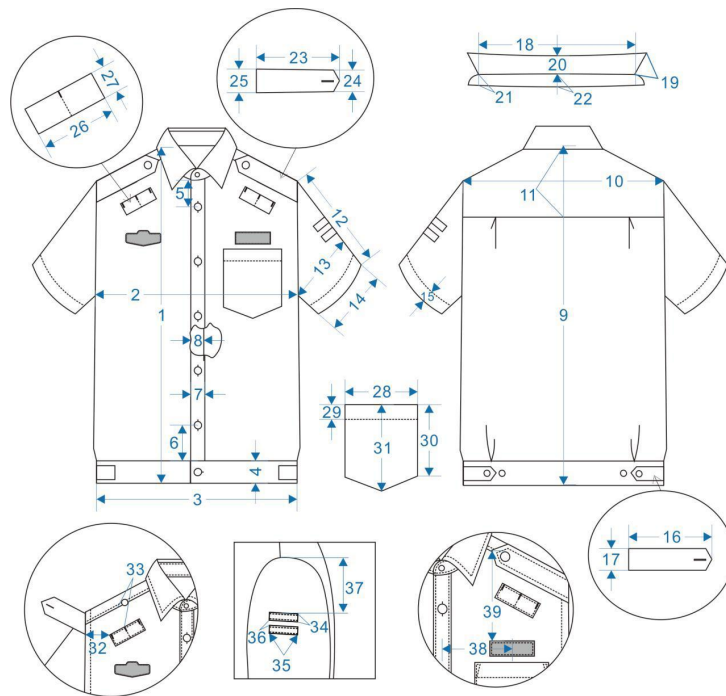


图 2 男短袖制式衬衣测量图

4.3 颜色

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

4.3.2 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。

4.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

4.3.4 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。

4.3.5 粘合衬颜色：本白色。

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。

4.4.2 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 ^a
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	≥ 4 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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				技术要求及检验方法		用途	
涤棉防静电交织绸	成份：40％棉，60％聚酯纤维（含导电纤维）； 线密度（tex）：经纱 18s，纬纱 18s； 密度（根/10cm）：经向 245，纬向 205； 单位面积质量（g/m ² ）：155				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	φ15 mm 短柄				ZHXZZF 036		卡夫、卡夫袷、肩袷、门襟	
聚酯四眼扣（1号扣）	φ10.0 mm						座领	
胸号胸徽底托（魔术贴毛面）	长 7.5 cm，宽 1.8 cm				按标样及 GB/T 23315		左右胸部	
涤纶缝纫线	11.8 tex×2				GB/T 6836		缝纫、环缝、锁眼、打结	
	11.8 tex×3						钉扣	
洗涤标识	30 mm×90 mm				按 4.9		里襟	
单面白板纸	A 等 450 g/m ² 横向 使用	宽：22.5 cm，长：32.5 cm			QB/T 2250		内包装	
		宽：3.0 cm					底领支撑	
		领长/cm	37 以下	38～42				43 以上
		领条长/cm	29.0	34.0				39.0
塑料支撑片	长：36 cm，宽：3.5 cm，厚：0.28 cm～0.35 cm				按实物标样		固定领内口	

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格	技术要求及检验方法	用途
聚氯乙烯蝴蝶卡	t: 0.28 mm~0.35 mm	按实物标样	固定领口
聚碳卡子	长: 4.0 cm, t: 0.3 cm	按实物标样	整叠固定用

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

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	—	面里连裁
	卡夫调节袢	经	1.0	—
	肩袢面	经	一侧顺经纱	—
	肩袢里	经	以中心线为准 1.5	—
	臂章袢	经	0.5	—
衬	对讲机袢	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°	—
	肩袢衬	经	一侧顺经纱	—
	门襟明贴边衬	经	1.0	—
	对讲机袢衬	经	1.0	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫调节袢衬	经	1.0	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

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	
门襟明贴边，肩袷面，对讲机袷衬，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	

4.8 缝制

4.8.1 针距：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/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1 cm~0.15 cm
锁眼	1.2 cm 直眼	不少于 28 针/眼	尾结线头不少于 0.3 cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7 cm 直眼	不少于 40 针/眼	
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1 cm~0.15 cm，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制：缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	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

表 7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
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
	绱肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷前侧根部距肩缝 1.6, 前尖对准肩缝后移 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 回针 3~5 道	0.2	袷长 3.0, 臂袷上沿距袖山 10.5, 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, 首尾回针三道, 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	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

4.8.3 锁钉: 锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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
卡夫调节袢	1.7	袢宽取中，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）
肩袢	1.7	袢宽取中，距尖 1.3 锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒

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。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 3 规定。缀钉位置按表 7 规定执行。

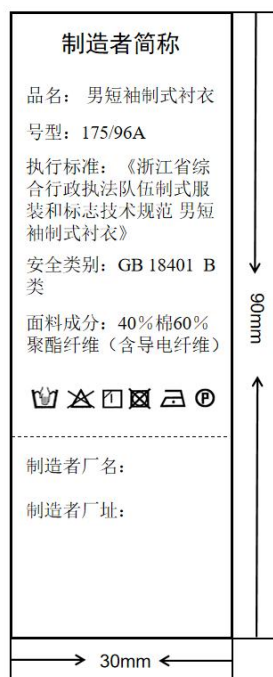


图 3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2 cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合 ZHXZZF 028 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

单位为厘米

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

4. 10 成品质量

4. 10. 1 成品质量应符合 GB/T 2660—2017 中 3. 11 一等品要求。
4. 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 4 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门襟里、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。未列入表中的疵点，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。

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. 3 cm~1. 0 cm	1. 0 cm~2. 0 cm	2. 0 cm~10. 0 cm
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. 3 cm~1. 0 cm	1. 0 cm~2. 0 cm	2. 0 cm~10. 0 cm
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. 0 mm ² ，不明显	小于 5. 0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕		不允许	1. 0 cm~2. 0 cm	2. 0 cm~5. 0 cm

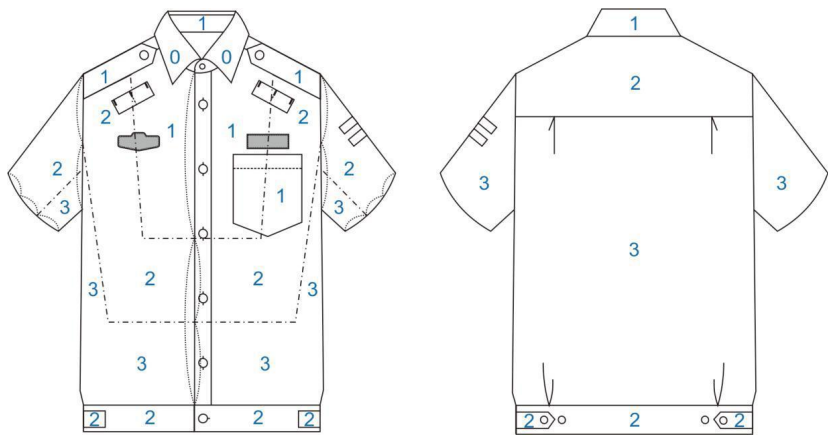


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括、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
卡夫	宽窄一致、平展、无斜绉

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

- 5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。
- 5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输及贮运

- 6.1 包装
 - 6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、

包装工具应清洁干燥。

6.1.2 整叠方法

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

6.1.3 仓储产品包装方法

仓储产品采用纸箱包装，纸箱规格为 500 mm×400 mm×350 mm(长×宽×高)，按长度方向加隔板，分成两格，每格放 10 件，颠倒摆放，每箱 20 件。

6.1.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.5 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

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)		≥155	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10 cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628
	纬向	-1.5~1.5	GB/T 8629 GB/T 8630
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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 方法 A (1)
	沾色	4~5	

表 A.3 染色牢度（续）

项目		标准值	试验方法
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—1997（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（所有部分） GB/T 2910（所有部分）
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%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/（mg/kg）		≤75		GB/T 2912. 1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女短袖制式衬衣

女短袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍女短袖制式衬衣的要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 女子
GB/T 2660—2017 衬衫
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 12703.2 纺织品 静电性能试验方法 第2部分：手动摩擦法
GB 18401—2010 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
GA 252 警服包装
QB/T 2250 单面白纸板

ZHXZZF 028 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 软肩章
ZHXZZF 036 综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

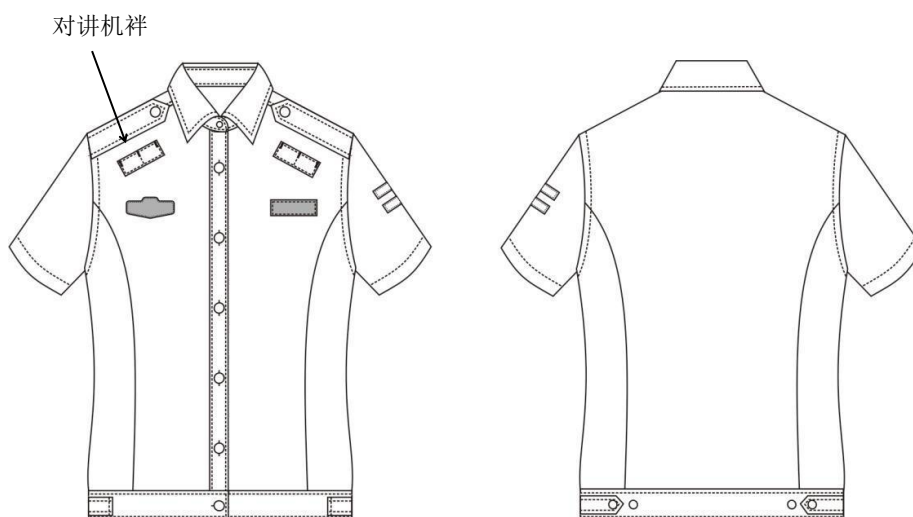
4 要求

4.1 款式

4.1.1 女短袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

4.1.2 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

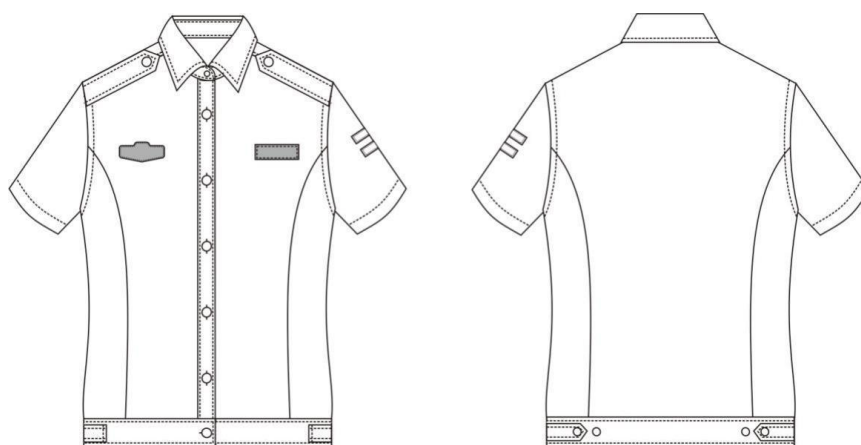


图 1 女短袖制式衬衣款式

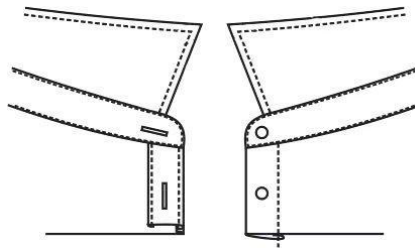


图 1 女短袖制式衬衣款式（续）

4.2 号型和规格

- 4.2.1 女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。
- 4.2.2 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。
- 4.2.3 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 中各测量部位编号。

表 1 女短袖制式衬衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/84A ^a		
图2	1	前身长 ^b	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 ^c	10.5	—	0.5
	23	肩袷前宽	3.6	—	0.2

表 1 女短袖制式衬衣规格尺寸与允许限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/84A ^a		
图 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	对讲机袷上边角距袖缝	3.5	—	0.2
	28	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	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	15	—	0.2
<p>^a 号型 165/84A 为标样参考，量产中按实际量体定制为准。</p> <p>^b 前身长含过肩部 1.5。</p> <p>^c 肩袷长：胸围 88 及以下为 10.5；90~102 为 11.5；104 及以上为 12.5。</p>					

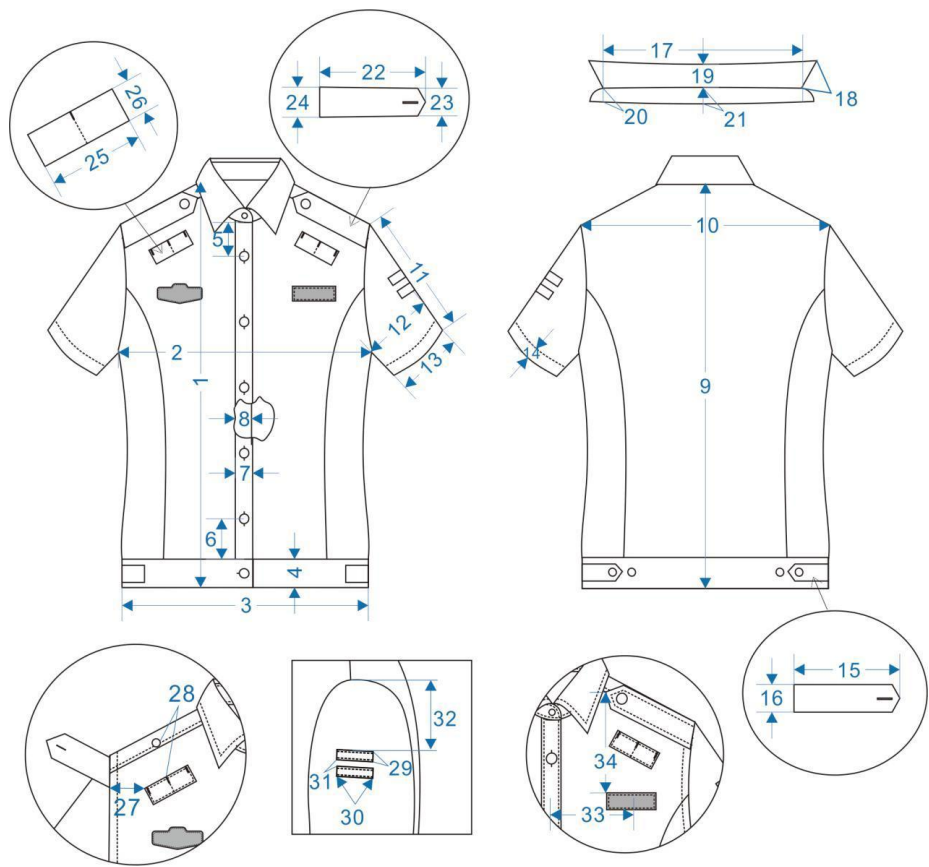


图 2 女短袖制式衬衣测量图

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 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。
- 4.3.3 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 4.3.4 缝纫线颜色：晴空蓝色，同面料色。
- 4.3.5 粘合衬颜色：本白色。

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。
- 4.4.2 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 ^a
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	≥ 4 级
翻领里、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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	技术要求及检验方法	用途
涤棉防静电交织绸	成份：40%棉，60%聚酯纤维（含导电纤维）； 线密度（tex）：经纱 18s，纬纱 18s； 密度（根/10cm）：经向 245，纬向 205； 单位面积质量（g/m ² ）：155	按标样及附录 A	面料、门襟挡布
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	φ15 mm 短柄	ZHXZZF 036	肩袷、门襟
聚酯四眼扣 (1 号扣)	φ10.0 mm		座领、袖开衩、袖头
胸号胸徽底托 (魔术贴毛面)	长 7.5 cm，宽 1.8 cm	按标样及 GB/T 23315	左右胸部

表 3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格					技术要求及检验方法	用途
涤纶缝纫线	11.8 tex×2					GB/T 6836	缝纫、环缝、锁眼、打结
	11.8 tex×3						钉扣
洗涤标识	30 mm×90 mm					按 3.9	里襟
单面白板纸	A 等	宽：22.5 cm，长：32.5 cm				QB/T 2250	内包装
	450 g/m ² 横向 使用	宽：3.0 cm					底领支撑
		领长/cm	37 以下	38~42	43 以上		
		领条长/cm	29.0	34.0	39.0		
塑料支撑片	长：36 cm， 宽：3.5 cm， 厚：0.28 cm~0.35 cm					按实物标样	固定领内口
聚氯乙烯蝴蝶卡	t：0.28 mm~0.35 mm					按实物标样	固定领口
聚碳卡子	长：4.0 cm， t：0.3 cm					按实物标样	整叠固定用

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	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	—
	门襟贴条	经	—	—
	卡夫	经	—	面里连裁
	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	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

单位为厘米

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	
门襟明贴边，肩袷面，对讲机袷衬，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	

4.8 缝制

4.8.1 针距：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/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1 cm~0.15 cm
锁眼	1.2 cm 直眼	不少于 28 针/眼	尾结线头不少于 0.3 cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.7 cm 直眼	不少于 40 针/眼	
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1 cm~0.15 cm，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼，扣面图案端正，反面留尾线 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制：缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道 数	明线距边	要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	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、右前胸位置按标印
	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	宽窄一致
	钩压门襟挡布上 、下端	0.8	暗线各一道明线一 周	0.1	挡面布、里扣净, 齐子口
	绱门襟挡布	—	明线一道	0.1	位置按标印, 与门襟 0.1 明线重合
	门襟挡布套结	—	28 针套结	—	上、下端各套结一个与门襟 0.1 明线重合, 结长 1.0
	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 回针 3~5 道	0.2	袷长 3.0, 臂袷上沿距袖山 10.0, 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
	袖笼压明线	—	明线一道	0.5	压在身上
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
	绱卡夫袷	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
	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, 首 尾回针三道, 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	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

4.8.3 锁钉：锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉工艺

单位为厘米

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	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
卡夫调节袢	1.7	袢宽取中，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）
肩袢	1.7	袢宽取中，距尖 1.3 锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒

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。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 3 规定。缀钉位置按表 7 规定执行。

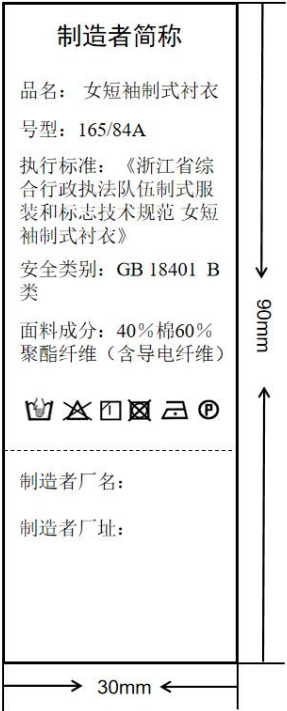


图 3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合 ZHXZZF 028 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

单位为厘米

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

4.10 成品质量

4.10.1 成品质量应符合 GB/T 2660—2017 中 3.11 一等品要求。

4.10.2 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 4 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门襟里、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。未列入表中的疵点，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。

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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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		0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕		不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

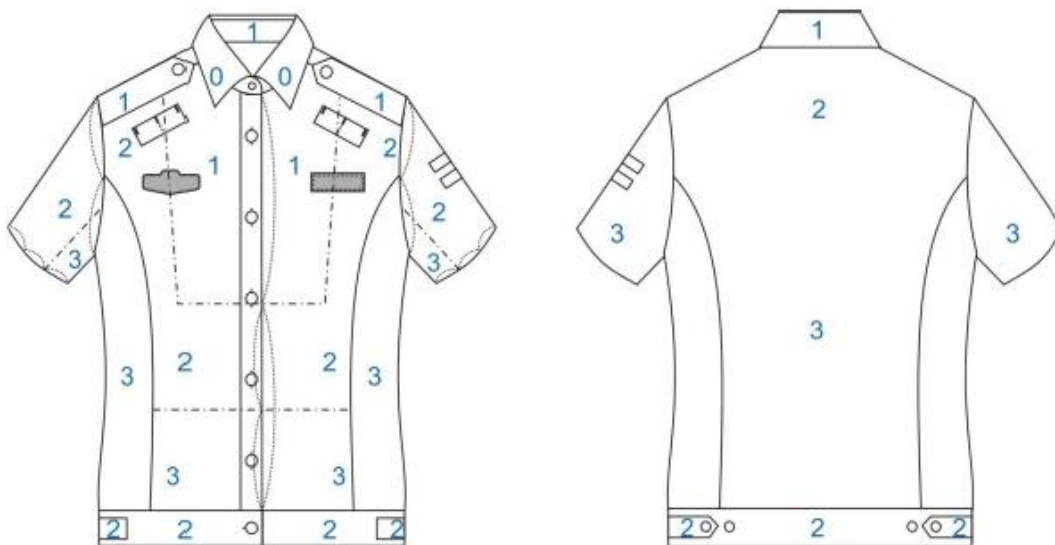


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括、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
卡夫	宽窄一致、平展、无斜绉

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输及贮运

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 整叠方法

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

6.1.3 仓储产品包装方法

仓储产品采用纸箱包装，纸箱规格为 500 mm×400 mm×350 mm(长×宽×高)，按长度方向加隔板，分成两格，每格放 10 件，颠倒摆放，每箱 20 件。

6.1.4 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.5 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照 GA 252 规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

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)		≥155	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10 cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
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—2019 方法3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 方法A(1)
	沾色	4-5	

表 A.3 染色牢度（续）

项目		标准值	试验方法
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—1997（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（所有部分） GB/T 2910（所有部分）
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%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/（mg/kg）		≤75		GB/T 2912. 1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

单裤

单裤

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装单裤的产品分类、要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.1 服装号型 男子
GB/T 1335.2 服装号型 女子
GB/T 2666—2017 西裤
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 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—2010 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 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

GA 252 警服包装

QB/T 2173 尼龙拉链

ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

单裤产品按式样及用途分为男单裤、女单裤。

5 要求

5.1 款式

男单裤款式按图 1 及标样；女单裤款式按图 2 及标样。

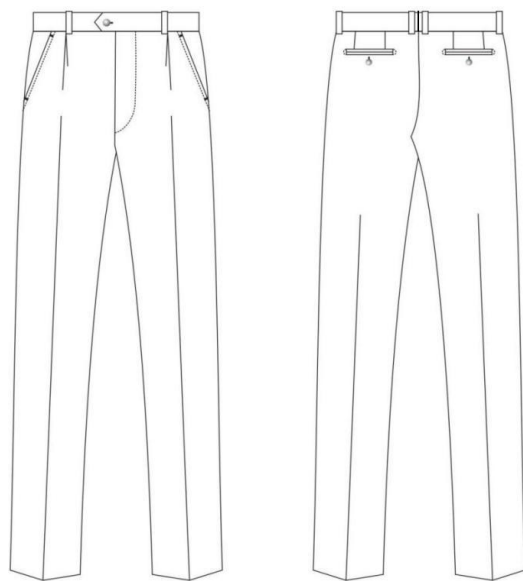


图1 男单裤款式

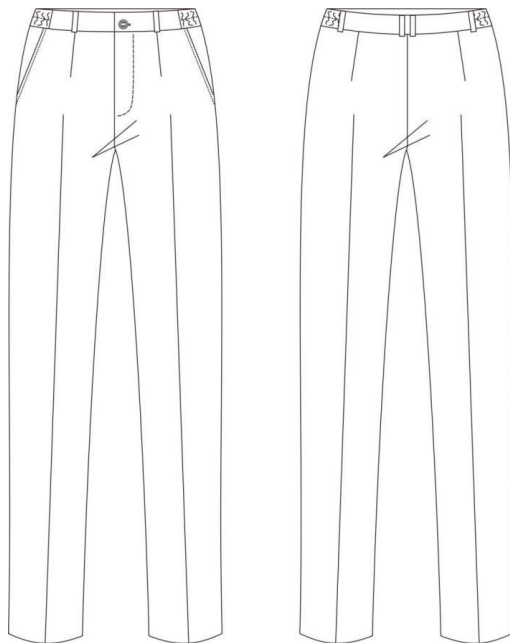


图2 女单裤款式

5.2 号型与规格

- 5.2.1 男单裤号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女单裤号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。
- 5.2.2 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。
- 5.2.3 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 男单裤规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/86A ^a		
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

表 1 男单裤规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			175/86A ^a		
图 3	12	小裆长	9.0	—	1.0
	13	裤后袋口长	14.0	—	0.5
	14	裤后袋牙宽	各 0.5	—	各 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
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

表 2 女单裤规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			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
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

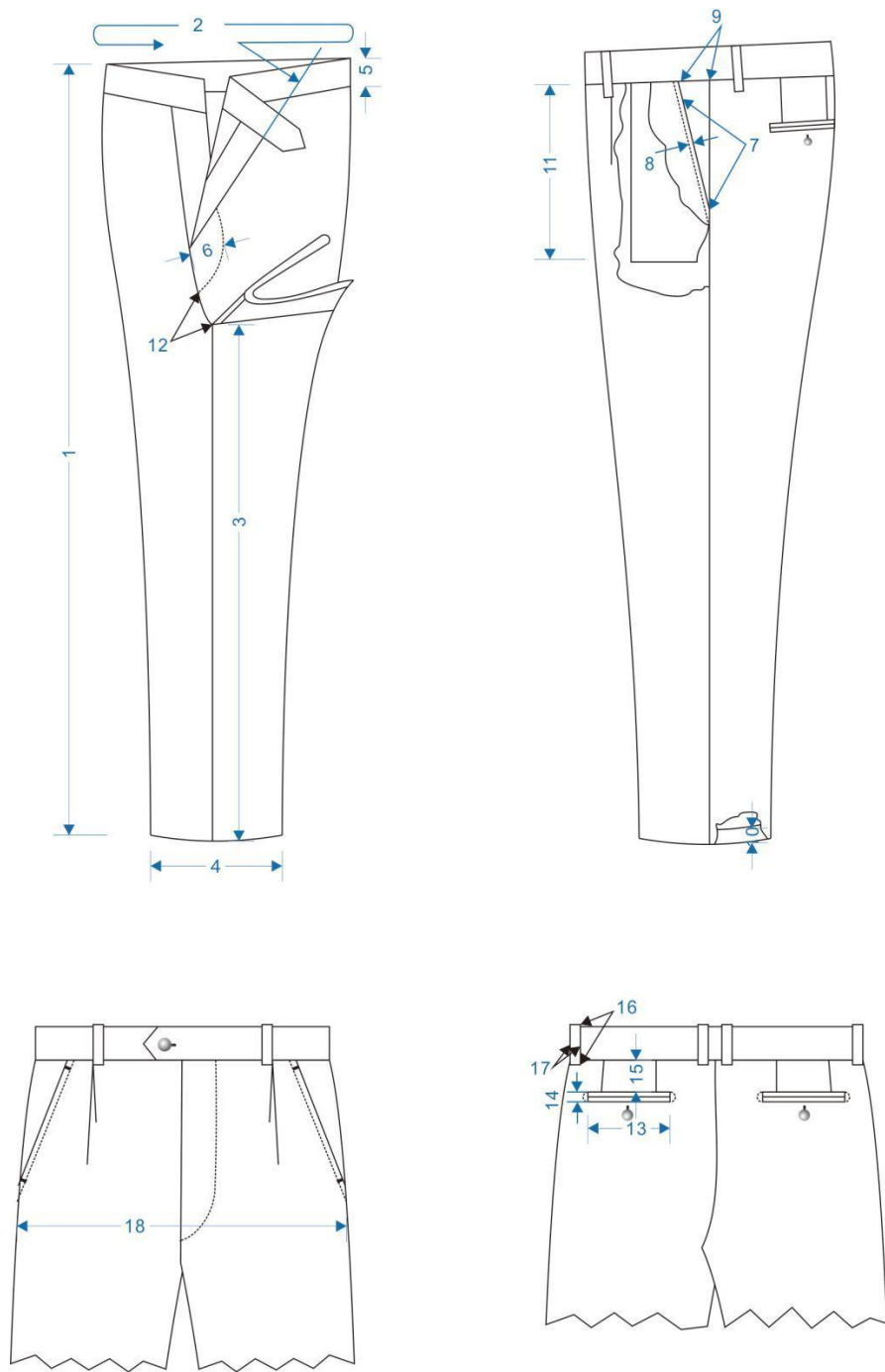


图3 男单裤测量图

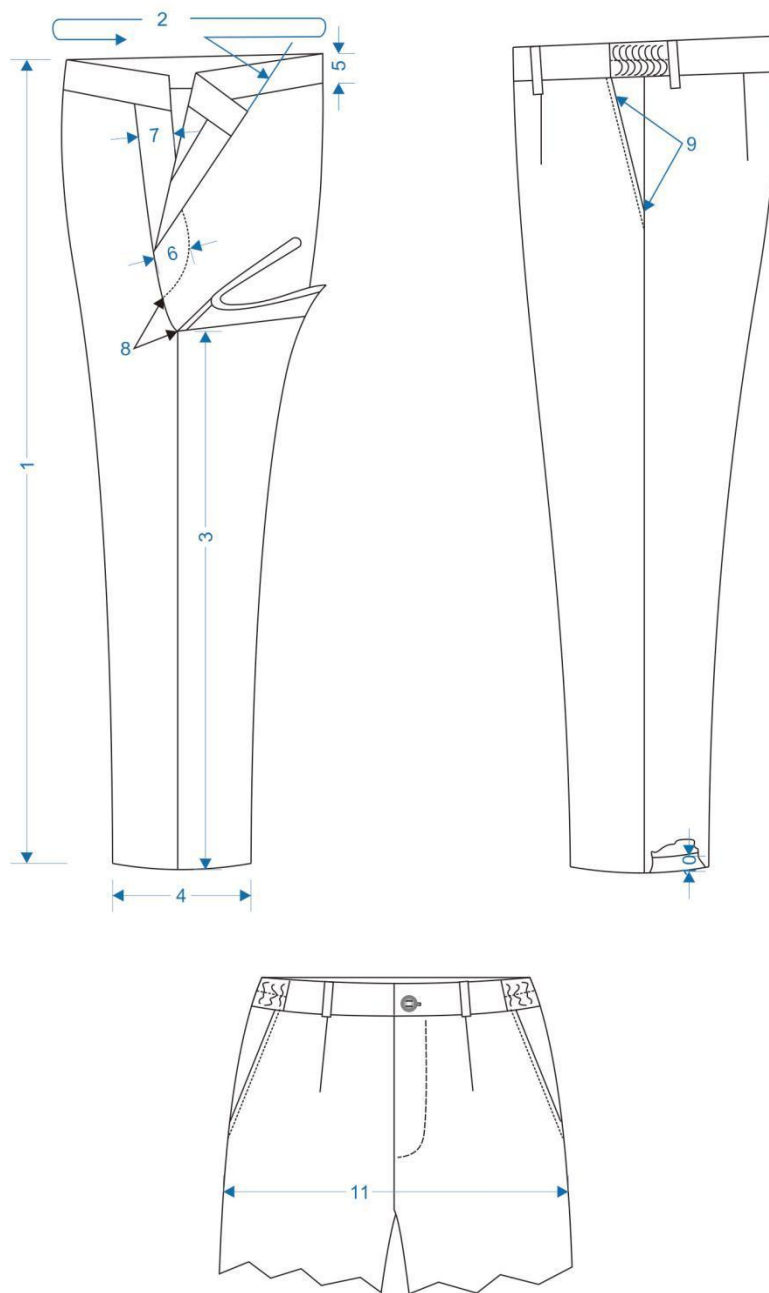


图4 女单裤测量图

5.3 颜色

- 5.3.1 面料颜色藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 5.3.2 里料颜色与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 5.3.3 袋布颜色与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 5.3.4 纽扣颜色聚酯四眼扣颜色为藏青色。
- 5.3.5 拉链颜色与面料颜色相匹配。
- 5.3.6 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。
- 5.3.7 粘合衬颜色与面料颜色相匹配。

5.4 色差

5.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比，应不低于 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应不低于 3-4 级，每套颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应不低于 4-5 级，每套颜色应一致。

5.4.2 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 ^a
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	≥3-4
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

5.5 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
毛涤天丝单面哔叽	成分：40%绵羊毛 49.5%聚酯纤维 10%莱赛尔 0.5%导电纤维 线密度（tex）：经纱 100 Nm/2 纬纱 55 Nm 密度（根/10 cm）：经向 365 纬向 365 单位面积质量：（g/m ² ）：155	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	成分：80%聚酯纤维 20%棉 单位面积质量：105 g/m ² 密度（根/10 cm）：经向 530 纬向 300	按标样及附录 B	袋布、掩襟里
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁眼
	11.8 tex×2		打结、环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167 dtex×3		锁圆眼、眼结
透明长丝线	—	—	扞脚口
松紧带	宽 3.0 cm	—	女裤腰
防滑腰里	—	按标样	裤腰里
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头
聚酯四眼扣（2 号扣）	Φ 15 mm	ZHXZZF 036	裤后袋、裤腰头
尼龙拉链	3 号单闭尾	QB/T 2173	裤门襟

表4 材料规格及用途（续）

材料名称	规格	要求	用途
粘合衬	聚酯纤维 100% 单位面积质量：45 g/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
	27 tex/27 tex，PA 粉点 PA 粉点		裤腰衬
	PA 13 tex×13 tex		斜插袋口牵条
洗涤标识	合成胶带（涤纶丝加涂层） 长：70 mm*宽：60 mm	按 4.9	裤腰

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表5规定。

表5 裁片纱向

单位为厘米

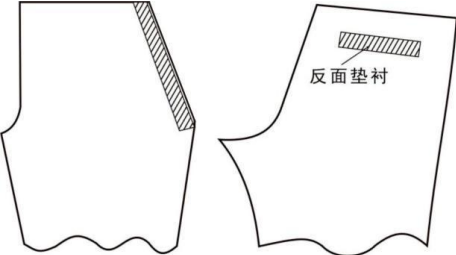
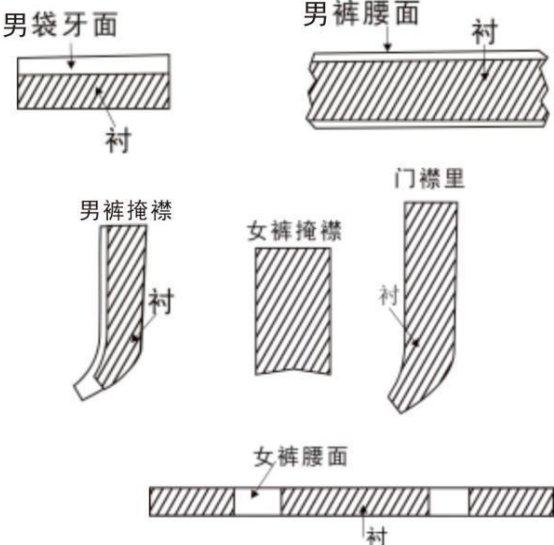
类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝 1.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	—
	裤腰	经	1.0	—
	掩襟、门襟	经	2.0	—
	裤裆	经	1.0	—
	过腰面、里	经	—	—
	后袋口垫布	经	1.0	垫布纱向同前身
	男后袋牙	经	1.0	—
	斜插袋垫条	经	1.0	垫布纱向同前身
裤子衬	男裤腰	经	—	—
	女裤腰	经	—	—
	门襟	经	—	—
	掩襟里	斜	—	—
	男后袋牙	—	—	—
	男后袋口垫衬	—	—	—
其它	裤斜插袋、后袋布	经	1.0	—
	裤掩襟里	斜	—	—
	裤斜插袋布、后袋布	经	1.0	—

5.7 敷衬

敷衬应符合表6规定。

表6 敷衬工艺

单位为厘米

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	

5.8 缝制

5.8.1 各种缝纫针距应符合表 7 规定。

表7 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，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
扞缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针超过 0.1 cm 的连续透针：袖口限 2.0 cm，每袖口一处；其它部位限 4.0 cm，限两处
链式线迹		10 针/3 cm~12 针/3 cm	不允许接线，留 1.5 cm 线头固定
套结		42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10 cm~0.15 cm
锁眼	1.5 cm 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 0.2 cm，反面毛纱清剪

5.8.2 缝制质量应符合表 8 规定。

表8 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
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
裤后袋（男）	收后省	上端 1.0	暗线一道	—	下端收尖，缝头向后倒
	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	—	—
裤中缝、袋口	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个，结长与明线齐
	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	—
裤门襟、掩襟	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
	绱门襟拉链	—	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	门襟压线至腰下口
	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

表8 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤门襟、掩襟	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）	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，在腰里上钉钩，与钩对正，在右腰面上钉环
	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	—	齐前褶向前各一个，距后裆缝 2.5 各一个，前褶与后裆袢正中各一个。绱腰时扎住带袢下端缝头，距腰下口 1.2 打暗结，可用钉裤穿袋机
	绱裤带袢上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袢距腰上口 0.2，带袢留余量 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
	绱腰松紧带	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
	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
	绱裤袋袢下端	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。绱腰时扎住带袢下端缝头，可用套结机或钉裤带袢机

表8 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤腰（女）	绱裤带袢上端	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，不应接线
	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	洗涤标识	0.8	—	—	男裤左腰头防滑丝带下沿居中，第一带袢向后1.0；女裤左腰里宽取中，距松紧带1.0

5.8.3 锁钉质量应符合表9规定。

表9 锁钉质量

单位为厘米

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1.5	与扣眼对正，钉扣1粒
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

5.9 标识

5.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图5规定。缀钉位置按表8规定。

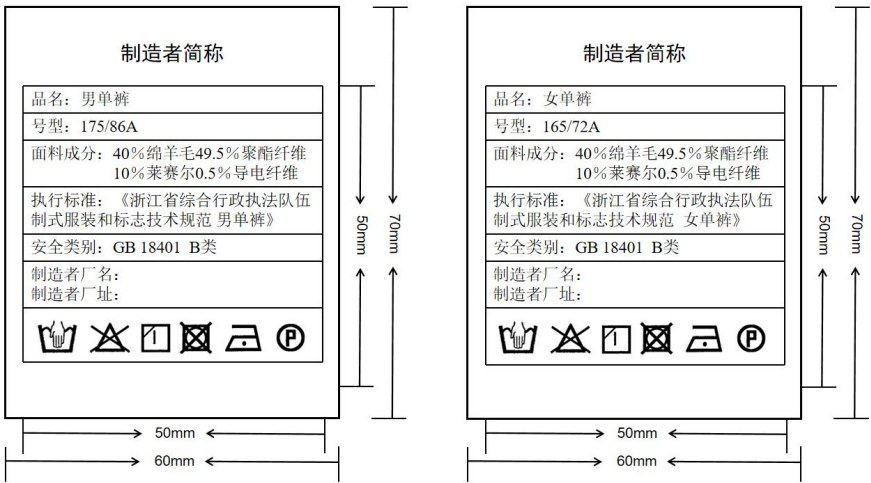


图5 标识使用说明图

5.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于1.2 cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

5.10 成品质量

5.10.1 成品理化性能应符合 GB/T 2666—2017 中 3.12 的一等品要求。

5.10.2 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、断纬均不允许任何部位使用。未列入表中的疵点，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。

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	0.3 cm～1.0 cm	1.0 cm～2.0 cm	2.0 cm～10.0 cm
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	0.3 cm～1.0 cm	1.0 cm～2.0 cm	2.0 cm～10.0 cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0 cm 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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕	不允许	1.0 cm～2.0 cm	2.0 cm～5.0 cm

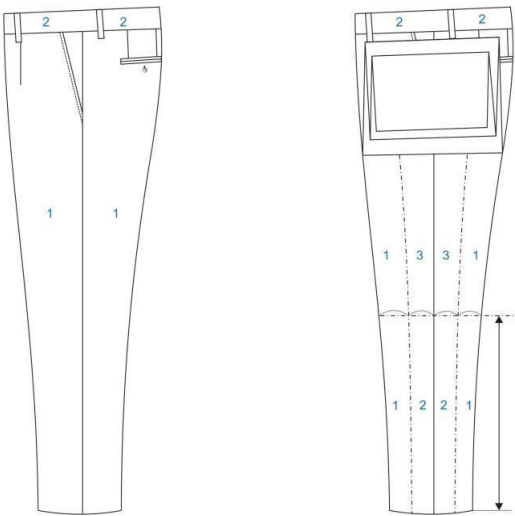


图 6 外观疵点划分图

5.10.3 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，带袢位置准确左右对称
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

5.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

6 检验规则

- 6.1 对照第 5 章要求规定逐项检验。
- 6.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

7 包装、运输及贮存

7.1 包装

7.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

7.1.2 仓储产品包装方法

将单裤按裤长对折，装入塑料袋内，反面用胶条封口，塑料袋应留有通气孔。包装数量每盒10条，颠倒摆放，每箱40条。纸箱外径尺寸：600 mm×400 mm×380 mm (长×宽×高)。

7.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照GA 252规定。

7.2 运输、贮存

- 7.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

7.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

附 录 A
(规范性)
毛涤天丝单面哔叽面料技术要求

A.1 允差

毛涤天丝单面哔叽面料允差应符合表 A.1 规定。

表 A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向		
单位面积质量/(g/m ²)		≥155	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表 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	≥580	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
撕破强力/N	经向	≥35	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
水洗尺寸变化率	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 A(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—1997（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 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)

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—2017 (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 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/T 01057 (所有部分) GB/T 2910 (所有部分)
涂布量/ (g/m ²)		≥9.0	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
	纬向	-2.0~2.0	GB/T 8629 GB/T 8630
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
甲醛含量/ (mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女裙

女裙

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装女裙的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式服装女裙的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.2 服装号型 女子
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 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 18401—2010 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 63006 松紧带
FZ/T 81004—2022 连衣裙、裙套
GA 252 警服包装

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

裙子款式按图 1 及标样。

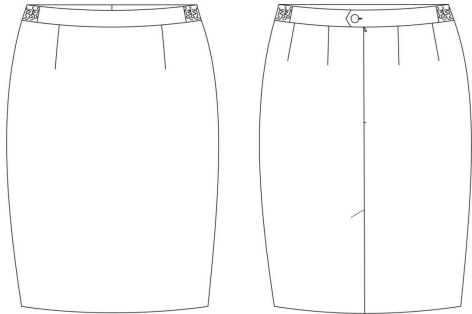


图1 裙子款式

4.2 号型与规格

- 4.2.1 裙子号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5 • 4 号型系列。
- 4.2.2 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。
- 4.2.3 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 裙子规格尺寸及允许偏差

单位为厘米					
图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/72A ^a		
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
	6	裙吊带长	10	—	0.7
	7	裙吊带宽	0.5	—	0.2
	8	后衩长	15	0.3	0.5
	9	后衩贴边宽	3.5	—	0.2

表 1 裙子规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	允许偏差 (±)
			165/72A ^a		
图 2	10	下摆折边宽	4.0	—	0.3
	11	里子下摆折边宽	1.2	—	0.2
	12	里子下摆距下摆	2.0	—	0.3
	13	拉链开口长	15	—	0.3
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

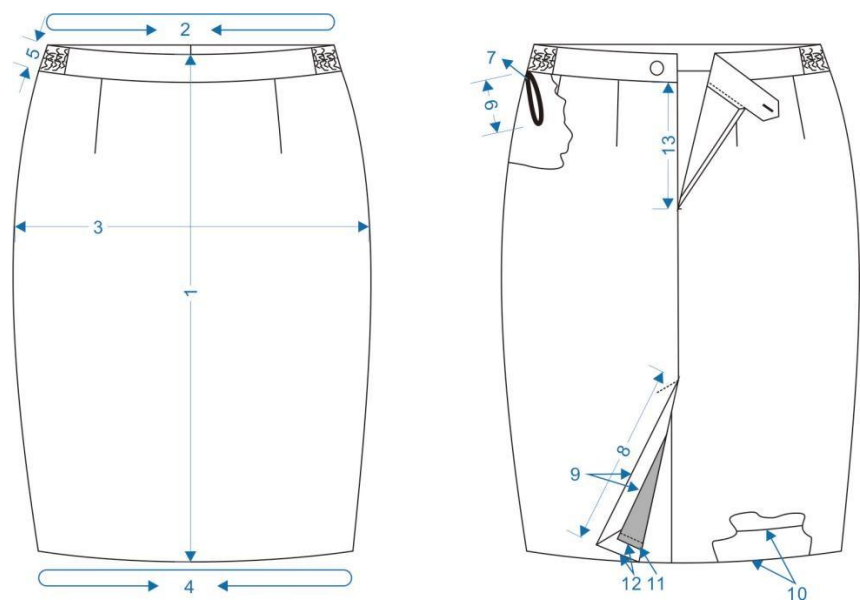


图2 裙子测量图

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 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 4.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色。
- 4.3.5 粘合衬颜色：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。

4.4 色差

- 4.4.1 面料颜色与标样对比，应不低于 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应不低于 3-4 级。每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应不低于 4-5 级，每件服装纽扣颜色应一致。
- 4.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表2 对比部位允许色差

对比部位	色差 ^a
裙开衩、腰里与表面部位对比	≥4级
拉链与面料对比	≥3-4级
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

4.5 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
毛涤天丝单面哔叽	成分：40%绵羊毛 49.5%聚酯纤维 10%莱赛尔 0.5%导电纤维 线密度（tex）：经纱 100 Nm/2 纬纱 55 Nm 密度（根/10 cm）：经向 365 纬向 365 单位面积质量：（g/m ² ）：155	按标样附录 A	面料
斜纹里布	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：80 g/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：45 g/m ² 线密度（tex）经纱 R9.1 纬纱 R6.3	附录 C	裙开口扞条、开衩衬
	27 tex/27 tex, PA 粉点		裙腰面衬
涤纶缝纫线	11.8 tex×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 3.0 cm	FZ/T 63006	裙腰
聚酯四眼扣（2号扣）	Φ 15 mm	ZHXZZF 036	腰面
尼龙拉链	3#隐形拉链	QB/T 2173	裙后开口
标识	合成胶带（涤纶丝加涂层） 长：70 mm*宽：60 mm	按 4.9	左腰里

4.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—

4.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
腰面、拉链处、开衩	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。	

4.8 缝制

4.8.1 针距：各种缝纫针距应符合表 6 规定。

表6 针距密度

单位为厘米

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm，环缝宽不小于 0.4 cm
扞缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针超过 0.1 cm 的连续透针
锁眼	1.5 cm 圆头眼	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 0.5 cm~1.0 cm

4.8.2 缝制：缝制要求应符合表 7 规定。

表7 缝制工艺

单位为厘米

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（10~12）cm
	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
	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 3.0 cm
	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

表7 缝制工艺（续）

单位为厘米

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	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
	水洗标识	—	扎线一周	0.1	腰里左侧距开口 3 cm，腰宽取中钉标志，下口正中夹上水洗标志

4.8.3 锁钉：锁钉要求应符合表 8 规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

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

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。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。

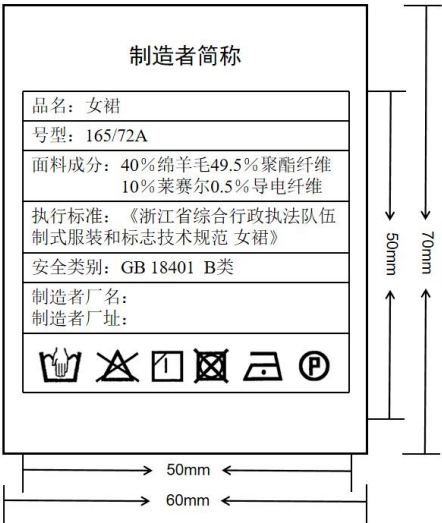


图3 标识使用说明图

4.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品质量

4.10.1 成品理化性能应符合 FZ/T 81004—2022 中 4.11 的一等品要求。

4.10.2 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。未列入表中的疵点，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。

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
粗、细纱、纱线异常	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0 cm 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 3.0 mm ² ，不明显	小于 5.0 mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、折痕	不允许	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

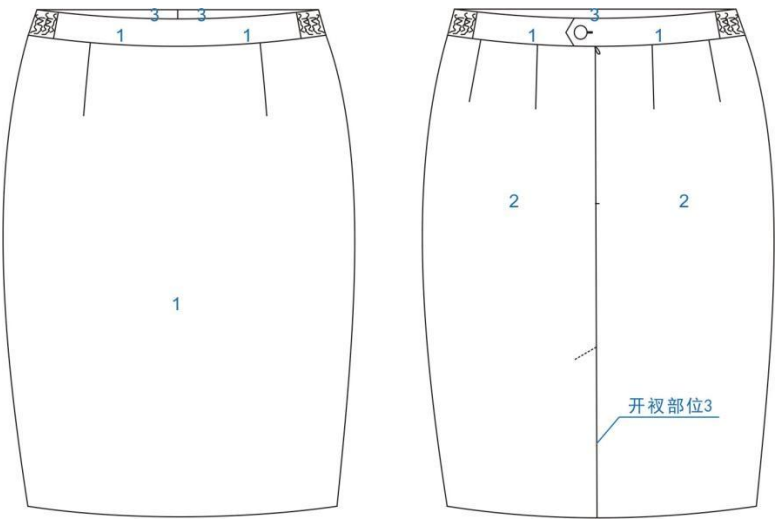


图 4 外观疵点划分图

4.10.3 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，挺括，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。

4.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 4 章要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

6 包装、运输及贮存

6.1 包装

6.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

6.1.2 仓储产品包装方法

裙拉链拉合，腰带系好，按裙长对折，装入塑料袋内，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔。包装数量每盒10条，颠倒摆放，每箱40条。纸箱外径：600 mm×400 mm×380 mm（长×宽×高）。

6.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

6.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照GA 252规定。

6.2 运输、贮存

6.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

6.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

附 录 A
(规范性)
毛涤天丝单面哔叽面料技术要求

A.1 允差

毛涤天丝单面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	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向		
单位面积质量/(g/m ²)		≥155	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)

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	≥500	
撕破强力/N	经向	≥35	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
水洗尺寸变化率	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921—2008 A(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—1997（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)		≥105	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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
撕破强力/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—2018 (70 N 定负荷)

B.3 色牢度

斜纹里布染色牢度应符合表 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—1997（潮压法）
	沾色	≥ 4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥ 4	GB/T 3921—2008（C3）
	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	≥ 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/T 01057 (所有部分) GB/T 2910 (所有部分)
涂布量/g/m ²		≥9.0	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
	纬向	-2.0~2.0	GB/T 8629 GB/T 8630
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
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

短款防寒服

短款防寒服

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式服装短款防寒服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式服装短款防寒服的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- GB/T 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 2662—2017 棉服装
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- 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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- 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—1997 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—2019 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—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 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 13772.2—2018 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 18401—2010 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 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
- GB/T 24442.1—2009 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 01041 绒毛织物 绒毛长度和绒毛高度的测定
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 64006 复合保温材料 毛复合絮片
GA 252 警服包装
GA 353 警服材料 保暖絮片
ZHXZZF 029 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 套式肩章
ZHXZZF 036 浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志技术规范 扣件

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

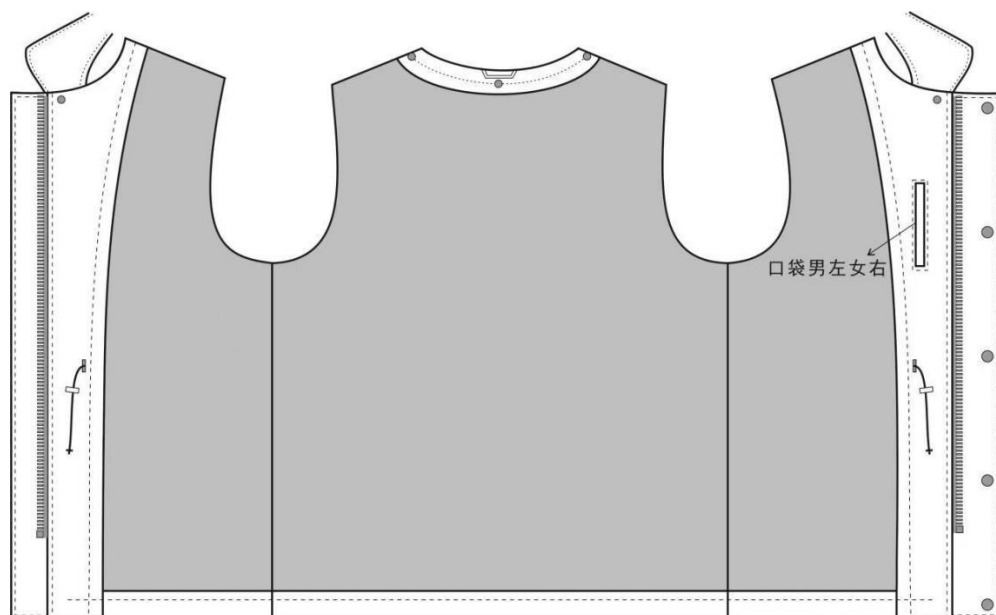
4 产品分类

短款防寒服产品按款式及用途分为男短款防寒服、女短款防寒服。

5 要求

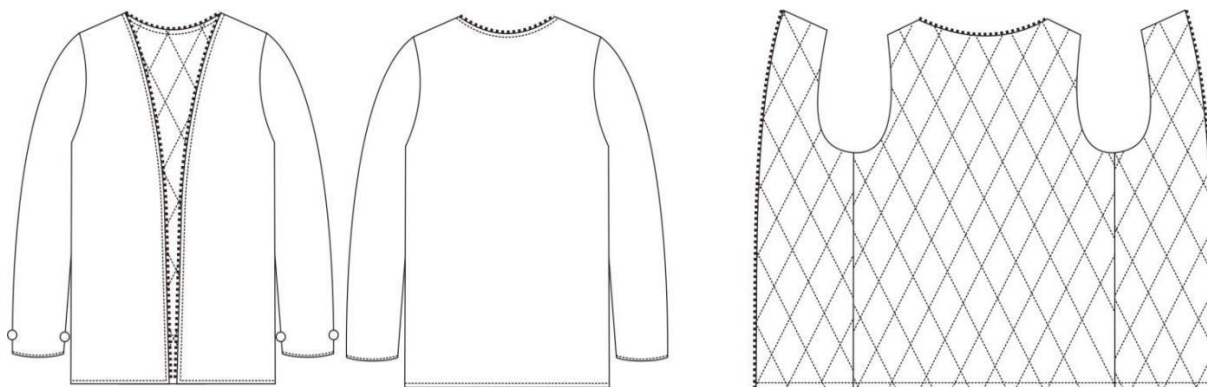
5.1 款式

- 5.1.1 男、女短款防寒棉服、内胆、帽子、绒领见图 1 及实物样品。
- 5.1.2 短款防寒服各部位测量图见图 2。
- 5.1.3 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。
- 5.1.4 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。

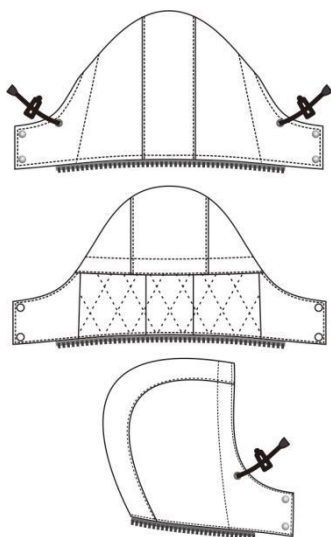


a) 男、女短款防寒服款式

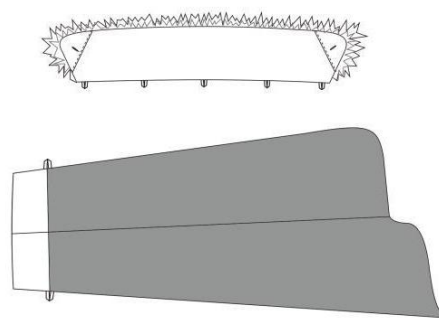
图1 男女防寒服款式分解 (第1页/共2页)



b) 男、女短款防寒服内胆款式



c) 男、女短款防寒服帽子款式



d) 男、女短款防寒服绒领和袖子反面款式

图1 男、女防寒服款式分解（第2页/共2页）

5.2 号型规格

5.2.1 男短款防寒服号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女短款防寒服号型按 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 4.0 cm、腰围以 4.0 cm 分档，不同身高按 5.0 cm 分档组成。男、女短款防寒服的主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差要求见表 1。

表 1 短款防寒服规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸		5 • 4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A 男	165/84A 女		
图2	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	

表 1 短款防寒服规格尺寸及允许偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸		5•4 系列档差	允许偏差 (±)
		上衣号型 ^a	175/96A 男	165/84A 女		
图 2	4	下摆围	133.0	122.0	4.0	2.0
	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	后身长	92.5	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	—	—
^a 表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。						

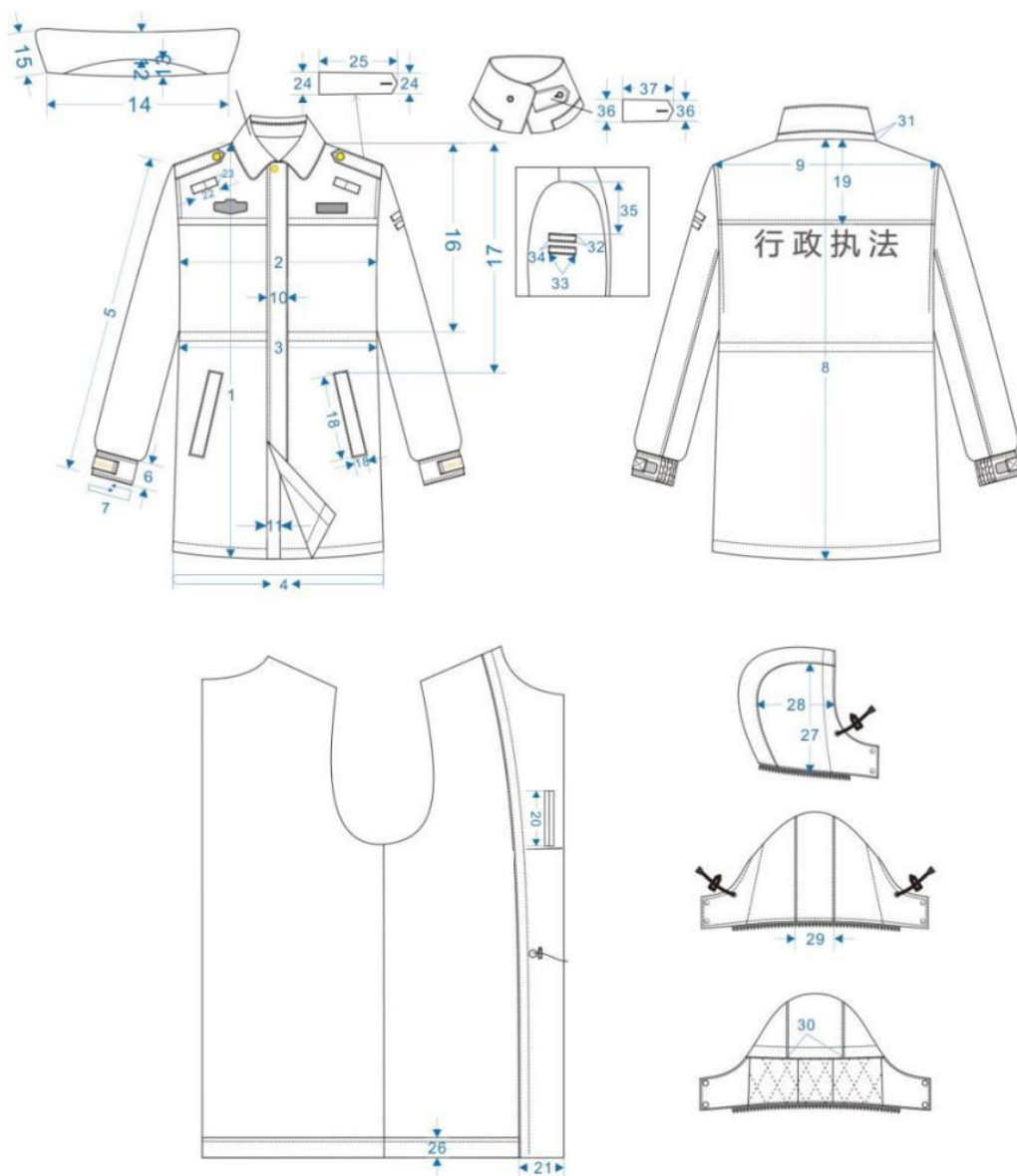


图2 短款防寒服测量图

5.3 颜色

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

5.3.2 外装里料、袋布及内胆面、里料、平剪绒颜色与面料相匹配。

5.3.3 拉链、锦纶绳、调节扣、聚酯扣、缝纫线颜色与面料相一致。

5.4 色差

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

5.4.2 产品表面各部件颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应不低于 4 级，不同部件应不低于 3-4 级。

5.4.3 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。

5.4.4 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

对比部位	色差 ^a
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
^a 色差按 GB/T 250 评定。	

5.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定，内在质量应符合附录及相关标准要求。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	技术要求及检验方法	用途
弹力复合面料	成分：85%锦纶 15%氨纶（聚氨酯膜复合） 线密度（tex）：经纱 50D 纬纱 50D 密度（根/10 cm）：经向 1300 纬向 750 单位面积质量：200 g/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、座领面里、领袷、肩袷、袖头、袖口袷、斜插袋挡口布、斜插袋牙、面袋垫布、里袋垫布、挂面、绒领里、绒领套角面、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	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：80 g/m ² 线密度（tex）：经纱 R7.6 纬纱 R8.7 密度（根/10 cm）：经向 610 纬向 370	附录 B	外装里：前身、后身、大小袖、帽墙、帽顶、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	成分：80%聚酯纤维 20%棉 单位面积质量：105 g/m ² 密度（根/10 cm）：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：45 g/m ² 线密度（tex）：经纱 R9.1 纬纱 R6.3	附录 D	领面里、座领面里、绒领里、掩门、底襟、挂面、后领托、挂面贴条、后领托贴条、袖头、袖口袷、肩袷面、领袷面、大袋牙、里袋牙、对讲机袷
无纺衬	30 g/m ²	—	袋口垫衬、里袋牙
平剪绒	毛高 9 mm，单位面积质量：≥680 g/m ²	附录 E	绒领
填充物	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：150 g/m ²	附录 F	风帽保暖层
	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：180 g/m ²		袖子保暖层
	成分：100%聚酯纤维 单位面积质量：260 g/m ²		前身、后身保暖层
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
	11.8 tex×2		绗缝

表3 材料规格及用途（续）

材料名称	规格	技术要求及检验方法	用途
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	Φ15.0 mm	ZHXZZF 036	掩门（暗四件扣）
			掩门、帽子、袖头、肩袷（明四件扣）
不饱和聚酯二眼扣（2号扣）	Φ12.0 mm		胆袖口、绒领、领袷扣合
锦纶包芯绳	Φ5 mm	按标样	中腰抽绳
锦纶包芯绳	Φ3 mm		风帽
双孔调节扣	塑料材质		风帽、中腰抽绳调节
吊钟	塑料材质		风帽抽绳
黑色组合气眼	Φ5.0 mm, 铝质喷塑		风帽抽绳穿孔
胸号胸徽底托（魔术贴毛面）	长7.5 cm, 宽1.8 cm	按标样	左右前胸
袖袷魔术贴钩面	长2.5 cm, 宽2.5 cm	按标样	袖袷
袖头魔术贴毛面	长10.0 cm, 宽2.5 cm	按标样	袖头
洗涤标识	合成胶带（涤纶丝加涂层） 70 mm*60 mm	—	上衣、内胆

5.6 裁片纱向

裁片纱向按表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	绒领套角	纬	顺领尖纱向	—

表4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
外装面	肩袷	经	前侧顺经纱	—
	袖袷	经	1.0	—
	斜插袋牙	经	1.0	—
	里袋牙	经	1.0	—
	挂面	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	—
	帽拉链挡布	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	—
外装里	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	—

表4 裁片纱向（续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
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	—	顺毛下载

5.7 敷衬

敷衬工艺质量应符合表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	

5.8 缝制、锁钉

5.8.1 针距缝纫应符合表 6 要求。

表6 针距

单位为厘米

项目		针距	质量要求
平缝	明线	11~13 针/3 cm	缝纫线路顺直, 首尾回针; 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜
	暗线	10~12 针/3 cm	
绗缝		7~9 针/3 cm	经向对角线长 (14.5±1.0) cm, 纬向对角线长 (9.5±0.5) cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求, 宽度 0.10 mm~0.15 mm
锁眼	1.7 cm 直眼	不少于 36 针/眼	正面尾线长度应小于 0.2 cm, 线迹规整反面毛纱清剪
钉扣		每眼不少于 6 根线	留尾线 (0.5~1.0) cm

5.8.2 缝制质量应符合表 7 规定。

表7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
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, 明线压在领座上
	钩压领子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口
	做领祥	1.0	暗线一道 明线一道	0.1	里外对齐
	上领祥	0.5	暗线一道 明线一道	0.5	按定位钉领祥
	扎挂衣祥	0.5	明线一道	0.1	祥宽 0.6, 船型, 内径 4.0
	绱领里	1.0	暗线一道	—	领里与身面结合, 劈缝, 夹扎帽下口挡布, 内夹帽拉链, 拉链向左拉合
	绱领面	1.0	暗线一道	—	领面与身面结合, 居中夹挂衣祥, 劈缝, 领面里结合缝头擦住
	钩帽扣拉链挡布	1.0	暗线一道	—	钩两头, 跟领里一起绱, 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

表7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
外装大袋	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	—	袋口两端齐后侧各一个，结长 1.0
外装袖子	订臂章袷	1.0	明线回针 3~5 道	0.1	按版位在左袖订臂章袷，间距 1.0，袷长：3*1
	合压袖外缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	大袖压小袖
	绱袖子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	扎至前后过肩，夹扎肩拉条，明线压住肩袷
	钩压袖袷	1.0	明线一道	0.1	齐子口，包烫后直接压线
	扎袖袷魔术贴（钩面）	—	明线一周	0.2	魔术贴长 2.5，宽 2.5，按标印扎透袖袷面，中间扎“X”字形
	扎袖头魔术贴（毛面）	—	明线一周	0.2	魔术贴长 10.0，宽 2.5，按标印扎，中间扎“X”字形
	扎袖头松紧带明线	—	明线两道	—	袖头松紧布对折夹住松紧带，宽度均分扎线（可用链式线迹）
	松紧布与松紧连接布结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	连接布前端居中夹扎袖袷，明线压在连接布上
	绱袖头	1.0	暗线一道	—	袖外侧缝与袖头外侧缝对齐，袖底缝处在里子边夹上第一个扣袷，与袖底缝对正大袖处在里子边夹上第二个扣袷，袷长 2.5，距尖 1.7 回针 3~5 道
	袖口面里结合	1.0	暗线一道	—	袖底缝面里对正
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
里袋	绱里袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	里口折净
	绱袋牙、垫布	—	扎线各一道	—	两线间距 1.2（男左女右）
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角，三角向两侧倒
	绱袋布里	0.8	扎线一道	—	袋牙下口与袋布里结合扎线
	压袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎衣片上，两端拐扎

表7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
里袋	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋口三角处回针，袋底夹扎拉条与侧缝固定
	袋口套结	—	42 针套结机	—	袋口两端各一个，结长齐明线
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，按版位订左右两边胸徽底托，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	—	扎线各一道	—	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
	挂面与后领托面结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
里子	挂面贴条与后领托里结合	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	—	按标印，中间夹绱拉链，拉链从左向右拉合，吃势均匀，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，挂面下端与折边印暗钩，挂面不反吐
	扎下摆明线	—	明线一道	2.5	明线齐掩门
	合里腰、袖底缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒，面里拉条固定
	钩压肩袷	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口，可钩三边，口朝向肩缝
肩袷	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
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

表7 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
对讲机袷	绱对讲机袷	—	明线各一道 套结机套结	0.15	按标印袷两端、袷中各扎线一道，上端顺明线打结三个，结长1.0，反面加垫布，回针牢固
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，前门、领口夹绱拉链
	钩压内胆袖口	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口
绒领	钩领线	0.6	暗线一道	—	领绒丰满，领角夹绱领套，钩缝不应夹绒毛，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
	钩压领角套	1.0	暗线一道 明线一道	0.15	面吐0.1
	封压绒领底开口	—	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
	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	第二道明线顺帽口贴条形状过气眼1.5拐扎
	四合扣	—	—	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

5.8.3 锁钉工艺应符合表 8 规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

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，不应打透里子
胆袖口	—	—	与扣袷对正，距边 1.0 钉扣一粒
领里	—	—	与毛领套角扣眼对正，钉扣各一粒，与领袷对正钉扣一粒，领袷回折与扣眼对正在领里上钉扣一粒
领面下口	—	—	扣中心距领面下口 1.7±0.3，与绒领扣袷对正，钉扣 5 粒

5.9 标识

5.9.1 使用说明

应符合 GB/T 5296.4 标签要求。使用说明标识采用合成胶带印刷形式，标识应符合图 3 规定。缀钉位置按表 7 规定。

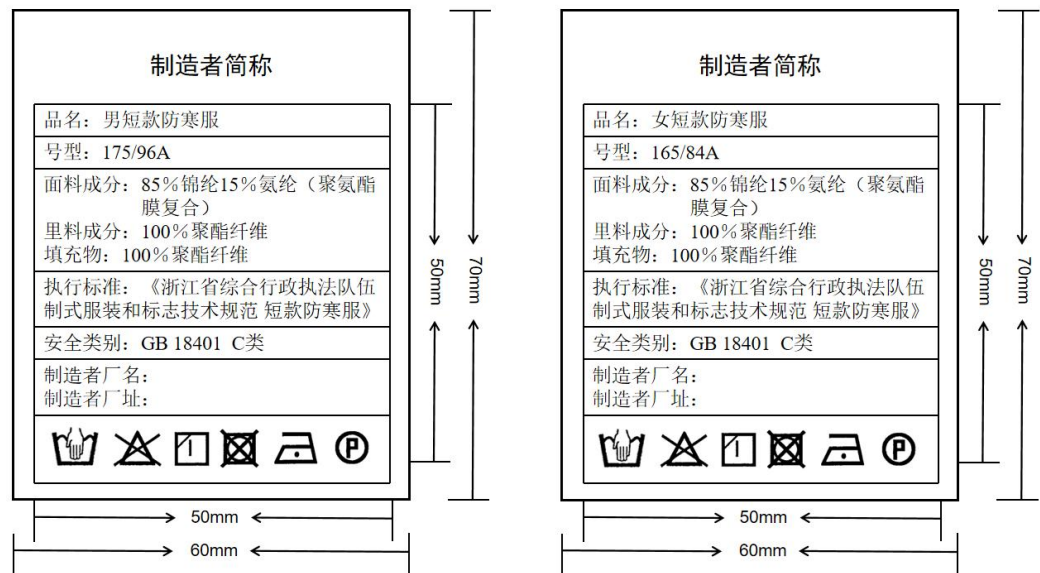


图3 标识使用说明图

5.9.2 检验章

检验合格证明采用检验章，检验章面积不大于 1.2cm²、式样不限，须加盖在洗涤标识反面，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

5.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合ZHXZZF 029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

单位为厘米

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

5.9.4 印刷标识

应在袖袷与后背过肩下印刷字体。

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

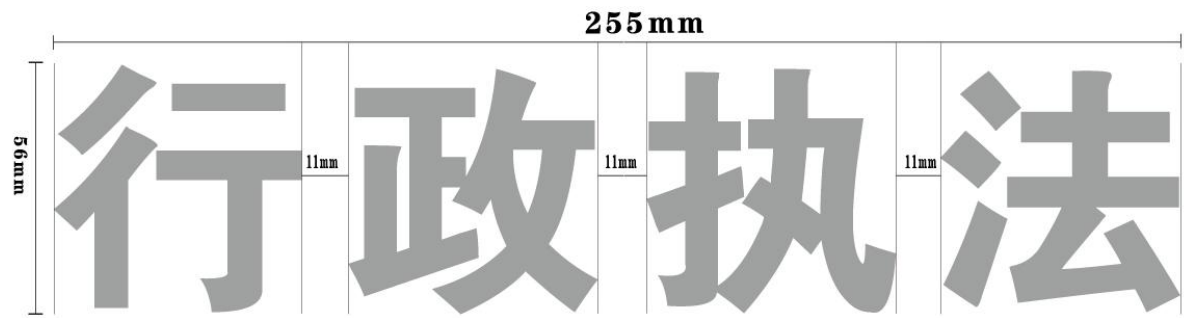


图4 后背印刷图样

后背印刷字体大小应按照表10规定。字体宽窄按照同等比例缩放。

表10 后背印刷字体大小尺寸

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

袖袷印刷字体印刷在袖袷上下左右（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)，详见袖袷印刷图样（图5）。

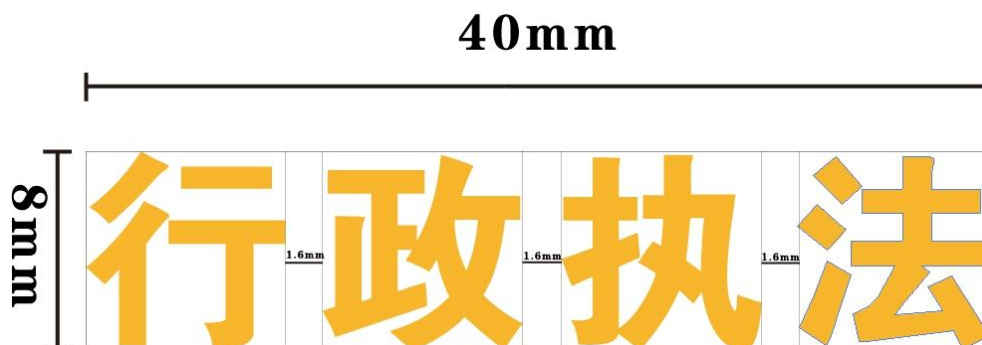


图 5 袖袂印刷图样

5.10 成品质量

成品理化性能质量符合 GB/T 2662—2017 中 3.11 的一等品要求。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。

5.11 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 C 类要求。

6 检验规则

6.1 对照第 5 章要求规定逐项检验。

6.2 检验规则应符合 GB/T 22701 的规定。

7 包装、运输及贮存

7.1 包装

7.1.1 包装环境

产品应在固定的工房内进行包装，工作环境应无有害、有损产品的介质；工作场地、包装机械、包装工具应清洁干燥。

7.1.2 仓储产品包装方法

上衣袖子向后搭放，向后身折叠，装塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔；每件装入小盒，每箱5件。纸箱外径：600 mm×500 mm×480 mm（长×宽×高）。

7.1.3 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.1.4 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求参照GA 252规定。

7.2 运输、贮存

7.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章卸载。

7.2.2 包装件应储存于阴凉通风、干燥的库房内，不应长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0 m。

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。

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 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
单位面积质量/(g/m ²)		≥200	GB/T 4669
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向		
密度/(根/10 cm)	经向	≥1300	GB/T 4668
	纬向	≥750	

A.2 物理性能

主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	≥1200	GB/T 3923.1
	纬向	≥750	
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 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 \geq		5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度/级 \geq	变色	4	GB/T 3921—2008 A(1)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	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—1997 (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/m²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
密度/(根/10cm)	经向	±4%	GB/T 4668
	纬向	±4%	

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
撕破强力/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—2018 (70 N 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—1997（潮压法）
	沾色	≥ 4	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥ 4	GB/T 3921—2008（C3）
	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	≥ 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

涤棉平布允差性能指标按表 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/10 cm)	经向	≥420	GB/T 4668
	纬向	≥240	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)

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—2017 (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

粘合衬的允差及物理性能按表 D.1 规定。

表 D.1 允差

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/T 01057 (所有部分) GB/T 2910 (所有部分)
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
	纬向	-2.0~2.0	GB/T 8629 GB/T 8630
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 17031.1
	纬向	-1.3~1.3	GB/T 17031.2
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1

附 录 E
(规范性)
平剪绒技术要求

E.1 材料

平剪绒的地纱为 167 dtex/48 F 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—2017 (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

项目	指标	试验方法
耐光色牢度	≥4	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度	变色	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	
耐摩擦色牢度	干摩	GB/T 3920
	湿摩	

附 录 F
(规范性)
絮片绒技术要求

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

F.2 允差

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.3 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
		260 g/m ²	180 g/m ²	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥260	≥180	GB/T 24218. 1
热阻/（m ² •K/W）		≥0. 400	≥0. 350	GB/T 11048
洗后热阻保持率/%		≥70		
抗拉强度/N/g	纵向	≥5		GA 353
	横向	≥15	≥20	
蓬松度/（m ³ /g）		≥55		GB/T 24442. 1—2009 附录A
压缩弹性率/%		≥85		FZ/T 64006

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

大檐帽

大檐帽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式大檐帽的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式大檐帽的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 398 棉本色纱线
- GB/T 420 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
- GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
- GB/T 1040.2 塑料 拉伸性能的测定 第2部分：模塑和挤塑塑料的试验条件
- GB/T 1222 弹簧钢
- GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求
- 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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法
- 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 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB/T 8949 聚氨酯干法人造革
- GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 13758 粘胶长丝
- 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—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- 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 63006 松紧带
- GA 317—2010 警帽 大檐帽

QB/T 1646 聚氨酯合成革
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

大檐帽款式按图1。

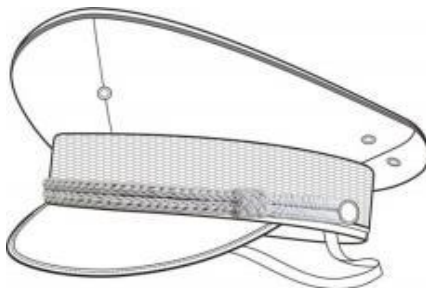


图 1 款式

4.2 颜色

4.2.1 面料颜色

大檐帽面料颜色为藏青色，潘通色号：PANTONE19-4013TPX，其颜色按实物标样。

4.2.2 里料颜色

大檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.4 帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.5 帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONG14-0957TPX。

4.2.7 帽檐颜色

帽檐为藏青色，顺面料色。

4.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光金黄色。潘通色号：PANTONG14-0957TPX。

4.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.11 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，应深于本料色，不应浅于本料色。

4.3 色差

4.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料标样对比，色差应不低于3-4级，只允许深，不允许浅。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
弹力哔叽	成分：75%聚酯纤维 23%粘纤 2%氨纶 线密度（tex）经纱 R25 纬纱 R24 【24*25+40 D】 密度（根/10 cm）经向 470 纬向 335 单位面积质量（g/m ² ）：235	附录 A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽墙面
羽纱	13.2 tex 粘纤长丝与 28 tex 棉纱交织 单位面积质量：156 g/m ²	附录 B	帽顶里、帽前瓦里、后瓦里、顶瓦包条、帽墙包布、丝带垫布
聚乙烯塑料板	厚：1.1 mm±0.1 mm	附录 C	帽墙衬板
帽墙丝带	300 D 涤纶长丝与底经 28 tex×2 棉线（预缩后） 宽：43.0 mm±1.0 mm	附录 D	帽墙装饰带
粘纤长丝帽饰带	包络芯线：13.2 tex 粘纤长丝 芯线：28 tex 棉纱 30 根	按标样	帽装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1 mm	按标样	帽口革、帽顶垫
3D 经编网眼布	厚度：5.0 mm±0.5 mm 单位面积质量：330 g/m ² ±15 g/m ²	按标样	帽口衬
涤棉混纺府绸	14 tex×2/28 tex	按标样	帽口革垫布、帽口革复合底布
涤纶松紧带	宽：12.0 mm±1.0 mm（内衬氨纶橡筋）	附录 E	帽防风带
铝气眼	4 号	附录 F	帽徽孔、帽瓦气孔
铝铆钉	Φ 6.5 mm	按标样	固定前瓦托
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑
钢条	60Si2MnA 厚：0.4 mm 宽：4.0 mm	附录 G	撑帽顶
接头箍	厚：0.4 mm，长：20.0 mm，宽：4.0 mm	按标样	连接钢条
锦纶棕丝网管	Φ 15.0 mm±1.0 mm	附录 H	套装钢条
帽檐（ABS 与超细纤维合成革复合）	大号	附录 I	60 号帽及以上
	中号		56 号帽~59 号帽
	小号		55 号帽及以下
帽钉	Φ 15.0 mm	按标样	钉帽风带、帽饰带
涤纶编织带	带宽：9.0 mm±1.0 mm，线宽：3.0 mm±0.3 mm	按标样	帽顶牙

表 1 材料规格（续）

材料名称	规格	要求	用途
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
	11.8 tex×2		环缝
透明胶条	宽：20.0mm	—	包网管接口
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03 mm~0.04 mm，长：42.0 cm±1.0 cm，自封口宽：5.0 cm，宽：40.0 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装

4.5 号码与规格

4.5.1 号码

大檐帽号码分为9个号：54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

4.5.2 规格

4.5.2.1 大檐帽规格尺寸及允许偏差应符合表 2 规定。

4.5.2.2 大檐帽规格尺寸测量位置见图 2a)～图 2c)，图 中所注数字为表 2 中成品各测量部位编号。

表 2 规格尺寸允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	允许偏差
图 2a)	1	帽前瓦高 ^a	6.0									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.2									
	3	帽后瓦高	4.0									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	32.0		34.0		36.0					±1.0
图 2b)	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	
图 2c)	8	帽口内围 ^a	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口条宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0		29.5		31.0					±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1
^a 为主要部位。												

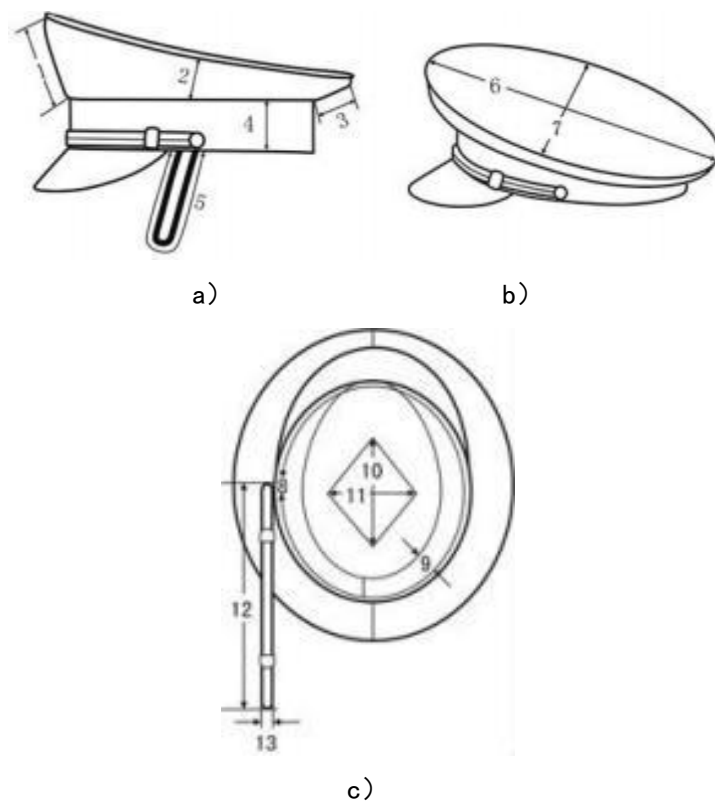


图2 规格尺寸测量位置图

4.6 裁剪

裁片下料方向及要求应符合表3规定。帽顶面、帽瓦面在下料前应先复合海绵。要求复合平整、牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶。

表3 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	—	—
	左前瓦面	纬	下口两点与纬纱平	左、右帽瓦面纹路对正，呈“V”字形，右前瓦面斜度见样板标识线
	右前瓦面	斜	—	
	帽墙面	经、纬	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—
	帽前瓦里	纬	3.0	—
	帽后瓦里			
	帽墙包布	纬	3.0	—
其它	丝带垫布	经、纬	—	—
	帽口革	经、纬	—	—
	帽顶垫	经、纬	—	—
	帽口革垫布	45° 斜	3.0	—
	帽墙衬	不限	—	—
	帽口衬	不限	—	—

4.7 针距及缝制

4.7.1 各种缝纫针距应符合表4规定。

表 4 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	环缝宽不小于 0.4 cm，切边宽不大于 0.2 cm
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽 0.4 cm~0.5 cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
缝塑料板		7 针/3 cm~8 针/3 cm	-
缝帽檐		6 针/3 cm~9 针/3 cm	距边宽窄一致
包帽檐		9 针/3 cm~11 针/3 cm	线路顺直，距边宽窄一致
扞缝		1 针/1.5 cm	松紧适度
绱帽檐、帽口条		9 针/3 cm~11 针/3 cm	首尾回扎
帽墙丝带打结		0.2 cm~0.3 cm	6 针打结，结长 0.3 cm，结宽（0.1~0.2）cm

4.7.2 缝制要求应符合表 5 规定。

表 5 缝制要求

单位为厘米

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
帽顶、帽瓦	绱帽顶垫	明线一周	0.2	帽顶里正中，菱形长端对准前、后中线，字体向前（帽檐）	-	缝线颜色与顶垫匹配
	帽顶面与里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽顶面、里中线对正
	绱帽顶牙	扎线一周	-	牙线接口对准帽顶后中印	0.5	首尾交接 1.0
	合帽瓦面前、后缝	暗线一道	-	前瓦缝不许偏斜	0.6	劈缝，在前瓦缝气眼位置回针三道，回针长 1.2
	帽瓦面、里结合	扎线一周	-	-	0.2	前、后瓦分别围扎
	合帽瓦侧缝	暗线一道	-	-	0.6	劈缝
	帽顶、瓦结合	暗线一周	-	牙净宽：0.3	0.6	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正
	包、扞帽顶瓦缝头	-	-	缝线帽顶、瓦面不露针迹、松紧适度、牢固、规整	-	缝头向帽顶倒，包条两边折净，将缝头包住，距边 0.1 缝线一道，将包条与帽顶里手针单线扞缝，采用 11.8 tex×2 涤纶线，缝线颜色与帽里布匹配，首尾打结，缝线帽顶面不露针迹、松紧适度、牢固、规整
	钉气眼	-	-	前瓦缝正中，距下口 3.0 钉气眼一个，前后帽瓦距侧缝 2.0，距下口 2.2 各钉气眼一个	-	-

表 5 缝制要求（续）

单位为厘米

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
帽墙	环缝帽墙面上、下口	—	—	—	—	线迹平展、均匀
	帽墙面下口与经编网眼布结合	扎线一道	—	—	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	—	—	0.7	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	明线一周	0.15~0.2	—	—	凸牙距帽瓦下口缝 4.3 ± 0.1
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	—	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	—
	缝帽墙衬板	扎线一道	0.6	孔径、孔距见样品	搭缝 2.0~3.0	搭缝处绗“Z”字形，两端距边 0.6，缝线过搭头（2~3）针
	绱帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	—	—	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边 0.6 扎线一周
	帽墙面下口与帽墙衬结合	扎线一周	—	凸牙距帽墙下口 0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
	钉前瓦托	铆钉 3 个	—	—	—	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉 3 个，距墙衬上口 1.0，间距 2.0，钉铆钉两个；距墙衬上口 3.5 居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固
帽口革	绱松紧带	扎线各三道	—	—	松紧带两端 1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝，缝在帽墙衬上口里面，距墙衬上口 0.6~0.8，回针三道
	绱帽口革垫布	曲折缝一道	—	—	—	缝线颜色与帽口革匹配，垫布外露 0.3，帽口革两端拼缝，反面加双层垫布，帽口垫布接头不露毛茬，不应断线、跳线
	绱帽口革与绱帽檐	明线一周	—	—	0.5	缝线颜色与面料和垫布颜色匹配，明线首尾重合，重线长，1.5~2.0，帽口革垫布距墙衬边 0.4~0.5，帽檐两端各回扎 2 针~3 针，帽檐与帽口经编网眼布平齐，帽檐不应压住帽口经编网眼布

表 5 缝制要求（续）

单位为厘米

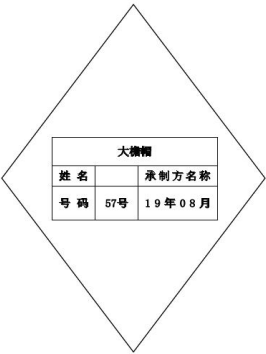
部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
附件 装配 与 整 理	合帽墙丝带后缝、 绱帽墙丝带垫布	暗线一道、明 线两道	距缝 0.6 上下距 边 0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布上下折光，丝带缝头与表面平齐，不应外露
	绱帽钉、装帽风带	-	-	帽钉对准帽瓦侧缝，距帽墙下口 1.2，将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住，螺母靠塑料板，螺钉拧到位，帽钉正面图案端正	-	-
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、侧瓦，距丝带上口 0.4 各打结一个，共三个	-	反面不应扎断帽墙衬板包布暗线
	缝接尼龙网管	-	-	网管接口用胶条包紧	-	网管接口与钢条接口对正，用双线撩缝一周，撩线不少于 10 针，首尾打结
	装帽圈与整理	-	-	帽圈松紧适度，帽顶丰满圆顺	-	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	-	-	帽口圆顺	-	帽口条平服
	套帽口线	-	-	用双线套在帽钉上，线长 19~22，套帽口线后帽口要圆顺	-	-
注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。 注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本文件中缝头均列入内在要求中。						

4.8 洗涤标识

4.8.1 标识章

大檐帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列整齐。标识章长度为 5.5 cm，宽度为 2.5 cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、号、承制方名称、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体 3 号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式见示例。

示例：



4.8.2 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，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

4.8.3 成品外观质量

帽口要整烫定型，定型时间充分。产品整洁美观、平服，圆顺挺括，线路顺直，左右对称。无开断线、线头，无烫黄、水渍、亮光。

4.9 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中的 C 类要求。

5 检验规则

对照第 4 章要求逐项检验，检验规则应符合 GA 317—2010 中第 6 章的要求。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，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	试验方法
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
线密度 (tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		≥230	GB/T 4669
密度根 (根/10 cm)	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
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 17031.2
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		指标	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427—2019 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—1997 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表B.1规定。

表 B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		100.0	±5.0	GB/T 4669
密度, 根/10 cm	经向	538.0	±4%	GB/T 4668
	纬向	265.0	±4%	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 理化性能

项目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-1.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N 洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	3	
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	3	

附录 C
(规范性)
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图C.1，其中孔径、孔距见样品。



图 C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表C.1规定。

表 C.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
宽，cm	6.0	±0.1	测量
厚度，mm	1.2	±0.1	QB/T 2709
表观密度，kg/m ³	920.0	±35.0	GB/T 1033.1

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表C.2规定。

表 C.2 理化性能

项目	指标	试验方法
拉伸强力，MPa	≥16	GB/T 1040.2
低温耐折，次	50 次不断裂	低温（-20℃±2℃）4 h，两端接触机械弯曲

C.4 外观质量

外观颜色为深蓝色，表面光滑平整，无泡、裂纹、凹痕、色痕，两面有密布均匀的凹凸感。墙衬打孔部分孔眼距离排列均匀，无毛刺、飞边等。

附 录 D
(规范性)
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表D.1规定。

表 D.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法	
宽度, mm		43. 0	±1. 0	测量	
组织结构		纬重平	—	观察	
纬向涤纶长丝, D		300	按 GB/T 13758 执行		
经向棉线, tex		底经	28×2	按 GB/T 398 执行	
		边经	9. 7×3×3		
密度	经向, 根/4 cm	底经	90. 0	±4	GB/T 4668
		边经	10. 0	±1	
	纬向, 根/10 cm		—	≥400	

D.2 理化性能

钢物理性能应符合D.2规定。

表 D.2 理化性能

项目	指标	试验方法
水洗尺寸变化率, %	-3.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表 D.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921—2008（C3）
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度，级	变色	≥4	GB/T 6152—1997（潮压法）
	干压	≥4	
	潮压	≥4	
耐刷洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 420

D.4 外观质量

D. 4. 1 色差

帽墙丝带色差应不低于4级，色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D. 4. 2 疵点

帽墙丝带在10 m长度内表面疵点不超过3处，疵点评定应符合表D. 4规定。

表 D. 4 外观疵点

疵点名称	指标	试验方法
单根断经，cm/10 m	<30	观察、测量、计算
锯齿边，cm/10 m	<30	
单根油经，cm/10 m	<20	
单根跳花，mm/10 m	<5	
弯弓，cm/1 m	<5	
稀弄，根/50 cm	<3	
局部束腰，mm	<1	
单面线圈，mm	<3	
油纬经向量，mm	<5	
双纬，根	<3	
杂物织入	不允许	
露经露纬	不允许	

附 录 E
(规范性)
涤纶松紧带要求

E.1 材料规格

涤纶松紧带的材料要求应符合表E.1规定。

表 E.1 材料规格

名称	指标	试验方法
氨纶丝, dtex	820.0(±5%)	GB/T 29256.5
涤纶网络丝, dtex	294.0(±5%)	

E.2 理化性能

涤纶松紧带的理化性能应符合表E.2规定。

表 E.2 理化性能

名称	指标	试验方法
组织结构	平织 2 间 1 氨纶丝	观察
宽度, mm	12.0±1.0	测量
单位长度质量, g/m	≥7.5	GB/T 4669
伸长比, %	1: 1.9~1: 2.8	FZ/T 63006
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921 (C3)
耐汗渍色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3922

E.3 外观疵点

涤纶松紧带的外观疵点应符合表E.3规定。

表 E.3 外观疵点

疵点名称	疵点范围
断吊经	不允许
断边经	不允许
松经	单根经线松弛长度不超过 200 mm
紧经	单根经线抽紧长度不超过 200 mm
错线	单根长度不超过 300 mm
跳花	单根经线跳丝长度不超过 100 mm
线结头	氨纶胶筋线结头不超过 3 个
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: 出现与本文件严重不符的缺陷, 视为重缺陷。	

E.4 涤纶松紧带的其他要求应符合 FZ/T 63006 的规定。

附录 F
(规范性)
铝气眼技术要求

F.1 结构尺寸

铝气眼结构见图F.1和图F.2。铝气眼尺寸应符合表F.1规定。尺寸测量位置见图F.1和图F.2。

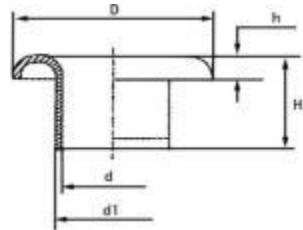


图 F.1 气眼

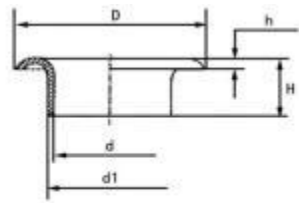


图 F.2 垫片

表 F.1 尺寸

单位为毫米				
部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	Φ 3.8	±0.2	精确度为 0.02 mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	Φ 4.7	±0.2	
	D	Φ 8.3	±0.2	
	H	3.3	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	Φ 4.9	±0.2	
	D	Φ 8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

F.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表F.2规定。

表 F.2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
L2~L3	0.5 mm	GB/T 3880.1

F.3 外观质量

F.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不应有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

F.3.2 疵点

允许疵点范围按表F.3规定。

表F.3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2 mm

附 录 G
(规范性)
钢条技术要求

G.1 材料规格

钢条规格应符合表G.1规定。

G.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
60Si2MnA 钢	—	—	GB/T 1222
宽度, mm	3.0	±0.15	用精确度 0.02 mm 长尺测量 3 点的平均值
厚度, mm	0.60	±0.03	
接头箍镀锡薄钢板厚度, mm	0.40	±0.02	GB/T 2520
接头箍宽度, mm	4.0	±1.0	测量计算
接头箍长度, mm	20.0		

G.2 物理化性能

钢物理性能应符合表G.2规定。

G.2 物理性能

名称	标准值	允差	试验方法
钢条硬度, HV	600.0	±30.0	GB/T 4340.1
钢条成圆形扭曲成“8”字后变形	形状不变	—	观察测量

G.3 外观要求

- G.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成, 钢条两端用接头箍对接而成型。
- G.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形, 表面无锈蚀和明细麻点等。
- G.3.3 钢条表面涂覆黑白色聚酯塑料, 覆膜表面应均匀, 无露底, 无堆漆现象。
- G.3.4 钢条翘度应符合规定要求。
- G.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于 9 mm, 冲压铆合牢固, 另一端应确保插入顺畅、可靠。

附 录 H
(规范性)
锦纶棕丝网管技术要求

H.1 锦纶棕丝网管

锦纶棕丝网管的样式见图H.1。

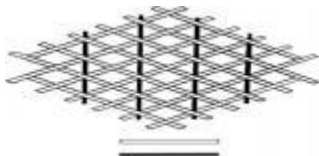


图 H.1 样式

H.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表H.1规定。

H.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
锦纶棕丝	$\phi 0.3 \text{ mm}$	—	精确度为 0.01 mm 的千分尺测量
涤棉线, tex	27.8×2	—	—
网管直径, mm	$\phi 14 \sim 15$	—	钢尺压扁网管测量宽度、厚度, 以 $(\text{宽} \times 2 + \text{厚} \times 2) / 3.14 = \text{直径}$
网管密度, 眼/5 cm	35	± 3	一个菱形为一眼, 用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数, 根	40 (左 20、右 20)	—	观察、计算
网管夹筋涤棉线, 根/周	10	—	观察、计算

H.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表H.2规定。

H.2 外观疵点

疵点名称	要求
涤棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	>10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥ 90

附 录 I
(规范性)
帽檐技术要求

I.1 样式和尺寸

帽檐由ABS与超细纤维合成革复合而成，样式见图I.1；尺寸应符合表I.1规定，尺寸测量位置见图I.1，图中所注数字为表I.1中各测量部位编号。帽檐芯样式见图I.2；尺寸应符合表I.2规定，尺寸测量位置见图I.2。

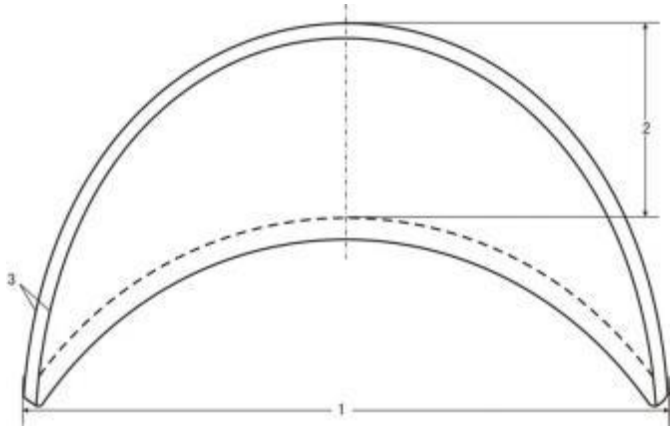


图 I.1 帽檐样式

表 I.1 帽檐尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐长	177.0	171.0	165.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐宽	62.0	60.0	58.0	±1.0	
3	帽檐包边宽	5.0	5.0	5.0	±0.5	

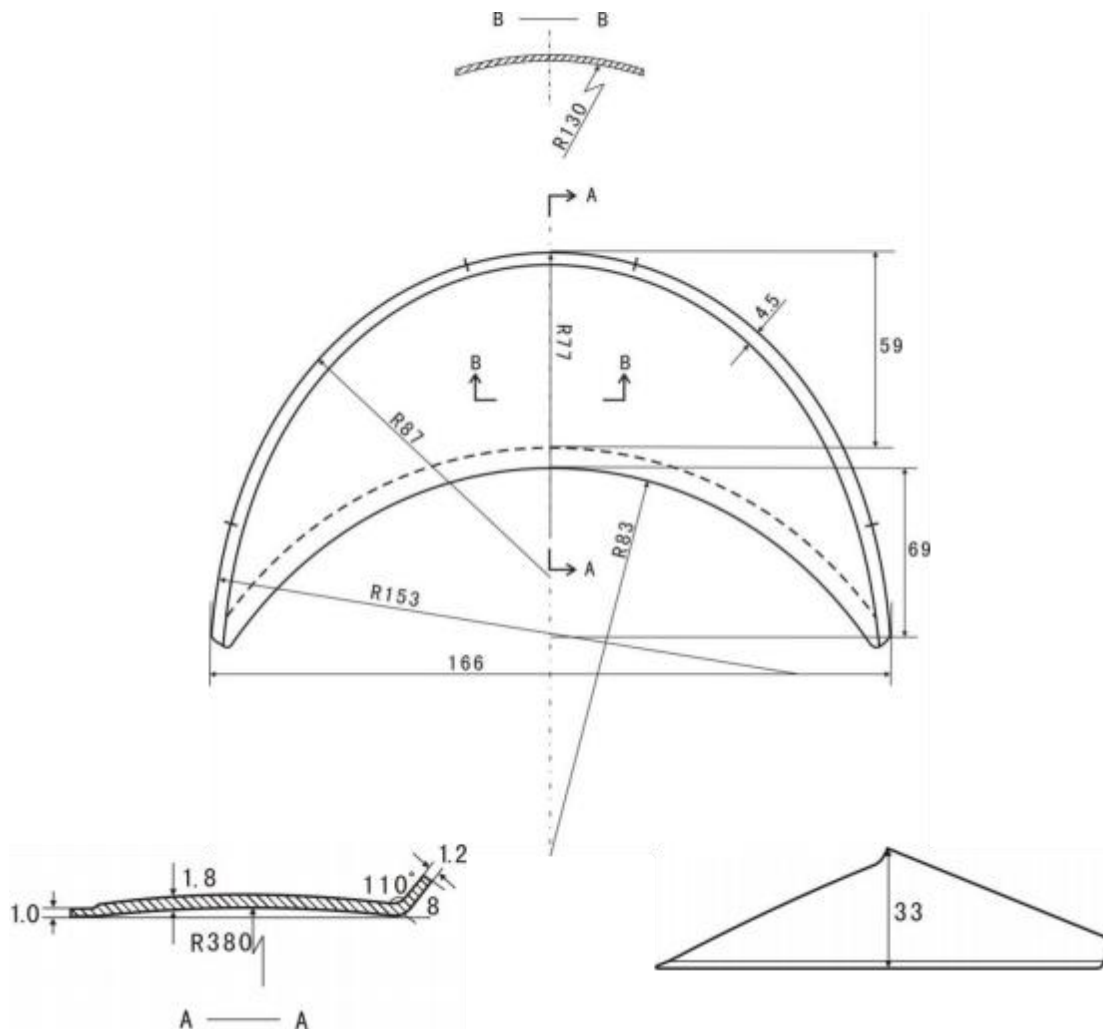


图 I.2 中号帽檐芯

表 I.2 帽檐芯尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐芯长	172.0	166.0	160.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐芯宽	61.0	59.0	57.0	±1.0	
3	帽檐芯高	35.0	33.0	31.0	±1.0	
4	帽檐芯深	71.0	69.0	67.0	±1.0	
5	檐墙高度	8.0			±0.5	
6	檐边宽度	4.5			±0.3	

I.2 材料

帽檐面、里为超细纤维合成革，帽檐包边为聚氯乙烯（PVC）压延薄膜，帽檐芯为ABS塑料。

I.3 规格及理化性能

规格及理化性能应符合表I.3规定。

表 I.3 规格及理化性能

材料	项目	要求		试验方法
超细纤维帽檐革	厚度, mm	标准值: 1.0	允差: ± 0.1	QB/T 2709
	表观密度, g/cm^3	标准值: 0.45	允差: ± 0.05	QB/T 1646
	剥离强力, N	≥ 65		GB/T 8949
	耐高温性能	无粘连		先将帽檐革放入 40°C 的人工汗液里浸泡 2 h, 取出晾干后再放入 160°C 高温的烘箱里加热 10 min, 取出后将帽檐革表面对折按压, 观察有无粘连
帽檐	低温耐折性	20 次无断裂		将帽檐放入 $(-15 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的低温箱内 1 h, 达到规定时间后, 在低温条件下, 立即将帽檐顺弯曲方向对弯至两尖接触为止, 观察是否断裂
	拉伸强力, N	≥ 600		GB/T 1040.2
	剥离强力, N	≥ 28		GB/T 8808
PVC 压延膜	厚度, mm	标准值: 0.4	允差: ± 0.05	QB/T 2709
锦纶线	规格	150 D \times 3		/

I.4 外观质量

帽檐表面粘合牢固、平展，两尖角留1.0 cm包边，内口面里清剪与芯平齐，帽檐内口距边0.2 cm~0.4 cm缝线一道。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

卷檐帽

卷檐帽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式卷檐帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式卷檐帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求
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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
GB/T 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—2010 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 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 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
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 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
GA 1373—2017 警帽 礼仪卷檐帽

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

卷檐帽款式见图1。

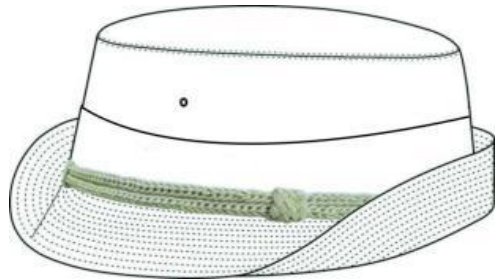


图 1 款式

4.2 颜色

4.2.1 面料颜色

卷檐帽面料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX，其颜色按实物标样。

4.2.2 里料颜色

卷檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。

4.2.6 松紧带颜色

松紧带颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。

4.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

4.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，应深于本料色，不应浅于本料色。

4.3 色差

4.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料标样对比，色差应不低于3-4级，只允许深，不允许浅。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称		规格	质量要求	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/10 cm）经向 470 纬向 335 单位面积质量（g/m ² ）：235	附录 A	帽面
羽纱		13.2tex 粘纤长丝与 28tex 棉纱交织（预缩） 单位面积质量：156 g/m ²	附录 B	帽顶里、帽墙里、帽墙丝带垫布
涤纶牵伸丝网眼布		网眼结构：三空一	附录 C	帽顶、墙衬
帽墙带	纯毛麦尔登呢	质量：420±20 g/m ²	—	帽墙装饰带
粘合衬		PA 58 tex×58 tex	附录 D	卷檐衬、网纱垫条
涤纶松紧带		宽度：6.0 mm±0.5 mm 厚度：1.5 mm±0.5 mm 内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
帽钉		Φ 15.0 mm	按标样	固定帽墙带和帽饰带
缝纫线	涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
	高弹涤纶线	300 D	—	环锁帽墙带
铝气眼		4 号，高：6.5 mm	附录 E	帽徽孔
粘纤长丝帽饰带		13.2 tex 粘纤长丝包络芯线 28 tex 棉纱包芯线	按标样	帽装饰带
涤棉斜纹布		涤 65%，棉 35%，棉纱交织（预缩）	按标样	帽口条
无纺胶衬		PA，30 g/m ²	按标样	帽口条衬
涤纶复合衬布		300D 涤纶网络长丝	按附录 F	帽顶面衬、帽墙面衬、卷檐面衬、 卷檐里衬、帽墙带衬
3D 经编网眼布		180 g/m ² ±15 g/m ²	按标样	帽徽底托
树脂四眼扣		Φ 1.0mm	QB/T 3637	固定扣
自封口塑料袋		降解聚乙烯薄膜，厚：0.03 mm~0.04 mm 长：42.0 cm±1.0 cm 自封口宽：5.0 cm 宽：40.0 cm±1.0 cm 长：50 cm±1.0 cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装
号型洗涤标识		50 mm×25 mm 耐久性标签	—	产品名称、号型标注、洗涤说明

4.5 号码与规格

4.5.1 号码

卷檐帽号码分为8个号：53号、54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号。

4.5.2 规格

4.5.2.1 卷檐帽规格尺寸及允许偏差应符合表 2 规定。

4.5.2.2 卷檐帽规格尺寸测量位置见图 2a)～图 2d)，图中所注数字为表 2 中成品各测量部位编号。

表 2 规格尺寸及允许偏差

单位为厘米											
图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	允许偏差
图 2a)	1	帽墙前高 ^a	8.0								±0.2
	2	帽墙后高 ^a	9.0								±0.2
	3	帽顶纵长	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	18.8	±0.2
	4	帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	±0.2
	5	卷檐前宽	5.0								±0.2
	6	卷檐后高	5.0								±0.3
	7	气眼距帽墙下口	5.5								±0.1
图 2b)	8	帽口内围 ^a	53.5	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	±0.4
	9	帽口条宽	3.0								±0.2
	10	松紧带长	33.0			34.0		35.0			±0.5
图 2c)	11	帽饰带长	28.0			29.5		31.0			±0.5
图 2d)	12	帽墙带前宽	2.9								±0.3
	13	帽墙带后宽	5.7								±0.3
^a 为主要部位。											

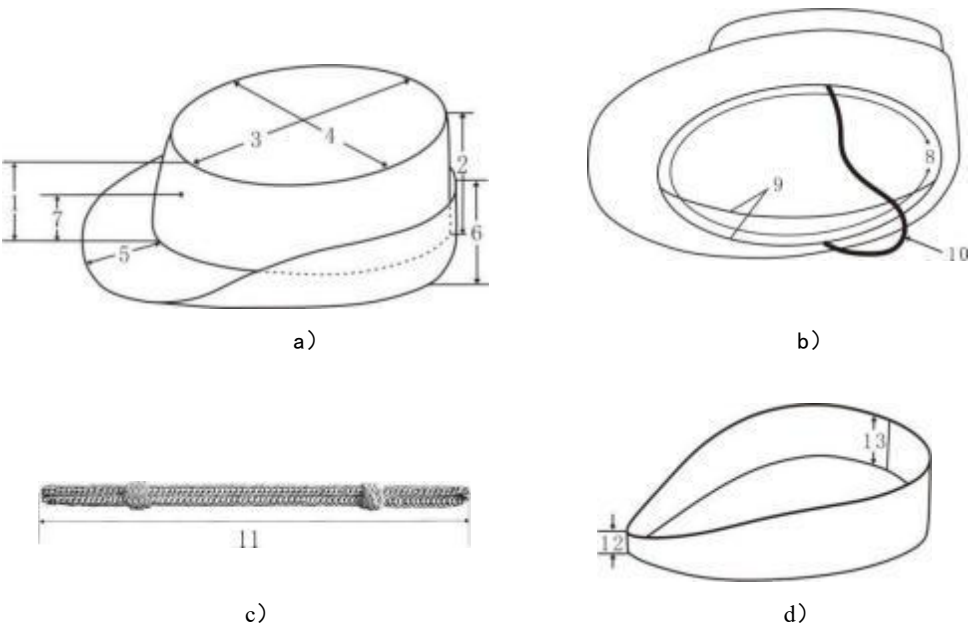


图 2 规格尺寸测量位置图

4.6 裁剪

4.6.1 复合衬布及要求

帽面在下料、敷衬和缝纫前先复合衬布；再进行下料、缝纫，复合衬布时要求平整、牢固，水洗、干洗不起泡，表面不透胶。

4.6.2 下料

裁片下料方向及要求应符合表3规定。

表 3 裁片下料方向及要求

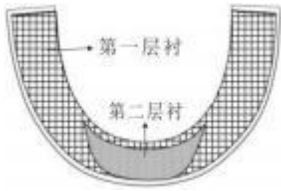
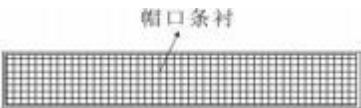
单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	—	—
	帽墙面	纬	—	—
	卷檐面、里	经	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—
	帽墙里	纬	1.0	—
	帽墙带垫布	不限	—	—
	帽徽底托包条	45° 斜	—	—
网眼布	帽顶衬	经	—	光面为正面
	帽墙衬	纬	—	
粘合衬	卷檐面	经	—	—
	前檐面		—	—
	帽口条衬	不限	—	—
	网眼布垫条	经	—	—
其它	帽墙带	纬	—	—
	帽口条面	45° 斜	—	—
	帽徽底托	不限	—	—

4.6.3 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表 4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
卷檐面	第一层衬 PA 58 tex× 58 tex	平整牢固	
前檐面	第二层衬 PA 58 tex× 58 tex		
帽口条	PA, 30 g/m ²		

4.7 针距及缝制

4.7.1 缝纫针距应符合表 5 规定。

表 5 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽不得小于 0.4 cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
打结		0.3 cm	6 针打结，结长 0.3 cm，结宽（0.1~0.2）cm

4.7.2 缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

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
帽顶、帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.2	—	0.8	倒缝
	帽顶面与帽墙面结合	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	结合帽缝圆顺	0.6	劈缝、帽顶中印与帽墙后缝对正
	合帽墙里后缝	暗线一道 明线一道	0.15	—	0.6	缝头向左倒
	帽顶里与帽墙结合	暗线一道 明线一道	0.15	明线扎在帽顶上	0.6	头倒向帽顶
	合帽墙网眼布后缝	曲折缝一道	—	—	—	对缝处里垫 1.0 宽衬条
	帽顶、墙网眼布结合	搭缝两道	—	—	0.4	帽顶压帽墙
	帽墙面与网眼布结合	扎线一周	—	—	0.3	在帽墙下口扎线
	帽墙面、里结合	扎线一周	—	—	0.2	帽墙面、里后缝对正，在帽墙下扎线
帽口条	纳帽口条上口	纳“之”字型线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	—	0.8	—
	钉标志	扎线一道	0.2	—	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷檐	合卷檐后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.5	—	0.8	劈缝，反面垫布一层，垫布两边折净
	包卷檐外口	—	—	包条包紧，宽窄一致，明线不得下炕	—	包边宽 0.6，包条两边折净，将缝头包住，距边 0.1 缝线一道，包条收尾折净
	模具定型	—	—	平服、圆顺	—	—

表 6 缝制要求（续）

单位为厘米

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
附件 装配 与 整理	环缝帽墙带上下口	—	—	线迹平展、均匀，不许接线；接头必须热熔	—	—
	合帽墙带后缝	曲折缝一道	—	—	—	两端对接，反面垫布一层
	装帽墙带	—	—	帽墙带要服帖、平展，帽饰带下口与帽墙下口平齐；帽墙带前中与帽徽孔对正	—	—
	固定帽墙饰带	—	—	在帽墙带前中距帽墙带下口1.0打结一个；在距帽墙带后缝右侧1.0、下口2.0打结一个	—	将帽墙与帽墙带一起钉住
	固定帽饰带	—	—	帽饰带中印对准帽徽孔中印，确定帽饰带两端位置，距帽墙下口1.5处，将帽墙与帽墙带一起打孔，用帽钉将帽饰带帽墙带、帽墙一起钉住图案端正；帽饰带松紧适度、服帖	—	—
	钉扣	—	—	与防风带对正，距帽顶里缝1.0，在帽墙上上左右各钉扣一粒	—	手工钉扣，6根/眼，留余量0.1~0.15，缝线起尾打结
注1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。 注2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本文件中缝头均列入内在要求中。						

4.8 标识

4.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例。
示例：



4.8.2 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，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

4.8.3 成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4.9 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中的 C 类要求。

5 检验规则

对照第 4 章要求逐项检验，检验规则应符合 GA 1373—2017 中第 6 章的要求。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，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	试验方法
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
线密度 (tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		≥230	GB/T 4669
密度根 (根/10cm)	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
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 17031.2
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		指标	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427—2019 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—1997 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表B.1规定。

表 B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		100.0	±5.0	GB/T 4669
密度, 根/10 cm	经向	538.0	±4%	GB/T 4668
	纬向	265.0	±4%	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 理化性能

项目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-1.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N 洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	3	
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	3	

附 录 C
(规范性)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

C.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表C.1规定

表 C.1 材料规格

项目	规格	网眼结构
纱支	经纱 300D/98f、纬纱 150D/38f	三空一

C.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表C.2规定。

表 C.2 理化性能

项目		允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		510±15	GB/T 4669
顶破强力, N		≥700	GB/T 19976 (加注: 钢球直径 Φ 38mm)
网眼密度, 眼/10 cm	直向	15~20	直尺测量
	横向	16~21	

C.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表C.3规定。

表 C.3 色牢度

项目	指标		试验方法
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色		
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		
耐光色牢度, 级		≥4	GB/T 8427—2019 方法 3

附 录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 材料规格

粘合衬材料规格应符合表D.1规定。

表 D.1 材料规格

项目	指标	试验方法
涂布量, g/m ²	23±3	FZ/T 01081

D.2 理化性能

粘合衬的理化性能应符合表D.2规定。

表 D.2 理化性能

项目		指标	试验方法
剥离强力, N		≥10	FZ/T 80007.1
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	FZ/T 01084
	纬向		
干洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	FZ/T 01083
	纬向		
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	FZ/T 01082

附 录 E
(规范性)
铝气眼技术要求

E.1 结构尺寸

铝气眼结构见图E. 1和图E. 2。铝气眼尺寸应符合表E. 1规定。尺寸测量位置见图E. 1和图E. 2。

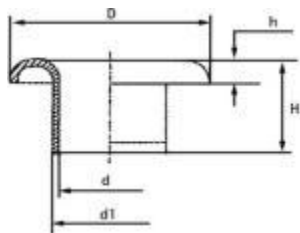


图 E. 1 气眼

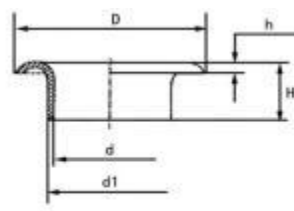


图 E. 2 垫片

表 E. 1 规格尺寸

单位为毫米

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	$\phi 3.8$	± 0.2	精确度为 0.02 mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	$\phi 4.7$	± 0.2	
	D	$\phi 8.3$	± 0.2	
	H	3.3	± 0.2	
	h	0.8	± 0.1	
垫片	d	$\phi 4.9$	± 0.2	
	D	$\phi 8.5$	± 0.3	
	H	2.6	± 0.2	
	h	0.7	± 0.1	

E.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表E. 2规定。

表 E. 2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
$L_2 \sim L_3$	0.5 mm	GB/T 3880.1

E.3 外观质量

E.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不应有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

E. 3. 2 疵点

允许疵点范围按表E. 3规定。

表E. 3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2 mm

附 录 F
(规范性)
涤纶复合衬布技术要求

F.1 材料规格

涤纶复合衬布材料规格应符合表F.1规定。

表 F.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		160	±10	GB/T 4669
密度, 根/10 cm	经向	240	±6	GB/T 4668
	纬向	240	±6	

F.2 物理性能

涤纶复合衬布物理性能应符合表F.2规定。

表 F.2 物理性能

项目		标准值	允差	试验方法
断裂强力, N	经向	≥441	—	GB/T 3923.1
	纬向	≥343	—	
水洗尺寸变化率, %	经向	≤1	—	GB/T 8628 GB/T 8629 (4 N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	≤1	—	
干热尺寸变化率, %	经向	≤1	—	GB/T 17031.2
	纬向	≤1	—	
剥离强力, N/2.5 cm	经向	≥10	—	FZ/T 80007.1
	纬向	≥10	—	
气泡, cm		≤0.1	0.05	测量

F.3 色牢度

涤纶复合衬布色牢度应符合表F.3规定。

表 F.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥3	
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	≥3	

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

大檐凉帽

大檐凉帽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式大檐凉帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式大檐凉帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 398 棉本色纱线
GB/T 420 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
GB/T 1040.2 塑料 拉伸性能的测定 第2部分：模塑和挤塑塑料的试验条件
GB/T 1222 弹簧钢
GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带
GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法
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—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
GB/T 8949 聚氨酯干法人造革
GB/T 13758 粘胶长丝
GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
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
FZ/T 63006 松紧带
GA 321—2010 警帽 大檐凉帽
QB/T 1646 聚氨酯合成革
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

大檐凉帽款式按图1。

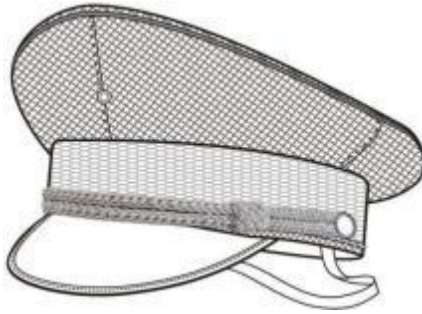


图 1 款式

4.2 颜色

4.2.1 面料颜色

涤纶网纱颜色为深蓝，潘通色号：PANTONE19-4013TPX，其颜色按实物标样。

4.2.2 里料颜色

里料颜色为深蓝，潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为深蓝，顺面料色。

4.2.4 帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为深蓝，顺面料色

4.2.5 帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为深蓝，顺面料色。

4.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONG14-0957TPX。

4.2.7 帽檐颜色

帽檐为黑色。

4.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为深蓝，顺面料色。

4.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光金黄色。潘通色号：PANTONG14-0957TPX。

4.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为深蓝，顺面料色。

4.2.11 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，应深于本料色，不应浅于本料色。

4.3 色差

4.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料标样对比，色差应不低于3-4级，只允许深，不允许浅。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
涤纶网纱	单位面积质量：162 g/m ² ±15 g/m ²	附录A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽墙面
涤纶长丝网纱布	经纱 50 D/24f，纬纱 50 D/24f 单位面积质量：75 g/m ² ±8 g/m ²	按标样	帽顶里
3D 经编网眼布	厚度：5.0 mm±0.5 mm 单位面积质量：330 g/m ² ±15 g/m ²	按标样	帽口衬
羽纱	13.2 tex 粘纤长丝与 28 tex 棉纱交织	附录B	帽墙包布
聚乙烯塑料板	厚：1.1 mm±0.1 mm	附录C	帽墙衬板
帽墙丝带	300 D 涤纶长丝与底经 28 tex×2 棉线（预缩后） 宽：43.0 mm±1.0 mm	附录D	帽墙装饰带
粘纤长丝帽饰带	包络芯线：13.2 tex 粘纤长丝 芯线：28 tex 棉纱 30 根	按标样	帽装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1 mm	按标样	帽口革、帽顶垫
涤棉混纺府绸	14 tex×2/28 tex	按标样	帽顶瓦包条、帽口革垫布
涤纶松紧带	宽：10.0 mm±1.0 mm（内衬氨纶橡筋）	附录E	帽防风带
铝气眼	4 号	附录F	帽徽孔
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑
钢条	60Si2MnA 厚：0.4 mm，宽：4.0 mm	附录G	撑帽顶
接头箍	厚：0.4 mm，长：20.0 mm，宽：4.0 mm	按标样	连接钢条
锦纶棕丝网管	深蓝 φ 15 mm±1 mm	附录H	套装钢条
帽檐	大号	附录I	60 号帽及以上
	中号		56 号帽~59 号帽
	小号		55 号帽及以下
帽钉	φ 15.0 mm	按标样	钉帽风带、帽饰带
涤纶编织带	带宽：9.0 mm±1.0 mm，线宽：3.0 mm±0.3 mm	按标样	帽顶牙
缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
铝铆钉	φ 6.5 mm	按标样	固定前瓦托
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03 mm~0.04 mm 长：42.0 cm±1.0 cm 自封口宽：5.0 cm 宽：40.0 cm±1.0 cm 长：50 cm±1.0 cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装
透明胶条	宽：20.0 mm	—	包网管接口

4.5 号码与规格

4.5.1 号码

大檐凉帽号码分为9个号：54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

4.5.2 规格

4.5.2.1 大檐凉帽规格尺寸及允许偏差应符合表 2 规定。

4.5.2.2 大檐凉帽规格尺寸测量位置见图 2a)～图 2c)，图注中所注数字为表 2 中成品各测量部位编号。

表 2 规格尺寸及允许偏差

单位为厘米												
图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	允许偏差
图 2a)	1	帽前瓦高 ^a	6.0									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.2									
	3	帽后瓦高	4.0									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	34.0		35.0		36.0					±0.3
图 2b)	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	
图 2c)	8	帽口内围 ^a	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口条宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0		29.5		31.0					±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1
^a 为主要部位。												

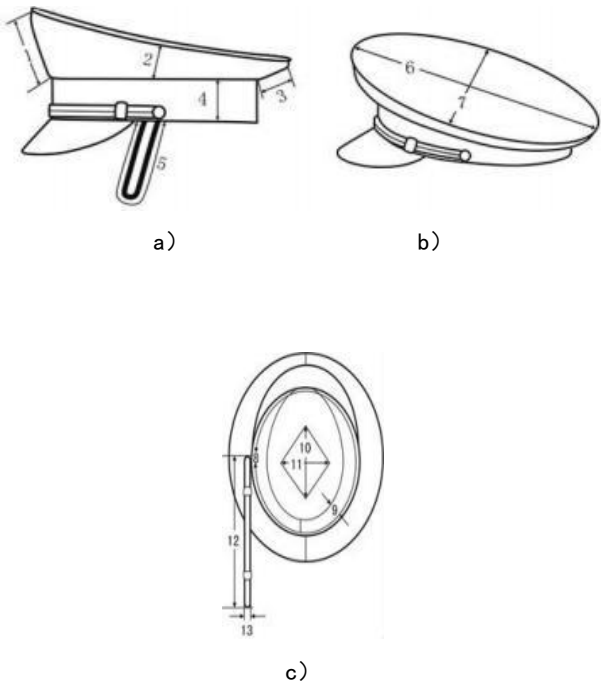


图 2 规格尺寸测量位置图

4.6 裁剪

裁片下料方向及要求应符合表3规定。

表3 裁片下料方向及要求

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	—	—
	帽瓦面	纬	—	—
	帽墙面	经、纬	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—
其它	帽墙包布	纬	±3.0 cm	—
	帽顶瓦包条	45° 斜	±5°	—
	丝带垫布	经、纬	—	—
	帽顶垫、帽口革	经、纬	—	—
	帽口革垫布	45° 斜	±5°	—
	帽墙衬	不限	—	—
	帽口衬	不限	—	—

4.7 针距及缝制

4.7.1 各种缝纫针距应符合表4规定。

表4 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽 0.4 cm~0.5 cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
缝塑料板		7 针/3 cm~8 针/3 cm	—
缝帽檐		6 针/3 cm~9 针/3 cm	距边宽窄一致
包帽檐		9 针/3 cm~11 针/3 cm	线路顺直，距边宽窄一致
扞缝		1 针/1.5 cm	松紧适度
绱帽檐、帽口条		9 针/3 cm~11 针/3 cm	首尾回扎
帽墙丝带打结		0.2 cm~0.3 cm	6 针打结，结长 0.3 cm，结宽 (0.1~0.2) cm

4.7.2 缝制要求应符合表5规定。

表 5 缝制要求

单位为厘米

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
帽顶、帽瓦	绱帽顶垫	明线一周	0.2	帽顶里正中，菱形长端对准前、后中线，字体向前（帽檐）	—	缝线颜色与顶垫匹配
	帽顶面与里结合	扎线一周	—	—	0.2	帽顶面、里中线对正
	绱帽顶牙	扎线一周	—	牙线接口对准帽顶后中印	0.5	首尾交接 1.0
	合帽瓦前、后缝	明、暗线各一道	0.15	前瓦缝不许偏斜	0.6	缝头前瓦向左倒，后瓦向右倒
	合帽瓦侧缝	明、暗线各一道	0.15	—	0.6	倒缝，明线压在前瓦上
	帽顶、瓦结合	暗线一周	—	牙净宽：0.3	0.6	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正
	包帽顶瓦缝头	扎线一道	0.1	—	0.6	缝头倒向帽顶，包条两边缝头折净
	钉帽徽气眼	—	—	前瓦缝正中，距下口 3.0 钉气眼一个	—	—
帽墙	帽墙面下口与经编网眼布结合	扎线一道	—	—	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	—	—	0.7	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	明线一周	0.15~0.2	—	—	凸牙距帽瓦下口缝 4.3±0.1
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	—	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	—
	缝帽墙衬板	扎线一道	0.6	帽墙衬样孔径、孔距见样品	搭缝 2.0~3.0	搭缝处绗“Z”字形，两端距边 0.6，缝线过搭头 2~3 针
	绱帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	—	—	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边 0.6 扎线一周
	帽墙面下口与帽墙衬结合	扎线一周	—	凸牙距帽墙下口 0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
	钉前瓦托	铆钉三个	—	—	—	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉三个，距墙衬上口 1.0，间距 2.0，钉铆钉两个；距墙衬上口 3.5 居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固
	绱松紧带	扎线各三道	距墙衬上口 0.6~0.8	—	松紧带两端 1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝，缝在帽墙衬上口里面，回针三道
帽口革	绱帽口革垫布	曲折缝一道	—	—	—	缝线颜色与帽口革匹配，垫布外露 0.3，帽口革两端拼缝，反面加双层垫布，帽口垫布接头不露毛茬，不应断线、跳线
	绱帽口革与绱帽檐	明线一周	—	—	0.5	缝线颜色与面料和垫布颜色匹配，明线首尾重合，重线长 1.5~2.0，帽口革垫布距墙衬边 0.4~0.5，帽檐两端各回扎 2~3 针，帽檐与帽口经编网眼布平齐，帽檐不许压住帽口经编网眼布

表 5 缝制要求（续）

单位为厘米

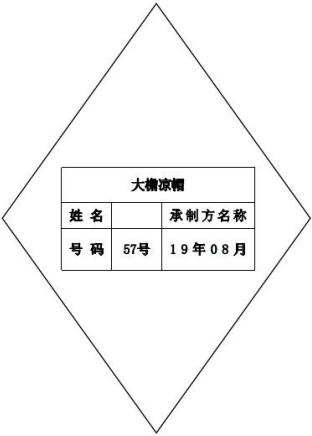
部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
附件 装配 与 整 理	合帽墙丝带后缝、绱帽墙丝带垫布	暗线一道明线两道	距缝 0.6 上下距边 0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布上下折光，丝带缝头与表面平齐，不得外露
	绱帽钉、装帽风带	—	—	帽钉对准帽瓦侧缝，距帽墙下口 1.2，将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住，螺母靠塑料板，螺钉拧到位，帽钉正面图案端正	—	—
	钉帽墙丝带	打结	—	丝带后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、两侧缝，距丝带上口 0.4 各打结一个，共三个	—	反面不应扎断帽墙衬板包布暗线
	缝接尼龙网管	—	—	网管接口用胶条包紧	—	网管接口与钢条接口对正，用双线撩缝一周，撩线不少于 10 针，首尾打结
	装帽圈与整理	—	—	帽圈松紧适度，帽顶丰满圆顺	—	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	—	—	帽口圆顺	—	帽口条平服
	套帽口线	—	—	用双线套在帽钉上，线长 19.0~22.0，套帽口线后帽口要圆顺	—	—
注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。 注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本文件中缝头均列入内在要求中。						

4.8 洗涤标识

4.8.1 标识章

大檐凉帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列整齐。标识章长度为5.5cm，宽度为2.5cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、承制方名称、号、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体3号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式见示例。

示例：



4.8.2 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，位置在标志背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

4.8.3 成品外观质量

帽口要整烫定型，定型时间充分。产品整洁美观、平服，圆顺挺括，线路顺直，左右对称。无开断线、线头，无烫黄、水渍、亮光。

4.9 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中的 C 类要求。

5 检验规则

对照第 4 章要求逐项检验，检验规则应符合 GA 321—2010 中第 6 章的要求。

6 包装、运输及贮存

每项装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤纶网纱技术要求

A.1 理化性能

涤纶网纱理化性能应符合表A.1规定。

表 A.1 理化性能

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		162	±15	GB/T 4669
顶破强力, N		660	≥660	GB/T 19976
网眼密度, 眼/10 cm	经向	23	±2	直尺测量
	纬向	41	±2	

A.2 色牢度

涤纶网纱色牢度应符合表A.2。

表 A.2 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	棉布沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥2-3	
耐汗渍色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

附 录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表B.1规定。

表 B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		100.0	±5.0	GB/T 4669
密度, 根/10 cm	经向	538.0	±4%	GB/T 4668
	纬向	265.0	±4%	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 理化性能

项目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-1.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N 洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级≥	变色	4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	3	
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	3	

附 录 C
(规范性)
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图C.1，其中孔径、孔距见样品。



图 C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表C.1规定。

表 C.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
宽，cm	6.0	±0.1	测量
厚度，mm	1.2	±0.1	QB/T 2709
表观密度，kg/m ³	920.0	±35.0	GB/T 1033.1

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表C.2规定。

表 C.2 理化性能

项目	指标	试验方法
拉伸强力，MPa	≥16	GB/T 1040.2
低温耐折，次	50 次不断裂	低温（-20℃±2℃）4 h，两端接触机械弯曲

C.4 外观质量

外观颜色为深蓝色，表面光滑平整，无泡、裂纹、凹痕、色痕，两面有密布均匀的凹凸感。墙衬打孔部分孔眼距离排列均匀，无毛刺、飞边等。

附 录 D
(规范性)
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表D.1规定。

表 D.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
宽度, mm		43.0	±1.0	测量
组织结构		纬重平	—	观察
纬向涤纶长丝, D		300	/	按 GB/T 13758 执行
经向棉线, tex	底经	28×2	/	按 GB/T 398 执行
	边经	9.7×3×3		
密度	经向, 根/4 cm	底经	±4	GB/T 4668
		边经	±1	
	纬向, 根/10 cm		≥400	

D.2 理化性能

钢物理性能应符合D.2规定。

表 D.2 理化性能

项目	指标	试验方法
水洗尺寸变化率, %	-3.5~+1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表 D.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 6152—1997 (潮压法)
	干压	≥4	
	潮压	≥4	
耐刷洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 420

D. 4 外观质量

D. 4. 1 色差

帽墙丝带色差应不低于4级，色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D. 4. 2 疵点

帽墙丝带在10 m长度内表面疵点不超过3处，疵点评定应符合表D. 4规定。

表 D. 4 外观疵点

疵点名称	指标	试验方法
单根断经，cm/10 m	<30	观察、测量、计算
锯齿边，cm/10 m	<30	
单根油经，cm/10 m	<20	
单根跳花，mm/10 m	<5	
弯弓，cm/1 m	<5	
稀弄，根/50 cm	<3	
局部束腰，mm	<1	
单面线圈，mm	<3	
油纬经向量，mm	<5	
双纬，根	<3	
杂物织入	不允许	
露经露纬	不允许	

附 录 E
(规范性)
涤纶松紧带要求

E.1 材料规格

涤纶松紧带的材料要求应符合表E.1规定。

表 E.1 材料规格

名称	指标	试验方法
氨纶丝, dtex	820.0(±5%)	GB/T 29256.5
涤纶网络丝, dtex	294.0(±5%)	

E.2 理化性能

涤纶松紧带的理化性能应符合表E.2规定。

表 E.2 理化性能

名称	指标	试验方法
组织结构	平织 2 间 1 氨纶丝	观察
宽度, mm	12.0±1.0	测量
单位长度质量, g/m	≥7.5	GB/T 4669
伸长比, %	1: 1.9~1: 2.8	FZ/T 63006
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921—2008 (C3)
耐汗渍色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3922

E.3 外观疵点

涤纶松紧带的外观疵点应符合表E.3规定。

表 E.3 外观疵点

疵点名称	疵点范围
断吊经	不允许
断边经	不允许
松经	单根经线松弛长度不超过 200 mm
紧经	单根经线抽紧长度不超过 200 mm
错线	单根长度不超过 300 mm
跳花	单根经线跳丝长度不超过 100 mm
线结头	氨纶胶筋线结头不超过 3 个
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: 出现与本文件严重不符的缺陷, 视为重缺陷。	

E.4 涤纶松紧带的其他要求应符合 FZ/T 63006 的规定。

附录 F
(规范性)
铝气眼技术要求

F.1 结构尺寸

铝气眼结构见图F.1和图F.2。铝气眼尺寸应符合表F.1规定。尺寸测量位置见图F.1和图F.2。

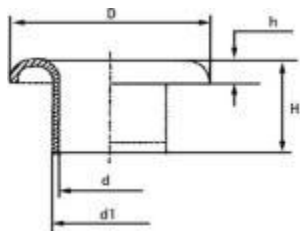


图 F.1 气眼

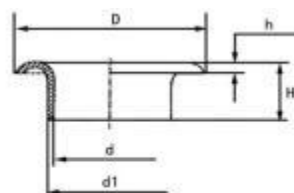


图 F.2 垫片

表 F.1 尺寸

单位为毫米

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	$\phi 3.8$	± 0.2	精确度为 0.02 mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	$\phi 4.7$	± 0.2	
	D	$\phi 8.3$	± 0.2	
	H	3.3	± 0.2	
	h	0.8	± 0.1	
垫片	d	$\phi 4.9$	± 0.2	
	D	$\phi 8.5$	± 0.3	
	H	2.6	± 0.2	
	h	0.7	± 0.1	

F.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表F.2规定。

表 F.2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
$L_2 \sim L_3$	0.5 mm	GB/T 3880.1

F.3 外观质量

F.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不应有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

F.3.2 疵点

允许疵点范围按表F.3规定。

表F.3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2 mm

附 录 G
(规范性)
钢条技术要求

G.1 材料规格

钢条规格应符合表G.1规定。

G.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
60Si2MnA 钢	—	—	GB/T 1222
宽度, mm	3.0	±0.15	用精确度 0.02mm 长尺测量 3 点的 平均值
厚度, mm	0.60	±0.03	
接头箍镀锡薄钢板厚度, mm	0.40	±0.02	GB/T 2520
接头箍宽度, mm	4.0	±1.0	测量计算
接头箍长度, mm	20.0		

G.2 物理化性能

钢物理性能应符合表G.2规定。

G.2 物理性能

名称	标准值	允差	试验方法
钢条硬度, HV	600.0	±30.0	GB/T 4340.1
钢条成圆形扭曲成“8”字后变形	形状不变	—	观察测量

G.3 外观要求

- G.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成，钢条两端用接头箍对接而成型。
- G.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形，表面无锈蚀和明细麻点等。
- G.3.3 钢条表面涂覆黑白色聚酯塑料，覆膜表面应均匀，无露底，无堆漆现象。
- G.3.4 钢条翘度应符合规定要求。
- G.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于 9 mm，冲压铆合牢固，另一端应确保插入顺畅、可靠。

附录 H
(规范性)
锦纶棕丝网管技术要求

H.1 锦纶棕丝网管

锦纶棕丝网管的样式见图H.1。

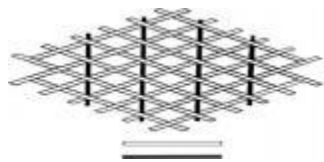


图 H.1 样式

H.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表H.1规定。

H.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
锦纶棕丝	$\phi 0.3\text{ mm}$	—	精确度为 0.01 mm 的千分尺测量
涤棉线, tex	27.8×2	—	—
网管直径, mm	$\phi 14\sim 15$	—	钢尺压扁网管测量宽度、厚度, 以 $(\text{宽}\times 2+\text{厚}\times 2)/3.14=\text{直径}$
网管密度, 眼/5 cm	35	± 3	一个菱形为一眼, 用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数, 根	40 (左 20、右 20)	—	观察、计算
网管夹筋涤棉线, 根/周	10	—	观察、计算

H.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表H.2规定。

H.2 外观疵点

疵点名称	要求
涤棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	>10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥ 90

附 录 I
(规范性)
帽檐技术要求

I.1 样式和尺寸

帽檐由ABS与超纤维合成革复合而成，样式见图I. 1；尺寸应符合表I. 1规定，尺寸测量位置见图I. 1，图中所注数字为表I. 1中各测量部位编号。帽檐芯样式见图I. 2；尺寸应符合表I. 2规定，尺寸测量位置见图I. 2。

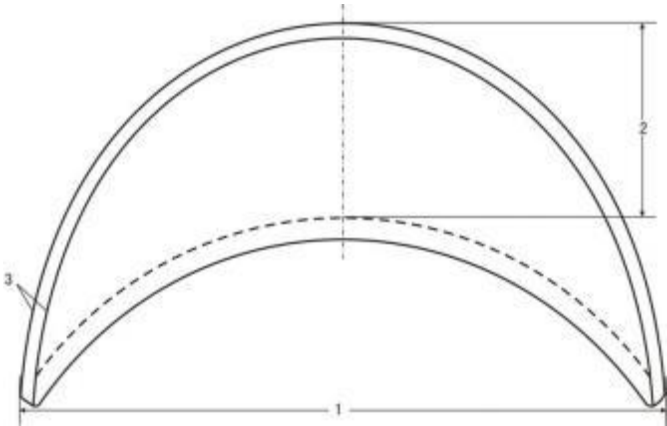


图 I. 1 帽檐样式

表 I. 1 帽檐尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐长	177.0	171.0	165.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐宽	62.0	60.0	58.0	±1.0	
3	帽檐包边宽	5.0	5.0	5.0	±0.5	

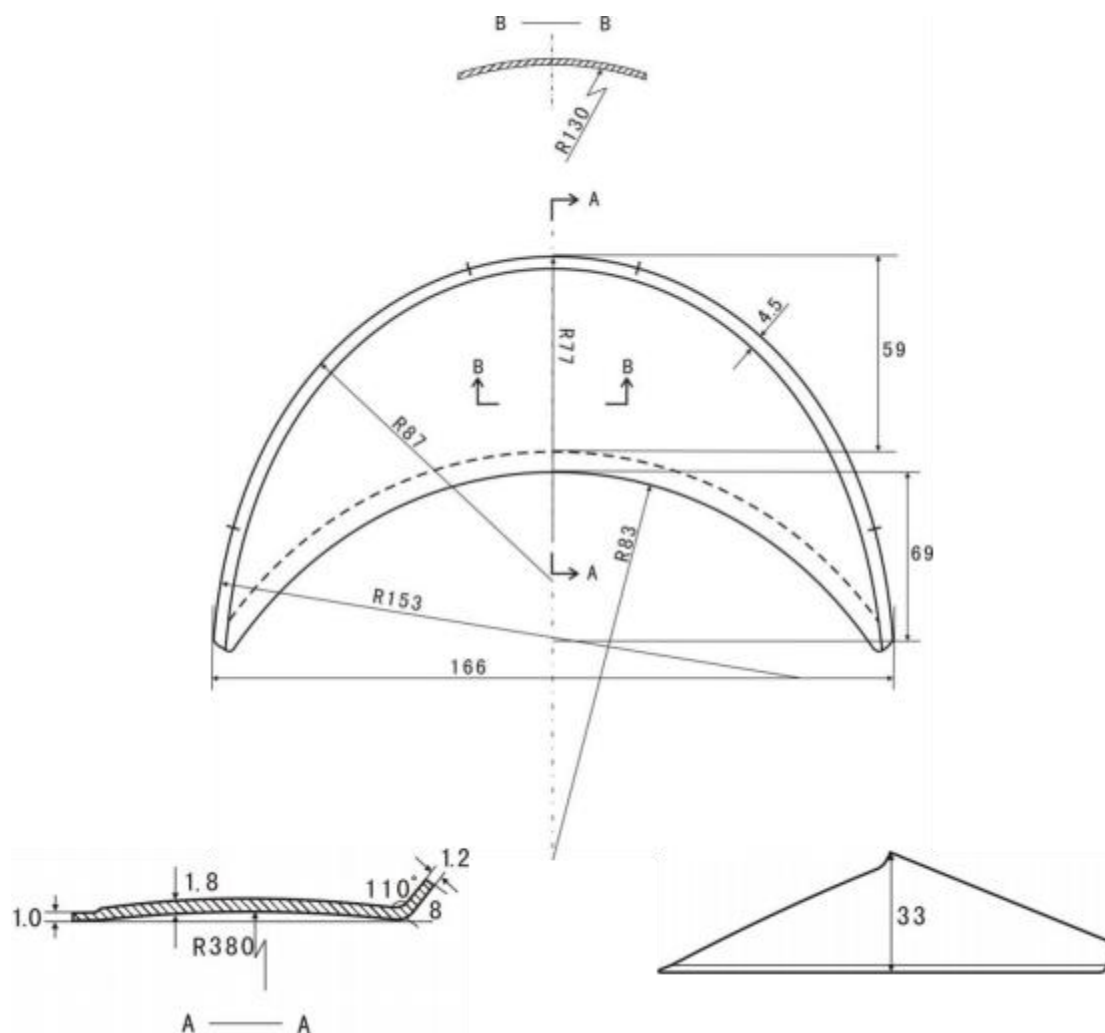


图 1.2 中号帽檐芯

表 1.2 帽檐芯尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐芯长	172.0	166.0	160.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐芯宽	61.0	59.0	57.0	±1.0	
3	帽檐芯高	35.0	33.0	31.0	±1.0	
4	帽檐芯深	71.0	69.0	67.0	±1.0	
5	檐墙高度	8.0			±0.5	
6	檐边宽度	4.5			±0.3	

1.2 材料

帽檐面、里为超细纤维合成革，帽檐包边为聚氯乙烯（PVC）压延薄膜，帽檐芯为ABS塑料。

1.3 规格及理化性能

规格及理化性能应符合表1.3规定。

表 1.3 规格及理化性能

材料	项目	要求		试验方法
超细纤维帽檐革	厚度, mm	标准值: 1.0	允差: ± 0.1	QB/T 2709
	表观密度, g/cm^3	标准值: 0.45	允差: ± 0.05	QB/T 1646
	剥离强力, N	≥ 65		GB/T 8949
	耐高温性能	无粘连		先将帽檐革放入 40℃ 的人工汗液里浸泡 2 h, 取出晾干后再放入 160℃ 高温的烘箱里加热 10 min, 取出后将帽檐革表面对折按压, 观察有无粘连
帽檐	低温耐折性	20 次无断裂		将帽檐放入 $(-15 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的低温箱内 1 h, 达到规定时间后, 在低温条件下, 立即将帽檐顺弯曲方向对弯至两尖接触为止, 观察是否断裂
	拉伸强力, N	≥ 600		GB/T 1040.2
	剥离强力, N	≥ 28		GB/T 8808
PVC 压延膜	厚度, mm	标准值: 0.4	允差: ± 0.05	QB/T 2709
锦纶线	规格	150 D \times 3		/

1.4 外观质量

帽檐表面粘合牢固、平展，两尖角留1.0 cm包边，内口面里清剪与芯平齐，帽檐内口距边0.2 cm~0.4 cm缝线一道。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

卷檐凉帽

卷檐凉帽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式卷檐凉帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式卷檐凉帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求
GB/T 3921—2008 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 4669 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB 18401—2010 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
GA 1373—2017 警帽 礼仪卷檐帽

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

卷檐凉帽款式见图1。

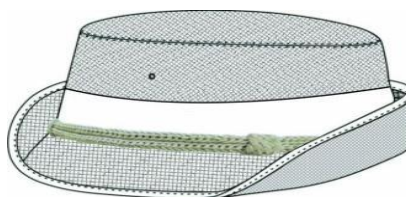


图1 款式

4.2 颜色

4.2.1 面料颜色

卷檐凉帽面料颜色为深蓝色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX，其颜色按实物标样。

4.2.2 里料颜色

卷檐凉帽里料颜色为深蓝色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为深蓝色，顺面料色。

4.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为深蓝色，顺面料色。

4.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。

4.2.6 松紧带颜色

松紧带颜色为深蓝色，顺面料色。

4.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。

4.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为深蓝色，顺面料色。

4.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，应深于本料色，不应浅于本料色。

4.3 色差

4.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料标样对比，色差应不低于3-4级，只允许深，不允许浅。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
涤纶牵伸丝网眼布	网眼结构：三空一	附录 A	帽顶、墙衬
涤纶长丝网纱布	经纱×纬纱：50 D/24 f×50 D/24 f	附录 B	帽墙里、帽顶里
涤纶松紧带	宽度：6.0 mm±0.5 mm 厚度：1.5 mm±0.5 mm 内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
帽钉	Φ 15.0 mm	按标样	固定帽墙带和帽饰带
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
铝气眼	4 号，高：6.5 mm	附录 C	帽徽孔
帽墙带	纯毛麦尔登呢	质量：420±20 g/m ²	—
粘纤长丝帽饰带	13.2 tex 粘纤长丝包络芯线 28 tex 棉纱包芯线	按标样	帽装饰带
涤棉斜纹布	涤 65%，棉 35%，棉纱交织（预缩）	按标样	帽口条、帽顶滚条
无纺胶衬	PA，30 g/m ²	按标样	帽口条衬
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03 mm~0.04 mm 长：42.0 cm±1.0 cm 自封口宽：5.0 cm 宽：40.0 cm±1.0 cm 长：50 cm±1.0 cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装
号型洗涤标识	50 mm×25 mm 耐久性标签	4.8	产品名称、号型标注、洗涤说明

4.5 号码与规格

4.5.1 号码

卷檐凉帽号码分为8个号：53号、54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号。

4.5.2 规格

4.5.2.1 卷檐凉帽规格尺寸及允许偏差应符合表 2 规定。

4.5.2.2 卷檐凉帽规格尺寸测量位置见图 2a)～图 2d)，图中所注数字为表 2 中成品各测量部位编号。

表 2 规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	允许偏差
图 2a)	1	帽墙前高 ^a	8.0								±0.2
	2	帽墙后高 ^a	9.0								±0.2
	3	帽顶纵长	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	18.8	±0.2
	4	帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	±0.2
	5	卷檐前宽	5.0								±0.2
	6	卷檐后高	5.0								±0.3
	7	气眼距帽墙下口	5.5								±0.1
图 2b)	8	帽口内围 ^a	53.5	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	±0.4
	9	帽口条宽	3.0								±0.2
	10	松紧带长	33.0			34.0		35.0			±0.5
图 2c)	11	帽饰带长	28.0			29.5		31.0			±0.5
图 2d)	12	帽墙带前宽	2.9								±0.3
	13	帽墙带后宽	5.7								±0.3
^a 为主要部位。											

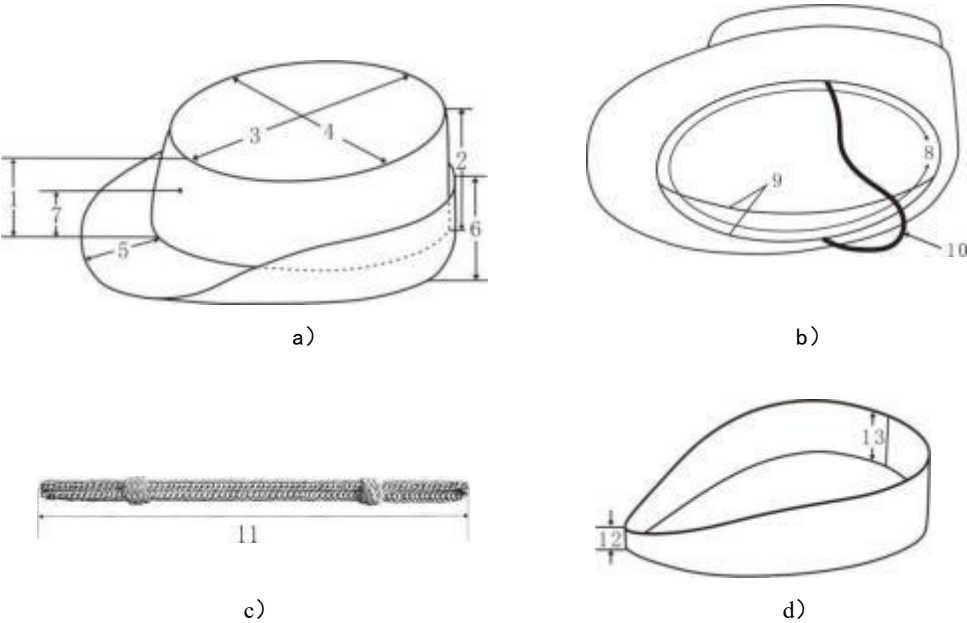


图 2 规格尺寸测量位置图

4.6 裁剪

4.6.1 下料

裁片下料方向及要求应符合表3规定。

表 3 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	—	—
	帽墙面	纬	—	—
	卷檐	经	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—
	帽墙里	纬	1.0	—
粘合衬	帽口条衬	不限	—	—
其它	帽口条面	45° 斜	—	—
	帽墙丝带垫布	经、纬	—	—
	帽顶、帽徽底托包条	45° 斜	—	—
	帽徽底托	不限	—	—

4.6.2 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表 4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
帽口条	PA, 30 g/m ²	平整牢固	

4.7 针距及缝制

4.7.1 缝纫针距应符合表 5 规定。

表 5 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽不得小于 0.4 cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
打结		0.3 cm	6 针打结，结长 0.3 cm，结宽（0.1~0.2）cm

4.7.2 缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

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
帽 顶、 帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.2	—	0.8	劈缝
	合帽墙里后缝	暗线一道	—	—	0.8	缝头向右倒
	帽墙面、里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	0.6	帽墙面、里后缝对正
	帽顶面与帽顶里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	0.6	—
	帽顶与帽墙结合	暗线一道 明线两道	距缝 0.2	结合帽缝圆顺	0.6	倒缝，帽顶中印与帽墙后缝对正，明线扎在帽墙上
	绱帽顶包条	扎线一道	0.1	宽窄一致	—	包条两边折净，宽窄一致，包条净宽 0.6
帽口 条	纳帽口条上口	纳“之”字型 线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	—	0.8	—
	钉标志	扎线一道	0.2	—	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷檐	合卷檐面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	—	0.6	劈缝
	合卷檐里后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	—	0.6	劈缝
	勾卷檐外口	暗线一周	—	外口齐子口	0.6	面、里后缝对正，面、里吃度一致
	纳卷檐明线	环形扎线	0.6	纳环形线路，在后缝处起针，扎线间距 0.6	—	—
	卷檐、帽墙结合	缝线一周	—	—	0.8	帽墙下口边与卷檐里口边比齐，后缝对正，距帽墙下口边 0.6 缝线
帽口	包帽徽底托	明线一道	0.15	包边宽窄一致	—	—
	绱帽徽底托	扎线一道	—	长：7.0 宽：5.0	—	—
	压卷檐帽里口缝头	缝线一周	—	—	0.4	—
	绱帽口条	扎线一周	0.1	—	—	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，位置在帽口横宽设计线上，松紧带缝头 1.0，帽口条后缝与帽檐后缝比齐，帽口条后缝搭接 1.5~2.0，搭头上端打结一个，打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5
	卷檐、帽墙结合	缝线一周	—	—	0.8	帽墙下口边与卷檐里口边比齐，后缝对正，距帽墙下口边 0.8 扎线一周
	压卷檐凉帽里口缝头	缝线一周	—	—	0.4	—
	绱帽口条	扎线一周	0.1	—	—	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，松紧带钉缀在帽口横宽设计线上，帽口条后缝与帽檐后缝错开 1.0~1.2，帽口条后缝搭接 1.5~2.0 打口上端打结一个，打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5
	模具定型	—	—	平服、圆顺	—	—

表 6 缝制要求（续）

单位为厘米

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
附件 装配 与整理	合帽墙丝带后缝，绱帽 墙丝带垫布	暗线一道 明线一周	距缝 0.6 上下距边 0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布 上下折光
	帽墙丝带打结	—	—	帽墙丝带套在帽墙根部，盖住 帽口条线迹，距丝带上口边 0.4，在前墙正中和后缝处，各 打结一个，前、后结之间各匀 打两个，共 6 个	—	将帽墙与帽墙丝带一起钉住
	固定帽饰带	—	—	帽饰带中印对准帽徽孔中印， 确定帽饰带两端位置，距帽墙 下口 1.5 处，将帽墙与帽墙带 一起打孔，用帽钉将帽饰带、 帽墙带、帽墙一起钉住，图案 端正；帽饰带松紧适度、服帖	—	—
	钉扣	—	—	与防风带对正，距帽顶里缝 1.0，在帽墙上左右各钉扣一 粒	—	手工钉扣，6 根/眼，留余量 0.1~0.15，缝线起尾打结
注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。						
注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本文件中缝头均列入内在要求中。						

4.8 标识

4.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例。

示例：



4.8.2 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，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

4.8.3 成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4.9 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中的 C 类要求。

5 检验规则

对照第 4 章要求逐项检验，检验规则应符合 GA 1373—2017 中第 6 章的要求。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

A.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表A.1规定。

表 A.1 材料规格

项目	规格	网眼结构
纱支	经纱 300 D/98 f×纬纱 150 D/38 f	三空一

A.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表A.2规定。

表 A.2 理化性能

名称		允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		510.0 (±15.0)	GB/T 4669
顶破强力, N		≥700	GB/T 19976 (加注: 钢球直径 Φ 38mm)
网眼密度, 眼/10 cm	经向	15.0~20.0	直尺测量
	纬向	16.0~21.0	

A.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表A.3规定。

表 A.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色		
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		
耐光色牢度, 级		≥4	GB/T 8427—2019 方法 3

附 录 B
(规范性)
涤纶长丝网纱布技术要求

B.1 材料规格

涤纶长丝网纱布材料规格应符合表B.1规定。

表 B.1 材料规格

项目	规格	网眼结构
纱支	经纱 50 D/24 f×纬纱 50 D/24 f	五空一

B.2 理化性能

涤纶长丝网纱布理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 理化性能

项目	允差	试验方法
幅宽, cm	150±5	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	73±8	GB/T 4669
顶破强力, N	≥300	GB/T 19976
网眼密度, 眼/10cm	径向	测量
	纬向	

B.3 染色牢度

涤纶长丝网纱布染色牢度按表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921—2008（C3）
	沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		

B.4 外观质量

涤纶长丝网纱布颜色为黑色, 应符合标样。黑色涤纶长丝网纱布的色差与标样对比不得低于4级; 左中右色差不低于4级, 评定级别按GB/T 250的规定。

附录 C
(规范性)
铝气眼技术要求

C.1 结构尺寸

铝气眼结构见图C.1和图C.2。铝气眼尺寸应符合表C.1规定。尺寸测量位置见图C.1和图C.2。

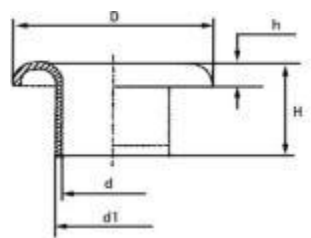


图 C.1 气眼

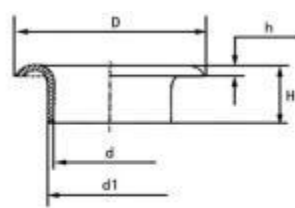


图 C.2 垫片

表 C.1 规格尺寸

单位为毫米				
部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	$\phi 3.8$	± 0.2	精确度为 0.02 mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	$\phi 4.7$	± 0.2	
	D	$\phi 8.3$	± 0.2	
	H	3.3	± 0.2	
	h	0.8	± 0.1	
垫片	d	$\phi 4.9$	± 0.2	
	D	$\phi 8.5$	± 0.3	
	H	2.6	± 0.2	
	h	0.7	± 0.1	

C.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表C.2规定。

表 C.2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
L ₂ ~L ₃	0.5 mm	GB/T 3880.1

C.3 外观质量

C.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不应有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

C.3.2 疵点

允许疵点范围按表C.3规定。

表C.3 疵点范围

疵点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2 mm

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

防寒帽

防寒帽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式防寒帽（以下简称“防寒帽”）的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于布面平剪绒防寒帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
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—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
GB/T 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 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
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 01041 绒毛织物 绒毛长度和绒毛高度的测定
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20004 利用生物分析防虫蛀性能的方法
FZ/T 64003 喷胶棉絮片
FZ/T 72002 毛条喂入式针织人造毛皮
GA 318—2010 警帽 剪绒帽

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 款式

防寒帽款式见图1。

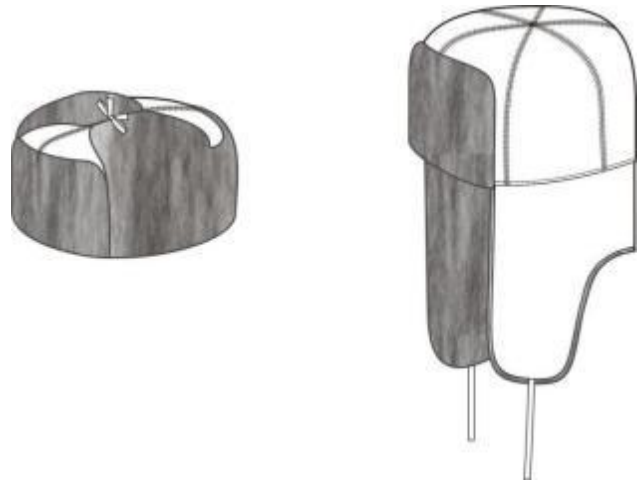


图 1 款式

4.2 颜色

4.2.1 面料颜色

防寒帽面料颜色为藏青色，潘通色号：PANTONE19-4013TPX，其颜色按实物标样。

4.2.2 里料颜色

防寒帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 平剪绒颜色

平剪绒颜色与面料相匹配。

4.2.4 羊毛毡颜色

羊毛毡颜色：不限。

4.2.5 涤棉平布颜色

涤棉平布颜色为藏青色。

4.2.6 铝气眼颜色

铝气眼颜色为铝本色。

4.2.7 缝纫线颜色

缝纫线颜色为藏青色。

4.2.8 色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于4级，每顶颜色应一致；非表面部位与表面部位颜色色差对比应不低于3-4级。里料和衬帽颜色与实物样品对比，色差应不低于3-4级。平剪绒颜色与实物样品对比，色差应不低于4级，每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

4.3 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力哔叽	成分：75%聚酯纤维 23%粘纤 2%氨纶 线密度（tex）：经纱 R25 纬纱 R24 【24*25+40 D】 密度（根/10 cm）：经向 470 纬向 335 单位面积质量（g/m ² ）：235	附录 A	帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
平剪绒	毛高：9.0 mm±0.5 mm	附录 B	帽前挡、帽耳
涤棉平布	80%涤 20%棉 13 tex/×13 tex 密度 430 根×280 根/10 cm	按实物标样	帽里、衬帽、前挡缝垫布
羊毛毡	厚：6.0 mm±0.5 mm	附录 C	帽墙
涤纶压缩软棉	300 g/m ² ±10 g/m ²	附录 D	帽顶
	200 g/m ² ±10 g/m ²		帽顶、帽前挡、帽耳絮层
缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
棉丝光线	9.7 tex×3×3	GB/T 6836	擦帽前挡
	14.5 tex×3		缝皮
涤棉线带	宽：10.0 mm±1.0 mm	按实物标样	帽耳带
醋酸（或硝酸）纤维胶片	—	—	帽耳带头粘胶
铝气眼	1 号	按实物标样	帽徽孔
号型洗涤标识	55.0 mm×35.0 mm 耐久性标签	4.8	产品名称、号型标注、洗涤说明
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜厚：0.06 mm~0.08 mm， 长：43.0 cm±1.0 cm 自封口宽：5.0 cm 宽：42.0 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装

4.4 号码与规格

4.4.1 号码

防寒帽号码分为十个号：53号、54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

4.4.2 规格尺寸

4.4.2.1 规格尺寸、允许偏差应符合表2规定。

4.4.2.2 成品尺寸测量位置见图2a)~图2c)，图中所注数字为表2中成品各测量部位编号。

表 2 规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	允许偏差
图 2a)	1	帽口内围 ^a	55.3	56.3	57.3	58.3	59.3	60.3	61.3	62.3	63.3	64.3	±0.5
	2	帽墙里高 ^a	9.5	9.7	9.9	10.1	10.3	10.5	10.7	10.9	11.1	11.3	±0.2
图 2b)	3	衬帽顶纵长	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	17.7	18.0	±0.3
	4	衬帽顶横宽	14.4	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	
	5	衬帽墙高	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	10.6	
	6	衬帽口围	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0	61.0	62.0	63.0	64.0	±0.5
图 2c)	7	帽耳前中高	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	18.7	19.0	19.3	±0.3
	8	帽耳后中高	8.1		8.1		8.5		8.7		8.9		±0.2
	9	帽前挡高 ^a	8.2	8.2	8.6	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	
	10	帽前挡宽	15.7	15.7	16.3	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	
	11	帽带长	16.5										±0.5
^a 为主要部位。													

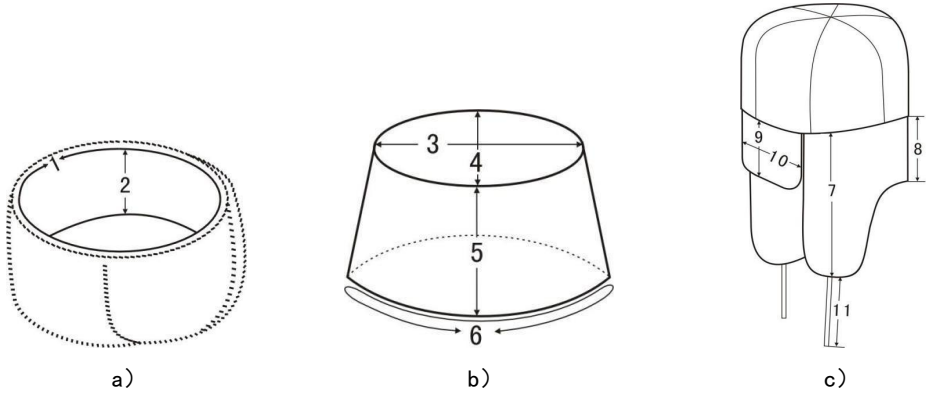


图 2 规格尺寸测量位置图

4.5 絮料

防寒帽絮料应符合表4规定。

表 4 絮料

部位 \ 絮料	涤纶压缩软棉（300 g/m ² ）	涤纶压缩软棉（200 g/m ² ）
帽顶	2 层（1 层大片和 1 层小片）	1 层（中片）
帽耳	—	1 层
帽前挡	—	1 层

4.6 裁剪

裁片下料方向及要求应符合表5规定。

表 5 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽瓦	经	—	—
	帽耳	纬	—	—
	帽前挡	纬	—	—
帽里	帽顶	经	—	—
	帽墙	纬	—	—
	衬帽顶	经	1.0	—
	衬帽墙	纬	1.0	—
	帽口滚条	经	1.0	—
长毛绒	帽前挡	纬	—	—
	帽耳	经	3~4	帽耳上口顺经纱
涤纶压缩软棉	帽顶	不限	—	—
	帽前挡	不限	—	—
	帽耳	不限	—	—
羊毛毡	帽墙毡	经、纬	1.5	—
	衬布	不限	—	—
垫布		经、纬	2.0	—

4.7 针距及缝制

4.7.1 各种缝纫针距应符合表 6 规定。

表 6 针距

类别	针距	质量要求
平缝	明线 12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线 11 针/3 cm~13 针/3 cm	
绗棉	7 针/3 cm~9 针/3 cm	—
扞缝	3 针/3 cm~4 针/3 cm	—

4.7.2 缝制要求应符合表 7 规定。

表 7 缝制要求

单位为厘米

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
帽耳	绱帽耳带	回针 3~4 道	—	帽耳带外端涂胶	0.3	帽耳两头正中上帽耳带，帽耳带根部向后折成双层将帽耳面包住
	平剪绒帽耳面、絮层结合	扎线一周	—	—	0.3~0.4	帽耳面敷涤纶压缩软棉一层，帽耳周围扎线
	钩帽耳	暗线一道	—	不应夹绒毛	0.6	—
	扎帽耳上口线	扎线一道	—	—	0.3	上口面与绒比齐扎线，绒毛理向帽耳

表 7 缝制要求（续）

单位为厘米

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
帽前挡	前挡面、絮层结合	扎线一周	—	—	0.3	—
	钩前挡	暗线一道	—	不应夹绒毛	0.6	—
	扎前挡下口线	扎线一道	—	—	0.3	—
	钉气眼	—	—	钉在帽前挡正中向上 0.5，钉在前挡面和涤纶压缩软棉上	—	—
帽里	缝帽顶里	绗菱形，扎线一周	—	菱形对角线纵长 7.0，横宽 4.5	0.3	帽顶里敷涤纶压缩软棉三层，先将帽顶里、中片和小片绗菱形，再将大片沿帽顶里边扎线
	缝帽墙里	扎线一道	—	—	0.3	帽墙里敷毡片一层，毡片右端去短 0.7
	合帽墙后缝	暗线一道 明线一道	0.4	明线压在右边	0.7	向右倒缝
	绱帽顶里	明、暗线各一道	0.4	—	0.7	明线压在帽墙上，帽顶中印对正，抻吃均匀
	绱帽口滚条	明、暗线各一道	距缝 0.1	滚边净宽 0.7，明线压在帽墙上	0.6	—
帽结合	合帽瓦面	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	明线不许接线	0.6	劈缝，扎双明线
	绱帽耳、帽前挡	暗线一道	—	前挡上正，不应夹绒毛	1.0	帽耳面与前挡面靠紧，中间加垫布
	绱帽里	明线一道	距缝 0.3	明线压在帽瓦面上，不许接线	—	帽耳与前挡中间垫布折进压线，里侧压在滚条正中，缝头向上倒
	擦帽前挡	4~5 针	—	距圆头顶端 1.0，两圆头平齐，前挡下口与帽口平齐，前挡与帽墙平服，前挡与帽耳靠紧，不留空隙	—	—
衬帽	绱帽顶	明线一周	0.1	明线压在帽墙上	0.7	帽墙压帽顶
衬帽	压帽墙后缝	明线一道	0.1	衬帽墙右压左，号码标志对折后夹缝在帽墙后缝处，距帽墙下口 3.0，标志号码向外	0.7	帽墙一端缝头折光
	扎帽墙下口线	明线一周	0.3	—	0.7	缝头向外折
	扞衬帽	扞线一周	—	衬帽后缝与帽里后缝对正，机扞针迹外露小于 1.0，线路规整、平服，衬帽下口与帽里滚条平齐	—	—

注 1：外观要求指不需进行破坏，即可从外观进行检验的缝制要求。

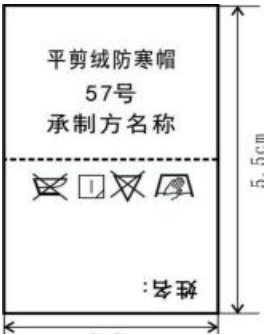
注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本文件中缝头均列入内在要求中。

4.8 标识

4.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。防寒帽标识规格及内容，见示例。

示例：



4.8.2 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，位置在帽墙里距后缝左侧 2.0 cm，距帽口 1.0 cm 处。印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

4.8.3 成品外观质量

产品整洁，盔烫丰满、平服，圆顺、挺括，毛面平顺。线路顺直，左右对称，无烫光、变色，无开断线、毛露、线头、跳线和污渍。

4.9 安全性能

应符合 GB 18401、GB 20400 的要求。

5 检验规则

对照第 4 章及要求逐项检验，检验规则应符合 GA 318—2010 中第 6 章的要求。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力哔叽面料技术要求

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	试验方法
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)
线密度 (tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		≥230	GB/T 4669
密度根 (根/10cm)	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
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 17031.2
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		指标	试验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427—2019 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—1997 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
平剪绒技术要求

B.1 材料规格

平剪绒地纱为167 dtex/48 F涤纶低弹丝；起绒纱为28公支超柔晴纶规格应符合表B.1规定。

表 B.1 材料规格

检验项目	标准值	允差	试验方法
绒毛高度, mm	10.5	±0.5	FZ/T 01041

B.2 理化性能

平剪绒理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 理化性能

检验项目		指标	试验方法
断裂强力, N	经向	≥550	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-3.0~+2.0	FZ/T 72002
	纬向	-2.0~+2.0	
单位面积质量, g/m ²		≥680	GB/T 4669
弹子顶破强力, N		≥500	GB/T 19976 (钢球直径 φ 38 mm)

B.3 色牢度

平剪绒色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥3~4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	≥3	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥3~4	GB/T 3922
	沾色	≥3~4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐水色牢度, 级	变色	≥3~4	GB/T 5713
	沾色	≥3	

附 录 C
(规范性)
羊毛毡技术要求

C.1 材料规格

羊毛毡规格应符合表C.1规定。

表 C.1 材料规格

项目	标准值	允差	试验方法
厚度, mm	6.0	±0.5	GB/T 3820
羊毛含量, %	100.0	—	GB/T 2910
单位面积质量, g/m ²	950.0	±30.0	GB/T 4669
回潮率, %	14.0	±1.0	GB/T 9995

C.2 外观质量

C.2.1 羊毛毡不应有脏污、砂土、杂物、不平和凹洞, 周边松软不超过 2 cm。

C.2.2 毛毡应经过防虫防霉处理, 应符合FZ/T 20004 的规定。

附 录 D
(规范性)
涤纶压缩软棉技术要求

D.1 材料规格

涤纶压缩软棉由涤纶短纤维、低熔点纤维、远红外纤维、滑棉等材料以一定比例经特殊的工艺成型，其规格按表D.1规定。

表 D.1 材料规格

项目	标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²	300	±10	GB/T 24218.1
	200		

D.2 理化性能

涤纶压缩软棉理化性能按表D.2规定，其它性能按FZ/T 64003要求

表 D.2 理化性能

项目	标准值		允差	试验方法
	300 g/m ²	200 g/m ²		
蓬松度, cm ³ /g	≥65	≥60	-5	FZ/T 64003
压缩弹性回复率, %	≥75	≥75	-5	

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男单皮鞋

男单皮鞋

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式男单皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式男单皮鞋的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2703 鞋类 术语
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 3903.6—2017 鞋类 整鞋试验方法 防滑性能
GB/T 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 铬鞣鞋面用皮革
QB/T 2673 鞋类产品标识
QB/T 2680 鞋里用皮革
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色色牢度

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 结构和样式

男单皮鞋颜色为黑色，帮面为素头外耳系带式结构，鞋口软口。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为浅黄色猪/牛里皮；鞋垫为猪/牛里皮与聚氨酯高密度发泡层热压复合而成；内底为涤麻成型或涤纶纤维双针针刺无纺布3.0mm+PP改性填覆材料内底；帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片。样式应符合图1及实物标样。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。

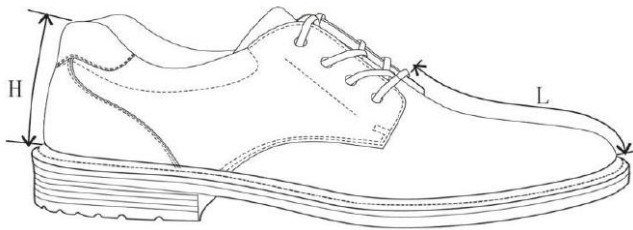


图 1 尺寸示意图

4.2 号型与规格

4.2.1 男单皮鞋号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型为二型半。鞋楦尺寸见附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

4.2.2 男单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图 1。

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	后帮高	前帮长	后跟高度	前跟高度	沿条宽度	前掌边墙高度
240	63.0	123.0	33.0	18.0	6.5	13.0
245	64.0	126.0				
250	65.0	129.0				
255	66.0	132.0				
260	67.0	135.0				
265	68.0	138.0				
270	69.0	141.0				
275	70.0	144.0				
280	71.0	147.0				
公差(±)	2.0	2.5	2.0	2.0	1.0	1.5
互差	1.5	1.0	1.0	1.0	0.5	1.0
注：前帮长度，鞋底子口到前帮处；后帮高度，鞋底子口到后帮高度。						

4.3 主要材料及规格

男单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣小黄牛黑色 正面软革	黑色，厚度：(1.2~1.4)mm	应符合 QB/T 1873	前帮、后帮、包跟、 后跟上口皮、鞋舌面

表 2 材料技术要求（续）

名称	规格	要求	用途
铬鞣浅黄色猪/牛头层里革	浅黄色，厚度：（0.6~0.8）mm	应符合 QB/T 2680	鞋里
超细纤维绒面合成革	浅黄色，厚度：（0.8~1.0）mm	按标样	包跟里
聚氨酯海绵	厚度：（4.0±0.5）mm	表观密度：（0.030±0.004）g/cm ³	鞋口夹层
	厚度：（10.0±0.5）mm		鞋舌夹层
鞋眼	内径为：（4.0±0.2）mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（2.5±0.1）mm 长度：（850±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350 N	系鞋
缝纫线	黑色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN/50 cm	缝帮面线
	黑色，涤纶，150D/3×1	单线断裂强力不小于 1570cN/50 cm	缝帮底线
	白色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN/50 cm	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.6~0.8）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0~1.1）mm		主跟
中底布	中底布 1.0mm+涤麻合成内底 3.0mm（含钢勾心）或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0 mm+PP 改性填覆材料	按标样	中底
涤麻合成内底		按标样	内底
猪/牛里皮+聚氨酯发泡热压成型鞋垫	前掌厚度：（4.5~5.5）mm 后跟厚度：（6.0~7.0）mm	按标样	活动鞋垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片	应符合标样及附录 B	外底

4.4 制鞋要求

4.4.1 制帮

4.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	8	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接鞋舌里与前帮里					鞋舌里压前帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里					翻包鞋舌棉；暗缝线 1 道，鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点内外怀两边压线各 1 道
缝接包跟					包跟压后帮、领口缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接鞋口皮与后帮					后帮（内、外怀）压领口缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm

表 3 缝帮技术要求（续）

部 件	线道距边 mm		针码密度 针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接后帮里与后跟里皮	1.5	+0.5	8	±1.0	皮跟里压后帮里内外怀两边各缝 1 道
翻缝鞋口里与面	3.0		7		后帮里后弧处合缝 1 道，劈缝敲平
缝接后帮面与里	1.5		8		后帮与后帮里正面对齐，从标志点处起针，缝线 1 道，首尾回 3~4 针
缝接前帮与后帮					缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm，结子处 3 针
缝接前帮里、后帮里	3.5		7		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

4.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打圆形暗眼 4 个，排列均匀。

4.4.1.3 各处线头应剪净，里边修齐，不应超出面边。

4.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底技术要求

项目	要求
主跟	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	主跟、内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20 mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟、内包头应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不应砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
放置橡胶垫片	橡胶垫片应对正、放平，不错号
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

4.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	要求
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	

表 5 成品外观质量要求（续）

项目	缺陷	要求
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5 mm ² ，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋帮破口	不应有
主跟、内包头	松软、脱壳	不应有
缝帮	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5 mm，长不应超过 3 mm
	露帮脚	不应超过 1.0 mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 3 mm ² ，累计面积不超过 12 mm ² ，胶底周边不应有
	杂质	表面光滑，不影响美观
鞋垫	缺双、缺只	不允许

4.6 理化性能

成鞋理化性能应符合表 6 要求。

表 6 成鞋理化性能

项目		要求
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
外底与外中底粘合强度，N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度，N/cm		≥70
摩擦色牢度（湿摩擦）方法 A 10 次/级		沾色≥3；（绒面革≥2）
防滑性能（湿态动摩擦系数）		≥0.28
游离甲醛		应符合 GB 20400
可分解有害芳香胺染料		应符合 GB 20400

4.7 标识

鞋类的标识应符合 QB/T 2673 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

按GB/T 3903.5的规定执行。

5.2 内在质量试验

- 5.2.1 耐折性能按 GB/T 3903.1 的规定执行（预割口 5mm，耐折次数 40000 次）。
- 5.2.2 外底耐磨性能按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.2.3 外底硬度按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.2.4 外底与外中底粘合强度按 GB/T 21396 的规定执行。
- 5.2.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 的规定执行。
- 5.2.6 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2023 方法 A 的规定执行。
- 5.2.7 防滑性能按 GB/T 3903.6—2017 的规定执行，其中参数为水平模式，甘油水溶液，玻璃界面。
- 5.2.8 游离甲醛按 GB/T 19941（所有部分）的规定执行。
- 5.2.9 可分解有害芳香胺染料按 GB/T 19942 的规定执行。

6 检验规则

6.1 验收检验

按 QB/T 1187 标准规定执行，所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为：成品外观质量和规格尺寸。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表 7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
1	结构样式		应符合 4.1 要求	按标样	●
2	规格尺寸		应符合 4.2 要求	目测、测量	○
3	主要材料	铬鞣小黄牛黑色正面软革	应符合 4.3 要求	QB/T 2709	○
		浅黄色猪/牛头层里革		QB/T 2680	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		聚氨酯海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		QB/T 2695	○

表 7 检验项目、要求和试验方法（续）

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
3	主要材料	热熔型主跟包头	应符合 4.3 要求	按标样	○
		内中底		按标样	○
		涤长丝针织布+聚氨酯发泡 热压成型鞋垫		按标样	○
4	成品外观质量		应符合 4.5 要求	GB/T 3903.5	●
5	理化性能		应符合 4.6 要求	按 5.2 规定执行	●
6	标识		应符合 4.7 要求	目测、测量	○
7	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○
注：●为必检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 2)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

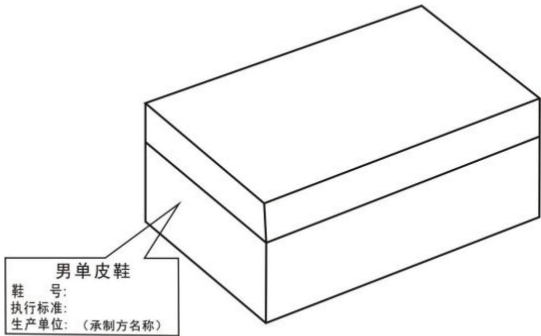


图 2 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A.1. 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表 A.1，鞋楦测量按 GB/T 3294 规定执行。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖趾 里宽	第五跖趾 外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
240	262.00	236.50	241.20	32.60	47.81	34.91	50.49	85.40	38.36	57.86	30.50	30.21
245	267.00	240.00	244.80	33.10	48.54	35.44	51.26	86.70	38.94	58.74	31.00	30.53
250	272.00	243.50	248.40	33.60	49.27	35.97	52.03	88.00	39.52	59.62	31.50	30.85
255	277.00	247.00	252.00	34.10	50.00	36.50	52.80	89.30	40.10	60.50	32.00	31.17
260	282.00	250.50	255.60	34.60	50.73	37.03	53.57	90.60	40.68	61.38	32.50	31.49
265	287.00	254.00	259.20	35.10	51.46	37.56	54.34	91.90	41.26	62.26	33.00	31.81
270	292.00	257.50	262.80	35.60	52.19	38.09	55.11	93.20	41.84	63.14	33.50	32.13
275	297.00	261.00	266.40	36.10	52.92	38.62	55.88	94.50	42.42	64.02	34.00	32.45
280	302.00	264.50	270.00	36.60	53.65	39.15	56.65	95.80	43.00	64.90	34.50	32.77
公差 (±)	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差 (±)	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1. 结构与样式

鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射而成。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能，单位为 mm。

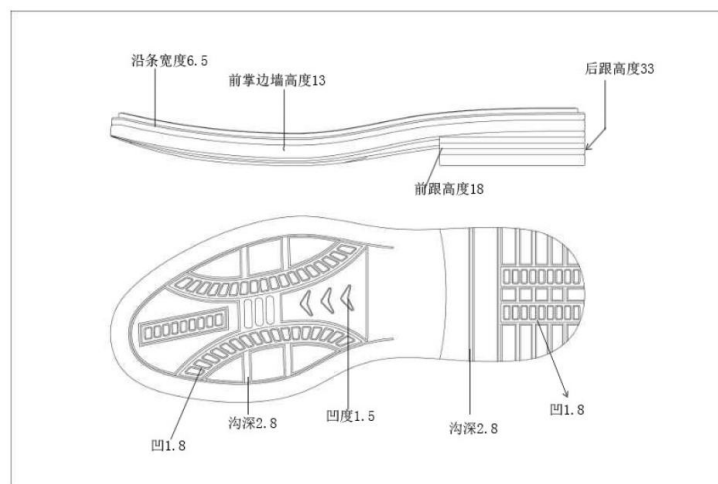


图 B.1 鞋底

B.2. 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射而成，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女单皮鞋

女单皮鞋

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式女单皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式女单皮鞋的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2703 鞋类 术语
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 3903.6—2017 鞋类 整鞋试验方法 防滑性能
GB/T 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 铬鞣鞋面用皮革
QB/T 2673 鞋类产品标识
QB/T 2680 鞋里用皮革
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色色牢度

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 结构和样式

女单皮鞋颜色为黑色，素头、软口、系带式结构。鞋面为铬鞣小黄牛黑色正面软革，铬鞣浅黄色羊头层里革；鞋垫羊皮革与聚氨酯高密度发泡层热压复合而成；内底为涤麻成型或涤纶纤维双针针刺无纺布3.0mm+PP改性填覆材料内底；帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片。样式应符合图1及实物标样，鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。



图 1 尺寸示意图

4.2 号型与规格

4.2.1 女单皮鞋号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型为一型半。鞋楦尺寸见附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

4.2.2 女单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图 1。

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	前帮长 L	后帮高 H	沿条宽度	沿条厚度	前掌边墙高度	后跟长度	后跟高度
225	98.7	62.9	2.5	5.0	5.0	75.0	35.0
230	100.8	64.3					
235	102.9	65.6					
240	105.0	67.0					
245	107.1	68.3					
250	109.2	69.6					
255	111.3	71.0					
235	102.9	65.6					
260	113.4	72.3					
公差(±)	3.0	2.0	0.5	1.0	1.0	2.5	2.0
互差	2.1	1.3	0.5	0.5	0.5	1.5	1.0
注：前帮长度，鞋底子口到前帮处；后帮高度，鞋底子口到后帮高度。							

4.3 主要材料及规格

女单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣小黄牛黑色正面软革	厚度：(1.0~1.2)mm	应符合 QB/T 1873	前帮、包跟、后帮
铬鞣浅黄色羊头层里革	浅黄色，厚度：(0.6~0.8)mm	应符合 QB/T 2680	鞋里
乳胶海绵	厚度：(4.0±0.5)mm	表观密度：(0.180±0.005)g/cm³	鞋口夹层

表 2 材料技术要求（续）

名称	规格	要求	用途
聚氨酯海绵	厚度：（10.0±0.5）mm	表观密度：（0.030±0.004）g/cm ³	鞋舌夹层
鞋眼	内径：（3.5±0.2）mm	枪色，圆形，暗眼	穿鞋带
鞋带	直径：2.0 mm；长度：（750±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350 N	系鞋
超细纤维绒面合成革	浅黄色，厚度：（0.8~1.0）mm	颜色应符合标样	包跟里
缝纫线	黑色，涤纶，210D/3 单线断裂强力不小于 2570cN/50 cm	应符合 QB/T 2695	缝帮面线
	黑色，涤纶，150D/3 单线断裂强力不小于 1570cN/50 cm		缝帮底线
	白色，涤纶，210D/3 单线断裂强力不小于 2570cN/50 cm		缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.5~0.6）mm	按标样	内包头
	厚度：（0.8~0.9）mm		主跟
内中底	中底布 1.0mm+涤麻合成内底 3.0mm（含钢勾心）或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0mm+PP 改性填覆材料	按标样	内底
		按标样	中底
鞋垫	前掌厚度：（3.5~4.0）mm 后跟厚度：（6.5~7.0）mm	羊皮革+聚氨酯发泡热压成型鞋垫	活动鞋垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片	应符合标样及附录 B	外底

4.4 制鞋要求

4.4.1 制帮

4.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求

部件	线道距边		针码密度		缝制方法
	mm		针/20 mm		
	规定	公差	规定	公差	
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	7	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0～1.5）mm
缝接包跟					包跟压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0～1.5）mm
缝接鞋舌里与前帮里	5.0		8		鞋舌里与前帮里剖缝缝线 1 道
缝合后帮里					后帮里合缝 1 道，劈缝敲平
缝接后帮里与皮口里	1.5		7		皮口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里	3.0		8		鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点缝线 1 道，翻包鞋舌棉； 缝线 1 道
缝接后帮与后帮里					后帮与后帮里正面对齐，从标志点处起针，缝线 1 道，首 尾回（3～4）针，翻包领口

表 3 缝帮技术要求（续）

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	7	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接包跟					包跟压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接鞋舌里与前帮里	5.0		8		鞋舌里与前帮里剖缝缝线 1 道
缝合后帮里					后帮里合缝 1 道，劈缝敲平
缝接后帮里与皮口里	1.5		7		皮口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里	3.0		8		鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点缝线 1 道，翻包鞋舌棉；缝线 1 道
缝接后帮与后帮里					后帮与后帮里正面对齐，从标志点处起针，缝线 1 道，首尾回（3~4）针，翻包领口
缝后帮上口线	1.5		7		缝线 1 道，上口边不应翻翘，舒展平直，起始回针（2~3）针，在领口处缝暗线 1 道
缝接前帮与后帮					前帮压后帮缝线 3 道，并线间距（1.0~1.5）mm，结子处 3 针
缝接前帮里、后帮里	3.5		8		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

4.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打直径 3.5mm，枪色、铜质、圆形暗眼 3 个，排列均匀。

4.4.1.3 各处线头应剪净，里边修齐，不应超出面边。

4.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底技术要求

项目	要求
主跟	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	主跟、内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20 mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟、内包头应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不应砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
放置橡胶垫片	橡胶垫片应对正、放平，不错号
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

4.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	要求
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5 mm ² ，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋帮破口	不应有
主跟、内包头	松软、脱壳	不应有
缝帮	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5 mm，长不应超过 3 mm
	露帮脚	不应超过 1.0 mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 3 mm ² ，累计面积不超过 12 mm ² ，胶底周边不应有
	杂质	表面光滑，不影响美观
鞋垫	缺双、缺只	不允许

4.6 理化性能

成鞋理化性能应符合表 6 要求。

表 6 成鞋理化性能

项目		要求
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
外底与外中底粘合强度，N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度，N/cm		≥50

表 6 成鞋理化性能（续）

项目	要求
摩擦色牢度（湿摩擦）方法 A 10 次/级	沾色 ≥ 3 ;（绒面革 ≥ 2 ）
防滑性能（湿态动摩擦系数）	≥ 0.20
游离甲醛	应符合 GB 20400
可分解有害芳香胺染料	应符合 GB 20400

4.7 标识

鞋类的标识应符合 QB/T 2673 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

按GB/T 3903.5的规定执行。

5.2 内在质量试验

- 5.2.1 耐折性能按 GB/T 3903.1 的规定执行（预割口 5 mm，耐折次数 40000 次）。
- 5.2.2 外底耐磨性能按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.2.3 外底硬度按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.2.4 外底与外中底粘合强度按 GB/T 21396 的规定执行。
- 5.2.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 的规定执行。
- 5.2.6 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2023 方法 A 的规定执行。
- 5.2.7 防滑性能按 GB/T 3903.6—2017 的规定执行，其中参数为水平模式，甘油水溶液，玻璃界面。
- 5.2.8 游离甲醛按 GB/T 19941（所有部分）的规定执行。
- 5.2.9 可分解有害芳香胺染料按 GB/T 19942 的规定执行。

6 检验规则

6.1 验收检验

按 QB/T 1187 标准规定执行，所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为：成品外观质量和规格尺寸。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表 7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称	合格判定条件	检验方法	检验项目
1	结构样式	应符合 4.1 要求	按标样	●

表 7 检验项目、要求和试验方法（续）

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
2	规格尺寸		应符合 4.2 要求	目测、测量	○
3	主要材料	铬鞣小黄牛黑色正面软革	应符合 4.3 要求	QB/T 2709	○
		浅黄色羊头层里革		QB/T 2680	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		聚氨酯海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		QB/T 2695	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		内中底		按标样	○
		涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫		按标样	○
4	成品外观质量		应符合 4.5 要求	GB/T 3903.5	●
5	理化性能		应符合 4.6 要求	按 5.2 规定执行	●
6	标识		应符合 4.7 要求	目测、测量	○
7	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○
注：●为必检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 2)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

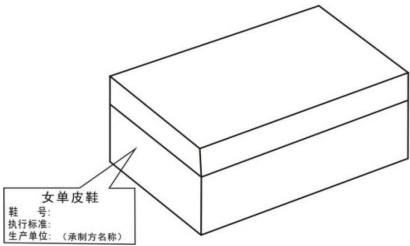


图 2 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A.1. 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表 A.1，鞋楦测量按 GB/T 3294 规定执行。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
220	232.00	212.50	216.20	29.60	43.41	32.41	45.39	77.80	34.26	50.96	25.50	26.32
225	237.00	216.00	219.80	30.10	44.14	32.94	46.16	79.10	34.84	51.84	26.00	26.64
230	242.00	219.50	223.40	30.60	44.87	33.47	46.93	80.40	35.42	52.72	26.50	26.96
235	247.00	223.00	227.00	31.10	45.60	34.00	47.70	81.70	36.00	53.60	27.00	27.28
240	252.00	226.50	230.60	31.60	46.33	34.53	48.47	83.00	36.58	54.48	27.50	27.60
245	257.00	230.00	234.20	32.10	47.06	35.06	49.24	84.30	37.16	55.36	28.00	27.92
250	262.00	233.50	237.80	32.60	47.79	35.59	50.01	85.60	37.74	56.24	28.50	28.24
255	267.00	237.00	241.40	33.10	48.52	36.12	50.78	86.90	38.32	57.12	29.00	28.56
260	272.00	240.50	245.00	33.60	49.25	36.65	51.55	88.20	38.90	58.00	29.50	28.88
公差 (±)	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差 (±)	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1. 结构与样式

鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射而成。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能，单位为 mm。

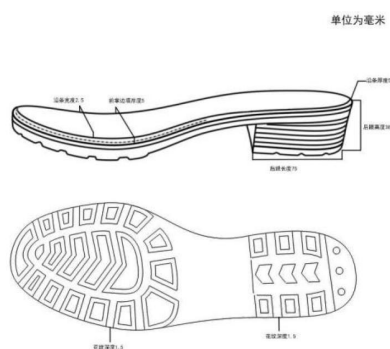


图 B.1 鞋底

B.2. 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射而成，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男皮凉鞋

男皮凉鞋

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式男皮凉鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式男皮凉鞋的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2703 鞋类 术语
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 3903.6—2017 鞋类 整鞋试验方法 防滑性能
GB/T 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
GB/T 43293 鞋号
QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 铬鞣鞋面用皮革
QB/T 2673 鞋类产品标识
QB/T 2680 鞋里用皮革
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色色牢度

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 结构和样式

男皮凉鞋颜色为黑色，鞋帮为围盖、软口、带式结构。鞋面为铬鞣小黄牛黑色正面软革，鞋里为铬鞣浅黄色猪/牛头层里革，内底为涤麻合成内底者涤纶纤维双针针刺无纺布3.0mm+PP改性填覆材料，帮底结合工艺采用聚醚型聚氨酯连帮注射工艺，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片。样式应符合图1及标样，鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。

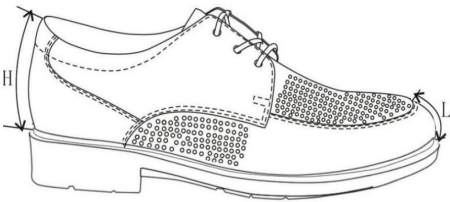


图 1 尺寸示意图

4.2 号型与规格

4.2.1 男皮凉鞋鞋号参照 GB/T 43293 的要求，号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型为二型半。鞋楦尺寸见附录 A，非常用型号，可根据需要按号型等差增加或减少。

4.2.2 男皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定。

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	后帮高度	前帮长度	后跟高度	前跟高度	沿条宽度	前掌边墙高度
240	65.0	18.5	33.0	18.0	6.5	13.0
245	66.0					
250	67.0	20.0				
255	68.0					
260	69.0	21.5				
265	70.0					
270	71.0	23.0				
275	72.0					
280	73.0	24.5				
公差(±)	2.0	2.0	2.0	2.0	1.0	1.5
互差	1.5	1.0	1.0	1.0	0.5	1.0
注：前帮长度，鞋底子口到前帮处；后帮高度，鞋底子口到后帮高度。						

4.3 主要材料及规格

男皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色正面软革	厚度: (1.2~1.4)mm	应符合 QB/T 1873	鞋盖、鞋围、后帮、包跟、鞋舌
铬鞣浅黄色猪/牛头层里革	浅黄色, 厚度: (0.6~0.8)mm	应符合 QB/T 1873	鞋里

表 2 材料技术要求 (续)

名称	规格	要求	用途
超细纤维绒面合成革	浅黄色, 厚度: (0.8~1.0) mm	应符合试样	后跟里
聚氨酯海绵	厚度: (4.0±0.5) mm	表观密度: (0.180±0.005) g/cm ³	内领口
聚氨酯海绵	厚度: (10.0±0.5) mm	表观密度: (0.030±0.004) g/cm ³	内鞋舌
鞋眼	内径: (4.0±0.2) mm	枪色, 圆形, 铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径: (2.5±0.1) mm 长度: (750±15) mm	黑色, 圆形鞋带, 强度不低于 350 N	系鞋
缝纫线	黑色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN/50 cm	缝帮面线
	黑色, 涤纶, 150D/3×1	单线断裂强力不小于 1570cN/50 cm	缝帮底线
	白色, 涤纶, 210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN/50 cm	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度: (0.6~0.8) mm	按标样	内包头
	厚度: (1.0~1.1) mm		主跟
中底布	中底布 1.0 mm+涤麻合成内底 3.0 mm	按标样	中底
涤麻合成内底	(含钢勾心) 或者涤纶纤维双针针刺 无纺布 3.0 mm+PP 改性填覆材料	按标样	内底
铬鞣浅黄色猪/牛头层里革 复合发泡成型垫	前掌厚度: (4.5~5.5) mm 后跟厚度: (6.0~7.0) mm	按标样	活动内底垫
鞋底	聚氨酯连帮注射, 鞋底前后掌着力部 位增加橡胶垫片	应符合标样及附录 B	鞋底
冲孔要求	鞋面冲孔位置如图 1, 冲孔直径为 1.5 mm, 孔间距为 4 mm; 排列方式详见标样, 孔位排列应均匀美观		

4.4 制鞋要求

4.4.1 制帮

4.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接鞋舌里与前帮里	1.5	±0.5	8	±1.0	前帮里按标志线压鞋舌里缝线 1 道
缝接后帮里和包跟里			7		后帮里压包跟里缝线 1 道
缝接包跟与后帮			8		包跟按标志线压后帮缝线 2 道; 并线间距 (1~1.5) mm 包跟下口合缝

表 3 缝帮技术要求（续）

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
包软口	1.5	± 0.5	7	± 1.0	后帮与后帮里正面对齐，按标志位置合缝 1 道；翻包领口，按标志线缝线 1 道，鞋耳处距边 1.5 mm
缝接鞋舌和鞋盖			8		鞋盖压鞋舌缝线 1 道
反缝鞋围	1.5	± 0.5	8	± 1.0	鞋围反压鞋盖缝线 1 道；反折后按标志线并线 2 道，间距（1~1.5）mm
缝接前、后帮					后帮压前帮并线缝 2 道；并线间距（1~1.5）mm
缝接鞋舌里与前帮里	1.5	± 0.5	8	± 1.0	前帮里按标志线压鞋舌里缝线 1 道
缝接后帮里和包跟里			7		后帮里压包跟里缝线 1 道
缝接包跟与后帮			8		包跟按标志线压后帮缝线 2 道；并线间距（1~1.5）mm 包跟下口合缝
包软口			7		后帮与后帮里正面对齐，按标志位置合缝 1 道；翻包领口，按标志线缝线 1 道，鞋耳处距边 1.5 mm
缝接鞋舌和鞋盖			8		鞋盖压鞋舌缝线 1 道
反缝鞋围			8	± 1.0	鞋围反压鞋盖缝线 1 道；反折后按标志线并线 2 道，间距（1~1.5）mm
缝接前、后帮					后帮压前帮并线缝 2 道；并线间距（1~1.5）mm

4.4.1.2 鞋面冲孔位置如图 1，孔直径为 1.5 mm，间距为 4 mm。排列方式见标样，孔位排列应均匀、美观。

4.4.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0 mm。

4.4.1.4 每面鞋耳应按样板各打直径 4.0 mm，暗鞋眼 3 个，排列均匀。

4.4.1.5 各处线头应剪净，里边修齐，不应超出面边。

4.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底技术要求

项目	要求
主跟	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	主跟、内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（ 3.0 ± 1.0 ）mm，针码密度（ 5 ± 1 ）针/20 mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟、内包头应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不应砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
放置橡胶垫片	橡胶垫片应对正、放平，不错号

表 4 制底技术要求（续）

项目	要求
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

4.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	要求
成品尺寸	前帮围长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面冲孔	孔径、孔间距符合 3.5.1 要求，且清晰、美观
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不找个 5 mm ² 不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	鞋里脱色	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
鞋底	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5 mm，长不应超过 3 mm
	露帮脚	不应超过 1.0 mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 5 mm ² ，累计面积不超过 15 mm ² ，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
鞋垫	鞋垫缺双、缺只	不应有

4.6 理化性能

成鞋理化性能应符合表 6 要求。

表 6 成鞋理化性能

项目		要求
成鞋耐折性能	鞋底裂口, mm	≤8, 不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度, mm		≤10
外底硬度, 邵尔 A		60±5
外底与外中底粘合强度, N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度, N/cm		≥70
摩擦色牢度(湿摩擦)方法 A 10 次/级		沾色≥3; (绒面革≥2)
防滑性能(湿态动摩擦系数)		≥0.28
游离甲醛		应符合 GB 20400
可分解有害芳香胺染料		应符合 GB 20400

4.7 标识

鞋类的标识应符合 QB/T 2673 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

按GB/T 3903.5的规定执行。

5.2 内在质量试验

- 5.2.1 耐折性能按 GB/T 3903.1 的规定执行(预割口 5 mm, 耐折次数 40000 次)。
- 5.2.2 外底耐磨性能按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.2.3 外底硬度按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.2.4 外底与外中底粘合强度按 GB/T 21396 的规定执行。
- 5.2.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 的规定执行。
- 5.2.6 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2023 方法 A 的规定执行。
- 5.2.7 防滑性能按 GB/T 3903.6—2017 的规定执行, 其中参数为水平模式, 甘油水溶液, 玻璃界面。
- 5.2.8 游离甲醛按 GB/T 19941(所有部分)的规定执行。
- 5.2.9 可分解有害芳香胺染料按 GB/T 19942 的规定执行。

6 检验规则

6.1 验收检验

按 QB/T 1187 标准规定执行, 所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为: 成品外观质量和规格尺寸。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表 7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
1	结构样式		应符合 4.1 要求	按标样	●
2	规格尺寸		应符合 4.2 要求	目测、测量	○
3	主要材料	铬鞣小黄牛黑色正面软革	应符合 4.3 要求	QB/T 2709	○
		浅黄色猪/牛头层里革		QB/T 2680	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		聚氨酯海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		QB/T 2695	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		内中底		按标样	○
		鞋垫		按标样	○
4	成品外观质量		应符合 4.5 要求	GB/T 3903.5	●
5	理化性能		应符合 4.6 要求	按 5.2 规定执行	●
6	标识		应符合 4.7 要求	目测、测量	○
7	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○
注：●为必检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 2)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

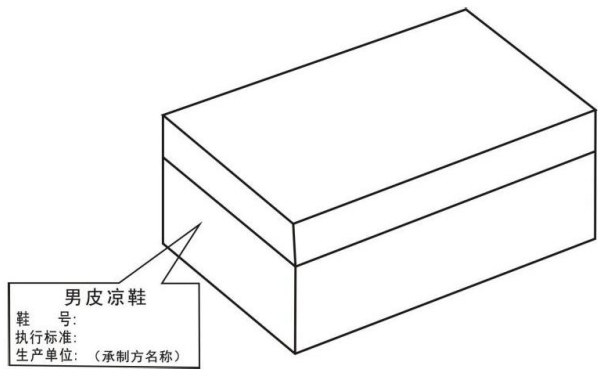


图 2 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A.1. 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表 A.1，鞋楦测量按 GB/T 3294 规定执行。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
240	262.20	236.50	241.20	32.60	47.81	34.91	50.49	85.40	38.36	57.86	30.50	30.21
245	267.00	240.00	244.80	33.10	48.54	35.44	51.26	86.70	38.94	58.74	31.00	30.53
250	272.00	243.50	248.40	33.60	49.27	35.97	52.03	88.00	39.52	59.62	31.50	30.85
255	277.00	247.00	252.00	34.10	50.00	36.50	52.80	89.30	40.10	60.50	32.00	31.17
260	282.00	250.50	255.60	34.60	50.73	37.03	53.37	90.60	40.68	61.38	32.50	31.49
265	287.00	254.00	259.20	35.10	51.46	37.56	54.34	91.90	41.26	62.26	33.00	31.81
270	292.00	257.50	262.80	35.60	52.19	38.09	55.11	93.20	41.84	63.14	33.50	32.13
275	297.00	261.00	266.40	36.10	52.92	38.62	55.88	94.50	42.42	64.02	34.00	32.45
280	302.00	264.50	270.00	36.60	53.65	39.15	56.65	95.80	43.00	64.90	34.50	32.77
公差 (±)	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差 (±)	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	—

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1. 结构与样式

鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能，单位为 mm。

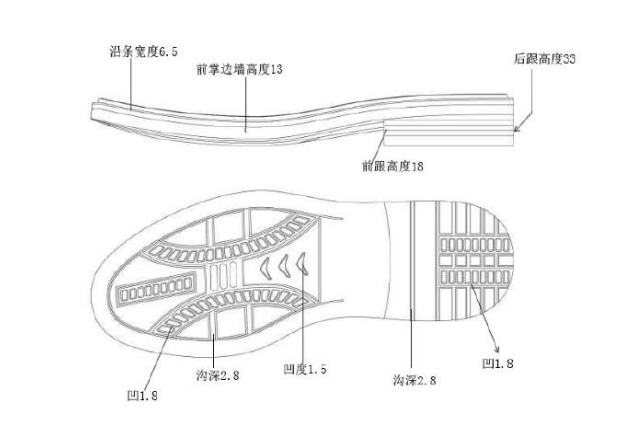


图 B.1 鞋底

B.2. 材料

鞋底材料应为聚醚型聚氨酯连帮注射，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女皮凉鞋

女皮凉鞋

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式女皮凉鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式女皮凉鞋的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2703 鞋类 术语
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 3903.6—2017 鞋类 整鞋试验方法 防滑性能
GB/T 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
GB/T 43293 鞋号
FZ/T 66314 特种工业用松紧带
QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 铬鞣鞋面用皮革
QB/T 2673 鞋类产品标识
QB/T 2680 鞋里用皮革
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色色牢度

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 结构和样式

女皮凉鞋颜色为黑色，式样为浅口式，包边口为织带包边设计。鞋面为铬鞣黑色小黄牛正面革，鞋里为铬鞣浅黄色羊头层里革，内底为涤麻成型内底或者涤纶纤维双针针刺无纺布3.0 mm+PP改性填覆材料，帮底结合工艺采用聚醚型聚氨酯连帮注射工艺，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片。式样应符合图1及标样，鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。

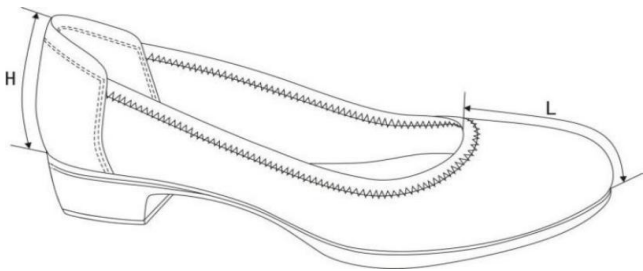


图1 尺寸示意图

4.2 号型与规格

4.2.1 女皮凉鞋鞋号参照 GB/T 43293 的要求，号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型为一型半。鞋楦尺寸见附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

4.2.2 女皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定。

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	后帮高	前帮长	后跟高度	后跟长度	沿条宽度	沿条厚度	前掌边墙高度
225	61.4	77.5	44.0	46.5	2.5	4.0	10.0
230	62.7	79.2					
235	64.0	81.0					
240	65.2	82.7					
245	66.5	84.4					
250	67.8	86.1					
255	69.1	87.8					
260	70.4	89.6					
公差(±)	2.0	3.0	2.0	2.0	0.5	0.5	1.0
互差	后帮高：1.5；前帮长：1.0；后跟高度：1.0；前跟高度：1.0；沿条宽度：0.5；前掌边墙高度：1.0						
注：前帮长度，鞋底子口到前帮处；后帮高度，鞋底子口到后帮高度。							

4.3 主要材料及规格

女皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黑色小黄牛正面革	厚度：（1.0~1.2）mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋面

表 2 材料技术要求（续）

名称	规格	要求	用途
铬鞣浅黄色羊头层里革	浅黄色，厚度：（0.6~0.8）mm	应符合 QB/T 2680	鞋里
超细纤维绒面合成革	浅黄色，厚度：（0.8±0.1）mm	颜色应符合标样	包跟里
热熔型主跟包头	厚度：（0.5~0.6）mm	按标样	内包头
	厚度：（0.8~0.9）mm		主跟
内中底	中底布 1.0 mm+涤麻合成内底 3.0 mm（含钢勾心）或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0 mm+PP 改性填覆材料	按标样	内底
			中底
弹力织物	黑色，宽度：（15.0±0.5）mm，厚度：（0.6±0.1）mm，纬密：（15.0±1.0）根/cm	应符合 FZ/T 66314	鞋口包边
乳胶海绵	厚度：（4.0±0.2）mm	表观密度：210.0±5.0 kg/m	领口海绵
缝纫线	黑色 167 dtex×3（65s/3）涤纶线	应符合 QB/T 2695	鞋面线、底线
	黄色 167 dtex×3（65s/3）涤纶线		鞋里线、底线
鞋垫	乳胶海绵 3.0 mm	铬鞣浅黄色羊头层里革复合乳胶海绵	鞋垫
鞋底	聚醚型聚氨酯连帮注射大底，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片	应符合附录 B	外底

4.4 制鞋要求

4.4.1 制帮

4.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求

部件	线道距边/mm		针码密度，针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
合后缝	1.5	±0.2	10	±1.0	后帮后弧处对齐，劈缝缝线 1 道
缝接前帮、后帮					后帮压前帮缝线 1 道
缝接前帮里、后帮里	—				前帮里压后帮里缝线 1 道
前帮包边	3.0		6		用包边机缝交叉线 1 道
缝接包跟、包跟里			10		包跟、包跟里正面对齐缝线 1 道，翻包领口
缝接前帮、后包跟	1.0				后包跟压前帮缝线 2 道，并线间距为 1 mm

4.4.1.2 鞋帮缝接宽度应大于 7.0 mm。

4.4.1.3 鞋帮上口鞋里余茬修剪均匀，不应剪伤帮面或剪断缝线；各处线头剪净，鞋内腔线头≤2.0 mm。

4.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底技术要求

项目	要求
主跟	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平

表 4 制底技术要求（续）

项目	要求
片料	主跟、内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（ 3.0 ± 1.0 ）mm，针码密度（ 5 ± 1 ）针/20 mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟、内包头应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不应砂伤帮脚
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
放置橡胶垫片	橡胶垫片应对正、放平，不错号
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

4.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	要求
成品尺寸	前帮围长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50 mm^2 ，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5 mm^2 不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	鞋里脱色	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5 mm，长不应超过 3 mm
	露帮脚	不应超过 1.0 mm，露出部位经修饰后不应影响美观

表 5 成品外观质量要求（续）

项目	缺陷	要求
鞋底及其它	过硫、欠硫、喷霜	不应有
	缺胶	不应有
	气泡	每处面积不应超过 5 mm ² ，累计面积不超过 15 mm ² ，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观

4.6 理化性能

成鞋理化性能应符合表 6 要求。

表 6 成鞋理化性能

项目		要求
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度，N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度，N/cm		≥70
摩擦色牢度（湿摩擦）方法 A 10 次，级		沾色≥3 级；（绒面革≥2 级）
防滑性能（湿态动摩擦系数）		≥0.20
游离甲醛		符合 GB 20400
可分解有毒芳香胺染料		符合 GB 20400

4.7 标识

鞋类的标识应符合 QB/T 2673 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

按GB/T 3903.5的规定执行。

5.2 内在质量试验

- 5.2.1 耐折性能按 GB/T 3903.1 的规定执行（预割口 5 mm，耐折次数 40000 次）。
- 5.2.2 外底耐磨性能按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.2.3 外底硬度按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.2.4 外底与外中底粘合强度按 GB/T 21396 的规定执行。
- 5.2.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 的规定执行。
- 5.2.6 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2023 方法 A 的规定执行。
- 5.2.7 防滑性能按 GB/T 3903.6—2017 的规定执行，其中参数为水平模式，甘油水溶液，玻璃界面。

- 5.2.8 游离甲醛按 GB/T 19941（所有部分）的规定执行。
- 5.2.9 可分解有害芳香胺染料按 GB/T 19942 的规定执行。

6 检验规则

6.1 验收检验

按 QB/T 1187 标准规定执行，所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为：成品外观质量和规格尺寸。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表 7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 4.1 要求	按标样	●
2	规格尺寸		应符合 4.2 要求	目测、测量	○
3	主要材料	铬鞣小黄牛黑色正面软革	应符合 4.3 要求	QB/T 2709	○
		浅黄色羊头层里革		QB/T 2680	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		内中底		按标样	○
		弹力织物		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		缝纫线		QB/T 2695	○
		鞋垫		按标样	○
4	成品外观质量		应符合 4.5 要求	GB/T 3903.5	●
5	理化性能		应符合 4.6 要求	按 5.2 规定执行	●
6	标识		应符合 4.7 要求	目测、测量	○
7	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○
注：●为必检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 2)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

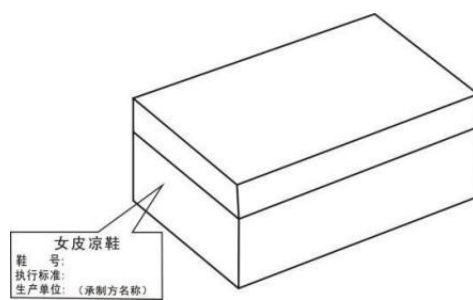


图2 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A.1. 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表 A.1，鞋楦测量按 GB/T 3294 规定执行。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
220	232.00	207.50	209.70	28.10	42.01	30.71	43.59	74.30	33.76	50.86	32.00	27.88
225	237.00	211.00	213.30	28.60	42.74	31.24	44.36	75.60	34.34	51.74	32.50	28.20
230	242.00	214.50	216.90	29.10	43.47	31.77	45.13	76.90	34.92	52.62	33.00	28.52
235	247.00	218.00	220.50	29.60	44.20	32.30	45.90	78.20	35.50	53.50	33.50	28.84
240	252.00	221.50	224.10	30.10	44.93	32.83	46.67	79.50	36.08	54.38	34.00	29.16
245	257.00	225.00	227.70	30.60	45.66	33.36	47.44	80.80	36.66	55.26	34.50	29.48
250	262.00	228.50	231.30	31.10	46.39	33.89	48.21	82.10	37.24	56.14	35.00	29.80
255	267.00	232.00	234.90	31.60	47.12	34.42	48.98	83.40	37.82	57.02	35.50	30.12
260	272.00	235.50	238.50	32.10	47.85	34.95	49.75	84.70	38.40	57.90	36.00	30.44
公差 (±)	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差 (±)	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1. 结构与样式

鞋底由聚醚型聚氨酯连帮注射成型，鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能，单位为 mm。

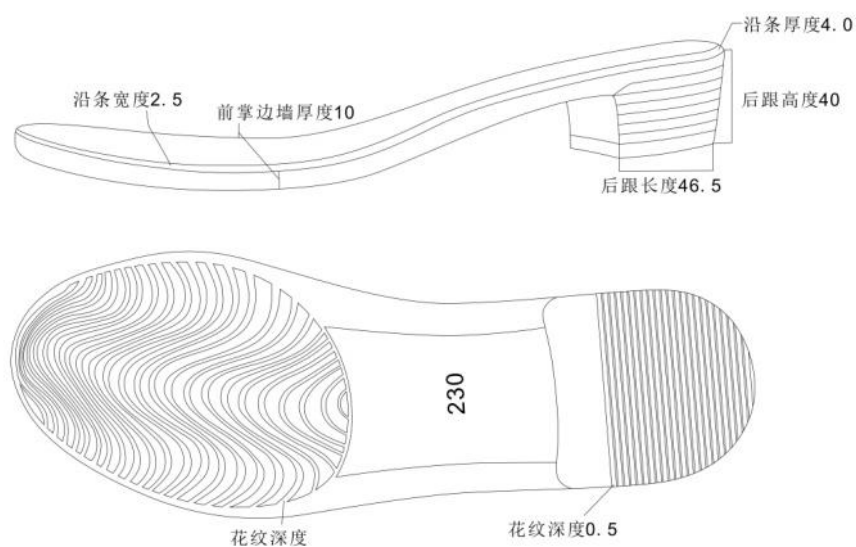


图 B.1 鞋底

B.2. 材料

鞋底材料应为聚醚型聚氨酯，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

男棉皮鞋

男棉皮鞋

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式男棉皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式男棉皮鞋的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2703 鞋类 术语
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 3903.6—2017 鞋类 整鞋试验方法 防滑性能
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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
GB/T 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
GB/T 43293 鞋号
QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 铬鞣鞋面用皮革
QB/T 2673 鞋类产品标识
QB/T 2675 鞋带扯断力试验方法
QB/T 2680 鞋里用皮革
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色牢度

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 结构和样式

男棉皮鞋与毛皮靴颜色为黑色，素头、软领口、高腰系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正软面革，内底为涤麻合成内底或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0 mm+PP 改性填覆材料，帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片。男棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒复合保暖絮片。样式应符合图 1 及标样，鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。



图 1 尺寸示意图

4.2 号型与规格

4.2.1 男棉皮鞋鞋号参照 GB/T 43293 的要求，号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型为三型。鞋楦尺寸如附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

4.2.2 男棉皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定。

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	后帮高度	前帮长度	后跟高度	跟前高度	后跟长度	沿条宽度	装饰线距	边墙厚度	花纹宽度
240	94.0	113.0	33.0	16.0	87.0	5.4	2.8	16.3	3.8
245	95.5	115.5							
250	97.0	118.0							
255	98.5	120.5							
260	100.0	123.0							
265	101.5	125.5							
270	103.0	128.0							
275	104.5	130.5							
280	106.0	133.0							
公差(±)	3.0	3.5	2.0	1.0	3.0	0.5	0.5	1.0	0.5
互差	2.0	2.0	1.0	1.0	2.0	0.5	0.5	1.0	0.5

注：前帮长度，鞋底子口到前帮处；后帮高度，鞋底子口到后帮高度。

4.3 主要材料及规格

男棉皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣小黄牛黑色正软面革	厚度：（1.2~1.4）mm	应符合 QB/T 1873	鞋面
铬鞣黑色猪头层里革	黑色，厚度：（0.6~0.8）mm	应符合 QB/T 2680	领口里、鞋舌里上
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性 ≥ 0.35 clo （采用 GB/T 11048 检测）	前帮里、后帮里、鞋舌里下（棉里）
超细纤维绒面合成革	厚度：（0.8~1.0）mm	颜色应符合标样	包跟里（男棉鞋包跟里）
乳胶海绵	厚度：（5.0 \pm 0.5）mm	表观密度： （0.030 \pm 0.004）g/cm ³	内领口
	厚度：（2.0 \pm 0.5）mm		填充鞋舌
鞋眼	内径：（5.0 \pm 0.2）mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（3.0 \pm 0.1）mm 长度：（1000 \pm 15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350N，按 QB/T 2675 方法	系鞋
缝纫线	黑色，涤纶，210D/3	单线断裂强力 ≥ 2570 cN/50 cm	缝帮面
	棕色，涤纶，150D/3	单线断裂强力 ≥ 2570 cN/50 cm	缝帮底线（棉里）
	白色，涤纶，210D/3	单线断裂强力 ≥ 2570 cN/50 cm	缝帮底线（毛里）
热熔型主跟包头	厚度：（0.8~0.9）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0~1.1）mm		主跟
内中底	中底布 1.0mm+涤麻合成内底 3.0mm（含钢勾心）或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0mm+PP 改性填充覆材料	按标样	内底
			中底
平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫	前掌厚度：（4.5~5.0）mm 后跟厚度：（7.0~7.5）mm	按标样	活动内底垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片	应符合标样	外底

4.4 制鞋要求

4.4.1 制帮

4.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接上、下鞋舌里	1.5	± 0.5	8	± 1.0	上鞋舌里压下鞋舌里缝线 1 道
缝接鞋舌里与前帮里	3.0				鞋舌里与前帮里锁缝缝线 1 道
缝接前帮与鞋舌	1.5		7		前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm

表 3 缝帮技术要求（续）

部 件		线道距边		针码密度		缝制方法
		mm		针/20 mm		
		规定	公差	规定	公差	
缝接鞋舌与鞋舌里		4.0	±0.5	7	±1.0	鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点缝线 1 道，翻包鞋舌棉；两侧各缝线 1 道
缝接后帮里外踝		2.5		6		后帮（里、外踝）对齐交叉缝缝线 1 道
缝接领口与后帮		1.5		7		后帮压领口（后条皮按标志点压于后帮上）缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝接鞋耳与后帮						鞋耳按标志线压后帮与领口缝线 2 道
缝接包跟与后帮						包跟压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm
缝合后帮里	棉里	4.0		8		后帮里后弧处对齐，合缝缝线 1 道
	毛里	3.5				后帮里后弧处对齐，交叉缝线 1 道
缝合包跟里（棉里）		1.5		8		包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接领口里与后帮里						领口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接皮口里与后帮里						皮口里压后帮里、领口里缝线 1 道
缝接领口与领口里				领口与领口里正面对齐，缝线 1 道，首尾回 3~4 针，翻包领口		
缝后帮口线				7		缝线 1 道，上口边不应翻翘，舒展平直，起始回针（2~3）针，在领口处缝暗线 1 道
缝接前帮与后帮						后帮按标志线压前帮缝线 3 道，并线间距（1.0~1.5）mm，结子处 3 针
缝接前帮里、后帮里		3.0		8		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

4.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打直径 5.0 mm、枪色、铜质、圆形鞋眼 4 个，排列均匀。

4.4.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0 mm。

4.4.1.4 各处线头应剪净，里边修齐，不应超出面边。

4.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底技术要求

项 目	要 求
主跟	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（ 3.0 ± 1.0 ）mm，针码密度（ 5 ± 1 ）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不应砂伤帮脚，深度不超过革厚的 1/4
出楦	保持鞋不变形

表 4 制底技术要求（续）

项目	要求
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
放置橡胶垫片	橡胶垫片应对正、放平，不错号
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

4.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	要求
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5 mm ² ，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
整体外观	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	同双不应超过公差、互差范围
绷帮	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	鞋帮破口	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5 mm，长不应超过 3 mm
	露帮脚	不应超过 1.0 mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	水口胶	顺滑、平整，每只鞋深度不应超过 1.5 mm，长度不应超过 15 mm，每双鞋不应超过 2 处
	气泡	每处面积不应超过 3 mm ² ，累计面积不超过 12 mm ² ，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

4.6 理化性能

成鞋理化性能应符合表 6 要求。

表 6 成鞋理化性能

项目		要求
成鞋耐折性能	鞋底裂口, mm	≤8, 不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度, mm		≤10
外底硬度, 邵尔 A		60±5
粘合强度, N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度, N/cm		≥70
摩擦色牢度(湿摩擦)方法 A 10 次, 级		沾色≥3 级; (绒面革≥2 级)
防滑性能(湿态动摩擦, 水平模式, 甘油水溶液, 玻璃界面)		≥0.28
游离甲醛		应符合 GB 20400
可分解有毒芳香胺染料		应符合 GB 20400

4.7 标识

鞋类的标识应符合 QB/T 2673 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

按GB/T 3903.5的规定执行。

5.2 内在质量试验

- 5.2.1 耐折性能按 GB/T 3903.1 的规定执行(预割口 5 mm, 耐折次数 40000 次)。
- 5.2.2 外底耐磨性能按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.2.3 外底硬度按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.2.4 外底与外中底粘合强度按 GB/T 21396 的规定执行。
- 5.2.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 的规定执行。
- 5.2.6 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2023 方法 A 的规定执行。
- 5.2.7 防滑性能按 GB/T 3903.6—2017 的规定执行, 其中参数为水平模式, 甘油水溶液, 玻璃界面。
- 5.2.8 游离甲醛按 GB/T 19941(所有部分)的规定执行。
- 5.2.9 可分解有害芳香胺染料按 GB/T 19942 的规定执行。

6 检验规则

6.1 验收检验

按 QB/T 1187 规定执行, 所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为: 成品外观质量和规格尺寸。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表 7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 4.1 要求	按标样	●
2	规格尺寸		应符合 4.2 要求	目测、测量	○
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正软面革	应符合 4.3 要求	QB/T 2709	○
		铬鞣黑色猪头层里革		QB/T 2860	○
		深棕色平剪绒		GB/T 11048	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		QB/T 2695	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		涤麻合成内底		按标样	○
		中底布		按标样	○
		平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫		按标样	○
4	成品外观质量		应符合 4.5 要求	GB/T 3903.5	●
5	成鞋理化性能		应符合 4.6 要求	按 5.2 规定执行	●
6	标志		应符合 4.7 要求	目测、测量	○
7	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○
注：●为必检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 2)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

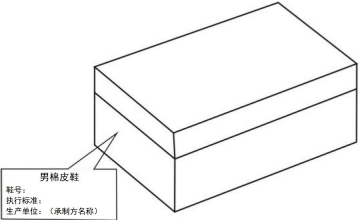


图 2 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A.1. 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表 A.1，鞋楦测量按 GB/T 3294 规定执行。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
240	263.00	241.50	247.20	33.10	48.51	35.41	51.29	86.70	38.96	58.76	30.50	31.37
245	268.00	245.00	250.80	33.60	49.24	35.94	52.06	88.00	39.54	59.64	31.00	31.69
250	273.00	248.50	254.40	34.10	49.97	36.47	52.83	89.30	40.12	60.52	31.50	32.01
255	278.00	252.00	258.00	34.60	50.70	37.00	53.60	90.60	40.70	61.40	32.00	32.33
260	283.00	255.50	261.60	35.10	51.43	37.53	54.37	91.90	41.28	62.28	32.50	32.65
265	288.00	259.00	265.20	35.60	52.16	38.06	55.14	93.20	41.86	63.16	33.00	32.97
270	293.00	262.50	268.80	36.10	52.89	38.59	55.91	94.50	42.44	64.04	33.50	33.29
275	298.00	266.00	272.40	36.60	53.62	39.12	56.68	95.80	43.02	64.92	34.00	33.61
280	303.00	269.50	276.00	37.10	54.35	39.65	57.45	97.10	43.60	65.80	34.50	33.93
公差 (±)	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差 (±)	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1. 结构与样式

鞋底应具有一定防滑作用，鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射成型。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能，单位为 mm。

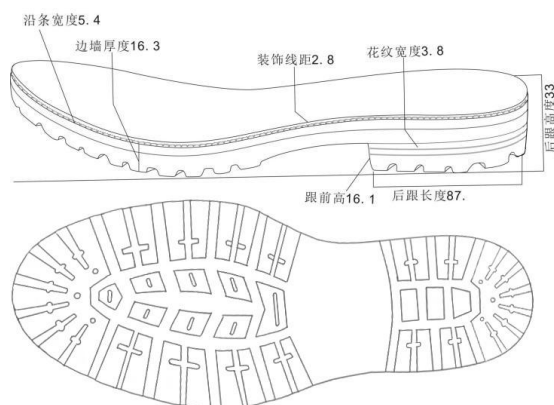


图 B.1 结构与样式

B.2. 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

女棉皮鞋

女棉皮鞋

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式女棉皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式女棉皮鞋的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2703 鞋类 术语
GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法
GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度
GB/T 3903.4 鞋类 整鞋试验方法 硬度
GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
GB/T 3903.6—2017 鞋类 整鞋试验方法 防滑性能
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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
GB/T 19941（所有部分） 皮革和毛皮 甲醛含量的测定
GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度
GB/T 43293 鞋号
QB/T 1187 鞋类 检验规则及标志、包装、运输、贮存
QB/T 1873 鞋面用皮革
QB/T 2673 鞋类产品标识
QB/T 2675 鞋带扯断力试验方法
QB/T 2680 鞋里用皮革
QB/T 2695 鞋类用线
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定
QB/T 2882—2023 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦和渗色色牢度

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 结构和样式

女棉皮鞋颜色为黑色，素头、系带式结构。鞋面为铬鞣小黄牛黑色正软面革，内底为涤麻合成内底或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0 mm+PP 改性填覆材料，帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺，鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片。女棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒复合保暖絮片。样式应符合图 1 及实物标样，鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照下图，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能。



图 1 尺寸示意图

4.2 号型与规格

4.2.1 女棉皮鞋鞋号参照 GB/T 43293 的要求，号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型为一型半。鞋楦尺寸见附录 A。超出常用号型，可根据需要按号型等差增加。

4.2.2 女棉皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定。

表 1 成品尺寸

单位为毫米

鞋号	后帮高	前帮长	后跟高度	前跷高度	边墙厚度
225	107.0	99.8	35.0	28.0	12.5
230	109.0	101.9			
235	111.0	104.0			
240	113.0	106.1			
245	115.0	108.2			
250	117.0	110.3			
255	119.0	112.4			
260	121.0	114.5			
公差(±)	3.0	3.0	2.0	2.0	1.0
互差	1.5	1.0	1.5	2.0	1.0
注：前帮长度，鞋底子口到前帮处；后帮高度，鞋底子口到后帮高度。					

4.3 主要材料及规格

女棉皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣小黄牛黑色正软面革	厚度：(1.2~1.4)mm	应符合 QB/T 1873	前帮、包跟、后帮、鞋舌、后条皮
铬鞣黑色猪头层里革	厚度：(0.6~0.8)mm	应符合 QB/T 2680	领口里、鞋舌里上
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性 ≥ 0.35 clo (保温性应符合 GB/T 11048 要求)	前帮里、后帮里、鞋舌里下(棉里)
超细纤维绒面合成革	厚度：(0.8~1.0)mm	颜色应符合标样	包跟里(女棉鞋包跟里)
乳胶海绵	厚度：(2.0 \pm 0.5)mm	表观密度：(0.030 \pm 0.004)g/cm ³	内领口、填充鞋舌
鞋眼	内径：(5.0 \pm 0.2)mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：(3.0 \pm 0.1)mm 长度：(1150 \pm 15)mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350 N， 按 QB/T 2675 方法	系鞋
缝纫线	黑色，涤纶，210D/3	单线断裂强力不小于 2570 cN/50 cm	缝帮面线
	棕色，涤纶，150D/3	单线断裂强力不小于 1570 cN/50 cm	缝帮底线(棉里)
	白色，涤纶，210D/3	单线断裂强力不小于 2570 cN/50 cm	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：(0.8~0.9)mm	按标样	内包头
	厚度：(1.0~1.1)mm		主跟
内中底	中底布 1.0 mm+涤麻合成内底 3.0 mm (含钢勾心)或者涤纶纤维双针针刺无纺布 3.0 mm+PP 改性填覆材料	按标样	内底
			中底
绒里复合聚醚发泡成型鞋垫	前掌厚度：(3.5~4.0)mm 后跟厚度：(6.5~7.0)mm	按标样	活动内底垫(棉里)
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射， 鞋底前后掌着力部位增加橡胶垫片	应符合标样	外底

4.4 制鞋要求

4.4.1 制帮

4.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求

部件	线道距边/mm		针码密度针/20 mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接上、下鞋舌里	1.5	± 0.5	7	± 1.0	上鞋舌里压下鞋舌里缝线 1 道
缝接鞋舌里与前帮里	3.0		8		鞋舌里与前帮里锁缝缝线 1 道

表 3 缝帮技术要求（续）

部件		线道距边/mm		针码密度针/20 mm		缝制方法	
		规定	公差	规定	公差		
缝接前帮与鞋舌		1.5	±0.5	7	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm	
缝接鞋舌与鞋舌里		4.0				鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点缝线 1 道，翻包鞋舌棉； 两侧各缝线 1 道	
缝接后帮里、外踝		2.5				6	后帮外踝、后帮里后弧处踝对齐，拼缝缝线 1 道；鞋耳处按 标志线缝线 1 道
缝接后条皮		1.5	±0.5	7	±1.0	后条皮中缝对齐后弧线，压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0~ 1.5）mm	
缝接包跟		1.5				包跟压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm	
缝合后帮里	棉里	4.0		8		±1.0	后帮里后弧处对齐，合缝缝线 1 道
	毛里	3.5					后帮里后弧处对齐，交叉缝线 1 道
缝接领口与后帮里		3.0					领口与后帮里拼缝缝线 1 道
缝合包跟里（棉里）		1.5					包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接领口里与后帮里							领口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接皮口里与后帮里							皮口里压后帮里、领口缝线 1 道
缝接领口与领口里							领口与领口里正面对齐，缝线 1 道，首尾回（3~4）针，翻 包领口
缝后帮口线		7		缝线 1 道，上口边不应翻翘，舒展平直，起始回针（2~3） 针			
缝接前帮与后帮				后帮按标志线压前帮缝线 2 道，并线间距（1.0~1.5）mm， 结子处 3 针			
缝接前帮里、后帮里		3.5		8		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道	

4.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打圆形平面暗眼 5 个，排列均匀。

4.4.1.3 各处线头应剪净，里边修齐，不应超出面边。

4.4.2 制底

制底应符合表 4 要求。

表 4 制底技术要求

项目	要求
主跟	主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片底料	内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90~110）℃，时间（为 30~40）min，主跟应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10~-5）℃，时间为（10~20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不应砂伤帮脚，深度不超过革厚的 1/4
出楦	保持鞋不变形

表 4 制底技术要求（续）

项目	要求
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
放置橡胶垫片	橡胶垫片应对正、放平，不错号
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

4.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表 5 成品外观质量要求

项目	缺陷	要求
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5 mm ² ，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面颗粒、杂质	鞋头处不应有，其他部位不应超过 3 处，每处面积不应超过 2 mm ²
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆，面积不应超过 50 mm ² ，其它部位不应有
	鞋里脱色	同双不应超过公差、互差范围
绷帮	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	鞋帮破口	
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其他	露帮脚	不应超过 1.0 mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5 mm，长不应超过 3 mm
	水口胶	顺滑、平整，每只鞋深度不应超过 1.5 mm，长度不应超过 15 mm，每双鞋不应超过 2 处
	缺胶	不应有
	气泡	每处面积不应超过 5 mm ² ，累计面积不超过 15 mm ² ，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

4.6 理化性能

成鞋理化性能应符合表 6 要求。

表 6 成鞋理化性能

项目		要求
成鞋耐折性能	鞋底裂口, mm	≤8, 不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度, mm		≤10
外底硬度, 邵尔 A		60±5
粘合强度, N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度, N/cm		≥50
摩擦色牢度(湿摩擦)方法 A, 10 次, 级		沾色≥3 级; (绒面革≥2 级)
防滑性能(湿态动摩擦, 水平模式, 甘油水溶液, 玻璃界面)		≥0.25
游离甲醛		应符合 GB 20400
可分解有毒芳香胺染料		应符合 GB 20400

4.7 标识

鞋类的标识应符合 QB/T 2673 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

按GB/T 3903.5的规定执行。

5.2 内在质量试验

- 5.2.1 耐折性能按 GB/T 3903.1 的规定执行(预割口 5 mm, 耐折次数 40000 次)。
- 5.2.2 外底耐磨性能按 GB/T 3903.2 的规定执行。
- 5.2.3 外底硬度按 GB/T 3903.4 的规定执行。
- 5.2.4 外底与外中底粘合强度按 GB/T 21396 的规定执行。
- 5.2.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 的规定执行。
- 5.2.6 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2023 方法 A 的规定执行。
- 5.2.7 防滑性能按 GB/T 3903.6—2017 的规定执行, 其中参数为水平模式, 甘油水溶液, 玻璃界面。
- 5.2.8 游离甲醛按 GB/T 19941(所有部分)的规定执行。
- 5.2.9 可分解有害芳香胺染料按 GB/T 17592 或 GB/T 19942 的规定执行。

6 检验规则

6.1 验收检验

按 QB/T 1187 规定执行, 所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为: 成品外观质量和规格尺寸。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表 7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 4.1 要求	按标样	●
2	规格尺寸		应符合 4.2 要求	目测、测量	○
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正软面革	应符合 4.3 要求	QB/T 2709	○
		铬鞣黑色猪头层里革		QB/T 2860	○
		深棕色平剪绒		GB/T 11048	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		QB/T 2695	○
		热熔型化学片		按标样	○
		涤麻合成内底		按标样	○
		中底布		按标样	○
		平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫		按标样	○
4	成品外观质量		应符合 4.5 要求	GB/T 3903.5	●
5	成鞋理化性能		应符合 4.6 要求	按 5.2 规定执行	●
6	标识		应符合 4.7 要求	目测、测量	○
7	包装		应符合 7 要求	目测、测量	○
注：●为必检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 2)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

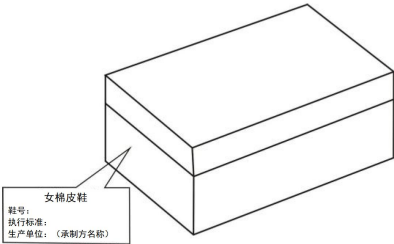


图 2 纸盒

附 录 A
(规范性)
鞋楦尺寸技术资料

A.1. 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表 A.1，鞋楦测量按 GB/T 3294 规定执行。

表 A.1 鞋楦尺寸

单位为毫米

鞋号	部位											
	楦底 样长	跖趾 围长	前跗骨 围长	拇趾 里宽	小趾 外宽	第一跖 趾里宽	第五跖 趾外宽	基本 宽度	腰窝 外宽	踵心 全宽	总前跷	头厚
220	232.00	214.50	216.70	27.5	43.71	31.21	43.69	74.9	32.46	49.86	39.00	30.20
225	237.00	218.00	220.30	28.00	43.74	31.74	44.46	76.20	33.04	50.74	39.50	30.52
230	242.00	221.50	223.90	28.50	44.47	32.27	45.23	77.50	33.62	51.62	40.00	30.84
235	247.00	225.00	227.50	29.00	45.20	32.80	46.00	78.80	34.20	52.50	40.50	31.16
240	252.00	228.50	231.10	29.50	45.93	33.33	46.77	80.10	34.78	53.38	41.00	31.48
245	257.00	232.00	234.70	30.00	46.66	33.86	47.54	81.40	35.36	54.26	41.50	31.80
250	262.00	235.50	238.30	30.50	47.39	34.39	48.31	82.70	35.94	55.14	42.00	32.12
255	267.00	239.00	241.90	31.00	48.12	34.92	49.08	84.00	36.52	56.02	42.50	32.44
260	272.00	242.50	245.50	31.50	48.85	35.45	49.85	85.30	37.10	56.90	43.00	32.76
公差 (±)	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差 (±)	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

附录 B
(规范性)
鞋底技术资料

B.1. 结构与样式

鞋底应具有一定防滑作用，鞋底由橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射成型。鞋底花纹样式可根据各厂商自行制定，可参照图 B.1，鞋底开槽深度应确保鞋具有防滑性能，单位为 mm。

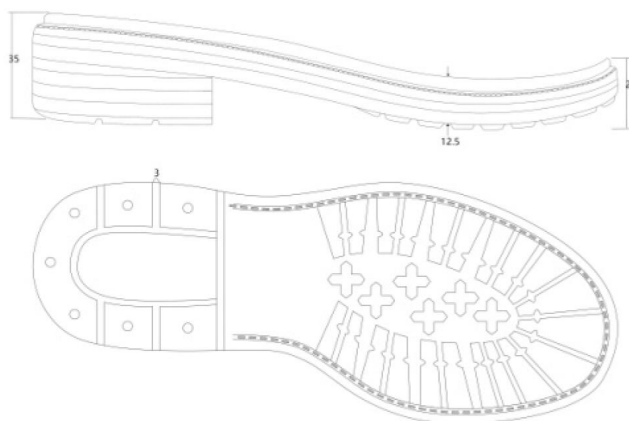


图 B.1 结构与样式

B.2. 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

帽徽

帽徽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍标志标识帽徽（以下简称“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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒

GB/T 13818 压铸锌合金

GB 15093 国徽

GB/T 21652 铜及铜合金线材

GB/T 25249 氨基醇酸树脂涂料

HG/T 2454 溶剂型聚氨酯涂料（双组分）

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—1999 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。样式见图1。



图1 帽徽样式

4.2 结构

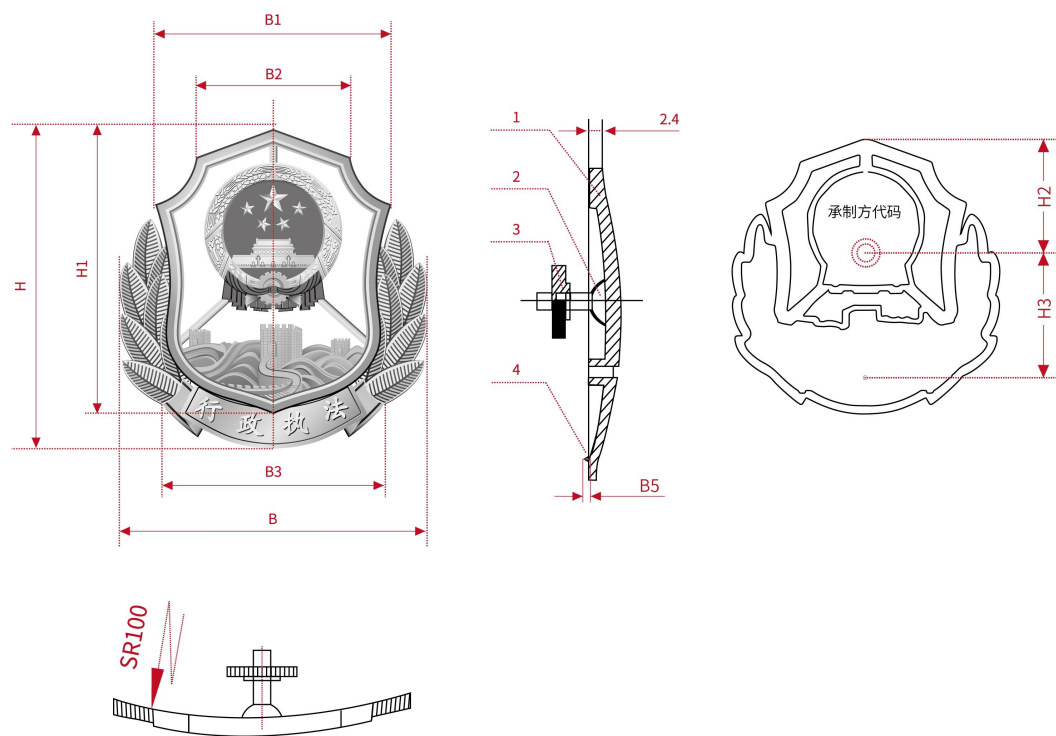
帽徽由徽体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和徽体之间采用铆合固定。徽体为镂空结构，在徽体背面下方边沿，铸有一防转钉。帽徽结构见图2。

4.3 图案

应与标样一致。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。

4.4 规格尺寸

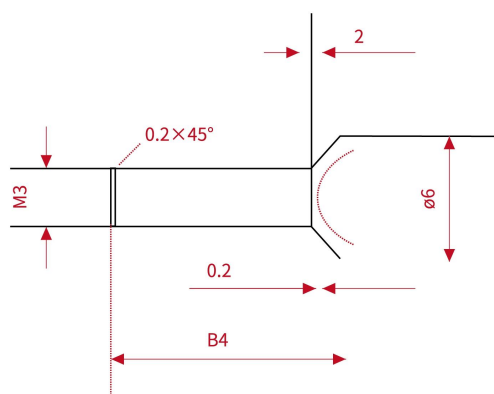
帽徽按其尺寸不同分为大帽徽和小帽徽两种规格，帽徽的主要部位尺寸应符合图2a) 和表1的规定；螺钉和螺母主要尺寸应符合图2b) 和图2c) 的规定；图中未注公差：10mm以下为 $\pm 0.2\text{ mm}$ ；10 mm~25 mm为 $\pm 0.3\text{ mm}$ ；25 mm以上为 $\pm 0.4\text{ mm}$ 。



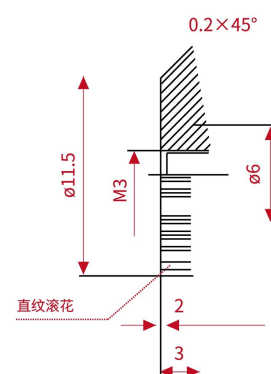
a) 帽徽结构和主要尺寸

标引序号说明:

- 1——徽体;
- 2——螺钉;
- 3——螺母;
- 4——防转钉。



b) 螺钉结构及主要尺寸



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

单位为毫米

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	38.0	18.8	22.0

4.5 颜色

4.5.1 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（PANTONE 14-0957 TPX），其颜色应符合实物标样。

4.5.2 帽徽与实物标样的色差应不低于 4 级，按 GB/T 250 规定执行。

4.6 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	YZZnA14A	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	A04-9	GB/T 25249	涂漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2454	保护表面

4.7 成品外观质量

4.7.1 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。

4.7.2 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。

4.7.3 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。

4.7.4 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。

4.7.5 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。

4.8 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，螺钉不应松动
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
6	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
7	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
8	磨平、抛光	将产品正表面磨平后抛光，表面应光亮、整洁
9	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
10	镀铜	铜镀厚度 $\geq 12\ \mu\text{m}$
11	镀镍	镍镀厚度 $\geq 8\ \mu\text{m}$
12	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
13	仿金镀	颜色参照标样
14	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
15	装螺母	将螺母装配到螺钉底部

4.9 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（72 h）	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—1999 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

5 检验方法

5.1 外观检验

5.1.1 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 300 lx（相当于 40 W 日光灯距离 500 mm 处的光照度）。

5.1.2 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，并与标样比照检验。

5.2 尺寸检验

帽徽成品尺寸检验用精度 0.02 mm 的游标卡尺。

5.3 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。

5.4 理化性能试验

理化性能试验按表 4 规定执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

帽徽检验分型式检验和交收检验。

6.1.1 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。

6.1.2 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。

6.2 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	4.2	5.1	●	●
2	图案	4.3	5.1	●	●
3	规格尺寸	4.4	5.2	●	●
4	颜色	4.5	5.1	●	●
5	材料	4.6	5.3	●	●
6	成品外观质量	4.7	5.1	●	●

表5 检验项目、要求和试验方法（续）

序号	项目		要求	试验方法	检验项目	
					型式检验	交收检验
7	理化性能	铜镀层厚度	4.9	5.4	●	○
8		镍镀层厚度	4.9	5.4	●	○
9		耐盐雾	4.9	5.4	●	○
10		镀层结合强度	4.9	5.4	●	○
11		微体与螺钉铆合抗拉强力	4.9	5.4	●	○
12		保护膜耐摩擦	4.9	5.4	●	○
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目。						

6.3 检验数量

6.3.1 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。

6.3.2 抽样方案

6.3.2.1 型式检验的数量为10枚，按表5规定项目及实验方法检验。

6.3.2.2 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

单位：枚

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, 11	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, 11	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	成品外观质量		轻	50/5, 6	80/7, 8	125/10, 11	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	铜镀层厚度	重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1	32/1, 2
8		镍镀层厚度	重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1	32/1, 2
9		耐盐雾	重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1	32/1, 2
10		徽体与螺钉铆合抗拉强力	重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1	32/1, 2
11		保护膜耐摩擦	重	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	13/0, 1	20/0, 1	32/1, 2
^a n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。									
^b 材料应符合 4.6 要求, 否则为批不合格。									

6.4 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 0.2 mm	●	
	结构不符或主要尺寸超差大于 0.2 mm		●
图案和颜色	图案和颜色与标样对比，有不明显差异	●	
	图案和颜色与标样对比，有明显差异		●
材料	材料不符合要求		●
成品外观质量	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：出现与本文件要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。			

6.5 合格判定

6.5.1 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。

6.5.2 交收检验时，每个检验项目均达到表 6 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。

7 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9 N，摩擦行程为100 mm，运行速度为往返98次/min。
- B.2.3 摩擦材料：用 $20\times 2/20\times 2(50^\circ/2\times 50^\circ/2)$ 70/30毛涤加厚哗叽敷厚度为20 mm、表观密度为 $0.03\text{ g/cm}^2\pm 0.003\text{ g/cm}^2$ 的海绵垫层与1.0 mm~1.5 mm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 $1.0\ \Omega$ ，以不导电、表面无明显磨损为合格。
 - B.3.4 记录试验结果。
-

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

臂章

臂章

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式臂章（以下简称“臂章”）的要求、检验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑提花织片为版面，热塑性 TPE 复合材料为衬板，斜纹底布、贴胶、粘扣带经熨烫热熔、缝纫等工艺制造的臂章的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
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—2019 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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
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 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

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

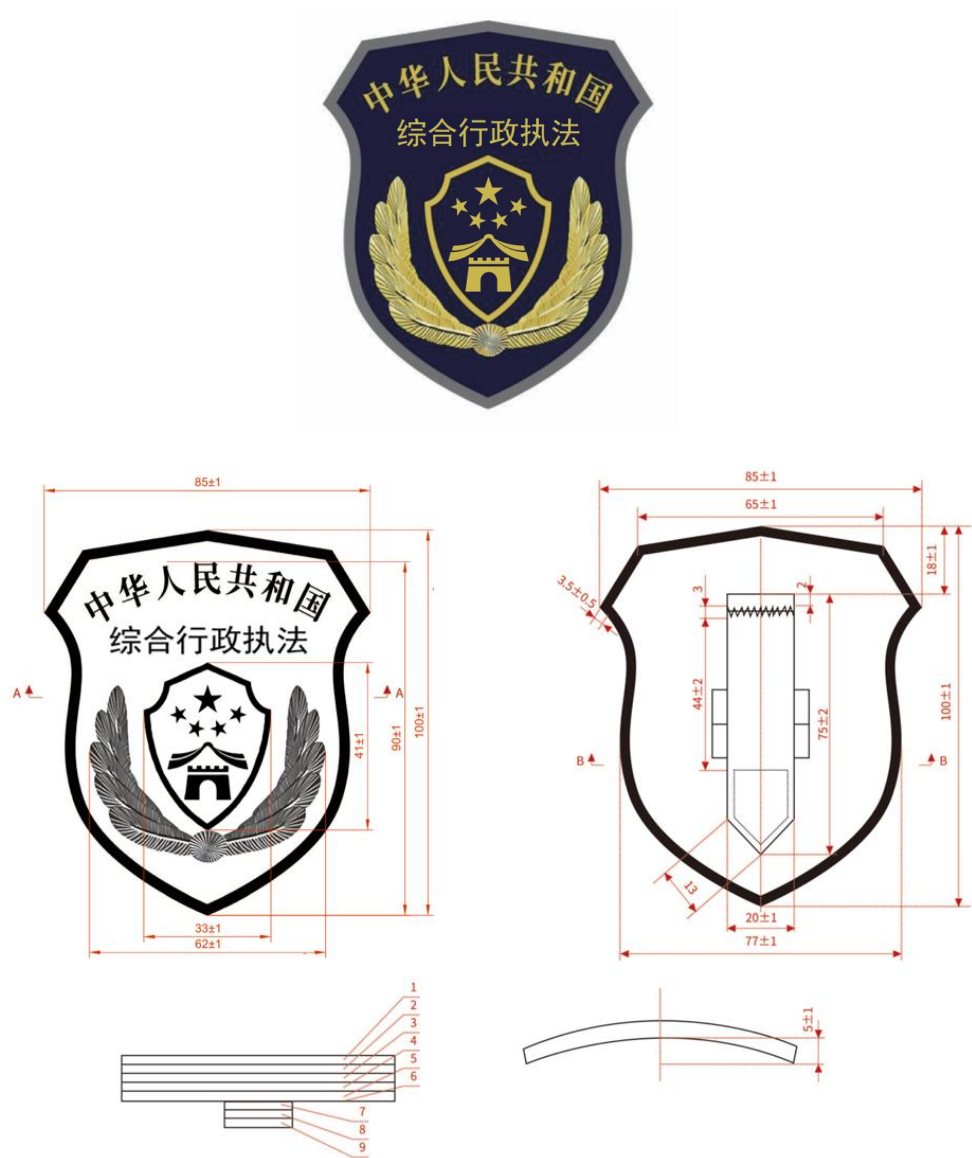
4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。

4.2 样式尺寸

臂章的样式和尺寸见图1。

单位为毫米



标引序号说明:

- 1——涤纶低弹丝电脑提花织片; 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

4.3 产品标志

4.3.1 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。

4.3.2 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。

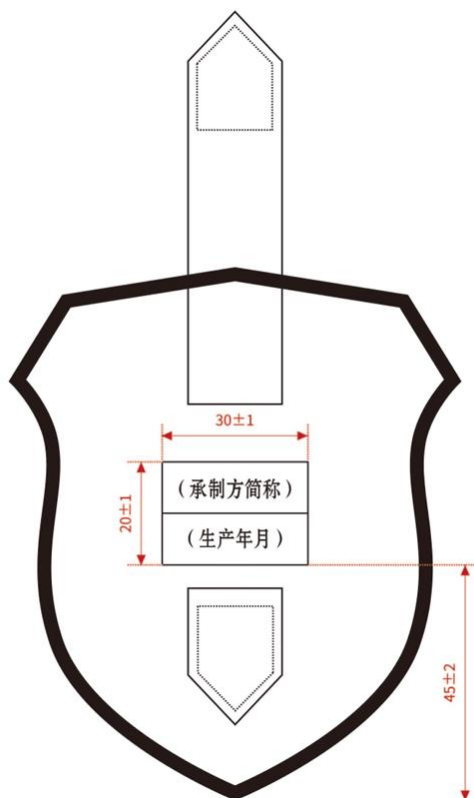


图2 标志尺寸，印制位置

4.4 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粘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。

4.5 图案

应与标样一致。“中华人民共和国”为宋体字，“综合行政执法”为黑体字。图案和文字尺寸见图3。



图 3 图案和文字尺寸

4.6 颜色

4.6.1 臂章面料底色为藏青色(PANTONG 19-4013TPX)，主标志“中华人民共和国”“综合行政执法”字样、盾牌徽、松枝叶为金黄色(PANTONE 14-0957TPX)，粘扣带、涤纶线带、涤棉斜纹布应与面料底色相匹配，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。

4.6.2 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。

4.7 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	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	55.5 dtex、83.25 dtex		
热塑性 TPE 复合材料衬板		t: 1.0 mm±0.1 mm	按实物标样	衬板
热熔胶片		t: 0.20 mm±0.01 mm (厚) t: 0.10 mm±0.01 mm (薄)	按实物标样-30℃不脆化	粘合胶
涤棉斜纹布		200 g/m ²	附录 B	底布
涤纶弹力丝		111 dtex×3	单线强力: ≥250 cN 及 FZ/T 54005	包边线
粘扣带		B: 20 mm±1 mm	GB/T 23315	固定

表 1 主辅材料规格、要求及用途（续）

材料名称	规格	要求	用途
涤纶线带	B: 20mm±1 mm	附录 C	袷带
涤纶缝纫线	14.8 tex×2	单线强力: ≥700 cN 及 GB/T 6836	缝制袷带

4.8 工艺

4.8.1 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	—	—

4.8.2 缝制

4.8.2.1 针距要求见表 3。

表 3 针距

项目	针距	质量要求
打结袷带	90 针/50 mm~100 针/50 mm	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 针/25 mm~30 针/25 mm	针距均匀、光洁圆顺, 宽窄一致, 紧密, 不露底

4.8.2.2 缝制工艺要求见表 4。

表 4 缝制

单位为毫米

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	缝粘扣带勾面	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		—	—

4.8.3 定型

4.8.3.1 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 5 mm。

4.8.3.2 臂章做好后要先进行热定型, 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。

4.9 成品外观质量

- 4.9.1 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。
- 4.9.2 标志图案不应失真、不变形，纱支不应扭曲，不应有明显残疵。
- 4.9.3 成品背面粘扣带勾面、绒面要上下吻合，扣合后勾面、绒面均不应露出袢带外。
- 4.9.4 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。
- 4.9.5 成品背面产品标志应端正、完整、清晰。

5 检验方法

5.1 结构检验

以目视观感（500 mm 处）检验臂章的结构，并与实物标样比照检验；用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验臂章的尺寸，判定结果是否符合 4.2 和 4.3 的要求。

5.2 标志检验

检验臂章产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.3 图案检验

以目视观感（500 mm 处）检验臂章的图案，并与实物标样比照检验，判定结果是否符合 4.5 的要求。

5.4 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 300 lx 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 4.6 的要求。

5.5 材料检验

型式检验时，应对表 1 规定的全部材料进行检验，组批规则见 6.3.4，判定结果是否符合 4.7 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 4.7 的要求。

5.6 工艺检验

5.6.1 针距密度的检验在成品上检验，用精度 1 mm 的钢板尺检验，测量实际针距数量，判定结果是否符合 4.8.2.1 的要求。

5.6.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合 4.8.2.2 的要求。

5.7 外观检验

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

5.7.2 以目视观感（500 mm 处）和手感检验臂章的外观，并与实物标样比照检验，判定结果是否符合 4.9 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 凡不符合本文件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，出现本文件未能提及的质量缺陷，可参照第 4 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；出现与本文件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	●	
	主要部位整体工艺不符合 4.8 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 4.9 外观要求允许范围		●

6.3 交收检验

6.3.1 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、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表 6 的规定。

6.3.2 臂章检验项目、要求和检验方法按表 6 的规定。

6.3.3 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。

6.3.4 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。

6.3.5 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 6 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 中的检验水平和接收质量限，另行制定抽样方案。

6.3.6 检验判定规则

检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 6 的规定，则判定该批产品合格，在剔除抽检样品中的不合格品，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。

6.3.7 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。

6.3.8 承制方提供的材料检测报告应符合本文件要求，否则为批不合格。

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：n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。								

7 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 规格指标

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/10 cm	经纱	560	±4%	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。

表 A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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/10 cm	经纱	425	±4%	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—2008 (C3)
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	20s/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	20s/3 涤纶线		
密度, 根/10cm	经密	340	±4%	GB/T 4668
	纬密	150		
纤维含量, %	丙纶	24	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 GB/T 29862
	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。

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—2008（C3）
	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

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

硬肩章

硬肩章

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式硬肩章(以下简称“硬肩章”)的要求、检验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

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适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 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:按接收质量限(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(CRE法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 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—2019 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 23327 机织热熔粘合衬
- 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 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 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
- 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—1999 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。

4.2 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

单位为毫米

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

4.3 结构

4.3.1 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按附录 A。

4.3.2 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。

4.3.3 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±1 mm。每副硬肩章长度应相同。

4.4 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。

4.5 图案

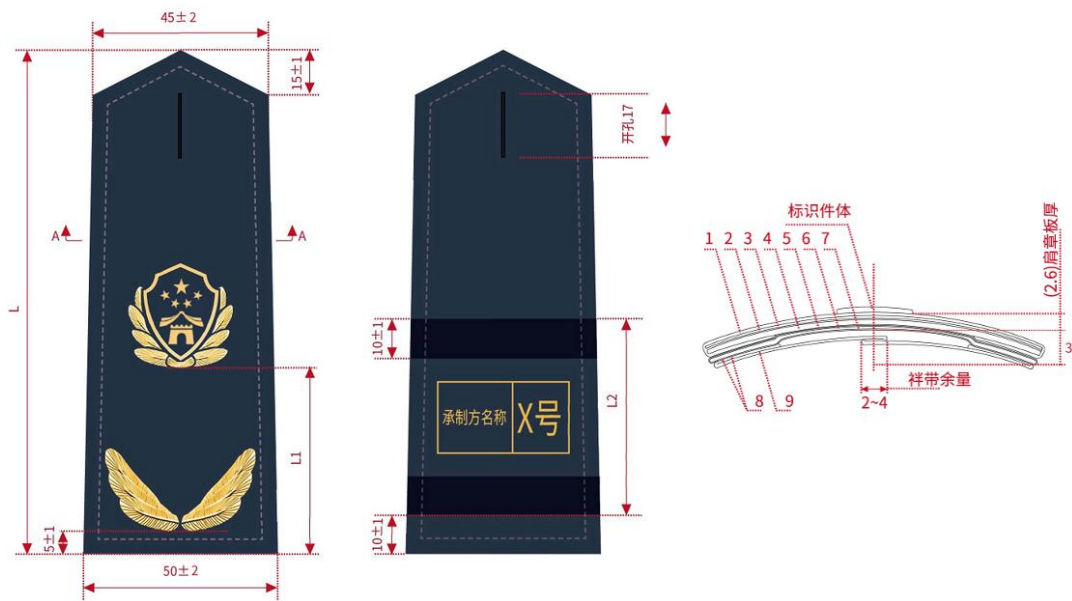
4.5.1 应与标样一致。硬肩章版面图案纱向为硬肩章宽度方向。

4.6 颜色

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

4.6.2 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。

4.6.3 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。



标引序号说明：
 1——涤纶低弹丝电脑织绣片；2——树脂粘合衬；3——热熔胶片；4——塑料衬板；5——热熔胶片；6——树脂衬；
 7——底布；8——缝纫线；9——袷带。

图 1 硬肩章样式、结构及主要尺寸

4.7 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	83.25 dtex	附录 B	版面
	纬纱	83.25 dtex 55.5 dtex		
黑色机织树脂粘合衬布	210 g/m ² (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 10mm±1.0 mm 65%涤，35%棉		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≥930 cN GB/T 6836	缝纫
金属件	见附录 A		见附录 A	肩徽、肩花
注：“标样”是指协议双方确认的标准产品（或材料）实物样。				

4.8 性能

4.8.1 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
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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	

4.8.2 硬肩章弧形保形性按 5.6.4 方法试验后，弧高不低于 3 mm。

4.8.3 硬肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10 N/cm。

4.8.4 金属肩徽、肩花的理化性能见附录 A 的表 A.2。

4.9 工艺

4.9.1 缝制针距：20 针/50 mm～22/50 mm。

4.9.2 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 15 mm±2 mm，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。

4.9.3 袷带热熔断带封边，不应脱纱，边沿平直。

4.9.4 袷带余量：袷带平放，重叠部分 2 mm～4 mm。

4.9.5 袷带端边与底布缝纫 3 道线，线迹与周边缝线重合。

4.9.6 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。

4.9.7 肩章定型：肩章做好后要先进行热定型后，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。

4.10 成品外观质量

4.10.1 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。

4.10.2 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。

4.10.3 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。

4.10.4 徽体金属件安装牢固，中心偏差≤0.5 mm。

4.10.5 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。

4.10.6 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。

4.10.7 底布应平整，无起泡、无皱褶。

4.10.8 锁眼针迹清晰，无脱线。直眼，开孔 17 mm，锁眼不少于 45 针/眼。

4.10.9 正面无线头，背面线头长不超过 2 mm。

4.10.10 产品标志完整清晰。

5 检验方法

5.1 结构检验

以目视观感(500 mm 处)检验硬肩章的结构,并与实物标样比照检验;用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验硬肩章的尺寸,判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.2 标志检验

检验硬肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.3 图案检验

以目视观感(500mm 处)检验硬肩章的图案,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 4.5 的要求。

5.4 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 300 lx 的条件下,硬肩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 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5 材料检验

5.5.1 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 6.3.4,判定结果是否符合 4.7 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 4.7 的要求。

5.5.2 袷带断裂强力的检验,按 FZ/T 65002—1995 中 5.6 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.7 的要求。

5.5.3 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 4.7 的要求。

5.6 理化性能测定

5.6.1 硬肩章版面耐光色牢度的检验,按 GB/T 8427—2019 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 4.8.1 的要求。

5.6.2 硬肩章版面耐皂洗色牢度的检验,按 GB/T 3921—2008 (C3) 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8.1 的要求。

5.6.3 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 4.8.1 的要求。

5.6.4 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 8 h 后,取出硬肩章板,静置 1 h 后测量弧高,判定结果是否符合 4.8.2 的要求。

5.6.5 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 4.8.3 的要求。

5.7 工艺检验

5.7.1 针距密度的检验在成品上检验,用精度 1 mm 的钢板尺检验,测量实际针距数量,判定结果是否符合 4.9.1 的要求。

5.7.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验,判定结果是否符合 4.9 的要求。

5.8 外观检验

5.8.1 在自然北光或光的照度不低于 300 lx (相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)的条件下进行硬肩章的外观检验。

5.8.2 以目视观感(500 mm 处)和手感检验硬肩章的外观,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 4.10 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 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，出现本文件未能提及的质量缺陷，可参照第 4 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；出现与本文件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 4.9 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 4.10 外观要求允许范围		●

6.3 交收检验

6.3.1 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、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

6.3.2 硬肩章检验项目、要求和检验方法按表 5 的规定。

6.3.3 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。

6.3.4 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硬肩章为一检验批。

6.3.5 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 中的检验水平和接收质量限, 另行制定抽样方案。

6.3.6 检验判定规则

检验时, 全部抽检样品的各检验项目结果符合表 5 的规定, 则判定该批产品合格, 在剔除抽检样品中的不合格品, 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。

6.3.7 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。

6.3.8 承制方提供的材料检测报告应符合本文件要求, 否则为批不合格。

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 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)				
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	—	—	—	—	—	—	—
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: n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。								

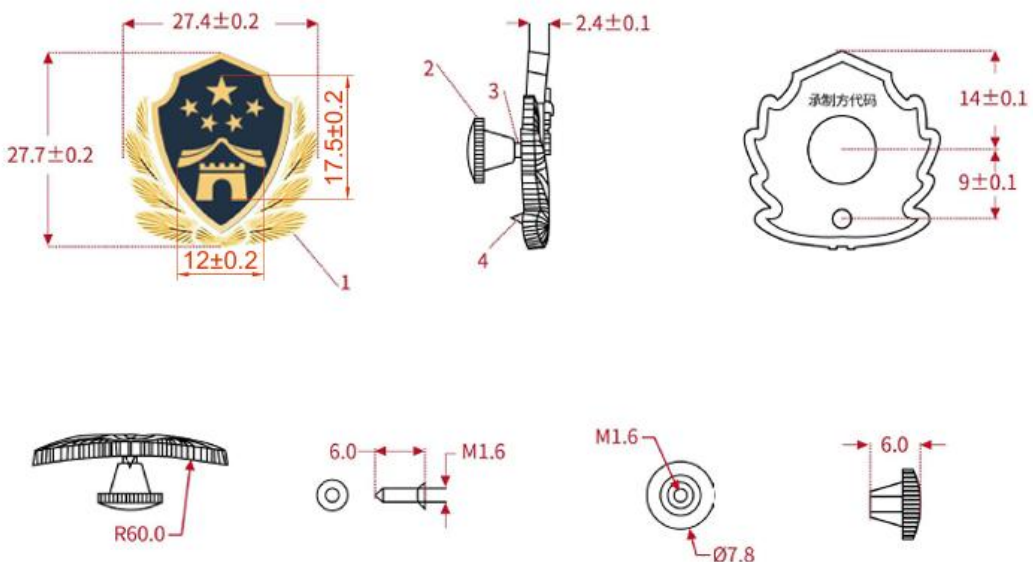
7 包装、运输和贮存

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 金属肩徽结构尺寸图案见图A.1。

单位为毫米



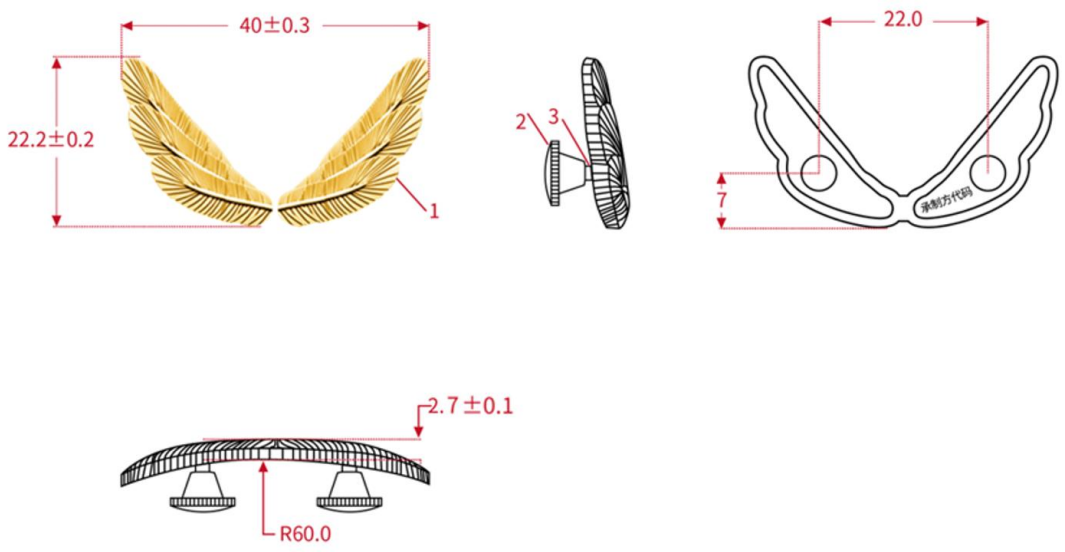
标引序号说明:

1——肩徽; 2——螺母; 3——螺杆; 4——防转针。

图A.1 肩徽及螺丝螺母结构尺寸

A.2 金属肩花结构尺寸图案见图A.2。

单位为毫米



标引序号说明:

1——肩花; 2——螺母; 3——螺杆。

图A.2 肩花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.1 的规定。

表 A.1 金属肩徽、肩花工艺要求

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，螺钉不应松动
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
6	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
7	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
8	磨平、抛光	将产品正表面磨平后抛光，表面应光亮、整洁
9	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
10	镀铜	铜镀厚度 $\geq 12\ \mu\text{m}$
11	镀镍	镍镀厚度 $\geq 8\ \mu\text{m}$
12	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
13	仿金镀	颜色参照标样
14	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
15	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.2 规定。

表 A.2 金属肩徽、肩花理化性能

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（72 h）	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—1999 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)
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 83.25 dtex/55.5 dtex 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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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

- C.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GB/T 23327 的规定。
C.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 ^a , %	±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 ^b , %	±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
^a 水洗尺寸变化率条件为静缩方法, 即 2 g/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。 ^b 干热尺寸变化率试验用“面料+机织树脂粘合衬布”方式。		

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D.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，%	65%涤，35%棉		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
规格	25/28		—	—
密度，根/10 cm	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	GB/T 23327
	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—2008 (C3)
	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 9 N, 摩擦行程为 100 mm, 运行速度为往返 98 次 / min;

G.2.3 摩擦材料: 用 20×2/20×2 (50s/2×50s/2) 70/30 毛涤加厚哗叽敷厚度为 20 mm、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 1.0 mm~1.5 mm 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。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

软肩章

软肩章

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式软肩章(以下简称“软肩章”)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电脑织绣片为版面,塑料板为衬板,经贴衬、贴胶、熨烫、热压、缝纫等工艺制造的弧形软肩章的订购、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适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
GB/T 1040(所有部分) 塑料 拉伸性能的测定
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(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(CRE法)
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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 8427—2019 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 23327 机织热熔粘合衬
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 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 65002 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。

4.2 规格尺寸

软肩章按长度(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 软肩章规格尺寸

单位为毫米

规格	一号	二号	三号	四号	公差
L	110	120	130	140	±2
L1	35	42.5	50	57.5	±2
L2	50	53	53	58	±2

4.3 结构

4.3.1 软肩章为弧形肩章，软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、树脂衬、底布（附胶粒）、袢带构成。

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

4.4 标志

每只软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。

4.5 图案

4.5.1 应与标样一致。

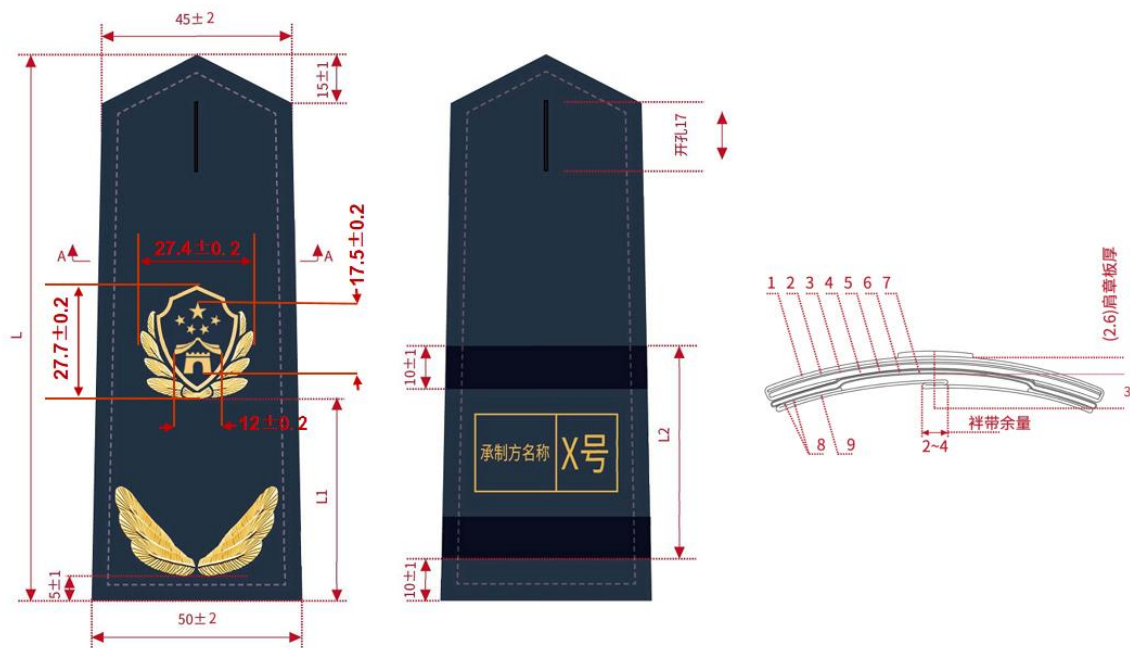
4.5.2 软肩章版面图案纱向为软肩章宽度方向。

4.6 颜色

4.6.1 软肩章版面颜色为藏青色(PANTONG 19-4013 TPX)，肩徽为金黄色(PANTONG 14-0957 TPX)，具体参见标样。

4.6.2 底布颜色、袢带颜色、版面缝纫线颜色与软肩章版面颜色相一致，具体参见标样。

4.6.3 同副软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。



标引序号说明：

1——涤纶低弹丝电脑织绣片；2——树脂粘合衬；3——热熔胶片；4——塑料衬板；5——热熔胶片；6——树脂衬；7——底布；8——缝纫线；9——衬带。

图 1 软肩章样式、结构及主要尺寸

4.7 材料

软肩章的主、辅料规格、要求及用途见表2规定。

表 2 软肩章材料规格、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	83.25 dtex	附录 A	版面
	纬纱	83.25 dtex 55.5 dtex		
黑色机织树脂粘合衬布	210 g/m ² （基布）		附录 B	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 0.6 mm		附录 C	塑料衬板
涤棉复合平纹布	25/28		附录 D	底布（附胶粒）
涤棉织带	宽 10 mm±1.0 mm 65%涤，35%棉		断裂强力≥350 N， FZ/T 65002	袷带
涤纶缝纫线	14.8tex×2		单线强力≥700 cN， GB/T 3916	缝纫
注：“标样”是指协议双方确认的标准产品（或材料）实物样。				

4.8 性能

4.8.1 软肩章版面染色牢度应符合表 3 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表 3 软肩章版面染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光牢度，级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	涤布沾色	≥4	
	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	

4.8.2 软肩章弧形保形性按 5.6.4 方法试验后，弧高不低于 3 mm。

4.8.3 软肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10N/cm。

4.9 工艺

4.9.1 缝制针距：20 针/50 mm～22/50 mm。

4.9.2 明线自软肩章下端起止针，起止针处及断线接头处应原眼重缝 15 mm±2 mm，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。

4.9.3 袷带热熔断带封边，不应脱纱，边沿平直。

4.9.4 袷带余量：袷带平放，重叠部分 2 mm～4 mm。

4.9.5 袷带端边与底布缝纫 3 道线，线迹与周边缝线重合。一号肩章只缝制一个袷带。

4.9.6 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。

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

4.10 成品外观质量

4.10.1 成品软肩章的结构、颜色、版面组织、图案等外观特性及质量，应符合本文件的各项要求，以及协议双方确认的标样。

4.10.2 成品软肩章版面弧度均匀，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。

4.10.3 成品软肩章版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝等缺陷。

4.10.4 花型图案丝线应紧密，平整，不应出现浮丝，返白丝、返纱毛等现象。

4.10.5 丝织图案不应有明显变形，图案偏离中心线不大于 1 mm。

4.10.6 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。

4.10.7 底布边沿不应超出软肩章版面边沿，袷带端边不应超出底布边沿。

4.10.8 底布应平整，无起泡、无皱褶。

- 4.10.9 锁眼针迹清晰,无脱线,圆眼,开孔 17 mm,锁眼不少于 64 针/眼。
- 4.10.10 正面无线头,背面线头长不超过 2 mm。
- 4.10.11 产品标志完整清晰。

5 检验方法

5.1 结构检验

以目视观感(500 mm 处)检验软肩章的结构,并与实物标样比照检验;用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验软肩章的尺寸,判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.2 标志检验

检验软肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.3 图案检验

以目视观感(500mm 处)检验软肩章的图案,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 4.5 的要求。

5.4 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 300 lx 的条件下,软肩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 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5 材料检验

5.5.1 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 6.3.4,判定结果是否符合 4.7 的要求;交收检验时,不对表 2 规定的全部材料进行检验,软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 4.7 的要求。

5.5.2 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 4.7 的要求。

5.5.3 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 4.7 的要求。

5.6 理化性能测定

5.6.1 软肩章版面耐光色牢度的检验,按 GB/T 8427—2019 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 4.8.1 的要求。

5.6.2 软肩章版面耐皂洗色牢度的检验,按 GB/T 3921—2008(C3)的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8.1 的要求。

5.6.3 软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 4.8.1 的要求。

5.6.4 软肩章弧形保形性能的检验:取弧高尺寸合格的软肩章板,将软肩章板置于压缩变形器内,加力至压平即可,静置 8 h 后,取出软肩章板,静置 1 h 后测量弧高,判定结果是否符合 4.8.2 的要求。

5.6.5 软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 4.8.3 的要求。

5.7 工艺检验

5.7.1 针距密度的检验在成品上检验,用精度 1 mm 的钢板尺检验,测量实际针距数量,判定结果是否符合 4.9.1 的要求。

5.7.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合 4.9 的要求。

5.8 外观检验

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

5.8.2 以目视观感(500 mm 处)和手感检验软肩章的外观，并与协议双方确认的实物标样比照检验，判定结果是否符合 4.10 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

凡不符合本文件各项要求的产品均构成质量缺陷。每个软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，出现本文件未能提及的质量缺陷，可参照第 4 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；出现与本文件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		●
	软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 4.9 的要求		●

表 4 缺陷分类（续）

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
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 4.10 外观要求允许范围		●

6.3 交收检验

6.3.1 软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、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

6.3.2 软肩章检验项目、要求和检验方法按表 5 的规定。

6.3.3 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。

6.3.4 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软肩章为一检验批。

6.3.5 交收检验组批数量：

- 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 中的检验水平和接收质量限，另行制定抽样方案。

6.3.6 检验判定规则：检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 5 的规范，则判定该批产品合格，在剔除抽检样品中的不合格品，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。

6.3.7 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。

6.3.8 承制方提供的材料检测报告应符合本文件要求，否则为批不合格。

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 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)				
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

表 5 交收检验项目和抽样方案（续）

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)				
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。								

7 包装、运输和贮存

同一副软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)
涤纶低弹丝电脑织绣片技术要求

- A.1 软肩章涤纶低弹丝电脑织绣片材料为：83.25 dtex/55.5 dtex涤纶低弹丝电脑织绣片，其他要求应符合GB/T 14460 的规定。
- A.2 软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A.1 的规范，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表 A.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—2019 方法3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	涤布沾色	≥4	
	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 B
(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GB/T 23327 的规定。
- B.2 黑色机织树脂粘合衬布物理性能应符合表B.1 的规定。

表 B.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

- B.3 黑色机织树脂粘合衬布性能应符合表B.2 的规定。

表 B.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 ^a , %	±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 ^b , %	±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
^a 水洗尺寸变化率条件为静缩方法, 即 2 g/L 洗涤剂, 40 ℃水浸泡 1 h, 清水漂净, 用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规定执行和评定。		
^b 干热尺寸变化率试验用“面料+机织树脂粘合衬布”方式。		

附 录 C
(规范性)
塑料衬板技术要求

- C.1 塑料衬板材料为聚丙烯。
- C.2 塑料衬板物理性能应符合表C.1 的规范。

表 C.1 塑料衬板性能

项目	指标	试验方法
厚度, mm	≥0.6	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

- C.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。
- C.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C.1 的要求。

附 录 D
(规范性)
涤棉复合平纹布技术要求

D.1 底布材料规格应符合表D.1 的规范。

表 D.1 底布规格

项目	指标		允差	试验方法
纤维含量, %	65%涤, 35%棉		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
规格	25/28		—	—
密度, 根/10 cm	经纱	296	±4%	GB/T 4668
	纬纱	231	±4%	
织物组织	1/1↗			

D.2 物理性能应符合表D.2 的规范。

表D.2 物理性能

项目	指标		试验方法
附着力 kg/cm	≥0.4		FZ/T 80007.1
脆性温度℃	≥-20		GB/T 1040
断裂强力, N	经纱	≥480	GB/T 23327
	纬纱	≥470	

D.3 染色牢度应符合表D.3 的规范。

表 D.3 染色牢度

项目	指标		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	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

套式肩章

套式肩章

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式套式肩章（以下简称“套式肩章”）的要求、检验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝提花机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的套式肩章的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 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：按接收质量限（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（CRE法）
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
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 6836 缝纫线
GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 14460 涤纶低弹丝
GB/T 23327 机织热熔粘合衬
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
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 54005 有色涤纶低弹丝

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

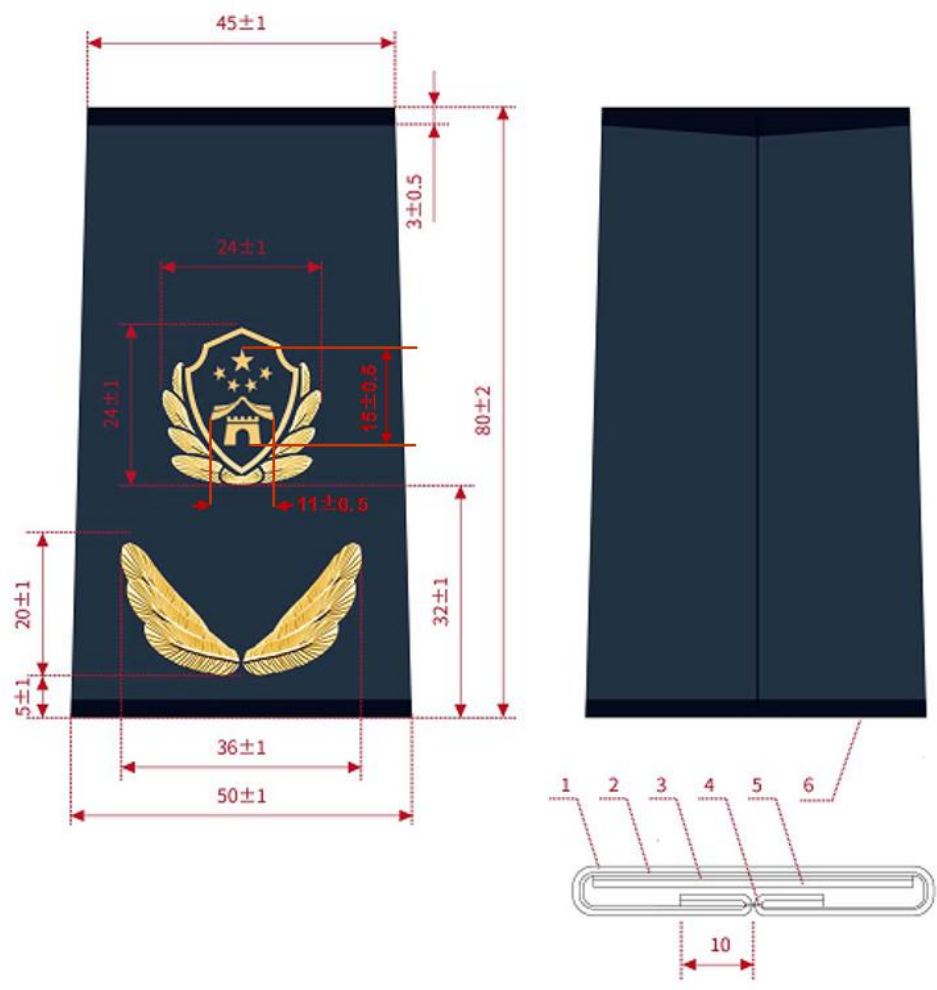
4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。

4.2 结构尺寸

- 4.2.1 套式肩章结构由涤纶低弹丝提花机织片、机织热熔粘合衬布、热熔胶片、树脂衬构成。
- 4.2.2 套式肩章的结构和主要尺寸应符合图1的规范。长度分为：1号：80 mm；2号：90 mm。

单位为毫米



- 标引序号说明：
- 1——涤纶低弹丝提花机织片；
 - 2——机织热熔粘合衬布；
 - 3——热熔胶片；
 - 4——缝纫线；
 - 5——树脂衬；
 - 6——锁边线。

图1 套式肩章结构尺寸

4.3 图案

应与标样一致。套式肩章版面图案纱向为肩章宽度方向。

4.4 颜色

- 4.4.1 套式肩章版面颜色为藏青色 (PANTONG 19-4013TPX)，图案颜色为金黄色 (PANTONG 14-0957TPX) 具体参见标样。
- 4.4.2 缝纫线、锁边线颜色与套式肩章版面颜色相一致，具体参见标样。
- 4.4.3 每副套式肩章的版面颜色应一致，每批产品与实物标样的色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级。

4.5 材料

套式肩章的材料规格和质量要求应符合表1的规定。

表1 套式肩章材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用途
涤纶低弹丝提花机织片	83.25 dtex/55.5 dtex	附录 A, 及实物标样	版面
机织热熔粘合衬布	58tex×50tex	附录 B, 及实物标样	与版面粘合
机织树脂衬布	210 g/m ²	附录 C, 及实物标样	与 EVA 热熔胶片粘合
热熔胶片	厚 0.1 mm	按实物	与机织热熔粘合衬布、机织树脂衬布粘合
涤纶弹力丝	83.25 dtex×6	单线强力≥570 cN FZ/T 54005	锁边面线
涤纶缝纫线	11.8tex×3	单线强力≥930 cN GB/T 6836	锁边底线、中缝缝纫

4.6 性能

4.6.1 套式肩章版面染色牢度应符合表 2 的规定, 除耐光色牢度外, 允许有两项色牢度低半级。

表 2 套式肩章版面染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	涤布沾色	≥4	
	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	

4.6.2 套式肩章水洗性能, 按 5.5.4 方法试验后, 不起泡、不起皱、不脱层。

4.6.3 套式肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10 N/cm。

4.7 工艺

4.7.1 锁边环缝针距: 不少于 24 针/25 mm; 中缝平缝针距: 20 针/50 mm~25 针/50 mm, 起止针回针不少于 3 道线, 长度不少于 6 mm。

4.7.2 肩章定型: 肩章做好后要先进行热定型后, 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。

4.8 成品外观质量

4.8.1 成品套式肩章的结构、颜色、版面组织、图案等外观特性及质量, 应符合本文件的各项要求, 以及协议双方确认的实物标样。

4.8.2 成品套式肩章版面平展、定型规整、中缝无错位, 热熔粘合牢固, 不应有脱层、起泡、烫焦等缺陷。

4.8.3 成品套式肩章版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝等缺陷。

4.8.4 成品套式肩章图案丝线应紧密、平整, 不应出现浮线、返丝、返纱毛等现象。

4.8.5 成品套式肩章丝织图案不应有明显变形, 图案偏离中心线不大于 1 mm。

4.8.6 产品标志完整清晰。

5 检验方法

5.1 结构尺寸检验

以目视观感(500 mm 处)检验套式肩章的结构,并与实物标样比照检验;用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验套式肩章的尺寸,判定结果是否符合 4.2 的要求。

5.2 图案检验

以目视观感(500mm 处)检验套式肩章的图案,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.3 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 300 lx 的条件下,套式肩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 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.4 材料检验

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 4.5 的要求。

5.5 理化性能测定

5.5.1 套式肩章版面耐光色牢度的检验,按 GB/T 8427—2019 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 4.6.1 的要求。

5.5.2 套式肩章版面耐皂洗色牢度的检验,按 GB/T 3921—2008 (C3) 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.6.1 的要求。

5.5.3 套式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 4.6.1 的要求。

5.5.4 套式肩章水洗性能的检验,洗涤方法按 GB/T 8629—2017 中的 A 型洗衣机 4N 程序执行,连续洗涤 5 次,采用悬挂晾干,判定结果是否符合 4.6.2 的要求。

5.5.5 套式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 4.6.3 的要求。

5.6 工艺检验

5.6.1 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 4.7 的要求。

5.6.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验,判定结果是否符合 4.7 的要求。

5.7 外观检验

在自然北光或光的照度不低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)的条件下进行套式肩章的外观检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 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。每个套式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 3:

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

表 3 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、实物实物标样不符		●
	尺寸超出公差大于 50%，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于 50%		●
图案	图案局部存在轻微差异	●	
	图案比例失真，不符合实物标样要求		●
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		●
	套式肩章热熔胶片粘合剥离强度不符合要求		●
	套式肩章水洗性能不符合要求		●
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 4.7 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 4.8 外观要求允许范围		●

6.3 交收检验

6.3.1 套式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、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表 4 的规定。

6.3.2 套式肩章检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

6.3.3 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。

6.3.4 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套式肩章为一检验批。

6.3.5 出厂检验组批数量：

- a) 组批数量按照表 4 规定的组批方案提交；
- b) 组批数量不足表 4 最小组批数量时，按最小组批数量提交；
- c) 组批数量超过表 4 最大组批数量时，超过部分按表 4 组批数量另行组批提交；
- d) 表 4 抽样方案不能满足需要时，可按 GB/T 2828.1 的规范，及表 4 中的检验水平和接收质量限，另行制定抽样方案。

- 6.3.6 交收检验判定规则：交收检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 4 的规定，则判定该批产品合格，在剔除抽检样品中的不合格品，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。
- 6.3.7 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。
- 6.3.8 承制方提供的材料检测报告应符合本文件要求，否则为批不合格。

表 4 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)				
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：n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。								

7 包装、运输和贮存

每一副套式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)
涤纶低弹丝提花机织片技术要求

- A.1 套式肩章涤纶低弹丝提花机织片材料为：83.25 dtex/55.5 dtex涤纶低弹丝提花机织片，其他要求应符合GB/T 14460 的规定。
- A.2 套式肩章涤纶低弹丝提花机织片材料物理性能和染色牢度应符合表A.1 的规范，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表 A.1 涤纶低弹丝提花机织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—2019 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥ 4	GB/T 3921—2008 (C3)
	涤布沾色	≥ 4	
	棉布沾色	≥ 4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	$\geq 3-4$	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	$\geq 3-4$	
	湿压沾色	$\geq 3-4$	

附 录 B
(规范性)
机织热熔粘合衬布要求

B.1 机织热熔粘合衬布基布规格为 58tex×50tex。其他要求应符合GB/T 23327 的规定。

B.2 机织热熔粘合衬布规格应符合表B.1 的规定。

表 B.1 机织热熔粘合衬布规格

项目	指标	试验方法
单位面积质量, g/m ²	65±5	GB/T 4669
基布材料 (100%聚酯纤维)	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 GB/T 29862
热熔胶种类	PES	—
胶点目数, cm ²	≥40	—
涂布量, g/m ²	≥9	FZ/T 01081

B.3 机织热熔粘合衬布性能应符合表B.2 的规定。

表 B.2 机织热熔粘合衬布性能

项目	指标	试验方法
水洗尺寸变化率 ^a , %	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织热熔粘合衬布
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 ^b , %	±1.0	FZ/T 01082 面料+机织热熔粘合衬布
粘合后热熔胶正面渗胶	不允许	观察
^a 水洗尺寸变化率条件为静缩方法, 即 2g/L 洗涤剂, 40 ℃水浸泡 1 h, 清水漂净, 用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规范执行和评定。 ^b 干热尺寸变化率试验用“面料+机织热熔粘合衬布”方式。		

附 录 C
(规范性)
机织树脂衬布要求

C.1 机织树脂衬布规格为 58tex×58tex。其他要求应符合GB/T 23327 的规定。

C.2 机织树脂衬布物理性能应符合表C.1 的规定。

表 C.1 机织树脂衬布性能

项目	指标	试验方法
单位面积质量, g/m ²	210±10	GB/T 4669
基布材料	100%聚酯纤维	—
水洗尺寸变化率 ^a , %	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织树脂粘合衬布
^a 水洗尺寸变化率条件为静缩方法, 即 2 g/L 洗涤剂, 40℃水浸泡 1 h, 清水漂净, 用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规范执行和评定。		

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

硬胸徽

硬胸徽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式硬胸徽（以下简称“硬胸徽”）的要求、检验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆、罩树脂等工艺制造的硬胸徽的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 13657 双酚A型环氧树脂
- GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒
- GB/T 13818 压铸锌合金
- GB/T 16921 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法
- GB/T 21652 铜及铜合金线材
- GB/T 25249 氨基醇酸树脂涂料
- HG/T 2454 溶剂型聚氨酯涂料(双组分)
- 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—1999 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

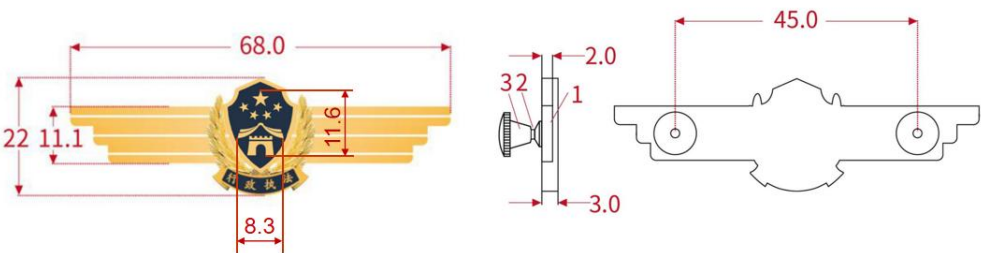
4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。

4.2 规格尺寸

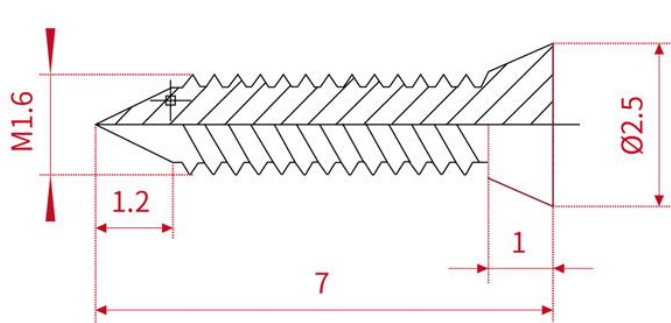
主要部位尺寸见图1a)；螺钉和螺母主要尺寸见图1b)和图1c)；图中未注尺寸公差：10 mm以下为 ± 0.2 mm；10 mm~25 mm为 ± 0.3 mm；25 mm以上为 ± 0.4 mm。

单位为毫米

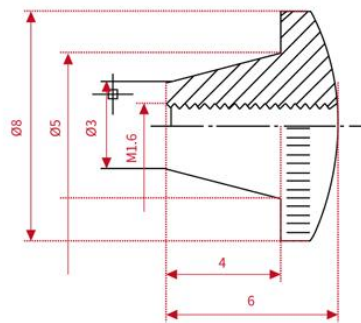


标引序号说明：
1——主体；2——螺钉；3——螺母图。

a) 硬胸徽结构和主要尺寸



b) 螺钉结构及主要尺寸图



c) 螺母结构及主要尺寸图

图1 硬胸徽样式

4.3 结构

由主体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和主体之间采用铆合固定。

4.4 图案

应与标样一致。

4.5 颜色

颜色为仿24K亚光金黄色 (PANTONG 14-0951TPX)，中间衬底内颜色为藏蓝色漆 (PANTONG 19-4007 TPX)，其颜色应参照实物标样。

与实物标样的色差不低于4级，按GB/T 250的规定执行。

4.6 材料

硬胸徽的主要材料规格及要求应符合表1的规定。

表 1 材料规格

材料名称	规格	质量要求	用途
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	主体
黄铜线	H62Y	GB/T 21652	螺钉
铅黄铜棒	HPb59-1	GB/T 4423	螺母
环氧树脂	F-44 型 (644 环氧树脂)	GB/T 13657	冷黑色
各色氨基烘干磁漆	A04-9	GB/T 25249	涂漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2454	保护表面

4.7 工艺

硬胸徽的的主要工艺要求应符合表2的规定。

表2 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
6	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
7	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
8	磨平、抛光	将产品正表面磨平后抛光，表面应光亮、整洁
9	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
10	镀铜	铜镀厚度 $\geq 12\ \mu\text{m}$
11	镀镍	镍镀厚度 $\geq 8\ \mu\text{m}$
12	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
13	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
14	装螺母	将螺母装配到螺钉底部

4.8 成品外观质量

4.8.1 硬胸徽的结构、色相、图案等外观特性及质量应符合实物标样。

4.8.2 图案正面花纹应完整、清晰饱满，外边缘规整、无毛刺。产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、污迹等缺陷。

4.8.3 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，应有可互换性且与螺钉配合松紧适度。

4.8.4 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。

4.8.5 涂底漆应均匀，不应有明显的漆上墙、缺漆、气泡、杂质等缺陷。环氧树脂要饱满，磨平抛光后表面应光亮，无气泡、杂质等缺陷。

4.9 理化性能

硬胸徽的理化性能应符合表3的规定。

表3 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（72 h）	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—1999 中 2.2
主体与螺钉铆接抗拉强力，N	≥ 200	附录 A

5 检验方法

5.1 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 300 lx（相当于 40 W 日光灯距离 500 mm 处的光照度）。

5.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

5.3 尺寸检验

尺寸检验用精度 0.02 mm 的游标卡尺。

5.4 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。

5.5 理化性能试验

理化性能试验按表 3 进行。

6 检验规则

6.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

6.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量：20 枚。理化性能检测样本数量：10 枚。

6.2.3 出厂检验数量，在每 1000 枚硬胸徽中（不足 1000 枚按 1000 枚计），随机抽取 200 枚，进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 枚检测标样进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 单件产品不符合本文件的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚硬胸徽上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

6.3.2 硬胸徽的常见缺陷的判定见表 4。

6.3.3 出厂检验，每 20 枚硬胸徽中若出现两副有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 枚有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表 4 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超差≤100%	●	
	主要尺寸超差>100%		●
外观质量	非主要表面镀层露底、花色，距离 500 mm 目视不明显，超两处	●	
	主要表面镀层露底、花色		●
	色差≤半级	●	
	色差>半级		●
	φ 0.3 mm<表面起皮或起泡≤φ 0.5 mm；两处相邻；非相邻部位三处	●	
	表面起皮或起泡直径>φ 0.5 mm；超三处		●
	漆上边线，距离 500 mm 目视不明显超两处	●	

表 4 缺陷分类（续）

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
外观质量	漆上边线，距离 500 mm 目视明显		●
	凹痕、硌印超 0.3 mm，但目视不明显	●	
	凹痕、硌印超 0.3 mm，距离 500 mm 目视明显		●
	划痕长超过 2.0 mm，但目视不明显	●	
	划痕长超过 2.0 mm，距离 500 mm 目视明显		●
	图案轻微不清晰，距离 500 mm 目视不明显	●	
	图案不清晰		●
	局部变形，距离 500 mm 目视不明显	●	
	局部或整体有较大的变形		●
	进料口缺残，距离 500 mm 目视不明显	●	
	进料口明显缺残		●
	表面水纹明显		●
	螺钉略偏歪但不明显，不影响使用	●	
	螺钉偏歪明显；螺钉铆接不牢；施以外力后导致脱落		●
理化性能	镀层厚度、耐盐雾性能、抗拉强度、镀层结合强度不符合本规范的规定		●

7 包装、运输和贮存

每一枚硬胸徽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)
螺钉铆合抗拉强度试验方法

A.1 试样

- A.1.1 检验数量：5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 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
- A.2.2 强力试验机以1%精度测定，同时保证使用时负荷在满载15%~85%的范围以内。
- A.2.3 上夹持器应能夹住螺钉，下夹持器应能固定试样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验步骤

- A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
- A.3.2 启动强力试验机，使其以 (100 ± 10) mm/min的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
- A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

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。
-

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

软胸徽

软胸徽

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式软胸徽（以下简称“软胸徽”）的要求、检验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑提花机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的软胸徽的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢
GB/T 3921—2008 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
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 受干热织物尺寸变化的测定
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
FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝

3 术语和定义

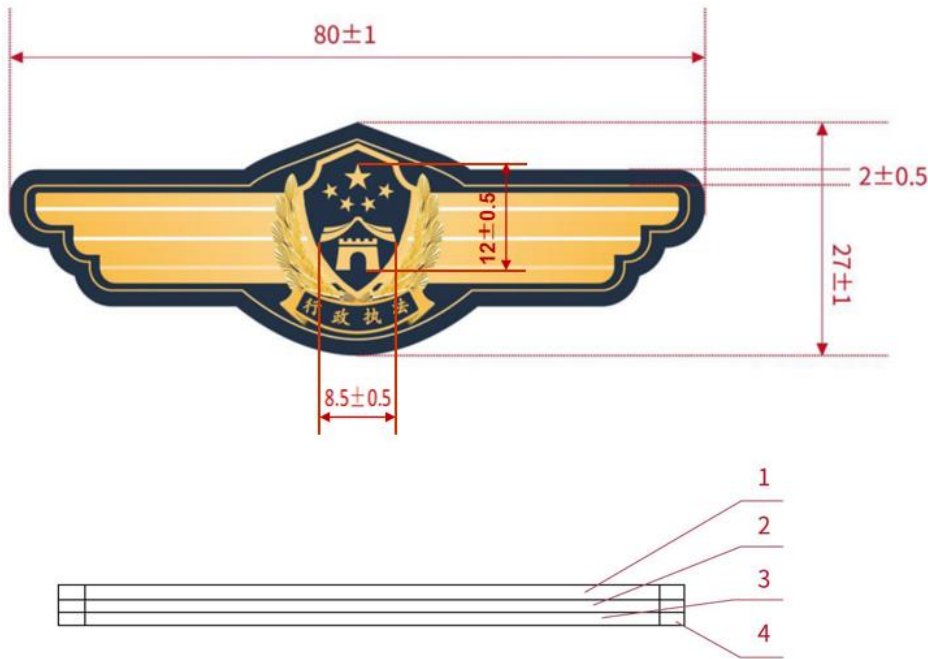
本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。样式见图1。

单位为毫米



标引序号说明：
1——涤纶低弹丝电脑提花机织片；2——热熔胶片；3——搭扣带（勾面）；4——涤纶弹力丝包边线。

图1 软胸徽样式、结构和主要尺寸

4.2 结构、尺寸和图案

软胸徽为三层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑提花机织片，底层为黑色搭扣带（勾面），两层之间通过热熔胶片粘合，然后包边缝合。图案应与标样一致。软胸徽主要规格尺寸见图1和附录A。

4.3 颜色

- 4.3.1 软胸徽版面底色为藏青色 (PANTONG 19-4013TPX)；图案颜色为金黄色 (PANTONE 14-0957TPX)，主标志勾勒线为深黄色。锁边线为藏青色 (PANTONG 19-4013TPX)。具体参见标样。
- 4.3.2 搭扣带（勾面）颜色顺版面色。具体参见标样。
- 4.3.3 软胸徽的颜色与实物样品相比，色差不应低于 4 级，色差评定按 GB/T 250 规定执行。

4.4 材料

主辅材料规格、要求及用途见表1规定。

表 1 材料规格

材料名称		规格	要 求	用 途
涤纶低弹丝电脑提花机织片	经纱	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	55.5 dtex、83.25 dtex		
热熔胶片		t: 0.10 mm±0.01 mm	按标样-30℃不脆化	粘合胶
涤纶弹力丝		111 dtex×3	单线强力: ≥250 cN 及 FZ/T 54005	包边线
搭扣带（勾面）		同软胸徽尺寸	附录 B	搭扣

4.5 成品外观质量

- 4.5.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。
- 4.5.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度（24-28）针/25mm，包边宽度为2mm±0.5mm。针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。
- 4.5.3 包边线泡线不应超过2根。
- 4.5.4 织绣图案不应失真，不应变形，纱支不应拧曲，不应有明显残次。
- 4.5.5 包边结头和泡线在胸徽背面烫牢，结头长不应超过4mm。
- 4.5.6 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

5 检验方法

5.1 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300 lx（相当于40 W日光灯距离500 mm处的光照度）。

5.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

5.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.5 mm的钢板尺。

5.4 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。

5.5 理化性能试验

理化性能试验按附录进行。

6 检验规则

6.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

- 6.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。
- 6.2.2 出厂检验数量，在每1000个软胸徽中（不足1000个按1000个计），随机抽取200个，在每枚进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取10个检测样品进行理化性能检验。

6.3 判定规则

- 6.3.1 单件产品不符合本文件的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚软胸徽上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。
- 6.3.2 软胸徽的常见缺陷判定见表2。
- 6.3.3 出厂检验，每20个软胸徽中若出现两个有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现4个有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表 2 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%		●
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		●
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 4.5 外观要求允许范围		●

7 包装、运输和贮存

每一个软胸徽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机织片技术要求

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 规格指标

项目	标准值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	83.25 dtex	—	GB/T 29256.5
	纬纱	55.5 dtex、83.25 dtex		
密度, 根/10 cm	经纱	560	±4%	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。

表 A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	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 17031.1
	纬向		GB/T 17031.2

附 录 B
(规范性)
搭扣带技术要求

B.1 材料

搭扣带勾面为强力注塑勾面。材料均为聚酰胺树脂。

B.2 理化性能

搭扣带理化性能指标应符合表 B.1 规定。

表 B.1 性能指标

项 目		指 标	试验方法
扣合强度, N/cm ²		≥14.0	GB/T 23315
撕揭强度, N/cm		≥3.2	
撕揭 3000 次后撕接强度, N/cm ²		≥2.0	
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩		
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922

B.3 外观疵点

搭扣带外观疵点应符合 GB/T 23315 要求。

B.4 耐用性能试验方法

B.4.1 按GB/T 23315制样, 经搭扣带疲劳机撕揭3000次。

B.4.2 将掩饰平齐地扣合后, 用2.5 kg的压辊往复压一次后做扣合强力, 再撕揭开为离合一次, 往复进行达到规范次数后, 按GB/T 23315测定式样的扣合强度。

B.4.3 搭扣带的耐用性用扣合强度降低率表示, 其计算公式如下:

$$\text{扣合强度降低率}(\%) = (A_0 - A) / A_0 \times 100 \dots \dots \dots (1)$$

式中:

A₀——式样初始扣合强度, 单位为 N/cm²;

A ——式样经撕揭离合 3000 次扣合强度, 单位为 N/cm²。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

硬胸号

硬胸号

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式硬胸号（以下简称“硬胸号”）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、罩树脂等工艺制造的硬胸号的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 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

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—1999 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

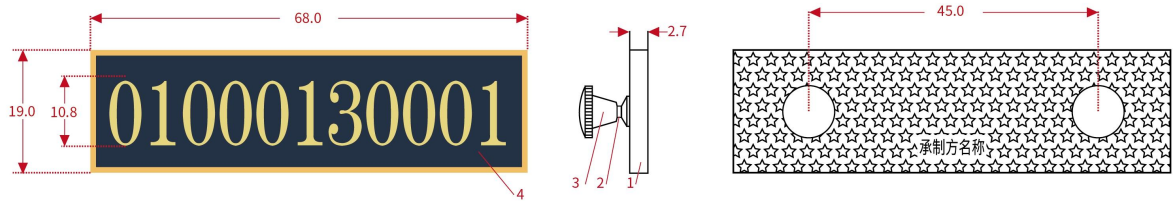
4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。样式见图1。

4.2 规格尺寸

硬胸号牌主要部位尺寸见图1a)；螺钉和螺母主要尺寸见图1b)和图1c)；图中未注尺寸公差：10 mm以下为 ± 0.2 mm；10 mm~25 mm为 ± 0.3 mm；25 mm以上为 ± 0.4 mm；数字、字母宽度不作具体规定，按图示要求居中排布，版面布局应合理。

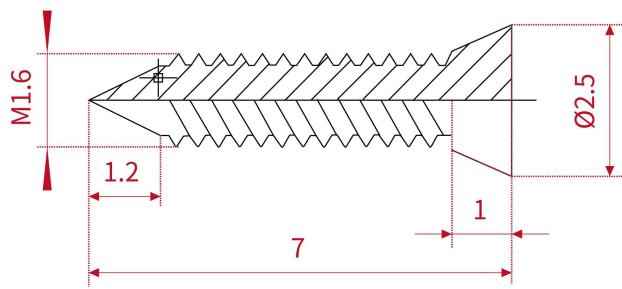
单位为毫米



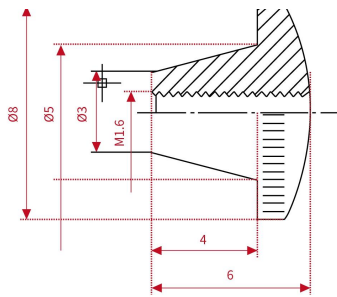
a) 硬胸号结构和主要尺寸

标引序号说明:

- 1——主体;
- 2——螺钉;
- 3——螺母;
- 4——亚克力标。



b) 螺钉结构及主要尺寸图



c) 螺母结构及主要尺寸

图1 硬胸号样式

4.3 结构

硬胸号由主体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和主体之间采用铆合固定。

4.4 图案

应与标样一致。硬胸号正面图案由11位数字组合而成。数字为电铸超薄件，数字均为黑体，字高10.8 mm。在主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：××××，字体为黑体。

4.5 颜色

4.5.1 硬胸号的边框颜色为仿 24K 亚光金黄色 (PANTONG14-0951TPX)，中间衬底为藏蓝色 (PANTONG19-4007TPX) 透明亚克力标。数字颜色为光亮金黄色 (PANTONG14-0951TPX)，其颜色应符合实物标样。

4.5.2 硬胸号与实物标样的色差不得低于 4 级，按 GB/T 250 的规定执行。

4.6 材料

硬胸号的主要材料规格及要求应符合表1的规定。

表1 材料规格及要求

材料名称	规格	质量要求	用途
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	主体
纯镍	Ni	—	电铸数字
黄铜线	H62Y	GB/T 21652	螺钉
铅黄铜棒	HPb59-1	GB/T 4423	螺母

4.7 工艺

硬胸号的主要工艺要求应符合表2的规定。

表2 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	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
5	镀铜	铜镀厚度 $\geq 12\ \mu\text{m}$
6	镀镍	镍镀厚度 $\geq 8\ \mu\text{m}$
7	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
8	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
9	贴亚克力标	人名、字母粘贴位置准确，端正，无偏歪
10	装螺母	将螺母装配到螺钉底部

4.8 成品外观质量

4.8.1 硬胸号的结构、色相、图案等外观特性及质量应符合实物标样。

4.8.2 图案正面花纹应完整、清晰饱满，外边缘规整、无毛刺。产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、污迹等缺陷；背面五角星排列均匀有序，边缘手感光滑，承制方标记应布局合理、清晰规整。

4.8.3 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，应有可互换性且与螺钉配合松紧适度。

4.8.4 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。

4.8.5 涂底漆应均匀，不应有明显的漆上墙、缺漆、气泡、杂质等缺陷。环氧树脂要饱满，磨平抛光后表面应光亮，无气泡、杂质等缺陷。

4.9 理化性能

硬胸号的理化性能应符合表3的规定。

表3 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 (72 h)	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—1999 中 2.2
主体与螺钉铆接抗拉强力, N	≥ 200	附录 A

5 检验方法

5.1 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 300 lx (相当于 40 W 日光灯距离 500 mm 处的光照度)。

5.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量, 并与实物标样比照检验。

5.3 尺寸检验

尺寸检验用精度 0.02 mm 的游标卡尺。

5.4 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。

5.5 理化性能试验

理化性能试验按表 3 进行。

6 检验规则

6.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为: 外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批, 以每枚产品为一个单位产品。

6.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量: 20 枚。理化性能检测样本数量: 20 枚。

6.2.3 出厂检验数量, 在每 1000 枚硬胸号中 (不足 1000 枚按 1000 枚计), 随机抽取 200 枚, 进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验, 则另行抽取 10 枚检测标样进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 单件产品不符合本文件的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚硬胸号上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

6.3.2 硬胸号的常见缺陷的判定见表 4。

6.3.3 出厂检验，每 20 枚硬胸号中若出现两枚有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 枚有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表 4 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超差 $\leq 100\%$	●	
	主要尺寸超差 $> 100\%$		●
外观质量	非主要表面镀层露底、花色，距离 500 mm 目视不明显，超两处	●	
	主要表面镀层露底、花色		●
	色差 $> 3-4$ 级		●
	$\phi 0.3 \text{ mm} < \text{表面起皮或起泡} \leq \phi 0.5 \text{ mm}$ ；两处相邻；非相邻部位三处	●	
	表面脱皮或起泡直径 $> \phi 0.5 \text{ mm}$ ；超三处		●
	漆上边线，距离 500 mm 目视不明显超两处	●	
	漆上边线，距离 500 mm 目视明显		●
	凹痕、磕印超 0.3 mm，但目视不明显	●	
	凹痕、磕印超 0.3 mm，距离 500 mm 目视明显		●
	划痕长超过 2.0 mm，但目视不明显	●	
	划痕长超过 2.0 mm，距离 500 mm 目视明显		●
	数字歪斜，首尾两位距左右边框间距不等，距离 500 mm 目视明显		●
	图案轻微不清晰，距离 500 mm 目视不明显	●	
	图案不清晰		●
	局部变形，距离 500 mm 目视不明显	●	
	局部或整体有较大的变形		●
	进料口缺残，距离 500 mm 目视不明显	●	
	进料口明显缺残		●
	表面水纹明显		●
	螺钉略偏歪但不明显，不影响使用	●	
	螺钉偏歪明显；螺钉铆接不牢；施以外力后导致脱落		●
理化性能	镀层厚度、耐盐雾性能、抗拉强度、镀层结合强度不符合本文件的规定		●

7 包装、运输和贮存

每一枚硬胸号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)
螺钉铆合抗拉强度试验方法

A.1 试样

- A.1.1 检验数量：5 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 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
- A.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满载 15%~85%的范围以内。
- A.2.3 上夹持器应能夹住螺钉，下夹持器应能固定试样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验设备

- A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
- A.3.2 启动强力试验机，使其以 (100 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
- A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

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。
-

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

软胸号

软胸号

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式软胸号的要求、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提花机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的软胸号（以下简称“软胸号”）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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 4668 机织物密度的测定
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
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：受干热织物尺寸变化的测定
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
FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝

3 术语和定义

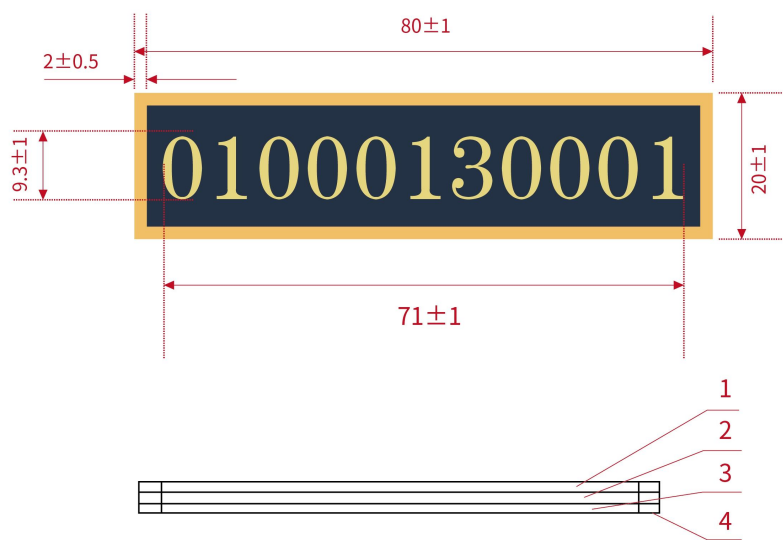
本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。样式见图1。

单位为毫米



- 标引序号说明：
- 1——涤纶低弹丝电脑提花机织片；
 - 2——热熔胶片；
 - 3——搭扣带（勾面）；
 - 4——涤纶弹力丝包边线。

图1 软胸号样式、结构和主要尺寸

4.2 结构、尺寸和图案

软胸号为三层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑提花机织片，底层为黑色搭扣带（勾面），两层之间通过热熔胶片粘合，然后包边缝合。胸号正面图案为“11位阿拉伯数字”，字体为Arial Narrow，字高13 mm。胸号主要规格尺寸见图1和附录A。

4.3 颜色

- 4.3.1 软胸号版面底色为藏青色（PANTONG 19-40013 TPX）；数字为金黄色（PANTONE 14-0957 TPX）。锁边线需顺底色。具体参见标样。
- 4.3.2 搭扣带（勾面）颜色为藏青色，具体参见标样。
- 4.3.3 软胸号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规定执行。

4.4 材料

主辅材料规格、要求及用途见表1规定。

表1 材料规格

材料名称		规格	要求	用途
涤纶低弹丝电脑 提花机织片	经纱	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	83.25 dtex		
热熔胶片		t : 0.10 mm±0.01 mm	按标样-30℃不脆化	粘合胶
涤纶弹力丝		111 dtex×3	单线强力: ≥250 cN 及 FZ/T 54005	包边线
搭扣带（勾面）		同软胸号尺寸	附录 B	搭扣

4.5 成品外观质量

- 4.5.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。
- 4.5.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度（24~28）针/25 mm，包边宽度为 2.0 mm±0.5 mm，针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。
- 4.5.3 包边线泡线不应超过 2 根。
- 4.5.4 织绣图案不应失真，不应变形，纱支不应拧曲，不应有明显残次。
- 4.5.5 包边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长不应超过 4 mm。
- 4.5.6 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

5 检验方法

5.1 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 300 lx（相当于 40 W 日光灯距离 500 mm 处的光照度）。

5.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

5.3 尺寸检验

尺寸检验用精度 0.5 mm 的钢板尺。

5.4 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。

5.5 理化性能试验

理化性能试验按附录进行。

6 检验规则

6.1 检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

6.2.2 出厂检验数量，在每 1000 个软胸号中（不足 1000 个按 1000 个计），随机抽取 200 个，在每枚进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 个检测样品进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 单件产品不符合本文件的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚软胸号上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

6.3.2 软胸号的常见缺陷的判定见表 2。

6.3.3 出厂检验，每 20 个软胸号中若出现两个有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 个有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表 2 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		●
	尺寸超出公差小于 50%，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于 50%		●
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		●
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 4.5 外观要求允许范围		●

7 包装、运输和贮存

每一个软胸号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机织片技术要求

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 规格指标

项目	标准值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	83.25 dtex	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	83.25 dtex		
密度, 根/10 cm	经纱	560	±4%	GB/T 4668

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。

表 A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 (C3)
	涤纶沾色		
	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 17031.1
	纬向		GB/T 17031.2

附 录 B
(规范性)
搭扣带技术要求

B.1 材料

搭扣带勾面为强力注塑勾面。材料均为聚酰胺树脂。

B.2 理化性能

搭扣带理化性能指标应符合表 B.1 规定。

表 B.1 性能指标

项目	指标	试验方法
扣合强度, N/cm ²	≥14.0	GB/T 23315
撕揭强度, N/cm	≥3.2	
撕揭 3000 次后撕接强度, N/cm ²	≥2.0	

B.3 外观疵点

搭扣带外观疵点应符合 GB/T 23315 要求。

B.4 耐用性能试验方法

B.4.1 按GB/T 23315制样, 经搭扣带疲劳机撕揭3000次。

B.4.2 将掩饰平齐地扣合后, 用2.5 kg的压辊往复压一次后做扣合强力, 再撕揭开为离合一次, 往复进行达到规范次数后, 按GB/T 23315测定式样的扣合强度。

B.4.3 搭扣带的耐用性用扣合强度降低率表示, 按公式(1)计算。

$$\text{扣合强度降低率}(\%) = (A_0 - A) / A_0 \times 100 \dots \dots \dots (1)$$

式中:

A₀——式样初始扣合强度, 单位为 N/cm²;

A ——式样经撕揭离合 3000 次扣合强度, 单位为 N/cm²。

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

领带

领带

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式领带（以下简称“领带”）的要求、检验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤丝为原料，羊毛衬为内衬，经缝纫、手缝、熨烫、打结等工艺制造的一拉得式领带的订购、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 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分：直接计数法
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(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 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 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE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—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
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 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 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
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—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定钉锤法
GB/T 14460 涤纶低弹丝
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：受干热织物尺寸变化的测定
GB/T 17253 合成纤维丝织物
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 63008 锦纶长丝缝纫线
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
QB/T 2173 尼龙拉链

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经协议双方确认的实物样品为该产品的标样。样式见图 1。领带面料为提花底纹，具体参见标样。

4.2

领带规格尺寸分为：大号、中号、小号。领带为一拉得式，拉链头可自锁，并配有保险扣。其样式结构见图 1。

4.3 结构尺寸

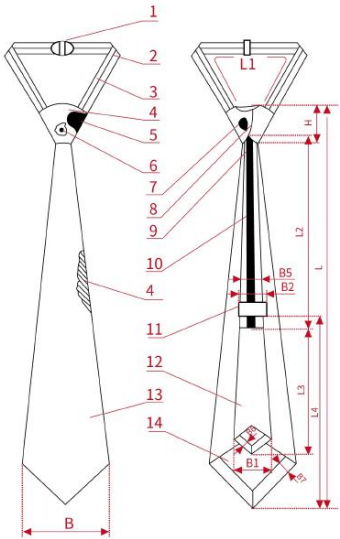
4.3.1 领带规格尺寸、允许偏差应符合图 1 及表 1 的规定，图案尺寸按实物标样。

4.3.2 领带的尺寸测量位置见图 1，图中所注符号为表 1 中成品各测量部位编号。

表 1 领带规格尺寸

单位为毫米

编号	部位名称	号码			允许偏差
		大号	中号	小号	
L	领带长	500	460	420	±10
L1	颈带长	360	340		±10
L2	拉链长	235	205		±8
L3	小带长	150			±8
L4	标志距大角	230	210		±5
H	领结高	50	45	40	±2
B	大角宽	100	90	80	±3
B1	小角宽	40			±3
B2	标志布宽	55			±2
B5	拉链卷缝后宽	28			±1
B6	小带折边宽	5			±1
B7	大带折边宽	8			±1



标引序号说明：

1——保险扣；2——颈带；3——缝纫线；4——起绒羊毛衬布；5——垫片；6——铆钉；7——骨架；
8——打结线；9——拉链头；10——拉链；11——标志布；12——小带；13——大带；14——涤纶里布

图 1 结构及主要尺寸

4.4 颜色

4.4.1 领带面料颜色为藏青色(PANTONG 19-4013TPX)，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级。

4.4.2 领带里布颜色顺面料色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

4.4.3 领带拉链的颜色顺面料色，具体参见标样，产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

4.4.4 领带骨架、铆钉、保险扣颜色均为黑色，垫片颜色为透明略带白色，具体参见标样，产品与实物标样的色差不低于 GB/T 250 规定的 3 级。

4.4.5 领带缝纫线颜色与面料实物标样的色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级。

4.4.6 领带标志布底色为黑色，字迹为白色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

4.5 材料

领带的材料规格和质量要求应符合表 2 的规定。

表 2 材料规格

材料名称		规格	质量要求	用途
涤丝面料	经纱	55.5dtex	附录 A	领带面料、颈带、小带
	纬纱	55.5dtex		
涤纶里布	经纱	83.25dtex	附录 B	里布
	纬纱			
白色起绒涤纶布		350 g/m ²	附录 C	衬布
3 号尼龙拉链		—	附录 D	拉链
PVC 塑料片		厚 0.5 mm±0.1 mm	按实物标样	衬片
ABS 塑料		—	按实物标样	骨架、铆钉、保险扣
涤纶缝纫线		11.8 tex×3	附录 E	机缝线
锦纶缝纫线		13.3 tex×2		手工扞缝线
涤纶丝织带		纬密：32 根/cm，宽 25 mm	按实物标样	标志布

4.6 缝制工艺

4.6.1 领带的下载方向应符合表 3 的规定。

表 3 下载方向

材料名称	裁片名称	下料方向	要求
八面缎	大带	45° 斜向	顺经纱
	小带	45° 斜向	顺经纱
	颈带	外 45° 斜向，里纬向	—
涤纶里布	大带里布	90°	—
	小带里布	90°	—
白色起绒涤纶布	衬布	45° 斜向	—

4.6.2 领带的缝纫针距应符合表 4 的规定。

表 4 缝纫针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	18 针/50 mm~22 针/50 mm	线路顺直，首尾回针，距边宽窄一致，结合牢固，针码均匀，上下线松紧适宜，封角处针距不少于 32 针/50 mm
	暗线	16 针/50 mm~20 针/50 mm	
	大带暗线	14 针/50 mm~16 针/50 mm	线路顺直，结合牢固，针码均匀，上下线松紧适宜
手工扞缝		5 针/50 mm~6 针/50 mm	线路顺直，针码均匀，松紧适宜，结合牢固
钉标机缝制标志布		11 针/20 mm	线路顺直，针码均匀，松紧适宜，结合牢固，首尾回针
打结		—	缠线打结，结合牢固

4.6.3 领带的工艺要求应符合表 5 的规定。

表 5 工艺要求

单位为毫米

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	明线距边	要求
大带	大角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，大角角度为 90°，左右均分；面吐 8±1	7	清剪线头
	带体合缝	手工扞缝或机缝，暗线一道，手工扞缝缠线打结一道	—	缝线不外露，横向打结，结线距中线叠口上 10±2；结线长 8±1；缝合牢固、顺直	上 10 下 18	—
小带	小角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，小角角度为 90°，左右均分；面吐 5±1	6	清剪线头
	带体合缝	暗线一道	—	起针回针，缝线不外露，封角紧密	10	清剪线头
颈带	连颈带	暗线三道	—	松紧适度，结合牢固	7	清剪线头
	包边	卷缝，明线一道	1	外夹里；线迹不应下抗；包边、拉链平展、顺直	—	—
	缙保险扣	折净，扎线三道	1.5	扎线应重合	10	热熔断带
	缙小带	暗线三道	—	首尾回针，线迹重合到位；线路顺直，结合牢固	7	清剪线头
领结	打领结	—	—	领结端正、紧实，左右对称，表面无熨烫痕	—	—
	合结头	双线，打结两道	—	居中打结两道；两道间平行，垂直距离为 10±2；每道不少于 2 针	—	结线头不应外露
标志	缝标志布	双线，死角挽针，左右、上下各双线两道或使用钉标机	—	扎线不外露，每道不少于 4 针；定位准确	6	热熔断带；缝头不露标志布外；首尾打结

4.7 标志

4.7.1 领带的标志为机织带标志，标志内容应包括“产品名称、号码、承制方名称”，标注字体承制方可自行决定，选择合适的字号布局合理、美观。具体尺寸为 25 mm 宽。

4.7.2 领带标志底色为黑色，标志字颜色为白色。字迹清晰、完整、端正，排列整齐。

4.7.3 领带标志缀钉于大带的背面，具体位置见图 1。缀钉位置准确、端正、牢固，标志布平服，宽度 55 mm。

4.8 成品外观质量

- 4.8.1 领带的结构、图案、颜色等外观特性及质量应与实物标样一致。图案应清晰、饱满、规整，不应有明显的偏斜、残疵等缺陷。
- 4.8.2 领带表面应平展、整洁、棱角清晰，不应有起翘、扭皱、死褶、烫焦、污渍、抽死、勾丝等缺陷。
- 4.8.3 领带大角、小角折边缝制应规整、对称。
- 4.8.4 领带领结打结紧实、端正、对称，左右角的高度一致，缝线牢固，线结头不应散开，线头不应外露。
- 4.8.5 领带缝制线路应规整、顺直、牢固，针距均匀，松紧适度，无断线、跳针、出套等现象。
- 4.8.6 领带保险扣表面要规整、光滑，无毛刺，插、开顺滑。
- 4.8.7 领带标志布缝制应端正、牢固；字迹应清晰、端正，不变形，纱支不拧曲，无明显残疵。
- 4.8.8 拉链反复拉合 10 次，拉链不出现破肚、拉合过紧等缺陷。
- 4.8.9 领带成品无异味。

5 检验方法

5.1 结构尺寸检验

以目视观感（500 mm 处）检验领带的结构，并与实物标样比照检验；用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验领带的尺寸，判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.2 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下，领带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 的规定进行检验，判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.3 工艺检验

- 5.3.1 针距密度的检验在成品上检验，用精度 1 mm 的钢板尺检验，测量实际针距数量，判定结果是否符合 4.6 的要求。
- 5.3.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.4 标志检验

检查领带产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合 4.7 的要求。

5.5 外观检验

5.5.1 检验条件

在自然北光或光的照度不低于 300 lx (相当于 40W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度) 的条件下进行领带的外观检验。

5.5.2 检验方法

以目视观感（500 mm 处）和手感检验领带的外观，并与实物标样比照检验，判定结果是否符合 4.8 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

凡不符合本文件各项要求的产品均构成质量缺陷。每个领带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 6。

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，出现本文件未能提及的质量缺陷，可参照第4章及表6相似缺陷给出的质量缺陷影响程度，确定轻缺陷和重缺陷；出现与本文件要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。

表6 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%		●
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		●
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4.6的要求		●
标志	产品标志不清晰	●	
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4.8外观要求		●
性能	耐光色牢度不符合要求		●
	耐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		●
	耐干洗色牢度不符合要求		●
	领带甲醛含量不符合要求		●

6.3 交收检验

6.3.1 领带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7的规定。

6.3.2 领带交收检验项目、要求和检验方法按表7的规定。

表7 检验项目、要求和检验方法

检验项目	要求	检验方法	型式检验	交收检验
结构尺寸	4.2	5.1	●	●
颜色	4.3	5.2	●	●
材料	4.4	5.3	●	—
工艺	4.5	5.4	●	●
标志	4.6	5.5	●	●
外观	4.7	5.6	●	●
性能	—	5.7	●	○
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。				

- 6.3.3 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：
- 不作全部性能检验；
 - 选择必要的性能检验；
 - 全部性能检验。
- 6.3.4 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领带为一检验批。
- 6.3.5 交收检验组批数量：
- 组批数量按照表 8 规定的组批方案提交；
 - 组批数量不足表 8 最小组批数量时，按最小组批数量提交；
 - 组批数量超过表 8 最大组批数量时，超过部分按表 8 组批数量另行组批提交；
 - 表 8 抽样方案不能满足需要时，可以按照 GB/T 2828.1 的规范，及表 8 中的检验水平和接受质量限，另行制定抽样方案。
- 6.3.6 检验判定规则：检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 8 的规定，则判定该批产品合格，在剔除抽检样品中的不合格品，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。
- 6.3.7 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。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。
- 6.3.8 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。

表 8 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 条~500 条	501 条~1200 条	1201 条~3200 条	3201 条~10000 条	10001 条~35000 条
				判定方案 (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：n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。								

7 包装、运输和贮存

每一条领带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)
面料技术要求

A. 1. 材料规格

涤丝面料规格和质量要求应符合表 A. 1 的规定。

表 A. 1 材料规格

项目		标准值	试验方法
线密度	经纱	$\pm 4\%$	GB/T 14460
	纬纱	$\pm 4\%$	
密度（正面与背面总根数） 根/cm	经密	115 ± 8	GB/T 4668
	纬密	125 ± 8	
质量, g/m^2		130 ± 8	GB/T 4669

A. 2. 理化性能

涤丝的理化性能应符合表 A. 2 的规定。

表 A. 2 理化性能

项目			标准值	试验方法
色牢度 ^a ，级≥	耐光		4	GB/T 8427—2019 方法 3
	耐洗	原样变色	4	GB/T 3921—2008 方法 C（3）
		涤布沾色		
		棉布沾色		
	耐摩擦	干摩沾色	4	GB/T 3920
		湿摩沾色		
	耐热压 （加热温度为 120℃-2℃）	干压变色	4	GB/T 6152
		潮压变色		
		湿压变色	4	
		湿压沾色		
	耐干洗	变色	≥4	GB/T 5711
试剂沾色		≥4		
干热尺寸变化率，%		经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
		纬向		
勾丝，级≥		经向	3-4	GB/T 11047
		纬向	2-3	
断裂强力，N≥			250	GB/T 3923
起毛起球，级≥			3-4	GB/T 4802.1
拒水性，级≥			3	GB/T 4745
折痕回复性，度（缓弹）≥			250	GB/T 3819
^a 除耐光色牢度外，色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。				

^a 除耐光色牢度外, 色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。

附 录 B
(规范性)
涤纶里布技术要求

B.1. 材料规格

涤纶里布材料规格和质量要求应符合表 B.1 的规范。

表 B.1 材料规格

项 目		指 标	试验方法
线密度	经纱	±4%	GB/T 29256.5
	纬纱		
密度, 根/10cm	经密	380±10	GB/T 4668
	纬密	310±10	
质量, g/m ²		55±5	GB/T 4669

B.2. 理化性能

涤纶里布的理化性能应符合表 B.2 的规范。其他理化性能应符合 GB/T 17253 的要求。

表 B.2 理化性能

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度，级≥		5	GB/T 8427—2019 方法 3
耐洗色牢度，级≥	原样变色	3	GB/T 3921—2008 方法 C（3）
	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	4~5	GB/T 6152
	潮压变色		
	湿压变色	4	
	湿压沾色		
耐干洗色牢度，级≥	变色	4~5	GB/T 5711
	试剂沾色	4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
起毛起球，级≥		3~4	GB/T 4802.1
断裂强力，N≥		250	GB/T 3923
甲醛含量，mg/kg≤		75	GB/T 2912.1

附 录 C
(规范性)
起绒涤纶衬布技术要求

起绒涤纶衬布的理化性能应符合表 C.1 的规范。

表 C.1 材料规格

项目		指标	试验方法
质量, g/m ²		350±10	GB/T 4669
纤维含量, %	聚酯纤维 (涤纶)	100	GB/T 2910 (所有部分) FZ/T 01057 (所有部分)

附 录 D
(规范性)
3 号尼龙拉链技术要求

D.1. 样式

D.1.1. 拉头、拉片

拉链拉片、拉头样式见图 D.1 实物按部批报样执行。

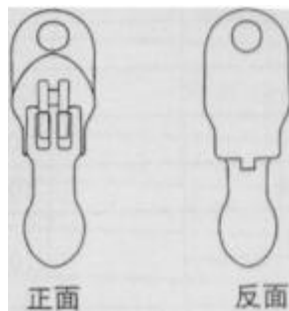


图 D.1

D.1.2. 拉链颜色

拉链颜色为冷黑色。

D.2. 材料要求

D.2.1. 拉链材料

拉链材料应符合表 D.1 规定。

表 D.1 材料

部位	要求
链牙	尼龙-6 单丝，其线径 $\phi 0.5 \text{ mm} \pm 0.02 \text{ mm}$
拉链带	经纱为涤纶网络长丝，纬纱为涤纶长丝
拉头	一体单项正装拉头；拉头拉片连接处为黄铜冲压件，拉头自锁；保险片为不锈钢冲压件；其他为锌合金压铸件
上止	—
下止	超音波热粘合聚脂布胶

D.2.2. 链带材料

链带材料规格应符合表 D.2 规定。

表 D.2 材料

项目	要求
纱支, dtex	经纱 330
	纬纱 330
密度, 根/10 cm	经
	纬
宽 (单边)mm	≥ 12
厚, mm	0.45 ± 0.05

D.3. 规格与主要性能

D.3.1. 拉头、拉片规格

拉头、拉片规格应符合表 D.3 规定。

表 D.3 规格

项目	指标	试验方法
拉头长, mm	15.5±0.5	测量
拉头宽, mm	8.2±0.5	
拉头厚, mm	7.5±0.5	
拉片长, mm	15.5±0.5	
拉片宽, mm	5.8±0.5	
拉片厚, mm	2.2±0.5	
注：所测量位置以最长（宽、厚）部位定值。		

D.3.2. 拉链规格

拉链规格应符合表 D.4 规定。

表 D.4 规格

项目	指标	试验方法
规格 b1, mm	3.9~4.5	QB/T 2173
前带头长 L1, mm	≥20	
后带头长 L2, mm	≥18	
注：b1 为牙啮合后宽度的选取范围。		

D.3.3. 拉链主要性能

拉链主要物理机械性能见表 D.5, 拉链的其他要求参照 QB/T 2173 规定执行。

表 D.5 物理机械性能

项目	指标	试验方法
平拉强力, N	≥340	QB/T 2173
拉合轻滑度, N	≤4.0	
拉头自锁强力, N	≥15	
拉头拉片结合强力, N	≥80	
负荷拉次(双次), 次	≥1000	
下止强力, N	≥60	
折拉强力, N	≥100	D.5
柔软度	≥34°	D.6
链带耐洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921
链带耐摩擦色牢度, 级	干摩 湿摩	GB/T 3920
	≥3-4	

D. 3. 4. 拉链耐温性能：拉链在 65℃～70℃及-35℃～40℃范围内保持 1h 后，平拉强力不低于表 D. 4 规范指标的 80%。

D. 3. 5. 插片贴胶耐温性能：在-35℃条件下贴胶处折转 180° 反复 10 次，无发脆折断现象；在 40℃条件下无粘连现象。

D. 4. 外观质量

D. 4. 1. 拉链织带应平整、手感柔软，光滑无毛边，链牙排列整齐，齿合良好，不应由缺牙，坏牙。

D. 4. 2. 拉链的上、下止无明显歪斜，拉开拉合时不应有卡住的现象。

D. 4. 3. 拉头涂漆涂层均匀一致、光亮牢固、无气泡、掉皮；拉片翻动灵活，标识清晰。

D. 4. 4. 拉链的平直度应符合 QB/T 2173 的规范。

D. 4. 5. 同一条拉链的颜色应一致，与标样对比色差不低于 GB/T 250 规范的 4 级，同一批号拉链的链带色差应不低于 3-4 级。

D. 5. 折拉强力检验方法

D. 5. 1. 检验设备、夹具

D. 5. 1. 1. 检验设备和测试速度应和服 QB/T 2173 的规范。

D. 5. 1. 2. 夹具主要尺寸：宽 10 mm，夹紧面齿形夹角 60°，节距 1.5 mm，两片啮合夹紧口到内齿 3 mm 处加工成低于齿面 1.5 mm 的平面，夹紧螺栓为 M8 外六角螺栓。

D. 5. 2. 测试方法

取长度大于 100 mm 的拉链一段并将其对折，纵向对齐，不应撇牙，装夹在夹具上中，装夹时应将链牙脚和夹具的夹口部位对齐靠紧，折叠端面留 0.5 mm～1.0 mm，启动测试仪，测试至脱牙或链带破损为止，此时记录的数值即为拉强力值。

D. 6. 柔软度检验方法

D. 6. 1. 检验设备

D. 6. 1. 1. 使用一个长方形检测台，宽度不小于 40 mm，长度不小于 150 mm，高度不小于 150 mm。沿着长方体检测台上端面外侧水平至垂直安装量角器，水平方向 0°～0.2°。

D. 6. 1. 2. 压块：以压住拉链为宜。

D. 6. 2. 检验条件

温度 23℃±2℃。

D. 6. 3. 检验步骤

D. 6. 3. 1. 样式准备：成品拉链截取长 170 mm，共 3 个式样，分别在每个式样一段 100 mm 处打上标记。

D. 6. 3. 2. 将式样放在长方体的台面上，式样标记与端面边缘重合，压块与标样标记对齐压住拉链的于长，伸出长度 100 mm（检验有效长度），使其自然下垂，以最外缘一点对应的量角器刻度为式样的柔软度（以角度表示）。

D. 6. 4. 检验结果

一个试样正反各做一次，记录刻度值以此计算每个试样的平均值，单位为角度。

附录 E

(规范性)

涤纶缝纫线、锦丝缝纫线技术要求

涤纶缝纫线、锦丝缝纫线规格指标应符合表 E.1 的规定,其他性能应符合 GB/T 6836 和 FZ/T 63008 的规定。

表 E.1

项目		标准值		试验方法
		涤纶缝纫线 11.8tex×3	锦丝缝纫线 13.3tex×2	
单线强力, cN≥		1080	650	GB/T 3916
单线强力变异系数 CV%≤		13	6	
捻度变异系数 CV%		—	—	GB/T 2543.1
耐皂洗色牢度, 级		4	4	GB/T 3921
耐摩擦色牢度, 级≥	干摩	4	4	GB/T 3920
	湿摩	4	4	
耐光色牢度, 级≥		5	4	GB/T 8427—2019 方法 3

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

腰帶

腰带

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式内腰带（以下简称内腰带）的产品分类、要求、试验方法、检验规则及包装。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆、涂树脂的钎子与双层粘合缝制的贴膜皮革普体组合而成的内腰带的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 4240 不锈钢丝
- GB/T 1721 清漆、清油及稀释剂外观和透明度测定法
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 13818 压铸锌合金
- QB/T 2288 移膜皮革
- HG/T 2454 溶剂型聚氨酯涂料(双组分)
- QB/T 2727 皮革 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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定方法
- QB/T 3826 轻工产品金属铁层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
- GB/T 25249 氨基醇酸树脂涂料

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

内腰带按使用对象性别不同，分为男式内腰带和女式内腰带。

5 要求

5.1 标志样式

皮带钎头标志样式应与标样一致。

5.2 结构尺寸

内腰带由锌合金压铸钎子和双层皮革缝线带体构成。通过钎子上磁性调节压舌调节内腰带的活动范围。其结构及主要尺寸应符合表 1 和图 1 的规定。

表 1 内腰带规格尺寸

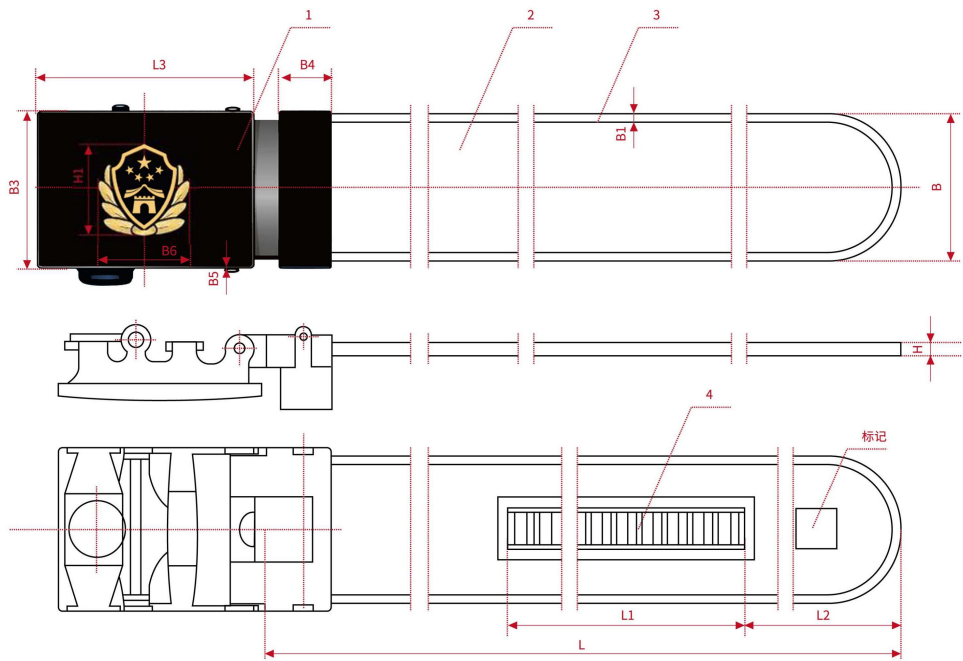
单位为毫米

规格	男士内腰带					女士内腰带					公差
	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	
带体长度, L	1400	1300	1200	1100	1000	1300	1200	1100	1000	900	±15

表 1 内腰带规格尺寸（续）

单位为毫米

规格	男士内腰带					女士内腰带					公差 ^a
	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	
带体宽度, B	35					27					±0.5
带体厚度, H	3.5					3.5					±0.3
缝纫线距边, B1	1.8										±0.2
带齿长度, L1	190										±3
带齿宽度, B2	10										±0.2
带齿距带尾, L2	50										±1
钎子长度, L3	50					40					±0.3
钎子宽度, B3	40					32					±0.3
尾夹带箍宽度, B4	12.5					10					±0.2
钎子正面边线宽度, B5	1										±0.1
标识高度, H1	25					20					±0.3
标识宽度, B6	25					20					±0.3
^a 未注公差: 50 以下为±0.5; 50 以上为±1m。											



标引序号说明:
1——钎子; 2——带体; 3——缝纫线; 4——带齿。

图1 内腰带结构及主要尺寸

5.3 图案

图案与标样一致。牙板正面压铸标注承制方标记, 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。带体背面尾端压印规格, 例如XXXX。

颜色

钎子整体为镀镍银白色，正面图案为金黄色(PANTONG 14-0951TPX)，其中衬底涂漆为黑色(PANTONG 19-4007TPX)，树脂为透明，带体为黑色(PANTONG 19-4007TPX)，其颜色应与标样一致，腰带色相标样应定期更换，更换期由主管部门确定。内腰带与标样的色差不低于4级，按GB/T 250规定执行。

5.4 材料

腰带主、辅材料的规格、质量要求及用途应符合表 2 的规定。

表 2 主辅料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
压铸锌合金	ZZnAl4 Y	GB/T 13818	钎子，牙板
不锈钢丝	0Cr25Ni20 ϕ 2.0mm	GB/T 4240	固定轴
黑色黄牛粒面革	t: 1.7mm \pm 0.1mm	QB/T 2288	带体面层
黑色黄牛二层移膜革			带体里层
砖红色黄牛二层移膜革			女带体里层
黑色涤纶缝纫线	19.7 \times 2	GB/T 6836	缝纫线
黑色尼龙	—	按标样	带齿
环氧树脂	F-44 型(644 环氧树脂)	GB/T 1721	透明树脂漆
黑色氨基烘干磁漆	A04-9	GB/T 25249	底漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2454	保护表面

5.5 成品外观质量

- 5.5.1 内腰带的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应与标样一致。
- 5.5.2 钎子图案花纹应完整、清晰、饱满，边缘规整。
- 5.5.3 钎子各部件装配严密，规整、牢固。压板松紧适度，定位准确。
- 5.5.4 钎子须经镀镍处理，并喷涂保护漆，涂漆，涂树脂。镀层应完整，不应有明显的电镀缺陷。
- 5.5.5 钎子色相应一致，棱角处圆弧过渡，无毛刺，无变形，特别是入带处边棱要倒圆。
- 5.5.6 内腰带产品外观不应有明显的凹痕、划痕、脏污等缺陷。
- 5.5.7 带体平直无起泡，双层粘合牢固，不应脱层。带体两侧边涂黑色漆油应均匀、饱满，漆油不应上正反面，不应堆漆。
- 5.5.8 带体两边单线缝制，间距应一致，不应有明显宽窄不一，针码密度(9~11)针/30 mm。带体缝纫不应有断线，跳线，上下线松紧不一等缺陷，接线处不应少于 5 针，原针眼缝制，无线头。

5.6 理化性能

理化性能应符合表 3 的规定。

表 3 理化功能

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	QB/T 3817
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	挫刀法：镀层不脱落或揭起	QB/T 3821
带体与钎子、钎子压舌咬合力, N	≥ 200	附录 A
带体拉伸负荷, N	≥ 300	附录 B
带体缝纫剥离强力, N	≥ 40	GB/T 532
带体耐光色牢度, 级	≥ 4	QB/T 2727

6 检验方法

6.1 外观检测

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 300 lx (相当于 40W 日光灯泡高 500 mm 处的光照度)。

检验方法以目视观感和手感检验，并与标样比照检验。

6.2 尺寸检验

尺寸检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺以及精度为 1mm 的卷尺检验。

6.3 理化性能

理化性能试验应按表 3 进行，其中带体拉伸负荷的检验，试样受力部位宽度为 10 mm。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

7.1.1 型式检验

在下列情况之一时，需进行型式检验：

- a) 当材质、工艺或生产单位发生变化时；
- b) 产品长期停产后，恢复生产；
- c) 定期积累一定产量后，应周期性进行检验；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时，对第 5 章全部项目进行检验。

7.1.2 出厂检验

所有产品出厂时应做出厂检验。出厂检验项目为：外观和主要尺寸。

7.2 检验数量

7.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每条产品为一个单位产品。

7.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量 4 条，理化性能检测样本数量 4 条。

7.2.3 出厂检验数量，在每 2000 条内腰带中（不足 2000 条按 2000 条计），随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 2 条（共 4 条）进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 4 条检测样品进行理化性能检验。

7.3 判定规则

7.3.1 不符合本文件规定的技术要求即构成缺陷，缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一条腿带上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

7.3.2 内腰带常见缺陷的判定见表 4。

7.3.3 型式检验结果应符合第 5 章要求。

7.3.4 出厂检验，每 4 条内腰带中若出现一条有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 2 条有重缺陷，则判为批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判为批产品不合格。

表 4 常见缺陷分类

缺陷项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	带体厚度超下偏差 $\leq 0.1\text{m}$ ，超上偏差 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	带体厚度超下偏差 $> 0.1\text{m}$ ，超上偏差 $> 0.2\text{mm}$		●
	钎子主要尺寸超 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	钎子主要尺寸超 $> 2\text{mm}$		●
外观	钎子非主要表面使层露底，花色	●	
	钎子主要表面使层露底，花色		●
	钎子正面花纹不清晰，但可以辨认	●	
	钎子正面花纹模糊		●
	钎子非主要表面起皮或起泡 $\leq 0.5\text{m}$ ，限 2 处	●	
	钎子主要表面起皮或起泡 $\leq 0.5\text{m}$ ，限 2 处外观		●
	钎子表面轻微划痕，凹陷累积 2~3 处	●	
	明显划痕及凹痕：轻微划痕，凹陷累积 4 处以上		●
	钎子表面毛刺长 $\leq 0.5\text{mm}$	●	
	钎子表面毛刺长 $\leq 0.5\text{mm}$		●
	不明显的局部变形	●	
	较大的变形		●
	漆油不均匀，不到位	●	
	未涂漆油		●
	针码密度超差 ≤ 1 针	●	
	针码密度超差 > 1 针		●
	跳针 1 针，限 1 处	●	
	跳针 1 针，2 处		●
	污痕等 $\leq \Phi 1.0\text{m}$ 以下，限两处	●	
	污痕等 $> 1.0\text{mm}$ 以上		●
	带条脱层		●
理化性能	镍镀层厚度 $\leq 8\text{ }\mu\text{m}$		●
	耐盐雾性能、咬合力、拉伸负荷、剥离强力、镀层结合强度不符合本文文件的规定		●

8 包装、运输和贮存

每一条内腰带，将钎子装入塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
带体与钎子、钎子压舌咬合力试验方法

A. 1. 试样

- A. 1. 1. 取样数量：3 条，扣合到位。
- A. 1. 2. 共检测的试样必须外观检测合格。

A. 2. 试验设备

- A. 2. 1. 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
- A. 2. 2. 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。
- A. 2. 3. 夹持器：上夹持器为一个不锈钢夹具，应平稳地夹住带体，下夹持器为固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A. 3. 试验步骤

- A. 3. 1. 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
- A. 3. 2. 启动拉力机，使其以 (200 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
- A. 3. 3. 记录拉脱时的最大拉力。

A. 4. 试验报告

- A. 4. 1. 计算结果取整数，计量单位 N。
- A. 4. 2. 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。

附 录 B
(规范性)
带体拉伸负荷试验方法

B. 1. 试样

- B. 1. 1. 取样数量：3 条（试样受力部位宽度为 10mm）。
- B. 1. 2. 供检测的试样必须外观检测合格。

B. 2. 试验设备

- B. 2. 1. 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
- B. 2. 2. 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。
- B. 2. 3. 夹持器：上夹持器为一个不锈钢夹具，应平稳地夹住带体，下夹持器为固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

B. 3. 试验步骤

- B. 3. 1. 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
- B. 3. 2. 启动拉力机，使其以 (200 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
- B. 3. 3. 记录试样被拉断时的最大拉力。

B. 4. 试验报告

- B. 4. 1. 计算结果取整数，计量单位 N。
 - B. 4. 2. 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。
-

浙江省综合行政执法队伍制式服装和标志 技术规范

扣件

扣件

1 范围

本文件规定了浙江省综合行政执法队伍制式扣件的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。本文件适用于浙江省综合行政执法队伍制式扣件的订购、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适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2059 铜及铜合金带材
- GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带
- 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/T 29290—2012 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类
- HG/T 2454 溶剂型聚氨酯涂料（双组分）
- 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 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

扣件按其材质分为两大类：金属扣和聚酯树脂钮扣（以下简称树脂扣）。其中金属扣又按其用途分为：衣扣、肩扣、帽扣、四件扣。

5 要求

5.1 结构

金属扣：为锌合金压铸一体成型；树脂扣：为不饱和聚酯扣。

5.2 图案

金属扣的扣面均为仿 24K 金亚光金黄色面，周边为一圈装饰框。I 类树脂扣的正面图案由网格组成，II 类树脂扣正面无网格。

5.3 规格尺寸

5.3.1 金属扣衣扣分 $\phi 15\text{ mm}$ 、 $\phi 22\text{ mm}$ 两种规格，其主要部位尺寸见图 1 及表 1；图中未注尺寸公差： 10 mm 以下为 $\pm 0.2\text{ mm}$ ； $10\text{ mm}\sim 25\text{ mm}$ 为 $\pm 0.3\text{ mm}$ 。

单位为毫米

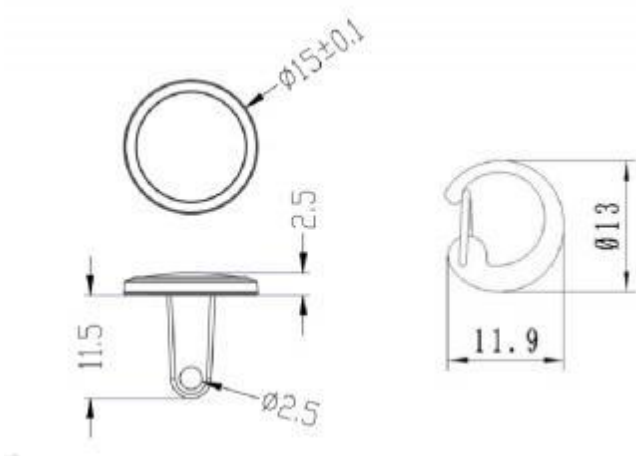


图1 金属扣衣扣结构和主要尺寸

单位为毫米

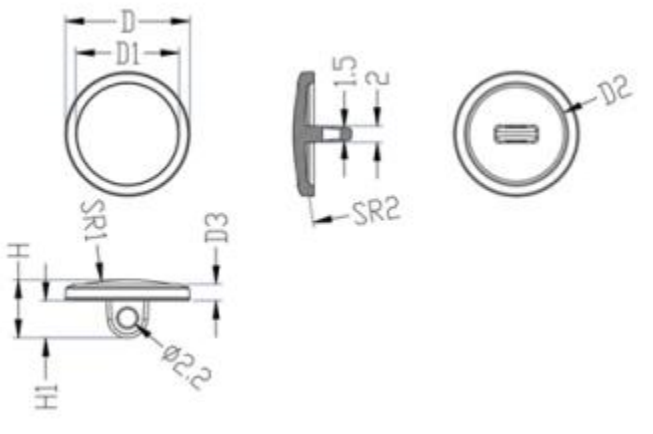


图2 金属扣肩扣结构和主要尺寸

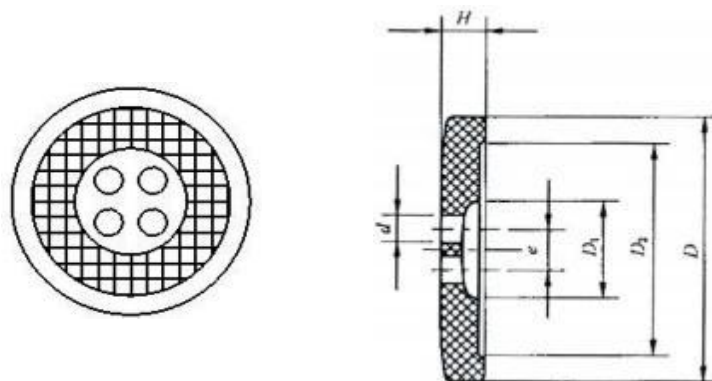
表1 主要尺寸

单位为毫米

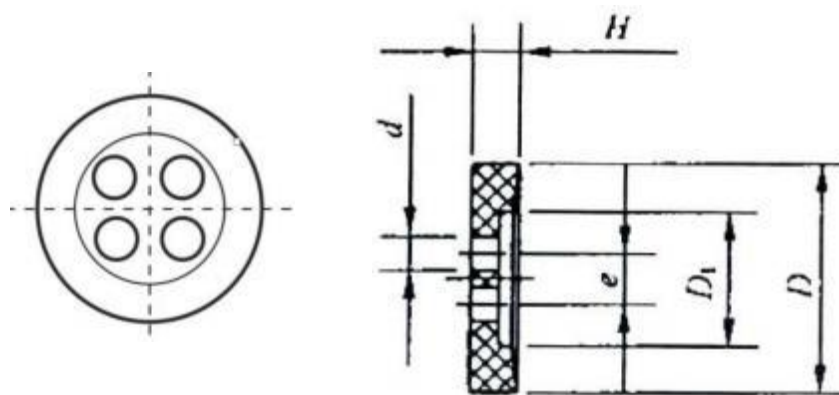
规格	D	D1	D2	D3	H	H1	SR1	SR2
$\phi 22$	22	18.8	19.3	2.6	8.1	4.5	39	85
$\phi 15$	15	12.4	12.5	2.0	7.1	4.5	27	58

5.3.2 金属扣肩扣为 $\phi 15\text{ mm}$ ，肩扣纽面为锌合金材质，装配一个 C 字圈。其主要部位尺寸见图 2；图中未注尺寸公差： 10 mm 以下为 $\pm 0.2\text{ mm}$ ； $10\text{ mm}\sim 25\text{ mm}$ 为 $\pm 0.3\text{ mm}$ 。

5.3.3 树脂扣分为 I 类外径尺寸 $\phi 15\text{ mm}$ ，II 类外径尺寸 $\phi 10\text{ mm}$ 。其规格和主要部位尺寸见图 3 及表 2。图中未注尺寸公差： 10 mm 以下为 $\pm 0.2\text{ mm}$ ； $10\text{ mm}\sim 25\text{ mm}$ 为 $\pm 0.3\text{ mm}$ 。



a) I 类纽扣外观式样和结构尺寸



b) II 类纽扣外观式样和结构尺寸

图3 树脂扣外观式样和结构尺寸

表2 树脂扣基本尺寸及极限偏差

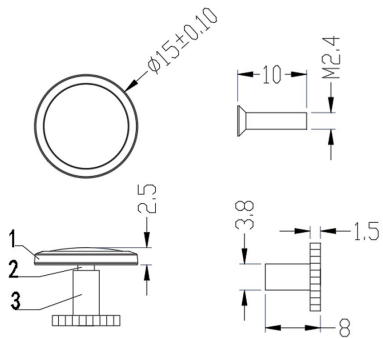
单位为毫米

类别	规格	直径						孔径 d		孔距 e		厚度 H	
		D(外径)		D1		D2							
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
I 类	15	15.0	±0.3	6.0	±0.2	12.8	±0.2	2.1	±0.2	2.7	±0.2	3.0	±0.2
II 类	10	10.0		5.2		—		1.6		2.4		2.0	

5.3.4 金属扣帽扣由锌合金压铸的 $\Phi 15\text{mm}$ 扣面和螺钉、螺母组合而成。其外观式样及结构尺寸见图 4。图中未注尺寸公差：10 mm 以下为 $\pm 0.2\text{mm}$ ；10 mm~25 mm 为 $\pm 0.3\text{mm}$ 。

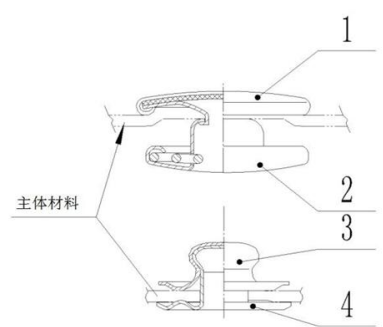
5.3.5 金属扣四件扣为锌合金扣面、铜质簧面、底板和高脚的组合装配件，其外观式样和结构尺寸见图 5 和图 6。图中未注尺寸公差：10 mm 以下为 $\pm 0.2\text{mm}$ ；10 mm~25 mm 为 $\pm 0.3\text{mm}$ 。

单位为毫米



标引序号说明：
1——扣面；2——螺钉；3——螺母。

图4 帽扣外观式样和结构尺寸



标引序号说明：
1——扣面；2——簧面；3——底板；4——高脚。

图5 四件扣的外观式样

单位为毫米

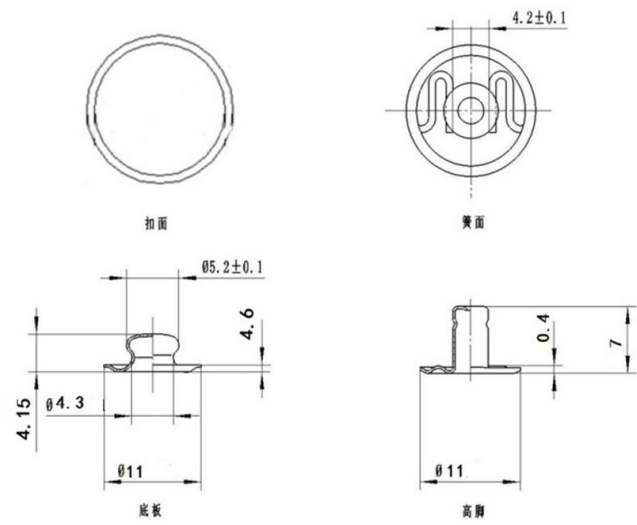


图5 四件扣的结构尺寸

5.4 颜色

- 5.4.1 金属扣为仿 24K 亚光金黄色，I 类树脂扣为藏蓝色；II 类树脂扣为浅蓝色，其颜色应符合标样。
- 5.4.2 扣件与标样的色差不低于 4-5 级，按 GB/T 250 的规定执行。

5.5 材料

扣件的主要材料规格及要求应符合表 3 的规定。

表3 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	衣扣、肩扣、帽扣、四件扣
不饱和聚酯树脂	—	QB/T 3637	树脂扣
黄铜线	H62 Φ 1.4 mm M	GB/T 21652	肩扣扣柄
黄铜线	H68 Y		帽扣螺钉
C 字圈	马口铁	GB/T 2520	肩扣 C 字圈
铅黄铜棒	HPb59-1 M2.5	GB/T 4423	帽扣螺母
黄铜带	H62 t:0.3M	GB/T 2059	簧面、底板、高脚
硅青铜线	QSi3-1 Φ0.8	GB/T 21652	四件扣弹簧
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2454	保护表面

5.6 成品外观质量

- 5.6.1 金属扣、树脂扣的结构、色相、图案等外观特性及质量应符合标样。
- 5.6.2 纽扣正面外边缘规整、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。
- 5.6.3 衣扣穿线孔两边缘应圆润，不应有毛刺。树脂扣眼孔光洁畅通。
- 5.6.4 金属扣镀层应细致完整，外观色相均匀一致，柔润光洁，不应有明显的烧焦、电镀、漏镀、花斑等电镀缺陷。
- 5.6.5 金属扣面应饱满，色泽应鲜艳、光亮，不应有缺漆、气泡、杂质等缺陷。

5.7 成品理化性能

金属扣的理化性能应符合表 4~表 8 的规定。

表4 金属衣扣理化性能

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 (72 h)	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力, N	φ 22 mm	≥250	附录 A
	φ 15 mm	≥200	
保护膜耐摩擦 (500 次)	不导电, 无明显磨损		附录 B

表5 金属帽扣理化性能

项目	指标		试验方法
铜镀层厚度, μ m	≥12		QB/T 3817
镍镀层厚度, μ m	≥8		
耐盐雾（72 h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力, N	φ 22 mm	≥250	附录 A
	φ 15 mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电, 无明显磨损		附录 B

表6 金属肩扣理化性能

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（72 h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力, N	φ 22 mm	≥250	附录 A
	φ 15 mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电, 无明显磨损		附录 B

表7 金属肩四件扣理化性能

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（72 h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力, N	Φ 22 mm	≥250	附录 A
	Φ 15 mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电, 无明显磨损		附录 B
扣合松紧度, N	13~25 N		—
耐疲劳松紧度	≥10		—

表8 树脂扣理化性能

项目	指标	试验方法
眼孔拉力	≥ 60	GB/T 29290—2012 中 6.3.1

6 检验方法

6.1 外观检验

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 500 mm 处的光照度)。

6.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与标样比照检验。

6.3 尺寸检验

尺寸检验用精度 0.02 mm 的游标卡尺。

6.4 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。

6.5 理化性能试验

理化性能试验按表 4 规定执行。

7 检验规则

7.1 外观检验

所有产品出厂时应做出厂检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

7.2 检验数量

7.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每粒产品为一个单位产品。

7.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量：100 粒。理化性能检测样本数量：10 粒。

7.2.3 出厂检验数量，在每 10 万粒扣件中（不足 10 万粒按 10 万粒计），随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 50 粒进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 15 粒检测标样进行理化性能检验。

7.3 判定规则

7.3.1 单件产品不符合本文件规定的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一粒扣件上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

7.3.2 扣件的常见缺陷的判定见表 9。

7.3.3 每 100 粒扣件中若出现 5 粒有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 10 粒有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表9 扣件缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超公差≤100%	●	
	主要尺寸超公差>100%		●
颜色	非主要表面镀层露底、花色，距离 500 mm 目视不明显，超两处	●	
	主要表面镀层露底、花色		●
	色差≤半级	●	
	色差>半级		●
	花纹轻微不清晰，距离 500 mm 目视不明显	●	
外观质量	花纹不清晰		●

表9 扣件缺陷分类（续）

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
外观质量	划痕、凹痕、硌印长不超过 $\phi 1.0\text{ mm}$ ，距离 500 mm 目视不明显	●	
	划痕、凹痕、硌印长超过 $\phi 1.0\text{ mm}$ ，距离 500 mm 目视明显		●
	图案轻微不清晰，距离 500 mm 目视不明显	●	
	图案不清晰		●
	局部变形，距离 500 mm 目视不明显	●	
	局部或整体有较大的变形		●
	进料口缺残，距离 500 mm 目视不明显	●	
	表面水纹明显		●
	扣柄穿线孔有毛刺		●
理化性能	镀层厚度、耐盐雾性能、抗拉强度、保护膜耐摩擦、色牢度不符合表 4 规定		●

8 包装、运输和贮存

每 500 粒扣子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)
抗拉强度试验方法

A. 1. 试样

A. 1. 1. 取样数量：10 粒。

A. 1. 2. 供检测的试样应经过外观检验合格。

A. 2. 试验条件

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，并符合相关规定要求。

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扣柄，下夹持器为固定试样主体，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 ± 10) 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。

附 录 B
(规范性)
保护膜耐摩擦试验方法

B.1. 试样

- B.1.1. 取样数量 10 粒。
- B.1.2. 供检测的试样应经外观检验合格。

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 9 N，摩擦行程为 100 mm，运行速度为往返 98 次/min。
- B.2.3. 摩擦材料：用 20×2/20×2 (50 S/2×50 S/2) 70/30 毛涤加厚哗叽为面料与 1.0 mm~1.5 mm 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，使扣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. 用欧姆表检查扣面摩擦部位，电阻 1.0 Ω，以不导电、表面无明显磨损为合格；记录试验结果。
-