

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

男常服

男常服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装男常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装男常服的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

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

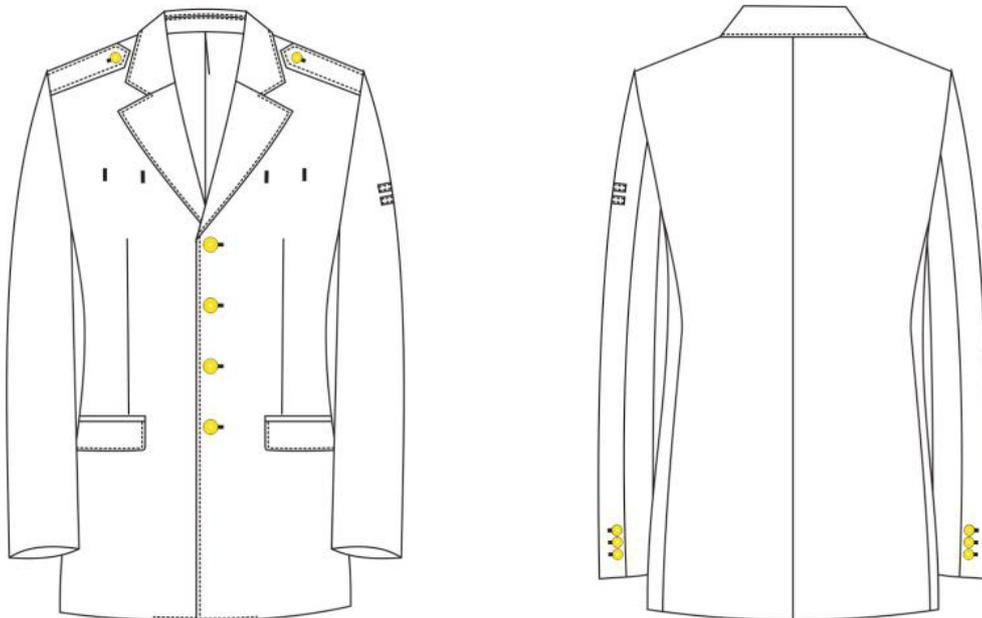
- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2664 男西服、大衣
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐四氯乙烯色牢度
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定

- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
- GB/T 24218.2 非织造布厚度的测定
- GB/T 24218.3 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
- GB/T 26382 精梳毛织品
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 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的测试方法
- QB/T 2173 尼龙拉链
- XX/T XXXX 综合行政制服制式服装和标志技术规范 扣件

3 要求

3.1 样式

男常服样式应符合图1及实物标样。



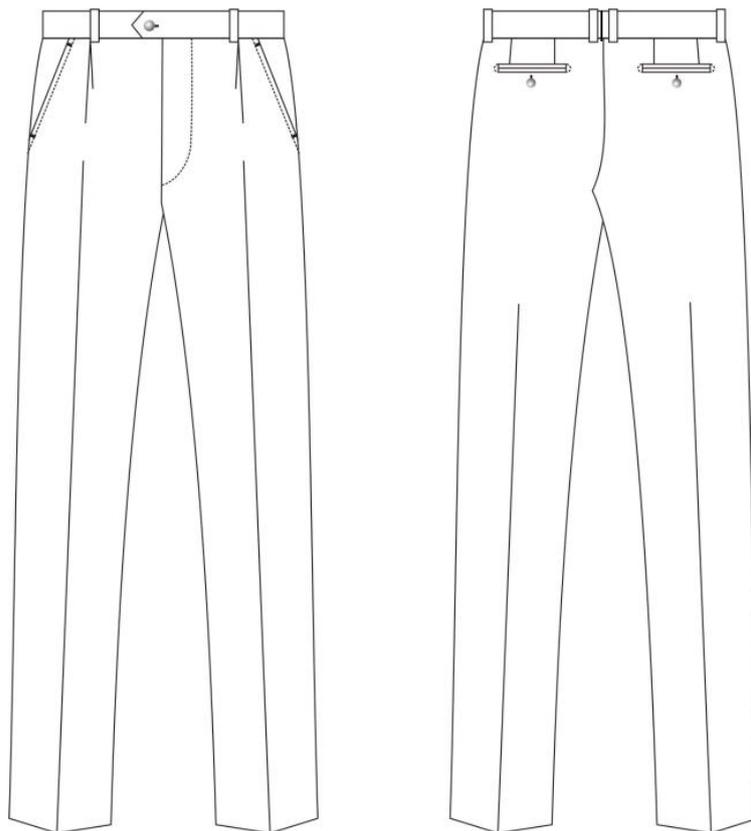


图1 男常服外观样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式男常服号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5.4 号型系列，主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

3.2.2 男常服规格尺寸测量位置见图 2、图 3，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 男常服规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·4档差		极限偏差(±)
		上衣号型	175/96B	号差	型差	
		下衣号型	175/86B			
图2	1	前衣长	77.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	111.0	—	4.0	2.0
	3	中腰围	100.0	—	4.0	+2.0/-1.0
	4	下摆围	113.0	—	4.0	2.0
	5	袖长	62.0	1.5	—	2.0
	6	袖上肥	20.8	—	0.7	0.5
	7	袖口肥	14.3	—	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	47.0	—	1.2	0.8
	11	领台宽	3.8	—	—	0.2
	12	翻领前宽	3.5	—	—	0.2

表1 男常服规格尺寸与极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·4档差		极限偏差（±）
		上衣号型	175/96B	号差	型差	
		下衣号型	175/86B			
图2	13	翻领后宽	4.8	—	—	0.2
	14	翻领座宽	1.7	—	—	0.2
	15	肩袷长	11.5	—	—	0.4
	16	肩袷前宽	3.6	—	—	0.4
	17	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
	18	大袋盖长	15.5	—	—	0.3
	19	大袋盖宽（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
图3	25	裤长	104.5	3.0	—	1.5
	26	裤腰围	88.0	—	4.0	2.0
	27	下裆长	76.7	2.8	0.8	1.0
	28	脚口肥	21.5	—	0.6	0.4
	29	裤腰宽	3.5	—	—	0.3
	30	裤门襟明线距边	3.5	—	—	0.2
	31	裤袋口长	16.0	—	—	0.5
	32	裤袋上口距中缝	3.5	—	—	0.3
	33	脚口折边宽	4.0	—	—	0.3
	34	裤袋布长	31.0	—	—	0.8
	35	小裆长	9.5	—	—	1.0
	36	裤后袋口长	14.0	—	—	0.5
	37	裤后袋牙宽	0.5	—	—	0.1
	38	裤带袷长	4.5	—	—	0.2
	39	裤带袷宽	1.0	—	—	0.1
	40	裤膝绸距脚口	30.0	—	—	1.5
	41	臀围	108.0	—	3.2	2.0

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

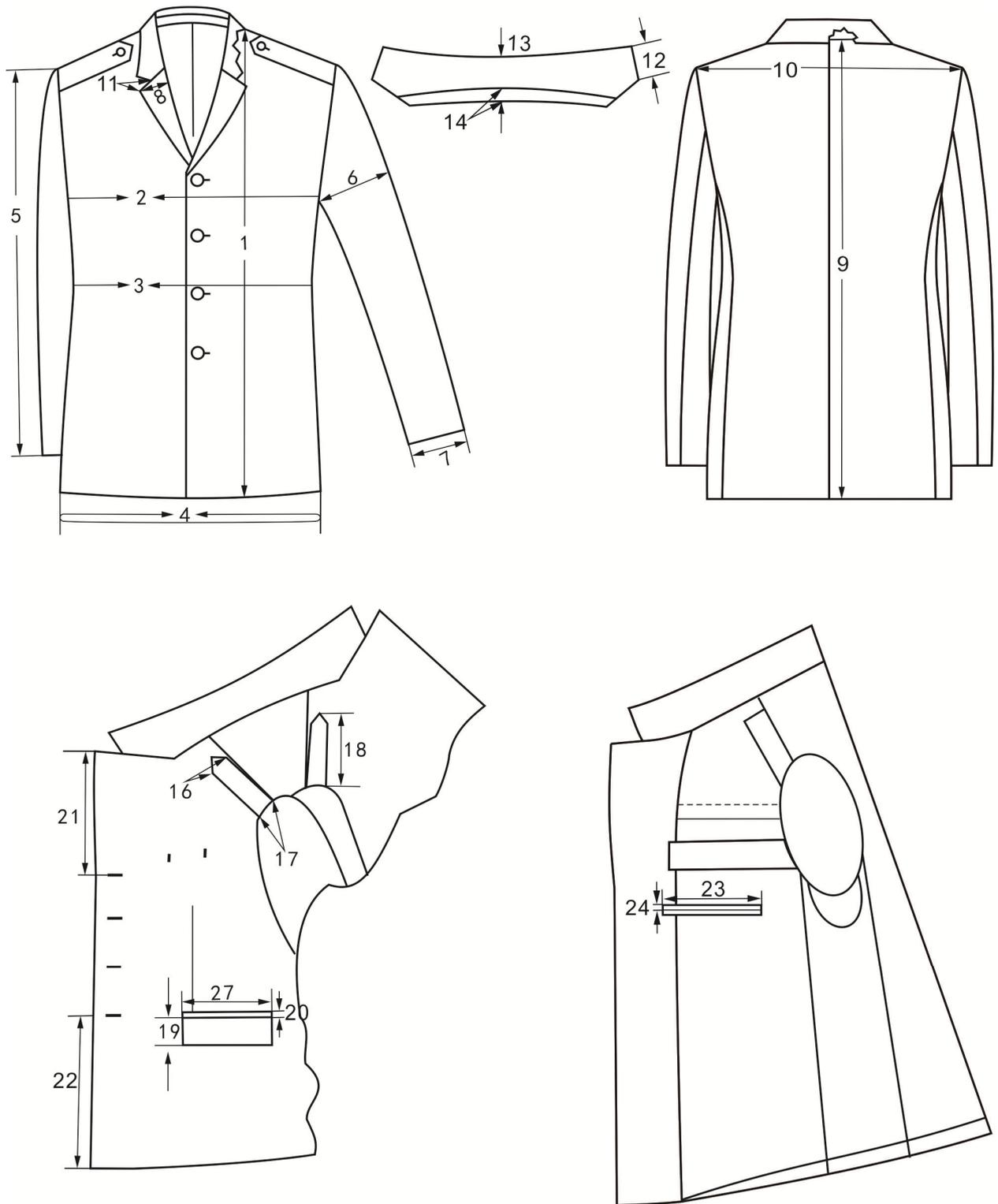


图2 男常服上衣测量图

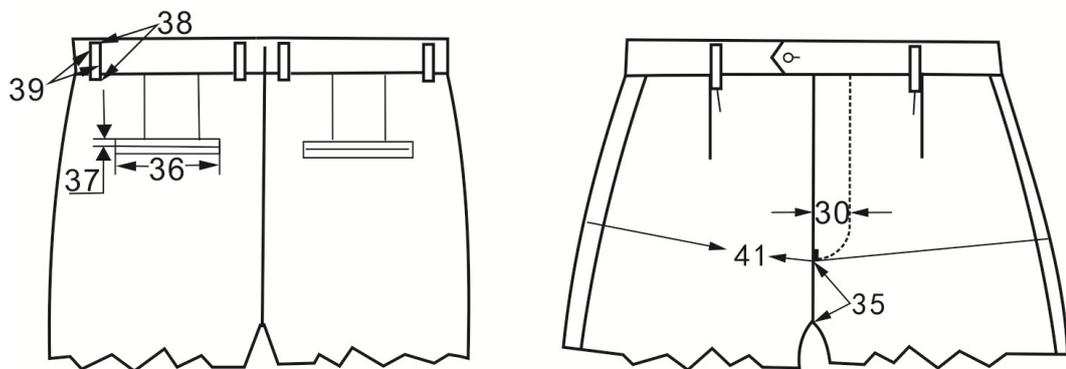
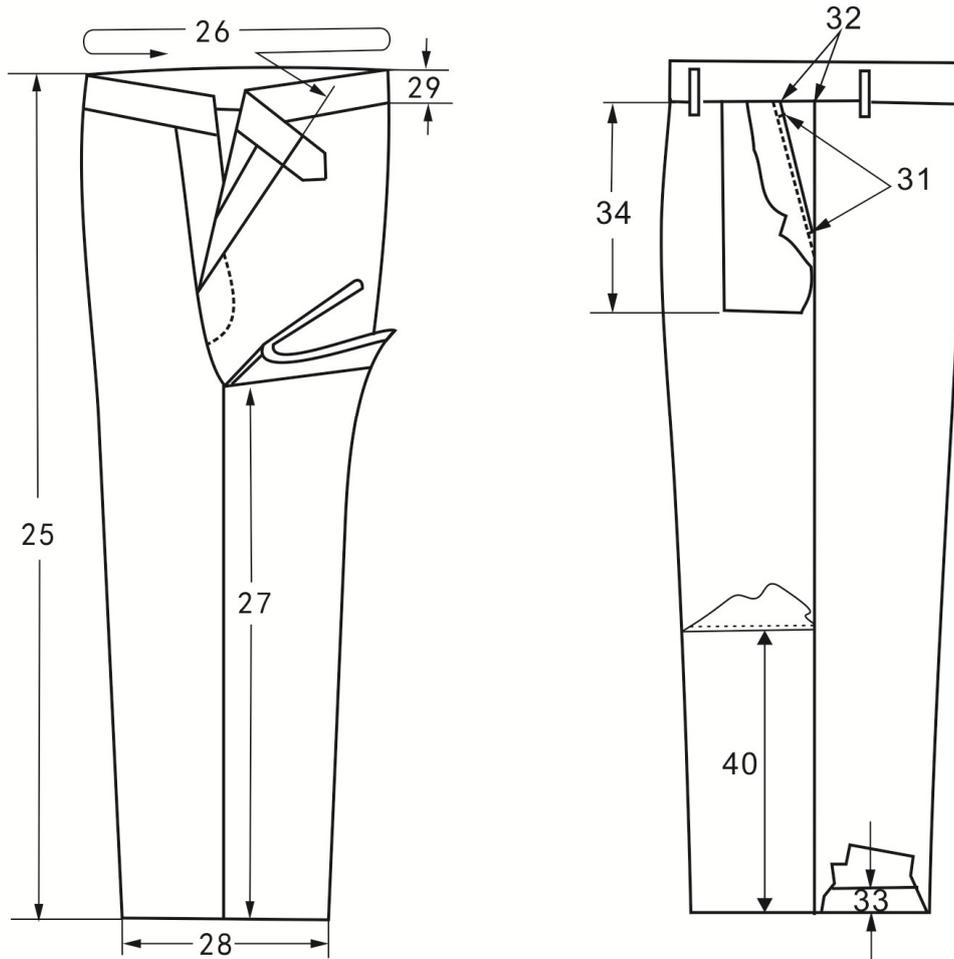


图3 男常服下衣测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），应符合标样。
- 3.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.3 袋布、领底呢颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.4 拉链颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.5 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，每套服装纽扣颜色应一致。
- 3.3.6 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.7 缝纫线颜色：藏青色，与缝合部位颜色相匹配。
- 3.3.8 其它材料颜色：应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 3-4 级。
- 3.4.2 产品表面各部件对比，颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差不低于 4 级，不同部件不低于 3-4 级；缝纫、锁钉线颜色不浅于缝制部位。色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。
- 3.4.3 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
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；其它部位里与前、后身里	≥3-4级

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定

表3 材料用途及规格

材料名称	规格	要求	用途
毛涤哔叽	羊毛60% 聚酯纤维20% 10%天丝 9%PTT 1%导电纤维 纱支：80/2×80/2 克重：200g/m ²	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、过腰里
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ²	按标样及附录B	上衣里、肩袷里、袋盖里、袋口垫布、里袋三角、汗巾里、上衣护环垫布、裤膝绸、里袋牙、领前端垫条
涤棉平布	涤80%棉20%，13tex×13tex	按标样及附录C	袋布、掩襟里、前后袖笼牵条、前肩缝牵条
针刺绒	涤纶100%，单位面积质量105g/m ²	按标样及附录D	胸绒、固袖棉
领底呢	165g/m ²		领里
针刺棉芯绉缝垫肩	—	按标样及附录E	肩部
粘合衬	T2437-062	按标样及附录F	上衣前身衬、翻领面、座领面
	T2137-036		挂面、袋盖面、袖口、下摆、腋下衬、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

表3 材料用途及规格(续)

材料名称		规格	要求	用途
				襟面衬、过腰里
粘合衬	TC2133-070	PA 13tex×13tex	按标样及附录F	过腰、领芯衬、前门止口嵌条、驳口嵌条、斜插袋口嵌条
	TC2133-166	27tex/27tex, PA粉点		肩袷、裤腰衬
黑炭衬	胸衬	毛32%,粘30%,棉33%,涤5%, 14tex×2/91tex	按标样及附录G	胸衬、肩省垫条
	马尾衬	毛20%,粘52%,棉24%,聚酯纤维4%, 18tex/100tex		肩衬
	弹袖衬	毛29%,粘33%,棉26%,聚酯纤维12%, 18tex/100tex		固袖衬
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、崩缝线
涤长丝缝纫线		167dtex×3		锁圆眼、眼结、珠边
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
防滑腰里		—	按标样	裤腰里
四件裤钩		不锈钢	按标样	裤腰头
金属扣		Φ 15mm短柄	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	袖口
		Φ 22mm短柄		前门襟
		Φ 15mm长柄		肩袷
聚酯四眼扣		Φ 15mm		裤腰、裤后袋、里袋扣
尼龙拉链		3号闭尾	QB/T 2173	裤门襟
产品名称标志		丝质缎带	3.9	上衣、下衣
号型洗涤标志		胶纸标签		里袋、裤腰

3.6 裁片纱向

材料规格及用途应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片名称	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
	后身片	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	—
	翻领面	纬	2.0	—
	座领面	纬	—	—
	袋盖面	纬	前侧顺经纱或上口与纬纱平	—
	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	—

表4 裁片纱向(续)

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片名称	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	半条1.0	—
	掩襟面、门襟里	经	2.0	—
	过腰里	经	1.0	—
	裤带袷	经	1.0	—
	斜插袋垫布	经	1.0	纱向同前身
	后袋口垫布	经、纬	2.0	左右一致
	后袋牙	经	1.0	—
上衣里	前身	经	前襟边下端2.0	—
	腋下片	经	前侧顺经纱	—
	后身	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖里	经	袖底缝顺经纱, 袖口向前、后 2.0	—
	肩袷里	经	以中心线为准2.0	—
	袋盖里	纬、斜	2.0	左右一致
	袋口垫布	经、纬	2.0	—
	里袋牙	经	2.0	—
	里袋垫布	经、纬	2.0	—
	里袋三角	经	—	—
	胸、肩护环垫布	经、纬	2.0	左右一致
	汗巾面、里	经、纬	1.0	左右一致
	领前端垫条	经	—	—
裤里	裤膝绸	经、纬	—	左右一致
上衣衬	前身	经	前襟边顺经纱	—
	翻领面	纬	—	—
	座领面	斜	—	—
	挂面	经	3.0	—
	腋下衬	经	1.0	宽8.0~10.0
	袋盖面	纬、斜	—	—
	大袋、里袋袋牙	经	2.0	—
	大、里袋口垫衬	经、纬	2.0	—
	袖口、下摆折边	纬	—	—
	后领口衬	纬、斜	—	宽2.5
	后袖窿衬	经	—	宽2.5
	里袋三角袷衬	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	领里衬	斜	—	—
	驳口、前门止口	经	—	宽1.5
裤子衬	裤门襟	经	2.0	—
	裤掩襟面	经、斜	—	—
	后袋牙	经	—	—

表4 裁片纱向(续)

单位为厘米

类别	裁片名称	裁片名称	允斜极限	要求	
裤子衬	后袋口垫衬	经、纬	—	—	
	过腰里	经	—	—	
	裤腰	经	半条1.0	—	
	裤斜插袋口牵条	经	—	宽1.5	
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	
	黑炭衬	胸衬	经	10	纱向同前身
		肩衬	斜	—	—
袖条衬		斜	40° ~50°	—	
	胸绒	—	—	—	

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
上衣前身	<p>(1) 敷前身衬: 衬距前身止口、领台0.2, 距肩缝0.2, 距腋下缝2.0, 距底边1.5~2.0。</p> <p>(2) 大袋口反面敷衬一层, 宽2.5~3.0, 两端超过袋口1.0~1.5。</p> <p>(3) 前肩、袖笼上端处扎牵条, 袖笼下端粘端打条。</p> <p>(4) 腋下片袖笼粘衬一层, 宽8.0~10.0, 腋下片距底边3.0, 敷衬一层, 宽6.0。</p>	

表5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
组合胸衬	<p>(1) 一层胸衬按剪口剪开, 肩缝处拨开1.4, 加垫条扎线, 胸省对缝纳线。</p> <p>(2) 第二层挺肩衬敷在第一层胸衬上, 距肩缝2.0, 距驳口3.0。</p> <p>(3) 第三层胸绒敷在胸衬上, 胸绒距驳口处1.0, 肩缝处0.5, 袖笼齐, 组合胸衬三层平缝纳线, 纳线0.7-1.0cm/针, 纳线间距4.0。</p>	
敷前身胸衬	<p>按图示敷胸衬, 胸衬距驳头印1.0, 驳头处敷牵条拉紧0.5, 牵条宽1.5, 牵条两侧扞缝, 敷止口牵条连胸衬一起粘住, 拐角处为一层, 下端与身衬齐</p>	
后身	<p>按图示敷后身衬: 领口处敷纺衬一层, 宽2.5; 袖笼处敷有纺衬一层, 宽2.0, 扎布牵条一根, 宽1.5; 过折印1.0敷衬一层, 宽6.0</p>	

表5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

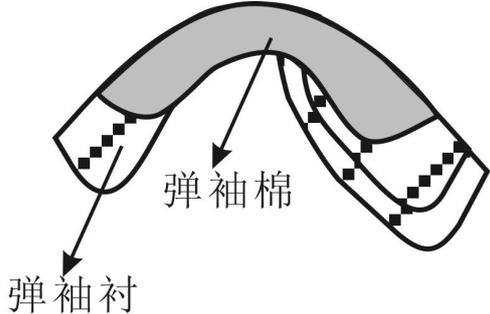
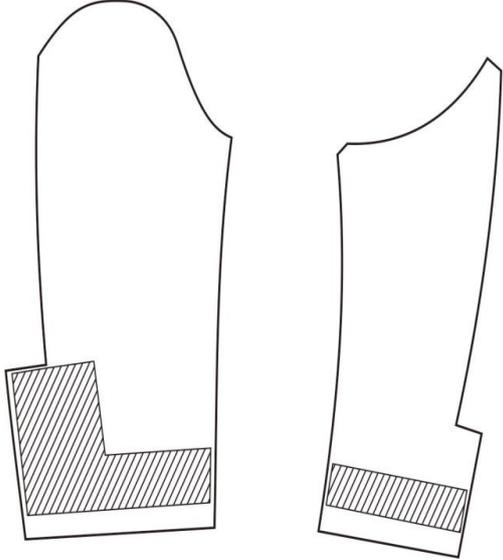
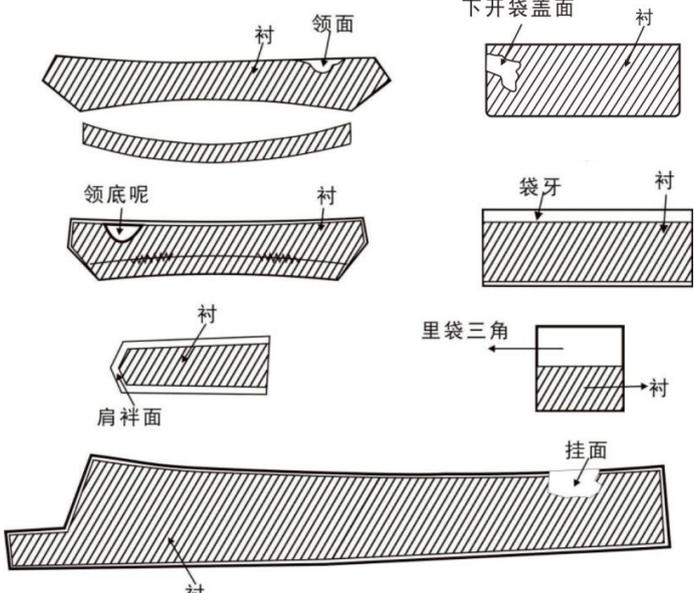
类别	敷衬要求	图示
固袖条	距边0.5，扎线一道	 <p>弹袖棉</p> <p>弹袖衬</p>
袖子	大、小袖敷衬，过折印1.0，衬宽6.0	
领子、挂面、袋牙、袋盖、肩袷、三角袷	翻领面、挂面、袋牙、肩袷、座领面、袋盖面、三角袷敷衬一层	 <p>衬</p> <p>领面</p> <p>下开袋盖面</p> <p>衬</p> <p>袋牙</p> <p>衬</p> <p>里袋三角</p> <p>衬</p> <p>挂面</p> <p>衬</p> <p>领底呢</p> <p>衬</p> <p>肩袷面</p> <p>衬</p>

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	(1) 前身袋口处齐袋口折印敷牵条, 牵条宽1.5 (2) 裤后袋袋口长短、宽窄取中粘垫衬一层, 垫衬超过袋口1.0~1.5、宽3.0~3.5	
裤衬	裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙、过腰里敷衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

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

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
锁眼	2.2cm圆头眼	不少于50针/眼	扣眼美观, 规整, 牢固, 不偏歪。圆眼结不少于21针, 扣眼根部采用28针套结机打结, 结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备, 正面尾线长度应小于0.2cm, 反面毛纱清剪
	1.5cm圆头眼	不少于36针/眼	
	0.5cm直眼	不少于21针/眼	线迹规整, 开口整齐, 无毛纱; 正面尾线长度应小于0.2cm
钉扣	带柄扣	每粒不少于12针	反面留扣结线长0.5cm~1.0cm, 扣面图案端正, 扣柄顺口眼
	四眼扣	6根线/眼	留尾线0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺应符合表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, 两端按要求各吃进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	—	领面与身里结合, 两端劈缝, 其余缝头向大身倒烫, 领里与身面结合, 用曲折缝
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	钉臂章袷	0.8	28针打结	0.15	左袖钉臂章袷, 距袖山 9.0 ± 0.5 , 两袷相距1.3, 臂章袷长 3.0 ± 0.2
	钩汗巾	1.0	暗线一道	—	面吐0.1止口, 上袖里时夹上
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	里留余量0.2, 缝头向大袖倒
	钩大袖开衩	1.0	暗线一道	—	三角钩缝, 劈缝
	钩小袖开衩	1.0	暗线一道	—	—
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	袖口折边宽4.0, 里留余量0.7~1.0(双量), 用扞缝机表面不得透针, 缝头扞在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各10.0~12.0, 中间寨住
绱袖面	1.0	暗线两道	—	连肩袷扎住, 用绱袖机, 吃势均匀, 绱袖圆顺, 左右一致; 扎二道线时扎住袖条, 位置: 袖底缝向上2.0, 至袖外缝向下不小于5.0	

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
袖子	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与袖窿结合
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住10.0~12.0,袖笼底端擦住7.0-10.0
肩袷	面、里结合	面1.3里0.8	明线一道 暗线一道	0.4	面里扣合扎线,眼皮0.2~0.3
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐,前宽后侧距肩缝0.5
大袋	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、袋盖	—	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
	袋牙与袋布里结合	0.8	暗线一道	—	—
	绱袋盖,封袋上口	0.8	暗线一道	—	齐袋口三角根部,回针三道,袋口上口扎住袋布,袋盖平服,左右对称
	封袋口	—	扎线一道	—	上、下嵌线对齐,暗封袋口,两端留口2~3
	合袋布	1.0	扎线一周	—	—
上衣前后身面	收胸省	中、下0.5	暗线一道	—	上端收尖,加垫条,劈烫
	擦前肩牵条	0.4	扎线一道	—	前身肩缝拉牵条一根,略吃身
	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	钩压门襟止口	0.8	暗线一道 明线一道	0.15	驳头处挂面吐0.1,驳头以下面吐0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝,后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋	三角形扣袷	—	—	—	三角袷长 9.0 ± 0.5 ,宽 4.5 ± 0.2 ,右里袋正中
	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱里袋牙	1.0	扎线各一道	—	两线相距1.0,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	—	打“D”型套结,结长齐上、下袋牙
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道	0.15	缝头向里子倒

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
上衣里	合腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒, 留余量0.2~0.3(双量)
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不得透针, 避开里袋位置, 挂面上端与胸衬擦住, 挂面下端与前身擦住
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒, 留余量0.2~0.3(双量)
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端10.0~12.0, 中间擦线一道
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒, 留余量中腰以上1.5, 以下0.3
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0, 两端顺勾, 里留余量0.7~1.0(双量)
	扞底边	—	扞线一道	—	表面不得透针, 底边扞在衬上, 各接合缝对正
	钩肩袷、胸章护环垫布	1.0	暗线一道	—	宽4.0, 面吐子口0.1
	绱肩袷护环垫布	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	垫布钩缝一侧朝下, 垫布上端与肩缝齐, 前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后端绱袖时扎住
	绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	垫布前侧超过眼位2.0~3.0, 扞缝或扎线一道, 距边0.15, 后侧绱袖时扎住
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟里里口、掩襟面里口、袋口垫布里口、后袋垫布下口、后袋牙下口, 前片环住裤膝綢
裤膝綢	扎裤膝綢下口	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
裤后袋	收后省	上端 1.25	暗线一道	—	下端收尖, 缝头向后倒
	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	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角倒向两侧
	袋牙下端与袋布里结合	—	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“D”型套结一个, 结长与明线齐
裤中	裤前褶	—	暗线一道	—	位置按标印, 前褶长 3.0, 上、下双量 1.0, 面褶向后倒

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
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
	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1.0
	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
裤腰	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
	扣压防滑腰里上口明线	—	明线一道	0.1	面吐0.3
	钩压过腰	0.8	暗线一道	—	面吐0.1止口
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝, 按位置夹上裤串带, 串带位置: 齐前前身褶向前左右各一个, 距后裆缝2.5各一个, 后身串带与前身串带取中左右各一个, 共六个。
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	过腰里与门襟里齐, 与腰里手工扦缝或机扎0.15明线一道, 右腰头与掩襟边齐, 腰里下端处扦在掩襟里上
	腰衬网与腰口结合	—	撩缝一道	—	扦住袋布, 裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扦缝	—	前、后袋布与腰里各打结3个
	扦腰里	—	扦缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扦缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中, 距腰头1.0, 在腰里上钉钩, 与钩对正, 在右腰面上钉环
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机, 袷宽1.0
绱裤带袷下端	0.8	打结一道或回针	—	距腰面下口1.2打暗结, 可用套结机或	

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
				五道		钉裤带袷机
	绑裤带袷上端		0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袷距腰上口0.2, 带袷留余量0.3~0.5
合裆	合下裆		1.0	暗线一道	—	劈缝, 用单针单链机, 尾针留线头, 不得接线
	合前、后裆		1.0	用双针双链机	—	劈缝, 从小裆处起针。后裆缝上端缝头2.5
	脚口折边		—	撬缝一道	—	由下裆缝起针, 面不透针
标志	产品名称标志	上衣	—	明线一周	0.15	左里袋口长居中, 里袋口向下5.0
		裤子	—	明线各一道	0.15	位于左裤腰里距下端0.2, 左袋布宽取中
	洗涤标志	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	0.1	左侧袋布宽度取中, 腰里下口扎缂

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁定工艺

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1.5钉扣三粒
袖口	2.0	距袖外缝1.5, 距袖口4.0, 横锁插花眼三个, 扣眼间距1.5(扣眼不开刀)	与扣眼后端齐钉扣各一粒
里袋	1.5	右里袋三角袷宽度取中, 距尖1.3竖锁圆头眼一个	与袷眼对正, 钉扣一粒
肩部	肩袷0.5	肩袷前宽取中, 距尖1.3竖锁各直眼一个	扣柄顺扣眼, 扣面团端正
	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
裤腰头	1.5	腰宽取中, 距尖1.5横锁圆头眼一个	与眼对正, 在右腰头钉扣一粒
胸徽、胸号	身0.5	左右身按标印位置竖锁直眼两个两眼相距4.5(开刀位置)	—

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式, 标志内容应符合图4规定, 样式按缀钉位置按表7规定。



图4 品名标志

3.9.2 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长85mm×宽50mm，标志规格和内容应符合图5规定，缀钉位置应符合表7规定。

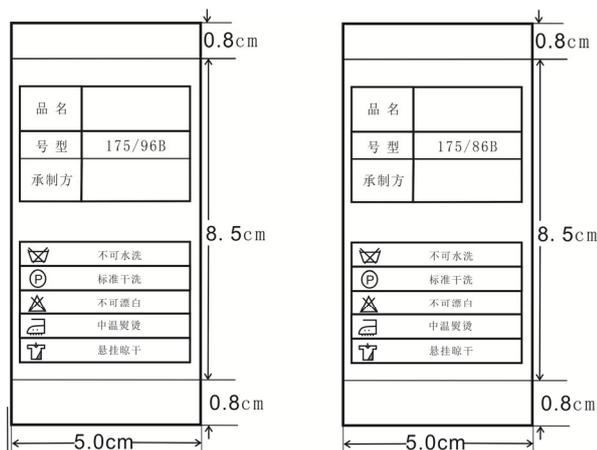


图5 洗涤标志

3.9.3 检验章

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

3.9.4 肩章号型标志

肩章号型应符合《综合行政执法制式服装和标志技术规范 硬肩章》的规定，在左肩袷里部居中加盖与本产品匹配的肩章号型标志，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

3.10 成品外观质量

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表 10 规定，部位划分按图 6规定。每个独立部位只允许一处瑕点。任何大小的破损、断经、断纬均不允许任何部位使用。

表10 外观瑕点允许范围

瑕点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm~10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度

表10 外观瑕点允许范围 (续)

瑕点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
纬影、搭头印)			
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	4 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍 (油、锈、色斑)	不允许	小于 3.0mm ² , 不明显	小于 5.0mm ² , 不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm~5.0cm

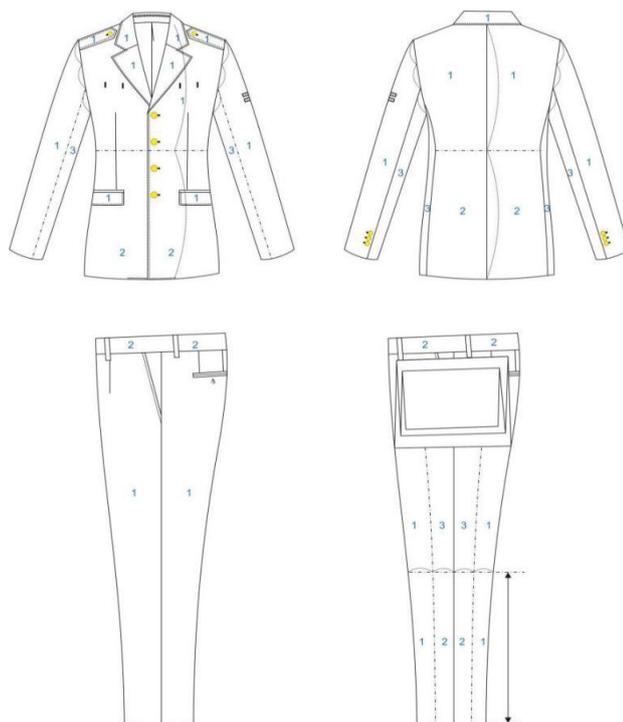


图6 外观疵点划分图

3.10.2 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

表11 外观质量 (续)

部位名称	要求
袖	吃势均匀, 绱袖圆顺, 两袖前后、长短一致, 袖山无塌陷、无斜绉, 袖根无起臃、不上吊, 袖底缝不外翻, 臂袷位置准确, 宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服, 成型挺括、规整, 腰口平服顺直无抽皱, 带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实, 顺直、平齐, 无起吊

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求

4 检验规则

4.1 对照第三章及本技术要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输、贮存及维护

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

5.2 穿着维护: 只允许干洗, 不允许水洗

附 录 A
(规范性附录)
毛涤哔叽面料技术要求

A.1 规格

毛涤哔叽面料规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

项目		标准值	允差	试验方法
织物组织		2/2	—	观察
幅宽, cm		152	≥-2	GB/T 4666
纱支, tex	经向	80/2	—	GB/T 29256.5
	纬向	80/2		
单位面积质量, g/m ²		200	-5%~+7%	FZ/T 20008
密度, 根/10cm	经向	380	—	GB/T 4668
	纬向	344	—	
纤维含量, %	羊毛	60	≥-3	GB/T 2910 FZ/T 01057
	聚酯纤维	20	—	
	天丝	10	—	
	PTT	9	—	
	导电纤维	1	—	

A.2 物理性能

毛涤哔叽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	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力/N	经向	≥20	GB/T 3917.2
	纬向	≥15	
弹性伸长率, %	纬向	≥7	FZ/T70005
静态尺寸变化率, %		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802.1
电荷面密度, μC/m ²	初始	≤5	GB/T12703.2
	洗 50 次	≤7	
汽蒸尺寸变化率, %		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形, 级		≥3	GB/T 26382 附录B
褶裯持久性, 级		≥3	FZ/T 20022

A.3 色牢度

毛涤哔叽面料色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

单位为级

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

附 录 B
(规范性附录)
斜纹里布技术要求

B.1 规格

斜纹里布规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 规格

项目		标准值	允差	试验方法
线密度, tex	经纱	R7.6	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	R8.7		
单位面积质量, g/m ²		80	≥80	FZ/T 20008
密度, 根/10cm	经向	610	±10	GB/T 4668
	纬向	370	±10	
纤维含量, %		100%聚酯纤维	符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

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

B.3 色牢度

斜纹里布色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 色牢度

单位为级

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

表B.3 色牢度（续）

单位为级

项 目	指 标	试 验 方 法
	涤纶沾色	
耐摩擦色牢度	干摩	≥ 3
	湿摩	≥ 3
		GB/T 3920

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 材料规格

涤棉平布允差应符合表 C.1 规定。

表C.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		1/1	—	观察
线密度, tex		13tex×13tex	—	FZ/T 01093
单位面积质量, g/m ²		≥100	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	≥430	—	GB/T 4668
	纬向	≥290	—	
纤维含量, %	涤	≤80	—	GB/T 2910
	棉	≥20	—	

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	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2001 (4A) GB/T 8630
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 17031.2 (150℃±2℃, 20s)
	纬向	≥-1.5	

附 录 D
(规范性附录)
针刺绒技术要求

D.1 针刺绒技术要求

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

表D.1 外观质量

项 目	要 求
破边	深入 2cm 以内, 长 3cm 及以下, 每 20m 内允许 2 处
破洞	不允许
纤维分层	不允许
拉毛	5m 内允许面积不大于 0.01m ² 轻微拉毛一处, 每卷不超过 5 处
表面油污	不应有深色油污, 浅色 每平方米不超过 3cm ²
烘焦、板结	不允许
平整度	最后最薄处质量偏差率极限为 10%

D.2 物理性能

针刺绒应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项目	指标	试验方法
幅宽/cm	≥100	GB/T 4667
单位面积质量/g/m ²	105±7	FZ/T 60003
厚度/mm	0.8±0.2	FZ/T 60004
断裂强力, N	纵向	≥80
	横向	≥125
水洗尺寸变化率, %	纵向	±1.5
	横向	±1.0
干洗尺寸变化率, %	纵向	±1.0
	纵向	±1.0
干热尺寸变化率, %	纵向	±1.5
	横向	±1.5
2 次水洗后外观变化	无明显变化	—
5 次水洗后外观变化	无明显变化	—

D.3 领底呢物理性能

领底呢物理性能应符合表D.2规定。

表D.3 物理性能

项目		指标	试验方法
幅宽, cm		≥ 91	GB/T 4667
单位面积质量, g/m ²		165±10	FZ/T 60003
厚度, mm		1±0.1	FZ/T 60004
缓折痕回复角/(°)(纵+横)		≥ 230	GB/T 3819
断裂强力, N/5cm×10cm	纵向	≥ 150	FZ/T 60005
	横向	≥ 180	
弯曲长度, cm	纵向	3.7~6.0	GB/T 18318
	横向	3.7~5.0	
水洗尺寸变化率, %	纵向	≥ -1.5	FZ/T 01084
	横向	≥ -1.0	
干热尺寸变化率, %	纵向	≥ -1.5	FZ/T 01082
	横向	≥ -1.0	
2次水洗后外观变化		无明显变化	—
5次水洗后外观变化		无明显变化	—

附 录 E
(规范性附录)
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。

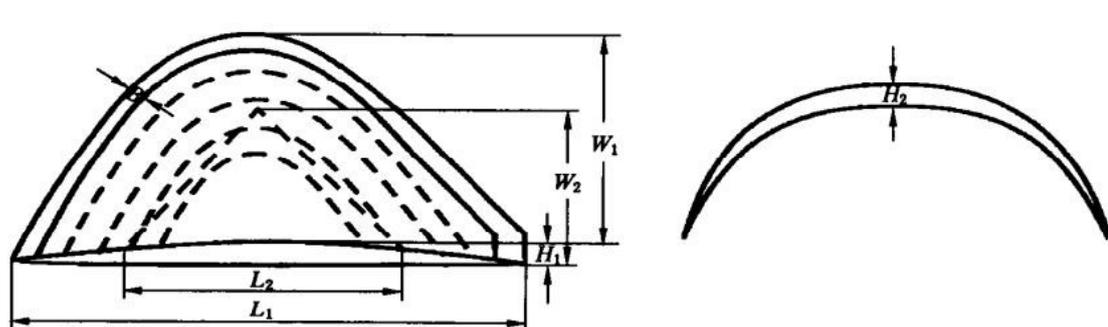
E.2 规格尺寸

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 规格尺寸

单位为毫米

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



图E.1 测量方法

E.3 材料要求

针刺棉芯垫肩材料规格应符合表E.2的规定。

表E.2 材料要求

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

附 录 F
(规范性附录)
粘合衬技术要求

F.1 材料规格

粘合衬的材料规格应符合表 F.1 规定。

表F.1 规格

项目	标准值				试验方法		
	T2437-062	T2137-036	TC2133-070	TC2133-166			
幅宽, cm	150	122	92±2	—	GB/T 4666-2009		
质量, g/m ²	62±4	36±4	70±5	166±5	GB/T 4669-2008		
基布材料	涤纶	涤纶	涤棉	涤棉	—		
热熔胶种类	PA+PES	PA+PES	PA	PA+PES	—		
目数,	—	—	22	17	—		
涂布量, g/m ²	13±3	11±3	16±3	20±3	FZ/T 01081-2018		
纱支	经向	44dtex/18F	30dtex/24F	13	27 tex	FZ/T 01093-2008	
	纬向	167dtex/144F	30dtex/24F	13	27 tex		
密度, 根 /10cm	经向	—	—	240±6	240±8	GB/T 4668-1995	
	纬向	—	—	158±6	215±8		
剥离强力, N /2.5cm	洗前	≥15	洗前	≥12	≥10	7~12	FZ/T 80007.1-2006
	洗后	≥12	洗后	≥10			
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.5	洗前	≥-2.5	≥-1.5	-1.2	FZ/T 01084-2017 (衬+服装面料)
	纬向	≥-2.0	洗后	≥-2.0			
水洗外观变化 (5次), 级	≥4		≥4		≥4	≥4	FZ/T 01084-2017
干洗外观变化 (2次), 级	≥4		≥4		≥4	≥4	FZ/T 01083-2017
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	经向	≥-1.5	≥-1.5	-1.5	FZ/T 01082-2017 (衬+服装面料)
	纬向	≥-1.3	纬向	≥-1.3			
甲醛含量, mg/kg	≤100		≤100		≤300	≤300	GB/T 2912.1-2009
粘合后热熔胶正面渗料	不允许				观察		

注 1: 干热尺寸变化率试验 TC2133-070 采用“衬+领底呢”方式, 其他粘合衬采用“衬+服装面料”方式。
注 2: 压烫条件 (参考): T2237-062 溶胶温度为 127℃, 压力为 2.5kg, 持续时间为 15s;
TC2133-166 温度为 135℃~145℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s;
TC2133-070 温度为 140℃~145℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s。
T2137-036 温度为 130℃~140℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s。
注 3: 其中 TC2133-070B 测试剥离用材料为领底呢。
注 4: 水洗尺寸变化试验 TC2133-070 采用“衬+领底呢”, 其他粘合衬试验采用“衬+服装面料”压烫后再洗涤方法, 洗涤方法采用 GB/T 8629-2017 的 4N 程序。

附 录 G
(规范性附录)
黑炭衬技术要求

G.1 材料规格

黑炭衬、马尾衬、谈袖衬的规格应符合表G.1规定。

表 G.1 规格

项目		胸衬	肩衬	袖条衬	试验方法
线密度/tex	经向	14×2	18	18	GB/T 4668
	纬向	91	粘胶 100、毛 91 交织	10	
纤维含量/%	毛	32	20	29	FZ/T 01026
	粘胶	30	52	33	
	棉	33	24	26	
	涤	5	4	12	

G.2 物理性能

黑炭衬、马尾衬、谈袖衬的规格应符合表G.2规定。

表 G.2 物理性能

项目		指标及允差			试验方法
		胸衬	肩衬	袖条衬	
密度/(根/10cm)	经向	208±10	185±10	244±10	GB/T 4668
	纬向	150±10	130±10	144±10	
单位面积质量, g/m ²		200	160	180	GB/T 4669
缓折痕回复角(经+纬)/度≥		250	230	270	GB/T 3819
幅宽/cm		160	150	150	GB/T 4667
弯曲长度/cm	经向	1.5	2.5	2.0	GB/T 18318
	纬向	4.0	5.5	3.5	
水洗尺寸变化率/%	经向	±1.0			GB/T 8631
	纬向				
干洗尺寸变化率/%	经向	±1.0			FZ/T 01083

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

女常服

女常服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女常服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装女常服的生产、检验、验收与订购。

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。

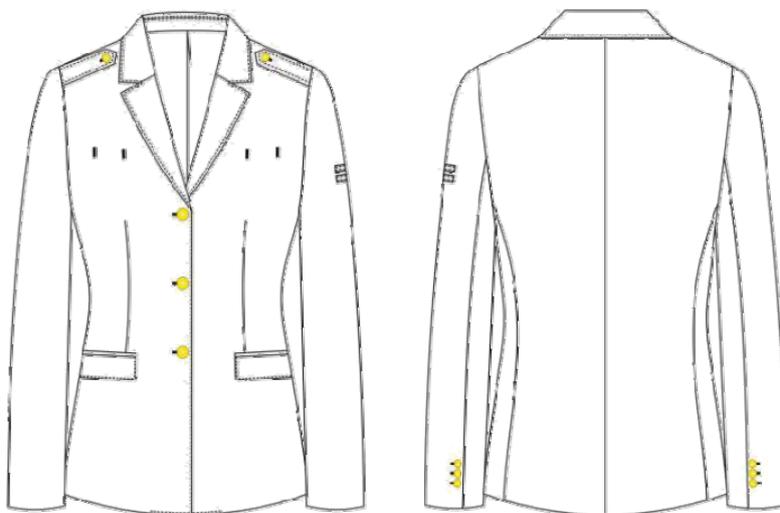
- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2665 女西服、大衣
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐四氯乙烯色牢度
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法

- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 26382 精梳毛织品
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01082 服装用热熔粘合衬干热尺寸变化的测定
- FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01084 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定
- FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定
- 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 60003 非织造布单位面积质量的测定
- FZ/T 60004 非织造布厚度的测定
- FZ/T 60005 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定
- FZ/T 63006 松紧带
- FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
- QB/T 2173 尼龙拉链
- XX/T XXXX 综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件
- XX/T XXXX 综合行政执法制式服装和标志技术规范硬肩章

3 要求

3.1 样式

女常服样式应符合图1及实物标样。



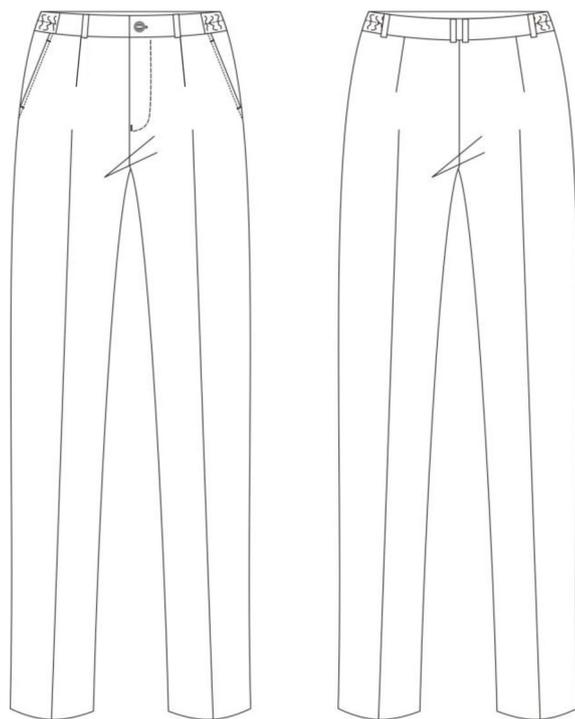


图1 女常服样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式女常服号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.4 号型系列。主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

3.2.2 女常服规格尺寸测量位置见图 2~图 3，图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表1 女常服规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·4系列档差		极限偏差(±)
		上衣号型	165/84B	号差	型差	
		裤子号型	165/72B			
图2	1	前身長	65.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	93.0	—	4.0	2.0
	3	中腰围	81.0	—	4.0	+2.0 /-1.0
	4	下摆围	105.0	—	4.0	2.0
	5	袖长	58.0	1.5	—	0.7
	6	袖根肥	17.5	—	0.7	0.5
	7	袖口肥	12.2	0.3	—	0.3
	8	驳头宽	6.8	—	—	0.2
	9	后身長	61.0	2.0	—	1.0
	10	大肩宽	39.0	—	1.0	0.7
	11	领台宽	3.4	—	—	0.2
	12	翻领前宽	3.4	—	—	0.2
	13	翻领后宽	4.6	—	—	0.2

表1 女常服规格尺寸与极限偏差 (续)

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·4系列档差		极限偏差(±)
		上衣号型	165/84B	号差	型差	
		裤子号型	165/72B			
图2	14	翻领座宽	1.6	—	—	0.2
	15	肩袷长	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	第一扣距领台	21.2	0.3	0.3	0.3
	22	第三扣距下摆	21.5	0.7	—	0.5
	23	里袋口长	13.5	—	—	0.5
图3	24	裤长	103	3.0	—	1.5
	25	裤腰围(紧前)	78.0	—	4.0	2.0
		裤腰围(紧后)	70.0	—		
	26	下裆长	76.7	—	—	1.0
	27	脚口肥	20.0	—	0.6	0.4
	28	裤腰宽	3.5	—	—	0.3
	29	裤门襟明线距边	3.0	—	—	0.2
	30	裤掩襟宽	4.0	—	—	0.3
	31	小裆长	10.0	—	—	1.0
	32	裤斜插袋口长	15.5	—	—	0.5
	33	脚口折边宽	4.0	—	—	0.3
	34	裤膝绸距脚口	20	—	—	1.5
35	臀围	97	—	3.6	2.0	

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

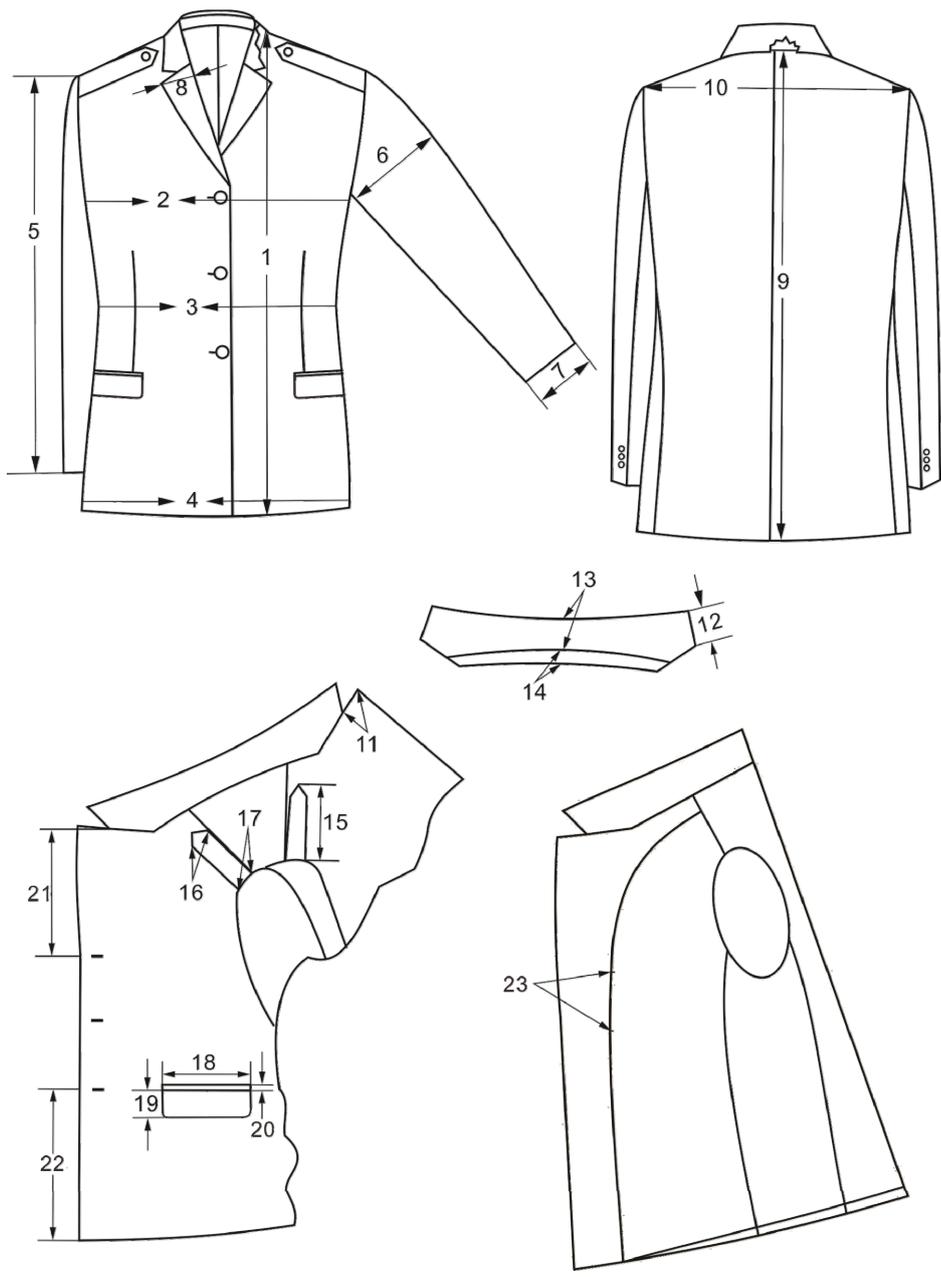


图2 女常服上衣测量图

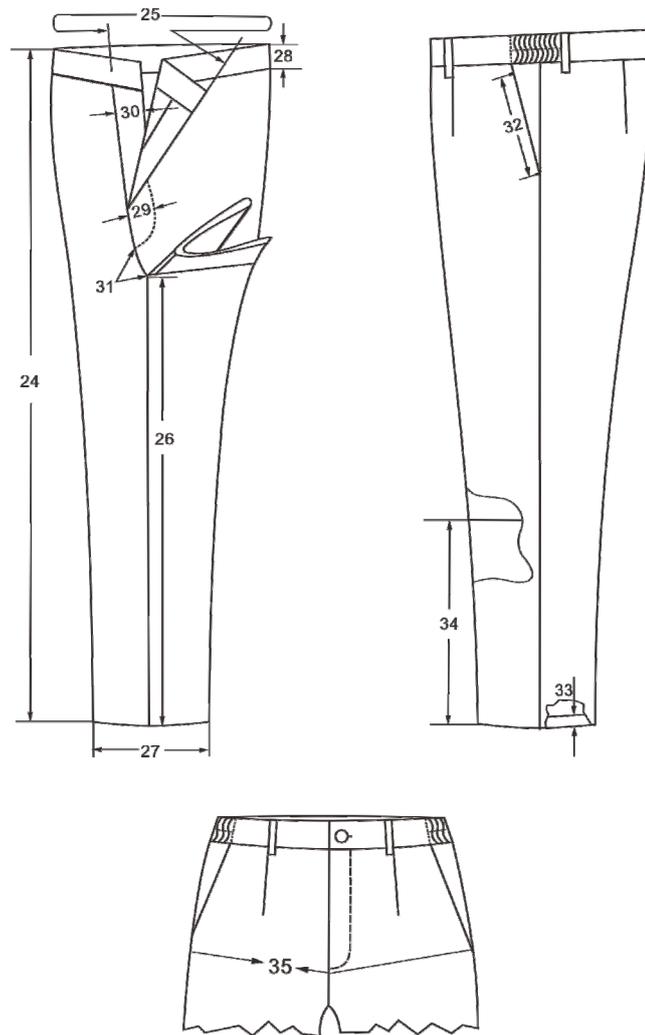


图3 女常服裤子测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），应符合标样。

3.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.3.3 袋布颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色，金属扣为仿 24K 亚光金黄色，应符合标样。每套服装纽扣颜色应一致。

3.3.5 拉链颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.3.6 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。

3.3.7 缝纫线颜色：藏青色，与缝合部位颜色相匹配。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 3-4 级。

3.4.2 产品表面各部件对比,颜色应一致;非表面部位相同规格材料对比,相同部件互差不低于4级,不同部件不低于3-4级;缝纫、锁钉线颜色应不浅于缝制部位。色差评定级别应符合GB/T 250的规定。

3.4.3 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
前身里与后身里;对称部位;裤带袷、裤掩襟面与表面部位	≥4级
其他部位里与前、后身里	≥3-4级

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料用途及规格

材料名称	规格	要求	用途
毛涤哔叽	羊毛60% 聚酯纤维20% 10%天丝 9%PTT 1%导电纤维 纱支: 80/2×80/2 克重: 200g/m ²	按标样及附录A	面料、挂面、胸省垫条、袋牙、裤斜插袋垫布、裤门襟里、裤掩襟、裤腰里
斜纹里布	成份: 100%聚酯纤维 单位面积质量: 80g/m ²	按标样及附录B	上衣里、肩袷里、袋盖里、袋口垫布、护环垫布、裤膝绸、滚条
涤棉平布	涤80%棉20%, 13tex×13tex	按标样及附录C	袋布、前后袖笼牵条、前肩缝牵条
针刺绒	涤纶100%, 单位面积质量105g/m ²	按标样及附录D	固袖棉
针刺棉芯绗缝垫肩	—	按标样及附录E	肩部
粘合衬	T2437-062	按标样及附录F	上衣前身衬、翻领面、座领面
	T2137-036		挂面、袋盖面、袖口、下摆、腋下衬、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
	TC2133-070		前门止口嵌条、驳口嵌条、斜插袋口嵌条
	TC2133-166		肩袷
端打条	宽: 1.0cm	—	固定袖笼
金属扣	φ 15mm短柄	《综合行政执法制服服装和标志技术规范 扣件》	袖口
	φ 22mm短柄		前门襟
	φ 15mm(长柄)		肩袷
聚酯四眼扣	φ 15mm	—	裤腰
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、锁直眼、钉扣
	11.8tex×2		打结、环缝、扦缝、崩缝线
涤长丝缝纫线	167dtex×3	—	锁圆眼、眼结
透明涤长丝线	—	—	扦缝、扦脚口
产品名称标志	丝质缎带	3.9	上衣、下衣
号型洗涤标志	胶纸标签		里袋、裤腰

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	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
	后身片	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	裤前身	经	以裤中线为准脚口向中缝1.0	—
	裤后身	经	以裤中线为准脚口向中缝2.0	—
	裤腰面、里	经	1.0	—
	掩襟、门襟里	经	2.0	—
	裤带袷	经	1.0	—
	斜插袋口垫布	经	1.0	纱向同前身
上衣里	前身片	经	前襟边下端2.0	—
	腋下片	经	1.0	—
	后身片	经	背中缝顺经纱	—
	大、小袖里	经	袖底缝顺经纱，向后2.0	—
	肩袷里	经	2.0	—
	袋盖里	纬、斜	2.0	左右一致
	大袋、里袋口垫布	经、纬	2.0	左右一致
	胸、肩护环垫布	经、纬	2.0	左右一致
裤里	裤膝绸	经、纬	—	左右一致
	滚条	斜	—	45°斜
上衣衬	前身	经	前襟边顺经纱	—
	翻领面、翻领里	纬	—	—
	座领面、座领里	纬	—	—
	挂面	经	3.0	—
	袋盖面	纬、斜	—	—
	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
	袖口、下摆折边	纬	—	—
	后领口衬	纬、斜	—	宽2.5

表4 裁片纱向 (续)

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
上衣衬	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
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

3.7 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	<p>(1)前身敷衬: 前身敷衬一层, 下摆衬比面小1.5~ 2.0, 领口处敷直牵条, 宽1.5</p> <p>(2)大袋口反面敷衬一层, 宽2.5~3.0, 两端超过袋口1.0~1.5</p> <p>(3)前肩、袖窿处拉扎布牵条, 宽1.5</p> <p>(4)腋下片上端敷衬一层, 宽8.0~10.0, 距底边3.0, 敷下摆衬一层, 宽6.0</p>	

表5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

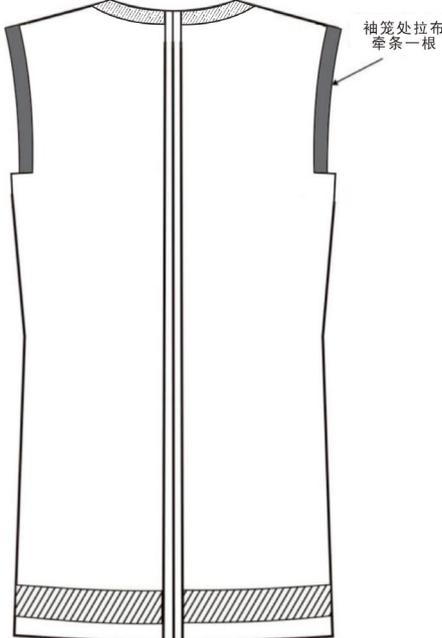
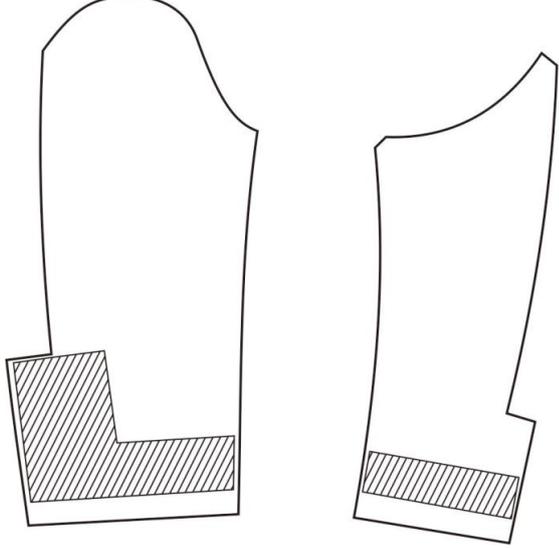
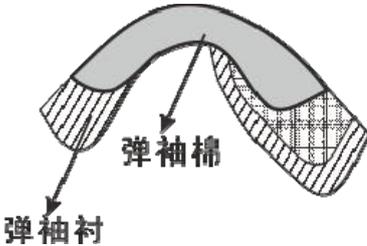
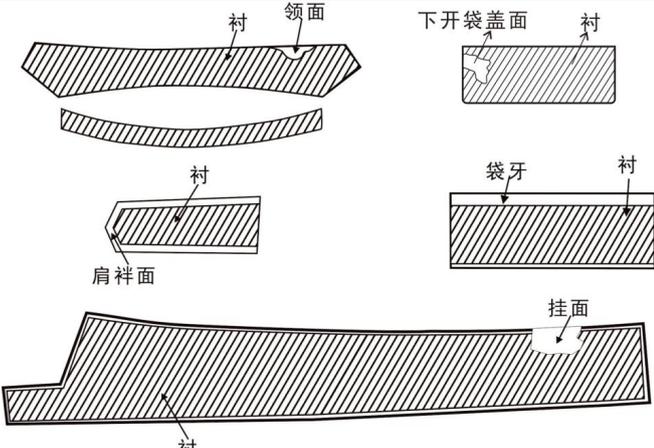
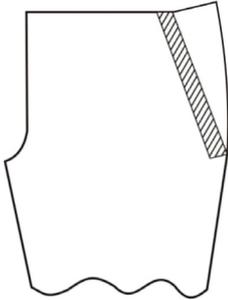
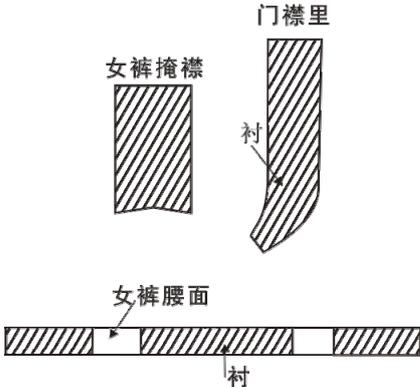
类别	敷衬要求	图示
敷后身衬	(1) 后身敷衬: 袖笼处扎布牵条一根, 宽1.5 (2) 距底边3.0敷下摆衬一层, 宽6.0	
大、小袖	大、小袖敷衬, 过折印1.0, 衬宽6.0	

表5 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
袖条	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	
裤前身袋口	在袋口处敷牵条衬, 牵条宽1.5	
裤腰面、裤门襟、掩襟	裤腰面、门襟里、掩襟敷衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
扞缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过 0.1cm 的连续透针：袖口限2.0cm，每袖口一处；其它部位限4.0cm，限两处
链式线迹		10针/3cm~12针/3cm	不允许接线，留1.5cm线头固定
套结		42针/结	结长按工艺要求，宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	1.5cm 圆眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪。圆眼结不少于21针，扣眼根部采用28针套结机打结，结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于0.2cm，反面毛纱清剪
	2.2cm圆头眼	不少于50针/眼	
	0.5cm直眼	不少于21针/眼	
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量0.1cm~0.15cm，反面可留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	每粒不少于12针	反面留扣结线长0.5cm~1.0cm，扣面图案端正，扣柄顺扣眼

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制要求

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
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	臂袷上沿距左袖山8.5，两袷相距1.3，袷长3.0
	合面袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	劈缝
	合里袖底、外缝	1.0	暗线各一道	—	缝头向大袖倒
	钩袖开衩	1.0	暗线各一道	—	大袖三角勾衩，小袖平勾
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	袖口折边宽4.0，里留余量0.7~1.0（双量），用扞缝机表面不得透针，缝头扞在袖口衬上
	擦袖缝	—	擦线一道	—	袖外缝面、里距两端各10.0~12.0，中

表7 缝制要求(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
					间擦住
袖子	绱袖面	1.0	暗线一道	—	连肩袷扎住
	绱固袖条	1.0	扎线一周	—	距上袖线0.1, 袖笼扎线一周
	绱垫肩	—	擦线一道	—	沿上袖线连衬擦住, 垫肩探出0.9~1.1
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	袖山面里缝头擦住12.0~14.0
肩袷	肩袷面、里结合	面1.3 里0.8	明线一道	0.4	可面里扣合扎线, 眼皮0.2~0.3
	绱肩袷	1.0	扎线一道	—	后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩缝0.5
上衣 前后 身面	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
	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	明、暗线各一道	0.15	驳头处挂面吐0.1, 驳头以下面吐0.1
	合肩缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道	—	劈缝
里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱袋布	1.0	暗线一道	—	右挂面处按标印扎缝, 面吐0.1
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋布下端与里缝头擦住
	打袋口结	—	42针套结	—	袋口两端各打横结一个, 结长0.6
上衣 里	收前身腰省缝	1.3双量	暗线一道	—	位置按标印, 两端收尖, 缝头向后身倒
	收前身腋下省缝	—	暗线一道	—	位置按标印, 前端收尖, 缝头向上倒
	挂面与里子结合	1.0	暗线一道	—	缝头向里子倒
	合前腋下缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扞挂面	—	扞线一道	—	表面不得透针
	合腰缝、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	擦腰缝	—	擦线一道	—	距两端10.0~12.0, 中间擦线一道
	合背中缝	1.0	暗线一道	—	缝头向左倒, 留余量中腰以上1.5, 以下0.3
	钩底边面里	1.0	暗线一道	—	折边宽4.0, 两端顺勾, 里留余量0.7~1.0(双量)
扞底边	—	扞线一道	—	表面不得透针, 底边扞在衬上, 各接合缝对正	

表7 缝制要求(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
上衣里	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 扦缝一道	—	垫布上端与肩缝齐,前侧超过眼位2.0~3.0,扦缝或扎线一道,距边0.15,后端绱袖时扎住
	绱胸章护环垫布	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	垫布前侧超过眼位2.0~3.0,扦缝或扎线一道,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、前片环住裤膝绸;裤掩襟对折,里口双片环缝
裤膝绸	扎裤膝绸下口明线	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
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,上、下止距小裆结上端≤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	—	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

表7 缝制要求(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
裤腰	缩裤腰	1.0	暗线一道 扎线一道	0.1	缩腰时夹缩串带下端, 腰面灌缝, 扎住腰里
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机, 袷宽1.0
	缩裤带袷下端	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。缩腰时扎住带袷下端缝头, 距腰面下口1.2打暗结, 可用套结机或钉裤带袷机
	缩裤带袷上端	0.8	打结一道或 回针五道	—	上端齐腰上口, 带袷留余量0.3~0.5
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝, 用单针单链机, 尾针留线头, 不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝, 从小裆处起针。
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针
标识	上衣标志	0.8	扎线两周	0.2	品名标志在右里袋口大居中向后 3.0, 洗涤标志在右里袋垫布取中夹缩
	裤子标志	0.8	扎线各一道	—	左腰里宽取中, 距松紧带1.0, 两端扎线回针固定品名标志, 品名标志下口取中扎缩洗涤标志

3.8.3 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
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4.0, 距袖外缝1.5, 眼距1.5, 横锁插花眼3个(不开刀)	与眼对正, 距袖外缝1.5, 钉扣三粒
肩部	肩袷0.5	肩袷前宽取中, 距尖1.3竖锁直眼一个	扣柄顺扣眼, 扣面图案端正
	身0.5	与肩袷眼对正, 在身上锁直眼一个, 方向与肩袷同	
裤腰头	1.5	腰宽取中, 距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正, 右腰头钉扣一粒
胸号	身0.5	左右前身位置按标印竖锁直眼两个, 两眼相距4.5	—

3.9 标志

3.9.1 品名标志

品名标志质地为丝织缎带, 标志内容应符合图4规定。样式按缀钉位置按表7规定。



图4 品名标志

3.9.2 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长85mm×宽50mm，标志规格和内容应符合图5规定。缀钉位置应符合表7规定。

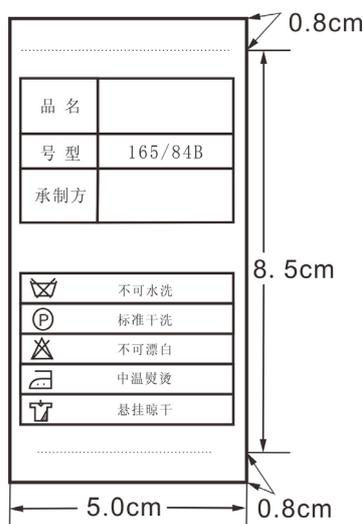


图5 洗涤标志

3.9.3 检验章

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

3.9.4 肩章号型标识

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

表9 产品各号型加盖肩章号 单位为厘米

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

3.10 成品外观质量

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

3.10.2 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图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、断纬均不允许在任何裁片使用。

表10 外观疵点允许范围

疵点名称	1号部位	2号部位	3号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3cm-1.0cm	1.0cm-2.0cm	2.0cm-10.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	0.3cm-1.0cm	1.0cm-2.0cm	2.0cm-10.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅	4级色差	3-4级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	小于3.0mm ² ，不明显	小于54.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	1.0cm-2.0cm	2.0cm-5.0cm

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

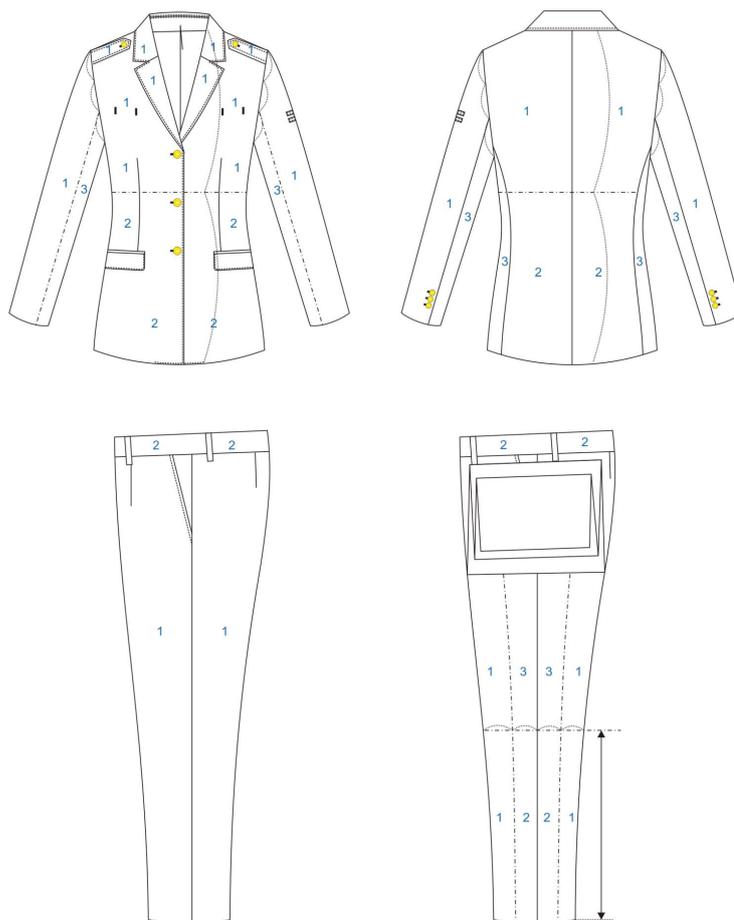


图6 外观疵点图

3.10.3 成品整烫及外观质量

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

表11 外观质量

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

3.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

4 检验规则

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

5 包装、运输及贮存

- 5.1 服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。
- 5.2 穿着维护：只允许干洗，不允许水洗。

附 录 A
(规范性附录)
毛涤哔叽技术要求

A.1 规格

毛涤哔叽规格应符合表A.1。

表A.1 规格

项目		标准值	允差	试验方法
织物组织		2/2	—	观察
幅宽, cm		152	≥-2	GB/T 4666
纱支, tex	经向	80/2	—	GB/T 29256.5
	纬向	80/2		
单位面积质量, g/m ²		200	-5%~+7%	FZ/T 20008
密度, 根/10cm	经向	380	—	GB/T 4668
	纬向	344	—	
纤维含量, %	羊毛	60	≥-3	GB/T 2910 FZ/T 01057
	聚酯纤维	20	—	
	天丝	10	—	
	PTT	9	—	
	导电纤维	1	—	

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥450	GB/T3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力, N	经向	≥20	GB/T3917.2
	纬向	≥15	
弹性伸长率, %	纬向	≥7	FZ/T70005
静态尺寸变化率, %		≥-3.0	FZ/T20009
起毛起球, 级		4	GB/T4802.1 (C法)
电荷面密度, μC/m ²	初始	≤5	GB/T12703.2
	洗50次	≤7	
汽蒸尺寸变化率, %		-1.5%~+1.5%	FZ/T20021
落水变形, 级		≥3	GB/T26382 附录B
褶裯持久性, 级		≥3	FZ/T20022

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度 级		≥5	GB/T8427
耐洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T3920
	湿摩	≥3-4	
耐熨烫色牢度, 级	变色	≥4	GB/T6152 (潮压法)
	沾色		
耐光色牢度为保证指标, 其它允许一项低半级			

附 录 B
(规范性附录)
斜纹里布技术要求

B.1 规格

斜纹里布规格应符合表B.1。

表B.1 规格

项目		标准值	允差	试验方法
线密度/tex		经纱R7.6 纬纱R8.7	±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		80	—	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	610	±10	GB/T 4668
	纬向	370	±10	
纤维含量/%		100%聚酯纤维	—	GB/T 2910 FZ/T 01057

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2。

表B.2 物理性能

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

B.3 色牢度

色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 色牢度

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

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 材料规格

涤棉平布允差应符合表 C.1 规定。

表C.1 规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
织物组织	1/1	—	观察
线密度, tex	13tex×13tex	—	FZ/T 01093
单位面积质量, g/m ²	≥100	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	≥430	GB/T 4668
	纬向	≥290	
纤维含量, %	涤	≤80	GB/T 2910
	棉	≥20	

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	≥750
	纬向	≥520
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.5
	纬向	≥-1.5
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5
	纬向	≥-1.5

附 录 D
(规范性附录)
针刺绒技术要求

D.1 针刺绒技术要求

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

表D.1 外观质量

项 目	要 求
破边	深入 2cm 以内,长 3cm 及以下,每 20m 内允许 2 处
破洞	不允许
纤维分层	不允许
拉毛	5m 内允许面积不大于 0.01m ² 轻微拉毛一处,每卷不超过 5 处
表面油污	不应有深色油污,浅色 每平方米不超过 3cm ²
烘焦、板结	不允许
平整度	最后最薄处质量偏差率极限为 10%

D.2 物理性能

针刺绒应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项目	指标	试验方法
幅宽/cm	≥100	GB/T 4666
单位面积质量/g/m ²	105±7	FZ/T 60003
厚度/mm	0.8±0.2	FZ/T 60004
断裂强力, N	纵向	≥80
	横向	≥125
水洗尺寸变化率, %	纵向	±1.5
	横向	±1.0
干洗尺寸变化率, %	纵向	±1.0
	纵向	±1.0
干热尺寸变化率, %	纵向	±1.5
	横向	±1.5
2 次水洗后外观变化	无明显变化	—
5 次水洗后外观变化	无明显变化	—

D.3 领底呢物理性能

领底呢物理性能应符合表D.2规定。

表D.3 物理性能

项目		指标	试验方法
幅宽, cm		≥ 91	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		165±10	FZ/T 60003
厚度, mm		1±0.1	FZ/T 60004
缓折痕回复角/(°)(纵+横)		≥ 230	GB/T 3819
断裂强力, N/5cm×10cm	纵向	≥ 150	FZ/T 60005
	横向	≥ 180	
弯曲长度, cm	纵向	3.7~6.0	GB/T 18318.1
	横向	3.7~5.0	
水洗尺寸变化率, %	纵向	≥ -1.5	FZ/T 01084
	横向	≥ -1.0	
干热尺寸变化率, %	纵向	≥ -1.5	FZ/T 01082
	横向	≥ -1.0	
2次水洗后外观变化		无明显变化	—
5次水洗后外观变化		无明显变化	—

附 录 E
(规范性附录)
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。

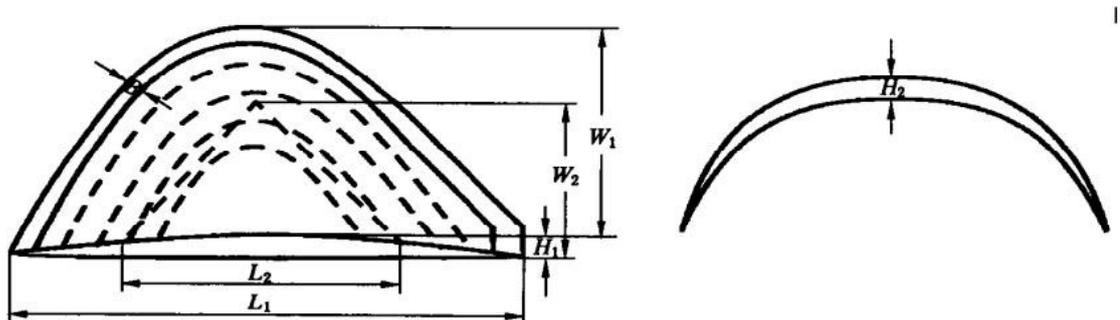
E.2 规格尺寸

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 规格尺寸

单位为毫米

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



图E.1 测量方法

E.3 材料要求

针刺棉芯垫肩材料规格应符合表E.2的规定。

表E. 2 材料要求

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

附录 F
(规范性附录)
粘合衬技术要求

F.1 粘合衬1的材料规格

粘合衬的材料规格应符合表 F.1 规定。

表F.1 规格

项目	标准值				试验方法		
	T2437-062	T2137-036	TC2133-070	TC2133-166			
幅宽, cm	150	122	92±2	—	GB/T 4666		
质量, g/m ²	62±4	36±4	70±5	166±5	GB/T 4669		
基布材料	涤纶	涤纶	涤棉	涤棉	—		
热熔胶种类	PA+PES	PA+PES	PA	PA+PES	—		
目数,	—	—	22	17	—		
涂布量, g/m ²	13±3	11±3	16±3	20±3	FZ/T 01081		
纱支	经向	44dtex/18F	30dtex/24F	13	27 tex	FZ/T 01093	
	纬向	167dtex/144F	30dtex/24F	13	27 tex		
密度, 根 /10cm	经向	—	—	240±6	240±8	GB/T 4668	
	纬向	—	—	158±6	215±8		
剥离强力, N /2.5cm	洗前	≥15	洗前	≥12	≥10	7~12	FZ/T 80007.1
	洗后	≥12	洗后	≥10			
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.5	洗前	≥-2.5	≥-1.5	-1.2	FZ/T 01084 (衬+服装面料)
	纬向	≥-2.0	洗后	≥-2.0			
水洗外观变化 (5次), 级	≥4		≥4		≥4	≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化 (2次), 级	≥4		≥4		≥4	≥4	FZ/T 01083
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	经向	≥-1.5	≥-1.5	-1.5	FZ/T 01082 (衬+服装面料)
	纬向	≥-1.3	纬向	≥-1.3			
甲醛含量, mg/kg	≤100		≤100		≤300	≤300	GB/T 2912.1
粘合后热熔胶正面渗料	不允许				观察		

注 1: 干热尺寸变化率试验 TC2133-070 采用“衬+领底呢”方式, 其他粘合衬采用“衬+服装面料”方式。
注 2: 压烫条件 (参考): T2237-062 溶胶温度为 127℃, 压力为 2.5kg, 持续时间为 15s;
TC2133-166 温度为 135℃~145℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s;
TC2133-070 温度为 140℃~145℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s。
TC2137-036 温度为 130℃~140℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s。
注 3: 其中 TC2133-070B 测试剥强用材料为领底呢。
注 4: 水洗尺寸变化试验 TC2133-070 采用“衬+领底呢”, 其他粘合衬试验采用“衬+服装面料”压烫后再洗涤方法, 洗涤方法采用 GB/T 8629 的 4N 程序。

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

春秋执勤服

春秋执勤服

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12490 纺织品色牢度试验耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法

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

3 产品分类

春秋执勤服产品按款式及用途分为：
男春秋执勤服；女春秋执勤服。

4 要求

4.1 款式

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

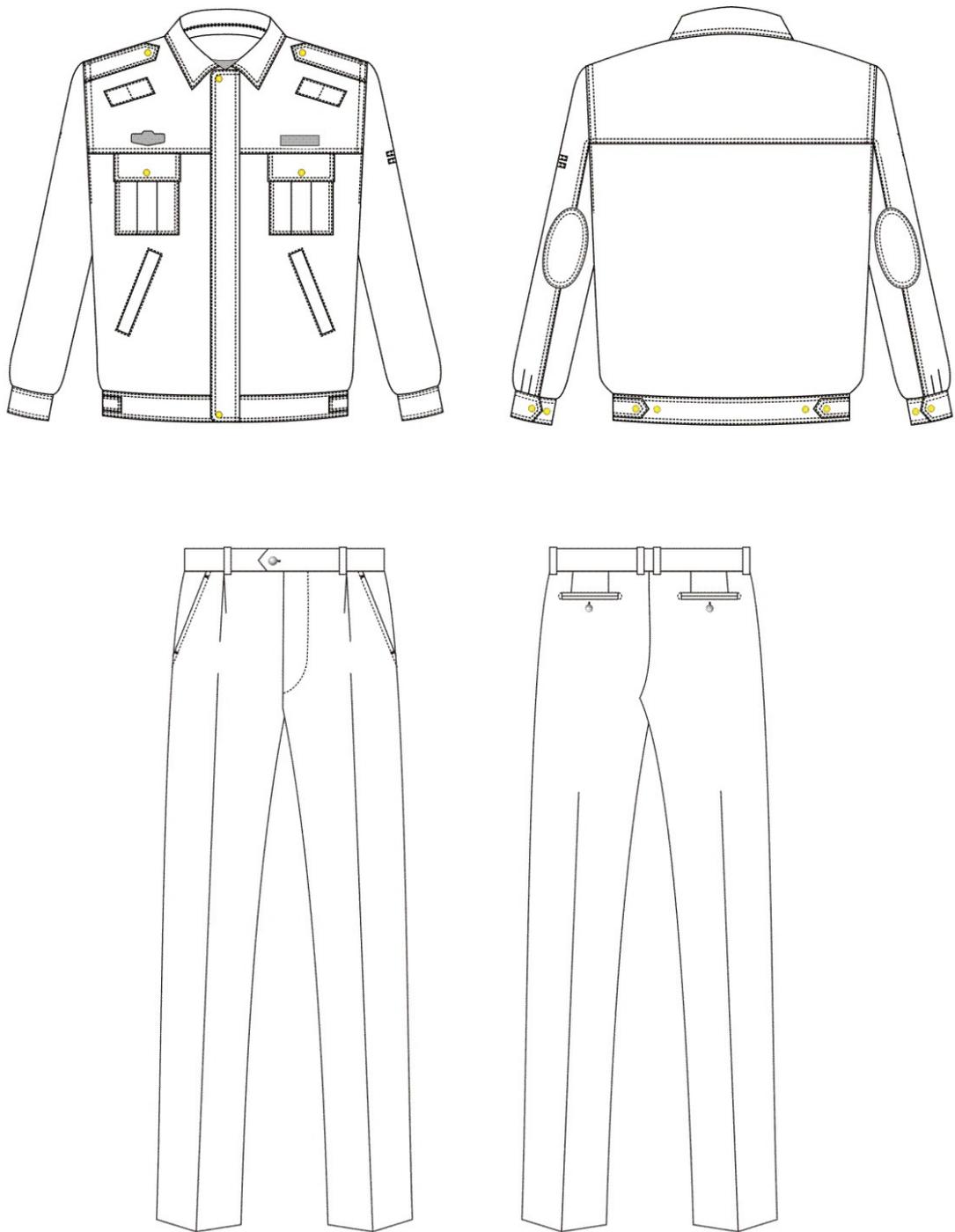


图 1 男春秋执勤服款式

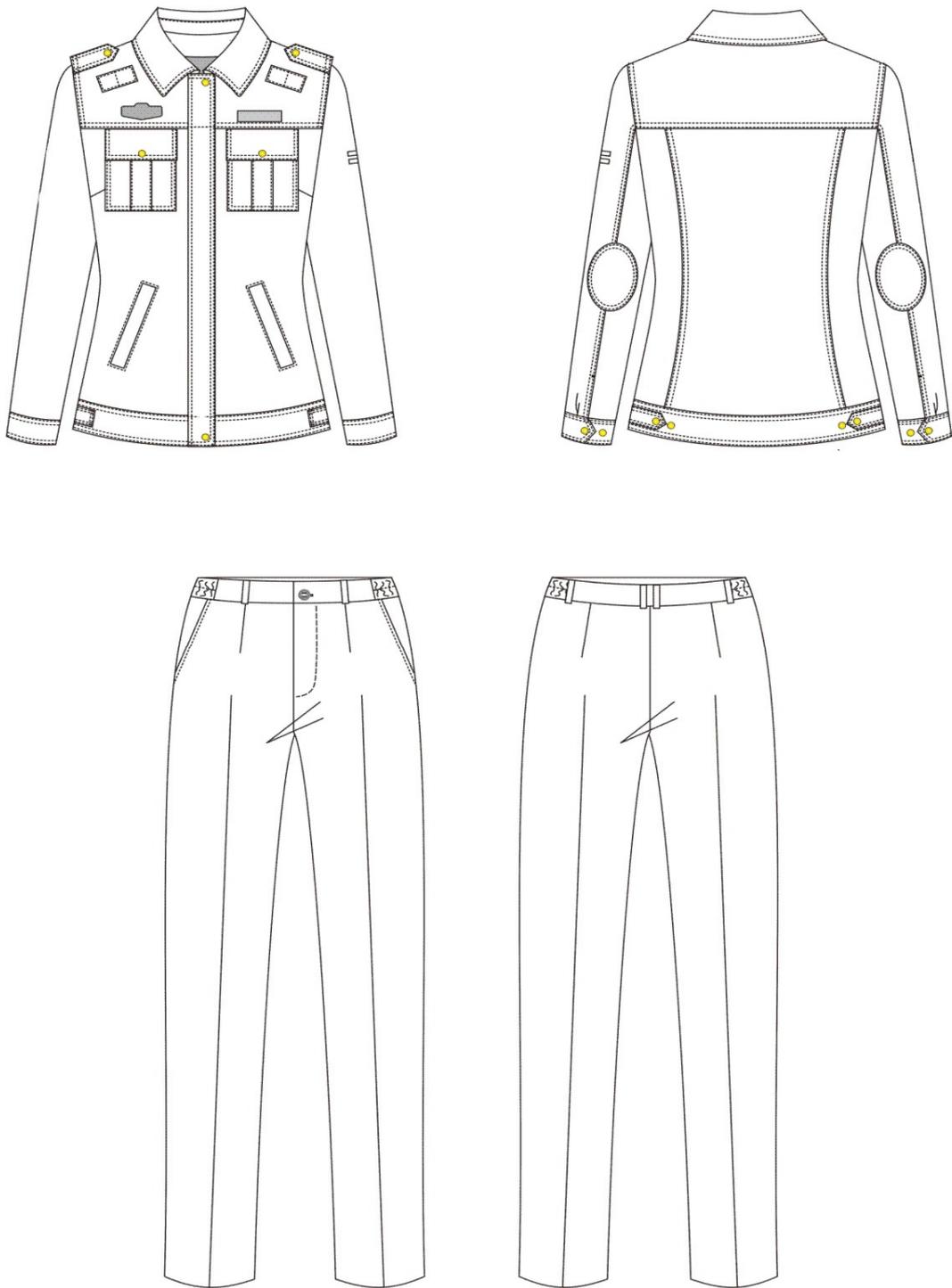


图 2 女春秋执勤服款式

4.2 号型与规格

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

表1 春秋执勤服规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸(男)	规格尺寸(女)	5·4系列 档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	175/96B	165/88B		
		裤子号型	175/86B	165/74B		
图3	1	前身長	70.0	65.0	2.0	1.0
	2	胸围	118.0	105.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	106.5	103.0	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.5	5.5	—	—
	5	袖长	62.0	58.5	1.5	0.7
	6	后身長	68.5	62.0	2.0	1.0
	7	大肩宽	48.6	43.9	1.2	0.7
	8	后托肩中宽	16.5	14.5	—	0.5
	9	袖头长	29.5	25.5	0.5	0.5
	10	袖头宽	5.0	5.0	—	—
	11	掩门宽	6.0	6.0	—	—
	12	领长	46.0	40.0	1.0	0.5
	13	翻领前宽	7.7	7.2	—	—
	14	翻领中宽	5.5	5.0	—	—
	15	座领中宽	2.8	2.8	—	—
	16	斜插袋口长	15.5	15.0	—	0.3
	17	胸袋盖长	13.0	11.5	—	0.2
	18	胸袋盖宽	5.0	5.0	—	—
	19	胸袋下宽	13.5	11.5	—	0.2
	20	胸袋全长	15.0	13.5	—	0.2
	21	对讲机袷长	9.0	9.0	—	—
	22	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	—
	23	卡夫袷长	11.5	10.5	—	0.2
	24	卡夫袷宽	3.0	3.0	—	—
	25	肩袷长	13.0	11.0	—	0.4
	26	肩袷前宽	3.6	3.6	—	0.2
	27	肩袷后宽	4.0	4.0	—	0.2
	28	里袋口长/宽	13.5/1.0	13.0/1.0	—	0.5
	29	裤长	104.5	103.0	3.0	1.5
	30	裤腰围	88.0	紧前80、紧后72	4.0	2.0
	31	下裆长	76.7	75.0	—	1.0
	32	脚口肥	21.6	20.4	0.6	0.4
	33	裤腰宽	3.5	4	—	0.3
	34	裤门襟明线距边	3.5	3	—	0.2
	35	裤袋口长	16.0	15.5	—	0.5
	36	脚口折边宽	4.0	4.0	—	0.3
	37	裤袋布长	31.0	30.0	—	0.8
	38	后袋口长	14.0	—	—	0.5
	39	后袋牙宽	0.5	—	—	0.1
	40	后袋口距腰缝	6.5	—	—	0.5
	41	臀围	108.8	98.8	3.6	2.0

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

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：与面料相匹配。

4.3.3 缝纫线颜色：与面料相匹配；

4.4 色差

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

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

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

注：色差按 GB/T 250 评定

4.5 材料

材料规格及用途应符合表 2 规定，内在质量要求应符合附录相关要求。

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
毛涤哔叽	羊毛 23%，涤纶纤维 63%，粘胶纤维 13%，导电纤维 1%，单位面积质量， 210/m ² -5/+10	附录 A	面料、挂面、掩门、袖头、领子、后领托、肩袷面、袋盖面里、贴袋布、大袋牙、大袋垫、里袋牙、对讲机袷、卡夫、卡夫袷、护肘、裤斜插袋垫布、后袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、后袋牙、裤腰、过腰（男）
涤粘斜纹绸	经纱 75dtex 纬纱 111dtex 单位面积质量 88g/m ²	附录 B	上衣里、肩袷里、里袋口垫布、裤膝绸、滚条（女）
涤棉平布	涤 80%棉 20%，13tex/13tex	附录 C	袋布面里、掩襟里（男）
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
棉丝光缝纫线	18tex×3		手工擦线
防滑腰里	涤棉隐条细布+乳胶丝防滑	按标样	裤腰里（男）
反穿编织尼龙拉链	3 号	QB/T 2173	裤门襟
单开尾注塑拉链	5 号	QB/T 2172	上衣门襟
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头（男）
聚酯四眼扣	φ15mm	《综合行政执法和标志技术规范 扣件》	里袋、裤后袋（男）、裤腰头
金属四件扣	φ15mm		上衣门襟、袖头、卡夫袷、袋盖、肩袷
金属四件扣（无壳）	φ 15mm		上衣门襟
松紧带	宽 35mm	FZ/T 63006	裤腰两侧（女）
胸号底托	78mm × 23mm	按标样	左前胸
胸徽底托	专用，长 68mm	按标样	右前胸

材料名称	规格	要求	用途
粘合衬	经纱 84dtex/48 纬纱 110dtex/48 f PA+PES 双点线密度 (tex) 经纱 R9.1 纬纱 R6.3	附录 D	上衣前身衬、挂面、领子、后领托、袋牙、袋盖面、袋牙、袋口垫、掩门面、卡夫、卡夫袷、袖头、对讲机袷、裤门襟、裤掩襟、后袋牙、裤腰面
	27tex/27tex, PA 粉点		肩袷、腰衬(男)
涤纶龟背型拼缝垫肩	男 1 号、女 2 号	GA348	肩部
号型洗涤标识	长 8.5mm*宽: 50mm	4.9	上衣、裤子

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表 3 规定。

表 3 裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣面	前过肩	经	前门襟边顺经纱	—
	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	后身	经	以背中line为准 1.0	—
	女后背(后中、后侧)	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	—
	后领托	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	—

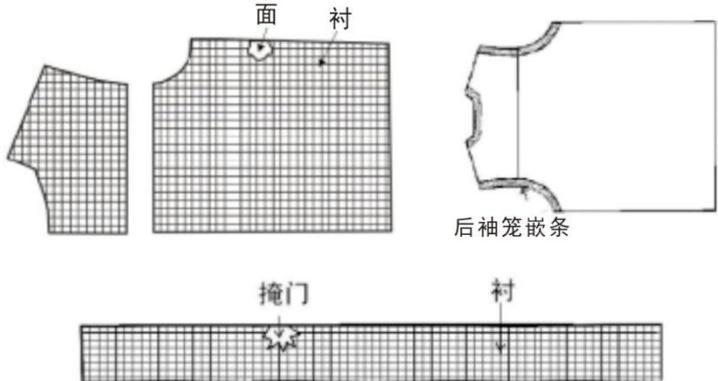
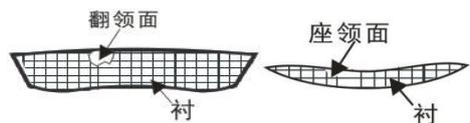
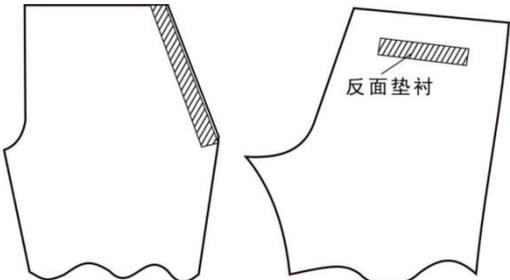
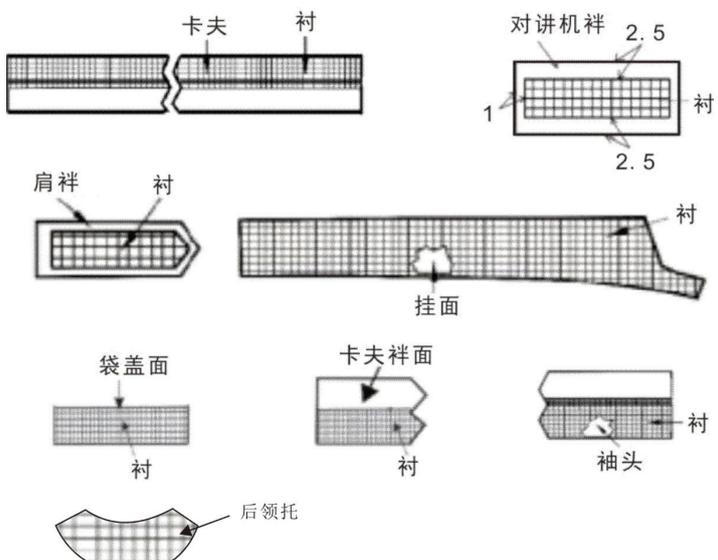
类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
上衣衬	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	领面	纬	2.0	—
	后领托	纬	1.0	—
	袖头面	经	1.0	—
	挂面	经	3.0	—
	卡夫面	经	4.0	—
	掩门面	经	—	—
	袋盖面	纬	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	卡夫袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	大袋牙	经	—	—
	里袋牙	经	2.0	—
牵条衬	后领窝	纬	—	—
	后袖笼	经、纬、斜	顺后片面纱向	—
裤子面	前身	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	—
	后身	经	以裤中线为准脚口向中缝 3.0	—
	裤腰（男）	经	半条 1.0	—
	裤腰（女）	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	—
	过腰	经	1.0	—
裤里	裤膝绸	经、纬	—	左右一致
裤子衬	裤腰（男）	经	半条 1.0	—
	裤腰（女）	经	—	—
	门襟面	经	—	—
	掩襟面（女）	经	—	—
	掩襟里（男）	斜	—	—
	后袋牙（男）	经	—	—
	后袋口垫衬（男）	经、纬	—	—
	掩襟里（男）	斜	—	—
袋布	上衣袋布	经	—	—
	裤子袋布	经	1.0	—
	掩襟里（男）	斜	—	—

4.7 敷衬

敷衬、归拔工艺按表 4 规定。

表 4 敷衬、归拔要求

单位:cm

类别	敷衬、归拔要求	图示
上衣前、后身、掩门	前身、掩门按图示敷衬一层；后身领口、袖窿处敷牵条	
领子	领子按图示敷衬一层	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	
挂面、后领托、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	

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

4.8 缝制

4.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表 5 针距密度

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

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	翻领与座领结合	1.0	暗线一道明线各一道	0.1	—
	钩压领子	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	缙领子	1.0	明、暗线各一道	—	反面下炕
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，按标印夹缙袋盖

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
	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
	胸胸袋布	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印, 袋口回针 3~5 道
	绱左右号牌搭扣环面	—	扎线一周	0.2	胸袋盖上口居中 0.8 明线向上 0.2
袖子	钉臂章袷	0.8	28 针打结	0.15	左袖位置按标印, 袷宽 1.0, 两袷相距 1.0±0.3; 臂章袷长 3.3×1.0
	合袖外缝面里	1.0	暗线各一道明线两道	0.1/0.7	明细压大袖上, 里缝头向大袖倒烫
	绱护肘布	1.0	明线两道	0.1/0.7	按标印
	合袖底缝面里	1.0	暗线各一道	—	面缝头劈缝, 里缝头向大袖倒烫袖口处留口, 开口长男 9.0, 女 8.0
	扎袖开口明线	0.8	明线一道	0.2	衩开口上端拐扎回针 3~5 道
	绱袖子	1.0	暗线一道明线两道	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
	后侧与后中结合(女)	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	明线压在后中
	后过肩与身结合	1.0	暗线一道	—	缝头向上倒
前后身	合压肩缝	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	缝头向后倒
	合腰缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
卡夫	绱卡夫	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	反面下炕 0.1~0.2, 连袋布下端扎住, 卡夫宽 5.5
	压卡夫明线	—	明线两道	0.1/0.7	—
	钩压卡夫袷	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	劈缝, 袷长男 11.5×3.0 女 10.5×3.0
	绱卡夫袷	0.5	暗线一道 明线一道	0.6	按标印
里袋	袋口垫布与袋布面结合	1.0	明线一道	0.15	垫布里口扣净
	绱袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.15	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各一个, 结长齐袋口
身里	扎后领托明线	1.0	明线一道	0.15	—
	前身里与挂面结合	1.0	暗线一道	—	缝头向身倒

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	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，前片环住裤膝绸
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	扎护膝绸下口明线	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布	—	明线一道	0.7	裤前片按标印折袋口，夹住袋布
袋口	压袋口里口线	—	扎线一道	0.5	—
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—
	打袋口结	—	42 针套结机	—	上端距腰缝 1.5，下端按袋口尺寸，结长与明线齐，下端结压过后片 0.1
裤门襟、 掩襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2，不压透面
	绱门襟拉链	—	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	男 3.5 女 3.0	男裤明线压至腰上口，女裤明线压至腰下口
	钩掩襟(男)	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净，面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5
	绱掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上
	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
裤腰(男)	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
	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
	钩左腰头	0.6	暗线一道	—	左腰头为宝剑头形，钉裤钩
	钩右腰头	0.6	暗线一道	—	右腰头钉环与裤钩对正，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
裤腰(女)	扞腰里	—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐 0.2，面里结合缝对正，腰里压明线，不透面
	掩襟里口、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
裤带袷	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

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
					褶与后裆裯取中各一个,女裤齐松紧带后端各一个,共六个。男裤带裯距腰上口 0.2,女裤齐腰上口
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝,用单针单链机,尾针留线头,不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝,后裆缝上端缝头:男 2.5,女 1.0
	脚口折边	—	撬缝一道	—	折边宽 4.0
标识	洗涤标识	0.8	暗线一道	—	上衣洗涤标志夹在里袋垫布里口居中;裤子洗涤标志夹在商标下沿居中

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 7 规定。

表 7 锁钉要求

单位:cm

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

4.9 标识

4.9.1 洗涤标志

洗涤方法标志采用胶条印刷形式,标志规定应符合示例 1 规定,标注内容参照图。缀钉位置按表 7 规定。长:85mm*宽:50mm

示例 1:

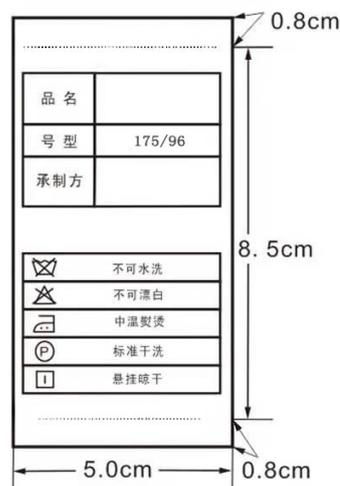


图 4 洗涤标志示例图

4.9.2 检验章

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

4.10 成品质量

成品质量应符合 FZ/T 81007《单、夹服装》一等品要求。

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

表 9 外观质量

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

4.11 成品安全性能

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每套整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
精梳毛涤混纺织品技术要求

A.1 规格

精梳毛涤混纺织品具体规格应符合表A.1。

表A.1 规格

产品名称	混纺比例 (%)	纱支	单位面积质量 g/m ²	幅宽 cm	织物组织
毛涤哔叽	羊毛 23%，涤纶纤维 63%， 粘胶纤维 13%，导电纤维 1%	经：50S/2 纬：167dtex	210 -5/+10		2/2 双面哔叽

A.2 物理性能

精梳毛涤混纺织品物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		标准值	实验方法
幅宽 cm		≥152 -2	GB/T 4666
密度根/10cm	经向	510±12	GB/T 4668
	纬向	350±12	
断裂强力 N	经向	≥650	GB/T 3923.1
	纬向	≥400	
撕破强力 N	经向	≥10	GB/T 3917.2
	纬向	≥10	
弹性伸长率 %	纬向	≥5%	FZ/T 70005
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
电荷面密度 μC/m ²	初始	≤5.0	GB/T 12703.2
	洗 50 次	≤7.0	
汽蒸尺寸变化率 %		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形级		≥3	GB/T 26382-2011 附录 B
褶裥持久性级		≥3	FZ/T 20022

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 染色牢度

项目		标准值（不低于）	实验方法
耐光色牢度，级		6	GB/T 8427-2008 方法3
耐洗色牢度，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
	沾色		
注：耐光色牢度为保证指标，其它允许一项低半级			

附 录 B
(规范性附录)
涤粘斜纹绸技术要求

B.1 规格

涤粘斜纹绸规格应符合表B.1规定。

表 B.1 规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
织物组织	2/1	—	观察
线密度, dtex	75×111	—	FZ/T 01093
幅宽, cm	146	-2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	88	-4~+8	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	±15	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

涤粘斜纹绸物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能

项 目	标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	GB/T 3923.1
	纬向	
水洗尺寸变化率, %	经向	GB/T 8628 GB/T 8629-2011 GB/T 8630
	纬向	
干热尺寸变化率, %	经向	GB/T 17031
	纬向	
电荷面密度 $\mu\text{C}/\text{m}^2$	初始	GB/T 12703.2
	洗 15 次	
缝口脱开/mm	≤3	FZ/T 81008-2011 附录 A

B.3 色牢度

涤粘斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表 B. 3 染色牢度

项 目		标 准 值(不低于)	试 验 方 法
耐热压色牢度, 级	变色	4	GB/T 6152 (潮压, 180°C ± 2°C)
	沾色	4	
耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921
	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	4	

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 规格

涤棉平布规格应符合表C.1规定。

表 C.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		1/1	—	观察
线密度, tex		13tex×13tex	—	FZ/T 01093
单位面积质量, g/m ²		≥100	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	≥430	—	GB/T 4668
	纬向	≥290	—	
纤维含量, %	涤	≤80	—	GB/T 2910
	棉	≥20	—	

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		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 8628
	纬向	≥-1.5	GB/T 8629—2001 (4A) GB/T 8630
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 17031 (150℃±2℃, 20s)
	纬向	≥-1.5	

附 录 D
(规范性附录)
粘合衬技术要求

D.1 规格

粘合衬布的规格按表D.1规定。

表 D.1 规格

基布纱织	基布材质	胶质	涂胶方式	涂布量(g/m ²)	幅宽/cm
经 84dtex/48F 纬 110dtex/48F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	15	122
经 30dtex/24F 纬 30dtex/24F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	11	122
27tex×27tex	涤棉	共聚酰胺 (PA)	粉点	20	90

D.2 物理性能

粘合衬布物理性能应符合表D.2规定。

表 D.2 物理性能

项 目	标准值			试验方法	
	TC2133-166	TC2133-036	TC2133-068		
幅宽, cm	90±2	122±2		GB/T 4667	
单位面积质量, g/m ²	166±3	36±3	68±4	GB/T 4669	
基本材料	涤棉	涤纶		—	
热熔胶种类	PA+PES			—	
涂胶方式	粉点	双点		—	
涂布量, g/m ²	20±3	11±3	15±3	FZ/T 01081	
剥离强力, N	经向	7~12	≥10	≥15	FZ/T 01085
	纬向			≥12	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.2	≥-2.5	≥-2.5	FZ/T 01084 GB/T 8629 (5A)
	纬向	≥-1.2	≥-2.0	≥-2.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	≥-1.5		FZ/T 01082
	纬向	≥-1.5	≥-1.3		
甲醛含量, mg/kg	≥300	≥100		GB/T 2912.1	
注: 粘合衬产品代号见 FZ/T 01074					

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

冬执勤服

冬执勤服

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装冬执勤服的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件规定适用于综合行政执法制式服装冬执勤服的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T2662 棉服装
- GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 61527 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 86281 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 8631 纺织品织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定
- GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)

GB/T 12490 纺织品色牢度试验耐家庭和商业洗涤色牢度
GB/T 12703 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
GB/T13772 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法
GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
GB/T 24442.1 纺织品 压缩性能的测定 第1部分：恒定法
GB/T 26382 精梳毛织品
GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
FZ/T 64006 复合保温材料 毛复合絮片
FZ/T 70002 针织物线圈密度测量法
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
FZ/T 70006 针织物拉伸弹性回复率试验方法
FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量试验的测定
GA 353 警服材料 保暖絮片
QB/T 2173 尼龙拉链

3 产品分类

冬执勤服产品按款式及用途分为：

男冬执勤服；女冬执勤服。

4 要求

4.1 款式

4.1.1 男冬执勤服和内胆见图 1 及实物样品；女冬执勤服和内胆见图 2 及实物样品。

4.1.2 冬执勤服各部位测量图见图 3。

4.1.3 左右前肩的对讲机袂，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

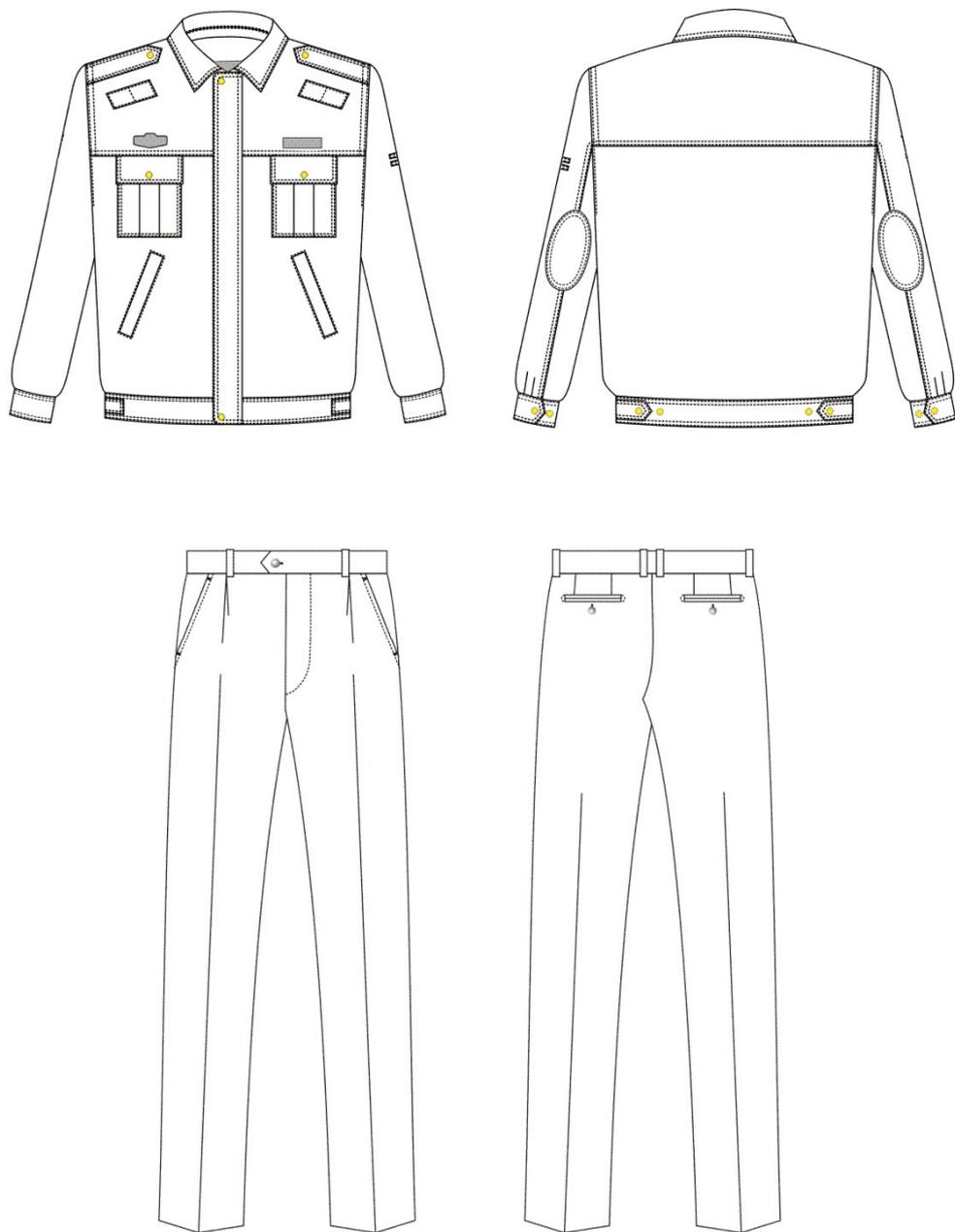


图 1(a) 男冬执勤服罩衣款式

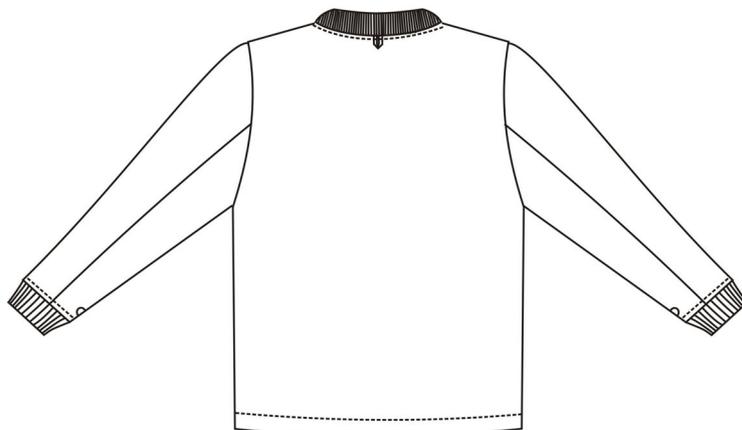


图 1(b) 男冬执勤服内胆款式

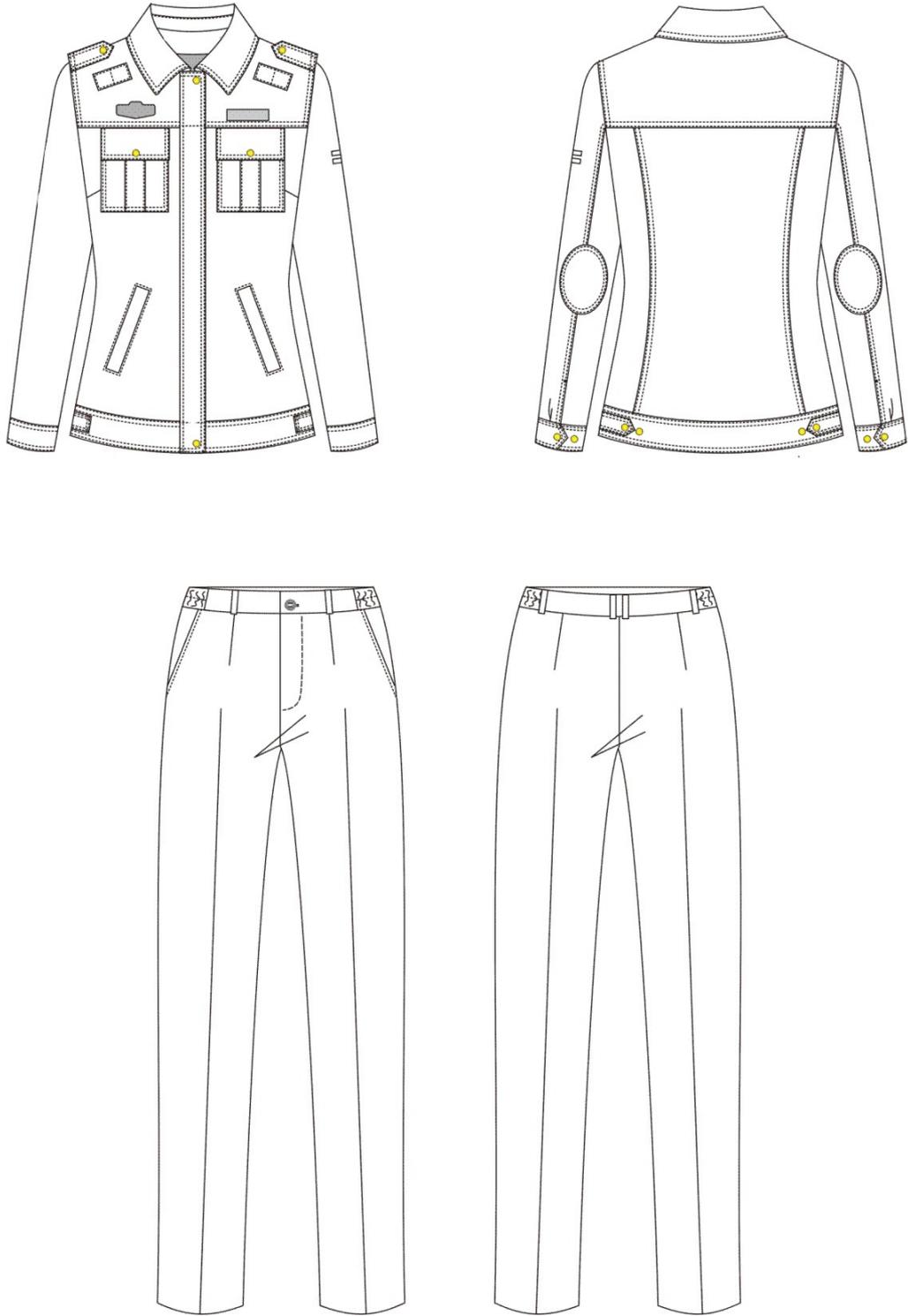


图 2(a) 女冬执勤服款式

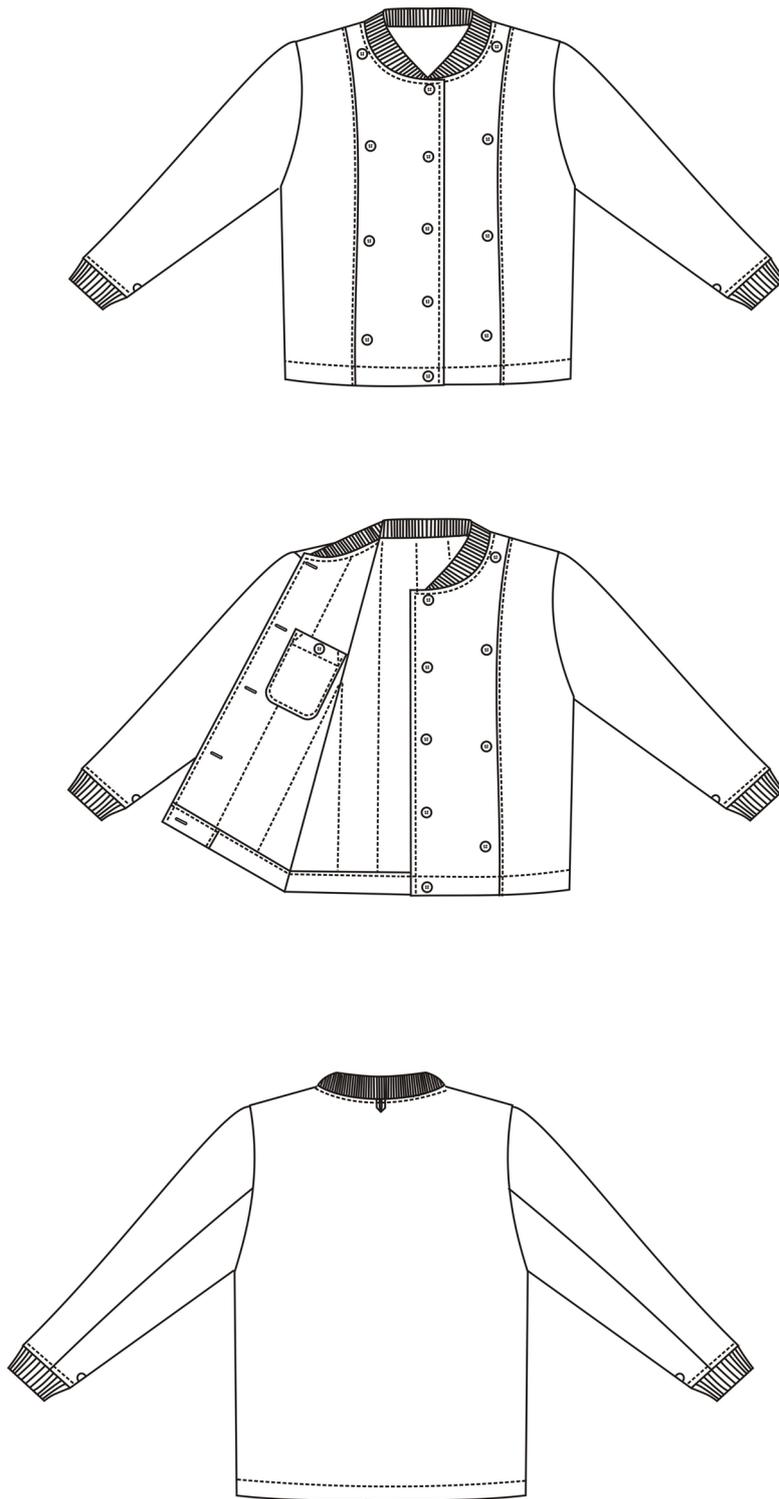


图 2 (b) 女冬执勤服内胆款式

4.2 号型与规格

男冬执勤服号型按 GB/T1335.1 规定执行，女冬执勤服号型按 GB/T1335.2 规定执行，以中间标准体为基准，相同身高时胸围以 4cm、腰围以 4cm 分档，不同身高按 5.0cm 分档组成。

主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差：冬执勤服见表1。

表1 冬执勤服规格尺寸与极限偏差

单位：cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5·4系列 档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	175/96B	165/88B		
		裤子号型	175/86B	165/74B		
图3	1	前身長	71.0	66.0	2.0	1.0
	2	胸围	122.0	110.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	111.0	108.0	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.5	5.5	—	—
	5	袖长	63.0	60.0	1.5	0.7
	6	后身長	69.5	63.0	2.0	1.0
	7	大肩宽	50.0	45.3	1.2	0.7
	8	后托肩中宽	16.5	14.5	—	0.5
	9	袖头长	30.5	26.5	0.5	0.5
	10	袖头宽	5.0	5.0	—	—
	11	掩门宽	6.0	6.0	—	—
	12	领长	48.0	40.5	1.0	0.5
	13	翻领前宽	7.7	7.2	—	—
	14	翻领中宽	5.5	5.0	—	—
	15	座领中宽	2.8	2.8	—	—
	16	大袋口长	15.5	15.0	—	0.3
	17	胸袋盖长	13.0	11.5	—	0.2
	18	胸袋盖宽	5.0	5.0	—	—
	19	胸袋下宽	13.5	11.5	—	0.2
	20	胸袋全长	15.0	13.5	—	0.2
	21	对讲机袷长	9.0	9.0	—	—
	22	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	—
	23	卡夫袷长	11.5	10.5	—	0.2
	24	卡夫袷宽	3.0	3.0	—	—
	25	肩袷长	13.0	11.0	—	0.4
	26	肩袷前宽	3.6	3.6	—	0.2
	27	肩袷后宽	4.0	4.0	—	0.2
	28	里袋口长	13.5	13.0	—	0.5
	29	里袋口宽	1.2	1.2	—	0.2
	30	臂袷距袖山	12.5	12	0.2	0.2
	31	领口罗纹宽	3.5	3.5	—	0.5
	32	袖口罗纹宽	4.0	4.0	—	0.1

图号	编号	部位名称	规格尺寸（男）	规格尺寸（女）	5·4系列 档差	极限偏差 (±)
		上衣号型	175/96B	165/88B		
		裤子号型	175/86B	165/74B		
33	内胆前门贴边上宽	3.5	3.5	—	0.3	
34	内胆前门贴边下宽	11.0	11.0	—	0.3	
35	内胆贴袋口长	13.0	12.0	—	0.5	
36	内胆贴袋布深	15.0	14.0	—	0.5	
37	裤长	104.5	103.0	3.0	1.5	
38	裤腰围	90.0	紧前82、紧后74	4.0	2.0	
39	下档长	76.3	75.0	—	1.0	
40	脚口肥	21.8	20.7	0.6	0.4	
41	裤腰宽	3.5	4	—	0.3	
42	裤门襟明线距边	3.5	3	—	0.2	
43	裤袋口长	16.0	15.5	—	0.5	
44	脚口折边宽	4.0	4	—	0.3	
45	裤袋布长	31.0	30.0	—	0.8	
46	后袋口长	14.0	—	—	0.5	
47	后袋牙宽	0.5	—	—	0.1	
48	后袋口距腰缝	6.5	—	—	0.5	
49	臀围	110.8	100.8	3.6	2.0	

注：1. 上衣门襟拉链下止距卡夫围上口：不大于3.0。
2. 内胆：袖长比面短2.0，衣长比面短3.0，极限偏差为±0.5。
3. 袖口罗纹肥（双量）；胸围84以下为：6.0, 86-94为：7；96以上为8；极限偏差为±0.5。

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

4.3 颜色

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

4.3.2 里料颜色：与面料相匹配。

4.3.3 缝纫线颜色：与面料相匹配；

4.4 产品色泽偏差范围

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

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

缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应不低于4级，不允许浅。

注：色差按 GB/T 250 评定

4.5 材料

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

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
缎背哗叽	羊毛 30%，涤纶纤维 60%，粘胶纤维 9%，导电纤维 1% 单位面积质量，235g/m ² -5/+10	附录 A	面料、挂面、掩门、袖头、领子、肩袷面、袋盖面里、贴袋布、斜插袋牙、斜插袋垫布、对讲机袷、卡夫、卡夫袷、护肘、后领口贴条、内胆门襟挂面、裤斜袋垫布、后袋垫布（男）、裤门襟里、裤掩襟面、后袋牙（男）、裤腰、过腰
涤粘斜纹绸	经纱 75dtex 纬纱 111dtex 单位面积质量 88g/m ²	附录 B	上衣里、肩袷里、扣袷、裤膝绸、滚条（女）
防静电涤纶平纹防绒绸	经 77.8+22dtex×纬纱 77.8dtex， 60g/m ²		内胆面里、内胆贴袋布
涤棉平布	涤 80%棉 20%，13tex/13tex	附录 C	上、下衣袋布面里、掩襟里（男）
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
棉丝光缝纫线	18tex×3		手工擦线
防滑腰里	涤棉隐条细布+乳胶丝防滑	按标样	裤腰里（男）
反穿编织尼龙拉链	3 号	QB/T 2173	裤门襟
单开尾注塑拉链	5 号	QB/T 2172	上衣门襟
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头（男）
聚酯四眼扣	φ15mm	《综合行政执法制服和标志技术规范 扣件》	内胆与上衣结合、内胆门襟、内胆贴袋布、里袋、裤后袋（男）、裤腰头
金属四件扣	φ15mm		上衣门襟、袖头、卡夫袷、袋盖、肩袷、
金属四件扣（无壳）	φ 15mm		上衣门襟
松紧带	宽 35mm	FZ/T 63006	裤腰两侧（女）
超细纤维絮片	120g/m ²	附录 E	身胆、袖胆
罗纹布	毛 30%固体晴纶 70%，质量： 480g/m ² ，组织结构 1+1	附录 F	内胆领子
	毛 28%固体晴纶 60%，涤/锦环抱氨纶 12%，质量：650g/m ² ，组织结构 2+2		内胆袖头
胸号底托	78mm × 23mm	按标样	左前胸
胸徽底托	专用，长 68mm	按标样	右前胸
粘合衬	经纱 84dtex/48 纬纱 1 10dtex/48 f PA+PES 双 点	附录 D	上衣前身衬、挂面、翻领面、坐领面、斜插袋牙、袋盖面、袋口垫衬、掩门面、卡夫、卡夫袷、袖头、对讲机袷、内胆门襟挂面、裤门襟、裤掩襟、后袋牙（男）、裤腰面（女）、裤袋口牵条衬
	27tex/27tex, PA 粉点		肩袷、腰衬（男）
涤纶龟背型拼缝热熔垫肩	男 1 号、女 2 号	GA348	肩部
号型洗涤标识	长 8.5mm*宽：50mm	4.9	上衣、内胆、裤子

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表 3 规定。

表 3 裁片纱向

单位:cm

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

表 3 (续) 裁片纱向

单位:cm

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

4.7 敷衬

敷衬、归拔工艺按表 4 规定。

表 4 敷衬、归拔工艺

单位:cm

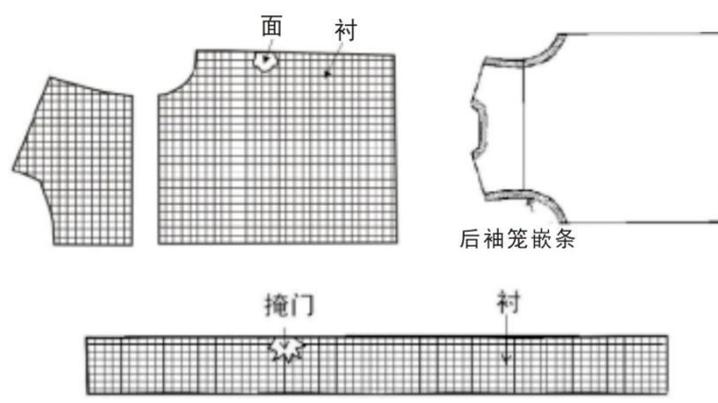
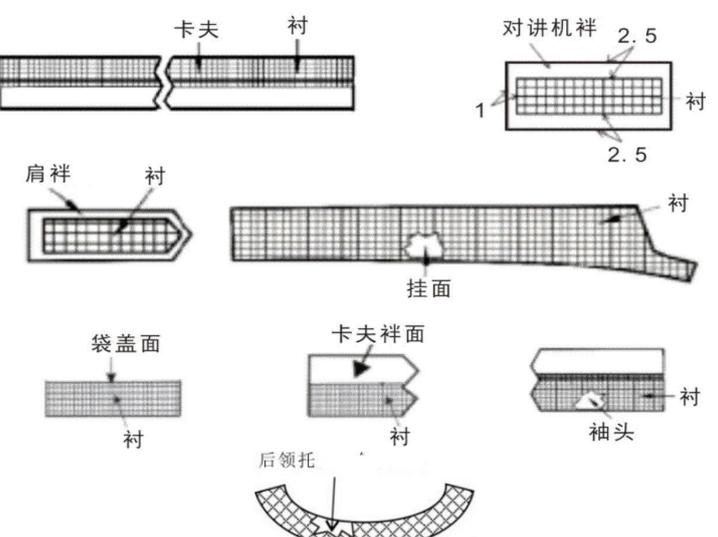
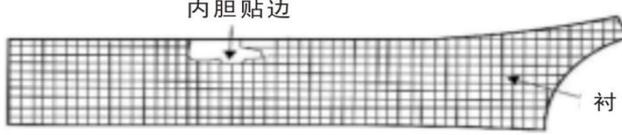
类别	敷衬、归拔要求	图 示
上衣前、后身、掩门	前身、掩门按图示敷衬一层；后身领口、袖窿处敷牵条	
挂面、卡夫、卡夫祥、肩祥、袖头、袋盖、里袋牙	挂面、卡夫、卡夫祥、肩祥、袖头、袋盖、里袋牙敷衬一层；胸袋盖、臂袋盖、里袋牙敷满衬一层	
内胆贴边	内胆贴边按图示敷衬一层	
领子	领子按图示敷衬一层	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	

表 4 (续) 敷衬、归拔要求

单位:cm

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

4.8 缝制

4.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表 5 针距密度

单位:cm

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

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表6 缝制要求

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
领子	翻领与座领结合	1.0	暗线一道明线各一道	0.1	—
	钩压领子	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	绱领子	1.0	明、暗线各一道	—	反面下炕
胸袋	钩压胸袋盖	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	齐子口
	合压前过肩	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	缝头向上倒, 按标印夹绱袋盖
	扎胸袋布工褶	—	扎线一道	—	—
	折袋布上口折边	1.0	扎线一道	—	袋布上口折边宽 1.5
	绱胸袋布	1.0	明线两道	0.1/0.7	位置按标印, 袋口回针 3~5 道
	绱左右号牌搭扣环面	—	扎线一周	0.2	胸袋盖上口居中 0.8 明线向上 0.2
袖子	钉臂章袷	0.8	28 针打结	0.15	左袖位置按标印, 袷宽 1.0, 两袷相距 1.0±0.3; 臂章袷长 3.3×1.0
	合袖外缝面里	1.0	暗线各一道 明线两道	0.1/0.7	明细压大袖上, 里缝头向大袖倒烫
	绱护肘布	1.0	明线两道	0.1/0.7	按标印
	合袖底缝面里	1.0	暗线各一道	—	面缝头劈缝, 里缝头向大袖倒烫袖口处留口, 开 口长男 9.0, 女 8.0
	扎袖开口明线	0.8	明线一道	0.2	衩开口上端拐扎回针 3~5 道
	绱袖子	1.0	暗线一道 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
	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

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
前门 拉链	缙前门襟拉链	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	夹缙, 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
	缙压掩门	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
	缙对讲机袷	—	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
	后侧与后中结合(女)	1.0	暗线一道 明线两道	0.1/0.7	明线压在后中
	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	缙卡夫	1.0	暗线一道明线两道	0.1/0.7	反面下炕 0.1~0.2, 连袋布下端扎住, 卡夫宽 5.5
	压卡夫明线	—	明线两道	0.1/0.7	—
卡夫	钩压卡夫袷	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
	缙卡夫袷	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
	缙袋牙、袋布	1.0	扎线各一道	—	两线相距 1.0
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角向两侧倒
	扎袋口明线	—	明线一周	0.15	明线扎在衣片上
	合袋布	1.0	扎线一道	—	—
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各一个, 结长齐袋口
身里	身里与挂面、后领口贴边结合	1.0	明、暗线各一道	0.1	明线压在里上, 按标印夹上扣袷 4 个, 扣袷等距, 中间错开里袋
	合里腰、肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	内胆里绗缝	—	—	—	绗线居中, 左右对称
	扎袋布上口线	1.0	明线一道	—	缝头折净, 折边宽 2.5
	缙袋布	1.0	明线一道	0.1	袋布缙在胆里上(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
	缙袖面	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
	缙袖里	1.0	明、暗线一各道	0.7	明线压在身上, 扎住牵条

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
内胆	合面里腰袖缝	1.0	暗线一道	—	里扎住絮片
	钩压内胆前门止口	1.0	明、暗线一各道	0.7	面 0.1
	绉罗纹领子	1.0	明、暗线一各道	0.7	罗纹长按领口尺寸的 $\frac{2}{3}$ ，明线扎在身上，后领窝面正中夹绉扣袷一个，长 2.5，宽 0.5，向下折，压领明线扎住，回针三道
	绉罗纹袖头	1.0	明、暗线各一道	0.7	明线压在袖身上，罗纹拼缝底袖缝向后 1.0，左右对称
	扎下摆贴边	1.0	明线一道	0.1	折边宽 3.0
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、门襟、掩襟、袋口垫布，前片环住裤膝绸
裤后袋	收后省缝	—	暗线一道	—	按标印，缝头向后中倒
	前省缝（男）	—	暗线一道	—	长 3.0，褶量、位置按标印，面褶向后倒
	前省缝（女）	—	暗线一道	—	按板型弧度缉省，缝头向前倒
	绉上、下袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 0.5
裤后袋（男）	绉袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线，垫布绉在袋布面上
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1，两侧钩住袋牙及垫布
	袋口打结	—	42 针套结	—	袋口两端各打套结一个，结长与明线齐
裤中缝、袋口	扎护膝绸下口明线	1.0	明线一道	0.4	可热熔光边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绉袋布	—	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
	绉门襟拉链	—	距带边 扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0
	压门襟明线	—	明线一道	男 3.5 女 3.0	男裤明线压至腰上口，女裤明线压至腰下口
	钩掩襟（男）	0.6	暗线一道	—	掩襟里里口折净，面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5
	绉掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合(男)	0.8	明线各一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净,上端齐门襟明线,下端超过裆缝 2.0
	门襟打结	—	42 针套结明、暗结各一个	结长 1.0	小裆结下齐门襟明线下端、顺小裆缝向上打竖明结一个,与掩襟子口平行,距掩襟里口边 0.5~0.7,齐小裆结上端向上打暗结一个
裤腰男	缂防滑腰里	—	明线一道	0.1	面吐 0.3,腰里净宽 5.5
	缂裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒,缂腰时夹缂串带下端
	钩右腰头	0.6	暗线一道	—	右腰头钉环与裤钩对正,腰头面回折,回折部位与腰里手工扞缝或机扎
	钩左腰头	0.6	暗线一道	—	左腰头为宝剑头形,钉裤钩
	腰衬网与腰口结合	—	捺缝一道	—	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
裤腰女	钩压腰上口	—	明、暗线各一道	0.15	面吐 0.2,面里结合缝对正,腰里压明线,不透面
	掩襟里口、腰里下口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	缂松紧带	1.0	扎线三至五道	—	松紧带位置按标印,正中对准侧缝,面里扎住,回针重合
	扎松紧带明线	—	扎线一道	—	腰宽均分
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	两端钩净,面吐 0.1
	缂裤腰	1.0	暗线一道扎线一道	0.1	缂腰时夹缂串带下端,前、后腰面结合缝对齐裤侧缝,腰面灌缝,扎住腰里
裤带祥	扎裤带祥	—	明线两道	0.2	用绷缝机,祥宽 1.0,长 5.0
	钉裤带祥	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,男裤前褶与后裆祥取中各一个,女裤齐松紧带后端各一个,共六个。男裤带祥距腰上口 0.2,女裤齐腰上口
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝,用单针单链机,尾针留线头,不得接线
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝,后裆缝上端缝头:男 2.5,女 1.0
	脚口折边	—	撬缝一道	—	折边宽 4.0
标识	洗涤标识	0.8	暗线一道	—	上衣洗涤标志夹在里袋垫布里口居中;内胆夹在口袋折边下取中;裤子洗涤标志夹在商标下沿居中

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 7 规定。

表 7 锁钉工艺

单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼 (四件扣上件)	钉 扣 (四件扣下件)
上衣掩门 (男左女右)	—	距边 1.5, 距上、下端 1.5, 钉透上件各一粒, 中间均分两粒, 不钉透面	与掩门四件扣上件对正, 钉扣下件四粒
胸袋、臂袋	—	袋盖宽取中, 距边 1.5 钉扣一粒	与扣袷对正, 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
卡夫袷	—	距尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正, 在卡夫上铆合下件一粒, 往后 3.0 钉下件一粒
肩部	—	距尖 1.5 钉上件一粒	与上件对正, 钉下件一粒, 反面加垫布
内胆门襟	1.7	距边 (男左女右) 1.7 横锁平头眼 5 个, 第一扣眼距领台 2.0, 下摆折边宽居中横锁平头眼一个, 中间均锁平头眼 3 个	与眼对正, 距边 2.0 在身上钉扣 5 粒
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
面、胆结合	—	—	与外装扣袷对正, 在内胆前门处各钉扣一粒
内胆袖头	—	—	与外装袖头扣袷对正, 在内胆袖口处各钉扣一粒
内胆下摆	—	—	与外装下摆扣袷对正, 在内胆下摆处各钉扣一粒
外装领口	—	—	后领口取中, 距领口 1.0 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
男裤腰头	1.5	腰宽取中, 左腰头距尖 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正, 右腰头钉扣一粒
女裤腰头	1.5	腰宽取中, 距左腰头 1.5 横锁圆头眼一个	与眼对正, 右腰头钉扣一粒

4.9 标识

4.9.1 洗涤标识

洗涤方法标志采用胶条印刷形式, 标志规定应符合示例1规定, 标注内容参照图。缀钉位置按表7规定。长: 85mm*宽: 50mm

示例 1:

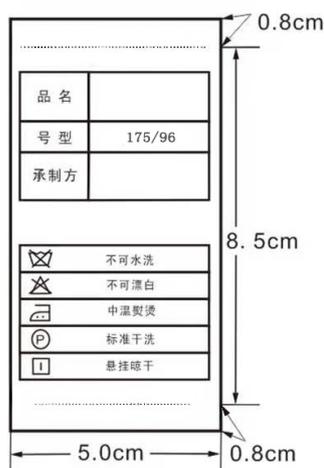


图 4 洗涤标识示例图

4.9.2 检验章

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

4.10 成品质量

除符合以下要求外，还应符合 GB/T2662《棉服装》国家一等品要求。

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

表 9 外观质量

部位名称	要求
线迹	规整，松紧适宜，明线距边宽窄一致，不抽皱
领子	面里平服、抱脖、领口圆顺、领外口服帖、领尖不反翘
驳头	串口顺直，驳口圆顺，服帖，自然翻转，左右驳头宽窄一致不翻翘，领嘴大小一致
止口	顺直平挺，不搅不豁，不起翘
前身	胸部挺括，面、里、衬服帖，胸号眼应平服，不能有线头
口袋	左右袋高低、前后对称，袋盖服帖不反翘
后身	背部平服顺直，贴身上不吊，后领窝不起臃
肩	肩部饱满，肩缝顺直不后甩，肩祥端正，左右对称，肩祥平服方正，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，臂祥位置准确，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，带祥位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

4.11 安全性能

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

5.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每套整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
精梳毛涤混纺织品技术要求

A.1 规格

精梳毛涤混纺织品具体规格应符合表A.1。

表A.1 规格

产品名称	混纺比例 (%)	纱支	单位面积质量 g/m ²	幅宽 cm	织物组织
缎背哔叽	羊毛 30%，涤纶纤维 60%， 粘胶纤维 9%，导电纤维 1%	经：50S/2 纬：83dtex/2	235 -5/+10		2/2 双面哔叽

A.2 物理性能

精梳毛涤混纺织品物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目		标准值	实验方法
幅宽 cm		≥152 -2	GB/T 4666
密度根/10cm	经向	506±15	GB/T 4668
	纬向	410±15	
断裂强力 N	经向	≥650	GB/T 3923.1
	纬向	≥400	
撕破强力 N	经向	≥12	GB/T 3917.2
	纬向	≥12	
弹性伸长率 %	纬向	≥4.5%	FZ/T 70005
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
电荷面密度 μC/m ²	初始	≤5.0	GB/T 12703.2
	洗 50 次	≤7.0	
汽蒸尺寸变化率 %		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形级		≥3	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	标准值（不低于）	实验方法
耐光色牢度，级	6	GB/T 8427-2008 方法3
耐洗色牢度，级	变色	GB/T 12490
	毛布沾色	
	涤纶沾色	
耐汗渍色牢度，级	变色	GB/T 3922
	毛布沾色	
	涤纶沾色	
耐摩擦色牢度，级	干摩	GB/T 3920
	湿摩	
耐热压色牢度，级	变色	GB/T 6152
	沾色	
耐光色牢度为保证指标，其它允许一项低半级		

附 录 B
(规范性附录)
里子绸技术要求

B.1 规格

里子绸规格应符合表B.1规定。

项 目	标准值		试验方法
	涤粘斜纹绸	防静电涤纶平纹防绒绸	
织物组织	2/1 斜纹	平纹	观察
线密度, dtex	75×111	经纱 77.8+22 (70D+20D) 纬纱 77.8 (70D)	FZ/T 01093
幅宽, cm	146 -2	148 -2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	88 -4~+8	60 ±2	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	570 ±15	GB/T 4668
	纬向	350 ±10	

表 B.1 规格

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能

项 目	标准值		试验方法	
	涤粘斜纹绸	防静电涤纶平纹防绒绸		
断裂强力, N	经向	≥850	GB/T 3923.1	
	纬向	≥220		
撕破强力, N	经向	—	≥9	GB/T 3917.2
干洗尺寸变化率, %	经向	—	≥-1.5	GB/T 19981.2
	纬向	≥-1.0	≥-1.5	
水洗尺寸变化率, %	经向	±1.0	≥-1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2001 GB/T 8630
	纬向	±3.0	≥-1.0	
干热尺寸变化率, %	经向	±1.2	—	GB/T 17031
	纬向	±1.2	—	
电荷面密度 μC/m ²	初始	≤6	≤6	GB/T 12703.2
	洗 15 次	≤7	≤7	
防钻绒	—	—	≤8.0	GB/T 12705
缝口脱开/mm	≤3		FZ/T81008-2011 附录 A	

B.3 色牢度

染色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 染色牢度

项 目		标 准 值(不低于)	试 验 方 法
耐热压色牢度, 级	变色	4	GB/T 6152 (潮压, 180°C±2°C)
	沾色	4	
耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921
	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	4	

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 规格

涤棉平布规格应符合表C.1规定。

表 C.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		1/1	—	观察
线密度, tex		13tex×13tex	—	FZ/T 01093
单位面积质量, g/m ²		≥100	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	≥430	—	GB/T 4668
	纬向	≥290	—	
纤维含量, %	涤	≤80	—	GB/T 2910
	棉	≥20	—	

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		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 8628 GB/T 8629—2001 (4A) GB/T 8630
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 17031 (150℃±2℃, 20s)
	纬向	≥-1.5	

附 录 D
(规范性附录)
粘合衬技术要求

D.1 规格

粘合衬布的规格按表D.1规定。

表 D.1 规格

基布纱织	基布材质	胶质	涂胶方式	涂布量(g/m ²)	幅宽/cm
经 84dtex/48F 纬 110dtex/48F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	15	122
经 30dtex/24F 纬 30dtex/24F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	11	122
27tex×27tex	涤棉	共聚酰胺 (PA)	粉点	20	90

D.2 物理性能

粘合衬布物理性能应符合表D.2规定。

表 D.2 物理性能

项 目	标准值			试验方法	
	TC2133-166	TC2133-036	TC2133-068		
幅宽, cm	90±2	122±2		GB/T 4667	
单位面积质量, g/m ²	166±3	36±3	68±4	GB/T 4669	
基本材料	涤棉	涤纶		—	
热熔胶种类	PA+PES			—	
涂胶方式	粉点	双点		—	
涂布量, g/m ²	20±3	11±3	15±3	FZ/T 01081	
剥离强力, N	经向	7~12	≥10	≥15	FZ/T 01085
	纬向			≥12	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.2	≥-2.5	≥-2.5	FZ/T 01084 GB/T 8629 (5A)
	纬向	≥-1.2	≥-2.0	≥-2.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	≥-1.5		FZ/T 01082
	纬向	≥-1.5	≥-1.3		
甲醛含量, mg/kg	≥300	≥100		GB/T 2912.1	

注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074

附 录 E
(规范性附录)
超细纤维絮片技术要求

E.1 规格性能

超细纤维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120g/m²，规格应符合表E.1规定。

表 E.1 材料规格

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

E.2 物理性能

超细纤维絮片物理性能应符合表E.2规定。

表 E.2 物理性能

项目	指标		试验方法
	120g/m ²		
幅宽, cm	≥150		GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	120 -5%~+7%		FZ/T 60003
热阻, m ² ·K/W	≥0.350		GB/T 11048
洗后热阻保持率, %	≥70		
抗拉强度, N/g	纵向	≥5	—
	横向	≥30	
蓬松度, (m ³ /g)	≥55		FZ/T 64006
压缩弹性率, %	≥85		

附 录 F
(规范性附录)
罗纹布技术要求

F.1 规格性能

罗纹布分为两种，具体规格应符合表F.1规定。

表 F.1 规格

项 目		1+1 罗纹	2+2 罗纹	试验方法
线密度/公支		48/2		—
纤维含量, %	腈纶	70	60	GB/T 2910
	羊毛	30	28	
	氨纶(包芯)	—	12	
组织规格		1+1	2+2	观察

F.2 物理性能

罗纹布理化性能应符合表F.2规定。

表 F.2 物理性能

项 目		1+1 罗纹	2+2 罗纹	试验方法
纤维含量, % ≥	羊毛	≥28	≥26	GB/T 2910
	氨纶(包芯)	—	≥12	
顶破强力, N		≥520	≥700	GB/T 8878
针圈密度 (圈/10cm)	直向	≥86	≥100	FZ/T 70002
	横向	≥64	≥70	
平方米干燥质量, g/m ²		≥400	≥600	FZ/T 70010
起球, 级		≥3		GB/T 4802.3
直向定负荷拉伸弹性回复率, %		≥45	≥55	FZ/T 70006
PH 值		4.0~7.5		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，允许一项低半级。

表 F.3 色牢度

单位为级

项 目		指 标	试 验 方 法
耐洗色牢度	变色	4	GB/T 3921
	沾色		
耐汗渍色牢度	变色	4	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	3-4	GB/T 3920

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

男内穿衬衣

男内穿衬衣

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 要求

3.1 样式

男内穿衬衣样式应符合图1及实物标样。

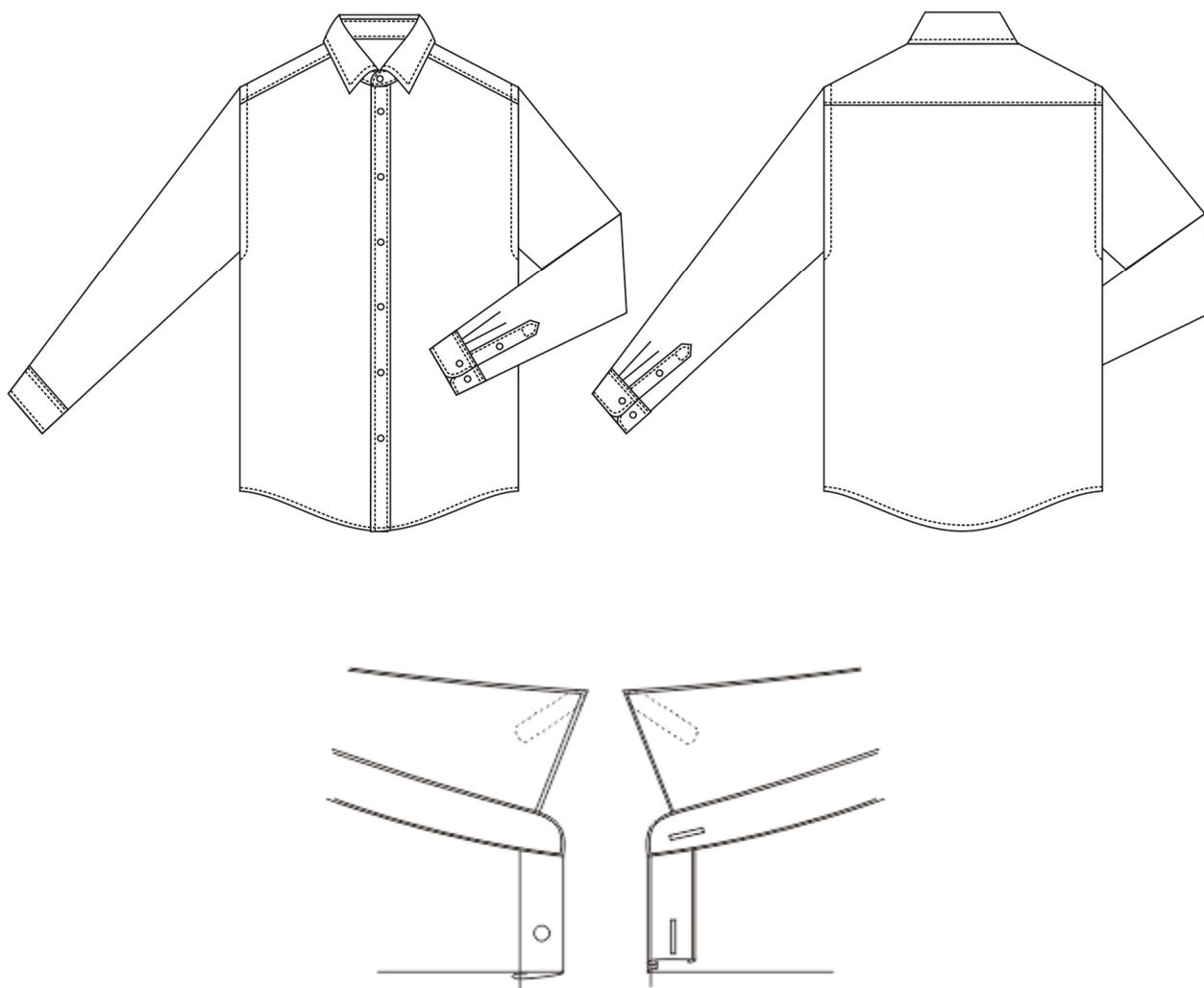


图1 男内穿衬衣样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式男内穿衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5.4 号型系列。主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

3.2.2 男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 男内穿衬衣规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·4系列档差		极限偏差(±)
			175/96B	号差	型差	
图2	1	前身長	77	2.0	—	1
	2	胸围	110.0	—	4.0	2
	3	中腰围	102.0	—	4.0	2
	4	下摆围	111.0	—	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	78.0	2.0	—	1
	11	肩宽	47.0	—	1.2	0.8
	12	袖长	62.0	1.5	—	0.7
	13	袖根肥	21.5	—	0.6	0.5
	14	袖头长	25.5	—	—	0.5
	15	袖头宽	6.5	—	—	0.3
	16	袖衩长	16.0	—	—	0.4
	17	过肩中宽	9.6	—	—	0.4
	18	过肩侧宽	10.6	—	—	0.4
	19	领长	41.0	—	1.0	0.5
	20	底领前宽	2.7	—	—	0.2
	21	领尖长	6.5	—	—	0.2
	22	翻领后宽	4.2	—	—	0.2
	23	底领后宽	3.2	—	—	0.2

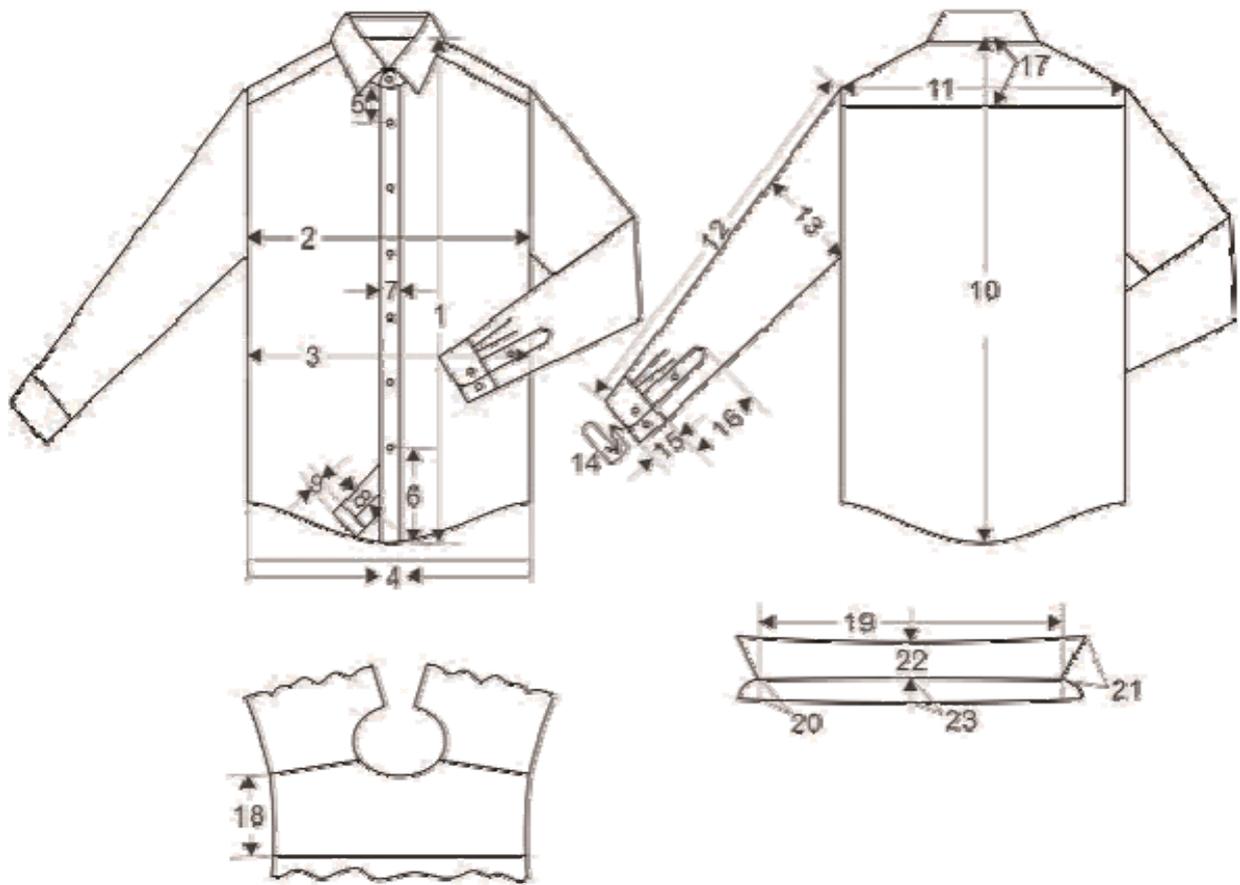


图2 男内穿衬衣测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），应符合标样。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，与缝合部位颜色相匹配。

3.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 3-4 级。

3.4.2 产品表面各部件对比，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
粘合衬部位与下身对比	≥4-5级
座领里与表面部位；袖缝、腰缝部位；缝纫线与缝合部位部位	≥4级
翻领里、袖头里表面部位	≥3-4级

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格	执行标准	用途		
精梳棉涤混纺斜纹布		棉63.5%，涤19.5%，天丝17%，克重：122g/m ² 7.4tex×2/7.4tex×2（80S/2×80S/2）	附录 A	面料		
涤纶缝纫线		11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝		
		11.8tex×3		钉扣		
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex（21s×21s）HDPE 粉点	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬		
	TC1113-088	13tex/13tex（45s×45s）HDPE 粉点		第二层翻领衬、门襟衬		
聚酯四眼扣		φ 10.0mm	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	领口、门襟、袖头、袖衩		
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm，宽 10mm 厚 0.23mm~ 0.26mm	按实物标样	支撑领尖		
聚氯乙烯支撑片		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		
单面白板纸	A 等 450g /m ² 横 向使用	宽：22.5cm，长：32.5cm			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
聚炭卡子		长：4.0cm，t:0.3cm	按实物标样	整叠固定用		
洗涤标志		8.5cm×3.5cm	按3.9	里襟		
号型标志		3.0cm×1.8cm		后领口		
品名标志		—		后领口		

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
	翻领面、里	经	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—
	座领里	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	—	—

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
	领插片带条	纬	1.0	—
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° ~50°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40° ~50°	—

3.7 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

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，第二层净衬； 座领里敷净衬一层； 袖头面上口为净衬； 门襟明贴边面粘净衬	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫、锁钉针距密度应符合表6规定。

表6 针距

项目	针距	质量要求	
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝	9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm	
链式线迹	10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定	
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表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	反面上炕，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，
	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	—
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	0.9	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝箭头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 打横，结回针3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，剔薄缝头，结距剪口 0.8
	夹上袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶两个，面褶向后倒，反面上炕 0.1~0.2
标识	号型标识	0.6	明线各一道	0.15	座领下口居中上
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，(以边量)
	商标标识	0.6	明线各一道	0.15	托肩里居中，领窝向下 3.0 处两端扎线一道

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

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

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式，标志内容应符合图3规定，缀钉位置按表7规定。

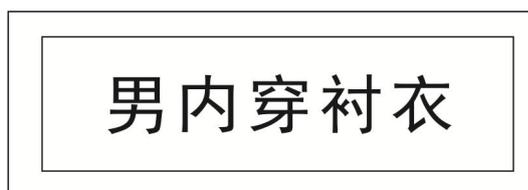


图3 品名标志

3.9.2 号型标志

号型标志采用印刷形式，标志规格符合图4规定，标注内容参照图4规定。缀钉位置按表7规定。



图4 号型标志

3.9.3 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽3.5cm，标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表7规定。

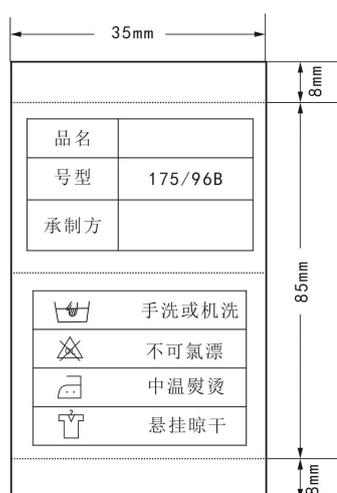


图5 洗涤标志

3.9.4 检验章

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品外观质量应符合 GB/T 2660 《衬衫》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表9 外观疵点允许范围

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

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

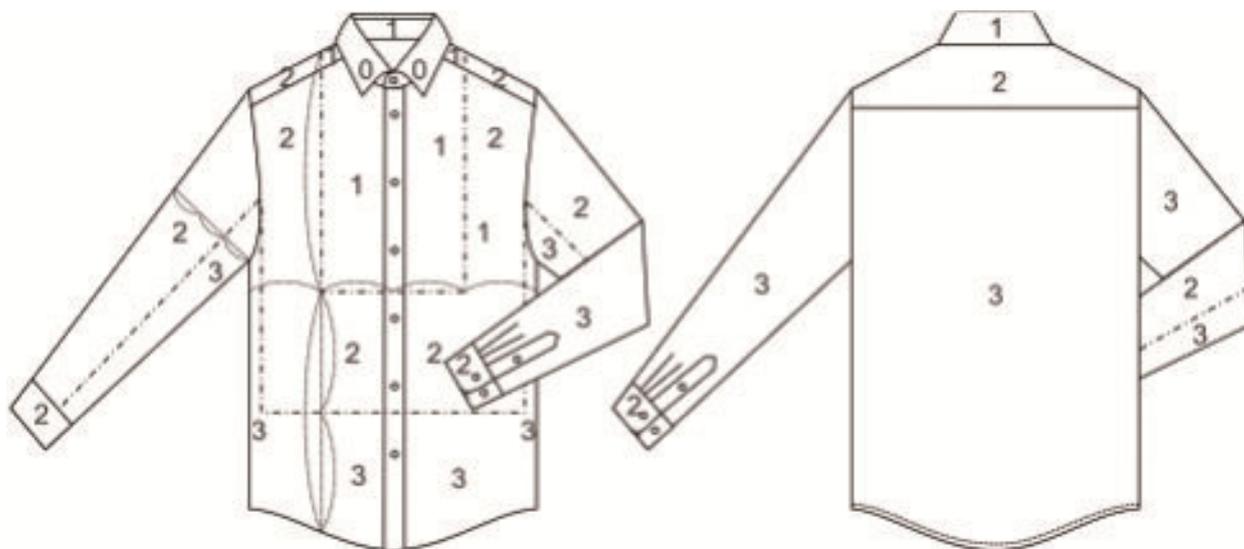


图6 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表10 外观质量

部位名称	要求
线迹	线迹规整，松紧适宜；明线距边宽窄一致
领子	领面平服、领面松紧适宜，不翻翘、不起泡、不渗胶，领型左右一致，折叠端正、平挺
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
袖头	平整、无歪斜，左右圆头对称，袖开衩长短一致
底边	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
精梳棉涤混纺斜纹布面料技术要求

A.1 规格

精梳棉涤混纺斜纹布规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/1 Z 斜纹	—	观察
线密度, tex		7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)	±3	—
全幅宽, cm		144~147	—	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		122	±5	GB/T 4669
纤维含量, %		63.5%棉 19.5%涤 17%天丝	±3	GB/T 2910 FZ/T 01101
密度, 根/10cm	经向	630	±15	GB/T 4668
	纬向	354	±15	

A.2 物理性能

精梳棉涤混纺染色斜纹布物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥700	GB/T 3923.1
	纬向	≥240	
水洗尺寸变化率, %	经向	-2%~0	GB/T 8628 GB/T 8629
	纬向	-2%~0	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		≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
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	
耐热压色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	
注: 耐光色牢度为保证指标, 其它允许一项低半级			

附录 B
(规范性附录)
粘合衬技术要求

B.1 C1113-148、TC1113-088粘合衬技术要求

C1113-148、TC1113-088粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

表 B.1 规格、性能指标

项 目	标准值		试验方法
	C1113-148	TC1113-088	
幅宽, cm	112±2	112±2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	147±7	88±4	GB/T 4669
基布材料	棉	涤棉	—
热熔胶种类	HDPE	HDPE	—
涂胶方式	粉点	粉点	—
涂布量, g/m ²	30±3	25±3	FZ/T 01081
纱支	经向	28tex	FZ/T 01093
	纬向	28tex	
剥离强力, N	≥13	≥13	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.5
	纬向	≥-1.0	≥-1.0
甲醛含量, mg/kg	≤75		GB/T 2912
注: 粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

女内穿衬衣

女内穿衬衣

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法
- XX/T-XXXX 综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件

3 要求

3.1 样式

女内穿衬衣款式按图 1 及标样。

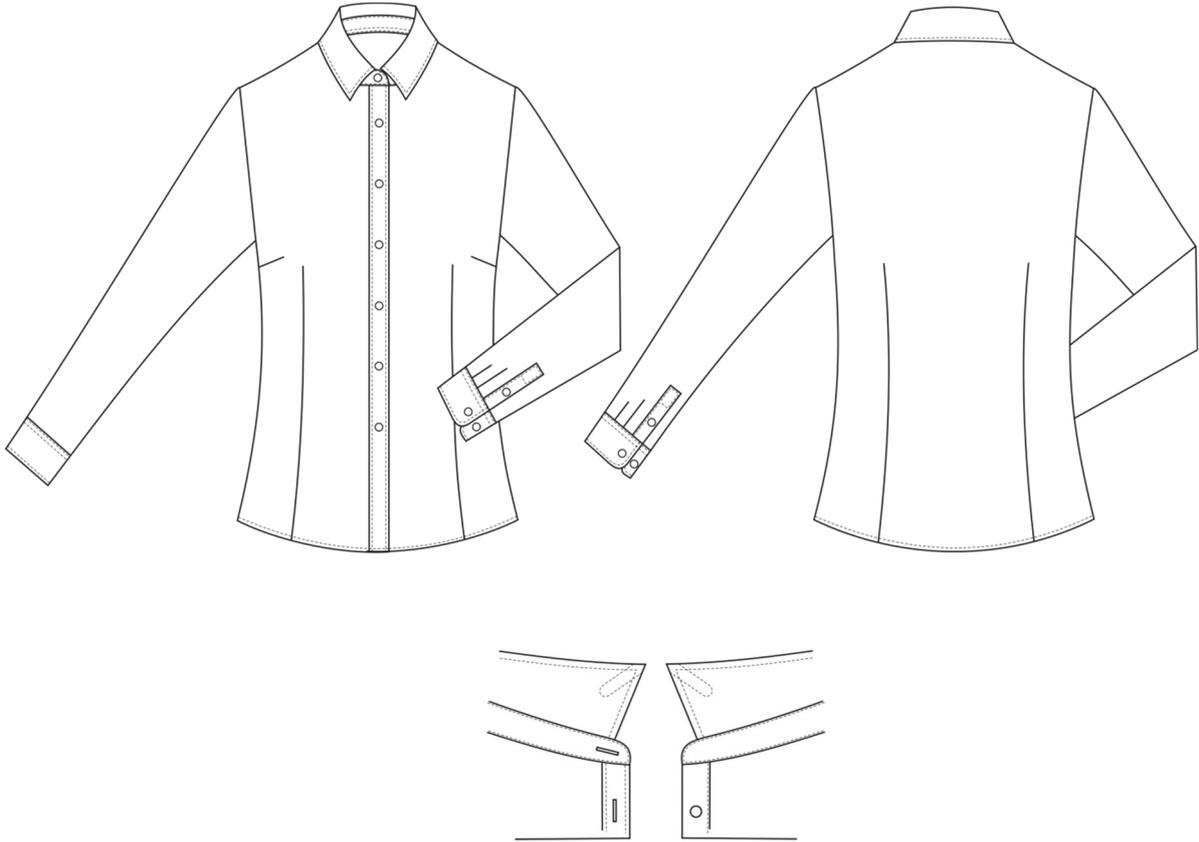


图1 女内穿衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式服装女内穿衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.4 号型系列，主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表1。

3.2.2 女内穿衬衣主要规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表1中各测量部位编号。

表1 女内穿衬衣规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差		极限偏差 (±)
			165/84B	号差	型差	
图 2	1	前身长	65.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	92.0	—	4.0	2.0
	3	中腰围	82.0	—	4.0	2.0
	4	下摆围	98.0	—	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	0.5	—	0.8

表1 (续) 女内穿衬衣规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差		极限偏差 (±)
			165/84B	号差	型差	
图 2	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	60.5	2.0	—	1.0
	11	肩宽	39.0	—	1.0	0.8
	12	袖长	57.0	1.5	—	0.7
	13	袖根肥	18.8	—	0.7	0.5
	14	袖头长	21.5	—	0.5	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	座领前宽	2.3	—	—	0.2
	19	领尖长	6.0	—	—	0.2
	20	翻领后宽	4.0	—	—	0.2
	21	座领后宽	2.8	—	—	0.2

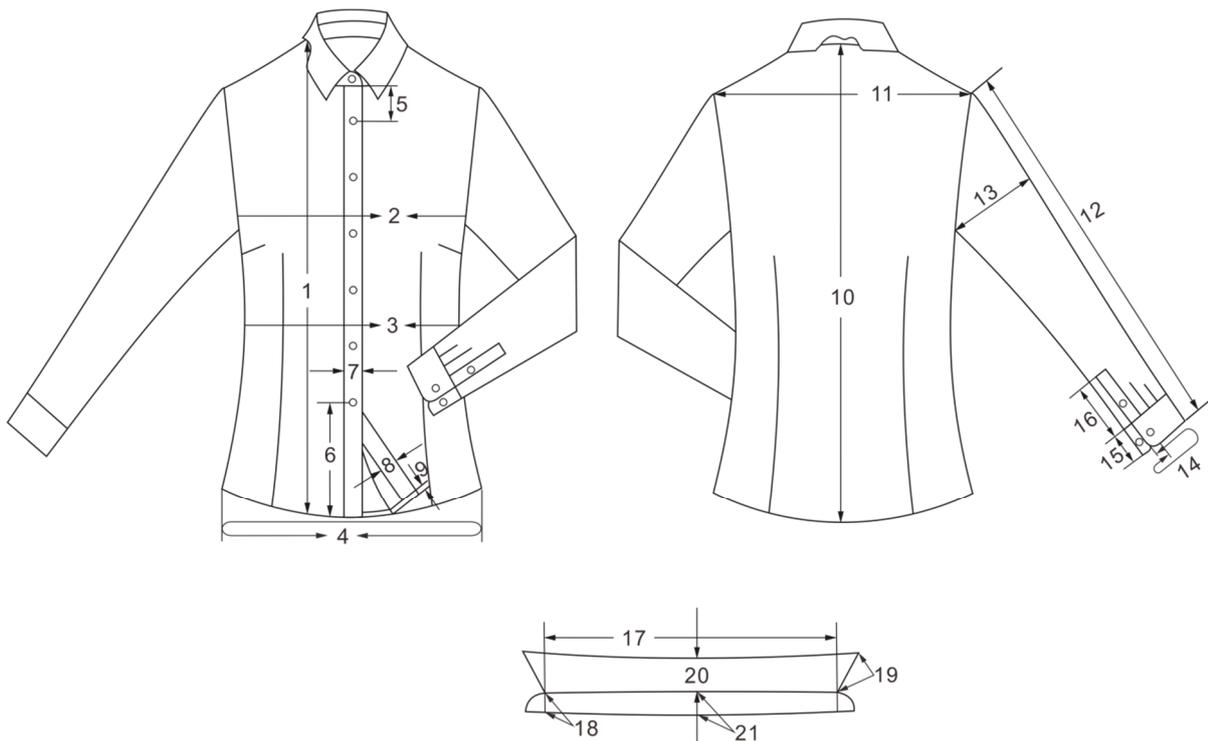


图 2 女内穿衬衣规格测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX），应符合标样。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，与缝合部位颜色相匹配。

3.3.4 聚酯纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料颜色与材料标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的4级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的3-4级。纽扣颜色与标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的4-5级，每套颜色应一致。

3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表 2 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表 3 材料规格及用途

材料名称		规格	执行标准	用途		
精梳棉涤混纺斜纹布		棉63.5%，涤19.5%，天丝17%，克重：122g/m ² 7.4tex×2/7.4tex×2（80S/2×80S/2）	附录 A	面、里料		
涤纶缝纫线		11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝		
		11.8tex×3		钉扣		
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex（21s×21s）HDPE 粉点	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬		
	TC1113-088	13tex/13tex（45s×45s）HDPE 粉点		第二层翻领衬、门襟衬		
聚酯四眼扣		φ10.0mm	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	领口、门襟、袖头、袖衩		
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm，宽 10mm 厚 0.23mm~ 0.26mm	按实物标样	支撑领尖		
洗涤标志		8.5cm×3.5cm	按3.9	里襟		
号型标志		3.0cm×1.8cm		后领口		
品名标志		6.0cm×2.0cm		后领口		
聚氯乙烯蝴蝶卡		t:0.28mm-0.35mm	按实物标样	固定领口		
聚氯乙烯支撑片		长：36cm 宽：3.5cm 厚：0.28cm-0.35cm	按实物标样	固定领内口		
聚碳卡子		长：4.0cm，t:0.3cm	按实物标样	整叠固定用		
单面白纸板	A 等 450g/m ²	宽 22.5cm 长 32.5cm		QB/T 2250-2005	内包装	
		宽 3.0cm				
	横向 使用	领长/cm	37 以下	38~ 42	43 以上	底领支撑
		领条长/cm	29.0	34.0	39.0	

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
	翻领面、里	经	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—
	座领里	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	—	—
	领插片带条	纬	1.0	—
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° ~50°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	座领衬	斜	40° ~50°	—

3.7 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

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，第二层净衬； 座领里敷净衬一层； 袖头面上口为净衬； 门襟明贴边面粘净衬	<p>The diagram illustrates the lining process for four garment components: <ul style="list-style-type: none"> 翻领面 (Collar Face): Shows two layers of lining. The first layer is applied with a 1.0 cm allowance and a 1.5 cm overlap at the tip. The second layer is a clean lining (净衬) with a 1.1-1.3 cm allowance. 座领里 (Seat Collar Lining): Shows a single layer of clean lining (净衬) applied to the seat collar area. 袖头面 (Sleeve Head Face): Shows a single layer of clean lining (净衬) applied to the sleeve head area, with a 0.8 cm allowance (衬比里小0.8cm). 前门襟面 (Front Placket Face): Shows a single layer of clean lining (净衬) applied to the front placket area. </p>

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫、锁定针距密度应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，开口整齐，无毛纱
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm，反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表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	缝头清剪至0.4，不反吐，领尖居中，领角面、里中间夹插片，插片带条稍紧，压领明线时扎住
	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	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	收腋下省	—	扎线各一道	—	前身腋下省一端收尖，缝头向上倒，省量按标印
	收前腰省	—	扎线各一道	—	缝头向腰缝倒，省量按标印
	收后腰省	—	扎线各一道	—	缝头向后中倒，省量按标印
	合肩缝	1.0	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后倒
	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	—
袖子	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
	绱袖子	1.0	五线环缝一道	—	缝头倒向袖子
	合袖、摆缝	1.0	五线环缝一道	—	缝头向后身倒
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	钩压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，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，表面扣烫方角，从袖口边转扎至方角 3.0 打横结回针三道，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，面褶向后倒，反面上炕 0.1~0.2	
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹上
	商标标识	0.6	—	—	后领窝居中，烫成船型两端夹在绱领缝处
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，（以边量）洗涤方法一面朝外

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 (续) 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	右领头宽取中, 距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正, 距领头边 1.5 钉扣一粒
门襟	1.2	右门襟宽取中, 锁竖直眼六个, 第二、七扣眼按规格, 中间均锁	与眼对正, 里襟距边 1.5, 钉扣六粒
袖头	1.2	后侧宽度取中, 距边 1.1, 横锁直眼一个	与眼对正, 前侧距边 1.1, 钉扣一粒, 向后 2.3 钉扣一粒 (以扣中心点为准)
袖衩	1.2	大袖衩条横结至袖头上口边取中, 大袖衩条居中竖锁直眼一个	与眼对正, 扣边与小袖衩条边齐钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式, 标志内容应符合图3规定, 缀钉位置按表7规定。

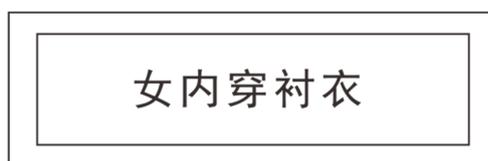


图3 品名标志

3.9.2 号型标志

号型标志采用印刷形式, 标志规格、内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

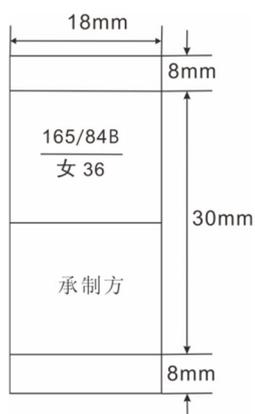


图4 号型标志

3.9.3 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式, 长8.5cm×宽3.5cm, 标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表7规定。



图 5 洗涤标志

3.9.4 检验章

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品外观质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表 9 外观疵点允许范围

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

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

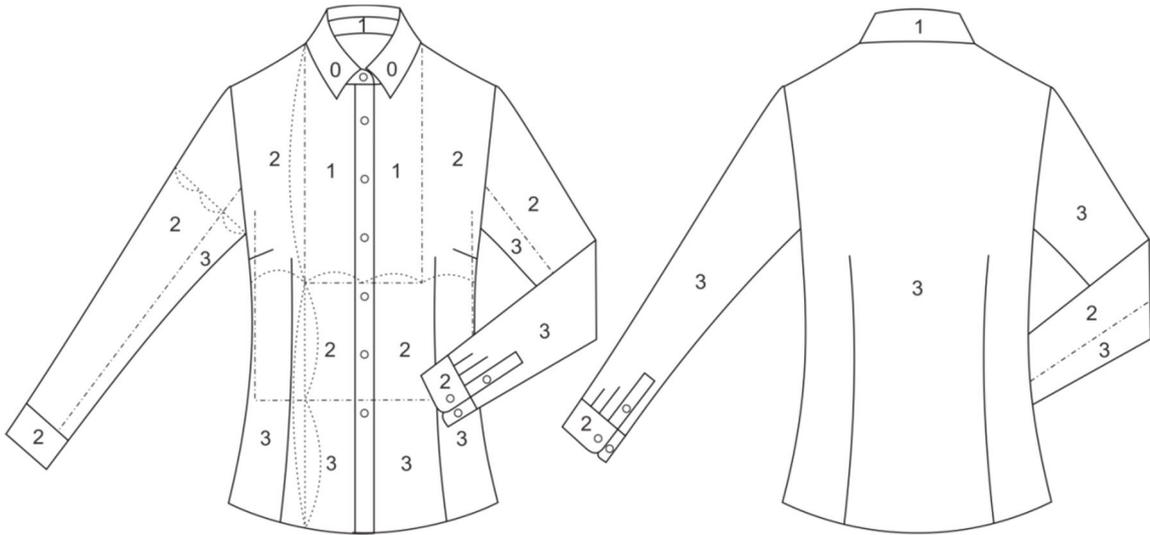


图6 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表10 外观质量

部位名称	要求
线迹	线迹规整，松紧适宜；明线距边宽窄一致
领子	领面平服、领面松紧适宜，不翻翘、不起泡、不渗胶，领型左右一致，折叠端正、平挺
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
袖头	平整、无歪斜，左右圆头对称，袖开衩长短一致
底边	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》 B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
精梳棉涤混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

精梳棉涤混纺斜纹布规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/1 Z斜纹	—	观察
线密度, tex		7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)	±3	—
全幅宽, cm		144~147	—	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		122	±5	GB/T 4669
纤维含量, %		63.5%棉19.5%涤17%天丝	±3	GB/T 2910 FZ/T 01101
密度, 根/10cm	经向	630	±15	GB/T 4668
	纬向	354	±15	

A.2 物理性能

精梳棉涤混纺斜纹布物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥700	GB/T 3923.1
	纬向	≥240	
水洗尺寸变化率, %	经向	-2%~0	GB/T 8628
	纬向	-2%~0	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	≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	≥4
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4
	湿摩	≥3-4
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	≥4
耐热压色牢度, 级	变色	≥4
	沾色	≥4

注：耐光色牢度为保证指标，其它允许一项低半级

附录 B
(规范性附录)
粘合衬技术要求

B.1 C1113-148、TC1113-088粘合衬技术要求

C1113-148、TC1113-088粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

表 B.1 规格、性能指标

项 目	标准值		试验方法
	C1113-148	TC1113-088	
幅宽, cm	112±2	112±2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	147±7	88±4	GB/T 4669
基布材料	棉	涤棉	—
热熔胶种类	HDPE	HDPE	—
涂胶方式	粉点	粉点	—
涂布量, g/m ²	30±3	25±3	FZ/T 01081
纱支	经向	28tex	FZ/T 01093
	纬向	28tex	
剥离强力, N	≥13	≥13	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.5
	纬向	≥-1.0	≥-1.0
甲醛含量, mg/kg	≤75		GB/T 2912
注: 粘合衬产品代号见FZ/T 01074。			

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

男长袖制式衬衣

男长袖制式衬衣

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

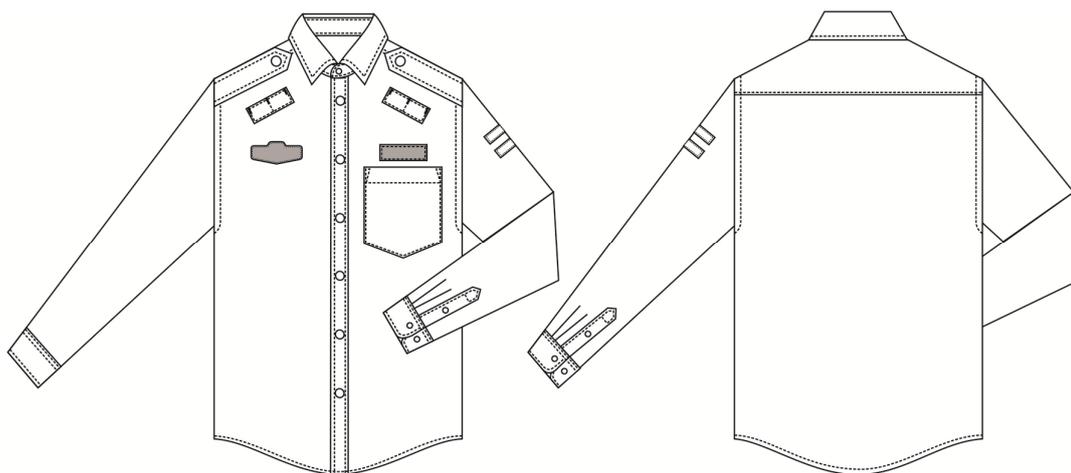
- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

3 要求

3.1 样式

男长袖制式衬衣样式应符合图1及实物标样，左右前肩对讲机袂，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

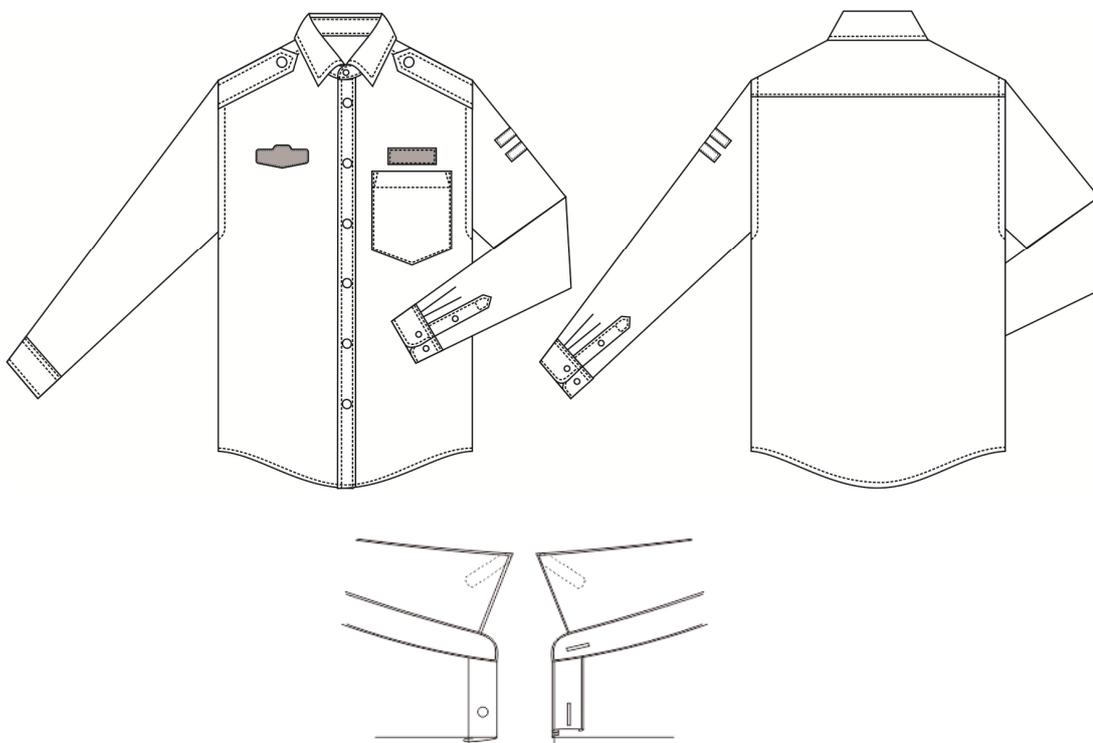


图1 男长袖制式衬衣样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式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。主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

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

表1 男长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·4系列档差		极限偏差(±)	
			175/96B	号差	型差		
图2	1	前身长	77	2.0	—	1.0	
	2	胸围	110.0	—	4.0	2.0	
	3	中腰围	104.0	—	4.0	2.0	
	4	下摆围	111.0	—	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	78.0	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	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	43.0	—	1.0	0.5	
	20	座领前宽	2.7	—	—	0.2	
	21	领尖长	6.5	—	—	0.2	
	22	翻领后宽	4.2	—	—	0.2	
	23	座领后宽	3.2	—	—	0.2	
		24	肩袷前宽	3.6	—	—	0.2
		25	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
		26	肩袷长	11.5	—	—	0.2
		27	胸袋口长	12.0	—	—	0.3
		28	胸袋折边宽	3.0	—	—	0.2
		29	胸袋侧长	12.5	—	—	0.3
		30	胸袋全长	14.5	—	—	0.3

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

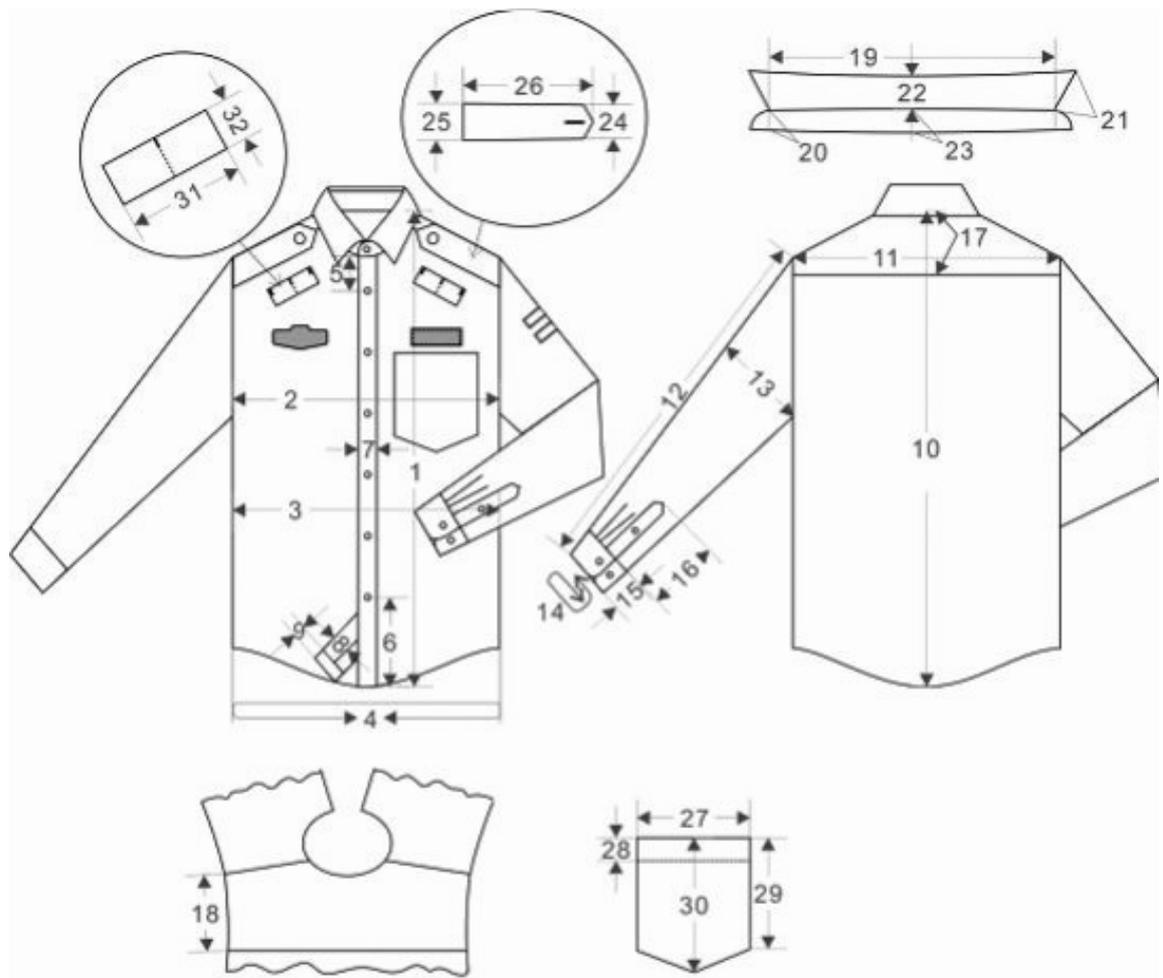


图2 男长袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），应符合标样。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，与缝合部位颜色相匹配。

3.3.4 纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，金属扣为仿 24K 亚光金黄色，应符合标样。

3.3.5 胸号底托颜色：晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 3-4 级。

3.4.2 产品表面各部件对比，允许色差程度应符合表 2 规定

表2 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格		执行标准	用途		
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布		棉 40 涤纶 40 莱赛尔 20, 克重: 142g/m ² 7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)		附录 A	面料		
涤纶缝纫线		11.8tex×2		GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝、打结		
		11.8tex×3			钉扣		
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex (21s×21s) HDPE 粉点		附录 B	第一层翻领衬、座领衬、袖头衬		
	C1113-088	13tex/13tex (45s×45s) HDPE 粉点			第二层翻领衬、门襟衬		
聚酯四眼扣		Φ 10.0mm		《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	座领、袖头、袖衩		
金属扣		Φ 15mm 短柄			肩袷、门襟		
胸号底托(魔术贴毛面)		长 78mm±1mm 宽 23mm±1mm		按标样及 GB/T 23315	左胸部		
胸徽底托(魔术贴毛面)		长 68mm±1mm 宽 25mm±1mm			右胸部		
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm, 宽 10mm 厚 0.23mm~0.26mm		按实物标样	支撑领尖		
聚碳卡子		长: 4.0cm, t: 0.3cm		按实物标样	整叠固定用		
聚氯乙烯支撑片		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		
单面白板纸		宽: 22.5cm, 长: 32.5cm			QB/T 2250-2005	内包装 底领支撑	
		宽: 3.0cm					
		领长/cm	37 以下	38~42			43 以上
		领条长/cm	29.0	34.0			39.0
洗涤标志		8.5cm×3.5cm		按3.10	里襟		
号型标志		3.0cm×1.8cm			后领口		
品名标志		6.0cm×2.0cm			后领口		

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—

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
	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	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—
	座领里	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	—
	座领衬	斜	40° ~45°	—
	门襟衬	经	—	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、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，第二层净衬； 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 肩袷面敷净衬一层 对讲机袷面表面部位粘衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝绉、锁钉针距密度应符合表6规定。

表6 针距

项目	针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm
套结	42 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm~0.15cm
链式线迹	10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼
	1.7 cm 直眼	
钉扣	四眼扣	6 根线/眼
	带柄扣	8 根线/眼

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝绉形式及缝线道数	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	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	—	肩袷前侧距肩缝 1.6，前尖对准肩缝后移 0.5

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
对讲机 祥	扎对讲机祥	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝距中；长9.0宽3.0
	绱对讲机祥	—	明线一道42针套结	0.15	左、右身按标印，两端、祥中各扎线一道，扎线上端顺明线用套结机打结，齐上口打结三个，结长 1.0，对讲机祥上边角距袖缝5.5，对讲机祥平行距肩缝5.5
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)	—	明线一道	0.2	胸袋布上口长取中，向上 0.5 为胸号底托的下沿，胸号中心距门襟中心10.2，胸号底托上沿距过肩16
	扎胸徽章底托	—	明线一道	0.2	胸徽章底托中心距门襟中心10.2
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	扎臂章祥	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机，臂章祥宽1.0
	绱臂章祥	—	明线各一道	0.15	长 3.3，按标印，距左袖袖山 7.0 为臂祥上沿，两祥相距 1.3
	绱袖子	身 0.5 袖 1.2	明线一道扎线两道	0.6	夹上肩祥
	合袖、摆缝	前身、袖 0.7 后身、袖 1.3	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.6	袖笼缝头错开
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透里
	勾、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口
	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.5，表面扣宝剑头，从袖口边转扎至宝剑头，距尖 3.5 打横结回针 3 道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，剔薄缝头，结距剪口 0.8
	夹绱袖头	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	号型标识	0.8	—	—	底领下口居中夹上

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
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口明线夹上, 第七粒扣向下 3.0~5.0,
	商标标识	0.6	明线各一道	0.15	托肩里居中, 领窝向下 3.0 处两端扎线一道

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

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扣四眼一粒
肩袷	1.7	袷宽取中, 距尖 1.3 锁眼一个	与眼对正, 钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式, 标志内容应符合图3规定, 缀钉位置按表7规定。

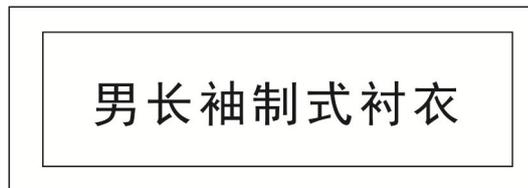


图3 品名标志

3.9.2 号型标志

号型标志采用印刷形式, 标志规格符合图4规定, 标注内容参照图4规定。缀钉位置按表7规定。



图4 号型标志

3.9.3 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽3.5cm，标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表7规定。

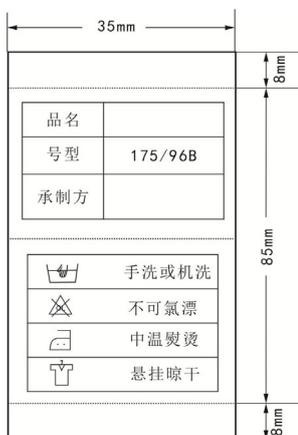


图5 洗涤标志

3.9.4 检验章

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品外观质量应符合 GB/T 2660 《衬衫》 一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表9 外观疵点允许范围

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

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

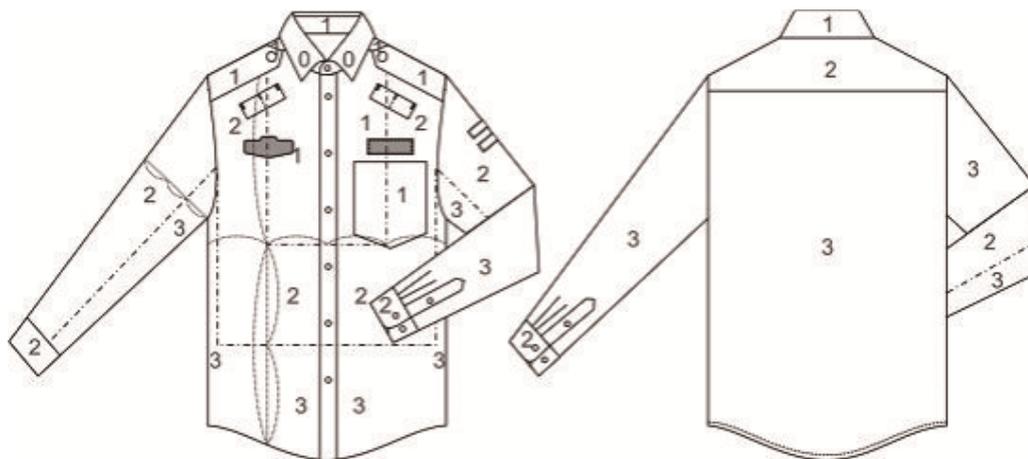


图6 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表10 外观质量

部位名称	要求
线迹	线迹规整，松紧适宜；明线距边宽窄一致
领子	领面平服、领面松紧适宜，不翻翘、不起泡、不渗胶，领型左右一致，折叠端正、平挺
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
袖头	平整、无歪斜，左右圆头对称，袖开衩长短一致
底边	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	—	观察
线密度, tex		7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)	—	—
幅宽, cm		≥144		GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		142	±5%	GB/T 4669
纤维含量, %		棉 40 涤纶 40 莱赛尔 20	±5	GB/T 2910 FZ/T 01101
密度, 根/10cm	经向	595	±3%	GB/T 4668
	纬向	355	±3%	

A.2 物理性能

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布物理性能应符合表 A.2。

表 A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率, %	经向	-2.0—+1.0	GB/T 8628
	纬向	-2.0—+1.0	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

色牢度应符合表 A.3 规定。

表 A.3 色牢度

单位为级

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

附录 B
(规范性附录)
粘合衬技术要求

B.1 C1113-148、TC1113-088粘合衬技术要求

C1113-148、TC1113-088粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

表 B.1 规格、性能指标

项 目	标准值		试验方法
	C1113-148	TC1113-088	
幅宽, cm	112±2	112±2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	147±7	88±4	GB/T 4669
基布材料	棉	涤棉	—
热熔胶种类	HDPE	HDPE	—
涂胶方式	粉点	粉点	—
涂布量, g/m ²	30±3	25±3	FZ/T 01081
纱支	经向	28tex	FZ/T 01093
	纬向	28tex	
剥离强力, N	≥13	≥13	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.5
	纬向	≥-1.0	≥-1.0
甲醛含量, mg/kg	≤75		GB/T 2912
注: 粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

女长袖制式衬衣

女长袖制式衬衣

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

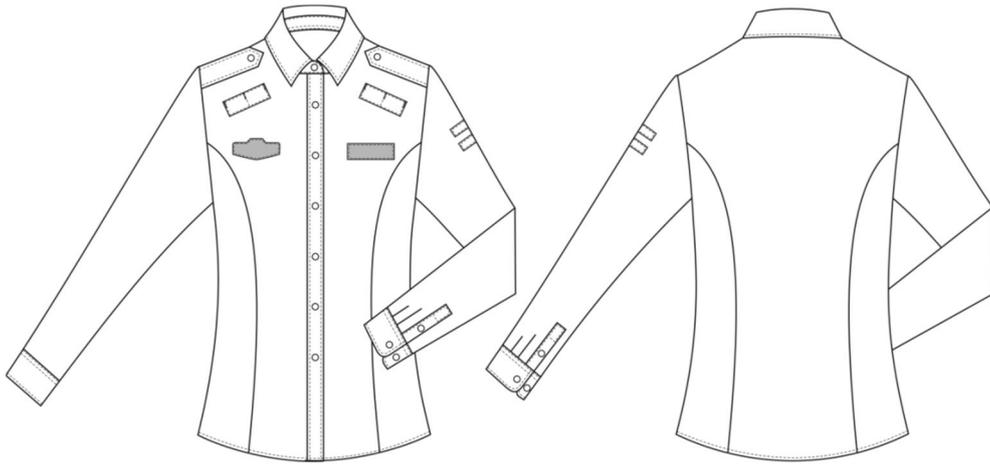
- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12703.2 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T22701 职业服装检验规则
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法
- XX/T XXXX 综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件

3 要求

3.1 样式

女长袖制式衬衣款式按图 1 及标样，左右前肩对讲机袂，可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

款式选择一



款式选择二

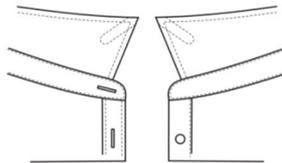
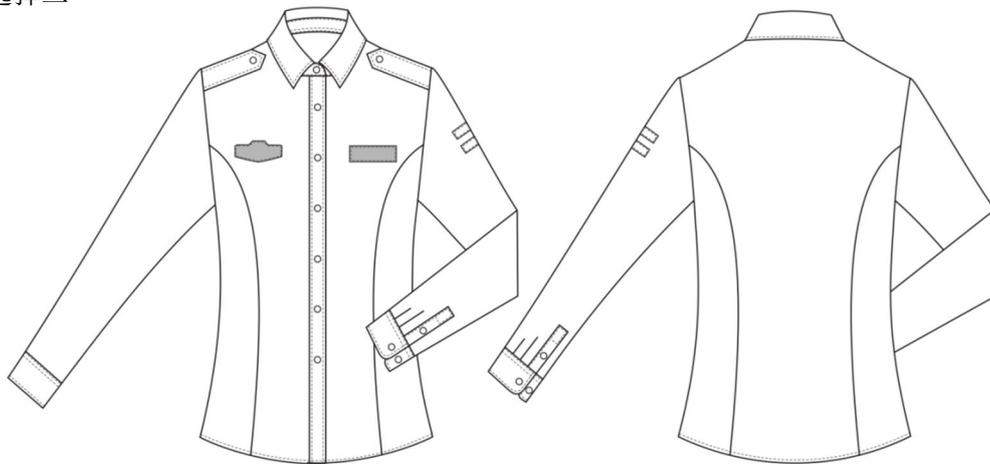


图1 女长袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式服装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，主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表1。

3.2.2 女长袖制式衬衣主要规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表1中各测量部位编号。

表1 女长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差		极限偏差 (±)
			165/84B	号差	型差	
图 2	1	前身长	65	2.0	—	1
	2	胸围	92.0	—	4.0	2
	3	中腰围	82.0	—	4.0	2
	4	下摆围	98.0	—	4.0	2
	5	第二扣眼距领	5.0	—	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	14.5	0.5	—	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	60.5	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	18.8	—	0.7	0.5
	14	袖头长	21.5	—	0.5	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	座领前宽	2.3	—	—	0.2
	19	领尖长	6.0	—	—	0.2
	20	翻领后宽	4.0	—	—	0.2
	21	座领后宽	2.8	—	—	0.2
	22	肩袷前宽	3.6	—	—	0.2
	23	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
	24	肩袷长	10.5	—	—	0.2
	25	对讲机袷长	9.0	—	—	0.2
	26	对讲机袷宽	3.0	—	—	0.2

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

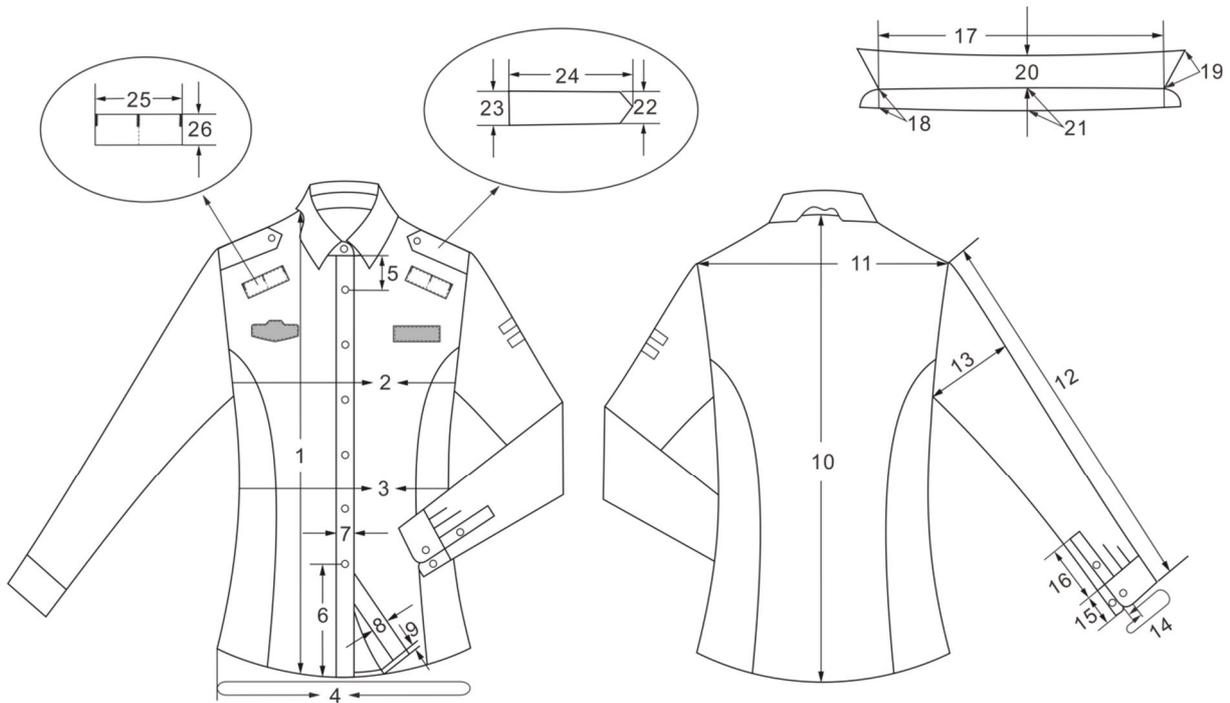


图2 女长袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX），应符合标样。
- 3.3.2 粘合衬颜色：本白色。
- 3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，与缝合部位颜色相匹配。
- 3.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为晴空蓝色，金属扣为亚光金黄色，应符合标样。
- 3.3.5 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

- 3.4.1 产品面料颜色与材料标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的4级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的3-4级。纽扣颜色与标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的4-5级，每套颜色应一致。
- 3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表 2 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格				执行标准	用途
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布		棉40 涤纶40 莱赛尔20, 克重: 142g/m ² 7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)				附录 A	面、里料
涤纶缝纫线		11.8tex×2				GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝、打结
		11.8tex×3					钉扣
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex (21s×21s) HDPE 粉点				附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、袖头衬
	TC1113-088	13tex/13tex (45s×45s) HDPE 粉点					第二层翻领衬、门襟明贴边衬、对讲机袷衬
聚酯四眼扣		φ 10.0mm				《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	座领、袖开衩、袖头
金属扣		φ 15mm					肩袷、门襟
胸号底托		长78±1mm 宽 23±1mm				按标样及 GB/T 23315	左胸部
胸徽底托		长68±1mm 宽 25±1mm					右胸部
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm, 宽 10mm 厚 0.23mm~ 0.26mm				按实物标样	支撑领尖
洗涤标志		8.5cm×3.5cm				按3.10	里襟
号型标志		3.0cm×1.8cm					后领口
品名标志		6.0cm×2.0cm					后领口
聚氯乙烯蝴蝶卡		t:0.28mm-0.35mm				按实物标样	固定领口
聚氯乙烯支撑片		长: 36cm 宽: 3.5cm 厚: 0.28cm-0.35cm				按实物标样	固定领内口
聚碳卡子		长: 4.0cm, t:0.3cm				按实物标样	整叠固定用
单面白纸板	A 等 450g/m ² 横向 使用	宽 22.5cm 长 32.5cm				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		

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—	—
	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	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—

表4（续） 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	座领里	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	—	—
	肩祥面	经	一侧顺经纱	—
	肩祥里	经	以中线 1.5	—
	臂章祥	经	0.5	—
	对讲机祥	经	1.0	—
	领插片带条	纬	1.0	—
衬料	肩祥衬	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° ~50°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	门襟衬	经	—	—
	座领衬	斜	40° ~50°	—
	对讲机祥衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、 座领里、 袖头面、 门襟明贴边、 肩祥、 对讲机祥	按图示敷衬： 翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，第二层净衬； 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、 对讲机祥粘净衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫、锁定针距密度应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线, 留 1.5cm 线头固定
打结		42针套结	结长按工艺要求, 宽度0.1cm~0.15cm
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观, 规整, 开口整齐, 无毛纱
	1.7cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm, 反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼, 扣面图案端正, 反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表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	缝头清剪至0.4, 不反吐, 领尖居中, 领角面、里中间夹插片, 插片带条稍紧, 压领明线时扎住
	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	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	—	明线各一道 42 针套结	0.15	左、右身按标印, 两端、袷中各扎线一道, 扎线上端顺明线用套结机打结, 齐上口打结三个, 结长 1.0
结合	扎胸号底托(绒)	—	明线一周	0.2	左、右前胸位置按标印, 首尾回针三道
	合压肩缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后身倒, 可用链式线迹
	合前、后身刀背缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝份倒向中心, 可用链式线迹
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	绱臂章袷	—	明线各一道	0.15	长 3.3, 宽 1.0, 按标印, 距左袖袖山 7.0 为臂袷上沿, 两袷相距 1.3
	绱袖子	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝头倒向袖子, 夹上肩袷, 可用链式线迹
	合袖、摆缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后身倒, 可用链式线迹
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	钩、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0, 明线反面上炕, 开衩根部剪三角剪口

表7 (续) 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
袖子	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 打横结回针三道, 反面大小袖衩条缝头暗结封住做净, 剔薄缝头, 结距剪口 0.8
	夹缙袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶两个, 面褶向后倒, 反面上炕 0.1~0.2
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	—
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹上
	商标标识	0.6	—	—	后领窝居中, 烫成船型两端夹在缙领缝处
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口, 第七扣向下 3.0~5.0, (以边量) 洗涤方法一面朝外

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	右领头宽取中, 距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正, 距领头边 1.5 钉扣一粒
门襟	1.7	右门襟宽取中, 锁竖直眼六个, 第二、七扣眼按规格, 中间均锁	与眼对正, 里襟距边 1.5, 钉扣六粒
袖头	1.2	后侧宽度取中, 距边 1.1, 横锁直眼一个	与眼对正, 前侧距边 1.1, 钉扣一粒, 向后 2.3 钉扣一粒 (以扣中心点为准)
袖衩	1.2	大袖衩条横结至袖头上口边取中, 大袖衩条居中竖锁直眼一个	与眼对正, 扣边与小袖衩条边齐钉扣一粒
肩袷	1.2	袷宽取中, 距尖 1.3 锁眼一个	与眼对正, 钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式, 标志内容应符合图3规定, 缀钉位置按表7规定。

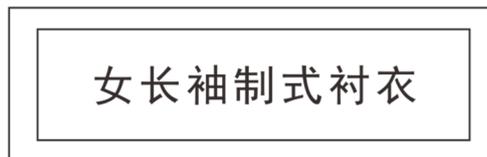


图3 品名标志

3.9.2 号型标志

号型标志采用印刷形式, 标志规格、内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。



图4 号型标志

3.9.3 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽3.5cm，标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表7规定。



图5 洗涤标志

3.9.4 检验章

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

3.9.5 肩章号型标识

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

表9 产品各号型加盖肩章号

单位为厘米

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品外观质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表10 外观疵点允许范围

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

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

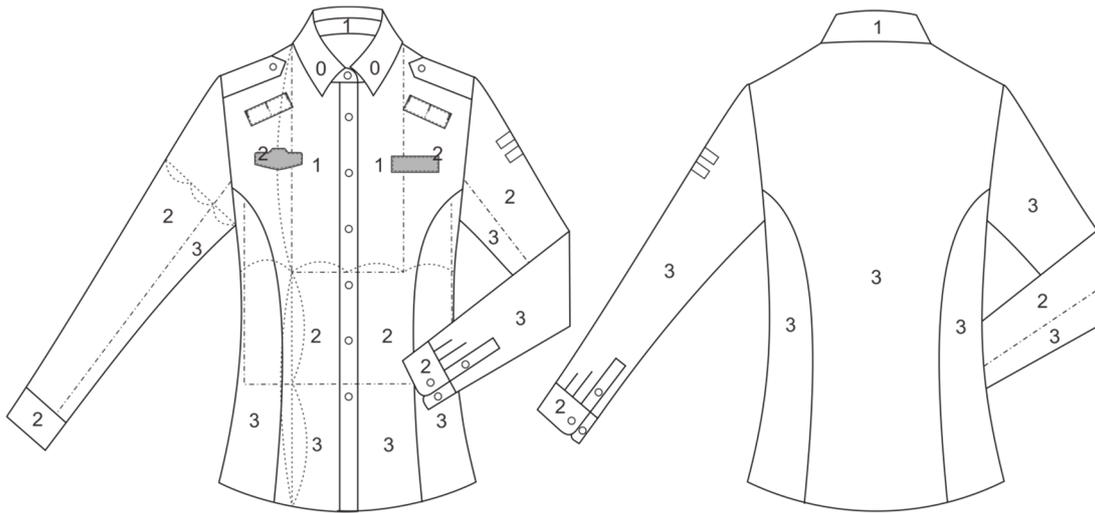


图6 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 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
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
袖头	平整、无歪斜，左右圆头对称，袖开衩长短一致
底边	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	—	观察
线密度, tex		7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)	—	—
幅宽, cm		≥144	—	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		142	±5%	GB/T 4669
纤维含量, %		棉40涤纶40莱赛尔20	±5	GB/T 2910 FZ/T 01101
密度, 根/10cm	经向	595	±3%	GB/T 4668
	纬向	355	±3%	

A.2 物理性能

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率, %	经向	-2.0~+1.0	GB/T 8628
	纬向	-2.0~+1.0	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

附录 B
(规范性附录)
粘合衬技术要求

B.1 C1113-148、TC1113-088粘合衬技术要求

C1113-148、TC1113-088粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

表 B.1 规格、性能指标

项 目	标准值		试验方法
	C1113-148	TC1113-088	
幅宽, cm	112±2	112±2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	147±7	88±4	GB/T 4669
基布材料	棉	涤棉	—
热熔胶种类	HDPE	HDPE	—
涂胶方式	粉点	粉点	—
涂布量, g/m ²	30±3	25±3	FZ/T 01081
纱支	经向	28tex	FZ/T 01093
	纬向	28tex	
剥离强力, N	≥13	≥13	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.5
	纬向	≥-1.0	≥-1.0
甲醛含量, mg/kg	≤75		GB/T 2912
注：粘合衬产品代号见FZ/T 01074。			

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

男短袖制式衬衣

男短袖制式衬衣

1 范围

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

本文件适用于综合行政执法制式服装男短袖制式衬衣的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

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

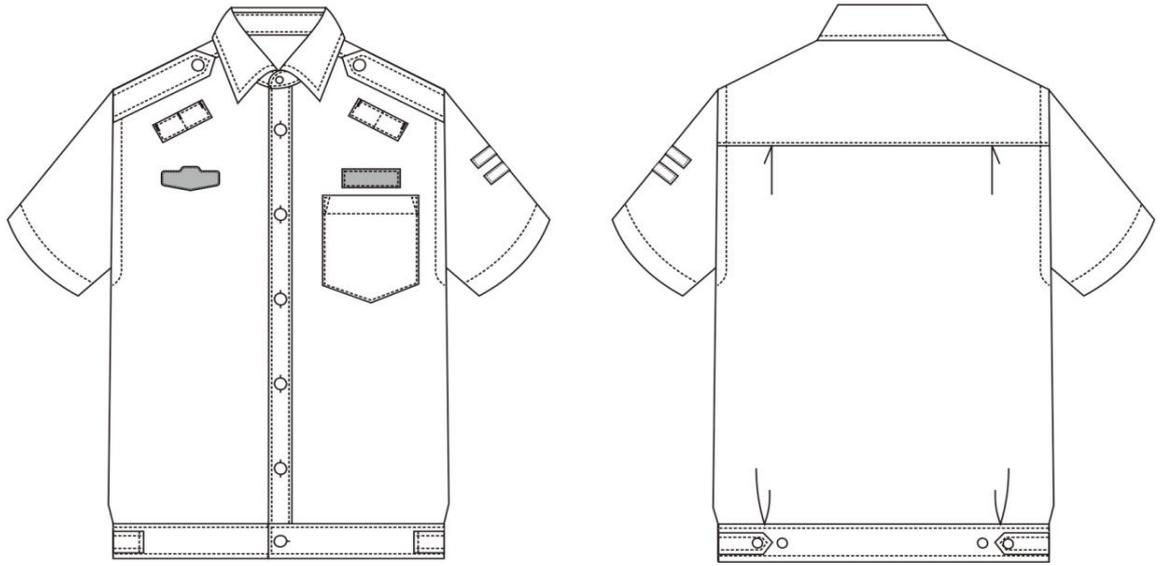
- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 要求

3.1 样式

男短袖制式衬衣样式应符合图1及实物标样，左右前肩对讲机袷，可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

款式选择一



款式选择二

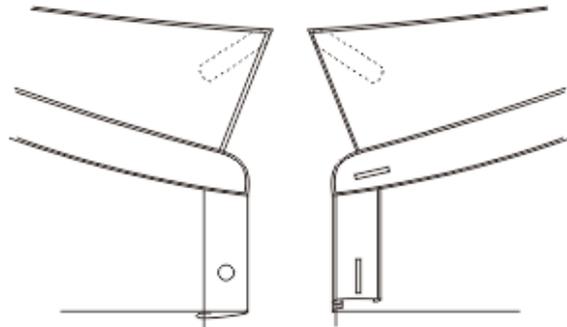
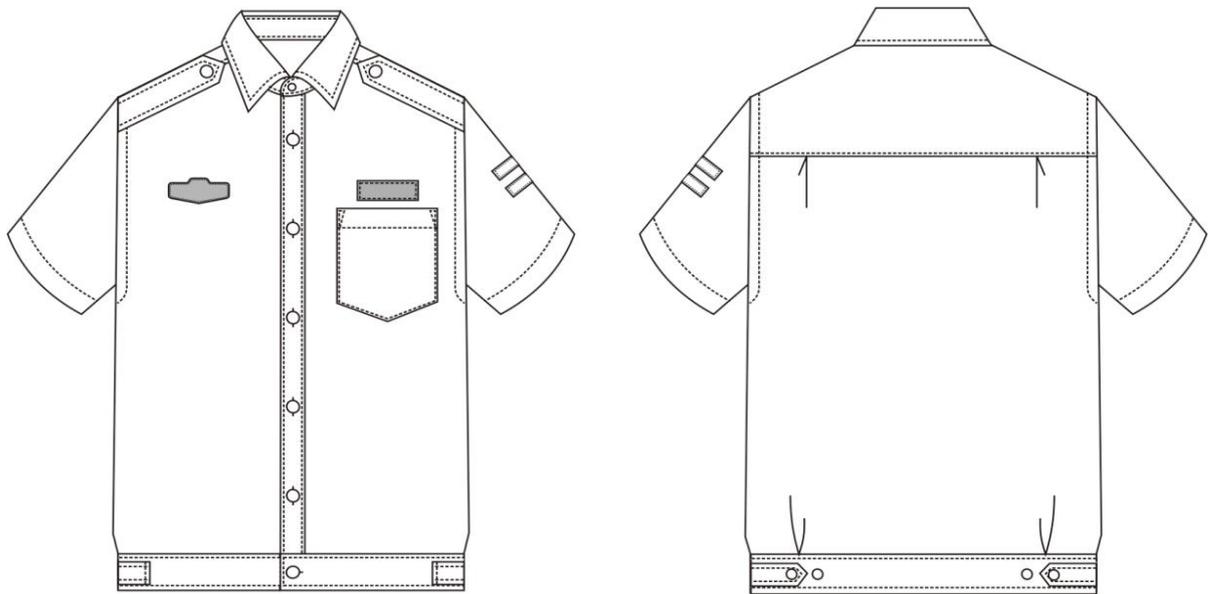


图1 男短袖制式衬衣样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式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。主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

3.2.2 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极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5•4系列档差		极限偏差(±)
			175/96B	号差	型差	
图2	1	前身长	70.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	112.0	—	4.0	2.0
	3	卡夫围	102.5	—	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.0	—	—	0.2
	5	第二扣眼距领台	5.0	—	—	0.2
	6	第六扣眼距卡夫	5.0	—	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.5	—	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	—	0.2
	9	后身长	68.0	2.0	—	1.0
	10	大肩宽	47.0	—	1.2	0.7
	11	过肩中宽	9.6	—	—	0.3
	12	袖长	24.0	1.0	—	0.5
	13	袖根肥	21.0	—	0.7	0.5
	14	袖口肥	18.5	—	0.5	0.5
	15	袖口折边宽	2.5	—	—	0.2
	16	卡夫袷长	11.5	—	—	0.5
	17	卡夫袷宽	3.0	—	—	0.2
	18	领长	43.0	—	1.0	0.5
	19	领尖长	6.5	—	—	0.2
	20	翻领后宽	4.2	—	—	0.2
	21	座领前宽	2.7	—	—	0.2
	22	座领后宽	3.2	—	—	0.2
	23	肩袷长	11.5	—	—	0.5
	24	肩袷前宽	3.6	—	—	0.2
	25	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
	26	对讲机袷长	9.0	—	—	0.2
	27	对讲机袷宽	3.0	—	—	0.2
	28	胸袋口长	12.0	—	—	0.3
	29	胸袋折边宽	3.0	—	—	0.2
	30	胸袋侧长	12.5	—	—	0.3
	31	胸袋全长	14.5	—	—	0.3

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

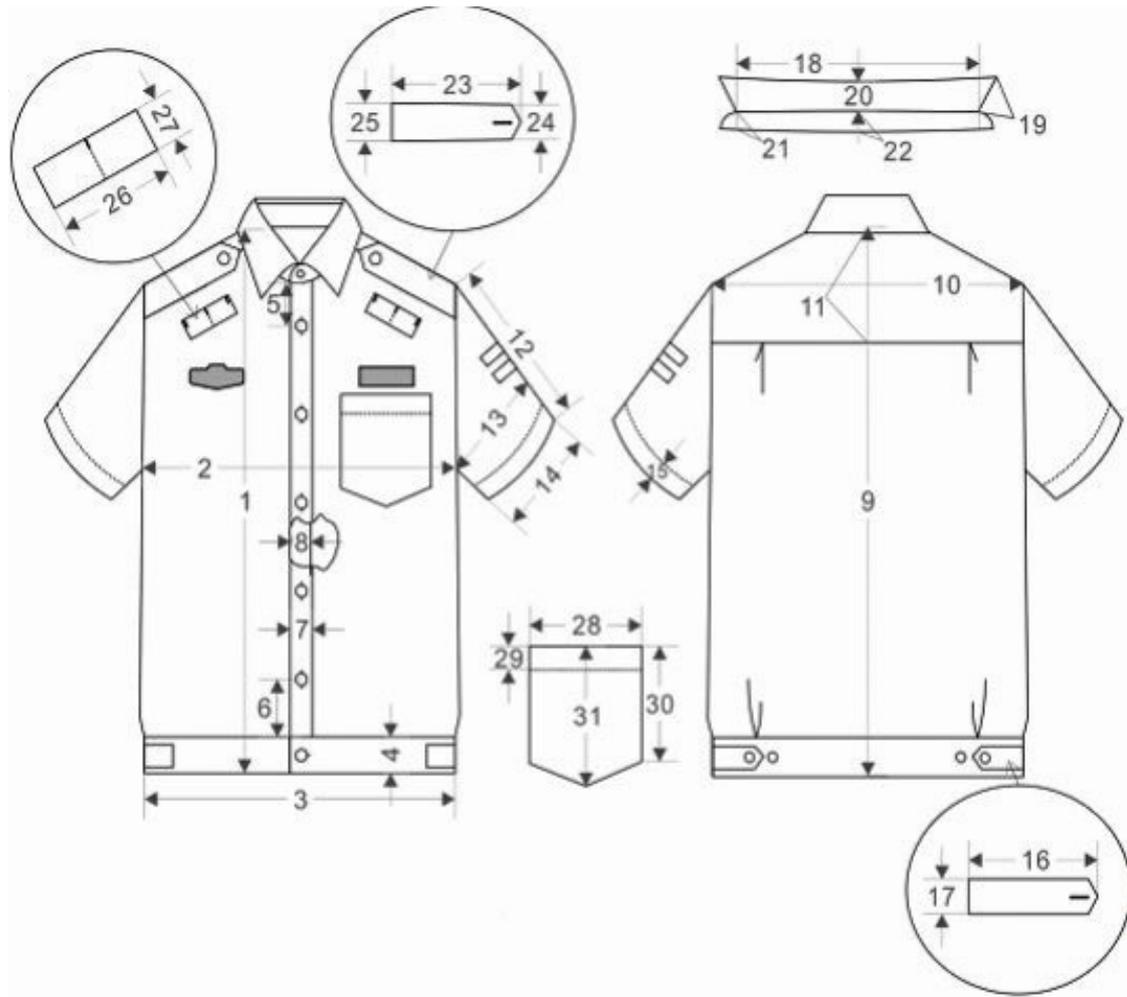


图2 男短袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝（PANTONE14-4121TPX），应符合标样。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，与缝合部位颜色相匹配。

3.3.4 纽扣颜色：聚酯扣颜色为晴空蓝色，金属扣为仿 24K 亚光金黄色，应符合标样。

3.3.5 胸号底托颜色：晴空蓝色，应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 3-4 级。

3.4.2 产品表面各部件对比，允许色差程度应符合表 2 规定

表2 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格				执行标准	用途
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布		棉 40 涤纶 40 莱赛尔 20, 克重: 142g/m ² 7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)				附录 A	面料
涤纶缝纫线		11.8tex×2				GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝、打结
		11.8tex×3					钉扣
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex (21s×21s) HDPE 粉点				附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩祥衬、卡夫衬
	TC1113-088	13tex/13tex (45s×45s) HDPE 粉点					第二层翻领衬、门襟明贴边衬、卡夫调节祥、对讲机祥
聚酯四眼扣		φ 10.0mm				《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	座领
金属扣		φ 15mm 短柄					卡夫、卡夫祥、肩祥、门襟
胸号底托 (魔术贴毛面)		长 78mm±1mm 宽 23mm±1mm				按标样及 GB/T 23315	左胸部
胸徽底托 (魔术贴毛面)		长 68mm±1mm 宽 25mm±1mm					右胸部
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm, 宽 10mm 厚 0.23mm~0.26mm				按实物标样	支撑领尖
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm, 宽 10mm 厚 0.23mm~0.26mm				按实物标样	支撑领尖
聚氯乙烯蝴蝶卡		t:0.28mm~0.35mm				按实物标样	固定领口
单面白板纸		宽: 22.5cm, 长: 32.5cm				QB/T 2250-2005	内包装 底领支撑
		宽: 3.0cm					
		领长 /cm	37 以下	38~42	43 以上		
		领条长 /cm	29.0	34.0	39.0		
洗涤标志		8.5cm×3.5cm				按3.10	里襟
号型标志		3.0cm×1.8cm					后领口
品名标志		6.0cm×2.0cm					后领口

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—

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	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—
	座领里	经	以上口为准 1.5	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	门襟贴条	经	—	—
	卡夫	经	—	面里连载
	卡夫调节袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中心线为准 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
	对讲机袷	经	0.5	—
衬料	对讲机袷衬	经	1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40° ~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	座领衬	斜	40° ~45°	—
	门襟明贴边衬	经	—	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫调节袷衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、 座领里、 门襟明贴边、 肩袷、 对讲机袷 卡夫面衬 卡夫调节袷衬	按图示敷衬： 翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，第二层净衬； 座领里敷净衬一层； 门襟明贴边面粘净衬； 肩袷面敷净衬一层； 对讲机袷面表面部位粘衬一层； 卡夫表面部位敷衬一层，过中心线 1.0； 卡夫调节袷敷衬一层；	<p>The diagram illustrates the collar and lapel construction. The top part shows a collar with labels for '翻领面' (collar face), '第一层衬' (first layer of lining), and '第二层净衬' (second layer of clean lining). Dimensions shown are 1.0 for the collar face width and 1.5cm for the collar stand. The bottom part shows a lapel with labels for '座领里' (collar stand lining) and '衬' (lining), with a dimension of 1.1-1.3cm for the lapel width and 0.8cm for the lining width. A note states '衬比里小0.8cm' (lining is 0.8cm smaller than the lining).</p>

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫、锁钉针距密度应符合表6规定。

表6 针距

项目	针距	质量要求	
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝	9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm	
套结	42 针/结	结长按工艺要求, 宽度 0.1cm~0.15cm	
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不少于 0.3cm, 毛纱要清剪, 扣眼美观, 规整, 牢固, 不偏歪
	1.7 cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm, 反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼, 扣面图案端正, 反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表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	反面上炕 0.1~0.2
	缙领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
肩祥	钩压肩祥	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	缙肩祥	0.8	扎线一道	—	肩祥前侧距肩缝 1.6, 前尖对准肩缝后移 0.5
对讲机祥	扎对讲机祥	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝距中
	缙对讲机祥	—	明线一道42针套结	0.15	左、右身按标印, 两端、祥中各扎线一道, 扎线上端顺明线用套结机打结, 齐上口打结三个, 结长 1.0, 对讲机祥上边角距袖缝5.5;

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
					对讲机袷平行距肩缝5.5
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)	—	明线一道	0.2	胸袋布上口长取中, 胸号底托上沿距过肩16, 胸号底托中心距门襟中心10.2
	扎胸徽章底托	—	明线一道	0.2	胸徽章底托中心距门襟中心10.2
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	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	0.15	长 3.0, 按标印, 距左袖袖山 7.0 为臂袷上沿, 两袷相距 1.3
	绱袖子	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
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹上
	洗涤标识	0.8	—	—	掩襟里口, 卡夫向上2.0~3.0
	商标标识	0.6	明线各一道	0.15	托肩里居中, 领窝向下 3.0 处两端扎线一道

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

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
卡夫调节袷	1.7	袷宽取中, 距尖 1.3 横锁直眼一个	与眼对正, 身上钉扣一粒, 向后 3.0 钉扣一粒(以扣中心点为准)
肩袷	1.7	袷宽取中, 距尖 1.3 锁直眼一个	与眼对正, 身上钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式，标志内容应符合图3规定，缀钉位置按表7规定。

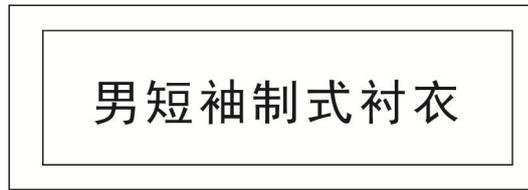


图3 品名标志

3.9.2 号型标志

号型标志采用印刷形式，标志规格符合图4规定，标注内容参照图4规定。缀钉位置按表7规定。



图4 号型标志

3.9.3 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽3.5cm，标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表7规定。

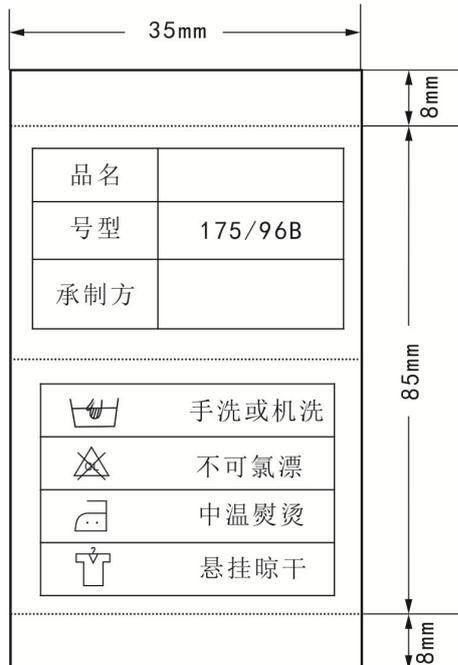


图5 洗涤标志

3.9.4 检验章

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品外观质量应符合 GB/T 2660 《衬衫》 一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表9 外观疵点允许范围

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

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

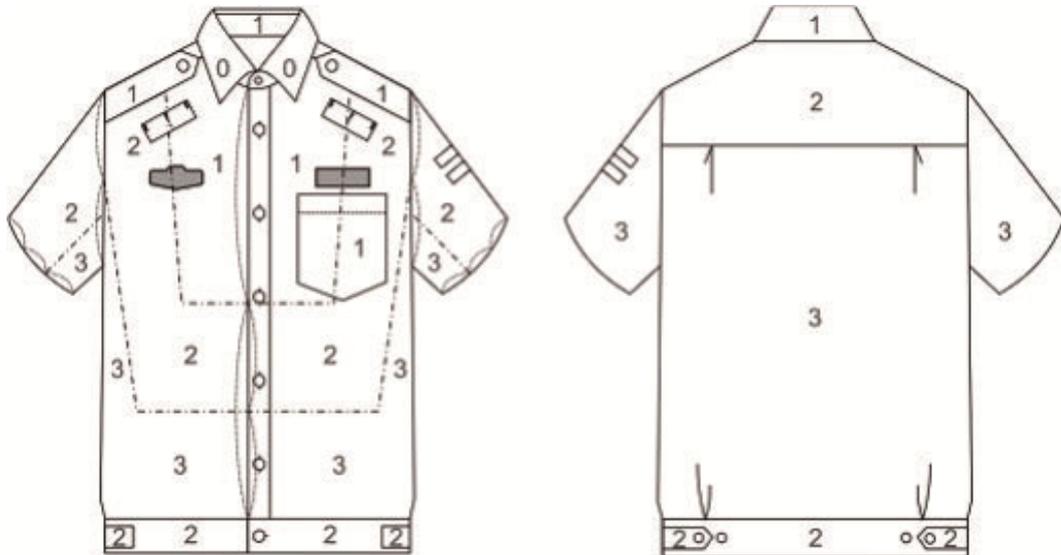


图6 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 10 规定。

表10 外观质量

部位名称	要求
线迹	线迹规整，松紧适宜：明线距边宽窄一致
领子	领面平服、领面松紧适宜，不翻翘、不起泡、不渗胶，领型左右一致，折叠端正、平挺
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
袖头	平整、无歪斜，左右圆头对称，袖开衩长短一致
底边	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	—	观察
线密度, tex		7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)	—	—
幅宽, cm		≥144		GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		142	±5%	GB/T 4669
纤维含量, %		棉 40 涤纶 40 莱赛尔 20	±5	GB/T 2910 FZ/T 01101
密度, 根/10cm	经向	595	±3%	GB/T 4668
	纬向	355	±3%	

A.2 物理性能

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率, %	经向	-2.0—+1.0	GB/T 8628
	纬向	-2.0—+1.0	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		≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐热压色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	

附录 B
(规范性附录)
粘合衬技术要求

B.1 C1113-148、TC1113-088粘合衬技术要求

C1113-148、TC1113-088粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

表 B.1 规格、性能指标

项 目	标准值		试验方法
	C1113-148	TC1113-088	
幅宽, cm	112±2	112±2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	147±7	88±4	GB/T 4669
基布材料	棉	涤棉	—
热熔胶种类	HDPE	HDPE	—
涂胶方式	粉点	粉点	—
涂布量, g/m ²	30±3	25±3	FZ/T 01081
纱支	经向	28tex	FZ/T 01093
	纬向	28tex	
剥离强力, N	≥13	≥13	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.5
	纬向	≥-1.0	≥-1.0
甲醛含量, mg/kg	≤75		GB/T 2912
注: 粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

女短袖制式衬衣

女短袖制式衬衣

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

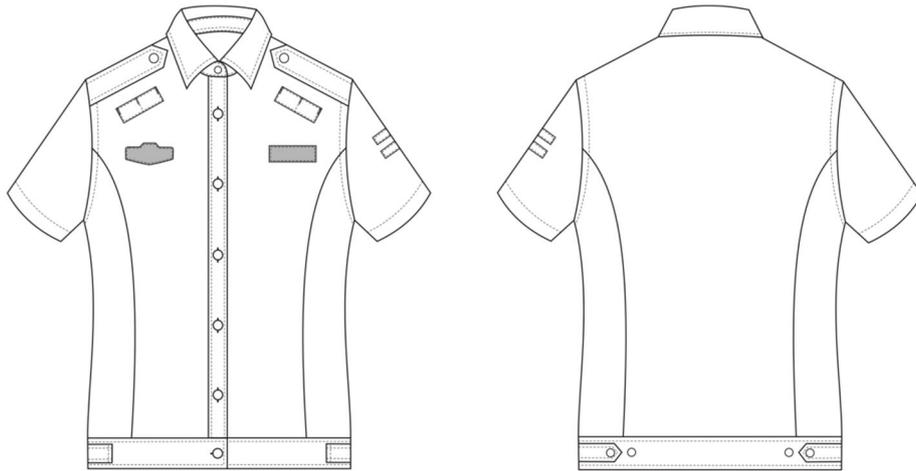
- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 12703.2 纺织品静电性能的评定第2部分：电荷面密度
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T22701 职业服装检验规则
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法
- QB/T 2250 单面白纸板
- XX/T-XXXX 综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件

3 要求

3.1 样式

女短袖制式衬衣款式按图1及标样，左右前肩对讲机袂，可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。

款式选择一



款式选择二

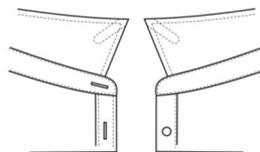
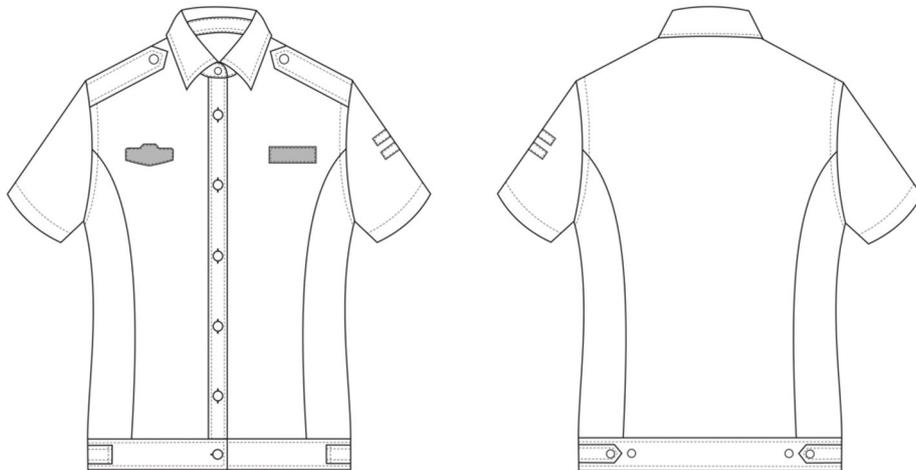


图1 女短袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式服装女短袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.4 号型系列，主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表1。

3.2.2 女短袖制式衬衣主要规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表1中各测量部位编号。

表1 女短袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5.4系列档差		极限偏差 (±)
			165/84B	号差	型差	
图 2	1	前身長	62.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	96.0	—	4.0	2.0
	3	卡夫围	97.0	—	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.5	—	—	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	后身長	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	17.8	—	0.7	0.5
	13	袖口肥	16.0	—	0.5	0.5
	14	袖口折边宽	2.0	—	—	0.2
	15	卡夫袷长	10.5	—	—	0.5
	16	卡夫袷宽	3.0	—	—	0.2
	17	领长	36.0	—	1.0	0.5
	18	领尖长	6.0	—	—	0.2
	19	翻领后宽	4.0	—	—	0.2
	20	座领前宽	2.3	—	—	0.2
	21	座领后宽	2.8	—	—	0.2
	22	肩袷长	10.5	—	—	0.5
	23	肩袷前宽	3.6	—	—	0.2
	24	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
	25	对讲机袷长	9.0	—	—	0.2
	26	对讲机袷宽	3.0	—	—	0.2

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

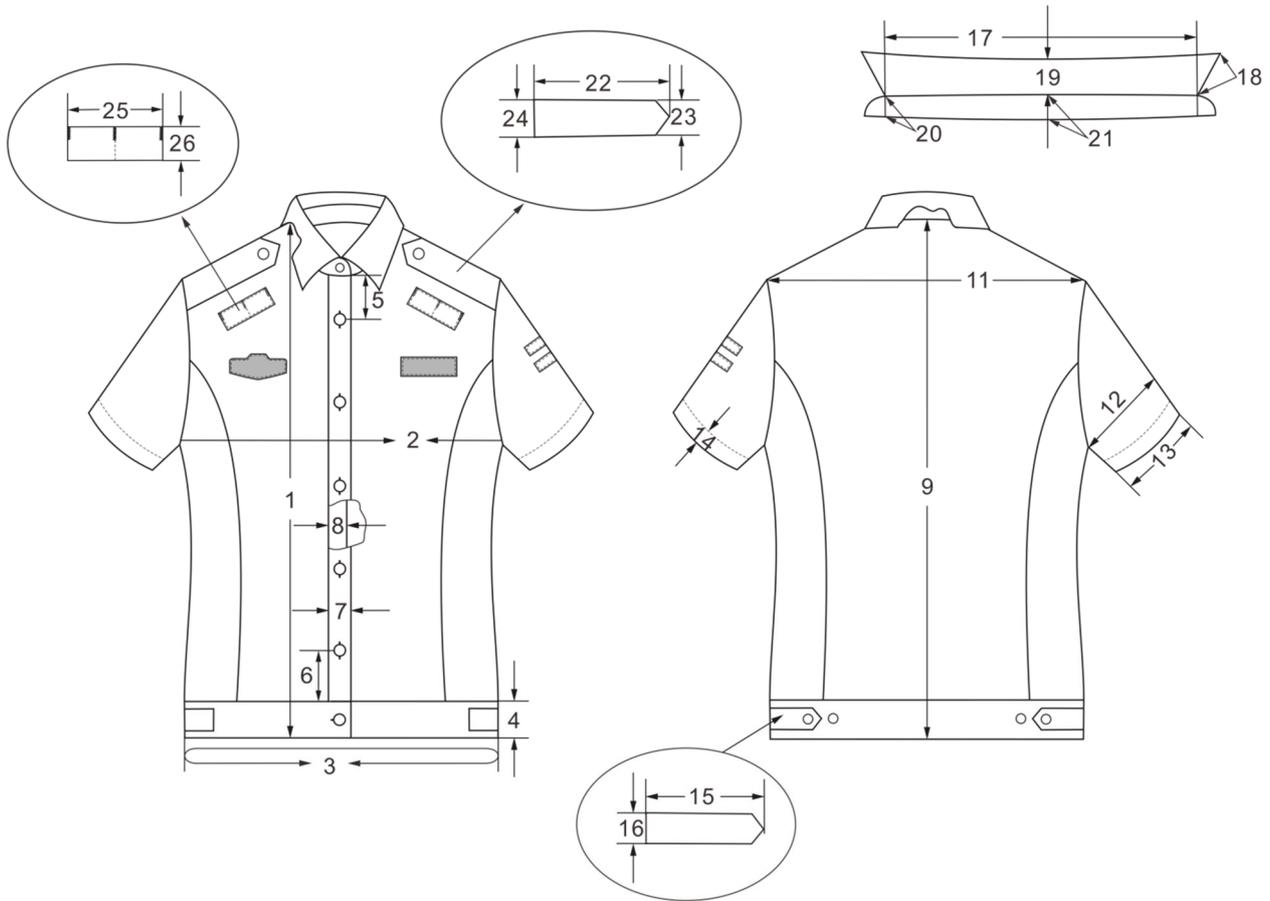


图2 女短袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：晴空蓝，（PANTONE14-4121TPX），应符合标样。

3.3.2 粘合衬颜色：本白色。

3.3.3 缝纫线颜色：晴空蓝色，与缝合部位颜色相匹配。

3.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为晴空蓝色，金属扣为亚光金黄色，应符合标样。

3.3.5 胸号底托颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料颜色与材料标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的4级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的3-4级。纽扣颜色与标样对比，应大于等于GB/T 250-2008规定的4-5级，每套颜色应一致。

3.4.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格		执行标准	用途	
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布		棉40 涤纶40 莱赛尔20, 克重: 142g/m ² 7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)		附录 A	面、里料	
涤纶缝纫线		11.8tex×2		GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝、打结	
		11.8tex×3			钉扣	
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex (21s×21s) HDPE 粉点		附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩祥衬、卡夫衬	
	TC1113-088	13tex/13tex (45s×45s) HDPE 粉点			第二层翻领衬、门襟明贴边衬、对讲机祥衬、卡夫调节祥	
聚酯四眼扣		Φ 10.0mm		《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	座领	
金属扣		Φ 15mm			卡夫、卡夫祥、肩祥、门襟	
胸号底托		长78±1mm 宽 23±1mm		按标样及 GB/T 23315	左胸部	
胸徽底托		长68±1mm 宽 25±1mm			右胸部	
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm, 宽 10mm 厚 0.23mm~ 0.26mm		按实物标样	支撑领尖	
洗涤标志		8.5cm×3.5cm		按3.10	里襟	
号型标志		3.0cm×1.8cm			后领口	
品名标志		6.0cm×2.0cm			后领口	
聚氯乙烯蝴蝶卡		t:0.28mm-0.35mm		按实物标样	固定领口	
聚氯乙烯支撑片		长: 36cm 宽: 3.5cm 厚: 0.28cm-0.35cm		按实物标样	固定领内口	
聚碳卡子		长: 4.0cm, t:0.3cm		按实物标样	整叠固定用	
单面白纸板	A 等 450g/m ² 横向 使用	宽 22.5cm 长 32.5cm			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		

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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、后腋下片	经	—	—
	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	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—

表4（续） 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	座领里	经	以上口为准 1.5	—
	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	以中线 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	领插片带条	纬	1.0	—
衬料	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	门襟衬	经	—	—
	第一层翻领衬	斜	40° ~50°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	座领衬	斜	40° ~50°	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫调节袷衬	经	1.0	—

3.7 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、 座领里、 袖头面、 门襟明贴边、 肩袷、 对讲机袷、 卡夫、 卡夫袷	按图示敷衬： 翻领敷两层衬，第一层衬领尖打斜角，第二层净衬； 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、 对讲机袷粘净衬一层、 肩袷粘、卡夫袷净衬一层、 卡夫表面敷衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫、锁定针距密度应符合表6规定。

表6 针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm, 环缝宽不小于 0.4cm
链式线迹		10 针/3cm~12 针/3cm	不允许接线, 留 1.5cm 线头固定
打结		42针套结	结长按工艺要求, 宽度0.1cm~0.15cm
锁眼	1.2cm 直眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观, 规整, 开口整齐, 无毛纱
	1.7cm 直眼		
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm, 反面留尾线 0.5cm~1.0cm
	带柄扣	8 根线/眼	扣柄顺扣眼, 扣面图案端正, 反面留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺要求应符合表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	缝头清剪至0.4, 不反吐, 领尖居中, 领角面、里中间夹插片, 插片带条稍紧, 压领明线时扎住
	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	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	—	明线各一道 42 针套结	0.15	左、右身按标印, 两端、袷中各扎线一道, 扎线上端顺明线用套结机打结, 齐上口打结三个, 结长 1.0
前后身结合	扎胸号底托(绒)	—	明线一周	0.2	左、右前胸位置按标印, 首尾回针三道
	合压肩缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝头向后身倒, 可用链式线迹
	合前、后身刀背缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝份倒向中心, 可用链式线迹
	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	—
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机, 臂章袷宽1.0
	绱臂章袷	—	明线各一道	0.15	长 3.3, 宽 1.0, 按标印, 距左袖袖山 7.0 为臂袷上沿, 两袷相距 1.3
	绱袖子	0.8	暗线一道 环缝一道	—	缝头倒向袖子, 夹上肩袷, 可用链式线迹
	合袖、摆缝	0.8	暗线一道 环缝一道	—	腋下十字部位缝头对正, 缝头向后身倒, 可用链式线迹
	压袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折净

表7（续）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
卡夫	钩卡夫两端	0.8	暗线一道	—	—
	夹绉卡夫	0.8	明线一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2
	扎卡夫外口明线	—	明线一道	0.5	—
	钩压卡夫袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	绉卡夫袷	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
标志	号型标志	0.8	—	—	座领下口居中夹上
	品名标志	0.6	—	—	后领窝居中，烫成船型两端夹在绉领缝处
	洗涤标志	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，（以边量） 洗涤方法一面朝外

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
领头	1.2	右领头宽取中，距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒
门襟	1.7	右门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、七扣眼按规格，中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒
卡夫	1.7	卡夫宽取中，左门襟距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正，里襟距边 1.5 钉扣一粒
卡夫调节袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 横锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒，向后 3.0 钉扣一粒（以扣中心点为准）
肩袷	1.2	袷宽取中，距尖 1.3 锁眼一个	与眼对正，钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式，标志内容应符合图3规定，缀钉位置按表7规定。

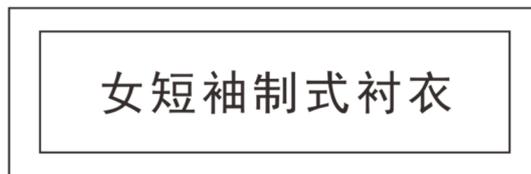


图3 品名标志

3.9.2 号型标志

号型标志采用印刷形式，标志规格、内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。



图4 号型标志

3.9.3 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽3.5cm，标志规格和标注内容应符合图5规定。缀钉位置按表7规定。



图5 洗涤标志

3.9.4 检验章

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

3.9.5 肩章号型标识

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

表9 产品各号型加盖肩章号

单位为厘米

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品外观质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表10 外观疵点允许范围

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

注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。

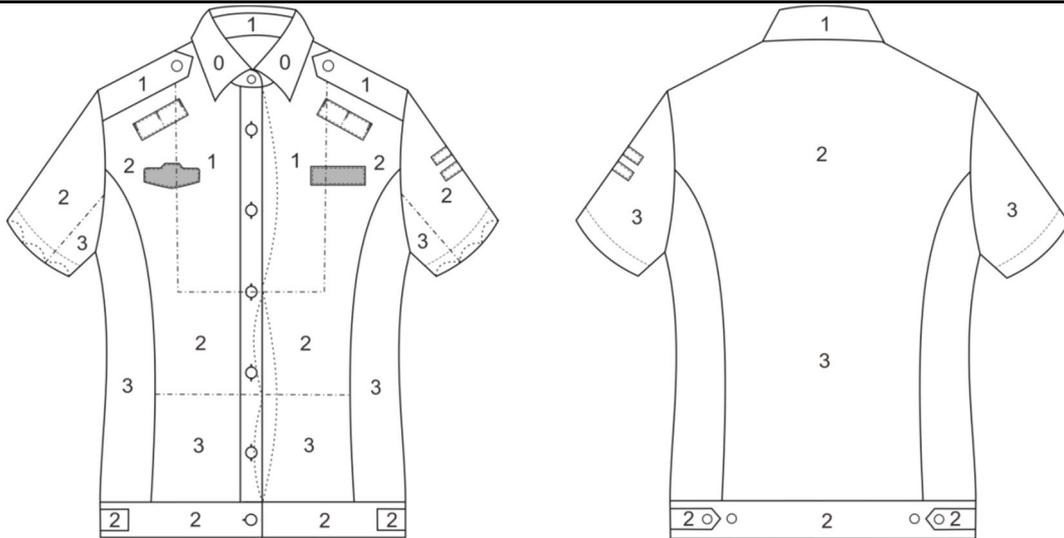


图6 外观疵点划分图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子、袖头、需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。各部位外观质量应符合表 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
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
卡夫	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附录 A
(规范性附录)
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/2	—	观察
线密度, tex		7.4tex×2/7.4tex×2 (80S/2×80S/2)	—	—
幅宽, cm		≥144	—	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		142	±5%	GB/T 4669
纤维含量, %		棉40 涤纶40 莱赛尔20	±5	GB/T 2910 FZ/T 01101
密度, 根/10cm	经向	595	±3%	GB/T 4668
	纬向	355	±3%	

A.2 物理性能

精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥600	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率, %	经向	-2.0—+1.0	GB/T 8628
	纬向	-2.0—+1.0	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

附录 B
(规范性附录)
粘合衬技术要求

B.1 C1113-148、TC1113-088粘合衬技术要求

C1113-148、TC1113-088粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。

表 B.1 规格、性能指标

项 目	标准值	试验方法
-----	-----	------

		C1113-148	TC1113-088	
幅宽, cm		112±2	112±2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		147±7	88±4	GB/T 4669
基布材料		棉	涤棉	—
热熔胶种类		HDPE	HDPE	—
涂胶方式		粉点	粉点	—
涂布量, g/m ²		30±3	25±3	FZ/T 01081
纱支	经向	28tex	13tex	FZ/T 01093
	纬向	28tex	13tex	
剥离强力, N		≥13	≥13	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0		FZ/T 01084 GB/T 8629 (2A)
	纬向	≥-1.5		
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.5	FZ/T 01082
	纬向	≥-1.0	≥-1.0	
甲醛含量, mg/kg		≤75		GB/T 2912
注: 粘合衬产品代号见FZ/T 01074。				

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

单裤

单裤

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装单裤的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装单裤的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2666 西裤
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3819 纺织品织物折痕回复性的测定回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 13772.2 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应第2部分：受干热的织物尺寸变化测定
- GB/T 18318.1 纺织品弯曲性能的测定 第1部分：斜面法

- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T26382 精梳毛织品
GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01034 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 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
QB/T 2173 尼龙拉链
XX/T XXXX 综合行政制服制式服装和标志技术规范 扣件

3 要求

3.1 样式

- a) 男单裤样式应符合图1及实物标样。
b) 女单裤样式应符合图2及实物标样。

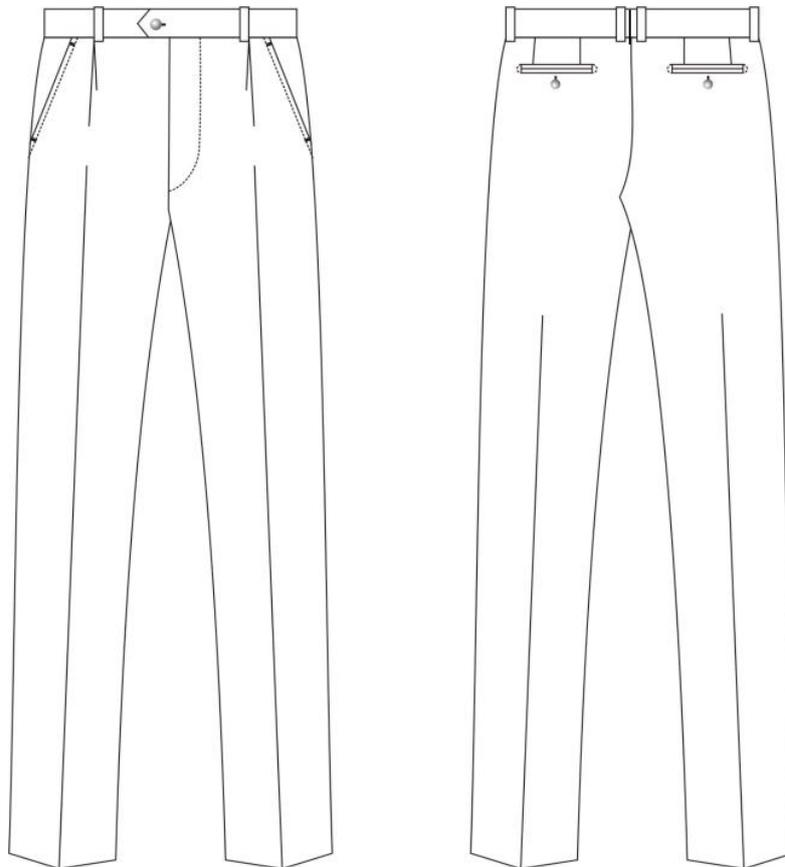


图1 男单裤样式

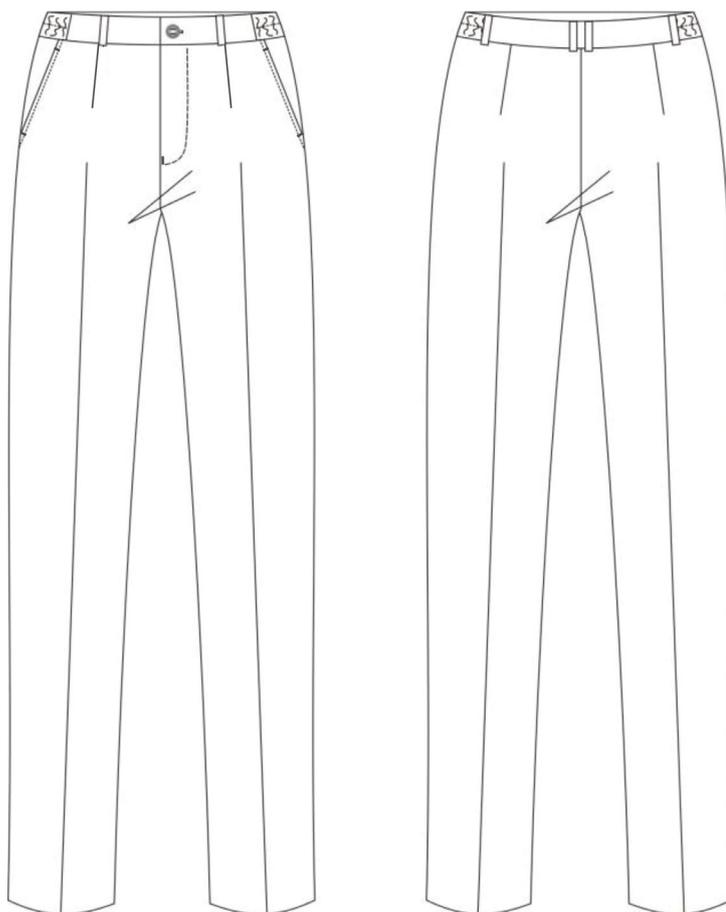


图2 女单裤样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式男单裤号型按 GB/T 1335.1 规定执行，女单裤号型按 GB/T 1335.2 规定执行采用 5.2 号型系列，主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差男单裤见表 1，女单裤见表 2。

3.2.2 男单裤规格尺寸测量位置见图 3，女单裤规格尺寸测量位置见图 4，图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。

表1 单裤规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·2档差		极限偏差(±)
			175/86B	号差	型差	
图3	1	裤长	104.5	3.0	—	1.5
	2	裤腰围	88.0	—	2.0	2.0
	3	下裆长	76.7	2.8	0.4	1.0
	4	脚口肥	21.5	—	0.3	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	裤袋上口距中缝	3.5	—	—	0.3
	9	脚口折边宽	4.0	—	—	0.3
	10	裤袋布长	31.0	—	—	0.8

表1 单裤规格尺寸与极限偏差 (续)

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·2档差		极限偏差(±)
			175/86B	号差	型差	
图3	11	小裆长	9.5	—	—	1.0
	12	裤后袋口长	14.0	—	—	0.5
	13	裤后袋牙宽	0.5	—	—	0.1
	14	裤带袷长	4.5	—	—	0.2
	15	裤带袷宽	1.0	—	—	0.1
	16	臀围	108.0	—	1.6	2.0

表2 女单裤规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·2档差		极限偏差(±)
			165/72B	号差	型差	
图4	1	裤长	103.0	3.0	—	1.5
	2	裤腰围(紧前)	78.0	—	2.0	2.0
		裤腰围(紧前)	70.0			
	3	下裆长	76.7	2.8	0.4	1.0
	4	脚口肥	20.0	—	0.3	0.4
	5	裤腰宽	3.5	—	—	0.3
	6	裤门襟明线距边	3.0	—	—	0.2
	7	裤袋口长	15.5	—	—	0.5
	8	裤袋上口距中缝	3.5	—	—	0.3
	9	脚口折边宽	4.0	—	—	0.3
	10	裤袋布长	31.0	—	—	0.8
	11	小裆长	10.0	—	—	1.0
	12	裤带袷长	4.5	—	—	0.2
	13	裤带袷宽	1.0	—	—	0.1
14	臀围	97.0	—	1.8	2.0	

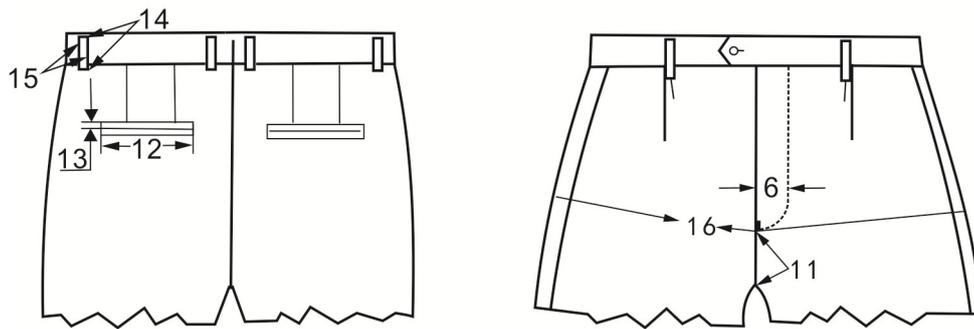
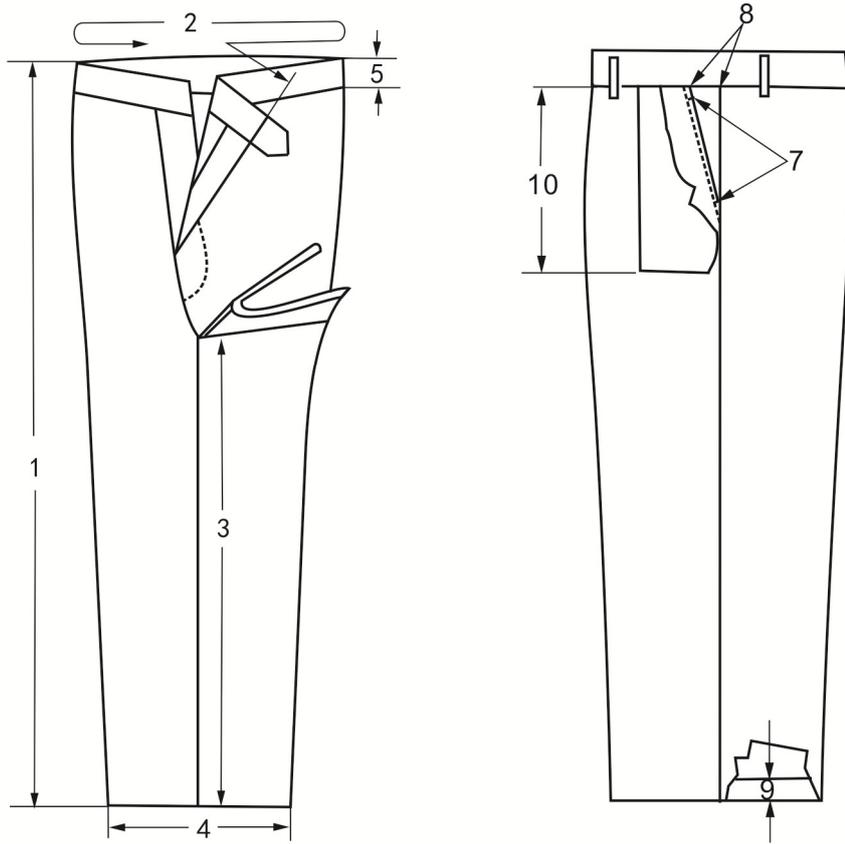


图3 男单裤测量图

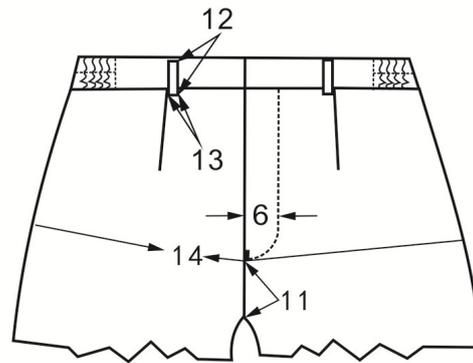
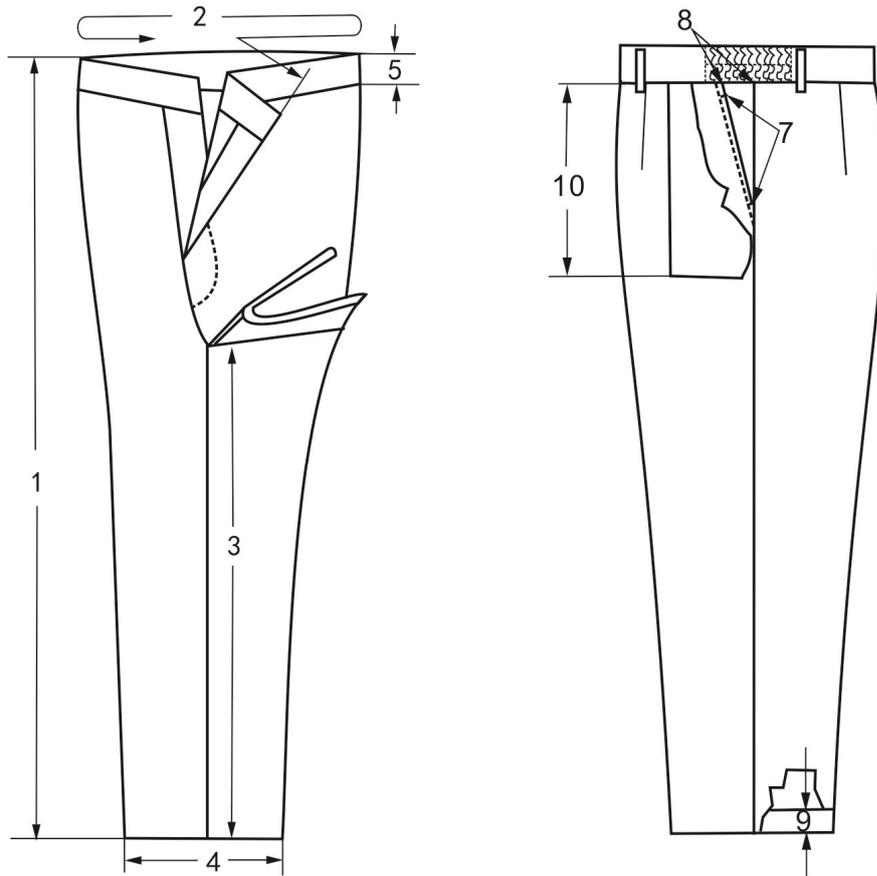


图4 女单裤测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），应符合标样。

3.3.2 与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.3.3 袋布颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.3.4 拉链颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。

3.3.5 纽扣颜色：聚酯四眼扣为藏青色应符合标样。

3.3.6 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。

3.3.7 缝纫线颜色：藏青色，与缝合部位颜色相匹配。

3.3.8 其它材料颜色：应符合标样。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250-2008 规定的 3-4 级。

3.4.2 产品表面各部件对比，颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差不低于 4 级，不同部件不低于 3-4 级；缝纫、锁钉线颜色不浅于缝制部位。色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。

3.4.3 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 3 规定。

表3 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表4规定。

表4 材料用途及规格

材料名称	规格	要求	用途
防静电仿毛哔叽	经 34°×纬 36° 涤 64.5% 粘 35% 导电纤维 0.5% 单位面积质量 180 g/m ²	按标样及附录A	面料、裤斜插袋垫布、后袋口垫布（男）、裤门襟里、裤掩襟面（男）、过腰里（男）、裤掩襟（女）
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 密度（根/10cm）：经向610 纬向370	按标样及附录B	滚条
涤棉平布	涤80%棉20%，13tex×13tex	按标样及附录C	袋布、掩襟里（男）
粘合衬	T2137-036	按标样及附录D	袋牙（男）、袋口垫衬（男）、裤门襟衬、裤掩襟衬（女）、过腰里（男）、裤腰面（女）
	TC2133-070		斜插袋口嵌条
	TC2133-166		裤腰衬（男）
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、钉扣
	11.8tex×2		打结、环缝、扞缝
涤长丝缝纫线	167dtex×3		锁圆眼、眼结
透明涤长丝线	—	—	扞脚口
松紧带	宽 3.0cm	FZ/T 63006	女裤腰
防滑腰里	—	按标样	裤腰里（男）
四件裤钩	不锈钢	按标样	裤腰头（男）
聚酯四眼扣	φ 15mm	《综合行政执法制服和标志技术规范 扣件》	裤腰、裤后袋
尼龙拉链	3号闭尾	QB/T 2173	裤门襟
产品名称标志	丝质缎带	按标样	裤腰
号型洗涤标志	胶纸标签	按标样	裤腰

3.6 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	裁片名称	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	—
	裤腰面（男）	经	半条1.0	—
	裤腰面、里（女）	经	1.0	—
	门襟里	经	2.0	—
	掩襟面（男）	经	2.0	—
	掩襟（女）	经	2.0	—
	过腰里（男）	经	1.0	—
	裤带袷	经	1.0	—
	斜插袋垫布	经	1.0	纱向同前身
	后袋口垫布（男）	经、纬	2.0	左右一致
裤子衬	后袋牙（男）	经	1.0	—
	裤门襟	经	2.0	—
	裤掩襟（女）	经、斜	—	—
	后袋牙（男）	经	—	—
	后袋口垫衬（男）	经、纬	—	—
	过腰里（男）	经	—	—
	裤腰面（女）	经	1.0	—
	裤腰（男）	经	半条1.0	—
其它	裤斜插袋口牵条	经	—	宽1.5
	裤斜插袋、后袋布（男）	经	1.0	—
	裤掩襟里（男）	斜	—	—
	滚条（女）	斜	45°	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表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、男裤后袋反面垫衬	<p>(1) 前身袋口处齐袋口折印敷牵条，牵条宽1.5</p> <p>(2) 男裤后袋袋口长短、宽窄取中粘垫衬一层，垫衬超过袋口1.0~1.5、宽3.0~3.5</p>	

表6 敷衬工艺 (续)

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
裤衬(男)	裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙、过腰里敷衬一层	
裤衬(女)	裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙、过腰里敷衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

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/3cm~14针/3cm	缝纫线路顺直, 首尾回针, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜
	暗线	11针/3cm~13针/3cm	
环缝		9针/3cm~11针/3cm	切边宽不大于0.2cm, 环缝宽不小于0.4cm
扞缝		6针/3cm~8针/3cm	表面透针超过0.1cm的连续透针: 袖口限2.0cm, 每袖口一处; 其它部位限4.0cm, 限两处
链式线迹		10针/3cm~12针/3cm	不允许接线, 留1.5cm线头固定
套结		42针/结	结长按工艺要求, 宽度0.10cm~0.15cm
锁眼	1.5cm圆头眼	不少于36针/眼	扣眼美观, 规整, 牢固, 不偏歪。圆眼结不少于21针, 扣眼根部采用28针套结机打结, 结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备, 正面尾线长度应小于0.2cm, 反面毛纱清剪
钉扣	四眼扣	6根线/眼	留尾线0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺应符合表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、后袋垫布下口（男）、后袋牙下口（男）
裤后袋（男）	收后省	上端 1.25	暗线一道	—	下端收尖，缝头向后倒
	缂裤后袋牙	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
	缂袋口垫布	—	扎线一道	0.5	下端扎线，垫布缂在袋布面上，齐环缝线里口扎线
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开，两端开三角剪口，三角倒向两侧
	袋牙下端与袋布里结合	—	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“D”型套结一个，结长与明线齐
裤中缝、袋口	裤前褶	—	暗线一道	—	位置按标印，前褶长 3.0，上、下双量 1.0，面褶向后倒
	缂袋口垫布	—	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
	缂袋布	—	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
	缂门襟拉链	—	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	男 3.5 女 3.0	明线压至腰下口
	钩掩襟	1.0	暗线一道	—	男裤掩襟里里口折净，面吐 0.2；女裤掩襟下口钩净，子扣不反吐
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5
缂掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上	

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	(男)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(男)	扣压防滑腰里上口明线	—	明线一道	0.1	面吐0.3
	钩压过腰	0.8	暗线一道	—	面吐0.1止口
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	倒缝,按位置夹上裤串带,串带位置:齐前前身褶向前左右各一个,距后裆缝2.5各一个,后身串带与前身串带取中左右各一个,共六个。
	钩腰头	0.6	暗线一道	—	过腰里与门襟里齐,与腰里手工扞缝或机扎0.15明线一道,右腰头与掩襟边齐,腰里下端处扞在掩襟里上
	腰衬网与腰口结合	—	捺缝一道	—	扞住袋布,裤身表面不透针
	腰里下端打结	—	用专用机或手工扞缝	—	前、后袋布与腰里各打结3个
	扞腰里	—	扞缝各一道	—	后裆缝上端缝头与腰里下端扞缝一道
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中,距腰头1.0,在腰里上钉钩,与钩对正,在右腰面上钉环
	扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机,袷宽1.0
	绱裤带袷下端	0.8	打结一道或回针五道	—	距腰面下口1.2打暗结,可用套结机或钉裤带袷机
绱裤带袷上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带袷距腰上口0.2,带袷留余量0.3~0.5	
裤腰(女)	前省缝	—	暗线一道	—	按板型弧度缉省,缝头向前倒
	收后省缝	—	暗线一道	—	位置按标印,缝头向后中倒
	钩压腰上口	1.0	明暗线各一道	0.1	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	按位置夹上裤串带,腰面灌缝,扎住腰里
扎裤带袷	—	明线两道	0.2	用绷缝机,袷宽1.0	

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
裤腰(女)	绱裤带祥下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前身省向前左右各一个,距后中缝2.5各一个,齐松紧带后端左右各一个,,共六个,绱腰时扎住带祥下端缝头,距腰面下口1.2打暗结,可用套结机或钉裤带祥机
	绱裤带祥上端	0.8	打结一道或回针五道	—	裤带祥齐腰上口,带祥留余量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。男裤后裆缝上端缝头2.5
	脚口折边	—	撬缝一道	—	由下裆缝起针,面不透针
标志	产品名称标志	—	明线各一道	0.15	男裤位于左裤腰里距下端0.2,左袋布宽取中;女裤左腰里宽取中,距松紧带1.0,两端扎线回针固定品名标志
	洗涤标志	0.8	扎线各一道	0.1	男裤左侧袋布宽度取中,腰里下口扎绱;女裤品名标志下口取中扎绱洗涤标志

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表9规定。

表9 锁定工艺

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		扣眼	钉扣
裤后袋(男)	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
裤腰(男)	1.5	左腰宽取中,距尖1.5横锁圆头眼一个	与眼对正,右腰头钉扣一粒
裤腰(女)	1.5	左腰宽取中,距边1.5横锁圆头眼一个	与眼对正,右腰头钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 品名标志

产品名称标志采用织标形式,标志内容应符合图5规定,样式按缀钉位置按表8规定。

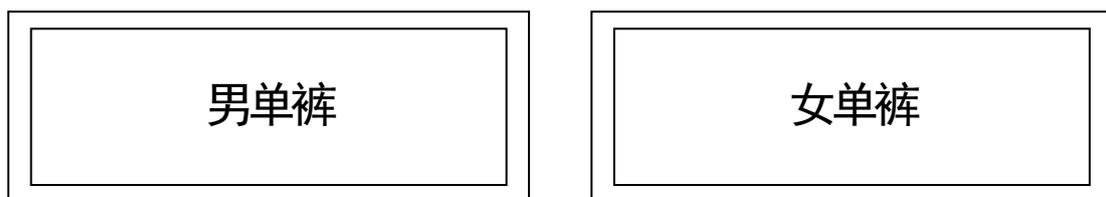


图5 品名标志

3.9.2 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长85mm×宽50mm，标志规格和内容应符合图6规定，缀钉位置应符合表8规定。

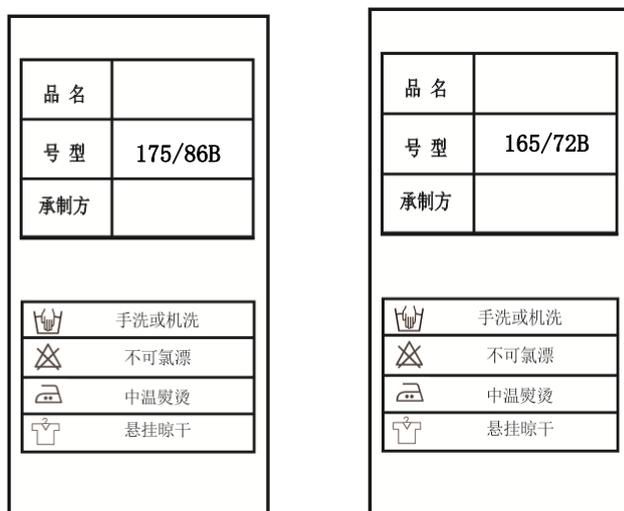


图6 产品名称标志

3.9.3 检验章

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 外观疵点要求

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

表10 外观瑕点允许范围

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

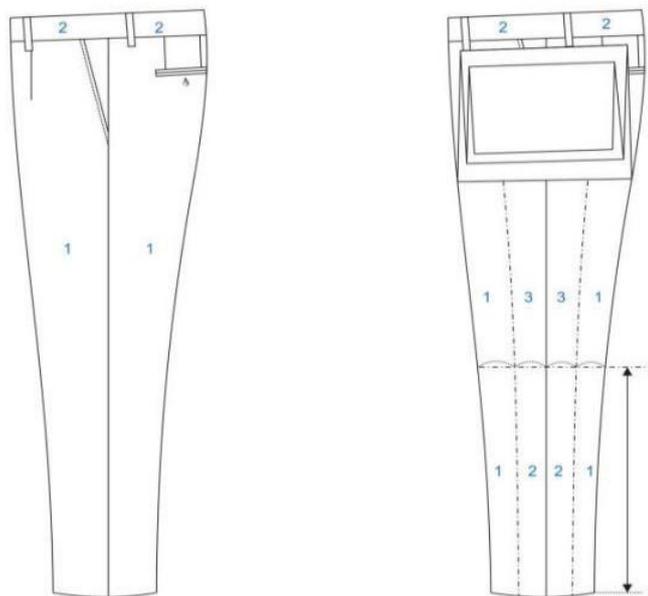


图7 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

裤子臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服，烫迹线顺直，臀部圆顺，裤腰宽窄一致。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，缩袖圆顺，两袖前后、长短一致，袖山无塌陷、无斜绉，袖根无起臃、不上吊，袖底缝不外翻，臂袷位置准确，宽窄一致
裤腰	面、衬、里平服，成型挺括、规整，腰口平服顺直无抽皱，带袷位置准确左右对称
臀部	定型充分、外形圆顺、对称、丰满
裆缝	裆缝顺直、熨烫平实
裤腿	烫迹线顺直平挺、长短一致、左右对称、无开步
脚口	熨烫平实，顺直、平齐，无起吊

3.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求

4 检验规则

4.1 对照第三章及本技术要求规定逐项检验。

4.2 检验规则应符合 GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输、贮存及维护

5.1 服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行

5.2 穿着维护：只允许干洗，不允许水洗

附 录 A
(规范性附录)
防静电仿毛哔叽技术要求

A.1 材料规格

防静电仿毛哔叽规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

产品 名称	幅宽 cm	线密度 s		混纺比例 %			密度 根/10cm		单位面 积质量 g/m ²	织物组织
		经纱	纬纱	涤	粘	导电纤维	经向	纬向		
防静电仿毛哔叽	150	34	36	64.5	35	0.5	433	386	180	2/2

A.2 物理性能

毛涤单面哔叽面料物理性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项目	标准值	试验方法
幅宽 cm	150±2	GB/T 4666
密度 根/10cm 不低于	经向	433
	纬向	386
纤维含量 %	涤纶	64.5±5
	粘胶	35±5
断裂强力 N 不低于	经向	700
	纬向	500
水洗尺寸变化率 %不低于	经向	-1.5
	纬向	-1.0
干热尺寸变化率 %不低于	经向	-1.5
	纬向	-1.0
单位面积质量 g/m ²	≥180 -5	GB/T 4669
纬斜 % 不高于	3	GB/T 14801
起毛起球 级 不低于	4	GB/T 4802.1
注：水洗尺寸变化率不得超过+1.0%		

A.3 色牢度

毛涤单面哔叽面料色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项目		标准值（不低于）	实验方法
耐光色牢度，级		5-6	GB/T 8427-2008
耐洗色牢度，级	变色	4	GB/T 3921
	沾色	3-4	
耐汗渍色牢度，级	变色	4-5	GB/T 3922
	沾色	4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	3-4	GB/T 3920
	湿摩	2-3	
耐热压色牢度，级	变色	4-5	GB/T 6152
	沾色	4	
耐刷洗色牢度，级		4	GB/T 420
注：耐光色牢度为保证指标，其他允许一项低半级			

附录 B
(规范性附录)
斜纹里布技术要求

B.1 规格

斜纹里布规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 规格

项目		标准值	允差	试验方法
线密度, tex	经纱	R7.6	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	R8.7		
单位面积质量, g/m ²		80	≥80	FZ/T 20008
密度, 根/10cm	经向	610	±10	GB/T 4668
	纬向	370	±10	
纤维含量, %		100%聚酯纤维	符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

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

B.3 色牢度

斜纹里布色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 色牢度

单位为级

项目		指标	试验方法
耐热压色牢度	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色	≥4	
耐皂洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤布沾色		

表B.3 色牢度 (续)

单位为级

项 目		指标	试验方法
耐汗渍色牢度	变色	≥ 3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	≥ 3	GB/T 3920
	湿摩	≥ 3	

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 材料规格

涤棉平布允差应符合表 C.1 规定。

表C.1 规格

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

C.2 物理性能

涤棉平布物理性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 物理性能

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

附 录 D
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

D.1 材料规格

粘合衬的材料规格应符合表D.1规定。

表D.1 外观质量

项目	标准值			试验方法
	T2137-036	TC2133-070	TC2133-166	
幅宽, cm	122	92±2	—	GB/T 4666-2009
质量, g/m ²	36±4	70±5	166±5	GB/T 4669-2008
基布材料	涤纶	涤棉	涤棉	—
热熔胶种类	PA+PES	PA	PA+PES	—
目数,	—	22	17	—
涂布量, g/m ²	11±3	16±3	20±3	FZ/T 01081-2018
纱支	经向	30dtex/24F	13	FZ/T 01093-2008
	纬向	30dtex/24F	13	
密度, 根/10cm	经向	—	240±6	GB/T 4668-1995
	纬向	—	215±8	
剥离强力, N /2.5cm	洗前	≥12	≥10	FZ/T 80007.1-2006
	洗后	≥10		
水洗尺寸变化率, %	洗前	≥-2.5	≥-1.5	FZ/T 01084-2017 (衬+服装面料)
	洗后	≥-2.0		
水洗外观变化 (5次), 级	≥4		≥4	FZ/T 01084-2017
干洗外观变化 (2次), 级	≥4		≥4	FZ/T 01083-2017
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	≥-1.5	FZ/T 01082-2017 (衬+服装面料)
	纬向	≥-1.3		
甲醛含量, mg/kg	≤100		≤300	GB/T 2912.1-2009
粘合后热熔胶正面渗料	不允许			观察
注 1: TC2133-166 温度为 135℃~145℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s; TC2133-070 温度为 140℃~145℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s。 T2137-036 温度为 130℃~140℃, 压力为 1.5bar~2.5bar, 持续时间为 15s~18s。 注 2: 水洗尺寸变化试验 粘合衬试验采用“衬+服装面料”压烫后再洗涤方法, 洗涤方法采用 GB/T 8629-2017 的 4N 程序。				

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

女裙

女裙

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装女裙的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装女裙的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品 色牢度实验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验耐摩擦色度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第一部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起毛起球性能的测定第1部分：圆轨迹法
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤及干燥程序
- GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 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 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 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01074 服装衬产品标识
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01082 服装用热熔粘合衬干热尺寸变化的测定
- FZ/T 01084 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法
- FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定
- FZ/T 63006 松紧带
- FZ/T 81004 连衣裙、裙套
- QB/T 2173 尼龙拉链
- XX/T XXXX 综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件

3 要求

3.1 样式

女裙样式应符合图1及实物标样。

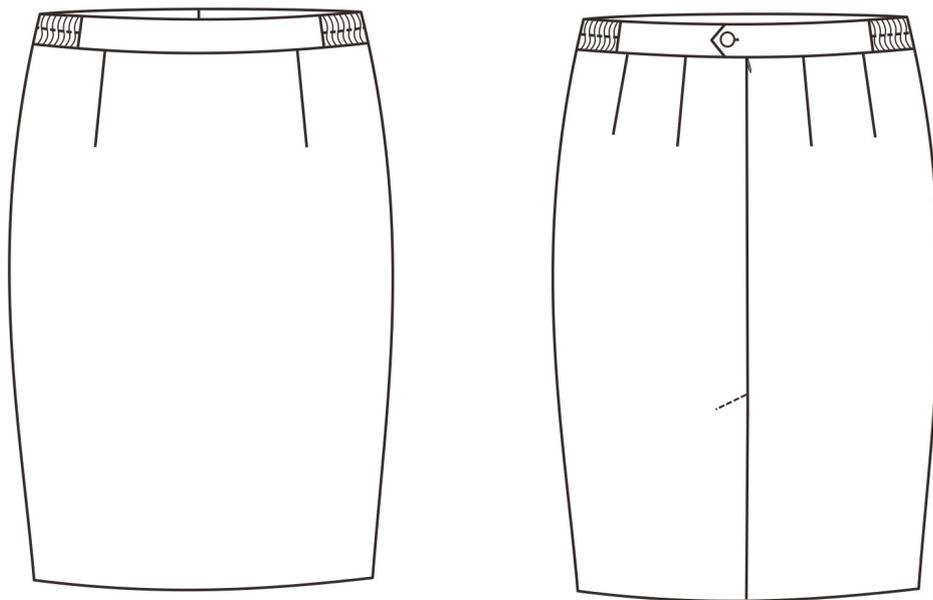


图1 女裙样式

3.2 号型与规格

3.2.1 综合行政执法制式女裙号型按 GB/T 1335.2 规定执行, 采用 5.2 号型系列。主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表 1。

3.2.2 女裙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 女裙规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5·2系列档差		极限偏差(±)
			165/72B	号差	型差	
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	94	—	2.0	2.0
	4	下摆围	88	—	2.0	2.0
	5	裙腰宽	3.5	—	—	0.2
	6	后开衩长	15	0.3	—	0.5
	7	后开衩宽	4.0	—	—	0.2
	8	下摆折边宽	4.0	—	—	0.3
9	拉链开口长	17.0	—	—	0.5	

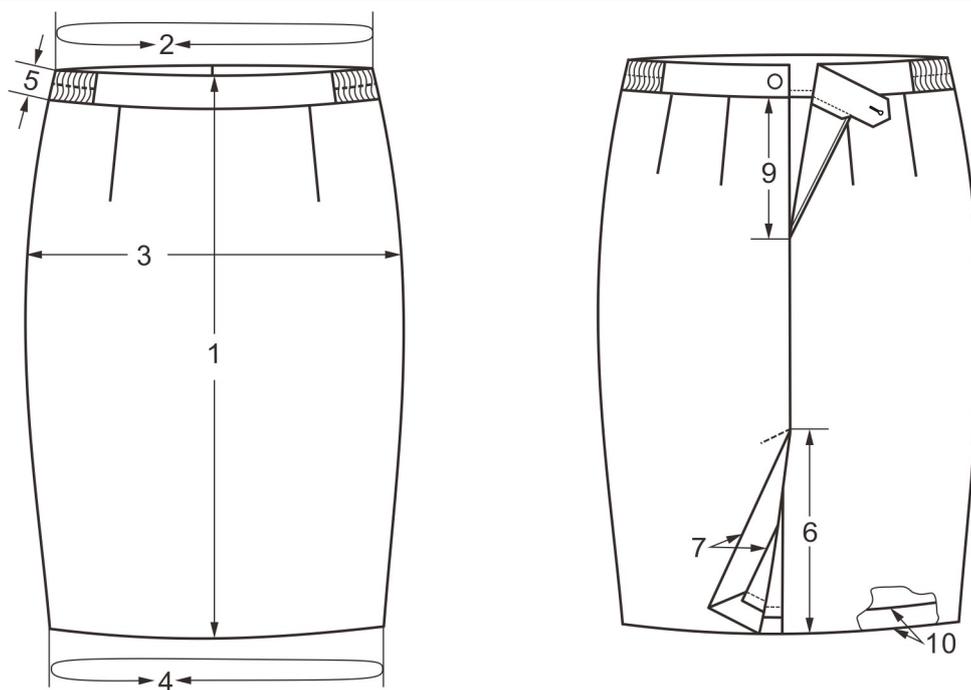


图2 女裙测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色: 藏青色 (PANTONE19-4013TPX), 应符合标样。

3.3.2 里料颜色: 与面料颜色相匹配, 应符合标样。

3.3.3 拉链颜色: 与面料颜色相匹配。

3.3.4 纽扣颜色: 聚酯四眼扣颜色为藏青色。

3.3.5 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。

3.3.6 缝纫线颜色：藏青色，与缝合部位颜色相匹配。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 4 级，非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 3-4 级。

3.4.2 产品表面各部件对比，颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差不低于 4 级，不同部件不低于 3-4 级；缝纫、锁钉线颜色不浅于缝制部位。色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。

3.4.3 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定

表2 对比部位允许色差

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

3.5 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
防静电仿毛哔叽	经 34°×纬 36° 涤 64.5% 粘 35% 导电纤维 0.5% 单位面积质量 180 g/m ²	按标样及附录A	面料
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ²	按标样及附录B	里料、滚条
粘 合 衬	T2137-036 经纱 30dtex/24f, 纬纱 30dtex/24f PA+PES 双点	按标样及附录 C	裙腰面衬、裙开口扦条、后开衩衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
	11.8tex×2		环缝、扦缝
涤长丝缝纫线	167dtex×2		锁圆眼
松紧带	宽 3.0cm	FZ/T 63006	裙腰
丝质缎带	宽0.6cm	—	裙吊带
聚酯四眼扣	φ 15mm	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	腰头
尼 龙 拉 链	3号单闭尾隐形拉链	QB/T 2173	裙后开口
标志	胶质标签	按 3.9	左腰里

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

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	—
	滚条	纬斜	—	—
粘合衬	裙后开口扞条	经	1	长 20, 宽 1.5
	裙开衩衬	经	1	—
	裙腰衬	经	1	—

3.7 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	1、腰下口粘净衬，松紧带处无衬。 2、裙后开口缝头向里敷衬一层，衬长20，宽 1.5。 3、裙开衩衬粘在折边上，按图示敷衬一层	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

项目	针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm
环缝	9 针/3cm~11 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
扞缝	6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过 0.1cm 的连续透针
锁眼	1.5cm 圆眼	不少于 36 针/眼
钉扣	6 根线/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
		正面留余量0.1cm~0.15cm，反面可留尾线 0.5cm~1.0cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝制道数	明线距边	要求
环缝	前后身面下摆边、侧缝，裙里侧缝	—	三线环缝	—	裙里侧缝双片环缝
裙子	收前、后身面、里省缝	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
	拉链与后身面结合	1.0	暗线一道	—	拉链牙不外露，上止与腰下口齐
	拉链与后身里结合	0.8	暗线一道	—	两端回针
	打拉链下端暗结	—	回针三道	—	正面不许露毛茬
	后开衩门襟与里结合	1.0	暗线一道 扦缝一道	—	门襟下端与底边扎住，毛边折净扦缝，里距下摆2.0
	后开衩里襟与里结合	1.0	暗线一道	—	里不反吐，里距下摆2.0
	后开衩上端与里缝合	1.0	暗线一道	—	—
	打开衩上端明结子	—	回针三道	—	结子向下斜 0.7，结长 4.0
	合裙面侧缝	1.0	暗线一道	—	首尾回针 3~5 道，劈缝
	合裙里侧缝	1.0	暗线一道	—	首尾回针 3~5 道，缝头向后身倒缝
	扦裙摆	4.0	环缝一道 扦缝一道	—	折边宽4.0，裙里与下摆侧缝用双股缝纫线打拉链线袷相连，袷长5.0，距面下摆11cm
	扎裙里底边	0.7	明线一道	0.1	折边宽 1.2
	腰下口滚条	0.5	明线一道	0.1	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，腰头下端探出1.5
	绱腰松紧带	1.0	明线各一道 扎线一道	—	按标印明线处回针 3~5 道固定松紧带，腰宽取中扎线一道。
	绱裙腰	0.8	暗线一道	0.1	侧缝处夹绱裙吊袷，吊袷(双量)10.0
压腰面下口线	—	扎线一道	—	腰面为下炕线，反面扎在腰里	
标志	—	扎线各一道	0.1	腰里左侧距开口 3cm，腰宽取中钉品名标志，下口取中腰里夹绱水洗标志	

3.8.3 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	右腰头宽取中，距边 1.3，锁横圆头眼一个	左腰头与眼对正，钉扣一粒

3.9 标志

3.9.1 品名标志

品名标志质地为丝织缎带，标志内容应符合图3规定。样式按缀钉位置按表7规定。



图3 品名标志

3.9.2 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长85mm×宽50mm，标志规格和内容应符合图4规定。缀钉位置应符合表7规定。



图4 洗涤标志

3.9.3 检验章

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品质量应符合 FZ/T 81004 《连衣裙、裙套》一等品要求。

3.10.2 外观疵点要求

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

表9 外观疵点要求

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

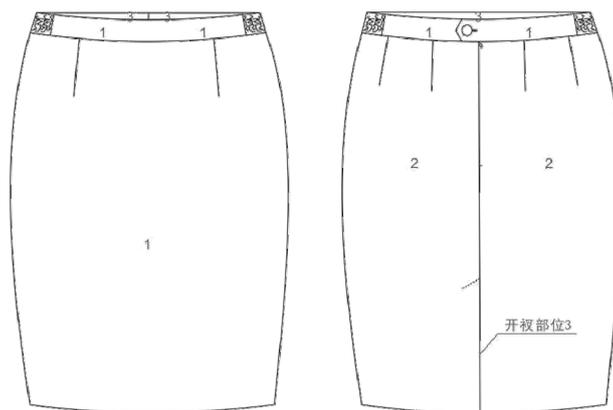


图5 外观疵点图

3.10.3 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服、抽风干燥。腰子需定型整烫。产品应整洁美观, 挺阔, 无烫光、变色, 左右对称。无开线、断线、跳线、毛露、线头、污渍。敷衬部位无脱胶、渗胶及起皱。

3.11 安全性能

应符合GB 18401 《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

4 检验规则

4.1.1 对照第 3 章及本技术规范要求规定逐项检验。

4.1.2 检验规则应符合 GB/T 22701 《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性附录)
防静电仿毛哔叽技术要求

A.1 规格

防静电仿毛哔叽规格应符合表A.1。

表A.1 规格

产品 名称	幅宽 cm	线密度 s		混纺比例 %			密度 根/10cm		单位面 积质量 g/m ²	织物组织
		经纱	纬纱	涤	粘	导电纤维	经向	纬向		
防静电仿毛哔叽	150	34	36	64.5	35	0.5	433	386	180	2/2

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项目	标准值	试验方法
幅宽 cm	150±2	GB/T 4666
密度 根/10cm 不低于	经向	433
	纬向	386
纤维含量 %	涤纶	64.5±5
	粘胶	35±5
断裂强力 N 不低于	经向	700
	纬向	500
水洗尺寸变化率 %不低于	经向	-1.5
	纬向	-1.0
干热尺寸变化率 %不低于	经向	-1.5
	纬向	-1.0
单位面积质量 g/m ²	≥180 -5	GB/T 4669
纬斜 % 不高于	3	GB/T 14801
起毛起球 级 不低于	4	GB/T 4802.1
注：水洗尺寸变化率不得超过+1.0%		

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。

表A.3 色牢度

项目		标准值（不低于）	实验方法
耐光色牢度，级		5-6	GB/T 8427-2008
耐洗色牢度，级	变色	4	GB/T 3921
	沾色	3-4	
耐汗渍色牢度，级	变色	4-5	GB/T 3922
	沾色	4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	3-4	GB/T 3920
	湿摩	2-3	
耐热压色牢度，级	变色	4-5	GB/T 6152
	沾色	4	
耐刷洗色牢度，级		4	GB/T 420
注：耐光色牢度为保证指标，其他允许一项低半级			

附 录 B
(规范性附录)
斜纹里布技术要求

B.1 规格

斜纹里布规格应符合表B.1。

表B.1 规格

项目		标准值	允差	试验方法
线密度/tex		经纱R7.6 纬纱R8.7	±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		80	≥80	GB/T 4669
密度/(根/10cm)	经向	610	±10	GB/T 4668
	纬向	370	±10	
纤维含量/%		100%聚酯纤维	符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T0 1057

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2。

表B.2 物理性能

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

B.3 色牢度

色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 色牢度

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

附 录 C
(规范性附录)
粘合衬技术要求

C.1 规格、物理性能

粘合规格应符合表C.1。

表C.1 规格、物理性能

项 目		标准值		试验方法
		T2137-036		
幅宽, cm		122±2		GB/T 4667
单位面积质量, g/m ²		36±3		GB/T 4669
基布材料		涤纶		—
热熔胶种类		PA+PES		—
涂胶方式		双点		—
涂布量, g/m ²		11±3		FZ/T 01081
纱支	经向	30dtex/24F		FZ/T 01093
	纬向	30dtex/24F		
剥离强力, N		≥10		FZ/T 01085
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.5		FZ/T 01084 GB/T 8629 (5A)
	纬向	≥-2.0		
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5		FZ/T 01082
	纬向	≥-1.3		
甲醛含量, mg/kg		≤100		GB/T 2912.1
注: 粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

短款防寒服

短款防寒服

1 范围

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

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2662 棉服装
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品甲醛的测定第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)
- GB/T 13772 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分：定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
- GB/T 24442.1 纺织品压缩性能的测定第1部分：恒定法

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

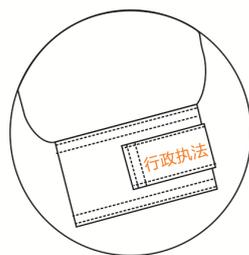
3 产品分类

短款防寒大衣产品按款式及用途分为：男短款防寒大衣；女短款防寒大衣。

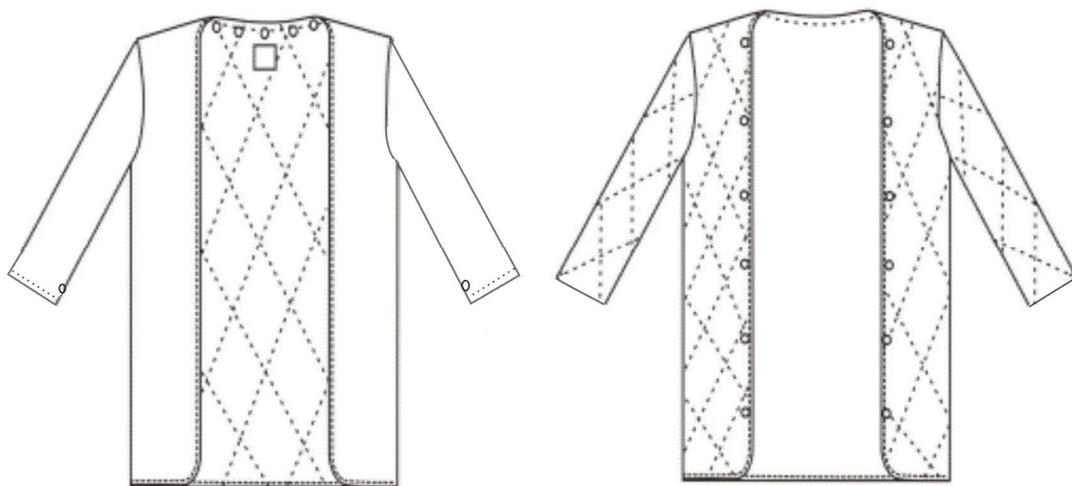
4 要求

4.1 款式

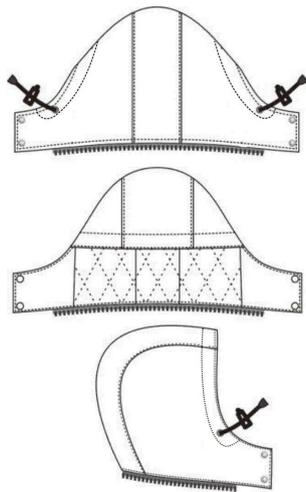
- 4.1.1 男、女短款防寒棉服、内胆、帽子、绒领见图1及实物样品。
- 4.1.2 短款防寒大衣各部位测量图见图2
- 4.1.3 男门襟左压右、女门襟右压左；男帽搭门左压右、女帽搭门右压左。
- 4.1.4 左右前肩的对讲机袂，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。



男、女短款防寒服款式



男、女短款防寒服内胆款式



男、女短款防寒服帽子款式



男、女短款防寒服绒领款式

图1 男、女短款防寒服

4.2 号型与规格

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

表1 短款防寒服规格尺寸与极限偏差

单位：cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸		5.4 系列 档差	极限偏差 (±)
			上衣号型	175/96 男		
图 2	1	前身长	89.0	81.0	2.5	1.5
	2	胸围	124.0	110.0	4.0	2.0
	3	中腰围	121.0	107.0	4.0	
	4	下摆围	128.0	120.0	4.0	
	5	袖长	63.0	60.0	1.5	0.7
	6	紧后袖口	13.5	12.0	0.5	0.5
	7	袖头宽	5.0	5.0	—	0.2
	8	后身长	86	77.0	2.5	1.5
	9	肩宽	53.0	45.0	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	领宽	7.5	7.0	—	0.2
	13	领长	53.0	48.0	1.0	0.5
	14	大袋牙长/宽	18.5/2.5	16.5/2.5	—	0.3
	15	后过肩中宽	16.0	14.0	—	0.4
	16	里袋长/宽	13.5	13.0	—	0.2
	17	挂面下宽	8.0	7.5	—	0.2
	18	对讲机袷长	9.0	9.0	—	0.2
	19	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	0.1

	20	肩袷前宽/后宽	3.6/4.0	3.6/4.0	—	0.1
	21	肩袷长	13.5	12.0	—	0.3
	22	下摆折边	5.0	5.0	—	0.2
	23	帽墙高	33.4	31.0	—	0.5
	24	帽墙宽	24.0	21.5	—	0.4
	25	帽顶前宽	14.3	14	—	0.2
	26	帽顶后宽	11.3	9.0	—	0.2
	27	帽下口挡布	2.2	2.2		0.1
	28	两臂袷间距	1.3	1.3	—	0.1
	29	臂章袷距袖山	12	11.5	—	0.3
	30	袖袷长	9.5	9.5	—	0.2
	31	袖袷宽	3.5	3.5	—	0.1

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 外装里料、袋布及内胆面、里料颜色：与面料相匹配。
- 4.3.3 拉链、锦纶绳、调节扣、聚酯扣、缝纫线颜色：与面料相一致。
- 4.3.4 缝纫线颜色：与面料相匹配；
- 4.3.5 平剪绒颜色：与面料相匹配。

4.4 色差

- 4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与实物样品对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3-4$ 级。
- 4.4.2 产品表面各部件颜色应一致；上下衣颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应 ≥ 4 级，不同部件应 $\geq 3-4$ 级。
- 4.4.3 缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应 ≥ 4 级，不允许浅。
- 4.4.4 面里料非表面部位与表面部位颜色色差对比应符合表2规定。
- 4.4.5

表2对比部位允许色差

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

注：色差按GB/T 250评定

4.5 材料

- 4.5.1 材料规格及用途应符合表3规定,内在质量要求应符合附录相关要求。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
多功能复合布	产品基布规格为 涤纶半消光聚酯高弹丝 83dtex \times 83dtex 100%涤纶 单位面积质量：140g/m ² \pm 10	附录A	外装面：前托肩、前身、后托肩、后身、大小袖、掩门、底襟、领面里、肩袷、袖头、斜插袋挡口布、斜插袋牙、胸袋垫布、贴边、袖衩三角挡布、绒领里、臂章袷、对讲机袷、帽墙、帽顶、帽口贴条、帽下口挡布、后领托、挂衣袷、袖袷、中腰贴条、各种垫布
涤粘斜纹绸	75dtex \times 111 dtex, 单位面积质量 88g/m ²	附录 B	外装里：前身、后身、大小袖、帽墙、帽顶、里袋牙、里袋垫布、后领托贴边、贴边贴条、拉条、扣袷 内胆：前后身胆面、前后身胆里、大小袖胆面、大小袖胆里、拉条
涤棉平布	涤纶：80% 棉：20%， 13tex \times 13tex	附录C	里袋布、大袋布、胸袋布
粘合衬	经纱 30dtex/24f, 纬纱 30dtex/24f, PA+PES双点	附录D	领面里、绒领里、掩门、底襟、贴边、后领托、贴边贴条、后领托贴条、袖头、肩袷、大袋牙、对讲机袷、袖袷
无纺衬	30g/m ²	—	袋口垫衬、里袋牙

平剪绒	毛高 10mm, 单位面积质量: $\geq 680/\text{m}^2$	附录E	绒领
超细纤维絮片	100g/m ²	附录 F	风帽保暖层
	120g/m ²		袖子保暖层
	150g/m ²		前身、后身保暖层
涤纶线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		绗缝
双开尾注塑拉链	5#	QB/T 2172	前门
闭尾尼龙拉链	3#		胸袋
单开尾尼龙拉链	3#	QB/T 2173	帽子
松紧带	宽: 4.5	—	袖头
尼龙搭扣	宽: 2.0	—	袖头、袖袂
金属四件扣	$\phi 15.0\text{mm}$	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范 扣件》	掩门(暗四件扣)
不饱和聚酯四眼扣	$\phi 12.0\text{mm}$		掩门、帽子、袖头、肩袂(明四件扣)
锦纶包芯绳	$\phi 5\text{mm}$	按标样	胆袖口、绒领、面胆结合
锦纶包芯绳	$\Phi 3\text{mm}$		中腰抽绳
双孔调节扣	塑料材质		风帽
黑色组合气眼	$\phi 5.0\text{mm}$, 铝质喷塑		风帽、中腰抽绳调节
胸号底托	78mm*23mm	按标样	风帽抽绳穿孔
胸徽底托	专用: 长: 68mm		左前胸
号型洗涤标志	长 8.5mm*宽: 50mm		右前胸
			里袋、内胆身缝

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表4规定。

表4裁片纱向

单位:cm

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
外装面	前过肩	经	前襟边顺经纱	—
	后过肩	经	背中线顺经纱	—
	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	大、小袖	经	袖底缝与纬纱平, 向后 3.0	—
	掩门	经	1.0	整条
	底襟	经	1.0	整条
	立领面、里	纬	—	—
	袖袂	经	1.0	—
	肩袂	经	前侧顺经纱	左右对称
	袋口挡口布	经	2.0	—
	斜插袋牙	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—
	后领托	纬	1.0	—
	绒领里	纬	2.0	—
	臂章袂	经	1.0	—

	对讲机裱	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	帽墙	经	—	—
	帽顶	经	—	—
	帽口贴条	经	1.0	—
	帽下口挡布	经	1.0	—
	中腰贴条	纬	2.0	整条
	各种垫布	经、纬	不限	—
	挂衣裱	经	2.0	—
	前身	经	前襟边顺经纱 2.0	—
	后身	经	背中线顺经纱 1.0	—
	大、小袖	经	袖口与纬纱平	—
外装里	右里袋牙	经	1.0	—
	右里袋挡口布	经	1.0	—
	帽墙	经	1.0	—
	帽顶	经	1.0	—
	贴边贴边	经	1.0	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	拉条	经、纬	不限	—
扣裱	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	—
	袖裱	经	1.0	—
	贴边	经	1.0	—
	贴边贴边	经	1.0	—
	后领托	纬	—	—
	肩裱	经	前侧顺经纱	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	对讲机裱	经	1.0	—
	袋牙	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
袋口垫衬	经	2.0	—	
絮片	前身	经、纬	不限	—
	后身	经、纬	不限	—
	大、小袖	经、纬	不限	—
	帽顶	经、纬	不限	—
	帽墙	经、纬	不限	—
内胆	前身面、里	经	前襟边顺向经纱	—
	后身面、里	经	背中线顺向经纱	—
	大小袖面、里	经	—	—
	拉条	经、纬	不限	—
其它	里袋布	经	1.0	—
	大袋布	经	1.0	—
	胸袋布	经	1.0	—
	领绒	纬	—	顺毛下载

4.7 敷衬

敷衬技术要求应符合表5 规定

表5 敷衬工艺

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

4.8 缝制、锁钉

4.8.1 针距缝纫应符合表 6

表 6 针距

单位:cm

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

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
外装领子	钩压领子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口
	绱领面	1.0	暗线一道	—	取中夹绱帽拉链挡布及拉链, 拉头在左边, 挡布和拉链两端暗线回针 3-5 道
	绱领里	1.0	暗线一道	—	领面里缝头捺住
	钩压风帽拉链挡布	0.6	暗线各一道 明线一道	0.1	钩缝两端, 宽: 2.0, 挡布两端长出拉链1.0-1.5
外装大袋	袋口垫布里口与袋布面结合	0.5	扎线一道	—	袋口垫布里口折净
	袋牙里口与袋布里结合	—	扎线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎衣片上, 两端拐扎
	合袋布	1.0	扎线一道	—	夹杂拉条与前身比齐固定
	袋口打结	—	套结机套结	—	袋口两端各一个, 结长 1.0
外装袖子	钉臂章袷	1.0	明线各一道	0.1	按版位在左袖钉臂章袷, 间距 1.0, 袷长: 3.3*1
	合压袖外缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	大袖压小袖
	钩压袖袷	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	按版位刺绣、齐子口, 钉搭扣勾面, 长5.0, 与明线重合
	绱袖袷	0.4	暗线一道 明线一道	0.6	按版位绱在袖头上
	绱袖子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	夹扎肩拉条
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	按版位夹绱松紧带, 钉搭扣绒面长 9.0
	夹绱袖头	1.0	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	第一道明线反面上炕, 距边 0.1~0.2, 袖底缝夹上扣袷一个, 袷长 2.5, 距尖 1.7 回针 3-5 道
外装胸袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端打剪口, 向两侧倒
	绱拉链	1.0	暗线一道 明线一周	0.1	拉链下口与袋布扎线一道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	拉链上口与袋布上口固定
里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净, 取中夹扎标志, 男左女右
	垫袋牙、袋布	—	扎线各一道	—	两线间距 1.2
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端打三角剪口, 三角向两侧倒
	扎袋口下口线	—	明线一道	0.1	明线压在身上, 牙宽 1.2
	扎袋口上口线	—	明线一道	0.1	两端拐扎, 上下齐袋口明线, 扎住袋布面

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	袋口结	—	套结机各一道	—	结长齐袋口上下明线
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋口处打结 3-5 道
外装前 后身	前过肩与前身结合	1.0	暗线一道 明线一道	男 3.0 女 2.8	前过肩回折男 4.0, 女 3.8, 夹扎胸袋拉链, 按版位订右胸徽、左胸号, 扎线两周
	后过肩与后身结合	1.0	暗线一道	—	—
	钩压掩门、底襟	0.6	暗线各一道 明线一道	0.6	齐子口, 钩缝两端, 按版位订掩门四件扣, 上下两个钉透, 其余不钉透面
	绱拉链	0.8	暗线一道 明线一道	0.6	拉链上止与领口齐, 下至按标印需回针
	绱掩门、底襟	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	男服左掩门, 右掩襟, 女服右掩门, 左掩襟, 距领口0.8 绱掩门, 左右居中, 不扎透里
	合压面肩缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	明线压在后身
	合腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱中腰抽条	—	暗线两道	—	按标印扎线间距 2.5
	装抽绳	—	—	—	按标印, 挂面处抽绳两端各长出15.0, 各装调节扣一个, 带端系结
	里子	贴边面与后领托面肩缝结合	1.0	暗线一道	—
贴边贴条与后领托里肩缝结合		1.0	暗线一道	—	劈缝
贴边、后领托外口结合		1.0	暗线一道 明线二道	0.1~2.2	外口平复齐止口, 按标印锁眼
前身里与贴边结合		1.0	暗线一道	—	吃式均匀, 平展, 挂面按标印锁眼
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	—	缝头向后倒
身里与下摆边结合		1.0	暗线一道	—	里留余量 1.0, 挂面处缝头向上倒
扎下摆明线		—	明线一道	2.5	明线齐掩门
合里腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒	
肩袷	钩压肩袷	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口, 口朝向肩缝
	绱肩袷	1.0	暗线一道	—	后宽后侧齐肩缝, 前宽后侧距肩缝 0.3
对讲机袷	扎对讲机袷	—	暗线一道 明线一周	0.15	两端扣净、劈缝居中
	绱对讲机袷	—	明线一道 套结机套结	0.15	按标印、袷中扎线一道, 上端顺明线打结三个, 结长 1.0, 反面加垫布
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

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	合内胆面袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	缝头向大袖倒
	合内胆里袖底、外缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	绱袖面	1.0	暗线一道	—	袖山拉牵条,长 35~45,肩拉条固定
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	夹扎肩拉条
	钩压内胆前门、下摆	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口
	钩压内胆袖口	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口
绒领	钩领绒	0.6	暗线一道	—	领绒丰满,钩缝不得夹绒毛,领底口按版位夹扣袷带扣5个,袷长2.5,距尖1.7 回针3-5 道
	封压领底开口	—	明线一道	0.2	领绒与领里比齐扎线,首尾回针
帽子	帽墙面与帽顶结合	1.0	暗线一道明 线各一道	0.6	明线压在帽顶上
	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	—	下口按版位绱拉链
	压帽口明线	—	明线两道	第一道0.1 第二道2.5	顺帽口贴条形状扎
	钉气眼	—	—	0.2	按标印,风帽男左端为上件,右端为下件,女右端为上件,左端为下件
标识	号型洗涤标识	0.8	扎线一道	—	号型洗涤标志夹在里袋口垫布下口居中,内胆夹在左身面缝居下摆 25cm

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位	扣眼尺寸	要求	
		锁眼、四件扣上件	钉扣、四件扣下件
门襟	—	距掩门上、下直口各 2.0, 铆合第一、第五粒扣, 前门共五个扣, 其余三个均分(不订透面) 反面加垫布	与掩门扣对证, 在底襟上铆合四件扣
肩袷	—	前宽取中, 距尖 1.5 铆合四件扣一粒	与上件对正, 在身上钉下件, 反面加垫布, 不得打透里子
后领口贴边	1.7	领口贴边宽取中, 两端扣眼中心距肩缝 1.8 各一个, 后中一个, 其余均分	与眼对正, 在上衣胆上钉扣五粒
外装挂面	1.7	第一扣眼中心距领口 6.0, 第六扣眼距下摆按规格尺寸, 明线居中 1.0, 中间均锁竖眼四个	与挂面眼对正, 在胆上钉扣六粒
胆袖口	—	—	与扣袷对正, 距边 1.0 钉扣一粒
帽前口	—	距上、下边各 2.0, 距外口边 1.8, 钉男左女右上件	与上件对正, 男右女左钉下件
中腰	1.7	挂面取中与中腰贴条平行锁中腰眼各 1 个	—

4.9 标识

4.9.1 使用说明

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

品名	
号型	175/96
承制方	
 手洗或机洗	
 不可漂白	
 中温熨烫	
 悬挂晾干	

图3

4.9.2 检验章

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

4.9.3 字标识

袖袷与后背过肩字。

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

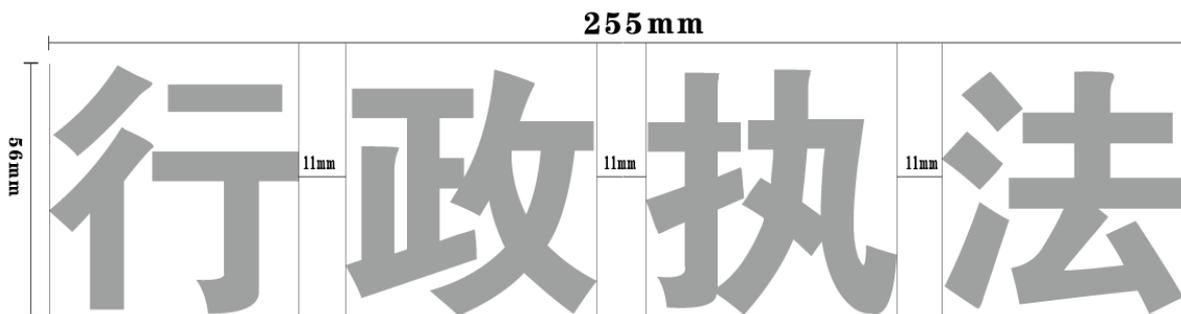


图4 后背字图样

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

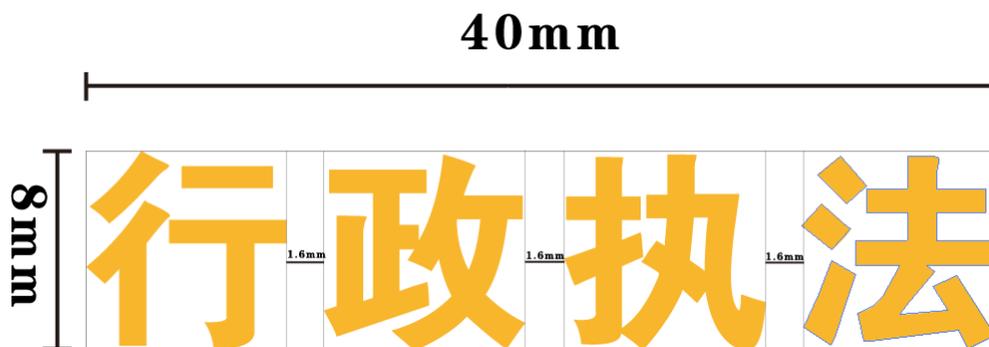


图5 袖袷绣字图样

4.10 成品质量

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

4.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

5.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验。

5.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

6 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A (规范性附录)
多功能复合布技术要求

A.1 规格

多功能复合布规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项目		原标准值	建议新标准值	试验方法
织物组织		二上二下右斜纹织物	二上二下右斜纹织物	观察
原丝细度, dtex		半消光聚酯低弹丝 (110dtex/144f× 167dtex/144f)	半消光聚酯高弹丝 83dtex×83dtex	FZ/T 01093
幅宽, cm		≥148	≥148	GB/T 4666
质量, g/m ²		200±10	140±10	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	560	550	GB/T 4668
	纬向	350	400	
纤维含量, %		99.3%涤纶	100%涤纶	GB/T 2910
		0.7%导电纤维		

A.2 物理性能

多功能复合布性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项目		标准值	建议新标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥1200	800	GB/T 3923.1
	纬向	≥900	550	
撕破强力, N	经向	≥120	40	GB/T 3917.3
	纬向	≥60	30	
静水压	初始	60kPa无渗透	20KP (防寒服不需 太高的水压)	GB/T 4744
	20次水洗后	25kPa无渗透	—	
透湿率, g/(m ² ·24h)		≥7000	≥7000	GB/T 12704.2
透气率, mm/s		≥0.2	≤1	GB/T 5453
表面抗湿性, 级	初始	≥4	4	GB/T 4745
	5次水洗后	≥2	2	
电荷面密度 (μC/m ²)	初始	≤3.0	—	GB/T 12703.2
	洗50次后	≤5.0	—	
耐折牢度	干态条件, -35℃,15000次	无裂纹	无裂纹	QB/T 2714

A.3 色牢度

多功能复合布色牢度应符合表A.3规定, 允许两项低半级。

表A.3 色牢度

单位为级

项目		指标		试验方法
耐光色牢度		5-6	≥4-5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	涤沾色	≥4	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	≥3-4	
耐热压色牢度	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	≥4	

特点：面料手感柔软、弹性优异、防水、防雨雪、防风保暖、透湿高，服用舒适。红色部份为五部委新产品的建议标准值，请参考。

附 录 B
(规范性附录)
里子绸技术要求

B.1 规格

里子绸规格应符合表B.1规定。

表B.1规格

项 目	标准值		试验方法
	涤粘斜纹绸	防静电涤纶平纹防绒绸	
织物组织	2/1斜纹	平纹	观察
线密度, dtex	75×111	经纱77.8+22 (70D+20D) 纬纱77.8 (70D)	FZ/T 01093
幅宽, cm	146 -2	148 -2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	88 -4~+8	60 ±2	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	570 ±15	GB/T 4668
	纬向	350 ±10	

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项 目	标准值		试验方法
	涤粘斜纹绸	防静电涤纶平纹防绒绸	
断裂强力, N	经向	≥850	GB/T 3923.1
	纬向	≥220	
撕破强力, N	经向	—	GB/T 3917.2
干洗尺寸变化率, %	经向	—	GB/T 19981.2
	纬向	≥-1.0	
水洗尺寸变化率, %	经向	±1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2001 GB/T 8630
	纬向	±3.0	
干热尺寸变化率, %	经向	±1.2	GB/T 17031
	纬向	±1.2	
电荷面密度 μC/m ²	初始	≤6	GB/T 12703.2
	洗15次	≤7	
防钻绒	—	≤8.0	GB/T 12705
缝口脱开/mm	≤3		FZ/T81008-2011附录A

B.3 色牢度

染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项 目	标准值(不低于)	试验方法
耐热压色牢度, 级	变色	GB/T 6152 (潮压, 180°C±2°C)
	沾色	
耐洗色牢度, 级	变色	GB/T 3921
	毛布沾色	

项 目	标 准 值(不低于)	试 验 方 法	
耐汗渍色牢度, 级	涤布沾色	4	GB/T 3922
	变色		
	毛布沾色		
耐摩擦色牢度, 级	涤布沾色	4	GB/T 3920
	干摩		
	湿摩		

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 规格

涤棉平布规格应符合表C.1规定。

表C.1 规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
织物组织	1/1	—	观察
线密度, tex	13tex×13tex	—	FZ/T 01093
单位面积质量, g/m ²	≥100	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	≥430	GB/T 4668
	纬向	≥290	
纤维含量, %	涤	≤80	GB/T 2910
	棉	≥20	

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	标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	GB/T 3923.1
	纬向	
水洗尺寸变化率, %	经向	GB/T 8628 GB/T 8629-2001 (4A) GB/T 8630
	纬向	
干热尺寸变化率, %	经向	GB/T 17031 (150°C±2°C, 20s)
	纬向	

附 录 D
(规范性附录)
粘合衬技术要求

D.1 规格

粘合衬布的规格按表D.1规定。

表D.1 规格

基布纱织	基布材质	胶质	涂胶方式	涂布量(g/m ²)	幅宽/cm
经30dtex/24F 纬30dtex/24F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	11	122

D.2 物理性能

粘合衬布物理性能应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项 目	标准值		试验方法
	TC2133-036		
幅宽, cm	122±2		GB/T 4667
单位面积质量, g/m ²	36±3		GB/T 4669
基本材料	涤纶		—
热熔胶种类	PA+PES		—
涂胶方式	双点		—
涂布量, g/m ²	11±3		FZ/T 01081
剥离强力, N	经向	≥10	FZ/T 01085
	纬向		
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.5	FZ/T 01084 GB/T 8629 (5A)
	纬向	≥-2.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	FZ/T 01082
	纬向	≥-1.3	
甲醛含量, mg/kg	≥100		GB/T 2912.1
注: 粘合衬产品代号见FZ/T 01074			

附 录 E
(规范性附录)
平剪绒技术要求

E.1 材料

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

E.2 规格

平剪绒规格应符合表E.1规定。

表E.1 主要规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
幅 宽, cm	≥151	—	FZ/T 72002
单位面积质量, g/m ²	≥680	—	GB/T 4669
绒毛高度, mm	10.0	±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		标准值		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	FZ/T 72002
	横向	-2.0~+2.0		
pH值		4.0~7.5		GB/T 7573
游离甲醛含量, 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。除耐色光色牢度外，色牢度允许一项低半级。

表E.3 平剪绒色牢度

单位

为级

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度		≥5-6	GB/T 8427-2008
耐洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921.3
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 F
(规范性附录)
超细纤维絮片技术要求

F.1 规格性能

超细纤维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

超细熔喷丙纶絮片材料规格应符合表F.2规定。

表F.2 材料规格

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

F.2 物理性能

超细纤维絮片、超细熔喷丙纶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
	200g/m ²	150g/m ²	120g/m ²	
幅宽, cm	≥150			GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	200	150	120 -5%~+7%	FZ/T 60003
热阻, m ² ·K/W	≥0.450	≥0.400	0.350	GB/T 11048
洗后热阻保持率, %	≥70			
抗拉强度, N/g	纵向	≥5		—
	横向	≥15	≥25	
蓬松度, (m ³ /g)	≥55			FZ/T 64006
压缩弹性率, %	≥85			

生态环境保护综合行政执法制式服装和标志 技术规范（试行）

长款防寒服

长款防寒大衣

1 范围

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

本文件规定适用于综合行政执法制式服装长款防寒大衣的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- GB/T 1335.2 服装号型女子
- GB/T 2662 棉服装
- GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品甲醛的测定第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 3923.1 纺织品织物拉伸性能第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定条样法
- GB/T 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品织物起球试验圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装标识要求
- GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)
- GB/T 13772 纺织品机织物接缝处纱线抗滑移的测定第2部分:定负荷法
- GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分:织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定
- GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 24218.1 非织造布单位面积质量的测定
GB/T 24442.1 纺织品压缩性能的测定第1部分：恒定法
GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 63005 松紧带
QB/T 2173 尼龙拉链
GA 353 警服材料 保暖絮片抗拉强度的测定

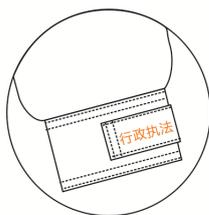
3 产品分类

长款防寒大衣产品按款式及用途分为：男长款防寒大衣；女长款防寒大衣。

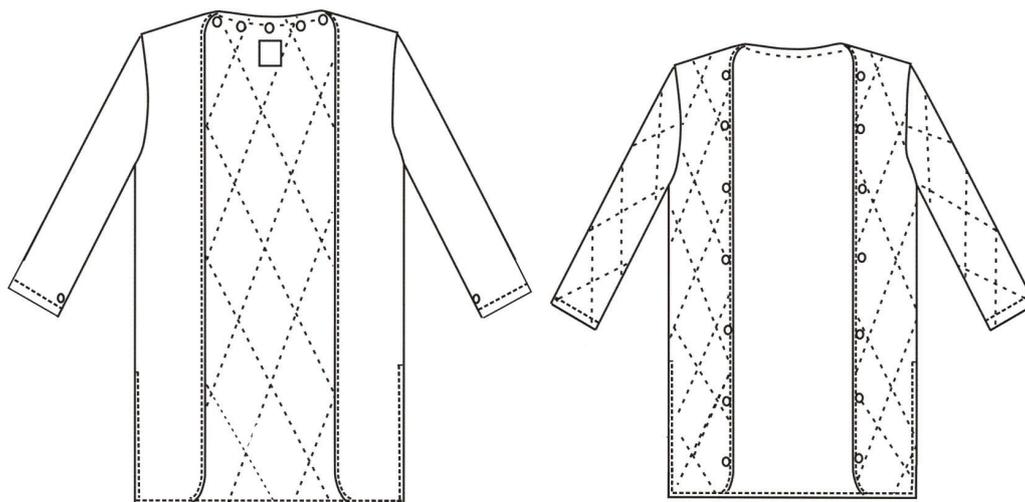
4 要求

4.1 款式

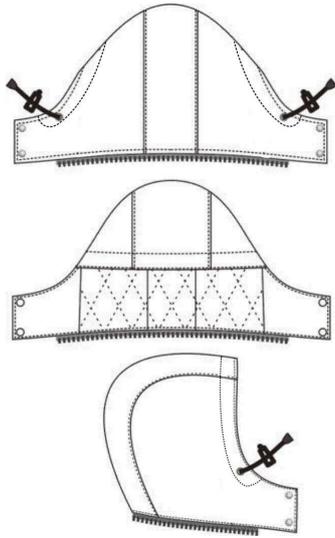
- 4.1.1 男、女长款防寒棉服、内胆、帽子、绒领见图1及实物样品。
- 4.1.2 长款防寒大衣各部位测量图见图2
- 4.1.3 男门襟左压右、女门襟右压左；男帽搭门左压右、女帽搭门右压左。
- 4.1.4 左右前肩的对讲机袪，各单位可根据实际需求做相关尺寸和样式的调整。



男、女长款防寒服款式



男、女长款防寒服内胆款式



男、女长款防寒服帽子款式



男、女长款防寒服绒领款式

图1 男、女长款防寒服

4.2 号型与规格

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

表1 长款防寒服规格尺寸与极限偏差

单位：cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸		5.4 系列 档差	极限偏差 (±)
			175/96 男	165/84 女		
	1	前身長	110.0	102.0	2.5	1.5
	2	胸围	128.0	112.0	4.0	2.0
	3	中腰围	125.0	109.0	4.0	
	4	下摆围	133.0	122.0	4.0	
	5	袖长	65.0	61.0	1.5	0.7
	6	紧后袖口	13.5	12.0	0.5	0.5
	7	袖头宽	5.0	5.0	—	0.2
	8	后身長	107.0	98.0	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	领宽	7.5	7.0	—	—
	13	领长	54.0	49.0	1.0	0.5
	14	胸袋长	13.5	12.5	—	0.2
	15	袖袷长	9.5	9.5	—	0.2
	16	袖袷宽	3.5	3.5	—	0.1
	17	大袋牙长/宽	18.5/2.5	16.5/2.5	—	0.3
	18	后过肩中宽	16.0	14.0	—	0.4
	19	里袋长/宽	13.5	13.0	—	0.2

图 2	20	挂面下宽	8.0	7.5	—	0.2
	21	对讲机袷长	9.0	9.0	—	0.2
	22	对讲机袷宽	3.0	3.0	—	0.1
	23	肩袷前宽/后宽	3.6/4.0	3.6/4.0	—	0.1
	24	肩袷长	13.5	12.0	—	0.3
	25	下摆折边	5.0	5.0	—	0.2
	26	侧开叉长	43.0	35.0	—	0.5
	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

注：表中号型为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 4.3.2 外装里料、袋布及内胆面、里料颜色：与面料相匹配。
- 4.3.3 拉链、锦纶绳、调节扣、聚酯扣、缝纫线颜色：与面料相一致。
- 4.3.4 缝纫线颜色：与面料相匹配；
- 4.3.5 平剪绒颜色：与面料相匹配。

4.4 色差

- 4.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与实物样品对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与实物样品对比，应 $\geq 3-4$ 级。
- 4.4.2 产品表面各部件颜色应一致；上下衣颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差应 ≥ 4 级，不同部件应 $\geq 3-4$ 级。
- 4.4.3 缝纫线与缝合部位，拉链、锦丝搭扣带与面料色差应 ≥ 4 级，不允许浅。
- 4.4.4 面里料非表面部位与表面部位颜色色差对比应符合表2规定。

表2 对比部位允许色差

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

注：色差按GB/T 250评定

4.5 材料

- 4.5.1 材料规格及用途应符合表3规定,内在质量要求应符合附录相关要求。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
多功能复合布	产品基布规格为 涤纶半消光聚酯高弹丝 83dtex \times 83dtex 100%涤纶 单位面积质量：140g/m ² \pm 10	附录A	外装面：前托肩、前身、后托肩、后身、大小袖、掩门、底襟、领面里、肩袷、袖头、斜插袋挡口布、斜插袋牙、胸袋垫布、贴边、袖衩三角挡布、绒领里、臂章袷、对讲机袷、帽墙、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、袖袷、侧衩门襟、侧衩掩襟
涤粘斜纹绸	75dtex \times 111 dtex, 单位面积质量 88g/m ²	附录 B	外装里：前身、后身、大小袖、帽墙、帽顶、里袋牙、里袋垫布、后领托贴边、贴边贴条、拉条、扣袷
防静电涤纶平纹防绒绸	77.8+22dtex \times 77.8dtex, 单位面积质量 60g/m ²		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	涤纶：80% 棉：20% 13tex \times 13tex	附录C	里袋布、大袋布、胸袋布
粘合衬	经纱 30dtex/24f,纬纱 30dtex/24f,PA+PES双点	附录D	领面里、绒领里、掩门、底襟、贴边、后领托、贴边贴条、后领托贴条、袖头、肩袷、大袋牙、对讲机袷、袖袷

无纺衬	30g/m ²	—	袋口垫衬、里袋牙
平剪绒	毛高 10mm, 单位面积质量: ≥680/m ²	附录E	绒领
超细纤维絮片	150g/m ²		风帽保暖层
	200g/m ²		袖子保暖层
	260g/m ²		前身、后身保暖层
涤纶线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、锁平眼、钉扣
	11.8tex×2		绗缝
双开尾注塑拉链	5#	QB/T 2172	前门
闭尾注塑拉链	3#		胸袋
单开尾尼龙拉链	3#	QB/T 2173	帽子
松紧带	宽: 4.5	—	袖头
尼龙搭扣	宽: 2.0	—	袖头、袖袂
金属四件扣	φ15.0mm	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范扣件》	掩门(暗四件扣)
不饱和聚酯四眼扣	φ12.0mm		掩门、帽子、袖头、肩袂、侧衩(明四件扣)
锦纶包芯绳	φ5mm	按标样	胆袖口、绒领、面胆结合
锦纶包芯绳	Φ3mm		中腰抽绳
双孔调节扣	塑料材质		风帽
黑色组合气眼	φ5.0mm, 铝质喷塑		风帽、中腰抽绳调节
胸号底托	78mm*23mm	按标样	风帽抽绳穿孔
胸徽底托	专用: 长: 68mm		左前胸
号型洗涤标识	长8.5mm*宽: 50mm	4.9	右前胸
			里袋、内胆身缝

4.6 裁片纱向

裁片纱向按表4规定。

表4 裁片纱向

单位: cm

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

	臂章袷	经	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
	侧衩门襟里、掩襟里	经	2.0	—
	帽墙	经	—	—
	帽顶	经	—	—
	帽下口挡布	经	1.0	—
	帽口贴条	经	1.0	—
	中腰贴条	纬	2.0	整条
	各种垫布	经、纬	不限	—
	挂衣袷	经	2.0	—
	前身	经	前襟边顺经纱 2.0	—
	后身	经	背中线顺经纱 1.0	—
	大、小袖	经	袖口与纬纱平	—
	外装里	右里袋牙	经	1.0
右里袋挡口布		经	1.0	—
帽墙		经	1.0	—
帽顶		经	1.0	—
贴边贴边		经	1.0	—
后领托贴条		纬	1.0	—
拉条		经、纬	不限	—
粘合衬	扣袷	经	—	—
	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	—
	袖袷	经	1.0	—
	后领托贴条	纬	1.0	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	袋牙	经	1.0	—
	袖头	经	1.0	—
袋口垫衬	经	2.0	—	
絮片	前身	经、纬	不限	—
	后身	经、纬	不限	—
	大、小袖	经、纬	不限	—
	帽顶	经、纬	不限	—
	帽墙	经、纬	不限	—
内胆	前身面、里	经	前襟边顺向经纱	—
	后身面、里	经	背中线顺向经纱	—
	大小袖面、里	经	—	—
	拉条	经、纬	不限	—
其它	里袋布	经	1.0	—
	大袋布	经	1.0	—
	胸袋布	经	1.0	—
	领绒	纬	—	顺毛下裁

4.7 敷衬

敷衬技术要求应符合表5 规定

表5 敷衬工艺

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

4.8 缝制、锁钉

4.8.1 针距缝纫应符合表 6

表 6 针距

单位:cm

项目		针距	质量要求
平缝	明线	11-13 针/3cm	缝纫线路顺直, 首尾回针; 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜。
	暗线	10-12 针/3cm	
绉缝		7-9 针/3cm	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 0.10mm-0.15mm
锁眼	1.7cm 直眼	不少于 36 针/眼	正面尾线长度应小于 0.2cm, 线迹规整反面毛纱清剪
钉扣		每眼不少于 6 根线	留尾线 0.5~1.0cm

4.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
外装领子	钩压领子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口
	绱领面	1.0	暗线一道	—	取中夹绱帽拉链挡布及拉链, 拉头在左边, 挡布和拉链两端暗线回针 3-5 道
	绱领里	1.0	暗线一道	—	领面里缝头擦住
	钩压风帽拉链挡布	0.6	暗线各一道 明线一道	0.1	钩缝两端, 宽: 2.0, 挡布两端长出拉链 1.0-1.5
外装大袋	袋口垫布里口与袋布面结合	0.5	扎线一道	—	袋口垫布里口折净
	袋牙里口与袋布里结合	—	扎线一道	—	—
	绱袋口垫布	1.0	暗线一道	—	—
	绱袋牙	1.0	暗线一道	—	扎线距绱垫布线 2.5
	开袋口	—	—	—	两线取中剪开, 两端开三角剪口, 三角向两侧倒
	压袋口明线	—	明线一周	0.1	明线扎衣片上, 两端拐扎
	合袋布	1.0	扎线一道	—	夹杂拉条与前身比齐固定
	袋口打结	—	套结机套结	—	袋口两端各一个, 结长 1.0
外装袖子	钉臂章袷	1.0	明线各一道	0.1	按版位在左袖钉臂章袷, 间距 1.0, 袷长: 3.3*1
	合压袖外缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	大袖压小袖
	钩压袖袷	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	按版位刺绣、齐子口, 钉搭扣勾面, 长 5.0, 与明线重合
	绱袖袷	0.4	暗线一道 明线一道	0.6	按版位绱在袖头上
	绱袖子	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	夹扎肩拉条
	钩压袖头	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	按版位夹绱松紧带, 钉搭扣绒面长 9.0
	夹绱袖头	1.0	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	第一道明线反面上炕, 距边 0.1~0.2, 袖底缝夹上扣袷一个, 袷长 2.5, 距尖 1.7 回针 3-5 道
外装胸袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净
	开袋口	—	—	—	取中剪开, 两端打剪口, 向两侧倒
	绱拉链	1.0	暗线一道 明线一周	0.1	拉链下口与袋布扎线一道
	合袋布	1.0	扎线一道	—	拉链上口与袋布上口固定

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求			
里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	下口折净,取中夹扎标志,男左女右			
	垫袋牙、袋布	—	扎线各一道	—	两线间距 1.2			
	开袋口	—	—	—	取中剪开,两端打三角剪口,三角向两侧倒			
	扎袋口下口线	—	明线一道	0.1	明线压在身上,牙宽 1.2			
	扎袋口上口线	—	明线一道	0.1	两端拐扎,上下齐袋口明线,扎住袋布面			
	袋口结	—	套结机各一道	—	结长齐袋口上下明线			
	合袋布	1.0	扎线一道	—	袋口处打结 3-5 道			
外装前后身	前过肩与前身结合	1.0	暗线一道 明线一道	男3.0 女2.8	前过肩回折男4.0,女3.8,夹扎胸袋拉链,按版位订右胸徽、左胸号,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			
	钩压侧衩门襟、掩襟	0.6	暗线一道 明线一道	0.1	齐止口			
	扎侧衩上端明线	—	扎“  里子	贴边面与后领托面肩缝结合	1.0	暗线一道	—	劈缝
	贴边贴条与后领托里肩缝结合	1.0	暗线一道	—	劈缝			
	贴边、后领托外口结合	1.0	暗线一道 明线二道	0.1~2.2	外口平复齐止口,按标印锁眼			
	前身里与贴边结合	1.0	暗线一道	—	吃式均匀,平展,挂面按版位锁中腰眼2个			
	合袖外缝	1.0	暗线一道	—	倒向大袖			
	绱袖里	1.0	暗线一道	—	面里拉条固定			
合里肩缝	1.0	暗线一道	—	缝头向倒缝				
身里与下摆边结合	1.0	明暗线各一道	2.5	明线齐掩门,掩襟处缝头向上倒				
合里腰、袖缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒				
肩	钩压肩祥	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	齐子口,口朝向肩缝			

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
袷	缂肩袷	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
	缂对讲机袷	—	明线一道 套结机套结	0.15	按标印、袷中扎线一道, 上端顺明线打结三个, 结长 1.0, 反面加垫布
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, 留侧衩位置
	合胆里腰袖缝	1.0	暗线一道	—	劈缝, 留侧衩位置
	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
	缂袖面	1.0	暗线一道	—	袖山拉牵条, 长 35~45, 肩拉条固定
	缂袖里	1.0	暗线一道	—	夹扎肩拉条
	钩压内胆前门、下摆	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口
钩压内胆袖口	1.0	暗线一道 明线一道	0.6	齐止口	
绒领	钩领绒	0.6	暗线一道	—	领绒丰满, 钩缝不得夹绒毛, 领底口按版位夹扣袷带扣 5 个, 袷长 2.5, 距尖 1.7 回针 3-5 道
	封压领底开口	—	明线一道	0.2	领绒与领里比齐扎线, 首尾回针
帽子	帽墙面与帽顶结合	1.0	暗线一道 明线各一道	0.6	明线压在帽顶上
	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	—	下口按版位缂拉链
	压帽口明线	—	明线两道	第一道0.1 第二道2.5	顺帽口贴条形状扎
钉子眼	—	—	0.2	按标印, 风帽男左端为上件, 右端为下件, 女右端为上件, 左端为下件	
标志	号型洗涤标志	0.8	扎线一道	—	号型洗涤标志夹在里袋口垫布下口居中, 内胆夹在左身面缝居下摆 25cm

4.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定

表8 锁钉工艺

单位:cm

部位	扣眼尺寸	要求	
		锁眼、四件扣上件	钉扣、四件扣下件
门襟	—	距掩门上、下直口各 2.0, 铆合第一、第五粒扣, 前门共五个扣, 其余三个均分(不订透面)反面加垫布	与掩门扣对证, 在底襟上铆合四件扣
肩袷	—	前宽取中, 距尖 1.5 铆合四件扣一粒	与上件对正, 在身上钉下件, 反面加垫布, 不得打透里子
胆袖口	—	—	与扣袷对正, 距边 1.0 钉扣一粒
后领口贴边	1.7	领口贴边宽取中, 两端扣眼中心距肩缝 1.8 各一个, 后中一个, 其余均分	与眼对正, 在上衣胆上钉扣五粒
外装挂面	1.7	第一扣眼中心距领口 6.0, 第七扣眼距下摆按规格尺寸, 明线居中 1.0, 中间均锁竖眼五个	与挂面眼对正, 在胆上钉扣七粒
胆袖口	—	—	与扣袷对正, 距边 1.0 钉扣一粒
帽前口	—	距上、下边各 2.0, 距外口边 1.8, 钉男左女右上件	与上件对正, 男右女左钉下件
中腰	1.7	挂面取中与中腰贴条平行锁中腰眼各 1 个	—
侧袷	—	门襟铆合四件扣五粒, 距侧袷边 2.0, 距侧袷上口 5.0 铆合四件扣一粒, 第五粒扣按下摆明线宽居中, 第一粒与第五粒之间均分三粒	与上件对位, 掩襟铆合四件扣

4.9 标识

4.9.1 使用说明

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

品名	
号型	175/96
承制方	
	手洗或机洗
	不可漂白
	中温熨烫
	悬挂晾干

图 3

4.9.2 检验章

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

4.9.3 绣字标识

袖袷与后背过肩字。

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

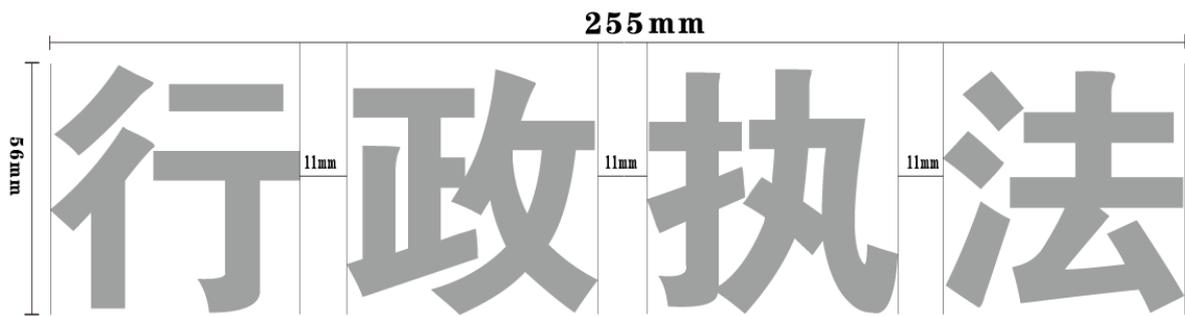


图4 后背字图样

袖袂绣字：绣在袖袂上下左右（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)，详见袖袂绣字图样：

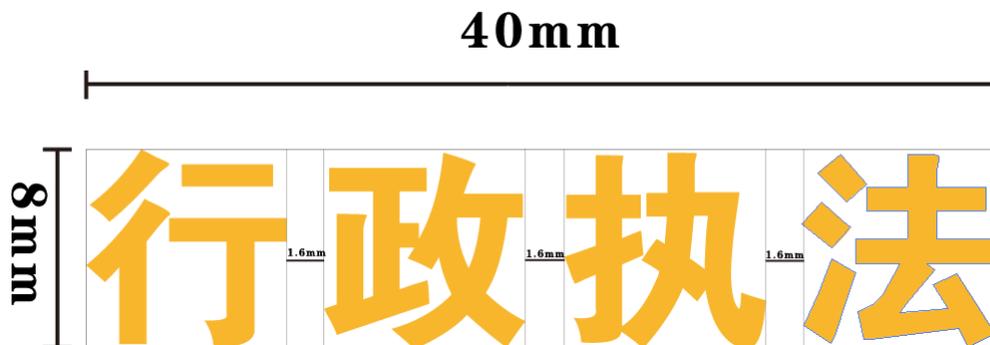


图5 袖袂绣字图样

4.10 成品质量

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

4.11 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

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

6 包装、运输及贮存

每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

附录 A (规范性附录)
多功能复合布技术要求

A.1 规格

多功能复合布规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项目		原标准值	建议新标准值	试验方法
织物组织		二上二下右斜纹织物	二上二下右斜纹织物	观察
原丝细度, dtex		半消光聚酯低弹丝 (110dtex/144f× 167dtex/144f)	半消光聚酯高弹丝 83dtex×83dtex	FZ/T 01093
幅宽, cm		≥148	≥148	GB/T 4666
质量, g/m ²		200±10	140±10	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	560	550	GB/T 4668
	纬向	350	400	
纤维含量, %		99.3%涤纶	100%涤纶	GB/T 2910
		0.7%导电纤维		

A.2 物理性能

多功能复合布性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项目		标准值	建议新标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥1200	800	GB/T 3923.1
	纬向	≥900	550	
撕破强力, N	经向	≥120	40	GB/T 3917.3
	纬向	≥60	30	
静水压	初始	60kPa无渗透	20KP (防寒服不需太高的水压)	GB/T 4744
	20次水洗后	25kPa无渗透	—	
透湿率, g/(m ² ·24h)		≥7000	≥7000	GB/T 12704.2
透气率, mm/s		≥0.2	≤1	GB/T 5453
表面抗湿性, 级	初始	≥4	4	GB/T 4745
	5次水洗后	≥2	2	
电荷面密度 (μC/m ²)	初始	≤3.0	—	GB/T 12703.2
	洗50次后	≤5.0	—	
耐折牢度	干态条件, - 35℃, 15000次	无裂纹	无裂纹	QB/T 2714

A.3 色牢度

多功能复合布色牢度应符合表A.3规定, 允许两项低半级。

表A.3 色牢度

单位为级

项目		指标		试验方法
耐光色牢度		5-6	≥4-5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度	变色	≥4	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	≥3-4	
耐热压色牢度	变色	≥4	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	≥4	

特点：面料手感柔软、弹性优异、防水、防雨雪、防风保暖、透湿高，服用舒适. 红色部份为五部委新产品的建议标准值. 请参考。

附 录 B
(规范性附录)
里子绸技术要求

B.1 规格

里子绸规格应符合表B.1规定。

表B.1规格

项 目	标准值		试验方法
	涤粘斜纹绸	防静电涤纶平纹防绒绸	
织物组织	2/1斜纹	平纹	观察
线密度, dtex	75×111	经纱77.8+22 (70D+20D) 纬纱77.8 (70D)	FZ/T 01093
幅宽, cm	146 -2	148 -2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	88 -4~+8	60 ±2	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	570 ±15	GB/T 4668
	纬向	350 ±10	

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项 目	标准值		试验方法
	涤粘斜纹绸	防静电涤纶平纹防绒绸	
断裂强力, N	经向	≥850	GB/T 3923.1
	纬向	≥220	
撕破强力, N	经向	—	GB/T 3917.2
干洗尺寸变化率, %	经向	—	GB/T 19981.2
	纬向	≥-1.0	
水洗尺寸变化率, %	经向	±1.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2001 GB/T 8630
	纬向	±3.0	
干热尺寸变化率, %	经向	±1.2	GB/T 17031
	纬向	±1.2	
电荷面密度 μC/m ²	初始	≤6	GB/T 12703.2
	洗15次	≤7	
防钻绒	—	≤8.0	GB/T 12705
缝口脱开/mm	≤3		FZ/T81008-2011附录A

B.3 色牢度

染色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项 目	标准值(不低于)		试验方法
耐热压色牢度, 级	变色	4	GB/T 6152 (潮压, 180°C±2°C)
	沾色	4	
耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921

项 目		标 准 值(不低于)	试 验 方 法
	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	4	

附 录 C
(规范性附录)
涤棉平布技术要求

C.1 规格

涤棉平布规格应符合表C.1规定。

表C.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		1/1	—	观察
线密度, tex		13tex×13tex	—	FZ/T 01093
单位面积质量, g/m ²		≥100	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	≥430	—	GB/T 4668
	纬向	≥290	—	
纤维含量, %	涤	≤80	—	GB/T 2910
	棉	≥20	—	

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		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 8628 GB/T 8629-2001 (4A) GB/T 8630
	纬向	≥-1.5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 17031 (150°C±2°C, 20s)
	纬向	≥-1.5	

附 录 D
(规范性附录)
粘合衬技术要求

D.1 规格

粘合衬布的规格按表D.1规定。

表D.1 规格

基布纱织	基布材质	胶质	涂胶方式	涂布量(g/m ²)	幅宽/cm
经30dtex/24F 纬30dtex/24F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	11	122

D.2 物理性能

粘合衬布物理性能应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项 目	标准值		试验方法
	TC2133-036		
幅宽, cm	122±2		GB/T 4667
单位面积质量, g/m ²	36±3		GB/T 4669
基本材料	涤纶		—
热熔胶种类	PA+PES		—
涂胶方式	双点		—
涂布量, g/m ²	11±3		FZ/T 01081
剥离强力, N	经向	≥10	FZ/T 01085
	纬向		
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.5	FZ/T 01084 GB/T 8629 (5A)
	纬向	≥-2.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	FZ/T 01082
	纬向	≥-1.3	
甲醛含量, mg/kg	≥100		GB/T 2912.1
注: 粘合衬产品代号见FZ/T 01074			

附 录 E
(规范性附录)
平剪绒技术要求

E.1 材料

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

E.2 规格

平剪绒规格应符合表E.1规定。

表E.1 主要规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
幅 宽, cm	≥151	—	FZ/T 72002
单位面积质量, g/m ²	≥680	—	GB/T 4669
绒毛高度, mm	10.0	±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		标准值		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	FZ/T 72002
	横向	-2.0~+2.0		
pH值		4.0~7.5		GB/T 7573
游离甲醛含量, 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。除耐色光色牢度外，色牢度允许一项低半级。

表E.3 平剪绒色牢度

单位为级

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度		≥5-6	GB/T 8427-2008
耐洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921.3
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 F
(规范性附录)
超细纤维絮片技术要求

F.1 规格性能

超细纤维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

超细熔喷丙纶絮片材料规格应符合表F.2规定。

表F.2 材料规格

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

F.2 物理性能

超细纤维絮片、超细熔喷丙纶絮片物理性能应符合表F.3规定。

表F.3 物理性能

项目	指标			试验方法
	260g/m ²	200g/m ²	150g/m ²	
幅宽, cm	≥150			GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²	260	200	150 -5%~+7%	FZ/T 60003
热阻, m ² ·K/W	≥0.500	≥0.450	0.400	GB/T 11048
洗后热阻保持率, %	≥70			
抗拉强度, N/g	纵向	≥5		—
	横向	≥15	≥25	
蓬松度, (m ³ /g)	≥55			FZ/T 64006
压缩弹性率, %	≥85			

