交通运输综合行政执法
制式服装和标志技术规范

（下册）



目　录

技术规范

服装类技术规范……3

男常服 …… 3

女常服 ……34

春秋执勤服 ……63

冬执勤服 ……84

男内穿衬衣 …… 112

女内穿衬衣 …… 126

男长袖制式衬衣 …… 139

女长袖制式衬衣 …… 153

男短袖制式衬衣 …… 168

女短袖制式衬衣 …… 183

单裤 …… 198

女裙 …… 217

短款防寒服 …… 231

长款防寒服 …… 254

帽徽 …… 277

饰品类技术规范……277

臂章 …… 288

硬肩章 …… 300

软肩章 …… 317

套式肩章 …… 330

硬胸徽 …… 341

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

软肩章

软肩章

1 范围

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

本文件适用于以涤纶低弹丝提花图案丝织布为版面,塑料板为衬板,经贴衬、贴胶、熨烫、热压、缝纫等工艺制造的弧形综合执法制式软肩章(以下简称“软肩章”)的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本使用于本文件;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 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质最限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910 (所有部分)纺织品 定量化学分析

GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色率度

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1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 6672 塑料薄膜和薄片厚度测定 机械测量法

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 14460 涤纶低弹丝

GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识

FZ/ T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法

FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 64008 机织热熔粘合衬布

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 规格尺寸

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

表 1 软肩章规格尺寸 单位为 mm

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

3.3 结构

3.3.1 软肩章为弧形肩章，软肩章结构由涤纶低弹丝电脑织绣片、树脂粘合衬、热熔胶片、塑料衬板、热熔胶片、树脂衬、底布（附胶粒）、袢带构成。

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

3.4 标志

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

3.5 图案

3.5.1 经国家审核批准的相对应的图案。

3.5.2 具体参见标样。

3.5.3 软肩章版面图案纱向为软肩章宽度方向。

3.6 颜色

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

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

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

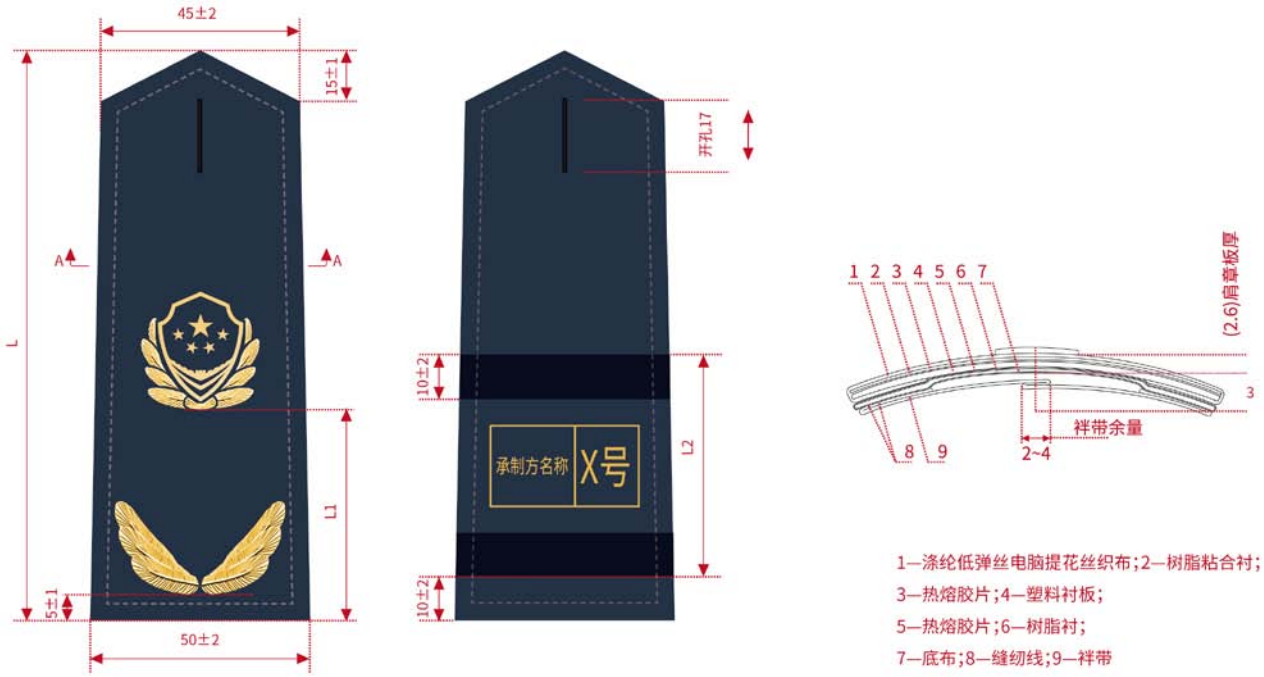


图 1 软肩章样式、结构及主要尺寸

3.7 材料

软肩章的主、辅料规格、要求及用途见表 2 规定。

表 2 软肩章材料规格、要求及用途

材料名称	规格		要求	用途
涤纶低弹丝电脑织绣片	经纱	83.25dtex	附录 A	版面
	纬纱	83.25dtex 55.5dtex		
黑色机织树脂粘合衬布	210 g/㎡(基布)		附录 B	与版面粘合
热熔胶片	厚 0.1 ㎜		按实物标样	与树脂粘合衬、塑料衬板、机织树脂衬粘合
黑色聚丙烯	厚 0.6 ㎜		附录 C	塑料衬板
涤棉复合平纹布	25/28		附录 D	底布（附胶粒）
涤棉织带	宽 10 ㎜±1.0 ㎜ 涤 65%，棉 35%		断裂强力≥350 N， FZ/T 65002	祥带
涤纶缝纫线	14.8tex×2		单线强力≥700cN GB/T 3916	缝纫
注:“标样是指主管部门批准认定的标准产品(成材料)实物样。				

3.8 性能

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

表 3 软肩章版面染色牢度

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

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

3.8.3 软肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10N/cm。

3.9 工艺

3.9.1 缝制针距: 20 针/50mm～22/50mm。

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

3.9.3 袢带热熔断带封边，不应脱纱，边沿平直。

3.9.4 袢带余量：袢带平放，重叠部分 2mm～4mm。

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

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

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

3.10 成品外观质量

3.10.1 成品软肩章的结构,颜色、版面组织、图案等外观特性及质量，应符合本标准的各项要求，以及主管部门批准的标样。

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

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

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

3.10.5 丝织图案不应有明显变形，图案偏离中心线不大于 1mm。

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

3.10.7　底布边沿不应超出软肩章版面边沿，袢带端边不应超出底布边沿。

3.10.8　底布应平整，无起泡、无皱褶。

3.10.9　锁眼针迹清晰,无脱线，圆眼,开孔 17mm，锁眼不少于 64 针/眼。

3.10.10　正面无线头，背面线头长不超过 2mm。

3.10.11　产品标志完整清晰。

4　检验方法

4.1　结构检验

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

4.2　标志检验

查软肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 3.4 的要求。

4.3　图案检验

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

4.4　颜色检验

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

4.5　材料检验

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

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

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

4.6　理化性能测定

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

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

4.6.3　软肩章版面耐摩擦色牢度的检验,按 GB/T 3920 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求。

4.6.4　软肩章弧形保形性能的检验:取弧高尺寸合格的软肩章板,将软肩章板置于压缩变形器内,加力至压平即可,静置 8h 后,取出软肩章板,静置 1h 后测量弧高,判定结果是否符合 3.8.2 的要求。

4.6.5　软肩章板热熔胶片剥离强度的检验,按GB/T 532的规定进行检验,取峰平均值,判定结果是否符合 3.8.3 的要求。

4.7　工艺检验

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

4.7.2　缝纫等工艺要求的检验在成品上检验,判定结果是否符合 3.9 的要求。

4.8　外观检验

4.8.1　在自然北光或光的照度不低于 3001x(相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)的条件下进行软肩章的外观检验。

4.8.2　以目视观感(500mm 处)和手感检验软肩章的外观，并与主管部门批准的实物标样比照检验,判定结果是否符合 3.10 的要求。

5　检验规则

5.1　检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2　外观质量等级和缺陷划分规则

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

a) 轻缺陷:不影响使用性能、外观轻微不符合要求；

b) 重缺陷:影响使用性能、外观严重不符合要求。

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

表 4　缺陷分类

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

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

5.3 交收检验

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

5.3.2 软肩章检验项目、要求和检验方法按表 5 的规定。

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

a) 不作全部性能检验；

b) 选择必要的性能检验；

c) 全部性能检验。

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

5.3.5 交收检验组批数量:

a) 组批数量按照表 5 规范的组批方案提交；

b) 组批数量不足表 5 最小组批数量时,按最小组批数量提交；

c) 组批数量超过表 5 最大组批数量时,超过部分按表 5 组批数量另行组批提交；

d) 表 5 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 5 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

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

轻缺陷定性判定存在争议时,以过半数检验人员成专家的意见为判定结论。

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

表 5　交收检验项目和抽样方案

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

6　包装、运输和贮存

同一副软肩章装一个塑料袋后自锁封口，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
涤纶低弹丝电脑织绣片技术要求

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

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

表A.1　涤纶低弹丝电脑织绣片材料物理性能和染色牢度

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

附 录 B
(规范性)
黑色机织树脂粘合衬布技术要求

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

B.2 黑色机织树脂粘合衬布物理性能应符合表 B.1 的规定。

表 B.1 机织树脂粘合衬布规格

项　目	指　标	试验方法
基布单位面积质量,g/m2	210±10	GB/T 4669
基布材料(100%聚酯纤维)	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
热熔胶种类	PES	-
胶点目数,cm²	≥40	-
涂布量,g/m²	≥9	FZ/T 01081

B.3 黑色机织树脂粘合衬布性能应符合表 B.2 的规范。

表B.2 机织树脂粘合衬布性能

项　目	指　标	试验方法
水洗尺寸变化率,%	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织树脂粘合衬布
水洗外观变化，级(5 次)	≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化，级(2 次)	≥3	FZ/T 01083
干热尺寸变化率,%	±1.0	FZ/T 01082 面料+机织树脂粘合衬布
粘合后热熔胶正面渗胶	不允许	观察
注 1:干热尺寸变化率试验用“面料+机织树脂粘合衬布”方式。 注 2:水洗尺寸变化率条件为静缩方法，即 2g/L 洗涤剂，40℃水浸泡 1h,清水漂净，用干布吸净水份。其他按 FZ/T01084 有关规定执行和评定。		

附 录 C
(规范性)
塑料衬板技术要求

C.1 塑料衬板材料为聚丙烯。

C.2 塑料衬板物理性能应符合表 C.1 的规范。

表C.1 塑料衬板性能

项　目	指　标	试验方法
厚度，mm	≥0.6	GB/T 6672
低温耐折，-25℃	不断裂	低温箱
耐热空气老化，50℃	不变形	高温箱

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

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

附 录 D
(规范性)
涤棉复合平纹布技术要求

D.1 底布材料规格应符合表 D.1 的规范.

表D.1 底布规格

项　目	指　标		允　差	试验方法
纤维含量,%	涤 65%棉 35%		符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
规格	25/28		-	-
密度，根/10cm	经纱	296	±10	GB/T 4668
	纬纱	231	±10	
织物组织	1/1↗			

D.2 物理性能应符合表 D.2 的规范.

表D.2 物理性能

项目		指标	试验方法
附着力 kg/cm		≥0.4	FZ/T 80007.1
脆性温度℃		≥-20	GB/T 1040
断裂强力，N	经纱	≥480	FZ/T 64008
	纬纱	≥470	

D.3 染色牢度应符合表 D.3 的规范。

表D.3染色牢度

项目	指标		试验方法
耐光色牢度，级	4-5		GB/T 8427
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

套式肩章

套式肩章

1 范围

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

本文件适用于以涤纶低弹丝提花机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的综合行政执法制式套式肩章（以下简称“套式肩章”）的的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

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

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物的粘合强度的测定,

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质最限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910 (所有部分)纺织品 定量化学分析

GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色率度

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 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 29862 纺织品纤维含量的标识

FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法

FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝

FZ/T 64008 机织热熔粘合衬布

QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 结构尺寸

3.2.1 套式肩章结构由涤纶低弹丝提花机织片、机织热熔粘合衬布、热熔胶片、树脂衬构成。

3.2.2 套式肩章的结构和主要尺寸应符合图 1 的规范。长度分为：1 号：80mm 号：90mm。

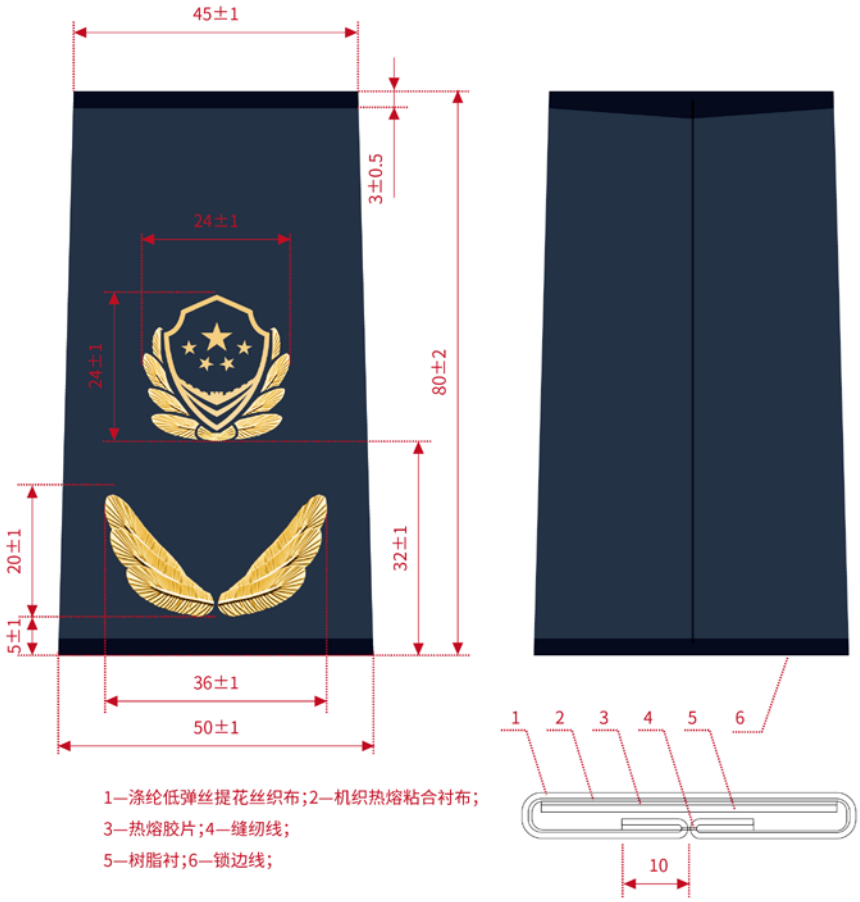


图1 套式肩章结构尺寸（单位：MM）

3.3 图案

3.3.1 经上级主管部门审核批准的相对应的图案。

3.3.2 套式肩章版面图案纱向为肩章宽度方向。

3.4 颜色

3.4.1 套式肩章版面颜色为藏青色(PANTONG 19-4013 TPX)，长城徽图案和松枝叶为金黄色（PANTONG 14-0957 TPX）具体参见标样。

3.4.2 缝纫线、锁边线颜色与套式肩章版面颜色相一致，具体参见标样。

3.4.3 每副套式肩章的版面颜色应一致，批产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级。

3.5 材料

套式肩章的材料规格和质量要求应符合表1的规定。

表1 套式肩章材料规格和质量要求

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

3.6 性能

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

表2 套式肩章版面染色牢度

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

3.6.2 套式肩章水洗性能，按 4.6.5 方法试验后，不起泡、不起皱、不脱层。

3.6.3 套式肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10N/cm。

3.7 工艺

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

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

3.8　成品外观质量

3.8.1　成品套式肩章的结构、颜色、版面组织、图案等外观特性及质量，应符合本标准的各项要求，　以及主管部门批准的实物标样。

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

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

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

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

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

3.8.7　产品标志完整清晰。

4　检验方法

4.1　结构尺寸检验

以目视观感(500mm 处)检验套式肩章的结构，并与实物样品比照检验；用精度为 0.5mm 的钢板尺检验套式肩章的尺寸，判定结果是否符合 3.2 的要求。

4.2　标志检验

检查验套式肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 3.3 的要求。

4.3　图案检验

以目视观感（500mm 处）检验套式肩章的图案，并与实物样品比照检验,判定结果是否符合 3.4 的要求。

4.4　颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 300lx 的条件下,套式肩章主辅材料颜色及图案的颜色与实物样品比照检验，色差按 GB/T 250 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.5 的要求.

4.5　材料检验

4.5.1　缝纫线单线强力的检验,按 GB/T 3916 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.6 的要求。

4.6　理化性能测定

4.6.1　套式肩章版面耐光色车度的检验,按 GB/T 8427 方法 3(使用 5 级和 6 级蓝标)的规范进行检验,判

定结果是否符合 3.8.1 的要求

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

4.6.3　套式肩章版面耐摩擦色牢度的检验,按 GB/T 3920 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求。

4.6.4　套式肩章弧形保形性能的检验:取弧高尺寸合格的套式肩章板,将套式肩章板置于压缩变形器内，加力至压平即可，静置 8h 后，取出套式肩章板，静置 1h 后测量弧高，判定结果是否符合 3.8.2 的要求。

4.6.5　套式肩章板热熔胶片剥离强度的检验，按 GB/T 532 的规定进行检验，取峰平均值，判定结果是否符合 3.8.3 的要求。

4.7　工艺检验

4.7.1　针距密度的检验在成品上检验，用精度 1mm 的钢板尺检验，测量实际针距数量，判定结果是否符合 3.8 的要求。

4.7.2　缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合 3.8 的要求。

4.8　外观检验

4.8.1　在自然北光或光的照度不低于 3001x(相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)的条件下进行套式肩章的外观检验。

5　检验规则

5.1　检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2　外观质量等级和缺陷划分规则

凡不符合本技术规范各项要求的产品均构成质量缺陷。每个套式肩章存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类，见表 3。

a) 轻缺陷:不影响使用性能、外观轻微不符合要求；

b) 重缺陷:影响使用性能、外观严重不符合要求。

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

表3　缺陷分类

检验项目	质　量　缺　陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物实物样品不符		●
	尺寸超出公差不大于 50% ，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于 50%		●
标志	产品标志不清晰	●	
图案	图案局部存在轻微差异	●	
	图案比例失真，不符合实物样品要求		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有 1 项不合格		●
性能	耐光色牢度不符合要求		●
	耐皂洗色牢度不符合要求		●
	耐摩擦色牢度不符合要求		●
	耐热压色牢度不符合要求		●
	套式肩章热熔胶片粘合剥离强度不符合要求		●
	套式肩章水洗性能不符合要求		●
工艺	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用和外观	●	
	主要部位或整体工艺不符合 3.8 的要求		●
外观	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出 3.9 外观要求允许范围		●

5.3　交收检验

5.3.1　套式肩章检验采用随机抽样的方法，产品应按批提交，检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 4 的规定。

5.3.2　套式肩章检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

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

a)　不作全部性能检验；

b)　选择必要的性能检验；

c)　全部性能检验。

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

5.3.5　出厂检验组批数量:

a)　组批数量按照表 4 规定的组批方案提交；

b)　组批数量不足表 4 最小组批数量时,按最小组批数量提交；

c)　组批数量超过表 4 最大组批数量时,超过部分按表 5 组批数量另行组批提交；

d) 表 4 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 5 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 交收检验判定规则：交收检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 4 的规定，则判定该批产品合格，在剔除抽检样品中的不合格品，并以合格品补足交验数量后可以出厂；否则判定该批产品不合格。轻缺陷定性判定存在争议时，以过半数检验人员或专家的意见为判定结论。轻缺陷定性判定存在争议时，以过半数检验人员成专家的意见为判定结论。

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

表4 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 副～500 副	501 副～1200 副	1201 副～3200 副	3201 副～10000 副	10001 副～35000 副
				判定方案（n/Ac,Re）				
结构尺寸	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	—	—	—	—	—	—	—
性能	重	—	—	—	—	—	—	—
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2

注 1：n 为样本量，Ac 为接收数，Re 为拒收数。

注 2：承制方提供的材料检测报告应符合本标准要求，否则为批不合格。

注 3：性能应符合本标准要求，否则为批不合格。

6 包装、运输和贮存

每一副套式肩章装一个塑料袋后自锁封口。具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
涤纶低弹丝提花机织片技术要求

A.1 套式肩章涤纶低弹丝提花机织片材料为：83.25dtex/55.5dte涤纶低弹丝提花机织片，其他要求应符合GB/ T 14460 的规范。

A.2 套式肩章涤纶低弹丝提花机织片材料物理性能和染色牢度应符合表A.1 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表A.1　涤纶低弹丝提花机织片材料物理性能和染色牢度

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

附 录 B
（规范性）
机织热熔粘合衬布要求

B.1 机织热熔粘合衬布基布规格为 58tex×50tex。其他要求应符合 FZ/T 64008 的规定。

B.2 机织热熔粘合衬布规格应符合表 B.1 的规定。

表B.1　机织热熔粘合衬布规格

项　目	指　标	试验方法
单位面积质量，g/m^2	65±5	GB/T 4669
基布材料（100%聚酯纤维）	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01053
热熔胶种类	PES	—
胶点目数，cm^2	≥40	—
涂布量，g/m^2	≥9	FZ/T 01081

B.3 机织热熔粘合衬布性能应符合表 B.2 的规定。

表B.2　机织热熔粘合衬布性能

项　目	指　标	试验方法
水洗尺寸变化率，%	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织热熔粘合衬布
水洗外观变化，级（5 次）	≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化，级（2 次）	≥3	FZ/T 01083
干热尺寸变化率，%	±1.0	FZ/T 01082 面料+机织热熔粘合衬布
粘合后热熔胶正面渗胶	不允许	观察
注 1：干热尺寸变化率试验用“面料+机织热熔粘合衬布”方式。 注 2：水洗尺寸变化率条件为静缩方法，即 2g/L 洗涤剂，40℃水浸泡 1h，清水漂净，用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规范执行和评定。		

附 录 C
（规范性）
机织树脂衬布要求

C.1 机织树脂衬布规格为 58tex×58tex。其他要求应符合 FZ/T 64008 的规定。

C.2 机织树脂衬布物理性能应符合表 C.1 的规定。

表C.1　机织树脂衬布性能

项 目	指 标	试验方法
单位面积质量，g/m^2	210±10	GB/T 4669
基布材料	100%聚酯纤维	—
水洗尺寸变化率，%	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织树脂粘合衬布
注：水洗尺寸变化率条件为静缩方法，即 2g/L 洗涤剂，40℃水浸泡 1h，清水漂净，用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规范执行和评定。		

硬胸徽

硬胸徽

1 范围

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

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆、罩树脂等工艺制造的综合行政执法制式硬胸徽章（以下简称“硬胸徽章”）的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

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

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 13657 双酚A型环氧树脂

GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒

GB/T 12672 丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）树脂

GB/T 13818 压铸锌合金

GB/T 16921 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法

GB/T 21652 铜及铜合金线材

HG/T 2594 各色氨基烘干磁漆

HG/T 2660 各色丙烯酸聚氨酯半光清漆

QB/T 3817 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法

QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

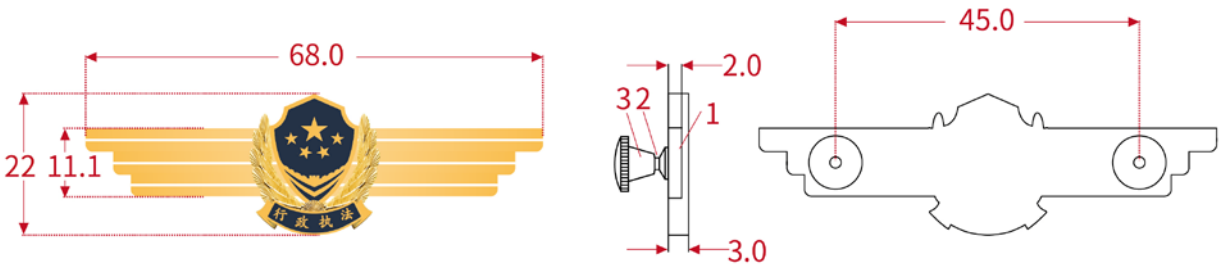
3 要求

3.1 标样

由上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 规格尺寸

主要部位尺寸见图 1a）；螺钉和螺母主要尺寸见图 1b）和图 1c）；图中未注尺寸公差：10mm 以下为±0.2mm；10mm～25mm 为±0.3mm；25mm 以上为±0.4mm；数字、字母宽度不作具体规定，按图示要求居中排布，版面布局应合理。



主体；2-螺钉；3-螺母图

1a） 硬胸徽结构和主要尺寸

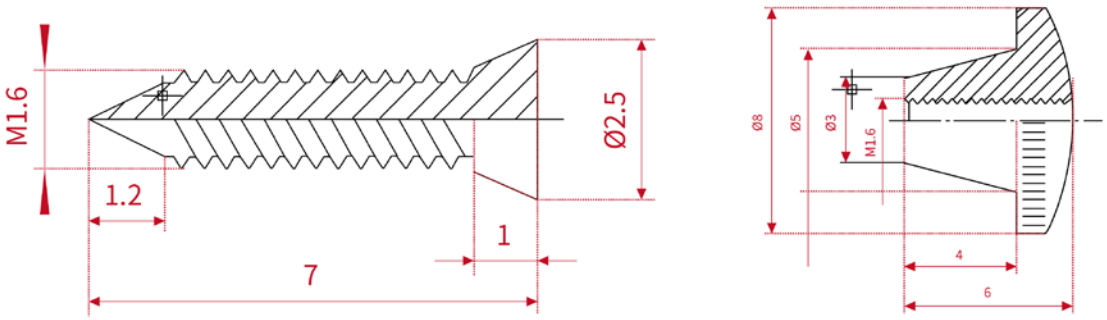


图 1b) 螺钉结构及主要尺寸图　　图 1c)螺母结构及主要尺寸

图 1　　硬胸号样式（单位为毫米）

3.3　结构

由主体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和主体之间采用铆合固定。

3.4　图案

经国家审核批准的相对应的图案。

3.5　颜色

颜色为仿 24K 亚光金黄色(PANTONG 14-0951TPX)，中间衬底内颜色为藏蓝色漆(PANTONG 19-4007TPX)，其颜色应参照实物样品。

与实物标样的色差不低于 4 级，按 GB/T 250 的规定执行。

3.6　材料

硬胸徽章的主要材料规格及要求应符合表 1 的规定。

表1　材料规格

材料名称	规　格	质量要求	用　途
压铸锌铝合金	YZZnAl4A	GB/T 13818-2009	主　体
黄铜线	H62Y	GB/T 21652-2008	螺　钉
铅黄铜棒	HPb59-1	GB/T 4423-2007	螺　母
环氧树脂	F-44 型（644 环氧树脂）	GB/T 13657-2011	冷黑色
材料名称	规　格	质量要求	用　途
材料名称	规　格	质量要求	用　途
各色氨基烘干磁漆	Ⅲ型　（A04-9）	HG/T 2594-1994	涂漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2660-1995	保护表面

3.7　工艺

硬胸徽章的主要工艺要求应符合表2的规定。

表2 工艺要求

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

3.8　成品外观质量

3.8.1　硬胸徽章的结构、色相、图案等外观特性及质量应符合实物标样。

3.8.2　图案正面花纹应完整、清晰饱满，外边缘规整、无毛刺。产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、污迹等缺陷；背面五角星排列均匀有序，边缘手感光滑，承制方标记应布　局合理、清晰规整。

3.8.3　螺钉铆合应端正、牢固、规整，不能松动或转动，不应有明显的偏歪；螺母表面应　光洁规整，无毛刺，应有可互换性且与螺钉配合松紧适度。

3.8.4　镀层应细致完整，外观色相均匀一致，柔润光洁，不应有明显的烧焦、爆镀、漏镀、花斑等电镀缺陷。

3.8.5　涂底漆应均匀，不应有明显的漆上墙、缺漆、气泡、杂质等缺陷。环氧树脂要饱满，　磨平抛光后表面应光亮，无气泡、杂质等缺陷。

3.9 理化性能

硬胸徽章的理化性能应符合表3的规定。

表 3 理化性能

项　目	指　标	试验方法
铜镀层厚度，μm	≥12	QB/T 3817-1999
镍镀层厚度，μm	≥8	
耐盐雾（72h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落	QB/T 3826-1999
镀层结合强度	锉刀法：镀层不脱落或揭起	QB/T 3821-1999 中 2.2
主体与螺钉铆接抗拉强力，N	≥200	附录 A

4 检验方法

4.1 检验条件

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

4.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

4.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.02mm的游标卡尺。

4.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

4.5 理化性能试验

理化性能试验按表 3 进行。

5 检验规则

5.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

5.2 检验数量

检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

型式检验外观和主要尺寸检验样本数量：20 枚。理化性能检测样本数量：10 枚。

出厂检验数量，在每 1000 枚硬胸徽章中（不足 1000 枚按 1000 枚计），随机抽取 200 枚，进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 枚检测标样进行理化性能检验。

5.3 判定规则

单件产品不符合本标准的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本标准的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚硬胸徽章上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

硬胸徽章的常见缺陷的判定见表 4。

出厂检验，每 20 枚硬胸徽章中若出现两副有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 枚有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表4 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超差≤100%	●	
	主要尺寸超差＞100%		●
外观质量	非主要表面镀层露底、花色，距离 500mm 目视不明显，超两处	●	
	主要表面镀层露底、花色		●
	色差≤半级	●	
	色差＞半级		●
	φ0.3mm＜表面起皮或起泡≤φ0.5mm；两处相邻；非相邻部位三处	●	
	表面起皮或起泡直径＞φ0.5mm；超三处		●
	漆上边线，距离 500mm 目视不明显超两处	●	
	漆上边线，距离 500mm 目视明显		●
	凹痕、硌印超 0.3mm，但目视不明显	●	
	凹痕、硌印超 0.3mm，距离 500mm 目视明显		●
	划痕长超过 2.0mm，但目视不明显	●	
	划痕长超过 2.0mm，距离 500mm 目视明显		●
	数字歪斜，首尾两位距左右边框间距不等，距离 500mm 目视明显		●
	图案轻微不清晰，距离 500mm 目视不明显	●	
	图案不清晰		●
	局部变形，距离 500mm 目视不明显	●	
	局部或整体有较大的变形		●
	进料口缺残，距离 500mm 目视不明显	●	
	进料口明显缺残		●
	表面水纹明显		●
	螺钉略偏歪但不明显，不影响使用	●	
	螺钉偏歪明显；螺钉铆接不牢；施以外力后导致脱落		●
理化性能	镀层厚度、耐盐雾性能、抗拉强度、镀层结合强度不符合本规范的规定		●

6 包装、运输和贮存

每一枚硬胸徽章装一个塑料袋后自锁封口，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性附录）
螺钉铆合抗拉强度试验方法

A.1 试样

A.1.1 检验数量：5 枚
A.1.2 供检测的试样必须外观检验合格。

A.2 试验设备

A.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
A.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满载 15%～85%的范围以内。
A.2.3 上夹持器应能夹住螺钉，下夹持器应能固定试样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验步骤

A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
A.3.2 启动强力试验机，使其以(100±10)mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A.4 试验报告

A.4.1 结果取最小值，计量单位：N。
A.4.2 试验报告应填写每枚测量值。

软胸徽

软胸徽

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式软胸徽的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑提花机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的软胸徽（以下简称“软胸徽”）的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢

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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分 织物的干热处理程序

GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分 受干热织物尺寸变化的测定

GB/T 23315 粘扣带

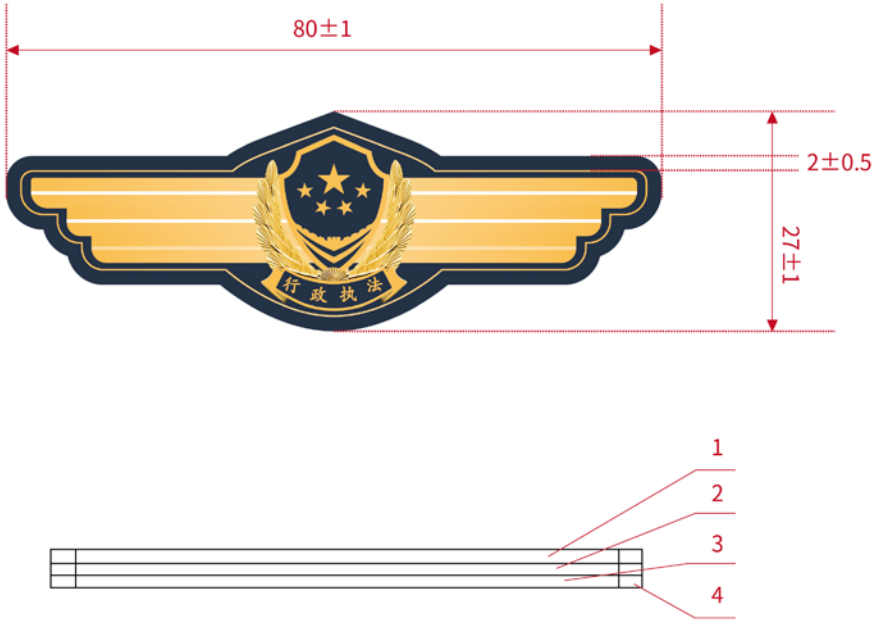
GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定

QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。样式见图 1。



1- 涤纶低弹丝电脑提花机织片；2-热熔胶片；3-搭扣带（勾面）；4-涤纶弹力丝包边线

图1　软胸徽样式、结构和主要尺寸

3.2　结构、尺寸和图案

软胸徽为三层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑提花机织片，底层为黑色搭扣带（勾面），两层之间通过热熔胶片粘合，然后包边缝合。图案为经国家审核批准的相对应的图案。软胸徽主要规格尺寸见图 1 和附录 A。

3.3　颜色

3.3.1　软胸徽版面底色为藏青色(PANTONG 19-4013 TPX)；图案颜色为金黄色(PANTONE 14-0957 TPX)，主标志勾勒线为深黄色。锁边线为藏青色(PANTONG 19-4013 TPX)。具体参见标样。

3.3.2　搭扣带（勾面）颜色顺版面色。具体参见标样。

3.3.3　软胸徽的颜色与实物样品相比，色差不应低于 4 级，色差评定按 GB/T 250 规定执行。

3.4　材料

主辅材料规格、要求及用途见表1规定。

表1　材料规格

材料名称		规　格	要　求	用　途
涤纶低弹丝电脑提花机织片	经纱	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	55.5 dtex 、 83.25 dtex		
热熔胶片		t：0.10 mm±0.01 mm	按标样-30℃不脆化	粘合胶

表1（续）

涤纶弹力丝	111dtex×3	单线强力:≥250cN 及 FZ/ T 54005	包边线
搭扣带（勾面）	同软胸徽尺寸	附录 B	搭扣
聚乙烯塑料袋	L:53 mm M:85 mm t:0.06 mm~0.08 mm	QB/T 2461	内包装

3.5 成品外观质量

3.5.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。

3.5.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度 24-28 针/25mm，包边宽度为2mm±0.5mm。针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。

3.5.3 包边线泡线不应超过 2 根。

3.5.4 织绣图案不应失真，不应变形，纱支不应拧曲，不应有明显残次。

3.5.5 包边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长不应超过 4mm。

3.5.6 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

4 检验方法

4.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透视光线下进行，光照度不应低于3001x（相当于40W日光灯距离500mm处的光照度）。

4.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

4.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.5mm的钢板尺。

4.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

4.5 理化性能试验

理化性能试验按附录进行。

5 检验规则

5.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

5.2 检验数量

5.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

5.2.2 出厂检验数量，在每 1000 个软胸徽章中（不足 1000 个按 1000 个计），随机抽取 200 个，在每进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 个检测样品进行理化性能检验。

5.3 判定规则

5.3.1 单件产品不符合本标准的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚软胸徽上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

5.3.2 软胸徽的常见缺陷判定见表 2。

5.3.3 出厂检验，每 20 个软胸徽章中若出现两个有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 个有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表2 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物标样不符		●
	尺寸超出公差不大于 50%，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于 50%		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有 1 项不合格		●
外观	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出 3.5 外观要求允许范围		●

6 包装、运输和贮存

每一个丝织胸号装一个塑料袋后自锁封口,具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
涤纶低弹丝电脑提花机织片技术要求

A.1 规格

涤纶低弹丝电脑提花织片规格指标应符合表A.1的规定。

表A.1　规格指标

项目	标准值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	83.25dtex	---	GB/T 29256.5
	纬纱	55.5dtex、83.25dtex		
密度，根/10cm	经纱	560	±10	GB/T4668
	纬纱			

A.2 物理性能

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

表A.2　物理性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921 方法 C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐干洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3-4	
耐热压色牢度，级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥4	
	湿压沾色	≥4	
干热尺寸变化率，%	经向	±1	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		

附 录 B
（规范性）
搭扣带技术要求

B.1 材料

搭扣带勾面为强力注塑勾面。材料均为聚酰胺树脂。

B.2 理化性能

搭扣带理化性能指标应符合表B.1规定。

表B.1　性能指标

项目		指标	试验方法
扣合强度，N/C ㎡		≥14	GB/T 23315
撕揭强度，N/cm		≥3.2	
撕揭 3000 次后撕接强度，N/C ㎡		≥2.0	
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921 方法 C
	沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922

B.3　外观疵点

搭扣带外观疵点应符合GB/T 23315要求。

B.4　耐用性能试验方法

B.4.1　按 GB/T 23315 制样，经搭扣带疲劳机撕揭 3000 次。

B.4.2　将掩饰平齐地扣合后，用 2.5kg 的压辊往复压一次后做扣合强力，再撕揭开为离合一次，往复进行达到规范次数后，按 GB/T 23315 测定式样的扣合强度。

B.4.3　搭扣带的耐用性用扣合强度降低率表示，其计算公式如下：

$$\text{扣合强度降低率（\%）}=\frac{Ao-A}{Ao}\times 100$$

式中：Ao—式样初始扣合强度，N/C㎡；A—式样经撕揭离合3000次扣合强度，N/C㎡。

硬胸号

硬胸号

1 范围

本文件规定了综合行政制式硬胸号的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆、罩树脂等工艺制造的综合行政监督执法制式硬胸号（以下简称“硬胸号”）的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 4423 铜及铜合金拉制棒

GB/T 13818 压铸锌合金

GB/T 21652 铜及铜合金线材

QB/T 3817 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法

QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

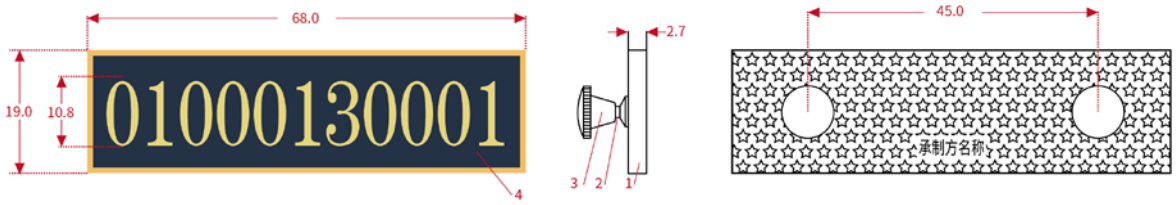
3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。样式见图 1。

3.2 规格尺寸

硬胸号主要部位尺寸见图 1a)；螺钉和螺母主要尺寸见图 1b）和图 1c)；图中未注尺寸公差：10mm 以下为±0.2mm；10mm～25mm 为±0.3mm；25mm 以上为±0.4mm；数字、字母宽度不作具体规定，按图示要求居中排布，版面布局应合理。



1-主体；2-螺钉；3-螺母；4-亚克力标

图 1a) 硬胸号结构和主要尺寸

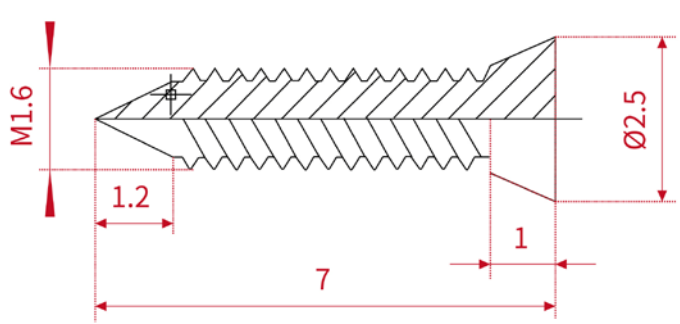


图1b) 螺钉结构及主要尺寸图

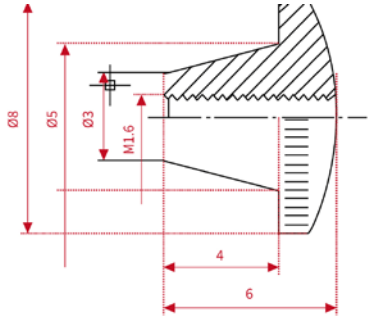


图1c)螺母结构及主要尺寸

图 1　硬胸号样式（单位为 mm）

3.3　结构

硬胸号由主体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和主体之间采用铆合固定。

3.4　图案

经上级主管部门审核批准的相对应的图案。硬胸号正面图案由 11 位数字组合而成。数字为电铸超薄件，数字均为黑体，字高 10.8mm。在主体背面所标示部位标注承制方标记。标记内容应为承制方代号或简称，例如：××××，字体为黑体。

3.5　颜色

3.5.1　硬胸号的边框颜色为仿 24K 亚光金黄色(PANTONG 14-0951TPX)，中间衬底为藏蓝色(PANTONG 19-4007TPX)透明亚克力标。数字颜色为光亮金黄色(PANTONG 14-0951TPX)，其颜色应符合实物标样。

3.5.2　硬胸号与实物标样的色差不低于 4 级，按 GB/T 250 的规定执行。

3.6 材料

硬胸号的主要材料规格及要求应符合表 1 的规定。

表1 材料规格

材料名称	规 格	质量要求	用 途
压铸锌铝合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	主 体
纯镍	Ni	—	电铸数字
黄铜线	H62Y	GB/T 21652	螺 钉
铅黄铜棒	HPb59-1	GB/T 4423	螺 母

3.7 工艺

硬胸号的主要工艺要求应符合表2的规定。

表2 工艺要求

序号	工艺名称	工 艺 要 求
1	压铸成型	制件图案花纹清晰、饱满
2	修边	对制件边缘毛刺进行修整
3	铆螺钉	螺钉与主体采用旋铆铆接，铆接应牢固、美观，螺钉不得松动
4	电镀前处理	超声除蜡、电解除油，制件表面无残留皂迹、油迹
5	镀铜	铜镀厚度≥12μm
6	镀镍	镍镀厚度≥8μm
7	电泳保护漆	整体电泳无色透明保护漆处理，涂膜应洁净、均匀，无堆漆现象
8	烘烤	烘烤温度适宜，漆膜彻底烘干
9	贴亚克力标	人名、字母粘贴位置准确，端正，无偏歪
10	装螺母	将螺母装配到螺钉底部

3.8 成品外观质量

硬胸号的结构、色相、图案等外观特性及质量应符合实物标样。

3.8.1 图案正面花纹应完整、清晰饱满，外边缘规整、无毛刺。产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、污迹等缺陷；背面五角星排列均匀有序，边缘手感光滑，承制方标记应布局合理、清晰规整。

3.8.2 螺钉铆合应端正、牢固、规整，不能松动或转动，不应有明显的偏歪；螺母表面应 光洁规整，无毛刺，应有可互换性且与螺钉配合松紧适度。

3.8.3 镀层应细致完整，外观色相均匀一致，柔润光洁，不应有明显的烧焦、爆镀、漏镀、 花斑等电镀缺陷。

3.8.4 涂底漆应均匀，不应有明显的漆上墙、缺漆、气泡、杂质等缺陷。环氧树脂要饱满， 磨平抛光后表面应光亮，无气泡、杂质等缺陷。

3.9 理化性能

硬胸号的理化性能应符合表3的规定。

表3 理化性能

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

4 检验方法

4.1 检验条件

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

4.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

4.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.02mm的游标卡尺。

4.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

4.5 理化性能试验

理化性能试验按表 3 进行。

5 检验规则

5.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

5.2 检验数量

5.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

5.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量：20 枚。理化性能检测样本数量：20 枚。

5.2.3　出厂检验数量，在每 1000 枚硬胸号中（不足 1000 枚按 1000 枚计），随机抽取 200 枚，进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 枚检测标样进行理化性能检验。

5.3　判定规则

5.3.1　单件产品不符合本标准的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本标准的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚硬胸号上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

5.3.2　硬胸号的常见缺陷的判定见表 4。

5.3.3　出厂检验，每 20 枚硬胸号中若出现两副有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 枚有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表4　缺陷分类

检验项目	质　量　缺　陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超差≤100%	●	
	主要尺寸超差＞100%		●
外观质量	非主要表面镀层露底、花色，距离 500mm 目视不明显，超两处	●	
	主要表面镀层露底、花色		●
	色差＞3-4 级		●
	φ0.3mm＜表面起皮或起泡≤φ0.5mm；两处相邻；非相邻部位三处	●	
	表面脱皮或起泡直径＞φ0.5mm；超三处		●
	漆上边线，距离 500mm 目视不明显超两处	●	
	漆上边线，距离 500mm 目视明显		●
	凹痕、硌印超 0.3mm，但目视不明显	●	
	凹痕、硌印超 0.3mm，距离 500mm 目视明显		●
	划痕长超过 2.0mm，但目视不明显	●	
	划痕长超过 2.0mm，距离 500mm 目视明显		●
	数字歪斜，首尾两位距左右边框间距不等，距离 500mm 目视明显		●
	图案轻微不清晰，距离 500mm 目视不明显	●	
	图案不清晰		●
	局部变形，距离 500mm 目视不明显	●	
	局部或整体有较大的变形		●
	进料口缺残，距离 500mm 目视不明显	●	
	进料口明显缺残		●
	表面水纹明显		●
	螺钉略偏歪但不明显，不影响使用	●	
	螺钉偏歪明显；螺钉铆接不牢；施以外力后导致脱落		●
理化性能	镀层厚度、耐盐雾性能、抗拉强度、镀层结合强度不符合本规范的规定		●

6 包装、运输和贮存

每一枚硬胸号装一个塑料袋后自锁封口，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
螺钉铆合抗拉强度试验方法

A.1 试样

A.1.1 检验数量：5 枚
A.1.2 供检测的试样必须外观检验合格。

A.2 试验设备

A.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
A.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满载 15%～85%的范围以内。
A.2.3 上夹持器应能夹住螺钉，下夹持器应能固定试样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验步骤

A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
A.3.2 启动强力试验机，使其以(100±10)mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A.4 试验报告

A.4.1 结果取最小值，计量单位：N。
A.4.2 试验报告应填写每枚测量值。

软胸号

软胸号

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式软胸号的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑提花机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的软胸号（以下简称“软胸号”）的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分 织物的干热处理程序

GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分 受干热织物尺寸变化的测定

GB/T 23315 粘扣带

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

FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝

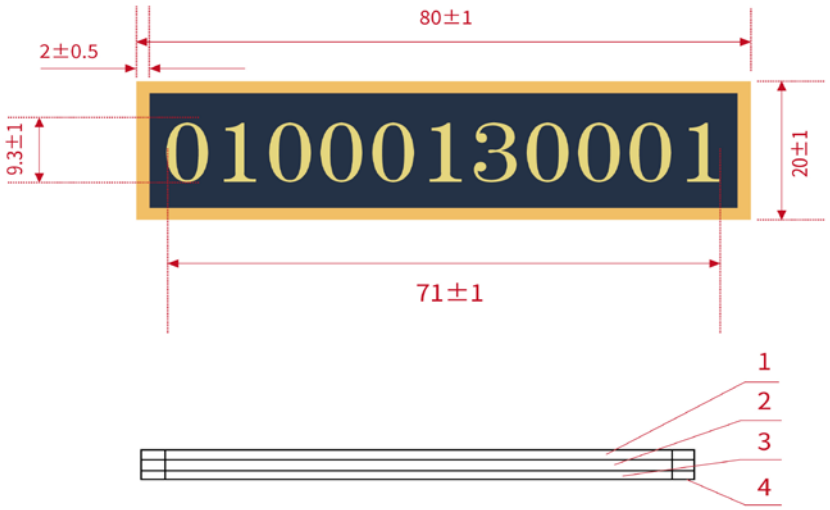
FZ/T 54006 涤纶牵伸丝

QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。样式见图 1。



1- 涤纶低弹丝电脑提花机织片；2-热熔胶片；3-搭扣带（勾面）；4-涤纶弹力丝包边线

图1 软胸号样式、结构和主要尺寸(单位：mm)

3.2 结构、尺寸和图案

软胸号为三层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑提花机织片，底层为黑色搭扣带（勾面），两层之间通过热熔胶片粘合，然后包边缝合。胸号正面图案为“11 位阿拉伯数字”，字体为 Arial Narrow，字高 13mm。胸号主要规格尺寸见图 1 和附录 A。

3.3 颜色

3.3.1 软胸号版面底色为藏青色(PANTONG 19-40013 TPX)；数字为金黄色(PANTONE 14-0957 TPX)。锁边线需顺底色。具体参见标样。

3.3.2 搭扣带（勾面）颜色为藏青色，具体参见标样。

3.3.3 软胸号的颜色与实物标样相比，色差不应低于 4 级，色差评定按 GB/T 250 规定执行。

3.4 材料

主辅材料规格、要求及用途见表1规定。

表1 材料规格

材料名称		规 格	要 求	用 途
涤纶低弹丝电脑提花机织片	经纱	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	83.25 dtex		
热熔胶片		t：0.10 mm±0.01 mm	按标样-30℃不脆化	粘合胶
涤纶弹力丝		111dtex×3	单线强力：≥250cN 及 FZ/ T 54005	包边线

表1（续）

搭扣带（勾面）	同软胸号尺寸	附录 B	搭扣
降解聚乙烯塑料袋	L:53 mm M:85 mm t:0.06 mm~0.08 mm	QB/T 2461	内包装

3.5 成品外观质量

3.5.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。

3.5.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度 24-28 针/25mm，包边宽度为2mm±0.5mm，针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。

3.5.3 包边线泡线不应超过 2 根。

3.5.4 织绣图案不应失真，不应变形，纱支不应拧曲，不应有明显残次。

3.5.5 包边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长不应超过 4mm。

3.5.6 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

4 检验方法

4.1 检验条件

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

4.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

4.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.5mm的钢板尺。

4.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

4.5 理化性能试验

理化性能试验按附录进行。

5 检验规则

5.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

5.2 检验数量

5.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

5.2.2 出厂检验数量，在每 1000 个软胸号中（不足 1000 个按 1000 个计），随机抽取 200 个，在每进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 个检测样品进行理化性能检验。

5.3 判定规则

5.3.1 单件产品不符合本标准的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚软胸号上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

5.3.2 软胸号的常见缺陷的判定见表 2。

5.3.3 出厂检验，每 20 个软胸号中若出现两个有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 个有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表2 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物标样不符		●
	尺寸超出公差不大于 50%，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于 50%		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有 1 项不合格		●
外观	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出 3.5 外观要求允许范围		●

6 包装、运输和贮存

每一个丝织胸号装一个塑料袋后自锁封口,具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
涤纶低弹丝电脑提花提花机织片技术要求

A.1规格

涤纶低弹丝电脑提花织片规格指标应符合表A.1的规定。

表A.1　规格指标

项 目	标 准 值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	83.25dtex	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	83.25dtex		
密度，根/10cm	经纱	560	±10	GB/T 4668

A.2 物理性能

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

表A.2　物理性能

项　目		标 准 值	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921（C3）
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐干洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3-4	
耐热压色牢度，级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥4	
	湿压沾色	≥4	
干热尺寸变化率，%	经向	±1	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		

附 录 B
（规范性）
搭扣带技术要求

B.1 材料

搭扣带勾面为强力注塑勾面。材料均为聚酰胺树脂。

B.2 理化性能

搭扣带理化性能指标应符合表B.1规定。

表B.1　性能指标

项 目	指 标	试验方法
扣合强度，N/C ㎡	≥14	GB/T 23315
撕揭强度，N/cm	≥3.2	
撕揭 3000 次后撕接强度，N/C ㎡	≥2.0	

B.3 外观疵点

搭扣带外观疵点应符合GB/T 23315要求。

B.4 耐用性能试验方法

B.4.1 按 GB/T 23315 制样，经搭扣带疲劳机撕揭 3000 次。

B.4.2 将掩饰平齐地扣合后，用 2.5kg 的压辊往复压一次后做扣合强力，再撕揭开为离合一次，往复进行达到规范次数后，按 GB/T 23315 测定式样的扣合强度。

B.4.3 搭扣带的耐用性用扣合强度降低率表示，其计算公式如下：

$$\text{扣合强度降低率（%）} = \frac{Ao-A}{Ao} \times 100$$

式中：Ao—式样初始扣合强度，N/C㎡；A—式样经撕揭离合3000次扣合强度，N/C㎡。

领带

领带

1 范围

本文件规定了综合执法领带的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤丝为原料，羊毛衬为内衬、经缝纫、手缝、熨烫、打结等工艺制造的一拉得式领带（以下简称“领带”）的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

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

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质最限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色率度

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法

GB/T 4802.1 纺织品织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 11047 纺织品织物勾丝性能评定钉锤法

GB/T 12799 抗油拒水防护服安全卫生性能要求

GB/T 14460 涤纶低弹丝

GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分 织物的干热处理程序

GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分 受干热织物尺寸变化的测定

GB/T 17253 合成纤维丝织物

FZ/T 63008 锦纶长丝缝纫线

FZ/ T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

QB/T 2173 尼龙拉链

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。样式见图 1。领带面料为提花底纹，具体参

见标样。

3.2 规格

领带规格尺寸分为：大号、中号、小号。领带为一拉得式，拉链头可自锁，并配有保险扣。其样式结构见图1。

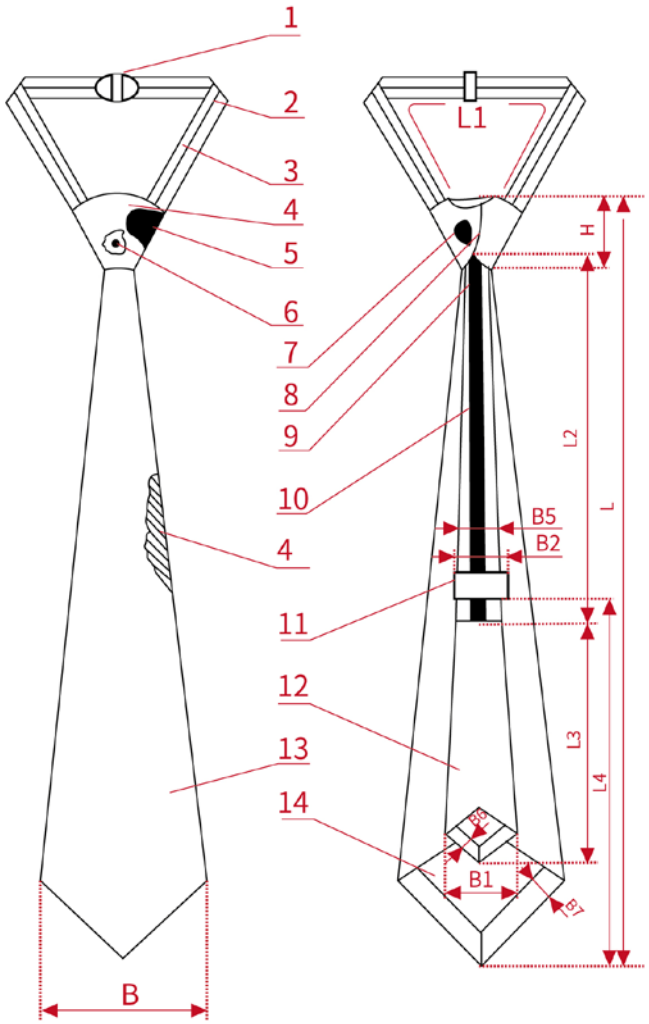
3.3 结构尺寸

3.3.1 领带规格尺寸、极限偏差应符合图 1 及表1的规定，图案尺寸按实物标样。

3.3.2 领带的尺寸测量位置见图 1，图中所注符号为表 1 中成品各测量部位编号。

表1 领带规格尺寸　　单位为 mm

编号	部位名称	号码			极限偏差
		大号	中号	小号	
L	领带长	500	460	420	±10
L1	颈带长	360	340		±10
L2	拉链长	235	205		±8
L3	小带长	150			±8
L4	标志距大角	230	210		±5
H	领结高	50	45	40	±2
B	大角宽	100	90	80	±3
B1	小角宽	40			±3
B2	标志布宽	55			±2
B5	拉链卷缝后宽	28			±1
B6	小带折边宽	5			±1
B7	大带折边宽	8			±1



1-保险扣；2-颈带；3-缝纫线；4-起绒羊毛衬布；5-垫片；6-铆钉；7-骨架
8-打结线；9-拉链头；10-拉链；11-标志布；12-小带；13-大带；14-涤纶里布

图1　结构及主要尺寸

3.4　颜色

3.4.1　领带面料颜色为藏青色(PANTONG 19-4013TPX)，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的4级。

3.4.2　领带里布颜色顺面料色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的3-4级。

3.4.3　领带拉链的颜色顺面料色，具体参见标样，产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的3-4级。

3.4.4　领带骨架、铆钉、保险扣颜色均为黑色，垫片颜色为透明略带白色，具体参见标样，产品与实物标样的色差不低于 GB/T 250规定的3级。

3.4.5　领带缝纫线颜色与面料实物标样的色差不低于GB/T 250规定的 4 级。

3.4.6　领带标志布底色为黑色，字迹为白色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于GB/T 250规定的3-4 级。

3.5 材料

3.5.1 领带的材料规格和质量要求应符合表 2 的规定。

表2 材料规格

材料名称		规　格	质量要求	用　途
涤丝面料	经纱	55.5 dtex	附录A	领带面料、颈带、小带
	纬纱	55.5 dtex		
涤纶里布	经纱	83.25 dtex	附录B	里布
	纬纱			
起绒羊毛衬布		300 g/㎡	附录C	衬布
3 号尼龙拉链		—	附录D	拉链
PVC 塑料片		厚 0.5 mm±0.1 mm	按实物标样	衬片
ABS 塑料		—	按实物标样	骨架、铆钉、保险扣
涤纶缝纫线		11.8 tex×3	附录E	机缝线
锦纶缝纫线		13.3 tex×2		手工扦缝线
涤纶丝织带		纬密：32 根/cm，宽 25 mm	按实物标样	标志布

3.6 缝制工艺

3.6.1 领带的下载方向应符合表 3 的规定。

表3 下裁方向

材料名称	裁片名称	下料方向	要　求
八面缎	大带	45°斜向	顺经纱
	小带	45°斜向	顺经纱
	颈带	外 45°斜向，里纬向	—
涤纶里布	大带里布	90°	—
	小带里布	90°	—
起绒羊毛衬布	衬布	45°斜向	—

3.6.2 领带的缝纫针距应符合表 4 的规定。

表4 缝纫针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	18 针/50 mm～22 针/50 mm	线路顺直，首尾回针，距边宽窄一致，结合牢固，针码均匀， 上下线松紧适宜，封角处针距不少于 32 针/50 mm
	暗线	16 针/50 mm～20 针/50 mm	
	大带暗线	14 针/50 mm～16 针/50 mm	线路顺直，结合牢固，针码均匀，上下线松紧适宜
手工扦缝		5 针/50 mm～6 针/50 mm	线路顺直，针码均匀，松紧适宜，结合牢固
钉标机缝制标志布		11 针/20 mm	线路顺直，针码均匀，松紧适宜，结合牢固，首尾回针
打结		—	缠线打结，结合牢固

3.6.3 领带的工艺要求应符合表 5 的规定。

表5 工艺要求

单位为 mm

部位名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
		明线距边	要　求		要　求

大带	大角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，大角角度为 90°，左右均分； 面吐 8±1	7	清剪线头
	带体合缝	手工扦缝或机缝，暗线一道，手工扦缝缠线打结一道	—	缝线不外露，横向打结，结线距中线叠口上 10±2；结线长 8±1；缝合牢固、顺直	上10 下18	—
小带	小角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，小角角度为 90°，左右均分； 面吐 5±1	6	清剪线头
	带体合缝	暗线一道	—	起针回针，缝线不外露，封角紧密	10	清剪线头
颈带	连颈带	暗线三道	—	松紧适度，结合牢固	7	清剪线头
	包边	卷缝，明线一道	1	外夹里；线迹不应下抗；包边、拉链平展、顺直	—	—
	绱保险扣	折净，扎线三道	1.5	扎线应重合	10	热熔断带
	绱小带	暗线三道	—	首尾回针，线迹重合到位；线路顺直，结合牢固	7	清剪线头
领结	打领结	—	—	领结端正、紧实，左右对称，表面无熨烫痕	—	—
	合结头	双线，打结两道	—	居中打结两道；两道间平行，垂直距离为 10±2；每道不少于 2 针	—	结线头不应外露
标志	缝标志布	双线，死角挽针，左右、上下各双线两道或使用钉标机	—	扎线不外露，每道不少于 4 针；定位准确	6	热熔断带；缝头不露标志布外；首尾打结

3.7 标志

3.7.1 领带的标志为机织带标志，标志内容应包括“产品名称、号码、承制方名称”，标注字体承制方 可自行决定，选择合适的字号布局合理、美观。具体尺寸为 25mm 宽。

3.7.2 领带标志底色为黑色，标志字颜色为白色。字迹清晰、完整、端正，排列整齐。

3.7.3 领带标志缀钉于大带的背面，具体位置见图 1.缀钉位置准确、端正、牢固，标志布平服，宽度55mm。

3.8 成品外观质量

3.8.1 领带的结构、图案、颜色等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样。图案应清晰、饱满、规整，不应有明显的偏斜、残疵等缺陷。

3.8.2 领带表面应平展、整洁、棱角清晰，不应有起翘、扭皱、死褶、烫焦、污渍、抽死、勾丝等缺陷。

3.8.3 领带大角、小角折边缝制应规整、对称。

3.8.4 领带领结打结紧实、端正、对称，左右角的高度一致，缝线牢固，线结头不应散开，线头不应外露。

3.8.5 领带缝制线路应规整、顺直、牢固，针距均匀，松紧适度，无断线、跳针、出套等现象。

3.8.6 领带保险扣表面要规整、光滑，无毛刺，插、开顺滑。

3.8.7 领带标志布缝制应端正、牢固；字迹应清晰、端正，不变形，纱支不拧曲，无明显残疵。

3.8.8 拉链反复拉合 10 次，拉链不出现破肚、拉合过紧等缺陷。

3.8.9　领带成品无异味。

4　检验方法

4.1　结构尺寸检验

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

4.2　颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下，领带主辅材料颜色及图案的颜色，与主管部门批准的实物标样比照检验，色差按 GB/T 250 的规定进行检验，判定结果是否符合 3.4 的要求。

4.3　工艺检验

4.3.1　针距密度的检验在成品上检验，用精度 1mm 的钢板尺检验，测量实际针距数量，判定结果是否符合 3.6 的要求。

4.3.2　缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合 3.6 的要求。

4.4　标志检验

检查领带产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合 3.7 的要求。

4.5　外观检验

4.5.1　检验条件

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

4.5.3　检验方法

4.5.4　以目视观感（500mm处）和手感检验领带的外观，并与主管部门批准的实物标样比照检验，判定结果是否符合3.8的要求。

5　检验规则

5.1　检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2　外观质量等级和缺陷划分规则

凡不符合本文件各项要求的产品均构成质量缺陷。每个领带存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类，见表 6。

a) 轻缺陷：不影响使用性能、外观轻微不符合要求；

b) 重缺陷：影响使用性能、外观严重不符合要求。

检验中，出现本文件未能提及的质量缺陷，可参照第 3 章及表 7 相似缺陷给出的质量缺陷影响程度，确定轻缺陷和重缺陷；出现与本文件要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。

表 6　缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物标样不符		●
	尺寸超出公差不大于 50% ，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于50%		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有1项不合格		●
工艺	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用和外观	●	
	主要部位或整体工艺不符合3.5的要求		●
标志	产品标志不清晰	●	
外观	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出3.7外观要求		●
性能	耐光色牢度不符合要求		●
	耐洗色牢度不符合要求		●
	耐摩擦色牢度不符合要求		●
	耐热压色牢度不符合要求		●
	耐干洗色牢度不符合要求		●
	领带甲醛含量不符合要求		●

5.3　交收检验

5.3.1　领带检验采用随机抽样的方法，产品应按批提交，检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 7的规定。

5.3.2　领带交收检验项目、要求和检验方法按表7的规定。

表7　检验项目、要求和检验方法

检验项目	要 求	检验 方法	型式 检验	交收 检验
结构尺寸	3.2	4.1	●	●
颜色	3.3	4.2	●	●
材料	3.4	4.3	●	—
工艺	3.5	4.4	●	●
标志	3.6	4.5	●	●
外观	3.7	4.6	●	●
性能	—	4.7	●	○
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。				

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

a) 不作全部性能检验；

b) 选择必要的性能检验；

c) 全部性能检验。

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

5.3.5　交收检验组批数量:

a) 组批数量按照表 8 规定的组批方案提交；

b) 组批数量不足表 8 最小组批数量时,按最小组批数量提交；

c) 组批数量超过表 8 最大组批数量时,超过部分按表 8 组批数量另行组批提交；

d) 表 8 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 8 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 检验判定规则:检验时,全部抽检样品的各检验项目结果符合表8的规定，则判定该批产品合格,在剔除抽检样品中的不合格品,并以合格品补足交验数量后可以出厂；否则判定该批产品不合格。

5.3.7 轻缺陷定性判定存在争议时,以过半数检验人员成专家的意见为判定结论。

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

表8 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281条～500条	501条～1200条	1201条～3200条	3201条～10000条	10001条～35000条
				判定方案（n/Ac,Re）				
结构尺寸	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	—	—	—	—	—	—	—
性能	重	—	—	—	—	—	—	—
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2

注1：n为样本量，Ac为接收数，Re为拒收数。

注2：承制方提供的材料检测报告应符合本标准要求，否则为批不合格。

注3：性能应符合本标准要求，否则为批不合格。

6 包装、运输和贮存

每一条领带装一个塑料袋后自锁封口,具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
面料技术要求

A.1 材料规格

涤丝面料规格和质量要求应符合表A.1的规定。

表A.1 材料规格

项目		标准值	试验方法
线密度	经纱	55.5dtex	GB/T 14460
	纬纱	55.5dtex	
密度（正面与背面总根数）根/cm	经密	115±8	GB/T 4668
	纬密	125±8	
质量，g/㎡		130±8	GB/T 4669

A.2 理化性能

涤丝的理化性能应符合表A.2的规定。

表A.2 理化性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级 ≥		4	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度，级 ≥	原样变色	4	GB/T 3921方法C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩沾色	4	GB/T 3920
	湿摩沾色		
耐热压色牢度，级加热温度为 120℃-2℃ ≥	干压变色	4	GB/T 6152
	潮压变色		
	湿压变色	4	
	湿压沾色		
耐干洗色牢度，级 ≥	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0～1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
勾丝，级≥	经向	3-4	GB/T 11047
	纬向	2-3	
断裂强力，N ≥		250	GB/T 3923
起毛起球，级 ≥		3-4	GB/T 4802.1
拒水性，级 ≥		3	GB/T 4745
折痕回复性，度（缓弹） ≥		250	GB/T 3819
注：除耐光色牢度外，色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。			

附 录 B
（规范性）
涤纶里布技术要求

B.1 材料规格

涤纶里布材料规格和质量要求应符合表B.1的规范。

表B.1 材料规格

项目		指 标	试验方法
线密度	经纱	83.25dtex	GB/T 29256.5
	纬纱		
密度，根/10cm	经密	380±10	GB/T 4668
	纬密	310±10	
质量，g/㎡		55±5	GB/T 4669

B.2 理化性能

涤纶里布的理化性能应符合表B.2的规范。其他理化性能应符合GB/T 17253的要求。

表B.2 理化性能

项目		指 标	试验方法
耐光色牢度，级 ≥		5	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度，级 ≥	原样变色	3	GB/T 3921方法C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩沾色	4	GB/T 3920
	湿摩沾色	3-4	
耐热压色牢度，级 ≥	干压变色	4-5	GB/T 6152
	潮压变色		
	湿压变色	4	
	湿压沾色		
耐干洗色牢度，级 ≥	变色	4-5	GB/T 5711
	试剂沾色	4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0～1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
起毛起球，级 ≥		3-4	GB/T 4802.1
断裂强力，N ≥		250	GB/T 3923
甲醛含量，mg/kg ≤		75	GB/T 2912.1

附 录 C
（规范性）
起绒羊毛衬布技术要求

起绒羊毛衬布的理化性能应符合表C.1的规范。

表C.1　材料规格

项　目		指　标	试验方法
密度，根/cm	经密	26+4	GB/T 4668
	纬密	24+4	
质量，g/㎡		350±10	GB/T 4669
纤维含量，%	羊毛	30±4	GB/T 2910 FZ/T 01057
	涤纶丝	70±4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0～1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
断裂强力，N　≥		250	GB/T 3923
甲醛含量，mg/kg　≤		75	GB/T 2912.1

附录D
（规范性）
3 号尼龙拉链技术要求

D.1 样式

D.1.1 拉头、拉片

拉链拉片、拉头样式见图D.1实物按部批报样执行。

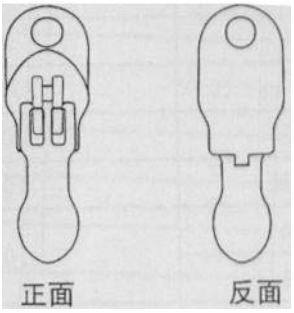


图 D.1

D.1.2 拉链颜色

拉链颜色为冷黑色。

D.2 材料要求

D.2.1 拉链材料

拉链材料应符合表D.1规定。

表D.1 材料

部位	要 求
链牙	尼龙-6 单丝，其线径φ0.5mm±0.02mm
拉链带	经纱为涤纶网络长丝，纬纱为涤纶长丝
拉头	一体单项正装拉头；拉头拉片连接处为黄铜冲压件，拉头自锁；保险片为不锈钢冲压件；其他为锌合金压铸件
上止	—
下止	超音波热粘合聚脂布胶

D.2.2 链带材料

链带材料规格应符合表D.2规定。

表D.2 材料

项目		要 求
纱支，dtex	经纱330	±5%
	纬纱330	
密度，根/10cm	经	300±20
	纬	155±10
宽（单边），mm		≥12
厚，mm		0.45±0.05

D.3 规格与主要性能

D.3.1 拉头、拉片规格

拉头、拉片规格应符合表D.3规定。

表D.3　规格

项目	指标	试验方法
拉头长，mm	15.5±0.5	测量
拉头宽，mm	8.2±0.5	
拉头厚，mm	7.5±0.5	
拉片长，mm	15.5±0.5	
拉片宽，mm	5.8±0.5	
拉片厚，mm	2.2±0.5	
注：所测量位置以最长（宽、厚）部位定值。		

D.3.2　拉链规格

拉链规格应符合表D.4规定。

表D.4　规格

项目	指标	试验方法
规格 b1，mm	3.9～4.5	QB/T 2173
前带头长 L1，mm	≥20	
后带头唱 L2，mm	≥18	
注：b1 为牙啮合后宽度的选取范围。		

D.3.3　拉链主要性能

拉链主要物理机械性能见表D.5，拉链的其他要求参照QB/T 2173规定执行。

表D.5　物理机械性能

项目		指标	试验方法
平拉强力，N		≥340	QB/T 2173
拉合轻滑度，N		≤4.0	
拉头自锁强力，N		≥15	
拉头拉片结合强力，N		≥80	
负荷拉次（双次）次		≥1000	
下止强力，N		≥60	
折拉强力，N		≥100	D.5
柔软度		≥34°	D.6
链带耐洗色牢度，级		≥3-4	GB/T 3921
链带耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩		

D.3.4　拉链耐温性能：拉链在65℃～70℃及-35℃～40℃范围内保持1H后，平拉强力不低于表D.4规范指标

的80%。

D.3.5　插片贴胶耐温性能：在-35℃条件下贴胶处折转180°反复10次，无发脆折断现象；在40℃条件下无粘

连现象。

D.4　外观质量

D.4.1　拉链织带应平整、手感柔软，光滑无毛边，链牙排列整齐，齿合良好，不应由缺牙，坏牙。

D.4.2　拉链的上、下止无明显歪斜，拉开拉合时不应有卡住的现象。

D.4.3　拉头涂漆涂层均匀一致、光亮牢固、无气泡、掉皮；拉片翻动灵活，标识清晰。

D.4.4　拉链的平直度应符合QB/T　2173的规范。

D.4.5　同一条拉链的颜色应一致，与标样对比色差不低于GB/T 250规范的4级，同一批号拉链的链带色差应不低于3-4级。

D.5　折拉强力检验方法

D.5.1　检验设备、夹具

D.5.2　检验设备和测试速度应和服QB/T 2173的规范。

D.5.3　夹具主要尺寸：宽10mm，夹紧面齿形夹角60°，节距1.5mm，两片啮合夹紧口到内齿3mm 处加工成低于齿面1.5mm的平面，夹紧螺栓为M8外六角螺栓。

D.5.4　测试方法

取长度大于100mm的拉链一段并将其对折，纵向对齐，不应掀牙，装夹在夹具上中，装夹时应将链牙脚和夹具的夹口部位对齐靠紧，折叠端面留0.5～1.0mm，启动测试仪，测试至脱牙或链带破损为止，此时记录的数值即为拉强力值。

D.6　柔软度检验方法

D.6.1　检验设备

D.6.1.1　使用一个长方形检测台，宽度不小于40mm，长度不小于150mm，高度不小于150mm。沿着长方体检验台上端面外侧水平至垂直安装量角器，水平方向0°～0.2°。

D.6.1.2　压块：以压住拉链为宜。

D.6.2　检验条件

温度23℃±2℃。

D.6.3　检验步骤

D.6.3.1　样式准备：成品拉链截取长170mm，共3个式样，分别在每个式样一段100mm处打上标记。

D.6.3.2　将式样放在长方体的台面上，式样标记与端面边缘重合，压块与标样标记对齐压住拉链的于长，伸出长度100mm（检验有效长度），使其自然下垂，以最外缘一点对应的量角器刻度为式样的柔软度（以角度表示）。

D.6.4　检验结果

一个试样正反各做一次，记录刻度值以此计算每个试样的平均值，单位为角度。

附 录 E
（规范性）
涤纶缝纫线、锦丝缝纫线技术要求

涤纶缝纫线、锦丝缝纫线规格指标应符合表E.1的规定，其他性能应符合GB/T 6836和FZ/T 63008的规定。

表 E.1

项目		标准值		试验方法
		涤纶缝纫线 11.8tex×3	锦丝缝纫线 13.3tex×2	
单线强力，cN ≥		1080	650	GB/T 3916
单线强力变异系数CV% ≤		13	6	
捻度变异系数CV%		—	—	GB/T 2543.1
耐皂洗色牢度，级		4	4	GB/T 3921
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩	4	4	GB/T 3920
	湿摩	4	4	
耐光色牢度，级 ≥		5	4	GB/T 8427方法3

腰带扣

腰带扣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式-内腰带(以下简称内腰带)的产品分类,要求,试验方法,检验规则及包装。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆,涂树脂的钎子与双层粘合缝制的贴膜皮革普体组合而成的腰带的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本使用于本文件;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 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 3817 集装箱箱门搭扣件固货栓和施封护罩的技术要求

GB/T 4240 不锈钢丝

GB/T 1721 清漆,清油及稀释剂外观和透明度测定法

GB/T 6836 涤纶缝纫线

GB/T 13818 压铸锌合金

QB/T 2288 贴膜皮革

QB/T 2727 皮革 色牢度试验 耐光色牢度:讯弧

QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测定方法

QB/T 3826 轻工产品金属铁层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

HG/T 2594 各色氨基烘干磁漆

HG/T 2660 各色聚氨酯磁漆(双组分)

3 产品分类

内腰带按使用对象性别不同,分为男式内腰带和女式内腰带。

4 要求

4.1 标志样式

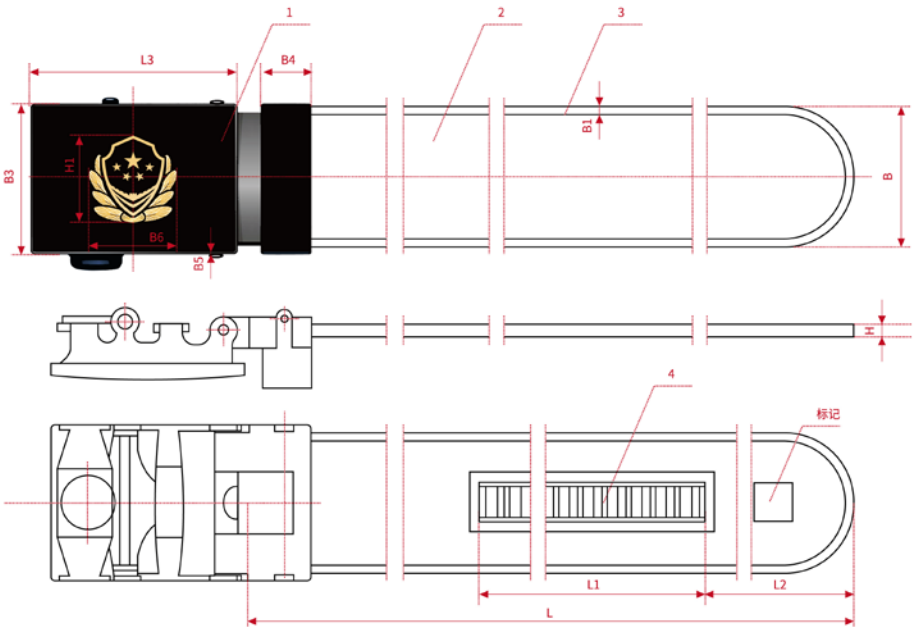
皮带钎头标志样式应符合国家审核批准要求。

4.2 结构尺寸

内腰带由锌合金压铸钎子和双层皮革缝线带体构成。通过钎子上磁性调节压舌调节腰带的活动范围.其结构及主要尺寸应符合表 1 和图 1 的规定。

表 1 内腰带规格尺寸

规格	男士内腰带					女士内腰带					公差
	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	
带体长度,L	1400	1300	1200	1100	1000	1300	1200	1100	1000	900	±15
带体宽度,B	35					27					±0.5
带体厚度，H	3.5					3.5					±0.3
缝纫线距边，B1	1.8										±0.2
带齿长度,L1	190										±3
带齿宽度,B2	10										±0.2
带齿距带尾,L2	50										±1
钎子长度,L3	50					40					±0.3
钎子宽度,B3	40					32					±0.3
尾夹带箍宽度,B4	12.5					10					±0.2
钎子正面边线宽度,B5	1										±0.1
标识高度,H1	25					20					±0.3
标识宽度,B6	25					20					±0.3
注:未注公差为 50m 以下为士 0.5m:50mm 以上为士 1m											



1-钎子；2-带体； 3-缝纫线； 4-带齿

图 1 腰带结构及主要尺寸

4.3 图案

经国家审核批准的相对应的图案。牙板正面压铸标注承制方标记，标记内容应为承制方代号或简称，例如 XXXX，字体为黑体，布局合理，美观。带体背面尾端压印规格，例 XXXX。

颜色

钎子整体为镀镍银白色，正面图案为金黄色(PANTONG 14-0951TPX),其中衬底涂漆为黑色(PANTONG 19-4007TPX)，树脂为透明，带体为黑色(PANTONG 19-4007TPX),其颜色应符合主管部门批准的标样，腰带色相标样应定期更换,更换期由主管部门确定。腰带与标样的色差不低于 4 级，按 GB/T 250 规定执行。

4.4 材料

腰带主、辅材料的规格、质量要求及用途应符合表 2 的规定。

表 2 主辅料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
压铸锌合金	ZZnAl4 Y	GB/T 13818	钎子,牙板
不锈钢丝	OCr25Ni20 ∅2.0mm	GB/T 4240	固定轴
黑色黄牛粒面革	t:1.7mm±0.1mm	QB/T 2288	带体面层
黑色黄牛二层移膜革			带体里层
砖红色黄牛二层移膜革			女带体里层
黑色涤纶缝纫线	19.7×2	GB/T 6836	缝纫线
黑色尼龙	-	按标样	带齿
环氧树脂	F-44 型(644 环氧树脂)	GB/T 1721	透明树脂漆
黑色氨基烘干磁漆	III 型(A04-9)	HG/T 2594	底漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	-	HG/T 2660	保护表面

4.5 成品外观质量

4.5.1 腰带的结构,图案花纹,色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样 批产品与标样的色相应一致。

4.5.2 钎子图案花纹应完整,清晰,饱满,边缘规整。

4.5.3 钎子各部件装配严密,规整,牢固.压板松紧适度,定位准确。

4.5.4 钎子须经镀镍处理,并喷涂保护漆,涂漆,涂树脂.镀层应完整,不得有明显的电镀缺陷。

4.5.5 钎子色相应一致,棱角处圆弧过渡,无毛刺,无变形 特别是入带处边棱要倒圆。

4.5.6 腰带产品外观不得有明显的凹痕,划痕,脏污等缺陷。

4.5.7 带体平直无起泡,双层粘合牢固,不得脱层。带体两侧边涂黑色漆油应均匀、饱满,漆油不得上正反面,不得堆漆。

4.5.8 带体两边单线缝制,间距应一致,不得有明显宽窄不一,针码密度(9~11)针/30mm。带体缝纫不得有断线,跳线,上下线松紧不一等缺陷,接线处不得少于 5 针,原针眼缝制,无线头。

4.6 理化性能

理化性能应符合表 3 规定

表 3 理化功能

项目	指标	试验方法
铜镀层厚度，μm	≥12	GB/T 3817
镍镀层厚度,μm	≥8	GB/T 3817
耐盐雾(72h)	无腐蚀物、不变色,不掉色,无脱落	QB/T 3826
镀层结合强度	挫刀法：镀层不脱落或揭起	QB/T 3821
带体与钎子、钎子压舌咬合力,N	≥200	附录 A
带体拉伸负荷,N	≥300	附录 B
带体缝纫剥离强力,N	≥40	GB/T 532
带体耐光色牢度,级	≥4	QB/T 2727

5 检验方法

5.1 外观检测

在天然散射光线或无反射光的白色透视光线下进行,光照度不得低于 3001x(相当于 40W 日光灯跑高 500mm 处的光照度)。

检验方法以目视观感和手感检验,并与主管部门批准的标样比照检验。

5.2 尺寸检验

尺寸检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺以及精度为 1㎜ 的卷尺检验。

5.3 理化性能

理化性能试验应按表 3 进行,其中带体拉伸负荷的检验,试样受力部位宽度为 10mm。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

6.1.1 型式检验

在下列情况之一时，需进行型式检验。

a) 当材质,工艺或生产单位发生变化时；

b) 产品长期停产后,恢复生产;

c) 定期威积累一定产量后,应周期性进行检验;

d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;

e) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时，对第 3 章全部项目进行检验。

6.1.2 出厂检验

所有产品出厂时必须做出厂检验,出厂检验项目为:外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每条产品为一个单位产品。

6.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量 4 条,理化性能检测样本数量 4 条。

6.2.3 出厂检验数量，在每 2000 条内腰带中(不足 2000 条按 2000 条计),随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 2 条(共 4 条)进行外观和主要尺寸检验.,如需进行理化性能检验，则另行抽取 4 条检测样品进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 不符合本文件规定的技术要求即构成缺陷 缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定,但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一条腿带上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

6.3.2 腰带常见缺陷的判定见表 4。

6.3.3 型式检验结果应符合第 4 章要求。

6.3.4 出厂检验，每 4 条腰带中若出现一条有重缺陷，则进行二次抽样,样本加倍。若累积出现 2 条有重缺陷,则判为批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判为批产品不合格。

表 4 常见缺陷分类

缺陷项目	质　量　缺　陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	带体厚度超下偏差≤0.1m,超上偏差≤0.2mm	•	
	带体厚度超下偏差>0.1m,超上偏差>0.2mm		•
	钎子主要尺寸超≤0.2mm	•	
	钎子主要尺寸超>2mm		·
外观	钎子非主要表面使层露底,花色	•	
	钎子主要表面使层露底,花色		•
	钎子正面花纹不清晰,但可以辨认	•	
	钎子正面花纹模糊		•
	钎子非主要表面起皮或起泡≤0.5m,限两处	•	
	钎子主要表面起皮或起泡≤0.5m,限两处外观		•
	钎子表面轻微划痕,凹陷累积 2~3 处	•	
	明显划痕政凹痕:轻微划粮,凹陷累积 4 处以上		•
	钎子表面毛刺长≤0.5mm	•	
	钎子表面毛刺长≤0.5mm		•
	不明显的局部变形	•	
	较大的变形		•
	漆油不均匀,不到位	•	
	未涂漆油		·
	针码密度超差≤1 针	·	
	针码密度超差>1 针		·
	跳针 1 针，限 1 处	·	
	跳针 1 针，2 处		·
	污痕等≤ Φ1.0m 以下,限两处	·	
	污痕等>1.0mm 以上		·
	带条脱层		·
理化性能	镍镀层厚度≤8um		·
	耐盐雾性能,咬合力、拉伸负荷,剥高强力,镀层结合强度不符合本标准的规定		·

7　包装、运输和贮存

每一条腰带将钎子装入塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
带体与钎子、钎子压舌咬合力试验方法

A.1 试样

A.1.1 取样数量：3 条，扣合到位。
A.1.2 共检测的试样必须外观检测合格。

A.2 试验设备

A.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
A.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。
A.2.3 夹持器：上夹持器为一个不锈钢夹具，应平稳地夹住带体，下夹持器为固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验步骤

A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。
A.3.2 启动拉力机,使其以(200 士 10)mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。
A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A.4 试验报告

A.4.1 计算结果取整数,计量单位 N。
A.4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。

附 录 B
(规范性)
带体拉伸负荷试验方法

B.1 试样

B.1.1 取样数量：3 条(试样受力部位宽度为 10mm)。
B.1.2 供检测的试样必须外观检测合格。

B.2 试验设备

B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。
B.2.2 强力试验机以 1%精度测定,同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。
B.2.3 夹持器:上夹持器为一个不锈钢夹具, 应平稳地夹住带体，下夹持器为固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

B.3 试验步骤

B.3.1 将试样固定在夹持器上,使试样的轴向与延伸方向平行。
B.3.2 启动拉力机,使其以(200 士 10)mm/min 的速度均匀运行,至试样拉脱为止。
B.3.3 记录试样被拉断时的最大拉力。

B.4 试验报告

B.4.1 计算结果取整数,计量单位 N。
B.4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。

扣件

扣件

1 范围

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

本文件适用于适用于综合行政执法制式扣件的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 2520 冷轧电镀锡钢板及钢带

GB/T 2059 铜及铜合金带材

GB/T 4423 铜及铜合金拉制棒

GB/T 13818 压铸锌合金

GB/T 14955 青铜线

GB/T 21652 铜及铜合金线材

HG/T 2660 各色丙烯酸聚氨酯半光清漆

QB/T 3817 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 金相显微镜法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验（NSS）法

QB/T 3637 不饱和聚酯树脂钮扣

3 产品分类

扣件按其材质分为两大类：金属扣和聚酯树脂钮扣（以下简称树脂扣）。其中金属扣又按其用途分为：衣扣、肩扣、帽扣、四件扣。

4 要求

4.1 结构

金属扣：为锌合金压铸一体成型,树脂扣:为不饱和聚酯扣。

4.2 图案

金属扣的扣面均为仿 24K 金亚光金黄色面，周边为一圈装饰框。Ⅰ类树脂扣的正面图案由网格组成，Ⅱ类树脂扣正面无网格。

4.3 规格尺寸

4.3.1 金属扣衣扣分φ15mm、φ22mm两种规格，其主要部位尺寸见图 1 及表 1；图中未注尺寸公差：10mm 以下为±0.2mm；10mm～25mm 为±0.3mm。

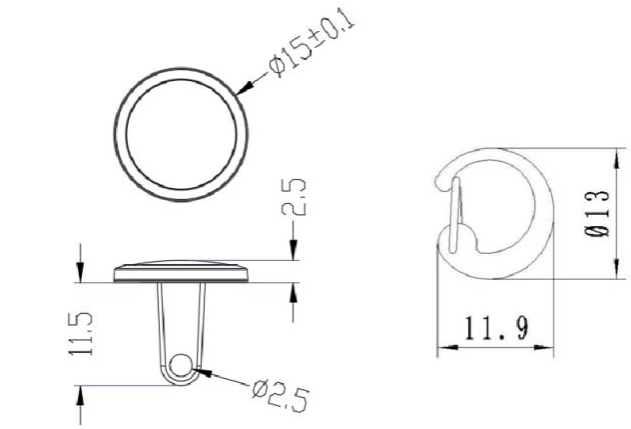


图1 金属扣衣扣结构和主要尺寸

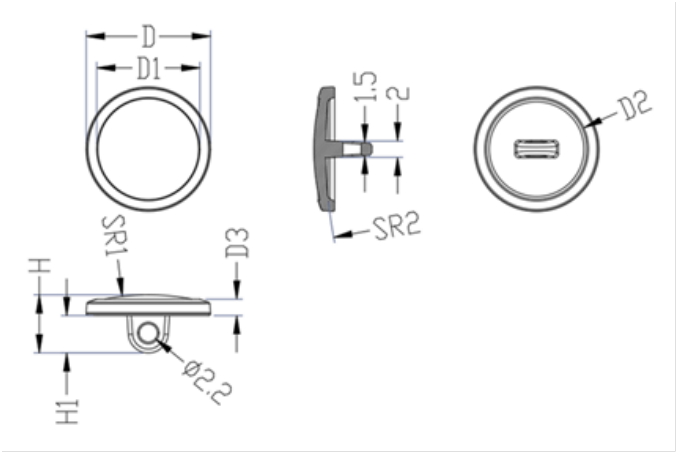


图2 金属扣肩扣结构和主要尺寸

表 1 主要尺寸

单位为 mm

规格	D	D1	D2	D3	H	H1	SR1	SR2
φ22	22	18.8	19.3	2.6	8.1	4.5	39	85
φ15	15	12.4	12.5	2.0	7.1	4.5	27	58

4.3.2　金属扣肩扣为φ15mm肩扣纽面为锌合金材质，装配一个C字圈。其主要部位尺寸见图 2；图中未注尺寸公差： 10mm 以下为±0.2mm； 10mm～25mm 为±0.3mm。

4.3.3　树脂扣分为Ⅰ类外径尺寸φ15mm，Ⅱ类外径尺寸φ10mm。其规格和主要部位尺寸见图 3a）和图3b）及表 2。图中未注尺寸公差：10mm 以下为±0.2mm；10mm～25mm 为±0.3mm；

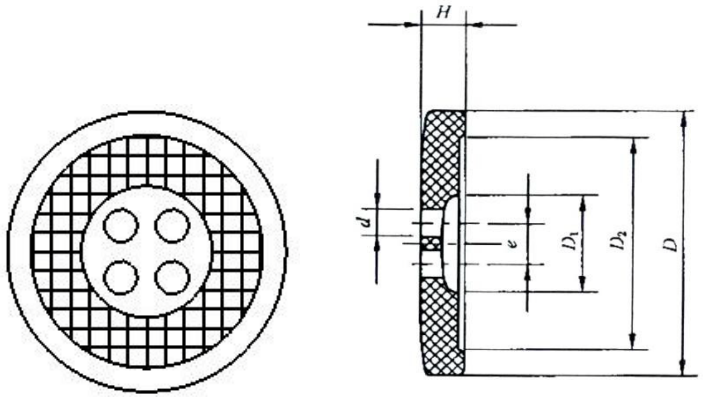


图3a）Ⅰ类钮扣外观式样和结构尺寸

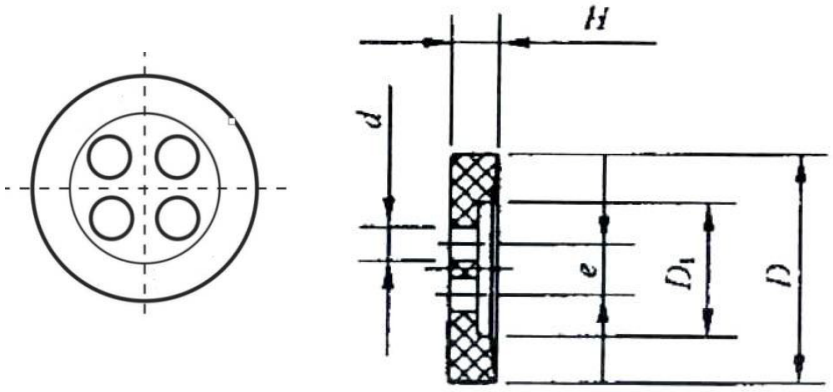


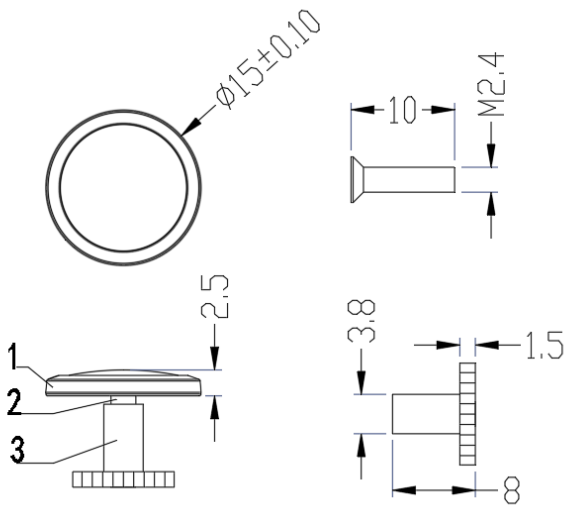
图3b）Ⅱ类钮扣外观式样和结构尺寸

图3　树脂扣外观式样和结构尺寸

表 2　树脂扣基本尺寸及极限偏差　　单位为 mm

类别	规格	直径						孔径 d		孔距 e		厚度 H	
		D(外径)		D1		D2							
		基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
Ⅰ类	15	15.0	±0.3	6.0	±0.2	12.8	±0.2	2.1	±0.2	2.7	±0.2	3.0	±0.2
Ⅱ类	10	10.0		5.2		—		1.6		2.4		2.0	

4.3.4　金属扣帽扣由锌合金压铸的φ15mm 扣面和螺钉、螺母组合而成。其外观式样及结构尺寸见图 4。图中未注尺寸公差：10mm 以下为±0.2mm；10mm～25mm 为±0.3mm；



1-扣面；2-螺钉；3螺母

图4　帽扣外观式样和结构尺寸

4.3.5　金属扣四件扣为锌合金扣面、铜质簧面、底板和高脚的组合装配件，其外观式样和结构尺寸见图 5。图中未注尺寸公差：10mm 以下为±0.2mm；10mm～25mm 为±0.3mm；

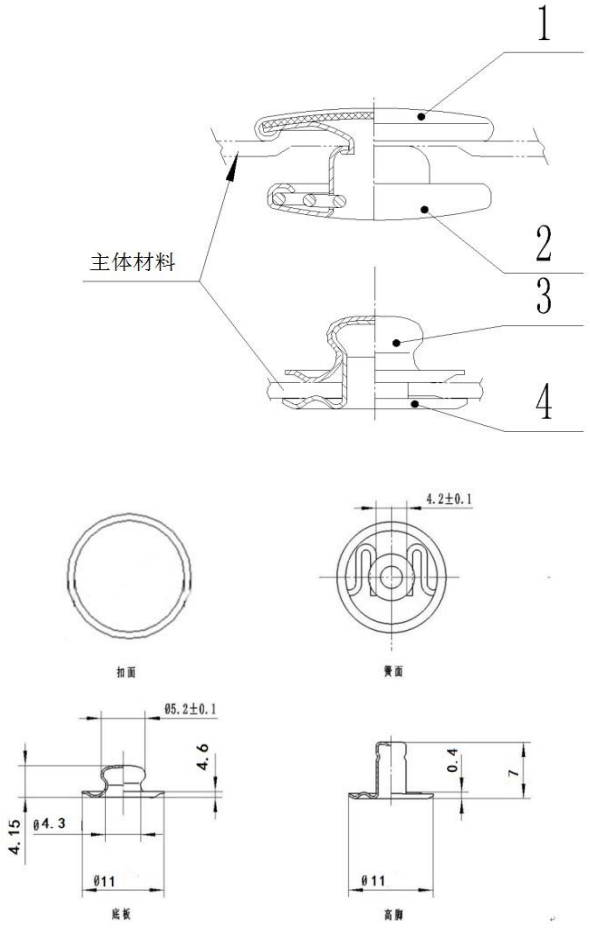


图5　四件扣的外观式样和结构尺寸

4.4 颜色

4.4.1 金属扣为仿24K亚光金黄色，树脂扣 I 类为藏蓝色；Ⅱ类树脂扣为浅蓝色，其颜色应符合实物标样。

4.4.2 扣件与实物标样的色差不低于 4-5，按 GB/T 250 的规定执行。

4.5 材料

扣件的主要材料规格及要求应符合表 3 的规定。

表3 材料规格

材料名称	规格	检验方法	用途
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	衣扣、肩扣、帽扣、四件扣
不饱和聚酯树脂	—	QB/T 3637	树脂扣
黄铜线	H62φ1.4mm M	GB/T 21652	肩扣扣柄
黄铜线	H68 Y		帽扣螺钉
C 字圈	马口铁	GB/T 2520	肩扣 C 字圈
铅黄铜棒	HPb59-1 M2.5	GB/T 4423	帽扣螺母
黄铜带	H62 t: 0.3M	GB/T 2059	簧面、底板、高脚
硅青铜线	QSi3-1 φ0.8	GB/T 14955	四件扣弹簧
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2660	保护表面

4.6 成品外观质量

4.6.1 金属扣、树脂扣的结构、色相、图案等外观特性及质量应符合实物标样。

4.6.2 纽扣正面外边缘规整、无毛刺。产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变 形、污迹等缺陷；边缘手感光滑。

4.6.3 衣扣穿线孔两边缘应圆润，不应有毛刺。树脂扣眼孔光洁畅通。

4.6.4 金属扣镀层应细致完整，外观色相均匀一致，柔润光洁，不应有明显的烧焦、爆镀、漏镀、花斑等电镀缺陷。

4.6.5 金属扣面应饱满，色泽应鲜艳、光亮，不应有缺漆、气泡、杂质等缺陷。

4.7 成品理化性能

金属扣的理化性能应符合表4~表8的规定。

表4 金属衣扣理化性能

项 目	指 标		试验方法
铜镀层厚度，μm	≥12		QB/T 3817
镍镀层厚度，μm	≥8		
耐盐雾（72h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力，N	φ22mm	≥250	附录 A
	φ15mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电，无明显磨损		附录 B

表5 金属帽扣理化性能

项目	指标		试验方法
铜镀层厚度，μm	≥12		QB/T 3817
镍镀层厚度，μm	≥8		
耐盐雾（72h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力，N	φ22mm	≥250	附录 A
	φ15mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电，无明显磨损		附录 B

表6　金属肩扣理化性能

项目	指标		试验方法
铜镀层厚度，μm	≥12		QB/T 3817
镍镀层厚度，μm	≥8		
耐盐雾（72h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力，N	φ22mm	≥250	附录 A
	φ15mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电，无明显磨损		附录 B

表7　金属肩四件扣理化性能

项目	指标		试验方法
铜镀层厚度，μm	≥12		QB/T 3817
镍镀层厚度，μm	≥8		
耐盐雾（72h）	无腐蚀物、不变色、不掉色、无脱落		QB/T 3826
扣柄抗拉强力，N	φ22mm	≥250	附录 A
	φ15mm	≥200	
保护膜耐摩擦（500 次）	不导电，无明显磨损		附录 B
扣合松紧度，N	13-25N		
耐疲劳松紧度	≥10		

表8　树脂扣理化性能

项目	指标	试验方法
眼孔拉力	≥60	QB/T 3637

5　检验方法

5.1　外观检验

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

5.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

5.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.02mm的游标卡尺。

5.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

5.5 理化性能试验

理化性能试验按表 4 规定执行。

6 检验规则

6.1 外观检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

6.2 检验数量

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每粒产品为一个单位产品。

6.2.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量：100 粒。理化性能检测样本数量：10 粒。

6.2.3 出厂检验数量，在每 10 万粒扣件中（不足 10 万粒按 10 万粒计），随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 50 粒进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 15 枚检测标样进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 单件产品不符合本标准规定的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本标 准的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷 为重缺陷。在一粒扣件上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

6.3.2 扣件的常见缺陷的判定见表 9。

6.3.3 每 100 粒扣件中若出现 5 粒有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 10 粒有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷， 判此批产品不合格。

表9　扣件缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超公差≤100%	●	
	主要尺寸超公差＞100%		●
颜色	非主要表面镀层露底、花色，距离 500mm 目视不明显，超两处	●	
	主要表面镀层露底、花色		●
	色差≤半级	●	
	色差＞半级		●
	花纹轻微不清晰，距离 500mm 目视不明显	●	
外观质量	花纹不清晰		●
	划痕、凹痕、硌印长不超过 φ1.0mm，距离 500mm 目视不明显	●	
	划痕、凹痕、硌印长超过 φ1.0mm，距离 500mm 目视明显		●
	图案轻微不清晰，距离 500mm 目视不明显	●	
	图案不清晰		●
	局部变形，距离 500mm 目视不明显	●	
	局部或整体有较大的变形		●
	进料口缺残，距离 500mm 目视不明显	●	
	表面水纹明显		●
	扣柄穿线孔有毛刺		●
理化性能	镀层厚度、耐盐雾性能、抗拉强度、保护膜耐摩擦、色牢度不符合表 4 规定		●

7　包装、运输和贮存

每 500 粒扣子装一个塑料袋后自锁封口，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
抗拉强度试验方法

A.1 试样

A.1.1 取样数量：10粒；

A.1.2 供检测的试样必须经过外观检验合格。

A.2 试验条件

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

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

A.3 试验步骤

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

A.3.2 启动拉力机，使其以（100±10）mm/min的速度均匀运行，至试样拉脱为止；

A.3.3 记录拉脱时的拉力（单位：N），取最小拉力值的整数为试验结果。

附 录 B
（规范性）
保护膜耐摩擦试验方法

B.1 **试样**

B.1.1 取样数量10粒；

B.1.2 供检测的试样必须经外观检验合格。

B.2 **试验条件**

B.2.1 试验设备为摩擦牢度试验仪；

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

B.2.3 摩擦材料：用20×2/20×2（50S/2×50S/2）70/30毛涤加厚哔叽为面料与1.0mm～1.5mm细毛毡粘合而成。

B.3 **试验步骤**

B.3.1 检查调整摩擦试验仪，合格后接通电源；

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

B.3.3 用欧姆表检查扣面摩擦部位，电阻1.0Ω，以不导电、表面无明显磨损为合格；

记录试验结果。

鞋帽类技术规范

大檐帽

大檐帽

1 范围

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

本文件适用于综合行政执法制式大檐帽的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 398 棉本色纱线

GB/T 420 纺织品色牢度试验颜料印染纺织品耐刷洗色牢度

GB/T 1040.2 塑料拉伸性能的测定第2部分：模塑和挤塑塑料的试验条件

GB/T 1222 弹簧钢

GB/T 2520 冷轧电镀锡薄钢板和钢带

GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板材带材第1部分:一般要求GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法

GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤型试样（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 4340.1 金属材料维氏硬度试验第1部分：试验方法

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669 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 5711 纺织品色牢度试验耐干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法

GB/T 8949 聚氨酯干法人造革

GB/T 13758　粘胶长丝
GB/T 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 26382　精梳毛织品
GB/T 29256.5　线密度
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 20008　毛织物单位面积质量的测定
FZ/T 63006　松紧带
GA 317　警帽 大檐帽
QB/T 1033.1　塑料非泡沫塑料密度的测定第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
QB/T 1646　聚氨酯合成革
QB/T 2709　皮革物理和机械试验厚度的测定

3　要求

3.1　款式

3.1.1　大檐帽款式按图1。

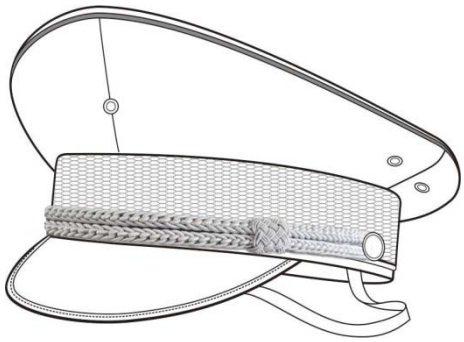


图1　款式

3.2　颜色

3.2.1　面料颜色

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

3.2.2　里料颜色

大檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

3.2.3 帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.4 帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.5 帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONG 14-0957 TPX

3.2.7 帽檐颜色

帽檐为藏青色，顺面料色。

3.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光金黄色。潘通色号：PANTONG 14-0957 TPX

3.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.11 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T250规定。

3.3.2 辅料颜色

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

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表1　材料规格

材料名称	规格	要求	用途
弹力哔叽	成份：75%聚酯纤维23%粘纤2%氨纶 线密度（tex）经纱R25 纬纱R24 【24*25+40D】 密度（根/10cm）经向470 纬向335 单位面积质量（g/㎡）：235	附录 A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽墙面
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织 单位面积质量：156g/㎡	附录 B	帽顶里、帽前瓦里、后瓦里、顶瓦包条、帽墙包布、丝带垫布
聚乙烯塑料板	厚：1.1mm±0.1mm	附录 C	帽墙衬板
帽墙丝带	300D涤纶长丝与底经28tex×2棉线（预缩后） 宽:43.0mm+1.0mm	附录 D	帽墙装饰带
人造丝帽饰带	包络芯线：13.2tex 人造丝 芯线：28tex 棉纱 30 根	按标样	帽装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1mm	按标样	帽口革、帽顶垫
3D 经编网眼布	厚度：5.0mm±0.5 mm 单位面积质量：330g/㎡±15g/㎡	按标样	帽口衬
涤棉混纺府绸	14tex×2/28tex	按标样	帽口革垫布、帽口革复合底布
涤纶松紧带	宽：12.0mm±1.0mm（内衬氨纶橡筋）	附录 E	帽防风带
铝气眼	4 号	附录 F	帽徽孔、帽瓦气孔
铝铆钉	φ6.5mm	按标样	固定前瓦托
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑
钢条	60Si2MnA 厚：0.4mm 宽：4.0mm	附录 G	撑帽顶
接头箍	厚：0.4mm，长：20.0mm，宽：4.0mm	按标样	连接钢条
锦纶棕丝网管	φ15.0mm±1.0mm	附录 H	套装钢条
檐（ABS与超纤纤维合成革复合）	大号	附录 I	60 号及以上
	中号		56 号～59 号帽
	小号		55 号帽及以下
帽钉	φ15.0mm	按标样	钉帽风带、帽饰带
涤纶编织带	带宽：9.0mm±1.0.mm，线宽：3.0mm±0.3mm	按标样	帽顶牙
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	11.8tex×2		环缝
透明胶条	宽：20.0mm	-	包网管接口
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm～0.04mm 长：42.0cm±1.0cm 自封口宽：5.0cm 宽：40.0cm±1.0cm	GB/T 4456	内包装

3.5　号码与规格

3.5.1　号码

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

3.5.2　规格

3.5.2.1　大檐帽规格尺寸及极限偏差应符合表 2 规定。

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

表2 规格尺寸及极限偏差

单位为cm

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	极限偏差
图2a）	1	帽前瓦高[a]	6.0									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.2									
	3	帽后瓦高	4.0									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	38.0		39.0		40.0					±1.0
图2b）	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	
图2c）	8	帽口内围[a]	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口条宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0		29.5		31.0					±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1
注：[a]为主要部位。												

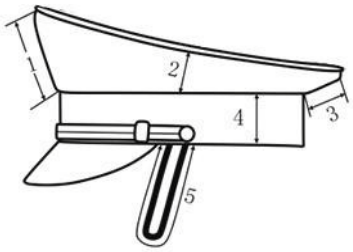


图2a）

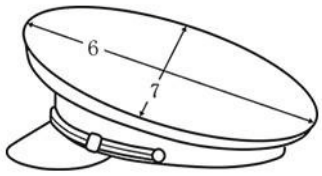


图 2b）

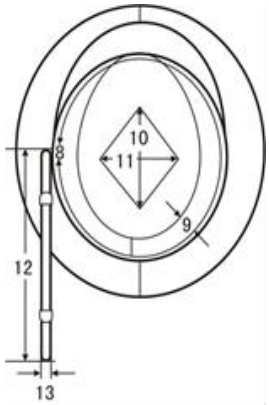


图 2c）

3.6　裁剪

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

表3　裁片下料方向及要求　　单位为cm

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

3.7　缝制

3.7.1　针距

各种缝纫针距应符合表 4 规定。

表4　针距

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

3.7.2　缝制

缝制要求应符合表5 规定。

表5　缝制要求　　单位为cm

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

表5（续） 缝制要求 单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
墙	帽墙面下口与经编网眼布结合	扎线一道	-	-	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	明线一周	0.15～0.2	-	-	-
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	-	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	-
	缝帽墙衬板	扎线一道	-	孔径、孔距见样品	搭缝2.0～3.0	搭缝处绗“Z”字形，缝过搭头2～3针
	绱帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	-	-	距帽墙衬板上口2.5扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边0.6扎线一周
	帽墙面下口与帽墙衬结合	暗线一周	-	凸牙距帽墙下口0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
	钉前瓦托	铆钉3个	-	-	-	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉3个，距墙衬上口1.0, 间距2.0，钉铆钉两个；距墙衬上口3.5居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固
	绱松紧带	扎线各三道	-	-	松紧带两端1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝，缝在帽墙衬上口里面，距墙衬上口0.6～0.8，回针三道
帽口革	绱帽口革垫布	曲折缝一道	-	-	-	缝线颜色与帽口革匹配，垫布外露0.3,帽口革两端拼缝，反面加双层垫布，帽口垫布接头不露毛茬，不应断线、跳线
	绱帽口革与绱帽檐	明线一周	-	-	0.5	缝线颜色与面料和垫布颜色匹配，明线首尾重合，重线长1.5～2.0，帽口革垫布距墙衬边0.4～0.5， 帽檐两端各回扎2～3针，帽檐与帽口经编网眼布平齐，帽檐不许压住帽口经编网眼布
附件装配	合帽墙丝带后缝、绱帽墙丝带垫布	暗线一道 明线两道	距缝0.6上下距边0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布上下折光，丝带缝头与表面平齐，不得外露
	钉帽墙丝带	打结	-	徽托中线与前瓦缝对正，丝带	-	-

表5（续） 缝制要求　　单位为cm

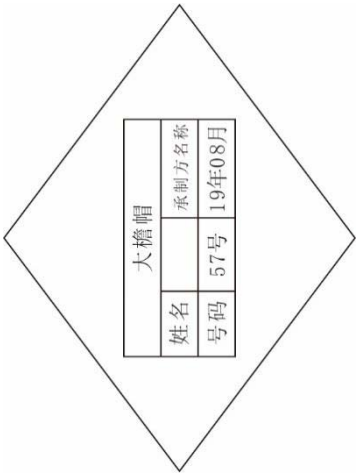
部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
与整理				后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、两侧缝、后缝与两侧缝 1/2 处及海军徽托下口两端处，距丝带上口 0.4 各打结一个，共五个，结线颜色同帽墙丝带		
	绱帽钉、装帽风带	-	-	帽钉对准帽瓦侧缝，距帽墙下口 1.2，将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住，螺母靠塑料板，螺钉拧到位，帽钉正面图案端正	-	-
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、侧瓦，距丝带上口 0.4 各打结一个，共三个	-	反面不许扎断帽墙衬板包布暗线
	缝接尼龙网管	-	-	网管接口用胶条包紧	-	网管接口与钢条接口对正，用双线撩缝一周，撩线不少于 10 针，首尾打结
	装帽圈与整理	-	-	帽圈松紧适度，帽顶丰满圆顺	-	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	-	-	帽口圆顺	-	帽口条平服
	套帽口线	-	-	用双线套在帽钉上，线长 19～22，套帽口线后帽口要圆顺	-	-
注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。 注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。						

3.8　洗涤标识

3.8.1　标识章

大檐帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列整齐。标识章长度为 5.5cm，宽度为 2.5cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、号、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体3号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式见示例 1。

示例 1：



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

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

4 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

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 317中检验规则 的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
弹力哔叽面料技术要求

A.1 允差

面料物理性能允差应符合表A.1。

表A.1 物理性能

项目		允差	实验方法
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
线密度（tex）		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量（g/㎡）		≥230	GB/T 4669
密度根（根/10cm）	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
断裂强力/N	经向	≥1125	GB/T 3923.1
	纬向	≥495	
撕破强力/N	经向	≥45	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
弹性伸长率/%	纬向	≥2.4	FZ/T 01034
起毛起球 /级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/ %		-1.5～1.5	GB/T 17031
水洗尺寸变化率/ %	经向	-1.5～1.5	GB/T 8628 GB/T 8629（4N，悬挂晾干） GB/T 8630
	纬向	-1.5～1.5	

A.2染色牢度

染色牢度应符合表A.2规定。

表A.2 染色牢度

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

附 录 B
（规范性）
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量， g/m^2		100.0	±5.0	GB/T4669
密度，根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

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

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

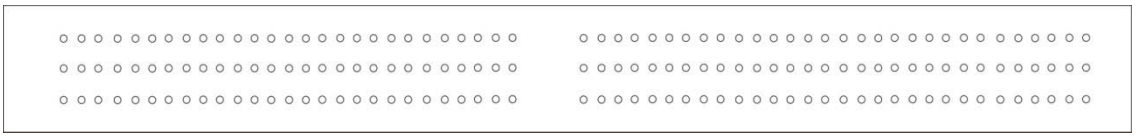
表B.3 色牢度

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

附 录 C
（规范性）
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图 C.1，其中孔径、孔距见样品。



图C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

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

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

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

C.4 外观质量

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

附 录 D
（规范性）
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

名称			标准值	允差	试验方法
宽度， mm			43.0	±1.0	测量
组织结构			纬重平	-	观察
纬向涤纶长丝，D			300	按GB/T 13758执行	
经向棉线，tex		底经	28×2	按GB/T 398执行	
		边经	9.7×3×3		
密度	经向，根/4cm	底经	90.0	±4	GB/T 4668
		边经	10.0	±1	
	纬向，根/10cm		-	≥400	

D.2 物理性能

帽墙丝带的理化性能应符合表 D.2 规定。

表D.2 理化性能

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

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表D.3　色牢度

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

D.4　外观质量

D.4.1　色差

帽墙丝带色差应不低于4级，色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D.4.2　疵点

帽墙丝带在10m长度内表面疵点不超过3处，疵点评定应符合表D.4规定。

表D.4　外观疵点

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

附 录 E
（规范性）
涤纶松紧带要求

E.1 材料规格

涤纶松紧带的材料要求应符合表 E.1 规定。

表E.1 材料规格

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

E.2 理化性能

涤纶松紧带的理化性能应符合表 E.2 规定。

表E.2 理化性能

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

E.3 外观疵点

涤纶松紧带的外观疵点应符合表 E.3 规定。

表E.3 外观疵点

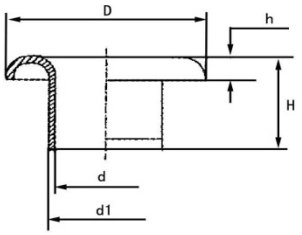
疵点名称	疵点范围
断吊经	不允许
断边经	不允许
松经	单根经线松弛长度不超过 200mm
紧经	单根经线抽紧长度不超过 200mm
错线	单根长度不超过 300mm
跳花	单根经线跳丝长度不超过 100mm
线结头	氨纶胶筋线结头不超过 3 个
注 1：本表未包括的缺陷，科参照上述相似缺陷酌情定性。 注 2：出现于本技术要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。	

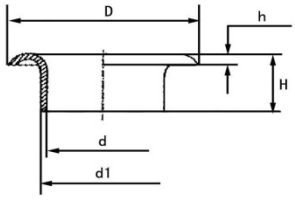
E.4 涤纶松紧带的其他要求应符合FZ/T63006的规定。

附 录 F
（规范性）
铝气眼技术要求

F.1 结构尺寸

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





图F.1 气眼　　图F.2 垫片

表F.1 尺寸单位为mm

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	3.3	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

F.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 F.2 规定。

表F.2 材料规格

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

F.3 外观质量

F.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

F.3.2 疵点

允许疵点范围按表 F.3 规定。

表F.3 疵点范围

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

附 录 G
（规范性）
钢条技术要求

G.1 材料规格

钢条规格应符合表 G.1 规定。

G.1 材料规格

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

G.2 物理化性能

钢物理性能应符合表 G.2 规定。

G.2 物理性能

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

G.3 外观要求

G.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成，钢条两端用接头箍对接而成型。

G.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形，表面无锈蚀和明细麻点等。

G.3.3 钢条表面涂覆黑白色聚酯塑料，覆膜表面应均匀，无露底，无堆漆现象。

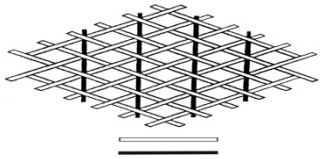
G.3.4 钢条翘度应符合规定要求。

G.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于9mm，冲压铆合牢固，另一端应确保插入顺畅、可靠。

附 录 H
（规范性）
锦纶棕丝网管技术要求

H.1 锦纶棕丝网管

锦纶棕丝网管的样式见图 H.1。



图H.1 样式

H.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表 H.1 规定。

H.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
锦纶棕丝	φ0.3mm	—	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
涤棉线， tex	27.8×2	—	—
网管直径， mm	φ14～15	—	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以（宽×2+厚×2）/3.14=直径
网管密度，眼/5cm	35	±3	一个菱形为一眼，用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数，根	40（左20、右20）	—	观察、计算
网管夹筋涤棉线，根/周	10	—	观察、计算

H.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表 H.2 规定。

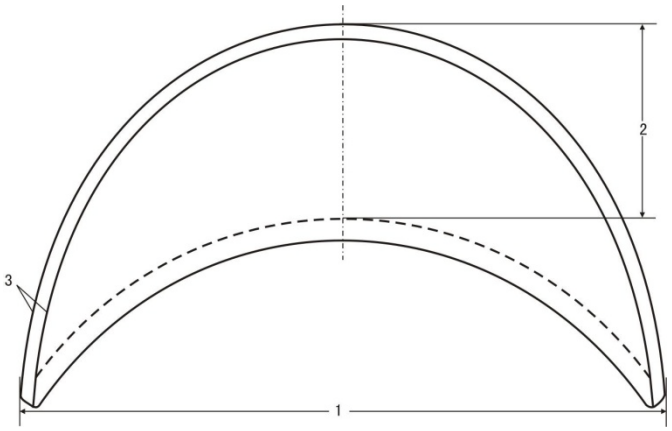
H.2 外观疵点

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

附 录 I
（规范性）
帽檐技术要求

I.1 样式和尺寸

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



图I.1 帽檐样式

表 I.1 帽檐尺寸

单位为mm

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

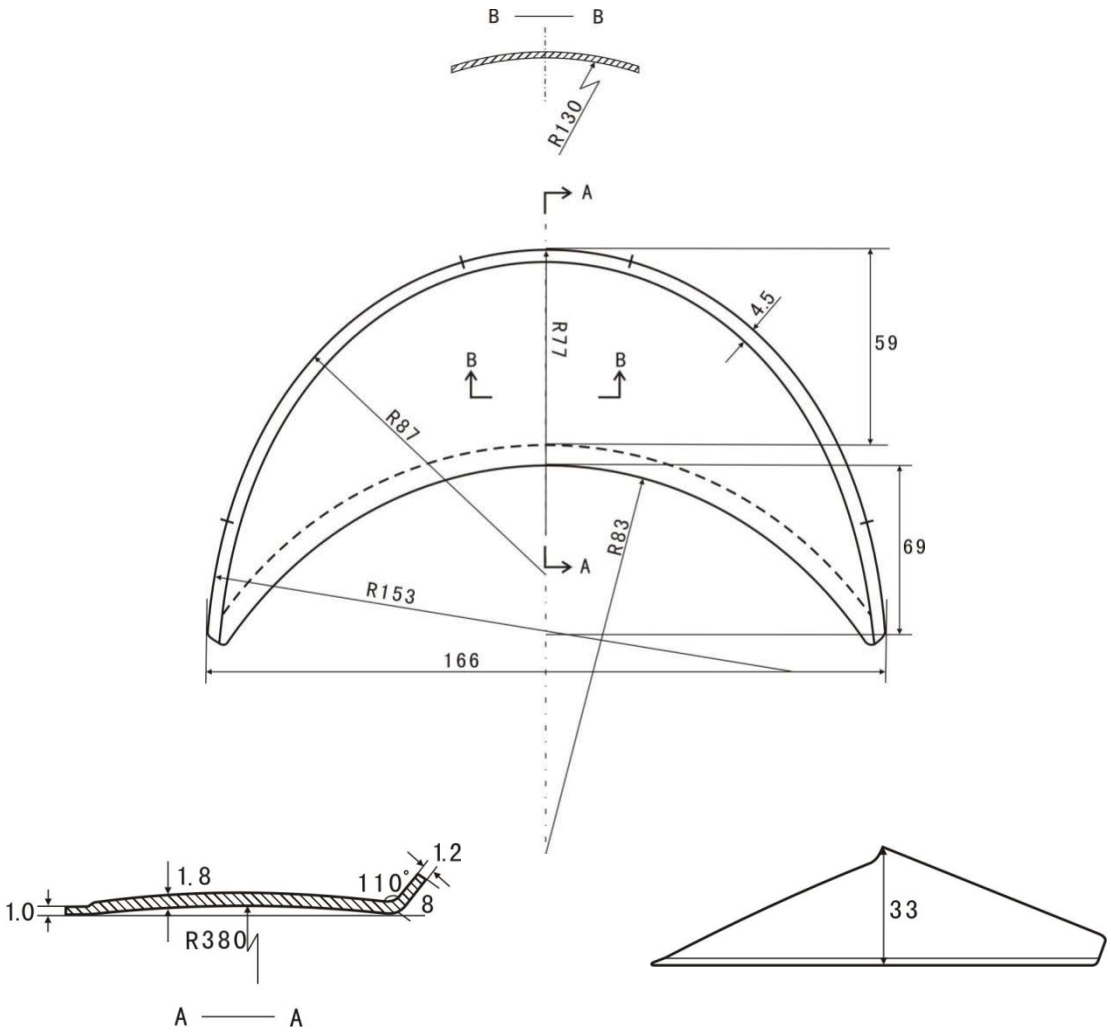


图 I.2　中号帽檐芯

表 I.2　帽檐芯尺寸　　单位为mm

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

I.2 材料规格

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

I.3 理化性能

帽檐的规格、物理性能和色牢度应符合表I.3规定。

表I.3 理化性能

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

I.4 外观质量

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

卷檐帽

卷檐帽

1 范围

本文件规定了综合行政执法卷檐帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于卷檐帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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/T2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法

GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤型试样（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 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/T4802.1 纺织品织物起毛起球性能的测定第1部分：圆轨迹法

GB/T6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T6836 缝纫线

GB/T8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧

GB/T8628 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/T8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分:织物的干热处理程序

GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分:受干热的织物尺寸变化的测定

GB18401 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 26382 精梳毛织品

GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识

FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法

FZ/T 01083 粘合衬干洗后外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01084 粘合衬水洗后外观及尺寸变化试验方法

FZ/T20009　毛织物尺寸变化的测定静态浸水法

FZ/T20021　织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

FZ/T20022　织物褶裥持久性试验方法

FZ/T 80007.1　使用粘合衬服装剥离强度测试方法

GA 1373　警用 礼仪卷檐帽

QB/T 3637　不饱和聚酯树脂纽扣

3　要求

3.1　款式

卷檐帽款式见图1。

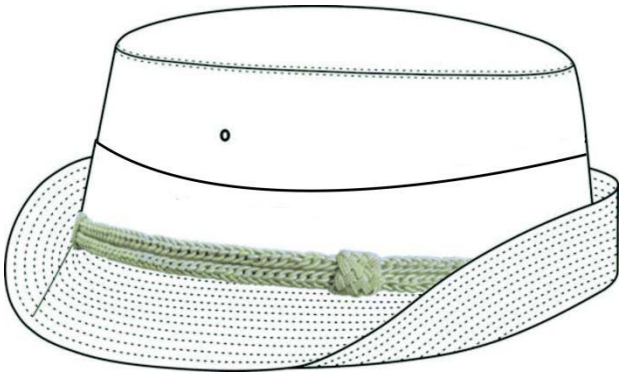


图1　款式

3.2　颜色

3.2.1　面料颜色

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

3.2.2　里料颜色

大檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX

3.2.3　帽口条颜色

帽口条颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.4　帽墙带颜色

帽墙带颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.5　帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.6　松紧带颜色

松紧带颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于 3-4 级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250-2008 规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙带、帽饰带等辅料颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级；缝纫线颜色与面料实物样品对比，色差应不低于 3-4 级，只允许深。色差评定级别应符合 GB/T 250 规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称		规格	质量要求	用途
弹力哔叽		成份：75%聚酯纤维23%粘纤2%氨纶 线密度（tex）经纱R25 纬纱R24 【24*25+40D】 密度（根/10cm）经向470 纬向335 单位面积质量（g/㎡）：235	按附录A	帽面
羽纱		13.2tex 人造丝与28tex 棉纱交织（预缩） 单位面积质量：156g/㎡	按附录B	帽顶里、帽墙里、帽墙丝带垫布
涤纶牵伸丝网眼布		网眼结构：三空一	按附录C	帽顶、墙衬
帽墙带	纯毛麦尔登呢	质量：420±20g/㎡	-	帽墙装饰带
粘合衬		PA 58tex× 58tex	按附录D	卷檐衬、网纱垫条
涤纶松紧带		宽度：6.0mm±0.5mm，厚度：1.5mm±0.5mm， 内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
帽钉		φ15.0mm	按标样	固定帽墙带和帽饰带
缝纫线	涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	高弹涤纶线	300D	-	环锁帽墙带
铝气眼		4 号，高：6.5mm	按附录E	帽徽孔
人造丝帽饰带		13.2tex 人造丝包络芯线	按标样	帽装饰带

表1（续） 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
	28tex 棉纱包芯线		
涤棉斜纹布	涤 65%，棉 35%，棉纱交织（预缩）	按标样	帽口条
无纺胶衬	PA，30g/㎡	按标样	帽口条衬
涤纶复合衬布	300D 涤纶网络长丝	按附录F	帽顶面衬、帽墙面衬、卷檐面衬、卷檐里衬、帽墙带衬
3D 经编网眼布	180g/㎡±15 g/㎡	按标样	帽徽底托
树脂四眼扣	φ1.0mm	QB/T 3637	固定扣
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm～0.04mm 长：42.0cm±1.0cm 自封口宽：5.0cm 宽：40.0cm±1.0cm 长：50cm±1.0cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装
号型洗涤标识	50mm×25mm 耐久性标签	-	产品名称、号型标注、洗涤说明

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

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

3.5.2 规格

3.5.2.1 卷檐帽规格尺寸及极限偏差应符合表 2 规定。

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

表2 规格尺寸及极限偏差

单位为cm

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

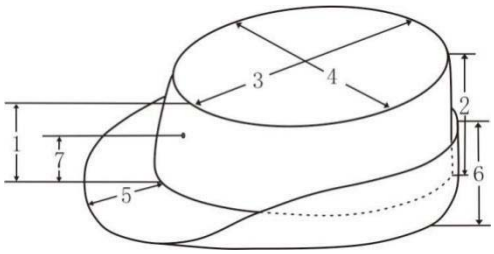


图2a）

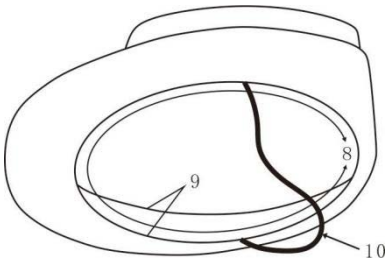


图2b）

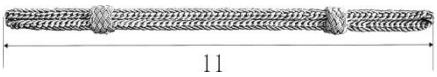


图2c）

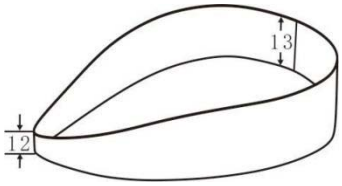


图2d）

3.6 裁剪

3.6.1 复合衬布及要求

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

3.6.2 下料

裁片下料方向应符合表 3 规定。

表3 裁片下料方向

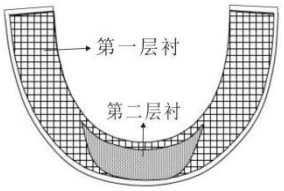
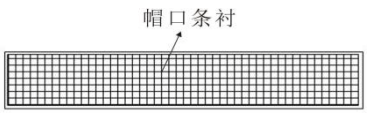
单位为cm

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

3.6.3 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
卷檐面	第一层衬 PA 58tex× 58tex	平整牢固	
前檐面	第二层衬 PA 58tex× 58tex		
帽口条	PA，30g/㎡		

3.7 缝制

3.7.1 针距

缝纫针距应符合表 6 规定。

表5 针距

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

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表6 缝制要求

单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽墙帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.2	-	0.8	劈缝
	合帽墙里后缝	暗线一道	-	-	0.8	劈缝
	帽墙面、里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	-	帽墙面、里后缝对正
	帽顶面与帽顶里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	0.6	-
	帽顶与帽墙结合	暗线一道 明线道	距缝 0.2	结合帽缝圆顺	0.6	倒缝，帽顶中印与帽墙后缝对正，明线扎在帽墙上
	绱帽顶包条	扎线一道	0.1	宽窄一致	-	包条两边折净，宽窄一致，包条净宽 0.6
	钉帽徽气眼	-	-	帽墙前正中，距帽墙下口 5.5 钉气眼一个	-	连帽里一起扎住
帽口条	纳帽口条上口	纳“之”字型线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	-	0.8	-
	钉标志	扎线一道	0.2	-	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷檐	合卷檐后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.5	-	0.8	劈缝，反面垫布一层，垫布两边折净
	包卷檐外口	-	-	包条包紧，宽窄一致，明线不得下炕	-	包边宽 0.6，包条两边折净，将缝头包住，距边 0.1 缝线一道，包条收尾折净

表6（续） 缝制要求

单位为cm

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

3.8 标识

3.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例 1。

示例 1：



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4 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

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 1373中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
弹力哔叽面料技术要求

A.1 允差

面料物理性能允差应符合表A.1。

表A.1 物理性能

项目		允差	实验方法
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
线密度（tex）		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量（g/㎡）		≥230	GB/T 4669
密度根（根/10cm）	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
断裂强力/N	经向	≥1125	GB/T 3923.1
	纬向	≥495	
撕破强力/N	经向	≥45	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
弹性伸长率/%	纬向	≥2.4	FZ/T 01034
起毛起球 /级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/ %		-1.5～1.5	GB/T 17031
水洗尺寸变化率/ %	经向	-1.5～1.5	GB/T 8628 GB/T 8629（4N，悬挂晾干） GB/T 8630
	纬向	-1.5～1.5	

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表A.2规定。

表A.2 染色牢度

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

附 录 B
（规范性）
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名 称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量， g/m^2		100.0	±5.0	GB/T4669
密度，根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

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

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

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

附 录 C
（规范性）
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

C.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

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

C.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

项 目		允差	试验方法
单位面积质量， g/m^2		510±15	GB/T 4669
顶破强力， N		≥700	GB/T 19976 （加注：钢球直径φ38mm）
网眼密度，眼/10cm	直向	15～20	直尺测量
	横向	16～21	

C.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表 C.3 规定。

表C.3 色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐皂洗色牢度， 级	变色	≥4	GB/T 3921（C3）
	沾色		
耐汗渍色牢度， 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		
耐光色牢度， 级		≥4	GB/T 8427 方法3

附 录 D
（规范性）
粘合衬技术要求

D.1 材料规格

粘合衬材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

项 目	指标	试验方法
涂布量， g/m^2	23±3	FZ/T 01081

D.2 理化性能

粘合衬的理化性能应符合表 D.2 规定。

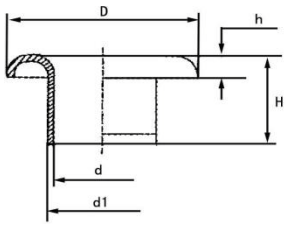
表D.2 理化性能

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

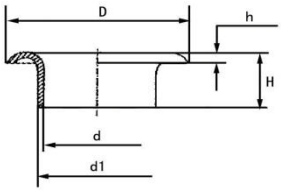
附 录 E
（规范性）
铝气眼技术要求

E.1 结构尺寸

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



图E.1气眼



图E.2 垫片

表E.1 规格尺寸

单位为mm

部 位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	6.5	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

E.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 E.2 规定。

表E.2 材料规格

材料名称	材料规格
L_2～L_3	0.5mm

E.3 外观质量

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

E.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

E.3.2 疵点

允许疵点范围按表 E.3 规定。

表E.3 疵点范围

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

附 录 F
（规范性）
涤纶复合衬布技术要求

F.1 材料规格

涤纶复合衬布材料规格应符合表 F.1 规定。

表F.1 材料规格

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

F.2 物理性能

涤纶复合衬布物理性能应符合表 F.2 规定。

表F.2 物理性能

项　　目		标准值	允差	试验方法
断裂强力，N	经向	≥441	-	GB/T 3923.1
	纬向	≥343	-	
水洗尺寸变化率，%	经向	≤1	-	GB/T 8628 GB/T 8629（4N，悬挂晾干） GB/T 8630
	纬向	≤1	-	
干热尺寸变化率，%	经向	≤1	-	GB/T 17031
	纬向	≤1	-	
剥离强力，N/2.5cm	经向	≥10	-	FZ/T 80007.1
	纬向	≥10	-	
气泡，cm		≤0.1	0.05	测量

F.3 色牢度

涤纶复合衬布色牢度应符合表 F.3 规定。

表F.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921（C3）
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

大檐凉帽

大檐凉帽

1 范围

本文件规定了综合行政执法大檐凉帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于大檐凉帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 398 棉本色纱线

GB/T 420 纺织品色牢度试验颜料印染纺织品耐刷洗色牢度

GB/T 1040.2 塑料拉伸性能的测定第2部分：模塑和挤塑塑料的试验条件

GB/T 1222 弹簧钢

GB/T 2520 冷轧电镀锡薄钢板和钢带

GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板材带材第1部分:一般要求GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法

GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤型试样（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 4340.1 金属材料维氏硬度试验第1部分：试验方法

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669 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 5711 纺织品色牢度试验耐干洗色牢度

GB/T 6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法

GB/T 8949 聚氨酯干法人造革

GB/T 13758 粘胶长丝

GB/T 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 26382　精梳毛织品
GB/T 29256.5　线密度
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 20008　毛织物单位面积质量的测定
FZ/T 63006　松紧带
GA 321　大檐凉帽
QB/T 1033.1　塑料非泡沫塑料密度的测定第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
QB/T 1646　聚氨酯合成革
QB/T 2709　皮革物理和机械试验厚度的测定

3　要求

3.1　款式

3.1.1　大檐凉帽款式见图1。

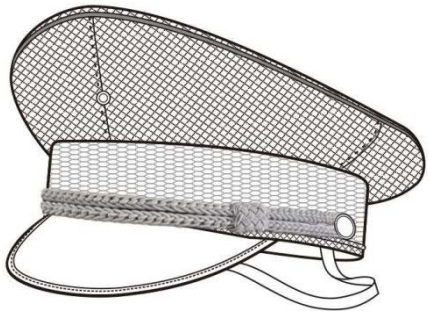


图1　款式

3.2　颜色

3.2.1　面料颜色

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

3.2.2　里料颜色

里料颜色为深蓝。潘通色号：PANTONE19-4013TPX

3.2.3　帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为深蓝。顺面料色。

3.2.4　帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为深蓝。顺面料色。

3.2.5　帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为深蓝。顺面料色

3.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.7 帽檐颜色

帽檐为黑色。

3.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为深蓝。顺面料色。

3.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为深蓝。顺面料色。

3.2.11 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于 3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于 3-4 级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250 -2008规定。

3.3.2 辅料颜色

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

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表1 材料规格

材料名称	规 格	要求	用 途
涤纶网纱	单位面积质量：162g/㎡±15g/㎡	附录A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽墙面
涤纶长丝网纱布	经纱 50D/24f，纬纱 50D/24f 单位面积质量：75g/㎡±8g/㎡	按标样	帽顶里
3D 经编网眼布	厚度：5.0mm±0.5 mm 单位面积质量：330g/㎡±15g/㎡	按标样	帽口衬
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织	附录B	帽墙包布
聚乙烯塑料板	厚：1.1mm±0.1mm	附录C	帽墙衬板

表1（续） 材料规格

材料名称	规 格	要求	用 途
帽墙丝带	300D 涤纶长丝与底经 28tex×2 棉线（预缩后） 宽:43.0mm+1.0mm	附录D	帽墙装饰带
人造丝帽饰带	包络芯线：13.2tex 人造丝 芯线：28tex 棉纱 30 根	按标样	帽装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1mm	按标样	帽口革、帽顶垫
涤棉混纺府绸	14tex×2/28tex	按标样	帽顶瓦包条、帽口革垫布
涤纶松紧带	宽：10.0mm±1.0mm（内衬氨纶橡筋）	附录E	帽防风带
铝气眼	4 号	附录F	帽徽孔
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑
钢条	60Si2MnA 厚：0.4mm，宽：4.0mm	附录G	撑帽顶
接头箍	厚：0.4mm，长：20.0mm，宽：4.0mm	按标样	连接钢条
锦纶棕丝网管	深蓝 φ15mm±1mm	附录H	套装钢条
帽檐	大号	附录I	60 号及以上
	中号		56 号～59 号帽
	小号		55 号帽及以下
帽钉	φ15.0mm	按标样	钉帽风带、帽饰带
涤纶编织带	带宽：9.0mm±1.0mm，线宽： 3.0mm±0.3mm	按标样	帽顶牙
缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
铝铆钉	φ6.5mm	按标样	固定前瓦托
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm～0.04mm 长：42.0cm±1.0cm 自封口宽：5.0cm 宽：40.0cm±1.0cm 长：50cm±1.0cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456	内包装
透明胶条	宽：20.0mm	-	包网管接口

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

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

3.5.2 规格

3.5.2.1 大檐凉帽规格尺寸及极限偏差应符合表 2 规定。

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

表2 规格尺寸及极限偏差 单位为cm

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	极限偏差
图2a	1	帽前瓦高 [a]	6.0									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.2									
	3	帽后瓦高	4.0									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	34.0		35.0		36.0					
图2b	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	

表2（续） 规格尺寸及极限偏差

单位为cm

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	极限偏差
图2c	8	帽口内围 [a]	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口革宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0		29.5		31.0					±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1
注：[a]为主要部位。												

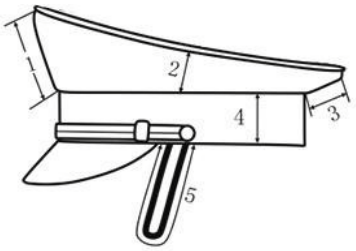


图 2a）

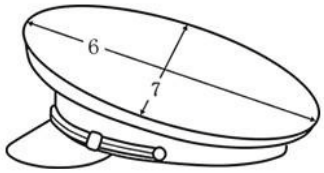


图2b）

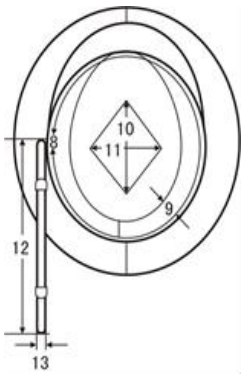


图 2c）

3.6 裁剪

裁片下料方向应符合表 3 规定。

表3　裁片下料方向及要求　　单位为cm

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

3.7　缝制

3.7.1　针距

各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表4　针距

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

3.7.2　缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表5　缝制要求　　单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽瓦	缉帽顶垫	明线一周	0.2	帽顶里正中，菱形长端对准前、后中线，字体向前（帽檐）	-	缝线颜色与顶垫匹配
	帽顶面与里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽顶面、里中线对正
	缉帽顶牙	扎线一周	-	牙线接口对准帽顶后中印	0.5	首尾交接 1.0
	合帽瓦前、后缝	明、暗线各一道	0.15	前瓦缝不许偏斜	0.6	缝头前瓦向左倒，后瓦向右倒
	合帽瓦侧缝	明、暗线各一道	0.15	-	0.6	倒缝，明线压在前瓦上
	帽顶、瓦结合	暗线一周	-	牙净宽：0.3	0.6	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正
	包帽顶瓦缝头	扎线一道	0.1	-	0.6	缝头倒向帽顶，包条两边缝头折净
	钉帽徽气眼	-	-	前瓦缝正中，距下口3.0 钉气眼一个	-	-
帽墙	帽墙面下口与经编网眼布结合	扎线一道	-	-	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	明线一周	0.15～0.2	-	-	-
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	-	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	-
	缝帽墙衬板	扎线一道	-	帽墙衬样孔径、孔距见样品	搭缝2.0～3.0	搭缝处绗“Z”字形，缝过搭头2～3 针
	缉帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	-	-	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边0.6 扎线一周
	帽墙面下口与帽墙衬结合	暗线一周	-	凸牙距帽墙下口 0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
	钉前瓦托	铆钉三个	-	-	-	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉三个，距墙衬上口1.0,间距2.0，钉铆钉两个； 距墙衬上口 3.5 居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固
	缉松紧带	扎线各三道	距墙衬上口0.6～0.8	-	松紧带两端1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝，缝在帽墙衬上口里面，回针三道

表5（续） 缝制要求 单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽口革	绱帽口革垫布	曲折缝一道	-	-	-	缝线颜色与帽口革匹配，垫布外露 0.3,帽口革两端拼缝，反面加双层垫布，帽口垫布接头不露毛茬，不应断线、跳线
	绱帽口革与绱帽檐	明线一周	-	-	0.5	缝线颜色与面料和垫布颜色匹配， 明线首尾重合， 重线长 1.5～2.0，帽口革垫布距墙衬边 0.4～0.5，帽檐两端各回扎 2～3 针，帽檐与帽口经编网眼布平齐，帽檐不许压住帽口经编网眼布
附件装配与整理	合帽墙丝带后缝、绱帽墙丝带垫布	暗线一道明线两道	距缝 0.6 上下距边 0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布上下折光，丝带缝头与表面平齐，不得外露
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、两侧缝、后缝与两侧缝 1/2 处，距丝带上口 0.4 各打结一个，共五个，结线颜色同帽墙丝带	-	-
	绱帽钉、装帽风带	-	-	帽钉对准帽瓦侧缝，距帽墙下口 1.2，将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住，螺母靠塑料板，螺钉拧到位，帽钉正面图案端正	-	-
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、侧瓦，距丝带上口 0.4 各打结一个，共三个	-	反面不许扎断帽墙衬板包布暗线
	缝接尼龙网管	-	-	网管接口用胶条包紧	-	网管接口与钢条接口对正，用双线撩缝一周，撩线不少于10针，首尾打结，
	装帽圈与整理	-	-	帽圈松紧适度，帽顶丰满圆顺	-	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	-	-	帽口圆顺	-	帽口条平服
	套帽口线	-	-	用双线套在帽钉上，线长19.0～22.0，套帽口线后帽口要圆顺	-	-

注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。

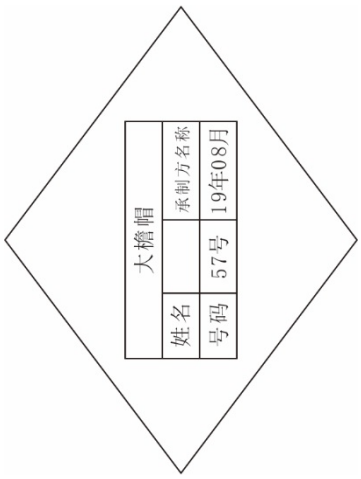
注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。

3.8 洗涤标识

3.8.1 标识章

大檐凉帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列　整齐。标识章长度为 5.5cm，宽度为 2.5cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、号、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体3号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式参考见示例 1。

示例 1：



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标志背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

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

4 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

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 321 中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
涤纶网纱技术要求

A.1 理化性能

涤纶网纱理化性能应符合表A.1规定。

表A.1 理化性能

名称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量， g/㎡		162	±15	GB/T 4669
顶破强力， N		660	≥660	GB/T 19976
网眼密度， 眼/10cm	经向	23	±2	直尺测量
	纬向	41	±2	

A.2 色牢度

涤纶网纱色牢度应符合表A.2。

表A.2 色牢度

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

附 录 B
（规范性）
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名 称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量， g/m^2		100.0	±5.0	GB/T4669
密度，根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

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

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

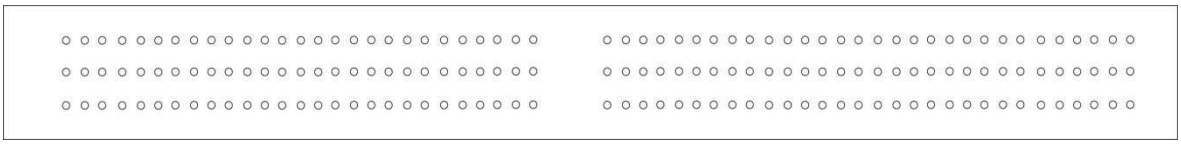
表B.3 色牢度

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

附录C
（规范性）
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图 C.1，其中孔径、孔距见样品。



图C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

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

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

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

C.4 外观质量

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

附 录 D
（规范性）
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

名称			标准值	允差	试验方法
宽度， mm			43.0	±1.0	测量
组织结构			纬重平	-	观察
纬向涤纶长丝，D			300	按GB/T 13758执行	
经向棉线，tex		底经	28×2	按GB/T 398执行	
		边经	9.7×3×3		
密度	经向，根/4cm	底经	90.0	±4	GB/T 4668
		边经	10.0	±1	
	纬向，根/10cm		-	≥400	

D.2 物理性能

帽墙丝带的理化性能应符合表 D.2 规定。

表D.2 理化性能

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

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表D.3　色牢度

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

D.4　外观质量

D.4.1　色差

帽墙丝带色差应不低于4级，色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D.4.2　疵点

帽墙丝带在10m长度内表面疵点不超过3处，疵点评定应符合表D.4规定。

表D.4　外观疵点

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

附 录 E
（规范性）
涤纶松紧带要求

E.1 材料要求

涤纶松紧带的材料要求应符合表 E.1 规定。

表E.1 材料要求

名 称	标准值	试验方法
氨纶丝，dtex	820.0（±5%）	GB/T 29256.5
涤纶网络丝，dtex	294.0（±5%）	

E.2 理化性能

涤纶松紧带的理化性能应符合表 E.2 规定。

表E.2 理化性能

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

E.3 外观疵点

涤纶松紧带的外观疵点应符合表 E.3 规定。

表E.3 外观疵点

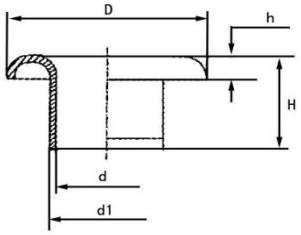
疵点名称	疵点范围
断吊经	不允许
断边经	不允许
松经	单根经线松弛长度不超过 200mm
紧经	单根经线抽紧长度不超过 200mm
错线	单根长度不超过 300mm
跳花	单根经线跳丝长度不超过 100mm
线结头	氨纶胶筋线结头不超过 3 个
注 1：本表未包括的缺陷，科参照上述相似缺陷酌情定性。 注 2：出现于本技术要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。	

E.4 涤纶松紧带的其他要求应符合FZ/T63006 的规定。

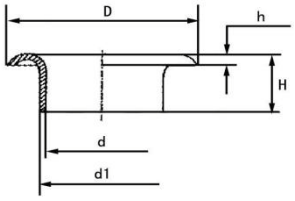
附 录 F
（规范性）
铝气眼技术要求

F.1 结构尺寸

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



图F.1 气眼



图F.2 垫片

表F.1 尺寸

单位为mm

部 位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	3.3	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

F.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 F.2 规定。

表F.2 材料规格

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

F.3 外观质量

F.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

F.3.2 疵点

允许疵点范围按表 F.3 规定。

表F.3 疵点范围

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

附 录 G
（规范性）
钢条技术要求

G.1 材料规格

钢条规格应符合表 G.1 规定。

G.1 材料规格

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

G.2 物理化性能

钢物理性能应符合表 G.2 规定。

G.2 物理性能

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

G.3 外观要求

G.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成，钢条两端用接头箍对接而成型。

G.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形，表面无锈蚀和明细麻点等。

G.3.3 钢条表面涂覆黑白色聚酯塑料，覆膜表面应均匀，无露底，无堆漆现象。

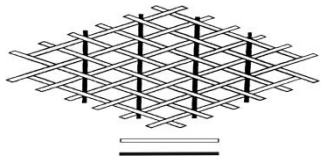
G.3.4 钢条翘度应符合规定要求。

G.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于9.0mm，冲压铆合牢固，另一端应确保插入顺畅、可靠。

附录H
（规范性）
锦纶棕丝网管技术要求

H.1 锦纶棕丝网管

锦纶棕丝网管的样式见图 H.1。



图H.1 样式

H.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表 H.1 规定。

H.1 材料规格

名 称	标准值	允差	试验方法
锦纶棕丝	φ0.3mm	-	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
涤棉线， tex	27.8×2	-	-
网管直径， mm	φ14～15	-	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以（宽×2+厚×2）/3.14=直径
网管密度， 眼/5cm	35	±3	一个菱形为一眼，用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数， 根	40（左 20、右 20）	-	观察、计算
网管夹筋涤棉线， 根/周	10	-	观察、计算

H.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表 H.2 规定。

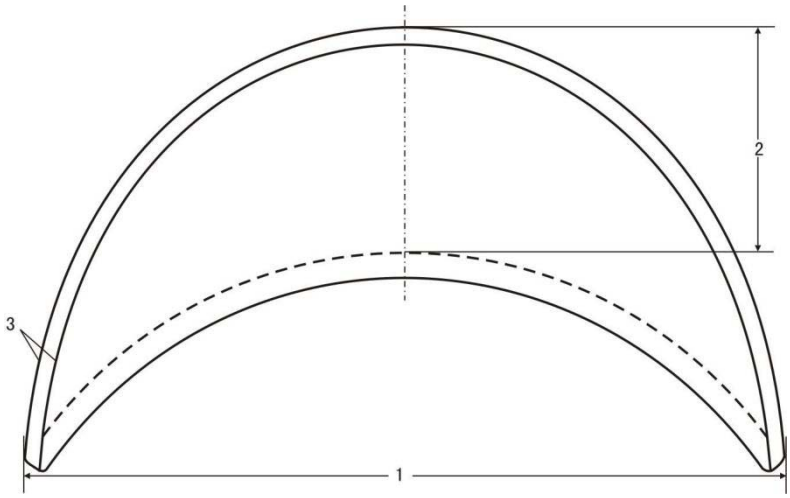
H.2 外观疵点

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

附录I
（规范性）
帽檐技术要求

I.1 样式和尺寸

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



图I.1　帽檐样式

表I.1 帽檐尺寸　　单位为mm

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

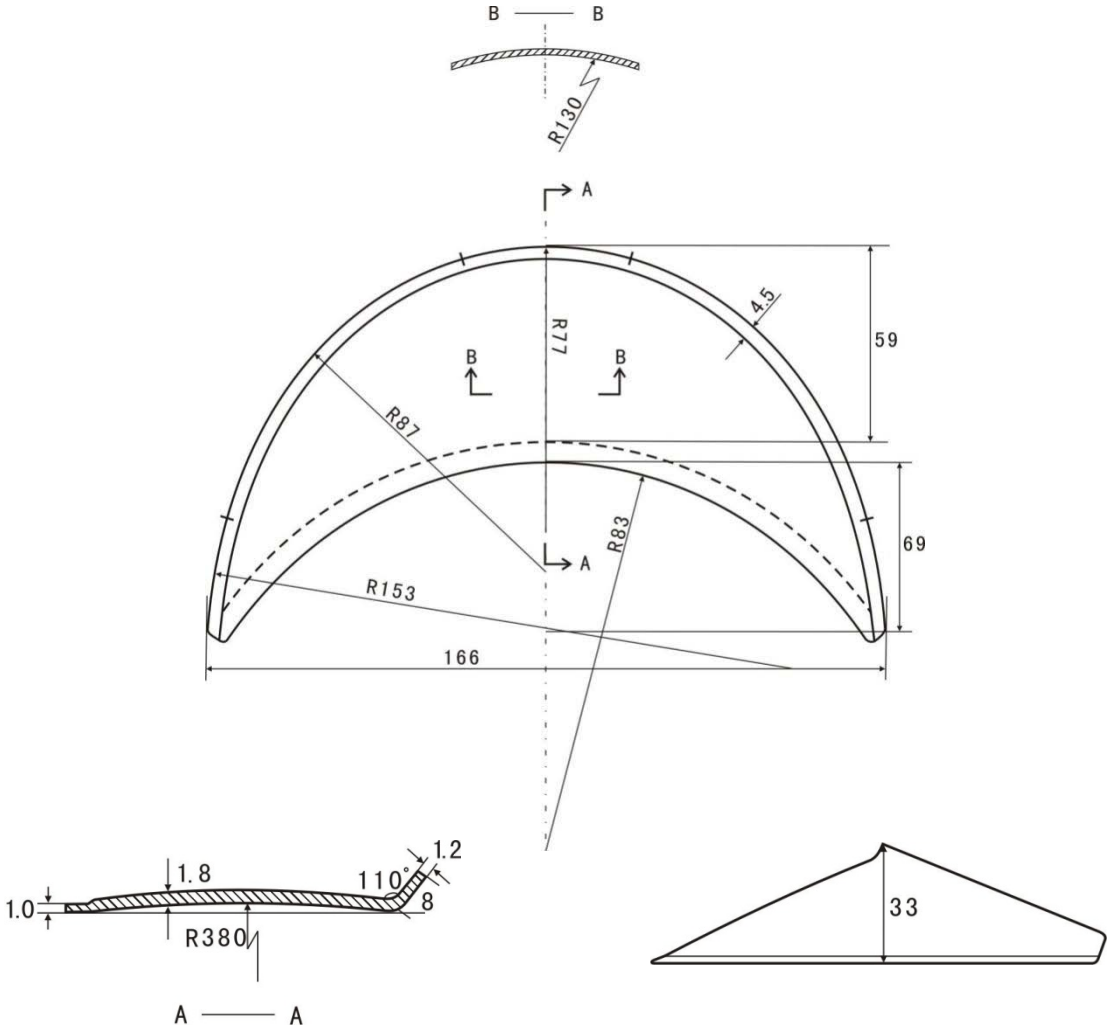


图 I.2　中号帽檐芯

表I.2　帽檐芯尺寸　　单位为mm

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

I.2 材料规格

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

I.3 理化性能

帽檐的规格、物理性能和色牢度应符合表I.3规定。

表I.3 理化性能

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

I.4 外观质量

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

卷檐凉帽

卷檐凉帽

1 范围

本文件规定了卷檐凉帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于卷檐凉帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 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 4666 纺织品织物长度和幅宽的测定

GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法

GB/T 22701 职业服装检验规则

GA 1373 警用礼仪卷檐帽

3 要求

3.1 款式

卷檐凉帽款式见图1。

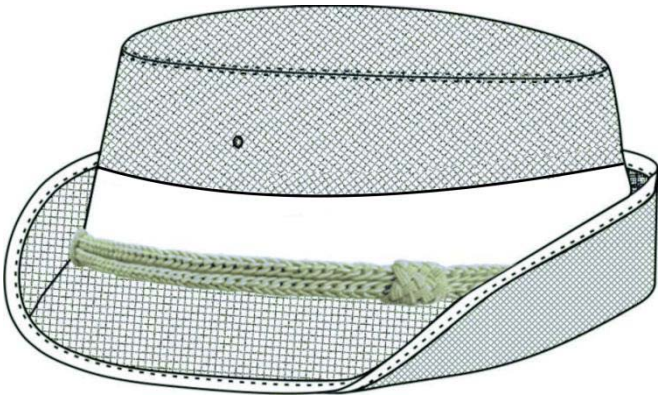


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

大檐帽面料颜色为深蓝色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX 其颜色按实物标样。

3.2.2 里料颜色

大檐帽面料颜色为深蓝色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX

3.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为深蓝色，顺面料色。

3.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为深蓝色，顺面料色。

3.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.6 松紧绳颜色

松紧绳颜色为深蓝色，顺面料色。

3.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX

3.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为深蓝色，顺面料色。

3.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于 3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于 3-4 级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T250规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙带、帽饰带等辅料颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料实物样品对比，色差应不低于3-4级，只允许深。色差评定级别应符合GB/T250规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
涤纶牵伸丝网眼布	经纱×纬纱：300D98f×150D/38f 质量：510g/㎡网眼结构：三空一	附录 A	帽面
涤纶长丝网纱布	经纱×纬纱：50D/24f×50D/24f	附录 B	帽墙里、帽顶里
涤纶松紧带	宽度：6.0mm±0.5mm，厚度：1.5mm±0.5mm，内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
帽钉	φ15.0mm	按标样	固定帽墙丝带、帽饰带
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
铝气眼	4 号，高：6.5m	附录 C	帽徽孔
帽墙带 纯毛麦尔登呢	质量：420±20g/㎡	-	帽墙装饰带
人造丝帽饰带	13.2tex 人造丝包络芯线 28tex 棉纱芯线	按标样	帽装饰带
涤棉斜纹布	涤：65%，棉：35%，棉纱交织（预缩）	按标样	帽口条
无纺胶衬	PA，30g/㎡	按标样	帽口条衬
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm～0.04mm 长：42.0cm±1.0cm自封口宽：5.0cm 宽：40.0cm±1.0cm长：50cm±1.0cm 宽：40 cm±1.0 cm	GB/T 4456-2008	内包装
号型洗涤标志	50mm×25mm 耐久性标签	3.8	产品名称、号型标注、洗涤说明

3.5 号码与规格

3.5.1 号码

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

3.5.2 规格

3.5.2.1　卷檐凉帽规格尺寸及极限偏差应符合表 2 规定。

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

表2　规格尺寸及极限偏差　　单位为cm

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

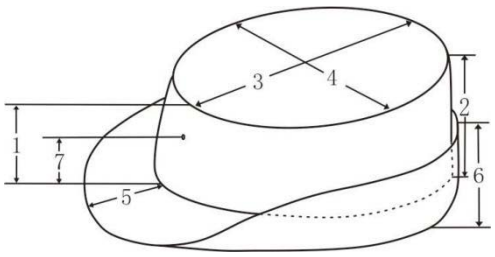


图2a）

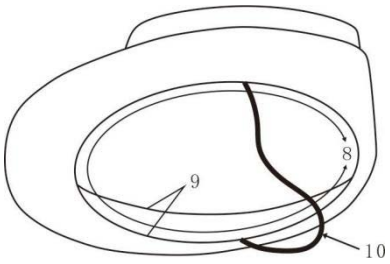


图2b）

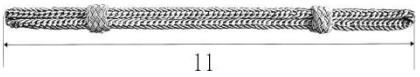


图2c）

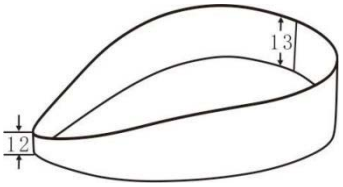


图2d）

3.6　裁剪

3.6.1 下料

裁片下料方向应符合表 3 规定。

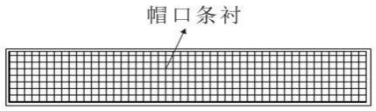
表3 裁片下料方向 单位为cm

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

3.6.2 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
帽口条	PA，30g/㎡	平整牢固	

3.7 缝制

3.7.1 针距

缝纫针距应符合表 5规定。

表5 针距

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

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表6　缝制要求　　单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝0.15	-	0.8	劈缝
	帽顶面与帽墙面结合	暗线一道 明线两道	距缝0.15	结合帽缝圆顺	0.6	劈缝，帽顶中印与帽墙后缝对正
	合帽墙里后缝	明、暗线各一道	0.15	-	0.6	缝头向右倒
帽墙	帽顶里与帽墙里结合	明、暗线各一道	0.15	明线扎在帽顶上	0.6	头倒向帽顶
	合帽墙网眼布后缝	曲折缝一道	-	-	-	对缝处里面垫 1.0 宽衬条
	帽顶、墙网眼布结合	搭缝两道	-	-	0.4	帽顶压帽墙
	帽墙面与网眼布结合	扎线一周	-	-	0.3	在帽墙下口扎线
	帽墙面、里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽墙面、里后缝对正，在帽墙下口扎线
帽口条	纳帽口条上口	纳“之”字型线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	-	0.8	-
	钉标志	扎线一道	0.2	-	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷檐	合卷檐面后缝	暗线一道 明线两道	距缝0.15	-	0.6	劈缝
	合卷檐里后缝	暗线一道 明线两道	距缝0.15	-	0.6	劈缝
	勾卷檐外口	暗线一周	-	外口齐子口	0.6	面、里后缝对正，面、里吃度一致
	纳卷檐明线	环形扎线	0.6	纳环形线路，在后缝处起针，扎线间距 0.6	-	-
帽口	卷檐、帽墙结合	缝线一周	-	-	0.8	帽墙下口边与卷檐里口边比齐，后缝对正，距帽墙下口边 0.6 缝线
	包帽徽底托	明线一道	0.15	包边宽窄一致	-	-
	绱帽徽底托	扎线一道	-	长：7.0 宽：5.0	-	-
	压卷檐帽里口缝头	缝线一周	-	-	0.4	-
	绱帽口条	扎线一周	0.1	-	-	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，位置在帽口横宽设计线上，松紧带缝头1.0，帽口条后缝与帽檐后缝比齐，帽口条后缝搭接1.5～2.0，搭头上端打结一个，打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5

表6（续） 缝制要求

单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽口	卷檐、帽墙结合	缝线一周	-	-	0.8	帽墙下口边与卷檐里口边比齐，后缝对正，距帽墙下口边0.8 扎线一周
	压卷檐凉帽里口缝头	缝线一周	-	-	0.4	-
	绱帽口条	扎线一周	0.1	-	-	将卷檐、帽墙和松紧带一起扎住，松紧带钉缀在帽口横宽设计线上，帽口条后缝与帽檐后缝错开1.0～1.2，帽口条后缝搭接1.5 ～2.0 打口上端打结一个，打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5
	模具定型	-	-	平服、圆顺	-	-
附件装配与整理	合帽墙丝带后缝，绱帽墙丝带垫布	暗线一道明线一周	距缝0.6上下距边0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布上下折光
	帽墙丝带打结	-	-	帽墙丝带套在帽墙根部，盖住帽口条线迹，距丝带上口边 0.4，在前墙正中和后缝处，各打结一个，前、后结之间各匀打两个，共 6 个	-	将帽墙与帽墙丝带带一起钉住
	固定帽饰带	-	-	帽饰带中印对准帽徽孔中印，确定帽饰带两端位置，距帽墙下口1.5处，将帽墙与帽墙带一起打孔，用帽钉将帽饰带帽墙带、帽墙一起钉住图案端正；帽饰带松紧适度、服帖	-	-
	钉扣	-	-	与防风带对正，距帽顶里缝1.0，在帽墙里上左右各钉扣一粒	-	手工钉扣，6 根/眼，留余量0.1～0.15，缝线起尾打结

注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。

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

3.8 标识

3.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例 1。

示例 1：



3.8.2　检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9　成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4　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

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 1373中检验规则的规定。

6　包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

A.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 材料规格

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

A.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表 A.2 规定。

表A.2 理化性能

项目		允差	试验方法
单位面积质量， g/m^2		510.0（±15.0）	GB/T 4669
顶破强力， N		≥700	GB/T 19976 （加注：钢球直径φ38mm）
网眼密度，眼/10cm	经向	15.0～20.0	直尺测量
	纬向	16.0～21.0	

A.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表 A.3 规定。

表A.3 色牢度

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

附 录 B
（规范性）
涤纶长丝网纱布技术要求

B.1 材料规格

涤纶长丝网纱布材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

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

B.2 理化性能

涤纶长丝网纱布理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

项 目		允差	试验方法
幅宽， cm		150±5	GB/T 4666
单位面积质量， g/㎡		73±8	GB/T 4669
顶破强力， N		≥300	GB/T 19976
网眼密度，眼/10cm	径向	20～25	测量
	纬向	31～36	

B.3 染色牢度

涤纶长丝网纱布染色牢度按表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

项 目		指标	试验方法
耐洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921（C3）
	沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		

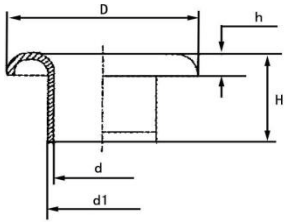
B.4 外观质量

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

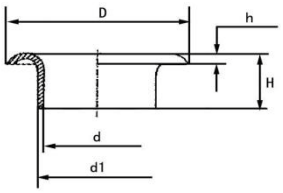
附 录 C
（规范性）
铝气眼技术要求

C.1 结构尺寸

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



图C.1气眼



图C.2垫片

表C.1 规格尺寸 单位为mm

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为0.02mm的游标卡尺或千分尺测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	6.5	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

C.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 C.2 规定。

表C.2 材料规格

材料名称	材料规格
L_2～L_3	0.5mm

C.3 外观质量

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

C.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

C.3.2 疵点

允许疵点范围按表 C.3 规定。

表C.3 疵点范围

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

防寒帽

防寒帽

1 范围

本文件规定了防寒帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于防寒帽的订购、生产、检验、验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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/T250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡

GB/T2910 （所有部分）纺织品定量化学分析方法

GB/T3820 纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分裤形试样（单缝）撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度

GB/T 3921 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/T4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

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 纺织品织物起毛起球性能的测定第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 5713 纺织品色牢度试验耐水色牢度

GB/T 6152 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 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定烘箱干燥法

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

GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T19976 纺织品顶破强力的测定钢球法

GB 20400 皮革和毛皮有害物质限量

GB/T22701 职业服装检验规则

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

GB/T26382 精梳毛织品

GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识

FZ/T 01041 绒毛织物 绒毛长度和绒毛高度的测定

FZ/T01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T20004 利用生物分析防虫蛀性能的方法

FZ/T20008 毛织物单位面积质量的测定

FZ/T20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法

FZ/T20021　织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T20022　织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 64003　喷胶棉絮片
FZ/T 72002　毛条喂入式针织造毛皮
GA 318　警帽 剪绒帽
QB/T 1269　毛皮物理和机械试验抗张强度和伸长率的测定
QB/T 1271　毛皮物理和机械试验收缩温度的测定
QB/T 1273　毛皮化学试验挥发物的测定
QB/T 1274　毛皮化学试验总灰分的测定
QB/T 1276　毛皮化学试验四氯化碳萃取物的测定
QB/T 1277　毛皮 化学试验 pH 的测定
QB/T 1872　服装用皮
QB/T 2537　皮革色牢度试验 往复式摩擦色牢度

3　产品分类

防寒帽产品按用途分为：布面平剪绒防寒帽、皮面羊剪绒防寒帽两类。

4　要求

4.1　款式

防寒帽款式见图 1。

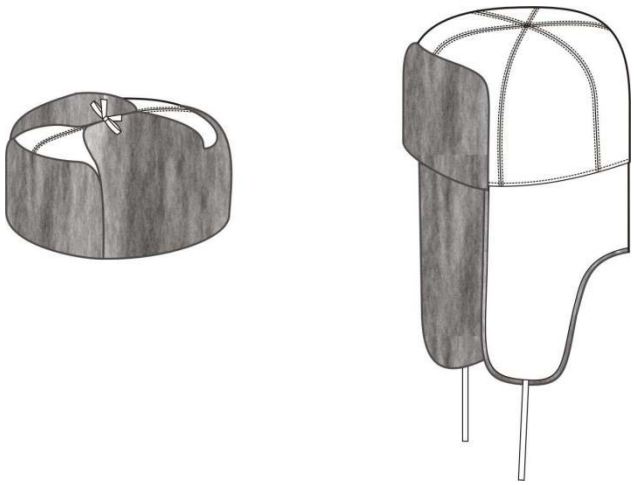


图1　款式

4.2　颜色

4.2.1　面料颜色

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

4.2.2 里料颜色

帽里料颜色为藏青色，潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

4.2.3 平剪绒、铬鞣剪绒直毛羊皮颜色

平剪绒、铬鞣剪绒直毛羊皮颜色与面料相匹配。

4.2.4 羊毛毡颜色

羊毛毡颜色：不限。

4.2.5 涤棉平布颜色

涤棉平布颜色为藏青色。

4.2.6 铝气眼颜色

铝气眼颜色：铝本色。

4.2.7 缝纫线颜色

缝纫线颜色为藏青色。

4.2.8 色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级，每顶颜色应一致；非表面部位与表面部位颜色色差对比应不低于 3－4 级。里料和衬帽颜色与实物样品对比，色差应不低于 3－4 级。平剪绒颜色与实物样品对比，色差应不低于 4 级，每顶颜色应一致。色差评定级别应符合 GB/T 250 规定。铬鞣剪绒直毛羊皮颜色应符合标样规定的色差范围，每顶颜色应基本一致，上、下色差不能并存。

4.3 材料

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表1 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力哔叽	成份：75%聚酯纤维23%粘纤2%氨纶 线密度（tex）经纱R25 纬纱R24 【24*25+40D】 密度（根/10cm）经向470 纬向335 单位面积质量（g/㎡）：235	附录 A	帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
平剪绒	毛高：9.0mm±0.5mm	附录 B	布面裁绒防寒帽：帽前挡、帽耳
山羊皮革	厚：0.8mm～1.3mm	QB/T 1872	皮面直毛皮防寒帽：帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
铬鞣剪绒直羊毛皮（梳、剪、烫）	毛长：15.0mm±1.0mm	附录 C	皮面羊剪绒防寒帽：帽前挡、帽耳
涤棉平布	涤80%，棉20%，13tex/×13tex， 密度430 根×280 根/10cm	按实物标样	帽里、衬帽、羊剪绒帽帽耳、前挡缝垫布
羊毛毡	厚 6.0mm±0.5mm	附录 D	帽墙
涤纶压缩软棉	300g/m2±10g/m2	附录 E	帽顶
	200g/m2±10g/m2		帽顶、帽前挡、帽耳絮层

表1（续） 材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
棉丝光线	9.7tex×3×3	GB/T 6836	擦帽前挡
	14.5tex×3		缝皮
涤棉线带	宽：10.0mm±1.0mm	按实物标样	帽耳带
醋酸（或硝酸）纤维胶片	-	-	帽耳带头粘胶
铝气眼	1 号	按实物标样	帽徽孔
号型洗涤标识	55.0mm×35.0mm 耐久性标签	4.8	产品名称、号型标注、洗涤说明
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜 厚：0.06mm～0.08mm，长：43.0cm±1.0cm 自封口宽：5.0cm 宽：42.0cm±1.0cm	GB/T 4456	内包装

4.4 号码及规格尺寸

4.4.1 号码

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

4.4.2 规格尺寸

4.4.2.1 布面栽绒防寒帽规格尺寸、极限偏差应符合表 2 规定。皮面直毛皮防寒帽规格尺寸、极限偏差应符合表3 规定。

4.4.2.2 布面栽绒防寒帽、皮面直毛皮防寒帽成品尺寸测量位置见图 2a）～图2c）,图中所注数字为表2 和表3 中成品各测量部位编号。

表2 布面栽绒防寒帽规格尺寸及极限偏差 单位为cm

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

表3　皮帽直毛皮防寒帽规格尺寸及极限偏差　　单位为cm

图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61号	62号	极限偏差
图 2a）	1	帽口内围[a]	55.6	56.6	57.6	58.6	59.6	60.6	61.6	62.6	63.6	64.6	±0.5
	2	帽墙里高[a]	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	10.6	10.8	11.0	±0.2
图 2b）	3	衬帽顶纵长	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	17.7	18.0	±0.3
	4	衬帽顶横宽	14.4	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	
	5	衬帽墙高	8.6	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	
	6	衬帽口围	55.3	56.3	57.3	58.3	59.3	60.3	61.3	62.3	63.3	64.3	±0.5
图 2c）	7	帽耳前中高	16.3	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	18.7	19.0	±0.3
	8	帽耳后中高	7.9		8.1		8.3		8.5		8.7		±0.2
	9	帽前挡高[a]	7.9	8.1	8.3	8.5	8.7	8.9	9.1	9.3	9.5	9.7	
	10	帽前挡宽	15.8	16.1	16.4	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	18.2	18.5	
	11	帽带长	16.5										±0.5
[a]为主要部位。													

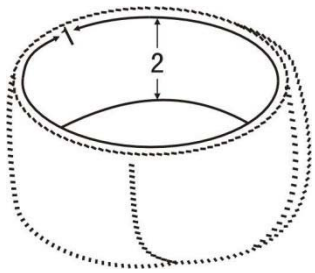


图2a）

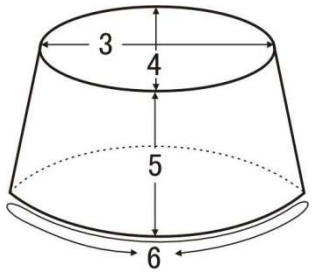


图2b）

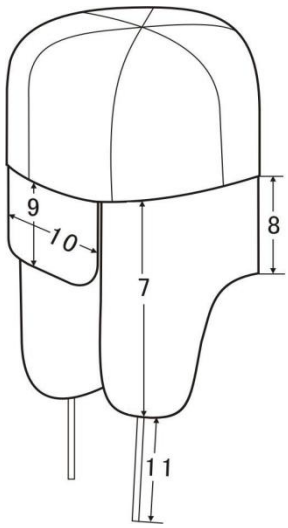


图2c）

4.5 絮料

防寒帽絮料按表 4 规定。

表4 絮料

絮料 / 部位	涤纶压缩软棉（300g/m²）		涤纶压缩软棉（200g/m²）	
	布面裁绒防寒帽	皮面直毛皮防寒帽	布面裁绒防寒帽	皮面直毛皮防寒帽
帽顶	2层（1层大片和1层小片）		1层（中片）	
帽耳	-		1层	
帽前挡	-		1层	

4.6 裁剪

4.6.1 裁片下料

裁片下料方向应符合表 5 规定。

表5 裁片下料方向及要求

单位为cm

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

4.6.2 毛皮裁剪及拼接

帽耳、帽前挡的毛绒顺向上（指帽子翻叠好状态），毛绒顺向允斜15°。如使用的毛皮本身毛头不顺，保证帽耳、帽前挡毛绒顺向上，帽耳后边毛绒顺向可逐斜45°。互拼的皮板厚度要基本一致。缝头为0.2 cm～0.25cm，各部位的缝头要刮平，不得起皱和有梭梗。缝口必须缝透，不得由切口斜缝，缝口处不得有夹毛，缝合要平展，需要抻吃的部位要抻吃均匀。各拼缝口和拼接间搭线处以及拼缝首尾处，缝缀要坚牢、严实、不得有缝缀不衔接、开口、开线和跳线。各拼缝处毛被必须平顺，不得分毛露底和毛坎不平，毛被长度和毛的顺向要一致。拼接道数,前挡不超过2道（不含挖补）,大耳不超过5道（不含挖补）, 前挡拼接避开圆头和帽徽孔。

4.7 缝制

4.7.1 针距

缝纫针距应符合表 7 规定。

表6 针距

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

4.7.2 缝制

缝制要求应符合表7 规定。

表7 缝制要求

单位为cm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要 求	缝头	要 求
帽耳	绱帽耳带	回针 3～4 道	-	帽耳带外端涂胶	0.3	帽耳两头正中上帽耳带，帽耳带根部向后折成双层将帽耳面包住
	平剪绒帽耳面、絮层结合	扎线一周	-	-	0.3～0.4	帽耳面敷涤纶压缩软棉一层，帽耳周围扎线
	羊剪绒帽绗帽耳	绗线一圈	-	-	-	帽耳衬布敷涤纶压缩软棉一层，正中绗曲线
	钩帽耳	暗线一道	-	不得夹绒毛	0.6	-
	扎帽耳上口线	扎线一道	-	-	0.3	上口面与绒比齐扎线，绒毛理向帽耳
帽前挡	前挡面、絮层结合	扎线一周	-	-	0.3	-
	钩前挡	暗线一道	-	不得夹绒毛	0.6	-
	扎前挡下口线	扎线一道	-	-	0.3	-
	钉气眼	-	-	钉在帽前挡正中向上 0.5，栽绒绒帽钉在前挡面和涤纶压缩软棉上；直毛皮将前挡面、涤纶压缩软棉和皮板一起钉透，气眼正面朝前挡面	-	-
帽里	缝帽顶里	绗菱形，扎线一周	-	菱形对角线纵长 7.0，横宽 4.5	0.3	帽顶里敷涤纶压缩软棉三层，先将帽顶里、中片和小片绗菱形，再将大片沿帽顶里边扎线
	缝帽墙里	扎线一道	-	-	0.3	帽墙里敷毡片一层，毡片右端去短 0.7
	合帽墙后缝	暗线一道 明线一道	0.4	明线压在右边	0.7	向右倒缝
	绱帽顶里	明、暗线各一道	0.4	-	0.7	明线压在帽墙上，帽顶中印对正，抻吃均匀
	绱帽口滚条	明、暗线各一道	距缝 0.1	滚边净宽 0.7，明线压在帽墙上	0.6	-
帽结合	合帽瓦面	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	明线不许接线	0.6	劈缝，扎双明线
	绱帽耳、帽前挡	暗线一道	-	前挡上正，不得夹绒毛	1.0	帽耳面与前挡面靠紧，中间加垫布
	绱帽里	明线一道	距缝 0.3	明线压在帽瓦面上，不许接线	-	帽耳与前挡中间垫布折进压线，里侧压在滚条正中，缝头向上倒
	攆帽前挡	4～5 针	-	距圆头顶端 1.0，两圆头平齐，前挡下口与帽口平齐，前挡与帽墙平服，前挡与帽耳靠紧，不留空隙	-	-
衬帽	绱帽顶	明线一周	0.1	明线压在帽墙上	0.7	帽墙压帽顶

表7 (续) 缝制要求

单位为cm

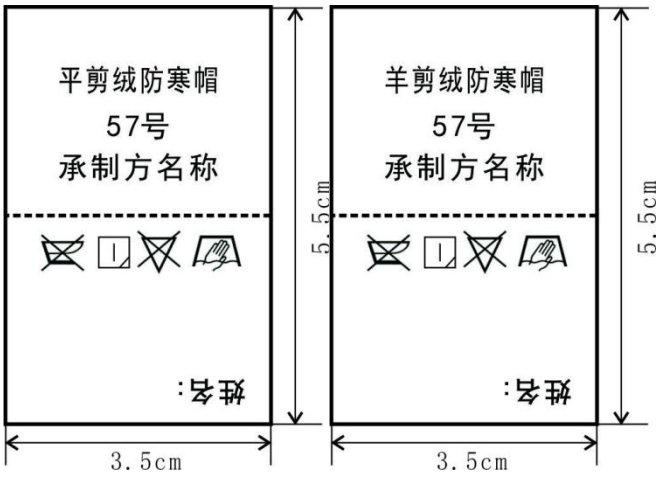
部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要 求	缝头	要 求
衬帽	压帽墙后缝	明线一道	0.1	衬帽墙右压左，号码标志对折后夹缝在帽墙后缝处，距帽墙下口 3.0，标志号码向外	0.7	帽墙一端缝头折光
	扎帽墙下口线	明线一周	0.3	-	0.7	缝头向外折
	扦衬帽	扦线一周	-	衬帽后缝与帽里后缝对正， 机扦针迹外露小于1.0，线路规整、平服，衬帽下口与帽里滚条平齐	-	-
注：外观要求指不需进行破坏，即可从外观进行检验的缝制要求。 内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。						

4.8 标识

4.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。平剪绒防寒帽、羊剪绒防寒帽标识规格及内容，见示例 1。

示例 1：



4.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在帽墙里距后缝左侧 2.0，距帽口1.0 处。印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

4.9 成品外观质量

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

5 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》、GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6 检验规则

对照第4章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 318中检验规则的规定。

7 包装、运输及贮存

每顶帽子装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
（规范性）
弹力哔叽面料技术要求

A.1 允差

面料物理性能允差应符合表A.1。

表A.1 物理性能

项目		允差	实验方法
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
线密度（tex）		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量（g/㎡）		≥230	GB/T 4669
密度根（根/10cm）	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
断裂强力/N	经向	≥1125	GB/T 3923.1
	纬向	≥495	
撕破强力/N	经向	≥45	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
弹性伸长率/%	纬向	≥2.4	FZ/T 01034
起毛起球 /级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/ %		-1.5～1.5	GB/T 17031
水洗尺寸变化率/ %	经向	-1.5～1.5	GB/T 8628 GB/T 8629（4N，悬挂晾干） GB/T 8630
	纬向	-1.5～1.5	

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表A.2规定。

表A.2 染色牢度

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

附 录 B
（规范性）
平剪绒技术要求

B.1 材料规格

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

表B.1 材料规格

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

B.2 理化性能

平剪绒理化性能应符合表B.2规定。

表B.2 理化性能

检验项目		指标	试验方法
断裂强力， N	经向	≥550	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率， %	经向	-3.0～+2.0	FZ/T 72002
	纬向	-2.0～+2.0	
单位面积质量， g/m^2		≥680	GB/T 4669
弹子顶破强力， N		≥500	GB/T 19976 (钢球直径Φ38mm)

B.3 色牢度

平剪绒色牢度应符合表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

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

附 录 C
（规范性）
铬鞣剪绒直毛羊皮技术要求

C.1 材料规格

铬鞣剪绒直毛羊皮规格应符合表C.1规定。

表C.1 材料规格

项目	标准值	允差
皮板厚度， mm	1.0	±0.3
毛被长度， mm	15.0	±1.0

C.2 理化性能

铬鞣剪绒直毛羊皮理化性能应符合表C.2规定。

表C.2 理化性能

项目	指标	试验方法
抗张强度， N/mm^2	≥6	QB/T 1269
断裂伸长率， %	≥20	QB/T 1269
收缩温度，℃	≥85	QB/T 1271
总灰分， %	≤7	QB/T 1274
pH 值	3.5-6.0	QB/T 1277

C.3 色牢度

铬鞣剪绒直毛羊皮色牢度应符合表 C.3 规定。

表C.3 色牢度

项目		指标	试验方法
耐摩擦色牢度，级	干摩（50次）	≥4	QB/T 2537
	湿摩（30次）	≥2-3	

C.4 外观质量

毛被平整、洁净、有光泽、无浮色；毛绒丰满、坚牢、无结毛。皮板柔软、平展、不裂面、不断面、无浮肉、无浮油。

附 录 D
（规范性）
羊毛毡技术要求

D.1 材料规格

羊毛毡规格应符合表D.1规定。

表D.1 材料规格

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

D.2 外观质量

D.2.1 羊毛毡不允许有脏污、砂土、杂物、不平和凹洞，周边松软不超过2cm。

D.2.2 羊毛毡必须经过防虫防霉处理，应符合FZ/T20004的规定。

附 录 E
（规范性）
涤纶压缩软棉技术要求

E.1 材料规格

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

表E.1 材料规格

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

E.2 理化性能

涤纶压缩软棉理化性能按表 E.2 规定，其它性能按 FZ/T 64003 要求。

表E.2 理化性能

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

男单皮鞋

男单皮鞋

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式男单皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于综合行政执法制式男单皮鞋的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 3293.1 鞋号

GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能

GB/T 3903.3 鞋类 整鞋试验方法 剥离强度

GB/T 3903.4 鞋类整鞋试验方法 硬度

GB/T 3903.5 鞋类整鞋试验方法 感官质量标准

GB/T 5453 纺织品织物透气性的测定

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

GB/T 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底粘合强度

QB/T 1187 鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 1873 鞋面用皮革

QB/T 2676 鞋用主跟和包头材料 热熔型、溶剂型

QB/T 2695 鞋类用线

QB/T 2709 皮革物理和机械试验厚度的测定

HG/T 2198 硫化橡胶物理试验方法的一般要求

3 要求

3.1 结构和样式

男单皮鞋颜色为黑色，素头、软口、系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为三层复合网布；鞋垫为涤长丝针织布与聚氨酯高密度发泡层热压复合而成；内底为涤麻成型内底；帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺。样式应符合图 1 及实物标样。



图1　男单皮鞋

3.2　号型与规格

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

男单皮鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图 2。



图2　尺寸示意图

表1 成品尺寸　　单位为 mm

鞋号	前帮长 L	后帮高 H
240	123.0	63.0
245	126.0	64.0
250	129.0	65.0
255	132.0	66.0
260	135.0	67.0
265	138.0	68.0
270	141.0	69.0
275	144.0	70.0
280	147.0	71.0
公差（±）	3.0	2.0
互差	2.5	1.5

3.3 主要材料及规格

男单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色正面软革	黑色，厚度：(1.2～1.4)mm	应符合 QB/T 1873 要求	前帮、后帮、包跟、后跟上口皮、鞋舌面
三层复合网布	涤纶长丝针织布+聚氨酯海绵+佳积布复合	透气量：≥350mm/s（透气量应符合 GB/T 5453 要求）	前帮里、后帮里
铬鞣黑色猪头层里革	黑色，厚度（0.6～0.8）mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋舌里
超细纤维绒面合成革	黑色，厚度：(0.8～1.0)mm	应符合标样鞋	包跟里
聚氨酯海绵	厚度： （4.0±0.5）mm	表观密度：(0.030±0.004) g/cm^3	鞋口夹层
	厚度：（5.0±0.5）mm		鞋舌夹层
鞋眼	内径为：（4.0±0.2）mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（2.5±0.1）mm；长度（850±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350N	系鞋
缝纫线	黑色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝帮面线
	黑色，涤纶，150D/3×1	单线断裂强力不小于 1570cN	缝帮底线
	白色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.6～0.8）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0～1.1）mm		主跟
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
涤麻合成内底	合成内底由涤麻+玻璃纤维二部分组成；厚度：(2.0±0.1)mm	按标样	内底
涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫	厚度：前掌（2.5～3.0）mm，后跟（4.5～5.0） mm	按标样	活动鞋垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底	应符合标样及附录 B 要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

单位为mm

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝接前帮与鞋舌	1.5	+0.5	8	±1.0	前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0～1.5）mm
缝接鞋舌里与前帮里					鞋舌里压前帮里缝线 1 道
缝接鞋舌与鞋舌里					翻包鞋舌棉；暗缝线 1 道，鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点内外怀两边压线 各 1 道
缝接包跟					包跟压后帮、领口缝线 2 道，并线间距（1.0～1.5）mm
缝接鞋口皮与后帮					后帮（内、外怀）压领口缝线 2 道，并线间距（1.0～1.5）mm
缝接后帮里与后跟里皮					皮跟里压后帮里内外怀两边各缝 1 道
翻缝鞋口里与面	3.0		7		后帮里后弧处合缝 1 道，劈缝敲平
缝接后帮面与里	1.5		8		后帮与后帮里正面对齐，从标志点处起针，缝线 1 道，首尾回 3-4 针
缝接前帮与后帮					缝线 2 道，并线间距（1.0～1.5）mm，结子处 3 针
缝接前帮里、后帮里	3.5		7		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

3.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打圆形暗眼 4 个，排列均匀。

3.4.1.3 各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2 制底

制底应符合表4要求。

表4 制底技术要求

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

3.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表5 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5mm²，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm²，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋帮破口	不应有
主跟、内包头	松软、脱壳	不应有
缝帮	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表6要求。

表 6 成鞋物理性能

项目		要 求
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度 N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度 N/cm		≥70

3.7 标识

3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

3.7.2 每只鞋鞋舌里部位应丝印，内容包括鞋号、鞋型、承制方名称、年月标志，字体为白色，字迹应清晰。

3.7.3 经检验合格的成品，应附上合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4 检验方法

4.1 外观质量按 GB/T 3903.5 检验。

4.2 成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验（预割口 5mm，屈挠 4 万次）。

4.3 外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。

4.4 外底硬度按 GB/T 3903.4 进行试验。

4.5 粘合强度按 GB/T 21396 进行试验

4.6 剥离强度按 GB/ 3903.3 进行试验。

5 安全性能

应符合 GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6 检验规则

6.1 验收检验

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中向订购方指定的检验机构报检，订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

6.2 检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，则该批产品判定为合格。

表7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1 要求	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2 要求	目测、测量	●
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.3 要求	厚度按 QB/T 2709	○
		三层复合网布		透气量按 GB/T 5453	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按 QB/T 1873	○
		超细纤维绒面合成革		目测、测量	○
		聚氨酯海绵		目测、测量	○
		鞋眼		目测、测量	○
		鞋带		目测、测量	○
		缝纫线		按 QB/T 2695	○
		热熔型主跟包头		目测、测量	
		涤麻成型内底		目测、测量	○
		中底布		目测、测量	
		涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫		目测、测量	○
4	一般要求		应符合 3.4 要求	目测、测量	○
5	成品外观质量		应符合 3.5 要求		●
6	物理性能		应符合 3.6 要求	试验方法按 4 规定	●
7	标志		应符合 3.7 要求	目测、测量	○
8	包装		应符合 6 要求	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 3)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放

每一条腰带将钎子装入塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

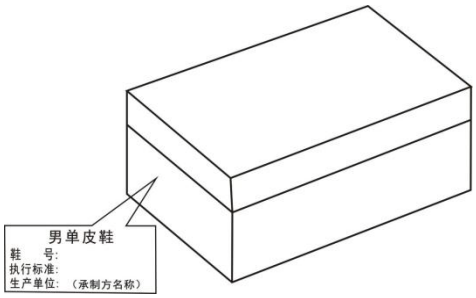


图 3 纸盒

附 录 A
（规范性）
鞋楦尺寸技术资料

A.1　　鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表A.1

A.1 鞋楦尺寸　　单位为 mm

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

A.2 要求

鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附 录 B
（规范性）
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

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

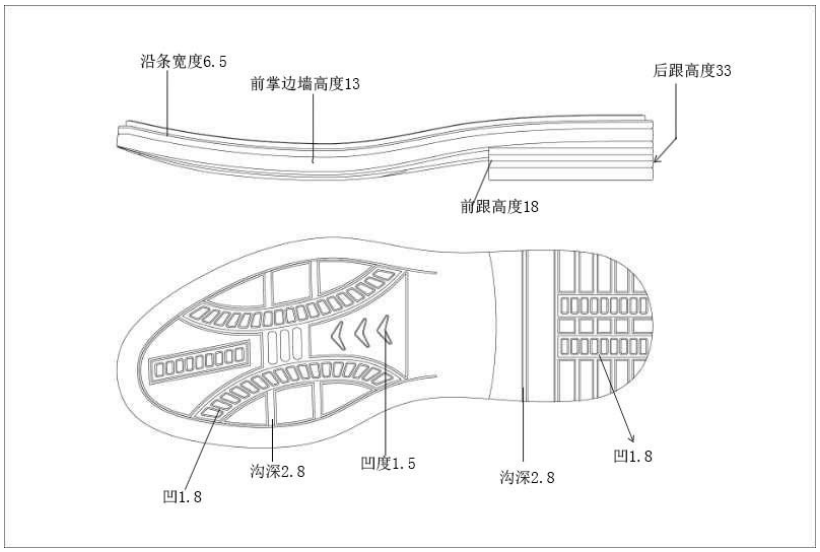


图 B.1　鞋底

B.2 材料

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

女单皮鞋

女单皮鞋

1　范围

本文件规定了综合行政执法制式女单皮鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于综合行政执法制式女单皮鞋的订购、生产、检验与验收。

2　规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 3293.1 鞋号

GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1 鞋类整鞋试验方法耐折性能

GB/T 3903.2 鞋类整鞋试验方法耐磨性能

GB/T 3903.3 鞋类整鞋试验方法剥离强度

GB/T 3903.4 鞋类整鞋试验方法硬度

GB/T 3903.5 鞋类整鞋试验方法感官质量标准

GB20400 皮革和毛皮有害物质限

GB/T 21396 鞋类成鞋试验方法帮底粘合强度

GB/T 28011 鞋类钢勾心

QB/T 1187 鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 1873 鞋面用皮革

QB/T 2676 鞋用主跟和包头材料热熔型、溶剂型

QB/T 2695 鞋类用线

QB/T 2709 皮革物理和机械试验厚度的测定

HG/T 2198　硫化橡胶物理试验方法的一般要求

3　要求

3.1　结构及样式

女单皮鞋颜色为黑色，素头、软口、系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为三层复合网布；鞋垫为涤长丝针织布与聚氨酯高密度发泡层热压复合而成；内底为涤麻 成型内底；帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺。样式应符合图 1 及实物标样。



图1　式样

3.2 号型与规格

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

3.2.2 女单皮鞋成品尺寸应符合表1规定，测量方法见图2。



图2 尺寸示意图

表1 成品尺寸 单位为mm

鞋号	前帮长 L	后帮高 H
225	98.7	92.9
230	100.8	64.3
235	102.9	65.6
240	105.0	67.0
245	107.1	68.3
250	109.2	69.6
255	111.3	71.0
260	113.4	72.3
公差（±）	3.0	2.0
互差	2.1	1.3

3.3 主要材料及规格

女单皮鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表2规定。

表2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色正面软革	厚度：(1.0～1.2)mm	应符合 QB/T 1873 要求	前帮、包跟、后帮
铬鞣黑色猪头层里革	黑色，厚度（0.6～0.8）mm	应符合 QB/T 1873 要求	前帮里、后帮里鞋舌里、鞋垫
乳胶海绵	厚度：（4.0±0.5）mm	表观密度：（0.180±0.005）g/cm3	鞋口夹层
聚氨酯海绵	厚度：（5.0±0.5）mm	表观密度：(0.030±0.004) g/cm3	鞋舌夹层

表2（续） 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
鞋眼	内径为（3.5±0.2）mm	枪色，圆形，暗眼	穿鞋带
鞋带	直径2.0mm；长度：（750±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于350N，	系鞋
超细纤维绒面合成革	厚度：（0.8～1.0）mm	颜色应符合实物样品	包跟里
缝纫线	黑色,涤纶,210D/3×1，单线断裂强力不小于2570cN	应符合QB/T 2695要求	缝帮面线
	黑色,涤纶,150D/3×1，单线断裂强力不小于1570cN		缝帮底线
	白色,涤纶,210D/3×1，单线断裂强力不小于 2570cN		缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.5～0.6）mm	应符合QB/T 2676中4.3要求	内包头
	厚度：（0.8～0.9）mm		主 跟
涤麻合成内底	合成内底由涤麻内底、钢纸板半内底和钢勾心三部分组成；厚度：(2.0±0.1)mm	应符合GB/T 28011 要求	内底
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫	厚度：前掌（3.5～4.0）mm，后跟（6.5～7.0）mm	按标样	活动鞋垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底	应符合标样及附录B要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

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

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

3.4.1.3　各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2　　制底

制底应符合表4要求。

表4　制底技术要求

项目	要求
主跟	装主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	主跟、内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90～110）℃，时间（为 30～40）min，主跟、内包头应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10～-5）℃，时间为（10～20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚，深度不超过革厚的 1/4
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

3.5　成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表5　成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀限 1 处，面积不应超过 5mm²，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm²，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	不应有
	鞋帮破口	不应有
主跟、内包头	松软、脱壳	不应有
缝帮	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	开线	不应超过 3 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不应超过公差

表5（续） 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	缺胶	不应有
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表6要求。

表6 成鞋物理性能

项目		要 求
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度N/mm	TPU/PU	≥2.5或材破
	PU/帮面	≥2.5或材破
剥离强度，N/cm		≥50

3.7 标识

3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

3.7.2 每只鞋鞋舌里部位应丝印，内容包括鞋号、鞋型、承制方名称、年月标志，字体为白色，字迹应清晰。

4 试验方法

经检验合格的成品，应附上合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4.1 外观质量按 GB/T 3903.5 检验。

4.2 成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验（预割口 5mm，屈挠 4 万次）。

4.3 外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。

4.4 外底硬度按 GB/T 3903.4 进行试验。

4.5 剥离强度按 GB/T 3903.3 进行试验。

4.6 粘合强度按 GB/T 21396 进行试验。

5 安全性能

应符合GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6　检验规则

6.1　验收检验

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中向订购方指定的检验机构报检，订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

6.2　检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3　产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表7　检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检验方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1 要求	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2 要求	目测、测量	●
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.3 要求	厚度按 QB/T 2709	○
		三层复合网布		透气量按 GB/T 5453	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按 QB/T 1873	○
		超细纤维绒面合成革		目测、测量	○
		聚氨酯海绵		目测、测量	○
		鞋眼		目测、测量	○
		鞋带		目测、测量	○
		缝纫线		按 QB/T 2695	○
		热熔型化学片		目测、测量	
		涤麻成型内底		目测、测量	
		中底布		目测、测量	○
		涤长丝针织布+聚氨酯发泡热压成型鞋垫		目测、测量	○
4	一般要求		应符合 3.4 要求	目测、测量	○
5	成品外观质量		应符合 3.5 要求		●
6	物理性能		应符合 3.6 要求	试验方法按 4 规定	●
7	标志		应符合 3.7 要求	目测、测量	○
8	包装		应符合 6 要求	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

7　包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 3)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

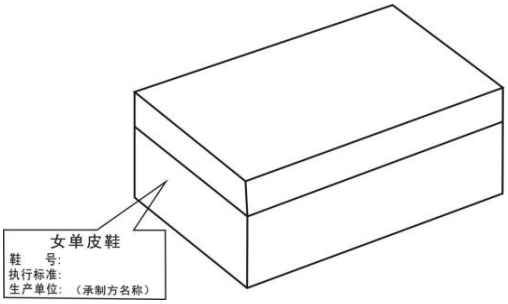


图 3 纸盒

附 录 A
（规范性）
鞋楦尺寸技术资料

A.1 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表A.1。

A.1 鞋楦尺寸　　单位为mm

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

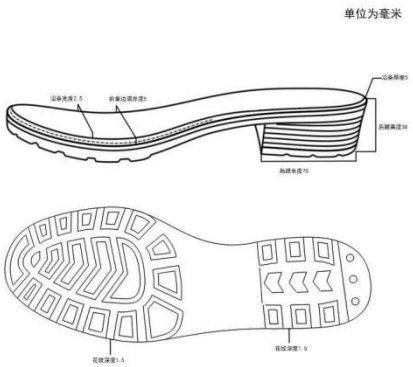
A.2 要求

鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附 录 B
（规范性）
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

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



图B.1 鞋底样式

B.2 材料

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

男皮凉鞋

男皮凉鞋

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式男皮凉鞋的要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于综合行政执法制式男皮凉鞋的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 3293.1 鞋号

GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1 鞋类整鞋试验方法耐折性能

GB/T 3903.2 鞋类整鞋试验方法耐磨性能

GB/T 3903.3 鞋类整鞋试验方法剥离强度

GB/T 3903.4 鞋类整鞋试验方法硬度

GB/T 3903.5 鞋类整鞋试验方法感官质量标准

GB 20400 皮革和毛皮有害物质限量

GB/T 21396 鞋类成鞋试验方法帮底粘合强度

QB/T 1187 鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 1872 服装用皮革

QB/T 1873 鞋面用皮革

QB/T 2680 鞋里用皮革

QB/T 2695 鞋类用线

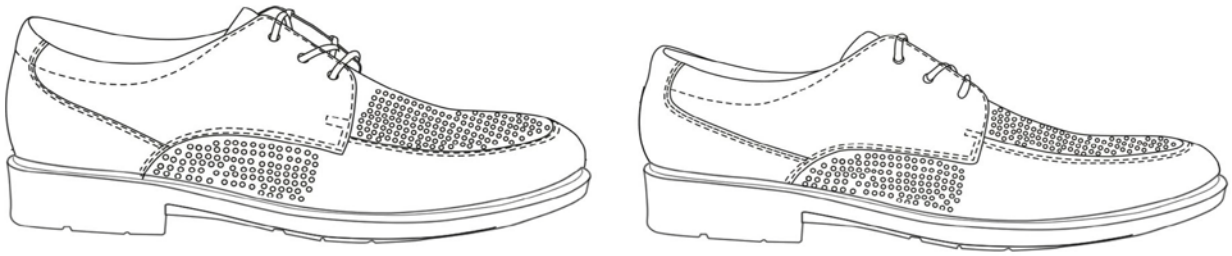
QB/T 2709 皮革物理和机械试验 厚度测定

QB/T 4341 抗菌聚氨酯合成革抗菌性能试验方法和抗菌效果

3 要求

3.1 结构和样式

男皮凉鞋颜色为黑色，鞋帮为围盖、软口、带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正面软革，鞋里为铬鞣灰色、白色猪头层里革，内底为涤麻合成内底，帮底结合工艺采用聚醚型聚氨酯连帮注射工艺。样式应符合图 1 及标样。



外怀　　里怀

图1　式样

3.2　号型与规格

3.2.1　男皮凉鞋鞋号参照 GB/T 3293.1 的要求，号型设置为 9 个号，1 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型为二型半。鞋楦尺寸见附录 A，非常用型号，可根据需要按号型等差增加或减少。

3.2.2　男皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图 2。

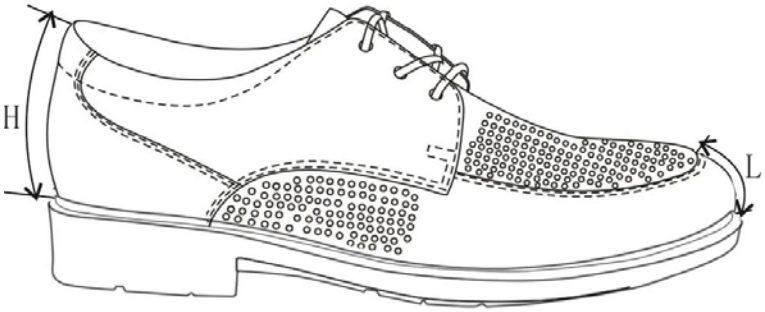


图2　尺寸示意图

表1 成品尺寸　　单位为 mm

鞋号	后帮高 H	前帮长 L
240	65.0	18.5
245	76.0	
250	67.0	20.0
255	68.0	
260	69.0	21.5
265	70.0	
270	71.0	23.0
275	72.0	
280	73.0	24.5
公差（+-）	2.0	2.0
互差	后帮高：1.5；前帮长：1	

3.3 主要材料

男皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色正面软革	厚度: (1.2-1.4)mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋盖、鞋围、后帮、包跟、鞋舌
铬鞣灰色猪头层里革	厚度: (0.6-0.8)mm	应符合 QB/T 1873 要求	后帮里、鞋舌里、鞋垫面
铬鞣白色猪头层里革	厚度: (0.6-0.8)mm	应符合 QB/T 1873 鞋里革要求	前帮里
超细纤维绒面合成革	黑色，厚度：（0.8-1.0）mm	颜色应符合实物样品	后跟里
聚氨酯海绵	厚度：（4.0±0.5）mm	表观密度：（0.180±0.005）g/cm^3	内领口
聚氨酯海绵	厚度：（5.0±0.5）mm	表观密度：(0.030±0.004) g/cm^3	内鞋舌
鞋眼	内径为（4.0±0.2）mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（2.5±0.1）mm；长度（750± 15）mm	黑色，圆形鞋带，断裂强度不低于 350N	系鞋
缝纫线	黑色,涤纶,210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝帮面线
	黑色,涤纶,150D/3×1	单线断裂强力不小于 1570cN	缝帮底线
	白色,涤纶,210D/3×1	单线断裂强力不小于 2570cN	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.6-0.8）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0-1.1）mm		主跟
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
涤麻合成内底	合成内底由条麻+玻璃纤维二部分组成；厚度：(2.0±-0.1)mm	按标样	内底
铬鞣灰色猪头层里革复合发泡成型垫	厚度：前掌（2.5-3.0）mm，后跟（4.5-5.0）mm	按样板	活动内底垫
鞋底	聚氨酯连帮注射	应符合标样及附录 B 要求	鞋底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 冲孔要求

鞋面冲孔位置如图1，冲孔直径为1.0mm，孔间距为6mm。排列方式详见标样样鞋，孔位排列应均匀、美观。

3.4.1.2 缝帮应符合表 3 要求。

表 3 缝帮技术要求 单位为 mm

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

3.4.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

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

3.4.1.5 各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2 帮底组合制底

制底帮底组合应符合表 4 要求。

表4 制底技术要求

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

3.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表5 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮围长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面冲孔	孔径、孔间距复合 3.5.1 要求，且清晰、美观
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm²，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不找个 5mm²不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	鞋里脱色	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表 6 要求。

表6　成鞋物理性能

项目		标准值
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度 N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度 N/cm		≥70

3.7　标识

3.7.1　鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

3.7.2　每只鞋的鞋舌里上口应丝印鞋号、鞋型、承制方名称、年月标志，字体为白色，字迹应清晰。

3.7.3　经检验合格的成品，应附合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4　检验方法

4.1　外观质量按GB/T 3903.5检验。

4.2　成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验，预割口 5mm，屈挠 4 万次。

4.3　外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。

4.4　外底硬度按 GB/T 3903.4 进行试验。

4.5　剥离强度按 GB/T 3903.3 进行试验

4.6　粘合强度按 GB/T 21396 进行试验。

5　安全性能

应符合 GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6　检验规则

6.1　检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目为：成品外观质量和主要尺寸。

6.2　检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2		○
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.4.1	QB/T 2709	○
		铬鞣灰色.白色猪头层里革	应符合 3.4.1	QB/T 2680 QB/T 4341	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		聚氨酯海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		应符合 QB/T 2695	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		丽心布合成内底		按标样	○
		中底布	应符合 3.4.1	按标样	○
		鞋垫		按标样	○
		聚氨酯		按实物样品及附录 B	○
4	一般要求		应符合 3.4	目测	○
5	成品外观质量		应符合 3.5		●
6	物理性能		应符合 3.6	试验方法按 4 规定	●
7	标志		应符合 3.7	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 3)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

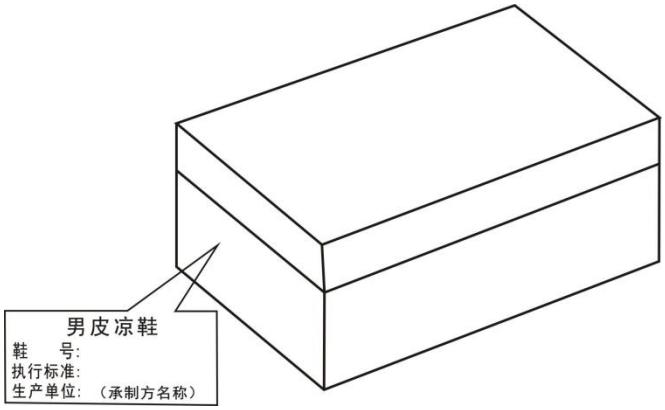


图 3 纸盒

附录A
（规范性）
鞋楦尺寸技术资料

A.1　鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表A.1

A.1 鞋楦尺寸　　单位为 mm

鞋号	部位											
	楦底样长	跖趾围长	前跗骨围长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	基本宽度	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
240	262.2	236.5	241.2	32.60	47.81	34.91	50.49	85.40	38.36	57.86	30.50	30.21
245	267	240	244.80	33.10	48.54	35.44	51.26	86.70	38.94	58.74	31.00	30.53
250	272.00	243.50	248.40	33.60	49.27	35.97	52.03	88.00	39.52	59.62	31.50	30.85
255	277.00	247.00	252.00	34.10	50.00	36.50	52.80	89.30	40.10	60.50	32.00	31.17
260	282.00	250.50	255.60	34.60	50.73	37.03	53.37	90.60	40.68	61.38	32.5	31.49
265	287.00	254.00	259.20	35.10	51.46	37.56	54.34	91.90	41.26	62.26	33.00	31.81
270	292.00	257.50	262.80	35.60	52.19	38.09	55.11	93.20	41.84	63.14	33.50	32.13
275	297.00	261.00	266.40	36.10	52.92	38.62	55.88	94.50	42.42	64.02	34.00	32.45
280	302.00	264.50	270.00	36.60	53.65	39.15	56.65	95.80	43.00	64.90	34.50	32.77
公差±	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	-	0.25	0.25	0.25	0.25
等差±	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	

A.2 要求

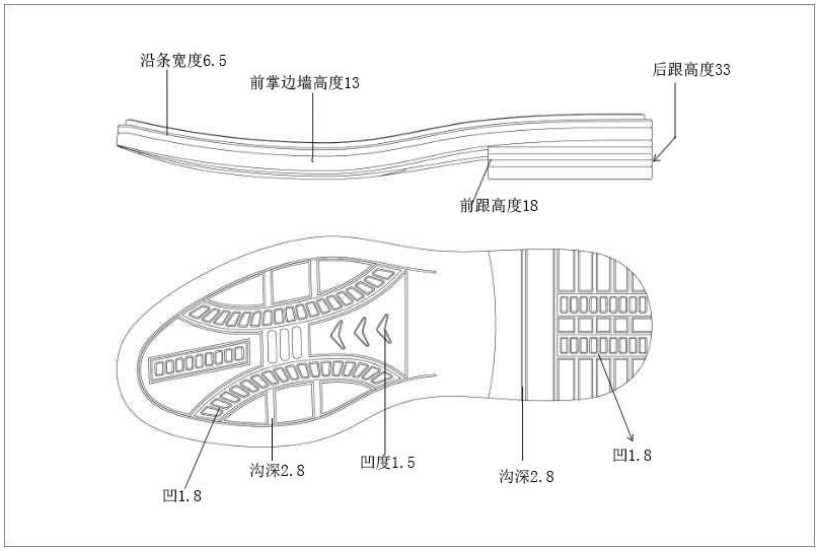
鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附 录 B
（规范性）
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

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

单位为 mm



图B.1　鞋底结构与样式

B.2 材料

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

女皮凉鞋

女皮凉鞋

1　范围

本文件规定了综合行政执法制式女皮凉鞋的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于综合行政执法制式女皮凉鞋订购、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 3293.1　鞋号

GB/T 3294　鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3903.1　鞋类整鞋试验方法耐折性能

GB/T 3903.2　鞋类整鞋试验方法耐磨性能

GB/T 3903.3　鞋类整鞋试验方法剥离强度

GB/T 3903.4　鞋类整鞋试验方法硬度

GB/T 3903.5　鞋类整鞋试验方法感官质量标准

GB20400　皮革和毛皮有害物质限量

GB/21396　鞋类成鞋试验方法帮底粘合强度

GB/T 28011　鞋类钢勾心标准

QB/T 1187　鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 2695　鞋类用线

QB/T 1873　鞋面用皮革

QB/T 2709　皮革物理和机械试验厚度测定

FZ 66314　特种工业用松紧带

3　要求

3.1　结构及样式

女皮凉鞋颜色为黑色，式样为浅口式，包边口为织带包边设计。鞋面为铬鞣黑色黄牛正面革，鞋里为铬鞣米色猪头层里革，内底为涤麻成型内底，帮底结合工艺采用聚醚型聚氨酯连帮注射工艺。式样应符合图1及实物样品。

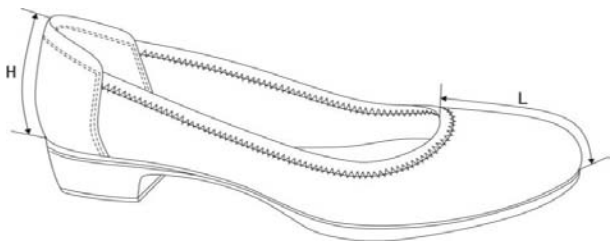


图1　式样

3.2 号型与规格

3.2.1 女皮凉鞋鞋号参照 GB/T3293.1 的要求，号型设置为 9个号，1个型。鞋号分别为 220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型为一型半。鞋楦尺寸见附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

3.2.2 女皮凉鞋成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图2。

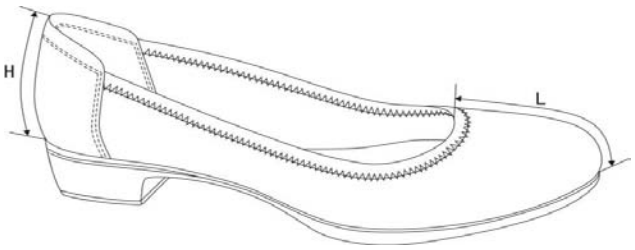


图2 尺寸示意图

表1 成品尺寸 单位为mm

鞋号	前帮长	后帮高
225	77.5	61.4
230	79.2	62.7
235	81.0	64.0
240	82.7	65.2
245	84.4	66.5
250	86.1	67.8
255	87.8	69.1
260	89.6	70.4
工差（+-）	3.0	2.0
互差	前帮长：1.7；后帮高：1.2	

3.3 主要材料

女皮凉鞋鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表2规定。

表2 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黑色黄牛正面革	厚度：（1.0-1.2）mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋面
铬鞣米色猪头层里革	米色，厚度：（0.6-0.8）mm	应符合 QB/T 1873 要求	前帮里、鞋垫面
超细纤维绒面合成革	米色，厚度（0.8±0.1）mm	颜色应符合实物样品	包跟里
热熔型主跟包头	厚度：（0.5-0.6）mm	按标样	内包头
	厚度：（0.8-0.9）mm		主跟
涤麻合成内底	由涤麻内底、钢纸板半内底和钢勾心三部分组成 GB/T 28011 钢勾心，厚度：(2.0±0.1)mm	应符合 GB/T 28011 要求	内底
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
弹力织物	黑色，宽度：（15.0±0.5）mm，厚度：（1.2±0.1）mm，维密：（15.0±1.0）根/cm	应符合 FZ/T 66314 要求	鞋口包边
乳胶海绵	厚度（4.0±0.2）mm	表观密度：210.0±5.0kg/m	领口海绵

表2（续） 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
缝纫线	黑色 167dtex×3×1（65s/3×1)涤纶线	应符合QB/T 2695要求	鞋面线、底线
	黄色 167dtex×3×1（65s/3×1)涤纶线		鞋里线、底线
鞋垫	乳胶海绵3.0mm	铬鞣米色猪头层里革复合乳胶海绵	鞋垫
鞋底	聚醚型聚氨酯连帮注射大底	应符合附录B要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 缝帮

3.4.1.1 缝帮技术应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

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

3.4.1.2 鞋帮缝接宽度应大于7.0mm。

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

3.4.2 制底

制底应符合表4要求。

表4 制底技术要求

项目	要求
主跟	装主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90-110）℃，时间（为 30-40）min，主跟应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10- -5）℃，时间为（10-20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚，深度不超过革厚的 1/4
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

3.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表5要求。

表5 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm²，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不找个 5mm²不应破坏皮革粒面，其它
	鞋里破损	不应有
	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	内包头长短不一、歪斜	同双长短应基本一致
	鞋里脱色	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	并线	不应超过 3 针
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	过硫、欠硫、喷霜	不应有
	缺胶	不应有
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表6的规定。

表6 成鞋物理性能

项目		标准值
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤14
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度，N/mm		≥2.5或材破
剥离强度N/cm		≥70

3.7 标识

3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T3293.1的规定。

3.7.2 每只鞋内怀后帮里上口部位应丝印鞋号、鞋型、承制方名称，字体为白色，字迹应清晰。

3.7.3 经过检验合格的成品，应附上合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4　检测方法

4.1　外观质量按 GB/T 3903.5 检验。

4.2　成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验（预割口 5mm，屈挠 4 万次）。

4.3　外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。

4.4　外底硬度按 GB/T 3903.4 进行试验。

4.5　剥离强度按 GB/T 3903.3 进行试验

4.6　粘合强度按 GB/ 21396 进行试验。

5　安全性能

应符合GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6　检验规则

6.1　检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目为：成品外观质量和主要尺寸。

6.2　检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3　产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 规定，该批量产品应判定为合格。

表7　检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2		○
3	主要材料	铬鞣黑色黄牛正面革	应符合 3.4.1	目测	○
		铬鞣米色猪头层里革		目测	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		橡胶/聚醚型聚氨酯		按标样及附录 B	○
		热熔型化学片		按标样	○
		涤麻成型内底		按标样	○
		中底布		按标样	○
		弹力织物		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		缝纫线		应符合 QB/T 2695	○
		鞋垫		按标样	○
4	一般要求		应符合 3.5	目测	○
5	成品外观质量		应符合 3.6		●
6	物理性能		应符合 3.7	试验方法按 4 规定	●
7	标志		应符合 3.8	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

7　　包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 3)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合　同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

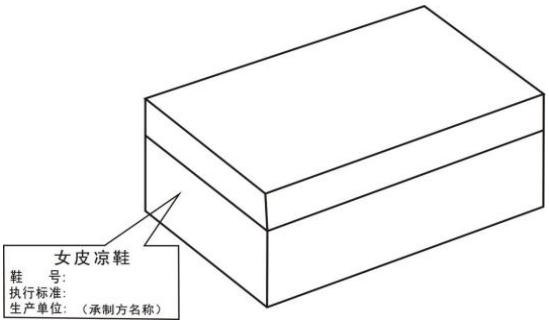


图3　纸盒

附 录 A
（规范性）
鞋楦尺寸技术资料

A.1 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表A.1。

表A.1 鞋楦尺寸 单位为mm

鞋号	部 位											
	楦底样长	跖趾围长	前跗骨围长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	基本宽度	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	232.00	207.5	209.70	28.10	42.01	30.71	43.59	74.30	33.76	50.86	32.00	27.88
225	237.00	211.00	213.30	28.60	42.74	31.24	44.36	75.60	34.34	51.74	32.50	28.20
230	242.00	214.50	216.90	29.10	43.47	31.77	45.13	76.90	34.92	52.62	33.00	28.52
235	247.00	218.00	220.50	29.60	44.20	32.30	45.90	78.20	35.50	53.50	33.50	28.84
240	252.00	221.50	224.10	30.10	44.93	32.83	46.67	79.50	36.08	54.38	34.00	29.16
245	257.00	225.00	227.70	30.60	45.66	33.36	47.44	80.80	36.66	55.26	34.50	29.48
250	262.00	228.50	231.30	31.10	46.39	33.89	48.21	82.10	37.24	56.14	35.00	29.80
255	267.00	232.00	234.90	31.60	47.12	34.42	48.98	83.40	37.82	57.02	35.50	30.12
260	272.00	235.50	238.50	32.10	47.85	34.95	49.75	84.70	38.40	57.90	36.00	30.44
公差±	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	-	0.25	0.25	0.25	0.25
等差±	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

A.2 要求

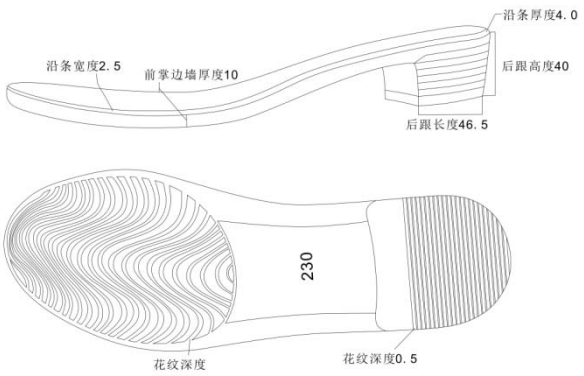
鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附 录 B
（规范性）
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

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

单位为mm



图B.1 鞋底样式

B.2 材料

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

男棉皮鞋与毛皮靴

男棉皮鞋与毛皮靴

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式男棉皮鞋与毛皮靴的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于综合行政执法制式男单皮鞋的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 3293.1 鞋号

GB/T 3294 鞋楦尺寸检测方法

GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T 3903.1 鞋类 通用试验方法 耐折性能

GB/T 3903.2 鞋类整鞋试验方法 耐磨性能

GB/T 3903.3 鞋类整鞋试验方法剥离强度

GB/T 3903.4 鞋类整鞋试验方法 硬度

GB/T 3903.5 鞋类整鞋试验方法 感官质量标准

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能

GB/T 5453 纺织品织物透气性的测定

GB/T 11048 纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

GB/T 21396 鞋类成鞋试验方法帮底粘合强度

QB/T 1187 鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 1873 鞋面用皮革

QB/T 1280 羊毛皮

QB/T 2695 鞋类用线

QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度测定

3 要求

3.1 结构和样式

男棉皮鞋与毛皮靴颜色为黑色，素头、软领口、高腰系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正软面革，

内底为涤麻合成内底，帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺。男棉皮鞋与毛皮靴分为男棉皮鞋和男毛皮靴，其中男棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒复合保暖絮片，男毛皮靴鞋里为白色铬鞣羊毛皮。样式应符合图 1 及实物标样。

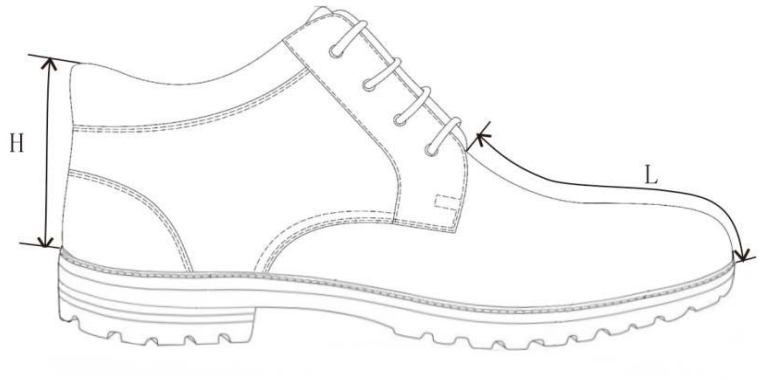


图1　男棉皮鞋与毛皮靴

3.2　号型与规格

3.2.1　男棉皮鞋与毛皮靴鞋号参照 GB/T 3293.1 的要求，号型设置为 9 个号， 1 个型。鞋号分别为 240、245、250、255、260、265、270、275、280，鞋型为三型。鞋楦尺寸如附录 A。非常用号型，可根据需要按号型等差增加或减少。

3.2.2　男棉皮鞋与毛皮靴成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图 2.

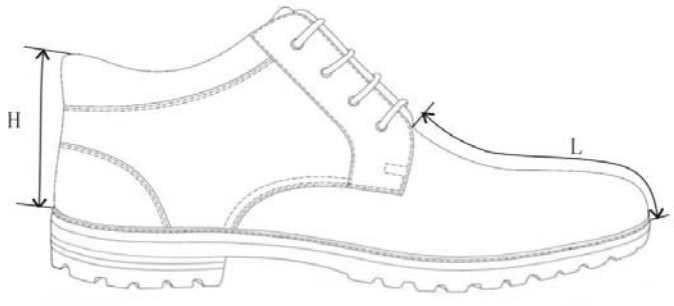


图2　尺寸示意图

表1　成品尺寸　　单位为 mm

鞋号	前帮长 L	后帮高 H
240	113.0	94.0
245	115.5	95.5
250	118.0	97.0
255	120.5	98.5
260	123.0	100.0
265	125.5	101.5
270	128.0	103.0
275	130.5	104.5
280	133.0	106.0
工差（+-）	3.5	3.0
互差	前帮长：2.5；后帮高：1.5	

3.3　主要材料

男棉皮鞋与毛皮靴鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表 2 规定。

表2　材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色正软面革	厚度：(1.2-1.4)mm	应符合 QB/T 1873 要求	鞋面
铬鞣黑色猪头层里革	黑色，厚度：（0.6-0.8）mm	应符合 QB/T 1873 要求	领口里、 鞋舌里上
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性≥0.35clo（采用 GB/T 11048 检测	前帮里、后帮里、鞋舌里下（棉里）
铬鞣白色羊毛皮	白色 皮板厚度：（0.5-1.0）mm；毛长：（12.0-14.0）mm	采用 GB/T 3820 检测，应符合 QB/T 1280 要求	前帮里、后帮里、鞋舌里下（毛里）
超细纤维绒面合成革	厚度：（0.8-1.0）mm	颜色应符合实物样品	包跟里（男棉鞋包跟里）
乳胶海绵	厚度：（5.0±0.5）mm	表观密度：(0.030±0.004) g/cm3	内领口
	厚度：（2.0±0.5）mm		填充鞋舌
鞋眼	内径：（5.0±0.2）mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（3.0±0.1）mm；长度：（1000±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于 350N	系鞋

表 2（续） 材料技术要求

缝纫线	黑色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力 不小于 2570cN	缝帮面
	综色，涤纶，150D/3×1	单线断裂强力 不小于 1570c	缝帮底线(棉里
	白色，涤纶，210D/3×1	单线断裂强力 不小于 2570cN	缝帮底线（毛里）
热熔型主跟包头	厚度：（0.8-0.9）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0-1.1）mm		主跟
涤麻合成内底	由涤麻内底+玻璃纤维，厚度：(2.0±-0.1)mm	按标样	内底
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫	厚度：前掌（4.5-5.0）mm，后跟（7.0-7.5）mm	按标样	活动内底垫
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底天然橡胶含量不低于 45%	应符合附录 B 要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

部件		线道距边 mm		针码密度 针 /20mm		缝制方法
		规定	公差	规定	公差	
缝接上、下鞋舌里		1.5	±0.5	8	±1.0	上鞋舌里压下鞋舌里缝线 1 道
缝接鞋舌里与前帮里		3.0				鞋舌里与前帮里锁缝缝线 1 道
缝接前帮与鞋舌		1.5		7		前帮压鞋舌缝线 2 道，并线间距（1.0-1.5）mm
缝接鞋舌与鞋舌里		4.0				鞋舌与鞋舌里正面对齐，按标志点缝线 1 道，翻包鞋舌棉；两侧各缝线 1 道
缝接后帮里外怀		2.5		6		后帮（里、外怀）对齐交叉缝缝线 1 道
缝接领口与后帮		1.5		7		后帮压领口（后条皮按标志点压于后帮上）缝线 2 道，并线间距（1.0-1.5）mm
缝接鞋耳与后帮						鞋耳按标志线压后帮与领口缝线 2 道
缝接包跟与后帮						包跟压后帮缝线 2 道，并线间距（1.0-1.5）mm
缝合后帮里	棉里	4.0		8		后帮里后弧处对齐，合缝缝线 1 道
	毛里	3.5				后帮里后弧处对齐，交叉缝线 1 道

表3（续） 缝帮技术要求

部件	线道距边 mm		针码密度 针/20mm		缝制方法
	规定	公差	规定	公差	
缝合包跟里（棉里）	1.5		8	±1.0	包跟里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接领口里与后帮里					领口里按标志线压后帮里缝线 1 道
缝接皮口里与后帮里					皮口里压后帮里、领口里缝线 1 道
缝接领口与领口里					领口与领口里正面对齐，缝线 1 道，首尾回 3-4 针，翻包领口
缝后帮口线			7		缝线 1 道，上口边不应翻翘，舒展平直，起始回针（2-3）针，在领口处缝暗线 1 道
缝接前帮与后帮					后帮按标志线压前帮缝线 3 道，并线间距（1.0-1.5）mm，结子处 3 针
缝接前帮里、后帮里	3.0		8		前帮里与后帮里锁缝缝线 1 道

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

3.4.1.3 鞋帮缝接宽度应大于 7.0mm。

3.4.1.4 各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2 制底

制底应符合表4要求。

表4 制底技术要求

项目	要求
主跟	装主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片料	内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90-110）℃，时间（为 30-40）min，主跟应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10- 5）℃，时间为（10-20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚，深度不超过革厚的 1/4
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

3.5 成品外观质量

成品外观质量应符合表 5 要求。

表5　成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5mm²，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50mm²，其它部位不应有
整体外观	鞋里破损	不应有
	鞋里脱色	同双不应超过公差、互差范围
绷帮	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	鞋帮破口	不应有
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不应超过公差
鞋底及其它	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	水口胶	顺滑、平整，每只鞋深度不应超过 1.5mm，长度不应超过 15mm，每双鞋不应超过 2 处
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

3.6　理化性能

成鞋物理性能应符合表6要求。

表 6 成鞋物理性能

项　目		指　标
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后不应出现裂浆裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度 N/mm		≥2.5 或材破
剥离强度 N/cm		≥70

3.7 标志

3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

3.7.2 每只鞋的鞋舌里上口应丝印鞋号、鞋型、承制方名称、年月标志，字体为白色，字迹应清晰。

3.7.3 经检验合格的成品，应附上合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4 检验方法

4.1 外观质量按 GB/T 3903.5 检验。

4.2 成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验（预割口 5mm，屈挠 4 万次）。

4.3 外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。

4.4 外底硬度按 GB/T 3903.4 进行试验。

4.5 粘合强度按 GB/T 21396 进行试验

4.6 剥离强度按 GB/ 3903.3 进行试验。

5 安全性能

应符合 GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求。

6 检验规则

6.1 验收检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目应符合表 7 要求。

6.2 检验数量

6.2.1 抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3 产品合格判定

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表7 检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2		●
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正软面革	应符合 3.4.1	按标样，厚度应符合 QB/T 2709 要求	○
		铬鞣黑色猪头层里革		按标样，厚度应符合 QB/T 2709 要求	○
		深棕色平剪绒		按标样，保温性应符合 GB/T 11048 要求	○
		铬鞣白色羊毛皮		QB/T 1280	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	○
		缝纫线		按标样，应符合 QB/T 2695 要求	○
		热熔型主跟包头		按标样	○
		涤麻合成内底		按标样	
		中底布		按标样	○
		平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫		按标样	○
4	一般要求		应符合 3.4	目测	○
5	成品外观质量		应符合 3.5	目测	●
6	成鞋物理性能		应符合 3.6	见附录 B	●
7	标志		应符合 3.7	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

7 包装、运输及贮存

纸盒印字应清晰、端正(见图 3)。应使用环保树脂类粘合剂粘合牢固，折叠成型后外观应方正，盒面清洁无胶污。每双鞋颠倒方向平放入纸盒内，纸盒尺寸应适合每双鞋的大小。具体包装要求按订购合同约定执行。运输时物品应有遮盖物，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

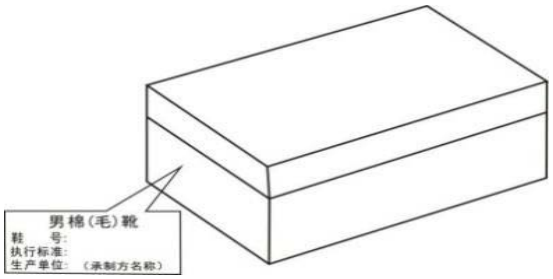


图 3 纸盒

附录A
（规范性）
鞋楦尺寸技术资料

A.1 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表A.1

A.1 鞋楦尺寸　　单位为 mm

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

A.2 要求

鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附录B
（规范性）
鞋底技术资料

B.1 结构与样式

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

单位为 mm

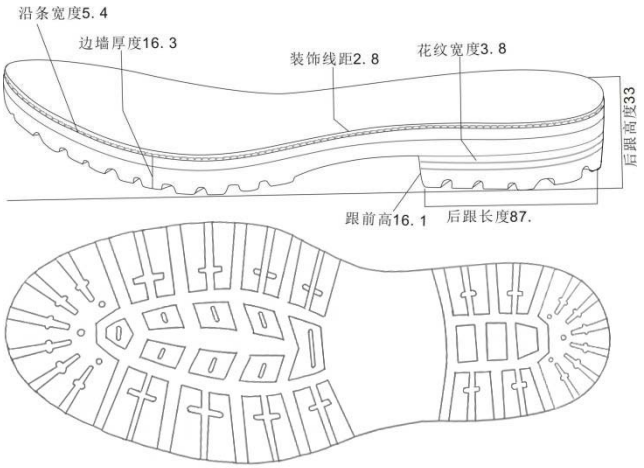


图 B.1　结构与样式

B.2 材料

鞋底材料应为橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射，天然橡胶含量不应低于45%，生产过程中所用化工原材料应符合国家标准和行业标准的要求。

女棉皮鞋与毛皮靴

女棉皮鞋与毛皮靴

1　范围

本文件规定了综合行政执法制式女棉皮鞋与毛皮靴的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于综合行政执法制式女棉皮鞋与毛皮靴的订购、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/T3293.1　鞋号

GB/T 3294　鞋楦尺寸检测方法

GB/T3820　纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T3903.1　鞋类通用试验方法耐折性能

GB/T 3903.2　鞋类整鞋试验方法耐磨性能

GB/T 3903.3　鞋类整鞋试验方法剥离强度

GB/T 3903.4　鞋类整鞋试验方法硬度

GB/T 3923.1　纺织品织物拉伸性能

GB/T 11048　纺织品生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定

GB/T 21396　鞋类成鞋试验方法帮底粘合强度

GB 20400　皮革和毛皮有害物质限量

GB/T 28011　鞋类钢勾心

QB/T 1187　鞋类检验规则及标志、包装、运输、贮存

QB/T 1873　鞋面用皮革

QB/T 1280　羊毛皮

QB/T 2695　鞋类用线

QB/T 2709　皮革物理和机械试验厚度测定

3　要求

3.1　结构及样式

女棉皮鞋与毛皮靴颜色为黑色，素头、系带式结构。鞋面为铬鞣黄牛黑色正软面革，内底为涤麻合成内底，帮底结合工艺采用橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射工艺。女棉皮鞋与毛皮靴分为女棉皮鞋和女毛皮靴，其中女棉皮鞋鞋里为深棕色平剪绒复合保暖絮片，毛皮靴鞋里为白色铬鞣羊毛皮。样式应符合图1及实物标样。



图1　式样

3.2　号型与规格

3.2.1　女棉皮鞋与毛皮靴鞋号参照 GB/T 3293.1 的要求，号型设置为9个号，1个型。鞋号分别为220、225、230、235、240、245、250、255、260，鞋型为一型半。鞋楦尺寸见附录 A。超出常用号型，可根据需要按号型等差增加。

3.2.2　女棉皮鞋与毛皮靴成品尺寸应符合表 1 规定，测量方法见图2。



图2　尺寸示意图

表1　成品尺寸单位为mm

鞋号	前帮长 L	后帮高 H
225	99.8	107.0
230	101.9	109.0
235	104.0	111.0
240	106.1	113.0
245	108.2	115.0
250	110.3	117.0
255	112.4	119.0
260	114.5	121.0
工差（+-）	3.0	3.0
互差	前帮长：2.1；后帮高：2.0	

3.3　主要材料

女棉皮鞋与毛皮靴鞋帮、鞋底主要材料规格要求及用途应符合表2规定。

表2　材料技术要求

名称	规格	要求	用途
铬鞣黄牛黑色正软面革	厚度：(1.2～1.4)mm	应符合QB/T 1873要求	前帮、包跟、后帮、鞋舌、后条皮
铬鞣黑色猪头层里革	厚度：（0.6～0.8）mm	应符合QB/T 1873要求	领口里、 鞋舌里上
深棕色平剪绒	平剪绒织物和海绵型絮片复合而成	保温性≥0.35clo（保温性应符合GB/T 11048要求）	前帮里、后帮里、鞋舌里下（棉里）
铬鞣白色羊毛皮	厚度：（0.5～1.0）mm；毛长：（12～14）mm	采用GB/T 3820检测，应符合QB/T 1280要求	前帮里、后帮里、鞋舌里下（毛里）
超细纤维绒面合成革	厚度：（0.8～1.0）mm	颜色应符合实物样品	包跟里（女棉鞋包跟里）
乳胶海绵	厚度：（2.0±0.5）mm	表观密度：(0.030±0.004) g/cm3	内领口、填充鞋舌

表2（续） 材料技术要求

名称	规格	要求	用途
鞋眼	内径：（5.0±0.2）mm	枪色，圆形，铜质鞋眼	穿鞋带
鞋带	直径：（3.0±0.1）mm；长度：（1000±15）mm	黑色，圆形鞋带，强度不低于350N，按 GB/T 3923.1	系鞋
缝纫线	黑色, 涤纶, 210D/3×1，	单线断裂强力不小于2570cN	缝帮面线
	棕色, 涤纶, 150D/3×1，	单线断裂强力不小于1570cN	缝帮底线(棉里)
	白色, 涤纶, 210D/3×1，	单线断裂强力不小于 2570cN	缝中底线
热熔型主跟包头	厚度：（0.8～0.9）mm	按标样	内包头
	厚度：（1.0～1.1）mm		主跟
涤麻合成内底	由涤麻内底、钢纸板半内底和钢勾心三部分组成GB/T 28011钢勾心，厚度：(2.0±0.1)mm	应符合GB 28011要求	内底
中底布	厚度：（0.8-1.0）mm	按标样	中底
平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫	厚度：前掌（3.5～4.0）mm，后跟（6.5～7.0）mm	按标样	活动内底垫（棉里）
鞋底	橡胶/聚醚型聚氨酯双密度连帮注射大底天然橡胶含量不低于45%	应符合附录B要求	外底

3.4 一般要求

3.4.1 制帮

3.4.1.1 缝帮应符合表 3 要求。

表3 缝帮技术要求

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

3.4.1.2 每面鞋耳应按样板各打圆形平面暗眼5 个，排列均匀。

3.4.1.3　各处线头应剪净，里边修齐，不得超出面边。

3.4.2　制底

制底应符合表4要求。

表4　制底技术要求

项目	要求
主跟	装主跟、内包头应贴合到位，对正、放平
片底料	内包头上口及半内底前段片顺坡形
圈缝中底布	帮面折过楦底边（3.0±1.0）mm，针码密度（5±1）针/20mm，缝底口一周，帮脚和内底不应重叠
套楦	口门端正，符合楦型，绷正、绷平、绷符
热定型	热定型温度为（90～110）℃，时间（为30～40）min，主跟应干透硬挺，脱楦后成鞋不变形
冷定型	冷定型温度为（-10～-5）℃，时间为（10～20）min
帮脚起毛	砂掉帮脚粒面皮青，应砂平、砂匀，不得砂伤帮脚，深度不超过革厚的 1/4
出楦	保持鞋不变形
套鞋	成型合成内底放入成帮，套上模具，不错号，套正、套符
连帮注射胶料	调整好模具温度及加注量，子口和边墙花纹清晰，不缺料
出模	模压到位，子口和边墙花纹清晰，发泡充分，结合牢固，不缺胶
修水口胶	将子口及底边多余料修净、修齐
外观修饰	擦净底边口胶污，成鞋内外整洁、平顺
装鞋垫	每只鞋放入成型鞋垫，不应顺脚、错号

3.5　成品外观质量

成品外观质量应符合表5要求。

表5　成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
成品尺寸	前帮长短不一致	同双不应超过公差、互差范围
	后帮高低不一致	
整体外观	鞋面碰伤	里怀部位限 1 处，面积不应超过 5mm²，不应破坏皮革粒面，其它部位不应有
	鞋面颗粒、杂质	鞋头处不应有，其他部位不应超过 3 处，每处面积不应超过 2mm²
	鞋面皱褶	里怀部位基本平坦不影响美观，其它部位不应有
	污迹	鞋舌里部位限 1 处，面积不应超过 50㎜²，其它部位不应有
	鞋里破损	不应有
	鞋里透浆	前尖允许轻微透浆，面积不应超过 50㎜²，其它部位不应有
	鞋里脱色	同双不应超过公差、互差范围
绷帮	主跟、内包头松软、脱壳	不应有
	鞋帮破口	
缝纫	翻线	不应超过 3 针，连翻不应超过 2 针
	开线	不应超过 3 针
	跳线	不应超过 3 针，不应连跳
	缝帮裂口	不应有
	断线	不应有，交叉线扎断不超过 1 针
	针眼	鞋头处不应有，鞋舌处不应超过 3 针，其它部位总计不超过 5 针
	针码过稀、过密	不应超过公差，拐弯处可以适当调整
	线道不齐	不应超过公差

表5（续） 成品外观质量要求

项目	缺陷	合格品
鞋底及其他	露帮脚	不应超过 1.0mm，露出部位经修饰后不应影响美观
	开胶	周边涂饰层未砂掉处开胶深不应超过 1.5mm，长不应超过 3mm
	水口胶	顺滑、平整，每只鞋深度不应超过 1.5mm，长度不应超过 15mm，每双鞋不应超过 2 处
	缺胶	不应有
	气泡	每处面积不应超过 5mm²，累计面积不超过 15mm²，胶底周边不应有
	鞋底杂质	表面光滑，不影响美观
	鞋垫缺双、缺只	不应有

3.6 物理性能

成鞋物理性能应符合表6要求。

表6 成鞋物理性能

项目		标准值
成鞋耐折性能	鞋底裂口，mm	≤8，不应出现新裂纹
	鞋面	折后无裂纹且不应出现裂面
	帮底结合处	不应出现开胶现象
外底耐磨长度，mm		≤10
外底硬度，邵尔 A		60±5
粘合强度N/mm	TPU/PU	≥2.5或材破
	PU/帮面	≥2.5或材破
剥离强度，N/cm		≥50

3.7 标志

3.7.1 鞋号的标识方法应符合 GB/T 3293.1 的规定。

3.7.2 每只鞋的鞋舌里上口应丝印鞋号、鞋型、承制方名称、年月标志，字体为白色，字迹应清晰。

3.7.3 经检验合格的成品，应附上合格证，合格证上应加盖检验章和检验员代号。

4　检测方法

4.1　成鞋耐折性能按 GB/T 3903.1 进行试验（预割口 5mm，屈挠 4 万次）。

4.2　外底耐磨长度按 GB/T 3903.2 进行试验。

4.3　外底硬度，邵尔 A 按 GB/T 3903.4 进行试验。

4.4　外观质量按 GB/T 3903.5 检验。

4.5　剥离离强度按 GB/T 3903.3 进行试验

4.6　粘合强度按 GB/T 21396 进行试验。

5　安全性能

应符合GB 20400 《皮革和毛皮有害物质限量》要求

6　检验规则

6.1　检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目应符合表 9 要求。

6.2　检验数量

抽样检验数量应符合 QB/T 1187 中相关要求。

6.3　判定标准

抽样产品全部符合表 7 合格品判定条件，该批量产品应判定为合格。

表7　检验项目、要求和试验方法

序号	项目名称		合格判定条件	检测方法	检验项目
1	结构样式		应符合 3.1	目测	●
2	规格尺寸		应符合 3.2		●
3	主要材料	铬鞣黄牛黑色正面软革	应符合 3.4.1	QB/T 2709	○
		铬鞣黑色猪头层里革			○
		深棕色平剪绒	应符合 3.4.1	按标样，保温性应符合 GB/T 11048 要求	○
		铬鞣白色羊毛皮		QB/T 1280	○
		超细纤维绒面合成革		按标样	○
		乳胶海绵		按标样	○
		鞋眼		按标样	○
		鞋带		按标样	
		缝纫线		按标样，应符合 QB/T 2695 要求	○
		热熔型化学片		按标样	○
		涤麻合成内底		按标样	○

		中底布		按标样	○
		平剪绒里复合聚醚发泡成型鞋垫		按标样	○
4	一般要求		应符合 3.4	目测	○
5	成品外观质量		应符合 3.5		●
6	成鞋物理性能		应符合 3.6	见附录 B	●
7	标志		应符合 3.7	目测、测量	○
注：●为必须检项目；○为抽检项目。					

7　包装、运输及贮存

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

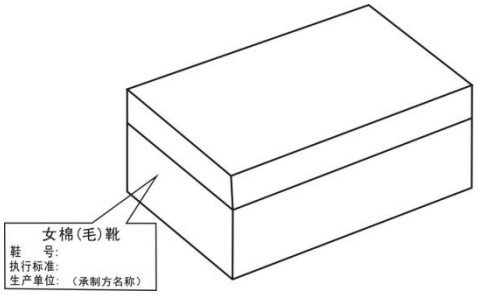


图 2 纸盒

附 录 A
（规范性）
鞋楦尺寸技
术资料

A.1 鞋楦尺寸

鞋楦尺寸见表A.1。

表A.1鞋楦尺寸　　单位为mm

鞋号	部　位											
	楦底样长	跖趾围长	前跗骨围长	拇趾里宽	小趾外宽	第一跖趾里宽	第五跖趾外宽	基本宽度	腰窝外宽	踵心全宽	总前跷	头厚
220	232.00	214.50	216.7	27.5	43.71	31.21	43.69	74.9	32.46	49.86	39.00	30.20
225	237.00	218.00	220.30	28.00	43.74	31.74	44.46	76.20	33.04	50.74	39.50	30.52
230	242.00	221.50	223.90	28.50	44.47	32.27	45.23	77.50	33.62	51.62	40.00	30.84
235	247.00	225.00	227.50	29.00	45.20	32.80	46.00	78.80	34.20	52.50	40.50	31.16
240	252.00	228.50	231.10	29.50	45.93	33.33	46.77	80.10	34.78	53.38	41.00	31.48
245	257.00	232.00	234.70	30.00	46.66	33.86	47.54	81.40	35.36	54.26	41.50	31.80
250	262.00	235.50	238.30	30.50	47.39	34.39	48.31	82.70	35.94	55.14	42.00	32.12
255	267.00	239.00	241.90	31.00	48.12	34.92	49.08	84.00	36.52	56.02	42.50	32.44
260	272.00	242.50	245.50	31.50	48.85	35.45	49.85	85.30	37.10	56.90	43.00	32.76
公差±	0.50	1.00	1.00	0.25	0.25	0.25	0.25	—	0.25	0.25	0.25	0.25
等差±	5.00	3.50	3.60	0.50	0.73	0.53	0.77	1.30	0.58	0.88	0.50	0.32

A.2 要求

鞋楦测量按GB/T 3294规定执行。

附　录

市场监管总局关于做好统一市场监管部门制式服装和标志管理工作的通知

国市监科财〔2020〕194号

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团市场监管局(厅、委):

经国务院批准,财政部、司法部联合印发了《综合行政执法制式服装和标志管理办法》(以下简称《管理办法》)。为做好统一市场监管部门制式服装和标志(以下简称制服和标志)管理工作,现将《管理办法》转发给你们,同时结合市场监管系统实际提出有关要求,请一并遵照执行。

一、高度重视,精心组织实施

统一市场监管部门制式服装和标志,是推进市场监管机构改革的重要内容,是促进市场监管系统融合发展的重要举措,是加强干部队伍建设、提高市场监管效能的内在要求,有助于增强市场监管广大干部职工的责任感、使命感和职业荣誉感,树立市场监管综合执法队伍新形象。各级市场监管部门要高度重视,把统一制服和标志作为一项重要工作来抓,严格按照《管理办法》的要求,加强领导,精心组织,健全制度,切实做好本地区统一市场监管部门制服和标志有关事宜。

二、严格标准,统一组织采购

为维护制服和标志的统一性、严肃性,提高制服和标志配发工作效率,根据《管理办法》第六条,由各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团市场监管局(厅、委)按照《管理办法》规定的式样和标准、相关技术规范及政府采购的规定,统一组织实施采购,确保制服和标志样式、标准统一,确保执法人员着装后的整体形象。

三、加强沟通,做好经费保障

《管理办法》明确,配发制服和标志所需经费由地方各级政府纳入本级预算管理,列入综合行政执法部门的部门预算。请各级市场监管部门积极主动协调、配合地方财政部门做好经费预算和管理,确保制服和标志制作所需经费保障到位。

四、强化管理，维护执法权威

（一）各级市场监管部门要严格执行《管理办法》中有关规定，不得扩大着装范围，不得改变制服和标志式样，不得提高配发标准。

（二）各级市场监管部门要加强制服和标志质量管理，确保制服和标志的统一性和权威性。

（三）各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团市场监管局（厅、委）应结合地方有关要求制定本地区制服和标志管理具体规定，规范执法人员着装，加强监督管理，树立市场监管综合执法队伍良好形象，维护执法权威。

（四）各级市场监管部门原则上应于2021年9月底前完成制服和标志首次配发工作。

相关技术规范另行发布。

附件：财政部、司法部关于印发《综合行政执法制式服装和标志管理办法》的通知（财行〔2020〕299号）

市场监管总局

2020年12月21日

（此件不公开）

附件：

财政部　司法部关于印发《综合行政执法制式服装和标志管理办法》的通知

财行〔2020〕299号

各省、自治区、直辖市人民政府，新疆生产建设兵团：

为加强综合行政执法制式服装和标志管理，推进规范文明执法，经国务院同意，财政部、司法部制定了《综合行政执法制式服装和标志管理办法》。现予印发，请遵照执行。

附件：综合行政执法制式服装和标志管理办法

财政部　司法部

2020年12月9日

附件

综合行政执法制式服装和标志管理办法

第一章　总　则

第一条　为加强综合行政执法制式服装和标志管理，推进规范文明执法，依据党中央、国务院关于深化综合行政执法改革的有关规定，制定本办法。

第二条　生态环境保护、交通运输、农业、文化市场、应急管理、市场监管等综合行政执法制式服装和标志管理适用本办法。

第三条　财政部、司法部负责制定综合行政执法制式服装和标志管理制度，国务院综合行政执法主管部门负责指导协调本领域制式服装和标志管理工作。

县级及以上地方人民政府司法行政、财政部门负责本地区综合行政执法制式服装和标志监督管理工作。

第四条　各地应当按照本办法规定的配发范围、标准和相关技术规范，在预算定额标准以内配发制式服装和标志。不得扩大着装范围，不得改变制式服装和标志式样，不得提高配发标准。

各地应当加强综合行政执法队伍建设，督促综合行政执法人员规范穿着制式服装、佩戴标志，严肃仪容仪表及执法风纪。

第五条　配发制式服装和标志所需经费，由地方各级人民政府纳入本级预算管理，列入综合行政执法部门的部门预算。

第六条　制式服装和标志的采购，原则上由省级及以上综合行政执法部门按照政府采购有关规定组织实施。

第二章　配发范围

第七条　地方各级综合行政执法部门主要履行行政处罚、行政强制、行政检查等行政执法职能的内设或所属执法机构中，取得行政执法证件且直接面向执法对象开展执法工作的在编在职人员配发制式服装和标志，其他人员不予配发。

国务院综合行政执法主管部门派出的执法机构中，符合前款规定的人员配发制式服装和标志，其他人员不予配发。

第八条　已配发制式服装和标志的综合行政执法人员，在履行行政执法职能时应当穿着制式服装、佩戴标志。

第三章　配发种类

第九条　帽类，具体包括：

（一）大檐帽（女士为卷檐帽）；

（二）大檐凉帽（女士为卷檐凉帽）；

（三）防寒帽（布面栽绒、皮面直毛皮）。

第十条　服装类，具体包括：

（一）常服（含上衣、裤子、衬衣）；

（二）执勤服（春秋、冬执勤服，含上衣、裤子）；

（三）夏装制式衬衣（长袖、短袖）；

（四）单裤、裙子；

（五）防寒服（短款、长款）。

第十一条　鞋类，具体包括：

（一）单皮鞋；

（二）皮凉鞋；

（三）棉皮鞋、毛皮靴。

第十二条　标志类，具体包括：

（一）帽徽（大帽徽、小帽徽）；

（二）臂章；

（三）肩章（硬肩章、软肩章、套式肩章）；

（四）胸徽（硬胸徽、软胸徽）；

（五）胸号（硬胸号、软胸号）；

（六）领带；

（七）腰带。

第四章　气候区域和配发标准

第十三条　气候区域划分为热区、亚热区、南温区、北温区、寒区、高寒区。根据气候区域划分，确定制式服装的配发品种和使用年限。

第十四条　帽类

（一）大檐帽、大檐凉帽（女士为卷檐帽、卷檐凉帽）。

首次男士发大檐帽1顶、大檐凉帽1顶，女士发卷檐帽1顶、卷檐凉帽1顶，热区、亚热区、南温区使用年限4年，北温区、寒区、高寒区使用年限5年，期满换发大檐帽（卷檐帽）1顶、大檐凉帽（卷檐凉帽）1顶。

（二）防寒帽。

南北温区首次发布面栽绒防寒帽1顶，使用年限6年，期满换发1顶。

寒区、高寒区首次发皮面直毛皮防寒帽 1 顶，使用年限 5 年，期满换发 1 顶。

第十五条 服装类

（一）常服（含上衣、裤子、衬衣）。

首次发常服 1 套（含衬衣 2 件），使用年限 4 年，期满换发 1 套。

（二）执勤服（春秋、冬执勤服，含上衣、裤子）。

热区、亚热区、南北温区首次发春秋执勤服 2 套、冬执勤服 1 套，寒区、高寒区首次发春秋执勤服 1 套、冬执勤服 2 套，使用年限 4 年，期满换发春秋执勤服 1 套、冬执勤服 1 套。

（三）夏装制式衬衣（长袖、短袖）。

首次发长袖制式衬衣 2 件，使用年限 3 年，期满换发 2 件；发短袖制式衬衣 3 件，热区、亚热区使用年限 2 年，南北温区使用年限 3 年，寒区、高寒区使用年限 4 年，期满换发 3 件。

（四）单裤、裙子。

首次男士发单裤 2 条，使用年限 2 年，期满换发 2 条；女士发单裤、裙子共 2 条，款式自选，使用年限 2 年，期满换发单裤、裙子共 2 条。

（五）防寒服。

南北温区、寒区、高寒区首次发防寒服 1 件（南北温区为短款，寒区、高寒区为长款），南北温区使用年限 8 年，寒区、高寒区使用年限 6 年，期满换发 1 件。

第十六条 鞋类

（一）单皮鞋。

首次发单皮鞋 1 双，使用年限 2 年，期满换发 1 双。

（二）皮凉鞋。

热区、亚热区、南北温区首次发皮凉鞋 1 双，使用年限 3 年，期满换发 1 双。

寒区、高寒区长期从事户外执法工作人员首次发皮凉鞋 1 双，使用年限 5 年，期满换发 1 双。

（三）棉皮鞋、毛皮靴。

南北温区首次发棉皮鞋 1 双，使用年限 4 年，期满换发 1 双。

寒区、高寒区首次发毛皮靴 1 双，使用年限 6 年，期满换发 1 双。

第十七条 标志类

（一）帽徽。

男士发大帽徽 2 枚，女士发大帽徽 1 枚、小帽徽 1 枚，损坏后交旧领新。

（二）臂章。

首次发臂章 2 副，损坏后交旧领新。

（三）肩章。

首次发硬肩章、软肩章、套式肩章各 2 副，损坏后交旧领新。

（四）胸徽。

首次发硬、软胸徽各 2 枚，损坏后交旧领新。

（五）胸号。

首次发硬、软胸号各 2 枚，损坏后交旧领新。

（六）领带。

首次发领带 1 条，损坏后交旧领新。

（七）腰带。

首次发腰带 2 条，使用年限 3 年，期满换发 1 条。

第五章　配发管理和监督

第十八条　首次配发时，各地应当按照本办法规定的种类和标准配发制式服装和标志。

第十九条　首次配发次年起，各地应当按照本办法规定的种类和标准，根据着装人员申请换发制式服装和标志。着装人员也可在个人年度定额内自主选配制式服装，但须符合执法工作实际需要并满足下列条件：

（一）仅限于选择与自己性别和身材相符的制式服装；

（二）鞋类每年度限选配一双；

（三）防寒服每 4 年限选配一件。

第二十条　个人年度定额根据本办法规定的配发种类、数量、使用年限、预算定额标准确定，包括分年度定额和年度平均定额两种，具体由各地结合实际确定。

分年度定额根据当年应换发的制式服装及标志数量和预算定额标准计算。第 N 年年度定额 =Σ 第 N 年应换发的制式服装及标志数量 × 对应的预算定额。

年度平均定额根据全部配发种类、使用年限、预算定额标准计算。年度平均定额 =Σ 制式服装及标志换发数量 × 对应的预算定额 ÷ 对应的使用年限。

个人年度定额余额指标可以结转使用。

第二十一条　各地应当严格胸号标志管理，确保胸号与行政执法证件编号一致。

第二十二条　制式服装和标志丢失、污损等影响正常执法工作的，按程序予以补发。因开展执法工作导致的，补发费用由单位负担；因个人原因导致的，补发费用由个人负担。

第二十三条　综合行政执法人员辞职、调离或者被辞退、开除的，应当交回所有制式服装和标志。综合行政执法人员退休的，应当交回所有标志。

废旧标志由各地组织统一回收处置。

第二十四条　相关单位和个人违反本办法规定，有下列情形之一的，应当依法依规严肃追究相关责任人责任：

（一）超范围、超标准配发制式服装和标志；

（二）擅自改变制式服装和标志式样；

（三）自主选配时弄虚作假，超出实际工作需要；

（四）擅自赠送、出租、出借制式服装和标志；

（五）不按规定穿着制式服装、佩戴标志，仪容仪表不严肃，屡犯不改；

（六）其他违反本办法规定的情形。

第六章　附　则

第二十五条　各省、自治区、直辖市司法行政、财政部门应当根据本办法，制定本地区综合行政执法制式服装和标志管理实施办法。

地方各级综合行政执法部门可以根据工作需要，制定本部门制式服装和标志具体管理规定，规范制作采购、配发领用、档案管理等行为。

第二十六条　涉及整合生态环境保护、交通运输、农业、文化市场、应急管理、市场监管等执法职能，在更大范围实行跨领域跨部门综合行政执法的，其制式服装和标志管理可以参照本办法执行。

第二十七条　本办法由财政部、司法部负责解释。

第二十八条　本办法自发布之日起施行。《农业专职植物检疫工作人员制服供应办法》（〔1987〕农（农）字第32号）、《沿海和内陆边境水域渔业执法人员制服供应办法》和《内陆水域渔业执法人员制服供应办法》（农渔发〔1996〕5号）、《工商行政管理人员制服管理和发放办法》（工商人字〔1988〕第170号）、《食品药品监督管理人员制式服装及标志供应办法》和《食品药品监督管理人员制式服装及标志式样标准》（食药监财〔2014〕15号）同时废止。

附：1. 综合行政执法制式服装和标志式样

2. 综合行政执法制式服装和标志预算定额标准

3. 综合行政执法队伍统一着装气候区域划分表

附1

综合行政执法制式服装和标志式样



综合行政执法制式服装和标志式样

帽类——大檐帽、卷檐帽、大檐凉帽、卷檐凉帽

色彩

藏青色

金黄色

设计说明

主体采用藏青色帽墙和帽檐，配金黄色帽饰带，帽徽居中。凉帽帽檐采用黑色网眼材料。



大檐帽



卷檐帽



大檐凉帽



卷檐凉帽

综合行政执法制式服装和标志式样

帽类——防寒帽

色彩

藏青色

金黄色

设计说明

两种帽子分别采用布面结合栽绒，皮面直毛皮材料制作而成。



布面栽绒防寒帽



皮面直毛皮防寒帽

综合行政执法制式服装和标志式样

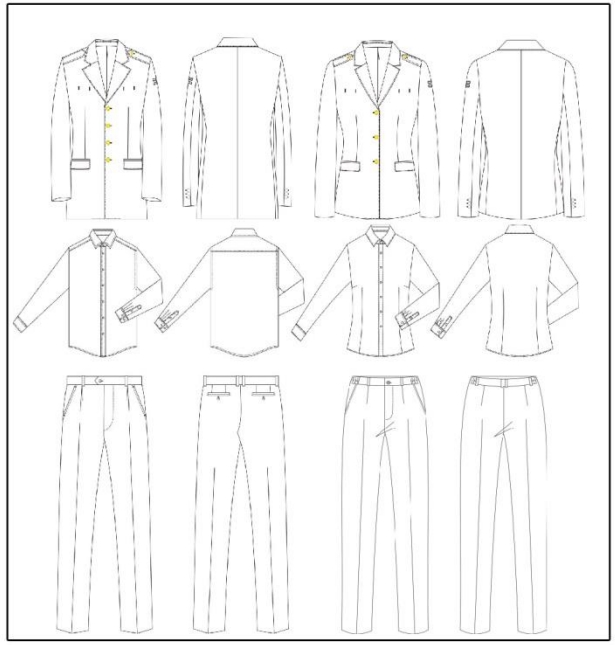
服装类——常服（含上衣、裤子、配套衬衣）

色彩

藏青色

晴空蓝

款式图





设计说明

上衣采用经典的平驳领造型，搭配修身无褶西裤，整体版型呈现出执法人员稳重干练的着装形象。

细节解说



无胸贴袋，右胸搭配胸徽，左胸搭配胸号。

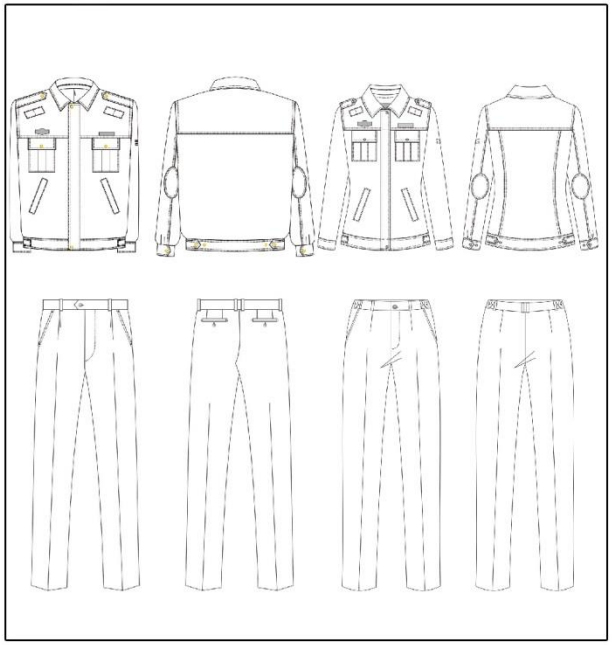
综合行政执法制式服装和标志式样

服装类——执勤服（春秋、冬执勤服，含上衣、裤子）

色彩

藏青色

款式图





设计说明

上衣采用翻领夹克设计，版型端庄大气，穿着舒适。配多功能裤，腰部增加松紧带，脚口可调节。

执勤服冬季款，增加可拆卸内胆，保暖舒适。

细节解说



上衣门襟采用了四件扣固定。前胸配正统方角口袋，口袋上设计风琴褶，美观大方，方便实用。

综合行政执法制式服装和标志式样

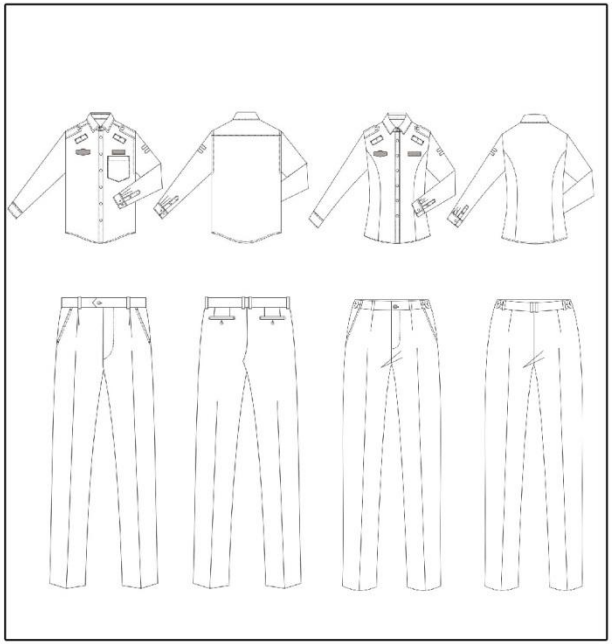
服装类——夏装制式衬衣(长袖)，男单裤、女单裤

色彩

藏青色

晴空蓝

款式图





设计说明

长袖衬衣采用简洁的方领。男款配修身西裤，简练利落。女款配舒适的弧形腰修身裤，立体的裁剪设计广泛适用于各种体型。

细节解说



男士衬衣左胸配尖底贴袋。



女士衬衣无胸袋。

综合行政执法制式服装和标志式样

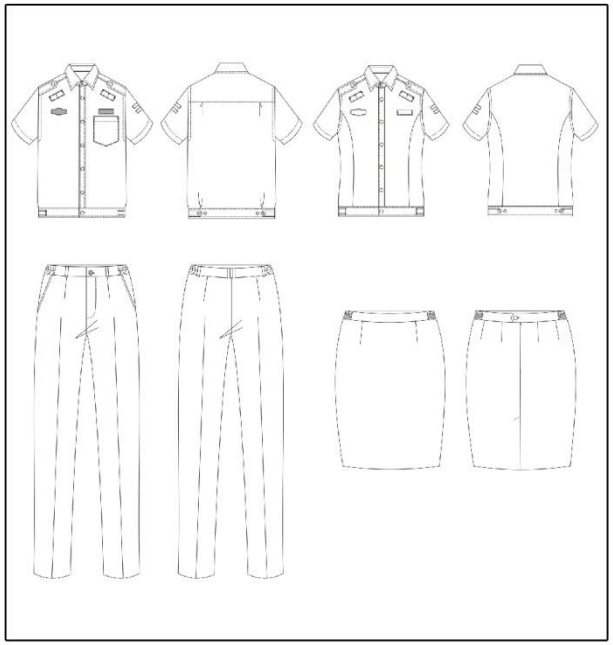
服装类——夏装制式衬衣（短袖），单裤、裙子

色彩

藏青色

晴空蓝

款式图





设计说明

衬衣采用简洁的方领，利落的贴边下摆。男款配修身西裤，简练利落。女款配舒适的弧形腰修身裤，立体的裁剪设计广泛适用于各种体型。

细节解说



男士衬衣左胸配尖底贴袋。



女士衬衣无胸袋。

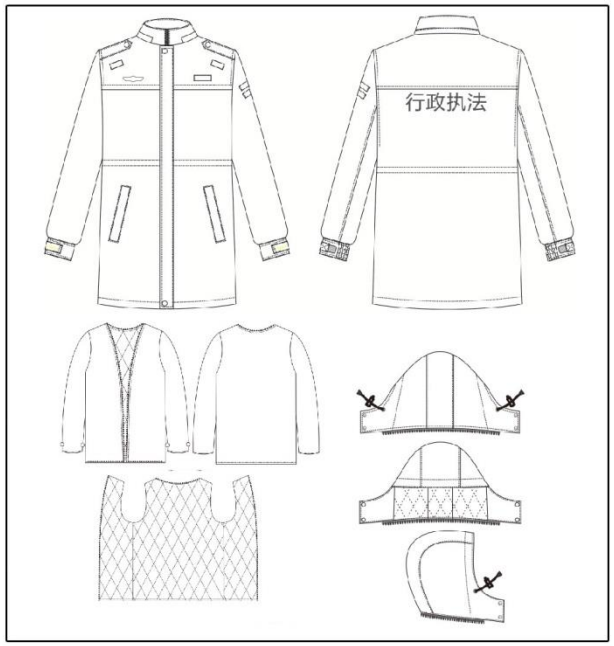
综合行政执法制式服装和标志式样

服装类—— 防寒服 （短款）

色彩

藏青色

款式图





设计说明

采用简洁大方的款式和防风保暖的立领设计，添加可拆卸帽子、毛领、内胆，增强了服装的舒适性、保暖性。

细节解说



立领造型防寒服，添加可脱卸毛领，防风御寒，轻便舒适。



袖口采用了金色线刺绣”行政执法“四个字，增加着装人员的身份辨识度。

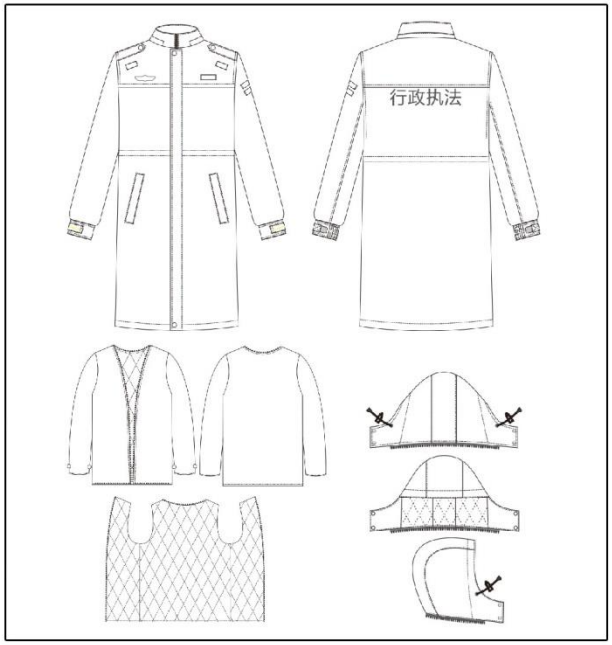
综合行政执法制式服装和标志式样

服装类—— 防寒服 （长款）

色彩

藏青色

款式图





设计说明

采用简洁大方的款式和防风保暖的立领设计，添加可拆卸帽子、毛领、内胆，增强了服装的舒适性、保暖性。

细节解说



立领造型防寒服，添加可脱卸毛领，防风御寒，轻便舒适。



袖口采用了金色线刺绣”行政执法“四个字，增加着装人员的身份辨识度。

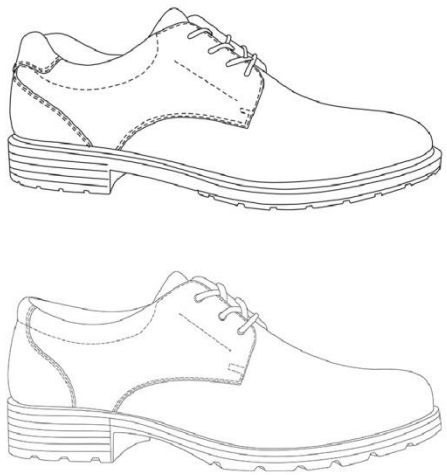
综合行政执法制式服装和标志式样

鞋类——单皮鞋（男、女）

色彩

黑色

款式图





男单皮鞋



女单皮鞋

设计说明

采用素头系带式设计，跗背调节量大，适合不同脚型人员穿着。鞋帮材料抑菌透气，柔软舒适。鞋底具有缓冲减震、耐磨防滑功能。

细节解说



采用领口软包式设计，保护脚踝，柔软、舒适。

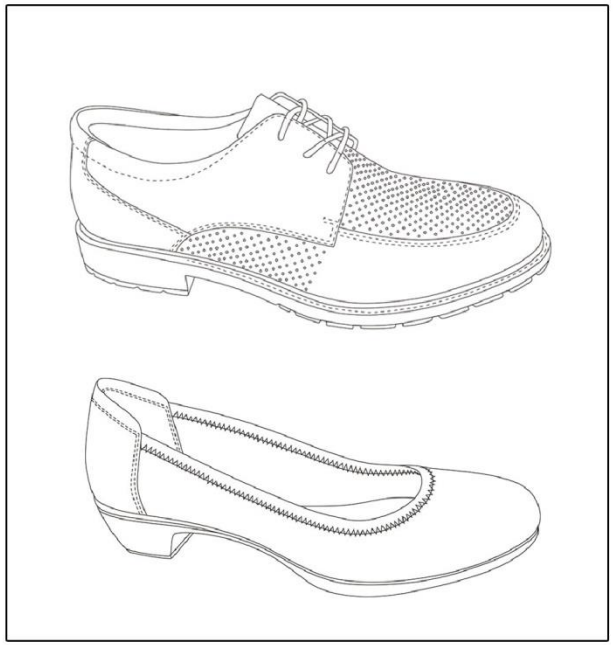
综合行政执法制式服装和标志式样

鞋类——皮凉鞋（男、女）

色彩

黑色

款式图





男皮凉鞋



女皮凉鞋

设计说明

男皮凉鞋：

采用了围盖式系带设计，线条流畅，便于穿脱，搭配制式服装美观大方。鞋底采用了双密度注射工艺，轻便舒适，防滑耐磨。

女皮凉鞋：

采用浅口小圆头楦形设计，增加适脚率，提升舒适性。底片加厚，长时间穿着不累脚。鞋底采用双密度注射工艺，轻便舒适，防滑耐磨。

细节解说



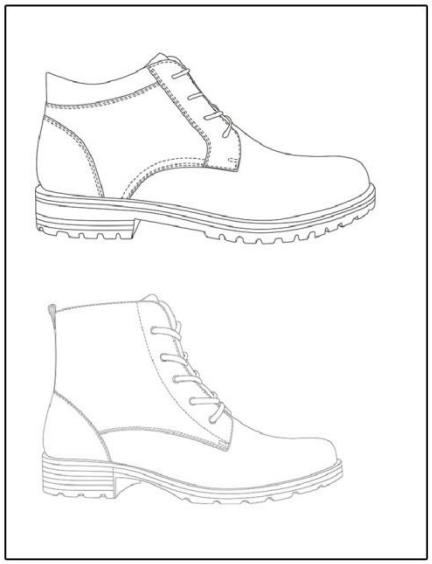
综合行政执法制式服装和标志式样

鞋类——棉皮鞋（毛皮靴，男、女）

色彩

黑色

款式图





男棉皮鞋（毛皮靴）



女棉皮鞋（毛皮靴）

设计说明

采用了系带式设计，跗背调节量大，适合不同脚型人员穿着。鞋帮材料保暖舒适，养脚护脚。鞋底具有缓冲减震、耐磨防滑功能。保暖材料：棉皮鞋为絮片，毛皮靴为皮毛一体。

细节解说



男士领口采用包式设计，保护脚踝部位，不磨脚。



女士后跟领口采用直领口设计，简洁大方、内置海绵，柔软舒适。

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——帽徽

色彩

金黄色

正红色



设计说明

帽徽是由国徽、长城、盾牌、松枝以及“行政执法”字样组成，整体彰显执法权威性。

细节解说

以锌合金经压铸成型，电镀涂漆等工艺制造。帽徽由徽体、螺钉、螺母三部分组成，螺钉和徽体之间采用铆合固定。徽体为镂空结构，在徽体背面下方边沿，铸有一防转钉。

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——臂章

色彩

藏青色

金黄色



通用图案

臂章通用图案由盾牌、松枝以及“中华人民共和国XXXX执法”字样组成，整体彰显执法权威性。



生态环境执法：臂章盾牌内图案由山水组成，象征“绿水青山就是金山银山”。整体表达环保人守护蓝天、绿地、净水的理念，彰显生态环境保护的重要性。



交通运输执法：臂章盾牌内图案由方向盘、锚和缆绳组成，象征公路、水路交通运输，整体表达交通人守护交通安全的理念。



农业执法：臂章盾牌内图案由五角星、三只麦穗和梯田组成，象征”农业、农村、农民“三位一体，整体表达“依法治农、依法兴农、依法护农”的理念。



文化市场执法：臂章盾牌内图案由五角星、篆体”文“字和古城楼组成，象征文化和旅游，整体表达文化市场执法的基本理念，彰显文化市场执法的职能职责和重要作用。



应急管理执法：臂章盾牌内图案由五角星、齿轮、紧握的手、英文字母“EM”组成，象征应急管理，整体表达坚持安全发展、维护人民群众生命财产安全和社会稳定的理念。



市场监管执法：臂章盾牌内图案由五角星和长城组成，象征市场监管部门深度融合，依法规范和维护市场秩序，整体表达营造诚实守信、公平竞争市场环境的理念。

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类—— 肩章（硬肩章、软肩章、套式肩章）

色彩

藏青色

金黄色



生态环境执法



交通运输执法



农业执法



文化市场执法



应急管理执法



市场监管执法

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——硬胸徽、软胸徽

色彩

藏青色

金黄色


硬胸徽


软胸徽

生态环境执法


硬胸徽


软胸徽

交通运输执法


硬胸徽


软胸徽

农业执法


硬胸徽


软胸徽

文化市场执法


硬胸徽


软胸徽

应急管理执法


硬胸徽


软胸徽

市场监管执法

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——硬胸号、软胸号

色彩

藏青色

金黄色



硬胸号



软胸号

设计说明

胸号号码共11位，第1、2位代表省，3、4位代表市，5、6位代表县，7、8位代表执法部门，9、10、11位代表执法部门人员编号。

细节解说

硬胸号由主体、螺钉和螺母三部分组成，螺钉和主体之间采用铆合固定。硬胸号以锌合金经压铸成型，后经电镀、涂漆、罩树脂等工艺制作而成。

软胸号以涤纶低弹丝提花图案丝织布为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制作而成。

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——领带

色彩

藏青色



领带

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——腰带扣

色彩

冷黑色

金黄色



生态环境执法



交通运输执法



农业执法



文化市场执法



应急管理执法



市场监管执法

综合行政执法制式服装和标志式样

标志类——标志扣

色彩

金黄色

设计说明

标志扣材质为金属，扣面为哑光金黄色，周边一圈装饰框。设计简约、庄重、大方。





细节解说

采用锌合金压铸一体成型。

附 2

综合行政执法制式服装和标志预算定额标准

序号	品名		单位	单价（元）
1	帽 类	大檐帽（卷檐帽）	顶	52
2		大檐凉帽（卷檐凉帽）	顶	47
3		布面栽绒防寒帽	顶	59
4		皮面直毛皮防寒帽	顶	191
5	服装类	常服	套	448
6		常服配套衬衣	件	86
7		春秋执勤服	套	360
8		冬执勤服	套	490
9		夏装制式衬衣（长袖）	件	81
10		夏装制式衬衣（短袖）	件	80
11		单裤	条	116
12		裙子	条	107
13		防寒服短款	件	356
14		防寒服长款	件	400
15	鞋 类	单皮鞋	双	248
16		皮凉鞋	双	248
17		棉皮鞋	双	307
18		毛皮靴	双	360
19	标志类	大帽徽	枚	9
20		小帽徽	枚	7.2
21		臂章	副	4.5
22		硬肩章	副	18
23		软肩章	副	7.8
24		套式肩章	副	5.5
25		硬胸徽	枚	8
26		软胸徽	枚	3
27		硬胸号	枚	8
28		软胸号	枚	2.5
29		领带	条	21
30		腰带	条	50

附 3

综合行政执法队伍统一着装气候区域划分表

分区	具体区域	
热区	海南省	全部。
	广东省	除亚热区所列市、县、区外的其余市、县、区。
	广西壮族自治区	除亚热区所列市、县、区外的其余市、县、区。
	云南省	玉溪市所辖新平彝族傣族自治县、元江哈尼族彝族傣族自治县，普洱市所辖思茅区、宁洱哈尼族彝族自治县、墨江哈尼族自治县、景东彝族自治县、景谷傣族彝族自治县、镇沅彝族哈尼族拉祜族自治县、江城哈尼族彝族自治县、孟连傣族拉祜族佤族自治县、澜沧拉祜族自治县、西盟佤族自治县，红河哈尼族彝族自治州所辖个旧市、开远市、蒙自市、屏边苗族自治县、建水县、石屏县、元阳县、红河县、金平苗族瑶族傣族自治县、绿春县、河口瑶族自治县，文山壮族苗族自治州所辖文山市、砚山县、西畴县、麻栗坡县、马关县、丘北县、广南县、富宁县，西双版纳傣族自治州所辖景洪市、勐海县、勐腊县。
亚热区	福建省、江西省、湖南省	全部。
	广东省	韶关市所辖武江区、浈江区、曲江区、始兴县、仁化县、翁源县、乳源瑶族自治县、新丰县、乐昌市、南雄市，梅州市所辖平远县、蕉岭县，清远市所辖连山壮族瑶族自治县、连南瑶族自治县、连州市。
	广西壮族自治区	柳州市所辖融安县、三江侗族自治县，桂林市所辖秀峰区、叠彩区、象山区、七星区、雁山区、临桂区、灵川县、全州县、兴安县、灌阳县、龙胜各族自治县、资源县。
	云南省	除热区、北温区、寒区所列市、县、区外的其余市、县、区。
	贵州省	除北温区所列市、县、区外的其余市、县、区。
南温区	上海市、江苏省、安徽省、浙江省、湖北省	全部。
	重庆市	除北温区所列市、县、区外的其余市、县、区。
	四川省	成都市所辖锦江区、青羊区、金牛区、武侯区、成华区、龙泉驿区、青白江区、新都区、温江区、双流区、郫都区、金堂县、新津县、简阳市，自贡市所辖自流井区、贡井区、大安区、沿滩区、荣县、富顺县，泸州市所辖江阳区、纳溪区、龙马潭区、泸县、合江县、叙永县、古蔺县，德阳市所辖广汉市，广元市所辖苍溪县，内江市所辖市中区、东兴区、威远县、资中县、隆昌市，南充市所辖顺庆区、高坪区、嘉陵区、南部县、营山县、蓬安县、仪陇县、西充县、阆中市，眉山市所辖东坡区、彭山区、仁寿县，宜宾市所辖翠屏区、南溪区、叙州区、江安县、长宁县、高县、珙县、筠连县、兴文县、屏山县，广安市所辖广安区、前锋区、岳池县、武胜县、邻水县、华蓥市，达州市所辖通川区、达川区、宣汉县、开江县、大竹县、渠县，巴中市所辖平昌县，资阳市所辖雁江区、安岳县、乐至县。

分区	具体区域	
北温区	北京市、天津市、山东省、河南省	全部。
	河北省、山西省、陕西省	除寒区所列市、县、区外的其余市、县、区。
	甘肃省	兰州市所辖城关区、七里河区、西固区、安宁区、红古区、榆中县，白银市所辖白银区、平川区、靖远县、会宁县，天水市所辖秦州区、麦积区、清水县、秦安县、甘谷县、武山县、张家川回族自治县，平凉市所辖崆峒区、泾川县、灵台县、崇信县、庄浪县、静宁县、华亭市，庆阳市所辖西峰区、庆城县、环县、华池县、合水县、正宁县、宁县、镇原县，定西市所辖安定区、通渭县、陇西县、渭源县、临洮县、漳县，陇南市所辖武都区、成县、文县、康县、西和县、礼县、徽县、两当县，临夏回族自治州所辖临夏市、临夏县、康乐县、永靖县、广河县、和政县、东乡族自治县、积石山保安族东乡族撒拉族自治县。
	重庆市	黔江区、潼南区、武隆区、城口县、巫山县、巫溪县、秀山土家族苗族自治县、酉阳土家族苗族自治县、彭水苗族土家族自治县。
	四川省	成都市所辖大邑县、蒲江县、都江堰市、彭州市、邛崃市、崇州市，攀枝花市所辖东区、西区、仁和区、米易县、盐边县，德阳市所辖旌阳区、罗江区、中江县、什邡市、绵竹市，绵阳市所辖涪城区、游仙区、安州区、三台县、盐亭县、梓潼县、北川羌族自治县、平武县、江油市，广元市所辖利州区、昭化区、朝天区、旺苍县、青川县、剑阁县，遂宁市所辖船山区、安居区、蓬溪县、大英县、射洪市，乐山市所辖市中区、沙湾区、五通桥区、金口河区、犍为县、井研县、夹江县、沐川县、峨边彝族自治县、马边彝族自治县、峨眉山市，眉山市所辖洪雅县、丹棱县、青神县，达州市所辖万源市，雅安市所辖雨城区、名山区、荥经县、汉源县、石棉县、天全县、芦山县、宝兴县，巴中市所辖巴州区、恩阳区、通江县、南江县，凉山彝族自治州所辖西昌市、盐源县、德昌县、会理县、会东县、宁南县、普格县、布拖县、金阳县、昭觉县、喜德县、冕宁县、越西县、甘洛县、美姑县、雷波县。
	贵州省	六盘水市所辖水城县，毕节市所辖七星关区、大方县、黔西县、金沙县、织金县、纳雍县、威宁彝族回族苗族自治县、赫章县。
	云南省	曲靖市所辖会泽县，昭通市所辖昭阳区、鲁甸县、巧家县、盐津县、大关县、永善县、绥江县、镇雄县、彝良县、威信县、水富市，丽江市所辖古城区、玉龙纳西族自治县、永胜县、华坪县、宁蒗彝族自治县，怒江傈僳族自治州所辖泸水市、福贡县、贡山独龙族怒族自治县、兰坪白族普米族自治县，迪庆藏族自治州所辖维西傈僳族自治县。

分区	具体区域	
寒区	内蒙古自治区、辽宁省、吉林省、黑龙江省、宁夏回族自治区、青海省、新疆维吾尔自治区、西藏自治区	全部。
	河北省	张家口市所辖桥东区、桥西区、宣化区、下花园区、万全区、崇礼区、张北县、康保县、沽源县、尚义县、怀安县、赤城县，承德市所辖丰宁满族自治县，围场满族蒙古族自治县。
	山西省	大同市所辖新荣区、平城区、云冈区、云州区、阳高县、天镇县、左云县，朔州市所辖右玉县、怀仁市。
	陕西省	延安市所辖子长市，榆林市所辖榆阳区、横山区、府谷县、靖边县、定边县、绥德县、米脂县、佳县、吴堡县、清涧县、子洲县、神木市。
	甘肃省	兰州市所辖永登县、皋兰县，嘉峪关市，金昌市所辖金川区、永昌县，白银市所辖景泰县，武威市所辖凉州区、民勤县、古浪县、天祝藏族自治县，张掖市所辖甘州区、肃南裕固族自治县、民乐县、临泽县、高台县、山丹县，酒泉市所辖肃州区、金塔县、瓜州县、肃北蒙古族自治县、阿克塞哈萨克族自治县、玉门市、敦煌市，定西市所辖岷县，陇南市所辖宕昌县，甘南藏族自治州所辖合作市、临潭县、卓尼县、舟曲县、迭部县、玛曲县、碌曲县、夏河县。
	四川省	阿坝藏族羌族自治州所辖马尔康市、汶川县、理县、茂县、松潘县、九寨沟县、金川县、小金县、黑水县、壤塘县、阿坝县、若尔盖县、红原县，甘孜藏族自治州所辖康定市、泸定县、丹巴县、九龙县、雅江县、道孚县、炉霍县、甘孜县、新龙县、德格县、白玉县、石渠县、色达县、理塘县、巴塘县、乡城县、稻城县、得荣县，凉山彝族自治州所辖木里藏族自治县。
	云南省	迪庆藏族自治州所辖香格里拉市、德钦县。
高寒区	甘肃省、青海省、新疆维吾尔自治区、西藏自治区、四川省	海拔三千五百米以上的高原地区。
	新疆维吾尔自治区、甘肃省、内蒙古自治区	边境地区。
	黑龙江省	黑河以北地区。

财政部、司法部有关负责人就《综合行政执法制式服装和标志管理办法》答记者问

为加强综合行政执法制式服装和标志管理，推进规范文明执法，经国务院同意，财政部会同司法部制定印发了《综合行政执法制式服装和标志管理办法》（以下简称《办法》），财政部、司法部有关负责人就相关问题回答了记者的提问。

一、问：请介绍《办法》出台的背景

答：《深化党和国家机构改革方案》明确，深化行政执法体制改革，整合组建生态环境保护、交通运输、农业、文化市场、市场监管5支综合行政执法队伍。2019年5月，国务院批准了财政部、司法部关于改进和规范统一着装管理的相关政策，明确上述5支综合行政执法队伍实行统一着装。2020年9月，中办、国办出台《关于深化应急管理综合行政执法改革的意见》，明确有关执法制式服装、标志等按中央统一规定执行。

为改变过去着装队伍各自为政，自行制定着装管理办法，制服式样和颜色五花八门的局面，增强着装的统一性、规范性和辨识度，有必要加强制度顶层设计，从中央层面制定统一的着装管理制度，从源头上规范6支综合行政执法队伍着装管理工作。为此，财政部、司法部会同生态环境部、交通运输部、农业农村部、文化和旅游部、应急部、市场监管总局等部门，深入调研论证，广泛听取相关中央部门、地方人民政府和相关部门以及一线执法人员的意见建议，充分吸收公安、海关、城管等着装队伍好经验好做法，形成了《办法》，报经国务院同意后发布。在统一着装历史上，针对不同的执法部门，制定统一的着装管理制度尚属首次。

二、问：综合行政执法队伍作为新着装的队伍，《办法》提出了哪些创新的管理措施？

答：随着经济社会发展，市场环境正在发生深刻变化，新业态新模式层出不穷，执

法面临的形势与任务客观上要求行政执法工作要与时俱进地作出适应和调整，相应地对着装管理也提出了新要求。《办法》本着统一规范、突出重点、面向一线、保障必需的原则，从执法工作实际出发，积极适应新形势、新变化、新要求，提出了一系列务实可行的创新性举措。

一是统一制服和标志式样。6 支综合行政执法队伍制服式样完全统一，主体元素、标志规格以及布局完全统一，不同执法队伍通过标志中的名称和图案加以区分，彻底解决长期以来不同执法部门着装五花八门的问题，切实提高行政执法严肃性。

二是向一线执法人员倾斜。重点保障一线执法人员着装，从是否履行行政执法职能、取得行政执法证件等方面，严格区分一线执法人员与行政办公、人事财务等内勤人员，避免着装中的“大锅饭”现象。

三是改进着装管理方式。采取按规定的种类、标准统一换发与个人在年度定额内自主选配相结合的管理方式，严格自主选配的管理规定，使之更加符合执法工作实际，避免福利化倾向。

四是实行财政全额保障。考虑到着装的执法属性，《办法》积极响应一线执法人员呼声，明确制服和标志所需经费由本级财政全额负担，取消此前由个人负担制服工料费 30% 的规定。

三、问：综合行政执法队伍涵盖的执法门类比较多，人员构成比较复杂，对于哪些人能穿制服、哪些人不能穿，《办法》是如何规定的？

答：过去，未经批准擅自着装和违规扩大着装范围问题比较突出，老百姓对“大盖帽满天飞”现象意见很大。为此，《办法》严格限定了着装范围，明确中央部门本级一律不着装，地方各级综合行政执法部门和国务院综合行政执法主管部门派出的执法机构中，只有符合特定条件的人员才允许着装，具体条件包括四个方面：一是必须隶属于主要履行行政处罚、行政强制、行政检查等行政执法职能的综合行政执法部门内设或所属执法机构；二是必须取得行政执法证件；三是必须直接面向执法对象开展执法工作；四是必须在编在职。上述条件相对于此前已经着装的行政执法队伍而言，是比较严格的。

此外，为顺应综合行政执法改革趋势，增强适用性，《办法》规定，涉及整合生态环境保护、交通运输、农业、文化市场、应急管理、市场监管等执法职能，实行跨领域跨部门综合行政执法的，其制服和标志管理可以参照执行。

四、问：相比于其他已经着装的行政执法队伍，综合行政执法制服和标志的配发种类、标准等有何变化？

答：综合行政执法制服和标志配发种类包括帽类、服装类、鞋类、标志类等 4 大类

18 小类，与其他已经着装的行政执法队伍大体相当。同时，结合一线执法人员的意见，《办法》对制服品种配置进行了适当优化，增加了皮鞋、腰带等品种，取消了不实用的领带夹、领花等品种。

配发标准方面，将全国划分为热区、亚热区、南温区、北温区、寒区、高寒区等 6 个气候区域，不同气候区域实行不同的首发数量、使用年限和换发数量。根据一线执法人员反映的制服穿着频率、损耗速度等情况，减少了大檐帽、常服配发数量，适当调整执勤服、皮凉鞋等使用年限，使配发标准更符合执法工作实际。

五、问：执法形象关乎国家权威。《办法》如何确保统一的综合行政执法制服和标志能够落地执行、不走样？

答：综合行政执法涉及的执法领域多、执法队伍和人员数量庞大，不同执法队伍之间，以及同一执法队伍不同地区之间要保持制服和标志式样、颜色完全统一，难度很大。为确保将统一的制式贯彻到底，树立整齐划一的综合行政执法形象，维护执法权威，主要采取了以下措施：

一是执行统一的式样。制定了统一的综合行政执法队伍制服的式样和颜色，并制作了综合行政执法制式服装和标志式样图册。式样图册随《办法》一并发布，作为各地制作制服的依据。

二是执行统一的技术规范。委托第三方专业机构拟订制服和标志技术规范，细化量化材质、面料、颜色、工艺等各项技术指标，并组织行业专家进行评审论证，形成统一、科学、通用的制作标准。

三是统一制作实物样本。将样衣和面料样块等实物与式样图册、技术规范一并用于采购、制作制服。

四是实行集中统一采购。《办法》规定，制服和标志的采购，原则上由省级及以上综合行政执法部门按照政府采购有关规定组织实施。避免分散采购带来的议价能力弱、供应商资质参差不齐等问题，进而影响制服质量和式样。

六、问：执法风纪问题一直以来是社会热点、老百姓的痛点。《办法》在加强综合行政执法队伍执法风纪方面规定了哪些具体措施？

答：执法人员是国家工作人员，着制式服装依法开展执法工作代表的是党和政府形象，行使的是人民赋予的权力，必须严格依法行政，自觉接受监督。《办法》对着装行为进行了规范和约束，要求各地督促综合行政执法人员规范穿着制服、佩戴标志，严肃仪容仪表及执法风纪。《办法》还要求地方各级综合行政执法部门根据工作需要，制定本部门制服和标志具体管理规定，规范制作采购、配发领用、档案管理等行为。

对相关单位和个人违反规定，有下列情形之一的，《办法》要求依法依规严肃追究相关责任人责任：一是超范围、超标准配发制服和标志；二是擅自改变制服和标志式样；三是自主选配时弄虚作假，超出实际工作需要；四是擅自赠送、出租、出借制服和标志；五是不按规定穿着制服、佩戴标志，仪容仪表不严肃，屡犯不改；六是其他违反《办法》规定的情形。

七、问：在当前财政形势下，《办法》是如何体现厉行节约要求的？

答：政府过“紧日子”，目的是让人民群众过好日子。《办法》制定过程中，严格落实过“紧日子”要求，从质和量两方面下功夫，在切实保障执法工作实际需要的同时，坚持厉行节约、精打细算，坚决杜绝铺张浪费。具体措施是：减少配发品种、降低配发标准、压缩预算定额。如，将具有礼服功能、不适合现场执法穿着的春秋常服和冬常服，合并为一套常服，取消了不实用的领带夹、领花等品种；综合考虑气候特点、穿着频率、损耗速度等情况，适当减少大檐帽、卷檐帽的首发数量，明确热区亚热区不配发防寒帽，严格限定寒区高寒区配发皮凉鞋的条件，适当延长皮凉鞋、毛皮靴的使用年限等；制服面料的选择上，以尽量满足舒适、挺括、吸汗排汗、防静电等基本功能需求为主，不追求高标准、高品质；确定预算定额标准时，委托第三方进行评审论证，通过广泛调研、货比三家、科学论证，挤出价格中的“水分”，最大限度地压缩成本。初步测算，实施《办法》原则上不会增加地方财政负担。

八、《办法》发布后具体组织实施工作如何安排？

答：根据着装工作安排，生态环境部等 6 家综合行政执法主管部门分别牵头负责本系统的着装具体组织实施工作，配发制服和标志所需经费由各级政府纳入本级预算管理，列入综合行政执法部门的部门预算。财政部、司法部将加强统一着装工作统筹协调和监督指导。

为确保顺利实施，《办法》发布前，已要求主管部门同步开展准备工作，加强对地方的指导和协调，与 2021 年预算编制等工作保持衔接。对着装日期不作统一规定，由各主管部门根据本系统工作实际确定。主要考虑是，6 个系统着装人员规模相差悬殊，执法机构设置情况不尽相同，管理要求也有所不同；同时，根据《办法》规定，制服采购可由中央部门统一实施，也可由各省级部门分别实施，具体采取何种方式由各系统自己决定，不同方式所需时间也不一样。

项目统筹 / 吴长清
装帧设计 / 刘　伟