

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX-XXXX

辅警服装 勤务夏执勤服

Auxiliary police uniform—Summer duty costume for service personnel

(试用稿)

XXXX -XX-XX 发布

XXXX -XX-XX 实施

中华人民共和国公安部 发布

目次

前 言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 产品分类 2

5 要求 2

 5.1 标样 2

 5.2 样式 2

 5.3 号型与规格 4

 5.4 颜色及色泽偏差范围 9

 5.5 材料 9

 5.6 裁片纱向 9

 5.7 敷衬 10

 5.8 缝制 11

 5.9 标志 14

 5.10 成品外观质量及疵点 15

 5.11 内在质量 16

6 试验方法 17

 6.1 外在质量检验 17

 6.2 内在质量检验 18

 6.3 包装质量检验 18

7 检验规则 18

 7.1 检验分类 18

 7.2 检验项目 19

 7.3 抽样规则 19

 7.4 判定规则 20

8 包装、运输与贮存 22

 8.1 包装材料 22

 8.2 内包装 22

 8.3 外包装 22

 8.4 直接发放产品包装 23

 8.5 运输与贮存 23

附录 A（规范性）涤纶网眼布技术要求 24

附录 B（规范性）单向导湿双面薄针织布技术要求 25

附录 C（资料性）主要生产设备要求 28

前 言

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

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC 561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

辅警服装 勤务夏执勤服

1 范围

本文件规定了辅警服装勤务夏执勤服的要求、试验方法、检验分类与判定规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于辅警服装勤务夏执勤服的生产、检验和订购等。

2 规范性引用文件

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

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 191 包装储运图示标志
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
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：游离水解的甲醛（水萃取法）
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 4802.1-2008 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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
GB/T 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
GB/T 19976-2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分：单项组合试验法
GB/T 28466 涤纶长丝绣花线
GB/T 22848-2022 针织成品布
FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01057.1-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第1部分：通用说明
FZ/T 01057.2-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第2部分：燃烧法
FZ/T 01057.3-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第3部分：显微镜法
FZ/T 01057.4-2007 纺织纤维鉴别试验方法 第4部分：溶解法

FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定
GA 250 警服 号型
GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
GA XXXX 辅警服装材料 多异聚酯复合纱平纹布
GA XXXX 辅警服饰 臂章
QB/T 2250 单面白纸板
QB/T 2422 封箱用BOPP 压敏胶粘带
QB/T 3811 塑料打包带

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

表面部位 surface part
服装穿着后的可见部位。

3.2

非表面部位 non surface part
服装衣里及表面翻折后的可见部位。

4 产品分类

辅警服装 勤务夏执勤服（以下简称“勤务夏执勤服”）按款式结构分为：
a) 男勤务夏执勤服；
b) 女勤务夏执勤服。

5 要求

5.1 标样

经批准的勤务夏执勤服实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

- 5.2.1 男勤务夏执勤服样式应符合图 1 及产品实物标样规定。
- 5.2.2 女勤务夏执勤服样式应符合图 2 及产品实物标样规定。



图 1 男勤务夏执勤服样式



图 2 女勤务夏执勤服样式

5.3 号型与规格

- 5.3.1 勤务夏执勤服号型系列应符合 GA 250 规定，按不分体型 5•4 号型系列。
- 5.3.2 勤务夏执勤服不分体型中间体的主要部位和通用部件规格尺寸与极限偏差男勤务夏执勤服按表 1 规定，女勤务夏执勤服按表 2 规定。规格尺寸测量位置：男勤务夏执勤服按图 3 规定；女勤务夏执勤服按图 4 规定；图中所注数字为表 1、表 2 中各测量部位编号。
- 5.3.3 男、女勤务夏执勤服对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和不应大于该部位极限偏差值。

表 1 男勤务夏执勤服规格尺寸与极限偏差

单位为厘米						
图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值	极限偏差
			175/96	5 • 4 系列		(±)
3	1	前衣长 ^a	75.0	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	39.5	—	—	—
	3	胸围 ^a	112.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	107.0	—	4.0	2.0
	5	下摆围	111.0	—	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0	—	—	0.3
	7	第七扣眼距底边	17.3	0.5	—	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.5	—	—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5	—	—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6	—	—	0.2
	11	后中长 ^a	75.0	2.0	—	1.0
	12	大肩宽 ^a	46.8	—	1.2	0.7
	13	后背宽	44.8	—	—	—
	14	袖长 ^a	25.0	1.0	—	0.7
	15	袖上肥	22.6	—	0.7	0.5
	16	袖口肥	18.5	—	0.5	0.5
	17	袖口贴边宽	3.3	—	—	0.2
	18	后过肩中宽	15.5	—	—	0.3
	19	领长	43.0	—	1.0	0.5
	20	座领前宽	2.5	—	—	0.2
	21	领尖长	6.8	—	—	0.2
	22	翻领后宽	4.0	—	—	0.2
	23	座领后宽	3.0	—	—	0.2
	24	肩章穿袢布长	9.7	—	—	0.3
	25	肩章穿袢布宽	2.8	—	—	0.2
	26	胸袋盖长	12.5	—	—	0.2
	27	袋盖中宽	5.8	—	—	0.2
	28	袋盖侧宽	4.3	—	—	0.2
	29	胸袋全长	14.5	—	—	0.3
	30	胸袋下宽	13.1	—	—	0.2

表 1 男勤务夏执勤服规格尺寸与极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值	极限偏差 (±)
			175/96	5・4 系列		
3	31	胸袋布长	13.0	—	—	0.2
	32	胸袋暗裥宽	3.0	—	—	0.2
肩章穿袢布长：胸围 92 及以下为 8.7、96~104 为 9.7、108~116 为 10.7、120 及以上为 11.7； 胸袋盖长：胸围92及以下为12.2、96~104为12.5、108及以上为12.8； 胸袋全长：胸围92及以下为14.0、96~104为14.5、108及以上为15.0； 胸袋布下宽：胸围92及以下为12.8、96~104为13.1、108及以上为13.4； 胸袋布长：胸围92及以下为12.5、96~104为13.0、108及以上为13.5。						
ª 为主要部位						

表 2 女勤务夏执勤服规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值	极限偏差 (±)
			165/88	5・4 系列		
4	1	前衣长 ^a	68.0	2.0	—	1.0
	2	前胸宽	35.0	—	—	—
	3	胸围 ^a	98.0	—	4.0	2.0
	4	中腰围	90.0	—	4.0	2.0
	5	下摆围	102.0	—	4.0	2.0
	6	第二扣眼距领根	5.0	—	—	0.3
	7	第七扣眼距底边	15.4	0.5	—	0.5
	8	门襟明贴边宽	3.2	—	—	0.2
	9	里襟折边宽	2.5	—	—	0.2
	10	下摆折边宽	0.6	—	—	0.2
	11	后中长 ^a	67.0	2.0	—	1.0
	12	大肩宽 ^a	40.3	—	1.0	0.7
	13	后背宽	38.0	—	—	—
	14	袖长 ^a	23.0	1.0	—	0.7
	15	袖上肥	19.7	—	0.7	0.5
	16	袖口肥	16.5	—	0.5	0.5
	17	袖口贴边宽	3.3	—	—	0.2
	18	后过肩中宽	14.0	—	—	0.3
	19	领长	36.0	—	1.0	0.5
	20	座领前宽	2.3	—	—	0.2
	21	领尖长	6.6	—	—	0.2
	22	翻领后宽	3.8	—	—	0.2
	23	座领后宽	2.8	—	—	0.2
	24	肩章穿袢布长	8.7	—	—	0.2
	25	肩章穿袢布宽	2.8	—	—	0.2

表 2 女勤务夏执勤服规格尺寸与极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	号分档数值	型分档数值	极限偏差 (±)
			165/88	5・4 系列		
4	26	胸袋盖长	11.2	—	—	0.2
	27	袋盖中宽	5.5	—	—	0.2
	28	袋盖侧宽	4.0	—	—	0.2
	29	胸袋全长	13.0	—	—	0.3
	30	胸袋下宽	11.7	—	—	0.2
	31	胸袋布长	11.5	—	—	0.2
	32	胸袋暗裥宽	3.0	—	—	0.2
	33	门襟挡布宽	2.7	—	—	0.2
肩章穿袷布长：胸围 84 及以下为 7.7、88~100 为 8.7、104 及以上为 9.7； 胸袋盖长：胸围 84 及以下为 10.9、88~92 为 11.2、96 及以上为 11.5； 胸袋全长：胸围 84 及以下为 12.5、88~92 为 13.0、96 及以上为 13.5； 胸袋布下宽：胸围 84 及以下为 11.4、88~92 为 11.7、96 及以上为 12.0； 胸袋布长：胸围 84 及以下为 11.0、88~92 为 11.5、96 及以上为 12.0。						
^a 为主要部位						

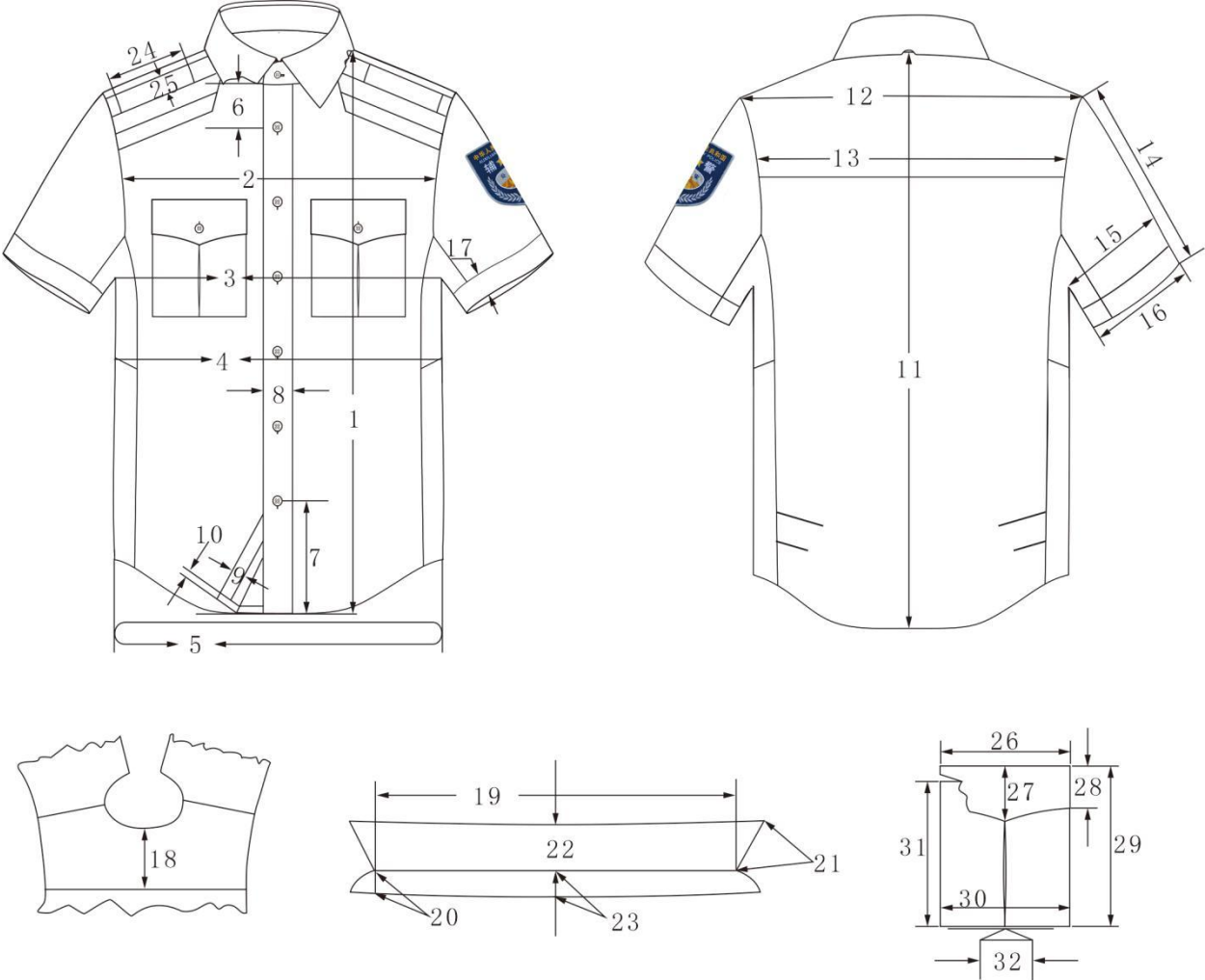


图 3 男勤务夏执勤服成品尺寸测量图

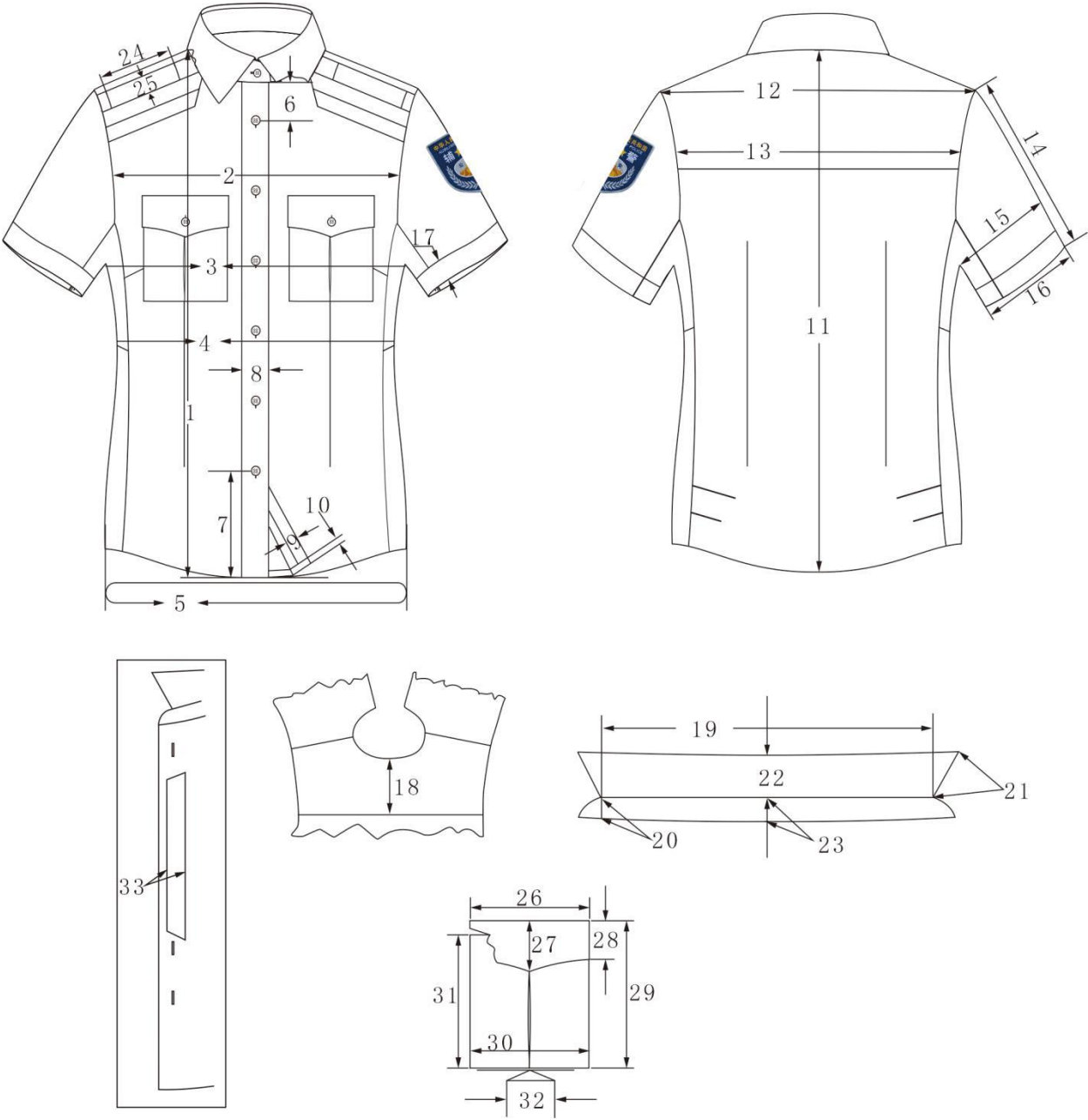


图 4 女勤务夏执勤服成品尺寸测量图

5.4 颜色及色泽偏差范围

5.4.1 产品各部位颜色应符合表 3 规定。

5.4.2 产品各部位材料颜色与材料标样对比，面料及产品表面部位材料颜色色差应大于等于 4 级，非表面部位材料颜色色差应大于等于 3-4 级，缝纫、锁钉线颜色不应浅于缝合部位。

5.4.3 产品相同材料表面部位颜色应一致；产品相同材料非表面部位、部件对比色差应大于等于 3-4 级；产品相同材料非表面部位与表面部位对比，色差应大于等于 3-4 级。

5.4.4 每批次产品表面颜色互差应大于等于 4 级，非表面部位颜色互差应大于等于 3-4 级。

5.5 材料

5.5.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

5.5.2 材料规格要求及用途应符合表 3 规定。

表 3 材料规格要求及用途

材料名称		颜色	规格	要求	用途
多异聚酯复合纱平纹布		浅蓝色	99.8%复合聚酯纤维，0.2%导电纤维 单位面积质量:170g/m ²	GA XXXX	面、里料
涤纶网眼布		浅蓝色	100%聚酯纤维 单位面积质量:60g/m ²	附录 A	后过肩里
单向导湿双面薄针织布		浅蓝色	成分: 100%聚酯纤维 单位面积质量: 140g/m ²	附录 B	腋下片
涤纶缝纫线		与面料相匹配	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、锁眼
			11.8tex×3		钉扣
涤纶长丝绣花线		银灰色	83dtex（75D）×2	GB/T 28466	领角刺绣标志
粘合衬	C1113-148	本白色	28tex/28tex (21°×21°),HDPE 粉点	GA 740	翻领衬、座领衬
	TC1113-088		13tex/13tex (45°×45°)HDPE 粉点		门襟明贴边衬、袋盖衬、领角加强衬、对讲机襟衬、女门襟挡布衬
不饱和聚酯树脂钮扣		浅蓝色	Φ 11mm	GA 731	座领扣
			Φ 13mm		门襟、胸袋、备用扣
胸徽底托		浅蓝色	长: 67mm 宽: 22mm	按标样	右胸
号牌底托			长: 67mm 宽: 22mm		左胸
辅警臂章		—	高: 103mm, 宽: 80mm	GA XXXX	左袖标识
聚氯乙烯领尖插片		—	长: 55mm, 宽: 10mm, 厚: 0.23mm~0.26mm	—	支撑领尖
产品标志		—	长: 60mm, 宽: 40mm	按标样	标志

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向		允斜极限
面、里料	前身	经	前门襟边顺经纱	—
	后片	经	背中线顺经纱	—
	身侧片	经	—	—
	后过肩面	纬	下口与纬纱平	—
	门襟明贴边	经	—	—
	女门襟挡布	经	—	—
	袖片	经	左右对称	经袖中线为准 1.0
	袖口贴边	纬	—	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	座领面	经	—	以上口为准 1.0
	座领里	经	—	以上口为准 1.5
	袋盖面	纬	前侧顺经纱	—
	袋盖里	纬	—	3.0
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	肩章穿袷布	纬	顺大身	—
	前过肩贴布	纬	顺大身	—
	对讲机袷	经	—	—
网眼布	后过肩里	纬	下口与纬纱平	
单向导湿双面薄针织布	腋下片	经	—	以中心线为准 1.0
衬料	翻领衬	斜	40°~50°	—
	座领衬	斜	40°~50°	—
	袋盖衬	纬	—	2.0
	门襟明贴边衬	经	—	—
	对讲机袷衬	经	—	1.0
	领角加强衬	经	—	—
	女门襟挡布衬	经	—	—
注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱				

5.7 敷衬

- 5.7.1 粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。
- 5.7.2 敷衬要求应符合表 5 规定。

表 5 敷衬要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、座领里、袋盖面、门襟明贴边面、对讲机袷面、女门襟挡布面	按图示敷衬 翻领面敷满衬一层，领尖打斜角，领角两端再敷加强衬一层； 袋盖面、门襟明贴边面敷满衬一层； 座领里敷净衬一层；对讲机袷面按图示敷衬，净衬处朝袖窿； 女门襟挡布面敷净衬一层，过中线 1.0。	

5.8 缝制

5.8.1 针距及线迹

5.8.1.1 各种缝纫针距及线迹应符合表 6 规定。

表 6 缝纫针距及线迹要求

项目		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，规整，首尾回针，定位准确，结合牢固；线迹针脚整齐，针距均匀，松紧适宜。
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
链式		12 针/3cm~14 针/3cm	不允许接线，留尾线不小于 1.5cm
环缝		16 针/3cm~18 针/3cm	切边宽不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm
锁眼	1.3cm 直眼	不少于 36 针/眼	尾结线头不小于 0.3cm，毛纱清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	1.5cm 直眼		
套结		36 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.1cm~0.15cm
钉扣	四眼扣	不少于 6 根线/眼	正面留余量 0.1cm~0.15cm 反面可留尾线 0.5cm~1.0cm

5.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差±0.1cm，其他部位明线距边极限偏差±0.2cm。正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存。表面明线上炕线不应下炕，下炕线不应上炕，非表面明线允许上、下炕限一处，限 3cm。

5.8.1.3 开断线：环缝、各种明线、承受拉力部位缝合、锁眼、钉扣不应开断线。不承受拉力的部位每件限两处，每处限 1 针。

5.8.1.4 跳线：明线不应跳线，链式缝合跳线限两处，应用单针机补扎。平缝、三线环缝 30cm 长度内限一处，限 1 针。

5.8.1.5 生产设备参照附录 C 规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头±0.1cm，0.7cm 以上缝头±0.2cm。缝纫要求应符合表 7 规定。

表 7 缝纫要求

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	缝头清剪至 0.4, 子口不反吐, 领尖居中, 领角面、里中间夹插片, 压领明线时扎住	领子面里平服, 松紧适宜, 翻领后端不露底领; 左右领角大小对称一致, 不反翘, 左右对比, 走形互差限 0.2; 绱领偏限 0.4
	扎座领里下口线	1.0	明线一道	0.6	正面扎线	
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2	
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.2	
对讲机袷	扎对讲机袷	0.8	明线各一道	0.15	缝头折净, 齐止口, 对讲机袷宽 2.5 ± 0.1	位置准确, 左右对称
	扎肩章穿袷布	0.6	明线各一道	0.1	穿袷布两端缝头折净, 折边宽 0.7	
	绱前过肩贴布	1.0	明线各一道	0.15	缝头折进, 贴布前端夹绱对讲机袷, 对讲机袷下端齐贴布下端, 对讲机袷连口朝上; 贴布上端夹绱肩章穿袷布, 穿袷布后端距袖缝 1.2	
	扎对讲机袷明线	—	扎线两道 36 针套结	—	左、右身按标印扎线两道, 扎线上端顺明线打竖结, 齐上口打结两个, 后端顺袖窿明线齐袷上口打竖结一个, 共三个, 结长 1.0	
胸袋	收腋下省(女)	—	扎线一道	—	按标印, 前端收尖, 缝头向上倒	左右袋高低、前后对称, 互差限 0.3; 袋盖服帖不反翘, 袋盖、袋布走形限 0.2, 互差限 0.2; 袋盖距门襟左右互差限 0.4
	钩压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.5	不反吐, 左袋盖上口距前端 1.2 ± 0.1 钩插笔孔, 插笔孔宽 3.5 ± 0.2	
	绱袋盖	0.4	明、暗线各一道 36 针套结	0.5	袋盖尖对准袋布暗裥缝, 拐扎留插笔孔, 插笔孔两端顺明线打竖结各一个, 结长 0.5	
	扎袋布上口折边	0.8	明线一道	0.1	折边净宽 1.7	
	扎胸袋布暗裥	—	暗线各一道	—	暗裥缝距上端 3.0, 下端 2.0 扎线	
	绱袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎三角形封结, 结宽 0.3, 长齐袋口折边明线与袋布 0.1 明线重合向下扎线 1.0	
前后身	钉胸徽、号牌粘扣带环面	—	明线两周	0.2	袋盖长居中, 齐袋盖上沿 0.2 为粘扣带下沿	前身: 前门襟、里襟顺直、平服; 门襟长于里襟大于或等于 0.4 或里襟长于门襟大于或等于 0.3; 后身: 背部平服挺直, 贴身不上
	收腰省(女)	—	扎线各一道	—	前、后身腰省两端收尖, 缝头倒向腰缝	
	收后身侧缝省	—	扎线各一道	—	后身侧缝按标印左右各收省两个, 前端收尖, 缝头向上倒	
	扎后过肩下口线	0.7	明线两道	第一道 0.1 第二道 0.7	缝头折净	

表7 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
前 后 身	网眼布与后身结合	网眼布 1.6	扎线一道 明线一道	0.1	包缝，明线反面扎住网眼布	吊，后领窝不起臃； 肩部：肩部饱满，肩缝顺直不后甩，左右对称，肩缝长短互差限 0.4； 下摆：宽窄均匀、无打绉，顺直
	后过肩与身结合	—	明线一道	0.1	后过肩下口两侧按标印与后身扎线固定，扎线与后过肩第一道明线重叠，中间三等分为通气口	
	后通气口打结	—	36 针套结	—	通气口两侧，齐第一道明线向上打竖结，结长齐明线，共 4 个结	
	合压肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.1	夹绱肩章穿袷布，反面上炕，明线扎在后过肩上	
	钩压门襟挡布上、下端（女）	0.8	暗线各一道 明线一周	0.1	挡布面、里扣净，齐子口	
	绱门襟挡布（女）	—	明线一道	0.1	位置按标印，首尾重合回针五~七道，回针长 1.0~1.5。门襟明贴边盖住绱门襟挡布明线 0.2	
	绱门襟贴边	1.0	明线各一道或专用机	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口 0.4，男左女右	
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	缝头折净男右、女左	
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	缝头折净	
袖 子	绱臂章	—	明线一周	0.15~0.2	左袖山头向下男 7.0±0.3 女 6.0±0.3，臂章中线对准肩缝，首尾回针重合不少于 2.0	绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致，无起吊、外翻；袖长互差限 0.5；左右臂章平整，端正
	绱袖子	身 0.5 袖子 1.6	双针双链一道	—	反面链式两线相距 0.6，上炕 0.1~0.2，扎住对讲袷	
	压袖窿明线	—	明线一道	0.7	明线压在身上，压住对讲袷	
	针织布与身侧片结合	针织布 1.6	扎线一道 明线一道	0.1	包缝，明线反面扎住针织布	
	身侧片与前身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.1	明线压在侧片上，双层环缝，可用链式线迹	
	绱袖口贴边	0.7	暗线一道	—	面吐 0.1	
	压袖口贴边明线	1.0	明线一道	0.5	贴边向外翻	
	身侧片与后身结合	1.0	明、暗线各一道 环缝一道	0.1	明线压在侧片上，双层环缝，可用链式线迹	
	压袖口底缝	—	明线一道	距袖缝 0.5	环缝尾线折净，扎线至明线	

表 7 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
标志	绸产品标志	0.8	—	—	掩襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，产品名称一面朝外	位置准确，端正，字迹清晰

5.8.3 锁钉

锁眼线迹规整，不偏歪，切口整齐，眼孔无毛纱。锁钉要求应符合表 8 规定。

表 8 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	锁钉	质量要求
座领头	1.3	男左女右，领头宽取中，距边：男 1.4、女 1.3 横锁直眼一个；与眼对正，距领头边：男 1.7、女 1.6 钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
胸袋	1.5	袋盖长取中，距尖 1.3 竖锁直眼一个；与眼对正，在袋布上钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3
门襟	1.5	男左女右，门襟宽居中竖锁直眼六个，第二、第七扣眼按规格尺寸（以圆心计），中间均锁四个；与眼对正，里襟距边：男 1.7、女 1.6 钉扣六粒；第七粒扣向下 4.0，里襟反面钉备用扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3

5.9 标志

5.9.1 领角刺绣标志

领角刺绣标志图案中线对正领角平分线，边缘距领明线1mm~2mm，左右对称。图案规格及式样按图5规定，公差±2mm。

单位为毫米

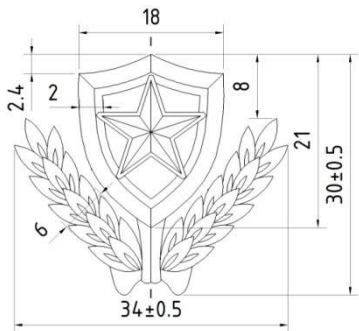


图 5 领角刺绣图案

5.9.2 产品标志

产品标志采用胶条印刷形式，标志规格按图6规定，标志内容为示例，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米



图 6 产品标志

5.9.3 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在图6的生产日期处，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

5.9.4 肩章号标志

肩章号标志印制在产品标志上，见图6，肩章号按表9规定配置。

表 9 肩章号配置表

服装型 (净胸围)	男				女		
	120 及以上	108~116	96~104	92 及以下	104 及以上	88~100	84 及以下
肩章号	1 号	2 号	3 号	4 号	3 号	4 号	5 号

5.10 成品外观质量及疵点

5.10.1 成品外观质量应符合表 10 规定。

表 10 成品外观质量

项目名称	要 求
加工致残	表面部位有针眼，对美观坚固无影响，长度限 1.0cm，每件限 1 处；非表面部位，长度限 2.0cm，每件限 2 处
毛露	各部位均不应毛露
污迹	服装表面明显部位不应有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑， 表面不明显部位每件限 1 处， 每处限 0.3cm ² ，非表面部位每件限 2 处，每处限 1.0cm ²
线头	除钉扣部位外，表面各部位均不应有 0.4cm 以上线头，非表面部位 0.4cm 以上线头总数不超过 3 根
整烫	成品内外要熨烫平服、抽风干燥。领子需定型整烫。产品应整洁美观、挺阔，无烫光、变色，左右对称

5.10.2 产品表面部位外观疵点允许存在程度按表 11 规定，部位划分应符合图 7 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位(门襟里、里襟里、领里、过肩里、袋盖里)比 3 号部位要求可放宽一倍。任何大小的破损、断经、断纬均不准许在任何裁片使用。

表 11 疵点允许范围

疵点名称	0、1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于一倍粗纱 2 根	不允许	不影响外观	长不限
粗于二倍粗纱 3 根		长 4.0cm 以内	长 6.0cm 以内
粗于三倍粗纱 4 根		长 2.5cm 以内	长 4.0cm 以内
双经双纬		不影响外观	长不限
小跳花		6 个	不影响外观
经缩		长 4.0cm，宽 1.0cm 以内	不明显
纬密不均		不明显	不影响外观
颗粒状粗纱		不允许	不允许
经缩波纹		不允许	不允许
断经断纬 1 根		不允许	不允许
搔损		不允许	轻微
浅油纱		长 2.5cm 以内	长 4.0cm 以内
色档		轻微	不影响外观
轻微色斑（污渍）		（0.2*0.2）cm ² 以内	不影响外观
注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中相似疵点执行。			

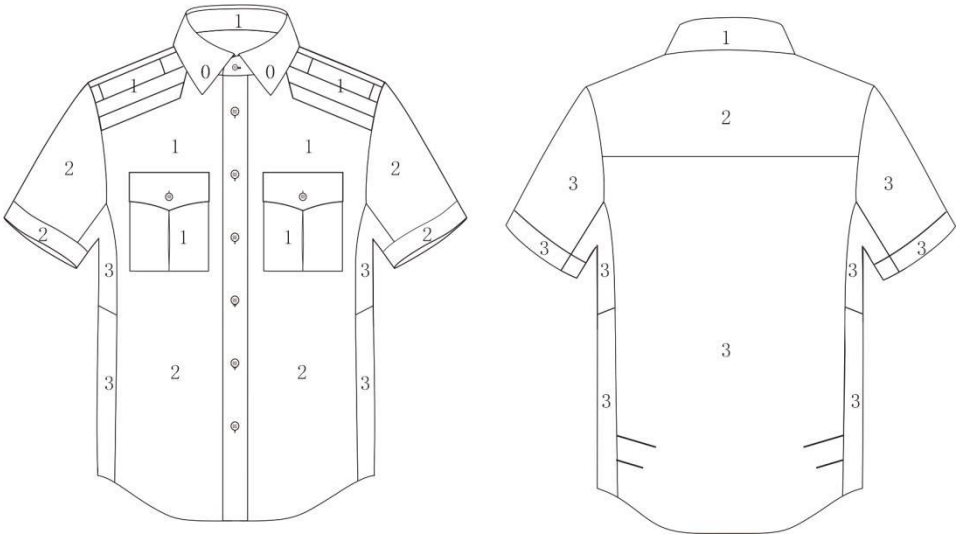


图 7 部位划分示意图

5.11 内在质量

5.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表3的规定。

5.11.2 成品内在质量

5.11.2.1 水洗尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率：大于等于-1.5%。

5.11.2.2 洗后外观质量

敷衬部位无起泡、脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱。

5.11.2.3 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于75mg/kg。

5.11.2.4 pH 值

成品pH值：4.0～8.5。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度大于等于600lx。检验时应将成品平放在台面上或半身人台上，检验者应正视产品。判定疵点程度时，应以天然北光为准，检验者目光应与产品平面垂直。

6.1.2 检验工具

检验工具包括：

- a) 符合标准计量单位、分度以mm为单位的钢直尺和钢卷尺；
- b) 检验人台。

6.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验，以目测和手感进行检验，判定结果是否符合5.2及实物标样和材料标样。

6.1.4 号型及规格检验

查看产品号型及规格，用符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.3规定，目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

6.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

颜色及色差检验对照材料标样，在6.1.1规定条件下进行检验。色差级别评定按GB/T 250的规定执行，判定结果是否符合5.4规定。

6.1.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.5规定。

6.1.7 裁片纱向检验

裁片纱向检验以目测进行检验，判定结果是否符合5.6规定。

6.1.8 敷衬检验

敷衬检验以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.7规定。

6.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.8规定。

6.1.10 标志检验

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.9规定。

6.1.11 成品外观及疵点检验

将服装上衣穿在半身人台上，以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.10规定。

6.2 内在质量检验

6.2.1 材料内在质量检验

按表3中要求的规定进行检验，判定结果是否符合5.11.1规定。

6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 成品水洗尺寸变化率按 GB/T 8628 标记及测量，按 GB/T 8629—2017 中 4N 洗涤程序，洗涤一次，干燥程序 A，按 GB/T 8630 进行测定，判定结果是否符合 5.11.2.1 规定。

6.2.2.2 洗后外观质量检验按 6.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后，在 6.1.1 规定条件下，以目测进行检验，判定结果是否符合 5.11.2.2 规定。

6.2.2.3 成品甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 的规定进行检验，判定结果是否符合 5.11.2.3 规定。

6.2.2.4 成品 pH 值试验按 GB/T 7573 的规定进行检验，判定结果是否符合 5.11.2.4 规定。

6.3 包装质量检验

6.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，包装材料内在质量检验方法按应符合表 14 中要求的规定，判定结果是否符合8.1规定。

6.3.2 内包装检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合8.2规定。

6.3.3 外包装检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合8.3规定。

6.3.4 直接发放产品包装检验

以目测进行检验，判定结果是否符合8.4规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

本文件规定的检验分类如下：

- a) 型式检验：首次生产，或一年以上(含一年)未连续生产，或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验；
- b) 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

7.2 检验项目

检验项目按表 12 规定项目进行检验。

表 12 检验项目

序号	检验项目		要求	试验方法	型式检验	交收检验	
1	成品外在质量	样式		5.2	6.1.3	●	●
2		号型与规格		5.3	6.1.4	●	○
3		颜色及色泽偏差范围		5.4	6.1.5	●	●
4		材料外观		5.5	6.1.6	●	●
5		裁片纱向		5.6	6.1.7	●	●
6		敷衬		5.7	6.1.8	●	●
7		缝制		5.8	6.1.9	●	●
8		标志		5.9	6.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点		5.10	6.1.11	●	●
10	内在质量	材料内在质量		5.11.1	6.2.1	●	○
11		成品内在质量	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	6.2.2.1	●	●
12			洗后外观质量	5.11.2.2	6.2.2.2	●	●
13			甲醛含量	5.11.2.3	6.2.2.3	●	●
14			pH值	5.11.2.4	6.2.2.4	●	●
15	包装质量	包装	包装材料	8.1	6.3.1	—	○
16			内包装	8.2	6.3.2	—	○
17			外包装	8.3	6.3.3	—	○
18			直接发放产品包装	8.4	6.3.4	—	○
注1：“●”为必检项目 注2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检 注3：“—”为不检项目							

7.3 抽样规则

7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于 3 件。材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料合格检验报告。

7.3.2 交收检验抽样

在一次交收的批产品中采用随机抽样方法抽样，抽取样本数：

- a) 母本数在 1000 件及以下，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 10 件进行外在质量检验；
- b) 母本数在 1001 件以上，随机抽取不少于 5 个号型，不少于 20 件进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取 4 件样品进行内在质量检验，材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

7.4.1.1 产品不符合第 5 章和第 8 章规定即构成轻缺陷。当缺陷程度不影响产品外观及性能时判定为轻缺陷，影响产品外观及性能时判定为重缺陷，各检验项目重缺陷判定规则应符合表 13 规定，未列缺陷项目依据缺陷对产品外观及性能的影响程度评定。

7.4.1.2 因采用新型自动化设备造成非表面部位缝纫形式与要求不符，不影响外观及性能，不应判定为缺陷。

表 13 重缺陷判定规则

序号	检验项目		要求	重缺陷	
1	成品 外在 质量	样式		5.2	不符合要求
2		号型与 规格	号型设置	5.3.1	不符合要求
3			规格尺寸	5.3.2	衣长、胸围、下摆围、袖长，其它部位超差 150%以上
4			对称部位	5.3.3	对称部位、相邻部位规格尺寸正负偏差绝对值之和大于该部位极限偏差50%以上
5			颜色及色 泽偏差范 围	材料颜色	5.4.1
6		色泽偏差范围		5.4.2	表面部位材料低于要求半级及以上，非表面部位材料低于要求 1 级及以上
7		单件产品色差		5.4.3	相同材料表面部位对比，低于要求 1 级及以上
8		批产品色差		5.4.4	样本中超出要求样品数大于 10%
9		材料	材料外观风格及手感	5.5.1	材料规格不符、影响外观和性能
10			材料规格要求及用途	5.5.2	非表面部位材料用错影响性能，或其它部位材料用错
11		裁片纱向		5.6	表面部位材料纱向不符合要求
12		敷衬		5.7	粘合位置不准影响外观，粘衬明显不平，起泡，渗胶或起皱
13		缝制	线迹	5.8.1	明线距边超出要求 100%以上；链式线迹开断线、跳线 2 针及以上；其他不符合要求，影响外观及性能
14			缝纫	5.8.2	表面部位线迹形式、缝制形式不符合要求，影响外观及性能；领子偏歪超差 100%、胸袋左右高低超差 100%，袖子明显起吊，前门襟明显起臃不平；其他不符合要求，影响外观及性能

表 13 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目			要求	重缺陷
15	成品 外在 质量		锁钉	5.8.3	扣眼扣合后明显不平服，其他不符合要求，影响外观及性能
16		标志	领角刺绣标志	5.9.1	图案图案明显歪斜、不完整或无标识，其他不符合要求，影响外观及性能
17			产品标志	5.9.2	无标识
18			检验章	5.9.3	无标识
20			肩章号型标志	5.9.4	无标识，其他不符合要求，影响外观及性能
21			成 品 外 观 及 疵 点	加工致残	5.10.1
22		毛露		表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能	
23		污迹		超出要求 100%及以上	
24		线头		—	
25		整烫		—	
26				疵点	5.10.2
27		包装	包装材料	8.1	—
28			内包装	8.2	—
29			外包装	8.3	—
30			直接发放产品包装	8.4	不符合合同要求
31	内在 质量	材料内在质量		5.11.1	面料不符合要求；辅助存在影响产品外观及性能的不符合要求项或单个品种存在二个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
32		成品内在 质量	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	不符合要求
33			洗后外观质量	5.11.2.2	不符合要求
34			甲醛含量	5.11.2.3	不符合要求
35			pH 值	5.11.2.4	不符合要求

7.4.2 单件（样本）外在质量合格判定

抽样样品单件无重缺陷，总缺陷数小于等于8个，否则，应判定为不合格。

7.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。

单件样本不合格应判定为不合格。

7.4.4 交收检验合格判定

合格判定：抽样样本无重缺陷，合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

因外在质量不合格批允许二次重新抽样，抽样样本数量加倍，若二次抽样合格品率大于等于 95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

8 包装、运输与贮存

8.1 包装材料

包装材料规格及用途应符合表 14 规定。

表 14 包装材料规格、要求及用途

材料名称	规 格		要 求	用 途
聚氯乙烯蝴蝶卡	厚：0.28mm~0.35mm		—	整叠包装固定领口
聚氯乙烯支撑片	长：46cm，宽：3.5cm，厚：0.28cm~0.35cm		—	整叠包装固定领内口
聚碳卡子	长：4.0cm，厚：0.3cm		—	整叠包装固定用
双面白板纸	优等 700 g/m² 横向使用	男长：35.5cm 宽：21cm 女长：34.5cm 宽：19cm	QB/T 2250	整叠包装
	优等 500 g/m² 横向使用	长：36cm 宽：2.6cm		底领支撑
双瓦楞纸箱	BD-1.2		GB/T 6543	外包装
聚乙烯薄膜	0.04mm~0.06mm		GB/T 4456	内包装
包装检验单	—		按 8.3.2 规定	外包装
塑料打包带	PP12008J（机械打包）		QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm		QB/T 2422	封箱

8.2 内包装

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

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 48cm×宽 35cm×高（根据实际自定）。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm，高为-0.5cm~0.5cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

8.3.2 装箱

产品采用纸箱包装，每箱 20 件，分成两排，每排 10 件，颠倒摆放。箱顶放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称，号型或配号，承制方名称、数量、检验员、检验日期。

8.3.3 包装标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。两端面注明辅警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、辅警用品为黑体字，其他文字

为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合 GB/T 191 规定。标志与内容应符合图 18 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

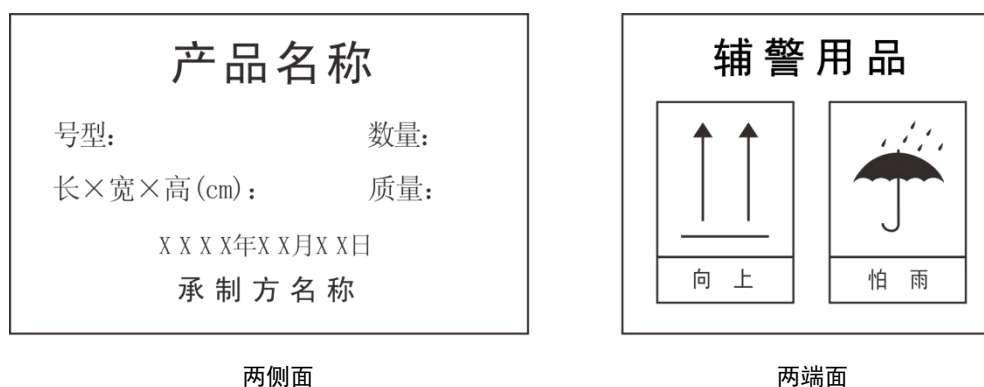


图 18 包装标志

8.3.4 封箱

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于 6.0cm。

8.3.5 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，接搭头不起翘，熔接长度大于等于 2.5cm，偏歪不得超过 0.2cm。

8.4 直接发放产品包装

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

8.5 运输与贮存

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

8.5.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度小于等于 5m。

附录 A

(规范性)

涤纶网眼布技术要求

A.1 规格

涤纶网眼布材料为 83dtex/72F 涤纶低弹丝，经经编针织而成，规格应符合表 A.1 规定。

A.1 规格

项目	标准值	试验方法
纤维含量，%	100 聚酯纤维	FZ/T 01057.1-2007 FZ/T 01057.2-2007 FZ/T 01057.3-2007 FZ/T 01057.4-2007
单位面积质量，g/m²	60±5	GB/T 4669-2008（方法 5）

A.2 物理性能

涤纶网眼布性能应符合表 A.2 规定。

A.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
		浅蓝色	
顶破强力，N		≥120	GB/T 19976-2005，钢球直径：38mm
耐皂洗色牢度，级	变色	≥3-4	GB/T 3921-2008（C3）
	沾色	≥3-4	
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	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	

附录 B

(规范性)

单向导湿双面薄针织布技术要求

B.1 颜色及色差

颜色为浅蓝色，应符合经批准的实物标样。与实物标样对比，色差不低于4-5级。同一布段左中右色差、前后色差、正反色差均不低于4-5级。

B.2 规格

规格应符合表B.1规定。

表 B.1 规格

项目	要求
纤维含量	100%聚酯纤维
线密度	表纱：83.3 dtex（75D/72f）自亲水改性聚酯低弹丝 里纱：55.5dtex（50D/48f）普通涤纶低弹丝
织物组织	双面网眼结构

B.3 物理性能

物理性能及试验方法应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能及试验方法

项目		指标	试验方法
纤维含量，%		100聚酯纤维	GB/T 2910、FZ/T 01057
平方米干燥重量，g/m ²		140±10	FZ/T 70010
起球，级		≥4	GB/T 4802.1-2008 (参数类别E)
水洗后扭曲率，%		≤2	GB/T 22848-2022中7.9、7.10条
水洗尺寸变化率，%	直向	≥-3.0	GB/T 8628 、GB/T 8629-2017 (4N、悬挂晾干) GB/T 8630
	横向	-3.0~+1.5	
吸湿速干性	滴水扩散时间，s		≤2
	芯吸高度，mm/30min	纵向	≥150
		横向	≥150
	干燥速率，g/h		≥0.30
	单向扩散面积，mm ²	内→外	≥300
		外→内	≤120

B.4 染色牢度

染色牢度和试验方法表B.3规定。

表 B.3 染色牢度及试验方法

项目		指标	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427-2019 方法 3
耐光、汗复合色牢度，级	酸性	≥4	GB/T 14576
	碱性	≥4	
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921-2008 中 A（1）
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐水色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5713
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥4	
洗液沾色程度，级		≥4	GB/T 22848-2022 中 7.11 条

B.5 安全性要求

pH、甲醛含量、可分解致癌芳香胺染料应符合GB 18401中B类规定。

B.6 织物单向导湿性能试验方法

B.6.1 试验器材

试验工具：单方向水传递性能测试仪。

试液配置：配置1%的荧光试液。

B.6.2 试验准备

B.6.2.1 试样

试样应具有代表性，试验区域应避免折叠、折皱、并避开布边100mm以上。从样品上不同部位裁取5组圆形试样（共10个），每块试样直径为（80±2）mm。

B.6.2.2 调湿

预调湿、调湿和试验用大气应按GB/T 6529规定执行，试验前试样应在松弛状态下调湿平衡至少12h。

B.6.3 试验步骤

进行试液从织物反面向织物正面（由内→外）的单向导湿性能测试，再进行试液从织物正面向织物反面（由外→内）的单向导湿性能测试。两种测试在每一组试样中各取1块，即2种条件下的单向导湿性能测试均需要测试5个子样。

B.6.3.1 由“内→外”导湿性能测试

B.6.3.1.1 试样制作

将“试样下夹座”（带托丝）置于“试样夹装托板”之上，将受试织物反面朝上自然平铺在“试样下夹座”之上，将“试样上夹座”与“试样压重砝码”（50g）组合在一起后同时置于“试样下夹座”之上。将四个固定螺栓对角旋紧后取走压重砝码，试样准备完毕。

B.6.3.1.2 试样测试

打开测试仪上盖，将制作好的试样平放在测试平台中心，合上测试仪上盖。打开电源，选择测试参数，出液量设定 0.05ml，速率为 0.005ml/s，针管距离受试布样垂直距离为 0.25mm，测试时间 15s，

启动单方向水传递性能测试仪，开始测试，直至测试程序数据采集完成结束测试。

B. 6. 3. 1. 3 测试结果与记录

测试 15s 结束后，测试结果显示外层面料上的扩散面积，进行记录。

B.6.3.1.4 重复B.6.3.1.1~B.6.3.1.3，直到5个子样全部测试完毕。

B.6.3.2 由“外→内”导湿性能测试

B. 6. 3. 2. 1 制作试样

将“试样下夹座”（带托丝）置于“试样夹装托板”之上，将受试织物正面朝上自然平铺在“试样下夹座”之上，将“试样上夹座”与“试样压重砝码”（50g）组合在一起后同时置于“试样下夹座”之上。将四个固定螺栓对角旋紧后取走压重砝码，试样准备完毕。

B. 6. 3. 2. 2 试样测试

打开测试仪上盖，将制作好的试样平放在测试平台中心，合上测试仪上盖。打开电源，选择 B.6.3.1.2 中相同的测试参数，启动试液计量仪单向导水测试仪，开始测试，直至测试程序数据采集完成结束测试。

B.6.3.2.3 测试结果与记录

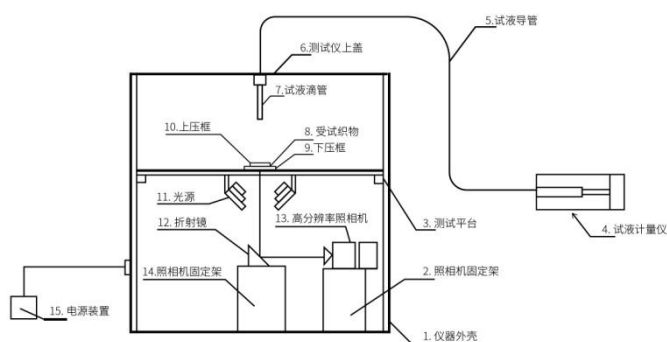
测试 15s 结束后, 测试结果显示内层面料上的扩散面积, 进行记录。

B.6.3.2.4 重复B.6.3.2.1~B.6.3.2.3，直到5个子样全部测试完毕。

B.6.4 试验结论判定

B.6.4.1 分别判定由“内→外”导湿和由“外→内”导湿的单向导湿性能。

B.6.4.2 任一条件下的单向导湿扩散面积指标,在5个子样的测试结果的平均值符合要求时,该条件下的扩散面积指标判定为合格,否则即判定为不合格。



单方向水传递性能测试仪示意图

附录 C
(资料性)
主要生产设备要求

C.1 辅警勤务夏执勤服主要生产设备见表C.1规定。

表 C.1 主要生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装 CAD 系统	服装辅助设计、放码、排版
2	服装 CAM 系统	服装辅助生产、裁剪
3	验布机	验布
4	粘压机	各部位衬粘合
5	电脑平缝机	各部位缝制
6	双针双链机（双针间距 6.0mm）	绱袖
7	五线环缝机	前后身侧缝
8	翻领尖机	翻领尖
9	领尖定型机、圆领机	领子定型
10	抽风蒸汽熨烫平台	成品整烫
11	锁眼机	锁直眼
12	面底线钉扣机	钉扣
13	电脑绣花机	领尖
14	36 针套结机	插笔孔、对讲机袷、后通气口