

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX – XXXX

辅警服装 文职单裤

Auxiliary Police uniform–Summer pants for civilian 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..... 6

 5.4 颜色及色泽偏差范围..... 10

 5.5 材料..... 10

 5.6 裁片纱向..... 11

 5.7 敷衬..... 11

 5.8 缝制..... 12

 5.9 标志..... 15

 5.10 成品外观质量及疵点..... 16

 5.11 内在质量..... 18

6 试验方法..... 18

 6.1 外在质量检验..... 18

 6.2 内在质量检验..... 19

 6.3 包装质量检验..... 19

7 检验规则..... 20

 7.1 检验分类..... 20

 7.2 检验项目..... 20

 7.3 抽样规则..... 20

 7.4 判定规则..... 21

8 包装、运输及贮存..... 23

 8.1 包装材料..... 23

 8.2 内包装..... 23

 8.3 外包装..... 23

 8.4 直接发放产品包装..... 24

 8.5 运输与贮存..... 24

附 录 A（规范性） TC2133-166 粘合衬技术要求..... 25

附 录 B（资料性） 主要生产设备要求..... 26

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/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

辅警服装 文职单裤

1 范围

本文件规定了辅警服装文职单裤的要求、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文职单裤的生产、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/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 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 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 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 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
- FZ/T 01081 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
- FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定
- FZ/T 63012 涤纶长丝高强缝纫线
- FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法
- GA 250 警服号型
- GA 358 警用材料 口袋布
- GA 729 警服材料 拉链
- GA 730 警服材料 四件裤钩
- GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣
- GA XXXX 辅警服装材料 聚酯仿毛华达呢
- 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。

3.3

暗藏部位 hidden location

服装内需拆开可见的部位。

4 产品分类

辅警服装 文职单裤（以下简称“文职单裤”）按款式结构分为：

- a) 男文职单裤；
- b) 女文职单裤。

5 要求

5.1 标样

经批准的文职单裤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 男文职单裤样式应符合图 1 及产品实物标样规定。

5.2.2 女文职单裤样式应符合图 2 及产品实物标样规定。

5.2.3 男文职单裤里部样式应符合图3及产品实物标样规定。

5.2.4 女文职单裤里部样式应符合图4及产品实物标样规定。

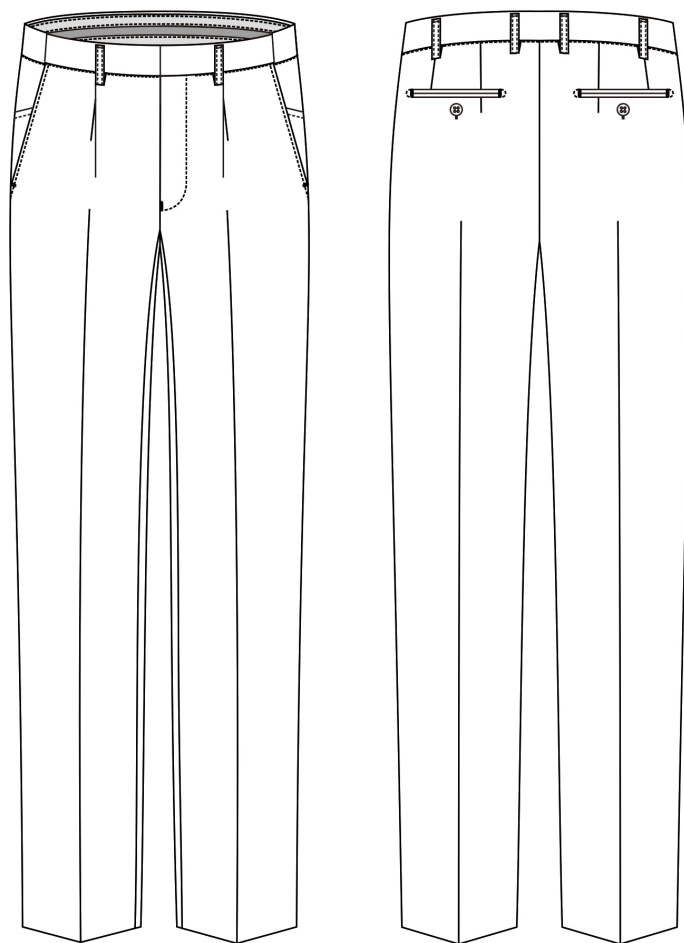


图 1 男文职单裤样式

GA XXXX—XXXX

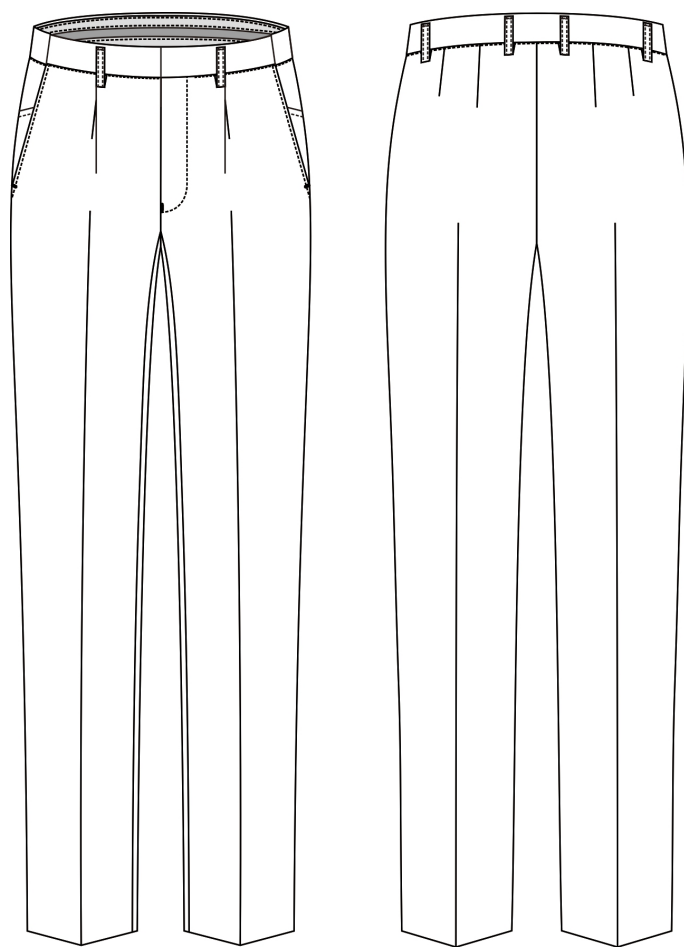


图 2 女文职单裤样式

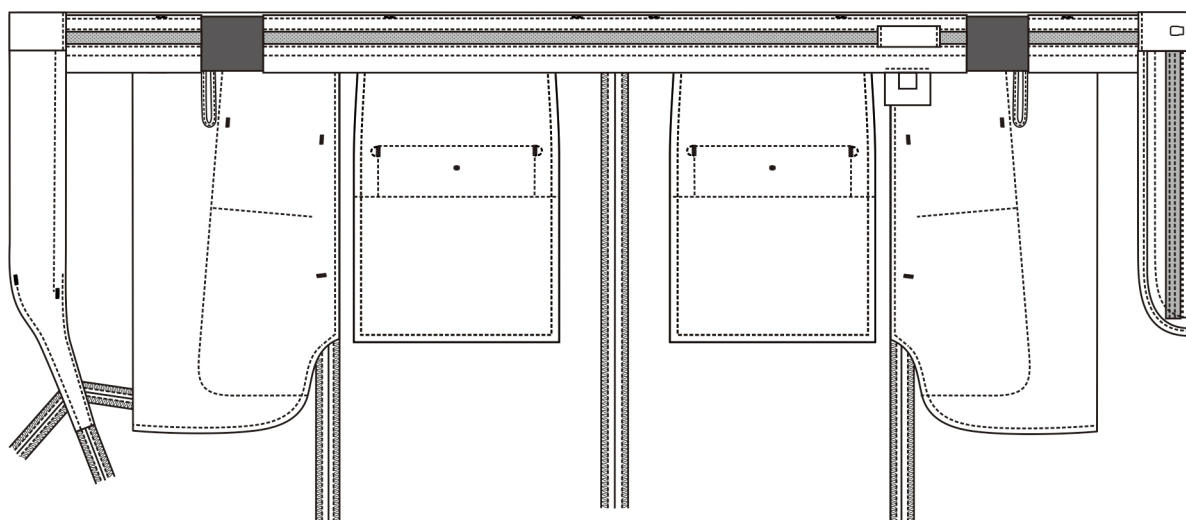


图 3 男文职单裤里部样式

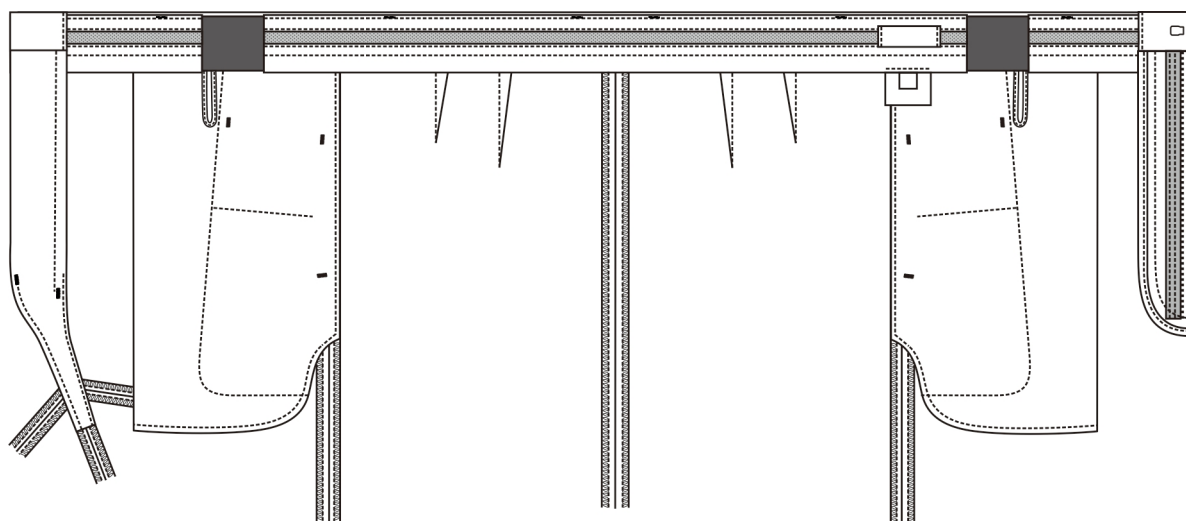


图 4 女文职单裤里部样式

5.3 号型与规格

5.3.1 文职单裤号型系列应符合 GA 250 规定，按分体型 5·2、5·4 号型系列。

5.3.2 文职单裤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文职单裤按表 1 规定、女文职单裤按表 2 规定。规格尺寸测量位置：男文职单裤按图 3 规定；女文职单裤按图 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、女文职单裤对称部位、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 男文职单裤规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			号分档 数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	175/82A	175/86B	175/94C		5·2 系列	5·4 系列	
5	1	裤长	104.0			3.0	—	—	1.5
	2	裤腰围	83.0	87.0	95.0	—	2.0	4.0	2.0
	3	臀围	108.0	108.0	111.6	—	1.8	3.6	2.0
	4	横档	33.8	33.8	34.7	—	0.45	0.9	0.7
	5	下裆长	77.0	76.5	75.4	2.5	-0.3	-0.6	1.0
	6	脚口肥	21.5	21.5	21.9	—	0.2	0.4	0.3
	7	裤腰宽	3.5			—	—	—	0.3
	8	裤门襟明线距边	3.5			—	—	—	0.2
	9	裤掩襟宽	4.0			—	—	—	0.4
	10	小裆长	8.0			—	—	—	1.0
	11	裤袋口长	17.0			—	—	—	0.5
	12	裤侧袋口明线距边	0.3			—	—	—	0.1
	13	裤侧袋上口距中缝	3.5			—	—	—	0.3
	14	裤带袢长	4.5			—	—	—	0.2
	15	裤带袢宽	1.0			—	—	—	0.1
	16	裤带袢上端距腰缝	0.2			—	—	—	0.1
	17	脚口折边宽	4.0			—	—	—	0.3
	18	裤侧袋布长	31.0			—	—	—	0.8
	19	裤后袋口长	14.0			—	—	—	0.5
	20	裤后袋深	16.0			—	—	—	0.5
	21	裤后袋布宽	16.5			—	—	—	0.5
	22	裤后袋牙宽	0.5			—	—	—	0.1
	23	裤后袋口距腰缝	6.5			—	—	—	0.5

表 2 女文职单裤规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			号分档 数值	型分档数值		极限偏差 (±)
		裤子号型	165/70A	165/74B	165/78C		5 · 2 系列	5 · 4 系列	
6	1	裤长	103.0			3.0	—	—	1.5
	2	裤腰围	70.0	74.0	78.0	—	2.0	4.0	2.0
	3	臀围	99.0	99.0	99.0	—	1.8	3.6	2.0
	4	横档	31.3	31.3	31.3	—	0.45	0.9	0.7
	5	下裆长	74.5	74.5	74.5	2.5	−0.3	−0.6	1.0
	6	脚口肥	20.5	20.5	20.5	—	0.2	0.4	0.3
	7	裤腰宽	3.5			—	—	—	0.3
	8	裤门襟明线距边	3.0			—	—	—	0.2
	9	裤掩襟宽	4.0			—	—	—	0.4
	10	小裆长	9.5			—	—	—	1.0
	11	裤袋口长	16.0			—	—	—	0.5
	12	裤袋口明线距边	0.3			—	—	—	0.1
	13	裤袋上口距中缝	3.5			—	—	—	0.3
	14	裤带袢长	4.5			—	—	—	0.2
	15	裤带袢宽	1.0			—	—	—	0.1
	16	裤带袢上端距腰缝	0.2			—	—	—	0.1
	17	脚口折边宽	4.0			—	—	—	0.3
	18	裤袋布长	30.0			—	—	—	0.8

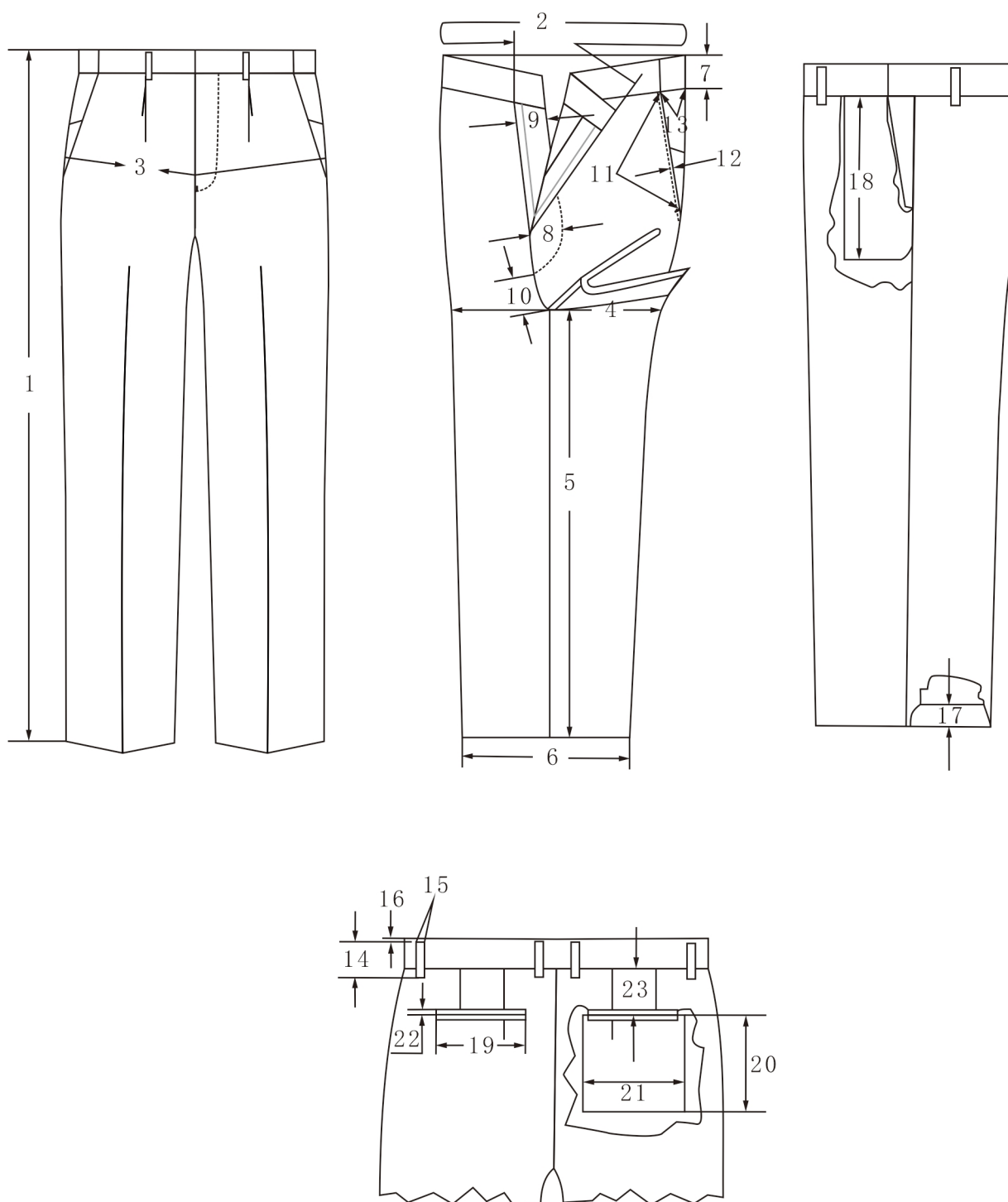


图 5 男文职单裤成品尺寸测量图

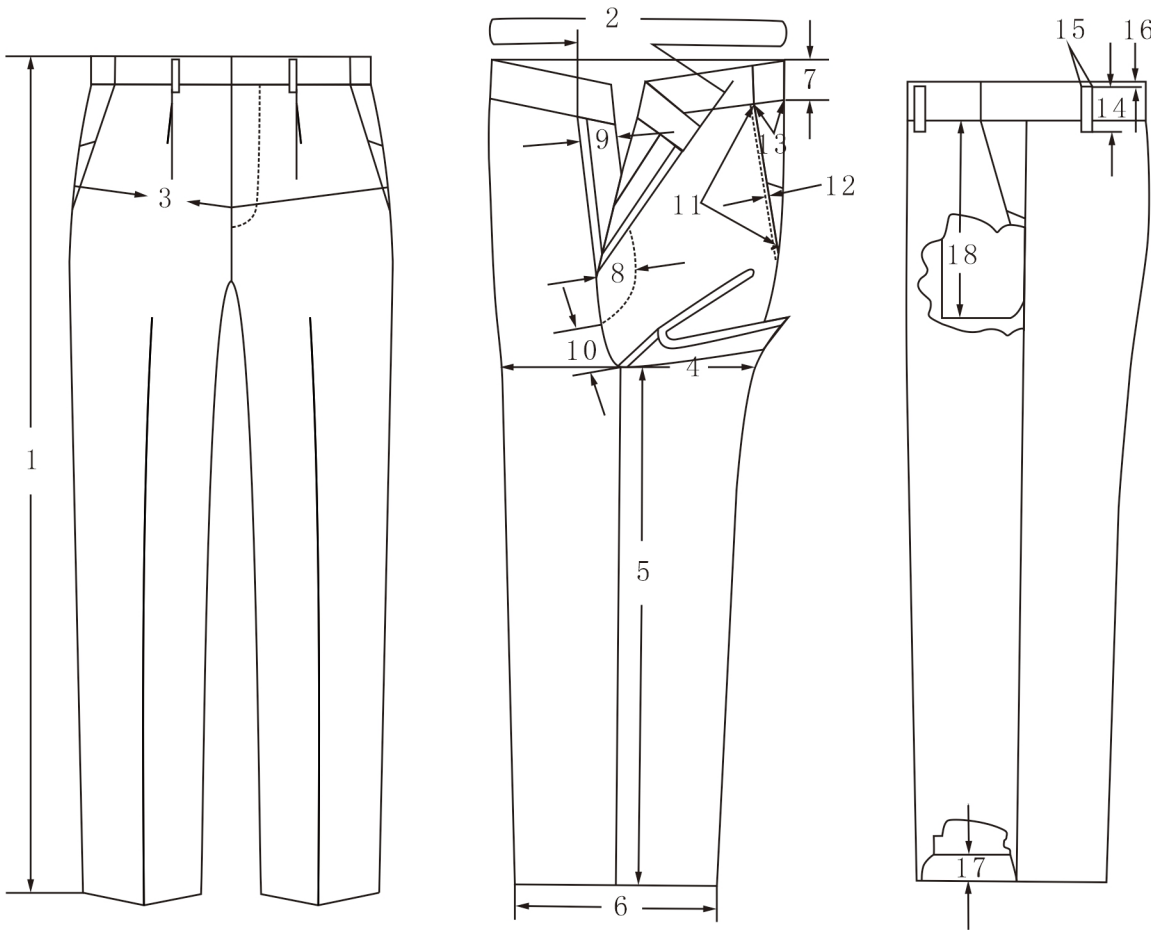


图 6 女文职单裤成品尺寸测量图

GA XXXX—XXXX

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，暗藏部位材料颜色色差应大于等于 3 级。缝纫线、锁钉线、拉链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
聚酯仿毛华达呢		藏蓝色	异型聚酯纤维（含导电纤维） 100%， 单位面积质量：175g/m ²	GA XXXX	面料、袋牙、袋口垫布、裤门襟里、裤掩襟面、裤带袷、斜插袋垫布、斜插贴袋、斜插袋口贴边
涤棉平布		藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex/13tex	GA 358	袋布、掩襟里、滚条
粘 合 衬	T2237-036	藏蓝色	经纱 30dtex/24f 纬纱 30dtex/24f，PA+PES 双点	GA 740	后袋牙、后袋口垫衬、裤门襟里、裤掩襟里
	TC2133-166	—	27tex×27tex，PA 粉点	附录 A	裤腰面
涤纶缝纫线		藏蓝色	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结、钉扣、钉产品名称标志
			11.8tex×2		锁圆眼底线、眼结底线、环缝、手工扞缝
涤长丝缝纫线	111dtex		FZ/T 63012	扞缝脚口	
	167dtex×3			圆眼面线、眼结面线	
双面胶条		—	宽：8mm～10mm	—	工艺固定
加筋无纺衬条		—	宽：10mm	—	斜插贴袋口牵条
			宽：15mm	—	斜插袋口牵条
防滑腰里		与袋布相匹配	乳胶丝带防滑腰里	按标样	裤腰里
四件裤钩		不锈钢银色	不锈钢	GA 730	裤腰头
反装尼龙编织闭尾拉链		藏蓝色	3 号	GA 729	裤门襟
不饱和聚酯树脂钮扣		藏蓝色	Φ15mm	GA 731	裤后袋(男)
涤纶松紧带		—	宽：1.0cm	FZ/T	腰里两侧固定
			宽：2.5cm	63006-2019	裤腰两侧调节
			宽：4.5cm	一等品要求	裤腰里两侧
产品名称标志		—	60mm×20mm	按标样	裤子

表 3 材料规格要求及用途（续）

材料名称	颜色	规格	要求	用途
维护标志	—	50mm×70mm	按标样	裤子
号型标志		18mm×30mm		裤子

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
裤子面	前片	经	—	以裤中线为准脚口向中缝 1.0
	后片	经	—	以裤中线为准脚口向中缝 2.0
	裤腰	经	—	1.0
	掩襟面、门襟里	经	—	2.0
	腰带袷	经	—	1.0
	斜插袋口垫布	经	纱向同前身	1.0
	斜插袋口贴边	经	纱向同前身	1.0
	斜插贴袋	经	—	1.0
	后袋牙（男）	经	—	1.0
	后袋口垫布（男）	经	—	1.0
裤子衬	裤腰面	经	—	1.0
	门襟里	经	—	2.0
	掩襟里	经、斜	—	2.0
	后袋牙（男）	经	—	—
	后袋口垫衬（男）	经、纬	—	—
其它	掩襟里	斜	—	—
	裤斜插袋布	经	—	1.0
	后袋布（男）	经	—	1.0
	滚条	斜	—	—

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
裤腰面、门襟里、掩襟里、袋牙	裤腰面、门襟里、掩襟里、后袋牙（男）按图示敷衬一层	
牵条衬	（1）斜插袋口、斜贴袋口按图示敷牵条 （2）后袋口处粘衬一层	

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	线路顺直，规整，定位准确，首尾回针，结合牢固；线迹针脚整齐，针距均匀，松紧适宜，接线重合牢固
	暗线	11 针/3cm ~ 13 针/3cm	
链 式		10 针/3cm ~ 12 针/3cm	不允许接线，留 1.5cm 线头固定
环 缝		9 针/3cm ~ 11 针/3cm	环缝宽不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
撬 缝		9 针/3cm ~ 11 针/3cm	表面透针不得超过 0.1cm
套 结		36 针/结	结长按工艺要求，宽度 0.10cm ~ 0.15cm，偏斜限 0.05cm，每套限 2 处
		D 型 42 针/结	
打 结		28 针/结	
锁眼	1.5cm 圆眼	不少于 36 针/眼	扣眼根部应采用 28 针打结机打结，结长齐眼宽；也可用锁眼、打结一体化设备，正面尾线长度应小于 0.2cm。
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 $\pm 0.1\text{cm}$ ，其他部位明线距边极限偏差 $\pm 0.2\text{cm}$ 。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、扞缝、承受拉力部位缝合、锁眼、钉扣不应开断线。不承受拉力的次要部位每件限 2 处，每处限 1 针；缝线交叉处限 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 主要生产设备参照附录 B 规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头 $\pm 0.1\text{cm}$ ，0.7cm 以上缝头 $\pm 0.2\text{cm}$ 。缝纫要求应符合表 7 规定。

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
裤子环缝	环缝	—	三线环缝	—	裤前片、裤后片、掩襟面里口、前腰面后端缝头、斜插袋口贴边里口、斜插袋口垫布里口、斜插贴袋布上口、后袋垫布下口、后袋牙下口，斜插袋布面上口与袋口垫布上口两层一起环缝，斜插贴袋布里口与袋口垫布里口两层一起环缝	环缝宽窄一致，切边均匀，松紧适宜
前后省缝	收后省缝	—	暗线一道	—	按印缝头向后倒	省道长短、左右互差 0.5，前褶互差限 0.6
	前褶	—	暗线一道	—	位置按标印，长 3.0，拐扎回针，缝头向前倒	
裤后袋(男)	绱上、下袋牙	—	扎线各一道	—	袋牙净宽 0.5，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里	袋口方正，袋牙平直，左右对称，袋位高低互差限 0.3，裂口差限 0.5；袋布平整，大小互差限 0.5
	绱袋口垫布	—	扎线一道	0.5	上端按袋口印向上 0.8，下端扎线，垫布绱在袋布面上，垫布宽 5.0	
	开袋口	—	—	—	取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒	
	扎下袋牙里口线	—	扎线一道	0.5	—	
	封袋口	—	扎线一道	—	看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道	—	—	
	袋口打结	—	42 针 D 型套结	—	袋口两端各打 D 型套结一个，结长与袋口齐	
裤中缝、侧袋	袋布开衩滚条	—	明线一道	0.1 ~ 0.2	滚条宽 0.5，缝头折净，包实	侧缝平展无抻吃；袋口平顺，左右袋位高低互差限 0.3，袋口裂口限 0.5；袋布平整、方正、圆顺，左右对称，大小互差限 0.5，后侧
	松紧带后端与袋布开衩后端结合	—	明线一周	0.15	扎线长 1.5 ± 0.2 ，首尾重合回针三 ~ 五道，松紧带齐袋布上口	
	压斜插贴袋口明线	1.5	明线一道	1.0	—	

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
	缂斜插贴袋布	—	扎线一道	—	按标印结合后，与袋口垫布一起环缝	与后片缝头扎线顺直
	打斜插贴袋口结	—	36 针套结	—	袋口两端齐袋口各打竖结一个，结长 0.8	
裤中缝、侧袋	缂袋口垫布、斜插贴袋布	—	扎线一道	0.5	下端顺斜插贴袋布里口拐扎	
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1	
	钩压斜插袋口	1.0	明、暗线各一道	0.3	面吐 0.1	
	压袋口贴边里口线	—	扎线一道	0.5	—	
	合中缝	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机	
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	—	
	打袋口结	—	36 针套结	—	下端按袋口尺寸，结长 0.6，压过后身 0.1	
裤门襟、掩襟	钩压门襟里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2，明线不压透门襟面	门、掩襟平服，拉链平整，明线顺直；门襟不短于掩襟，长于掩襟限 0.3；拉链不外漏，门襟压拉链 0.5；小裆垫条平整，扎线牢固
	缂门襟拉链	—	距带边扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端 ≤ 1.0	
	压门襟明线	—	明线一道	3.5 (女 3.0)	明线压至腰下口	
	门襟里口滚条	—	专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5	
	钩掩襟	0.6	暗线一道	—	面吐 0.2，掩襟里里口折净	
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道	—	链带缝头 0.5	
	缂掩襟	0.8	明、暗线各一道	距边 0.1	明线扎在身上	
	掩襟里下端与裆缝缝头结合	0.8	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净，上端齐门襟明线，下端超过裆缝 2.0	
裤腰	松紧带与前、后腰里结合	1.0	暗线各一道	—	腰里上、下端缝头包住松紧带，松紧带两端热切	面、衬、里平服；左右腰长互差限 0.6；腰头方正，两端互差限 0.2；腰缝错位限 0.5；裤钩、环错位限 0.3；成型腰里不应整条拼接
	前腰面后端夹缂松紧带	—	扎线回针三~五道	0.5	—	
	固定前腰松紧带后端	1.0	扎线回针三~五道	—	松紧带与后腰面扎线，扎线齐松紧带宽	

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
	固定斜插袋布上口松紧带前端	1.0	扎线回针三~五道	—	松紧带与带条固定，带条与腰里固定，松紧带两端热切	
	腰面、里结合	—	明线一道	0.1	面吐 0.3。后腰面两端缝头回折宽 3.0 ± 0.2 ，松紧带处不扎线	
	绱裤腰	1.0	暗线一道	—	面褶向后倒，绱腰时先绱腰面，腰口拨开	
	压腰下口线	—	扎线一道	—	腰面贯缝，明线反面扎透腰里，明线扎至门襟、掩襟里口处，明线距腰里下口 1.2 ± 0.1 ，明线不压住腰里松紧带	
裤腰	钩腰头	0.6	暗线一道	—	上端面吐 0.1。左腰头面回折与门襟里齐，右腰头面回折与掩襟里口齐，回折部位与腰里手工扞缝或机扎 0.15 明线一道	
	钉裤钩环	—	—	—	左前腰头宽取中，距腰头 1.0，在腰里上钉钩；与钩对正，在右腰面上钉环	
裤带袢	扎裤带袢	—	明线两道	0.2	用绷缝机	裤带袢前后互差限 0.6、高低互差限 0.3
	绱裤带袢下端	0.8	打结一道或回针五道	—	齐前褶向前各一个，距后裆缝 2.5 各一个，前袢与后袢之间按标印各一个，共六个。绱腰时扎住带袢下端缝头，结距腰面下口边 1.2，暗结，可用套结机或钉裤带袢机	
	裤带袢打结	0.8	28 针打结机	0.15	上端明结。缝头热熔	
合裆	合下裆	1.0	暗线一道	—	劈缝，用单针单链机，尾针留线头，不得接线	裤长左右对称，互差限 0.6；两腿并合前后互差限 1.5；脚口上吊限 0.5；脚口肥互差限 0.5；脚口前、后烫迹线允差现 0.5，脚口处侧缝、裆缝错位限 0.6
	合前、后裆	1.0	用双针双链机	—	劈缝，从小裆处起针	
	脚口折边	—	扞缝一道	—	—	
产品标志	产品名称标志	0.5	两端扎线	距边 0.15	左后腰里距松紧带与后腰里拼缝 3.0 ± 0.5 ，腰宽居中	位置准确，端正
	号型、维护标志	0.8	扎线一道	0.15	号型标志居中放在维护标志上面，重叠缝在产品名称标志位置下端居中，腰里下口，首尾回针	

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
裤后袋（男）	1.5	后袋口长取中，距袋口 2.0 竖锁圆头眼一个；与眼对正，钉扣一粒	锁眼错位限 0.2；扣、眼相错限 0.3

5.9 标志

5.9.1 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式，标志规格：60mm×20mm（长×宽），标注内容：男、女裤子按图7规定，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米



图7 产品名称标志

5.9.2 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式，标志规格按图8规定，标志内容为示例，缀钉位置按表7规定。

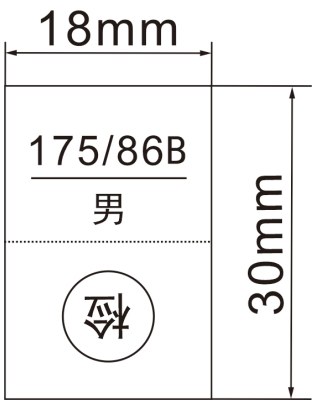


图8 号型标志

5.9.3 维护标志

维护标志采用胶条印刷形式，标志规格和内容按图9规定，缀钉位置按表7规定。

单位为毫米

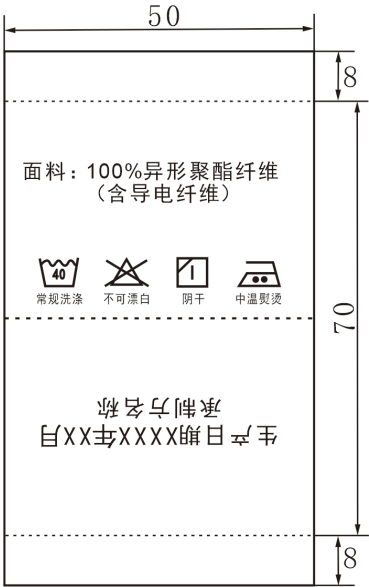


图9 维护标志

5.9.4 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图9中的规定位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

5.10 成品外观质量及疵点

5.10.1 成品外观质量应符合表 9 规定。

表 9 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，每条限 1 处；非表面部位，长度限 2.0cm，每条限 2 处
毛露	各部位均不准毛露
污迹	服装表面明显部位不允许有污迹（油污、色污、粘胶、浆糊等）、水斑，表面不明显部位每条限一处，每处限 0.3cm ² ，非表面部位每条限两处，每处限 1.0cm ²
线头	除钉扣、裤省缝部位外，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	腰部、臀部、腿部、脚口等处应熨烫平服；裤烫迹线顺直，臀部定型充分、外形圆顺、对称、丰满；产品干燥整洁，无烫光、水渍、变色

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

表10 疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	不允许	0.3cm ~ 1.0cm	1.0cm ~ 2.0cm
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
经档（包括绞经档）、条干不匀、条花、色花	不允许	0.3cm ~ 1.0cm	1.0cm ~ 2.0cm
纬档（厚薄段、稀密路、纬影、搭头印）	不允许	不允许	1.0cm以内轻度
皱印、色泽深浅	4-5 级	4 级色差	3-4 级色差
结头、毛粒、杂物	不允许	不允许	不明显
斑渍（油、锈、色斑）	不允许	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显
跳花、弓纱、蛛网	不允许	不允许	不明显
擦毛、轧梭痕、折痕	不允许	不允许	1.0cm ~ 2.0cm
注：表内未列疵点，按其形态及对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。			

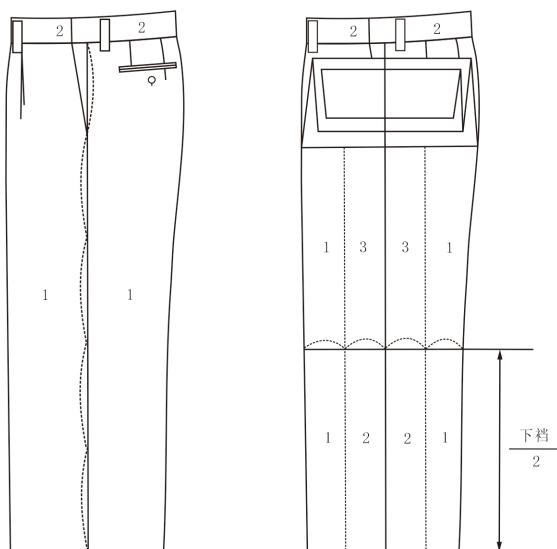


图10 部位划分示意图

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 4 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：裤身小于等于 75mg/kg，裤腰面小于等于 200mg/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 为单位的钢卷尺；
- b) 检验台。

6.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验，判定结果是否符合 5.2 及实物标样和材料标样。

6.1.4 号型与规格检验

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 成品外观质量及疵点检验

将裤子平放在台面上，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4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 4H 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 洗后外观质量检验方法：按 5.2.2.1 规定方法洗涤、干燥后，在 6.1.1 规定条件下，以目测、手感进行检验，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 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 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应符合表 13 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 11 规定项目进行检验。

表 11 检验项目

序号	检验项目		要求	检验（试验）方法	型式检验	交收检验
1	成品 外在	样式	5.2	6.1.3	●	●
2		号型与规格	5.3	6.1.4	●	○

表 11 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	检验（试验）方法	型式检验	交收检验	
3	质量	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条。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：

- 母本数在1000条及以下，随机抽取不少于3个号型，不少于10条进行外在质量检验；
- 母本数在1001条以上，随机抽取不少于5个号型，不少于20条进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取4条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

产品不符合第5章和第8章规定即构成缺陷。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 12 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。

表 12 重缺陷判定规则（续）

单位为厘米

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		号型及规格	号型设置	5.3.1	不符合要求
3			规格尺寸	5.3.2	裤子裤长、腰围、臀围尺寸超差 80%以上，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值 50%以上
5			材料颜色	5.4.1	不符合要求
6		颜色及色泽偏差范围	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			单条产品色差	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		材料外观	材料外观风格及手感	5.5.1	面料外观风格及手感与材料标样不符
10			材料规格要求及用途	5.5.2	材料规格不符，非表面或暗藏部位材料用错，影响外观和性能
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	敷衬明显褶皱，粘合不牢固
13		缝制	线迹	5.8.1	明线距边超出要求 100%以上；单链线迹开断线、跳线 2 针及以上；其他不符合要求，影响外观及性能
14	成 品 外 在 质 量	缝制	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；裤门襟明显抽皱不平；其他不符合要求，影响外观及性能
15			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	产品名称标志	5.9.1	无标识
17			号型标志	5.9.2	无标识
18			维护标志	5.9.3	无标识
19			检验章	5.9.4	—
20		成品外观及疵点	加工致残	5.10.1	超出要求 100%及以上
21			毛露		表面部位存在毛露，非表面部位毛露影响外观及性能
22			污迹		超出要求 100%及以上
23			线头		—
24			整烫		—
25			疵点	5.10.2	破损，断经、断纬，1 号部位存在超出2号部位允许的疵点
26	内 在 质 量	材料内在质量		5.11.1	面料不符合要求；辅料存在影响产品外观及性能的不符合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项
27		成品内在质量	水洗尺寸变化率	5.11.2.1	不符合要求
28			洗后外观质量	5.11.2.2	不符合要求
29			甲醛含量	5.11.2.3	不符合要求
30			pH值	5.11.2.4	不符合要求

表 12 重缺陷判定规则（续）

单位为厘米

序号	检验项目			要求	重缺陷
31	包装 质量	包装	包装材料	8.1	—
32			内包装	8.2	—
33			外包装	8.3	—
34			直接发放产品包装	8.4	不符合合同要求

7.4.2 单条（样本）外在质量合格判定

抽样样品单条无重缺陷，总缺陷数小于等于 5 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。

单条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、运输及贮存

8.1 包装材料

包装材料规格及用途应符合表 13 规定。

表 13 包装材料规格、要求及用途

材料名称	规 格	要 求	用 途
双瓦楞纸箱	BD-1.3	GB/T 6543	外包装
聚乙烯薄膜	0.06mm ~ 0.08mm	GB/T 4456	内包装
包装检验单	—	按 8.3.2 规定	外包装
不干胶贴	—	—	内包装
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

8.2.1 整叠、装袋

裤子按裤长对折，装入塑料袋，反面用胶条封口，塑料袋应有排气孔，每袋一条。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 60cm × 宽 40cm × 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

每箱 50 条，裤腰错开摆放。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 11 规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

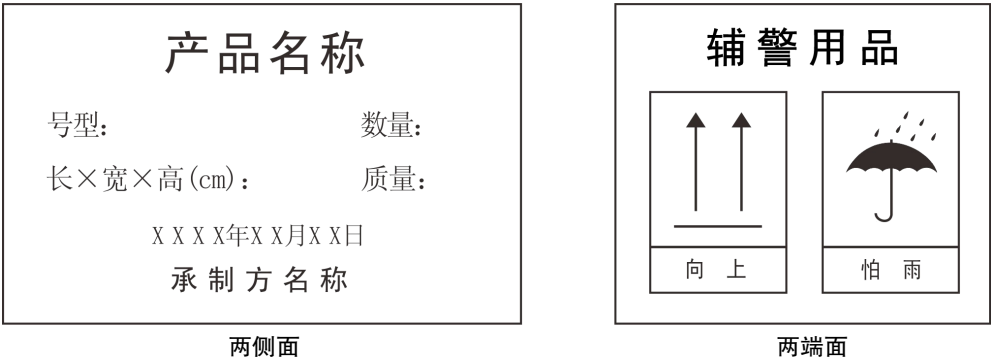


图 11 包装标志

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

8.6.1 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。

8.6.2 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)

TC2133-166 粘合衬布技术要求

A.1 规格

TC2133-166粘合衬规格、要求应符合表A.1规定。

表A.1 要求

项目		标准值	公差	试验方法
幅宽/cm		—	—	GB/T 4666
单位面积质量/（g/m ² ）		166	± 5	GB/T 4669-2008（方法 5）
基布材料		涤棉	—	—
热熔胶种类		PA+PES	—	—
目数/目		17	—	—
涂布量/（g/m ² ）		20	± 3	FZ/T 01081
纱支，tex	经向	27	—	FZ/T 01093

GA XXXX—XXXX

	纬向	27	—	
密度/（根/10cm）	经向	240	± 8	GB/T 4668
	纬向	215	± 8	
剥离强力/N		7 ~ 12	—	FZ/T 80007.1

附 录 B

(资料性)

主要生产设备要求

B.1 辅警文职单裤主要生产设备见表B.1规定。

表B.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	面料进厂后的检验
4	粘合机	各部位衬粘合
5	电脑平缝机	各部位缝制
6	双针双链机	合裤子前、后裆
7	单针单链机	裤侧缝、合下裆
8	36 针套结机	裤侧袋口、小裆打结
9	28 针套结机	钉裤带袢

序号	设备名称	用途
10	自动开袋机	裤后袋
11	圆头锁眼机	裤后袋
12	三线环缝机	裤子前、后片环缝
13	扞缝机	腰里、裤脚口
14	包条机	裤门襟
15	钉扣机	裤后袋
16	D 型 42 针套结机	裤后袋口
17	三条缝定型机	半成品裤中缝定型
18	抽风蒸汽熨烫平台	半成品、成品熨烫
19	烫裤管机	烫裤腿
20	烫裤腰机	烫裤腰、脚口