

生态环境保护综合行政执法
制式服装和标志技术规范（试行）
（修订版I）

卷檐帽

卷檐帽

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法制式卷檐帽（以下简称“卷檐帽”）的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于卷檐帽的生产、检验、验收与订购。

2 规范性引用文件

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

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2910（所有部分）纺织品定量化学分析
- 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 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 12703.2 纺织品 静电性能的评定 第2部分：电荷面密度
- 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：受干热的织物尺寸变化的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 26382 精梳毛织品

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/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强度测试方法
GB/T 29290 钮扣通用技术要求和检测方法 不饱和聚酯树脂类
GA 1373 警帽 礼仪卷檐帽

3 要求

3.1 款式

卷檐帽款式见图1。

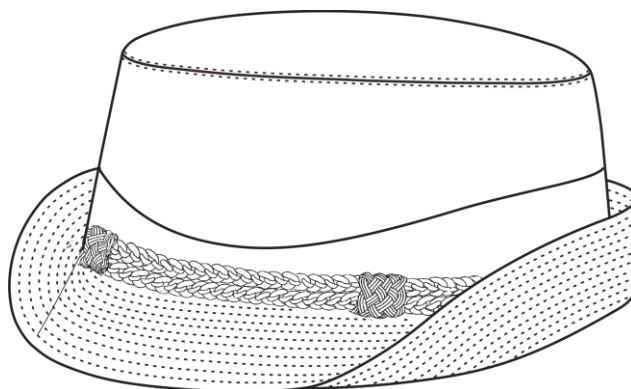


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

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

里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

3.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为黑色。

3.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为黑色。

3.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。其颜色按实物标样。

3.2.6 松紧带颜色

松紧带颜色为黑色。

3.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。

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 号码与规格

3.4.1 号码

卷檐帽号码分为 八个号：53 号、54 号、55 号、56 号、57 号、58 号、59 号、60 号。

3.4.2 规格

3.4.2.1 卷檐帽规格尺寸及极限偏差应符合表1规定。

3.4.2.2 卷檐帽规格尺寸测量位置见图2a)～图2d)，图中所注数字为表1中成品各测量部位编号。

表1 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	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	5.7								±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	2.7								±0.3
	13	帽墙带后宽	5.5								±0.3
注： ^a 为主要部位。											

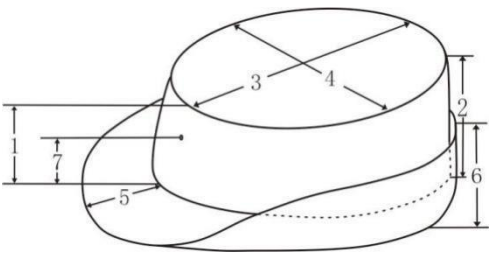


图2a)

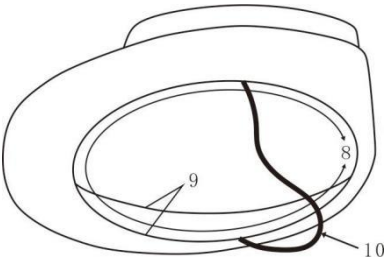


图2b)

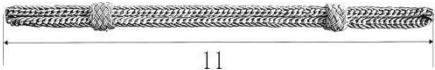


图2c)

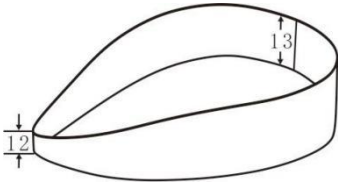


图2d)

3.5 材料

材料规格、要求及用途按表2规定。

表2 材料规格、要求及用途

材料名称		规格	质量要求	用途
毛涤哔叽		羊毛60%；涤纶20%；弹力纤维9% 莱赛尔10%；导电纤维1% 单位面积质量：196g/m ²	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/m ²	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
纯毛麦尔登呢		质量：420±20g/m ²	—	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		两眼，宽度：10.0mm±0.5mm 厚度：1.5mm±0.5mm，内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
帽钉		Φ 15.0mm	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
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/m ²	按标样	帽口条衬
涤纶复合衬布		300D 涤纶网络长丝	按附录F	帽顶面衬、帽墙面衬、卷檐面衬、卷檐里衬、帽墙带衬
人造丝帽饰带		13.2tex 人造丝包络芯线 28tex 棉纱包芯线	附录G	帽装饰带
3D 经编网眼布		180g/m ² ±15g/m ²	按标样	帽徽底托
树脂四眼扣		黑色，Φ 1.0mm	GB/T 29290	固定松紧带
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
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

3.6 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

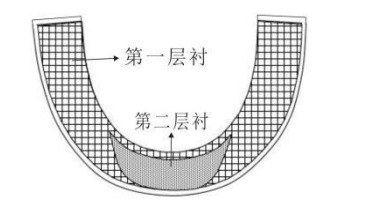
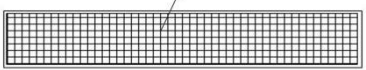
单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	-	-
	帽墙面	纬	-	-
	卷檐面、里	经	-	-
帽里	帽顶里	经	-	-
	帽墙里	纬	1.0	-
	帽墙带垫布	不限	-	-
	帽徽底托包条	45° 斜	-	-
网眼布	帽顶衬	经	-	光面为正面
	帽墙衬	纬	-	
粘合衬	卷檐面	经	-	-
	前檐面			
	帽口条衬	不限	-	-
	网眼布垫条	经	-	-
其他	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/m²		

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

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表6规定。

表 6 缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求	缝头	要求
帽顶、帽墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	-	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	钉帽徽气眼	-	-	-	-	-
	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	-
卷檐	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
	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
卷檐	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	-	-

表 6（续）缝制要求

单位为厘米

部位名称		缝制形式 及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线 距边	要求	缝头	要求
帽口	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：7.5 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
	帽口条打结	—	—	打结位置距帽口条后缝和上口各 0.5	—	搭头上端打结一个
	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 1.0 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；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，位置在洗涤标识背面，字迹应清晰，印色不限。

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》B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)
毛涤哔叽技术要求

A.1 材料规格

材料规格应符合表A.1。

表A.1 材料规格

项 目		标准值
织物组织		2/2 右斜纹
线密度, tex	经向	12.5×2[80Nm/2]
	纬向	12.5×2 [80Nm/2]
密度, 根/10cm	经向	398
	纬向	325
纤维含量, %	羊毛	60
	涤纶	20
	弹性纤维	9
	莱赛尔	10
	导电纤维	1

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
幅宽, cm		152 -2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		196 ±10	FZ/T 20008
毛纤维含量, %		60 -3	GB/T 2910
断裂强力, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力, N	经向	≥20	GB/T 3917.2
	纬向	≥15	
弹性伸长率, %	纬向	≥7	FZ/T 70005
静态尺寸变化率, %		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802.1-2008 (C 法)
干热尺寸变化率, %	经向	-1.5~+1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~+1.5	
电荷面密度, μC/m ²	初始	≤2.0	GB/T12703.2-2009
	洗 50 次	≤3.0	
汽蒸尺寸变化率, %		-1.5~+1.5	FZ/T20021-2012
落水变形, 级		≥3	GB/T 26382-2011 附录 B
褶裥持久性, 级		≥3	FZ/T 20022-2010

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。耐光色牢度为保证指标, 其它允许一项低半级。

表A.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥ 5	GB/T 8427-2019 方法3
耐洗色牢度，级	变色	≥ 4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度，级	变色	≥ 4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐干洗色牢度，级	变色	≥ 4	GB/T 5711
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥ 4	GB/T 3920
	湿摩	$\geq 3-4$	
耐熨烫色牢度，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		156.0	±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	-5.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N洗涤、A) 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		≥1000	GB/T 19976 (加注: 钢球直径 φ 38mm)
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。

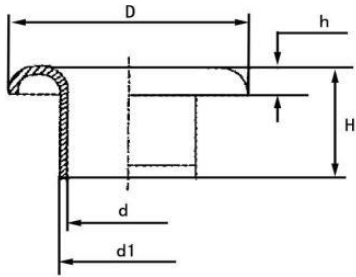
表D.2 理化性能

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

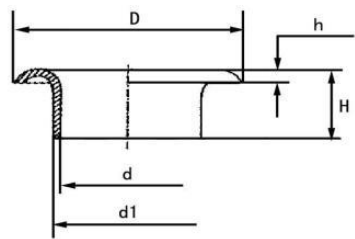
附录 E
(规范性)
铝气眼技术要求

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 单位为毫米

部 位		标准值	允 差	试验方法
气眼	d	$\Phi 3.8$	± 0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺 测量
	d1	$\Phi 4.7$	± 0.2	
	D	$\Phi 8.3$	± 0.2	
	H	6.5	± 0.2	
	h	0.8	± 0.1	
垫片	d	$\Phi 4.9$	± 0.2	
	D	$\Phi 8.5$	± 0.3	
	H	2.6	± 0.2	
	h	0.7	± 0.1	

E.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表E. 2规定。

表E. 2 材料规格

材料名称	材料规格
$L_2 \sim L_3$	0.5mm

E.3 外观质量

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。

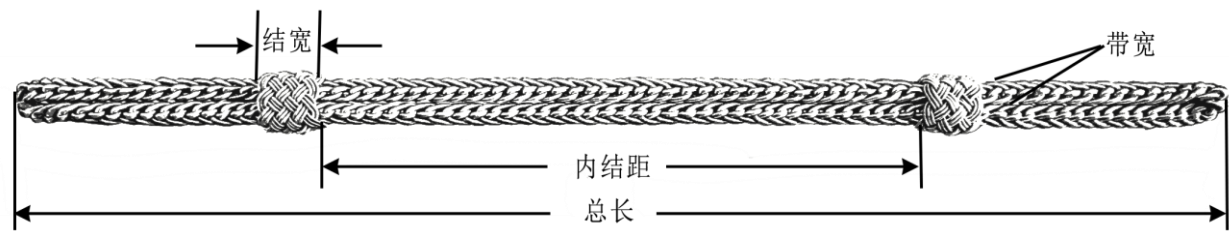
表F.3 色牢度

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	$\geq 3-4$	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥ 4	GB/T 3922
	沾色	≥ 3	

附 录 G
(规范性)
帽饰带技术要求

G.1 规格及尺寸

帽饰带按长度分为大、中、小三个号，规格尺寸见表G. 1，结构见图G. 1。



图G. 1 结构

表G. 1 规格、尺寸 单位为毫米

型 号	总 长		宽 度		内结距		结宽		密度, 节/5cm	
	标准值	允差	标准值	允差	标准值	允差	标准值	允差	标准值	允差
大	310	+10 -5	8	+2 -1	150	±5	15	±2	14	±2
中	295									
小	280									

G.2 材料

材料规格应符合表G. 2规定。

表G. 2 材料规格

材料名称	用途	质量要求
132dtex 人造丝	包络芯线	GB/T 13758 一等品丝
28tex 棉纱30根	芯线	GB/T 398
9.8×3tex 涤纶缝纫线	缝结	GB/T 6836

G.3 外观疵点

外观疵点应符合表G. 3规定。

表G. 3 外观疵点

疵点名称	要 求
色差	同标样比不低于4级，评定按GB 250 样卡
色花	距50cm远目测看不出
芯线外露	正面明显者不允许，反面明显着限一处
断丝	不允许
毛丝	局部起毛但不影响外观
结头	芯线、丝线打结均匀不超过3根
油、污渍	距50cm远目测看得出，直径在2~5mm内限一处；不超过2mm限两处
带型	勾花和纹路有轻微不匀整，但不影响美观；带结处表面扁平，反面接头对接牢固，不脱丝纱
注：遇有表中未列疵点，可参照疵点影响外观程度酌情处理。	

G. 4 色牢度

色牢度应符合表G. 4规定。除耐光色牢度外，允许其他两项低半级，或一项低一级。

表 G. 4 色牢度

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	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	≥4	

G. 5 外观质量

G. 5.1 饰带应平展、顺直不扭曲；带箍方正、大小一致、规整、正反面平展，编织松紧均匀、紧密；带箍与绳结结合牢固。编织绳表面细腻，粗细均匀。

G. 5.2 饰带反面，上、下两股手针扞缝；扞缝针距小于1.0cm/针，首尾回针，针码均匀，牢固、松紧适度，缝线正面不得外露。