

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）

女长袖制式衬衣

女长袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法制式服装女长袖制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。

本文件适用于生态环境保护综合行政执法制式服装女长袖制式衬衣的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 2660 衬衫
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品 定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- 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 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
- GB/T 22701 职业服装检验规则
- GB/T 23315 粘扣带
- QB/T 2250 单面白纸板
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- FZ/T 01032 织物及制品缝纫损伤的试验方法
- FZ/T 01074 服装衬产品标识
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法

FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法
FZ/T 01093 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定
XX/T-XXXX 生态环境保护综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件
XX/T-XXXX 生态环境保护综合行政执法制式服装和标志技术规范 软肩章

3 要求

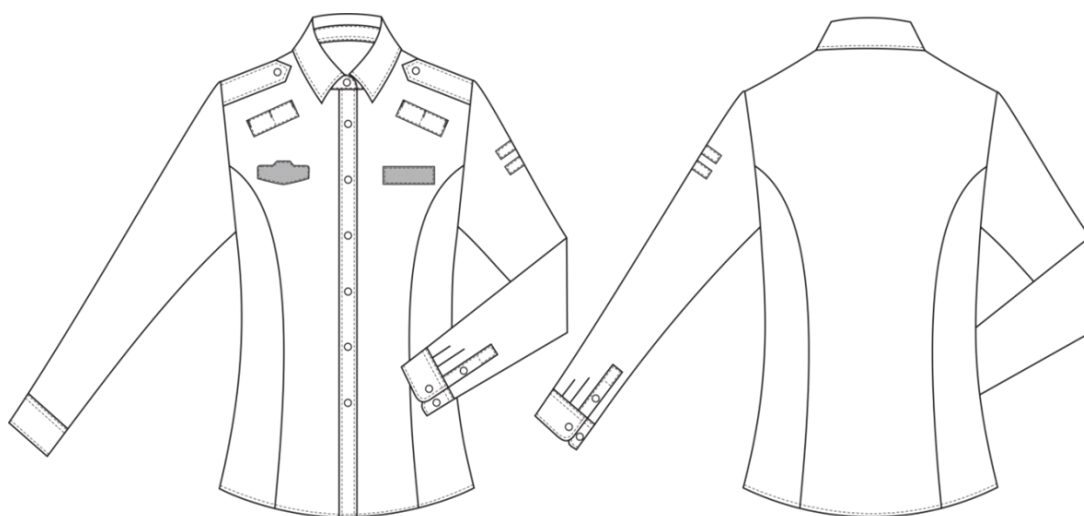
3.1 标样

经主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

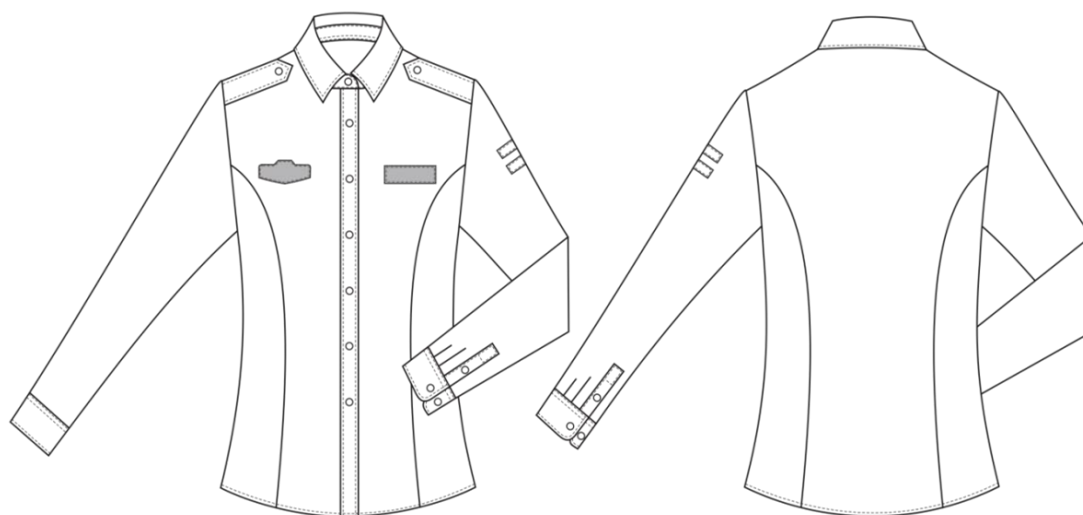
3.2 样式

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

款式选择一



款式选择二



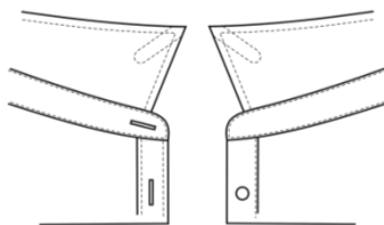


图1 女长袖制式衬衣款式

3.3 号型与规格

3.3.1 女长袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5•4 号型系列，主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差见表1。

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

表1 女长袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	5•4系列档差		极限偏差 (±)
			165/84B	号差	型差	
图 2	1	前身长	64.0	2.0	—	1.0
	2	胸围	92.0	—	4.0	2.0
	3	中腰围	76.0	—	4.0	2.0
	4	下摆围	96.0	—	4.0	2.0
	5	第二扣眼距领	5.0	—	—	0.2
	6	第七扣眼距底边	14.5	0.5	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.0	—	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	—	0.2
	9	下摆折边宽	0.6	—	—	0.2
	10	后身长	61.0	2.0	—	1.0
	11	肩宽	39.0	—	1.0	0.8
	12	袖长	57.5	1.5	—	0.7
	13	袖根肥	18.5	—	0.7	0.5
	14	袖头长	22.0	—	0.5	0.5
	15	袖头宽	5.0	—	—	0.2
	16	袖衩长	14.0	—	—	0.2
	17	领长	36.0	—	1.0	0.2
	18	座领前宽	2.3	—	—	0.2
	19	领尖长	6.0	—	—	0.2
	20	翻领后宽	4.0	—	—	0.2
	21	座领后宽	2.8	—	—	0.2
	22	肩袷前宽	3.6	—	—	0.2
	23	肩袷后宽	4.0	—	—	0.2
	24	肩袷长	10.5	—	—	0.2
	25	对讲机袷长	9.0	—	—	0.2
	26	对讲机袷宽	3.0	—	—	0.2
注：肩袷长：胸围 88 及以下为 10.5；90~102 为 11.5，104 及以上为 12.5。						

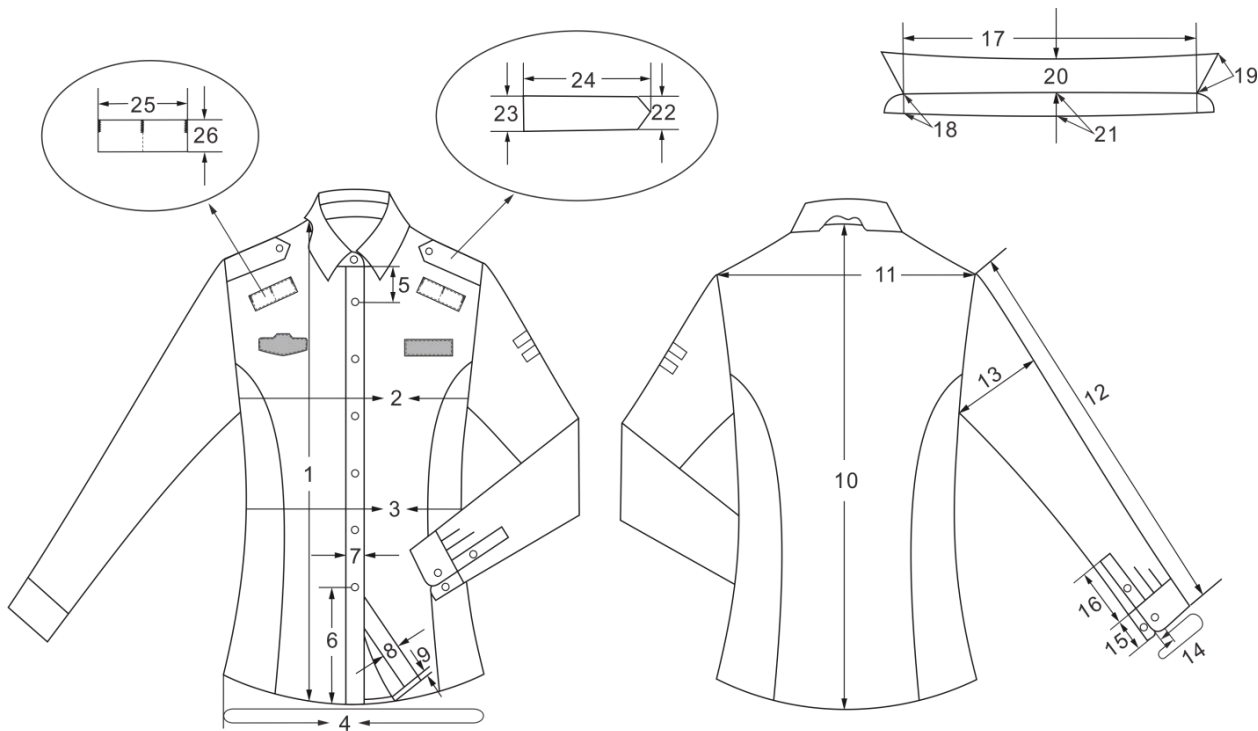


图 2 女长袖制式衬衣测量图

3.4 颜色

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

3.5 色泽偏差范围

- 3.5.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与材料标样对比，应不小于GB/T 250规定的4级，非表面部位颜色与材料标样对比，应不小于GB/T 250规定的3-4级。
- 3.5.2 产品各部位对比，允许色差程度应符合表 2 规定。

表 2 对比部位允许色差

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

3.6 材料

材料规格及用途应符合表3规定。

表3 材料规格及用途

材料名称		规格				执行标准	用途	
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布		40%棉，40%聚酯纤维，20%莱赛尔， 单位面积质量：：142g/m ²				按标样及附录A	面、里料	
涤纶缝纫线		11.8tex×2				GB/T 6836	缝纫、锁眼、环缝、打结	
		11.8tex×3					钉扣	
粘合衬	C1113-148	28tex/28tex（21s×21s）HDPE 粉点				按标样及附录B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、袖头衬	
	TC1113-088	13tex/13tex（45s×45s）HDPE 粉点					第二层翻领衬、门襟明贴边衬、对讲机袷衬	
聚酯四眼扣		Φ 10.0mm				《生态环境保护综合行政执法制式服装和标志技术规范扣件》	座领、袖开衩、袖头	
金属扣		Φ 15mm 短柄					肩袷、门襟	
胸号底托		长 76mm±1mm， 宽 21mm±1mm				按标样及 GB/T 23315	左胸部	
胸徽底托		长 76mm±1mm， 宽 23mm±1mm					右胸部	
聚氯乙烯领尖插片		长 55mm，宽 10mm 厚 0.23mm～ 0.26mm				—	支撑领尖	
聚氯乙烯蝴蝶卡		t：0.28mm-0.35mm				—	固定领口	
聚氯乙烯支撑片		长：36cm 宽：3.5cm 厚：0.28cm-0.35cm				—	固定领内口	
聚碳卡子		长：4.0cm，t：0.3cm				—	整叠固定用	
单面白纸板		A 等 450g/m ² 横向 使用	宽 22.5cm 长 32.5cm				QB/T 2250	内包装
			宽 3.0cm					底领支撑
			领长/cm	37 以下	38～ 42	43 以上		
			领条长/cm	29.0	34.0	39.0		
洗涤标志		胶质标签				—	里襟	
号型标志		胶质标签					后领口	
品名标志		织标形式					里襟	

3.7 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表4 裁片纱向

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	前身	经	—	前襟边顺经纱
	后身	经	—	背中线顺经纱
	前腋下片	经	—	—
	后腋下片	经	—	—
	门襟明贴边	经	—	—
	袖子	经	经袖中线为准 1.0	—
	翻领面	经	—	—

表4 裁片纱向 （续）

单位为厘米

类别	裁片名称	纱向	允斜极限	要求
面料	翻领里	经	—	—
	座领面	经	以上口为准 1.0	—
	座领里	经	以上口为准 1.5	—
	袖头面	经	1.0	—
	袖头里	经	1.5	—
	袖开衩条	经	—	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中线 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
	对讲机袷	经	1.0	—
	领插片带条	纬	1.0	—
衬料	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	袖头衬	经	袖口顺经纱 1.0	—
	第一层翻领衬	斜	40° ~50°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	门襟衬	经	—	—
	座领衬	斜	40° ~50°	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—

3.8 敷衬

敷衬工艺要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
翻领面、 座领里、 袖头面、 门襟明贴边、 肩袷、 对讲机袷	按图示敷衬： 翻领敷两层衬， 第一层衬领尖打斜角， 第二层净衬； 座领里敷净衬一层； 袖头面上口为净衬； 门襟明贴边面粘衬一层、 对讲机袷粘净衬一层、 肩袷粘净衬一层	

3.9 缝制

3.9.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距

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

3.9.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝纫形式 及缝线道数	明线距边	要求
领子	钩压翻领	0.6	明、暗线各一道	0.5	缝头清剪至0.4，不反吐，领尖居中，领角面、里中间夹插片，插片带条稍紧，压领明线时扎住
	扎座领里下口线	1.0	明线一道	0.6	正面扎线
	领结合	0.6	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.15
	绱领子	0.7	明、暗线各一道	0.1	反面上炕 0.1~0.15
肩袷	面里结合	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐，可勾三面扣一面，扣烫一面朝后
	绱肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷后端齐肩缝，前端距肩缝 0.5
对讲机袷	扎对讲机袷	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净，劈缝居中；长9.0 宽3.0
	绱对讲机袷	—	明线各一道 42 针套结	0.15	左、右身按标印，两端、袷中各扎线一道，扎线上端顺明线用套结机打结，齐上口打结三个，结长 1.0，对讲机袷上边角距袖缝3.0；对讲机袷平行距肩缝5.5
结合	扎胸徽、胸号底托	—	明线各一周	0.2	胸号、胸徽章底托中心距门襟中心9.0，胸号底托上沿距过肩15.0，首尾回针三道
	合压肩缝	0.8	五线环缝一道	—	缝头向后身倒
	合前、后身刀背缝	0.8	五线环缝一道	—	前身刀背向前中倒，后身刀背向后中倒
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机，臂章袷宽1.0
	绱臂章袷	—	明线各一道	0.15	位置按标印，长 3.3，宽 1.0，距左袖袖山 7.0 为臂袷上沿，两袷相距 1.3
	绱袖子	0.8	五线环缝一道	—	缝头倒向袖子，夹上肩袷
	合袖、摆缝	0.8	五线环缝一道	—	缝头向后身倒
	扎袖头面里口线	1.2	明线一道	1.0	不扎透袖头里
	钩、压袖头	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	夹压小袖衩条	0.6	明线一道	0.1	小袖衩条宽 1.0，明线反面上炕，开衩根部剪三角剪口

表7 缝制要求 （续）					单位为厘米
部位	工序名称	缝头	缝纫形式及缝线道数	明线距边	要求
袖子	夹压大袖衩条	1.1	明线一道	0.1	大袖衩条宽 2.2，表面扣烫方角，从袖口边转扎至方角 3.0 打横结回针三道，反面大小袖衩条缝头暗结封住做净，剔薄缝头，结距剪口 0.8
	夹缙袖头	0.8	明线一道	0.1	按标印袖口打活褶两个，面褶向后倒，反面上炕 0.1~0.2
前襟、底边	扎门襟贴边明线	1.0	明线各一道	0.5	缝头折净，门襟压在面上，面吐止口 0.4
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
	扎底边折边明线	0.5	明线一道	0.1	折边宽 0.6
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹上
	洗涤标识	0.8	—	—	里襟里口，第七扣向下 3.0~5.0，（以边量）洗涤方法一面朝外
	品名标识	0.6	明线各一道	0.15	洗涤标签位置取中，居中躺在里襟里上

3.9.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表8 锁钉工艺				单位为厘米
部位名称	扣眼尺寸	要求		
		锁眼	钉扣	
领头	1.2	右领头宽取中，距边 1.2 横锁直眼一个	与眼对正，距领头边 1.5 钉扣一粒	
门襟	1.7	右门襟宽取中，锁竖直眼六个，第二、七扣眼按规格，中间均锁	与眼对正，里襟距边 1.5，钉扣六粒	
袖头	1.2	后侧宽度取中，距边 1.1，横锁直眼一个	与眼对正，前侧距边 1.1，钉扣一粒，向后 2.3 钉扣一粒（以扣中心点为准）	
袖衩	1.2	大袖衩条横结至袖头上口边取中，大袖衩条居中竖锁直眼一个	与眼对正，扣边与小袖衩条边齐钉扣一粒	
肩袷	1.7	袷宽取中，距尖1.3锁眼一个	与眼对正，钉扣一粒	

3.10 标识

3.10.1 品名标志

品名标志质地为织标形式，标志底色为银色，品名字体为黑色黑体，边框颜色为黑色；规格为 7.0cm×2.0cm(长×宽)，内容、样式应符合图3规定, 缀钉位置按表7规定。



图3 品名标志

3.10.2 号型标志

号型标志采用胶条印刷形式，标志规格、内容应符合图4规定。缀钉位置按表7规定。

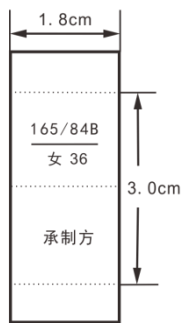


图 4 号型标志

3.10.3 洗涤标志

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

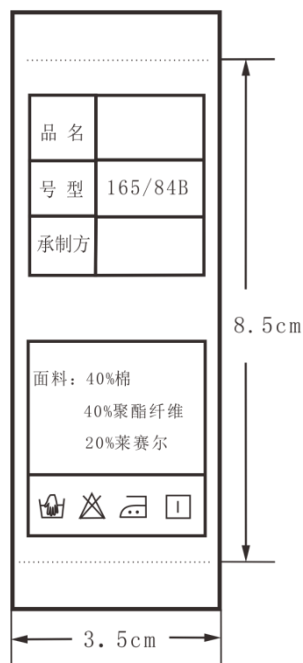


图 5 洗涤标志

3.10.4 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在号型标志反面空白位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.10.5 肩章号型标识

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

表9 产品各号型加盖肩章号

单位为厘米

服装型 (净胸围)	女		
	88及以下	90-102	104及以上
肩章号	一号	二号	三号

3.11 成品外观质量

3.11.1 成品质量应符合GB/T 2660一等品要求。

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

表10 外观质量

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

3.12 安全性能

应符合GB 18401中 B类要求。

4 检验规则

检验规则应符合 GB/T 22701 和本文件要求的规定。

5 包装、运输、贮存

5.1 每件整叠后装入一个塑料袋，袋口密封牢固，具体要求按订购合同约定执行。

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

5.3 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，堆码高度不大于 5.0m。

附 录 A
(规范性)
精梳棉涤莱赛尔混纺斜纹布技术要求

A.1 规格规格

规格应符合表A.1规定。

表A.1 规格

项 目		标准值
织物组织		2/2右斜纹
线密度/tex		7.4tex×2/7.4tex×2
纤维含量/%		40%棉, 40%聚酯纤维, 20%莱赛尔
密度/(根/10cm)	经向	595
	纬向	355

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		≥144	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m ²)		142±10	GB/T 4669
纤维含量/%		莱赛尔+棉≥58, 莱赛尔≥18	GB/T 2910、FZ/T 01101
断裂强力/N	经向	≥600	GB/T3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0~+1.0	GB/T 8628
	纬向	-2.0~+1.0	GB/T 8629 GB/T 8630
缝纫损伤率/%		≤5	FZ/T 01032
折痕回复角(经+纬)/度		200	GB/T 3819

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定, 除耐光色牢度外, 其他允许一项低半级。

表 A.3 染色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级		≥5	GB/T 8427
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152
	沾色	≥4	
耐光、汗复合色牢度/级		≥4	GB/T 14576

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

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

表 B.1 规格、性能指标

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