

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）

女裙

女裙

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裙的要求、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裙的生产、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 色牢度实验 评定变色用灰色样卡
GB/T 1335.2 服装号型 女子
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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
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 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 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 试验用家庭洗涤及干燥程序
GB/T 8630 纺织品 在洗涤和干燥后尺寸变化的测定
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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
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

- 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 热熔粘合衬布剥离强力试验方法
- 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
- FZ/T 63006 松紧带
- FZ/T 81004 连衣裙、裙套
- QB/T 2173 尼龙拉链
- XX/T XXXX 生态环境保护综合行政执法制服服装和标志技术规范 扣件

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

女裙样式应符合图1及标样。

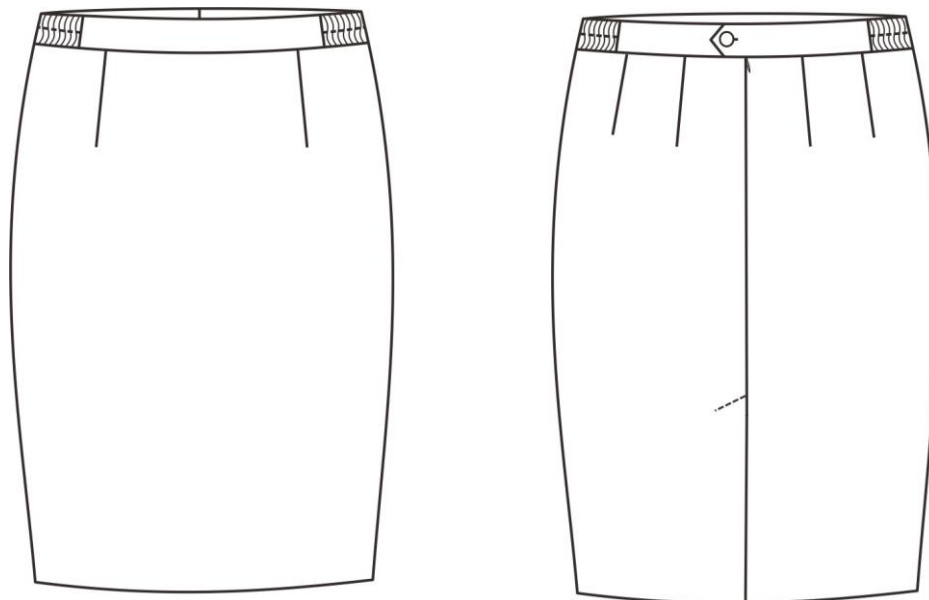


图1 女裙样式

3.3 号型与规格

3.3.1 女裙号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5•2 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 女裙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 女裙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•2系列档差		极限偏差（±）
			165/72B	号差	型差	
图2	1	前裙长	55.0	2.0	—	1.0
	2	腰围紧前	78.0	—	2.0	2.0
		腰围紧后	70			
	3	臀围	92	—	2.0	2.0
	4	下摆围	86	—	2.0	2.0
	5	裙腰宽	3.5	—	—	0.2
	6	后开衩长	15	0.3	—	0.5
	7	后开衩宽	3.5	—	—	0.2
	8	下摆折边宽	4.0	—	—	0.3
	9	拉链开口长	15.0	—	—	0.5

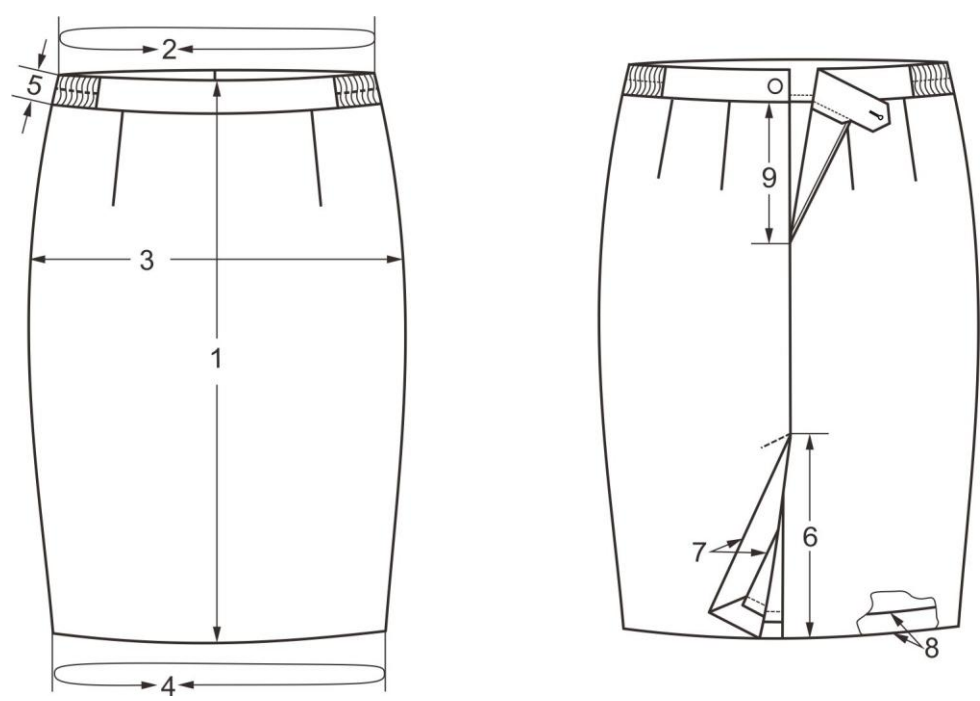


图2 女裙测量图

3.4 颜色

- 3.4.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），应符合标样。
- 3.4.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.4.3 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.4.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色。
- 3.4.5 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.4.6 缝纫线颜色：藏青色，与缝合部位颜色相匹配。

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 产品表面各部件对比，颜色应一致；非表面部位相同规格材料对比，相同部件互差不小于 4 级，不同部件不小于 3-4 级；缝纫、锁钉线颜色不浅于缝制部位。色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。
- 3.5.3 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
裙开衩、腰里与表面部位对比。	≥4级
拉链与面料对比。	≥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	要求	用途
防静电仿毛哔叽		65%聚酯纤维（含导电纤维） 35%粘胶 单位面积质量：180 g/m ²	按标样及附录A	面料
防静电涤纶斜纹布		成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ²	按标样及附录B	里料、滚条
粘合衬	T2237-050	经纱：55.5dtex/48f 纬纱：55.5dtex/48f，PA	按标样及附录 C	裙腰面衬、裙开口扞条、后开衩衬
涤纶缝纫线		11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
		11.8tex×2		环缝、扞缝
涤长丝缝纫线		167dtex×3	FZ/T 63012	锁圆眼
透明涤长丝线		—	—	扞缝
松紧带		宽：3.0cm	FZ/T 63006	裙腰
聚酯四眼扣		Φ 15mm	《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》	腰头
尼龙拉链		3号单闭尾隐形拉链	QB/T 2173	裙后开口
品名标志		织标形式	—	左腰里
洗涤标志		胶质标签		

3.7 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

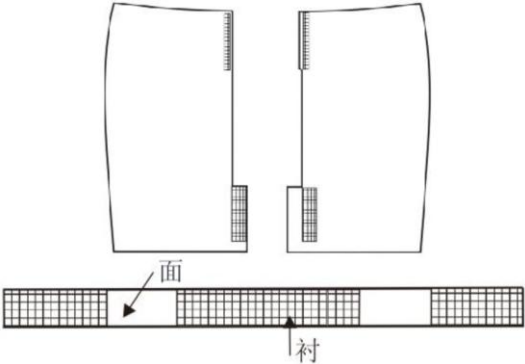
表4 裁片纱向 单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下 料 方 向	允 斜 极 限	要 求
面 料	裙前身	经	中线顺经纱	—
	裙后身	经	后缝顺经纱	—
	裙腰	经	2.0	—
里 料	裙前身	经	2.0	—
	裙后身	经	3.0	—
	滚条	纬斜	—	—
粘合衬	裙后开口扞条	经	1.0	长 20.0, 宽 1.5
	裙开衩衬	经	1.0	—
	裙腰衬	经	1.0	—

3.8 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺 单位为厘米

类 别	敷 衬 要 求	图 示
腰面、拉链处、开衩	1、腰下口粘净衬，松紧带处无衬。 2、裙后开口缝头向里敷衬一层，衬长20.0，宽 1.5。 3、裙开衩衬粘在折边上，按图示敷衬一层	

3.9 缝制

3.9.1 针距

各种缝纫针距应符合表6规定。

表6 针距密度

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
扞缝		6 针/3cm~8 针/3cm	表面透针超过 0.1cm 的连续透针
锁眼	1.5cm 圆眼	不少于 36 针/眼	扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
钉扣		6 根线/眼	正面留余量0.1cm~0.15cm，反面可留尾线 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 及缝制道数	明线 距边	要 求
环缝	前后身面后中缝、下摆边、侧缝，裙里侧缝	—	三线环缝	—	裙里侧缝双片环缝
裙子	收前、后身面、里省缝	双量0.8	扎线一道	—	面缝头向侧缝倒，下端收尖，里子打活折，缝头倒向与面相反
	合面里后缝	1.0	暗线一道	—	按位置印合后缝两端回针
	拉链与后身面结合	1.0	暗线一道	—	拉链牙不外露，上止与腰下口齐
	拉链与后身里结合	0.8	暗线一道	—	两端回针
	打拉链下端暗结	—	回针三道	—	正面不许露毛茬
	后开衩门襟与里结合	1.0	暗线一道 扞缝一道	—	门襟下端与底边扎住，毛边折净扞缝，里距下摆2.0
	后开衩里襟与里结合	1.0	暗线一道	—	里不反吐，里距下摆2.0
	后开衩上端与里缝合	1.0	暗线一道	—	—
	打开衩上端明结子	—	回针三道	—	结子向下斜 0.7，结长 4.0
	合裙面侧缝	1.0	暗线一道	—	首尾回针 3~5 道，劈缝
	合裙里侧缝	1.0	暗线一道	—	首尾回针 3~5 道，缝头向后身倒缝
	扞裙摆	4.0	环缝一道 扞缝一道	—	折边宽4.0，裙里与下摆侧缝用双股缝纫线打拉链线袷相连，袷长5.0，距面下摆11.0
	扎裙里底边	0.7	明线一道	0.1	折边宽 1.2
	腰下口滚条	0.5	明线一道	0.1	滚条宽 0.6
	勾裙腰两头	0.6	暗线各一道	0.1	腰头右端勾宝剑头型，左端勾净，腰头下端探出1.5
	绱腰松紧带	1.0	明线各一道 扎线一道	—	按标印明线处回针 3~5 道固定松紧带，腰宽取中扎线一道。
	扎裙吊袷	0.4	明线一道	0.1	吊袷长10.0(双量)，宽0.5
	绱裙腰	0.8	暗线一道	0.1	侧缝处夹绱裙吊袷
	压腰面下口线	—	扎线一道	—	腰面为下炕线，反面扎在腰里
	标志	—	扎线各一道	0.1	腰里左侧距开口3.0，腰宽取中钉品名标志，下口取中腰里夹绱洗涤标志

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
裙腰头	1.5	右腰头宽取中，距边 1.3，锁横圆头眼一个	左腰头与眼对正，钉扣一粒

3.10 标志

3.10.1 品名标志

品名标志质地为织标形式，标签底色为黑色，品名字体为黄色黑体，边框颜色为黄色；品名标签规格为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。

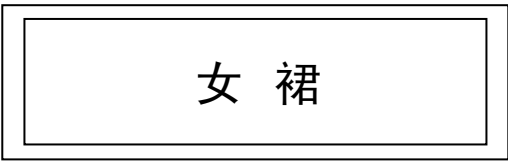


图3 品名标志

3.10.2 洗涤标志

洗涤标志采用胶条印刷形式，长8.5cm×宽5.0cm，标志规格和内容应符合图4规定。缀钉位置应符合表7规定。

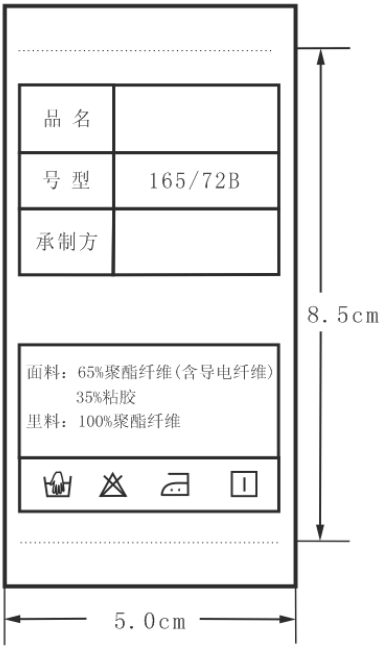


图4 洗涤标志

3.10.3 检验章

产品经检验合格后加盖检验章。检验章规格、式样不限，须加盖在洗涤标志的规定位置，印色为浅蓝色，字迹应清晰、不沾色。

3.11 成品外观质量

3.11.1 成品质量应符合 FZ/T 81004 一等品要求。

3.11.2 成品内外要熨烫平服、抽风干燥。腰子需定型整烫。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。

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 和本文件规定的规定。

5 包装、运输及贮存

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，无突出锐利物，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)
防静电仿毛哔叽技术要求

A.1 规格

防静电仿毛哔叽规格应符合表A.1。

表A.1 规格

项 目		标准值
织物组织		2/1 右斜纹
线密度/tex	经向	19.2
	纬向	17.1
密度/(根/10cm)	经向	480
	纬向	440
纤维含量/%	聚酯纤维	65 (其中含复合导电纤维 0.5)
	粘胶	35

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		150±2	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m²)		180±10	GB/T 4669
粘胶含量/%		35 -2	GB/T 2910
断裂强力/N	经向	≥700	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
撕破强力/N	经向	≥50	GB/T 3917.3
	纬向	≥40	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~+1.5	GB/T 8628
	纬向	-1.5~+1.5	GB/T 8629 GB/T 8630
起毛起球/级		≥3-4	GB/T 4802.1
电荷面密度/(μC/m²)	初始	≤3	GB/T 12703.2
	洗 50 次	≤3	
干热尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
折痕回复角(缓弹, 经+纬)/度		≥280	GB/T 3819

A.3 色牢度

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 色牢度

项目		标准值	实验方法
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
	棉布沾色	≥4	
	涤纶沾色	≥4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	棉布沾色	≥4	
	涤纶沾色	≥4	
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）
	沾色	≥4	
耐光、汗复合色牢度/级		≥4	GB/T 14576

附 录 B
(规范性)
防静电涤纶斜纹布技术要求

B.1 规格

规格应符合表B.1。

表B.1 规格

项目		标准值
线密度/tex		经纱7.6×纬纱8.7
密度/(根/10cm)	经向	610
	纬向	370
纤维含量/%		100%聚酯纤维

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2。

表B.2 物理性能

项目		标准值	试验方法
断裂强力/N	经向	≥670	GB/T 3923.1
	纬向	≥520	
干热尺寸变化率/%	经向	-1.2~+1.2	GB/T 17031.1
	纬向	-1.2~+1.2	GB/T 17031.2
单位面积质量/(g/m ²)		≥80	GB/T 4669
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 (70N定负荷)
电荷面密度/(μC/m ²)		≤5	GB/T 12703.2

B.3 色牢度

色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 色牢度

项目		标准值	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附 录 C
(规范性)
粘合衬技术要求

C.1 粘合衬的材料规格

粘合格格的材料规格应符合表C.1。

表C.1 规格

项 目		标准值	试验方法
		T2237-050	
幅宽/cm		122±2	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m ²)		48±2	GB/T 4669
基布材料		涤纶	—
热熔胶种类		PA	—
目数/目		CP90	—
涂布量/(g/m ²)		10±3	FZ/T 01081
纱支	经向	55.5dtex/48f	FZ/T 01093
	纬向	55.5dtex/48f	
密度/(根/10cm)	经向	275±5	GB/T 4668
	纬向	197±5	
剥离强力/(N, 2.5cm)		≥7	FZ/T 01085
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~+1.5	FZ/T 01084(衬+面料)
	纬向		
水洗外观变化(5次)/级		≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化(2次)/级		≥4	FZ/T 01083
干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~+1.5	FZ/T 01082
	纬向		
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
粘合后热熔胶正面渗料		不允许	观察
注1: 干热尺寸变化率试验采用“衬+标准面料”压烫方式。			
注2: 压烫条件(参考): 温度为120℃~130℃, 压力为1.5bar~2.0bar, 持续时间为15s。			