

服装工业材料标准、机械设备标准、生产技术标准丛书

服装工业 生产技术标准与进出口服装检验标准大全



服装工业材料标准、机械设备标准、生产技术标准丛书

服装工业生产技术标准与 进出口服装检验标准大全

闻景群 于安达 李克康 主编

第三册

当代中国音像出版社

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 348—2001

警服材料 垫肩

Material for police uniform—Shoulder pad

1 范 围

本标准规定了 99 式警服用垫肩的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于 99 式警用男、女冬常服,春秋常服,茄克服的垫肩。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 3820—1997 纺织品和纺织制品厚度的测定
- GB/T 4456—1996 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱
- GB/T 8170—1987 数值修约规则
- QB/T 3811—1999 塑料打包带

3 技术要求

3.1 规格尺寸

垫肩的五种型号规定为 JY1-1~JY1-5。各部位尺寸见图 1 及表 1。

表 1 规格尺寸 mm

部位名称	型 号 规 格					允 差
	JY1-1	JY1-2	JY1-3	JY1-4	JY1-5	
垫肩长 L_1	290	270	270	250	250	± 5
垫肩宽 W_1	135	125	125	115	115	± 5
中心厚度 H_1	10	10	8	10	8	± 1
中心凹度 H_2	10	10	10	10	10	± 2

部位名称	型 号 规 格					允 差
	JY1-1	JY1-2	JY1-3	JY1-4	JY1-5	
黑炭衬长 L_2	190	170	170	150	150	± 5
黑炭衬宽 W_2	90	80	80	70	70	± 5
表层与底层边距 B	15	15	15	15	15	± 5

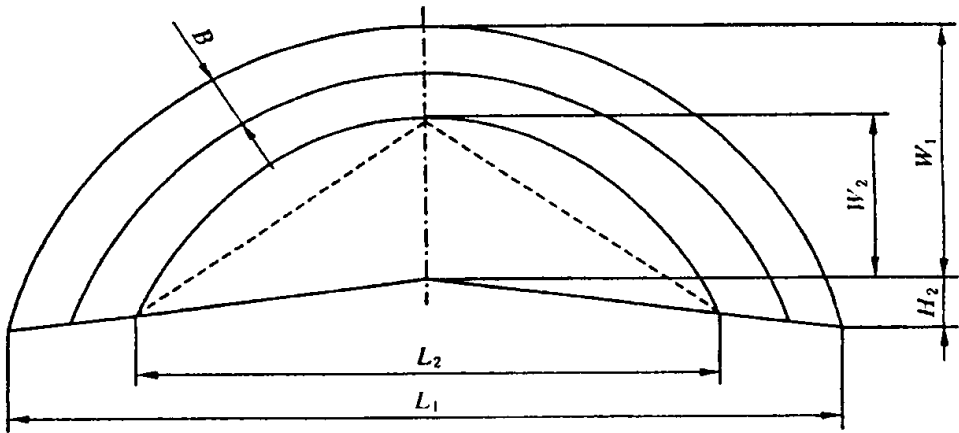


图 1 尺寸部位

3.2 结构要求

按顺序垫肩分表层、黑炭衬层、中层和底层四层,按对称居中层叠。

3.3 材料要求

材料要求应符合表 2 的规定。

表 2 材料要求

涤纶絮片					黑 炭 衬					
纤 维		絮片单位面积质量/(g/m ²)								
细度/D	长度/mm	表层	中层	底层	细度/Tex		密度/(根/10cm)		水洗尺寸变化率/%	
					经纱(棉)	纬纱(毛)	经向	纬向	经向	纬向
6	51~65	140±15	120±15	120±15	27.8	85.8	≥118	≥87	≥-2.0	≥-1.5

3.4 加工方式

黑炭衬放在表层和中层之间,采用针刺、热定型。

3.5 外观要求

垫肩应符合主管部门批准的标样。洁净平整颜色一致,针刺均匀定型良好,手感柔软富有弹性,不得有破洞、污渍、分层、起毛、起楞。

3.6 物理性能指标见表 3。

表 3 物理性能

质 量/(g/付)					水缩率/%	热缩率/%
JY1-1	JY1-2	JY1-3	JY1-4	JY1-5		
33±1.5	24±1.5	21±1.5	20±1.5	17.5±1.5	≤2	≤2

4 试验方法

4.1 尺寸的测量

4.1.1 用钢板尺按表 1 规定的部位(除厚度外)测量三付,取三付的算术平均值。计算到小数点后一位,然后按 GB/T 8170 的规定修约到整数值。

4.1.2 厚度测量

任选三付垫肩,按 GB/T 3820 执行。压脚面积采用(2000±20)mm²,相应圆形压脚直径为(50.5±0.2)mm;加压压力为(0.02±0.0005)kPa;加压时间为(30±5)s。结果取三付(6 只)垫肩厚度的算术平均值,按 GB/T 8170 的规定修约到小数点后一位。

4.2 外观检验

4.2.1 检验条件

在自然光下进行,光的照度不得低于 750lx(相当于 3 只 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)。

4.2.2 外观质量的检验以目视观感和手感检验,并与主管部门批准的标样比照检验。

4.3 质量用感量 0.01g 的天平称量,取三付的算术平均值。计算到小数点后两位,然后按 GB/T 8170 的规定修约到小数点后一位。

4.4 水缩率试验

4.4.1 设备:恒温烘箱。

4.4.2 试样:任选三付垫肩。

4.4.3 试验方法:首先测量垫肩的长、宽,然后用 40℃温水浸透 5min,放入 100℃恒温烘箱,铺放平整,烘干为止,取出待凉至室温后,分别测量长、宽尺寸。

4.4.4 按公式(1)计算水缩率。计算到小数点后两位,然后按 GB/T 8170 的规定修约到小数点后一位。

$$\text{水(热)缩率} = \frac{\text{烘前尺寸} - \text{烘后尺寸}}{\text{烘前尺寸}} \times 100\%$$

(1)

4.5 热缩率试验

4.5.1 设备:恒温烘箱。

4.5.2 试样:任选三付垫肩。

4.5.3 试验方法:首先测量垫肩的长、宽,然后将垫肩铺放平整,放入 100℃恒温烘箱烘

8~10min,取出自然放置至室温后,分别测量长、宽尺寸。

4.5.4 按公式(1)计算热缩率。计算到小数点后两位,然后按 GB/T 8170 的规定修约到小数点后一位。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验通常在以下情形时进行:

- a)当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- b)产品在停产后再次恢复生产时;
- c)定期或累积一定产量后应周期性的检验;
- d)出厂检验结果与前一次型式检验有较大差异时;
- e)主管部门提出型式检验的要求时;
- f)其他必要的情况下。

型式检验时,应按抽样规定抽取样本后按 3.1、3.2、3.3(涤纶絮片纤维的细度、长度及黑炭衬的细度除外)、3.5 和 3.6 的规定进行检验。

5.2.2 抽样

检验以一次交验的产品为一批,随机抽取 100 付进行外观质量检验,另随机抽取 10 付样品进行物理性能检验。

5.2.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判该批产品为合格品;外观质量检验不符合本标准的或物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在原批内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为该批产品合格,不符合本标准者判为该批产品不合格。

5.3 出厂检验

5.3.1 检验项目

尺寸及外观质量按 3.1、3.2、3.5 规定,物理性能按 3.6 规定的项目进行检验。

5.3.2 抽样

外观质量逐个检验。物理性能检验应在每天随机抽取 10 付样品进行一次。

5.3.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判为合格品;外观质量检验不符

合本标准的属不合格品不得出厂;物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在当日产品内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为合格,不符合本标准者判为不合格。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

产品上应在不影响最终使用的部位标有型号规格章。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 每箱产品须放入产品合格证。合格证应标明产品名称、型号规格及相应数量、生产日期、生产名称及检验章。

6.1.2.2 纸箱的两个正面和端面应符合图 2 的标志样式。印字一律采用黑色宋体或黑体,字号大小适宜,字迹应清楚工整、颜色牢固。

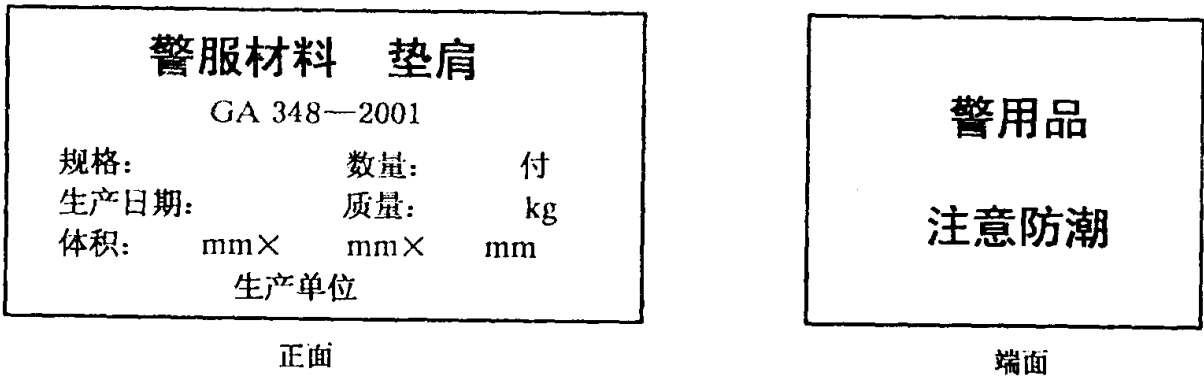


图 2 外包装标志

6.2 包装

6.2.1 产品用对口纸箱包装,纸箱质量应符合 GB/T 6543 中 2 类的要求。

6.2.2 每箱装垫肩 300 付。箱内衬符合 GB/T 4456—1996 要求的 0.04mm 聚乙烯薄膜一层。

6.2.3 纸箱盖对接处须用 55 ~ 60mm 的封箱胶带封牢,再用宽 12 ~ 15mm 的塑料打包带牢固捆扎成“#”型,塑料打包带的质量应符合 QB/T 3811 的规定。

6.2.4 如有特殊要求,也可按合同或协议执行。

6.3 运输及贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放,注意干燥通风,防潮,周围不得有酸、碱等腐蚀性介质。搬运和装卸过程中不能抛摔。

第十八节 警服材料 涤纶仿丝棉 GA 353—2001

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

《警服材料 涤纶仿丝棉》是 99 式警服系列标准的配套标准。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部警用械具警服标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:总后军需生产技术研究所以公安部警服材料供应中心。

本标准主要起草人:张惠、夏小娟、陈伟、刘宗起、李世军。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 353—2001

警服材料 涤纶仿丝棉

Material for police uniform—Polyester fiber silk - like wadding

1 范 围

本标准规定了 99 式警服用涤纶仿丝棉絮片的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以涤纶纤维为主要原料,经梳理成网,热处理制成的仿丝棉絮片。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 4456—1996 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 8946—1998 塑料编织袋

GB/T 11048—1989 纺织品保温性能试验方法

GB/T 12705—1991 织物防钻绒性试验方法

GA 359—2001 警服材料 涤纶长丝绸

JSB 9.2—1992 絮片抗拉强度的测定

JSB 9.3—1992 絮片单位面积质量、压缩弹性率及蓬松度的测定

3 技术要求

3.1 涤纶仿丝棉按单位面积质量分为 $120\text{g}/\text{m}^2$ 和 $200\text{g}/\text{m}^2$ 两种规格。幅宽为 144cm。

3.2 外观质量

外观质量要求见表 1。

3.3 物理性能指标见表 2。

表 1 外观质量

项目	要 求
手感	柔软
破洞	不允许
纤维分层	不允许
表面油污	$\leq 3\text{cm}^2/\text{m}^2$
拉毛	每 40m 允许有 5 处不连续的轻微拉毛,每处拉毛面积不大于 0.01m^2
烘焦、板结	不允许
拼接	每卷允许 3 个最短长度 5m
平整度	最厚最薄者的偏差极值为 10%

表 2 物理性能

项 目		指 标	
		120g/m ²	200g/m ²
单位面积质量/(g/m ²)		≥ 120 (最大允差为 - 5%)	≥ 200 (最大允差为 - 5%)
克罗值/CLO		≥ 1.3	≥ 1.9
幅宽/cm		144 ± 2	
抗拉强度/(N/g)	经向	≥ 3.0	
	纬向	≥ 20.0	
蓬松度/(cm ³ /g)		≥ 32.0	
压缩弹性率/%		≥ 85.0	
钻绒/级		5	

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

在自然光下进行,光的照度不得低于 750lx(相当于 3 只 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)。

4.1.2 外观质量的检验以目视观感和手感检验,并与主管部门批准的标样比照检验。

4.1.3 平整度的检验应在 1m 长仿丝棉样品内,在最厚最薄部位裁取面积为 100cm^2 试样各一块,分别在天平上称量(准确至 0.01g)后,计算出每块试样单位面积质量及偏差值,以 g/m^2 表示。计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

4.2 物理性能检验

4.2.1 克罗值的试验按 GB/T 11048 的规定执行。

4.2.2 抗拉强度的试验按 JSB 9.2 的规定执行。

4.2.3 单位面积质量、压缩弹性率及蓬松度的试验按 JSB 9.3 的规定执行。

4.2.4 防钻绒性的试验按 GB/T 12705 执行。面料采用涤纶长丝平纹绸,应符合 GA 359—2001 中平纹绸的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验通常在以下情形时进行:

- a)当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- b)产品在停产后再次恢复生产时;
- c)定期或累积一定产量后应周期性的检验;
- d)出厂检验结果与前一次型式检验有较大差异时;
- e)主管部门提出型式检验的要求时;
- f)其他必要的情况下。

型式检验时,应按抽样规定抽取样本后按 3.2 和 3.3 的规定进行全项检验。

5.2.2 抽样

检验以一次交验的产品为一批,随机抽取三包进行外观质量检验,另在每包中随机抽取 1m 样品一块共计三块进行物理性能检验。对已包装的产品,取样后样品须经 24h 自然恢复后,方可裁取试样。

5.2.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判该批产品为合格品;外观质量检验不符合本标准的或物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在原批内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为该批产品合格,不符合本标准者判为该批产品不合格。

5.3 出厂检验

5.3.1 检验项目

外观质量按 3.2 规定,物理性能按 3.3(克罗值、防钻绒性两个项目除外)规定的项目进行检验。

5.3.2 抽样

外观质量逐卷检验。物理性能检验应在每天随机抽取 1m 样品进行一次。

5.3.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判为合格品;外观质量检验不符合本标准的属不合格品不得出厂;物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在当日产品内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为合格,不符合本标准者判为不合格。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

每卷成品必须放入或贴上产品合格证。合格证应注明产品名称、规格、批号、数量、生产日期、生产厂名称等,并加盖检验章。

6.1.2 包装标志

在卷装的外包装上,两个端面应符合图 1 的标志样式。印字一律采用黑色宋体或黑体,字号大小适宜,字迹应清楚工整、颜色牢固。



图 1 端面标志样式

6.2 包装

成品采用平幅卷装,每卷长度为 50m 或 100m。每卷拼件不超过三段,每段最短不得小于 5m,拼件率不得大于 20%。卷芯辊 $\phi 40 \sim \phi 50\text{mm}$,壁厚 3mm 以上;内包装用厚 0.04~0.06mm 筒式聚乙烯薄膜袋(塑料薄膜应符合 GB/T 4456 的要求),两头扎紧;外包装卷身用 50~80g/m² 白色聚丙烯编织袋(应符合 GB/T 8946 的要求)。两端用白平布

(印字),在与聚丙烯编织袋接缝处用 $\phi 1.5 \sim \phi 2.0\text{mm}$ 聚丙烯缝纫线或麻绳搭缝,针码为 2~3 针/100mm。包外用加捻聚丙烯绳捆扎两道。

6.3 运输及贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放,注意干燥通风,不得钩挂和过力挤压,注意防潮,周围不得有酸、碱等腐蚀性介质。搬运和装卸过程中不能抛摔。

第十九节 警服材料 毛涤絮片 GA 354—2001

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

《警服材料 毛涤絮片》是 99 式警服系列标准的配套标准。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部警用械具警服标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:总后军需生产技术研究所以公安部警服材料供应中心。

本标准主要起草人:陈涛娟、甘志军、陈伟、刘宗起、李世军。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 354—2001

警服材料 毛涤絮片

Material for police uniform—Wool - polyester wadding

1 范 围

本标准规定了 99 式警服用热熔粘结毛涤絮片的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于 99 式警服用毛涤絮片。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2910—1997 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 4456—1996 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 8946—1998 塑料编织袋

GB/T 11048—1989 纺织品保温性能试验方法

GB/T 12705—1991 织物防钻绒性试验方法

GA 359—2001 警服材料 涤纶长丝绸

JSB 9.2—1992 絮片抗拉强度的测定

JSB 9.3—1992 絮片单位面积质量、压缩弹性率及蓬松度的测定

3 技术要求

3.1 规格

3.1.1 成品规格

成品的幅宽为 $144\text{cm} \pm 2\text{cm}$ 。

3.1.2 材料规格

絮片使用材料及规格见表 1。

表 1 材料规格

纤维成分	用 途	规 格	含量/%
羊毛	主体纤维	> 60 公支	70
涤纶短纤维	主体纤维	2.78 ~ 3.33dt, 38 ~ 51mm	16
丙纶短纤维	粘结纤维	1.67dt × 38mm	14

3.2 外观质量

外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量

项 目	要 求
手感	柔软
破洞	不允许
纤维分层	不允许
表面油污	$\leq 3\text{cm}^2/\text{m}^2$
拉毛	每 40m 允许有 5 处不连续的轻微拉毛, 每处拉毛面积不大于 0.01m^2
烘焦、板结	不允许
拼接	每卷允许 3 个, 最短长度 5m
平整度	最厚最薄者的偏差极值为 10%

3.3 理化性能

理化性能指标见表 3。

表 3 理化性能

项 目		指 标
抗拉强度/ N/g	纵向	≥ 3.0
	横向	≥ 14.0
蓬松度/(cm^3/g)		≥ 32.0
压缩弹性率/%		≥ 85.0
单位面积质量/(g/m^2)		200(最大允差为 - 5%)
克罗值/CLO		≥ 2.0
含毛量/%		70(最大允差为 - 5%)
钻绒/级		5

4 试验方法

4.1 规格及外观检验

4.1.1 检验条件:在自然光下进行,光的照度不得低于 750lx(相当于 3 只 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)。

4.1.2 外观质量的检验以目视观感和手感检验,并与上级主管部门批准的标样比照检验。

4.1.3 平整度的检验应在 1m 长絮片样品内,在最厚最薄部位裁取面积为 100cm^2 试样各一块,分别在天平上称量(准确至 0.01g)后,计算出每块试样单位面积质量及两块的偏差值,以 g/m^2 表示。计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

4.1.4 幅宽的检验应在一卷内用精度 0.5mm、150cm 的钢直尺随机量取 5 处,取算术平均值,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

4.2 理化性能检验

4.2.1 克罗值的试验按 GB/T 11048 执行。

4.2.2 抗拉强度的试验按 JSB 9.2 执行。

4.2.3 单位面积质量、压缩弹性率及蓬松度的试验按 JSB 9.3 执行。

4.2.4 含毛量的测定按 GB/T 2910 执行。

4.2.5 防钻绒性的试验按 GB/T 12705 执行。面料采用涤纶长丝平纹绸,应符合 GA 359—2001 中平纹绸的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验通常在以下情形时进行:

- a)当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- b)产品在停产后再次恢复生产时;
- c)定期或累积一定产量后应周期性的检验;
- d)出厂检验结果与前一次型式检验有较大差异时;
- e)主管部门提出型式检验的要求时;
- f)其他必要的情况下。

型式检验时,应按抽样规定抽取样本后按 3.2 和 3.3 的规定进行全项检验。

5.2.2 抽样

检验以一次交验的产品为一批,随机抽取三包进行外观质量检验,另在每包中随机抽取 1m 样品一块共计三块进行理化性能检验。对已包装的产品,取样后样品须经 24h 自然恢复后,方可裁取试样。

5.2.3 判定规则与复验

凡产品理化性能及外观质量经检验符合本标准者,判该批产品为合格品;外观质量检验不符合本标准的或理化性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在原批内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为该批产品合格,不符合本标准者判为该批产品不合格。

5.3 出厂检验

5.3.1 检验项目

外观质量按 3.2 规定,理化性能按 3.3(克罗值、防钻绒性两个项目除外)规定的项目进行检验。

5.3.2 抽样

外观质量逐卷检验。理化性能检验应在每天随机抽取 1m 样品进行一次。

5.3.3 判定规则与复验

凡产品理化性能及外观质量经检验符合本标准者,判为合格品;外观质量检验不符合本标准的属不合格品不得出厂;理化性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在当日产品内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为合格,不符合本标准者判为不合格。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

每卷成品须放入或贴上产品合格证。合格证应注明产品名称、规格、批号、数量、生产日期、生产厂名称等,并加盖检验章。

6.1.2 包装标志

在卷装的外包装上,两个端面应符合图 1 的标志样式。印字一律采用黑色宋体或黑体,字号大小适宜,字迹应清楚工整、颜色牢固。

6.2 包装

成品采用平幅卷装,每卷长度为 50m 或 100m。每卷拼件不超过三段,每段最短不得