

综合行政执法制式服装和标志技术规范

男短袖制式衬衣

男短袖制式衬衣

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装男短袖制式衬衣的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于综合行政执法制式服装男短袖制式衬衣的订购、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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1 服装号型男子
- 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 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明第4部分：纺织品和服装服装标识要求
- 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 纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- 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 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
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品机织物结构分析方法第 5 部分：织物中拆下纱线线密度的测定
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

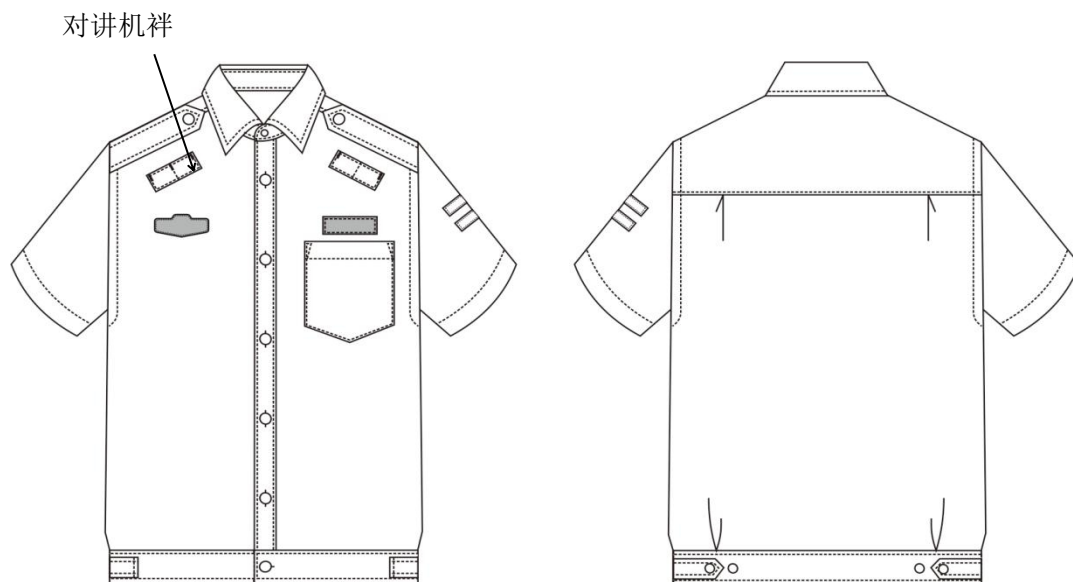
3 要求

3.1 款式

3.1.1 男短袖制式衬衣款式按图 1 及标样。

3.1.2 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

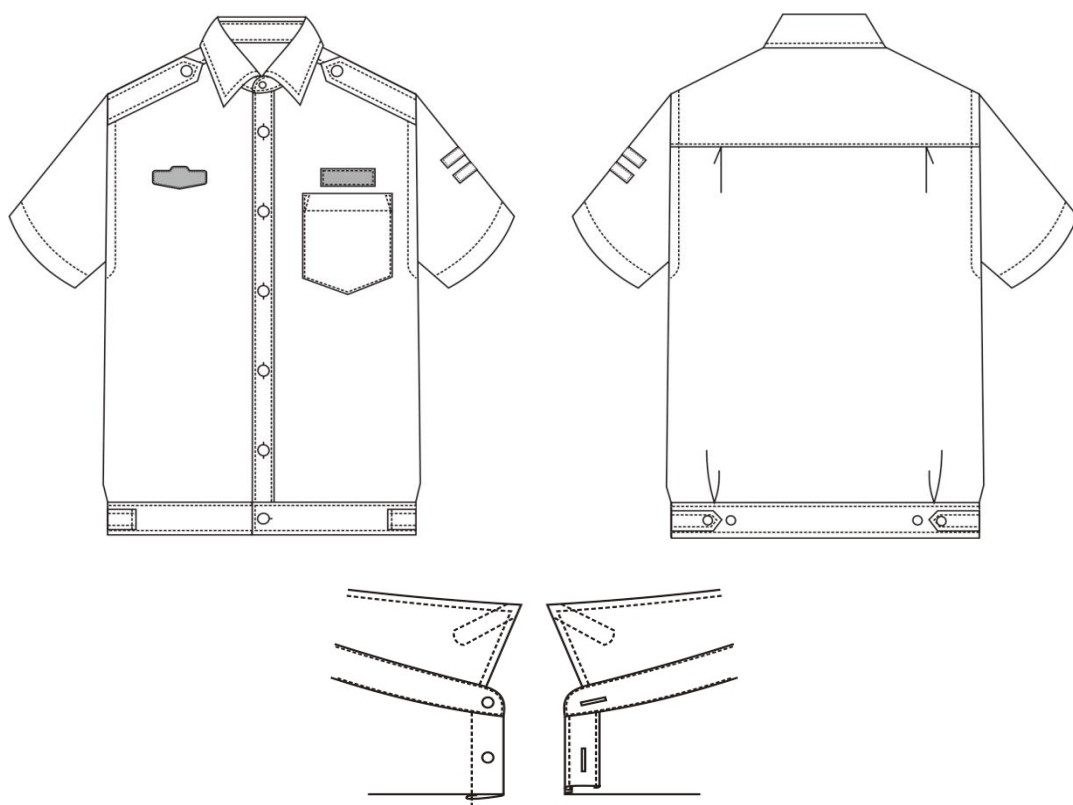


图 1 男短袖制式衬衣款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 男短袖制式衬衣号型按 GB/T 1335.1 规定执行，采用 5.4 号型系列。
- 3.2.2 男短袖制式衬衣号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差见表 1。
- 3.2.3 男短袖制式衬衣规格尺寸测量位置见图 2，图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 男短袖制式衬衣规格尺寸与极限偏差 单位:cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	档差	极限偏差 (±)
			175/96B		
图 2	1	前身长	70.0	2.0	1.0
	2	胸围	112.0	4.0	2.0
	3	卡夫围	102.5	3.5	2.0
	4	卡夫宽	5.0	—	0.2
	5	第二扣眼距领台	5.0	—	0.2
	6	第六扣眼距卡夫	5.0	—	0.8
	7	门襟贴条宽	3.5	—	0.2
	8	里襟折边宽	2.5	—	0.2
	9	后身长	68.0	2.0	1.0
	10	大肩宽	47.0	1.2	0.7
	11	过肩中宽	9.6	—	0.3
	12	袖长	24.0	1.0	0.5
	13	袖根肥	21.0	0.7	0.5
	14	袖口肥	18.5	0.5	0.5
	15	袖口折边宽	2.5	—	0.2
	16	卡夫袷长	11.5	—	0.5
	17	卡夫袷宽	3.0	—	0.2
	18	领长	41.0	1.0	0.5
	19	领尖长	6.5	—	0.2
	20	翻领后宽	4.2	—	0.2
	21	座领前宽	2.7	—	0.2
	22	座领后宽	3.2	—	0.2
	23	肩袷长	11.5	—	0.5
	24	肩袷前宽	3.6	—	0.2
	25	肩袷后宽	4.0	—	0.2
	26	对讲机袷长	9.0	—	0.2
	27	对讲机袷宽	3.0	—	0.2
	28	胸袋口长	12.0	—	0.3
	29	胸袋折边宽	3.0	—	0.2
	30	胸袋侧长	12.5	—	0.3
	31	胸袋全长	14.5	—	0.3
	32	对讲机袷平行距肩缝	5.5	—	0.2
	33	对讲机袷上边角距袖缝	5.5	—	0.2
	34	臂袷宽	1	—	0.1

35	臂祥长	3.0	—	0.2
36	两臂祥间距	1.3	—	0.2
37	臂祥上沿距袖山	7.0	—	0.2
38	胸号、胸徽章底托中心距门襟中心	10.2	—	0.2
39	胸号底托上沿距过肩	16	—	0.2

注1: 肩祥长: 胸围 98 及以下为 11.5; 100~110 为 12.5, 112 及以上为 13.5。
注2: 号型175/96B为样衣参考, 量产中按实际量体定制为准。

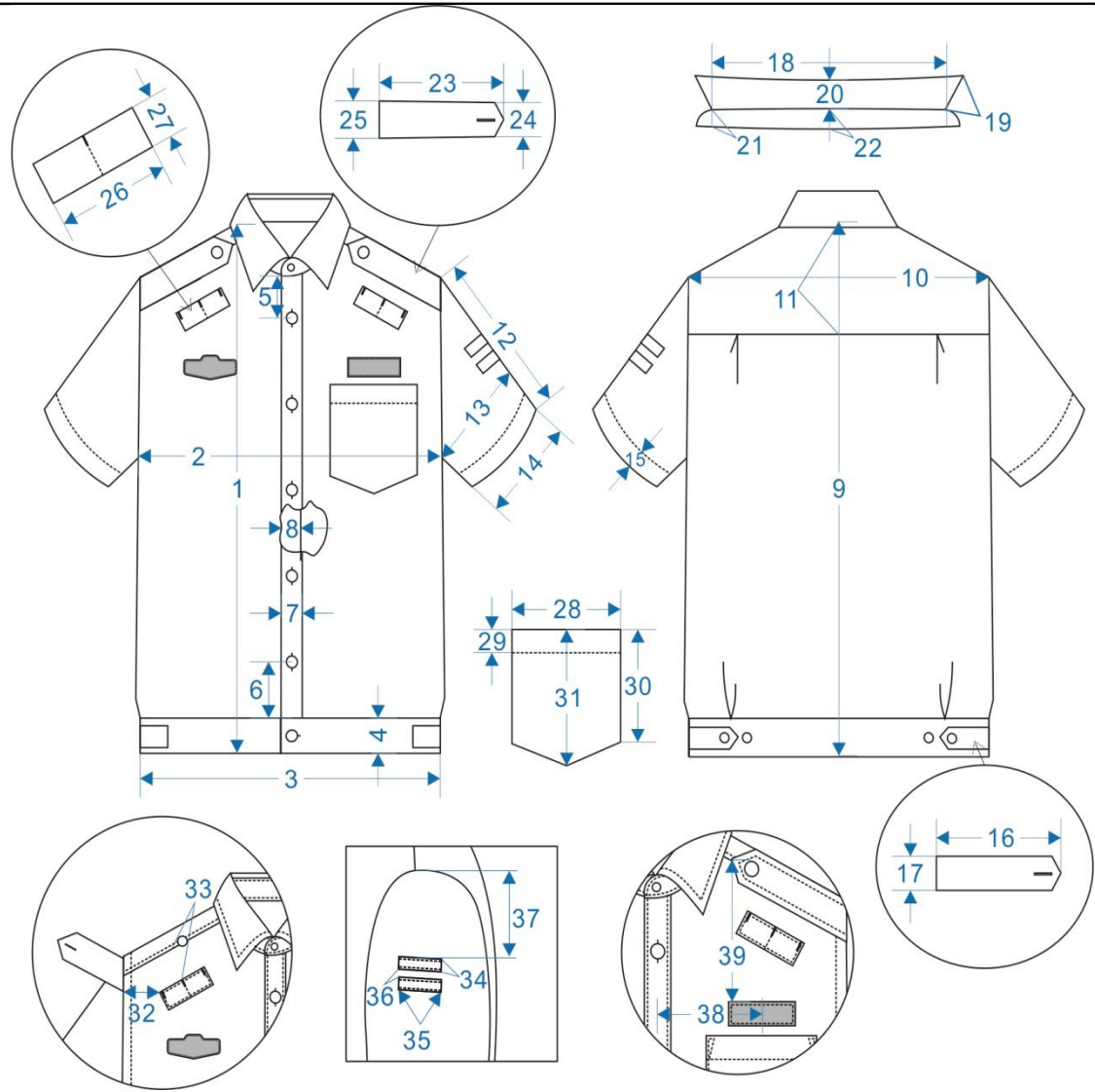


图 2 男短袖制式衬衣测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色: 晴空蓝 (PANTONE14-4121TPX), 实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 纽扣颜色: 聚酯四眼扣颜色为晴空蓝色, 金属扣为仿24K亚光金黄色, 应符合标样。
- 3.3.3 胸号底托颜色: 与面料颜色相匹配, 应符合标样。
- 3.3.4 缝纫线颜色:晴空蓝色, 同面料色。
- 3.3.5 粘合衬颜色:本白色。

3.4 色差

- 3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比，应 ≥ 4 级；非表面部位颜色与标样对比，应 $\geq 3-4$ 级，每件颜色应一致。纽扣颜色与标样对比，应 $\geq 4-5$ 级，每套颜色应一致。
- 3.4.2 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	$\geq 4-5$ 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、袖头里表面部位	$\geq 3-4$ 级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 材料

材料规格、要求及用途应符合表 3 规定。

表3 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
涤棉防静电交织绸	成份:20%棉 80%聚酯纤维(含导电纤维) 线密度 (tex):经纱323,纬纱17.1*2 【经纱: 323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线,间隔含导电纤维 纬纱: 323dtex,192dtex多导防透聚酯纤维与131dtex棉涤混纺并线】 密度 (根/10cm):经向245, 纬向200 单位面积质量 (g/m ²): 160	按标样及附录A	面料
粘合衬	100%棉 线密度 (tex):经纱28,纬纱28 单位面积质量 (g/m ²): 135	附录 B	第一层翻领衬、座领衬、肩袷衬、卡夫衬
	100%棉 线密度 (tex):经纱13 纬纱13 单位面积质量 (g/m ²): 85		第二层翻领衬、门襟明贴边衬、卡夫调 节袷、对讲机袷衬
金属扣	φ15mm 短柄	《综合行政执法制式服装和标志技术规范 扣件》	卡夫、卡夫袷、肩袷、门襟
聚酯四眼扣 (1号扣)	φ10.0mm		座领
胸号胸徽底托 (魔术贴毛面)	长7.5cm,宽1.8cm	按标样及 GB/T 23315	左右胸部
涤纶缝纫线	11.8tex×2	GB/T 6836	缝纫、环缝、锁直眼、打结、钉商标
	11.8tex×3		钉扣
洗涤标识	30mm×90mm	按 3.9	里襟

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表4规定。

表 4 裁片纱向

单位:cm

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	—
	过肩面	经	下口边顺经纱	—
	过肩里	经	以下口为准 2.0	—
	袖子	经	以袖中线为准 1.0	—
	翻领面	经	—	—
	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	—
	胸袋布	经	前侧顺经纱	—
	门襟贴条	经	—	—
	卡夫	经	—	面里连载
	卡夫调节袷	经	1.0	—
	肩袷面	经	一侧顺经纱	—
	肩袷里	经	以中心线为准 1.5	—
	臂章袷	经	0.5	—
衬	对讲机袷	经	—	—
	第一层翻领衬	斜	40°~45°	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	底领衬	斜	40°~45°	—
	肩袷衬	经	一侧顺经纱	—
	门襟明贴边衬	经	1.0	—
	对讲机袷衬	经	1.0	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫调节袷衬	经	1.0	—

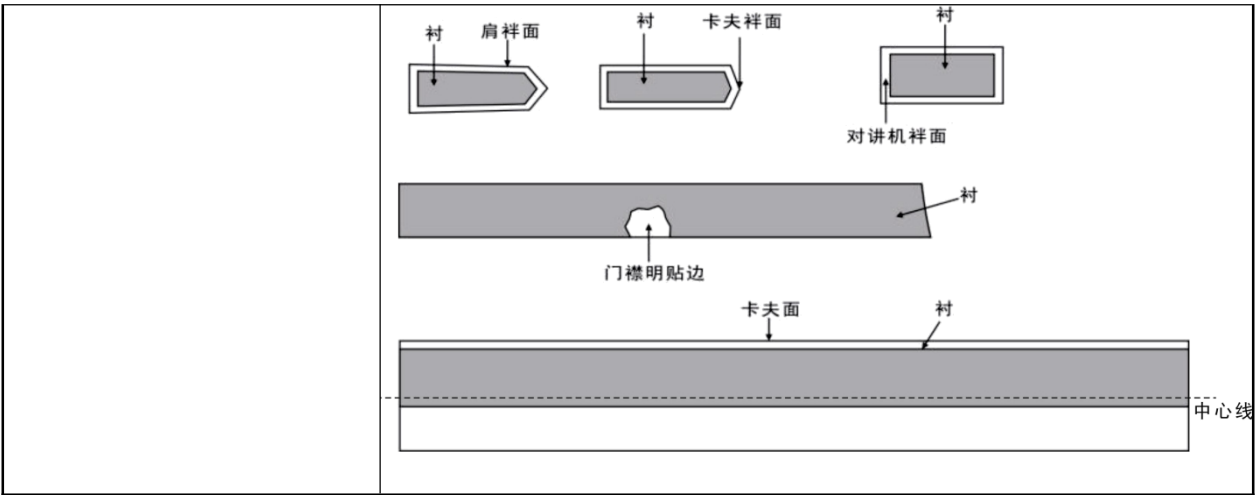
3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表5 敷衬工艺

单位:cm

敷衬要求	图示
按图示敷衬： 翻领粘两层衬，第一层满衬领尖打斜角，第二层净衬； 座领里粘净衬一层；	
门襟明贴边，肩袷面，对讲机袷衬， 卡夫调节袷敷衬一层； 卡夫表面部位敷衬一层，过中心线 1.0	



3.8 缝制

3.8.1 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
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	尾结线头不少于 0.3cm，毛纱要清剪，扣眼美观，规整，牢固，不偏歪
	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

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表7规定。

表7 缝制工艺

单位:cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	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
	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	明线反面上炕 0.1~0.15
	绱领子	0.6	明、暗线各一道	0.1	座领面上炕 0.1~0.15
胸袋	扎袋布上口明线	0.8	明线一道	0.1	折边下口，两端缝头折净
	绱袋布	0.8	明线一道	0.1	袋口两端拐扎0.3，封三角型结，长齐袋口折边明线，与袋布0.1明线重合向下扎线1.0
	扎胸号底托（绒）	—	明线两周	0.2	袋口居中,向上0.5为底托下沿，右前胸位置按标印
肩袷	钩压肩袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	绱肩袷	0.8	扎线一道	—	肩袷前侧距肩缝 1.6，前尖对肩缝后移 0.5
前后身	绱门襟明贴边	0.8	明线各两道或专用机	0.5	齐子口

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
	扎里襟折边明线	0.8	明线一道	0.1	宽窄一致
	合压过肩	0.8	明、暗线各一道	0.1	过肩面、里夹扎后身，明线不扎透过肩里后身两侧捏活褶两个，褶大按标印，缝份倒向后中
	合压肩缝	0.8	明、暗线各一道	0.1	缝份向后到，反面下炕，明线扎在过肩上
袖子	扎臂章袷	—	明线各一道	0.2	可用绷缝机，臂章袷宽1.0
	钉左袖臂章袷	0.8	明线各一道	0.2	袷长3.0，臂袷上沿距袖山7.0，两袷相距1.3
	绱袖子	1.0	环缝一道	—	扎住肩袷
	压袖笼明线	—	明线一道	0.5	明线压在身上
	合腰袖缝	1.0	环缝一道	—	腋下十字部位缝头对正，缝份向后身倒
	压袖口明线	1.0	明线一道	0.1	袖口折净
卡夫	钩卡夫两端	0.8	暗线一道	—	—
	夹绱卡夫	0.8	明线一道	0.1	反面下炕 0.1~0.2，后身两侧捏活褶两个，褶大按标印，缝份倒向后中
	钩压卡夫袷	0.8	明、暗线各一道	0.5	子口不反吐
	绱卡夫袷	0.4	明、暗线各一道	0.5	按卡夫宽取中，侧缝向前5.0，向后扣合
对讲机袷	扎对讲机袷	—	明、暗线各一道	0.15	两端扣净、劈缝距中
	绱对讲机袷	—	明线一道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
标识	号型标识	0.8	—	—	座领下口居中夹绱
	洗涤标识	0.8	—	—	掩襟里口，卡夫向上2.0~3.0，洗涤方法一面朝上

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8 锁定工艺

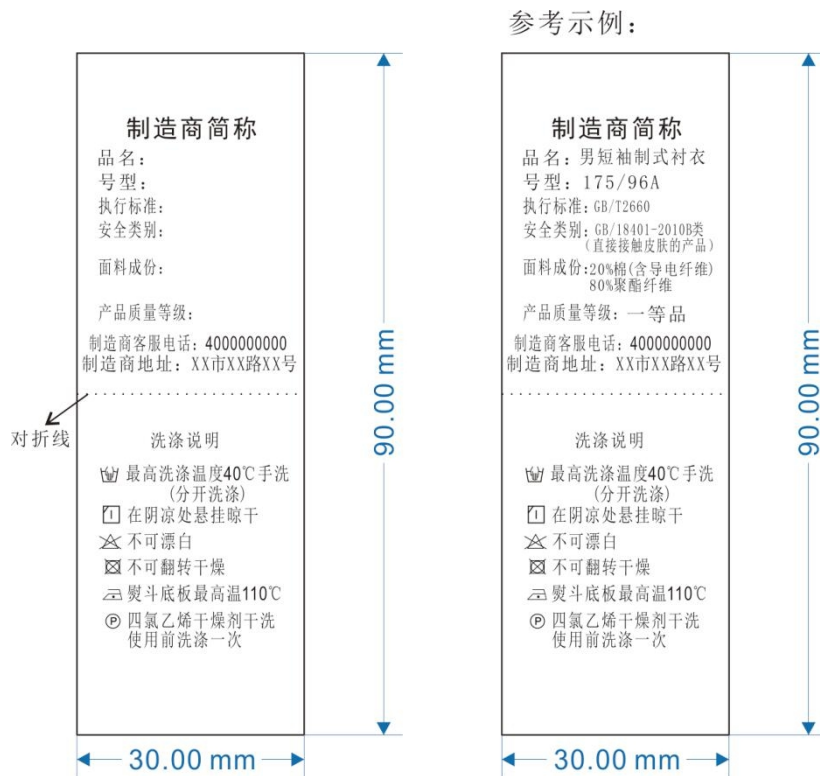
单位:cm

部位名称	扣眼尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
座领头	1.2	左领头宽取中，距边 1.4，横锁直眼一个	与眼对正，右领头距边 1.7 钉扣一粒
前襟	1.7	左门襟贴边宽取中，锁竖直眼五个，第二、第五扣眼按成品尺寸，中间均锁三个	与眼对正，里襟距边 1.7 钉扣五粒
卡夫	1.7	卡夫宽取中，左门襟距边 1.4 横锁直眼一个	与眼对正，里襟距边 1.7 钉扣一粒
卡夫调节袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 横锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒，向后 3.0 钉扣一粒（以扣中心点为准）
肩袷	1.7	袷宽取中，距尖 1.3 锁直眼一个	与眼对正，身上钉扣一粒

3.9 标识

3.9.1 使用说明

使用说明应符合GB/T 5296.4标签要求. 使用说明标识采用织标印刷形式，标识规格和标识内容应符合图3规定。缀钉位置按表7规定。



3.9.2 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，须加盖在号型标志中的规定位置，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

3.9.3 肩章号型标识

肩章号型应符合《综合行政执法制式服装和标志技术规范 软肩章》的规定，在左肩袷里部居中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符合表9规定。

表9 产品各号型加盖肩章号

单位:cm

服装型 (净胸围)	男		
	112以上	100-110	98及以下
肩章号	四号	三号	二号

3.10 成品质量

成品质量应符合GB/T 2660《衬衫》一等品要求。

3.10.1 外观疵点要求

产品表面各部位外观疵点允许存在程度按表10规定，部位划分按图4规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位（门、掩襟里，肩袷里，卡夫袷里，对讲机袷里，领里，托肩里）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 外观疵点允许范围

疵点名称	0号部位	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	2.0cm-10.0cm
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		0.3cm~1.0cm	1.0cm~2.0cm	2.0cm-10.0cm
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级色差	3~4级色差	3级色差
结头、毛粒、杂物		不允许	不明显	较明显
斑渍（油、锈、色斑）		不允许	小于3.0mm2，不明显	小于5.0mm2，不明显
跳花、弓纱、蛛网		不允许	不明显	较明显
擦毛、轧梭痕、折痕		不允许	1.0cm~2.0cm	2.0cm-5.0cm
注：表内未列疵点，按其形态及时对服用性能的影响程度参照表中类似疵点规定执行。				

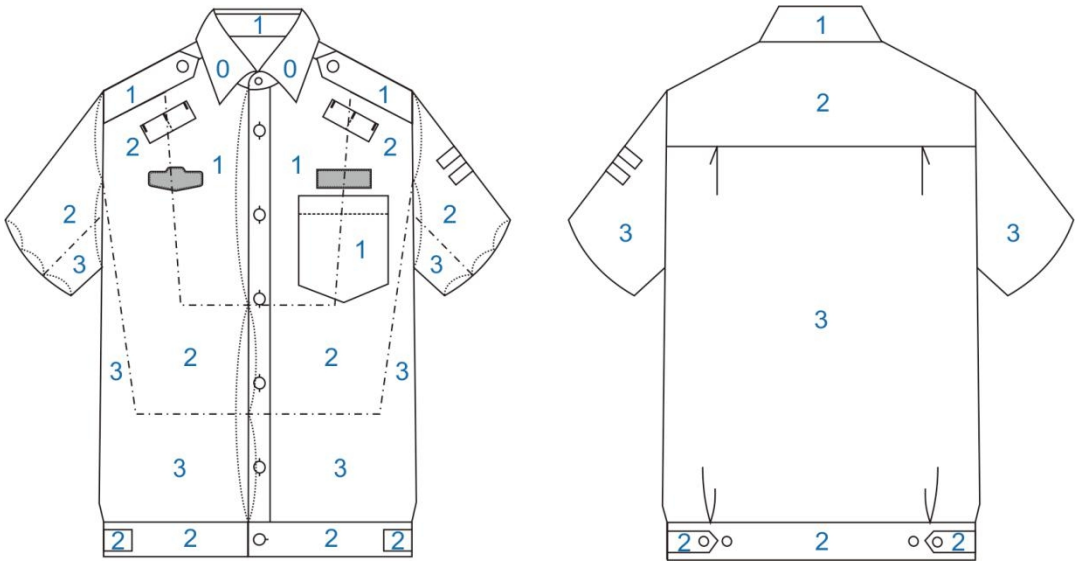


图 4 外观疵点划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

成品内外要熨烫平服，抽风干燥。领子需定型整烫。产品应整洁美观，挺阔、无烫光、变色，左右对称。无开线、断线、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11规定。

表11 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
胸袋	位置高低准确，平服，纱向顺直
袖子	吃势均匀、圆顺、长短一致
卡夫	宽窄一致、平展、无斜绉

3.11 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。

4 检验规则

4.1 对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验.

4.2 检验规则应符合GB/T 22701《职业服装检验规则》的规定。

5 包装、运输及贮存

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。

附 录 A
(规范性)
涤棉防静电交织绸面料技术要求

A.1 允差

涤棉防静电交织绸面料允差应符合表 A.1 规定。

表 A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量/(g/m ²)		≥160	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
密度/(根/10cm)	经向	≥205	GB/T 4668
	纬向	≥165	

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2。

表 A.2 物理性能

项 目		指标	试验方法
断裂强力/N	经向	≥560	GB/T 3923.1
	纬向	≥430	
水洗尺寸变化率/%	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
电荷面密度/(μC/m ²)	洗前	≤6	GB/T 12703.2
	洗5次后	≤7	

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级 $\geq$		4	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度/级 $\geq$	变色	4	GB/T 3921方法A（1）
	沾色	4-5	
耐摩擦色牢度/级 $\geq$	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐汗渍色牢度/级 $\geq$	变色	4	GB/T 3922
	沾色	4-5	
耐热压色牢度/级 $\geq$	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色	4-5	

附 录 B
(规范性)
粘合衬技术要求

B.1 粘合衬技术要求

- B.1.1 粘合衬的规格性能指标按表B.1规定。
- B.1.2 粘合衬的涂胶方式为粉点。
- B.1.3 粘合衬的热熔胶种类为HDPE。

表B.1 允差

项目		允差		试验方法
		粘合衬1（第一层）	粘合衬2（第二层）	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥135	≥85	GB/T 4669
基布材料纤维含量/%		符合 GB/T 29862规定	符合 GB/T 29862规定	FZ/T 01057 GB/T 2910
涂布量/（g/m ² ）		≥27	≥22	FZ/T 01081
线密度（tex）	经向	±5%	±5%	FZ/T 01093
	纬向	±5%	±5%	
剥离强力/N		≥13	≥13	FZ/T 01085
甲醛含量/mg/kg		≤75		GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。				