

综合行政执法制式服装和标志技术规范

女裙

女裙

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式服装裙子的要求、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裙子的订购、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 纺织品色牢度实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 1335.2 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 3917.2 纺织品织物撕破性能
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验耐摩擦色度
- 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一部分：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 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及干燥程序
- GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- 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

- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01034 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法
- FZ/T 63006 松紧带
- FZ/T 81004 连衣裙、裙套
- QB/T 2173 尼龙拉链

3 要求

3.1 款式

裙子款式按图 1 及标样。

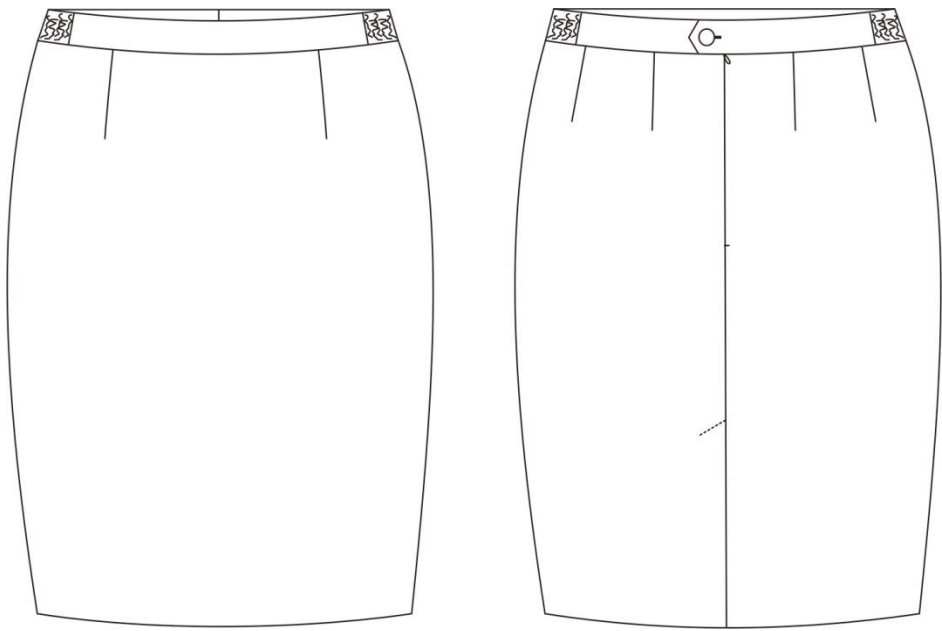


图 1 裙子款式

3.2 号型与规格

- 3.2.1 综合行政执法制式裙子号型按 GB/T 1335.2 规定执行，采用 5.2 号型系列。
- 3.2.2 裙子号型主要部位和通用部件规格尺寸及允许偏差符合表 1规定。
- 3.2.3 裙子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 裙子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 (±)
			165/72B		
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
	7	裙吊带长	10	—	0.7
	8	裙吊带宽	0.5	—	0.2
	9	后衩长	15	0.3	0.5
	10	后衩贴边宽	3.5	—	0.2
	11	下摆折边宽	4.0	—	0.3
	12	里子下摆折边宽	1.2	—	0.2
	13	里子下摆距下摆	2.0	—	0.3
	14	拉链开口长	15	—	0.3
注：号型165/72B为样衣参考，量产中按实际量体定制为准。					

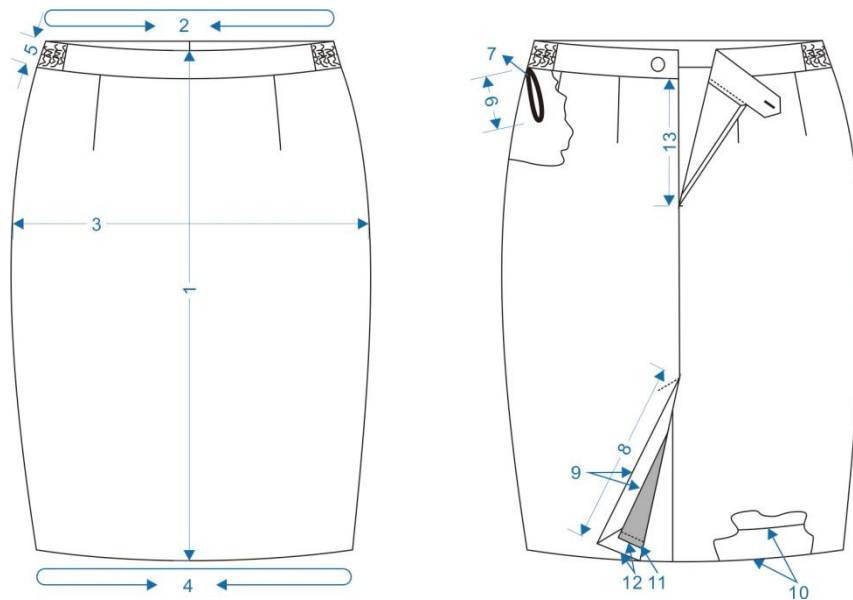


图2 裙子测量图

3.3 颜色

- 3.3.1 面料颜色：藏青色（PANTONE19-4013TPX），实际使用以面料标样为准。
- 3.3.2 里料颜色：与面料颜色相匹配，应符合标样。
- 3.3.3 拉链颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.4 纽扣颜色：聚酯四眼扣颜色为藏青色。
- 3.3.5 粘合衬颜色：与面料颜色相匹配。
- 3.3.6 缝纫线颜色：藏青色，与面料对比，色差应不低于3-4级，只允许浅。色差按 GB/T 250。

3.4 色差

- 3.4.1 面料颜色与标样对比，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，每件服装纽扣颜色应一致。

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
裙开衩、腰里与表面部位对比。	≥4级
拉链与面料对比。	≥3-4级

注：色差按GB/T 250评定

3.5 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
弹力细斜纹	成份：70%聚酯纤维 28%粘纤 2%氨纶 线密度（tex）:经纱R17.0，纬纱R19.4 【36*36+40D】 密度（根/10cm）:经向480，纬向390 单位面积质量：（g/m ² ）：175	按标样附录A	面料
斜纹里布	成份：100%聚酯纤维 单位面积质量：80g/m ² 线密度（tex）经纱R7.6 纬纱R8.7 密度（根/10cm）经向610 纬向370	按标样附录B	里料、包条、裙吊带
粘 合 衬	聚酯纤维100% 单位面积质量：45g/m ² 线密度（tex）经纱R9.1 纬纱R6.3	附录 C	裙腰面衬、裙开口扞条、开衩衬
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫、打结
	11.8 tex×2		扞缝
涤长丝缝纫线	167 dtex×2		锁圆眼
松紧带	宽 3.0cm	FZ/T 63006	裙腰
聚酯四眼扣 （2号扣）	φ15mm	《综合行政执法制服式服装和标志技术规范扣件》	腰面
尼 龙 拉 链	3#隐形拉链	QB/T 2173	裙后开口
标识	胶质标签，6.0cm×7cm	按 3.9	左腰里

3.6 裁片纱向

裁片下料纱向应符合表 4 规定。

表 4 裁片纱向

单位:cm

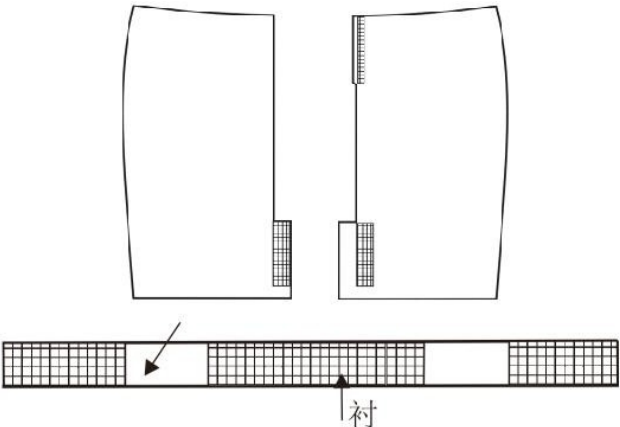
类 别	裁 片 名 称	下 料 方 向	允 斜 极 限	要 求
面 料	裙前身	经	中线顺经纱	—
	裙后身	经	后缝顺经纱	—
	裙腰	经	2	—
里 料	裙前身	经	2	—
	裙后身	经	3	—
	吊袷	经	—	—
	裙腰里下口滚条	纬斜	—	—
粘合衬	裙开口扞条	经	1	长 20，宽 1.5
	裙开衩衬	经	1	—
	裙腰衬	经	2	—

3.7 敷衬

敷衬要求应符合表5规定。

表 5 敷衬工艺

单位:cm

类 别	敷 衬 要 求	图 示
腰面、拉链处、开衩	1 腰头衬 腰面下口粘净衬。 扞条衬 粘至缝头向里，衬长20， 宽 1.5。 裙开衩衬 门襟：粘至缝头里， 折边宽 4.3,底襟：粘至折边上， 底襟面处宽 4.3。	

3.8 缝制

3.8.1 针距

各种缝纫针距应符合表7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。用圆头锁眼机。
钉扣		8 根线/眼	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	缝纫形式 及缝制道数	明线 距边	要 求
裙子	环裙前后身面下摆边、侧缝	—	三线环缝	—	切边宽不大于 0.2
	前后身面里省缝	上端 双量 1.0	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
	拉链与后身缝合	1.0	暗线一道	—	拉链牙不外露
	后身里与拉链结合	0.8	暗线各一道	—	两头回针
	打拉链下端暗结	—	回针三道	—	正面不许露毛茬
	后开衩上端与里缝合	1.0	暗线一道	—	—
	打开衩上端结子	—	打明结回针三道 扞缝一道	—	结子向下斜 0.7，结长 4.0，开衩门 襟贴边里口扞在身上
	合裙面侧缝	1.0	暗线各一道	—	首尾回针 3—5 道，劈缝
	合裙里侧缝	1.2(含 0.2 切边)	暗线各一道	—	首尾回针 3—5 道，缝头向后身倒缝
	扞裙摆	折边4.0	环缝一道扞缝一道	—	裙里与下摆侧缝用双股缝纫线打拉 链 线袷相连，袷长 5，距下摆 11cm； 裙 后开衩下摆角左右手扞，裙侧缝面 里寨线距两端 10—12cm
	扎裙里底边	0.7	明线一道	0.1	折边宽 1.2
	腰里滚条	0.5	明线一道	0.6	滚条宽 0.6
	合腰面里侧缝	1.0	暗线两道		劈缝
	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，掩 门长 3.0cm
	绱腰松紧带	1.0	明线各一道 扎线一道	—	明线处回针 3-5 道。腰宽取中扎线一 道。
	上腰子	0.8	明暗线各一道	0.1	侧缝处夹吊袷暗线回针 3—5 道，下 口明线为下炕线，反面扎在腰里，腰头 右端宝剑头下口扎 0.1 明线封口
	裙吊袷	0.4	明线一道	0.1	袷长 10（双量）左右中缝各钉一根， 袷宽 0.5
	标识	—	扎线一周	0.1	腰里左侧距开口 3cm,腰宽取中钉标 志，下口正中夹上水洗标志
	商标标识	—	明线各一道	—	女裙后腰里宽取中，

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表8规定。

表 8 锁钉工艺

单位:cm

部位 名称	扣眼 尺寸	要求	
		锁眼	钉扣
裙腰头	1.5	右腰头正中距边 1.3，锁横圆眼一个	左腰头与眼对正，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。缀钉位置符合表 7 规定。

示例1：

参考示例：

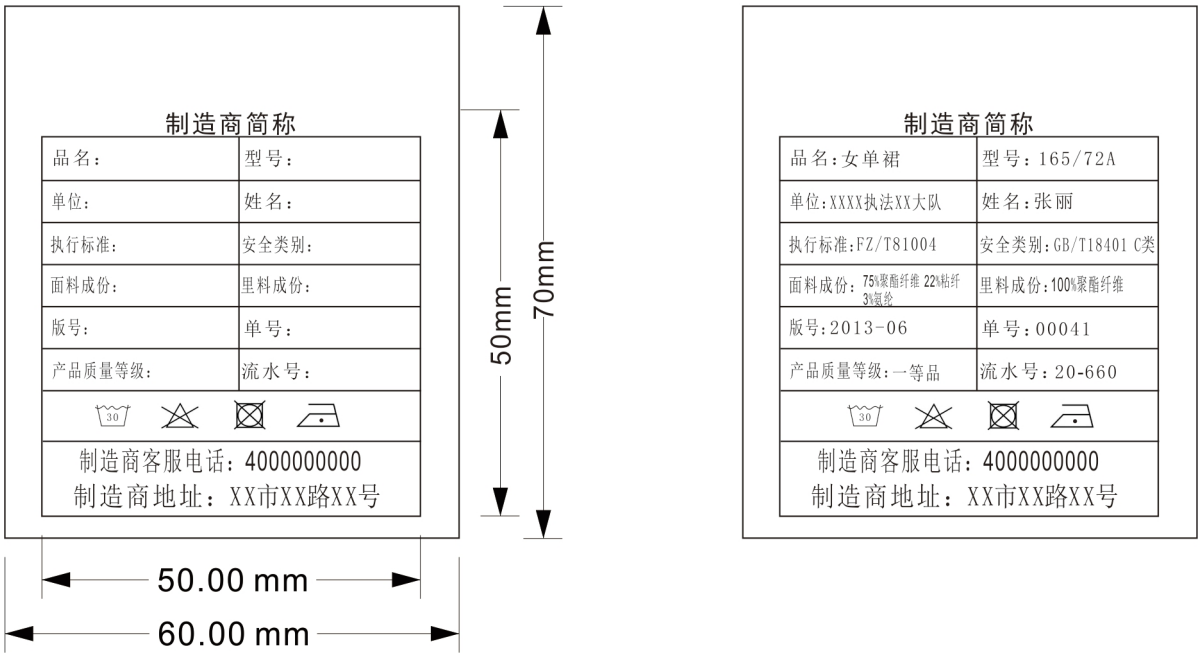


图 3 标识使用说明图

3.9.2 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。

3.10 成品质量

成品质量应符合FZ/T 81004《连衣裙、裙套》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9规定部位划分图4规定，每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位比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 9 外观疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
	腰带面、裙前身	裙后身	腰带里、暗裱开口至下摆
粗、细纱、纱线异常	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 3.0mm ² ，不明显	小于 5.0mm ² ，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。

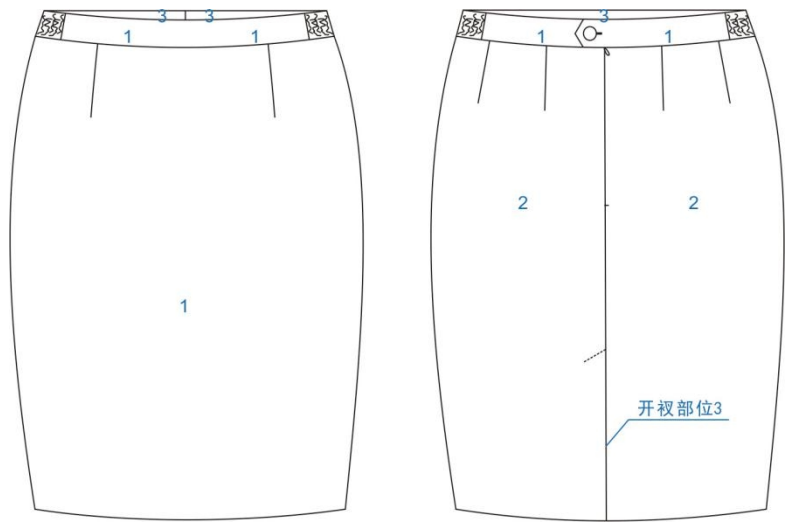


图 4 外观疵点划分图

- 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。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。
- 3.11 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

服装整烫后，一套挂一衣架，装入吊挂袋内，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力细斜纹面料技术要求

A.1 允差

弹力细斜纹面料具体允差应符合表A.1。

表A.1 允差

项目		允差	试验方法
线密度/tex	经向	±5%	GB/T 29256.5
	纬向		
单位面积质量 (g/m²)		≥175	GB/T 4669
密度/ (根/10cm)	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T0 1057

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	≥750	GB/T 3923.1
	纬向	≥425	
撕破强力/N	经向	≥35	GB/T 3917.2
	纬向	≥29.5	
水洗尺寸变化率	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	
起毛起球/级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/ %		-1.5~1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2

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≥		5	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3921A(1)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	3	GB/T 3922
	沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152（潮压法）
	沾色		

附 录 B
(规范性)
斜纹里布技术要求

B.1 允差

斜纹里布允差应符合表B.1规定。

表 B.1 允差

项目		指标	试验方法
线密度/tex		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m ²)		≥80	GB/T 4669
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
密度/ (根/10c) m	经向	±10	GB/T 4668
	纬向	±10	

B.2 物理性能

斜纹里布物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能

项 目		指标	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
缝口脱开/mm		≤6	GB/T 13772.2 70N定负荷

B.3 色牢度

斜纹绸染色牢度应符合表B.3规定。

表 B.3 染色牢度

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

附 录 C
(规范性)
粘合衬技术要求

C.1 允差

粘合衬的允差性能指标符合表C.1 规定。

表 C.1 允差

项 目		指标	试验方法
		粘合衬	
单位面积质量, g/m ²		≥45	GB/T 4669
基布纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	FZ/T01057 GB/T2910
涂布量, g/m ²		≥9.0	FZ/T 01081
线密度/tex	经向	±5%	GB/T29256.5
	纬向	±5%	
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.5~2.5	GB/T 8628 GB/T8629 GB/T8630
	纬向	-2.0~2.0	
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	
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1
注：粘合衬产品代号见 FZ/T 01074。			