中国卫生应急服装技术规范
（试行）

上海辉硕医疗科技有限公司

二〇一六年十月

目　录

卫生部司（局）便函

卫应急指导便函〔2011〕192 号

卫生部卫生应急办公室关于印发《中国卫生应急服装技术规范（试行）》的通知

各省、自治区、直辖市卫生厅局，新疆生产建设兵团卫生局应急办，部属（管）医疗卫生单位：

根据《卫生部关于统筹管理卫生系统标识的通知》（卫办发〔2011〕74 号）的要求，为了规范和指导卫生应急队员统一着装，提高卫生应急队伍整体形象，我办组织制订了《中国卫生应急服装技术规范（试行）》，现印发给你们，请参照执行。

附件：《中国卫生应急服装技术规范（试行）》

二〇一一年九月二十日

（信息公开形式：依申请公开）

附件：

中国卫生应急服装技术规范（试行）

中国卫生应急
男、女式冬装/春秋装上衣
技术规范

中国卫生应急男、女式冬装/春秋装上衣
工艺技术要求

1. 范围

本工艺技术要求规定了中国卫生应急男、女式冬装/春秋装上衣的工艺技术要求。

本工艺技术要求适用于中国卫生应急男、女式冬装/春秋装上衣的生产及检验。

本工艺技术要求规定于中国卫生应急男、女式冬装/春秋装上衣的测试方法、检验规定及标识等。

2. 本工艺技术要求引用文件

下列文件中的条款，通过本工艺技术要求的引用而成为本工艺技术要求的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本工艺技术要求，然而，鼓励根据本工艺技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本工艺技术要求。

GB/T 250　　评定变色用灰色样卡
GB/T 251　　评定沾色用灰色样卡
GB/T 1335.1　　服装号型（男子）
GB/T 1335.2　　服装号型（女子）
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 3917.3　　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 3923.1　　纺织品　织物拉伸性能、第一部份：断裂强力和断裂伸长率的测试方法
GB/T 4744　　纺织织物　抗渗水性测定静水压试验
GB/T 4745　　纺织织物　表面抗湿性测定　沾水试验
GB/T 6152　　纺织品　色牢度试验　耐热压色牢度
GB/T 6836　　涤纶缝纫线
GB/T 7141　　塑料热老化试验方法
GB/T 7573　　纺织品　水萃取液 pH 值的测定
GB/T 8170　　数值修约规则与极限数值的表示和判定
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/T 8685　　纺织品　维护标签规范 符号法
GB/T 12586　　橡胶或塑料涂覆织物　耐屈挠破坏性的测定

GB/T 12704.1　纺织品　织物透湿性试验方法　第 1 部分：吸湿法
GB/T 15552　丝织物试验方法
GB/T 17031　纺织品　织物在低压下的干热效应
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/T 17253　合成纤维丝织物
GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 18426　橡胶或塑料涂覆织物　低温弯曲试验
GB 20653　职业用高可视性警示服
GB/T 21196.1　纺织品　马丁代尔法织物耐磨性的测定　第 1 部分：马丁代尔耐磨试验仪
GB/T 21196.2　纺织品　马丁代尔法织物耐磨性的测定　第 2 部分：试样破损的测定
GB/T 23315　粘扣带
GB/T 23330　服装　防雨性能要求
FZ/T 01004　涂层织物　抗渗水性的测定
FZ/T 01006　涂层织物　涂层厚度的测定
FZ/T 01007　涂层织物　耐低温性的测定
FZ/T 01010　涂层织物　涂层粘附强度测定方法
FZ/T 01011　涂层织物　耐磨性能测定方法
FZ/T 01053　纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01063　涂层织物　抗粘连性的测定
FZ/T 20009　毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
FZ/T 43003　涤纶仿毛丝织物
FZ/T 63006　松紧带
FZ/T 75001　涂层织物　撕破强力试验方法
FZ/T 80002　服装标志，包装，运输和贮存
FZ/T 80004　服装成品出厂检验规则
QB/T 1142　按扣
QB/T 2172　注塑拉链
QB/T 2173　尼龙拉链
HG/T 2580　橡胶或塑料涂覆织物　拉伸强度和扯断伸长率的测定

3. 产品样式

3.1 样式：中国卫生应急男、女式冬装/春秋装上衣。

3.1.1 **服装样式图：**见样式图 1、2

样式图 1 正面

样式图 2 背面

3.1.2 **标志样式图(后背反光标志)**：见样式图 3

样式图 3

后背反光标志

标志字体 ： “中国卫生”、”CHINA HEALTH”采用黑体字体。

标志颜色 ： 标志颜色为反光亮银色。

3.1.3 **样式图(3M™ 视觉丽™ 反光材料尺寸)**：见样式图 4

样式图 4 反光材料尺寸

3.1.4 **样式图(3M™ 视觉丽™ 反光材料布标及吊牌)**：见样式图 5、6

样式图 5 吊牌 **样式图 6** 布标

吊牌正面

吊牌背面

3.2 服装规格尺寸

3.2.1 中国卫生应急男、女式冬装/春秋装上衣规格尺寸:按表 1 规定
男子号型按 GB/T 1335.1 标准，女子号型按 GB/T 1335.2 标准。

表 1　　单位：厘米

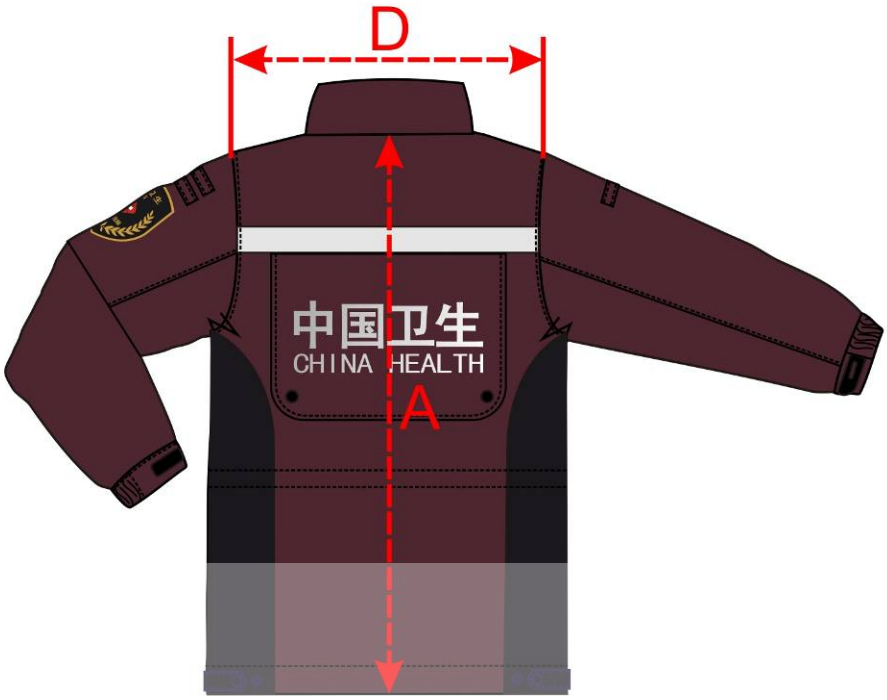
编号	部位名称	160/88	165/92	170/96	175/100	180/104	185/108	极限偏差（±）
		XS	S	M	L	XL	XXL	
A	后衣长	74	76	78	80	82	84	+/- 1.5
B	胸 围	122	126	130	134	138	142	+/- 2.0
C	下 摆	118	122	126	130	134	138	+/- 2.0
D	肩 宽	52	53.5	55	56.5	58	59.5	+/- 1.0
E	袖 长	59.5	61	64.5	66	67.5	69	+/- 1.0
F	袖 口	30.8	31.2	31.6	32	32.4	32.8	+/- 0.5
G	领脚长	56	57	58	59	60	61	+/- 1.0

注：衣服有可脱卸帽子。

3.2.2 成品测量位置：按样式图 7、8 规定

样式图 7　　正面

样式图 8　　背面



3.3　原辅料规定：

3.3.1 面料颜色：男/女式 ： 绣红色/藏青色

3.3.2 网眼布上身里料颜色：男/女式 ： 蓝色

3.3.3 涤丝绸下身、袖及帽子里料颜色：男/女式 ： 蓝色

3.3.4 内领及下大袋布擦毛绒颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.5 缝纫线颜色：与布料颜色相适合

3.3.6 注塑拉链颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.7 尼龙拉链颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.8 粘扣带颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.9 松紧带颜色：男/女式 ： 白色

3.3.10 圆型松紧带绳颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.11 注塑桶型弹簧吊钟颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.12 注塑小圆珠颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.13 金属气眼颜色：男/女式 ： 黑古铜色

3.3.14 反光材料颜色：男/女式 ： 反光亮银色

3.3.15 注塑面金属按扣颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.16 **原辅料材料规定：**见表 2

表 2

材料名称	规格	执行标准	用途
面 料 (绣红及/藏青色)	100% 锦纶短纤维 塔丝隆牛津布 200D X 300D / 118T 表面防水处理 背面复合乳白色防水透湿 TPU 膜 耐静水压≥50kPa/min 透湿量≥5000g/(m²·d) 克重 160gm/m²	按 3.3.18 表 5 要求	全件面料
里 料 210T 单面涂覆 涤丝绸 (蓝色)	100% 涤纶长丝绸 68D X 68D / 24F X 24F 476 / 345 / 10cm 背单面喷涂聚甲基丙烯酸酯 (涂层要均匀不得透胶) 克重 65gm/m²	按 3.3.18 表 5 要求	内里下身、帽子里、袖子里、内袋布、两边胸袋布
网眼布里料 (蓝色)	100% 消光长丝 涤丝网眼布 68D X 68D / 24F X 24F 克重 55gm/m²	专用	内里上身
擦毛绒 (黑色)	100% 涤纶擦毛绒布	专用	内领、下大袋布、下大直插袋布
缝纫线	100%涤纶 11.8tex X 3	按 GB/T 6836 规定	全件缝制
尼龙防水拉链	5#	按 QB/T 2173 规定	前中、两边胸袋、夹底、前下大袋
尼龙拉链	5#		前下直插袋
	3#		内袋、背袋、脱卸帽子
注塑拉链	5#	按 QB/T 2172 规定	前中内扣内衣
粘扣带	2cm 宽	按 GB/T 23315 规定	袖口搭扣带、帽背

续表 2

材料名称	规格	执行标准	用途
松紧带	3cm 宽	按 FZ/T 63006 规定	袖口
圆型松紧带绳	¢3mm	专用	帽子边、中腰
注塑弹簧吊钟	桶型	专用	帽子边、中腰
注塑小圆珠颜色	黑色	专用	帽子边、中腰
金属气眼	黑古铜色	专用	帽子边、中腰
注塑面金属按扣	¢14mm	按 QB/T 1142 规定	后背标志布、下摆搭扣带
反光条	3M™ 视觉丽™ 8710 型 4cm 宽热转移反光膜	按 3.3.17 表 3 及表 4 要求	前胸、后背
热转移反光材料	3M™ 视觉丽™ 8710 型 热转移反光膜		后背标志

商标 ：① 3M™ 视觉丽™ 反光材料布标及吊牌(见图 5-6)。

② 水洗及护理指导标。

3.3.17 **反光材料规定：**需符合 GB 20653-2006 国家标准要求内 6.1 反光性能要求，反光强度需达到 3 级反光材料最少逆反射系数值，见表 3

表 3

单位为坎德拉每勒克司平方米

观 察 角 Observation angle	入 射 角 Entrance angle			
	5°	20°	30°	40°
12’	400	330	200	70
20’	270	240	175	60
1’	25	15	12	10
1° 30’	10	7	5	4

反光材料分别经磨损、挠曲、水洗或高低温处理后，在12’观察角和5° 入射角的条件下所测逆反射系数应不能低于表 4 的规定。

表 4

≥cd/(x・m²)

检测项目		质量指标	试验方法
逆反射系数	耐磨损处理后	100	按 FZ/T 60012 的规定摩擦 5000 次
	耐挠曲处理后	100	按GB/T 13934 的规定折750 次后展平
	耐水洗处理后	100	按GB/T 8629 中程序循环洗涤25次，自然晾干
	耐高低温处理后	100	按GB/T 13934 中程序测定

3.3.18　**面料及涤丝绸里料物理性能质量要求:**按表 5 要求

表 5

项　目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 非直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
水洗尺寸变化率/ %	直向	-5.0 ~ +3.0
	横向	-5.0 ~ +2.0
面料断裂强力/N	纵向	≥260
	横向	≥220
里料断裂强力/N	纵向	≥150
	横向	≥100
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥2-3
耐光色牢度/级	深色	≥4
	浅色	≥3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥3-4
耐水洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥2-3
并接互染程度(沾色)/级		≥4
面料耐静水压/kPa/min		≥50
面料透湿量/g/(m²·d)		≥5000
色别分档 ： 按 GSB 16-2159-2007.>1/12 标准深度为深色.≤1/12 标准为浅色。 注 ： 并接互染程度只考核深色、浅色相并的产品。		

3.4 裁剪规定

3.4.1 板型使用要准确，尺寸选用要精细。

3.4.2 整件衣服面料色调要一致。

3.4.3 整件衣服前后并色色调要一致。

3.4.4 整件衣服里料色调要一致。

3.4.5 松紧带色调、长、宽要一致。

3.4.6 反光条宽度及色调要一致。

3.4.7 ”中国卫生”标志必需要规范(见图 3)。

3.5 色差规定:按表 6 规定

表 6

色 差(不低于)	对 比 部 位
4 级	表面部位（用 GB 250 样卡对比）
4 级	内里部位（用 GB 250 样卡对比）

3.6 下料规定: 按表 7 规定

表 7

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要 求
面料	前身上	经	前襟边顺经纱	左右对称
	前身下	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身上	经	中线顺经纱	——
	后身下	经	中线顺经纱	——
	前侧并色	经	中线顺经纱	左右对称
	后侧并色	经	中线顺经纱	左右对称
	后担干	经	中线顺经纱	——
	袖面	经	中线顺经纱	左右对称
	前袖下	经	中线顺经纱	左右对称
	后袖下	经	中线顺经纱	左右对称
	领面	纬斜	——	——
	前内襟	经	+/- 0.2	——
	帽子	经	+/- 0.2	左右对称
	帽中顶	经	+/- 0.2	——
	帽中后	经	+/- 0.2	——
	内下摆贴	经	+/- 0.2	——

续表 7

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要　求
里料	前身上	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身上	经	中线顺经纱	——
	前身下	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身下	经	中线顺经纱	——
	内袋布	经	+/- 0.2	——
	胸袋布	经	+/- 0.2	——
	帽子	经	+/- 0.2	左右对称
	帽中	经	+/- 0.2	——
	背标志托布	经	+/- 0.2	——

3.7　缝制规定

3.7.1　各部位缝纫针距应符合表 8 规定。

表 8 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、松紧适度。
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
套　结		42 针/结	结长按工艺要求，结宽 0.1cm～0.15cm

3.7.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.7.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处跳针。

3.7.4 外观疵点部位要求按 GB/T 2828.1 标准。

3.7.5 缝制工艺规定：按表 9 规定

表 9　　单位：厘米

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	钩压领子	0.6	明、暗线各一道	——	齐止口
	钩压领口	0.6	暗线一道	0.5	两端勾净
	上领子	0.8	明线一道	0.1	领面里车缝扎线固定
下大袋	钩压左右下口	0.1	明线一道	0.1	齐止口
	绱左右下袋口	1.0	明线一道	1.5	袋口向内折入，压明线一道
	缝左右下袋	1.0	明线一道	0.1	压明线一道，形成上袋
	缝左右下袋	0.5	暗线一道 明线两道	0.5	袋在袋口上 2cm，压暗线，各下反折压明线。

续表 9　　单位：厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
前后接缝	前幅上下接缝	---	明线上下各一道	0.2	上下边压明线
	前胸熨压反光条	---	---	---	反光条 4cm 宽水平于前胸
	后背熨压反光条	---	---	---	反光条 4cm 宽水平于前胸
	袖缝	---	明线上下各一道	0.2	上下边压明线
	后幅缝	---	明线上下各一道	0.2	上下边压明线
	后幅上下接缝	1.0	明线一道	0.1	上身压明线一道
	前幅跟袖子接缝	1.0	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐止口
	后幅跟袖子接缝	1.0	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐止口
	扎前后幅夹下	1.0	暗线一道 明线两道	第一道 0.15 第二道 0.8	齐止口
	袖口内接缝袖口	1.0	暗线各一道	——	面布贴距袖口边上 10cm
	扎袖口边	0.8	明线一道	2.0	面缝头扣净向下倒，内藏 3cm 松紧带、侧接缝放入塑料粘扣带
里结合	合面、里缝	1.0	暗线各一道	——	面劈缝，里倒缝
	合压面肩缝	1.0	明、暗线各一道	0.5	明线压在后过肩上
	合里肩缝	1.0	暗线一道	——	倒缝
	上袖里	1.0	暗线一道	——	倒缝，袖山、袖底面里固定带固定
	上下身里结合	1.0	暗线一道	——	缝头向上倒
	身里与下摆边结合	1.0	暗线一道	——	缝头向上倒
	扎下摆明线	——	——	2.0	里子保有余量 0.7~1.0，扎线齐门襟明线
帽子	帽中、侧面结合	1.0	明、暗线各一道	0.5	明线压在帽中拼块上
	帽口面里结合	1.0	暗线一道	——	帽口面折边宽 2，帽顶面里固定
	开气眼	——	——	——	在裤前后身上按印各钉气眼一个，距腰口 6.0，距裆缝 12.0，反面加垫布
	绱帽带	——	——	——	帽前压线居中，绱帽绳，留余量 20.0 长，装调节扣、吊坠各一个

3.8 套结规定：

3.8.1 **套结位置：** 按表 10 规定

表 10

类别	部位	数量	套 结 要 求
上衣	大袋口边（每个袋盖两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	直插袋口边（每个袋口两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	前拉炼脚	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	袖面扣耳(每个扣耳四粒)	共 12 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	前胸扣耳(每个扣耳两粒)	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确

3.9 成品理化性能要求

3.9.1 成品缝口脱开程度面料负荷不小于 100N±5N，里料负荷不小于 70N±5N，脱开程度不得超过 0.5 厘米，缝口脱开部位需符合 GB/T 2662 规定。

3.9.2 成品接缝强力不小于 100N±5N(5cm X 10cm)

3.9.3 成品缝口脱开程度强力按 FZ/T 20019 规定测试。

3.10 整烫规定

3.10.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服，挺括，无烫亮光，线路顺直，左右对称。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 评定变色用灰色样卡 GB 250

4.1.2 钢卷尺

4.1.3 逆反射测量仪

4.2 检验项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按图 7~ 8 规定。

4.2.2 色差按 3.5 条规定，测试按 GB250 标准比对。

4.2.3 针距密度按 3.7.1 条规定，在成品上取 3 厘米之间测定。

4.2.4 服装标志检验按 GB/T5296·4 标准规定。

4.2.5 下料测定按表 7 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品缝口脱开程度按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.2 成品原料成分含量测定按 GB/T 2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件及以下抽 10 件

500 件以上至 1000 件含 1000 件抽 20 件（理化性能抽 4 件）

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则

5.2.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定

5.2.2 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=7 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=6 个

5.2.3 批量判定：一等品要达到 95%以上，合格品在 5%以上为合格批。

6 包装，标志，运输和贮存

6.1 标志按合同规定。

6.2 包装按合同规定。

6.3 运输和贮存：按 FZ/T 80002 规定。产品装箱后贮存运输应防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。

中国卫生应急
男、女式冬装/春秋装裤子
技术规范

中国卫生应急男、女式冬装/春秋装裤子
工艺技术要求

1. 范围

本工艺技术要求规定了中国卫生应急男、女式冬装/春秋装裤子的工艺技术要求。

本工艺技术要求适用于中国卫生应急男、女式冬装/春秋装裤子的生产及检验。

本工艺技术要求规定于中国卫生应急男、女式冬装/春秋装裤子的测试方法、检验规定及标识等。

2. 本工艺技术要求引用文件

下列文件中的条款，通过本工艺技术要求的引用而成为本工艺技术要求的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本工艺技术要求，然而，鼓励根据本工艺技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本工艺技术要求。

GB/T 250	评定变色用灰色样卡
GB/T 251	评定沾色用灰色样卡
GB/T 1335.1	服装号型（男子）
GB/T 1335.2	服装号型（女子）
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 3917.3	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 3923.1	纺织品　织物拉伸性能、第一部份：断裂强力和断裂伸长率的测试方法
GB/T 4744	纺织织物　抗渗水性测定静水压试验
GB/T 4745	纺织织物　表面抗湿性测定　沾水试验
GB/T 6152	纺织品　色牢度试验　耐热压色牢度
GB/T 6836	涤纶缝纫线
GB/T 7141	塑料热老化试验方法
GB/T 7573	纺织品　水萃取液 pH 值的测定
GB/T 8170	数值修约规则与极限数值的表示和判定
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/T 8685	纺织品　维护标签规范 符号法
GB/T 12586	橡胶或塑料涂覆织物　耐屈挠破坏性的测定

GB/T 12704.1　纺织品　织物透湿性试验方法　第 1 部分：吸湿法
GB/T 15552　丝织物试验方法
GB/T 17031　纺织品　织物在低压下的干热效应
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/T 17253　合成纤维丝织物
GB 18401　国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 18426　橡胶或塑料涂覆织物　低温弯曲试验
GB/T 21196.1　纺织品　马丁代尔法织物耐磨性的测定　第 1 部分：马丁代尔耐磨试验仪
GB/T 21196.2　纺织品　马丁代尔法织物耐磨性的测定　第 2 部分：试样破损的测定
GB/T 23315　粘扣带
GB/T 23330　服装　防雨性能要求
FZ/T 01004　涂层织物　抗渗水性的测定
FZ/T 01006　涂层织物　涂层厚度的测定
FZ/T 01007　涂层织物　耐低温性的测定
FZ/T 01010　涂层织物　涂层粘附强度测定方法
FZ/T 01011　涂层织物　耐磨性能测定方法
FZ/T 01053　纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01063　涂层织物　抗粘连性的测定
FZ/T 43003　涤纶仿毛丝织物
FZ/T 63006　松紧带
FZ/T 75001　涂层织物　撕破强力试验方法
FZ/T 80002　服装标志，包装，运输和贮存
FZ/T 80004　服装成品出厂检验规则
QB/T 2173　尼龙拉链
HG/T 2580　橡胶或塑料涂覆织物　拉伸强度和扯断伸长率的测定

3. 产品样式

3.1 **样式：**中国卫生应急男、女式冬装/春秋装裤子。

3.1.1 **服装样式图：**见样式图 1、2

样式图 1 正面　　**样式图 2** 背面

3.2　服装规格尺寸

3.2.1 中国卫生应急男、女式冬装/春秋装裤子规格尺寸:按表 1 规定

男子号型按 GB/T 1335.1 标准，女子号型按 GB/T 1335.2 标准。

表 1　　单位：厘米

编号	部位名称	160/74	165/78	170/82	175/86	180/90	185/94	极限偏差（±）
		XS	S	M	L	XL	XXL	
A	裤 长	104	106	106	108	110	112	+/- 1.5
B	腰 围	76-84	80-88	84-92	88-96	92-100	96-104	+/- 2.0
C	裤脚口	22.7	23.2	23.7	24.2	24.7	25.5	+/- 2.0
D	臀 围	108	112	116	120	124	128	+/- 1.0

3.2.2 成品测量位置：按样式图 3、4 规定

样式图 3　正面　　样式图 4　背面

3.3 原辅料规定：

3.3.1 **面料颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.2 **网眼布上身里料颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.3 **涤丝绸下身、侧袋里料颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.4 **缝纫线颜色：**与布料颜色相适合

3.3.5 **尼龙拉链颜色：**男/女式 ： 黑色

3.3.6 **粘扣带颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.7 **松紧带颜色：**男/女式 ： 白色

3.3.8 **锦纶横纹织带颜色：**男/女式 ： 黑色

3.3.9 **塑料环颜色：**男/女式 ： 黑色

3.3.10 **金属钮扣颜色：**男/女式 ： 黑古铜色

3.3.11 **原辅料材料规定：**见表 2

表 2

材料名称	规格	执行标准	用途
面 料 (藏青色)	100% 锦纶短纤维 塔丝隆牛津布 200D X 300D / 118T 表面防水处理 背面复合乳白色防水透湿 TPU 膜 耐静水压≥50kPa/min 透湿量≥5000g/(m²·d) 克重 160gm/m²	按 3.3.12 表 3 要求	全件面料
里 料 210T 单面涂覆 涤丝绸 (藏青色)	100% 涤纶长丝绸 68D X 68D / 24F X 24F 476 / 345 / 10cm 背单面涂聚甲基丙烯酸酯 (涂层要均匀不得透胶) 克重 65gm/m²	按 3.3.12 表 3 要求	内里下身、帽子里、袖子里、内袋布、 两边胸袋布
网眼布里料 (藏青色)	100% 消光长丝 涤丝网眼布 68D X 68D / 24F X 24F 克重 55gm/m²	专用	内里上身
缝纫线	100%涤纶 11.8tex X 3	按 GB/T 6836 规定	全件缝制
尼龙拉链	5#	按 QB/T 2173 规定	前中、侧袋
粘扣带	2cm 宽	按 GB/T 23315 规定	裤脚口搭扣带
松紧带	4cm 宽	按 FZ/T 63006 规定	腰头两侧
锦纶横纹织带	2.5cm 宽	专用	大袋盖
金属钮	(牛仔钮) ¢17mm	专用	腰头

商标 ： 水洗及护理指导标签应按照 GB/T 8685 纺织品维护标签规范符号法规定。

3.3.12 面料理化性能质量要求:按表 3 要求

表 3

项　目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 非直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
水洗尺寸变化率/ %	直向	-5.0 ~ +3.0
	横向	-5.0 ~ +2.0
面料断裂强力/N	纵向	≥260
	横向	≥220
里料断裂强力/N	纵向	≥150
	横向	≥100
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥2-3
耐光色牢度/级	深色	≥4
	浅色	≥3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥3-4
耐水洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥2-3
面料耐静水压/kPa/min		≥50
面料透湿量/g/(m²·d)		≥5000
色别分档 ： 按 GSB 16-2159-2007.>1/12 标准深度为深色.≤1/12 标准为浅色。 注 ： 并接互染程度只考核深色、浅色相并的产品。		

3.4 裁剪规定

3.4.1 板型使用要准确，尺寸选用要精细。

3.4.2 整件衣服面料色调要一致。

3.4.3 整件衣服里料色调要一致。

3.4.4 松紧带色调、长、宽要一致。

3.5 色差规定：按表 4 规定

表 4

色 差(不低于)	对 比 部 位
4 级	表面部位（用 GB 250 样卡对比）
4 级	内里部位（用 GB 250 样卡对比）

3.6 下料规定：按表 5 规定

表 5

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要 求
面料	前身上	经	前襟边顺经纱	左右对称
	前身下	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身上	经	中线顺经纱	——
	后身下	经	中线顺经纱	——
	后侧并幅	经	中线顺经纱	左右对称
	前侧并幅	经	中线顺经纱	左右对称
	腰头	经	中线顺经纱	——
	袖面	经	中线顺经纱	左右对称
	大袋布	经	中线顺经纱	左右对称
	大袋盖	经	中线顺经纱	——
	小袋布	经	中线顺经纱	——
	小袋盖	经	中线顺经纱	——
	脚绊	经	+/- 0.2	——
	腰头耳仔	经	+/- 0.2	——
里料	前身上	经	中线顺经纱	——
	后身上	经	中线顺经纱	——
	前身下	经	前襟边顺经纱	——
	后身下	经	中线顺经纱	——
	侧袋布	经	+/- 0.2	——

3.7 缝制规定

3.7.1 各部位缝纫针距应符合表 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、松紧适度。
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大卞 0.2cm
套结		42 针/结	结长按工艺要求，结宽 0.1cm～0.15cm

3.7.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.7.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处跳针。

3.7.4 外观疵点部位要求按 GB/T 2828.1 标准。

3.7.5 缝制工艺规定：按表 7 规定

表 7　　单位：厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤中缝、斜袋口	缉前身裥位	——	暗线一道	——	裥位缉线长 3.0，缝头向前倒
	上袋口垫布	——	扎线一道	0.5	——
	钩压袋布	1.0	暗线一道	——	——
	上袋口贴边	1.0	暗线一道	——	倒缝，面吐 0.1
	扎袋口线	——	明线一道	0.5	——
	扎袋口贴边里口线	——	扎线一道	0.5	——
	封袋口上端明线	——	明线一道	——	封口距腰缝 1.5
	封袋口结	——	回针五道或直针标准型结	——	结长 0.7，齐袋口边
	合中缝	1.0	暗线一道	——	倒缝
	压中缝明线	——	明线一道	0.1	明线压在后片上
侧袋	上大袋布	1.0	明线一道	0.5	——
	绱袋牙	0.8	扎线一道	——	袋牙宽 2.0
	扎袋牙明线	——	明线一道	0.1	明线压在身上，袋口夹绱拉链
	封袋口	——	扎线	0.1	袋牙两端打结 3~5 道
	袋布与身结合	1.0	扎线一道	——	——
	合袋布	1.0	暗线一道	——	——
	钩、压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐止口
	上袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	前身里（男左女右），距挂面净 3.0

续表 7

单位：厘米

侧袋	上小袋布	1.0	明线一道	0.5	——
	绱袋牙	0.8	扎线一道	——	袋牙宽 2.0
	扎袋牙明线	——	明线一道	0.1	明线压在身上，袋口夹绱拉链
	封袋口	——	扎线	0.1	袋牙两端打结 3~5 道
	袋布与身结合	1.0	扎线一道	——	——
	钩、压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐止口
	上袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	前身里（男左女右），距挂面净 3.0
合裤身及内里	钩压门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1，明线压在门襟里上
	钩掩襟	0.6	暗线一道	——	——
	绱拉链	0.8	明线一道	0.2	夹绱拉链，倒缝，明线压在身上，拉链拉合后门襟压过掩襟 0.5
	压门襟明线	——	明线一道	3.5	门襟压掩襟打竖结，结长 0.8
	收省缝	——	暗线一道	——	后身收省下端收，向后倒
	合前后裆、下裆	1.0	暗线一道	——	裆缝对正，倒缝
	上裤里	1.0	扎线一道 暗线一道	——	上端与面腰边扎线，前门掩襟处与面对齐暗钩扎线一周，拐角处打剪口，方正
	合小裆	1.0	暗线两道	——	劈缝
	合下裆	1.0	单针单链线迹	——	劈缝
	合前后裆	1.0	双针双链线迹	——	劈缝
	打小裆结	——	回针五道	——	结长 0.8，可用打结机
	收省缝	上端 1.0	暗线一道	——	后身下端收尖，缝头向后倒
	绱腰头	1.0	暗线一道	——	前端至门、掩襟边，连裤带袢扎住
	钉裤带袢下端	2.0	暗线回针五道或专用打结机	——	前身齐活裥位各一个，距后裆缝 3.0 两边各一个，前后袢正中各一个
	钉裤带袢上端	0.4	明线回针 3~5 道	0.1	可用打结机，上端留余量，带袢上端齐腰边
	压裤腰线	——	扎线一道	——	压在上裤腰的缝中，反面上炕 0.2~0.3
	车脚口	1.0	明线一道	——	脚口折边宽 2.0，裤里夹入折边内
	扎裤脚袢	1.0	明线二道	0.1	可用绷缝机

3.8 套结规定：

3.8.1 **套结位置：** 按表 8 规定

表 8

类别	部位	数量	套 结 要 求
裤子	大袋盖边（每个袋盖两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	大袋口边(每个袋口两粒)	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	小袋盖边（每个袋盖两粒）	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	小袋口边(每个袋口两粒)	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	侧插袋口边（每个袋口两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	裤前拉炼脚	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	腰头扣耳(每个扣耳两粒)	共 10 个	套结按照要求左右对称要牢固准确

3.9 成品理化性能要求

3.9.1 成品缝口脱开程度面料负荷不小于 100N±5N，里料负荷不小于 70N±5N，脱开程度不得超过 0.5 厘米，缝口脱开部位需符合 GB/T 2662 规定。

3.9.2 成品接缝强力不小于 100N±5N(5cm X 10cm)

3.9.3 成品缝口脱开程度强力按 FZ/T 20019 规定测试。

3.10 整烫规定

3.10.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服，挺括，无烫亮光，线路顺直，左右对称。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 评定变色用灰色样卡 GB 250

4.1.2 钢卷尺

4.2 检验项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按图 3-4 规定。

4.2.2 色差按 3.5 条规定，测试按 GB250 标准比对。

4.2.3 针距密度按 3.7.1 条规定，在成品上取 3 厘米之间测定。

4.2.4 服装标志检验按 GB/T5296·4 标准规定。

4.2.5 下料测定按表 5 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品缝口脱开程度按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.2 成品原料成分含量测定按 GB/T 2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件及以下抽 10 件

500 件以上至 1000 件含 1000 件抽 20 件（理化性能抽 4 件）

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则

5.2.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定

5.2.2 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=7 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=6 个

5.2.3 批量判定：一等品要达到 95%以上，合格品在 5%以上为合格批。

6 包装，标志，运输和贮存

6.1 标志按合同规定。

6.2 包装按合同规定。

6.3 运输和贮存：按 FZ/T 80002 规定。产品装箱后贮存运输应防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。

中国卫生
CHINA HEALTH
HUISHU
400-668-5606

中国卫生应急
男、女式夏装长袖衬衫
技术规范

中国卫生应急男、女式夏装长袖衬衫
工艺技术要求

1. 范围

本工艺技术要求规定了中国卫生应急男、女式夏装长袖衬衫的工艺技术要求。

本工艺技术要求适用于中国卫生应急男、女式夏装长袖衬衫的生产及检验。

本工艺技术要求规定于中国卫生应急男、女式夏装长袖衬衫的测试方法、检验规定及标识等。

2. 本工艺技术要求引用文件

下列文件中的条款，通过本工艺技术要求的引用而成为本工艺技术要求的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本工艺技术要求，然而，鼓励根据本工艺技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本工艺技术要求。

GB/T 250　　评定变色用灰色样卡
GB/T 251　　评定沾色用灰色样卡
GB/T 2660　　衬衫
GB/T 5326　　精梳涤棉混纺印染布
GB/T 2910　　纺织品　二组分纤维混纺产品　定量化学分析方法
GB/T 3917.1　　纺织品　织物撕破性能　第 1 部分：冲击摆锤法撕破强力的测定
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、第一部份：断裂强力和断裂伸长率的测试方法
GB/T 4668　　机织物密度的测定
GB/T 6152　　纺织品　色牢度试验　耐热压色牢度
GB/T 8170　　数值修约规则与极限数值的表示和判定
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/T 14801　　机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
GB 18401　　国家纺织产品基本安全技术规范
FZ/T 10005　　棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则
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　第 2 部分：裤形试样(单缝)撕破强力的测定

GB/T 4841.3　染料染色标准深度色卡 21、13、16、112、125

GB/T 5713　纺织品　色牢度试验　耐水色牢度
GB/T 7573　纺织品　水萃取液 pH 值的测定
GB/T 17592　纺织品　禁用偶氮染料的测定
GB/T 21295　服装理化性能技术要求
FZ/T 01053　纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01057.2　纺织纤维鉴别试验方法　第 2 部分：燃烧试验方法
FZ/T 80002　服装标志，包装，运输和贮存
FZ/T 80004　服装成品出厂检验规则
GB/T 6836　涤纶缝纫线
GB/T 5296.4　消费品使用说明　纺织品和服装使用说明
FZ/T 10004　机织物密度的测定
FZ/T 10006　棉及化纤纯纺、混纺本色布棉结杂质疵点格率检验
FZ/T 10013.2　温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法　本色布断裂强力的修正方法
GB/T 8685　纺织品　维护标签规范　符号法
QB/T 3637　不饱和聚酯树脂钮扣

3. 产品样式

3.1 样式：中国卫生应急男、女式夏装长袖衬衫。

3.1.1 服装样式图：见样式图 1、2

样式图 1

正面

样式图 2

背面

3.2　服装规格尺寸

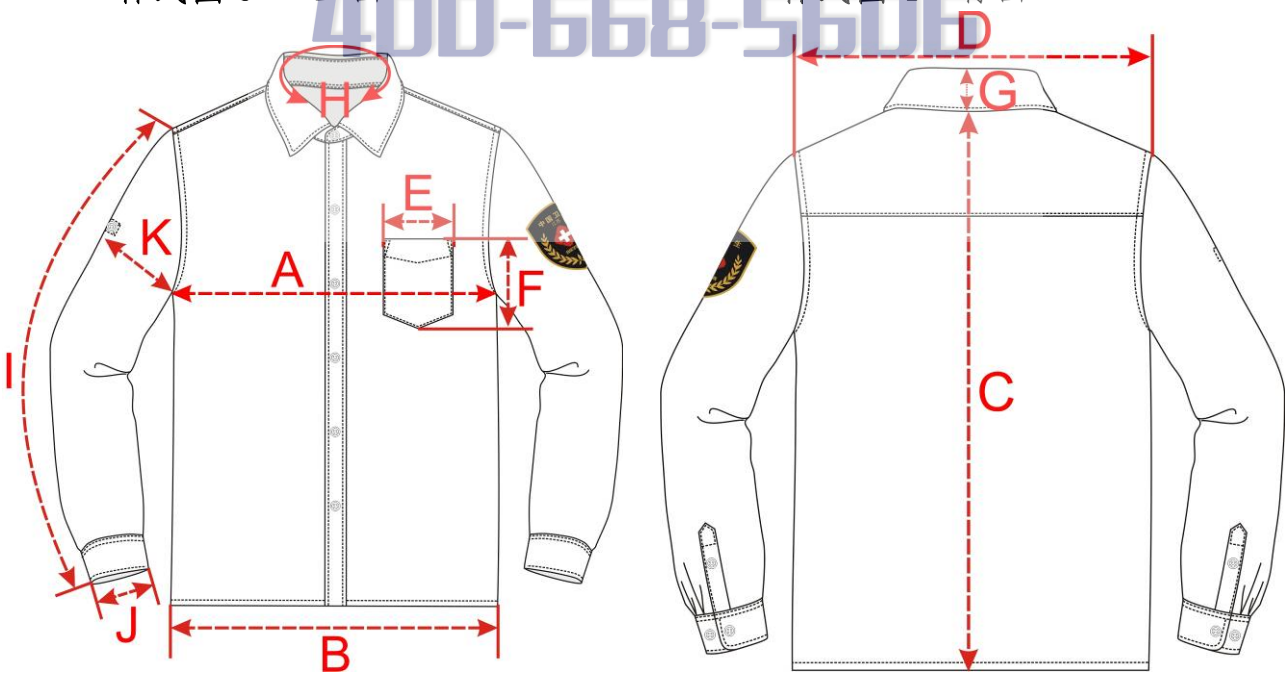
3.2.1 中国卫生应急男、女式夏装长袖衬衫规格尺寸:按表 1 规定

表 1　　单位：厘米

编号	部位名称	XS	S	M	L	XL	XXL	极限偏差（±）
A	胸 围	107	112	117	122	127	132	+/- 2.0
B	下摆围	103	108	113	118	120	128	+/- 2.0
C	后衣长	70	72.5	75	77.5	80	82.5	+/- 1.5
D	总肩宽	45	47	49	51	53	55	+/- 1.0
E	前袋宽	12.5				13.5		+/- 0.5
F	前袋长	14.5				15.5		+/- 0.5
G	后领高	4.5						+/- 0.5
H	领 长	41	42	43	44	45	46	+/- 1.0
I	袖 长	57.5	58.5	60	62.5	64.5	65.5	+/- 1.0
J	半袖口宽	10.5		11.5		12.5		+/- 0.5
K	袖臂宽	22	23	247	25	26	27	+/- 1.0

3.2.2 成品测量位置：按样式图 3、4 规定

样式图 3　正面　　样式图 4　背面



3.3 原辅料规定：

3.3.1 **面料颜色：** 米白色

3.3.2 **缝纫线颜色：** 与布料颜色相适合

3.3.3 **树脂钮扣颜色：** 米白色

3.3.4 **原辅料材料规定：** 见表 2

表 2

材料名称	规格	执行标准	用途
面 料 (藏青色)	80% 涤纶长丝 / 20% 棉 精梳涤棉混纺平纹布 密度 ： 346 X 212/10cm 纱线 ： 21s X 21s 克重 ： 160gm/㎡	按 3.3.5 表 3 要求	全件面料
无纺布衬(白色)	8505#	专用	领、袖口
缝纫线	100%涤纶 11.8tex X 3	按 GB/T 6836 规定	全件缝制
树脂钮扣	¢11mm	专用	前中、袖口

商标 ： 水洗及护理指导标签应按照 GB/T 8685 纺织品维护标签规范符号法规定。

3.3.5 **面料理化性能质量要求:** 按表 3 要求

表 3

项 目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
水洗尺寸变化率/ %	直向	-2.5 ~ +2.5
	横向	-2.5 ~ +2.0
洗涤后纽斜率/ %		≤4
耐皂洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐水洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥3
耐光色牢度/级		≥4
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥2-3
断裂强力/N	纵向	≥200
	横向	≥160
撕破强力/N	纵向	≥6
	横向	≥6

其它质量要求应按照 GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布规定。

3.4 裁剪规定

3.4.1 板型使用要准确，尺寸选用要精细。

3.4.2 整件衣服面料色调要一致。

3.4.3 钮扣松紧合适宜，大小一致。

3.5 色差规定：按表 5 规定

表 5

色 差(不低于)	对 比 部 位
4 级	表面部位（用 GB 250 样卡对比）

3.6 下料规定：按表 6 规定

表 6

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要 求
面料	前 幅	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后 幅	经	中线顺经纱	——
	袖 子	经	中线顺经纱	左右对称
	袖 口	经	中线顺经纱	——
	担 干	经	中线顺经纱	——
	口 袋 布	经	中线顺经纱	——
	袖 绊	经	中线顺经纱	——
	大 领	纬	中线顺经纱	——
	小 领	纬	中线顺经纱	——

3.7 缝制规定

3.7.1 各部位缝纫针距应符合表 7 规定。

表 7 针距密度

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	12 针/3cm～13 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、松紧适度。
	暗线	12 针/3cm～13 针/3cm	
环 缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
锁 眼		1cm 不小于 12 针	锁眼定位准确，大小适宜，两头封口。开眼无绽线。
钉 扣		每眼不低于 6 根线	钉扣与眼位相对，整齐牢固，缠脚线高低适宜，线结不外露。

3.7.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.7.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处跳针。

3.7.4 外观疵点部位要求按 GB/T 2660 规定。

3.7.5 缝制工艺规定：按表 8 规定

表 8　　单位：厘米

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	领里接缝	1.0	暗线一道	——	劈缝
	钩压领子	0.6	暗线一道 明线一道	0.5	面吐 0.1
	上领子	1.0	暗线各一道	——	领面与挂面扎线一道，领里与身面扎线一道，领串口劈缝
	复领	1.0	明线一道	0.15	反面上炕 0.15~0.2
胸袋	扎袋口边	折边 2.8	明线一道	2.0	袋口边三线环缝一道
	上袋布	1.2	明线一道	0.5	袋口缉线 3.0
前后身	钩门襟止口	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	驳头处挂面吐 0.1，驳头以下面吐 0.1，成品止口挂面缝头 0.5，身缝头 0.6
	后过肩与后身结合	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	缝口三线环缝，明线压在过肩上
	合肩缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	缝口三线环缝，明线压在过肩上
	合腰缝、袖底缝	1.0	五线环缝	——	——
	扎下摆	1.0	明线一道	0.1	折边 2.6
袖子	合袖面外缝	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	合至距袖口净 9.0 处做开衩
	袖开衩	1.0	暗线一道 明线一道	0.5	开衩处打横套结
	钩压袖	0.6	暗线一道	——	——
	夹绱袖头	1.0	明线一道	0.1	按袖口标印打活褶二个，面褶向后倒，反面上炕 0.1-0.15
	压袖头明线	——	明线一道	0.5	——
	绱袖子	1.0	五线环缝 明线一道	0.5	明线压在大身上，袖拼缝与后过肩拼缝对称

3.9 成品理化性能要求

3.9.1 成品缝口脱开程度面料负荷不小于 100N±5N，里料负荷不小于 70N±5N，脱开程度不得超过 0.5 厘米，缝口脱开部位需符合 GB/T 2662 规定。

3.9.2 成品接缝强力不小于 100N±5N(5cm X 10cm)

3.9.3 成品缝口脱开程度强力按 FZ/T 20019 规定测试。

3.10 整烫规定

3.10.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服，挺括，无烫亮光，线路顺直，左右对称。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 评定变色用灰色样卡 GB 250

4.1.2 钢卷尺

4.2 检验项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按图 3-4 规定。

4.2.2 色差按 3.5 条规定，测试按 GB250 标准比对。

4.2.3 针距密度按 3.7.1 条规定，在成品上取 3 厘米之间测定。

4.2.4 服装标志检验按 GB/T5296·4 标准规定。

4.2.5 下料测定按表 6 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品缝口脱开程度按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.2 成品原料成分含量测定按 GB/T 2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件及以下抽 10 件

500 件以上至 1000 件含 1000 件抽 20 件（理化性能抽 4 件）

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则

5.2.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定

5.2.2 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=7 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=6 个

5.2.3 批量判定：一等品要达到 95%以上，合格品在 5%以上为合格批。

6　　包装，标志，运输和贮存

6.1　　标志按合同规定。

6.2　　包装按合同规定。

6.3　　运输和贮存：按 FZ/T 80002 规定。产品装箱后贮存运输应防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。

中国卫生应急

男、女式夏装针织 T 恤衫
技术规范

中国卫生应急男、女式夏装针织 T 恤衫
工艺技术要求

1. 范围

本工艺技术要求规定了中国卫生应急男、女式夏装针织 T 恤衫的工艺技术要求。

本工艺技术要求适用于中国卫生应急男、女式夏装针织 T 恤衫的生产及检验。

本工艺技术要求规定于中国卫生应急男、女式夏装针织 T 恤衫的测试方法、检验规定及标识等。

2. 本工艺技术要求引用文件

下列文件中的条款，通过本工艺技术要求的引用而成为本工艺技术要求的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本工艺技术要求，然而，鼓励根据本工艺技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本工艺技术要求。

GB/T 250　　评定变色用灰色样卡
GB/T 251　　评定沾色用灰色样卡
GB/T 22849　　针织 T 恤衫
GB/T 1335.1　　服装号型　男子
GB/T 1335.2　　服装号型　女子
GB/T 2910　　纺织品　二组分纤维混纺产品　定量化学分析方法
GB 18401　　国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 3921　　纺织品　色牢度试验　耐皂洗色牢度
GB/T 4802.1　　纺织品　织物起毛起球性能的测定　第一部分：圆轨迹法
GB 5296.4　　消费品使用说明：纺织品和服装使用说明
GB/T 8170　　数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB/T 8427　　纺织品　色牢度试验　耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 14576　　纺织品　色牢度试验　耐光、汗复合色牢度
GB/T 14801　　机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
GB/T 19976　　纺织品　顶破强力的测定　钢球法
FZ/T 01053　　纺织品　纤维含量的标识
FZ/T 01057.1　　纺织纤维鉴别试验方法　第 1 部分：通用说明
GB/T 6836　　涤纶缝纫线
GB/T 4856　　针棉织品包装
GB/T 8685　　纺织品　维护标签规范　符号法
FZ/T 80002　　服装标志，包装，运输和贮存
FZ/T 80004　　服装成品出厂检验规则
GB/T 8630　　纺织品　洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GSB 16-1523-2002　　针织物起毛球样照
GSB 16-2500-2008　　针织物表面生疵点彩色样照

3. 产品样式

3.1 **样式:**中国卫生应急男、女式夏装针织T恤衫。

3.1.1 **服装样式图:**见样式图1、2

样式图1

正面

样式图2

背面

3.1.2 **标志样式图(后背印刷标志)**：见样式图 3

样式图 3

后背印刷标志

标志字体 ： “中国卫生”、”CHINA HEALTH”采用黑体字体。

标志颜色 ： 标志颜色采用金光红 C:0 M:100 Y:100 K:0

3.2 产品号型 ：

3.2.1 中国卫生男、女式针织短袖T恤衫号型按 GB/T 1335.1(男子)及GB/T 1335.2(女子)规定执行。

3.2.2 男子尺寸按表1规定

表 1　　单位：厘米

编号	部位名称	160-165	165-170	170-175	175-180	极限偏差（±）
		M	L	XL	XXL	
A	衣 长	70	72	74	76	+/- 1.5
B	胸 围	100	104	108	112	+/- 2.0

3.2.2 女子尺寸按表2规定

表 2　　单位：厘米

编号	部位名称	160-165	165-170	170-175	175-180	极限偏差（±）
		M	L	XL	XXL	
A	衣 长	56	58	60	62	+/- 1.5
B	胸 围	92	96	100	104	+/- 2.0

3.2.3成品测量位置按样式图4、5规定

样式图4　　**样式图5**

正面　　背面

3.3　原辅料规定：

3.3.1 面料颜色：男/女式：白色

3.3.2 缝纫线颜色：与布料颜色相适合

3.3.3 原辅料材料规定：见表3

表 3

材料名称	规格	执行标准	用途
面　料	100% 棉 / 1% 涤纶 1/2 拉架针织布 纱支 ： 32 X 32 密度 ： 92.5/10cm 克重 140～145gm/㎡	按 3.3.4 表 4 要求	全件面料
缝纫线	100%涤纶 11.8tex X 3	按 GB/T 6836 规定	全件缝制

商标 ： 水洗及护理指导标签。

3.3.4　**面料物理性能质量要求:**按表 4 要求

表 4

项　目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
水洗尺寸变化率/ %	直向	-5.0 ~ +3.0
	横向	-5.0 ~ +2.0
水洗后扭曲率/ %		≤5.0
顶破强力/N		≥150
起球/级		≥3
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥2-3
耐光色牢度/级		≥3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥3-4
耐水洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥2-3
印花耐皂洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3
印花耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3
	湿摩	≥2-3

物理性能质量指针，以试验结果最低一项等级作为该批产品评定依据。

3.4　裁剪规定

3.4.1 板型使用要准确，尺寸选用要精细。

3.4.2 整件衣服面料色调要一致。

3.4.3“中国卫生”标志必需要规范(见图 3)。

3.5 表面疵点评定规则：按表 5 要求

表 5

疵 点 名 称	要 求
色 差	主料之间 4-5 级
纹路歪斜/%(不大于)	4
缝纫油污线	允许浅谈的 1cm 3 处或 2cm 1 处，领圈部位不允许
底边脱针	每面 1 针 3 处，但不得连续，骑缝处三线包缝不超过 3 针，四线包缝不超过 4 针
底边明针	不超过 0.15cm，骑缝处 0.25cm，单面长度累计不超过 3cm
明线曲折高低	0.2cm
表面疵点程度按 GSB 16-2500-2008 执行。 注 ： 1. 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 表面疵点评等规定。 2. 主要部位指前身上部及袖子外部的三分之二部位。	

3.6 下料规定：按表 6 规定

表 6

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要 求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	——
	后身	经	中线顺经纱	——
	袖子	经	中线顺经纱	左右对称

3.7 缝制工艺规定

3.7.1 合肩处应加衬本料直纹条，纱带或用四线、五线包缝机缝制。

3.7.2 凡四线、五线包缝机合缝，袖口处应用套结封口加固。

3.7.3 针迹密度规定应符合表 7 规定。

表 7 针距密度

项 目	针 距	质 量 要 求
平 缝	9 针/2cm～10 针/2cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确、距边宽窄一致、结合牢固、松紧适度。
环 缝	8 针/2cm～9 针/2cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
套 结	42 针/结	结长按工艺要求，结宽 0.1cm～0.15cm

3.7.4 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.8 整烫规定

3.8.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服，挺括，无烫亮光，线路顺直，左右对称。

4. 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 评定变色用灰色样卡 GB 250

4.1.2 钢卷尺

4.2 检验项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按图 4-5 规定。

4.2.2 色差按 3.5 条规定，测试按 GB250 标准比对。

4.2.3 针距密度按 3.7 条规定，在成品上取 3 厘米之间测定。

4.2.4 服装标志检验按 GB/T5296·4 标准规定。

4.2.5 下料测定按表 6 规定。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件及以下抽 10 件

500 件以上至 1000 件含 1000 件抽 20 件（理化性能抽 4 件）

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则

5.2.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定

5.2.2 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=7 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=6 个

5.2.3 批量判定：一等品要达到 95%以上，合格品在 5%以上为合格批。

6 包装，标志，运输和贮存

6.1 标志按合同规定。

6.2 包装按合同规定。

6.3 运输和贮存：按 FZ/T 80002 规定。产品装箱后贮存运输应防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。

中国卫生应急

男、女式夏装裤
技术规范

中国卫生应急男、女式夏装裤
工艺技术要求

1. 范围

本工艺技术要求规定了中国卫生应急男、女式夏装裤的工艺技术要求。

本工艺技术要求适用于中国卫生应急男、女式夏装裤的生产及检验。

本工艺技术要求规定于中国卫生应急男、女式夏装裤的测试方法、检验规定及标识等。

2. 本工艺技术要求引用文件

下列文件中的条款，通过本工艺技术要求的引用而成为本工艺技术要求的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本工艺技术要求，然而，鼓励根据本工艺技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本工艺技术要求。

GB/T 250　　评定变色用灰色样卡
GB/T 251　　评定沾色用灰色样卡
GB/T 1335.1　　服装号型（男子）
GB/T 1335.2　　服装号型（女子）
GB/T 2666　　西裤
GB/T 5325　　精梳涤棉本色布
GB/T 5326　　精梳涤棉混纺印染布
GB/T 2910　　纺织品　二组分纤维混纺产品　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 3917.1　　纺织品　织物撕破性能　第 1 部分：冲击摆锤法撕破强力的测定
GB/T 3917.2　　纺织品　织物撕破性能　第 2 部分：裤形试样(单缝)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、第一部份：断裂强力和断裂伸长率的测试方法
GB/T 4802.1　　纺织品　织物起毛起球性能的测定 第一部分：圆轨迹法
GB/T 4841.3　　染料染色标准深度色卡 21、13、16、112、125
GB/T 5296.4　　消费品使用说明　纺织品和服装使用说明
GB/T 5713　　纺织品　色牢度试验　耐水色牢度
GB/T 7573　　纺织品　水萃取液 pH 值的测定
GB/T 8170　　数值修约规则与极限数值的表示和判定
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/T 17592	纺织品　禁用偶氮染料的测定
GB 18401	国家纺织产品基本安全技术规范
FZ/T 01053	纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01057.2	纺织纤维鉴别试验方法　第 2 部分：燃烧试验方法
FZ/T 80002	服装标志，包装，运输和贮存
FZ/T 80004	服装成品出厂检验规则
GB/T 4668	机织物密度的测定
FZ/T 10004	机织物密度的测定
FZ/T 10006	棉及化纤纯纺、混纺本色布棉结杂质疵点格率检验
FZ/T 10013.2	温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法　本色布断裂强力的修正方法
GB/T 6152	纺织品　色牢度试验　耐热压色牢度
GB/T 8427	纺织品　色牢度试验　耐人造光色牢度：氙弧
GB 14801	机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
FZ/T 10005	棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则
GB/T 6836	涤纶缝纫线
QB/T 2173	尼龙拉链
GB/T 23315	粘扣带
FZ/T 63006	松紧带
GB/T 8685	纺织品　维护标签规范 符号法

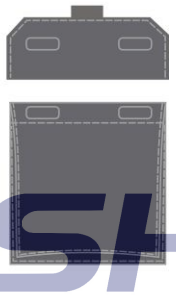
3. 产品样式

3.1 样式：中国卫生应急男、女式夏装裤。

3.1.1 服装样式图：见样式图 1、2

样式图 1

正面



样式图 2

背面

3.2 服装规格尺寸

3.2.1 中国卫生应急男、女式夏装裤规格尺寸:按表 1 规定

男子号型按 GB/T 1335.1 标准，女子号型按 GB/T 1335.2 标准。

表 1　　单位：厘米

编号	部位名称	160/74	165/78	170/82	175/86	180/90	185/94	极限偏差（±）
		XS	S	M	L	XL	XXL	
A	裤 长	104	106	106	108	110	112	+/- 1.5
B	腰 围	76-84	80-88	84-92	88-96	92-100	96-104	+/- 2.0
C	裤脚口	22.7	23.2	23.7	24.2	24.7	25.5	+/- 2.0
D	臀 围	108	112	116	120	124	128	+/- 1.0

3.2.2 成品测量位置：按样式图 3、4 规定

样式图 3　正面　　样式图 4　背面

3.3 原辅料规定：

3.3.1 **面料颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.2 **口袋布颜色：**男/女式 ： 本白色

3.3.3 **缝纫线颜色：**与布料颜色相适合

3.3.4 **尼龙拉链颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.5 **粘扣带颜色：**男/女式 ： 藏青色

3.3.6 **松紧带颜色：**男/女式 ： 白色

3.3.7 **锦纶横纹织带颜色：**男/女式 ： 黑色

3.3.8 **塑料环颜色：**男/女式 ： 黑色

3.3.9 **金属钮扣颜色：**男/女式 ： 黑古铜色

3.3.10 **原辅料材料规定：**见表 2

表 2

材料名称	规格	执行标准	用途
面 料 (藏青色)	65% 锦纶长丝 / 35% 棉 精梳涤棉混纺 1/3 斜纹布 密度 ： 425 X 228/10cm 纱线 ： 21s X 21s 克重 ： 180gm/㎡	按 3.3.11 表 3 要求	全件面料
口 袋 布 (本白色)	65% 锦纶长丝 / 35% 棉 精梳涤棉混纺平纹布 密度 ： 433 X 283/10cm 纱线 ： 32s X 32s 克重 ： 90gm/㎡	按 3.3.12 表 4 要求	内里下身、帽子里、 袖子里、内袋布、 两边胸袋布
无纺布衬 (白色)	1025#	专用	腰头、袋盖
缝纫线	100%涤纶 11.8tex X 3	按 GB/T 6836 规定	全件缝制
尼龙拉链	5#	按 QB/T 2173 规定	前中、侧袋
粘扣带	2cm 宽	按 GB/T 23315 规定	裤脚口搭扣带、 大袋口、小袋口
松紧带	4cm 宽	按 FZ/T 63006 规定	腰头两侧
锦纶横纹织带	2.5cm 宽	专用	大袋盖
塑料环	内径 2cm 宽	专用	右前裤耳下
金属钮	(牛仔钮) ¢17mm	专用	腰头

商标 ： 水洗及护理指导标签应按照 GB/T 8685 纺织品维护标签规范符号法规定。

3.3.11　**面料理化性能质量要求:**按表 3 要求

表 3

项　目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
水洗尺寸变化率/ %	直向	-2.5 ~ +2.5
	横向	-2.5 ~ +2.0
洗涤后纽斜率/ %		≤4
耐皂洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐水洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥3
耐光色牢度/级		≥4
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥2-3
断裂强力/N	纵向	≥240
	横向	≥200
撕破强力/N	纵向	≥7
	横向	≥7

其它质量要求应按照 GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布规定。

3.3.12　**口袋布料理化性能质量要求:**按表 4 要求

表 4

项　目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
断裂强力/N	纵向	≥180
	横向	≥150

其它质量要求应按照 GB/T 5325 精梳涤棉本色布规定。

3.4　裁剪规定

3.4.1 板型使用要准确，尺寸选用要精细。
3.4.2 整件衣服面料色调要一致。
3.4.3 松紧带色调、长、宽要一致。

3.5　色差规定：按表 5 规定

表 5

色　差(不低于)	对 比 部 位
4 级	表面部位（用 GB 250 样卡对比）

3.6　下料规定：按表 6 规定

表 6　　单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要　求
面料	前身上	经	前襟边顺经纱	左右对称
	前身下	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身上	经	中线顺经纱	——
	后身下	经	中线顺经纱	——
	后侧并幅	经	中线顺经纱	左右对称
	前侧并幅	经	中线顺经纱	左右对称
	腰头	经	中线顺经纱	——
	袖面	经	中线顺经纱	左右对称
	大袋布	经	中线顺经纱	左右对称
	大袋盖	经	中线顺经纱	——
	小袋布	经	中线顺经纱	——
	小袋盖	经	中线顺经纱	——
	脚绊	经	+/- 0.2	——
	腰头耳仔	经	+/- 0.2	——
	口袋布	经	+/- 0.2	——

3.7　缝制规定

3.7.1　各部位缝纫针距应符合表 7 规定。

表 7 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、松紧适度。
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
套　结		42 针/结	结长按工艺要求，结宽 0.1cm～0.15cm

3.7.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.7.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处跳针。

3.7.4 外观疵点部位要求按 GB/T 2666 规定。

3.7.5 缝制工艺规定：按表 8 规定

表 8

单位：厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
裤中缝、斜袋口	缉前身裥位	——	暗线一道	——	裥位缉线长 3.0，缝头向前倒
	上袋口垫布	——	扎线一道	0.5	——
	钩压袋布	1.0	暗线一道	——	——
	上袋口贴边	1.0	暗线一道	——	倒缝，面吐 0.1
	扎袋口线	——	明线一道	0.5	——
	扎袋口贴边里口线	——	扎线一道	0.5	——
	封袋口上端明线	——	明线一道	——	封口距腰缝 1.5
	封袋口结	——	回针五道或直针标准型结	——	结长 0.7，齐袋口边
	合中缝	1.0	暗线一道	——	倒缝
	压中缝明线	——	明线一道	0.1	明线压在后片上
侧袋	上大袋布	1.0	明线一道	0.5	——
	绱袋牙	0.8	扎线一道	——	袋牙宽 2.0
	扎袋牙明线	——	明线一道	0.1	明线压在身上，袋口夹绱拉链
	封袋口	——	扎线	0.1	袋牙两端打结 3~5 道
	袋布与身结合	1.0	扎线一道	——	——
	合袋布	1.0	暗线一道	——	——
	钩、压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐止口
	上袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	前身里（男左女右），距挂面净 3.0
侧袋	上小袋布	1.0	明线一道	0.5	——
	绱袋牙	0.8	扎线一道	——	袋牙宽 2.0
	扎袋牙明线	——	明线一道	0.1	明线压在身上，袋口夹绱拉链
	封袋口	——	扎线	0.1	袋牙两端打结 3~5 道
	袋布与身结合	1.0	扎线一道	——	——
	钩、压袋盖	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐止口
	上袋盖	0.4	明、暗线各一道	0.5	前身里（男左女右），距挂面净 3.0

续表 8　　单位：厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
合裤身	钩压门襟	1.0	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.1，明线压在门襟里上
	钩掩襟	0.6	暗线一道	——	——
	绱拉链	0.8	明线一道	0.2	夹绱拉链，倒缝，明线压在身上，拉链拉合后门襟压过掩襟 0.5
	压门襟明线	——	明线一道	3.5	门襟压掩襟打竖结，结长 0.8
	绱腰头	1.0	暗线一道	——	前端至门、掩襟边，连裤带袢扎住
	钉裤带袢下端	2.0	暗线回针五道或专用打结机	——	前身齐活裥位各一个，距后裆缝 3.0 两边各一个，前后袢正中各一个
	钉裤带袢上端	0.4	明线回针 3~5 道	0.1	可用打结机，上端留余量，带袢上端齐腰边
	压裤腰线	——	扎线一道	——	压在上裤腰的缝中，反面上沉 0.2~0.3
	车脚口	1.0	明线一道	——	脚口折边宽 2.0，裤里夹入折边内
	扎裤脚袢	1.0	明线二道	0.1	可用绷缝机

3.8　套结规定：

3.8.1 **套结位置：** 按表 9 规定

表 9

类别	部位	数量	套 结 要　求
裤子	大袋盖边（每个袋盖两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	大袋口边(每个袋口两粒)	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	小袋盖边（每个袋盖两粒）	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	小袋口边(每个袋口两粒)	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	侧插袋口边（每个袋口两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	裤前拉炼脚	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	腰头扣耳(每个扣耳两粒)	共 10 个	套结按照要求左右对称要牢固准确

3.9 成品理化性能要求

3.9.1 成品缝口脱开程度面料负荷不小于 100N±5N，里料负荷不小于 70N±5N，脱开程度不得超过 0.5 厘米，缝口脱开部位需符合 GB/T 2662 规定。

3.9.2 成品接缝强力不小于 100N±5N(5cm X 10cm)

3.9.3 成品缝口脱开程度强力按 FZ/T 20019 规定测试。

3.10 整烫规定

3.10.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服，挺括，无烫亮光，线路顺直，左右对称。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 评定变色用灰色样卡 GB 250

4.1.2 钢卷尺

4.2 检验项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按图 3-4 规定。

4.2.2 色差按 3.5 条规定，测试按 GB250 标准比对。

4.2.3 针距密度按 3.7.1 条规定，在成品上取 3 厘米之间测定。

4.2.4 服装标志检验按 GB/T5296·4 标准规定。

4.2.5 下料测定按表 6 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品缝口脱开程度按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.2 成品原料成分含量测定按 GB/T 2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件及以下抽 10 件

500 件以上至 1000 件含 1000 件抽 20 件（理化性能抽 4 件）

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则

5.2.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定

5.2.2 单件判定：一等品：严重缺陷=0　重缺陷=0　轻缺陷=7 个

合格品：严重缺陷=0　重缺陷=1　轻缺陷=6 个

5.2.3 批量判定：一等品要达到 95%以上，合格品在 5%以上为合格批。

6 包装，标志，运输和贮存

6.1 标志按合同规定。

6.2 包装按合同规定。

6.3 运输和贮存：按 FZ/T 80002 规定。产品装箱后贮存运输应防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。

中国卫生
CHINA HEALTH
HUISHU
400-668-5606

中国卫生应急
男、女式多功能马甲
技术规范

中国卫生应急男、女式多功能马甲
工艺技术要求

1. 范围

本工艺技术要求规定了中国卫生应急男、女式多功能马甲的工艺技术要求。

本工艺技术要求适用于中国卫生应急男、女式多功能马甲的生产及检验。

本工艺技术要求规定于中国卫生应急男、女式多功能马甲的测试方法、检验规定及标识等。

2. 本工艺技术要求引用文件

下列文件中的条款，通过本工艺技术要求的引用而成为本工艺技术要求的条款，凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本工艺技术要求，然而，鼓励根据本工艺技术要求达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本工艺技术要求。

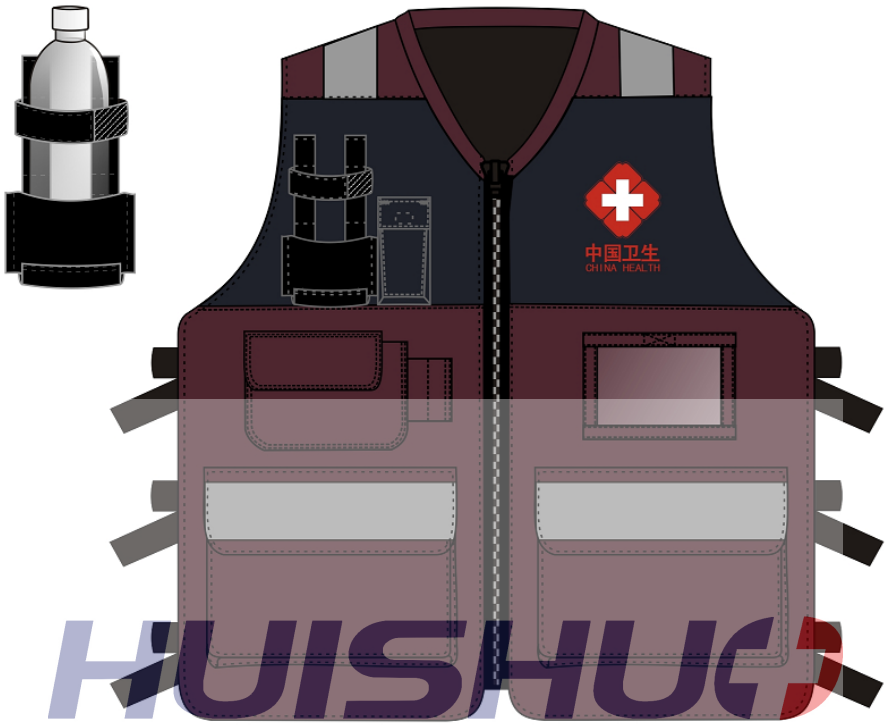
GB/T 250	评定变色用灰色样卡
GB/T 251	评定沾色用灰色样卡
GB 18401	国家纺织产品基本安全技术规范
GB 20653	职业用高可视性警示服
FZ/T 01053	纺织品 纤维含量的标识
GB/T 3921	纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 3923.1	纺织品 织物拉伸性能、第一部份：断裂强力和断裂伸长率的测试方法
GB/T 8170	数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB/T 8427	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 14576	纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
GB/T 17253	合成纤维织物
GB/T 19976	纺织品 顶破强力的测定 钢球法
FZ/T 01057.1	纺织纤维鉴别试验方法 第 1 部分通用说明
GB/T 8630	纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 8685	纺织品 维护标签规范 符号法
GB/T 6836	涤纶缝纫线
FZ/T 80002	服装标志，包装，运输和贮存
FZ/T 80004	服装成品出厂检验规则
FZ/T 63006	松紧带
GB/T 23315	粘扣带
QB/T 2172.5	注塑拉链
FZ/T 01004	涂层织物 抗渗水性的测定
FZ/T 75001	涂层织物 撕破强力试验方法

3. 产品样式

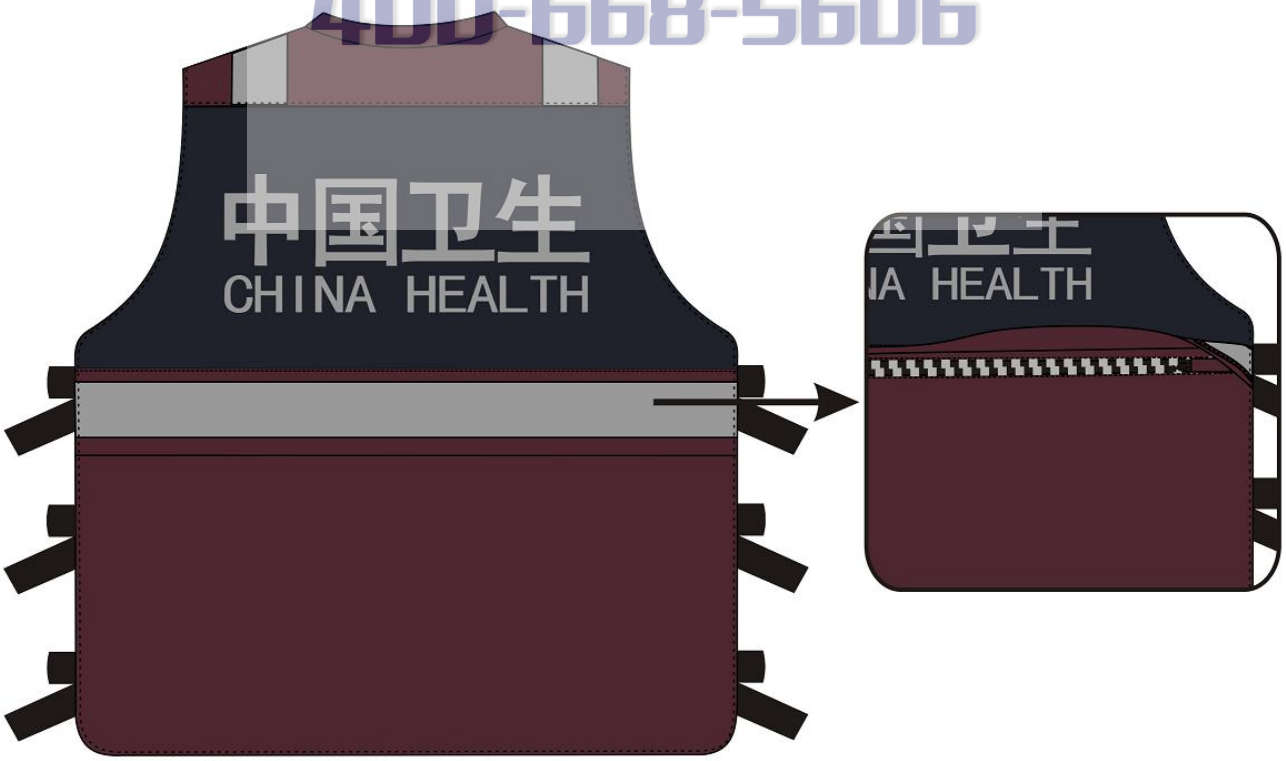
3.1 **样式:**中国卫生应急男、女式多功能马甲。

3.1.1 **服装样式图:**见样式图 1、2、3

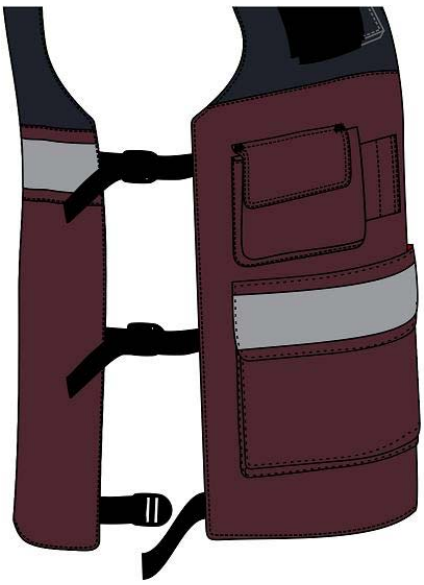
样式图 1 正面



样式图 2 背面及侧面



样式图 3 侧面



3.1.2 **标志样式图(左前胸印刷标志)**：见样式图 4

样式图 4 左前胸印刷标志

标志说明 ： 一. 标准释义中国卫生统一标志为带有白边的四颗红心围绕着白十字。四颗红心分别代表卫生人员对病人、对服务对象的爱心、耐心、细心、责仕心。

二. “中国卫生”、”CHINA HEALTH”采用黑体字体。

标志颜色 ： 标志颜色采用金光红 C:0 M:100 Y:100 K:0

3.1.3 **标志样式图(后背反光标志)**：见样式图 5

样式图 5

后背反光标志

标志字体 ： “中国卫生”、”CHINA HEALTH”采用黑体字体。

标志颜色 ： 标志颜色为反光亮银色。

3.1.4 **样式图(3M 视觉丽 反光材料尺寸)**：见样式图 6

样式图 6

反光材料尺寸

3.1.5 **样式图(3M 视觉丽 反光材料布标及吊牌)**：见样式图 7、8

样式图 7

吊牌

吊牌正面

吊牌背面

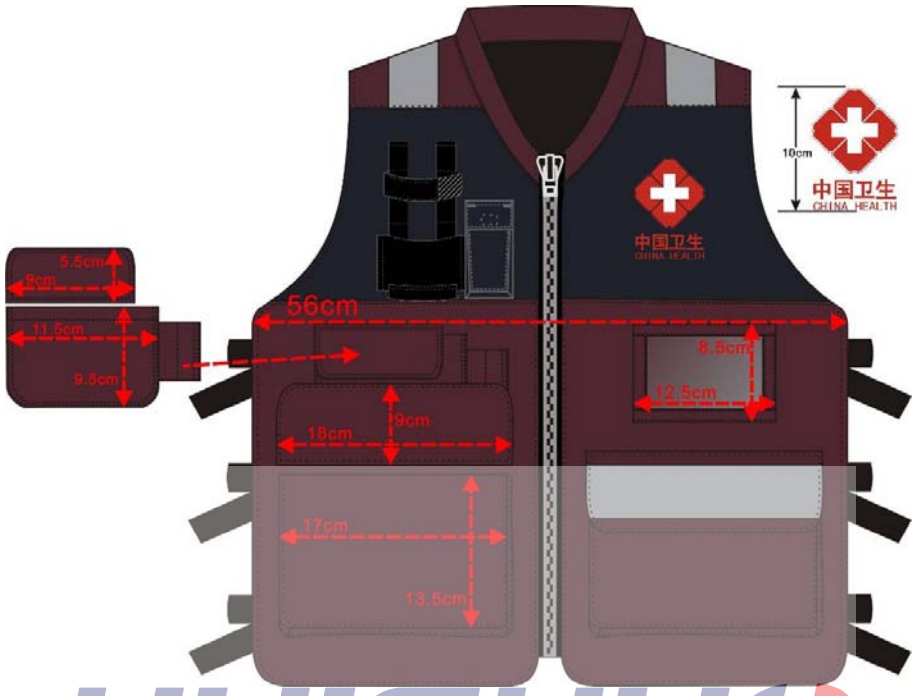
样式图 8

布标

3.2 **服装规格 ：** 规格尺寸及成品测量位置按样式图 9、10、11 规定

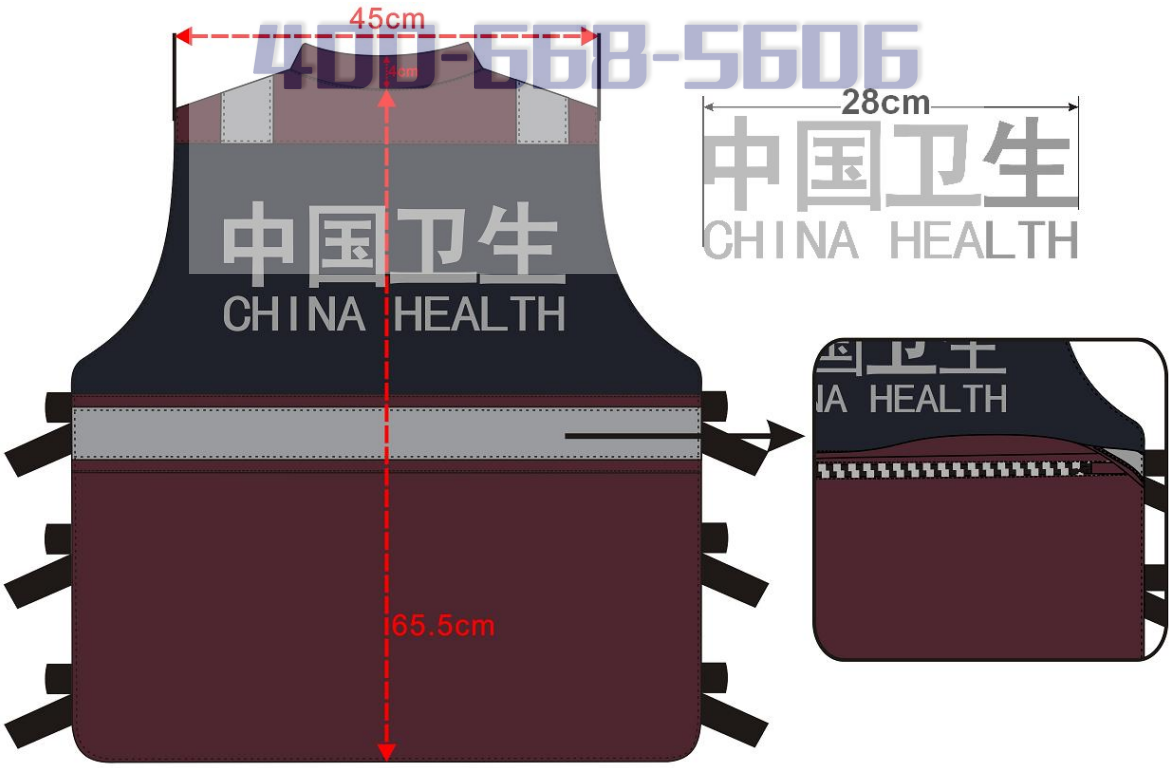
样式图 9

正面

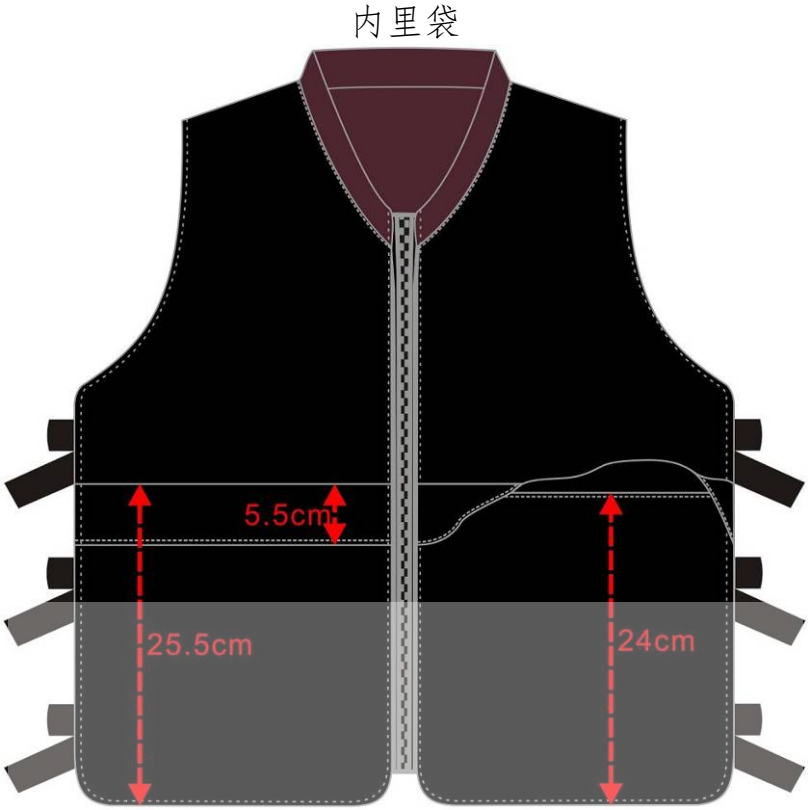


样式图 10

背面



样式图 11



3.3 原辅料规定:

3.3.1 面料颜色：男/女式 ： 绣红色/藏青色

3.3.2 里料颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.3 缝纫线颜色：与布料颜色相适合

3.3.4 注塑拉链颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.5 尼龙织带颜色：男/女式 ： 黑色

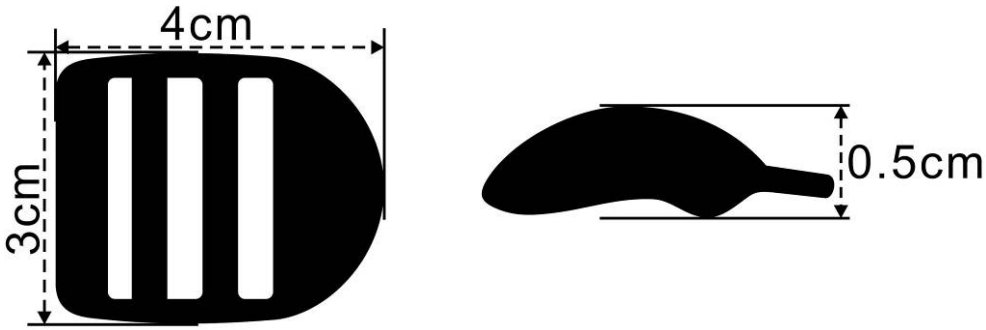
3.3.6 粘扣带颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.7 松紧带颜色：男/女式 ： 黑色

3.3.8 反光材料颜色：男/女式 ： 反光亮银色

3.3.9 注塑扣颜色：男/女式 ： 黑色（见样式按图 12）

样式图 12



3.3.10 **原辅料材料规定：**见表 1

表 1

材料名称	规格	执行标准	用途
面 料 (绣红及/藏青色)	100% 锦纶短纤维 塔丝隆牛津布 200D X 300D / 118T 表面防水处理 背面复合乳白色防水透湿 TPU 膜 克重 160gm/m²	按 3.3.11 表 2 要求	全件面料
里 料 210T 单面涂覆 涤丝绸 (黑色)	100% 涤纶长丝绸 68D X 68D / 24F X 24F 476 / 345 / 10cm 背单面喷涂聚甲基丙烯酸酯 (涂层要均匀不得透胶) 克重 65gm/m²	按 3.3.11 表 2 要求	全件里料及 上下袋内托衬
缝纫线	100%涤纶 11.8tex X 3	按 GB/T 6836 规定	全件缝制
注塑拉链	8#	按 QB/T 2172 规定	前中
尼龙拉链	5#	按 QB/T 2173 规定	背袋口
松紧带	2.5cm 宽	按 FZ/T 63006 规定	水瓶袋扣带
	7cm 宽		水瓶袋下
粘扣带	2.5cm 宽	按 GB/T 23315	水瓶袋扣带
	4cm 宽		大袋口
锦纶横纹织带	1cm 宽	专用	水瓶袋边贴
锦纶织带	2.5cm 宽	专用	侧开
注塑扣	2.5cm 内圈(见图 12)	专用	侧开活动
反光条	3M 视觉丽 8710 型 5.08cm 宽	按 3.3.12 表 3 及表 4 要求	前下袋盖、后袋面、前后肩
热转移反光材料	3M 视觉丽 8710 型 热转移反光膜		后背标志

商标 ：① 3M 视觉丽 反光材料布标及吊牌(见样式图 7、8)。

② 水洗及护理指导标。

3.3.11　**面料及里料物理性能质量要求:**按表 2 要求

表 2

项　目		要 求
纤维含量(净纤维含量)/ %		按 FZ/T 01053 规定执行
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定 非直接接触皮肤类执行
Ph 值		
异味		
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		
水洗尺寸变化率/ %	直向	-5.0 ~ +3.0
	横向	-5.0 ~ +2.0
面料断裂强力/N	纵向	≥260
	横向	≥220
里料断裂强力/N	纵向	≥150
	横向	≥100
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥2-3
耐光色牢度/级	深色	≥4
	浅色	≥3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥3-4
耐水洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥2-3
印花耐皂洗色牢度/级	变色	≥3-4
	沾色	≥3
印花耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3
	湿摩	≥2-3
并接互染程度(沾色)/级		≥4
色别分档 ： 按 GSB 16-2159-2007.>1/12 标准深度为深色.≤1/12 标准为浅色。 注 ： 并接互染程度只考核深色、浅色相并的产品。		

3.3.12 **反光材料规定：**需符合 GB 20653-2006 国家标准要求内 6.1 反光性能要求，反光强度需达到 3 级反光材料最少逆反射系数值，见表 3

表 3

单位为坎德拉每勒克司平方米

观 察 角 Observation angle	入 射 角 Entrance angle			
	5°	20°	30°	40°
12’	400	330	200	70
20’	270	240	175	60
1’	25	15	12	10
1° 30’	10	7	5	4

反光材料分别经磨损、挠曲、水洗或高低温处理后，在12’观察角和5° 入射角的条件下所测逆反射系数应不能低于表 4 的规定。

表 4

≥cd/(x·m²)

检测项目		质量指标	试验方法
逆反射系数	耐磨损处理后	100	按 FZ/T 60012 的规定摩擦 5000 次
	耐挠曲处理后	100	按GB/T 13934 的规定折750 次后展平
	耐水洗处理后	100	按GB/T 8629 中程序循环洗涤25次，自然晾干
	耐高低温处理后	100	按GB/T 13934 中程序测定

3.4 裁剪规定

3.4.1 板型使用要准确，尺寸选用要精细。

3.4.2 整件衣服面料色调要一致。

3.4.3 整件衣服前后并色色调要一致。

3.4.4 整件衣服里料色调要一致。

3.4.5 松紧带色调、长、宽要一致。

3.4.6 反光条宽度及色调要一致。

3.4.7 锦纶织带色调及长度要一致。

3.4.8 所有“中国卫生”标志必需要规范(见图 4 及 5)。

3.5 色差规定：按表 5 规定

表 5

色 差(不低于)	对 比 部 位
4 级	表面部位（用 GB 250 样卡对比）
4 级	内里部位（用 GB 250 样卡对比）

3.6 下料规定：按表 6 规定

表 6

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	斜度极限	要　求
面料	前身	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身	经	中线顺经纱	——
	前上幅并色	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后上幅并色	经	中线顺经纱	——
	后担干	经	中线顺经纱	——
	前肩并幅	经	+/- 0.2	——
	领里	纬斜	——	——
	下大袋	经	+/- 0.2	左右对称
	下大袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	——
	下大袋袢	经	+/- 1.0	——
	上袋	经	+/- 0.2	——
	上袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	——
	上袋袢	经	+/- 1.0	——
里料	前身	经	前襟边顺经纱	左右对称
	后身	经	中线顺经纱	——
	下大袋	经	+/- 0.2	——
	下大袋盖	经	+/- 0.2	——

3.7 缝制规定

3.7.1 各部位缝纫针距应符合表 7 规定。

表 7 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、松紧适度。
	暗线	11 针/3cm～13 针/3cm	
环　缝		9 针/3cm～11 针/3cm	环缝宽度不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
套　结		42 针/结	结长按工艺要求，结宽 0.1cm～0.15cm

3.7.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.7.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处跳针。

3.7.4 外观疵点部位要求按 GB/T 2828.1 标准。

3.7.5 缝制工艺规定：按表 8 规定

表 8　　单位：厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
上下袋	大袋盖底缝粘扣带	---	四边明线一道	0.1	缝粘扣带钩 2.5 x 11
	大袋盖面烫反光条	---	---	---	烫反光条
	钩压大袋盖	1.0	明暗线各一道	0.1	缝口四线环缝
	大袋缝袋里	---	四边三线环缝	---	四边齐口
	钩压大袋袢	1.0	暗线一道	---	四边齐口、面里合缝
	扎大袋口	1.0	明线一道	0.5	各内折入
	大袋面缝粘扣带	---	四边明线一道	0.1	缝粘扣带毛 4 x 11
	缝大袋	1.0	明线一道	0.1	面里合缝、缝口四线环缝
	扎大袋盖	1.0	明线二道平缝	0.5	缝口四线环缝
	右上袋盖底缝粘扣带	---	四边明线一道	0.1	缝粘扣带钩 2.5 x 5
	钩压右上袋盖	1.0	明暗线各一道	0.1	缝口四线环缝
	钩压右上袋袢	1.0	暗线一道	---	四边齐口、面里合缝
	扎右上袋口	1.0	明线一道	0.5	各内折入
	右上袋面缝粘扣带	---	四边明线一道	0.1	缝粘扣带毛 2.5 x 5
	钩压插笔孔	1.0	明暗线各一道	0.1	四边齐口、面里合缝
	缝插笔孔	---	明线一道	2.5	边齐口缝入右上袋
	缝右上袋	1.0	明线一道	0.1	面里合缝、缝口四线环缝
	扎右上袋盖	0.6	明暗线各一道	0.5	缝口暗线向内折入
	包缝证件袋	1.0	四边包缝明线一道	1.0	PVC 透明胶片四边用面布包缝
	缝证件袋	---	三边明线一道	0.1	边留开口
	缝水瓶袋扣带	---	四边明线一道	0.1	正反面各缝一片粘扣带 毛 2.5 X 9.5 钩 2.5 x 8 松紧带各内折入 1cm
	缝水瓶底横纹织带	1.0	明线五道平均分开	2.8	横纹织带完成 11.5cm 留 4 孔
	缝水瓶底松紧带	1.0	每边明线道两	0.8	7cm 宽松紧带两边向内折入
前后幅	前肩并幅烫反光条	---	---	---	烫反光条
	前肩并白色并幅合缝	1.0	明暗线各一道	0.1	明线压在前肩上
	白色并幅与下身合缝	1.0	明暗线各一道	0.1	明线压在白色并幅上
	后袋冚面烫反光条	---	---	---	烫反光条
	合缝后袋冚	---	明线一道	0.1	袋冚对折边压明线
	缝后大袋拉链	0.8	明暗线各一道	0.1	贴齐拉链布边压明线

续表 8　　单位：厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要　求
前后幅	缝后大袋⿴囗工	1.0	明暗线各一道	---	贴齐拉链布及大袋布合缝
	后担干烫反光条	---	---	---	烫反光条
	后担干并白色并幅合缝	1.0	明暗线各一道	0.1	明线压在后担干上
	白色并幅与后幅下身合缝	1.0	明暗线各一道	0.1	明线压在白色并幅上
	前后幅合肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	明线压在后担干上
内里	合缝内袋⿴囗工	---	明线一道	0.5	内袋⿴囗工对折边压明线
	内袋布	1.0	环缝明线一道	0.5	内袋布向内折入环缝
	缝内袋⿴囗工	1.0	明暗线各一道	---	贴齐大袋布合缝
	前幅上下身合缝	0.6	暗线一道	---	内袋⿴囗工三边线环缝
	前后幅合肩缝	1.0	暗线一道	0.1	---
	前中缝拉链	1.0	暗线一道	---	拉链贴齐前中
	上领	1.0	暗线一道	---	领贴齐缝头
	面里合缝	1.0	四边明暗线各一道	1.0	前后幅放平四边合缝

注 ：侧缝每边各有三组注塑扣及横纹织带组合，可自由放宽衣服。

3.8　套结规定：

3.8.1 套结位置：按表 9 规定

表 9

类别	部位	数量	套 结 要　求
外衣	大袋盖边（每个袋盖两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	大袋口边（每个袋口两粒）	共 4 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	右上袋盖边（每个袋盖两粒）	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	右上袋口边（每个袋口两粒）	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	右上袋边插笔孔（每个插笔孔一粒）	共 3 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	证件袋口边（每个袋口两粒）	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确
	前拉炼脚	共 2 个	套结按照要求左右对称要牢固准确

3.9 成品理化性能要求

3.9.1 成品缝口脱开程度面料负荷不小于 100N±5N，里料负荷不小于 70N±5N，脱开程度不得超过 0.5 厘米，缝口脱开部位需符合 GB/T 2662 规定。

3.9.2 成品接缝强力不小于 100N±5N(5cm X 10cm)

3.9.3 成品缝口脱开程度强力按 FZ/T 20019 规定测试。

3.10 整烫规定

3.10.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服，挺括，无烫亮光，线路顺直，左右对称。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 评定变色用灰色样卡 GB 250

4.1.2 钢卷尺

4.1.3 逆反射测量仪

4.2 检验项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按图 10 ~ 12 规定。

4.2.2 色差按 3.5 条规定，测试按 GB250 标准比对。

4.2.3 针距密度按 3.7.1 条规定，在成品上取 3 厘米之间测定。

4.2.4 服装标志检验按 GB/T5296·4 标准规定。

4.2.5 下料测定按表 6 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品缝口脱开程度按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.2 成品原料成分含量测定按 GB/T 2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件及以下抽 10 件

500 件以上至 1000 件含 1000 件抽 20 件（理化性能抽 4 件）

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则

5.2.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定

5.2.2 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=7 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=6 个

5.2.3 批量判定：一等品要达到 95%以上，合格品在 5%以上为合格批。

6 包装，标志，运输和贮存

6.1 标志按合同规定。

6.2 包装按合同规定。

6.3 运输和贮存：按 FZ/T 80002 规定。产品装箱后贮存运输应防潮，防水，防污染，防破损，防霉，存放在通风，干燥，清洁的库房内保存。

（完）