



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 257—2009
代替 GA 257-2000

警服 裙子

Police uniform—Skirt

2009-03-23 发布

2009-05-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准自实施之日起代替 GA 257—2000《警服 裙子》。

本标准与 GA 257—2000 相比,主要改变内容如下:

- 更改了面料、腰带衬等材料;
- 调整了裙长、裙腰围、下摆围、臀围等规格尺寸;
- 取消了裙子后袋,增加了裙腰袷(由原来三个改为四个);
- 增加了材料标样编号;
- 增加了成品外观疵点要求;
- 增加了产品内在质量要求及试验方法;
- 增加了生产设备要求;
- 增加了产品标志内容。

本标准的附录 A 为规范性附录,附录 B 为资料性附录。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:公安部装备财务局被装处、公安部特种警用装备标准化技术委员会、新兴职业装备生产技术研究所以、北京亿都川集团服装有限公司、湖南省公安厅劳动服务公司湘安被服厂、凯森蒙制衣集团有限公司。

本标准主要起草人:孙莉莉、于开林、孙长林、乔美荣、孙萍、王立新。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GA 257—2000。

警服 裙子

1 范围

本标准规定了警服裙子的要求、检验(试验)方法、检验分类与判定规则、包装、运输及贮存。
本标准适用于警服裙子的生产、检验和订购等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(ISO 105-A02:1993,IDT)
- GB/T 6836—2007 缝纫线(JIS L2101:2000,JIS L2511:2000,NEQ)
- GA 250 警服号型
- GA 251 警服标志
- GA 252 警服包装
- GA 253 警服检验
- GA 280 警服材料 铜质镀镍扣
- GA 340 警服材料 裙带杆子
- GA 358 警服材料 口袋布
- GA 360 警服材料 精梳毛涤混纺织品
- GA 729 警服材料 拉链
- GA 731 警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣
- GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布

3 要求

3.1 样式

警服裙子样式应符合图 1 及主管部门批准的实物样品。

3.2 号型与规格

- 3.2.1 警服裙子号型设置应符合 GA 250 规定,采用 5.2 号型系列。A、B、C 体型中间体的主要部位和通用部件规格尺寸及极限偏差按表 1 规定。
- 3.2.2 警服裙子规格尺寸测量位置见图 2。图注数字为表 1 中各测量部位编号。

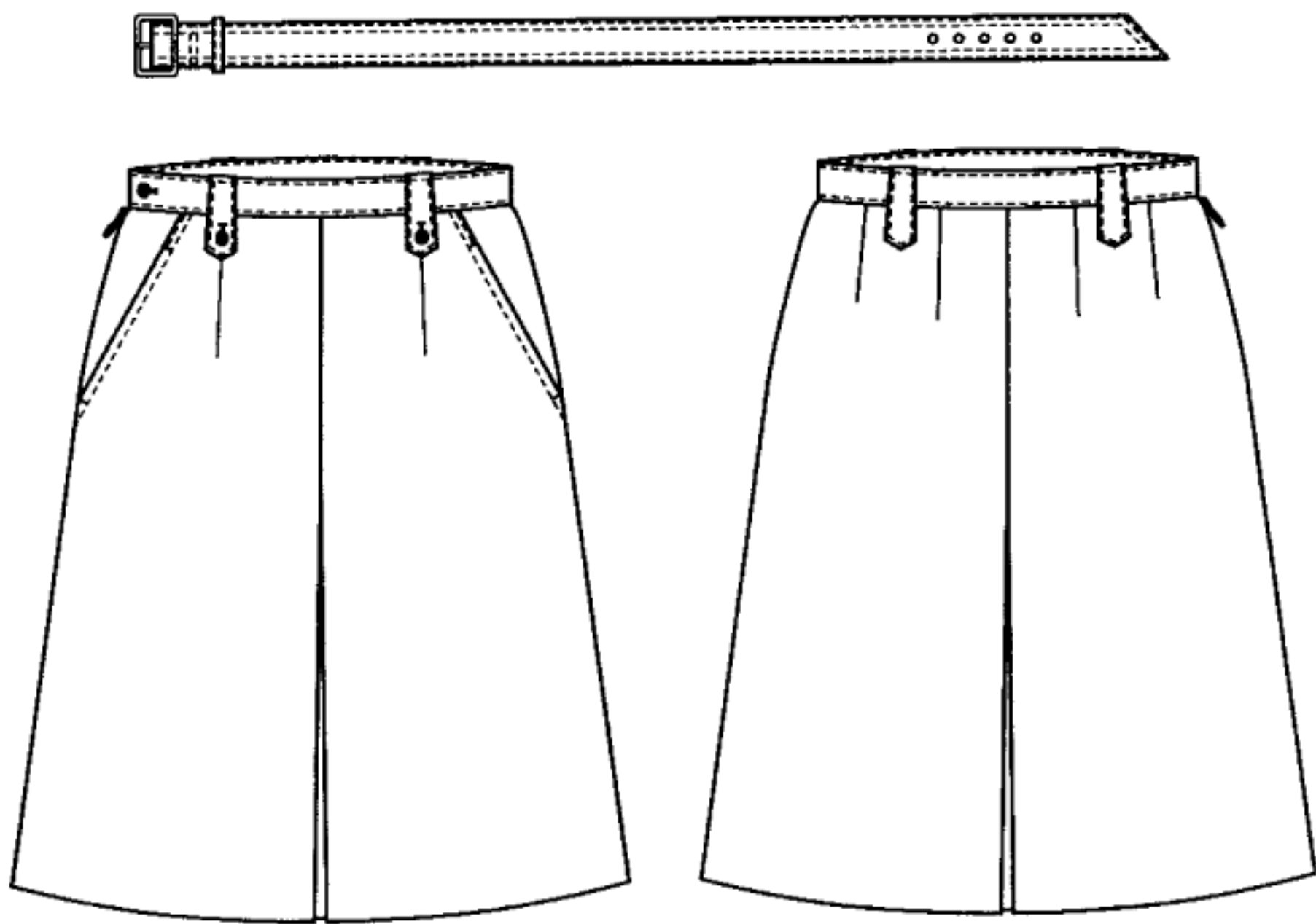


图 1 裙子样式

表 1 裙子规格尺寸与极限偏差

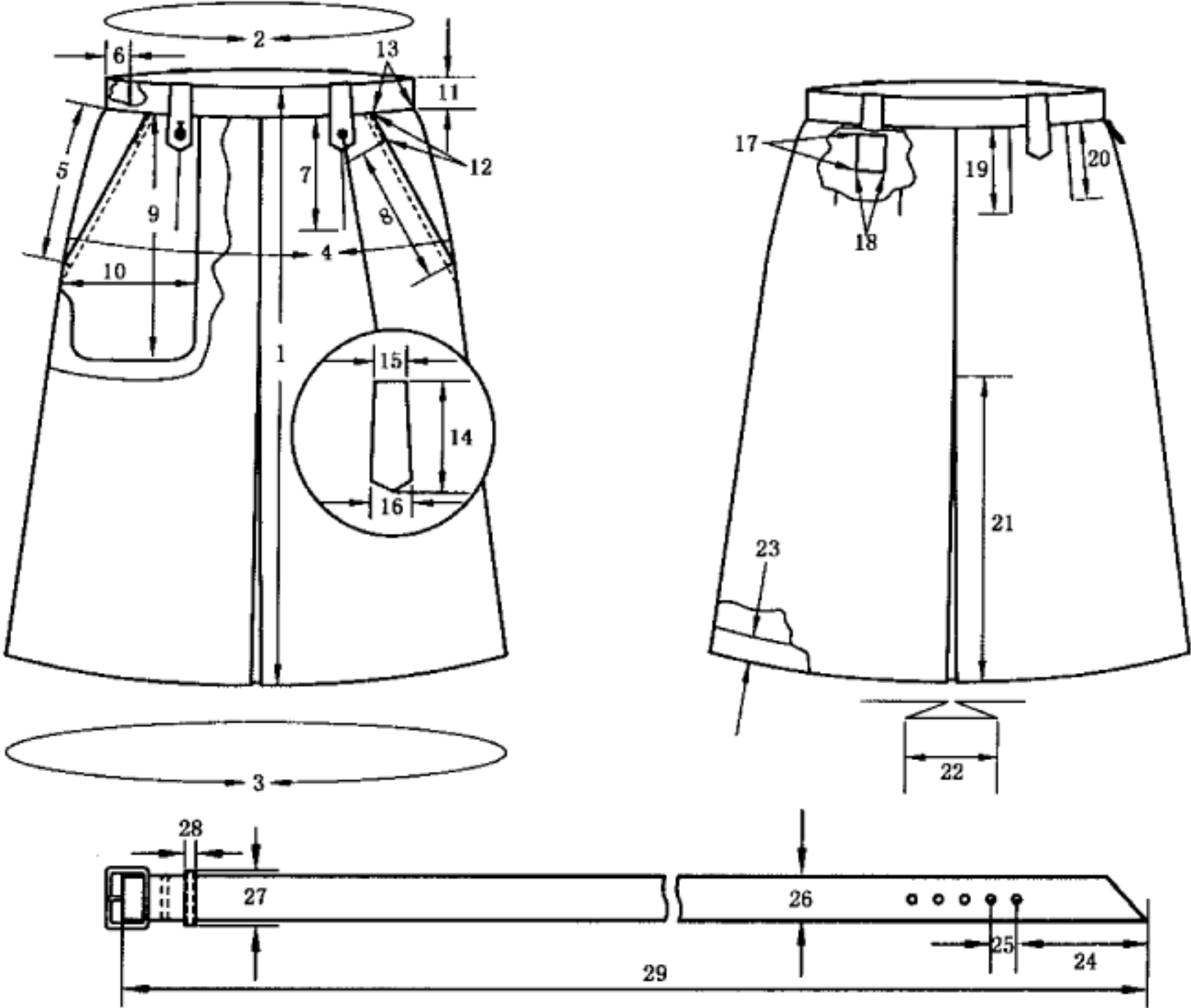
单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			5.2(系列) 档差	极限偏差 (±)
		号型	165/70A	165/76B	165/84C		
		净臀围	92	94	98		
2	1	裙长	65.0	65.5	66.0	2.0	1.5
	2	腰围	70.0	76.0	84.0	2.0	2.0
	3	下摆围	121.0	123.0	129.0	1.8	2.0
	4	臀围	98.0	100.0	106.0	1.8	2.0
	5	裙侧开衩长	16.0			—	0.5
	6	后腰头距开叉	3.0			—	0.3
	7	前省长	9.0	8.0	7.0	—	0.3
	8	前袋口长	15.0			—	0.5
	9	前袋布长	29.5			—	0.7
	10	前袋布宽	不少于 16.0, 上端超出前省缝不少于 2.0			—	0.3
	11	裙腰宽	4.5			—	0.3
	12	前袋口上结距腰缝	2.5			—	0.2
	13	前袋口上端距侧缝	3.5			—	0.2
	14	带袷长	8.0			—	0.3
	15	带袷上宽	2.0			—	0.2
	16	带袷下宽	3.0			—	0.2
	17	后带袷垫布长	4.0			—	0.3

表 1 (续)

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 (±)
		号型	165/70A	165/76B	165/84C		
		净臀围	92	94	98		
2	18	后带袷垫布宽	4.0			—	0.3
	19	裙后省长	10.5			—	0.3
	20	裙后省长	9.5			—	0.3
	21	裙前、后暗裱开衩长	32.0			1.0	1.0
	22	裙前后暗裱宽	10.0			—	0.5
	23	下摆折边宽	3.0			—	0.3
	24	腰带第一眼距尖	7.5			—	0.5
	25	腰带眼距	2.5			—	0.3
	26	腰带宽	5.0			—	0.2
	27	腰带袷长	6.0			—	0.3
	28	腰带袷宽	1.0			—	0.1
29	腰带长 ^a	90.0		100.0	—	2.0	
^a 腰带长:腰围 68 以下为 80;腰围 70~78 为 90;腰围 80~88 为 100;腰围 90~98 为 110;腰围 100 以上为 120。							



注：图中数字为测量部位编号。

图 2 裙子规格尺寸测量图

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色:藏蓝色,应符合中国人民警察服装材料标样(以下简称“标样”)。

3.3.2 袋布颜色:与面料相匹配。

3.3.3 衬料颜色:与面料相匹配。

3.3.4 缝纫、锁钉线颜色:与面料相匹配。

3.3.5 气眼颜色:黑色,符合标样。

3.3.6 拉链颜色:与面料相匹配。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 产品面料及表面服饰、配件颜色与标样对比,应大于等于 GB/T 250—2008 规定的 4 级;非表面部位颜色与标样对比,应大于等于 GB/T 250—2008 规定的 3—4 级。

3.4.2 产品表面各部件颜色应一致;非表面部位相同规格材料对比,相同部件互差应大于等于 GB/T 250—2008 规定的 4 级,不同部件应大于等于 GB/T 250—2008 规定的 3—4 级。

3.4.3 产品表面部位、腰带与裙身颜色应一致;裙后暗裱、腰里与表面部位对比,缝纫、锁钉线与缝合部位对比,拉链与面料对比,左右袋布对比,互差应大于等于 GB/T 250—2008 规定的 4 级,缝纫、锁钉线、拉链不允许浅。

3.5 材料

3.5.1 材料外观风格及手感应符合标样。

3.5.2 材料规格及用途应符合表 2 规定。

表 2 材料规格及用途

材料名称	标样编号	规格	执行标准	用途
毛涤素花呢	JFA1-18	毛 50%,涤 50%(含导电纤维),Nm110/2×Nm60,质量 153 g/cm ²	GA 360	面料、腰里、腰带环、袋口垫布
涤棉平布	JFB1-06	涤 80%,棉 20%,13tex/13tex	GA 358	袋布
涤纶外衣机织 粘合衬 T2137-036	JFB1-11-4	经纱 30dtex/24f,纬纱, 30dtex/24f,PA+ PES 双点	GA 740	裙腰衬、腰带衬、开衩衬、袋口垫衬
纯棉外衣机织 粘合衬 TC2133-272	JFB1-11-11	经 21 ^s ,纬 10 ^s ×2,PA 粉点	附录 A	裙腰带衬
不饱和聚脂树脂钮扣	JFB3-04-3	15 mm	GA 731	腰面
铜质镀镍扣	JFB3-01-2	15 mm	GA 280	裙袷扣
腰带杆子	JFB3-10	不锈钢	GA 340	裙腰带
金属气眼	JFB3-11	内径 4 mm	按标样	裙腰带
隐形尼龙螺旋拉链	JFB3-13-3	3 号	GA 729	裙开衩
涤纶缝纫线	JFB4-01-1	11.8tex×3	GB/T 6836—2007	缝纫、打结、钉扣
	JFB4-01-6	11.8tex×2		环缝
	JFB4-01-15	8.4tex×2 (70 ^s /2)		裙摆开缝
涤长丝缝纫线	JFB4-01-9	167dtex×3	GB/T 6836—2007	锁圆眼、眼结
专用防伪 产品名称标志	JFB4-09-2	B 类 60 mm×20 mm	GA 251	—
维护标志	JFB4-10-1	A 类 70 mm×50 mm		—
号型标志	JFB4-11-2	30 mm×18 mm		—

3.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 规定。

表 3 裁片纱向 单位为厘米

类 别	裁片名称	纱 向	允斜极限
前、后身	前身、后身,后中片	经	—
	裙腰面、里	经	2.0
	裙带袷	经	1.0
	裙腰带面、里(可连裁)	经	2.0
袋布	斜袋袋布面	经	2.0
	斜袋袋布里	经	3.0
衬	腰面、里,腰带面,腰带袷面	经	—
	牵条、垫衬	经	—

3.7 敷衬

腰带面粘净衬一层;腰面、腰里、腰带袷面、前袋口、侧开衩敷衬一层。

3.8 缝制、锁钉

3.8.1 针距

产品生产设备参照附录 B 规定执行,各种缝纫针距应符合表 4 规定。

表 4 针距密度

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	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/3 cm~13 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	切边宽不大于 0.2 cm,环缝宽不小于 0.4 cm
扞缝或撩缝		6 针/3 cm~8 针/3 cm	表面透针超过 0.1 cm 的连续透针:袖口限 2.0 cm,每袖口限一处;其他部位限 4.0 cm,限两处
撬缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	表面透针不超过 0.1 cm。限 4.0 cm 两处
锁 0.5 cm 直眼		不少于 21 针/眼	扣眼美观,规整,开口整齐,无毛纱
锁 1.5 cm 圆头眼		不少于 36 针/眼	扣眼美观,规整,牢固,不偏歪。圆眼结不少于 21 针,扣眼根部采用 28 针套结机打结,结长齐眼宽。也可用锁眼、打结一体化设备,正面尾线长度应小于 0.2 cm,反面毛纱清剪
钉带柄扣		8 根线/眼	扣柄顺扣眼,扣面图案端正,反面可留尾线 0.5 cm~1.0 cm

3.8.2 缝制

缝制要求应符合表 5 规定。

表 5 缝制要求

单位为厘米

部位	工 序 名 称	缝 头	缝制形式及 缝线道数	明线距边	要 求
环缝	侧缝、下摆、袋布面里、后带裱垫布、后暗裱接缝	—	三线环缝	—	袋布面、里一起环缝,后暗裱缝接后一起环缝,后带裱垫布单层环缝
前后身	收后省缝	上端 1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	合后暗裱接片	1.0	暗线一道或 五线环缝	—	和裙片一起环缝
	扎后暗裱	—	暗线一道	—	暗裱长按印合至腰缝,开口处回针三道
	收前省缝	1.0	暗线一道	—	缝头向后倒
	扎前暗裱	—	暗线一道	—	暗裱长按印合至腰缝,开口处回针三道
	压袋口明线	—	明线一道	0.6	夹绉袋布里
	压袋口折边里口线	—	明线一道	0.4	—
	绉袋布面	1.0	明线一道	—	—
	扎袋口上端明线	—	明线一道	0.1	袋口处拐扎
	绉开衩拉链	1.0	暗线一道	—	—
	合侧缝	1.0	暗线一道	—	劈缝
	打袋口结	—	套结机套结	—	结长齐袋口明线
	下摆折边	—	撬线一道	—	—
	钩压腰裱	0.6	明、暗线各一道	0.1~0.15	劈缝,避开宝剑头;宝剑头勾缝,齐子口
裙腰	钩压裙腰	0.8	明、暗线各一道	0.1~0.15	腰裱前省正中各一个,后片两省取中各一个,后腰裱齐宝剑头扎在裙身上,反面加垫布;钩腰时夹绉腰裱上端,压腰上口明线时腰裱回折扎线;齐子口
	绉裙腰	1.0	暗线一道	—	后带裱位置夹上垫布,垫布环缝后对折
	压腰面下口线	1.0	明线一道	0.1	反面下炕 0.1~0.2
	扎后裱下端	—	明线一道, 套结机套结	0.1~0.15	连身扎住,三角两端套结,结顺明线,齐斜面上端,结长 1.0
腰带	勾、压腰带	0.8	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	—
	撬腰带套环	—	两侧明线 各一道	0.15	撬缝机撬缝,宽 1.0
	套环两端结合	1.0	暗线一道	—	劈缝,连带反折后,扎线一道固定,与裱明线重合。套环连带净长 2.0
	钉杆子	1.0	明线二道	第一道 0.15 第二道 0.7	腰带折回 4.0(净长),套进杆子扎明线,回针 3~4 道,夹住套环连带,在带杆中杆处,距边 1.2 各打结一个
标志	产品名称标志	0.5	两端扎线	0.15	前腰头左侧居中,齐前褶裱
	产品维护标志、号型标志	1.0	—	—	号型标志居中叠放在洗涤标志上面,夹缝在产品名称标志下端,腰里下口处

3.8.3 锁钉

锁钉要求应符合表 6 规定。

表 6 锁钉要求 单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求
裙腰	1.5	前裙腰距边 1.5 横锁圆头眼一个,拉链拉合,与眼对正,在后裙腰钉四眼扣一粒
裙腰袷	1.5	前腰袷距尖 1.3 竖锁圆头眼一个,与眼对正,各钉扣一粒,钉透袋布
裙腰带眼	—	按标印钉气眼五个
腰带杆子	0.5	腰带钉杆子别针处竖锁平头眼一个

3.9 标志

3.9.1 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式,标志规格为 60 mm×20 mm,标注内容应符合图 3 规定。缀钉位置按表 5 规定。



图 3 产品名称标志

3.9.2 号型标志

产品号型标志采用胶条印刷形式,标志规格应符合图 4 规定,内容参照图 4 规定。缀钉位置按表 5 规定。

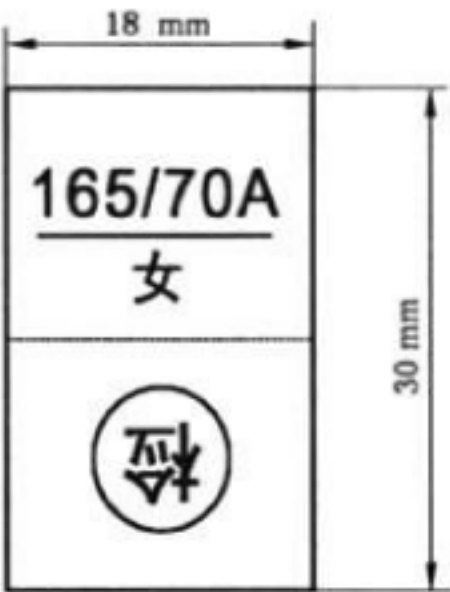


图 4 产品号型标志

3.9.3 维护标志

产品维护标志采用印刷形式,标志规格和内容应符合图 5 规定。缀钉位置按表 5 规定。



图 5 产品维护标志

3.9.4 检验章

裙子产品经检验合格后应加盖检验章,检验章规格、式样不限,须加盖在图 4 中的规定位置,印色为浅蓝色,字迹应清晰、不沾色。

3.9.5 其他

标志的其他技术要求应符合 GA 251 规定。

3.10 成品外观质量

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 7 规定,部位划分按图 6 规定。每个独立部位只允许一处疵点。非表面部位(腰里、带袷里、袋口垫布里侧、前后暗裱)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部位使用。

表 7 外观疵点允许范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗、细纱、纱线异常	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
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	0.3 cm~1.0 cm	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~10.0 cm
纬档(厚薄段、稀密路、纬影、搭头印)	不允许	不允许	1.0 cm 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 3.0 mm ² ,不明显	小于 5.0 mm 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	1.0 cm~2.0 cm	2.0 cm~5.0 cm

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。

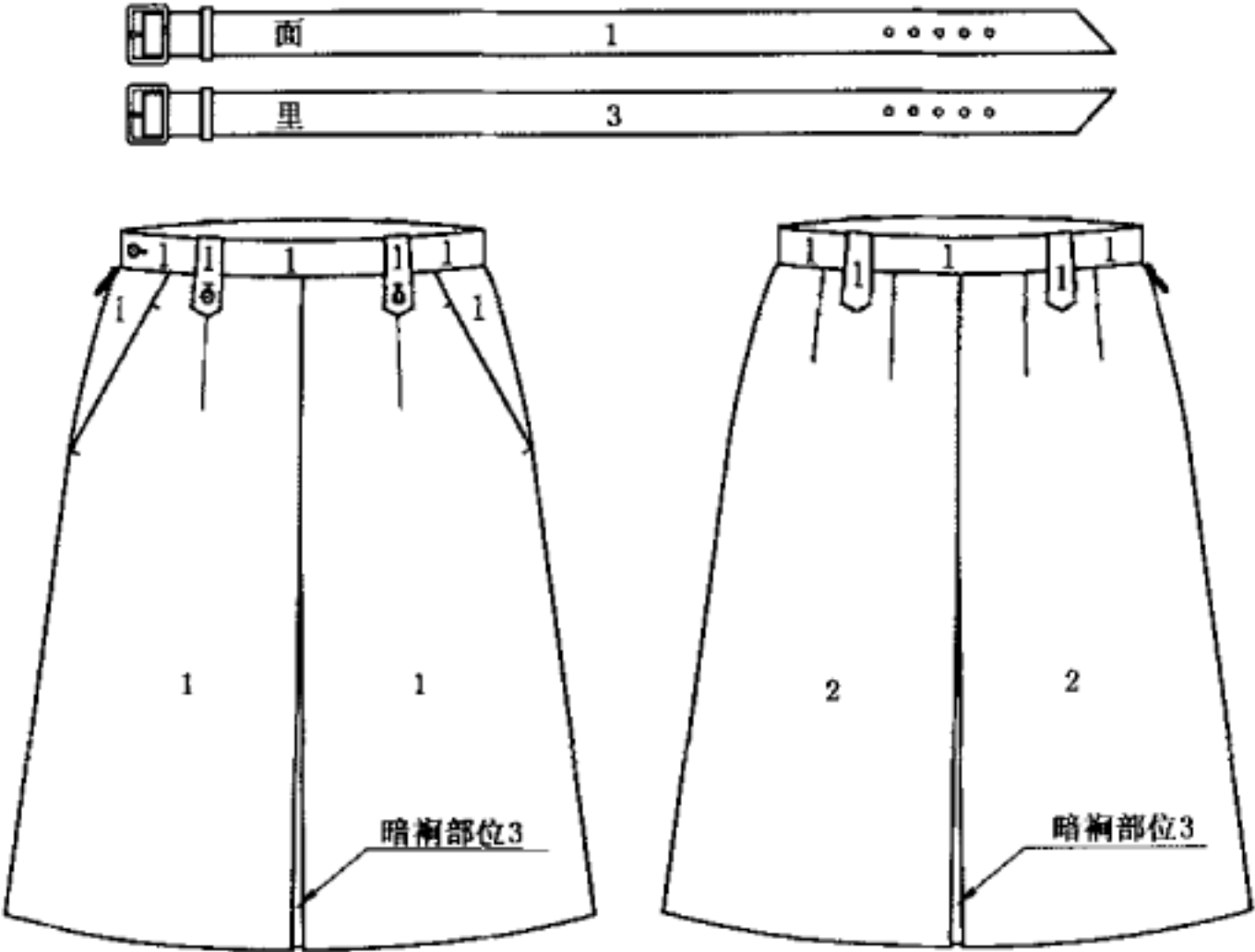


图 6 裙子部位划分图

3.10.2 成品整烫及外观质量

产品熨烫平服,整洁美观,无烫光、水渍、变色。各部位外观质量应符合表 8 规定。

表 8 外观质量

部位名称	要 求
裙腰、腰带	面、衬、里平服,成型挺括、规整,宽窄一致,敷衬部位无起泡、脱胶、渗胶及起皱
腰身缝	顺直平挺、熨烫平实
暗裱、下摆边	定型充分、顺直平挺、长短一致、左右对称

3.11 成品内在质量

3.11.1 材料理化性能

材料理化性能应符合表 2 中执行标准的规定。

3.11.2 成品洗涤尺寸变化率

成品水洗尺寸变化率:≥-1.0%。

3.11.3 成品洗涤外观质量

敷衬部位无起泡、脱胶,各部位的缝合线路起皱级差与 GA 253 规定的级差样照对比,应不低于 2 级。

3.11.4 甲醛含量

成品游离甲醛含量:裙腰面、裙身小于等于 75 mg/kg,裙腰带小于等于 200 mg/kg。

3.11.5 pH 值

成品 pH 值:4.0~7.5。

4 试验方法

试验方法按 GA 253 规定执行。

5 缺陷分类

缺陷分类应符合 GA 253 规定。

6 检验规则

检验规则应符合 GA 253 规定。

7 包装、运输及贮存

7.1 包装

7.1.1 仓储产品包装方法

裙拉链拉合,腰带系好,下摆暗裱处手针擦住,按裙长对折,装入塑料袋内,反面用胶条封口,塑料袋应留有通气孔。包装数量每盒 10 条,颠倒摆放,每箱 40 条。纸箱外径尺寸为 600 mm×400 mm×380 mm(长×宽×高)。

7.1.2 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

7.1.3 包装技术要求

包装材料、包装标志、封箱方法等技术要求应符合 GA 252 规定。

7.2 运输与贮存

运输与贮存方法应符合 GA 252 规定。

附 录 A
(规范性附录)

TC2133-272 机织粘合衬布技术要求

A.1 规格

TC2133-272 机织粘合衬布规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 TC2133-272 粘合衬布规格

产品代号	基布纱支	基布材质	胶 质	涂胶方式	涂布量/(g/m ²)	幅宽/cm	颜色
TC2133-272	21 ^s ×10 ^s /2	涤棉	共聚酰胺(PA)	粉点	18	≥90	藏蓝色

A.2 物理性能

TC2133-272 机织粘合衬布物理性能按表 A.2 规定。

表 A.2 物理性能

产品代号		TC 2133-272	
编 号		JFB1-11-11	
项 目		指标及允许公差	
幅宽/cm		≥90	
单位面积质量/(g/m ²)		272±10	
剥离强力/N(5×10 cm)	洗前	≥13	
	洗后	≥10	
水洗尺寸变化率/%	经向	≥-2.5	
	纬向	≥-2.0	
干热尺寸变化率/%	经向	≥-1.0	
	纬向	≥-1.0	
水洗外观变化(1次)/级		≥4	
干洗外观变化(5次)/级		≥4	
渗料		不允许	

A.3 其他要求及试验方法

TC2133-272 机织粘合衬布其他要求及试验方法应符合 GA 740 规定。

附 录 B
(资料性附录)
裙子生产设备要求

警服裙子生产设备见表 B.1 规定。

表 B.1 生产设备要求

序 号	设备名称	用 途
1	服装 CAD 系统	服装辅助设计、放码、排版
2	服装 CAM 系统	服装辅助生产、裁剪
3	验布机	面料进厂后的检验
4	预缩机(缩绒机)	面料投产前的预缩处理
5	平缝机	裙侧缝
6	42 针套结机	打结
7	28 针套结机	钉裙带袷
8	五线环缝机	裙后暗裱合缝
9	三线环缝机	裙子环缝
10	杆缝机	下摆边
11	绷缝机	腰带套环及连带
12	圆头锁眼机	腰带袷、腰头
13	抽风蒸汽平台	后整理、整烫