



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 286—2017
代替 GA 286—2001

警用服饰 套式肩章

Accessories for police uniform—Sheath epaulets

2017-08-08 发布

2017-11-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 分类	1
4 要求	2
4.1 标样	2
4.2 结构尺寸	2
4.3 标志	3
4.4 图案	3
4.5 颜色	4
4.6 材料	4
4.7 成品性能	4
4.8 工艺	4
4.9 外观	5
5 试验方法	5
5.1 结构尺寸检验	5
5.2 标志检验	5
5.3 图案检验	5
5.4 颜色检验	5
5.5 材料检验	5
5.6 成品性能检验	5
5.7 工艺检验	6
5.8 外观检验	6
6 检验规则	6
6.1 检验分类	6
6.2 缺陷分类	6
6.3 型式检验	7
6.4 交收检验	7
7 标志、包装、运输与贮存	8
7.1 包装标志	8
7.2 包装	9
7.3 运输与贮存	9
附录 A (规范性附录) 套式肩章版面图案及警衔标识位置	10
附录 B (规范性附录) 套式肩章丝织提花版面要求	13
附录 C (规范性附录) 白色机织热熔粘合衬布要求	14
附录 D (规范性附录) 白色机织树脂衬布要求	16

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是 99 式警用服饰系列标准之一。

本标准自实施之日起代替 GA 286—2001《警用服饰 套式肩章》。

本标准与 GA 286—2001 相比,主要改变内容如下:

- 在套式肩章的两个衬布之间增加了一层热熔胶片(见 4.2.2);
- 明确了警监以上和警督以下套式肩章版面图案的纱线方向(见 4.4.2);
- 对警衔标识图案位置做了合理微调;
- 套式肩章版面染色牢度分别提高一级或半级(见 4.7.1,2001 年版的 4.4);
- 修改并增加了对版面颜色的定量要求,给出了参照潘通色号(见 4.5.1,2001 年版的 4.2);
- 增加了成品耐水洗要求(见 4.7.2);
- 增加了对肩章甲醛含量的检测(见 4.7.3);
- 增加了产品标志生产年月要求(见 4.3);
- 由于以上变动而作出的相应调整和具体要求。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由全国警用装备标准化技术委员会(SAC/TC 561)归口。

本标准起草单位:公安部装备财务局、公安部特种警用装备质量监督检验中心、公安部第一研究所、新兴职业装备生产技术研究所以、张家港金利织带有限公司、际华三五四三针织服饰有限公司。

本标准主要起草人:王华、高军、吴爽、殷英贤、尤会龙、王钺钦、刘静茹、惠青、雷传进。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GA 286—2001。

警用服饰 套式肩章

1 范围

本标准规定了警用服饰-套式肩章的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以涤纶低弹丝提花图案丝织布为版面,经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的警用服饰-套式肩章的生产与检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 191 包装储运图示标志
- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)
- 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 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定(CRE 法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- 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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 14460 涤纶低弹丝
- QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
- QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜
- QB/T 3811 塑料打包带
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01081 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
- FZ/T 01083 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01085 热熔粘合衬剥离强力测试方法
- FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝
- GA 1409—2017 警用服饰 硬式肩章

3 分类

警用服饰-套式肩章按警衔级别分为 15 个品种(见附录 A):

- 总警监套式肩章(图 A.1)、副总警监套式肩章(图 A.2);
- 一级警监套式肩章(图 A.3)、二级警监套式肩章(图 A.4)、三级警监套式肩章(图 A.5);
- 一级警督套式肩章(图 A.6)、二级警督套式肩章(图 A.7)、三级警督套式肩章(图 A.8);
- 一级警司套式肩章(图 A.9)、二级警司套式肩章(图 A.10)、三级警司套式肩章(图 A.11);
- 一级警员套式肩章(图 A.12)、二级警员套式肩章(图 A.13);
- 见习警员套式肩章(图 A.14)、学员套式肩章(图 A.15)。

4 要求

4.1 标样

经批准的警用服饰-套式肩章(以下简称“套式肩章”)实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 结构尺寸

4.2.1 套式肩章警衔图案由版面上规定位置丝织提花的警衔标识图案构成。各种套式肩章警衔标识图案的位置见附录 A。

4.2.2 套式肩章结构由涤纶低弹丝提花图案丝织布、热熔粘合衬、热熔胶片、树脂衬构成。

4.2.3 套式肩章的结构和主要尺寸应符合图 1(警衔为示例)的规定。套式肩章警衔标识图案公差为 $\pm 1.0\text{ mm}$;其余未注公差为 $\pm 1.5\text{ mm}$ 。每副套式肩章长度互差不大于 1 mm 。

单位为毫米

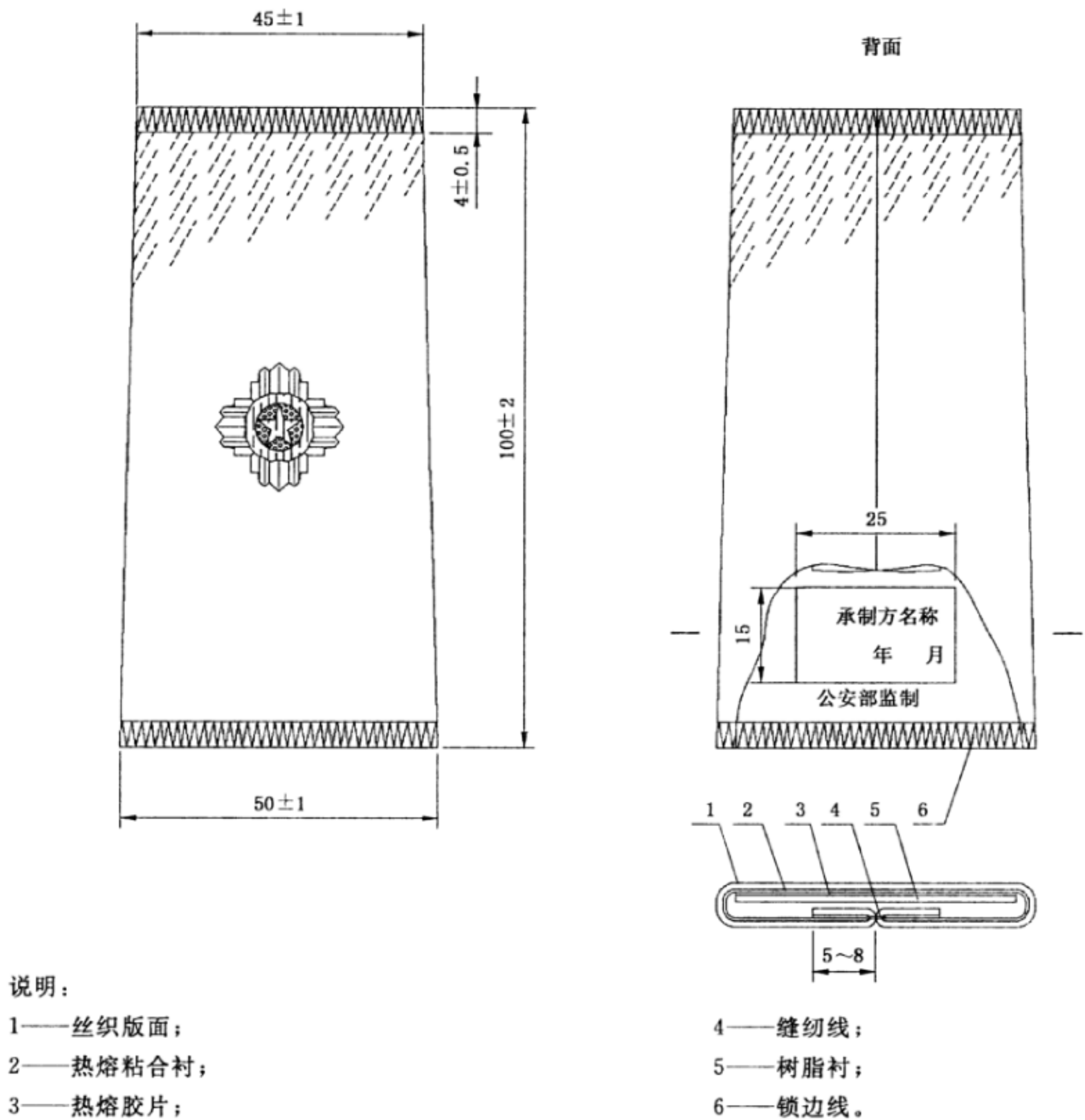


图 1 套式肩章结构尺寸示意图

4.3 标志

每只套式肩章里面按图 1 位置印刷产品标志,内容为承制方名称、生产年月、“公安部监制”,字体为宋体。产品标志长 25 mm,宽 15 mm。

4.4 图案

4.4.1 版面提花警衔标识花纹图案:

- 总警监徽、副总警监徽由带小飘带的橄榄枝围绕国徽组成;
- 橄榄枝徽由对称的 8 片橄榄叶和小飘带组成;
- 星徽由五角星、圆圈及 4 个方向的光芒组成;
- 横杠是带边的水平直条图案;
- 人字杠是带边的呈 130°的直折条图案。

版面提花警衔标识花纹图案见附录 A。版面提花警衔花纹标识图案尺寸,参照 GA 1409—2017 的附录 B,等比例缩放。版面提花警衔标识花纹图案应符合实物标样。

4.4.2 警监以上套式肩章版面图案纱向为套式肩章宽度方向；警督以下套式肩章版面图案纱向为套式肩章长度方向。

4.5 颜色

4.5.1 套式肩章版面颜色分为 2 种。藏蓝色(PANTONE 19-4015 TPX)；蓝灰色(PANTONE 18-4011 TPX)。应符合实物标样。

4.5.2 版面提花警衔标识图案颜色为丝织银白色(有光荧光漂白色,按实物标样)。

4.5.3 缝纫线、锁边线颜色与套式肩章版面颜色相同。

4.5.4 每副套式肩章的版面颜色应一致；批产品的颜色互差不低于 GB/T 250 规定的 4 级；批产品与标样的色差不低于 GB/T 250 规定的 4-5 级。

4.6 材料

套式肩章的材料规格和质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 套式肩章材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
涤纶低弹丝提花丝织布	150 D	见附录 B,及标样	版面
白色机织热熔粘合衬布	60 g/m ²	见附录 C,及标样	与版面粘合
白色机织树脂衬布	210 g/m ²	见附录 D,及标样	与 EVA 热熔胶片粘合
EVA 热熔胶片	厚 0.1 mm	按标样	与机织热熔粘合衬布、 机织树脂衬布粘合
涤纶低弹丝	150 D	FZ/T 54005	锁边面线(丝)
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	单线强力不小于 930 cN GB/T 6836	锁边底线、中缝缝纫

4.7 成品性能

4.7.1 套式肩章版面染色牢度应符合表 2 的规定。

表 2 套式肩章版面染色牢度

项 目		指 标	试验方法
耐光色牢度/级		≥5-6	GB/T 8427—2008 方法 3
耐皂洗色牢度/级	原样变色	≥4	GB/T 3921—2008 方法 A(1)
	白布沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

4.7.2 套式肩章水洗性能,按 5.6.4 方法试验后,试样不起泡、不起皱、不脱层。

4.7.3 套式肩章甲醛含量不大于 300 mg/kg。

4.8 工艺

4.8.1 锁边环缝针距为 18 针/30 mm~24 针/30 mm;中缝缝制针距为 11 针/30 mm~13 针/30 mm;

起止针回针不少于 3 道线,长度不小于 6 mm。

4.8.2 丝网印刷蓝色产品标志。

4.9 外观

4.9.1 套式肩章版面平展、定型规整,热熔粘合牢固,不应有脱层、起泡、烫焦等缺陷。

4.9.2 套式肩章版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝等缺陷。

4.9.3 总警监徽、副总警监徽、橄榄枝徽、星徽、横杠及人字杠的图案丝线应紧密、平整,不应出现浮线、返白丝、返纱毛、稀疏等现象。

4.9.4 丝织图案不应有明显变形,图案偏离中心线不大于 1 mm。

4.9.5 中缝缝制线路应直顺、针距均匀,中缝错位公差为 1 mm;锁边线紧实,无明显松泡。无线头。不应有开线、断线、返线等缺陷。

4.9.6 产品标志完整清晰、牢固。

5 试验方法

5.1 结构尺寸检验

目视检验套式肩章的结构,并与实物标样比照检验;用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验套式肩章的尺寸,判定结果是否符合 4.2 的要求。

5.2 标志检验

目视检验套式肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.3 图案检验

目视检验套式肩章的图案,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.4 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下,套式肩章主、辅材料颜色及图案的颜色与实物标样比照检验,色差按 GB/T 250 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.5 的要求。

5.5 材料检验

5.5.1 型式检验时,应对表 1 规定的全部材料进行检验,判定结果是否符合 4.6 的要求;交收检验时,不对表 1 规定的全部材料进行检验,套式肩章承制方应提供省级以上检验机构对表 1 材料的检验合格报告,判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.2 目视检验各种材料的外观,并与材料标样比照检验,判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.3 涤纶缝纫线单线强力的检验按 GB/T 3916 的规定进行,判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.6 成品性能检验

5.6.1 套式肩章版面耐光色牢度的检验按 GB/T 8427—2008 方法 3(使用 5 级和 6 级蓝标)的规定进行,判定结果是否符合 4.7.1 的要求。

5.6.2 套式肩章版面耐皂洗色牢度的检验按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)的规定进行,判定结果是否符合 4.7.1 的要求。

5.6.3 套式肩章版面耐摩擦色牢度的检验按 GB/T 3920 的规定进行,判定结果是否符合 4.7.1 的要求。

5.6.4 套式肩章水洗性能的检验,取 3 个试样,按 GB/T 8629—2001 中 5A 的规定进行检验,判定结果

是否符合 4.7.2 的要求。

5.6.5 套式肩章甲醛含量的检验按 GB/T 2912.1 的规定进行,判定结果是否符合 4.7.3 的要求。

5.7 工艺检验

5.7.1 用精度 1 mm 的钢板尺检验针距密度,测量实际针距数量,判定结果是否符合 4.8.1 的要求。

5.7.2 目视检验缝纫等工艺,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.8 外观检验

目视检验套式肩章的外观,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 4.9 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 缺陷分类

凡不符合第 4 章要求的套式肩章,均被视为存在产品质量缺陷。每个套式肩章存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类。不影响使用性能、外观轻微不符合要求的缺陷为轻缺陷;影响使用性能、外观严重不符合要求的缺陷为重缺陷。见表 3。

检验中,出现第 4 章和表 3 未能提及的质量缺陷,可视缺陷类型和影响程度,确定轻缺陷或重缺陷。缺陷确定存在争议时,以过半数检验人员或专家的意见为确定结论。

表 3 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异,不影响使用功能	●	—
	主要结构与标准、实物标样不符	—	●
	尺寸超出公差 $\leq 100\%$,不影响使用	●	—
	尺寸超出公差 $> 100\%$	—	●
标志	产品标志不清晰	●	—
图案	图案局部存在轻微差异	●	—
	图案比例失真,不符合实物标样要求	—	●
颜色	色差低于要求半级	●	—
	色差低于要求一级	—	●
材料	承制方提供的材料检测报告中有 1 项不合格;材料检验中有 1 项不合格	—	●
成品性能	成品性能检验中有 1 项不合格	—	●
工艺	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用和外观	●	—
	主要部位或整体工艺不符合 4.8 的要求	—	●
外观	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用	●	—
	主要部位或整体超出 4.9 外观要求允许范围	—	●

6.3 型式检验

6.3.1 在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品设计定型或生产定型时；
- b) 当结构、材质、生产工艺有重大改变时；
- c) 产品首次生产、停产1年后恢复生产时；
- d) 累计一定产量后应周期性检验时；
- e) 主管部门提出型式检验要求时。

6.3.2 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表4的规定。

6.3.3 型式检验数量：

- a) 套式肩章,5副；
- b) 涤纶低弹丝提花丝织布,整幅长1 000 mm,1块；
- c) 面料+机织热熔粘合衬布组合试样,400 mm×400 mm,6块；
- d) 面料+机织树脂衬布组合试样,400 mm×400 mm,3块；
- e) 机织热熔粘合衬布,整幅长1 000 mm,1块；
- f) 机织树脂衬布,整幅长1 000 mm,1块；
- g) 缝纫线,3轴。

6.3.4 型式检验判定规则。全部型式检验样品的各项要求检验合格,或轻缺陷不超过2个,无重缺陷,则判定型式检验合格；否则,判定型式检验不合格。

表4 检验项目、要求和检验方法

检验项目	要 求	检验方法	型式检验	交收检验
结构尺寸	4.2	5.1	●	●
标志	4.3	5.2	●	●
图案	4.4	5.3	●	●
颜色	4.5	5.4	●	●
材料	4.6	5.5	●	—
成品性能	4.7	5.6	●	○
工艺	4.8	5.7	●	●
外观	4.9	5.8	●	●

注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。

6.4 交收检验

6.4.1 套式肩章交收检验采用随机抽样的方法,产品应按批提交,检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表5的规定。

6.4.2 套式肩章交收检验项目、要求和检验方法按表4的规定。

6.4.3 主管部门或订购方可以根据型式检验结果,以及承制方质量状况,选择下列性能检验方案：

- a) 方案A,不做全部成品性能检验；
- b) 方案B,选择必要的成品性能检验；
- c) 方案C,全部成品性能检验。

6.4.4 交收检验组批规则。以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的套式肩章为一检验批。

6.4.5 交收检验组批数量。组批数量按照表5规定的组批方案提交；组批数量不足表5最小组批数量时,按最小组批数量提交；组批数量超过表5最大组批数量时,超过部分按表5组批数量另行组批提交；表5抽样方案不能满足需要时,可以按照GB/T 2828.1的规定,及表5中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

6.4.6 交收检验判定规则。交收检验时,全部抽检样品的各检验项目结果符合表 5 的规定,则判定该批产品合格;否则判定该批产品不合格。

表 5 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 副~ 500 副	501 副~ 1 200 副	1 201 副~ 3 200 副	3 201 副~ 10 000 副	10 001 副~ 35 000 副
				判定方案($n/Ac, Re$)				
结构尺寸	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	承制方提供的材料检测报告及材料检验报告应符合 4.6 要求,否则为批不合格						
成品性能	重	成品性能应符合 4.7 要求,否则为批不合格						
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
注 1: n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。								
注 2: 1 项共性缺陷按 1 个缺陷数计。								

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 包装标志

7.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容:

- a) 产品名称:警用服饰 套式肩章(品种);
- b) 执行标准:GA 286—2017;
- c) 数量:×× 副;
- d) 重量:×× kg;
- e) 体积:×× mm× ×× mm× ×× mm;
- f) 生产日期:×××× 年××月 ××日;
- g) 承制方名称。

7.1.2 在外包装纸箱两端面标注“警用品”字样和怕雨标志,怕雨标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.1.3 纸箱外标志的颜色为黑色。产品名称和承制方名称及“警用品”为黑体字,其余为宋体字。印刷布局应合理,字的大小适宜。字迹应清晰、工整,见图 2。

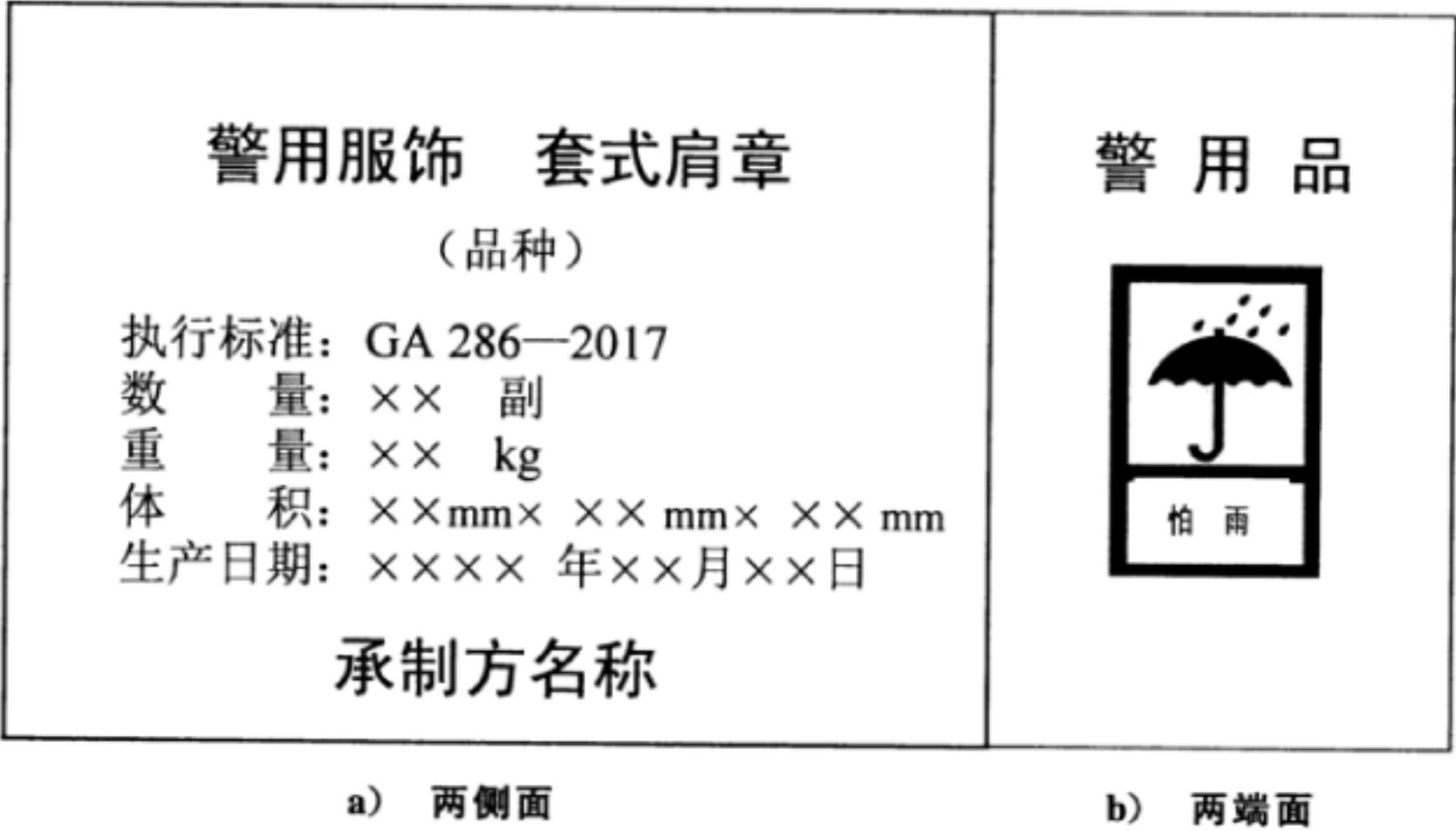


图 2 纸箱标志

7.2 包装

- 7.2.1 包装分为仓储包装和直发包装。
- 7.2.2 内包装,套式肩章背对背,装入塑料袋并封口,塑料袋应有透气孔,塑料袋应印有使用说明书;中包装,相同警衔的套式肩章内包装,每 10 副装入一大塑料袋;外包装,每 50 包(共 500 副)装入一纸箱。
- 7.2.3 使用说明书内容可以参照以下要素:
 - a) 佩戴:避免肩章版面勾丝、折叠;
 - b) 洗涤:可以手洗,水温不超过 40 ℃,洗涤时可用柔软物沾中性洗涤剂轻擦、不宜熨烫;
 - c) 存放:将佩戴肩章的制服用衣架吊挂,或摘下肩章平放,覆盖软性织物,避免灰尘;
 - d) 请注意保存此说明书。
- 7.2.4 纸箱尺寸为长 330 mm×宽 245 mm×高 360 mm。
- 7.2.5 纸箱内应附检验合格证、装箱单等。
- 7.2.6 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461 的规定。
- 7.2.7 纸箱质量应符合 GB/T 6543 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定。
- 7.2.8 纸箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶粘带封牢,粘贴后胶粘带折下纸箱棱边应不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 QB/T 2422 的规定。
- 7.2.9 捆扎纸箱使用 PP12008J 塑料打包带,捆成“#”字型,捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。
- 7.2.10 直发包装时,套式肩章的包装方式、包装数量和品种可以由供需双方商定。

7.3 运输与贮存

- 7.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放,不应日晒、雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损伤外包装的不当操作。
- 7.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥,相对湿度不应超过 80%。包装件堆码底层距地面 250 mm 以上。堆码高度不应超过 3 m。

附录 A
(规范性附录)

套式肩章版面图案及警衔标识位置

A.1 总警监套式肩章、副总警监套式肩章见图 A.1、图 A.2。

单位为毫米

单位为毫米

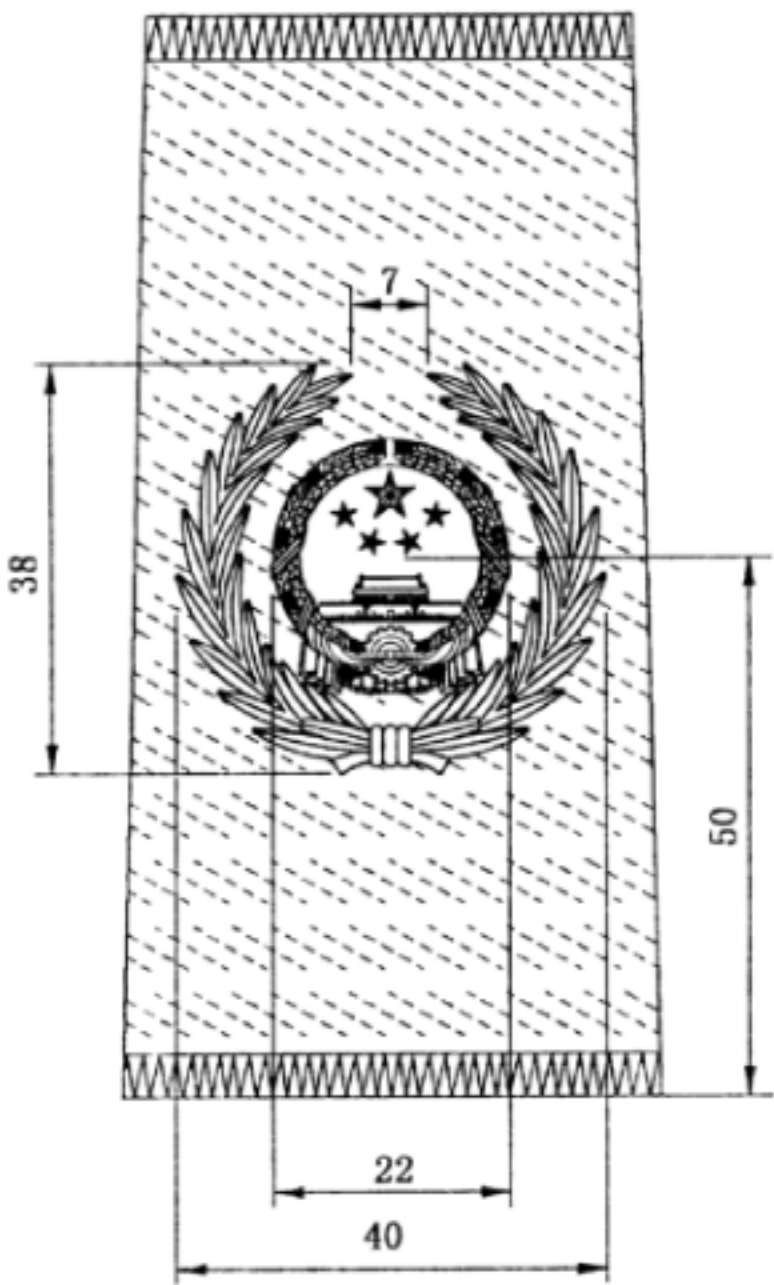


图 A.1 总警监套式肩章

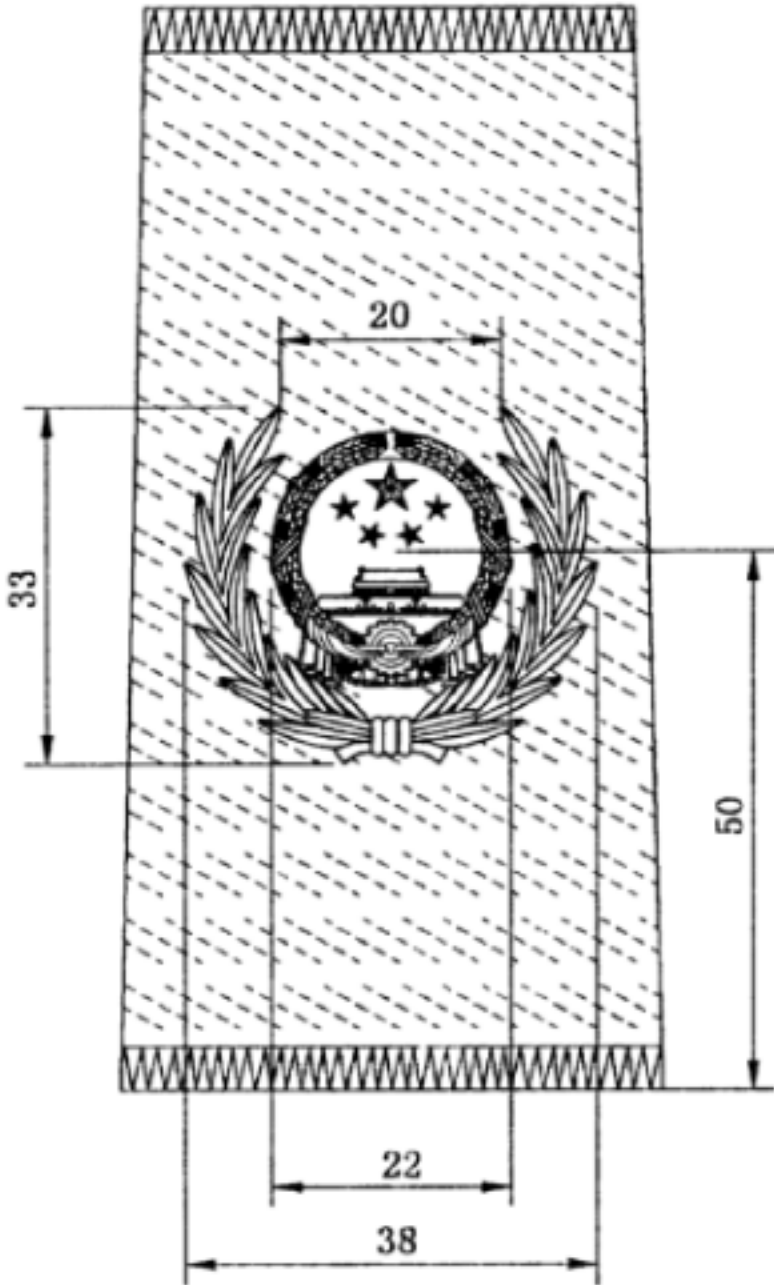


图 A.2 副总警监套式肩章

A.2 警监套式肩章见图 A.3~图 A.5。

单位为毫米

单位为毫米

单位为毫米

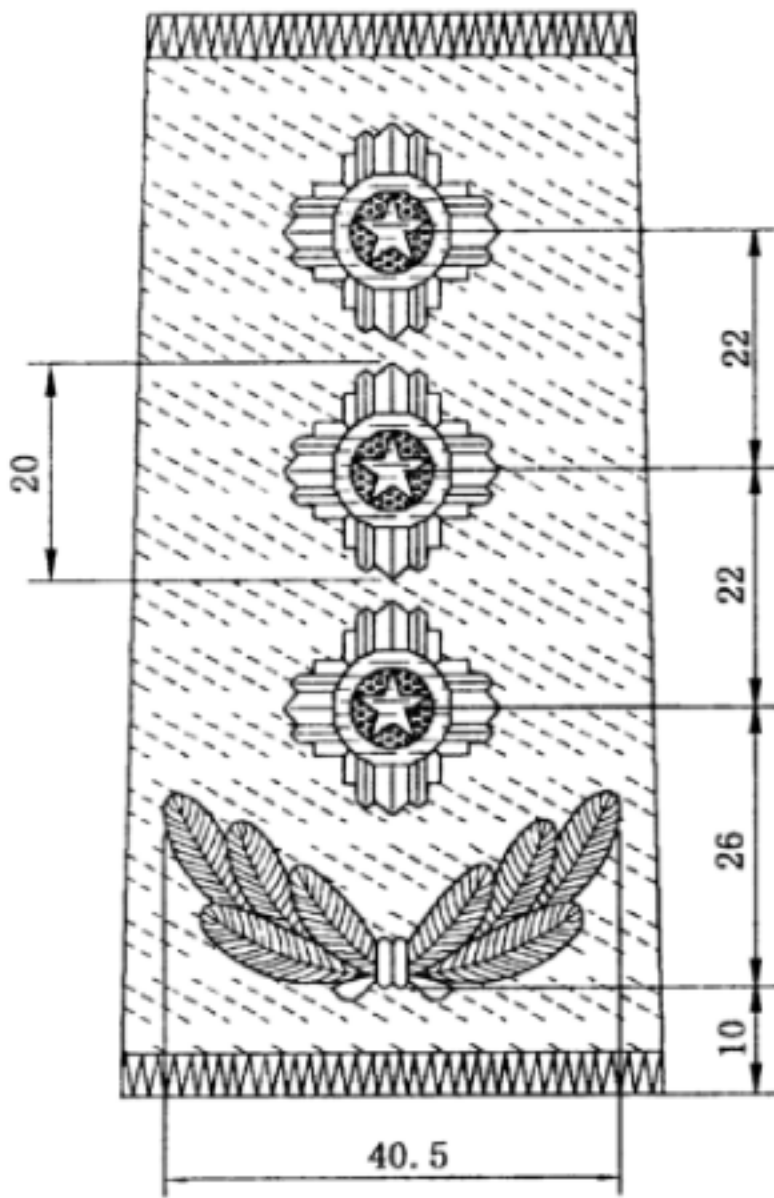


图 A.3 一级警监套式肩章

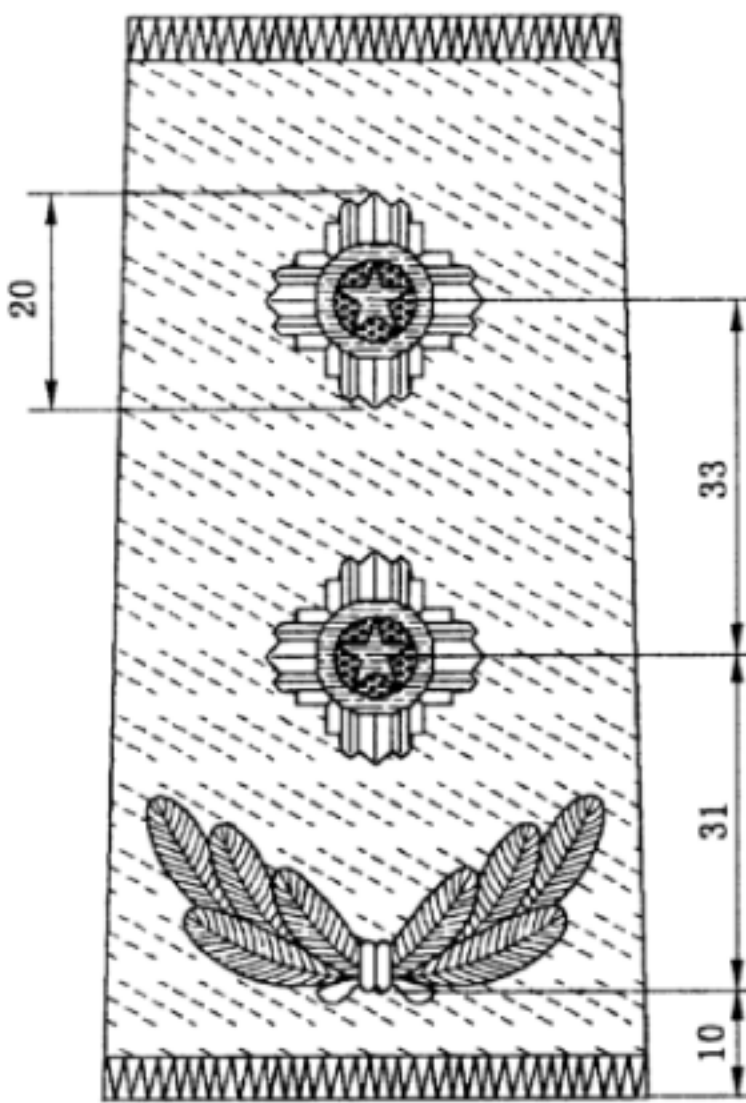


图 A.4 二级警监套式肩章

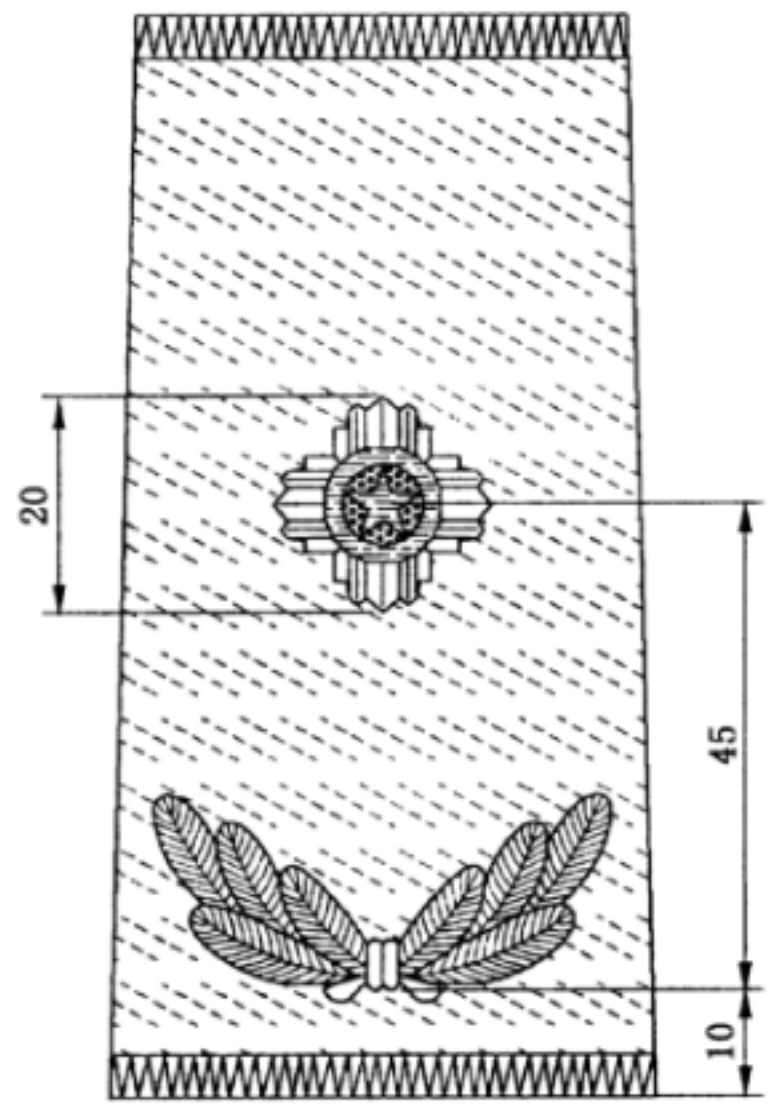


图 A.5 三级警监套式肩章

A.3 警督套式肩章见图 A.6~图 A.8。

单位为毫米

单位为毫米

单位为毫米

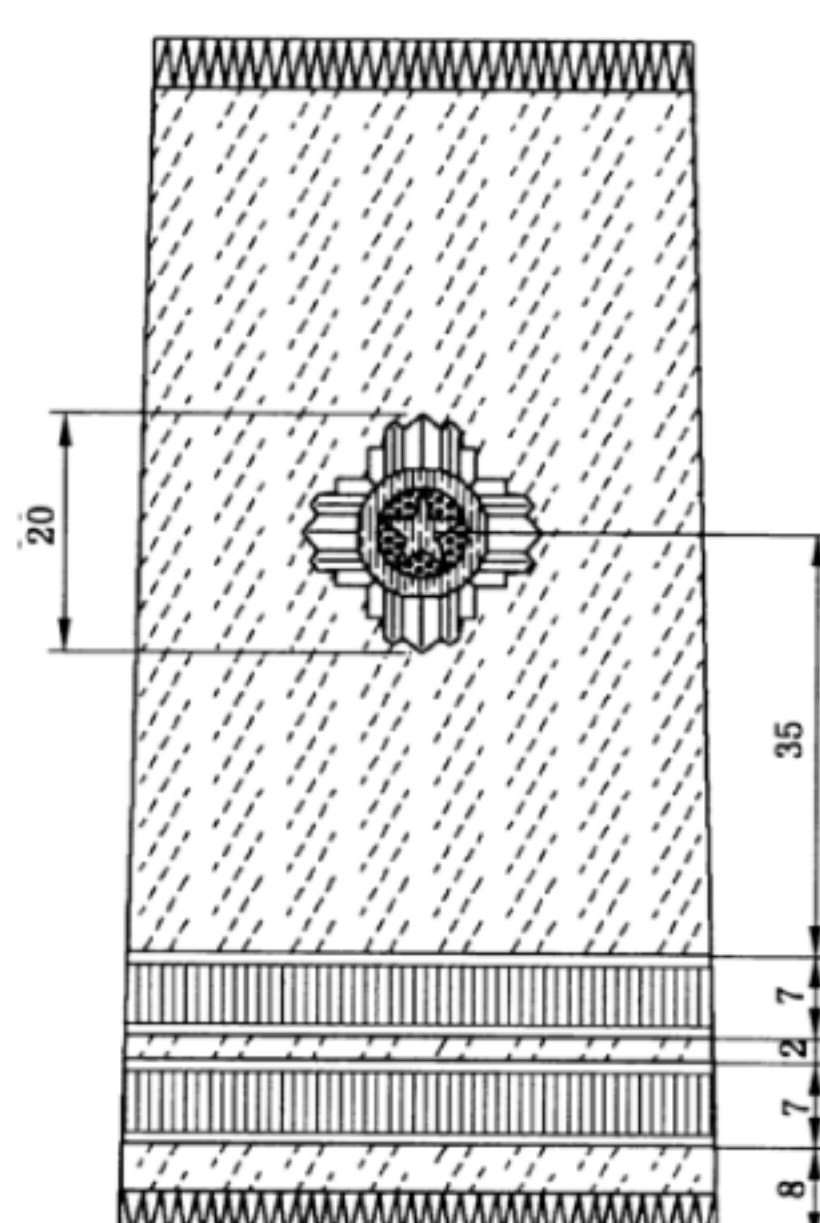
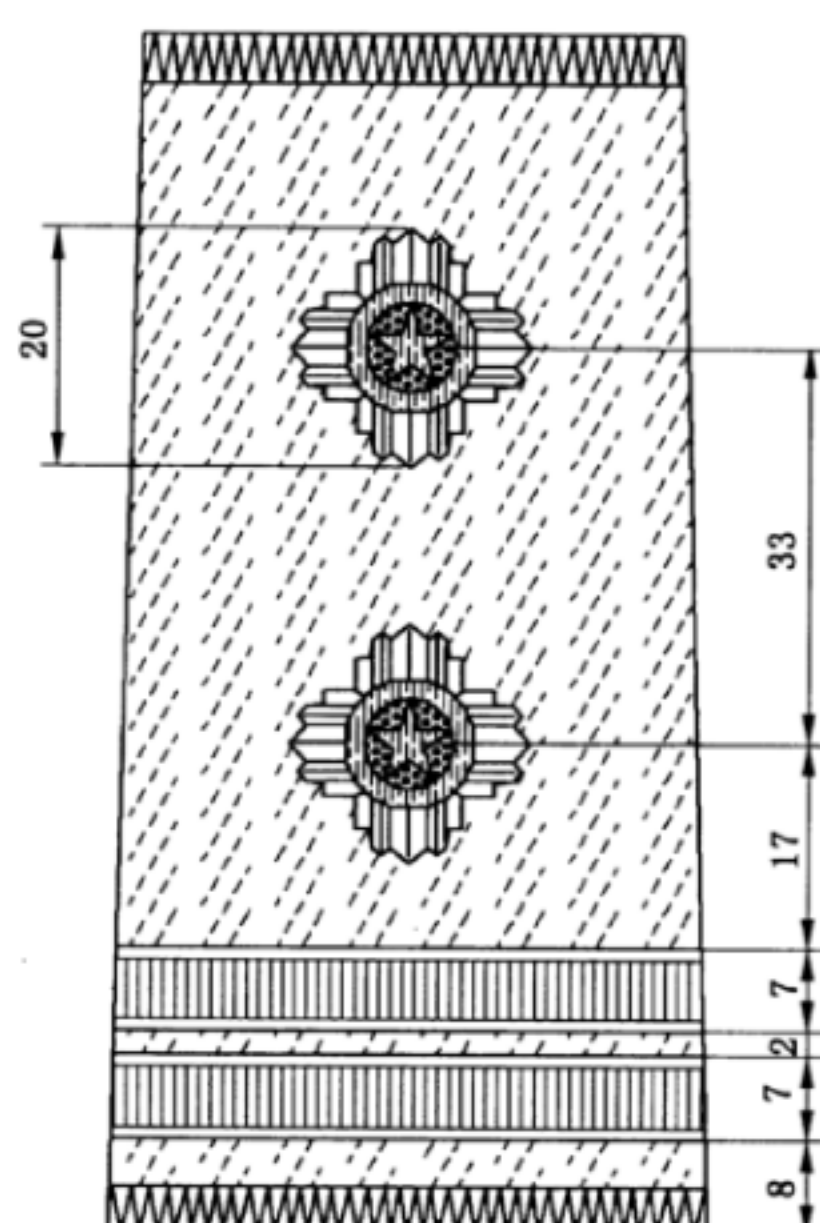
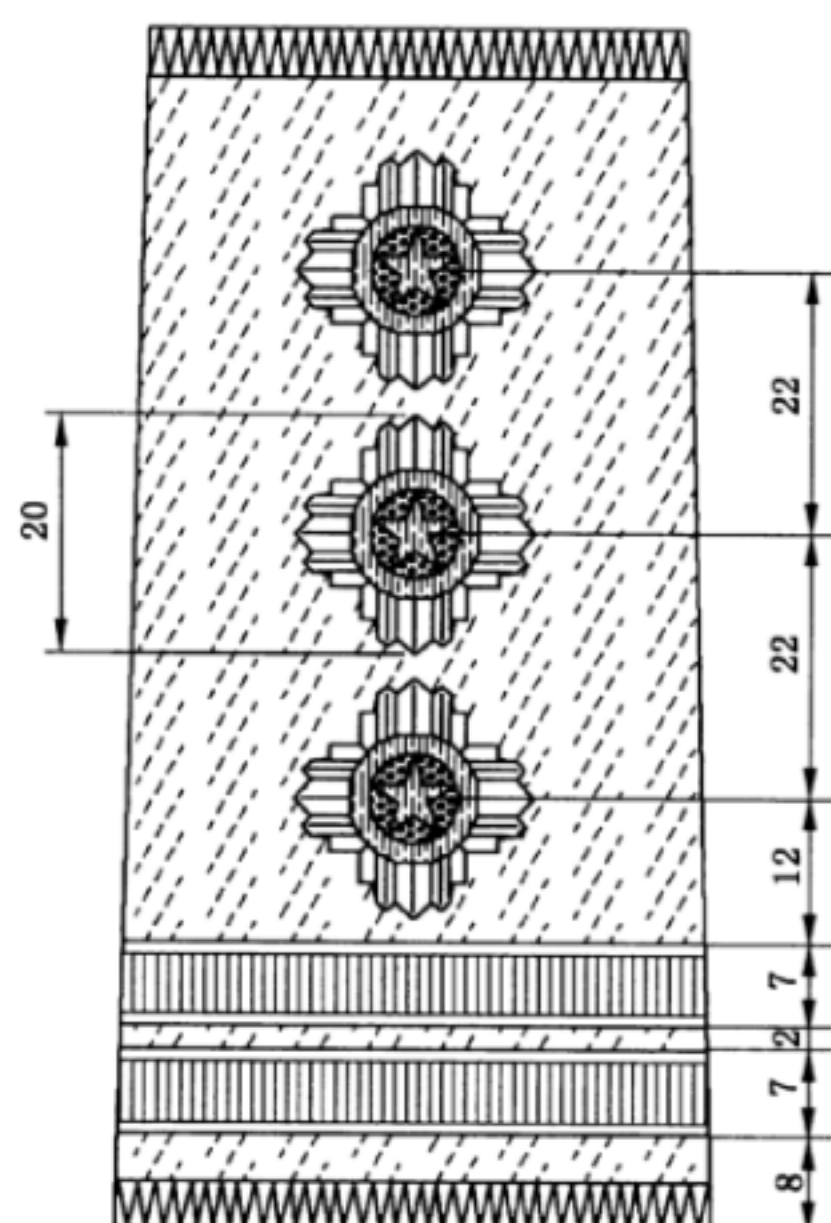


图 A.6 一级警督套式肩章

图 A.7 二级警督套式肩章

图 A.8 三级警督套式肩章

A.4 警司套式肩章见图 A.9~图 A.11。

单位为毫米

单位为毫米

单位为毫米

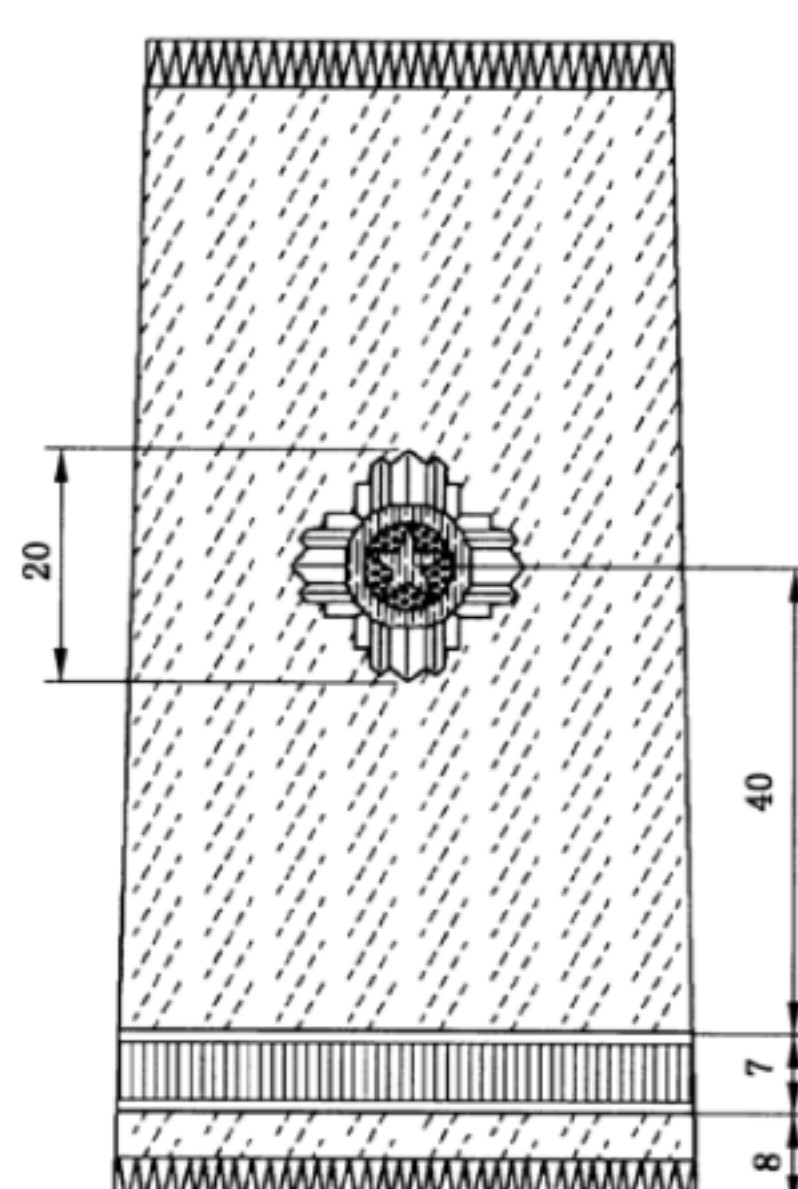
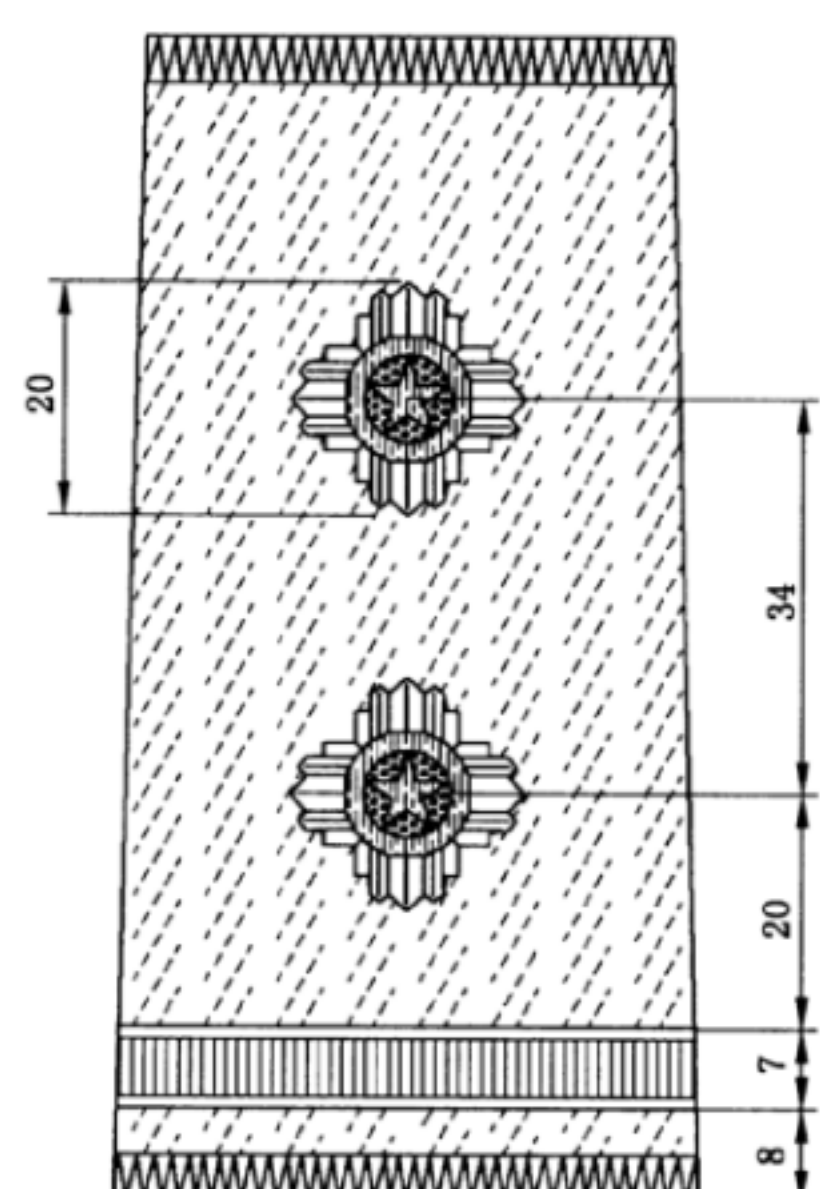
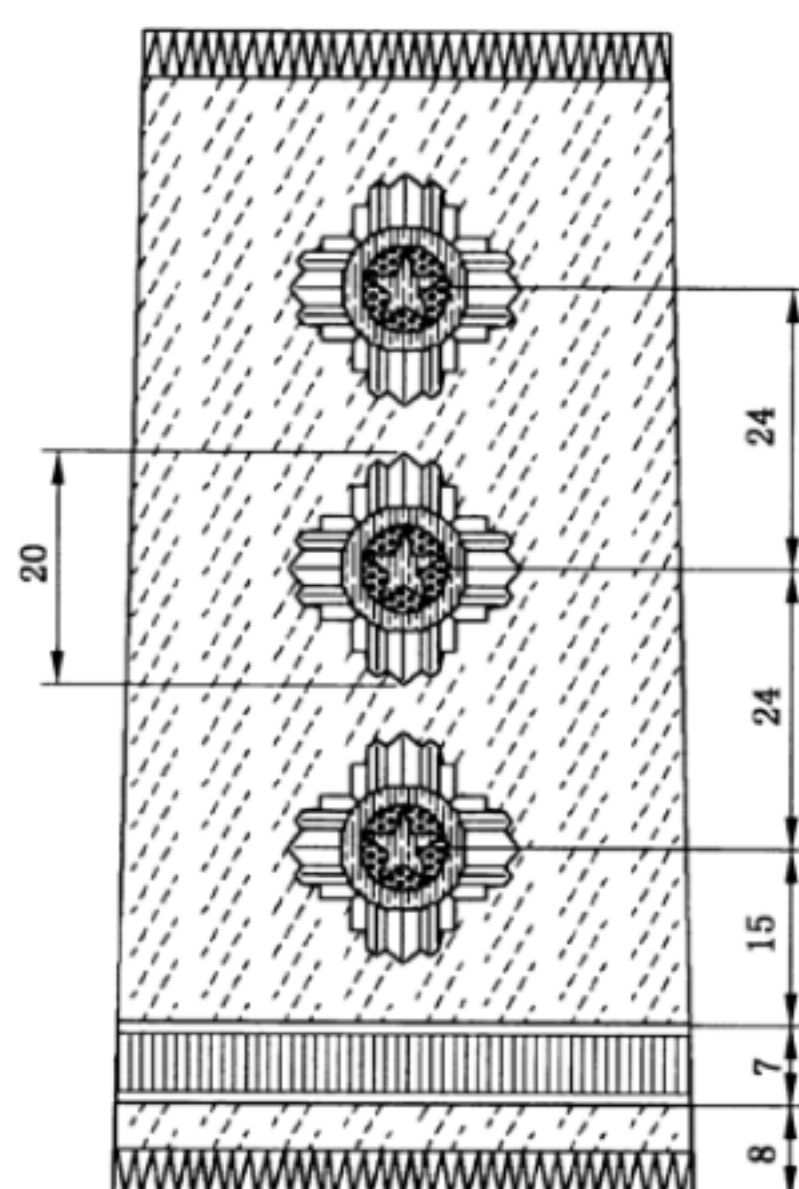


图 A.9 一级警司套式肩章

图 A.10 二级警司套式肩章

图 A.11 三级警司套式肩章

A.5 警员套式肩章见图 A.12、图 A.13。

单位为毫米

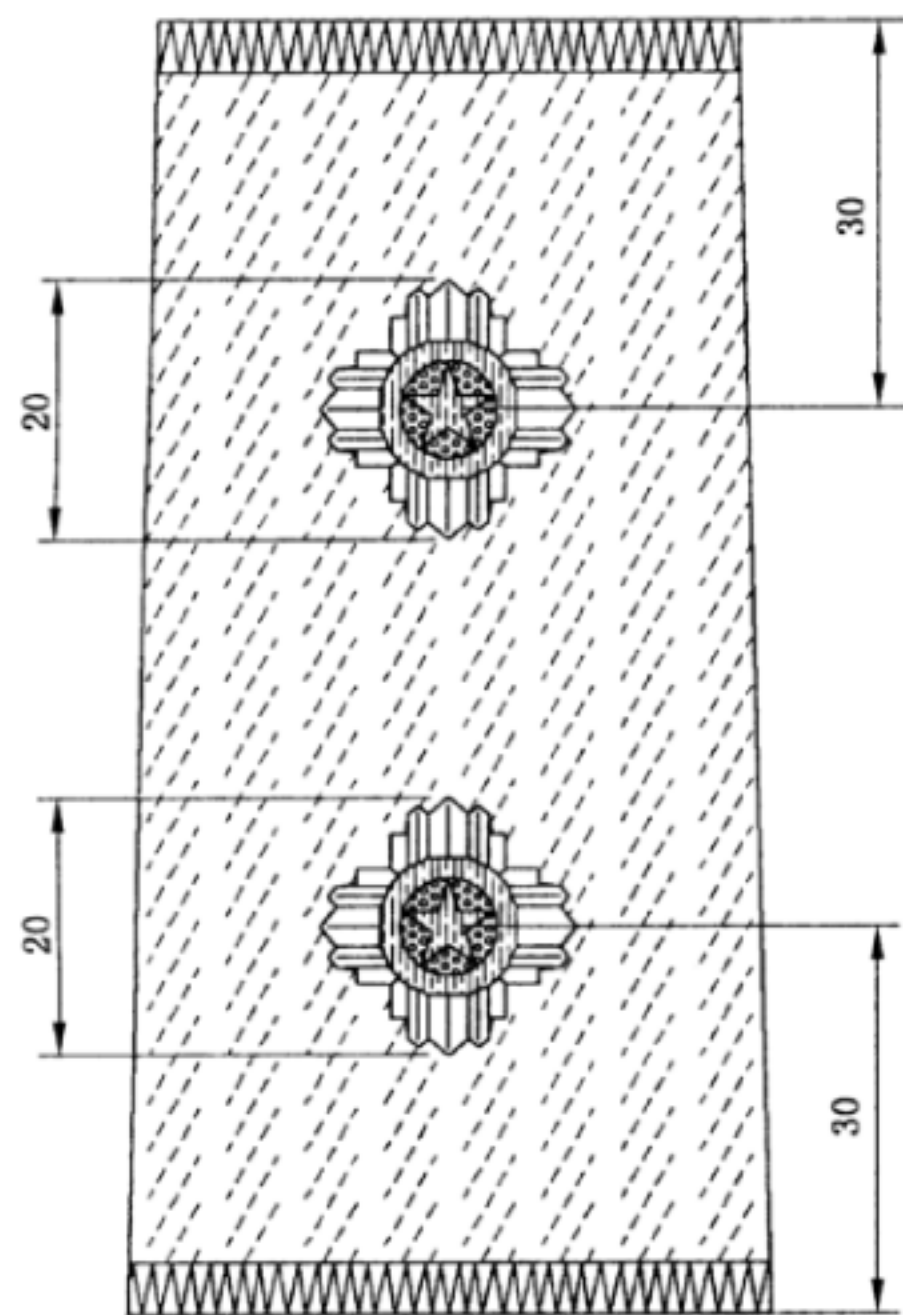


图 A.12 一级警员套式肩章

单位为毫米

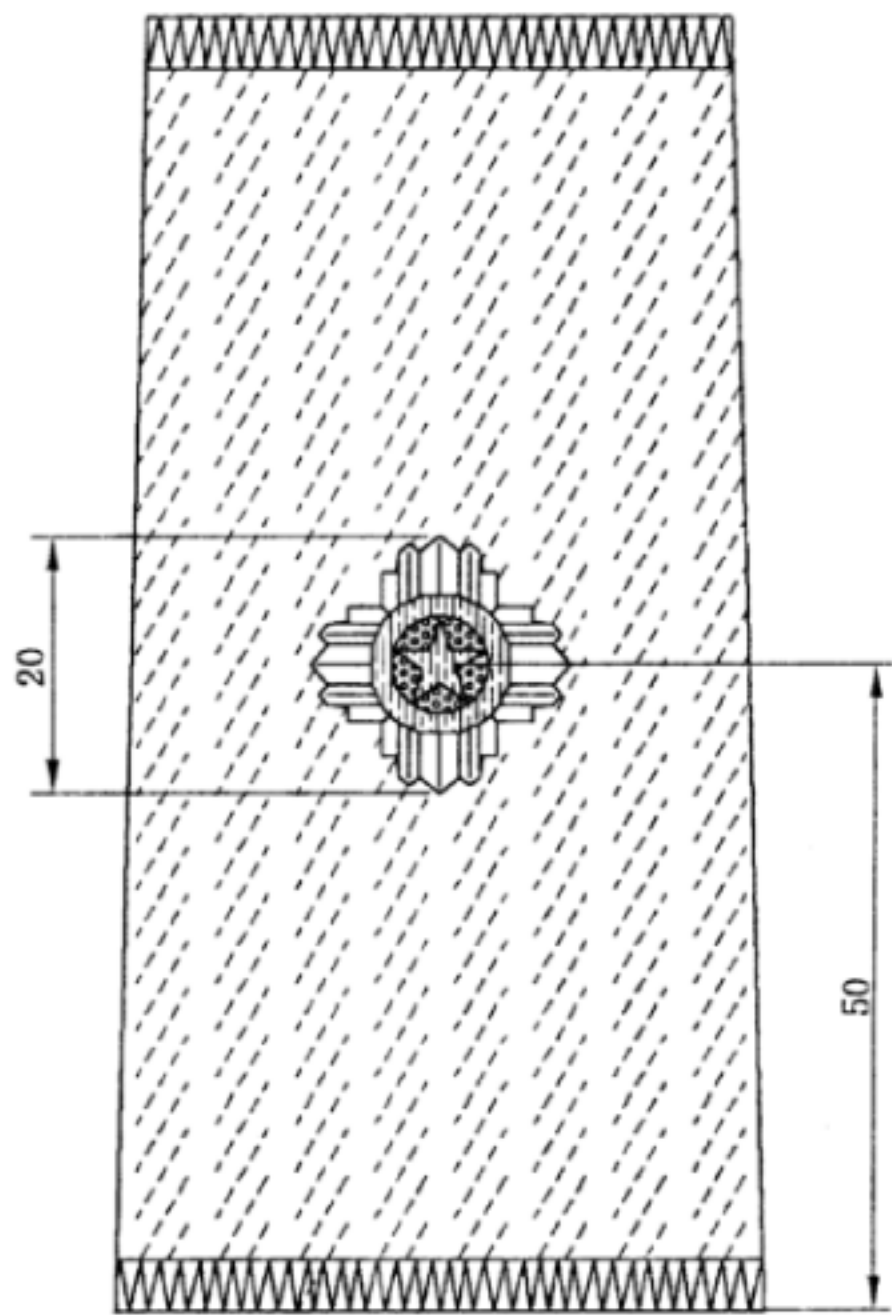


图 A.13 二级警员套式肩章

A.6 见习警员套式肩章、学员套式肩章见图 A.14、图 A.15。

单位为毫米

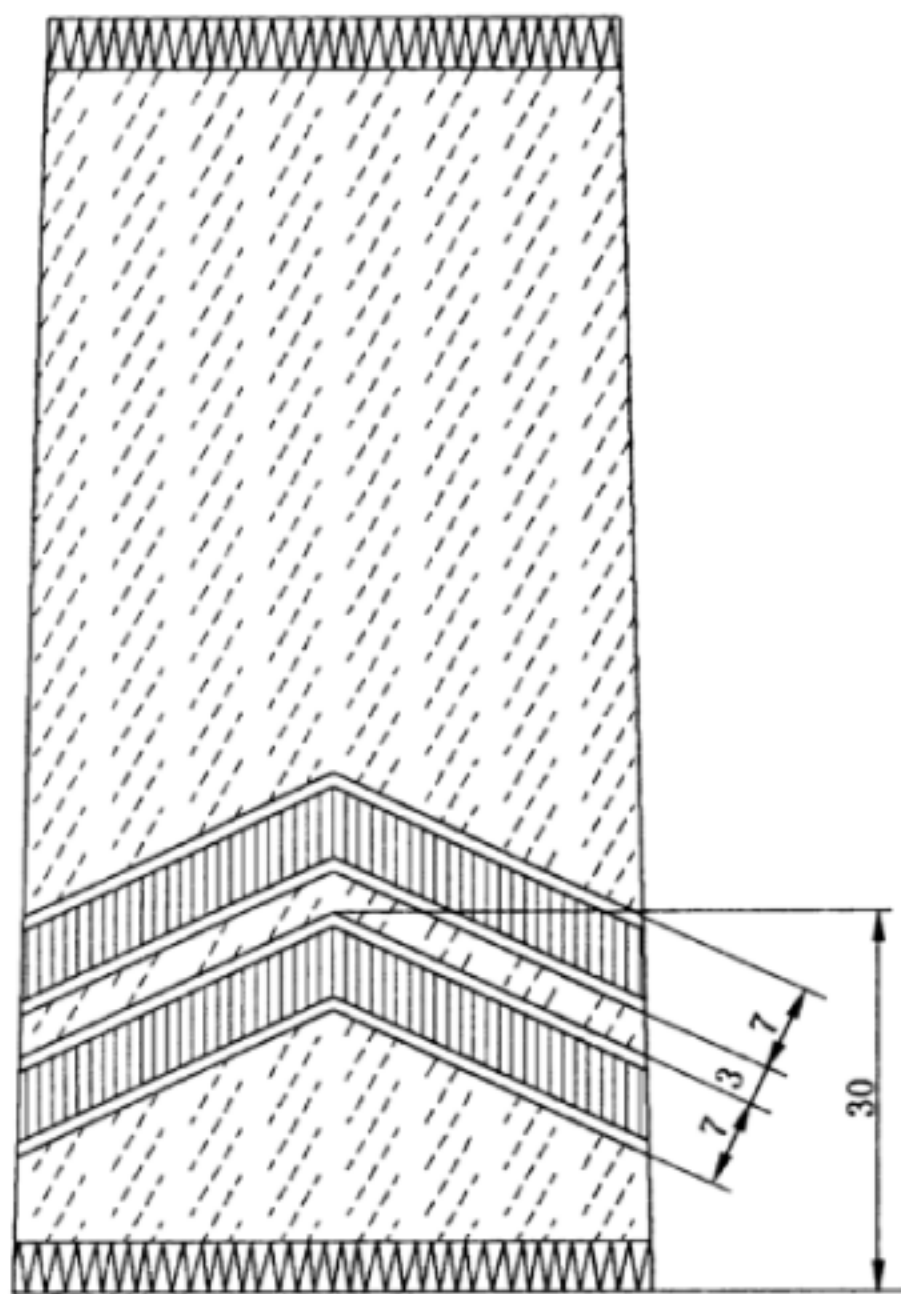


图 A.14 见习警员套式肩章

单位为毫米

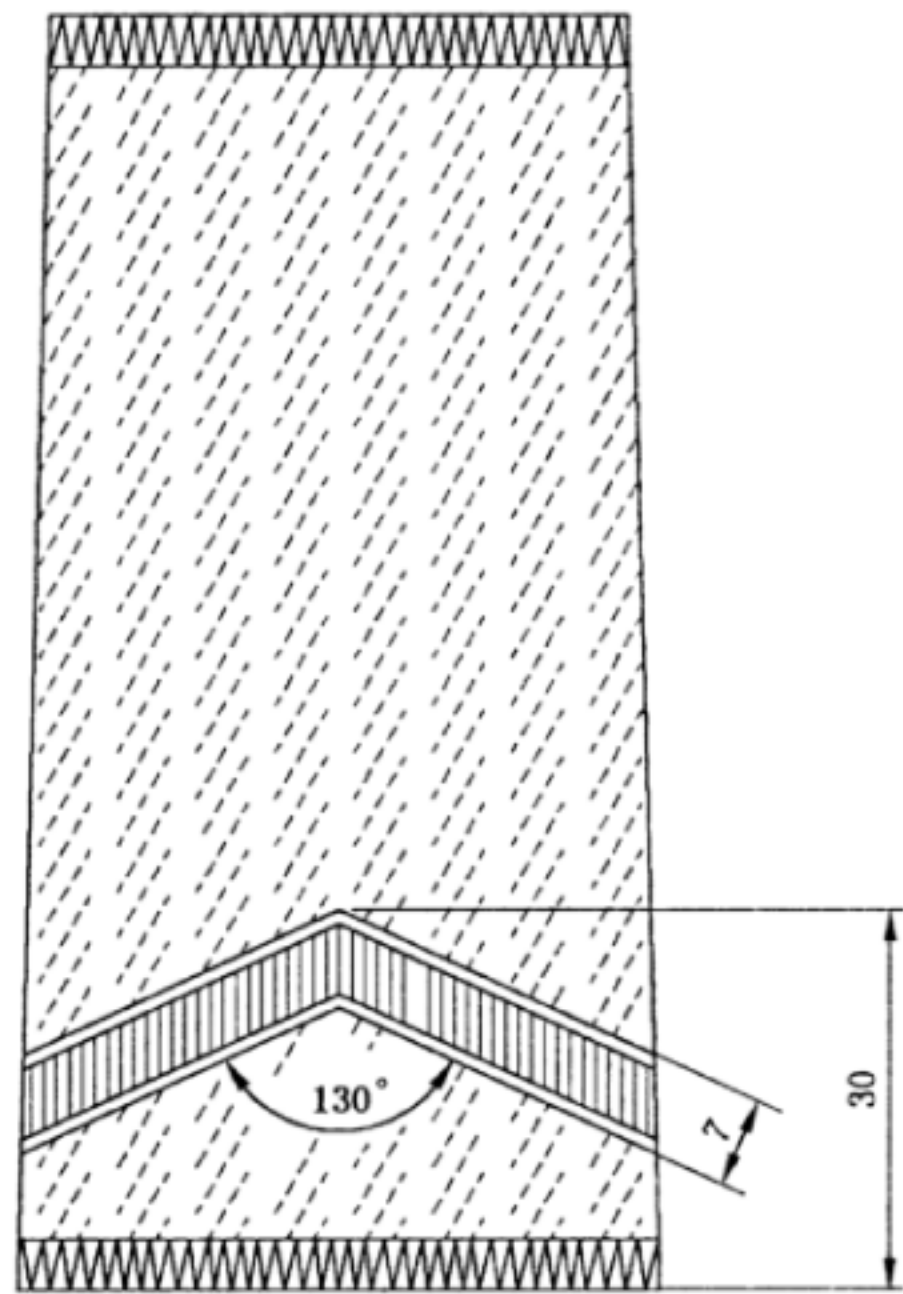


图 A.15 学员套式肩章

附 录 B
(规范性附录)
套式肩章丝织提花版面要求

B.1 材料

套式肩章丝织提花版面材料为 100D 涤纶低弹丝提花丝织布,其他要求应符合 GB/T 14460 的规定。

B.2 性能

套式肩章丝织提花版面材料物理性能和染色牢度应符合表 B.1 的规定。

表 B.1 套式肩章丝织提花版面材料物理性能和染色牢度

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		≥270	GB/T 4669
密度/(根/cm)	经向	≥56	GB/T 4668
	纬向(藏蓝色或蓝灰色)	≥49	
耐光色牢度/级		≥5~6	GB/T 8427—2008 方法 3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 方法 A(1)
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3~4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152 150 ℃干压
注:单位面积质量取样方法,在图案处截取 5 cm×5 cm 的试样 5 块,计算单位面积质量,单位为 g/m ² 。			

附 录 C
(规范性附录)
白色机织热熔粘合衬布要求

C.1 白色机织热熔粘合衬布基布规格

白色机织热熔粘合衬布基布规格应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 白色机织热熔粘合衬布基布规格

纱支/dtex		混纺比/%	组织规格
经纱	纬纱	涤纶	$\frac{1}{1}$
580	500	100	

C.2 白色机织热熔粘合衬布规格

白色机织热熔粘合衬布规格应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 白色机织热熔粘合衬布规格

项 目	指 标	试验方法
热熔胶种类	PES	—
胶点目数/cm ²	40	—
涂敷量/(g/m ²)	18	FZ/T 01081

C.3 白色机织热熔粘合衬布性能

白色机织热熔粘合衬布性能应符合表 C.3 的规定。

表 C.3 白色机织热熔粘合衬布性能

项 目	指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)	≥60	GB/T 4669
水洗尺寸变化率/%	≥-1.0	GB/T 8629—2001 (5A 一次) 面料+机织热熔粘合衬布
水洗外观变化/级	≥3	GB/T 8629—2001 中 (7A 三次) 面料+机织热熔粘合衬布

表 C.3 (续)

项 目	指 标	试验方法
干洗外观变化/级	≥ 3	FZ/T 01083(两次) 面料+机织热熔粘合衬布
粘合后热熔胶正面渗胶	不允许	目测
剥离强力/[N/(5×10)cm]	≥ 13	FZ/T 01085 面料+机织热熔粘合衬布
甲醛含量/(mg/kg)	≤ 300	GB/T 2912.1 机织热熔粘合衬布

附 录 D
(规范性附录)
白色机织树脂衬布要求

D.1 白色机织树脂衬布基布规格

白色机织树脂衬布基布规格应符合表 D.1 的规定。

表 D.1 白色机织树脂衬布基布规格

纱支/dtex		密度/(根/10 cm)		混纺比/%		组织规格
经纱	纬纱	经向	纬向	棉	涤纶	$\frac{1}{1}$
580	580	150	100	80	20	

D.2 白色机织树脂衬布性能

白色机织树脂衬布性能应符合表 D.2 的规定。

表 D.2 白色机织树脂衬布性能

项 目		指 标		试验方法
密度/(根/10 cm)	经向	150±10		GB/T 4668
	纬向	100±10		
单位面积质量/(g/m ²)		≥170		GB/T 4669
纤维含量/%		棉 80	±5	GB/T 2910.11 FZ/T 01057
		涤纶 20		
水洗尺寸变化率/%		≥-1.0		—
甲醛含量/(mg/kg)		≤300		GB/T 2912.1
注：水洗尺寸变化率条件为静缩方法，即 2 g/L 标准洗涤剂，40 ℃水浸泡 1 h，清水漂净，用干布吸净水分。				