



中华人民共和国消防救援行业标准

XF 856.2—2009

合同制消防员制式服装 第2部分：服饰

Station uniform for contract firefighters—Part 2: Emblems

2009-12-29 发布

2009-12-29 实施

中华人民共和国应急管理部 公布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 分类与样式 1

4 技术要求 7

5 性能要求 9

6 试验方法 12

7 检验规则 14

8 标志、包装、运输与贮存 19

附录 A(规范性附录) 软肩章版面图案及定位尺寸 21

附录 B(规范性附录) 硬肩章版面图案及定位尺寸 26

前 言

根据公安部、应急管理部联合公告(2020年5月28日)和应急管理部2020年第5号公告(2020年8月25日),本标准归口管理自2020年5月28日起由公安部调整为应急管理部,标准编号自2020年8月25日起由GA 856.2—2009调整为XF 856.2—2009,标准内容保持不变。

本部分第4章、第5章、8.1为强制性的,其余为推荐性的。

XF 856《合同制消防员制式服装》分为六个部分:

- 第1部分:命名与术语;
- 第2部分:服饰;
- 第3部分:春秋制服;
- 第4部分:夏季制服;
- 第5部分:冬季制服;
- 第6部分:执勤帽。

本部分为XF 856的第2部分。

本部分的附录A和附录B为规范性附录。

本部分由公安部消防局提出。

本部分由全国消防标准化技术委员会消防员防护装备分技术委员会(SAC/TC 113/SC 12)归口。

本部分负责起草单位:公安部消防局、公安部上海消防研究所。

本部分参加起草单位:浙江省平阳县特豪达服饰皮件有限公司。

本部分主要起草人:杨健民、王宇、徐成、何峰、何世军、刘合、周凯、李瑜璋、殷海波、柳素燕、谢春龙、曹永强、吴平。

合同制消防员制式服装

第2部分:服饰

1 范围

XF 856 的本部分规定了合同制消防员制式服装服饰的分类、样式、技术要求、性能要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输与贮存。

本部分适用于合同制消防员制式服装服饰(以下简称服饰)的设计、生产和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 XF 856 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- 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 1720—1979 漆膜附着力测定法
- GB/T 3098.3—2000 紧固件机械性能 紧定螺钉(idt ISO 898-5:1998)
- GB/T 3098.4—2000 紧固件机械性能 螺母 细牙螺纹(idt ISO 898-6:1994)
- GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(ISO 105-X12:2001, MOD)
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(ISO 105-C10:2006, MOD)
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度(eqv ISO 105-X11:1994)
- GB/T 6462—2005 金属和氧化物覆盖层 厚度测量—显微镜法(ISO 1463:2003, IDT)
- GB/T 6836—2007 缝纫线(JIS L 2101:2000, JIS L 2511:2000, NEQ)
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧(ISO 105-B02:1994, MOD)
- GB 9754—2007 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定(ISO 2813:1994, IDT)
- GB/T 13758—2008 粘胶长丝
- GB/T 14344—2008 化学纤维 长丝拉伸性能试验方法(BISFA:1997, BISFA:2004, NEQ)
- GB/T 14460—2008 涤纶低弹丝
- FZ/T 14004—2006 粘胶纤维印染布
- FZ/T 64008—2000 机织热熔粘合衬布
- FZ/T 64009—2000 非织造热熔粘合衬布
- FZ 66311—1995 特种工业用锦丝带、涤丝带
- JSB 43—1992 聚氯乙烯纤维基压制人造革
- QB/T 3821—1999 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法
- QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

3 分类与样式

3.1 分类

合同制消防员制式服装服饰包括帽徽、肩章、臂章、胸标、纽扣。

3.2 样式

3.2.1 帽徽

3.2.1.1 图案与规格

帽徽正面图案如图 1 所示,底色为深蓝色,消防标志底色为红色,其他图案颜色为银色;由五星、消防斧、水枪、消防梯、松枝及带有“消防”“XIAO FANG”字样的飘带组成。

单位为毫米

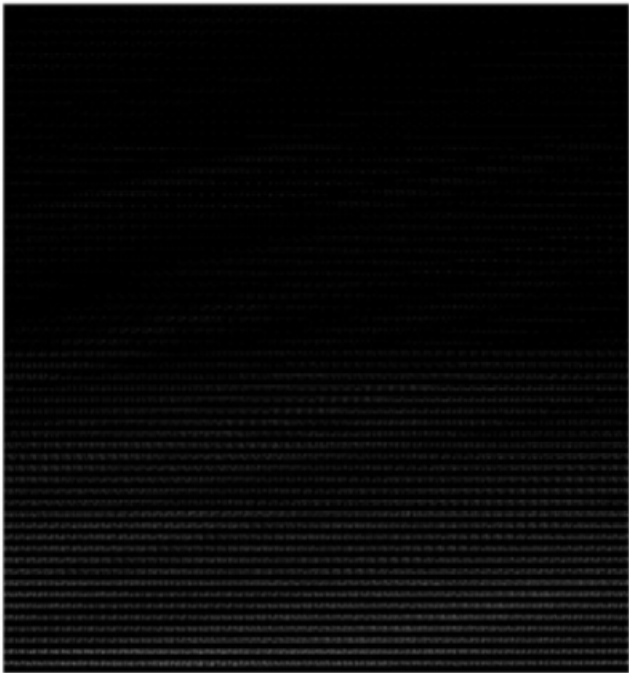


图 1 帽徽正面图

3.2.1.2 结构与尺寸

帽徽应由徽体、徽柄、螺钉和螺母构成。主要尺寸应符合图 1 及图 2 的规定,所有尺寸公差均为±0.5 mm。

单位为毫米



1——徽体;3——固定螺钉;5——生产厂名。
2——徽柄;4——螺母;

图 2 帽徽背面及侧面图

3.2.2 肩章

3.2.2.1 图案与规格

肩章底色为橄榄绿色,条纹为正红色,图纹为白色刺绣。按材料分为软肩章与硬肩章,并分别按级别分为一级、二级、三级、四级与五级,每级按尺寸分为一号、二号、三号、四号等四个号别。各种软肩章版面图案及标志缀钉位置应符合附录 A 的要求,各种硬肩章版面图案及标志缀钉位置应符合附录 B 的要求。

3.2.2.2 结构与尺寸

3.2.2.2.1 软肩章的结构与尺寸

软肩章的结构及成品主要部位尺寸应符合图 3、表 1 及附录 A 的规定,所有尺寸公差均为 $\pm 2.0\text{ mm}$,并按级别在规定的定位口位置缀钉服饰件。

单位为毫米

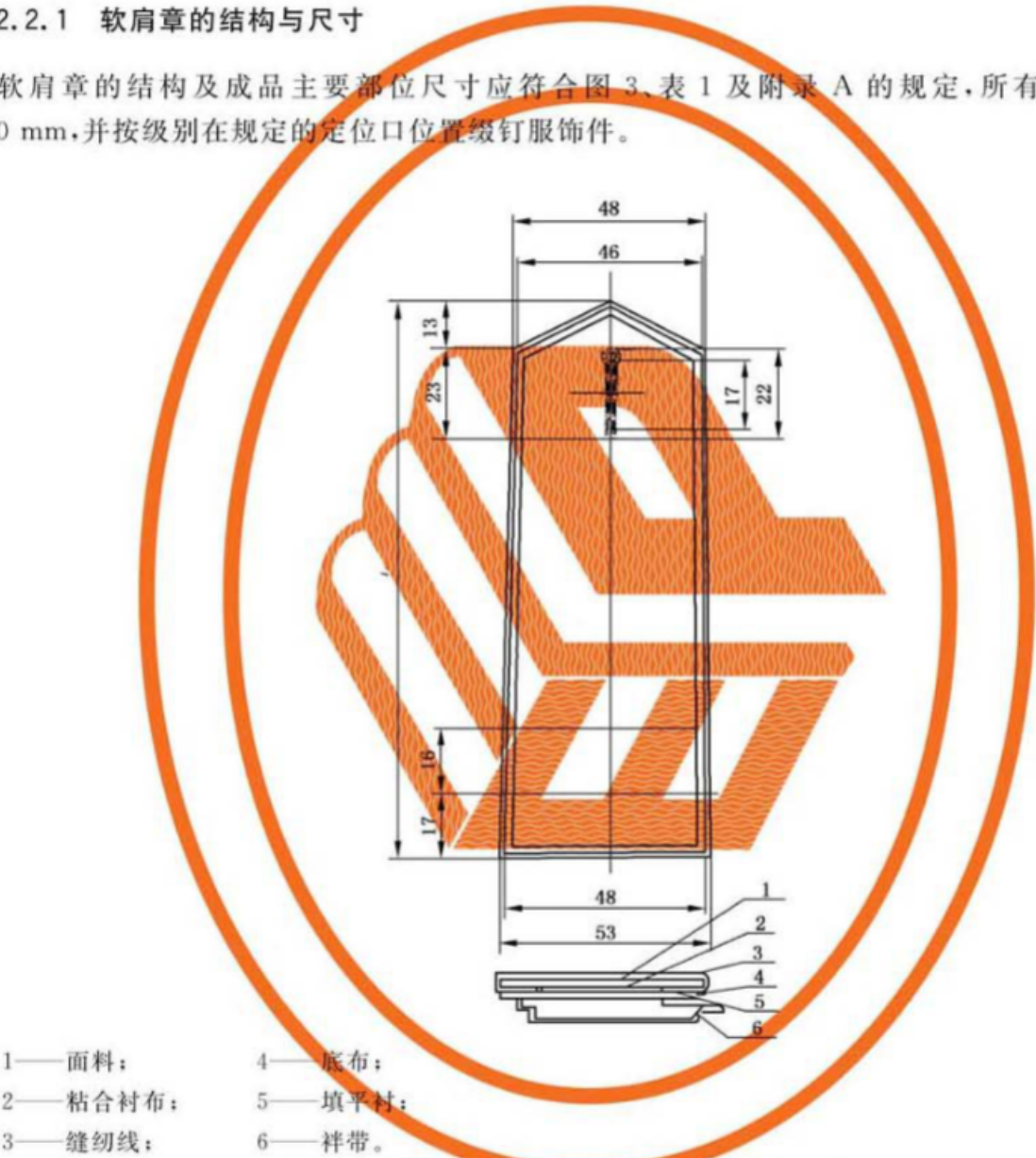


图 3 软肩章的结构及成品主要部位尺寸

表 1 软肩章主要部位尺寸

单位为毫米

规格	号 别				公差
	一号	二号	三号	四号	
L	143	133	123	113	± 2.0

3.2.2.2.2 硬肩章的结构与尺寸

硬肩章的结构及成品主要部位尺寸应符合图 4、表 2 及附录 B 的规定,所有尺寸公差均为 ±2.0 mm,并按级别在规定的定位口位置缀钉服饰件。

单位为毫米

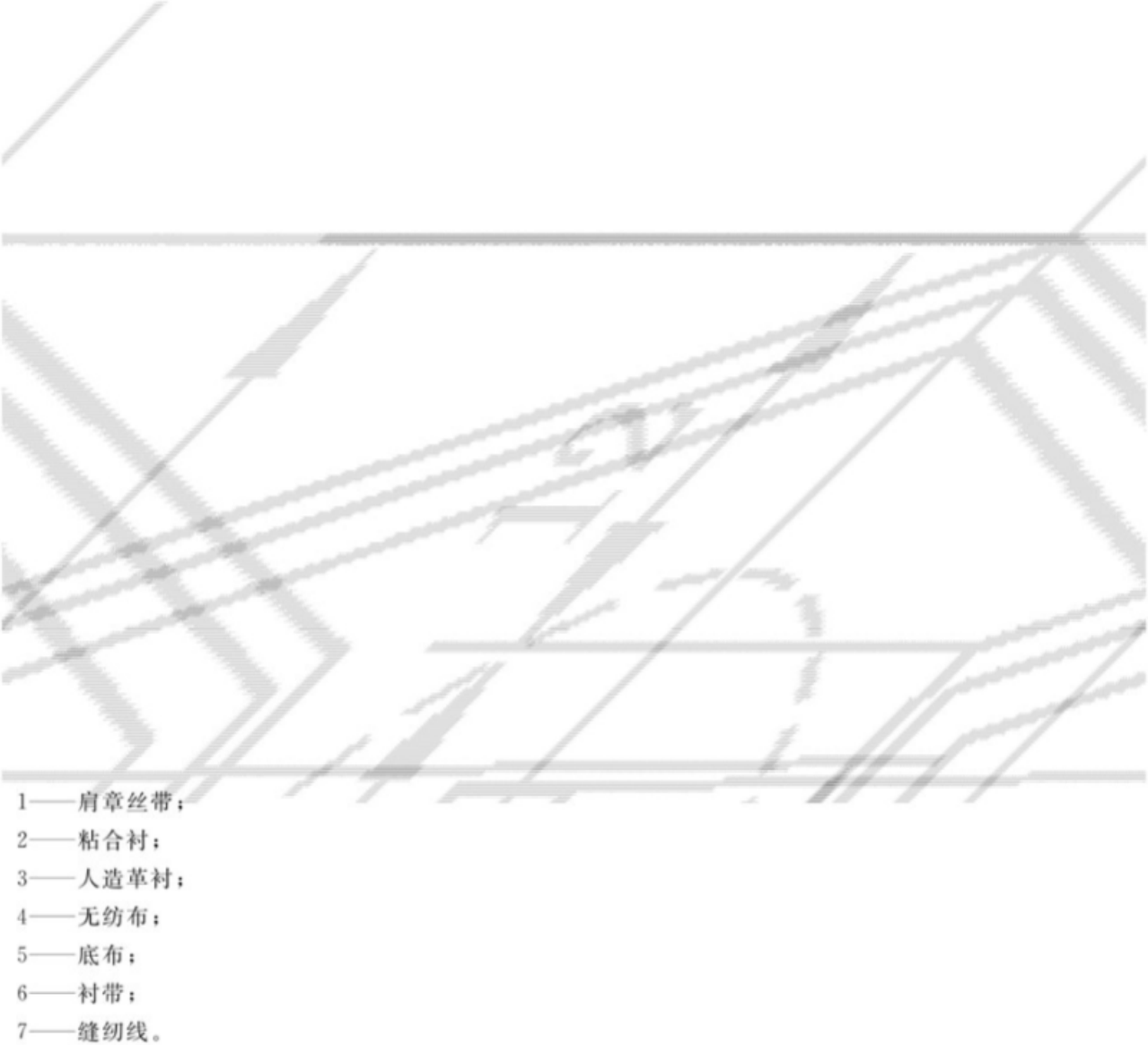


图 4 硬肩章的结构及成品主要部位尺寸

表 2 硬肩章主要部位尺寸

单位为毫米

规 格	号 别				公 差
	一号	二号	三号	四号	
L	150	140	130	120	±2.0

3.2.3 臂章

3.2.3.1 图案与规格

臂章图案如图 5 所示,底色为橄榄绿色,正面图案由消防栓、消防斧、水枪、消防梯、松枝及“消防”

“XIAO FANG”字样组成。缝纫线与面料颜色一致,底布及袢带颜色应与面料颜色接近。

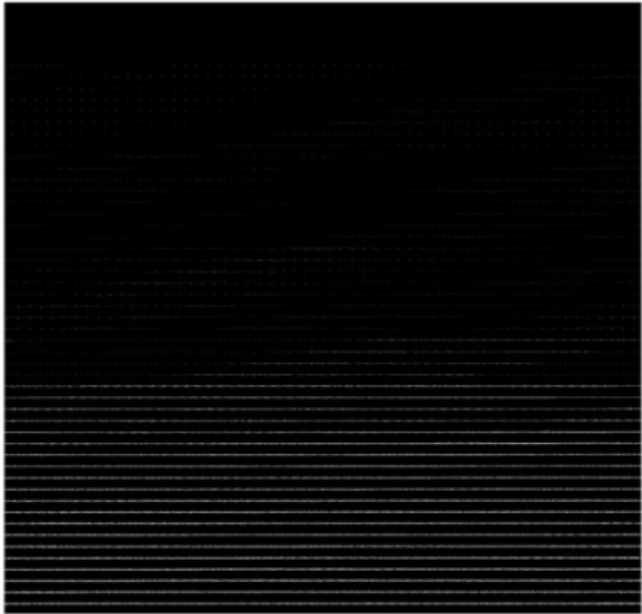


图 5 臂章

3.2.3.2 结构与尺寸

臂章的结构与尺寸应符合图 6 的规定,所有尺寸公差均为 $\pm 2\text{ mm}$ 。

单位为毫米



- 1——面料;
- 2——衬布;
- 3——缝纫线;
- 4——底布;
- 5——填平衬;
- 6——衬带。

图 6 臂章的结构与尺寸

3.2.4 胸标

3.2.4.1 图案与规格尺寸

胸标分为软胸标与硬胸标两种,并分别有合同制文职消防员胸标(图 7)和合同制普通消防员胸标(图 8)两种。

单位为毫米



图 7 合同制文职消防员胸标

单位为毫米

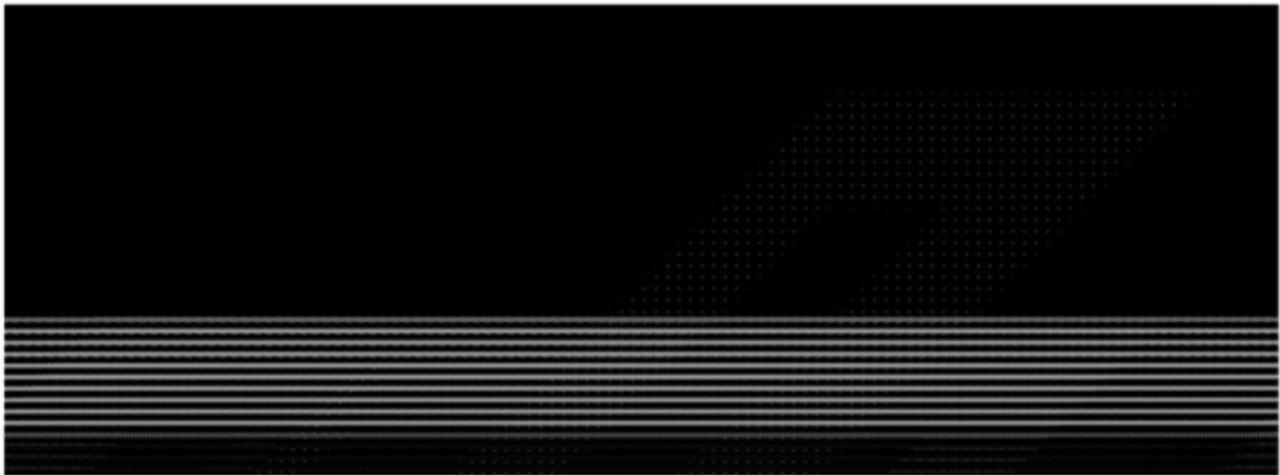


图 8 合同制普通消防员胸标

3.2.4.2 结构与尺寸

胸标由徽体和圆环组成,其结构与尺寸应符合图 7、图 8 的规定,所有尺寸公差均为 $\pm 1\text{ mm}$ 。

3.2.5 纽扣

3.2.5.1 图案与规格

纽扣的扣面标志图案,由消防斧、水枪、消防梯组成。纽扣的扣鼻方向有横向、竖向两种。具体如图 9、图 10 所示。



图 9 横扣鼻纽扣

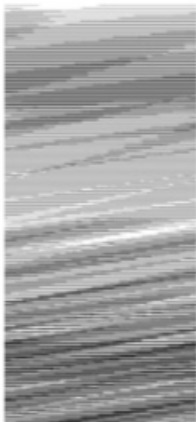


图 10 竖扣鼻纽扣

3.2.5.2 结构与尺寸

纽扣的结构与尺寸应符合图 11 的规定,所有尺寸公差均为 ± 0.5 mm。

单位为毫米

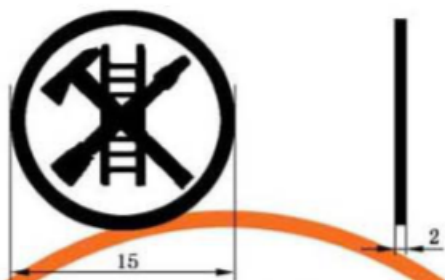


图 11 纽扣的结构与尺寸

4 技术要求

4.1 工艺要求

4.1.1 帽徽工艺要求

帽徽工艺要求如下:

- a) 螺钉与徽体的结合应采用铆合固定;
- b) 徽体应经过镀镍处理。

4.1.2 肩章工艺要求

肩章的工艺要求如下:

- a) 起止针处及断线接头处应回针 10 mm~15 mm;
- b) 针距密度应为(9 针~11 针)/25 mm;
- c) 正面线头不应超过 2 mm,反面线头不应超过 3 mm。

4.1.3 臂章工艺要求

臂章的工艺要求如下:

- a) 版面纬向线密度应为 30 根/10 mm;
- b) 粘合衬与版面黏合应平整;
- c) 锁边密度为(9 \pm 1)针/10 mm,锁边起止针位置应在臂章下半部的左侧或右侧,锁边线头应在背面熔断,线头长度不应超过 3 mm。正面不应有线头。

4.1.4 胸标工艺要求

4.1.4.1 软胸标的工艺要求如下:

- a) 起止针处及断线接头处应回针 10 mm~15 mm;
- b) 针距密度应为(9 针~11 针)/25 mm;
- c) 正面线头不应超过 2 mm,反面线头不应超过 3 mm。

4.1.4.2 硬胸标的工艺要求如下:

- a) 成品表面应光亮,图案花纹清晰、饱满,边缘无毛刺;
- b) 涂膜应洁净、均匀、鲜艳,不应有堆漆现象;
- c) 硬胸标表面应经过镀铜或镀镍工艺处理。

4.1.5 纽扣工艺要求

纽扣的工艺要求如下：

- a) 扣面正面喷清漆不应少于两遍，清漆膜层应均匀、光洁；
- b) 扣面边缘应无裂口，正面涂漆不应露漆底，且不应有锈蚀点；
- c) 扣鼻不应侧歪及弯倒。

4.2 外观质量

4.2.1 帽徽外观质量

帽徽的外观质量应符合以下要求：

- a) 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样；
- b) 图案花纹应完整、清晰、饱满、外边缘和镂空内边缘应规整、无毛刺；
- c) 产品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、污迹等不合格；
- d) 铆合后，螺钉不应有明显的偏歪。螺钉的技术条件应按 GB/T 3098.3—2000 的规定；螺母的技术条件应按 GB/T 3098.4—2000 的规定；
- e) 镀层应完整，不应有明显的电镀不合格。

4.2.2 肩章外观质量

肩章的外观质量应符合以下要求：

- a) 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样；
- b) 产品版面应平整、整洁、定型规整，不应有明显污迹、烫焦等不合格；
- c) 底面不应超出肩章版面；
- d) 冲孔和定位口应穿透，定位口应对称、平齐；
- e) 钉缀各种服饰应端正，开口销应打开。

4.2.3 臂章外观质量

臂章的外观质量应符合以下要求：

- a) 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样；
- b) 产品版面应饱满、规整、平展、清洁，图案清晰，锁边完整均匀，不应有明显歪斜、断经、断纬、浮纱、油污丝与烫焦等不合格；
- c) 锁边后两圆角应对称、圆弧边过渡、锁边应规整。

4.2.4 胸标外观质量

4.2.4.1 软胸标应符合如下要求：

- a) 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样；
- b) 产品版面应饱满、规整、平展、清洁，图案清晰，锁边完整均匀，不应有明显歪斜、断经、断纬、浮纱、油污丝与烫焦等不合格。

4.2.4.2 硬胸标应符合如下要求：

- a) 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样；
- b) 图案正面花纹应完整、清晰饱满、外边缘应规整、无毛刺，产品外观不应有明显凹痕、划痕、变形、污迹等不合格；
- c) 定位口应对称、平齐；
- d) 镀层应细致完整，外观色相均匀一致，不应有明显的烧焦、爆镀、花斑等电镀不合格；

e) 漆面应饱满,色泽应鲜艳、光亮,不应有缺漆、气泡或杂质等不合格。

4.2.5 纽扣外观质量

纽扣的外观质量应符合如下要求:

- a) 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样;
- b) 扣面图案花纹应完整、饱满、清晰;
- c) 每个小包装内纽扣的扣面颜色应一致,扣鼻背面应有氧化膜;
- d) 镀层应细致完整,外观色相均匀一致,不应有明显的烧焦、电镀、花斑等电镀不合格;
- e) 漆面应饱满,色泽应鲜艳、光亮,不应有缺漆、气泡或杂质等不合格。

5 性能要求

5.1 帽徽

5.1.1 镀层厚度

帽徽的镍镀层厚度不应小于 5 μm。试验按 6.1 规定进行。

5.1.2 耐盐雾性能

帽徽经过 48 h 的耐盐雾试验后,表面不应有腐蚀物产生。试验按 6.2 规定进行。

5.1.3 螺钉铆合抗拉强度

帽徽螺钉铆合抗拉强度不应小于 100 N。试验按 6.3 规定进行。

5.2 肩章

5.2.1 肩章材料

硬肩章与软肩章所使用的各种材料的规格和质量要求应符合表 3 的规定。

表 3 肩章材料规格

部件、部位		材 料		质 量 要 求
		名 称	规 格	
面料	硬肩章	人造丝织带	—	GB/T 13758—2008
	软肩章	涤纶低弹丝,提花	150D	GB/T 14460—2008
面料粘合衬	硬肩章	热熔粘合衬布	58D/58D	FZ/T 64008—2000
	软肩章	织造纱衬	730MSP	
硬肩章棉基革衬		聚氯乙烯纤维压制人造革	厚度 δ 为 0.6 mm	JSB 43—1992
软肩章夹层粘合衬		非织造石蜡衬	EVA0.8 mm	FZ/T 64009—2000
硬肩章底部粘合衬		热熔粘合衬布	58D/90D 本白	FZ/T 64008—2000
袷带		涤丝带	宽度为(9±1) mm	FZ 66311—1995
底布	硬肩章	涤丝绸	—	—
	软肩章	涤棉平纹衬布	—	FZ/T 14004—2006
缝纫线		涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836—2007

5.2.2 肩章面料色牢度

硬肩章与软肩章用面料的色牢度应符合表 4 的规定。试验分别按 6.4~6.7 规定进行。

表 4 肩章面料色牢度

项 目		指 标
耐光色牢度		5
耐摩擦色牢度	干摩	3
	湿摩	2
耐洗色牢度	原样变色	3
	白布沾色	3—4
耐热压色牢度	褪色	3
	沾色	3

5.2.3 色差

肩章底色与标样的色差不应低于 GB/T 250—2008 规定的四级。试验按 6.8 规定进行。

5.3 臂章

5.3.1 断裂强度

臂章版面材料的断裂强度不应低于 3.3 cN/dtex。试验按 6.9 规定进行。

5.3.2 臂章面料色牢度

臂章面料的色牢度应符合表 5 的规定。试验分别按 6.4、6.5、6.6 规定进行。

表 5 臂章面料色牢度

项 目		指 标
耐光色牢度		5
耐摩擦色牢度	干摩	3
	湿摩	2
耐洗色牢度	原样变色	3
	白布沾色	3—4

5.3.3 色差

臂章底色与标样的色差不应低于 GB/T 250—2008 规定的四级。试验按 6.8 规定进行。

5.4 胸标

5.4.1 软胸标

5.4.1.1 断裂强度

软胸标版面材料的断裂强度不应低于 3.3 cN/dtex。试验按 6.9 规定进行。

5.4.1.2 面料色牢度

软胸标版面材料的色牢度应符合表 6 的规定。试验分别按 6.4~6.6 规定进行。

表 6 软胸标面料色牢度

项 目		指 标
耐光色牢度		5
耐摩擦色牢度	干摩	3
	湿摩	2
耐洗色牢度	原样变色	3
	白布沾色	3—4

5.4.1.3 色差

软胸标底色与标样的色差不应低于 GB/T 250—2008 规定的四级。试验按 6.8 规定进行。

5.4.2 硬胸标

5.4.2.1 镀层厚度

铜镀层厚度不应小于 15 μm , 镍镀层厚度不应小于 8 μm 。试验按 6.1 规定进行。

5.4.2.2 耐盐雾性能

经过 48 h 的耐盐雾试验后, 表面应无腐蚀物产生。试验按 6.2 规定进行。

5.4.2.3 漆膜光泽度

表面的漆面光泽度不应小于 85%。试验按 6.10 规定进行。

5.4.2.4 漆膜附着力

表面的漆膜附着力不应小于 5 级。试验按 6.11 规定进行。

5.4.2.5 镀层结合强度

表面的镀层结合强度用锉刀法试验后, 镀层不应脱落或揭起。试验按 6.12 规定进行。

5.5 纽扣

5.5.1 耐腐蚀性能

纽扣耐腐蚀性能应符合表 7 的规定。试验分别按 6.2、6.13、6.14 规定进行。

表 7 纽扣耐腐蚀性能

项 目	指 标
耐盐雾	48 h 后扣面无锈斑
耐人工汗渍	8 h 后扣面无锈斑
耐摩擦	1 000 次不导电

5.5.2 扣鼻抗拉强度

扣鼻抗拉强度不应小于 150 N。试验按 6.15 规定进行。

6 试验方法

6.1 镀层厚度试验

按 GB/T 6462—2005 规定进行。

6.2 耐盐雾性能试验

按 QB/T 3826—1999 规定进行。

6.3 螺钉铆合强度抗拉强度试验

6.3.1 试验装置

试验装置应包括：

- a) 准确度为 0.5%，量程为 500 N 的拉力机；
- b) 夹具。

6.3.2 试样制备

试样应为三枚帽徽，无须进行预处理。

6.3.3 试验步骤

试验步骤如下：

- a) 将试样固定在夹具上，使试样螺钉的轴向与延伸方向平行；
- b) 启动拉力机，使其以 (200 ± 10) mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止；
- c) 记录拉脱时的最大拉力。

6.4 耐光色牢度检验

按 GB/T 8427—2008 规定进行。

6.5 耐摩擦色牢度检验

按 GB/T 3920—2008 规定进行。

6.6 耐洗色牢度检验

按 GB/T 3921—2008 规定进行。

6.7 耐热压色牢度检验

在 (150 ± 2) °C 环境下，按 GB/T 6152—1997 规定进行。

6.8 色差检验

采用五级九档色差片，按 GB/T 250—2008 规定进行。

6.9 断裂强度试验

按 GB/T 14344—2008 规定进行。

6.10 漆膜光泽度试验

按 GB 9754—2007 规定进行。

6.11 漆膜附着力试验

按 GB/T 1720—1979 规定进行。

6.12 镀层结合强度试验

按 QB/T 3821—1999 中 2.2 的规定进行。

6.13 耐人工汗渍试验

6.13.1 试验装置

试验装置包括：

- a) 电热恒温水浴锅；
- b) 玻璃烧杯、玻璃棒。

6.13.2 人工汗渍配液

人工汗渍配液方法如下：

- a) 配方：氯化钠(化学纯) 9.08 g
尿素(化学纯) 1.67 g
乳酸钠(化学纯)60%溶液 86.00 g
磷酸氢二钠(分析纯) 0.165 g
- b) 蒸馏水：1 000 mL；
- c) 用乳酸或碳酸铵调整溶液的 pH 值至 8.5。

6.13.3 试样制备

试验所需试样为三枚纽扣，无须进行预处理。

6.13.4 试验步骤

试验步骤如下：

- a) 取试验用溶液适量于烧杯中，在电热恒温水浴锅中加热至 $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ，将试样悬挂在溶液中，保持温度到 8 h 后为止；
- b) 试验完毕后取出试样，用流动水洗掉表面人工汗渍，再用蒸馏水漂洗(洗涤温度不应超过 40°C)，然后在标准大气条件下自然干燥后观察扣面是否有锈斑、树脂脱层及起皮现象。

6.14 耐摩擦性能试验

6.14.1 试验装置

试验装置与材料如下：

- a) 往复式摩擦试验机，试验负荷为 1 000 g，摩擦行程为 100 mm，运行速度为 60 次/min；

- b) $20 \times 2/20 \times 2(50 \text{ s}/2 \times 50 \text{ s}/2)70/30$ 毛涤混纺马裤呢与外衣用粘合衬两层黏合;
- c) 欧姆表。

6.14.2 试样制备

试样为三枚纽扣,在温度 $(21 \pm 2)^\circ\text{C}$,相对湿度 $(65 \pm 5)\%$ 的条件下调整 24 h,并于调整后 15 min 内开始测试。

6.14.3 试验步骤

试验步骤如下:

- a) 检查调整仪器,合格后接通电源;
- b) 用摩擦材料固定在摩擦仪器上,试样扣鼻垂直固定在夹具上并放下往复扁铁,按动电源开关,校正计数器,使扣面在摩擦材料上做往复运动,以一个单程为一次计,达到规定为止;
- c) 用欧姆表检查扣面摩擦部位。

6.15 扣鼻抗拉强度试验

6.15.1 试验装置

试验装置为拉力机,准确度为 0.5%,量程为 500 N。

6.15.2 试样制备

试样为五枚完整纽扣,无须经过预处理。

6.15.3 试验步骤

试验步骤如下:

- a) 将试样固定在夹持器上,使试样扣鼻的轴向与延伸方向平行;
- b) 启动拉力机,使其以 $(400 \pm 10)\text{mm}/\text{min}$ 的速度均匀运行,至试样拉脱为止;
- c) 记录拉脱时的最大拉力。

6.16 外观质量检查

在天然散射光线或无反射光,光的照度不应低于 300 lx 的白色投射光线对帽徽、肩章、臂章、胸标与纽扣下进行外观质量检查,以目视观感和手感检验为主,并与主管部门批准的标样比对。

6.17 尺寸检验

6.17.1 帽徽、硬胸标和纽扣的尺寸的检验用准确度为 0.02 mm 的普通游标卡尺检验。

6.17.2 肩章、臂章和软胸标的检验用准确度为 1 mm 的直尺检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

合同制消防员制式服装服饰的检验分为材料检验、型式检验和出厂检验。

7.2 材料检验

合同制消防员制式服装服饰所用的原、辅材料以及配件须具有符合相关标准的检验报告,经审查合

格后方可接受。

7.3 型式检验

7.3.1 有下列情况之一时,产品应进行型式检验:

- a) 新产品试制的定型检验;
- b) 材料、款式和工艺有较大的改变时;
- c) 产品正常生产满二年时;
- d) 停产一年以上重新恢复生产时;
- e) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

7.3.2 型式检验中帽徽抽样数量为 9 枚;肩章抽样数量为 9 副;臂章抽样数量为 17 枚;硬胸标抽样数量为 15 枚;软胸标为 14 枚,纽扣抽样数量为 17 枚。

7.3.3 单件产品不符合标准所规定的技术要求,即构成不合格。不合格分为轻不合格和重不合格。不符合本部分的规定,但对产品的使用性能及外观影响较小的不合格为轻不合格;严重影响使用及外观的不合格为重不合格。在一件产品上同时出现三种或三种以上轻不合格,视同重不合格。

7.3.4 型式检验项目按表 8 规定进行,检验项目的不合格分类见表 9。

7.4 出厂检验

7.4.1 所有产品出厂时应进行出厂检验,经检验合格后方可出厂。出厂检验的项目见表 8。

7.4.2 帽徽出厂检验每 1 000 枚为一批,不足 1 000 枚的也作为一批,从中任意抽取 2 箱,在每箱中抽取 50 枚(共计 100 枚)。若出现不合格项,则对不合格项目进行加倍抽样复检,复检合格,则判该批产品合格;复检中若有不合格项,则判该批产品为不合格。

7.4.3 肩章出厂检验每 1 000 副为一批,不足 1 000 副的也作为一批,从中任意抽取 2 箱,在每箱中抽取 25 副(共计 50 副)。若出现不合格项,则对不合格项目进行加倍抽样复检,复检合格,则判该批产品合格;复检中若有不合格项,则判该批产品为不合格。

7.4.4 臂章出厂检验每 1 000 枚为一批,不足 1 000 枚的也作为一批,从中任意抽取 2 箱,在每箱中抽取 50 枚(共计 100 枚)。若出现不合格项,则对不合格项目进行加倍抽样复检,复检合格,则判该批产品合格;复检中若有不合格项,则判该批产品为不合格。

7.4.5 胸标出厂检验每 1 万枚为一批,不足 1 万枚的也作为一批,从中任意抽取 2 箱,在每箱中抽取 50 枚(共计 100 枚)。若出现不合格项,则对不合格项目进行加倍抽样复检,复检合格,则判该批产品合格;复检中若有不合格项,则判该批产品为不合格。

7.4.6 纽扣出厂检验每 2 万枚为一批,不足 2 万枚的也作为一批,从中任意抽取 2 盒,在每盒中抽取 50 枚(共计 100 枚)。若出现不合格项,则对不合格项目进行加倍抽样复检,复检合格,则判该批产品合格;复检中若有不合格项,则判该批产品为不合格。

表 8 型式检验、出厂检验项目

产品名称	序号	标准条款序号	检验项目	型式检验	出厂检验
帽徽	1	5.1.1	镀层厚度	√	—
	2	5.1.2	耐盐雾性能	√	—
	3	5.1.3	螺钉铆合抗拉强度	√	—
	4	3.2.1.2	结构与尺寸	√	√
	5	4.2.1	外观质量	√	√

表 8(续)

产品名称		序号	标准条款序号	检验项目	型式检验	出厂检验
肩章		1	5.2.2	耐光色牢度	√	—
		2		耐摩擦色牢度	√	—
		3		耐洗色牢度	√	—
		4		耐热压色牢度	√	—
		5	5.2.3	色差	√	—
		6	3.2.2.2	结构与尺寸	√	√
		7	4.2.2	外观质量	√	√
臂章		1	5.3.1	断裂强度	√	—
		2	5.3.2	耐光色牢度	√	—
		3		耐摩擦色牢度	√	—
		4		耐洗色牢度	√	—
		5	5.3.3	色差	√	—
		6	3.2.3.2	结构与尺寸	√	√
		7	4.2.3	外观质量	√	√
胸标	软胸标	1	5.4.1.1	断裂强度	√	√
		2	5.4.1.2	耐光色牢度	√	—
		3		耐摩擦色牢度	√	—
		4		耐洗色牢度	√	—
		5	5.4.1.3	色差	√	—
		6	3.2.4.2	结构与尺寸	√	√
		7	4.2.4.1	外观质量	√	√
	硬胸标	1	5.4.2.1	镀层厚度	√	—
		2	5.4.2.2	耐盐雾性能	√	—
		3	5.4.2.3	漆膜光泽度	√	—
		4	5.4.2.4	漆膜附着力	√	—
		5	5.4.2.5	镀层结合强度	√	—
		6	3.2.4.2	结构与尺寸	√	√
		7	4.2.4.2	外观质量	√	√
纽扣		1	5.5.1	耐盐雾性能	√	—
		2	5.5.2	扣鼻抗拉强度	√	—
		3	3.2.5.2	结构与尺寸	√	√
		4	4.2.5	外观质量	√	√

表9 不合格分类

产品名称	序号	检验项目不合格情况			不合格分类	
					轻不合格	重不合格
帽徽	1	结构与尺寸	主要尺寸超差 $\leq 0.5\text{ mm}$		√	—
			结构不符合要求或主要尺寸超差 $> 0.5\text{ mm}$		—	√
	2	外观质量	镀层露底、 花色	非主要表面镀层露底、花色	√	—
				主要表面镀层露底、花色	—	√
			花纹	花纹不清晰,但可以辨认	√	—
				花纹不清晰,且不可辨认	—	√
			边缘毛刺	边缘毛刺长 $\leq 0.5\text{ mm}$	√	—
				边缘毛刺长 $> 0.5\text{ mm}$	—	√
			变形	不明显的局部变形	√	—
				较大的变形	—	√
			表面起皮 或起泡	非主要表面起皮或起泡直径小于等于 $\phi 1.0\text{ mm}$,限两处以下	√	—
				主要表面起皮或起泡直径大于 $\phi 1.0\text{ mm}$,或 气泡直径小于等于 $\phi 1.0\text{ mm}$ 三处以上	—	√
	3	镀层厚度	$4\text{ }\mu\text{m}\leq$ 镀层厚度 $< 5\text{ }\mu\text{m}$	√	—	
			镀层厚度 $< 4\text{ }\mu\text{m}$	—	√	
4	耐盐雾性能未达本部分要求			—	√	
5	螺钉铆合抗拉强度未达本部分要求			—	√	
肩章	1	结构与尺寸	冲孔和定位孔超差 $\leq 0.2\text{ mm}$	√	—	
			硬肩章未冲孔或肩章冲孔和定位孔超差 $> 0.2\text{ mm}$	—	√	
		主要尺寸超差	主要尺寸超差 $\leq 1\text{ mm}$	√	—	
			结构不符合要求或主要尺寸超差 $> 1\text{ mm}$	—	√	
	2	外观质量未达本部分要求			—	√
	3	耐光色牢度未达本部分要求			—	√
	4	耐摩擦色牢度未达本部分要求			—	√
	5	耐洗色牢度未达本部分要求			—	√
	6	耐热压色牢度未达本部分要求			—	√
	7	色差未达本部分要求			—	√
臂章	1	结构与尺寸	主要尺寸超差 $\leq 1\text{ mm}$	√	—	
			结构不符合要求或主要尺寸超差 $> 1\text{ mm}$	—	√	
	2	外观质量未达本部分要求			—	√
	3	断裂强度未达本部分要求			—	√
	4	耐洗色牢度未达本部分要求			—	√
	5	耐光色牢度未达本部分要求			—	√
	6	耐摩擦色牢度未达本部分要求			—	√
7	色差未达本部分要求			—	√	

表 9(续)

产品名称		序号	检验项目不合格情况		不合格分类		
					轻不合格	重不合格	
胸标	软胸标	1	结构与尺寸	主要尺寸超差 $\leq 1\text{ mm}$	√	—	
				结构不符合要求或主要尺寸超差 $> 1\text{ mm}$	—	√	
		2	外观质量未达本部分要求		—	√	
		3	断裂强度未达本部分要求				
		4	耐光色牢度未达本部分要求		—	√	
		5	耐摩擦色牢度未达本部分要求		—	√	
		6	耐洗色牢度未达本部分要求		—	√	
		7	色差未达本部分要求		—	√	
	硬胸标	1	结构与尺寸	主要尺寸超差 $\leq 1\text{ mm}$	√	—	
				结构不符合要求或主要尺寸超差 $> 1\text{ mm}$	—	√	
		2	外观质量未达本部分要求		—	√	
		3	镀层厚度	铜镀层	$10\text{ }\mu\text{m}\leq\text{铜镀层厚度}<15\text{ }\mu\text{m}$	—	√
					铜镀层厚度 $<10\text{ }\mu\text{m}$	√	—
				镍镀层	$5\text{ }\mu\text{m}\leq\text{镍镀层厚度}<8\text{ }\mu\text{m}$	—	√
					镍镀层厚度 $<5\text{ }\mu\text{m}$	√	—
		4	耐盐雾性能未达本部分要求		—	√	
		5	漆膜光泽度未达本部分要求		—	√	
		6	漆膜附着力未达本部分要求		—	√	
		7	镀层结合强度未达本部分要求		—	√	
		纽扣	1	结构与尺寸	主要尺寸超差 $\leq 0.5\text{ mm}$	√	—
					结构不符合要求或主要尺寸超差 $> 0.5\text{ mm}$	—	√
			2	外观质量未达本部分要求		—	√
			3	耐腐蚀性能未达本部分要求		—	√
			4	扣鼻抗拉强度	$\geq 100\text{ N}$ 且 $< 150\text{ N}$	√	—
					$< 100\text{ N}$	—	√

7.4.7 批产品的检验结果出现下列情况之一时,即判定该批产品为不合格:

- a) 结构出现重不合格;
- b) 其他项目出现四个以上重不合格;
- c) 其他项目出现三个重不合格时,同时出现不少于一个轻不合格;
- d) 其他项目出现二个重不合格时,同时出现不少于二个轻不合格;
- e) 其他项目出现一个重不合格时,同时出现不少于三个轻不合格;
- f) 其他项目出现五个以上轻不合格。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志

8.1.1 产品标志

8.1.1.1 在每枚帽徽背面压铸生产厂名字样内容,不应有其他字样。

8.1.1.2 在每个肩章背面中间部位盖印生产厂名字样内容、生产年度、号别及定位口标记等内容,字迹应清晰、工整。

8.1.1.3 在每个臂章背面中间部位盖印生产厂名字样内容、生产年度、号别及定位口标记等内容,字迹应清晰、工整。

8.1.1.4 在每个硬胸标背面中间部位压铸生产厂名字样内容,字迹应清晰、工整。

8.1.2 包装标志

包装应用纸板箱,箱上应印有如下内容:

- a) 产品名称、型号、规格;
- b) 数量及总质量;
- c) 包装箱的外形尺寸;
- d) 生产日期或生产批号;
- e) 防雨、防晒、防钩挂;
- f) 执行标准代号;
- g) 生产单位、商标。

8.2 包装

8.2.1 帽徽应按照如下要求进行包装:

帽徽每 50 枚装一纸盒,每 20 盒(共 1 000 枚)装一纸板箱。

8.2.2 肩章应按照如下要求进行包装:

- a) 肩章的包装分为内、中、外三级;
- b) 内包装每副背对背装一透明塑料袋并封口;
- c) 中包装为同号同级每 10 副装一透明塑料袋并封口;
- d) 外包装每 50 个中包装(共 500 副)装一纸箱。

8.2.3 臂章应按照如下要求进行包装:

- a) 臂章每 200 枚装一塑料袋并封口;
- b) 每 10 个塑料袋(共 2 000 枚)装一纸盒;
- c) 每 40 个塑料袋(共 8 000 枚)装一纸板箱。

8.2.4 胸标应按照如下要求进行包装:

- a) 胸标每 200 枚装一塑料袋并封口;
- b) 每 10 个塑料袋(共 2 000 枚)装一纸盒;
- c) 每 40 个塑料袋(共 8 000 枚)装一纸板箱。

8.2.5 纽扣应按照如下要求进行包装:

- a) 纽扣的包装分为内、外两种。内包装用纸盒,外包装用纸箱。纸箱尺寸为 400 mm×260 mm×260 mm;
- b) 每 1 000 枚纽扣装一纸盒,每 20 纸盒装一纸箱。

8.3 运输与贮存

8.3.1 运输、贮存中严禁露天存放。注意防潮,不应日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

8.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥,库内相对湿度不应超过 80%。

附 录 A
(规范性附录)

软肩章版面图案及定位尺寸

A.1 合同制消防员制式服装软肩章各等级符号及标志杠图案尺寸如图 A.1~A.5,所有尺寸公差均为±1 mm。

单位为毫米

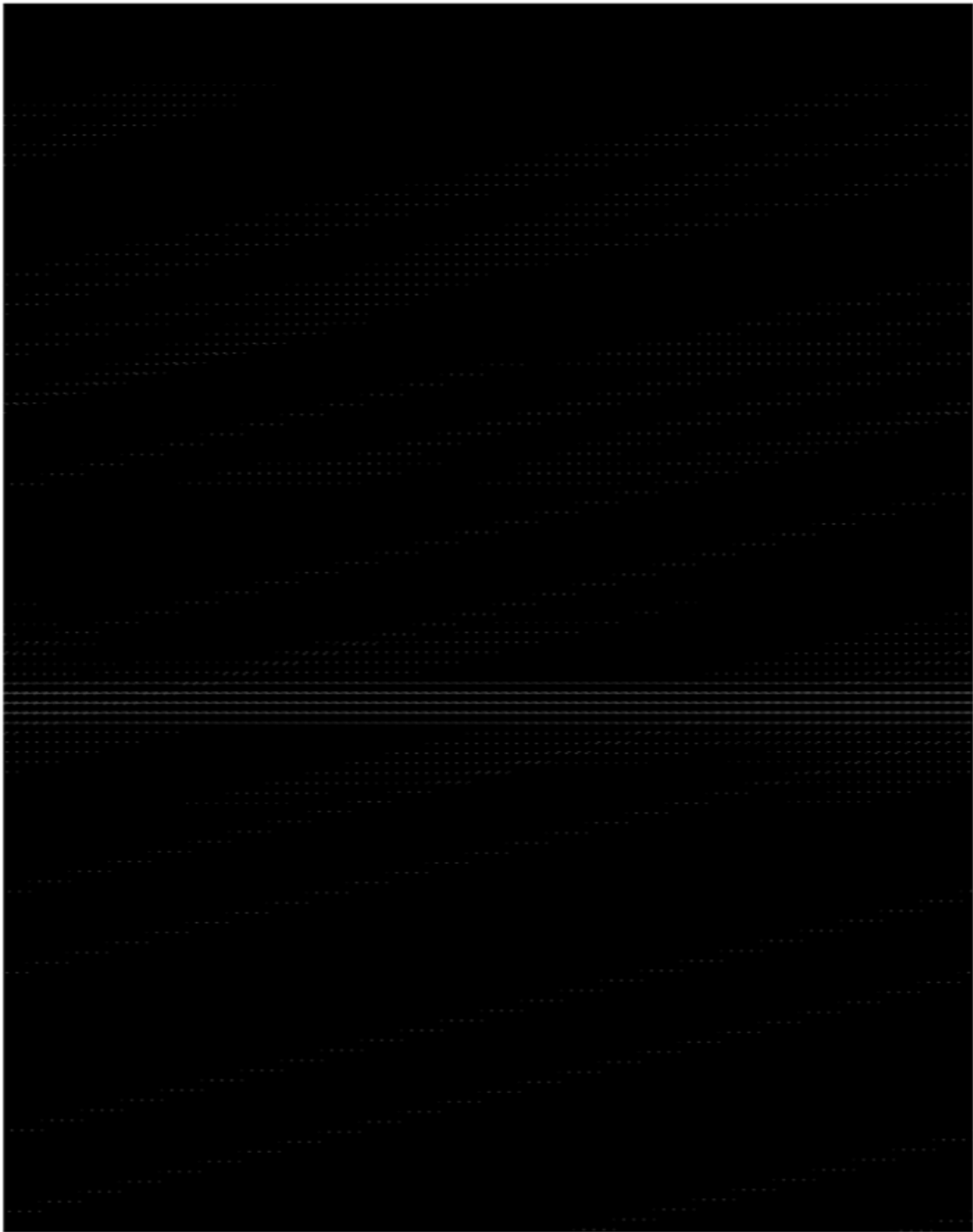


图 A.1 一级软肩章

单位为毫米

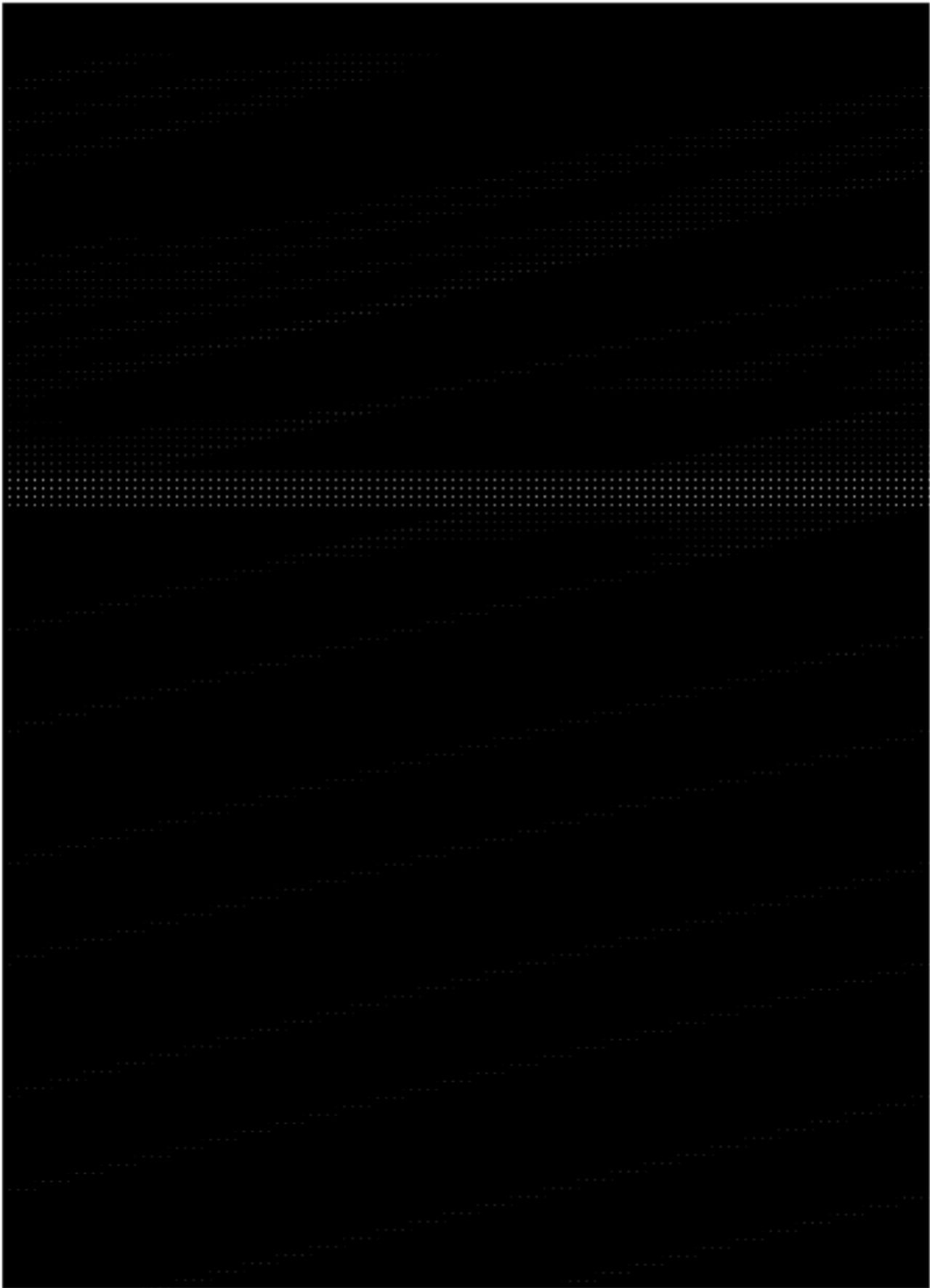


图 A.2 二级软肩章

单位为毫米

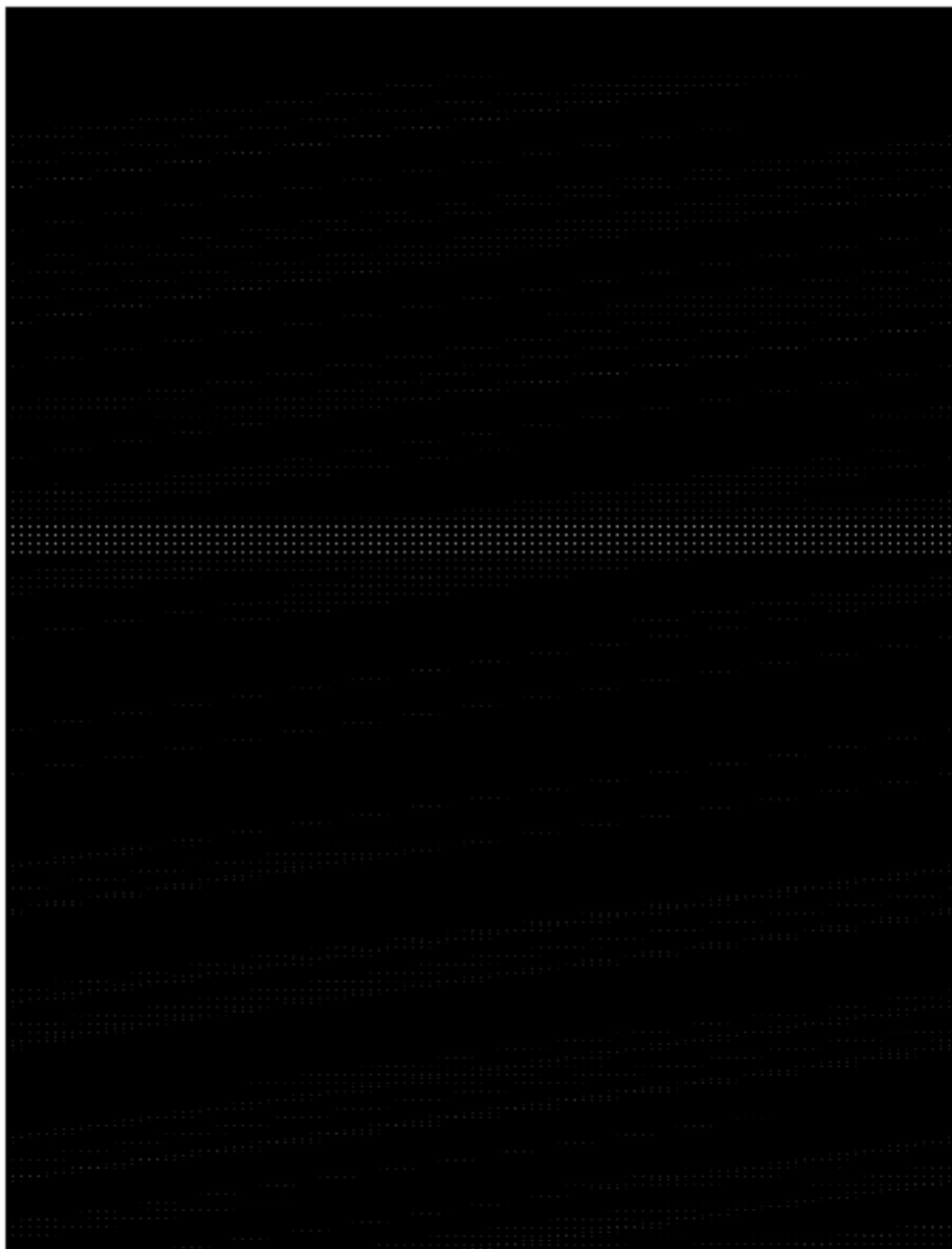


图 A.3 三级软肩章

单位为毫米

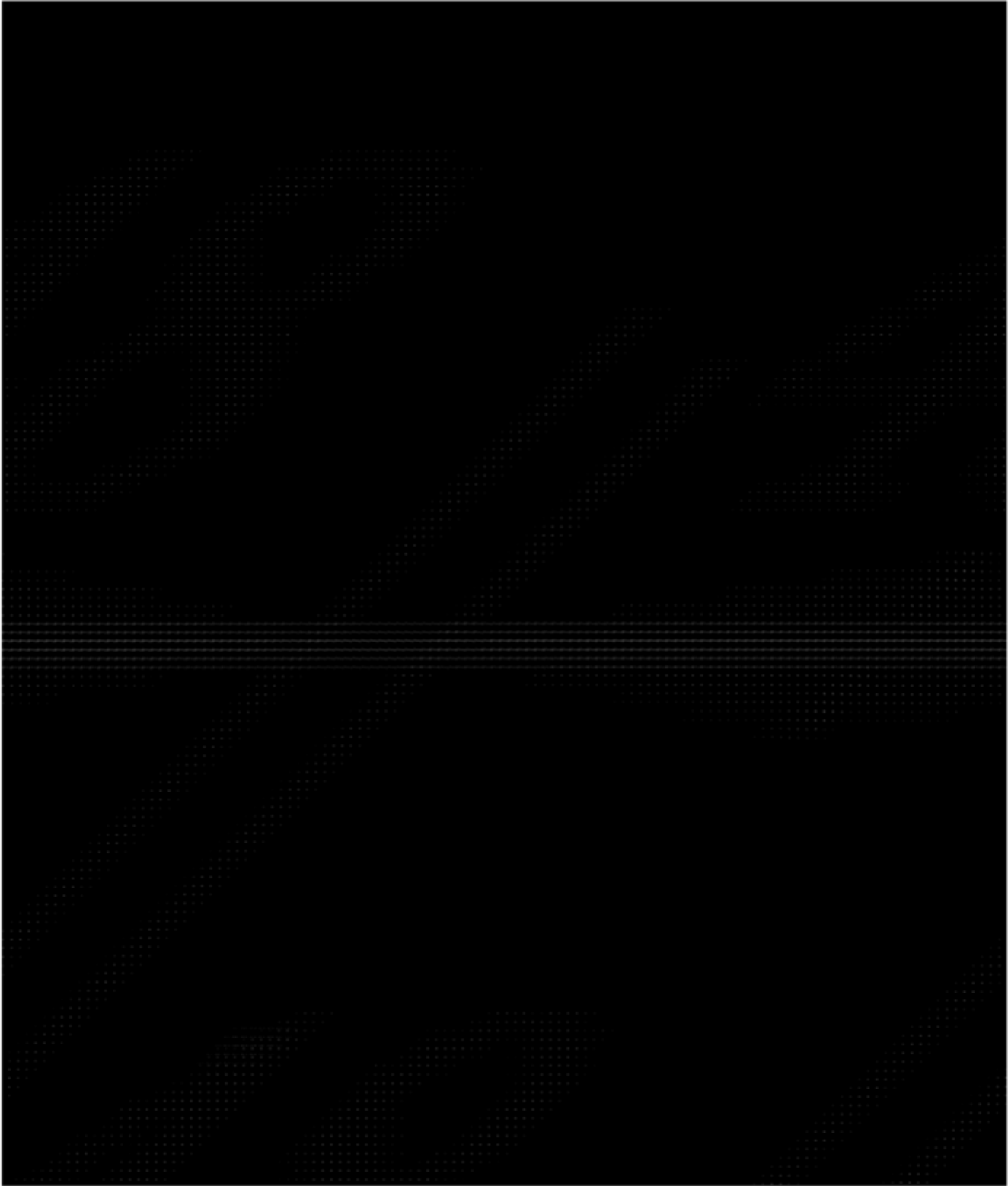


图 A.4 四级软肩章

单位为毫米



图 A.5 五级软肩章

附 录 B
(规范性附录)
硬肩章版面图案及定位尺寸

B.1 合同制消防员制式服装硬肩章各等级符号及标志杠图案尺寸如图 B.1~B.5,所有尺寸公差均为±1 mm。

单位为毫米

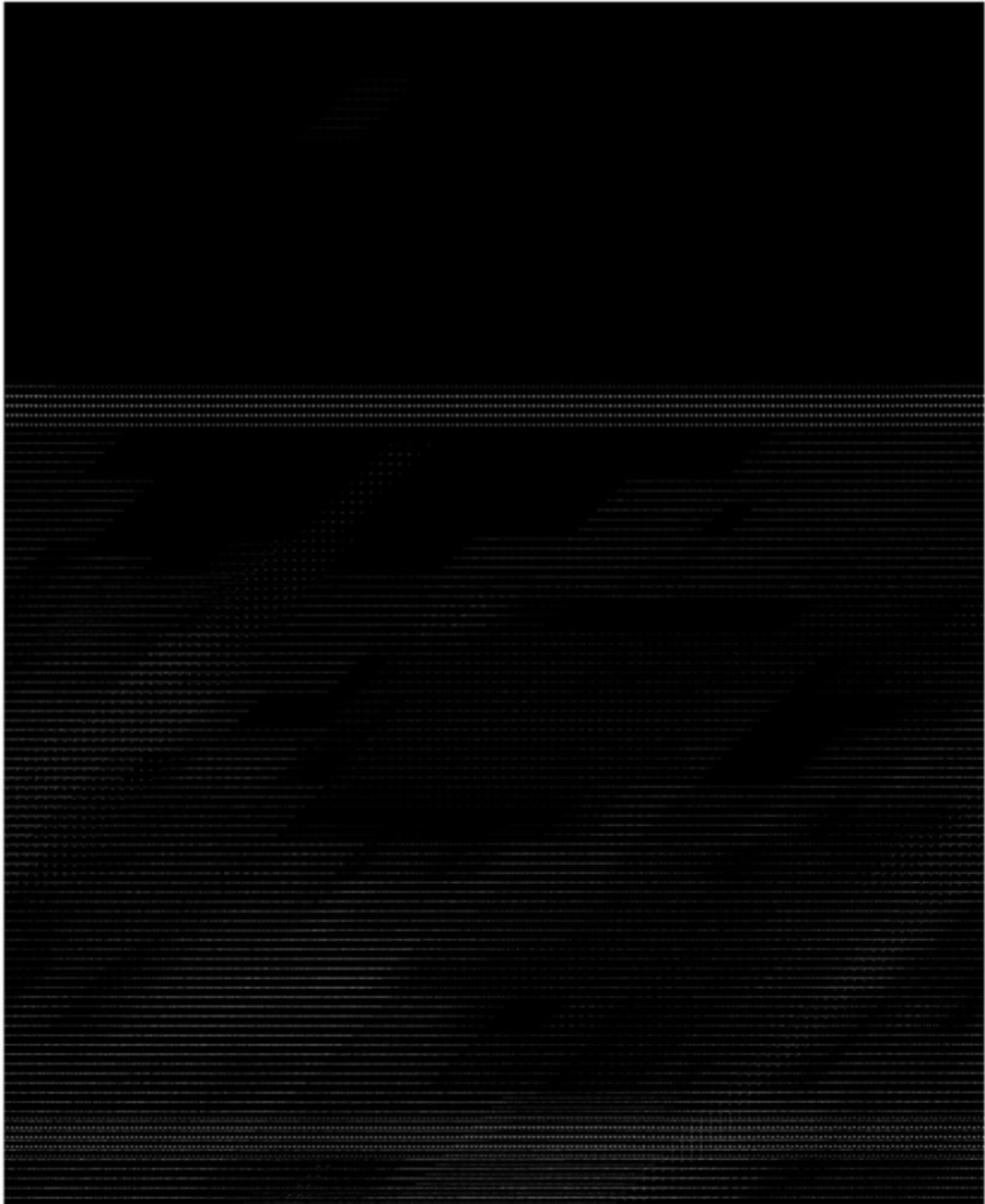


图 B.1 一级硬肩章

单位为毫米

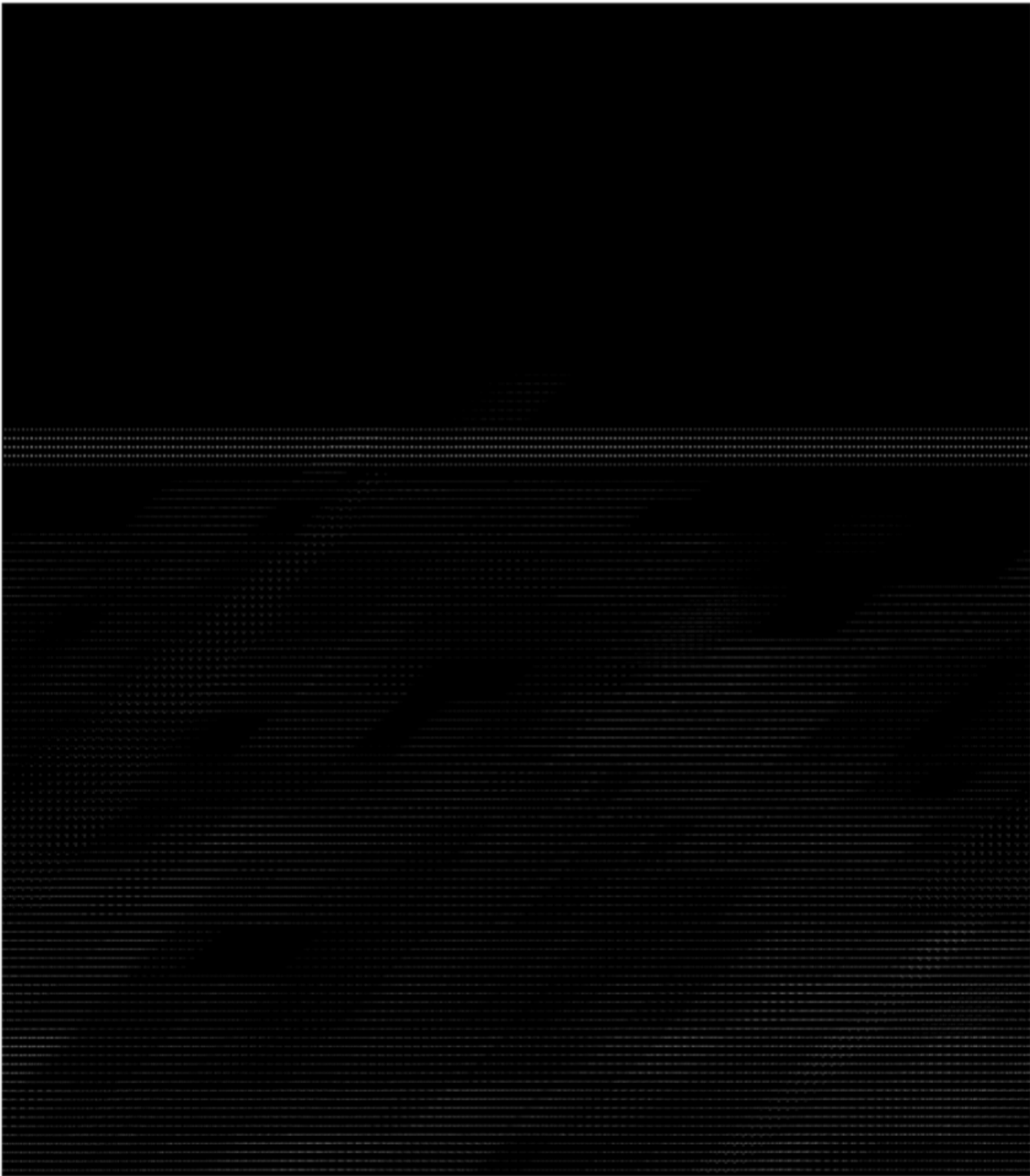


图 B.2 二级硬肩章

单位为毫米

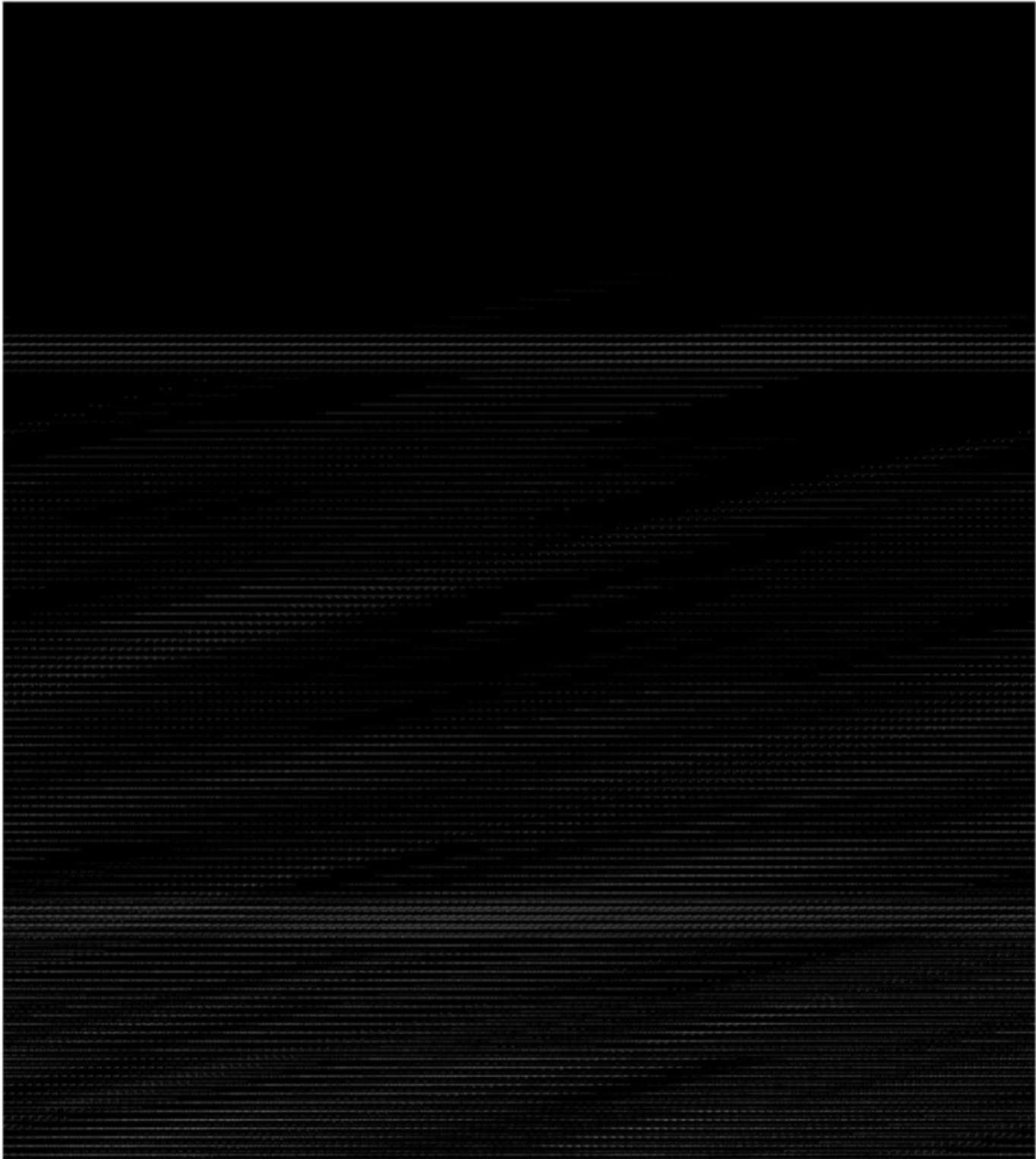


图 B.3 三级硬肩章

单位为毫米

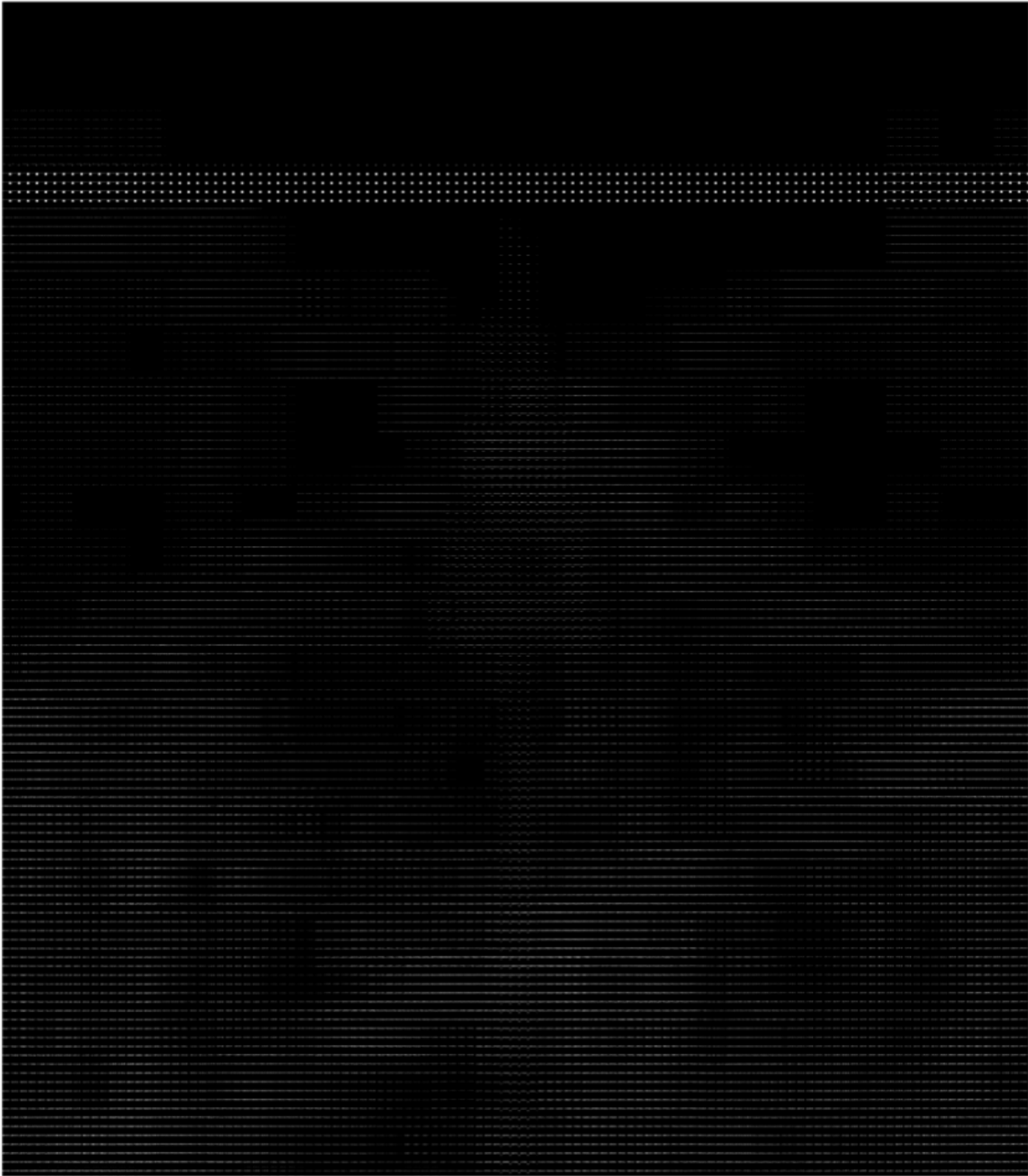


图 B.4 四级硬肩章

单位为毫米

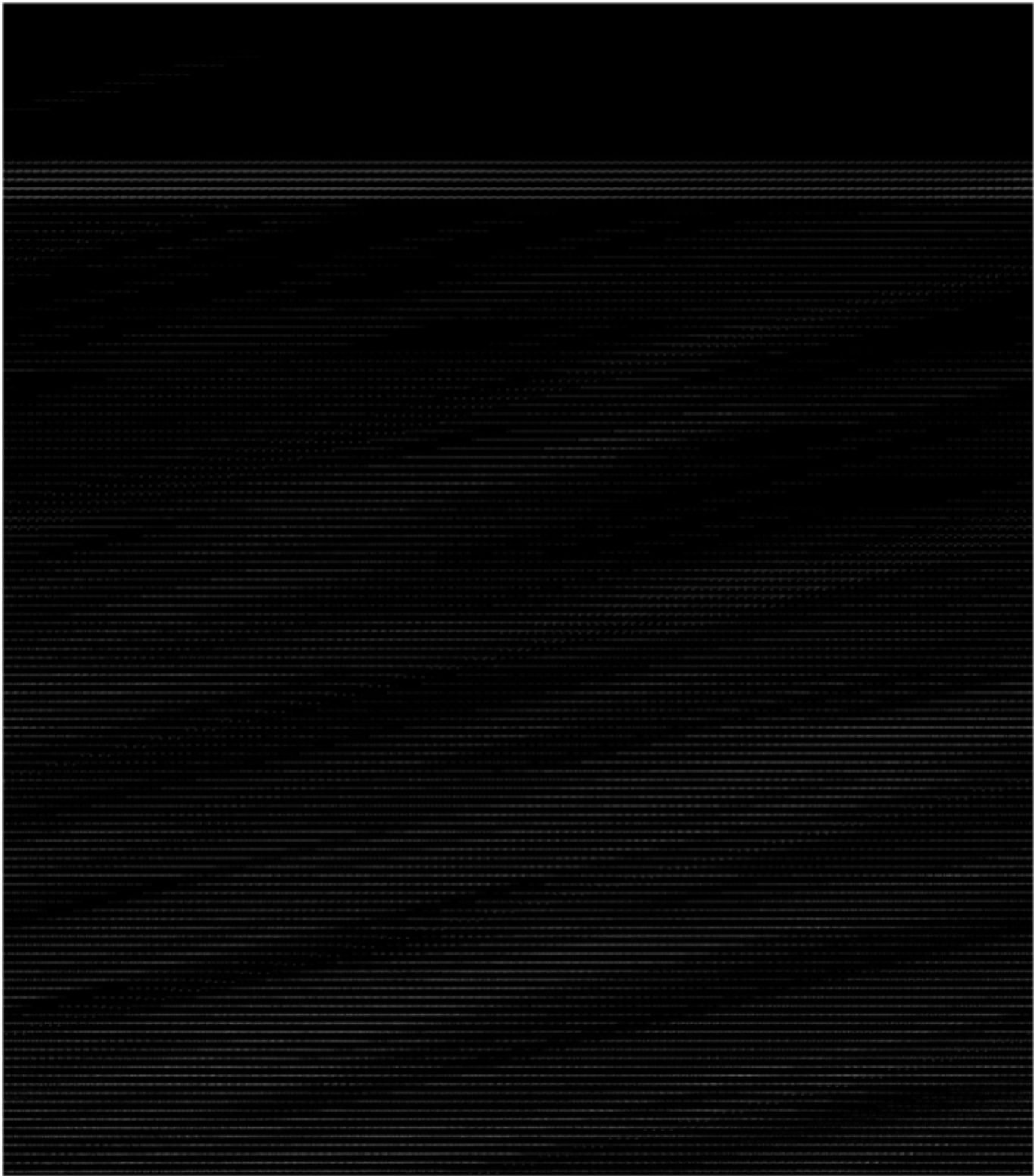


图 B.5 五级硬肩章

XF 856.2—2009

中华人民共和国消防救援
行 业 标 准
合同制消防员制式服装
第 2 部分：服饰
XF 856.2—2009

应急管理出版社 出版
(北京市朝阳区芍药居 35 号 100029)
网址: www.cciph.com.cn
北京建宏印刷有限公司 印刷
全国新华书店 经销

开本 880mm×1230mm 1/16 印张 2 1/4
字数 58 千字
2021 年 1 月第 1 版 2021 年 1 月第 1 次印刷
15 5020 • 1170

社内编号 20200544 定价 59.00 元

版权所有 违者必究

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题,本社负责调换

www.bzxz.net

免费标准下载网