



前言

税务系统是 1983 年国务院批准统一着装的部门。2006 年，国家税务总局制定了全国税务系统统一的《税务制服标准》和《税务制服标样》，形成了《国家税务总局服装标准汇编》（2006 年版）。

税务制服标准的制订与实施，标志着全国税务系统制服着装迈上了标准化、规范化的轨道。2006 年版税务制服庄重沉稳、简洁明快，体现了税务干部良好的精神风貌，形成了具有鲜明时代特征的中国税务制服系列。

税务制服着装十多年来，得到了税务干部和社会各界的广泛认同，但对部分税务制服标准也提出了许多好的意见和建议。根据广大税务干部提出的宝贵意见，结合税收工作对税务制服标准提出的新要求，在原有基础上修订形成 2017 年版。2017 年版主要修订了春秋服、夏裤女裙、内外穿衬衣及短袖夹克所用五种面料的技术指标。

为了贯彻落实 2017 年版税务制服标准，保证税务制服的产品质量，为各级税务机关规范税务制服着装管理提供技术支撑，税务总局委托军事科学院军需工程技术研究所和际华集团股份有限公司，修订税务制服相应技术标准，编辑了《国家税务总局服装标准汇编》（2017 年版）。

本标准汇集了 37 项税务制服类技术标准，其中包括原辅材料 5 项，服装 15 项，服饰 11 项，帽子 3 项，包装、标志和检验各 1 项。在税务制服标准的修订过程中，广大税务干部积极参与，群策群力，提出了许多宝贵建议，也得到了军事科学院军需工程技术研究所和际华集团股份有限公司的大力支持，在此表示衷心地感谢！

本标准下发后，税务制服的设计、制作、监管都必须严格按标准执行。本标准中存在的缺点和不足，恳请大家批评指正。

编委会

2018 年 1 月 23 日



男女短袖夏服



男女长袖衫



男女春秋服



男女冬服



男女防寒服



帽 徽



领 花



胸 章



钮 扣



软肩章



硬肩章



套式肩章

目 录

SW/T001—2017	税务男短袖夹克	1
SW/T002—2017	税务女短袖夹克	15
SW/T003—2017	税务男夏裤	29
SW/T004—2017	税务女夏裤	43
SW/T005—2017	税务男长袖衬衫（外穿）	57
SW/T006—2017	税务女长袖衬衫（外穿）	71
SW/T007—2017	税务男长袖衬衫（内穿）	85
SW/T008—2017	税务女长袖衬衫（内穿）	99
SW/T009—2017	税务女裙	113
SW/T010—2017	税务男春秋服	125
SW/T011—2017	税务女春秋服	151
SW/T012—2017	税务男冬服	173
SW/T013—2017	税务女冬服	199
SW/T014—2017	税务男女寒区防寒服	221
SW/T015—2017	税务男女温区防寒服	241
SW/T016—2017	税务服装包装	261
SW/T017—2017	税务服装标志	275
SW/T018—2017	税务服装原辅材料	285
SW/T019—2017	税务服装检验	313
SW/T020—2017	税务大檐帽	321
SW/T021—2017	税务女帽	343
SW/T022—2017	税务栽绒帽、皮帽	363
SW/T023—2017	税务精梳毛涤混纺面料	395
SW/T024—2017	税务精梳涤棉混纺面料	405
SW/T027—2017	税务 TPU 超细涤纶复合布	415

SW/T028—2017	税务涤纶长丝绸	425
SW/T029—2017	税务帽徽	435
SW/T030—2017	税务领花	451
SW/T031—2017	税务肩徽	465
SW/T032—2017	税务胸章	481
SW/T033—2017	税务软胸标	495
SW/T034—2017	税务软肩章	511
SW/T035—2017	税务硬肩章	531
SW/T036—2017	税务套式肩章	551
SW/T037—2017	税务标志钮扣、帽钉	567
SW/T038—2017	税务四件扣	583
SW/T039—2017	税务领带	597

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T001—2017

税务男短袖夹克

Man's jacket with short sleeves

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	5
3.8	疵点规定	5
3.9	敷衬规定	6
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	9
5	检验规则	10
5.1	抽样规定	10
5.2	判定规则	10
6	包装、标志、运输和贮存	10
6.1	标志	10
6.2	包装	10
6.3	运输和贮存	10

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、张春霞。

税 务 男 短 袖 夹 克

1 范围

本标准规定了税务男短袖夹克的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。
本标准适用于成批生产的税务男短袖夹克。

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

GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

FZ/T 81008-2011 夹克衫

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯树脂纽扣

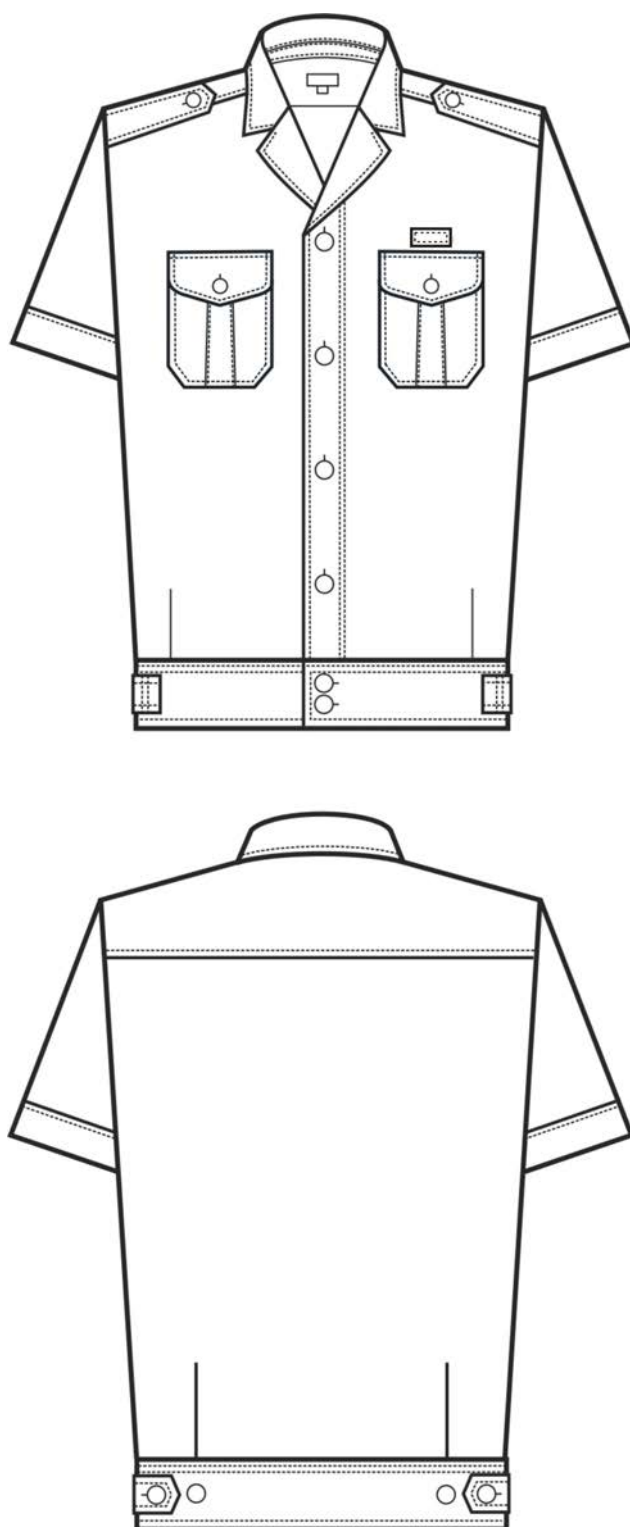
SW/T 016-2017 税务服装包装

SW/T 017-2017 税务服装标志

SW/T 019-2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型:

男短袖夹克号型按 GB/T1335·1 标准, 体型分类选用其中 B 体型, 采用 5.4 系列。

男短袖夹克规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

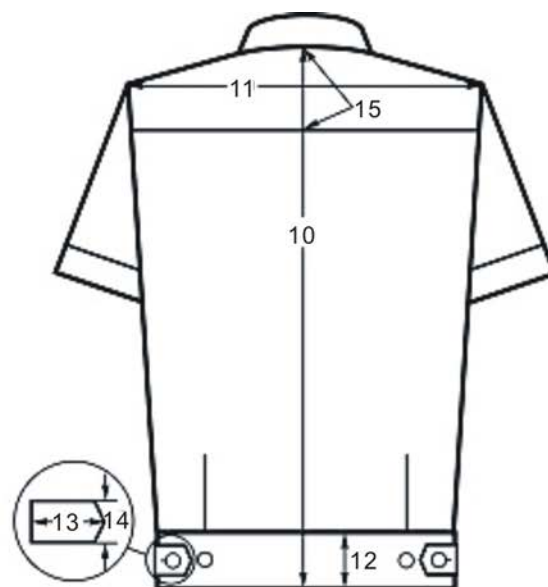
图号	编号	部位名称	规格尺寸	成品规格 极限偏差 (±)
			175/96B	
2—1	1	前 身 长	65.5	1.0
	2	胸 围	116	2.0
	3	下 摆 围	104	2.0
	4	袖 长	23	0.5
	5	袖 口 肥	19.5	0.4
	6	袖口折边宽	3.5	0.2
	7	第一扣眼距领台	15.5	0.3
	8	第四扣眼距卡夫	5.0	0.2
	9	门襟宽	3.5	0.2
2—2	10	后 身 长	62	1.0
	11	大 肩 宽	49.6	1.0
	12	下摆卡夫宽	6.0	0.2
	13	卡夫调节袷长	10.0	0.3
	14	卡夫调节袷宽	4.0	0.2
	15	过 肩 中 宽	10.0	0.3
2—3	16	过 肩 侧 宽	10.0	0.3
2—4	17	领 长	41.5	0.5
	18	领前宽/领台宽	4.5/3.7	0.2
	19	翻领宽/座领宽	4.8/1.7	0.2
2—5	20	胸 袋 盖 长	12	0.2
	21	胸袋盖中宽	5.5	0.2
	22	胸袋盖侧宽	4.0	0.2
	23	胸袋全长/下宽	15/13	0.4
	24	胸袋贴条上下宽	2.5/3.0	0.2
2—6	25	肩 袷 长	13	0.5
	26	肩 袷 前 宽	3.6	0.2
	27	肩 袷 后 宽	4.0	0.2

3.3 成品测量规定

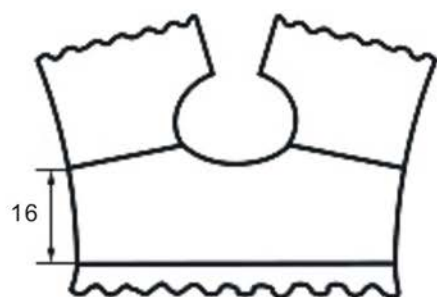
见图示 2-1 2-2 2-3 2-4 2-5 2-6



图示 2-1



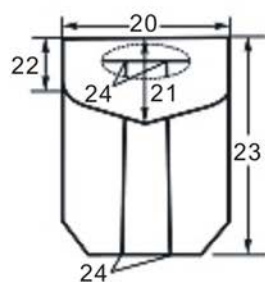
图示 2-2



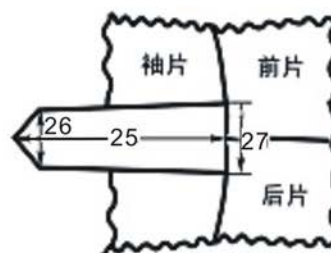
图示 2-3



图示 2-4



图示 2-5



图示 2-6

3.4 材料规定

3.4.1 面料：月白色

3.4.2 粘合衬：与面料颜色相适合

表 2 材料规定

材料名称	规格	标准号	用途
短袖夹克面料	涤 40%棉 35%亚麻 15% 莱赛尔 10% 单位面 积质量 135 g/m ²	SW/T024	面料、过肩、领子、肩袷、袋盖、挂面、 卡夫、卡夫袷
涤纶线	11.8tex×2	GB/T6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8tex×3	GB/T6836	钉扣
尼龙搭扣带 (绒面)	长：55mm，宽：18mm	SW/T033	软胸标衬托
专用扣	φ 18.0mm	专用扣	前襟（竖柄）、卡夫带袷（横柄）、卡夫 （横柄）
	φ 15.0mm	专用扣	胸袋（竖柄）、肩袷（竖柄）
粘 合 衬	FVN2-04 75D×75D 密度 265×180 根/10cm 60g/m ²	SW/T018	领面、挂面、胸袋盖、卡夫面、卡夫带 小袷
	FVN2-05 10°×7° C 密度 196×133 根/10 cm 236g/M ²	SW/T018	肩袷
白 衬 纸 板	600g/m ²	专用纸板	纸板长 33.5×21.5 宽

3.5 裁剪规定

单量单裁，测量尺寸准确，裁剪要合体。

3.6 色差规定：面料颜色与色泽标准对比符合 GB250 规定的四级。每件表面颜色必须一致，里料颜色与面料对比不得低于 3.5 级。

3.7 纱向规定见表 3

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点按 GB/T2660 标准中 3.7 条规定。

表 4 敷衬部位

部 位	粘衬要求	图 示
领面 斗盖面 挂面	各粘衬一层	
肩袷 卡夫 卡夫调节袷	各粘衬一层	

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线 12-14 针/3cm，环缝针距 9-11 针/3cm

缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜

3.10.2 缝制规定按表 5

表 5 缝制规定

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
领子	翻领与领座结合	0.6	明线二道 暗线一道	0.1	劈缝
	钩压领子	0.6	暗线一道 明线一道	0.4	面吐 0.1
	绱领子	0.6	明暗线各一道	0.1	面底口折缝头 0.7, 压线反面下炕 0.1。
	扎挂面， 里口	1.0	明线一道 环缝一道	0.4	挂面里口上端寨线 3.0
胸袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.4	面吐止口 0.1
	绱袋盖	0.6	明线一道 暗线一道	0.4	反面不露毛茬
	扎袋布贴条	-	明线各一道	0.4	贴条上端 2.5，下端 3.0
	扎袋布上口明线	1.7	明线一道 三线环缝一道	1.0	折边宽 1.5
	绱袋布	1.0	明线一道	0.4	袋盖尖对准袋布明衣间袋口两端回针三道

表 5(续) 缝制规定

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
胸袋	扎尼龙搭扣带 (绒面)	—	围扎一周	0.2	袋盖长距中, 齐袋盖上沿 0.5 为尼龙搭扣下沿
前 门 襟	钩压左门襟止口	0.8	明线三道 暗线一道	第一道 0.4 第二 道 3.5 第 三道 3.9	驳头面留余量, 驳头挂面吐 0.1, 驳头 以下面吐 0.1
	钩压右门襟止口	0.8	明暗线各一道	0.4	
结 合	托肩与后身结合	0.8	明线一道 暗线一道	0.4	托肩面里夹缝后身明线不扎透过肩里
	合压肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面下炕 0.1cm
	钩压肩袷	0.8	明暗线各一道	0.4	面里扣烫缝头时里周围比面小 0.2 cm
	绱肩袷	1.0	—	—	肩袷后宽取中与肩缝齐
袖 子	扎袖口明线	0.6	明线一道	0.6	袖口折扎明线后, 缝头向上翻、袖口缝 头向后倒扎 0.6 明线
	绱袖子	1.0	五线环缝	—	扎住肩袷
	合腰、袖缝	1.0	五线环缝	—	
卡 夫	钩卡夫两端	0.8	暗线一道	—	—
	夹绱卡夫	0.8	明线二道	0.1-0.7	前后身共打活褶 4 个, 褶量 2.5, 面褶 朝腰缝倒, 反面眼皮不大于 0.3
	扎卡夫下口明线	—	明线一道	0.4	—
	钩压卡夫调节袷	0.8	明暗线各一道	0.4	—
	绱卡夫调节袷	0.8	暗线一道 明线二道	第一道 1.6 第二 道 2.0	反面不露毛茬卡夫宽度取中袷前端与 前折齐

3.10.3 锁钉规定按表 6

3.10.3.1 锁 1.7cm 直眼, 每眼不少于 36 针, 锁 2.0cm 直眼, 每眼不少于 46 针。美观、整齐、牢固、不偏歪。

3.10.3.2 钉带柄扣每粒不少于 12 针, 四眼扣每眼不少于 6 根线, 反面留扣结线长 0.5cm-1.0cm; 扣柄顺扣眼, 扣面图案端正。

表 6 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
前 门 襟	2.0	左门襟距边 2.0, 竖锁眼四个, 第一四扣眼按成品尺寸, 中间均锁	右门襟距边 2.0, 与眼对正钉四粒扣
卡 夫	2.0	卡夫宽均分距边 1.7 横锁眼二个	与眼对正, 距边 2 钉扣二粒
卡夫调节袢	2.0	距尖 1.5, 取中横锁直眼一个	与眼对正, 钉扣一粒, 向后 3.0 再钉一粒
袋 盖	1.7	袋盖长度取中, 距尖 1.3 竖锁直眼一个	与眼对正钉扣一粒
肩 袢	1.7	宽度取中, 距尖 1.3, 锁直眼一个	与眼对正, 钉扣一粒

3.10.4 成品理化性能要求

3.10.4.1 成品主要部位收缩率小于 2%

3.10.4.2 成品主要部位起皱级差不低于 3 级

3.10.4.3 缝制要牢固, 缝口脱开程度面料负荷不小于 $120\text{N} \pm 5\text{N}$ 。脱开程度不得超过 0.5cm, 缝口脱开部位符合 GB/T2660 要求。

3.10.4.4 成品符合 GB18401B 类规定。

3.10.4.5 成品面料成分含量要符合 GB/T5326 规定

3.10.4.6 标志钉的位置: 夹克缝在左摆缝中下部。

3.11 整烫规定

3.11.1 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。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 衬衫外观起皱 GB/T2660 样照。

4.1.5 外观疵点 GB/T2660 样照。

4.2 检验(测试)项目

4.2.1 色差按 3.6 条规定, 测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与男、女衬衫外观疵点样照对比。

4.2.3 针码密度按 3.10 条规定, 在成品上取 3cm 之间测定。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品水洗后起皱程度按衬衫外观起皱样照对比。

SW/T001—2017

- 4.3.2 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。
- 4.3.3 成品耐水洗、耐干摩擦色牢度允许程度按 GB/T5711, GB/T3920 规定测试。
- 4.3.4 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。
- 4.3.5 成品按 3、10、4.4 规定。
- 4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定（理化性能抽 4 件）

500 件以下抽 10 件

500 件至 1000 件抽 20 件

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则（夹克按 FZ/T 81008 规定）

5.2.1 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

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装：按 SW/T016 规定，每件装一个塑料袋，40 件装一箱，（4 个格每格 10 件）

6.3 运输和贮存按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T002—2017

税 务 女 短 袖 夹 克

Woman's jacket with short sleeves

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	5
3.8	疵点规定	5
3.9	敷衬规定	6
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	10
5	检验规则	10
5.1	抽样规定	10
5.2	判定规则	10
6	包装、标志、运输和贮存	10
6.1	标志	10
6.2	包装	10
6.3	运输和贮存	10

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李慧峰。

税 务 女 短 袖 夹 克

1 范围

本标准规定了税务女短袖夹克的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务女短袖夹克。

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

GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

FZ/T 81008-2011 夹克衫

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯扣

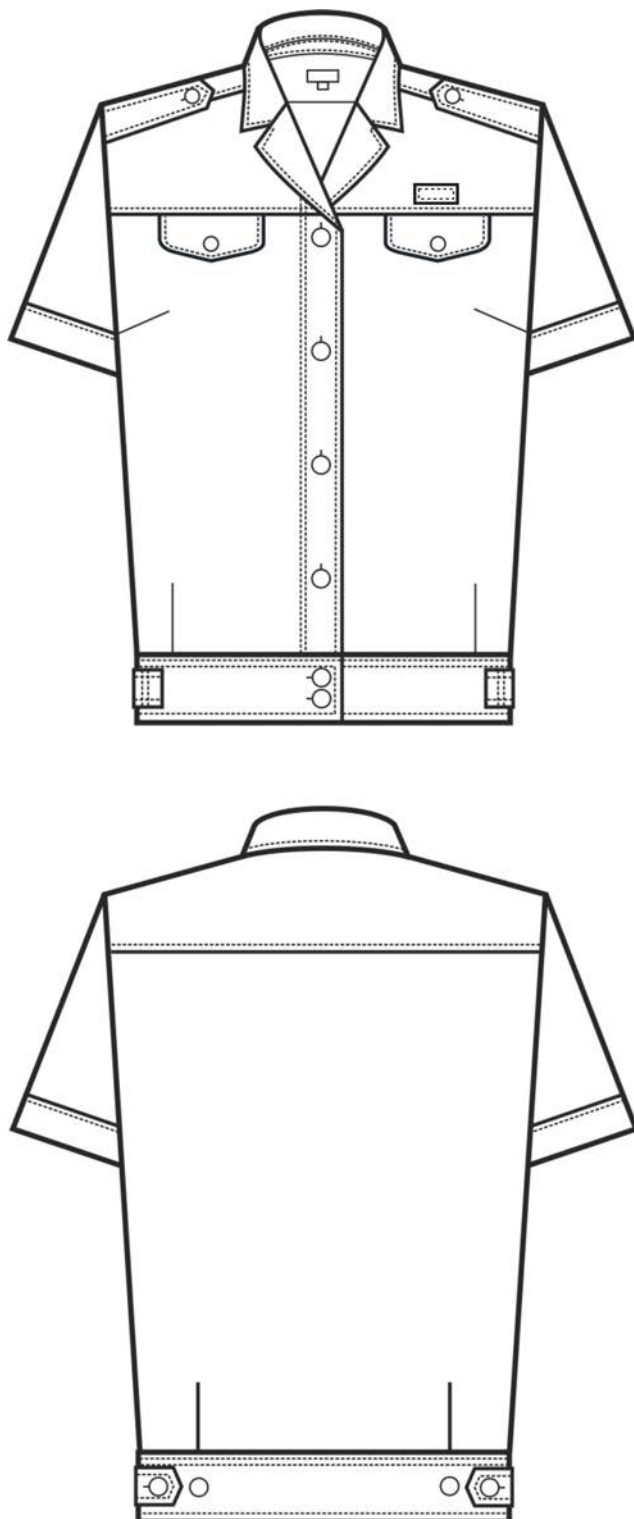
SW/T 016-2017 税务服装包装

SW/T 017-2017 税务服装标志

SW/T 019-2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1.2 外观样式见图示 1



图示 1

3.2 服装号型:

女短袖夹克号型按 GB/T1335·2 标准, 体型分类选用其中 B 体型, 采用 5.4 系列。

女短袖夹克规格尺寸按表 1 规定。

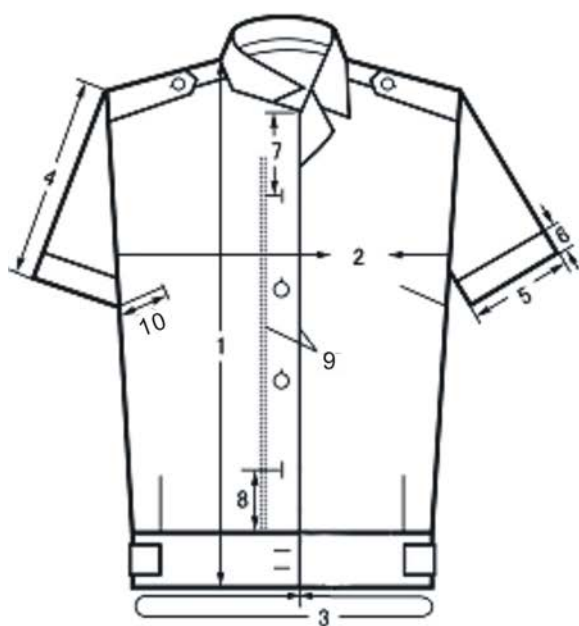
表 1 规格尺寸

单位为厘米

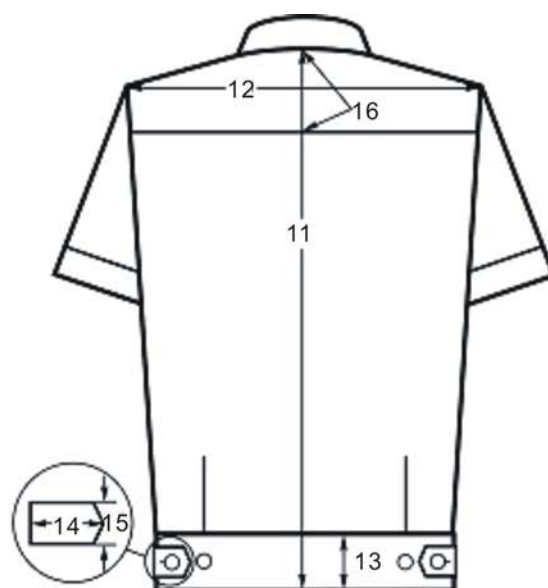
图号	编号	部位名称	规格尺寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/84B	
2-1	1	前 身 长	57.5	1.0
	2	胸 围	98	2.0
	3	下 摆 围	90	2.0
	4	袖 长	21	0.5
	5	袖 口 肥	16.5	0.4
	6	袖口折边宽	3.5	0.2
	7	第一扣眼距领台	12.0	0.3
	8	第四扣眼距卡夫	5.0	0.2
	9	门襟宽	3.5	0.4
	10	腋下省长	10.0	0.2
2-2	11	后 身 长	54	1.0
	12	大 肩 宽	41	1.0
	13	下摆卡夫宽	6.0	0.2
	14	卡夫调节袷长	10.0	0.3
	15	卡夫调节袷宽	4.0	0.2
	16	过 肩 中 宽	7.0	0.3
2-3	17	过 肩 侧 宽	7.5	0.3
2-4	18	领 大	37.5	0.5
	19	领前宽/领台宽	4.5/3.7	0.2
	20	翻领宽/座领宽	4.8/1.7	0.2
	21	胸 袋 盖 长	11	0.2
	22	胸袋盖中宽	5.0	0.2
	23	胸袋盖侧宽	3.5	0.2
2-5	24	肩 袷 长	11	0.5
	25	肩 袷 前 宽	3.6	0.2
	26	肩 袷 后 宽	4.0	0.2
2-6	27	育克宽	21.0	0.2
	28	育克长	14.0	0.2
	29	育克侧长	10.0	0.2

3.3 成品测量规定

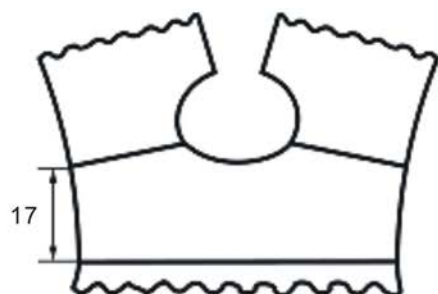
见图示 2-1 2-2 2-3 2-4 2-5 2-6



图示 2-1



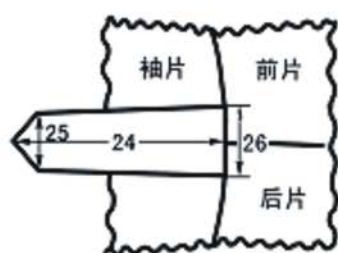
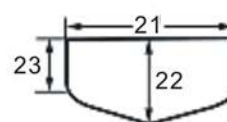
图示 2-2



图示 2-3



图示 2-4



图示 2-5



图示 2-6

3.4 材料规定

3.4.1 面料颜色：月白色

3.4.2 粘合衬：与面料颜色相适合

3.4.3 缝纫、环缝、锁钉线的颜色与面料相适合

3.4.4 空心五爪扣：扣面、扣底表面颜色为月白色，母扣、子扣为电镀亮银色。

3.4.5 原辅材料按表 2 规定

表 2 材料规定

材料名称	规格	标准号	用途
短袖夹克面料	涤 40%棉 35%亚麻 15%莱赛尔 10% 单位面积质量 135 g/m ²	SW/T024	面料、过肩、领子、肩袷、袋盖、挂面、卡夫、卡夫袷
涤纶线	11.8×2	GB/T6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8×3	GB/T6836	钉扣
尼龙搭扣带（绒面）	长：55mm，宽：18mm	SW/T033	软胸标衬托
空心五爪扣	Φ 6.9mm，漆膜		领驳头下端固定扣
专用扣	Φ 15.0mm	专用扣	前襟（竖柄）、卡夫带袷（横柄）、卡夫（横柄）、胸袋（竖柄）、肩袷（竖柄）
粘合衬	FVN2-04 75D×75D 265×180 根/10cm 60g/m ²	SW/T018	领面、挂面、胸袋盖、卡夫面、卡夫带小袷
	FVN2-05 10°×7° C 196×133 根/10cm 236 克 /M ²	SW/T018	肩袷
白衬纸板	600g/m ²	专用纸板	纸板长 33.5cm×21.5cm 宽

3.5 裁剪规定

单量单裁，测量尺寸准确，合体。

3.6 色差规定：面料颜色与色泽标准对比符合 GB250 规定的四级。每件表面颜色必须一致，非表面部位与表面部位颜色色差对比不得低于 3.5 级。

3.7 纱向规定见表 3

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点按 GB/T2660 标准中 3.7 条规定。

表 3 纱向规定

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允许极限	要 求
面 料	前身	经	前襟边顺经纱	—
	后身	经	后中心线为准 1.0	—
	袖子	经	以袖中心为准 1.0	左右顺向斜
	过肩面	经	下口边顺经纱	—
	过肩里	经	以下口边为准 3.0	—
	卡夫	经	—	—
	卡夫调节袷面	经	—	—
	卡夫调节袷里	经	—	—
	翻领面/座领面	纬	2	—
	领里	斜	2.0	拨口经纱
	袋盖面	纬	袋盖前端顺经纱	—
	袋盖里	纬	2.0	—
	肩袷面	经	前端顺经纱	—
	肩袷里	经	2.0	—
	挂面	经	整条 2	—
衬 料	翻领面衬/座领面衬	纬斜		—
	挂面衬	经	以驳头线为准 1	—
	袋盖衬	纬	2.0	—
	卡夫衬	经	1.0	—
	卡夫袷衬	经	1.0	—
	肩袷衬	经	前端顺经纱	—

3.9 敷衬规定

3.9.1 敷衬部位按表 4 规定

表 4 敷衬部位

部 位	粘衬要求	图 示
翻领面 座领面 斗盖面 挂面	各粘衬一层	
肩袷 卡夫 卡夫调 节袷	各粘衬一层	

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线 12-14 针/3cm，环缝针距 9-11 针/3cm

缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜

3.10.2 缝制规定按表 5

表 5 缝制规定

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
领子	翻领与座领结合	0.6	明线二道 暗线一道	0.1	劈缝
	钩领子	0.6	暗线一道 明线一道	0.4	面吐 0.1
	绱领子	0.6	明暗线各一道		面底口折缝头 0.7, 压线反面下炕 0.1。
	扎挂面， 里口	1.0	明线一道 环缝一道	0.4	挂面里口上端寨线 3.0
胸袋	钩压袋盖	0.6	暗线一道 明线一道	0.4	面吐止口 0.1
	折扎前育克	0.8	明暗各线一道	0.4	夹扎胸袋盖
	扎尼龙搭扣带 (绒面)	-	围扎一周	0.2	袋盖长距中，齐袋盖上沿 0.5 为尼龙搭扣下沿

表 5(续) 缝制规定

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要求
前 门 襟	钩压右门襟止口	0.8	明线三道 暗线一道	第一道 0.4 第二道 3.5 第三道 3.9	驳头面留余量, 驳头挂面吐 0.1, 驳头 以下面吐 0.1
	钩压左门襟止口	0.8	明暗线各一道	0.4	
结 合	托肩与后身结合	0.8	明线一道 暗线一道	0.4	托肩面里夹缝后身明线不扎透过肩里
	收腋下省		暗线一道		省向下倒
	合压肩缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面下炕 0.1cm
	钩压肩袷	0.8	明暗线各一道	0.4	面里扣烫缝头时里周围比面小 0.2 cm
	绱肩袷	1.0	—	—	肩袷后宽取中与肩缝齐
袖 子	扎袖口明线	0.6	明线一道	0.6	袖口折扎明线后, 缝头向上翻、袖口 缝头向后倒扎 0.6 明线
	绱袖子	1.0	五线环缝	—	扎住肩袷
	合腰、袖缝	1.0	五线环缝	—	
卡 夫	钩卡夫两端	0.8	暗线一道	—	—
	夹绱卡夫	0.8	明线二道	0.1-0.7	前后身共打活褶 4 个, 褶量 2.5, 面褶 朝腰缝倒, 反面眼皮不大于 0.2
	扎卡夫下口明线	—	明线一道	0.4	—
	钩压卡夫调节袷	0.8	明暗线各一道	0.4	—
	绱卡夫调节袷	0.8	暗线一道 明线二道	第一道 1.6 第二道 2.0	反面不露毛茬卡夫宽度取中袷前端与 前折齐

3.10.3 锁钉规定按表 6

3.10.3.1 锁 1.7cm 直眼, 每眼不少于 36 针, 锁 2.0cm 直眼, 每眼不少于 46 针。美观、整齐、牢固、不偏歪。

3.10.3.2 钉带柄扣每粒不少于 12 针, 反面留扣结线长 0.5cm-1.0cm; 扣柄顺扣眼, 扣面图案端正。

表 6 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
前 门 襟	1.7	右门襟距边 2.0, 竖锁眼四个, 第一四扣眼按成品尺寸, 中间均锁	左门襟距边 2.0, 与眼对正钉四粒扣
卡 夫	1.7	卡夫宽均分距边 1.7 横锁眼二个	与眼对正, 距边 2.0 钉扣二粒
卡夫调节袢	1.7	距尖 1.5, 取中横锁直眼一个	与眼对正, 钉扣一粒, 向后 3.0 再钉一粒
胸袋盖			距袋盖尖 1.3 钉扣一粒
肩 袢	1.7	宽度取中, 距尖 1.3, 锁直眼一个	与眼对正, 钉扣一粒
钉五爪扣	—	—	右门襟第一扣眼向上 2.0, 距边门襟边 2.4 钉子扣, 与子扣对正, 距门襟边 0.8 在左门襟上钉母扣, 五爪扣扣合后不外露

3.10.4 成品理化性能要求

3.10.4.1 成品主要部位收缩率要达到 2%

3.10.4.2 成品主要部位起皱级差不低于 3 级

3.10.4.3 缝制要牢固, 缝口脱开程度面料负荷不小于 120N±5N。脱开程度不得超过 0.5cm, 缝口脱开部位符合 GB/T2660 要求。

3.10.4.4 成品符合 GB18401/B 类规定。

3.10.4.5 成品面料成分含量要符合 GB/T5326 规定

3.10.4.6 标志钉的位置: 缝在左摆缝中下部。

3.11 整烫规定

3.11.1 产品整洁美观, 各部位熨烫平服、挺括、无烫亮光、线路顺直。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 衬衫外观起皱 GB/T2660 样照。

4.1.5 外观疵点 GB/T2660 样照。

4.2 检验(测试)项目

4.2.1 色差按 3.6 条规定, 测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与男、女衬衫外观疵点样照对比。

SW/T002—2017

4.2.3 针码密度按 3.10 条规定,在成品上取 3cm 之间测定。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品水洗后起皱程度按衬衫外观起皱样照对比。

4.3.2 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。

4.3.3 成品耐水洗、耐干摩擦色牢度允许程度按 GB/T5711, GB/T3920 规定测试。

4.3.4 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.5 成品按 3、10、4.4 规定。

4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定 (理化性能抽 4 件)

500 件以下抽 10 件

500 件至 1000 件抽 20 件

1000 件以上抽 30 件

5.2 判定规则 (夹克按 FZ/T 81008 规定)

5.2.1 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

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装: 按 SW/T016 规定,件装一个塑料袋,40 件装一箱,(4 个格每格 10 件)

6.3 运输和贮存按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T003—2017

税务男夏裤

Man's summer pants

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	2
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	5
3.8	疵点规定	6
3.9	敷衬、归拔规定	6
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	9
5	检验规则	10
5.1	抽样规定	10
5.2	判定规则	10
6	包装、标志、运输和贮存	10
6.1	标志	10
6.2	包装	10
6.3	运输和贮存	10

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、董立景。

税务男夏裤

1 范围

本标准规定了税务男夏裤的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务男夏裤。

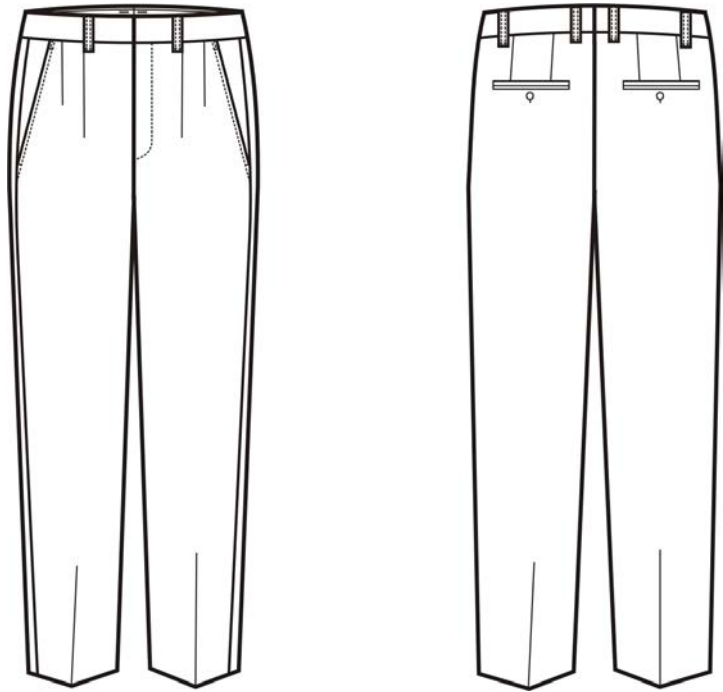
2 规范性引用文件

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
- GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1—2008 服装号型 男子
- GB/T 2666—2009 西裤
- GB/T 2910.2—2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物
- GB/T 2910.4—2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）
- GB/T 2910.11—2009 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—2009 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 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB 5296.4—2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 8685—2008 纺织品 维护标签规范 符号法
- GB/T 23327—2009 机织热熔粘合衬
- FZ/T 14005—2014 涤粘混纺印染布
- FZ/T 20019—2006 毛机织物脱缝程度试验方法
- FZ/T 80002—2016 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80007.1—2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
- QB/T 2173—2014 尼龙拉链
- QB/T 3637—1999 不饱和聚酯扣
- SW/T 016—2017 税务服装包装
- SW/T 017—2017 税务服装标志
- SW/T 019—2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型：税务男夏裤号型按 GB/T1335·1 标准，体型分类选用 B、型，采用 5·4 系列。规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸 单位为厘米

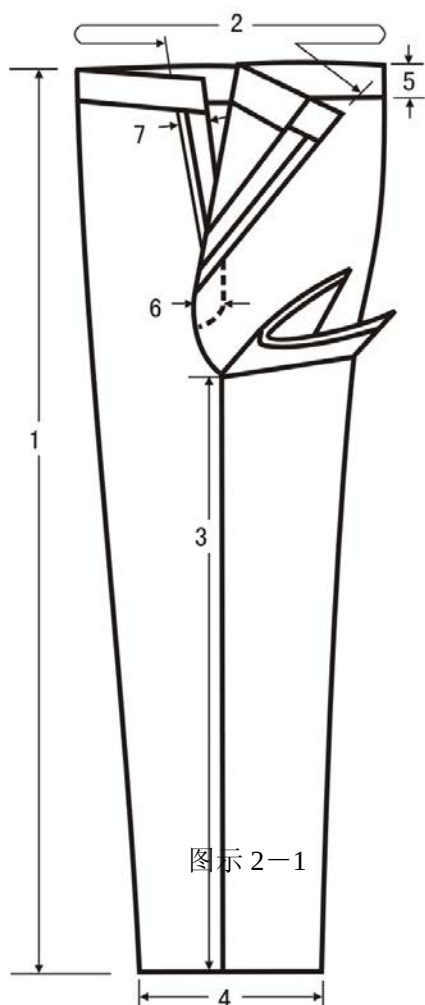
图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			175/86B	
2-1	1	裤长	105.0	1.5
	2	裤腰围	88.0	1.0
	3	下裆长	75.0	1.0
	4	脚口肥	23.0	0.4
	5	裤腰宽	3.5	0.3
	6	裤门襟明线距边	3.5	0.3
	7	裤掩襟宽	4.0	0.2

表 1 (续) 规格尺寸

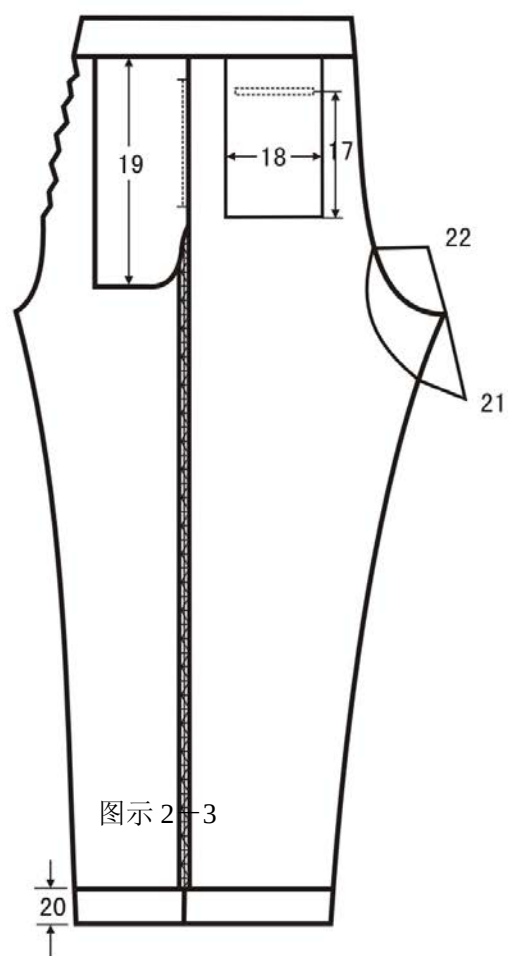
单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			175/86B	
2-2	8	裤袋口长	16.5	0.2
	9	裤袋口上结距腰边	2.5	0.3
	10	裤袋上口距中缝	3.5	0.3
	11	裤带袢长	4.5	0.2
	12	裤带袢宽	1.0	0.1
	13	裤带袢上端距腰缝	0.2	0.1
	14	后袋口长	14.0	0.2
	15	后袋牙宽	0.5	0.1
	16	后袋口距腰缝	6.5	0.5
2-3	17	后袋深	15.0	0.5
	18	后袋布宽	17.0	0.5
	19	裤袋布长	32.0	0.5
	20	脚口折边宽	4.0	0.5
	21	后裆布长	12.0	0.5
	22	后裆布宽	8.0	0.5
2-4	23	小裆长	6.5	1.0
	24	臀围	110.0	2.0

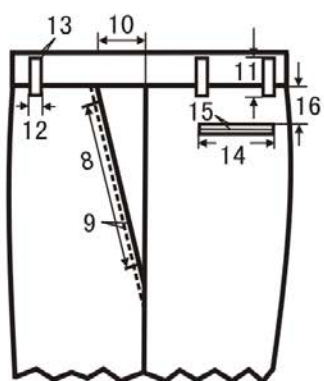
3.3 成品测量规定 男夏裤见图示 2-1、 2-2、 2-3、 2-4



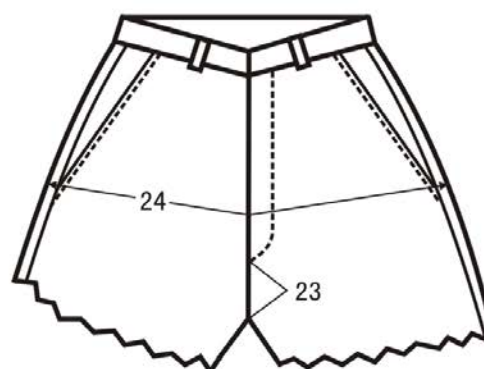
图示 2-1



图示 2-3



图示 2-2



图示 2-4

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：藏兰色。
- 3.4.2 袋布、后裆垫布、滚条、腰里颜色：藏兰色。
- 3.4.3 缝纫线颜色：藏兰色。
- 3.4.4 拉链颜色：藏兰色。
- 3.4.5 衬料颜色：藏兰色。
- 3.4.6 材料规定见表2。

表2 材料规定

材 料 名 称	规 格	标 准 号	用 途
夏裤、女裙面料	羊毛 50% 聚酯纤维 50%（微量导电纤维） 单位面积质量 165 g/m ²	SW/T023	面料、垫布、掩襟、门襟
涤棉细布	80%涤 20%棉 45 ^s ×45 ^s 110×76（根/2.5cm）	SW/T018	袋布、滚条、后裆垫布、掩襟里
粘合衬	PA10s×7SFVN2-05 236g/M ²	SW/T018	腰头
无纺衬	PA30 克/m ² 浆点	FZ/T 64009	袋口垫布、袋牙、裤前门襟、掩襟
尼龙拉链	3#	QB/T 2173	裤前门襟
不饱和聚酯扣	Φ 1.5cm	GB/T3637	后袋
四件裤钩	不锈钢	专 用	腰 头
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、钉扣、锁眼
防滑腰里	80%涤 20%棉	专 用	裤腰里
商标唛	丝织		
尺寸唛	胶质		

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

- 3.6.1 表面颜色与色泽标样对比，应不低于 GB250 规定 4 级。
- 3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。

表3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	裤掩襟面与表面部位对比
3—4 级	前袋垫布、袋牙与表面部位对比

3.7 纱向规定：按表 4

表4 纱向规定

单位为厘米

类别	男 裤 裁 片	下料方向	允许极限	要 求
裤子面	前、后身	经	以裤中线 2.0	
	裤腰	经		
	掩襟面、门襟里	经		
	带袷	经		
裤子衬	门襟、掩襟里			
	袋口衬			
其它	袋布、后裆布	经	以裤中线 1.0	后裆垫布 12.0×8.0
	滚条	斜		

3.8 疵点规定男夏裤疵点部位要求按 GB/T2666 标准 3.8 条规定。

3.9 敷衬、归拔规定

3.9.1 敷衬见表 5 规定。

表 5 敷衬部位

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
裤腰、 门襟、 掩襟里	裤腰、门襟、掩襟里、袋牙按图 示敷衬一层。	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	
裤后身	按图示臀部弧形归进，后裆弯和 下裆拔出，同时推烫至臀部，再 把裤片对折，中缝、下裆比齐， 使中缝成直线，臀部推出（可用 拔裆机）。	
注：1、牵条宽 1.5 cm；2、归烫符号：  3、拔烫符号：  4、推烫符号： 		

3.10 缝制规定

- 3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm。
- 3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm，切边宽 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。
- 3.10.3 扦缝或撩缝针距：6~8 针/3 cm（不允许透针）。
- 3.10.4 链缝针距：10~12 针/3 cm（不允许跳针）。
- 3.10.5 撬缝针距 9~10 针/3 cm。
- 3.10.6 各部位线路要直顺，牢固、无吃纵。
- 3.10.7 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处单跳和连续跳针。
- 3.10.8 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
裤子环缝	中缝、下裆、右前裆缝掩襟面里口，袋口垫布里口，后袋垫布里口，后袋垫布，脚口		三线环缝		环缝时，后片环住后裆垫布，垫布长 12，宽 8.0 垫布斜口折进 3.0
后袋	收后省缝		暗线一道		按印缝头向后倒
	绱上、下袋牙		扎线各一道		袋牙净宽 0.5，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里
	绱袋口垫布		扎线一道	0.5	上端按袋口印向上 1.0，下端扎线，垫布绱在袋布面上。
	开袋口				取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎下袋牙里口线		扎线一道	0.5	
	封袋口		扎线一道		看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角。
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
裤中缝袋口	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道		
	绱袋口垫布		扎线一道	0.5	下端拐扎
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布		明线一道	0.7	
	压袋口里口线		扎线一道	0.5	
	合中缝	1.0	暗线一道		劈缝，用单针单链机
裤门襟、掩襟	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	
	钩压门襟里	0.6	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2，门襟压在里弯上
	绱门襟拉链		扎线两道	距带边第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端 ≤1.0。
	压门襟明线		明线一道	3.5	明线压至腰下口边
	门襟里口滚条		专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	钩掩襟	0.6	暗线一道		里口折净，面吐 0.2

表 6 (续) 缝制规定

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
裤门 襟、 掩襟	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道		链带缝头 0.5
	绱掩襟	1.0	明暗线各一道	距边 0.1	
	掩襟里下端与前后裆 缝缝头结合	1.0	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟 明线, 下端超过下裆缝 1.0
裤腰	扎裤前褶上端		暗线一道		长 3.0, 前褶, 后褶量按标印。
	绱防滑腰里		明线一道	0.1	面吐 0.3。
	扎裤带袢		明线两道	0.2	用绷缝机
	绱裤带袢上端	0.5	打结一道或暗线 回针五道。		带袢缝头向上, 打结一道, 带 袢向上折, 打暗结一道, 两结 相距 0.6, 带袢留余量 0.3~ 0.4。
	绱裤带袢下端	0.8	打结一道或回针 五道		齐前褶各一个, 距后裆缝 2.5 各一个, 前褶与后裆袢正中各 一个, 共六个。绱腰时扎住带 袢下端缝头, 结距腰面下口边 1.2, 暗结, 可用套结机或钉 裤带袢机。
	绱裤腰	1.0	暗线一道		面褶向后倒。
	钩腰头	0.6	暗线一道		腰头面两端回折 5.0, 分别与 门襟里, 掩襟钩缝, 上端面吐 0.1, 倒缝。
	钉裤钩环				左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩; 与钩对正, 在 右腰面上钉环。
	腰衬网与袋布结合		撩缝一道		
	腰里下端打结		用专用机或手工 扞缝。		前后袋布与腰里各打结 3 个, 共 12 个
	扞腰里		扞缝一道		后裆缝上端缝头与腰里下端, 左、右腰头面回折部位与腰里 扞缝。
合裆	合下裆	1.0	用单针单链机或 双针双链机		劈缝, 尾针留线头, 不得接线。
	后裆滚条		用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	合前、后裆	1.0	用双针双链机		劈缝, 从小裆处起针, 尾针留 线头, 不得接线, 后裆缝上端 缝头 2.5。
	脚口折边		扞缝一道		
裤子 打结	打结		套结机套结		中缝袋口, 下端打横结一个, 结长与明线齐, 后袋口两端各 一个, 齐袋牙; 下裆结下齐门 襟明线下端, 顺小裆缝打竖结 一个长 1.0, 与掩襟子口平行, 距掩襟里边 0.5~0.7, 与小裆 结对正打内结一个, 结长 1.0。

3.10.9 锁眼、钉扣规定:

3.10.9.1 锁 1.5 cm圆头眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

3.10.9.2 四眼扣每眼不少于 6 根线,反面留扣线结长 0.5~1.0 cm。

3.10.9.3 锁眼钉扣按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

类别	部位名称	扣眼尺寸	要 求	
			锁眼	钉扣
裤子	后袋	1.5	后袋口宽取中,距袋口 2.0,竖锁圆头眼一个。	与眼对正,钉扣各一粒。

3.10.9.4 成品理化性能要求

3.10.9.4.1 成品甲醛含量不得超过 300mg/kg。

3.10.9.4.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.9.4.3 成品后裆缝接缝强力不小于 140N (5cm×10cm)。

3.10.9.4.4 成品耐摩擦沾色牢度要达到 3—4 级。

3.10.9.4.5 成品干洗起皱程度要达到 3 级。

3.10.9.4.6 成品起球程度要达到 3.5 级。

3.10.9.4.7 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

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

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。

4.1.5 男、女毛呢服装外观疵点 GB/T 2664、GB/T2665 样照。

4.2 检验(测试)项目

4.2.1 色差按 3.6 条规定,测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与男、女西服外观疵点样照对比。

4.2.3 针距密度按 3.10 条规定,在成品上取 3cm 之间测定。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.2.5 检验按 SW015 标准执行。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品干洗后缩水率允许程度按 FZ/T 80007 规定测试。

4.3.2 成品干洗后起皱程度按西服外观起皱样照对比。

4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。

SW/T003—2017

- 4.3.4 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。
- 4.3.5 成品甲醛含量允许程度按 GB/T2912 • 1 规定测试。
- 4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。
- 4.3.7 成品起球允许程度按 GB/T 4802 • 1 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 条及以下抽 10 条

500 条以上至 1000 条含 1000 条抽 20 条（理化性能抽 4 条）

1000 条以上抽 30 条

5.2 判定规则（裤子按 GB/T2666 规定）

- 5.2.1 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

5.2.2 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 SW017 规定。

6.2 包装：每条裤装一个塑料袋，10 条装一盒，3 盒装一个纸箱，包装按 SW016 标准执行。

6.3 运输和贮存：按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T004—2017

税务女夏裤

Woman's summer pants

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	2
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	5
3.8	疵点规定	6
3.9	敷衬规定	6
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	9
5	检验规则	9
5.1	抽样规定	9
5.2	判定规则	9
6	包装、标志、运输和贮存	9
6.1	标志	9
6.2	包装	9
6.3	运输和贮存	9

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、张春霞。

税务女夏裤

1 范围

本标准规定了税务女夏裤的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务女夏裤。

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

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335.1—2008 服装号型 男子

GB/T 2666—2009 西裤

GB/T 2910.2—2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4—2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11—2009 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—2009 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 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB 5296.4—2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 6836—2007 缝纫线

GB/T 8685—2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB/T 23327—2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 14005—2014 涤粘混纺印染布

FZ/T 20019—2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002—2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1—2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

QB/T 2173—2014 尼龙拉链

QB/T 3637—1999 不饱和聚酯扣

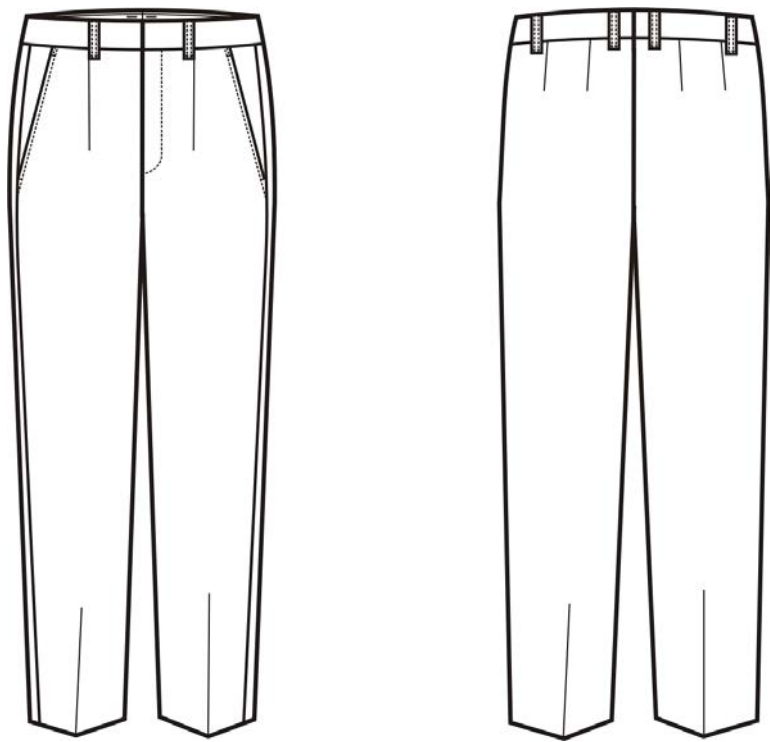
SW/T 016—2017 税务服装包装

SW/T 017—2017 税务服装标志

SW/T 019—2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型：税务女夏裤号型按 GB/T1335 标准，体型选用其中 B 型，采用 5•4 系列。
规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸 单位为厘米

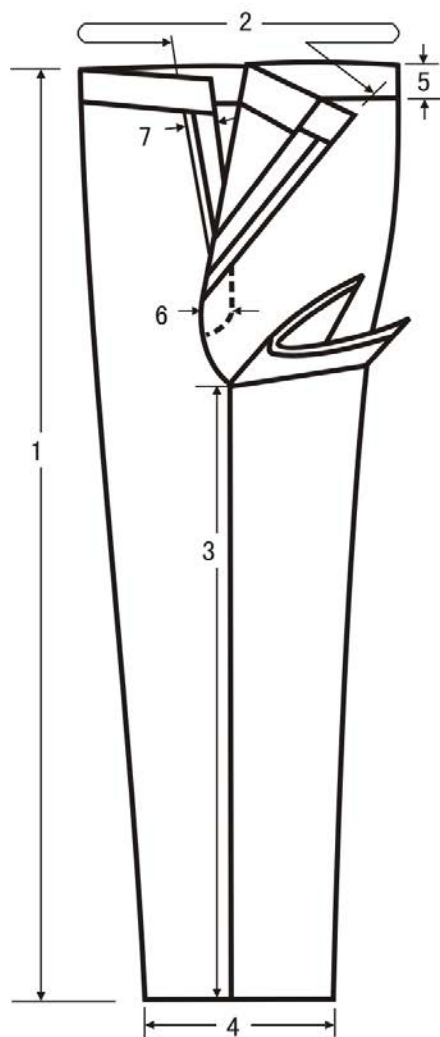
图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/72B	
2—1	1	裤 长	105.0	1.5
	2	裤 腰 围	74.0	1.0
	3	下 裆 长	75.0	1.0
	4	脚 口 肥	21.0	0.3
	5	裤 腰 宽	3.5	0.2
	6	裤门襟明线距边	3.0	0.2
	7	裤 掩 襟 宽	4.0	0.4

表 1 (续) 规格尺寸

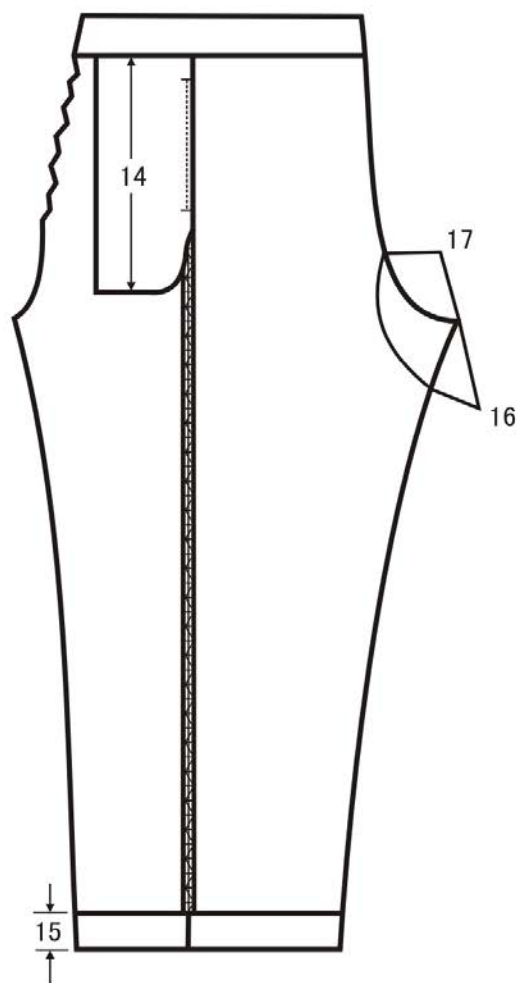
单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/72B	
2—2	8	裤 袋 口 长	15.5	0.2
	9	裤袋口明线距边	0.7	0.3
	10	裤袋上口距中缝	3.0	0.2
	11	裤 带 袷 长	4.3	0.2
	12	裤 带 袷 宽	1.0	0.1
	13	裤带袷上端距腰边	0.2	
2—3	14	裤 袋 布 长	32.0	0.8
	15	脚 口 折 边 宽	4.0	0.2
	16	后 裆 布 长	12.0	0.5
	17	后 裆 布 宽	8.0	0.5
2—4	18	小 裆 长	9.5	1.0
	19	臀 围	100.0	2.0

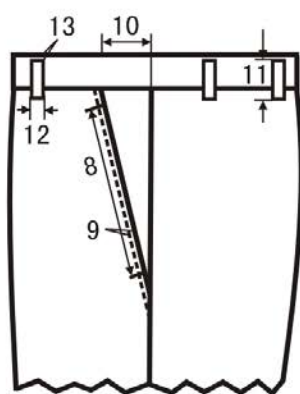
3.3 成品测量规定 女夏裤见图示 2-1、2-2、2-3、2-4



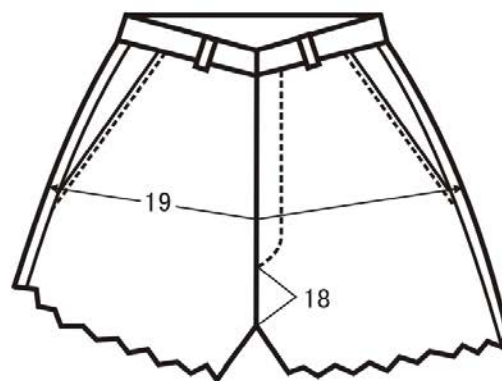
图示 2-1



图示 2-3



图示 2-2



图示 2-4

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：藏兰色。
- 3.4.2 袋布、后裆垫布、滚条、掩襟、腰里颜色：藏兰色。
- 3.4.3 缝纫线颜色：藏兰色。
- 3.4.4 拉链颜色：藏兰色。
- 3.4.5 衬料颜色：藏兰色。
- 3.4.6 材料规定见表2。

表2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执 行 标 准	用 途
夏裤、女裙面料	羊毛 50% 聚酯纤维 50% (微量导电纤维) 单位 面积质量 165 g/m ²	SW/T023	面料、垫布、掩襟、门襟、腰头面、里
涤棉斜纹细布	80%涤 20%棉 45 ^s ×45 ^s 110×76 (根 2.5cm)	SW/T018	袋布、后裆垫布、滚条、掩襟里
粘合衬	PA+PES 32TS/R100D FVN2-01 88g/M ²	SW/T018	腰头
无纺衬	PA30g/m ² 浆点	FZ/T 64009	袋口垫布、袋牙、裤前门襟、掩襟
尼龙拉链	3#	QB/T 2173	裤前门襟
四件裤钩	不锈钢	专 用	腰 头
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝
商标唛	丝质		
尺寸唛	胶质		

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

- 3.6.1 表面颜色与色泽标样对比，应不低于 GB250 规定 4 级。
- 3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定评定级别按 GB250 规定。

表3 非表面部位色差对比

色差 (不低于)	对 比 部 位
4 级	裤掩襟面与表面部位对比
3—4 级	前袋垫布、裤袂与表面部位对比

3.7 纱向规定：按表 4

表4 纱向规定

单位为厘米

类别	女裤裁片	下料方向	允许极限	要求
裤子面	前、后身	经	以裤中线 2.0	
	裤腰	经		
	掩襟面、门襟里	经		
	袋口垫布、带袂	经		
裤子衬	门襟、掩襟里			
	袋口衬、腰面衬			
其它	袋布、后裆布	经	以裤中线 1.0	后裆垫布 12.0×8.0
	滚条	斜		

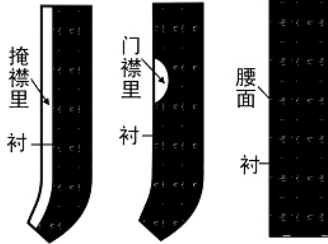
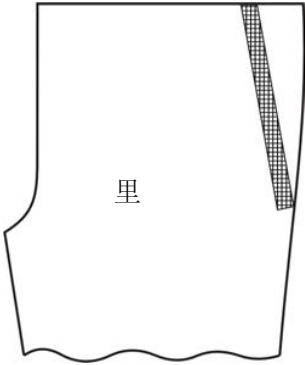
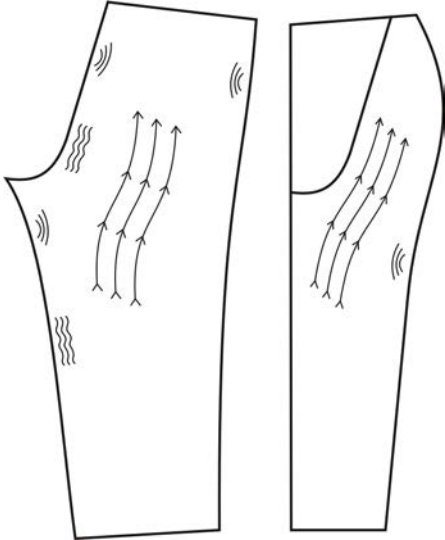
3.8 疵点规定

女夏裤疵点部位要求按 GB/T2666 标准 3.8 条规定。

3.9 敷衬规定

3.9.1 敷衬、归拔见表 5 规定。

表 5 敷衬部位

类别	敷衬、归拔要求	图 示
裤腰、 门襟、 掩襟	裤腰、门襟、掩襟里、 按图示敷衬一层。	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	
裤 后 身	按图示臀部弧形归进，后裆弯和下裆拔出，同时推烫至臀部，再把裤片对折，中缝、下裆比齐，使中缝成直线，臀部推出（可用拔裆机）。	
注：1 牵条宽 1.5 cm 2 归烫符号： 3 拔烫符号： 4 推烫符号：		

3.10 缝制规定

- 3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm。
- 3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm，切边宽 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。
- 3.10.3 扞缝针距：6~8 针/3 cm（不允许透针）。
- 3.10.4 链缝针距：10~12 针/3 cm（不允许跳针）。
- 3.10.5 撬缝针距 9~11 针/3 cm。
- 3.10.6 各部位线路要直顺，牢固、无吃纵。
- 3.10.7 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处单跳和连续跳针。
- 3.10.8 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
裤子环缝	中缝、下裆、右前裆缝掩襟面里口，袋口垫布里口，脚口。		三线环缝		环缝时，后片环住后裆垫布长 12 宽 8，垫布斜口边折进 3.0。
裤中缝、袋口	绱袋口垫布		扎线一道	0.5	下端拐扎
	钩压袋布	0.6	明暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布		明线一道	0.7	
	压袋口贴里口线		扎线一道	0.5	
	合中缝	1.0	暗线一道		劈缝，用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	
裤门襟、掩襟	钩压门襟里	0.6	明暗线各一道	0.1	面吐 0.2，明线压在里襟上
	绱门襟拉链		扎线两道	第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0，下止距小裆结上端≤1.0。
	压门襟明线		明线一道	3.0	明线压至腰下口边
	门襟里口滚条		专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	钩掩襟	0.6	暗线一道		里口折净，面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道		链带缝头 0.5
	绱掩襟	1.0	明暗线各一道	距边 0.1	
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	1.0	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净，上端齐门襟明线，下端超过下裆缝 1.0

表 6（续） 缝制规定

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
裤腰	收后省缝		暗线一道		缝头向后倒
	扎裤前褶上端		暗线一道		长 3.0，按标印。
	绱腰里下口滚条	0.5		0.1	滚边宽 0.5。
	扎裤带袷		明线两道	0.2	用绷缝机
	绱裤带袷下端	0.8	打结一道或 回针五道		齐前褶一个，距后裆缝 2.5 各一个，前褶与后裆袷正中各一个，共六个。绱腰时扎住带袷下端缝头，结距腰面下口边 1.2，暗结，可用套结机或钉裤带袷机。
	绱裤带袷上端	0.5	打结一道或 暗线回针道。		带袷缝头向上，打结一道，带袷向上折，打暗结一道，两结相距 0.6，带袷留余量 0.2~0.3。
	绱裤腰	1.0	明暗线各一道	0.1	面褶向后倒。
	钉裤钩环				左前腰头宽取中，距腰头 1.0，在腰里头钉钩；与钩对正，在右腰面上钉环。
	腰里与袋布结合		撬缝一道		
合裆	合下裆	1.0	用单针单链机或 双针双链机		劈缝，，尾针留线头，不得接线。
	后裆滚条		用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	合前、后裆	1.0	用双针双链机		劈缝，从小裆处起针，尾针留线头，不得接线，后裆缝上端缝头 2.5。
	脚口折边		扞缝一道		
裤子 打结	打结		套结机		中缝袋口下端打横结一个，结长与明线齐；齐门襟明线下端，顺小裆缝打竖结一个长 1.0，与掩襟止口平行，距掩襟里边 0.5~0.7，与小裆结对正打内结一个，结长 1.0。

3.10.9 成品理化性能要求

- 3.10.9.1 成品甲醛含量不得超过 300mg/kg。
- 3.10.9.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm（100N±5N）。
- 3.10.9.3 成品后裆缝接缝强力不小于 140N（5cm×10cm）。
- 3.10.9.4 成品耐摩擦沾色牢度要达到 3—4 级。
- 3.10.9.5 成品干洗起皱程度要达到 3 级。
- 3.10.9.6 成品起毛起球应达到 3.5 级。
- 3.10.9.7 成品粘合衬剥离强度不低于 6N

3.11 整烫规定

- 3.11.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服、挺括、无烫亮光、线路顺直、裤线左右对称。
- 3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺。
- 4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。
- 4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。
- 4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。

4.2 检验（测试）项目

- 4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对
- 4.2.2 外观疵点允许程度与男、女西服外观疵点样照对比。
- 4.2.3 针码密度按 3.10 条规定，在成品上取 3cm 之间测定。
- 4.2.4 纱向测定按表 4 规定。
- 4.2.5 检验按 SW015 标准执行。
- 4.3 理化指标测定
 - 4.3.1 成品干洗后缩水率允许程度按 FZ/T 80007 规定测试。
 - 4.3.2 成品干洗后起皱程度按西服外观起皱样照对比。
 - 4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。
 - 4.3.4 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。
 - 4.3.5 成品甲醛含量允许程度按 GB/T2912 • 1 规定测试。
 - 4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。
 - 4.3.7 成品起球测定按 GB/T4802 • 1 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定（理化性能抽 4 条）

- 500 条及以下抽 10 条
- 500 条以上至 1000 条含 1000 条抽 20 条
- 1000 条以上抽 30 条

5.2 判定规则（裤子按 GB/T2666 规定）

- 5.2.1 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
- 5.2.2 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 SW017 规定。
- 6.2 包装：每条裤装一个塑料袋，10 条装一盒，3 盒装一个纸箱，包装按 SW016 标准执行。
- 6.3 运输和贮存按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T005—2017

税 务 男 长 袖 衬 衫（外穿）

Man's shirt with long sleeves (for outside)

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	6
3.8	疵点规定	7
3.9	敷衬规定	7
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	10
5	检验规则	10
5.1	抽样规定	10
5.2	判定规则	10
6	包装、标志、运输和贮存	10
6.1	标志	10
6.2	包装	10
6.3	运输和贮存	10

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、董立景。

税 务 男 长 袖 衬 衫（外穿）

1 范围

本标准规定了税务男长袖衬衫的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。
本标准适用于成批生产的税务男长袖衬衫。

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

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2660-2008 衬衫

GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯扣

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

SW/T 016-2017 税务服装包装

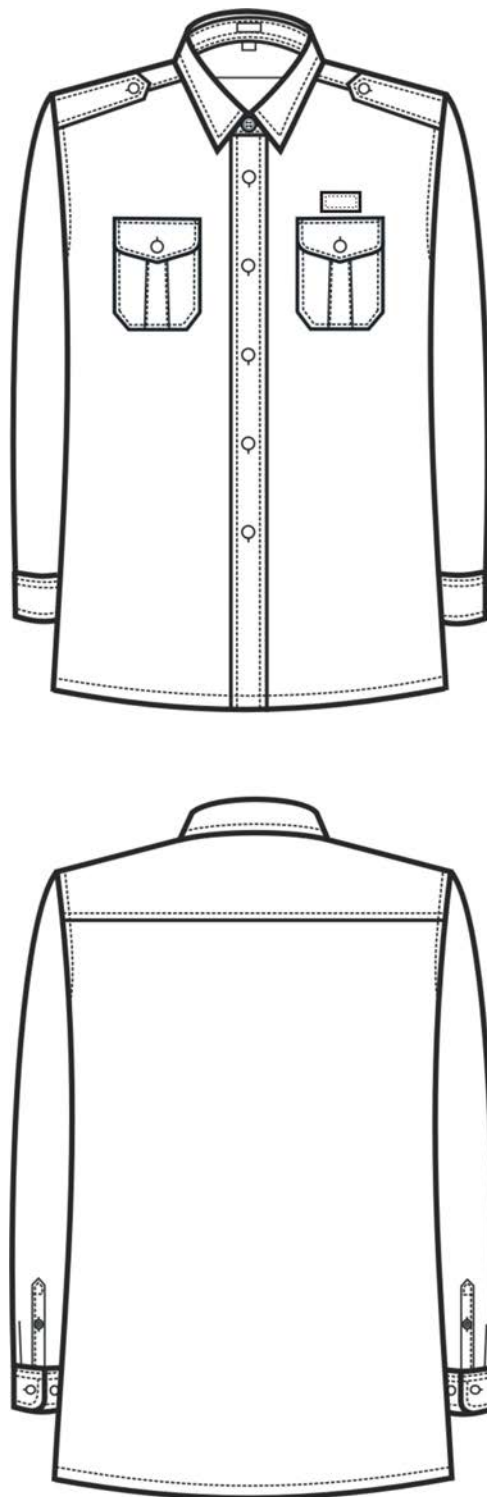
SW/T 017-2017 税务服装标志

SW/T 019-2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式

3.1.1 男长袖衬衫见图示 1



图示 1

3.2 服装号型

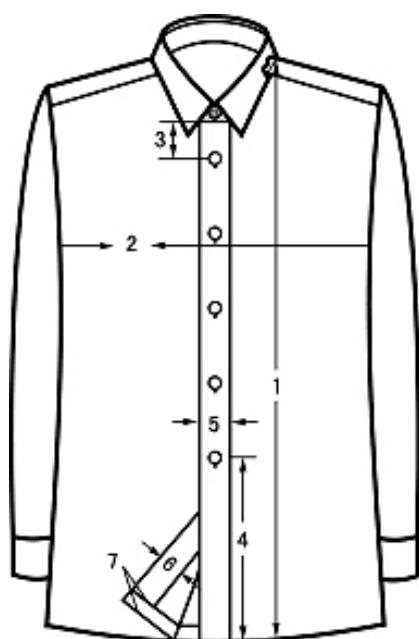
税务男长袖衬衫号型按 GB/T1335·1 标准, 体型分类选用其中 B 型, 采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

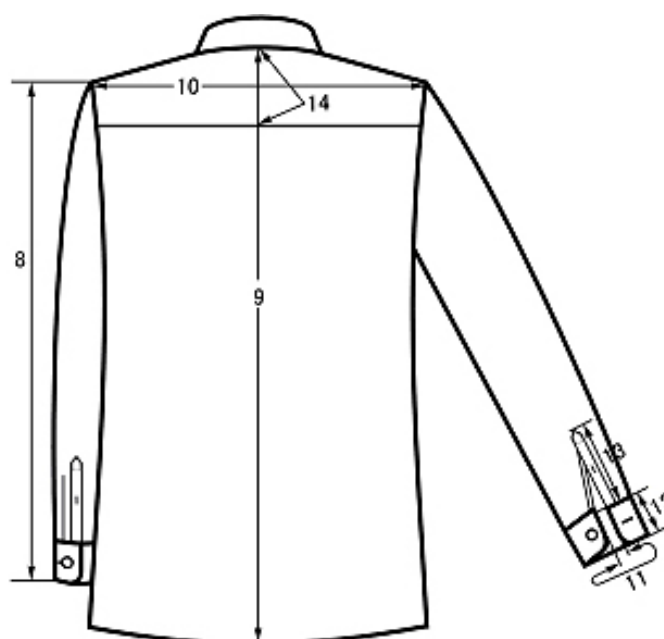
单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	成品规格 极限偏差 (±)
			175/96B	
2—1	1	前 身 长	76.0	1.0
	2	胸 围	116.0	2.0
	3	第二扣眼距领根	5.0	0.2
	4	第六扣眼距下摆	20.0	0.5
	5	前门襟明贴边宽	3.5	0.2
	6	里襟折边宽	2.5	0.2
	7	下摆折边宽	1.5	
2—2	8	袖 长/袖根肥	61.5/23.0	0.7
	9	后 身 长	74.0	1.0
	10	总 肩 宽	48	0.7
	11	袖 头 长	25.5	0.5
	12	袖 头 宽	6.0	0.2
	13	明 袖开 衩 长	宽 2.5 15.0 箭头 3.5	0.2
	14	托肩 中 宽	9.4	0.2
2—3	15	托肩 侧 宽	9.5	0.2
2—4	16	领 长	42	0.5
	17	翻 领 前 宽	7.2	0.2
	18	翻 领 后 宽	4.2	0.2
	19	座领前宽	2.7	0.2
	20	座 领 中 宽	3.4	0.2
2—5	21	胸袋全长/下宽	15.0/13.0	0.2
	22	胸袋盖长	12.0	0.2
	23	贴袋布条宽	上 2.5/下 3.0	0.2
	24	袋 盖 中 宽	5.5	0.2
	25	袋盖两侧宽	4.0	0.2
2—6	26	肩 袷 长	12.0	0.5
	27	肩 袷 前 宽	3.6	0.2
	28	肩 袷 后 宽	4.0	0.2

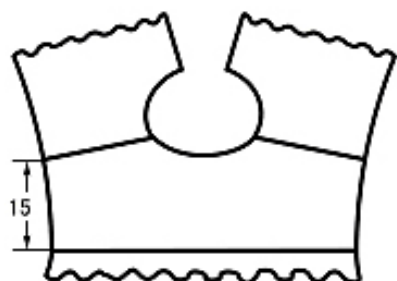
3.3 成品测量规定 见图示 2-1 2-2 2-3 2-4 2-5 2-6



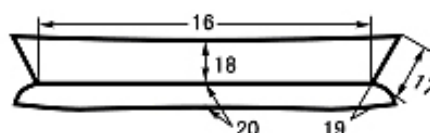
图示 2-1



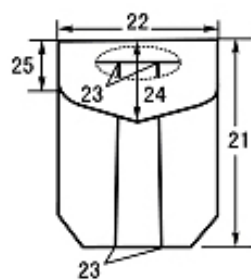
图示 2-2



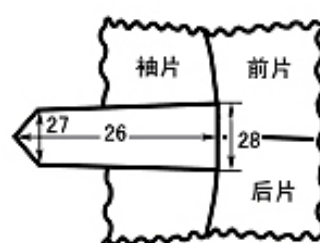
图示 2-3



图示 2-4



图示 2-5



图示 2-6

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：衬衫见样卡色。
- 3.4.2 衬布：使用本白色。
- 3.4.3 缝纫线：颜色与衬衫样卡相适宜。
- 3.4.4 折叠衬衫使用不锈钢大头针。
- 3.4.5 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材料名称	规 格	标准号	用 途
长袖外穿衬衣面料	40%棉 60%涤 单位面积质量 150g/m ²	SW/T024	面料、过肩面里、领面里、肩袷面里、袋盖面里、袖衩条、袖头面里
涤 纶 线	11.8×2	GB/T6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8×3	GB/T6836	钉扣
尼龙搭扣带 (绒面)	长：55mm，宽：18mm	SW/T033	软胸标衬托
不饱和聚酯树脂纽扣	Φ 1.1cm	GB/T3637	领口、袖衩
税务专用扣	Φ 1.5cm	专用扣	门襟、肩袷、胸袋（竖柄）、袖头（横柄）
粘 合 衬	FVN2-06 21 ^s ×21 ^s C 密度 236×228 根/10 cm 164g/M ²	SW/T018	第一层翻领衬、坐领衬
	FVN2-07 40 ^s ×40 ^s C 密度 228×197 根/10 cm 94g/M ²	SW/T018	第二层翻领衬、袋盖衬、袖头衬
	FVN2-04 75D×75D 密度 265×180 根/cm 60g/M ²	SW/T018	门襟
	FVN2-05 10 ^s ×7 ^s C 密度 196×133 根/10 cm 236g/M ²	SW/T018	肩袷
白 衬 纸 板	600g/m ²	专用纸板	纸板长 33.5cm×宽 21.5cm

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

- 3.6.1 表面部位颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级。
- 3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。
- 3.6.3 由于粘合衬影响色差对比不低于 3—4 级。

表3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	袖头里、托肩里、袖开衩

3.7 纱向规定:

3.7.1 纱向规定按表 4

表4 纱向规定

单位为厘米

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	—
	前身明开襟	经	前边顺经纱	—
	后 身	经	背中线顺经纱	—
	袖 子	经	以袖中线为准	—
	翻 领 面	经	—	—
	翻 领 里	经	—	—
	坐 领 面	经	—	—
	坐 领 里	经	—	—
	袖 头 面	经	—	—
	袖 头 里	经	1.0	—
	袖衩上牙条	经	—	—
	袖衩下牙条	经	1.0	—
	胸 袋 布	经	前边顺经纱	—
	胸袋贴条	经	前边顺经纱	—
	胸袋盖面	纬	1.0	—
	胸袋盖里	纬	1.0	—
	肩 祥 面	经	—	—
	托肩面	经		
衬料	托肩里	经		
	肩祥里	经	1.0	—
	肩祥衬	经	1.0	—
	胸袋盖衬	纬	1.0	—
	袖 头 衬	经	1.0	—
	第一层翻领衬	斜	—	—
	第二层翻领衬	经	1.0	—
	坐 领 衬	斜	—	—
	门襟衬	经	1.0	—

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2660 规定执行。

3.9 敷衬规定

3.9.1 敷衬部位按表 5 规定。

表 5 敷衬部位

部 位	粘衬要求	图 示
翻领面 座领面	翻领面第一层敷满衬，第二层敷净衬 敷衬一层（为净衬）	
袋盖面 袖头面 肩袷面 门襟面	敷衬一层 敷衬一层 敷衬一层 前端及两侧为净衬 敷衬一层	

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm，环缝针距：9~11 针/3 cm。

3.10.2 双针链缝明线：12~14 针/3 cm（不允许跳针）。

3.10.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处单跳和连续跳针。

3.10.4 领子、门襟明线不允许接线。

3.10.5 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜，不吃纵。

3.10.6 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	钩 压 翻 领	0.6	明暗线各一道	0.4	面吐止口 0.1cm
	扎坐领里明线	1.0	明线一道	0.6	—
	领 子 结 合	0.6	明暗线各一道	0.2	—
	绱 领 子	0.6	明暗线各一道	0.1	坐领面上炕 0.1-0.2, 下口中间夹上标志带
胸袋	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.4	面吐止口 0.1cm
	绱胸袋盖	0.3	明暗线各一道	0.4	
	绱明袋贴条	0.6	明线一道	0.4	
	扎胸袋上口明线	1.7	明线一道 三线环缝一道	1.0	袋布上口折边宽 1.5
	绱 胸 袋 布	1.0	明线一道	0.4	袋盖袋布间距 1.5
	扎尼龙搭扣带(绒面)	—	围扎一周	0.2	袋盖长距中, 齐袋盖上沿 0.5 为尼龙搭扣下沿
合肩	托肩与后身结合	0.8	明暗线各一道	0.4	托肩面里夹缝后身, 明线不 扎透托肩里
	合 肩 缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面下坑 0.1cm
	绱左前襟贴边	0.8	明暗线各一道	0.4	面吐上口 0.1cm
	扎右前襟明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5 cm
袖子	绱明袖开衩	0.8	明线一道	0.1	明袖衩宽 2.5 箭头 3.5 封结
	夹压开衩牙条	0.6	明线一道	0.1	牙宽 1.0-1.1 回针二道
	压袖衩三角明线			0.1	反面下坑 0.1-0.3
	扎袖头面明线	1.5	明线一道	1.0	
	钩 扎 袖 头	0.6	明暗线各一道	0.4	袖头明线 0.4
	绱 袖 头	1.0	明线一道	0.1	袖口活褶二个, 用袖头夹上
	绱 袖 子	身 0.6 袖 1.5	明暗线各一道	0.8	绱袖时连肩袷扎住
合身	合腰、袖缝	前片 1.7 后 片 0.9	明线二道	0.1-0.7	用双针双链机
	扎 下 摆	0.7	明线一道	0.1	下摆折边 1.5
肩袷	面里结合		明线一道	0.4	面里扣烫缝头时, 里周围比 面小 0.2
	绱肩袷		扎线一道		肩袷后宽取中与肩缝齐

3.10.7 锁眼钉扣按表 7 规定

表 7 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
前 门 襟	1.7	左门襟宽度取中，第二扣眼距领根 5.0 锁竖眼，第六扣眼距下摆边按成品尺寸，其它三个竖眼均分	与扣眼对正，前门右里襟共钉 5 粒金属扣
胸 袋	1.7	胸袋盖宽度取中，距边 1.3 锁竖直眼一个	与扣眼对正，在斗布上钉扣一粒
袖 头	1.7	袖头后宽取中，距边 1.0 锁横眼一个	与扣眼对正，第一个扣距边 1.0，在袖头前侧，钉扣二粒，扣距 3.0
领头	1.3	左领头宽度取中，距边 1.2 锁横眼一个	与扣眼对正，右领头钉扣一粒，钉聚酯扣
袖开衩	1.3	开衩开口长度取中，上牙宽度取中锁竖直眼一个	与眼对正在下牙上钉聚酯扣一粒
肩 祥	1.7	肩祥取中，距尖 1.3 锁竖眼一个	与扣眼对正，在身上钉扣一粒

3.10.8 成品理化性能要求

3.10.8.1 成品应符合 GB18401B 类技术规定。

3.10.8.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.8.3 成品主要部位收缩率：领大 1%，衫长、胸围 2%。

3.10.8.4 成品主要部位起皱级差：领子、口袋、袖口、摆缝、下摆不低于 3 级。

3.10.8.5 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服、折叠端正、领型圆顺一致、无烫水花、漏烫。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起泡。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 衬衫起皱样照 GB/T2660。

4.1.4 衬衫疵点样照。

4.2 外观测定

4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与衬衫疵点样照对比。

4.2.3 整烫外观按 3.11 条规定与标样对比。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.2.5 针码密度按 3.10 条规定在成品上取 3cm 之间测定。

SW/T005—2017

4.3 理化指标测定

- 4.3.1 成品水洗起皱允许程度与 GB/T2660 衬衫起皱样照对比。
- 4.3.2 成品水洗后缩水率按 3.10.8.3 条规定，测试方法按 GB/T8629 规定。
- 4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 3.9.1 条规定，测试方法按 FZ/T80007·1 规定。
- 4.3.4 成品缝口脱开程度按 3.10.8.2 条规定，测试方法按 FZ/T20019 规定。
- 4.3.5 成品按 3.10.8.1 条规定
- 4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

- 500 件以下抽 10 件
- 500 件至 1000 件抽 20 件
- 1000 件以上抽 30 件
- (理化性能抽 4 件)

5.2 判定规则 (衬衫按 GB/T2660 规定)

5.2.1 单件判定:

- 一等品: 严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=5 个
- 合格品: 严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=8 个

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装: 按 SW/T016 规定。每件衬衫装一个塑料袋, 40 件装一个纸箱 (每格 10 件)。

6.3 运输和贮存: 按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T006—2017

税 务 女 长 袖 衬 衫（外穿）

Woman's shirt with long sleeves (for outside)

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	6
3.8	疵点规定	6
3.9	敷衬规定	7
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	10
5	检验规则	10
5.1	抽样规定	10
5.2	判定规则	10
6	包装、标志、运输和贮存	10
6.1	标志	10
6.2	包装	10
6.3	运输和贮存	10

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李叶。

税务女长袖衬衫（外穿）

1 范围

本标准规定了税务女长袖衬衫的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。
本标准适用于成批生产的税务女长袖衬衫。

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

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2660-2008 衬衫

GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯扣

SW/T 016-2017 税务服装包装

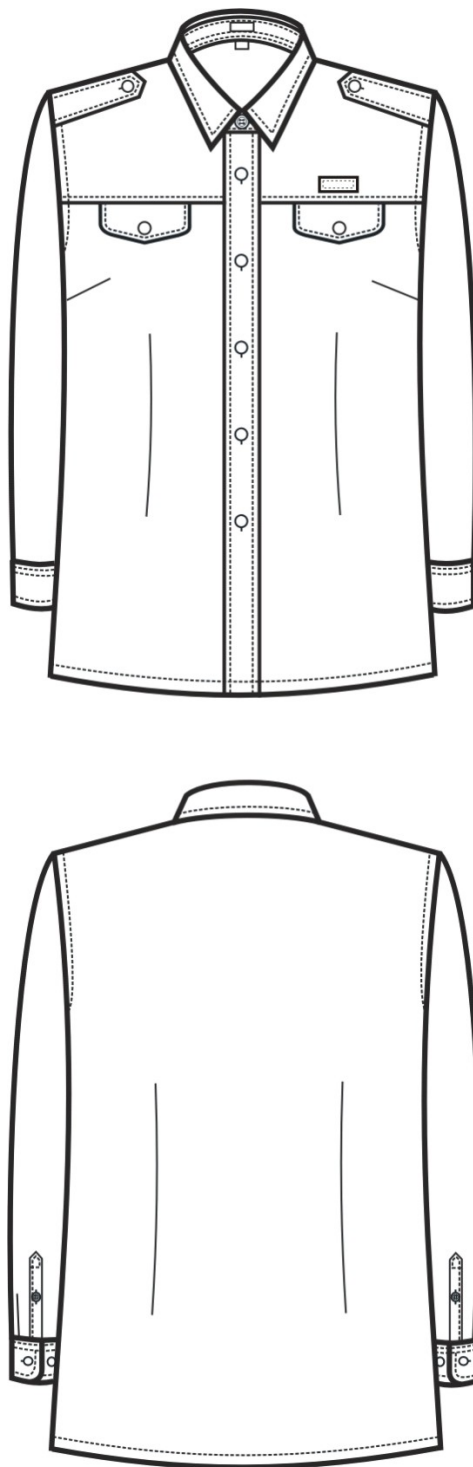
SW/T 017-2017 税务服装标志

SW/T 019-2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式

3.1.1 女长袖衬衫见图示 1



图示 1

3.2 服装号型

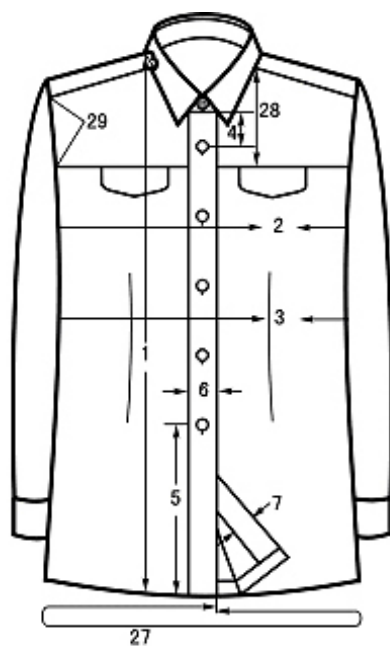
税务女长袖衬衫号型按 GB/T1335·2 标准, 体型分类选用其中 B 型体型的号型, 采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

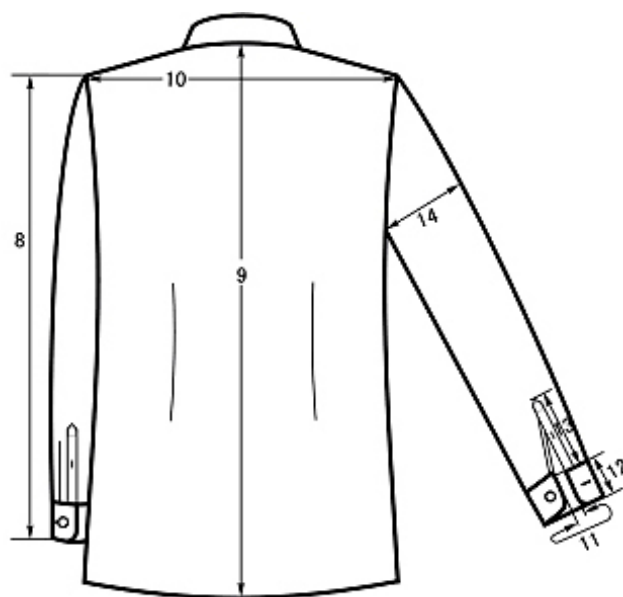
单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/84B	
2-1	1	前 身 长	69.0	1.0
	2	胸 围	98.0	2.0
	3	中 腰 围	92.0	2.0
	4	第二扣眼距领根	5.0	
	5	第六扣眼距下摆	16.0	0.5
	6	前门襟明贴边宽	3.5	0.2
	7	里襟折边宽	2.5	0.2
2-2	8	袖 长	57.0	0.7
	9	后 身 长	66.0	1.0
	10	总 肩 宽	41.0	0.7
	11	袖 头 长	23.0	0.5
	12	袖 头 宽	5.5	0.2
	13	明袖开衩长	宽 2.3 12.0 (箭头 3.0)	0.2
	14	袖根肥	19.5	
2-3	15	领长	36.0	0.5
	16	翻领前宽	6.5	0.2
	17	翻领后宽	3.8	0.2
	18	座领前宽	2.7	0.2
	19	座领中宽	3.0	0.2
2-4	20	袋 盖 长	11.0	0.2
	21	袋 盖中 宽	5.0	0.2
	22	袋盖两侧宽	3.5	0.2
	23	育克门襟/里襟	16.5/20.0	0.2
	24	肩 袷 长	11.0	0.2
	25	肩 袷 前宽	3.6	0.2
	26	肩袷根宽	4.0	0.2
2-1	27	下摆	101.0	2.0
	28	育克长	17.0	
	29	育克袖边长	11.5	

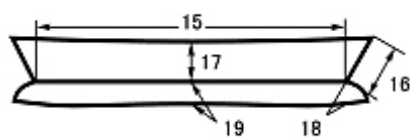
3.3 成品测量规定 见图示 2-1 2-2 2-3 2-4



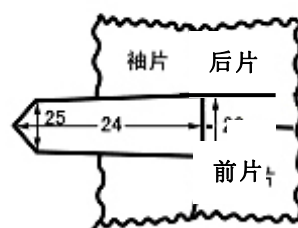
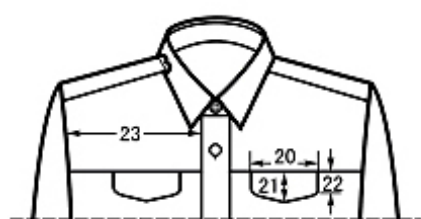
图示 2-1



图示 2-2



图示 2-3



图示 2-4

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：见样卡色。
- 3.4.2 衬布：使用本白色。
- 3.4.3 缝纫线：颜色与衬衫样卡相适宜。
- 3.4.4 折叠衬衫使用不锈钢大头针。
- 3.4.5 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材料名称	规格	标准号	用途
长袖外穿衬衣面料	40%棉 60%涤 单位面积质量 150g/m ²	SW/T024	面料、领面里、肩袷面里、袋盖面里、袖衩条、袖头面里、育克面
涤纶线	11.8×2	GB/T6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8×3	GB/T6836	钉扣
尼龙搭扣带 (绒面)	长：55mm，宽：18mm	SW/T033	软胸标衬托
不饱和聚酯树脂纽扣	Φ 1.1cm	GB/T3637	领口、袖衩
税务专用扣	Φ 1.5cm	专用扣	门襟、肩袷、胸袋（竖柄）、袖头（横柄）
粘合衬	FVN2-06 21°×21° C 密度 236×228 根/10cm 164g/M ²	SW/T018	第一层翻领衬、坐领衬
	FVN2-07 40°×40° C 密度 228×197 根/10cm 94g/M ²	SW/T018	第二层翻领衬、袋盖衬、袖头衬
	FVN2-04 75D×75D 密度 265×180 根/cm 60g/M ²	SW/T018	门襟
	FVN2-05 10°×7° C 密度 196×133 根/10cm 236g/M ²	SW/T018	肩袷
白衬纸板	600g/m ²	专用纸板	纸板长 33.5cm×宽 21.5cm

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

- 3.6.1 表面部位颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级。
- 3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。
- 3.6.3 由于粘合衬影响色差对比不低于 3—4 级。

表3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	袖头里、托肩里、袖开衩、袋盖里

3.7 纱向规定：

3.7.1 纱向规定按表4

表4 纱向规定

单位为厘米

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	背中线顺经纱	—
	袖子	经	以袖中线为准	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	坐领面	经	—	—
	坐领里	经	—	—
	袖头面	经	—	—
	袖头里	经	1.0	—
	袖衩上牙条	经	—	—
	袖衩下牙条	经	1.0	—
	袋盖面	纬	上口上翘 0.7，或与纬纱平	—
	袋盖里	纬	1.0	—
	肩袷面	经	—	—
	肩袷里	经	—	—
衬 料	肩袷衬	经	—	—
	袋盖衬	纬	1.0	—
	袖头衬	经	1.0	—
	第一层翻领衬	斜	—	—
	第二层翻领衬	经	—	—
	坐领衬	斜	—	—
	门襟衬	经	—	—

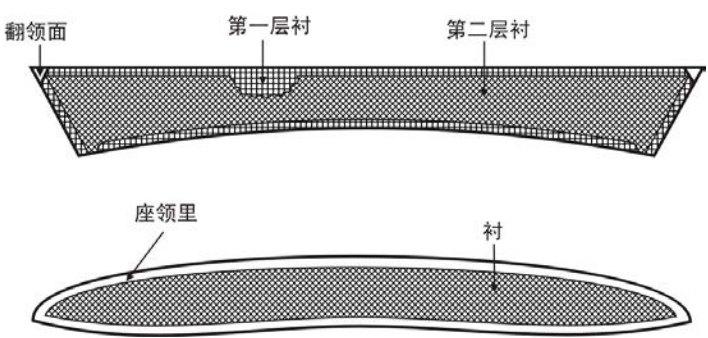
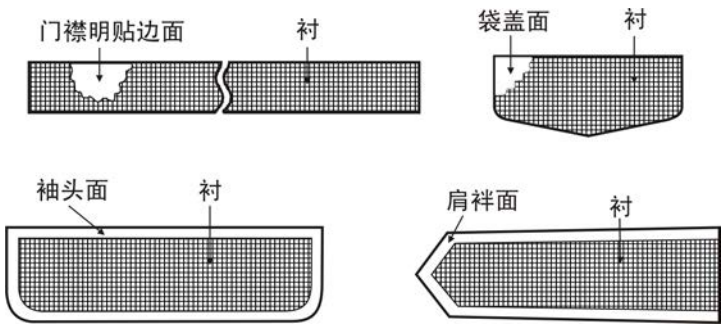
3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2660 规定执行。

3.9 敷衬规定

3.9.1 敷衬部位按表 5。

表 5 敷衬部位

部 位	粘衬要求	图 示
翻领面 座领面	翻领面第一层敷满衬,第二层敷净衬 敷衬一层(为净衬)	
袋盖面 袖头面 肩袷面 门襟面	敷衬一层 敷衬一层 敷衬一层 前端及两侧为净衬 敷衬一层	

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm，环缝针距：9~11 针/3 cm。

3.10.2 双针链缝明线：12~14 针/3 cm（不允许跳针）。

3.10.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处单跳和连续跳针。

3.10.4 领子、门襟明线不允许接线。

3.10.5 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜，不吃纵。

3.10.6 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	钩 压 翻 领	0.6	明暗线各一道	0.4	面吐子口 0.1
	扎坐领里明线	1.0	明线一道	0.6	—
	领 子 结 合	0.6	明暗线各一道	0.2	—
	绱 领 子	0.6	明暗线各一道	0.1	坐领面上炕 0.1-0.2, 下口中间夹上标志带标志位置按标准执行
胸袋盖	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.4	面吐止口 0.1cm
	折扎前育克明线	0.8	明暗线各一道	0.4	育克扎明线一道 0.4 夹上胸袋盖
	扎尼龙搭扣带 (绒面)	—	围扎一周	0.2	袋盖长距中, 齐袋盖上沿 0.5 为尼龙搭扣下沿
合肩	收前后身省		暗线一道		省向后倒
	收腋下省		暗线一道		省向下倒
	合 肩 缝	1.0	五线环缝扎线一道		用五线环缝机, 缝头向后倒
	绱右前门贴边	0.8	明暗线各一道	0.4	面吐子口 0.1cm
	扎左前门明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
袖子	绱明袖开衩	0.8	明线一道	0.1	明袖衩宽 2.3、箭头 3.0
	夹压开衩牙条	0.6	明线一道	0.1	牙宽 1.0-1.1、回针二道
	压袖衩三角明线		明线一道		
	扎袖头面明线	1.5	明线二道	第一道 0.1 第二道 1.0	反面下坑 0.1-0.3
	钩扎袖头	0.6	明暗线各一道	0.4	袖头明线 0.4
	绱 袖 头	1.0	明线一道	0.1	袖口活褶二个夹上袖头反面上坑 0.2cm
	绱 袖 子	身 0.6 袖 1.5	明暗线各一道	0.8	绱袖时连肩袷扎住, 反面链式与平缝均可
合身	合腰、袖缝	前片 1.7 后片 0.9	明线二道	0.1-0.7	用双针双链机
	扎下摆边	0.7	明线一道	0.1	下摆折边 1.5
肩袷	面里结合		明线一道	0.4	面里扣烫缝头时, 里周围比面小 0.2
	绱肩袷		扎线一道		肩袷侧面后端齐肩缝, 前端距肩缝 0.3

3.10.7 锁眼、钉扣按表 7 规定

表 7 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
前 门 襟	1.7	右门襟宽度取中, 第二扣眼距领根 5.0 锁竖眼, 第六扣眼距下摆边按成品尺寸, 其它三个竖眼均分	与扣眼对正, 前门左里襟共钉 5 粒, 金属扣
胸袋盖			在袋盖上钉扣一粒, 距边 1.3 cm
袖 头	1.7	袖头后宽取中, 距边 1.0 锁横眼一个	与扣眼对正, 第一个扣距边 1.0, 在袖头前侧, 钉扣二粒, 扣距 3.0
领头	1.3	左领头宽度取中, 距边 1.2 锁横眼一个	与扣眼对正, 左领头钉扣一粒, 钉聚酯扣
袖开衩	1.3	开衩开口长度取中, 上牙宽度取中锁竖直眼一个	与眼对正在下牙上钉聚酯扣一粒
肩 袷	1.7	肩袷取中, 距尖 1.3 锁竖眼一个	与扣眼对正, 在身上钉扣一粒并加垫布一块

3.10.8 成品理化性能要求

3.10.8.1 成品应符合 GB18401B 类技术规定。

3.10.8.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.8.3 成品主要部位收缩率: 领大 1%, 衫长、胸围 2%。

3.10.8.4 成品主要部位起皱级差: 领子、口袋、袖头、摆缝、下摆不低于 3 级。

3.10.8.5 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 产品整洁美观, 各部位熨烫平服、折叠端正、领型圆顺一致、无烫水花、漏烫。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起泡。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 衬衫起皱样照 GB/T2660。

4.1.4 衬衫疵点样照 GB/T2660。

4.2 外观测定

4.2.1 色差按 3.6 条规定, 测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与衬衫疵点样照对比。

4.2.3 整烫外观按 3.11 条规定与标样对比。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.2.5 针码密度按 3.10 条规定在成品上取 3cm 之间测定。

4.3 理化指标测定

- 4.3.1 成品水洗后缩水率按 3.10.8.3 条规定，测试方法按 GB/T8629 规定。
- 4.3.2 成品水洗起皱允许程度与 GB/T2660 衬衫起皱样照对比。
- 4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 3.9.1 条规定，测试方法按 FZ/T80007 • 1 规定。
- 4.3.4 成品缝口脱开程度按 3.10.8.2 条规定，测试方法按 FZ/T20019 规定。
- 4.3.5 成品按 3.10.8.1 条规定。
- 4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2910 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

- 500 件以下抽 10 件
- 500 件至 1000 件抽 20 件
- 1000 件以上抽 30 件
- (理化性能抽 4 件)

5.2 判定规则 (衬衫按 GB/T2660 规定)

5.2.1 单件判定:

- 一等品: 严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=5 个
- 合格品: 严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=8 个

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装: 按 SW/T016 规定, 每件衬衫装一个塑料袋, 40 件装一个纸箱 (每格 10 件)。

6.3 运输和贮存: 按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T007—2017

税 务 男 长 袖 衬 衫（内穿）

Man's shirt with long sleeves (for inside)

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	4
3.4	材料规定	5
3.5	裁剪规定	5
3.6	色差规定	5
3.7	纱向规定	6
3.8	疵点规定	6
3.9	敷衬规定	7
3.10	缝制规定	7
3.11	整烫规定	9
4	检验(检测)方法	9
4.1	检验工具	9
4.2	外观测定	9
4.3	理化指标测定	9
5	检验规则	9
5.1	抽样规定	9
5.2	判定规则	9
6	包装、标志、运输和贮存	9
6.1	标志	9
6.2	包装	9
6.3	运输和贮存	9

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李慧峰。

税务男长袖衬衫（内穿）

1 范围

本标准规定了税务男长袖衬衫的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务男长袖衬衫。

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

GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子

GB/T 2660-2008 衬衫

GB/T2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯扣

SW/T 016-2017 税务服装包装

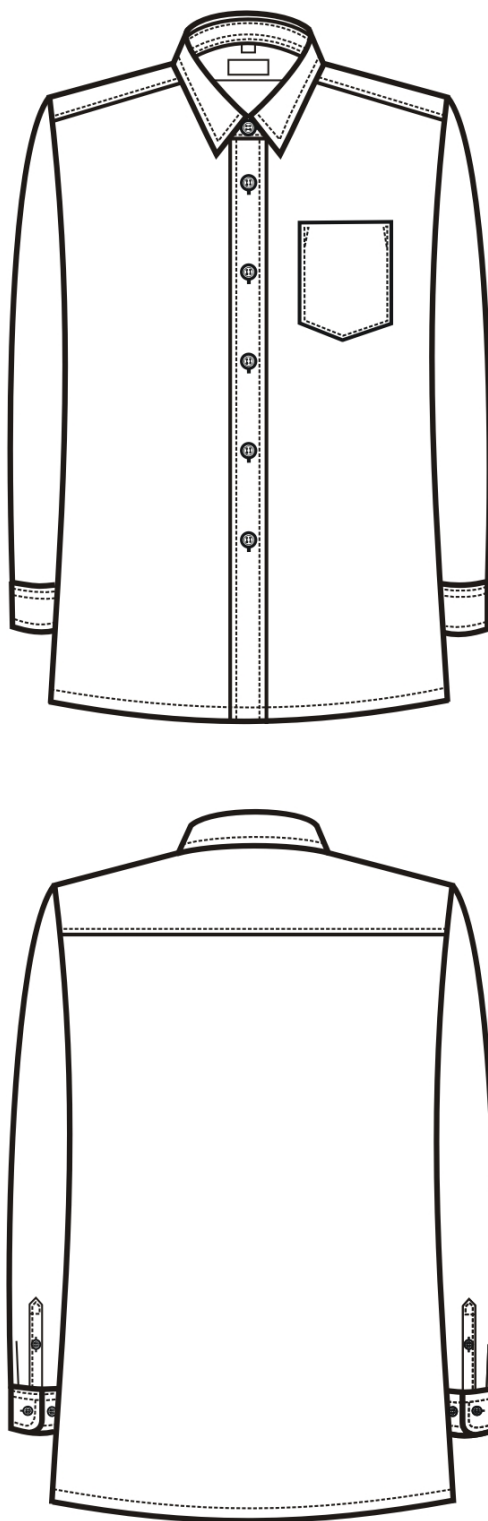
SW/T 017-2017 税务服装标志

SW/T 019-2017 税务服装质量检验

SW/T007—2017

3 要求

3.1 外观样式见图示 1



图示 1

3.2 服装号型

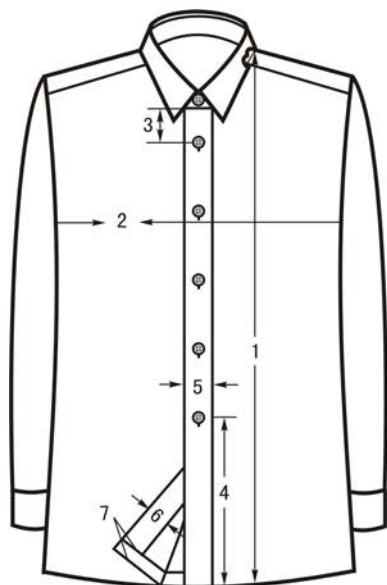
税务男长袖衬衫号型按 GB/T1335·1 标准, 体型分类选用其中 B 型, 采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

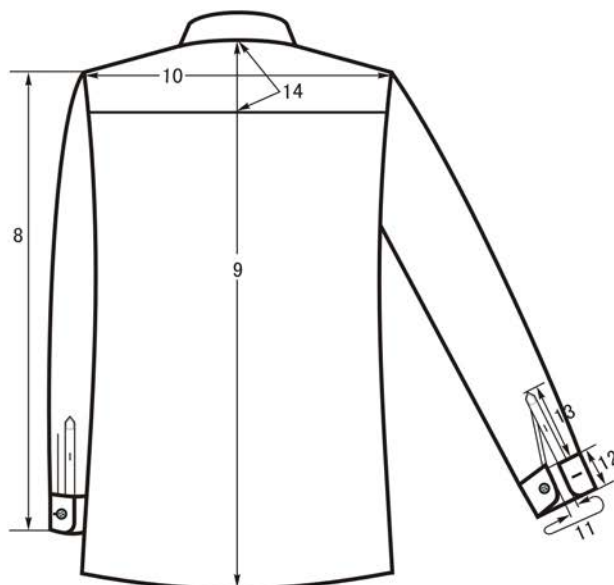
单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸		档差	成品规格 极限偏差 (±)
			175/96B			
2—1	1	前 身 长	76.0		2.0	1.0
	2	胸 围	116.0		4.0	2.0
	3	第二扣眼距领根	5.0			0.2
	4	第六扣眼距下摆	20.0			0.5
	5	前门襟明贴边宽	3.5			0.2
	6	里襟折边宽	2.5			0.2
	7	下摆折边宽	1.5			
2—2	8	袖 长/袖根肥	61.5/22.5		1.5	0.7
	9	后 身 长	74.0		2.0	1.0
	10	总 肩 宽	48		1.0	0.7
	11	袖 头 长	25.5		0.5	0.5
	12	袖 头 宽	6.0			0.2
	13	明 袖开 衩 长	宽 2.5	14.0 箭头 3.5		0.2
	14	托肩 中 宽	9.4			0.2
2—3	15	托 肩 侧 宽	9.5			0.2
2—4	16	领 长	42		1.0	0.5
	17	翻 领 前 宽	7.2			0.2
	18	翻 领 后 宽	4.2			0.2
	19	座领前宽	2.7			0.2
	20	座 领 中 宽	3.4			0.2
	21	袋 布 长	14.5	袋口双折边 2.5		0.2
	22	袋口宽	11.5			0.2

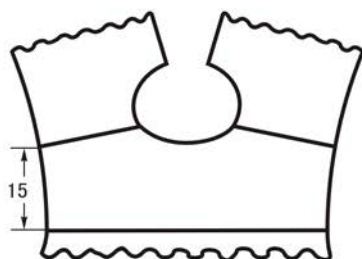
3.3 成品测量规定见图示 2-1 2-2 2-3 2-4



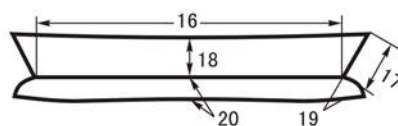
图示 2-1



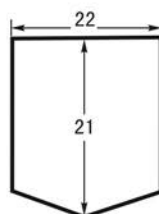
图示 2-2



图示 2-3



图示 2-4



3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：见样卡色。
- 3.4.2 衬布：使用本白色。
- 3.4.3 缝纫线：颜色与衬衫样卡相适宜。
- 3.4.4 折叠衬衫使用不锈钢大头针。
- 3.4.5 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材料名称	规 格	标准号	用 途
长袖内穿衬衣面料	49%棉 40%涤 11%莱赛尔 单位面积质量 121g/m ²	SW/T024	面料、过肩面里、领面里、袖衩条、袖头面里
涤 纶 线	11.8×2	GB/T6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8×3	GB/T6836	钉扣
不饱和聚酯树脂纽扣	Φ 1.1cm	GB/T3637	领口、袖衩、袖口、门襟
粘 合 衬	FVN2-06 21°×21° C 密度 236×228 根 /10 cm 164g/M ²	SW/T018	第一层翻领衬、坐领衬
	FVN2-07 40°×40° C 密度 228×197 根 /10 cm 94g/M ²	SW/T018	第二层翻领衬、袖头衬
	FVN2-04 75D×75D 密度 265×180 根 /cm 60g/M ²	SW/T018	门襟
	FVN2-05 10°×7° C 密度 196×133 根 /10 cm 克重 236/m ²	SW/T018	肩袷
白 衬 纸 板	600g/m ²	专用纸板	纸板长 33.5×21.5 宽

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体要准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

- 3.6.1 表面部位颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级。
- 3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。
- 3.6.3 由于粘合衬影响色差对比不低于 3—4 级。

表 3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	袖头里、托肩里、袖开衩

3.7 纱向规定：按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

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	—
	前身贴边	经	前边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	袖子	经	以袖中线为准	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	坐领面	经	—	—
	坐领里	经	—	—
	袖头面	经	—	—
	袖头里	经	1.0	—
	袖衩上牙条	经	—	—
	袖衩下牙条	经	1.0	—
	胸袋布	经	—	—
	托肩面	经	背中缝顺经纱	
衬料	托肩里	经	背中缝顺经纱	
	袖头衬	经	1.0	—
	第一层翻领衬	斜	—	—
	第二层翻领衬	经	—	—
	坐领衬	斜	—	—
	贴边衬	经	—	—

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2660 规定执行。

3.9 敷衬规定

3.9.1 敷衬按表 5 规定。

表 5 敷衬部位

部 位	粘衬要求	图 示
翻领面 座领面	翻领面第一层敷满衬,第二层敷净衬 敷衬一层（为净衬）	
袖头面 门襟面	敷衬一层 敷衬一层	

3.10 缝制规定

- 3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm，环缝针距：9~11 针/3 cm。
- 3.10.2 双针链缝明线：12~14 针/3 cm（不允许跳针）。
- 3.10.3 各部位缝纫线迹 30cm 内不得有两处单跳和连续跳针。
- 3.10.4 领子、门襟明线不允许接线。
- 3.10.5 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜，不吃纵。
- 3.10.6 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	钩 压 翻 领	0.6	明暗线各一道	0.4	面吐止口 0.1cm
	扎坐领里明线	1.0	明线一道	0.6	—
	领 子 结 合	0.6	明暗线各一道	0.2	—
	绱 领 子	0.6	明暗线各一道	0.1	坐领面上炕 0.1-0.2, 下口中间夹上标志带位置按标志标准执行
袋布	绱 袋 布	1.0	明线一道	0.1-0.15	袋布上口双折 2.5cm 明线两端拐扎 0.5cm 三角
合肩	托肩与后身结合	0.8	明暗线各一道	0.4	托肩面里夹缝后身, 明线不扎透托肩里
	合 肩 缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面下坑 0.1cm
	绱左前襟贴边	0.8	明线各一道	0.4	面吐子口 0.1
	扎右前襟明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
袖子	绱明袖开衩	0.8	明线一道	0.1	明袖衩宽 2.5 箭头 3.5
	夹压开衩牙条	0.6	明线一道	0.1	牙宽 1.0-1.1、回针二道
	压袖衩三角明线	0.6	明线一道	0.1	反面下坑 0.1-0.3
	扎袖头面明线	1.5	明线一道	1.0	
	钩 扎 袖 头	0.6	明暗线各一道	0.4	袖头明线 0.4
	绱 袖 头	1.0	明线一道	0.1	袖口活褶二个, 夹上袖头反面上坑 0.2cm
	绱 袖 子	0.8	五线环缝一道		
合身	合腰、袖缝	0.8	五线环缝一道		
	扎 下 摆	0.7	明线一道	0.1	下摆折边 1.5

3.10.7 锁眼钉扣按表 7 规定

表 7 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
前 门 襟	1.3	左领头宽取中, 距边 1.2 锁横眼一个, 第二扣眼距领根 5.0 锁竖眼, 第六扣眼距下摆边按成品尺寸, 其他四个竖眼距均匀	与扣眼对正, 前门里襟右领头共钉 6 粒扣
袖 头	1.3	袖头后宽取中, 距边 1.0 锁横眼一个	与扣眼对正, 第一个扣距边 1.0, 在袖头前侧, 钉扣二粒, 扣距 3.0
袖开衩	1.3	开衩开口长度取中、宽度取中竖锁直眼一个	与眼对正在下牙上钉扣一粒

3.10.7 成品理化性能要求

3.10.7.1 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.10.7.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.7.3 成品主要部位收缩率：领大 1%，衣长、胸围 2%。

3.10.7.4 成品主要部位起皱级差：领子、口袋、袖头、摆缝、下摆不低于 3 级。

3.10.7.5 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服、折叠端正、领型圆顺一致、无烫水花、漏烫。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起泡。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 衬衫起皱样照。

4.1.4 衬衫疵点样照。

4.2 外观测定

4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与衬衫疵点样照对比。

4.2.3 整烫外观按 3.11 条规定与标样对比。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.2.5 针码密度按 3.10 条规定在成品上取 3cm 之间测定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品水洗后缩率允许程度与 GB/T2660 衬衫起皱样照对比。

4.3.2 成品水洗后缩水率按 3.10.7.3 条规定，测试方法按 GB/T8629 规定。

4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 3.9.2 条规定，测试方法按 FZ/T80007·1 规定。

4.3.4 成品缝口脱开程度按 3.10.7.2 条规定，测试方法按 FZ/T20019 规定。

4.3.5 成品按 3.10.7.1 条规定。

4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定 500 件以下抽 10 件

500 件至 1000 件抽 20 件

1000 件以上抽 30 件

（理化性能抽 4 件）

5.2 判定规则（衬衫按 GB/T2660 规定）

5.2.1 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=5 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=8 个

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装：按 SW/T016 规定。每件衬衫装一个透明塑料袋，40 件装一个纸箱（每格 10 件）。

6.3 运输和贮存：按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T008—2017

税 务 女 长 袖 衬 衫（内穿）

Woman's shirt with long sleeves (for Inside)

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	2
3.1 外观样式	2
3.2 服装号型	3
3.3 成品测量规定	4
3.4 原辅料材料规定	5
3.5 裁剪规定	5
3.6 色差规定	5
3.7 纱向规定	6
3.8 疵点规定	6
3.9 敷衬规定	6
3.10 缝制规定	7
3.11 整烫规定	9
4 检验(检测)方法	9
4.1 检验工具	9
4.2 外观测定	9
4.3 理化指标测定	9
5 检验规则	9
5.1 抽样规定	9
5.2 判定规则	9
6 包装、标志、运输和贮存	10
6.1 标志	10
6.2 包装	10
6.3 运输和贮存	10

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、刘海梅。

税务女长袖衬衫（内穿）

1 范围

本标准规定了税务女长袖衬衫的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。
本标准适用于成批生产的税务女长袖衬衫。

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

GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子

GB/T 2660-2008 衬衫

GB/T2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯扣

SW/T 016-2017 税务服装包装

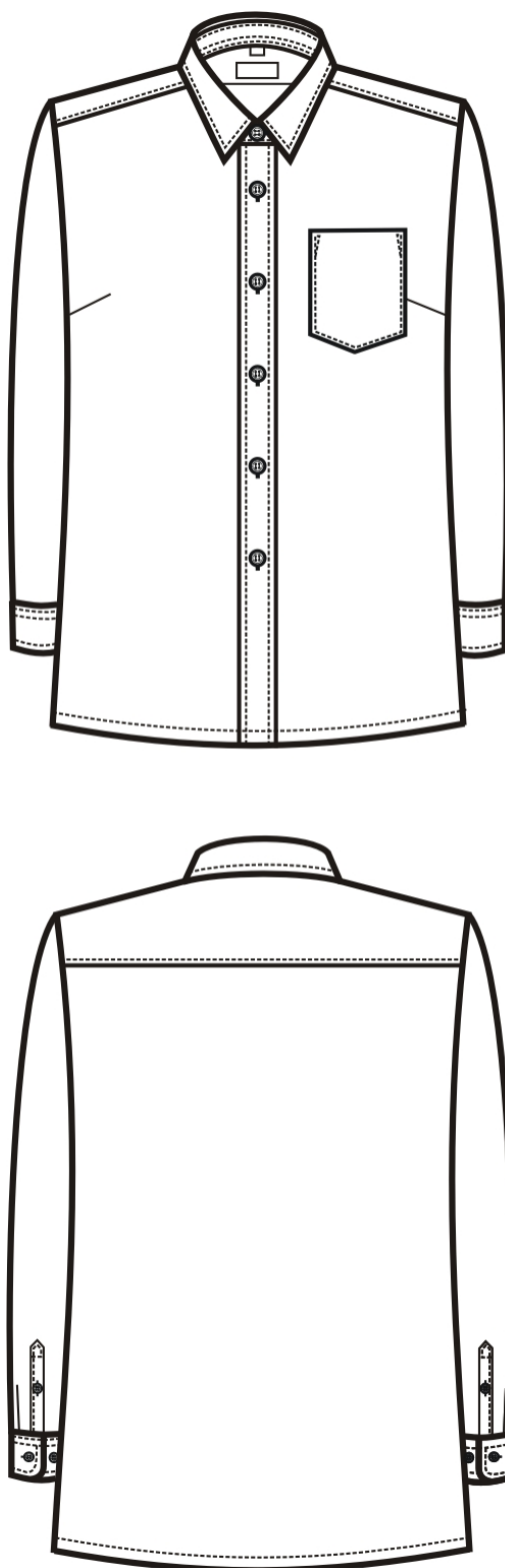
SW/T 017-2017 税务服装标志

SW/T 019-2017 税务服装质量检验

SW/T008—2017

3 要求

3.1 外观样式见图示 1



图示 1

3.2 服装号型

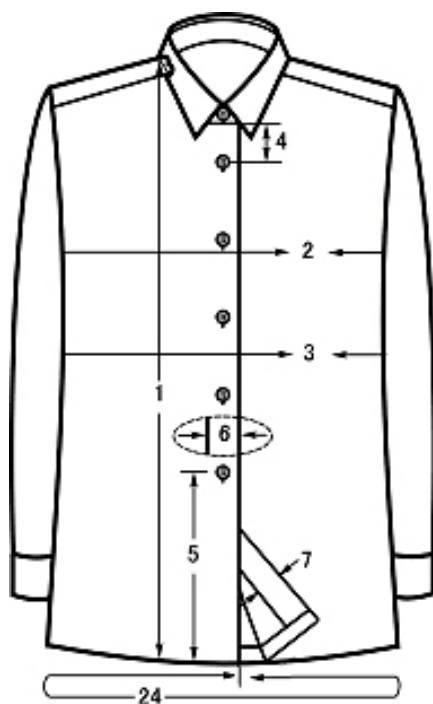
税务女长袖衬衫号型按 GB/T1335·2 标准, 体型分类选用其中 B 型, 采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

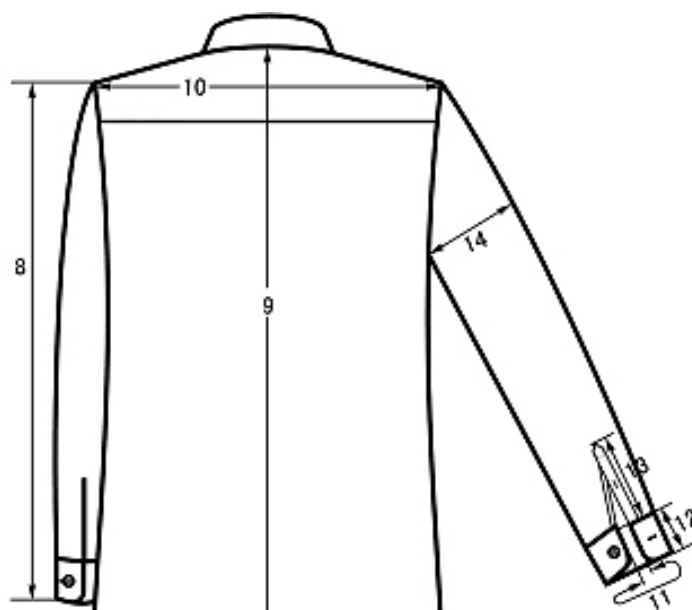
单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/84B	
2—1	1	前 身 长	69.0	1.0
	2	胸 围	98.0	2.0
	3	中腰	94.0	0.2
	4	第二扣眼距领根	5.0	0.2
	5	第六扣眼距下摆	16.0	0.5
	6	前门襟明贴边宽	3.5	0.2
	7	里襟折边宽	2.5	0.2
2—2	8	袖 长	57.0	0.7
	9	后 身 长	66.0	1.0
	10	总 肩 宽	41.0	0.7
	11	袖 头 长	23.0	0.5
	12	袖 头 宽	5.5	0.2
	13	明 袖 衩 长	宽 2.3 12.0 箭头 3.0	0.2
	14	袖根肥	22.0	
2—3	15	领 长	36.0	0.5
	16	翻 领 前 宽	6.5	0.2
	17	翻 领 后 宽	3.8	0.2
	18	座领前宽	2.7	0.2
	19	座 领 中 宽	3.0	0.2
2—4	20	袋 长	13.5	0.2
	21	袋布宽	11.0	0.2
	22	折边宽	2.5	0.2
	23	袋三角宽	0.4	0.2
2—1	24	下摆	101.0	0.2

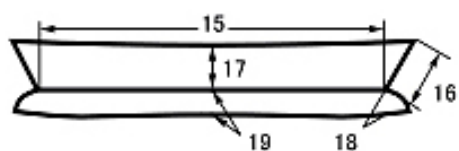
3.3 成品测量规定见图示 2—1 2—2 2—3 2—4



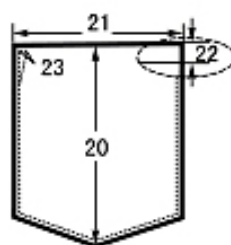
图示 2—1



图示 2—2



图示 2—3



图示 2—4

3.4 原辅材料规定

- 3.4.1 面料颜色：衬衫见样卡色。
- 3.4.2 衬布：使用本白色。
- 3.4.3 缝纫线：颜色与衬衫样卡相适宜。
- 3.4.4 折叠衬衫使用不锈钢大头针。
- 3.4.5 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材料名称	规 格	标准号	用 途
长袖内穿衬衣面料	49%棉 40%涤 11%莱赛尔 单位面积质量 121g/m ²	SW/T024	面料、过肩面里、领面里、袖衩条、袖头面里
涤 纶 线	11.8×2	GB/T6836	缝纫、环缝、锁眼
	11.8×3	GB/T6836	钉扣
不饱和聚酯树脂纽扣	Φ 1.1cm	GB/T3637	领口、袖衩、袖口、门襟
粘 合 衬	FVN2-06 21 ^s ×21 ^s 密度 236×228 根/10 cm 164g/M ²	SW/T018	第一层翻领衬、坐领衬
	FVN2-07 40 ^s ×40 ^s 密度 228×197 根/10 cm 94g/M ²	SW/T018	第二层翻领衬、袖头衬
	FVN2-04 75D×75D 密度 265×180 根/10cm 60g/M ²	SW/T018	门襟
白 衬 纸 板	600g/m ²	专用纸板	纸板长 33.5cm×21.5cm 宽

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

- 3.6.1 表面部位颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级。
- 3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定，评定级别按 GB250 规定。
- 3.6.3 由于粘合衬影响色差对比不低于 3—4 级。

表 3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	袖头里、托肩里、袖开衩

3.7 纱向规定：按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

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	—
	前身贴边	经	前边顺经纱	—
	后身	经	背中线顺经纱	—
	袖子	经	以袖中线为准 1.0	—
	翻领面	经	—	—
	翻领里	经	—	—
	坐领面	经	—	—
	坐领里	经	—	—
	袖头面	经	—	—
	袖头里	经	1.0	—
	袖衩上牙条	经	—	—
	袖衩下牙条	经	1.0	—
	胸袋布	经	—	—
	过肩面、里	经		
衬料	袖头衬	经	1.0	—
	第一层翻领衬	斜	—	—
	第二层翻领衬	经	—	—
	坐领衬	斜	—	—
	贴边衬	经	—	—

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2660 规定执行。

3.9 敷衬规定

3.9.1 粘合衬剥离强度要达到 6N。

3.9.2 敷衬按表 5。

表 6 缝制规定

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
领 子	钩 压 翻 领	0.6	明暗线各一道	0.4	面吐止口 0.1cm
	扎坐领下口明线	1.0	明线一道	0.6	—
	领 子 结 合	0.6	明暗线各一道	0.2	—
	绱 领 子	0.6	明暗线各一道	0.1	坐领面上炕 0.1-0.2, 下口中间 夹上标志带位置按标志标准执 行
袋 布	绱 袋 布	1.0	明线一道	0.1-0.15	袋布上口双折 2.5cm 明线两 端拐扎 0.5cm 三角
合 肩	托肩与后身结合	0.8	明暗线各一道	0.4	托肩面里夹缝后身, 明线不 扎透托肩里
	合 肩 缝	1.0	明暗线各一道	0.1	反面下坑 0.1cm
	绱右前襟贴边	0.8	明线各一道	0.4	面吐子口 0.1
	扎左前襟明线	0.8	明线一道	0.1	折边宽 2.5
袖 子	绱明袖开衩	0.8	明线一道	0.1	明袖衩宽 2.5 箭头 3.5
	夹压开衩牙条	0.6	明线一道	0.1	牙宽 1.0-1.1、回针二道
	压袖衩三角明线	0.6	明线一道	0.1	反面下坑 0.1-0.3
	扎袖头面明线	1.5	明线一道	1.0	
	钩 扎 袖 头	0.6	明暗线各一道	0.4	袖头明线 0.4
	绱 袖 头	1.0	明线一道	0.1	袖口活褶二个, 夹上袖头反 面上坑 0.2cm
	绱 袖 子	0.8	五线环缝一道		
合 身	合腰、袖缝	0.8	五线环缝一道		
	扎 下 摆	0.7	明线一道	0.1	下摆折边 1.5

3.10.7 锁眼钉扣按表 7 规定

表 7 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
前 门 襟	1.3	右领头宽取中, 距边 1.2 锁横眼一个, 第二扣眼距领根 5.0 锁竖眼, 第六扣眼距下摆边按成品尺寸, 其他四个竖眼距均分	与扣眼对正, 前门里襟左领头共钉 6 粒扣
袖 头	1.3	袖头后宽取中, 距边 1.0 锁横眼一个	与扣眼对正, 第一个扣距边 1.0, 在袖头前侧, 钉扣二粒, 扣距 3.0
袖开衩	1.3	开衩开口长度取中、宽度取中竖锁直眼一个	与眼对正在下牙上钉扣一粒

3.10.8 成品理化性能要求

3.10.8.1 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.10.8.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.8.3 成品主要部位收缩率：领大 1%，衫长、胸围 2%。

3.10.8.4 成品主要部位起皱级差：领子、口袋、袖头、摆缝、下摆不低于 3 级。

3.11 整烫规定

3.11.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服、折叠端正、领型圆顺一致、无烫水花、漏烫。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起泡。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 衬衫起皱样照。

4.1.4 衬衫疵点样照。

4.2 外观测定

4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与衬衫疵点样照对比。

4.2.3 整烫外观按 3.11 条规定与标样对比。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.2.5 针码密度按 3.10 条规定在成品上取 3cm 之间测定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品水洗后缩率允许程度与 GB/T2660 衬衫起皱样照对比。

4.3.2 成品水洗后缩水率按 3.10.7.3 条规定，测试方法按 GB/T8629 规定。

4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 3.9.2 条规定，测试方法按 FZ/T80007·1 规定。

4.3.4 成品缝口脱开程度按 3.10.7.2 条规定，测试方法按 FZ/T20019 规定。

4.3.5 成品按 3.10.7.1 条规定。

4.3.6 成品原料成分含量测定按 GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定 500 件以下抽 10 件

500 件至 1000 件抽 20 件

1000 件以上抽 30 件

（理化性能抽 4 件）

5.2 判定规则（衬衫按 GB/T2660 规定）

5.2.1 单件判定：一等品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=5 个

合格品：严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=8 个

5.2.2 批量判定：一等品要达到 95%以上，不合格品小于 5%为合格批。

SW/T008—2017

6 包装、标志、运输和贮存

6.1 标志：按 SW/T017 规定。

6.2 包装：按 SW/T016 规定。每件衬衫装一个透明塑料袋，40 件装一个纸箱（每格 10 件）。

6.3 运输和贮存：按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T009—2017

税 务 女 裙

Woman's skirt

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	2
3.3	成品测量规定	3
3.4	材料规定	3
3.5	裁剪规定	4
3.6	色差规定	4
3.7	纱向规定	4
3.8	疵点规定	4
3.9	敷衬规定	4
3.10	缝制规定	4
3.11	整烫规定	6
4	检验(检测)方法	6
4.1	检验工具	6
4.2	外观测定	6
4.3	理化指标测定	6
5	检验规则	6
5.1	抽样规定	6
5.2	判定规则	6
6	包装、标志、运输和贮存	7
6.1	标志	7
6.2	包装	7
6.3	运输和贮存	7

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、刘海梅。

税务女裙

1 范围

本标准规定了税务女裙的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。
本标准适用于成批生产的税务女裙。

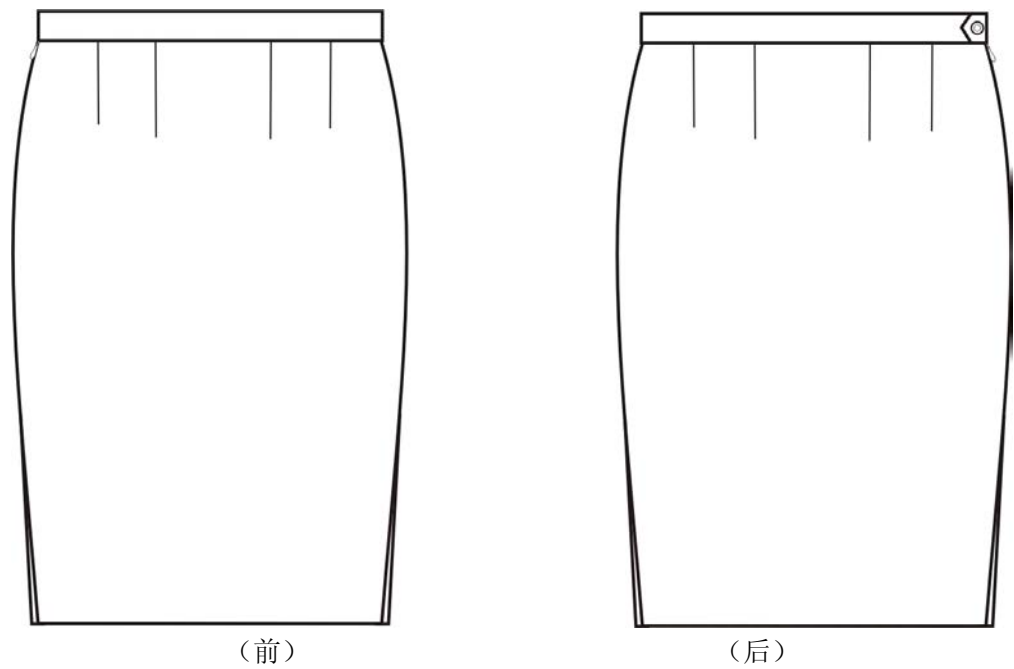
2 规范性引用文件

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
GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
GB/T 1335.2-2008 服装号型 女子
GB/T 2666-2009 西裤
GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物
GB/T 2912.1-2009 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 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 6836-2007 缝纫线
GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法
GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬
FZ/T 14005-2014 涤粘混纺印染布
FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法
FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存
FZ/T80007.1-2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
QB/T 2173-2014 尼龙拉链
SW/T 016—2017 税务服装包装
SW/T 017—2017 税务服装标志
SW/T 019—2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

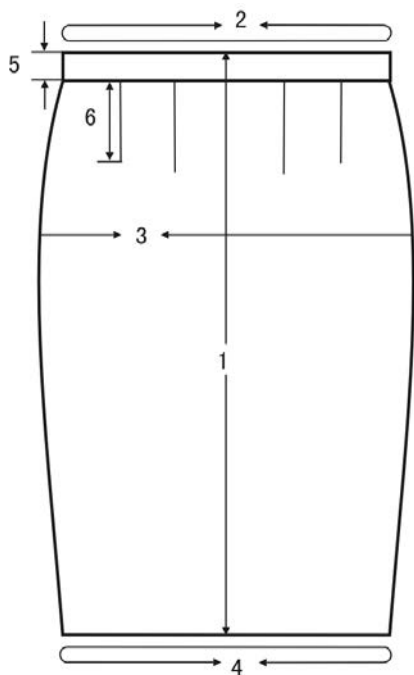
3.2 服装号型：女裙号型按 GB/T1335·2 标准，体型选用其中 A、B、C 型三个体型的号型，采用 5·2 系列。规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸 单位为厘米

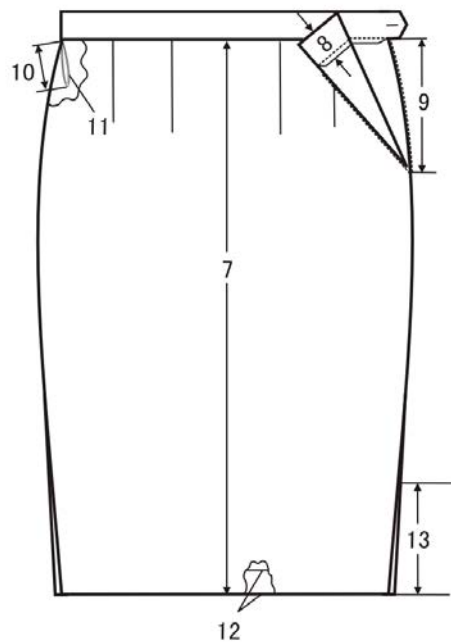
图号	编号	部位名称	规格尺寸	档 差	成品规格 极限偏差 (±)
			165/72B		
2-1	1	前裙长	60.0	2.0	1.0
	2	腰围	74.0	2.0	1.0
	3	臀围	98.0	1.8	2.0
	4	下摆围	92.0	1.8	2.0
	5	腰宽	2.5		0.2
	6	裙省缝长	9.5		0.3
2-2	7	后裙长	59.0	2.0	1.0
	8	腰里宽	3.5		0.3
	9	拉链长	17.0		0.5
	10	裙吊带长	10.0		0.5
	11	裙吊带宽	0.6		0.2
	12	下摆折边宽	4.0		0.3
	13	侧边开衩长	11.0		0.5
注：裙里长距下摆边 13.0。					

3.3 成品测量规定

成品测量见图示 2—1 2—2



图示 2—1



图示 2—2

3.4 材料规定按表 2

表 2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执 行 标 准	用 途
夏裤、女裙面料	羊毛 50% 聚酯纤维 50% （微量导电纤维） 单位面积质量 165 g/m ²	SW/T023	面料、腰面里
提花涤纶斜纹美丽绸	68D×108D 136g/M	GB/T 17253	裙里、吊袷 、腰里滚条
粘合衬	PA10S×7SFVN2-05 236g/M ²	SW/T018	腰面衬
无纺衬	PA30g/m ² 浆点	FZ/T64009	开衩
涤纶线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、环缝、扞缝、裙腰锁眼、 打结
涤纶线	14.5×3		锁眼垫线、钉扣
金属专用扣	Φ 15mm	GB/T6837	裙腰头
尺码带		专用	裙腰里
厂商标		专用	腰边里
隐形尼龙拉链		GB/T2173	裙侧开口

3.5 裁剪规定

3.5.1 单量单裁，测体要准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

3.6.1 表面颜色与色泽标样对比，应不低于 GB250 规定 4 级。

3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差对比

色差（不低于）		对 比 部 位
4 级	面料	裙前、后片、腰头

3.7 纱向规定：按表 4 规定

表 4 纱向规定 单位为厘米

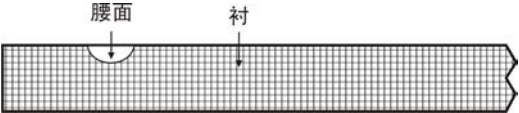
类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要 求
面料	前 片 面	经	中线顺经纱	
	后 片 面	经	后缝顺经纱	
	裙 腰	经	2	
里料	前 片 里	经	2	
	后 片 里	经	3	
	吊 袷	经		
衬布	裙开口扦条	经	1	
	裙 开 衩 衬	经	1	
	腰 面 衬	经	2	

3.8 疵点规定：

3.8.1 女裙疵点部位要求按 GB/T2666 标准第 8 条规定执行。

3.9 敷衬见表 5 规定

表 5 敷衬部位

类 别	敷 衬 要 求	图 示
腰头衬	腰面敷衬	

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm、暗线针距 11~13 针/3 cm。

3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm，切边宽度不大于 0.2cm，环缝宽不小于 0.4cm。

3.10.3 扦缝针距：6~8 针/3 cm，表面透针不超过 0.05cm。

3.10.4 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，松紧适宜。

3.10.5 裙里与裙面摆边要塞牢固。

3.10.6 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

单位为厘米

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	环裙前后片面下摆边		三线环缝		切边宽不大于 0.2，环缝宽不小于 0.4
	绱腰里下口滚条	0.5		0.1	滚边宽 0.5
	前后片面里省缝	上端 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
	侧开衩右边及开衩左边 与里结合	1.0	暗线一道		两头回针
	拉链开口处面里结合	0.8	暗线一道		裙后片左右里分别与拉链布缝合
	拉链下端与里缝合	0.8	暗线一道		拐角处打剪口
	合裙面两侧缝	1.0	暗线一道		两头回针 3—5 道，劈缝
	折裙摆、扞下摆开衩折边	折边	扞缝一道 环缝一道 寨线一道		裙里与下摆侧缝用拉链线袷相连，长 5；裙侧开衩处左右手扞，裙开衩处打套结一个 0.5 长。
	折裙里底边	0.7	明线一道	0.1	折边宽 1.2
	钩裙腰里面结合、勾裙腰两头	0.6	明暗线各一道	0.1	腰头右端钩宝剑头型，后右端钩直角。
	绱腰头	0.8	明暗线各一道		侧缝处夹吊袷回针 3—5 道，下口明线为下炕线，下面扎在腰里
	裙吊袷	0.4	明线一道	0.1	左右中缝各钉一根

3.10.7 锁钉规定

3.10.7.1 锁 1.5cm 圆头眼不少于 36 针，眼结线迹整齐、美观、牢固、不偏歪

3.10.7.2 钉带柄扣每粒不少于 12 针，反面留结线 0.5—1.2cm，扣面图案端正

3.10.7.3 锁钉规定按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

类别	部位名称	扣眼尺寸	要 求	
			锁 眼	钉 扣
裙子	裙 腰 头	1.5	右腰头正中距边 1.3，锁横圆头眼一个	左腰头与眼对正，钉扣一粒

3.10.7.4 成品理化性能要求

3.10.7.4.1 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.10.7.4.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.7.4.3 成品起毛起球应达到 3.5 级。

- 3.10.7.4.4 成品干洗后缩率不超过 1%。
- 3.10.7.4.5 成品干洗色牢度变色、沾色不低于 4 级。
- 3.10.7.4.6 成品干洗起皱程度要达到 4 级。
- 3.10.7.4.7 成品面料、里料纤维含量要符合表 2 规定。
- 3.10.7.4.8 裙子标志钉的位置裙子缝在腰里上沿。
- 3.10.7.4.9 成品粘合衬剥离强度不低于 6N

3.11 整烫规定

- 3.11.1 产品整洁美观，各部位熨烫平服、挺括、无烫亮光、线路顺直、裙省左右对称。
- 3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺。
- 4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。
- 4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。
- 4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。
- 4.1.5 男、女毛呢服装外观疵点 GB/T 2664、GB/T2665 样照。
- 4.1.6 精梳毛织品起球 GB/T 4802 • 1 样照。

4.2 检验测试项目

- 4.2.1 成品规格尺寸测量 3.3 条规定。
- 4.2.2 面料里料色差按 3.6 规定。
- 4.2.3 纱向测定按表 4 规定。
- 4.2.4 外观疵点面、里料按 3.8 规定，检验按 GB/T2666 标准规定。
- 4.2.5 粘合衬剥离强度测试按 3.9 规定，测试方法按 FZ/T80007 • 1 标准规定。
- 4.2.6 起毛起球测试按 3.10.9.4.3 规定，测试方法按 GB/T4802 • 1 标准规定。
- 4.2.7 缝口脱开程度按 3.10.9.4.2 规定，测试方法按 GB/T20019 标准规定。
- 4.2.8 成品按 3、10、7、4.1 规定。
- 4.2.9 干洗后起皱级差按 3.10.9.4.6 规定，对比样照按 GB/T2664 标准规定。
- 4.2.10 干洗后色牢度按 3.10.9.4.5 规定，测试方法按 GB/T5711 标准规定，评定沾色牢度按 GB/T5711 和 GB/T2920 标准规定。
- 4.2.11 面料、里料纤维含量 3.10.9.4.7 规定，测试方法按 GB/T2910、GB/T2911 标准规定。
- 4.2.12 裙子标志按 SW/T017 规定，检验按 SW/T015 标准规定。

4.3 检验分类

- 4.3.1 首件封样鉴定检验。
- 4.3.2 成批生产出厂检验。

5 抽样规定

- 5.1 首件封样鉴定抽样从成批生产的产品中抽取一件套作为封样鉴定。
- 5.2 批量抽样
 - 500 条及以下抽 10 条

500 条以上至 1000 条含 1000 条抽 20 条

1000 条以上抽 30 条（理化性能抽 4 条）

5.2 判定规则（裙子按 GB/T2666 规定）

5.2.1 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

5.2.2 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、标志和贮存

6.1 标志：按 SW/T017 标准执行。

6.2 包装：按 SW/T016 标准执行。每条裙子装一个塑料袋，10 条装一盒，10 盒装一个纸箱。

6.3 贮存：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。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T010—2017

税 务 男 春 秋 服

Man's spring & autumn suit

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	5
3.4	材料规定	6
3.5	裁剪规定	8
3.6	色差规定	8
3.7	纱向规定	8
3.8	疵点规定	9
3.9	敷衬、归拔规定	9
3.10	缝制规定	14
3.11	整烫规定	20
4	检验(检测)方法	20
4.1	检验工具	20
4.2	外观测定	21
4.3	理化指标测定	21
5	检验规则	21
5.1	抽样规定	21
5.2	判定规则	21
6	包装、标志、运输和贮存	21
6.1	标志	21
6.2	包装	21
6.3	运输和贮存	21

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、张春霞。

税 务 男 春 秋 服

1 范围

本标准规定了税务男春秋服的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务男春秋服。

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

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335.1—2008 服装号型 男子

GB/T 2664—2009 男西服、大衣

GB/T 2666—2009 西裤

GB/T 2910.2—2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4—2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11—2009 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—2009 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 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB 5296.4—2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326—2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 5711—2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836—2007 缝纫线

GB/T 8685—2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB/T 17253—2008 合成纤维丝织物

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327—2009 机织热熔粘合衬

GB/T 26382—2011 精梳毛织品

FZ/T 20019—2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 64001—2011 机织树脂黑炭衬

FZ/T 80002—2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1—2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 2173—2014 尼龙拉链

QB/T 3637—1999 不饱和聚酯扣

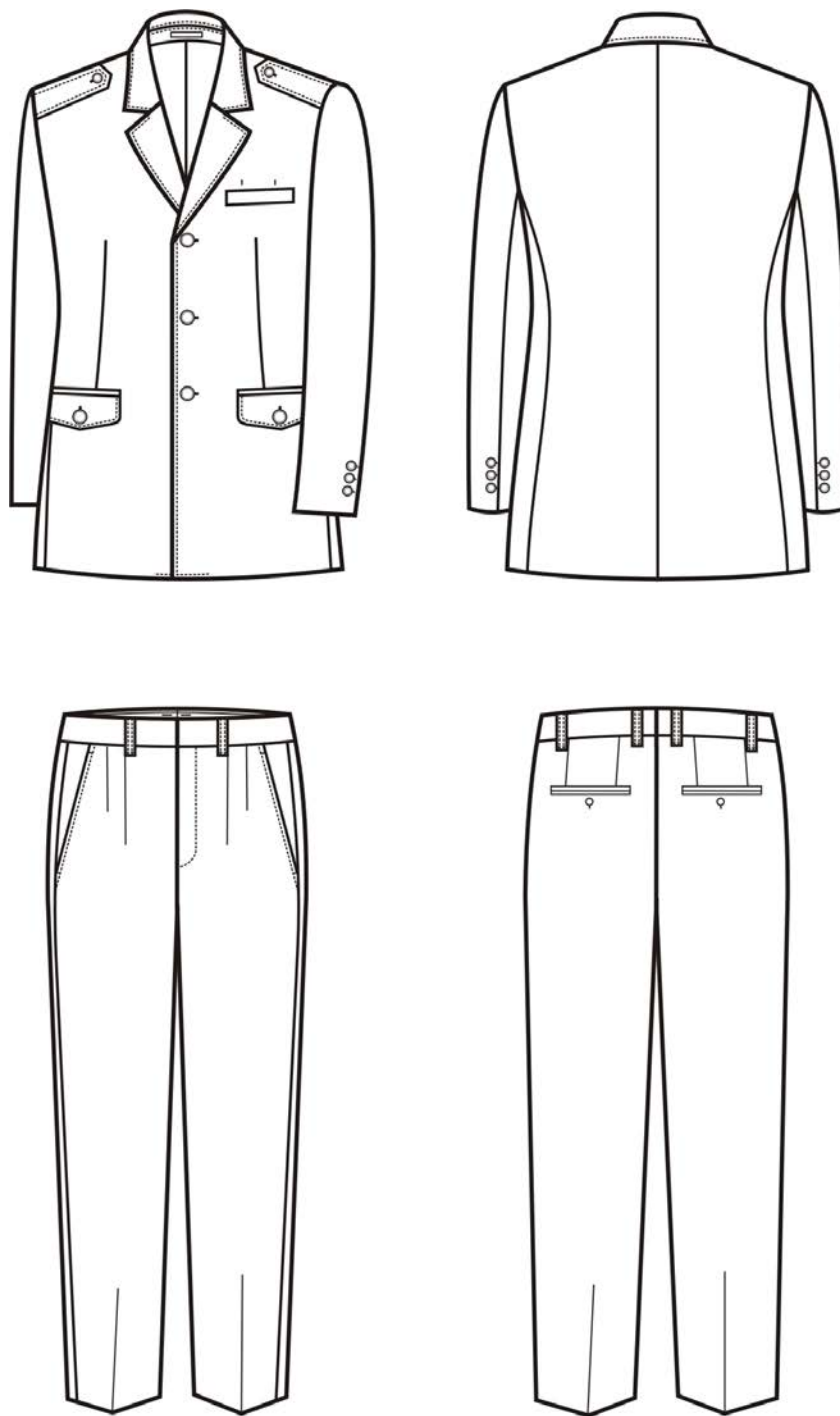
SW/T 016—2017 税务服装包装

SW/T 017—2017 税务服装标志

SW/T 019—2017 税务服装质量检验

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型税务男春秋服号型按 GB/T1335·1 标准, 体型分类选用其中 B 体型, 号型系列上衣采用 5.4 系列, 下衣采用 5.4 系列, 标样规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			175/96B	
2-1	1	前 身 长	78.0	1.0
	2	前 胸 宽	41	0.8
	3	胸 围	112.0	2.0
	4	中 腰 围	102.0	+2.0 / -1.0
	5	下 摆 围	114.0	2.0
	6	袖 长	61.0	0.7
	7	袖 根 肥	21.8	0.5
	8	袖 口 肥	15.0	0.3
	9	驳 头 宽	9.0	0.2
2-2	10	后 身 长	75.5	1.0
	11	总 肩 宽	47.2	0.8
	12	后 背 宽	44.0	0.8
2-3	13	领 台 宽	4.0	0.2
	14	翻 领 前 宽	3.7	0.2
	15	翻 领 后 宽	5.0	0.2
	16	领 座 宽	1.8	0.2
	17	肩 袷 长	12.0	0.3
	18	肩袷前宽	3.6	0.2
	19	肩 袷 后 宽	4.0	0.2
	20	手巾袋上口长	10.6	0.2
	21	手巾袋下口长	10.3	0.2
	22	手 巾 袋 宽	2.7	0.2
	23	大 袋 盖 长	16.5	0.5
	24	大 袋 盖 侧 宽	4.5	0.2
	25	大 袋 盖 中 宽	6.0	0.2
	26	第一扣眼距领台	24.0	0.3
	27	第三扣眼距下摆	25.2	0.5
2-4	28	里 袋 口 长	14.0	0.5
	29	里 袋 深	16.0	0.5

注:大袋布深 18cm

表 1(续) 规格尺寸

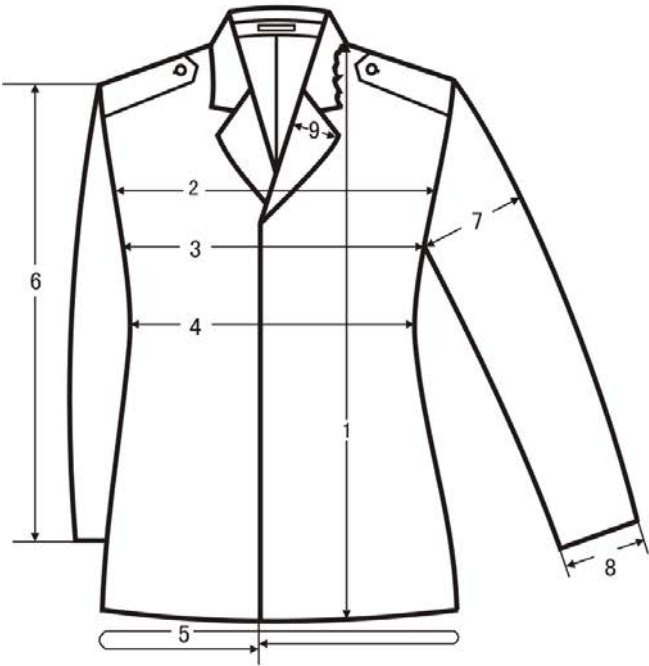
单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			175/96B	
2-4	30	里袋牙宽	0.5	0.1
	31	挂衣袢长×宽	6.5×0.8	0.3/0.1
	32	挂面上宽	12.0	0.5
	33	挂面下宽	8.0	0.5
			175/86B	
2-5	34	裤长	105.0	1.5
	35	裤腰围	88.0	2.0
	36	下裆长	75.0	1.0
	37	脚口肥	23.0	0.4
	38	裤腰宽	3.5	0.2
	39	裤门襟明线距边	3.5	0.1
	40	裤掩襟宽	4.0	0.2
2-6	41	裤袋口长	16.5	0.5
	42	裤袋口明线距边	0.7	0.1
	43	裤袋上口距中缝	3.5	0.3
	44	裤带袢长	4.5	0.2
	45	裤带袢宽	1.0	0.1
	46	裤带袢上端距腰缝	0.2	0.1
	47	后袋口长	14.0	0.5
	48	后袋牙宽	0.5	0.1
	49	后袋口距腰缝	6.5	0.5
	50	后袋深	15.0	0.5
2-7	51	后袋布宽	17.0	0.5
	52	裤袋布长	32.0	0.8
	53	裤膝绸距脚口	20.0	1.5
	54	脚口折边宽	4.0	1.0
	55	后裆布长	12.0	0.5
	56	后裆布宽	8.0	0.5
	57	小裆长	6.5	1.0
2-8	58	臀围	110.2	2.0

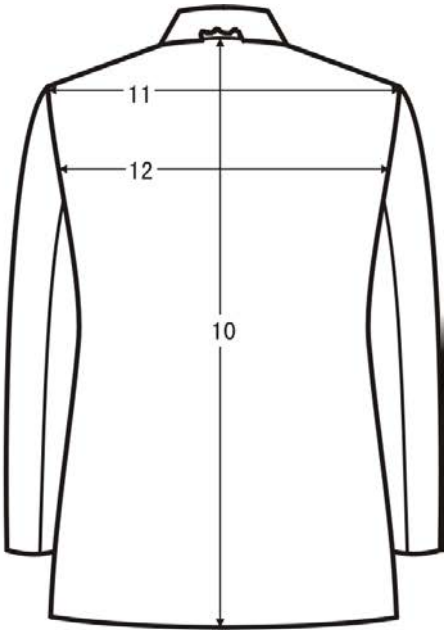
注：税务肩章分四个号肩袢长尖距领口 3.5 cm(肩袢最短不小于 10、最长不大于 13)。

3.3 成品测量规定

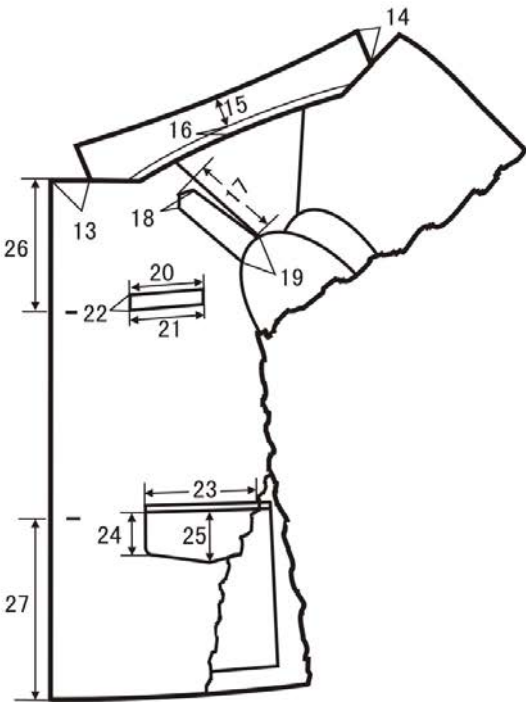
3.3.1 上衣按图示 2-1 2-2 2-3 2-4



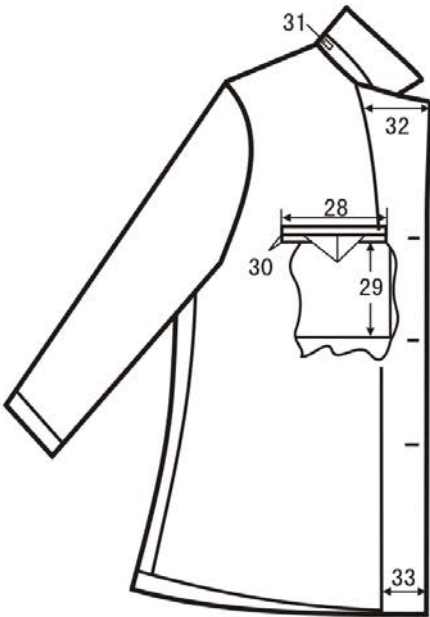
图示 2-1



图示 2-2

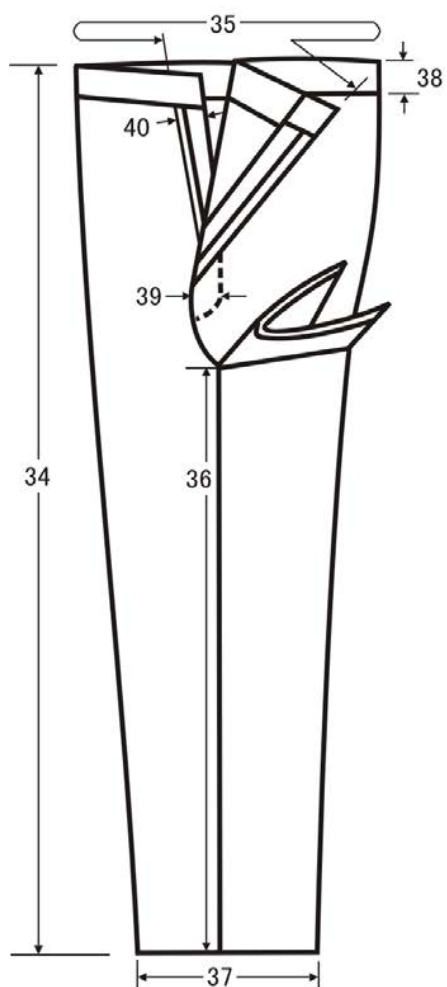


图示 2-3

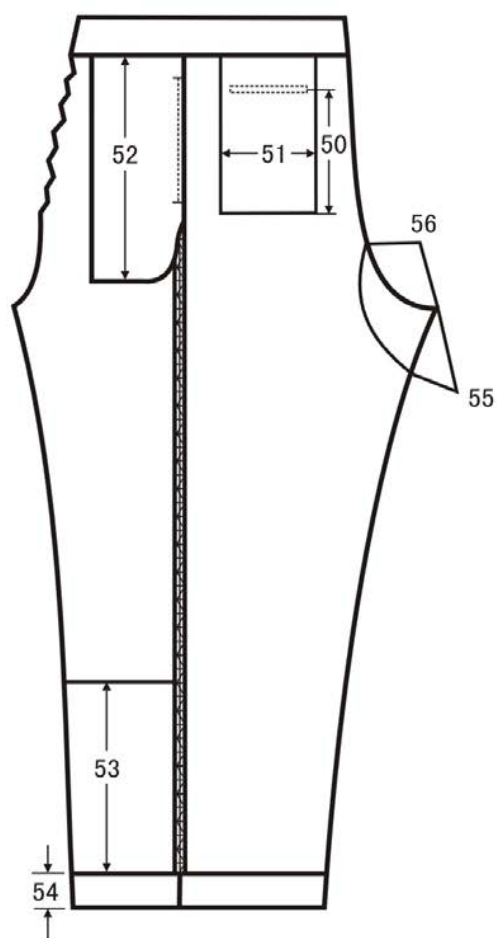


图示 2-4

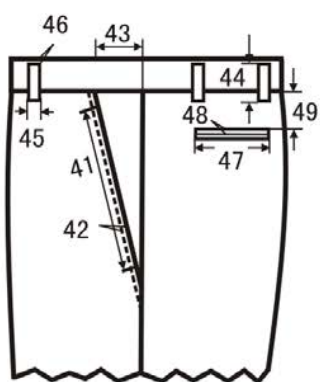
3.3.2 下衣按图示 2-5 2-6 2-7 2-8



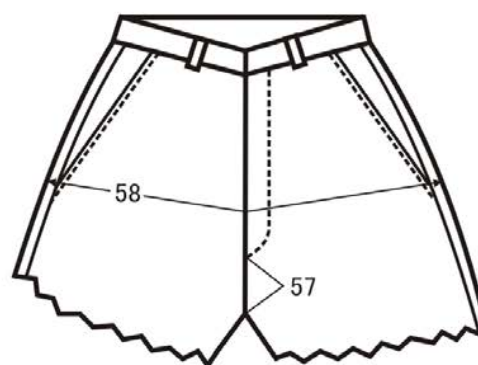
图示 2-5



图示 2-7



图示 2-6



图示 2-8

3.4 材料规定

3.4.1 面料颜色：藏兰色。

- 3.4.2 里料颜色：藏兰色。
- 3.4.3 领底呢颜色：藏兰色。
- 3.4.4 衬料颜色：身衬、挂面衬等藏兰色。
- 3.4.5 袋布、后裆垫布、掩襟、滚条藏兰色。
- 3.4.6 缝纫线颜色：与面料相适合。
- 3.4.7 拉链颜色：与面料相适合。
- 3.4.8 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执 行 标	用 途
春秋服面料	羊毛 70%聚酯纤维 19.5%弹性聚酯纤维 10%导电纤维 0.5% 单位面积质量 197g/m ²	SW/T023	面料、翻领面、领座面、挂面、大袋牙、 袋盖、手巾袋垫布、裤后袋口垫布、肩袷、 裤门襟、掩襟、裤袷
涤纶美丽绸（斜纹）	68D×75D+导电丝 734 ×350/10cm 135g/m ²	SW/T028	上衣里、肩袷、袋盖、袋口垫布、里袋牙、 三角袷、挂衣袷、裤膝绸
粘 合 衬	FVN2-01 32° T/R100D 密度 319×119 根/10 cm 88 g/m ²	SW/T018	前身、袋盖、手巾袋口、领面、挂面
	FVN2-03 100D×75D 密度 260×180 根/10 cm 72 g/m ²	SW/T018	袖口、底边、袋口衬、里袋牙衬、里袋三角袷衬、裤门襟、里襟
	FVN2-05 10°×7° 密度 196×133 根/10 cm 236 g/m ²	SW/T018	肩袷、腰面
棉涤纶斜纹混纺布	80%涤 20%棉 110×74 45°×45°	SW/T018	袋布、滚条、掩襟里、后裆垫布
黑碳衬	毛×涤×粘	SW/T018	胸衬、袖窿条、挺肩衬
领底呢	30%毛 70%涤 165g/m ²	专用衬	领里
胸绒	涤纶 100%	专用	胸衬、袖窿条
（棉花）垫肩	SMT-25B1.0~1.1 厚	专用	肩部
尼龙螺旋拉链	3#闭尾	QB/T 2173	裤门襟
税务专用扣	Φ 2.2 cm	专用	上衣门襟、大袋
	Φ 1.5 cm		袖口、肩袷
四件裤钩	不锈钢	专 用	裤 腰 头
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、钉扣
涤纶长丝线	11×3	GB/T 6836	锁圆眼、眼结
白棉线	14.5×3	GB/T 6835	寨线
不饱和聚酯扣专	Φ 1.5 cm	QB/T 3637	里袋、裤后袋
商标唛	丝织		
洗水唛 尺码唛	胶质		
防滑腰里	T/C 80/20 隐条	专用	腰里

3.5 裁剪规定

3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

3.6.1 表面颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级，每套必须一致。

3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	裤掩襟面与表面部位对比
3—4 级	裤带袷、与表面部位，上衣里与前后身里对称部位。

3.7 纱向规定：按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
上衣面	前身前片	经	驳头以下顺经纱	
	前身腋下片	经	前侧向前、后 1.0	
	后身	经	背中缝顺经纱	
	大、小袖	经	袖口与纬纱平	
	挂面	经	驳头以下顺经纱	
	翻领面	纬	2.0	
	领座面	斜		
	袋盖面	纬	上口后端上翘 1.2	
	手巾袋面	纬	上口后端上翘 1.5	
	大袋牙	经	1.5	
	肩袷面	经	一侧顺经纱	
	手巾袋垫布	经、纬	2.0	
上衣里	前身前片	经	前襟边下端 2.0	图案顺向一致
	前身腋下片	经	前侧 2.0	图案顺向一致
	后身	经	背中缝顺经纱	图案顺向一致
	袋盖里	纬	2.0	
	里袋牙	经	2.0	
	大袋、里袋口垫布	经、纬	2.0	
	里袋三角	经	2.0	
	里袋扣袷	经		
	大、小袖	经	袖口与纬纱平	图案顺向一致
	肩袷里	经	2.0	
	挂衣袷	经		
	挂衣袷	经		
上衣衬	前身	经	2.0	
	领面	纬、斜		
	袖口、下摆折边	纬		
	大、里、袋口垫衬	经	2.0	
	挂面	经	3.0	
	袋盖面	经	1.0	

表 4 (续) 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称		下料方向	允 斜 极 限	要 求
上衣衬	肩袷衬		经	1.0	
	手巾袋		经	1.0	
	三角袷		经、纬		
	袋牙		经	2.0	
裤子面	前身		经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	
	后身		经	以裤中线为准脚口向中缝 4.0	
	裤腰		经	2.0	
	掩襟面、门襟里		经	3.0	
	带袷		经	1.0	
	袋口垫布		经	2.0	前袋垫布纱向同前身
	后袋牙		经	1.0	
裤里	裤膝绸		经、纬		
裤子衬	裤腰		经	1.0	
	门襟		经	2.0	
	掩襟里		斜	2.0	
	袋牙		经	1.0	
	袋口垫衬		经	1.0	
其它	上衣大袋布,里袋布、手巾袋布,		经	2.0	
	裤袋布		经	2.0	
	掩襟里		斜	2.0	
	后裆垫布		经	下裆处顺经纱	12.0×8.0
	领底呢		斜		
	滚条		斜		
	黑炭衬	胸衬	经	1.0	纱向同前身
		肩衬	斜		
		袖条衬	斜	40° ~50°	
	胸绒				
	牵条衬		经、纬、斜		

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2664 GB/T2666 标准 3.8 条规定。

3.9 敷衬、归拔规定

3.9.1 敷衬、归拔见表 5 规定。

表 5 敷衬部位

单位为厘米

类别	敷 衬、归 拔 要 求	图 示
上衣 前身	敷前身衬：前直口、领台、腋下缝比面小 0.8~1.0，大袋口反面敷衬一层，宽 3.5~3.0，腋下片、袖窿、下摆边、前领窝各敷衬一层。袖窿敷牵条，牵条拉紧，宽 0.5，前身止口处敷牵条，宽 1.0，按图示归拔。	
前身	按图示敷胸衬、肩衬、距驳头折印 1.0，驳头处敷牵条拉紧，牵条宽 1.5 两侧撬缝	

表 5（续） 敷衬部位

单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
前身	敷胸绒见图示	
后身	敷后身衬：领窝处敷衬一层，宽 2.5，下摆敷衬一层，袖窿处敷牵条，宽 0.5，按图示归拔。	

表 5（续） 敷衬部位 单位为厘米

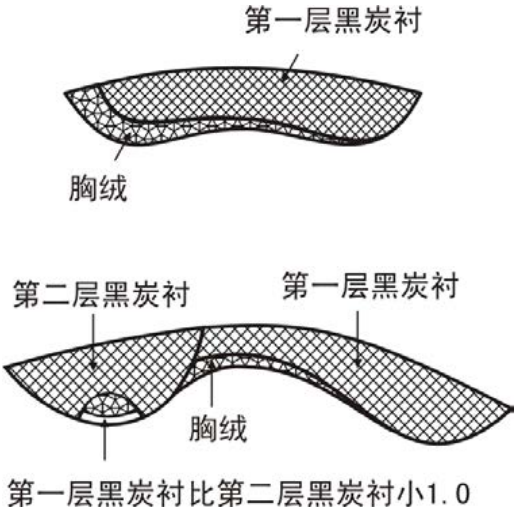
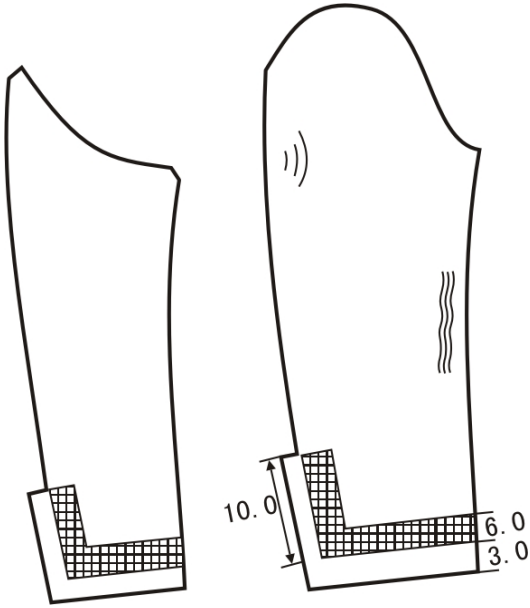
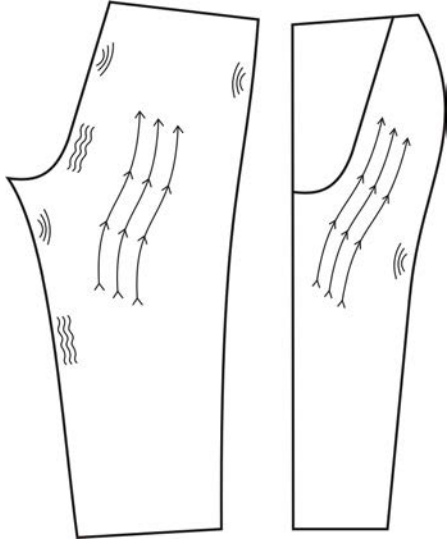
类 别	敷衬、归拔要求	图 示
袖条	按图示	
大、小袖	大、小袖敷衬，归拔见图示	

表 5 (续) 敷衬部位

单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
领子、 挂面、 袋牙、 手巾袋、 袋盖 肩祥	翻领面、领座、挂面、袋牙、手巾袋、肩祥、袋盖按图示敷衬一层。 领里外口拔烫，下口拔出，中口折烫，领面拔烫与领里吻合。	
裤腰、 门襟里、 掩襟里	裤腰面、门襟、掩襟里、袋牙按图示敷衬一层。	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	

表 5（续） 敷衬部位 单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
裤后身	按图示臀部弧形归进，后裆弯和下裆拔出，同时推烫至臀部，再把裤片对折，中缝、下裆比齐，使中缝直线，臀部推出（可用拔裆机）。	
注：1、牵条宽 1.5 cm；2、归烫符号：  3、拔烫符号：  4、推烫符号： 		

3.10 缝制规定

- 3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm。
- 3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm。
- 3.10.3 链缝针距：10~12 针/3 cm。
- 3.10.4 曲折缝针距：9~10 针/3 cm。
- 3.10.5 撬缝针距 9~11 针/3 cm（不允许透针）。
- 3.10.6 寨线针距：辅助寨线 3.0~7.0 cm/针，
固定寨线 2.0~4.0 cm/针。
- 3.10.7 扞缝或撩缝针距：6~8 针/3cm。
- 3.10.8 里料图案顺向一致，不得倒置。
- 3.10.9 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	扎领座里折线		明线一道	距下口 2.7	按领座标印扎线，在肩缝部位均匀吃进 0.3
	领面与领里结合	1.0	领外口曲折缝一道，领前口暗线一道		领外口面吐子口 0.2~0.3，领前口钩缝面吐子口 0.1
	压领子明线		明线一道	0.15	
	翻领与领座结合	0.6	明线两道	距缝 0.1	劈缝、翻领、领座、各扎明线一道，扎领座明线时扎住领里。
	绱领子	1.0	明线两道		领面与身里扎线一道，两端劈缝，其余倒缝，领里与身面扎线一道，用曲折缝
	钉挂衣袢		明线两道	0.1	吊袢两端与领座扎住
袖子	钩袖叉	1.0	暗线一道		大袖片处斜钩三角，劈缝，小袖片处暗钩
	合面袖底，外缝	1.0	暗线一道		劈缝，开叉处倒缝
	合里袖底，外缝	1.0	暗线一道		缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道		缝头寨住袖口衬，里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线两道		袖山处扎袖条
	扎袖条	1.0	扎线一道		
	寨袖缝		寨线一道		袖底、处缝面里距两端各 10.0~12.0 寨住
	绱垫肩		寨线一道或 扎线一道		垫肩中印对准肩缝，按绱袖线探出 1.0~1.2，距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿缝结合，前斜面寨在胸衬上
	面、里袖窿结合		圈线一道		机缝、手缝均可。
手巾袋	扞、扎袖窿里	1.0	扞线一道或暗线一道		扎线时袖山处面、里寨住 10.0
	上袋口垫布	1.0	暗线一道		垫布净宽 6.0，与袋布上口齐。
	上手巾袋片	1.0	暗线一道		劈缝
	上袋片袋布小片	1.6	暗线一道		缝头向下倒
	袋布大片与身结合	1.0	明暗线各一道	0.1	缝头向下倒
	开袋口				上袋片与上袋布线居中剪开
	封袋口结		三角专用机扞		袋片上口两端拐扎 0.5
钩袋布	钩袋布		扎线一道		袋布前端与面身寨住

表 6 (续) 缝制规定

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
大袋	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.15	面吐 0.1
	扎大袋口垫布		明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱上、下袋牙		扎线各一道		两线相距 1.0 宽 0.5
	开袋口				取中剪开, 两端留三角剪口, 袋牙折烫, 三角向两侧倒。
	袋盖与袋布结合		扎线一道		
	绱袋盖		暗线一道		
	下袋牙与袋布结合	1.0			
	合袋布	1.0			
	打袋口结		套结机套结		结长齐袋口, 打在身上。
胸衬	做胸衬		曲折缝		胸衬由三块组成: 底层为黑碳衬, 上层为胸绒, 黑碳衬与胸绒之间加肩衬, 底层肩省拉开 1.0, 下省重叠 1.4。
肩 袷	钩压肩袷	1.0	明线一道	0.4	面吐 0.2-0.3
	绱肩袷		扎线一道		后宽后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩缝 0.3
合上衣前后身面	收胸省		暗线一道		上端收尖, 加垫条, 劈缝
	合腋下缝	1.0	暗线一道		劈缝
	钩压门襟止口	1.0	明暗线各一道	0.15	驳头处挂面吐 0.1, 驳头以下面吐 0.1, 止口下端明线拐扎至挂面里口
	合肩缝	1.0	暗线一道		劈缝, 后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道		劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道		劈缝
	钩下摆	1.0	暗线一道, 寨线或撩缝一道		折边缝头寨住面、里留余量 1.5~2.0, 袋布下端缝头寨住下摆折边。
上衣里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	里袋居中夹标签, 回针三道, 垫布上口与袋布上口齐。
	绱袋牙	1.0	扎线一周		牙宽各 0.5, 压挂面 2.0
	开袋口				两线取中剪开, 两端开三角剪口, 袋牙倒缝, 三角向两侧倒。

表 6 (续) 缝制规定

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
上衣里袋	下牙与袋布结合	1.0	暗线一道		缝头向下倒
	上牙与袋布结合		暗线一道		右里袋内袋三角与袋布上口结合, 袋三角长 4.5, 宽 9.0
	合袋布	1.0	扎线一道		袋布前端寨住挂面
	打袋口结		套结机套结		结长齐上、下袋牙
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道		倒缝
	合腋下缝	1.0	暗线一道		缝头向后倒
	合腰、肩缝	1.0	暗线一道		缝头向后倒
	寨腰缝		寨线一道		居中寨线 10.0~12.0
	合背中缝	1.0	寨线一道		倒缝, 留余量 1.0 (双量)
裤子环缝	中缝、下裆、右前裆缝掩襟面里口, 袋口垫布里口, 后袋垫布里口, 后袋垫布, 脚口		三线环缝		环缝时, 前片环住裤膝綢, 后片环住后裆垫布, 垫布长, 后裆 8.0 下裆 12.0 垫布斜口折进 3.0
后袋	收后省缝	1.0 (双)	暗线一道		下端收尖缝头向后倒
	缢上、下袋牙		扎线各一道		袋牙净宽 0.5, 袋布里按袋口印向上 2.5, 扎住袋布里
	缢袋口垫布		扎线一道	0.5	上端按袋口印向上 1.0, 下端扎线, 垫布缢在袋布面上。
	开袋口				取中剪开, 两端留三角剪口, 袋牙折烫, 三角向两侧倒
	扎下袋牙里口线		扎线一道	0.5	
	封袋口		套结机打结		
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.6	面吐 0.1
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道		

表 6 (续) 缝制规定

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
裤中 缝袋 口	缂袋口垫布		扎线一道	0.5	下端拐扎
	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.2	下口可借布边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	缂袋布		明线一道	0.7	
	压袋口里口线		扎线一道	0.5	
	合中缝	1.0	暗线一道		劈缝, 用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	
裤门 襟、 掩襟	钩压门襟里	0.6	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 门襟不见明线
	缂门襟拉链		扎线两道	距带边第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0 。
	压门襟明线		明线一道	3.5	明线压至腰边
	门襟里口滚条		专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	钩掩襟	0.6	暗线一道		里口折净, 面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道		链带缝头 0.5
	缂掩襟	1.0	明暗线各一道	距边 0.1	
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	1.0	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过下裆缝 1.0
裤腰	扎裤前褶上端		暗线一道		长 3.0, 前褶, 后褶量按标印。
	缂防滑腰里		明线各一道	0.1	面吐 0.3
	扎裤带袷		明线两道	0.2	用绷缝机
	缂裤带袷上端	0.5	打结一道或暗线回针五道。		带袷缝头向上, 打结一道, 带袷向上折, 打暗结一道, 两结相距 0.6, 带袷留余量 0.3~0.4。

表 6 (续) 缝制规定

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
裤腰	绱裤带袷下端	1.0	打结一道或回 针五道		齐前褶各一个, 距后裆缝 2.5 各一个, 前褶与后裆袷正中各一个, 共六个。绱腰时扎住带袷下端缝头, 结距腰面下口边 1.2, 暗结, 可用套结机或钉裤带袷机。
	绱裤腰	1.0	暗线一道		面褶向后倒, 里褶向前倒。
	钩腰头	0.6	暗线一道		腰头面两端回折 5.0, 分别与门襟里, 掩襟钩缝, 上端面吐 0.1, 倒缝。
	钉裤钩环				左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩; 与钩对正, 在右腰面上钉环。
	腰衬网与袋布结合		撩缝一道		
	腰里下端打结		用专用机或手 工扞缝。		前后袋布与腰里各打结 3 个, 共 12 个
	扞腰里		扞缝一道		后裆缝上端缝头与腰里下端, 左、右腰头面回折部位与腰里扞缝。
合裆	合下裆	1.0	用单针单链机 或双针双链机		劈缝, 尾针留线头, 不得接线。
	后裆滚条		用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	合前、后裆	1.0	用双针双链机		劈缝, 从小裆处起针, 尾针留线头, 不得接线, 后裆缝上端缝头 2.5。
	脚口折边		扞缝一道		
裤子 打结	打结		套结机套结		中缝袋口, 上、下端各打横结一个, 结长与明线齐, 上结距腰缝 2.5, 一+后袋口两端各一个, 齐袋牙; 下裆结下齐门襟明线下端, 顺小裆缝打竖结一个长 1.0, 与掩襟子口平行, 距掩襟里边 0.5~0.7, 与小裆结对正打内结一个, 结长 1.0。

3.10.9 锁眼、钉扣规定

3.10.9.1 锁 2.2 cm 圆头眼不少于 50 针，锁 1.5 cm 圆头眼及 1.7 cm 直眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

3.10.9.2 钉带柄扣每粒不少于 12 根线，四眼扣每眼不少于 6 根线，反面留扣线结长 0.5~1.0 cm，扣柄顺眼，扣面图案端正。

3.10.9.3 锁眼钉扣按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

类别	部位名称	扣眼尺寸	要 求	
			锁眼	钉扣
上衣	门襟	2.2	左门襟距边 1.7 横锁圆头眼三个第一、三眼按规格尺寸，中间均锁。	与左门襟眼对正，右门襟距边 2.0，钉扣三粒。
	里袋	1.5	右里袋在三角处距尖 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒。
	袖口	1.5	左右袖口向上 3.5 横锁绣花眼三个眼距 1.7，距袖缝 1.5。	袖口向上 3.5 钉扣 3 粒，扣间距 1.7，距边 1.5。
	肩袷	1.5	肩袷宽取中距尖 1.3，与肩袷对正，竖锁圆头眼一个。	与肩袷眼对正，在身上钉扣一粒。
	胸章	0.5	手巾袋取中向上 1.0，锁直眼两个眼距 4.0	
	大袋盖	2.2	竖锁圆头眼一个，距尖 1.3	与眼对正，钉扣一粒。
裤子	后袋	1.5	后袋口宽取中，距袋口 2.0，竖锁圆头眼一个。	与眼对正，钉扣各一粒。

3.10.9.4 成品理化性能要求

3.10.9.4.1 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.10.9.4.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.9.4.3 成品后裆缝接缝强力不小于 140N (5cm×10cm)。

3.10.9.4.4 成品起毛起球应达到 3~4 级。

3.10.9.4.5 成品干洗后缩水率不超过 1%

3.10.9.4.6 成品耐干洗色牢度不低于 4 级。

3.10.9.4.7 成品耐摩擦沾色牢度要达到 3~4 级。

3.10.9.4.8 成品干洗起皱程度要达到 3 级。

3.10.9.4.9 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 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。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

- 4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。
- 4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。
- 4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。
- 4.1.5 男、女毛呢服装外观疵点 GB/T 2664、GB/T2665 样照。
- 4.1.6 起毛起球 GB/T 4802 • 1 样照。

4.2 外观测定

- 4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对
- 4.2.2 外观疵点允许程度与男、女西服外观疵点样照对比。
- 4.2.3 针码密度按 3.10 条规定，在成品上取 3cm 之间测定。
- 4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.3 理化指标测定

- 4.3.1 成品干洗后缩率允许程度按 FZ/T 80007 • 3 规定测试。
- 4.3.2 成品干洗后起皱程度按男西服外观起皱样照对比。
- 4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。
- 4.3.4 成品耐干洗、耐干摩擦色牢度允许程度按 GB/T5711，GB/T3920 规定测试。
- 4.3.5 成品摩擦起毛起球允许程度按 GB/T 4802 • 1 规定测试。
- 4.3.6 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。
- 4.3.7 成品按 3、10、9、4.1 规定。
- 4.3.8 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

- 500 件套以下抽 10 件套
- 500 件套至 1000 件套抽 20 件套
- 1000 件套以上抽 30 件套
- (理化性能抽 4 件套)

5.2 判定规则

- 5.2.1 单件判定：(上衣按 GB/T2664 裤子按 GB/T2666)
 - 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
- 5.2.2 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 SW/T017 规定。
- 6.2 包装：按 SW/T016 规定，每套装一个透明塑料袋，衣架一个，10 套挂装纸箱一个。
- 6.3 运输和贮存：合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T011—2017

税 务 女 春 秋 服

Woman's spring & autumn suit

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	5
3.4	材料规定	7
3.5	裁剪规定	8
3.6	色差规定	8
3.7	纱向规定	8
3.8	疵点规定	9
3.9	敷衬、归拔规定	9
3.10	缝制规定	12
3.11	整烫规定	17
4	检验(检测)方法	17
4.1	检验工具	17
4.2	外观测定	17
4.3	理化指标测定	18
5	检验规则	18
5.1	抽样规定	18
5.2	判定规则	18
6	包装、标志、运输和贮存	18
6.1	标志	18
6.2	包装	18
6.3	运输和贮存	18

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李叶。

税务女春秋服

1 范围

本标准规定了税务女春秋服的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务女春秋服。

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。

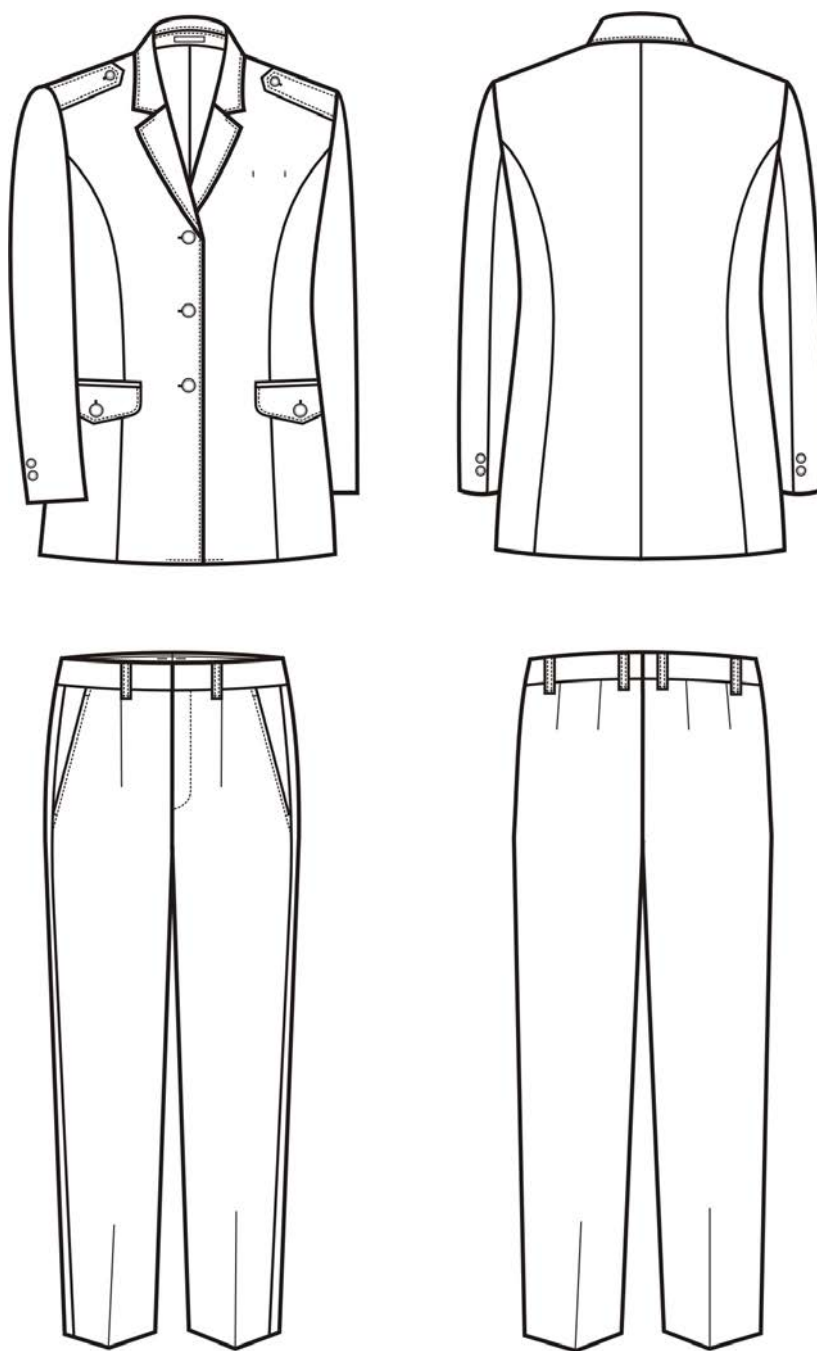
成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本，凡是不注日期的引用文件其最新版本适用于本标准。

- GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.1-2008 服装号型 男子
- GB/T 2664-2009 男西服、大衣
- GB/T 2666-2009 西裤
- GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物
- GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）
- GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布
- GB/T 5711-2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 6836-2007 缝纫线
- GB/T 17253-2008 合成纤维丝织物
- GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 20019-2006 毛机织物脱缝程度试验方法
- GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬
- GB/T 26382-2011 精梳毛织品
- FZ/T 64001-2011 机织树脂黑炭衬
- FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80007.1-2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
- FZ/T 80007.3-2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- QB/T 2173-2014 尼龙拉链
- QB/T 3637-1999 不饱和聚酯扣
- SW/T 016-2017 税务服装包装
- SW/T 017-2017 税务服装标志
- SW/T 019-2017 税务服装质量检验

SW/T011—2017

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型 税务女春秋服号型按国标 GB/T1335·2 标准, 体型分类选用其中 B 体型的号型, 上衣采用 5.4 系列, 下衣采用 5.4 系列, 标样规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (+)
			165/84B	
2-1	1	前身長	72.0	1.0
	2	胸围	96.0	2.0
	3	中腰围	85.0	2.0
	4	下摆围	107.0	2.0
	5	袖长	57.5	0.7
	6	袖根肥	19.5	0.5
	7	袖口肥	13.5	0.3
	8	驳头宽	8.0	0.2
2-2	9	后身長	68.0	1.0
	10	总肩宽	40.5	0.7
2-3	11	肩袷长	10.0	0.3
	12	肩袷前宽	3.6	0.2
	13	肩袷根宽	4.0	0.2
	14	领台宽	4.2	0.2
	15	翻领前宽	3.7	0.2
	16	翻领后宽	4.7	0.2
	17	领座宽	1.8	0.2
	18	大袋盖长	13.5	0.5
	19	大袋盖侧宽	4.5	0.2
	20	大袋盖中宽	5.8	0.2
	21	袋垫布宽	4.5	0.2
	22	袋布深	14.0	0.5
2-4	23	挂面上宽	12.5	0.2
	24	挂面下宽	6.0	0.2
	25	第一扣眼距领台	20.5	0.3
	26	第三扣眼距下摆	22.5	0.5
	27	里袋口长	13.5	0.5
	28	袖口、下摆折边宽	4.0/4.0	0.2
	29	里袋口垫布宽	3.5	0.2
	30	挂衣袷长	6.5	0.3
	31	挂衣袷宽	0.8	0.1

表 1 (续) 规格尺寸

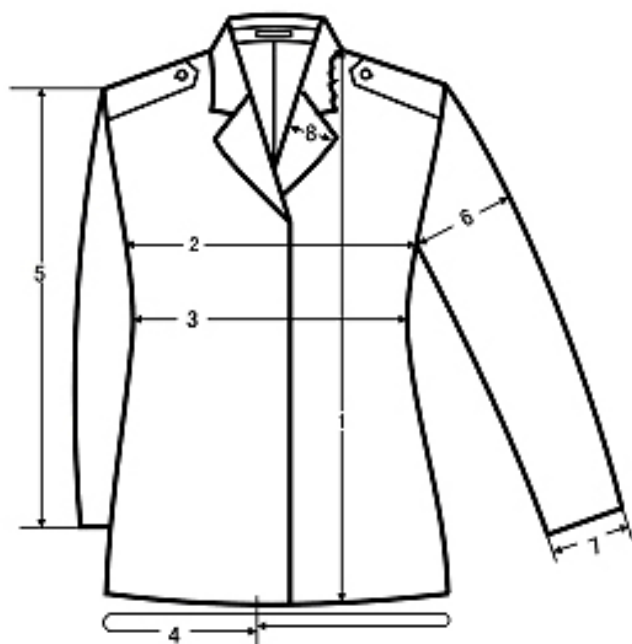
单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/72B	
2-5	32	裤长	105.0	1.5
	33	裤腰围	74.0	2.0
	34	下裆长	75.0	1.0
	35	脚口肥	21.0	0.4
	36	裤腰宽	3.5	0.2
	37	裤门襟明线宽	3.0	0.1
	38	裤掩襟宽	4.0	0.2
2-6	39	裤袋口长	15.5	0.5
	40	裤袋口明线距边	0.5	0.1
	41	裤袋上口距中缝	3.0	0.3
	42	裤带袢长	4.5	0.2
	43	裤带袢宽	1.0	0.1
	44	裤带袢上端距腰边	0.2	0.1
2-7	45	裤袋布长	32.0	0.8
	46	裤膝绸距脚口	20.0	1.5
	47	脚口折边宽	4.0	1.0
	48	后裆垫布长	12.0	0.5
	49	后裆垫布宽	8.0	0.5
2-8	50	小裆长	9.5	1.0
	51	臀围	100	2.0

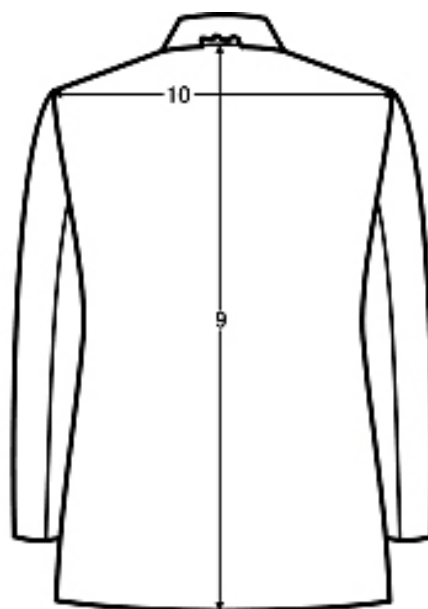
注：税务肩章分四个号肩袢长尖距领口 3.5 cm (肩袢最短不小于 10、最长不大于 13)。

3.3 成品测量规定

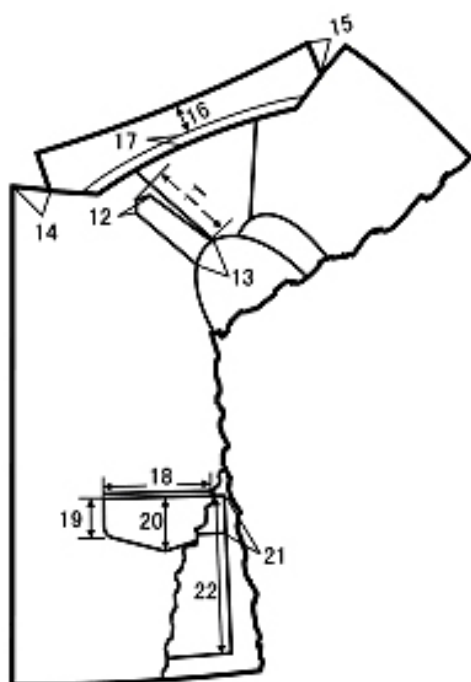
3.3.1 上衣按图示 2-1 2-2 2-3 2-4



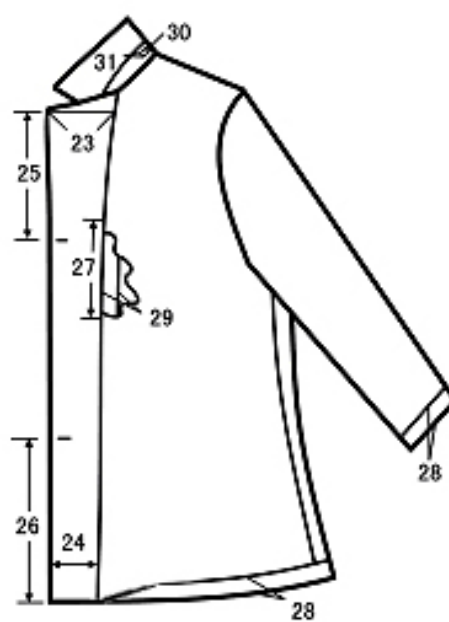
图示 2-1



图示 2-2

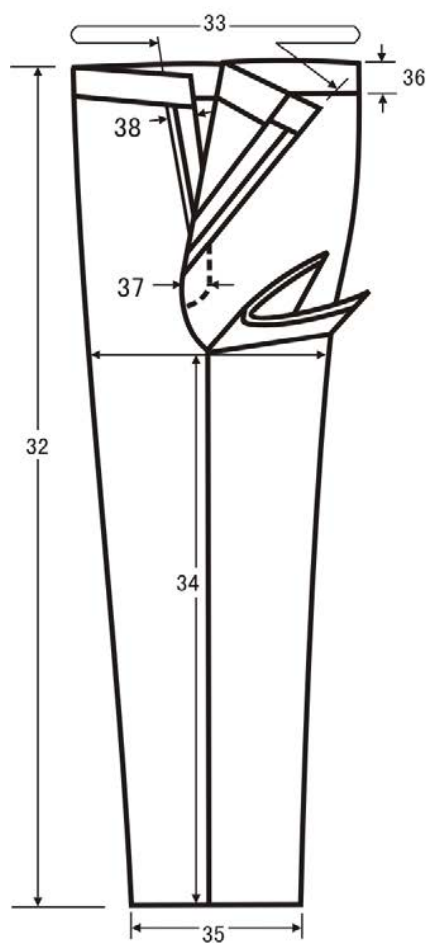


图示 2-3

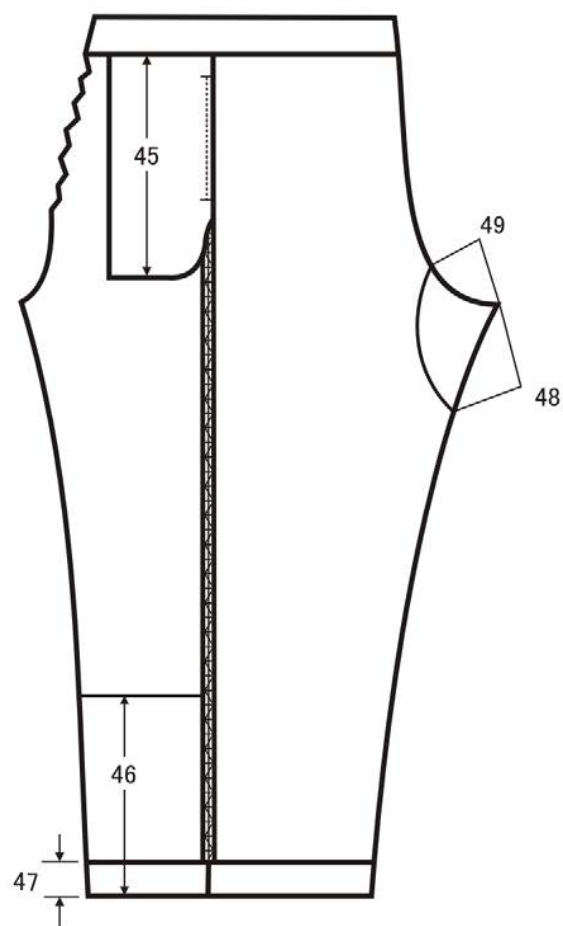


图示 2-4

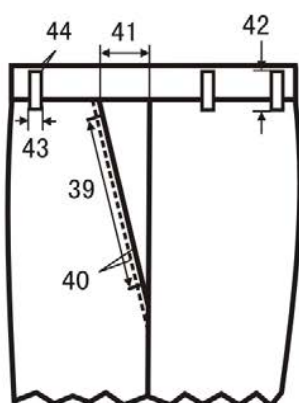
3.3.2 下衣按图示 2-5 2-6 2-7 2-8



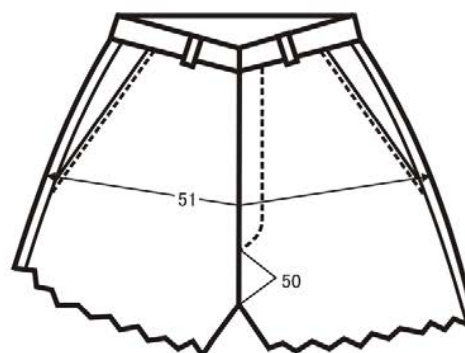
图示 2-5



图示 2-7



图示 2-6



图示 2-8

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：藏兰色。
- 3.4.2 里料颜色：藏兰色。
- 3.4.3 领底呢颜色：藏兰色。
- 3.4.4 衬料颜色：身衬、挂面衬等藏兰色。
- 3.4.5 袋布、后裆垫布、掩襟、滚条藏兰色。
- 3.4.6 缝纫线颜色：与面料相适合。
- 3.4.7 拉链颜色：与面料相适合。
- 3.4.8 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执 行 标	用 途
春秋服面料	羊毛 70%聚酯纤维 19.5%弹性聚酯纤维 10%导电纤维 0.5% 单位面积质量 197g/m ²	SW/T023	面料、翻领面、座领面、袋盖面、挂面、 袋牙、肩袷、裤掩襟、裤门襟、腰面里、 裤袋口垫布
涤纶美丽绸（斜纹）	68D × 75D + 导电丝 734 × 350/10cm 135 g/m ²	SW/T028	上衣里、肩袷、袋盖、袋口垫布、挂衣袷、 裤膝绸
粘 合 衬	FVN2-01 32° T/R100D 密度 319 × 119 根/10 cm 88g/m ²	SW/T018	大身、袋盖、挂面、领面、腰头
	FVN2-03 100D × 75D 密度 260 × 180 根/10 cm 72g/m ²²	SW/T018	袖口边、底边、袋口、掩襟、门襟
	FVN2-05 10° × 7° 密度 196 × 133 根/10 cm 236g/m ²	SW/T018	肩袷
棉涤纶斜纹混纺布	80%涤 20%棉 110 × 74 45° × 45°	SW/T018	袋布、滚条、掩襟里、后裆垫布
黑碳衬	毛 × 涤 × 粘	SW/T018	袖窿条
领底呢	30%毛 70%涤 165g/	专用衬	领里
胸绒	涤纶 100%	专用	袖窿条
垫肩（棉）	SMT-25X1.0-1.1 厚	专用	肩部
螺旋拉链	3#闭尾	QB/T 2173	裤门襟
税务专用扣	Φ 2.2 cm	专用	上衣门襟、大袋
	Φ 1.5 cm		袖口、肩袷
四件裤钩	不锈钢	专 用	裤 腰 头
涤纶缝纫线	11.8 × 3	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、钉扣
涤纶长丝线	11 × 3	GB/T 6836	锁圆眼、眼结
白棉线	14.5 × 3	GB/T 6835	寨线
商标唛	丝织		
洗水唛 尺码唛	胶质		

3.5 裁剪规定

3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

3.6.1 表面颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级，每套必须一致。

3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	裤掩襟面与表面部位对比
3—4 级	裤带袷、与表面部位，上衣里与前后身里对称部位。

3.7 纱向规定：按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
上衣面	前身前片	经	驳头以下顺经纱	
	前身腋下片	经	顺前身 1.0	
	后身	经	背中缝顺经纱	
	后身腋下片	经	顺后身 1.0	
	大、小袖面	经	袖口与纬纱平	
	翻领面	纬	2.0	
	坐领面	斜		
	挂面	经	驳头外口顺经纱	
	大袋盖	纬	上口后端上翘 1.2 或与纬纱平	
	袋牙	经	1.0	
	肩袷面	经	一侧顺经纱	
里子	挂衣袷	经		
	裤膝绸	经、纬		
	前身里	经	2.0	图案顺向一致
	后身里	经	2.0	图案顺向一致
	大、小袖里	经	袖口与纬纱平	图案顺向一致
	袋盖里、袋垫布	纬	2.0	
	肩袷	经	2.0	
衬布	前身衬	经	2.0	
	领面衬	纬、斜	1.0	
	挂面衬	经	3.0	
	袋盖衬	纬	1.0	
	肩袷衬	经	1.0	
	袋牙衬	经	1.0	
	裤腰衬	经	3.0	
	裤掩襟衬、门襟衬	经	1.0	
	袋口垫衬	经	1.0	
	袖口下摆衬	纬	1.0	

表 4 (续) 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
裤子	裤前身面	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	
	裤后身面	经	以裤中线为准脚口向中缝 4.0	
	裤腰面、里	经	2.0	
	掩襟面、门襟里	经	3.0	
	裤带袷	经	1.0	
	裤袋口垫布	经	2.0	
其它	上衣袋布	经	2.0	
	裤袋布	经	2.0	
	掩襟里	经	2.0	
	后裆垫布	经	下裆处顺经纱	12.0×8.0
	领里呢	斜		
	滚条	斜		
	牵条衬			

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2665 GB/T2666 标准 3.8 条规定。

3.9 敷衬、归拔规定

3.9.1 敷衬、归拔见表 5 规定。

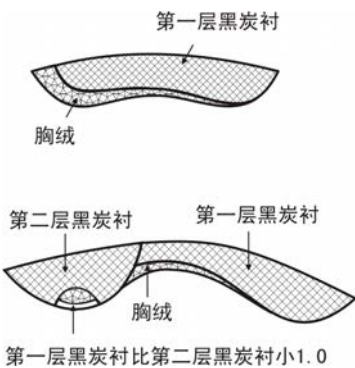
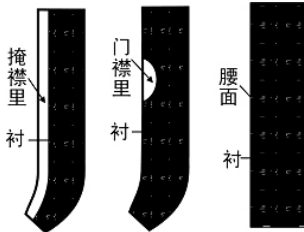
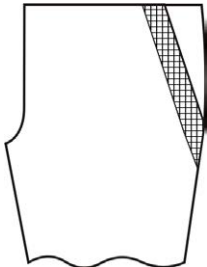
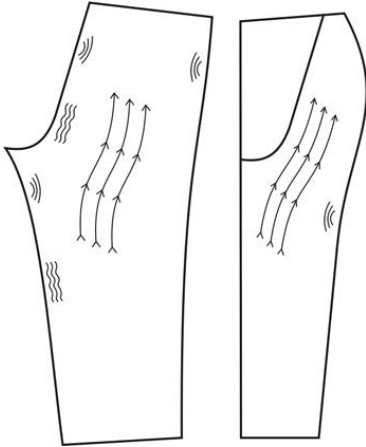
表 5 敷衬部位

单位为厘米

部位	敷衬、归拔要求	图 示
上衣前身 前身直口 领台处衬比面小 0.8~1.0, 下摆处比面小 1.5~2.0。 袋口反面烫粘合衬一层, 宽 2.5~3.0, 长两端超出 袋口 1.0, 归拔后, 前门襟 止口、驳头、袖窿烫粘合 牵条一根。		
袖子	大、小袖粘衬, 归拔按图 示	
领子 袋盖 肩袷	翻领面、袋盖、肩袷、领 座、袋牙 按图示敷衬一层。挂面	

表 5（续） 敷衬部位

单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
袖条	按图示	
裤腰	裤腰、门襟、掩襟里、按图示敷衬一层。	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	
裤后身	按图示臀部弧形归进，后裆弯和下裆拔出，同时推烫至臀部，再把裤片对折，中缝、下裆比齐，使中缝成直线，臀部推出（可用拔裆机）。	
注：1 牵条宽：止口处为 2.0，其它均为 1.5 2 归烫符号：  3 拔烫符号：  4 推烫符号： 		

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm。

3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm。

3.10.3 链缝针距：10~12 针/3 cm。

3.10.4 曲折缝针距：9~10 针/3 cm。

3.10.5 撬缝针距 9~11 针/3 cm（不允许透针）。

3.10.6 寨线针距：辅助寨线 3.0~7.0cm/针，
固定寨线 2.0~4.0cm/针。

3.10.7 扞缝或撩缝针距：6~8 针/3cm。

3.10.8 里子图案顺向一致，不得倒置。

3.10.9 制缝规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	扎领座里折线		明线一道	距下口 2.7	按领座标印扎线，在肩缝部位均匀吃进 0.3
	领面与领里结合	1.0	领外口曲折缝一道，领前口暗线一道		领外口面吐子口 0.2~0.3，领前口钩缝面吐子口 0.1
	压领子明线		明线一道	0.15	
	翻领与领座结合	0.6	明线两道	距缝 0.1	劈缝、翻领、领座、各扎明线一道，扎领座明线时扎住领里。
	绱领子	1.0	明线两道		领面与身里扎线一道，两端劈缝，其余倒缝，领里与身面扎线一道，用曲折缝
	钉挂衣袂		明线两道	0.1	吊袂两端与领座扎住，袂长 6.5
袖子	袖叉	1.0	暗线一道		大袖片处斜钩三角，劈缝，小袖片处暗钩
	合面袖底外缝	1.0	暗线一道		劈缝，开叉处倒缝
	合里袖底外缝	1.0	暗线一道		缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道		缝头寨住袖口衬，里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线两道		袖山处扎袖条
	扎袖条	1.0	扎线一道		
	寨袖缝		寨线一道		袖底、处缝面里距两端各 10.0~12.0 寨住
	绱垫肩		寨线一道或 扎线一道		垫肩中印对准肩缝，按绱袖线探出 1.0~1.2，距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿 缝结合。
	面、里袖窿结合		圈线一道		机缝、手缝均可。

表 6 (续) 缝制规定

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
大袋	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.15	面吐 0.1
	扎大袋口垫布		明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱上、下袋牙		扎线各一道		两线相距 1.0 宽 0.5
	开袋口				取中剪开, 两端留三角剪口, 袋牙折烫, 三角向两侧倒。
	袋盖与袋布结合		扎线一道		
	绱袋盖		暗线一道		
	下袋牙与袋布结合	1.0			
	合袋布	1.0			
	打袋口结		套结机套结		结长齐袋口
肩 袷	钩压肩袷	1.0	明线一道	0.4	面吐 0.2-0.3
	绱肩袷		扎线一道		后宽后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩缝 0.3
合上 衣	后身合后刀背缝	1.0	暗线一道		劈缝
	合后中缝	1.5	暗线一道		劈缝
	钩压前门襟止口	1.0	明暗线各一道	0.15	驳头处挂面吐.1, 驳头以下面吐 0.1, 止口下端明线拐扎至挂面里口
	合肩缝	1.0	暗线一道		劈缝, 后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道		劈缝
	合刀背缝	1.0	暗线一道		劈缝
	钩下摆	1.0	暗线一道, 寨线 或撩缝一道		折边缝头寨住面、里留余量 1.0~1.5, 袋布下端缝头寨住下 摆折边。
里袋	绱里袋	1.0	暗线两道	0.1	右挂面处按标印扎缝, 面吐 0.1。
	缉里袋垫布	0.8	明线一道	0.1	
	合袋布	0.6	扎线两道		袋口处打套结, 结长 0.6
里子	挂面与里子结合	0.8	暗线一道		倒缝
	合左右前后背缝	1.0	暗线一道		倒缝, 后背缝留余量 1.0~1.5 (双量)
	合腰、肩缝	0.8	暗线一道		缝头向后倒
裤子 环缝	中缝、下裆、右前 裆缝掩襟面里口, 袋口垫布里口, 脚 口		三线环缝 裤腰里下口滚 条 0.5 宽		环缝时, 前片环住裤膝绸, 后片 环住后裆垫布, 垫布长, 后裆 8.0 下裆 12.0 垫布斜口折进 3.0

表 6 (续) 缝制规定

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
合裤 中缝 袋口	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.2	可借布边
	上袋口垫布		扎线一道	0.5	下端拐扎
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	绱袋布		明线一道	0.7	
	压袋口里口线		扎线一道	0.5	
	合中缝	1.0	暗线一道		劈缝, 用单针单链机, 不准跳线
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	
裤 门 襟、 掩 襟	钩压门襟里	0.6	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 门襟不见明线
	绱门襟拉链		扎线两道	距带边第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0。
	压门襟明线		明线一道	3.0	明线压至腰边
	门襟里口滚条		专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	钩掩襟	0.6	暗线一道		里口折净, 面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道		链带缝头 0.5
	绱掩襟	1.0	明暗线各一道	距边 0.1	
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	1.0	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过下裆缝 3.0
裤腰	收后省缝	1.0 (双)	暗线一道		下端收尖, 缝头向后倒
	扎襟前褶上端		暗线一道		长 3.0, 褶量按标印。
	扎裤带袢		明线两道	0.2	用绷缝机
	绱裤带袢上端	0.5	打结一道或暗线回针五道。		带袢缝头向上, 打结一道, 带袢向上折, 打暗结一道, 两结相距 0.6, 带袢留余量 0.3~0.4。

表 6 (续) 缝制规定

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
裤腰	绱裤带袷下端	1.0	打结一道或回 针五道		齐前褶一个, 距后裆缝 2.5 各一个, 前褶与后裆袷正中各一个, 共六个。绱腰时扎住带袷下端缝头, 结距腰面下口边 1.2, 暗结, 可用套结机或钉裤带袷机。
	绱裤腰	1.0	暗线一道		面褶向后倒, 里褶向前倒。
	压裤腰下口明线		明线一道	0.1	
	钉裤钩环				左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩; 与钩对正, 在右腰面上钉环。
合裆	合下裆	1.0	用单针单链机 或双针双链机		劈缝, 尾针留线头, 不得接线。
	后裆滚条		用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	合前、后裆	1.0	用双针双链机		劈缝, 从小裆处起针, 尾针留线头, 不得接线, 后裆缝上端缝头 2.5。
	脚口折边		扞缝一道		
裤子 打结	打结		套结机套结		中缝袋口, 上、下打横结一个, 结长与明线齐, 距腰缝 1.5, 小裆结齐门襟明线下端打竖结长 1.0, 距掩襟里边 0.5~0.7 处打内结一个, 结长 1.0。

3.10.9 锁眼、钉扣规定

3.10.9.1 锁 2.2 cm 圆头眼不少于 50 针, 锁 1.5 cm 圆头眼及 1.7 cm 直眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

3.10.9.2 钉带柄扣每粒不少于 12 根线, 四眼扣每眼不少于 6 根线, 反面留扣线结长 0.5~1.0 cm, 扣柄顺眼, 扣面图案端正。

3.10.9.3 锁眼钉扣按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

类别	部位名称	扣眼尺寸	要 求	
			锁眼	钉扣
上衣	门襟	2.2	右门襟距边 1.7 横锁圆头眼三个第一、三眼按规格尺寸，中间均锁。	与门右襟眼对正，左门襟距边 2.0，钉扣三粒。
	肩袷	1.7	肩袷宽度取中距尖 1.3，竖锁圆头眼一个。	与肩袷眼对正，在身上钉扣一粒。
	袖口			袖口向上 3.5 钉扣 2 粒，扣间距 2.0 距边 1.5
	胸章	0.5	锁直眼两个眼距 4.0	
	大袋盖	2.2	竖锁圆头眼，距尖 1.5	与眼对正，钉扣一粒。

3.10.9.4 成品理化性能要求

3.10.9.4.1 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.10.9.4.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.9.4.3 成品后裆缝接缝强力不小于 140N (5cm×10cm)。

3.10.9.4.4 成品起毛起球应达到 3~4 级。

3.10.9.4.5 成品干洗后缩水率不超过 1%

3.10.9.4.6 成品耐干洗色牢度不低于 4 级。

3.10.9.4.7 成品耐摩擦沾色牢度要达到 3~4 级。

3.10.9.4.8 成品干洗起皱程度要达到 3 级。

3.10.9.4.9 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 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。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。

4.1.5 男、女毛呢服装外观疵点 GB/T 2664、GB/T2665 样照。

4.1.6 起毛起球 GB/T 4802 • 1 样照。

4.2 外观测定

- 4.2.1 色差按 3.6 条规定, 测试按 GB 250 标准比对
- 4.2.2 外观疵点允许程度与男、女西服外观疵点样照对比。
- 4.2.3 针码密度按 3.10 条规定, 在成品上取 3cm 之间测定。
- 4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.3 理化指标测定

- 4.3.1 成品干洗后缩率允许程度按 FZ/T 80007 • 3 规定测试。
- 4.3.2 成品干洗后起皱程度按西服外观起皱样照对比。
- 4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。
- 4.3.4 成品耐干洗、耐干摩擦色牢度允许程度按 GB/T5711, GB/T3920 规定测试。
- 4.3.5 成品摩擦起毛起球允许程度按 GB/T 4802 • 1 规定测试。
- 4.3.6 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。
- 4.3.7 成品按 3、10、9、4.1 规定。
- 4.3.8 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件套以下抽 10 件套

500 件套至 1000 件套抽 20 件套 (理化性能抽 4 件套)

1000 件套以上抽 30 件套

5.2 判定规则 (裤子按 GB/T2666 规定, 上衣按 GB/T2665 规定。)

- 5.2.1 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

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装: 按 SW/T016 规定每套装一个透明塑料袋, 衣架一个, 10 套挂装纸箱一个。

6.3 运输和贮存: 按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T012—2017

税 务 男 冬 服

Man's winter suit

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	5
3.4	材料规定	7
3.5	裁剪规定	8
3.6	色差规定	8
3.7	纱向规定	8
3.8	疵点规定	9
3.9	敷衬、归拔规定	9
3.10	缝制规定	14
3.11	整烫规定	20
4	检验(检测)方法	21
4.1	检验工具	21
4.2	外观测定	21
4.3	理化指标测定	21
5	检验规则	21
5.1	抽样规定	21
5.2	判定规则	21
6	包装、标志、运输和贮存	21
6.1	标志	21
6.2	包装	21
6.3	运输和贮存	21

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李慧峰。

税 务 男 冬 服

1 范围

本标准规定了税务男冬服的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务男冬服。

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）或修订版均不适用与本标准，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

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335—2008 服装号型

GB/T 2664—2009 男西服、大衣

GB/T 2666—2009 西裤

GB/T 2910.2—2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4—2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11—2009 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—2009 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 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB 5296.4—2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326—2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 5711—2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836—2007 缝纫线

GB/T 17253—2008 合成纤维丝织物

GB/T 26382—2011 精梳毛织品

GB/T 23327—2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 20019—2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 64001—2011 机织树脂黑炭衬

FZ/T 80002—2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1—2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 2173—2014 尼龙拉链

QB/T 3637—1999 不饱和聚酯扣

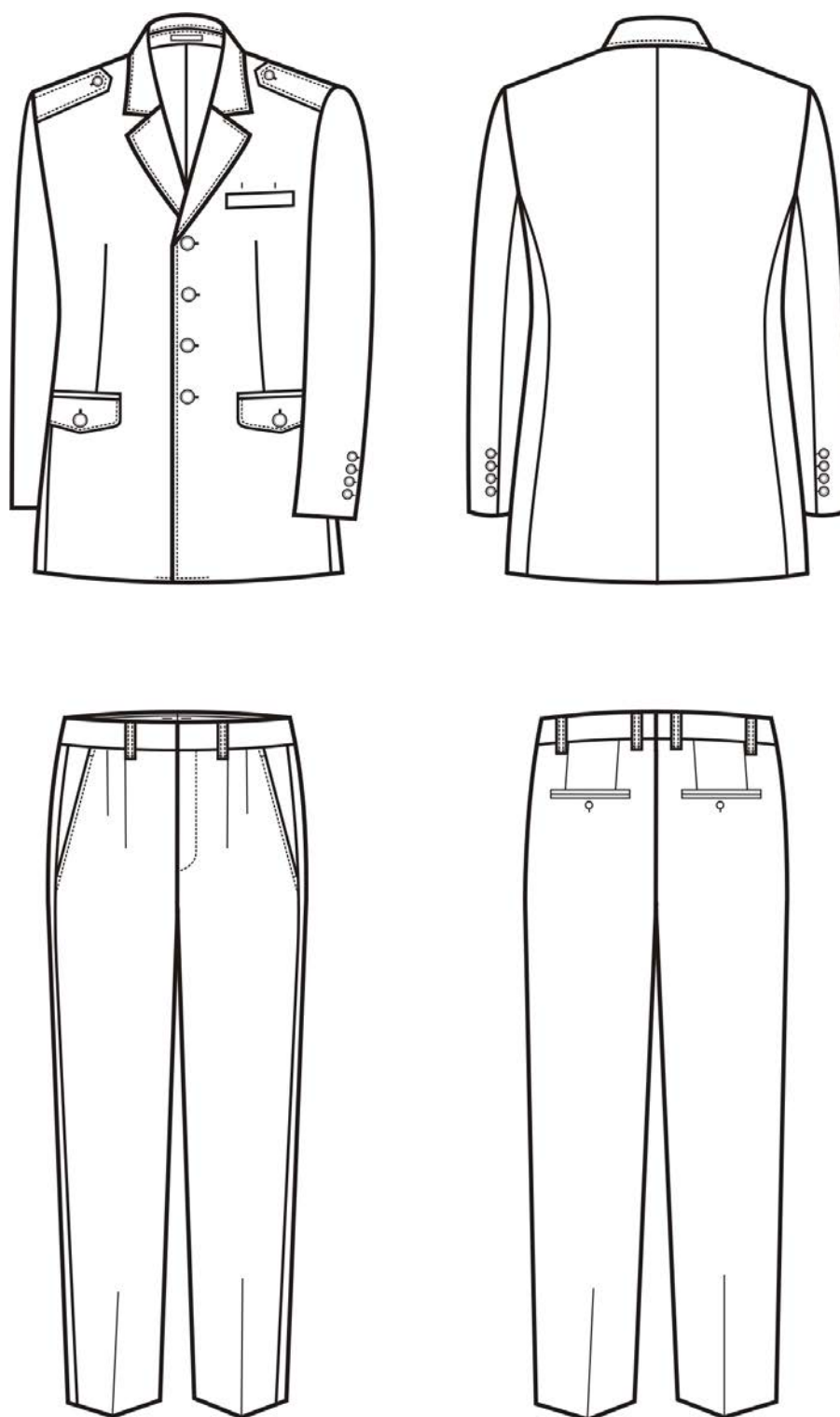
SW/T 019—2017 税务服装质量检验

SW/T016—2017 税务服装包装

SW/T017—2017 税务服装标志

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型

税务男冬服号型按 GB/T1335·1 标准, 体型分类选用其中 A、B、C 三个体型, 号型系列上衣采用 5.4 系列, 下衣采用 5.2 系列, 标样规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	极限偏差(±)
			175/96B	
2-1	1	前 身 长	79.0	1.0
	2	前 胸 宽	41.0	0.8
	3	胸 围	116.0	2.0
	4	中 腰 围	106.0	2.0
	5	下 摆 围	118.0	2.0
	6	袖 长	61.0	0.7
	7	袖 根 肥	21.8	0.5
	8	袖 口 肥	15.5	0.3
	9	驳 头 宽	9.5	0.2
2-2	10	后 身 长	76.5	1.0
	11	总 肩 宽	48.4	0.8
	12	后 背 宽	44.0	0.8
2-3	13	领 台 宽	4.2	0.2
	14	翻 领 前 宽	3.7	0.2
	15	翻 领 后 宽	5.0	0.2
	16	领座宽	1.8	0.1
	17	肩 袷 长	12.0	0.2
	18	肩 袷 前 宽	3.7	0.2
	19	肩袷根宽	4.0	0.2
	20	手巾袋上口长	10.6	0.2
	21	手巾袋下口长	10.3	0.2
	22	手 巾 袋 宽	2.7	0.2
	23	大 袋 盖 长	16.5	0.2
	24	大 袋 盖 侧 宽	4.5	0.2
	25	大袋中宽	6.0	0.2
	26	第一扣眼距领台	21.5	0.2
	27	第四扣眼距下摆	25.0	0.2
2-4	28	里 袋 口 长	14.0	0.2
	29	里 袋 深	16.0	0.2
	30	里袋牙宽	0.5	0.1
	31	挂衣袷长、宽	6.5/0.8	0.2
	32	挂面上宽	12.0	0.2
	33	挂面下宽	8.0	0.2

表 1 (续) 规格尺寸

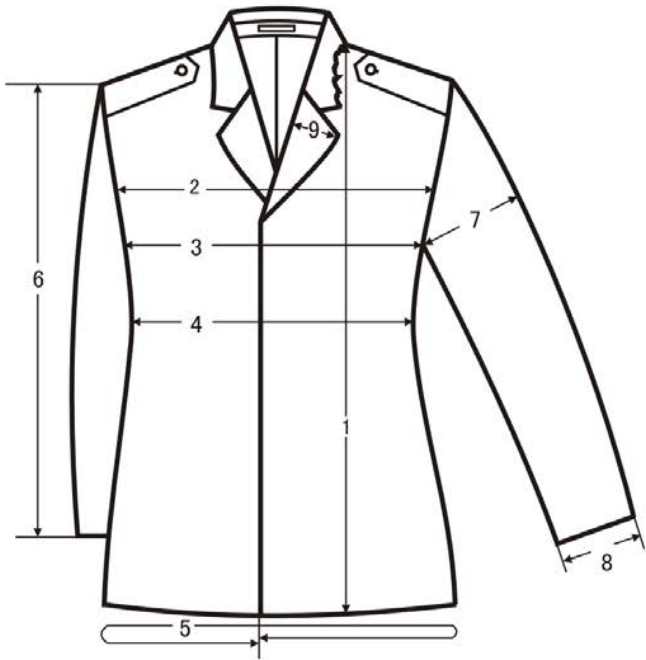
单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	极限偏差 (±)
			175/88B	
2-5	34	裤长	106.0	1.5
	35	裤腰围	90.0	2.0
	36	下裆长	75.5	1.0
	37	脚口肥	23.5	0.3
	38	裤腰宽	3.5	0.2
	39	裤门襟明线距边	3.5	0.1
	40	裤掩襟宽	4.0	0.2
2-6	41	裤袋口长	16.5	0.5
	42	裤袋口明线距边	0.7	0.1
	43	裤袋上口距中缝	3.5	0.2
	44	裤带袢长	5.0	0.2
	45	裤带袢宽	1.0	0.2
	46	裤带袢上端距腰缝	0.2	0.1
	47	后袋口长	14.0	0.5
	48	后袋牙宽	0.5	0.1
	49	后袋口距腰缝	6.5	0.5
2-7	50	后袋深	15.0	0.5
	51	后袋布宽	17.0	0.5
	52	裤袋布长	30.0	0.5
	53	裤膝绸距脚口	20.0	0.5
	54	后裆垫布长	12.0	0.2
	55	后裆垫布宽	8.0	0.2
	56	脚口折边宽	4.0	
2-8	57	小裆长	6.5	0.2
	58	臀围	113.4	2.0

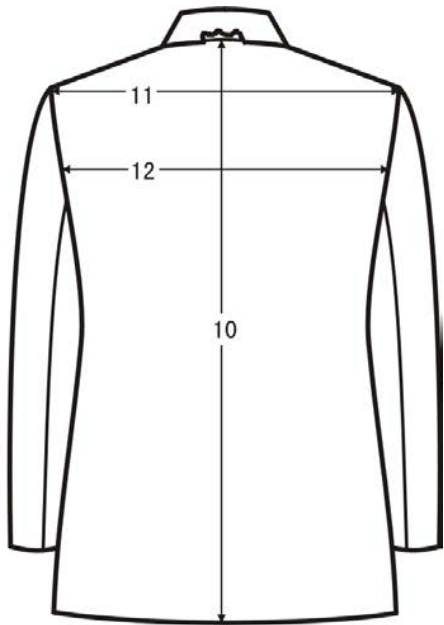
注：税务肩章分四个号肩袢长尖距领口 3.5 cm、企业按照小肩宽自行匹配。

3.3 成品测量规定

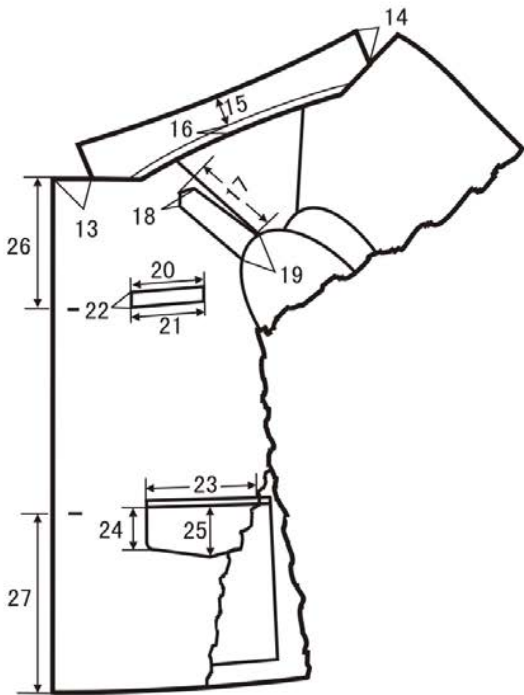
3.3.1 上衣按图示 2-1 2-2 2-3 2-4



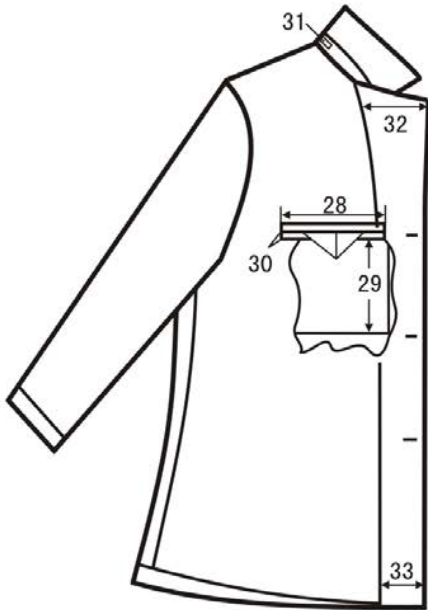
图示 2-1



图示 2-2

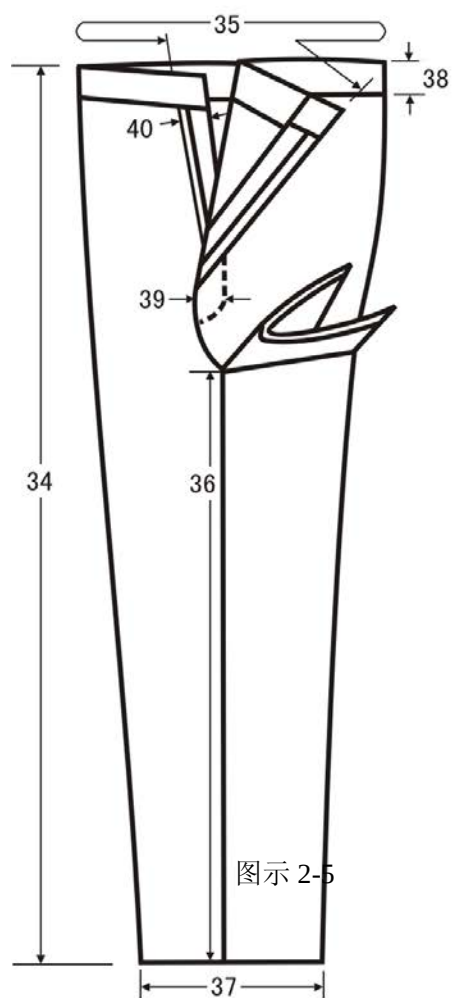


图示 2-3

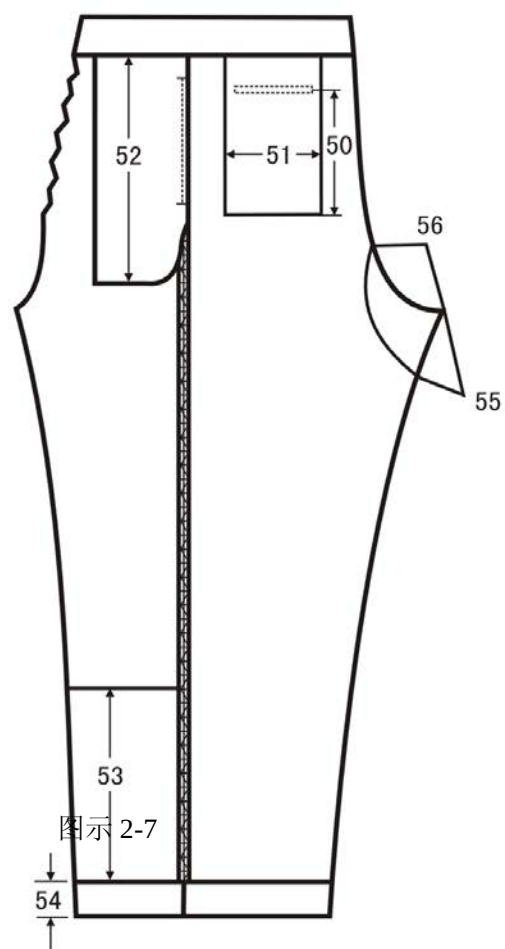


图示 2-4

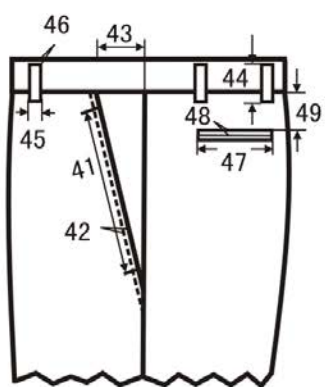
3.3.2 下衣按图示 2-5 2-6 2-7 2-8



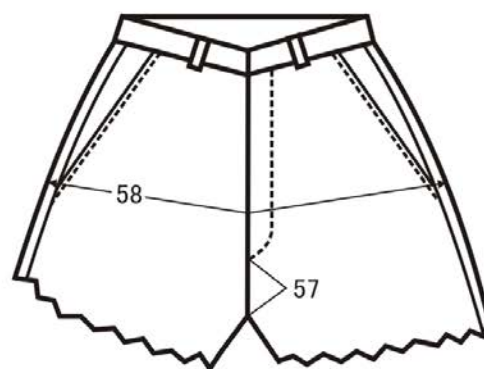
图示 2-5



图示 2-7



图示 2-6



图示 2-8

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：藏兰色。
- 3.4.2 里料颜色：藏兰色。
- 3.4.3 领底呢颜色：藏兰色。
- 3.4.4 衬料颜色：身衬、贴边衬等藏兰色。
- 3.4.5 袋布、后裆垫布、掩襟、滚条藏兰色。
- 3.4.6 缝纫线颜色与面料相适合。
- 3.4.7 材料规定见表2。

表2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执行标准	用 途
冬服面料	70%毛 30%聚酯纤维单位面积质量 269 g/m ²	SW/T023	面料、翻领面、座领面、挂面、袋盖手巾袋口、垫布、裤后袋口垫布、肩袷、裤门襟、掩襟、裤袷
涤纶美丽绸（斜纹）	68D×75D+导电丝 734×350/10cm 135 g/m ²	SW/T028	上衣里、肩袷、袋盖、袋口、垫布、里袋牙、三角袷、挂衣袷、裤膝绸
粘 合 衬	FVN2-01 32 ^s T/R100D 密度 319×119 根/10cm 88 g/m ²	SW/T018	前身、袋盖、手巾袋口、领面、挂面
	FVN2-03 100D×75D 密度 260×180 根/10cm 72 g/m ²	SW/T018	袖口、底边、袋口衬
	FVN2-05 10 ^s ×7 ^s 密度 196×133 根/10cm 236 g/m ²	SW/T018	肩袷、腰头
棉涤纶斜纹混纺布	80%涤 20%棉 110×74 45 ^s ×45 ^s	SW/T018	袋布、滚条、掩襟里、后裆垫布
黑碳衬	毛×涤×粘	SW/T018	胸衬、袖窿条
领底呢	50%毛 50%涤 165g/	专用衬	领里
胸绒	涤纶 100%	专用	胸衬、袖窿条
（棉花）垫肩	SMT-25X 1.0~1.1 厚	专用	肩部
尼龙拉链	3#	QB/T 2173	裤门襟
税务专用扣	Φ 2.2 cm	专用	上衣门襟、大袋
	Φ 1.5 cm		袖口、肩袷
四件裤钩	不锈钢	专 用	裤 腰 头
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、钉扣
涤纶长丝线	11×3	GB/T 6836	锁圆眼、眼结
白棉线	14.5×3	GB/T 6835	寨线
不饱和聚酯扣专	Φ 1.5 cm	QB/T 3637	里袋、裤后袋
商标唛	丝织		
洗水唛 尺码唛	胶质		
防滑腰里	T/C 80/20 隐条	专用	腰里

3.5 裁剪规定

3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

3.6.1 表面颜色与色泽标样对比，应符合 GB250 规定 4 级，每套必须一致。

3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差对比

色差（不低于）	对 比 部 位
4 级	裤掩襟面与表面部位对比
3—4 级	裤带袷与表面部位，上衣里与前后身里对称部位。

3.7 纱向规定：按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
上 衣 面	前身面	经	驳头以下顺经纱	
	后身面	经	背中缝顺经纱	
	大、小袖面	经	袖口与纬纱平	
	领面	纬	2.0	
	挂面	经	1.0	
	手巾袋面	纬		
	肩袷面	经		
	大袋盖面	纬		
	大袋牙	经		
	袋口垫布	经、纬		
里 子	前身里	经	前襟边下端 2.0	图案顺向一致
	后身里	经	背中缝顺经纱	图案顺向一致
	大、小袖里	经	袖口与纬纱平	图案顺向一致
	袋盖里	纬	2.0	
	里袋牙、领袷、垫布	经	2.0	
	肩袷里	经	2.0	
	裤膝綢	经、纬		
	掩襟里	经		
	三角袷	经		
	领里呢	纬、斜		
下 衣 面	裤前身面	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	
	裤后身面	经	以裤中线为准脚口向中缝 4.0	
	裤腰面	经	2.0	
	掩襟面	经	3.0	
	裤门襟	经	3.0	
	袋口垫布	经	1.0	
	后袋牙	经	1.0	
	带袷	经	1.0	

表 4 (续) 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称		下料方向	允 斜 极 限	要 求
衬 布	前身衬		经	前襟边顺经纱	
	后身衬		经		
	领面衬		纬、斜		
	袋盖衬		纬	3.0	
	挂面衬		经	3.0	
	肩袷衬		经	一侧顺经纱	
	袖口、下摆折边		纬		
	袋牙衬		经	2.0	
	裤腰衬、掩襟衬		经、斜		
	门襟衬		经		
袋 布	裤袋布		经	袋口顺经纱	
	上衣袋布面、里		经、纬	4.0	
其它	后裆垫布		经	下裆处顺经纱	12.0×8.0
	滚条		斜		
	黑碳衬	胸衬	经	1.0	纱向同前身
		肩衬	斜		
		袖条衬	斜	40° ~50°	
	胸绒				
	牵条衬		经、纬、斜		

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2664 GB/T2666 标准 3.8 条规定。

3.9 敷衬、归拔规定

3.9.1 敷衬、归拔见表 5 规定。

表 5 敷衬部位 单位为厘米

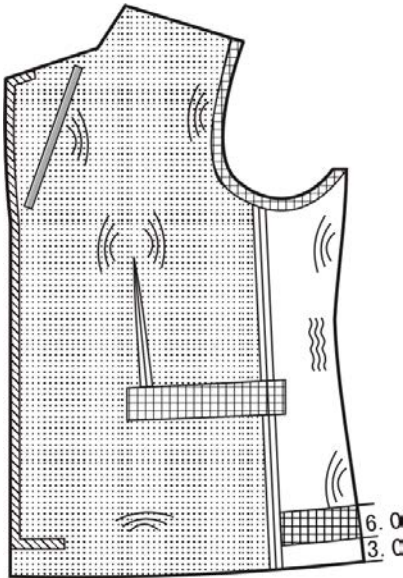
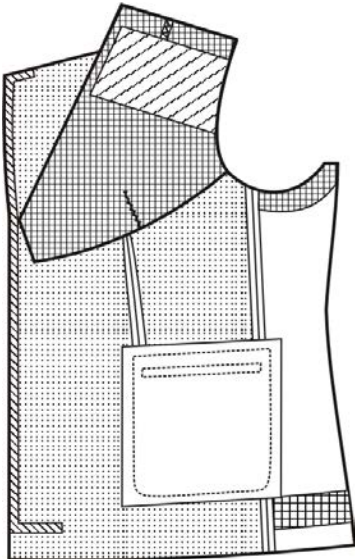
类别	敷 衬、归 拔 要 求	图 示
上衣 前身	敷前身衬：前直口、领台、腋下缝，后端比面小 0.8~1.0，大袋口反面敷衬一层，宽 3.5~3.0，腋下片、袖窿、下摆边、前领窝各敷衬一层。袖窿敷牵条，宽 0.5，前身止口处敷牵条，宽 1.0，按图示归拔。	
前身	按图示敷胸衬、肩衬、距驳头折印 1.0，驳头处敷牵条拉紧，牵条宽 1.5 两侧撬缝	

表 5（续） 敷衬部位

单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
前身	敷胸绒见图示	
后身	敷后身衬：领窝处敷衬一层，宽 2.5，下摆敷衬一层，袖窿处敷牵条，宽 0.5，按图示归拔。	

表 5（续） 敷衬部位 单位为厘米

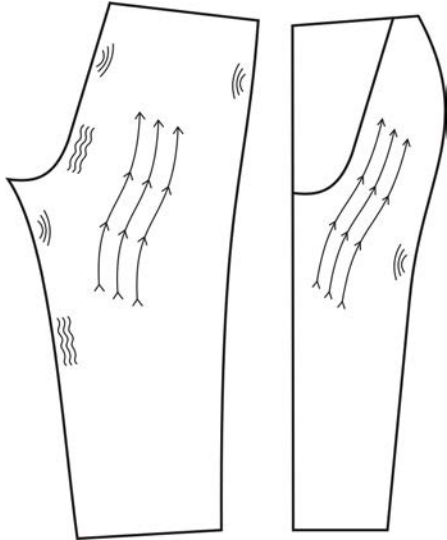
类 别	敷衬、归拔要求	图 示
袖条	按图示	
大、小袖	大、小袖敷衬，归拔见图示	

表 5（续） 敷衬部位

单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
领子、 贴边、 袋牙、 肩袷、 手巾袋、 袋盖	翻领面、领座、贴边、袋牙、肩袷、手巾袋、袋盖按图示敷衬一层。 领里外口拔烫，下口拔出，中口折烫，领面拔烫与领里吻合。	
裤腰、 门襟里、 掩襟里	裤腰里、门襟里、掩襟里、袋牙按图示敷衬一层。	
裤前身	按图示在袋口处敷牵条	

表 5（续） 敷衬部位 单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
裤 后 身	按图示臀部弧形归进，后裆弯和下裆拔出，同时推烫至臀部，再把裤片对折，中缝、下裆比齐，使中缝直线，臀部推出（可用拔裆机）。	
注：1、牵条宽 1.5；2、归烫符号：  3、拔烫符号：  4、推烫符号： 		

3.10 缝制规定

- 3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm。
- 3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm。
- 3.10.3 链缝针距：10~12 针/3 cm。
- 3.10.4 曲折缝针距：9~10 针/3 cm。
- 3.10.5 撬缝针距 9~11 针/3 cm（不允许透针）。
- 3.10.6 寨线针距：辅助寨线 3.0~7.0 针/cm 针，
固定寨线 2.0~4.0 针/cm 针。
- 3.10.7 扞缝或撩缝针距：6~8 针/3cm。
- 3.10.8 里子图案顺向一致，不得倒置。
- 3.10.9 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	扎领座里折线		明线一道	距下口 2.7	按领座标印扎线，在肩缝部位均匀吃进 0.3
	钩压领子	1.0	明暗线各一道	0.15	下口用曲线折缝面吐 0.2~0.3，两头钩缝，面吐 0.1
	翻领与领座结合	0.6	明线两道	距缝 0.1	劈缝、翻领、领座、各扎明线一道，扎领座明线时扎住领里。
	绱领子	1.0	明线两道		领面与身里扎线一道，两端劈缝，其余倒缝，领里与身面扎线一道，用曲折缝
	钉挂衣袢		明线两道	0.1	挂衣袢两端与领座扎住，袢长 5.5
袖子	钩袖叉	1.0	暗线一道		大袖片处斜钩三角，劈缝，小袖片处暗钩
	合面袖底，外缝	1.0	暗线一道		劈缝，开叉处倒缝
	合里袖底，外缝	1.0	暗线一道		缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道		缝头寨住袖口衬，里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线两道		袖山处扎袖条
	扎袖条	1.0	扎线一道		
	寨袖缝		寨线一道		袖底、处缝面里距两端各 10.0~12.0 寨住
	绱垫肩		寨线一道或 扎线一道		垫肩中印对准肩缝，按绱袖线探出 1.0~1.2，距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿 缝结合，前斜面在胸衬上。
	面、里袖窿结合		圈线一道		机缝、手缝均可。
手巾袋	上袋口袋布	1.0	暗线一道		垫布净宽 6.0，与袋布上口齐。
	上袋片袋布小片	1.6	暗线一道		缝头向下倒
	袋布大片与身结合	1.0	明暗线各一道	0.1	缝头向下倒
	开袋口				上袋片与上袋布线居中剪开
	封袋口结		三角专用机扞缝		袋片上口两端拐扎 0.5
	钩袋布		扎线一道		袋布前端与面身寨住

表 6 (续) 缝制规定

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
大袋	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.15	面吐 0.1
	扎大袋口垫布		明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱上、下袋牙		扎线各一道		两线相距 1.0 宽 0.5
	开袋口				取中剪开, 两端留三角剪口, 袋牙折烫, 三角向两侧倒。
	袋盖与袋布结合		扎线一道		
	绱袋盖		暗线一道		
	下袋牙与袋布结合	1.0			
	合袋布	1.0			
	打袋口结		套结机套结		结长齐袋口、打在身上。
胸衬	做胸衬		曲折缝		胸衬由三块组成: 底层为黑碳衬, 上层为胸绒, 黑碳衬与胸绒之间加肩衬, 底层肩省拉开 1.0, 下省重叠 1.4。
肩 袷	钩压肩袷	1.0	明线一道	0.4	面吐 0.2-0.3
	绱肩袷		扎线一道		后宽后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩 0.3
上衣 前后 身面	收胸省		暗线一道		上端收尖, 加垫条, 劈缝
	合腋下缝	1.0	暗线一道		劈缝
	钩压门襟止口	1.0	明暗线各一道	0.15	驳头处挂面吐.1, 驳头以下面吐 0.1, 止口下端明线拐扎至挂面里口
	合肩缝	1.0	暗线一道		劈缝, 后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道		劈缝
	合背中缝	1.5	暗线一道		劈缝
	钩下摆	1.0	暗线一道, 寨线 或撩缝一道		折边缝头寨住面、里留余量 1.5~2.0, 袋布下端缝头寨住下摆折边。
上衣 里袋	绱袋口垫布	1.0	明线一道	0.1	里袋居中夹标签, 回针三道, 垫布上口与袋布上口齐。
	绱袋牙	1.0	扎线一周		牙宽各 0.5, 压挂面 2.0
	开袋口				两线取中剪开, 两端开三角剪口, 袋牙倒缝, 三角向两侧倒。

表 6 (续) 缝制规定

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
上衣里袋	下牙与袋布结合	1.0	暗线一道		缝头向下倒
	上牙与袋布结合		暗线一道		右里袋内袋三角与袋布上口结合，袋三角长 4.5，宽 9.0
	合袋布	1.0	扎线一道		袋布前端寨住挂面
	打袋口结		套结机套结		结长齐上、下袋牙
上衣里	挂面与里子结合	1.0	暗线一道		倒缝
	合腋下缝	1.0	暗线一道		缝头向后倒
	合腰、肩缝	1.0	暗线一道		缝头向后倒
	寨腰缝		寨线一道		居中寨线 10.0~12.0
	合背中缝	1.0	寨线一道		倒缝，留余量 1.0 (双量)
	挂面扦缝				里口下端扦缝
裤子环缝	中缝、下裆、右前裆缝 掩襟面里口，袋口垫布 里口，后袋垫布里口， 后袋垫布。		三线环缝		环缝时，前片环住裤膝綢，后片环住后裆垫布，垫布长，后裆 8.0 下裆 12.0 垫布斜口折进 3.0
后袋	收后省缝		暗线一道		按印缝头向后倒
	缂上、下袋牙		扎线各一道		袋牙净宽 0.5，袋布里按袋口印向上 2.5，扎住袋布里
	缂袋口垫布		扎线一道	0.5	上端按袋口印向上 1.0，下端扎线，垫布缂在袋布面上。
	开袋口				取中剪开，两端留三角剪口，袋牙折烫，三角向两侧倒
	扎下袋牙里口线		扎线一道	0.5	
	封袋口		扎线一道		看袋布里扎线，两端向下拐扎 5.0，扎住袋口两端三角。
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.6	面吐 0.1
	袋布面上口与身结合	1.0	扎线一道		

表 6 (续) 缝制规定

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
裤中 缝袋 口	缂袋口垫布		扎线一道	0.5	下端拐扎
	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.2	下口可借布边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	缂袋布		明线一道	0.7	
	压袋口里口线		扎线一道	0.5	
	合中缝	1.0	暗线一道		劈缝, 用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	
裤门 襟、 掩襟	钩压门襟里	0.6	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 门襟不见明线
	缂门襟拉链		扎线两道	距带边第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0 。
	压门襟明线		明线一道	3.5	明线压至腰边
	门襟里口滚条		专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	钩掩襟	0.6	暗线一道		里口折净, 面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道		链带缝头 0.5
	缂掩襟	1.0	明暗线各一道	距边 0.1	
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	1.0	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过下裆缝 1.0
裤腰	扎襟前褶上端		暗线一道		长 3.0, 前褶, 后褶量按标印。
	缂防滑腰里		明线各一道	0.1	面吐 0.3
	扎裤带袢		明线两道	0.2	用绷缝机
	缂裤带袢上端	0.5	打结一道或暗线回针五道。		带袢缝头向上, 打结一道, 带袢向上折, 打暗结一道, 两结相距 0.6, 带袢留余量 0.3~0.4。

表 6 (续) 缝制规定

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
裤腰	绱裤带袷下端	1.0	打结一道或回 针五道		齐前褶各一个, 距后裆缝 2.5 各一个, 前褶与后裆袷正中各一个, 共六个。绱腰时扎住带袷下端缝头, 结距腰面下口边 1.2, 暗结, 可用套结机或钉裤带袷机。
	绱裤腰	1.0	暗线一道		面褶向后倒, 里褶向前倒。
	钩腰头	0.6	暗线一道		腰头面两端回折 5.0, 分别与门襟里, 掩襟钩缝, 上端面吐 0.1, 倒缝。
	钉裤钩环				左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩; 与钩对正, 在右腰面上钉环。
	腰里与袋布结合		撩缝一道		
	腰里下端打结		用专用机或手 工扞缝。		前后袋布与腰里各打结 3 个, 共 12 个
	扞腰里		扞缝一道		后裆缝上端缝头与腰里下端, 左、右腰头面回折部位与腰里扞缝。
合裆	合下裆	1.0	用单针单链机 或双针双链机		劈缝, 尾针留线头, 不得接线。
	后裆滚条		用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	合前、后裆	1.0	用双针双链机		劈缝, 从小裆处起针, 尾针留线头, 不得接线, 后裆缝上端缝头 2.5。
	脚口折边		扞缝一道		
裤子打结	打结		套结机套结		中缝袋口, 下端打横结一个, 结长与明线齐, 后袋口两端各一个, 齐袋牙; 下裆结下齐门襟明线下端, 顺小裆缝打竖结一个长 1.0, 与掩襟子口平行, 距掩襟里边 0.5~0.7, 与小裆结对正打内结一个, 结长 1.0。

3.10.9 锁眼、钉扣规定

3.10.9.1 锁 2.2 cm 圆头眼不少于 50 针，锁 1.5 cm 圆头眼及 1.7 cm 直眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

3.10.9.2 钉带柄扣每粒不少于 12 根线，四眼扣每眼不少于 8 根线，反面留扣线结长 0.5~1.0 cm，扣柄顺眼，扣面图案端正。

3.10.9.3 锁眼钉扣按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

类别	部位名称	扣眼尺寸	要 求	
			锁眼	钉扣
上衣	门襟	2.2	左门襟距边 1.7 横锁圆头眼四个第一、四眼按规格尺寸，中间均锁。	与左门襟眼对正，右门襟距边 2.0，钉扣四粒。
	里袋	1.5	右里袋在三角处距尖 1.3，竖锁直眼一个	与眼对正，钉扣一粒。
	袖口	1.5	左右袖口向上 3.5 横锁绣花眼四个眼距 2.0，距袖缝 1.5。	袖口向上 3.5 钉扣 4 粒，扣间距 2.0，距边 1.5
	肩袷	1.5	肩袷宽取中距尖 1.3，竖锁圆头眼一个。	与眼对正，在身上钉扣一粒
	胸章	0.5	手巾袋取中向上 1.0，竖锁平眼两个眼距 4.0	
	大袋盖	2.2	竖锁圆头眼一个，距边 1.3	与眼对正，钉扣一粒。
裤子	后袋	1.5	后袋口宽取中，距袋口 2.0，竖锁圆头眼一个。	与眼对正，钉扣各一粒。

3.10.9.4 成品理化性能要求

3.10.9.4.1 成品甲醛含量不得超过 300mg/kg。

3.10.9.4.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.9.4.3 成品后裆缝接缝强力不小于 140N (5cm×10cm)。

3.10.9.4.4 成品起毛起球应达到 3~4 级。

3.10.9.4.5 成品干洗后缩水率不超过 1%

3.10.9.4.6 成品耐干洗色牢度不低于 4 级。

3.10.9.4.7 成品耐摩擦沾色牢度要达到 3~4 级。

3.10.9.4.8 成品干洗起皱程度要达到 3 级。

3.10.9.4.9 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 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。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺。
- 4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。
- 4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。
- 4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。
- 4.1.5 男、女毛呢服装外观疵点 GB/T 2664、GB/T2665 样照。
- 4.1.6 起毛起球 GB/T 4802 • 1 样照。

4.2 外观测定

- 4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对
- 4.2.2 外观疵点允许程度与男、女西服外观疵点样照对比。
- 4.2.3 针码密度按 3.10 条规定，在成品上取 3cm 之间测定。
- 4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.3 理化指标测定

- 4.3.1 成品干洗后缩率允许程度按 FZ/T 80007 • 3 规定测试。
- 4.3.2 成品干洗后起皱程度按男西服外观起皱样照对比。
- 4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。
- 4.3.4 成品耐干洗、耐干摩擦色牢度允许程度按 GB/T5711，GB/T3920 规定测试。
- 4.3.5 成品摩擦起毛起球允许程度按 GB/T 4802 • 1 规定测试。
- 4.3.6 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。
- 4.3.7 成品甲醛含量允许程度按 GB/T2912 • 1 规定测试。
- 4.3.8 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

- 500 件套以下抽 10 件套
- 500 件套至 1000 件套抽 20 件套
- 1000 件套以上抽 30 件套
- （理化性能抽 4 件套）

5.2 判定规则

- 5.2.1 单件判定：（上衣按 GB/T2664 裤子按 GB/T2666）
 - 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
- 5.2.2 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 SW017 规定。
- 6.2 包装：按 SW016 每套装一个透明塑料袋，衣架一个，10 套挂装纸箱一个。
- 6.3 运输和贮存：按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T013—2017

税务女冬服

Woman's winter suit

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	3
3.3	成品测量规定	5
3.4	材料规定	7
3.5	裁剪规定	7
3.6	色差规定	7
3.7	纱向规定	8
3.8	疵点规定	9
3.9	敷衬、归拔规定	9
3.10	缝制规定	12
3.11	整烫规定	16
4	检验(检测)方法	16
4.1	检验工具	16
4.2	外观测定	16
4.3	理化指标测定	17
5	检验规则	17
5.1	抽样规定	17
5.2	判定规则	17
6	包装、标志、运输和贮存	17
6.1	标志	17
6.2	包装	17
6.3	运输和贮存	17

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、张春霞。

税 务 女 冬 服

1 范围

本标准规定了税务女冬服的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的税务女冬服。

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

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335—2008 服装号型

GB/T 2665—2009 女西服、大衣

GB/T 2666—2009 西裤

GB/T 2910.2—2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T2910.4—2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T2910.11—2009 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—2009 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 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB 5296.4—2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326—2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 5711—2015 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 6836—2007 缝纫线

GB/T 17253—2008 合成纤维丝织物

GB/T 23327—2009 机织热熔粘合衬

GB/T 26382—2011 精梳毛织品

FZ/T 20019—2006 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 64001—2011 机织树脂黑炭衬

FZ/T 80002—2016 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1—2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

QB/T 2173—2014 尼龙拉链

QB/T 3637—1999 不饱和聚酯扣

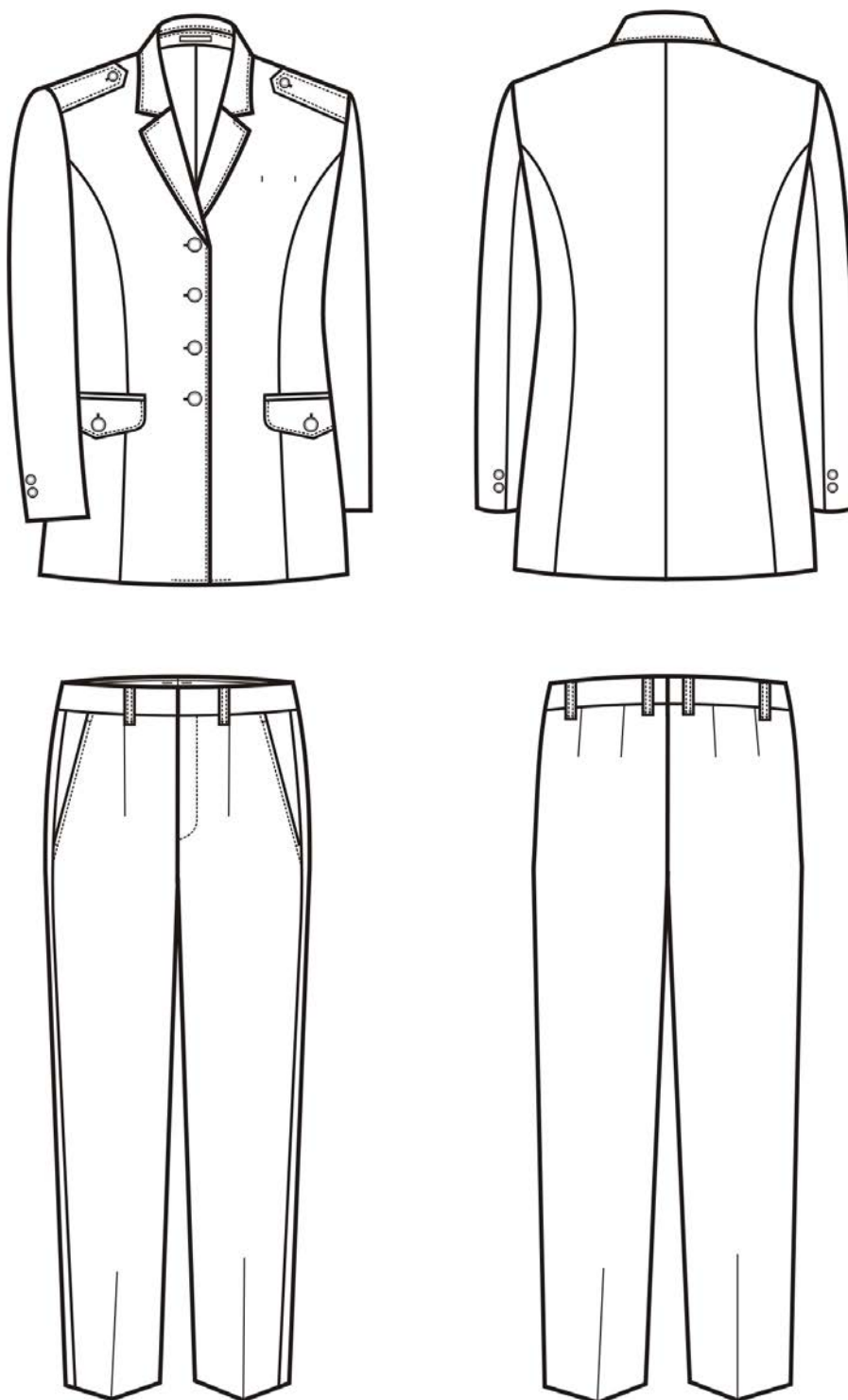
SW/T 019—2017 税务服装质量检验

SW/T 016—2017 税务服装包装

SW/T 017—2017 税务服装标志

3 要求

3.1 外观样式 见图示 1



图示 1

3.2 服装号型

税务女冬服服装号型按国标 GB/T1335·2 标准, 体型分类选用其中 B 体型的号型, 上衣采用 5.4 系列, 下衣采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/84B	
2-1	1	前身長	73.0	1.0
	2	胸围	100.0	2.0
	3	中腰围	89.0	2.0
	4	下摆围	111.0	2.0
	5	袖长	58.5	0.7
	6	袖根肥	19.0	0.5
	7	袖口肥	14.0	0.3
	8	驳头宽	8.0	
2-2	9	后身長	69.0	1.0
	10	总肩宽	41.5	0.7
2-3	11	肩袷长	10.0	0.3
	12	肩袷前宽	3.6	0.2
	13	肩袷根宽	4.0	0.2
	14	领台宽	4.2	0.2
	15	翻领前宽	3.7	0.2
	16	翻领后宽	4.7	0.2
	17	座领后宽	1.8	0.2
	18	大袋盖长	15.0	0.5
	19	大袋盖侧宽	4.5	0.2
	20	大袋盖中宽	5.8	0.2
	21	袋垫布宽	4.5	0.2
2-4	22	大袋布深	18.0	0.5
	23	挂面上宽	12.5	0.2
	24	挂面下宽	6.0	0.2
	25	第一扣眼距领台	17.3	0.3
	26	第四扣眼距下摆	22.0	0.5
	27	里袋口长	14.5	0.2
	28	袖口、下摆折边宽	4.0/4.0	0.2
	29	里袋口垫布宽	3.5	0.2
	30	挂衣袷长	6.5	0.3
	31	挂衣袷宽	0.8	0.1

表 1 (续) 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸	成品规格 极限偏差 (±)
			165/74B	
2-5	32	裤长	106	1.5
	33	裤腰围	76.0	2.0
	34	下裆长	75.5	1.0
	35	脚口肥	22.0	0.4
	36	裤腰宽	3.5	0.2
	37	裤门襟明线距边	3.0	0.1
	38	裤掩襟宽	4.0	0.2
2-6	39	裤袋口长	15.5	0.5
	40	裤袋口明线距边	0.6	0.1
	41	裤袋上口距中缝	3.0	0.3
	42	裤带袢长	4.5	0.2
	43	裤带袢宽	1.0	0.1
	44	裤带袢上端距腰边	0.2	0.1
2-7	45	裤袋布长	32.0	0.8
	46	膝盖绸距脚口	20.0	1.5
	47	脚口折边宽	4.0	1.0
2-8	48	后裆垫条长	12.0	0.5
	49	后裆垫条宽	8.0	0.5
	50	小裆长	9.5	1.0
	51	臀围	101.6	2.0

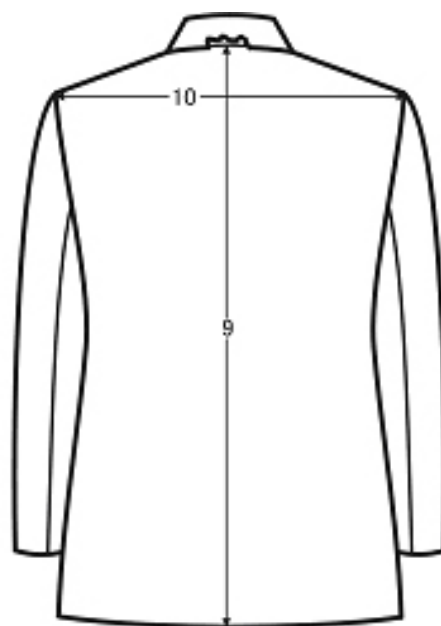
注：税务肩章分四个号，肩袢长尖距领口 3.5 cm（肩袢最短不小于 10，最长不大于 13）。

3.3 成品测量规定

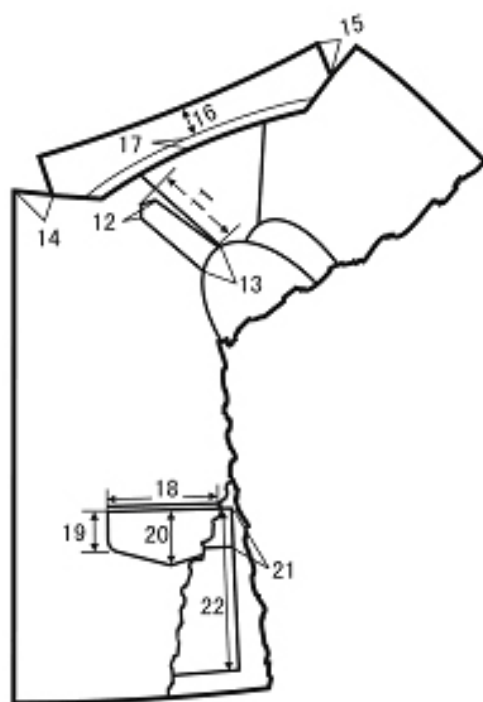
3.3.1 上衣按图示 2-1 2-2 2-3 2-4



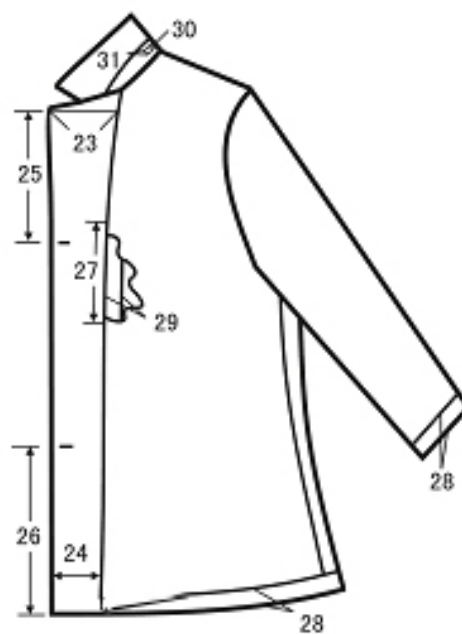
图示 2-1



图示 2-2

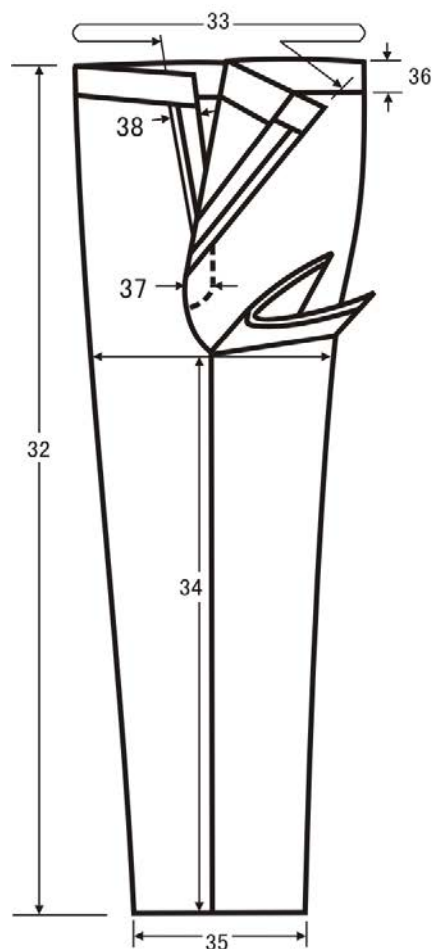


图示 2-3

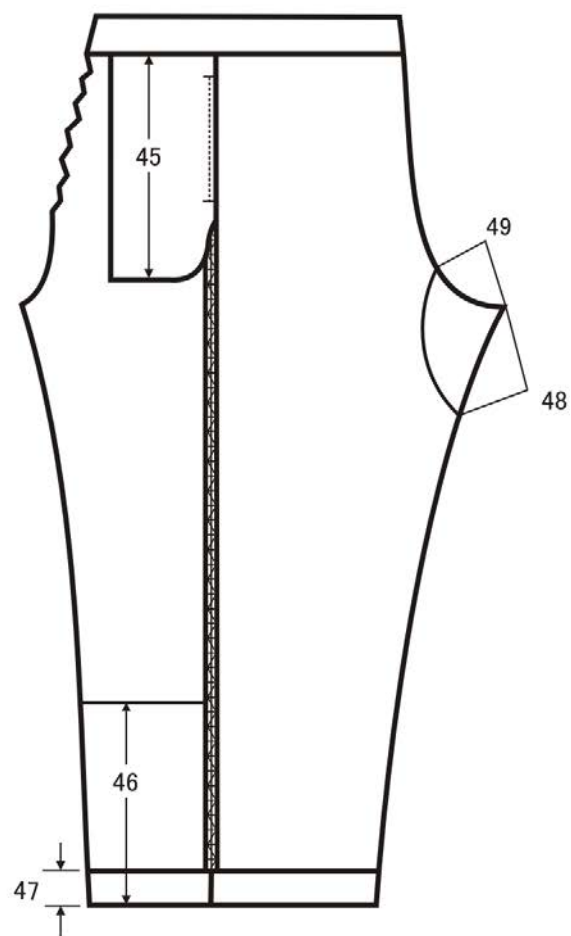


图示 2-4

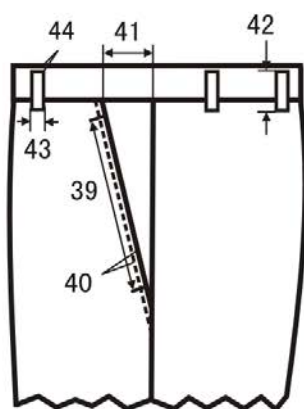
3.3.2 下衣按图示 2—5 2—6 2—7 2—8



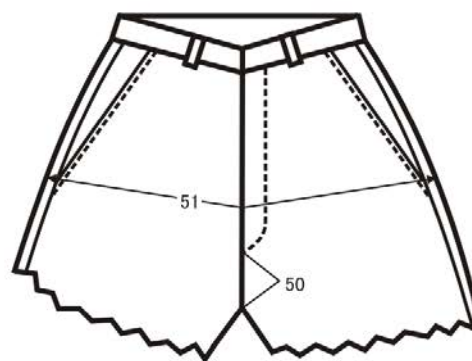
图示 2-5



图示 2-7



图示 2-6



图示 2-8

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：藏兰色。
- 3.4.2 里料颜色：藏兰色。
- 3.4.3 材料颜色：身衬、领衬、贴边衬等藏兰色。
- 3.4.4 袋布、掩襟、后裆垫条、滚条藏兰色。
- 3.4.5 缝纫、环缝、锁钉线颜色藏兰色。
- 3.4.6 材料规定见表2。

表2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执行标准	用 途
冬服面料	70%毛 30%聚酯纤维单 位面积质量 269 g/m ²	SW/T023	面料、翻领面、领座面、袋盖面、袋牙、 挂面、裤门襟、裤掩襟、裤袋口垫布、肩 袷、腰面里
涤纶美丽绸（斜 纹）	68D×75D+导电丝 734 ×350/10cm 135 g/m ²	SW/T028	上衣里、肩袷、袋盖、袋口垫布、领挂衣 袷、裤膝绸
粘 合 衬	FVN2-01 32° T/R100D 密度 319×119 根/10 cm 88 g/m ²	SW/T018	大身、大袋盖、领面、挂面、腰头
	FVN2-03 100D×75D 密度 260×180 根/10 cm 72 g/m ²	SW/T018	袖口、底边、袋口衬、掩襟、门襟
	FVN2-05 10°×7° 密度 196×133 根/10 cm 236 g/m ²	SW/T018	肩袷
棉涤纶斜纹混 纺布	80%涤 20%棉 110×74 45°×45°	SW/T018	袋布、滚条、掩襟里、后裆垫布
黑碳衬	毛×涤×粘	SW/T018	袖窿条
领底呢	30%毛 70%涤 165g/m ²	专用衬	领里
胸绒	涤纶 100%	专用	袖窿条
（棉花）垫肩	SMT-25X 1.0~1.1 厚	专用	肩部
尼龙螺旋拉链	3#	QB/T 2173	裤门襟
税务专用扣	φ 2.2 cm	专用	上衣门襟、大袋
	φ 1.5 cm		袖口、肩袷
四件裤钩	不锈钢	专 用	裤 腰 头
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、打结、环缝、钉扣
涤纶长丝线	11×3	GB/T 6836	锁圆眼、眼结
白棉线	14.5×3	GB/T 6835	寨线
商标唛	丝织		
水洗唛 尺码唛	胶质		

3.5 裁剪规定

- 3.5.1 单量单裁，测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.6 色差规定

3.6.1 表面颜色与色泽标样对比,应符合 GB250 规定 4 级,每套必须一致。

3.6.2 非表面部位色差对比按表 3 规定评定级别按 GB250 规定。

表 3 非表面部位色差对比

色差(不低于)	对比部位
4 级	裤掩襟面与表面部位对比
3—4 级	裤带袷与表面部位,上衣里与前后身里对称部位。

3.7 纱向规定:按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
上衣面	前身前片	经	驳头以下顺经纱	
	前身腋下片	经	顺前身 1.0	
	后身	经	背中缝顺经纱	
	后身腋下片	经	顺后身 1.0	
	大、小袖面	经	袖口与纬纱平	
	翻领面	纬	2.0	
	坐领面	斜		
	挂面	经	1.0	
	大袋盖	纬		
	袋牙	经		
	肩袷	经		
里子	前身里	经	前襟边下端 2.0	图案顺向一
	后身里	经	背中缝顺经纱	图案顺向一
	大、小袖里	经	袖口与纬纱平	图案顺向一
	袋盖里	纬	2.0	
	袋口垫布	经、纬	3.0	
	肩袷	经	2.0	
	挂衣袷	经		
	裤膝绸	经、纬		
下衣面	裤前身面	经	以裤中线为准脚口向中缝 2.0	
	裤后身面	经	以裤中线为准脚口向中缝 4.0	
	裤腰面、里	经	2.0	
	裤掩襟面	经	3.0	
	裤门襟	经	3.0	
	袋口垫布	经	1.0	
	腰带袷	经	1.0	

表 4 (续) 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
衬 布	前身衬	经	前襟边顺经纱	
	领面衬	纬、斜	1.0	
	挂面衬	经	3.0	
	袋盖衬	纬	3.0	
	肩袷衬	经	一侧顺经纱	
	袋牙衬	经	1.0	
	袖口、下摆折边	纬		
	裤腰衬	经		
	门襟衬、掩襟衬	经		
袋 布	上衣袋布	经	2.0	
	裤袋布	经	2.0	
	掩襟里	经	2.0	
	后裆垫布	经	下裆处顺经纱	12.0×8.0
	领里呢	斜		
	滚条	斜		
	牵条衬			

3.8 疵点规定

3.8.1 外观疵点部位要求按 GB/T2665 GB/T2666 标准 3.8 条规定。

3.9 敷衬、归拔规定

3.9.1 敷衬、归拔见表 5 规定。

表 5 敷衬部位

单位为厘米

部位	敷衬、归拔要求	图 示
前 身 后 身	敷前身衬，前身前门止口处衬比面小 0.8~1.0，下摆处衬比面小 1.5~2.0。大袋口反面敷衬一层，宽 2.5~3.0，两端超出袋口 1.0~1.5，下摆边衬，归拔后腋下处敷扦条 按图示归拔，领窝、袖窿处敷牵条，下摆边衬	
袖 子	按图示归拔，大、小袖口敷衬一层	
领 子 袋 盖 袋 牙 肩 袷	翻领面、袋盖、挂面、袋牙、肩袷、领座按图示敷衬一层。	

表 5（续） 敷衬部位

单位为厘米

类 别	敷衬、归拔要求	图 示
袖条	按图示	
裤腰、 门襟、 掩襟	裤腰、门襟、掩襟 按图示敷衬一层。	
裤 前 身	按图示在袋口处敷衬	
裤 后 身	按图示臀部弧形归进，后 裆弯和下裆拔出，同时推 烫至臀部，再把裤片对折， 中缝、下裆比齐，使中缝 成直线，臀部推出（可用 拔裆机）。	

3.10 缝制规定

3.10.1 缝纫针距：明暗线针距 12~14 针/3 cm。

3.10.2 环缝针距：9~11 针/3 cm。

3.10.3 链缝针距：10~12 针/3 cm。

3.10.4 曲折缝针距：9~10 针/3 cm。

3.10.5 撬缝针距 9~11 针/3 cm（不允许透针）。

3.10.6 寨线针距：辅助寨线 3.0~7.0cm/针，
固定寨线 2.0~4.0cm/针。

3.10.7 扞缝或撩缝针距：6~8 针/3cm。

3.10.8 里子图案顺向一致，不得倒置。

3.10.9 缝制规定按表 6。

表 6 缝制规定

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
领子	扎领座里折线		明线一道	距下口 2.7	按领座标印扎线，在肩缝部位均匀吃进 0.3
	领面与领里结合	1.0	领外口曲折缝一道，领前口暗线一道		领外口面吐子口 0.2~0.3，领前口钩缝面吐子口 0.1
	压领子明线		明线一道	0.15	
	翻领与领座结合	0.6	明线两道	距缝 0.1	劈缝、翻领、领座、各扎明线一道，扎领座明线时扎住领里。
	绱领子	1.0	明线两道		领面与身里扎线一道，两端劈缝，其余倒缝，领里与身面扎线一道，用曲折缝
	钉挂衣袢		明线两道	0.1	吊袢两端与领座扎住
袖子	袖叉	1.0	暗线一道		大袖片处斜钩三角，劈缝，小袖片处暗钩
	合面袖底，外缝	1.0	暗线一道		劈缝，开叉处倒缝
	合里袖底，外缝	1.0	暗线一道		缝头向大袖倒
	袖口面、里结合	1.0	暗线一道 寨线一道		缝头寨住袖口衬，里留余量 1.0
	绱袖子	1.0	暗线两道		袖山处扎袖条
	扎袖条	1.0	扎线一道		
	寨袖缝		寨线一道		袖底、处缝面里距两端各 10.0~12.0 寨住
	绱垫肩		寨线一道或 扎线一道		垫肩中印对准肩缝，按绱袖线探出 1.0~1.2，距绱袖线 0.1~0.2 与袖窿 缝结合。
	面、里袖窿结合		圈线一道		机缝、手缝均可。

表 6 (续) 缝制规定

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
大袋	钩压袋盖	0.6	明暗线各一道	0.15	面吐 0.1
	扎大袋口垫布		明线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱上、下袋牙		扎线各一道		两线相距 1.0 宽 0.5
	开袋口				取中剪开, 两端留三角剪口, 袋牙折烫, 三角向两侧倒。
	袋盖与袋布结合		扎线一道		
	绱袋盖		暗线一道		
	下袋牙与袋布结合	1.0			
	合袋布	1.0			
	打袋口结		套结机套结		结长齐袋口
肩 袷	面、里结合	1.0	明线一道	0.4	面吐 0.2~0.3
	绱肩袷		扎线一道		后宽后侧与肩缝齐, 前宽后侧距肩缝 0.3
合 上 衣 面	前身合刀背缝	1.0	暗线一道		劈缝
	钩压门襟止口	1.0	明暗线各一道	0.15	驳头处挂面吐.1, 驳头以下面吐 0.1, 止口下端明线拐扎至挂面里
	合肩缝	1.0	暗线一道		劈缝, 后身余量吃进
	合腰缝	1.0	暗线一道		劈缝
	后身合刀背缝	1.0	暗线一道		劈缝
	合后中缝	1.5			劈缝
	钩下摆	1.0	暗线一道, 寨线 或撩缝一道		折边缝头寨住面、里留余量 1.5~2.0, 袋口处打套结, 结长 0.6
里 袋	绱里袋	1.0	暗线两道	0.1	在右挂面按标印扎缝, 面吐 0.1, 袋口打套结, 结长 0.6
	绱垫布	0.8	明线一道	0.1	
	合袋布	0.8	扎线两道		袋口处打套结, 结长 0.6
里 子	挂面面与里子结合	1.0	暗线一道		倒缝
	合腰、肩缝	1.0	暗线一道		缝头向后倒
	寨腰缝		寨线一道		居中寨线 10.0~12.0
	合左右前后刀背缝	1.0	寨线一道		倒缝, 留余量 1.0 (双量)
裤子 环缝	中缝、下裆、右前 裆缝掩襟面里口, 袋口垫布里口, 脚 口。		三线环缝 腰头里下口滚 条 0.5 宽		环缝时, 前片环住裤膝綢, 后片环住后裆垫布, 垫布长, 后裆 8.0 下裆 12.0 垫布斜口折进 3.0

表 6 (续) 缝制规定

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
合裤 中缝 袋口	缂袋口垫布		扎线一道	0.5	下端拐扎
	扎裤膝绸下口	1.0	明线一道	0.2	下口可借布边
	钩压袋布	0.6	明、暗线各一道	0.5	面吐 0.1
	缂袋布		明线一道	0.7	
	压袋口里口线		扎线一道	0.5	
	合中缝	1.0	暗线一道		劈缝, 用单针单链机
	袋布面与后身缝头结合	1.0	明线一道	0.3	
裤门 襟、 掩襟	钩压门襟里	0.6	明、暗线各一道	0.1	面吐 0.2, 门襟不见明线
	缂门襟拉链		扎线两道	距带边第一道 0.1 第二道 0.5	链牙距门襟边 1.0, 下止距小裆结上端 ≤ 1.0 。
	压门襟明线		明线一道	3.5	明线压至腰边
	门襟里口滚条		专用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	钩掩襟	0.6	暗线一道		里口折净, 面吐 0.2
	掩襟与拉链结合	0.6	扎线一道		链带缝头 0.5
	缂掩襟	1.0	明暗线各一道	距边 0.1	
	掩襟里下端与前后裆缝缝头结合	1.0	明线一道	0.2~0.3	掩襟里缝头折净, 上端齐门襟明线, 下端超过下裆缝 1.0
裤腰	收后省缝	1.0 (双)	暗线一道		下端收尖, 缝头向后倒
	扎襟前褶上端		暗线一道		长 3.0, 褶量按标印。
	扎裤带袷		明线两道	0.2	用绷缝机
	缂裤带袷上端	0.5	打结一道或暗线回针五道。		带袷缝头向上, 打结一道, 带袷向上折, 打暗结一道, 两结相距 0.6, 带袷留余量 0.3~0.4。

表 6 (续) 缝制规定

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
裤腰	绱裤带袷下端	1.0	打结一道或回 针五道		齐前褶一个, 距后裆缝 2.5 各一个, 前褶与后裆袷正中各一个, 共六个。绱腰时扎住带袷下端缝头, 结距腰面下口边 1.2, 暗结, 可用套结机或钉裤带袷机。
	绱裤腰	1.0	暗线一道		面褶向后倒, 里褶向前倒。
	压裤腰下口明线		明线一道	0.1	
	钉裤钩环				左前腰头宽取中, 距腰头 1.0, 在腰里上钉钩; 与钩对正, 在右腰面上钉环。
合裆	合下裆	1.0	用单针单链机 或双针双链机		劈缝, 尾针留线头, 不得接线。
	后裆滚条		用滚条机	0.1	滚条宽 0.5
	合前、后裆	1.0	用双针双链机		劈缝, 从小裆处起针, 尾针留线头, 不得接线, 后裆缝上端缝头 2.5。
	脚口折边		扞缝一道		
裤子 打结	打结		套结机套结		中缝袋口, 上、下打横结一个, 结长与明线齐, 距腰缝 1.5, 下裆结齐门襟明线下端, 顺小裆缝打竖结一个长 1.0, 与掩襟子口平行, 距掩襟里边 0.5~0.7, 与小裆结对正打内结一个, 结长 1.0。

3.10.9 锁眼、钉扣规定

3.10.9.1 锁 2.2 cm 圆头眼不少于 50 针, 锁 1.5 cm 圆头眼及 1.7 cm 直眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

3.10.9.2 钉带柄扣每粒不少于 12 根线, 四眼扣每眼不少于 6 根线, 反面留扣线结长 0.5~1.0 cm, 扣柄顺眼, 扣面图案端正。

3.10.9.3 锁眼钉扣按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

类别	部位名称	扣眼尺寸	要 求	
			锁眼	钉扣
上衣	门襟	2.2	右门襟距边 1.7 横锁圆头眼四个第一、四眼按规格尺寸，中间均锁。	与右门襟眼对正，左门襟距边 2.0，钉扣四粒。
	肩袷	1.7	肩袷宽取中距尖 1.3，竖锁圆头眼一个	与肩袷眼对正，在身上钉扣一粒
	袖口	1.5		袖口向上 3.5 钉扣 2 粒，扣间距 2.0，距边 1.5
	胸章	0.5	锁直眼两个眼距 4.0	
	大袋盖	2.2	竖锁圆头眼一个，距尖 1.3	与眼对正，钉扣一粒。

3.10.9.4 成品理化性能要求

3.10.9.4.1 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.10.9.4.2 成品缝口脱开程度不得超过 0.5cm (100N±5N)。

3.10.9.4.3 成品后裆缝接缝强力不小于 140N (5cm×10cm)。

3.10.9.4.4 成品起毛起球应达到 3~4 级。

3.10.9.4.5 成品干洗后缩水率不超过 1%

3.10.9.4.6 成品耐干洗色牢度不低于 4 级。

3.10.9.4.7 成品耐摩擦沾色牢度要达到 3~4 级。

3.10.9.4.8 成品干洗起皱程度要达到 3 级。

3.10.9.4.9 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.11 整烫规定

3.11.1 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。

3.11.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验（测试）方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 男西服外观起皱 GB/T2664 样照。

4.1.5 男、女毛呢服装外观疵点 GB/T 2664、GB/T2665 样照。

4.1.6 起毛起球 GB/T 4802 • 1 样照。

4.2 外观测定

4.2.1 色差按 3.6 条规定，测试按 GB 250 标准比对

4.2.2 外观疵点允许程度与男、女西服外观疵点样照对比。

4.2.3 针码密度按 3.10 条规定，在成品上取 3cm 之间测定。

4.2.4 纱向测定按表 4 规定。

4.3 理化指标测定

4.3.1 成品干洗后缩率允许程度按 FZ/T 80007 • 3 规定测试。

4.3.2 成品干洗后起皱程度按西服外观起皱样照对比。

4.3.3 成品粘合衬剥离强度测试按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。

4.3.4 成品耐干洗、耐干摩擦色牢度允许程度按 GB/T5711，GB/T3920 规定测试。

4.3.5 成品摩擦起毛起球允许程度按 GB/T 4802 • 1 规定测试。

4.3.6 成品缝口脱开程度及后裆缝强力按 FZ/T20019 规定测试。

4.3.7 成品按 3、10、9、4.1 规定。

4.3.8 成品原料成分含量测定按 GB/T2910、GB/T2911 规定测试。

5 检验规则

5.1 抽样规定

500 件套以下抽 10 件套

500 件套至 1000 件套抽 20 件套

1000 件套以上抽 30 件套

（理化性能抽 4 件套）

5.2 判定规则（裤子按 GB/T2666 规定，上衣按 GB/T2665 规定）

5.2.1 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

5.2.2 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 SW/T017 规定。

6.2 包装：包装按 SW/T016 规定，每套装一个透明塑料袋，衣架一个，10 套装挂装纸箱一个。

6.3 运输和贮存：按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T014—2017

税 务 男 女 寒 区 防 寒 服

Cold-proof coat for men and women (temperate zone)

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	技术要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	4
3.3	成品测量方法	6
3.4	材料规定	7
3.5	裁剪规定	8
3.6	缝制规定	10
3.7	整烫规定	14
4	检验（测试）方法	14
4.1	检验工具	14
4.2	检验测试项目	14
4.3	检验分类	15
4.4	抽样规定	15
4.5	判定规则	15
5	包装、标志、运输和贮存	15
5.1	包装按 SW/T016 规定	15
5.2	标志	15
5.3	运输和贮存	15

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李文慧。

税 务 男 女 寒 区 防 寒 服

1 范围

本标准规定了男、女寒区防寒服的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。
本标准适用于成批生产的男、女寒区防寒服。

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

GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335·1·2-2008 服装号型男子、女子

GB/T 2662-2008 棉服装

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 14272-2011 羽绒服装

GB/T 17253-2008 合成纤维丝织物

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 64006-2015 复合保温材料 毛复合絮片

FZ/T 73005-2012 低含毛混纺及仿毛针织品

FZ/T 80007.1-2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

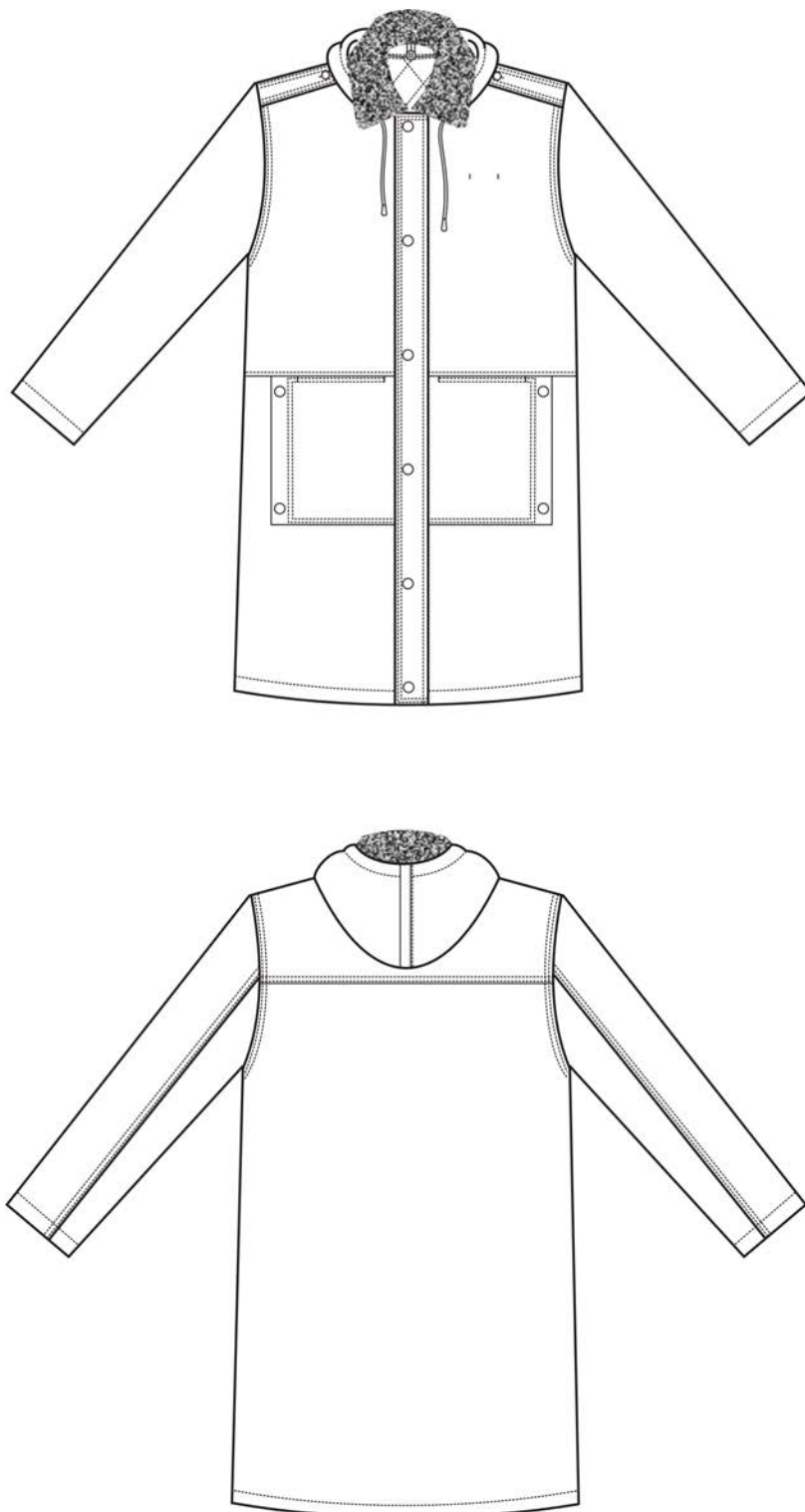
QB/T 2173-2014 尼龙拉链

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯树脂纽扣

3 要求

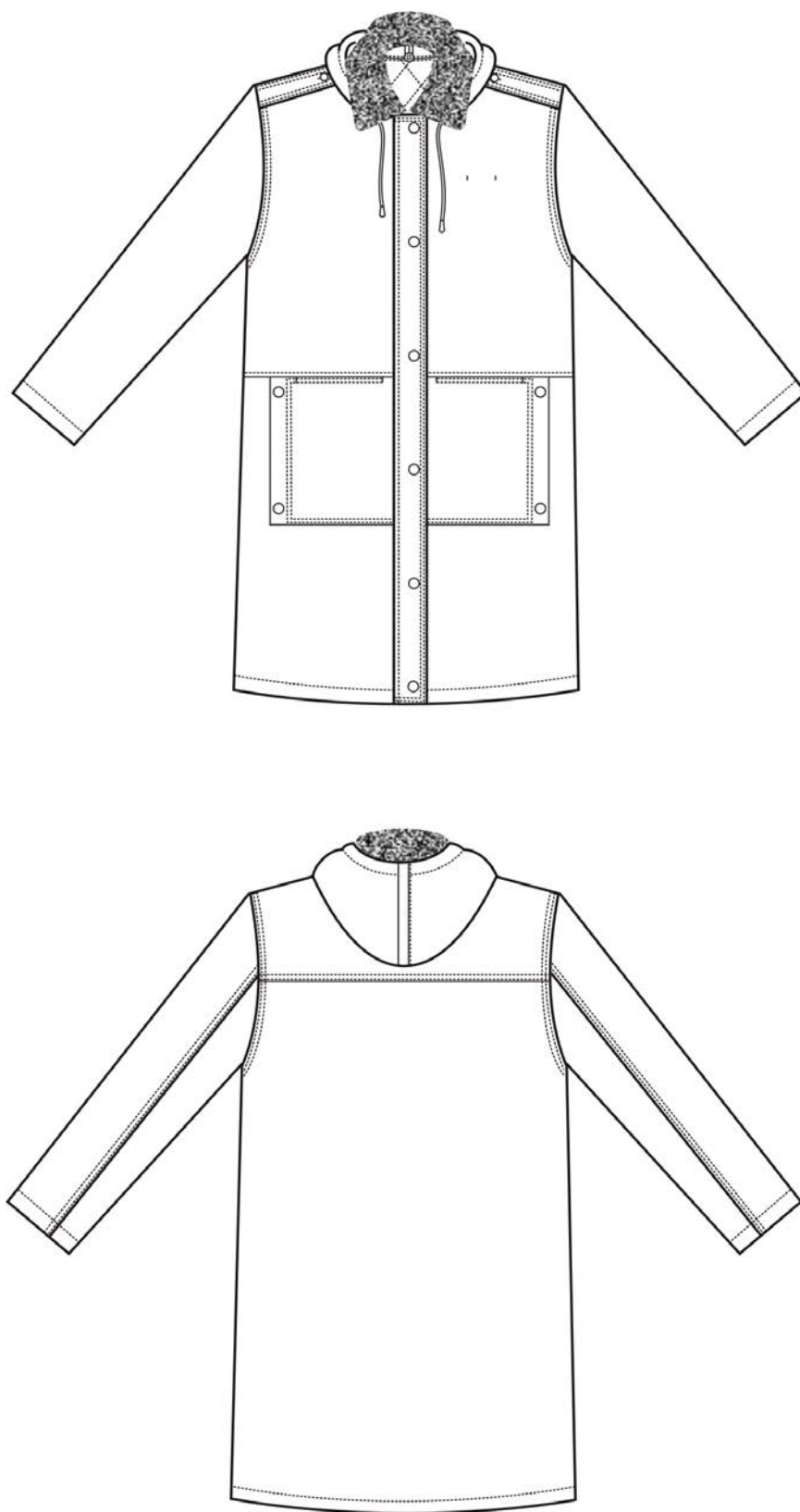
3.1 外观样式

3.1.1 男寒区防寒服样式见图示 1



图示 1

3.1.2 女寒区防寒服样式见图示 2



图示 2

3.2 服装号型

男寒区防寒服号型按 GB/T1335·1 标准, 女寒区防寒服号型按 GB/T1335·2 标准, 采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸		档 差		成品规格 极限偏差 (±)
			男 175/96	女 165/84	号差	型差	
3-1	1	前 身 长	100.0	90.0	2.5		1.5
	2	胸 围	128.0	112.0		4.0	2.0
	3	下 摆 围	132.0	118.0		4.0	2.0
	4	袖 长	63.0	60.0	1.5		1.0
	5	袖 口 肥/袖根肥	20.0/28	17.0/25	0.5	1.0	0.5
	6	袋口长	14.0	14.0			0.5
	7	门襟袋宽/里襟袋	20.5/22.5	17.5/20.0			0.5
	8	袋 布 长	23.0	23.0			0.5
	9	掩门宽	6.5	6.5			0.2
3-2	10	后 身 长	98.0	88.0	2.5		1.5
	11	总 肩 宽	55.6	50.5	1.2		1.0
	12	肩领中宽	18.0	16.0			0.2
	13	肩袖宽	15.5	13.0			0.2
3-3	14	领大	50.0	45.0	1.0		0.5
	15	领 前 宽	9.0	8.5			0.2
	16	领中宽	9.5	9.0			0.2
	17	领 座 宽	3.0	3.0			0.2
3-4	18	肩 袷 长	14.0	13.5			0.2
	19	肩袷前宽	3.7	3.7			0.2
	20	肩袷后宽	4.0	4.0			0.2
3-5	21	领口贴边宽	3.0	3.0			0.2
	22	里袋口宽	13.0	13.0			0.5
	23	里袋牙宽	1.0	1.0			0.2
	24	里袋布长	17.0	17.0			0.5
	25	袖口边底摆折边宽	5.0	5.0			0.2
3-6	26	帽 高	36.0	36.0			0.5
	27	帽宽	27.0	24.0			0.5
	28	帽下口	25.0	24.0			0.5
	29	帽口长	38.0	38.0			0.5
3-7	30	帽口边宽	2.3	2.3			0.1
	31	帽顶前中 宽	15.0	15.0			0.2
	32	帽顶中 宽	14.0	14.0			0.2
	33	帽顶下宽	1.5	1.5			0.2

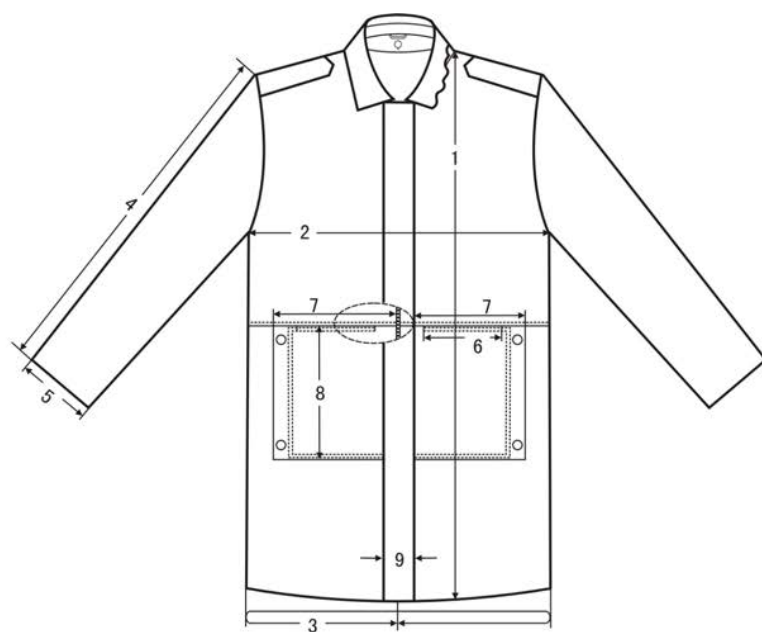
表 1 (续) 规格尺寸

单位为厘米

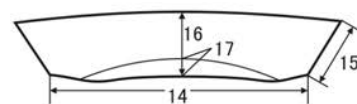
图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸		档 差		成品规格 极限偏差 (±)
			男 175/96	女 165/84	号差	型差	
	34	帽顶边宽	2.7	2.5			0.2
	35	帽口里边气眼距下口	4.0	4.0			0.2
	36	帽下口眼距	8.0	7.5			0.5
注：1、上衣前门拉链距下边 17.0 ± 1.0 2、上衣胆袖口比面短 5.0，内胆边距下摆边 13.0 ± 2.0 3、外装羊剪绒领尺寸：领前宽 13.0，领后宽 13.0，领角套口 10.0(斜量)。 4、内胆贴边 8.0。 5、手机袋长 13.0，宽 7.5，侧边宽 1.7，袋盖长 6.0，宽 5.0，上下钉尼龙搭扣。(内胆相同)。 6、税务肩章分四个号，肩袷长、尖距领口 3.5 cm, 企业按照小肩章宽自行匹配。 7、挂面宽 5.0							

3.3 成品测量方法

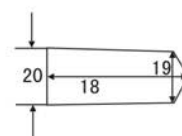
3.3.1 男、女寒区防寒服测量方法见图示 3-1、3-2、3-3、3-4、3-5



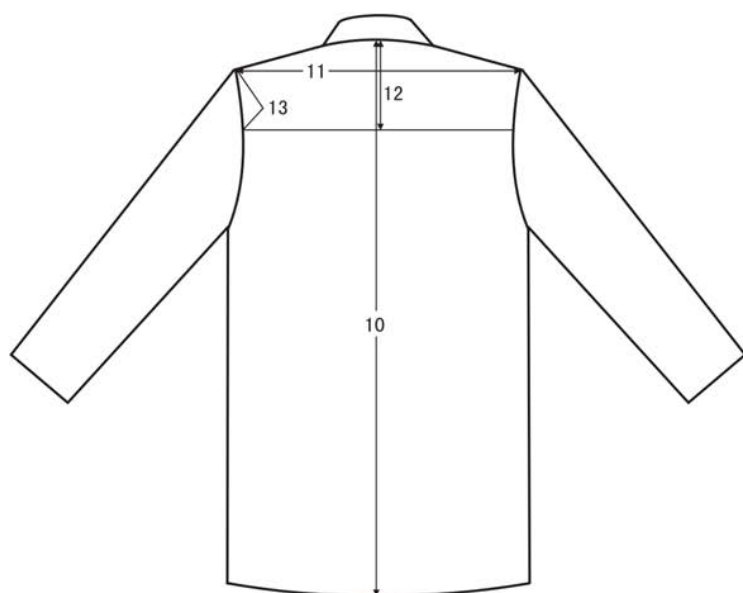
图示 3-1



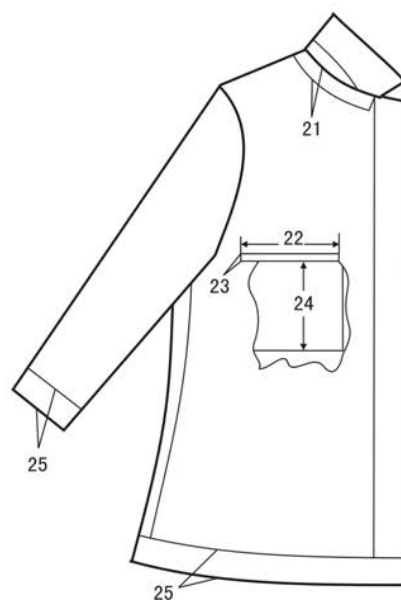
图示 3-3



图示 3-4



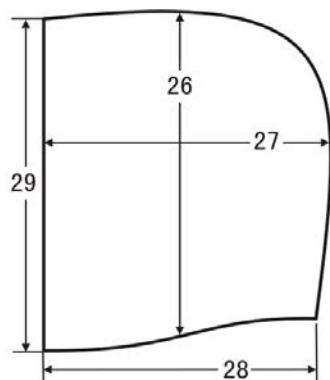
图示 3-2



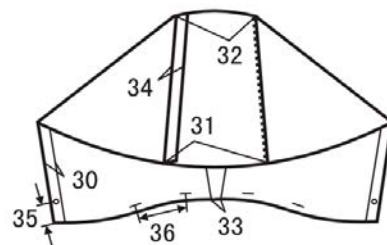
图示 3-5

3.3.2 风帽测量图见图示 3-6、3-7

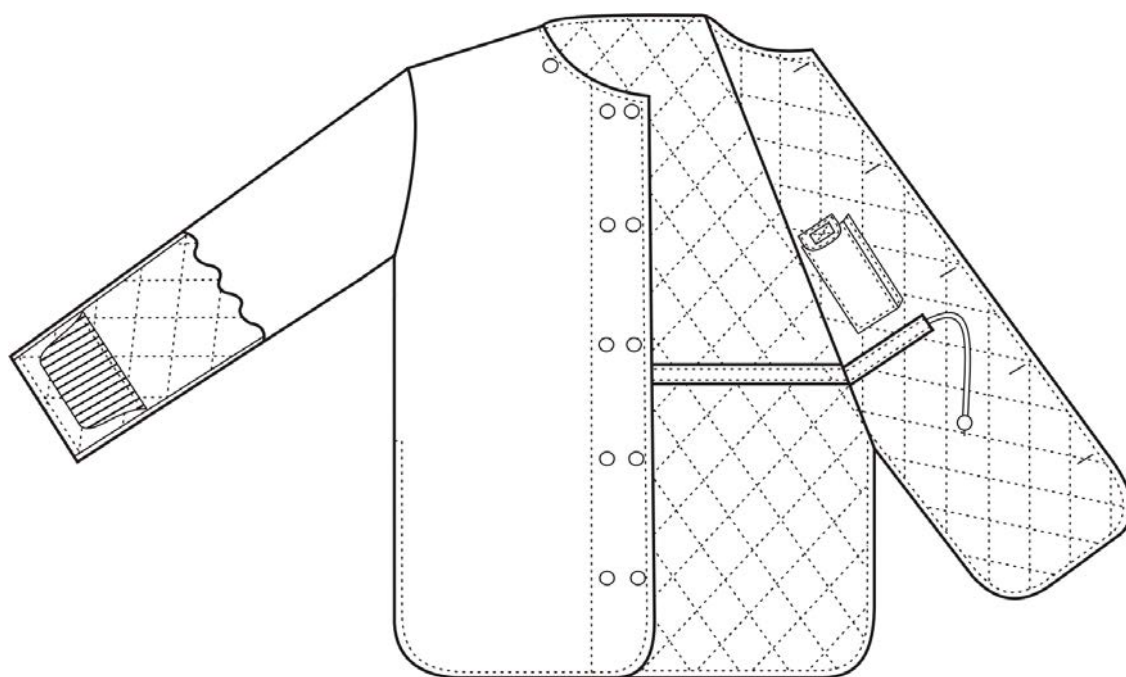
3.3.3 内胆样式见图示 2-8



图示 3-6



图示 3-7



图示 3-8

3.4 材料规定

3.4.1 面料颜色：藏蓝色。

3.4.2 里料、袋布颜色：藏蓝色。

3.4.3 缝纫线颜色：藏蓝色

3.4.4 拉链、罗纹布、锦纶绳、自锁扣、聚酯扣颜色：与面料相适合。

3.4.6 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执 行 标 准	用 途
TPU 超细涤纶复合布	75D×150D 密度 550×360 根/10cm 透 湿 量 (g/M ² ·d) 8000 静水压 (kPa) ≥25.0	SW/T027	外装面料、掩门里、肩袷、褂面、领里、领座里、袋布、领口贴边面、褂衣袷、内胆明贴边
(大身) 涤纶长丝压花平纹绸 (内胆) 涤纶长丝压花平纹绸 防羽处理涂层 (PU)	68D+导电丝×75D 481×358 根/ 10cm 98.7 g/m ²	SW/T028	外装里、里袋牙、袋口垫布、内胆面、里、外装、内胆袋布、内胆中腰抽带贴条、帽里、领绒里、吊袷、袖袷、领角
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、锁眼、钉扣
不饱和聚酯扣、专用扣	Φ 15mm	QB/T 3637	内胆与外装结合扣, 内胆门襟扣、领口、领子
四件扣、专用扣	Φ 20mm	专用	外装门襟、肩扣、贴袋 (外加垫)
羊毛絮片 70%毛 30%涤	身 250 g/m ² 袖 200 g/m ²	SW/T018	内胆保暖层
双开尾注塑拉链	6#	QB/T 2173	外装前门襟
闭尾尼龙拉链	3#		帽子
无纺粘合衬	30 g/m ²	SW/T018	内胆、外装里袋口, 里袋牙, 袋口垫衬
PU、热封胶条	宽 1.8 cm	专用	粘合缝处
粘合衬	PVN2-0.4g/M ² 60 PA 双点 75D×75D 密度 265× 180/10cm	SW/T018	外装翻领里、座领面、掩门、肩袷、挂面、手机袋盖
锦纶包芯绳	Φ 5mm	专用	内胆抽带
毛晴螺纹布	毛 30% 晴 70%	SW/T018	内胆袖口
羊剪绒	毛长 1.5 cm	专用	羊剪绒领
气眼	1#	专用	帽口边
自锁扣	2 个	专用	抽绳吊钟扣 4 个
尼龙搭扣	宽 2cm	专 用	手机袋盖

3.5 裁剪规定: 单量单裁, 测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.5.1 色差规定: 面料颜色应符合表 3 规定, 里料部位色差对比按表 3 规定, 评定级别按 GB250 规定。

表 3 色差对比

色差级别		对 比 部 位
4 级	面料	领子、前后身、袖子、挂面、贴袋。
3—4 级	里料	外装翻领里、领座里、袋布、袋牙、挂面与表面部位、内胆抽带贴条、内胆面、内胆里与内胆里袋、手机袋、身里

3.5.2 纱向规定：按表 4

表 4 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
外 装 面	前身 上/下片	经	前襟边顺经纱	
	后身	经	背中线顺经纱	
	后过肩	经	背中线顺经纱	
	翻领面、里	纬	3.0	
	座领面、里	纬	2.0	
	领口贴边面里	纬	不限	
	帽子、帽条	经	1.0	
	挂面	经	2.0	整条
	掩门面里	经	2.0	整条
	挂面	经	2.0	整条
	袖子	经	袖中线顺经纱	
	肩袷面、里	经	一侧顺经纱	
	袋布面、里	经	一侧顺经纱	
	挂衣袷	经	不限	
外 装 里	前身领绒里、领角	经	前门襟顺经纱 4.0	前身图案顺向一致
	后身	经	背中线顺经纱 4.0	后身图案顺向一致
	袖子、袖袷	经	袖中线顺经纱 2.0	袖子图案顺向一致
	袋口垫布、里袋、里袋牙	经	2.0	
	手机袋布、袋盖	经	前侧顺经纱	
	帽里	经		
衬	里袋口垫衬			
	里袋牙衬			
	翻领面	纬	不限	
	底领面	经	不限	
	掩门面、挂面	经	一侧顺经纱	
	手机袋盖	经	一侧顺经纱	
	肩袷面	经	一侧顺经纱	
内 胆 面、里	前片面、里	经	前襟边顺经纱	图案顺向一致
	后片面、里	经	背中线顺经纱	图案顺向一致
	袖子面、里	经	袖中线顺经纱	图案顺向一致
	抽带垫条	经	4.0	
	里袋布、手机袋布、袋盖	经	一侧顺经纱	

3.5.3 外观疵点

3.5.3.1 外观疵点部位要求按 GB/T2662 标准中 3.7 条规定。

3.6 缝制规定

3.6.1 针码规定：缝纫针距：11~13 针/3cm，绗缝针距 7~9 针/3 cm，绗距 6cm。

3.6.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。

3.6.3 里料图案顺向一致,不得倒置。

3.6.4 粘衬部位按表 5 规定

表 5 敷衬部位

类别	敷 衬 要 求	图 示
领子	领面、领座 粘衬一层	
掩门		
肩袷		
袋牙		
手机盖		
挂面		
	肩袷 袋牙 掩门 挂面 手机盖 粘衬一层	

3.6.5 成品理化性能要求

3.6.6 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 0.5cm，缝口脱开部位符合 GB/T2662 标准规定。

3.6.7 成品应符合 GB18401B 类规定。

3.6.8 成品耐洗色牢度变色，沾色不低于 3~4 级，干摩色牢度不低于 3 级。

3.6.9 成品面料、里料絮片纤维含量要符合表 2 规定。

3.6.10 服装标志钉的位置：男、女寒区防寒服钉在里袋上沿处。

3.6.11 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。

3.6.11.1 缝制规定按表 6 规定

表6 缝制规定

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
外 装 领 子	领座与翻领结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	明线压在底领上
	钩压领子	0.6	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.8	齐子口
	领面、里缝头结合	0.4	扎线一道		
	合领口贴边	0.6	暗线一道		劈缝
	钩压领口贴边	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐子口贴边宽 3.0
	绱领子面、里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面、里分上，明线压在领子上，面扎住领口贴边，正中绱挂衣袷，袷长 6.0，宽 1.0，袷处回针 3-5 道。
外 装 贴 袋	钩袋布里面结合	0.8	暗线一道		面吐子口 0.1
	袋口	0.8	明线二道	0.1-0.7	袋口打套结，结长齐明线
	扎袋口侧边明线		明线二道	0.1-0.7	折边宽 2.5
	钉袋布	1.0	明线二道	0.1-0.7	双线接线要牢固，子口不得反吐。
内 外 装 里 袋	绱袋口垫布	1.0	扎线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱袋牙	1.0	扎线一道	0.1	袋牙宽 1.0
	开袋口	1.0	扎线一道	0.1	两端取中剪开，两端打三角
	袋牙与袋布结合	1.0	扎暗线一道	0.1	袋口两端打结
	打袋口结	1.0	打结各一道套 结机套结	0.1	结长齐袋口
	合袋布	0.8	扎线二道		
外 装 前 门 襟	钩压掩门	0.6	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	
	挂面与身结合、 绱拉链	0.6	暗线一道 明线一道	第一道 0.1 第二道 0.7	拉链上至距领下口边 1.0，下边距下摆 17.0，挂面外口夹上拉链布基距边 0.6
	绱掩门	0.6	暗线一道 明线一道	0.6	男服左侧，女服右侧，上端距领口 1.0

表 6 (续) 缝制规定

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
内 外 装 手 机 袋	钩压手机袋盖	0.8	明线二道	0.1~0.7	距下口边 1.0 缙尼龙搭扣压二道斜线, 扎线一周
	缙手机袋盖	0.8	明暗线各一道打结	0.6	缙在手机袋居中, 两端各打套结一个, 结长 0.6
	扎手机袋布上口线	0.8	明线一道	2.0	折边缙尼龙搭扣, 长 2.0×2.0 扎牢固, 齐袋口边扎线一周
	扎手机袋布明线	0.8	明线一道	0.1	
	钩手机袋下角		暗线一道	0.6	
	缙手机袋布	0.8	明线一道 套结机套结	0.1	袋口两端打竖结各一个长 0.8
外 装 袖 子	大袖与小袖面结合	0.8	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在大袖上
	合袖底缝	0.8	暗线一道		
	袖里结合	0.8	暗线一道		
	袖口面、里结合	0.8	暗线一道		底袖缝处夹袖袂一个长 2.0
	扎袖口明线		明线一道	2.5	
	钩压肩袂	0.6	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	齐子口
	上肩袂	0.8	扎线一道	0.1	后宽后侧齐肩缝, 前宽后侧距肩缝 0.3
	上袖面	1.0	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在身上
	上袖里	0.8	暗线一道		
外 装 前 后 身	前身衣片上下结合	1.5	明暗线各一道	0.6	明线压在上衣片
	前身里与挂面结合	0.8	明线一道	2.0	
	合面、里腰缝	0.8	暗线一道		里倒缝, 面劈缝
	合压面肩缝	1.0	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后身
	合压后背过肩	1.0	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在过肩上
	合里肩缝	0.8	暗线一道		倒缝
	下摆面里结合	0.8	暗线一道		里留余量 1.0, 挂面处缝头向上倒
	扎下摆明线		明线一道	2.5	

表 6 (续) 缝制规定

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
内 胆	前门贴边与身结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	明线压在身上
	合里肩缝	0.8	暗线一道		倒缝
	绱袖里	0.8	暗线一道		
	合面肩缝	0.8	暗线一道		劈缝
	绱袖面	0.8	暗线一道		袖山面里扞条寒住
	合面、里腰、袖缝	0.8	暗线一道		
	绱中腰抽带贴条	0.8	明线一道	0.1	两端缝头折光
	装抽带				抽带贴条两端各长出 20.0, 各装调节扣一个, 两端吊钟各一个
	钩压面、里结合	0.8	明暗线各一道	0.7	里吐子口 0.1-0.2
	钩袖口罗纹	0.8	暗线一道		
	绱罗纹袖口	0.5	暗线一道	0.7	罗纹袖口距内胆袖口 2.0, 袖头宽 5.0
毛 绒 领	钩领绒领里领套	里 0.6 绒	暗线一道		里口夹上扣袢五个, 扣袢长 2.5, 距扣袢尖 1.7 各打横结一个, 斜面长 11.0, 下端留口 10.0 扎 0.1 明线封死
	钩压领套	0.6	明暗线各一道	0.2	面吐子口
帽 子	帽侧片与帽顶结合(面)	0.8	暗线一道		左右中间夹缝拉链和右侧绱帽条宽 3.0
	帽侧片与帽顶结合(里)	0.8	暗线一道		倒缝
	帽前口面、里结合	0.8	暗线一道		前口折边 2.5
	缉帽前口明线		明线一道	2.0	中间加上抽带两端从气眼留出 10.0 处加自锁机吊钟扣
	合帽底口	0.8	明线一道	0.1	帽面、里扣光烫死, 明线扎至帽前口处
	钩压帽顶面里外口	0.8	明暗线各一道	0.1	齐子口
注: 热封 PU 胶条部位: 肩缝、袖缝、摆缝、帽缝、绱袖缝、前身上、下结合缝、后背肩缝					

3.6.12 锁眼、钉扣规定按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁眼	钉扣、四件扣
胸章眼	0.5	锁直眼两个眼距 4.0	距肩缝 21.0
前门襟 钉贴袋四件扣		距掩门上边 2.0, 扣距外口边 2.0 铆合第一个扣, 前门匀分六个扣; 下摆最后一个扣中心距摆边 2.0	与门襟对正, 在掩襟上铆合四件扣
领口贴边	1.7	领口贴边宽取中, 两端距边 2.0 各一个, 其余三个均分, 共三个眼。	扣中心距边 1.3, 距上下 2.5 与眼对齐, 在上衣胆上钉扣三粒
上衣胆袖口			与扣袷对正, 钉扣二粒
肩袷		前宽取中, 距尖 2.5 铆合四件扣	与上件对正, 在身上铆合四件扣, 反面加垫布, 不得打透里子
外装贴袋			贴袋口边上下各钉扣一粒, 四件扣与大身铆合要牢固
内胆门襟	1.7	第一扣眼距领口 2.0, 距边 1.7; 第五扣眼距下摆 18.0 距边口 1.7 各锁一个, 中间均分竖锁直眼三个	与门襟对正, 钉扣五粒
毛领角套	1.7	距边 1.0, 居中顺领尖锁直头眼各一个	与眼对正, 在外装领里钉扣两粒
钉帽气眼		气眼距帽边 1.0 距下口 5.0	左右各钉一个
帽底口		扣眼距前口边 12.0, 帽底四个眼匀锁	

3.7 整烫规定

3.7.1 产品整洁美观, 各部位熨烫平服、挺括、无烫黄、变色、水渍、亮光、里面内胆平整。

3.7.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 羽绒服外观疵点样照按 GB/T14272。

4.2 检验测试项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按 3.3 条规定。

4.2.2 面料、里料、絮片、纤维含量测试按表 2 测试, 测试方法按 GB/T2910 规定

4.2.3 成品按 3.6.7 条规定。

4.2.4 成品耐洗色牢度测试按 3.6.8 条规定, 测试方法按 GB/T3921 规定。

4.2.5 成品缝口脱开程度测试按 3.6.6 条规定, 测试方法按 GB/T3923 • 1 规定测试。

4.2.6 成品粘合衬剥离强度测试按 3.6.4 条规定, 测试方法按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。

- 4.2.7 服装标志按 3.6.10 条规定, 检验按 GB/T5296·4 标准规定。
- 4.2.8 面料、里料色差按 3.5.1 条规定, 测试方法按 GB250 标准对比。

4.3 检验分类

- 4.3.1 首件封样鉴定检验。
- 4.3.2 成批产品出厂检验。

4.4 抽样规定

4.4.1 批量抽样

- 500 件以下抽 10 件
- 500 件至 1000 件抽 20 件
- 1000 件以上抽 30 件
- (理化性能抽 4 件套)

4.5 判定规则

4.5.1 单件判定:

合格品: 严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=4 个

4.5.2 批量判定:

合格品达到 95%以上, 不合格品小于 5%为合格批。

5 包装、标志、运输和贮存

5.1 包装按 SW/T016 规定

- 5.1.1 内包装一件包一个塑料袋装一个小盒。
- 5.1.2 外包装 10 件装一个纸箱, 每箱装有装箱单一张。
- 5.1.3 纸箱封口后用塑料带捆扎四道, 捆扎成#字型, 接头用铁卡子卡牢固或用自动包装机。
- 5.1.4 纸箱两个正面印有标志, 按合同规定。

5.2 标志: 按 SW/T017 规定。

5.3 运输和贮存: 按合同规定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T015—2017

税 务 男 女 温 区 防 寒 服

Cold-proof coat for men and women (Frigid zone)

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	要求	2
3.1	外观样式	2
3.2	服装号型	4
3.3	成品测量方法	6
3.4	材料规定	7
3.5	裁剪规定	8
3.6	缝制规定	10
3.7	整烫规定	14
4	检验（测试）方法	14
4.1	检验工具	14
4.2	检验测试项目	14
4.3	检验分类	15
4.4	抽样规定	15
4.5	判定规则	15
5	包装、标志、运输和贮存	15
5.1	包装按 SW/T016 规定	15
5.2	标志	15
5.3	运输和贮存	15

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李文慧。

税 务 男 女 温 区 防 寒 服

1 范围

本标准规定了男、女温区防寒服的要求、检验、包装、标志、贮运等全部技术特征。

本标准适用于成批生产的男、女温区防寒服。

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

GB/T 251-2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335·1·2-2008 服装号型男子、女子

GB/T 2662-2008 棉服装

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

GB/T 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2910.11-2009 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 2912.1-2009 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 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5326-2009 精梳涤棉混纺印染布

GB/T 6836-2007 缝纫线

GB/T 14272-2011 羽绒服装

GB/T 17253-2008 合成纤维丝织物

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 64006-2015 复合保温材料 毛复合絮片

FZ/T 73005-2012 低含毛混纺及仿毛针织品

FZ/T 80007.1-2009 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

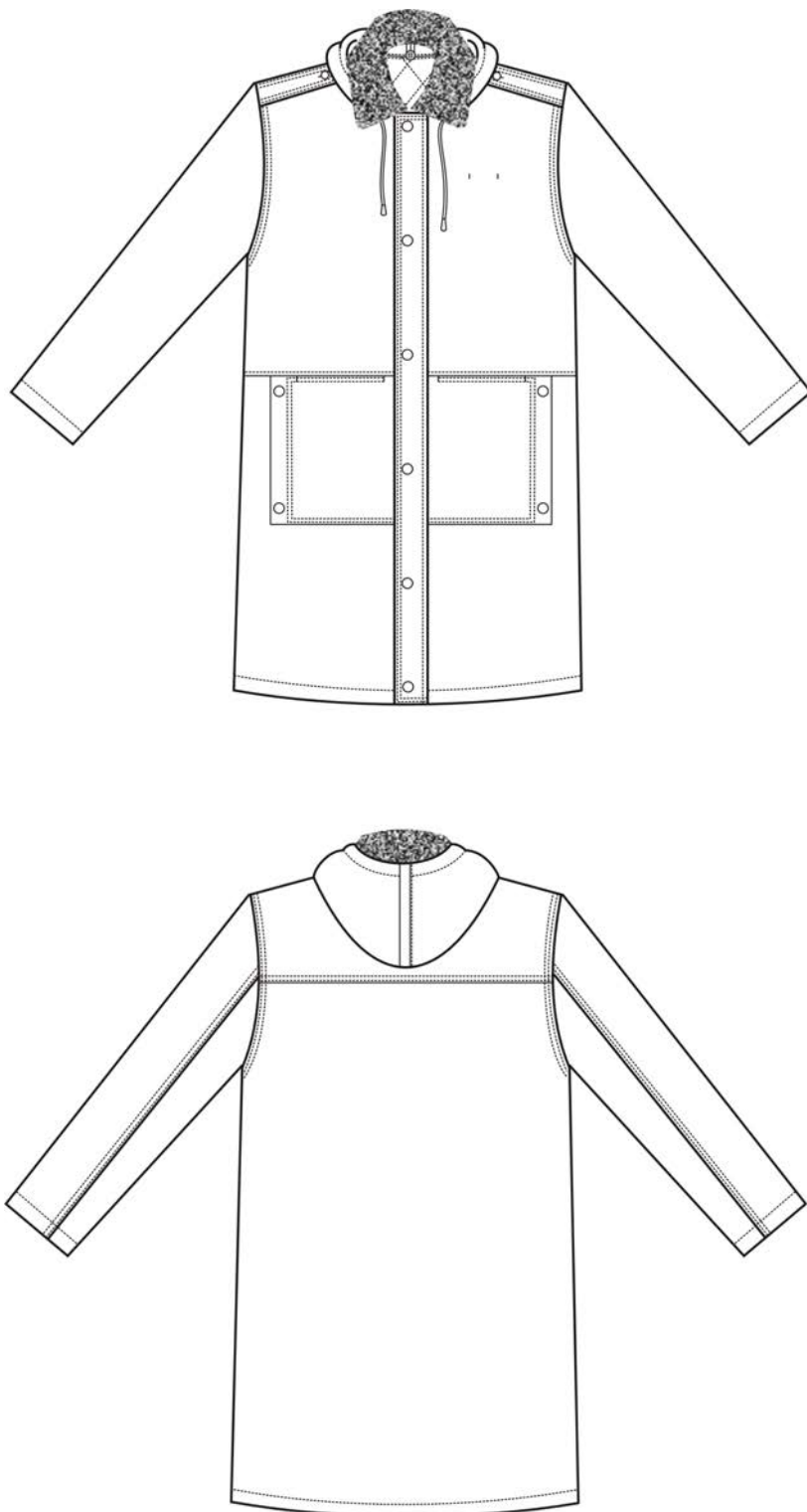
QB/T 2173-2014 尼龙拉链

QB/T 3637-1999 不饱和聚酯树脂纽扣

3 要求

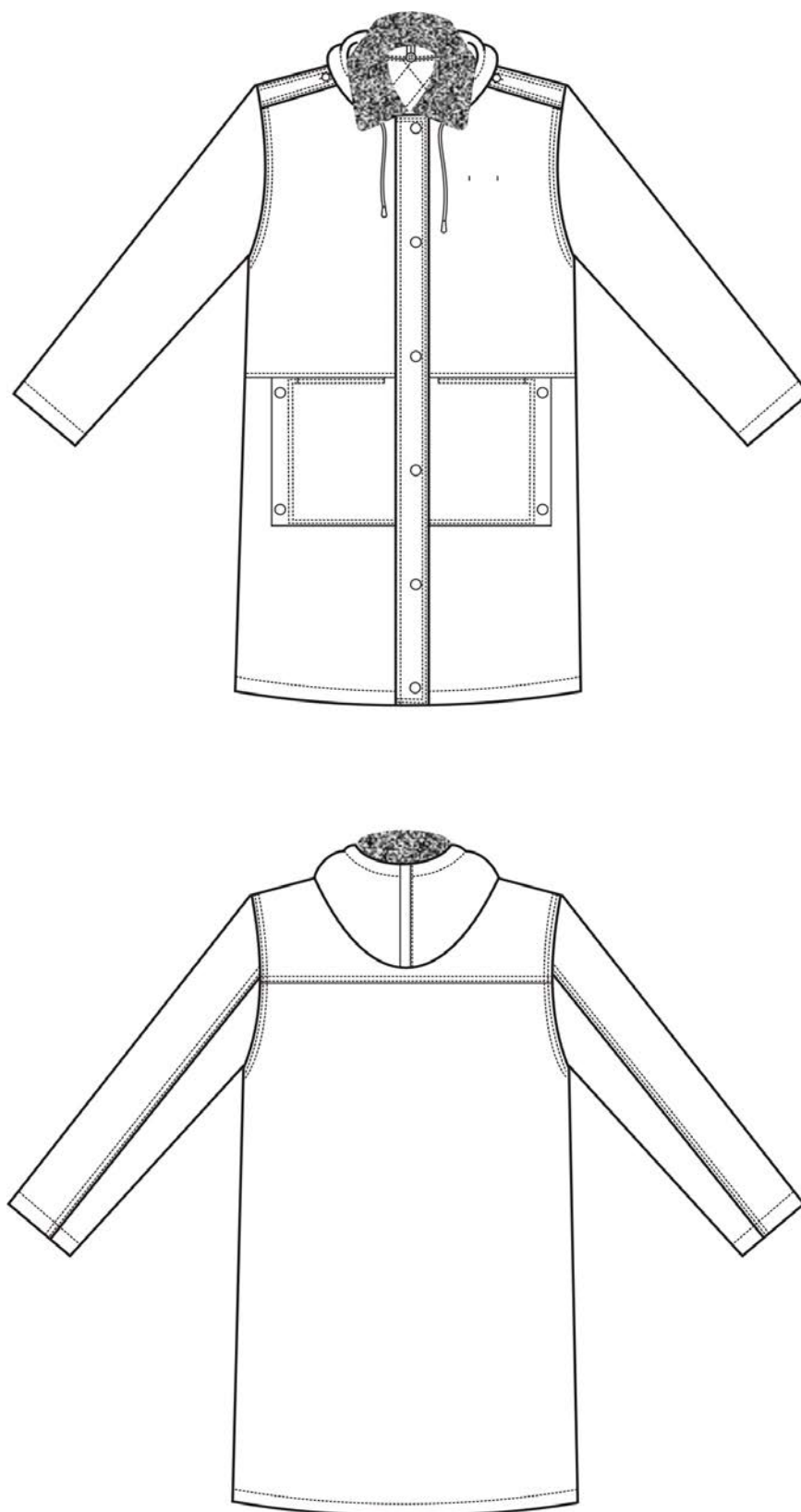
3.1 外观样式

3.1.1 男温区防寒服样式见图示 1



图示 1

3.1.2 女温区防寒服样式见图示 2



图示 2

3.2 服装号型

男温区防寒服号型按 GB/T1335·1 标准, 女温区防寒服号型按 GB/T1335·2 标准, 采用 5.4 系列, 规格尺寸按表 1 规定。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸		档 差		成品规格 极限偏差 (±)
			男 175/96	女 165/84	号差	型差	
3-1	1	前 身 长	100.0	90.0	2.5		1.5
	2	胸 围	126.0	110.0		4.0	2.0
	3	下 摆 围	130.0	116.0		4.0	2.0
	4	袖 长	63.0	60.0	1.5		1.0
	5	袖 口 肥/袖根肥	20.0/28	17.0/25	0.5	1.0	0.5
	6	袋口长	14.0	14.0			0.5
	7	门襟袋宽/里襟袋宽	20.5/22.5	17.5/20.0			0.5
	8	袋 布 长	23.0	23.0			0.5
	9	掩门宽	6.5	6.5			0.2
3-2	10	后 身 长	98.0	88.0	2.5		1.5
	11	总 肩 宽	55.6	50.5	1.2		1.0
	12	肩领中宽	18.0	16.0			0.2
	13	肩袖宽	15.5	13.0			0.2
3-3	14	领大	50.0	45.0	1.0		0.5
	15	领 前 宽	9.0	8.5			0.2
	16	领中宽	9.5	9.0			0.2
	17	领 座 宽	3.0	3.0			0.2
3-4	18	肩 袷 长	14.0	13.5			0.2
	19	肩袷前宽	3.7	3.7			0.2
	20	肩袷后宽	4.0	4.0			0.2
3-5	21	领口贴边宽	3.0	3.0			0.2
	22	里袋口宽	13.0	13.0			0.5
	23	里袋牙宽	1.0	1.0			0.2
	24	里袋布长	17.0	17.0			0.5
	25	袖口边底摆折边宽	5.0	5.0			0.2
3-6	26	帽 高	36.0	36.0			0.5
	27	帽宽	27.0	24.0			0.5
	28	帽下口	25.0	24.0			0.5
	29	帽口长	38.0	38.0			0.5
3-7	30	帽口边宽	2.3	2.3			0.1
	31	帽顶前中 宽	15.0	15.0			0.2
	32	帽顶中 宽	14.0	14.0			0.2
	33	帽顶下宽	1.5	1.5			0.2

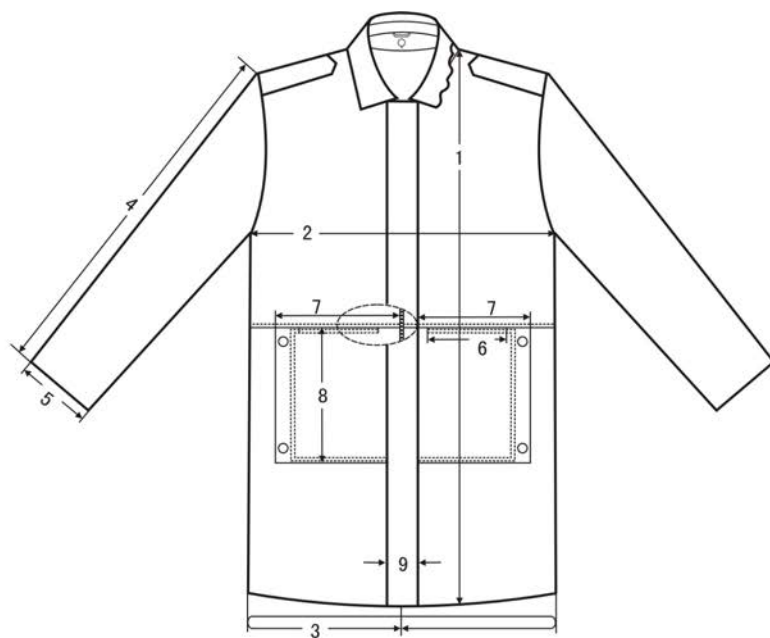
表 1 (续) 规格尺寸

单位为厘米

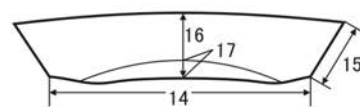
图号	编号	部 位 名 称	规 格 尺 寸		档 差		成品规格 极限偏差 (±)
			男 175/96	女 165/84	号差	型差	
	34	帽顶边宽	2.7	2.5			0.2
	35	帽口里边气眼距下口	4.0	4.0			0.2
	36	帽下口眼距	8.0	7.5			0.5
注：1、上衣前门拉链距下边 17.0 ± 1.0 2、上衣胆袖口比面短 5.0，内胆边距下摆边 13.0 ± 2.0 3、外装毛绒领尺寸：领前宽 13.0，领后宽 13.0，领角套口 10.0(斜量)。 4、肩袷长：男 14.0, 女 13.5。 5、手机袋长 13.0，宽 7.5，侧边宽 1.7，袋盖长 6.0，宽 5.0，上下钉尼龙搭扣。(内胆相同)。 6、税务肩章分四个号，肩袷长、尖距领口 3.5 cm, 企业按照小肩章宽自行匹配。 7、挂面宽 5.0							

3.3 成品测量方法

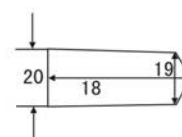
3.3.1 男、女温区防寒服测量方法见图示 3-1、3-2、3-3、3-4、3-5



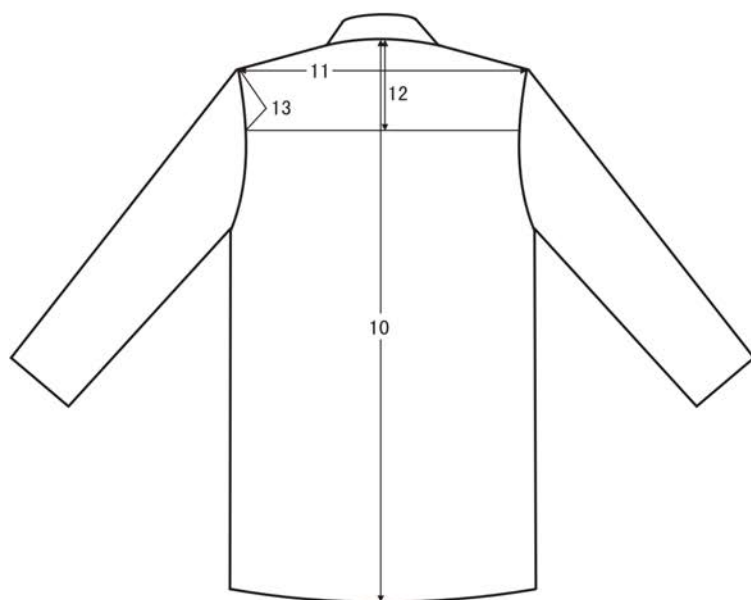
图示 3-1



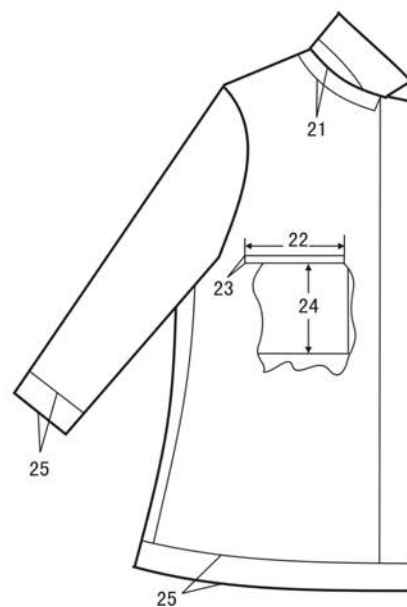
图示 3-3



图示 3-4

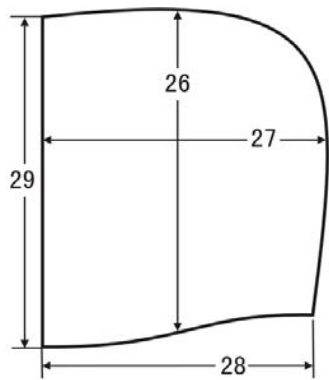


图示 3-2

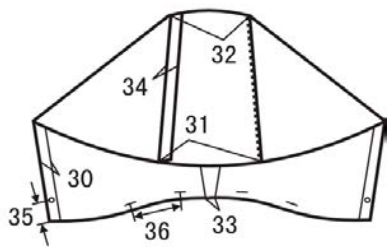


图示 3-5

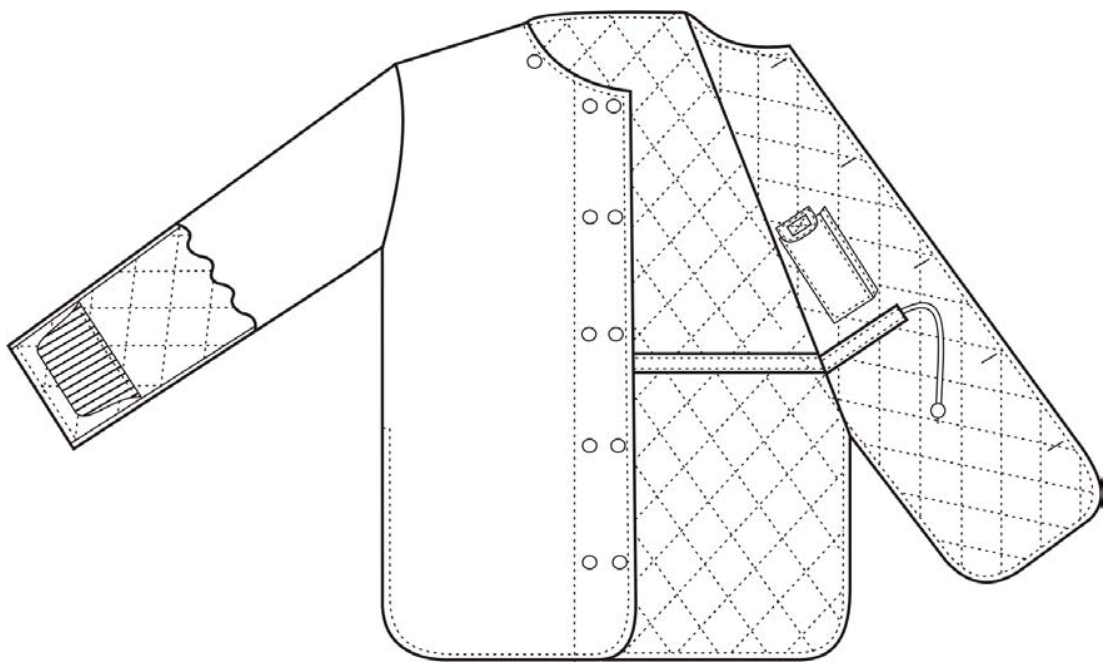
- 3.3.2 风帽测量图见图示 3—6 3—7 3—8
- 3.3.3 内胆样式见 3—8 图示



图示 3—6



图示 3—7



图示 3—8

3.4 材料规定

- 3.4.1 面料颜色：藏蓝色。
- 3.4.2 里料、袋布颜色：藏蓝色。
- 3.4.3 缝纫线颜色：藏蓝色
- 3.4.4 拉链、罗纹布、锦纶绳、自锁扣、聚酯扣颜色：与面料相适合。
- 3.4.6 材料规定见表 2。

表 2 材料规定

材 料 名 称	规 格	执行标准	用 途
TPU 超细涤纶复合布	75D×150D 密度 550 ×360 根/10cm 透湿量 (g/m ² ·d) 8000 静水压 (kPa) ≥25.0	SW/T027	外装面料、掩门里、肩袷、挂 面、领里、领座里、袋布、领 口贴边面, 挂衣袷, 内胆明贴 边
(大身)涤纶长丝压花平纹绸 (内胆)涤纶长丝压花平纹绸 防羽处理涂层 (PU)	68D+导电丝×75D 481×358 根/10cm 98.7 g/m ²	SW/T018	外装里、里袋牙、袋口垫布、 内胆面、里、外装、内胆袋布、 内胆中腰抽带贴条、帽里、领 绒里、吊袷、袖袷、领角
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫、锁眼、钉扣
不饱和聚酯、专用扣	Φ 15mm	QB/T 3637	内胆与外装结合扣, 内胆门襟 扣、领口、领子
四件专用扣	Φ 20mm	专用	外装门襟、肩扣、贴袋 (外加 垫)
羊毛絮片 70%毛 30%涤	身 200 g/m ² 袖 100 g/m ²	SW/T018	内胆保暖层
双开尾注塑拉链	6#	QB/T 2173	外装前门襟
闭尾尼龙拉链	3#		帽子
无纺粘合衬	30 g/m ²	SW/T018	内胆、外装里袋口, 里袋牙, 袋口垫衬
PU 热封胶条	宽 2 cm		粘合缝处
粘合衬	PVN2-0.4g/M ² 60 PA 双点 75D×75D 密度 265×180 根/10cm	SW/T018	外装翻领里、座领面、掩门、 肩袷、挂面、手机袋盖
锦纶包芯绳	Φ 5mm	专用	内胆抽带
毛晴螺纹布	毛 30% 晴 70%	SW/T018	内胆袖口
柔立绒	580g/m ²	SW/T018	绒领
气眼	1#	专用	帽口边
自锁扣	2 个	专用	抽绳吊钟扣 4 个
尼龙搭扣	宽 2cm	专 用	手机袋盖

3.5 裁剪规定: 单量单裁, 测体准确、裁剪合体、穿着舒服。

3.5.1 色差规定: 面料颜色应符合表 3 规定, 里料部位色差对比按表 3 规定, 评定级别按 GB250 规定。

表3 色差对比

色差级别		对 比 部 位
4 级	面料	领子、前后身、袖子、挂面、贴袋。
3—4 级	里料	外装翻领里、领座里、袋布、袋牙、挂面与表面部位、内胆抽带贴条、内胆面、内胆里与内胆里袋、手机袋、身里

3.5.2 纱向规定：按表4

表4 纱向规定

单位为厘米

类 别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	要 求
外 装 面	前身 上/下片	经	前襟边顺经纱	
	前过肩	经	前襟边顺经纱	
	后身	经	背中线顺经纱	
	后过肩	经	背中线顺经纱	
	翻领面、里	纬	3.0	
	座领面、里	纬	2.0	
	领口贴边后片	纬	不限	
	领口贴边前片	纬	不限	
	挂面	经	4.0	
	掩门	经	3.0	整条
	掩襟	经	3.0	整条
	袖子	经	袖中线顺经纱	
	肩袷面、里	经	一侧顺经纱	
	袋布面、里	经	一侧顺经纱	
	挂衣袷	经	不限	
外 装 里	前身	经	前门襟顺经纱 4.0	图案顺向一致
	后身	经	背中线顺经纱 4.0	图案顺向一致
	袖子	经	袖中线顺经纱 2.0	图案顺向一致
	里袋	经	2.0	
	手机袋布、袋盖	经	前侧顺经纱	
	领口贴边前片	纬	不限	
	领口贴边后片	纬	不限	
上 衣 衬	里袋口垫衬			
	里袋牙衬			
	翻领面	纬	不限	
	底领面	经	不限	
	掩门面	经	一侧顺经纱	
	手机袋盖	经	一侧顺经纱	
	肩袷面	经	一侧顺经纱	
内 胆 面 、 里	前片面、里	经	前襟边顺经纱	图案顺向一致
	后片面、里	经	背中线顺经纱	图案顺向一致
	袖子面、里	经	袖中线顺经纱	图案顺向一致
	抽带垫条	经	4.0	
	里袋布、手机袋布	经	一侧顺经纱	

- 3.5.3 外观疵点
- 3.5.3.1 外观疵点部位要求按 GB/T2662 标准中 3.7 条规定。

3.6 缝制规定

- 3.6.1 针码规定：缝纫针距：12~14 针/3cm，绗缝针距 9~11 针/3 cm，绗距 6cm。
- 3.6.2 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。
- 3.6.3 里料图案顺向一致,不得倒置。
- 3.6.4 粘衬部位按表 5 规定

表 5 敷衬部位

类别	敷 衬 要 求	图 示
领子	领面、领座	
掩门	肩袷	
肩袷	袋牙	
袋牙	挂面	
手机盖	掩襟	
挂面	手机盖	

- 3.6.5 成品理化性能要求
- 3.6.6 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 0.5cm，缝口脱开部位符合 GB/T2662 标准规定。
- 3.6.7 成品应符合 GB18401B 类规定。
- 3.6.8 成品耐洗色牢度变色，沾色不低于 3~4 级，干摩色牢度不低于 3 级。
- 3.6.9 成品面料、里料絮片纤维含量要符合表 2 规定。
- 3.6.10 服装标志钉的位置：男、女温区防寒服钉在里袋上沿处。
- 3.6.11 成品粘合衬剥离强度不低于 6N。
- 3.6.11.1 缝制规定按表 6 规定

表6 缝制规定

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
外装领子	领座与翻领结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	明线压在底领上、面劈缝、里倒缝
	钩压领子	0.6	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	齐子口
	领面、里缝头结合	0.4	扎线一道		
	合领口贴边		暗线一道		劈缝
	钩压领口贴边	0.6	明、暗线各一道	0.1	齐子口贴边宽 3.0
	绱领子面、里	0.8	明、暗线各一道	0.1	面、里分上，明线压在领子上，面扎住领口贴边，正中绱挂衣袷，袷长 6.0，宽 1.0，袷处回针 3-5 道。
	绱底领缝头拉条		扎线 2.0		拉条长 3.0，两端扎住底领缝头
外装贴袋	钩袋布里面结合	0.8	暗线一道		面吐子口 0.1
	袋口	0.8	明线二道	0.1-0.7	袋口打套结，结长齐明线
	扎袋口侧边明线		明线二道	0.1-0.7	折边宽 2.5
	钉袋布	1.0	明线二道	0.1-0.7	双线接线要牢固，子口不得反吐。
外装里袋	绱袋口垫布	1.0	扎线一道	0.1	垫布上口与袋布上口齐
	绱袋牙	1.0	扎线一道	0.1	袋牙宽 1.0
	开袋口	1.0	扎线一道	0.1	两端取中剪开，两端打三角
	袋牙与袋布结合	1.0	扎暗线一道	0.1	袋口两端打结
	打袋口结	1.0	打结各一道套结 机套结	0.1	结长齐袋口
	合袋布	0.8	扎明线二道		
外装前门襟	钩压掩门	0.6	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	
	挂面与身结合、 绱拉链	0.6	暗线一道 明线一道	第一道 0.1 第二道 0.7	拉链上至距领下口边 1.0，下边距下摆 17.0，挂面外口夹上拉链布基距边 0.6
	绱掩门	0.6	暗线一道 明线一道	第一道 0.6	男服左侧，女服右侧，上端距领口 1.0

表 6 (续) 缝制规定

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
外 装 手 机 袋	钩压手机袋盖	0.8	明线二道	0.1	距下口边 1.0 缙尼龙搭扣压 二道斜线、扎线一周
	缙手机袋盖	0.8	明暗线各一 道打结	0.1-0.7	缙在手机袋居中, 两端各打套 结一个, 结长 0.6
	扎手机袋布上口线	0.8	明线一道	2.0	折边缙尼龙搭扣, 长 2.0×2.0 扎牢固, 齐袋口边扎线一周
	扎手机袋布明线	0.8	明线一道	0.1	
	钩手机下角		暗线一道		
	缙手机袋布	0.8	明线一道 套结机套结	0.1	袋口两端打竖结各一个长 0.6
外 装 袖 子	大袖与小袖面结合	1.0	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在大袖上
	合袖底缝	0.8	暗线一道		
	袖里结合	0.8	暗线一道		
	袖口面、里结合	0.8	暗线一道		底袖缝处夹袖袂一个长 2.0
	扎袖口明线		明线一道	2.5	
	钩压肩袂	0.6	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	齐子口
	缙肩袂	0.8	扎线一道	0.1	后宽后侧齐肩缝, 前宽后侧距 肩缝 0.3
	缙袖面	1.0	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在身上
	缙袖里	0.8	暗线一道		
外 装 前 后 身	前身衣片上下结合	1.5	明暗线各一道	0.6	明线压在上衣片
	前后身里与挂面结合	0.8	明线一道	2.0	
	合面、里腰缝	0.8	暗线一道		里倒缝, 面劈缝
	合压面肩缝 合压后背过肩	1.0	暗线一道 明线二道	第一道 0.1 第二道 0.7	明线压在后身 明线压在过肩上
	合里肩缝	0.8	暗线一道		倒缝
	身下摆面里结合	0.8	暗线一道		里留余量 1.0, 挂面处缝头向 上倒
	扎下摆明线		明线一道	2.5	

表 6 (续) 缝制规定

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
内 胆	前门贴边与身结合	0.8	明、暗线各一道	0.1	明线压在身上
	合里肩缝	0.8	暗线一道		倒缝
	绱袖里	0.8	暗线一道		
	合面肩缝	0.8	暗线一道		劈缝
	绱袖面	0.8	暗线一道		袖山面里扦条寨住
	合面、里腰、袖缝	0.8	暗线一道		
	绱中腰抽带贴条	0.8	明线各一道	0.1	两端缝头折光
	装抽带				抽带贴条两端各长出 20.0, 各装调节扣一个, 两端吊钟各一个
	钩压面、里结合	0.8	明暗线各一道	0.7	里吐子口 0.1-0.2
	钩袖口罗纹	0.8	暗线一道		
	绱罗纹袖口	0.5	暗线一道	0.7	罗纹袖口距内胆袖口 2.0, 袖头宽 5.0
	内胆绗缝		菱形	边长 6.0	多针菱形或电脑绗缝
毛 绒 领	钩领绒领里领套	里 0.6 绒	暗线一道		里口夹上扣袢五个, 扣袢长 2.5, 距扣袢尖 1.7 各打横结一个, 斜面长 11.0, 下端留口 10.0 扎 0.1 明线封死
	钩压领套	0.6	明暗线各一道	0.2	面吐子口
帽 子	帽侧片与帽顶结合(面)	0.8	暗线一道		左右中间夹缝拉链和右侧绱帽条宽 3.0
	帽侧片与帽顶结合(里)	0.8	暗线一道		倒缝
	帽前口面、里结合	0.8	暗线一道		前口折边 2.5
	缉帽前口明线		明线一道	2.0	中间加上抽带两端从气眼留出 10.0 处加自锁机吊钟扣
	合帽底口	0.8	明线一道	0.1	帽面、里扣光烫死, 明线扎至帽前口处
	钩压帽顶面里外口	0.8	明暗线各一道	0.1	齐子口
注: 热封 PU 胶条部位: 肩缝、袖缝、摆缝、帽缝、绱袖缝、前身上、下结合缝、后背肩缝					

3.6.12 锁眼、钉扣规定按表 7

表 7 锁钉规定

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁眼、四//件扣上件	钉扣、四件扣下件
胸章眼	0.5	锁直眼两个眼距 4.0	距肩缝 21.0
前门襟		距门掩门上边 2.0, 铆合第一个扣, 前门共六个扣; 下摆最后一个扣中心距摆边 2.0	与门襟对正, 在掩襟上铆合四件扣
领口贴边	1.7	领口贴边宽取中, 两端距边 2.0 各一个, 其余三个均分, 共三个眼。	与眼对齐, 在上衣胆上钉扣五粒
淌衣胆袖			与扣袷对正, 钉扣一粒
肩袷		前宽取中, 距尖 2.5 铆合四件扣	与上件对正, 在身上铆合四件扣, 反面加垫布, 不得打透里子
外装贴袋			贴袋口边上下各钉扣一粒四件扣与大身铆合要牢固
内胆门襟	1.7	第一扣眼距领口 2.0, 距边 1.7; 第五扣眼距下摆 18.0 距下口 1.7 各锁一个, 中间均分竖锁直眼三个	与门襟对正, 钉扣五粒 里襟钉扣 10 粒
毛领角套	1.7	距边 1.0, 居中顺领尖锁平直眼各一个	与眼对正, 在外装领里钉扣两粒
钉帽气眼		气眼距帽边 1.0 距下口 5.0	左右各钉一个
帽底口		扣眼距前口边 12.0, 帽底四个眼均锁	

3.7 整烫规定

3.7.1 产品整洁美观, 各部位熨烫平服、挺括、无烫黄、变色、水渍、亮光、里面内胆平整。

3.7.2 粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡 GB250。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡 GB251。

4.1.4 羽绒服外观疵点样照按 GB/T14272。

4.2 检验测试项目

4.2.1 成品规格尺寸测量按 3.3 条规定。

4.2.2 面料、里料、絮片、纤维含量测试按表 2 测试, 测试方法按 GB/T2910 规定

4.2.3 成品按 3.6.7 条规定。

4.2.4 成品耐洗色牢度测试按 3.6.8 条规定, 测试方法按 GB/T3921 规定。

4.2.5 成品缝口脱开程度测试按 3.6.6 条规定, 测试方法按 GB/T3923 • 1 规定测试。

4.2.6 成品粘合衬剥离强度测试按 3.6.4 条规定, 测试方法按 FZ/T 80007 • 1 标准规定。

- 4.2.7 服装标志按 3.6.10 条规定, 检验按 GB/T5296·4 标准规定。
- 4.2.8 面料、里料色差按 3.5.1 条规定, 测试方法按 GB250 标准对比。

4.3 检验分类

- 4.3.1 首件封样鉴定检验。
- 4.3.2 成批产品出厂检验。

4.4 抽样规定

- 4.4.1 批量抽样
 - 500 件以下抽 10 件
 - 500 件至 1000 件抽 20 件
 - 1000 件以上抽 30 件
 - (理化性能抽 4 件套)

4.5 判定规则

- 4.5.1 单件判定:
 - 合格品: 严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=4 个
- 4.5.2 批量判定:
 - 合格品达到 95%以上, 不合格品小于 5%为合格批。

5 包装、标志、运输和贮存

5.1 包装按 SW/T016 规定

- 5.1.1 内包装一件包一个塑料袋装一个小盒。
- 5.1.2 外包装 10 件装一个纸箱, 每箱装有装箱单一张。
- 5.1.3 纸箱封口后用塑料带捆扎四道, 捆扎成#字型, 接头用铁卡子卡牢固或用自动打包机。
- 5.1.4 纸箱两个正面印有标志, 按合同规定。

5.2 标志: 按 SW/T017 规定。

5.3 运输和贮存:

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。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T016—2017

税务服装包装

Garment's package

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	定义	1
3.1	加固包装	1
3.2	普通包装	1
3.3	简易包装	1
4	包装分类	1
5	产品包装	2
5.1	产品包装的准备	2
5.2	包装环境	2
5.3	包装材料	2
5.4	包装要求	2
5.5	包装方法	3
5.6	包装箱的内包装组合形式	4
5.7	包装防护	4
5.8	装箱、打包、捆扎	4
5.9	包装标志	4
6	运输、储存	4
7	实验方法	5
8	包装验收规则	5

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李慧峰。

税 务 服 装 包 装

1 范围

本标准规定了税务服装产品的包装分类、技术要求、运输、储存及检验规则。

本标准适用于税务服装、产品的包装及包装检验。

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 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 2828.1-2012 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 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4857.4-2008 包装 运输包装件基本试验 第4部分：采用压力试验机进行的抗压和堆码试验方法

GB/T 4857.5-2008 包装 运输包装件基本试验 第5部分：包装运输包装件跌落试验方法

QB/T 2250-2005 单面白纸板

GB/T 22865-2008 牛皮纸

GJB 1109A-1999 军用瓦楞纸箱

GJB1110A 军用瓦楞纸板

GJB 5730-2006 军用被服装具包装贮运要求

QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 定义

本标准采用以下定义

- 3.1 加固包装：用于发往边远地区或有特殊要求的包装。
- 3.2 普通包装：运输储存无特殊要求，在正常流通条件下采用的包装。
- 3.3 简易包装：用于就近提取或直接交送使用单位的单量单载小批量产品的包装。

4 包装分类：(帽子包装按帽子标准规定执行)

- 4.1 依据内包装物的流通储存要求，产品包装分类。
- 4.2 一类包装为加固包装。
- 4.3 二类包装为普通包装，立体包装属于二类包装。
- 4.4 三类包装为简易包装。

5 产品包装

5.1 产品包装的准备

5.2 包装环境：产品包装应有固定场地，室内清洁，无公害，备有包装机械、包装工具。

5.3 包装材料：包装材料按表 1 规定

5.4 包装要求

表 1 包装要求

材料名称	规格	标准号	用途
双瓦楞纸板	D-1.1~1.5	GJB1110A	纸箱、隔板
单瓦楞纸板	S-2.1~2.5	GJB1110A	纸盒
双瓦楞纸箱	BD-1.1~1.5	GJB1109A	外包装容器
单瓦楞纸箱	BS-2.1~2.5	GJB1109A	内包装容器
牛皮纸	A 级 80g/m ²	QB/T3516	包装内防护层
聚乙烯薄膜带	0.03mm	QB/T4456	包装内防护层
聚乙烯薄膜带	0.08mm~0.12mm	GB/T4456	集装箱吊挂产品防护袋
塑料打包袋	$\frac{S}{J}$	GB/T3811	手工、机械捆扎纸箱
本质（金属）横梁	断面 40mm × 50mm ($\phi \geq 20\text{mm}$)		立体包装吊挂横梁
聚丙烯编织布			
封箱胶条	宽 6cm		纸箱封口
防霉、防蛀剂 PDCB	5g/包		毛料服防蛀用
白板纸	600g/m ²	GB/T2250	衬衫内衬纸板
塑料卡			衬衫领子用
大头针 (不锈钢)			衬衫整叠固定用
白纸	15g~30g/m ²		产品内包装衬底用
铁卡子	长 30mm~32mm		纸箱手工捆扎带固定用

5.4.1 包装件要求及外包装尺寸、极限偏差按表 2 规定

表 2 规格尺寸

序号	产品名称	包外尺寸 (cm)			极限偏差 (cm)			内装数量	组合方法	内衬防护	捆扎方法
		长	宽	高	长	宽	高				
1	男春秋服、冬服	70.0	55.0	100.0	-1.0	-1.0	±1.0	10 套	图 5	衣架 防尘套	图 10
2	女春秋服、冬服	70.0	55.0	100.0	-1.0	-1.0	±1.0	10 套	图 5	衣架 防尘套	
3	男春秋服、冬服	60.0	45.0	43.0	-1.0	-1.0	±0.5	5 套	图 6	纸盒 塑料袋	
4	女春秋服、冬服	60.0	45.0	43.0	-1.0	-1.0	±0.5	5 套	图 6	纸盒 塑料袋	
5	男女防寒服 (温区)	60.0	45.0	50.0	-1.0	-1.0	±1.0	5 件	图 6	纸盒 塑料袋	
6	男女防寒服 (寒区)	60.0	45.0	60.0	-1.0	-1.0	±1.0	5 件	图 6	纸盒 塑料袋	
7	男短袖茄克	70.0	45.0	38.0	-1.0	-1.0	±1.0	40 件	图 9	塑料袋 白板纸	
8	女短袖茄克	70.0	45.0	38.0	-1.0	-1.0	±1.0	40 件	图 9	塑料袋 白板纸	
9	裙子	60.0	40.0	40.0	-1.0	-1.0	±1.0	40 条	图 7	纸盒 塑料袋	
10	夏裤	60.0	40.0	40.0	-1.0	-1.0	±1.0	30 条	图 8	纸盒 塑料袋	
11	男女长袖衬衣	70.0	45.0	38.0	-1.0	-1.0	±1.0	40 件	图 9	塑料袋 白板纸	

5.5 包装方法

5.5.1 内装物的整叠、摆放方法

a、春秋服、冬服立体包装（吊挂式包装）详见图 1。

b、春秋服、冬服纸盒包装的整叠方法，详见图 2

c、防寒服的整叠，摆放见图 3

d、长袖衬衫、茄克的整叠、摆放方法见图 4 每格 10 件，每箱 4 格，每箱加十字隔板，领子一上、一下依次码放。

e、单裤整叠方法见图 1。

f、裙子的整叠方法由生产厂自定。

5.6 包装箱的内包装组合形式

a、春秋服、冬服立体包装（吊挂式包装）的组合形式见图 5

b、春秋服、冬服纸盒包装的组合形式见图 6

c、裙子包装的组合形式见图 7（每 10 条一小盒，每四盒 40 条装一箱）。

d、夏裤包装的组合形式见图 8（每 10 条一小盒，每三盒 30 条装一箱）

e、衬衫、茄克的组合形式见图 9

5.7 包装防护

5.7.1 立体包装箱包装，每套或每件衣服挂一个衣架，下衣以长度对折挂在衣架横梁上。上衣整理平整后挂在衣架上，外面套一个塑料防尘袋，袋上端基本符合上衣肩形，领窝处留口供衣架挂勾探出，下端塑料袋要比衣服长 5cm~10cm。如有其它要求，由供需双方商定。

5.7.2 盒装产品每件装一个塑料袋。

5.7.3 女裙、夏裤每条装一个塑料袋，衬衫、茄克每件装一个塑料袋。

5.7.4 产品装入塑料袋后，将袋口向后折叠用胶条封住。

5.7.5 含毛纤维面料的产品包装应按规定数量加放 PDCB 防蛀剂。

5.8 装箱、打包、捆扎

5.8.1 包装纸箱应符合 GJB/109A 的要求，一类包装再增加包聚丙烯塑料一层。

5.8.2 立体包装箱内横梁的固定方法由工厂自定，箱内产品包装的其它要求以及三类包装材料，包装方法由供需双方商定。

5.8.3 各种产品包装内必须有“包装检验单”放在箱内顶端处，立体包装放在箱内上部用胶条粘住便于检查验收。

5.8.4 纸箱包装，以箱外摇盖合缝居中粘胶和带，胶带两端向下延伸 6cm 粘牢固。

5.8.5 包装箱捆扎松紧适度，打包塑料带排列均匀。立体包装箱包装要求衣服挂式包装，每箱 10 套挂在箱内横梁上，挂钩在横梁上的位置要加以固定。箱外打打包带，捆扎方法见图 10。纸箱包装用塑料袋捆扎，手工捆扎时塑料带搭头长 10cm~15cm 用双铁卡子卡牢。卡子之间相距 2cm~3cm。机械捆扎时热容搭头不起翘，热熔长度 2.5cm~3.5cm，捆扎方法见图 10

5.9 包装标志

5.9.1 包装件各面区分包装标志的印刷位置，内容见图 11

5.9.2 立体包装箱包装箱外标志与 5.9.1 相同。

5.9.3 字体颜色：“产品名称”“生产工厂”的字体用黑字体，其它文字用宋字体。文字图示颜色均为黑色。字迹印刷要牢固、端正、清晰、色泽明亮、排列整齐。箱体包装要清洁无污迹。

5.9.4 产品外包装规格尺寸用阿拉伯数字组成，号型之间用斜线离开如：“175/96B”。

5.9.5 纸盒包装标志见图 12

6 运输、储存

6.1 包装件的运输工具应防雨、干燥、洁净、平整、无突出锐利物，严禁违章装卸。

6.2 包装件应储存于阴凉、通风、干燥、环境洁净的库房内，防止日晒或露天堆放，码放应高度不超过 5m，便于搬运。码放纸箱距地面 20cm 距库房墙体 50cm 注意防潮、防湿。

7 实验方法

- 7.1 包装材料、容器应按有关标准要求进行检验，不合格的严禁使用。
- 7.2 硬包装件的抗压强度按 GB/T4857.4 测试，包装劣变系数 (K) 不小于 3。计算公式如下： $P=K \times (H-h) / h \times W$
- 式中：P=抗压力 N；
K=劣质系数（一纸纸箱 K=3）；
H=堆码高度 mm；当 H 值无法确定时，按 5000mm 计算；
W=包装件重量 kg
- 7.3 软包装的垂直冲击跌落强度按 GB/T4857.5 测试跌落高度 1200mm，跌落 7 次不散包。

8 包装验收规则

- 8.1 抽样：同一规格、同一入库日期的包装产品为一批，按 GB/T2828 正常检查二次抽样方案，一般检查 I 其合格质量水平 (AQL) 为 6.5
- 按 GB/T2828 表 7 规定每批抽样见表 3 规定判定。

表 3 抽样方案及判定

批量	样本次数	样本大小 N	累计样本大小	合格质量水平 (AQL) 6.5	
				合格判定数 (AC)	不合格判定数 (Ke)
26~150	第一	5	5	0	2
	第二	5	10	1	2
151~280	第一	8	8	0	3
	第二	8	16	3	4
281~500	第一	13	13	1	3
	第二	13	26	4	5
501 以上	第一	20	20	2	5
	第二	20	40	6	7

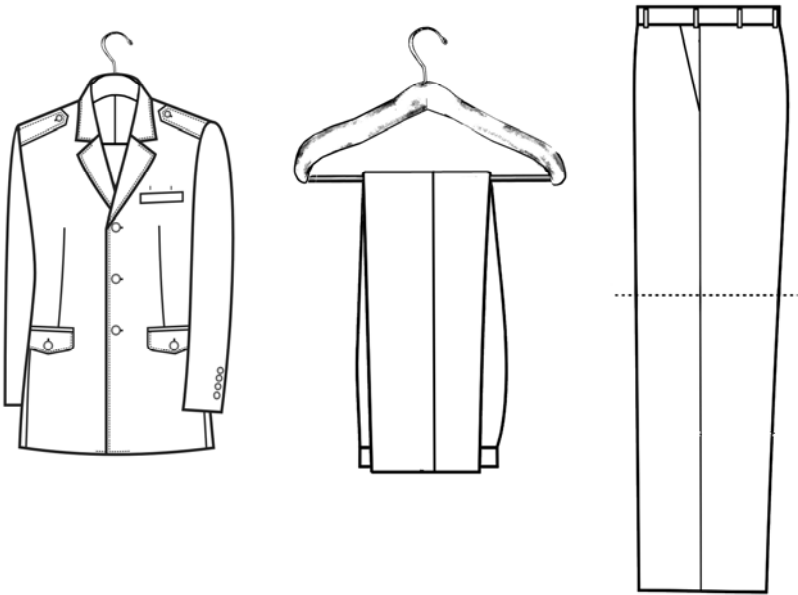


图 1 春秋服、冬服立体包装的整叠

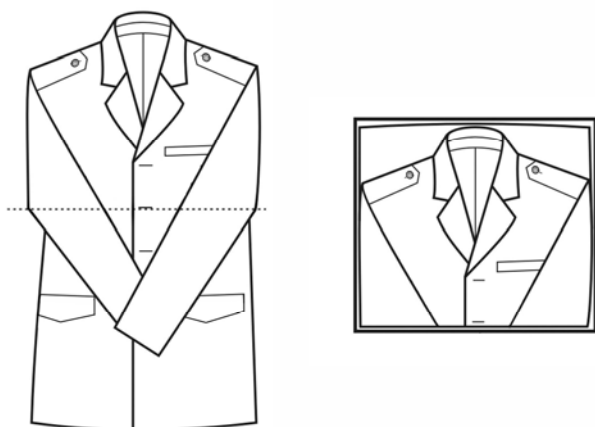


图 2 春秋服、冬服立体包装的整叠、摆放方法

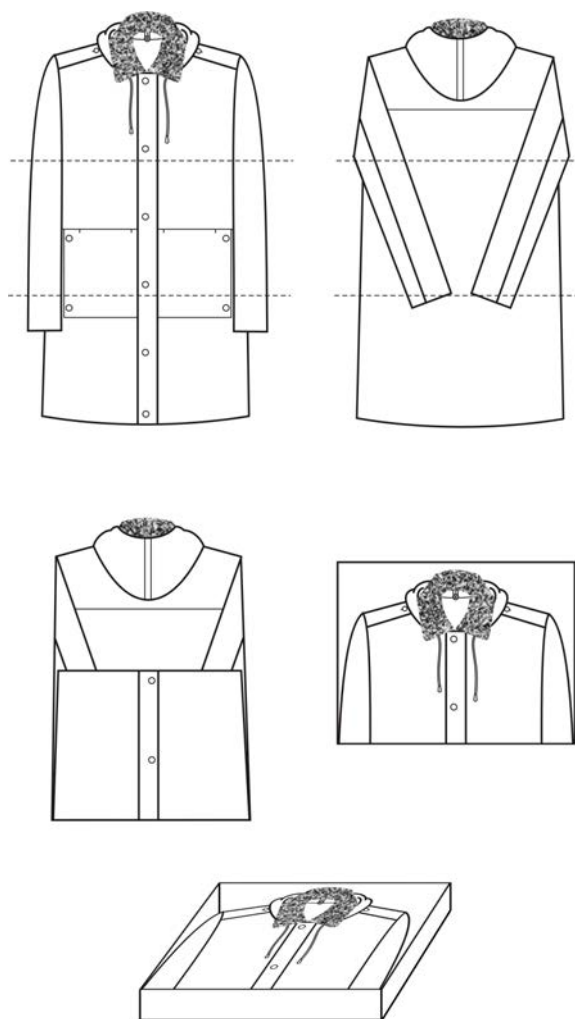


图 3 温区、寒区防寒服整叠、摆放方法

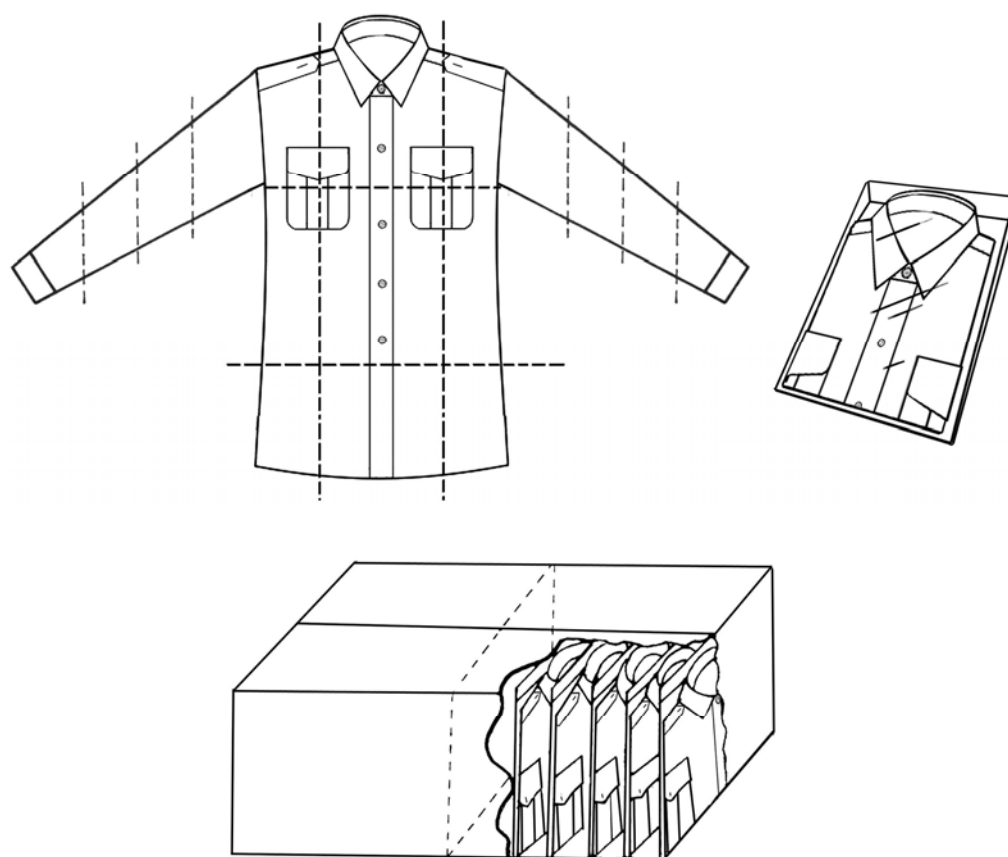


图4 衬衫、茄克的整叠、摆放方法

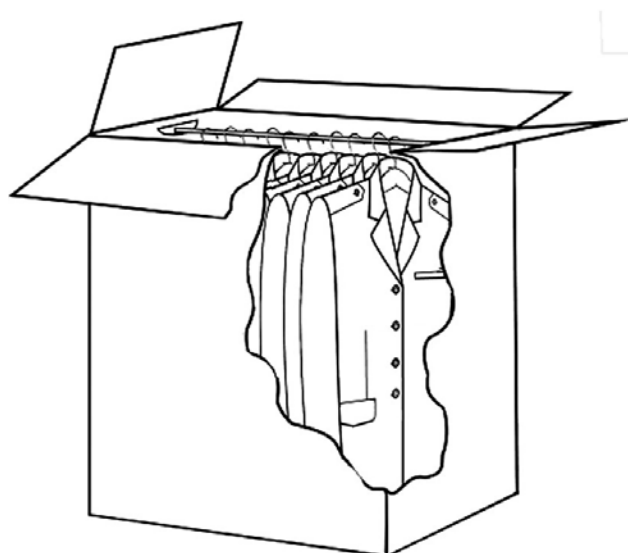


图5 春秋服、冬服立体包装的组合形式

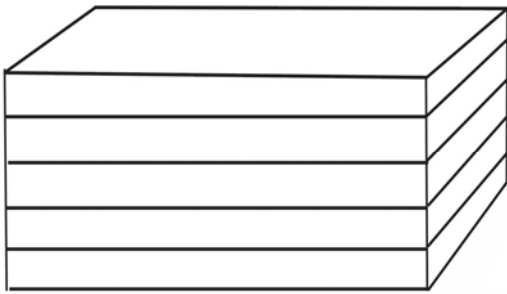


图 6 春秋服、冬服包装的组合形式

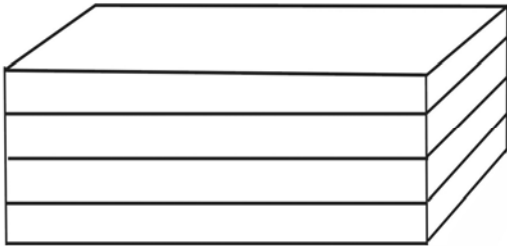


图 7 裙子包装的组合形式

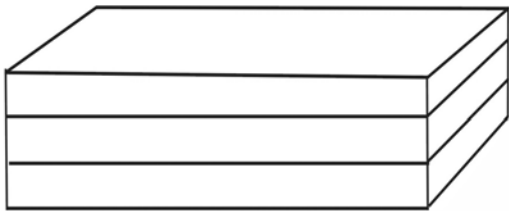


图 8 夏裤包装的组合形式

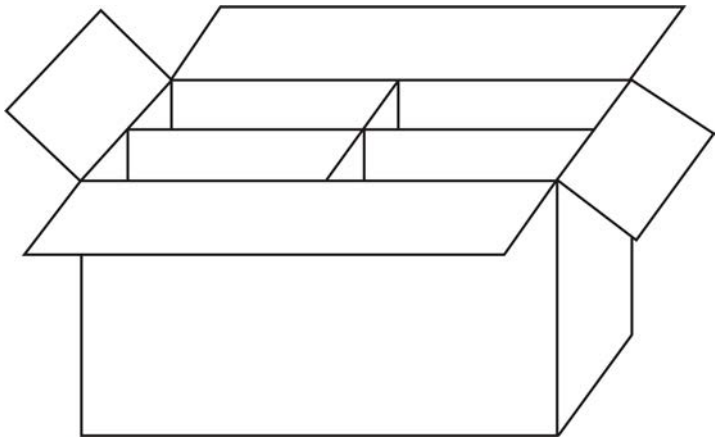


图 9 衬衫、茄克包装的组合形式

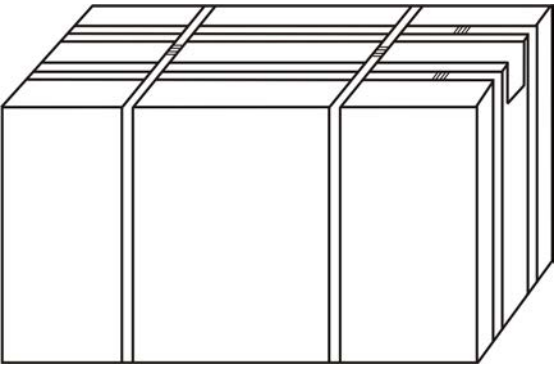


图 10 纸箱包装件捆扎方法

产品名称	
号 型	×× 套
××××m ³	××× kg
××××年 ×× 月 ×× 日	
×××××	公司
 向上  怕湿	

图 11 外包装箱外标志的印刷位置、内容

15.0cm		0.5cm
产品名称:	姓名:	5.0cm
部门:	发放编号:	
出厂日期:	检验员:	
××××× 公司		0.5cm

图 12 纸盒外标志内容及盒头尺寸

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T017—2017

税务 服装 标志

Garment's label

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国 国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	定义	1
4	标志的内容	1
5	标志的形式	2
6	标志的位置	5
7	技术要求	5
附录 A.....		6

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李文慧。

税务服装标志

1 范围

本标准规定了国家税务服装标志的技术要求。

本标准适用于国家税务服装标志的成批生产和使用。

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 1335—2008 服装号型

GB/T 8685-2008 纺织品 维护标签规范 符号法

GB 5296.4-2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 29862-2013 纺织品 纤维含量的标识

3 定义 本标准采用下列定义

3.1 耐久性标志 永久缝在产品上，保持字迹清晰，耐洗不褪色。

4 标志的内容

4.1 产品名称采用国家税务服装标准规定的名称。

4.2 产品生产者依法注册登记的名称和地址。

4.3 服装号型应按照 GB/T1335 及税务服装号型标明的规格。

4.4 采用原料成分含量应按照 FZ/T01053 的规定，标注纤维名称纤维含量的百分数表示。

4.4.1 纯纺产品纤维含量标为“纯”或“100%”。

4.4.2 两种纤维以上的混纺产品，可按纤维含量的比例递减顺序，列出每种纤维的名称，并在名称后列出对应的纤维含量。

4.4.3 产品有里料应注明里料的纤维含量和名称。

4.4.4 产品有填充物应注明填充的纤维含量和名称。

4.5 洗涤方法 按照 GB/T8685 规定的图形符号表达洗涤方法，当图形满足不了需要时，可用简单说明性文字，各生产厂可根据服装原料成分、含量、要求确定上述内容要求。

4.6 产品质量检验合格证明

每单件产品应有产品出厂质量检验合格证明。

5 标志的形式：标志尺寸按规定尺寸印刷或织标。

5.1 衬衫

5.1.1 产品名称，税务衬衫标识注在一张织标上尺寸 50mm×20mm，标注示例见图 1

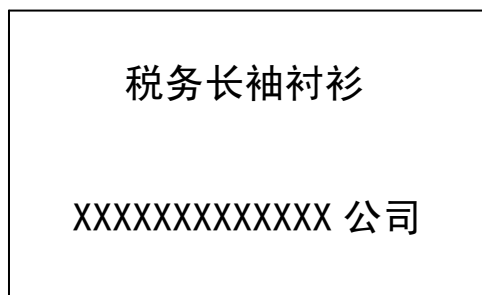


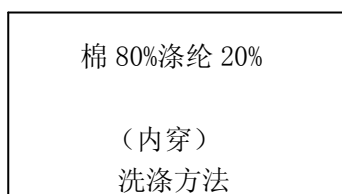
图 1

5.1.2 产品号型的标志采用纺织面料印刷或织标尺寸 25mm×25mm 对折标注示例见图 2



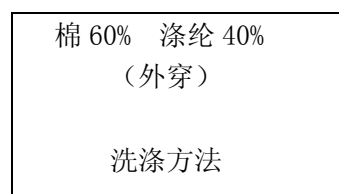
正面 图 2

5.1.3 产品采用原材料含量，洗涤方法标注在一张纺织品印刷或织标上，尺寸 25mm×25mm 标志示例见图 3



背面

图 3



背面

图 3-1

5.2 春秋服、冬服。

5.2.1 产品名称，生产者的名称标注在一张织标上，尺寸 60mm×40mm 标志示例见图 4

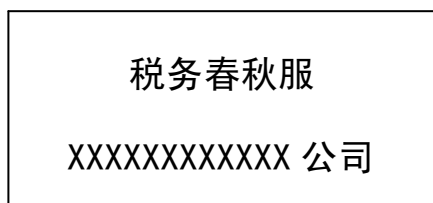
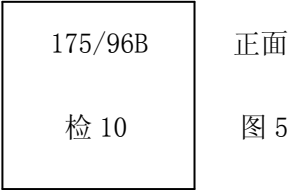


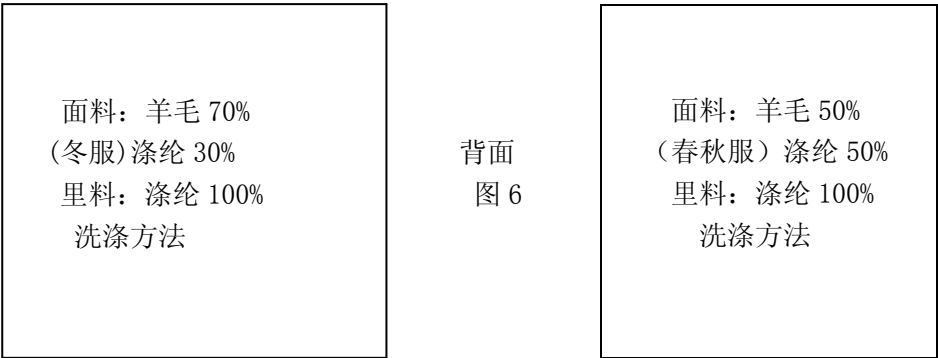
图 4

5.2.2 产品号型的标志采用纺织品印刷或编织标志，尺寸 25mm×25mm，对折标志示例见图 5



正面
图 5

5.2.3 产品采用原料的含量，洗涤方法标注在一张纺织品印刷或织标上，尺寸 25mm×25mm 标志示例见图 6



背面
图 6

5.3 防寒服

5.3.1 产品名称，生产者的名称标注在一张织标上，尺寸 70mm×40mm 标志示例见图 7

税务防寒服

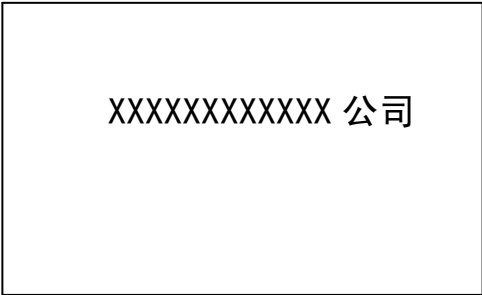


图 7

5.3.2 产品号型的标志采用纺织品印刷或织标尺寸 25mm×25mm 对折标志示例见图 8



正面
图 8

5.3.3 产品采用原料的含量，洗涤方法标注在一张纺织品印刷或织标上，尺寸 25mm×25mm 标志示例见图 9

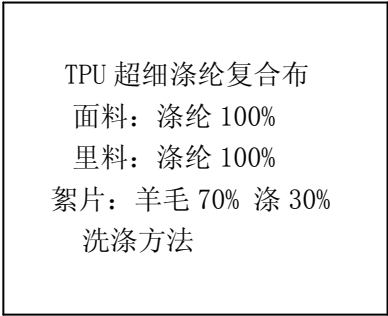


图 9

5.4 茄克、夏裤、裙子

5.4.1 产品名称，生产者的名称标注在一张织标上，尺寸 60mm×30mm 标志示例见图 10

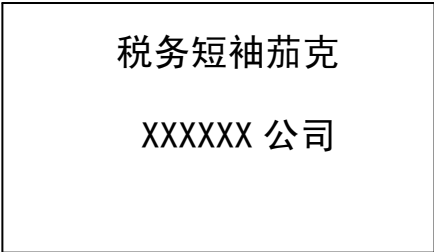


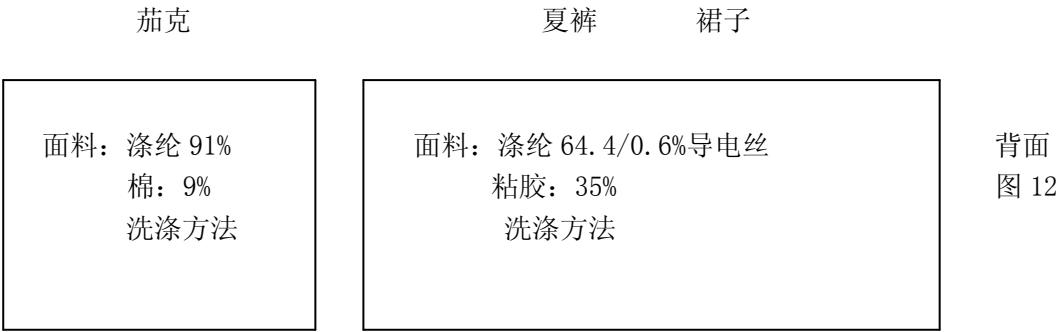
图 10

5.4.2 产品号型的标志采用纺织品印刷或织标尺寸 25mm×25mm 对折标志示例见图 11



正面
图 11

5.4.3 产品采用原料含量，洗涤方法，标注在一张织标上，尺寸 25mm×25mm 标志示例见图 12



5.5 服装为配套产品，上下衣原料相同，下衣可只标注产品号型。

6 标志的位置

- 6.1 衬衫、茄克、产品名称、产品生产者的名称标志缝在后衣领下口居中或过肩里居中处。产品号型、原料成分、洗涤方法、标志缝在左摆缝距下摆 15cm 处。
- 6.2 春秋服、冬服、产品名称，产品生产者的名称标志男服缝在上衣里袋口下沿 3cm 处。女服缝在上衣里袋口后侧，距袋口 3cm 处。产品号型、原料成分、洗涤方法标志缝在里袋内，袋口垫布下沿处。
- 6.3 防寒服、产品名称，产品生产者的名称标志男服缝在手机袋向上 2cm 处，女服缝在与男服对应一致的位置上。产品号型、原料成分、洗涤方法标志缝在里袋口垫布里侧。
- 6.4 夏裤、裙子、产品名称，产品生产者的名称标志缝在腰里左侧，产品号型、原料成分、洗涤方法缝在产品名称标志的下沿。

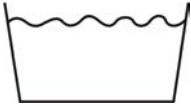
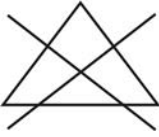
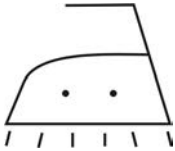
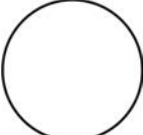
7 技术要求

- 7.1 标志上的文字应为国家规定的规范文字。
- 7.2 标志上的文字应清晰、醒目、排列美观、图形符号精确、规范。
- 7.3 标志上的字体为黑体字、字号按图示规定与标志尺寸相适应。
- 7.4 标志的底色和文字、图形、符号颜色的规定。
 - 7.4.1 标志上产品名称、产品生产者标志的底色为浅灰色，名称文字颜色为黑色。
 - 7.4.2 产品号型标志底色为白色，文字颜色为黑色。
 - 7.4.3 产品原料成分含量、洗涤方法标志底色为白色，文字图形符号颜色为黑色。
- 7.5 应采用耐久性标志、表面平整、无褶皱、不脱丝、洗涤不褪色、切边整齐。

附录 A

（本标准规范性附录）

洗涤方法的基本图形符号及其说明

序号	名称	图形符号	说明
1	可水洗		用洗涤槽表示 包括机洗和手洗
2	不可氯漂		用三角形划 X 表示不可氯漂
3	熨烫低温		用熨斗一个点 • 表示低温；二 个点 •• 表示中温 100 ⁰ —150 ⁰ ； 三个 ••• 表示高温 200 ⁰ ；熨斗 底……表示汽烫。
4	可干洗		用圆形表示可干洗
5	水洗后干燥		用衣图表表示自然干燥、凉 干、阴干

注：（1）图形的印制要按照图形的顺序号排列。

（2）根据服装面料的性能要求，可选用必需的图形符号。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T018—2017

税务服装原辅材料

Garment's raw material and auxiliaries

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	SW/T023 税务精梳毛涤混纺面料.....	1
2	SW/T023 税务精梳毛涤混纺面料.....	2
3	SW/T023 税务精梳毛涤混纺面料.....	3
4	SW/T024 税务精梳棉涤混纺面料.....	4
5	SW/T028 税务涤纶长丝绸（防静电）.....	4
6	SW/T027 税务 TPU 超细涤纶复合布.....	5
7	FZ/T64008 税务机织热熔粘合衬.....	6
8	FZ/T64009 税务非织造热熔粘合衬布.....	7
9	FZ/T60003 -05 税务非织造领底呢.....	9
10	FZ/T64001 税务黑炭衬。.....	10
11	GB/T4669 税务非织造针刺绒.....	11
12	FZ/T14007 税务精梳涤棉混纺印染布。（隐条）.....	11
13	税务棉花定型垫肩.....	12
14	FZ/T64007 税务防滑腰里.....	13
15	QB/T2173 税务尼龙拉链.....	14
16	QB/T363 税务不饱和聚酯树脂纽扣.....	16
17	GB/T3190 税务铝气眼.....	17
18	FZ/T64005 税务毛涤絮片.....	18
19	GB/T700 税务四件裤钩.....	18
20	GB/T6836 税务涤纶缝纫线.....	20
21	GB/T6835 税务棉缝纫线.....	21
22	QB/T1615 税务防寒服（寒地区）铬鞣剪绒直毛羊皮.....	22

前 言

本标准根据税务服装主辅材料生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 服 装 原 辅 材 料

1 SW/T023 税务精梳毛涤混纺面料

1 范围：税务春秋服面料。

2 要求：技术质量指标按表 1 规定

表 1 技术质量指标

面料名称：春秋服面料							
项目		技术规格	实验方法	单位	最高或最低	允许公差及考核指标	重要性
幅宽		152	GB/T 4666	cm	最高	2	强制
单位面积质量		197 g/m ²	FZ/T 20008	%	最高	4	强制
纱支 tex		12.5*2×12.5*2					
毛纤维含量		毛 70 聚酯纤维 19.5 弹性聚酯纤维 10 导电纤维 0.5	GB/T 2910	%	最高	3	强制
密度	经向	390	GB/T 4668	根/10cm	最高	3	强制
	纬向	348					
静态尺寸变化率		≥-3.0	FZ/T 20009	%		≥-3.0	强制
起毛起球		4	GB/T 4802.1	级	最低	4	强制
色牢度	耐水洗	4	GB/T 5713	级	最低	4	强制
	耐摩擦	4	GB/T 3920	级	最低	4	强制
	耐光	6	GB/T8427	级	最低	6	强制
甲醛含量		≤75	GB/T 2912.1	mg/kg	最高	75	强制
弹性伸长率		10	FZ/T 70005	%	最低	10	强制

2 SW/T023 税务精梳毛涤混纺面料

1 范围：税务冬服面料。

2 要求：技术质量指标按表 1 规定

表 1 技术质量指标

面料名称：冬服面料							
项目		技术规格	实验方法	单位	最高或最低	允许公差及考核指标	重要性
幅宽		152	GB/T 4666	cm	最高	2	强制
单位面积质量		269 g/m ²	FZ/T 20008	%	最高	4	强制
纱支 tex		14.2*2×14.2*2					
毛纤维含量		毛 70 聚酯纤维 30	GB/T 2910	%	最高	3	强制
密度	经向	592	GB/T 4668	根/10cm	最高	3	强制
	纬向	299					
静态尺寸变化率		≥-3.0	FZ/T 20009	%		≥-3.0	强制
起毛起球		4	GB/T 4802.1	级	最低	4	强制
色牢度	耐水洗	4	GB/T 5713	级	最低	4	强制
	耐摩擦	4	GB/T 3920	级	最低	4	强制
	耐光	6	GB/T8427-2008	级	最低	6	强制
甲醛含量		≤75	GB/T 2912.1	mg/kg	最高	75	强制

3 SW/T023 税务精梳毛涤混纺面料

1 范围：税务夏裤、女裙。

2 要求：技术质量指标按表 1 规定

表 1 技术质量指标

面料名称：夏裤、女裙面料							
项目		技术规格	实验方法	单位	最高或最低	允许公差及考核指标	重要性
幅宽		152	GB/T 4666	cm	最高	2	强制
单位面积质量		168 g/m ²	FZ/T 20008	%	最高	4	强制
纱支 tex		11.1*2/11.1*2					
毛纤维含量		羊毛 50 聚酯纤维 50（微量导电纤维）	GB/T 2910	%	最高	3	强制
密度	经向	372	GB/T 4668	根/10cm	最高	3	强制
	纬向	308					
静态尺寸变化率		≥-3.0	FZ/T 20009	%		≥-3.0	强制
色牢度	耐水洗	4	GB/T 5713	级	最低	4	强制
	耐摩擦	4	GB/T 3920	级	最低	4	强制
	耐光	6	GB/T 8427	级	最低	6	强制
甲醛含量		≤75	GB/T 2912.1	mg/kg	最高	75	强制
起毛起球		4	GB/T 4802.1	级	最低	4	强制

4 SW/T024 税务精梳棉涤混纺面料

- 1 范围：税务外穿衬衣用方平，内穿衬衣用 2/1 斜纹、短袖夹克用 2/2 斜纹。
- 2 要求：技术质量指标按表 1 规定

表 1 技术质量指标

面料名称：长袖外穿衬衣面料、长袖内穿衬衣面料 、短袖夹克面料								
项目		标准规定		实验方法	单位	最高或最低	允许公差及考核指标	重要性
幅宽		144		GB/T 4666	cm	最高	2	强制
纱支	经纱	5.9*2（内、外）7.4*2（夹克）		GB/T5326	tex			
	纬纱	5.9*2（内、外）7.4*2（夹克）			tex			
纤维含量		（内穿）棉 49 涤 40 天丝 11		GB2910	%	最高	3	强制
		（外穿）棉 40 涤 60						
		（夹克）涤 40 棉 35 亚麻 15 莱赛尔 10						
密度	经×纬	（内穿）638×375		GB/T4668	根/10cm	最高	3	强制
		（外穿）670×563						
		（夹克）545×302						
缩水率	经向	1.5		FZ /T200009	%	最高	2.5	强制
	纬向	1.5			%	最高	2.5	强制
色牢度	耐水洗	3-4 级		GB3921	级	最低	3-4	强制
	耐摩擦	3-4 级		GB3920	级	最低	3-4	强制
	耐光	6 级		GB/T8427	级	最低	5-6	强制
甲醛含量		≤75mg/kg		GB/T2912.1	mg/kg	最高	75	强制
单位面积质量		（内穿）121（外穿）150 g/m²			%		±5	强制
		（夹克）135 g/m²					+10, -5	

5 SW/T028 税务涤纶长丝绸（防静电）

- 1 范围：涤纶长丝绸用于里子（防静电涤纶丝绸）
- 2 要求：规格、理化性能、色牢度按表 1-3 规定
- 2.1 规格：涤纶长丝绸规格应符合 1

表 1 规格

产品名称	幅宽 (cm)	纱支		密度 (根 10cm)		单位面积质量 (g/m)
		经纱	纬纱	经向	纬向	
涤纶斜纹绸	150	68D+导电丝	75D	斜纹 734	350	135
涤纶平纹绸	150	68D+导电丝	75D	平纹 481	358	98.7

表2 理化性能

项目 \ 品种		涤纶斜纹绸	平纹	偏差
断裂强力(N)	经向	≥ 1000	≥ 560	± 5
	纬向	≥ 540	≥ 460	± 5
水洗尺寸变化率(%)	经向	1.0	1.0	± 0.5
	纬向			
干热尺寸变化率(%)	经向	2.0	2.0	± 0.5
	纬向			
电荷面密度($\mu\text{C}/\text{m}^2$)	初始	≤ 6	≤ 6	± 0.5
	洗涤 20 次	≤ 7	≤ 7	± 0.5
弯曲长度(cm)	经向	2.5	2.2	± 0.5
	纬向	2.4	1.9	± 0.5
防钻绒性(级)			5	

表3 色牢度

单位为级

项目 \ 品种		涤纶斜纹绸
耐干热色牢度	变色	4-5
	沾色	4-5
耐洗色牢度	变色	4-5
	沾色	4-5
耐摩擦色牢度	干摩	4-5
	湿摩	4-5

注：里子料春秋服、冬服、女裙用斜纹绸、防寒服内胆用压花平纹涂层防羽处理防寒服大身用料压花平纹绸。

6 SW/T027 税务 TPU 超细涤纶复合布

- 范围：用于防寒服面料
- 要求：各项技术质量指标按表 1 规定

表1 技术质量指标

项目 \ 指标	标准规定	偏差 (+、-)
幅宽	150	2
单位面积质量 g/m^2	136	
密度 (根/10cm)	550×360	5
纱支	$75\text{D} \times 150\text{D}$	-
水洗干洗尺寸变化率(%)	2.0	2

断裂强力(N)			≥700×900	5
透湿量(g/m². d)			≥8000	10
静水压(kPa)			≥25.0	2
撕裂强力(N)			≥15.0×20. 0	5
染色牢度级	耐洗	变色	4-5	半级
	耐水	沾色	4-5	半级
	耐汗渍			
	耐干摩擦		4-5	半级
	耐热压		4-5	半级
	耐光		6	-
剥离强度(N)			6	
透气量（mm/s）			0.6	
耐摩(次)			180	
电荷面密度 μC/m²		初始	≤6	
		洗 15 次	≤7	

注：TPU 防水胶条粘合缝防寒服专用。

7 FZ/T64008 税务机织热熔粘合衬

- 范围：机织热熔粘合衬用于春秋服、冬服、衬衫、茄克、女裙、夏裤、防寒服。
- 要求：产品分类技术要求按表 1 规定。

表 1 技术要求

项目	标准值								试验方法
样卡编号	FVN2-01	FVN2-02	FVN2-03	FVN2-04	FVN2-05	FVN2-06	FVN2-07	FVN2-08	
产品 主要用途	春秋常服衬	冬常服衬	茄克春秋 服衬	短袖衬衣 软领衬	腰面、肩 袷	衬衣主衬	衬衣薄衬	短袖衬衣 软领衬	
基布材质	涤纶	涤纶	涤纶	涤纶	全棉	全棉	全棉	涤纶	
基布颜色	藏青色	藏青色	藏青色	半漂白色	半漂白色	半漂白色	半漂白色	半漂白色	
胶质	共聚酰胺+ 共聚酯 PA+PES	共聚酰胺 +共聚酯 PA+PES	共聚酰胺 +共聚酯 PA+PES	共聚酰胺 PA	共聚酰胺 PA	高密度聚 乙烯 HDPE	高密度聚 乙烯 HDPE	共聚酰胺 PA	
单位面积质 量 (g/m ²)	88	82	72	60	236~238	164	94	65	GB/T4669
目数 (目/cm ²)	≥ 17	≥ 17	≥ 17	≥ 28	≥ 14	≥ 28	≥ 28	≥ 28	
涂布量 (g/m ²)	15±3	15±3	15±3	15±2	22±2	28±2	28±2		FZ/T01081
基布纱支	32ST/R100D	150D× 100D	100D× 75D	75D×75D	10S×7S	21S×21S	40S×40S	50D× 100D	FZ/T01093
幅宽 (cm) ±2	122	122	122	122	110	110	110	122	GB/T4667
剥离强度 (N) ±1	≥ 8	≥ 8	≥ 8	≥ 8	≥ 8	≥ 8	≥ 8	≥ 8	

项目		标准值								试验方法
密度 根 /10cm	经向	319±2	273	260	265±2	196±2	236±2	228±2	380	GB/T4668
	纬向		125	180	180±2	133±2	228±2	197±2	184	
水洗尺寸变化率%	经向	≥-2.0	≥-2.0	≥-2.0	≥-2.0	±1.5	±1.5	±1.5	≥-2.0	FZ/T01084
	纬向	≥-2.0	≥-2.0	≥-2.0	≥-2.0	±1.5	±1.5	±1.5	≥-2.0	
干热尺寸变化率%	经向	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5	±1.5	±1.5	±1.5	≥-1.5	FZ/T01082
	纬向	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.0	±1.0	±1.0	±1.0	≥-1.0	
水洗外观变化（5次、级）		≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	FZ/T01084
干洗外观变化（2次、级）		≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	≥4	FZ/T01083
甲醛含量 mg/kg		≤75	≤75	≤75	≤75	≤100	≤75	≤75	≤75	GB/T2912.1
渗料		不允许	不允许	不允许	不允许	不允许	不允许	不允许	不允许	观察
压烫条件（参考）	温度	135℃±5℃	135℃±5	135℃±5	155℃±5	160℃±5	170℃±5	170℃±5	155℃±5	-
	压力	1.5Pa	1.5Pa	1.5Pa	2.0Pa	1.5Pa	3.0Pa	3.0Pa	2.0Pa	-
	时间	15S~18S	15S~18S	15S~18S	15S~18S	15S~18S	15S~18S	15S~18S	15S~18S	-

8 FZ/T64009 税务非织造热熔粘合衬布

1 范围：非织造热熔粘合衬布用于服装部件。

2 要求：产品分类、技术要求、内在质量按表 1-5 规定

2.1 产品分类

2.1.1 非织造热熔粘合衬布按基布纤维原料、服装应用、基布类别、热熔胶种类、涂布方法等进行分类。

2.1.2 产品的品种规格，按产品单位面积质量结合产品工艺设计（如手感、色别等）分别制定（特殊品种及用户有特殊要求的，由供需双方另订协议）。

2.1.3 各种机织热熔粘合衬布产品必须按 FZ/T01074 统一标记并有质量标示。

3 技术要求

3.1 技术要求分别为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括单位面积质量、剥离强度、水洗尺寸变化、干热尺寸变化、粘合后洗涤外观变化、粘合后热熔胶渗料和耐洗色牢度。优等品还必须增加游离甲醛含量、手感两项。外观质量及布面疵点，分为局部性疵点和散布性疵点两类。

3.2 内在质量

3.3 单位面积质量

根据各种基布的品种规格标准，按 GB/T4669 规定的计算方法所得单位面积质量允许公差考核。单位面积质量允许公差技术要求见表 1。

表 1 单位面积质量允许公差

指标 衬布分类	标称单位 面积质量(g/m ²)	允许公差(%) 不超过		
		优等品	一等品	合格品
外衣衬	30-50	±5	±7	±8
衬衣衬	≥50	±4	±6	±7

3.4 剥离强力

各类产品根据服用性能不同，剥离强力技术要求见表 2。

表 2 剥离强力技术要求

指标 衬布分类	剥离强力, (N (5×10) cm) 不低于					
	水洗或干洗前			水洗或干洗后		
	优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
衬衣衬	10	8	6	8	6	4
外衣衬	12	10	8	10	8	6
注：1、除只耐干洗衬布外，均测定水洗后剥离。 2、洗涤前后有一项剥强不合格，则视为不合格。 3、如衬布剥离大于衬布断裂强力，则视为合格。						

3.5 水洗尺寸变化

各种机织热熔粘合衬水洗尺寸变化技术要求见表 3。

表 3 水洗尺寸变化技术要求

指标 项目	水洗干洗尺寸变化, (%) 不低于		
	优等品	一等品	合格品
纵向	—1.0	—1.3	—2.0
横向	—1.0	—1.3	—1.5

3.6 干热尺寸变化

根据衬布类别，各类热熔粘合衬产品的干热尺寸变化技术要求见表 4。

表 4 干热尺寸变化技术要求

指标 项目	干热尺寸变化, (%) 不低于		
	优等品	一等品	合格品
纵横向	—1.3	—1.5	—2.0

3.7 粘合后洗涤外观变化

根据衬布类别，各类产品的洗涤方法不同，外观变化按标样评级。粘合后洗涤外观变化技术要求见表 5。

表 5 粘合后洗涤外观变化技术要求

洗涤方法和 外观 衬布类别		洗涤方法		洗涤后外观, (级)					
		水洗 程序	干洗 次数	水洗			干洗		
				优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
衬衣衬		3A	—	4-5	4	3			
外衣衬	干洗型		5						
	耐洗型	7A	3	4-5	4	3			
注：各种机织热熔粘合衬不同，所选用的实验标准不同，如用户有特殊需要，可另行协议									

3.8 染色牢度

3.9 非织造热熔粘合衬什色产品的耐洗色牢度，参考 GB/T411 和 GB/T5326 中规定指标，以在实际使用中不影响面料外观与服装使用原则，由供需双方协议商定。

3.10 染色牢度实验方法中，凡规定有两种不同纤维的贴衬织物做平行实验时，用作衬衣衬的以棉贴衬沾色的级数为依据；用作外衣衬的以毛贴衬沾色级数为依据。

3.11 粘合后热熔胶渗料

分正面渗料和背面渗料，按附录 A 规定考核，正面渗料不允许。

3.12 横向断裂强力、涂布均性、手感

优等品必须考虑横向断裂强力、涂布均性、手感、弹性好

3.13 规格：外衣类选用 PES 胶非织造聚酯浆点粘合衬每平方米 42 克粘合衬。

9 FZ/T60003 -05 税务非织造领底呢。

- 1 范围：非织造领底呢用于春秋、冬服领底。
- 2 要求：规格、理化性能、色牢度按表 1-3 规定。

2.1 规格

领底呢经专用刺针对底部与多层重叠纤网针刺，使纤维缠结、纤网得以加固，并经侵胶制成的柔软而有弹性的专用非织造布，规格应符合表 1 规定。

表 1 规格

项目	标准值	最大允差	实验方法
单位面积质量(g/m)	165（幅宽 90 cm）	±10	FZ/T60003
厚度, (mm)	1.0	±0.1	FZ/T60003
纤维含量, (%)	涤纶	70%±5	GB/T2910
	羊毛	30%±5	

2.2 理化性能

领底呢理化性能应符合表 2 规定。

表 2 理化性能

项目		标准值	最大允差	实验方法
折痕回复角（经+纬），度	缓弹	≥ 230	± 5	GB/T3819
断离强力，(N)	经向	≥ 150	± 5	GB/T3923.1
	纬向	≥ 100	± 5	
弯曲长度，(cm)	纵向	4.5-3.5	± 0.5	GB/T18318
	横向		± 0.5	
起毛起球，(级)		$\geq 3-4$	低级	GB/T4802.1
水洗尺寸变化率，(%)	经向	± 1.5	—	GB/T8628-8629 GB/T8630
	纬向	± 1.0	—	
干洗尺寸变化率，(%)	经向	± 1.0	—	GB/T17031
	纬向	± 1.0	—	

2.3 色牢度

领底呢色牢度应符合表 3 规定。

表 3 色牢度

项目	标准值	实验方法
耐摩色牢度，(级)	3-4	GB/T3920
耐干热色牢度，(级)		GB/T5718
耐干洗色牢度，(级)	4	GB/T5711
耐洗色牢度，(级)		GB/T3921.3

10 FZ/T64001 税务黑炭衬。

1 范围：黑炭衬用于春秋服、冬服、胸衬、压肩衬、袖条衬。

2 要求：规格、理化性能按表 1 规定。

表 1 技术质量指标

品种 检验项目		9317D	9515D	CS906D	9807D
幅宽 (cm)		150 ± 2.0	150 ± 2.0	112 ± 1.5	112 ± 1.5
密度/纱支 (根/2.5 cm)	经向	61/21S	56/32S	56/21S	39/32S/2
	纬向	26/7S	38/10S	35/10S	35/10S
水洗尺寸 变化率(%)	经向	—1.0	—1.0	—1.0	—1.0
	纬向	—1.0	—1.0	—1.0	—1.0
折痕回复角 (经纬)不小 于(度)	急				
	缓	240	240	240	240

硬挺(级)	经向	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3	2.5±0.3
	纬向	4.0±0.3	4.0±0.3	6.5±0.3	7.0±0.3
平方重量 (g/m ²)		230(—5%以内)	180(—5%以内)	195(—5%以内)	195(—5%以内)
干洗尺寸变化率(%)	经向	—1.0	—1.0	—1.0	—1.0
	纬向	—1.0	—1.0	—1.0	—1.0
游离甲醛含量 (mg/kg)		≤300	≤300	≤300	≤300
检测依据		FZ/T64001	FZ/T64001	FZ/T64001	FZ/T64001

11 GB/T4669 税务非织造针刺绒。

1 范围：非织造针刺绒用于胸衬、袖条衬。

2 要求：规格、理化性能按表 1-2 规定。

2.1 规格非织造针刺绒规格应符合表 1 规定。

表 1 规格

项目	标准值	最大允差	实验方法
材质	100%涤纶	—	—
幅宽	100 cm	±2.0	GB/T4667
单位面积质量(g/m ²)	120	±5	GB/T4669

2.2 理化性能

非织造针刺绒理化性能应符合表 2 规定。

表 2 理化性能

项目		标准值	最大允差	实验方法
断裂强力, (N)	经向	≥80	—	FZ/T60005
	纬向	≥120	—	
水洗尺寸变化, (%)	经向	-1.5-+1.5	—	GB/T8628
	纬向	-1.0-+1.0	—	GB/T8629
干洗尺寸变化率, (%)	经向	-1.0-+1.0	—	GB/T17031
	纬向	-1.0-+1.0	—	

12 FZ/T14007 税务精梳涤棉混纺印染布。(隐条)

1 范围：精梳棉涤混纺印染布(隐条)用于口袋。

2 要求：规格、理化性能、色牢度按表 1-3 规定。

2.1 规格

精梳棉混纺印染布(隐条)规格应符合表 1 规定。

表 1 规格

项目		标准值	最大允差	实验方法
成份		80%涤×20%棉	±5	—
织物组织		1/1	—	观察
幅宽, (cm)		150	+2、-1	GB/T4667
密度, (根/吋)	经向	110	±5	GB/T4668
	纬向	76	±5	

2.2 理化性能

精梳棉涤混纺印染布(隐条)理化性能应符合表 2 规定。

表 2 理化性能

项目		标准值	最大允差	实验方法
水洗尺寸变化率, (%)	经向	±1.5	—	GB/T8628
	纬向	±1.0		GB/T8629

2.3 色牢度

精梳棉混纺印染布色牢度应符合表 3 规定

表 3 色牢度

项目		标准值	实验方法
耐洗色牢度(级)	原样变色	4	GB/T3921.3
	棉布沾色	4	
耐汗渍色牢度(级)	原样变色	4	GB/T3922
	棉布沾色	4-5	
耐摩擦色牢度(级)	干摩沾色	4	GB/T3920
	湿摩沾色	3-4	

13 税务棉花定型垫肩。

- 范围：棉花定型垫肩用于春秋服、冬服。
- 要求：规格、结构及材料理化性能按表 1 规定。

表 1 技术质量指标

单位：毫米

品名	垫肩		
部位名称	型号规格		允差
	SMT-25B (男)	SMT-25X (女)	
垫肩长	280	250	±5
垫肩宽	140	120	±5
中心厚度	10~11	10~11	±1

中心凹度	15	15	±2
黑炭衬长	180	160	—5
黑炭衬宽	80	80	—5
表层与底层边距	14	14	±5
用途	男冬服、男春秋服	女冬服、女春秋服	

表 2 技术质量指标

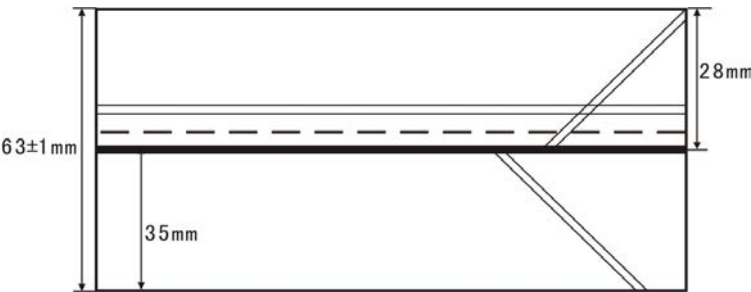
项目 数据 结构 名称	纱支		密度		硬挺度		细度	长度	单位面积质量	厚度	缩水率	甲醛释放量	级别	成份含率（%）				
	T	W	T	W	T	W	D	mm	g/m ²	mm	<0.1%	<200		经纱	纬纱	粘胶	马 纬 纱	涤纶
喷针棉							2.5	51	70									100%
黑碳衬	32/2	12	36	36	3.5	4.9			170		0.8/0.9	<200		棉 100%	毛 45%	55%		
棉花片									120				1					
无纺布									115							30%		70%
产品 总成									x: 10 D: 12.5	10~ 11								

14 FZ/T64007 税务防滑腰里。

- 1 范围：防滑腰里用于西裤专用腰里。
- 2 要求：防滑腰里技术规定（机织树脂衬）按表 1-3 规定。

2.1 样式结构、尺寸

防滑腰里样式结构、尺寸应符合表 1-3 规定。



2.2 要求

2.2.1 材料

2.2.1.1 材料颜色：藏兰色涤棉细布。

2.2.1.2 防滑腰里材料规格及裁剪要求应符合表 1-2 规定。

表 1 技术要求

材料名称	材料规格	裁剪要求
涤棉细布（隐条）	T/C80/20	45° 斜纱条宽 33 mm（芯）±3 mm
		45° 斜纱条宽 45 mm（里）±3 mm
		45° 斜纱条宽 70 mm（面）±3 mm
涤棉细布（隐条）	45s×45s 110×76（根/2.5cm）	

2.2.1.3 防滑带规格用料见表 2。

表 2 规格用途

项 目	指 标	色 相
面经规格	宽 6.3±mm	按标样
防滑带规格（总宽）	5 mm	本白
防滑线宽度，mm	2.0 mm	(上)深兰/(下)灰白色

2.2.1.4 斜衬 45° 宽 4.5cm

3. 理化指标

表 3 理化指标

项 目	含 量	耐干洗/耐水洗缩率	色 牢 度	
指标	涤 80%棉 20%±3	1.5%/2.0%	干摩/湿摩	变色/沾色
			3-4 级/3 级	3-4 级/3 级

15 QB/T2173 税务尼龙拉链。

1 范围：尼龙拉链用于各种服装。

2 要求：产品分类、规格号型、物理性能、尺寸参数按表 1-3 规定。

2.1 产品分类

2.1.1 产品形式（见图 1）

2.1.2 产品按加工工艺分为螺旋、双滑和编制等拉链。

2.1.3 产品按形式可分为条装和码装。

2.1.4 条装拉链可分为开尾式和闭尾式；开尾式分为单开尾和双开尾；闭尾式分为单头闭尾和双头闭尾。

3 规格号型（见表 1）

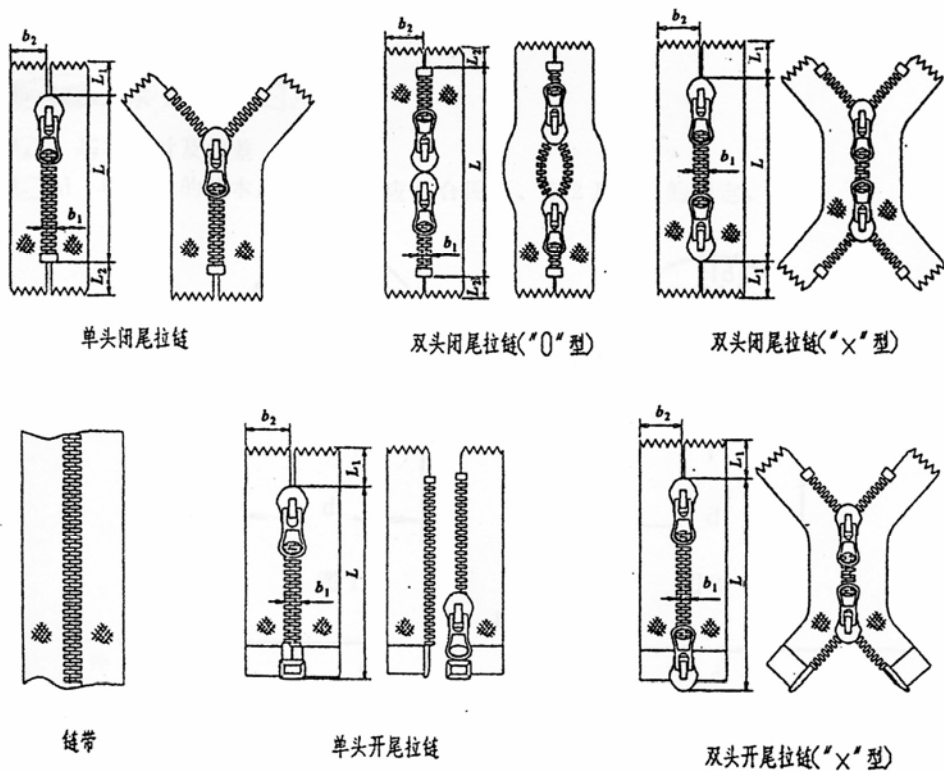
表 1 规格号型

号 型	2	3	4	5	6	8	9	10
规格 b ₁ /mm	3.5-3.85	3.9-4.5	4.9-5.4	5.5-6.2	6.3-7.0	7.2-8.0	8.7-9.2	10.0-10.6
注：规格 b ₁ /mm 为牙链齿和后宽度的选取范围。								

4.物理性能（见表3）

表3 拉链的主要物理性能

项 目	拉链型号							
	2	3	4	5	6	8	9	10
平拉强力, (N) ≥	250	340	380	380	380	450	520	520
拉和平滑度, (N) ≤	4	5	5	5	7	7	7	7
上止强力, (N) ≥	45	45	45	55	55	90	90	110
下止强力, (N) ≥	35	35	35	65	65	90	90	100
开尾平拉强力, (N) （包括双开尾拉链） ≥	—	70	70	100	100	120	120	160
插座移位强力, (N) （包括双开尾拉链） ≥	—	70	70	90	90	120	120	150
拉头拉片结合强力, (N) ≥	80	80	120	180	180	250	250	200
拉头拉片抗扭力, (N) ≥	0.2	0.2	0.3	0.4	0.4	0.7	0.9	1.2
拉头抗张强力, (N) ≥	42	43	58	60		80	90	100
拉头自锁强力, (N) ≥	15	15	25	30		45	55	65
负荷拉次（双次） ≥	1000							
注：1. 拉头拉片抗扭力要求只适用拉头体与拉片直接组合的拉头。 2. 拉头抗张强力要求不适用非金属拉链。								



5. 尺寸参数（见表 2）

表 2 尺寸参数						单位：毫米
型号	拉链长度 L		布带宽度 b ₂	前带头 L ₁	后带头 L ₂	
	基本尺寸	极限偏差				
2	≤315	±3	≥12	≥20	≥18	
3	>315-630	±5				
	>630-1000	±6				
4	≤315	±4	≥14.5	≥22	≥20	
5	>315-630	±6				
6	>630-1000	±7				
8	≤315	±5	≥17			
9	>315-630	±7	≥20			
10	>630-1000	±9				
注：1. 拉链基本尺寸大于 1000mm，极限偏差为±1% 2. 开尾拉链无后带头。						

16 QB/T363 税务不饱和聚酯树脂纽扣。

- 1 范围：不饱和聚酯树脂纽扣用于各种税务服装。
- 2 要求：产品分类、技术要求按表 1-3 规定。

2.1 产品分类

聚酯纽扣分为明眼扣。产品规格应符合表 1、表 2 的规定。

3 规格尺寸

3.1 基本尺寸及偏差

3.1.1 明眼扣的基本尺寸及偏差应符合图 1、图 2 及表 1 的规定。

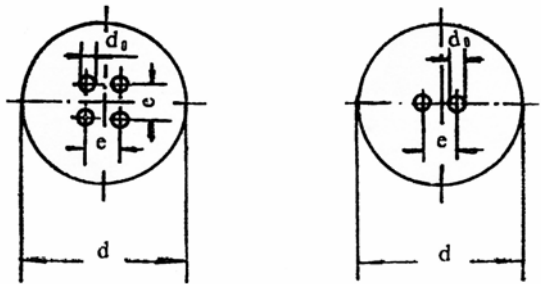


表 1 尺寸及偏差

规格	外经 d				孔距 e				孔经 d ₀			同批产品厚度差		
	基本尺寸 (mm)	极限偏差△ ^d			基本尺寸	极限偏差△ ^e			基本尺寸		极限偏差△d ₀			
		优等品	一等品	合格品		优等品	一等品	合格品	二眼	四眼		优等品	一等品	合格品
14	8.9								1.8	1.6				
16	10.2	±0.3	±0.4	±0.5	由供需双方协商决定	±0.1	±0.2	±0.2	2.0	1.8	+0.1 -0.2	≤0.2	≤0.3	≤0.4
18	11.4													
20	12.7								2.2	2.1				
22	14.0													
24	15.2													
26	16.5													
28	17.8								2.4					
30	19.0													
32	20.3													
34	21.6													
36	22.9													
38	24.1													
40	25.4													
42	26.7													
44	27.9													
46	29.2													
48	30.5													
50	31.8	3.0												

17 GB/T3190 税务铝气眼。

- 1 范围：铝气眼用于防寒服专用。
- 2 要求：铝气眼技术规定按表 1-2 规定。
- 2.1 结构

铝气眼结构按图 1。

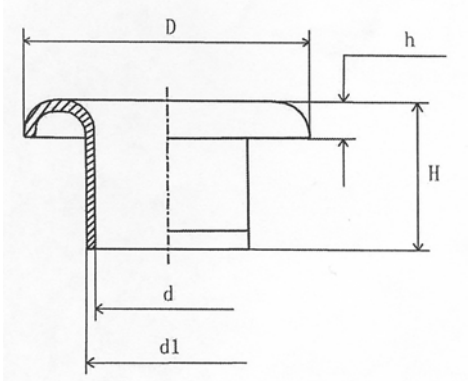


图 1

A2.2. 型号

铝气眼型号为 1 号。

3 规格尺寸

铝气眼规格尺寸应符合表 1 规定。

表 1 规格尺寸 单位为毫米

项目	标准值	最大允差	实验方法
d	5	±0.2	精确度为 0.02mm 的 游标卡尺或千分尺测 量
dl	6.5	±0.2	
D	11	±0.2	
H	8.2	±0.3	
h	1.2	±0.1	

4 材料

铝气眼材料应符合 GB/T3190 中的 L3-5，规格为 0.6mm,实验方法按 GB/T8544 规定。

5 外观

5.1 气眼表面光滑，不许有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

5.2 成品外观允许疵点范围按表 2 规定。

表 2 外观疵点

疵 点	允 许 范 围
工艺凸台	上口部位有轻微工艺凸台
轻微皱纹及麻点	表面因材质缺陷而产生的轻微皱纹及麻点
模具痕	勃颈表面有轻微模具痕
勃歪、口偏	不超过 0.2mm

18 FZ/T64005 税务毛涤絮片

1 范围：毛涤絮片用于防寒服内胆絮片

2 要求：毛涤絮片技术要求

2.1 材料

2.1.1 主体纤维为羊毛、涤纶短纶纤维占 84%-88%

粘结纤维为丙纶短纤维占 12%-16%

2.1.2 粘结纤维丙纶的纤度与长度为 1.67*38 mm

2.1.3 主体纤维的组份为:纤度 60-64 支羊毛占 70%±5%

纤度 2.78-3.33dt，长度 38-51 mm的涤纶短纤占 14%-18%

2.2 物理性能

表 1 物理性能

项目	含 量	抗拉强度(N/g)		蓬松度cm ³ /g	压缩弹性率%	重量偏差率%
		纵向	横向			
指标	毛 70% 涤 30%	≥2.2	≥16	≥32	≥85	+7 -5

2.3 感观测定

羊毛絮片产品薄厚均匀，表面平齐，手感柔软，膨松，粘结力强并富有弹性。

19 GB/T700 税务四件裤钩。

1 范围：四件裤钩用于裤钩。

2 要求：四件裤钩、裙钩技术要求按 N1-3 条和图 N1-4 规定。

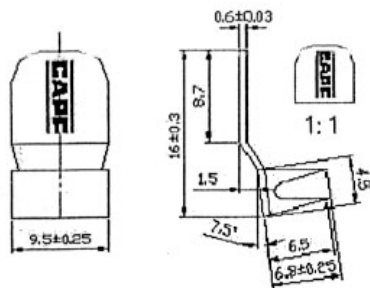
N.1 四件裤钩结构尺寸

四件裤钩机构由钩、钩垫片和环、环垫片组成，其尺寸分别见图 N.1～图 N.4。

N.2 技术要求

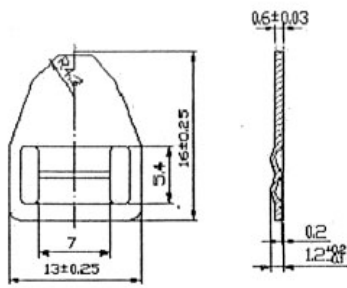
N.2.1 裤钩材料

裤钩各部件均采用 GB/T 700 规定的 Q195-Q235 薄板制造。



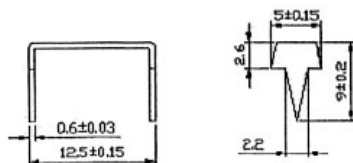
大脚

图 N.1



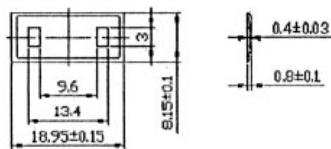
大片

图 N.2



小脚

图 N.3



小片

图 N.4

N.2.2 镀层

裤钩表面采用铜+镍镀层，厚度应分别不低于 $8\mu\text{m}$ 或 $6\mu\text{m}$ ，也可采用镍铁合金+锌镀层，厚度不低于 $15\mu\text{m}$ （合计），经中性盐雾试验 48h 不应生锈。

N.2.3 外观造型

造型完整，无裂痕、毛刺，无缺料和其他缺陷。

N.2.4 色泽

色泽光亮，色光基本一致，镀层无起泡、脱层。

N.3 试验方法

N.3.1 结构尺寸

用精度为 0.02 mm 的卡尺测量。

N.3.2 外观造型

在自然光线下用手感和目测检验，光照度不低于 3001x。

N.3.3 镀层厚度

按 QB/T3817 的规定。

N.3.4 盐雾试验

按 QB/T3826 的规定。

20 GB/T6836 税务涤纶缝纫线。

1 范围：涤纶缝纫线用于各种服装。

2 要求：涤纶缝纫线技术指标、线密度（纱支）允许范围、耐洗耐摩色牢度按表 1-3 条规定。

2.1 涤纶缝纫线的技术指标见表 1。

表 1 技术指标

线密度		股数	单线强力 (cN/50m)	捻度（参数） (捻/10m)	捻向
(Tex)	(N _e)				
29.5	(20)	2	1570	58-62	SZ
29.5	(20)	3	2450	44-48	SZ
29.5	(20)	4	3420	40-44	SZ
19.7	(30)	2	1080	70-74	SZ
19.7	(30)	3	1570	58-62	SZ
14.8	(40)	2	780	80-84	SZ
14.8	(40)	3	1180	76-80	SZ
11.8	(50)	2	590	82-86	SZ
11.8	(50)	3	980	78-82	SZ
9.8	(60)	2	470	96-100	SZ
9.8	(60)	3	780	80-84	SZ
9.1	(65)	3	690	82-86	SZ
8.4	(70)	3	650	82-86	SZ
7.4	(80)	2	350	114-18	SZ
7.4	(80)	3	590	84-88	SZ

2.2 线密度（支数）允许范围见表 2。

表 2 允差范围

一等品		二等品
漂白或染色 +13%	未漂白或染色 ±5%	超过一等品范围

2.3 耐洗色牢度和耐摩擦色牢度要求见表 3。

表 3 色牢度等级

单位：级

一等品				二等品
耐洗色牢度		耐摩擦色牢		
式样变色	贴衬植物沾色	干摩擦	湿 摩擦	低于一等品
3-4	3-4	3-4	3-4	

21 GB/T6835 税务棉缝纫线。

1 范围：棉缝纫线用于各种服装寨线。

2 要求：棉缝纫线技术指标、精数专纺丝光、无光线的技术指标、按表 1-2 规定。

2.1 棉缝纫线的技术指标

2.1.1 梳棉丝光、无光线的技术指标见表 1。

表 1 技术指标

线密度		股数	单线断裂强度 (cN/50m)	捻度（参数）捻/10m		捻向
(tex)	(N _e)			初捻	复捻	
28	(28)	3	1140	50-60		ZS
28	(21)	4	1620	51-55		ZS
19.5	(30)	3	800	59-63		SZ
18	(32)	2	470	83-87		ZS
18	(32)	3	730	67-71		ZS
18	(32)	2×3	1570	40-44	60-64	ZZS
18	(32)	2×3	1570	100-104		ZSZ
15	(38)	2	440	85-89		SZ
15	(38)	4	980	59-63		SZ
14.5	(40)	4	880	68-72		SZ
14	(42)	2	370	88-92		ZS
14	(42)	3	590	75-79		ZS
14	(42)	5	1130	56-60		ZS
14	(42)	2×3	1320	40-44	68-72	ZZS
14	(42)	2×3	1320	106-110	50-54	ZSZ
9.5	(60)	3	470	85-89		ZS
9.5	(60)	4	660	78-82		ZS
9.5	(60)	2×2	640	108-112	70-79	ZSZ
9.5	(60)	2×3	980	108-112	52-56	ZSZ
9.5	(60)	2×3	980	40-44	60-64	ZZS

2.1.3 精数专纺丝光、无光线的技术指标见表 2。

表 2 技术指标

线密度		股数	单线断裂强度 (cN/50m)	捻度（参数）捻/10m		捻向
(Tex)	(N _e)			初捻	复捻	
22	(26)	2	850	75-79		SZ
19.5	(30)	2	730	82-86		SZ
19.5	(30)	3	1140	66-72		SZ
16	(36)	2	640	84-88		SZ
16	(36)	3	980	74-78		SZ

16	(36)	4	990	70-74		SZ
14.5	(40)	2	580	86-90		SZ
14.5	(40)	3	890	78-82		SZ
11.7	(50)	2	460	87-91		SZ
11.7	(50)	3	730	86-90		SZ
10	(58)	3	610	93-97		SZ
8.3	(70)	3	510	100-104		SZ
7.3	(80)	3	420	108-112		SZ
7.3	(80)	2×2	630	140-144	90-94	ZSZ

2.1.4 指数允许误差，漂白或染色加工线±10%，未漂白或染色加工线±5%。

2.1.5 强力变异系数 CV 不大于 11%。

2.1.6 耐洗色牢度和耐摩擦色牢度要达到 GB250 标准 4 级。

22 QB/T1615 税务防寒服（寒地区）铬鞣剪绒直毛羊皮。

1 范围：铬鞣剪绒直毛羊皮用于防寒服（寒地区领子）专用。

2 要求：铬鞣剪绒直毛羊皮技术规定按表 1-3 规定。

2.1 规格

铬鞣剪绒直羊皮技术规定按表 1 规定。

表 1 技术指标

项目	标准值	最大允差	实验方法
皮板厚度, (mm)	1.0	±0.2	GJB 2589.1
毛被长度, (mm)	15.0	±1.0	

2.2 理化性能

铬鞣剪绒直羊皮理化性能按表 2 规定。

表 2 理化性能

项目	标准值	最大允差	实验方法
抗张强力, (N/mm ²)	≥10	—	GJB 2589.1
断裂伸长率, (%)	≥50	—	
收缩温度, (°C)	≥85	—	GJB 2589.9
四氯化碳可溶物, (%)	12.5	±3.0	GJB 1276
三氧化二铬, (%)	≥13	—	GJB 2589.17

灰分, (%)	≤4	—	GJB 2589.16
PH 值	5.0	±1	GJB 2589.22

3 色牢度

铬鞣剪绒直羊皮色牢度按表 3 规定。

表 3 色牢度

单位为级

项目		标准值	实验方法
耐光色牢度		4-5	GB/T8427
耐汗渍色牢度	原样褪色	3	GB/T3922
	棉布沾色	2	
	毛布沾色	2	
耐摩擦色牢度	干摩沾色	3	GB/T3920
	湿摩沾色	2	

4 外观质量

色相应符合标样,毛被平整、洁净、有光泽、无乳白、毛绒丰满、坚牢、无结毛。皮板柔软、平展、不裂棉、不断面、无乳肉、无乳油。

1 范围:柔立绒用于防寒服、衣领。

2 要求:柔立绒技术规定按表 1-3 规定。

2.1 规格

柔立绒规格应符合表 1 规定。

表 1 规格

检验项目		实测值
幅宽, (m) ±2		155
绒毛高度, (mm)		8.9-9.0
单位面积质量, (g/m ²) ±5%		580
脱毛量 (mg/100 m ²)		0.1
断裂强力 (N/5×20 cm)	直向	531
	横向	367
缩水率 (%)	直向	2.0
	横向	2.0
耐洗色牢度 (级)	变色	4-5
	沾色	4
耐摩擦色牢度 (级)	干摩	4-5

SW/T018—2017

	湿摩	4
日晒色牢度（级）		6
纱支	经×纬	32 ^s ×32 ^s
密度	经×纬	
含量	毛/底布	晴纶 100% 涤纶 100%

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T019—2017

税务服装检验

Inspection of garment

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1	范围	1
2	规范性引用文件	1
3	检验分类	1
4	检验项目与方法	1
5	检验规则	4
5.1	检验工具	4
5.2	抽样与组批规定	4
5.3	判定规则	4

前 言

本标准根据税务服装生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、张春霞。

税务服装检验

1 范围

本标准规定了国家税务服装的检验分类、检验项目、检验方法和检验规则。

本标准适用于国家税务服装的成批生产检验和税务服装管理部门检验, (不得作为工厂工艺设计与操作的依据)。

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

FZ/T 80004-2014 服装成品出厂检验规则

3 检验分类

3.1 国家税务服装管理部门每年进行 1-2 次全项检验或组织行业抽查检验。

3.2 工厂成批生产出厂检验, 交货时按合同规定进行全数逐件检验。

4 检验项目与方法

税务服装产品检验项目, 检验方法及缺陷按表 1 规定

表 1 检验要求

单位为厘米

序号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	成品尺寸	按产品标准测量	规格超出本标准 50% 及以上	规格超出本标准 60% 及以上	规格超出本标准 100% 及以上
2	对称部位互差	对比测量	1) 领子、驳头、袋布袋盖、胸袋裯超出 0.3 2) 胸袋、大袋盖超出 0.3 3) 前门襟、绱领偏超出 0.5 4) 裤门襟、裙开衩超出 0.3 5) 袖长 0.8、裤长、裤口肥超出 0.4 6) 裤腰、裙腰超出 0.3	1) 领子、驳头、袋布袋盖、胸袋裯超出 0.6 2) 胸袋、大袋盖超出 0.5 3) 前门襟、绱领超出 0.6 4) 裤门襟、裙开衩超出 0.4 5) 袖长、裤长、裤口肥超出 0.5 6) 裤腰、裙腰超出 0.4	
3	色差	与 GB250 色卡对比	(面料) 一套低于 4 级 (里料) 一套低于 3 级		(面料) 一套低于 3-4 级
4	材质加工造残	观察	面料疵点二部位超标一处 金属扣轻度擦痕	面料疵点一部位超标一处 金属扣变色	面、里料有破洞 金属扣件锈蚀或脱落
5	下料	观察	纱向超标	纱向用错、用错辅料	
6	缝制质量	观察、测量	明线不顺直, 吃纵轨道线、漏打回针、上炕、下炕、打结错位, 30 以内有两处单跳针, 缉线不到头, 明线宽窄不一致	缝制不牢固, 开线一处超出 1.0 没按规定使用专用机	毛、脱、漏
7		测量	针距少 2 针	针距少 3 针及以上	
8		观察	领子止口、门襟、里襟不平服、反吐		
9		观察、测量	胸袋大袋歪斜 0.2, 高低超出 0.3		
10		测量	钉肩袷超出 0.3	肩袷错位	
11		观察	绱袖子不圆顺, 吃纵, 袖窿不平服	两袖前后不一致	
12		观察	肩缝、侧缝、袖缝、裤缝、后裆缝吃纵		
13		观察	卡夫宽窄, 止口反吐		
14		观察	裤门襟反吐, 绱拉链不平服		

表 1 (续) 检验要求

单位为厘米

序号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
15	缝制质量	观察	裤小裆不平服	漏打结	
16		观察	裤袋不平服	漏打结	
17		观察	省道不顺, 尖部起兜, 串带袷歪斜不对称		
18		观察	衣里无余度或超长		
19		观察	底边宽窄不一致, 不顺直, 轻度反翘	严重反翘	
20	锁眼	观察测量	间距超出 0.3, 偏斜 0.2	跳线、开线	
21	钉扣	观察测量	图案不正, 缺线, 扣与眼错位		
22	扣眼互差	观察测量	互差超出 0.3		
23	线头	观察	表面超出 2 根		
24	污迹	观察	表面超出 0.5cm^2 , 里面超出 1.0cm^2	表面超出 0.6cm^2 , 里面超出 1.5cm^2	表 面 超 出 1.0cm^2 , 里面超出 2.0cm^2
25	敷衬	观察 理化测试	轻微不平服		起泡、脱胶、渗胶
26	标志	观察	标志不清, 号型不清晰, 偏斜	标志钉错, 标志不符, 无检验员章	无标志
27	整烫	观察测量	整烫不平服, 裤缝错位	熨烫轻度烫黄变质	熨烫严重烫黄变质, 影响牢固
28	牵条粘合	观察	牵条粘合不平服	牵条没粘牢固	漏粘牵条
29	絮片	理化检测 称重	重量允差 5% (±)	重量低于 10% 以上	
30	包装	观察测量	包装外标志不清晰, 箱体有污迹	包装箱尺寸不符合规定	

注: 1、帽子检验按帽子标准执行。

2、本表未涉及的检验项目, 可根据产品标准规定, 参照本表相关项目进行检验。

5 检验规则

5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺

5.1.2 GB250 评定变色用灰色样卡

5.1.3 半身男、女胸架各一个

5.1.4 长 200cm×宽 120cm 检验平台

5.2 抽样与组批规定

5.2.1 批样规定

5.2.1.1 税务服装管理部门每年进行 1-2 次全项检验抽样数量

500 件套抽 10 件套

500 件套至 1000 件套抽 20 件套

1000 件套以上抽 30 件套

5.2.1.2 工厂成批生产出厂检验，交货时按合同规定进行全数逐件检验。

5.3 判定规则

5.3.1 单件（样品）判定

5.3.1.1 合格品：严重缺陷=0 重缺陷=0 轻缺陷=4

严重缺陷=0 重缺陷=1 轻缺陷=2

5.3.2 批量判定

合格批：样本中合格品以上产品数占 95%，不合格品数占 5%（不含有严重缺陷不合格品）。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T020—2017

税 务 大 檐 帽

wide flat of hat

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1 范围	1
2 引用文件	1
3 要求	2
3.1 样式	2
3.2 号码及成品尺寸	2
3.3 颜色	3
3.4 材料	3
3.5 裁剪	4
3.6 缝制	5
3.7 标志	6
3.8 产品整烫及外观质量	7
3.9 甲醛含量★	7
4 检验及检验规则	7
4.1 检验项目	7
4.2 检验条件	9
4.3 检验分类	9
4.4 抽样规则	9
4.5 判定规则	9
5 标志、包装、运输及储存	10
5.1 标志	10
5.2 包装	10
5.3 运输和贮存	10
附录 A.....	11
附录 B.....	12
附录 C.....	13
附录 D.....	14
附录 E.....	15
附录 F.....	16
附录 G.....	17
附录 H.....	18

前 言

本标准根据税务大檐帽生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、刘海梅。

税 务 服 装 检 验

1 范围

本标准规定了税务大檐帽的要求、检验及检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于税务大檐帽的生产、检验及订购。

2 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

GB/T 398-2008 棉本色纱线

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分:三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 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 3880.1-2012 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分:一般要求

GB/T 3916-2013 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 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.1-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1

GB/T 3921.3-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8628-2013 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 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 13758-2008 粘胶长丝

GB/T 17031.1-1997 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 29256.5-2012 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分:织物中拆下纱线线密度的测定

QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 样式

税务大檐帽的样式见图 1（以招标文件所附标样为准）。

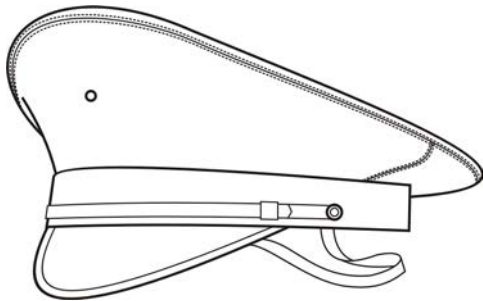


图 1

3.2 号码及成品尺寸

3.2.1 税务大檐帽按帽口内围尺寸分为 7 个号：54 号、55 号、56 号、57 号、58 号、59 号、60 号。

3.2.2 税务大檐帽成品尺寸，极限偏差应符合表 1 规定。

3.2.3 税务大檐帽规格尺寸测量位置见图 2，图中标注的数字为表 1 中各测量的部位的编号。

表 1 规格尺寸 单位为厘米

图 号	编 号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	极限 偏差
图 2	1★	帽前瓦高	6.0							±0.2
	2	帽后瓦高	4.0							
	3	帽瓦两侧宽	4.0							
	4★	帽墙高	5.0							±0.2
	5	防风松紧带长	32			34		36		±0.5
	6★	帽顶纵长	25.7	26.0	26.3	26.6	26.9	27.2	27.5	±0.3
	7★	帽顶横宽	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	±0.3
	8	帽顶垫长	14							±0.2
	9	帽顶垫宽	10							
	10	帽口条宽	5							
	11★	帽口内围	54.0	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0	±0.5
	12	帽装饰带长	29		30		32			±0.3
	13	帽装饰带宽	1.2							±0.1
注：本标准中★为必须达到指标。										

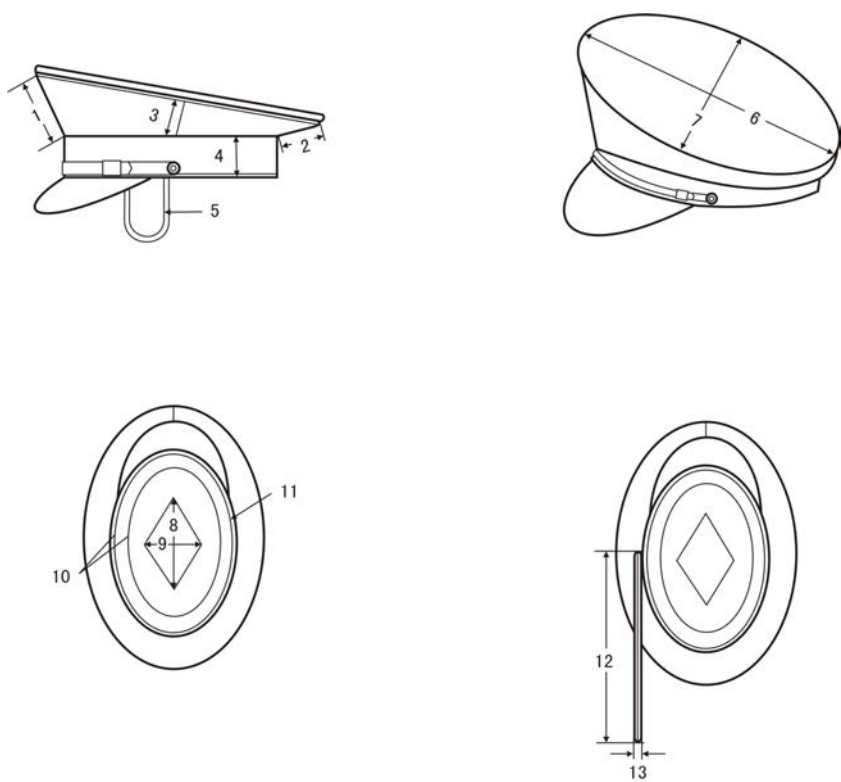


图 2

- 3.3 颜色
- 3.3.1 面料为藏蓝色，里料为藏蓝色，帽檐为黑色，帽墙丝带为藏蓝色，帽装饰带为银灰色。
- 3.3.2 防风松紧带、气眼、帽顶垫、帽口条颜色均为黑色。
- 3.3.3 帽钉颜色为金银镶嵌色。帽钉式样规格见附录 I。
- 3.3.4 面料表面颜色与标样对比，色差应不低于 4 级；里料颜色与标样对比，色差应不低于 3-4 级；辅料颜色色差应不低于 3-4 级；每顶颜色应一致。缝纫线颜色应与面料颜色相匹配，不得浅于面料颜色。色差评定级别应符合 GB/T 250 规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表 2 规定。

表 2 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
春秋服面料	羊毛 70%聚酯纤维 19.5%弹性聚酯纤维 10%导电纤维 0.5% 单位面积质量 197 g/m2	附录 A	帽顶、瓦、墙面
海棉	厚：2 mm	按标样	帽顶面、帽瓦面、帽口条复合
黑色网眼布	涤纶低弹长丝	按标样	帽顶、帽瓦里布
人造丝帽墙丝带★	宽 41 mm±1 mm	附录 B	帽墙饰带
帽装饰带★	宽：12 mm±1 mm	附录 C	帽装饰带
ABS 亮边帽檐★	大号	附录 D	58 号、59 号、60 号用
	小号		54 号、55 号、56 号、57 号用
尼龙帽条	Φ0.4 mm～Φ0.6 mm	按标样	帽顶圈

表 2 (续) 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
黑色波纹管	Φ 14 mm	附录 E	套尼龙帽条
金属帽钉	Φ 15 mm	按税务钮扣、帽钉标准	钉帽饰带
PE 帽墙衬	宽: 5.8 cm	附录 F	墙衬
透气革	厚: 0.5 cm	按标样	帽顶垫、帽口条
前瓦衬托	聚丙烯	按标样	撑帽前瓦
铝气眼	4 号	附录 G	帽徽钉孔
涤纶松紧带	宽: 12 mm ± 1 mm (内衬氨纶橡筋)	按标样	防风带
机钉	长 × 高: 1.2 cm × 0.6 cm	按标样	钉前瓦托下端
涤纶缝纫线	11.8tex × 3	附录 H	缝纫

3.5 裁剪

3.5.1 裁片下料方向应符合表 3 规定。

表 3 下料规定

单位为厘米

部 位	裁片名称	下料方向	允斜极限
帽面	帽顶面	经	—
	帽瓦面	纬	下口两点与纬纱平
	帽墙面	经	—
帽里	帽顶里	经	3.0
	帽瓦里	纬	3.0
衬(布)	帽墙衬	不限	—
	帽口条衬条	不限	—
	丝带垫布	经、纬	—
其它	帽口条	纬	—
	帽顶垫	经、纬	—

3.5.2 外观疵点

面料各部位外观疵点允许存在程度按表 4 规定。每个独立部位只允许一处疵点, 未列入本标准的疵点应按其形态, 参照表 4 相似疵点执行。任何大小的破损, 断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 4 疵点规定

疵 点 名 称	帽顶面、帽瓦面	帽 墙 面
紧经、紧纬	不允许	轻微
纬档		不允许
皱印、色泽深浅		3-4 级色差
结头		不明显
斑疵（油、锈、色斑）		小于 3.0mm ² ，不明显
擦毛		小于 2.0cm
经柳		不明显
注：外观疵点判定：在室内标准光照条件下，相距离 50cm 观察，不明显的可不作为疵点。		

3.6 缝制

3.6.1 设备要求

缝纫设备和成品整烫设备宜按表 5 规定,提倡使用更先进的生产设备。

表 5 设备要求

序 号	设 备 名 称	部 件 部 位
1	平缝机	缝帽面、里等
2	高台机	绱帽檐
3	打结机	钉帽墙丝带
4	打眼机	钉帽徽气眼
5	打孔机	打帽微孔
6	曲折缝机	缝帽顶垫、帽口条
7	定型机	帽口定型

3.6.2 针距

各种缝纫针距应符合表 6 规定。

表 6 缝纫针距

类 别		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, 松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
缝帽顶垫		9 针/3cm~11 针/3cm	—
缝塑料板		7 针/3cm~8 针/3cm	—
绱帽檐		4 针/3cm~5 针/3cm	首尾回扎一针
帽墙丝带打结		0.2cm~0.3cm	6 针打结, 结长 0.3cm, 结宽 0.1~0.2cm

3.6.3 缝制

缝制要求应符合表 7 规定

表 7 缝制规定

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
帽顶、瓦	上帽顶垫	—	曲折缝线一道	—	缝在帽顶里正中, 顶垫与里平展、服贴
	帽顶面、里结合	0.2	缝线一周	—	面、里平展, 服贴
	帽前、后瓦里、面结合	0.2	缝线一周	—	面、里平展, 服贴
	合帽瓦侧缝	0.6	暗线一道、明线两道	0.15	劈缝
	帽顶、瓦结合	0.6	暗线一道、明线两道	0.15	劈缝, 反面加扦条, 表面压明线两道, 反面扎住扦条, 不许下坑, 扦条抻拉均匀
	钉气眼	—	—	—	在前瓦缝正中距墙、瓦结合缝 3.0 钉气眼一个
帽墙	合帽墙后缝	0.8	暗线一道	—	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙		明线一周	0.15	凸牙距帽瓦下口缝 4.2
	帽墙面与帽瓦结合	0.6	暗线一道	—	前、后瓦中印对正, 墙面后缝对正后瓦中印
	缝帽墙衬后缝	2.5~3.5	扎线一道		在搭缝处扎横竖线及对角线共四道

表 7 (续) 缝制规定

单位为厘米

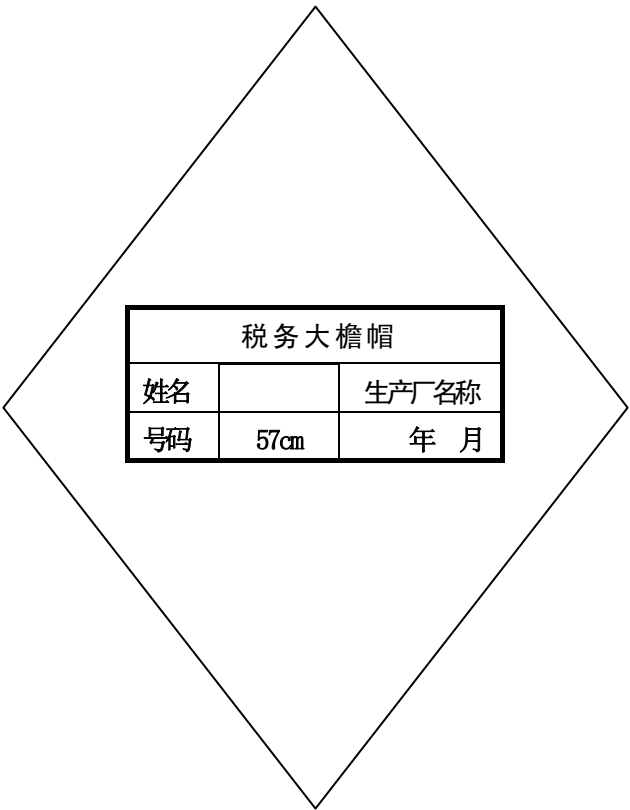
部 位	工 序 名 称	缝 头	缝制形式及 缝线道数	明线 距边	要 求
帽 墙	帽墙衬下口与墙面结合	0.8	扎线一周	—	墙衬搭头避开墙面后缝, 凸牙距帽墙下口 0.7
	钉前瓦衬托	—	—	—	衬托正中对准前瓦中印, 下端与墙衬外部靠实用机针, 固定在墙衬上, 上口距上边 0.5 横订机针一个, 再向下 3-3.5 再横订机针两个 (共三个)
帽 口	缝帽口条下口线	—	曲折缝线一道	—	帽口条下口嵌加黑色双折衬布一周, 衬布光边距口条毛边 0.3
	绱帽檐、帽口条	—	明线一道	0.6	帽檐距帽墙衬边 0.6, 松紧带两端缝头 2.0, 对准两侧瓦缝夹缝回针三道, 帽檐两端回针三道, 帽口条后缝搭接 0.7, 右压左在距右口条边 0.2 处扎明线一道
附件装 配与整 理	合帽墙丝带后缝 绱帽墙丝带垫布	1.0	暗线一道 明线一周	距缝 0.3 距 上、下边 0.2	劈缝, 反面垫布一层, 垫布上、下折光, 不得外露
	钉帽墙丝带	—	—	—	丝带后缝与帽瓦后缝对正, 套在帽墙上, 在帽瓦两侧缝和丝带后缝处, 距丝带上口边 0.3 处各打结线一个, 结线长 0.3~0.5
	绱帽钉、装帽饰带	—	—	—	装饰带两端与帽瓦两侧缝对齐, 距墙下口 1.3 用帽钉将帽饰带、丝带、墙衬一起钉住。
	装帽条、接塑料管				帽条装入塑料管内, 塑料管接口装牢
	装帽圈与整理				帽圈接口在前瓦衬托上端, 松紧适度, 丰满圆顺
	套帽口线				用双线套在左、右帽钉上, 线长 18~20

3.7 标志

3.7.1 标志章

产品标志章压印在帽顶垫正中, 标志章压印字迹清晰、完整、端正, 排列整齐。标志章长度为 5.0cm, 宽度为 2.5cm。标志章内容有“产品名称、号码、生产年、月和生产厂名称”具体样式见示例 1。

示例 1:



3.8 产品整烫及外观质量

帽口要整烫定型，产品整洁美观，平服、圆顺挺括，无烫光，线路规整，左右对称。无开断线及断头。

3.9 甲醛含量*

成品释放甲醛量应小于或等于 75mg/kg。

4 检验及检验规则

4.1 检验项目

检验项目、检验方法及缺陷分类按表 8 规定。

表 8 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差 ≥50%，非主要部位 超出公差≥100%	主要部位超出公差 ≥80%，非主要部位 超出公差≥150%	主要部位超出公差 ≥100%，非主要部 位 超 出 公 差 ≥ 200%，影响产品制 式
2	色差	与 GB/T 250-1995 样 卡对比，被测部位须 纱向一致，视线与被 测物成 45° 角，距离 60cm 目测	面料同顶色差低于 4 级，明显部位缝绉线 与面料部位低于 3-4 级；里料低于 3 级； 同规格金属帽钉低 于 4 级	面料同顶缝绉线与 面料色差≤3-4 级； 同规格金属帽钉低 于≤3-4 级	面料同顶缝绉线与 面料色差≤3 级

表 8 (续) 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出; 表面非明显部位残疵 <1cm 明显看出; 针眼 1cm 内; 里面部位扎断纱 4 根; 表面部位扎断纱 2 根; 金属帽钉有轻度擦痕, 纹路不清	面料表面明显部位残疵 ≥1cm, 明显看出; 表面非明显部位残疵 >1cm 或 1cm 内两处以上明显看出; 表面部位扎断纱 3-4 根; 里面部位破洞, 对坚固有严重影响; 金属帽钉锈蚀限 3mm	面料表面明显部位残疵 ≥2cm 以上, 明显看出; 扎断纱 5 根以上; 表面部位破洞; 金属帽钉锈蚀限 3mm 以上
4	下料	观察、对比	纱向错, 对使用、制式无影响	纱向错, 对使用、制式有影响; 用错辅料, 对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错, 对使用、制式有严重影响; 用错辅料, 严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明线不顺直, 宽窄稍有不均; 稍不平服; 接线处明显双扎 ≥1cm, 起落针处无回针; 30cm 有两处单跳和连续跳针; 上下线稍有不合; 明线不到头; 双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上; 打结错位; 表面部位明线下炕不影响牢固, 未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针; 打结不牢固; 明线严重不平整, 上下线不合影响牢固; 未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上; 表面部位毛漏; 里面部位开断线、毛漏影响使用
6			针距低于规定 2 针以内 (含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
7		装帽徽后观察、测量	帽型轻微偏歪, 帽子盔烫成型欠佳	帽型偏歪, 帽子盔烫成型较差	严重走形, 影响使用
8			帽顶抻吃不均、不圆顺, 帽顶中心凹度 0.6-0.9cm	帽顶抻吃明显不均、不圆顺, 帽顶中心凹度超过 0.9cm 以上, 帽顶成马鞍型	—
9		观察、测量	帽瓦抻吃不均, 无明显起扭	帽瓦抻吃严重, 明显起扭	—
10			帽檐两端与帽瓦侧缝对比偏歪 ≥0.4cm	帽檐两端与帽瓦侧缝对比偏歪 ≥0.6cm	—
11			帽口条距帽口边 ≥0.4cm, 帽口条明显松	帽口条距帽口边 ≥0.6cm, 帽口条严重松	—
12			帽墙带明显松或紧	帽墙带严重松或紧, 帽墙带下落, 帽墙变形	帽墙带装反
13			帽徽孔位置偏 ≥0.3cm, 气眼轻微松动, 气眼轻微残缺	帽徽孔位置偏 ≥0.5cm, 气眼严重松动, 气眼残缺	帽徽孔严重偏歪, 帽徽螺钉无法插入
14			帽顶垫、气眼位置偏歪, 气眼明显松动	帽顶垫、气眼位置严重偏歪, 气眼严重松动	—

表 8 (续) 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
15	线头	观察	表面部位有线头、里 面部位线头多于4根	表面部位线头多于5 根	—
16	污迹	观察、测量	表面明显部位 $\geq$ 0.5cm, 不易看出; 表面非明显部位 $\geq$ 1cm, 不易看出; 里 面 $\geq$ 2cm	表面明显部位 $\geq$ 1cm, 较明显; 表面 非明显部位 $\geq$ 2cm, 较明显	表面明显部位 $\geq$ 2cm, 且醒目
17	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认 号码; 标识歪斜, 位 置偏	标识不清, 无法辨认 号码; 标识钉错位 置; 标识规格、标志 与标准不符, 无检验 章	无标识
18	熨烫	观察	面料熨烫有极光, 熨 烫不平有抽皱	熨烫极光严重造成 线熔, 影响牢固; 熨 烫严重不平, 影响外 观	面料烫糊 $\geq$ 1cm

4.2 检验条件

除另有规定外, 应在下列条件下进行所有检验。

- 应在自然散射光或无反射光的白色透射光线下进行, 光照度不应低于 300Lx (相当于 40W 日光灯 500mm 处的光照度)。
- 检验所使用的量具须经过计量认证。

4.3 检验分类

4.3.1 首件检验

当产品首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时, 应进行首件检验。首件检验要求按表 8 规定。

4.3.2 验收检验

验收产品时, 对验收批采用随机抽样的方法, 对抽取的样本进行验收检验。验收检验要求按表 8 规定。

4.4 抽样规则

4.4.1 首件检验的样品数不应少于 5 顶。材料性能检验的样品数量按材料标准规定。

4.4.2 验收检验的观感及成品尺寸检验样品数根据验收批数量规定如下:

- 验收批数量在 5000 顶以下, 样品数为 40 顶;
- 验收批数量在 5000 顶 (含 5000 顶) 至 20000 顶, 样品数为 50 顶;
- 验收批数量在 20000 顶 (含 20000 顶) 以上, 样品数为 60 顶。

材料性能检验的样品数量按材料标准规定。

4.5 判定规则

4.5.1 首件产品判定

合格品: 严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 3
或 严重缺陷数=0 重缺陷数 $\leq$ 1 轻缺陷数=0

4.5.2 验收产品判定

合格品: 样品数中合格品数不小于 95%。

5 标志、包装、运输及储存

5.1 标志

纸箱标志应符合示例 2 规定，每箱产品必须放入产品合格证。合格证应标明产品名称、型号规格、数量、生产日期、生产厂名称及检验章。

示例 2：

产品名称 数量： 顶 号码： 长×宽×高(cm) 质量： kg 生产日期：20 年 月 日 承制方名称	号码： <table border="1"><tr><td>16 堆码层数极限</td><td>↑↑ 向 上</td><td>☂ 怕 湿</td></tr></table>	16 堆码层数极限	↑↑ 向 上	☂ 怕 湿
16 堆码层数极限	↑↑ 向 上	☂ 怕 湿		

两侧面 两端面

5.2 包装

5.2.1 内包装

内包装每两顶装一个透明塑料袋，方法为两帽口相对，帽檐前后错开，装入帽口内。

5.2.2 外包装

外包装用对口纸箱，每箱装 20 顶。纸箱体积为 75 cm×55 cm×30 cm，纸箱质量应符合 GB/T 6543-1986 中 2 类的要求。纸箱盖对接处须用 55 mm~60 mm 的印有承制方名称塑料基胶带封牢，两端预留长度不小于 5mm。用宽 12 mm~15 mm 的塑料打包带牢固捆扎成“#”型，箱顶应放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”样式、字体、字号见示例 3，塑料打包带的质量应符合 GB/T 3811-1999 的规定。

示例 3：

包 装 检 验 单

产品名称：	
号码：	年 月 日
数量：	检验员：
承制方名称	

8.5cm 4.0cm

5.3 运输和贮存

5.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不得日晒雨淋，防止重压、沾污。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

5.3.2 产品应贮存在通风干燥的库房内，并不得与化学药物同库混放。

附录 A
(规范性附录)

面料要求

A.1 规格

面料规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽 cm		152	2	GB/T 4666
纱支 tex	经纱	12.5*2	—	
	纬纱	12.5*2		
质量 g/m ²		197	±4%	GB/T 4669
纤维含量 %	羊毛	70	3	GB/T 2910
密度 根/10cm	经向	390	3%	GB/T 4668
	纬向	348		

A.2 物理性能

面料物理性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力 N	经向	≥300	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率 %	经向	≥-1.0	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-1.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	GB/T 17031
	纬向	≥-2.0	
游离甲醛含量 mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
起毛起球 级		≥4	GB/T 4802.1

A.3 色牢度

面料色牢度应符合表 A.3 规定。

表 A.3 色牢度

单位为级

项 目		标准值	最大允差	试验方法
耐光		≥6	—	GB/T 8427
耐洗	色泽变化	≥4	允许一项低半级	GB/T 12490
	毛布沾色	≥4		
	棉布沾色	≥4		
耐摩擦	干摩擦	≥4		GB/T 3920
	湿摩擦	≥4		
耐热压	色泽变化	≥4		GB/T 6152
	棉布沾色	≥4		

附录 B
(规范性附录)
帽墙丝带技术要求

B.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表 B.1 规定。

表 B.1 材料规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
带宽, mm	41	±1	测量
经向棉线	21 支×2	—	FZ/T 01093
纬向人造丝, dtex	300D	—	GB/T 13758
底经	28tex×3	—	GB/T 398
边经	9.7 tex×3×3	—	

B.2 物化性能

帽墙丝带物理性能应符合表 B.2 规定。

表 B.2 物化性能

项 目		标准值	试验方法
水洗尺寸变化率, %	经向	≤5	GB/T 8628~8629
	纬向	≤4	GB/T 8630

B.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表 B.3 规定。

表 B.3 色牢度

单位为级

项 目	标准值	最大允差	试验方法
耐光色牢度★	≥5	—	GB/T 8427
耐洗色牢度★	≥3-4		GB/T 3921.3
耐摩擦色牢度	≥3	允许低半级	GB/T 3920

B.4 外观质量

- B.1 断经单根不超过 3 cm;
- B.2 锯齿边齿状 30 cm, 不超过 0.5 cm;
- B.3 弯弓 1 米内不超过 5 cm;
- B.4 粗细纱不得超过 3 倍。

附录 C
(规范性附录)
帽饰带技术要求

C.1 材料规格

帽饰带材料规格应符合表 C.1 规定。

表 C.1 材料规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
涤纶低弹丝（经向）300D	1×3	—	观察、计算
	2×120D	—	

C.2 物化性能

帽饰带物化性能应符合表 C.2 规定。

表 C.2 物化性能

项 目	标准值	最大允差	试验方法
断裂强力，N	≥300	—	GB/T 3923.1
耐光色牢度★，级	≥5	—	GB/T 8427
耐洗色牢度★，级	≥4		GB/T 3921.3
耐摩擦色牢度，级	≥3-4	允许低半级	GB/T 3920

附录 D
(规范性附录)
帽檐技术要求

D.1 样式和尺寸

帽檐样式见图 D.1，帽檐尺寸应符合表 D.1 规定，尺寸测量位置见图 D.1。

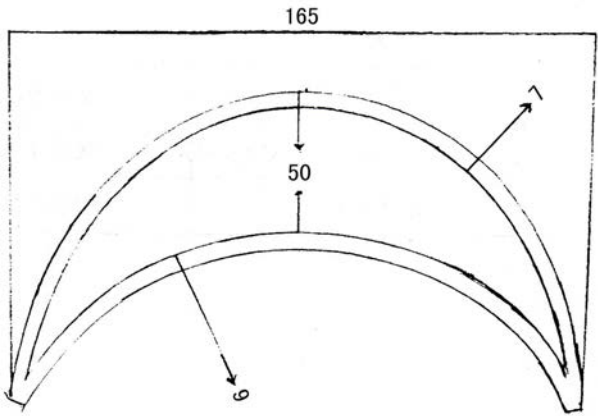


图 D.1

表 D.1 尺寸 单位为毫米

序号	部位	标准值		最大允差		试验方法
		大号	小号	大号	小号	
1	帽檐两端长★	165	155	±3	±3	观察、测量
2	帽檐净宽★	50	50	±2	±2	
3	亮边宽	7	7	±1	±1	
4	里口高	9		±1		

D.2 物理性能

帽檐物理性能应符合表D.2规定。

表D.2 物理性能

项 目	标准值	最大允差	试验方法
韧性	10 次无断裂	—	常温下将帽檐对折至两边接触为止，观察是否断裂
低温耐折性★	20 次无断裂	—	将帽檐放入-15℃±2℃的低温箱内 1h，达到规定时间后，在低温条件下，立即将帽檐顺弯曲方向对弯至两尖接触为止，观察是否断裂。
热空气老化（50℃±2℃）	连续 8h 不变形	—	—

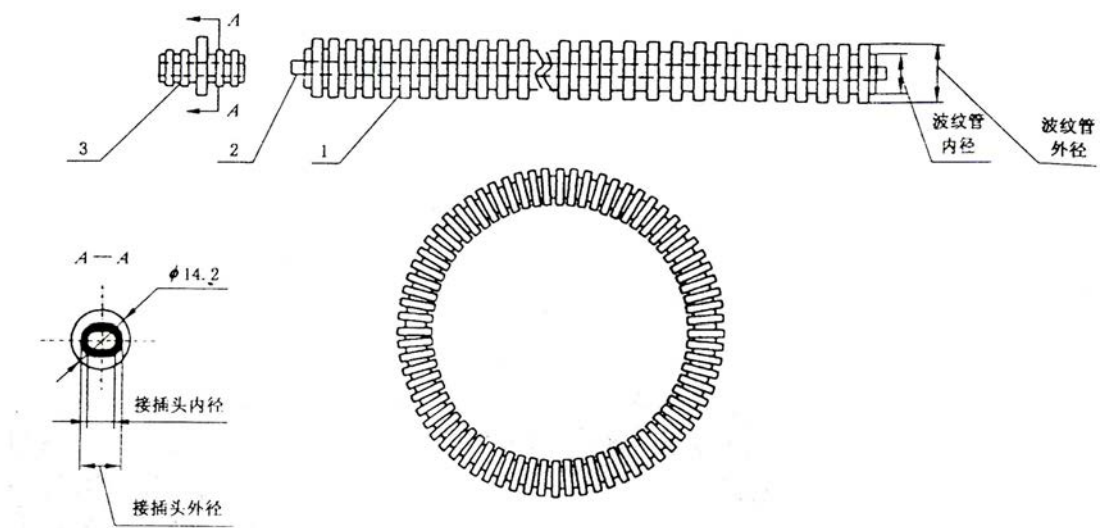
D.3 外观质量

亮边要光滑明亮, 檐边无毛刺, 表面细仿皮纹, 背面粗仿皮纹, 花纹图案清晰, 无划痕, 斑点等缺陷。

附录 E
(规范性附录)
塑料波纹管技术要求

E.1 样式和尺寸

塑料波纹管样式、尺寸见图 E.1。



塑料波纹管:2—塑料帽条:3—塑料接头

图 E.1

E.2 材料规格

塑料帽条材料为聚烯烃性树脂，接头材料为聚丙烯塑料。

E.3 物化性能

塑料波纹管物化性能应符合表 E.3 规定。

表 E.3 物化性能

项 目	塑料波纹管	塑料帽条
拉伸强力, N	≥190	≥500
耐弯曲性能	无裂纹	无裂纹
低温弯曲 (-20℃±2℃, 4h)	无裂纹	无裂纹

E.4 外观质量

E.4.1 塑料波纹管内外塑光滑，波纹完整，无裂缝，孔眼，手压时具有一定的回弹性，壁厚均匀，接头接插自如，无明显压变现象。

E.4.2 帽条色泽均匀无明显色斑，表面光滑，两侧平展，无扭曲，凹痕等现象。

附录 F
(规范性附录)
帽墙衬技术要求

F.1 样式
帽墙衬样式见图 F.1，其中孔径、孔距见样品。

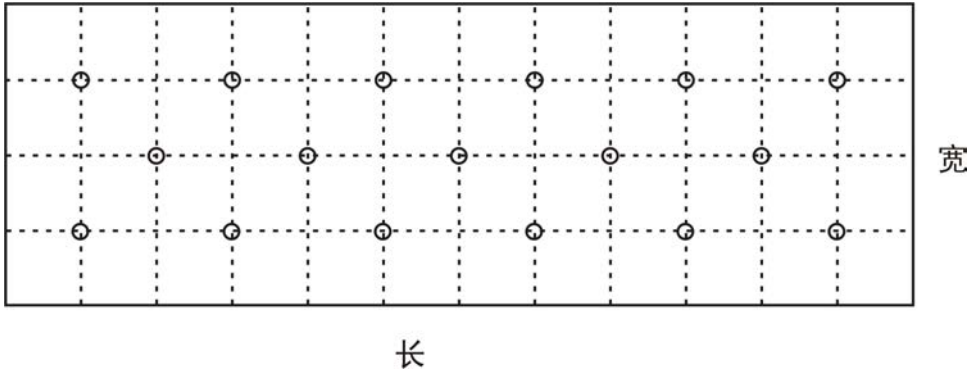


图 F.1

F.2 材料
帽墙衬材料为聚烯烃树脂，颜色为黑色。

F.3 物化性能
帽墙衬物化性能应符合表 F.3 规定。

表 F.3 物化性能

项 目	要 求
表观密度，kg/m ³	750±37.5
拉伸强度，MPa	≥13
抗弯长度，1 cm	42±3

附录 G
(规范性附录)
铝气眼技术要求

G.1 结构与尺寸

铝气眼结构见图 G.1，铝气眼尺寸应符合表 G.1 规定，尺寸测量位置见图 G.1。

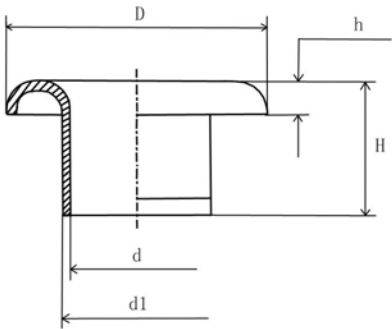


图 G.1

表 G.1 尺寸 单位为毫米

部 位	标准值	最大允差	试验方法
d	Φ3.8	±0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
d1	Φ5.2	±0.2	
D	Φ8.3	±0.2	
H	5.7	±0.2	
h	0.9	±0.1	

G.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 G.2 规定。

表 G.2 规格

材料名称	材料规格	试验方法
L2-L3	0.5 mm	GB/T 3880

G.3 外观质量

气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

附录 H
(规范性附录)
缝纫线技术要求

缝纫线主要理化性能指标应符合表 H.1 规定。

表 H.1 物化性能

项 目	标准值	试验方法
	11.8tex×3	
单线强力, CN	≥1100	GB/T3916
耐洗色牢度, 级	≥4	GB/T3921. 3
耐摩擦色牢度, 级	≥4	GB/T3920
耐光色牢度, 级	≥5	GB/T8427

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T021—2017

税 务 女 帽

Woman's hat

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1 范围	1
2 引用文件	1
3 要求	2
3.1 样式	2
3.2 颜色	2
3.3 材料	2
3.4 号码及成品尺寸	3
3.5 裁剪	4
3.6 缝制	4
3.7 标志	6
3.8 产品整烫定型及外观质量	6
3.9 甲醛含量★	6
4 检验及检验规则	6
4.1 检验项目	6
4.2 检验条件	8
4.3 检验分类	8
4.4 抽样规则	8
4.5 判定规则	8
5 标志、包装、运输及储存	8
5.1 包装标志	8
5.2 包装	9
5.3 运输和贮存	9
附录 A	10
附录 B	11
附录 C	12
附录 D	13
附录 E	14
附录 F	15

前 言

本标准根据税务女帽生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、李叶

税 务 女 帽

1 范围

本标准规定了税务女帽的要求、检验及检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于税务女帽的生产、检验、验收及订购。

2 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 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2404-2014 氯苯

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分:三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 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 3880.1-2012 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分:一般要求

GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强度和断裂伸长率的测定(CRE法)

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.1-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1

GB/T 3921.3-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3

GB/T 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强度和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4472-2011 化工产品密度、相对密度的测定

GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8628-2013 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 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 17031.1-1997 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 29256.5-2012 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分:织物中拆下纱线线密度的测定

FZ/T 01081-2009 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法

FZ/T 01082-2009 热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法

FZ/T 01083-2009 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01084-2000 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 80007.1-1999 使用粘合衬服装剥离强度测试方法

QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 样式

税务女帽的样式见图 1（以招标文件所附标样为准）。

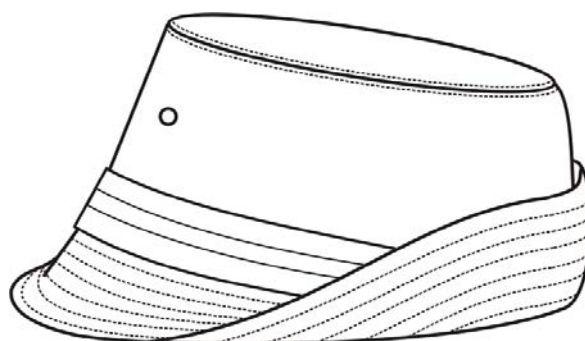


图 1

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色为藏蓝色。

3.2.2 里料颜色为藏蓝色。

3.2.3 帽墙丝带颜色为藏蓝色丝带中间，镶嵌 0.8cm 宽银灰色饰条。

3.2.4 防风松紧带颜色为黑色。

3.2.5 帽口条颜色为黑色。

3.2.6 气眼颜色为黑色。

3.2.7 缝纫线颜色应与面料、里料颜色相匹配。不得浅于面料颜色。

3.2.8 色差

3.2.8.1 面里料色差

面料表面颜色色差不低于 4 级，每顶颜色应一致；里料颜色色差不低于 3-4 级。色差评定级别应符合 GB/T 250-1995 规定。

3.2.8.2 辅料色差

帽墙丝带、帽口条颜色与标样对比，色差不低于 4 级；缝纫线颜色色差不低于 3-4 级；色差评定级别应符合 GB/T 250-1995 规定。

3.3 材料

材料规格、要求及用途按表 1。

表 1 材料规定

材料名称	规格	要求	用途
春秋服面料	羊毛 70%聚酯纤维 19.5%弹性聚酯纤维 10%导电纤维 0.5% 单位面积质量 197g/m ²	附录 A	帽顶、墙、檐
涤棉府绸	—	附录 B	帽顶里、墙里
帽墙丝带★	宽 30mm±1mm	附录 C	帽墙装饰带
黑色铝质气眼	4 号	附录 D	帽徽钉孔
棉纱卡	10858	按标样	帽口条
PVC 透明片	长：75mm，宽： 50mm 厚： 0.02 mm	按标样	帽顶标志套
有纺衬	全棉 8504 PA 21°×10°	附录 E	帽顶面、墙面、檐面
树脂衬	全棉 8501 PA 10°×10°	附录 E	帽顶、墙、檐
缝纫线	11.8tex×3	附录 F	缝纫
氨纶橡筋	Φ 1.5mm	按标样	防风带

注：本标准中★为必须达到指标。

3.4 号码及成品尺寸

3.4.1 号码

税务女帽按帽口内围分为 7 个号：53 号、54 号、55 号、56、57 号、58 号、59 号。

3.4.2 成品尺寸

3.4.2.1 税务女帽成品尺寸、极限偏差应符合表 2 规定。

3.4.2.2 规格尺寸测量位置见图 2—图 3，图中所标注的数字为表 2 中各测量部位的编号。

表 2 成品尺寸 单位为厘米

图号	编号	部位名称	53 号	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	极限 偏差
2	1	帽口内围★	53.0	54.0	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	±0.5
	2	帽口条宽	3.0							±0.2
3	3	帽墙高★	8.5				8.7			
	4	卷檐前宽	5.0							
	5	卷檐后高	4.5				4.5			
	6	帽顶纵长★	14.8	15.1	15.4	15.7	16.0	16.3	16.6	
	7	帽顶横宽★	14.1	14.4	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	
	8	帽徽孔高	5.5							±0.2
2	9	防风松紧带长	32				34			±0.5

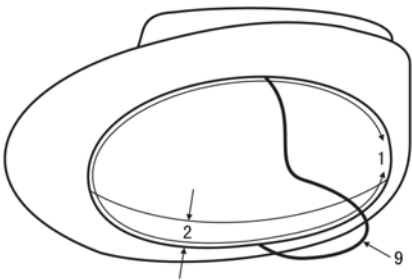


图 2

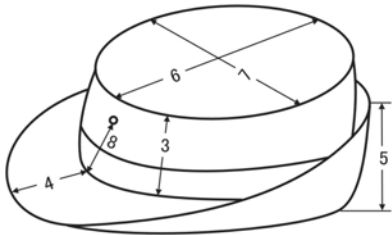


图 3

3.5 裁剪

3.5.1 裁片下料方向应符合表 3 规定。

表 3 下料要求

单位为厘米

部 位	裁片名称	下料方向	允许极限	要 求
帽面	帽顶面	经	—	—
	卷檐面	经	—	前檐中线顺经纱
	帽墙面	纬	1	—
帽里	帽顶里	经	1	—
	帽墙里	纬	1	—
	卷檐里	经	—	前檐中线顺经纱
其它	帽口条	纬	—	—

3.5.2 外观疵点

3.5.2.1 面料外观疵点

面料各部位外观疵点允许存在程度按表 4 规定。每个独立部位只允许一处疵点，未列入本标准的疵点应按其形态，参照表 4 相似疵点执行。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 4 疵点要求

疵 点 名 称	帽顶面、帽墙面	卷 檐 面
紧经、紧纬	不允许	轻微（檐后部）
纬档		不允许
皱印、色泽深浅		3-4 级色差
结头		不明显
斑疵（油、锈、色斑）		小于 3. 0mm ² ，不明显
擦毛		小于 2. 0cm
经柳		不明显（檐后部）
外观疵点制定：在室内标准光照条件下，相距 50cm 观察，不明显的可不作为疵点。		

3.5.2.2 里料外观疵点

里料各部位外观疵点应符合表 5 规定。任何大小的破损，断经、断纬以及超过重度外观疵点范围的疵点，均不允许在任何裁片使用。在外观疵点允许使用范围内，每个裁片限两处。

表 5 疵点要求

部位名称		疵 点 名 称				
		边撑疵、条花、条通、针路		错纬、色挡、色条		密集色点
		明显线状	明显条状	明显线状	明显条状	明显条状
帽里	帽顶里	不超过 5.0mm	不允许	不超过 5.0mm	不允许	不允许
	帽墙里					
外观疵点制定：在室内标准光照条件下，相距离 50cm 观察，不明显的可不作为疵点。						

3.6 缝制

3.6.1 设备要求

缝纫设备和成品整烫设备宜按表 6 规定，提倡使用更先进的生产设备。

表6 设备要求

序 号	设备名称	部件、部位
1	平缝机	缝帽面、里等
2	曲折缝机	帽口条
3	打结机	
4	打眼机	钉帽徽气眼
5	打孔机	打帽徽孔
6	定型机	帽子定型

3.6.2 针距

各种缝纫针距应符合表7规定。

表7 针距要求

类 别		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，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	距边宽度不大于 0.4cm，曲折缝线迹宽度不小于 0.3cm、不大于 0.5cm
扞缝帽墙丝带		5 针/3 cm~6 针/3 cm	松紧适度、牢固

3.6.3 缝制

缝制要求应符合表8规定。

表8 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
帽顶 帽墙	帽顶面粘衬	—	—	—	粘合平展、牢固
	帽墙面粘衬	—	—	—	粘合平展、牢固
	合帽墙面	0.8	暗线一道 明线二道	0.15	劈缝
	合帽墙里	0.8	暗线一道	—	劈缝
	帽墙面与帽顶面结合	0.6	暗线一道 明线二道	0.15	劈缝
	帽墙里与帽顶里结合	0.6	明暗线各一道	0.15	倒缝，明线扎在帽墙上
	帽墙面与帽墙里结合	0.4	暗线一周	—	面里前后中印对正，在墙下口扎线一周
	钉气眼	—	—	—	在帽墙前部正中，距帽墙下口 5.5 处钉气眼一个，连帽里一起钉透
帽 卷 檐	帽卷檐面粘衬	—	—	—	粘合平展、牢固
	帽卷檐里粘衬	—	—	—	粘合平展、牢固
	合帽卷檐面后缝	0.6	暗线一道 明线二道	0.15	劈缝
	合帽卷檐里后缝	0.6	暗线一道 明线二道	0.15	劈缝
	勾帽卷檐外口边	0.6	暗线一周	—	帽卷檐面、里后缝对正。沿外口衬边扎线，卷檐里吃度一致，反转后边吐齐
	纳帽卷檐	—	环形扎线	0.6	纳环形线路，在帽后部起针，扎线间距 0.6
	纳帽卷檐	0.8	缝线一周	—	帽墙下口边与帽卷檐里口边比齐，后缝对正，距墙下口边 0.4~0.6 缝线一周

表 8 (续) 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
帽口条	扎帽口条上口	1.0	曲折缝一道	0.3	帽口条上口缝头折净, 包住衬条
	绱帽口条	1.0	明线一周	0.15	帽口条下口缝头折净, 与帽卷檐后缝比齐距后缝两侧向前 12-13 处夹上防风橡筋, 扎线一周连同帽墙帽卷檐一起扎住. 帽口条尾部毛茬折光, 上端打结一个
帽墙带	合帽墙带后缝, 绱帽墙带垫布	1.0	暗线一道 明线一周	距缝 0.3 上、下边 0.2	劈缝, 反面垫布一层, 垫布上下折光, 不得外露
	擦帽墙带	—	擦线两周	—	帽墙带下口与帽墙下口比齐, 围套松紧合适平服, 在距帽墙带上、下边 0.1-0.2 处各擦线一周
定型整理	定型与整理	—	—	—	帽子套在定型机上, 四周同时喷气, 加热、加压, 后抽气降温定型
	绱标志套装标志签	0.2	扎 U 字型明线一道	0.2	标志套躺在帽里正中, U 字口留在帽右侧部、首尾回针。将标志签平展装入标志套内

3.7 标志

税务女帽的标志长 50mm、宽 25mm, 摆放在标志套中。具体样式见示例 1。

示例 1:

税务女帽		
姓名		承制方名称
58cm		年 月

3.8 产品整烫定型及外观质量

帽体、帽口、帽檐要整烫定型, 产品整洁美观, 平服、圆顺挺括, 线路顺直, 帽檐卷边左右对称, 无开断线、线头等。

3.9 甲醛含量★

成品甲醛含量应小于或等于 75mg/kg。

4 检验及检验规则

4.1 检验项目

检验项目、检验方法及缺陷分类按表 9 规定。

表9 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差 $\geq 50\%$ ，非主要部位超出公差 $\geq 100\%$	主要部位超出公差 $\geq 80\%$ ，非主要部位超出公差 $\geq 150\%$	主要部位超出公差 $\geq 100\%$ ，非主要部位超出公差 $\geq 200\%$ ，影响产品制式
2	色差	与 GB/T 250-1995 样卡对比，被测部位须纱向一致，视线与被测物成 45° 角，距离 60cm 目测	面料同顶色差低于 4 级，明显部位缝绉线与面料部位低于 3-4 级；里料低于 3 级	面料同顶缝绉线与面料色差 $\leq 3-4$ 级	面料同顶缝绉线与面料色差 ≤ 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出；表面非明显部位残疵 $<1\text{cm}$ 明显看出；针眼 1cm 内；里面部位扎断纱 4 根；表面部位扎断纱 2 根	面料表面明显部位残疵 $\geq 1\text{cm}$ ，明显看出；表面非明显部位残疵 $>1\text{cm}$ 或 1cm 内两处以上明显看出；表面部位扎断纱 3-4 根；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵 $\geq 2\text{cm}$ 以上，明显看出；扎断纱 5 根以上；表面部位破洞
4	下料	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明线不顺直，宽窄稍有不均；稍不平服；接线处明显双扎 $\geq 1\text{cm}$ ，起落针处无回针；30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固，未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不合影响牢固；未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 2 针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
6			针距低于规定 2 针以内（含 2 针）	针距低于规定 3 针以上	—
7			帽顶抻吃严重不匀、不圆顺	帽顶抻吃严重不匀、不圆顺	—
8			帽墙带明显松或紧	帽墙带严重松或紧	帽墙带装反
9			帽徽孔位置偏 $\geq 0.3\text{cm}$ ，气眼轻微松动，气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏 $\geq 0.5\text{cm}$ ，气眼严重松动，气眼残缺	—
10			帽型偏歪，帽卷檐左右不对称	帽型明显偏歪，帽卷檐左右明显不对称	帽型严重偏歪，帽卷檐左右严重不对称
11	线头	观察	表面部位有线头、里面部位线头多于 4 根	表面部位线头多于 5 根	—

表 9（续） 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
12	污迹	观察、测量	表面明显部位≥0.5cm，不易看出；表面非明显部位≥1cm，不易看出；里面≥2cm	表面明显部位≥1cm，较明显；表面非明显部位≥2cm，较明显	表面明显部位≥2cm，且醒目
13	敷衬	处理观察、理化检测、剥离后观察胶粒转移情况	胶粒转移不均匀，剥离强度较差，非表面部位轻度渗胶，敷衬稍有不平	胶粒多数未转移，有小气泡，剥离强度未达标，敷衬严重不平，渗胶明显	起泡≥0.2cm，胶粒全部未转移
14	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认号码；标识歪斜，位置偏	标识不清，无法辨认号码；标识钉错位置；标识规格、标志与标准不符，无检验章	无标识
15	熨烫	观察	面料熨烫有极光	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm

4.2 检验条件

除另有规定外，应在下列条件下进行所有检验。

a) 应在自然散射光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300Lx（相当于 40W 日光灯 500mm 处的光照度）。

b) 检验所使用的量具须经过计量认证。

4.3 检验分类

4.3.1 首件检验

当产品首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行首件检验。首件检验要求按表 9 规定。

4.3.2 验收检验

验收产品时，对验收批采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行验收检验。验收检验要求按表 9 规定。

4.4 抽样规则

4.4.1 首件检验的样品数不应少于 5 顶。材料性能检验的样品数量按材料标准规定。

4.4.2 验收检验的观感及成品尺寸检验样品数根据验收批数量规定如下：

- a) 验收批数量在 5000 顶以下，样品数为 40 顶；
- b) 验收批数量在 5000 顶（含 5000 顶）至 20000 顶，样品数为 50 顶；
- c) 验收批数量在 20000 顶（含 20000 顶）以上，样品数为 60 顶。

材料性能检验的样品数量按材料标准规定。

4.5 判定规则

4.5.1 首件产品判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤3
或 严重缺陷数=0 重缺陷数≤1 轻缺陷数=0

4.5.2 验收产品判定

合格品：样品数中合格品数不小于 95%。

5 标志、包装、运输及储存

5.1 包装标志

纸箱标志中产品名称为黑体 160 磅字，数量、质量、体积、生产日期、号码为宋体 100 磅字，“承制方名称”为黑体字并根据各单位名称字数选择合适的字号。“堆码层数极限”、“向上”和“怕湿”应

符合 GB/T 191-2000 规定。具体样式见示例 2。

示例 2：

产品名称		号码：		
数量： 顶	号码：	 堆码层数极限	 向 上	 怕 湿
长×宽×高(cm)	质量： kg			
生产日期： 20 年 月 日				
承制方名称				

5.2 包装

5.2.1 内包装

内包装每十顶装一个透明塑料袋，塑料袋按 GB/T 4456 要求。每十顶帽内应放入防虫防霉剂 1 包（5g），防虫防霉剂密度按 GB/T 4472 规定，纯度按 GB/T 2404 规定，每包应扎 2 个直径 2mm 的挥发孔，随用随扎。塑料袋用透明胶条封口。

5.2.2 外包装

外包装用对口纸箱，每箱装 40 顶，分号包装。包装箱内用十字纸隔板将箱分为四格，帽子整装方法为最底层帽檐平放箱底，其后帽口套帽顶，每格套装 10 顶。每箱产品必须放入产品合格证，合格证应标明产品名称、号码、数量、生产日期、生产厂名称及检验章。箱内还应放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”样式、字体、字号见示例 3。纸箱箱外尺寸为 54cm×46cm×71cm(长×宽×高)，极限偏差长为 0～-1.0 cm，宽为 0～-1.0 cm，高为 0.5～-0.5cm，纸箱质量应符合 GB/T 6543 中 2 类的要求。纸箱盖对接处须用 55 mm～60 mm 的封箱胶带封牢。纸箱用宽 12 mm～15 mm 的塑料打包带牢固捆扎成“#”型，塑料打包带的质量应符合 QB/T 3811 的规定。

示例 3：

包 装 检 验 单

产品名称：	
号码：	年 月 日
数量：	检验员：
承制方名称	

8.5cm

4.0cm

5.3 运输和贮存

5.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不得日晒雨淋，防止重压、沾污。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

5.3.2 产品应贮存在通风干燥的库房内，并不得与化学药物同库混放。

附录 A
(规范性附录)
面料技术要求

A.1 规格
面料规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽 cm		152	2	GB/T 4666
纱支 tex	经纱	12.5*2	—	
	纬纱	12.5*2		
质量 g/m ²		197	±4%	GB/T 4669
纤维含量 %	羊毛	70	3	GB/T 2910
密度 根/10cm	经向	390	3%	GB/T 4668
	纬向	348		

A.2 物理性能
面料物理性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力 N	经向	≥300	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率 %	经向	≥-1.0	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-1.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	GB/T 17031
	纬向	≥-2.0	
游离甲醛含量 mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
起毛起球 级		≥4	GB/T 4802.1

A.3 色牢度
面料牢度应符合表 A.3 规定。

表 A.3 色牢度 单位为级

项 目		标准值	最大允差	试验方法
耐光		≥6	—	GB/T 8427
耐洗	色泽变化	≥4	允许一项低半级	GB/T 12490
	毛布沾色	≥4		
	棉布沾色	≥4		
耐摩擦	干摩擦	≥4		GB/T 3920
	湿摩擦	≥4		
耐热压	色泽变化	≥4		GB/T 6152
	棉布沾色	≥4		

附录 B

(规范性附录)

涤棉府绸技术要求

B.1 规格

涤棉府绸材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 规定

项 目		标准值	最大允差	试验方法
质量, g/m ²		100	±5%	GB/T 4669
纤维含量, %	涤	65	—3	GB/T 2910
	棉	35		
密度, 根/10cm	经向	460	±3%	GB/T 4668
	纬向	285		

B.2 物理性能

涤棉府绸物理性能应符合表B.2规定。

表B.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N/5×20cm	经向	≥550	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.5	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-1.5	

B.3 色牢度

涤棉府绸色牢度应符合表 B.3 规定。

表 B.3 色牢度

单位为级

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度	原样变色	≥4	GB/T 3921.3
	白布沾色	≥4	
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥2-3	

附录 C

(规范性附录)

帽墙丝带技术要求

C.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表 C.1 规定。

表 C.1 规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
带宽, mm	30	±1	测量
经向棉线	21 支×2	—	FZ/T 01093
纬向人造丝, dtex	300D	—	GB/T 13758
底经	28tex×3	—	GB/T 398
边经	9.7 tex×3×3	—	
花经 (银灰色人造丝)	宽: 8mm	—	—

C.2 物化性能

帽墙丝带物理性能应符合表 C.2 规定。

表 C.2 物化性能

项 目		标准值	试验方法
水洗尺寸变化率, %	经向	≤5	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≤4	

B.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表 C.3 规定。

表 C.3 色牢度

单位为级

项 目	标准值	最大允差	试验方法
耐光色牢度★	≥5	—	GB/T 8427
耐洗色牢度★	≥3-4		GB/T 3921.3
耐摩擦色牢度	≥3	允许低半级	GB/T 3920

C.4 外观质量

- C.1 断经单根不超过 3 cm;
- C.2 锯齿边齿状 30 cm, 不超过 0.5 cm;
- C.3 弯弓 1 米内不超过 5 cm;
- C.4 粗细纱不得超过 3 倍。

附录 D

（规范性附录）

铝气眼技术要求

D.1 结构与尺寸

铝气眼结构见图 D.1 和图 D.2，铝气眼尺寸应符合表 D.1 规定，尺寸测量位置见图 D.1 和图 D.2。

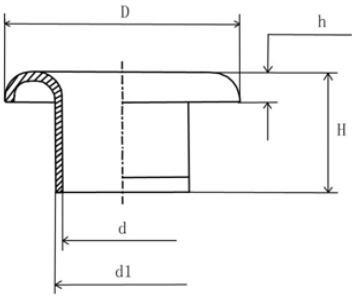


图 D.1

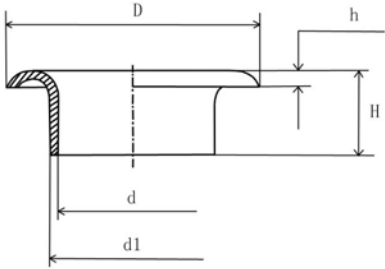


图 D.2

表 D.1 尺寸 单位：毫米

部位		标准值	最大允差	试验方法
气眼	d	$\Phi 3.8$	± 0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	$\Phi 5.2$	± 0.2	
	D	$\Phi 8.3$	± 0.2	
	H	5.7	± 0.2	
	h	0.9	± 0.1	
垫片	d	$\Phi 5.1$	± 0.2	
	D	$\Phi 8.3$	± 0.3	
	H	2.6	± 0.2	
	h	0.7	± 0.1	

D.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 D.2 规定。

表 D.2 规定

材料名称	材料规格	试验方法
L2-L3	0.5 mm	GB/T 3880

D.3 外观质量

D.3.1 外观

气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

D.3.2 疵点

允许疵点范围按表 D.3 规定。

表 D.3 疵点规定

疵点	允许范围
a) 工艺凸台	上口部位允许轻微工艺凸台
b) 轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
c) 模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
d) 脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2mm。

附录 E

(规范性附录)

粘合衬技术要求

E.1 规格

粘合衬规格应符合表 E.1 规定。

表 E.1

项目		PA 21 ^s ×10 ^s	PA 10 ^s ×10 ^s	试验方法
涂布量, g/m ²		35+4	23+3	FZ/T 01081
密度, 根/10 cm	经向	35+2	—	GB/T 4668
	纬向	35+2	—	

E.2 理化性能

粘合衬理化性能应符合表 E.2 规定。

表 E.2 理化性能

项目		PA 21 ^s ×10 ^s	PA 10 ^s ×10 ^s	试验方法
剥离强力, N		≥16	≥10	FZ/T 80007.1
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	≥-2.0	FZ/T 01084
	纬向			
干洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.0	FZ/T 01083
	纬向			
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.0	FZ/T 01082
	纬向			

附录 F
(规范性附录)
缝纫线技术要求

缝纫线主要理化性能指标应符合表 F. 1 规定。

表 F. 1

项目		标准值	试验方法
		11.8tex×3	
单线强力, CN		≥1100	GB/T3916
耐洗色牢度, 级		≥4	GB/T3921. 3
耐摩擦色牢度, 级	干摩擦	≥4	GB/T3920
	湿摩擦		
耐光色牢度, 级		≥5	GB/T8427

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T022—2017

税务栽绒帽、皮帽 Tufted fabric hat \ Leather hat

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围	1
2 引用文件	1
3 要求	2
3.1 标样	2
3.2 样式	2
3.3 颜色	3
3.4 材料规格	3
3.5 号码及成品尺寸裁剪	4
3.6 絮料	5
3.7 裁剪	5
3.8 缝制	7
3.9 标志	10
3.10 产品整烫及外观质量	11
3.11 甲醛含量★	11
4 检验及检验规则	11
4.1 检验项目	11
4.2 检验条件	13
4.3 检验分类	13
4.4 抽样规则	13
4.5 判定规则	13
5 标志、包装、运输及储存	13
5.1 包装标志	13
5.2 包装	14
5.3 运输和贮存	15
附录 A	16
附录 B	17
附录 C	18
附录 D	19
附录 E	20
附录 F	21
附录 G	22
附录 H	23
附录 I	24
附录 J	25
附录 K	26
附录 L	27

前 言

本标准根据税务帽子生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、董立景。

税 务 裁 绒 帽、皮 帽

1 范围

本标准规定了税务裁绒帽、皮帽的要求、检验及检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于税务裁绒帽、皮帽的生产、检验及订购。

2 引用文件

下列文件中的有关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。凡不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2404-2014 氯苯

GB/T 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分:三组分纤维混合物

GB/T 2912.1-2009 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 3190-2008 变形铝及铝合金化学成分

GB/T 3820-1997 纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强度和断裂伸长率的测定(CRE法)

GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.1-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1

GB/T 3921.3-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3

GB/T 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强度和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4472-2011 化工产品密度、相对密度的测定

GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 5713-2013 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836-2007 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 8544-1997 铝及铝合金轧制板材

GB/T 8628-2013 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 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 11048-2008 纺织品 生理舒适性 稳态条件下热阻和湿阻的测定
GB/T 17031.1-1997 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 29256.5-2012 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分:织物中拆下纱线线密度的测定
FZ/T 10006-2008 棉及化纤纯纺、混纺本色布棉结杂质疵点格率检验
FZ/T 20001-1991 长毛绒试验方法
FZ/T 20002-2015 毛纺织品含油脂率的测定
FZ/T 64003-2011 喷胶棉絮片
NIM-06-03-2000 法向全辐射发射率检定效准系统操作规范
QB/T 1276-2012 毛皮 化学试验 四氯化碳萃取物的测定
QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 标样

以招标文件所附标样为准。

3.2 样式

税务裁绒帽样式见(图 1)，皮帽样式见(图 2)。

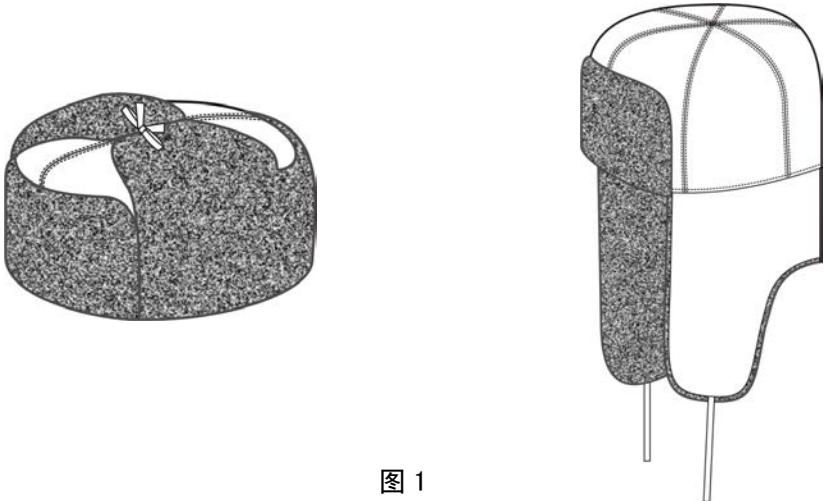


图 1

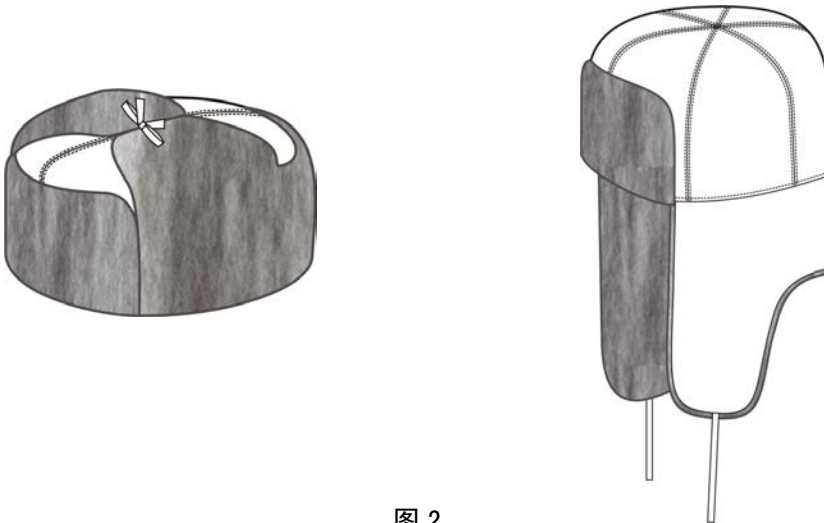


图 2

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色

栽绒帽、皮帽面料颜色应符合标样，藏蓝色。

3.3.2 里料颜色

栽绒帽、皮帽里料颜色均为藏蓝色。

3.3.3 长毛绒颜色

长毛绒颜色应符合标样。

3.3.4 铬鞣剪绒直毛羊皮颜色

铬鞣剪绒直毛羊皮颜色应符合标样。

3.3.5 人造丝带颜色

人造丝带颜色应符合标样，黑色。

3.3.6 羊毛毡颜色

羊毛毡颜色应符合标样，浅棕色。

3.3.7 棉平布颜色

棉平布颜色应符合标样，本白色。

3.3.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色应符合标样，铝本色。

3.3.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料颜色相匹配。

3.3.10 色差

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于 4 级，每顶颜色应一致；非表面部位与表面部位颜色色差对比应不低于 3~4 级。里料颜色与标样对比，色差应不低于 3-4 级，帽顶里与帽墙里、衬帽顶与衬帽墙的色差应不低于 3-4 级。长毛绒颜色与标样对比，色差应不低于 4 级，每顶颜色应一致。铬鞣剪绒直毛羊皮颜色与标样对比，色差应在深、浅色范围内，每顶颜色应基本一致，深、浅色差不能并存。色差评定级别应符合 GB/T 250 规定。

3.4 材料规格

材料规格、要求及用途按表 1 规定。

表 1 材料规定

材料名称	规格	要求	用途
冬服面料	70%毛 30%聚酯纤维 单位面积质量 269 g/m ²	附录 A	帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
毛晴混纺长毛绒★	80/20，毛长：9mm±0.5mm	按标样及附录 B	栽绒帽帽前挡、帽耳
铬鞣剪绒直毛羊皮 ★（梳剪烫）	毛长：15.0mm±1.0mm	按标样及附录 C	皮帽帽前挡、帽耳
棉线绫	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织（预缩）	按标样及附录 D	帽里
棉维混纺平布	18tex/18tex	按标样及附录 E	衬帽、帽耳前挡缝扦条
羊毛毡	厚 6mm±0.5mm	按标样及附录 F	帽墙
涤纶压缩软棉	300g/m ² ±10g/m ²	按标样及附录 G	帽顶、皮帽帽耳、帽前挡（半层）絮层
	200g/m ² ±10g/m ²		帽顶、栽绒帽帽前挡、帽耳絮层
棉平布	25tex/28tex	附录 H	皮帽帽前挡、帽耳衬布

表 1 材料规定 (续)

材料名称	规格	要求	用途
人造丝带	宽: 12mm±1.0mm	附录 I	帽耳带
铝气眼	1 号	附录 J	帽徽孔
涤纶线	11.8tex×3	附录 K	缝纫、扞衬帽
棉丝光线	9.7tex×3×3		寨帽前挡
	14.5tex×3		缝皮
醋酸(硝酸)纤维胶片	—	—	帽耳带头粘胶
防虫防霉剂	PDCB, 5g/包	附录 L	帽子防虫防霉

3.5 号码及成品尺寸

3.5.1 号码

税务裁绒帽、皮帽号码分为 7 个号: 54 号、55 号、56 号、57 号、58 号、59 号、60 号。

3.5.2 成品尺寸

3.5.2.1 税务裁绒帽成品尺寸、极限偏差应符合表 2 规定; 税务皮帽成品尺寸、极限偏差应符合表 3 规定。

3.5.2.2 税务裁绒帽、皮帽成品尺寸测量位置见图 3a、3b、3c, 图中所注数字为表 2 和表 3 中成品各测量部位编号。

表 2 尺寸

单位为厘米

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	极限 偏差
3a	1	帽口内围★	56.3	57.3	58.3	59.3	60.3	61.3	62.3	±0.5
	2	帽墙里高★	9.7	9.9	10.1	10.3	10.5	10.7	10.9	±0.2
3b	3	衬帽顶纵长	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	±0.3
	4	衬帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	
	5	衬帽墙高	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	
	6	衬帽口大	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0	61.0	62.0	±0.4
3c	7	帽耳前中高	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	18.7	±0.3
	8	帽耳后中高	8.1	8.3		8.5		8.7		±0.2
	9	帽前挡高	8.4	8.6	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	
	10	帽前挡宽	16.0	16.3	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	
	11	帽带长	16.5							±0.5
注：本标准中★为必须达到指标。										

表 3 尺寸

单位为厘米

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	极限 偏差
3a	1	帽口内围★	56.6	57.6	58.6	59.6	60.6	61.6	62.6	±0.5
	2	帽墙里高★	9.4	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	10.6	±0.2
3b	3	衬帽顶纵长	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8	17.1	17.4	±0.3
	4	衬帽顶横宽	14.7	15.0	15.3	15.6	15.9	16.2	16.5	
	5	衬帽墙高	8.8	9.0	9.2	9.4	9.6	9.8	10.0	
	6	衬帽口大	56.3	57.3	58.3	59.3	60.3	61.3	62.3	±0.4
3c	7	帽耳前中高	16.6	16.9	17.2	17.5	17.8	18.1	18.4	±0.3
	8	帽耳后中高	7.9	8.1		8.3		8.5		±0.2
	9	帽前挡高	8.1	8.3	8.5	8.7	8.9	9.1	9.3	
	10	帽前挡宽	16.1	16.4	16.7	17.0	17.3	17.6	17.9	
	11	帽带长	16.5							±0.5
注：本标准中★为必须达到指标。										

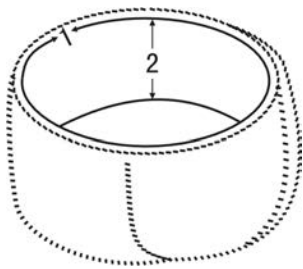


图 3a

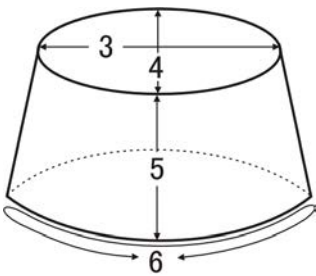


图 3b

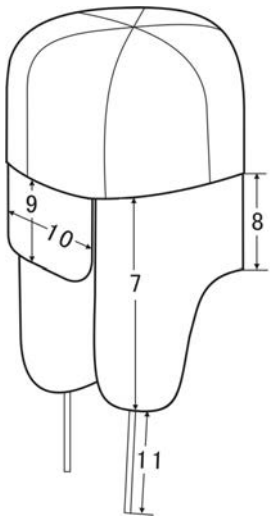


图 3c

3.6 絮料

税务栽绒帽和皮帽絮料按表 4 规定。

表 4 絮料规定

部位	涤纶压缩软棉（300g/m ² ）		涤纶压缩软棉（200g/m ² ）	
	栽绒帽	皮帽	栽绒帽	皮帽
帽顶	2 层（1 层大片和 1 层小片）		1 层（中片）	
帽耳	—	1 层	1 层	—
帽前挡	—	半层（150g/m ² ）	1 层	—

3.7 裁剪

3.7.1 下料

3.7.1.1 裁片下料

裁片下料方向及要求应符合表 5 规定

表 5 下料要求 单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接要求		要求
				道数极限（道）	拼口极限（成品）	
帽面	帽瓦	经	—	—	—	—
	帽耳	纬	—	1	—	直拼在帽耳后部正中
	帽前挡	经、纬	1.0	1	12.0	避开圆头和帽徽孔
帽里	帽顶	经	—	1	—	—
	帽墙	纬	—	1	15.0	—
	衬帽顶	经	1.0	—	—	—
	衬帽墙	纬	1.0	—	—	—
	帽口滚条	经	1.0	1	—	—
长毛 绒	帽前挡	经、纬	—	—	—	—
	帽耳	经	—	—	—	帽口顺经纱
絮片	帽顶	不限	—	—	—	—
	帽前挡	不限	—	—	—	—
	帽耳	不限	—	—	—	—
毡、衬	帽墙毡	经、纬	1.5	1	13.0	搭拼
	衬布	不限	—	2	—	
扞条		经、纬	2.0	—	—	—

3.7.1.2 毛皮裁剪及拼接

帽耳、帽前挡的毛绒顺向上（指帽子翻叠好状态），毛绒顺向允斜 15°。如使用的毛皮本身毛头不顺，保证帽耳、帽前挡毛绒顺向上，帽耳后边毛绒顺向可逐斜 45°。互拼的皮板厚度要基本一致。缝头为 0.2cm~0.25cm，各部位的缝头要刮平，不得起皱和有梭梗。缝口必须缝透，不得由切口斜缝，缝口处不得有夹毛缝合，缝合要平展，需要抻吃的部位要抻吃均匀。各拼缝口和拼接间搭线处以及拼缝首尾处，缝缀要坚牢、严实、不得有缝缀不衔接、开口、开线和跳线。各拼缝处毛被必须平顺，不得分毛露底和毛坎不平，毛被长度和毛的顺向要一致。拼接道数，前挡不超过 3 道，（不含挖补）大耳不超过 7 道，（不含挖补）前挡拼接避开圆头和帽徽孔。

3.7.2 外观疵点

3.7.2.1 面料外观疵点

成品面料各部位外观疵点允许存在程度按表 6 规定。每个独立部位只允许一处疵点，未列入本规范的疵点按其形态，参照表 6 相似疵点执行。任何大小的破损，断经、断纬均不允许在任何裁片使用。

表 6 疵点规定

疵点名称	帽瓦面	帽耳面	帽前挡面
紧经、紧纬	不允许	不允许	轻微
纬档			不允许
皱印、色泽深浅			3-4 级色差
结头			不明显

表 6 (续) 疵点规定

疵点名称	帽瓦面	帽耳面	帽前挡面
斑疵（油、锈、色斑）	不允许	不允许	小于 3.0mm ² ，不明显
擦毛			小于 2Cm ²
经柳			较明显
注：外观疵点判定：在室内标准光照条件下，相距离 1.0m 观察, 不明显的可不作为疵点。			

3.7.2.2 里料外观疵点

里料、衬帽各部位外观疵点应符合表 7 规定。任何大小的破损, 断经、断纬, 以及超过重度外观疵点范围的疵点, 均不允许在任何裁片使用。在外观疵点允许使用范围内, 每个裁片限两处。

表 7 疵点规定

部位名称		疵点名称				
		边撑疵、条花、条道、针路		错纬、色挡、色条		密集色点
		明显线状	明显条状	明显线状	明显条状	明显条状
帽里	帽顶里	不超过 10. 0mm	不允许	不超过 10. 0mm	不允许	不允许
	帽墙里					
	滚条					
衬帽	衬帽顶	不超过		不超过		
	衬帽墙	3. 0mm		3. 0mm		
注：外观疵点判定：在室内标准光照条件下，相距离 1. 0m 观察, 不明显的可不作为疵点。						

3.7.2.3 毛皮疵点处理

毛皮疵点处理应符合表 8 规定。

表 8 疵点规定

疵点名称	要 求
硬板皮	轻微发硬, 经刮软处理后可以使用的。
糟皮	局部糟皮一般抻拉不断裂者, 可以补上欣皮使用
裂、断面皮	使用断、裂面皮必须将裂口缝好后使用, 不允许使用皮板强度不足、毛层不牢固的断、裂面皮
油板皮	油渍不沾污制品, 皮面的轻微油板皮可以使用。
顶绒皮	不允许使用顶绒皮
秃毛皮	允许使用局部秃毛皮, 秃毛面积不得超过 0.5cm, 每顶帽子不得超过两处, 使用部位限于离开帽耳边、
沙毛皮	不允许使用沙毛皮。
结毛皮	毛皮上的结毛必须进行松散处理, 修饰平顺后使用。
花色毛皮	在同一张皮子内, 可以使用有局部不太显著的花色毛皮, 但帽前挡与帽耳前端 1/2 处颜色要一致。
掉毛皮	不允许使用掉毛的毛皮。

3.8 缝制

3.8.1 设备要求

缝纫设备和成品整烫设备宜按表 9 规定。

表 9 设备规点

序号	设备名称	部位、部件
1	平缝机	上帽里、缝衬帽等
2	双针机	合帽瓦面
3	同步机	钩帽耳、钩帽前挡
4	打结机	钉帽前挡
5	扞缝机	扞衬帽
6	片毡机	帽墙毡
7	抽褶机	帽墙毡
8	打眼机	打帽徽气眼
9	打孔机	帽徽孔
10	熨烫机	烫帽顶、帽墙

3.8.2 针距

各种缝纫、锁钉针距应符合表 10 规定。

表 10 针距规点

类别	针距	质量要求
平缝	明线★	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	
绗棉	8 针/3cm~10 针/3cm	-
缝皮	10/3cm~12 针/3cm	针码要均匀，缝线松紧适度，不得出套和开线，一般抻拉不断线
扞缝	3 针/3cm~4 针/3cm	-

3.8.3 缝制工艺

缝制要求应符合表 11 规定。

表 11 缝制要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要 求	缝头	要 求
帽耳	绱帽耳带	扎线 3~4 道	-	帽耳带外端涂胶	0.3	帽耳两头正中上帽耳带，帽耳带根部向后折成双层和帽耳面扎牢固
	栽绒帽帽耳面、絮层结合	扎线一周	-	-	0.3~0.4	帽耳面敷絮片一层，帽耳周围扎线
	皮帽绱帽耳	绗线一圈	-	-	-	帽耳衬布敷絮片一层，绗棉线路见图 4
	皮帽帽耳面、衬结合	扎线一周	-	-	0.3~0.4	衬布靠帽耳面，帽耳周围扎线

表 11 (续) 缝制要求

单位为厘米

部 位	工序名称	缝制形式及 缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线 距边	要 求	缝头	要 求
帽 耳	钩帽耳	暗线一周	—	不得夹绒(皮)毛	0.6	绒(皮)保有余度,绒(皮)毛理向帽耳
	扎帽耳上口线	扎线一道	—	—	0.3	上口面与绒(皮)比齐扎线,绒(皮)毛理向帽耳
帽 前 挡	裁绒帽前挡面、絮层结合	扎线一周	—	—	0.3~ 0.4	前挡面敷絮片一层,前挡周围扎线
	皮帽绗帽前挡	绗线一道	—	—	—	前挡衬布敷絮片一层,正中绗横线
	皮帽前挡面、衬结合	扎线一周	—	—	0.3~ 0.4	衬布靠前挡面,前挡周围扎线
	钩前挡	暗线一周	—	—	0.6	绒(皮)保有余度,绒(皮)毛理向前挡
	扎前挡下口线	扎线一道	—	—	0.3	下口面与绒(皮)比齐扎线,绒(皮)毛理向前挡
	钉气眼	—	—	钉在前挡正中向上 0.5,裁绒帽钉在前挡面和絮片上;皮帽将前挡面、棉平布、絮片和皮板一起钉透,气眼正面朝前挡面	—	—
帽 里	绗、圈帽顶里	绗菱形,围扎线一周	—	菱形对角线纵长 7.0,横宽 4.5	0.3	帽顶里敷絮片三层,中片在下面(靠帽顶里),小片在中间,大片在上面(靠帽顶面),先将帽顶里、中片和小片绗菱形,再将大片沿帽顶里边围扎一周
	圈帽墙里	围扎线一周	—	—	0.3	帽墙里敷毡片一层,毡片右端去短 0.7,周围片薄,与里比齐围扎
	合帽墙后缝	暗线一道 明线一道	0.4	明线压在右边	0.7	向右倒缝
	绱帽顶里	明、暗线各一道	0.3	—	0.7	明线压在帽墙上,帽顶中印对正,抻吃均匀
	绱帽口滚条	明、暗线各一道	距缝 0.1	滚条净宽 0.7 明线压在帽墙上	0.6	—
帽 结 合	合帽瓦面	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	明线不许接线	0.6	劈缝,扎双明线,合暗线时帽顶正中重线 3.0,合暗线顺序为最后合前瓦缝
	绱帽耳、帽前挡	暗线一道	—	前挡上正,不得夹绒(皮)毛	裁绒帽 0.7 皮帽 1.0	帽耳面与前挡面靠紧,中间加垫条,绒(皮)毛理向帽耳、帽前挡

表 11（续） 缝制要求 单位为厘米

部 位	工序名称	缝制形式及 缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线 距边	要 求	缝头	要 求
帽 结 合	绱帽里	明线一道	距缝 0.3	明线压在帽瓦面上，不许接 线	-	帽耳与前挡中间扞条折进压线， 里侧压在滚条正中，缝头向上倒
	寨帽前挡	4~5 针	-	距圆头顶端 1.0，用双线连里 寨透，首尾打结，两圆头平 齐，前挡下口与帽口平齐， 前挡与帽墙平服，前挡与帽 耳靠紧，不留空隙	-	-
衬 帽	绱帽顶	明线一周	0.1	明线压在帽墙上	0.7	帽墙上口缝头折光，帽墙压帽顶
	压帽墙后缝	明线一道	0.1	-	0.7	帽墙一端缝头折光
	扎帽墙下口线	明线一周	0.3	-	0.7	缝头向外折
	扞衬帽	扞线一周	-	衬帽后缝与帽里后缝对正， 机扞针迹外露不大于 1.0，手 扞针迹外露不大于 0.3，首尾 打结，线路规整、平服，衬 帽下口与帽里滚条平齐	-	-
拼 接	帽耳面	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	帽前挡面	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	帽墙里	暗线一道	-	-	0.7	倒缝
	帽顶里	暗线一道	-	-	0.7	倒缝
	帽口滚条	暗线一道	-	-	0.7	倒缝
	帽墙毡	扎线两道	-	-	1.0	搭缝，缝头片薄
	衬布	扎线一道	-	-	1.0	搭缝
注：外观要求指不需进行破坏，即可从外观进行检验的缝制要求。 内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。						

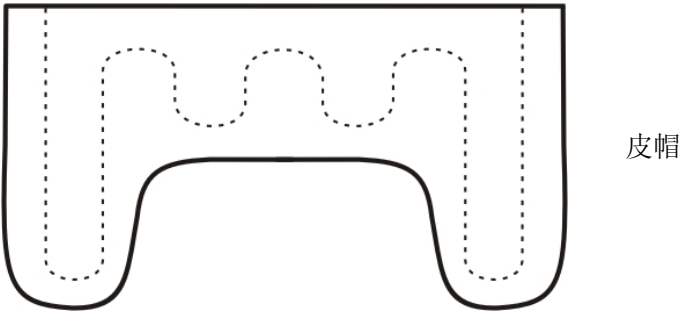


图 4

税务栽绒帽、皮帽的标志为丝网印刷标志章。标志章中“品名、姓名、号、年、月”为加粗三号体字，“号”前的数字为宋体3号字，“年、月”前的数字为宋体3号字，“月”前阿拉伯数字可用盖章方式。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜，具体样式见示例1。

示例 1：

品名	产 品 名 称	
姓名		承制方名称
57cm		年 月

3.9.1.2 标志章印色

标志章印色用白色。印色要耐洗涤、不沾色、不褪色。字迹清晰、完整、端庄，排列整齐，反面不透色。

3.9.1.3 标志章位置

标志章印在衬帽顶的正中位置, 字体向后。

3.10 产品整烫及外观质量

3.10.1 整烫

成品应先挑绒(皮)毛后进行蒸气熨烫, 凉干后包装。

3.10.2 外观质量

产品整洁, 熨烫丰满、平服, 圆顺挺括。前挡绒与帽耳绒之间无缝隙, 不裂绒、无露底。线路顺直, 左右对称, 无烫光、变色, 无开断线、毛露、线头、跳线和污渍。

3.11 甲醛含量*

成品释放甲醛量栽绒帽不得大于 75mg/kg, 皮帽不得大于 225mg/kg。

4 检验及检验规则

4.1 检验项目

检验项目、检验方法及缺陷分类按表 12 规定。

表 12 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差≥50%，非主要部位超出公差≥100%	主要部位超出公差≥80%，非主要部位超出公差≥150%	主要部位超出公差≥100%，非主要部位超出公差≥200%，影响产品制式
2	色差	与 GB/T 250-1995 样卡对比，被测部位须纱向一致，视线与被测物成 45° 角，距离 60cm 目测	面料同顶色差低于 4 级，明显部位缝绗线与面料部位低于 3-4 级；里料低于 3 级；同规格金属帽钉低于 4 级	面料同顶缝绗线与面料色差≤3-4 级；同规格金属帽钉低于≤3-4 级	面料同顶缝绗线与面料色差≤3 级

表 12 (续) 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出；表面非明显部位残疵 $<1\text{cm}$ 明显看出；针眼 1cm 内；里面部位扎断纱4根；表面部位扎断纱2根	面料表面明显部位残疵 $\geq 1\text{cm}$ ，明显看出；表面非明显部位残疵 $>1\text{cm}$ 或 1cm 内两处以上明显看出；表面部位扎断纱3-4根；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵 $\geq 2\text{cm}$ 以上，明显看出；扎断纱5根以上；表面部位破洞
4	下料	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明线不顺直，宽窄稍有不均；稍不平服；接线处明显双扎 $\geq 1\text{cm}$ ，起落针处无回针； 30cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉力部位开断线2针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固，未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线1针；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不合影响牢固；未按规定使用专用设备影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线2针以上；表面部位毛漏；里面部位开断线、毛漏影响使用
6			针距低于规定2针以内(含2针)	针距低于规定3针以上	—
7			帽前挡圆头欠丰满，吃度不匀，两端高低互差 $\geq 0.4\text{cm}$	帽前挡圆头吃度明显不匀，严重走形，两端高低互差 $\geq 0.6\text{cm}$	—
8			帽耳抻吃不匀，不够丰满，圆头对比不一致	帽耳严重抻吃不匀，起扭，圆头严重走形	—
9	缝制质量	观察、测量	帽瓦明显抻吃不平，对缝相错 $\geq 0.3\text{cm}$	帽瓦严重抻吃不平，对缝相错 $\geq 0.5\text{cm}$	—
10			绗帽里面里抻吃不匀，帽面松，轻微抽皱不平	绗帽里面里严重抻吃不匀，帽面松，严重抽皱不平	—
11			盔烫成型帽墙不挺括，帽顶明显面松，不平服	盔烫成型严重不挺括，帽墙、帽顶明显面松，严重面里不符	—
12	絮片、棉花	称重条件： 温度 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 相对湿度 $65\% \pm 3\%$	重量 $\leq -5\%$	重量 $\leq -10\%$	—

表 12（续） 检验规定

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
13	线头	观察	表面部位有线头、里 面部位线头多于 4 根	表面部位线头多于 5 根	—
14	污迹	观察、测量	表 面 明 显 部 位 ≥ 0.5cm，不易看出；表 面非明显部位≥1cm， 不易看出；里面≥2cm	表面明显部位≥1cm， 较明显；表面非明显 部位≥2cm，较明显	表面明显部位≥2cm， 且醒目
15	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认号 码；标识歪斜，位置 偏	标识不清，无法辨认 号码；标识钉错位置； 标识规格、标志与标 准不符，无检验章	无标识
16	熨烫	观察	面料熨烫有极光	熨烫极光严重造成线 熔，影响牢固	面料烫糊≥1cm

4.2 检验条件

除另有规定外，应在下列条件下进行所有检验。

- a)应在自然散射光或无反射光的白色透射光线下进行，光照度不应低于 300Lx（相当于 40W 日光灯 500mm 处的光照度）。
- b)检验所使用的量具须经过计量认证。

4.3 检验分类

4.3.1 首件检验

当产品首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行首件检验。首件检验要求按表 12 规定。

4.3.2 验收检验

验收产品时，对验收批采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行验收检验。验收检验要求按表 12 规定。

4.4 抽样规则

4.4.1 首件检验的样品数不应少于 5 顶。材料性能检验的样品数量按材料标准规定。

4.4.2 验收检验的观感及成品尺寸检验样品数根据验收批数量规定如下：

- a) 验收批数量在 5000 顶以下，样品数为 40 顶；
- b) 验收批数量在 5000 顶（含 5000 顶）至 20000 顶，样品数为 50 顶；
- c) 验收批数量在 20000 顶（含 20000 顶）以上，样品数为 60 顶。

材料性能检验的样品数量按材料标准规定。

4.5 判定规则

4.5.1 首件产品判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤3
或 严重缺陷数=0 重缺陷数≤1 轻缺陷数=0

4.5.2 验收产品判定

合格品：样品数中合格品数不小于 95%。

5 标志、包装、运输及储存

5.1 标志

纸箱标志应符合本标准示例 1 规定，其中产品名称为黑体 160 磅字，“数量”、“质量”、“体积”、“生产日期”、“号码”为宋体 100 磅字，“承制方名称”为黑体字并根据各单位名称字数选择合适的字号。“向上图示”和“怕湿图示”应符合 GB/T 191-2000 规定，具体样式见示例 2。

示例 2:

产品名称 数量: 顶 号码: 长×宽×高(cm) 质量: kg 生产日期: 20 年 月 日 承制方名称	号码: 10 堆码层数极限 ↑↑ 向上 ☂ 怕湿

两侧面

两端面

5.2 包装

5.2.1 内包装

税务裁绒帽、皮帽整装方法为将帽耳卷起，系紧帽耳带，帽口向下。每顶装一个塑料袋, 每顶帽子内装 PDCB 片 2 包, 每包 PDCB 片应扎 2 个直径为 2mm 的挥发孔, 随用随扎. 塑料袋应用透明胶条封口或使用热熔机封口。

5.2.2 外包装

5.2.2.1 装箱

税务裁绒帽、皮帽每箱装 18 顶，分号包装。包装箱内分上、中、下三层，每层摆放 6 顶，纸板隔开，各层之间用整张硬纸板隔开，箱底层和顶层应加防潮纸，箱顶应放入承制方“包装检验单”，包装检验单”样式、字体、字号见示例 3。

示例 3:

包 装 检 验 单

产品名称:	
号码:	年 月 日
数量:	检验员:
承制方名称	

8.5cm

4.0cm

5.2.2.2 纸箱

箱外尺寸税务裁绒帽箱为 74cm×50cm×46cm(长×宽×高), 税务皮帽箱为 78cm×52cm×48cm(长×宽×高)，极限偏差长为 0~-1.0 cm，宽为 0~-1.0 cm，高为 0.5~-0.5cm，纸箱性能应符合 GB/T 6543-1986 的规定。箱型代号 0201，堆垛高度按 5 米计算。

5.2.2.3 封口

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的塑料基胶带封牢，两端预留长度不小于 5cm。

5.2.2.4 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎牢固，打包带不应遮挡号码标识。使用热熔打包带时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 20 mm，禁止使用再生打包带。

5.3 运输和贮存

5.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不得日晒雨淋，防止重压、沾污。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

5.3.2 产品应贮存在通风干燥的库房内，并不得与化学药物同库混放。

附录A
(规范性附录)
面料技术要求

A.1 规格

面料规格应符合表 A.1 规定。

表A.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽 cm		152	2	GB/T 4666
纱支 tex	经纱	14. 2*2	—	FZ/T 01093
	纬纱	14. 2*2		
质量 g/m ²		269	±4%	GB/T 4669
纤维含量 %	羊毛	70	3	GB/T 2910
密度 根 /10cm	经向	592	3%	GB/T 4668
	纬向	299		

A.2 物理性能

冬服面料物理性能应符合表A.2规定。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力 N	经向	≥196	GB/T 3923. 1
	纬向	≥196	
水洗尺寸变化率 %	经向	≥-2. 0	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-1. 5	
干热尺寸变化率 %	经向	≥-2. 0	GB/T 17031
	纬向	≥-2. 0	
游离甲醛含量 mg/kg		≤75	GB/T 2912. 1
起毛起球 级		≥4	GB/T 4802. 1

A.3 色牢度

冬服面料色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 色牢度

单位为级

项 目		标准值	最大允差	试验方法	
耐光色牢度		≥6	—	GB/T 8427	
耐洗色牢度	色泽变化	≥4	允许一项低半级	GB/T 12490	
	毛布沾色				
	棉布沾色				
耐摩擦色牢度	干摩擦	≥4		GB/T 3920	
	湿摩擦				
耐热压色牢度	色泽变化	≥4			GB/T 6152
	棉布沾色				

附录 B
(规范性附录)
长毛绒技术要求

B.1 规格

长毛绒规格应符合表B.1规定。

表B.1 规格

检验项目		标准值	最大允差	试验方法
毛丛高度★, mm		9.0	±0.5	FZ/T 20001
质量, g/m ²		832	±5%	
纱支, tex	棉经	21×2	—	FZ/T 01093
	毛经	22×2		
	棉纬	32×2		
密度★, 根 / 10cm	棉经	141	±3%	GB/T 4668
	毛经	70.8		
	棉纬	220	±4%	
纤维含量★, 毛/晴		80/20	—	GB/T 2910
含毛量, g/m ²		645	±5%	FZ/T 20001

B.2 理化性能

长毛绒理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 理论性能

检验项目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥500	GB/T 3923.1
	纬向	≥450	
水洗尺寸变化率, %	经向	≤5	FZ/T 20001
	纬向	≤2	
含油脂率, %		≤1.0	FZ/T 20002

B.3 色牢度

长毛绒色牢度应符合表B.3规定。

表B.3 色牢度

单位为级

项目		标准值	最大允差	试验方法
耐光色牢度★		≥5	—	GB/T 8427
耐洗色牢度★	毛沾色	≥4	—	GB/T 3921.1
	原样变色	≥4		
	棉布沾色	≥3-4		
耐汗渍色牢度	原样变色	≥4	只允许一项低半级	GB/T 3922
	棉布沾色	≥3-4		
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥3-4		GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3		
耐水色牢度	毛沾色	≥4		GB/T 5713
	原样变色	≥3-4		
	棉布沾色	≥3-4		

附录 C
(规范性附录)
铬鞣剪绒直毛羊皮技术要求

C.1 规格

铬鞣剪绒直毛羊皮规格按表 C.1 规定。

表 C.1 规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
皮板厚度★, mm	1.0	±0.3	GJB 2589.1
毛被长度★, mm	15.0	±1.0	

C.2 理化性能

铬鞣剪绒直毛羊皮理化性能按表 C.2 规定。

表 C.2 理化性能

项 目	标准值	最大允差	试验方法
抗张强度, N/mm ²	≥10	—	GJB 2589.3
断裂伸长率, %	≥50	—	
收缩温度, °C	≥85	—	GJB 2589.9
四氯化碳可溶物, %	12.5	±3.0	QB/T 1276
三氧化二铬, %	≥3	—	GJB 2589.17
灰分, %	≤4	—	GJB 2589.16
PH 值	5.0	±1	GJB 2589.22

C.3 色牢度

铬鞣剪绒直毛羊皮色牢度按表 C.3 规定。

表 C.3 色牢度

单位为级

项 目	标准值	试验方法
耐光色牢度★	≥4-5	GB/T 8427
耐汗渍色牢度	原样变色	GB/T 3922
	棉布沾色	
	毛布沾色	
耐摩擦色牢度	干摩沾色	GB/T 3920
	湿摩沾色	

C.4 外观质量

色相应符合标样, 毛被平整、洁净、有光泽、无浮色; 毛绒丰满、坚牢、无结毛。皮板柔软、平展、不裂面、不断面、无浮肉、无浮油。

附录 D
(规范性附录)
棉线绉技术要求

D.1 规格
棉线绉规格应符合表D.1规定。

表 D.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
质量, g/m ²		179	±5	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	652	±5	GB/T 4668
	纬向	270		

D.2 理化性能
棉线绉理化性能应符合表D.2规定。

表 D.2 理化性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥539	GB/T 3923. 1
	纬向	≥392	
水洗尺寸变化率, %	经向	≤8	GB/T 8628~8629
	纬向	≤3	GB/T 8630

D.3 色牢度
棉线绉色牢度应符合表 D.3 规定。

表 D.3 色牢度 单位为级

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度	原样变色	≥3-4	GB/T 3921. 3
	棉布沾色	≥3-4	
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥2-3	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥2	

附录 E
(规范性附录)
棉维混纺平布技术要求

E.1 规格
棉维混纺平布规格应符合表E.1规定。

表 E.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
纱支, tex	经纱	18	—	FZ/T 01093
	纬纱	18		
纤维含量, %	棉	50	-3	GB/T 2910
	维	50	—	
质量, g/m ²		≥105	—	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	322	±10	GB/T 4668
	纬向	263		

E.2 理化性能
棉维混纺平布理化性能应符合表E.2规定。

表 E.2 理化性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥380	GB/T 3923. 1
	纬向		
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-6. 5	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-2. 5	

E.3 色牢度
棉维混纺平布色牢度应符合表 E.3 规定。

表 E.3 色牢度 单位为级

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度	原样变色	≥3-4	GB/T 3921. 3
	棉布沾色	≥3-4	
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥2-3	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥2	

附录 F
(规范性附录)
羊毛毡技术要求

F.1 规格
羊毛毡规格应符合表F.1规定。

表 F.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
厚度, mm		6	±0.5	GB/T 3820
羊毛含量, %	40 支	70	±5	GB/T 2910
	20 支	30		
公定质量, g/m ²		950	±30	GB/T 4669
公定回潮率, %		14	±1	—

F.2 外观质量
F.2.1 羊毛毡不允许有脏污、砂土、杂物、不平和凹洞，周边松软不超过 2cm。
F.2.2 羊毛毡必须经过防虫防霉处理，应符合 FZ/T 20004-1991 的规定。

附录 G
(规范性附录)
涤纶压缩软棉技术要求

G.1 规格

涤纶压缩软棉由涤纶短纤维、低熔点纤维、远红外纤维、滑棉等材料以一定比例经特殊的工艺成型，其规格按表 G.1 规定。

表 G.1

项 目	标准值	最大允差	试验方法
质量, g/m ²	300	±10	FZ/T 64003
	200		

G.2 理化性能

涤纶压缩软棉理化性能按表 G.2 规定，其它性能按 FZ/T 64003-1993 要求。

表 G.2

项 目	标准值		最大允差	试验方法
	300 g/m ²	200 g/m ²		
蓬松度, cm ³ /g	≥65	≥60	-5	FZ/T 64003
压缩弹性回复率, %	≥75	≥75	-5	
保暖量★, Clo	≥1.7	≥1.5	-0.05	GB/T 11048
法向全辐射发射率	≥0.82	≥0.82	-0.05	NIM-06-03

附录 H
(规范性附录)
本色棉平布技术要求

H.1 规格

本色棉平布规格应符合表H.1规定。

表 H. 1

项 目		标准值	最大允差	试验方法
组织		1/1	—	观察
纱支, tex	经向	≥25	—	FZ/T 01093
	纬向	≥28		
密度, 根/10cm	经向	254	±10	GB/T 4668
	纬向	248		
无浆干重, g/m ²		≥132	—	GB/T 4669
纤维含量, %		棉	100	GB/T 2910

H.2 物理性能

本色棉平布物理性能应符合表H.2规定。

表 H. 2

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥400	GB/T 3923.1
	纬向	≥460	
棉结杂质疵点合格率, %		≤50	FZ/T 10006
棉结疵点合格率, %		≤25	

附录 I
(规范性附录)
人造丝带技术要求

I.1 规格
人造丝带规格应符合表I. 1规定。

表 I. 1

项 目		标准值	最大允差	试验方法
宽度, mm		12	±1	测量
纱支, dtex	经向	133	—	FZ/T 01093
	纬向	133×2	—	
纬密		40 梭/25mm	—	观察

I.2 物理性能
人造丝带物理性能应符合表I. 2规定。

表 I. 2

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N		≥100	GB/T 3923. 1
水洗尺寸变化率, %	经向	≤3	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≤5	

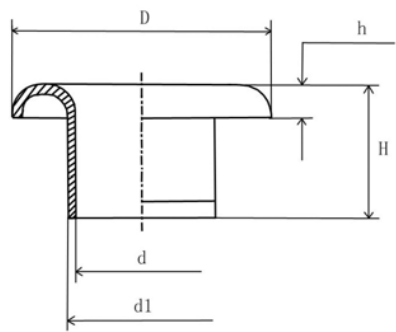
I.3 色牢度
人造丝带色牢度应符合表I. 3规定。

表 I. 3 单位为级

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度		≥5	GB/T 8427
耐洗色牢度		≥3~4	GB/T 3921. 3
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥3	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥2	

附录 J
(规范性附录)
铝气眼技术要求

J.1 结构
铝气眼结构按图J.1。



图J.1

J.2 型号
铝气眼型号为1号。

J.3 规格尺寸
铝气眼的规格尺寸应符合表J.1规定。

表 J.1 单位为毫米

部位	标准值	最大允差	试验方法
d	5	±0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
d1	6.5	±0.2	
D	11	±0.2	
H	8.2	±0.3	
h	1.2	±0.1	

J.4 材料
铝气眼材料应符合GB/T 3190-1996中的L₃₋₅，规格为0.6mm，试验方法按GB/T 8544-1997规定。

J.5 外观
J.5.1 气眼表面光滑，不许有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。
J.5.2 成品外观允许疵点范围按表J.2规定。

表 J.2

疵点	允许范围
工艺凸台	上口部位有轻微工艺凸台
轻微皱纹及麻点	表面因材质缺陷而产生的轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖歪、口偏	不超过 0.2mm

附录 K
(规范性附录)
缝纫线技术要求

缝纫线主要规格性能指标应符合表 K.1 规定，其它性能应符合 GB/T 6836-1997 规定。

表 K.1

项 目		标准值			试验方法
		11.8tex×3	9.7tex×3×3	14.5tex×3	
单线强力， cN		≥930	≥1200	≥630	GB/T 3916
耐洗色牢度， 级		3-4	3-4	3-4	GB/T 3921.3
耐摩擦色牢度， 级	干摩擦	3	3	3	GB/T 3920
	湿摩擦	2-3	2-3	2-3	

附录 L
(规范性附录)
防虫防霉剂技术要求

L.1 要求

L.1.1 主体成分

防虫防霉剂（PDCB）主体成分为对二氯苯。

L.1.2 理化性能

理化性能应符合表L.1规定。

表 L. 1

项 目	指 标
密度，g/cm ³	1.40~1.50
纯度，%	99.5
质量，g	5±0.5
内包装	聚酯复合膜

L.1.3 内包装标识

防虫防霉剂内包装标识应在明显位置标注成份、生产厂名称、联系方法和“有毒勿食”字样。

L.2 试验方法

L.2.1 密度测定

密度测定应按GB/T 4472-1984规定。

L.2.2 纯度测定

纯度测定应按GB/T 2404-1992规定。

L.2.3 重量测定

重量测定应采用感量为0.1g的天平测定。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T023—2017

税务精梳毛涤混纺面料

Combings poly-wool fabric

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 品种规格及颜色..... 2

3.1 产品颜色为藏蓝色，色相以招标文件所附色卡为准 2

3.2 产品品种规格..... 2

4 技术要求..... 2

4.1 匹长及组成..... 2

4.2 实物质量..... 2

4.3 物理性能..... 2

5 外观质量检验..... 3

5.1 色差..... 3

5.2 检验机规格..... 3

5.3 检验方法..... 4

5.4 外观疵点..... 4

6 检验规则..... 4

6.1 检验分类..... 4

6.2 抽验数量..... 4

6.3 判定规则..... 4

6.4 复验..... 4

7 标志、包装、运输及贮存..... 5

7.1 标志..... 5

7.2 包装..... 5

7.3 运输及贮存..... 5

前 言

本标准根据税务服装面料生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、赵红芳、乔荣荣。

税务精梳毛涤混纺面料

1 范围

本标准规定了税务服装用精梳毛涤混纺面料的规格技术要求、试验方法、检验规则、包装标志及运输、贮存。

本标准适用于税务春秋服、冬服、夏装用面料的生产和检验。

2 规范性引用标准

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，仅所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 250 评定变色用灰色样卡

GB/T 251 评定沾色用灰色样卡

GB/T 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1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 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 耐水色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 9994 纺织材料公定回潮率

GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度

GB/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 26382 精梳毛织品

FZ/T 20008 毛织物质量的测定

FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法

3 品种规格及颜色

3.1 产品颜色为藏蓝色，色相以招标文件所附色卡为准。

3.2 产品品种规格 见表 1

表 1 品种规格

项目 产品名称	幅宽 cm	纱支 (tex)		混纺比例 (%)				密度 (根/10cm)		单位 面积 质量 g/m ²	组 织
		经纱	纬纱	羊毛	聚酯纤维	弹性 聚酯纤维	导电纤维	经向	纬向		
春秋服面料	152	12.5*2	12.5*2	70	19.5	10	0.5	390	348	197	2/2
冬服面料	152	14.2*2	14.2*2	70	30	—	—	592	299	269	2 2/2 5
夏裤、女裙面料	152	11.1*2	11.1*2	50	50	—	微量	372	308	165	2/1

4 技术要求

产品以匹为单位，按内在质量和外观质量进行评定。内在质量包括实物质量、物理性能和染色牢度指标；外观质量包括色差、幅宽和外观疵点。

4.1 匹长及组成

4.1.1 产品净长<40m 为小匹；净长≥40m 为大匹

4.1.2 产品可以同规格、同品等、色泽一致时进行拼匹，拼匹时可由两段组成，但最短一段应不短于 6m。

4.2 实物质量

实物质量是指织物的呢面、手感和光泽，检验时应逐匹比照双方确定的实物质量封样进行评定。

4.3 物理性能

4.3.1 物理性能见表 2

表 2 物理性能

项 目			试验方法	单 位	最高或最低	允许公差及考核指标	重要性
幅宽			GB/T 4666	cm	最高	2	强制
单位面积质量			FZ/T 20008	%	最高	4.0	强制
毛纤维含量			GB/T 2910	%	最高	3.0	强制
密度			GB/T 4668	%	最高	3.0	强制
起球			GB/T 4802. 1	级	最低	4	强制
断裂强度	春秋服	经向	GB/T 3923. 1	N	最低	300	强制
		纬向					
	冬服	经向				196	
		纬向					
	夏裤、女裙	经向				196	
		纬向					
甲醛含量			GB/T 2912. 1	mg/kg	最高	75	强制
汽蒸尺寸变化率			FZ/T 20021	%		-1.5~+1.5	强制
静态尺寸变化率			FZ/T 20009	%		≥-3.0	强制
弹性伸长率（春秋装）			FZ/T 70005	%	最低	10	强制

落水变形			GB/T 26382 附录 B	级	最低	3	参考
撕破强力	春秋服	经向	GB/T 3917.2	N	最低	15	参考
		纬向					
	冬服	经向				10	
		纬向				10	
	夏裤、女裙	经向				10	
		纬向				10	
电荷密度≤		洗前	7	μC/m²	最高	0	强制
		洗后				0	

4.3.2 染色牢度规定见表 3

表 3 染色牢度

项 目		试验方法	单位	最高或最低	考核级别	重要性
耐光	深色	GB/T 8427	级	最低	6	强制
耐洗	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 12490	级	最低	4	强制
耐汗渍	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 3922	级	最低	4	强制
耐水	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 5713	级	最低	4	强制
耐热压	色泽变化 棉布沾色	GB/T 6152	级	最低	4	强制
耐摩擦	干摩擦 湿摩擦	GB/T 3920	级	最低	4	强制

注：允许有一个项目低半级

4.3.3 安全要求

产品基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。

5 外观质量检验

5.1 色差

产品色差同色卡比不低于 4-5 级；匹与匹之间色差不低于 4 级；
左中右色差不低于 4-5 级。
色差评定按 GB250 灰色样卡执行。

5.2 检验机规格

车速：14-18 米/分。
斜面板长度：150cm。

斜面磨砂玻璃宽度：40cm。

磨砂玻璃内装日光灯：40w 2-4 支

5.3 检验方法

5.3.1 将织物正面朝上放在检验机上，检验员站在机前方进行检验；

5.3.2 检验时应由两人进行；

5.3.3 检验光线有异议时以白天正常北光下检验为准。

5.4 外观疵点

5.4.1 外观疵点按其对面服用的影响程度与出现状态不同，分局部性外观疵点与散布性外观疵点二种，分别予以结辫和评等。

5.4.2 局部性外观疵点，按其规定范围结辫，每辫放尺 10 cm。在经向 10 cm 范围内不论疵点多少仅结辫一只。

5.4.3 散布性外观疵点，刺毛痕、边撑痕、剪毛痕、折痕、磨白纱、经档、纬档、厚段、斑疵、缺纱、稀缝、小跳花、严重小弓纱和边深浅中有二项及以上最低品等同时为二等品或三等品时，则加降一等。

5.4.4 降等品结辫规定：

5.4.4.1 二等品中除薄段、纬档、轧梭痕、刺毛痕、剪毛痕、蛛网、斑疵、破洞、吊经条、补洞痕、缺纱、死折痕、严重的厚段、严重稀缝、严重织稀、严重纬停弓纱和磨损按规定范围结辫外，其余疵点不结辫。

5.4.4.2 外观疵点结辫规定按 GB/T 26382 中表 4 外观疵点结辫、评等要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

6.1.1 型式检验

在下列情况之一时，须进行型式检验

- (1) 当材料、工艺或生产单位发生变化时；
- (2) 产品长期停产后，恢复生产；
- (3) 定期或积累一定产量后，应周期性进行检验；
- (4) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- (5) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时应按检验抽样本后对第 4 章全部项目进行检验。

6.1.2 出厂检验

出厂检验由生产单位按第 4 章全部项目进行检验，符合本标准并出具产品合格证方可出厂。

6.2 抽验数量

抽验产品质量一般按交货批的 4%数量进行取样。批量小时，抽检不得少于三匹；批量在 300 匹以上者可适当减少抽检数量。

6.3 判定规则

6.3.1 抽检的产品内在质量和外观质量各项指标符合第 4 章规定者为合格品。

6.3.2 内在质量有一项不合格，则视为全批产品不合格；外观质量不合格品率在 2% 及以内者，视全批产品合格，超过 2% 时，则视全批产品不合格。

6.4 复验

对产品抽验质量判定有争议时，允许复验一次。复验时应在原批量中扩大一倍抽样数量进行重新检验。复验结果按 6.3 判定。

7 标志、包装、运输及贮存

7.1 标志

7.1.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名梢印，外端加注织品匹号、长度、等级标志。拼匹组成时，拼匹处加熨骑缝印，小匹和拼匹包装应分别在包外标明“小”或“拼”字样。

7.1.2 外包装标志采用在包外刷 16×10cm 唛头的方式标识，内容、样式见图 1。

国家税务总局专用材料					
×	×	×	×	厂	生产
产品名称：			品号：		
数量：		米	重量	公斤	
合格品		年	月	日	

图 1 外包装标志样式

7.1.3 产品结辫标志、包内吊牌按 GB/T 26382 中 6.2.2 和 6.2.3 规定。

7.2 包装

7.2.1 包装方法和使用材料，以坚固和适于运输为原则。

7.2.2 每匹织品应正面向里，平幅卷在纸板或纸管上加防蛀剂，用防潮材料或牛皮纸包好，纸外用绳扎紧。每卷一匹。卷装分小匹、大匹和拼匹。卷装为小匹的产品，小匹率要≤2%；卷装为拼匹的产品，拼匹率要≤10%。卷装为大匹的产品，卷装数量为 40-80m。

7.3 运输及贮存

运输及贮存中不应露天堆放，不得日晒雨淋，保持清洁。搬运、装卸过程中不能抛摔。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T024—2017

税务精梳棉涤混纺面料

Combings poly-cotton fabric

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国 国家税务总局 批准

目 次

- 1 范围..... 1
- 2 规范性引用文件..... 1
- 3 技术要求..... 2
 - 3.1 产品规格..... 2
 - 3.2 颜色..... 2
 - 3.3 内在质量..... 2
 - 3.4 外观质量..... 3
- 4 检验方法..... 3
- 5 检验规则..... 4
 - 5.1 检验分类..... 4
 - 5.2 合格品判定..... 4
 - 5.3 产品验收时抽样方案和检验结果的评定及复验..... 4
- 6 标志、包装、运输和贮存..... 4
 - 6.1 标志..... 4
 - 6.2 包装..... 5
 - 6.3 运输与储存..... 5

前 言

本标准根据税务服装面料生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、张志海、乔荣荣。

税务精梳棉涤混纺面料

1 范围

本标准规定了税务长袖外穿衬衣面料、长袖内穿衬衣面料、短袖夹克面料用的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与储存。

本标准适用于税务长袖外穿衬衣面料、长袖内穿衬衣面料及短袖夹克面料用的生产和检验。

2 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。凡是未注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 250-2008 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2910-2009 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1-2009 纺织品 甲醛的测定第一部分，游离水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3920-2008 纺织品 色牢度试验 耐磨擦色牢度
- GB/T 3921.3-2008 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度：试验 3
- GB/T 3923.1-2013 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 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4666-2009 机织物 幅宽的测定
- GB/T 4668-1995 机织物 密度的测定
- GB/T 4669-2008 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5713-2013 纺织品 色牢度实验，耐水色牢度试验
- GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 7573-2009 纺织品 水萃取液 PH 值的测定
- GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628-2013 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物式样和服装准备、标记及测量
- GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 8946-2013 塑料编织袋
- GB/T 14801-2009 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17760-2009 印染布布面疵点检验方法
- GB/T 29562.5-2012 纺织品 机织物结构分析方法
- FZ/T 10005-2008 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则

3 技术要求

3.1 产品规格：见表 1

表 1 规格

产品名称	幅度 (cm)	纤维含量%				纱支 (tex)		密度(根/10cm)		单位面积 质量(g/ m ²)	组织
		棉	涤	莱赛尔	亚麻	经纱	纬纱	经向	纬向		
长袖外穿 衬衣面料	144	40	60	—	—	5.9*2	5.9*2	670	563	150	3/3 方平
长袖内穿 衬衣面料	144	49	40	11	—	5.9*2	5.9*2	638	375	121	2/1 斜纹
短袖夹克 面料	144	35	40	10	15	7.3*2	9.8*2	545	302	135	2/2 斜纹

3.2 颜色

颜色为浅蓝色（外穿、内穿衬衣）和月白色（短袖夹克），与招标文件所附标样色卡相比，色差不低于 4-5 级。同一布段左中右色差、前后色差和正反色差不低于 4-5 级，评定按 GB/T 250-2008 规定

3.3 内在质量

3.3.1 物理指标见表 2

表 2 物理指标

项目		长袖外穿衬衣面料	长袖内穿衬衣面料	短袖夹克面料
幅宽, cm		144-2	144-2	144-2
密度, 根/10cm	经向	670-2%	638-2%	545-2%
	纬向	563-2%	375-2%	302-2%
单位面积质量 %		±5	±5	+10, -5
天然纤维含量 %		见表 1 允差±3	见表 1 允差±3	见表 1 允差±3
断裂强力 N	经向	≥220	≥220	≥220
	纬向	≥176	≥176	≥176
水洗尺寸变化率 %	经向	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5
	纬向	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5
游离甲醛含量 mg/kg		≤75	≤75	≤75
pH 值		4-8.5	4-8.5	4-8.5

3.3.2 染色牢度指标见表3

		表3 染色牢度指标			单位:级
项目		长袖外穿衬衣面料	长袖内穿衬衣面料	短袖夹克面料	
耐光色牢度		≥6	≥6	≥6	
耐洗色牢度	变色	≥4	≥4	≥4	
	沾色	≥4	≥4	≥4	
耐水色牢度	变色	≥3-4	≥3-4	≥3-4	
	沾色	≥3-4	≥3-4	≥3-4	
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	≥4	≥4	
	湿摩	≥3-4	≥3-4	≥3-4	
耐热压色牢度	变色	≥4	≥4	≥4	
	沾色	≥4	≥4	≥4	

3.4 外观质量

3.4.1 检验条件和方法

- 3.4.1.1 采用日光灯照度不低于 750 lx(40W 加罩青光日光灯管 3~4 根，光源与布面距离为 1~1.2m。
- 3.4.1.2 检验人员的视线应正视布面，眼睛与布面的距离为 55~60cm。
- 3.4.1.3 验布机验布板应为白色，角度为 45°，布行速度最高为 40m/min。
- 3.4.1.4 规定检验布的正面（盖梢印一面为反面）。本标准的斜纹织物以右斜“↗”为正面。
- 3.4.1.5 布匹的复验、验收应将布匹平摊在验布台上，按纬向逐幅展开检验。
- 3.4.1.6 发生矛盾以平台检验为准。

3.4.2 外观疵点检验

3.4.2.1 产品外观疵点采用有限度的累计评分结合标疵放尺的方法进行评定。疵点允许总分按下列公式计标（四舍五入修约为整数）。

疵点允许总分=每米允许评分数（0.3）×布段长度

- 3.4.2.2 外观疵点评分规定见 GB/T 17760 中 4.3.1.1 规定。
 - 3.4.2.3 外观疵点轻微与明显的区别：以沿法定方向 1m 远看得见、2m 远看不见为轻微；2m 远看得见为明显。
 - 3.4.2.4 外观疵点计量按 GB/T 17760 中 4.5 规定。
 - 3.4.2.5 标疵规定按 GB/T 177609 中 4.3.3 规定。
- 3.4.3 纬斜不大于 3%。

4 检验方法

- 4.1 外观疵点的检验按 GB/T 17760 的规定。
- 4.2 幅宽的检验按 GB/T 4666 的规定。
- 4.3 单位面积质量的检验按 GB/T 4669 的规定。
- 4.4 密度的检验按 GB/T 4668 的规定。
- 4.5 纤维含量的检验按 GB/T 2910 的规定。
- 4.6 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 的规定。
- 4.7 水洗尺寸变化率的检验按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 规定。

- 4.8 甲醛的测定按 GB/T 2912.1 的规定。
- 4.9 PH 的测定按 GB/T 7573 的规定。
- 4.10 耐光色牢度的检验按 GB/T 8427 的规定。
- 4.11 耐洗色牢度的检验按 GB/T 3921 的规定。
- 4.12 耐水色牢度的检验按 GB/T 5713 的规定。
- 4.13 耐摩擦色牢度的检验按 GB/T 3920 的规定。
- 4.14 耐热压色牢度的检验按 GB/T 6152 的规定。
- 4.15 纬斜的检验按 GB/T 14801 的规定。
- 4.16 线密度的检验按 GB/T 29256.5 方法 A

5 检验规则

5.1 检验分类 检验分为型式检验和出厂检验

5.1.1 型式检验

在下列情况之一时，须进行型式检验：

- a. 当材料、工艺或生产单位发生变化时；
- b. 产品长期停产后，恢复生产；
- c. 定期或累积一定产量后，应周期性进行检验；
- d. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e. 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时，应按检验抽样规定抽取样品后再按第三章全部项目进行检验。

5.1.2 出厂检验

生产过程的检验程序，抽样方法和检验周期由生产厂自行确定，但必须保证出厂产品符合本标准规定，并出具产品合格证。

5.2 合格品判定

产品的颜色应符合 3.2 的规定；产品的内在质量应符合 3.3 的规定；产品的外观质量应符合 3.4 的规定。否则为不合格品。

5.3 产品验收时抽样方案和检验结果的评定及复验按 FZ/10005 中第五章、第六章执行。

6 标志、包装、运输及储存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

每段布在反面距布头 2cm 处两头盖章，内容为生产单位、生产日期、检验员代号，“合格品”字样。同时在每段布的末端吊硬纸牌，注明品名、段长、生产日期。

6.1.2 包装标志

出厂成品须在包装两端处刷字，内容和样式见图 1。

6.1.3 印字一律采用黑色宋体或黑体，字号大小适宜，字迹应清楚、工整、颜色牢固。

（包装标志样式见下图 1）

税务服装面料
产品名称
xxxx-2017
合格品
数量 m
卷号
生产单位
生产日期

图 1 包装标志样式

6.2 包装

- 6.2.1 采用中心加硬纸芯卷装，每卷长度为 120m±10m，最多由 3 段组成，最短段不得少于 20m。
- 6.2.2 每卷布内要附产品码单，标明产品名称、段数、每段长度、生产单位及生产日期。
- 6.2.3 采用每卷单独包装形式。外包装用白色聚丙烯纺织袋，聚丙烯纺织袋应符合 GB/T 8946 的要求。内衬 0.04mm 塑料薄膜应符合 GB/T 4456 的要求。两端用白平布封口并按 6.1.2 和 6.1.3 规定标识。
- 6.2.4 编织袋缝制应牢固，搭接处不小于 5cm，针码不低于 1 针/2cm，首尾回针打结。

6.3 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放，注意防潮，搬运、装卸过程不能抛摔；包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 20cm。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T027—2017

税务 TPU 超细涤纶复合布

TPU superfine poly Mixed fabric

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目次

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 技术要求 1

 3.1 颜色..... 1

 3.2 品种规格..... 2

 3.3 内在质量..... 2

 3.4 外在质量(里子)..... 3

 3.5 外观质量(面料)..... 3

4 试验方法..... 3

5 检验规则..... 4

 5.1 检验分类..... 4

6 包装、标志、运输和贮存 4

 6.1 标志..... 4

 6.2 包装..... 4

 6.3 运输和贮存..... 5

前 言

本标准根据税务服装面料生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、乔荣荣。

税务 TPU 超细涤纶复合布

1 范围

本标准规定了 TPU 超细涤纶复合布的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与储存。本标准适用于 TPU 超细涤纶复合布生产和检验。

2 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
- GB/T 3917.3-2009 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 3920-2008 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 3923.1-2013 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 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668-1995 机织物密度的测定
- GB/T 4744-2013 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法
- GB/T 5453-1997 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐光色牢度氙弧
- GB/T 8946-2013 塑料编织袋
- GB/T 12703.2-2009 纺织品静电测试方法
- GB/T 15553-1995 丝织物检验规则
- GB/T 17253-2008 合成纤维丝织物
- GB/T 17760-2009 印染布布面疵点检验方法
- FZ/T 01010-2012 涂层织物 涂层剥离强力的测定
- ASTM E96-1995 Water Vapor Transmission of Textile Fabrics

3 技术要求

3.1 颜色

颜色为藏蓝色，与招标文件所附标样色卡相比，色差不低于4级。同一布段左中右色差、前后色差和正反色差不得低于4级，评定按GB/T 250规定。

3.2 品种规格

品种规格见表 1

表 1 规格

产品名称	幅度 (cm)	纱支		密度(根/10cm)		质量 (g/m²)
		经纱	纬纱	经向	纬向	
TPU 超细涤纶复合布	150	75dtex/72f	150dtex/144f	550	360	136

3.3 内在质量

3.3.1 物理性能

物理性能见表 2

表 2 物理性能

项 目		技术要求
有效幅宽 cm		145 -2
密度 根/10cm	经向	550 -3%
	纬向	360 -3%
断裂强力 N	经向	≥700
	纬向	≥900
粘附（剥离）强度, N/cm		≥6
电荷面密度 μC/m²		≤6
透湿量 g/m²·d		≥6200
透气量 m m/ s		≤1.0
撕破强力 N	经向	≥15.0
	纬向	≥20.0
静水压 kPa		≥25.0

3.3.2 染色牢度

染色牢度见表 3

表 3 染色牢度指标

单位:级

项 目		技术要求
耐光色牢度		≥4-5
耐洗色牢度	变色	≥4
	沾色	≥4
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4
	湿摩	≥3
耐热压色牢度	变色	≥4
	沾色	≥4

3.4 外观质量（里子）

3.4.1 外观质量的评定采用有限度的累计积分。

3.4.1.1 外观疵点平均 4m 织物允许 1 分。

3.4.1.2 外观疵点评分按 GB/T 17253.2 表 2 执行。

3.4.1.3 外观疵点评分中的有关说明

a. 疵点的长度以经向或纬向最大方向量计。

3.5 外观质量（面料）

3.5.1 布面左中右色差不低于 4-5 级，前后色差不低于 4 级，评定按 GB250。

3.5.2 外观疵点采用有限度的累计评分结合标疵放尺的方法分别评定

面布疵点与复合缺陷，限评分数按布段长度每米 0.3 分累计。

3.5.3 外观疵点评分按 GB/T 17760 中 4.3.1.1 规定。

a. 疵点轻微与明显的区分，以目测 1m 远看不出为轻微，看得出为明显。

b. TPU 超细涤纶复合布的外观疵点参照布面外观疵点总评定。

3.5.4 外观疵点计量按 GB/T 17760 中 4.5 规定。

3.5.5 标疵规定

3.5.5.1 标疵次数的按 GB/T 17760 中 4.3.3.1a 规定

3.5.5.2 标疵范围的按 GB/T 17760 中 4.3.3.3 规定

a. 皱印不压轧，不带色按普通评分。

b. GB/T 17253 表 2 中序号 1.2.7 中的疵点，色差达到 GB250 中 3-4 级按普通评分，3-4 级以下按明显评分。

c. 合格品不允许有破洞、轧梭档、拆烩档、蛛网糙、开河档等严重疵点。

d. 不影响美观的疵点不评分。

3.5.6 开剪拼匹和标疵放尺的规定

3.5.6.1 开剪拼匹各段的幅宽、色泽必须一致。

3.5.6.2 绸匹平均每 10m 允许标疵一次。标疵疵点经向长度在 10cm 以下允许标疵一次，超过 10cm 的连续疵点可以连标。每一标疵放尺 15cm。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与绸匹匹端的距离不得少于 4m。

4 试验方法

4.1 外观疵点的检验按 GB/T 15553 中 3.24 执行。

4.2 幅宽的检验按 GB/T 4666 的规定。

4.3 密度的检验按 GB/T 4668 的规定。

4.4 断裂强力和断裂伸长率的检验按 GB/T 3923.1 的规定。

4.5 粘附强度的检验按 FZ/T 01010 执行。

4.6 静电电荷密度的检验按 GB/T 12703 的规定。

4.7 透湿量检验按 ASTM E96 的规定。

4.8 透气性检验按 GB/T 5453 的规定。

4.9 织物撕破强力按 GB/T 3917.3 的规定

4.10 静水压检验按 GB/T 4744 的规定

4.11 耐光色牢度按 GB/T 8427 的方法 3 的规定。

4.12 耐洗色牢度按 GB/T 3921 的规定。

4.13 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定。

4.14 耐湿热压沾色牢度按 GB/T 6152 的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验

5.1.1 型式检验

在下列情况之一时，须进行型式检验：

- a. 当材料、工艺或生产单位发生变化时；
- b. 产品长期停产后，恢复生产；
- c. 定期或累积一定产量后，应周期性进行检验；
- d. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e. 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时，应按检验抽样规定抽取样品后再按第三章全部项目进行检验。

5.1.2 出厂检验

出厂检验由生产单位按第 3 章全部项目检验，符合规定并出具产品合格证方可出厂。

5.2 产品验收时抽样方案和检验结果的评定及复验按 GB/T 15553 执行。

6 标志、包装、运输及储存

6.1 标志

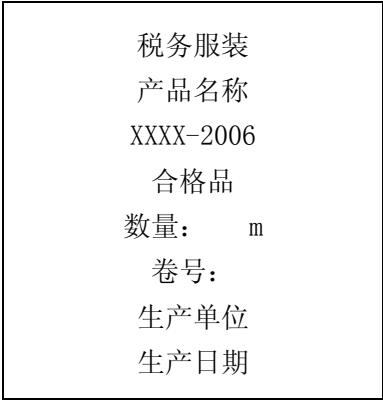
6.1.1 产品标志

每段布在反面距布头 2cm 处两头盖章，内容为生产单位、生产日期、检验员代号，“合格品”字样。同时在每段布的末端吊硬纸牌，注明品名、段长、生产日期。

6.1.2 包装标志

出厂成品须在包装两端处刷字，内容和样式见图 1。

6.1.3 印字一律采用黑色宋体或黑体，字号大小适宜，字迹应清楚、工整、颜色牢固。（包装标志样式见下图 1）



6.2 包装

6.2.1 卷装采用中心加硬纸芯平卷装，每卷长度为 100m±20m，最多由 4 段组成，最短段不得少于 8m。

6.2.2 每卷布内要附产品码单，标明产品名称、段数、每段长度、生产单位及生产日期。

6.2.3 采用每卷单独包装形式。外包装用白色聚丙烯纺织袋，聚丙烯纺织袋应符合 GB/T 8946 的要求。内衬 0.04mm 塑料薄膜应符合 GB/T 4456 的要求。两端用白平布封口并按 6.1.2 和 6.1.3 规定标识。

6.2.4 纺织袋缝制应牢固，搭接处不小于 5cm，针码不低于 1 针/2cm，首尾回针打结。

6.3 运输与贮存

包装在运输、贮存中不应露天堆放，注意防潮，搬运、装卸过程不能抛摔。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T028—2017

税务涤纶长丝绸

Polyester fibre filament silk

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国 国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 技术要求.....	2
3.1 品种规格.....	2
3.2 颜色.....	2
3.3 内在质量.....	2
3.4 外观质量.....	3
4 试验方法.....	3
4.1 外观疵点检验.....	3
4.2 幅宽的检验.....	3
4.3 单位面积质量的检验.....	4
4.4 密度的检验.....	4
4.5 断裂强力和断裂伸长率的检验.....	4
4.6 水洗尺寸变化率检验.....	4
4.7 干热尺寸变化率检验.....	4
4.8 静电电荷面密度的检验.....	4
4.9 纱线滑移阻力的检验.....	4
4.10 织物防钻绒性试验.....	4
4.11 耐干热色牢度.....	4
4.12 耐洗色牢度.....	4
4.13 耐摩擦色牢度.....	4
5 检验规则.....	4
5.1 检验分类.....	4
5.2 产品验收时抽样方案和检验结果的评定及复验.....	4
6 标志、包装、运输及贮存.....	4
6.1 标志.....	4
6.2 包装.....	5
6.3 运输及贮存.....	5

前 言

本标准根据税务服装面料生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、乔荣荣。

税务涤纶长丝绸

1 范围

本标准规定了防静电涤纶长丝斜纹绸和平纹绸的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于防静电涤纶长丝提花斜纹绸、防静电涤纶长丝压花平纹绸生产和检验。

2 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
- GB/T 3920-2008 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 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668-1995 机织物 密度的测定
- GB/T 4669-2008 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8628-2013 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物式样和服装准备、标记及测量
- GB/T 8629-2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630-2013 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 8946-2013 塑料编织袋
- GB/T 12703.2-2009 纺织品 静电测试方法
- GB/T 12705.1-2009 织物防钻绒性试验方法。
- GB/T 13772.1-2008 机织物中纱线抗滑移性测定方法 缝合法
- GB/T 15553-1995 丝织物检验规则
- GB/T 17031-1997 纺织品 织物在低温下的干热效应
- GB/T 17253-2008 合成纤维丝织物

3 技术要求

3.1 品种规格

品种规格见表 1

表 1 规格

产品名称	幅宽 (cm)	纱支(dtex)		密 度 (根/10cm)		质量 (g/m ²)
		经纱	纬纱	经向	纬向	
防静电涤纶长丝提花斜纹绸	150	68+导电丝	75	734	350	90
防静电涤纶长丝压花平纹绸	150	68+导电丝	75	481	358	66
防静电涤纶长丝压花平纹绸 (防羽涂层)	150	68+导电丝	75	481	358	70

3.2 颜色

颜色为藏蓝色，与招标文件所附标样色卡相比，色差不低于 3 级。同一布段左中右色差、前后色差和正反色差不低于 3 级，评定按 GB/T 250 规定。

3.3 内在质量

3.3.1 物理性能

物理性能见表 2

表 2 物理性能

品 种		防静电涤纶长丝提花 斜纹绸	防静电涤纶长丝压花 平纹绸	防静电涤纶长丝压花 平纹绸（防羽涂层）
项 目	幅宽, cm	150 -2	150 -2	150 -2
	质量, g/m ²	90±5%	66±5%	-
密度, 根/10cm	经向	734±3%	481±3%	481±3%
	纬向	350±3%	352±3%	358±3%
断裂强力, N	经向	≥800	≥550	≥550
	纬向	≥500	≥400	≥400
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.0
	纬向			
干热尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	≥-2.0	≥-2.0
	纬向			
电荷面密度, μc/m ²	初始	≤6	≤6	≤6
	洗涤 15 次	≤7	≤7	≤7
纱线滑移阻力, N	经向	≥100	≥100	≥100
	纬向	≥120	≥120	≥120
断裂伸长率, %	经向	≥30.0	≥25.0	≥25.0
	纬向	≥25.0	≥20.0	≥20.0
防钻绒性, 根				≤10

3.3.2 染色牢度

染色牢度见表 3

表 3 色牢度

单位：级

项 目 \ 品 种		防静电涤纶长丝提花 斜纹绸	防静电涤纶长丝压花 平纹绸	防静电涤纶长丝压花平 纹绸（防羽涂层）
耐干热色牢度	变色	≥4	≥4	≥4
	沾色	≥4	≥4	≥4
耐洗色牢度	变色	≥4-5	≥4-5	≥4-5
	沾色	≥4-5	≥4-5	≥4-5
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	≥4	≥4
	湿摩	≥3-4	≥3-4	≥3-4

3.4 外观质量

3.4.1 检验条件和方法

3.4.1.1 采用日光灯照度不低于 750 lx(40W 加罩青光日光灯管 3~4 根，光源与布面距离为 1~1.2m)。

3.4.1.2 检验人员的视线应正视布面，眼睛与布面的距离为 55~60cm。

3.4.1.3 验布机验布板应为白色，角度为 45°，布行速度最高为 40m/min。

3.4.1.4 规定检验布的正面（盖梢印一面为反面）。斜纹织物：纱织物为左斜“↖”是正面；线织物以右斜“↗”为正面。

3.4.1.5 布匹的复验、验收应将布匹平摊在验布台上，按纬向逐幅展开检验。

3.4.1.6 发生矛盾以平台检验为准。

3.4.2 外观疵点检验

3.4.2.1 产品外观疵点采用有限度的累计评分结合标疵放尺的方法进行评定。疵点允许总分按下列公式计标（四舍五入修约为整数）。

疵点允许总分=每米允许评分数（0.3）×布段长度

3.4.2.2 外观疵点评分按 GB/T 17253 表 2 执行。

3.4.2.3 外观疵点评分中的有关说明

a) 疵点的长度以经向或纬向最大方向量计。

b) 皱印不压轧、不带色按普通评分。

c) GB/T 17253 表 2 中序号 1.2.7 中的疵点，色差达到 GB 250 中 3-4 级按普通评分，3-4 级以下按明显评分。

d) 合格品不允许有破洞、轧梭档、拆烩档、蛛网糙、开河档等严重疵点。

e) 不影响美观的疵点不评分。

3.4.3 开剪拼匹和标疵放尺的规定

3.4.3.1 开剪拼匹各段的幅宽、色泽必须一致。

3.4.3.2 绸匹平均每 10m 允许标疵一次。标疵疵点经向长度在 10cm 及以下允许标疵一次，超过 10cm 的连续疵点可以连标。每一标疵放尺 15cm。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与绸匹匹端的距离不得少于 4m。

3.4.3.3 压花图案不清晰不影响美观不评分。

4 试验方法

4.1 外观疵点检验按 GB/T 17253 的规定。

4.2 幅宽的检验按 GB/T 4666 的规定。

- 4.3 单位面积质量的检验按 GB/T 4669 的规定。
- 4.4 密度的检验按 GB/T 4668 的规定。
- 4.5 断裂强力和断裂伸长率的检验按 GB/T 3923.1 的规定。
- 4.6 水洗尺寸变化率检验按 GB/T 8628 、GB/T 8629、GB/T 8630 的规定。
- 4.7 干热尺寸变化率检验按 GB/T 17031 规定。
- 4.8 静电电荷面密度的检验按 GB/T 12703.2 的规定。
- 4.9 纱线滑移阻力的检验按 GB/T 13772.1 方法 A 的规定。
- 4.10 织物防钻绒性试验按 FZ/T 12705 的规定。
- 4.11 耐干热色牢度按 6152 的规定。
- 4.12 耐洗色牢度按 GB/T 3921 的规定。
- 4.13 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

5.1.1 型式检验

在下列情况之一时，需进行型式检验。

- a) 当材质、工艺或生产单位发生变化时；
- b) 产品长期停产后，恢复生产；
- c) 定期或累积一定产量后，应周期性进行检验；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时，应按检验抽样规定抽取样品后对第 3 章全部项目进行检验。

5.1.2 出厂检验

出厂检验由生产单位按第 3 章全部项目检验，符合规定并出具产品合格证方可出厂。

5.2 产品验收时抽样方案和检验结果的评定及复验按 GB/T15553 执行。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

每段布在反面距布头 2cm 处两头盖章，内容为生产单位、生产日期、检验员代号和“合格品”字样。同时在每段布的末端吊硬纸牌，注明品名、段长、生产日期。

6.1.2 包装标志

出厂成品需在包装两端头处刷字，内容和样式见图 1

税务服装
产品名称
XXXX-2006
合格品
数量: m
卷号:
生产单位
生产日期

图 1 包装标志样式

6.1.3 印字一律采用黑色宋体或黑体，字号大小适宜，字迹应清楚、工整、颜色牢固。

6.2 包装

6.2.1 包装分为卷装和折幅两种形式。

6.2.2 卷装

6.2.2.1 采用中心加硬纸芯平卷装，每卷长度为 $120\text{m} \pm 20\text{m}$ ，最多由 3 段组成，最短段不小于 30m。

6.2.2.2 每卷布内要附产品码单，标明产品名称、段数、每段长度、生产单位及生产日期。

6.2.2.3 采用每卷单独包装形式。外包装用白色聚丙烯编织袋，聚丙烯编织袋应符合 GB/T8946 的要求，内衬 0.04mm 塑料薄膜，塑料薄膜应符合 GB/T4456 的要求。两端用白平布封口（并标识）。编织袋缝制应牢固，搭接处不小于 5cm，针码不低于 1 针/2cm，首尾回针打结。

6.2.3 折幅

6.2.3.1 每包长度 $500\text{m} \pm 20\text{m}$ ，最多由 3 段组成，最短段不少于 20m。

6.2.3.2 产品码单、外包装用白色聚丙烯编织袋、塑料薄膜及缝制要求见 6.2.2 的有关规定。

6.3 运输及贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放。注意防潮、不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中不能抛摔。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T029—2017

税务帽徽

Cap badge

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 要求.....	1
3.1 标样.....	1
3.2 样式.....	2
3.3 尺寸.....	2
3.4 结构.....	3
3.5 颜色.....	3
3.6 材料规格.....	3
3.7 外观质量.....	3
3.8 理化性能.....	3
4 试验方法.....	4
4.1 外观检验.....	4
4.2 尺寸检验.....	4
4.3 理化性能检验.....	4
4.4 质量检验.....	4
5 检验规则	4
5.1 检验分类.....	4
5.2 首件检验.....	4
5.3 质量一致性检验.....	5
5.4 验收检验.....	6
5.5 等级划分规则.....	6
5.6 缺陷.....	6
5.7 批产品合格判定规则.....	6
5.8 判定规则.....	7
6 标志、包装、运输和贮存	7
6.1 标志	7
6.2 包装.....	8
6.3 运输与贮存.....	9
附录 A（规范性附录）固定螺钉、螺母主要尺寸技术要求	10
附录 B（规范性附录）固定螺钉铆合抗拉强力试验方法	11
附录 C（规范性附录）国徽式样图	12

前 言

本标准根据税务配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 帽 徽

1 范围

本标准规定了税务帽徽的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以压铸锌合金为主要材料，经压铸成型、电镀、涂漆等工艺制造的税务帽徽的订购、生产与验收。

2 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）或修订版本均不适用于本标准，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 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1720-1979 漆膜附着力测定法

GB/T 2828.1-2012 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 3098.2-2015 紧固件机械性能 螺母

GB/T 3098.3-2016 紧固件机械性能 紧定螺钉

GB/T 4423-2007 铜及铜合金拉制棒

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13818-2009 压铸锌合金

GB 15093-2008 国徽

GB/T 16921-2005 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法

GB/T 21652-2008 铜及铜合金线材

HG/T 2594—1994 各色氨基烘干磁漆

QB/T 3811-1999 塑料打包带

QB/T 3821-1999 轻工产品金属镀层的接合强度测试方法

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 要求

3.1 标样 以招标文件所附色样为准

3.2 样式

3.2.1 帽徽体由国徽、麦穗、飘带三部分组成，大帽徽、小帽徽样式相同, 见图 1。国徽图案应符合 GB15093—2008 国徽的规定。见附录 C

3.3 尺寸

3.3.1 帽徽尺寸分为大帽徽和小帽徽两种规格。其主要部位尺寸见图 1、表 1。固定螺钉和螺母见附录 A。

3.3.2 帽徽质量按表 1 中的规定（不包括螺母的质量）。

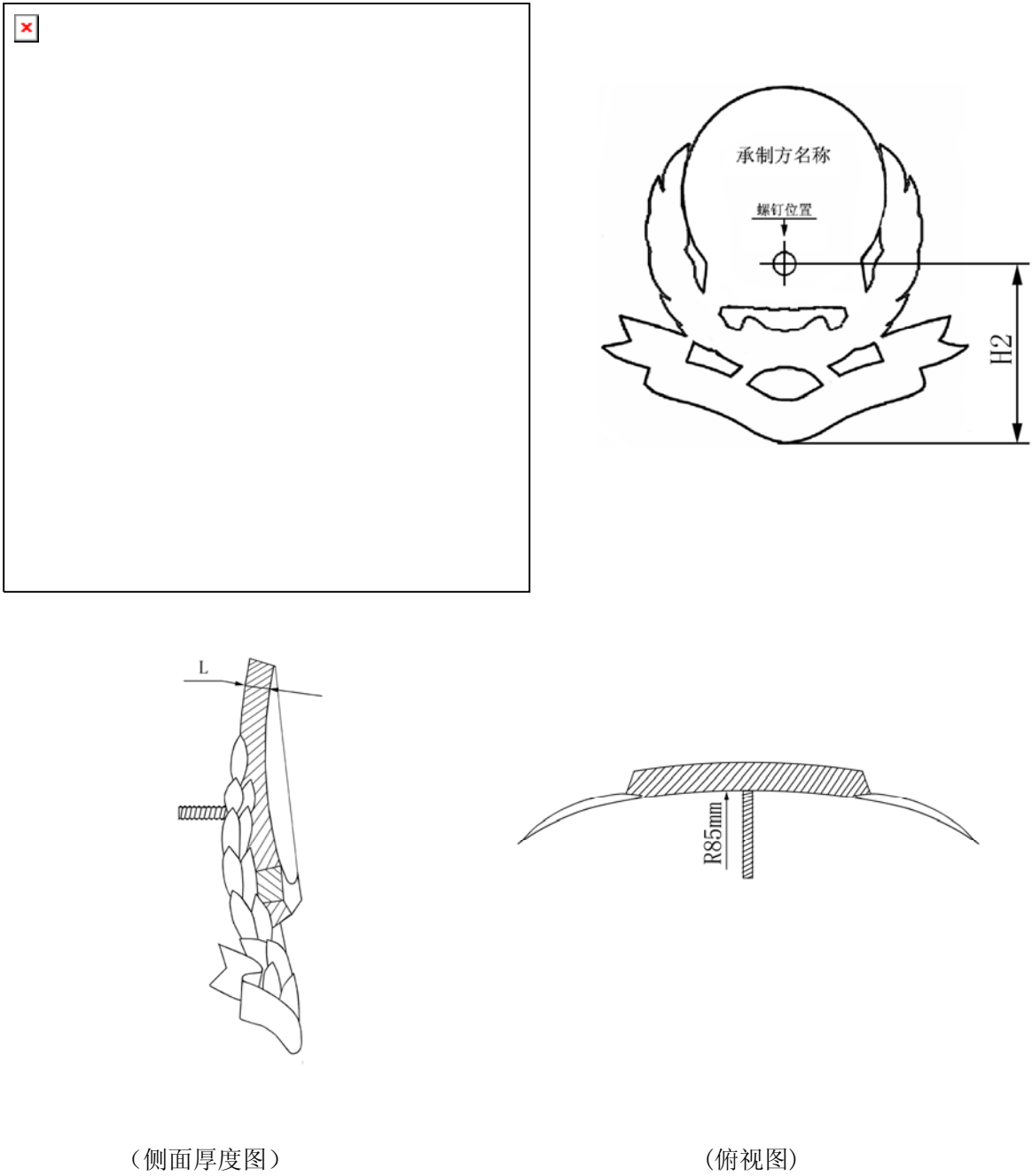


图 1

表 1 规格质量

规格	B (毫米)	B1 (毫米)	B2 (毫米)	H (毫米)	H1 (毫米)	H2 (毫米)	L(毫米)	质量(克)
大帽徽	48±0.2	32.5±0.2	62±0.2	58±0.2	15±0.2	30±1	4.2±0.2	23.25—2
小帽徽	38±0.2	27±0.2	49.5±0.2	48.5±0.2	13±0.2	28±1	3.5±0.2	15.25—1.5

3.4 结构

帽徽由帽徽体和固定螺钉、螺母组成。见图 1。固定螺钉、螺母主要尺寸及技术要求见附录 A

3.5 颜色

麦穗、飘带为光亮银白色（镍色），国徽中天安门、五星、麦穗与齿轮为 24K 金金黄色（金 990 色）、涂红漆两种颜色。帽徽正面颜色应均匀、一致，产品的色相与色样相比，色差不应低于 4 级。色差评定按 GB/T 250—1995 的规定。

3.6 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表2。

表2 材料规定

材 料 名 称	规 格	要 求	用 途
压铸锌合金	YZZnA14A	GB/T 13818—2009	帽徽体
铜及铜合金线材	H62 φ 6mm	GB/T 21652—2008	固定螺钉
铜及铜合金拉制棒	HPb59—1 φ 12mm	GB/T 4423—2007	螺母
红色氨基烘干磁漆	A04—9	HG/T 2594—1994	涂漆
聚乙烯塑料袋	t0.06mm~0.08mm	GB/T 4456—1996	内包装
单瓦楞纸箱	BS—1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

- 3.7.1 帽徽结构、图案、色相等外观特性及质量，应符合本标准要求。产品与色样的色相应一致。
- 3.7.2 帽徽正面图案清晰、饱满。涂漆部位不得露底，表面不得有划痕、气泡、污迹等缺陷。帽徽边缘应光滑，不得有毛刺。
- 3.7.3 帽徽徽体与固定螺钉铆合应牢固、端正、不得转动、偏歪。偏斜不得超过 5°。
- 3.7.4 帽徽固定螺钉与螺母的配合松紧适度。
- 3.7.5 帽徽体需经镀铜、镀镍处理，帽徽的国徽需镀金处理。镀层应完整、细致、均匀、光亮，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、划痕、麻点和脱层等缺陷。
- 3.7.6 涂漆部位漆膜应均匀饱满，鲜艳光亮，不得有气泡、划痕等缺陷。
- 3.7.7 帽徽表面需经过喷保护漆膜处理。

3.8 理化性能

成品理化性能应符合表3的规定。

表 3 理化性能

项目	指标	
铜镀层厚度, μm	≥ 12	
镍镀层厚度, μm	≥ 8	
金镀层厚度, μm	≥ 0.04	
耐腐蚀	48h 主要表面无腐蚀物	
漆膜附着力: 级	≥ 5	
镀层结合强度	锉刀法: 镀层不脱落或揭起	
固定螺钉铆合抗拉强力, N	大帽徽	≥ 100
	小帽徽	≥ 80

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行, 光的照度不得低于 300 lx (相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度)。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验, 并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02mm 的普通游标卡尺。

4.3 理化性能检验

4.3.1 铜镀层、镍镀层、金镀层厚度的检验按 GB/T 16921—2005 的规定。

4.3.2 镀层耐腐蚀的检验按 QB/T 3826—1999 的规定。

4.3.3 镀层结合强度的检验按 QB/T 3821—1999 中 2.2 的规定。

4.3.4 漆膜附着力的检验按 GB/T 1720—1979 的规定。

4.3.5 固定螺钉铆合抗拉强力的试验按附录 B 的规定。

4.4 质量检验

用精度为 0.1g 的天平称重。试样为 3 枚, 精确到 0.1g。

5 检验规则

5.1 检验分类: 本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验 (见 5.2);
- b) 质量一致性检验 (见 5.3);
- c) 验收检验 (见 5.4);

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前, 由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品, 应包括以下两种类型:

a) 生产报样检验, 在首次投产前, 承制方应持合同中签订的产品样品, 到订购方指定的检验机构履行报样手续, 报样符合本标准 5.2.4 后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

表 4 检验规定

表 1 检验规定							
序号	检验项目		检验方法	判定条件	首检验件	质量一致性检验	验收检验
1	样式		观察	符合 3.2 要求	●	●	●
2	尺寸		测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3	结构		观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4	颜色		用 GB/T 250—2008 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5	材料规格		观察、测量	符合 3.6 要求	●	○	●
6	外观质量		观察、测量	符合 3.7 要求	●	●	●
7	理化性能	镍镀层、铜镀层、金镀层厚度	按 GB/T 16921—2005	符合 3.8 要求	○	—	○
8		耐盐雾	按 QB/T 3826-1999		●	●	●
9		漆膜附着力	按 GB/T 1720-1979		●	●	●
10		镀层结合强度	按 GB/T 3821-1999		●	○	○
11		螺钉铆合或焊接抗拉强度	附录 B		●	●	●
12	产品标志		观察、测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●
13	包装	包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	●	●
14		纸盒纸箱	按 GB/T 6543-1986	符合 6.2.3 要求 符合 6.2.4 要求	●	—	○
15		聚乙烯塑料袋	GB/T 4456-1996	符合 6.2.2 要求	○	○	○
16		塑料打包带	按 QB/T 3811-1999	符合 6.2.6 要求	○	—	○
注 1：●为必检项目，指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次；其它检验项目进行全数检验。							
2：○为抽检项目，指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检；其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平，确定具体的检验数量。							
3：—为不检项目，指订购方不需检验的项目。							

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2枚~4枚,理化性能检验按实际需要取样:首批产品检验数量应符合GB/T 2828-2003的规定。

5.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表4中合格品判定条件

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期,在产品生产过程中,按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验,以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测数量50枚、理化检测抽样15枚。

5.3.5 在每10万枚的帽徽中（不足10万枚按10万枚计），随机抽取2箱，在每箱中各抽取25枚（共50枚）进行外观、主要尺寸检验，必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方指定的检验机构报检。订购方根据需要，可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828-2012规定。

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表4规定，该件产品应判定为合格品，否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据；抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级；批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能，较严重影响产品外观的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表5

表5 检验规定

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
1	尺寸	测量	尺寸超过标准规定允差 50%以内	尺寸超过标准规定允差 50%以上、100%以内	尺寸超过标准规定允差 100%以上
2	外观质量	称重	大、小帽徽徽体质量低于标准质量允差 50%以上、100%以内	大、小帽徽徽体质量低于标准质量允差 100%以上、200%以内	大、小帽徽徽体质量低于标准质量允差 200%以上
3		观察	非表面部位花色露底	表面部位花色露底	表面部位花色露底严重

表5（续） 检验规定

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
4		观察	局部花纹不清晰但可辨认	局部花纹模糊	大部分花纹模糊
5		观察	不明显的局部变形	较大的变形	严重变形
6		观察、测量	毛刺长 $\leq 0.3\text{ mm}$	毛刺长 $>0.3\text{ mm}$, $\leq 0.5\text{ mm}$	毛刺长 $>0.5\text{ mm}$
7		观察	表面轻微划痕、凹痕累积 2~3 处	表面轻微划痕、凹痕累积 3 处以上	严重划痕、凹痕
8		观察	非表面部位起皮、起泡 $\leq \phi 1\text{ mm}$	主要表面起皮、起泡 $> \phi 1\text{ mm}$	严重起皮、起泡
9		观察、测量	背面螺丝偏歪 $\leq 10^\circ$ 以内, 螺丝松动。	背面螺丝偏歪 $> 10^\circ$ 以上, 螺丝转动。	偏歪严重脱落
10	色差	GB/T250—1995	—	表面色差与标准规定差半级以内	表面色差与标准规定差半级以上
11	理化	理化检测	—	—	盐雾不符合标准规定, 抗拉强度不符合标准规定, 镀层厚度不符合标准规定。

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；
一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 4 ；
合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 6 或
严重缺陷数=0，重缺陷数 ≤ 1 ，轻缺陷数 ≤ 3 。

5.8.2 批量判定

优等品：样品中优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品、合格品数 $\leq 10\%$ 理化测试达到优等品(不含不合格品)。
一等品：样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，理化验测试达到一等品(不含不合格品)。
合格品：样本中的合格品以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试合格(不含严重缺陷)。
当外观质量判定与理化性能判定不一致时, 执行低等级判定。
抽样产品全部符合表5规定, 该批产品应判定为合格。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

在每枚帽徽背面正上方，要压印承制方的名称或简称。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、规格、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“规格”、“数量”、“生产日期”为宋体。其标注见图 2。印刷布局应合理，字体大

小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称		
规格：		
数量：	枚	
生产日期：	年	月 日
承 制 方 名 称		

图 2

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、规格、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”、“怕湿标志”。其中，“产品名称”、“承制方名称”、“税务用品”为黑体字，“规格”、“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体。“怕湿标志”样式按 GB//T 191-2000 中“怕湿标志”样式。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称	税务用品		
规格：数量：枚	<table><tr><td>怕湿</td></tr><tr><td>标志</td></tr></table>	怕湿	标志
怕湿			
标志			
体积： m ³ 质量： Kg			
生产日期： 年 月 日			
承 制 方 名 称			

图 3

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每一枚帽徽装一透明塑料袋并自封口，封口应紧密。每 50 枚装一纸盒。每 20 盒（共 1000 枚）装一纸箱。大、小帽徽按订购方要求需混合包装时，应在纸箱外注明。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、规格、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。其“包装检验单、产品名称、规格、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。尺寸为 B5 纸的 1/4 大小。字号大小、样式见图 4。

包 装 检 验 单	
产品名称	
规格	
数量	枚
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位名称)

图 4

6.2.2 塑料袋

内包装聚乙烯塑料袋质量应符合 GB/T 4456-2008 规定。

6.2.3 纸盒

中包装纸盒质量应符合 GB/T 6543—2008 中单瓦楞纸箱 BS-1.2 纸箱的规定。

6.2.4 纸箱

外包装纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中瓦双楞纸箱 BD-1.3 纸箱的规定。

6.2.5 封口

包装用对口纸箱时，纸箱盖、底的上下口对接处需用 60mm 的胶粘带封牢，胶粘带两边的折头应折下棱边，不短于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。

6.2.6 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811-1999 中一等品的规定。打包带接头热熔时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。禁止使用再生打包带。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

6.3.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。码垛高度按 5m 计算。

6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气体，严禁与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A
(规范性附录)
固定螺钉、螺母主要尺寸技术要求

A. 1 大帽徽固定螺钉、螺母主要尺寸见图 A. 1。

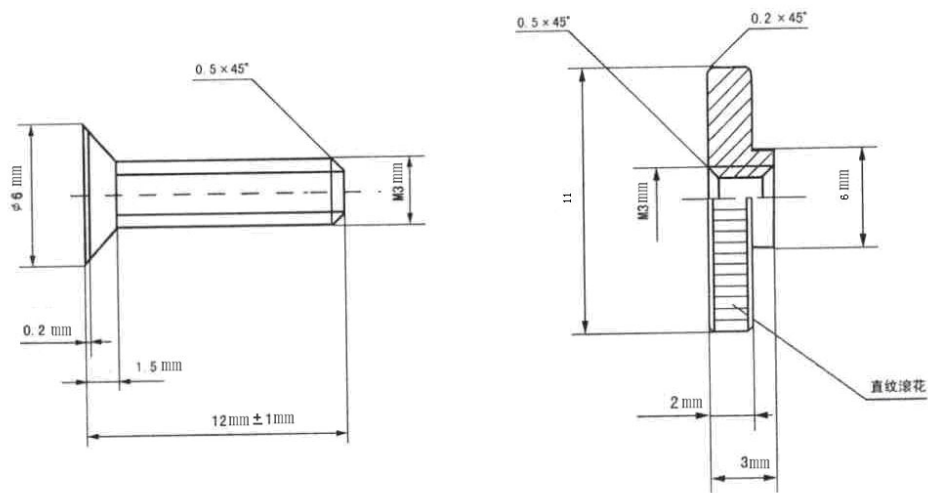


图 A. 1

A. 2 小帽徽固定螺钉、螺母主要尺寸

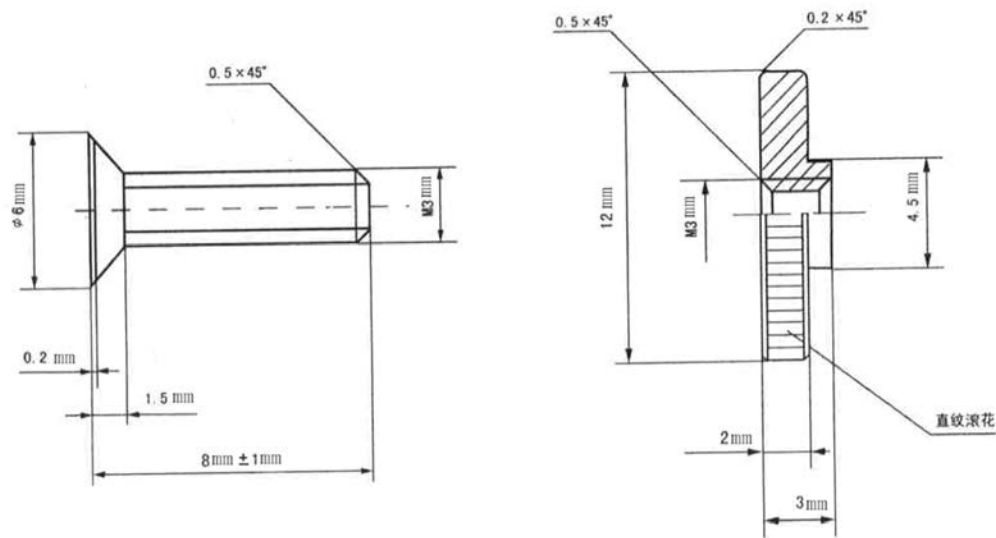


图 A. 2

A. 3 固定螺钉的技术要求按 GB/T3098. 3—2000 的规定。

A. 4 螺母的技术要求按 GB/T3098. 4—2000 的规定。

附录 B

(规范性附录)

固定螺钉铆合抗拉强力试验方法

B.1 试样

B.1.1 取样数量：10 枚。

B.1.2 供做试验的试样需经外观质量检验合格。

B.2 试验设备

B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置, 并符合有关标准。

B.2.2 强力试验机以 1%精度测定, 同时保证使用时负荷在满载 15%~85%的范围内。

B.2.3 夹持器：上夹持器为一个不锈钢夹具, 应平稳地夹住固定螺钉, 下夹持器固定试样主体, 保证在平行的位置上均匀的夹紧。

B.3 试验步骤

B.3.1 将试样固定在夹持器上, 使试样的轴向与延伸方向平行。

B.3.2 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。

B.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

B.4 试验报告

B.4.1 计算结果取整数, 计量单位：N。

B.4.2 试验报告应填写 3 次测量值及算数平均值, 并按 GB/T8170-1987 规定修约。同时应填写最高值和最低值。

附录 C
(规范性附录)
国徽式样图

C.1 国徽式样图见 C1



图 C 1

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T030—2017

税 务 领 花

Bow tie

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 要求.....	2
3.1 标样.....	2
3.2 样式.....	2
3.3 尺寸.....	2
3.4 结构.....	2
3.5 颜色.....	2
3.6 规格材料.....	2
3.7 外观质量.....	2
3.8 理化性能.....	3
4 试验方法.....	3
4.1 外观检验.....	3
4.2 尺寸检验.....	3
4.3 理化性能检验.....	3
4.4 质量检验.....	3
5 检验规则.....	3
5.1 检验分类.....	3
5.2 首件检验.....	3
5.3 质量一致性检验.....	4
5.4 验收检验.....	5
5.5 等级划分规则.....	5
5.6 缺陷.....	5
5.7 批产品合格判定规则.....	6
5.8 判定规则.....	6
6 标志、包装、运输与贮存.....	7
6.1 标志.....	7
6.2 包装.....	7
6.3 运输与贮存.....	8
附录 A（规范性附录）固定螺钉、螺母主要尺寸.....	9
附录 B（规范性附录）固定螺钉铆合抗拉强力试验方法.....	10

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 领 花

1 范围

本标准规定了税务领花的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以压铸锌合金为主要材料,经压铸成型、电镀化学处理等工艺制造的税务领花的订购,生产与验收。

2 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)或修订版本均不适用于本标准,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 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1-2012 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 3098.2-2015 紧固件机械性能 螺母

GB/T 3098.3-2016 紧固件机械性能 紧定螺钉

GB/T 4423-2007 铜及铜合金拉制棒

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13818-2009 压铸锌合金

GB/T 16921-2005 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法

GB/T 21652-2008 铜及铜合金线材

QB/T 3811-1999 塑料打包带

QB/T 3821-1999 轻工产品金属镀层的接合强度测试方法

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 要求

3.1 标样 以招标文件所附色样为准。

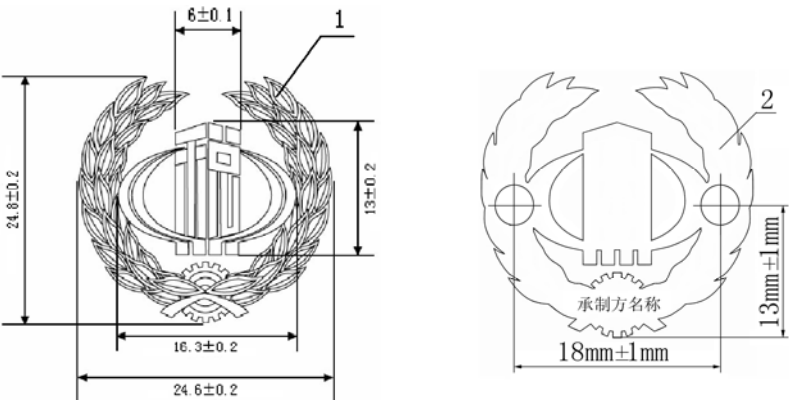
3.2 样式

3.2.1 领花由麦穗、齿轮、“税务标志”组成。见图 1。

3.3 尺寸

3.3.1 领花主要部位、尺寸见图 1 。

3.3.2 领花质量 4.8g 允差-0.2g（不包括螺母的质量）。



1-徽体； 2-徽体背面；

图 1

3.4 结构

领花是由徽体、螺钉、螺母组成，见图 1。螺钉、螺母主要尺寸见附录 A。

3.5 颜色

领花“税务标志”镀 24K 金金黄色(金 990 色)，其他部位为光亮银白色（镍色），见标样。领花正面颜色应均匀一致，产品的色相与色样相比，色差不应低于 4 级，色差评定按 GB/T 250—1995。

3.6 规格材料

主辅材料规格、要求及用途见表2。

表 2 材料规格要求及用途

材 料 名 称	规 格	要 求	用 途
压铸锌合金	YZZnA14A	GB/T 13818—2009	领花
铜及铜合金线材	H62 Φ5.5mm	GB/T 21652—2008	固定螺钉
铜及铜合金拉制棒	HPb59—1 Φ8.0mm	GB/T 4423—2007	螺母
聚乙烯塑料袋	t0.06mm~0.08mm	GB/T 4456—2008	内包装
单瓦楞纸箱	BS—1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

3.7.1 领花结构、图案、色相等外观特性及质量，应符合本标准要求。产品色相应与色样的色相一致。

3.7.2 领花正面图案应清晰、饱满，领花内外边缘应光滑不得有毛刺。

- 3.7.3 领花与固定螺钉铆合应牢固、端正、不得转动、偏歪。偏斜不得超过 5°。
- 3.7.4 领花固定螺钉与螺母的配合松紧适度。
- 3.7.5 领花电镀层应完整、细致、均匀、光亮，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、划痕、麻点和镀层脱落等缺陷。
- 3.7.6 领花表面需经过喷保护漆膜处理。

3.8 理化性能

成品理化性能应符合表3的规定。

表 3 理化性能

项目	指标
铜镀层厚度, μm	≥ 12
镍镀层厚度, μm	≥ 8
金镀层厚度, μm	≥ 0.04
耐腐蚀	48h 主要表面无腐蚀物
镀层结合强度	锉刀法: 镀层不脱落或揭起
固定螺钉铆合抗拉强力, N	≥ 80

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为0.02mm的普通游标卡尺。

4.3 理化性能检验

- 4.3.1 铜镀层、镍镀层、金镀层厚度的检验按 GB/T 16921—2005 的规定。
- 4.3.2 镀层耐腐蚀的检验按 QB/T 3826—1999 的规定。
- 4.3.3 镀层结合强度的检验按 QB/T 3821—1999 中 2.2 的规定。
- 4.3.4 螺钉铆合抗拉强力的试验按附录B的规定。

4.4 质量检验

用精度为0.1g的天平称重。试样为3个，精确到0.1g。

5 检验规则

5.1 检验分类:本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验(见5.2);
- b) 质量一致性检验(见5.3);
- c) 验收检验(见5.4);

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出

符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

a) 生产报样检验,在首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行报样手续,报样符合本标准5.2.4后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

表4 检验项目

序号			检验项目	检验方法	判定条件	首检验件	质量一致性检验	验收检验
1			样式	观察	符合 3.2 要求	●	●	●
2			尺寸	测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3			结构	观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4			颜色	用 GB/T 250-1995 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5			材料规格	观察、检测	符合 3.6 要求	●	○	●
6			外观质量	观察、测量	符合 3.7 要求	●	●	●
7	理化性能	镍镀层、铜镀层、金镀层厚度	按 GB/T 16921—2005	符合 3.8 要求	○	—	○	
8		耐腐蚀	按 QB/T 3826-1999					
9		螺钉铆合抗拉强力	附录 B					
10			产品标志	观察、测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●
11			包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	●	●
12			纸盒纸箱	按 GB/T 6543—1986	符合 6.2.3 要求 符合 6.2.4 要求	●	—	○
13			聚乙烯塑料袋	GB/T 4456-1996	符合 6.2.2 要求	○	○	○
14			塑料打包带	按 QB/T 3811-1999	符合 6.2.6 要求	○	—	○

注 1: ●为必检项目,指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次;其它检验项目进行全数检验。

2: ○为抽检项目,指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检;其他检验项目根据当前生产批次的产品质量水平,确定具体的检验数量。

3: —为不检项目,指订购方不需检验的项目。

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2副~4副,材料的理化性能检验按实际需要取样:首批产品检验数量应符合 GB/T 2828-2003的规定。

5.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表4中合格品判定条件。

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期,在产品生产过程中,按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验,以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批,以每枚产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测数量: 50副,理化检测抽样检测15副。

5.3.5 在每10万副领花的中(不足10万副按10万副计),随机抽取2箱,在每箱中各抽取25副(共50副)进行外观、主要尺寸检验,必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前,应按批次,相对集中的向订购方指定的检验机构报检。订购方根据需要,可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828-2012规定。

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表4规定,该件产品应判定为合格品,否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据;抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级;批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分成三类;

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能,较严重影响产品外观的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表5

表5 合格判定规则

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	尺寸	测量	尺寸超过标准规定允差50%以内	尺寸超过标准规定允差50%以上	尺寸超过标准规定允差100%以上
2	外观质量	称重	徽标质量低于标准质量超过允差100%以内	徽标质量低于标准质量超过允差100%以上	—
3		观察	非表面部位花色露底	表面部位花色露底	表面部位花色露底严重
4		观察	局部花纹不清晰但可辨认	局部花纹模糊	大部分花纹模糊
5		观察	不明显的局部变形	较大的变形	严重变形
6		观察、测量	毛刺长 $\leq 0.3\text{ mm}$	毛刺长 $> 0.3\text{ mm} \leq 0.5\text{ mm}$	毛刺长 $> 0.5\text{ mm}$
7		观察	表面轻微划痕、凹痕累积2~3处	表面轻微划痕、凹痕累积3处以上	严重划痕、凹痕
8		观察	非表面部位起皮、起泡 $\leq \phi 1\text{ mm}$	主要表面起皮、起泡 $> \phi 1\text{ mm}$	严重起皮、起泡
9		观察、测量	背面螺丝偏歪 $\leq 10^\circ$ 以内, 螺丝松动	背面螺丝偏歪 $> 10^\circ$ 以上, 螺丝转动	偏歪严重脱落
10	色差	GB/T250—1995	—	表面色差与标准规定差半级以内	表面色差与标准规定差半级以上一级以内
11	理化	理化检测	—	—	盐雾不符合标准规定、抗拉强度不符合标准规定、镀层厚度不符合标准规定

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；
 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 4 ；
 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 6 或
 严重缺陷数=0，重缺陷数 ≤ 1 ，轻缺陷数 ≤ 3 。

5.8.2 批量判定

优等品：样品中优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品、合格品数 $\leq 10\%$ 理化测试达到优等品(不含不合格品)。
 一等品：样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试达到一等品(不含不合格品)。
 合格品：样本中的合格品以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试合格(不含严重缺陷)。
 当外观质量判定与理化性能判定不一致时，执行低等级判定。
 抽样产品全部符合表5规定，该批产品应判定为合格。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

在每副领花背面正下方，要压印承制方的名称或简称。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“数量”、“生产日期”为宋体。其标注见图 2。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称	
数量：	枚
生产日期：	年 月 日
承 制 方 名 称	

图 2

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”、“怕湿标志”。其中，“产品名称”、“承制方名称”、“税务用品”为黑体字，“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体。“怕湿标志”样式按 GB/T 191-2008 中“怕湿标志”样式。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称	税务用品 怕湿 标志
数量：枚	
体积： m^3 质量：Kg	
生产日期：年 月 日	
承 制 方 名 称	

图 3

6.2 包装

6.2.1 包装方法

6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。

6.2.1.2 每两枚领花装一透明塑料袋并自封口，封口应紧密。每 50 副装一纸盒。每 20 盒（共 1000 副）

装一纸箱。

6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。其“包装检验单、产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。包装检验单用纸应符合 QB/T 2342-1997 的规定，尺寸为 B5 纸的 1/4 大小，字号大小、样式见图 4。

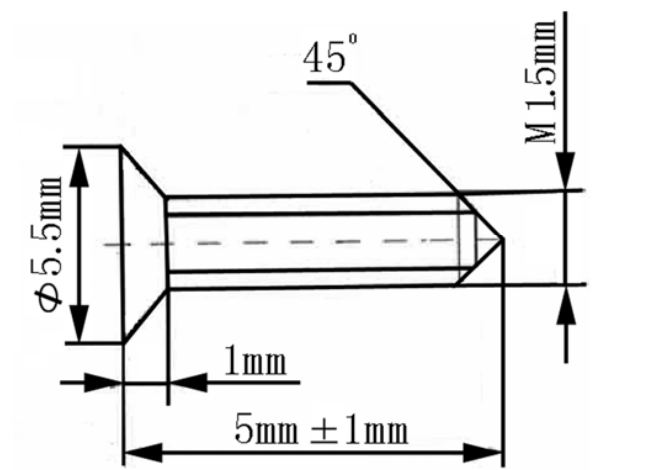
包 装 检 验 单	
产品名称	
数 量	枚
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位名称)

图 4

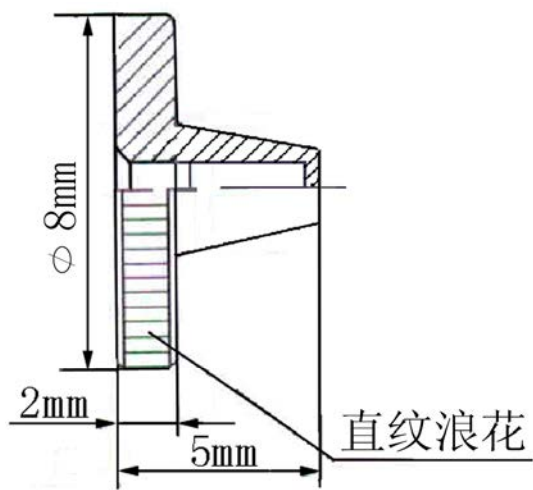
- 6.2.2 塑料袋
- 内包装聚乙烯塑料袋质量应符合 GB/T 4456-2008 规定。
- 6.2.3 纸盒
- 中包装纸盒质量应符合 GB/T 6543—2008 中瓦楞纸箱 BS-1.2 纸箱的规定。
- 6.2.4 纸箱
- 外包装纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中瓦楞纸箱 BD-1.3 纸箱的规定。
- 6.2.5 封口
- 包装用对口纸箱时，纸箱盖、底的上下口对接处需用 60mm 的胶粘带封牢，胶粘带两边的折头应下棱边不低于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。
- 6.2.6 捆扎
- 捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811-1999 中一等品的规定。打包带接头热熔时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。
- 6.3 运输与贮存
- 6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。
- 6.3.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。
- 6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。码垛高度按 5m 计算。
- 6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气体，严禁与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A
(规范性附录)
固定螺钉、螺母主要尺寸

A. 1 领花固定螺钉、螺母主要尺寸见图 A. 1。



固定螺钉



螺母

图 A. 1

A. 2 固定螺钉的技术要求按 GB/T3098. 3—2000 的规定。

A. 3 螺母的技术要求按 GB/T3098. 4—2000 的规定。

附录 B
(规范性附录)
固定螺钉铆合抗拉强力试验方法

B.1 试样

- B.1.1 取样数量: 10 枚。
- B.1.2 供做试验的试样需经外观质量检验合格。

B.2 试验设备

- B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置, 并符合有关标准。
- B.2.2 强力试验机以 1% 精度测定, 同时保证使用时负荷在满载 15%~85% 的范围内。
- B.2.3 夹持器: 上夹持器为一个不锈钢夹具, 应平稳地夹住固定螺钉, 下夹持器固定领花主体, 保证在平行的位置上均匀的夹紧。

B.3 试验步骤

- B.3.1 将试样固定在夹持器上, 使试样的轴向与延伸方向平行。
- B.3.2 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。
- B.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

B.4 试验报告

- B.4.1 计算结果取整数, 计量单位: N。
- B.4.2 试验报告应填写 3 次测量值及算数平均值, 并按 GB/T 8170-2008 规定修约。同时应填写最高值和最低值。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T031—2017

税务肩徽

Shoulder loop

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 要求.....	2
3.1 标样.....	2
3.2 样式.....	2
3.3 尺寸.....	2
3.4 结构	2
3.5 颜色.....	2
3.6 材料规格.....	3
3.7 外观质量.....	3
3.8 理化性能.....	3
4 试验方法.....	3
4.1 外观检验.....	3
4.2 尺寸检验.....	4
4.3 理化性能试验.....	4
4.4 质量检验.....	4
5 检验规则	4
5.1 检验分类.....	4
5.2 首件检验.....	4
5.3 质量一致性检验.....	5
5.4 验收检验.....	5
5.5 等级划分规则.....	6
5.6 缺陷.....	6
5.7 批产品合格判定规则.....	6
5.8 判定规则.....	6
6 标志、包装、运输和贮存	7
6.1 标志.....	7
6.2 包装.....	8
6.3 运输与贮存	9
附录 A（规范性附录）固定螺钉、螺母主要尺寸.....	10
附录 B（规范性附录）固定螺钉铆合抗拉强力试验方法.....	11

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 肩 徽

1 范围

本标准规定了税务肩徽的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以压铸锌合金为主要材料，经压铸成型、电镀等工艺制造的税务肩徽的订购、生产与验收。

2 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）或修订版本均不适用于本标准，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 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1-2012 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 3098.3-2016 紧固件机械性能 紧定螺钉

GB/T 3098.2-2015 紧固件机械性能 螺母

GB/T 4423-2007 铜及铜合金拉制棒

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13818-2009 压铸锌合金

GB/T 16921-2005 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法

GB/T 21652-2008 铜及铜合金线材

QB/T 3811-1999 塑料打包带

QB/T 3821-1999 轻工产品金属镀层的接合强度测试方法

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 要求

3.1 标样 以招标文件所附色样为准。

3.2 样式

3.2.1 肩徽由麦穗、齿轮、“税务标志”组成。见图 1。

3.3 尺寸

3.3.1 肩徽主要部位、尺寸见 图 1。

3.3.2 肩徽质量 6.20g、允差－0.3g；肩杠质量 4.0g、允差－0.2g；（不包括螺母的质量）。

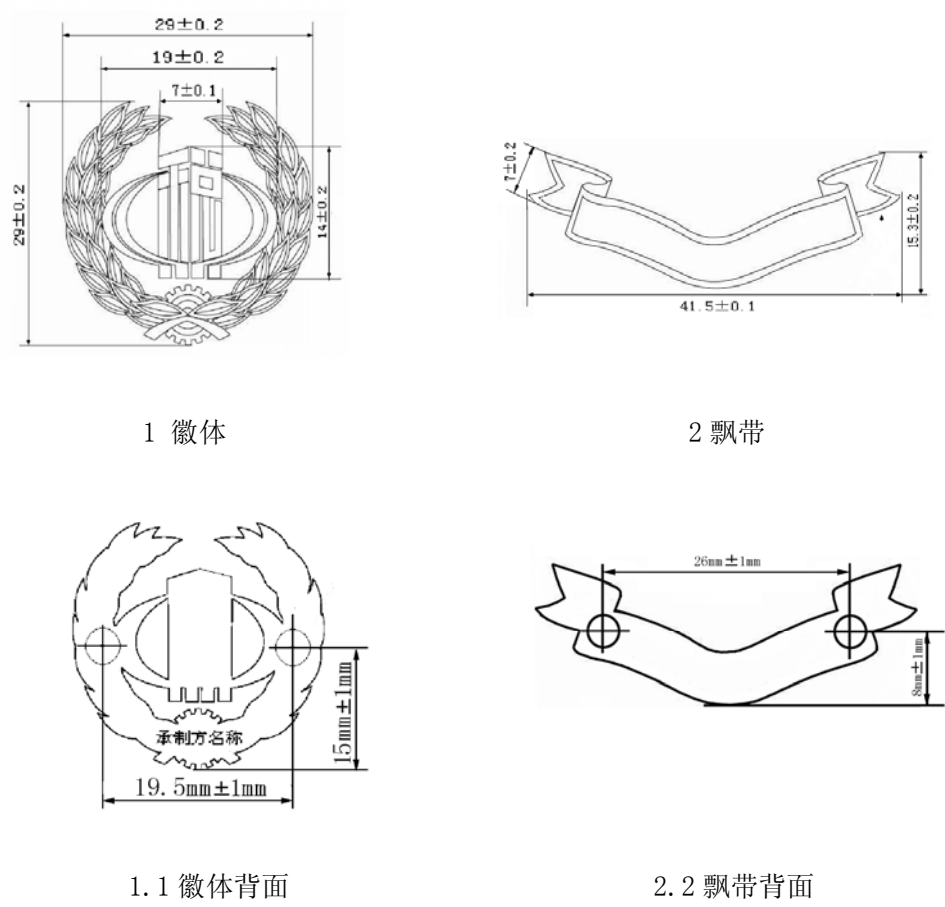


图 1

3.4 结构

肩徽由徽体、固定螺钉、螺母组成，见图 1。螺钉、螺母主要尺寸见附录 A。

3.5 颜色

肩徽的“税务标志”镀 24K 金金黄色(金 990 色)，其他均为光亮银白色（镍色），见标样。肩徽体、飘带正面颜色应均匀、一致，产品的色相与色样相比，色差不应低于 4 级，色差评定按 GB/T 250—1995。

3.6 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表2。

表2 材料规格要求及用途

材 料 名 称	规 格	要 求	用 途
压铸锌合金	YZZnA14A	GB/T 13818—2009	肩徽、飘带
铜及铜合金线材	H62 Φ5.5mm	GB/T 21652—2008	固定螺钉
铜及铜合金拉制棒	HPb59—1 Φ8.0mm	GB/T 4423—2007	螺母
聚乙烯塑料袋	t0.06mm~0.08mm	GB/T 4456—2008	内包装
单瓦楞纸箱	BS—1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

- 3.7.1 肩徽、飘带结构、图案、色相等外观特性及质量，应符合本标准要求。产品色相应与色样的色相一致。
- 3.7.2 肩徽、飘带正面图案花纹应清晰、饱满。内外边缘应光滑不得有毛刺。
- 3.7.3 肩徽、飘带与固定螺钉铆合应牢固、端正、不得转动，偏歪、偏斜程度不得超过 5°。
- 3.7.4 固定螺钉与螺母的配合松紧适度。
- 3.7.5 肩徽、飘带镀层应完整、细致、均匀、光亮，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、划痕、麻点和镀层脱落等缺陷。
- 3.7.6 肩徽、飘带表面需做喷膜处理。

3.8 理化性能

成品理化性能应符合表3的规定。

表 3 理化性能

项目	指标
铜镀层厚度，μm	≥12
镍镀层厚度，μm	≥8
金镀层厚度，μm	≥0.04
耐腐蚀	48h 主要表面无腐蚀物
镀层结合强度	锉刀法：镀层不脱落或揭起
固定螺钉铆合抗拉强力，N	≥80

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为0.02mm的普通游标卡尺。

4.3 理化性能试验

4.3.1 铜镀层、镍镀层、金镀层厚度的检验按 GB/T 16921—2005 的规定。

4.3.2 镀层耐盐雾的试验按 QB/T 3826—1999 规定执行。

4.3.3 镀层结合强度的检验按 QB/T 3821—1999 中 2.2 的规定。

4.3.4 固定螺钉铆合抗拉强度的试验按附录 B 的规定。

4.4 质量检验

用精度为 0.1g 的天平称重。主徽和飘带试样各为 3 个，精确到 0.1g。

5 检验规则

5.1 检验分类:本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验(见5.2)
- b) 质量一致性检验(见5.3)
- c) 验收检验(见5.4)

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

a) 生产报样检验在首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行报样手续,报样符合本标准5.2.4后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表4规定

表 4 检验项目

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首检 验件	质量一致 性检验	验收 检验
1	样式		观察	符合 3.2 要求	●	●	●
2	尺寸		测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3	结构		观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4	颜色		用 GB/T 250-1995 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5	材料规格		观察、检测	符合 3.6 要求	●	○	●
6	外观质量		观察、测量	符合 3.7 要求	●	●	●
7	理化性能	镍镀层、铜镀层、 金镀层厚度	按 GB/T 16921—2005	符合 3.8 要求	○	—	○
8							
9		耐腐蚀	按 QB/T 3826-1999		●	●	●
10		镀层结合强度	按 GB/T 3821-1999		●	○	○
11		螺钉铆合抗拉强力	附录 B		●	●	●

表 4（续） 检验项目

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首检 验件	质量一致 性检验	验收 检验
12	产品标志		观察、测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●
13	包装	包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	●	●
14		纸盒纸箱	GB/T 6543—1986	符合 6.2.3 要求 符合 6.2.4 要求	●	—	○
15		聚乙烯塑料袋	GB/T 4456-1996	符合 6.2.2 要求	○	○	○
16		塑料打包带	按 QB/T 3811-1999	符合 6.2.6 要求	○	—	○
注 1：●为必检项目，指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次；其他检验项目进行全数检验。							
2：○为抽检项目，指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检；其他检验项目根据当前生产批次的产品质量水平，确定具体的检验数量。							
3：—为不检项目，指订购方不需检验的项目。							

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2副~4副, 材料的理化性能检验按实际需要取样：首批产品检验数量应符合 GB/T 2828-2003的规定

5.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表4中合格品判定条件

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期, 在产品生产过程中, 按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验, 以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表4规定

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批, 以每枚产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测样本数量：50副。

5.3.5 在每10万副的帽徽中（不足10万副按10万副计），随机抽取2箱，在每箱中各抽取25副（共50副）进行外观、主要尺寸检验，必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前, 应按批次, 相对集中的向订购方指定的检验机构报检. 订购方根据需要, 可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828-2012规定。

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表4规定, 该件产品应判定为合格品, 否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据；抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级；批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能，较严重影响产品外观的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表5

表5 合格品判定规则

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	尺寸	测量	尺寸超过标准规定允差50%以内	尺寸超过标准规定允差50%以上100%以内	尺寸超过标准规定允差100%以上
2	外观质量	称重	徽标质量低于标准质量超过允差100%以内	徽标质量低于标准质量超过允差100%以上	—
3		观察	非表面部位花色露底	表面部位花色露底	表面部位花色露底严重
4		观察	局部花纹不清晰但可辨认	局部花纹模糊	大部分花纹模糊
5		观察	不明显的局部变形	较大的变形	严重变形
6		观察、测量	毛刺长 ≤ 0.3 mm	毛刺长 > 0.3 、 ≤ 0.5 mm	毛刺长 > 0.5 mm
7		观察	表面轻微划痕、凹痕累积2~3处	表面轻微划痕、凹痕累积3处以上	—
8		观察	非表面部位起皮、起泡 $\leq \phi 1$ mm	主要表面起皮、起泡 $> \phi 1$ mm	严重起皮、起泡
9		观察、测量	背面螺丝偏歪 $\leq 10^\circ$ 以内，螺丝松动	背面螺丝偏歪 $> 10^\circ$ 以上，螺丝松动	偏歪严重脱落
10	色差	GB/T250—1995	—	表面色差与标准规定差半级以内	表面色差与标准规定差半级以上一级以内
11	理化	理化检测	—	—	盐雾不符合标准规定、抗拉强度不符合标准规定、镀层不符合标准规定。

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品；严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；

- 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤4；
- 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0，重缺陷数≤1，轻缺陷数≤3。

5.8.2 批量判定

- 优等品：样品中优等品数≥90%，一等品、合格品数≤10%理化测试达到优等品(不含不合格品)。
 - 一等品：样本中的一等品以上产品数≥90%，合格品数≤10%，理化验测试达到一等品(不含不合格品)。
 - 合格品：样本中的合格品以上产品数≥90%，不合格品数≤10%，理化测试合格(不含严重缺陷)。
- 当外观质量判定与理化性能判定不一致时, 执行低等级判定。
- 抽样产品全部符合表5规定, 该批产品应判定为合格。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

在每枚肩徽背面正下方，要压印承制方的名称或简称。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“数量”、“生产日期”为宋体。其标注见图 2。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

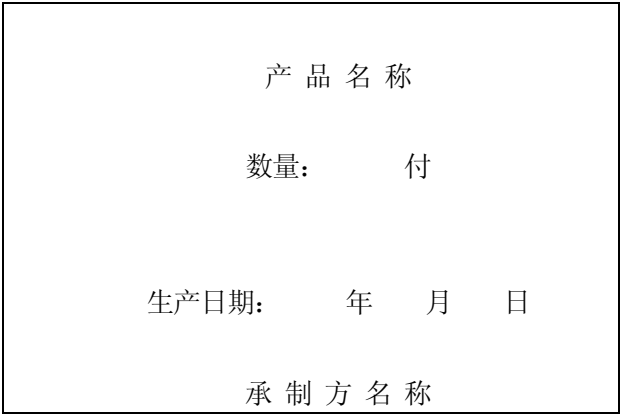


图 2

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”、“怕湿标志”。其中，“产品名称”、“承制方名称”、“税务用品”为黑体字，“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体。“怕湿标志”样式按 GB/T191-2008 中“怕湿标志”样式。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称	税务用品 怕湿 标志
数量：付	
体积：m ³ 质量：Kg	
生产日期：年 月 日	
承 制 方 名 称	

图 3

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每两枚肩徽、两枚飘带为一副各装一透明塑料袋并自封口，封口应紧密。每 50 副装一纸盒。每 20 盒（共 1000 副）装一纸箱。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。“包装检验单、产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。包装检验单用纸应符合 QB/T 2342-1997 的规定，尺寸为 B5 纸的 1/4 大小，字号大小、样式见图 4。

包 装 检 验 单	
产品名称	
数量	套
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位名称)

图 4

6.2.2 塑料袋

内包装聚乙烯塑料袋质量应符合 GB/T 4456-2008 规定。

6.2.3 纸盒

中包装纸盒质量应符合 GB/T 6543—2008 中瓦楞纸箱 BS-1.2 纸箱的规定。

6.2.4 纸箱

外包装纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中瓦楞纸箱 BD-1.3 纸箱的规定。

6.2.5 封口

包装用对口纸箱时，纸箱盖、底的上下口对接处需用 60mm 的胶粘带封牢，胶粘带两边的折头应下棱边

不低于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。

6.2.6 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811-1999 中一等品的规定。打包带接头热熔时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

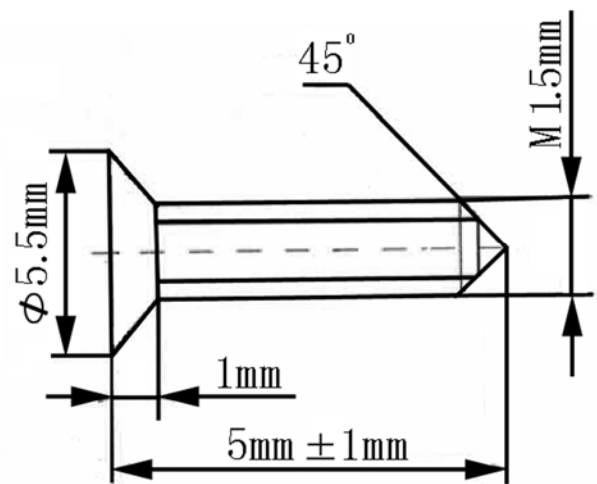
6.3.2 包装箱贮存的环境温度为 $-20^{\circ}\text{C} \sim +30^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。码垛高度按 5m 计算。

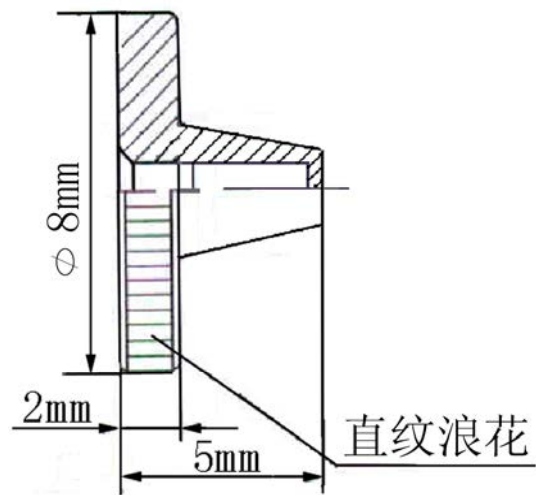
6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气体，严禁与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A
(规范性附录)
固定螺钉、螺母主要尺寸

A. 1 肩徽、飘带螺钉、螺母主要尺寸见图 A. 1。



a 固定螺钉



b 螺母

图 A. 1

A. 2 固定螺钉的技术要求按 GB/T3098. 3—2015 的规定。

A. 3 螺母的技术要求按 GB/T3098. 4—2015 的规定。

附录 B
(规范性附录)
固定螺钉铆合抗拉强力试验方法

B.1 试样

- B.1.1 各取样数量：10 副。
- B.1.2 供做试验的试样需经外观质量检验合格。

B.2 试验设备

- B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置, 并符合有关标准。
- B.2.2 强力试验机以 1% 精度测定, 同时保证使用时负荷在满载 15%~85% 的范围内。
- B.2.3 夹持器: 上夹持器为一个不锈钢夹具, 应平稳地夹住固定螺钉, 下夹持器固定试样主体, 保证在平行的位置上均匀的夹紧。

B.3 试验步骤

- B.3.1 将试样固定在夹持器上, 使试样的轴向与延伸方向平行。
- B.3.2 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。
- B.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

B.4 试验报告

- B.4.1 计算结果取整数, 计量单位: N。
- B.4.2 试验报告应填写 3 次测量值及算数平均值, 并按 GB/T 8170-2008 规定修约。同时应填写最高值和最低值。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T032—2017

税 务 胸 章
badge

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 要求.....	1
3.1 标样.....	1
3.2 样式.....	1
3.3 尺寸.....	1
3.4 结构.....	2
3.5 颜色.....	2
3.6 材料规格.....	2
3.7 外观质量.....	3
3.8 理化性能.....	3
4 试验方法.....	3
4.1 外观检验.....	3
4.2 尺寸检验.....	4
4.3 理化性能检验.....	4
4.4 质量检验.....	4
5 检验规则.....	4
5.1 检验分类.....	4
5.2 首件检验.....	4
5.3 质量一致性检验.....	5
5.4 验收检验.....	5
5.5 等级划分规则.....	6
5.6 缺陷.....	6
5.7 批产品合格判定规则.....	6
5.8 判定规则.....	7
6 标志、包装、运输与贮存.....	7
6.1 标志.....	7
6.2 包装.....	8
6.3 运输与贮存.....	9
附录 A	10

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 胸 章

1 范围

本标准规定了税务胸章的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以压铸锌合金为主要材料，经压铸成型、冲压、电镀、涂漆等工艺制作的税务胸章的订购、生产与验收。

2 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）或修订版本均不适用于本标准，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 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1720—1979 漆膜附着力测定法

GB/T 2828.1—2012 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 4456—2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6379—1996 漆膜硬度铅笔测定法

GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 13818—2009 压铸锌合金

GB/T 16921—2005 金属覆盖层 厚度的测量 X射线光谱法

HG/T 2594—1994 各色氨基烘干磁漆

QB/T 3811—1999 塑料打包带

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测试方法 中性盐雾试验(NSS)法

3 要求

3.1 标样

标样 以招标文件所附标样为准。

3.2 样式

3.2.1 胸章样式见图1。

3.3 尺寸

3.3.1 胸章主要部位尺寸见图 1

3.3.2 胸章质量 9.5 克, 允差-0.4 克 (不包括保险扣的质量)。

3.3.3 “中国税务”字样按图 2 方格图的比例执行。

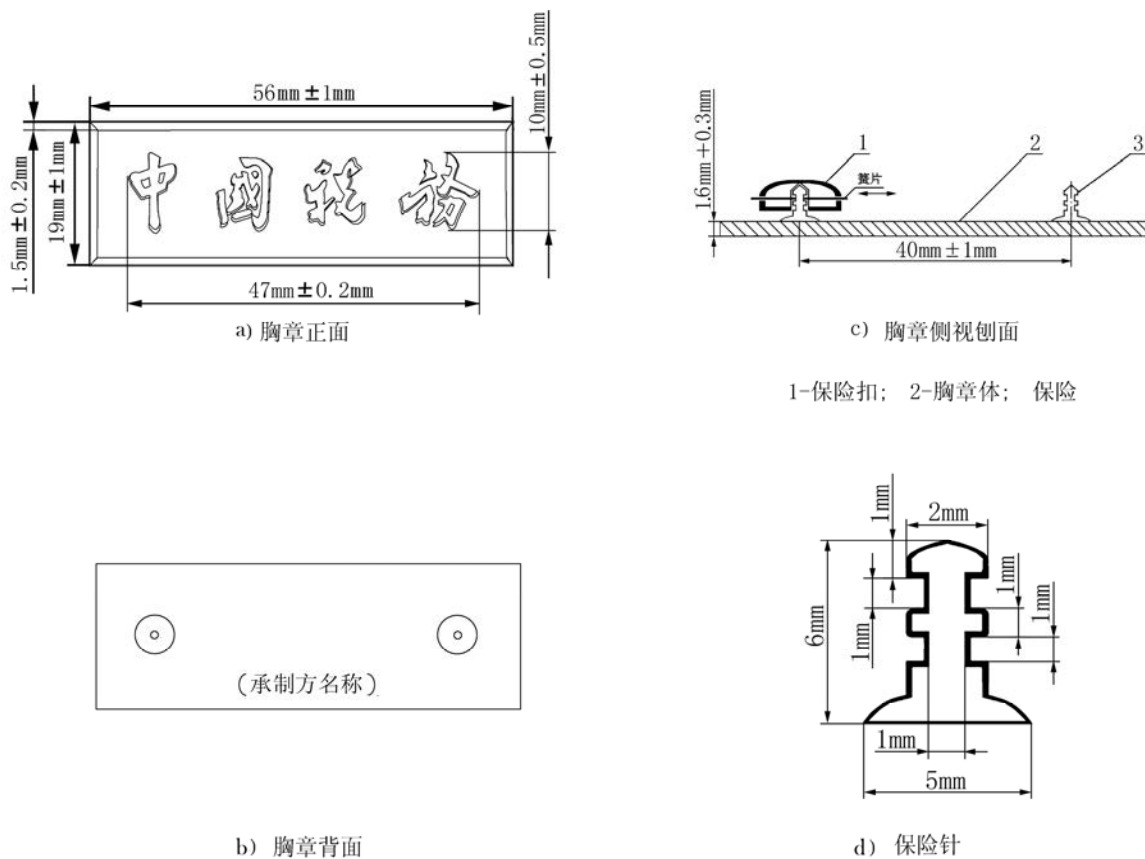


图 1

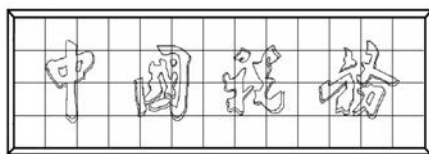


图 2

3.4 结构

胸章是由胸章体和保险扣、保险针组成。

3.5 颜色

3.5.1 胸章正面“中国税务”字样和胸章的边框为 24K 金金黄色（金 990 色），其他为大红色，保险扣为黑色注塑件，保险针铆合于胸章体背面见标样。

3.5.2 胸章正面颜色应均匀、一致,产品的色相与标样相比,色差不得低于4级,色差评定按GB/T 250—1995。

3.6 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表 1。

表 1 材料规定

材 料 名 称	规 格	要 求	用 途
压铸锌合金	YZZnA14A	GB/T 13818—2009	胸章板
红色氨基烘干磁漆	A04—9	HG/T 2594—1994	上色
保险扣（及保险针）	—	见标样	与服装固定
可打磨树脂	—	见标样	填平
聚乙烯塑料袋	t0.06mm~0.08mm	GB/T 4456—2008	内包装
单瓦楞纸箱	BS—1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

- 3.7.1 胸章结构、图案、花纹色相等外观特性及质量，应符合本标准的要求。产品与标样的色相应一致。
- 3.7.2 胸章正面“中国税务”字样、边框清晰。胸章边缘应光滑，不得有毛刺。字体见图 2。金黄色边框四周宽窄互差不得大于 0.2 mm。
- 3.7.3 胸章板与保险针的铆合应牢固，不得偏歪，转动，偏斜程度不得超过 5°。
- 3.7.4 胸章体需经镀铜、镀镍处理，胸章边框及“中国税务”需经镀金处理，镀层应清洁、细致、均匀，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、划痕、麻点和镀层脱落等缺陷。
- 3.7.5 胸章正面底衬涂大红色磁漆，漆膜应饱满、鲜艳、光亮，不得有起泡、烧焦、裂纹、划痕、等缺陷。
- 3.7.6 保险扣与保险针配合应松紧适度，不得偏歪脱落。
- 3.7.7 胸章表面需做喷膜处理。

3.8 理化性能

成品理化性能应符合表 2 的规定。

表 2 理化性能

项 目	指 标
铜镀层厚度，μm	≥12
镍镀层厚度，μm	≥8
金镀层厚度，μm	≥0.04
耐腐蚀	48h 主要表面无腐蚀物
镀层结合强度	锉刀法：镀层不脱落或揭起
胸章板与保险针铆合抗拉力，N	≥100

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02mm 的普通游标卡尺检验。

4.3 理化性能检验

4.3.1 铜镀层、镍镀层、金镀层厚度的检验按 GB/T 16921—2005 的规定。

4.3.2 镀层耐腐蚀的试验按 QB/T 3826—1999 的规定。

4.3.3 镀层结合强度的检验按 QB/T 3821—1999 中 2.2 的规定。

4.3.4 胸章板与保险针铆合抗拉强力的试验按附录 A 的规定。

4.4 质量检验

用精度为 0.1g 的天平称重。试样为 3 枚，精确到 0.1g。

5 检验规则

5.1 检验分类:本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验(见 5.2);
- b) 质量一致性检验(见 5.3);
- c) 验收检验(见 5.4);

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

a) 生产报样检验,在首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行服样手续,报样符合本标准 5.2.4 后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

表 3 检验规定

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首件 检验	质量一致 性检验	验收 检验
1	样式		观察	符合 3.2 要求	●	●	●
2	尺寸		测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3	结构		观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4	颜色		用 GB/T250—1995 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5	材料规格		观察、检测	符合 3.6 要求	●	○	●
6	外观质量		观察、测量	符合 3.7 要求	●	●	●
7	理化 性能	铜镀层厚度	按 GB/T 16921—2005	符合 3.8 要求	○	○	○
8		镍镀层厚度					
9		金镀层厚度					

表 3（续） 检验规定

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首件 检验	质量一致 性检验	验收 检验
10	理化 性能	耐腐蚀	按 QB/T 3826-1999		●	○	●
11		镀层结合强度	按 GB/T 3821-1999		●	○	●
12		保险针铆合抗拉强度	附录 A		●	○	●
13	产品标志		观察、测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●
14	包 装	包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	●	●
15		纸盒纸箱	按 GB/T6543—1986	符合 6.2.3 要求符合 6.2.4 要求	●	—	—
16		包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	○	●
17		聚乙烯塑料袋	按 GB/T4456-1996	符合 6.2.6 要求	○	○	○
18		塑料打包带	按 QB/T3811-1999		○	○	○
注 1：●为必检项目，指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次；其它检验项目进行全数检验。							
2：○为抽检项目，指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检；其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平，确定具体的检验数量。							
3：—为不检项目，指订购方不需检验的项目。							

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为 2 枚~4 枚, 材料的理化性能检验按实际需要取样：首批产品检验数量应符合 GB/T2828-2012 的规定。

5.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表 3 中合格品判定条件。

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验，以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批，以每枚产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测样本数量：50 枚。

5.3.5 在每 10 万枚的胸章中（不足 10 万枚按 10 万枚计），随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 25 枚（共 50 枚）进行外观、主要尺寸检验，必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前, 应按批次, 相对集中的向订购方指定的检验机构报检. 订购方根据需要, 可对产品进行破坏性检验.

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合 GB/T 2828-2012 规定

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表 3 规定, 该件产品应判定为合格品, 否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据; 抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级; 批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求, 即构成缺陷。

按照主品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程序, 缺陷分成三类;

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能, 严重影响产品外观的缺陷, 称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能, 较严重影响产品外观的缺陷, 称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定, 但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷, 称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表 4

表 4 判定规则

序号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	尺寸	测量	尺寸超过标准规定允差 50%以内	尺寸超过标准规定允差 50%以上 100%以内	尺寸超过标准规定允差 100%以上
2	外观质量	称重	徽标质量低于标准质量允差 100%以内	徽标质量低于标准质量允差 100%以上	—
3		观察	非表面部位花色露底	表面部位花色露底	表面部位花色露底严重
4		观察	局部花纹不清晰但可辨认	局部花纹模糊	大部分花纹模糊
5		观察	不明显的局部变形	较大的变形	严重变形
6		观察、测量	毛刺长 $\leq 0.3\text{ mm}$	毛刺长 $> 0.3\text{ mm} \leq 0.5\text{ mm}$	毛刺长 $> 0.5\text{ mm}$
7		观察	表面轻微划痕、凹痕累积 2~3 处	表面轻微划痕、凹痕累积 3 处以上	严重划痕、凹痕
8		观察	非表面部位起皮、起泡 $\leq \phi 1\text{ mm}$	主要表面起皮、起泡 $> \phi 1\text{ mm}$	—
9		观察、测量	背面保险针偏歪 $\leq 10^\circ$ 以内、松动	背面保险针偏歪 $> 10^\circ$ 以上、转动	偏歪严重脱落
10	色差	GB/T250—1995	—	表面色差与标准规定差半级以内	表面色差与标准规定差半级以上一级以内
11	理化	理化检测	—	—	盐雾不符合标准规定、抗拉强度不符合标准规定 镀层厚度不符合标准规定

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤2；
一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤4；
合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0，重缺陷数≤1，轻缺陷数≤3。

5.8.2 批量判定

优等品：样品中优等品数≥90%，一等品、合格品数≤10%理化测试达到优等品(不含不合格品)。
一等品：样本中的一等品以上产品数≥90%，合格品数≤10%，理化验测试达到一等品(不含不合格品)。
合格品：样本中的合格品以上产品数≥90%，不合格品数≤10%，理化测试合格(不含严重缺陷)。
当外观质量判定与理化性能判定不一致时, 执行低等级判定。
抽样产品全部符合表5规定, 该批产品应判定为合格

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

每枚胸牌背面正下方要压印承制方的名称。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“数量”、“生产日期”为宋体。其标注见图 2。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

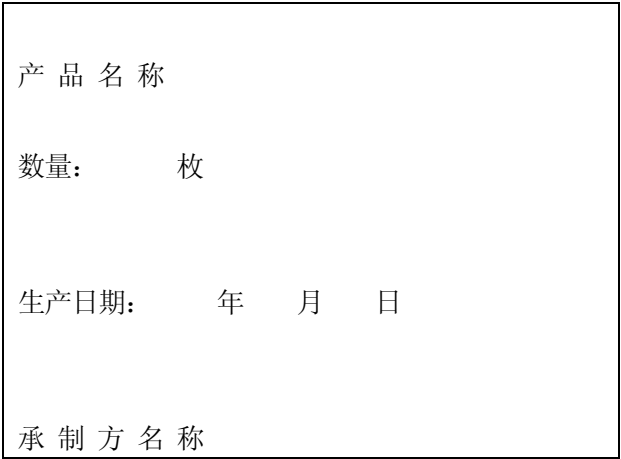


图 2

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”、“怕湿”标志。其中，“产品名称”、“承制方名称”、“税务用品”为黑体字，“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体。“怕湿”标志样式按 GB/T191-2000 中“怕湿”标志样式。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称 数量： 枚 体积： m³ 质量： Kg 生产日期： 年 月 日 承 制 方 名 称	税务用品 怕湿 标志

图 3

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每一枚胸章装一透明塑料袋并自封口，封口应紧密。每 50 枚装一透明塑料袋并自封口，封口应紧密。再装一纸盒。每 20 盒（共 1000 枚）装一纸箱。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。其“包装检验单、产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。包装检验单用纸应符合 QB/T 2342-1997 的规定，尺寸为 B5 纸的 1/4 大小，字号大小、样式见图 4。

包 装 检 验 单	
产品名称	
数量	枚
生产日期	年 月 日
检验人员	（检验工号）
承制方名称	（单位名称）

图 4

6.2.2 塑料袋

内包装聚乙烯塑料袋质量应符合 GB/T 4456-2008 规定。

6.2.3 纸盒中包装纸盒质量应符合 GB/T 6543—2008 中单瓦楞纸箱 BS-1.2 纸箱的规定。

6.2.4 纸箱

外包装纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中双瓦楞纸箱 BD-1.3 纸箱的规定。

6.2.5 封口

包装用对口纸箱时，纸箱盖、底的上下口对接处需用 60mm 的胶粘带封牢，胶粘带两边的折头应下棱边不低于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。

6.2.6 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811-1999 中一等品的规定。。打包带接头热熔时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。禁止使用再生打包带。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

6.3.2 包装箱贮存的环境温度为 $-20^{\circ}\text{C} \sim +30^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。码垛高度按 5m 计算。

6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气体，严禁与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A

(规范性附录)

胸章体与保险针铆合抗拉强力试验方法

A.1 试样

A.1.1 取样数量: 3 枚。

A.1.2 供做试验的试样需经外观质量检验合格。

A.2 试验设备

A.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置, 并符合有关标准。

A.2.2 强力试验机以 1% 精度测定, 同时保证使用时负荷在满载 15%~85% 的范围内。

A.2.3 夹持器: 上夹持器为一个不锈钢夹具, 应平稳地夹住保险针, 下夹持器固定胸章体, 保证在平行的位置上均匀的夹紧。

A.3 试验步骤

A.3.1 将试样固定在夹持器上, 使试样的轴向与延伸方向平行。

A.3.2 启动拉力机, 使其以 (200 ± 10) cm/min 的速度均匀运行, 至试样拉脱为止。

A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A.4 试验报告

A.4.1 计算结果取整数, 计量单位: N。

A.4.2 试验报告应填写 3 次测量值及算数平均值, 并按 GB/T 8170-1987 规定修约。同时应填写最高值和最低值。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T033—2017

税务软胸标

Tax weaving chest badge

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 要求.....	2
3.1 标样.....	2
3.2 样式.....	2
3.3 规格尺寸.....	2
3.4 结构.....	2
3.5 颜色.....	2
3.6 材料规格.....	3
3.7 外观质量.....	3
4 质量保证规定.....	4
4.1 检验分类.....	4
4.2 首件检验.....	4
4.3 质量一致性检验求.....	4
4.4 验收检验.....	4
5 交货准备.....	6
5.1 包装.....	6
6 说明事项求.....	8
6.1 订购文件中应明确的内容.....	8
附录 A（规范性附录）电脑织绣片技术要求	9
附录 B（规范性附录）金丝线技术要求	10
附录 C（规范性附录）搭扣带技术要求和物理性能.....	11

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税务软胸标

Tax weaving chest badge

1 范围

本规范规定了税务软胸标的要求、试验方法、质量保证及包装、运输与储存。

本规范适用于税务软胸标的订购、生产与检验。

2 引用文件

下列文件中的有关条款通过引用而成为本规范的条款。凡注日期或版次的引用文件，其后的任何修改单（不包括勘误的内容）或修订版本都不适用于本规范，但提倡使用本规范的各方探讨使用其最新版本的可能性。凡不注日期或版次的引用文件，其最新版本适用于本规范。

- GB/T 191-2008 包装储运图示标志
- GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2792-2014 胶粘带剥离强度的试验方法
- GB/T 3916-2013 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 3920-2008 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 4668-1995 机织物密度的测定 GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法
- GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6836-2007 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 14343-2008 化学纤维 长丝线密度试验方法
- FZ/T 54007-2009 锦纶6弹力丝
- FZ 66315-1995 特种工业用锦丝搭扣带
- FZ/T 80002-2016 服装标志、包装、运输和贮存
- QB/T 2461-1999 包装用降解聚乙烯薄膜
- QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 标样

国家税务总局审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 样式

税务软胸标的样式见图 1。

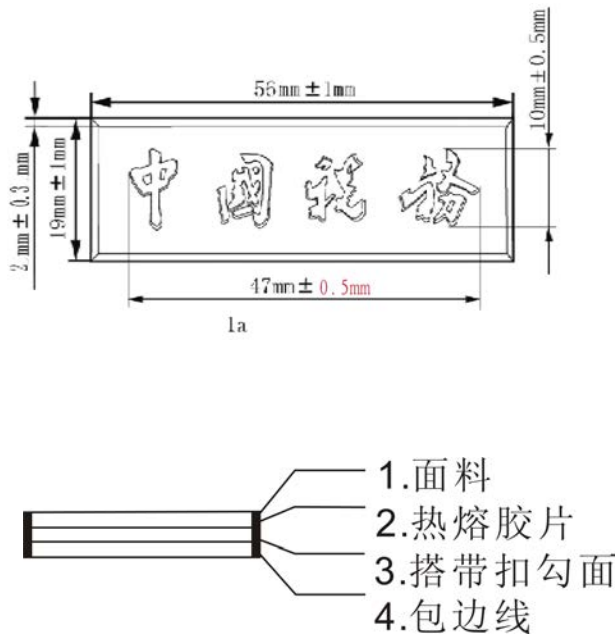


图 1 税务软胸标样式、结构与主要尺寸

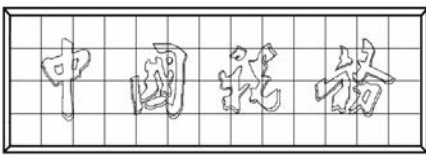


图 2

3.3 规格尺寸

3.3.1 税务软胸标主要规格尺寸见图 1。

3.3.2 “中国税务”字样按图 2 方格图的比例执行

3.4 结构

税务软胸标为三层复合结构，面层为电脑织绣片，底层为搭扣带勾面，两层之间通过热熔胶片粘合后包边缝合，最后与搭扣带绒面上下左右居中对正贴合。如图 1 所示。

3.5 颜色

3.5.1 税务软胸标颜色见表 1，具体按标样。

3.5.2 税务软胸标的颜色与标样相比，色差不得低于 4—5 级，色差评定按 GB/T250—2008。

表 1 颜色

品名	部位	颜色	参考色号
税务软胸标	底色	红色	PANTONE 19-1760TCX
	文字	金黄色	PANTONE15-0953 TCX
	包边线	金黄色	PANTONE15-0953 TCX
	搭带扣	淡蓝色	PANTONE14-3911TCX

3.6 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表 2。

表 2 材料规定

材料名称	规格		要求	用途
电脑织绣片	经纱	75dtex 涤纶低弹丝	附录 A	面料
	纬纱	75dtex (人造金线涤纶丝混纺)		
热熔胶片	t: 0.10mm±0.01mm		按标样	粘合胶
金丝线	75dtex/2×5		附录 B	包边线
搭扣带	勾面	L: 56 mm±1 mm B: 19mm±1 mm	附录 C	搭扣
	绒面	L: 55mm B: 18mm		
降解聚乙烯塑料袋	L: 95mm M: 50mm t: 0.06 mm~0.08 mm		QB/T 2461—1999	内包装
单瓦楞纸箱	BS—1.2 L: 250mm B: 160 mm H: 50 mm		GB/T6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.2 L: 330mm B: 260 mm H: 280mm		GB/T6543—2008	外包装
单瓦楞纸板	L: 300mm M: 230 mm t: 1.5 mm~2.0mm		—	外包装内衬纸垫
塑料基压敏胶粘带	M: 60mm		GB/T2792—1998	胶粘带
塑料打包带	PP12008J		QB/T 3811—1999	打包带

3.7 外观质量

3.7.1 成品应平展、整洁，定型规整，不得有脱层、污迹、烫焦等缺陷。

3.7.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度不少于 26 针/25mm，包边宽度为 2mm±0.3mm。针距均匀，不得有出套、返线、开线、断线等缺陷。

3.7.3 包边线泡线不得超过 2 根。

3.7.4 织绣版标志图案不应失真，织绣片不得变形，纱支不应拧曲，不得有明显残疵。

3.7.5 包边结头和泡线在胸标背面烫死，结头长不得超过 2mm。

3.7.6 搭扣带勾面高度、密度应均匀，无歪倒，无折断；搭扣带绒面起绒长短、密度应均匀。

4 质量保证规定

4.1 检验分类

本规范规定的检验分类如下：

- a) 首件检验（见 4.2）；
- b) 质量一致性检验（见 4.3）；
- c) 验收检验（见 4.4）。

4.2 首件检验

4.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同指投产之前，由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品，应包括以下两种类型：

- a) 生产报样检验，在首次投产前，承制方应持合同中签订的产品样品，到订购方指定的检验机构履行报样手续，报样符合本规范 4.2.4 后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验；
- b) 首批产品检验，对承制方首次生产，或曾生产过，但已两年以上未生产的产品，订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

4.2.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

4.2.3 检验数量

材料、成品理化性能检验按实际需要取样。

4.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应基本符合表 3 中合格品判定条件。

4.3 质量一致性检验

4.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验，以保证产品的质量一致性。

4.3.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

4.3.3 检验数量

材料、成品理化性能检验按实际需要取样。

4.4 验收检验

4.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方指定的检验机构报检。订购方根据需要，可对产品进行破坏性检验。

4.4.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

4.4.3 检验数量

材料、成品理化性能检验按实际需要取样。

4.4.4 产品合格判定

4.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表 3 规定，该件产品应判定为合格品，否则判定为不合格品。

4.4.4.2 批产品合格判定

抽样产品全部符合表 3 规定，该批产品应判定为合格。

表3 产品合格判定

检验项目			检验方法	合格品判定条件	首件 检验	质量一致 性检验	验收 检验
成品尺寸			测量	符合 3.3 的要求	●	○	●
成品颜色			用 GB/T 250—1995 对比	符合 3.5 的要求	●	○	●
工艺要求			观察、测量	符合 3.4 的要求	●	○	●
材料	电脑织 绣片	规格、要求	按附录 A 的要求	符合 3.6 的要求	●	○	—
		物理性能					
	热熔胶片		按标样		●	—	—
	包边线		按附录 B 的要求		●	—	○
	锦丝搭扣带		按附录 C 的要求		●	—	○
包装	包装数量		观察、测量	符合 5.1.1 的要求	—	—	●
	包装 标志	内包装标志	观察、测量	符合 5.1.2.1 的要求	●	○	●
		中包装标志	观察、测量	符合 5.1.2.2 的要求	●	○	●
		外包装标志	观察、测量 按 GB 191—2008	符合 5.1.2.3 的要求	●	○	●
	包装 材料	塑料袋规格、要求	按 QB/T 2461—1999	符合 3.6 和 5.1.3.1 的要求	○	○	○
		纸盒规格、要求	按 GB/T6543—2008	符合 3.6 和 5.1.3.2 的要求	●	○	○
		纸箱规格、要求	按 GB/T6543—2008	符合 3.6 和 5.1.3.3 的要求	●	○	○
		单瓦楞纸板	观察、测量	符合 3.6 和 5.1.3.3 的要求	○	○	○
		塑料基压敏胶粘带规格、要求	按 GB/T279 2—1998	符合 3.6 和 5.1.3.4 的要求	○	○	○
		塑料打包带规格、要求	按 QB/T 3811—1999	符合 3.6 和 5.1.3.5 的要求	○	○	○
	包装 方法	内包装	观察	符合 5.1.4.1 的要求	●	○	●
		中包装	观察	符合 5.1.4.2 的要求	●	○	●
		外包装	观察	符合 5.1.4.3 的要求	●	○	●
封口			观察、测量	符合 5.1.5 的要求	●	○	●
捆扎			观察、测量	符合 5.1.6 的要求	●	○	●
注 1: ●为必检项目,指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次;其它检验项目进行全数检验。							
注 2: ○为选择检验项目,指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检;其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平,确定具体的检验数量。							
注 3: —为不检项目,指订购方不需检验的项目。							

5 交货准备

5.1 包装

5.1.1 包装数量

每 1 个胸标装一塑料袋，每 150 袋装一纸盒，每 8 盒共 1200 个装一纸箱。

5.1.2 包装标志

5.1.2.1 内包装标志

内包装所用聚乙烯塑料袋正面注明“产品名称、注意事项、承制方名称”，字体均为黑体。“产品名称”字号为 20 磅字，“注意事项”为 15 磅字，注意事项的内容为 10 磅字，“承制方名称”根据单位名称字数选择合适的字号。其样式见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整，颜色为黑色。

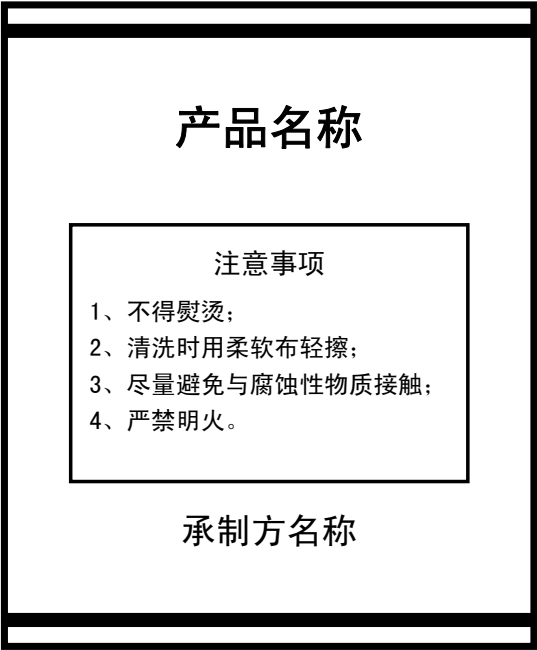


图 3 内包装标志

5.1.2.2 中包装标志

纸盒上侧面需要标注黑色“产品名称、数量、生产日期、承制方名称”。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“数量”、“生产日期”为宋体字。“产品名称”为 30 磅字，“数量”、“生产日期”为 20 磅字，“承制方名称”根据单位名称字数选择合适的字号。字迹清晰工整。其样式见图 4。

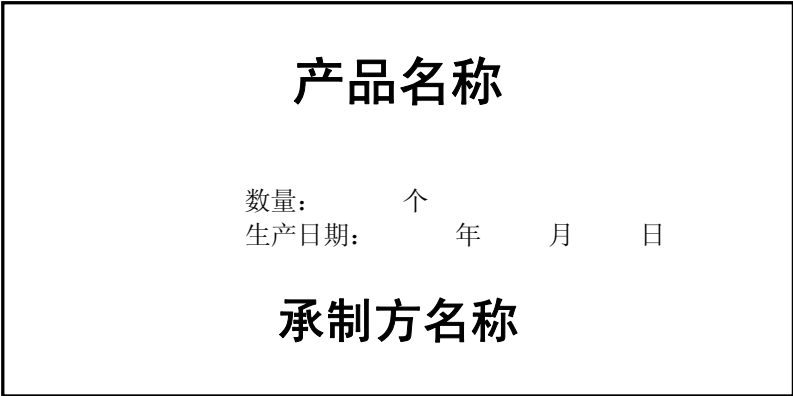


图 4

5.1.2.3 外包装标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、数量、“长×宽×高”、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”和“堆码层数极限”、“向上”、“怕湿”图示。其中，“产品名称”、“承制方名称”、“税务用品”、为黑体字，“数量”、“长×宽×高”、“质量”、“生产日期”为宋体字。“产品名称”、“税务用品”为140磅字，“数量”、“长×宽×高”、“质量”、“生产日期”为80磅字，“堆码层数极限”、“向上”和“怕湿”图示应符合GB 191—2008规定。“承制方名称”根据单位名称字数选择合适的字号。其标注见图5。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整，颜色为黑色。

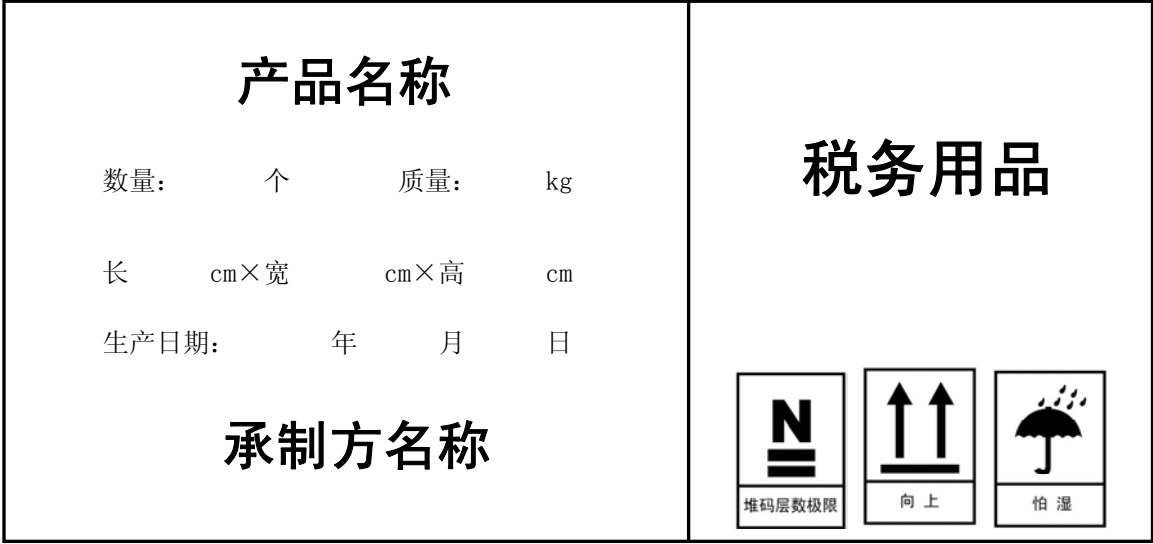


图5 外包装标志

5.1.3 包装材料

5.1.3.1 内包装材料

内包装材料为降解聚乙烯塑料袋，其质量应符合QB/T 2461—1999规定。

5.1.3.2 中包装材料

中包装材料为纸盒，纸盒盒外尺寸极限偏差长为0mm—10mm，宽为0mm—5mm，高为5mm—5mm。质量应符TB/T6543-2008中单瓦楞纸箱BS—1.2纸箱的规定。

5.1.3.3 外包装材料

外包装材料为纸箱，纸箱箱外尺寸极限偏差长为0mm—10mm，宽为0mm—5mm，高为5mm—5mm。质量应符合GB/T6543-2008中双瓦楞纸箱BD—1.2纸箱的规定。

5.1.3.4 封口材料

封口用胶粘带质量应符合GB/T2792-1998中II型的规定。

5.1.3.5 捆扎材料

捆扎用塑料打包带质量应符合QB/T 3811—1999中一等品的规定。

5.1.4 包装方法

5.1.4.1 包装采用内、中、外三层包装法。内包装用降解塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。中包装不足时，用空纸盒补齐。

5.1.4.2 内包装方法：内包装袋下端左角部位打一个直径5mm的透气孔，将1个胸标垂直依次装入袋后自锁封口，胸标正面方向应一致，封口应紧密，并整理平整。

5.1.4.3 中包装方法：在纸盒内先放入一张内衬纸垫，再将150袋软胸标依次平放入纸盒内，最后整理平整。

- 5.1.4.4 外包装方法：在纸箱内先放入一张内衬纸垫，再将 4 盒软胸标依次平放入纸箱内，每盒上面再摆放 4 盒软胸标后加盖一层内衬纸垫，最后整理平整。
- 5.1.4.5 每个外包装纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。“包装检验单、产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其它为宋体字。包装检验单尺寸为 B5 纸的 1/4 大小，字号大小、样式见图 6。

包 装 检 验 单	
产品名称	
数 量	个
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位全称)

图 6 包装检验单样式

- 5.1.5 封口
- 包装用对口纸箱时，纸箱上下口盖对接处需用胶粘带封牢，粘贴后胶粘带应下棱边不低于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。
- 5.1.6 捆扎
- 捆扎时，用塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。打包带接头时，搭头长度不小于 20mm，搭缝处不得起翘，偏歪不得超过 2.0mm，禁止使用再生打包带。

6 说明事项

6.1 订购文件中应明确的内容

订购文件应明确本规范的编号、名称（含修改单）、订购产品品名和包装要求。

附录 A
(规范性附录)
电脑织绣片技术要求

A.1 规格

电脑织绣片规格应符合表 A.1 的规定。

表 A.1 绣片规格

项 目	标准值		最大允差	试验方法
纱支	经纱	75dtex 涤纶低弹丝		GB/T 14343—1994
	纬纱	75dtex 人造金线涤纶丝混纺		
密度, 根/cm	经密	56	±2	GB/T 4668—1995
	纬密	≥150		

A.2 物理性能

电脑织绣片主要物理性能应符合表 A.2 的规定, 除耐光色牢度外, 允许有两项色牢度低半级。

表 A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度, 级		5	GB/T 8427—2008
耐洗色牢度, 级	原样变色	4—5	GB/T 3921.3—2008
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	4	GB/T 3920—2008
	湿摩沾色	4	
耐热压色牢度, 级	干压变色	4—5	GB/T 6152—1997 加热温度为 120℃—2℃
	潮压变色	4—5	
	湿压变色	4	
	湿压沾色	4	
起球, 级	4—5		GB/T 4802.1—1997

附录 B
(规范性附录)
金丝线技术要求

金丝线物理性能应符合 B.1 规定，其他性能指标应符合 FZ/T 54007—1996 中一等品的规定。

表 B.1 物理性能

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度，级	原样变色	4—5	GB/T 3921.3—2008
	涤纶沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度，级	干摩沾色	4	GB/T 3920—2008
	湿摩沾色		
耐光色牢度，级		5—6	GB/T 8427—2008
单线强力，cN		≥380	GB/T 3916—1997

附录 C
(规范性附录)
搭扣带技术要求和物理性能

C.1 材料

搭扣带勾面为维克罗注塑勾 (HTH805)，勾形如图 C.1 所示；绒面为维克罗起毛面 (LOOP4000)。材料均为聚酰胺树脂。

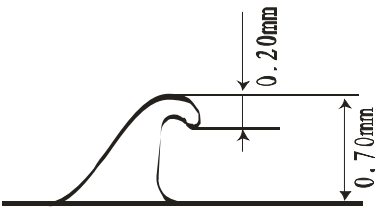


图 C.1 勾形

C.2 理化性能

搭扣带理化性能指标应符合表 C.1 规定。

表 C.1 理化性能

项 目		指 标	试验方法
扣合强度, N/c m²		≥7.0	FZ 66315—1995 第 4 章
撕揭强度, N/c m²		≥1.3	
耐用性, %		6.0~14.0 绒面稍有起毛	F. 3
耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921.3—2008
	沾色	4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	4	GB/T 3920—2008
	湿摩	4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	4	GB/T 3922—2008

C.3 外观疵点

搭扣带外观疵点应符合 FZ 66315—1995 中 3.2 要求。

C.4 耐用性试验方法

C.4.1 按 FZ 66315—1995 中 4.2.1 制样，经搭扣带疲劳机撕揭 5000 次。

C.4.2 将试样平齐地扣合后，用 2.5Kg 的压辊往复压一次后做扣合强力，再撕揭开为离合一次，往复进行达到规定次数后，按 FZ 66315—1995 中 4.2.3 测定试样的扣合强度。

C.4.3 搭扣带的耐用性用扣合强度降低率表示，其计算公式如下：

$$\text{扣合强度降低率 (\%)} = \frac{A_0 - A}{A_0} \times 100$$

式中：A₀—试样初始扣合强度，N/c m²；A—试样经撕揭离合 5000 次扣合强度，N/c m²。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T034—2017

税务软肩章

Combed cotton/polyester think

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 要求.....	2
3.1 标样	2
3.2 样式	2
3.3 规格尺寸	2
3.4 结构	2
3.5 颜色	3
3.6 主辅材料	3
3.7 外观质量	3
3.8 理化性能	4
4 检验方法.....	4
4.1 外观检验	4
4.2 尺寸检验	4
4.3 理化性能检验	4
5 检验规则.....	4
5.1 检验分类:本标准规定的检验分类如下	4
5.2 首件检验	4
5.3 质量一致性检验	5
5.4 验收检验	6
5.5 等级划分规则	6
5.6 缺陷	6
5.7 批产品合格判定规则	6
5.8 判定规则	7
6 标志、包装、运输和贮存.....	8
6.1 标志	8
6.2 包装	9
6.3 运输与贮存	10
附录 A(规范性附录) 软肩章徽标图案及标识规格.....	11
附录 B(规范性附录) 夏裤、女裙面料技术要求	12
附录 C(规范性附录) 藏蓝纯棉府绸复合布技术要求.....	13
附录 D(规范性附录) 徽标低温耐折性能、耐热空气老化性能和耐热水性能试验方法.....	14
附录 E(规范性附录) 热熔粘合衬主要技术要求	15

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税务软肩章

1 范围

本标准规定了税务软肩章的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂材料制成的肩徽,经热压与肩章面料复合等工艺制作的税务软肩章生产与验收。

2 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标准。

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 420-2009 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度

GB/T 532-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 1040—2006 塑料拉伸性能试验方法

GB/T 2828.1-2012 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 3820-1997 纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T 3920-2008 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 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836-2007 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 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 66311-1995 特种工业用锦丝带、涤丝带

QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 标样

以招标文件所附标样为准。

3.2 样式

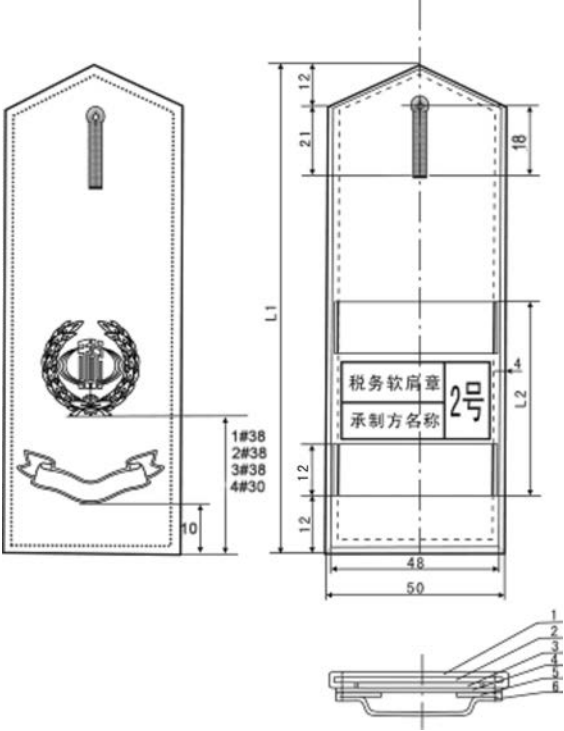
软肩章样式见图 1。

3.3 规格尺寸

软肩章分为 1 号、2 号、3 号、4 号，其成品主要尺寸见图 1 和表 1。

3.4 结构

软肩章结构见图 1，肩徽经聚酯合成树脂着色印膜压塑成形后、与肩章热压成为一体，具体见标样。
其肩徽样式、定位尺寸见附录 A。



1— 面料;2-热熔粘合衬（双层）;3-热熔粘合衬（垫层）;4-藏蓝纯棉府绸复合布;
2— 5-涤棉线带;6-涤纶缝纫线

图1 样式、结构与主要尺寸

表 1 规格尺寸						单位 毫米
部位	1 号	2 号	3 号	4 号	公差	每付互差
肩章总长 L1	143	133	123	113	±2	±1
袢带间距 L2	65	60	60	55	±1	±1
肩章宽	50				±1	±1
锁眼长	18				±1	—
明线距边	4				±0.5	—

3.5 颜色

3.5.1 软肩章面料颜色为藏蓝色；底布、袷带、缝纫线颜色同面料色；产品标志章为白色；产品的色相与标样相比，色差不得低于4级。底布、袷带与面料颜色色差不得低于3—4级，缝纫线色应与面料色相匹配，不得比面料颜色浅。色差评定按GB/T 250—2008。

3.5.2 肩徽麦穗、飘带为银白色，税务标志为金黄色。

3.6 辅材料

辅材料规格、要求及用途见表2。

表2 材料规定

材料名称	规格	要求	用途
夏裤、女裙面料	羊毛 50% 聚酯纤维 50%（微量导电纤维） 单位面积质量 165 g/m ²	附录 B	面料
藏蓝纯棉府绸复合布	25/28	附录 C	底布
聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂	—	附录 D	肩徽
热熔粘合衬布	58/90 本白	附录 E	面料粘合衬布
	58/58 本白		底布粘合衬布
涤棉线带	12mm±1mm 涤 65% 棉 35%	FZ / T 66311-1995	袷带
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836—2007	缝纫
聚乙烯塑料袋	t0.03mm~0.04mm	GB/T 4456—2008	内包装
单瓦楞纸盒	BS-1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD-1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

3.7.1 软肩章面料、色相、结构应符合本标准要求。每副软肩章色相应一致。

3.7.2 产品表面应平展、整洁、棱角清晰，不得有污渍、烫焦等缺陷。

3.7.3 徽标图案、色相应符合主管部门批准的标样。

3.7.4 徽标花纹应完整、清晰、饱满、边缘不得缺料、着色印膜不得露底、印膜表面不得有划痕，褶皱、气泡、污迹等缺陷、徽体周围应修饰整齐、不得有毛刺。

3.7.5 徽体与底板粘合应牢固、图案应端正、四周不起翘、不得起泡、起褶。

3.7.6 缝制质量

3.7.6.1 缝制线路应规整，缝制牢固。缝制部位不得有开线、断线、掉道等缺陷

3.7.6.2 缝制针距为 11 针/25 mm~13 针 / 25 mm。线迹应顺直，不允许有接线，起止针应回针。回针在肩章底部

3.7.6.3 扣眼锁圆头眼，每眼 40 针±1 针，锁眼应规整、不偏歪，偏离中心线左右不得超过±1 mm。

3.7.6.4 肩章表面不得露出袷带、袷带余量为 10mm±1 mm。

3.7.6.5 底布不得超出肩章版面。

3.8 理化性能

- 3.8.1 软肩章面料理化性能应符合附录 B 的规定。
- 3.8.2 藏蓝纯棉府绸复合布应符合附录 C 的规定。
- 3.8.3 聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂应符合附录 D 的规定。
- 3.8.4 热熔粘合衬布应符合附录 E 的规定。

4 检验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度不得低于 300 lx (相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验,并与主管部门批准的实物样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用符合计量检验规定的量具,量具的刻度以毫米为单位。

4.3 理化性能检验

- 4.3.1 面料耐光色牢度的试验按 GB/T8427—2008 的规定。
- 4.3.2 面料耐洗色牢度的试验按 GB/T 3921.1—2008 的规定。
- 4.3.5 成品肩章低温耐折性能、耐热空气老化性能、耐热水性能的试验按附录 D 的规定。
- 4.3.6 底布理化性能指标与试验方法按附录 C 的规定。
- 4.3.7 肩徽粘合耐撕揭牢度试验方法按 GB/T 532—2008 的规定。
- 4.3.8 热熔粘合衬粘合牢度试验方法 FZ/T 64008—2000 的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类:本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验(见 5.2)
- b) 质量一致性检验(见 5.3)
- c) 验收检验(见 5.4)

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

- a) 生产报样检验在首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行报样手续,报样符合本标准 5.2.4 后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。
- b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定

表3 检验项目

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首件检验	质量一致性检验	验收检验
1	样式		比照标样观察	符合3.2及标样要求	●	●	●
2	规格尺寸		测量	符合3.3要求	●	●	●
3	结构		观察	符合3.4要求	●	●	●
4	颜色		用GB/T250-1995对比	符合3.5要求	●	○	●
5	材	夏裤、女裙面料	观察 检测	符合3.6要求	●	○	●
6	料	藏蓝纯棉府绸复合布					
7	规	热熔粘合衬布					
8	格	聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂					
9	外观质量		观察 测量	符合3.7要求	●	●	●
10	理化性能	夏裤、女裙面料	按附录B	符合3.8要求	●	○	●
11		藏蓝纯棉府绸复合布	按附录C		●	○	●
12		热熔粘合衬布	按附录E		●	○	●
13		聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂	按附录D 按GB/T532-199		●	○	●
14	产品标志章		观察 测量	符合6.1.1要求	●	●	●
15	包装	包装标志	观察 测量	符合6.1.2要求	●	●	●
16		聚乙烯塑料袋	检测	符合6.2.2.1要求	○	—	○
17		纸盒、纸箱	GB/T 6543—1986	符合 6.2.2.2 要求 符合 6.2.2.3 要求	●	○	○
18		塑料打包带	按QB/T3811-1999	符合6.2.2.4要求	○	—	○
注1：●为必检项目，指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次；其它检验项目进行全数检验。							
2：○为选择检验项目，指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检；其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平，确定具体的检验数量。							
3：—为不检项目，指订购方不需检验的项目。							

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2幅~4幅, 理化性能检验按实际需要取样: 首批产品检验数量应符合GB/T 2828-2003的规定

5.2.4 产品判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表3中判定条件

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期,在产品生产过程中,按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验,以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表4规定

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批,以每幅产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测样本数量: 50幅。

5.3.5 在每10万幅的软肩章中(不足10万幅按10万幅计),随机抽取2箱,在每箱中各抽取25幅(共50幅)进行外观、主要尺寸检验,必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前,应按批次,相对集中的向订购方指定的检验机构报检.订购方根据需要,可对产品进行破坏性检验.

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表4规定

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828-2012规定

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表4规定,该件产品应判定为合格品,否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据;抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级;批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照主品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程序,缺陷分成三类;

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能,较严重影响产品外观的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表4

表4 判定规则

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	外观质量	观察	徽标轻度偏歪 2 mm以内	徽标偏歪 2 mm以上	徽标偏歪严重
2		对比测量	尖角不对称	尖角严重不对称	—
3		观察	熨烫不平	熨烫变黄变色	变质、残破
4		观察	表面轻度污渍	有明显污渍	—
5		观察	表面轻微起泡	表面严重起泡	—
6		观察	徽标表面轻度划痕限 1 处、气泡 1 处	徽标表面有划痕、气泡 2 处以上、与底板结合不牢	徽体残缺、脱落
7	色差	GB/T 250—2008 色卡对比	—	徽体表面色差低于本标准半级以内	徽体表面色差低于本标准半级以上
8		GB/T 250—2008 色卡对比	—	底板表面色差低于本标准半级以内	底板表面色差低于本标准半级以上
9		GB/T 250—2008 色卡对比	表面与底布、裱带色差低半级以内	表面与底布、裱带色差低半级以上	产品表面与底布、裱带色差低一级以上
10	辅料	按产品标准	使用辅料有质量问题但不影响使用	使用辅料与标准不符、有质量问题但不影响使用	使用辅料与标准不符影响使用
11	疵点	观察	底板背面超过标准规定限一处	表面部位有一处	表面部位一处以上
12	针距	测量	明线部位低于标准 2 针	明线部位低于标准 2 针以上	—
13	规格	测量	超过标准公差规定值 50% 以内	超过标准公差规定值 50%以上	—
14	缝制	观察	表面轻微露底布、明线针迹不直顺、明线跳 1 针、锁眼偏歪 0.2 mm以内	表面严重露底布、明线跳 1 针以上、锁眼偏歪 0.2 mm以上	表面开线、断线、锁眼偏歪严重

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；
 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 4 ；
 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 6 或
 严重缺陷数=0，重缺陷数 ≤ 1 ，轻缺陷数 ≤ 3 。

5.8.2 批量判定

优等品：样品中优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品、合格品数 $\leq 10\%$ 理化测试达到优等品(不含不合格品)。
 一等品：样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试达到一等品(不含不合格品)。

合格品：样本中的合格品以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试合格(不含严重缺陷)。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时，执行低等级判定。

抽样产品全部符合表5规定，该批产品应判定为合格

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

在每个肩章背面两个袢带之间左右居中印刷白色产品标志, 内容包括产品名称、承制方简称、号码, 字迹清晰、规整。样式尺寸见图 2

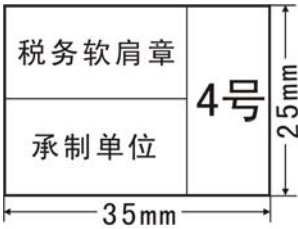


图 2 标志章

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、规格、数量、生产日期、承制方名称。其中, “产品名称”、“承制方名称”为黑体字, “规格”、“数量”、“生产日期”为宋体字。其标注见图 3。印刷布局应合理, 字体大小适宜, 字迹清晰工整。

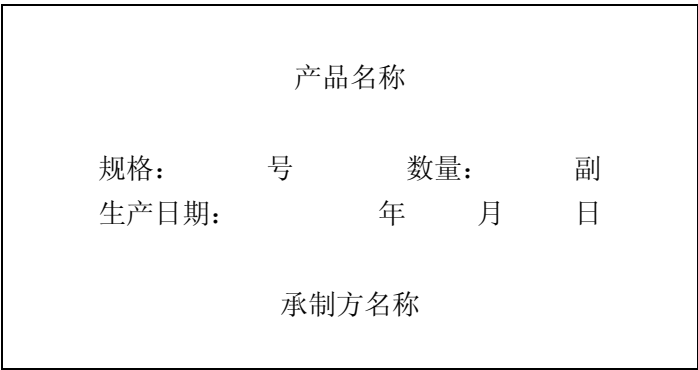


图 3 纸盒标志

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、配比, 数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“配比”、“怕湿”标志。其中, “产品名称”、“承制方名称”为黑体字, “配比”、“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体字。“怕湿”标志样式按 GB/T 191—2008 中“怕湿标志”样式。其标注见图 4。印刷布局应合理, 字体大小适宜, 字迹清晰工整。

产品名称 数量： 副 体积： m³ 质量： Kg 生产日期： 年 月 日 承制方名称	配比： 怕湿 标志

图 4 纸箱标志

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每副肩章背对背装一透明塑料袋并自锁封口，封口应紧密。每 25 副装一纸盒，每 20 盒(共 500 副) 装一纸箱。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、号码配比、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。“包装检验单、产品名称、号码配比、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。包装检验单尺寸为 B5 纸的 1 / 4 大小，字号大小、样式见图 5。
- 6.2.1.4 产品配号包装，配号比例按订购方要求。订购方另有要求时，按规定办理，并应将包装情况在纸箱外注明。

包 装 检 验 单	
产品名称	
配 比	
数 量	副
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位全称)

图 5 包装检验单样式

6.2.1.5 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。使用热熔打包带

SW/T034—2017

时，搭头长度不小于 20 mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5.0mm，禁止使用再生打包带。

6.2.2 包装材料

6.2.2.1 塑料袋

内包装使用，技术要求应符合 GB/T4456—2008 的规定。

6.2.2.2 纸盒

中包装使用，技术要求应符合 GB/T6543—2008 的规定。

6.2.2.3 纸箱

外包装使用，技术要求应符合 GB/T6543—2008 的规定。

6.2.2.4 塑料打包带

外包装使用，技术要求应符合 QB/T3811—1999 的规定。

6.3 运输与贮存

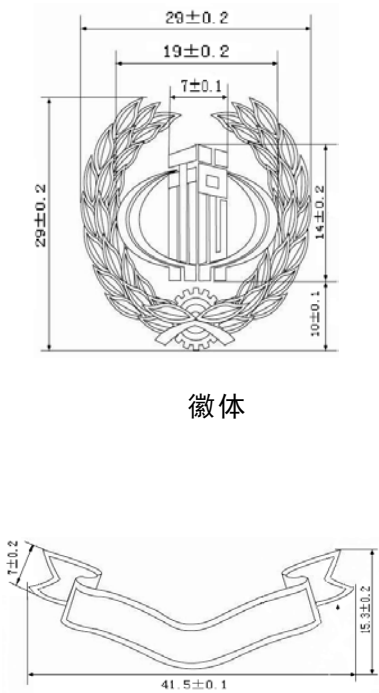
6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

6.3.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200 mm，码垛高度按 5M 计算。

6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气味，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

附录A
(规范性附录)
软肩章徽标图案及标识规格



徽体

飘带

附录B
(规范性附录)
夏裤、女裙面料技术要求

B.1 规格

材料规格应符合表 B1 规定

表 B1 材料规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽, cm		152	2	GB/T 4666
纱支, tex	经纱	11.1*2	—	FZ/T 01093
	纬纱	11.1*2		
质量, g/m ²		165	±4%	GB/T 4669
纤维含量, %	羊毛	50	3	GB/T 2910
密度, 根/10cm	经向	372	3%	GB/T 4668
	纬向	308		

B.2 物理性能

物理性能应符合表B2规定

表B2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力 N	经向	≥196	GB/T 3923.1
	纬向	≥196	
水洗尺寸变化率 %	经向	≥-1.0	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-1.0	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	GB/T 17031
	纬向	≥-2.0	
游离甲醛含量 mg/kg		≤75	GB/T 2912.1
起毛起球 级		≥4	GB/T 4802.1

B.3 色牢度

色牢度应符合表 B3 规定

表 B3 色牢度

单位为级

项 目		标准值	最大允差	试验方法
耐光		≥6	—	GB/T 8427
耐洗	色泽变化	≥4	允许一项低半级	GB/T 12490
	毛布沾色	≥4		
	棉布沾色	≥4		
耐摩擦	干摩擦	≥4		GB/T 3920
	湿摩擦	≥4		
耐热压	色泽变化	≥4		GB/T 6152
	棉布沾色	≥4		

附录 C
(规范性附录)
藏蓝纯棉府绸复合布技术要求

C.1 规格见表 C.1

表 C.1 规格

项 目	指 标		允差	试验方法
纤维含量, %	棉 100		—	GB/T2910
规格	25/28		—	—
密度, 根/10cm	经纱	296	-3%	GB/T4668
	纬纱	231		
织物组织	1/1 ↗			

C.2 理化性能见表 C.2

表 C.2 理化性能

项 目	指 标		允 差	试验方法
耐光色牢度	4—5			GB/T8427
断裂强力, N	经纱	≥480		FZ/T64008
	纬纱	≥470		
耐洗色牢度, 级	变色	3—4	允许两项 低半级	GB/T3921. 1
	沾色	3—4		
耐汗渍色牢度, 级	变色	3—4		GB/T3922
	沾色	3—4		

C.3 附着力见表 C3

表 C3 附着力

项目	指标	试验方法
附着力 kg/cm	不低于 0.4	FZ/T80007
脆性温度 ℃	不低于-20	GB/T 1040

附录D
(规范性附录)

徽标低温耐折性能、耐热空气老化性能和耐热水性能试验方法

D.1 低温耐折性能试验

D.1.1 设备：低温箱。

D.1.2 试样：取外观检验合格的肩章3 副。

D.1.3 试验方法：将肩章放入-25℃±2℃低温箱内20min后，在低温状态下立即进行弯曲折叠，使肩章上下尖部对折接触，观察肩徽标志表面是否有裂纹。

D.2 耐热空气老化性能试验

D.2.1 设备：热老化箱。

D.2.2 试样：取外观检验合格的肩章3 副。

D.2.3 试验方法：将成品肩章放入热老化箱内，调节温度至50℃±2℃，恒温8h后取出，观察肩徽标志是否变形。

D.3 耐热水性能试验

D.3.1 设备：恒温水槽。

D.3.2 试样：取外观检验合格的肩章3 副。

D.3.3 试验方法：将成品肩章放入恒温水槽内，调节温度至60℃±2℃，1h后取出，观察肩徽标志表面印膜是否脱层。

D.4 理化性能指标见表

表 1 理化性能

项 目	指 标
低温耐折性能 (-25℃±2℃，20min)	无裂纹
耐热空气老化性能 (50℃±2℃，连续 8h)	不变形
耐热水性能 (60℃±2℃，连续 1h)	不脱层
肩徽与面料粘合耐撕揭牢度，N / cm	≥5N
耐光色牢度，级	5

附录E
(规范性附录)
热熔粘合衬主要技术要求

E.1 规格见表E.1

表 E.1 规格

项 目	指 标		试验方法
纤维含量， %	涤	65	GB/T2910
	棉	35-3	
密度， 根 / 10cm	纬纱	135(12 ^s) ±5	GB/T 4668
	经纱	119 (21 ^s /2) ±3	

E.2 理化指标见E.2

表 E.2 理化指标

项 目	指 标		试验方法
剥离强度	≥7N/2.5×10 cm		FZ/T 80007.1
干热尺寸变化率(%)	经	≥-1.5%	FZ/T 64008
	纬	≥-1.0%	
水洗尺寸变化率(%)	经	≥-2.5%	FZ/T 64008
	纬	≥-1.5%	
水洗后外观变化(级)	≥4		FZ/T01084
干洗后外观变化(级)	≥4		FZ/T01083

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T035—2017

税务硬肩章

Combed cotton/polyester think

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国 国家税务总局 批准

目 次

1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	2
3.1 标样.....	2
3.2 样式.....	2
3.3 尺寸.....	2
3.4 结构.....	2
3.5 颜色.....	3
3.6 主辅材料.....	3
3.7 外观质量.....	3
3.8 理化性能	3
4 检验方法	4
4.1 外观检验.....	4
4.2 尺寸检验.....	4
4.3 理化性能检验.....	4
5 检验规则.....	4
5.1 检验分类.....	4
5.2 首件检验.....	4
5.3 质量一致性检验.....	5
5.4 验收检验.....	6
5.5 等级划分规则.....	6
5.6 缺陷.....	6
5.7 批产品合格判定规则.....	7
5.8 判定规则.....	7
6 标志、包装、运输和贮存.....	8
6.1 标志.....	8
6.2 包装.....	9
6.3 运输与贮存.....	10
附录 A(规范性附录) 肩徽订缀位置.....	11
附录 B(规范性附录) 冬服面料技术要求.....	12
附录 C(规范性附录) 藏蓝纯棉府绸复合布技术要求.....	13
附录 D(规范性附录) 聚氯乙烯纤维基压制人造革技术要求.....	14
附录 E(规范性附录) 热熔粘合衬布主要技术要求.....	15

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税务硬肩章

1 范围

本标准规定了税务硬肩章的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本标准适用于缀钉金属肩徽制作的税务硬肩章的生产与验收。

2 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标准。

GB/T 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 420-2009 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度

GB/T 1040—2006 塑料拉伸性能试验方法

GB/T 2410-2008 透明塑料透光率和雾度的测定

GB/T 2828.1-2012 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 2910.2-2009 纺织品 定量化学分析 第2部分:三组分纤维混合物

GB/T 3820-1997 纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T 3920-2008 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 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836-2007 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 23327-2009 机织热熔粘合衬

FZ/T 66311-1995 特种工业用锦丝带、涤丝带

QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 标样

以招标文件所附标样为准。

3.2 样式

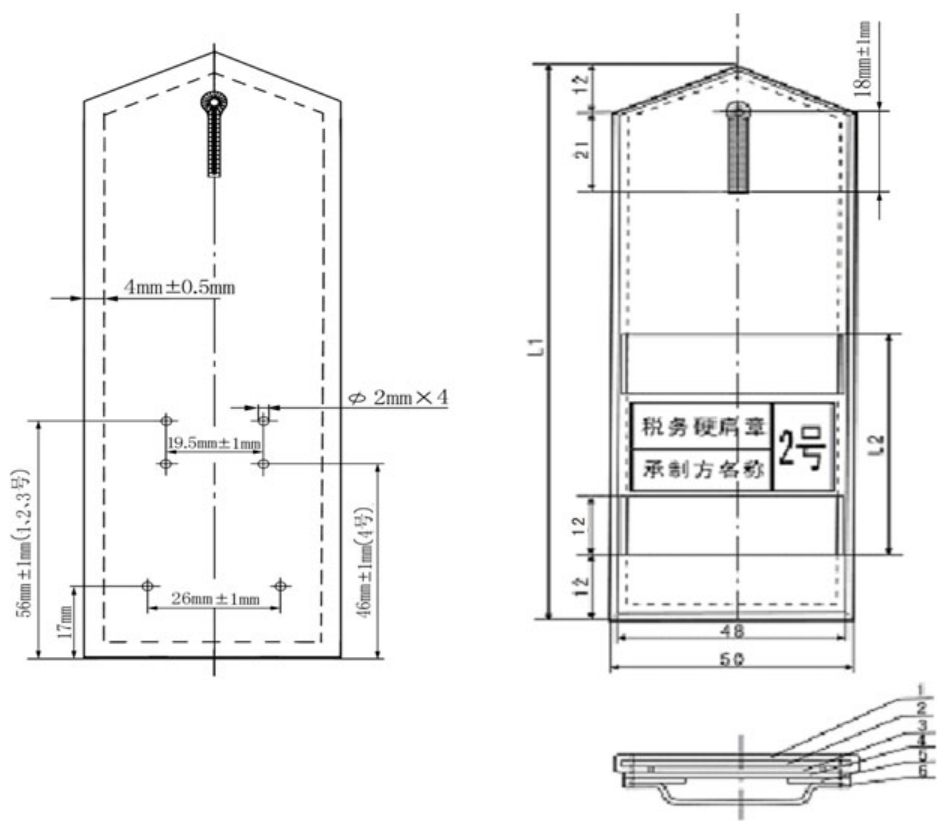
硬肩章样式见图 1。

3.3 尺寸

硬肩章按长度尺寸分为 1 号、2 号、3 号、4 号，其成品主要尺寸见图 1 和表 1。

3.4 结构

硬肩章结构见图 1。肩徽缀订位置见附录 A。



1-面料;2-面料粘合衬;3-聚氯乙烯纤维基压制人造革;
4-底布粘合衬(垫层);5-底布;6-袷带;7-缝纫线

图 1 样式、结构与主要尺寸

表 1 规格尺寸					单位 毫米	
部 位	1 号	2 号	3 号	4 号	允差	每付互差
肩章总长 L1	143	133	123	113	±2	±1
袷带间距 L2	65	60	60	55	±1	±1
肩章宽	50				±1	±1
锁眼长	18				±1	—
明线距边	4				±0.5	—

3.5 颜色

硬肩章面料颜色为藏蓝色；底布、袷带、缝纫线颜色同面料色；产品标志章为白色；产品的色相与标样相比，色差不得低于4级。底布、袷带与面料颜色色差不得低于3—4级，缝纫线颜色应与面料色相匹配，不得比面料颜色浅。色差评定按GB/T 250—2008。

3.6 主辅材料

主辅材料规格、要求及用途见表2。

表2 材料规定

材料名称	规格	要求	用途
冬服面料	70%毛 30%聚酯纤维单位面积质量 269 g/m ²	见附录B	面料
藏蓝纯棉府绸复合布	25/28	见附录C	底布
热熔粘合衬布	58/90 本白	见附录E	面料粘合衬布
	58/58 本白		底布粘合衬布
聚氯乙烯纤维基压制人造革	t0.9mm	见附录D	硬衬
涤棉线带	12mm±1mm 涤 65% 棉 35%	FZ/T 66311-1995	袷带
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836-2007	缝纫
聚乙烯塑料袋	t0.03mm~0.04mm	GB/T 4456-2008	内包装
单瓦楞纸箱	BS-1.2	GB/T 6543-2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD-1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811-1999	打包

3.7 外观质量

- 3.7.1 硬肩章面料、色相、结构应符合本标准要求。每副硬肩章色相应一致。
- 3.7.2 产品表面应平展、整洁、棱角清晰，不得有污渍、烫焦、起泡、脱层等缺陷。
- 3.7.3 缝制质量
 - 3.7.3.1 缝制线路应规整，针码均匀，缝制牢固。缝制部位不得有开线、断线、掉道等缺陷。
 - 3.7.3.2 缝制针距为11针~13针/25mm。线迹应顺直，起止针应回针，回针在肩章的底部。
 - 3.7.3.3 扣眼锁圆头眼，每眼40针±1针，锁眼应规整、不偏歪，偏离中心线左右偏差不得超过±1mm。
 - 3.7.3.4 肩徽、肩杠打孔位置应定位准确，相互对称、平齐、不得偏歪，偏离中心线左右偏差不得超过±1mm。位置尺寸见图1
 - 3.7.3.5 袷带不得露出产品表面，袷带余量应为10mm±1mm。
 - 3.7.3.6 底布不得超出硬肩章版面。

3.8 理化性能

- 3.8.1 冬服面料理化性能应符合附录B的规定。
- 3.8.2 藏蓝纯棉府绸复合布应符合附录C的规定。
- 3.8.3 聚氯乙烯纤维基压制人造革应符合附录D的规定。
- 3.8.4 热熔粘合衬布应符合附录E的规定。

4 检验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300 lx（相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的实物样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用符合计量检验规定的量具，量具的刻度以毫米为单位。

4.3 理化性能检验

4.3.1 面料耐光色牢度的试验按 GB/T 8427—2008 的规定。

4.3.2 面料耐洗色牢度的试验按 GB/T 3921.3—2008 的规定。

4.3.3 面料耐摩擦色牢度的试验按 GB/T 3920—2008 的规定。

4.3.4 面料耐热压色牢度的试验按 GB/T 6152—1997 的规定。

4.3.5 底布理化性能指标与试验方法按附录 D 的规定。

4.3.6 热熔粘合衬布粘合牢度试验按 FZ/T 64008—2000 的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类:标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验(见5.2)
- b) 质量一致性检验(见5.3)
- c) 验收检验(见5.4)

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

a) 生产报样检验,在首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行报样手续,报样符合本标准5.2.4后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表3规定。

表3 检验项目

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首件检验	质量一致性检验	验收检验
1	样式		观察	符合3.2要求	●	●	●
2	尺寸		测量	符合3.3要求	●	●	●
3	结构		观察	符合3.4要求	●	●	●
4	颜色		用GB/T250-1995对比	符合3.5要求	●	○	●
5	材料规格	冬服面料	观察 检测	符合3.6要求	●	○	●
6		藏蓝纯棉府绸复合布					
7		聚氯乙烯纤维基压制人造革					
8		热熔粘合衬布					
9	外观质量		观察 测量	符合3.7要求	●	●	●
10	理化性能	冬服面料	按附录B	符合3.8要求	●	○	○
11		藏蓝纯棉府绸复合布	按附录C		●	○	○
12		聚氯乙烯纤维基压制人造革	按附录D		●	○	○
13		热熔粘合衬布	按附录E		●	○	○
14	产品标志		观察 测量	符合6.1.1要求	●	●	●
15	包装	包装标志	观察 测量	符合6.1.2要求	●	●	●
16		聚乙烯塑料袋	检测	符合6.2.2.1要求	○	—	○
17		纸盒、纸箱	检测	符合6.2.2.2要求 符合6.2.2.3要求	●	○	●
18		塑料打包带	按QB/T3811-1999	符合6.2.2.4要求	○	—	○

注1: ●为必检项目, 指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次; 其它检验项目进行全数检验。

2: ○为选择检验项目, 指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检; 其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平, 确定具体的检验数量。

3: —为不检项目, 指订购方不需检验的项目。

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2副~4副, 理化性能检验按实际需要取样: 首批产品检验数量应符合GB/T 2828-2012的规定

5.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表3中判定条件

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期,在产品生产过程中,按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验,以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表3规定

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批,以每副产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测数量: 50副。面料数量: 2m。

5.3.5 在每10万副硬肩章中(不足10万副按10万副计),随机抽取2箱,在每箱中各抽取25副(共50副)进行外观和主要尺寸检验。如需进行面料染色牢度检验,则按规定数量另行抽取检测样品进行面料染色牢度检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前,应按批次,相对集中的向订购方指定的检验机构报检。订购方根据需要,可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表3规定

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828—2012的规定

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表3规定,该件产品应判定为合格品,否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据;抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级;批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照主品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程序,缺陷分成三类;

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能,较严重影响产品外观的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表4

表4 产品合格判定规则

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	外观质量	观察、测量	肩徽孔、肩杠孔偏离中心线左右超允差 100%以内	肩徽孔、肩杠孔偏离中心线左右超允差 100%以上	肩徽孔、肩杠孔严重偏离
2		对比测量	尖角轻微不对称	尖角明显不对称	尖角严重不对称
3		观察	熨烫不平	熨烫变黄变色	变质、残破
4		观察	表面轻度污渍	有明显污渍	严重污渍
5		观察	表面轻微起泡	表面严重起泡	—
6		观察	袷带余量超允差 100%	袷带余量超允差 100%以上	—
7	理化性能	GB/T250—2008 色卡对比	—	产品表面色差低于本标准半级以内	产品表面色差低于本标准半级以上一级以内
8		GB/T250—2008 色卡对比	产品表面与底布、袷带、缝纫线色差低半级以内	产品表面与底布、袷带、缝纫线色差低半级以上一级以内	产品表面与底布、袷带、缝纫线色差低一级以上
9	辅料	按产品标准	使用辅料有质量问题但不影响使用	使用辅料与标准不符、有质量问题但不影响使用	使用辅料与标准不符影响使用
10	疵点	观察	表面不允许有疵点，背面超过标准规定限一处	表面部位有一处	表面部位一处以上
11	针距	测量	明线部位低于标准 2 针	明线部位低于标准 2 针以上	—
12	尺寸	测量	超过标准允差规定值 50%以内	超过标准允差规定值 50%以上	—
13	缝制	观察	表面轻微露底布、明线针迹不直顺、明线跳 1 针，锁眼针数少 2 针以内，锁眼偏歪 0.2 mm 以内。	表面严重露底布、明线跳 1 针以上，锁眼针数少 2 针以上，锁眼偏歪 0.2 mm 以上。	表面开线、断线，锁眼偏歪严重。肩章未冲肩徽孔

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；
 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 4 ；
 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 6 或
 严重缺陷数=0，重缺陷数 ≤ 1 ，轻缺陷数 ≤ 3 。

5.8.2 批量判定

优等品：样品中优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品、合格品数 $\leq 10\%$ 理化测试达到优等品(不含不合格品)。
 一等品：样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试达到一等品(不含不合格品)。

合格品：样本中的合格品以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试合格(不含严重缺陷)。
当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时, 执行低等级判定。
抽样产品全部符合表4规定, 该批产品应判定为合格

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

标志章的位置在每个肩章背面袷带之间左右居中, 印刷白色产品标志。内容包括产品名称、承制方名称或简称、号码，字迹应清晰、规整。

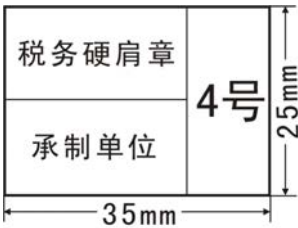


图 2

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、规格、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“规格”、“数量”、“生产日期”为宋体字。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

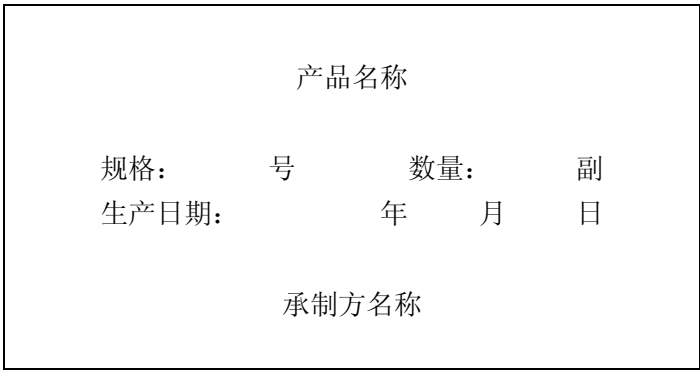


图 3

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、配比，数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“配比”、“怕湿”标志。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“配比”、“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体字。“怕湿”标志样式按 GB/T 191—2000 中“怕湿标志”样式。其标注见图 4。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产品名称 数量： 副 体积： m³ 质量： Kg 生产日期： 年 月 日 承制方名称	配比： 怕湿 标志

图 4

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每副肩章面对面装一透明塑料袋并自锁封口，封口应紧密。每 25 副装一纸盒，每 20 盒(共 500 副) 装一纸箱。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、规格、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。“包装检验单、产品名称、规格、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。包装检验单尺寸为B5纸的1 / 4大小，字号大小、样式见图5。
- 6.2.1.4 产品配号包装，配号比例按订购方要求。订购方另有要求时，按规定办理，并应将包装情况在纸箱外注明。

包 装 检 验 单	
产品名称	
配 比	
数 量	副
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位全称)

图 5

6.2.1.5 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。使用热熔打包带时，搭头长度不小于 20 mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5.0mm，禁止使用再生打包带。

6.2.2 包装材料

6.2.2.1 塑料袋

内包装使用,技术要求应符合 GB/T4456—2008 的规定。

6.2.2.2 纸盒

中包装使用,技术要求应符合 GB/T6543—2008 的规定。

6.2.2.3 纸箱

外包装使用，技术要求应符合 GB/T6543—2008 的规定。

6.2.2.4 塑料打包带

外包装使用，技术要求应符合 QB/T3811—1999 的规定。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

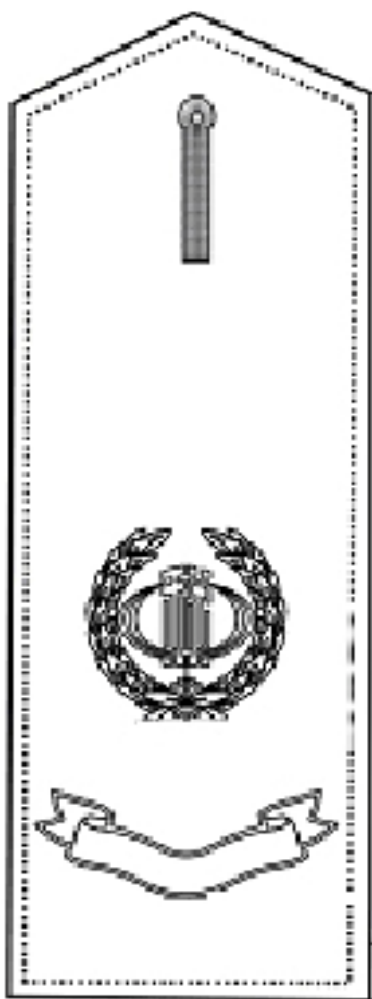
6.3.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200 mm，码垛高度按 5M 计算。

6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气味，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

附录A
(规范性附录)
肩徽订缀位置

A.1 肩徽、肩杠缀订位置见图A.1



图A.1

附录B
(规范性附录)
冬服面料技术要求

B.1 规格

冬服面料材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽, cm		152	2	GB/T 4667
纱支, tex	经纱	14. 2*2	—	FZ/T 01093
	纬纱	14. 2*2		
质量, g/m ²		269	±4%	GB/T 4669
纤维含量, %	羊毛	70	-3	GB/T 2910
	涤纶	30	—	
密度, 根/10cm	经向	592	±3%	GB/T 4668
	纬向	299		

B.2 物理性能

冬服面料物理性能应符合表B.2规定。

表 B.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力, N	经向	≥196	GB/T 3923. 1
	纬向	≥196	
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2. 0	GB/T 8628~8629 GB/T 8630
	纬向	≥-1. 5	
干热尺寸变化率, %	经向	≥-2. 0	GB/T 17031
	纬向	≥-2. 0	
游离甲醛含量, mg/kg		≤300	GB/T 2912. 1
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802. 1

B.3 色牢度

冬服面料色牢度应符合表 B.3 规定。

表 B.3 色牢度

单位为 级

项 目		标准值	最大允差	试验方法
耐光色牢度*		≥6	—	GB/T 8427
耐洗色牢度	原样变色	≥4	允许一项低半级	GB/T 3921. 3
	白布沾色	≥3-4		
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥4		GB/T 3920
	湿摩沾色	≥4		
耐热压色牢度	原样变色	≥4		GB/T 6152
	棉布沾色	≥4		

附录C
(规范性附录)
藏蓝纯棉府绸复合布技术要求

C.1 规格见表 C.1

表 C.1 规格

项 目	指 标		允差	试验方法
纤维含量, %	棉 100%		—	GB/T2910
规格	25/28		—	—
密度, 根/10cm	经纱	296	-3%	GB/T4668
	纬纱	231		
织物组织	1/1 ↗			

C.2 理化性能见表 C.2

表 C.2 理化性能

项 目	指 标	允 差	试 验 方 法
耐光色牢度	4—5	—	GB/T8427
断裂强力, N	经纱	≥480	— FZ/T64008
	纬纱	≥470	
耐洗色牢度, 级	变色	≥4	允许两项 低半级
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	
	沾色	≥4	
			GB/T3921.1
			GB/T3922

C.3 附着力见表 C.3

表 C.3 附着力

项 目	指 标	试 验 方 法
附着力 kg/cm	不低于 0.4	FZ/T80007.1
脆性温度 ℃	不低于 -20	GB/T 1040

附录D

(规范性附录)

聚氯乙烯纤维基压制人造革技术要求

D.1 规格性能

聚氯乙烯纤维基压制人造革规格性能应符合表D.1规定。(40*40CM材料X2)

表D.1 规格

项 目	标 准 值	允 差	试 验 方 法
厚度, mm	0.9	±0.1 (超上为轻缺陷, 超下为不合格)	GB/T 3820
拉伸强度, MPa	≥10	—	GB/T 1040
抗弯性能, 7万次	无裂纹	—	D.3.1
低温耐折性能 (-25℃±2℃, 20min)	无裂纹	—	D.3.2

D.2 外观质量要求

聚氯乙烯纤维基压制人造革外观质量要求应符合表D.2规定。

表D.2 外观质量要求

疵点名称	一 等 品	二 等 品	试验方法
皱折痕印	每张累计不超过 500mm	每张累计不超过 800mm	在天然散射光线下观察, 尺子测量计算
杂质	允许小于Φ20mm内有软性杂质	允许小于Φ25mm软性杂质	
擦伤	局部存在轻微擦伤	局部有较严重擦伤	
凸凹印	局部存在轻微凸凹印	局部有较严重凸凹印	
皮里不匀	无可见大面积纤维块, 局部有绒毛	无可见大面积纤维块, 局部有绒毛	
折坏	不允许	不允许	
分层	不允许	不允许	

D.3 试验方法

D.3.1 抗弯性能试验

D.3.1.1 取样: 从距边缘15mm以上取样, 纵横向各2个, 规格为110mm×10mm。

D.3.1.2 试验设备: PL-140型疲劳试验机, 试验速度为250次/min。

D.3.1.3 试验步骤: 调整试验机, 使上下夹具最大间距为80mm, 最小间距为20mm, 将试样垂直夹于夹具间, 启动并计数。

D.3.1.4 观察表面是否有裂纹。

D.3.2 低温耐折性能试验

D.3.2.1 取样: 从距边缘15mm以上取样, 沿经向取100mm×25mm试样3个。

附录 E
(规范性附录)
热熔粘合衬布主要技术要求

E.1 规格见表E. 1

表 E.1 规格

项 目	指 标		试验方法
纤维含量， %	涤	65	GB/T2910
	棉	35-3	
密度， 根 / 10cm	纬纱	135(12 ^s) ±5	GB/T 4668
	经纱	119 (21 ^s /2) ±3	

E.2 理化指标见E. 2

表 E.2 理化指标

项 目	指 标		试验方法
剥离强度	≥7N/2. 5×10 cm		FZ/T 80007. 1
干热尺寸变化率(%)	经	≥-1. 5%	FZ/T 64008
	纬	≥-1. 0%	
水洗尺寸变化率(%)	经	≥-2. 5%	FZ/T 64008
	纬	≥-1. 5%	
水洗后外观变化(级)	≥4		FZ/T 01084
干洗后外观变化(级)	≥4		FZ/T 01083

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T036—2017

税务套式肩章

Combed cotton/polyester think

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 要求.....	2
3.1 标样	2
3.2 样式	2
3.3 尺寸	2
3.4 结构	2
3.5 颜色	2
3.6 主辅材料	3
3.7 外观质量.....	3
3.8 理化性能	3
4 检验方法	3
4.1 外观检验	3
4.2 尺寸检验	3
4.3 理化性能检验	4
5 检验规则	4
5.1 检验分类	4
5.2 首件检验	4
5.3 质量一致性检验	5
5.4 验收检验	5
5.5 等级划分规则	6
5.6 缺陷	6
5.7 批产品合格判定规则	6
5.8 判定规则	7
6 标志、包装、运输和贮存	7
6.1 标志	7
6.2 包装	8
6.3 运输与贮存	9
附录 A(规范性附录)藏蓝色法兰绒复合呢技术要求.....	10
附录 B(规范性附录)肩徽式样及尺寸	11
附录 C(规范性附录)肩章徽标低温耐折性能、耐热空气老化性能和耐热水性能试验方法.....	12

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青

税务套式肩章

Series of shoulder loop

1 范围

本标准规定了税务套式肩章的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂材料制成的肩徽,经热压与肩章面料复合等工艺制作的税务套式肩章生产与验收。

2 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标准。

- GB/T 191-2008 包装储运图示标志
- GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 420-2009 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
- GB/T 532-2008 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 1040—2006 塑料拉伸性能试验方法
- GB/T 2828.1-2012 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 3820-1997 纺织品和纺织制品厚度的测定
- GB/T 3920-2008 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 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
- GB/T 4456-2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4668-1995 机织物密度的测定
- GB/T 6152-1997 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
- GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6836-2007 缝纫线
- GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- QB/T 3811-1999 塑料打包带

3 要求

3.1 标样

以招标文件所附标样为准。

3.2 样式

套式肩章样式见图 1。

3.3 尺寸

套式肩章分为 1 号、2 号、3 号，其成品主要尺寸见图 1 和表 1。

3.4 结构

套式肩章结构见图 1，肩徽经聚酯合成树脂着色印膜压塑成形后、与肩章热压成为一体，具体见标样。肩徽样式、尺寸见附录 B。

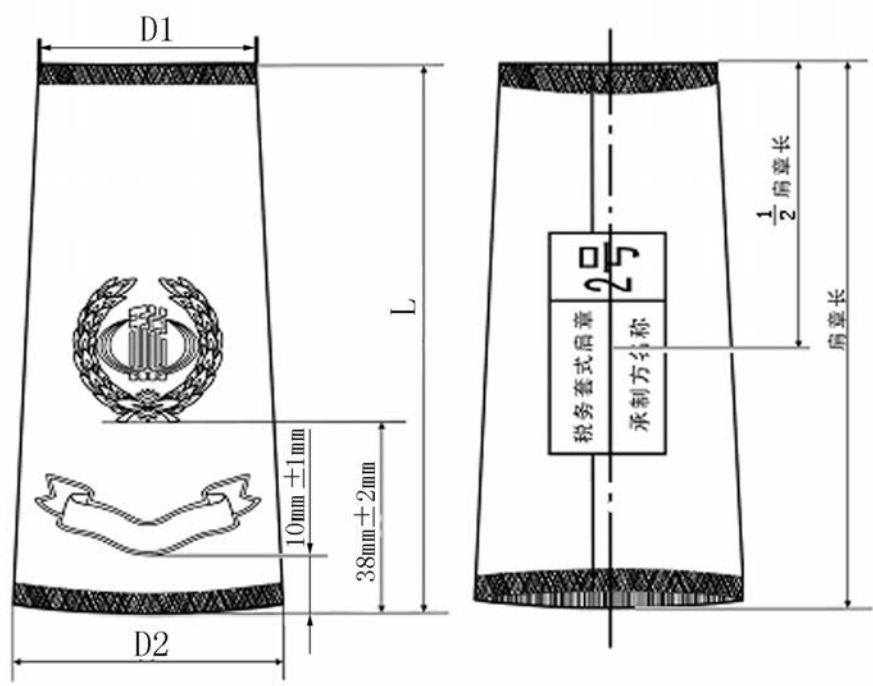


图 1 样式、结构与主要尺寸

表 1 尺寸 单位 毫米

部位	1 号	2 号	3 号	允差	每付互差
L★	110	100	90	±2.0	±1.0
D1★	50			±1.0	—
D2★	55			±1.0	—

3.5 颜色

3.5.1 套式肩章面料颜色为藏蓝色；包边线颜色同面料色，包边线颜色不得比面料颜色浅。产品标志章为白色。产品的色相与标样相比，色差不得低于 4 级。色差评定按 GB/T 250—2008 的规定。

3.5.2 肩徽麦穗、飘带为银白色，税务徽标为金黄色。

3.6 主辅材料

主辅材料规格、要求及用途见表 2。

表 2 材料规定

材料名称	规格	要求	用途
法兰绒复合呢★	毛 60% 涤 40%	附录 A	面料
聚乙烯树脂衬	标样	藏蓝色	衬布
聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂★	见标样	见附录 B	肩徽
包边线	11.8tex×3	GB/T 6836—2007	环缝
聚乙烯塑料袋	t0.03mm~0.04mm	GB/T 4456—2008	内包装
单瓦楞纸箱	BS-1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD-1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

- 3.7.1 套式肩章面料、色相、结构等外观特性及质量，应符合本标准要求。每副肩章色相应一致。
- 3.7.2 产品表面应平展、整洁、定型规整，不得有污渍、烫焦等缺陷。
- 3.7.3 徽标正面图案及色相应符合主管部门批准的标样。
- 3.7.4 正面花纹应完整、清晰、饱满、边缘不得缺料、着色印膜不得露底、印膜表面不得有划痕。褶皱、气泡、污迹等缺陷、徽体周围修饰整齐、不得有毛刺。
- 3.7.5 肩徽粘合应牢固，图案应端正，四周不得起翘，起泡、起褶。
- 3.7.6 缝制质量
 - 3.7.6.1 包边线路应规整、针码均匀、牢固、不得开线、断线。
 - 3.7.6.2 包边线密度为 9 针±1 针/10 mm，锁边宽 5 mm，锁边起止针位置应在肩章背面。
 - 3.7.6.3 背面接缝粘合应牢固，不得有开胶、起死折、起皱。

3.8 理化性能

- 3.8.1 肩章面料理化性能应符合附录 A 的规定。
- 3.8.2 聚氯乙烯与聚氨酯合成树脂应符合附录 C 的规定。

4 检验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300 lx（相当于 40 w 日光灯下距离 500 mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的实物样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用符合计量检验规定的量具，量具的刻度以毫米为单位。

4.3 理化性能检验

- 4.3.1 面料耐光色牢度的试验按 GB/T 8427—2008 的规定。
- 4.3.2 面料耐洗色牢度的试验按 GB/T 3921.1—2008 的规定。
- 4.3.3 面料耐摩擦色牢度的试验按 GB/T 3920—2008 的规定。
- 4.3.4 面料耐热压色牢度的试验按 GB/T 6152—1997 的规定。
- 4.3.5 成品肩章低温耐折性能、耐热空气老化性能、耐热水性能的试验按附录 C 的规定。
- 4.3.6 肩徽以底板粘合耐撕揭牢度，接缝粘合牢度试验方法按 GB/T 532—1997 的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类:本标准规定的检验分类如下:

- a) 首件检验 (见 5.2);
- b) 质量一致性检验 (见 5.3);
- c) 验收检验 (见 5.4)。

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

- a) 生产报样检验,首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行报样手续,报样符合本标准 5.2.4 后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。
- b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表 4 规定。

表 4 检验规定

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首件 检验	质量一致 性检验	验收 检验
1	样式		观察	符合 3.2 要求	●	●	●
2	尺寸		测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3	结构		观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4	颜色		用 GB/T250—2008 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5	材料 规格	法兰绒复合呢	观察 检测	符合 3.6 要求	●	○	●
6		聚氯乙烯与聚氨酯 合成树脂					
7	外观质量		观察 测量	符合 3.7 要求	●	●	●
8	理 化 性能	法兰绒复合呢	附录 A	符合 3.8 要求	●	○	●
9		聚氯乙烯与聚氨酯 合成树脂	附录 B		●	○	●
10	产品标志		观察 测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●

表4（续） 检验规定

序号	检验项目		检验方法	判定条件	首件 检验	质量一致 性检验	验收 检验
11	包装	包装标志	观察 测量	符合6.1.2要求	●	●	●
12		聚乙烯塑料袋	检测	符合6.2.2.1要求	○	—	○
13		纸盒、纸箱	检测	符合 6.2.2.2 要求 符合 6.2.2.3 要求	●	○	○
14		塑料打包带	按QB/T3811-1999	符合6.2.2.4要求	○	—	○
注1：●为必检项目，指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次；其它检验项目进行全数检验。 2：○为选择检验项目，指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检；其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平，确定具体的检验数量。 3：—为不检项目，指订购方不需检验的项目。							

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2幅～4幅,理化性能检验按实际需要取样：首批产品检验数量应符合GB/T 2828-2012的规定

5.2.4 产品判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表4中判定条件

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验，以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表4规定

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批，以每幅产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测样本数量：50幅。

5.3.5 在每10万幅的肩章中（不足10万幅按10万幅计），随机抽取2箱，在每箱中各抽取25幅（共50幅）进行外观、主要尺寸检验，必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前,应按批次,相对集中的向订购方指定的检验机构报检.订购方根据需要,可对产品进行破坏性检验.

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表4规定

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828-2012规定

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表4规定,该件产品应判定为合格品,否则判定为不合格品.

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据；抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级；批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能，较严重影响产品外观的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表5

表5 合格判定规则

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	外观质量	观察	徽标轻度偏离中心线左右在 1 mm 以内	徽标偏离中心线左右在 1 mm 以上	徽标偏歪严重
2		对比测量	接合缝轻微不平起褶，没开胶	接合缝粘合不牢，没开胶	接合缝开胶
3		观察	熨烫不平	熨烫变黄变色	变质、残破
4		观察	正面轻度污渍，在直径 2 mm 以内，限 2 处	有明显污渍，在直径 2 mm，2 处以上，直径 5 mm 以内，1 处	明显污渍，在直径 5 mm 以上，多处
5		观察	正面轻微起泡	正面严重起泡	脱层
6		观察	徽标表面轻度划痕限 1 处、气泡 1 处	徽标表面有划痕、气泡 2 处以上、与底板结合不牢	徽标残缺、脱落
7	色差	GB/T250 — 2008 色卡对比	—	徽标表面色差低于本标准规定半级以内	徽标表面色差低于本标准规定半级以上 1 级以内
8		GB/T250—2008 色卡对比	—	包边线、表面色差低于本标准规定半级以内	包边线、表面色差低于本标准规定半级以上 1 级以内
9	辅料	按产品标准	使用辅料有质量问题但不影响使用	使用辅料与标准不符、有质量问题但不影响使用	使用辅料与标准不符影响使用
10	疵点	观察	—	表面部位有 1 处，在直径 2 mm 以内	表面部位 1 处以上
11	针距	测量	低于标准 2 针	低于标准 2 针以上	低于标准 5 针以上
12	尺寸	测量	超过标准允差规定值 50% 以内	超过标准允差规定值 50% 以上	超过标准允差规定值 100% 以上
13	缝制	观察	包边线针迹不直顺	包边线跳 1 针以上	包边线开线、断线

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

- 优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤2；
- 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤4；
- 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数≤6 或
严重缺陷数=0，重缺陷数≤1，轻缺陷数≤3。

5.8.2 批量判定

- 优等品：样品中优等品数≥90%，一等品、合格品数≤10%理化测试达到优等品(不含不合格品)。
 - 一等品：样本中的一等品以上产品数≥90%，合格品数≤10%，理化验测试达到一等品(不含不合格品)。
 - 合格品：样本中的合格品以上产品数≥90%，不合格品数≤10%，理化测试合格(不含严重缺陷)。
- 当外观质量判定与理化性能判定不一致时, 执行低等级判定。
- 抽样产品全部符合表5规定, 该批产品应判定为合格

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

在每个肩章背面应左右居中印刷白色产品标志, 内容包括产品名称、承制方简称、号码，字迹应清晰、规整。标志章样式见图 2

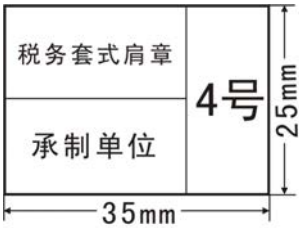


图 2

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上面需标注产品名称、规格、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“规格”、“数量”、“生产日期”为宋体字。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

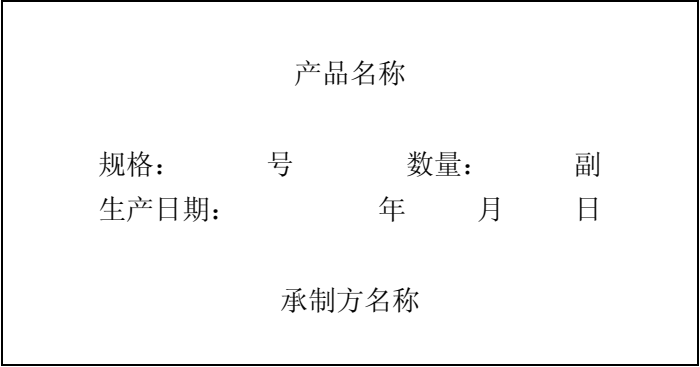


图 3

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、配比、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“配比”、“怕湿”标志。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“配比”、“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体字。“怕湿”标志样式按 GB/T 191—2008 中“怕湿标志”样式。其标注见图 4。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产品名称 数量：副 体积：m³ 质量：Kg 生产日期：年 月 日 承制方名称	配比： 怕湿标志

图 4

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每副肩章背面相对装一透明塑料袋并自锁封口，封口应紧密。每 50 副装一纸盒，每 20 盒(共 1000 副) 装一纸箱。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、配比、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。“包装检验单、产品名称、配比、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为宋体字。包装检验单尺寸为 B5 纸的 1 / 4 大小，字号大小、样式见图 5。
- 6.2.1.4 产品配号包装，配号比例按订购方要求。订购方另有要求时，按规定办理，并应将包装情况在纸箱外注明。

包 装 检 验 单	
产品名称	
配 比	
数 量	副
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位全称)

图 5

6.2.1.5 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字形，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB / T 3811—1999 中一等品的规定。使用热熔打包带时，搭头长度不小于 20 mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5.0mm，禁止使用再生打包带。

6.2.2 包装材料

6.2.2.1 塑料袋

内包装使用，技术要求应符合 GB/T4456—2008 的规定。

6.2.2.2 纸盒

中包装使用，技术要求应符合 GB/T6543—2008 的规定。

6.2.2.3 纸箱

外包装使用，技术要求应符合 GB/T6543—2008 的规定。

6.2.2.4 塑料打包带

外包装使用，技术要求应符合 QB/T3811—1999 的规定。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

6.3.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200 mm，码垛高度按 5M 计算。

6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气味，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

附录A
(规范性附录)
藏蓝色法兰绒复合呢技术要求

A.1 规格见表 A.1

表 A.1 规格

项 目	指 标		试验方法
纤维含量★， %	毛	60-3	GB/T2910
	涤	40-	
密度★， 根/10cm	经纱	146±5%	GB/T4668
	纬纱	125±5%	

A.2 物理性能见表 A.2

表 A.2 物理性能

项 目		指 标	允 差	试验方法
面料耐洗色牢度★	原样变色	≥3	允许一项低半级	GB/T3921.3
	白布沾色	≥3-4		
面料耐光色牢度★	日晒变色	≥4-5		GB/T8427
低温耐折性能★	-25℃±-2℃， 20min 无裂痕		—	QB/T1040

附录B
(规范性附录)
肩徽式样及尺寸

A.1 肩徽式样及尺寸见图A.1



徽标

飘带

图A.1

附录C

(规范性附录)

肩章徽标低温耐折性能、耐热空气老化性能和耐热水性能试验方法

C.1 低温耐折性能试验

C.1.1 设备：低温箱。

C.1.2 试样：取外观检验合格的肩章3 副。

C.1.3 试验方法：将肩章放入 $-25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 低温箱内20min后，观察肩徽标志表面是否有裂纹。

C.2 耐热空气老化性能试验

C.2.1 设备：热老化箱。

C.2.2 试样：取外观检验合格的肩章3 副。

C.2.3 试验方法：将成品肩章放入热老化箱内，调节温度至 $50^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，恒温8h后取出，观察肩徽标志是否变形。

C.3 耐热水性能试验

C.3.1 设备：恒温水槽。

C.3.2 试样：取外观检验合格的肩章3 副。

C.3.3 试验方法：将成品肩章放入恒温水槽内，调节温度至 $60^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，1h后取出，观察肩徽标志表面印膜是否脱层。

C.4 理化指标见表

项 目	指 标
低温耐折性能★($-25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，20min)	无裂纹
耐热空气老化性能★($50^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，连续 8h)	不变形
耐热水性能★($60^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，连续 1h)	不脱层
肩徽与面料粘合耐撕揭牢度★，N / cm	$\geq 5\text{N}$
耐光色牢度★，级	≥ 5

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T037—2017

税务钮扣、帽钉

Combed cotton/polyester think

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国 国家税务总局 批准

目 次

1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 技术要求.....	1
3.1 标样	1
3.2 样式	1
3.3 尺寸	2
3.4 结构	2
3.5 颜色	2
3.6 材料规格	2
3.7 外观质量	3
3.8 理化性能	3
4 试验方法	4
4.1 外观检验	4
4.2 尺寸检验	4
4.3 理化性能试验	4
4.4 质量检验	4
5 检验规则	4
5.1 检验分类	4
5.2 首件检验	4
5.3 质量一致性检验	6
5.4 验收检验	6
5.5 等级划分规则	6
5.6 缺陷	6
5.7 批产品合格判定规则	6
5.8 判定规则	7
6 标志、包装、运输和贮存	8
6.1 标志.....	8
6.2 包装	9
6.3 运输与贮存	9
附录 A(规范性附录) 帽钉螺钉、螺母主要尺寸	10
附录 B(规范性附录) 保护膜耐摩擦试验方法.....	11
附录 C 扣鼻孔壁抗拉强力和帽钉螺钉抗拉强力试验方	12

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青、陶梦廷、杜晨光

税 务 钮 扣、帽 钉

1 范围

本标准规定了税务钮扣和帽钉的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以压铸锌合金为材料，经压铸成型、电镀、涂漆等工艺制造的税务钮扣和帽钉的订购、生产与验收。

2 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）或修订版本均不适用于本标准，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 191—2008 包装储运图示标志

GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1—2012 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 3098.2—2015 紧固件机械性能 螺母

GB/T 3098.3—2016 紧固件机械性能 紧定螺钉

GB/T 4423—2007 铜及铜合金拉制棒

GB/T 4456—2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8170—2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13818—2009 压铸锌合金

GB/T 16921—2005 金属覆盖层 厚度的测量 X射线光谱法

GB/T 21652—2008 铜及铜合金线材

HG/T 2594—1994 各色氨基烘干磁漆

QB/T 3811—1999 塑料打包带

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 要求

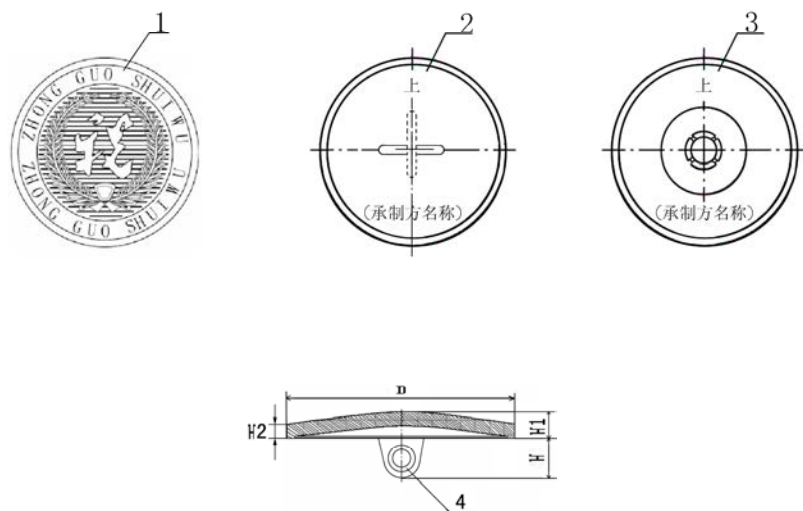
3.1 标样 以招标文件所附色样为准。

3.2 样式

钮扣、帽钉样式见图1。扣鼻均分为横鼻、竖鼻两种。

3.3 尺寸

- 3.3.1 钮扣按扣面外径尺寸分为 $\phi 15\text{mm}$ 、 $\phi 18\text{mm}$ 、 $\phi 22\text{mm}$ 三种规格，帽钉的扣面外径尺寸为 $\phi 15\text{mm}$ 、其主要部位尺寸见图 1 和表 1。帽钉的螺钉、螺母尺寸见附录 A。
- 3.3.2 钮扣、帽钉质量按表 1 的规定。（不包括螺母的质量）



1-钮扣、帽钉正面；2-钮扣背面；3-帽钉背面；4-扣鼻

图 1

表 1 质量规定

规格	D（毫米）	H（毫米）	H1（毫米）	H2（毫米）	外圈镀金宽（毫米）	质量（克）
$\phi 15\text{mm}$	15	4.3	3	1.7	1.2	1.80—0.1
$\phi 18\text{mm}$	18	4.3	3	2	1.4	3.0—0.1
$\phi 22\text{ mm}$	22	4.7	4	2	1.6	4.60—0.2
帽钉	15	---	3	1.7	1.2	2.18—0.1
允差	± 0.3		± 0.1		± 0.1	—

3.4 结构

钮扣正面图案由“税”字形图案、橄榄枝、“ZHONG GUO SHUI WU”环形字母组成。中心为“税”字形图案，其两侧环绕橄榄枝，外围环绕“ZHONG GUO SHUI WU”字母按图 1。详细图案见主管部门批准的标样。

3.5 颜色

扣面的外圈为24K金金黄色（金990色），其余部位均为光亮银白色（镍色）。扣面凹型字母内涂黑色漆，见标样。扣面颜色应均匀、一致，产品的色相与色样相比，色差不得低于4级，色差评定按GB/T 250—2008的规定。

3.6 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表2。

表2 材料规定

材 料 名 称	规 格	要 求	用 途
铸锌合金	YZZnA14A	GB/T 13818—2009	扣面、扣鼻
黑色氨基烘干磁漆	A04-9	HG/T 2594-1994	涂漆
铜及铜合金线材	H62 ϕ 4mm	GB/T 21652—2008	帽扣固定螺钉
铜及铜合金拉制棒	HPb59—1 ϕ 10mm	GB/T 4423—2007	帽扣、螺母
聚乙烯塑料袋	t0.06mm~0.08mm	GB/T 4456—2008	内包装
单瓦楞纸箱	BS—1.2	GB/T 6543—2008	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.3		外包装
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811—1999	打包

3.7 外观质量

- 3.7.1 钮扣、帽钉结构、色相等外观特性及质量，应符合本标准要求，产品与色样的色相应一致。
- 3.7.2 钮扣、帽钉的正面图案、花纹、扣背面“上”字和承制方名称应清晰、饱满、规整，扣面不应有凹痕、划伤、毛刺等缺陷。
- 3.7.3 扣面与扣鼻的结合应牢固，扣鼻孔应圆滑、不得有毛刺。
- 3.7.4 钮扣和帽钉成型规整，扣鼻与扣面标志平行或垂直，偏斜不得超过 5° 。
- 3.7.5 帽钉与螺钉铆合应牢固、端正，不得转动、偏歪。偏斜不得超过 5° 。
- 3.7.6 帽钉固定螺丝与螺母的配合松紧适度。
- 3.7.7 钮扣和帽钉需经镀铜、镀镍处理，正面外圈需镀金处理，镀层应清洁、细致、均匀、宽窄一致，外圈镀金宽窄允差 $\pm 0.1\text{ mm}$ ，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、麻点和镀层脱落等缺陷。

3.8 理化性能

成品理化性能应符合表3的规定。

表3 理化性能

项 目		指 标
铜镀层厚度， μm		≥ 5
镍镀层厚度， μm		≥ 3
金镀层厚度， μm		≥ 0.04
扣体漆膜耐磨性		正常视力 500 mm 距离，目视无明显磨损 1000 次
耐腐蚀		48h 主要表面无腐蚀物
镀层结合强度		锉刀法：镀层不脱落或揭起
扣鼻抗拉强力，N	$\phi 15\text{mm}$ 扣	≥ 200
	$\phi 18\text{mm}$ 扣	
	$\phi 22\text{mm}$ 扣	≥ 250
固定螺钉铆合抗拉强力，N	帽钉	≥ 80

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02mm 的普通游标卡尺检验。

4.3 理化性能试验

4.3.1 铜镀层、镍镀层、金镀层厚度的检验按 GB/T 16921—2005 的规定。

4.3.2 镀层耐腐蚀试验按 QB/T 3826—1999 的规定。

4.3.3 镀层结合强度的检验按 QB/T 3821—1999 中 2.2 的规定。

4.3.4 漆膜耐摩擦性能试验按附录 B 执行。

4.3.5 扣鼻孔壁抗拉强力和帽钉螺钉铆合抗拉强力的试验按附录 C 执行。

4.3.6 固定螺钉的技术要求按 GB/T3098.3—2016 的规定。

4.3.7 螺母的技术要求按 GB/T3098.4—2015 的规定。

4.4 质量检验

用精度为 0.1g 的天平称重。试样为 3 粒，精确到 0.1g。

5 检验规则

5.1 检验分类：

本标准规定的检验分类如下：

- a) 首件检验(见5.2)；
- b) 质量一致性检验(见5.3)；
- c) 验收检验(见5.4)；

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前，由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品，应包括以下两种类型：

a) 生产报样检验，在首次投产前，承制方应持合同中签订的产品样品，到订购方指定的检验机构履行报样手续，报样符合本标准5.2.4后才能进行生产。订购方根据需要可对产品进行破坏性检验。

b) 首批产品检验，对承制方首次生产，或曾生产过，但已两年以上未生产的产品，订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

表 4 检验规定

表 4 检验规定							
序号	检验项目		检验方法	判定条件	首检验件	质量一致性检验	验收检验
1	样式		观察	符合 3.2 要求	●	●	●
2	尺寸		测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3	结构		观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4	颜色		用 GB/T 250-1995 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5	材料规格		观察、测量	符合 3.6 要求	●	○	●
6	外观质量		观察、测量	符合 3.7 要求	●	●	●
7	理化性能	镍镀层、铜镀层、金镀层厚度	按 GB/T 16921—2005	符合 3.8 要求	○	—	○
8		镀层耐腐蚀	按 GB/T 3826-1999		●	●	●
9		镀层结合强度	按 GB/T 3821-1999		●	○	○
10		漆膜耐摩擦	附录 B		●	○	○
11		扣鼻和帽钉抗拉强力	附录 C		●	○	○
12	产品标志		观察、测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●
13	包装	包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	○	●
14		纸盒纸箱	按 GB/T 6543-2008	符合 6.2.3 要求 符合 6.2.4 要求	●	—	○
15		聚乙烯塑料袋	GB/T 4456-2008	符合 6.2.2 要求	○	—	○
16		塑料打包带	按 QB/T 3811-1999	符合 6.2.6 要求	○	○	○
注 1: ●为必检项目, 指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次; 其它检验项目进行全数检验。							
2: ○为抽检项目, 指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检; 其它检验项目根据当前生产批次的产品质量水平, 确定具体的检验数量。							
3: —为不检项目, 指订购方不需检验的项目。							

5.2.3 检验数量

生产报样检验数量为2粒~4粒,理化性能检验按实际需要取样:首批产品检验数量应符合GB/T 2828-2003的规定。

5.2.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表4中合格品判定条件。

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期,在产品生产过程中,按本规范的所有要求对承制方的生产条件、在制品和成品质量进行检验,以保证产品的质量一致性。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.3.3 抽样方法、检验数量

抽样以一次交验的产品为一批,以每粒产品为一个单位产品。

5.3.4 外观和主要尺寸检测数量50粒、理化检测抽样数量15粒。

5.3.5 在每10万粒的钮扣中(不足10万粒按10万粒计),随机抽取2箱,在每箱中各抽取25粒(共50粒)进行外观、主要尺寸检验,必要时进行理化检验。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制方在产品出厂前,应按批次,相对集中的向订购方指定的检验机构报检.订购方根据需要,可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表4规定。

5.4.3 抽样方法、检验数量应符合GB/T 2828-2012规定。

5.4.4 产品合格判定

5.4.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表4规定,该件产品应判定为合格品,否则判定为不合格品。

5.5 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据;抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级;批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.6 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分成三类;

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

较严重降低产品的使用性能,较严重影响产品外观的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

5.7 批产品合格判定规则见表5

表5 合格判定规则

序 号	检 验 项 目	检 验 方 法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	尺寸	测量	尺寸超过标准规定允差50%以内	尺寸超过标准规定允差50%以上、100%以内	尺寸超过标准规定允差100%以上
2	外观质量	称重	钮扣、帽钉质量低于标准允差质量100%以内	钮扣、帽钉质量低于标准允差质量100%以上	—
3		观察	非表面部位镀层花色露底	表面部位镀层花色露底	表面部位镀层花色露底严重
4		观察	局部花纹不清晰但可辨认	局部花纹模糊	大部分花纹模糊
5		观察	不明显的局部变形	较大的变形	严重变形
6		观察、测量	黑漆出界 $\leq \phi 1.0\text{ mm}$ 、缺漆 $\leq \phi 1.0\text{ mm}$ 限2处	黑漆出界 $\leq \phi 1.0\text{ mm}$ 、缺漆 $\leq \phi 1.0\text{ mm}$ 限2处以上	—
7		观察	金黄色外圈宽窄不一致，互差0.2 mm以内	金黄色外圈宽窄不一致，互差0.2 mm以上	—
8		观察	非表面部位起皮、起泡 $\leq \phi 1.0\text{ mm}$	主要表面起皮、起泡 $> \phi 1.0\text{ mm}$	—
9		观察、测量	扣鼻孔欠光滑、偏歪 5° 以上、螺钉松动	扣鼻孔未倒角、螺钉松动	扣鼻孔毛刺、螺钉脱落
10		观察、测量	帽扣螺丝偏歪 5° 以上、 10° 以内	帽钉螺丝偏歪 $\geq 10^\circ$ 以上	偏歪严重脱落
11	色差	GB/T250—2008	—	表面色差与标准规定差半级以内	表面色差与标准规定差半级以上一级以内
12	理化	理化检测	—	—	盐雾不符合标准规定、抗拉强度不符合标准规定、镀层厚度不符合标准规定

5.8 判定规则

5.8.1 单件判定

优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；
 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 4 ；
 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 6 或
 严重缺陷数=0，重缺陷数 ≤ 1 ，轻缺陷数 ≤ 3 。

5.8.2 批量判定

优等品：样品中优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品、合格品数 $\leq 10\%$ 理化测试达到优等品(不含不合格品)。
 一等品：样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试达到一等品(不含不合格品)。
 合格品：样本中的合格品以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试合格(不含严重缺陷)。
 当外观质量判定与理化性能判定不一致时，执行低等级判定。

抽样产品全部符合表5规定, 该批产品应判定为合格。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

每粒钮扣背面正上方要压印“上”字, 正下方要压印承制方名称或代码。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上侧面需标注产品名称、规格、数量、扣鼻方向、生产日期、承制方名称。其中, “产品名称”“承制方名称”为黑体字, “规格”、“数量”、“扣鼻方向”、“生产日期”为宋体。其标注见图2。印刷布局应合理, 字体大小适宜, 字迹清晰工整。

产 品 名 称			
规格: ϕ	mm	数量:	粒
扣鼻方向:	向		
生产日期:	年	月	日
承 制 方 名 称			

图 2

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、规格、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”、“怕湿”标志。其中, “产品名称”“承制方名称”与“税务用品”为黑体字, “规格”、“数量”、“扣鼻方向”、“质量”、“生产日期”为宋体。“怕湿”标志样式按 GB/T191-2000 中“怕湿标志”样式。其标注见图3。印刷布局应合理, 字体大小适宜, 字迹清晰工整。

产 品 名 称	税务用品 怕湿 标志
规格: ϕ mm 数量: 粒	
扣鼻方向: 向 质量: Kg	
生产日期: 年 月 日	
承 制 方 名 称	

图 3

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 钮扣Φ15mm、Φ18mm、Φ22mm 及帽钉各 100 粒装一透明塑料袋并自封口，封口应紧密，装一纸盒内。每 10 盒装一纸箱。按订购方要求需混合包装时，应在纸箱外注明。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、规格、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。“包装检验单、产品名称、规格、数量、生产日期、检验人员、承制方名称” 为黑体字，其他为宋体字。包装检验用纸应符合 QB/T 2342-1997 的规定，尺寸为 B5 纸的 1/4 大小。字号大小、样式见图 4。

包装检验单	
产品名称	
规格	Φ mm
数量	粒
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位名称)

图 4

6.2.2 塑料袋

内包装聚乙烯塑料袋，质量应符合 GB/T 4456-2008 规定。

6.2.3 纸盒

中包装纸盒质量应符合 GB/T 6543—2008 中单瓦楞纸箱 BS-1.2 纸箱的规定。

6.2.4 纸箱

外包装纸盒质量应符合 GB/T 6543—2008 中双瓦楞纸箱 BD-1.3 纸箱的规定。

6.2.5 封口

包装用对口纸箱时，纸箱盖、底的上下口对接处需用 60mm 的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带应下棱边不低于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。

6.2.6 捆扎

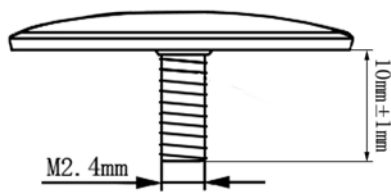
捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T 3811-1999 中一等品的规定。打包带接头热熔时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。禁止使用再生打包带。

6.3 运输与贮存

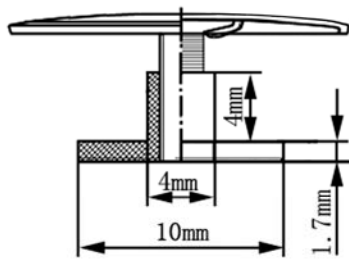
- 6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。
- 6.3.2 包装箱贮存环境的温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。
- 6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。码垛高度按 5m 计算。
- 6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气体，严禁与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A
(规范性附录)
帽钉螺钉、螺母主要尺寸

A. 1 帽钉螺钉、螺母主要尺寸见图 1



a. 螺钉



b. 螺母

图 1

附录 B
(规范性附录)
保护膜耐摩擦试验方法

B.1 试样

- B.1.1 取样数量10粒;
- B.1.2 供检测的试样必须经外观检验合格。

B.2 试验条件

- B.2.1 试验设备为摩擦牢度试验仪;
- B.2.2 试验仪负荷为9N, 摩擦行程为100mm, 运行速度为往返98次/min;
- B.2.3 摩擦材料: 用20×2/20×2 (50S/2×50S/2) 70/30毛涤加厚哗叽敷厚度为20mm、表观密度为(0.03±0.003) g/cm²的海绵垫层与1.0mm~1.5mm细毛毡粘合而成。

B.3 试验步骤

- B.3.1 检查调整摩擦试验仪, 合格后接通电源;
- B.3.2 将摩擦材料固定在摩擦试验仪上, 将试样固定在夹具上并放下往复扁铁, 按电源开关, 校正计数器, 开始试验, 使扣面在摩擦材料上往复运动, 以一个单程为一次, 达到500次为止;
- B.3.3 用欧姆表检查扣面摩擦部位, 电阻1.0Ω, 以不导电、表面无明显磨损为合格;
- B.3.4 记录试验结果。

附录 C
(规范性附录)

扣鼻孔壁抗拉强力和帽钉螺钉抗拉强力试验方法

C.1 试样

C.1.1 取样数量: 10 粒。

C.1.2 供检测的试样必须经外观检验合格。

C.2 试验设备

C.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置, 并符合有关标准。

C.2.2 强力试验机以 1% 精度测定, 同时保证使用时负荷在满载 15%~85% 的范围内。

C.2.3 夹持器: 上夹持器为一个不锈钢夹具, 待用一定长度和粗细的钢丝穿过扣鼻孔后, 将钢丝两头拧紧, 而后平稳地夹住钢丝。下夹持器固定扣面, 保证在平行的位置上均匀的夹紧。

C.3 试验步骤

C.3.1 将试样固定在夹持器上, 使试样的轴向与延伸方向平行。

C.3.2 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.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

C.4 试验报告

C.4.1 计算结果取整数, 计量单位: N。

C.4.2 试验报告应填写 10 次测量值及算数平均值, 并按 GB/T 8170-1987 规定修约。同时应填写最高值和最低值。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T038—2017

税务四件扣

Button of 4 in 1 set

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中华人民共和国国家税务总局 批准

目 次

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 要求..... 2

3.1 标样 2

3.2 样式 2

3.3 规格尺寸 2

3.4 结构 2

3.5 颜色..... 2

3.6 材料规格 2

3.7 外观质量 2

3.8 理化性能 3

4 试验方法..... 3

4.1 外观质量 3

4.2 尺寸检验 3

4.3 理化性能 3

5 检验规则 3

5.1 检验分类 3

5.2 检验条件 3

5.3 首件检验 4

5.4 质量一致性检验 4

5.5 验收检验 4

6 标志、包装、运输和贮存 5

6.1 标志 5

6.2 包装 6

6.3 运输和贮存 7

附录 A（规范性附录）四件扣部件名称及主要尺寸..... 8

附录 B（规范性附录）扣合松紧度、耐疲劳松紧度试验方法..... 9

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 四 件 扣

1 范围

本标准规定了税务四件扣的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以铜质板材经冲压、压合、化学处理等工艺制造的税务四件扣的订购、生产与验收。

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）或修订版本均不适用于本标准，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 191-2008 包装储运图示标志

GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2059-2008 铜及铜合金带材

GB/T 4456—2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 14954—1994 黄铜线

GJB/T 1109A—1999 军用瓦楞纸箱

GJB 3840—1999 包装用塑料基压敏胶粘带规范

HG/T 2594—1994 各色氨基烘干磁漆

JXUB 1001—2006 军需被装产品质量检验抽样方法

QB/T 2342-2006 复印纸

QB/T 3811—1999 塑料打包带

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测试方法 中性盐雾试验（NSS）法

3 要求

3.1 标样

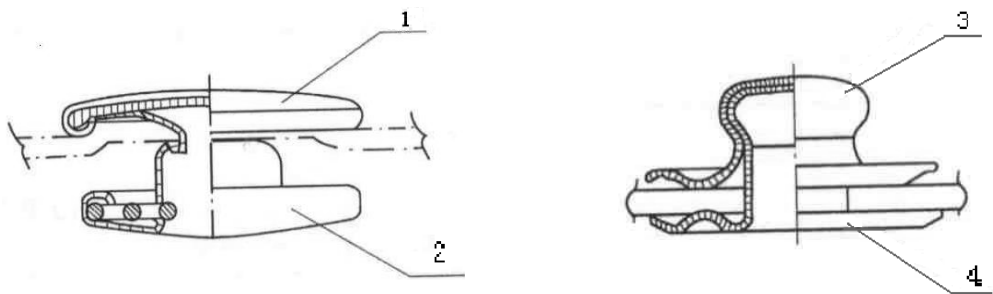
国家税务总局审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 样式

四件扣样式。见图 1。

3.3 规格尺寸

四件扣各部件名称、主要部位尺寸见图 1 和附录 A。



1-扣面；2-扣簧；3-底板；4-高脚

图 1

3.4 结构

四件扣由“税”字及橄榄枝组成，见标样及附录 A 中图 A. 1。

3.5 颜色

四件扣表面颜色为黑色，色相应均匀一致，批产品的色相与标样相比，色差不低于 4 级，色差评定按 GB/T250—1995。

3.6 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表1。

表 1 材料规定

材 料 名 称	规 格	要 求	用 途
黄铜带	H62 t0.28mm	GB/T2059—2000	扣面、簧面、底板、高脚
硅青铜线	Qsi3 - 1 Φ0.8mm	GB/T14954—1994	弹簧
黑色氨基烘干磁漆	A04—9	HG/T2594—1994	涂漆
聚乙烯塑料袋	t 0.06mm~0.08mm	GB/T4456—2008	内包装
单瓦楞纸盒	BS—1.2	GJB1109A—1999	中包装
双瓦楞纸箱	BD—1.3		外包装
干法静电复印纸	70g/m²	QB/T2342—2006	包装检验单
塑料基压敏胶粘带	宽度 60mm	GJB3840—1999	封箱
塑料打包带	PP12008J	QB/3811—1999	打包

3.7 外观质量

3.7.1 扣面标志花纹应清晰、饱满、规整。

- 3.7.2 扣面不应有凹陷、划伤、变形、污迹等缺陷。
- 3.7.3 四件扣成品需经过电镀化学处理，电镀处理应清洁、细致、均匀，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、划痕、麻点和镀层脱落等缺陷。

3.8 理化性能

成品理化性能应符合表2的规定。

表 2 理化性能

项目	指标
表面漆膜硬度	3H 以上
表面漆膜附着力，级	≥5
镀层耐腐蚀	48h：主要表面无锈斑
镀层结合强度	锉刀法：镀层不脱落、不揭起
耐疲劳松紧度，N（扣合 1000 次）	≥10
扣合松紧度，N	13~15

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度）。

4.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验，并与主管部门批准的标样比照检验。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为0.02mm的普通游标卡尺。

4.3 理化性能

- 4.3.1 表面漆膜硬度的检验按 QB/T 1768—1979 的规定。
- 4.3.2 表面漆膜附着力的检验按QB/T 1720—1979的规定。
- 4.3.3 镀层耐盐雾的试验按 QB/T 3826—1999 的规定。
- 4.3.4 镀层结合强度的检验按 QB/T3821—1999 中 2.2 的规定。
- 4.3.5 扣合松紧度试验、耐疲劳松紧度试验按附录 B 的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

本标准规定的检验分类如下：

- a) 首件检验（见 5.3）；
- b) 质量一致性检验（见 5.4）；
- c) 验收检验（见 5.5）。

5.2 检验条件

5.2.1 检验环境

外观质量检验应在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不得低于 300lx（相当于 40W 日光灯下距 500mm 处的光照度）。

5.2.2 检验用具

符合标准计量单位，精度为0.02mm的普通游标卡尺检验。

5.3 首件检验

5.3.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前，由订购方指定的检验机构检验，并确认承制方能否生产出符合本标准要求的产品，应包括以下两种类型：

- a) 生产报样检验, 在首次投产前, 承制方应持合同中签定的产品样品, 到订购方指定的检验机构履行报样手续, 报样符合本标准 5.3.4 后才能进行生产。订购方可根据需要对产品进行破坏性检验;
- b) 首批产品检验, 对承制方首次生产或曾生产过, 但已两年以上未生产的产品, 订购方应对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其它必要的项目进行检验。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

5.3.3 检验数量

生产报样检验数量应为 2 副~4 副, 材料、成品理化性能检验按实际需要取样; 首批产品检验数量应符合 JXUB1001—2006 的标准。

5.3.4 产品合格判定

生产报样检验、首批产品检验应基本符合表 3 中合格品判定条件。

5.4 质量一致性检验

5.4.1 检验要求

订购方依据每批次生产周期, 在产品生产过程中, 按本标准的所有要求对承制方的生产条件、半成品和成品质量进行检验, 以保证产品的质量一致性。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表 3 规定。

5.4.3 抽样方法、检验数量

抽样方法、检验数量应符合 JXUB1001—2006 的规定。

5.5 验收检验

5.5.1 检验要求

承制方在产品出厂之前, 应按批次, 相对集中的向订购方指定的检验机构报检。订购方根据需要, 可对产品进行破坏性检验。

5.5.2 抽样方法、检验数量

抽样方法、检验数量应符合 JXUB1001—2006 的规定。

5.5.4 产品合格判定

5.5.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表 3 规定, 该件产品应判定为合格品, 否则判定为不合格品。

5.5.4.2 批量产品合格判定

抽样产品全部符合表 3 规定, 该件产品应判定为合格品。

表 3 合格判定

序号	检验项目		检验方法	合格品判定条件	首检验件	质量一致性检验	验收检验
1	样式		比照标样观察	符合 4.2 及标样要求	●	●	●
2	规格尺寸		测量	符合 3.3 要求	●	●	●
3	结构		观察	符合 3.4 要求	●	●	●
4	颜色		用 GB/T250-1995 对比	符合 3.5 要求	●	○	●
5	材料规格		观察、测量	符合 3.6 要求	●	○	●
6	外观质量		观察、测量	符合 3.7 要求	●	●	●
8		镀层耐腐蚀	按 QB/T3826-1999		●	○	○
9		镀层结合强度	按 GB/T3821-1999 中 2.2		●	○	○
10		扣合松紧度、耐疲劳松紧度	按附录 C		●	○	○
11	产品标志		观察、测量	符合 6.1.1 要求	●	●	●
12	包装	包装标志	观察、测量	符合 6.1.2 要求	●	○	●
13		聚乙烯塑料袋	GB/T4456-2008	符合 3.6 要求	○	○	○
14		纸盒、纸箱	按 GJB1109A—1999		●	—	○
15		压敏胶粘带	按 GJB 3840-1999		○	—	○
16		塑料打包带	按 QB/T3811-1999		○	○	○
17		包装检验单	按 QB/T2342-1997		○	—	○
注 1：●为必检项目，指订购方对材料理化检测等检验项目至少送检或抽检一次；其他检验项目进行全数检验。							
注 2：○为抽检项目，指订购方根据需要对材料理化检测等检验项目进行抽检或不检；其他检验项目根据当前生产批次的产品质量水平，确定具体的检验数量。							
注 3：—为不检项目，指订购方不需检验的项目。							

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

四件扣需压印承制方的名称或代码，见附录 A 中图 A.2。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒上侧面需标注产品名称、数量、生产日期、承制方名称。其中，“产品名称”、“承制方名称”为黑体字，“数量”、“生产日期”为宋体。其标注见图 2。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称	
数量：	副
生产日期：	年 月 日
承 制 方 名 称	

图 2

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、数量、体积、质量、生产日期、承制方名称。两端面注明“税务用品”、“怕湿标志”。其中，“产品名称”、“承制方名称”、“税务用品”为黑体字，“数量”、“体积”、“质量”、“生产日期”为宋体。“怕湿标志”样式按 GB191-2008 中“怕湿标志”样式。其标注见图 3。印刷布局应合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

产 品 名 称		税务用品
数量：	副	
体积：	m ³ 质量： Kg	
生产日期：	年 月 日	
承 制 方 名 称		
		怕湿 标志

图 3

6.2 包装

6.2.1 包装方法

- 6.2.1.1 包装分内、中、外三种，内包装用透明塑料袋，中包装用纸盒，外包装用纸箱。
- 6.2.1.2 每 500 副的各件分别装壹透明塑料袋并自封口，封口应紧密。四种单件各壹包装入壹纸盒。每 10 盒装壹纸箱。每 2 万副需配一套铆合专用工具。不足整箱包装时，应在纸箱外注明。
- 6.2.1.3 每个纸箱内需附一张包装检验单，注明产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称。其“包装检验单、产品名称、数量、生产日期、检验人员、承制方名称”为黑体字，其他为仿宋体字。包装检验单用纸应符合 QB/T2342-1997 的规定，尺寸为 B5 纸的 1/4 大小。字号大小、样式见图 4。

包 装 检 验 单	
产品名称	
数量	副
生产日期	年 月 日
检验人员	(检验工号)
承制方名称	(单位全称)

图 4

6.2.2 塑料袋

内包装聚乙烯塑料袋质量应符合 GB/T4456-2008 规定。

6.2.3 纸盒

中包装纸盒质量应符合 GJB1109A-1999 中单瓦楞纸箱 BS-1.2 纸箱的规定。

6.2.4 纸箱

外包装纸箱质量应符合 GJB1109A-1999 中双瓦楞纸箱 BD-1.3 纸箱的规定。码垛高度按 5m 计算。

6.2.5 封口

包装用对口纸箱时，纸箱盖、底的上下口对接处，需用 60mm 的胶粘带封牢，胶粘带两边的折头应下棱边不低于 50mm。粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。胶粘带质量应符合 GJB3840-1999 中 II 型的规定。

6.2.6 捆扎

捆箱用 PP12008 J 塑料打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎应严紧牢固。塑料打包带质量应符合 QB/T3811-1999 中一等品的规定。打包带接头热熔时，搭头长度不小于 20mm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 5mm。禁止使用再生打包带。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

6.3.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃～+30℃，相对湿度不得大于 80%。

6.3.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。

6.3.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气体，严禁与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A
(规范性附录)
四件扣部件名称及主要尺寸

A. 1 扣面主要尺寸见图 A. 1。

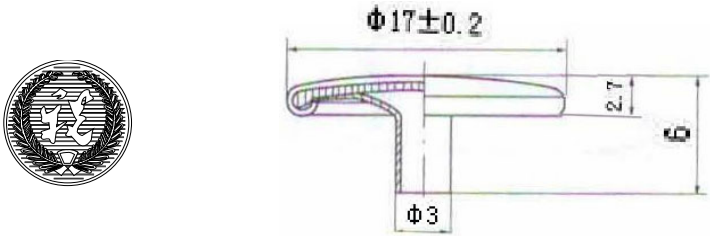


图 A. 1

A. 2 簧面主要尺寸见图 A. 2。



图 A. 2

A. 3 底板主要尺寸见图 A. 3。

A. 4 高脚主要尺寸见图 A. 4。

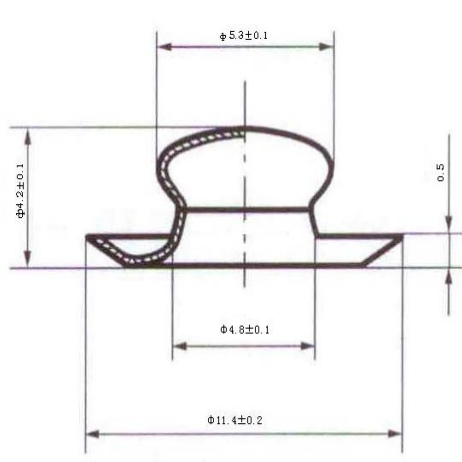


图 A. 3

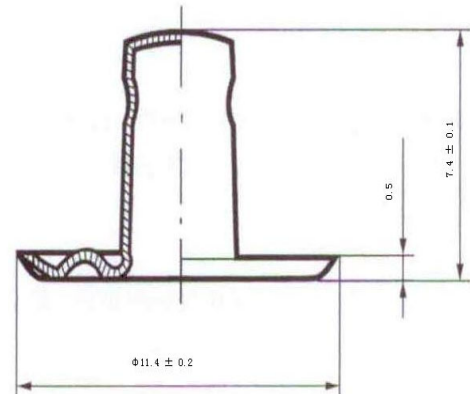


图 A. 4

附录 B

(规范性附录)

扣合松紧度、耐疲劳松紧度试验方法

B.1 试样

B.1.1 扣合松紧度、耐疲劳松紧度试验取样数量为 10 副。将每副四件扣的扣面与簧面、底板与高脚分别铆合在两块 200mm×200mm 的布条的中部并扣合 3 次。

B.1.2 供做试验的试样需经外观质量检验合格。

B.2 试验设备

B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置,并符合有关标准。

B.2.2 强力试验机以 1%精度测定,同时保证使用时负荷在满载 15%~85%的范围内。

B.2.3 将两块布条对折,分别用上下夹持器夹住,使四件扣呈水平状态。

B.3 试验步骤

B.3.1 将试样固定在夹持器上,使试样的轴向与延伸方向平行。

B.3.2 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。

B.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

B.4 试验报告

B.4.1 计算结果取整数,计量单位: N。

B.4.2 试验报告应填写 10 次测量值及算数平均值。

SWFB

中华人民共和国 国家税务总局 服装标准

SW/T039—2017

税 务 领 带

Tie

2018 年 01 月 23 日 发布

2018 年 01 月 23 日 实施

中 华 人 民 共 和 国 国 家 税 务 总 局 批 准

目 次

1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 要求.....	2
3.1 色样	2
3.2 领带结构样式.....	2
3.3 规格尺寸	2
3.4 图案	4
3.5 颜色	4
4 材料规格	4
5 缝制质量	5
6 理化性能	6
6.1 主面料物理指标	6
6.2 主面料色牢度	6
7 检验方法	6
7.1 成品规格的测定	6
7.2 成品主要部位规格	6
7.3 成品主要部位的测量方法	6
8 检验工具	7
9 检验规则	7
10 性能实验	8
11 抽样规则	9
11.1 抽样数量按产品批量	9
11.2 色牢度试验数量按产品批量.....	9
11.3 判定规则	9
11.4 单条(样本)判定	9
11.5 批量判定	9
12 标志、包装、运输和贮存	9
附录 A (标准的附录)	10

前 言

本标准根据税务服装配饰生产的需要制定。

本标准由国家税务总局提出。

本标准由军事科学院军需装备研究所和际华集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：刘雪强、何长江、王明增、周育青。

税 务 领 带

1 范围

本标准规定了税务领带的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以桑蚕丝织物与涤纶低弹丝织物为面料，经缝制等工艺制作的税务领带的生产与验收。

2 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
- GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4456—2008 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4668—1995 机织物密度的测定
- GB 5296.4—2012 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836—2007 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 17253—2008 合成纤维丝织物
- FZ/T 01057—2007 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 43017—2011 桑蚕丝/氨纶弹力丝织物
- FZ/T 63008—2009 锦纶长丝缝纫线
- FZ/T 80002—2016 服装标志、包装、运输和贮存
- QB/T 2173—2014 尼龙拉链

3 要求

3.1 色样 以招标文件所附色卡为准。

3.2 领带结构样式

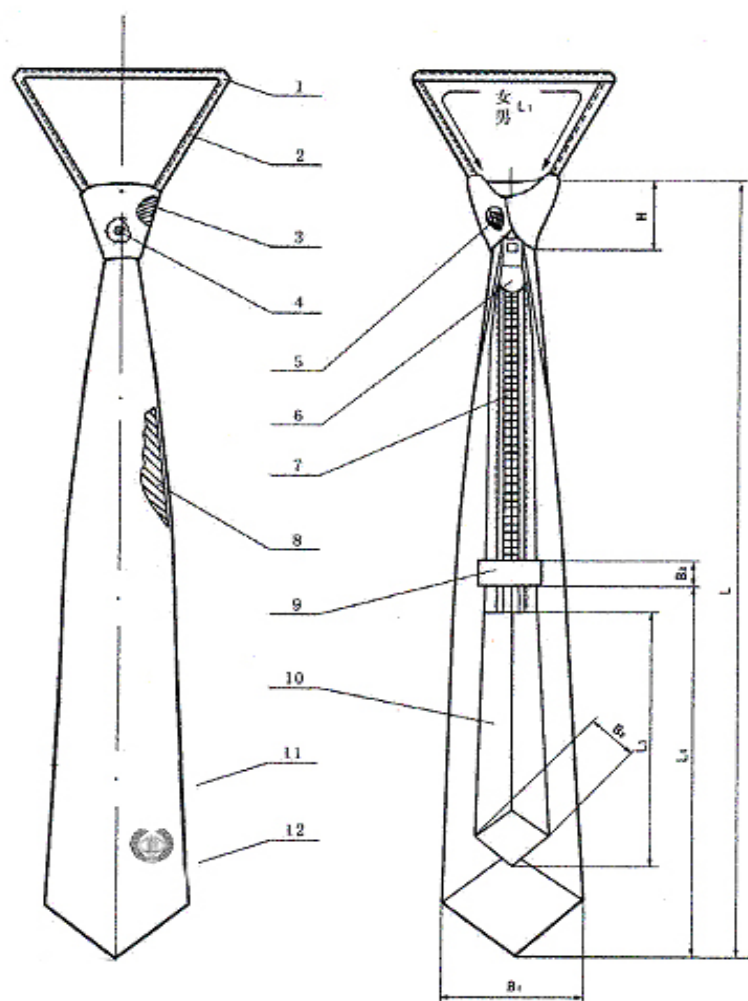
3.2.1 一拉得式领带通过拉链头自锁, 见图 1A.

3.2.2 直条型领带式样见图 1B.

3.3 规格尺寸

3.3.1 一拉得式领带主要规格尺寸见表 1。

3.3.2 直条型领带主要规格尺寸见表 2.



1-颈带; 2-缝线; 3-领结衬; 4-铆钉; 5 骨架; 6-拉链头;
7-拉链; 8-衬; 9-丝织带; 10-小带; 11-大带; 12-徽标位置

图 1A 样式、结构与主要尺寸

表 1 规格尺寸

单位为毫米

部位	男一拉得式领带规格尺寸		女一拉得式领带规格尺寸	
	1 号	2 号	1 号	2 号
领带长 L	480±10	460±10	440±10	420±10
颈带长 L1	360±10	360±10	340±10	340±10
拉链长 L2	240±10	240±10	240±10	240±10
小带长 L3	150±8	150±8	120±8	120±8
标志距大三角 L4	230±8	230±8	210±8	210±8
领结高 H	40±3	40±3	40±3	40±3
大三角宽 B1	100±3	100±3	90±3	90±3
小三角宽 B2	40±3	40±3	40±3	40±3
丝织带宽 B3	20±3	20±3	20±3	20±3
徽标距边	16±2	16±2	16±2	16±2
徽标下端距尖	65±2	65±2	55±2	55±2

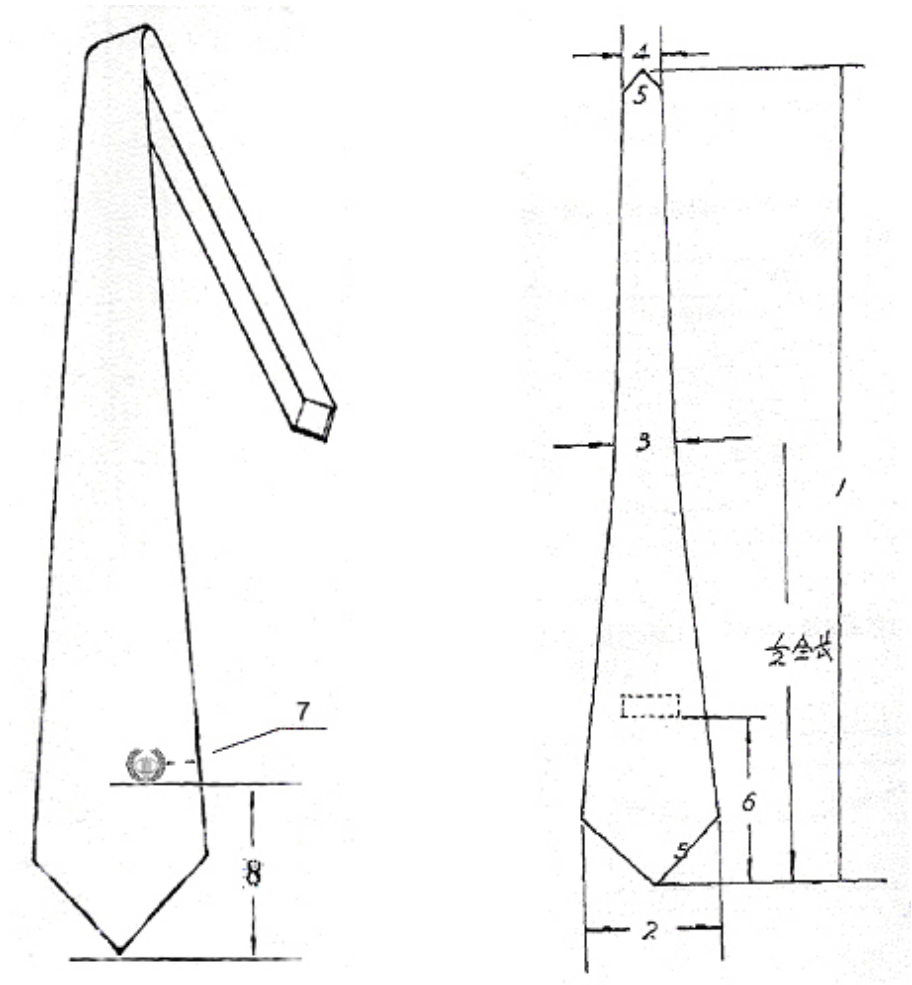


图 1B 样式、结构与主要尺寸

表 2 规格尺寸 单位为毫米

编号	部位名称	直条型领带	
		男式	女式
1	全长	1450±20	1380±20
2	大头宽	100±2	90±2
3	中段宽	35±2	33±2
4	小头宽	40±2	38±2
5	大小头尖角	90°	
6	工厂标志位置	230±10	230±10
7	徽标距边	16±2	16±2
8	徽标下端距领尖	65±2	55±2

3.4 图案

3.4.1 一拉得式领带、直条型领带正面下端均织有税务标志，标志位置见图 1A 及图 1B，图案见附录 A（标准的附录）。

3.4.2 一拉得式领带、直条型领带面料花型图案按色卡的图案（条型方向垂直）。

3.5 颜色

领带面料颜色为藏青色和紫红色两种；标志图案为机织提花图案与面料色同。一拉得式领带拉链、拉头与面料色一致；商标底色为黑色、承制方名称和号码标志为红色；里布用同面料色的平纹布。产品的色相与标样相比，色差不得低于4级，色差评定按GB/T250-2008。

4 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表 3

表 3 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
桑蚕丝织物	经密 114±7 根/cm， 纬密 56±5 根/cm 质量 100±7 克/m²	GB/T15551-1995	直条型领带面料
涤纶低弹丝织物	经密 114±7 根/cm 纬密 56±5 根/cm 质量 115±7 克/m²	GB/T17253-2008	一拉得领带面料
涤纶布	经密 44±5 根/cm 纬密 30±4 根/cm 质量 45±5 克/m²	GB/T17253-2008	里布
涤纶起绒布	质量 400±20g/m²	GB/T17253-2008	衬布
涤纶塔夫绸	经密 30±4 根/cm 纬密 23±3 根/cm 质量 25±2 克/m²	GB/T17253-2008	直条型领带里衬
尼龙拉链	单头开尾 3 号	QB/T2173-2014	拉合、自锁

表 3（续） 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
领带托	聚乙烯		领带托骨架
丝织带	70 mm×20 mm		商标
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T6836-2007	机缝部位
锦丝缝纫线	13.3tex×2	FZ/T63008-2009	手缝部位
聚乙烯塑料袋	T0.04 mm~0.06 mm	GB/T4456-2008	内包装

5 缝制质量

- 5.1 缝制线路应规整，针码均匀，缝制牢固。缝制部位不得有开线、断线、掉道等缺陷。
- 5.2 缝制针码密度，暗线针距为 8 针/25 mm~10 针/25 mm，手工缝制针距 40 mm 内不得少于 5 针。线迹应顺直，起止针应回针。
- 5.3 大箭头为直角封角，翻正挑挺，不露针迹，成品大箭头或小箭头背面中间的尖部应手式双线缝合牢固，成品大箭头或小箭头不对称斜边偏差不得超过 2 mm。
- 5.4 缝纫线色相应与面料色相相匹配，尼龙拉链色相应与面料色相基本一致。
- 5.5 领结打结应两边对称、规整，手缝部位应牢固，手缝线头不得开线，线头不得外露。
- 5.6 标志图案应符合规定的位置。
- 5.7 商标丝织带应织出承制方名称，字迹应清晰。号码唛(长度为 4cm，对折后 2cm，宽为 1.5cm)、洗涤成份唛(长度为 4cm，对折后 2cm，宽为 2cm)用白色无纺布缝制在大头反面左侧里三角距中处。
- 5.8 成品领带拉链经反复拉合 10 次，不得出现拉链破肚和拉合过紧等缺陷。
- 5.9 拼接
- 5.9.1 面料拼接允许三片两拼（合缝），大头拼接不短于 68cm，小头拼接不短于 30cm。
- 5.9.2 面料拼接 45° 角，纱向一致和花纹齐。
- 5.10 色差允许程度。
- 5.10.1 1 号部位色差不低于 4.5 级
- 5.10.2 2 号部位色差不低于 4 级
- 5.11 外观疵点规定：各部位外观疵点按表 4 规定，成品部位划分见图 1C。未列入本标准的疵点按其形态并参照表 4 相似疵点执行。

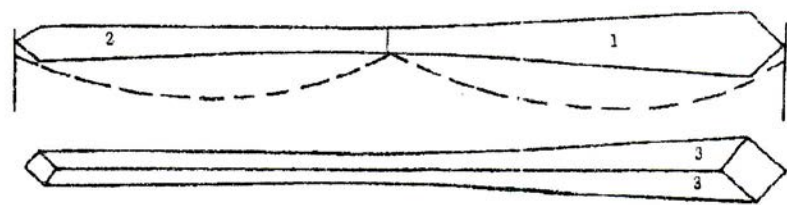


图 1C

表 4 外规疵点规定

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1 号	2 号	3 号
经柳	0	1	3
缺经或纬档	0	1	4
破损	0	0	0
油锈色渍或印花疵	0	(1×1) cm ² 以下	(1×1) cm ² 以下

5.12 外观质量

5.12.1 领带手感柔软、表面光洁、图形清晰

5.12.2 领带两边顺直、平服无链形

5.12.3 熨烫平挺无极光,无死褶、无水花

5.12.4 领带整洁无油污渍、无线头

5.12.5 拼接分缝平服无松紧、无跳针、无漏针

6 理化性能

6.1 主面料物理指标应符合表 5 的规定。

表 5 物理指标

品名		桑蚕丝织物	涤纶低弹丝织物
项目	质量, g/m ²	100±7	115±7
	纤维含量, %	桑蚕丝 100%	—
密度, 根/cm	经向	114±7	114±7
	纬向	56±5	56±5

6.2 主面料色牢度应符合表 6 的规定。

表 6 色牢度

单位为级

项 目		桑蚕丝织物	涤纶低弹丝织物
耐光色牢度		≥4	≥4
耐洗色牢度	原样变色	≥4	≥4
	涤沾色	≥4	≥4
耐汗渍色牢度	原样变色	≥3-4	≥3-4
	涤沾色	≥3	≥3
耐摩擦色牢度	干磨沾色	≥3-4	≥3-4
	湿磨沾色	≥3	≥3
耐热压色牢度	干烫变色	≥3-4	≥3-4

7 检验方法

7.1 成品规格的测定

7.2 成品主要部位规格,按本标准第 3 章规定。

7.3 成品主要部位的测量方法,按本标准的图 1A、1B 和表 6 规定.允许偏差按本标准的表 1、表 2 规定。

表 7 测量方法

部位名称	测量方法	
	直条形领带	定型形领带
全长	领带摊平，测量大头尖头与小头尖头的垂直距离	领带摊平，测量大头尖头至领结平口的垂直距离
大头宽	测量大头直角三角形的斜边长	测量大头直角三角形的斜边长
中段宽	测量领带对折处的宽度	—
小头宽	测量小头直角三角形的斜边长	测量小头直角三角形的斜边长
大小头尖角	用量角器分别测量大小头尖角的角度	用量角器分别测量大小头尖角的角度
商标位置	测量大头尖头点至商标的最短的垂直距离	测量大头尖头点至商标的最短的垂直距离

8 检验工具

- 8.1 软尺或钢卷尺。
- 8.2 量角器。
- 8.3 GB250 评定变色用灰色样卡。
- 8.4 GB251 评定沾色用灰色样卡。

9 检验规则

9.1 等级划分规则

成品等级划分以缺陷是否存在及其轻重程序为依据；抽样样本中的单条产品以缺陷的数量及其轻重程序划分等级；批等级以抽样样本中单条产品的品等数量划分。

9.2 缺陷

单件产品不符合本标准所规定的技术要求，即构成缺陷。
按照主品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程序，缺陷分成三类；

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品外观的缺陷，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

9.3 领带质量缺陷评判依据见表 8

表 8 质量缺陷评判依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观 质量	1	标志不端正，明显歪斜；钉商标线与面料色泽不适应	使用说明不准确；无商标	无使用说明（注）
	2	大头直角斜边不对称；坐止口宽狭不一致	大头直角严重不对称；坐止口倒止口	
	3	熨烫不平服；有极光	轻微烫黄烫变色	变质：残破
	4	表面轻度污渍	有明显污渍	
	5	表面不紧贴内衬发泡、有链形	1号部位严重发泡	整条领带有链形
拼接	6	超过本标准规定 20° 以上	超过本标准规定 30° 以上	
色差	7	表面部位低于本标准规定半级	表面部位低于本标准规定半级以上	
辅料	8	大小头夹里色调与主面料不相适宜；配件有质量问题，但不影响使用	主衬发硬，与主面料严重不相配；配件有质量问题，影响使用	配件有质量问题，不能使用
疵点	9	3号部位超过本标准规定	1、2号部位超过本标准规定	
针距	10	平缝机低于本标准规定 2 针及以下（含 2 针）；手工针低于本标准规定 1 针	平缝机低于本标准规定 2 针及以上；手工针低于本标准规定 2 针	
规格	11	超过本标准规定指标 50% 及以上	超过本标准规定指标 50% 以上	超过本标准规定指标 100% 以上
缝制 质量	12	大小头与夹里接缝处针迹漏出；斜边长短左右误差大于 0.2cm	大小头与夹里接缝处针迹严重外露；斜边长短左右误差大于 0.4cm	
	13	中缝弯曲	中缝明显弯曲 针迹外露	中缝线断裂，面料裂开
注 1. 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 2. 本规则未涉及到的缺陷可根据标准规定，参照相似缺陷酌情判定。 3. 凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷，缺件为严重缺陷。 4. 使用说明的内容按 GB 5296.4-2012 第 5 章规定。				

10 性能试验

- 10.1 单位面积质量的检验按 GB/T 4669-1995 的规定。
- 10.2 纤维含量的检测按 FZ/T 01057-2007 的规定。
- 10.3 密度的检验按 GB/T 4668-1995 的规定。
- 10.4 面料耐光色牢度的试验按 GB/T8427-2008 的规定。
- 10.5 耐洗色牢度按 GB/T 3921.3-2008 的规定。

- 10.6 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922-2013 的规定。
- 10.7 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920-1997 的规定。
- 10.8 耐湿热压沾色牢度按 6152-1997 的规定。

11 抽样规则

11.1 抽样数量按产品批量

- 200 条（含 200 条）以下抽验 10 条；
- 200 条以上至 500 条（含 500 条）抽验 20 条；
- 500 条以上至 1000 条（含 1000 条）抽验 50 条；
- 1000 条以上抽验 100 条。

11.2 色牢度试验数量按产品批量

- 200 条（含 200 条）以下抽验 3 条。
- 200 条以上抽验 5 条。

11.3 判定规则

11.4 单条(样本)判定

- 优等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 2 ；
- 一等品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 4 ；
- 合格品：严重缺陷数=0，重缺陷数=0，轻缺陷数 ≤ 6 或
严重缺陷数=0，重缺陷数 ≤ 1 ，轻缺陷数 ≤ 3 。

11.5 批量判定

一等品批：样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ ，理化验测试达到一等品（不含不合格品）。

合格品批：样本中的合格品以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ ，理化测试合格（不含严重缺陷）。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时，执行低等级判定。

11.6 抽验中各批量判定数符合标准规定，为判定合格的等级批出厂。

11.7 抽验中各批量判定数不符合标准规定时，应进行第二次抽验。抽验数量增加一倍，如仍不符合标准规定，应全部整修或降等。

12 标志、包装、运输、贮存

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T80002 执行，按合同规定。

附录 A
(标准的附录)

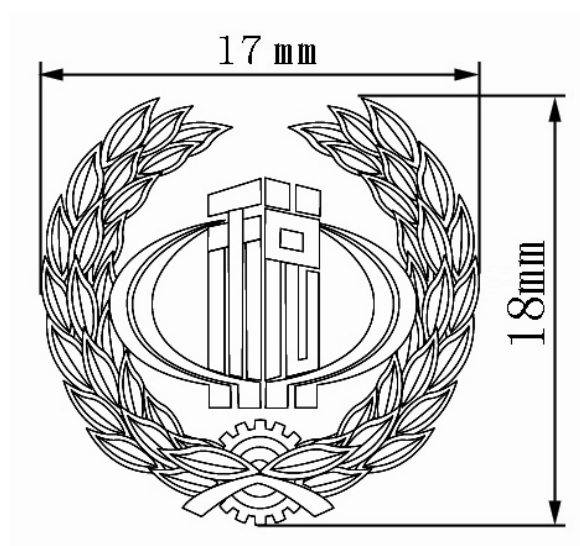


图 1A 图 1B 领带正面税务标志图案