

19 专职消防员棉大衣技术需求

1 要求

1.1 标样

中华人民共和国应急管理部消防救援局审核批准的实物样品为该产品的标样。

1.2 样式

19专职消防员棉大衣样式见图1，19女专职消防员棉大衣样式见图2。

1.3 号型及规格

1.3.1 号型

19专职消防员棉大衣设置17个常用号型，号型设置见表1，19女专职消防员棉大衣设置17个常用号型，号型设置见表2。

1.3.2 规格

1.3.2.1 19专职消防员棉大衣服号型规格、极限偏差应符合表1规定。19专职消防员棉大衣服号型规格、极限偏差应符合表2规定。

1.3.2.2 19专职消防员棉大衣规格测量位置见图2，图中所注数字为表1中各测量部位编号。

《2021年...
需求》招...

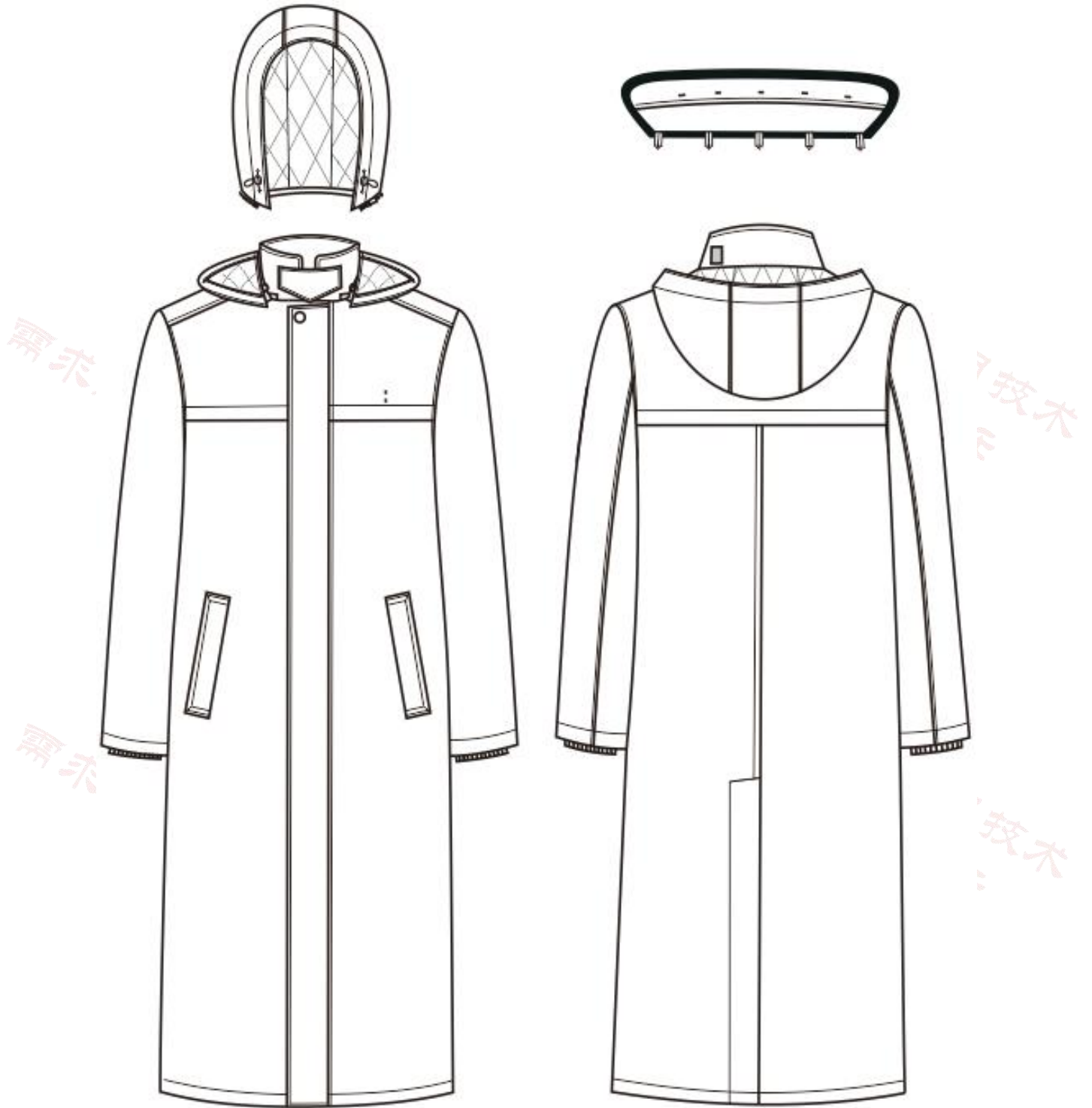
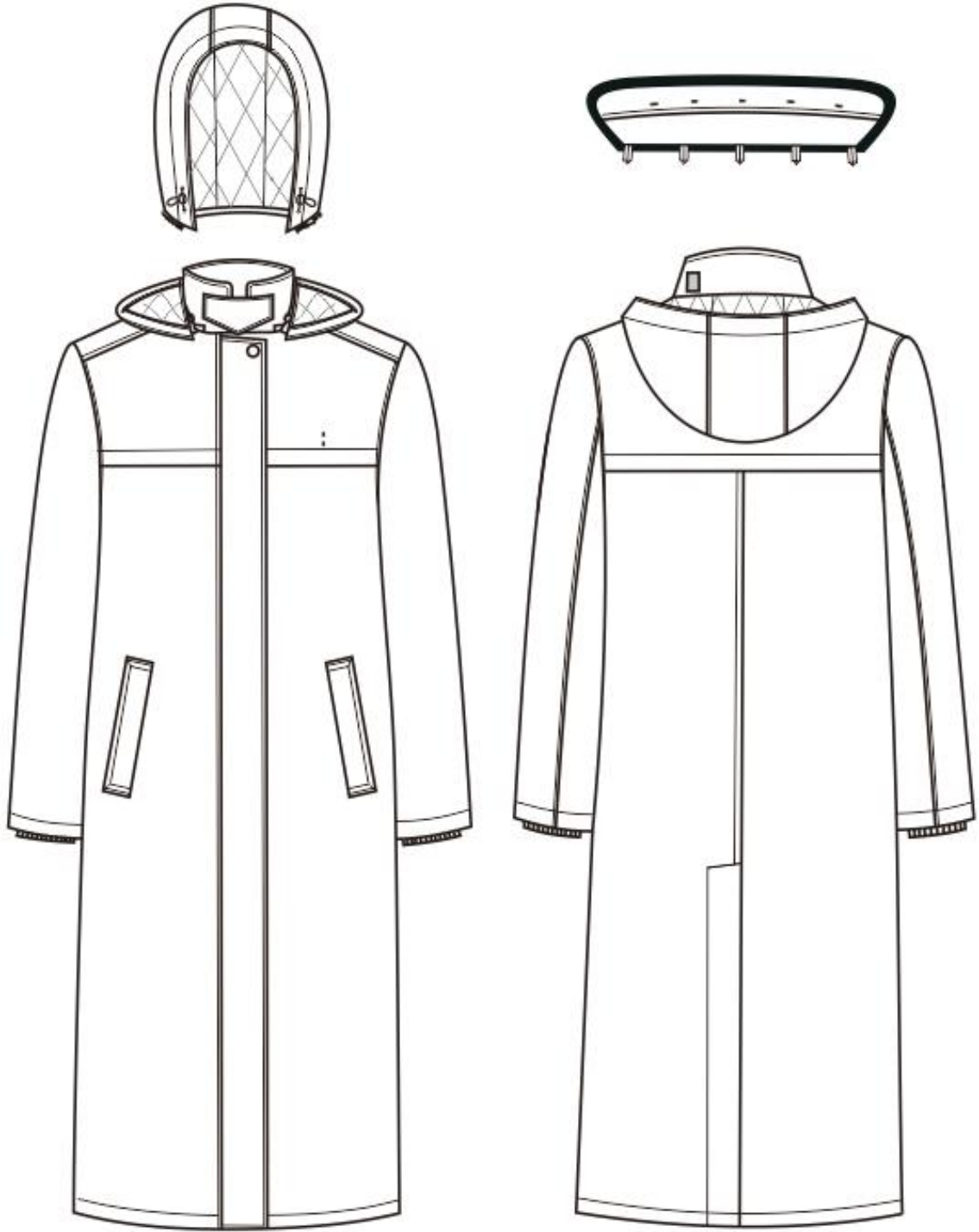


图 1 19 专职消防员棉大衣样式

...采购项目技术
...究泄密责任

《2021年消防装备采购项目技术需求》

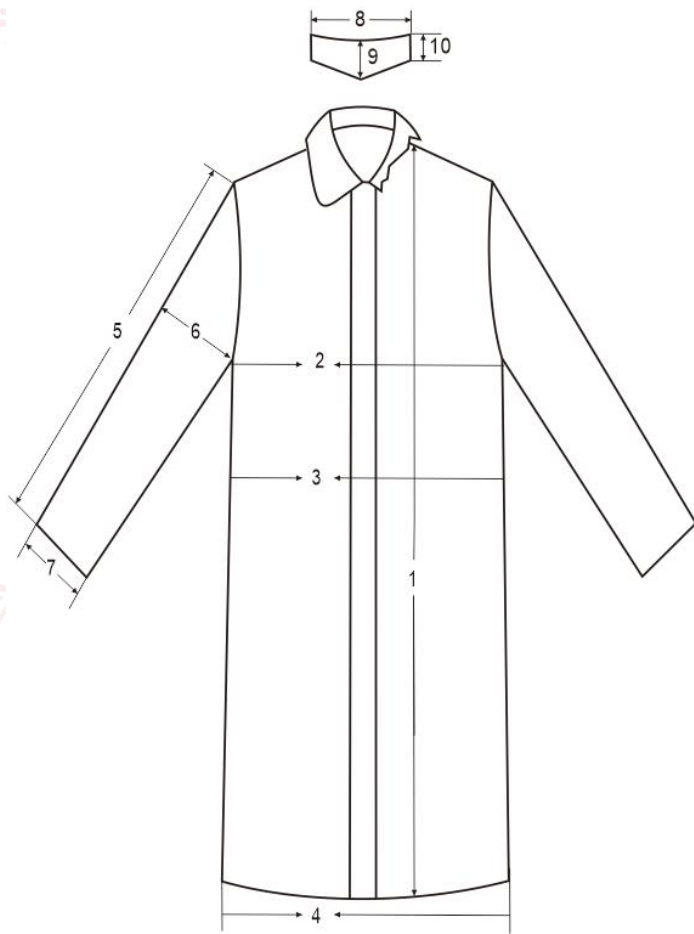


技术

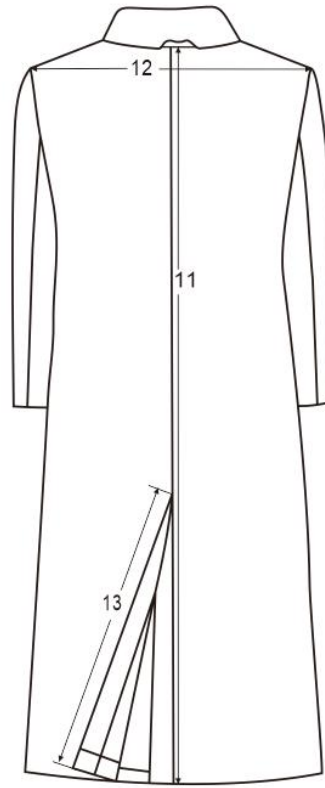
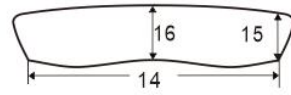
技术

图 2 19 女专职消防员棉大衣样式

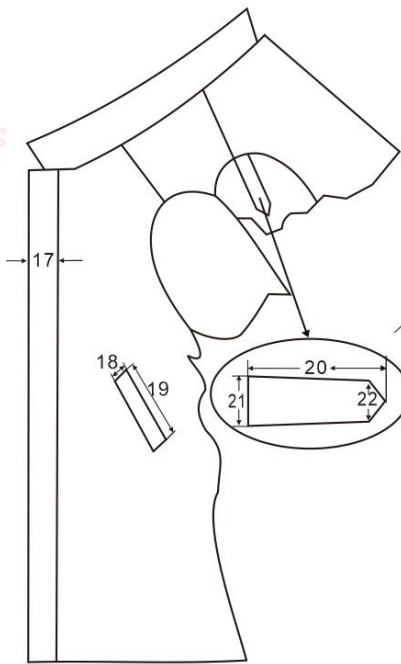
依法采购项目技术
依法追究泄密责任



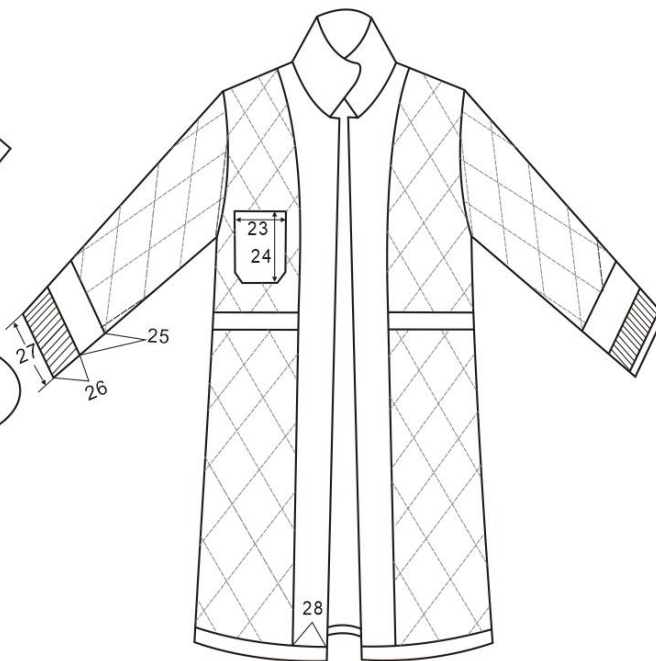
2a)



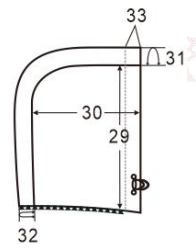
2b)



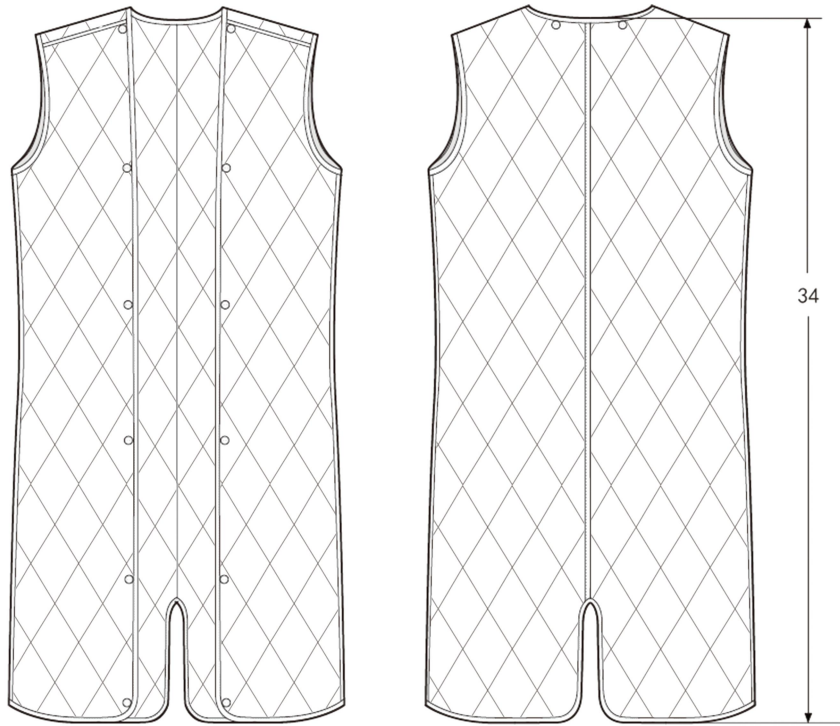
2c)



2d) 里展开



2e) 风帽



2f) 内胆

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》

表 1 19 专职消防员棉大衣成品尺寸、极限偏差

图号	编号	身高	165			170				175				180			185			极限偏差 ±	
			净胸围	84-88	92-96	100	84-88	92-96	100	104-108	84-88	92-96	100	104-108	92-96	100	104-108	92-96	100		104-108
2a	1	前身長 ^a	107.5	108.0	108.5	109.5	110.0	110.5	111.0	113.5	114.0	114.5	115.0	117.0	117.5	118.0	120.0	120.5	121.0	2.0	
	2	胸围 ^a	116.0	122.0	128.0	116.0	122.0	128.0	134.0	116.0	122.0	128.0	134.0	122.0	128.0	134.0	122.0	128.0	134.0	2.5	
	3	中腰围 ^a	114.0	120.0	126.0	114.0	120.0	126.0	132.0	114.0	120.0	126.0	132.0	120.0	126.0	132.0	120.0	126.0	132.0	2.0	
	4	下摆围	124.0	130.0	136.0	124.0	130.0	136.0	142.0	124.0	130.0	136.0	142.0	130.0	136.0	142.0	130.0	136.0	142.0	2.5	
	5	袖长	61.5			63.0				64.5				66.0			67.5			1.5	
	6	袖上肥	22.0	23.0	24.0	22.0	23.0	24.0	25.0	22.0	23.0	24.0	25.0	23.0	24.0	25.0	23.0	24.0	25.0	0.5	
	7	袖口肥	16.0	16.5	17.0	16.0	16.5	17.0	17.5	16.0	16.5	17.0	17.5	16.5	17.0	17.5	16.5	17.0	17.5	0.5	
	8	领祥长	19.0																		0.5
	9	领祥中宽	9.5																		0.5
	10	领祥侧宽	5.5																		0.5
2b	11	后身長 ^a	104.0			107.0				110.0				113.0			116.0			1.0	
	12	大肩宽 ^a	48.2	50.0	51.8	48.2	50.0	51.8	53.6	48.2	50.0	51.8	53.6	50.0	51.8	53.6	50.0	51.8	53.6	0.8	
	13	后开衩长	40.5			41.5				42.5				43.5			44.5			0.5	
	14	领长	51.5	53.0	54.5	51.5	53.0	54.5	56.0	51.5	53.0	54.5	56.0	53.0	54.5	56.0	53.0	54.5	56.0	0.5	
	15	前领宽	9.5																		0.3
	16	后领宽	10.5																		0.3
2c	17	掩门宽	6.5																		0.2
	18	袋片长	19.5																		0.2
	19	袋片宽	3.0																		0.2
	20	肩祥长	13.0	14.0		13.0		14.0		13.0		14.0		13.0	14.0		13.0	14.0		0.5	

表 1 (续) 19 专职消防员棉大衣成品尺寸、极限偏差

图号	编号	身高	165			170				175				180			185			极限偏差 ±
		净胸围	84-88	92-96	100	84-88	92-96	100	104-108	84-88	92-96	100	104-108	92-96	100	104-108	92-96	100	104-108	
2c	21	肩袷后宽	4.0																	0.2
	22	肩袷前宽	3.6																	0.2
2d	23	里袋宽	13.5																	0.3
	24	里袋长	16.0																	0.3
	25	袖口紧布长	5.5																	0.3
	26	袖口罗纹长	7.0																	0.5
	27	袖口罗纹宽	10.0	10.5	10.0	10.5	10.0	10.5	10.0	10.5	10.0	10.5	10.0	10.5	10.0	10.5	0.5			
	28	挂面下宽	8.0																	0.3
2e	29	帽墙高	30.0	30.5	31.0	30.0	30.5	31.0	31.5	30.0	30.5	31.0	31.5	30.5	31.0	31.5	30.5	31.0	31.5	0.3
	30	帽墙宽	21.0	21.5	22.0	21.0	21.5	22.0	22.5	21.0	21.5	22.0	22.5	21.5	22.0	22.5	21.5	22.0	22.5	0.3
	31	帽顶上宽	11.0																	0.3
	32	帽顶下宽	7.5																	0.3
	33	帽口贴条宽	3.0																	0.3
2f	34	内胆后身长	82.5																	1.0
—	35	帽拉链长	41.0																	—
	36	前门襟拉链长	63.0			66.0				69.0				72.0			75.0			—

注：a 为主要部位。表中所列号型为常用号型，超出此范围为特体，特体按本需求 6.2 执行。

表 2 19 女专职消防员棉大衣成品尺寸、极限偏差

图号	编号	身高	155				160					165				170			175	极限偏差 ±	
			净胸围	76	80-84	88	92-96	76	80-84	88	92-96	100	80-84	88	92-96	100	80-84	88	92-96		88
2a	1	前身長 ^a	98.5	99.0	99.5	100.0	101.5	102.0	102.5	103.0	103.5	105.0	105.5	106.0	106.5	108.0	108.5	109.0	111.5	2.0	
	2	胸围 ^a	102.0	108.0	114.0	120.0	102.0	108.0	114.0	120.0	126.0	108.0	114.0	120.0	126.0	108.0	114.0	120.0	114.0	2.5	
	3	中腰围 ^a	96.0	102.0	108.0	114.0	96.0	102.0	108.0	114.0	120.0	102.0	108.0	114.0	120.0	102.0	108.0	114.0	108.0	2.0	
	4	下摆围	116.0	122.0	128.0	134.0	116.0	122.0	128.0	134.0	140.0	122.0	128.0	134.0	140.0	122.0	128.0	134.0	128.0	2.5	
	5	袖长	57.5				59.0					60.5				62.0			63.5	1.5	
	6	袖上肥	21.0	22.0	23.0	24.0	21.0	22.0	23.0	24.0	25.0	22.0	23.0	24.0	25.0	22.0	23.0	24.0	23.0	0.5	
	7	袖口肥	14.5	15.0	15.5	16.0	14.5	15.0	15.5	16.0	16.5	15.0	15.5	16.0	16.5	15.0	15.5	16.0	15.5	0.5	
	8	领祥长	18.5																		0.5
	9	领祥中宽	9.5																		0.5
	10	领祥侧宽	5.0																		0.5
2b	11	后身長 ^a	95.0				98.0					101.0				104.0			107.0	1.0	
	12	大肩宽 ^a	41.7	43.5	45.3	47.1	41.7	43.5	45.3	47.1	48.9	43.5	45.3	47.1	48.9	43.5	45.3	47.1	45.3	0.8	
	13	后开衩长	36.5				37.5					38.5				39.5			40.5	0.5	
	14	领长	46.0	47.5	49.0	50.5	46.0	47.5	49.0	50.5	52.0	47.5	49.0	50.5	52.0	47.5	49.0	50.5	49.0	0.5	
	15	前领宽	8.5																		0.3
	16	后领宽	9.5																		0.3
2c)	17	掩门宽	6.5																		0.2
	18	袋片长	18.5																		0.2
	19	袋片宽	3.0																		0.2
	20	肩祥长	11.0		12.0		11.0		12.0		11.0	12.0			11.0	12.0		12.0	0.5		

表 2（续）19 女专职消防员棉大衣成品尺寸、极限偏差

图号	编号	身高	155				160					165				170			175	极限偏差 ±
			净胸围	76	80-84	88	92-96	76	80-84	88	92-96	100	80-84	88	92-96	100	80-84	88	92-96	
2c)	21	肩袷后宽	3.6																	0.2
	22	肩袷前宽	4.0																	0.2
2d)	23	里袋宽	11.5																	0.3
	24	里袋长	15.0																	0.3
	25	袖口紧布长	5.5																	0.3
	26	袖口罗纹长	7.0																	0.5
	27	袖口罗纹宽	8.0	9.0	8.0	9.0	8.0	9.0	8.0	9.0	8.0	9.0	8.0	9.0	9.0	0.5				
	28	挂面下宽	8.0																	0.3
2c)	29	帽墙高	28.5	29.0	29.5	30.0	28.5	29.0	29.5	30.0	30.5	29.0	29.5	30.0	30.5	29.0	29.5	30.0	29.5	0.3
	30	帽墙宽	19.5	20.0	20.5	21.0	19.5	20.0	20.5	21.0	21.5	20.0	20.5	21.0	21.5	20.0	20.5	21.0	20.5	0.3
	31	帽顶上宽	11.0																	0.3
	32	帽项下宽	7.5																	0.3
	33	帽口贴条宽	3.0																	0.3
2f)	34	内胆后身长	74.0																	1.0
—	35	帽拉链长	39.0																	—
—	36	前门襟拉链长	57.0				60.0					63.0				66.0			69.0	—

注：a 为主要部位。表中所列号型为常用号型，超出此范围为特体，特体按本需求 6.2 执行。

1.4 颜色

1.4.1 面料颜色

外装面料颜色为深火焰蓝色，与面料标样对比，色差应不低于4级。色差级别评定应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.2 身里料颜色

身里料颜色为深火焰蓝色，与标样对比，色差应不低于4级。色差级别评定应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.3 内胆料颜色

内胆面、里料颜色为藏青色，与标样对比，色差应不低于4级。色差级别评定应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.4 面料、里料色差

1.4.4.1 面、里料非表面部位与表面部位颜色对比，色差应符合表3规定。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

表3 非表面部位与表面部位色差要求

色差	对比部位
4级	面料：挂面、翻领里、后托领面与表面部位 里料：身里料左右对比，里袋布与身里料对比；内胆面里前后身对比
3-4级	面料：帽口贴条、中腰贴条、套领、肩袷里与表面部位 里料：内胆面里对比，内胆滚条与内胆对比
3级	面料：斜插袋口垫布与表面部位 里料：袖紧口布与袖里对比

1.4.5 缝纫线颜色

外装缝纫线颜色为深火焰蓝色，内胆缝纫线颜色为藏青色，钉品名标颜色为黑色，分别与面料和内胆对比，色差应不低于4级，只允许深。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.6 拉链颜色

拉链颜色为深火焰蓝色，与标样对比色差应不低于3~4级。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.7 粘扣带颜色

粘扣带颜色为深火焰蓝色，与标样对比色差应不低于3~4级。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.8 粘合衬颜色

粘合衬颜色为黑色，与标样对比色差应不低于3~4级，色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.9 铬鞣剪绒直毛羊皮颜色

铬鞣剪绒直毛羊皮颜色为黑色，与标样对比色差应不低于3~4级。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.10 圈绒经编布、罗纹颜色

圈绒经编布和袖口罗纹、腋下罗纹颜色为深火焰蓝色，与标样对比色差应不低于3-4级。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.11 纽扣颜色

金属四件按扣颜色为枪色、卡扣式免缝扣颜色为24K金色，聚酯四眼扣颜色为深火焰蓝色，分别与标样对比色差应不低于3~4级。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.4.12 其他材料颜色

组合气眼、涤纶绳、中腰调节扣等材料颜色为深火焰蓝色，帽口松紧绳和帽口调节扣为黑色，分别与标样对比色差应不低于3~4级。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

1.5 材料

材料规格、要求及用途应符合表4规定。

表4 材料规格、要求及用途

材料名称		规格	要求	用途
涤纶防水透湿布		经纱 135D 涤纶消光复合丝 + 20D 导电丝； 纬纱 160D 涤纶消光空变丝 涤纶 99.93%，导电丝 0.07%； 涂 PU； 质量：255 g/m ²	按标样及附录 A	前身上截、前身面下载、后身上截、后身面下载、大袖面、小袖面、领面、领里、套领面、皮领里、领袷面里、帽拉链挡布、帽墙、帽顶、帽口贴条，肩袷面、里，掩门面、里，前拼条、挂面、后托领面、斜插袋压片、斜插袋口挡布、中腰贴条，挂衣袷、左肩挂袷、后开衩暗牌
19 消防加厚防静电涤纶绸		经纱 83dtex/48f FDY+20dtex 导电丝 纬纱 167dtex/36f DTY	按标样及 XFB 1116-2021	前身里、后身里、大袖里、小袖里，挂面里口贴条、后托领里、袖口紧布面、里，袖里下载、帽墙里、帽顶里、里贴袋布、套领里、皮领扣袷、肩扣垫布、帽口垫条
19 消防细旦高密锦纶绸		锦纶 100%， 质量：40 g/m ²	按标样及 XFB 1130-2021	内胆面、里，内胆滚条
圈绒经编布		涤 100%	按标样及附录 B	大袋布面、里
罗纹布		毛 30%，腈纶 70%；质量：500g/m ² ；组织结构：1+1 罗纹	按标样及附录 C	袖里袖口、腋下罗纹
涤纶保暖絮片		120g/m ²	按标样及附录 D	领面、帽墙、帽顶，内胆前后身
		200g/m ²		前身里、后身里、大袖里、小袖里、
缝纫线	涤纶短纤	11.8tex×3	按标样及 GB/T 6836-2018 FZ/T 63012-2009	缝纫、打结、钉扣、锁平眼
		11.8tex×2		绗缝、环缝
		涤纶长丝		167tex×3
金属四件按扣		φ 15.0mm	按标样及附录 E	前门襟上端
磁力扣		φ 20.0mm		前门襟
防水铬鞣剪绒直毛羊皮（梳、剪、烫）		毛长：15.0mm±1.0mm	按标样及附录 F	活套皮领
拉链		5号注塑单开尾拉链 拉链头有“CFR”字样	按标样及附录 G	帽与身结合拉链
		5号注塑双开尾拉链 拉链头有“CFR”字样	按标样及附录 H	前门襟
涤纶包芯绳		φ 6.0mm	按标样及附录 I	中腰抽绳
聚酯四眼扣		φ 15.0mm，激光蚀刻“CFR”	按标样及附录 J	皮领里、翻领里、里贴袋、后开衩、领袷扣
组合气眼		φ 5.0mm 铝质喷塑	按标样及附录 K	中腰抽绳穿孔
		φ 4.0mm 铝质喷塑		帽口抽绳穿孔
调节扣		尼龙，大号，有凸体“CFR”字样	按标样及附录 L	中腰抽绳调节扣
		尼龙，φ 14. mm		帽口松紧调节扣
粘合衬 T2233-035B		PA 33dtex/33dtex	按标样及附录 M	领面、掩门面、领袷面

表 4（续）材料规格、要求及用途

材料名称	规格	要求	用途
弹力抽绳	φ 3.0mm	按标样	帽口松紧
19 消防卡扣式免缝扣	φ 15.0mm, 长柄	按标样及 XFB4107-2021	肩袷扣
粘扣带	宽: 20mm±0.1mm, 长: 30mm	按标样及 GB/T 23315-2009	前门襟、领袷
号型洗涤标签	按 3.10 规定	按标样及 XFB 1001-2021	号型、洗涤维护标识
品名标签			后领托
二维码标签	白色不干胶贴, 长 8cm、宽 4cm	XFB 1001-2021	内包装
塑料袋	厚度: 0.06mm~0.08mm 长: 78.0 cm±2.0 cm 宽: 55.0 cm±2.0 cm	GB/T 4456-2008	内包装防护
左肩挂袷缀钉说明	70g/m ² 复印纸	按第五章规定	内包装
包装检验单	70g/m ² 复印纸		
纸箱	BD-1.3	GJB1109A-1999	外包装
纸板	D-1.3	GJB1110A-1999	隔板
塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811-1999	外包装
塑料基胶带	宽: 60.0mm	GJB 3840-1999	纸箱封口

1.6 裁剪

1.6.1 下料

裁片下料方向应符合表 5 规定。

表 5 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
面料	前身上截	经	前襟边顺经纱	—
	后身下截	经	背中line顺经纱	—
	后身上截	纬	下口顺纬纱	—
	前身下截	经	—	—
	大、小袖片	经	以袖中心线为准 1.0	—
	挂面面	经	前襟边顺经纱	—
	后托领面	纬	1.0	—
	领面、里	纬	下口与纬纱平	—
	领袷面、里	纬	—	—
	掩门面、里	经	—	—
	门襟前拼条	经	前襟边顺经纱	—
	斜插袋压片	经	—	—
	斜插袋口垫布	经	—	—
	中腰贴条	经	—	—
	肩袷面、里	经	前侧顺经纱	—
	皮领里	纬	下口与纬纱平	—
	套领面	纬	下口与纬纱平	—
	挂衣袷	经	1.0	—
	帽墙面	经	帽口边顺经纱 1.0	—
	帽顶面	经	以中心线无为准 1.0	—
帽口贴条	经	帽口边顺经纱 2.0	—	

表 5 (续) 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允 斜 极 限	要求
	帽拉链挡布	经	—	—
里料	前身里	经	前襟边顺经纱	—
	后身里	经	背中缝为准 1.0	—
	挂面里口贴条	经	前襟边顺经纱	—
	后托领里	纬	1.0	—
	大、小袖里	经	以袖中心线为准 1.0	—
	袖里下截	纬	袖中线顺经纱 1.0	—
	袖口紧布面、里	纬	1.0	—
	里贴袋布	经	经向顺前身经纱	—
	套领里	纬	下口与纬纱平	—
里料	皮领扣袷	经	—	—
	肩扣垫布	经	—	—
	帽墙里	经	帽口边顺经纱 1.0	—
	帽顶里	经	以中心线无为准 1.0	—
	肩缝拉条	经、纬	—	—
	帽口垫条	经	帽口边顺经纱 4.0	—
内胆面、里	前片	经	前襟边顺经纱	—
	后片	经	背中缝为准 1.0	—
	内胆滚条	斜	40°~50°	可拼接
粘合衬	领面	纬	下口与纬纱平	—
	掩门面	经	—	—
	领袷面	纬	—	—
保暖絮片	前身里	经	前襟边顺经纱	—
	后身里	经	背中缝为准 1.0	—
	大、小袖里	经	以袖中心线为准 1.0	—
	领面	不限	—	—
其它	大袋布面、里	经	2.0	—
	袖口罗纹	直	顺条纹为直向	—
	腋下罗纹	横	垂直条纹为横向	—

3.6.2 毛皮裁剪及拼接

每件大衣皮领的毛色、毛性、毛被长度和皮板厚度要基本一致。毛绒顺向一致，互拼的皮板厚度要基本一致，缝头为0.2cm~0.25cm，各拼缝处毛被必须平顺，不得分毛露底和毛坎不平，缝头要刮平，不得起皱和有梭梗。缝口必须缝透，不得有夹毛，缝合要平展，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。

3.6.3 面料外观疵点

成品面料各部位外观疵点允许存在程度和使用范围按表6规定，成品各部位划分见图4。每个独立部位只允许一处疵点，未列入本需求的疵点按其形态，参照表5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 面料外观疵点使用范围

疵点名称	1 号部位	2 号部位	3 号部位
紧经、紧纬	不允许	轻微	稍显
纬档	不允许	不允许	1.0cm 以内轻度
皱印、色泽深浅	4 级色差	3-4 级色差	3 级色差
结头	不允许	不明显	较明显
斑疵（油、锈、色斑）	不允许	<3.0mm ² ，不明显	<5.0mm ² ，不明显
擦毛	不允许	<2cm ²	<4cm ²
经绉	不明显	较明显	较明显

注：外观疵点判定：在正常光照条件下，相距 1.5m 观察，不明显的可不作为疵点。

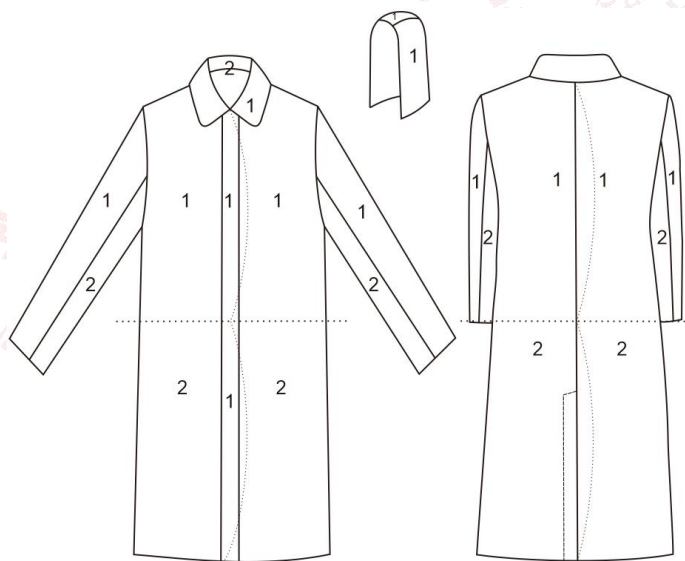


图 4 成品部位划分

3.6.4 毛皮疵点处理

毛皮疵点处理应符合表7规定。

表 7 毛皮外观疵点使用范围

疵点名称	要 求
硬板皮	轻微发硬，经刮软处理后可以使用，但不能影响穿用。
糟皮	不得使用。
裂、断面皮	使用裂、断面皮必须将裂口缝好后使用，严重裂面，皮板强度不足，毛层已不牢固的不得使用。
油板皮	油渍不沾污布面的轻微油板皮可以使用。
顶绒皮	不得使用。
秃毛皮	肩缝后部允许一处使用秃毛皮，显露底板不超过 0.5cm ² ，秃毛以毛被掩盖不露底为主。
稀毛皮	严重稀毛露底的毛皮不得使用。
结毛皮	毛皮上的结毛，必须进行松散处理，修饰平顺后使用。
沙毛皮	不得使用。
掉毛皮	不得使用。

1.7 敷衬

敷衬要求应按表8规定。

表 8 敷衬要求

类别	敷衬要求	图 示
上衣	领袷面、领面、 掩门面各敷满 衬一层；	<p>The diagram illustrates the placement of lining on three parts of a shirt: the collar (领袷面), the lapels (领面), and the placket (掩门面). Each part is shown with a hatched pattern representing the lining material.</p>

1.8 缝制

1.8.1 设备要求

重点部位、部件使用设备应符合表9规定。

表 9 重点部位、部件使用设备

序号	设备名称	部位、部件
1	服装 CAD 软件	排版、放码
2	CAD、电脑裁床	裁剪
3	电脑绗缝机	保暖层绗缝
4	电脑套结机	各部位打结
5	平头锁眼机	里袋、后衩
6	圆头锁眼机	肩眼
7	粘合机	各部件粘合衬粘合
8	钉扣机	钉四眼扣
9	四件按扣铆合机	钉四件扣
10	缝皮机	皮领拼缝
11	包装挤压设备	内包装塑料袋排气
12	热熔封口机	包装塑料袋封口

1.8.2 针距

各种缝纫针距应符合表10规定。

表 10 针距要求

项 目	针 距	质 量 要 求	
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜。
	暗线		
环缝	9 针/3cm~11 针/3cm	环缝宽不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm	
打结、套结	42 针套结	结长 1.0cm±0.1cm，结宽 0.1cm~0.15cm。	
	28 针套结	结长 0.7cm±0.1cm，结宽 0.1cm~0.15cm。	
绗缝	8 针/3cm~10 针/3cm	每道绗缝线允许跳线一处，限两针，不允许出套；断线处应接线重合牢固。	
缝皮	10 针/3cm~12 针/3cm	不跳线，松紧适宜，不得出套和开线。	
锁眼	1.7cm	不少于 36 针/眼	正面尾结线头不超过 0.2cm，毛纱要清剪
	φ0.5	每眼不少于 21 针/眼	正面尾线长度应小于 0.2cm
钉扣	四眼扣	6 根线/眼	留尾线 0.5cm~1.0cm，锁式钉扣不留线头。

1.8.3 绗缝

前后身里、大小袖里、帽子绗缝图案为“◇”形格，格对角线横宽10.0cm，纵长17.35cm。绗缝花型搭接应 $<0.7\text{cm}$ ，花型错开应 $<0.4\text{cm}$ 。内胆面和里中间夹絮片一体绗缝，绗缝图案为“◇”形格，格对角线横宽10.0cm，纵长17.35cm。绗缝花型搭接应 $<0.7\text{cm}$ ，花型错开应 $<0.4\text{cm}$ 。

1.8.4 缝制工艺

缝制工艺应符合表11规定。

表 11 缝制工艺

单位为厘米

部位名称		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
皮领	扎皮领扣袷	明线一道 扎线三道	0.1	扣袷宽 0.5 ± 0.1 ，扣袷叠成宝剑头净长 2.5 ± 0.5 ，距尖 1.7 ± 0.1 回针三道	0.4	—
	钩套领	暗线一道 明线一道	0.6	钩缝下口，面吐0.1	0.6	—
	皮领里与套领结合	扎线一道	0.2~0.3	外口扎线	—	—
	钩皮领	暗线一道	—	领绒丰满，钩缝不得夹绒毛。领底口夹扎扣袷5个，回针三道。扣袷距皮领两端4.0，中间三个均分。套领中宽男 4.5 ± 0.3 ，女 4.0 ± 0.3	0.6	—
	封压皮领底口开口	明线一道	0.2~0.3	开口长8.0~10.0，领绒与领里比齐扎线，收尾回针	0.8	—
领袷	钩、压领袷	明、暗线各一道	0.1	领袷里按样板位置扎锦丝粘扣带绒面，带长4.0	0.8	绒面（四角修圆0.17）
	绱领袷	明、暗线各一道	0.6	按版位绱领袷	0.5	缝头不外露
领子	扎挂衣袷	明线一道	0.1	挂衣袷宽 0.5 ± 0.1	0.4	—
	钩、压领子	明、暗线各一道	0.6	面吐止口0.1	0.8	—
	钩、压风帽拉链挡布	暗线各一道 明线一道	0.1	钩缝两端，挡布净宽 2.0 ± 0.2 ，挡布两端长出拉链 $1.0\sim 1.5$	0.6	—
	绱领面	明线一道	0.15	领面取中夹扎挂衣袷，内侧间距 4.0 ± 0.3 ，挂衣袷处回针三道	0.8	挂衣袷净长 8.0 ± 0.5
	绱领里	暗线一道	—	领里居中夹绱拉链挡布和拉链，拉链链齿外露0.7，插座在右边	0.8	挡布两端回针三道
肩袷	钩压肩袷	明、暗线各一道	0.4	—	1.0	可钩三面对扣一面，
	绱肩袷	扎线一道	—	后宽后侧与肩缝齐，前宽后侧距肩缝0.3，	0.8	对扣一面向肩缝
斜插袋	钩、压斜插袋压片	明、暗线各一道	0.7	钩缝两端，袋片宽 3.0 ± 0.2	0.6	—
	绱袋口垫布	明线一道	0.15	垫布缝头折净压在袋布上	0.8	—
	斜插袋压片与袋布结合	暗线一道	—	—	1.0	—
	绱斜插袋压片、袋布	暗线各一道	—	两线相距 1.5 ± 0.1	0.8	倒缝

表 11 (续) 缝制工艺

单位为厘米

部位名称		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
斜 插 袋	开袋口	—	—	两线居中剪开	—	两端开三角剪口， 三角向两侧倒
	袋布面、里结合	扎线一道	—	袋布前侧下端扎住牵条布，牵 条布与门襟、里襟止口擦住	0.8	—
	压袋口明线	明线各两道	第一道 0.15 第二道 0.7	袋片两端拐扎明线，袋口两端 明线扎住袋布面和三角剪口， 回针三道，三角剪口不准露毛 茬，反面加垫布	—	—
	打袋口结	42针套结	—	齐明线打斜结各一个	—	—
里 袋 布 (男 左 女 右)	扎贴袋布上口明 线	明线一道	0.1	缝头折光，折边宽2.0	1.0	—
	绱里袋贴布	明线一道	0.1	袋布按位置标印绱在左前身胆 里上，袋口两端打三角结 “∇”，结长齐上口明线，结 宽0.3，结侧面回针三道，压袋 布后侧明线	0.8	—
前 后 身 面	前身面上下截 结合	明、暗线 各一道	2.5	上截下口折边3.5，按标印对 齐，扎明线一道距边2.5	—	下节缝头 3.5
	后身面上下截 结合	明、暗线 各一道	2.5	上截下口折边3.5，按标印对 齐，扎明线一道距边2.5	—	下节缝头 3.5
	合、压后背缝	明、暗线 各一道	0.7	明线压在左身上	1.0	—
	合、压面肩缝	明、暗线 各一道	0.1	明线压在后身上	1.2	—
	挂面面与后托领 面结合	暗线一道	—	—	1.0	劈缝
	挂面里口贴条与 后托领里结合	暗线一道	—	—	1.0	劈缝
	挂面、后领托面里 结合	明、暗线 各一道	0.15	齐止口	0.8	肩缝对齐
	绱暗牌	回针五道	—	暗牌上口与后片斜角对齐，暗 牌外口比面缩进0.2，暗牌两 眼中间打结一个，结距边 0.4~0.6，结长0.8~1.0	—	—
	压后衩门襟明线	明线一道	4.0	明线开衩处拐压、下斜0.5， 上止明线扎至后背缝，明线回 针三道	1.0	—
	后衩门襟与衣胆 结合	暗线一道	—	—	1.0	倒缝
	后衩底襟与衣胆 结合	暗线一道	—	—	1.0	倒缝
	压后衩底襟明线	明线一道	0.7	扎至底边，首尾回针三道	—	—
	压底边明线	明线一道	0.1	底边折烫净宽2.5±0.2	1.0	—
合腰缝	暗线一道	—	—	1.0	倒缝，缝头向后身倒	
合衣胆后背缝	暗线一道	—	合至后衩上端	1.0	劈缝	

表 11 (续) 缝制工艺

单位为厘米

部位名称		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
前后身里	钉品名标签	扎线一周	0.15	标签两端折净, 距后领窝居中向下净 7.0 ± 0.3	—	—
	合衣胆肩缝	暗线一道	—	—	1.0	劈缝
	挂面、后托领与前、后身里结合	明线一道	2.0	距挂面、后托领里口边2.0, 压住前、后身里	—	—
	合衣胆腰缝	暗线一道	—	左身缝距下摆 $19.0\sim 21.0$ 夹号型洗涤标签, 洗标倒向前片, 型号向上(以标签下端计算)	1.0	劈缝
	绱腋下罗纹	暗线一道	—	罗纹布条纹与腰缝垂直	1.0	—
	绱中腰抽绳贴条	明线各一道	$0.1\sim 0.2$	贴条宽 2.5 ± 0.1 , 身里结合缝上、下取中绱贴条, 距挂面里口 4.0 ± 0.2 各铆合气眼一个, 内穿抽绳一根, 两端各长出 $13.0\sim 17.0$, 穿入调节扣, 绳头系结后热熔	1.0	汽眼反面加垫布
	钩肩扣垫布	暗线一道	—	宽 4.0 ± 0.2	1.0	倒缝
	绱肩扣垫布	明线一道或扦缝	0.1	肩扣垫布上端与肩缝齐, 前侧超过眼位 $2.0\sim 3.0$, 扦缝或扎明线一道, 距边0.15, 后侧绱袖子时扎住	1.0	扦缝不少于12针, 首尾回针
袖子	扎底袖缝省	暗线一道	—	双量 0.5 ± 0.2 顺至省尖	—	—
	合、压面袖外缝	明、暗线各一道	0.1	明线压在大袖上	1.0	缝头向大袖倒
	合面袖底缝	暗线一道	—	—	1.0	缝头向大袖倒
	绱袖面	明、暗线各一道	0.1	明线压在身上	1.0	缝头向大身倒
	合里袖外缝	暗线一道	—	—	1.0	劈缝
	合里袖底缝	暗线一道	—	—	1.0	劈缝
	绱袖里	暗线一道	—	—	1.0	肩缝里扎住拉条, 拉条余量 $2.0\sim 3.0$
	合里袖口紧布袖底缝	暗线各一道	—	里紧口布为双层, 各一道缝	1.0	倒缝, 左右互倒
	合袖口罗纹布	暗线一道	—	—	1.0	劈缝
	里紧口布与罗纹布结合	暗线一道	—	夹扎袖口罗纹	1.0	劈缝
	扎里紧口布外口	明线一周	0.15	里紧口布双层对合扎线一周, 齐止口	1.0	里紧布外口双层分别扣烫净
	绱里紧口布	明线一周	0.15	里紧口布袖底缝与衣胆里袖底缝相对, 罗纹边齐衣胆袖口边	—	—
卷扎袖口	明线一道	0.1	袖口折边宽 2.5 ± 0.2	0.8	袖里留余量 $0.3\sim 0.7$	
前门	钉掩门里磁力扣	扎线一周	0.3	钉磁力扣3粒, 第三粒距拉链底端 $3.0\sim 4.0$, 其余两粒与第一粒四件按扣均分, 沿磁力扣边缘0.3, 扎“口”型线	—	扎线规整, 接线长度不小于1.0

表 11 (续) 缝制工艺

单位为厘米

部位名称		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
襟	钉掩门里粘扣带圈面带	围扎二周	0.2	距掩门里下端边 2.0、外口边 0.5 顺长钉, 首尾重合 1.0~1.5, 不钉透面, 带长 4.0	—	粘扣带四角修圆
	钩、压掩门	暗线各一道 明线一道	0.1	—	0.6	—
	前门贴条与身结合(男左女右)	明、暗线各一道	0.1	拼前门贴条夹绉掩门, 掩门上端距领下口不大于 0.5, 下端齐大身下摆, 明线压在大身	1.0	—
	绉前门拉链	明、暗线各一道	0.6	夹绉拉链, 拉链上止齐领下口不大于 0.8	0.8	上止回针 3~5 道
	钉里襟磁扣(男右女左)	扎线一周	—	与掩门磁扣对应位置钉磁力扣 3 粒沿磁力扣边缘 0.3, 扎“□”型线	—	扎线规整, 接线长度不小于 1.0, 不钉透挂面
	扎下摆	明线一道	0.1	折边宽 2.5 ± 0.2	0.8	—
	钉前门里襟粘扣带钩面带	围扎二周	0.2	与粘扣带圈面带对正, 首尾重合 1.0~1.5, 钉透挂面, 长 4.0	—	钩面带四角修圆
风帽	帽墙面与帽顶面结合	明、暗线各一道	0.1	明线压在帽顶上	1.0	缝头倒向帽顶
	帽墙里与帽顶里结合	暗线各一道	—	—	1.0	劈缝, 帽顶弧线处各加拉条一根, 与面帽顶固定, 余量 2.0~3.0
	帽面与帽口贴条结合	暗线一道	0.1	—	1.0	夹上帽口垫条
	帽面、里结合	明、暗线各一道	0.1	下口缝居中夹绉拉链, 链齿外露 0.7	0.8	拉链首尾回针三道
	铆合气眼	冲孔铆合机	—	帽口明线宽居在左右帽墙面各铆合气眼 2 个, 气眼距下口 3.5, 间距 4.0	—	反面加垫布
	压帽口贴条里口明线	明线一道	0.15	扎透帽面、帽口垫条贴条宽 3.0 ± 0.1 , 帽口垫条宽 5.0×12.0 ; 内穿弹力抽绳一根, 弹力抽绳穿入帽口调节扣	1.0	帽口垫条垫在气眼处
左肩挂袷	勾压挂袷	暗线一道 明线一周	0.15~0.2	合缝扎线反面居中压烫, 一端扎线, 一端扣净, 可两端扣净, 挂袷净长: 4.5, 宽: 1.5	0.6	劈缝
内胆	合后背缝	扎线一道 三线环缝一道	—	双层一起环缝	1.0	背缝向右倒
	钉品名标签	明线一周	0.1	后身居中, 领窝向下 4.0	—	—
	合腰缝	扎线一道 三线环缝一道	—	左腰缝距下摆 10~12, 绉号型水洗标, 型号向上(以标签下端计算), 双层一起环缝	1.0	缝头向后倒
	合肩缝	扎线一道 三线环缝一道	—	双层一起环缝	1.0	缝头向后倒

表 11 (续) 缝制工艺

单位为厘米

部位名称		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
内胆	前襟、领口、下摆、后衩、袖笼	三线环缝一道	—	—	—	—
	腰缝、肩缝、后背缝滚条	扎线一道	0.15	滚条宽 0.8 ± 0.1, 首尾回针	0.7	—
	包袖笼滚条	扎线一周	0.15	滚条宽 0.8 ± 0.1, 腋下缝向前 2~3 起针, 首尾搭缝 1~1.5, 滚条压住腰缝滚条上端缝头	0.7	—
	包前襟、领口、下摆、后衩滚条	扎线一周	0.15	滚条宽 0.8 ± 0.1, 腰缝向前 2~3 起针, 首尾搭缝 1~1.5, 滚条压住腰缝、肩缝、后背缝滚条端头缝头	0.7	包条拼缝避开前襟
	滚条搭缝端口封结	28针套结	—	距滚条搭缝端口 0.15~0.2 垂直滚条打竖结, 压住包滚条扎线	0.7	滚条毛口不脱毛茬
注1: 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。 注2: 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。						

1.9 锁钉

锁钉要求应符合表12规定。

表 12 锁钉要求

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼/ 四件按扣上件	钉 扣/ 四件按扣下件
掩门	—	掩门上端距两边各 1.5 钉四件按扣上件一粒明钉	前襟拉链拉合, 与四件按扣上件对应, 在前门里襟钉四件按扣一粒
挂面	1.7	距挂面里口 1.0 锁竖眼 6 个, 与扣对正锁眼。	内胆距边 1.0, 第一粒扣距肩缝 5.5, 第六粒扣距下摆边 2.0, 中间均分钉扣四粒。
后领托	1.7	距后托领里口 1.0 锁横眼 3 个, 男: 两端距肩缝 4.5 各锁眼两个, 女: 两端距肩缝 4.0 各锁眼两个, 居中锁眼一个	内胆距边 1.0, 与眼对正钉扣三粒。
肩袷	1.5	肩袷前宽取中, 距尖 1.3, 竖锁圆头眼一个	按眼装肩扣
前肩	φ0.5	与肩袷眼对正, 锁圆眼一个	
后开衩暗牌	1.7	暗牌距边 2.0, 按后衩长尺寸三等分竖锁平眼二个,	与眼中心对正, 在后衩里襟上钉扣二粒
胸徽眼	0.5	左前胸按标印纵向竖锁平眼二个, 下眼距上截下口折边 3.0, 两眼相距 2.8	—
套领	1.7	距边 1.2 横锁直眼五个, 第一、第五扣眼距皮领两端 5.0 ± 0.1, 中间三个均分	与眼中心对正, 在领里上钉扣五粒
领面下口	—	—	扣中心距领面下口 1.5~1.7, 与皮领扣袷对正, 钉扣五粒, 钉在挂面和后领托上, 不钉透面
里袋	1.7	袋口宽度居中, 袋口折边宽取中横锁直眼一个	与眼对正, 钉扣一粒
注: 扣子、扣眼距离均以圆心计算, 扣眼尺寸以刀口长度计算; 胸徽眼间距以眼中心计算。			

1.10 标志

1.10.1 品名标志

品名标签质地为丝织缎带，品名标底色为黑色，品名字体为黑体字，颜色为黄色；承制方字体为黑体字，颜色为白色；边框颜色为黄色。品名标签规格为7.5cm×4.0cm（长×宽），内容、样式见示例1，字体排列应美观整齐，颜色要耐洗涤，不沾色，不褪色，字迹清晰、完整、端正。缀钉要求应符合3.8.4规定

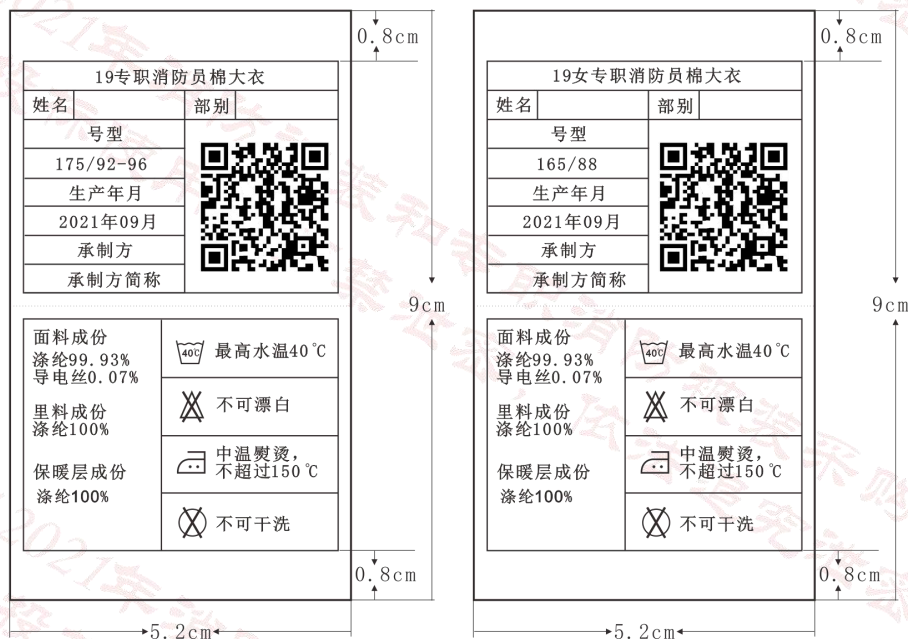
示例 1:



1.10.2 号型洗涤标签

号型洗涤标签为白色印刷胶带，标签长9cm、宽5.2cm，二维码由承制方依据《19消防被装二维码标签编码及应用要求》自行编码制作。承制方批量印制时应统一大小、形式、字体，以方便识别为准，其样式见示例2。

示例2:



1.10.3 肩袷号章

肩袷号章采用丝网印刷形式，印色为浅蓝色。号章顺长印刷于肩袷反面居中位置，肩袷长11.0cm打1，12.0cm打2，13.0cm打3，14.0cm打4，15.0cm打5，号章为黑体60磅阿拉伯数字。

1.10.4 套领号型标志

套领号型标志采用丝网印刷形式，印色为浅蓝色。标志顺长印刷套领左侧第二、第三扣眼之间，字体为黑体，字号为24磅。

1.10.5 检验章

承制方产品检验后要加盖检验章。检验章大小不超过1.2cm²，字体、内容和样式由承制方确定，为浅蓝色，位置为洗涤标签反面空白处，字体应清晰、不沾色。

1.11 成品质量

1.11.1 成品外观质量

各部位缝制平服，线路顺直，整齐牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，对称部位基本一致，套结位置准确。剪绒直毛羊皮要求毛被洁净、长短、粗细基本一致，毛绒坚牢、柔软，不得有僵板、脱毛、异味。外观整洁，无线头纱毛，缝制过程中工艺熨烫应平服定型，无烫光、变色。各部位外观质量应符合表13规定。

表 13 成品外观质量

部位名称	外观质量规定
领子	领子平服，左右对称，领子部位明线不准接线。
前襟	拉链拉合后平服，无明显抽皱，下角不反翘，门襟、掩门止口明线不准接线。
前、后身	平服。
袖子	两袖前后、长短一致。
口袋	左右袋高低、前后对称。

1.11.2 成品洗涤外观质量

洗涤后各部位的缝合线路基本平服，无明显皱缩，敷衬部位表面无起泡，脱胶，渗胶现象。

1.11.3 甲醛含量

成品释放甲醛量应符合GB 18401—2010中B类规定。

2 交货准备

2.1 内包装

19 专职消防员棉大衣整叠方式见示例 3。内胆与身组合后，将左肩挂袂放置于左斜插袋内，袖子折向前身，领绒整理平服，前身向后按纸箱规格对折整叠后每 1 件装入一个塑料袋。袋内放置一张“左肩挂袂缀钉说明”，采用挤压排气密封包装形式将袋口密封牢固。密封厚度以纸箱高度和装箱数量相适宜为准，挤压排气时应注意避免将皮领压皱和压坏拉链、调节扣、肩扣、纽扣等部件。

“左肩挂袂缀钉说明”为四分之一 B5 纸大小，样式见示例 4。塑料袋正面右下角距边 2cm 处粘贴纸质不干胶二维码标签。标签长 8cm 宽 4cm，由承制方依据《19 消防被装二维码标签编码及应用要求》自行编码制作。承制方批量印制时应统一大小、形式、字体，以方便识别为准，其样式见示例 5。

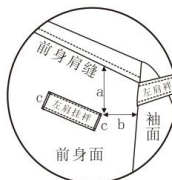
示例3:



示例4:

左肩挂袪缀钉说明

消防救援指战员着棉大衣需要增加对讲机、执法记录仪挂袪时，将上衣左大袋内的左肩挂袪取出，自行缀钉。挂袪缀钉位置及要求按下图所示。



- a 左肩挂袪距前身肩缝 $6.0\text{cm} \pm 0.3\text{cm}$ 。
 b 左肩挂袪距袖窿缝男 $4.0\text{cm} \pm 0.3\text{cm}$ 、女 $3.5\text{cm} \pm 0.3\text{cm}$ 。
 c 前身上，挂袪两端距边 $0.15\text{cm} \sim 0.2\text{cm}$ 扎线 3 道，连里布扎透。

示例 5:



2.2 外包装

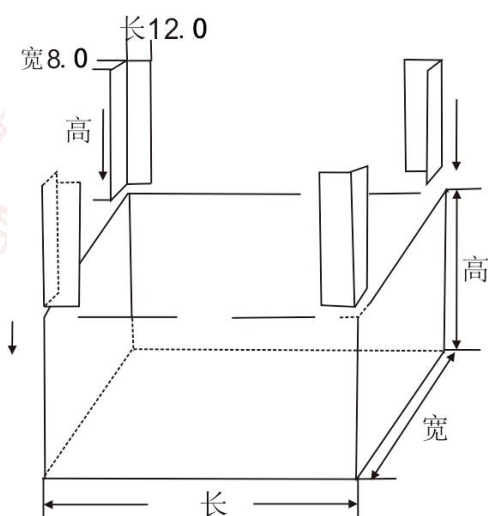
2.2.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为 $80.0\text{cm} \times 60.0\text{cm} \times 39.0\text{cm}$ (长 \times 宽 \times 高)，极限偏差长、宽为 $0 \sim -1.0\text{cm}$ ，高为 $0.5\text{cm} \sim -0.5\text{cm}$ 。纸箱性能应符合 GJB 1109A-1999 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 500cm 计算。

2.2.2 纸护角

纸箱内增加补强用的纸护角，纸护角性能应符合 GJB 1109A-1999 的规定。纸护角应与纸箱配套，纸护角瓦楞方向应与纸箱四侧纸板瓦楞方向相同。纸护角尺寸见示例 6，单位 cm，极限偏差长、宽为 $-0.5\text{cm} \sim 0.5\text{cm}$ ，高与纸箱内内高尺寸一致，极限布允许下偏差，上偏差为 $0 \sim 0.5\text{cm}$ 。

示例 6:



2.2.3 装箱

19专职消防员棉大衣装袋密封后放入纸箱内，每箱8件。箱顶应放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称、号型、承制方名称、数量、检验员、检验日期。其中“包装检验单”为黑体加粗二号字，其他内容为宋体三号字，其样式、尺寸见示例7。

示例7:

包 装 检 验 单

产品名称:		4.0cm
号型:	年 月 日	
数量:	检验员:	
承制方名称		
8.5cm		

2.2.4 封箱

纸箱上下摇盖对接处应采用塑料基胶带封牢，两端预留长度不应小于5.0cm。

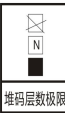


2.2.5 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识。打包带粘合后搭头长度不小于2.0cm，粘合不得起翘，偏歪不得超过0.2cm。

2.2.6 包装标志

纸箱标志按示例8规定，纸箱外应注明产品名称、数量、号型、长×宽×高、日期、承制方名称等内容。其中产品名称为黑体160磅字，“数量”、“号型”、“长×宽×高”、“质量”、“生产日期”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，两端面应注明产品名称、号型和包装储运图示标志等内容，所有内容为黑体120磅字，左右对齐。“堆码层数极限”、“向上”和“怕湿”图示应符合GB/T 191-2008规定。“堆码层数极限”图示中“n”等于5m除以纸箱高度的整数。混号包装的纸箱，应在一个端面正中粘贴标明该箱中产品的号型和数量的标志，标志应采用二分之一大B5纸，选择较大字号，打印黑色字体，文字清晰、粘贴牢固。

示例8:

<p style="font-size: 24px; font-weight: bold;">产品名称</p> <p>数量: 件 号型:</p> <p>长×宽×高(cm) 质量: kg</p> <p>生产日期: 20 年 月 日</p> <p style="font-size: 24px; font-weight: bold;">承制方名称</p>	<p style="font-size: 24px; font-weight: bold;">产品名称</p> <p style="font-size: 24px; font-weight: bold;">号型:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  堆码层数极限 </div> <div style="text-align: center;">  向 上 </div> <div style="text-align: center;">  怕 湿 </div> </div>
--	---

两侧面

两端面

3 说明事项

3.1 分类

19专职消防棉大衣规范包括以下品种

- a) 19专职消防员棉大衣;
- b) 19女专职消防员棉大衣。

附录 A

(规范性附录)

涤纶防水透湿布技术要求

A.1 规格

涤纶防水透湿布为经向嵌织 22dtex 涤纶基导电长丝（间距为 14mm）的防静电斜纹涤纶布，通过复合聚氨酯膜而成。织物规格应符合表 A.1 规定。

表 A.1 规格

项目		标准值	试验方法
织物纤维比例, %	涤纶	99.925	GB/T 2910-2009
	导电丝	0.075	
织物组织		3/2 经二重	观察
纱支	经向	135D 涤纶消光复合丝 + 20D 导电丝	FZ/T 01093-2008
	纬向	160D 涤纶消光空变丝	

A.2 物理性能

涤纶防水透湿布物理性能应符合表 A.2 规定。

表 A.2 物理性能

检测项目		标准值	极限偏差	检验标准
幅宽, cm		150	+2, -1	GB/T 4666-2009
密度, 根/10cm	经向	750	±20	GB/T 4668-1995
	纬向	490	±20	
质量, g/m ²		250	±10	GB/T 4669-2008
断裂强力, N	经向	≥1300	---	GB/T 3923.1-2013
	纬向	≥1000	---	
撕破强力, N	经向	≥110	---	GB/T 3917.3-2009
	纬向	≥100	---	
耐低温, -41℃		试样无破坏	---	GB/T 12584-2008
透湿量, g/m ² .24h		≥5000	---	GB/T 12704.2-2009 方法 B, 条件 a (倒杯法)
三防, 级	拒水性	≥4	---	GB/T 4745-2012
	易去污性	≥4	---	FZ/T 01118-2012 洗涤法
	防油性	≥5	---	GB/T 19977-2014
水洗尺寸变化率, %	经向	-1.5~+1	---	GB/T 8628-2013, GB/T 8629-2017, GB/T 8630-2013 洗涤程序 5M "ECE"合成洗涤剂, 悬挂晾干
	纬向	-1.5~+1	---	
电荷面密度, μC/m ²		≤5	---	GB/T 12703.2-2009
耐磨性, 次		≥10000	---	ASTM D3884-2009 (荷重 250g, 150 号砂轮)
甲醛含量, mg/kg		≤75	---	GB/T 2912.1-2009
pH 值		4.0~8.0	---	GB/T 7573-2009

A.3 色牢度

涤纶防水透湿布色牢度应符合表 A.3 规定，色牢度允许两项低半级。

表 A.3 色牢度

单位为级

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	变色 ≥4	GB/T 3921-2008
	沾色 ≥4	
耐汗渍色牢度	变色 ≥4	GB/T 3922-2013
	沾色 ≥4	
耐摩擦色牢度	干磨 ≥4	GB/T 3920-2008
	湿磨 ≥4	

附 录 B

(规范性附录)

圈绒经编布技术要求

B.1 规格

圈绒经编布规格按表 B.1 规定。

表 B.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
幅宽, cm		150	-5	观察
纱支, tex		纱支 55D 涤纶 FDY	—	GB/T 29256.5-2012
质量, g/m ²		185	-5%	GB/T 4669-2008
纤维含量, %	涤	100	-	GB/T 2910-2009

B.2 物理性能

圈绒经编布物理性能应符合表 B.2 规定。

表 B.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
顶破强力, N		≥500	GB/T 19976-2005
起球, 级		≥3	GB/T 4802.1-2008
水洗尺寸变化率, %	经向	±2.0	GB/T 8628-2013
	纬向		GB/T 8629-2017 GB/T 8630-2013

B.3 牢度

圈绒经编布色牢度应符合表 B.3 规定, 允许有 2 项色牢度指标低半级。

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 3921.3-2008	
	涤纶沾色			
	棉布沾色			
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥4	GB/T 3920-2008	
	湿摩沾色	≥4		
耐汗渍色牢度	碱	原样变色	≥4	GB/T 3922-2013
		涤纶沾色		
		棉布沾色		
	酸	原样变色	≥4	
		涤纶沾色		
		棉布沾色		

附 录 C
(规范性附录)
罗纹技术要求

C.1 规格

针织罗纹布规格应符合表 C.1 规定。

表 C.1 规格

项目		标准值	最大允差	试验方法
纤维含量, %	腈纶	≤70	—	GB/T 2910-2009
	羊毛	≥30	—	GB/T 38015-2019
干燥重量, g/m ²		500	±6%	FZ/T 70010-2006

C.2 物理性能

针织罗纹布物理性能应符合表 C.2 规定。

表 C.2 物理性能

项目	标准值	试验方法
顶破强力, N	≥600	GB/T 19976-2005
起球, 级	≥3	GB/T 4802.3-2008
横向 80%定伸长弹性回复率, %	≥70	FZ/T 70006-2004(拉伸到 80%伸长率时, 停置时间 1min, 以原速回到起点, 停置时间 3min, 加 1N 预加张力, 自动测试结果, 测试的结果以 3 块试样的平均值表示)

C.3 色牢度

针织罗纹布色牢度应符合表 C.3 规定。

表 C.3 色牢度

单位为级

项目		标准值	试验方法
耐洗色牢度	变色	≥4	GB/T 3921-2008C(3)
	沾色		
耐汗渍色牢度	变色	≥4	GB/T 3922-2013
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	≥4	GB/T 3920-2008
	湿摩		

附录 D

(规范性附录)

涤纶保暖絮片技术要求

D.1 规格

涤纶保暖絮片规格配比按表 D.1 规定。

表 D.1 规格

纤维品种	规格	配比	
		120g/m ²	200g/m ²
超细涤纶纤维	0.89-1.33dtex	30%-40%	20%-40%
涤纶异形纤维	1.33-6.66dtex	20%-50%	30%-50%
涤纶低熔点纤维	1.56-6.67dtex	10%-25%	10%-25%

D.2 理化性能

涤纶保暖絮片理化性能应符合表 D.2 规定，其它性能按 FZ/T 64003-2011 要求。

表 D.2 物理性能

项 目	标准值		检测方法
	120g/m ²	200 g/m ²	
单位面积质量偏差率, %	±6		FZ/T 64003-2011
热阻, m ² ·K/W	≥0.40	≥0.60	GB/T 11048-2018
抗拉强度, N/g	纬向	≥8	GB/T 24218.3-2010
	经向	≥5	
蓬松度, cm ³ /g	≥60		FZ/T 64003-2011
压缩弹性回复率, %	≥90		FZ/T 64003-2011
注: 热阻和蓬松度的测试条件是检测样品未经缝合、压缩。			

附录 E

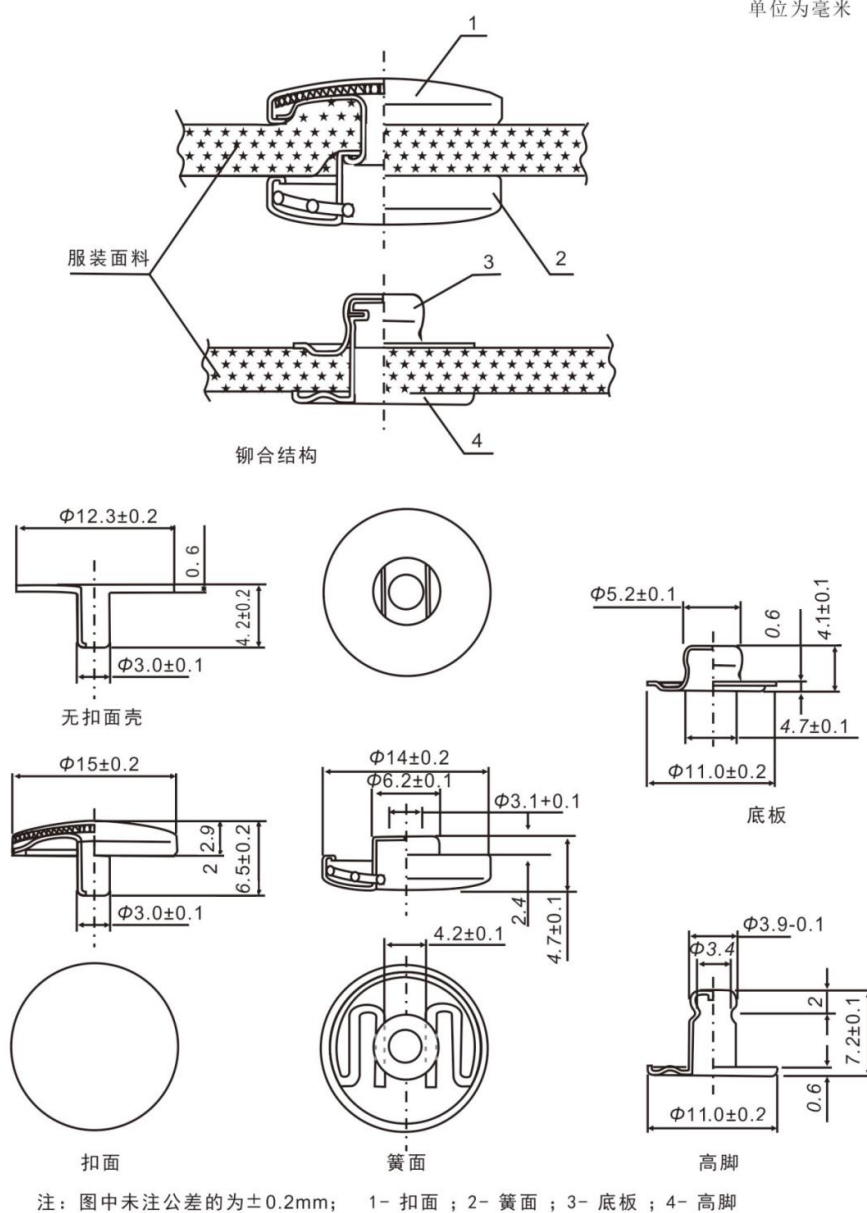
(规范性附录)

金属四件按扣、磁力扣技术要求

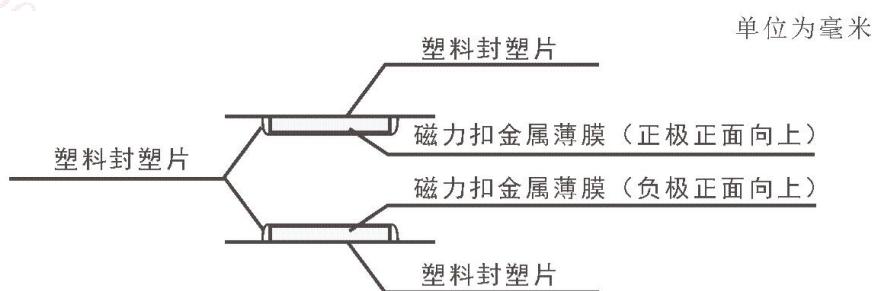
E.1 结构尺寸

四件按扣由扣面、簧面、底板和高脚四件构成，其结构和主要尺寸应符合图 E.1 的规定。
磁力扣装配后可视部件由上扣和下扣构成，其结构和主要尺寸应符合图 E.2 的规定。

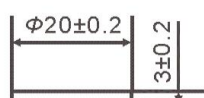
单位为毫米



图E.1 四件按扣结构及主要尺寸



扣合结构



磁力扣金属件

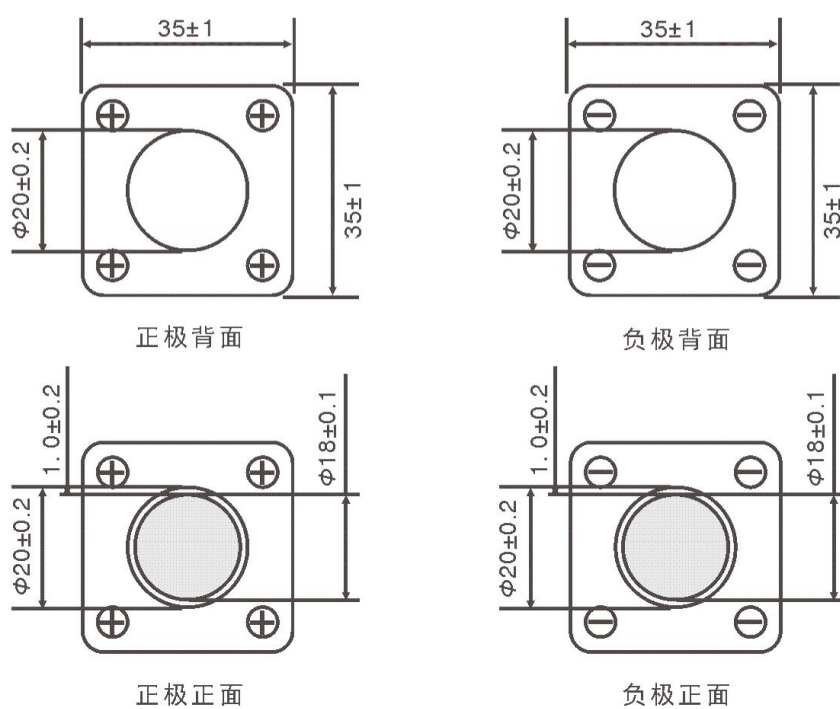


图 E.2 磁力扣结构及主要尺寸

E.2 材质与规格

四件按扣材质与规格应符合表E.1 规定，磁力扣材质与规格应符合表E.2 规定。

表E.1 规格

部 件	标准值		试验方法
	名称	规格	
扣面	黄铜带	H62. 厚度 ≥ 0.25	GB/T 2059-2017
簧面			
底板			
高脚			
弹簧	硅青铜线	Q Si-1, $\phi 0.8$	GB/T 21652-2017
涂漆	丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2454-2014

表 E.2 规格

部 件	标准值		试验方法
	名称	规格	
塑料封塑片	PVC	厚 0.4mm~0.6mm	观察
磁力扣金属包膜	铁皮	厚 1mm	
磁铁	汝铁硼	—	

E.3 理化性能

金属四件按扣物理性能应符合表 E.3 规定，磁力扣物理性能应符合表 E.4 规定。

表 E.3 金属四件按扣物理性能

项 目	指 标	试验方法
镍镀层厚度 μm	≥ 5	QB/T 3817-1999
扣合松紧度（垂直开合 3 次后，N）	10-20N	JSB36.5-1993
耐疲劳松紧度，扣合 1000 次	$\geq 10\text{N}$	JSB36.5-1993
扣盖上任耐盐雾 24h	不气泡、不脱层、不生锈	QB/T 3826-1999
扣盖下件、扣座耐盐雾 12h	无腐蚀、不脱层、不生锈	QB/T 3826-1999

表 E.4 磁力扣物理性能

项 目	指 标	试验方法
镍镀层结合强度	镀层不得揭起或脱落	观察
扣合力，N	≥ 12	QB/T 5085-2017
抗拉强力，N	≥ 20	
耐用性	试验后能正常扣合，无异常现象	
耐腐蚀性 16h	腐蚀点个数不超过 3 个，且单个腐蚀点面积不大于 1.0mm^2	

E.4 外观质量

E.4.1 金属四件按扣外观不得有明显的凹痕，划痕，变形，污迹等缺陷。镀层应完整，外观色相应一致，光亮，不得有明显的电镀缺陷。

E.4.2 磁力扣外观不得有明显的凹痕，划痕，变形，污迹等缺陷。镀层应完整，不得有明显的电镀缺陷；塑料塑封方正、紧密。

附录 F

(规范性附录)

铬鞣剪绒直毛羊皮技术要求

F.1 规格

铬鞣剪绒直毛羊皮规格应符合表 F.1 规定。

表 F.1 规格

项 目	标准值	最大允差	试验方法
皮板厚度, mm	1.0	±0.3	QB/T 1268-2012
毛被长度, mm	15.0	±1.0	

F.2 理化性能

铬鞣剪绒直毛羊皮理化性能应符合表 F.2 规定。

表 F.2 物理性能

项 目	标准值	最大允差	试验方法
抗张强度, N/mm ²	≥10	—	QB/T 1269-1991
断裂伸长率, %	≥50	—	QB/T 1270-2012
毛被防水性, 级	≥2	—	F.5
收缩温度, °C	≥80	—	QB/T 1271-2012
四氯化碳可溶物, %	14.0	±3.0	QB/T 1276-2012
三氧化二铬, %	≥2.0	—	QB/T 1275-2012
灰分, %	≤6.0	—	QB/T 1274-2012
pH 值	5	±1.5	QB/T 1277-2012
甲醛, mg/kg	≤75	—	GB/T 20400-2006

F.3 色牢度

铬鞣剪绒直毛羊皮色牢度应符合表 F.3 规定。除耐光色牢度外, 允许有 2 项色牢度指标低半级。

表 F.3 色牢度

单位为级

项 目	标准值	试验方法
耐日晒色牢度	≥3	QB/T 2925-2007
耐汗渍色牢度	原样变色	≥3
	棉布沾色	
耐摩擦色牢度	干摩沾色	≥2-3
	湿摩沾色	
		QB/T 2790-2006

F.4 外观质量

铬鞣剪绒直毛羊皮色相应符合标样, 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。

F.5 试验方法

F.5.1 试剂或材料

F.5.1.1 自来水: 单层滤纸过滤后的自来水, 测定时水温在 24°C ± 1°C。

F.5.1.2 试样的制备：试样应尽量少用手触摸，避免用力折叠，不作任何方式的处理（如熨烫）。按规定从毛皮样品上取面积为 $20\text{ cm}\times 20\text{ cm}$ 的正方形皮块一块。不应从有褶皱或折痕部位取样。

F.5.2 仪器和设备

F.5.2.1 烧杯：400 mL，在250 mL处有一刻度线作为记号。

F.5.2.2 淋水测试仪：实验装置图见图F.1、图F.2。

单位为毫米

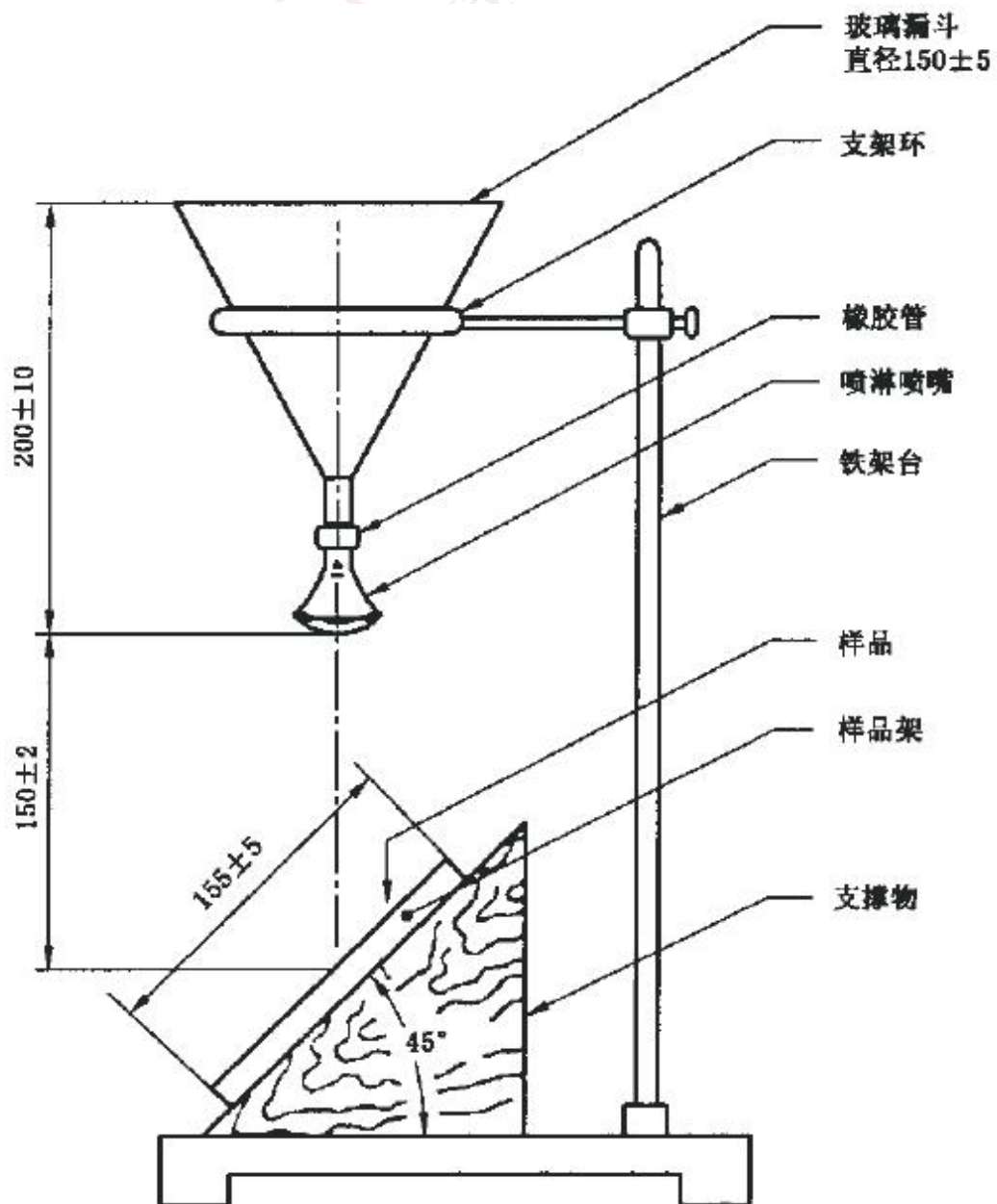


图 F.1 喷淋实验装置图

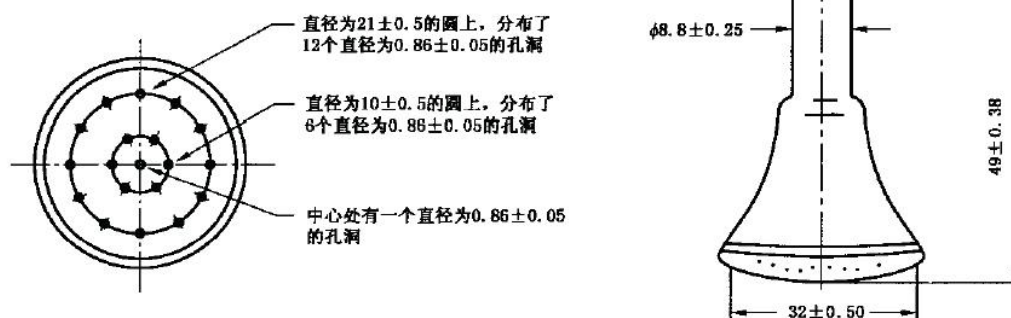


图 F.2 喷淋实验装置中的喷淋喷嘴

F.5.3 测试方法

F.5.3.1 试样的标准温度湿度调节按QB/T1266-91中的规定进行。

F.5.3.2 将试样固定在直径为15.2cm的金属圈上，使试样形成一个无折纹的光滑表面，然后将金属圈置于测试器的支架上。毛被向上放置，使喷嘴的中心对准金属圈的中央。应使毛被的方向（从头尾至）与流出毛被的水流方向一致。

F.5.3.3 将 250ml 过滤好的水（ $24^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$ ）倒入测试仪的漏斗中，使其喷淋到待测毛皮试样上，喷淋时连续注水，保持水位高度不变，水压不变，喷淋过程约 15~20s，喷淋结束后参比样照，目测试样润湿程度评价防水性。

F.5.4 检验报告

参比样照评定毛被防水级别。见表 F.4、图 F.3。

表F.4 毛被防水分级

等 级				
一级	二级	三级	四级	五级
a	b	c	d	e

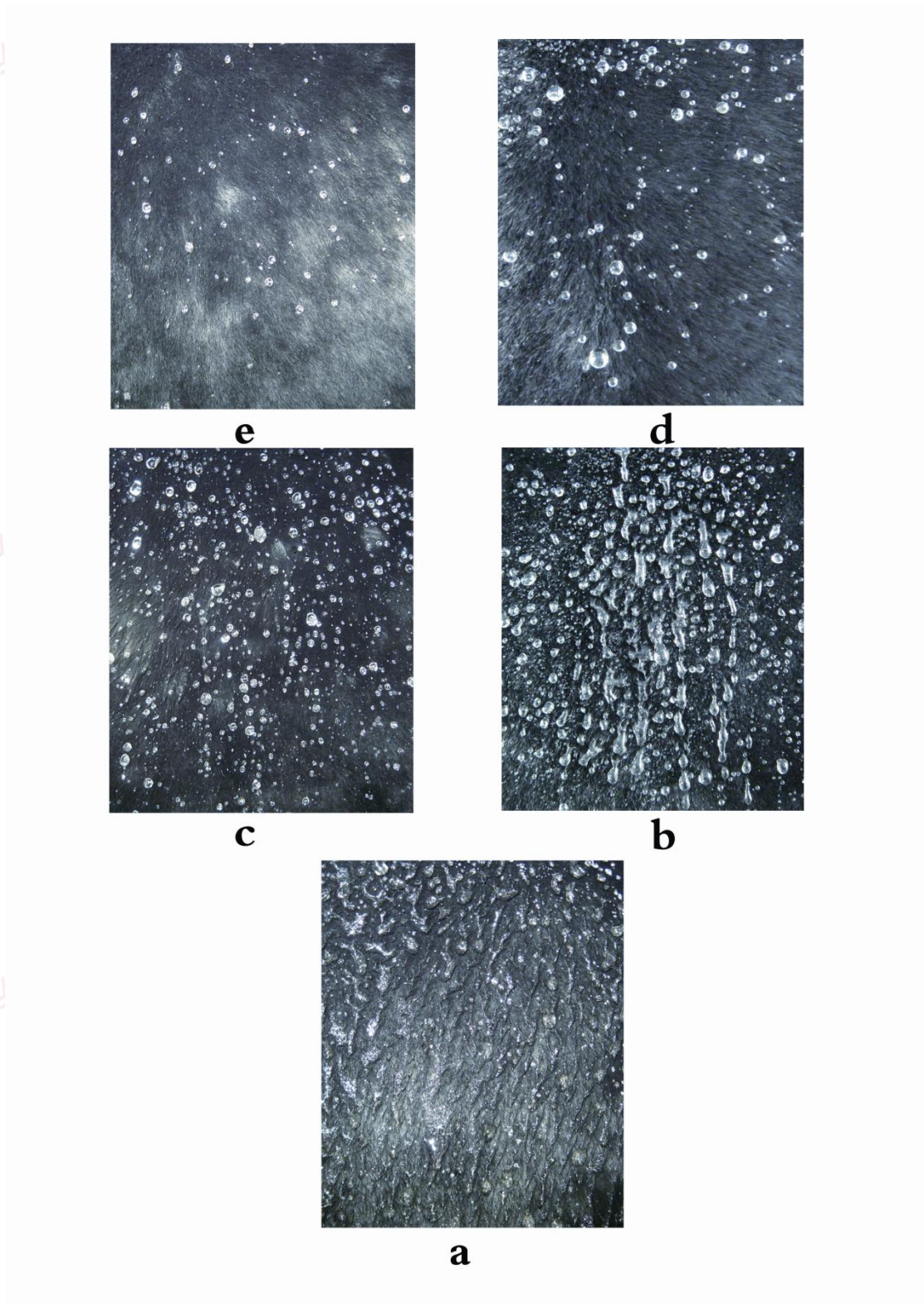


图 F.3 参比样照

附录 G

(规范性附录)

5号单开尾注塑拉链技术要求

G.1 样式

G.2 拉头、拉片

拉链拉片、拉头样式见图G.1，实物按标样执行。

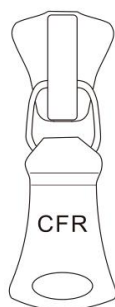


图 G.1

G.2.1 拉链颜色

拉链颜色为深火焰蓝色。

G.3 材料要求

G.3.1 拉链材料

拉链材料应符合表 G.1 规定。

表 G.1 拉链材料

部位	要求
链牙	聚甲醛
拉链带	经纱为网络长丝，纬纱为涤纶长丝
拉头	拉头拉片连接件为钢丝件，保险片为不锈钢冲压件，其他为锌合金压铸件；拉头自锁
上止	注塑成型聚甲醛（POM）
插件	插口材料为聚甲醛，插片贴胶为超音波热粘合聚酯布胶

G.3.2 链带材料

链带材料规格见表 G.2。

表 G.2 链带材料规格

项目		指标
纱支, dtex	经纱	333
	纬纱	333
密度, 根/10cm	经	400±20
	纬	205±10
单边宽, mm		≥14
厚, mm		0.50±0.05

G.4 规格与主要性能

G.4.1 拉头、拉片规格

拉头、拉片规格应符合表 G.3 规定。

表 G.3 (续) 拉头、拉片规格

项目	指标	实验方法
拉头长, mm	13.7±0.5	测量
拉头宽, mm	12.5±0.5	
拉头厚, mm	9.6±0.5	
拉片长, mm	30±0.5	
拉片宽, mm	13.3±0.5	
拉片厚, mm	3.3±0.2	
注: 所测量位置以最长(宽、厚)部位定值。		

G.4.2 拉链规格

拉链规格应符合表 G.4 规定。

表 G.4 拉链规格

项目	指标	试验方法
规格 b1, mm	5.6~6.0	QB/T 2172-2014
前带头长 L1, mm	≥22	
注: b1 为牙链啮合后宽度的选取范围。		

G.4.3 拉链主要性能

拉链主要物理机械性能见表 G.5, 其他要求参照 QB/T 2172-2014 规定执行。

表 G.5 拉链主要性能

项目	指标	试验方法	
拉合轻滑度, N	≤4	QB/T 2172-2014	
上止强力, N	≥100		
开尾平拉强力, N	≥130		
平拉强力, N	≥400		
单牙移位强力, N	≥60		
插座移位强力, N	≥120		
拉头拉片结合强力, N	≥500		
拉头自锁强力, N	≥50		
负荷拉次, 双次	>800		
链带耐皂洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921-2008	
链带耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920-2008
	湿摩		

G.4.4 拉链耐温性能: 拉链在65℃~70℃及-35℃~-40℃范围内保持1h后, 平拉强力不低于表G.5规定指标的80%。

G.4.5 插片贴胶耐温性能: 在-30℃条件下贴胶处折转180°反复10次, 无发脆折断现象; 在超过40℃条件下无粘连现象。

G.5 外观质量

G.5.1 拉链织带应平整、手感柔软, 光滑无毛边, 链牙排列整齐, 啮合良好, 不得有缺牙, 坏牙。

G.5.2 拉链的上、下止无明显歪斜, 拉开拉合时不得有卡住的现象。

- G.5.3 拉头涂漆涂层均匀一致、光亮牢固、无气泡、掉皮；拉片翻动灵活，标识清晰。
- G.5.4 拉链的平直度应符合QB/T 2172-2014的规定。
- G.5.5 同一条拉链的颜色应一致，与标样对比色差不低于GB/T 250-2008规定的4级，同一批号拉链的链带色差应不低于3-4级。

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》 招投标使用， 严禁泄密， 依法追究泄密责任

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》 招投标使用， 严禁泄密， 依法追究泄密责任

《2021年消防被装和专职消防被装采购项目技术需求》 招投标使用， 严禁泄密， 依法追究泄密责任

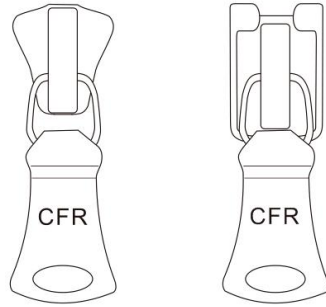
附录 H

(规范性附录)

5号双开尾注塑拉链技术要求

H.1 样式

拉链拉片、拉头样式见图H.1，实物按批标样执行。



双开尾上拉头

双开尾下拉头

图 H.1 拉片、拉头样式

H.2 材料要求

H.2.1 拉链材料

拉链材料应符合表H.1规定。

表 H.1 拉链材料

部位	要求
链牙	聚甲醛
拉链带	经纱涤纶网格长丝，纬纱为涤纶长丝
拉头	拉头拉片连接件为钢丝件，下拉头有固定槽与上拉头配套；保险片为不锈钢冲压件；拉片为锌合金、拉头为自锁拉头
上止	注塑成型聚甲醛（POM）
插件	聚甲醛，插件贴胶为超音波热粘合聚酯布胶

H.2.2 链带材料

链带材料规格见表H.2规定。

表H.2 链带材料

项 目		标准值
纱支， dtex	经纱	333
	纬纱	333
密度，根/10cm	经	400±20
	纬	205±10
宽， mm		≥16
厚， mm		0.6±0.05
筋绳（涤纶短纤维）， tex		28×3×3

H.3 规格与主要性能

H.3.1 拉头、拉片规格

拉头、拉片规格应符合表H.3规定。

表 H.3 拉头、拉片规格

项目	指标		试验方法
	上拉头	下拉头	
拉头长, mm	13.7±0.5	14.8±0.5	测量
拉头宽, mm	12.5±0.5	10.7±0.5	
拉头厚, mm	9.6±0.5	10.0±0.5	
拉片长, mm	30±0.5	30±0.5	
拉片宽, mm	13.3±0.5	13.3±0.5	

注：所测量位置以最长（宽、厚）部位定值

H.3.2 拉链规格

拉链规格应符合表H.4规定。

表H.4 拉链规格

项目	指标	试验方法
规格 b1, mm	5.6~6.0	QB/T 2172-2014
前带头长 L1, mm	≥22	

注：b1 为牙链啮合后宽度的选取范围

H.3.3 拉链主要性能

拉链主要物理机械性能应符合表H.5规定，拉链的其他要求参照QB/T 2172-2014规定执行。

表 H.5 物理机械性能

项 目	指 标	试验方法
拉合轻滑度, N	≤4.5	QB/T 2172-2014
上止强力, N	≥100	
插座移位, N	≥120	
平拉强力, N	≥400	
单牙移位, N	≥60	
拉头拉片结合强力, N	≥500	
拉头自锁强力, N	≥45	
负荷拉次, (双次), 次	> 800	GB/T 3921-2008
链带耐皂洗色牢度, 级	≥3-4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	GB/T 3920-2008
	湿摩	

H.3.4 拉链耐温性能：拉链在65℃~70℃及-35℃~-40℃范围内保持1h后，平拉强力不低于表H.5规定指标的80%。

H.3.5 插片贴胶耐温性能：在-35℃条件下贴胶处折转180°反复10次，无发脆折断现象；在超过40℃条件下无粘连现象。

H.4 外观质量

H.4.1 拉链织带应平整、手感柔软，光滑无毛边，链牙排列整齐，啮合良好，不得有缺牙，坏牙。

H.4.2 拉链的上、下止无明显歪斜，拉开拉合时不得有卡住的现象。

H.4.3 拉头涂漆涂层均匀一致、光亮牢固、无气泡、掉皮；拉片翻动灵活，标识清晰。

H.4.4 拉链的平直度应符合QB/T 2172-2014的规定。

H.4.5 同一条拉链的颜色应一致，与标样对比色差不得低于GB/T 250-2008规定的4级，同一批号拉链的链带色差应不低于3-4级。

附 录 I

(规范性附录)

涤纶包芯绳技术要求技术要求

I.1 规格、性能

涤纶包芯绳主要规格应符合表I.1规定，性能应符合表I.2规定。

表 I.1 规格

项目	标准值	试验方法
直径, mm	6.0±0.2	测量
面径	28tex×2×3 根	GB/T 4668—1995
包芯	涤纶短纤绳 2 根	
纬密, 格/25mm	15±1	

表 I.2 性能

项目	标准值	试验方法
断裂强力, N	≥680	FZ/T 65002—1995

I.2 色牢度

涤纶绳色牢度应符合表I.3规定，允许两项低半级。

表 I.3 色牢度

单位为级

项 目		标准值	试 验 方 法
耐洗色牢度	变色	≥3-4	GB/T 3921-2008
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩		GB/T 3920-2008
	湿摩		
耐汗渍色牢度	变色		GB/T 3922-2013
	沾色		

附录 J

(规范性附录)

聚酯四眼扣技术要求

J.1 样式与规格

聚酯四眼扣具体规格尺寸见图 J.1 及表 J.1。

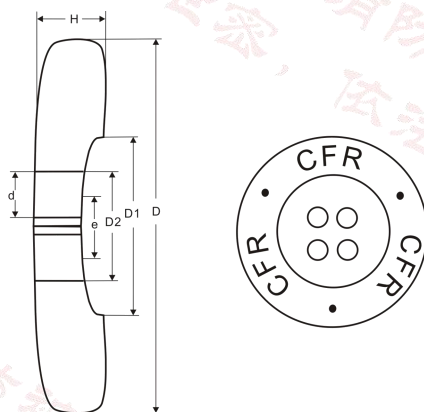


图 J.1

表 J.1 规格

单位为毫米

名称	颜色	规格	D	D1	D2	d	e	H
聚酯四眼扣	深火焰蓝色	Φ15	15.2	7.5	6.3	2.1	3.1	3.0
注：各部位尺寸公差为±0.3。								

J.2 外观质量

聚酯扣外观质量及检测方法均应符合 QB/T 3637-1999 规定。

J.2.1 聚酯扣成品的结构、色相、图案花纹等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样。

J.2.2 聚酯扣眼孔应光洁畅通。

J.2.3 聚酯扣色差与标样相比应不低于3-4级，同批聚酯扣颜色互差不低于GB/T 250-2008 4级标准。

J.3 材料及理化性能

聚酯扣主要材料为不饱和聚酯树脂，其材质性能及检测方法均应符合 QB/T 3637-1999 规定，理化性能应符合表 J.2 规定。

表 J.2 理化性能

项目	指标	试验方法
眼孔拉力	≥60N	GB/T 29290-2012
耐熨烫性	白布污染不低于 GB/T 250-2008 4级标准，纽扣表面应无裂纹、缺口、变形、光泽无明显变化	
耐洗涤性		
耐干洗性		

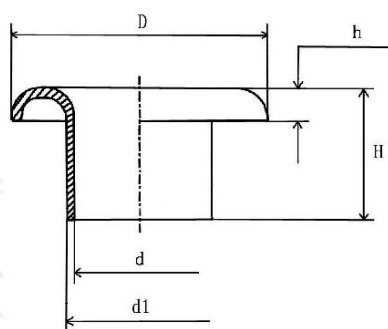
附录 K

(规范性附录)

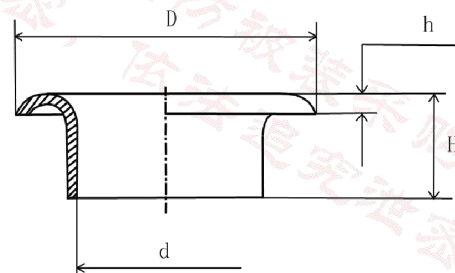
组合气眼技术要求

K.1 结构与尺寸

组合气眼结构见图K.1和图K.2。组合气眼规格应符合表K.1规定，规格测量位置见图K.1和图K.2。



图K.1(气眼)



图K.2(垫片)

表 K.1 规格

单位为毫米

部 位		标准值		最大允差	试验方法
		φ 5.0mm	φ 4.0mm		
气眼	d	φ 5.0	φ 3.8	±0.25	精确度为 0.02mm 的 游标卡尺或千分尺 测量
	d1	φ 6.4	φ 4.7	±0.2	
	D	φ 11.0	φ 8.3	±0.2	
	H	5.0	3.3	±0.2	
	h	1.2	0.8	±0.1	
垫片	d	φ 6.4	φ 4.9	±0.2	
	D	φ 10.8	φ 8.5	±0.3	
	H	2.6	2.6	±0.3	
	h	0.9	0.7	±0.1	

K.2 材料规格

组合气眼材料规格应符合表K.2规定。

表 K.2 材料规格

材料名称	材料规格	试验方法
铝质 L ₁ ~L ₂	0.5mm	GB/T 3880.3-2012

K.3 气眼耐腐蚀性能

K.3.1 气眼表面喷塑，颜色分为棕色和黑色两种，垫片为本色。

K.3.2 湿热试验72h后不起泡、不脱塑、不生锈。试验方法按K.5规定。

K.3.3 中性盐雾试验72h后不产生锈点。试验方法按QB/T 3826-1999规定。

K.4 气眼外观

K.4.1 表面须光滑,不应有缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

K.4.2 成品外观允许疵点范围规定如表K.3规定。

表 K.3 成品外观允许疵点

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	脖颈表面有轻微模具痕
脖歪、口偏	不超过 0.1mm

K.5 湿热试验方法

K.5.1 湿热试验使用仪器为恒定湿热试验箱。

K.5.2 试验步骤:

- a) 取试样10粒,记录原始状态;
- b) 将试样悬于试样架上,试样面不接触,放入温度为 $70^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $95\% \pm 2\%$ 的恒定湿热箱中,并开始计时;
- c) 连续试验72h后,检查试样;
- d) 试验报告以10粒试样中8粒试样一致为试验结果。

附 录 L
(规范性附录)
调节扣技术要求

L.1 材料规格

调节扣主要规格应符合表L.1规定。

表 L.1 规格

项目	标准值		极限偏差
	中腰抽绳调节扣（大号）	帽口松紧调节扣	
外壳材质	尼龙	尼龙	—
外壳造型	扁型	圆形	—
弹簧芯材质	弹簧钢	弹簧钢	—
总体长，mm	28	13.7	±0.2
总体宽，mm	15	14.8	±0.2
帽盖厚度，mm	9	3.2	±0.1
扣身厚度，mm	10.6	—	±0.1
穿绳孔径，mm	7	4	±0.1
弹簧直径，mm	0.8	0.55	±0.05

L.2 物理性能

调节扣物理性能应符合表L.2规定。

表L.2 物理性能

项目	标准值	试验方法
抗滑脱力，N	≥18	参照 GB/T 3923.1-2013
热空气老化，（70℃, 8h）	无变化	XFB 6701-2020
耐低温，（-30℃, 8h）	无变化	XFB 6701-2020
弹簧弹性，500次	无变化	手工按压

L.3 外观质量

L.3.1 调节扣外观色泽均匀、无杂色，中腰抽绳调节扣两面有凸体“CFR”字样。

L.3.2 调节扣外形规整，符合标样，表面无毛刺，插柄插动光滑，插入到位后，露出穿绳孔应符合孔径规格要求，抽绳穿入和拉动无阻碍；抽绳拉紧后插柄回弹卡住，抽绳应无松动。

L.3.3 调节扣弹簧耐腐蚀性能

大号调节扣弹簧应进行防腐处理，经中性盐雾试验48h后不应生锈，试验方法按QB/T 3826-1999规定。

附 录 M
(规范性附录)
粘合衬技术要求

M.1 T2233-035B粘合衬技术要求

规格、性能指标应符合表M.1规定。

表 M.1 规格、性能指标

项目		标准值	试验方法
幅宽, cm		—	GB/T 4666-2009
质量, g/m ²		35±3	GB/T 4669-2008
基布材料		涤纶	—
热熔胶种类		PA	—
目数,		30	—
涂布量, g/m ²		12±2	FZ/T 01081-2018
纱支, tex	经向	33	GB/T 29256.5-2012
	纬向	33	
密度, 根/10cm	经向	365±8	GB/T 4668-1995
	纬向	285±8	
剥离强力, N, 2.5×10 (cm)		6~10	FZ/T 80007.1-2006
干洗尺寸变化率, %	经向	-1.5~+1.5	FZ/T 01083-2017 (衬+面料)
	纬向		
干热尺寸变化率, %	经向	-1.0~+1.0	FZ/T 01082-2017 (衬+面料)
	纬向		
干洗外观变化, 级		2次, ≥4	FZ/T 01083-2017
甲醛含量, mg/kg		≤75	GB/T 2912.1-2009
粘合后热熔胶正面渗料		不允许	观察
注: 干热尺寸变化率试验: 采用“衬+标准面料”, 标准面料为深火焰蓝涤纶复合布。 压烫条件(参考): 温度为120℃~130℃, 压力为0.5bar~0.8bar, 持续时间为15s~18s。			

附 录 N

(规范性附录)

消防被装质量总要求及验收方法要求

- N.1 本附录所提各项要求，完全适用于本规范所涵盖的所有产品分类。
- N.2 消防被装质量验收的方法包括但不限于人工观察、尺寸测量、理化检测等方法。其中，人工观察、尺寸测量是消防被装作为制式被装进行质量管理的最主要方法，理化检测仅仅是确定该被装的物理化学指标达标的最基本方法。
- N.2.1 理化检测：核实供应商产品的主辅材料是否达到消防救援局技术标准规定的各项理化指标值，这是对供应商产品的最低质量要求，也是开展人工观察、尺寸测量的基本前提。
- N.2.2 人工观察、尺寸测量：在供应商产品的主辅材料达到消防救援局技术标准规定的各项理化指标值的基本前提下，消防救援局采用人工观察、尺寸测量的检验方法，对供应商产品在主辅材料、式样结构、规格尺寸、外观质量、颜色色差、缝制质量、工艺要求、包装质量等各个关键质量指标方面与采购人标样进行一致性质量验收。
- N.3 供应商任何一件存在使用劣质材料、代用材料、低端材料、接近材料、相似材料、含有危害健康的化学成分的材料、或存在丢工少序、做工粗劣错误、缝纫线扭曲、对称性严重失调、熨烫不平整、缝纫线头不清理等与标样不一致的质量问题的产品，即使在理化性能方面符合消防救援局技术标准，也绝不等于该问题产品在关键质量指标方面符合消防救援局标样，且是更严重的质量问题。
- N.4 供应商须完全知晓并完全接受：一是供应商对照消防救援局标样，使用内在质量和外在质量等各项指标符合标样和技术标准的原材料生产产品，供应商产品的理化指标符合消防救援局技术标准规定的理化指标是对供应商产品的最低质量要求；二是在供应商产品理化指标合格的最低质量要求的基本前提下，供应商产品的主辅材料、式样结构、规格尺寸、外观质量、颜色色差、缝制质量、工艺要求、包装质量等各个关键质量指标方面必须符合消防救援局标样，这是对供应商产品的主要和关键质量要求。
- N.5 凡是参与本技术规范所列产品分类的生产供应任务的任何供应商，必须执行上述最基本的技术要求和规定。