

2017 式渔业行政执法制服 及服饰技术指引 (服饰类)

2017 年 11 月

目录

1 渔政制服 硬服饰件技术指引（含腰带）	2
2 渔政制服 软服饰件技术指引	15
3 渔政制服 领带技术指引	23

1. 渔政制服 硬服饰件技术指引

1 产品分类

- 1.1 渔政制服用硬服饰件包括金属服饰件和不饱和聚酯树脂纽扣两类。
- 1.2 金属服饰件共有以下 7 类：帽徽、硬肩章上的肩星肩杠、领花、胸徽、胸号、领带夹、服装和帽用及肩用金属扣、腰带扣。
- 1.3 帽徽分大、小帽徽；硬肩章上金属服饰件有肩星和肩杠 2 小类。
- 1.4 肩星有 3 种，分别是五角星、舵轮五角星、舵轮星；肩杠有 2 种，分别是橄榄枝、波浪杠。
- 1.5 胸徽有 2 种，体现职别的正、副，分别有表示正职带 2 颗五角星的和表示副职带 1 颗五角星的。
- 1.6 领带夹按夹持方向分男式和女式 2 种，由右向左夹持领带的为男式领带夹，由左向右夹持领带的为女式领带夹。
- 1.7 服装和帽用及肩章用金属扣共有 3 类，帽用和肩章用金属扣各仅为 1 种，是 15mm 的，服装用金属扣（除执勤服用扣外）共有带柄扣和四件按扣 2 小类，执勤服用金属扣仅为 15mm 竖柄 1 种，带柄扣有 21mm 和 15mm 2 种，同时均包括横、竖柄，四件按扣仅 1 种，是 18mm 的。
- 1.8 腰带扣按大小分男式和女式 2 种，大的为男式，小的为女式。
- 1.9 其他均为 1 种。
- 1.10 不饱和聚酯树脂纽扣见附录 C。

2 技术要求

2.1 结构和尺寸

- 2.1.1 大、小帽徽由徽体、螺杆和螺母三部分组成。螺杆和徽体之间采用铆合固定。徽体为镂空结构，在徽体背面下方铸有 1 个定位针。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.2 肩星由星体、螺杆和镀镍有底螺母三部分组成。螺杆和星体之间采用铆合固定。星体背面由 1 套螺杆和镀镍有底螺母组成。具体结构见和尺寸附录 A。
- 2.1.3 肩杠由杠体、螺杆和镀镍有底螺母三部分组成。螺杆和杠体之间采用铆合固定。杠体背面由 2 套螺杆和镀镍有底螺母组成。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.4 领花由花体、螺杆和镀镍有底螺母三部分组成。螺杆和花体之间采用铆合焊接固定。舵轮为镂空结构，具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.5 胸徽由带柄徽体和 C 型扣两部分组成。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.6 胸号由 7 位阿拉伯数字号体和联接架及 C 型扣三部分组成。字体是加粗的宋体，号体和柄之间采用铆合固定。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.7 领带夹由夹体、压柄、齿爪、压簧及小轴构成。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.8 帽用金属扣由扣体、螺杆和螺母柄三部分组成。扣体和柄之间采用铆合固定。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.9 带柄服装用和肩章用金属扣由带柄扣体和 C 型扣两部分组成。四件按扣由扣面、簧面、底板和高脚四件构成。扣面图案为阳文结构。具体结构和尺寸见附录 A。执勤服用用金属扣
- 2.1.10 腰带扣由扣体、磁性调节压舌及小轴构成。具体结构和尺寸见附录 A。

2.2 图案和颜色

上述金属服饰件除腰带扣为镍白色外，其余均以亚光银白色为主色，除此之外帽徽中的国徽底色为红色，胸徽中底色为深蓝色，肩章用金属扣为黑色，腰带扣的底色为黑色，金属扣面上的英文字为黑体的中国渔政英文缩写“CFLE”，腰带扣和不饱和聚酯树脂纽扣上的文字为黑体的：“中国渔政”和“China Fisheries Law Enforcement”。具体图案见附录 A，颜色应符合上级主管部门批准的标样，色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

2.3 材料

2.3.1 材料规格及要求应符合表 1 规定。

表 1 材料规格

材料名称	规格	质量要求	用途
锌合金	ZZnAl4Y	GB/T 13818-1992	大小帽徽徽体、肩星星体、肩杠杠体、领花花体、胸徽徽体、胸号数字号体、胸号联接架、金属扣扣体/面、腰带扣扣体
黄铜线	H62	GB/T 21652-2008	螺杆
铅黄铜棒	HPb 59-1	GB/T 4423-2007	螺母
黄铜板	H62	GB/T 2041-1989	领带夹夹体、四件按扣簧面和底板及高脚
黄铜带	H62, δ0.5 ~ δ2.5	GB/T 2059-2000	领带夹压柄、齿爪,
不锈钢丝	1Cr18Ni9 φ0.7 ~ 0.8	GB/T 4240-1993	领带夹压簧
氨基烘干磁漆	红色、深蓝色、黑色	HG/T 2594-1994	帽徽中国徽、胸徽底色、肩章用扣、肩杠、腰带扣底色
透明环氧树脂	F-44 型 (644 环氧树脂)	GB/T 13657-2011	腰带扣表面

2.4 工艺要求

2.4.1 大小帽徽徽体、肩星星体、肩杠杠体、领花花体、胸徽徽体、胸号数字号体、金属扣（除执勤服用扣和肩章用扣外）扣体/面、领带夹须经镀亚光银处理；腰带扣扣体须经镀亮镍处理；胸号联接架须经镀亚光黑镍处理为黑色。执勤服用金属扣体/面须经镀亮铬处理。

2.4.2 螺杆、螺母须经镀镍处理。

2.4.3 帽徽、胸徽、肩杠、腰带扣在经镀亚光银或镀镍处理后须经点色漆处理，其中帽徽中国徽底色为符合 GB 15093-2008 规定的红色；肩章用扣和胸号联接架在电镀后须经罩黑漆处理；胸徽底色须点深蓝色漆；肩杠波浪纹中间谷底须点黑色漆；腰带扣底色须点黑色漆，点漆后须注透明环氧树脂。

2.4.4 上述金属服饰件在经过上述工艺后还须浸防腐保护膜。

2.5 外观质量

2.5.1 产品的结构、图案花纹、颜色等外观特性及外观质量应符合主管部门批准的标样。

2.5.2 图案花纹应完整无变形、清晰、饱满，边缘规整、无毛刺。

表 2 理化性能

项目	要 求
镀层厚度, μm	银
	铬
	镍
	铜
	≥0.05
	≥0.05
	≥8.0
	≥12.0

项目	要 求
耐盐雾	72h 主要表面无腐蚀物
扣柄/螺杆结合强力, N	≥80
四件按扣扣合松紧度, N	13 ~ 25
四件按扣扣合 1000 次后松紧度, N	≥10
环氧树脂耐高低温老化	70℃/-40℃, 4h 无开裂、无脱层
腰带带体与腰带扣压舌咬合力, N	≥400
腰带带体与腰带扣结合力, N	≥400
腰带带体抗拉强力, N	≥1000 (男), ≥800 (女)
腰带带体剥离强力, N	≥50
注：表中未指明具体产品的均为所有金属服饰件的考核项目，有明示具体产品名称的项目仅针对所指明的产品。四件按扣和腰带扣不做扣柄/螺杆结合强力项目。	

2.5.3 成品外观不应有明显的凹痕、划痕、变形、起泡、花色及脏污等缺陷。

2.5.4 铆合后应牢固，不得偏歪、松动，螺杆、螺母装配后不应过紧或脱扣。

2.5.5 装配件间间隙合理，规整、牢固、开合方便，力度适中。

2.5.6 与腰带扣配合使用的带自动齿条的皮带带体长度分为：1200mm、1100mm、1000mm 和 900mm 四种。腰带带体按男女有两种宽度，男式带体宽为 $31\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$ ，女式带体宽为 $25\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$ ，带体总厚度为 $3.2\text{mm} \sim 3.5\text{mm}$ ；带体材料为黑色铬鞣头层黄牛革做基底的贴膜皮革；自动带齿为黑色尼龙材质，缝合后带齿净尺寸为 190mm，带齿末端与带体末端间距 $50\text{mm} \pm 10\text{mm}$ ；采用 19.7tex×2 黑色涤纶缝纫线缝制；缝制后的带体外观应平直无起泡，双层粘合牢固，不得脱层。带体两侧边涂黑色漆油应均匀、饱满，漆油不得上正反面，不得堆漆；男式带体两边双线缝制，女式带体单边双线缝制，间距应一致，不得有明显宽窄不一，针码密度 9 ~ 11 针/3cm，带体缝纫不得有断线、跳线、上下线松紧不一等缺陷，接线处不得少于 5 针，原针眼缝制，无线头。

2.5.7 与肩星、肩杠配合使用的硬肩章板的要求见附录 B。

2.6 理化性能要求

2.6.1 理化性能应符合表 2 的规定。

3 试验方法

3.1 外观的检验

3.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

3.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

3.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺检验。

3.3 理化性能试验方法

3.3.1 镀层厚度的测定按 GB/T6462-2005 规定执行。

3.3.2 耐盐雾试验按 GB/T10125 中的中性盐雾试验规定执行。

3.3.3 扣柄/螺杆结合强力在等速电子伸长型强力试验机上，夹持住扣柄/螺杆和其连接体后，采用 100mm/min 的拉伸速度进行拉伸试验，记录脱落时所需强力，重复测试 3 个样品，取平均值，修约至 1N。

3.3.4 四件按扣扣合松紧度和四件按扣扣合 1000 次后松紧度试验按 GA 281-2001 中附录 A 和附录 B 的规定执行。

3.3.5 环氧树脂耐高低温老化试验在满足高温 70℃、低温 -40℃ 的老化箱内，将样品置入其中 4h，然后观察试样中的环氧树脂是否开裂或分层并予以记录。

3.3.6 腰带带体与腰带扣压舌咬合力、腰带带体与腰带扣结合力按 GA 290-2001 中附录 B 执行。

- 3.3.7 腰带带体抗拉强力在等速电子伸长型强力试验机上，间隔 50mm 夹持住 100mm 长带体的两端后，采用 200mm/min 的拉伸速度进行拉伸试验，记录断裂时的强力，重复测试 3 个样品，取平均值，修约至 1N。
- 3.3.8 腰带带体剥离强力 GB/T 532-2008 规定执行。

附 录 A

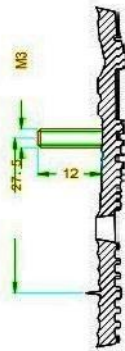
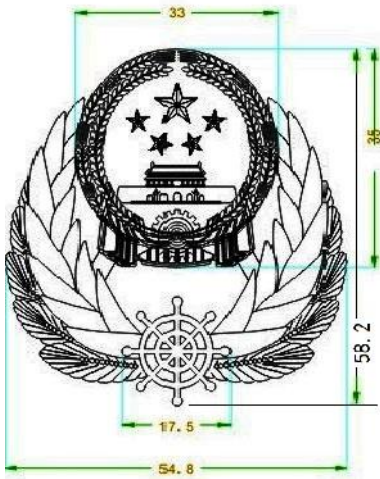
金属服饰件样式图案、结构及尺寸图

A. 1 帽徽

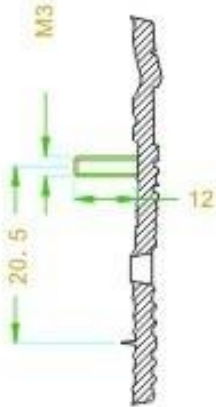
未注尺寸公差：10mm 以下为 $\pm 0.10\text{mm}$ ；10mm~25mm 为 $\pm 0.15\text{mm}$ ；25mm 以上 $\pm 0.20\text{mm}$ 。



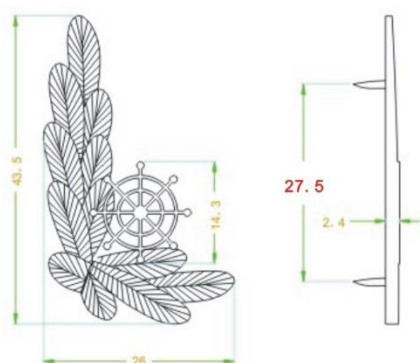
大帽徽



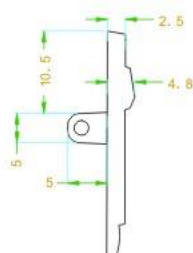
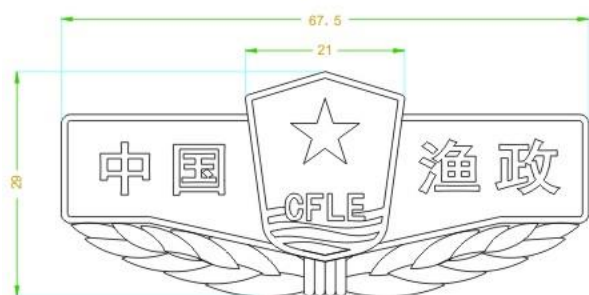
小帽徽



A. 2 领花

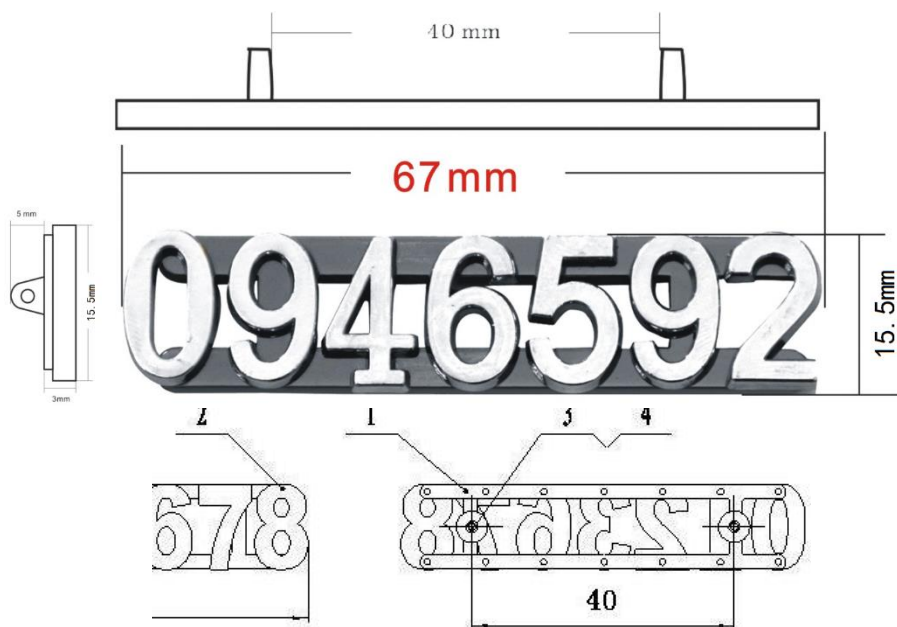


A. 3 胸徽





A. 4 胸号



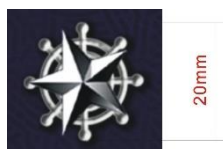
1 - 底框；2 - 数字；3、4 - 孔柄

A. 5 肩星、肩杠

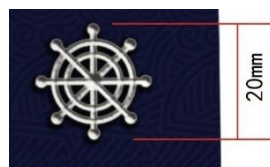


局级肩星

处、



科、科员肩星



协管人员肩星



局级肩杠

处、



科、科员、协管人员肩杠

A. 6 金属扣



服装用扣（横、竖柄）

四件按扣扣面

服装扣（横竖柄）、帽扣

肩扣

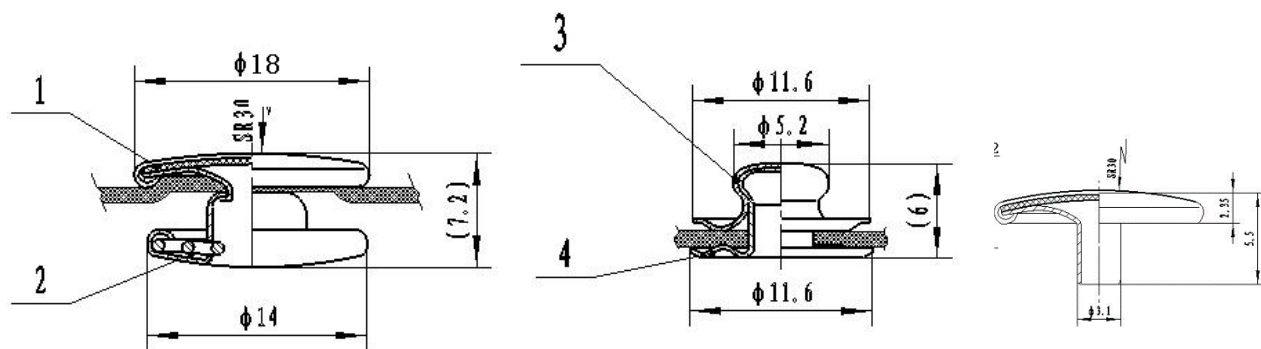


服装用扣（横、竖柄）

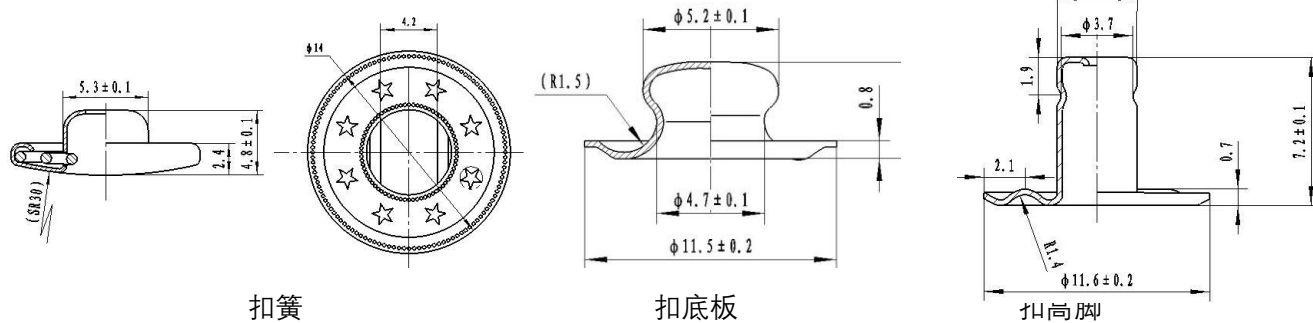
四件按扣扣面

帽扣

肩扣



件按扣： 1－扣面；2－扣簧面；3－扣底板；4－扣高脚

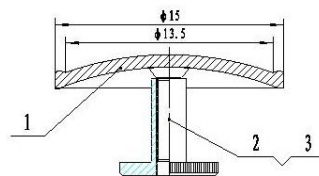


扣簧

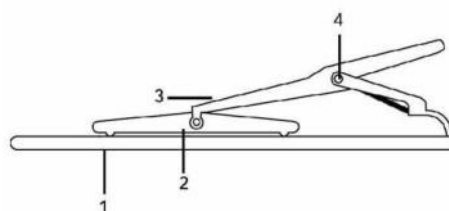
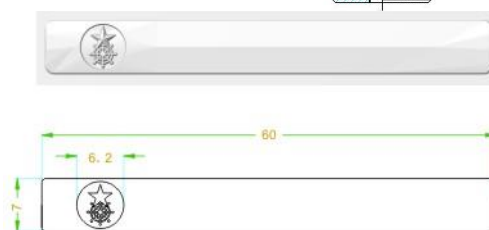
扣底板

扣高脚

帽扣：1-扣面；2扣柄 1－扣面徽体，2、3螺钉、螺母

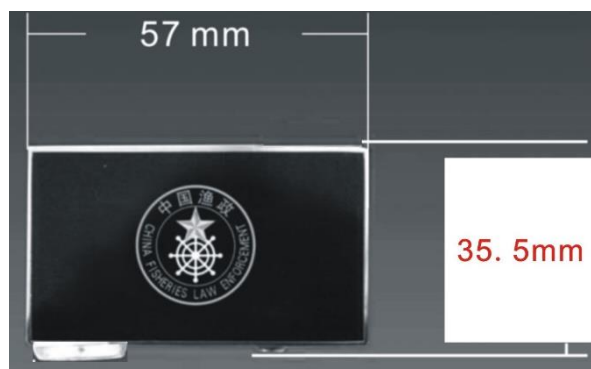


A. 6 领带夹

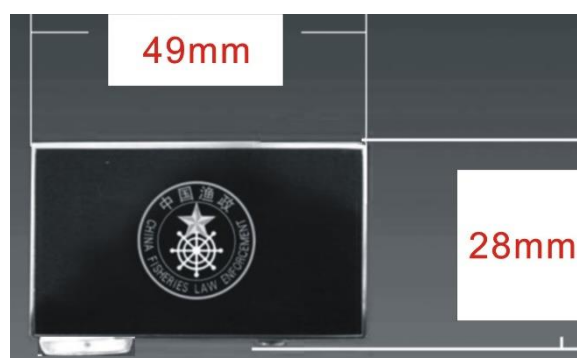


1. 架体 2. 压簧
3. 压柄 4. 小轴

A. 7 腰带扣



男式



女式

附 录 B

硬肩章板

B.1 样式

见图 B.1



B.2 结构和规格及尺寸

B.2.1 硬肩章板按尺寸分为大、小两个规格，其主要尺寸见图 B.2 和表 B.1。

表 B.1 硬肩章底板尺寸 单位为毫米

部位	一号	二号	三号	四号	每副互差
L	145±2	135±2	125±2	115±2	1.0
L2	55±2	55±2	50±2	50±2	
A	54±1	52±1	50±1	48±1	
B	49±1	47±1	45±2	43±1	1.5

B.2.2 未注尺寸公差：10mm 以下为±0.10mm；10mm～25mm 为±0.15mm；25mm 以上±0.20mm。

B.2.3 肩杠底边固定于距肩章 3.5mm 压线处；肩星的定位图需根据图 B2 中所标注的尺寸关系，计算出 L1 的尺寸大小，然后对肩星进行均匀定位。

B.3 颜色

B.3.1 硬肩章板面料组织为哔叽，颜色为藏青色面料。

B.3.2 涤纶绸、袷带、涤纶缝纫线应与肩章面料底色相匹配。

B.3.3 机织热熔粘合衬布、机织树脂粘合衬布、机织树脂衬布、聚丙烯衬板颜色为黑色。

B.4 材料规格

主辅材料规格、要求及用途见表 B.2。

表 B.2 主辅材料

材料名称	规格	要求	用途
肩章面料	11.8tex×2/11.8tex×2 413 根/10cm×374 根/10cm 藏青色中长仿毛涤粘 65/35 哔叽	耐光色牢度：5-6；耐洗、耐摩擦、熨烫色牢度均不低于 3 级	面料
热熔胶片	t：0.2mm±0.01mm	——	粘合
聚丙烯衬板	t：0.9mm±0.1mm	低温-30℃×20min 耐折：表面无裂纹、四周无起翘。	肩章衬板

材料名称	规格	要求	用途
机织热熔粘合衬布	40tex×40tex PA	FZ/T64008-2000	衬布
机织树脂衬布	58tex×58tex	FZ/T64007-2000	衬布
涤纶绸	2/1 斜纹, 63D FDY/73D DTY	80^{+8}_{-4}g/m^2 , 密度: $(610\pm12) \times (360\pm10)$ 根/10cm	底布
涤丝带	111dtex 涤纶低弹丝	密度: $(58\pm2) \times (30\pm2)$ 根/cm 宽: $13\pm1\text{mm}$, 厚: $0.3\pm0.5\text{mm}$	袷带
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T6836-2007	缝制
机织树脂粘合衬布	10tex×10tex PES	FZ/T64008-2000	衬布

B.5 工艺及成品质量

B.5.1 肩章底板的下料裁片方向应符合表 B.3 规定。

表 B.3 肩章底板的下料裁片方向

类 别	裁 片 名 称	下 料 方 向	要 求
涤纶丝织物(长城纹)	肩章面料	经向	顺经纱
机织热熔粘合衬布	衬布	经向	——
机织树脂衬布	衬布	经向	——
涤纶绸	底布	经向	顺经纱

B.5.2 肩章底板的缝制针距要求见表 B.4。

表 B.4 肩章底板的缝制针距

项目	针距	质量要求
平缝	肩章板 20 针/50mm~22 针/50mm	线路顺直, 首尾回针, 距边宽窄一致, 结合牢固, 针距均匀, 上下线松紧适宜。
	袷带 18 针/50mm~20 针/50mm	
锁眼	45 针/眼~46 针/眼	针距均匀, 不得跳线。

B.5.3 肩章底板缝制工艺要求见表 B.5 :

表 B.5 肩章底板缝制工艺要求

单位为毫米

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
袷带	上袷带	左右明线一道	——	缝线不外露	6	热熔切割缝头
肩章板	肩章合缝	明线一道	4	不得有出套、返线、开线、断线	面料 12~16 底布 8~12	清剪缝头
	肩章锁眼	“之”字线迹	——	不得跳线, 锁眼后开口长度为 17	——	清剪缝头

B.5.4 肩章底板的定型

肩章板做好后, 要先进行瞬间热定型, 再进行瞬间冷定型。热定型参考温度为 $110^{\circ}\text{C} \sim 130^{\circ}\text{C}$, 冷定型参考温度为 25°C 以下。

B.5.5 成品外观质量

B.5.5.1 肩章底板的外观质量

B.5.5.1.1 成品底板应弧度均匀, 棱角清晰, 定型规整, 外观整洁, 不得有起泡、脱层、污迹、烫焦等缺陷。

B.5.5.1.2 成品线头不得超过 2mm。

B.5.5.1.3 肩章底板水洗 20 次 (1 次/5 分钟) 不起泡、不起皱、不脱层。

B.5.5.2 肩章星徽的外观质量

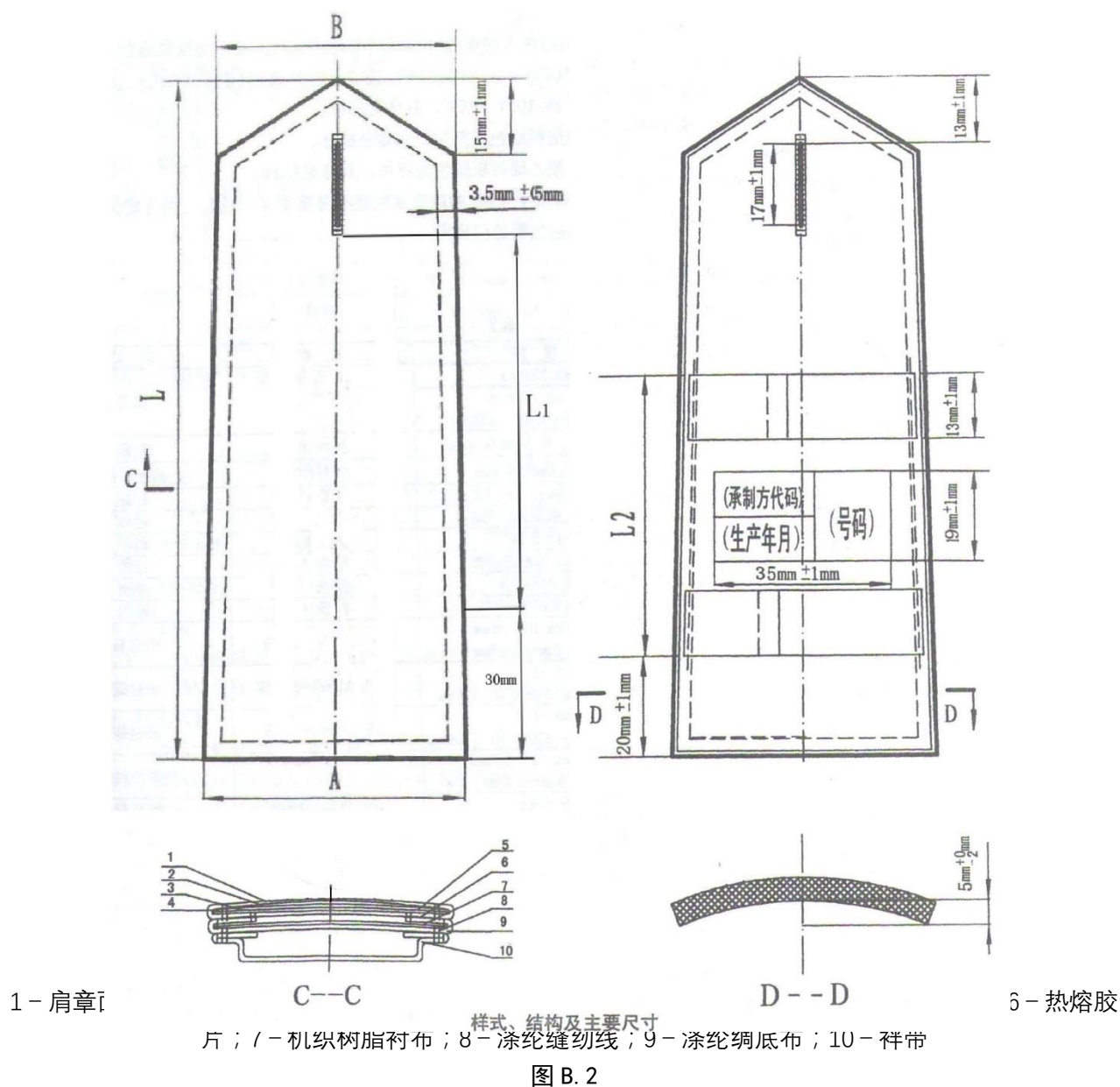
B.5.5.2.1 成品正面标志花纹应清晰、饱满、规整, 不应有色花、漏底、凹痕、划伤等缺陷。漆膜内不得有

杂质、气泡，涂色漆不得影响图案的完整性。

B.5.5.2.2 成品镀层应清洁、细致、均匀、完整、连续，不得有镀层粗糙、起泡、烧焦、裂纹、麻点和脱落等缺陷。

B.5.5.2.3 肩章星徽均应具有横向弧度，缀钉到肩章上以后应与肩章弧度相吻合。

B.5.5.2.4 肩章星徽成品背面产品标志应清晰、端正。



附 录 C

不饱和聚酯树脂纽扣

C.1 产品分类

不饱和聚酯树脂纽扣为四眼扣，按尺寸分为 3 种，分别是φ27mm、φ22mm、φ15mm、φ12mm、φ10.2mm，见图 C1。



图 C.1

C.2 规格尺寸

尺寸应符合图 C1 的要求，偏差应符合 QB/T3637-1999 的相关要求。

C.3 图案

见图 C1，应符合上级主管部门批准的标准。

C.4 颜色

27mm、22mm 扣为藏青色，用于大衣；15mm 扣为藏青色，用于执勤服门襟；12mm、10.2mm 扣为珠光乳白色，用于内外穿衬衣。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

C.5 外观质量

C.5.1 纽扣表面无裂纹、缺口、凹凸不平及其他明显伤痕。

C.5.2 纽扣眼孔光洁畅通。

C.5.3 纽扣图案花纹应完整、清晰，样式符合标样。

C.6 理化性能

C.6.1 眼孔拉力大于等于 60N。

C.6.2 染色牢度符合表 C1 规定。

表 C.1

项目	指标	
耐水洗色牢度/级	变色≥4	试验后，样品表面应无裂纹、无变形，光泽无明显变化，刻字部位不得明显发白。
	沾色≥4	
耐干洗色牢度/级	变色≥4	
	沾色≥4	
耐热压色牢度/级	沾色≥4	

2. 渔政制服 软服饰件技术指引

1 产品分类

- 1.1 渔政制服用软服饰件共有以下 6 类：软小帽徽、软胸徽、软胸号、臂章、软肩章、套式肩章。
- 1.2 软小帽徽、臂章、软胸号均为一种，不分大小。
- 1.3 软胸徽有 2 种，体现职别的正、副，分别有表示正职带 2 颗五角星的和表示副职带 1 颗五角星的。
- 1.4 软肩章、套式肩章按职级各分为五种，分别是局级、处级、科级、科以下人员、协管人员。肩章上有肩星和肩杠 2 小类。肩星有 3 种，分别是五角星、舵轮五角星、舵轮星；肩杠有 2 种，分别是橄榄枝、波浪杠。

2 技术要求

2.1 结构和尺寸

- 2.1.1 软胸徽、软胸号均为三层复合结构，面层为涤纶低弹丝电脑织唛片，底层为锦丝搭扣带勾面，两片通过热熔胶片粘合，然后包边缝合。周边宽度为 2mm。搭扣带勾面大小同正面尺寸。具体结构和尺寸见附录 A。
- 2.1.2 软小帽徽、软肩章、套式肩章、臂章面料为涤纶低弹丝电脑织唛片，具体结构和尺寸见附录 A。

2.2 图案和颜色

软肩章和套式肩章底色为藏青色，臂章、软小帽徽、软胸徽、软胸号的底色均为藏青色。软小帽徽的国徽和国徽下的飘带为红色，橄榄叶和松枝均为灰白色；软胸徽中轮廓线和文字及下面的橄榄叶均白色；软胸号上的阿拉伯数字为白色，是加粗的宋体；臂章上的“外框”、“中国渔政”和“China Fisheries Law Enforcement”、中国渔政标识轮廓线和其中间的舵轮均为白色线，中国渔政标识中的五角星为红色，五角星的轮廓线为黄色，地域的文字为有金属光泽的金色；套式肩章和软肩章上的肩杠为有金属光泽的亮银白色，肩星中五角星的一半为有金属光泽的亮银白色，另一半为灰白色。套式和软肩章上的肩杠为波浪纹，左右相反对称布置。具体图案见附录 A，颜色应符合上级主管部门批准的标样，色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。

2.3 材料

- 2.3.1 材料规格及要求应符合表 1 规定。

表 1 材料规格

材料名称		规格	质量要求	用途
涤纶低弹电脑织唛片	经纱	83.25dtex	FZ/T 54005-1994	面料
	纬纱	55.5dtex、83.25dtex		
无纺粘合衬		45g/m ²	FZ/T64009-2000	软小帽徽将面料与底衬粘合
热塑性橡胶衬		t:0.7mm±0.1mm	—	臂章衬板
热熔胶片	t:0.2mm±0.01mm(厚) t:0.12mm±0.01mm(薄)		-30℃不脆化。	臂章、软肩章粘合胶
	t:0.1mm±0.01mm			软胸徽、软胸号、套式肩章粘合胶
涤棉斜纹布		200g/m ²	—	臂章底布

材料名称	规格	质量要求	用途
锦纶弹力丝	111dtex/2×2	——	臂章包边线
	83.25dtex×4		套式肩章包边线
锦丝搭扣带	B:20mm±1.2mm	——	臂章缀钉搭扣
锦丝搭扣带勾面	射出勾	——	软胸徽、软胸号
锦纶线带	B:20mm±1mm	——	臂章祥带
涤纶缝纫线	14.8tex×2	GB/T6836-2007	臂章缝制祥带
	11.8tex×3		软、套式肩章缝制
聚乙烯衬板	t:0.5mm±0.1mm	——	软肩章衬板
机织热熔粘合衬布	40tex×40tex PA	FZ/T64008-2000	软肩章衬布
	10tex×10tex PES		
	58tex×50tex PES		套式肩章衬布
机织树脂衬布	58tex×58tex PES	FZ/T64007-2000	软肩章衬布
	210g/m ² ±10 g/m ²		套式肩章衬
涤纶绸	14×2/28	⁺⁸ ₋₄ g/m ² , 密度:(610±12)×(360±10)根/10cm	软肩章底布
涤丝带	111dtex 涤纶低弹丝	密度:(58±2)×(30±2)根/cm 宽:13±1mm, 厚:0.3±0.5mm	软肩章祥带

2.4 工艺要求

2.4.1 下料裁片方向应符合表2规定。

表2 下料裁片方向

类 别	裁 片 名 称	下 料 方 向	要 求
软小帽徽、胸徽、胸号、臂章	涤纶低弹电脑织唛片	面料	顺经纱
	无纺粘合衬布	衬布	顺直向
臂章	涤棉斜纹布	底布	——
套式、软肩章	机织热熔粘合衬布	衬布	——
	机织树脂衬布	衬布	——
	涤纶绸	底布	顺经纱

2.4.2 软小帽徽、软胸徽、软胸号、臂章包缝工艺要求不得有出套、返线、开线、断线，应热熔切割缝头。

2.4.3 臂章缝制工艺要求见表3针距要求见表4。

表3 缝制工艺要求

单位为毫米

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
包边		四周明线包边一道	——	不得出套、返线、开线、断线，结头应在臂章背面烫死。	——	——
底布	缝锦丝搭扣带绒面	明线一道	2	紧密，起止针须重线3~4道，断线接头处须缝制牢固。	——	——
祥带	缝祥带	明线二道	2		10	热熔切割缝头
	缝锦丝搭扣带勾面	明线一道	2		——	——

表4 针距要求

项目	针距	质量要求
平缝祥带	不少于150针/50mm	线路顺直，首尾回针，结合牢固，针距均匀，上下线松紧适宜。

包边	不少于 52 针/50mm	针距均匀、光洁圆顺，宽窄一致，紧密，不露底。
----	---------------	------------------------

2.4.4 软肩章和套式肩章上肩星和肩杠均采用织唛工艺，织唛用线的颜色见 4.2。

2.4.5 软肩章缝制工艺要求见表 5。针距要求见表 6。肩章板做好后，要先进行瞬间热定型，再进行瞬间冷定型。热定型参考温度为 110℃～130℃，冷定型参考温度为 15℃以下。

表 5 缝制工艺要求

单位为毫米

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
袷带	上袷带	左右明线一道	——	缝线不外露	6	热熔切割缝头
肩章板	肩章合缝	明线一道	4	不得有出套、返线、开线、断线	面料 12～16 底布 8～12	清剪缝头
	肩章锁眼	“之”字线迹	——	不得跳线，锁眼后开刀口长度为 17mm	——	清剪缝头

表 6 针距要求

项目		针距	质量要求
平缝	肩章板	20 针/50mm～22 针/50mm	线路顺直，首尾回针，距边宽窄一致，结合牢固，针距均匀，上下线松紧适宜
	袷带	18 针/50mm～20 针/50mm	
锁眼		不少于 45 针/50mm	针距均匀，不得跳线

4.4.5 套式肩章缝制工艺见表 7。针距要求见表 8。

表 7 缝制工艺要求

单位为毫米

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
肩章板	包边	四周明线包边 一道	——	不得有出套、返线、开线、断线	——	——
	肩章合缝	暗线一道	——	紧密、不露缝线，起止针须重缝 3～4 道	6	热熔清剪缝头

表 8 针距要求

项目		针距	质量要求
平缝		20 针/50mm～22 针/50mm	线路顺直，首尾回针，距边宽窄一致，结合牢固，针距均匀，上下线松紧适宜
包边		不少于 52 针/50mm	针距均匀，光洁圆顺，宽窄一致。紧密，不露底

2.5 外观质量

2.5.1 产品的结构、图案花纹、颜色等外观特性及外观质量应符合主管部门批准的标样。

2.5.2 成品应平展、整洁、定型规整，不得有脱层、污迹、烫焦等缺陷。

2.5.3 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度不得少于 26 针/25mm，包边宽度为 3mm。针距均匀，不得有出套、近线、开线、断线等缺陷。

2.5.4 包边线泡线不得超过 2 根。

2.5.5 织唛版图案不应失真，织唛片不得变形。纱支不应拧曲，不得有明显残疵。

2.5.6 包边结头和泡线在胸标背面烫死，结头不得超过 4mm。

2.5.7 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

2.5.8 臂章成品背面锦丝搭扣带勾面、绒面要上下吻合，扣合后勾面、绒面均不得露出袷带外。

2.5.9 臂章成品背面涤纶线带下两斜边需经超声波切割，不得散边。

2.5.10 软肩章成品应弧度均匀，棱角清晰，定型规整，外观整洁，不得有起泡、脱层、污迹、烫焦等缺陷。

2.5.11 软肩章、套式肩章水洗 20 次（1 次/5 分钟）不起泡、不起皱、不脱层。

2.6 涤纶低弹电脑织绣片理化性能应符合表 9 的要求

表 9 涤纶低弹电脑织绣片理化性能

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	变色	4—5	GB/T 3921—2008
	沾色		
耐干洗色牢度, 级	变色	4—5	GB/T 5711—1997
	试剂沾色	4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	4	GB/T 3920—2008
	湿摩	3—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	
干热尺寸变化率, %	经向	±1.2	GB/T 17031.2—1997
	纬向		
起球, 级		3—4	GB/T 4802.1—2008
注：除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。			

3 试验方法

3.1 外观的检验

3.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx(相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

3.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

3.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺检验。

3.3 理化性能试验方法

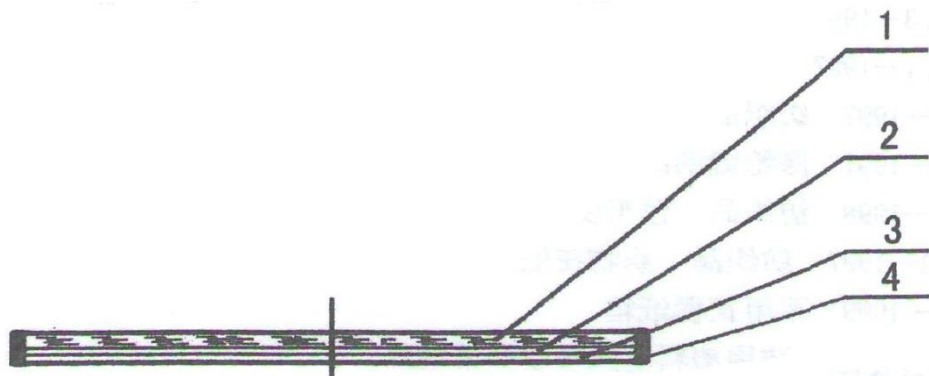
3.3.1 色牢度、干热尺寸变色率、起球的测定按表 9 中试验方法的规定执行。

附 录 A

软服饰件样式图案、结构及尺寸图

A. 1. 软胸徽、软胸号结构

未注尺寸公差：10mm 以下为 $\pm 0.10\text{mm}$ ；10mm~25mm 为 $\pm 0.15\text{mm}$ ；25mm 以上 $\pm 0.20\text{mm}$ 。



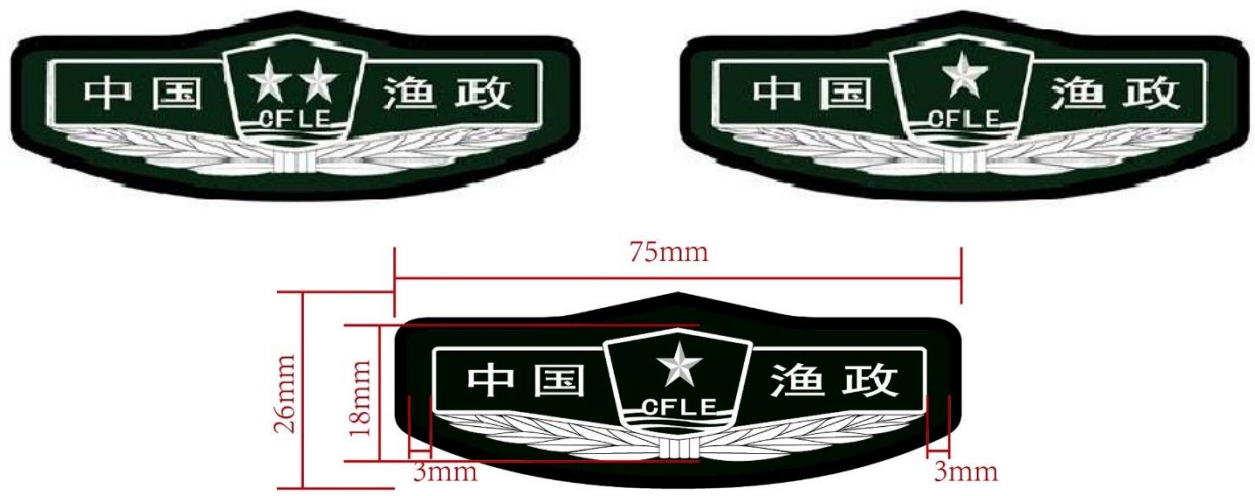
1-涤纶低弹电脑织唛片;2-热熔胶片;3-搭扣带(勾面);4-涤纶弹力丝包边线

软帽徽的结构：1. 涤纶低弹电脑织唛片；2. 无纺衬；4. 涤纶弹力丝包边线

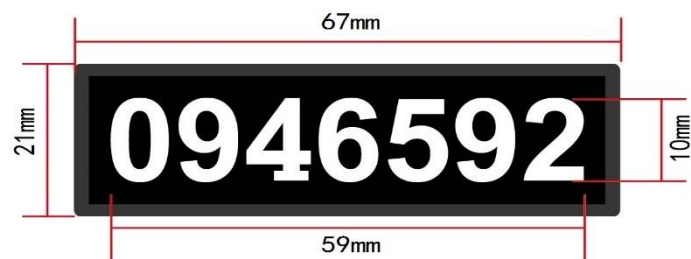
A. 2 软小帽徽



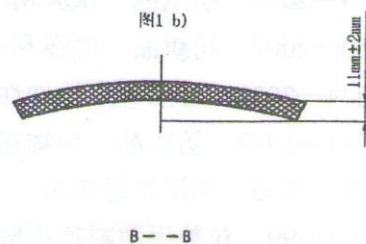
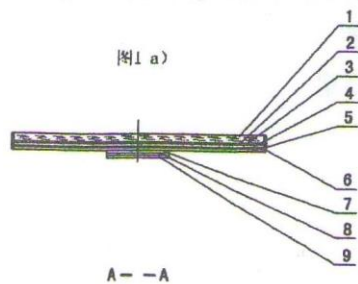
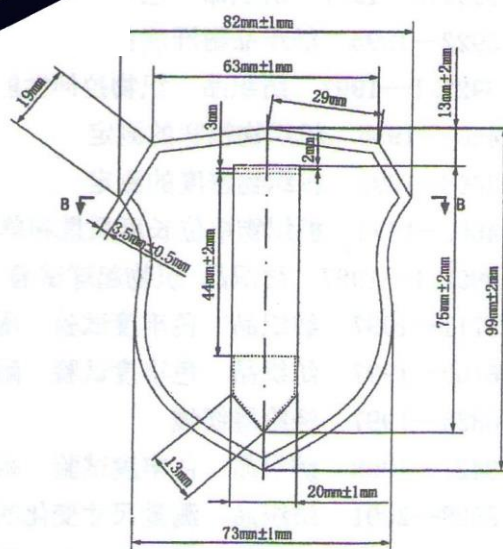
A. 3 软胸号



A. 4 软胸号

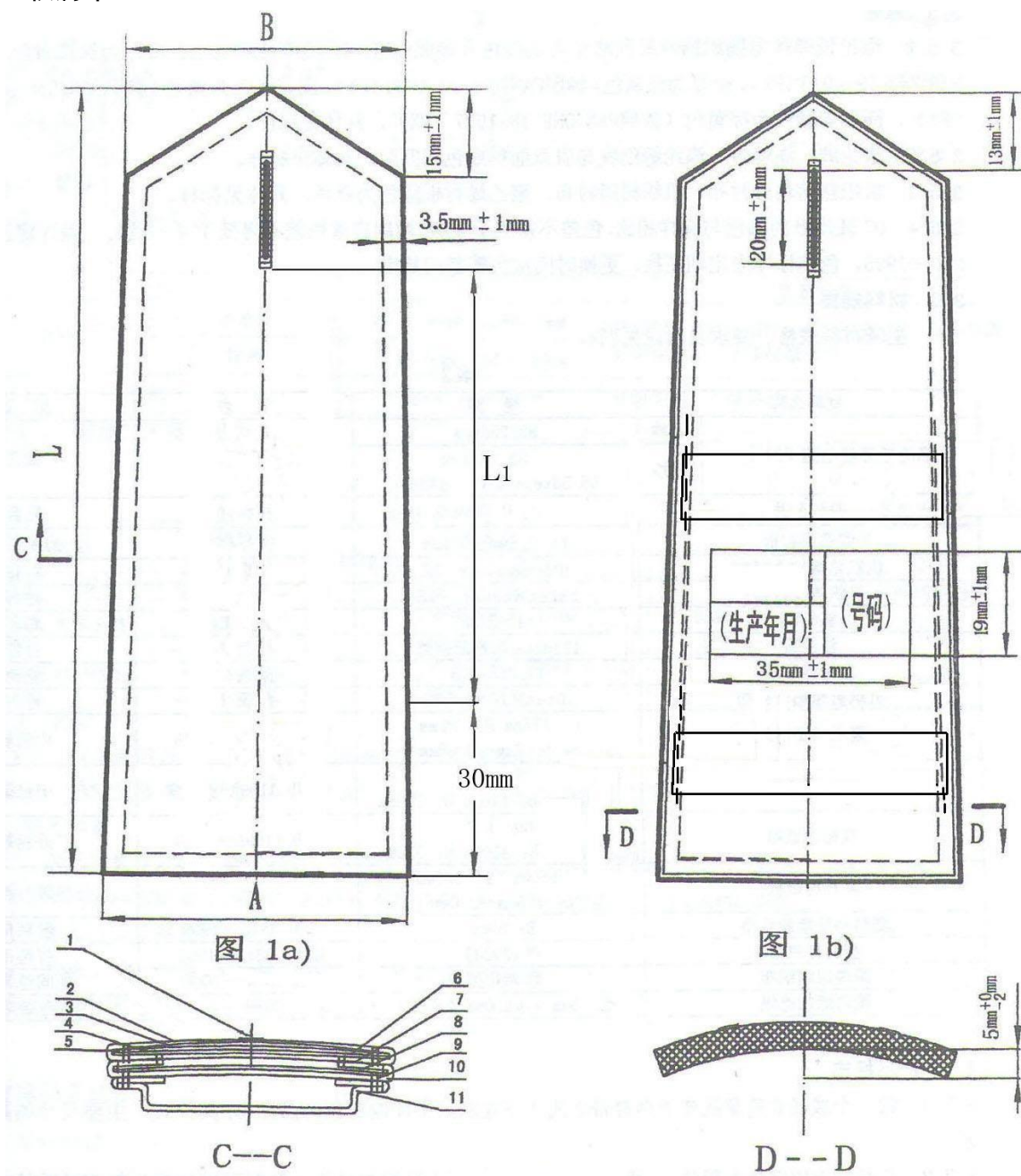


A. 5 臂章



- 1 - 涤纶低弹丝电脑织绣片；2 - 热熔胶片(厚)；3 - 热塑性橡胶衬；4 - 热熔胶片(薄)；
5 - 涤棉斜纹布；6 - 锦纶弹力丝包边线；7 - 锦丝搭扣带勾面；8 锦丝搭扣带绒面；9 - 涤纶线带。

A.6 软肩章



1-肩章面料；2-机织热熔粘合衬布；3-机织树脂粘合衬布；4-热熔胶片；5-聚乙烯衬板
6-热熔胶片；7-机织树脂衬布；8-热熔胶片；9-缝纫线；10-涤纶绸底布；11-衬带

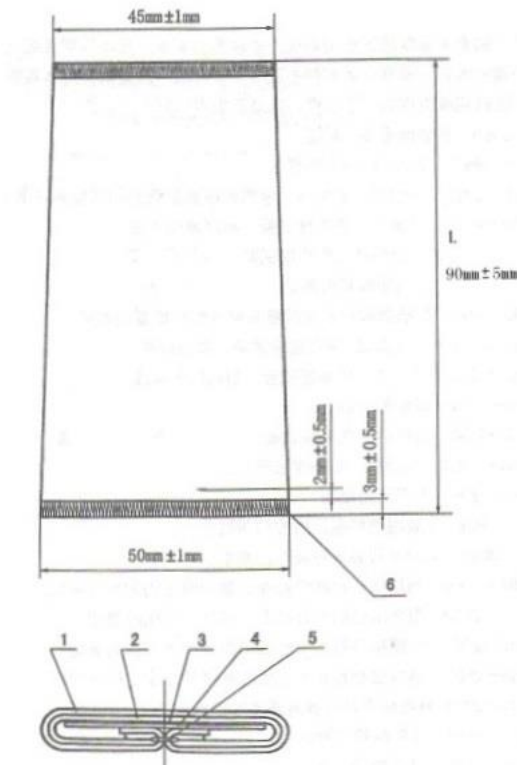


软肩章规格尺寸

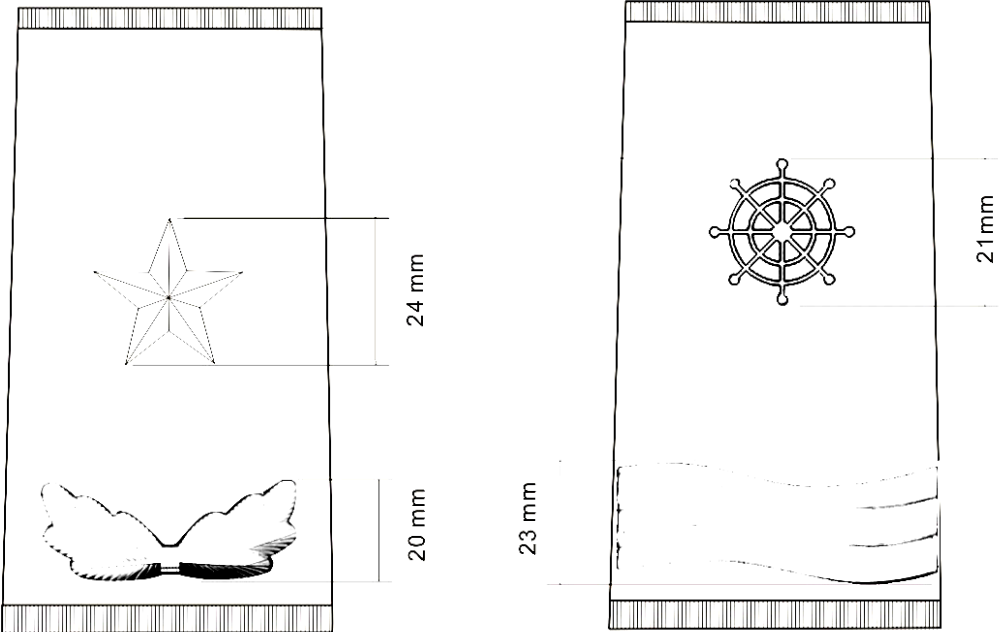
单位为毫米

部位	一号	二号	三号	四号	每副互差
L	145±2	135±2	125±2	115±2	1.0
L2	55±2	55±2	50±2	50±2	
A	54±1	52±1	50±1	48±1	
B	49±1	47±1	45±2	43±1	1.5

A.7 套式肩章



1-肩章丝带;2-机织热熔粘合衬布;3-热熔胶片;4-机织树脂衬布;5-涤纶缝纫线;6-涤纶低弹丝包边线



3. 渔政制服 领带技术指引

1 技术要求

1.1 结构和尺寸

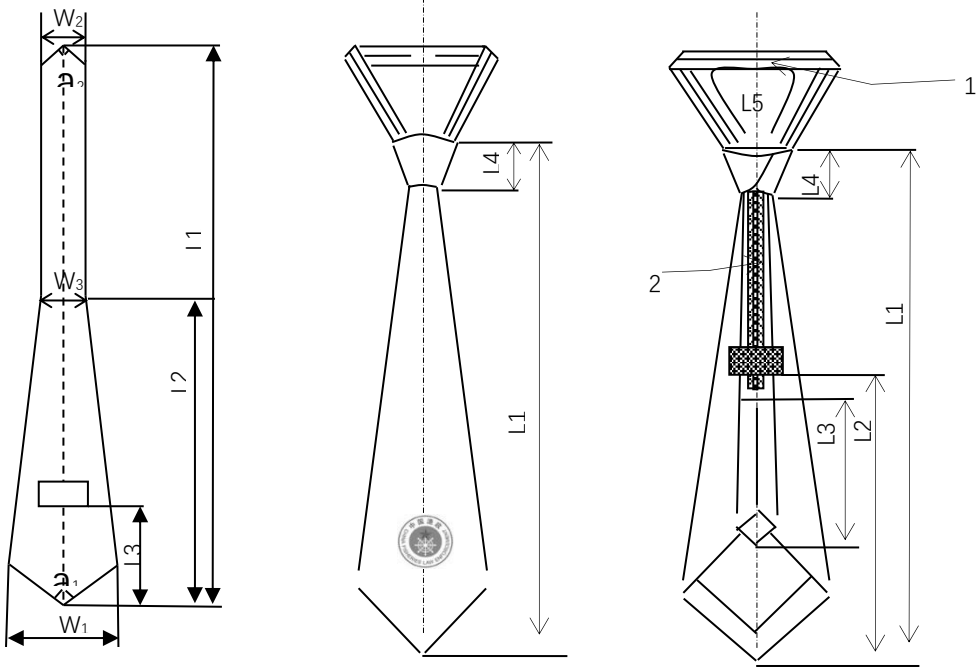
1.1.1 渔政制服用领带结构分为直条形和定型形两种领带，领带大箭头中间有渔政标识，具体见图 1。渔政标识图案见图 2。

表 1 领带规格尺寸

单位为厘米

编号	部位名称	直条形领带		定型形领带			极限偏差
		男式	女式	1 号	2 号	3 号	
1	全长 L1	145.0	140.0	50.0	48.0	46.0	± 2.0
2	大头宽 W1	10.0	9.0	10.0	10.0	10.0	± 0.2
3	小头宽 W2	4.0	3.5	4.0	4.0	4.0	± 0.3
4	中段宽 W3	3.5	3.0	--	--	--	± 0.3
5	大小头尖角 a1, a2	90°					$\pm 3^0$
6	产品标志距大头尖 L3	23.0	22.0	23.0	22.0	21.0	± 1.0
7	小带长 L4	—	—	15.0	15.0	15.0	± 0.5
8	领结高 L5	—	—	4.0	4.0	4.0	± 0.2
9	颈带长 L6	—	—	36.0	36.0	36.0	± 1.0
10	徽标尺寸	2.5					± 0.2
11	徽标下端距领带大头尖	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	± 0.2

1.1.2 渔政制服用领带直条形领带按男女分为两种，定型形领带按大小共分三个号型，1 号最大，3 号最小。成品主要尺寸及偏差见表 1，成品测量位置见图 1。



1—颈带 2—拉链
L₁—全长； L₂—商标位置； L₃—小带长； L₄—领结高； L₅—颈带长；
a₁—大头尖角； a₂—小头尖角； W₁—大头宽； W₂—小头宽

图 1

1.2 材料

1.2.1 领带使用的材料应符合表 2 的规定。

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	要求	用途
纯真丝面料	经、纬线：100%桑蚕丝 经密：109 根/cm，平均纬密 73.5 根/cm 织有渔政标记，标记样式见图 2	GB/T1797	直条形领带面料
真丝涤纶交织面料	经线：100%桑蚕丝，纬线：100%涤纶丝 经密：109 根/cm，平均纬密 73.5 根/cm 织有渔政标记，标记样式见图 2	GB/T1797	定型形领带面料
涤纶拉绒布	100%涤纶，350g/m ²	——	领带用衬布
尼龙拉链	3#螺旋拉链	QB/T2173	定型形领带用拉链
垫片	厚度 0.5 mm±0.1 mm	按标样	定型形领带领结塑形衬托
聚乙烯树脂	聚乙烯	按标样	定型形领带托、铆钉
涤纶低弹丝丝织带	5.5 cm×2.0 cm	按标样	产品标志
涤纶里布	100%涤纶低弹丝	——	领带里料
缝纫线	13.3×2	GB/T6836	手工扞缝线
	11.8×3		缝纫线

1.3 颜色

1.3.1 领带面料颜色为藏蓝色，渔政标识为黑白色，应符合上级主管部门批准的标样。色差应达到 GB/T250 的 4-5 级及以上。批产品与标样的色相对比，不得低于 GB250 规定 4 级。

1.3.2 里料、缝纫线、拉链颜色与面料颜色相匹配。

1.3.3 定型形领带领结骨架、铆钉颜色为白色。

1.3.4 衬料颜色：白色。

1.3.5 定型形领带 PVC 塑料颜色为半透明白色，具体见标样。



图 2 渔政标识（直径 2.5 cm）

1.4 面料、里料色差及下料

1.4.1 色差允许程度：批量产品按渔政标样颜色对比不得低于 GB250 规定 4 级。

1.4.2 面料裁剪纱向为 45°斜，里料衬料为 45°斜±5°。

1.4.4 外观疵点规定：各部位疵点按表 3 规定，领带成品部位划分见图 3。未列入本标准的疵点，按其形态并参照表 3 相似疵点执行。

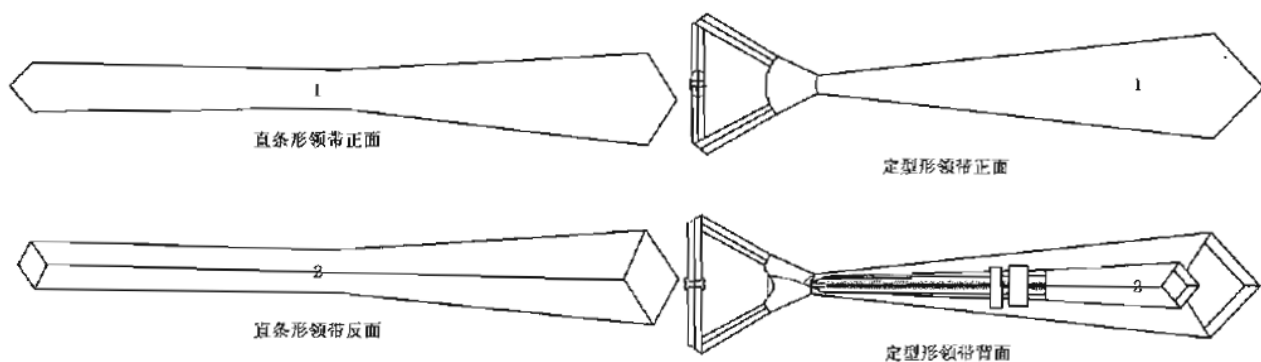


图 3

表 3 外观疵点规定

单位为厘米

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
经柳	0	2	3
缺经或纬档	0	3	4
破损	0	0	0
油锈色	0	0	0.5cm 以下

1.5 缝制规定

1.5.1 缝制工艺要求：直条形领带大角、小角与里布合缝，暗线一道，大、小头角为直角封角，翻正挑挺不露针迹，斜边长短左右误差不大于 0.2cm；带体合缝为手工扞缝暗线一道，大小头缠线打结一道，缝线不外露，横向打结，大头结线距中线叠口上 40mm，结线长 10mm；小头结线距中线叠口上 20mm，结线长 8mm。定型形领带缝制工艺见表 4 规定。

1.5.2 针距密度：平缝机针距每 3cm 不少于 12 针，手工针针距每 4cm 不少于 4 针。

1.5.3 缝线左右居中，且缝线末尾应留 5cm 以上的藏线。

表 4 领带缝制工艺

单位为毫米

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
大带	大角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，大角角度为 90°，左右均分；面吐 8±1	7	清剪缝头
	带体合缝	手工扞缝暗线一道 缠线打结一道	—	缝线不外露；横向打结，结线距中线叠口上 40mm，结线长 10mm	上 10 下 18	—
小带	小角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，大角角度为 90°，角左右均分；面吐 5±1	6	清剪缝头
	带体合缝	暗线一道	—	缝线不外露，封角紧密	10	清剪缝头
颈带	包拉链	卷缝明线两道	1	—	—	—
	合颈带	明线一道	1	外夹里，不得下炕	—	—
	连颈带	暗线一道	—	—	—	—
	连小带	暗线一道	—	—	7	清剪缝头
领结	合结头	双线钉结两道	—	居中钉结两道，两道间平行垂直距离为 10mm，每道不少于 4 针	—	结线不得外露
产品标志	缝标志	四角挽针，左右上下各 双线扎线两道	—	扎线不外露，每道不少于 4 针	6	缝头不外露产品标志外

1.6 外观质量

1.6.1 领带的手感柔软，表面光洁，棱角清晰，花形清晰，徽标端正，图案准确。

1.6.2 领带两边顺直，平服无链形。

1.6.3 熨烫平挺无极光，无死裥，无水花。

1.6.4 领带整洁，无线头。

1.6.5 拼接处分缝、明线缝制平服无松紧，无跳针，无开线，无漏针。

1.6.6 渔政标识左右居中，不歪斜。

1.6.7 领带成品经反复拉合 10 次，不得出现拉链破肚、拉合过紧等缺陷。

1.6.8 大角、小角折边缝制应规整、对称。

1.6.9 领带领结打结应严紧，左右角的高度应一致、对称。

1.7 成品理化性能

成品理化性能要求应符合表 5 的规定。

表 5 成品理化性能要求

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度, 级	变色	$\geq 3-4$	GB/T 3921
	沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩	$\geq 3-4$	GB/T 3920
	湿摩		
耐热压色牢度, 级	—	$\geq 3-4$	GB/T 6152 加热温度为 120℃ - 2℃
耐汗渍色牢度, 级	变色	$\geq 3-4$	GB/T 3922
	沾色	$\geq 3-4$	
拒水性, 级		≥ 4	GB/T 4745—1997
拒油性, 级		≥ 5	GB/T 19977—2005
甲醛含量, mg/Kg		≤ 75	GB/T 2912.1-2009
pH值		4.0 ~ 8.5	GB/T7573-2009

2 试验方法

2.1 外观的检验

2.1.1 检验条件：自然光或光的照度不得低于 750lx (相当于 3 支 40W 日光灯下 500mm 处的光照度)。

2.1.2 检验方法：比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

2.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 1mm 的钢直尺检验。

2.3 理化性能试验方法

2.3.1 理化性能的测定按表 5 中规定的试验方法执行。

