

中国人民武装警察部队后勤部部标准

WHB 2604—2000

武警棉手套

CAPF cotton wadded gloves

2000-05-01 发布

2000-11-01 实施

中国人民武装警察部队后勤部 发布

中国人民武装警察部队后勤部
部 标 准
武警棉手套

WHB 2604—2000

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 9 千字

2002 年 1 月第一版 2002 年 1 月第一次印刷

印数 1—500

*

书号: 155066·2-14117 定价 8.00 元

网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准作为组织生产和检验的依据,规范了武警棉手套的产品分类,明确了武警棉手套的样式、主辅材料规格及技术要求等,并将产品检验、标志与包装统一纳入通用标准,本标准对通用标准的有关部分进行了引用。

本标准由中国人民武装警察部队后勤部提出。

本标准由武警后勤装备研究所归口。

本标准起草单位:武警后勤装备研究所、武警五二零三工厂一分厂。

本标准主要起草人:刘健、顾根来、端木琳、包迎峰。

本标准委托武警后勤装备研究所负责解释。

武 警 棉 手 套

WHB 2604—2000

CAPF cotton wadded gloves

1 范围

本标准规定了武警棉手套的产品分类、技术要求、检验、标志与包装。
本标准适用于武警棉手套的生产及检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 250—1995 评定变色用灰色样卡
- GB 1103—1999 棉花 细绒棉
- GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线
- JSB 50—1990 涤棉、棉、棉维色布
- WHB 0101—2000 武警被服产品标志
- WHB 0102—2000 武警被服产品检验
- WHB 0103—2000 武警被服产品包装

3 产品分类

3.1 样式

武警棉手套的样式见图 1。

3.2 规格尺寸

- 3.2.1 规格尺寸、极限偏差按表 1 规定。
- 3.2.2 规格尺寸测量位置见图 2,图中所注数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 规格尺寸 cm

图号	编号	部位名称	规格尺寸	极限偏差(±)
2	1	手套长	27.5	0.6
	2	手掌宽	14.5	0.5
	3	套口肥	13.5	0.3
	4	拇指长	10.5	0.3
	5	拇指宽	6.6	0.3
	6	右食指长	9.0	0.3
	7	右食指宽	5.0	0.3
	8	背带长	160.0	2.0
	9	背带宽	1.0	0.1
	10	背带袢长	3.5	0.3
	11	背带袢宽	0.7	0.1

4 技术要求

4.1 材料

4.1.1 面、里料颜色:橄榄绿色。

4.1.2 缝线颜色:与面料相匹配。

4.1.3 材料规格及用途按表 2 规定。

表 2 材料规格及用途

名 称	规 格	执行标准	用 途
涤棉混纺卡其	14×2/28 涤 65% 棉 35%	JSB 50	面料
棉维混纺平布	18/18 棉 50% 维 50%		里料
涤纶缝纫线	11.8×3	GB/T 6836	缝纫
漂白色棉涤标志布	21 ^s ×21 ^s ,棉 60% 涤 40%	按标样	号型标志
棉花	五级~六级混弹后不低于六级	GB 1103	絮料

4.2 色泽及下料规定

4.2.1 表面颜色应符合色泽标样偏差范围,每副必须一致。

4.2.2 背带拼接处色差对比不低于 4 级,其他部位色差对比不低于 3—4 级,评定级别按 GB 250 规定。

4.2.3 裁片纱向及拼接按表 3 规定。

4.3 絮棉

每副絮棉量(80.0±5.0)g。

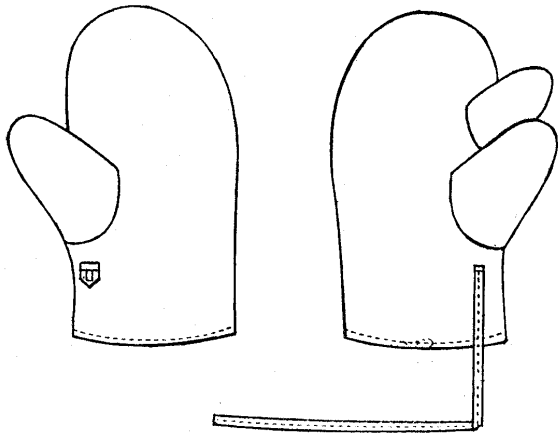


图 1 棉手套样式

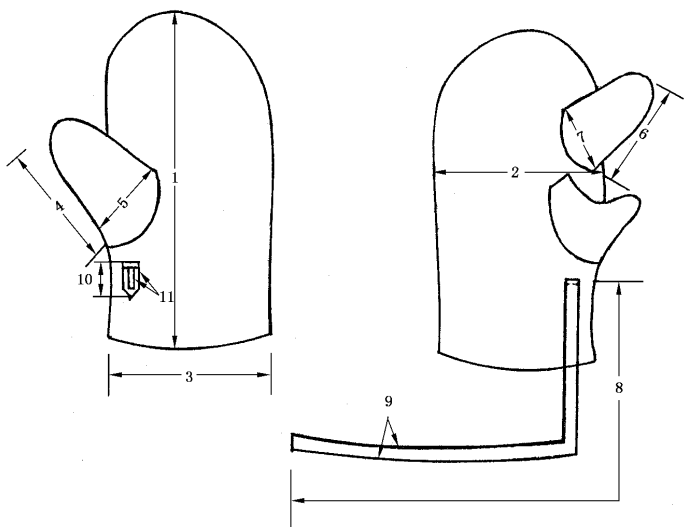


图 2 规格尺寸测量位置

表 3 裁片纱向及拼接

cm

类 别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接		要 求
				道数极限 (道)	拼口极限	
面	手套面	经	以中心线为准 2.0	—	—	—
	拇指	经	以中心线为准 1.0	—	—	—
	食指	经	以中心线为准 1.0	—	—	—
	背带	经、纬	—	1	—	拼口正斜
	背带裨	经	—	—	—	可借布边
里	手套里	经	以中心线为准 3.0	1	不限	直拼
	拇指	经	以中心线为准 2.0	1	不限	直拼
	食指	经	以中心线为准 2.0	1	不限	直拼

4.4 缝制

- 4.4.1 缝纫针距:暗线针距 11~13 针/3 cm,明线针距 12~14 针/3 cm。
- 4.4.2 绗棉针距:不少于 8 针/3 cm。
- 4.4.3 缝纫线路顺直、定位准确、距边宽窄一致、结合牢固、松紧适宜。
- 4.4.4 缝制工艺按表 4 规定。

表 4 缝制工艺 cm

部位	工序名称	缝头	缝制形式 及缝线道数	明线距边	要 求
面	勾套面	0.7	暗线一道	—	—
	勾拇指、食指面	0.7	暗线一道	—	—
	绱拇指、食指面	0.7	暗线一道	—	—
	扎背带、背带袢	0.6	明线一道	0.1	缝头对折,齐止口
	钉背带、背带袢	0.6	明、暗线各五道	0.6	反面加垫布
	合套口	0.7	明线一道	0.2~0.3	—
里	绗套里、拇指	—	—	—	环形绗线,绗距不大于 3.0
	勾拇指	0.7	暗线一道	—	—
	绱拇指	0.7	明线一道	0.1~0.2	—
	绱食指	0.7	暗线一道	—	—
	勾套里、食指	0.7	暗线一道	—	扎住棉花;距套口 2.0夹住标志布
拼接	套里、拇指、食指、背带	0.8	暗线一道	—	倒缝

4.5 外观质量
产品整洁、挺括顺直、左右一致。

5 检验
按 WHB 0102 中的有关规定执行。

6 标志
按 WHB 0101 中的有关规定执行。

7 包装
7.1 包装技术要求按 WHB 0103—2000 第 5 章规定。
7.2 包装数量及尺寸
每包内装产品 200 副,包装件外尺寸为 80.0 cm×44.0 cm×高(自定)。

