

ICS 13.340.10
C 73
备案号: 4331—1999

MT

中华人民共和国煤炭行业标准

MT/T 843—1999

矿工普通工作服

Miner general protective clothing

1999-11-11 发布

2000-03-15 实施

国家煤炭工业局 发布

前 言

本标准是在《矿工纯棉普通工作服暂行质量指标》和《矿工普通工作服检验方法》基础上制定的，并采用了FZ/T 81007—1994《男女单服装》、GB/T 13661—1992《一般防护服》的有关内容。

本标准自实施之日起代替《矿工纯棉普通工作服暂行质量指标》和《矿工普通工作服检验方法》。

本标准由国家煤炭工业局行业管理司提出。

本标准由煤炭工业煤矿安全标准化技术标委会归口。

本标准起草单位：江苏省煤矿研究所。

本标准主要起草人：林群球、朱宝兰、武建珍、刘浩、杨蕾。

本标准委托江苏省煤矿研究所负责解释。

中华人民共和国煤炭行业标准

矿工普通工作服

MT/T 843—1999

Miner general protective clothing

1 范围

本标准规定了矿工普通工作服的款式、面料选用原则、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纯棉织物为面料，采用缝制工艺制作的矿工普通工作服（以下简称工作服）。

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 191—1990 包装储运图示标志

GB/T 411—1993 棉印染布

GB 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查）

GB 2829—1987 周期检查计数抽样程序及抽样表（适用于生产过程稳定性的检查）

GB 3923—1983 机织物断裂强力和断裂伸长的测定（条样法）

GB 6388—1986 运输包装收发货标志

GB 8170—1987 数值修约规则

GB 8629—1988 纺织品试验时采用的家庭洗涤及干燥程序

GB 13640—1992 劳动防护服号型

GB/T 13768—1992 测定服装尺寸变化试验时试样的准备、标记和测量

GB/T 13773—1992 机织物及制品接缝强力和接缝效率试验方法

煤炭工业职工劳动防护用品发放标准 1985 煤炭工业部

3 定义

本标准采用下列定义

3.1 矿工普通工作服 miner general protective clothing

矿工作业时穿着的用来防御普通伤害及脏污的防护服。

3.2 耐磨性能 wear-resisting property

按本标准的方法从工作服上裁取的试样经耐磨机磨轮的磨削，当出现经纱线、纬纱线单独或共同断裂 5 根时，耐磨机工作盘的转数表示工作服的耐磨性能。

4 款式

工作服款式为上、下身分离式。上衣采用“三紧式”，即紧袖口、紧下摆、紧领口；下装为直筒裤。

5 面料选用原则

工作服面料应符合 GB/T 411 的要求，同时应能保证在《煤炭企业职工劳动防护用品发放标准》规定的使用期限内满足服用要求。工作服面料由工作服制造厂质量检验部门验证符合要求后，方准入库。

6 技术要求

6.1 成品号型规格见表 1。生产厂应按表 1 选择工作服规格尺寸，设计时应根据面料的缩水率对成品各部位加放尺寸，以保证工作服按 GB 8629—1988（洗涤用 5A、干燥用 F）规定的方法洗涤后成品各部位尺寸符合所选规格的要求。对特殊体型的工作服的规格尺寸，生产厂可根据情况自行设计。

表 1 成品号型规格

cm

规格 号型	衣长	胸围	袖长	总肩宽	领大	裤长	腰围	臀围
155/84-72	68.0	106.0	56.5	44.8	40.0	95.0	74.0	103.2
155/84-80	68.0	106.0	56.5	44.8	40.0	95.0	82.0	110.0
160/84-72	70.0	106.0	58.0	44.8	40.0	98.0	74.0	103.2
160/84-60	70.0	106.0	58.0	44.8	40.0	98.0	82.0	110.0
160/88-76	70.0	110.0	58.0	46.0	41.0	98.0	78.0	106.6
160/88-84	70.0	110.0	58.0	46.0	41.0	98.0	86.0	113.4
165/84-72	72.0	106.0	59.5	44.8	40.0	101.0	74.0	103.2
165/84-80	72.0	106.0	59.5	44.8	40.0	101.0	82.0	110.0
165/88-76	72.0	110.0	59.5	46.0	41.0	101.0	78.0	106.6
165/88-84	72.0	110.0	59.5	46.0	41.0	101.0	86.0	113.4
165/92-80	72.0	114.0	59.5	47.2	42.0	101.0	82.0	110.0
165/92-88	72.0	114.0	59.5	47.2	42.0	101.0	90.0	116.8
170/84-72	74.0	106.0	61.0	44.8	40.0	104.0	74.0	103.2
170/84-80	74.0	106.0	61.0	44.8	40.0	104.0	82.0	110.0
170/88-76	74.0	110.0	61.0	46.0	41.0	104.0	78.0	106.6
170/88-84	74.0	110.0	61.0	46.0	41.0	104.0	86.0	113.4
170/92-80	74.0	114.0	61.0	47.2	42.0	104.0	82.0	110.0
170/92-88	74.0	114.0	61.0	47.2	42.0	104.0	90.0	116.8
175/84-72	76.0	106.0	62.5	44.8	40.0	107.0	74.0	103.2
175/84-80	76.0	106.0	62.5	44.8	40.0	107.0	82.0	110.0
175/88-76	76.0	110.0	62.5	46.0	41.0	107.0	78.0	106.6
175/88-84	76.0	110.0	62.5	46.0	41.0	107.0	86.0	113.4
175/92-80	76.0	114.0	62.5	47.2	42.0	107.0	82.0	110.0
175/92-88	76.0	114.0	62.5	47.2	42.0	107.0	90.0	116.8

表 1 (完)

规格 部位 号型	衣长	胸围	袖长	总肩宽	领大	裤长	腰围	臀围
175/96-84	76.0	118.0	62.5	48.4	43.0	107.0	86.0	113.4
175/96-92	76.0	118.0	62.5	48.4	43.0	107.0	94.0	120.2
180/88-76	78.0	110.0	64.0	46.0	41.0	110.0	78.0	106.6
180/88-84	78.0	110.0	64.0	46.0	41.0	110.0	86.0	113.4
180/92-80	78.0	114.0	64.0	47.2	42.0	110.0	82.0	110.0
180/92-88	78.0	114.0	64.0	47.2	42.0	110.0	90.0	116.8
180/96-84	78.0	118.0	64.0	48.4	43.0	110.0	86.0	113.4
180/96-92	78.0	118.0	64.0	48.4	43.0	110.0	94.0	120.2
偏差	±1.0	±2.0	±0.8	±0.8	±0.7	±1.0	±1.5	±2.0

6.2 成品外观:

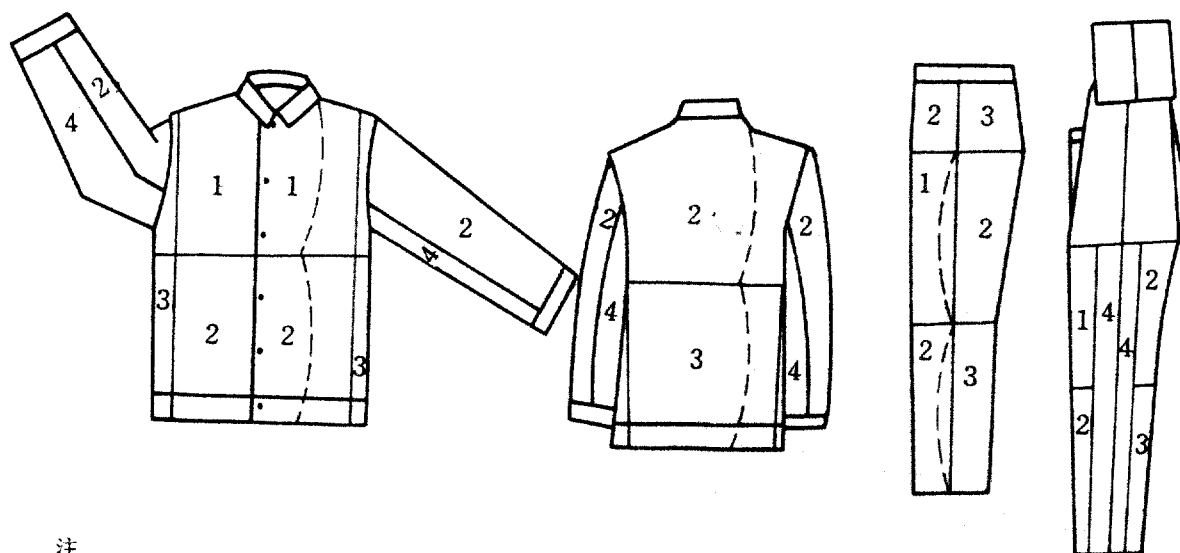
6.2.1 折叠平服、端正、表面不得有脏污。

6.2.2 疵点按表 2 的规定, 每个部位只允许一处, 部位划分见图 1。

表 2 各部位疵点允许存在程度

cm

序号	疵点名称	各部位允许存在程度			
		1 部位	2 部位	3 部位	4 部位
1	粗于一倍竹节纱	1.0~2.0	2.0~4.0	4.0~6.0	6.0~8.0
2	粗于二倍竹节纱	不允许	1.0~2.0	2.0~4.0	4.0~6.0
3	粗经纱	1.0~2.0	2.0~4.0	4.0~6.0	6.0~8.0
4	经缩波纹	不允许	不宽于 0.5	不宽于 1.0	不宽于 1.5
5	浅油纱	1.0~2.0	2.0~3.0	3.0~4.0	4.0~6.0
6	色斑, cm ²	不允许	≤0.2	≤0.3	≤0.4



注

1) 1、2、3、4 表示部位号。

2) 虚线等分表示部位区域, 细线表示部位的分界线。

图 1 疵点检验部位图

6.2.3 对称互差：门襟、袖长、袖口、裤长、裤脚、裤门襟对称互差应不大于 0.4cm。

6.2.4 不应有漏缝、缺件、破损。

6.3 针距密度应符合表 3 的规定。

表 3 针距密度

序号	项 目		针距密度
1	明、暗线		3cm 不少于 14 针
2	三线包缝		3cm 不少于 9 针
3	锁 眼	细 线	1cm 不少于 12 针
		粗 线	1cm 不少于 9 针
4	钉 扣	细 线	每眼不少于 8 根线
		粗 线	每眼不少于 4 根线

6.4 缝制工艺应符合以下要求：

6.4.1 各部位缝制平服、顺直、整齐、牢固，松紧适宜。

6.4.2 线路针迹要整齐，无明显歪曲或堆砌，无跳针、开线、断线。

6.4.3 腋下、裤裆等易开裂部位，采用双道线。

6.4.4 上衣袖口、底边及裤脚口的折边要在 2cm 以上。

6.4.5 钉扣牢固，针线必须透过布层，首尾结牢。

6.4.6 锁眼应匀整、完全、美观。扣眼不偏斜，扣与眼相对，允许偏差不大于 0.2cm，扣眼开通。

6.4.7 领子平服、不起翘，上袖端正、圆顺，袖笼周围不起皱，前后基本一致。

6.4.8 标志内容齐全、清晰、内容应符合 9.1.1 的规定。号型表示方法应符合 GB 13640 的要求。标志钉缝位置正确，上衣钉在托肩后领窝或领下沿后中，裤子钉在门襟腰里。

6.5 衣片缝纫强力应不小于 100N。

6.6 钮扣缝纫强力应不小于 150N。

6.7 水洗尺寸变化率应不小于-5.0%。

6.8 耐磨性能应不小于 350 转。

7 试验方法

7.1 成品规格尺寸测量

7.1.1 成品规格尺寸测量所需的样品是按规定的方法洗涤后的成品。

7.1.2 用分度值为 1mm 的钢卷尺或钢板尺对成品主要部位规格尺寸进行测量，测量方法见表 4，测量部位见图 2。

表 4 成品主要部位测量方法

序号	部 位	测 量 方 法
1	衣 长	由前身肩缝最高点垂直量至底边
2	胸 围	扣好钮扣，前后身摊平，沿袖窿底缝横量（周围计算）
3	领 大	领子摊平横量，立领量上口，其他领量下口
4	袖 长	圆袖由袖子最高点量至袖口边中间；连肩袖由后领窝中点量至袖口边中间
5	总肩宽	由肩袖缝交叉点摊平横量（连肩袖不量）
6	裤 长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裤脚口
7	腰 围	扣好裤钩（钮扣），沿腰宽中间横量（周围计算）
8	臀 围	由侧缝袋下口处，前后分别横量（周围计算）

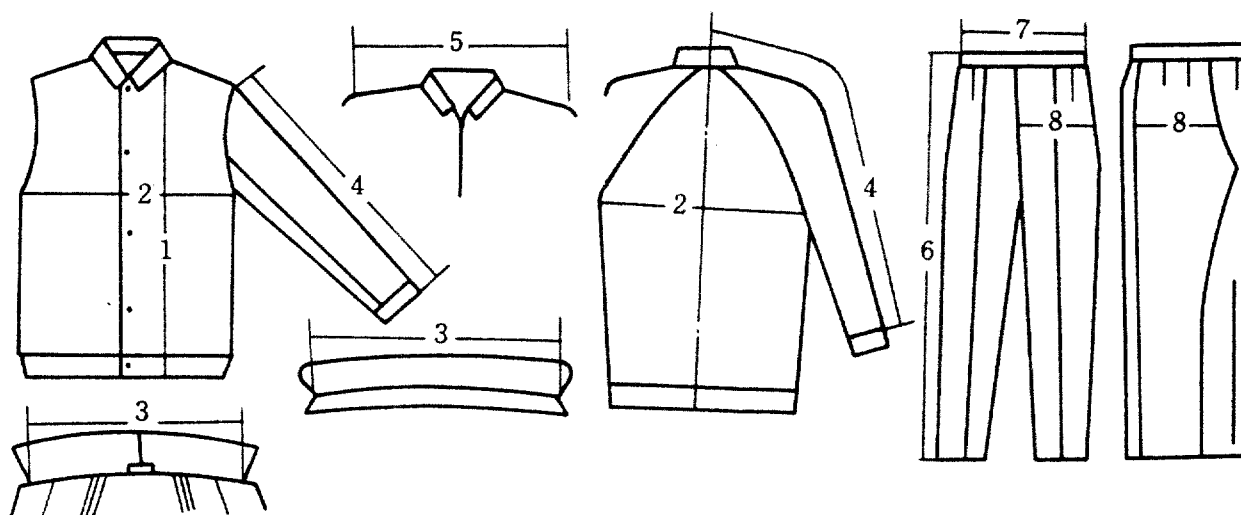


图2 测量部位图

7.2 成品外观、缝制工艺检查及针距密度测量

检查在照度不小于 150lx 的平面工作台上进行, 检验者前方应无闪烁光或眩光。按本标准 6.2~6.4 规定的项目逐项进行检查。其中测量明线和三线包缝时从工作服裤侧缝、肩缝、腋下、裤裆等部位任选 5 处测量, 测量锁眼和钉扣时应测量所有的扣眼和钮扣, 每项测量结果以测试数据的算术平均值表示, 修约至整数。

7.3 衣片缝纫强力测定

7.3.1 取样部位及数量:

从工作服的肩缝、袖缝、腋下、裤侧缝、裤裆处以缝合线为中心, 裁取宽 5cm (缝线有效宽度)、长 35cm 的试样, 试样数量不少于 5 条。

7.3.2 试验方法:

按 GB/T 13773—1992 中 9.2 的方法进行。

7.3.3 测试结果取最低值。

7.4 钮扣缝纫强力测定

7.4.1 取样方法及数量:

以每个纽扣为中心取宽 5cm、长 35cm 的试样, 应试验工作服上的所有钮扣。

7.4.2 试验方法:

按 GB 3923 规定的方法进行。对断裂状态作文字描述, 如扣子破裂、基布断裂等。对基布断裂可认为钮扣缝纫强力符合要求。

7.4.3 测试结果取最低值。

7.5 水洗尺寸变化率测定

7.5.1 测量部位及测量方法:

测量部位及测量方法按 GB/T 13768—1992 的有关规定进行, 详见表 5。

表5 测量部位及测量方法

测量部位	衣长	胸围	领大	袖长	总肩宽
测量方法	6.3.1.5.b	6.3.1.11.c	6.3.1.1	6.3.1.7.a	6.3.1.9.a
测量部位	裤长	腰围	臀围		
测量方法	6.3.2.4.a	6.3.2.5.b	6.3.2.6.b		

7.5.2 水洗方法:

按 GB 8629—1988 中洗涤用 5A, 干燥用 F 的方法进行。

7.5.3 结果表示

按式 (1) 分别计算各部位的水洗尺寸变化率, 修约至小数后一位:

$$\text{水洗尺寸变化率} = \frac{\text{洗后尺寸} - \text{洗前尺寸}}{\text{洗前尺寸}} \times 100\%$$

7.6. 耐磨性能测定

7.6.1 试验原理:

按规定裁取的试样安放在圆盘式织物耐磨机的工作盘上, 工作盘在驱动机构的带动下旋转, 使安放在上面的磨轮转动, 于是, 试样在工作盘和磨轮之间按规定的压力承受磨轮的磨削, 耐磨机自动记录工作盘的转数, 当试样出现经、纬纱线单独或共同断裂 5 根时的转数用来评价试样的耐磨性能。

7.6.2 主要试验设备:

圆盘式织物耐磨机。

7.6.3 取样部位及数量:

从工作服的肩、肘、膝、臀 4 处各取试样 1 块。

7.6.4 试样形状及尺寸见图 3。

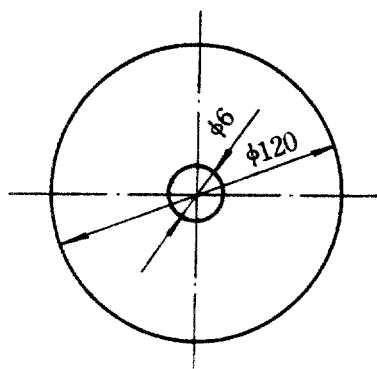


图 3 耐磨试样形状及尺寸图

7.6.5 试验步骤:

7.6.5.1 选取 A-280 号砂轮。新磨轮应先在修磨机上修磨, 清除毛砂, 并用砂纸把两侧边角修磨成圆弧, 使 $R \approx 0.5$, 清除尘埃, 做好左右标记。修磨后的磨轮除非磨面发生沾污、磨损或损坏, 一般不作经常性的修磨。长期不用时应取下放回磨轮盒中, 下次再用时仍按左右标记安放。安放、取下磨轮时应防止用手触摸磨面, 磨轮的最小使用直径为 48mm。

7.6.5.2 以加压套自重 (250g) 给试样加压, 实际压力=250g+磨轮重量。

7.6.5.3 将试样正面朝上安放在工作盘上, 根据试样厚度选择圆箍, 使试样绷紧于工作盘上, 然后, 拧紧工作盘上的螺母, 将试样压紧。放下磨轮, 装好吸尘管, 使吸尘管口距试样表面约 1~2 mm, 调节吸风量 (以不吸起试样为准)。拨动计数器手轮使之为零, 打开电源开关, 使工作盘旋转, 当转数在 100 转以内时, 每 50 转停机观察一次, 当转数在 100 转以上时, 每 20 转停机观察一次, 当出现经、纬纱线单独或共同断裂 5 根以上时, 即终止试验, 记录此时工作盘转数。

7.6.6 结果以测试数据的算术平均值表示, 修约至整数。

8 检验规则

8.1 检验类别:

8.1.1 出厂检验:

工作服由制造厂质量检验部门逐批检验, 检验合格并签发合格证后方可出厂。出厂检验项目见表6。

8.1.2 型式检验:

8.1.2.1 在下列情况之一者应进行型式检验:

- a) 新产品投产或老产品转厂生产时的试制定型鉴定;
- b) 正式生产后, 如面料、缝制工艺有较大改变, 可能影响产品性能时;
- c) 正常生产时, 每年进行一次;
- d) 产品停产1年后, 恢复生产时;
- e) 出厂检验与上次型式检验有较大差异时;
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

8.1.2.2 型式检验项目见表6。

表6 工作服检验项目

序号	检 验 项 目	出厂检验	型式检验
1	成品号型规格	√	√
2	成品外观	√	√
3	针距密度	√	√
4	缝制工艺	√	√
5	衣片缝纫强力	—	√
6	钮扣缝纫强力	—	√
7	水洗尺寸变化率	—	√
8	耐磨性能	—	√

注
“√”表示应检项目
“—”表示不检项目

8.2 工作服检验项目不合格分类见表7。

表7 工作服检验项目不合格分类

序号	检 验 项 目	对应标准条款	不 合 格 分 类		
			A	B	C
1	成品号型规格	6.1	√		
2	成品外观	折叠与清洁			√
3		疵点		√	
4		对称互差			√
5		漏缝、缺件、破损		√	
6	针距密度	6.3	√		
7	缝制工艺	缝合要求		√	
8		线路针脚		√	
9		缝合加强		√	
10		折边			√
11		钉扣			√
12		锁眼			√
13		上领与上袖			√
14		标志			√

表7 (完)

序号	检验项目	对应标准条款	不合格分类		
			A	B	C
15	衣片缝纫强力	6.5	√		
16	钮扣缝纫强力	6.6	√		
17	水洗尺寸变化率	6.7			√
18	耐磨性能	6.8	√		

8.3 组批、抽样方法及数量:

8.3.1 出厂检验以同种面料、同种缝制工艺、同种号型规格的成品为一批,也可由供需双方协商确定检查批。

8.3.2 出厂检验采用计数抽样方法,应符合 GB 2828 的要求,采用一般检查水平 II,正常检查一次抽样方案见表 8。

表 8 正常检查一次抽样方案

批 量 (套)	样本大小 (套)	合格质量水平 (AQL)					
		A (2.5)		B (4.0)		C (6.5)	
		A_c	R_c	A_c	R_c	A_c	R_c
16~25	5	0	1	0	1	1	2
26~50	8	0	1	1	2	1	2
51~90	13	1	2	1	2	2	3
91~150	20	1	2	2	3	3	4
151~280	32	2	3	3	4	5	6
281~500	50	3	4	5	6	7	8
501~1200	80	5	6	7	8	10	11
1201~3200	125	7	8	10	11	14	15
3201~10000	200	10	11	14	15	21	22

注: A_c —合格判定数; R_c —不合格判定数。

8.3.3 型式检验的检查批,应是正常批量生产过程中,型式检验周期内的全部产品。

8.3.4 型式检验的抽样方法应符合 GB 2869 的要求,采用判别水平 II 的一次抽样方案,见表 9。

表 9 判别水平 II 的一次抽样方案

样本大小 (套)	不合格质量水平 (RQL)					
	A (50)		B (100)		C (150)	
	A_c	R_c	A_c	R_c	A_c	R_c
3	0	1	1	2	3	4

8.4 结果判定规则:

8.4.1 若某类不合格数小于或等于合格判定数,则判该类检验项目合格。若某类不合格数大于或等于不合格判定数,则判该类检验项目不合格。

8.4.2 若 A、B、C 三类检验项目都合格,则判该批产品为合格品。若 A 类或 B 类检验项目不合格,则判该批产品为不合格品。若仅 C 类检验项目不合格,则判该批产品为副品。

8.4.3 型式检验时,若成品号型规格合格,结果判定时,可以不考虑水洗尺寸变化率的检验结果。

9 标志、包装、运输、贮存

9.1 标志

9.1.1 工作服上应有标志，内容包括：号型、制造厂厂名、厂址、检验合格证。

9.1.2 包装箱上的标志应符合 GB 191 和 GB 6388 的规定。

9.2 包装

9.2.1 内包装用塑料袋，塑料袋与工作服相适应，工作服放入后要平整、松紧适宜。

9.2.2 外包装采用纸箱等材料，包装整齐、牢固，在产品与外包装之间应有防潮隔层。

9.3 产品在运输过程中不得损坏包装，防止雨淋日晒。

9.4 产品应贮存在阴凉、干燥、通风良好的库房内，防止雨雪浸淋、鼠咬虫蛀及霉变。

中华人民共和国煤炭
行业标准
矿工普通工作服
MT/T 843—1999

煤炭工业出版社 出版
(北京朝阳区霞光里8号 100016)
煤炭工业出版社印刷厂 印刷
新华书店北京发行所 发行

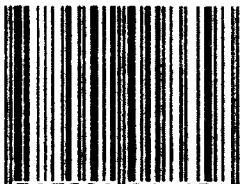
开本 880×1230mm 1/16 印张 3/4
字数 17千字 印数 1—235
2000年3月第1版 2000年3月第1次印刷

ISBN 7-5020-1865-4/F652.2
社内编号 4636 定价 16.00元

版权所有 违者必究

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题，本社负责调换

ISBN 7-5020-1865-4



9 787502 018658 >

MT/T 843—1999