

生态环境保护综合行政执法
制式服装和标志技术规范（试行）
（修订版I）

套式肩章

套式肩章

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法标志套式肩章的要求、试验方法、检验规则及包装。

本文件适用于涤纶低弹丝电脑提花织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的生态环境保护综合行政执法标志套式肩章（以下简称“套式肩章”）的订购、生产、检验与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；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 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物的粘合强度的测定,
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质最限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
GB/T 2910 (所有部分)纺织品 定量化学分析
GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 4668 机织物密度的测定
GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01057 (所有部分)纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝
FZ/T 64008 机织热熔粘合衬布

3 要求

3.1 标样

经主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 结构

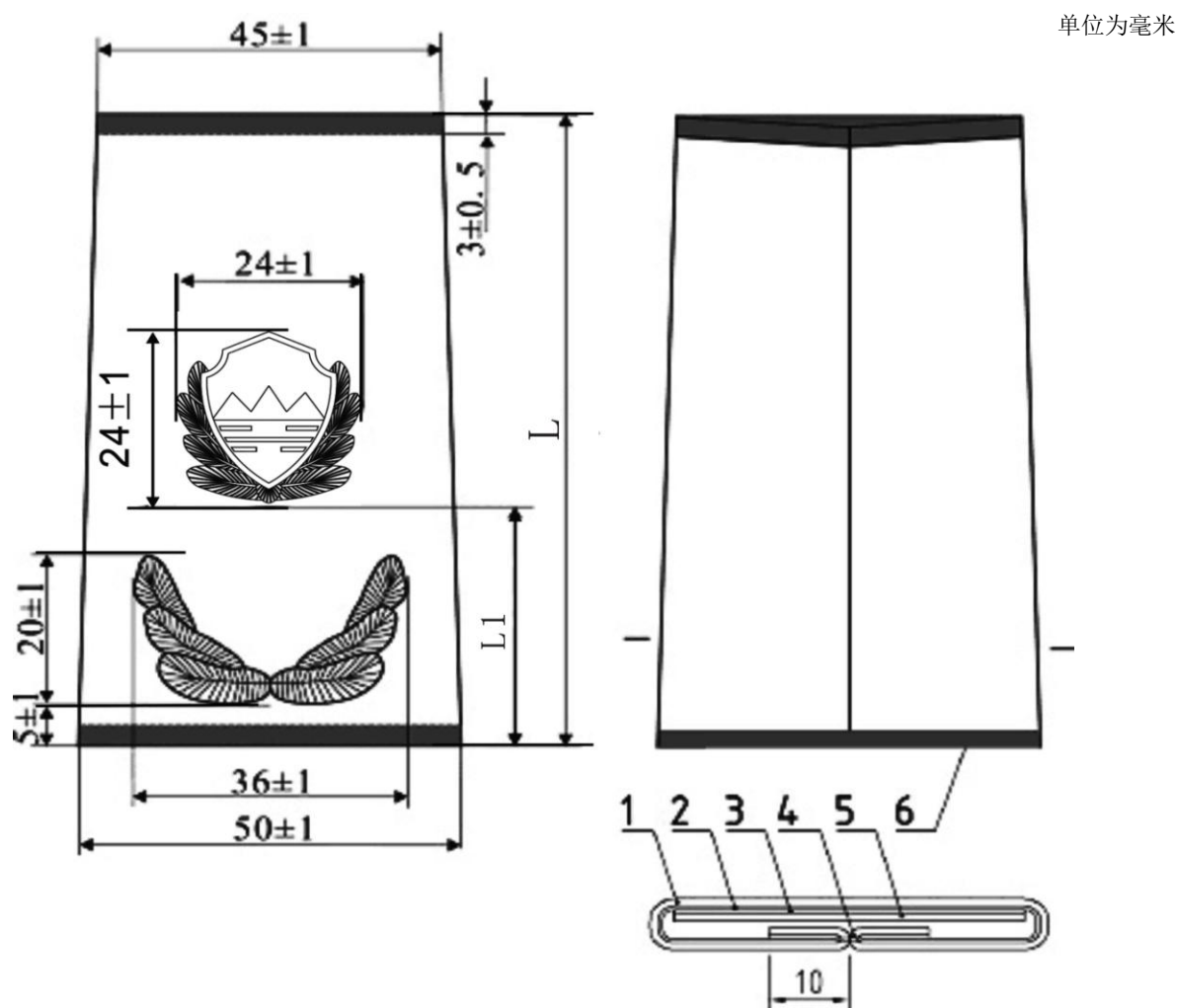
套式肩章结构由涤纶低弹丝提花机织片、机织热熔粘合衬布、热熔胶片、树脂衬构成。各层之间通过粘合后，用涤纶弹力丝包边线缝合。

3.3 图案

套式肩章正面图案由松枝叶、盾牌、山水组成。具体图案见图 1。

3.4 规格尺寸

套式肩章按长度分为 1 号、2 号两个规格，主要规格尺寸见图 1 和表 1。



1—涤纶低弹丝电脑提花机织片；2—机织热熔粘合衬布；3—热熔胶片；4—缝纫线；5—树脂衬；6—锁边线

图1 套式肩章结构尺寸

表1 套式肩章规格尺寸

规 格	L	L1
1 号	80±2	38±1
2 号	90±2	43±1

3.5 颜色

3.5.1 套式肩章版面颜色为藏青色(PANTONE 19-4013 TPX)，松枝叶、盾牌、山水为黄色，具体参见标样。

3.5.2 缝纫线、锁边线颜色与套式肩章版面颜色相一致，具体参见标样。

3.5.3 每副套式肩章的版面颜色应一致，批产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级。

3.6 材料

套式肩章的材料规格和质量要求应符合表2的规定。

表2 套式肩章材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
涤纶低弹丝提花机织片	83.25dtex/55.5dtex	附录 A，及实物标样	版面
机织热熔粘合衬布	58tex×50tex	附录 B，及实物标样	与版面粘合
机织树脂衬布	210 g/m ² ±10 g/m ²	附录 C，及实物标样	与 EVA 热熔胶片粘合
热熔胶片	t: 0.10 mm±0.01 mm	按实物	与机织热熔粘合衬布、机织树脂衬布粘合
涤纶弹力丝	111dtex×4	单线强力≥250 cN FZ/T 54005	锁边面线
涤纶缝纫线	11.8tex×3	单线强力≥930 cN GB/T 6836	锁边底线、中缝缝纫

3.7 工艺

3.7.1 织片图案要清晰、饱满、规整、不得变形，纱支不得扭曲，不得有断经、浮线、污迹和明显残疵。

3.7.2 激光切割织片，图案中心偏移≤0.5mm。

3.7.3 锁边环缝针距：不少于 24 针/25 mm；中缝平缝针距：20 针/50 mm～25 针/50 mm，起止针回针不少于 3 道线，长度不少于 6mm。

3.7.4 套式肩章定型：肩章做好后要先进行热定后，再瞬间冷定型。热定型参考温度 110℃~130℃，冷定型参考温度为 25℃以下。

3.8 外观质量

- 3.8.1 成品套式肩章的结构、颜色、版面组织、图案等外观特性及质量，应符合本标准的各项要求，以及主管部门批准的实物标样。
- 3.8.2 成品套式肩章版面平展、定型规整、中缝无错位，热熔粘合牢固，不应有脱层、起泡、烫焦等缺陷。
- 3.8.3 成品套式肩章版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝等缺陷。
- 3.8.4 成品套式肩章图案丝线应紧密、平整，不应出现浮线、返丝、返纱毛等现象。
- 3.8.5 成品套式肩章丝织图案不应有明显变形，图案偏离中心线不大于 1mm。
- 3.8.6 成品套式肩章水洗 20 次（1 次/5 分钟）不起泡、不起皱、不脱层。

3.9 理化性能

- 3.9.1 套式肩章版面染色牢度应符合表 3 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表3 套式肩章版面染色牢度

项 目		指 标	试验方法
耐光牢度,级		≥5	GB/T 8427 方法 3
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥4	GB/T 3921 方法 C
	涤布沾色	≥4	
	棉布沾色	≥4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度, 级	干压变色	≥4	GB/T 6152 加热温度 120℃
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥3-4	
	湿压沾色	≥3-4	

4 检验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

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750lx（相当于2个40W日光灯，在距台面 1m高度时，台面上的照度）。

4.1.2 检验方法

对套式肩章的结构、图案、颜色和外观质量的检验，以目视观感（500mm处）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

套式肩章成品尺寸检验用精度为0.5mm的钢板尺。

4.3 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对材料的检验合格报告。

4.4 理化性能试验

理化性能试验按表 3 规定执行。

5 检验规则

5.1 检验分类

a) 型式检验:

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，应进行型式检验。

b) 交收检验:

在产品生产完毕交货前进行，由供货方自行进行或按供需双方协议进行。

5.2 检验项目

检验项目应符合表 4 的规定

表4 检验项目

序号	项目	要求	试验方法	检验项目	
				型式检验	交收检验
1	结构	3.2	4.1	●	●
2	图案	3.3	4.1	●	●
3	规格尺寸	3.4	4.2	●	●
4	颜色	3.5	4.1	●	●
5	材料	3.6	4.3	●	○
6	外观质量	3.8	4.1	●	●
7	理化性能	3.9	4.4	●	●
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目。					

5.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.4 抽样数量

抽样验收数量在 3000 副以内的应不少于 10 副不多于 20 副；验收数量在 3001 副—30000 副之间的，应不少于 20 副不多于 80 副；验收数量在 30001 副以上的应不少于 20 副不多于 120 副。或根据订购方要求确定。

5.5 判定规则

5.5.1 缺陷分类

超出要求的现象或结果即构成产品的缺陷。**每副套式肩章存在**的缺陷按对使用性能、外观影响程度分为：轻缺陷和重缺陷两类，见表 5。

表5 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物实物样品不符		●
	尺寸超出公差不大于 50% ，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于 50%		●
图案	图案局部存在轻微差异	●	
	图案比例失真，不符合实物样品要求		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有 1 项不合格		●
性能	耐光色牢度不符合要求		●
	耐皂洗色牢度不符合要求		●
	耐摩擦色牢度不符合要求		●
	耐热压色牢度不符合要求		●
	套式肩章热熔胶片粘合剥离强度不符合要求		●
	套式肩章水洗性能不符合要求		●
工艺	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用和外观	●	
	主要部位或整体工艺不符合 3.7 的要求		●
外观	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出 3.8 外观要求允许范围		●

5.5.2 合格判定

5.5.2.1 单件产品合格判定

单枚产品符合表 5 检验项目且产品无重缺陷，或缺陷数 ≤ 2 种，则判定该产品合格，否则判定为不合格。

5.5.2.2 批产品合格判定

抽样产品应全部符合表5规定，且合格产品占全部产品的95%（含95%）以上时，则判该批产品合格；合格产品占全部产品的95%以下时，则判定该批产品不合格。如判定该批产品不合格，可在10个工作日内申请复验，判定执行标准同上。

6 包装、运输和贮存

每一副套式肩章装一个塑料袋(塑料袋应注明型号)后自锁封口。具体要求按订购合同约定执行。

附录 A

(规范性)

涤纶低弹丝电脑提花织片技术要求

A.1 套式肩章涤纶低弹丝电脑提花织片材料为：83.25dtex/55.5dte涤纶低弹丝提花机织片，其他要求应符合GB/T 14460 的规范。

A.2 套式肩章涤纶低弹丝电脑提花织片材料物理性能和染色牢度应符合表A.1 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表A.1 涤纶低弹丝电脑提花织片材料物理性能和染色牢度

项 目		指 标	试验方法
密度，根/cm	经向	57±2	GB/T 4668
	纬向	50±2	
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427 方法 3
耐皂洗色牢度，级	原样变色	≥4	GB/T 3921 方法 C
	涤布沾色	≥4	
	棉布沾色	≥4	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度，级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥3-4	
	湿压沾色	≥3-4	

附 录 B
(规范性)
机织热熔粘合衬布要求

B.1 机织热熔粘合衬布基布规格为 58tex×50tex。其他要求应符合 FZ/T 64008 的规定。

B.2 机织热熔粘合衬布规格应符合表 B.1 的规定。

表B.1 机织热熔粘合衬布规格

项 目	指 标	试验方法
单位面积质量, g/m ²	65±5	GB/T 4669
基布材料 (100% 聚酯纤维)	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01053
热熔胶种类	PES	—
胶点目数, cm ²	≥40	—
涂布量, g/m ²	≥9	FZ/T 01081

B.3 机织热熔粘合衬布性能应符合表 B.2 的规定。

表B.2 机织热熔粘合衬布性能

项 目	指 标	试验方法
水洗尺寸变化率, %	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织热熔粘合衬布
水洗外观变化, 级 (5 次)	≥4	FZ/T 01084
干洗外观变化, 级 (2 次)	≥3	FZ/T 01083
干热尺寸变化率, %	±1.0	FZ/T 01082 面料+机织热熔粘合衬布
粘合后热熔胶正面渗胶	不允许	观察

注 1: 干热尺寸变化率试验用“面料+机织热熔粘合衬布”方式。

注 2: 水洗尺寸变化率条件为静缩方法, 即 2g/L 洗涤剂, 40℃ 水浸泡 1h, 清水漂净, 用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规范执行和评定。

附 录 C
(规范性)
机织树脂衬布要求

C.1 机织树脂衬布规格为 58tex×58tex。其他要求应符合 FZ/T 64008 的规定。

C.2 机织树脂衬布物理性能应符合表 C.1 的规定。

表C.1 机织树脂衬布性能

项 目	指 标	试验方法
单位面积质量, g/m ²	210±10	GB/T 4669
基布材料	100% 聚酯纤维	—
水洗尺寸变化率, %	±1.0	FZ/T 01084 面料+机织树脂粘合衬布
注：水洗尺寸变化率条件为静缩方法，即 2g/L 洗涤剂，40℃水浸泡 1h，清水漂净，用干布吸净水份。其他按 FZ/T 01084 有关规范执行和评定。		