

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）

臂 章

臂章

1 范围

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

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑提花织片为版面,塑料板为衬板,斜纹底布、贴胶,搭扣经熨烫热熔、缝纫等工艺制造的弧形生态环境保护综合行政执法标志臂章(以下简称“臂章”)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 2828.1 计数抽样检验程序
- 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4743 纱绞纱法线密度的测定
- 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 8628 纺织品 测量尺寸变化的试验中织物式样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第 5 部分: 织物中拆下纱线线密度的测定
- 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 54005 有色涤纶低弹丝
- FZ/T 65002 特种工业用绳带物理机械性能试验方法

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

臂章为三层复合结构，面层为涤纶低弹丝电脑提花织片，中层为热塑性 TPE 复合材料衬板，底层为缝制有涤纶线带和搭扣带的涤棉斜纹底布。三层之间通过热熔胶片粘合，然后用涤纶弹力丝包边线缝合。

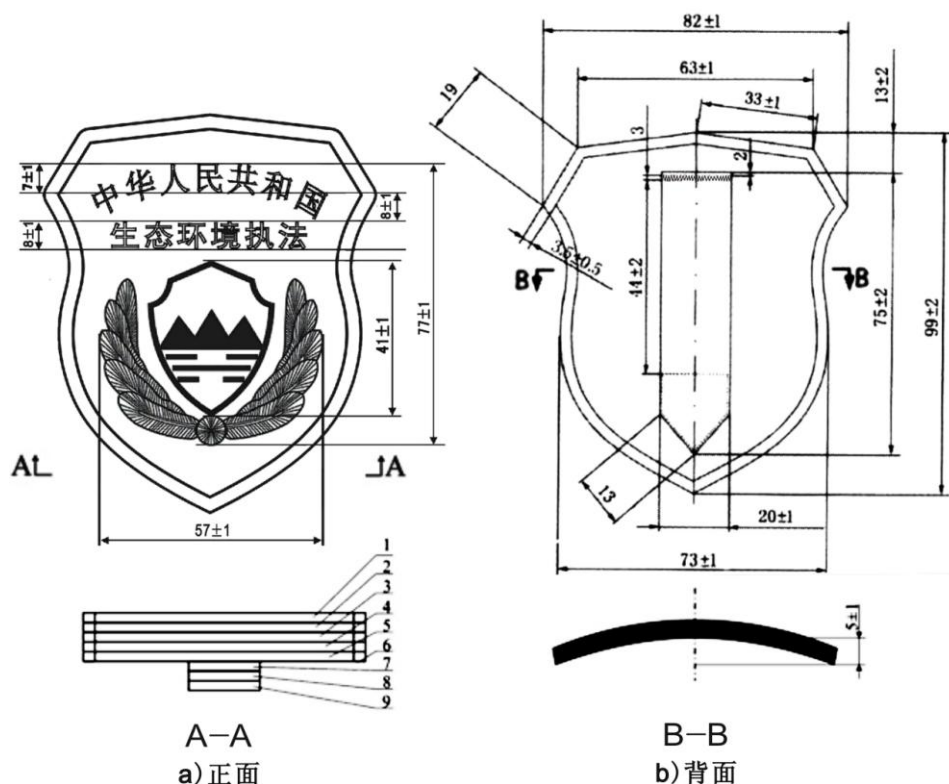
3.3 图案

臂章正面图案由松枝叶、盾牌、山水和“中华人民共和国”、“生态环境执法”字样组成。具体图案，和文字尺寸见图 1。

3.4 规格尺寸

臂章主要规格尺寸见图 1。

单位：毫米



1—涤纶低弹丝电脑提花织片；2—热熔胶片(厚)；3—热塑性 TPE 复合材料衬板；4—热熔胶片(薄)；5—涤棉斜纹布；6—涤纶弹力丝包边线；7—粘扣带(勾面)；8—粘扣带(绒面)；9—涤纶线带

图 1 样式和主要尺寸

3.5 颜色

3.5.1 臂章面料底色为藏青色(PANTONE 19-4013TPX)，主标志“中华人民共和国”、“生态环境执法”字样、盾牌徽、松枝叶为黄色，涤纶搭扣带、涤纶线带、涤棉斜纹布须与面料底色相匹配，涤纶包边线颜色为浅灰色，热塑性 TPE 复合材料衬板颜色为黑色，热熔胶片为半透明白色，产品标志颜色为白色，具体参见标样。

3.5.2 臂章的颜色与实物标样相比，色差不应低于 4 级，色差评定按 GB/T 250 规定。

3.6 材料

臂章主、辅料规格、要求及用途见表 1 规定。

表 1 主辅材料规格、要求及用途

材料名称		规格	要求	用途
涤纶低弹丝电脑提花织片	经纱	83.25dtex	附录 A	面料
	纬纱	55.5dtex、83.25dtex		
热塑性 TPE 复合材料衬板		t:1.0mm±0.1mm	按实物标样	衬板
热熔胶片		t:0.20mm±0.01mm(厚) t:0.10mm±0.01mm(薄)	按实物标样-30℃不脆化	粘合胶
涤棉斜纹布		200g/m ²	附录 B	底布
涤纶弹力丝		111dtex×4	单线强力: ≥250cN 及 FZ/ T 54005	包边线
粘扣带		B:20 mm±1mm	GB/T 23315	固定
涤纶线带		B:20mm±1mm	附录 C	袷带
涤纶缝纫线		14.8tex×2	单线强力: ≥700cN 及 GB/T 6836	缝制袷带

3.7 产品标志

3.7.1 每一个成品臂章背面印制产品标志，产品标志内容应包含承制方名称相关内容。标志样式如图 2 所示，标志尺寸、印制位置如图 2 所示。

3.7.2 产品标志的字体不做具体要求，各承制方在标志规范的尺寸内合理安排字体，布局合理、美观。

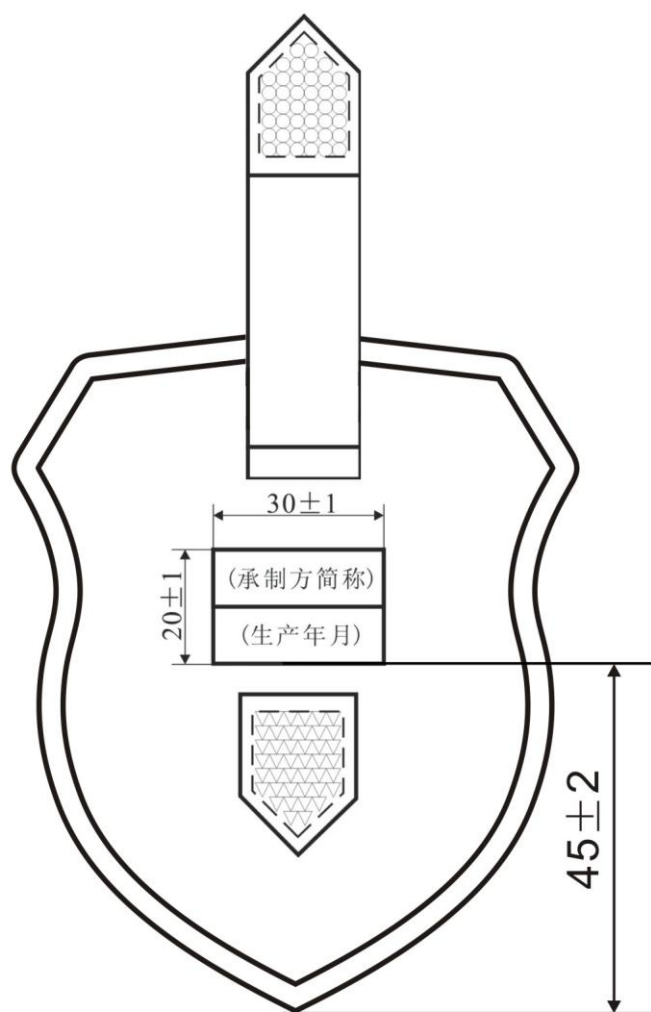


图 2 标志尺寸, 印制位置

3.8 工艺

3.8.1 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	允斜极限	要 求
涤纶低弹丝电脑提花织片	面料	经向	—	顺经纱
涤棉斜纹布	底布	经向	—	—

3.8.2 缝制。

3.8.2.1 针距要求见表 3。

表 3 针距

项 目	针 距	质量要求
打结袢带	(90-100)针/50mm	线路顺直,结合牢固,针距均匀
包边	(24-30)针/25mm	针距均匀、光洁圆顺,宽窄一致,紧密,不露底

3.8.2.2 缝制工艺要求见表 4。

表 4 缝制

单位为 mm

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 一周	—	不应有出套、断线,结头应在臂章背面烫牢。	—	—
底布	缝粘扣带勾面	明线一周	2	紧密,起止针重线 3 道~4 道,断线接头处须缝制牢固	—	—
袢带	缝袢带	打结一道	2		10	热熔切割缝头
	缝粘扣带绒面	明线一周	2		—	—

3.8.3 定型。

3.8.3.1 臂章缝制后,要先进行瞬间热定型,再进行瞬间冷定型,定型弧高不低于 5mm。

3.8.3.2 热定型参考温度 110℃~130℃,冷定型参考温度为 25℃ 以下。

3.9 外观质量

3.9.1 成品应平展,整洁,定型规整,不应有脱层、污迹、烫焦、透胶等缺陷。

3.9.2 标志图案不应失真、不变形,纱支不应拧曲,不应有明显残疵。

3.9.3 成品背面搭扣带勾面、绒面应上下吻合,扣合后勾面、绒面均不应露出袢带外。

3.9.4 成品背面涤纶线带下两斜边需经超声波切割或热切割,边缘平整,不应散边。

3.9.5 成品背面产品标志应端正、完整、清晰。

4 理化性能

4.1.1 理化性能试验按附录进行。

5 检验方法

5.1 外观检验

5.1.1 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)。

5.1.2 检验方法

对臂章的结构、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。

5.2 尺寸检验

臂章成品尺寸检验用精度为0.5mm的钢板尺。

5.3 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。

5.4 理化性能试验

理化性能试验按表 3 规定执行。

6 检验规则

6.1 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。

6.2 检验项目

检验项目应符合表 5 的规定

表5 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。					

6.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

6.4 抽样数量

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

6.5 判定规则

6.5.1 缺陷分类

超出要求的现象或结果即构成产品的缺陷。每副臂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 6。

表6 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、实物样品不符		●
	尺寸超出公差大于 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		●
	臂章热熔胶片粘合剥离强度不符合要求		●
	臂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		●

6.5.2 合格判定

5.5.2.1 单件产品合格判定

单枚产品符合表 6 检验项目且产品无重缺陷，或轻缺陷数 ≤ 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6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。

7 包装、运输和贮存

每一副臂章装一个塑料袋后自锁封口。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 规格

涤纶低弹丝电脑提花织片规格指标应符合表 A.1 的规定。

表 A.1 规格

项 目	标 准 值		允 差	试验方法
线密度 dtex	经纱	83.25	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	55.5、83.25		
密度, 根/10cm	经纱	560	±10	GB/T 4668
	纬纱			

A.2 物理性能

涤纶低弹丝电脑提花织片主要物理性能应符合表 A.2 的规定, 除耐光色牢度外, 允许有两项色牢度低半级, 除耐光色牢度外, 允许有两项色牢度低半级。

表 A.2 物理性能

项 目		指 标	试验方法
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		
	棉布沾色		
耐干洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3-4	
耐热压色牢度, 级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥4	
	湿压沾色	≥4	
干热尺寸变化率, %	经向	±1	GB/T 17031.2
	纬向		

附 录 B
(规范性)
涤棉斜纹布技术要求

B.1 规格

涤棉斜纹布规格应符合表 B.1 的规范。

表 B.1 规格

项 目	标 准 值		允 差	试验方法
线密度, s	经向	21	±5%	GB/T 29256.5
	纬向			
密度, 根/10cm	经纱	425	±10	GB/T 4668
	纬纱	228		
纤维含量, %	涤	80	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01057
	棉	20		
织物组织	2/1 斜纹		—	目测
质量, g/m ²	200		±10	GB/T 4669

B.2 物理性能

物理性能应符合表 B.2 的规范。

表 B.2 物理性能

项 目	指 标		试验方法
断裂强度, N	经向	≥900	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
水洗尺寸变化率, %	经向	±1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630
	纬向	±1.0	
耐皂洗色牢度, 级	≥3-4		GB/T 3921 方法 C
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4-5	

附 录 C
(规范性)
涤纶线带技术要求

C.1 规格

涤纶线带规格指标应符合表 C.1 的规范。

表 C.1 规格

项 目	标 准 值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	20 ^s /3 涤纶线	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	150D*3 涤纶低弹丝		
	包芯线	900D 丙纶纱		
	底纱	20 ^s /3 涤纶线		
密度,根/10cm	经密	340	±10	GB/T 4668
	纬密	150		
纤维含量,%	丙纶	24	符合 GB/T 29862 规定	GB/T 2910 FZ/T 01053
	聚酯纤维	76		
厚度, mm	1.2		±0.2	测量

C.2 物理性能

涤纶线带主要物理性能应符合表 C.2 的规范, 允许有两项色牢度低半级。

表 C.2 物理性能

项 目	标 准 值		试验方法
耐皂洗色牢度, 级	原样变色	≥3	GB/T 3921 方法 C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度, 级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色	≥3-4	
耐热压色牢度, 级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色	≥4	
	湿压沾色	≥4	
断裂强度, N	经向	≥200	FZ/T 65002