

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）

内腰带

内腰带

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法标志内腰带（以下简称内腰带）的产品分类、要求、试验方法、检验规则及包装。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀、涂漆，涂树脂的钎子与双层粘合缝制的贴膜皮革带体组合而成的腰带的订购、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 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 3817 集装箱箱门搭扣件固货栓和施封护罩的技术要求
- GB/T 4240 不锈钢丝
- GB/T 1721 清漆，清油及稀释剂外观和透明度测定法
- GB/T 6836 涤纶缝纫线
- GB/T 13818 压铸锌合金
- QB/T 2288 贴膜皮革
- QB/T 2727 皮革 色牢度试验 耐光色牢度:讯弧
- QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测定方法
- QB/T 3826 轻工产品金属铁层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
- HG/T 2594 各色氨基烘干磁漆
- HG/T 2660 各色聚氨酯磁漆(双组分)

3 产品分类

内腰带按使用对象性别不同，分为男式内腰带和女式内腰带。

4 要求

4.1 标样

经主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

表 1 内腰带规格尺寸

单位为毫米

规格	男士内腰带					女士内腰带					公差
	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	
带体长度, L	1400	1300	1200	1100	1000	1300	1200	1100	1000	900	±15
带体宽度, B	35					27					±0.5
带体厚度, H	4					4					±0.3
带齿长度, L1	190					165					±5
带齿宽度, B1	10					7					±0.2
钎子长度, L2	50					40					±0.3
钎子宽度, B2	40					32					±0.3
尾夹带箍宽度, B3	12.5					10					±0.2
标识高度, H1	25					17					±0.3
标识宽度, B4	25					17					±0.3

4.5 颜色

钎子整体为镀镍光亮银白色, 正面图案为金黄色 (PANTONE 14-0951TPX), 其中衬底涂漆为黑色(PANTONE 19-4007TPX), 树脂为透明, 带体为黑色 (PANTONE 19-4007TPX), 其颜色应符合主管部门批准的标样。腰带与标样的色差不低于 4-5 级, 按 GB/T 250 规定执行。

4.6 材料

内腰带的主要材料规格及要求应符合表 2 的规定。

表 2 材料规格

材料名称	规格	质量要求	用途
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	钎子,牙板
不锈钢丝	OCr25Ni20 ϕ 2.0mm	GB/T 4240	固定轴
黑色黄牛二层移膜革	t: 2.0mm±0.1mm	QB/T 2288	带体面层、男带体里层
砖红色黄牛移膜革			女带体里层
黑色涤纶缝纫线	19.7×2	GB/T 6836	缝纫线
黑色尼龙	PA66	按标样	带齿
环氧树脂	F-44 型(644 环氧树脂)	GB/T 1721	透明树脂漆
黑色氨基烘干磁漆	III 型(A04-9)	HG/T 2594	底漆
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2660	保护表面
电铸薄件	Ni	按标样	中心图案

4.7 外观质量

4.7.1 腰带的结构, 图案花纹, 色相等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样批产品与标样的色相应一致。

4.7.2 钎子图案花纹应完整, 清晰, 饱满, 边缘规整。

4.7.3 钎子各部件装配严密, 规整, 牢固。压板松紧适度, 定位准确。

4.7.4 钎子须经镀镍、涂漆、涂树脂、喷保护漆处理, 镀层应完整, 不得有明显的电镀缺陷, 。

4.7.5 钎子色相应一致, 棱角处圆弧过渡, 无毛刺, 无变形 特别是入带处边棱要倒圆。

4.7.6 腰带产品外观不得有明显的凹痕、划痕等缺陷。

4.7.7 带体平直无起泡, 双层粘合牢固, 不应脱层。带体两侧边涂黑色边油应均匀、饱满, 边油不应上正反面, 不应堆漆, 不发黏。

4.7.8 带体两边单线缝制, 间距应一致, 不得有明显宽窄不一, 针码密度(9~11)针/30mm。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 8 针, 原针眼缝制, 无线头。

4.8 理化性能

理化性能应符合表 3 规定。

表 3 理化功能

项目	指标	试验方法
铜镀层厚度, μm	≥ 12	GB/T 3817
镍镀层厚度, μm	≥ 8	
耐盐雾(48h)	无腐蚀物、不变色, 不掉色, 无脱落	QB/T 3826
镀层结合强度	挫刀法: 镀层不脱落或揭起	QB/T 3821
带体与钎子、钎子压舌咬合力, N	≥ 200	附录 A
带体拉伸负荷, N	≥ 300	附录 B
带体缝纫剥离强力, N	≥ 40	GB/T 532

5 检验方法

5.1 外观检测

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

对内腰带的结构、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

尺寸检验用精度为 0.02mm 的游标卡尺以及精度为 1mm 的卷尺检验。

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

理化性能试验应按表3进行，其中带体拉伸负荷的检验，试样受力部位宽度为10mm。

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4的规定

表4 检验项目、要求和试验方法

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	4.2	5.1	●	●
2	图案	4.3	5.1	●	●
3	规格尺寸	4.4	5.2	●	●
4	颜色	4.5	5.1	●	●
5	材料	4.6	5.3	●	○
6	外观质量	4.7	5.1	●	●
7	理化性能	4.8	5.4	●	●
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 条以内的应不少于 10 条不多于 20 条；验收数量在 3001 条—30000 条之间的，应不少于 20 条不多于 80 条；验收数量在 30001 条以上的应不少于 20 条不多于 120 条。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。每条内腰带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

缺陷项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	带体厚度超下偏差 $\leq 0.1\text{mm}$,超上偏差 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	带体厚度超下偏差 $> 0.1\text{mm}$,超上偏差 $> 0.2\text{mm}$		●
	钎子主要尺寸超 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	钎子主要尺寸超 $> 2\text{mm}$		●
外观	钎子非主要表面使层露底,花色	●	
	钎子主要表面使层露底,花色		●
	钎子正面花纹不清晰,但可以辨认	●	
	钎子正面花纹模糊		●
	钎子非主要表面起皮或起泡 $\leq 0.5\text{m}$, 限一处	●	
	钎子主要表面起皮或起泡 $\leq 0.5\text{m}$, 限一处		●
	钎子表面轻微划痕,凹陷累积 2~3 处	●	
	明显划痕或凹陷:轻微划痕,凹陷累积 4 处以上		●
	钎子表面毛刺长 $\leq 0.5\text{mm}$	●	
	钎子表面毛刺长 $\leq 0.5\text{mm}$		●
	不明显的局部变形	●	
	较大的变形		●
	漆油不均匀,不到位	●	
	未涂漆油		●
	针码密度超差 ≤ 1 针	●	
	针码密度超差 > 1 针		●
	跳针 1 针, 限 1 处	●	
	跳针 1 针, 2 处		●
	污痕等 $\leq \Phi 1.0\text{mm}$ 以下,限两处	●	
	污痕等 $> 1.0\text{mm}$ 以上		●
	带条脱层		●
理化性能	镍镀层厚度 $\leq 8\mu\text{m}$		●
	耐盐雾性能、咬合力、拉伸负荷、剥高强度、镀层结合强度不符合本标准的规定		●

6.5.2 合格判定

5.5.2.1 单件产品合格判定

单件产品符合表 4 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4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

每条内腰带钎子装入一塑料袋后，每十条内腰带装入一纸盒。具体包装要求按订购方合同约定执行。

附录 A
(规范性)
带体与钎子、钎子压舌咬合力试验方法

A.1 试样

A.1.1 取样数量：3 条，扣合到位。

A.1.2 共检测的试样必须外观检测合格。

A.2 试验设备

A.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。

A.2.2 强力试验机以 1%精度测定，同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。

A.2.3 夹持器：上夹持器为一个不锈钢夹具，应平稳地夹住带体一端，下夹持器夹住另外一端，固定式样主体，保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A.3 试验步骤

A.3.1 将试样固定在夹持器上，使试样的轴向与延伸方向平行。

A.3.2 启动拉力机,使其以(200 士 10)mm/min 的速度均匀运行，至试样拉脱为止。

A.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A.4 试验报告

A.4.1 计算结果取整数,计量单位 N。

A.4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。

附录 B
(规范性)
带体拉伸负荷试验方法

B.1 试样

B.1.1 取样数量：3 条(试样受力部位宽度为 10mm。

B.1.2 供检测的试样必须外观检测合格。

B.2 试验设备

B.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。

B.2.2 强力试验机以 1%精度测定,同时保证使用时负荷在满标 15%~85%的范围以内。

B.2.3 夹持器:上夹持器为一个不锈钢夹具,应平稳地夹住带体一端,下夹持器夹住另外一端,固定式样主体,保证在平行的位置上均衡地夹紧。

B.3 试验步骤

B.3.1 将试样固定在夹持器上,使试样的轴向与延伸方向平行。

B.3.2 启动拉力机,使其以 $(200 \pm 10)\text{mm/min}$ 的速度均匀运行,至试样拉脱为止。

B.3.3 记录试样被拉断时的最大拉力。

B.4 试验报告

B.4.1 计算结果取整数,计量单位 N。

B.4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。