

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）

软胸号

软胸号

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法标志软胸号的要求、试验方法、检验规则及包装。

本文件适用于以涤纶低弹丝电脑提花机织片为版面，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软胸号（以下简称“软胸号”）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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- 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
- 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 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分 织物的干热处理程序
- GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分 受干热织物尺寸变化的测定
- 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
- FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝
- FZ/T 54006 涤纶牵伸丝

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

软胸号为三层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑提花机织片，底层为黑色注塑搭扣带（勾面），两层之间通过热熔胶片粘合，然后包边缝合。

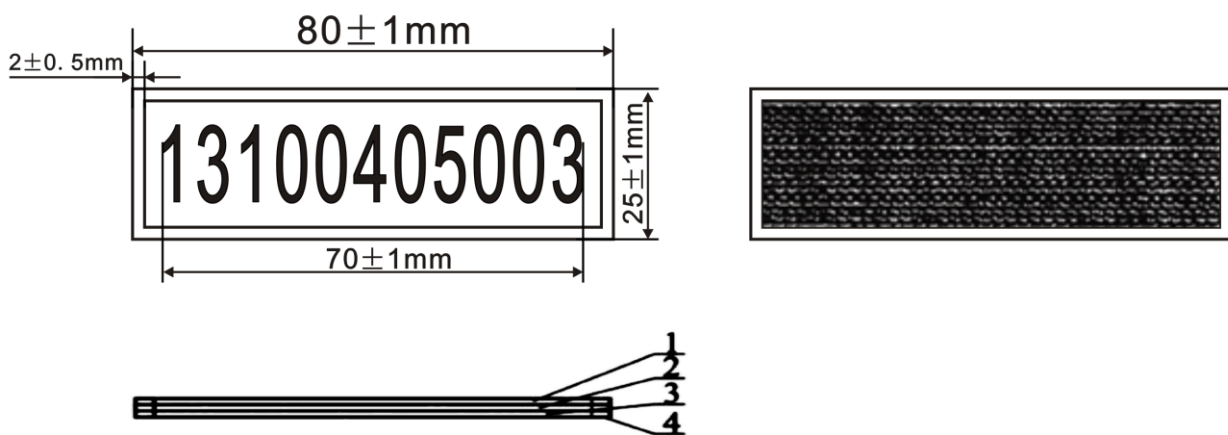
3.3 图案

软胸号由正面图案由 11 位阿拉伯数字组合而成。字体为 Arial Narrow，字高 13mm。

3.4 规格尺寸

软胸号主要规格尺寸见图 1。

单位：毫米



1- 涤纶低弹丝电脑提花机织片；2-热熔胶片；3-搭扣带（勾面）；4-涤纶弹力丝包边线

图1 软胸号样式、结构和主要尺寸

3.5 颜色

3.5.1 软胸号版面底色为藏青色(PANTONE 19-40013 TPX)；数字为金黄色。锁边线需顺底色。具体参见标样。

3.5.2 注塑搭扣带（勾面）颜色为黑色，具体参见标样。

3.5.3 软胸号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 规定执行。

3.6 材料

软胸号主辅材料规格、要求及用途见表1规定。

表1 材料规格

材料名称		规格	要求	用途
涤纶低弹丝 电脑提花机 织片	经纱	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	83.25 dtex		
热熔胶片		t: 0.10 mm±0.01 mm	按标样-30℃不脆化	粘合胶
涤纶弹力丝		111dtex×4	单线强力: ≥250cN 及 FZ/ T 54005	包边线
注塑搭扣带（勾面）		同软胸号尺寸	附录 B	胸号背面

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;冲切搭扣带，尺寸偏差≤0.5mm。
- 3.7.3 搭扣带边缘部位要倒钩处理，宽度均匀一致，倒钩平滑。
- 3.7.4 织片和搭扣带粘合牢固、平展、不得有起泡、脱层等现象。
- 3.7.5 成品锁边应棱角清晰，宽窄一致，不露底。锁边环缝针距不少于 25 针/25 mm，锁边宽度 2mm ±0.5mm，锁边宽度互差≤0.3mm；锁边线结头应在背面熔断并粘牢，熔断过程不得损坏锁边线和搭扣表面。
- 3.7.6 成品定型应先进行瞬间热定型，再进行冷定型。热定型参考温度为 110℃～130℃，冷定型参考温度 25℃以下。

3.8 外观质量

- 3.8.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。
- 3.8.2 成品锁边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。针距均匀，不得有出套、反线、开线、断线等缺陷。
- 3.8.3 锁边线泡线不应超过 2 根。
- 3.8.4 织绣图案不应失真，不应变形，纱支不应扭曲，不应有明显残次。
- 3.8.5 锁边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长不应超过 4mm。
- 3.8.6 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

3.9 理化性能

- 3.9.1 理化性能试验按附录进行。

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

对软胸号的结构、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

软胸号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

理化性能试验按附录规定执行。

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 2 的规定

表2 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 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。

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。每个软胸标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 3。

表3 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 3 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3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

每一个软胸号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机织片技术要求

A.1 规格

涤纶低弹丝电脑提花机织片规格指标应符合表A.1的规定。

表A.1 规格指标

项 目	标 准 值		最大允差	试验方法
线密度	经纱	83.25dtex	±5%	GB/T 29256.5
	纬纱	83.25dtex		
密度, 根/10cm	经纱	560	±10	GB/T 4668

A.2 物理性能

涤纶低弹丝电脑提花机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。

表A.2 物理性能

项 目		标 准 值	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 (C3)
	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 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		

附 录 B
(规范性)
搭扣带技术要求

B.1 材料

搭扣带勾面为强力注塑勾面。材料均为聚酰胺树脂。

B.2 理化性能

搭扣带理化性能指标应符合表B.1规定。

表B.1 性能指标

项 目	指 标	试验方法
扣合强度, N/C m ²	≥14	GB/T 23315
撕揭强度, N/cm	≥3.2	
撕揭 3000 次后撕接强度, N/C m ²	≥2.0	

B.3 外观疵点

搭扣带外观疵点应符合GB/T 23315要求。

B.4 耐用性能试验方法

B.4.1 按 GB/T 23315 制样，经搭扣带疲劳机撕揭 3000 次。

B.4.2 将掩饰平齐地扣合后，用 2.5kg 的压辊往复压一次后做扣合强力，再撕揭开为离合一次，往复进行达到规范次数后，按 GB/T 23315 测定式样的扣合强度。

B.4.3 搭扣带的耐用性用扣合强度降低率表示，其计算公式如下：

$$\text{扣合强度降低率 (\%)} = \frac{A_0 - A}{A_0} \times 100$$

式中：A₀—式样初始扣合强度，N/Cm²；A—式样经撕揭离合3000次扣合强度，N/Cm²。