

综合行政执法制式服装和标志技术规范

臂 章

臂章

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式臂章的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝提花织片为版面，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综合行政执法制式臂章（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
- QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 样式尺寸

臂章的样式和尺寸见图 1。

单位为 mm

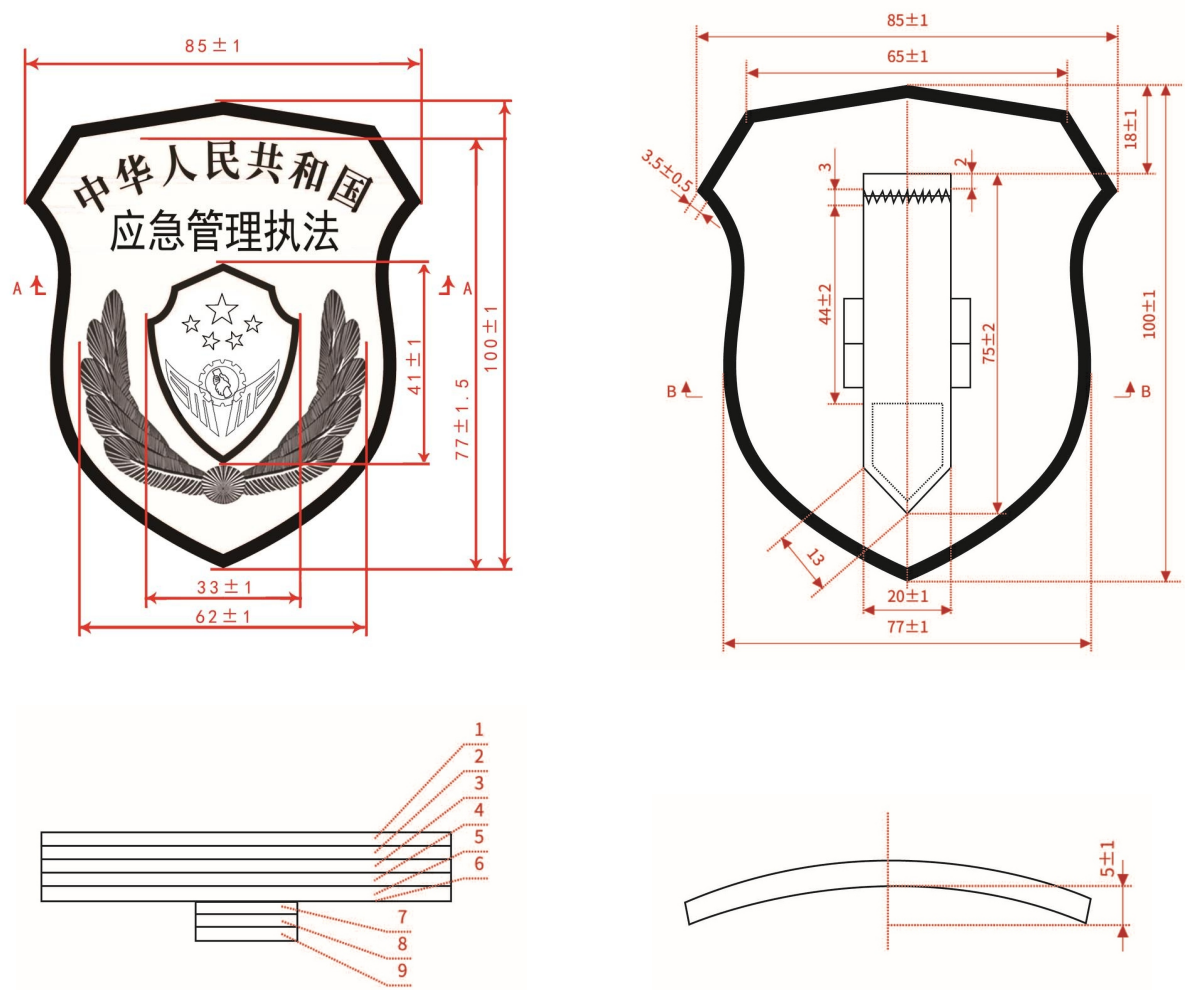


图 1 样式和主要尺寸

3.3 产品标志

3.3.1 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。

3.3.2 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。

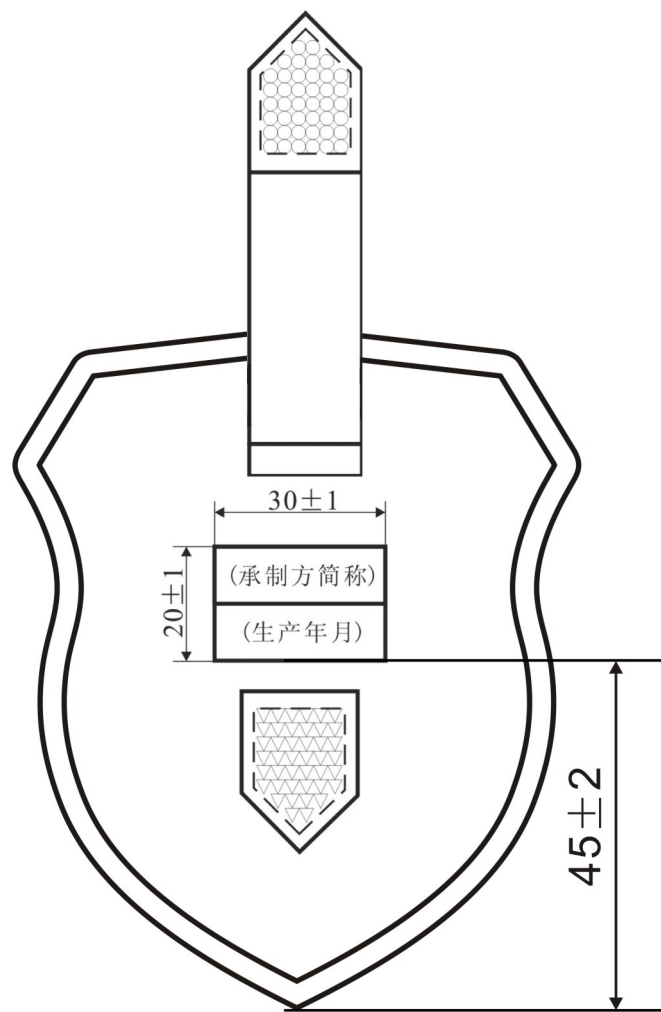


图 2 标志尺寸,印制位置

3.4 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，如图 1 所示。

3.5 图案

经国家审核批准的相对应的图案，“中华人民共和国”为宋体字，“应急管理执法”为黑体字，图案和文字尺寸见图 3。



图 3 图案和文字尺寸

3.6 颜色

3.6.1 臂章面料底色为藏青色（PANTONE 19-4013TPX），主标志“中华人民共和国”、“应急管理执法”字样、盾牌徽、松枝叶为金黄色（PANTONE 14-0957 TPX），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。

3.6.2 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。

3.7 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/m²	附录 B	底布
涤纶弹力丝		111dtex×3	单线强力: ≥250cN 及 FZ/ T 54005	包边线
粘扣带		B:20±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
聚乙烯塑料袋		L:120mm B:90mm t:0.06mm~0.08mm	QB/T 2461	内包装

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
打结袷带	90-100 针/50mm	线路顺直,首尾回针,结合牢固,针距均匀,上下线松紧适宜
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		四周明线包边一道	—	不应有出套、返线、开线、断线,结头应在臂章背面烫牢。	—	—
底布	继粘扣带勾面	明线一道	2	紧密,起止针重线 3 道~4 道,断线接头处须缝制牢固	—	—
袷带	缝袷带	明线二道	2		10	热熔切割缝头
	缝粘扣带绒面	明线一道	2		—	—

3.8.3 定型。

3.8.3.1 臂章做好后，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 臂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。

3.9 成品外观质量

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，纱支不应扭曲，不应有明显残疵。

3.9.3 成品背面搭扣带勾面、绒面要上下吻合，扣合后勾面、绒面均不应露出衬带外。

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。盾牌内图案由五角星、齿轮、紧握的手、英文字母“EM”组成，象征应急管理，整体表达坚持安全发展，维护人民群众生命财产安全和社会稳定的理念。

4 检验方法

4.1 结构检验

以目视观感(500mm 处)检验臂章的结构，并与主管部门批准的实物标样比照检验；用精度为 0.5mm 的钢板尺检验臂章的尺寸，判定结果是否符合 3.2 和 3.3 的要求。

4.2 标志检验

查臂章产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合 3.3 的要求。

4.3 图案检验

以目视观感(500mm 处)检验臂章的图案，并与主管部门批准的实物标样比照检验，判定结果是否符合 3.5 的要求。

4.4 颜色检验

在自然光或光的照度不低于 300lx 的条件下，臂章主辅材料颜色及图案的颜色，与实物标样比照检验，色差按 GB/T 250 规定检验，判定结果是否符合 3.6 的要求。

4.5 材料检验

型式检验时，应对表 1 规定的全部材料进行检验，检验规则见 5.3.4，判定结果是否符合 3.7 的要求；交收检验时，不对表 1 规定的全部材料进行检验，臂章承制方应提供省级以上检验机构对表 1 材料的检验合格报告，结果应符合 3.7 的要求。

4.6 工艺检验

- 4.6.1 针距密度的检验在成品上检验,用精度 1mm 的钢板尺检验,测量实际针距数量,判定结果是否符合 3.8.2.1 的要求。
- 4.6.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验,判定结果是否符合 3.8.2.2 的要求。

4.7 外观检验

- 4.7.1 在自然北光或光的照度不低于 300lx (相当于 40W 日光灯下距离 500mm 处的光照度)的条件下进行臂章的外观检验。
- 4.7.2 以目视观感(500mm 处)和手感检验臂章的外观,并与主管部门批准的实物标样比照检验,判定结果是否符合 3.9 的要求。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2 外观质量等级和缺陷划分规则

- 5.2.1 凡不符合本标准各项要求的产品均构成质量缺陷。每个臂章存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为：轻缺陷和重缺陷两类，见表 5。
- a) 轻缺陷：不影响使用性能，外观轻微不符合要求；
- b) 重缺陷：影响使用性能，外观严重不符合要求。

检验中,出现本标准未能提及的质量缺陷,可参照第 3 章及表 5 相似缺陷给出的质量缺陷影响程度,,确定轻缺陷和重缺陷；出现与本标准要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。

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,实物标样不符		·
	尺寸超出公差 不大于 50%,不影响使用	·	
	尺寸超出公差 大于 50%		·
标志	产品标志不清晰	·	
图案	图案局部存在轻微差异	·	
	图案比例失真, 不符合标样要求		·
颜色	色差低于要求半级	·	
	色差低于要求一级		·
材料	承制方提供的附录 A 材料检测报告中有 1 项不合格		·
工艺	次要部位存在部分不符合现象,但不影响使用和外观	·	
	主要部位政整体工艺不符合 3.8.2 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 3.10 外观要求允许范围		·

5.3 交收检验

5.3.1 臂章检验采用随机抽样的方法,产品应按批提交,检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表6的规定。

5.3.2 臂章检验项目、要求和检验方法按表6的规定。

5.3.3 主管部门或订购方可以根据型式检验结果、过程检验结果,以及承制方质量状况,选择下列性能检验方案:

- a) 不作全部性能检验;
- b) 选择必要的性能检验;
- c) 全部性能检验。

5.3.4 交收检验组批规则:以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的臂章为一检验批。

5.3.5 交收检验组批数量:

- a) 组批数量按照表6规定的组批方案提交;
- b) 组批数量不足表6最小组批数量时,按最小组批数量提交;
- C) 组批数量超过表6最大组批数量时,超过部分按组批数量另行组批提交;
- d) 表6抽样方案不能满足需要时,可以按照GB/T 2828.1的规范,及表6中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 检验判定规则

检验时,全部抽检标样的各检验项目结果符合表6的规定,则判定该批产品合格,在剔除抽检标样中的不合格品,并以合格品补足交验数量后可以出厂;否则判定该批产品不合格。

轻缺陷定性判定存在争议时,以过半数检验人员专家的意见为判定结论。

5.3.7 不合格批产品应全部返修后,重新提交交收检验;仍不合格的产品按合同或协议规定处理。

表 6 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 副 ~500 副	501 副 ~1200 副	1201 副 ~3200 副	3201 副 ~10000 副	10001 副 ~35000 副
				判定方案(n/Ac,Re)				
样式尺寸 结构	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	—	—	—	—	—	—	—
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
注 1: n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。								
注 2: 承刺方提供的材料检测报告应符合本标准要求, 否则为批不合格。								
注 3: 性能应符合本标准要求, 否则为批不合格。								

6 包装、运输和贮存

每一个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