

# 综合行政执法制式服装和标志技术规范

## 套式肩章



# 套式肩章

## 1 范围

本文件规定了综合行政执法制式套式肩章的要求、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机织片为版面，经贴衬、熨烫、缝纫等工艺制造的综合行政执法制式套式肩章（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
- QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

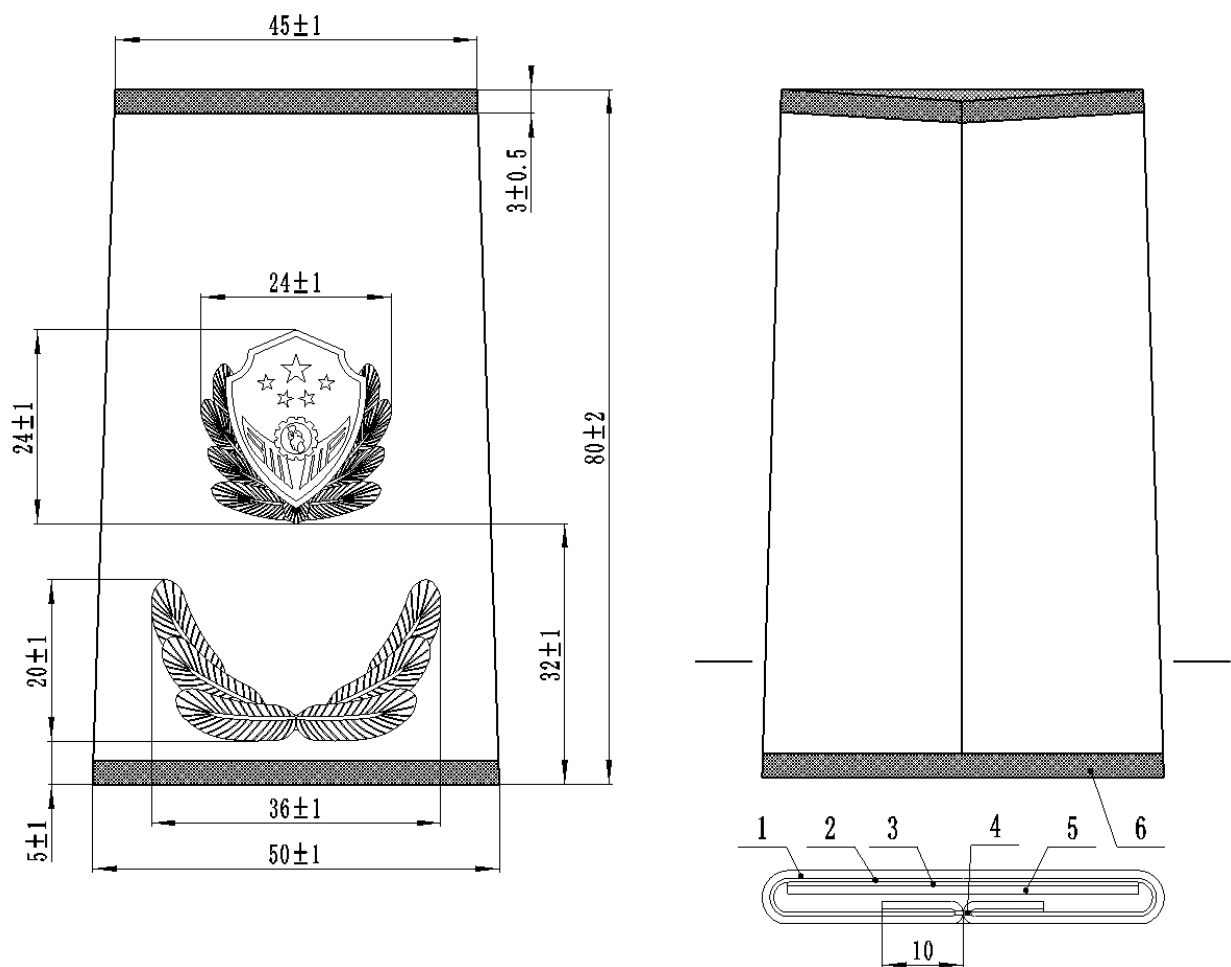
## 3 要求

### 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 结构尺寸

- 3.2.1 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。
- 3.2.2 套式肩章的结构和主要尺寸应符合图 1 的规范。



1—涤纶低弹丝提花机织片；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（单位：MM）

3.3 图案

- 3.3.1 经上级主管部门审核批准的相对应的图案。
- 3.3.2 套式肩章版面图案纱向为肩章宽度方向。

3.4 颜色

- 3.4.1 套式肩章版面颜色为藏青色(PANTONE 19-4013 TPX)，长城徽图案和松枝叶为金黄色 (PANTONE 14-0957 TPX) 具体参见标样。
- 3.4.2 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。
- 3.4.3 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。

3.5 材料

套式肩章的材料规格和质量要求应符合表1的规定。

表1 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 <sup>2</sup> | 附录 C，及实物标样                | 与 EVA 热熔胶片粘合       |
| 热熔胶片       | 厚 0.1mm              | 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      | 83.25dtex×6          | 单线强力≥570 cN<br>FZ/T 54005 | 锁边面线               |
| 涤纶缝纫线      | 11.8tex×3            | 单线强力≥930 cN<br>GB/T 6836  | 锁边底线、中缝缝纫          |

3.6 性能

3.6.1 套式肩章版面染色牢度应符合表 2 的规定，除耐光色牢度外，允许有两项色牢度低半级。

表2 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<br>加热温度 120℃ |
|          | 潮压变色 | ≥4   |                        |
|          | 湿压变色 | ≥3-4 |                        |
|          | 湿压沾色 | ≥3-4 |                        |

3.6.2 套式肩章水洗性能，按 4.6.5 方法试验后，不起泡、不起皱、不脱层。

3.6.3 套式肩章热熔胶片粘合剥离强度≥10N/cm。

3.7 工艺

3.7.1 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。

3.7.2 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 成品外观质量

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 成品套式肩章丝织图案不应有明显变形,图案偏离中心线不大于 1mm。

3.8.7 产品标志完整清晰。

## 4 检验方法

### 4.1 结构尺寸检验

以目视观感(500mm 处)检验套式肩章的结构,并与实物样品比照检验;用精度为 0.5mm 的钢板尺检验套式肩章的尺寸,判定结果是否符合 3.2 的要求。

### 4.2 标志检验

检查套式肩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)检验套式肩章的图案,并与实物样品比照检验,判定结果是否符合 3.4 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,套式肩章主辅材料颜色及图案的颜色与实物样品比照检验,色差按 GB/T 250 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.5 的要求。

### 4.5 材料检验

4.5.1 缝纫线单线强力的检验,按 GB/T 3916 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.6 的要求。

### 4.6 理化性能测定

4.6.1 套式肩章版面耐光色牢度的检验,按 GB/T 8427 方法 3(使用 5 级和 6 级蓝标)的规范进行检验,判

定结果是否符合 3.8.1 的要求

4.6.2 套式肩章版面耐皂洗色牢度的检验,按 GB/T 3921 方法 C 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求。

4.6.3 套式肩章版面耐摩擦色牢度的检验,按 GB/T 3920 的规定进行检验,判定结果是否符合 3.8.1 的要求。

4.6.4 套式肩章弧形保形性能的检验:取弧高尺寸合格的套式肩章板,将套式肩章板置于压缩变形器内,加力至压平即可,静置 8h 后,取出套式肩章板,静置 1h 后测量弧高,判定结果是否符合 3.8.2 的要求。

4.6.5 套式肩章板热熔胶片剥离强度的检验,按 GB/T 532 的规定进行检验,取峰平均值,判定结果是否符合 3.8.3 的要求。

#### 4.7 工艺检验

4.7.1 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 的要求。

4.7.2 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 的要求。

#### 4.8 外观检验

4.8.1 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)的条件下进行套式肩章的外观检验。

### 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

凡不符合本技术规范各项要求的产品均构成质量缺陷。每个套式肩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 3。

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 3 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%            |     | ●   |
| 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 3.8 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 3.9 外观要求允许范围  |     | ●   |

### 5.3 交收检验

5.3.1 套式肩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 4 的规定。

5.3.2 套式肩章检验项目、要求和检验方法按表 4 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 出厂检验组批规则:以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的套式肩章为一检验批。

5.3.5 出厂检验组批数量：

- a) 组批数量按照表 4 规定的组批方案提交；
- b) 组批数量不足表 4 最小组批数量时,按最小组批数量提交；
- C) 组批数量超过表 4 最大组批数量时,超过部分按表 4 组批数量另行组批提交；

d) 表 4 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 4 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 交收检验判定规则：交收检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 4 的规定，则判定该批产品合格，在剔除抽检样品中的不合格品，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，以过半数检验人员或专家的意见为判定结论。

轻缺陷定性判定存在争议时，以过半数检验人员成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4 交收检验项目和抽样方案

| 检验项目                              | 缺陷<br>分类 | 检验<br>水平 | 接收<br>质量限 | 组批数量            |                  |                   |                    |                     |
|-----------------------------------|----------|----------|-----------|-----------------|------------------|-------------------|--------------------|---------------------|
|                                   |          |          |           | 281 副～<br>500 副 | 501 副～<br>1200 副 | 1201 副～<br>3200 副 | 3201 副～<br>10000 副 | 10001 副～<br>35000 副 |
|                                   |          |          |           | 判定方案（n/Ac,Re）   |                  |                   |                    |                     |
| 结构尺寸                              | 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              |
| 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        | —        | —         | —               | —                | —                 | —                  | —                   |
| 性能                                | 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              |
| 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：承制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

每一副套式肩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)

### 涤纶低弹丝提花机织片技术要求

A.1 套式肩章涤纶低弹丝提花机织片材料为：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提花机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 涤纶低弹丝提花机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±1 | GB/T 4668      |
|          | 纬向   | 50±1 |                |
| 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 <sup>2</sup> | 65±5             | GB/T 4669               |
| 基布材料（100%聚酯纤维）          | 符合 GB/T 29862 规定 | GB/T 2910<br>FZ/T 01053 |
| 热熔胶种类                   | PES              | —                       |
| 胶点目数，cm <sup>2</sup>    | ≥40              | —                       |
| 涂布量，g/m <sup>2</sup>    | ≥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<br>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<br>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 <sup>2</sup>                                                      | 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<br>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。 |          |                           |