

综合行政执法制式服装和标志技术规范

软胸号

软胸号

1 范围

本文件规定了综合行政执法制式软胸号的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

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

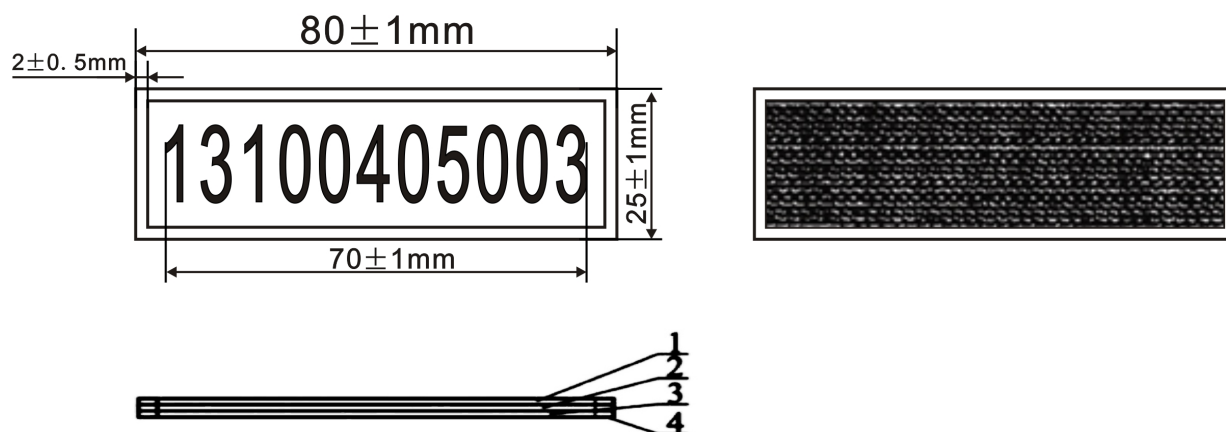
下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本使用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- 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
- 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。样式见图 1。



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

3.2 结构、尺寸和图案

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。胸号正面图案为“11 位阿拉伯数字”，字体为 Arial Narrow，字高 13mm。胸号主要规格尺寸见图 1 和附录 A。

3.3 颜色

3.3.1 软胸号版面底色为藏青色(PANTONE 19-40013 TPX)；数字为金黄色(PANTONE 14-0957 TPX)。锁边线需顺底色。具体参见标样。

3.3.2 注塑搭扣带（勾面）颜色为黑色，具体参见标样。

3.3.3 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。

3.4 材料

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×3	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
降解聚乙烯塑料袋		L:53 mm M:85 mm t:0.06 mm~0.08 mm	QB/T 2461	内包装

3.5 成品外观质量

- 3.5.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。
- 3.5.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度 24-28 针/25mm，包边宽度为 $2\text{mm}\pm 0.5\text{mm}$ ，针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。
- 3.5.3 包边线泡线不应超过 2 根。
- 3.5.4 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。
- 3.5.5 包边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长不应超过 4mm。
- 3.5.6 搭扣带勾面射出勾高度、密度均匀，无歪倒，无折断。

4 检验方法

4.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透视光线下进行，光照度不应低于300lx（相当于40W 日光灯距离500mm处的光照度）。

4.2 检验方法

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量，并与实物标样比照检验。

4.3 尺寸检验

尺寸检验用精度0.5mm的钢板尺。

4.4 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。

4.5 理化性能试验

理化性能试验按附录进行。

5 检验规则

5.1 检验

所有产品出厂时必须做检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

5.2 检验数量

- 5.2.1 检验以一次交验的产品为一批，以每个产品为一个单位产品。
- 5.2.2 出厂检验数量，在每 1000 个软胸号中（不足1000 个按1000 个计），随机抽取 200 个，在每进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验，则另行抽取 10 个检测样品进行理化性能检验。

5.3 判定规则

5.3.1 单件产品不符合本标准的技术要求，即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本文件的规定，但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷；严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一个软胸号上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

5.3.2 软胸号的常见缺陷的判定见表 2。

5.3.3 出厂检验，每 20 个软胸号中若出现两个有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 4 个有重缺陷，则判此批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%，视同重缺陷，判此批产品不合格。

表 2 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%		●
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		●
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 3.5 外观要求允许范围		●

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 m²	≥14	GB/T 23315
撕揭强度, N/cm	≥3.2	
撕揭 3000 次后撕接强度, N/C m²	≥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。