

中交集团工装技术规范

（服饰配件类）

党委工作部（企业文化部）

2022 年 10 月

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 01—2022

软胸标

2022—10—19 发布

2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	1
4.1 结构	1
4.2 尺寸	1
4.3 图案	2
4.4 颜色	2
4.5 材料	2
4.6 外观质量	2
5 试验方法与检验规则	2
5.1 检验方法	2
5.2 检验要求	3
6 包装、运输与贮存	4
6.1 包装	4
6.2 运输与贮存	4
附 录 A （规范性）涤纶低弹丝提花丝织布技术要求	5

前 言

本技术文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五二二装具饰品有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、朱中波、赵胜男、杜晨光、李胜利、张晓含。

臂章

1 范围

本文件规定了中交集团施工衬衣软胸标的产品分类、要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于中交集团施工衬衣软胸标的生产、检验、验收。

2 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适用于本文件；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 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序（5M方法）

GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法

GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定

FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法

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 有色涤纶弹力丝

FZ/T 54006 有色涤纶牵伸丝

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 64009 非织造热熔粘合衬

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

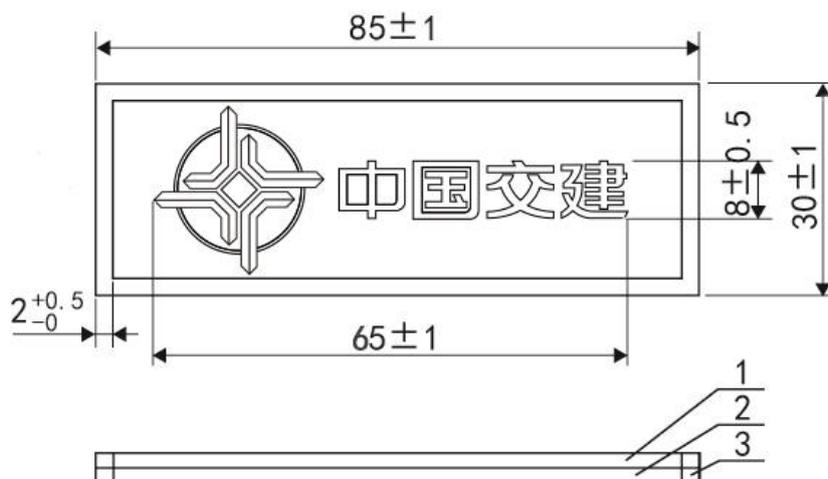
4.1 结构

软胸标为二层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑织绣片，底层为粘合衬，然后包边缝合。

4.2 尺寸

软胸标的尺寸见图1。

单位为毫米



标引序号说明：1-涤纶低弹丝电脑织绣片；2-粘合衬；3-涤纶弹力丝包边线

图 1 软胸标

4.3 图案

软胸标正面图案由logo和“中国交建”文字组成。

4.4 颜色

4.4.1 软胸标版面底色为中交蓝；LOGO和文字为白色；锁边线为中交蓝，参照标样。

4.4.2 软胸标的颜色色差等级见标样，批色差不低于4级。色差评定方式应符合GB/T 250的规定。

4.5 材料

主辅材料要求及用途见表1。

表 1 材料要求

材料名称		规格	要求	用途
涤纶低弹丝提花丝织布	经纱	83.25 dtex	附录 A	面料
	纬纱	55.5 dtex、83.25 dtex		
涤纶弹力丝		111 dtex×2	FZ/T 54005	包边线
无纺粘合衬布		65g/m ²	FZ/T 64009	衬布

4.6 外观质量

4.6.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。

4.6.2 成品包边应光洁直顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度为(24~26)针/25 mm。针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。

4.6.3 织绣图案不应变形，纱支不应扭曲，不应有明显残次。

4.6.4 包边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长应不超过2-3 mm。

5 试验方法与检验规则

5.1 检验方法

5.1.1 检测条件

在天然散射光线或无反射光的白色透视光线下进行，光照度应不低于300 lx（相当于40 W日光灯距

离500 mm处的光照度)。

5.1.2 外观检验

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量。

5.1.3 尺寸检验

尺寸检验用精度为1 mm的钢卷尺、精度为0.5 mm的钢板尺。

5.1.4 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。

5.1.5 性能检验

理化性能的检测按产品理化性能规定的试验方法检验。

5.2 检验要求

5.2.1 出厂检验

在产品生产完毕交货前，由供货方自行进行或按供需双方协议进行。

5.2.2 检验项目

5.2.2.1 软胸标检验项目应符合表2的规定。

表2 检验项目

检验项目	检验方法	合格品判定条件
结构、尺寸	测量、观察	符合5.2.5的规定
颜色	GB/T 250	符合5.2.5规定
材料	观察、检测	符合5.2.5的规定
成品外观质量	比照观察	符合5.2.5的规定

5.2.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.2.4 抽样数量

抽样验收数量在3000个产品单位以内的应不少于10个产品单位不多于20个产品单位；验收数量在3001~30000个产品单位之间的，应不少于20个产品单位不多于80个产品单位；验收数量在30001个产品单位以上的应不少于20个产品单位不多于120个产品单位，或根据订购方要求确定。

5.2.5 判定规则

5.2.5.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷。较严重降低产品使用性能，较严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷。对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.2.5.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表3的判定执行。

表3 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非正面部位与样式不符	正面样式与标准不符

表 3 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
2	颜色及色差	GB/T 250	主面料、版面颜色批色差低于 4 级	主面料、版面颜色批色差 \leq 3-4 级	主面料、版面颜色批色差 \leq 3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	表面明显部位残疵、污渍、跳线等不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、 <1 mm 明显看出；金属件有轻度擦痕，纹路不清	表面明显部位残疵、污渍 <1 mm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼 >1 mm 或 10 mm 内两处以上明显看出；金属件锈蚀、电镀、起泡等现象限 1 处，且面积 <1 mm	面料表面明显部位残疵、污渍 >1 mm 以上，明显看出；表面部位破损
<p>注1：本表中未涉及的检验项目可根据本文件规定，参照本表相似的项目进行检验。</p> <p>注2：按外观检测条件，相距500 mm观察，不明显的疵点可不作为缺陷。</p>					

5.2.6 单件产品合格判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 1 或
严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 0。

5.2.7 批产品合格判定

抽样产品应全部符合检验项目表规定。验收检验时，样品中合格品以上产品数 \geq 95%（不含严重缺陷不合格品），各项理化性能测试达到合格品指标要求，则判该批产品合格；否则，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、运输与贮存

6.1 包装

每 100 个服饰产品装一个包装袋，具体要求和包装标志按订购合同约定执行。

6.2 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天存放；注意防潮，不应日晒雨淋；搬运、装卸过程中不应抛摔。贮存包装件的仓库应通风干燥，库内相对湿度应不超过 80%，仓库内不应有腐蚀性气味，不应与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A

(规范性附录)

涤纶低弹丝提花丝织布技术要求

A.1 材料

软胸标丝织提花版面材料为：83.25 dtex涤纶低弹丝提花丝织布，其它要求应符合GB/T 14460的规定。

A.2 理化性能

涤纶低弹丝提花丝织布理化性能和色牢度应符合表A.1的规定。

表A.1 理化性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		280±15	GB/T 4669
耐光色牢度/级		≥4-5	GB/T 8427-2019 方法 3
耐洗色牢度/级	原样变色	≥4	GB/T 3921-2008 方法 C(3)
	白布沾色	≥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	变色	≥4	GB/T 6152 150℃干压

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 02—2022

臂章

2022—10—19 发布

2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	1
4.1 结构	1
4.2 尺寸规格	1
4.3 图案	2
4.4 颜色	2
4.5 材料	2
4.6 外观质量	2
5 试验方法和检验规则	3
5.1 检验方法	3
5.2 检验要求	3
6 包装、运输与贮存	4
6.1 包装	4
6.2 运输与贮存	4
附 录 A （规范性）涤纶低弹丝提花丝织布技术要求	5

前 言

本技术文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五二二装具饰品有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、朱中波、赵胜男、杜晨光、李胜利、张晓含。

臂章

1 范围

本文件规定了中交集团臂章的产品分类、要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于中交集团臂章的生产、检验、验收。

2 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适用于本文件；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 2910.4-2009 纺织品 定量化学分析 第4部分：某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物（次氯酸盐法）

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序（5M方法）

GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法

GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定

FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法

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 有色涤纶弹力丝

FZ/T 54006 有色涤纶牵伸丝

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

FZ/T 64009 非织造热熔粘合衬

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

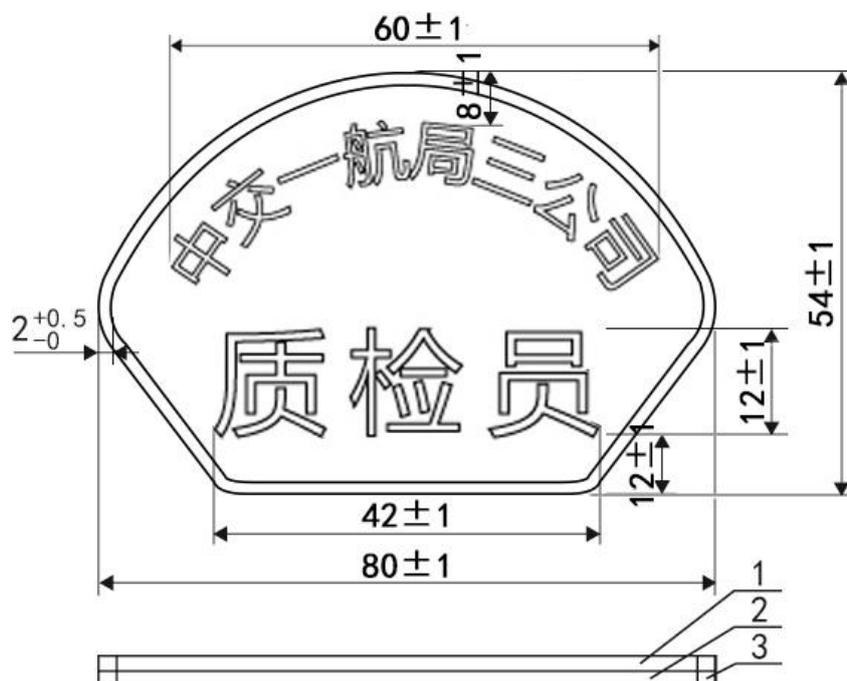
4.1 结构

臂章为二层复合结构。面层为涤纶低弹丝电脑织绣片，底层为粘合衬，然后包边缝合。

4.2 尺寸规格

臂章的尺寸见图1。

单位为毫米



标引序号说明：1-涤纶低弹丝电脑织绣片；2-粘合衬；3-涤纶弹力丝包边线

图 1 臂章

4.3 图案

臂章正面图案由中国交建各公司弧形名称和职务文字组成。

4.4 颜色

4.4.1 臂章版面：底色为中交蓝；文字为白色；锁边线为中交蓝，参照标样。

4.4.2 臂章的颜色色差等级见标样，批色差不低于 4 级，色差评定方式应符合 GB/T 250 的规定。

4.5 材料

主辅材料要求及用途见表1。

表 1 材料要求

材料名称		规格	要求	用途
涤纶低弹丝提花丝织布	经纱	83.25 dtex	附录 D	面料
	纬纱	55.5 dtex、83.25 dtex		
涤纶弹力丝		111 dtex×2	FZ/T 54005	包边线
无纺粘合衬布		65g/m ²	FZ/T 64009	衬布

4.6 外观质量

4.6.1 成品应平展、整洁，定型规整，不应有脱层、污迹、烫焦等缺陷。

4.6.2 成品包边应光洁圆顺，宽窄一致，不露底。包边线针码密度为（24~26）针/25 mm。针距均匀，不应有出套、反线、开线、断线等缺陷。

4.6.3 包边线泡线应不超过 2 根。

4.6.4 织绣图案不应变形，纱支不应扭曲，不应有明显残次。

4.6.5 包边结头和泡线在胸号背面烫牢，结头长应不超过4 mm。

5 试验方法和检验规则

5.1 检验方法

5.1.1 检测条件

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

5.1.2 外观检验

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量。

5.1.3 尺寸检验

尺寸检验用精度为1 mm的钢卷尺、精度为0.5 mm的钢板尺。

5.1.4 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。

5.1.5 性能检验

理化性能的检测按产品理化性能规定的试验方法检验。

5.2 检验要求

5.2.1 出厂检验

在产品生产完毕交货前，由供货方自行进行或按供需双方协议进行。

5.2.2 检验项目

5.2.2.1 臂章检验项目应符合表2的规定。

表2 检验项目

检验项目	检验方法	合格品判定条件
结构、尺寸	测量、观察	符合5.2.5的规定
颜色	GB/T 250	符合5.2.5规定
材料	观察、检测	符合5.2.5的规定
成品外观质量	比照观察	符合5.2.5的规定

5.2.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.2.4 抽样数量

抽样验收数量在3000个产品单位以内的应不少于10个产品单位不多于20个产品单位；验收数量在3001~30000个产品单位之间的，应不少于20个产品单位不多于80个产品单位；验收数量在30001个产品单位以上的应不少于20个产品单位不多于120个产品单位，或根据订购方要求确定。

5.2.5 判定规则

5.2.5.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

- 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。
- 重缺陷。较严重降低产品使用性能，较严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。
- 轻缺陷。对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.2.5.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表3的判定执行。

表3 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非正面部位与样式不符	正面样式与标准不符
2	颜色及色差	GB/T 250	主面料、版面颜色批色差低于4级	主面料、版面颜色批色差≤3-4级	主面料、版面颜色批色差≤3级
3	材质及加工致残	观察、对比	表面明显部位残疵、污渍、跳线等不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、<1 mm 明显看出；金属件有轻度擦痕，纹路不清	表面明显部位残疵、污渍<1 mm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼>1 mm 或 10 mm 内两处以上明显看出；金属件锈蚀、电镀、起泡等现象限1处，且面积<1 mm	面料表面明显部位残疵、污渍>1 mm 以上，明显看出；表面部位破损
<p>注1：本表中未涉及的检验项目可根据本文件规定，参照本表相似的项目进行检验。</p> <p>注2：按外观检测条件，相距500 mm观察，不明显的疵点可不作为缺陷。</p>					

5.2.6 单件产品合格判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤1 或
严重缺陷数=0 重缺陷数≤1 轻缺陷数≤0。

5.2.7 批产品合格判定

抽样产品应全部符合检验项目表规定。验收检验时，样品中合格品以上产品数≥95%（不含严重缺陷不合格品），各项理化性能测试达到合格品指标要求，则判该批产品合格；否则，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、运输与贮存

6.1 包装

每100个服饰产品装一个包装袋，具体要求和包装标志按订购合同约定执行。

6.2 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天存放；注意防潮，不应日晒雨淋；搬运、装卸过程中不应抛摔。贮存包装件的仓库应通风干燥，库内相对湿度应不超过80%，仓库内不应有腐蚀性气味，不应与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A

(规范性附录)

涤纶低弹丝提花丝织布技术要求

A.1 材料

臂章丝织提花版面材料为：83.25 dtex涤纶低弹丝提花丝织布，其它要求应符合GB/T 14460的规定。

A.2 理化性能

涤纶低弹丝提花丝织布理化性能和色牢度应符合表A.1的规定。

表A.1 理化性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		280±15	GB/T 4669
耐光色牢度/级		≥4-5	GB/T 8427-2019 方法 3
耐洗色牢度/级	原样变色	≥4	GB/T 3921-2008 方法 C(3)
	白布沾色	≥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	变色	≥4	GB/T 6152 150℃干压

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 03—2022

领带

2022—10—19 发布

2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	1
4.1 结构	1
4.2 尺寸	1
4.3 图案	3
4.4 颜色	3
4.5 标志	3
4.6 材料	3
4.7 工艺	3
4.8 理化性能	5
4.9 外观质量	5
5 试验方法和检验规则	5
5.1 检验方法	5
5.2 检验要求	6
5.3 判定规则	6
5.4 单件产品合格判定	7
6 包装、运输与贮存	7
6.1 包装	7
6.2 运输与贮存	7
附录 A （规范性）面料技术要求	8
附录 B （规范性）涤纶绸技术要求	9

前 言

本技术文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五二二装具饰品有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、朱中波、赵胜男、杜晨光、李胜利、张晓含。

领带

1 范围

本文件规定了中交集团领带的产品分类、要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于中交集团领带的生产、检验、验收。

2 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适用于本文件；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 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 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 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 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序（5M方法）
GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法
GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
GB/T 23314 领带
QB/T 2173 尼龙拉链
FZ/T 63008 锦纶缝纫线

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

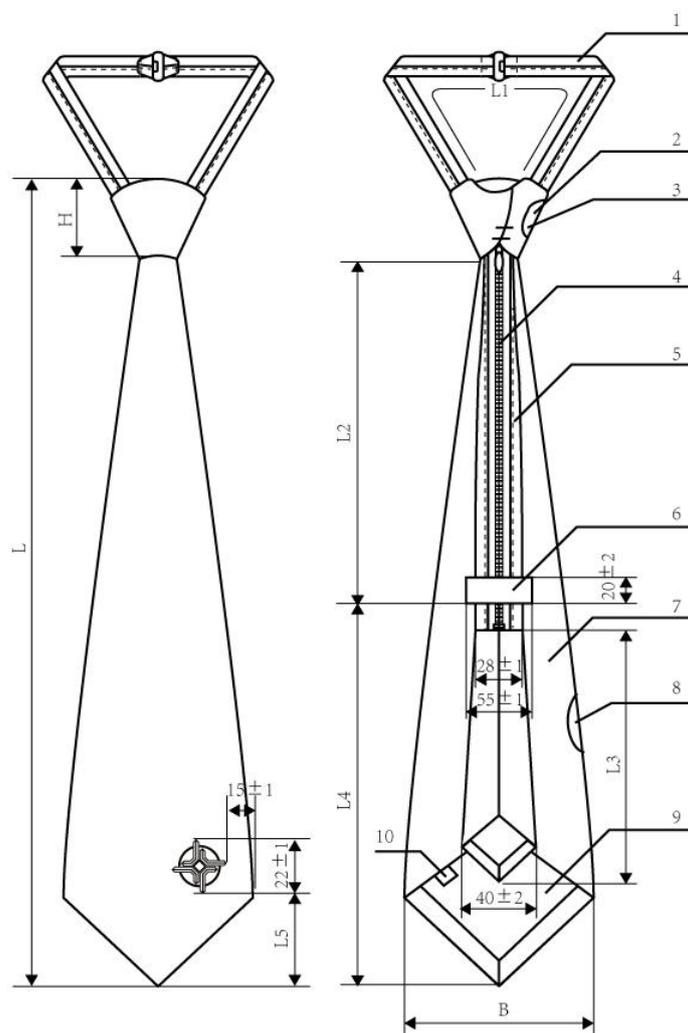
4.1 结构

领带结构由领带面料、涤纶起绒衬布、涤纶绸、PVC塑料、尼龙编织拉链构成。

4.2 尺寸

4.2.1 领带规格尺寸分为：1号、2号。领带为一拉得式，拉链头可自锁。

单位为毫米



1-颈带；2-PVC塑料片；3-铆钉；4-拉链；5-缝纫线；6-标志布；7-大带
8-起绒羊毛衬；9-涤纶绸；10-洗涤标签

图 1 领带

4.2.2 领带规格尺寸应符合图 1 及表 1 的规定。

表 1 领带规格尺寸

单位为毫米

编号	部位名称	号 码		极限偏差
		1 号	2 号	
L	领带长	480	440	±10
L1	颈带长	360		±10
L2	拉链长	220		±8
L3	小带长	150		±8
L4	标志距大角	220	210	±5
L5	Logo 图案距大角	70	60	±3
H	领结高	40		±2
B	大角宽	90	80	±3

4.3 图案

领带面料为提花纹理。图案参考样品。

4.4 颜色

4.4.1 领带面料颜色为深蓝色。领带里布颜色为深蓝色。领带衬布颜色为白色。领带拉链的颜色为深蓝色。领带标志布底色为黑色，字迹为白色。参照标样。

4.4.2 领带的颜色色差等级见附录 A，批色差不低于 4 级，色差评定方式应符合 GB/T 250 的规定。

4.5 标志

领带的标志布为丝织带标志布，标志内容应包括“产品名称、承制方名称”，承制方可自行选定标志字体及字号。标志内容布局合理、美观。字迹应清晰、完整、端正，排列整齐。

领带标志缀钉于大带的背面，具体位置见表 1。缀钉位置应准确、端正、牢固，标志布平服。

4.6 材料

领带的材料要求应符合表 2 的规定。

表 2 材料要求

材料名称		规格	质量要求	用途
面料	经纱	55.5dtex 涤纶丝	附录 A	领带面料、颈带、小带
	纬纱	55.5dtex 涤纶丝		
涤纶绸	经纱	(55±5) g/m ²	附录 B	里布
	纬纱			
涤纶拉绒布		100%涤纶短纤维, 350 g/m ²	附录 C	衬布
尼龙编织拉链		3 号单闭尾	QB/T 2173	拉链
PVC 塑料片		厚 0.5 mm±0.1 mm	—	衬片
ABS 塑料		—	—	骨架、铆钉、保险扣
涤纶短纤维缝纫线		14.8 tex ×3	GB/T 6836	机缝线
锦纶缝纫线		13.3 tex ×3	FZ/T 63008	手缝线
涤纶丝织带		宽 20 mm	按样带	标志布

4.7 工艺

4.7.1 领带的各种下料应符合表 3 的规定。

表 3 下裁方向

材料名称	裁片名称	下料方向	要求
面料	大带	45°斜向	顺经纱
	小带	45°斜向	顺经纱
	颈带	外 45°斜向, 里纬向	—
涤纶绸	大带里布	90°	—
	小带里布	90°	—
涤纶拉绒布	衬布	45°斜向	—

4.7.2 领带的各种缝纫针距应符合表4的规定。

表4 缝纫针距

项 目		针 距	质量要求
平缝	明线	(9~11) 针/25 mm	线路顺直, 首尾回针, 距边宽窄一致, 结合牢固, 针码均匀, 上下线松紧适宜, 封角处针距不少于 16 针/25 mm
	暗线	(8~10) 针/25 mm	
	大带暗线	(7~8) 针/25 mm	线路顺直, 结合牢固, 针码均匀, 上下线松紧适宜
手工扞缝		(2~3) 针/25 mm	线路顺直, 针码均匀, 松紧适宜, 结合牢固
缝制标志布		(9~11) 针/25 mm	线路顺直, 针码均匀, 松紧适宜, 结合牢固, 首尾回针
打固定结		—	缠线打结, 结合牢固

4.7.3 领带的工艺要求应符合表5的规定。

表5 工艺要求

单位为毫米

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
大带	大角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平, 大角角度为 90°, 左右均分; 面吐 8±1	7	清剪线头
	带体合缝	手工扞缝或机缝, 暗线一道, 手工扞缝缠线打结一道	—	缝线不外露, 横向打结, 结线距中线叠口上 10±2; 结线长 8±1; 缝合牢固、顺直	上 10 下 18	—
小带	小角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平, 小角角度为 90°, 左右均分; 面吐 5±1	6	清剪线头
	带体合缝	暗线一道	—	起针回针, 缝线不外露, 封角紧密	10	清剪线头
颈带	连颈带	暗线三道	—	松紧适度, 结合牢固	7	清剪线头
	包边	卷缝, 明线一道	1	外夹里; 线迹不应下抗; 包边、拉链平展、顺直	—	—
	缙保险扣	折净, 扎线三道	1.5	扎线应重合	10	热熔断带
	缙小带	暗线三道	—	首尾回针, 线迹重合到位; 线路顺直, 结合牢固	7	清剪线头
领结	打领结			领结端正、紧实, 左右对称, 表面无熨烫痕		
	合结头	双线, 打结两道	—	居中打结两道; 两道间平行, 垂直距离为 10±2; 每道不少于 2 针	—	结线头不应外漏
标志	缝标志布	双线, 四角挽针, 左右、上下各双线两道或使用钉标机	—	扎线不外露, 每道不少于 4 针; 定位准确	6	热熔断带; 缝头不露标志布外; 首尾打结

4.8 理化性能

领带的理化性能指标应符合表 6 的规定。

表 6 理化性能

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度, 级		≥4	GB/T 8427
耐洗色牢度/级	原样变色	≥4	GB/T 3921
	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		
耐热压色牢度/级	干压变色	≥4-5	GB/T 6152 加热温度为 120℃-2℃
	潮压变色	≥4	
	湿压变色		
	湿压沾色		
保险扣拉脱力/N		20~25	GB/T 23314
成品反复拉合 10 次		拉链不应出现破肚、拉合过紧等缺陷	

注：除耐光色牢度外，色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。

4.9 外观质量

4.9.1 领带的结构、图案、颜色等外观特性应符合标样。

4.9.2 图案应清晰、饱满、规整，不应有明显的偏斜、残疵等缺陷。

4.9.3 领带表面应平展、整洁、棱角清晰，不应有起翘、扭皱、死褶、烫焦、污渍、抽丝、勾丝等缺陷。

4.9.4 领带大角、小角折边缝制应规整、对称。

4.9.5 领带领结打结应紧实、端正、对称，左右角的高度一致，缝线牢固，线结头不应散开，线头不应外露。

4.9.6 领带缝制线路应规整、顺直、牢固，针距均匀，松紧适度，无断线、跳针、出套等现象。

4.9.7 领带标志布缝制应端正、牢固；字迹应清晰、端正，不变形，纱支不拧曲，无明显残疵。

5 试验方法和检验规则

5.1 检验方法

5.1.1 检测条件

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

5.1.2 外观检验

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量。

5.1.3 尺寸检验

尺寸检验用精度为1 mm的钢卷尺、精度为0.5 mm的钢板尺。

5.1.4 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。

5.1.5 性能检验

理化性能的检测按产品理化性能规定的试验方法检验。

5.2 检验要求

5.2.1 出厂检验

在产品生产完毕交货前，由供货方自行进行或按供需双方协议进行。

5.2.2 检验项目

5.2.2.1 领带检验项目应符合表7的规定。

表7 检验项目

检验项目	检验方法	合格品判定条件
结构尺寸	测量、观察	符合4.2.1和4.2.2的规定
颜色	GB/T 250	符合4.4和附录A的规定
标志	观察、检测	符合4.5的规定
材料	观察、检测	符合4.6的规定
工艺	观察	符合4.7的规定
理化性能	检测	符合4.8的规定
成品外观质量	比照观察	符合4.9的规定

5.2.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.2.4 抽样数量

抽样验收数量在3000个产品单位以内的应不少于10个产品单位不多于20个产品单位；验收数量在3001~30000个产品单位之间的，应不少于20个产品单位不多于80个产品单位；验收数量在30001个产品单位以上的应不少于20个产品单位不多于120个产品单位，或根据订购方要求确定。

5.3 判定规则

5.3.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

- a) 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。
- b) 重缺陷。较严重降低产品使用性能，较严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。
- c) 轻缺陷。对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.3.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表8的判定执行。

表8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非正面部位与样式不符	正面样式与标准不符
2	规格	按各产品规定测量	标注尺寸部位超出允许偏差<50 %	标注尺寸部位超出公差≥50 %<100 %	标注尺寸部位超出公差≥100 %
3	颜色及色差	GB/T 250	主面料、版面颜色批色差低于4级	主面料、版面颜色批色差≤3-4级；同规格金属扣≤3-4级	主面料、版面颜色批色差≤3级

表 8 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
4	材质及加工致残	观察、对比	表面明显部位残疵、污渍、跳线等不易看出；表面非明显部位残疵、污渍、<1 mm 明显看出；金属件有轻度擦痕，纹路不清	表面明显部位残疵、污渍<1 mm，明显看出；表面非明显部位残疵、污渍、针眼>1 mm 或 10 mm 内两处以上明显看出；金属件锈蚀、电镀、起泡等现象限 1 处，且面积<1 mm	面料表面明显部位残疵、污渍>1 mm 以上，明显看出；表面部位破损
5	缝制针距	观察、对比测量	针距超出本文件规定 1 针以内	针距超出本文件规定 2 针以上	—
6	缝制质量	观察、对比测量	明线不顺直，宽窄稍有不均匀，但不明显；上下线稍有不合；明线线头超过 2 mm	明线跳线 1 针；明线起止重合>5 mm<10 mm；单一产品上明线有 1 处接线；	明线跳线 2 根以上；明线起止重合<5 mm 或不重合；平缝线起止倒<3 针；表面明线明显弯曲
7	线头	观察、测量	表面部位有线头、里面部位线头≤4 根	表面部位有线头>5 根	—
8	标记	观察	标签不清尚可辨认号型；标识歪斜，位置偏	标签不清，无法辨认号型；标识定错位置；标示规格、标志与标准不符，无检验章；	无标签
9	定型	观察、测量	面料熨烫有极光；不平服	熨烫极光严重造成线熔，影响牢固	面料烫糊≥ 10 mm

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本文件规定，参照本表相似的项目进行检验。

注2：按外观检测条件，相距500 mm观察，不明显的疵点可不作为缺陷。

5.4 单件产品合格判定

5.4.1 领带

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤2 或
严重缺陷数=0 重缺陷数≤1 轻缺陷数≤0。

5.4.2 批产品合格判定

抽样产品应全部符合检验项目表规定。验收检验时，样品中合格品以上产品数≥95%（不含严重缺陷不合格品），各项理化性能测试达到合格品指标要求，则判该批产品合格；否则，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、运输与贮存

6.1 包装

每一条领带应装一个包装袋，具体要求和包装标志按订购合同约定执行。

6.2 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天存放；注意防潮，不应日晒雨淋；搬运、装卸过程中不应抛摔。

贮存包装件的仓库应通风干燥，库内相对湿度应不超过 80%，仓库内不应有腐蚀性气味，不应与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A
(规范性附录)
面料技术要求

A.1 材料

面料要求应符合表A.1的规定。

表 A.1 材料要求

项 目		标准值	试验方法
线密度/ dtex	经纱	55.5dtex 涤纶丝	GB/T 14460
	纬纱	55.5dtex 涤纶丝	GB/T 14460
密度(正面与背面总根数)/ (根/cm)	经密	109±4.0	GB/T 4668
	平均纬密	162±4.0	

A.2 理化性能

理化性能应符合表A.2的规定。除耐光色牢度外，色牢度指标允许有1项色牢度低半级。

表 A.2 理化性能

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度/级		≥4	GB/T 8427
耐洗色牢度/级	原样变色	≥3	GB/T 3921
	涂布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度/级	干摩沾色	≥4	GB/T 3920
	湿摩沾色		
耐热压色牢度/级	干压变色	≥4	GB/T 6152
	潮压变色	≥4	
	湿压变色		
	湿压沾色		
干热尺寸变化率/%	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.2
	纬向		
断裂强力/N		≥250	GB/T 3923.1
甲醛含量/(mg/kg)		≤75	GB/T 2912.1

附录 B
(规范性)
涤纶绸技术要求

B.1 材料

涤纶绸材料要求应符合表B.1的规定。

表 B.1 材料要求

项 目		标准值	试验方法
线密度/ dtex	经纱	83.25	GB/T 17253
	纬纱		
密度/(根/cm)	经密	48±3	GB/T 4668
	纬密	35±3	
单位面积质量/(g/m ²)		55±5	GB/T 4669

B.2 理化性能

涤纶绸的理化性能应符合表B.2的规定。其他理化性能应符合GB/T 17253-2008的规定。

表 B.2 理化性能

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度/级	原样变色	≥3	GB/T 3921
	涤纶沾色		
	棉布沾色		
耐热压色牢度/级	干压变色	≥4-5	GB/T 6152 加热温度为 120℃-2℃
	潮压变色	≥4	
	湿压变色		
	湿压沾色		
断裂强力/N		≥250	GB/T 3923.1

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 04—2022

丝巾

2022—10—19 发布

2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 要求.....	1
4.1 图案及样式.....	1
4.2 尺寸.....	1
4.3 颜色.....	2
4.4 材料.....	2
4.5 工艺.....	2
4.6 理化性能.....	2
4.7 成品外观质量.....	3
5 试验方法与检验规则.....	3
5.1 检验方法.....	3
5.2 检验要求.....	3
6 包装、运输与贮存.....	5
6.1 包装.....	5
6.2 运输与贮存.....	5

前 言

本技术文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五二二装具饰品有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、朱中波、赵胜男、杜晨光、李胜利、张晓含。

丝巾

1 范围

本文件规定了中交集团丝巾的产品分类、要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于中交集团丝巾的生产、检验、验收。

2 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适用于本文件；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 评定沾色用灰色样卡
GB/T 2910	纺织品 定量化学分析
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 2912	纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）
GB/T 7573	纺织品 水萃取液PH值的测定
GB/T 3920	纺织品 色牢度试验、耐摩擦色牢度
GB/T 3922	纺织品 耐汗渍色牢度试验方法
GB/T 8427	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 5713	纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
GB/T 6836	缝纫线
FZ/T 80002	服装标志、包装、运输和贮存
FZ/T 80102	机织围巾
GB/T 17253	合成纤维织物

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 图案及样式

丝巾为长方形。图案见图1。

4.2 尺寸

丝巾长 650 ± 10 mm, 宽 650 ± 10 mm。

单位为毫米

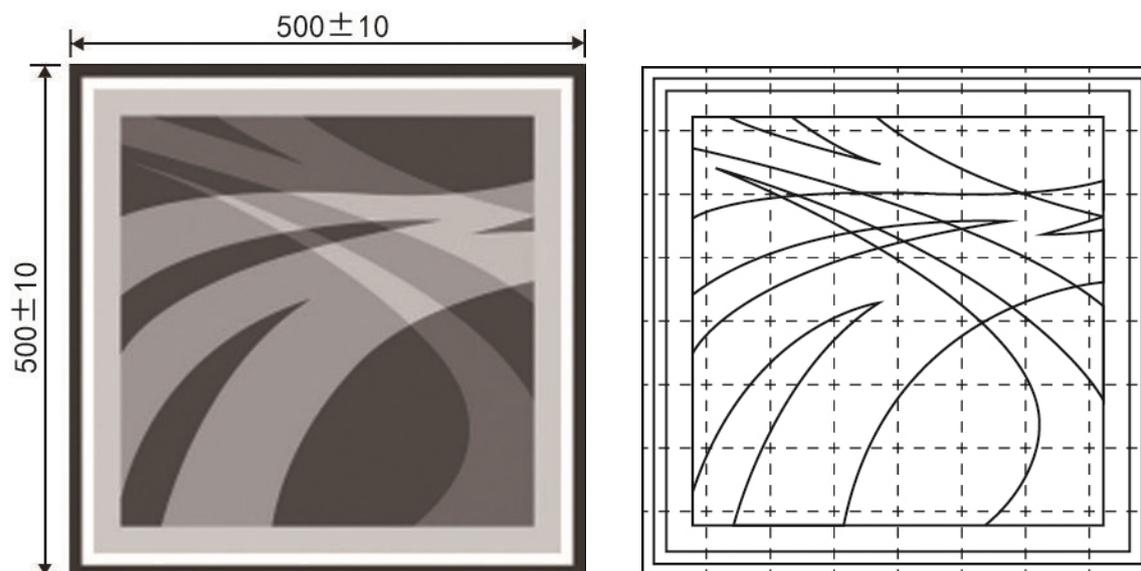


图1 丝巾

4.3 颜色

4.3.1 丝巾外框为中交蓝，外框向内依次为白色，灰蓝色；主体图案为蓝色，浅蓝色，灰蓝色。颜色参考标样。

4.3.2 丝巾的颜色色差等级见标样，批色差不低于4级，色差评定方式应符合GB/T 250的规定。

4.4 材料

丝巾的材料要求应符合表1的规定。

表1 材料要求

项目		标准值
面料纤维含量		100%涤纶丝
纱支 (dtex)	经纱	55.5 dtex 涤纶丝
	纬纱	55.5 dtex 涤纶丝
密度 (根/cm)	经密	82±5
	纬密	42±3
质量 (g/m ²)	-	68±5

4.5 工艺

四边卷边，缝制明线一道，针距（11-13）针/30mm。

4.6 理化性能

丝巾的理化性能指标应符合表2的规定。

表2 理化性能要求

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级	变色	≥3	GB/T 8427

耐洗色牢度/级	变色	≥3-4	GB/T 5713
	沾色	≥3-4	
耐汗渍色牢度/级	酸变色	≥3-4	GB/T 3922
	碱变色	≥3-4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T3920
	湿摩	≥3-4	
	变色	≥3-4	
PH 值		4.0-8.5	GB/T 7573

4.7 成品外观质量

4.7.1 成品应平展、整洁。外观无错印，漏印。

4.7.2 成品卷边应直顺，宽窄一致，无褶皱。不应有反线、开线、断线等缺陷。

4.7.3 成品不应有破洞、轧梭档、拆烩档、蛛网糙、开河档等严重缺陷。

5 试验方法与检验规则

5.1 检验方法

5.1.1 检测条件

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

5.1.2 外观检验

以目视观感和手感检验结构、图案、颜色和外观质量。

5.1.3 尺寸检验

尺寸检验用精度为1 mm的钢卷尺、精度为0.5 mm的钢板尺。

5.1.4 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。

5.1.5 性能检验

理化性能的检测按产品理化性能规定的试验方法检验。

5.2 检验要求

5.2.1 出厂检验

在产品生产完毕交货前，由供货方自行进行或按供需双方协议进行。

5.2.2 检验项目

软胸标检验项目应符合表3的规定。

表3 检验项目

检验项目	检验方法	合格品判定条件
结构、尺寸	测量、观察	符合5.2.5的规定

颜色	GB/T 250	符合5.2.5规定
材料	观察、检测	符合5.2.5的规定
成品外观质量	比照观察	符合5.2.5的规定

5.2.3 抽样方法

受检样品在受检产品中随机抽取。

5.2.4 抽样数量

抽样验收数量在 3000 个产品单位以内的应不少于 10 个产品单位不多于 20 个产品单位；验收数量在 3001~30000 个产品单位之间的，应不少于 20 个产品单位不多于 80 个产品单位；验收数量在 30001 个产品单位以上的应不少于 20 个产品单位不多于 120 个产品单位，或根据订购方要求确定。

5.2.5 判定规则

5.2.5.1 质量缺陷的划分

单件产品不符合本文件所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合本文件要求和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

- 严重缺陷。严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。
- 重缺陷。较严重降低产品使用性能，较严重影响产品外观，但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷。
- 轻缺陷。对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

5.2.5.2 质量缺陷判定的依据

质量缺陷判定依据按表4的判定执行。

表4 产品的检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	观察对比	—	非正面部位与样式不符	正面样式与标准不符
2	颜色及色差	GB/T 250	主面料、版面颜色批色差低于 4 级	主面料、版面颜色批色差≤3-4 级	主面料、版面颜色批色差≤3 级
3	图案	观察、对比	表面有污迹、水斑，表面不明显部位每条限一处，每处面积限 1cm ²	表面有污迹、水斑，表面明显部位每条超过一处，每处面积超过 1cm ² ，且小于 1.5 cm ²	表面有污迹、水斑，表面明显部位每条超过一处，每处面积超过 1.5cm ²
4			有破洞、轧梭档、拆烩档、蛛网糙、开河档以上有一项且瑕疵不明显	有破洞、轧梭档、拆烩档、蛛网糙、开河档以上一项	有破洞、轧梭档、拆烩档、蛛网糙、开河档以上超过一项
5	缝制	针距(11-13) 针/30mm	缝纫边缘轻微不顺直，有弯曲，线迹标准。	缝纫边缘明显不顺直，有弯曲，线迹标准。	线迹有反线、开线、断线。

注1：本表中未涉及的检验项目可根据本文件规定，参照本表相似的项目进行检验。

注2：按外观检测条件，相距500 mm观察，不明显的疵点可不作为缺陷。

5.2.6 单件产品合格判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 1 或
严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 0。

5.2.7 批产品合格判定

抽样产品应全部符合检验项目表规定。验收检验时，样品中合格品以上产品数 \geq 95%（不含严重缺陷不合格品），各项理化性能测试达到合格品指标要求，则判该批产品合格；否则，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、运输与贮存

6.1 包装

每一条丝巾应装一个包装袋，具体要求和包装标志按订购合同约定执行。

6.2 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天存放；注意防潮，不应日晒雨淋；搬运、装卸过程中不应抛摔。

贮存包装件的仓库应通风干燥，库内相对湿度应不超过80%，仓库内不应有腐蚀性气味，不应与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

Q/CCCC

中国交通建设集团有限公司员工工装技术文件

Q/CCCC 05—2022

腰带

(征求意见稿)

2022—10—19 发布

2022—10—19 实施

中国交通建设集团有限公司企业文化部

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 要求.....	1
4.1 结构.....	1
4.2 规格尺寸.....	1
4.3 图案.....	2
4.4 颜色.....	2
4.5 材料.....	2
4.6 外观质量.....	3
4.7 理化性能.....	3
5 试验方法与检验规则.....	3
5.1 外观检测.....	3
5.2 尺寸检验.....	3
5.3 材料检验.....	3
5.4 理化性能试验.....	3
5.5 检验数量.....	3
5.6 判定规则.....	4
6 包装、运输与贮存.....	5
6.1 包装.....	5
6.2 运输与贮存.....	5
附录 A（规范性）带体与钎子、钎子压舌咬合力试验方法.....	6
附录 B（规范性）带体拉伸负荷试验方法.....	7

前 言

本技术文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本技术文件由中国交通建设集团有限公司归口。

本技术文件起草单位：际华集团股份有限公司、际华三五二二装具饰品有限公司。

本技术文件主要起草人：张慧霞、朱中波、赵胜男、杜晨光、李胜利、张晓含。

腰带

1 范围

本文件规定了腰带的产品分类、要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于腰带标的生产、检验、验收。

2 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适用于本文件；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 评定变色用灰色样卡

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

GB/T 16921 金属覆盖层 覆盖层厚度测定量 X射线光谱法

GB/T 30775 聚乙烯(PE)保护膜压敏胶粘带

QB/T 2288 移膜皮革

QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

QB/T 3821 轻工产品金属镀层的结合强度测定方法

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 结构

腰带由锌合金压铸钎子和双层移膜皮革缝线带体构成，通过钎子上磁性调节压舌调节腰带的活动范围。腰带分为男女两款，其结构及主要尺寸见图1。

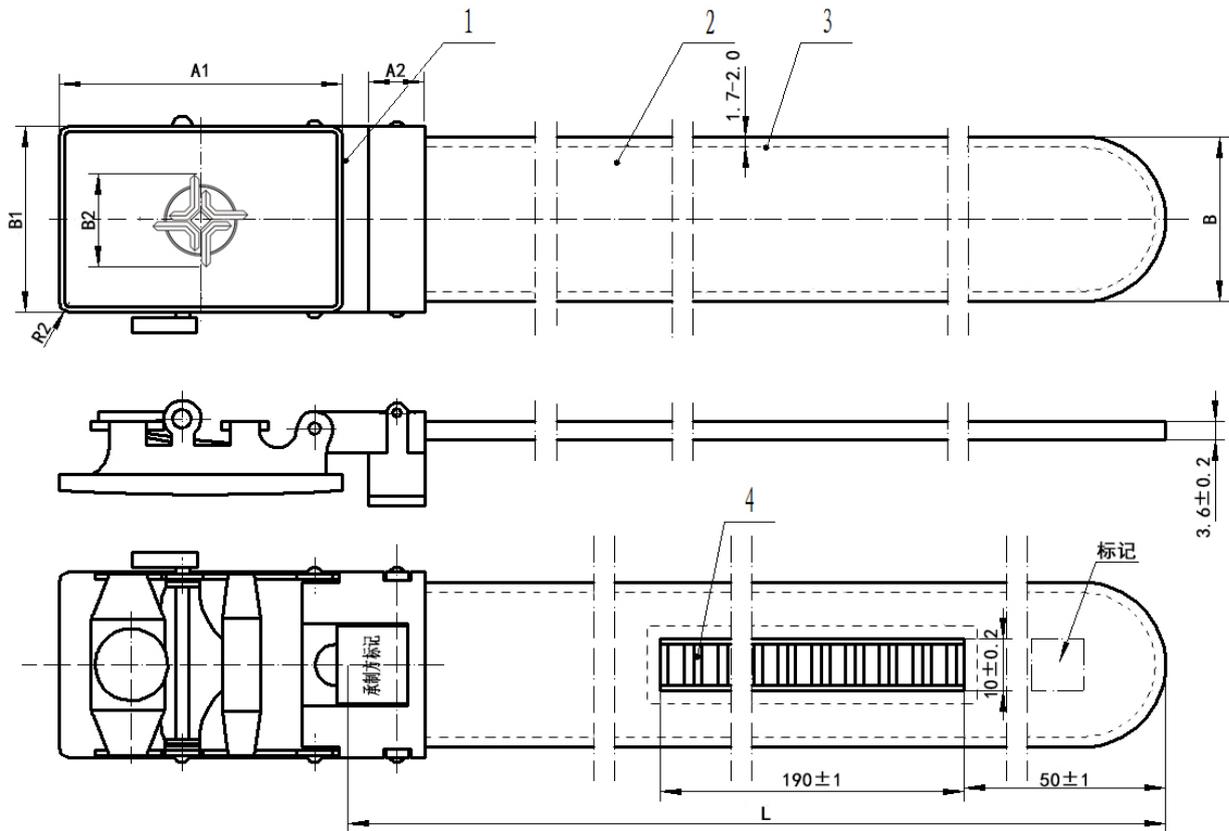
4.2 规格尺寸

男女腰带按带体长度(L)各分为：S、M、L和XL号四种。腰带规格尺寸应符合表1的规定。未注公差为50 mm以下为 ± 0.5 mm；50 mm以上为 ± 1 mm。

表1 腰带规格尺寸

单位为毫米

规格	男腰带				女腰带				公差
	S	M	L	XL	S	M	L	XL	
带体长度, L	1100	1200	1300	1400	900	1000	1100	1200	± 15
带体宽度, B	35.5				27.5				± 0.5
钎子长度, A1	60				50				± 0.3
钎子宽度, B1	40				32				± 0.3
标识宽度, B2	20				17				± 0.3
尾夹带箍宽度, A2	12.5				10				± 0.2



1-扣子；2-带体；3-缝纫线；4-带齿

图1 腰带结构及主要尺寸

4.3 图案

钎子正面图案为中国交建LOGO。牙板正面压铸标注承制方标记，标记内容应为承制方代号或简称，例如××××，字体为黑体，布局合理、美观；带体背面尾端压印规格，例如××××。

4.4 颜色

钎子整体及正面图案为金属亚光镍色，带体为黑色，其颜色应符合实物样品。

腰带与实物样品的色差不低于4级，比照方法应符合GB/T 250的规定。

4.5 材料

腰带使用主、辅材料的规格、质量要求及用途应符合表1定。

表2 主、辅材料规格、质量要求及用途

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 Φ2.0mm	GB/T 4240	固定轴
黑色贴膜皮革	二型	QB/T 2288	带体
黑色涤纶缝纫线	19.7tex×2	GB/T 6836	缝纫线
黑色尼龙	—	按实物样品	带齿
丙烯酸聚氨酯半光清漆	—	HG/T 2660	钎头保护表面

4.6 外观质量

- 4.6.1 腰带的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量应符合实物样品。批产品与实物样品的色相应一致。
- 4.6.2 钎子图案花纹应完整、清晰、饱满，边缘规整。
- 4.6.3 钎子各部件装配严密、规整、牢固。压板松紧适度、定位准确。
- 4.6.4 并喷涂保护漆，涂漆、涂树脂。镀层应完整，不应有明显的电镀缺陷。
- 4.6.5 钎子色相应一致，棱角处圆弧过渡，无毛刺、无变形。特别是入带处边棱应倒圆。
- 4.6.6 腰带产品外观不应有明显的凹痕、划痕、脏污等缺陷。
- 4.6.7 带体平直无划伤，双层粘合牢固，不应脱层。带体两侧边涂黑色漆油应均匀、饱满，漆油不应上正反面，不应堆漆，不应发黏现象。
- 4.6.8 带体两边单线缝制，间距应一致，不应有明显宽窄不一。针码密度（8~10）针/25mm。带体缝纫不应有断线、跳线、上下线松紧不一等缺陷，接线处不应少于 5 针，原针眼缝制，无线头。

4.7 理化性能

理化性能应符合表3的规定。

表3 理化性能

项目	指标	试验方法
铜镀层厚度/ μm	≥ 15	GB/T 16921
镍镀层厚度/ μm	≥ 8	GB/T 16921
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	≥ 400	附录 A
带体拉伸负荷/N	≥ 400	附录 B
带体缝纫剥离强力/N	≥ 60	GB/T 532

5 试验方法与检验规则

5.1 外观检测

5.1.1 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）。

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。

5.4.1 检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。检验项目为：外观和主要尺寸。

5.5 检验数量

5.5.1 检验以一次交验的产品为一批，以每条产品为一个单位产品。

5.5.2 型式检验外观和主要尺寸检验样本数量：4 条。理化性能检测样本数量：4 条。

5.5.3 出厂检验数量，在每 2000 条腰带中（不足 2000 条按 2000 条计），随机抽取 2 箱，在每箱中各抽取 2 条（共 4 条）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 4 条检测样品进行理化性能检验。

5.6 判定规则

5.6.1 不符合本工艺规定的技术要求即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本工艺规定的规定，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。在一条腰带上同时出现三种或三种以上轻缺陷，视同重缺陷。

5.6.2 腰带常见缺陷的判定见表 4。

5.6.3 出厂检验，每 4 条腰带中若出现一条有重缺陷，则进行二次抽样，样本加倍。若累积出现 2 条有重缺陷，则判为批产品不合格。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，判为批产品不合格。

表4 常见缺陷分类

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 $> 0.2\text{mm}$		●
	钎子主要尺寸超差 $\leq 0.2\text{mm}$	●	
	钎子主要尺寸超差 $> 0.2\text{mm}$		●
外观	钎子非主要表面镀层露底、花色	●	
	钎子主要表面镀层露底、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 $\leq \Phi 0.5\text{mm}$ ，限两处	●	
	钎子主要表面起皮或起泡 $> \Phi 0.5\text{mm}$ ，限两处		●
	钎子表面轻微划痕、凹陷累积 2~3 处	●	
	明显划痕或凹痕；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 $> 0.5\text{mm}$		●
	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 $> \Phi 1.0\text{mm}$ 以上		●
带条脱层		●	
理化性能	$6\mu\text{m} \leq \text{镍镀层厚度} \leq 8\mu\text{m}$	●	

表4 常见缺陷分类

缺陷项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
	镍镀层厚度 $<6\mu\text{m}$		•
	耐盐雾性能、咬合力、拉伸负荷、剥离强力、镀层结合强度不符合本标准的规定		•

6 包装、运输与贮存

6.1 包装

每一条腰带产品装一个包装盒，具体要求和包装标志按订购合同约定执行。

6.2 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天存放；注意防潮，不应日晒雨淋；搬运、装卸过程中不应抛摔。贮存包装件的仓库应通风干燥，库内相对湿度应不超过 80%，仓库内不应有腐蚀性气味，不应与油、酸、碱类或其它腐蚀性化学物品混放。

附录 A

(规范性附录)

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 供检测的试样外观检测合格。

A.2 试验设备要求

- 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。下夹持器固定带根部位，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 ± 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。

(规范性附录)
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。下夹持器固定带根部位，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 ± 10) 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。