

GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

辅警服装材料 棉涤纬弹加厚斜纹布

Material for auxiliary police uniform—Combed cotton/polyester weft elastic thick
twill fabric

(试用稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本文件按照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。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会(SAC/TC561)归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

辅警服装材料 棉涤纬弹加厚斜纹布

1 范围

本文件规定了辅警服装材料 棉涤纬弹加厚斜纹布的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于辅警服装材料 棉涤纬弹加厚斜纹布的生产、检验和订购。

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 420—2009 纺织品 色牢度试验 染料印染纺织品耐刷洗色牢度
- GB/T 2910 纺织品 定量化学分析
- 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—1997 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629—2017 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 18318.1 纺织品 弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- FZ/T 01034—2008 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法
- FZ/T 01047 目测评定纺织品色牢度用标准光源条件
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 14007—2011 棉涤混纺印染布

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 规格

规格应符合表1规定。

表1 规格

项目		要求
线密度	经纱	棉37tex
	纬纱	复合聚酯弹性长丝 330dtex/144F
纤维含量/%		棉58, 复合聚酯弹性纤维42
织物组织		$\frac{2}{1}$ ↘
幅宽/m		1.44
单位面积质量/(g/m ²)		240

4.2 颜色

颜色为藏蓝色, 应符合经批准的实物标样, 与实物标样对比色差应不低于4-5级。同批的匹间色差、左中右色差、前后色差、正反面色差应不低于4-5级。

4.3 实物质量

产品光泽、质感、手感应符合经批准实物标样。

4.4 物理性能

物理性能应符合表2规定。

表2 物理性能

项目		指标
全幅宽/m		≥1.42
纤维含量/%		棉≥54
密度/(根/10cm)	经向	340±20
	纬向	240±20
断裂强力/N	经向	≥750
	纬向	≥650
撕破强力/N	经向	≥20
	纬向	≥40
水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0~+1.0
	纬向	-2.0~+1.0
单位面积质量/(g/m ²)		240±10
起毛起球/级		≥4
总折痕回复角/(度)		≥200
弯曲长度/cm	经向	2.5±0.5
	纬向	1.7±0.5
定力伸长率/%	纬向	≥10
定力弹性回复率/%	纬向	≥85

4.5 染色牢度

染色牢度应符合表3规定。

表3 染色牢度

单位为级

项目		指标
耐光色牢度		≥ 5
耐皂洗色牢度	变色	≥ 4
	沾色	$\geq 3-4$
耐摩擦色牢度	干摩	$\geq 3-4$
	湿摩	≥ 3
耐热压色牢度	干压变色	≥ 4
	潮压沾色	$\geq 3-4$
耐刷洗色牢度	变色	≥ 3

4.6 安全性要求

4.6.1 pH 值

pH值4.0~8.5。

4.6.2 甲醛含量

甲醛含量不大于75mg/kg。

4.7 外观质量

4.7.1 外观质量包括局部性疵点和散布性疵点。

4.7.2 局部性疵点允许评分数的规定按 FZ/T14007—2011 中 5.4.1 中一等品执行。

4.7.3 局部性疵点的评定规定及说明按 FZ/T14007—2011 中 5.4.2、5.4.3 执行。

4.7.4 散布性疵点允许程度除幅宽、色差外按 FZ/T14007—2011 中 5.4.4 中优等品规定执行。

5 试验方法

5.1 颜色检验须在符合 FZ/T 01047 规定的光源条件下，与实物标样比照检验，色差按 GB/T 250 评定，判定结果是否符合 4.2 的规定。

5.2 实物质量的检验比照实物标样进行质感和手感检验，判定结果是否符合 4.3 的规定。

5.3 全幅宽试验方法按 GB/T 4666 执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.4 纤维含量试验方法按 GB/T 2910、FZ/T 01057 规定执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.5 密度试验按 GB/T 4668 执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.6 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.7 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.3 执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.8 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017（洗涤程序为 5M，干燥程序 A）、GB/T 8630 执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.9 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008（方法 5）执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.10 起毛起球试验方法按 GB/T 4802.1—2008（参数类别 A）执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.11 总折痕回复角试验方法按 GB/T 3819—1997 中垂直法执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

5.12 弯曲长度试验方法按 GB/T 18318.1 执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

- 5.13 定力伸长率试验方法按 FZ/T 01034—2008（弹力机织物，定力值 30N）执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。
- 5.14 定力弹性回复率试验方法按 FZ/T 01034—2008（弹力机织物，定力值 30N）执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。
- 5.15 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行，判定结果是否符合 4.5 的规定。
- 5.16 耐皂洗色牢度的试验方法按 GB/T 3921—2008 中试验方法 C（3）执行，判定结果是否符合 4.5 的规定。
- 5.17 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行，判定结果是否符合 4.5 的规定。
- 5.18 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997（潮压 $150 \pm 2^\circ\text{C}$ ）执行，判定结果是否符合 4.5 的规定。
- 5.19 耐刷洗色牢度试验方法按 GB/T 420—2009（ $60 \pm 3^\circ\text{C}$ ，往复循环 50 次）执行，判定结果是否符合 4.5 的规定。
- 5.20 pH 值试验方法按 GB/T 7573 执行，判定结果是否符合 4.6.1 的规定。
- 5.21 甲醛含量试验方法按 GB/T 2912.1 执行，判定结果是否符合 4.6.2 的规定。
- 5.22 外观疵点检验方法和条件按 FZ/T 14007—2011 规定执行，判定结果是否符合 4.7 的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验、交收检验。

6.2 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当材质、工艺和承制方变化时；
- b) 长期未生产后恢复生产时；
- c) 定期或累积一定产量时；
- d) 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 主管部门提出型式检验要求时；
- f) 其他必要情况下。

6.3 交收检验

交收产品时，按抽样方案对交收批抽取的样本进行检验。

6.4 检验项目

6.4.1 型式检验

按 4.2、4.3、4.4、4.5、4.6 规定项目进行检验。

6.4.2 交收检验

按 4.2、4.3、4.4、4.5、4.6 规定项目进行检验。如产生异议或需方提出要求时，对第 4 章规定的其他项目进行检验。

6.5 抽样数量

6.5.1 型式检验

随机抽取 5m。

6.5.2 交收检验

以一次交收产品为一批，10000m以上时随机抽取300m；10000m以下时随机抽取200m，按照4.7规定项目进行检验。从符合4.7规定项目的产品中随机抽取5m，按4.2、4.3、4.4、4.5、4.6规定项目进行检验。

6.6 判定规则

6.6.1 型式检验

样品符合6.4.1规定项目的为合格，否则为不合格。

6.6.2 交收检验

批产品按6.4.2规定项目检验后，符合要求的为合格批。外观疵点不符合要求时，允许二次重新抽样，抽样数量加倍，复测结果符合要求的判为合格批，否则为不合格批。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 产品标志

每段布在反面距布头20mm处两头盖章，内容包括承制方、生产日期、检验员代号及合格品字样。同时在每段布的末端吊硬纸牌，标明品名、幅宽、段长和生产日期。

7.2 外包装标识

出厂成品应在包装两端头处印字，示例见图1



图1 包装标志示例

印字一律采用黑色，其中“辅警服装材料”、产品名称、承制方名称、“合格品”为黑体，其他为宋体字，字号大小以布满端头为宜，字迹清楚、工整、颜色牢固。

7.3 包装

7.3.1 产品采用加纸芯正面朝里卷装，每卷长不超过110m，最多由3段组成，最短段不得少于18m。

7.3.2 产品卷装后用不低于0.04mm的塑料薄膜包装。外包装用抗老化塑料编织布，加盖缝头包装。

7.3.3 编织袋缝制应牢固，搭接处不小于5cm，针码不低于1针/2cm，首尾回针打结。

7.4 运输与贮存

7.4.1 包装件在运输、贮存时不应露天堆放，注意防潮，搬运装卸过程中不得抛摔。

7.4.2 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 20cm。
