

GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

辅警帽 大檐帽

Auxiliary police cap—Service cap

(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

# 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 分类 .....	1
5 要求 .....	2
5.1 标样 .....	2
5.2 样式 .....	2
5.3 规格尺寸 .....	2
5.4 颜色及色泽偏差 .....	3
5.5 材料 .....	3
5.6 缝制 .....	5
5.7 标志 .....	6
5.8 成品外观质量 .....	7
5.9 内在质量 .....	7
6 试验方法 .....	8
6.1 外在质量检验 .....	8
6.2 内在质量检验 .....	9
7 检验规则 .....	9
7.1 检验分类 .....	9
7.2 检验项目 .....	9
7.3 抽样规则 .....	9
7.4 判定规则 .....	10
8 包装、运输与贮存 .....	11
8.1 包装 .....	11
8.2 运输与贮存 .....	11
附录 A（规范性） 聚乙烯塑料帽墙衬技术要求 .....	12
A.1 样式 .....	12
A.2 材料规格 .....	12
A.3 物理性能 .....	12
A.4 外观 .....	12
附录 B（规范性） 锦纶棕丝网管技术要求 .....	13
B.1 花型 .....	13
B.2 材料规格 .....	13
B.3 外观疵点 .....	13
B.4 物理性能 .....	13

附录 C（规范性）	钢条、接头箍技术要求.....	14
C.1	材料规格 .....	14
C.2	物理性能 .....	14
C.3	外观要求 .....	14
附录 D（规范性）	涤棉染色斜纹布技术要求.....	15
D.1	规格 .....	15
D.2	理化性能 .....	15
D.3	染色牢度 .....	15
附录 E（规范性）	羽纱技术要求.....	16
E.1	材料规格 .....	16
E.2	物理性能 .....	16
E.3	染色牢度 .....	16

## 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/TC 561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 辅警帽 大檐帽

## 1 范围

本文件规定了辅警帽大檐帽的要求、试验方法、检验规则、包装、运输与 贮存。  
本文件适用于辅警帽大檐帽的生产、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 191 包装储运图示标志  
GB/T 250 纺织品色牢度试验 评定变色用灰色样卡  
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 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 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法  
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 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法  
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 6836 缝纫线  
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  
FZ/T 63006 松紧带  
GA 271 警用服饰 帽钉  
GA 342 警服材料 帽檐  
GA 344 警服材料 帽前瓦衬托  
GA 346 警服材料 帽墙带  
GA 351 警服材料 帽饰带  
GA 358 警服材料 口袋布  
GA XXXX—XXXX 辅警服装材料 涤粘仿毛哔叽  
GA XXXX—XXXX 警服材料 聚酯平纹布  
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 分类

辅警帽大檐帽（以下简称“大檐帽”）分为：

a) 藏蓝色大檐帽；

b) 白色大檐帽。

5 要求

5.1 标样

经批准的大檐帽实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

样式应符合实物标样和图1的规定。

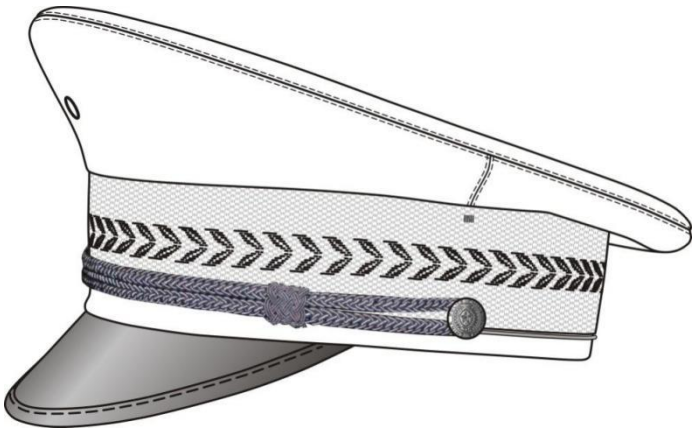


图1 大檐帽样式

5.3 规格尺寸

5.3.1 按帽口内围尺寸分为六个规格，规格尺寸及极限偏差应符合表 1 的规定。

5.3.2 规格尺寸测量部位应符合图 2 的规定，图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 规格尺寸 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸						极限偏差
			60号	59号	58号	57号	56号	55号	
2	1	帽口内围	60.0	59.0	58.0	57.0	56.0	55.0	±0.5
	2	帽口条宽	4.5						±0.3
	3	帽顶垫纵长	20.8		21.8				±0.3
	4	帽顶垫横宽	19.8		20.8				
	5	帽饰带长	31.0			29.5		28.0	±0.5
	6	帽饰带宽	0.8						±0.1
	7	帽前瓦高	6.0						±0.2
	8	帽瓦两侧高	4.2						
	9	帽后瓦高	4.0						
	10	帽墙高	5.4						
	11	防风松紧带长	36.0			34.0		32.0	±0.5
	12	帽顶纵长	28.1	27.8	27.5	27.2	26.9	26.6	±0.3
	13	帽顶横宽	27.1	26.8	26.5	26.2	25.9	25.6	

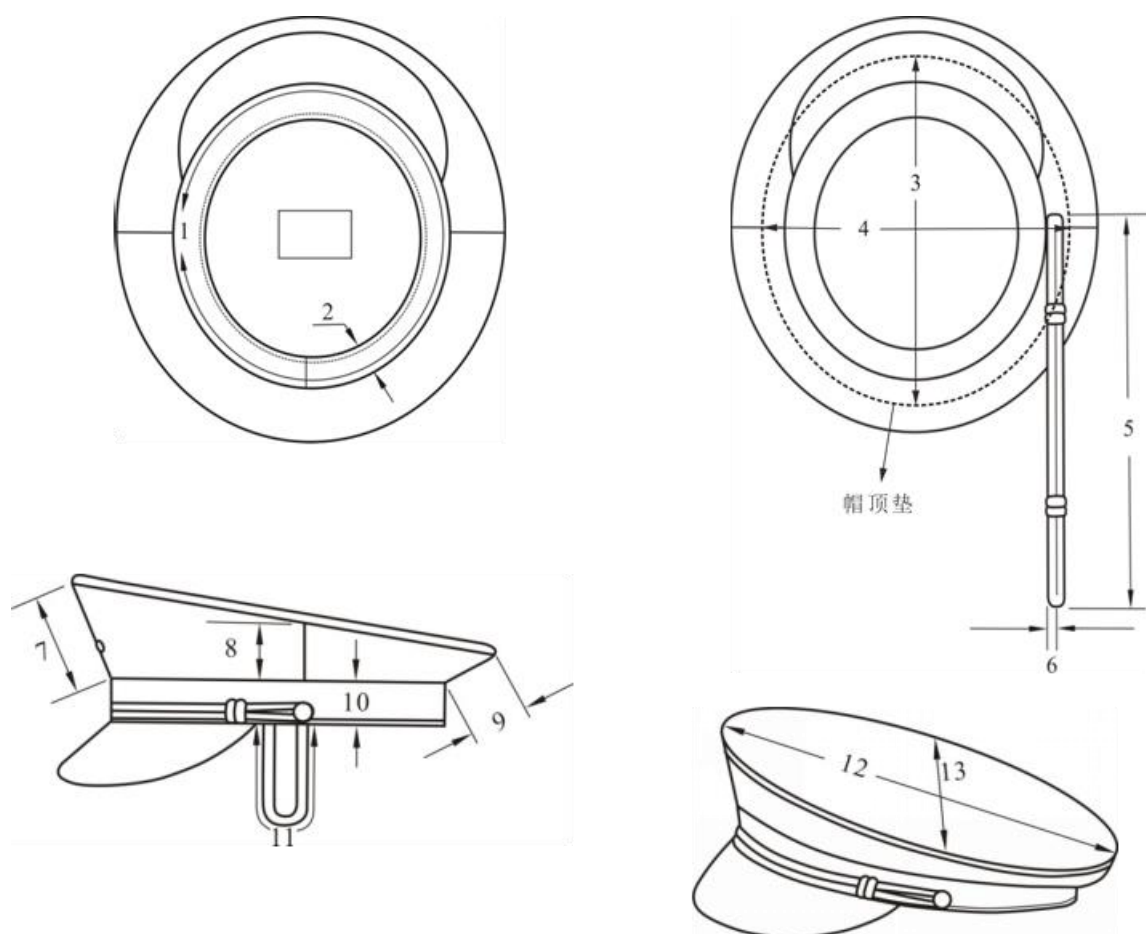


图2 大檐帽测量部位及编号示意图

#### 5.4 颜色及色泽偏差

5.4.1 各部位材料颜色应符合表 2 规定。

5.4.2 各部位材料颜色与材料标样对比，产品表面部位材料色差应大于等于 4 级；产品非表面部位材料色差应大于等于 3-4 级；缝纫线颜色不应浅于缝合部位。

5.4.3 产品相同材料表面部位颜色应一致；产品相同材料非表面部位、部件对比，色差应大于等于 3-4 级；产品相同材料非表面部位与表面部位对比，色差应大于等于 3-4 级。

5.4.4 同批产品之间颜色对比，表面相同部位色差应大于等于 4 级，非表面相同部位色差应大于等于 3-4 级。

#### 5.5 材料

5.5.1 材料外观风格与手感应符合材料标样。

5.5.2 材料规格、要求及用途应符合表 2 的规定。

表2 材料颜色、规格、要求及用途

材料名称	颜色	规格	要求	用途
涤纶仿毛哔叽	藏蓝色	涤纶80%，粘胶20%	GA XXXX—XXXX	藏蓝色大檐帽帽顶、帽瓦、帽墙， 白色大檐帽帽墙
聚酯平纹布	漂白色	经纱：315dtex多异复合防透丝，间隔织入导电丝，纬纱：288dtex防透弹力丝；纤维含量：99.8%复合聚酯纤维/0.2%导电纤维	GA XXXX—XXXX	白色大檐帽帽顶、帽瓦
涤纶外衣机织热熔粘合衬布	藏蓝色	经纱167dtex/48f，纬纱110dtex/48f，PA+PES	GA 740	藏蓝色大檐帽帽顶、帽瓦热熔粘合
	漂白色			白色大檐帽帽顶、帽瓦热熔粘合
涤棉平布	藏蓝色	涤80%，棉20%，13tex/13tex	GA 358	帽墙带后缝垫布
人造革	黑色	棉细布基革 厚：0.5mm	按材料标样	藏蓝色大檐帽顶垫、连接环
	漂白色			白色大檐帽顶垫、连接环
帽墙带	按GA 346	宽45 mm	GA 346	帽墙围装饰带
帽檐	黑色	(大)两角间距20.5 cm 前宽5.7 cm	GA 342	帽口内围57.0 cm及以上用
		(小)两角间距19.5 cm 前宽5.5 cm		帽口内围56.0 cm及以下用
帽饰带	银灰色	—	GA 351 帽饰带结形按材料标样	前帽墙装饰带
聚乙烯塑料帽墙衬	黑色	宽：60mm 厚：1.2mm	附录A及材料标样	帽墙衬
组合气眼	黑色	4号	按材料标样	藏蓝色大檐帽帽徽钉孔
	铝本色			白色大檐帽帽徽钉孔
涤纶缝纫线	同缝合部位	9.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
		29.5 tex×3		帽檐
产品名称标志	按材料标样	长：6.0cm 宽：4.0cm	按材料标样	产品名称
号型、维护标志		长：5.0cm 宽：3.3cm		号码标注和维护说明
锦纶棕丝网管	黑色	Φ 15mm	附录B及标样	藏蓝色大檐帽套装钢条
	白色			白色大檐帽套装钢条
钢条	白色	HV 600 厚：0.4mm 宽：4mm	附录C及标样	撑帽顶
接头箍	白色	厚：0.3mm 长：25mm 宽：5mm		连接钢条
帽前瓦衬托	黑色	—	GA 344	藏蓝色大檐帽撑帽前瓦
	白色			白色大檐帽撑帽前瓦
帽钉	银白色	Φ 15 mm	GA 271	钉风带、装饰带
涤棉染色斜纹布	黑色	涤65%，棉35%，14tex×2/28tex	附录D及材料标样	帽口条外包布、帽顶瓦衬条
针织复合泡沫	黑色	厚0.25cm~0.30cm	按材料标样	帽口条里
涤纶松紧带	黑色	宽：12 mm（内衬氨纶橡筋）	FZ/T 63006 及材料标样	防风松紧带
羽纱	藏蓝色	13.2tex粘胶纤维与28tex棉纱交织（预缩）	附录E及标样	帽墙衬包布

5.5.3 裁片纱向及拼接要求应符合表3的规定。

表3 裁片纱向及拼接要求

裁片名称	裁片纱向	允斜极限	拼接道数	拼接要求
帽顶面	经	—	—	—
帽瓦面	纬	下口两点与纬纱平	—	—



表3 裁片纱向及拼接要求（续）

裁片名称	裁片纱向	允斜极限	拼接道数	拼接要求
帽墙面	经/纬	—	—	—
帽顶垫	经	—	—	—
帽口条面	斜45°	±5°	—	—
帽口条里	经	—	—	—
帽顶瓦衬条	斜	—	1	避开后缝
帽墙衬	不限	—	—	—
帽墙衬包条	纬	—	1	—

注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱

## 5.6 缝制

### 5.6.1 针距

针距应符合如下规定：

- 明线针距：12 针/3cm~14 针/3cm；暗线针距：11 针/3cm~12 针/3cm；上帽檐针距：4 针/3cm~5 针/3cm；缝帽墙衬部位针距：6 针/3cm~8 针/3cm；
- 环缝针距：9 针/3cm~11 针/3 cm；环缝宽大于等于 0.4 cm、小于等于 0.6 cm；
- 帽口条上口“之”字型线迹针距：9 针/3cm~11 针/3cm；针脚宽 0.3 cm~0.5 cm；产品名称标志“之”字型线迹针脚宽 0.2 cm~0.3 cm；
- 帽墙带打结：6 针/结，结长 0.2cm~0.3cm，结宽 0.15cm~0.2cm。

### 5.6.2 缝纫

缝纫应符合表4的规定。

表4 缝纫要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
帽顶、帽瓦	合帽瓦左、右缝	0.6	暗线一道 明线两道	距缝0.15~0.2	劈缝，在帽瓦结合缝正中，距瓦结合缝0.15~0.2两边各扎线一道
	帽顶、瓦结合	0.6	暗线一道	—	顶、瓦中印对正，劈缝
顶瓦衬条	绱顶瓦衬条	—	明线两周	距缝0.15~0.2	劈缝，在帽瓦结合缝正中，距瓦结合缝0.15~0.2两边各扎线一道，首尾搭接1.5~2.0
帽墙	环缝帽墙面上、下口	—	—	—	线迹平展、均匀
	合帽墙面后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝
	扎帽墙面下口凸牙	—	明线一周	0.15~0.2	凸牙距帽瓦下口缝4.5±0.1
	帽瓦与帽墙面结合	0.5	暗线一道	—	帽前、后瓦中印与帽墙面前中印、后缝对正
	缝帽墙衬板	搭缝3.0~4.0	扎线一道	距边0.6	搭缝处绗“Z”形，两端距边0.6，缝线过搭头2~3针
	绱帽墙衬板包布	—	扎线两周	—	距帽墙衬板上口2.5扎线一周，将包布返转后包紧墙衬，距墙衬边0.6扎线一周
帽口条	帽墙下口与墙衬结合	0.6	扎线一周	—	墙衬搭头避开墙面后缝，凸牙距帽墙下口0.8
	纳缝帽口条上口线	面1.0	纳缝“之”字型线一道	0.3	帽口条上口面单层包住帽口条衬和里纳线，或使用热熔设备熔压之字线迹均可

表4 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
帽口条	绱帽口条夹上松紧带	0.8	暗线一道 打结一个	—	帽口条前部留出上帽檐位置，距墙衬边0.3扎线。松紧带两端缝头1.5对准两侧帽瓦缝夹上回针三道。帽口条后端搭接2.5~3.0，搭口上端距两边1.0交叉十字线打结一个。
帽檐	绱帽檐	—	扎线一道	—	帽檐两端各复扎一针，缝线首尾超过帽檐两端4.0与上帽口条线路重合。帽檐净长不小于5.0。
帽瓦衬托	机缝前瓦衬托	—	—	—	衬托正中对准前瓦中印，下端与墙衬外部靠实缝线三道，第一道缝线距上口边0.5，第二道缝线距上口边1.5，第三道缝线距上口边2.5。
帽墙带	合帽墙带后缝 绱帽墙带垫布	1.0	暗线一道 明线一周	距缝0.6，距上、下边0.2	劈缝，反面垫布一层，垫布上、下折光，不得外露
钉气眼	钉气眼	—	—	—	前瓦中线距墙、瓦结合缝2.2钉气眼一个，顶垫上、下、左、右各设计线上，距边1.0钉气眼一个，将连接环一起钉住
附件装 配、整理	套帽墙带 绱帽钉 装帽饰带	—	—	—	帽墙带后缝与帽墙后缝对正，帽墙带套在帽墙上；距丝带上口0.4，在帽瓦两侧缝处及丝带后缝处的丝带上各打结一个，共三个；帽饰带两端与帽瓦两侧缝对齐，距墙下口1.4用帽钉将帽墙带、帽饰带、松紧带、墙衬一起钉住
	绱产品名称标志	—	缝“之”字型 线一周	—	标志绱在帽顶垫正中，尾线重合2.0~3.0
	绱号型维护标志	0.4	扎线一道	—	标志后侧齐帽口条后缝折印，距帽口条里口边0.3扎线固定，首尾回针
	缝接尼龙网管	—	—	—	网管两端向里折进1.5~2.0，装入钢条，钢条接口冲牢，网管接口与钢条接口对正，用双线撩缝一周，撩线不少于10针，首尾搭结，网管接口用胶条包紧
	装帽顶垫、帽圈	—	—	—	帽顶圈与帽顶垫连接在一起，接缝对准后瓦缝，帽圈装入帽顶内，松紧适度，丰满圆顺
	套帽口线	—	—	—	用双线套在左、右帽钉上，线长18.0~20.0
拼接	帽口条	0.5	暗线一道	—	倒缝

## 5.7 标志

### 5.7.1 名称标志

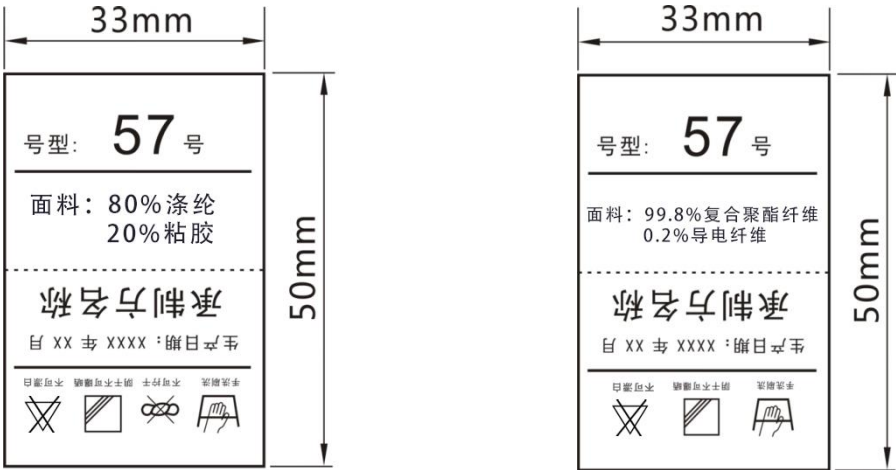
名称标志采用织标形式，标志规格：60mm×40mm（长×宽），标注内容和样式应符合图3的规定，缀钉位置应符合5.6.2的规定。



图3 大檐帽名称标志

5.7.2 号型、维护标志

号型、维护标志采用胶条印刷形式，标志规格及内容应符合图4的规定（“57”为示例），缀钉位置应符合5.6.2的规定。产品经出厂检验合格后应在空白处加盖检验章，颜色为蓝色，字体应清晰不沾色。



a) 藏蓝色大檐帽号型、维护标志      b) 白色大檐帽号型、维护标志

图4 大檐帽号型、维护标志

5.8 成品外观质量

- 5.8.1 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度。
- 5.8.2 产品外观符合实物标样，帽型规整、圆顺挺括，左右对称，帽墙带松紧适宜，帽顶中心凹度小于等于 0.6cm。
- 5.8.3 整洁美观，无毛露、残疵、破洞、线头、污迹。

5.9 内在质量

5.9.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表2中执行标准的规定。

5.9.2 成品内在质量

5.9.2.1 洗涤后外观质量

成品按要求洗涤后，外观形状无明显变化，缝制线路基本平服。

5.9.2.2 主要部位内在质量

主要部位内在质量应符合表5的规定。

表5 主要部位内在质量要求

部位	项目	指标
帽面	耐光色牢度	符合GA XXXX—XXXX、GA XXXX—XXXX的规定
	耐洗色牢度	
	耐汗渍色牢度	
帽墙带	耐光色牢度	符合GA 346的规定
	耐洗色牢度	
帽饰带	耐光色牢度	符合GA 351的规定
涤棉斜纹布（帽口条）	耐汗渍色牢度	符合附录D的规定
帽檐	低温耐折	符合GA 342规定
帽钉	耐盐雾	符合GA 271的规定

### 5.9.2.3 pH 值

pH值为4.0~8.5。

### 5.9.2.4 甲醛含量

甲醛含量小于等于75mg/kg。

## 6 试验方法

### 6.1 外在质量检验

#### 6.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不应低于600lx。检验时应将成品平放在台面上，检验者应正视产品。

#### 6.1.2 检验工具

符合标准计量单位，分度值以mm为单位的普通量具。

#### 6.1.3 样式检验

对照实物标样，以目测和手感进行检验，判定结果是否符合5.2的规定。

#### 6.1.4 规格尺寸检验

目测，用符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.3的规定。

#### 6.1.5 颜色及色泽偏差检验

对照材料标样，在6.1.1规定条件下进行检验。色差级别评定按 GB/T 250的规定执行，判定结果是否符合5.4的规定。

#### 6.1.6 材料外观检验

对照材料标样，以目测和手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.5的规定。

#### 6.1.7 缝制检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.6的规定。

#### 6.1.8 标志检验

对照材料标样，以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.7 的规定。

#### 6.1.9 成品外观质量检验

目测，以符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.8的规定。

## 6.2 内在质量检验

### 6.2.1 材料内在质量检验

按表2要求进行检验，判定结果是否符合5.9.1的规定。

### 6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 洗涤后外观质量检验：按 GB/T 8629-2017 中洗涤程序 4H 洗涤 1 次，干燥程序 B 悬挂滴干后，与未洗试样对比，以目视和手感进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.1 的规定。

6.2.3 主要部位内在质量检验：按该材料相关标准的规定进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.2 的规定。

6.2.4 pH 检验：按 GB/T 7573 的规定进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.3 的规定。

6.2.5 甲醛含量检验：按 GB/T 2912.1 的规定进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.4 的规定。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验：

- 型式检验：当设计定型、首次生产，或一年以上(含一年)未连续生产，或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验；
- 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收批采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

### 7.2 检验项目

检验项目按表6规定的项目进行检验。

表6 检验项目

序号	检验项目		型式检验	交收检验	
1	外在质量	样式	●	●	
2		规格尺寸	●	●	
3		颜色及色泽偏差	●	●	
4		材料外观	●	●	
5		缝制	●	●	
6		标志	●	●	
7		成品外观质量	●	●	
8	内在质量	材料内在质量	●	○	
9		成品内在质量	洗涤后外观质量	●	●
10			主要部位内在质量	●	●
11			pH值	●	●
12			甲醛含量	●	●
注 1：“●”为必检项目					
注 2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检					

### 7.3 抽样规则

#### 7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于5项。材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

#### 7.3.2 交收检验抽样

在一次交收的批产品中采用随机抽样方法抽样，抽取样本数：

- a) 母本数在 1000 顶及以下，随机抽取不少于 2 个规格，不少于 10 顶进行外在质量检验；  
 b) 母本数在 1001 顶以上，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 20 顶进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取5顶样品进行内在质量检验，材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

## 7.4 判定规则

### 7.4.1 缺陷

单个产品不符合第 5 章规定即构成缺陷。当缺陷程度不影响产品外观及性能时判定为轻缺陷，影响产品外观及性能时判定为重缺陷，各检验项目重缺陷判定规则应符合表 7 规定，未列缺陷项目依据缺陷对产品外观及性能的影响程度评定。

表7 重缺陷判定规则

序号	检验项目		重缺陷
1	外在质量	样式	款式造型与标准标样明显不符，帽墙带图案方向反
2		规格尺寸	帽口内围尺寸超出公差80%以上，其他部位尺寸超出公差150%以上或影响产品外观
3		颜色	不符合要求
4		色泽偏差	表面部位材料低于要求半级及以上，非表面部位材料低于要求1级及以上， 单件产品相同材料表面部位对比，低于要求半级及以上
5		材料外观	面料、帽墙带外观风格及手感与材料标样不符
			面料规格或用途不符，辅料规格或用途不符影响外观和性能
			表面部位材料纱向不符合要求
6		缝制	帽檐两端与帽前墙缝对比互差大于0.5cm，表面部位缝制型式不符合要求 影响外观及性能，表面明线、单道线路承受拉力部位开断线2针以上；里 面部位开断线、毛漏影响使用
7	内在质量	标志	无名称标志，无号型、维护标志
8		成品外观质量	帽墙带严重松或紧，帽顶扭斜、变形或中心凹度大于0.9cm
			表面部位毛露、破洞，表面部位污迹大于1cm；非表面部位毛露、残疵、 破洞影响外观及性能
9		材料内在质量	面料不符合要求；辅料存在影响产品外观及性能的不符合项或单个品 种存在两个及以上不影响产品外观及性能的不符合项
10		成品 内在 质量	洗涤后外观质量
11			主要部位内在质量
12			pH值
13			甲醛含量

### 7.4.2 判定规则

#### 7.4.2.1 单项（样本）外在质量合格判定

抽检样品单项无重缺陷，轻缺陷数小于等于3个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

#### 7.4.2.2 型式检验判定

全部样本合格应判定为合格。

单项样本不合格应判定为不合格。

#### 7.4.2.3 交收检验判定

合格判定：抽样样本无重缺陷，合格品率大于等于95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。因外在质量不合格批允许二次重新抽样，抽样样本数量加倍，若二次抽样合格品率大于等于95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

8 包装、运输与贮存

8.1 包装

8.1.1 纸箱规格

80cm×58cm×27cm（长×宽×高），箱内插入“Z”字形双瓦楞纸板，将纸箱分成两格。

8.1.2 装箱数量

每箱20顶。每顶装入一个塑料袋，每两顶为一组，帽口对扣装箱。每5组10顶装一格。

8.1.3 纸箱标识

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称等。两端面均需注明辅警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、辅警用品为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合GB/T 191规定。标志与内容应符合图5规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

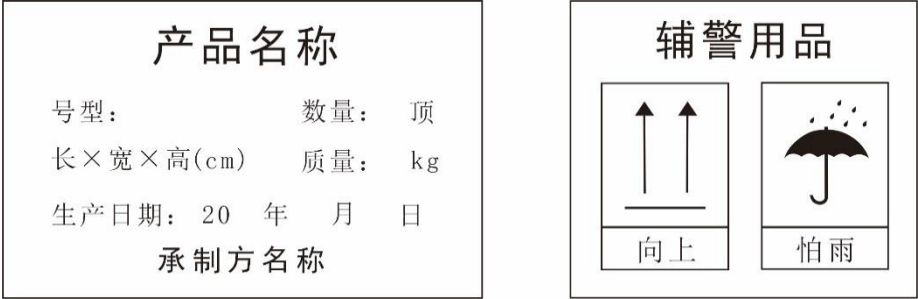


图5 包装箱标志

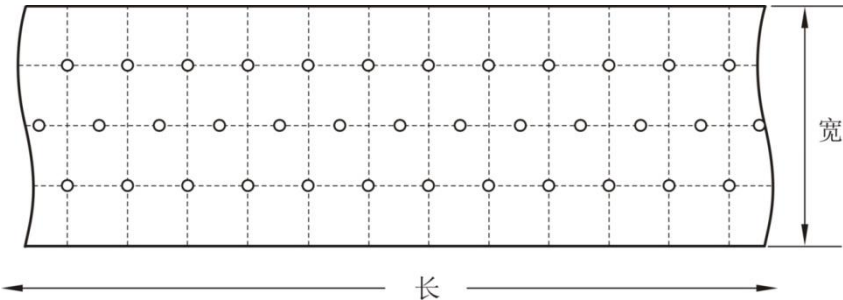
8.2 运输与贮存

- 8.2.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。
- 8.2.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃，相对湿度不得大于 80%。
- 8.2.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。
- 8.2.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气味，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

附录 A  
(规范性)  
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

A.1 样式

样式见图A.1，其中孔径、孔距见材料标样。



图A.1 样式

A.2 材料规格

材料规格应符合表A.1 规定。

表A.1 材料规格

项目	要求
宽/cm	6.0
厚度/mm	1.2
表观密度/（kg/m <sup>3</sup> ）	920

A.3 物理性能

理化性能应符合表A.2规定。

表A.2 理化性能

项目	指标	试验方法
低温耐折/次	50次不断裂	低温（-20℃±2℃）4h，两端角接触机械弯曲

A.4 外观

A.4.1 外观颜色为黑色，表面光滑平整，无泡、裂纹、凹痕、色痕，两面有密布均匀的凹凸感。

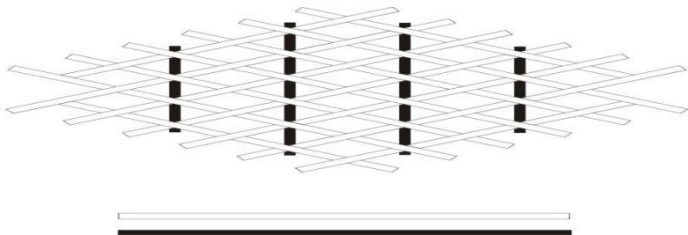
A.4.2 帽墙衬打孔部分孔眼距离排列均匀，无毛刺、飞边等。



附 录 B  
(规范性)  
锦纶棕丝网管技术要求

B.1 花型

花型见图B.1。



图B.1 花型

B.2 材料规格

材料规格应符合表B.1规定。

表B.1 材料规格

项目	要求
锦纶6丝直径/mm	0.3
涤棉线线密度/tex	27.8×2
网管直径/mm	14~15
网管密度/(眼/5cm)	35
网管编织丝头数 / 根	40 (左20、右20)
网管夹筋涤棉线/ (根/周)	10

B.3 外观疵点

外观疵点范围应符合表B.2规定。

表B.2 外观疵点范围

疵点名称	要求
棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	> 10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥90

B.4 物理性能

物理性能应符合表B.3的规定。

表B.3 物理性能

项目	指标	试验方法
网管直径/mm	14~15	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以 (宽×2+厚×2) /3.14=直径
网管密度/(眼/5cm)	35±3	一个菱形为一眼,用织物密度镜测定、计算

附 录 C  
(规范性)  
钢条、接头箍技术要求

### C.1 材料规格

材料规格应符合表C.1的规定。

表C.1 材料规格

项目	要求
钢条成分	60Si <sub>2</sub> MnA或65Mn
钢条宽度/mm	4
钢条厚度/mm	0.4
接头箍镀锡钢板厚/mm	0.3
接头箍宽度/mm	5
接头箍长度/mm	25

### C.2 物理性能

物理性能应符合表C.2的规定。

表C.2 物理性能

项目	指标	试验方法
钢条硬度/HV	≥500	GB/T4340.1
钢条侧面直线度/(mm/m)	≤3	钢尺测量侧面
钢条形变	形状不变	钢条成圆形扭曲成“8”字后的形变

### C.3 外观要求

- C.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成，钢条两端用接头箍对接而成型。
- C.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形。
- C.3.3 钢条表面涂敷白色聚酯塑料，敷膜表面应均匀，无露底，无堆塑现象。
- C.3.4 钢条表面无锈蚀和明显麻点。
- C.3.5 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于10mm，冲压铆和牢固，另一端应确保可靠插入。

附 录 D  
(规范性)  
涤棉染色斜纹布技术要求

### D.1 规格

规格应符合表D.1规定。

表D.1 规格

项目		要求
组织结构		$\frac{2}{1}$ ↗
线密度/tex		经纱：14×2 纬纱：28
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )		160
纤维含量/%	涤纶	65
	棉	35

### D.2 理化性能

理化性能应符合表D.2规定。

表D.2 理化性能

项目		指标	试验方法
密度/ (根/10cm)	经向	410±10	GB/T 4668
	纬向	205±8	
纤维含量/%	棉	≥35	GB/T 2910
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
水洗尺寸变化率/ %	经向	±1.2	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (洗涤程序5M, 干燥程序A) GB/T 8630
	纬向	±1.5	

### D.3 染色牢度

染色牢度应符合表D.3规定。

表D.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 C(3)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		

附 录 E  
(规范性)  
羽绒技术要求

E.1 材料规格

材料规格应符合表E.1的规定。

表E.1 材料规格

项目		要求
密度/(根/10cm)	经向	538
	纬向	265
线密度/tex	经纱	13.2
	纬纱	28

E.2 物理性能

物理性能应符合表E.2的规定。

表E.2 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		156±10	GB/T 4669-2008中方法5
断裂强力/N	经向	≥440	GB/T 3923.1
	纬向	≥340	
水洗尺寸变化率/%	经向	≤-3.0	GB/T 8628 GB/T 8629-2017(洗涤程序5M,干燥程序A) GB/T 8630
	纬向	≤-3.0	

E.3 染色牢度

染色牢度应符合表E.3的规定。

表E.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921-2008 C(3)
	沾色	≥2-3	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	