

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

## 辅警帽 布面作训帽

Auxiliary police cap—Cloth Training 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 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 要求 .....	1
4.1 标样 .....	1
4.2 样式 .....	1
4.3 规格尺寸 .....	2
4.4 颜色及色泽偏差范围 .....	3
4.5 材料 .....	3
4.6 敷衬 .....	4
4.7 缝制 .....	5
4.8 标志 .....	6
4.9 成品外观质量 .....	7
4.10 内在质量 .....	7
5 试验方法 .....	7
5.1 外在质量检验 .....	7
5.2 内在质量检验 .....	8
6 检验规则 .....	8
6.1 检验分类 .....	8
6.2 检验项目 .....	8
6.3 抽样规则 .....	9
6.4 判定规则 .....	9
7 包装、运输与贮存 .....	10
7.1 包装 .....	10
7.2 运输与贮存 .....	10
附 录 A （规范性）3D 经编网眼布技术要求 .....	11
附 录 B （规范性）帽檐衬芯技术要求 .....	12

## 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 布面作训帽

## 1 范围

本文件规定了辅警帽布面作训帽的要求、试验方法、检验规则、包装、运输与贮存。  
本文件适用于辅警帽布面作训帽的生产、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 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 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 6836 缝纫线  
GB/T 7573 纺织品 水萃取法 pH 值的测定  
GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序  
FZ/T 63006—2009 松紧带  
GA 342 警服材料 帽檐  
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬  
GA XXXX 辅警服装材料 聚酯仿毛哔叽  
GA XXXX 辅警服饰 丝织帽徽

## 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 标样

经批准的辅警帽布面作训帽（以下简称“布面作训帽”）实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

### 4.2 样式

样式应符合实物标样和图1。

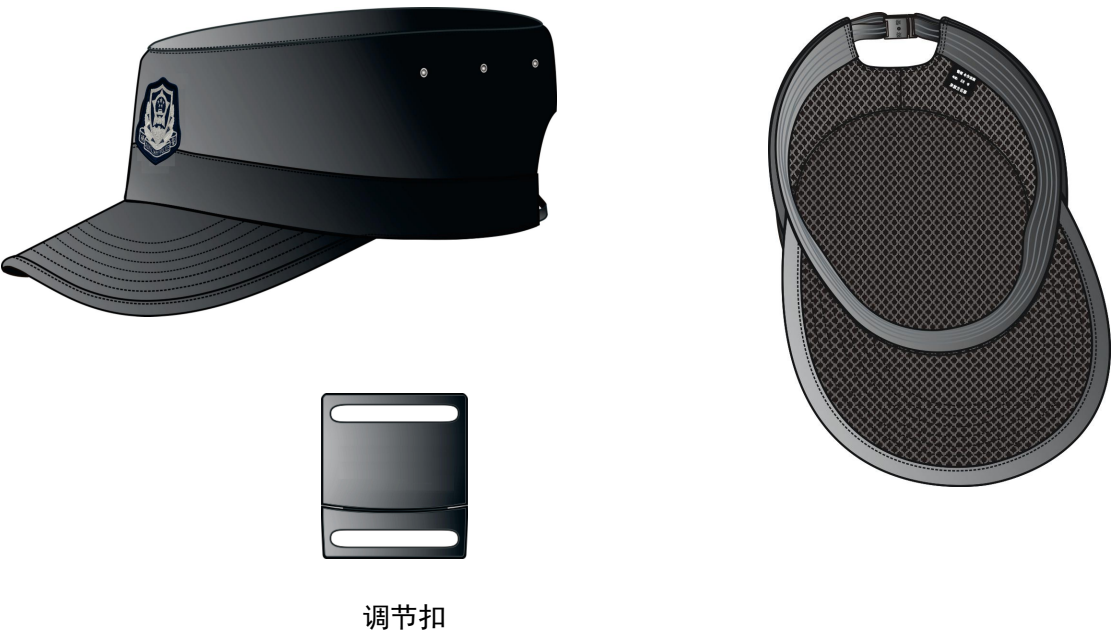


图1 布面作训帽样式

- 4.3 规格尺寸
- 4.3.1 按帽口内围尺寸分为三个规格，规格尺寸与极限偏差应符合表 1 的规定。
- 4.3.2 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 布面作训帽规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

图 号	编 号	部位名称	规格尺寸			极限偏差
			60/59 号	58/57 号	56/55 号	
图 2	1	帽顶纵长*	20.0	19.4	18.8	±0.3
	2	帽顶横宽*	17.5	16.9	16.3	±0.3
	3	帽墙前高*	7.7	7.5	7.3	±0.2
	4	帽墙侧高	9.8	9.6	9.4	
	5	帽墙后高	4.7	4.5	4.3	
	6	帽墙下口贴条宽	3.0			±0.2
	7	帽檐中宽	6.5			
	8	帽檐包边宽	0.7			
	9	气眼距帽顶	2.0			±0.2
	10	气眼间距	5.0			±0.2
	11	帽口条宽	3.2			±0.2
	12	帽口内围*	59.5	57.5	55.5	±0.5
*为主要部位尺寸						

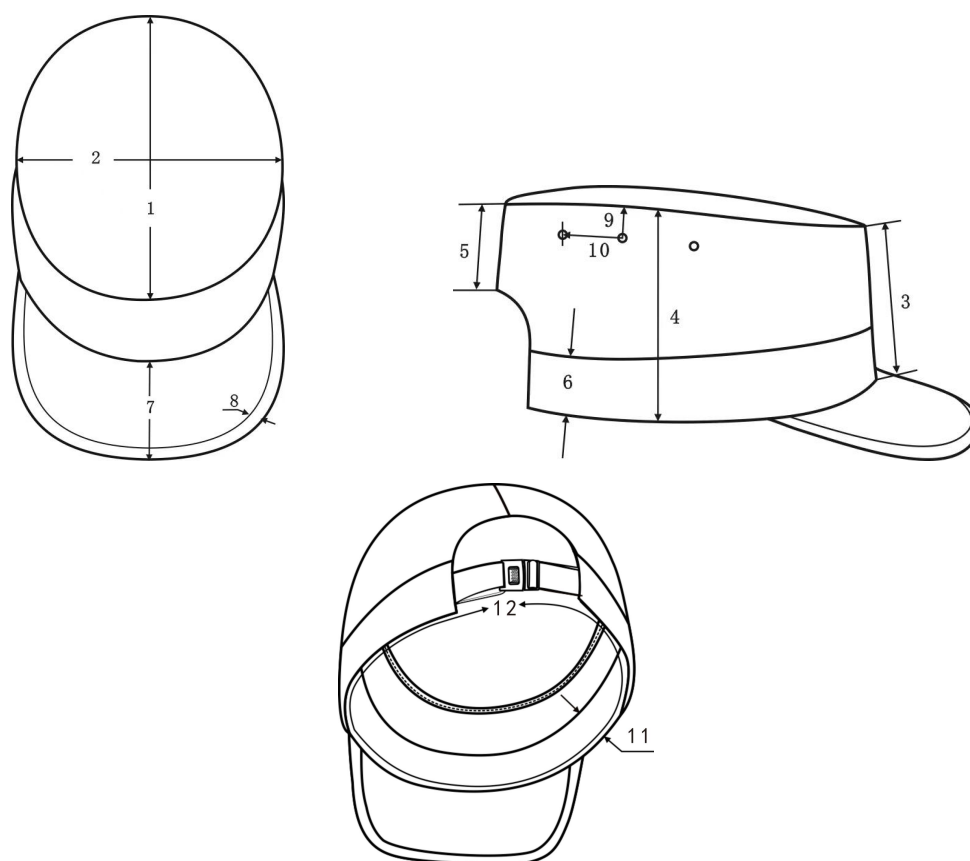


图2 布面作训帽成品尺寸测量图

#### 4.4 颜色及色泽偏差范围

4.4.1 产品各部位颜色应符合表 2 规定。

4.4.2 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或等于 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。

4.4.3 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。

4.4.4 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。

#### 4.5 材料

4.5.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

4.5.2 材料规格、要求及用途应符合表 2 的规定。

表2 材料规格要求及用途

材料名称	颜色	规格	要求	用途
聚酯仿毛哔叽	藏蓝色	56%异型聚酯纤维, 44%聚酯纤维(含导电纤维), 单位面积质量: 260g/m <sup>2</sup>	GA XXXX	帽墙面、帽顶面, 帽墙贴条, 帽檐面, 帽檐包条
3D 经编网眼布	藏蓝色	100%涤纶	附录 A	帽墙里, 帽顶里, 帽檐里
涤纶外衣机织热熔粘合衬布	与面料相匹配	经纱 167dtex/48f, 纬纱 110 dtex/48f, PA+PES	GA 740	帽顶、帽墙, 帽墙贴条衬
T2237-050 粘合衬		PA 经纱: 55.5dtex/48F 纬纱: 55.5dtex/48F	按标样	帽墙里下口牵条衬
涤纶松紧带	黑色	宽: 3.2cm	FZ/T 63006-2019 一等品要求	帽口条
		宽: 1.8cm		帽围调节带
帽檐	黑色	改性聚丙烯, 厚 1.8~2.0 mm	附录 B	帽檐
调节扣	黑色	POM	按标样	调节帽围
涤纶缝纫线	与面料相匹配	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
组合气眼	黑色	4 号	按标样	帽墙钉孔
丝织帽徽	—	—	GA XXXX	前墙标志
号型、维护标志	黑色	长: 5.5 cm 宽: 3.0 cm	按标样	号码标注和维护说明

## 4.5.3 纱向

裁片不允许拼接, 纱向应符合表3的规定。

表3 裁片纱向

裁片名称	下料方向	允斜极限
帽顶面	经	—
帽墙面	纬	—
帽墙贴条	经	—
帽檐面	纬	—
帽檐包条	斜	40~50°
帽顶里	经	—
帽檐里	经、纬	—
帽墙里	纬	—
帽墙贴条衬	经	—
里墙下口牵条衬	经	—

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

## 4.6 敷衬

敷衬要求应符合表4规定。

表 4 敷衬要求

类别	敷衬要求	图示
帽顶 帽墙	帽顶面、帽墙面的反面敷衬一层 帽墙里下口粘牵条一层，牵条宽 1.0cm	
帽墙下口贴条	帽墙下口贴条面的反面敷衬一层	

4.7 缝制

4.7.1 针距

明线针距：12 针/3cm~14 针/3cm；暗线针距：11 针/3cm~13 针/3cm。

4.7.2 缝纫

缝纫工艺应符合表 5 规定。

表 5 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 帽墙 面里	绱帽墙贴条上口	0.6	明线一道	0.15	贴条上口折净
	扎帽墙贴条下口	—	扎线一道	—	距贴条下口 0.3 扎线一道，扎透帽墙
	绱帽徽	—	扎线一周	—	帽墙前高居中，首尾重针牢固
	钉气眼	—	—	—	位置按标印，帽墙两侧各钉气眼 3 粒
	合压帽墙后缝	0.7	暗线一道 明线二道	0.15	合后缝暗线，首尾回针，劈缝，两侧各扎明线一道
	合压里墙后缝	0.7	暗线一道 明线二道	距缝各 0.3	合后缝暗线，首尾回针，劈缝，两侧各扎明线一道
	帽墙面与帽顶面结合	0.6	暗线一道 明线二道	距缝各 0.15	帽墙面上口中印与帽顶面中印对正，劈缝
	帽墙里与帽顶里结合	0.7	暗线一道 明线二道	距缝各 0.3	帽墙里上中印与帽顶里中印对正，劈缝
	勾压帽墙面里后衩	0.5	暗线一道 明线一道	0.15	帽墙面后缝与帽墙里后缝对正，齐子口，不反吐
帽檐	帽檐面、里与帽檐结合	—	扎线一道	—	距帽檐外口 0.3 扎线



表 5 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
	缝帽檐里口	—	扎线一道	—	帽檐里口拉紧，在帽檐里口沿帽檐衬扎紧
	压帽檐明线	—	明线 6 道	—	明线间距 0.5，宽窄一致，圆顺对称。
	帽檐包边	—	明线一道	0.15	包边宽 0.6，宽窄一致，松紧适度
	绱帽檐	0.7	暗线一道	—	帽檐与帽墙结合，帽檐上正，首尾回针
帽口	帽墙面里下口结合	0.6	扎线一周	0.5	帽墙面里缝头比齐扎线固定，抻吃均匀，不起绞
	绱帽口条	1.0	明线一道	面 0.3 帽口条 0.15	帽口条与帽后衩下口比齐，扎线一道，松驰均匀，平服，帽口条两端热切
	绱后衩调节扣	—	明线一道	0.15	左侧距帽下口 0.4 夹绱调节带，扎线长齐帽口条，扎透面里，回针 3~5 道，调节带净长 3.0±0.3（双量）；右侧调节带与帽口条扎线固定，回针 3~5 道，右侧帽口条留口 2.0±0.2，右侧帽口条上端与后衩明线重合扎线，扎线长 0.8，扎透帽口条，调节带净长 12.0±0.5，调节带前端缝头向里折净，距边 0.7 扎线；左右两侧调节带穿入调节扣
	绱产品名称号型洗涤维护标志	0.3	扎线一道	0.2~0.3	标签对折后，缝在帽口条右侧距后开衩 2.0±0.3，号码外露
定型、整理	盔烫定型	—	—	—	帽子套在模具盔头上，四周同时喷汽，加热、定型

4.8 标志

号型、维护标志采用丝织印刷形式，标志规格及内容应符合图3的规定（“58/57号”为示例），缀钉位置应符合表4.7.2的规定。产品经出厂检验合格后应在空白处加盖检验章，颜色为白色，字体应清晰不沾色。

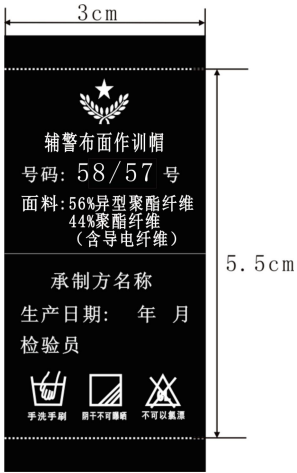


图3 布面作训帽号型、维护标志

#### 4.9 成品外观质量

4.9.1 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度。

4.9.2 产品外观符合实物标样，帽型规整、圆顺挺括，左右对称。

4.9.3 整洁美观，无毛露、残疵、破洞、线头、污迹。

#### 4.10 内在质量

##### 4.10.1 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。

##### 4.10.2 成品内在质量

###### 4.10.2.1 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。

###### 4.10.2.2 主要部位内在质量

主要部位内在质量应符合表6的规定。

表6 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的规定
	耐洗色牢度	
	耐汗渍色牢度	
帽檐	低温耐折	符合GA 342规定

###### 4.10.2.3 pH 值

pH值为4.0~8.5。

###### 4.10.2.4 甲醛含量

甲醛含量小于或等于75mg/kg。

#### 5 试验方法

##### 5.1 外在质量检验

###### 5.1.1 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。

###### 5.1.2 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。

###### 5.1.3 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 4.2 的规定。

###### 5.1.4 规格尺寸检验

目测，用符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.3 的规定。

###### 5.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

对照材料标样，在 5.1.1 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 4.4 的规定。

###### 5.1.6 材料外观检验

对照材料标样，以目测和手感和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.5的规定。

###### 5.1.7 缝制检验

以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.7的规定。

#### 5.1.8 标志检验

对照材料标样，以目测和符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.8的规定。

#### 5.1.9 成品外观质量检验

目测，以符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.9的规定。

### 5.2 内在质量检验

#### 5.2.1 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4.10.1的规定。

#### 5.2.2 成品内在质量检验

5.2.2.1 洗涤后外观质量检验：按 GB/T 8629—2017 规定的仿手洗程序执行，并按 GB/T 8629—2017 中 8.2 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 4.10.2.1 的规定。

5.2.2.2 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 4.10.2.2 的规定。

5.2.2.3 pH 检验：按 GB/T 7573 的规定进行检验，判定结果是否符合 4.10.2.3 的规定。

5.2.2.4 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 4.10.2.4 的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验：

- a) 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；
- b) 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。

### 6.2 检验项目

检验项目按表7规定的项目进行检验。

表 7 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：“●”为必检项目，“—”为不检项目					

### 6.3 抽样规则

#### 6.3.1 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。

#### 6.3.2 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 项及以下，随机抽取不少于 2 个规格，不少于 10 项进行外在质量检验；
- b) 母本数在 1001 项以上，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 20 项进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取5项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。

### 6.4 判定规则

#### 6.4.1 缺陷

单个产品不符合第 4 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 8 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 8 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
2		规格尺寸	帽口内围尺寸超出公差80%以上，其他部位超出公差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
6		裁片纱向	表面部位材料纱向不符合要求
7		缝制	帽徽偏歪大于0.5cm；帽檐两端与帽墙前中对比互差大于0.5cm，表面部位线迹形式、缝制形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
8		标志	无标志
9	内在质量	成品外观质量	帽顶扭斜、变形
			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
10		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要求项或单个品种存在二个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
11		成品内在质量	洗涤后外观质量
12			主要部位内在质量
13			pH值
14			甲醛含量

## 6.4.2 判定规则

### 6.4.2.1 单顶（样本）外在质量合格判定

抽检样品单顶无重缺陷，轻缺陷数小于或等于3个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

### 6.4.2.2 型式检验判定

全部样本合格应判定为合格。

单个样本不合格应判定为不合格。

### 6.4.2.3 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。

## 7 包装、运输与贮存

### 7.1 包装

#### 7.1.1 纸箱规格

60cm×47cm×30cm（长×宽×高），箱内分上下两层，中心用“Z”字隔板隔开，成四排。

#### 7.1.2 装箱数量

每箱80顶。每排20顶，每顶装入一个塑料袋内。

#### 7.1.3 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4规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

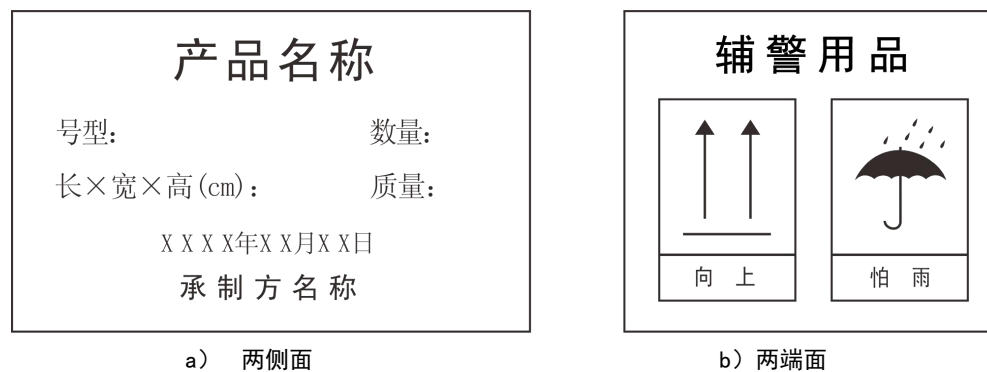


图 4 包装标志

### 7.2 运输与贮存

7.2.1 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。

7.2.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃，相对湿度不得大于80%。

7.2.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于200mm。

7.2.4 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)  
3D 经编网眼布技术要求

## A.1 材料规格

材料规格应符合表A.1规定。

表 A.1 理化性能

项目	标准	最大允差	试验方法
质量/ (g/m <sup>2</sup> )	220	±15	GB/T4669—2008

## A.2 色牢度

色牢度指标应符合表A.2规定。

表 A.2 色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐洗色牢度, 级	原样变色	≥3-4	GB/T3921—2008
	白布沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥3-4	GB/T3920—2008
	湿摩	≥3	
耐汗渍色牢度	原样变色	≥3-4	GB/T3922—1995
	白布沾色	≥3	

## A.3 安全性要求

pH、甲醛含量应符合GB18401中B类规定。

## 附录 B

(规范性)  
帽檐衬芯技术要求

## B.1 样式

帽檐衬芯成品要求热压为拱形，样式应符合图B.1。



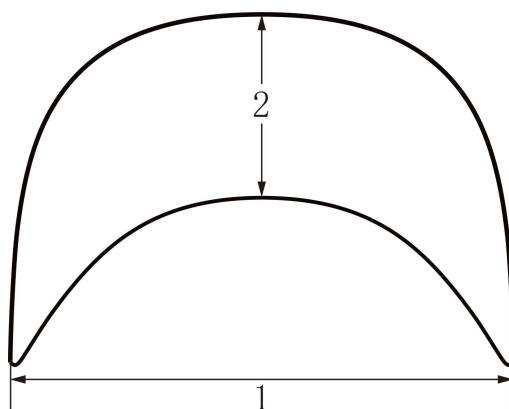
图 B.1 帽檐衬芯样式

## B.2 材料

帽檐衬芯为改性聚丙烯，厚1.8~2.0mm。

## B.3 规格尺寸

帽檐衬芯规格应符合表 B.1 规定。



图B.2 测量部位图

表 B.1 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

序号	部位名称	指 标			极限偏差
		60/59 号	58/57 号	56/55 号	
1	帽檐衬芯平放两檐角间距	19.8	18.8	17.8	±0.5
2	帽檐衬芯宽	6.5			±0.2