

GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

辅警帽 栽绒帽

Auxiliary police cap—Plush cap

(试用稿)

— 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 .....	3
4.5 材料 .....	3
4.6 缝制 .....	4
4.7 标志 .....	5
4.8 成品外观质量 .....	5
4.9 内在质量 .....	6
5 试验方法 .....	6
5.1 外在质量检验 .....	6
5.2 内在质量检验 .....	7
6 检验规则 .....	7
6.1 检验分类 .....	7
6.2 检验项目 .....	7
6.3 抽样规则 .....	7
6.4 判定规则 .....	8
7 包装、运输与贮存 .....	9
7.1 包装 .....	9
7.2 运输与贮存 .....	9
附 录 A      （规范性） 涤棉线带技术要求 .....	10
附 录 B      （规范性） 涤纶压缩软棉技术要求 .....	11

## 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 栽绒帽

## 1 范围

本文件规定了辅警帽栽绒帽的要求、试验方法、检验规则、包装、运输与 贮存。  
本文件适用于辅警帽栽绒帽的生产、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 24218.1 纺织品非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定  
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 6836 缝纫线  
GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定  
GB/T 11048 纺织品 生理舒适性 稳态条件下热阻和湿阻的测定  
FZ/T 64003 喷胶棉絮片  
FZ 65002 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法  
GA 355 警服材料 平剪绒  
GA 358 警服材料 口袋布  
GA XXXX—XXXX 辅警服装材料 聚酯仿毛哔叽

## 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

经批准的辅警帽栽绒帽（以下简称“栽绒帽”）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的规定。

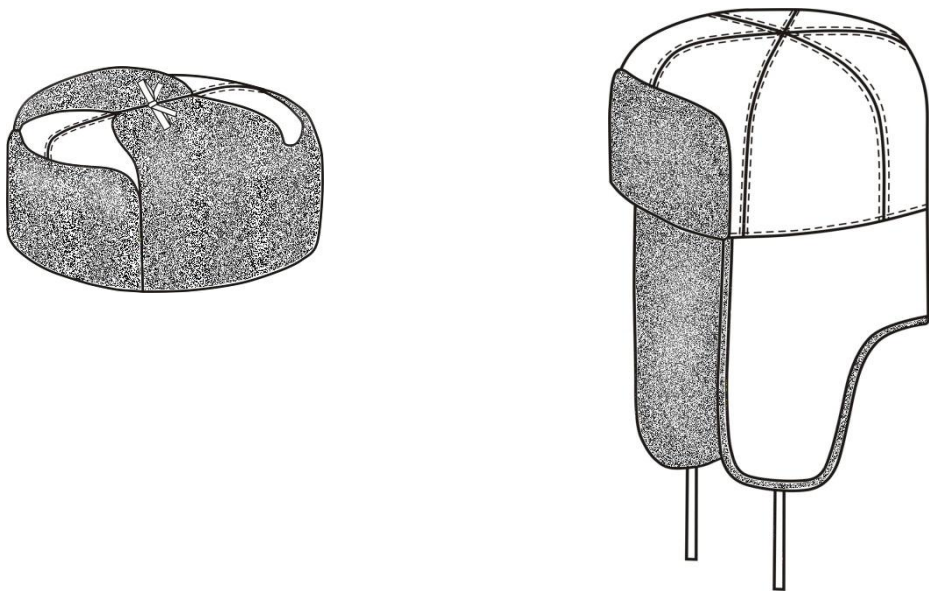


图 1 栽绒帽样式

4.3 规格尺寸

- 4.3.1 按帽口内围尺寸分为六个规格，栽绒帽规格尺寸及极限偏差应符合表 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 栽绒帽规格尺寸 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	62.0	61.0	60.0	59.0	58.0	57.0	±0.5
	2	帽墙里高	10.6	10.5	10.4	10.3	10.2	10.1	±0.2
	3	帽耳前中高	20.4	20.1	19.8	19.5	19.2	18.9	±0.3
	4	帽耳后中高	10.2	10.1	10.0	9.9	9.8	9.7	±0.2
	5	帽带长	16.5						±0.5
	6	衬帽墙高	10.6	10.5	10.4	10.3	10.2	10.1	±0.3
	7	衬帽顶纵长	17.3	17.0	16.7	16.4	16.1	15.8	±0.3
	8	衬帽顶横宽	16.9	16.6	16.3	16.0	15.7	15.4	±0.3

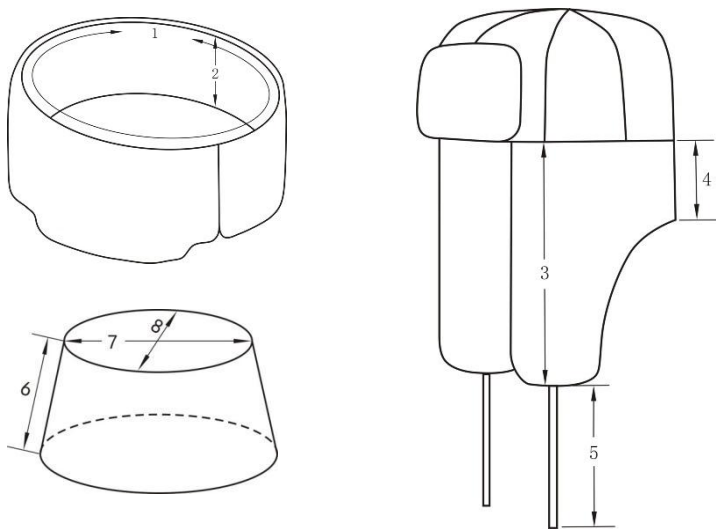


图 2 栽绒帽测量部位及编号示意图

4.4 颜色及色泽偏差

- 4.4.1 各部位材料颜色应符合表 3 的规定。
- 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 材料外观风格与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 材料颜色、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	异形聚酯纤维56%，聚酯纤维44%（含导电纤维）	GA XXXX—XXXX	帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
平剪绒	深棕色	地纱：167dtex/48F涤纶低弹丝，起绒纱：28公支超柔软腈纶；毛长：10.5mm	GA 355及材料标样	帽前挡、帽耳
涤棉平布	藏蓝色	涤80%，棉20%，13tex/13tex，密度430根×280根/10cm	GA 358及材料标样	帽里、衬帽、垫条、皮帽耳衬布
混合羊毛毡	按材料标样	厚6 mm±1 mm (含毛30%、涤纶70%)	按材料标样	帽墙、帽顶毡盔
缝纫线	同缝合部位	9.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
		14.8tex×3		钉前挡
涤棉线带	黑色	宽：10mm±1.0mm	按材料标样及附录A	帽耳带
涤纶压缩软棉	白色	200g/m²±10g/m²	附录B及材料标样	帽墙、帽前挡、帽耳、帽顶絮层
		300g/m²±10g/m²		帽顶絮层
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		号型标注和维护说明
铝气眼	铝本色	1号	按材料标样	帽徽孔
非织造布	按材料标样	> 50g/m²	按材料标样	帽顶、帽墙
醋酸(或硝酸)纤维胶片	—	—	—	帽耳带头粘胶

4.5.3 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

单位为厘米

部位	裁片名称	裁片纱向	拼接极限		要 求
			拼接道数	拼口大小	
帽面	布帽瓦	经	—	—	—
	帽耳	纬	—	—	—
	帽前挡	经/纬	—	—	—
帽里	帽顶	经	—	—	—
	帽墙	纬	1	15.0	—
帽里	衬帽墙	纬	—	—	—
	衬帽顶	经	—	—	—
	帽口滚条	经	1	—	—
平剪绒、羊毛毡	帽前挡	直/横	—	—	—
	帽耳	直/横	1	—	帽后正中允拼一道
	帽墙毡	—	—	—	—

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

## 4.5.4 絮料

絮料应符合表4的规定。

表4 絮料要求

絮料 部位	300g/m <sup>2</sup>	200g/m <sup>2</sup>
帽顶	2层（1层大片和1层小片）	1层（中片）
帽耳	—	1层
帽前挡	—	1层
帽墙	—	1层

## 4.6 缝制

## 4.6.1 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；绗棉针距 7 针/3cm~9 针/3cm；
- 衬帽口扞缝针距：3 针/3cm~4 针/3cm；
- 缝产品名称标志布“之”字型线针距：9~11 针 / 3 cm；“之”字型线迹针脚宽 0.2 cm~0.3 cm。

## 4.6.2 缝纫

缝纫应符合表5的规定。

表5 缝制工艺要求

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
帽耳	帽耳面、絮层结合	0.3~0.4	扎线一周	—	帽耳面敷超细纤维絮片一层，帽耳两头正中夹上涤棉线带，涤棉线带头双折并回针三道，外端涂胶沿帽耳外扎线
	钩帽耳	0.6	暗线道	—	平剪绒饱满圆顺，不得夹绒毛，平剪绒保有余度，绒毛理向帽耳
帽前挡	前挡面、絮层结合	0.3~0.4	绗线一道	—	前挡面敷超细纤维絮片一层，前挡周围扎线
	钩前挡	0.6	暗线一道	—	绒毛保有余度，绒毛理向前挡，不得夹绒毛
	钉气眼	—	—	—	前挡正中钉气眼一个，气眼正面朝前挡面，不钉透绒面
帽里	绗、圈帽顶里	0.2~0.3	绗斜线成菱形围扎线一周	—	毡片四周片薄，敷非织造布一层，絮片三层，中片在下面（靠帽顶里），小片在中间，大片在上面（靠帽顶面）先将帽顶里、中片和小片绗菱形，绗斜线帽顶中心点纵向对角600，绗线间距3.5，再将大片沿帽顶里边扎线
	绗、圈帽墙里	0.3	绗竖线围扎线一周 绗横线两道	—	毡片四周片薄，敷非织造布一层，绗竖线，绗线间距3.0；最后敷絮片一层，均绗横线二道
	合帽墙后缝	0.7	暗线一道、明线二道	0.25	劈缝，扎双明线
	绗帽顶里	0.7	暗线一道	—	扎线一周
	绗帽口滚条	0.6	明、暗线各一道	距缝0.10	滚边净宽0.7，明线压在滚条上
帽瓦	合帽瓦面	0.6	暗线一道 明线两道	距缝0.15	劈缝，扎双明线。合暗线对帽顶正中重3.0
帽结合	绗帽耳、帽前挡	0.7~1.0	暗线一道	—	帽耳面与前挡面靠紧，中间加布条。前挡正中对准帽瓦前缝
	绗帽里	—	明线一道	距缝 0.3~0.4	帽耳与前挡之间布条折进压线，里侧压在滚条正中，面明线压在帽墙上，缝头向上倒
	钉帽前挡	—	—	4~5针	距圆头顶端1.0用双线连里钉透，首尾打结

衬帽	绱帽顶里 产品名称标志布	—	缝“之”字型 线一道	—	标志布绱在衬帽顶正中，缝线搭接2.0~3.0
	绱帽顶	0.6	明线一道	0.1~0.15	明线压在帽墙上，帽墙上口缝头折光，帽墙压帽顶
	压帽墙后缝、 夹号型、维护标志	0.6	暗线一道	0.1~0.15	衬帽墙右压左，标志对折后夹缝在帽墙后缝处，距帽顶缝2.0，标志号码向外
	扎帽墙下口明线	0.7	明线一周	0.4	帽墙下口缝头向外折，沿帽墙下口边扎线
	扞衬帽	—	扞线一周	—	衬帽后缝与帽里后缝对正，沿帽口边机器扞缝，针迹外露小于等于1.0，手扞针迹外露小于等于0.5，首尾搭接缝牢
拼接	帽墙里拼接	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽口滚条拼接	0.7	暗线一道	—	倒缝

4.7 标志

4.7.1 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4.6.2的规定。



图 3 栽绒帽名称标志

4.7.2 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4.6.2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。

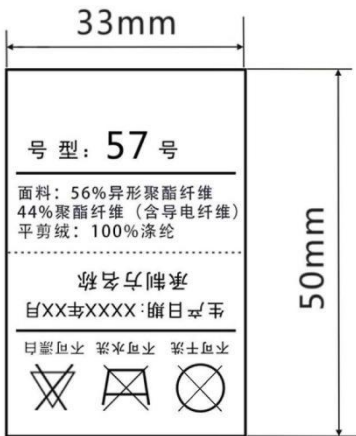


图 4 栽绒帽号型、维护标志

4.8 成品外观质量



- 4.8.1 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度。
- 4.8.2 产品外观符合实物标样，帽型规整、圆顺挺括，左右对称，帽耳向上翻转系带后，帽耳、帽前档毛绒顺向一致。
- 4.8.3 整洁美观，无毛露、残疵、破洞、线头、污迹。

4.9 内在质量

4.9.1 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。

4.9.2 成品内在质量

4.9.2.1 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	染色牢度	GA XXXX—XXXX
帽里	染色牢度	符合GA 358规定
平剪绒	染色牢度	符合GA 355规定

4.9.2.2 pH 值

pH值为4.0~8.5。

4.9.2.3 甲醛含量

甲醛含量小于等于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 工艺要求检验

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4.6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4.7 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4.8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4.9.1的规定。

#### 5.2.2 成品内在质量检验

5.2.2.1 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 4.9.2.1 的规定。

5.2.2.2 pH 值检验：按 GB/T 7573 的规定进行检验. 判定结果是否符合 4.9.2.2 的规定。

5.2.2.3 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 4.9.2.3 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：

- 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。

### 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	主要部位内在质量	●
10			甲醛含量	●
11			pH值	●
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				

### 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 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 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、平剪绒外观风格及手感与材料标样不符
			面料、平剪绒规格或用途不符，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
			絮料层数不符合要求
6		缝制	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		标志	无名称标志，无号型、维护标志
8	内在质量	成品外观质量	帽子歪斜、变形，帽型明显不挺括
			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、羊剪绒不符合要求；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两个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
10		成品内在质量	主要部位内在质量
11			pH值
12			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

76cm×56cm×46cm（长×宽×高），箱内用两块双瓦楞纸板分成上、中、下三层，每层加双瓦楞十字隔板分成6格。

7.1.2 装箱数量

每箱18顶。每顶装一塑料袋，每格放一顶。

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。

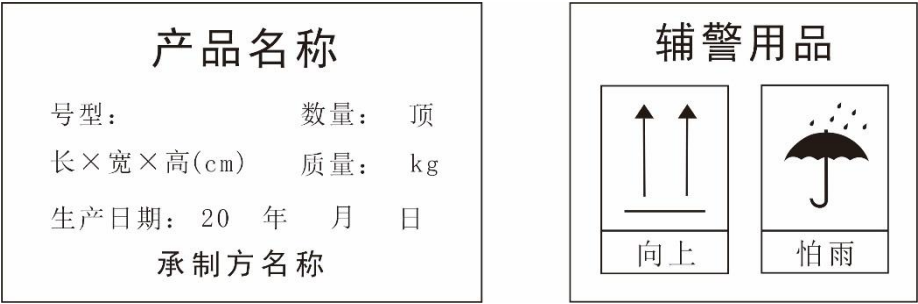


图 5 包装箱标志

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)  
涤棉线带技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1的规定。

表 A.1 规格

项目		要求
宽度/mm		10
线密度/tex	经向	28×2
	纬向	18.4×2
密度/(根/25mm)	经向	40~44
	纬向	58

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2规定。

表 A.2 物理性能

项目	指标	试验方法
断裂强力/N	≥320	FZ 65002

A.3 染色牢度

染色牢度应符合表A.3规定。

表 A.3 染色牢度

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

附 录 B  
(规范性)  
涤纶压缩软棉技术要求

B.1 规格

规格应符合表B.1的规定。

表 B.1 规格

项目	要求
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )	200
	300

B.2 物理性能

物理性能应符合表B.2的规定。

表 B.2 物理性能

项目	指标		试验方法
	200g/m <sup>2</sup>	300g/m <sup>2</sup>	
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )	200±10	300±10	GB/T 24218.1
蓬松度/ (cm <sup>3</sup> /g)	≥55	≥60	FZ/T 64003
压缩弹性回复率/%	≥70	≥70	
保暖量/C1 <sub>0</sub>	≥1.45	≥1.65	GB/T 11048

\_\_\_\_\_