

中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

辅警服饰 套式肩章

Accessories for auxiliary police uniform—Sheath epaulet

（试用稿）

××××-××-××发布

××××-××-××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 分类 1

4 要求 2

 4.1 标样 2

 4.2 样式结构 2

 4.3 尺寸 2

 4.4 颜色 2

 4.5 材料 3

 4.6 成品性能 3

 4.7 产品标志 4

 4.8 工艺 4

 4.9 外观质量 4

5 试验方法 4

 5.1 样式结构检验 4

 5.2 尺寸检验 4

 5.3 颜色检验 4

 5.4 材料检验 4

 5.5 成品性能检验 4

 5.6 产品标志检验 5

 5.7 工艺检验 5

 5.8 外观质量检验 5

6 检验规则 5

 6.1 检验分类 5

 6.2 缺陷分类 5

 6.3 检验项目 6

 6.4 型式检验 6

 6.5 交收检验 6

7 标志、包装、运输与贮存 7

 7.1 包装标志 7

 7.2 包装 7

 7.3 运输与贮存 8

附录 A（规范性）套式肩章丝织辅警衔标识图案位置 9

附录 B（规范性）涤纶低弹丝提花机织布要求 11

附录 C（资料性）白色机织热熔粘合衬布要求 12

附录 D（资料性）白色机织树脂衬布要求 13

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：。

本文件为首次发布。

辅警服饰 套式肩章

1 范围

本文件规定了辅警服饰套式肩章的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本文件适用于以涤纶低弹丝提花机织布为版面，经贴衬、缝纫、熨烫等工艺制作的辅警服饰套式肩章的生产、检验与订购。

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 2910.11 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 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 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 14460 涤纶低弹丝
GB/T 8629-2001 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01081 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
FZ/T 01083 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 54005 有色涤纶低弹丝
QB/T 2422 封箱用BOPP压敏胶粘带
QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜
QB/T 3811 塑料打包带

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

按辅警衔级别，辅警服饰套式肩章分为8个品种：

- a) 一级辅警套式肩章、二级辅警套式肩章、三级辅警套式肩章；
- b) 四级辅警套式肩章、五级辅警套式肩章、六级辅警套式肩章；
- c) 七级辅警套式肩章；
- d) 见习辅警套式肩章。

5 要求

5.1 标样

经批准的辅警服饰套式肩章（以下简称“套式肩章”）实物样品，为该产品的标样。

5.2 样式结构

5.2.1 套式肩章的辅警衔图案，由版面上规定位置丝织提花的辅警衔标识图案构成。样式见图 1（辅警衔为示例）。丝织辅警衔标识图案的位置见附录 A。

5.2.2 套式肩章由涤纶低弹丝提花机织布、热熔粘合衬、热熔胶片、树脂衬构成。

5.2.3 辅警衔标识花纹图案构成要素为星徽和人字杠，组合成不同辅警衔。星徽由五角星、圆圈及三个方向的光芒组成；人字杠是带边的呈 130°的直折条图案。

5.3 尺寸

5.3.1 套式肩章主要尺寸应符合图 2（辅警衔为示例）的规定。

5.3.2 套式肩章辅警衔标识图案公差为 $\pm 1.0 \text{ mm}$ ；其余未注尺寸公差为 $\pm 1.5 \text{ mm}$ 。每副套式肩章长度互差不大于 1 mm。

5.4 颜色

5.4.1 套式肩章版面颜色为蓝色；版面提花辅警衔标识图案颜色为丝织荧光漂白色；缝纫线、锁边线颜色与版面颜色相同。

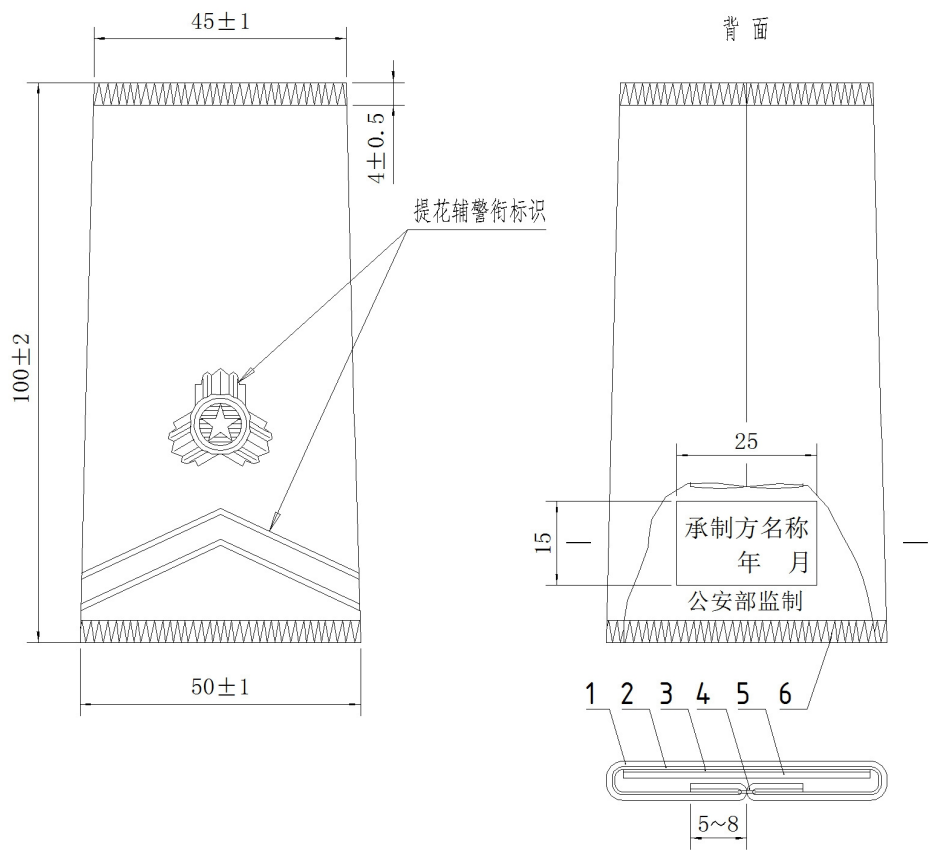
5.4.2 每副套式肩章的版面颜色应一致。

5.4.3 套式肩章版面的颜色应符合标样；批产品颜色与标样相比，色差不低于 4-5 级。



图 1 套式肩章样式结构

单位为毫米



标引序号说明：
1—丝织版面；2—热熔粘合衬；3—热熔胶片；4—缝纫线；5—树脂衬；6—锁边线。

图 2 套式肩章结构尺寸

5.5 材料

套式肩章材料规格和质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
涤纶低弹丝提花机织布	75 D	附录 B 及标样	版面经纬纱
白色机织热熔粘合衬布	60 g/m ²	附录C及标样	与版面粘合
白色机织树脂衬布	210 g/m ²	附录D及标样	与EVA热熔胶片粘合
EVA热熔胶片	厚0.1 mm	按标样	与机织热熔粘合衬布、机织树脂衬布粘合
涤纶低弹丝	150 D	FZ/T 54005	锁边线面线
涤纶缝纫线	11.8 tex × 3	GB/T 6836	锁边线底线、中缝缝纫

5.6 成品性能

5.6.1 套式肩章版面色牢度应符合表 2 的规定。

表 2 版面色牢度

项 目		指 标
耐光色牢度/级		≥5
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4
	湿摩	≥3

5.6.2 套式肩章水洗性能,按 6.5.4 方法试验后,试样不起泡、不起皱、不脱层。

5.6.3 套式肩章甲醛含量不大于 300 mg/kg。

5.7 产品标志

5.7.1 每只套式肩章里面按图 2 位置印刷产品标志,内容为承制方名称、生产年月,字体为宋体。产品标志长 25 mm,宽 15 mm。

5.7.2 产品标志应完整清晰、牢固。

5.8 工艺

5.8.1 锁边环缝针距为 18 针/30 mm ~ 24 针/30 mm;中缝缝制针距为 11 针/30 mm ~ 13 针/30 mm;起止针回针不少于 3 道线,长度不少于 6 mm。

5.8.2 丝网印刷蓝色产品标志。

5.9 外观质量

5.9.1 套式肩章版面平展、定型规整,无折皱;热熔粘合牢固,不应有脱层、起泡、烫焦等现象。

5.9.2 套式肩章版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝等现象。

5.9.3 星徽、人字杠的图案丝线应紧密、平整,不应出现浮线、返白丝、返纱毛、稀疏等现象。

5.9.4 丝织图案不应有明显变形,图案偏离中心线不大于 1 mm。

5.9.5 中缝缝制线路应直顺、针距均匀,中缝错位公差为 1 mm;锁边线紧实,无明显松泡。无线头。不应有开线、断线、返线等现象。

6 试验方法

6.1 样式结构检验

目视检验套式肩章的样式结构,并与实物标样比照检验,判定结果是否符合 5.2 的要求。

6.2 尺寸检验

用分度值为 1 mm 的钢直尺检验套式肩章的尺寸,判定结果是否符合 5.3 的要求。

6.3 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下,套式肩章的颜色与标样比照检验,色差按 GB/T 250 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.4 的要求。

6.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构,对表 2 所列原材料的检验合格报告,判定结果是否符合 5.5 的要求。

6.5 成品性能检验

6.5.1 套式肩章版面耐光色牢度的检验,按 GB/T 8427-2019 方法 3 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.6.1 的要求。

6.5.2 套式肩章版面耐皂洗色牢度的检验,按 GB/T 3921-2008 方法 A (1) 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.6.1 的要求。

6.5.3 套式肩章版面耐摩擦色牢度的检验,按 GB/T 3920 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.6.1 的要求。

6.5.4 套式肩章水洗性能的检验,取 1 个试样,按 GB/T 8629-2001 中 5A 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.6.2 的要求。

6.5.5 套式肩章甲醛含量的检验,按 GB/T 2912.1 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.6.3 的要求。

6.6 产品标志检验

目视检验套式肩章产品标志的清晰完整性,判定结果是否符合 5.7 的要求。

6.7 工艺检验

6.7.1 用分度值 1 mm 的钢直尺测量针距等尺寸,判定结果是否符合 5.8.1 的要求。

6.7.2 目视检验套式肩章的可见工艺,判定结果是否符合 5.8.1 的要求。

6.8 外观质量检验

目视检验套式肩章的外观质量,并与标样比照检验,判定结果是否符合 5.9 的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

- a) 型式检验: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,主管部门提出型式检验要求时,应进行型式检验;
- b) 交收检验:承制方按约定向订购方交收产品时,对交收的批量产品采用随机抽样的方法,对抽取的样本进行检验。

7.2 缺陷分类

产品质量缺陷分为轻缺陷和重缺陷两类。见表 3。

轻缺陷是指对产品外观有轻微影响的缺陷;重缺陷是指对产品外观和使用性能有严重影响的缺陷。检验中,若出现本文件未提及的质量缺陷,可视缺陷类型和影响程度,确定轻缺陷或重缺陷。

表 3 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
样式结构	样式结构不符合 5.2 要求	—	●
尺寸	尺寸超出 5.3 公差值不大于 100%	●	—
	尺寸超出 5.3 公差值大于 100%	—	●
颜色	颜色与标样不符、色差超出 5.4 要求允许范围	—	●
材料	材料 (5.5) 检测报告存在不合格项	—	●
成品性能	成品性能 (5.6) 检测存在不合格项	—	●
产品标志	产品标志不清晰,可识别	●	—
	产品标志不符合 5.7 要求、不可识别	—	●
工艺	针距超差等严重不符合 5.8 要求的缺陷	—	●
外观质量	版面有不明显污渍等轻微不符合 5.9 要求的缺陷	●	—

	图案有浮纱、偏斜超差、定型不规整、中缝错位超差等严重不符合5.9要求的缺陷	—	●
注：“●”为“是”，“—”为“否”。			

7.3 检验项目

型式检验和交收检验的检验项目、要求和检验方法按表4的规定。

表 4 检验项目

检验项目	要 求	检验方法	型式检验	交收检验
样式结构	5.2	6.1	●	●
尺寸	5.3	6.2	●	●
颜色	5.4	6.3	●	●
材料	5.5	6.4	—	—
成品性能	5.6	6.5	●	○
产品标志	5.7	6.6	●	●
工艺	5.8	6.7	●	●
外观质量	5.9	6.8	●	●
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。				

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

7.4.2 型式检验数量：套式肩章成品，5 副。

7.4.3 型式检验判定规则。所检项目符合要求，或单个样品轻缺陷不超过 3 个，无重缺陷，则判定型式检验合格；否则，判定型式检验不合格。

7.5 交收检验

7.5.1 产品应按批提交，检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

7.5.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

7.5.3 交收检验时，成品性能做为选检项目，主管部门或订购方可根据型式检验结果和承制方产品质量状况，选择下列成品性能检验方案：

- 不作成品性能项目检验；
- 选择一至多项成品性能项目检验。

7.5.4 交收检验判定规则。交收检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 5 的规定，则判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。

表 5 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281副 ~ 500副	501副 ~ 1 200副	1 201副 ~ 3 200副	3 201副 ~ 10 000副	10 001副 ~ 35 000副
				判定方案（n/Ac,Re）				
样式结构	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
尺寸	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2

材料	重	不检项目						
成品性能	重	选检项目						
产品标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
工艺	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观质量	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
注1: n为样本量, Ac为接收数, Re为拒收数。								
注2: 1项共性缺陷按1个缺陷数计。								

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 包装标志

8.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容:

- a) 产品名称: 辅警服饰 套式肩章 (品种);
- b) 执行标准: GA × × × × - × × × × ;
- c) 数量: × × 副;
- d) 重量: × × kg;
- e) 体积: × × mm × × × mm × × × mm;
- f) 生产日期: × × × × 年 × × 月 × × 日;
- g) 承制方名称。

8.1.2 在外包装纸箱两端面标注“辅警用品”字样和怕雨标志, 怕雨标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.1.3 纸箱外标志的颜色为黑色。产品名称和承制方名称及“辅警用品”为黑体字, 其余为宋体字。印刷布局应合理, 字的大小适宜。字迹应清晰、工整, 见图 3。

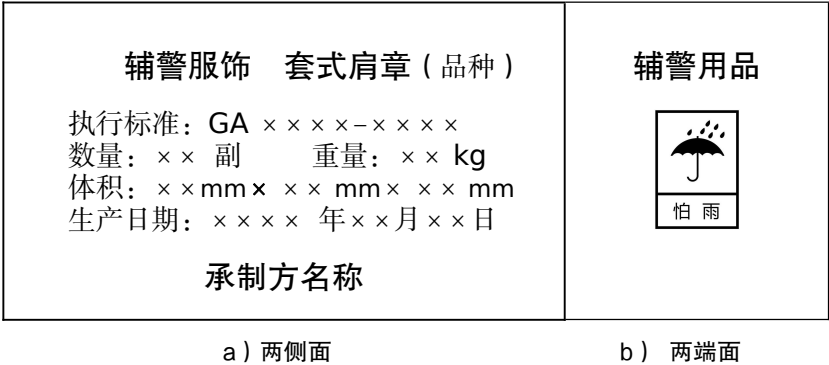


图 3 纸箱标志

8.2 包装

8.2.1 仓储包装

8.2.1.1 每副套式肩章背面相对, 装入塑料袋并封口, 塑料袋应有透气孔, 塑料袋应印有使用说明书。相同警衔的套式肩章, 每 10 副装入一大塑料袋; 每 50 袋 (共 500 副) 装入一纸箱。

8.2.1.2 纸箱尺寸为长 330 mm × 宽 245 mm × 高 360 mm。纸箱质量应符合 GB/T 6543-2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定。

8.2.1.3 纸箱内应附检验合格证、装箱单等。

8.2.1.4 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461 的规定。

GA × × × × - × × × ×

8.2.1.5 纸箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm ~ 60 mm 的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带折下纸箱棱边应不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 QB/T 2422 的规定。

8.2.1.6 捆扎纸箱使用 PP12008J 塑料打包带，捆成“#”字型，捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。

8.2.2 直发包装

直发包装时，产品的包装方式、包装数量和品种可以由供需双方商定。

8.3 运输与贮存

8.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不应日晒雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损伤外包装的不当操作。

8.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥，相对湿度不应超过 80%。包装件堆码底层距地面 250 mm 以上。堆码高度不应超过 3 m。

附录 A
(规范性)

套式肩章丝织辅警衔标识图案位置

A.1 一级辅警套式肩章、二级辅警套式肩章、三级辅警套式肩章，见图A.1~图A.3。

单位为毫米

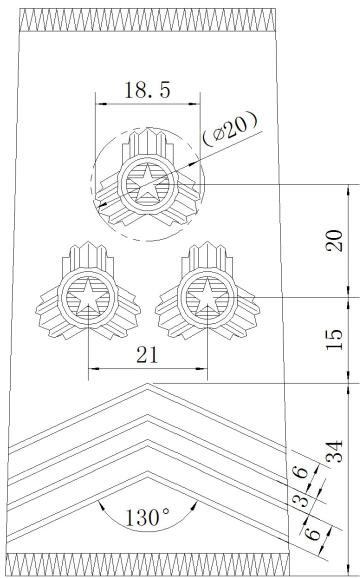


图 A.1 一级辅警套式肩章

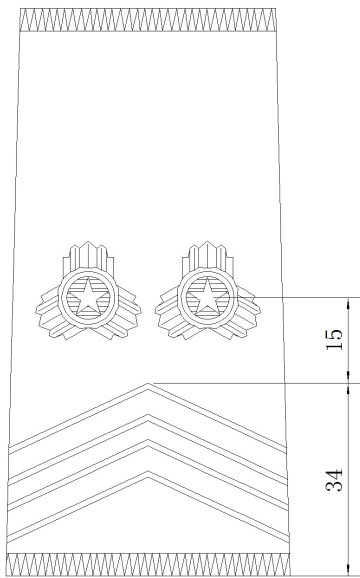


图 A.2 二级辅警套式肩章

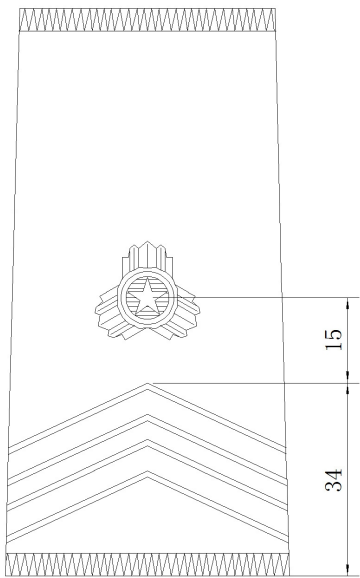


图 A.3 三级辅警套式肩章

A.2 四级辅警套式肩章、五级辅警套式肩章、六级辅警套式肩章，见图A.4~图A.6。

单位为毫米

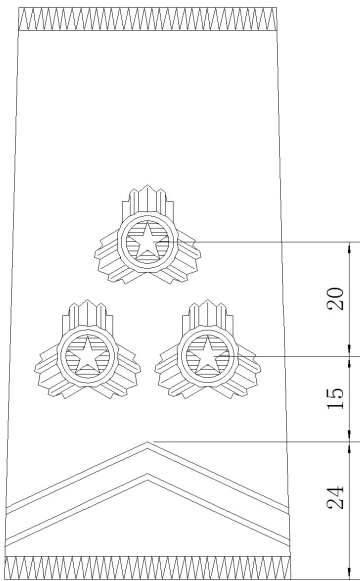


图 A.4 四级辅警套式肩章

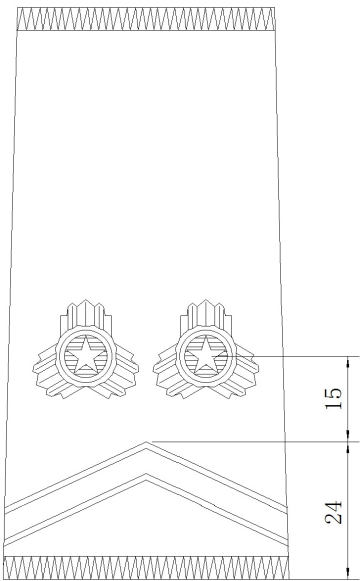


图 A.5 五级辅警套式肩章

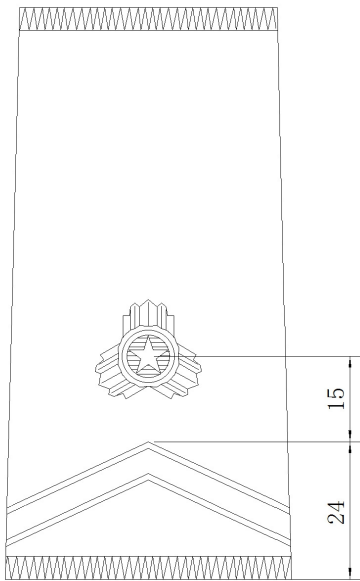


图 A.6 六级辅警套式肩章

GA × × × × - × × × ×

A.3 七级辅警套式肩章、见习辅警套式肩章见图A.6、图A.7。

单位为毫米

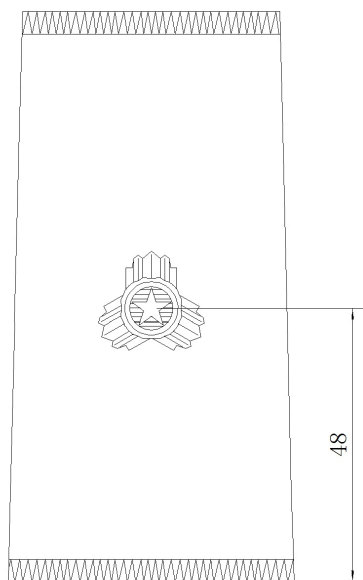


图 A.7 七级辅警套式肩章

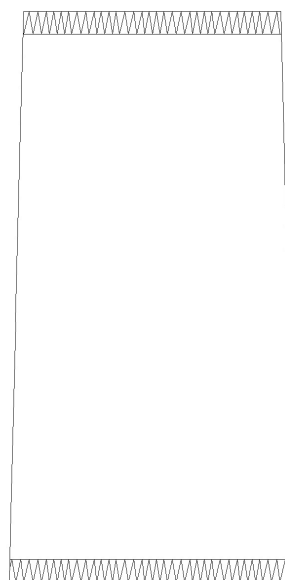


图 A.8 见习辅警套式肩章

附 录 B
(规范性)

涤纶低弹丝提花机织布要求

B.1 材料

套式肩章版面经纬纱材料为 75 D涤纶低弹丝提花机织布，其中，白色纬纱为 75 D有光丝。其它要求应符合GB/T 14460 的规定。

B.2 性能

套式肩章丝织提花版面材料物理性能和色牢度应符合表B.1 的规定。

表B.1 物理性能和色牢度

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/ (g/m ²)		≥270	GB/T 4669
密度/ (根/cm)	经向	≥56	GB/T 4668
	纬向	≥49	
耐光色牢度/级		≥5-6	GB/T 8427-2008 方法 3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921-2008 方法 A (1)
	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
注：单位面积质量取样方法，在图案处截取 5 cm×5 cm 试样 5 块，计算出 g/m ² 。			

附 录 C (资 料 性)

白色机织热熔粘合衬布要求

C.1 白色机织热熔粘合衬布基布规格

白色机织热熔粘合衬布基布规格应符合表C.1 的规定。

表 C.1 白色机织热熔粘合衬布基布规格

纱支/dtex		混纺比/%	组织规格
经纱	纬纱	聚酯纤维	<u>1</u>
580	500	100	1

C.2 白色机织热熔粘合衬布规格

白色机织热熔粘合衬布规格应符合表C.2 的规定。

表C.2 白色机织热熔粘合衬布规格

项 目	指 标	试验方法
热熔胶种类	PES	与材料标样比对
胶点目数/cm ²	40	与材料标样比对
涂敷量/(g/m ²)	18	FZ/T 01081

C.3 白色机织热熔粘合衬布性能

白色机织热熔粘合衬布性能应符合表C.3 的规定。

表C.3 白色机织热熔粘合衬布性能

项 目	指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)	≥60	GB/T 4669
水洗尺寸变化率/%	≥-1.0	GB/T 8629-2001 (5A一次) 面料 + 机织热熔粘合衬布
水洗外观变化/级	≥3	GB/T 8629-2001 (7A三次) 面料 + 机织热熔粘合衬布
干洗外观变化/级	≥3	FZ/T 01083 (两次) 面料 + 机织热熔粘合衬布
剥离强力/N	≥13	FZ/T 01085 面料 + 机织热熔粘合衬布
甲醛含量/(mg/kg)	≤300	GB/T 2912.1 机织热熔粘合衬布

附 录 D
(资 料 性)

白色机织树脂衬布要求

D.1 白色机织树脂衬布基布规格

白色机织树脂衬布基布规格应符合表D.1 的规定。

表 D.1 白色机织树脂衬布基布规格

纱支/dtex		密度/（根/10 cm）		混纺比/%		组织规格
经纱	纬纱	经向	纬向	棉	聚酯纤维	<u>1</u>
580	580	150	100	80	20	1

D.2 白色机织树脂衬布性能

白色机织树脂衬布性能应符合表D.2 的规定。

表D.2 白色机织树脂衬布性能

项 目		指 标		试验方法
密度/(根/10 cm)	经向	150 ± 10		GB/T 4668
	纬向	100 ± 10		
单位面积质量/(g/m ²)		≥170		GB/T 4669
纤维含量/%		棉 80	± 5	GB/T 2910.11 FZ/T 01057
		聚酯纤维 20		
水洗尺寸变化率/%		≥-1.0		—
甲醛含量/(mg/kg)		≤300		GB/T 2912.1
注：水洗尺寸变化率条件为静缩方法，即2 g/L标准洗涤剂，40℃水浸泡1 h，清水漂净，用干布吸净水份。				