

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

## 辅警服饰 臂章

Accessories for auxiliary police uniform—Arm badge

（试用稿）

××××-××-××发布

××××-××-××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：。

本文件为首次发布。

# 辅警服饰 臂章

## 1 范围

本文件规定了辅警服饰臂章的要求、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，经贴衬及锁边等工艺制作的辅警服饰臂章的生产、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 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 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836 涤纶缝纫线

GB/T 8427-2019 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

FZ/T 64009 非织造热熔粘合衬

GA 732 警服材料 锦丝搭扣带

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 要求

### 4.1 标样

经批准的辅警服饰臂章（以下简称“臂章”）实物样品，为该产品的标样。

### 4.2 样式结构

4.2.1 臂章正面图案由“中华人民共和国”、“AUXILIARY POLICE”、“辅警”、五角星、长城及外环、“公安”和橄榄枝构成。字体为黑体，以标样为准。样式见图 1。

4.2.2 臂章的结构由丝织版面、无纺粘合衬、锁边线构成。

### 4.3 规格尺寸

GA ××××-××××

- 4.3.1 臂章按大小分为两个规格：大号和小号。
- 4.3.2 臂章规格尺寸应符合表 1 和图 2 的规定。
- 4.3.3 未注尺寸公差为±1。



图 1 臂章样式

单位为毫米

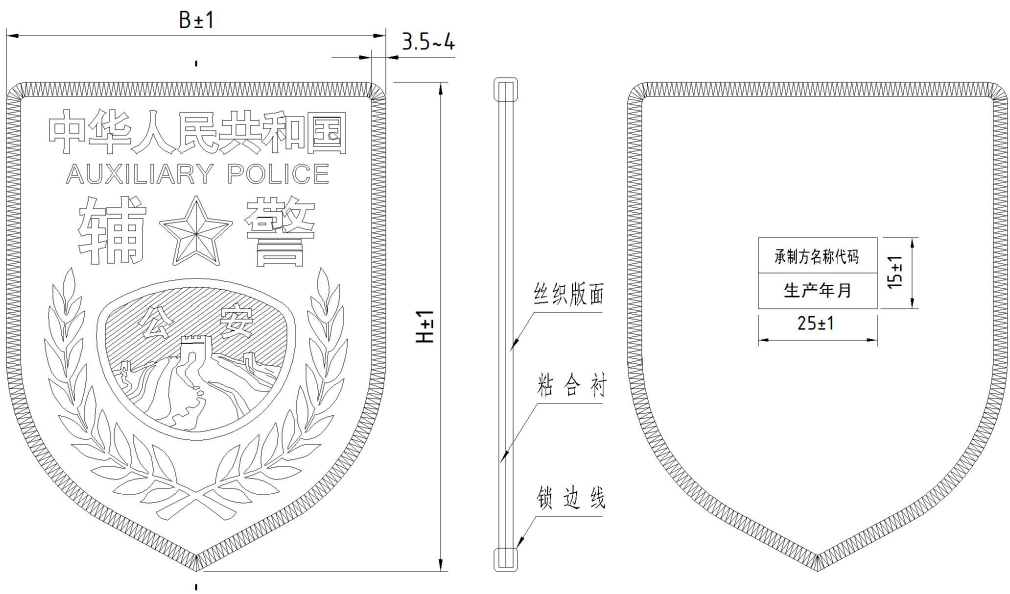


图 2 臂章结构尺寸

表 1 规格尺寸

单位为毫米

规格	H（高）	B（宽）
大号	110±1	85±1
小号	103±1	80±1

#### 4.4 颜色

- 4.4.1 “中华人民共和国”、五角星、长城浅色为橘黄色。
- 4.4.2 “辅警”、“AUXILIARY POLICE”、长城外框为荧光漂白色。
- 4.4.3 五角星边框为天蓝色。
- 4.4.4 长城深色为土黄色。
- 4.4.5 版面底色、“公安”为蓝色。
- 4.4.6 “公安”底色、橄榄枝、锁边线为灰色。
- 4.4.7 臂章的颜色应符合标样；批产品颜色与标样相比，色差不低于 4-5 级。

#### 4.5 材料

臂章材料规格和质量要求应符合表 2 的要求。

表 2 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	蓝色涤纶低弹丝	75 D	经密 57 根/cm  纬密 200 根/cm	GB/T 14460	版面 纬纱	底色、“公安”
	天蓝色涤纶低弹丝					五角星边框
	橘黄色涤纶低弹丝					“中华人民共和国”、五角星、 长城浅色
	灰色涤纶低弹丝					橄榄枝、“公安”底色
	银白色涤纶低弹丝	“辅警”、英文字、长城外框				
	土黄色涤纶低弹丝	长城深色				
	银白色涤纶低弹丝	75 D 有光丝				
	100 D					
	75 D					
白色无纺粘合衬		50 g/m <sup>2</sup>		FZ/T 64009	臂章版面底面粘合衬	
灰色涤纶低弹丝		150 D		GB/T 14460	锁边线面线	
灰色涤纶缝纫线		11.8 tex×3		GB/T 6836	锁边线底线	

#### 4.6 成品性能

臂章版面色牢度应符合表 3 的规定。

表 3 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	≥3
	沾色	≥3-4
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3
	湿摩	≥2

#### 4.7 产品标志

- 4.7.1 每枚臂章背面按图 2 位置印刷产品标志，内容为承制方名称、生产年月、“公安部监制”，字体为宋体。产品标志长 25 mm，宽 15 mm。
- 4.7.2 产品标志完整清晰、牢固。

#### 4.8 工艺

- 4.8.1 丝织版面为缎纹组织。图案纹路与标样一致。

GA ××××-××××

4.8.2 锁边密度：9 针/10 mm～10 针/10 mm。起止针搭缝锁边不少于 5 mm，锁边线头应在背面熔断，位置在臂章下部。

#### 4.9 外观质量

4.9.1 成品版面应图案清晰，饱满，规整，图案不应有明显变形。中心图案无明显偏移；文字、线条、花纹的粗细，与标样比对，不应有明显差别。衬地无白点、无露底。

4.9.2 成品版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝、烫焦等现象。

4.9.3 贴衬、热熔、热合底布牢固、平展，无脱层。

4.9.4 锁边完整、紧密，轮廓清晰，均匀对称，圆角处不应露底。

4.9.5 背面锁边线熔断处无线头。

### 5 试验方法

#### 5.1 样式结构检验

目视检验臂章的样式结构，并与标样比照检验，判定结果是否符合4.2的要求。

#### 5.2 规格尺寸检验

用分度值为1 mm的钢直尺检验臂章的规格尺寸，判定结果是否符合4.3的要求。

#### 5.3 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下，臂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 4.4 的要求。

#### 5.4 材料检验

承制方应提供省级或省级以上检验机构对表 2 规定的材料进行检验合格报告，判定结果是否符合 4.5 的要求。

#### 5.5 成品性能检验

5.5.1 臂章版面耐光色牢度的检验，按 GB/T 8427-2008 方法 3 的规定执行。判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.2 臂章版面耐皂洗色牢度的检验，按 GB/T 3921-2008 方法 A（1）的规定执行。判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.3 臂章版面耐摩擦色牢度的检验，按 GB/T 3920 的规定执行。判定结果是否符合 4.6 的要求。

#### 5.6 产品标志检验

目视检验臂章产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合 4.7 的要求。

#### 5.7 工艺检验

锁边密度、起止针搭缝锁边的检验，用分度值 1 mm 的钢直尺检验，测量实际针码数量，判定结果是否符合 4.8.3、4.8.4 的要求。

#### 5.8 外观质量检验

目视检验臂章的外观质量，并与标样比照检验，判定结果是否符合4.9的要求。

### 6 检验规则

#### 6.1 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。

## 6.2 缺陷分类

产品质量缺陷分为轻缺陷和重缺陷两类。见表4。

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4 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 4.2 要求	—	●
尺寸	尺寸超出 4.3 公差值不大于 100%	●	—
	尺寸超出 4.3 公差值大于 100%	—	●
颜色	颜色与标样不符、色差超出4.4要求允许范围	—	●
材料	材料（4.5）检测报告存在不合格项	—	●
成品性能	成品性能（4.6）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4.7要求、不可识别	—	●
工艺	工艺不符合 4.8 要求	—	●
外观质量	图案轻微变形、版面有不明显污渍等轻微不符合4.9要求的缺陷	●	—
	图案不清晰明显变形、版面有断丝浮纱现象、图案有浮纱、锁边不紧密、锁边轮廓不对称等严重不符合4.9要求的缺陷	—	●

注：“●”为“是”，“—”为“否”。

## 6.3 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5的规定。

表5 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	4.2	5.1	●	●
规格尺寸	4.3	5.2	●	●
颜色	4.4	5.3	●	●
材料	4.5	5.4	—	—
成品性能	4.6	5.5	●	○
产品标志	4.7	5.6	●	●
工艺	4.8	5.7	●	●
外观质量	4.9	5.8	●	●

注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。

## 6.4 型式检验

6.4.1 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表5的规定。

6.4.2 型式检验数量：臂章成品5枚。

6.4.3 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。

## 6.5 交收检验

6.5.1 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6的规定。

6.5.2 交收检验项目、要求和检验方法按表5的规定。

6.5.3 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：

- a) 不作成品性能项目检验；
- b) 选择一至多项成品性能项目检验。

6.5.4 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8的规定，则判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。

表6 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枚~500枚	501枚~1200枚	1201枚~3200枚	3201枚~10000枚	10001枚~35000枚
				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
规格尺寸	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。								

## 7 标志、包装、运输与贮存

### 7.1 包装标志

7.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容：

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

7.1.2 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。



7.1.3 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 4。

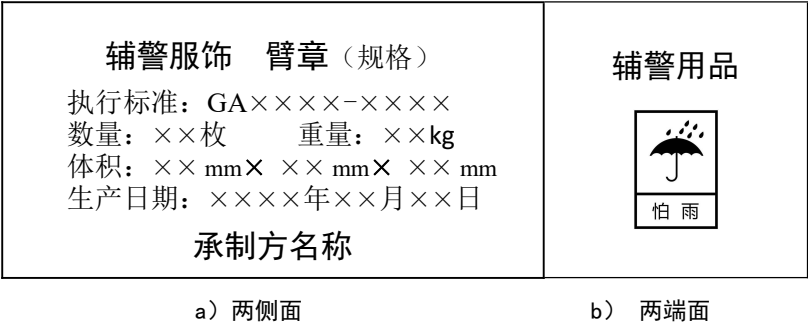


图 3 纸箱标志

7.2 包装

7.2.1 仓储包装

7.2.1.1 每 200 枚臂章装入一塑料袋并封口；每 10 袋（共 2 000 枚）装入一纸盒；每四盒（共 8 000 枚）装入一纸箱。

7.2.1.2 纸箱尺寸为长 520 mm×宽 270 mm×高 405 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。

7.2.1.3 纸箱内应附检验合格证、装箱单等。

7.2.1.4 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461 的规定。

7.2.1.5 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。

7.2.1.6 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。

7.2.2 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。

7.3 运输与贮存

7.3.1 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。

7.3.2 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。