

中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

辅警服饰 执勤腰带

Accessories for auxiliary police uniform—Duty belt

(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 执勤腰带

1 范围

本文件规定了辅警服饰执勤腰带的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以锌合金对插式钎扣与高弹力机织带体组合等工艺制作的辅警服饰执勤腰带的生产、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 4240 不锈钢丝
- GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 13818 压铸锌合金
- GB/T 16604 涤纶工业长丝
- FZ/T 63006 松紧带
- FZ/T 63012 涤纶长丝高强缝纫线
- GA 244 人民警察警徽技术标准
- HG/T 2454 溶剂型聚氨酯涂料（双组分）
- QB/T 1618-2018 腰带
- 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
- QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀测试方法 中性盐雾试验（NSS）法

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

经批准的辅警服饰执勤腰带（以下简称“执勤腰带”）实物样品，为该产品的标样。

4.2 样式结构

4.2.1 执勤腰带的结构由钎扣、带体、带箍组成。样式见图 1。

4.2.2 钎扣由插扣头、插扣座组成。插扣座正面有按键，浮雕图案标识为警徽，警徽图案应符合 GA 244 的规定，下方侧面有保险开关，底面由插扣座底板通过螺钉结合固定。

4.2.3 钎扣插合后，保险开关向插扣座尾端推动可锁定钎扣插合状态；向插扣座开口端推动可解除锁定，按下按键打开钎扣。

4.2.4 带体为高弹力机织带。

4.3 规格尺寸

4.3.1 执勤腰带按带体长度 L，分为六个规格：

800 mm（适用腰围 600～680）、900 mm（适用腰围 680～760）；

1000 mm（适用腰围 760～820）、1100 mm（适用腰围 820～900）；

1200 mm（适用腰围 900～980）、1300 mm（适用腰围 980～1060）。

4.3.2 执勤腰带结构尺寸应符合图 2 的规定；钎扣各件结构尺寸参见附录 A 的规定。

4.4 颜色

4.4.1 钎扣颜色为哑光黑色。

4.4.2 带体、带箍及缝纫线为黑色。

4.4.3 颜色应符合标样。批产品钎扣颜色与标样一致；带体颜色与标样相比，色差大于等于 4 级。

4.5 材料

执勤腰带材料规格和质量要求应符合表 1 规定。



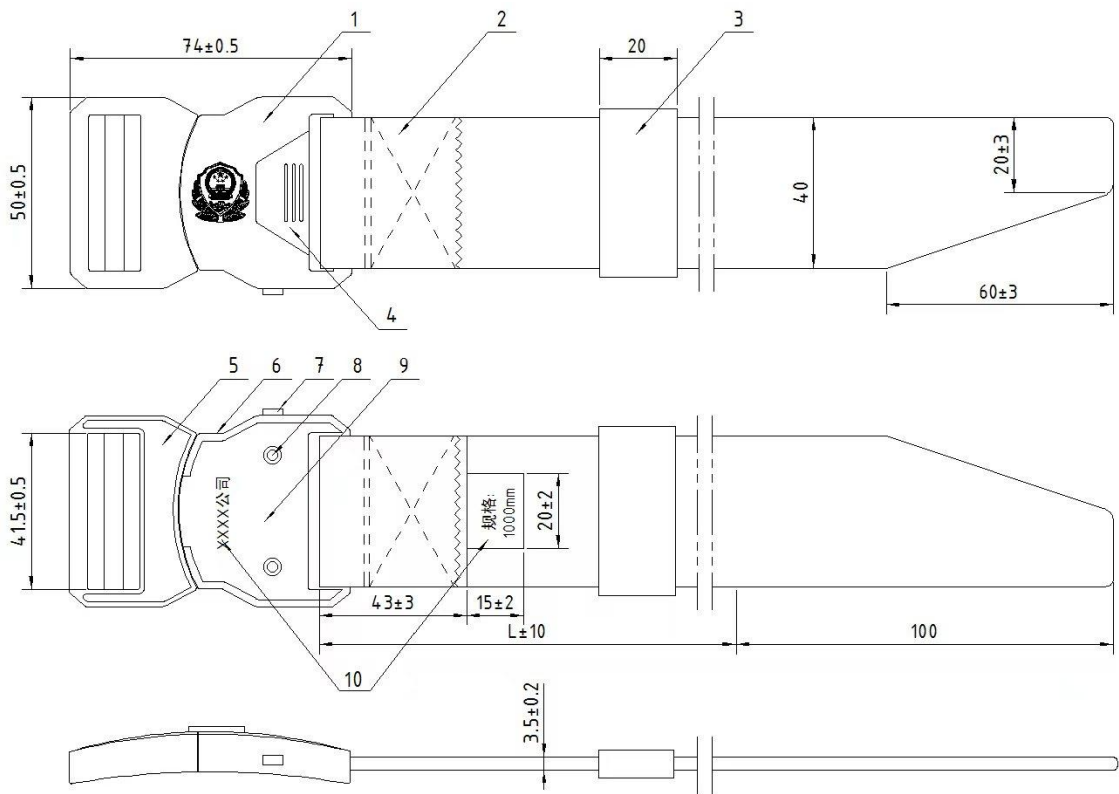
a) 正面



b) 背面

图 1 执勤腰带样式

单位为毫米



标引序号说明：
1-钎扣；2-带体；3-带箍；4-按键；5-插扣头；6-插扣座；7-保险开关；8-螺钉；9-插扣座底板；10-产品标志。

图 2 执勤腰带结构尺寸

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
压铸锌合金	YZZnAl4A	GB/T 13818	钎扣
不锈钢	304	GB/T 4240	螺钉
高强弹力机织带	390 D 涤纶长丝 经线：1800 根，纬线：4 根 橡胶筋 37R× 200 根 宽 40 mm，厚 3.5 mm	GB/T 16604 及标样	带体
松紧带	宽 20 mm，厚 2.2 mm	FZ/T 63006 及标样	带箍
标签布	15 mm×20 mm	按标样	规格标签
高强涤纶长丝缝纫线	250 D×3	FZ/T 63012	机织带体缝纫
	210 D×3		带箍缝纫
丙烯酸聚氨酯清漆	II 型 外用面漆 2 类	HG/T 2454	钎扣表面保护漆

4.6 成品性能

执勤腰带成品理化性能应符合表 2 的规定。

表 2 成品性能

项 目		指 标
钎扣铜镀层厚度/ μm		≥ 10
钎扣镀镍+黑铬层厚度/ μm		≥ 8
钎扣耐盐雾腐蚀		48 h 表面无腐蚀
带体与钎扣结合力/N		≥ 170
带体伸长比		1: 1.02~1: 1.05
保险开关、按键耐用性		3000 次后能正常使用
带体耐光色牢度/级		≥ 5
带体耐皂洗色牢度/级	变色	≥ 4
	沾色	
带体耐摩擦色牢度/级	干摩	≥ 4
	湿摩	≥ 4

4.7 产品标志

4.7.1 在钎扣背面压铸阴文承制方简称。字体为黑体，文字颜色为白色，字样应清晰端正，大小适宜。位置见图 2。

4.7.2 插座端带体回折带头处应夹缝规格标签。标签底色为黑色，文字颜色为白色。位置见图 2（规格尺寸为例）。

4.8 工艺

4.8.1 钎扣由锌合金压铸成型，经前处理后，表面电镀铜、电镀镍，电镀黑铬哑光处理，罩哑光保护漆。

4.8.2 带体一端穿过插扣座缝制，交叉缝纫 2 道线，近钎扣座端缝纫（2~3）道线，缝纫针距密度（8~10）针/30 mm，近带体端头处打结加固，套结宽度 2mm，套结长度不大于带体宽度；带体另一端穿过插扣头，长短可调节。

4.8.3 带体、带箍两头端高温热切割封边。

4.8.4 带体格纹密度：（33~34）格/50 mm。

4.8.5 带箍暗线缝纫 3 道，距边 5 mm，无错位。

4.9 外观质量

4.9.1 镀层不应有起泡、花色等电镀缺陷，不应有明显的划痕、硌痕、露底等现象；钎扣各处及正面图案棱角处手感光滑，无毛刺、无锐边。

4.9.2 钎扣各件装配牢固严密，插合与解锁顺畅，保险开关灵活可靠；钎扣与带体装配后应端正、牢固，使用顺畅。

4.9.3 带体应平展、直顺，织造紧密、松紧适宜；带体表面无钩丝、线结、锯齿边等现象。

4.9.4 带体及带箍两头端热切割截面平直，热熔均匀，无脱纱、无炭化结瘤；带箍无开线，松紧适宜。

5 试验方法

5.1 样式结构检验

目视检验执勤腰带的样式结构，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0.02 mm的游标卡尺检验钎扣尺寸和带体厚度尺寸；用分度值为1 mm的钢卷尺检验带体规格尺寸，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，执勤腰带的颜色与标样比照检验。带体色差按 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

承制方应提交省级以上检验机构，对表 1 所列材料的检验合格报告，判定结果是否符合 4.5 要求。

5.5 成品性能检验

5.5.1 钎扣铜镀层厚度的检验，按 GB/T 6462 的规定执行，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.2 钎扣镀镍+黑铬层厚度的检验，按 GB/T 6462 的规定执行，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.3 钎扣耐盐雾腐蚀的检验，按 QB/T 3826 的规定执行，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.4 带体与钎扣结合力的检验，按 QB/T1618-2018 中 6.5 的规定进行，取样数量 1 条，将钎扣扣合到位，保险开关在解锁状态，夹持单层带体，以（200±10）mm/min 的速度均匀运行至试样滑动、拉脱或损坏为止，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.5 带体伸长比的检验，按 FZ/T 63006 的规定执行，取样数量 1 条，仪器法加力至 50 N，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.6 保险开关、按键耐用性的检验，取样数量 1 条，按动保险开关、按键各 3 000 次后，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.7 带体耐光色牢度的检验，按 GB/T 8427-2019 方法 3 的规定执行，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.8 带体耐皂洗色牢度的检验，按 GB/T 3921-2008 方法 C（3）的规定执行，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.9 带体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

目视检验执勤腰带钎扣和带体上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

5.7.1 目视检验钎扣可见工艺，判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.2 目视检验带体可见工艺；用分度值 1 mm 的钢直尺检验针距密度及带体格纹密度，判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.8 外观质量检验

目视检验执勤腰带的外观质量，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 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 4.2 要求	—	●
规格尺寸	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	钎扣背面存在轻微镀层花色、微小毛刺等轻微不符合4.9要求的缺陷	●	—
	钎扣存在电镀缺陷、磕划痕、明显毛刺、装配扣合及开关不良、带体织造粗糙等严重不符合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	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 4 的规定。

6.4.2 型式检验数量：执勤腰带成品，6 条。

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 5 的规定。

6.5.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 4 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 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条～500条	501条～1 200条	1 201条～3 200条	3 201条～10 000条	10 001条～35 000条
				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 执勤腰带；
- b) 执行标准：GA × × × × - × × × ×；
- c) 数量：× × 条（规格）；
- 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 包装箱外应有适用腰围配号表。

7.1.4 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。

7.2 包装

7.2.1 仓储包装

7.2.1.1 每条执勤腰带的钎扣套上一个透明塑料袋。每 10 条装入一纸盒，每 10 盒（共 100 条）装入一纸箱。配号包装应在纸箱外注明。

7.2.1.2 纸箱尺寸为长 575 mm×宽 350 mm×高 245 mm。纸箱质量应符合 GB/T 6543 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。

a) 两侧面

b) 两端面

图 3 纸箱标志

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。

附录 A (资料性)

钗扣各件结构尺寸

钗扣各件结构尺寸，公差 $\pm 0.4\text{mm}$ ，按图 A.1 的规定。

单位为毫米

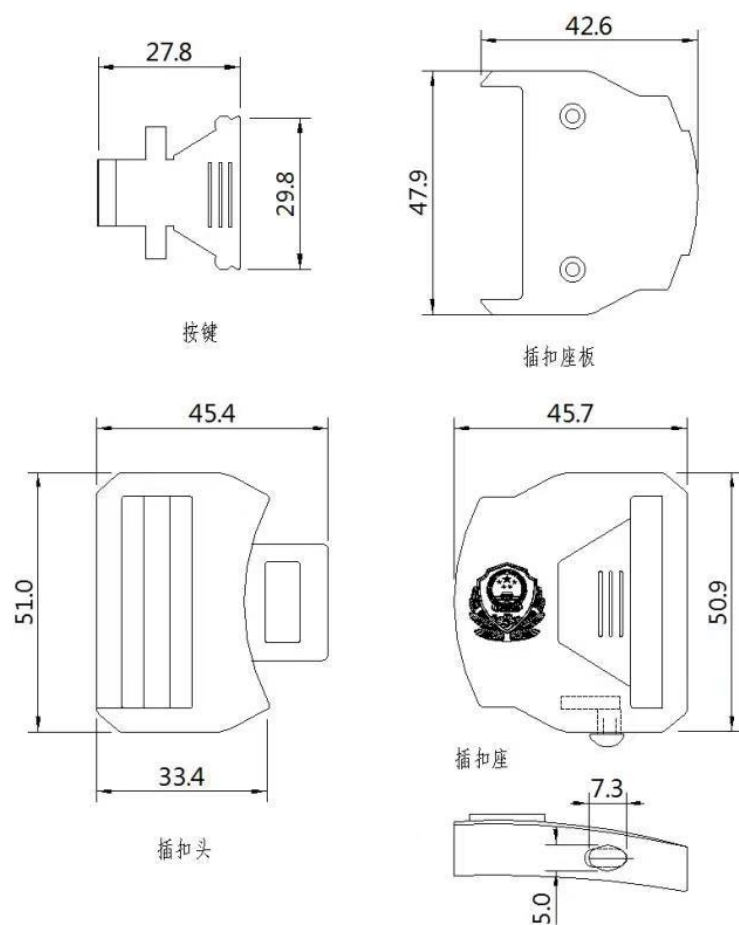


图 A.1 钗扣样式结构尺寸