



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 317—XXXX
代替317—2010

警帽 布面大檐帽

Police cap Cloth—covered peak cap

(草案)

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	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品分类	2
5 要求	2
5.1 标样	2
5.2 样式	2
5.3 规格尺寸与版型	3
5.4 颜色及色泽偏差范围	4
5.5 材料	4
5.6 裁片纱向	6
5.7 敷衬	6
5.8 缝制	6
5.9 标志	8
5.10 成品外观质量及疵点	8
5.11 内在质量	9
6 试验方法	9
6.1 外在质量检验	9
6.2 内在质量检验	10
6.3 包装质量检验	10
7 检验规则	11
7.1 检验分类	11
7.2 检验项目	11
7.3 抽样规则	12
7.4 判定规则	12
8 包装、运输及贮存	13
8.1 包装材料	13
8.2 内包装	14
8.3 外包装	14
8.4 直接发放产品包装	14
8.5 运输与贮存	15
附 录 A（资料性） 布面大檐帽版型推档放缩规则	16
附 录 B（规范性） 帽墙带技术要求	17
附 录 C（规范性） 帽墙衬技术要求	18
附 录 D（规范性） 帽檐技术要求	19
附 录 E（规范性） 钢条技术要求	21
附 录 F（规范性） 帽扣技术要求	22
附 录 G（规范性） 锦纶棕丝网管技术要求	24
附 录 H（规范性） 松紧带技术要求	25

附 录 I（资料性） 主要生产设备要求 27

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。

本文件代替GA 317—2010《警帽 大檐帽》；

与GA 317—2010相比，主要技术变化如下：

- a) 更改了产品分类（见第4章，2010年版的第3章）；
- b) 更改了样式（见5.2，2010年版的4.1）；
- c) 更改了规格尺寸（见5.3.1，2010年版的4.2）；
- d) 增加了版型（见5.3.2）；
- e) 更改了面料及相关辅料（见5.5.2，2010年版的4.5.2）；
- f) 增加了敷衬（见5.7）；
- g) 更改了部分缝制要求（见5.8，2010年版的4.6）；
- h) 更改了标志的形式和内容（见5.9，2010年版的4.7）；
- i) 更改了理化性能和安全性要求，更改为内在质量（见5.11，2010年版的4.9、4.10）；
- j) 增加了外在质量检验条件和检验工具（见6.1.1、6.1.2）；
- k) 增加了包装质量检验（见6.3）；
- l) 更改了检验规则（见第7章，2010年版的第6章）；
- m) 更改了包装、运输与贮存（见第8章，2010年版的第7章）；
- n) 增加了布面大檐帽版型推档放缩规则（见附录A）；
- o) 更改了帽墙带技术要求（见附录B）；
- p) 更改了帽墙衬技术要求（见附录C，2010年版的附录A）；
- q) 删除了涤棉染色斜纹布技术要求（见2010年版的附录D）；
- r) 更改了帽檐技术要求（见附录D）；
- s) 更改了钢条技术要求（见附录E，2010年版的附录C）；
- t) 删除了羽纱技术要求（见2010年版的附录F）；
- u) 更改了涤纶松紧带技术要求（见附录H，2010年版的附录E）；
- v) 更改了帽扣技术要求（见附录F）；
- w) 增加了主要生产设备要求（见附录I）。
- x) 更改了帽饰带技术要求（见布面执勤帽附录B）。

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：。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2001年首次发布为GA 317—2001，2010年第一次修订；

——本次为第二次修订。

警帽 布面大檐帽

1 范围

本文件规定了警帽布面大檐帽的要求、试验方法、检验规则与包装、运输及贮存。
本文件适用于警帽布面大檐帽的生产、检验和订购等。

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 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2910 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 23315 粘扣带
- GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- GA 281 警用服饰 四件按扣
- GA 358 警服材料 口袋布
- GA 890 公安单警装备 多功能腰带
- GA 2116 警用服饰 礼服纽扣
- GA XXXX 警服材料 毛聚酯纬弹花呢
- GA XXXX 警服材料 聚酯莱赛尔四面弹加厚平纹布
- GA XXXX—XXXX 警帽 布面作训帽
- GA XXXX—XXXX 警帽 布面执勤帽
- QB/T 2422 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
- 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试验方法 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 产品分类

警帽布面大檐帽（以下简称“布面大檐帽”）按款式结构分为：

- a) 藏蓝色布面大檐帽；
- b) 高级警官藏蓝色布面大檐帽；
- c) 白色布面大檐帽；
- d) 高级警官白色布面大檐帽。

5 要求

5.1 标样

经批准的布面大檐帽实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

- 5.2.1 藏蓝色布面大檐帽样式应符合图 1a 及产品实物标样规定。
- 5.2.2 高级警官藏蓝色布面大檐帽样式应符合图 1b 及产品实物标样规定。
- 5.2.3 白色布面大檐帽样式应符合图 1c 及产品实物标样规定。
- 5.2.4 高级警官白色布面大檐帽样式应符合图 1d 及产品实物标样规定。



图1a 藏蓝色布面大檐帽



图1b 高级警官藏蓝色布面大檐帽



图1c 白色布面大檐帽



图1d 高级警官白色布面大檐帽

图1 布面大檐帽样式

5.3 规格尺寸与版型

5.3.1 规格尺寸

布面大檐帽规格尺寸与极限偏差按表 1 规定，规格尺寸测量位置见图 2，图 2 中所注数字为表 1 各测量部位的编号。

5.3.2 版型

版型按主管部门下发的版型图纸，版型结构缩放规则参照附录 A 规定执行。

表 1 布面大檐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 (±)
			55号	56号	57号	58号	59号	60号	
2	1	帽前瓦高	6.3						0.2
	2	帽侧瓦高	4.5						
	3	帽后瓦高	4.7						
	4	帽墙高	5.2						
	5	防风带长	39.0						1.0
	6	防风带宽	1.2						0.2
	7	帽顶纵长	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	0.3
	8	帽顶横宽	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	
	9	帽口内围	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	60.0	0.4
	10	帽口条宽	4.3						0.2
	11	帽饰带长	49.0				53.0		0.5
	12	帽饰带宽	1.3						0.1

注：超出表列的规格，根据规格尺寸档差推算放缩。

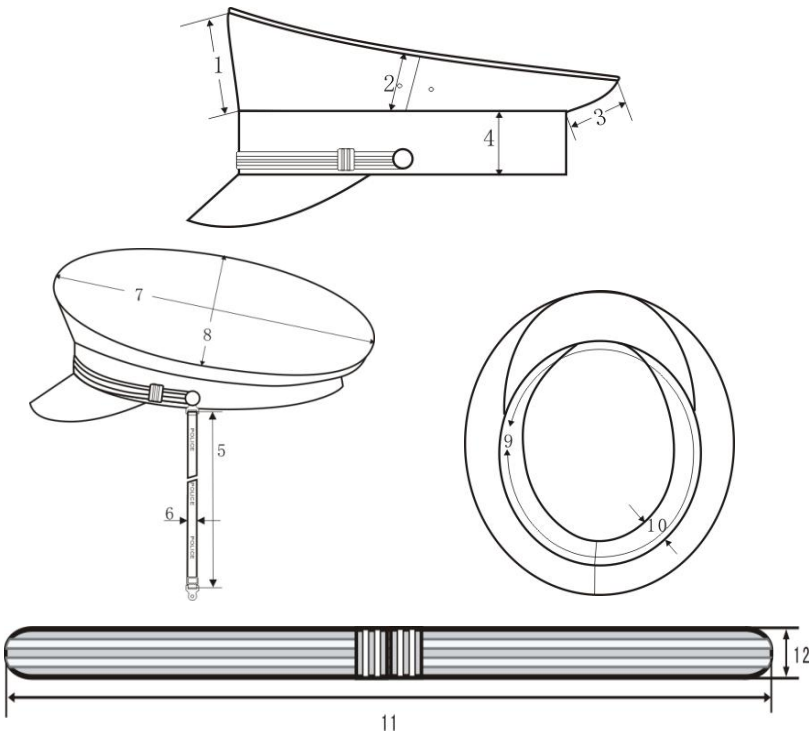


图 2 布面大檐帽成品尺寸测量图

5.4 颜色及色泽偏差范围

- 5.4.1 产品各部位颜色应符合表 2 规定。
- 5.4.2 产品各部位材料颜色与材料标样对比，面料及产品表面部位材料色差应大于等于 4 级；非表面部位材料色差应大于等于 3-4 级。
- 5.4.3 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。缝纫线颜色不应浅于缝合部位。
- 5.4.4 每批次产品表面颜色互差应大于等于 4 级，非表面部位颜色互差应大于等于 3-4 级。

5.5 材料

5.5.1 材料外观

- 5.5.1.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。
- 5.5.1.2 材料用途应符合表 2 规定。

5.5.2 材料规格及要求

材料规格及要求应符合表 2 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
毛聚酯纬弹花呢	藏蓝色	50%绵羊毛，50%聚酯纤维（含导电纤维），单位面积质量：225g/m ²	GA XXXX	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽帽顶面、帽瓦面、帽墙面、帽顶牙线，白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽墙面
聚酯莱赛尔四面弹加厚平纹布	漂白色	82%聚酯纤维，18%莱赛尔，单位面积质量：250g/m ²	GA XXXX	白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽顶面、帽瓦面、帽顶牙线
3D 经编涤纶网眼布	黑色	100%涤纶，165g/m ² ~195g/m ² ，厚：0.25cm~0.3cm；面纱 75D 涤纶长丝+中纱 30D 涤纶长丝+底纱 75D 涤纶长丝	《警帽 布面作训帽》附录 B	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽帽顶面、帽瓦面复合层
	漂白色			白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽顶面、帽瓦面复合层
涤纶格子网纱	藏蓝色	110g/m ² ~130g/m ² ，30D 涤纶纱+75D 涤纶长丝	—	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽帽顶里
	漂白色			白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽顶里
涤棉平布	藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex/13tex	GA 358	帽口条牙线、帽墙衬板包布
粘扣带（注塑勾）	黑色	宽：1.2cm~1.3cm	GB/T 23315	帽口条垫条
粘扣带（圈面带）	黑色	宽：1.1cm~1.3cm		帽口垫布，帽饰带里
帽墙带	藏蓝底色、银灰色印花	底色经纱：75D/2 黑色防尼龙：410 条，纬纱：300D/60F 藏青粘胶纤维：1 条，带宽总经根数 411 根，宽：4.4cm~4.6cm	附录 B	帽墙围装饰带

表2 材料颜色、规格、要求及用途（续）

材料名称	颜色	规格	要求	用途
涤纶织带	黑色	宽：1.4cm~1.6cm	—	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽帽顶包条
	白色			白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽顶包条
帽饰带	藏蓝底色、金黄色提花	底色经纱：20S/2 黑色短纤维，38条；花纹经纱：150D/2 金黄色绣花线，40条；纬纱：300D/60F 黑色粘胶纤维，1条；带宽总经根数79条，宽：1.2cm~1.4cm	《警帽 布面执勤帽》附录B	高级警官藏蓝色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽前墙装饰带
	藏蓝底色、银白色提花	底色经纱：20S/2 黑色短纤维，38条；花纹经纱：150D/2 漂白色绣花线，40条；纬纱：300D/60F 黑色粘胶纤维，1条；带宽总经根数79条，宽：1.2cm~1.4cm		藏蓝色布面大檐帽、白色布面大檐帽帽前墙装饰带
帽墙衬	黑色	改性聚丙烯，宽：6cm，厚：0.12cm	附录C	帽墙衬
帽檐	黑色	大：两角间距18.5cm，前宽6.0cm	附录D	帽口内围59.0cm及以上用
		小：两角间距17.5cm，前宽5.8cm		帽口内围58.0cm及以下用
组合气眼	黑色	4号铝质	—	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽帽徽孔、帽瓦孔
	白色			白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽徽孔、帽瓦孔
帽前瓦衬托	黑色	ABS 塑料	—	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽帽前瓦衬托
	白色			白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽帽前瓦衬托
涤纶缝纫线	与面料相匹配	29.5tex×3	GB/T 6836	套帽口线
		9.8tex×3		缝纫、环缝
钢条	—	301 不锈钢带	附录E	撑帽顶
帽扣	银色	Φ1.5cm	附录F	钉帽饰带、帽墙带
锦纶棕丝网管	黑色	Φ1.5cm	附录G	藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽套装钢条
	白色			白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽套装钢条
松紧带	黑色	100%涤纶，宽：4.1cm~4.5cm	—	帽口条
		内衬氨纶橡筋，宽：1.1cm~1.3cm	附录H	防风松紧带

表 2 材料颜色、规格、要求及用途（续）

材料名称	颜色	规格	要求	用途
号型维护标志	黑色	涤纶缎带，5.5cm×3.0cm	按 5.9 规定	号码标注和维护说明
白线绳	白色	φ 1.5mm~2.0mm	—	帽顶牙线内衬绳
铝铆钉	黑色	φ 0.65cm	—	固定前瓦托

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 规定。

表 3 裁片纱向

裁片名称	纱向	允斜极限	允许拼接道数(道)
帽顶面	经	—	—
帽瓦面	纬	下口两点与纬纱平	—
帽墙面	经	—	—
帽顶里	经	—	—
帽墙衬	不限	—	—
帽顶牙线	45°	5°	—
帽口牙线	45°	5°	1
帽墙包条、帽墙带垫布	经、纬	—	—

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。

5.7 敷衬

帽顶面、帽瓦面整体复合 3D 经编涤纶网眼布一层，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

5.8 缝制

5.8.1 针距及线迹

5.8.1.1 各种缝制针距及线迹要求应符合表 4 规定。

表 4 缝纫针距及线迹要求

项目	针距	质量要求
平缝	绱帽檐	8针/3cm~10针/3cm
	缝帽墙衬	8针/3cm~10针/3cm
	明线	12针/3cm~14针/3cm
	暗线	11针/3cm~12针/3cm
打结	6针/结	结宽0.15cm~0.2cm
曲折缝	11针/3cm~13针/3cm	针脚宽0.3cm~0.5cm
环缝	9针/3cm~11针/3cm	环缝线迹宽：0.4cm~0.6cm

5.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差±0.1cm，其他部位明线距边极限偏差±0.2cm。正负偏差不应在一条线上或相邻部位、对称部位并存。表面明线上炕线不应下炕，下炕线不应上炕，非表面明线允许上、下炕限一处，限 3cm。

5.8.1.3 开断线：各种明线、承受拉力部位缝合不应开断线。不承受拉力的部位每件限两处，每处限 1 针。

5.8.1.4 跳线：明线不应跳线。平缝 30cm 长度限一处，每处限 1 针。

5.8.1.5 生产设备参照附录 I 规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头 $\pm 0.1\text{cm}$ ，0.7cm 以上缝头 $\pm 0.2\text{cm}$ 。缝纫要求应符合表 5 规定。

表5 缝纫要求

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
帽顶 帽瓦	帽顶面、里结合	0.3	扎线一周	—	帽顶面、里中印对正，平服	平整、服贴
	拉帽顶牙线	0.5	扎线一道	—	包紧实，扎线宽窄一致	牙线宽窄一致
	绱帽顶牙线	0.5	扎线一周	—	牙线接口对准帽顶后中印，牙线圆顺，抻吃均匀	牙线外露0.3
	合帽瓦面前、后缝	0.6	暗线一道	—	劈缝，前瓦气眼处回针3道，回针长1.0~1.2	线路顺直，不起扭
	合帽瓦侧缝	0.6	暗线一道	—	劈缝	
	帽顶、瓦结合	0.6	暗线一道	—	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正	帽顶包条宽窄一致，不滑线
	绱帽顶、瓦包条	—	缝线一周	—	包条搭接折净或热熔，将缝头包住距边0.2缝线一周	
	钉气眼	—	—	—	前瓦缝正中，距下口3.0钉气眼一个，距侧瓦缝2.0，距下口2.2，在前、后帽瓦上各钉气眼一个	气眼不松动，不偏斜
帽墙	帽墙面上、下口环缝	—	三线环缝	—	线迹平展、均匀	无跳针，毛露
	合帽墙面后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝	线迹顺直
	扎帽墙面下口凸牙	—	明线一周	0.15~0.2	凸牙距帽瓦下口缝4.5 ± 0.1	凸牙宽窄一致
	帽瓦与帽墙面结合	0.5	暗线一道	—	帽前、后瓦中印与帽墙面前中印、后缝对正	后缝不错位
	粘接帽墙衬板	—	—	—	热熔粘接，不错位，不偏斜	缝头搭接 0.3 热熔
	绱帽墙衬板包布	—	扎线两周	0.6	距墙衬板上口1.8，扎线一周，将包布翻转后包紧墙衬，距边0.6扎线一周	包布宽窄一致，不起扭、起空
	帽墙下口与墙衬结合	0.6	扎线一周	—	绱墙衬一周，凸牙距帽墙下口0.8	前瓦托衬眼对正前瓦气眼
帽口条	绱帽口牙条、帽口垫条与帽口条结合	帽口牙线0.7	曲折缝一道	—	牙条外露0.4，距帽口条后中缝右侧2.0处钉号型维护标志	帽口条不可遮挡标志图案，标志端正
	对接帽口条后缝	—	曲折缝一道	—	上下两端回针牢固，毛头不得外露	上下平齐，不错位
帽檐	绱帽口垫布与绱帽檐	—	明线一周 复扎一道	0.6	帽口垫布距帽墙下口0.4~0.5，帽檐两端各回针2针~3针，在后缝右侧2.0~3.0处夹绱号型标	帽檐端正，牢固
帽瓦衬托	上前瓦衬托	—	铆钉3个	—	前瓦托钉墙衬上，前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉3个，距墙衬上口1.0，间距2.0，钉铆钉2个，距墙衬上口4.0居中钉铆钉1个，铆钉固定牢固，墙衬热熔粘接处对正前瓦托	铆钉钉合牢固，不能松动，前瓦托衬眼对正前瓦气眼

表5 缝纫要求（续）

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
帽墙带	接帽墙带	0.8	暗线一道 明线一周	0.6	劈缝，距缝0.6，反面垫布一层，垫布上、下折光，不得外露。或采用超声波接切工艺，墙带搭接0.5，缝“之”字线迹	接 合 牢 固， “之”字线迹宽 0.8

5.8.3 附件装配及整理要求

产品装配要求应符合表 6 的规定。

表 6 附件装配及整理要求

工序名称	要 求
装帽口条	帽口条后缝对准帽墙后缝，将粘扣带（圈面带）与粘扣带（注塑勾）按紧粘合一圈
套帽墙带	在两侧瓦缝处，距帽墙带下口0.4~0.6各钉帽扣下件，帽墙带后缝与帽墙后缝对正，帽墙带套在帽墙上；在帽瓦两侧缝处及帽墙带后缝处的墙带上打结一个，共3个
绱帽扣 装帽饰带	帽饰带两端各钉帽扣上件，将松紧带挂扣套入帽墙带下件，与帽饰带一起扣合，在帽扣下件后侧各打结一个，共2个，打透帽墙衬板
缝接尼龙网管、焊接钢条	网管两端向里折进1.5~2.0，装入钢条，焊接牢固（搭接1cm，焊点不少于2点），网管接口与钢条接口对正，机缝4道（每道不少于4针）或手缝不少于10针，拼接牢固后网管接口用胶条包紧，网管长度与帽顶围匹配
装帽圈	帽圈后缝对准后瓦缝，装入帽顶内，缝头倒向帽顶，松紧适度，丰满圆顺
套帽口线	用双线套在左、右帽钉上，线长18.0~20.0
帽口定型	盔烫定型，帽口适合头型

5.9 标志

5.9.1 号型维护标志

产品标志规格、标注内容应符合图 3 的规定，其中“58”为示例，缀钉位置按表 5 规定。

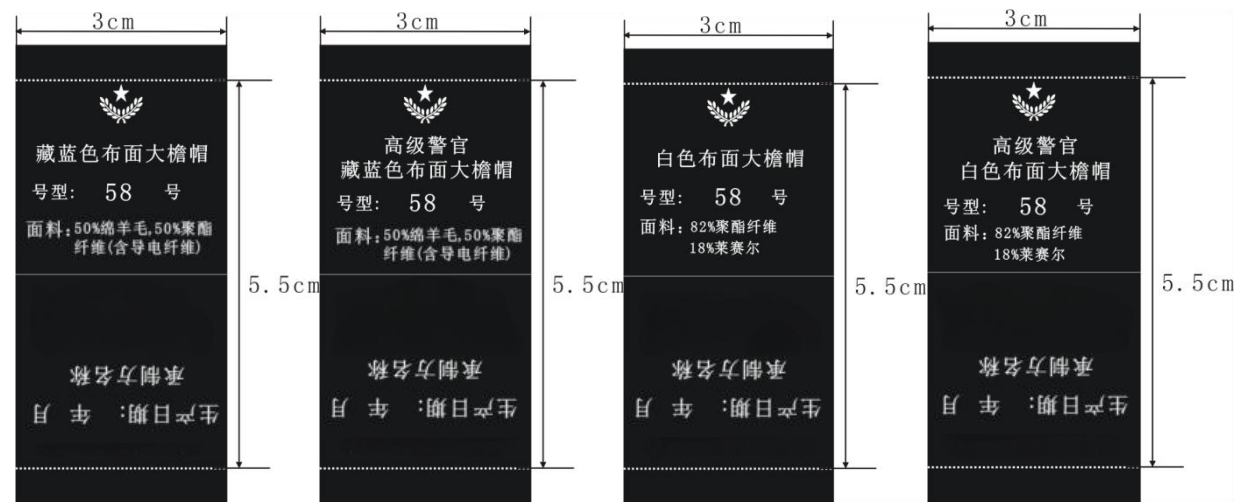


图 3 号型维护标志

5.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、式样不限，须加盖在图3的生产日期处，印色为白色，字迹应清晰、不沾色。

5.10 成品外观质量及疵点

缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度。产品外观符合实物标样，成型规整、圆顺挺括，左右对称，整洁美观，无残疵、线头、污迹；帽墙带热转印图案清晰，端正，压合牢固，不脱落，不起翘。

5.11 内在质量

5.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表2的规定。

5.11.2 成品内在质量

5.11.2.1 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于75mg/kg。

5.11.2.2 pH

成品pH：4.0~8.5。

5.11.2.3 耐光色牢度

藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽成品面料耐光色牢度应符合GA XXXX的规定，白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽成品面料耐光色牢度应符合GA XXXX的规定。

成品帽墙带、帽饰带耐光色牢度：大于等于4级。

5.11.2.4 纤维含量

藏蓝色布面大檐帽、高级警官藏蓝色布面大檐帽成品面料纤维含量应符合GA XXXX的规定。

白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽成品面料纤维含量应符合GA XXXX的规定。

5.11.2.5 成品拼接互染色牢度

白色布面大檐帽、高级警官白色布面大檐帽成品拼接互染色牢度：大于等于3—4级。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 检验条件

一般采用灯光照明，照度不低于600lx，有条件时也可采用北空光照明。检验时应将成品平放在检验台上，检验人员应正视成品。

6.1.2 检验工具

检验工具包括：

a)符合标准计量单位、分度值以mm为单位的普通量具；

b)表面平整的检验台。

6.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验，判定结果是否符合5.2及实物标样和材料标样。

6.1.4 规格尺寸检验

查看产品规格尺寸，用符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.3.1 规定，目测外观造型应以多数检测人员意见评定。

6.1.5 颜色及色泽偏差范围检验

颜色及色差检验对照材料标样，在 6.1.1 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 5.4 规定。

6.1.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测、手感和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.5.1 规定。

6.1.7 裁片纱向检验

裁片纱向检验以目测进行检验，判定结果是否符合 5.6 规定。

6.1.8 敷衬检验

敷衬检验以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.7 规定。

6.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.8 规定。

6.1.10 标志检验

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.9规定。

6.1.11 成品外观质量及疵点检验

对照实物标样和材料标样，以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 5.10 规定。

6.2 内在质量检验

6.2.1 材料内在质量检验

按表 2 中要求的规定进行检验，判定结果是否符合 5.11.1 规定。

6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 成品甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 规定进行检验，判定结果是否符合 5.11.2.1 的规定。

- 6.2.2.2 成品 pH 试验按 GB/T 7573 规定进行检验,判定结果是否符合 5.11.2.2 的规定。
- 6.2.2.3 成品面料、帽墙带、帽饰带耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 中方法 3 规定进行检验判定结果是否符合 5.11.2.3 的规定。
- 6.2.2.4 成品面料纤维含量试验按 GB/T 2910、FZ/T 01057 规定进行检验,判定结果是否符合 5.11.2.4 的规定。
- 6.2.2.5 成品拼接互染色牢度试验按 GB/T 31127—2014 中的方法 A 规定进行检验,判定结果是否符合 5.11.2.5 规定。

6.3 包装质量检验

6.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,包装材料内在质量检验方法按表 9 要求的规定,判定结果是否符合 8.1 规定。

6.3.2 内包装检验

以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合 8.2 规定。

6.3.3 外包装检验

以目测和符合 6.1.2 规定的检验工具进行检验,判定结果是否符合 8.3 规定。

6.3.4 直接发放产品包装检验

以目测进行检验,判定结果是否符合 8.4 规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

本文件规定的检验分类如下:

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,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 检验项目

检验项目按表 7 规定项目进行检验。

表 7 检验项目

序号	检验项目	要求	检验(试验)方法	型式检验	交收检验
1	成品 外在 质量	样式	5.2	6.1.3	●
2		规格尺寸	5.3.1	6.1.4	●
3		颜色及色泽偏差范围	5.4	6.1.5	●
4		材料外观	5.5.1	6.1.6	●
5		裁片纱向	5.6	6.1.7	●
6		敷衬	5.7	6.1.8	●

表 7 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	检验（试验）方法	型式检验	交收检验	
7	成品外在质量	缝制		5.8	6.1.9	●	●
8		标志		5.9	6.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点		5.10	6.1.11	●	●
10	内在质量	材料内在质量		5.11.1	6.2.1	●	○
11		成品内在质量	甲醛含量	5.11.2.1	6.2.2.1	●	●
12			pH	5.11.2.2	6.2.2.2	●	●
13			耐光色牢度（面料、帽墙带、帽饰带）	5.11.2.3	6.2.2.3	○	●
14			纤维含量（面料）	5.11.2.4	6.2.2.4	○	●
15			成品拼接互染色牢度	5.11.2.5	6.2.2.5	○	●
16	包装质量	包装材料		8.1	6.3.1	—	○
17		内包装		8.2	6.3.2	—	○
18		外包装		8.3	6.3.3	—	○
19		直接发放产品包装		8.4	6.3.4	—	—
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。							
注 3：“—”为不检项目。							

7.3 抽样规则

7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于 3 顶。材料内在质量在抽样样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合格检验报告。

7.3.2 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 顶及以下，随机抽取不少于 2 个号型，不少于 10 顶进行外在质量检验；
- b) 母本数在 1001 顶及以上，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 20 顶进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取 3 顶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。

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

产品不符合第 5 章和第 8 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		要求	重缺陷	
1	成品 外在 质量	样式	5.2	款式造型与标准、标样明显不符	
2		规格尺寸	5.3.1	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		颜色及色泽偏差范围	5.4	与标准、标样明显不符	
4		材料外观	5.5.1	面料外观风格、手感、用途不符合要求;其他材料不符合要求,影响外观或性能	
5		裁片纱向	5.6	表面部位材料纱向不符合要求	
6		敷衬	5.7	敷衬明显褶皱,粘合不牢固	
7		缝制	5.8	气眼偏歪大于0.5cm;帽檐两端与帽墙前中对比互差大于1.0cm,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	5.9	无标识	
9		成品外观质量及疵点	5.10	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	内在 质量	材料内在质量		5.11.1	面料不符合要求;其它辅助材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不影响产品外观及性能的不符合要求项
11		成品 内在 质量	甲醛含量	5.11.2.1	不符合要求
12			pH	5.11.2.2	不符合要求
13			耐光色牢度(面料、帽墙带、帽饰带)	5.11.2.3	不符合要求
14			纤维含量(面料)	5.11.2.4	不符合要求
15			成品拼接互染色牢度	5.11.2.5	不符合要求
16	包装 质量	包装材料		8.1	—
17		内包装		8.2	—
18		外包装		8.3	—
19		直接发放产品包装		8.4	—

7.4.2 单项(样本)成品外在质量合格判定

抽样样品单项无重缺陷,总缺陷数小于等于3个,应判定为合格,否则,应判定为不合格。

7.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。

单项样本不合格应判定为不合格。

7.4.4 交收检验合格判定

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。因成品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。

8 包装、运输及贮存

8.1 包装材料

包装材料规格、要求及用途应符合表 9 规定。

表 9 包装材料规格、要求及用途

材料名称	规 格	要 求	用 途
双瓦楞纸箱	BD-1.2	GB/T 6543	外包装
聚乙烯薄膜	0.02mm~0.04mm	GB/T 4456	内包装
塑料打包带	PP12008J（机械打包）	QB/T 3811	外包装
封箱胶带	宽：60mm	QB/T 2422	封箱

8.2 内包装

每顶装入一个塑料袋，袋口打结。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为 85cm×58cm×30cm(长×宽×高),箱内插入“Z”字形双瓦楞纸板，将纸箱分成两格。

8.3.2 装箱

产品采用纸箱包装，每箱 20 顶，每两项为一组，帽口对扣装箱。

8.3.3 包装标志

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。两端面均需注明警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、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，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

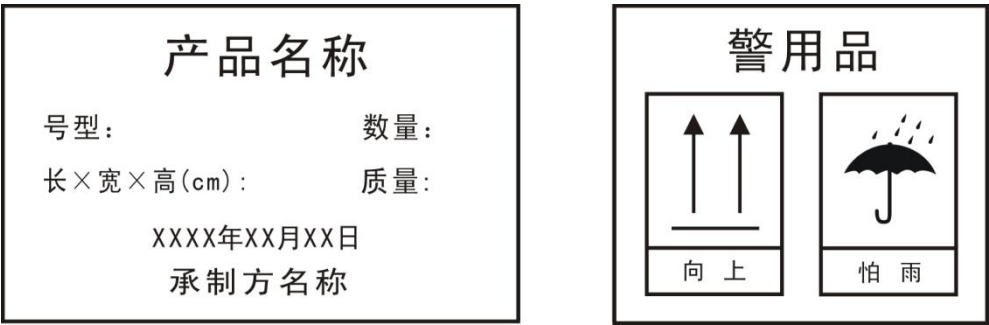


图 4 包装标志

8.3.4 封箱

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于 6.0cm。

8.3.5 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，接搭头不起翘，熔接长度大于等于 2.5cm，偏歪不得超过 0.2cm。

8.4 直接发放产品包装

直接发放产品包装方法按订购合同约定执行。

8.5 运输与贮存

8.5.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不应日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

8.5.2 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不应低于 20cm。

8.5.3 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
(资料性)

布面大檐帽版型推档放缩规则

- A.1 样板推档符号：↑ → 。箭头所指方向为增大号型时，样板向该方向加放；反方向为缩小号型时，样板向该方向缩减。箭头后的数字为每一档样板增加或减少的数值。
- A.2 布面大檐帽主要部位档差应符合表 1 中的档差要求。
- A.3 各部位放缩规则应符合表 A.1，推档方法应符合图 1、图 2、图 3 的规定。

表 A.1 布面大檐帽放缩规则

单位为厘米

样片名称	部位名称	档差分配比例	推档值
帽顶	帽顶面	1 片	0.3
帽瓦	帽瓦面	0.25×4 片	0.25

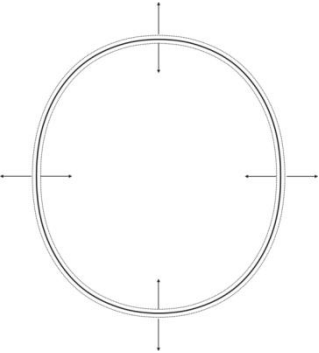


图 1 帽顶

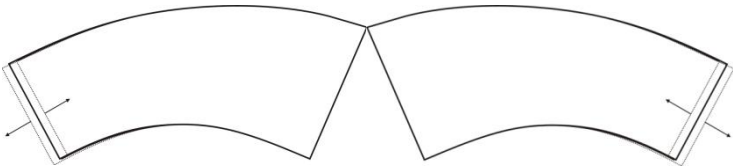


图 2 帽前瓦

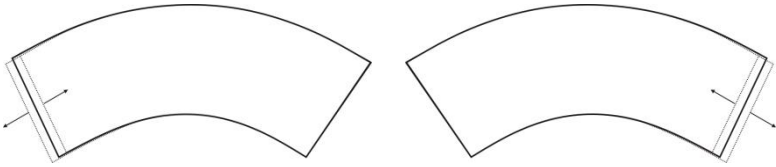


图 3 帽后瓦

附录 B

(规范性)

帽墙带技术要求

B.1 样式

样式应符合图B.1规定，藏蓝色墙带上荧光色橄榄叶图案居中热转印压制。

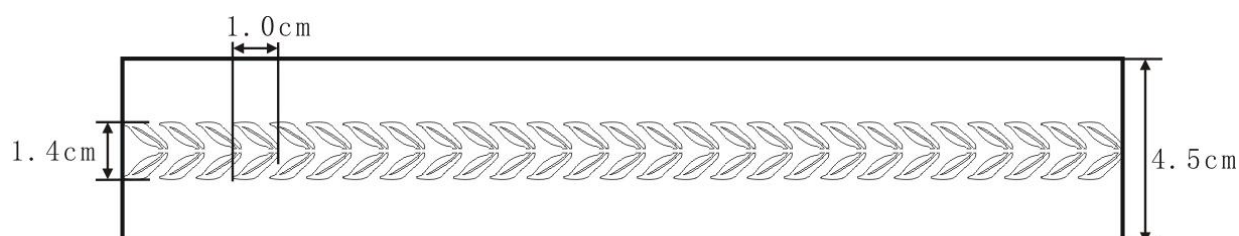


图 B.1 样式

B.2 规格尺寸

规格尺寸及极限偏差应符合表 B.1 规定，测量位置示意图见图 B.1 规定。

表 B.1 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

部位名称	指标
墙带宽	4.3~4.7
橄榄叶高	1.3~1.5
橄榄叶宽	0.9~1.1

B.3 材料规格

材料规格应符合表B.3规定。

表 B.3 材料规格

底色经纱/条数	纬纱/条数	带宽总经根数	纬密/根/in
75D/2黑色防尼龙/410条	300D/60F藏青粘胶纤维/1条	411	60.5

B.4 染色牢度

染色牢度应符合表B.4规定。

表 B.4 染色牢度

项目	指标	试验方法
耐光色牢度/级	≥4	GB/T 8427—2019（方法3）
耐汗渍色牢度/级	变色	GB/T 3922
	沾色	

B.5 外观质量

帽墙带热转印图案清晰，端正，压合牢固，不脱落，不起翘。

附录 C
(规范性)
帽墙衬技术要求

C.1 样式

帽墙衬样式应符合图C.1规定。

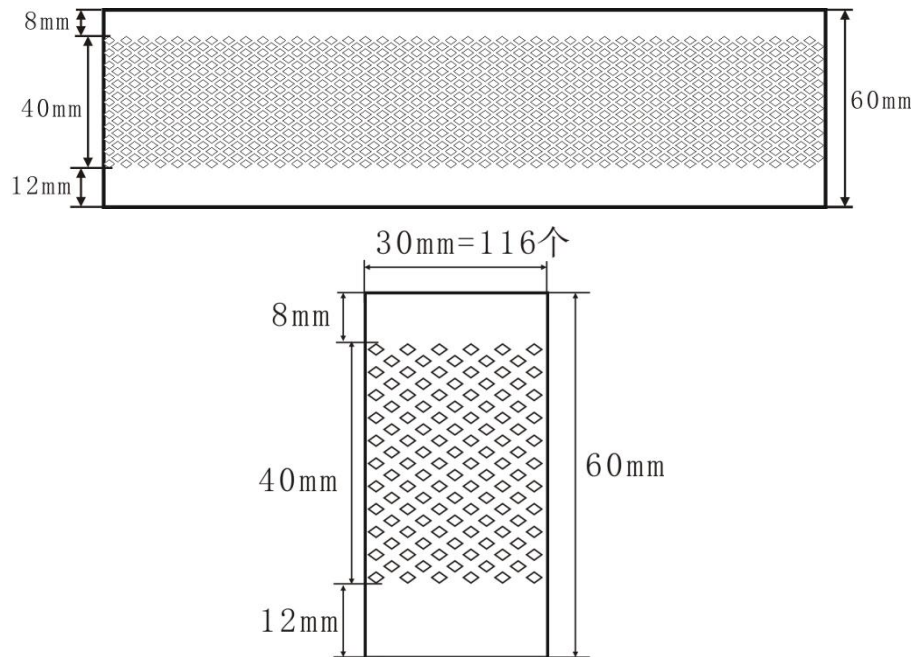


图 C.1 样式

C.2 材料规格

帽墙衬为改性聚丙烯，宽：60mm±1mm，厚：1.2mm±0.2mm规格尺寸按图C.1。

C.3 物理性能

物理性能应符合表C.1规定。

表 C.1 物理性能

项目	指标	试验方法
低温耐折	30次不断裂	低温（-20℃±2℃）4h，两端角接触机械弯曲

C.4 外观要求

帽墙衬打孔部分孔眼排列均匀，无毛刺、飞边等。

附录 D
(规范性)
帽檐技术要求

D.1 样式

帽檐样式应符合图D.1。

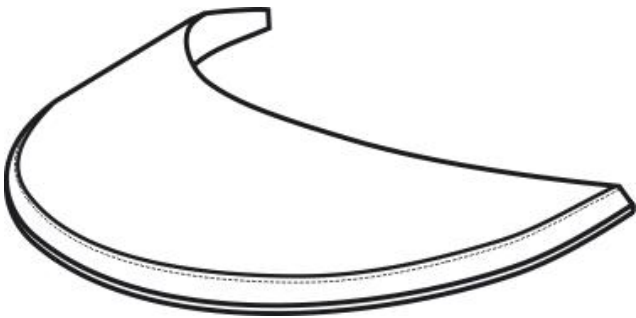


图 D.1 帽檐样式

D.2 材料规格

帽檐所用材料规格及用途应符合表D.1的规定。

表 D.1 帽檐芯材料规格、极限偏差及用途

材料名称	标样编号	规格尺寸	执行标准	用途
亚光超细纤维合成革	—	厚：0.8mm~1.0mm	—	帽檐面、里
PU 压延薄膜	—	厚 0.3mm~0.5mm	—	帽檐包边
ABS 注塑	—	厚：1.5mm~1.7mm	—	帽檐芯

D.2 规格尺寸

帽檐规格尺寸应符合表D.2规定，测量位置应符合图D.2，图D.2中所注数字为表D.2中各测量部位的编号。

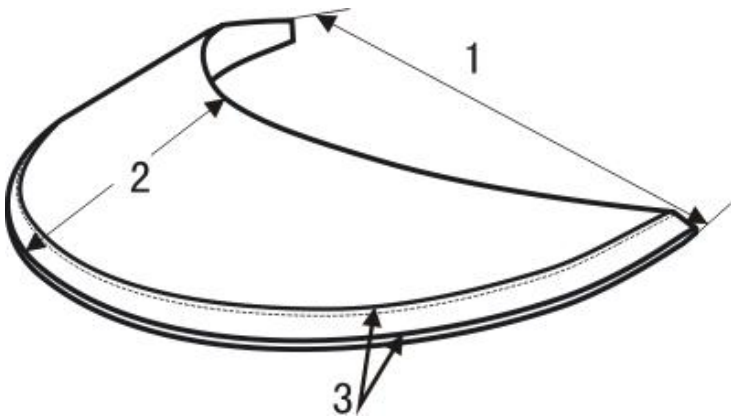


图 D.2 测量部位图

表 D.2 帽檐规格尺寸

单位为毫米

编号	部位	尺寸						极限偏差 (±)
		大		小				
		60 号	59 号	58 号	57 号	56 号	55 号	
1	帽檐两端间距 (成品尺寸)	185		175				3
2	帽檐宽 (成品净宽)	60		58				2
3	帽檐包边宽	5						1

D.3 理化性能

帽檐理化性能应符合表D. 3的规定。

表 D.3 帽檐芯理化性能

材料名称	项目	标准值	试验方法
帽檐芯	低温耐折/次	30 次不断裂	低温-20℃±2℃，4h，两端角接触机械弯曲

D.4 外观

帽檐表面平展，粘合牢固，不脱落，无漏底和线头。

附 录 E
(规范性)
钢条技术要求

E.1 材料规格

钢条材料为301不锈钢带，宽度4mm，厚度0.5mm。

E.2 物理性能

钢条物理性能应符合表E.1规定。

表E.1 物理性能

项目	标准值	极限偏差	试验方法
宽度/mm	4	±0.1	用精确度 0.02mm 长尺测量 3 点的平均值
厚度/mm	0.5	±0.1	
钢条硬度/HRC	49.0	±1.5	GB/T 230.1

E.3 外观要求

E.3.1 钢条焊接成圆弧形，两侧面光滑。

E.3.2 钢条表面无锈蚀和明显麻点。

附录 F
(规范性)
帽扣技术要求

F.1 材料规格

帽扣扣面为电镀锌合金材质，其它配件为铜合金材质。

F.1 样式

帽扣扣面样式应符合GA 2116，其它样式应符合图F.1规定。

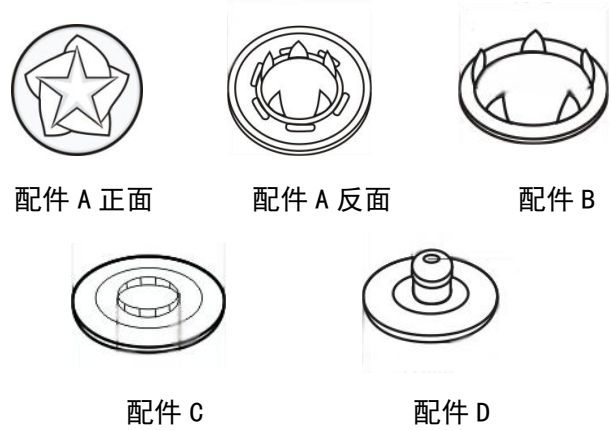


图 F.1 帽扣样式

F.2 规格尺寸

帽扣规格尺寸应符合图F.2规定。

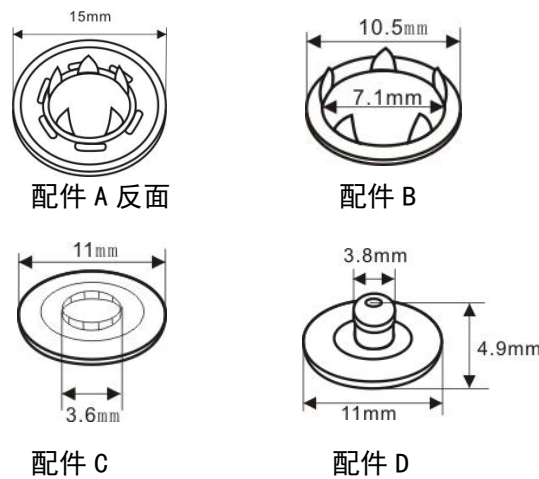


图 F.2 帽扣样式

F.2 理化性能

帽扣理化性能应符合表F.1的规定。

表 F.1 帽扣理化性能

项目	指标	试验方法
耐盐雾腐蚀	48h, 主要表面无腐蚀物	QB/T 3826
侧掀强力/N	≥ 6	GA 890-2018中第 6.8.9条, 试验数量1枚
侧掀强力, 扣合 500 次/N	≥ 4	

附 录 G

(规范性)

锦纶棕丝网管技术要求

G.1 花型

锦纶棕丝网管花型见图 G.1。

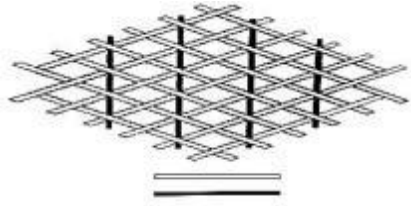


图 G.1 锦纶棕丝网管花型

G.2 材料规格

锦纶棕丝网管的材料规格应符合表 G.1 规定。

表 G.1 锦纶棕丝网管的材料规格

名称	标准值	极限偏差	试验方法
锦纶6 丝/mm	Φ 0.3	—	精确度为 0.01 mm 的千分尺测量
涤棉线/tex	27.8×2	—	—
网管直径/mm	14.0~15.0	—	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以（宽×2+厚 × 2）/3.14=直径
网管密度/（眼/5 cm）	35.0	±3	一个菱形为一眼，用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数/根	40（左 20、右 20）	—	观察、计算
网管夹筋涤棉线/（根/周）	10.0	—	观察、计算

G.3 外观疵点

锦纶棕丝网管的外观疵点要求应符合表 G.2 规定。

表 G.2 外观疵点

疵点名称	要求
涤棉线夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	> 10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥90

附 录 H

(规范性)

松紧带技术要求

H.1 规格尺寸

规格尺寸及极限偏差应符合表 H.1 的规定,测量位置示意图应符合图 H.1 的规定。

表 H.1 规格尺寸及极限偏差

单位为毫米

编号	部位名称	指标	极限偏差
1	松紧带总长	390	± 10
2	松紧带宽	12	± 1
3	“POLICE”字长	29	± 2
4	“POLICE”字高	4	± 1
5	“POLICE”字间距	40	± 2

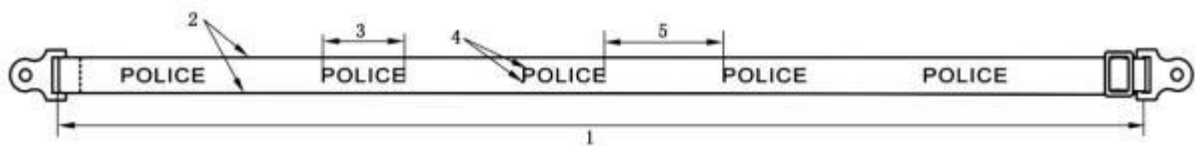


图 H.1 测量位置示意图

H.2 材料规格及用途

材料规格及用途应符合表 H.2

表 H.2 材料规格及用途

名称	规格	用途
防风松紧带	宽:1.2 cm \pm 1 mm(高密度提花编织,内衬氨纶橡筋)	防风带
塑料三档扣	尼龙塑料	松紧调节
挂攀	尼龙塑料	挂攀

H.3 染色牢度

染色牢度应符合表 H.3 的规定。

表 H.3 染色牢度

项 目		指 标	试 验 方 法
耐汗渍色牢度/级	变色	≥ 4	GB/T 3922
	沾色	≥ 4	

H.4 外观要求

塑料三档扣、挂攀，外观光滑无毛刺，松紧带安装时字母向上，字母内容正确、无误，套结牢固、无线头。

附 录 I
(资料性)
主要生产设备要求

I.1 布面大檐帽生产设备见表I.1。

表 I.1 主要生产设备要求

序号	设备名称	用途
1	服装CAD系统	制版、放码、排版
2	电脑裁床	裁剪
3	粘合机	各部位衬粘合
4	电脑平缝机	各部位缝纫
5	压烫机	帽墙机热转印烫花
6	打结机	各部位打结
7	三线环缝机	帽墙面上下口
8	帽口盔烫机	帽口定型