



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 319—XXXX
代替GA 319—2010

警帽 布面卷檐帽

Police cap Cloth—covered curled brim

(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	II
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	3
5.5 材料	4
5.6 裁片纱向	5
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	9
5.11 内在质量	9
6 试验方法	10
6.1 外在质量检验	10
6.2 内在质量检验	11
6.3 包装质量检验	11
7 检验规则	11
7.1 检验分类	11
7.2 检验项目	12
7.3 抽样规则	12
7.4 判定规则	13
8 包装、运输及贮存	14
8.1 包装材料	14
8.2 内包装	14
8.3 外包装	14
8.4 直接发放产品包装	15
8.5 运输与贮存	15
附 录 A（资料性） 布面卷檐帽版型推档放缩规则	16
附 录 B（规范性） 涤纶牵伸丝网眼布技术要求	17
附 录 C（规范性） 帽墙带技术要求	18
附 录 D（资料性） 主要生产设备要求	19

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 319—2010《警帽 女布帽》；

与 GA 319—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) 增加了布面卷檐帽版型推档放缩规则（见附录A）；
- o) 删除了粘合衬技术要求（见2010年版的附录A）；
- p) 更改了涤纶牵伸丝网眼布技术要求（见附录B，2010年版的附录B）
- q) 删除了涤棉染色斜纹布技术要求（见2010年版的附录C）；
- r) 更改了帽墙带技术要求（见附录C）；
- s) 删除了羽纱技术要求（见2010年版的附录D）；
- t) 更改了帽饰带技术要求（见警帽布面执勤帽附录B）；
- u) 删除了涤纶复合衬布技术要求（见2010年版的附录E）；
- v) 增加了主要生产设备要求（见附录E）。

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 319—2001，2010年第一次修订；

——本次为第二次修订。

警帽 布面卷檐帽

1 范围

本文件规定了警帽布面卷檐帽的要求、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卷檐帽的生产、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 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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
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 19976-2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
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
FZ/T 70002 针织物线圈密度测量法
GA 358 警服材料 口袋布
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

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

警帽布面卷檐帽（以下简称“布面卷檐帽”）按款式结构分为：

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

5 要求

5.1 标样

经批准的布面卷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 藏蓝色布面卷檐帽样式应符合图 1a 及产品实物标样规定。
- 5.2.2 高级警官藏蓝色布面卷檐帽样式应符合图 1b 及产品实物标样规定。
- 5.2.3 白色布面卷檐帽样式应符合图 1c 及产品实物标样规定。
- 5.2.4 高级警官白色布面卷檐帽样式应符合图 1d 及产品实物标样规定。



图1a 藏蓝色布面卷檐帽



图1b 高级警官藏蓝色布面卷檐帽



图1c 白色布面卷檐帽



图1d 高级警官白色布面卷檐帽

图1 布面卷檐帽样式

5.3 规格尺寸与版型

5.3.1 规格尺寸

布面卷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 布面卷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 (±)
			54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	
2	1	帽墙前高	8.0						0.3
	2	帽后高	9.3						
	3	帽檐前宽	5.5						
	4	帽檐后高	6.0						
	5	帽顶纵长	17.4	17.7	18.0	18.3	18.5	18.8	
	6	帽顶横宽	15.1	15.4	15.7	16.0	16.3	16.6	
	7	帽徽孔高	5.5						0.2
	8	帽口条宽	3.2						0.2
	9	帽口内围	54.0	55.0	56.0	57.0	58.0	59.0	0.4
	10	帽饰带长	36.0				40.0		0.5
	11	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。									

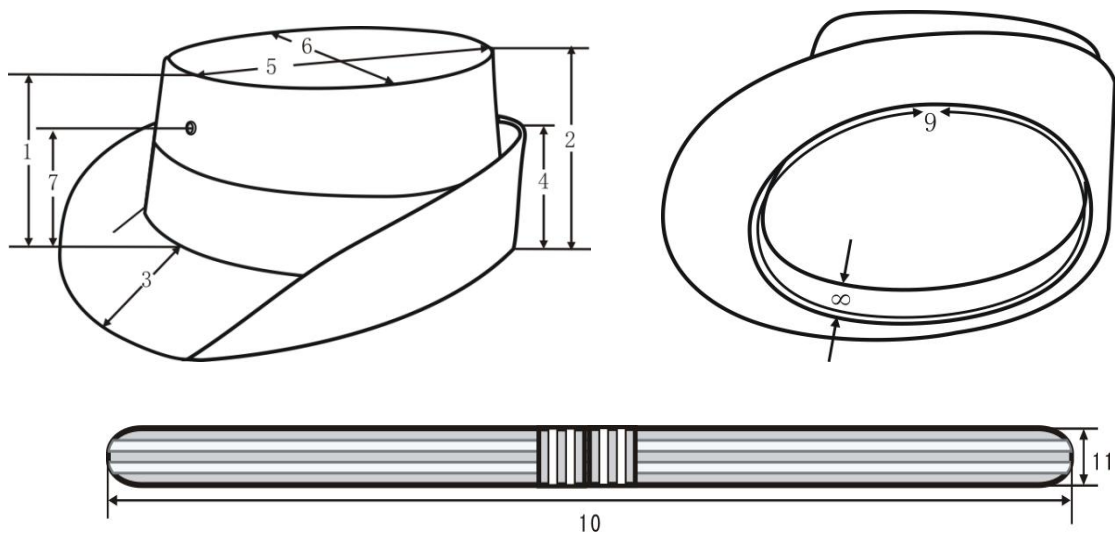


图2 布面卷檐帽成品尺寸测量图

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颜色色差应大于等于 4 级；非表面部位材料颜色色差应大于等于 3-4 级。

GA 319-XXXX

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	藏蓝色布面卷檐帽、高级警官藏蓝色布面卷檐帽帽顶面、帽墙面、卷檐面里，白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷檐帽帽卷檐面里
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	白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷檐帽帽顶面、帽墙面
涤纶格子网纱	藏蓝色	110g/m ² ~130g/m ² ，30D 涤纶纱+75D 涤纶长丝	—	帽里
涤纶牵伸丝网眼布	藏蓝色	300D/98f×150D/38f 质量：510g/m ² ；网眼结构：三空一	附录 B	帽顶、帽墙支撑衬
	白色			
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	帽徽挡片
涤棉平布	藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex/13tex	GA 358	帽口条牙线、帽徽挡片包布
涤纶复合衬布	黑色	300D 涤纶网络长丝	—	藏蓝色布面卷檐帽、高级警官藏蓝色布面卷檐帽复合卷檐面、里，帽顶面、帽墙面；白色布面卷檐帽、高级警官白色卷檐帽复合卷檐面、里
	白色			白色布面卷檐帽、高级警官白色卷檐帽复合帽顶面、帽墙面
粘合衬	黑色	PA，10 ^s ×10 ^s	—	藏蓝色布面卷檐帽、高级警官藏蓝色布面卷檐帽卷檐衬芯、网纱墙垫衬；白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷檐帽卷檐衬芯
	白色			白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷檐帽网纱墙垫衬
非织造布	白色	95g/m ² ~105g/m ²	—	卷檐衬
热熔胶片	白色	厚度：0.01cm	—	帽卷檐面、里粘合

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
帽墙带	藏蓝底色、银灰色印花	底色经纱：75D/2 黑色防尼龙：320 条，纬纱：300D/60F 藏青粘胶纤维：1 条，带宽总经根数 321 根，宽：3.3cm~3.7cm	附录 C	帽墙围装饰带
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卷檐帽、高级警官白色布面卷檐帽前墙装饰带
	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		藏蓝色布面卷檐帽、白色布面卷檐帽帽前墙装饰带
帽扣	黑色	Φ 1.2cm	《警帽 布面执勤帽》附录 C	钉帽饰带、帽墙带
松紧带	黑色	宽：3.0cm~3.4cm	FZ/T 63006—2019 一等品	帽口条
		宽：0.5cm~0.7cm		防风带
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	—		帽口垫布，帽饰带里
组合气眼	黑色	4 号铝质	—	藏蓝色布面卷檐帽、高级警官藏蓝色布面卷檐帽帽徽孔
	白色			白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷檐帽帽徽孔
涤纶缝纫线	与面料相匹配	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
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

5.6 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 规定。

表 3 裁片纱向

部 位	裁片名称	纱向	允斜极限
帽面、里	帽顶面、里	经	—
	帽墙面、里	纬	—
	帽卷檐面、里	经	—
粘合衬	帽卷檐衬	经	—
网眼布	帽顶	经	光面为正面
	帽墙	纬	光面为正面
其他	帽徽挡片	经、纬	—

	帽口牙条、帽徽挡片包布、帽墙带垫布	45°	5°
	非织造布	不限	—
	热熔胶片	不限	—

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

5.7.1 粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

5.7.2 帽顶面、帽墙面、卷檐面、里先粘合涤纶复合衬布一层，卷檐面、里再复非织造布一层，卷檐里的敷衬要求按表4规定执行。

表 4 敷衬要求

单位为厘米

类 别	敷 衬 要 求	图 示
帽卷檐里	卷檐里敷涤纶复合衬布，再敷非织造布一层，衬比面小0.6~0.8，前檐敷10°×10°粘合衬一层	

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5规定。

表 5 缝纫针距及线迹要求

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	12 针/3cm~14 针/3cm	缝纫线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11 针/3cm~13 针/3cm	
卷檐纳缝		10 针/3cm~12 针/3cm	行距宽窄均匀，缝纫线迹
曲折缝		11针/3cm~13针/3cm	针脚宽0.3cm~0.5cm
打结		6 针/结	结长 0.2cm~0.3cm，结宽 0.15cm~0.2cm

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 D 规定执行。

5.8.2 缝纫

缝头均匀，宽窄一致，0.6cm 以下缝头 ± 0.1 cm，0.7cm 以上缝头 ± 0.2 cm。缝纫要求应符合表 6 规定。

表 6 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 帽墙	合帽墙面后缝	0.8	暗线一道 明线两道	0.15	劈缝	明线距边宽窄一致
	帽顶面与 帽墙面结合	0.6	暗线一道 明线两道	距缝各 0.15	劈缝，帽顶中印与帽墙后缝对正	
帽卷檐	合帽卷檐后缝 (面、里)	0.6	暗线一道 明线两道	距缝各 0.15	劈缝	线迹顺直
	勾缝帽卷檐 外口边	0.6	暗线一周	—	帽卷檐面、里后缝对正，沿外口 衬边扎线	吃度一致，反转 后边吐齐
	纳帽卷檐线	—	环形扎线	0.4	纳环型线路，在后缝处起针，扎 线间距 0.4 ± 0.1 ，行距宽窄均 匀	侧、后檐允许接 线各 2 处，接 线重合、规整， 接线长度 2.0
帽里	合帽墙里后缝	0.8	明、暗线各 一道	0.15	倒缝，缝头向右倒明线压在右侧	明线距边宽窄一 致
	帽顶里与 帽墙里结合	0.5	明、暗线各 一道	0.15	倒缝，缝头向帽顶倒，明线压在 帽顶上	线迹圆顺，帽顶 抻吃均匀
网眼布	合帽墙网眼布 后缝	—	曲折缝一道	—	对缝处垫 1.0 宽衬条	垫布要盖住曲折 缝线迹
	帽顶、帽墙结 合	0.3	搭缝	—	—	帽顶中印与帽墙 后缝对正
帽面、网眼 布结合	帽墙面与网眼 布结合	—	扎线一周	0.3	在帽墙下口扎线	—
帽徽托	包帽徽托	—	明线一道	0.15	包边宽窄一致，包边宽 0.6	帽徽托高 6.5，宽 8.5
面、里结合	帽墙面、里结 合	—	扎线一周	0.4	帽墙面、里后缝对正，在帽墙 下口扎线，在帽前墙正中缝绱 帽徽托	帽徽托不歪斜
帽徽孔	钉帽徽气眼	—	—	—	在帽前墙正中，距帽墙下口 5.5，钉气眼一粒	气眼牢固
绱卷檐	卷檐、 帽墙结合	0.8	暗线一道 明线一道	0.4	帽口垫布距帽卷檐下口 0.4~ 0.5，帽墙后缝与帽檐后缝对 正	卷檐左右对称

表 6 缝纫要求（续）

单位为厘米

部位名称		缝头	线迹	明线距边	要求	质量要求
帽口	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，后缝向右 2.0 处钉号型标维护标志	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
	绱帽口垫布	—	明线二道	0.15	从帽后部起针，距后中印两侧向前 12~13 处夹绱防风带，距后缝右侧 2.0 处夹订号型标	松紧带宽 0.6，外留长 33.0~35.0
帽墙带	合帽墙带后缝	1.0	暗线一道 明线一周	0.6	暗线首尾回针，劈缝；丝带后缝反面加垫布，距缝各 0.5，上下丝带边各 0.2 扎明线一周，缝头不外露；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
	帽墙带打结	—	—	—	帽墙带套在帽墙根部，盖住帽墙下口线迹，距墙带上口边 0.3~0.4，在前墙正中处和后缝处，各打结一个，距帽扣后 1.0 处各打 1 个，共 4 个	套结牢固，不脱落

5.8.3 附件装配及整理要求

产品装配要求应符合表 7 的规定。

表 7 附件装配及整理要求

单位为厘米

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	帽墙带前中距两侧向后 57 号及以下：13.0，58 号及以上：14.5，距帽墙带下口 0.4~0.6 各钉帽扣下件，墙带套在帽墙上，帽墙带后缝与帽墙后缝对正，帽墙带套在帽墙上；在帽墙后缝处上口及帽墙前正中处下口各打结一个，共 2 个
绱帽扣 装帽饰带	帽饰带两端各钉帽扣上件，将帽饰带按牢，在帽扣后侧各打结一个
帽口定型	盔烫定型，帽口适合头型，表面无光亮，压痕，圆顺挺括，左右对称

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“56”为示例，缀钉位置按表 6 规定。

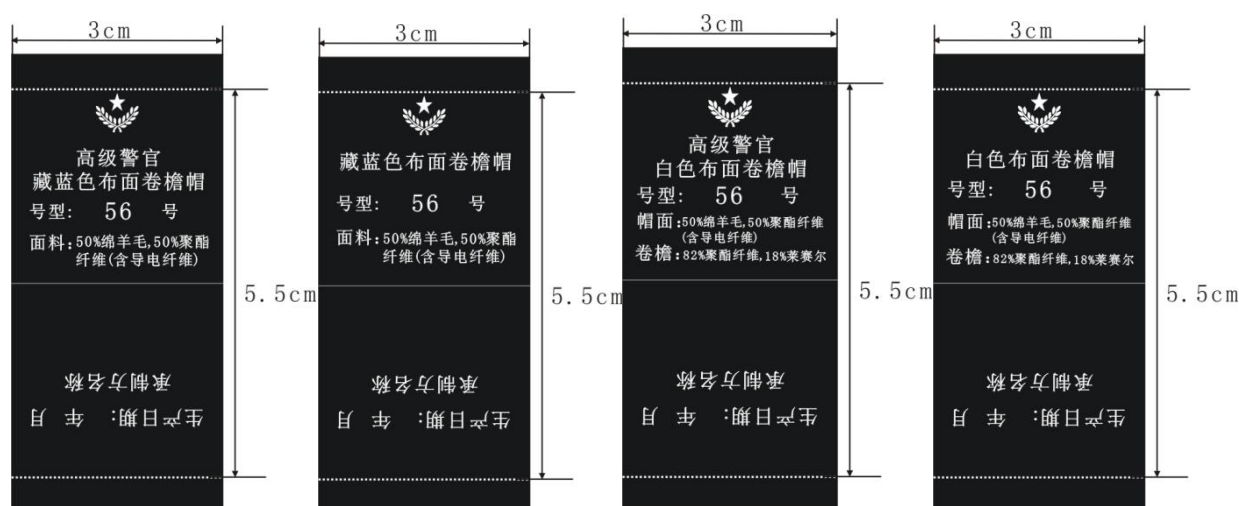


图3 号型维护标志

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，字迹应清晰、不沾色。

5.10 成品外观质量及疵点

缝绗线路顺直，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

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

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

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

白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷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

白色布面卷檐帽、高级警官白色布面卷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：

- 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 的规定，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，从判定结果是否符合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 8 规定项目进行检验。

表 8 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	●	●
7		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	6.2.2.7	○	●
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 项。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 项及以下，随机抽取不少于 2 个号型，不少于 10 项进行外在质量检验；
- b) 母本数在 1001 项及以上，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 3 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。

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9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9 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	表面料外观风格、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；卷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 10 规定。

表 10 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。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为57cm×48cm×64cm(长×宽×高),箱内用单层瓦楞纸板分成上、下层，插入双瓦楞十字隔板，将将纸箱分成4格。

8.3.2 装箱

产品采用纸箱包装，每箱 40 顶，每格摆装 5 顶。

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。

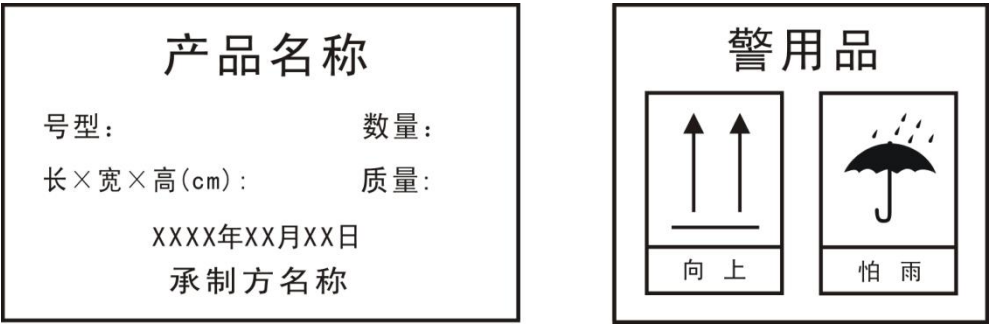


图 4 包装标志

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)

布面卷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 布面卷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 布面卷檐帽放缩规则

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
帽墙	帽墙面	1 片	1
帽卷檐	卷檐面	1 片	1

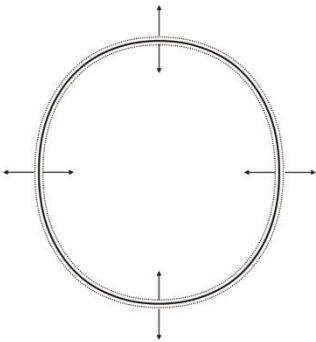


图 1 帽顶

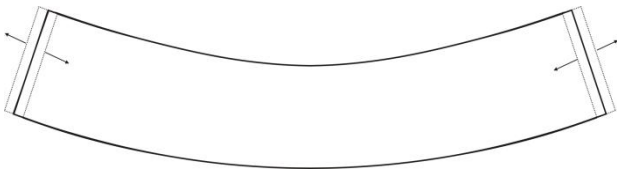


图 2 帽墙

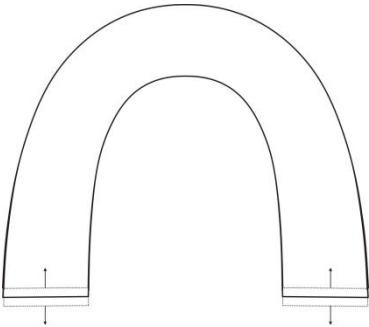


图 3 帽卷檐

附录 B

(规范性)

涤纶牵伸丝网眼布技术要求

B.1 规格

涤纶牵伸丝网眼布的规格应符合表B.1规定。

表 B.1 涤纶牵伸丝网眼布规格

项目	规格	网眼结构
数值	经纱 300D/98f、纬纱 150D/38f	三空一

B.1 物理指标

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表B.2规定。

表 B.2 涤纶牵伸丝网眼布理化性能

项目	标准值	允许偏差	试验方法
幅宽/cm	135	±5	GB/T 4666
单位面积质量/(g/m ²)	510	±15	GB/T 4669—2008 (方法 5)
顶破强力/N	1000	≥1000	GB/T 19976—2005 (钢球直径 38mm)
网眼密度/(眼/10cm)	直向	17~22	FZ/T 70002
	横向	18~23	

B.3 染色牢度

涤纶牵伸丝网眼布染色牢度按表 B.3 规定。

表 B.3 染色牢度

项目	指标		试验方法
耐洗色牢度/级	变色	3—4	GB/T 3921—2008，C（3）
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	3—4	GB/T 3922
	沾色		
耐光色牢度/级	变色	4	GB/T 8427—2019（方法3）

附录 C
(规范性)
帽墙带技术要求

C.1 样式

样式应符合图C.1规定。

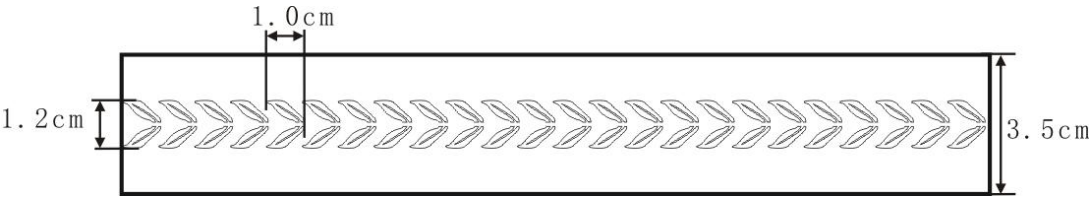


图 C.1 样式

C.2 规格尺寸

尺寸及极限偏差应符合表 C.1 规定，测量位置示意图见图 C.1 规定。

表 C.1 尺寸及极限偏差

单位为厘米

部位名称	指标	极限偏差
墙带宽	3.5	±0.2
橄榄叶高	1.2	±0.1
橄榄叶宽	1.0	±0.1

C.3 材料规格

材料规格应符合表C.2规定。

表 C.2 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/320条	300D/60F藏青粘胶纤维/1条	321	60.5

C.4 染色牢度

染色牢度应符合表C.3规定。

表 C.3 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	≥3—4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

附 录 D
(资料性)
主要生产设备要求

D.1 布面卷檐帽生产设备见表D.1。

表 D.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	粘压机	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	盔烫机	帽子定型