

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

警帽 布面作训帽

Police cap Canvas field training 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 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 要求 .....	1
4.1 标样 .....	1
4.2 样式 .....	1
4.3 规格尺寸与版型 .....	2
4.4 颜色及色泽偏差范围 .....	3
4.5 材料 .....	3
4.6 裁片纱向 .....	4
4.7 敷衬 .....	5
4.8 缝制 .....	5
4.9 标志 .....	7
4.10 成品外观质量及疵点 .....	7
4.11 内在质量 .....	7
5 试验方法 .....	8
5.1 外在质量检验 .....	8
5.2 内在质量检验 .....	9
5.3 包装质量检验 .....	9
6 检验规则 .....	9
6.1 检验分类 .....	9
6.2 检验项目 .....	9
6.3 抽样规则 .....	11
6.4 判定规则 .....	11
7 包装、运输及贮存 .....	11
7.1 包装材料 .....	12
7.2 内包装 .....	12
7.3 外包装 .....	13
7.4 直接发放产品包装 .....	13
7.5 运输与贮存 .....	13
附 录 A（资料性） 布面作训帽版型推档放缩规则 .....	14
附 录 B（规范性） 3D 经编涤纶网眼布技术要求 .....	15
附 录 C（规范性） 帽檐衬芯技术要求 .....	16
附 录 D（资料性） 主要生产设备要求 .....	17

## 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/TC 561）归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

# 警帽 布面作训帽

## 1 范围

本文件规定了警帽布面作训帽的要求、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作训帽的生产、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 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 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法  
GB/T 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜  
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 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 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序  
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范  
GB/T 23315 粘扣带  
FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法  
GA 358 警服材料 口袋布  
GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布  
GA XXXX 警服材料 涤氨四面弹格子布  
GA XXXX 警用服饰 丝织帽徽  
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 要求

4.1 标样

经批准的警帽布面作训帽（以下简称“布面作训帽”）实物样品和材料样品为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 样式

布面作训帽样式应符合图 1 及产品实物标样规定。

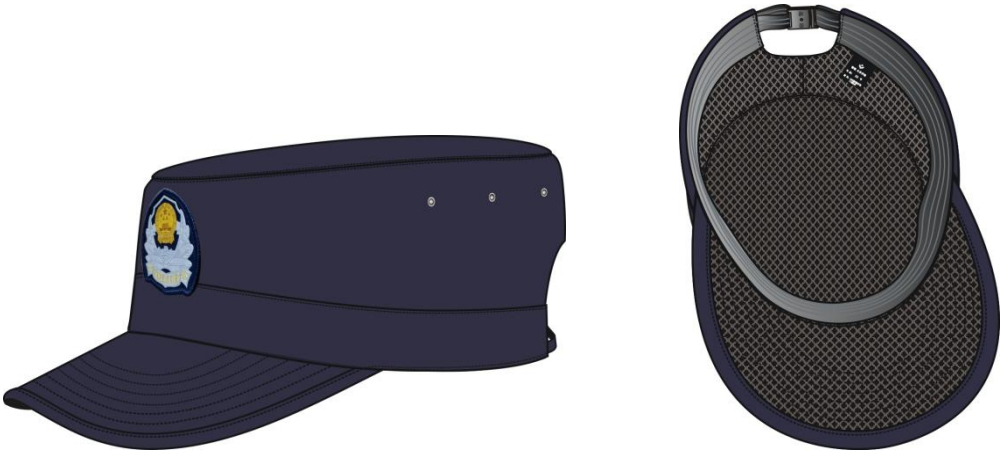


图 1 布面作训帽样式

4.3 规格尺寸与版型

4.3.1 规格尺寸

布面作训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。

4.3.2 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 布面作训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 (±)
			55~56 号	57~58 号	59~60 号	
图 2	1	帽顶纵长	18.6	19.2	19.8	0.3
	2	帽顶横宽	15.8	16.4	17.0	0.3
	3	帽墙前高	7.3	7.5	7.7	0.2
	4	帽墙侧高	9.2	9.4	9.6	
	5	帽墙后高	4.3	4.5	4.7	
	6	帽墙下口贴条宽	3.0			0.2
	7	帽檐中宽	6.5			
	8	帽檐包边宽	0.7			0.2
	9	气眼距帽顶	2.0			0.2
	10	气眼间距	5.0			0.2
	11	帽口条宽	3.2			0.2
	12	帽口内围	55.5	57.5	59.5	1.0

表 1 布面作训帽规格尺寸与极限偏差（续）

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸			极限偏差 (±)
			55~56 号	57~58 号	59~60 号	
	13	帽檐中心凹度	2.0			0.5

注：超出表列的规格，根据规格尺寸档差推算放缩。

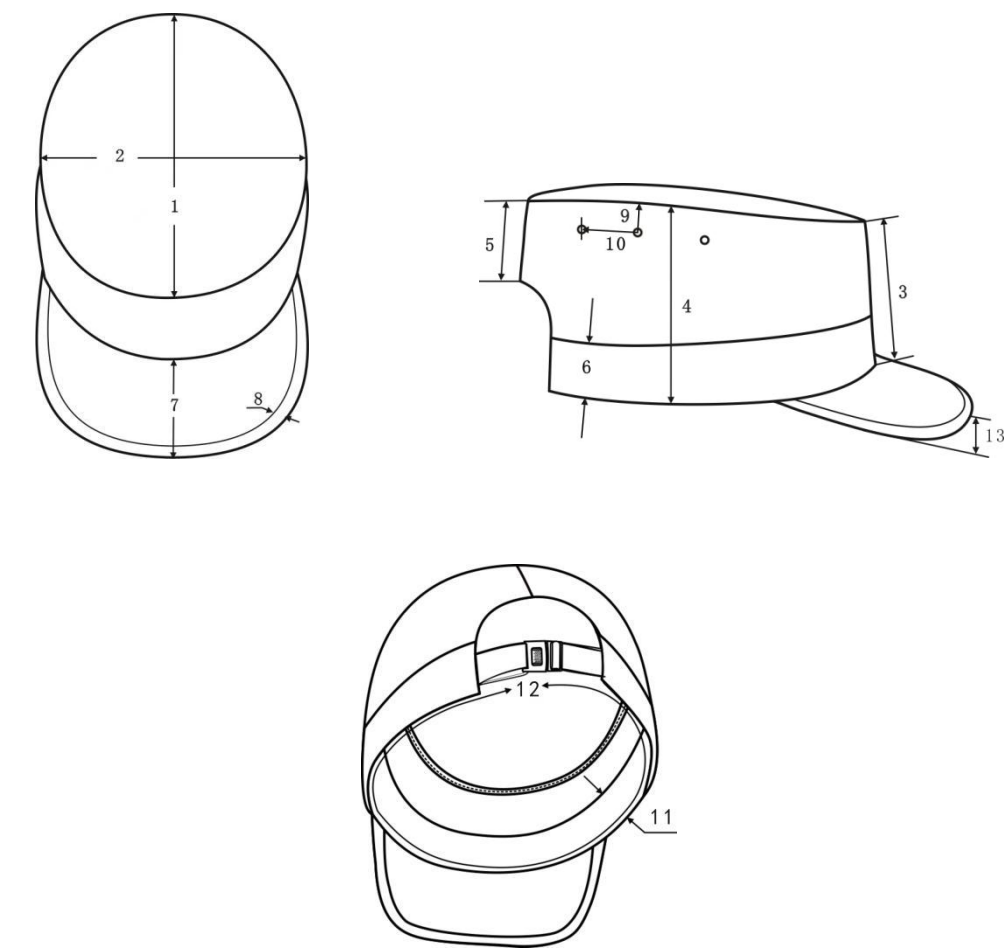


图 2 布面作训帽成品尺寸测量图

4.4 颜色及色泽偏差范围

- 4.4.1 产品各部位颜色应符合表 2 规定。
- 4.4.2 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。
- 4.4.3 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。
- 4.4.4 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。

4.5 材料

GA XXXX—XXXX

4.5.1 材料外观

4.5.1.1 材料外观风格及手感应符合材料标样。

4.5.1.2 材料用途应符合表 2 规定。

4.5.2 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
涤氨四面弹格子布	藏蓝色	89%涤纶, 11%氨纶 单位面积质量: 160g/m <sup>2</sup>	GA XXXX	帽墙面、帽顶面, 帽墙贴条, 帽檐面, 帽檐包条
3D 经编涤纶网眼布	黑色	100%涤纶, 165g/m <sup>2</sup> ~195g/m <sup>2</sup> , 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	附录 B	帽墙里, 帽顶里, 帽檐里
涤棉平布	藏蓝色	涤 80%, 棉 20%, 13tex/13tex	GA 358	帽后衩贴条
机织衬	黑色	经纱 167dtex/48f, 纬纱 110dtex/ 48f, PA+PES	GA 740	复合帽顶面、帽墙面、帽墙贴条
涤纶复合衬布	黑色	300D 涤纶网络长丝	—	复合帽檐面
涤纶织带	黑色	宽: 1.2~1.4cm	—	帽后缝垫条
松紧带	黑色	宽: 3.0~3.4cm	FZ/T 63006—2019 一等品	帽口条
		宽: 1.6~2.0cm		帽围调节带
粘扣带(注塑勾)	黑色	宽: 1.6~2.0cm	GB/T 23315	固定调节带
帽檐衬芯	黑色	改性聚丙烯, 厚 1.8mm~2.0mm	附录 C	帽檐
调节扣	黑色	POM	—	调节帽围
涤纶缝纫线	与面料相匹配	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
组合气眼	黑色	4 号 铝质	—	帽墙钉孔
锁边丝织帽徽	—	—	GA XXXX	前墙标志
号型维护标志	黑色	涤纶缎带, 5.5cm×3.0cm	按 4.9 规定	号码标注和维护说明

4.6 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
帽顶面、里	经	—
帽墙面、里	纬	—
帽墙贴条	经	—
帽檐面	纬	—
帽檐包条	斜	40°~50°
帽檐里	经、纬	—



表 3 裁片纱向（续）

裁片名称	纱向	允斜极限
帽檐面衬	纬	—
帽墙贴条衬	经	—
帽后衩贴条	斜	40°～50°

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

4.7 敷衬

4.7.1 帽顶面、帽墙面、帽墙贴条复合机织衬一层，帽檐面复合涤纶衬布一层，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

4.7.2 敷衬要求应符合表 4 规定。

表 4 敷衬要求

单位为厘米

类别	敷衬要求	图示
帽顶 帽墙	帽顶面、帽墙面、帽墙贴条的反面敷衬一层	
帽檐	帽檐面敷衬一层	

4.8 缝制

4.8.1 针距及线迹

4.8.1.1 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	
环缝		11针/3cm～13针/3cm	环缝线迹宽：0.4cm～0.6cm

GA XXXX—XXXX

4.8.1.2 明线距边宽窄一致。表面距边 0.2cm 以上明线极限偏差 $\pm 0.1\text{cm}$ ，其他部位明线距边极限偏差 $\pm 0.2\text{cm}$ 。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。

4.8.1.3 开断线：环缝、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。

4.8.1.4 跳线：明线不应跳线。环缝、平缝 30cm 长度限一处，限 1 针。

4.8.1.5 生产设备参照附录 D 规定执行。

#### 4.8.2 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 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 面里	绱帽墙贴条上口	0.6	明线一道	0.15	贴条上口折净	明线无跳针、 脱线、开线
	扎帽墙贴条下口	—	扎线一道	—	距贴条下口 0.3 扎线一道，扎透帽墙	
	绱帽徽	—	扎线一周	—	帽墙前高居中，首尾重针牢固	
	钉气眼	—	—	—	帽墙两侧各钉气眼 3 粒（不钉透里 面）	
	帽顶面、里结合	0.6	扎线一周	—	距边 0.3 扎线，面里松紧适合	
	帽墙面、里结合	0.6	扎线一周	—	平服	
	环缝帽顶面、里， 帽墙面、里上口	—	—	—	环缝，线迹平整	
	合压帽墙后缝	0.5	暗线一道 明线两道	距缝各 0.15	首尾回针，劈缝，加垫条，两侧各扎 明线一道	
	绱后衩贴条	0.5	明线两道	0.15	贴条宽 0.8	
	帽墙面与帽顶面 结合	0.6	暗线一道 明线两道	距缝各 0.15	帽墙中印与帽顶中印对正，劈缝	
帽檐	帽檐面、里分别与 与帽檐衬芯结合	—	各扎线一道	—	距帽檐外口 0.3 扎线	帽檐包边要 紧实，不能空 边，帽檐上 正，不能歪斜
	缝帽檐里口	—	扎线一道	—	帽檐里口拉紧，在帽檐里口沿帽檐衬 扎紧	
	压帽檐明线	—	明线六道	距包边 0.5	看面压线，明线间距 0.5，宽窄一致， 圆顺对称	
	帽檐包边	—	明线一道	0.15	包边宽 0.7，宽窄一致，松紧适度	
	绱帽檐	0.7	暗线一道	—	帽檐与帽墙结合，帽檐上正	
调节带	做调节带	—	—	—	松紧带长 12.0±0.5，粘扣带（勾面） 长 3.0，一头搭接 1.0 超声波冲压牢 固	粘扣带切圆 头，松紧带两 端热切
帽口	绱帽口条	0.8	明线一道	帽口条 0.15	帽口条与帽后衩下口比齐，扎线一 道，帽口条两端热切，松驰均匀，平 服	帽口条服贴， 圆顺。

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	压帽口明线	—	明线一道	0.4	帽檐处明线压在帽墙、帽檐结合缝内，不应外露	
	绱产品名称号型 洗涤维护标志	0.3	扎线一道	0.2~0.3	标签对折后，缝在帽口条右侧距后开衩 2.0±0.3，号码外露	
	绱后衩调节扣	—	明线一道	0.15	左侧距帽下口 0.4 夹绱调节带，扎线长齐帽口条，扎透面里，回针 3~5 道，调节带净长 3.0±0.3（双量）；右侧调节带与帽墙扎线固定，回针 3~5 道，右侧帽口条留口 2.0±0.2，右侧帽口条上端与后衩明线重合扎线，扎线长 0.8，扎透帽口条，调节带净长 13.0±0.5，右侧调节带穿入调节扣粘牢	
定型、 整理	盔烫定型	—	—	—	帽子套在模具盔头上，四周同时喷汽，加热、定型	

4.9 标志

4.9.1 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“57—58”为示例，缀钉位置按表 6 的规定。

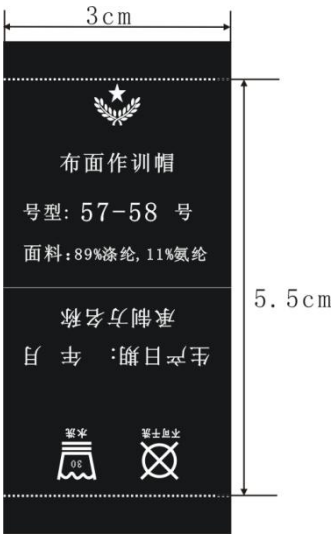


图 3 号型维护标志

4.9.2 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。

GA XXXX—XXXX

#### 4.10 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。

#### 4.11 内在质量

##### 4.11.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表2的规定。

##### 4.11.2 成品内在质量

###### 4.11.2.1 甲醛含量

成品甲醛含量：小于等于75mg/kg。

###### 4.11.2.2 pH

成品pH：4.0~8.5。

###### 4.11.2.3 耐光色牢度

成品面料耐光色牢度应符合GA XXXX的规定。

###### 4.11.2.4 纤维含量

成品面料纤维含量应符合GA XXXX的规定。

###### 4.11.2.5 洗涤后外观质量

敷衬部位无起泡、脱胶，各部位的缝合线路无明显抽皱，气眼漆膜无脱落。

### 5 试验方法

#### 5.1 外在质量检验

##### 5.1.1 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。

##### 5.1.2 检验工具

检验工具包括：

- a) 表面平整的检验台；
- b) 符合标准计量单位、分度值以mm为单位的普通量具。

##### 5.1.3 样式检验

产品样式以目测进行检验，判定结果是否符合4.2及实物标样和材料标样。

##### 5.1.4 规格尺寸检验

查看产品规格尺寸，用符合5.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合4.3.1规定，目测

外观造型应以多数检测人员意见评定。

#### 5.1.5 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 5.1.1 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 4.4 规定。

#### 5.1.6 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 4.5.1 规定。

#### 5.1.7 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 4.6 规定。

#### 5.1.8 敷衬检验

敷衬检验以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.7 规定。

#### 5.1.9 缝制检验

缝制检验以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.8 规定。

#### 5.1.10 标志检验

标志检验对照材料标样，以目测、手感和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.9 规定。

#### 5.1.11 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 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 4.10 规定。

### 5.2 内在质量检验

#### 5.2.1 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 4.11.1 规定。

#### 5.2.2 成品内在质量检验

5.2.2.1 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 4.11.2.1 的规定。

5.2.2.2 成品 pH 试验按 GB/T 7573 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.2 的规定。

5.2.2.3 成品面料耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 中方法 3 规定进行检验，判定结果是否符合 4.11.2.3 的规定。

5.2.2.4 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 4.11.2.4 的规定。

5.2.2.5 洗涤后外观质量试验按 GB/T 8629—2017 中 4H 洗涤程序，洗涤 1 次，干燥程序 C，干燥后以目测、手感进行检验，判定结果是符合 4.11.2.5。

5.3 包装质量检验

5.3.1 包装材料检验

以目测、手感和符合 5.1.2 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 7.1 规定。

5.3.2 内包装检验

以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 7.2 规定。

5.3.3 外包装检验

以目测和符合 5.1.2 规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合 7.3 规定。

5.3.4 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 7.4 规定。

6 检验规则

6.1 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。

6.2 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		4.2	5.1.3	●	●
2		规格尺寸		4.3.1	5.1.4	●	●
3		颜色及色泽偏差范围		4.4	5.1.5	●	●
4		材料外观		4.5.1	5.1.6	●	●
5		裁片纱向		4.6	5.1.7	●	●
6		敷衬		4.7	5.1.8	●	●
7		缝制		4.8	5.1.9	●	●
8		标志		4.9	5.1.10	●	●
9		成品外观质量及疵点		4.10	5.1.11	●	●
10	内在 质量	材料内在质量		4.11.1	5.2.1	●	○
11		成品 内在 质量	甲醛含量	4.11.2.1	5.2.2.1	●	●
12			pH	4.11.2.2	5.2.2.2	●	●
13			耐光色牢度（面料）	4.11.2.3	5.2.2.3	○	●
14			纤维含量（面料）	4.11.2.4	5.2.2.4	○	●
15			洗涤后外观质量	4.11.2.5	5.2.2.5	○	○

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
16	包装质量	包装材料	7.1	5.3.1	—	○
17		内包装	7.2	5.3.2	—	○
18		外包装	7.3	5.3.3	—	○
19		直接发放产品包装	7.4	5.3.4	—	—
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。						

### 6.3 抽样规则

#### 6.3.1 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。

#### 6.3.2 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。

### 6.4 判定规则

#### 6.4.1 缺陷

产品不符合第 4 章和第 7 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	4.2	款式造型与标准标样明显不符
2		规格尺寸	4.3.1	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	4.4	与标准、标样明显不符
4		材料外观	4.5.1	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	4.6	表面部位材料纱向不符合要求
6		敷衬	4.7	敷衬明显褶皱，粘合不牢固
7		缝制	4.8	帽徽偏歪大于 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	4.9	无标识

表 8 重缺陷判定规则（续）

序号	检验项目		要求	重缺陷	
9		成品外观质量及疵点	4. 10	表面部位毛露、破洞，表面部位污迹大于 1 cm；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		4. 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	4. 11. 2. 1	不符合要求
12			pH	4. 11. 2. 2	不符合要求
13			耐光色牢度（面料）	4. 11. 2. 3	不符合要求
14			纤维含量（面料）	4. 11. 2. 4	不符合要求
15			洗涤后外观质量	4. 11. 2. 5	不符合要求
16	包装质量	包装材料		7. 1	—
17		内包装		7. 2	—
18		外包装		7. 3	—
19		直接发放产品包装		7. 4	—

6.4.2 单顶（样本）成品外在质量合格判定

抽样样品单顶无重缺陷，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。

6.4.3 型式检验合格判定

全部样本合格应判定为合格。  
单顶样本不合格应判定为不合格。

6.4.4 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。

7 包装、运输及贮存

7.1 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

7.2 内包装



每顶装入一个塑料袋。

### 7.3 外包装

#### 7.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为60cm×47cm×30cm(长×宽×高),箱内分上下两层,中心用“Z”字隔板隔开,成四排。

#### 7.3.2 装箱

产品采用纸箱包装,每箱80顶,每排20顶。

#### 7.3.3 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。

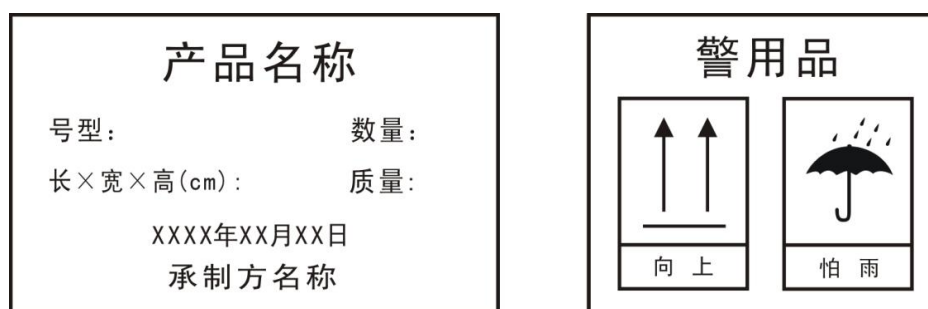


图4 包装标志

#### 7.3.4 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。

#### 7.3.5 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。

### 7.4 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。

### 7.5 运输与贮存

7.5.1 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。

7.5.2 包装箱应码放在货架上,货架距地面高度不应低于20cm。

7.5.3 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)

布面作训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 布面作训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 布面作训帽放缩规则

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	0.6
帽墙	帽瓦面	1 片	2.0
帽墙贴条	帽墙贴条面	1 片	2.0

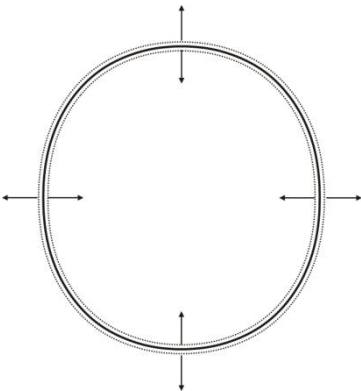


图 1 帽顶

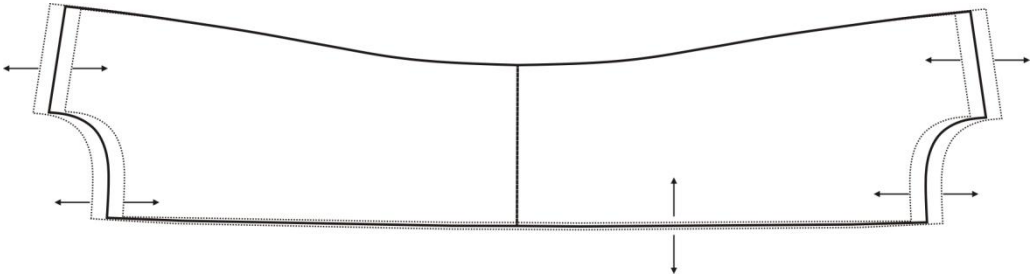


图 2 帽墙



图 3 帽墙贴条

## 附 录 B

(规范性)

## 3D 经编涤纶网眼布技术要求

## B.1 材料规格

材料规格应符合表B.1规定。

表 B.1 理化性能

项目	指标	试验方法
单位面积质量/ (g/m <sup>2</sup> )	165~195	GB/T 4669

## B.2 染色牢度

染色牢度指标应符合表B.2规定。

表 B.2 染色牢度

项目	指标		试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥3-4	GB/T 3921—2008, C (3)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩擦	≥3	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥3-4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

## B.3 安全性要求

pH、甲醛含量应符合GB 18401中B类规定。

附 录 C  
(规范性)  
帽檐衬芯技术要求

C.1 样式

帽檐衬芯成品要求热压为拱形，样式应符合图C.1。



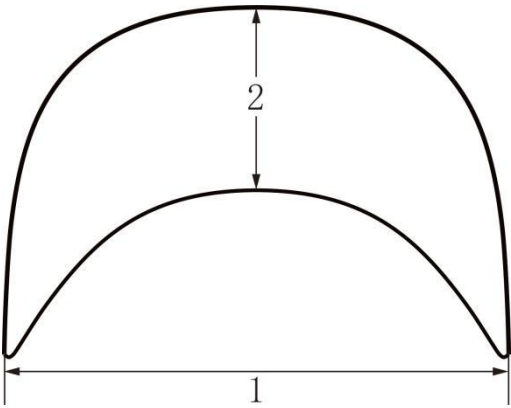
图 C.1 帽檐衬芯样式

C.2 材料规格

帽檐衬芯为改性聚丙烯，厚1.8mm~2.0mm。

C.3 规格尺寸

帽檐衬芯规格应符合表 C.1 规定，测量位置应符合图 C.2，图 C.2 中所注数字为表 C.1 中各测量部位的编号。



图C.2 测量部位图

表 C.1 规格尺寸及极限偏差

单位为毫米

序号	部位名称	尺寸			极限偏差 (±)
		60/59 号	58/57 号	56/55 号	
1	帽檐衬芯平放两檐角间距	198.0	188.0	178.0	5.0
2	帽檐衬芯宽	65.0			2.0

附 录 D  
(资料性)  
主要生产设备要求

D.1 布面作训帽生产设备见表D.1规定。

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	粘合机	各部位衬粘合
4	电脑平缝机	各部位缝纫
5	超声波	调节带结合
6	盔烫机	帽子定型