

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 318—XXXX
代替318—2010

警帽 栽绒帽

Police cap Plush 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 产品分类	1
5 要求	2
5.1 标样	2
5.2 样式	2
5.3 规格尺寸与版型	2
5.4 颜色及色泽偏差范围	3
5.5 材料	3
5.6 裁片纱向	5
5.7 絮料	5
5.8 缝制	6
5.9 标志	7
5.10 成品外观质量及疵点	8
5.11 内在质量	8
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	10
7.1 检验分类	10
7.2 检验项目	11
7.3 抽样规则	11
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	13
8.3 外包装	13
8.4 直接发放产品包装	14
8.5 运输与贮存	14
附 录 A（资料性） 裁绒帽版型推档放缩规则	15
附 录 B（规范性） 平剪绒技术要求	16
附 录 C（规范性） 弹力布技术要求	17
附 录 D（规范性） 帽檐技术要求	18
附 录 E（资料性） 主要生产设备要求	20

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 318—2010《警帽 剪绒帽》；

与GA 318—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) 更改了絮料要求（见5.7，2010年版的4.5.4）；
- 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) 增加了栽绒帽版型推档放缩规则（见附录A）；
- o) 删除了铬鞣剪绒直毛羊皮技术要求（见2010年版的附录A）；
- p) 更改了平剪绒技术要求（见附录B）；
- q) 删除了涤棉线带技术要求（见2010年版的附录B）；
- r) 增加了弹力布技术要求（见附录C）；
- s) 删除了涤纶压缩软棉技术要求（见2010年版的附录C）；
- t) 增加了帽檐芯技术要求（见警帽布面大檐帽附录D）；
- u) 增加了主要生产设备要求（见附录D）；

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 318—001，2010年第一次修订；

——本次为第二次修订。

警帽 栽绒帽

1 范围

本文件规定了警帽栽绒帽的要求、试验方法、检验规则与包装、运输及贮存。
本文件适用于警帽栽绒帽的生产、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 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 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/T 23315 粘扣带
GB/T 38408 皮革 材质鉴别 显微镜法
GA 358 警服材料 口袋布
GA XXXX 警服材料 聚酯覆膜斜纹布
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

警帽栽绒帽（以下简称“栽绒帽”）按款式结构分为：

- a) 栽绒帽（温区）；
- b) 栽绒帽（寒区）。

5 要求

5.1 标样

经批准的栽绒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

栽绒帽样式应符合图 1 及产品实物标样规定。



图1 栽绒帽样式

5.3 规格尺寸与版型

5.3.1 规格尺寸

栽绒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 警帽栽绒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	帽口内围	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	0.5
	2	帽墙里高	10.2	10.3	10.4	10.5	10.6	10.7	0.2
	3	帽耳前中高	18.3	18.6	18.9	19.2	19.5	19.8	0.3
	4	帽耳后中高	9.2	9.3	9.4	9.5	9.6	9.7	0.2
	5	帽带长	16.5						0.5
	6	衬帽帽墙高 (寒区)	10.1	10.2	10.3	10.4	10.5	10.6	0.3
		衬帽帽墙高 (温区)	9.7	9.8	9.9	10.0	10.1	10.2	0.3
	7	衬帽帽顶纵长	15.5	15.8	16.1	16.4	16.7	17.0	0.3
	8	衬帽帽顶横宽	14.9	15.2	15.5	15.8	16.1	16.4	0.3
注：超出表列的规格，根据规格尺寸档差推算放缩。									

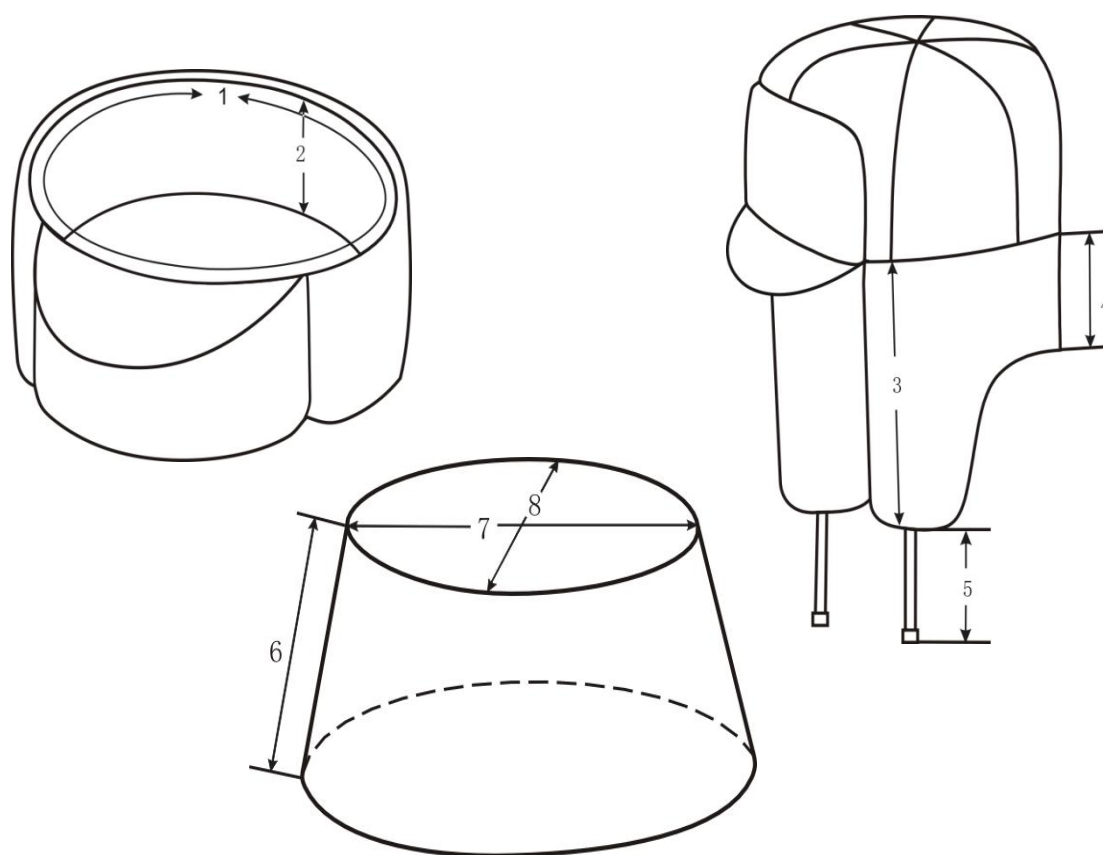


图2 栽绒帽成品尺寸测量图

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。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
聚酯覆膜斜纹布	藏蓝色	100%聚酯纤维（含导电纤维），89%涤纶，11%氨纶，单位面积质量：215g/m ²	GA XXXX	帽瓦面、帽耳面、帽前挡面
平剪绒	黑色	腈纶 100%，地纱：167dtex/48F 涤纶低弹丝，起绒纱：28 公支超柔软腈纶；单位面积质量：1000g/m ² ，毛长：14 mm	附录B	寒区栽绒帽帽前挡、帽耳
		腈纶 100%，地纱：167dtex/48F 涤纶低弹丝，起绒纱：28 公支超柔软腈纶；单位面积质量：700g/m ² ，毛长：9mm		温区栽绒帽帽前挡、帽耳
混合羊毛毡	灰色	毛 30%，厚：0.5~0.7cm	—	寒区帽墙、帽顶毡盔
铝箔针刺棉（烫银布）	银色	厚：335g/m ² ~365g/m ²	—	温区栽绒帽帽墙里、帽顶里
		薄：90g/m ² ~110g/m ²		寒区栽绒帽帽墙里、帽顶里
涤纶压缩软棉	白色	290g/m ² ~310g/m ²	—	帽墙、帽顶絮层（寒区、温区）
		190g/m ² ~210g/m ²		帽前挡、帽耳（寒区、温区）
		65~95g/m ²		衬帽帽墙、帽顶、护耳絮层（寒区、温区）
针刺棉	白色	290g/m ² ~310g/m ²	—	温区衍帽顶毡、帽墙毡
弹力布	藏蓝色	185g/m ² ，莫代尔 63.5%，锦纶 28.4%，氨纶 8.1%	附录 C	衬帽帽墙面、帽顶面、帽护耳衬
涤纶织带	黑色	宽：1.2~1.4cm	—	帽墙里与帽顶里垫条、衬帽顶垫条、帽墙里、衬帽墙垫条
		宽：1.1~1.3cm	—	帽护耳包条、衬帽帽口包条
		宽：1.4~1.6cm	—	上护耳上口垫条
绵羊皮革	黑色	厚：0.08 cm~0.13cm	—	帽护耳面
涤棉平布	藏蓝色	涤 80%，棉 20%，13tex/13tex	GA 358	衬帽帽墙里、帽顶里、帽护耳里衬，帽前档、帽耳缝垫布条
粘扣带（注塑勾）	黑色	宽：1.2cm~1.3cm	GB/T 23315	固定衬帽
粘扣带（圈面带）	黑色	—		包帽口、帽墙里帽口滚条
线带	黑色	宽：10mm±1mm	—	帽耳带
铝气眼	铝本色	1 号	—	帽徽孔
非织造布	白色	≥50g/m ²	—	帽顶、帽墙
缝纫线	与面料相匹配	9.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
		14.8tex×3		钉前挡
		250D×3 棉丝光线		拼帽瓦
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
号型标志	白色	胶质，3.0cm×2.0cm		帽墙里
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
挂扣	黑色	—	—	帽耳带粘胶
改性聚丙烯衬条	黑色	宽：1.2 cm，厚：0.06cm	—	帽口条衬条

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	拼接极限		要求
				道数极限 / 道	拼口大小	
帽面、衬帽	帽瓦	经	—	—	—	—
	帽耳	纬	—	—	—	—
	帽前挡	经、纬	—	1	13.0	避开圆头和帽徽孔
	衬帽墙	纬	—	—	—	—
	衬帽顶	经	—	—	—	—
	帽护耳里	纬	—	—	—	—
毛绒	帽前挡	直、横	—	—	—	—
	帽耳	横	—	—	—	同顶顺向一致
毛毡	帽墙毡	不限	—	—	—	—
	帽顶毡	不限	—	—	—	—
其它	非织造布	不限	—	—	—	—
	铝箔针刺棉（烫银布）	不限	—	—	—	—
	涤纶压缩软棉	不限	—	—	—	—
	帽墙里帽口滚条	直	—	—	—	—
	垫布条	经、纬	—	—	—	—
涤纶压缩软棉	帽墙、帽前挡、帽耳、帽顶	不限	—	—	—	—
	衬帽帽墙、帽顶，护耳	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 絮料

絮料应符合表4的规定。

表 4 絮料要求

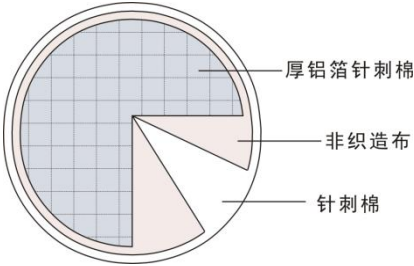
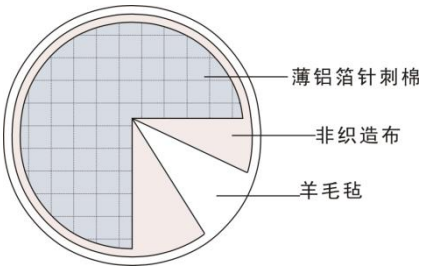
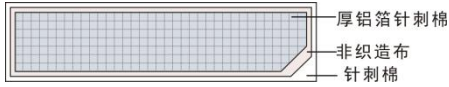

部位	栽绒帽（温区）	栽绒帽（寒区）
帽顶里		

表 4 絮料要求（续）

部位	栽绒帽（温区）	栽绒帽（寒区）
帽墙里		

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
明线针距	12针/3cm~14针/3cm	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。
暗线针距	11针/3cm~12针/3cm	
缝毛绒针距	10针/3cm~12针/3cm	
曲折缝	9~11 针/3cm，针脚宽 0.8cm	

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 $\pm 0.1\text{cm}$ ，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。

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 E 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 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
帽耳	帽耳面、絮层结合	—	扎线一周	0.3	帽耳面敷超细纤维絮片一层，帽耳两头正中夹绉涤棉线带并回针三道	毛绒保有余度，绒毛理向帽耳
	钩帽耳	0.6	暗线一道	—	毛绒饱满圆顺，不得夹绒毛	
帽前挡	前挡面、絮层结合	—	扎线一道	0.3	前挡面敷超细纤维絮片一层，前挡周围扎线	气眼正面朝前挡面，不钉透绒面
	钩前挡	0.6	暗线一道	—	绒保有余度，绒毛理向前挡，不得夹绒毛	
	钉气眼	—	—	—	前挡正中向上 1.0 钉气眼一个	

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
帽里	绗帽顶里（寒区）	—	绗方格	—	薄保温毡上敷非织造布一层，羊毛毡一层，绗方格线间距 1.7，再将大片沿帽顶里边扎线	绗线均匀，不脱线
	绗帽墙里（寒区）	—	绗方格	—	薄铝箔针刺棉上敷非织造布一层，羊毛毡一层，绗方格线间距 1.7	
	绗帽顶里（温区）	—	绗方格	—	厚铝箔针刺棉上敷非织造布一层，絮片一层，绗方格线间距 1.7，再将大片沿帽顶里边扎线	绗线均匀，不脱线
	绗帽墙里（温区）	—	绗方格	—	厚铝箔针刺棉上敷非织造布一层，絮片一层，绗方格线间距 1.7	
	合帽墙后缝	—	曲折缝一道	对接	上下两头平整，牢固，反面加垫布	不错位
	绡帽顶里	—	曲折缝一周	对接	缝头处底部加垫条，扎线一周，抻拉均匀，花针切线圆顺	不脱线，断线
	绡帽口滚条	1.5	明、暗线各一道	距缝 0.15	滚边净宽 1.5，中间夹绡改性聚丙烯衬条，包实，在距后缝 2.0 处夹绡号型标志	不滑线
帽瓦	合帽瓦面	0.6	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	劈缝，扎双明线	合暗线对帽顶正中重 3.0
帽结合	绡帽耳、帽前挡	0.7~1.0	暗线一道	—	帽耳面与前挡面靠紧，中间加布条，前挡正中对准帽瓦前缝	帽檐两端左右对称
	绡帽檐	—	暗线一道	—	帽檐前中对正帽瓦前缝	帽檐绡正
	绡帽里	—	明线一道	距缝 0.3~0.4	帽耳与前挡之间布条折进压线，里侧压在滚条上，面明线压在帽墙上	缝头向上倒
	钉帽前挡	—	—	4~5 针	距圆头顶端 1.0 用双线边里钉透，首尾打结	两边高度一致
衬帽	绗衬帽顶墙、护耳	—	绗缝菱形	—	绗小菱形格，线距 0.8	绗线均匀，不脱线
	合衬帽帽墙后缝	0.4	暗线一道 明线二道	0.5	劈缝，帽顶距下左侧 0.6 夹绡洗涤维护标志，压明线反面带条，明线压住标志	不毛露
	绡衬帽帽顶	0.4	明线二道 暗线一道	0.5	帽顶中印与帽墙后缝对正，劈缝，底边带条	接头折净，或热切搭缝 1.0~1.5
	帽护耳	—	扎线一道	0.15	包边一周	宽窄一致
	包衬帽口	—	扎线一道	0.15	包衬帽口时夹绡粘扣带及护耳，护耳后中缝对正帽墙后缝	

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 6 规定。

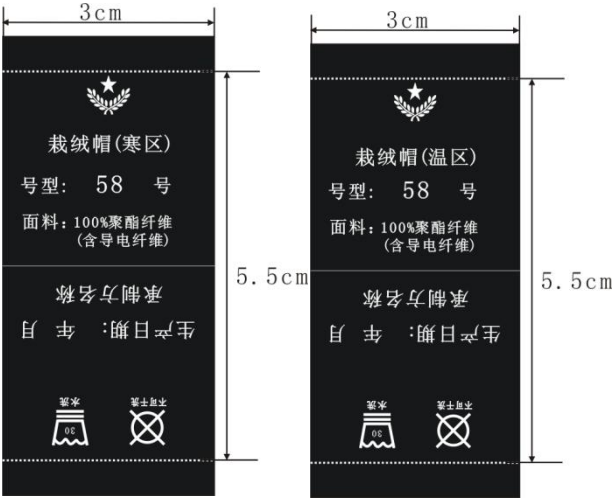


图 3a 号型维护标志

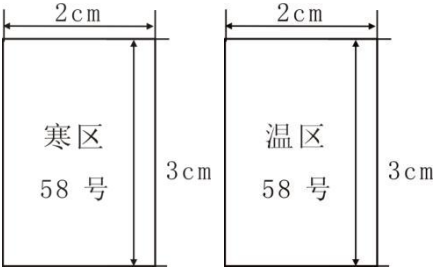


图 3b 帽墙里号型标志

图 3

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。

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

成品面料耐光色牢度应符合GA XXXX的规定。

成品平剪绒耐光色牢度大于等于4级。

5.11.2.4 平剪绒单位面积质量

成品平剪绒单位面积质量寒区大于等于1000g/m²，温区大于700g/m²。

5.11.2.5 皮革材质

成品皮革材料应为绵羊皮革。

5.11.2.6 洗涤后外观质量

衬帽洗涤后，外观无明显变化，各部位的缝合线路无明显抽皱。

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 絮料检验

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、平剪绒耐光色牢度试验按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 平剪绒单位面积质量试验按GB/T 4669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 成品皮革材质试验按GB/T 38408规定进行检验，判定结果是否符合5.11.2.5的规定。

6.2.2.6 衬帽洗涤后外观质量检验按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5.11.2.6。

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 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	●	●
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、平 剪绒）	5.11.2.3	6.2.2.3	○	○
14			平剪绒单位面积质量	5.11.2.4	6.2.2.4	○	○
15			皮革材质	5.11.2.5	6.2.2.5	○	○
16			洗涤后外观质量	5.11.2.6	6.2.2.6	○	○
17	包装 质量	包装材料		8.1	6.3.1	—	○
18		内包装		8.2	6.3.2	—	○
19		外包装		8.3	6.3.3	—	○
20		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：

- 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；
- 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 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；帽檐两端与帽前档前中对比互差大于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、平剪绒）	5.11.2.3 不符合要求
14			平剪绒单位面积质量	5.11.2.4 不符合要求
15			皮革材质	5.11.2.5 不符合要求
16			洗涤后外观质量	5.11.2.6 不符合要求
17	包装 质量	包装	包装材料	8.1 —
18			内包装	8.2 —
19			外包装	8.3 —
20			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 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。

8.3 外包装

8.3.1 纸箱

纸箱箱外尺寸为76cm×60cm×46cm(长×宽×高),箱内用双层瓦楞纸板分成上、中、下层三层,每层加双瓦楞“卅”字隔板分成6格。

8.3.2 装箱

产品采用纸箱包装，每箱 18 顶，每格 1 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。

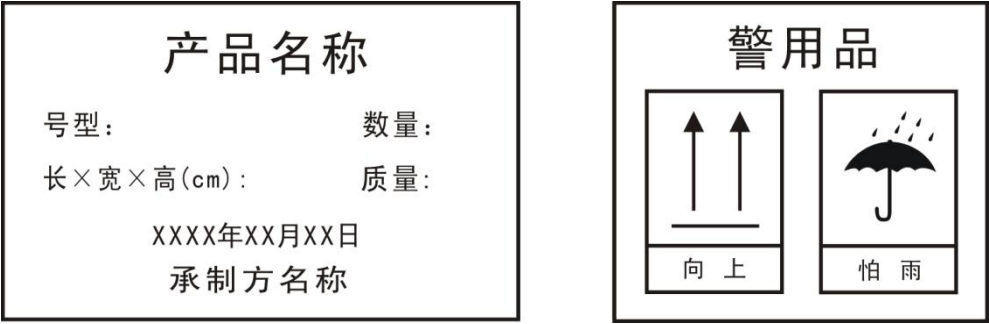


图 4 包装标志

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)

栽绒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 栽绒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 栽绒帽放缩规则

单位为厘米

样片名称	部位名称	档差分配比例	推档值
帽瓦	帽瓦面	0.166×6 片	0.166
帽前挡	帽前挡面	1 片	0.3
帽耳	帽耳面	1 片	0.7

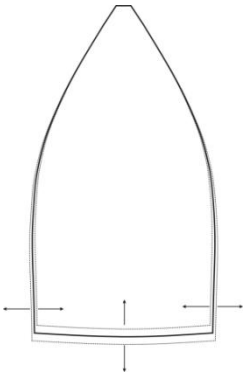


图 1 帽瓦

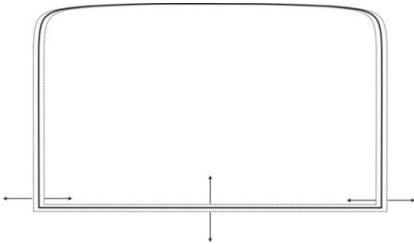


图 2 帽前挡

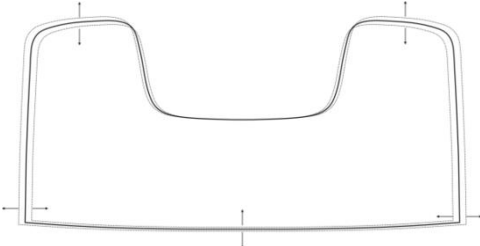


图 3 帽耳

附 录 B
(规范性)
平剪绒技术要求

B.1 材料规格

材料规格应符合表 B.1。

表 B.1 材料规格

项目		标准值
单位面积质量/ (g/m ²)	寒区	985~1015
	温区	685~715
绒毛高度/mm	寒区	13~15
	温区	8~10

B.2 色牢度

平剪绒色牢度应符合表 B.2 规定。

表 B.2 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)
耐皂洗色牢度/级	变色	≥3~4	GB/T 3921—2008 (洗涤程序 4N, 干燥程序 A)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3	GB/T 3920
	湿摩	≥3	

附 录 C
(规范性)
弹力布技术要求

C.1 材料规格

材料规格应符合表 C.1。

表 C.1 材料规格

项目	标准值
单位面积质量/ (g/m ²)	185

C.2 染色牢度

弹力布染色牢度应符合表 C.2 规定。

表 C.2 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)
耐皂洗色牢度/级	变色	≥3-4	GB/T 3921—2008 (洗涤程序 4N, 干燥程序 A)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥4	

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。

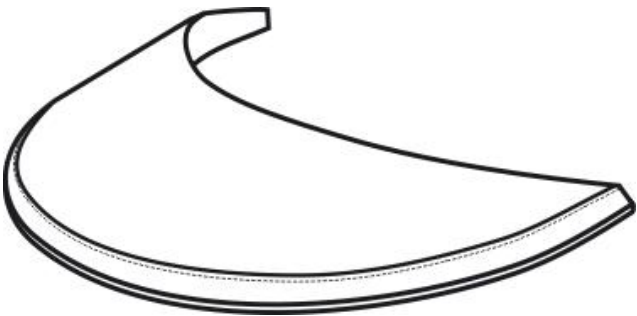


图 D. 1 帽檐样式

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。

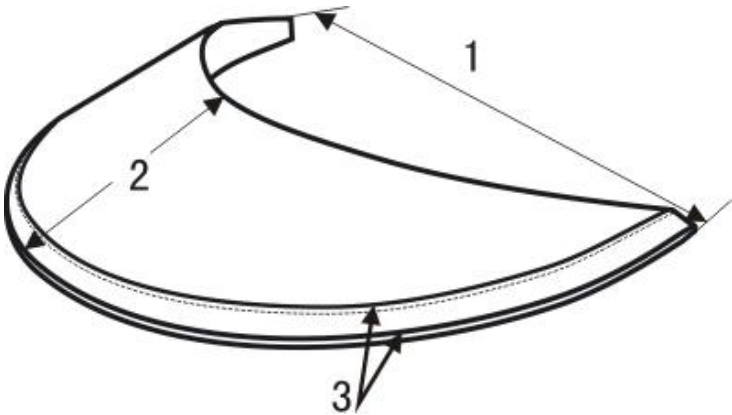


图 D. 2 测量部位图

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)	185.0		175.0				3.0
2	帽檐宽 (成品净宽)	60.0		58.0				2.0
3	帽檐包边宽	5.0						1.0

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
(资料性)
主要生产设备要求

E.1 裁绒帽生产设备见表E.1。

表 E.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	电脑平缝机	各部位缝纫
4	花针机	帽墙里、帽顶里