



# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 2109—2023

---

## 警帽 礼服大檐帽

Police cap—Ceremonial cap

2023-10-24 发布

2024-01-01 实施

---

中华人民共和国公安部 发布

公安部科技信息化局 专用

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 要求 ..... 2

    4.1 标样 ..... 2

    4.2 样式 ..... 2

    4.3 规格尺寸 ..... 2

    4.4 颜色及色泽偏差范围 ..... 3

    4.5 材料 ..... 3

    4.6 裁剪 ..... 5

    4.7 工艺要求 ..... 5

    4.8 产品标志 ..... 7

    4.9 成品外观质量 ..... 7

    4.10 内在质量 ..... 8

5 试验方法 ..... 8

    5.1 样式检验 ..... 8

    5.2 规格尺寸检验 ..... 8

    5.3 颜色及色泽偏差范围检验 ..... 8

    5.4 材料检验 ..... 9

    5.5 裁剪检验 ..... 9

    5.6 工艺要求检验 ..... 9

    5.7 产品标志检验 ..... 9

    5.8 成品外观质量检验 ..... 9

    5.9 材料内在质量检验 ..... 9

    5.10 成品内在质量检验 ..... 9

6 检验规则 ..... 9

    6.1 检验分类 ..... 9

    6.2 检验项目 ..... 10

    6.3 缺陷分类 ..... 10

    6.4 抽样规则 ..... 12

    6.5 判定规则 ..... 12

7 包装、运输与贮存 ..... 12

7.1 包装 ..... 12

7.2 运输与贮存 ..... 14

附录 A（规范性） 羽纱技术要求 ..... 15

附录 B（规范性） 帽檐技术要求 ..... 16

附录 C（规范性） 帽墙带技术要求 ..... 19

附录 D（规范性） 帽饰带技术要求 ..... 21

附录 E（规范性） 防风松紧带技术要求 ..... 22

附录 F（规范性） 聚乙烯(HDPE)帽墙衬技术要求 ..... 24

附录 G（规范性） PVC 合成帽口革技术要求 ..... 25

公安部科技信息化局 专用

## 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：公安部装备财务局、公安部特种警用装备质量监督检验中心、清华大学美术学院、扬州英迈杰服饰有限公司、北京市同乐制帽厂、江苏卡思迪莱服饰有限公司。

本文件主要起草人：殷英贤、徐丽艳、李阳、陈磊、沈志恒、宋秋英、章硕根。

公安部科技信息化局 专用

公安部科技信息化局 专用

# 警帽 礼服大檐帽

## 1 范围

本文件规定了警帽礼服大檐帽(以下简称“礼服大檐帽”)的要求、试验方法、检验规则、包装、运输与贮存。

本文件适用于礼服大檐帽的生产、检验和订购。

## 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 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 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- 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 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6343 泡沫塑料及橡胶 表观密度的测定
- GB/T 6543—2008 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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GA 740 警服材料 机织热熔粘合衬布
- GA 2111 警服材料 精梳毛涤贡呢
- GA 2116 警用服饰 礼服钮扣
- QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
- QB/T 2710 皮革 物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定
- 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 要求

4.1 标样

经批准的礼服大檐帽实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 样式

样式应符合图 1 的规定。

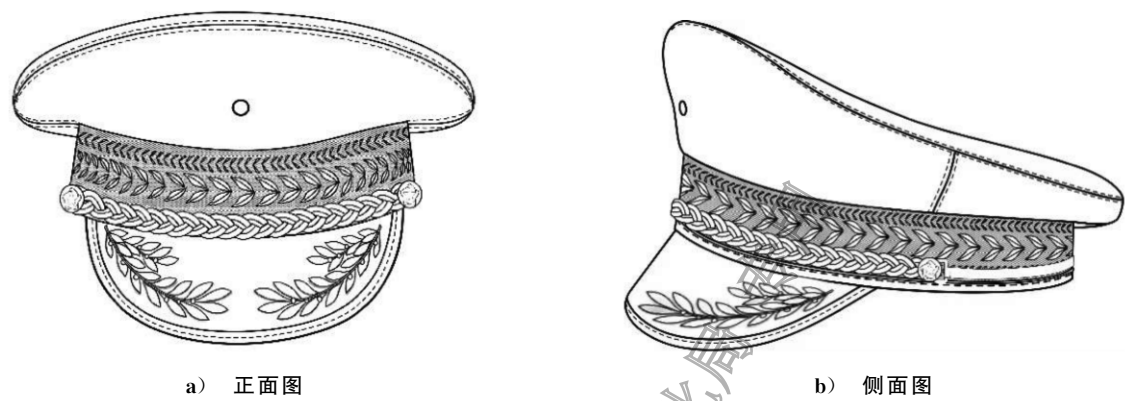


图 1 礼服大檐帽样式

4.3 规格尺寸

4.3.1 按帽口内围尺寸分为六个号,其规格尺寸及极限偏差应符合表 1 的规定。

4.3.2 规格尺寸测量部位应符合图 2 的规定,图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表 1 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸						极限偏差
			60 号	59 号	58 号	57 号	56 号	55 号	
2	1	帽口内围 <sup>a</sup>	60.0	59.0	58.0	57.0	56.0	55.0	±0.4
	2	帽口革宽	4.5						±0.2
	3	帽饰带长	34.0	32.0			30.0		±1.0
	4	帽饰带宽	1.8						±0.2
	5	帽前瓦高 <sup>a</sup>	6.6						±0.2
	6	帽瓦两侧高	4.0						
	7	帽后瓦高 <sup>a</sup>	4.7						
	8	帽墙高 <sup>a</sup>	5.4						
	9	帽顶中心凹度	0.9						－0.4
	10	防风带长	39.0						±1.0
	11	防风带宽	1.2						±0.1
	12	帽顶纵长 <sup>a</sup>	29.8	29.5	29.2	28.9	28.6	28.3	±0.3
	13	帽顶横宽 <sup>a</sup>	28.2	27.9	27.6	27.3	27.0	26.7	
<sup>a</sup> 主要部位。									



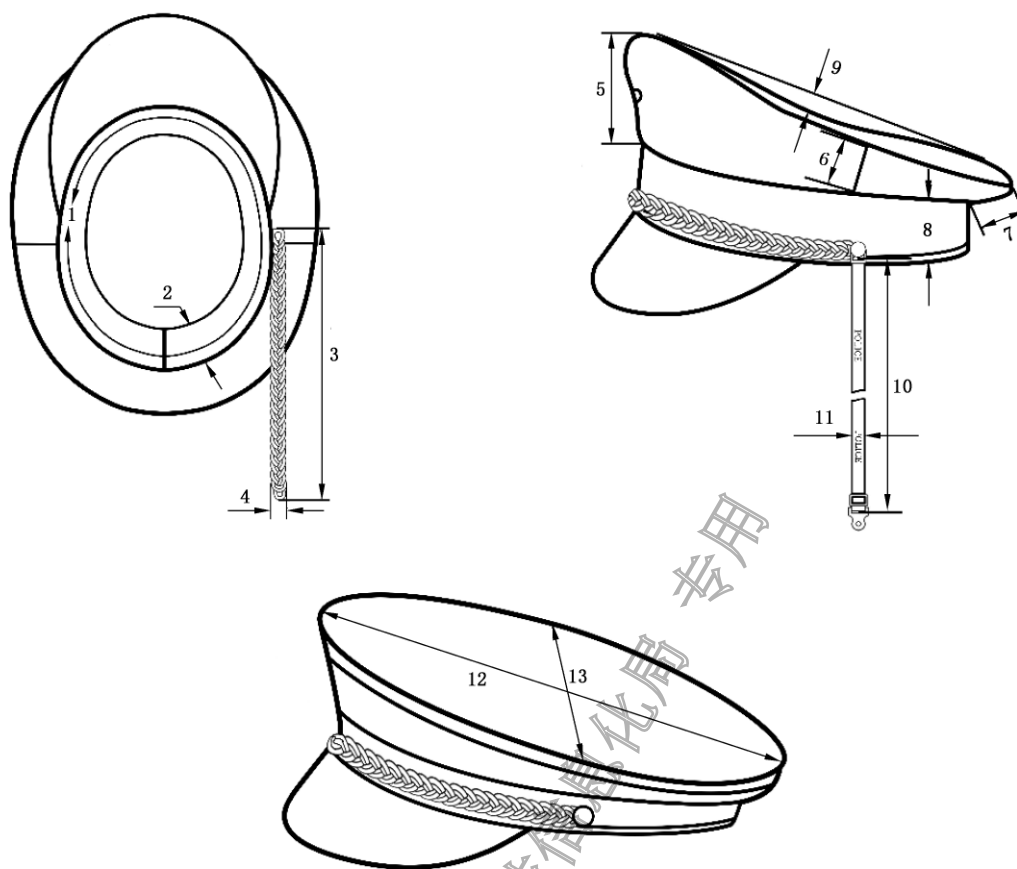


图2 测量部位及编号示意图

#### 4.4 颜色及色泽偏差范围

4.4.1 面料颜色为藏蓝色；帽檐面、里颜色为黑色，应符合材料标样。

4.4.2 帽里颜色为藏蓝色，应符合材料标样。

4.4.3 防风松紧带、帽口革和帽口牙条颜色为黑色，应符合材料标样。

4.4.4 帽饰带颜色为银灰色，应符合材料标样。

4.4.5 仿金属漆长丝绣花线、银绦颜色为银色，应符合材料标样。

4.4.6 与材料标样对比，成品表面色差应不低于4级，非表面色差应不低于3-4级；同顶帽子相同材料颜色应一致；批产品表面色差应不低于4级，非表面色差应不低于3-4级；缝纫线颜色不应浅于缝制部位，色差评定级别应符合GB/T 250的规定。

#### 4.5 材料

4.5.1 材料外观应符合材料标样。

4.5.2 材料规格及用途应符合表2的规定。

表 2 材料规格及用途

材料名称		标样编号	规格	执行标准	用途
精梳毛涤贡呢		—	绵羊毛 60%, 聚酯纤维 19%, 山羊绒 10%, 弹性聚酯纤维 (PTT) 10%, 导电纤维 1%, 单位面积质量: 235 g/m <sup>2</sup>	GA 2111	帽顶面、帽瓦面、帽墙面
海绵		—	厚: 2.5 mm, 表观密度: 25 kg/m <sup>3</sup>	GB/T 6343	帽顶、瓦复合
羽纱		JFB5-2	13.2 tex 黏胶纤维与 28 tex 棉纱交织	按标样及附录 A	帽墙衬包布、帽顶、帽瓦里、帽墙丝带垫布
帽檐	麦尔登呢	—	绵羊毛 95% 单位面积质量: 420 g/m <sup>2</sup>	按标样及附录 B	帽檐面
	超细纤维合成革	—	厚: 0.9 mm		帽檐里
	仿金属涤长丝绣花线	—	133 dtex 涤长丝		机绣帽檐花
	银绡	—	φ0.88 mm		手绣帽檐花
	聚乙烯发泡板	—	厚: 2.0 mm		帽檐衬芯
	聚氯乙烯 (PVC) 压延薄膜	—	厚: 0.4 mm		帽檐包边
帽墙带		—	宽: 4.5 cm	按标样及附录 C	帽墙装饰带
帽饰带		—	包络线: 仿金属丝 167 dtex/32 根 芯线: 1 320 dtex 丙纶丝	按标样及附录 D	前帽墙装饰带
防风松紧带		—	宽: 1.2 cm (内衬氨纶橡筋)	按标样及附录 E	防风带
PVC 薄片		—	厚: 0.5 mm	按标样	帽墙衬后缝垫片
组合气眼		JFB5-30-1	4 号	按标样	帽徽孔
涤棉染色斜纹布		JFB5-1-1	涤 65%, 棉 35%, 14 tex×2/28 tex	按标样	帽顶瓦垫条
缝纫线	—	—	29.5 tex×3	GB/T 6836	套帽口线
	—	—	9.8 tex×3		缝纫
锦纶棕丝网管		JFB5-26	φ15 mm	按标样	套装钢条
帽钢条		JFB5-20	HV600±30, 厚: 0.4 mm 宽: 4 mm	按标样	撑帽顶
接头箍		—	厚: 0.3 mm 长: 25 mm 宽: 5 mm	按标样	连接钢条
帽前瓦衬托		—	聚丙烯	按标样	撑帽前瓦
螺钉扣		—	φ15 mm	GA 2116	钉帽饰带、帽墙带
聚乙烯 (HDPE) 帽墙衬		JFB5-23-1	宽: 60 mm 厚: 1.2 mm	按标样及附录 F	帽墙衬
PVC 合成帽口革		—	宽: 45 mm 厚: 1.1 mm	按标样及附录 G	帽口革
PU 涂层革		—	厚 0.4 mm	按标样	帽口牙条、帽口革后缝垫布
产品标志		—	长: 90 mm 宽: 40 mm	按标样	产品名称、号型标志

4.6 裁剪

4.6.1 复合要求

帽顶面、帽瓦面先复合海绵后再进行裁剪,复合后面料表面应平整,厚度、弹性均匀,复合牢固。

4.6.2 裁片纱向

裁片纱向应符合表 3 的规定。

表 3 裁片纱向

裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽顶面	经	—	—
帽瓦面	纬	下口两点与纬纱平	—
帽墙面	经	—	—
帽顶里	经	—	—
帽瓦里	纬	下口两点与纬纱平	—
帽墙衬包布	纬	—	—
帽顶瓦衬条	斜	—	搭缝避开后缝
帽口牙条、垫布	纬	—	—
帽墙丝带垫布	经	—	—

4.7 工艺要求

4.7.1 缝制针距

缝制针距应符合表 4 的规定。

表 4 缝制针距

项目		针距	质量要求
平缝	缝帽前瓦衬托	6 针/3 cm~8 针/3 cm	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
	绱帽檐、帽口革	8 针/3 cm~10 针/3 cm	
	缝帽墙衬	8 针/3 cm~10 针/3 cm	
	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	
	暗线	11 针/3 cm~12 针/3 cm	
环缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	环缝线迹宽:0.4 cm~0.6 cm
帽墙丝带打结		6 针/结	结长 0.2 cm~0.3 cm,结宽 0.15 cm~0.2 cm
帽墙丝带结合		12 针/3 cm~14 针/3 cm	帽墙带接切线迹宽度 0.5 cm
曲折缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	针脚宽 0.3 cm~0.5 cm,距边宽窄一直,松紧适宜

4.7.2 缝制工艺

缝制工艺应符合表 5 的规定。

表 5 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
合、压帽瓦	前、后瓦面、里结合	—	各扎线一周	0.2~0.3	面里平服
	合压帽瓦左、右缝	0.6	暗线一道 明线二道	0.15~0.2	劈缝,距结合缝两边各扎线一道
合压帽顶、瓦	帽顶面、里结合	—	扎线一周	0.2~0.3	面里平服
	帽顶、瓦结合	0.6	暗线一道	—	顶、瓦中印对正,劈缝
	压顶、瓦结合缝明线	—	明线两周	距缝 0.15~0.2	帽瓦结合缝正中对正顶瓦衬条,正面距顶、瓦结合缝 0.15~0.2 两边各扎线一道,明线各扎住顶瓦衬条,首尾搭接 1.5~2.0
帽墙	帽墙面上、下口	—	环缝	—	线迹平展、均匀
	合帽墙面后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝
	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
	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
	缝帽墙衬板	对缝	扎线一周	0.2	帽墙衬板里、外面加垫片,垫片长 6.0、宽 3.0,帽墙衬板对缝扎线一周,距边 0.2,首尾回针,中间对角扎线,帽墙衬板对缝对准帽墙后中
	绱帽墙衬板包布	—	扎线两周	—	距帽墙衬板上口 2.5 扎线一周,将包布返转后包紧墙衬,距墙衬边 0.6 扎线一周
	帽墙下口与墙衬结合	0.6	扎线一周	—	凸牙距帽墙下口 0.8
帽口	帽口革与牙条结合	—	曲折缝一道	—	牙条外露 0.4,帽口革两端对缝,帽口革反面加垫布,接头不外露
产品标志	夹绱产品标志	0.4	暗线一道	—	夹在帽口牙条中间,对准接缝正中处,不外露
帽檐	绱帽口革与帽檐	—	明线一周	—	不能压住帽檐花,帽口牙条距帽墙下口 0.3~0.4
帽瓦衬托	机缝前瓦衬托	—	—	—	衬托正中对准前瓦中印,下端与墙衬外部靠实缝线三道,第一道缝线距上口边 0.6,第二道缝线距上口边 1.5,第三道缝线距上口边 2.5
帽墙带	合帽墙带后缝	1.0	暗线一道 明线一周或 曲折缝一道	距缝 0.6, 距上、 下边 0.2	劈缝,反面 0.6 明线压住垫布,垫布上、下折光,不得外露。或采用超声波熔断接切工艺,熔断表面接口线迹居中扎线,两端加固线迹长度 0.4

表 5 缝制工艺（续）

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
附件装配及整理	钉气眼	—	—	—	前瓦中线距墙、瓦结合缝 3.0 处钉气眼 1 个
	绱帽墙带	—	—	—	帽瓦两侧、帽墙带后缝处在帽墙带上各打结一个,距帽墙带上口 0.4,共 3 个
	绱帽钉 装帽饰带 绱防风松紧带	—	—	—	帽檐两端对称,距帽墙下口 1.5 用螺钉扣将帽饰带、防风松紧带、帽墙带、墙衬一起钉住
	缝接尼龙网管	—	—	—	网管两端向里折进 1.5~2.0,装入钢条,钢条结口冲牢,网管接口与钢条接口对正,用双线撩缝一周,撩线不少于 10 针,首尾打结,网管接口用胶条包紧。网管长度与帽顶围匹配
	装帽圈	—	—	—	帽顶圈接缝对准后瓦缝装入帽顶内,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

4.8 产品标志

- 4.8.1 产品标志材质为涤纶缎带,标志内容和样式应符合图 3 的规定,缀钉位置应符合 4.7.2 的规定。
- 4.8.2 产品经出厂检验合格后应在空白处加盖检验章,颜色为蓝色,字体应清晰、不沾色。

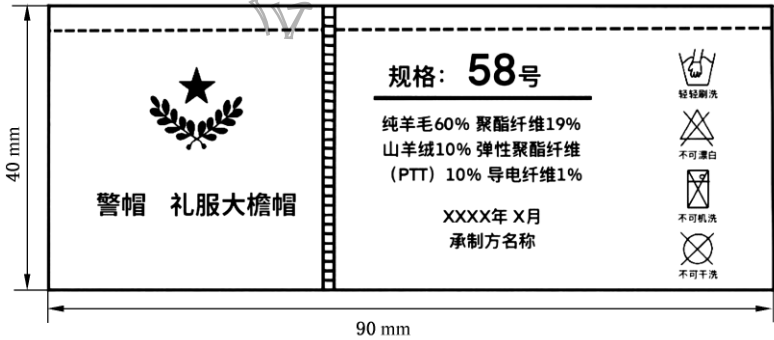


图 3 产品标志

4.9 成品外观质量

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,定位准确,翘度适宜,整洁美观,无残疵、线头、污迹;帽檐居中、表面平展,花型左右对称,绣线紧密,均匀,无漏底和线头;复合部位应无脱胶、渗胶及起皱。

## 4.10 内在质量

## 4.10.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表 2 中各材料执行标准的要求。

## 4.10.2 成品内在质量

4.10.2.1 成品内在质量应符合表 6 的规定。

表 6 成品内在质量

部位		项目	指标	
帽面		耐光色牢度/级		≥6
		耐汗渍色牢度/级	变色	≥4
			毛布沾色	≥4
			涤纶沾色	≥4
		耐洗色牢度/级	变色	≥4
			毛布沾色	≥4
			涤纶沾色	≥4
帽墙带		耐光色牢度/级		≥5
		耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
			沾色	≥4
帽饰带		耐光色牢度/级		≥5
帽檐	麦尔登呢	耐光色牢度/级		≥5
	帽檐花			≥5

4.10.2.2 成品甲醛含量小于或等于 75 mg/kg。

4.10.2.3 成品 pH 为 4.0~8.5。

## 5 试验方法

## 5.1 样式检验

产品样式以目视和手感进行检验,判定结果是否符合 4.2 的规定及实物标样。

## 5.2 规格尺寸检验

成品各部位尺寸用符合标准计量单位,分度值为 1 mm 的普通量具进行检验,判定结果是否符合 4.3 的规定。

## 5.3 颜色及色泽偏差范围检验

颜色与色泽偏差范围检验对照标样,在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度大于或等于 600 lx,色差级别评定按 GB/T 250 规定执行,判定结果是否符合 4.4 的规定。

## 5.4 材料检验

材料检验对照材料标样,以目视和符合标准计量单位、分度值为 1 mm 的普通量具进行检验,判定结果是否符合 4.5 的规定。

## 5.5 裁剪检验

裁剪检验以目视进行检验,判定结果是否符合 4.6 的规定。

## 5.6 工艺要求检验

工艺要求检验对照实物标样,以目视和符合标准计量单位、分度值为 1 mm 的普通量具进行检验,判定结果是否符合 4.7 的规定。

## 5.7 产品标志检验

产品标志检验对照实物标样,以目视和符合标准计量单位、分度值为 1 mm 的普通量具进行检验,判定结果是否符合 4.8 的规定。

## 5.8 成品外观质量检验

成品外观质量检验对照实物标样,以目视和符合标准计量单位、分度值为 1 mm 的普通量具进行检验,判定结果是否符合 4.9 的规定。

## 5.9 材料内在质量检验

材料内在质量由委托方提供材料检测样品按该材料相关标准规定进行检验,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。判定结果是否符合 4.10.1 的规定。

## 5.10 成品内在质量检验

5.10.1 帽面、帽墙带、帽饰带和帽檐(麦尔登呢、帽檐花)耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2.1 的规定。

5.10.2 帽面耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2.1 的规定。

5.10.3 帽面耐洗色牢度按 GB/T 12490—2014(B1S 不加钢珠)的规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2.1 的规定。

5.10.4 帽墙带耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中 C(3)的规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2.1 的规定。

5.10.5 成品甲醛含量检验取组合试样,按 GB/T 2912.1 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2.2 的规定。

5.10.6 成品 pH 检验取组合试样,按 GB/T 7573 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2.3 的规定。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验。

型式检验:当设计定型、首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时,应进行型式检验。

交收检验:交收产品时,对交收批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

6.2.1 型式检验:按第4章的规定进行全项检验。

6.2.2 交收检验:对抽检样品按4.2~4.9的规定进行检验,在外在质量检验合格产品中随机抽取5顶再进行内在质量检验,检验项目应符合表7的规定。

表7 检验项目

序号	检验项目		要求	试验方法	交收检验
1	外在质量	样式	4.2	5.1	●
2		规格尺寸	4.3	5.2	●
3		颜色及色泽偏差范围	4.4	5.3	●
4		材料	4.5	5.4	●
5		裁剪	4.6	5.5	●
6		工艺要求	4.7	5.6	●
7		产品标志	4.8	5.7	●
8		成品外观质量	4.9	5.8	●
9	成品内在质量	帽面耐光色牢度	4.10.2	5.10	●
10		帽面耐汗渍色牢度	4.10.2	5.10	○
11		帽面耐洗色牢度	4.10.2	5.10	○
12		帽墙带耐光色牢度	4.10.2	5.10	●
13		帽墙带耐皂洗色牢度	4.10.2	5.10	○
14		帽饰带耐光色牢度	4.10.2	5.10	○
15		帽檐麦尔登呢耐光色牢度	4.10.2	5.10	●
16		帽檐花耐光色牢度	4.10.2	5.10	○
17		甲醛含量	4.10.2	5.10	●
18		pH	4.10.2	5.10	●
注：●为必检项目，○为选检项目。					

## 6.3 缺陷分类

单个产品不符合第4章规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品外观及性能的影响程度,缺陷分成轻缺陷、重缺陷两类,应符合表8。



表 8 缺陷分类

序号	检验项目	要求	轻缺陷	重缺陷
1	样式	4.2	—	帽墙、帽顶造型与标样不符,帽墙带图案方向反
2	规格尺寸	4.3	主要部位超出极限偏差,非主要部位超出极限偏差大于或等于 50%,相邻、对称部位正负偏差不能并存	主要部位超出极限偏差大于或等于 50%,非主要部位超出极限偏差大于或等于 100%
3	颜色	4.4	成品表面材料颜色与材料标样对比或同顶相同材料色差低于 4 级;非表面材料颜色与材料标样对比低于 3 级;缝纫线颜色浅于缝制部位,或深于缝制部位低于 4-5 级;批产品表面材料互比色差低于 4 级,非表面材料互比色差低于 3-4 级	辅料色相不符;成品表面材料颜色与材料标样对比或同顶相同材料色差低于 3-4 级;批产品表面材料互比色差低于 3-4 级,非表面材料互比色差低于 3 级
4	材料外观裁剪	4.5 4.6	内在辅料外观与材料标样不符,不影响使用性能 辅料裁片方向不符	表面材料外观与材料标样不符,不影响使用性能 面、辅料用途不符,面料裁片方向不符
5	外在质量	4.7	针距低于规定 2 针及以内 明线不顺直,宽窄稍有不均;稍不平服;接线处明显双轨大于 1 cm,起落针无回针;10 cm 有两处单跳;上下线稍有不合;明线不到头;不承受拉力部位开断线 3 针以内;表面部位明线下坑不影响牢固 帽顶抻吃不均,不圆顺 帽瓦抻吃不均,无明显起扭 帽檐两端与帽前墙缝对比互差大于或等于 0.4 cm 帽口牙条距帽墙下口大于或等于 0.5 cm	针距低于规定 3 针及以上 表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针;不承受拉力部位开断线 3 针以上;明线严重不规整,上下线不合影响牢固,里面部位开断线、毛漏影响使用 帽顶抻吃明显不均,不圆顺 帽瓦抻吃不均严重,明显起扭 帽檐两端与帽前墙缝对比互差大于或等于 0.6 cm 帽口牙条距帽墙下口大于或等于 0.7 cm
6	标志	4.8	标志位置、内容不准确,无检验章	无标志
7	产品外观质量	4.9	帽墙带、帽饰带稍松或紧;帽饰带方向与样式不符 帽徽孔位置偏大于或等于 0.3 cm,气眼轻微松动 帽型稍偏歪;帽檐和花型左右不对称,互差 2 mm,帽顶中心凹度大于或等于 1.0 cm 表面部位有线头、里面部位线头多于 2 根 表面明显部位残疵、污迹不易看出,表面非明显部位残疵、污迹小于 1 cm <sup>2</sup> 明显看出;里面部位扎断纱 复合海绵后面料表面轻微不平整 帽檐花型有轻微不对称现象	帽墙带、帽饰带明显松或紧,帽墙带后缝缝头外漏 帽徽孔位置偏歪大于或等于 0.5 cm,气眼明显松动,气眼残缺 帽型明显偏歪;帽檐和花型左右明显不对称,互差 3 mm;帽顶中心凹度大于 1.5 cm 表面部位线头多于 3 根 表面明显部位残疵、污迹大于或等于 1 cm <sup>2</sup> 或明显看出;表面非明显部位残疵大于 1 cm <sup>2</sup> ;里面部位扎断纱超过 3 根;里面部位破洞 复合海绵后面料表面起泡、渗胶 帽檐花型左右不对称明显或变形
8	内在质量	4.10	—	不符合要求

注:未列缺陷项目,根据缺陷对产品外观及性能的影响程度,参照相近项目分类评定。

## 6.4 抽样规则

6.4.1 型式检验抽取的样本数应不少于 5 顶。

6.4.2 交收检验抽取的样本数：

- 母本数 1 000 顶以下时,样本数为 10 顶,其中规格大于或等于 2 个;
- 母本数在 1 001 顶~5 000 顶时,样本数为 20 顶,其中规格大于或等于 3 个;
- 母本数大于 5 001 顶时,样本数为 40 顶,其中规格大于或等于 4 个。

## 6.5 判定规则

### 6.5.1 单个(样本)外在质量合格判定

重缺陷数等于 0,轻缺陷数小于或等于 2 时判定为合格。

### 6.5.2 成品内在质量合格判定

成品内在质量全部检验项目合格判定为合格,否则为不合格。

### 6.5.3 型式检验判定

全部样本合格判定为合格。

单个样本不合格判定为不合格。

### 6.5.4 交收检验判定

抽检样本内在质量无重缺陷,外在质量合格品率大于或等于 95%为合格,产品不合格率(不含有重缺陷不合格品)小于或等于 5%。因外在质量不合格批允许二次抽样,二次抽样样本数量加倍。

## 7 包装、运输与贮存

### 7.1 包装

#### 7.1.1 内包装

每顶装入 1 个塑料袋,距塑料袋底部、侧缝各 4 cm~5 cm 打 4 个排气孔。每顶帽内放入对二氯苯(PDCB)片 1 包,每包 PDCB 片应扎 2 个直径 2 mm 的挥发孔,随用随扎。塑料袋内应放入使用保养说明书 1 份,使用保养说明书应放在明显部位,用透明胶条封住塑料袋口。使用保养说明应符合图 4。

#### 警帽 礼服大檐帽使用保养说明

1. 使用方法:使用时避免接触尖锐粗糙物品,以免勾丝;避免接触烟头、火焰,以免熔孔;安装帽圈时捏住左右帽墙,接口对准帽子后缝,将帽圈放入帽内。
2. 洗涤方法:可拆下帽圈后将帽面轻轻刷洗,帽檐不可洗涤,水洗水温不能高于 40 ℃,严禁机洗。
3. 保管条件:应在干燥、通风条件下保存,不要挤压,防止帽子变形,并放置防虫防霉剂。

图 4 使用保养说明

7.1.2 装箱数量

每箱装 12 顶,分号包装。包装箱内分上、中、下三层,每层摆放 4 顶(盒)。装袋后放入内包装盒,装箱方法应符合图 5。

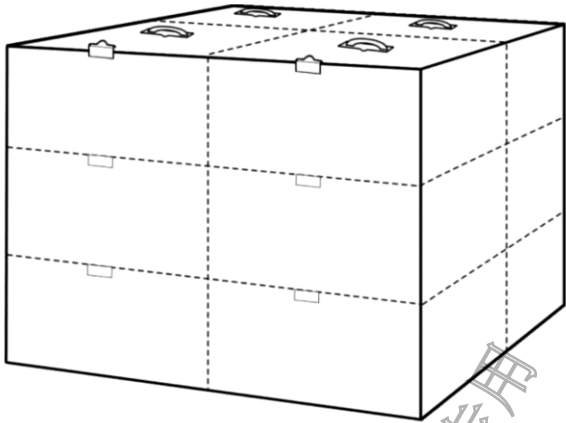


图 5 装箱数量

7.1.3 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 65 cm×宽 59 cm×高 56 cm,极限偏差长为-1.0 cm~0 cm,宽为-1.0 cm~0 cm,高为-0.5 cm~0.5 cm,规格应符合 GB/T 6543—2008 中 BD-1.3 的规定,箱型代号 0201。内包装盒尺寸为长 31 cm×宽 28 cm×17.5 cm,规格应符合 GB/T 6543—2008 中 BS-1.1 的规定,内包装盒标签标识内容包括产品名称、规格尺寸。

7.1.4 纸箱标识

纸箱外两侧面均需标注产品名称、规格、数量、体积、生产日期和承制方名称等。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 的规定。标志与内容应符合图 6 的要求,字迹印刷要牢固,字体大小适宜,字迹清晰工整。

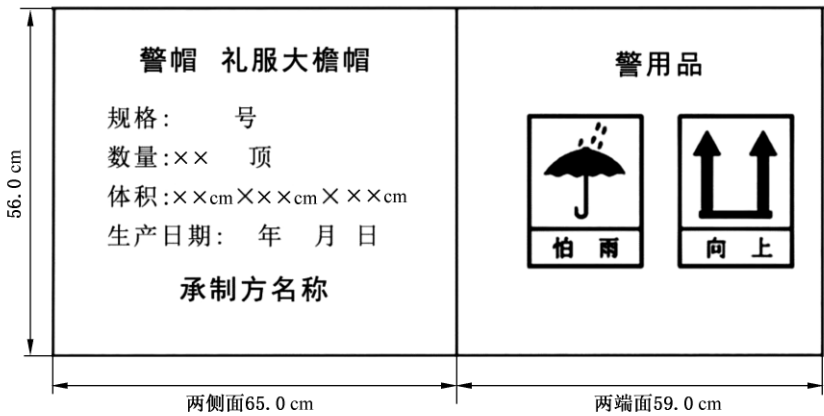


图 6 纸箱标识

### 7.1.5 其他

纸箱上下口盖对接处应采用印有承制方名称的塑料基胶带封牢,两端预留长度不应少于 5.0 cm。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,熔接长度大于或等于 2.5 cm,偏歪不得超过 0.2 cm。

## 7.2 运输与贮存

7.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整,无突出锐利物,严禁违章装卸。

包装件应贮存于阴凉通风、干燥的库房内,不得长期日晒或露天堆放;包装箱应码放在货架上,货架距地面高度大于或等于 200 mm,堆码高度小于或等于 5.0 m。

公安部科技信息化局 专用

附 录 A  
(规范性)  
羽纱技术要求

A.1 物理性能

物理性能应符合表 A.1 的规定。

表 A.1 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		156±10	GB/T 4669—2008 中的方法 5
密度/(根/10 cm)	经向	538±12	GB/T 4668
	纬向	265±6	
断裂强力/N	经向	≥441	GB/T 3923.1
	纬向	≥343	
水洗尺寸变化率/%	经向	-5.0~+1.0	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (洗涤程序 5M,干燥程序 C) GB/T 8630
	纬向	-3.0~+1.0	

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表 A.2 的规定。

表 A.2 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 中的 A(1)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

A.3 工艺要求

预缩处理后再出厂,预缩温度大于或等于 100 ℃,蒸汽压力为 2 MPa,预缩处理后满足水洗尺寸变化率的要求。

附 录 B  
(规范性)  
帽檐技术要求

B.1 样式

帽檐分为两种:银色仿金属涤长丝绣花线机绣帽檐花帽檐和手工银绡刺绣帽檐花帽檐,样式应符合图 B.1 及实物标样。



图 B.1 帽檐样式

B.2 材料

材料规格及用途应符合表 B.1 的规定。

表 B.1 材料规格及用途

材料名称		标样编号	规格	执行标准	用途
麦尔登呢		—	420 g/m <sup>2</sup> 绵羊毛 95%	—	帽檐面
黏合衬	T2237-084	JFB1-11-3	经纱 167 dtex/48F,纬纱 110 dtex/48F,PB+PES	GA 740	帽檐面黏合衬
仿金属涤长丝绣花线		—	133 dtex,单线强力≥380 cN	—	机绣帽檐花
银绡		—	φ0.88 mm	—	手绣帽檐花
聚氯乙烯(PVC)压延薄膜		—	厚 0.4 mm±0.05 mm	—	帽檐包边
聚乙烯发泡板		—	厚:2.0 mm±0.1 mm 密度:0.823 g/cm <sup>3</sup>	—	帽檐衬芯
超细纤维合成革		—	厚:0.9 mm±0.1 mm	—	帽檐里
锦纶线		—	167dtex×3	—	包边线

B.3 规格尺寸

规格尺寸及极限偏差应符合表 B.2 的规定,测量位置应符合图 B.2 的规定,图 B.2 中所注数字为表 B.2 中各测量部位的编号。

表 B.2 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

编号	部位名称	规格尺寸						极限偏差
		大				小		
		60 号	59 号	58 号	57 号	56 号	55 号	
1	帽檐长	21.0				20.0		±0.3
2	帽檐宽	6.2				6.0		±0.2
3	帽檐包边宽	0.5						±0.1
4	帽檐花长	9.4				9.1		±0.2
5	两花相距	1.2						
6	前尖叶距边	1.6						
7	中间叶尖距边	1.2						
8	根部距边	1.6						
9	帽檐花根部宽度	1.8						

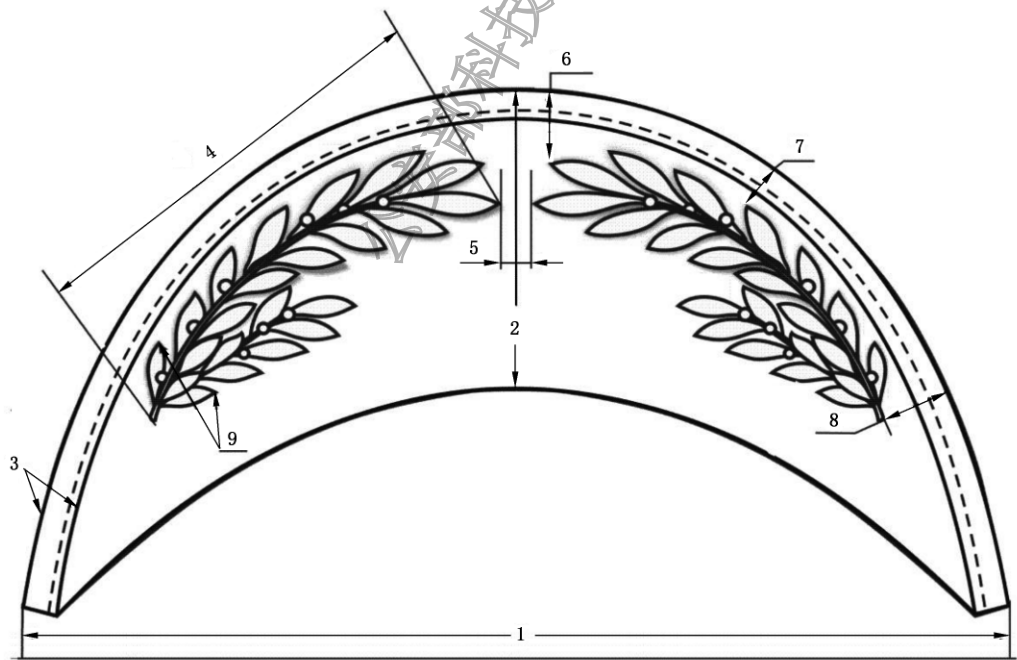


图 B.2 测量部位图

B.4 物理性能

物理性能应符合表 B.3 的规定。

表 B.3 物理性能

材料名称	项目		指标	试验方法
超细纤维合成革	断裂伸长率		$\geq 60\%$	QB/T 2710
	抗张强度/(N/mm <sup>2</sup> )		$\geq 8.0$	
	耐摩擦色牢度/级	干摩	$\geq 4$	QB/T 2537
		湿摩	$\geq 4$	
聚乙烯发泡板	低温耐折		50 次不断裂	低温 $-20\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ , 4 h, 两端角接触 机械弯曲
	耐热空气老化		不变形	$45\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ , 8 h, 取出后观察

B.5 染色牢度

染色牢度应符合表 B.4 的规定。

表 B.4 染色牢度

材料名称	项目		指标	试验方法
麦尔登呢	耐光色牢度/级		$\geq 5$	GB/T 8427—2019 中方法 3
	耐摩擦色牢度/级	干摩	$\geq 4$	GB/T 3920
		湿摩	$\geq 3$	
帽檐花	耐光色牢度/级		$\geq 5$	GB/T 8427—2019 中方法 3

B.6 银绡

物理性能应符合表 B.5 的规定。

表 B.5 物理性能

项目	指标	试验方法
耐盐雾腐蚀	48h 表面无腐蚀物	QB/T 3826

B.7 外观要求

外观要求表面平展,花型左右对称,黏合牢固,不脱落,绣线紧密,均匀,无漏底和线头。包边明线针距为 8 针/3 cm~10 针/3 cm。



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 的规定。

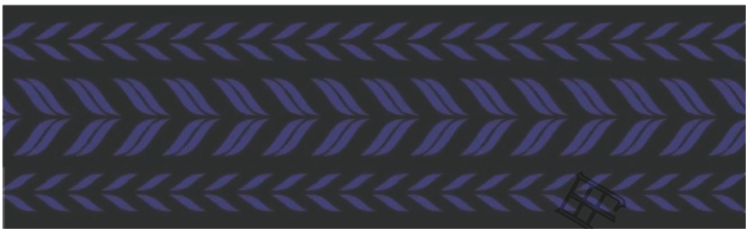


图 C.1 样式

C.2 规格尺寸

规格尺寸及极限偏差应符合表 C.1 的规定,测量位置示意图见图 C.2。

表 C.1 规格尺寸及极限偏差

单位为毫米

部位名称	指标	极限偏差
L1	45	±1
L2	15	±1
L3	8	±0.5
L4	15	±1
L5	7	±0.5
L6	5	±0.5

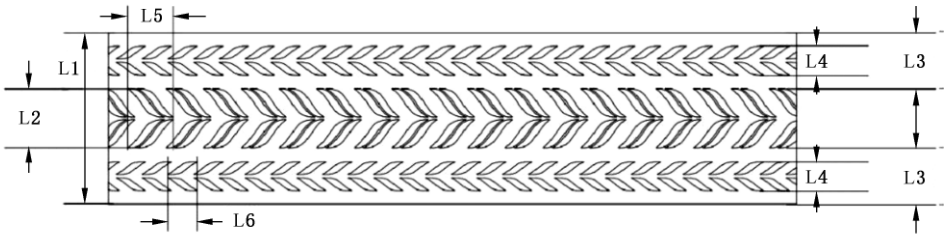


图 C.2 测量位置示意图

C.3 颜色

帽墙带为藏青色底、深蓝色花纹提花带,颜色和花纹按上级主管部门批准的标样,花纹正面示意图

见图 C.1(具体见标样),与标样对比不低于 4 级,色差评定级别应符合 GB/T 250 的规定。

C.4 材料规格

材料规格应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 材料规格

底色经纱	花纹经纱	纬纱	带宽总经根数	纬密/根/in
藏青色涤纶纱: 166.5 dtex	深蓝色涤纶纱: 83.25 dtex	藏青色涤纶纱: 166.5 dtex	344	≥53.3

C.5 染色牢度

染色牢度应符合表 C.3 的规定。

表 C.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐光色牢度/级		≥5	GB/T 8427—2019 中方法 3
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 中 C(3)
	沾色	≥4	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152—1997 (潮压,150 ℃±2)
	沾色	≥4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3-4	

C.6 外观要求

表面无断经、松经、粗纬、双纬、稀弄、跳花等现象,表面平展。

附 录 D  
(规范性)  
帽饰带技术要求

D.1 材料规格

材料规格:包络线为 167 dtex 仿金属丝 32 根,芯线为 1 320 dtex 丙纶丝。

D.2 规格尺寸

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

表 D.1 规格尺寸及极限偏差

单位为毫米

编号	部位名称	规格尺寸			极限偏差
		大号 (含 60 号以上)	中号 (57 号~59 号)	小号 (含 56 号以下)	
1	帽饰带总长	340	320	300	±10
2	帽饰带宽	18			±2
3	帽饰带辫数	30 辫	28 辫	26 辫	±1 辫

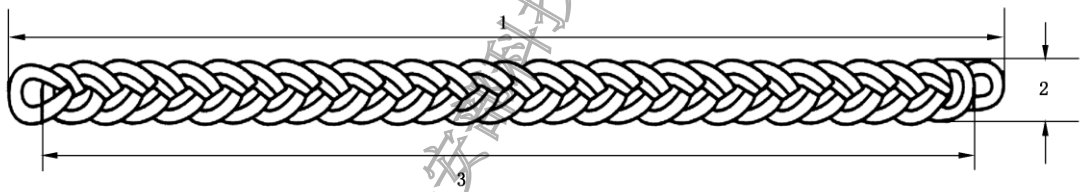


图 D.1 测量位置示意图

D.3 染色牢度

染色牢度应符合表 D.2 的规定。

表 D.2 染色牢度

项目	指标	试验方法
耐光色牢度/级	≥5	GB/T 8427—2019 中的方法 3

D.4 外观要求

外观应平展、顺直,不扭曲,辫结大小均匀,绳头黏合牢固、不外露,松紧适度。

附 录 E  
(规范性)  
防风松紧带技术要求

E.1 规格尺寸

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

表 E.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

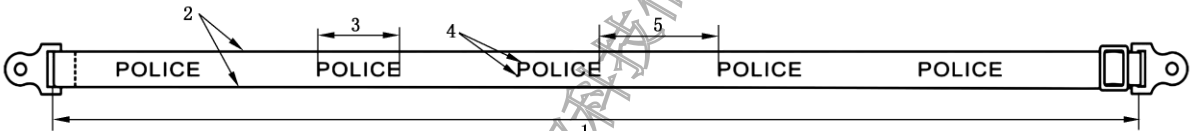


图 E.1 测量位置示意图

E.2 材料规格及用途

材料规格及用途应符合表 E.2 的规定。

表 E.2 材料规格及用途

名称	规格	用途
防风松紧带	宽:1.2 cm±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

E.3 染色牢度

染色牢度应符合表 E.3 的规定。

表 E.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	

E.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。

公安部科技信息化局 专用

附 录 F  
(规范性)  
聚乙烯(HDPE)帽墙衬技术要求

F.1 样式

样式应符合图 F.1 的规定。

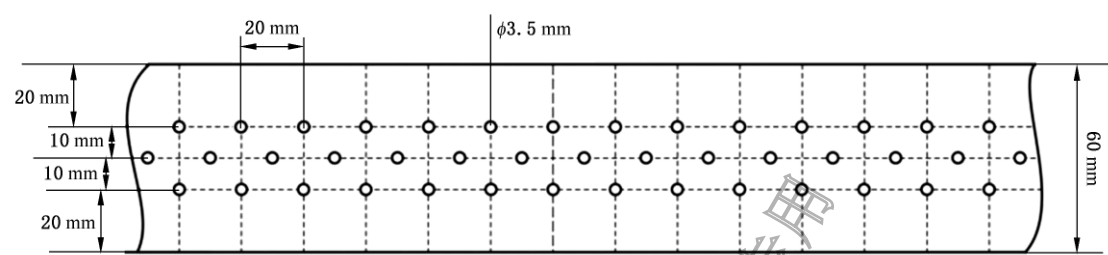


图 F.1 样式

F.2 材料规格

高密度聚乙烯(HDPE)帽墙衬宽 60 mm±2 mm,厚 1.2 mm±0.1 mm。

F.3 物理性能

物理性能应符合表 F.1 的规定。

表 F.1 物理性能

项目	指标	试验方法
低温耐折	50 次不断裂	低温(−20 ℃±2 ℃)4 h,两端角接触机械弯曲

F.4 外观要求

外观颜色为黑色,无气孔、无裂纹、无色痕。帽墙衬打孔部分孔眼排列均匀,无毛刺、飞边等。

附 录 G  
(规范性)  
PVC 合成帽口革技术要求

G.1 样式

样式应符合图 G.1 的规定。

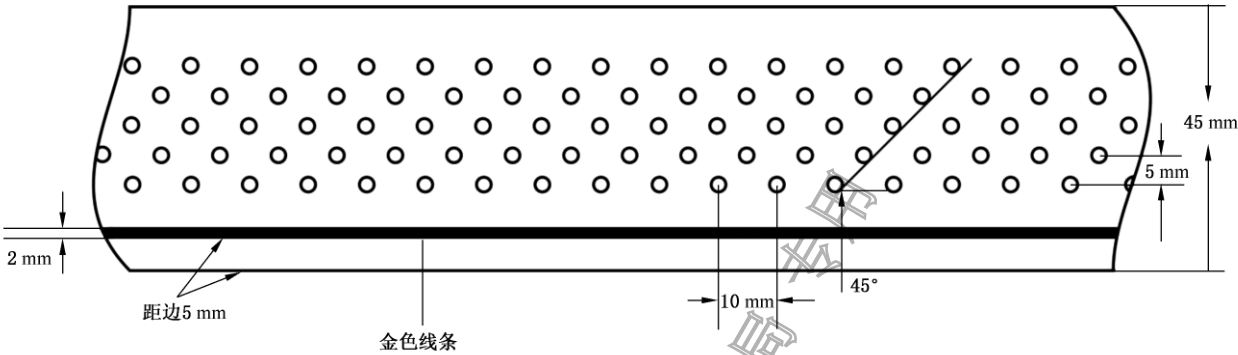


图 G.1 样式

G.2 材料规格

PVC 合成帽口革宽 45 mm±2 mm,厚 1.1 mm±0.1 mm。

G.3 物理性能

物理性能应符合表 G.1 的规定。

表 G.1 物理性能

项目	指标	试验方法
加热老化后外观质量	外观无变色、无龟裂、无变形	将帽口革 20 cm 放置于 70 ℃±2 ℃恒温箱内保温 2 h 后取出,立即目视检查

G.4 染色牢度

染色牢度应符合表 G.2 的规定。

表 G.2 染色牢度

项目	指标	试验方法
耐摩擦色牢度/级	干摩 ≥4	QB/T 2537

G.5 外观要求

打孔通透,排列一致,金色线条平直一致。

公安部科技信息化局 专用



公安部科技信息化局 专用

公安部科技信息化局 专用

公安部科技信息化局 专用

中华人民共和国公共安全

行 业 标 准

警帽 礼服大檐帽

GA 2109—2023

\*

中国标准出版社出版发行

北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)

北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址:www.spc.net.cn

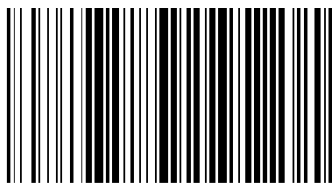
服务热线:400-168-0010

2024年6月第一版

\*

书号:155066·2-38157

版权专有 侵权必究



GA 2109-2023