



# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 2110—2023

## 警帽 礼服卷檐帽

Police cap—Ceremonial roll brim 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.....2

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.....4

4.5 材料.....4

4.6 裁剪.....5

4.7 工艺要求.....6

4.8 产品标志.....8

4.9 成品外观质量.....8

4.10 内在质量.....8

5 试验方法.....9

5.1 样式检验.....9

5.2 规格尺寸检验.....9

5.3 颜色及色泽偏差范围检验.....9

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.....10

6.1 检验分类.....10

6.2 检验项目.....10

6.3 缺陷分类.....11

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） 帽檐花技术要求.....16

附录 C（规范性） 麦尔登呢技术要求.....18

附录 D（规范性） 帽饰带技术要求.....20

附录 E（规范性） 涤纶牵伸丝网眼布技术要求.....21

附录 F（规范性） PVC 合成帽口革技术要求.....22

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、江苏卡思迪莱服饰有限公司、北京市同乐制帽厂。

本文件主要起草人：旃广宇、徐丽艳、李阳、陈磊、沈志恒、章硕根、宋秋英。

公安部科技信息化局

公安部科技信息化局 专用

## 警帽 礼服卷檐帽

### 1 范围

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

本文件适用于礼服卷檐帽的生产、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 2910.1 纺织品 定量化学分析 第1部分:试验通则
- GB/T 2910.4 纺织品 定量化学分析 第4部分:某些蛋白质纤维与某些其他纤维的混合物(次氯酸盐法)
- 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 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法
- 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- 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 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  
FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法

### 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

经批准的礼服卷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。

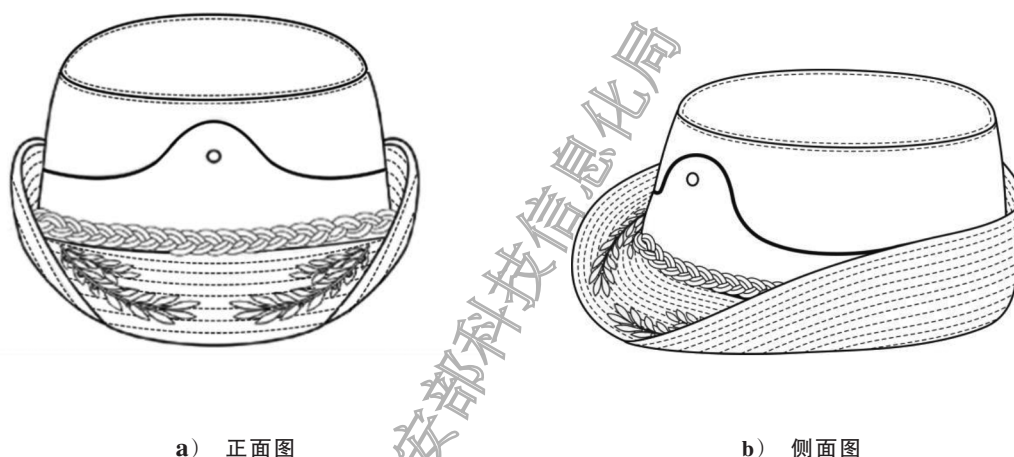


图 1 礼服卷檐帽样式

#### 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
			59号	58号	57号	56号	55号	54号	
2	1	帽墙前高 <sup>a</sup>	8.0						±0.3
	2	帽后高	9.3						
	3	帽檐前宽 <sup>a</sup>	5.5						
	4	帽卷檐后高	6.0						
	5	帽顶纵长 <sup>a</sup>	18.5	18.2	17.9	17.6	17.3	17.0	
	6	帽顶横宽 <sup>a</sup>	16.5	16.2	15.9	15.6	15.3	15.0	
	7	帽徽孔高	4.8						±0.2
	8	帽口革宽	3.5						
	9	帽口内围 <sup>a</sup>	59.0	58.0	57.0	56.0	55.0	54.0	±0.4
	10	防风带长	34.0						±1.0
	11	防风带宽	0.6						±0.1
	12	帽墙呢带前高	7.5						±0.2
	13	帽墙呢带中高 (帽墙呢带前宽距中宽5.0)	4.5						
	14	帽墙呢带后高	3.0						

<sup>a</sup>为主要部位。

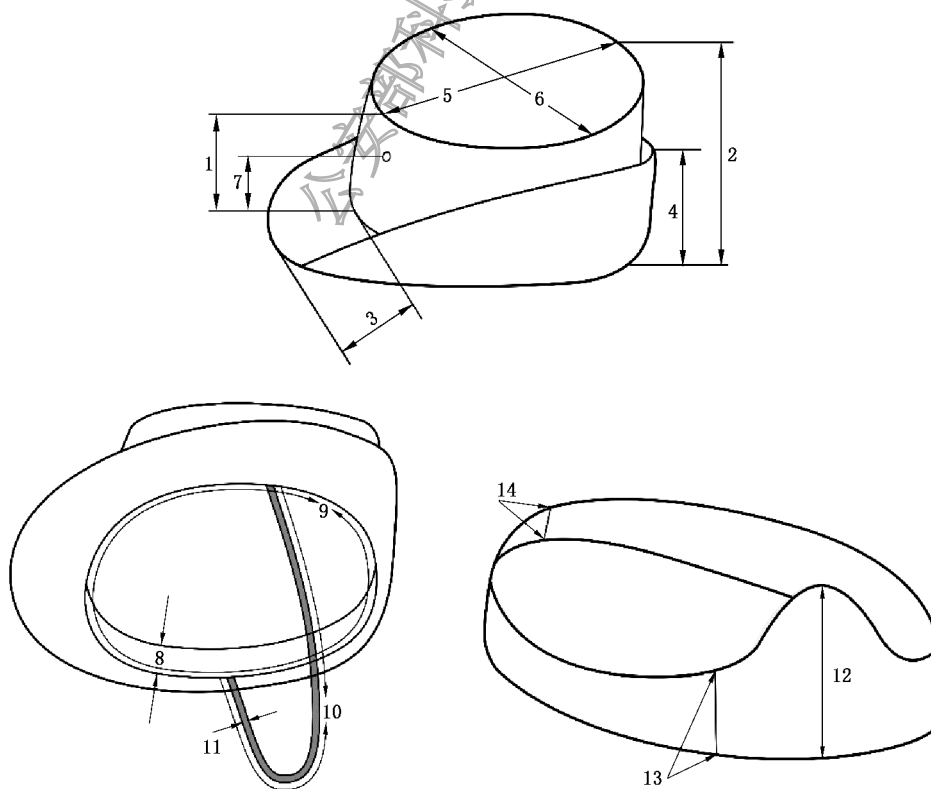
<sup>a</sup>为主要部位。

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 帽顶面、帽墙面、卷檐颜色为藏蓝色,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 帽墙呢带、松紧带、帽口革和帽口牙条为黑色,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 仿金属涤长丝绣花线、银绡颜色为银色,应符合材料标样。
- 4.4.6 缝纫线颜色与缝合部位颜色相匹配。
- 4.4.7 与材料标样对比,成品表面色差应不低于 4 级,非表面部位色差应不低于 3-4 级,同顶相同材料应一致;批产品表面色差应不低于 4 级,非表面部位色差应不低于 3-4 级。缝纫线颜色应不浅于缝制部位,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、帽墙、卷檐
海绵		—	厚:2.5 mm,表观密度:25 kg/m <sup>3</sup>	GB/T 6343	帽墙、帽顶、卷檐里复合
羽纱		JFB5-2	13.2 tex 粘胶纤维与 28 tex 棉纱交织	按标样及附录 A	帽顶、墙里
卷檐	仿金属涤长丝绣花线	—	133 dtex 涤长丝	按标样及附录 B	机绣帽檐花
	银绡	—	φ0.88 mm		手绣帽檐花
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 C	帽墙呢带
帽饰带		—	包络线:仿金属丝 167 dtex×32 根 芯线:1 000 dtex 丙纶丝	按标样及附录 D	帽墙装饰带
涤纶牵伸丝网眼布		JFB5-4	333 dtex/98f×167 dtex/38f 单位面积质量:520 g/m <sup>2</sup> 网眼结构:三空一	按标样及附录 E	帽顶、帽墙支撑衬
涤纶复合衬布		JFB5-7	333 dtex 涤纶网络长丝,PA+PES	按标样	复合卷檐面、帽墙呢带
粘合衬		—	PA,21 <sup>s</sup> ×10 <sup>s</sup>	按标样	卷檐面、前檐补强衬、支撑衬垫布、帽顶
PVC 合成帽口革		—	宽:35 mm,厚:1.1 mm	按标样及附录 F	帽口革
PU 涂层革		—	厚:0.4 mm	按标样	帽口牙条
缝纫线		—	9.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫

表 2 材料规格及用途（续）

材料名称	标样编号	规 格	执行标准	用 途
高弹涤纶线	—	333 dtex	按标样	环缝帽墙呢带
松紧带	—	宽:6 mm,内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
组合气眼	JFB5-30-1	4 号	按标样	帽徽钉孔
螺钉扣	—	Φ15 mm	GA 2116	钉帽饰带、帽墙带
产品标志	—	长:85 mm,宽:33 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、帽墙面、卷檐里先复合海绵再进行裁剪,卷檐面、麦尔登呢先复合衬布再进行裁剪,复合后面料表面要平整,厚度、弹性均匀,复合牢固。

## 4.6.2 敷衬

敷衬工艺应符合表 3 的规定。

表 3 敷衬工艺

单位为厘米

部 位	敷 衬 要 求	图 示
卷檐面	按图示敷衬; 在复合后的卷檐面上粘合衬布一层,外口比面小 0.6~0.8; 前檐再敷补强衬一层	
帽顶	按图示敷衬; 帽顶网眼布敷衬布一层,外口比面小 0.6~0.8	

## 4.6.3 裁片纱向

裁片纱向应符合表 4 的规定。

表 4 裁片纱向

裁片名称	下料方向	允斜极限
帽顶面	经	—
帽墙面	纬	1.0 cm
卷檐面	前檐中线顺经纱	—
卷檐里	前檐中线顺经纱	—
帽顶里	经	—
帽墙里	纬	1.0 cm
帽口牙条	纬	—
卷檐衬	经	—
帽顶衬	经	—
帽顶支撑衬	经	—
帽墙支撑衬	纬	1.0 cm

## 4.7 工艺要求

## 4.7.1 缝制针距

缝制针距应符合表 5 的规定。

表 5 缝制针距

项 目		针 距	质 量 要 求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 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
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
卷檐纳缝		9 针/3 cm~11 针/3 cm	行距宽窄均匀
帽墙呢带上、下环缝		26 针/3 cm~32 针/3 cm	环缝宽 0.2 cm~0.3 cm,首尾搭头
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

缝制工艺要求应符合表 6 的规定。

表 6 缝制工艺要求

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
合帽墙 绱帽顶	合帽墙面后缝	0.8	暗线一道 明线各一道	0.15	劈缝
	帽顶面与 帽墙面结合	0.6	暗线一道 明线各一道	0.15	劈缝,帽顶中印与帽墙后缝对正
卷檐	合卷檐后缝 (面、里)	0.6	暗线一道 明线各一道	0.15	劈缝
	勾缝卷檐外口边 (卷檐面、里结合)	0.6	暗线一道	—	卷檐面、里后缝下口错缝,外口面里对缝齐 子口,帽檐花居中,花型距边左右一致,前端 面、里用热熔胶片粘合牢固
	卷檐面、里纳缝	—	环形扎线	0.5	避开帽檐花,纳环形线路,扎线间距0.5前帽 檐不应接线,侧、后檐允许接线各2处,接线 重合、规整,接线长度2.0
帽里结合	合帽墙里后缝	0.8	明、暗线各一道	0.15	倒缝,明线压在缝头上
	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
	合帽墙网眼布后缝	—	曲折缝一道	—	对缝处垫1.0宽衬条
	帽顶、墙网眼布结合	0.4	搭缝两道	—	帽顶压帽墙
	帽墙面与网眼布结合	—	扎线一周	0.3	后缝对正帽墙下口扎线
	帽墙面、里结合	—	扎线一周	0.4	帽墙面、里后缝对正,帽墙下口扎线
钉帽徽 气眼	钉气眼	—	—	—	在帽墙前正中,跟墙下口边4.8钉气眼一个 连帽里一起钉透
卷檐	卷檐、帽墙结合	0.8	明、暗线各一道	0.4	卷檐前中与帽墙前中对正,卷檐面后缝与帽 墙后缝对正
帽口	帽口革与牙条结合	—	曲折缝一道	—	牙条外露0.3
	绱帽口革	—	明线一周	0.2	从帽后起针,帽口革后缝错开缝头,将卷檐、 帽墙和松紧绳一起扎住,距后中缝两侧向前 12.0~13.0处夹上松紧带,松紧带外留长 33.0~35.0,明线压在牙条上,搭口上端距帽 口革后缝和上口各0.5打结一个
钉帽徽 气眼	钉气眼	—	—	—	在帽墙前正中,跟墙下口边4.8钉气眼一个 连帽里一起钉透
绱标志	绱产品标志	0.4	扎线一道	0.15~0.2	夹在帽口牙条中间,卷檐后缝向右,不外露
帽墙呢带	合帽墙呢带后缝	—	曲折缝一道 上下各环缝一周	—	对缝反面加缎带,缎带宽1.0,先对缝后环缝
	打帽徽孔	—	—	—	帽墙呢带与帽徽气眼对正,在帽墙呢带前面 正中,距下口4.9打孔一个,孔 $\phi$ 0.3
	绱帽墙呢带、帽饰带	—	—	—	帽墙呢带套在帽墙根部,帽墙呢带孔对正帽 徽孔,帽饰带对帽徽孔分中,距帽墙向上 1.2,两端定位打孔,用螺钉扣把帽墙呢带、 帽饰带、帽墙一起钉住
定型、 整理	盔烫定型与整理	—	—	—	专用设备,表面无光亮,压痕,圆顺挺括,左 右对称

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。

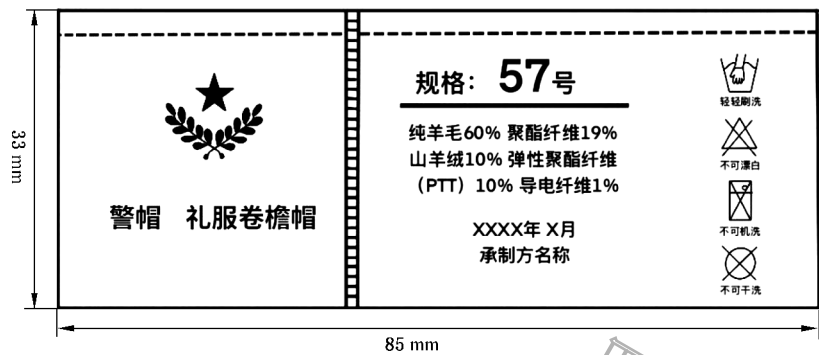


图 3 产品标志

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,整洁美观,无残疵、线头、污迹。帽檐表面平展,花型左右对称,刺绣线紧密,均匀,无漏底和线头。

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 7 的规定。

表 7 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
		涤布沾色	≥4
	耐洗色牢度/级	变色	≥4
		毛布沾色	≥4
		涤布沾色	≥4
帽墙呢带	耐光色牢度/级		≥5
	耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4
		湿摩	≥3
帽饰带	耐光色牢度/级		≥5
帽卷檐花	耐光色牢度/级		≥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。

### 5.2 规格尺寸检验

各部位的成品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 的规定执行,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、帽墙呢带、帽饰带和帽卷檐花耐光色牢度按 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 帽墙呢带耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 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 章的规定全项检验。
- 6.2.2 交收检验:对抽检样品按 4.2~4.9 进行项目检验,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 8 的规定。

表 8 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		帽墙呢带耐光色牢度	4.10.2	5.10	○
13		帽墙呢带耐摩擦色牢度	4.10.2	5.10	●
14		帽饰带耐光色牢度	4.10.2	5.10	○
15		帽卷檐花耐光色牢度	4.10.2	5.10	●
16		甲醛含量	4.10.2	5.10	●
17		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9。

表9 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、帽卷檐造型与标样不符
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	表面颜色与标样对比或同顶面料色差低于4级;非表面颜色与标样对比低于3级	成品表面颜色与标样对比或同顶面料色差低于3-4级;缝线与面料明显色差
4	材料外观 裁剪	4.5 4.6	里料辅料外观与标样不符,但不影响使用性能 辅料裁片方向不符	辅料规格、用途与标准不符 面、辅料用途不符,面料裁片方向不符
5	工艺	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1cm;起落针无回针;10cm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2针以上;表面部位明线下炕不影响牢固 帽顶抻吃不均、不圆顺	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;明线严重不规整,上下线不合影响牢固 帽顶抻吃严重不均、不圆顺
6	标志	4.8	标志位置、内容不准确、无检验章	无标志
7	成品 外观质量	4.9	帽墙呢带、帽饰带稍松或紧;帽饰带方向与样式不符 帽徽孔与帽墙呢带配合偏大于或等于0.3cm,气眼轻微松动,气眼稍有残缺 帽型轻微偏歪,帽檐和花型左右不对称,互差2mm 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,表面非明显部位小于1cm明显看出;针眼1cm内;里面部位扎断纱 复合海绵后面料表面稍不平整 帽檐花有轻微变色、变形	帽墙呢带、帽饰带明显松或紧,帽墙呢带后缝头、对缝散落 帽徽孔与帽墙呢带配合偏大于或等于0.5cm,气眼严重松动,气眼残缺 帽型明显偏歪,卷檐和花型左右明显不对称,互差3mm 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1cm或明显看出;表面非明显部位残疵大于1cm明显;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 帽檐花变色、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 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。使用保养说明应符合图 4。

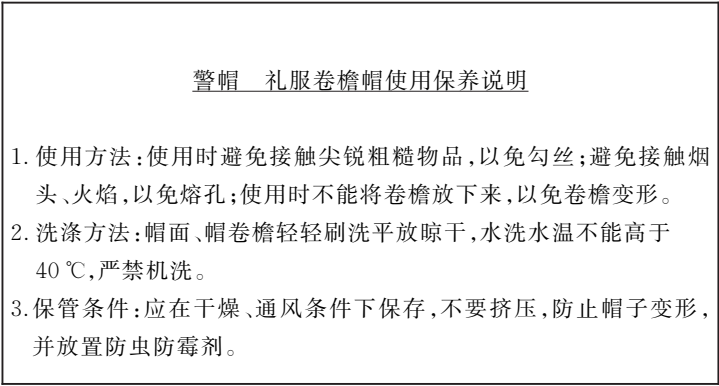


图 4 使用保养说明

### 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。

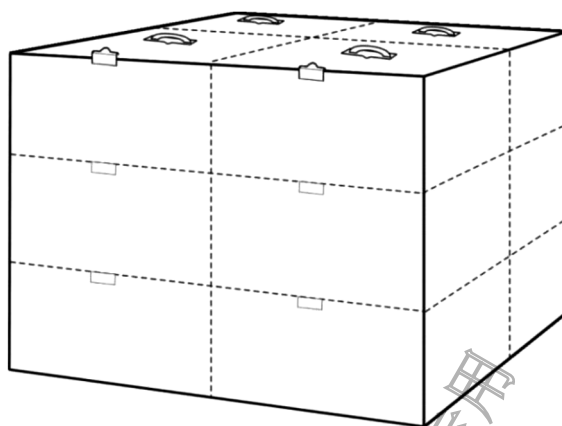


图 5 装箱数量

### 7.1.3 纸箱

纸箱箱外尺寸为长 61 cm×宽 57 cm×高 41 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 29 cm×宽 27 cm×高 12.5 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,字迹印刷要牢固,字体大小适宜,字迹清晰工整。

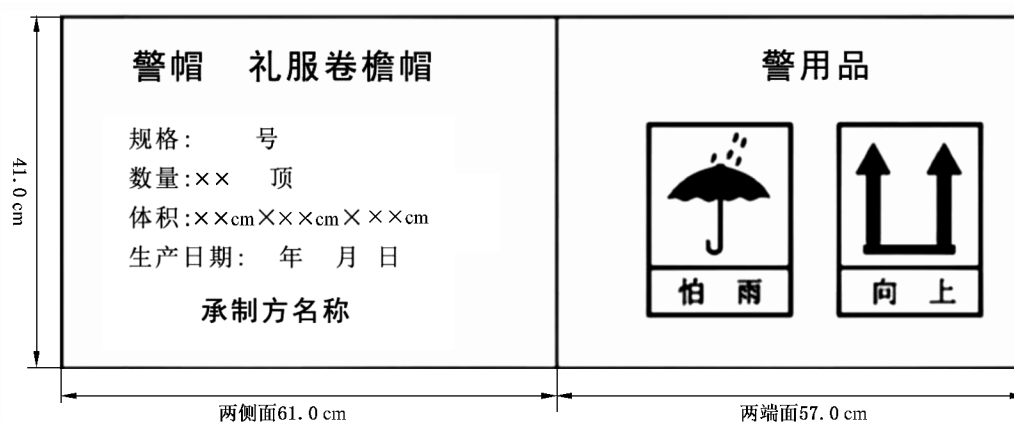


图 6 纸箱标识

### 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,熔接长度不小于 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。

7.2.2 包装件应存储于阴凉通风、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 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 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)  
帽檐花技术要求

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箔刺绣帽檐花帽檐,样式应符合图 B.1 及实物标样。



图 B.1 帽檐花样式

B.2 规格尺寸

规格尺寸及极限偏差应符合表 B.1 的规定,测量位置示意图应符合图 B.2 的规定。

表 B.1 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
1	两花间距	1.0	±0.1
2	花长	8.8	±0.2
3	花根部距卷檐边	4.3	±0.5
4	花尖距边	1.1	±0.2

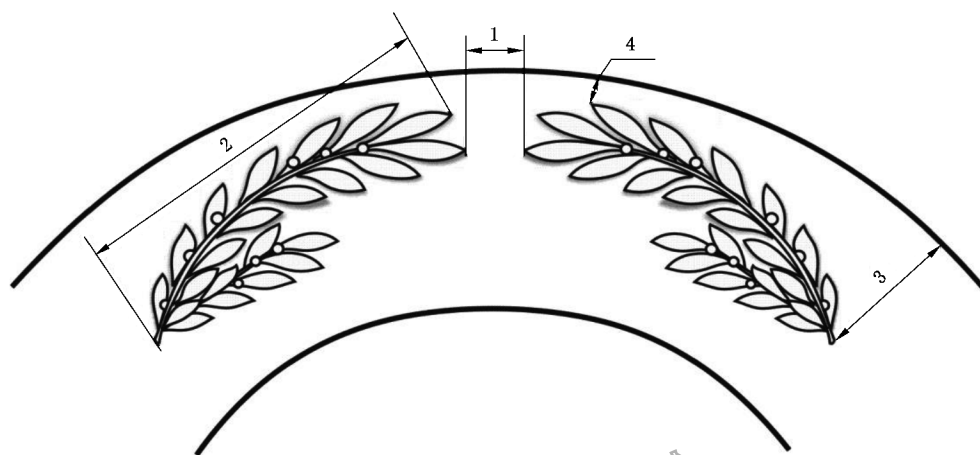


图 B.2 测量位置示意图

**B.3 仿金属丝线刺绣**

染色牢度应符合表 B.2 的规定。

表 B.2 染色牢度

项 目	指 标	试验方法
耐光色牢度/级	≥5	GB/T 8427—2019 中方法 3

**B.4 银绡**

物理性能应符合表 B.3 的规定。

表 B.3 物理性能

项 目	指 标	试验方法
耐盐雾腐蚀	48 h 表面无腐蚀物	QB/T 3826

**B.5 外观要求**

帽卷檐表面平展,花型左右对称;刺绣线紧密、均匀,无漏底和线头。

附 录 C  
(规范性)  
麦尔登呢技术要求

C.1 材料规格

材料规格应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 材料规格

项 目		规 格
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		420
密度/(根/10 cm)	经向	185
	纬向	175
线密度/tex	经向	100
	纬向	100
组织结构		2上2下加1上1下破斜纹
全幅宽/m		1.45
纤维含量		绵羊毛 95%, 聚酯纤维 5%

C.2 物理性能

物理性能应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 物理性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		420±20	GB/T 4669—2008 中方法 5
纤维含量		绵羊毛≥95%	GB/T 2910.1、GB/T 2910.4、FZ/T 01057
密度/(根/10 cm)	经向	185±10	GB/T 4668
	纬向	175±10	
断裂强力/N	经向	≥220	GB/T 3923.1
	纬向	≥160	
起毛起球/级		≥3	GB/T 4802.1—2008(参数类别 F)

C.3 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
耐摩擦色牢度/级	干摩	$\geq 4$	GB/T 3920
	湿摩	$\geq 3$	
耐光色牢度/级		$\geq 5$	GB/T 8427—2019 中方法 3

公安部科技信息化局 专用

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 1 000 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 57 号以上)	小号 (含 56 号以下)	
1	帽饰带总长	315	300	±10
2	帽饰带宽	15		±2
3	帽饰带辫数	32 辫	29 辫	±1 辫

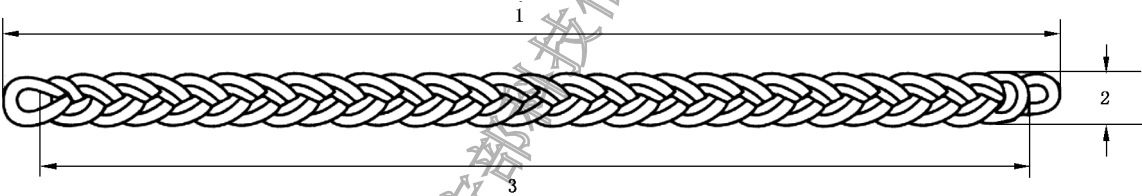


图 D.1 测量位置示意图

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 中方法 3

D.4 外观要求

帽饰带应平展、顺直,不扭曲,辫结大小均匀,绳头粘合牢固、不外露,松紧适度。

## 附录 E

(规范性)

## 涤纶牵伸丝网眼布技术要求

## E.1 材料规格

材料规格线密度经纱 333 dtex/98f、纬纱 167 dtex/38f,网眼结构三空一。

## E.2 物理性能

物理性能应符合表 E.1 的规定。

表 E.1 物理性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		520±20	GB/T 4669—2008中方法 5
顶破强力/N		≥1 000	GB/T 19976—2005(直径 38 mm)
网眼密度/(眼/10 cm)	直向	15~20	分别平行于织物直向或横向任取 5 处,采用精度以毫米为单位的钢直尺,对 10 cm 内织物孔进行计数,小于半个孔眼不计数,半个孔眼及以上者按一个计数,测 5 次平均值结果按 GB/T 8170,修约到个位数
	横向	16~21	

## E.3 染色牢度

染色牢度应符合表 E.2 的规定。

表 E.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 C(3)
	沾色	≥3-4	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

附 录 F  
(规范性)  
PVC 合成帽口革技术要求

F.1 样式

样式应符合图 F.1 的规定。

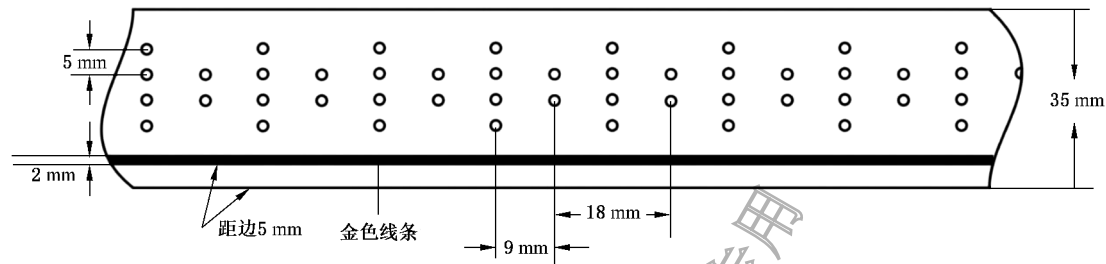


图 F.1 样式

F.2 材料规格

PVC 合成帽口革宽 35 mm±2 mm, 厚 1.1 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
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,立即目视观察

F.4 染色牢度

染色牢度应符合表 F.2 的规定。

表 F.2 染色牢度

项 目	指 标	试验方法
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4
	湿摩	≥4
		QB/T 2537

F.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

中华人民共和国公共安全  
行 业 标 准

警帽 礼服卷檐帽

GA 2110—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](http://www.spc.net.cn)

服务热线: 400-168-0010

2024年6月第一版

\*

书号: 155066 • 2-38162



GA 2110-2023

版权专有 侵权必究