

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 675—××××  
代替 GA 675—2007

## 警用服饰 丝织警号

Accessories for police uniform—Woven serial number

(草案)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部 发布

## 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。

本标准自实施之日起代替 GA 675-2007《警用服饰 丝织警号》。

本标准与 GA 675-2007 相比，主要改变内容如下：

- 增加了彩色样式图（见图1）；
- 警号长宽尺寸由 82 mm×30 mm 调整为 77 mm×27 mm（见图3，2007版的图1）；
- 增加了7位数字警号的图示（见图3）；
- 面料经纱 50 D、纬纱 100 D 均调整为 83.25 dtex（见表1，2007版的表1）；
- 耐皂洗色牢度沾色指标 3-4 调整为 4 级（见表2，2007版的表2）。

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/TC561）归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GA 675-2007。

# 警用服饰 丝织警号

## 1 范围

本文件规定了警用服饰丝织警号的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶低弹丝提花机织布为版面，经贴衬、附粘扣带及锁边等工艺制作的警用服饰丝织警号的生产、检验与订购。

## 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 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836 涤纶缝纫线

GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 14460 涤纶低弹丝

GB/T 23315 粘扣带

FZ/T 64009 非织造热熔粘合衬

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

经批准的警用服饰丝织警号（以下简称“丝织警号”）实物样品，为该产品的标样。

### 4.2 样式结构

4.2.1 丝织警号图案由 6 位或 7 位阿拉伯数字组成，字体为黑体，以标样为准。样式见图 1（数字为示例）。

4.2.2 丝织警号由丝织版面、无纺粘合衬、热熔胶片、粘扣带勾面、锁边线构成。

4.2.3 丝织警号 0~9 阿拉伯数字样式，见图 2。

### 4.3 尺寸

丝织警号尺寸按图 3 的规定（数字为示例）。含数字 1 的警号，警号数字间隔应排列均匀。



a) 6位数字警号正面



b) 7位数字警号正面



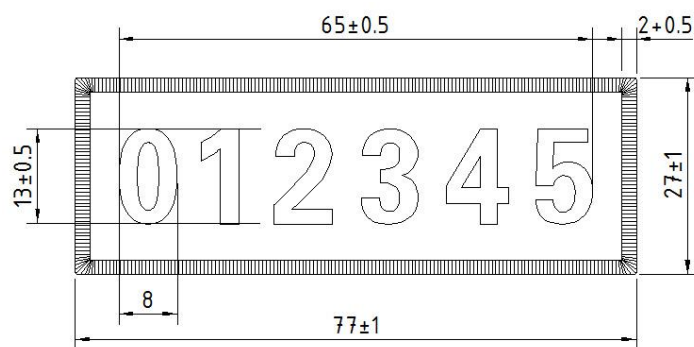
c) 背面

图1 丝织警号样式

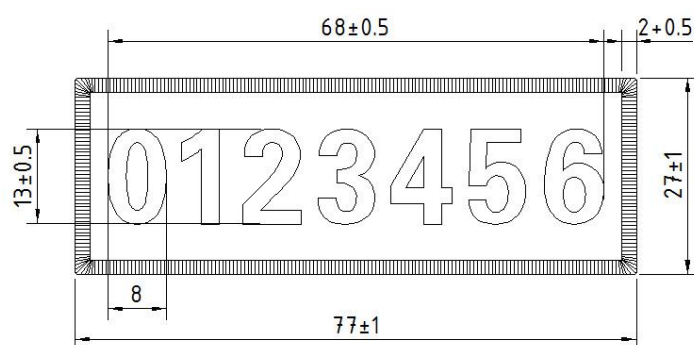


图2 数字样式

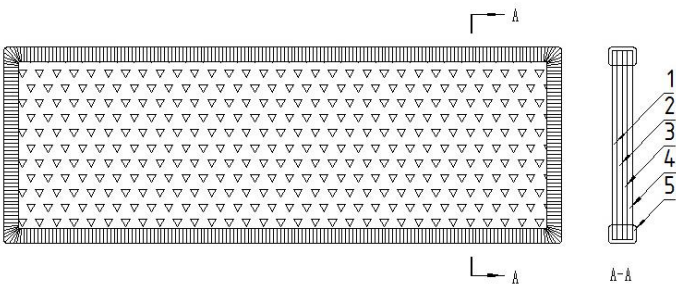
单位为毫米



a) 6 位数字警号



b) 7 位数字警号



c) 背面

标引序号说明:

1—版面; 2—无纺粘合衬; 3—热熔胶片; 4—粘扣带勾面; 5—锁边线。

图3 丝织警号尺寸

4.4 颜色

4.4.1 丝织警号数字为银白色（荧光漂白色）；底色和锁边线颜色为藏蓝色；粘扣带勾面为黑色。

4.4.2 丝织警号颜色应符合标样。颜色与标样对比，色差大于或等于 4-5 级。

4.5 材料

丝织警号材料规格和质量要求应符合表 1 的要求。

表1 材料要求

材料名称		材料规格		质量要求	用 途
涤纶低弹丝 提花机织布	涤纶低弹丝经纱	83.25 dtex	经密 57 根/cm	GB/T 14460	版面
	涤纶低弹丝纬纱	83.25 dtex 白色有光丝	纬密 76 根/cm		
无纺粘合衬		40 g/m <sup>2</sup>		FZ/T 64009	粘合衬
热熔胶片		δ 0.1 mm		按标样	粘合
粘扣带勾面		注塑勾		GB/T 23315	粘扣带
涤纶低弹丝		111 dtex		GB/T 14460	锁边线面线
涤纶缝纫线		11.8 tex×3		GB/T 6836	锁边线底线

4.6 成品性能

丝织警号版面色牢度应符合表 2 的规定。

表2 版面色牢度

项 目		指 标
耐光色牢度/级		≥5
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4
	沾色	≥4

4.7 工艺

4.7.1 丝织版面为缎纹组织。图案纹路与标样一致。

4.7.2 锁边前，粘扣带勾面周边需倒勾处理。

4.7.3 锁边密度：（10±1）针/10 mm。

4.7.4 锁边起止针在警号四角，锁边线头应在背面熔断。

4.8 外观质量

- 4.8.1 成品版面应饱满、规整，贴衬牢固、平展；图案清晰，图案不应有明显变形、丝织版面图案稀疏过细等缺陷。
- 4.8.2 成品版面不应有断经、断纬、浮纱、丝线散头、油污丝、烫焦等现象。
- 4.8.3 锁边完整、紧密，轮廓清晰，均匀对称，折角处不应露底。
- 4.8.4 粘扣带勾面边沿不应有熔融损坏现象。背面锁边线熔断处线头不应超过 2 mm。

## 5 试验方法

### 5.1 样式结构检验

目视检验丝织警号的样式结构，并与标样比照检验，判定结果是否符合4.2的要求。

### 5.2 尺寸检验

用分度值为1 mm的钢直尺检验丝织警号的尺寸，判定结果是否符合4.3的要求。

### 5.3 颜色

在自然北光或光的照度大于或等于600 lx的条件下，丝织警号的颜色与标样比照检验，色差按GB/T 250的规定进行检验，判定结果是否符合4.4的要求。

### 5.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构，对表1所列原材料的检验合格报告，判定结果是否符合4.5的要求。

### 5.5 成品性能检验

5.5.1 丝织警号版面耐光色牢度的检验，按 GB/T 8427-2019 方法 3 的规定执行，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.5.2 丝织警号版面耐皂洗色牢度的检验，按 GB/T 3921-2008 方法 A（1）的规定执行。判定结果是否符合 4.6 的要求。

### 5.6 工艺检验

锁边密度、起止针搭缝锁边的检验，用分度值 1 mm 的钢直尺检验，测量实际针码数量，判定结果是否符合 4.7.3、4.7.4 的要求。

### 5.7 外观质量检验

目视检验警号的外观质量，并与标样比照检验，判定结果是否符合 4.8 的要求。

## 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，主管部门提出型式检验要求时，应进行型式检验；
- b) 交收检验：承制方按约定向订购方交收产品时，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 缺陷分类

产品质量缺陷分为轻缺陷和重缺陷两类。见表 3。

轻缺陷是指对产品外观有轻微影响的缺陷；重缺陷是指对产品外观和使用性能有严重影响的缺陷。检验中，若出现本文件未提及的质量缺陷，可视缺陷类型和影响程度，确定轻缺陷或重缺陷。

表 3 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
样式结构	样式结构不符合 4.2 要求	—	●
尺寸	尺寸超出 4.3 公差值小于或等于 100%	●	—
	尺寸超出 4.3 公差值大于 100%	—	●
颜色	颜色与标样不符、色差超出 4.4 要求允许范围	—	●
材料	材料（4.5）检测报告存在不合格项	—	●
成品性能	成品性能（4.6）检测存在不合格项	—	●
工艺	图案纹路与标样对比有不明显差异等轻微不符合 4.7 要求的缺陷	●	—
	图案纹路不符合要求、未倒勾、锁边密度超差、起止针位置不符合要求、搭缝锁边未重合未热熔等严重不符合 4.7 要求的缺陷	—	●
外观质量	图案轻微变形、版面有不明显污渍等轻微不符合 4.8 要求的缺陷	●	—
	图案不清晰明显变形、版面有断丝浮纱现象、锁边不紧密、正面有线头、粘扣带勾面边沿断裂、成品翘曲等严重不符合 4.8 要求的缺陷	—	●
注：“●”为“是”，“—”为“否”。			

### 6.3 检验项目

型式检验和交收检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

表 4 检验项目

检验项目	要 求	检验方法	型式检验	交收检验
样式结构	4.2	5.1	●	●
尺寸	4.3	5.2	●	●
颜色	4.4	5.3	●	●
材料	4.5	5.4	—	—
成品性能	4.6	5.5	●	○
工艺	4.7	5.6	●	●
外观质量	4.8	5.7	●	●
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。				

### 6.4 型式检验

6.4.1 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

6.4.2 型式检验数量：丝织警号成品共 5 枚。

6.4.3 型式检验判定规则。所检项目符合要求，或轻缺陷不超过 3 个，无重缺陷，则判定型式检验合格；否则，判定型式检验不合格。

### 6.5 交收检验

6.5.1 产品应按批提交，检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

6.5.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

6.5.3 交收检验时，成品性能做为选检项目，主管部门或订购方可根据型式检验结果和承制方产品质量状况，选择下列成品性能检验方案：

- 不作成品性能项目检验；
- 选择一至多项成品性能项目检验。

6.5.4 交收检验判定规则。交收检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 5 的规定，则判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。

表 5 交收检验抽样与判定方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				501枚~1 200枚	1 201枚~3 200枚	3 201枚~10 000枚	10 001枚~35 000枚	35 000枚~150 001枚
				判定方案（n/Ac,Re）				
样式结构	重	S-3	1.5	13/0,1	13/0,1	20/0,1	20/1,2	32/1,2
尺寸	轻	S-3	4.0	13/0,1	13/1,2	20/2,3	20/2,3	32/3,4
	重	S-3	1.5	13/0,1	13/0,1	20/0,1	20/1,2	32/1,2
颜色	重	S-3	1.5	13/0,1	13/0,1	20/0,1	20/1,2	32/1,2
材料	重	不检项目						
成品性能	重	选检项目						
工艺	轻	S-3	4.0	13/0,1	13/1,2	20/2,3	20/2,3	32/3,4
	重	S-3	1.5	13/0,1	13/0,1	20/0,1	20/1,2	32/1,2
外观质量	轻	S-3	4.0	13/0,1	13/1,2	20/2,3	20/2,3	32/3,4
	重	S-3	1.5	13/0,1	13/0,1	20/0,1	20/1,2	32/1,2
注1：n为样本量，Ac为接收数，Re为拒收数。								
注2：1项共性缺陷按1个缺陷数计。								

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 包装标志

7.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容：

- a) 产品名称：警用服饰 丝织警号；
- b) 执行标准：GA 675-××××
- c) 数量：××枚；
- d) 质量：××kg；
- e) 体积：××mm×××mm×××mm；
- f) 生产日期：××××年××月××日；
- g) 承制方名称。

7.1.2 在外包装纸箱两端面标注“警用品”字样和怕雨标志，怕雨标志应符合 GB/T 191 的规定。

7.1.3 纸箱外标志的颜色为黑色。产品名称和承制方名称及“警用品”为黑体字，其余为宋体字。印刷布局应合理，字的大小适宜。字迹应清晰、工整，见图 4。

7.2 包装

7.2.1 仓储包装

7.2.1.1 每枚丝织警号装入一小透明塑料袋；每 50 枚装入一大透明塑料袋，每 40 个大透明塑料袋（共 2000 枚）装入一纸箱。丝织警号水平放置。

7.2.1.2 纸箱尺寸为长 350 mm×宽 320 mm×高 225 mm。纸箱质量应符合 GB/T 6543-2008 中大于或等于 2 类双瓦楞纸箱的规定。

7.2.1.3 纸箱内应附检验合格证、装箱单等。



