

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 283—××××  
代替 GA 283—2001

## 警用服饰 领带夹

Accessories for police uniform—Tiepin

(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 283-2001《警用服饰 领带夹》。

本标准与 GA 283-2001 相比，主要改变内容如下：

- 增加了彩色样式图（见图1）；
- 增加了大红色、警徽蓝颜色按 GSB 05-1426-2001 执行的要求（见 5.4.1）；
- 电镀颜色由光亮银白色（铬色）调整为亚光镍色（见 5.4.1，2001 版的 3.4）；
- 增加了警徽定位尺寸 4.5 mm（见图2）；
- 耐盐雾腐蚀指标由 48 h 调整为 72 h（见表2，2001 版的表2）；
- 增加了镀层结合强度项目（见表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 283-2001。



# 警用服饰 领带夹

## 1 范围

本文件规定了警用服饰领带夹的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以铜材经冲压、装配、电镀、涂漆、滴树脂等工艺制作的警用服饰领带夹的生产、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 2040 铜及铜合金板材  
GB/T 2059 铜及铜合金带材  
GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法  
GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱  
GB/T 13657 双酚 A 型环氧树脂  
GB/T 21652 铜及铜合金线材  
GB/T 24588 不锈钢弹簧钢丝  
GB/T 25249 氨基醇酸树脂涂料  
GB 44506 人民警察警徽  
GSB 05-1426-2001 漆膜颜色标准样卡  
QB/T 2422 封箱用BOPP压敏胶粘带  
QB/T 3811 塑料打包带  
QB/T 3821-1999 轻工产品金属镀层的结合强度测试方法  
QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀测试方法 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 分类

领带夹按夹持方向分为男式领带夹和女式领带夹。

## 5 要求

### 5.1 标样

经批准的警用服饰领带夹（以下简称“领带夹”）实物样品，为该产品的标样。

5.2 样式结构

- 5.2.1 领带夹正面图案由警徽图案及装饰花纹组成。样式见图 1。警徽图案应符合 GB 44506 的规定。
- 5.2.2 领带夹结构由夹体、压柄、齿爪、弹簧及小轴构成。

5.3 尺寸

领带夹的尺寸应符合图 2 的规定。

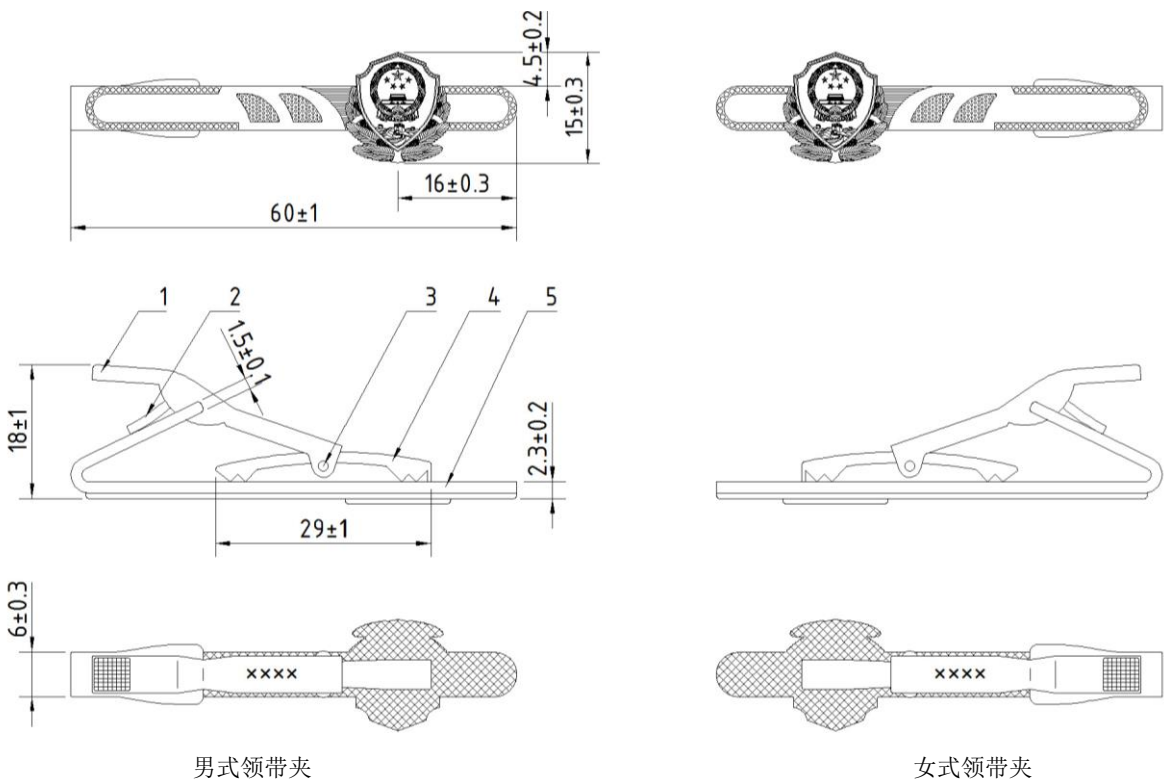
5.4 颜色

- 5.4.1 领带夹的国徽衬地颜色为大红色，按 GSB 05-1426-2001 中“62 R 03 大红”执行；盾牌衬地颜色为警徽蓝，按 GSB 05-1426-2001 中“4 PB 04 中（酞）蓝”执行；其余为亚光镍色；警徽盾牌以内表面为透明树脂。
- 5.4.2 领带夹的颜色应符合标样。主体颜色与标样一致；色漆颜色与标样相比，色差大于或等于 4-5 级。



图1 领带夹样式

单位为毫米



标引序号说明：  
1—压柄；2—弹簧；3—小轴；4—齿爪；5—夹体。

图2 领带夹结构尺寸

## 5.5 材料

领带夹材料规格和质量要求应符合表 1 的规定。

表1 材料要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
黄铜板	H62, $\delta$ 2.5	GB/T 2040	夹体
黄铜带	H62, $\delta$ 0.5	GB/T 2059	压柄、齿爪
不锈钢丝	12Cr18Ni9, $\phi$ 0.7~ $\phi$ 0.8	GB/T 24588	弹簧
黄铜线	H62, $\phi$ 1.2	GB/T 21652	小轴
氨基色漆	I 型	GB/T 25249	红漆、蓝漆
环氧树脂	EP01451-310	GB/T 13657	透明树脂

## 5.6 成品性能

领带夹理化性能应符合表 2 的规定。

表2 成品性能

项 目	指 标
镍镀层厚度/ $\mu\text{m}$	$\geq 8$
耐盐雾腐蚀	72 h 表面无腐蚀、树脂面无变化
镀层结合强度	镀层不脱落或揭起
夹持力	正常使用, 夹持有力, 不滑脱

## 5.7 产品标志

在每枚领带夹压柄表面冲压承制方名称代码。代码由两位至四位字母或数字构成。字样为黑体字, 应清晰、端正, 大小适宜, 布局合理。位置见图 2。

## 5.8 工艺

5.8.1 领带夹各件冲压成型, 铆合装配。压柄、齿爪偏离中心线小于或等于 2 mm。

5.8.2 经抛光、除油等前处理, 表面电镀铜、电镀镍、电镀亚光镍。

5.8.3 国徽衬地涂红漆、盾牌衬地涂蓝漆; 干燥后, 盾牌以内表面滴透明树脂。

## 5.9 外观质量

5.9.1 领带夹图案花纹应完整、清晰、饱满; 背面纹理应完整、清晰。

5.9.2 各边沿规整, 无毛刺、无锐边。

5.9.3 成品表面平整, 不应有变形、磕痕、划痕等现象。

5.9.4 镀层应完整、光滑, 外观色相应一致, 不应有花色、麻点、镀层起泡等现象。

5.9.5 涂漆完整, 不应缺漆、出漆。滴透明树脂完整, 不应缺树脂、树脂溢出、表面不匀。漆面、树脂面无杂质、无气泡。

5.9.6 铆合装配牢固、端正。压柄、弹簧、齿爪灵活, 无卡滞。两端齿爪与夹体背面平稳接触。

## 6 试验方法

### 6.1 样式结构检验

目视检验领带夹的样式结构，并与标样比照检验，判定结果是否符合5.2的要求。

6.2 尺寸检验

用分度值为0.02 mm的游标卡尺检验领带夹的尺寸，判定结果是否符合5.3的要求。

6.3 颜色检验

在自然北光或光的照度大于或等于 600 lx 的条件下，领带夹的颜色与标样比照检验，判定结果是否符合 5.4 的要求。

6.4 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 5.5 的要求。

6.5 成品性能检验

6.5.1 镍镀层厚度的检验，按 GB/T 6462 规定的方法进行，判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.5.2 耐盐雾腐蚀的检验，按 QB/T 3826 规定的方法进行，判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.5.3 镀层结合强度的检验，按 QB/T 3821-1999 中 2.2 的规定执行，判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.4 夹紧力的检验，领带夹以佩戴方式夹住领带，以垂直于领带夹长边的力拉动领带夹，领带夹夹持有力、不滑脱，判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.6 产品标志检验

目视检验领带夹产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合5.7的要求。

6.7 工艺检验

目视检验领带夹的可见工艺，判定结果是否符合 5.8 的要求。

6.8 外观质量检验

目视检验领带夹的外观质量，并与标样比照检验，判定结果是否符合5.9的要求。

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，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。

7.2 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 5.2 要求	—	●
尺寸	尺寸超出 5.3 公差值小于或等于 100%	●	—
	尺寸超出 5.3 公差值大于 100%	—	●
颜色	颜色与标样不符、色差超出5.4要求允许范围	—	●



材料	材料（5.5）检测报告存在不合格项	—	●
成品性能	成品性能（5.6）检测存在不合格项	—	●
产品标志	产品标志不清晰，可识别	●	—
	产品标志不符合5.7要求、不可识别	—	●
工艺	工艺不符合 5.8 要求	—	●
外观质量	背面存在轻微镀层花色、微小毛刺等轻微不符合5.9要求的缺陷	●	—
	正面存在花纹不清晰、电镀缺陷、磕划痕、缺漆出漆、树脂溢出、不均匀等严重不符合5.9要求的缺陷	—	●
注：“●”为“是”，“—”为“否”。			

### 7.3 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	5.2	6.1	●	●
尺寸	5.3	6.2	●	●
颜色	5.4	6.3	●	●
材料	5.5	6.4	—	—
成品性能	5.6	6.5	●	○
产品标志	5.7	6.6	●	●
工艺	5.8	6.7	●	●
外观质量	5.9	6.8	●	●
注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。				

### 7.4 型式检验

7.4.1 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

7.4.2 型式检验数量：领带夹成品共 5 枚。

7.4.3 型式检验判定规则。所检项目符合要求，或单个样品轻缺陷不超过 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。

### 7.5 交收检验

7.5.1 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。

7.5.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

7.5.3 交收检验时，成品性能中，耐盐雾腐蚀项目和夹紧力项目为必检项目，其余为选检项目。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：

- 不作成品性能其它项目检验；
- 选择一至多项成品性能其它项目检验。

7.5.4 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	检验	接收	组批数量
------	----	----	----	------

	分类	水平	质量限	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						
产品标志	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
工艺	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。								

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 包装标志

8.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容:

- a) 产品名称: 警用服饰 领带夹 (品种);
- b) 执行标准: GA 283-××××
- 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。

8.1.2 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。

8.1.3 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 3。

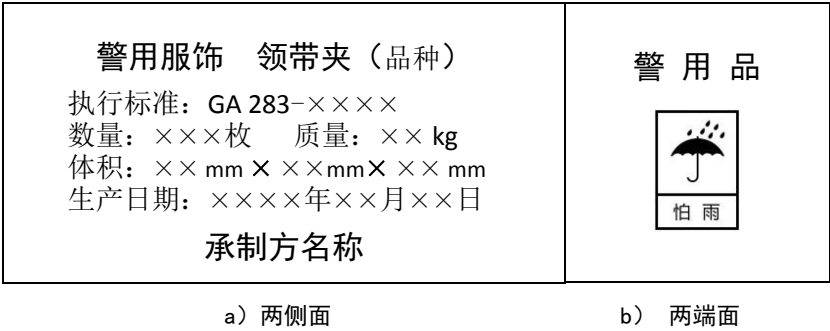


图3 纸箱标志

8.2 包装

## 8.2.1 仓储包装

8.2.1.1 男式领带夹或女式领带夹单独包装。每枚领带夹夹住一片纸板，放入透明塑料袋中并封口。每 50 枚装入一纸盒；每 20 盒（共 1 000 枚）装入一纸箱。男式领带夹或女式领带在纸盒或纸箱内混合包装时，应注明品种。

8.2.1.2 纸箱内应附检验合格证、装箱单等。

8.2.1.3 纸箱尺寸为长 520 mm×宽 270 mm×高 405 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。

8.2.1.4 纸箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶粘带封牢，粘贴后胶粘带折下纸箱棱边应大于或等于 50 mm。胶粘带质量应符合 QB/T 2422 的规定。

8.2.1.5 捆扎纸箱使用 PP12008J 塑料打包带，捆成“#”字型，捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。

## 8.2.2 直发包装

直发包装时，产品的包装方式、包装数量和品种可以由供需双方商定。

## 8.3 运输与贮存

8.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不应日晒雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损伤外包装的不当操作。

8.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥，相对湿度不应超过 80%。包装件堆码底层距地面 250 mm 以上。堆码高度不应超过 3 m。