

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

警用服饰 白针织手套

Accessories for Police Uniform - White Knitted Gloves

(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	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
3.1 主要部位 Primary Site	1
3.2 非主要部位 Secondary Site	1
4 产品分类	1
5 要求	1
5.1 标样	2
5.2 样式	2
5.3 规格尺寸	2
5.4 颜色及色泽偏差范围	4
5.5 材料	4
5.6 裁剪	4
5.7 工艺要求	4
5.8 产品标识	5
5.9 成品外观质量	5
5.10 内在质量	6
6 试验方法	6
6.1 样式检验	6
6.2 规格尺寸检验	6
6.3 颜色及色泽偏差检验	6
6.4 材料外观检验	6
6.5 裁剪检验	6
6.6 工艺要求检验	6
6.7 产品标识检验	7
6.8 成品外观质量检验	7
6.9 内在质量检验	7
7 检验规则	7
7.1 检验分类	7
7.2 检验项目	7
7.3 型式检验	8
7.4 交收检验	8
7.5 缺陷分类	8
7.6 抽样规则	9
8 标志、包装、运输与贮存	9
8.1 包装标志	9
8.2 包装	9

8.3 运输与贮存.....	10
附 录 A （资料性） 主要生产设备要求	11

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：

本文件主要起草人：

警用服饰 白针织手套

1 范围

本文件规定了警用服饰 白针织手套的产品分类、要求、试验方法、检验规则、包装、运输与贮存。本文件适用于警用服饰 白针织手套的生产、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 包装储运图示标识
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2910 纺织品 定量化学分析
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 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 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序
FZ/T 63006 松紧带
GB/T 22848 针织成品布
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

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 主要部位 Primary Site

被测量部位的规格尺寸对产品尺寸影响较大的。

3.2 非主要部位 Secondary Site

被测量部位的规格尺寸对产品尺寸影响较小的。

4 产品分类

警用服饰 白针织手套（以下简称“白针织手套”）分为普通款白针织手套和点塑款白针织手套。

5 要求

5.1 标样

经批准的白针织手套实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

5.2.1 点塑款白针织手套样式应符合图 1 及实物标样的规定。

5.2.2 普通款白针织手套样式应符合图 2 及实物标样的规定。

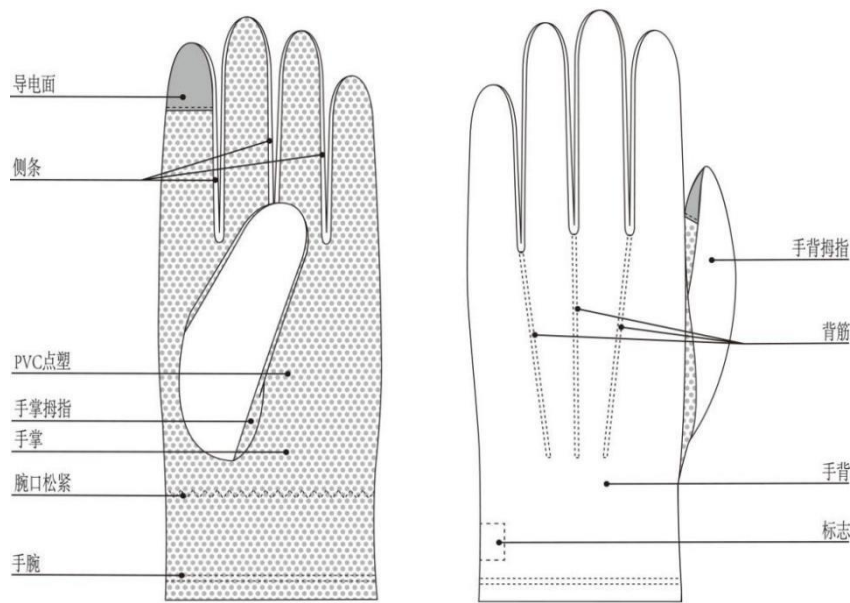


图1 点塑款白针织手套样式

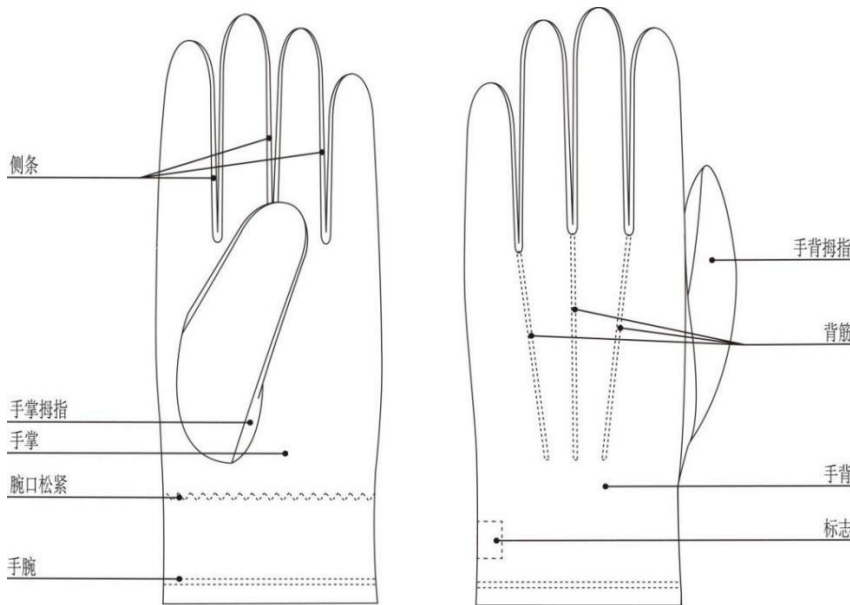


图2 普通款白针织手套样式

5.3 规格尺寸

5.3.1 普通款白针织手套、点塑款白针织手套分为：特大号-XL、大号-L、中号-M、小号-S，四个规格。规格尺寸及极限偏差见表 1。

5.3.2 规格尺寸测量位置见图 3 规定，图中所注数字为表 1 中成品各测量部位的编号。

表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
		特大号-XL	大号-L	中号-M	小号-S	
1	手套长 ^a	253	246	239	232	+4-2
2	手套宽 ^a	95	91	85	81	±3
3	食指长	76	73	70	67	±2
4	中指长 ^a	88	85	82	79	±2
5	无名指长	89	86	83	80	±2
6	小指长	73	69	65	61	±2
7	虎口长 ^a	46	44	42	40	±2
8	拇指长 ^a	119	116	113	110	±3
9	背筋距腕口	64	62	60	58	±5
10	腕口宽	110	106	102	98	±3
11	手掌松紧距腕口	46	44	42	40	±3
12	绷缝线迹距边	10				±2
13	食指导电面长	31		29		±2
14	拇指导电面长	31		29		±2
15	松紧带手腕宽度	77	73	69	65	±4
16	背筋长度	88	86	84	82	±2

注1：^a为主要部位

注2：编号1、2、9、10、12和16在手背测量，测量时拇指折向内侧，稍微用力将手套压平。

注3：编号3、4、5、6、7、8、11、13、14和15在手掌测量。

注4：同副手套主要尺寸互差小于或等于2mm

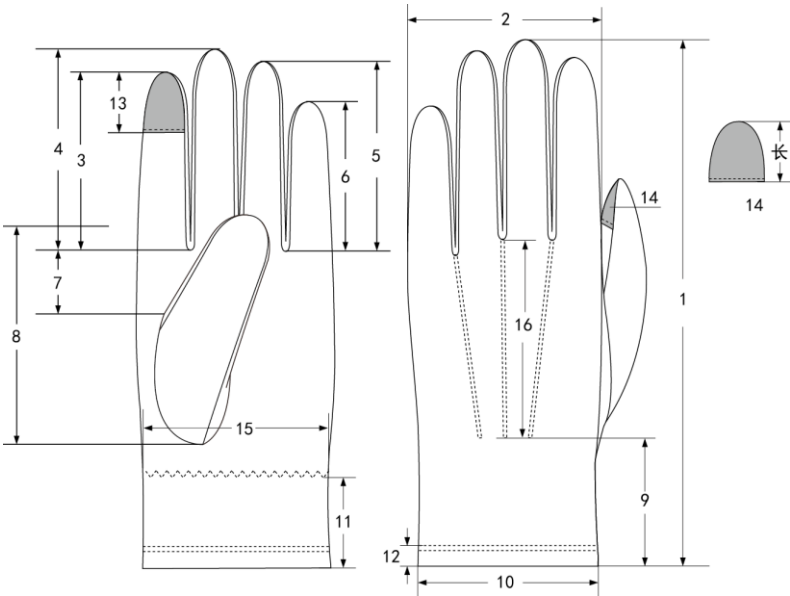


图3 白针织手套测量图

5.4 颜色及色泽偏差范围

- 5.4.1 面料、缝纫线颜色为漂白色。
- 5.4.2 松紧带、PVC 点塑颜色为白色，与面料颜色相匹配。
- 5.4.3 导电布颜色为金色。
- 5.4.4 同副手套颜色应一致。颜色与标样对比，色差大于等于 4-5 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 材料规格及用途


序号	材料名称	材料规格	要求	用途
1	涤棉针织双面布	涤纶65%, 棉35% , 170g/m ²	应符合标样及GB/T 22848 中一等品	手背面料
2	涤纶针织双面布	140g/m ² 75dtex	应符合标样及GB/T 22848中一等品	手掌、侧条面料
3	涤纶缝纫线	11.8tex×3	应符合标样及GB/T 6836	缝纫
		11.8tex×2		腕口绷缝（底线）
4	导电布	75g/m ²	应符合标样	点塑款白针织手套食指、拇指指尖
5	PVC点塑	横向42目/10cm 纵向31目/10cm	应符合标样	点塑款白针织手套手掌面料表面
6	松紧带	宽：5mm	应符合标样及FZ/T 63006	腕口松紧

5.6 裁剪

5.6.1 裁片纱向

裁片纱向应符合表3规定。

表3 裁片纱向

裁片名称	下料方向	允斜范围
手背	直向（以手背与手掌结合缝为基准）	≤2°
手掌		
拇指		
手指侧条	直向 示例： 	

5.7 工艺要求

5.7.1 缝制针距

缝制针距应符合表4规定。

表4 缝制针距要求

项目		针距（针/30mm）	质量要求
平缝	明线	12~14	缝纫线迹顺直，首尾回2针~3针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适宜
	暗线	11~13	
四点三针曲折缝		5~7	自然状态下测量，无跳针，曲折线迹宽 $\nless 5\text{mm}$
双针绷缝		11~13	自然状态下测量，线距3mm，无褶皱

5.7.2 缝制工艺

缝制工艺应符合表5规定。

表5 缝制工艺

单位为毫米

工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
点塑手套导电食指、拇指指尖缝制	5±1	明、暗线各一道	1.5±0.5	明线压在导电面一侧
合拇指	3±1	暗线一道	—	指尖圆顺、平展、无褶皱
绱拇指	3±1	暗线一周	—	缝制均匀，不偏不拧
绱手掌松紧带	—	四点三针曲折缝一道	—	松紧带受力均匀，平行于腕口
缝制背筋	—	三道双明线	—	背筋宽1.5~2.0
绱手指侧条	3±1	暗线一道	—	平展、无褶皱
手掌、手背结合	3±1	暗线一道	—	平服无褶皱，指尖圆顺、手指顺直
绱产品标识	3±1	暗线一道	—	右手小指侧缝距腕口20，双折于手掌内侧
腕口折边	—	双针绷缝一周	10±1	折边宽度一致，两线相距3，首尾线迹重合10~20

5.7.3 设备

主要生产设备参见附录A。

5.8 产品标识

5.8.1 产品标识材料为白色涤纶缎带，字为黑色。标注内容和样式应符合图 4 规定，字迹清晰、规整，排列整齐，不沾色、不褪色。缀钉位置应符合 5.7.2 规定。

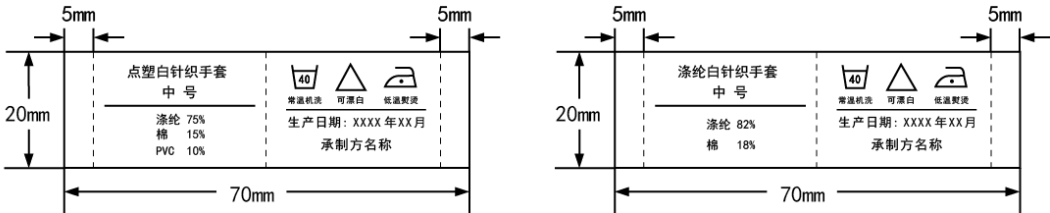


图4 产品标识

5.8.2 产品经出厂检验合格后应在产品标识空白处加盖检验章。字体应清晰、不沾色。

5.9 成品外观质量

缝纫线迹顺直、定位准确、距边宽窄一致，缝头宽窄一致，结合牢固，松紧适度。产品外观符合标样，成型规整、手指圆顺，左右对称，整洁美观，无残疵、污迹、断纱、开线、断线、跳线。表面疵点应符合表6规定。

表6 表面疵点要求

序号	疵点名称	允许范围
1	跳线、漏针、破洞、断线	不允许
2	油污、色渍、沾色	轻微的允许

5.10 内在质量

5.10.1 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。

5.10.2 成品内在质量

- 5.10.2.1 纤维含量：手背面料棉含量大于或等于 35%。
- 5.10.2.2 电容触摸屏可操作性：点塑款白针织手套食指导电面应能满足在电容触摸屏具有可操作性。
- 5.10.2.3 成品洗涤后外观质量各部位缝合线路无明显抽皱等变化。
- 5.10.2.4 甲醛含量小于或等于 75mg/kg。
- 5.10.2.5 pH 为 4.0~8.5。

6 试验方法

6.1 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5.2规定。

6.2 规格尺寸检验

成品各部位尺寸用分度值为1mm的钢直尺进行检验，判定结果是否符合5.3规定。

6.3 颜色及色泽偏差检验

在自然北光或光的照度大于或等于600 lx的条件下，白针织手套的颜色与标样比照检验。色差级别评定按GB/T 250规定执行，判定结果是否符合5.4规定。

6.4 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目测、手感和分度值为1mm的钢直尺进行检验，判定结果是否符合5.5.1规定。

6.5 裁剪检验

裁剪检验以目视进行检验，判定结果是否符合5.6规定。

6.6 工艺要求检验

工艺要求检验对照标样，以目视、手感和分度值为1mm的钢直尺进行检验，判定结果是否符合5.7规定。

6.7 产品标识检验

产品标识检验对照标样,以目视、手感和分度值为1mm的钢直尺进行检验,判定结果是否符合5.8规定。

6.8 成品外观质量检验

成品外观质量检验对照标样,以目视、手感和分度值为1mm的钢直尺进行检验,判定结果是否符合5.9规定。

6.9 内在质量检验

6.9.1 承制方应提供省级以上检验机构对表2所列原材料的检验合格报告,判定结果是否符合5.10.1规定。

6.9.2 纤维含量的检验按GB/T 2910的规定进行检验,判定结果是否符合5.10.2.1规定。

6.9.3 使用具备电容触摸屏的智能手机测试电容触摸屏的可操作性,判定结果是否符合5.10.2.2规定。

6.9.4 成品洗涤后外观质量按GB/T 8629-2017中4N程序洗涤,干燥程序A平摊晾干后,与未洗试样对比,以目视和手感进行检验,判定结果是否符合5.10.2.3规定。

6.9.5 甲醛含量按GB/T 2912.1的规定进行检验,判定结果是否符合5.10.2.4规定。

6.9.6 pH按GB/T 7573的规定进行检验,判定结果是否符合5.10.2.5规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

- 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 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7的规定。

表7 检验项目

序号	检验项目		要求	检验方法	型式检验	交收检验
1	外在质量	样式	5.2	6.1	●	●
2		规格尺寸	5.3	6.2	●	●
3		颜色及色泽偏差范围	5.4	6.3	●	●
4		材料外观	5.5.1	6.4	●	●
5		裁剪	5.6	6.5	●	●
6		工艺要求	5.7	6.6	●	●
7		产品标识	5.8	6.7	●	●
8		成品外观质量	5.9	6.8	●	●
9	内在质量	材料内在质量	5.10.1	6.9.1	—	—
10		纤维含量	5.10.2.1	6.9.2	●	○

表 7 检验项目（续）

序号	检验项目		要求	检验方法	型式检验	交收检验
11	内在质量	电容触摸屏可操作性	5.10.2.2	6.9.3	●	○
12		成品洗涤后外观质量	5.10.2.3	6.9.4	●	○
13		甲醛含量	5.10.2.4	6.9.5	●	○
14		pH	5.10.2.5	6.9.6	●	○
注：●为必检项目，○为选检项目，—为不检项目。						

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 7 的规定。

7.3.2 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。

7.4 交收检验

7.4.1 交收检验项目、要求和检验方法按表 7 的规定。

7.4.2 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：

- a) 不作成品性能项目检验；
- b) 选择一至多项成品性能项目检验。

7.4.3 交收检验判定规则。交收检验时，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，则判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。

7.5 缺陷分类

单件产品不符合第5章规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合本文件规定和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成轻缺陷、重缺陷两类，见表8。

表8 缺陷分类

序号	检验项目		要求	缺陷分类	
				轻缺陷	重缺陷
1	成品外在质量	样式	5.2	结构局部存在轻微差异，不影响使用功能	主要结构与标准、实物标样不符，影响使用功能
2		规格尺寸	5.3	同副产品主要部位尺寸互差超出极限偏差小于等于50%， 非主要部位尺寸超出极限偏差小于等于100%	同副产品主要部位尺寸互差超出极限偏差大于50%， 非主要部位尺寸超出极限偏差大于100%
3		颜色及色泽偏差范围	5.4	色差低于要求半级	色差低于要求一级
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		裁剪	5.6	—	裁片纱向不符
6		工艺要求	5.7	针距少于要求1针；明线距边超出表5允许范围0.5mm；松紧带受力不均匀；背筋同副存在1条线不对称；	针距少于要求2针及以上；明线距边超出表5允许范围1.0mm及以上；回针未重合； 背筋同副存在2条及以上线不对称；缝制形式和缝线道数不符；

表 8 缺陷分类（续）

序号	检验项目		要求	缺陷分类	
				轻缺陷	重缺陷
7	成品 外在 质量	产品标识	5.8	标识位置不准确；无检验章	内容不完整；无标识
8	成品 外在 质量	成品外观质量	5.9	产品表面局部存在不影响使用的疵点； 局部形状不规整、不平服，指尖不圆顺，虎口不平服，大拇指斜势不对称、返底线、出线套、首尾线迹不重合； 表面残留线头三根以内、污渍超标；	产品表面断纱、跳纱、跳针、漏针、脱散； 存在影响使用的疵点； 开线、断线、毛漏等
9	内在质量		5.10	—	不符合要求
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。					

7.6 抽样规则

7.6.1 型式检验抽取的样本数应为 5 副。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。

7.6.2 交收检验抽取的样本数：

- 母本数小于 5000 副时，样本数为 10 副；
- 母本数在 5000～20000 副时，样本数为 20 副；
- 母本数大于 20000 副时，样本数为 40 副。

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 白针织手套（款式）；
- b) 执行标准：GA ××××-××××；
- c) 数量：×××副；
- 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 5。

8.2 包装

8.2.1 仓储包装

8.2.1.1 每副装入一个塑料袋，塑料袋正面粘贴号型不干胶标识。不干胶贴号型标识，样式尺寸见图6，黑体字、黑底白字，字体清晰、容易辨识。不干胶贴粘在自封袋右上角。



8.2.1.2 每箱 300 副，每 25 副为一排装入箱内，四排为一层（100 副），共三层，每排之间放十字形隔板，每层之间放隔板。

8.2.1.3 纸箱箱外尺寸为长 600mm×宽 400mm×高 300mm。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，箱外粘贴装箱单。

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。

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。

8.3.1 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。

8.3.2 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；堆放应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度小于等于 5m。

附 录 A
(资料性)
主要生产设备要求

A.1 主要生产设备符合表 C.1 规定

表 C.1 主要生产设备

序号	设备名称	用途
1	压力裁断机	裁剪
2	平缝机	各部位缝纫
3	四点三针曲折缝机	手掌松紧带缝纫
4	双针三线绷缝机	腕口折边缝纫
5	背筋机	背筋缝纫
6	手套熨烫机	手套热定型