



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 2118—2023

警用服饰 绶带

Accessories for police uniform—Ribbon

2023-11-20 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

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、公安部第一研究所、公安部特种警用装备质量监督检验中心、仙桃市华夏服饰有限公司、广东豪顿实业有限公司。

本文件主要起草人：殷英贤、尤会龙、高军、常树帆、邓玥、黄爱华、杨功许。

公安部科技信息化局 专用

公安部科技信息化局 专用

警用服饰 绶带

1 范围

本文件规定了警用服饰绶带的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本文件适用于警用服饰绶带的生产、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 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 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法
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 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
GB/T 13818 压铸锌合金
GB/T 16921 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱方法
QB/T 2422 封箱用BOPP压敏胶粘带
QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜
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 分类

警用服饰绶带(以下简称“绶带”)分为男式绶带和女式绶带两类。

5 要求

5.1 标样

经批准的绶带实物样品为该产品的标样。

5.2 样式结构

5.2.1 绶带由主带加辅带、麻花带加辅绳、绶带坠绳、绶带坠,以及主辅带连接带、袷带组成。样式见图 1。

5.2.2 绶带坠由绶带坠体和绶带坠帽组成。绶带坠绳插入绶带坠帽中,打结拉紧固定;绶带坠体与绶带坠帽通过螺纹连接旋紧。

5.3 规格尺寸

5.3.1 绶带按主带周长分为以下 9 个规格,即:

- a) 男式特体号(XXL)、男式特大号(XL)、男式大号(L)、男式中号(M)和男式小号(S)5 个规格;
- b) 女式特大号(XL)、女式大号(L)、女式中号(M)和女式小号(S)4 个规格。

5.3.2 绶带品种规格、结构尺寸,应符合图 2 和表 1 的规定。

5.3.3 绶带坠结构尺寸,应符合附录 A 的规定。

5.3.4 绶带与礼服的号型配套表,应符合附录 B 的规定。

5.4 颜色

5.4.1 绶带的主带、连接带、麻花带、绶带坠绳、袷带的颜色为夹光亮银丝的银灰色;辅带、辅绳的颜色为金黄色。

5.4.2 绶带坠主体颜色为亚光镍色;其中,圆边和三棱边为 24K 亚光金色。

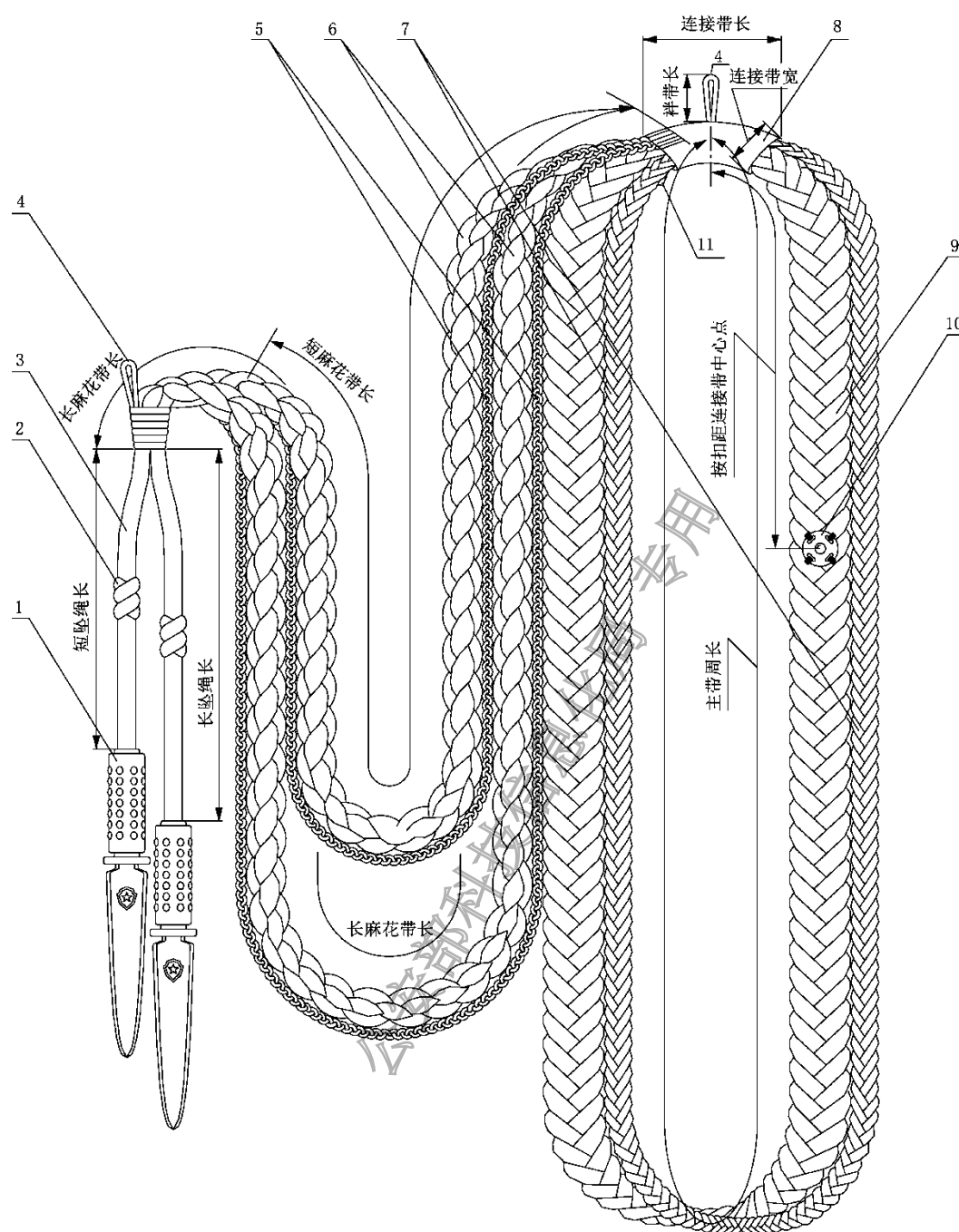
5.4.3 绶带主体的颜色应符合标样,与标样相比,色差不低于 4 级。

5.4.4 绶带坠的颜色与标样一致。

5.4.5 每条绶带内的相同颜色应一致。



图 1 绶带样式



标引序号说明：

- 1——绶带坠；
- 2——绶带结；
- 3——绶带绳；
- 4——祥带；
- 5——辅绳；
- 6——麻花带；

- 7——辅带；
- 8——连接带；
- 9——主带；
- 10——按扣子扣；
- 11——绶带标签。

图2 绶带结构尺寸

表 1 绶带规格尺寸

品种规格	主带周长 mm	麻花带长度 mm		按扣中心距连 接带后端 mm	连接带 mm	袷带长 mm	绶带坠绳长 mm	
		短	长				长坠绳	短坠绳
男式特体号 (XXL)	730±10	460±10	560±10	140±5	长 32±2 宽 30±2	17±1	130±5	110±5
男式特大号(XL)	700±10	450±10	550±10				125±5	105±5
男式大号(L)	670±10	440±10	540±10				120±5	100±5
男式中号(M)	640±10	430±10	530±10				115±5	95±5
男式小号(S)	610±10	420±10	520±10				110±5	90±5
女式特大号(XL)	630±10	400±10	500±10	120±5			110±5	95±5
女式大号(L)	600±10	390±10	490±10				105±5	90±5
女式中号(M)	570±10	380±10	480±10				100±5	85±5
女式小号(S)	540±10	370±10	470±10				95±5	80±5
注1：麻花带长度测量位置。起点在麻花带绳根处；终点，短带到与长带连接处，长带到下端的绕线下边沿。								
注2：绶带坠绳长度测量位置。起点在绕线下边沿，终点在绶带坠上边沿。								

5.5 材料

绶带材料要求应符合表 2 的规定。

表 2 材料要求

材料名称		材料规格	质量要求	用 途
φ5 编织绳	芯绳	111 dtex×2 锦纶高弹丝机织圆绳	附录 C	主带、辅带、 麻花带、绶带坠绳
	外层	333 dtex 人造丝包芯织带 (芯为φ0.15 mm 尼龙丝)		
φ2 编织绳	芯绳	118 dtex×2 涤纶线		祥带
	外层	333 dtex 人造丝		
绣花丝		有光加捻绣花丝 333 dtex	按标样	辅绳
空心带		118 dtex×3×2 银灰色涤纶线 宽:30 mm	附录 D	连接带
银皮线		宽:0.3 mm	按标样	织 φ5 mm 编织绳外层
涤纶缝纫线		11.8 tex×2	GB/T 6836	缝辅带、连接带等
		14.8 tex×3×2,银灰色		抽紧定型线
尼龙按扣		黑色,φ9 mm	按标样	按扣子扣
锌合金		YZZnAl4	GB/T 13818	绶带坠体、绶带坠帽
标签布		12 mm×24 mm	按标样	绶带标签

5.6 成品性能

绶带成品理化性能应符合表 3 的要求。

表 3 理化性能

项 目			指 标
编织绳	耐光色牢度/级		≥ 5
	耐皂洗色牢度/级	变色	≥ 4
		沾色	$\geq 3-4$
	耐摩擦色牢度/级	干摩	$\geq 3-4$
		湿摩	$\geq 3-4$
绶带坠	镀层厚度/ μm	金	≥ 0.04
		镍	≥ 8
	耐盐雾腐蚀		72 h 表面无腐蚀
	镀层结合强度		镀层不脱落或揭起

5.7 产品标志

5.7.1 在绶带连接带的前方内侧,居中夹缝绶带标签。绶带标签两面分别注明承制方名称代码和绶带品种规格。代码由 2 位~4 位字母或数字构成。绶带标签样式尺寸见图 3(品种规格为示例)。

5.7.2 在绶带坠体的上部管体外侧,铸有阳文绶带坠承制方名称代码。代码由 2 位~4 位字母或数字构成。位置见附录 A。

单位为毫米



图 3 绶带标签

5.8 工艺

5.8.1 编织缝制工艺

5.8.1.1 连接带手工扞缝,缝制针距为 5 针/25 mm~8 针/25 mm。

5.8.1.2 主带与麻花带连接。每个麻花结处缝纫 1 针,缝制长度 110 mm~120 mm。

5.8.1.3 主带与辅带连接。朝前部分有 6 个固定点;朝后部分有 4 个固定点。朝前部分和朝后部分的第一个固定点,分别距连接带边 30 mm,其余各点平均分布。

5.8.1.4 麻花带与辅绳连接,每个麻花结处缝纫 1 针。

5.8.1.5 扞缝线迹松紧适度,扞缝线不外露,起止针应打结,打结线不外露。

5.8.1.6 钉袢带。连接带处的袢带,自连接带中间打结后勾出;绶带坠绳上的袢带,钉在绶带绳合并端绑结的上端。绑结绕线 7 圈~8 圈,每绕线 1 圈,手工扞缝 1 针。扞缝线不外露,起止针应打结牢固。

5.8.1.7 在主带内侧居中钉缀按扣子扣,每眼缝线 8 根,首尾打结,钉缀牢固。

5.8.2 绶带坠工艺

5.8.2.1 绶带坠经去毛刺、抛光、酸洗、干燥等前处理;表面电镀铜、电镀镍、电镀亚光镍,局部镀 24K 亚光金。

5.8.2.2 罩无色透明耐磨保护清漆。

5.8.2.3 螺纹配合松紧适度,不应滑丝脱扣。

5.8.2.4 装配时,绶带坠体与绶带坠帽的螺纹之间,使用柔性胶剂点粘螺纹并旋紧。

5.9 外观质量

5.9.1 编织绳应饱满、均匀、松紧适度。

5.9.2 绶带主体应松紧适度、粗细宽窄均匀,编结花密度均匀、外形规整,不应有勾丝、色花、芯线外露、断丝、脱纱、污迹等现象,允许有轻微毛丝。

5.9.3 编结花抽紧后宽度应均匀一致,缝线针距均匀,不应有开线、断线等现象。

5.9.4 各缝制针距应均匀,缝制点应牢固、带体顺直、服帖,无扭曲。

5.9.5 袢带缝钉应牢固,结头紧密、牢固,不松散。袢带受力时牢固,不应有松脱现象。

5.9.6 绶带坠花纹应清晰、饱满,表面规整;边沿顺滑,弧度准确。不应有磕痕、划痕等现象。

5.9.7 绶带坠表面无明显模具痕。

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

5.9.9 镀金位置准确,错位不大于 1 mm;金色边沿应整齐,无溢出串色,无缺金色。

5.9.10 无色透明耐磨保护漆膜均匀完整、光洁,罩漆不应过厚,无堆漆、无漆结、无杂质、无气泡。

5.9.11 绶带坠绳与绶带坠结合牢固。

5.9.12 绶带坠体和绶带坠帽装配牢固。

6 试验方法

6.1 样式结构检验

目视检验绶带的样式结构,并与标样比照检验,判定结果是否符合 5.2 的规定。

6.2 规格尺寸检验

用分度值为 1 mm 的卷尺检验绶带的规格尺寸;用分度值为 0.02 mm 的游标卡尺检验绶带坠的尺寸,判定结果是否符合 5.3 的规定。

6.3 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下,绶带的颜色与标样比照检验,色差按 GB/T 250 的规定执行,判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.4 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构,对表 2 所列编织绳、空心带、缝纫线、锌合金的检验合格报告,判定结果是否符合 5.5 的规定。

6.5 成品性能检验

6.5.1 编织绳耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.2 编织绳耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中 C(3)的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.3 编织绳耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.4 绶带坠金镀层厚度试验方法按 GB/T 16921 的规定执行;镍镀层厚度的试验方法按 GB/T 6462 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.5 绶带坠耐盐雾腐蚀试验方法按 QB/T 3826 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.6 绶带坠镀层结合强度试验方法按 QB/T 3821—1999 中 2.2(锉刀法)的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.6 产品标志检验

目视检验绶带标签和绶带坠(旋下绶带坠帽,观察绶带坠体上部管体外侧阳文绶带坠承制方名称代码)承制方名称代码的清晰完整性,判定结果是否符合 5.7 的规定。

6.7 工艺检验

目视检验绶带的可见工艺。用分度值为 1 mm 的钢直尺检验缝制针距,测量实际针距数量;用分度值为 1 mm 的卷尺检验主带与麻花带连接缝制长度。判定结果是否符合 5.8 的规定。

6.8 外观质量检验

目视检验绶带的外观质量,并与标样比照检验,判定结果是否符合 5.9 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

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 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	●	●
规格尺寸	5.3	6.2	●	●
颜色	5.4	6.3	●	●

表 4 检验项目（续）

检验项目	要 求	检验方法	型式检验	交收检验
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，“—”为不检项目。				

7.3 型式检验

7.3.1 主管部门提出型式检验要求时,应进行型式检验。

7.3.2 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

7.3.3 型式检验数量为绶带 4 条。

7.3.4 型式检验判定规则。全部型式检验样品的各项要求检验合格,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 交收检验采用随机抽样的方法。产品应按批提交,检验项目、检验水平、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

7.4.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

7.4.3 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 交收检验项目和抽样方案

检验项目	合格品要求	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281 条~ 500 条	501 条~ 1 200 条	1 201 条~ 3 200 条	3 201 条~ 10 000 条	10 001 条~ 35 000 条
				判定方案($n/Ac, Re$)				
样式结构	5.2	S-3	1.5	8/0,1	13/0,1	13/0,1	20/1,2	20/1,2
规格尺寸	5.3	S-3	1.5	8/0,1	13/0,1	13/0,1	20/1,2	20/1,2
颜色	5.4	S-3	1.5	8/0,1	13/0,1	13/0,1	20/1,2	20/1,2
材料	5.5	不检项目。承制方提供材料检测合格报告						
成品性能	5.6	检验结果应合格,否则为批不合格						
产品标志	5.7	S-3	1.5	8/0,1	13/0,1	13/0,1	20/1,2	20/1,2
工艺	5.8	S-3	1.5	8/0,1	13/0,1	13/0,1	20/1,2	20/1,2
外观质量	5.9	S-3	1.5	8/0,1	13/0,1	13/0,1	20/1,2	20/1,2
注: n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。								

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 包装标志

8.1.1 纸箱外两侧面均应标注如下内容：

- a) 产品名称：警用服饰 绶带(品种规格、数量)；
- b) 执行标准：GA 2118—2023；
- c) 数量：××× 条；
- 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 4。

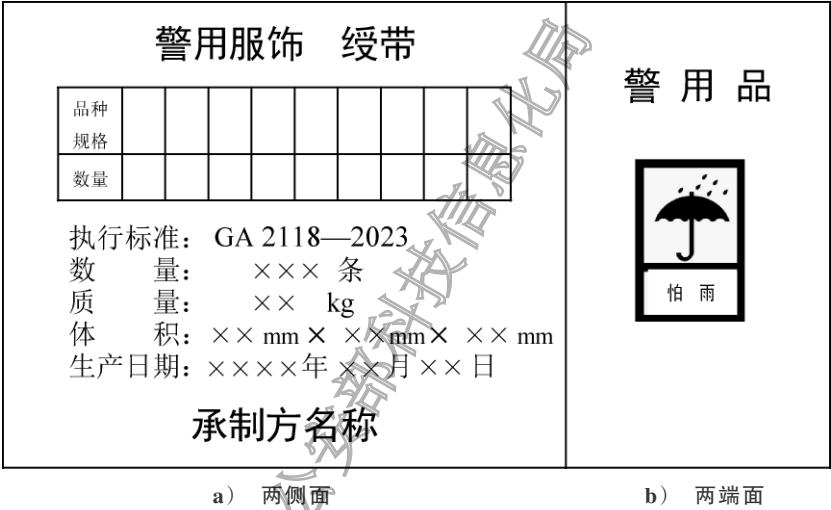


图 4 纸箱标志

8.2 包装

- 8.2.1 包装分为仓储包装和直发包装。
- 8.2.2 每条绶带按使用状态，摆入一透明吸塑定型托盘，再装入一个透明塑料外盒，同时装入使用说明书。每 50 盒(共 50 条)装入一个纸箱。
- 8.2.3 纸箱内应附检验合格证、装箱单；在箱底内面和箱盖下面放置垫纸板。
- 8.2.4 配号包装数量按订购方要求。
- 8.2.5 使用说明书应标明绶带佩戴方法、品种规格及与礼服号型配套尺寸。
- 8.2.6 绶带品种规格及配号包装数量表，应在纸箱外注明。见图 4。
- 8.2.7 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461 的规定。
- 8.2.8 纸箱尺寸为长 750 mm×宽 550 mm×高 360 mm。纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定。
- 8.2.9 纸箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶黏带封牢，粘贴后胶黏带折下纸箱棱边应不

低于 50 mm。胶黏带质量应符合 QB/T 2422 的规定。

8.2.10 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。

8.2.11 直发包装时,绶带的包装方式、包装数量、品种及规格,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 110 mm 以上。堆码高度不应超过 3 m。

公安部科技信息化局 专用

附录 A

(规范性)

缓带坠样式结构尺寸

缓带坠样式结构尺寸见图 A.1。

未注尺寸公差： $\leq 10\text{ mm}$ 为 $\pm 0.2\text{ mm}$ ； $> 10\text{ mm} \sim 25\text{ mm}$ 为 $\pm 0.3\text{ mm}$ ； $> 25\text{ mm} \sim 45\text{ mm}$ 为 $\pm 0.4\text{ mm}$ ； $> 45\text{ mm}$ 为 $\pm 0.5\text{ mm}$ 。

单位为毫米

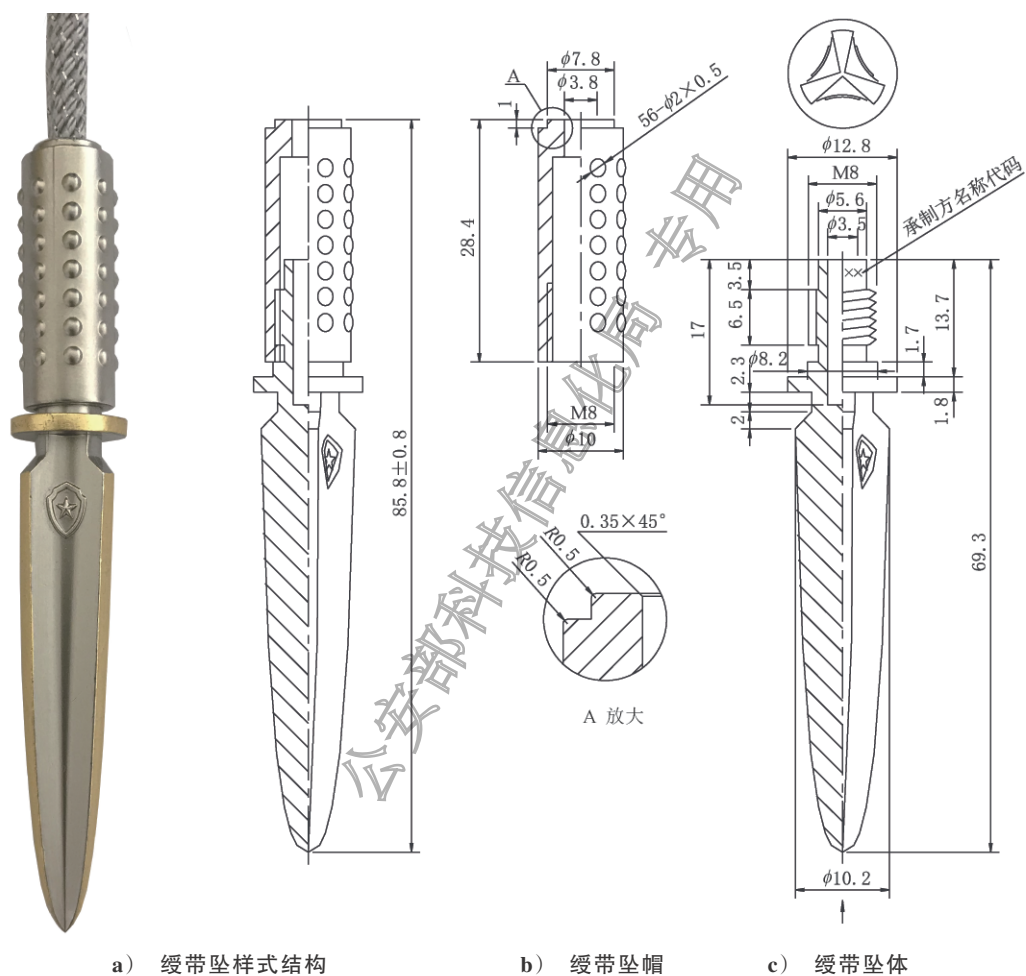


图 A.1 缓带坠样式结构尺寸

附 录 B
(规范性)
绶带与礼服号型配套表

绶带与礼服号型配套表,见表 B.1、表 B.2。

表 B.1 男式绶带与男礼服号型配套表

单位为厘米

绶带规格	男式特体号 (XXL)	男式特大号 (XL)	男式大号 (L)	男式中号 (M)	男式小号 (S)
适用胸围	≥114	106~112	98~104	90~96	≤88

表 B.2 女式绶带与女礼服号型配套表

单位为厘米

绶带规格	女式特大号 (XL)	女式大号 (L)	女式中号 (M)	女式小号 (S)
适用胸围	≥98	90~96	82~88	≤80

附 录 C
(规范性)
编织绳技术要求

C.1 规格

编织绳规格应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 编织绳规格

项 目	指 标
芯绳	111 dtex×2 漂白锦纶高弹丝机织圆绳
外层	333 dtex 人造丝和银皮线包覆 $\phi 0.15$ mm 尼龙丝
密度/(目/25 mm)	14
直径/mm	$\phi 5$
	$\phi 2$

C.2 染色牢度

编织绳染色牢度应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 编织绳染色牢度

单位为级

项 目		指 标	检验方法
耐光色牢度		≥ 5	GB/T 8427—2019(方法 3)
耐皂洗色牢度	变色	$\geq 3-4$	GB/T 3921—2008 C(3)
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	$\geq 3-4$	GB/T 3920
	湿摩		

附 录 D
(规范性)
空心带技术要求

D.1 规格

空心带规格应符合表 D.1 的规定。

表 D.1 空心带规格

项 目	指 标
线密度/dtex	118 dtex×3×2
密度/(根/25 mm)	40
宽度/mm	30

D.2 染色牢度

空心带染色牢度应符合表 D.2 的规定。

表 D.2 空心带染色牢度

单位为级

项 目		指 标	检 验 方 法
耐光色牢度		≥5	GB/T 8427—2019(方法 3)
耐皂洗色牢度	变色	≥3-4	GB/T 3921—2008 C(3)
	沾色		
耐摩擦色牢度	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩		

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
警用服饰 绶带
GA 2118—2023

*

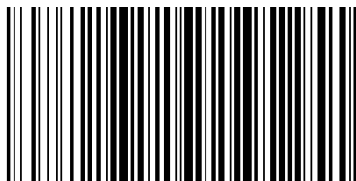
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址: www.spc.net.cn

服务热线: 400-168-0010
2024年6月第一版

*

书号: 155066 · 2-38212

版权专有 侵权必究



GA 2118—2023