



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 2123—2023

警用服饰 礼服肩章

Accessories for police uniform—Epaulet for dress uniform

2023-12-01 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 分类.....2

4.1 按职务属性分类.....2

4.2 按警衔级别分类.....2

5 要求.....2

5.1 标样.....2

5.2 样式结构.....2

5.3 规格尺寸.....3

5.4 颜色.....5

5.5 材料.....5

5.6 成品性能.....6

5.7 产品标志.....7

5.8 工艺.....7

5.9 外观质量.....8

6 试验方法.....9

6.1 样式结构检验.....9

6.2 规格尺寸检验.....9

6.3 颜色检验.....9

6.4 材料检验.....9

6.5 成品性能检验.....9

6.6 产品标志检验.....10

6.7 工艺检验.....10

6.8 外观质量检验.....10

7 检验规则.....10

7.1 检验分类.....10

7.2 检验项目.....10

7.3 型式检验.....11

7.4 交收检验.....11

8 标志、包装、运输与贮存.....12

8.1 包装标志.....12

8.2 包装.....12

8.3 运输与贮存.....13

附录 A（规范性） 警衔标识件钉缀位置.....14

附录 B（规范性） 警衔标识件结构尺寸图案.....19

附录 C（规范性） 毛涤法兰绒技术要求.....22

附录 D（规范性） 黑色机织树脂黏合衬布技术要求.....23

附录 E（规范性） 黑色机织树脂衬布技术要求.....24

附录 F（规范性） 塑料衬板技术要求.....25

附录 G（规范性） 带胶涤纶绸技术要求.....26

附录 H（规范性） 钉缀脚铆合强力试验方法.....27

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、东莞宏图服饰实业有限公司、北京华夏理想证章有限公司、张家港金利织带有限公司。

本文件主要起草人：殷英贤、吴爽、尤会龙、高军、崔伟丽、邓惠民、李挺将、许凤良。

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 礼服肩章

1 范围

本文件规定了警用服饰礼服肩章的分类、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礼服肩章的生产、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 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定
- GB/T 2059 铜及铜合金带材
- 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 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 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 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- 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 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 13818 压铸锌合金
- GB/T 14460 涤纶低弹丝
- GB 15093 国徽
- GB/T 16921 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱方法
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01084—2017 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01085—2018 粘合衬剥离强力试验方法
- FZ 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
- HG/T 2454 溶剂型聚氨酯涂料(双组分)
- 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

4.1 按职务属性分类

警用服饰礼服肩章(以下简称“礼服肩章”)按职务属性分为行政职务礼服肩章(藏青色)和专业技术职务礼服肩章(蓝灰色)两类。

4.2 按警衔级别分类

礼服肩章按警衔级别分为:

- a) 总警监礼服肩章、副总警监礼服肩章;
- b) 一级警监礼服肩章、二级警监礼服肩章、三级警监礼服肩章;
- c) 一级警督礼服肩章、二级警督礼服肩章、三级警督礼服肩章;
- d) 一级警司礼服肩章、二级警司礼服肩章、三级警司礼服肩章;
- e) 一级警员礼服肩章、二级警员礼服肩章。

5 要求

5.1 标样

经批准的礼服肩章实物样品为该产品的标样。

5.2 样式结构

5.2.1 礼服肩章为硬式弧形肩章。礼服肩章由礼服肩章板与其上规定位置钉缀(含银绡刺绣)的礼服肩章警衔标识件构成。样式见图 1(警衔为示例),警衔标识件的钉缀位置应符合附录 A 的规定。

5.2.2 礼服肩章板结构由毛涤法兰绒、机织树脂黏合衬、热熔胶片、塑料衬板、机织树脂衬、底布和祥带构成。

5.2.3 礼服肩章警衔标识件有总警监徽、副总警监徽、橄榄枝徽、星徽和横杠。礼服肩章警衔标识件的花纹图案,由以下要素组成:

- a) 总警监徽,由带小飘带的整圈银绡刺绣橄榄枝围绕金属国徽组成;
- b) 副总警监徽,由带小飘带的半圈银绡刺绣橄榄枝围绕金属国徽组成;
- c) 橄榄枝徽,由对称的 10 片橄榄叶和小飘带组成;
- d) 星徽,由五角星、盾牌、圆圈及 4 个方向的光芒线组成;
- e) 横杠,由带边线的橄榄枝纹样组成。

5.2.4 国徽图案应符合 GB 15093 的规定。

5.2.5 祥带提花字母“POLICE”(POLICE)图案,字高 5 mm。

5.3 规格尺寸

5.3.1 礼服肩章按长度(L)分为 5 个号:1 号(153)、2 号(143)、3 号(133)、4 号(123)、5 号(113)。

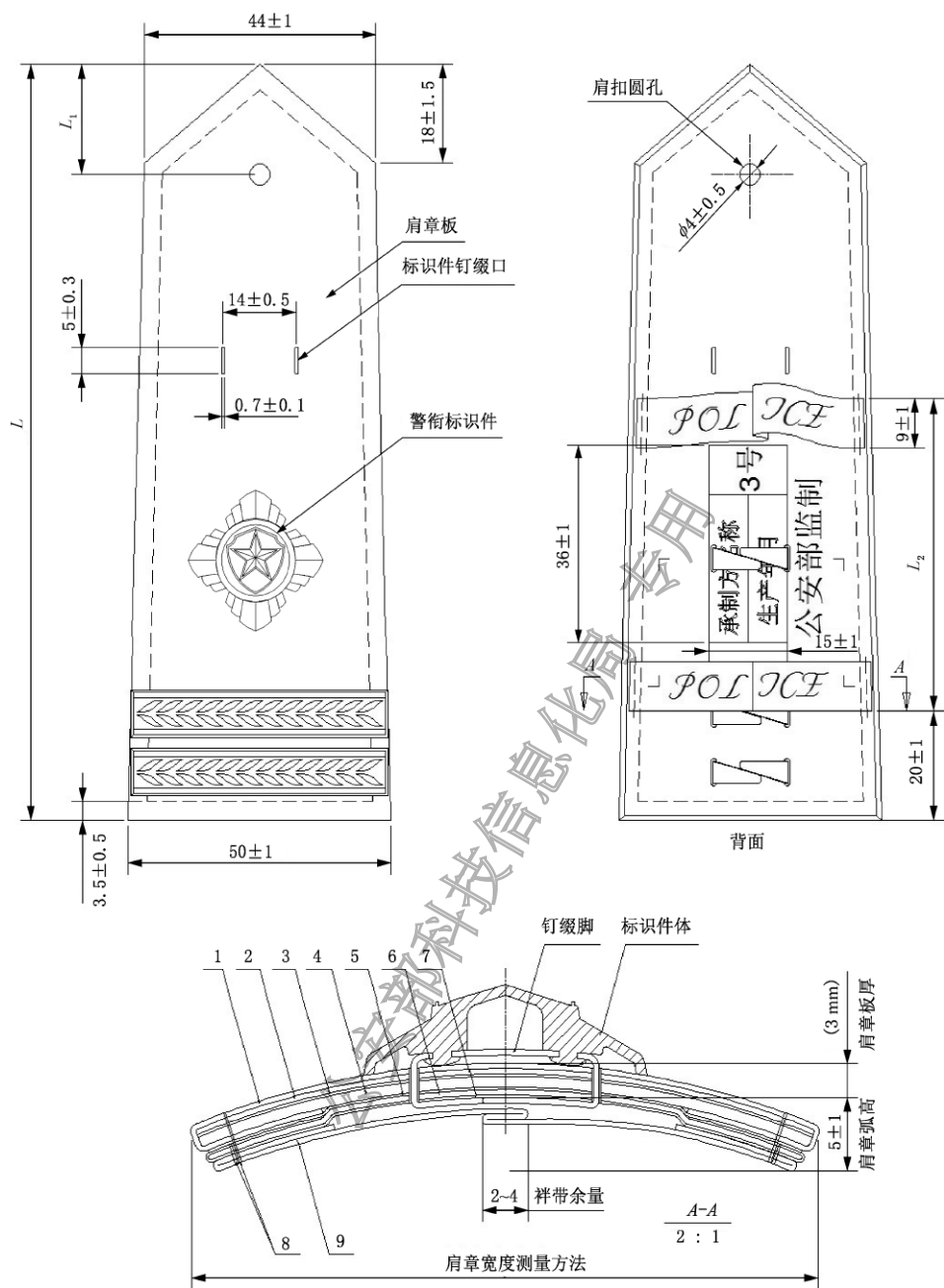
5.3.2 礼服肩章的规格尺寸应符合图 2 和表 1 的规定。

5.3.3 礼服肩章宽度方向的尺寸为弧形状态时的直线尺寸。



图 1 礼服肩章样式

单位为毫米



标引序号说明:

- | | |
|-----------|-------------|
| 1——毛涤法兰绒; | 2——机织树脂黏合衬; |
| 3——热熔胶片; | 4——塑料衬板; |
| 5——热熔胶片; | 6——机织树脂衬; |
| 7——底布; | 8——缝纫线; |
| 9——祥带。 | |

注: 总警监礼服肩章和副总警监礼服肩章的下宽为 55 ± 1 , 上宽为 50 ± 1 。

图 2 礼服肩章结构尺寸

表 1 礼服肩章规格尺寸

单位为毫米

规格	1号	2号	3号	4号	5号	公差
L	153	143	133	123	113	± 1
L_1	20	20	20	20	15	± 1.5
L_2	63	61	57	51	48	± 2

5.3.4 两长边长度差不大于 1.5 mm;两斜边长度差不大于 1 mm。礼服肩章板未注公差为 ± 1.5 mm;礼服肩章警衔标识件未注公差为 ± 0.5 mm。每副礼服肩章长度应相同。

5.3.5 礼服肩章金属警衔标识件由标识件体与钉缀脚铆合为一体;总警监徽、副总警监徽中的整圈银绡刺绣橄榄枝和半圈银绡刺绣橄榄枝,为手工银绡刺绣。

5.3.6 礼服肩章警衔标识件(含银绡刺绣件)结构尺寸和图案应符合附录 B 的规定;钉缀脚结构和主要尺寸应符合图 3 的规定。

单位为毫米

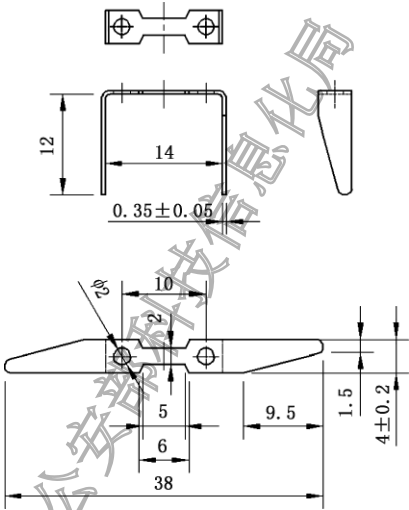


图 3 钉缀脚结构尺寸

5.4 颜色

5.4.1 行政职务礼服肩章版面颜色为藏青色;专业技术职务礼服肩章版面颜色为蓝灰色。

5.4.2 银绡刺绣颜色为纯银色;国徽颜色为 24K 亚光金色;其余金属警衔标识件颜色为亚光镍色。

5.4.3 底布、袷带和缝纫线的颜色与礼服肩章版面颜色相同。

5.4.4 礼服肩章版面的颜色应符合标样,与标样对比,色差不低于 4-5 级。

5.4.5 每副礼服肩章的版面颜色应一致。

5.4.6 金属警衔标识件颜色与标样一致。

5.5 材料

5.5.1 礼服肩章板的材料要求应符合表 2 的规定。

表 2 礼服肩章板材料要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
毛涤法兰绒	315 g/m ²	附录 C, 及标样	版面
黑色机织树脂黏合衬布	250 g/m ²	附录 D, 及标样	版面衬
黑色机织树脂衬布	210 g/m ²	附录 E, 及标样	底布衬
EVA 热熔胶片	厚 0.2 mm	按标样	机织树脂黏合衬、塑料衬板、机织树脂衬
黑色聚乙烯	厚 1.0 mm	附录 F, 及标样	衬板
带胶涤纶绸	70 dtex FDY/81 dtex DTY PES+PA	附录 G, 及标样	底布
涤纶丝织带	111 dtex, 宽 9 mm 厚 0.35 mm~0.55 mm	单位长度质量不小于 2.1 g/m 断裂强力不小于 350 N, 及标样 GB/T 14460	祥带
涤纶缝纫线	11.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫

5.5.2 银绡刺绣材料要求应符合表 3 的规定。

表 3 银绡刺绣材料要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
银绡	φ0.88 mm	按标样	橄榄叶
银钹	φ1.4 mm	按标样	橄榄枝干

5.5.3 礼服肩章金属警衔标识件的材料要求应符合表 4 的规定。

表 4 金属警衔标识件材料要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
锌合金	YZZnAl4	GB/T 13818	标识件体
黄铜带	H68, 厚度 0.35 mm	GB/T 2059	钉缀脚
丙烯酸聚氨酯半光清漆	Ⅱ型 外用面漆 2类	HG/T 2454	罩漆

5.6 成品性能

5.6.1 礼服肩章版面染色牢度应符合表 5 的规定。

5.6.2 礼服肩章板弧形保形性能, 按 6.5.10 方法试验后, 弧高不小于 3 mm。

5.6.3 礼服肩章热熔胶片黏合剥离强度不小于 10 N/cm。

5.6.4 礼服肩章甲醛含量不大于 300 mg/kg。

5.6.5 银绡刺绣耐盐雾腐蚀, 48 h, 不变色。

表 5 礼服肩章版面染色牢度

单位为级

项 目		指 标
耐光色牢度		≥ 5
耐皂洗色牢度	变色	≥ 4
	沾色	$\geq 3-4$
耐摩擦色牢度	干摩	$\geq 3-4$
	湿摩	≥ 3

5.6.6 金属警衔标识件理化性能应符合表 6 的规定。

表 6 金属警衔标识件理化性能

项 目	指 标
金镀层厚度/ μm	≥ 0.06
镍镀层厚度/ μm	≥ 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
钉缀脚铆合强力/N	≥ 100
钉缀脚耐折断/5次	不折断

5.7 产品标志

5.7.1 每只礼服肩章背面,按图 2 位置印刷产品标志。内容为承制方名称、规格(“3 号”为示例。规格号别使用阿拉伯数字)、生产年月、“公安部监制”。字体为宋体,应清晰、端正,大小适宜,布局合理。

5.7.2 警督礼服肩章和警司礼服肩章的背面,按 5.8.1.7 的规定,印刷“左”“右”字样。

5.7.3 每枚金属警衔标识件背面铸有阳文承制方名称代码。代码由 2 位~4 位字母或数字构成。

5.8 工艺

5.8.1 礼服肩章板工艺

5.8.1.1 礼服肩章板经版面黏合、缝纫、热定型、冷定型成型。

5.8.1.2 自肩章底边起止针。起止针处及断线接头处,应原眼重缝 $10\text{ mm} \pm 2\text{ mm}$ 。礼服肩章缝制针距为 11 针/30mm~13 针/30mm。

5.8.1.3 袷带热熔断带封边,不应脱纱,边沿平直。袷带余量:袷带贴底面平放,重叠部分 $2\text{ mm} \sim 4\text{ mm}$ 。袷带端边与底布缝纫 3 道线,线迹与周边缝线重合。

5.8.1.4 丝网印刷白色产品标志。

5.8.1.5 肩扣圆孔和标识件钉缀口激光开孔口,开孔口偏离图 2 位置不应大于 1 mm 。

5.8.1.6 按附录 A 位置,在礼服肩章板上钉缀金属警衔标识件。金属警衔标识件钉缀脚插入钉缀口与礼服肩章板版面贴合后,钉缀脚向内折弯、对齐、压平,回弹起翘不大于 1 mm 。星徽方向应与图示钉缀方向一致。

5.8.1.7 左右肩章横杠橄榄枝箭头方向朝向佩戴者的前方。见图 4。

5.8.2 银绡刺绣工艺

总警监礼服肩章、副总警监礼服肩章采用银绡刺绣工艺。将发泡胶按橄榄叶托纹样印制在礼服肩章面料上,进行发泡。刺绣前,面料黏合机织树脂黏合衬,在橄榄叶托纹样上刺绣银绡、银钹。

5.8.3 金属警衔标识件工艺

5.8.3.1 金属警衔标识件的标识件体为压铸成型;钉缀脚冲压成型。

5.8.3.2 标识件体与钉缀脚采用旋铆固定。铆合蓬头不应高出标识件体基准弧面。

5.8.3.3 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;国徽电镀 24 K 亚光金。

5.8.3.4 罩无色透明耐磨保护清漆。

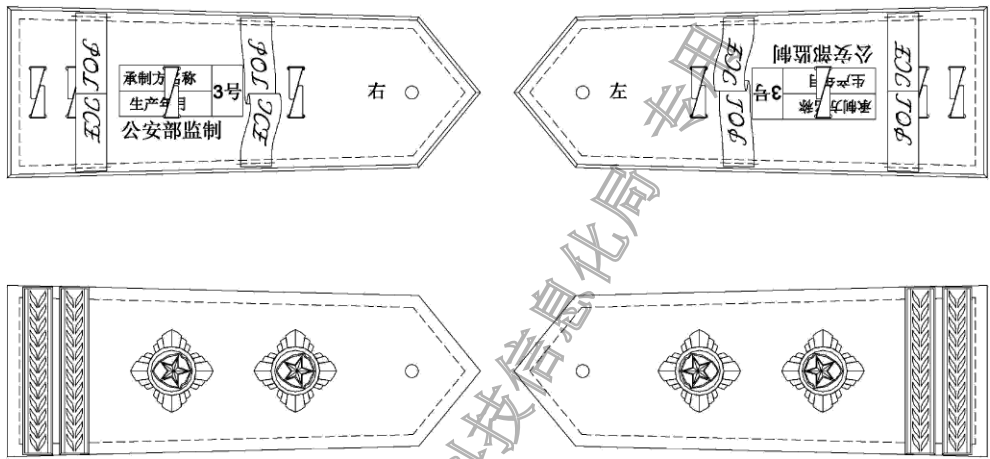


图 4 橄榄枝方向

5.9 外观质量

5.9.1 肩章板外观质量

5.9.1.1 礼服肩章板弧度一致、平展、对称。

5.9.1.2 棱角清晰、定型规整、无扭翘,版面和底布边沿折边平直。

5.9.1.3 热熔黏合牢固,不应有脱层、起泡、烫焦、透胶等现象。

5.9.1.4 礼服肩章版面绒面细致、洁净,不应有污渍痕、压印痕等现象。

5.9.1.5 缝纫线迹应直顺、针距均匀,线迹距边宽窄一致,不应有开线、断线、返线等现象。

5.9.1.6 底布边沿不应超出礼服肩章版面边沿;袷带端边不应超出底布边沿。

5.9.1.7 底布应平整,无起泡、无皱褶。

5.9.1.8 圆孔和钉缀口应穿透,孔口边沿平滑。

5.9.1.9 正面无线头,背面线头长不超过 2 mm。

5.9.1.10 产品标志清晰完整、牢固。

5.9.2 刺绣件外观质量

银绡刺绣造型规整,图案对称、大小一致,饱满、牢固,无露底。银绡纹路均匀完整,边缘整齐,无松泡、无扭曲、无凹陷、无断离、无锈蚀点、无穿线外露等现象。

5.9.3 金属件外观质量

5.9.3.1 金属警衔标识件花纹应清晰、饱满,表面规整;边沿顺滑,弧度准确;不应有磕痕、划痕等现象;背面规整。

5.9.3.2 标识件体与钉缀脚旋铆牢固,无铆偏、无脱落。钉缀脚边沿光滑,无毛刺。

5.9.3.3 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。

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

5.9.3.5 钉缀金属警衔标识件应端正、贴合,钉缀脚回弹起翘不大于 1 mm。

5.9.3.6 钉缀脚折弯后不应重叠;允许钉缀脚表面存在轻微的装配痕。

6 试验方法

6.1 样式结构检验

目视检验礼服肩章的样式结构,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 的钢直尺检验礼服肩章板的规格尺寸和金属警衔标识件的位置尺寸;用分度值为 0.02 mm 的游标卡尺检验金属警衔标识件尺寸,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,礼服肩章版面的颜色与标样比照检验,色差按 GB/T 250 的规定执行;金属警衔标识件的颜色,与标样比照检验,判定结果是否符合 5.4 的规定。

6.4 材料检验

6.4.1 毛涤法兰绒试验方法按附录 C 的规定执行,判定结果是否符合 5.5 的规定。

6.4.2 带胶涤纶绸试验方法按附录 G 的规定执行,判定结果是否符合 5.5 的规定。

6.4.3 涤纶丝织带单位长度质量的检验,取 3 处,按 GB/T 4669—2008 中方法 1 的规定执行,判定结果是否符合 5.5 的规定。

6.4.4 涤纶丝织带断裂强力的检验,取 3 处,按 FZ 65002—1995 中 5.6 的规定执行,判定结果是否符合 5.5 的规定。

6.4.5 承制方应提供省级以上检验机构,对表 4 所列锌合金和黄铜带的检验合格报告,判定结果是否符合 5.5 的规定。

6.5 成品性能检验

6.5.1 礼服肩章版面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 礼服肩章版面耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 12490—2014(B1S,不加钢珠)的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.3 礼服肩章版面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 金属警衔标识件金镀层厚度试验方法按 GB/T 16921 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.5 金属警衔标识件镍镀层厚度试验方法按 GB/T 6462 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.6 金属警衔标识件和银绡刺绣耐盐雾试验方法按 QB/T 3826 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.7 金属警衔标识件镀层结合强力试验方法按 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。

6.5.8 钉缀脚铆合强力试验方法按附录 H 的规定执行,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.9 钉缀脚耐折断试验方法。将未经与礼服肩章板装配的金属警衔标识件试样(任何一种)钉缀在礼服肩章板上,缓慢打开钉缀脚呈 90°,然后缓慢合上,反复进行,以开合一次记为一次,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.10 礼服肩章板弧形保形性能试验方法。取弧高尺寸合格的礼服肩章板,将礼服肩章板置于压缩变形器内,加力至压平,静置 6 h 后,取出礼服肩章板,静置 1 h 后测量弧高,测试 2 只,试验结果取最低值,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.11 礼服肩章板热熔胶片剥离强度试验方法按 GB/T 532 的规定,取 3 个礼服肩章板正面试样执行,试验速度(100±5) mm/min,取 3 个试样的峰平均值,判定结果是否符合 5.6 的规定。

6.5.12 礼服肩章板(不含塑料衬板)甲醛含量试验方法按 GB/T 2912.1 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

目视检验礼服肩章背面产品标志和金属警衔标识件上的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

6.7.1 用分度值为 1 mm 的钢板尺检验针距密度,测量实际针距数量,判定结果是否符合 5.8 的规定。

6.7.2 目视检验缝绉等可见工艺,判定结果是否符合 5.8 的规定。

6.7.3 目视检验银绡刺绣可见工艺,判定结果是否符合 5.8 的规定。

6.7.4 目视检验金属警衔标识件可见工艺,判定结果是否符合 5.8 的规定。

6.8 外观质量检验

目视检验礼服肩章的外观质量,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 7 的规定。

表 7 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	●	●
材料	毛涤法兰绒、带胶涤纶绸、 涤纶丝织带	5.5	6.4	●	—
	锌合金、黄铜带			●	
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 7 的规定。

7.3.3 型式检验数量:

- a) 钉缀星徽、橄榄枝徽、横杠的 3 号礼服肩章,共 5 副;
- b) 毛涤法兰绒,整幅长 3 000 mm;
- c) 带胶涤纶绸,整幅长 1 500 mm;
- d) 涤纶丝织带,6 000 mm;
- e) 金属警衔标识件,10 枚。

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 8 的规定。

7.4.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 7 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 8 的规定,则判定该批产品合格;否则判定该批产品不合格。

表 8 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 副~ 500 副	501 副~ 1 200 副	1 201 副 ~ 3 200 副	3 201 副 ~ 10 000 副	10 001 副 ~ 35 000 副
				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 礼服肩章(品种、规格);
- b) 执行标准:GA 2123—2023;
- c) 数量: $\times\times\times$ 副;
- d) 质量: $\times\times$ kg;
- e) 体积: $\times\times$ mm $\times\times\times$ mm $\times\times\times$ mm;
- f) 生产日期: $\times\times\times\times$ 年 $\times\times$ 月 $\times\times$ 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 包装分为仓储包装和直发包装。

8.2.2 内包装,钉缀完好的礼服肩章,装入两格塑料袋并封口,塑料袋两格之间的中线位置应有两个透气孔,塑料袋应印有使用说明书;中包装,同号同警衔的礼服肩章内包装,每 20 副装入一纸盒;外包装,每 15 盒(共 300 副)装入一纸箱。

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 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461 的规定。

8.2.5 纸箱尺寸为长 730 mm \times 宽 420 mm \times 高 310 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。

8.2.6 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。

8.2.7 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。

8.2.8 直发包装时,礼服肩章的包装方式、包装数量和规格可以由供需双方商定。



图 5 纸箱标志

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。

附录 A
(规范性)
警衔标识件钉缀位置

A.1 图 A.1~图 A.13 中的 C 为规格长度 L 减去已知量后的等分值。

示例：

3 号礼服肩章,图 A.1 中的 C 值为 $C=(\text{规格长度 } L \text{ } 133 \text{ mm}-\text{已知量 } 30 \text{ mm})\div 2=51.5 \text{ mm}$ 。

A.2 总警监礼服肩章、副总警监礼服肩章警衔标识件钉缀位置见图 A.1、图 A.2。

单位为毫米

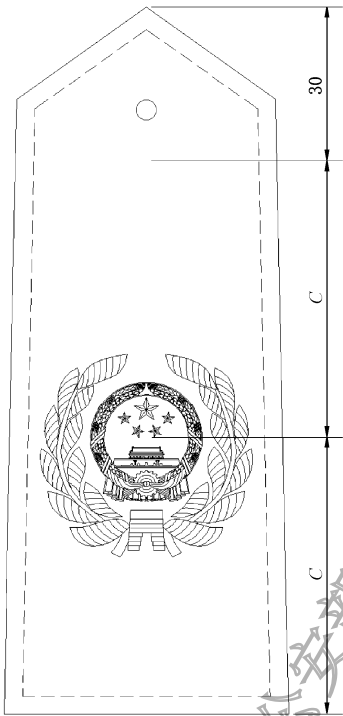


图 A.1 总警监礼服肩章

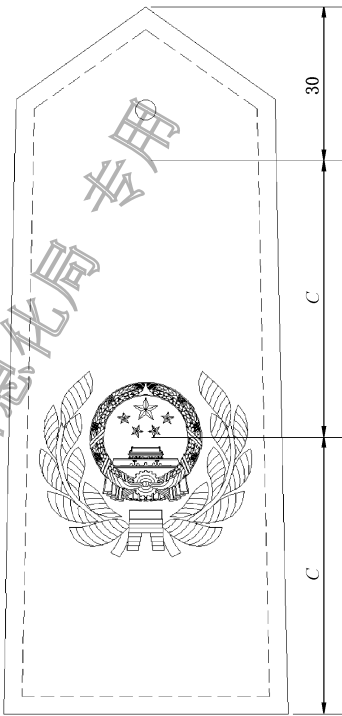


图 A.2 副总警监礼服肩章

A.3 警监礼服肩章警衔标识件钉缀位置见图 A.3~图 A.5。

单位为毫米

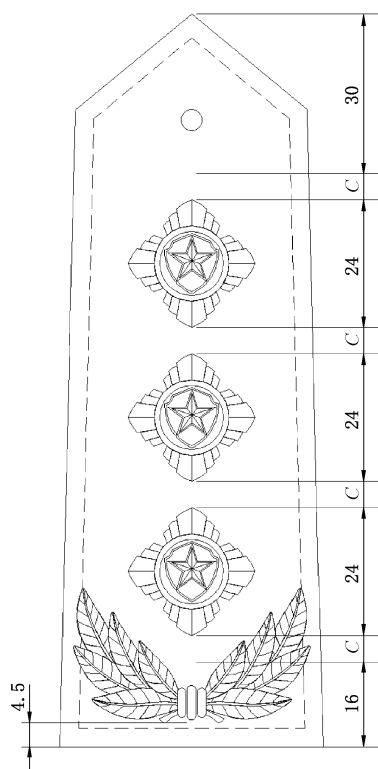


图 A.3 一级警监礼服肩章

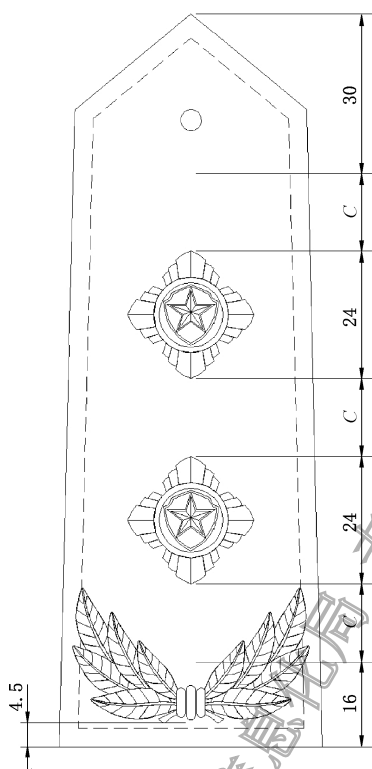


图 A.4 二级警监礼服肩章

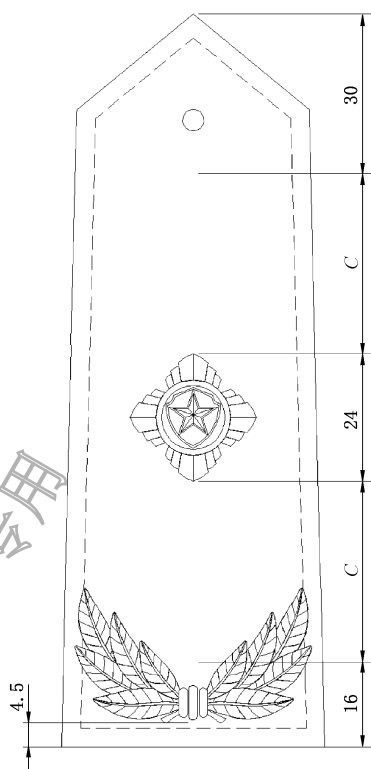


图 A.5 三级警监礼服肩章

A.4 警督礼服肩章警衔标识件钉缀位置见图 A.6~图 A.8。一级警督 5 号礼服肩章的警衔标识件钉缀位置微调:肩扣圆孔向上移动 3 mm、两个横杠向下移动 2 mm,均布 3 枚星徽。

单位为毫米

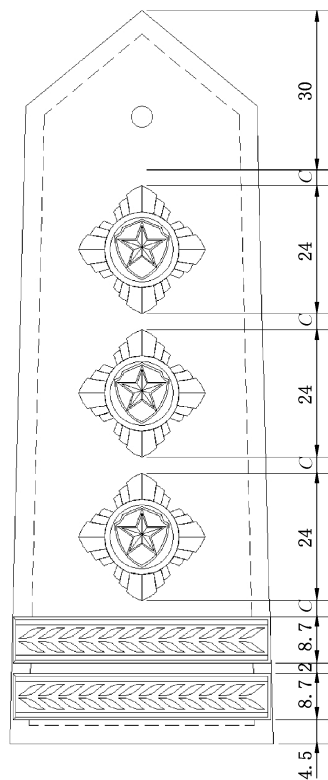


图 A.6 一级警督礼服肩章

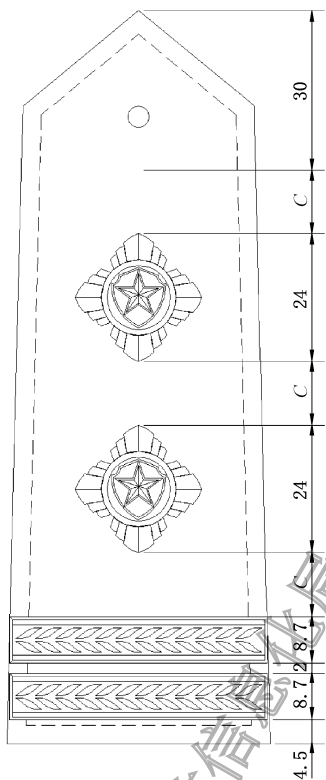


图 A.7 二级警督礼服肩章

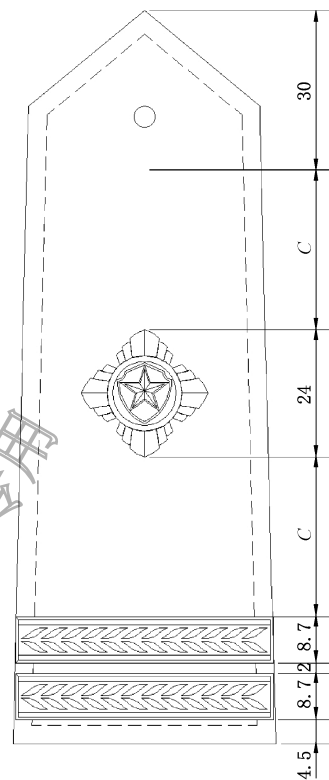


图 A.8 三级警督礼服肩章

A.5 警司礼服肩章警衔标识件钉缀位置见图 A.9~图 A.11。

单位为毫米

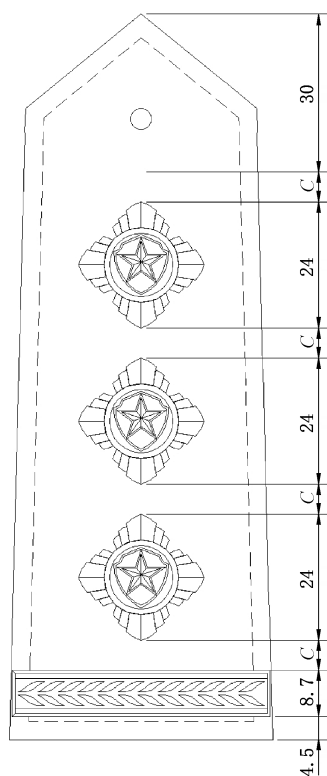


图 A.9 一级警司礼服肩章

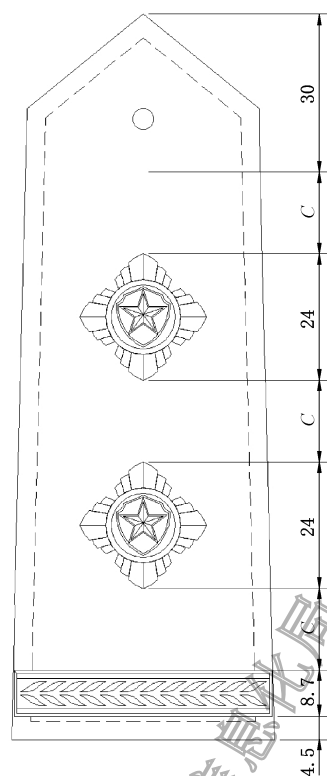


图 A.10 二级警司礼服肩章

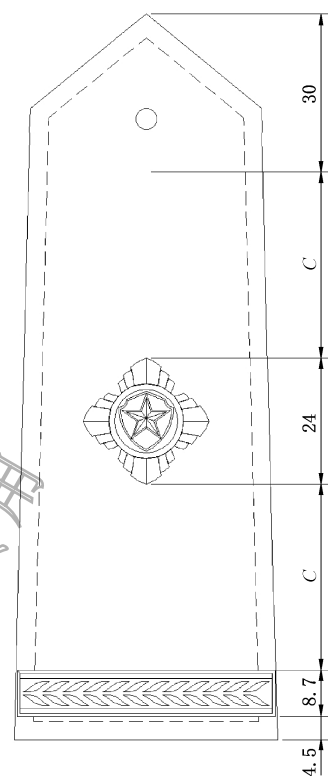


图 A.11 三级警司礼服肩章

A.6 警员礼服肩章警衔标识件钉缀位置见图 A.12~图 A.13。

单位为毫米

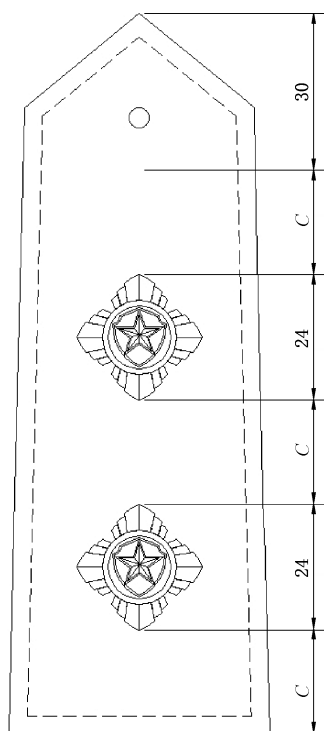


图 A.12 一级警员礼服肩章

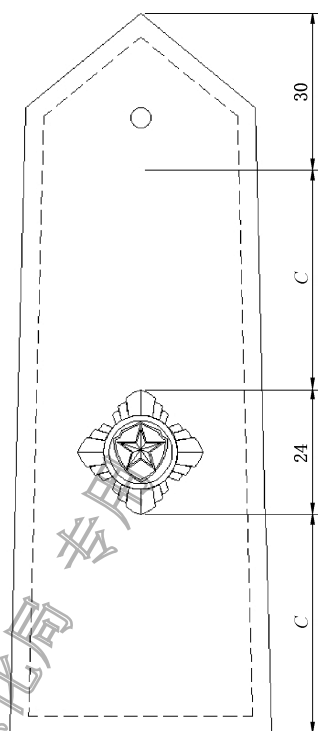


图 A.13 二级警员礼服肩章

附录 B
(规范性)
警衔标识件结构尺寸图案

B.1 总警监徽结构尺寸图案见图 B.1。

单位为毫米

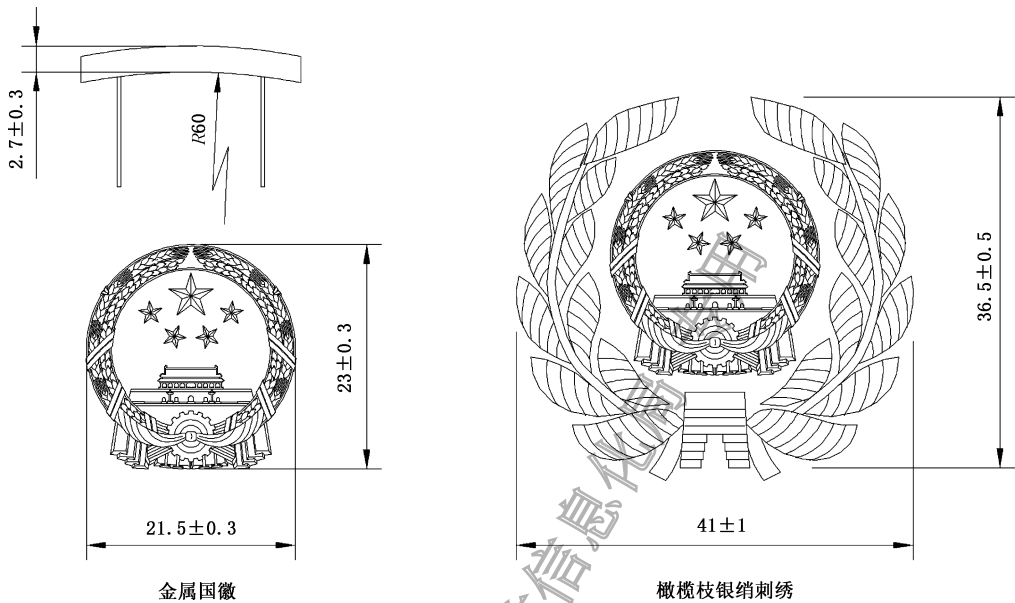


图 B.1 总警监徽结构尺寸图案

B.2 副总警监徽结构尺寸图案见图 B.2。

单位为毫米

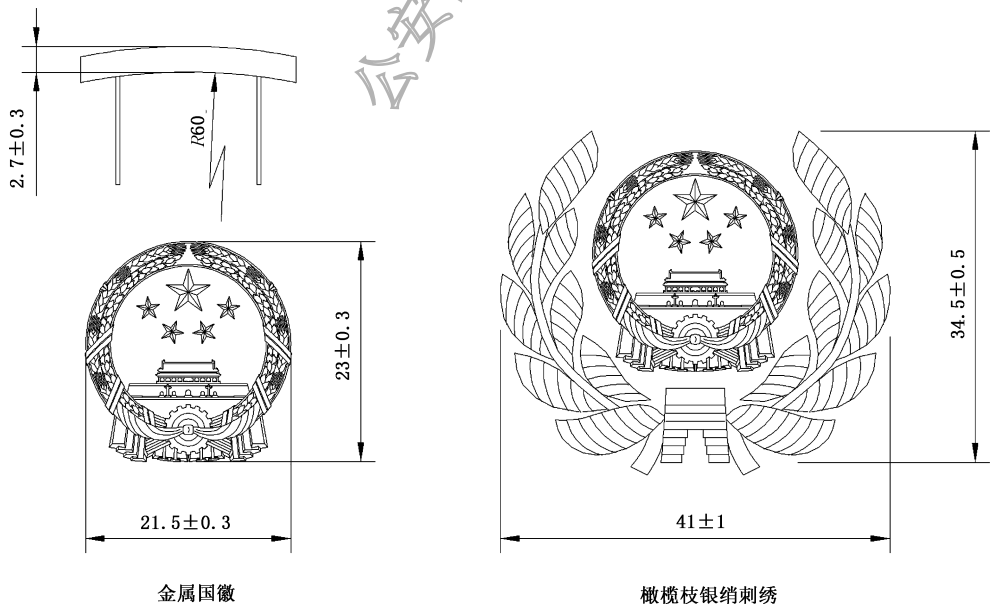


图 B.2 副总警监徽结构尺寸图案

B.3 橄榄枝徽结构尺寸图案见图 B.3。

单位为毫米

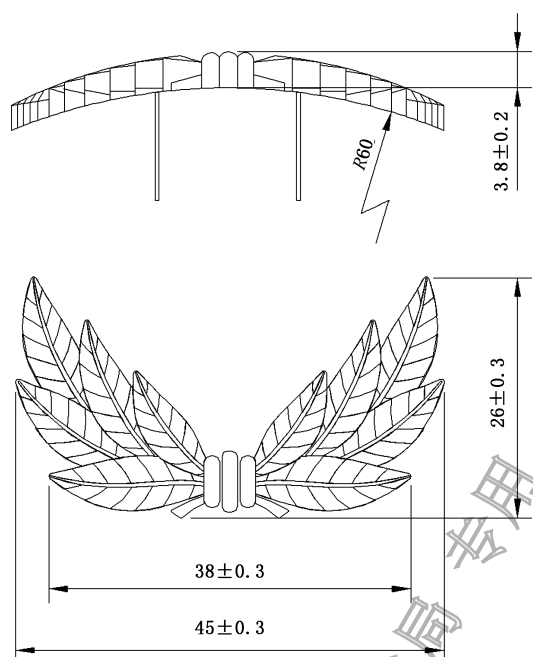


图 B.3 橄榄枝徽结构尺寸图案

B.4 星徽结构尺寸图案见图 B.4。

单位为毫米

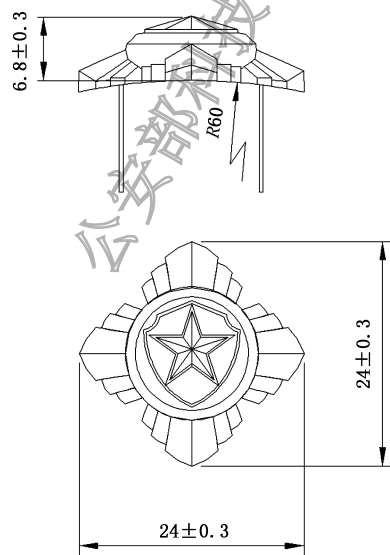


图 B.4 星徽结构尺寸图案

B.5 横杠结构尺寸图案见图 B.5。

单位为毫米

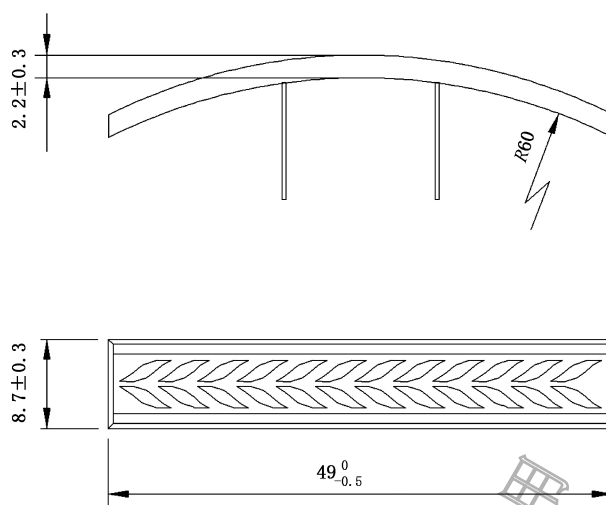


图 B.5 横杠结构尺寸图案

附 录 C
(规范性)
毛涤法兰绒技术要求

C.1 规格

毛涤法兰绒为平纹组织。毛涤法兰绒规格应符合表 C.1 的规定。

表 C.1 毛涤法兰绒规格

项 目		规 格
线密度/tex	经纱	16.5
	纬纱	16.3
密度/(根/10 cm)	经向	200
	纬向	200

C.2 性能

毛涤法兰绒性能应符合表 C.2 的规定。

表 C.2 毛涤法兰绒性能

项 目		指 标	试验方法
纤维含量	绵羊毛	50%	±5% GB/T 2910.4 FZ/T 01057(所有部分)
	聚酯纤维	50%	
单位面积质量/(g/m ²)		315±10	GB/T 4669—2008(方法5)
耐光色牢度/级		≥5	GB/T 8427—2019(方法3)
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 12490—2014 (B1S,不加钢珠)
	沾色	≥3-4	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥3-4	GB/T 3920
	湿摩	≥3	
耐热压色牢度/级	变色	≥4	GB/T 6152—1997 (150℃干压)

附录 D

(规范性)

黑色机织树脂黏合衬布技术要求

D.1 黑色机织树脂黏合衬布规格

黑色机织树脂黏合衬布规格,见表 D.1。

表 D.1 黑色机织树脂黏合衬布规格

项 目		规 格
密度/(根/10 cm)	经向	150
	纬向	100
热熔胶种类		PES
涂布量/(g/m ²)		40
基布纤维含量		聚酯纤维 100%

D.2 黑色机织树脂黏合衬布性能

黑色机织树脂黏合衬布性能应符合表 D.2 的规定。

表 D.2 黑色机织树脂黏合衬布性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量(含胶粒)/(g/m ²)		250~260	GB/T 4669—2008(方法 5)
剥离强力/N		≥13	FZ/T 01085—2018,试样宽度:5 cm (毛涤法兰绒+黑色机织树脂黏合衬布)
水洗尺寸变化率	经向	-1.0%~+1.0%	FZ/T 01084—2017(5A 一次) (毛涤法兰绒+黑色机织树脂黏合衬布)
	纬向		
水洗外观变化/级		≥3	FZ/T 01084—2017(5A 三次) (毛涤法兰绒+黑色机织树脂黏合衬布)
甲醛含量/(mg/kg)		≤300	GB/T 2912.1

附 录 E

(规范性)

黑色机织树脂衬布技术要求

E.1 黑色机织树脂衬布规格

黑色机织树脂衬布规格,见表 E.1。

表 E.1 黑色机织树脂衬布规格

项 目		规 格
密度/(根/10 cm)	经向	150
	纬向	100
单位面积质量/(g/m ²)		210
纤维含量		聚酯纤维 100%

E.2 黑色机织树脂衬布性能

黑色机织树脂衬布性能应符合表 E.2 的规定。

表 E.2 黑色机织树脂衬布性能

项 目		指 标	试验方法
水洗尺寸变化率	经向	-1.0%~+1.0%	FZ/T 01084—2017(5A 一次) (黑色机织树脂衬布+带胶涤纶绸)
	纬向		
单位面积质量/(g/m ²)		210±10	GB/T 4669—2008(方法 5)

附 录 F
(规范性)
塑料衬板技术要求

F.1 材料

塑料衬板材料为聚乙烯。

F.2 性能

塑料衬板性能应符合表 F.1 的规定。

表 F.1 塑料衬板性能

项 目	指 标	试验方法
厚度/mm	1.0±0.1	0.02 mm 游标卡尺测量
低温耐折	—25℃, 2 h, 90°, 20次 不断裂	低温箱
耐热空气老化	50℃, 2 h 不变形	高温箱

F.3 低温耐折检验

塑料衬板低温耐折的检验, 取样数量 1 个, 将塑料衬板放置在—25℃的恒温箱中 2 h 时取出, 90°弯曲, 20 次, 观察, 判定结果是否符合表 F.1 的要求。

F.4 耐热空气老化检验

耐热空气老化的检验, 取样数量 1 个, 将塑料衬板放置在 50℃的恒温箱中 2 h 时取出, 观察, 判定结果是否符合表 F.1 的要求。

附 录 G
(规范性)
带胶涤纶绸技术要求

G.1 带胶涤纶绸规格

带胶涤纶绸底布规格应符合表 G.1 的规定。

表 G.1 带胶涤纶绸底布规格

项 目	规 格
织物组织	二上一下右斜纹
热熔胶种类	PES+PA
线密度/dtex	70FDY / 81 DTY

G.2 带胶涤纶绸性能

带胶涤纶绸底布性能应符合表 G.2 的规定。

表 G.2 带胶涤纶绸底布性能

项 目		指 标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		≥130	GB/T 4669—2008(方法 5)
断裂强力/N	经向	≥700	GB/T 3923.1
	纬向	≥500	
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 C(3)
	沾色	≥4	
耐热压色牢度/级	变色	≥3	GB/T 6152—1997 (150℃干压)
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	

附 录 H
(规范性)
钉缀脚铆合强力试验方法

H.1 试样

H.1.1 检验数量:金属警衔标识件 3 枚。

H.1.2 供检测的试样未经与礼服肩章板装配。

H.2 试验设备

H.2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。

H.2.2 强力试验机以 1% 精度测定,同时保证使用时负荷在满标 15%~85% 的范围以内。

H.2.3 夹具由上夹具和下夹具组成。上夹具稳固夹住钉缀脚两脚中的一只;下夹具固定试样主体。同时保证钉缀脚两脚中的一只及试样主体上下受力位置在中心线上。

H.3 试验步骤

H.3.1 将试样固定在夹具上,使试样的轴向与延伸方向平行。

H.3.2 启动强力试验机,使其以 (200 ± 10) mm/min 的速度均匀运行,至试样拉脱为止。

H.3.3 记录拉脱时的最大拉力。

H.4 试验报告

H.4.1 结果取整数,计量单位为牛(N)。

H.4.2 试验报告应填写每枚测量值。

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
警用服饰 礼服肩章

GA 2123—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

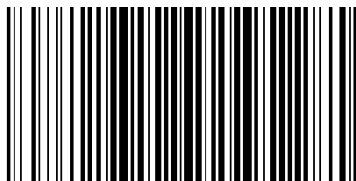
服务热线: 400-168-0010

2024年6月第一版

*

书号: 155066 · 2-38210

版权专有 侵权必究



GA 2123-2023