



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 673—2007

警帽 女凉帽

Police hat—Summer hat for woman

2007-01-18 发布

2007-05-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 为规范性附录。

本标准由中华人民共和国公安部装备财务局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：公安部装备财务局被装处、总后军需生产技术研究所以公安部特种警用装备质量监督检验中心、扬州英迈杰服饰有限公司。

本标准主要起草人：孙长林、于开林、沈志恒、孙莉莉。

警帽 女凉帽

1 范围

本标准规定了警帽—女凉帽的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于警帽—女凉帽的生产、检验和订购等。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 250 评定变色用灰色样卡(GB 250—1995, idt ISO 105/A02:1993)
- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 343—1994 一般用途低碳钢丝(neq JIS G3532)
- GB/T 411—1993 棉印染布
- GB/T 2912.1—1998 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3830—1994 软聚氯乙烯压延薄膜和片材(neq ASTM D1593:1989)
- GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921.3—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3
- GB/T 3922—1995 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 4667—1995 机织物幅宽的测定
- GB/T 4668—1995 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线(neq JIS L2511:1980)
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH值的测定
- GB/T 8427—1998 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8629—2001 纺织品 实验室家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8960—2001 涤纶牵伸丝
- GB/T 11253—1989 碳素结构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带
- GB/T 14460—2001 涤纶低弹丝
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- FZ/T 64009—2000 非织造热熔粘合衬布
- FZ 66304—1995 特种工业用松紧绳
- FZ/T 70002—1991 针织物线圈密度测量法
- JSB 41—1993 铝气眼
- QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理的耐腐蚀试验方法 中性盐雾试验(NSS)法
- GA 251 警服 标志
- GA 252 警服 包装
- GA 346—2001 警服材料 帽墙带

3 要求

3.1 款式

女凉帽的款式见图1。

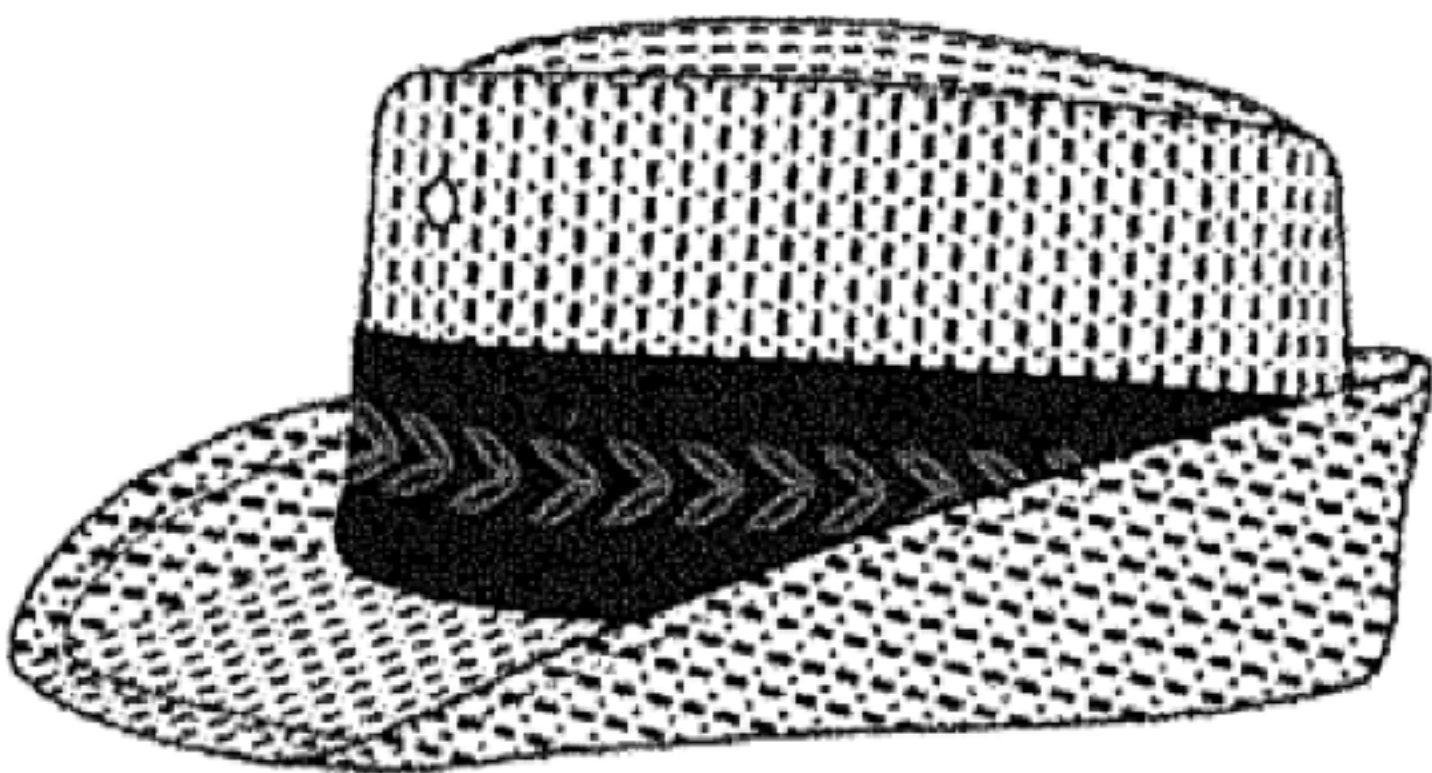


图 1

3.2 规格

3.2.1 女凉帽按帽口内围尺寸分为六个号,其规格尺寸、极限偏差按表 1 规定。

3.2.2 女凉帽规格尺寸测量位置见图 2,图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表 1 规格尺寸

单位为厘米

图号	编号	部位名称	规 格 尺 寸						极限偏差 (±)	
			1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	6 号		
			60	59	58	57	56	55		
图 2	1	帽墙前高 *	8.0						0.3	
	2	帽墙后高 *	9.7							
	3	帽檐前宽 *	5.5							
	4	帽檐后宽	6.2							
	5	帽顶纵长 *	19.1	18.8	18.5	18.2	17.9	17.6	0.2	
	6	帽顶横宽 *	16.7	16.5	16.3	16.1	15.9	15.7		
	7	帽徽孔高 *	6.0							
	8	帽口条宽	3.0							0.3
	9	帽口内围 *	60.0	59.0	58.0	57.0	56.0	55.0		0.4
注：“*”为主要部位尺寸。										

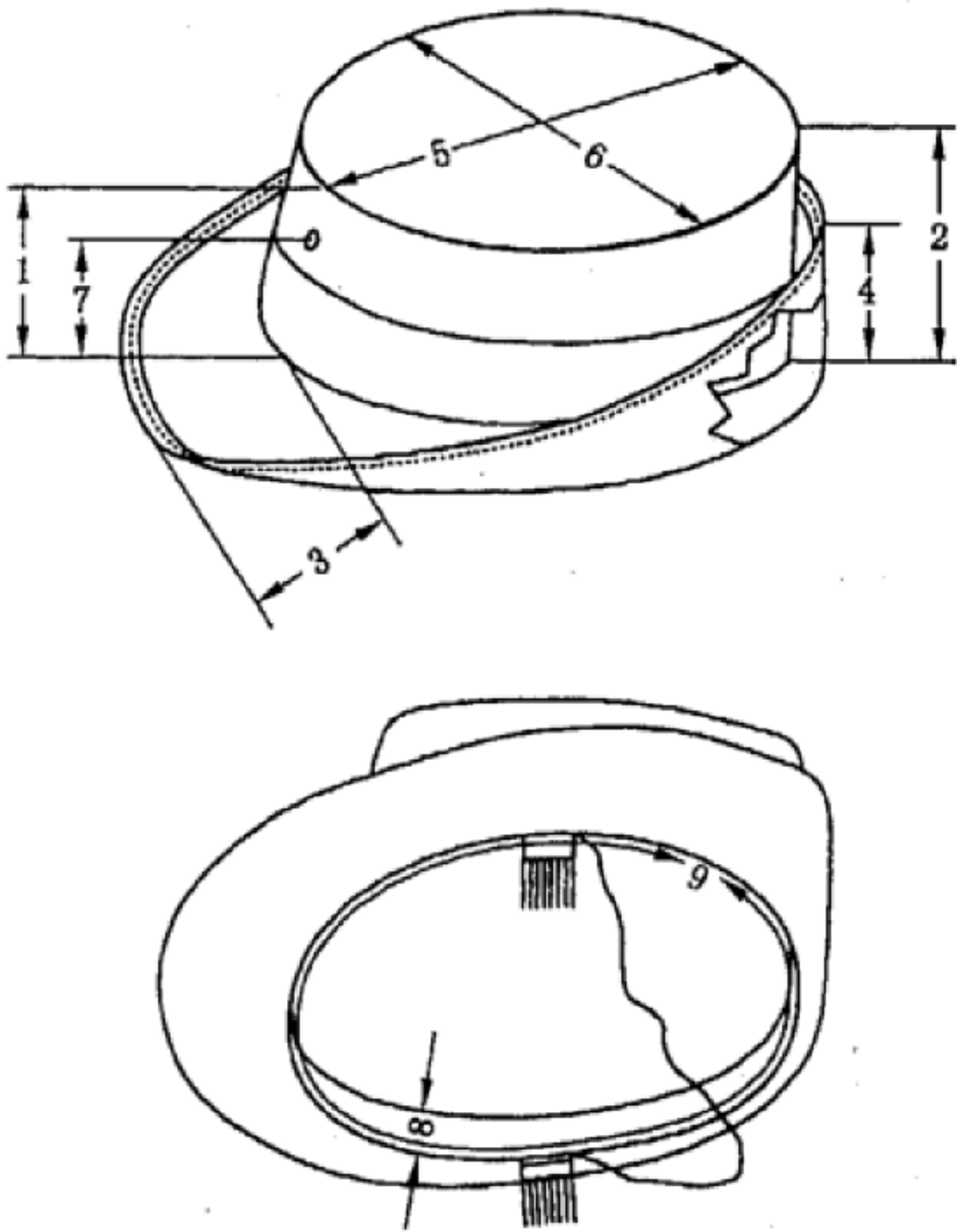


图 2

3.3 颜色

- 3.3.1 成品表面颜色:藏蓝色、漂白色。
- 3.3.2 帽墙丝带颜色:符合 GA 346 规定。
- 3.3.3 帽墙带垫布颜色:藏蓝色。
- 3.3.4 帽里颜色:藏蓝色、白色(漂白色帽用)。
- 3.3.5 帽顶标志签底布颜色:白色。
- 3.3.6 帽徽孔气眼颜色:黑色、铝本色(漂白色帽用)。
- 3.3.7 松紧锦丝绳、金属发插颜色:黑色、银白色(漂白色帽用)。
- 3.3.8 帽口条颜色:黑色、白色(漂白色帽用)。
- 3.3.9 缝纫线颜色:分别与各缝制部位、部件颜色相匹配。
- 3.3.10 色泽偏差范围:与上级主管部门发放的标样对比,成品表面色泽偏差大于等于 4 级;非表面部位色泽偏差大于等于 3 级,每顶应一致。

3.4 材料

- 3.4.1 材料外观风格、式样与手感应符合标样。
- 3.4.2 材料规格及用途按表 2 规定。

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	执行标准	用途
涤纶牵伸丝网眼布	经纱×纬纱:300 D/98 f×150 D/38 f; 质量:570 g/m ² ;网眼结构:三空一	附录 A 及样品	帽面
涤纶低弹丝网纱布	经纱×纬纱:75 D/72 f×75 D/72 f;质 量:98 g/m ²	附录 B 及样品	帽墙里、帽顶里
帽墙丝带	宽:40 mm	GA 346—2001	帽墙装饰带
棉斜纹布	14×2/28	GB/T 411—1993	帽口条、帽顶里滚条、帽墙 丝带后缝垫布
涤纶缝纫线	9.8 tex×3	GB/T 6836—1997	缝纫
松紧锦丝绳	直径:3 mm	FZ 66304—1995	防风带
铝气眼	4 号	JSB 41—1993	帽徽孔用气眼
无纺衬	30 g/m ²	FZ/T 64009—2000	帽口条衬里
金属发插	—	附录 C 及样品	防风
白色涤纶水洗布	—	按样品	标志印刷
聚乙烯衬条	宽:4 mm;厚:1.0 mm	按样品	帽顶里衬条、帽卷檐衬条
聚氯乙烯透明薄膜	厚:0.15 mm~0.2 mm	GB/T 3830—1994	帽顶里标志套

3.4.3 下料

裁片下料纱向及拼接要求按表 3 规定。

表 3 裁片纱向及拼接要求

裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接 要 求	
			道数	要求
帽顶面、里	经	—	—	—
帽墙面、里	纬	—	—	—

表 3(续)

裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接 要 求	
			道数	要求
帽卷檐面	经	—	—	—
帽口条面	纬、斜	纬:2.0 cm; 斜:45°±5°	1	直拼或斜拼;拼口在帽后部,拼缝距帽墙里后缝不小于 3.0 cm
帽顶里滚条				
帽口条衬	不限	—	—	—

3.5 缝制

3.5.1 缝制针距

缝制针距要求符合表 4 规定。

表 4 缝制针距要求

序号	线 迹	针 距	要 求
1	明线针距	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝纫线路顺直,定位准确,距边宽窄一致,结合牢固,松紧适度
2	暗线针距	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
3	拼帽墙丝带针距	2.0 cm/针~4.0 cm/针	
4	帽口条上“U”之字型线迹	9 针/3 cm~11 针/3 cm,针脚宽 0.3 cm~0.5 cm	
5	金属发箍尾部扞缝针距	6 针/3 cm~8 针/3 cm	

3.5.2 缝制工艺

缝制工艺要求符合表 5 规定。

表 5 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
帽 墙	合帽墙面后缝	0.8	暗线一道 明线两道	0.15	劈缝
	合帽墙里后缝	0.8	暗线一道	—	劈缝
	帽墙面与帽墙里结合	—	上下扎线各一周	0.3	帽墙面、里后缝对正,平服,不起皱
帽 顶	绱帽顶里标志套	0.2	扎“U”字型明线一道	0.2	标志套绱在帽顶里正中,“U”字口留在帽顶里侧部、首尾回针
	帽顶面与帽顶里结合	—	扎线一周	0.3	平服
	帽顶面、里与帽墙面、里结合	0.5	明、暗线各一道	0.2	倒缝,缝头倒向帽墙,明线压在帽墙上
	上帽顶缝头滚条	—	暗线、明线各一道	—	绱帽顶里滚条,滚条要包紧、包光,滚条净宽 0.6,连聚乙烯衬条夹住
帽卷檐	合帽卷檐后缝	1.0	暗线一道 明线各一道	距缝各 0.2	劈缝
	帽卷檐折边	0.8	明线一道	0.2	夹上聚乙烯衬条,帽卷檐折边净宽 1.0,宽窄一致
	上卷檐	0.6	扎线一周	—	帽墙后缝与帽檐后缝对正

表 5(续)

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
帽口条	帽口条上、下口	1.0	明线、纳线各一道	0.5	帽口条上、下口缝头折进 1.0, 包住衬条; 下口扎明线连洗涤说明一起扎住, 位置: 后缝向前 4.0~5.0 夹上洗涤说明, 洗涤说明按长度对折, 缝头 0.3~0.4; 上口距边 0.2~0.3 纳缝“之”字型线迹
	绱帽口条	—	明线一周	0.1	帽口条后缝与帽卷檐后缝比齐, 距后缝两侧向前 12.5~13.5 处夹上防风橡筋、发插, 扎线一周连同帽墙、帽檐一起扎住。帽口条尾部毛茬折光, 搭压 2.0~3.0
绱帽墙丝带	合帽墙丝带后缝	1.0	暗线一道、明线一周	距缝 0.3 距上、下边 0.2	劈缝, 反面垫布上下折光, 不得外露
	擦上帽墙带	—	擦线一周	—	帽墙丝带套在帽墙根部, 盖住帽口条线迹, 沿帽墙丝带下口边 0.1~0.2 擦线一周
	钉气眼	—	—	—	在帽墙前部正中, 按成品尺寸钉气眼一个, 连帽里一起钉透
定型整理	盔烫定型与整理	—	—	—	帽子套在帽盔上, 四周同时喷汽, 加热、加压后抽汽、降温定型

3.6 外观质量

产品整洁美观, 无残疵、线头、污迹; 成型规整, 圆顺挺括, 左右对称; 线迹规整。

3.7 理化性能

3.7.1 成品洗后外观

成品洗涤后, 外观形状与手感无明显变化。

3.7.2 成品色牢度

成品色牢度考核项目及指标应符合表 6 规定。

表 6 成品色牢度考核项目及指标

部位	项目	指 标
帽面	色牢度	符合附录 A 中 A.4 规定
帽里	色牢度	符合附录 B 中 B.4 规定
帽墙丝带	色牢度	符合 GA 346—2001 中 3.3 规定

3.7.3 金属发插耐腐蚀性能

金属发插耐腐蚀性能应符合附录 C 中 C.3 规定。

3.8 安全性要求

3.8.1 甲醛含量限量

成品中甲醛含量小于 75 mg/kg。

3.8.2 pH 值限量

成品的 pH 值限量为 4.0~7.5。

4 试验方法

4.1 款式检验

产品的款式按 3.1 及主管部门批准的样品, 以目视和手感进行检验。

4.2 规格尺寸检验

各部位的成品尺寸按 3.2 的规定,用符合标准计量单位,精度以毫米为单位的普通量具进行检验。

4.3 颜色检验

颜色按 3.3 的规定,对照主管部门批准的实物标样,在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光照度不得低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。色差评定级别符合 GB 250 规定。

4.4 材料检验

材料按 3.4 规定,对照主管部门批准的实物标样,以目视和手感进行检验。当对其产生疑义时,按表 2 中执行标准的要求进行检验。

4.5 缝制检验

缝制质量按 3.5 规定,对照主管部门批准的实物标样,以目视和手感进行检验。

4.6 外观检验

外观质量按 3.6 的规定,对照主管部门批准的实物标样,以目视进行检验。

4.7 理化性能检验

4.7.1 成品洗后外观检验

按 3.7.1 规定,测试方法按 GB/T 8629—2001 表 5 中仿手洗程序及 8.2 干燥程序滴干后,与标样对比,以目视和手感进行检验。

4.7.2 成品色牢度检验

按 3.7.2 规定,测试方法分别按 GB/T 3920—1997、GB/T 3921.3—1997、GB/T 3922—1995、GB/T 8427—1998 规定,色差评定级别符合 GB 250、GB 251 规定。

4.7.3 发插耐腐蚀性能检验

按 3.7.3 规定,测试方法按 QB/T 3826—1999 规定。

4.8 安全性检验

4.8.1 甲醛含量检验

成品中甲醛含量限量按 3.8.1 规定,测试方法按 GB/T 2912.1—1998 规定。

4.8.2 pH 值检验

成品的 pH 值限量按 3.8.2 规定,测试方法按 GB/T 7573 规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验。

5.1.1 型式检验:当首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时,应进行型式检验。

5.1.2 交收检验:交收产品时,对交收批采用随机抽样的方法,对抽取的样本进行检验。

5.2 检验项目

5.2.1 型式检验:按第 3 章规定检验。

5.2.2 交收检验:对抽检样品进行 3.1~3.6 项目检验,在检验合格产品中随机抽取 3 顶进行 3.7、3.8 项目检验。

5.3 缺陷

5.3.1 单件产品不符合本标准规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度,缺陷分成严重缺陷、重缺陷、轻缺陷三类。

5.3.2 质量缺陷判定依据按表 7 规定。

表 7 缺陷判定依据

序号	检验项目	要求	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
1	款式	3.1	—	帽墙、帽卷檐造型与标样不符	款式造型与标准标样明显不符,帽墙丝带图案方向反
2	规格尺寸	3.2	主要部位超出公差小于50%,非主要部位超出公差小于100%	主要部位超出公差大于或等于50%~100%,次要部位超出公差大于或等于100%~200%	主要部位超出公差大于100%,次要部位超出公差大于200%,或尺寸超差影响产品制式
3	颜色	3.3	表面颜色与标样对比或同顶面料色差低于4级;非表面颜色与标样对比低于3级	成品表面颜色与标样对比或同顶面料色差低于3—4级;缝线与面料明显色差	成品表面颜色与标样不符或同顶面料色差低于3级
4	材料	3.4.1	内在辅料外观与标样不符,不影响使用性能	里料、松紧带、发插外观与标样不符	面料、帽墙丝带外观与标样不符
		3.4.2	—	辅助材料规格、用途不符或理化指标不符,不影响产品使用性能	面料、帽墙丝带规格、用途不符或理化指标不符;辅助材料理化指标不符影响产品使用性能
		3.4.3	帽里、帽口条下料、拼接不符	帽面下料不符	—
5	缝制	3.5.1	针距低于规定2针以内(含2针),擦线超出规定1cm以内(含1cm)	针距低于规定3针以上,擦线超出规定1cm以上	—
		3.5.2	明线不顺直,宽窄稍有不均;稍不平服;接线处明显双轨大于1cm,起落针无回针;单道线路长小于10cm单跳一处或大于10cm单跳二处;上下线稍有不合;明线不到头;不承受拉力部位开断线2针以上;表面部位明线下炕不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线1针;明线严重不规整,上下线不合影响牢固;单道线路长小于10cm单跳二处及以上或大于10cm单跳三处及以上或连续跳线	表面明线、单道线路承受拉力部位开断线2针以上;表面部位毛漏;里面部位开断线、毛漏影响使用
			帽顶抻吃不匀、不圆顺	帽顶抻吃严重不匀、不圆顺	—
			帽墙带明显松或紧	帽墙带严重松或紧	—

表 7(续)

序号	检验项目	要求	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
5	缝制	3.5.2	帽徽孔位置偏大于或等于0.3 cm,气眼轻微松动,气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏大于或等于0.5 cm,气眼严重松动,气眼残缺	—
			帽型偏歪,帽卷檐左右不对称	帽型明显偏歪,帽卷檐左右明显不对称	帽型严重偏歪,帽卷檐左右严重不对称
6	外观	3.6	表面部位有线头、里面部位线头多于4根	表面部位线头多于5根	—
			表面明显部位残疵、污迹不易看出,表面非明显部位小于1 cm 明显看出;针眼1 cm 内;里面部位扎断纱4根	表面明显部位残疵、污迹大于或等于1 cm 或明显看出;表面非明显部位残疵大于1 cm 明显;里面部位扎断纱超过4根;里面部位破洞不影响牢固	表面部位残疵大于或等于2 cm 以上,明显看出;表面部位破洞
7	理化性能	3.7.1	—	—	不符合要求
		3.7.2	—	—	不符合要求
		3.7.3	—	—	不符合要求
8	安全性能	3.8	—	—	不符合要求
注 1: 表中未涉及到的缺陷按缺陷对产品性能影响程度,参照相似缺陷判定。					
注 2: 凡属丢工、少序、错序为重缺陷,对产品外观及使用性能严重影响的为严重缺陷。					

5.4 抽样

5.4.1 型式检验抽取的样本数应不少于5顶。

5.4.2 交收检验抽取的样本数:

母本数5 000顶以下时,样本数为40顶;

母本数在5 000顶~20 000顶时,样本数为50顶;

母本数大于20 000顶时,样本数为60顶。

5.5 判定规则

5.5.1 单件(样本)合格判定

单件(样本)符合下列条件时,应判定合格:

- a) 样本无严重缺陷;
- b) 样本中重缺陷数小于或等于1时,无轻缺陷;
- c) 样本中无重缺陷时,轻缺陷数小于或等于3。

5.5.2 型式检验判定

合格判定:全部样本合格。

不合格判定:单件样本不合格。

5.5.3 交收检验判定

合格批判定:样本中合格产品数大于或等于98%,不合格产品(不含有严重缺陷不合格品)数小于2%。

不合格批判定:样本中合格产品数小于98%,不合格产品数大于2%或不合格产品中含有严重缺陷不合格。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

6.1.1 产品名称、号型标志

产品名称、号型标志采用白色涤纶水洗布印刷标志,标志规格及内容按图 3 规定,标志上的印刷字体按 GA 251 规定。产品名称与号型标志应平展装入标志套内。

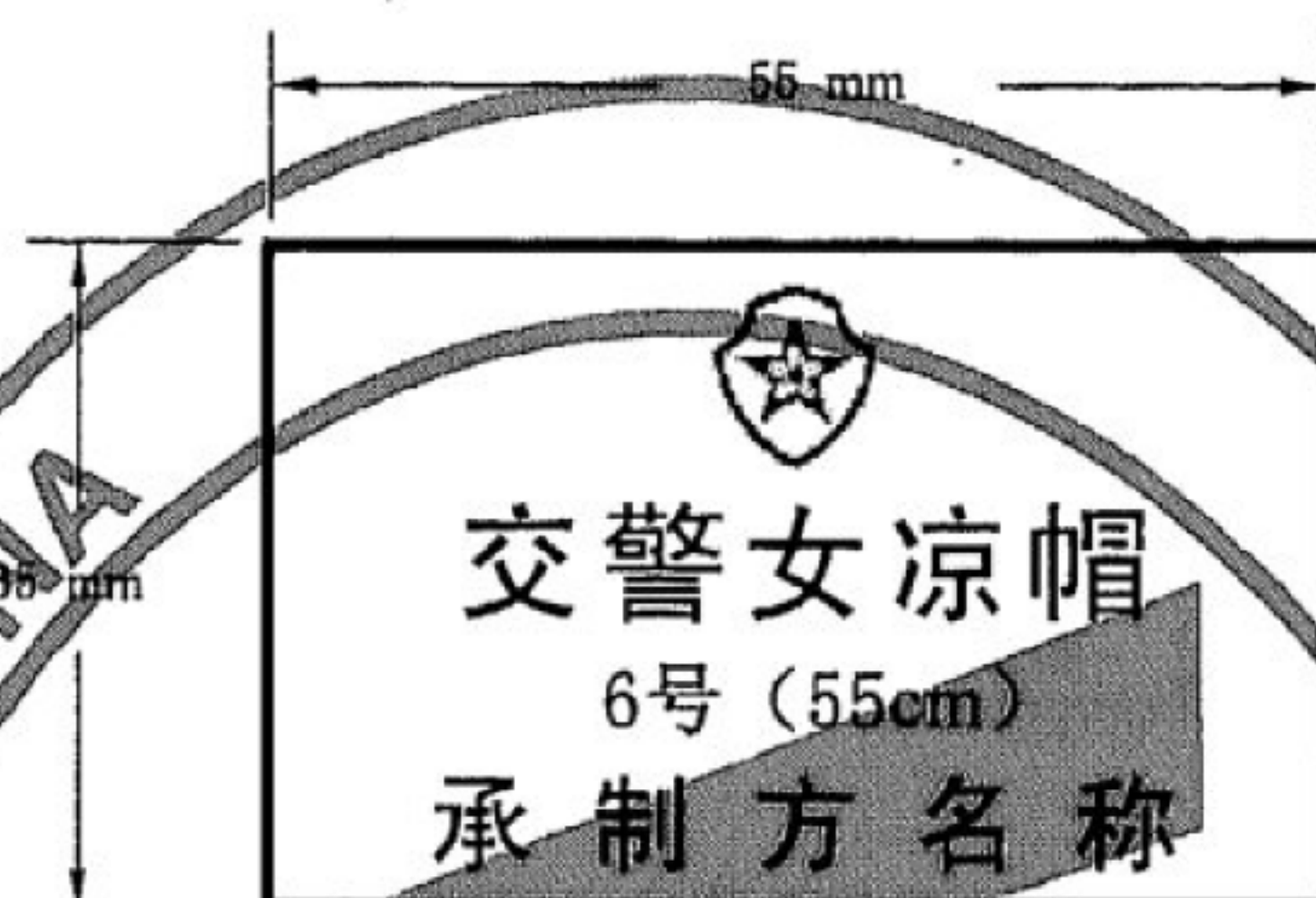


图 3

6.1.2 洗涤说明标志

洗涤说明标志采用白色涤纶水洗布印刷标志,标志规格及内容按图 4 规定,标志上的印刷字体按 GA 251 规定,缀钉位置按表 5 规定。

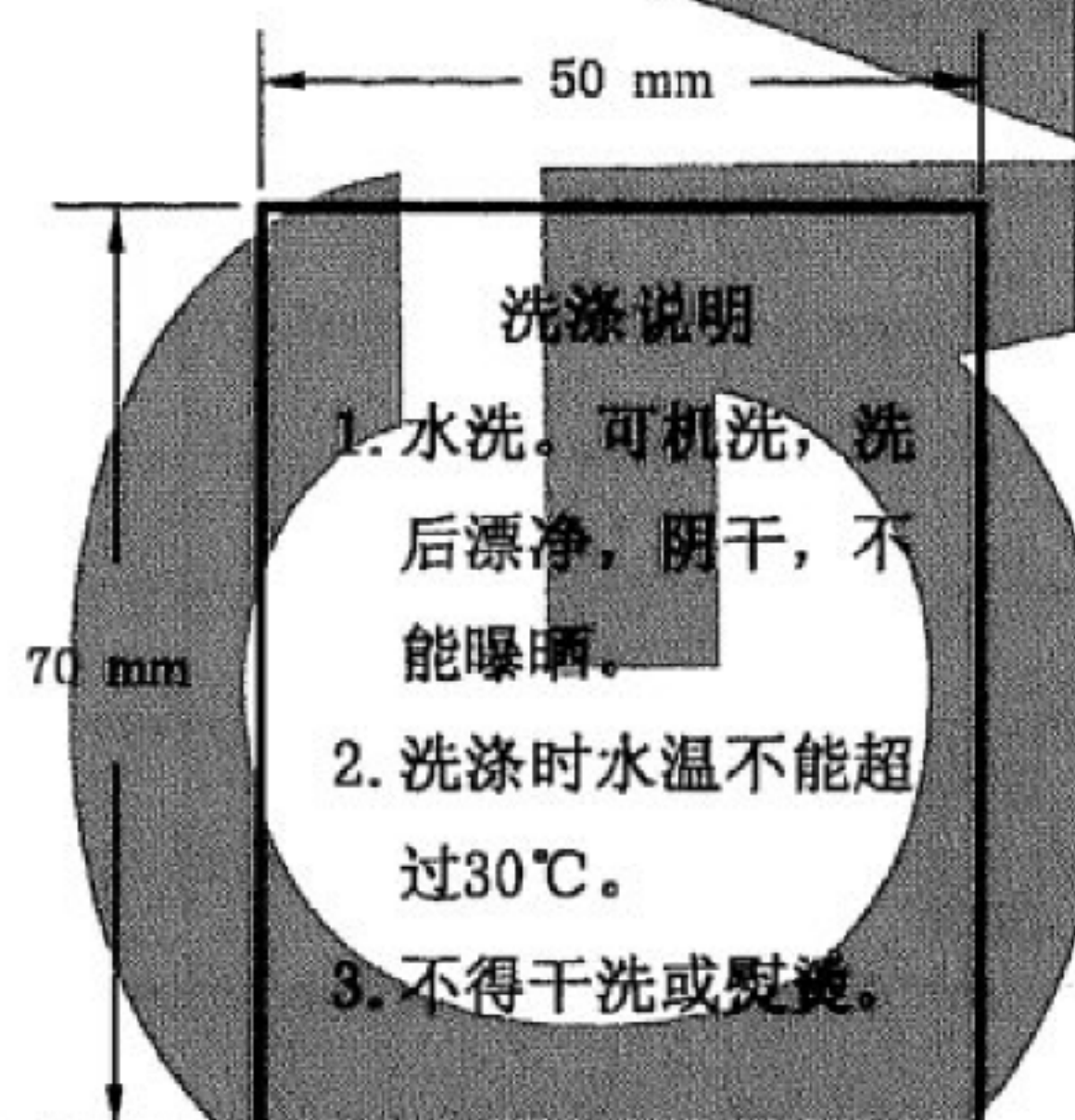


图 4

6.2 包装

6.2.1 包装箱规格

75 cm×55 cm×30 cm。

6.2.2 包装数量

每箱 30 顶。箱内插入双瓦楞纸板,将纸箱分成 6 格,每格摆装 5 顶,每顶装入一个塑料袋内。

6.2.3 其他

纸箱的箱型、箱外标志及印刷字体、捆扎方法等按 GA 252 规定执行。

6.3 运输及贮存

运输及贮存按 GA 252 规定执行。

附 录 A
(规范性附录)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

A.1 原料、规格

帽面用涤纶网眼布的原料为涤纶牵伸丝,其性能应符合 GB/T 8960—2001 的规定,其纱支规格、网眼结构按表 A.1 规定。

表 A.1 涤纶网眼布规格

项目	纱支规格	网眼结构
数值	经纱 300 D/98 f、纬纱 150 D/38 f	三空一

A.2 颜色

涤纶牵伸丝网眼布颜色为藏蓝色和漂白色,应符合标样。藏蓝色涤纶牵伸丝网眼布的色差与标样对比不低于 4 级;匹差不低于 4 级;左中右色差不低于 4—5 级。评定级别按 GB 250 规定。

A.3 物理指标

涤纶牵伸丝网眼布物理指标按表 A.2 规定。

表 A.2 物理指标

项 目		标准值	允许偏差	试验方法
幅宽/cm		135	±5	GB/T 4667—1995
单位面积质量/(g/m ²)		570	±15	GB/T 4669—1995
顶破强力/N		1 000	±30	GB/T 19976—2005
网眼密度/(眼/10 cm)	直向	17~18	—	FZ/T 70002—1991
	横向	18~19	—	

A.4 染色牢度

涤纶牵伸丝网眼布染色牢度按表 A.3 规定。

表 A.3 染色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐洗色牢度/级	试样变色	4	GB/T 3921.3—1997
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	试样变色	4	GB/T 3922—1995
	沾色		
耐光色牢度/级	试样变色	4	GB/T 8427—1998

附 录 B
(规范性附录)
涤纶低弹丝网纱布技术要求

B.1 原料、规格

帽里用涤纶网纱布的原料为涤纶低弹丝,其性能应符合 GB/T 14460—2001 的规定,其纱支规格、网眼结构按表 B.1 规定。

表 B.1 涤纶低弹丝网纱布规格

项目	纱支规格	网眼结构
数值	经纱 75 D/72 f、纬纱 75 D/72 f	三空一

B.2 颜色

涤纶低弹丝网纱布颜色为藏蓝色和漂白色,应符合标样。藏蓝色涤纶低弹丝网纱布的色差与标样对比不低于 4 级;匹差不低于 4 级;左中右色差不低于 4—5 级。评定级别按 GB 250 规定。

B.3 物理指标

涤纶低弹丝网眼布物理指标按表 B.2 规定。

表 B.2 物理指标

项 目		标准值	允许偏差	试验方法
幅宽/cm		150	±5	GB/T 4667—1995
单位面积质量/(g/m ²)		98	±10	GB/T 4669—1995
顶破强力/N		300	±20	GB/T 19976—2005
网眼密度/(眼/10 cm)	直向	22~23	—	FZ/T 70002—1991
	横向	33~34	—	

B.4 染色牢度

涤纶低弹丝网纱布染色牢度按表 B.3 规定。

表 B.3 染色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐洗色牢度/级	试样变色	4	GB/T 3921.3—1997
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	试样变色	4	GB/T 3922—1995
	沾色		

附 录 C
(规范性附录)
金属发插技术要求

C.1 原料、规格

C.1.1 钢片

发插所用钢片牌号应符合 GB/T 11253—1989 中 Q195~Q235 的规定,钢片厚度为 1.0 mm,钢片尺寸为 30 mm×2 mm(长×宽)。

C.1.2 低碳钢丝

发插所用的一般用途低碳钢丝的牌号应符合 GB/T 343—1994 中 Q195~Q235 的规定,低碳钢丝直径为 $\phi 0.5$ mm。

C.2 技术要求

C.2.1 发插加工

用一根直径 $\phi 0.5$ mm 的低碳钢丝等距围绕钢片并拧成两股为一根,每根长度为 35 mm,共八根为一组,形成发插,低碳钢丝两头分别焊在钢片两端,焊接应牢固,焊点应光滑,样式按图 C.1 规定;发插应经喷塑处理,颜色分别为黑色、本白色(见标样)。



图 C.1

C.2.2 发插与松紧锦丝绳、涤纶丝带结合

发插经喷塑处理后,用宽度为 30 mm、长 20 mm 的涤纶丝带(丝带颜色与发插喷塑膜层颜色相匹配)包紧发插钢片,其间夹上长 20.0 cm~25.0 cm 直径为 3 mm 的松紧锦丝绳(松紧绳颜色与发插喷塑膜层颜色相匹配),涤纶丝带净宽 5 mm~6 mm,毛茬折光边 5 mm,手针扞缝涤纶丝带三边,样式按图 C.2,松紧锦丝绳两尾端挽扣系紧。

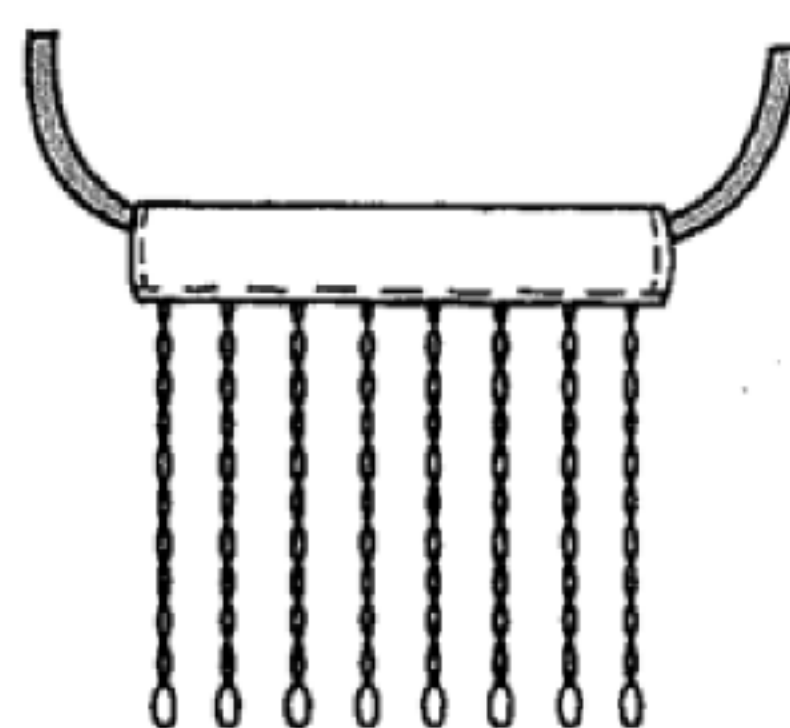


图 C. 2

C. 3 耐腐蚀试验方法

发插喷塑膜层耐腐蚀试验方法按 QB/T 3826—1999 的规定,48 h 主要表面无锈斑。

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
警帽 女凉帽
GA 673—2007

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 27 千字
2007年4月第一版 2007年4月第一次印刷

*

书号:155066·2-17532 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GA 673—2007