



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 344—2001

警服材料 帽前瓦衬托

Material for police uniform—Front tile-like support of cap

2001-12-10 发布

2002-06-01 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。

《警服材料 帽前瓦衬托》是 99 式警服系列标准的配套标准。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部警用械具警服标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：总后军需生产技术研究所以、公安部装备财务局、警服材料供应中心、天津塑料制品研究所。

本标准主要起草人：刘新利、王瑞忠、孙莉莉、刘宗起、刘振芳。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

中华人民共和国公共安全行业标准

警服材料 帽前瓦衬托

GA 344—2001

Material for police uniform—Front tile-like support of cap

1 范围

本标准规定了99式警服用帽前瓦衬托的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于99式警服大檐帽、凉帽用帽前瓦衬托。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 4456—1996 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

GB/T 8170 1987 数值修约规则

QB/T 3811—1999 塑料打包带

3 技术要求

3.1 尺寸

帽前瓦衬托正面尺寸及主要部位名称见图1,反面尺寸见图2。

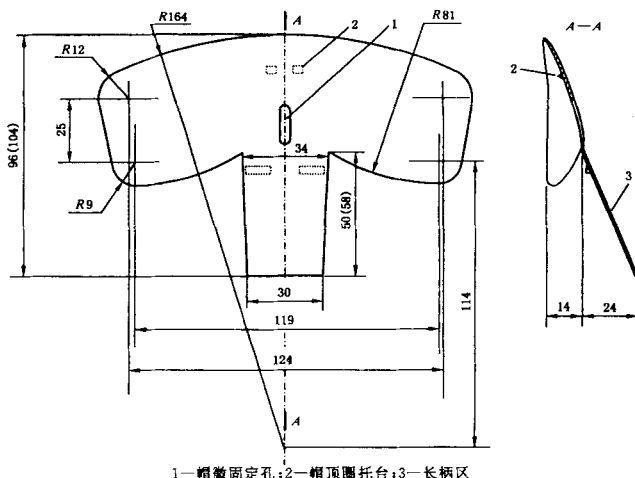


图1 帽前瓦衬托正面尺寸及主要部位名称

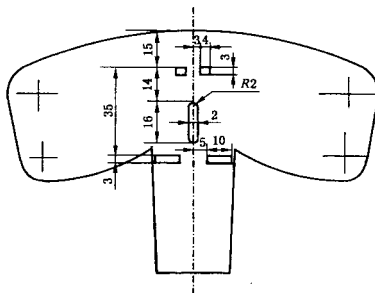


图 2 帽前瓦衬托反面尺寸

3.2 材料

帽前瓦衬托的主要材料为聚丙烯树脂。

3.3 颜色

帽前瓦衬托的颜色为黑色和白色。

3.4 外观质量

帽前瓦衬托应符合主管部门批准的标样,外观应光洁,质量要求见表1。

表 1 外观质量

项 目	要 求
气泡	直径 ≤ 1.5 mm;深度 ≤ 0.2 mm;间距 > 50 mm;数量 ≤ 3 个
杂质	长度 ≤ 1.5 mm;面积 ≤ 2 mm ² ;深度 ≤ 0.2 mm;数量 ≤ 3 个
变形	不明显凹凸面 ≤ 1 cm ² ;数量 ≤ 3 个
油污	1 m 处目视不明显;面积 ≤ 1 cm ² ;数量 ≤ 2 个
擦痕	1 m 处目视不明显;长 ≤ 2 cm、深 ≤ 0.1 mm;数量 ≤ 2 个
未塑化杂质	无
裂痕	无

3.5 物理性能

物理性能要求见表 2。

表 2 物理性能

质量/(g/个)	耐低温弯曲性能 (-15℃±2℃)	回弹性	缝纫性能
8.0±0.2	不断裂	≤90°	无脆裂

4 试验方法

4.1 尺寸测量

使用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量。

4.2 外观检验

4.2.1 检验条件:在自然光下进行,光的照度不得低于750 lx(相当于3只40 W日光灯下距离500 mm处的光照度)。

4.2.2 外观质量的检验以目视观感和手感检验,并与主管部门批准的标样比照检验。

4.3 物理性能检验

4.3.1 质量测量

4.3.1.1 仪器设备:感量0.001 g的天平。

4.3.1.2 试样数量:任取三个。

4.3.1.3 试验环境条件:温度 $(23 \pm 2)^\circ\text{C}$;相对湿度 $(50 \pm 5)\%$ 。

4.3.1.4 试验步骤:对帽前瓦衬托分别进行称重,取三个试样的算术平均值,计算到小数点后两位,然后按GB/T 8170的规定修约到小数点后一位。

4.3.2 耐低温弯曲性能的测定

4.3.2.1 仪器设备:低温箱。

4.3.2.2 试样数量:任取三个。

4.3.2.3 试验步骤:将试样放入 $-15^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 的低温箱内20 min,达到规定时间后,在低温条件下,立即将试样顺弯曲方向对弯至两尖端接触为止,观察是否断裂。

4.3.3 回弹性试验

4.3.3.1 工具:夹持器(或适用的夹子)。

4.3.3.2 试样数量:任取三个。

4.3.3.3 试验环境条件:同4.3.1.3。

4.3.3.4 试验步骤:试样凸面朝上,将长柄区对折夹到帽顶圈托台部位,夹持并保持5 min,松开夹持器,将试样保持原方向,平放在水平面上使其自然恢复;10 min后用直角尺的直角端测量,一直角边紧贴水平面,从夹持的反方向垂直地推动直角尺使另一直角边贴近折点(由于凹面朝下,固定帽徽面中心折边部位与水平面未接触),目测是否小于 90° 。

4.3.4 缝纫性能的测试

4.3.4.1 仪器设备:工业用高速缝纫机;14"缝纫机针。

4.3.4.2 试样数量:任取三个。

4.3.4.3 试验环境条件:同4.3.1.3。

4.3.4.4 试验步骤:正确安装14"缝纫机针(新针需空缝5 000次),不装缝纫线;调整缝纫针距为40~50针/10 cm(可在划好距离线的白纸上调整)。采用中速在长柄区沿横向直线缝孔一道。观察针孔处有无脆裂现象。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验通常在以下情形时进行:

- 当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- 产品在停产后再次恢复生产时;
- 定期或累积一定产量后应周期性的检验;
- 出厂检验结果与前一次型式检验有较大差异时;
- 主管部门提出型式检验的要求时;
- 其他必要的情况下。

型式检验时,应按抽样规定抽取样本后对第3章全部项目进行检验。

5.2.2 抽样

检验以一次交验的产品为一批,随机抽取100个进行外观和主要尺寸检验,另抽取10个进行物理性能检验。

5.2.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判该批产品为合格品;外观质量检验不符合本标准的或物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在原批内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为该批产品合格,不符合本标准者判为该批产品不合格。

5.3 出厂检验

5.3.1 检验项目

尺寸及外观质量按3.1、3.3、3.4规定,物理性能按3.5规定的项目(耐低温弯曲性能除外)进行检验。

5.3.2 抽样

外观质量逐个检验。物理性能检验应在每天随机抽取10个样品进行一次。

5.3.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判为合格品;外观质量检验不符合本标准的属不合格品不得出厂;物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在当日产品内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为合格,不符合本标准者判为不合格。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

产品上应在不影响最终使用的部位标有型号规格。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 每箱产品必须放入产品合格证。合格证应标明产品名称、型号规格及相应数量、生产日期、生产厂名称及检验章。

6.1.2.2 纸箱的两个正面和端面应符合图3的标志样式。印字一律采用黑色宋体或黑体,字号大小适宜,字迹应清楚工整、颜色牢固。

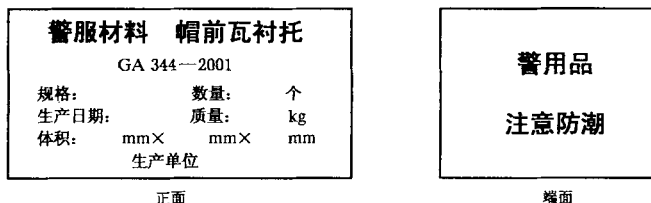


图3 标志样式

6.2 包装

6.2.1 包装用对口纸箱,纸箱质量应符合GB/T 6543中2类的要求。

6.2.2 每箱内装产品1000个,箱内衬符合GB/T 4456—1996要求的0.04mm聚乙烯薄膜。

6.2.3 纸箱盖对接处须用55~60mm的封箱胶带封牢,再用宽12~15mm的塑料打包带牢固捆扎成

“#”型,塑料打包带的质量应符合 QB/T 3811 的规定。

6.2.4 如有特殊要求,也可按合同或协议执行。

6.3 运输及贮存

产品在运输及贮存中应注意保护,不应露天存放,注意防晒、防雨,不得受重压、沾污,搬运、装卸过程中不能抛摔。
