



# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA 349—2001

---

## 警服材料 领底呢

Material for police uniform—Under collar felt

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 领底呢》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警服材料供应中心。

本标准主要起草人：夏小娟、陈伟、刘宗起、李世军。

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 领底呢

GA 349—2001

Material for police uniform Under collar felt

### 1 范围

本标准规定了 99 式警服用针刺领底呢的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。  
本标准适用于 99 式警服用针刺领底呢。

### 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 250—1995 评定变色用灰色样卡
- GB/T 3819—1997 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3921.3—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 3
- GB/T 4456—1996 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 4667—1995 机织物幅宽的测定
- GB/T 8170—1987 数值修约规则
- GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8946—1998 塑料编织袋
- GB/T 18318—2001 纺织品 织物弯曲长度的测定
- FZ/T 01082—2000 纺织面料和热熔粘合衬干热尺寸变化的测定
- FZ/T 01083—2000 热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定
- FZ/T 01084—2000 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定
- FZ/T 60003—1991 非织造布单位面积质量的测定
- FZ/T 60004—1991 非织造布厚度的测定
- FZ/T 60005—1991 非织造布断裂强力及断裂伸长的测定

### 3 定义

本标准采用下列定义。

针刺领底呢 under collar felt

经专用刺针对底布与多层重叠纤网穿刺,使纤维缠结、纤网得以加固,并经浸胶制成的柔软而有弹性的专用非织造布。

### 4 技术要求

#### 4.1 规格及颜色

- a) 针刺领底呢的幅宽为  $91\text{ cm} \pm 1\text{ cm}$ ;
- b) 针刺领底呢的厚度为  $1\text{ mm} \pm 0.1\text{ mm}$ ;

c) 针刺领底呢的颜色为藏蓝色,应符合主管部门批准的标样,色差不低于 GB 250—1995 规定的 3—4 级。

#### 4.2 外观要求

4.2.1 表面观感应平整、颜色均匀、手感柔软、薄厚均匀且富有弹性,符合上级主管部门批准的标样。

4.2.2 局部性疵点以疵点的最大直径量取。不允许存在大于 5 cm 的疵点,每匹累计不大于 5 cm 的疵点不得超过 5 处,且间隔要大于 1 m。结辫放尺方法为:不大于 2 cm 的疵点放尺 10 cm,大于 2 cm 的疵点放尺 20 cm。不允许散布性疵点存在。

4.3 平整度即最薄处与最厚处的单位面积质量偏差不得超过 10%。

#### 4.4 物理性能

物理性能指标见表 1。

表 1 物理性能

项 目		指 标
单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> )		165±10
缓折痕回复角/(°)(纵+横)		≥230
断裂强力/(N/5 cm×10 cm)	纵向	≥150
	横向	≥180
弯曲长度/cm	纵向	3.7~6.0
	横向	3.7~5.0
水洗尺寸变化率/%	纵向	≥-1.5
	横向	≥-1.0
干热尺寸变化率/%	纵向	≥-1.5
	横向	≥-1.0
2 次水洗后外观变化		无明显变化
3 次干洗后外观变化		无明显变化

4.5 染色牢度指标为:耐洗色牢度变色不小于 4 级,沾色不小于 4 级。

### 5 试验方法

#### 5.1 外观检验

##### 5.1.1 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)。

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

5.1.3 平整度的检验应在 1 m 长领底呢样品内,在最厚最薄部位截取面积为 100 cm<sup>2</sup> 试样各一块,分别在天平上称量(准确至 0.01 g)后,计算出每块试样单位面积质量及两块的偏差值,以 g/m<sup>2</sup> 表示。计算结果按 GB/T 8170 修约至小数后一位。

#### 5.2 物理性能检验

5.2.1 缓折痕回复角的试验按 GB/T 3819 的规定执行。

5.2.2 耐洗色牢度的试验按 GB/T 3921.3 的规定执行。

5.2.3 幅宽的试验按 GB/T 4667 的规定执行。

5.2.4 水洗尺寸变化率

5.2.4.1 设备:采用 GB/T 8629—2001 中 3.1.3.3、3.10 规定的设备。

5.2.4.2 试剂:标准洗涤剂。

5.2.4.3 试样制备:取 50 cm×50 cm 样品一块,并数同样大小的 13/13 涤棉混纺细平布沿边缘单面包缝,在纵向、横向各打三对 25 cm 标记,间隔为 10 cm,待用。

5.2.4.4 试验步骤:采用 GB/T 8629—2001 中 5A 洗涤程序;干燥方式为摊平晾干(1.3 的方法 C);然后分别测量纵、横向各三对标记间的距离(cm),精确至 0.5 mm;计算每个方向上三个数据的算术平均值,保留两位小数;纵横向结果分别按式(1)计算并按 GB/T 8170 修约至小数后一位。

$$\text{水洗尺寸变化率(\%)} = \frac{\text{水洗后尺寸} - 25}{25} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

5.2.5 干热尺寸变化率的试验按 FZ/T 01082 的规定执行。

5.2.6 干洗后外观变化的试验按 FZ/T 01083 的规定执行。

5.2.7 水洗后外观变化的试验按 FZ/T 01084 的规定执行。

5.2.8 单位面积质量的试验按 FZ/T 60003 的规定执行。

5.2.9 厚度的试验按 FZ/T 60004 的规定执行。

5.2.10 断裂强力的试验按 FZ/T 60005 的规定执行。

5.2.11 弯曲长度的试验按 GB/T 18318 的规定执行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分型式检验和出厂检验。

### 6.2 型式检验

6.2.1 型式检验通常在以下情形时进行:

- a) 当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- b) 产品在停产后再次恢复生产时;
- c) 定期或累积一定产量后应周期性的检验;
- d) 出厂检验结果与前一次型式检验有较大差异时;
- e) 主管部门提出型式检验的要求时;
- f) 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 4 章全部项目进行检验。

### 6.2.2 抽样

检验以一次交验的产品为一批,随机抽取三卷进行外观质量检验,另在每卷中随机抽取 1 m 样品一块共计三块进行物理性能检验。

### 6.2.3 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。

## 6.3 出厂检验

### 6.3.1 检验项目

外观质量按 4.2 规定,物理性能、色牢度按 4.4(缓折痕回复角除外)和 4.5 规定的项目进行检验。

### 6.3.2 抽样

外观质量逐卷检验。物理性能检验应在每天随机抽取 1 m 样品进行一次。

### 6.3.3 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。

## 7 标志、包装、运输及贮存

### 7.1 标志

#### 7.1.1 产品标志

每卷成品须放入或贴上产品合格证。合格证应注明产品名称、规格、批号、数量、生产日期、生产厂名称等, 并加盖检验章。

#### 7.1.2 包装标志

在卷装的外包装上, 两个端面应符合图 1 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。经防蛀处理的产品要在包装上注明“防蛀处理”字样。



图 1 端面标志样式

### 7.2 包装

成品采用平幅卷装, 每卷长度为 40 m。每卷拼件不超过三段, 每段最短不得小于 5 m, 拼件率不得大于 20%。卷芯辊  $\phi 40 \sim \phi 50$  mm, 壁厚 3 mm 以上; 内包装用厚 0.04~0.06 mm 筒式聚乙烯薄膜袋(塑料薄膜应符合 GB/T 4456 的要求), 两头扎紧; 外包装卷身用 50~80 g/m<sup>2</sup> 白色聚丙烯编织袋(应符合 GB/T 8946 的要求)。两端用白平布(印字), 在与聚丙烯编织袋接缝处用  $\phi 1.5 \sim \phi 2.0$  mm 聚丙烯缝纫线或麻绳搭缝, 针码为 2~3 针/100 mm。包外用加捻聚丙烯绳捆扎两道。含毛纤维并未经防蛀处理的领底呢则应在包装上注明“注意防蛀”。

### 7.3 运输及贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放, 注意干燥通风, 不得钩挂和过力挤压, 注意防潮、防蛀, 周围不得有酸、碱等腐蚀性介质。搬运和装卸过程中不能抛摔。