



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 352—2001

警服材料 胸绒

Material for police uniform—Breast velours

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 胸绒》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：陈海娟、夏小娟、刘宗起、陈伟、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 胸绒

GA 352—2001

Material for police uniform—Breast velours

1 范围

本标准规定了99式警服用胸绒的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于涤纶纤维经梳理成网、针刺再热处理制成的99式警服用胸绒。

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 4667—1995 机织物幅宽的测定

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 8946—1998 塑料编织袋

FZ/T 01082—2000 服装面料和热熔粘合衬于热尺寸变化的测定

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 技术要求

3.1 规格与材料

3.1.1 规格为幅宽100 cm。

3.1.2 材料采用3 D×51 mm和1.5 D×51 mm涤纶纤维。

3.2 外观质量

外观质量要求见表1。

表1 外观质量

项目	要 求
破边	深入2 cm以内,长5 cm及以下,每20 m内允许2处
破洞	不允许
纤维分层	不允许
表面油污	$\leq 3 \text{ cm}^2/\text{m}^2$
拉毛	允许每40 m有5处不连续且面积不大于 0.01 m^2 的轻微拉毛

表 1(完)

项 目	要 求
烘焙、板结	不允许
拼接	每卷允许 3 段,最短长度 5 m
平整度	最厚最薄者的偏差极值为 10%

3.3 物理性能

物理性能要求见表 2。

表 2 物理性能

项 目		指标及允许偏差
单位面积质量/(g/m ²)		140±7
厚度/mm		1.3±0.3
断裂强力/(N/5 cm×20 cm)	纵向	≥120
	横向	≥200
水洗尺寸变化率/%	纵向	≤-1.5
	横向	≤-1.0
干洗尺寸变化率/%	纵向	≤-1.0
	横向	≤-1.0
干热尺寸变化率/%	纵向	≤-1.5
	横向	≤-1.0
2 次水洗外观变化		无明显变化
5 次干洗外观变化		无明显变化

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 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)。

4.1.2 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样标比照检验。

4.1.3 平整度的检验应在 1 m 长胸绒样品内,在最厚最薄部位截取面积为 100 cm² 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/m² 表示。计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

4.2 物理性能检验

4.2.1 幅宽的检验按 GB/T 4667 执行。

4.2.2 单位面积质量的检验按 FZ/T 60003 执行。

4.2.3 厚度的检验按 FZ/T 60004 执行。

4.2.4 断裂强力的检验按 FZ/T 60005 执行。

4.2.5 水洗后的外观及尺寸变化的检验按 FZ/T 01084(40℃)执行;试样标记后,用两块尺寸略大于胸绒的面料(缩水率不大于 3%)覆盖在试样前后,用包缝机将两层面料四周缝合后试验。

4.2.6 干洗后的外观及尺寸变化的检验按 FZ/T 01083 执行;试验前准备同 4.2.5。

4.2.7 干热尺寸变化率的测定按 FZ/T 01082 执行。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分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：

- 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，随机抽取三包进行外观质量检验，另在每包中随机抽取1m样品一块共计三块进行物理性能检验。

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

外观质量按3.2规定，物理性能按3.3规定的项目进行检验。

5.3.2 抽样

外观质量逐卷检验。物理性能检验应在每天随机抽取1m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

每卷成品必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。

6.1.2 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。

6.2 包装

成品采用平幅卷装，每卷长度为40m。每卷拼件不超过三段，每段最短不得小于5m，拼件率不得大于20%。卷芯辊 $\phi 40 \sim \phi 50$ mm，壁厚3mm以上；内包装用厚0.04~0.06mm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50~80g/m²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。

6.3 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,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。



图 1 端面标志样式
