



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 284 — 2001

警用服饰 肩扣

Accessories for police uniform—Button for epaulet

2001-01-22 发布

2001-07-01 实施

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准是 99 式警用服饰系列标准之一。

99 式警用服饰一肩扣是与 99 式警服配套使用的。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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及浙江永嘉县钮扣厂。

本标准主要起草人：高 军、崔秀敏、刘惠明、柯 杰。

本标准委托公安部装备财务局负责解释。

本标准于 2001 年 1 月 22 日首次发布。

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 284—2001

警用服饰 肩扣

Accessories for police uniform—Button for epaulet

1 范围

本标准规定了 99 式警用服饰—肩扣的技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本标准适用于以铜材经冲压、铆合、电泳漆等工艺制作的 99 式警用服饰—肩扣的生产及检验。

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 2059—2000 铜及铜合金带材

GB/T 4423—1992 铜及铜合金拉制棒

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

GB/T 14953—1994 纯铜线

QB/T 3811—1999 塑料打包带

QB/T 3826—1999 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 技术要求

3.1 结构

肩扣由肩扣体和肩扣座构成;肩扣体由肩扣面、肩扣底、螺钉组成。螺钉与肩扣底的结合采用铆接固定,见图 1。衬衣用肩扣的螺钉和螺母的长度为 6 mm。图中未注公差:10 mm 以下为 ± 0.3 mm;10 mm 以上为 ± 0.5 mm。

3.2 图案

肩扣正面图案由五角星、盾牌、橄榄枝、圆圈及两组“CHINA POLICE”字样组成,见图 1。

3.3 颜色

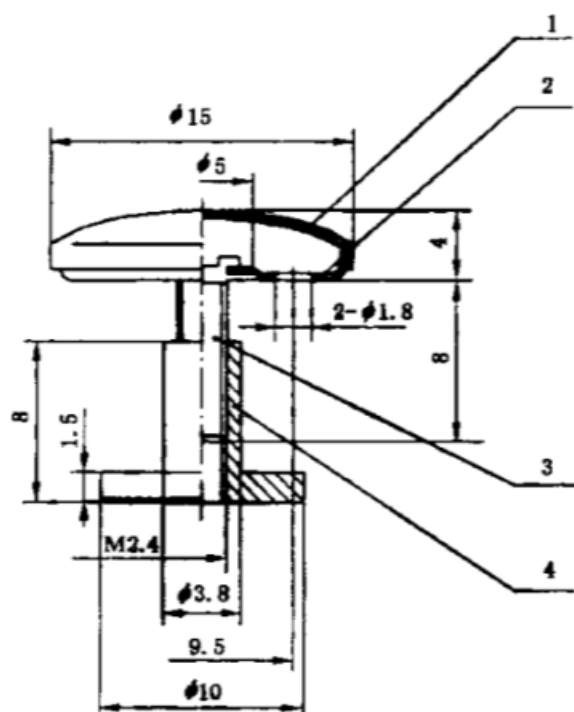
肩扣颜色为藏蓝色。

3.4 材料规格

各种材料的规格和质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 材料规格

部件、部位	材 料			质量要求
	名 称	规 格	状 态	
肩扣面、肩扣底	黄铜带	H62, $\phi 0.25$ (面) H62, $\phi 0.30$ (底)	M	GB/T 2059
螺钉	纯铜线	$T_2 \sim T_4$	—	GB/T 14953
肩扣座	铅黄铜棒	HPb59-1	—	GB/T 4423



1—肩扣面;2—肩扣底;3—螺钉;4—肩扣座

图 1 肩扣结构及主要尺寸

3.5 工艺要求

3.5.1 螺钉与肩扣底的结合采用铆接固定。

3.5.2 肩扣须经电泳漆藏蓝色处理。

3.6 外观质量

3.6.1 产品的图案花纹、色相等外观特性及质量,应符合主管部门批准的标样。批产品与标样的色相应一致。

3.6.2 图案花纹应完整、清晰、饱满。

3.6.3 产品外观不得有明显的凹痕、划痕、变形、花色、气泡、污迹等缺陷。边缘规整,无毛刺。

3.6.4 铆接后,螺钉不得有明显的偏歪。

3.6.5 产品内不得有残留液体。

3.7 理化性能

理化性能应符合表 2 的规定。

表 2 理化性能

项 目	指 标
耐盐雾	48 h 主要表面无棕色腐蚀物
螺钉铆接抗拉强度	≥80 N

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度不得低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。

4.1.2 检验方法

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。

4.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02 mm 的游标卡尺检验。

4.3 理化性能试验

4.3.1 镀层耐盐雾的检验,按 QB/T 3826 的规定。

4.3.2 螺钉铆接抗拉强度的检验,按附录 A(标准的附录)的规定。

5 检验规则

5.1 检验分类

肩扣检验分为型式检验和出厂检验。

5.1.1 型式检验

在下列情况之一时,须进行型式检验:

- a) 当材质、工艺或生产单位发生变化时;
- b) 产品长期停产后,恢复生产;
- c) 定期或累积一定产量后,应周期性进行检验;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- e) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时,对第 3 章全部项目进行检验。

5.1.2 出厂检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目为:外观和主要尺寸。

5.2 抽样

5.2.1 检验以一次交验的产品为一批,以每枚产品为一个单位产品。

5.2.2 外观和主要尺寸检测样本数量:100 枚。理化性能检测样本数量:15 枚。

5.2.3 在每 10 万枚肩扣中(不足 10 万枚按 10 万枚计),随机抽取 2 箱,在每箱中各抽取 50 枚(共 100 枚)进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验,则另行抽取 15 枚检测样品进行理化性能检验。

5.3 判定规则

5.3.1 单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本标准的规定,但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷;严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一枚肩扣上同时出现三种或三种以上轻缺陷,视同重缺陷。

5.3.2 肩扣常见缺陷的判定见表 3。

5.3.3 每 100 枚肩扣中若出现两枚有重缺陷,则进行二次抽样,样本加倍。若累积出现 4 枚有重缺陷,则判为批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%,视同重缺陷,判为批产品不合格。

表 3 常见缺陷分类

缺陷项目		轻缺陷	重缺陷
尺寸	主要尺寸超差 ≤ 0.2 mm	●	
	主要尺寸超差 > 0.2 mm		●
外观	花纹不清晰,但可以辨认	●	
	花纹模糊		●
	毛刺长 ≤ 0.3 mm	●	
	毛刺长 > 0.3 mm		●
理化性能	耐盐雾性能、抗拉强度不符合本标准的规定		●

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

在每枚肩扣背面冲压生产单位代号。代号由两位数字构成。

6.1.2 包装标志

6.1.2.1 纸盒标志

纸盒正面需注明产品名称(99式警用服饰 肩扣)、数量、生产单位及生产日期等内容。

6.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均须标注如下内容:

- a) 产品名称;
- b) 数量;
- c) 重量;
- d) 体积(长 \times 宽 \times 高);
- e) 生产单位;
- f) 生产日期。

在两端面标注“警用品”、“注意防潮”字样。

纸箱外标志一律采用黑色字。产品名称和生产日期为黑体字,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。

6.2 包装

6.2.1 肩扣每 500 枚装一纸盒,每 20 盒(共 10 000 枚)装一纸箱。

6.2.2 纸箱质量应符合 GB/T 6543—1986 中不低于 2 类纸箱的规定。

6.2.3 每个纸箱内需附产品合格证,注明产品名称、数量、生产单位、包装日期、检验人员等内容。

6.2.4 若用对口纸箱,纸箱上下口盖对接处必须用宽 55~60 mm 胶粘带封牢,粘贴后胶粘带下棱边应不低于 50 mm。胶粘带质量应符合相关标准规定。

6.2.5 捆箱用宽 12~15 mm 塑料打包带捆成“#”字型,打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。捆扎应严紧牢固。

6.3 运输与贮存

6.3.1 运输、贮存中严禁露天存放。注意防潮,不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

6.3.2 贮存包装件的仓库必须通风干燥,库内相对湿度不得超过 80%。

附录 A

(标准的附录)

螺钉铆接抗拉强度试验方法

A1 试样

A1.1 取样数量:3枚。

A1.2 供检测的试样必须外观检验合格。

A2 试验设备

A2.1 强力试验机应具有调速或无级变速装置并符合相关标准。

A2.2 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。

A2.3 夹持器:上夹持器为一个不锈钢夹具,应平稳地夹住螺钉。下夹持器为固定试样主体,保证在平行的位置上均衡地夹紧。

A3 试验步骤

A3.1 将试样固定在夹持器上,使试样的轴向与延伸方向平行。

A3.2 启动拉力机,使其以 (200 ± 10) mm/min的速度均匀运行,至试样拉脱为止。

A3.3 记录拉脱时的最大拉力。

A4 试验报告

A4.1 计算结果取整数,计量单位:N。

A4.2 试验报告应填写三次测量值及算术平均值。
