



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 318—2001

警帽 栽绒帽

Police hat—Plush hat

2001-10-15 发布

2002-04-01 实施

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
警帽 栽绒帽

GA 318—2001

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 17 千字
2002 年 3 月第一版 2002 年 3 月第一次印刷
印数 1—600

*

书号: 155066·2-14190 定价 10.00 元
网址 www.bzcb.com

*

科 目 598—532

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

为配合警服改革,在公安部被装主管部门统一部署下开展本标准的起草工作。本标准是在总结我国警服多年来研制、生产、使用的经验,并收集、借鉴国内外相关产品及资料的基础上制定的。

《警帽 栽绒帽》是 99 式警帽系列标准之一。

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、长春着装制衣公司、南京利达服装有限公司。

本标准主要起草人:吴同林、宋国英、张建芳。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

1 范围

本标准规定了 99 式警帽—栽绒帽的款式、规格、技术要求、检验、标志与包装。
本标准适用于 99 式警帽—栽绒帽。

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 1103—1999 棉花 细绒棉
- GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线
- GA 251—2000 警服标志
- GA 252—2000 警服包装
- JSB 9.1—1992 热熔粘结涤纶絮片
- JSB 41—1993 铝气眼

3 款式、规格

3.1 款式

警帽—栽绒帽的款式见图 1。

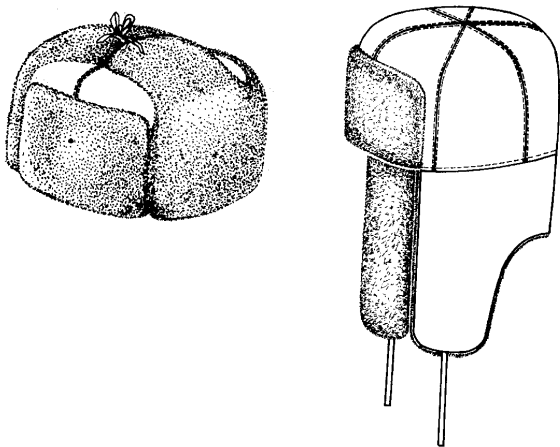


图 1 警帽—栽绒帽款式

3.2 规格尺寸

3.2.1 警帽—栽绒帽按帽口内围尺寸分为六个规格,其规格尺寸、极限偏差按表 1 规定。

3.2.2 规格尺寸测量位置见图 2~图 4,图中所标注的数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 警帽—栽绒帽规格尺寸 cm

图号	编号	部位名称	规 格 尺 寸						极限偏差
			1	2	3	4	5	6	
2	1	帽口内围	62.0	61.0	60.0	59.0	58.0	57.0	±0.4
	2	帽墙里高	10.6	10.5	10.4	10.3	10.2	10.1	±0.2
3	3	帽耳前中高	20.4	20.1	19.8	19.5	19.2	18.9	±0.3
	4	帽耳后中高	10.2	10.1	10.0	9.9	9.8	9.7	±0.2
	5	帽带长	16.5						±0.5
4	6	衬帽口大	61.7	60.7	59.7	58.7	57.7	56.7	
	7	衬帽顶纵长	17.3	17.0	16.7	16.4	16.1	15.8	±0.3
	8	衬帽顶横宽	16.9	16.6	16.3	16.0	15.7	15.4	
	9	衬帽墙高	10.6	10.5	10.4	10.3	10.2	10.1	±0.2

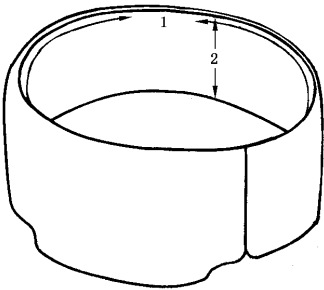


图 2

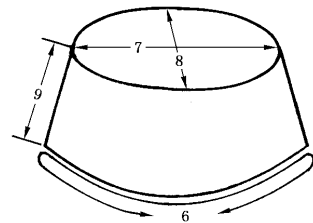


图 4

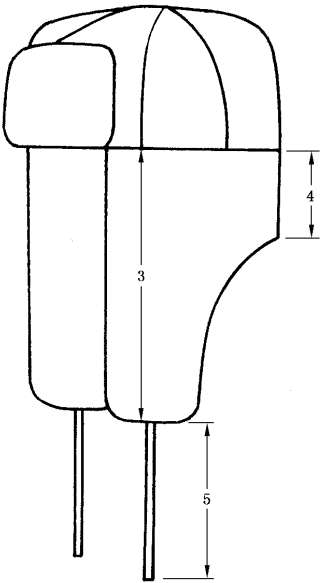


图 3

4 技术要求

4.1 材料

4.1.1 面料颜色:藏蓝色。

4.1.2 里料颜色:藏蓝色。

4.1.3 衬帽颜色:与里料颜色相匹配。

- 4.1.4 帽带颜色:黑色。
- 4.1.5 栽绒颜色:深棕色。
- 4.1.6 帽徽气眼颜色:铝本色。
- 4.1.7 缝纫线颜色:与面料相匹配。
- 4.1.8 标志颜色:按 GA 251 规定执行。
- 4.1.9 材料规格及用途按表 2 的规定。

表 2 材料规格及用途

材 料 名 称	规 格	标 准 号	用 途
军港哗叽	315D×315D 430 g/m ²	专用	帽面
栽绒	密度 12 撮/cm ² 毛长 7.0~7.5 mm(含毛 70%)	—	帽前挡、帽耳
棉平布	25/28(硫化蓝色棉平布可代用)	—	帽里、衬帽、垫条
混合涤、棉、腈、羊毛 针刺絮片	380~400 g/m ² (棉花三级~四级可代用) 针刺密度(羊毛絮片含毛 30%)	GB 1103 JSB 9.1	帽耳、前挡、帽墙、帽顶 絮料、浮棉
混合羊毛毡	厚 6 mm±1 mm(含毛 30%)	—	帽墙、帽顶毡盔
涤纶缝纫线	(60 ^S /3)9.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
棉丝光线	9.7 tex×3×3	—	擦衬帽、前挡
涤棉编织带	宽 11.5 mm±1.5 mm	—	帽耳带
铝气眼	1 号	JSB 41	帽徽孔
无纺布	厚 0.5 mm±0.1 mm	—	帽顶、帽墙
	厚 0.3 mm±0.1 mm	—	帽耳、前挡衬布
醋酸(或硝酸)纤维胶片	—	—	帽耳带头粘胶
PVC 透明片	厚 0.2 mm 长×宽 70 mm×50 mm	—	帽顶标志签套

- 4.2 色泽及下料规定
- 4.2.1 表面颜色与上级主管部门发放的标样对比,应符合 GB 250—1995 规定的 4 级,每顶必须一致。
- 4.2.2 非表面部位色差不低于 3 级;评定级别按 GB 250 规定。
- 4.2.3 絮棉量
警帽—栽绒帽各部位的絮棉量按表 3 规定。

表 3 絮棉用量 g

部 位 名 称	1	2	3	4	5	6	极限偏差
帽顶里、帽墙	26		24		22		±2
帽前挡、帽耳	24		22		20		
合计	50		46		42		±4

- 4.2.4 絮棉棉花弹熟,絮片均匀、平展,帽顶中间稍厚,周边稍薄。
- 4.2.5 裁片纱向及拼接按表 4 规定。

表 4 裁片纱向与拼接

cm

部位	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼接极限		要 求
				道数极限/道	拼口大小	
帽面	帽瓦	经	—	—	—	—
	帽耳	纬	—	1	—	直拼在帽耳后部正中
	帽前挡	经、纬	—	1	13.0	避开圆头和帽徽孔
帽里	帽顶	经	—	1	不限	—
	帽墙	纬	—	1	15.0	—
	衬帽墙	纬	—	1	15.0	—
	衬帽顶	经	—	—	—	—
	帽口滚条	经	—	1	不限	—
栽绒、毡	帽前挡	经、纬	—	—	—	—
	帽耳	经、纬	—	1	—	直拼在帽耳后部正中,不准经纬相拼,对缝无毛坎
	帽墙毡	经、纬	—	1	14.0	搭口处保持一层厚

4.3 缝制

4.3.1 缝制针距:明线针距 12~14 针/3 cm;暗线针距 11~12 针/3 cm;擦衬帽 2~3 针/3 cm;绗棉 9~11针/3 cm。

4.3.2 缝纫线路顺直,定位准确,距边宽窄一致,结合牢固,松紧适度。

4.3.3 缝制工艺按表 5 规定。

表 5 缝制工艺

cm

部位	工 序 名 称	缝 头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要 求
帽耳	绗帽耳	—	绗线一道	—	帽耳衬絮棉花一层(或絮片一层),正中绗“  ”型曲线
	帽耳面、衬结合	0.2~0.3	扎线一周	—	衬布靠帽耳面反面,帽耳两头正中夹上帽带,帽带头双折,外端涂胶沿帽耳外扎线
	勾帽耳	0.6	暗线一道	—	栽绒饱满圆顺,帽带根部回折成双层回针三道
	扎帽耳下口线	0.3	扎线一道	—	下口面与栽绒比齐扎线
帽前挡	帽前挡	—	绗线一道	—	前挡衬布絮棉花或(絮片一层)正中绗横线
	前挡面、衬结合	0.2~0.3	扎线一周	—	衬布靠前挡面反面,沿前挡外边扎线
	勾前挡	0.6	暗线一道	—	栽绒饱满圆顺
	扎前挡下口线	0.3	扎线一道	—	下口面与栽绒比齐扎线
	钉气眼	—	—	—	前挡正中钉气眼一个,气眼钉在布面上

表 5(完)cm

部位	工 序 名 称	缝 头	缝制形式及 缝线道数	明线距边	要 求
帽里	绗、圈帽顶里	0.2~0.3	绗斜线成菱形 围扎线一周	—	毡片四周片薄,敷无纺布一层,絮棉花或(絮片)一层,绗斜线帽顶中心点纵向对 角 60°,绗线间距 3.5
	绗、圈帽墙里	0.3	绗竖线 围扎线一周 绗横线两道	—	毡片四周薄,敷无纺布一层,絮棉花或 (絮片)一层,绗竖线,绗线间距 1.5
	合帽墙后缝	0.7	暗线一道	—	劈缝
	绗帽顶里	0.7	明、暗线各一道	距缝 0.3	明线压在帽墙上
	绗帽口滚条	0.5	明、暗线各一道	距缝 0.15	滚边净宽 0.7,明线压在滚条上
帽瓦	合帽瓦面	0.6	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	劈缝,扎双明线。合暗线对帽顶正中重 线 3.0,反面加垫条
帽结合	绗帽耳、帽前挡	0.7	暗线一道	—	帽耳面与前挡面靠紧,中间加布条。前 挡正中对准帽瓦前缝
	绗帽里	—	明线一道	距缝 0.4	帽耳与前挡之间布条折进压线,里侧压 在滚条正中,面明线压在帽墙上,缝头 向上倒
	擦帽前挡	—	4~5 针	—	距圆头顶端 1.0 用双线连里擦透,首尾 打结
衬帽	绗标志套 绗帽顶 压帽墙后缝	0.7	扎“U”字 明线一周 明线一道	0.15	标志套上在衬帽顶正中,U 字口留在帽 侧部,首尾回针,将标志签平展装入标 志套内,帽墙上口缝头折光,明线压在 帽墙上,后缝缝头折净压线
	扎帽墙下口明线	0.7	明线一周	0.4	帽墙下口缝头向外折,沿帽墙下口边扎线
	擦衬帽	—	扞线一周	—	衬帽后缝与帽里后缝对正,沿帽口边机 器扞缝,针迹外露不大于 0.5,首尾打结
拼接	帽耳面	0.7	暗线一道	—	劈缝
	帽耳绒	0.7	暗线一道	—	劈缝
	衬帽墙	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽墙里	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽顶里	0.7	暗线一道	—	倒缝
	帽口滚条	0.7	暗线一道	—	倒缝
	衬布	1.5	正中扎线一道	—	搭缝
	帽墙毡	1.0	扎线两道	—	缝头片薄,搭缝

4.4 外观质量

产品整洁美观,平服、圆顺挺括,无烫光,线路规整,左右对称。

5 检验及检验规则

5.1 检验项目、检验方法及缺陷分类按表 6 规定。

表 6 检验项目、检验方法及缺陷分类表

序号	检验项目	检验方法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	成品尺寸	测量	主要部位超出公差 ≥50%，非主要部位超出公差≥100%	主要部位超出公差 ≥80%，次要部位超出公差≥150%	主要部位超出公差 ≥100%，次要部位超出公差≥200%，影响产品制式
2	色差	与 GB 250 样卡对比，被测部位须纱向一致，视线与被测物成 45°角，距离 60 cm 目测	面料同顶色差低于 4 级，明显部位线与面料部位低 3—4 级；里料低于 3 级	面料同顶线与面料色差≤3—4 级	面料同顶线与面料色差≤3 级
3	材质及加工致残	观察、对比	面料表面明显部位残疵不易看出；表面非明显部位残疵<1 cm 明显看出；针眼 1 cm 内；里面部位扎断纱 4 根；表面部位扎断纱 2 根	面料表面明显部位残疵≥1 cm，明显看出；表面非明显部位残疵>1 cm 或 1 cm 内两处以上明显看出；表面明显部位扎断纱 3~4 根；里面部位破洞，对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵≥2 cm 以上，明显看出，扎断纱 5 根以上，表面部位破洞
4	下料	观察、对比	纱向错，对使用、制式无影响	纱向错，对使用、制式有影响；用错辅料，对使用、制式、美观、坚固影响不大	纱向错，对使用、制式有严重影响；用错辅料，严重影响使用、制式、美观、坚固
5	缝制质量	观察、测量	明线不顺直，宽窄稍有不均；稍不平服；接线处明显双扎≥1 cm，起落针处无回针；30 cm 有两处单跳和连续跳针；上下线稍有不合；明线不到头；双道线、不承受拉力部位开断线 2 针以上；打结错位；表面部位明线下炕不影响牢固，未按规定使用专用设备不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线 1 针；打结不牢固；明线严重不规整，上下线不合影响牢固；未按规定使用专用设备影响牢固	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
6			针距低于规定 2 针以内(含 2 针)	针距低于规定 3 针以上	—
7			帽前挡圆头欠丰满，吃度不匀，两端高低互差≥0.4 cm	帽前挡圆头吃度明显不匀，严重走形，两端高低互差≥0.6 cm	—

表 6(完)

序号	检验项目	检验方法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
8	缝制质量	观察、测量	帽耳抻吃不匀,不够丰满,圆头对比不一致	帽耳严重抻吃不匀起扭,圆头严重走形	—
9			帽瓦明显抻吃不平,对缝相错 $\geq 0.3\text{ cm}$	帽瓦严重抻吃不平,对缝相错 $\geq 0.5\text{ cm}$	—
10			绱帽里面里抻吃不匀,帽面松,轻微抽皱不平	绱帽里面里严重抻吃不匀,帽面松,严重抽皱不平	—
11			盔烫成型帽墙不挺括,帽顶明显面松,不平服	盔烫成型严重不挺括,帽墙、帽顶明显面松,严重面里不符	—
12	絮片、棉花	称重条件: 温度 $20\text{ C}\pm 2\text{ C}$ 相对湿度 $65\%\pm 3\%$	重量 $\leq -5\%$	重量 $\leq -10\%$	—
13	线头	观察	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	—
14	污迹	观察、测量	表面明显部位 $\geq 0.5\text{ cm}$,不易看出;表面非明显部位 $\geq 1\text{ cm}$,不易看出;里面 $\geq 2\text{ cm}$	表面明显部位 $\geq 1\text{ cm}$,较明显;表面非明显部位 $\geq 2\text{ cm}$,较明显	表面明显部位 $\geq 2\text{ cm}$,且醒目
15	标识、检验章	观察	标识不清尚可辨认号型;标识歪斜,位置偏	标识不清,无法辨认号型;标识钉错位置;标识规格、标志与标准不符,无检验章	无标识
16	熨烫	观察	面料熨烫有极光	熨烫极光严重造成线熔,影响牢固	面料烫糊 $\geq 1\text{ cm}$

5.2 检验规则

5.2.1 检验分类

检验分为型式检验和质量一致性检验。

5.2.1.1 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。

5.2.1.2 质量一致性检验

质量一致性检验分四个组别。

A 组检验(逐批):对产品外观进行全数检验。

B 组检验(逐批):抽样进行全项目检验。

C 组检验(周期):连续生产的产品每半年进行一次,检验项目可根据生产的质量情况确定,受试样
品从交收检验合格品中抽取。

D 组检验(周期):连续生产的产品每年进行一次的全项检验,或行业抽查。

5.2.2 抽样与组批规则

5.2.2.1 组批规则

交付检验的批应由同一生产批的产品组成。

5.2.2.2 抽样规则

型式检验的样本数不应小于 5 顶。

质量一致性检验的样本数量规定如下：

母本数 5 000 顶以下时，样本数为 40 顶；母本数在 5 000 顶到 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。

5.2.3 判定规则

5.2.3.1 单顶产品(样本)判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤3
或 严重缺陷数=0 重缺陷数≤1 轻缺陷数=0

5.2.3.2 批量判定

合格品批：样本中合格品数不小于 95%。

6 标志、包装、运输及储存

6.1 标志按 GA 251 规定执行，并在标志签帽口围尺寸前加注产品规格，如“1 号”。

6.2 包装、运输及储存按 GA 252 规定执行。



GA 318—2001

版权专有 侵权必究

*

书号：155066·2-14190

定价： 10.00 元

*

科目 598—532