



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 323—2001

警帽 大檐帽罩

Police hat—Hat cover

2001-10-15 发布

2002-04-01 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。

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 大檐帽罩》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、南京利达服装有限公司。

本标准主要起草人:吴同林、丛金林、张建芳。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

警帽 大檐帽罩

GA 323—2001

Police hat—Hat cover

1 范围

本标准规定了 99 式警帽—大檐帽罩的款式、规格、技术要求、检验、标志与包装。
本标准适用于 99 式警帽—大檐帽罩。

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 6836—1997 涤纶缝纫线
- GA 251—2000 警服标志
- GA 252—2000 警服包装
- JSB 41—1993 铝气眼

3 款式、规格

3.1 款式

警帽—大檐帽罩的款式见图 1。

3.2 规格尺寸

- 3.2.1 警帽—大檐帽罩按大檐帽的尺寸分为六个规格,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。

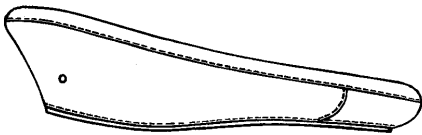


图 1 警帽—大檐帽罩款式

表 1 警帽—大檐帽罩规格尺寸 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	帽前瓦高	6.1						±0.2
	2	帽瓦两侧高	4.1						
	3	帽后瓦高							
3	4	帽顶纵长	27.9	27.5	27.1	26.7	26.3	25.9	±0.3
	5	帽顶横宽	26.9	26.5	26.1	25.7	25.3	24.9	
4	6	帽口内围	63.0	62.0	61.0	60.0	59.0	58.0	±0.4
	7	后开叉高	3.0						±0.2

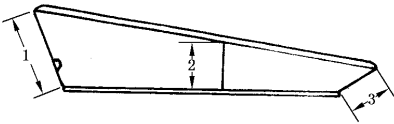


图 2

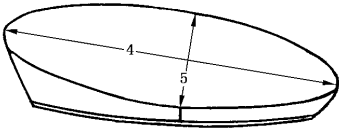


图 3

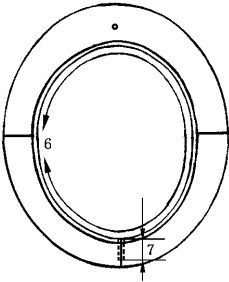


图 4

4 技术要求

4.1 材料

4.1.1 面料颜色:藏蓝色、漂白色(白色大檐帽罩用)。

4.1.2 气眼颜色:黑色、铝本色(白色帽罩用)。

4.1.3 缝纫线颜色:与面料颜色相匹配。

4.1.4 材料规格及用途按表 2 规定。

表 2 材料规格及用途

材 料 名 称	规 格	标 准 号	用 途
军港呢	150D×150D 547×362 根/10 cm 203 g/m ²	—	帽顶、帽瓦、帽牙条
毛涤细纹华达呢	毛 50%、涤 50% 68 ^s /2×50 ^s /1 393×297 根/10 cm	—	

表 2(完)

材 料 名 称	规 格	标 准 号	用 途
铝气眼	4 号	JSB 41	帽徽孔
涤纶缝纫线	(60 ^S /3)9.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
低压聚乙烯膜	—	—	标志、尺寸带
白棉线绳	28×8×3(21 ^S /8×3)	—	帽牙条衬绳
领勾	7 号	—	后开叉

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 裁片纱向及拼接按表 3 规定。

表 3 裁片纱向及拼接

部 位	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接		要 求
				道数/道	拼口大小	
帽 罩	顶面	经	—	—	—	—
	瓦面	纬	下口两点 与纬纱平	—	—	—
	牙条	斜	—	—	—	—

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。
- 4.3.2 环缝针距:9~11 针/3 cm,切边宽不大于 0.2 cm,环缝宽不小于 0.4 cm、不大于 0.6 cm。
- 4.3.3 缝纫线路顺直,定位准确,距边宽窄一致,结合牢固,松紧适度。
- 4.3.4 缝制工艺按表 4 规定。

表 4 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
帽顶、瓦	合帽瓦左、右缝	0.5	明暗线各一道	0.15	侧缝缝头向前倒,明线压在帽前瓦上
	合帽瓦后缝	1.0	暗线一道	—	劈缝,缝头环缝
	帽顶、瓦结合	0.5	明暗线各一道	0.15	缝头倒向帽顶,明线压在帽顶上
牙条	绱牙条	瓦 0.6 牙条 0.8	暗线一道 明线一道	0.15	牙条宽 0.3,开叉处起针
	压开叉明线	1.0	明线一道	0.5	后开叉两边压明线,叉口打结回针牢固
气眼、 领勾、 标志布	钉气眼	—	—	—	在前瓦缝正中距下口 2.2 钉气眼一个, 反面粘衬
	钉领勾	—	—	—	左勾右环,齐开叉边匀钉两副
	绱标志布	—	—	—	绱在开叉反面,一边用手针在下口处固 定,把开叉口盖住

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 5 规定。

表 5 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于 3—4 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;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,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;表面部位毛漏影响使用

表 5(完)

序号	检验项目	检验方法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
6	缝制质量	观察、测量	针距低于规定 2 针以 内(含 2 针)	针距低于规定 3 针以 上	—
7			帽顶抻吃不匀、不圆顺	帽顶抻吃明显不匀、不 圆顺	—
8			帽瓦抻吃不匀,无明显 起扭	帽瓦抻吃严重,明显起 扭	—
9			帽 徽 孔 位 置 偏 ≥0.3 cm,气眼轻微松 动,气眼稍有残缺	帽 徽 孔 位 置 偏 ≥ 0.5 cm,气眼严重松 动,气眼残缺	—
10			后开衩微微不平服,长 短互差≥0.3 cm	后开衩裂口,长短互差 ≥0.5 cm	—
11	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	—
12	污迹	观察、测量	表 面 明 显 部 位 ≥ 0.5 cm,不易看出;表 面非明显部位≥1 cm, 不易看出;里面≥2 cm	表面明显部位≥1 cm, 较明显;表面非明显部 位≥2 cm,较明显	表面明显部位≥2 cm, 且醒目
13	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
14	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≥1 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、运输与储存按 GA 252 规定执行。



中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
警帽 大檐帽罩
GA 323—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 14 千字
2002年3月第一版 2002年3月第一次印刷
印数 1—600

*

书号: 155066·2-14195 定价 10.00 元
网址 www.bzcbbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GA 323-2001