



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 321—2001

警帽 大檐凉帽

Police hat—Summer 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 大檐凉帽
GA 321—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: 155066·2-14193 定价 10.00 元
网址 www.bzcbs.com

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 大檐凉帽》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、公安部第一研究所、南京利达服装有限公司、大连制帽厂、扬州金缕制衣有限公司。

本标准主要起草人:吴同林、张福明、张建芳、沈志恒、周新强。

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—大檐凉帽的款式、规格、技术要求、检验、标志与包装。
本标准适用于 99 式警帽—大檐凉帽。

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/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—大檐凉帽的款式见图 1。

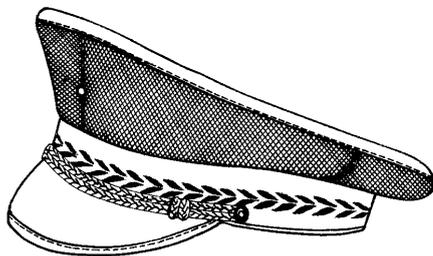


图 1 警帽—大檐凉帽款式

3.2 规格尺寸

3.2.1 警帽—大檐凉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 5,图中所标注的数字为表 1 中各测量部位编号。

表 1 警帽—大檐凉帽规格尺寸

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	60.0	59.0	58.0	57.0	56.0	55.0	±0.4
	2	帽前挡布宽	4.5						±0.2
	3	帽前挡布长	19.0						±0.3
	4	帽墙支架宽	5.0						±0.2
	5	帽标志套宽	5.0						
	6	帽标志套长	7.5						
3	7	帽顶垫纵长	21.8			20.8			±0.5
	8	帽顶垫横宽	20.8			19.8			
	9	帽风带长	31.0			29.5	28.0		
	10	帽风带宽	0.8						±0.1
4	11	帽前瓦高	6.0						±0.2
	12	帽瓦两侧宽	4.2						
	13	帽后瓦高	4.0						
	14	帽墙高	5.0						
	15	防风松紧带长	36.0			34.0		32.0	
5	16	帽顶纵长	28.3	27.9	27.5	27.1	26.7	26.3	±0.3
	17	帽顶横宽	26.8	26.4	26.0	25.6	25.2	24.8	

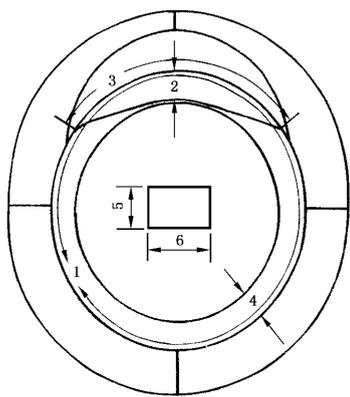


图 2

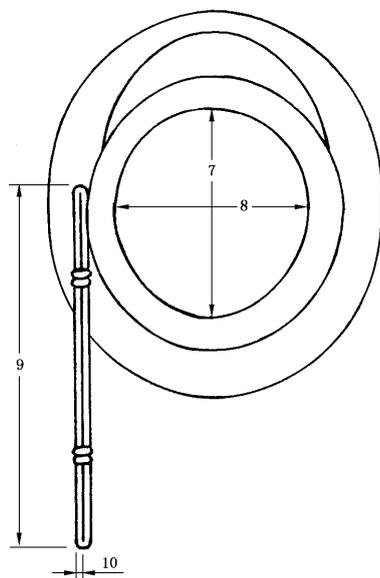


图 3

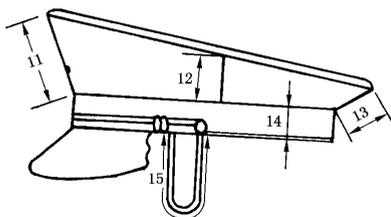


图 4

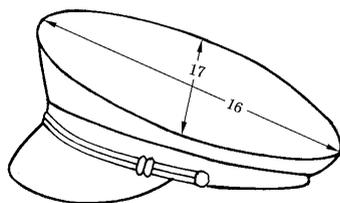


图 5

4 技术要求

4.1 材料

- 4.1.1 面料颜色:藏蓝色、漂白色(白色大檐凉帽帽顶用)。
- 4.1.2 网眼布颜色:藏蓝色、漂白色(白色大檐凉帽帽瓦用)。
- 4.1.3 帽墙带颜色:深藏蓝色。
- 4.1.4 帽墙带垫布颜色:藏蓝色、黑色。
- 4.1.5 帽前瓦衬托颜色:黑色、白色(白色大檐凉帽用)。
- 4.1.6 帽顶垫、标志签底布、顶垫连接环颜色:黑色、白色(白色大檐凉帽用)。
- 4.1.7 帽徽孔气眼颜色:黑色、铝本色(白色大檐凉帽用)。
- 4.1.8 帽檐、防风松紧带颜色:黑色。
- 4.1.9 标志颜色:按 GA 251 规定执行。
- 4.1.10 帽钉颜色:银白色。
- 4.1.11 帽饰带颜色:银灰色。
- 4.1.12 缝纫线颜色:分别与各部位、部件颜色相匹配。
- 4.1.13 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
军港呢	150D×150D 547×362 根/10 cm 203 g/m ²	—	帽顶面、帽墙带垫布
毛涤细纹华达呢	毛 50%、涤 50% 68 ^S /2×50 ^S /1 393×297 根/10 cm	—	
涤纶网纱	—	—	帽瓦、帽墙面、帽顶垫、连接环
帽檐	—	—	帽檐
帽墙带	宽 41 mm±2 mm	—	帽墙装饰
帽饰带	—	—	帽饰带结形按实物样
涤纶松紧带	宽 12 mm±1 mm(内衬氨纶橡筋)	—	防风带
铝气眼	4 号	JSB 41	帽徽钉孔、顶垫连接环
凉帽帽墙衬	—	—	帽口支撑架
涤纶缝纫线	(60 ^S /3)9.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
	(40 ^S /3)14.8 tex×3		帽檐

表 2(完)

材料名称	规格	标准号	用途
PVC 透明片	厚 0.2 mm	—	帽顶垫标志签套
帽顶圈	—	—	帽顶
帽前瓦衬托	—	—	撑帽前瓦
帽钉	φ15 mm	专用	钉防风带、装饰
机钉	长×高 1.2 cm×0.6 cm	—	钉前瓦托下端

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
				道数极限/道	拼口大小	
帽面	帽顶面	经	—	—	—	—
	帽瓦面	纬	下口两点与纬纱平	—	—	—
	帽墙面	经、纬	—	—	—	—
帽顶垫	帽顶垫	经	—	—	—	—
	顶垫连接环	经、纬	—	—	—	—

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;上帽檐针距 4~5 针/3 cm;缝帽墙衬部位针距 6~8 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 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
帽瓦	合帽瓦前、后、左、右缝	0.5	明、暗线各一道	0.15	前缝缝头向右倒,后缝缝头向左倒,明线压在缝头上。左、右缝的缝头向前倒明线压在前瓦上
顶瓦结合	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
帽墙	合帽墙后面缝	0.8	暗线一道	—	倒缝,缝头向右倒
	扎帽墙面前下口凸牙连纳松紧带	—	明线二周	0.15	凸牙距帽瓦下口缝 4.0。掐齐扎线一周,网纱下口再扎线一周,将网纱回折缝头扎住。松紧带两端缝头 1.5 分别对准两侧帽瓦缝,松紧带回针三道
帽瓦结合	帽瓦与帽墙面结合	0.5	暗线一道	—	帽瓦后缝与帽墙后面缝对正,缝头错开

表 4(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
帽檐	绗帽檐	—	扎线一道	—	帽檐上在帽墙支架前片正中位置,帽檐两端各复扎3针
帽前托	钉前瓦托	—	—	—	衬托正中对准前瓦缝,下端与墙网外部靠实用机钉固定在墙网上,上口距上边1.0~1.5横钉一个,沿钉向下3.0~3.5再横钉两个(共三个)
帽墙带	合帽墙带缝 绗帽墙带垫布	1.0	暗线一道 明线一周	距缝0.3, 距上、下 边0.2	劈缝,反面垫布一层,垫布上、下折光,不得外露
标志	绗标志套 装标志签	0.2	扎“U”字型 明线一道	0.2	标志套上在帽顶垫正中,“U”字口留在帽侧面,首尾回针。将标志签平展装入标志套内
钉气眼	钉气眼	—	—	—	前瓦中缝距墙、瓦结合缝2.2钉气眼一个,顶垫上、下、左、右各设计线上,距边1.0钉气眼一个,将连接环一起钉住
帽口 支架 前挡布	绗帽檐墙前挡布	0.2	—	—	帽墙下口前端帽檐处,用布包光固定在帽墙支撑架下口上
	装帽顶圈、顶垫与整理	—	—	—	帽顶圈接口在前瓦衬托上端,松紧适度,丰满圆顺
附件 装配、 整理	套帽墙带	—	—	—	帽墙带后缝与帽墙后缝对正,套在帽墙上
	装帽墙架,上帽钉, 装帽饰带	—	—	—	帽墙支架前、后对正,下端与帽墙下口边齐,风带两结与帽瓦侧缝对齐,距墙下口1.0用帽钉将风带、丝带、松紧带、墙支架一起钉住
	套帽口线	—	—	—	用双线套在左、右帽钉上,线长18.0~20.0

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

表 5(续)

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
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;同规格金属帽钉低于 4 级;里料低于 3 级	面料同顶线与面料色差 \leq 3—4 级;同规格金属帽钉 \leq 3—4 级	面料同顶线与面料色差 \leq 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;金属帽钉有轻度擦痕,纹路不清	面料表面明显部位残疵 \geq 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;金属帽钉锈蚀限 3 mm	面料表面明显部位残疵 \geq 2 cm 以上,明显看出,扎断纱 5 根以上,表面部位破洞,金属帽钉锈蚀超 3 mm 以上
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 \geq 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	装帽徽后观察、测量	装帽徽后观察、测量	帽型轻微偏歪,帽子盔烫成型欠佳	帽型偏歪,帽子盔烫成型较差	严重走型,影响使用
8			帽顶抻吃不匀、不圆顺,帽顶中心凹度 0.8~1.1 cm	帽顶抻吃明显不匀、不圆顺,帽顶中心凹度超过 1.2 cm 以上,帽顶呈马鞍型	—

表 5(完)

序号	检验项目	检验方法	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
9	缝制质量	观察、测量	帽瓦抻吃不均匀,无明显起扭	帽瓦抻吃严重,明显起扭	—
10			帽檐两端与帽瓦侧缝对比偏歪 ≥ 0.4 cm	帽檐两端与帽瓦侧缝对比偏歪 ≥ 0.6 cm	—
11			帽口条距帽口边 ≥ 0.4 cm,帽口条明显松	帽口条距帽口边 ≥ 0.6 cm,帽口条严重松	—
12			帽徽孔位置偏歪 ≥ 0.3 cm,气眼轻微松动,气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏歪 ≥ 0.5 cm,气眼严重松动,气眼残缺	帽徽孔严重偏歪,帽徽螺钉无法插入
13			帽墙带明显松或紧	帽墙带严重松或紧,帽墙带下落,帽墙变形	帽墙带装反
14			帽顶垫气眼位置偏歪,气眼明显松动	帽顶垫气眼位置严重偏歪,气眼松动严重	—
15	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	—
16	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
17	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
18	熨烫	观察	面料熨烫有极光,熨烫不平,有抽皱	熨烫极光严重,造成线熔,影响牢固;熨烫严重不平,影响外观	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):对产品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 单项产品(样本)判定

合格品：严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 3

或 严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数=0

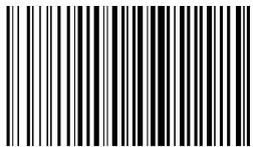
5.2.3.2 批量判定

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 321—2001

版权专有 侵权必究

*

书号：155066·2-14193

定价：10.00 元