



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 890—2010

公安单警装备 警用多功能尼龙腰带

Individual police equipment—Multifunction nylon belt for police

2010-08-10 发布

2010-09-01 实施



中华人民共和国公安部 发布

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
公安单警装备 警用多功能尼龙腰带
GA 890—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 25 千字
2010年10月第一版 2010年10月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21271 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
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。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：公安部装备财务局、襄樊市公安局、天津雅杰兴旅游用品有限公司、国家特种防护服装质量监督检验中心。

本标准主要起草人：谭保东、王华、徐道洪、苏玉明、倪济云。

本标准于 2010 年 08 月首次发布。

公安单警装备 警用多功能尼龙腰带

1 范围

本标准规定了公安单警装备警用多功能尼龙腰带(以下简称:多功能腰带)的分类与编号、要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本标准适用于公安单警装备警用多功能尼龙腰带的生产、检验与订购。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 191—2008 包装储运图示标志
- GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 420—2009 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
- GB/T 2059—2008 铜及铜合金带材
- GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2912.1—2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922—1995 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 11253—2007 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带
- GB/T 13818—2009 压铸锌合金
- GB/T 16604—2008 涤纶工业长丝
- GB/T 16921—2005 金属覆盖层 覆盖层厚度测量 X射线光谱法
- GB/T 17253—2008 合成纤维丝织物
- FZ/T 63005—1993 机织腰带
- FZ 66304—1995 特种工业用松紧绳
- FZ 66314—1995 特种工业用松紧带
- GA 244 人民警察警徽技术标准
- GA 732—2007 警服材料 锦丝搭扣带
- QB/T 1646—2007 聚氨酯合成革
- QB/T 1873—2004 鞋面用皮革
- QB/T 2288—2004 移膜皮革
- QB/T 2422—1998 封箱用 BOPP 压敏胶粘带
- QB/T 2461—1999 包装用降解聚乙烯薄膜

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 分类与编号

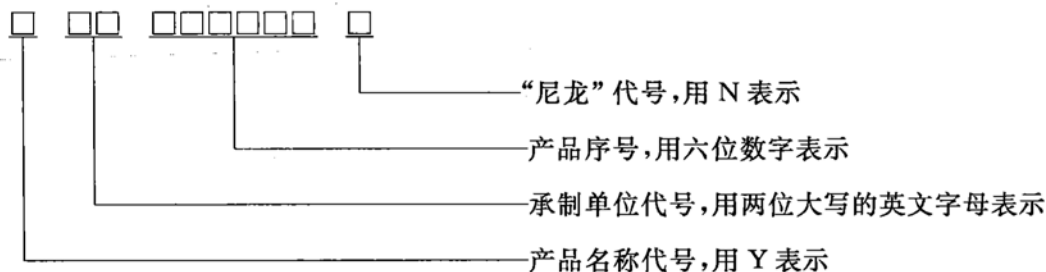
3.1 分类

多功能腰带按颜色分为普通警察多功能腰带(黑色)和交通警察多功能腰带(白色)两种。

3.2 编号

多功能腰带产品的编号由产品名称代号、承制单位代号、产品序号和“尼龙”代号组成。

公安单警装备中多功能腰带产品名称代号用 Y 表示;承制单位代号用两位大写的英文字母表示,并在主管部门备案;产品序号用唯一的六位数字表示,当六位数字不能满足时,从首位开始使用英文字母。



示例:××企业生产的承制单位代号为 AB,产品序号为第 000001 号的多功能尼龙腰带产品,编号为“Y AB 000001 N”。

4 要求

4.1 总则

多功能腰带应符合本标准的规定,并按公安部主管部门批准的图样和技术文件制造。

4.2 外观

4.2.1 带体及各种编织带外观应平直规整,无跳丝、线结,各种材料表面无残次。

4.2.2 腰带钎子边缘应平整光滑,无毛刺、锐边、划痕;钎子插合牢固、端正,对位准确,插拔灵活。

4.2.3 警徽图案应端正、清晰、饱满。钎子镀层完整,无明显电镀缺陷。

4.2.4 各部位铆合应牢固,位置准确,扣件开合顺畅,松紧适宜,不应过松或过紧。铆钉、气眼、四件扣无破损、变形。

4.2.5 缝纫针码密度:明线针码密度应为 9 针/30 mm~10 针/30 mm;暗线针码密度应为 7 针/30 mm~8 针/30 mm;水壶套、对讲机、革挂袂针码密度应为 8 针/30 mm~9 针/30 mm。开口承受拉力部位应回针 3 针~4 针,或采用打结缝制;接线重合应为 10 mm~15 mm。

4.2.6 装具套缝合应牢固,线路规整,针码均匀,扣合对位准确,边缘规整,不得断线、跳线,无脱纱、无线头。双线间距、缝线距边宽窄一致,挂袂端正平直。

4.2.7 装具套大小应与警用装备匹配,装取顺畅。

4.2.8 成品表面应整洁,无线头,无脱纱、无异味。

4.2.9 多功能腰带的外观特性及外观质量应符合主管部门批准的样品。

4.3 颜色

4.3.1 普通警察多功能腰带颜色为黑色(PANTONE 19-4006 TPX);交通警察多功能腰带颜色为白色(PANTONE 11-4800 TPX)。

4.3.2 腰带钎子颜色应为亚光银白色(镀镍)。

4.3.3 黑色多功能腰带的金属配件应表面喷塑黑色处理;白色多功能腰带的金属配件应表面喷塑或亚光银白色(镀镍)处理。

4.3.4 缝纫线颜色、辅料颜色与多功能腰带颜色应相同。

4.3.5 每套产品各部件颜色应一致。与主管部门批准的样品比对,批产品色差不应低于 GB/T 250—2008 规定的 4 级。

4.4 质量

多功能腰带全套质量应小于等于 1.8 kg。

4.5 规格结构和尺寸

4.5.1 多功能腰带按带体总长度分为 XL、L、M、S、SS 五种规格,见表 1,装具套主要尺寸见表 2。

表 1 多功能腰带规格

单位为毫米

规格	XL	L	M	S	SS	公差
带体总长度	1 500	1 400	1 300	1 200	1 100	±10
斜挂带长度	1 250	1 200	1 150	1 100	1 050	±10
对讲机袢眼距后端长度	585	560	535	510	485	±10
适用净腰围长	1 060~1 150	960~1 050	860~950	760~850	660~750	—
带体宽度	51~52					
带体厚度	3.1~3.3					

表 2 装具套主要尺寸

单位为毫米

部位名称	长	宽	高	公差
手铐套	172	120	32	±3
对讲机套	135	80	40	±3
强光手电套	170	55	37	±3
警用工作包	150	135	70	±3
警用水壶套	173	100	68	±3
警棍套	218	52	38	±3
手枪套	180	125	44	±3
催泪喷射器套	165	58	40	±3

4.5.2 多功能腰带应由腰带、斜挂带、手铐套、对讲机套、强光手电套、警用工作包、警用水壶套、警棍套、手枪套、催泪喷射器套构成,多功能腰带的结构与各装具套摆放顺序见图 1。需方对警用工作包、对讲机套和手枪套有特殊要求时,可根据本标准进行结构设计。

4.5.3 腰带应由腰带钎子、带体、金属带箍构成。腰带钎子应为对插式卡簧结构,锌合金压铸成型,电镀,正面长 80 mm,宽 60 mm,厚 10 mm,居中铸有凸起的警徽,凸起应不低于 1 mm,警徽高 37 mm±0.5 mm,警徽图案应符合 GA 244 的规定。

4.5.4 带体应为加厚尼龙机织带;斜挂带应由带袢、长带、对讲机袢、卡扣构成。带袢、长带、对讲机袢应为尼龙机织带。

4.5.5 手铐套、手枪套模具成型。手枪套穿袢上下应缝纫及铆钉固定,除手枪套采用穿袢式结构,其余装具套为可拆装结构,拆装结构为挂袢-搭扣-四件子母扣式。

4.5.6 手铐套、强光手电套、警用水壶套、警棍套、手枪套、催泪喷射器套应为牛津布与内衬板及绒布粘合包边缝纫结构,由四件子母扣扣合;警用工作包应为牛津布与内衬板粘合包边缝纫结构,内有一个隔仓和一个拉链封闭的口袋,由两个磁性扣扣合。装具套和斜挂带摆放顺序应正确。

4.5.7 多功能腰带详细结构尺寸应符合批准的图纸和样品要求。

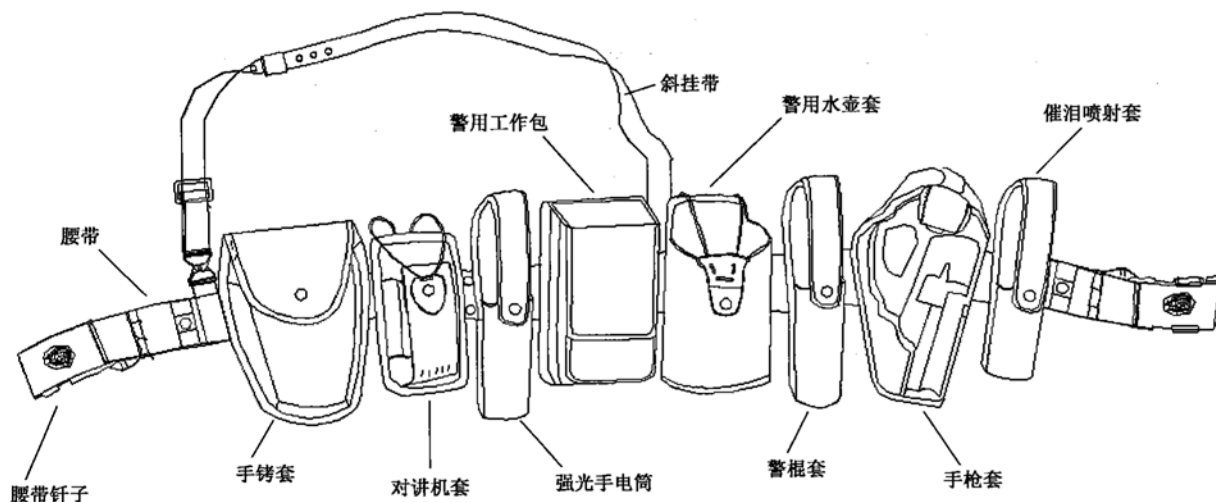


图 1 多功能腰带结构

4.6 产品标志

4.6.1 在钎子插头反面居中应激光雕刻产品编号,编号字体为黑体,字高 3.5 mm。

4.6.2 在带体左端,距带头 35 mm 表面居中处应缝制产品标志,标志材料为丝织带,标志字体为黑体,产品名称字高 7 mm,规格字高 6 mm,黑底,银灰色字,标志尺寸:60 mm×24 mm。

示例:

警用多功能腰带
规格: M (1300)

4.7 材料

多功能腰带材料规格和质量要求应符合表 3 的规定。

表 3 材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
锌合金*	ZZnAl ₄ Y	GB/T 13818—2009	腰带釦子
尼龙机织带* (尼龙 6)	880 dtex/96F 宽 52 mm, 厚 3.2 mm	断裂强力大于等于 5 000 N FZ/T 63005—1993	带体
	429 dtex/48F, 宽 50 mm	断裂强力大于等于 4 000 N FZ/T 63005—1993	手铐套、对讲机套、 工作包挂袢
	429 dtex/48F, 宽 38 mm	断裂强力大于等于 3 500 N FZ/T 63005—1993	水壶套挂袢
	429 dtex/48F, 宽 30 mm 厚 1.5 mm	断裂强力大于等于 3 000 N FZ/T 63005—1993	斜挂带及装具挂袢
	429 dtex/48F, 宽 25 mm	断裂强力大于等于 2 500 N FZ/T 63005—1993	强光手电套、警棍套、 催泪喷射器套挂袢
涤纶长丝牛津布*	线密度: 经 420 dtex×2×2 纬 420dtex×2×2 经密: 100 根/10 cm 纬密: 70 根/10 cm PU 涂层, 表面防沾水处理	GB/T 16604—2008 GB/T 17253—2008	装具套面料
绒布*	130 g/m ²	GB/T 17253—2008	装具套里料
尼龙人字带	宽 20 mm~23 mm	按样品	装具套包边、挂袢拉手
卡扣	锌合金 ZZnAl ₄ Y, 30 mm	GB/T 13818—2009	斜挂带卡扣
二道梁、三道梁	锌合金 ZZnAl ₄ Y, 30 mm	GB/T 13818—2009	斜挂带调节
金属带箍	Q195 冷轧钢板, 厚 0.85 mm, 表面电泳黑漆	GB/T 11253—2007	约束腰带
尼龙搭扣带*	50 mm	扣合强度大于等于 7.0 N/cm ² , 撕揭强度大于等于 1.3 N/cm ² , 耐用性大于等于 6.0 N/cm ² (5 000 次扣合强度), GA 732—2007	带体背面粘合
	25 mm		装具套挂袢粘合
	20 mm		手枪套袢粘合
四件子母扣*	铜质, 1514	GB/T 2059—2008	装具套盖、挂袢扣合
磁性按扣*	φ18 mm~φ20 mm	侧掀强力大于等于 10 N	警用工作包扣合
气眼	铜质电泳, φ6 mm	GB/T 2059—2008	带体气眼
气眼	铜质电泳, φ5 mm	GB/T 2059—2008	水壶套、对讲机套、斜挂带
PVC 板	厚 1 mm	按样品	装具套内衬板
圆松紧带	φ3.5 mm	FZ 66304—1995	对讲机套、水壶套
平纹松紧带	宽 60 mm, 厚 1.3 mm	FZ 66314—1995	对讲机套
牛皮	厚 2.5 mm~3 mm	QB/T 1873—2004	手枪套部件
合成革	厚 1 mm~1.2 mm	QB/T 1646—2007	水壶套、对讲机套零部件
缝纫线*	涤纶长丝 27.5 tex×3	GB/T 6836—2007	缝制
注: 带*的材料为主要材料。			

4.8 性能

多功能腰带理化性能应符合表 4 的规定。

表 4 理化性能

项 目		指 标
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥ 4
	湿摩	$\geq 3-4$
耐刷洗色牢度/级		$\geq 3-4$
耐汗渍色牢度/级		$\geq 3-4$
耐光色牢度/级		≥ 5
腰带钎子镍镀层厚度/ μm		≥ 6
腰带钎子、金属带箍、卡扣、二三道梁、气眼耐盐雾		48 h 主要表面无腐蚀斑点
四件子母扣耐盐雾		12 h 主要表面无腐蚀斑点
机织带起毛		无变化
斜挂带卡扣对接力/N		≥ 500
装具套开口部位缝合强力/N		≥ 300
四件子母扣侧掀强力/N		15~30
(单套)磁性按扣侧掀强力/N		≥ 10
腰带钎子插拔性能		加力 1 600 N, 插拔 5 000 次后, 插拔自如
注: 白色腰带不做色牢度项目。		

4.9 甲醛含量

装具套中甲醛含量应小于 300 mg/kg。

5 试验方法

5.1 外观检验

5.1.1 检验条件

在自然北光或光的照度不低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)的条件下进行检验。

5.1.2 检验方法

以目视观感(500 mm 处)和手感检验多功能腰带外观, 并与主管部门批准的样品比照检验, 判定结果是否符合 4.2 的要求。

5.2 颜色检验

在外观检验条件下, 多功能腰带主辅材料的颜色与主管部门批准的样品比照检验, 色差按 GB/T 250—2008 的规定进行检验, 判定结果是否符合 4.3 的要求。

5.3 质量检验

使用精度为 1 g 的天平或电子秤称重, 判定结果是否符合 4.4 的要求。

5.4 规格结构和尺寸检验

用精度为 1.0 mm 的卷尺对表 1 中带体总长、斜挂带长和对讲机袷眼距后端长度进行测量;以目视观感(500 mm 处)检验结构,并与主管部门批准的样品比照检验;用精度为 1.0 mm 的直尺测量布件尺寸;用精度为 0.02 mm 的游标卡尺测量金属件和材料厚度尺寸,判定结果是否符合 4.5 的要求。

5.5 产品标志检验

5.5.1 检查钎子插头反面产品编号内容的清晰完整性,判定结果是否符合 4.6.1 的要求。

5.5.2 检查多功能腰带产品名称和规格的清晰完整性,判定结果是否符合 4.6.2 的要求。

5.6 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对多功能腰带用主要材料的检验合格报告,判定结果是否符合 4.7 的要求。

5.7 性能检验

5.7.1 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920—2008 的规定进行检验,在带体上取样,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.2 耐刷洗色牢度按 GB/T 420—2009 的规定进行检验,在带体上取样,往复刷洗 20 次,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.3 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922—1995 的规定进行检验,在装具套上取样,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.4 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 的规定进行检验,在装具套上取样,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.5 腰带钎子镍镀层厚度按 GB/T 16921—2005 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.6 金属件耐盐雾按 QB/T 3826—1999 的规定进行检验,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.7 机织带起毛按 GB/T 420—1990 的规定进行检验,往复刷洗 20 次,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.8 斜挂带卡扣对接力的检验:普通强力试验机(CRE 等速伸长),取斜挂带上的卡扣,两边均预留一部分带体。将卡扣扣合牢固,垂直夹于夹具中,以 100 mm/min 拉伸速度直至拉脱,记录拉脱力值,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.9 装具套开口部位缝合强力的检验:分别在手枪套、警棍套一侧取样,普通强力试验机,拉伸速度 100 mm/min,记录开口部位缝合处被拉开力值,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.10 侧掀强力的检验:四件子母扣侧掀强力,将扣袷前端夹持在拉力试验机的上夹具上,底扣一端固定在普通拉力机拉力试验机的下夹具上,以 100 mm/min 的速度匀速运行,至试样拉脱为止,记录 3 个样品的实测值,判定结果是否符合 4.8 的要求;(单套)磁性按扣侧掀强力,警用工作包盖在两扣中部被剪开,将包盖前端夹持在拉力试验机的上夹具上,底扣一端固定在普通拉力机拉力试验机的下夹具上,以 100 mm/min 的速度匀速运行,至试样拉脱为止,记录 3 个样品的实测值,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.7.11 腰带钎子插拔性能的检验:加力 1 600 N,保持 2 h 后取消外力,插拔 5 000 次,判定结果是否符合 4.8 的要求。

5.8 甲醛含量检验

甲醛含量按 GB/T 2912.1—2009 的规定进行检验。在装具套复合材料上取样,判定结果是否符合 4.9 的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

6.2 型式检验

6.2.1 在下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品设计定型或生产定型时;
- b) 当结构、材质、生产工艺有重大改变时;
- c) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时;
- d) 累计一定产量后应周期性检验时;
- e) 主管部门提出型式检验要求时。

6.2.2 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 5 的规定执行。

6.2.3 型式检验数量为 5 套(5 种规格各 1 套)。

6.2.4 型式检验判定规则:全部样品的各项要求检验合格,则判定型式检验合格;否则,判定型式检验不合格。

表 5 型式检验的项目、要求和检验方法

检验项目		要 求	检验方法
外观		4.2	5.1
颜色		4.3	5.2
质量		4.4	5.3
规格结构和尺寸		4.5	5.4
产品标志		4.6	5.5
材料		4.7	5.6
性能	带体耐摩擦色牢度	4.8	5.7.1
	带体耐刷洗色牢度	4.8	5.7.2
	带体耐汗渍色牢度	4.8	5.7.3
	带体耐光色牢度	4.8	5.7.4
	腰带钎子镍镀层厚度	4.8	5.7.5
	金属件耐盐雾	4.8	5.7.6
	机织带起毛	4.8	5.7.7
	斜挂带卡扣对接力	4.8	5.7.8
	装具套开口部位缝合强力	4.8	5.7.9
	四件子母扣侧掀强力	4.8	5.7.10
	磁性按扣侧掀强力	4.8	5.7.10
	腰带钎子插拔性能	4.8	5.7.11
甲醛含量		4.9	5.8

6.3 交收检验

6.3.1 多功能腰带交收检验采用随机抽样的方法,产品应按批提交,检验项目、检验水平、接收质量限、抽样方案与合格判定方案按表6的规定执行。

6.3.2 交收检验组批规则:以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的多功能腰带为一检验批。

6.3.3 交收检验组批数量:

- 组批数量按照表6规定的组批方案提交;
- 组批数量不足表6最小组批数量时,按最小组批数量提交;
- 组批数量超过表6最大组批数量时,超过部分按表6组批数量另行组批提交;
- 表6抽样方案不能满足需要时,可以按照GB/T 2828.1—2003的规定,及表6中的检验水平和接收质量限,另行制定抽样方案。

6.3.4 交收检验时,全部样品的各检验项目结果符合表6的规定,则判定该批产品合格,在剔除其中的不合格品后可以出厂;否则判定该批产品不合格。

6.3.5 不合格批产品应全部返修后,重新提交交收检验;仍不合格的产品按合同或协议规定处理。

表6 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量/套				
				281~500	501~1 200	1 201~ 3 200	3 201~ 10 000	10 001~ 35 000
				判定方案(n/Ac, Re)				
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2	50/1,2
质量	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
规格	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
结构和尺寸	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
产品标志	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
材料 ^a	重	—	—	—	—	—	—	—
带体耐摩擦色牢度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
带体耐刷洗色牢度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
带体耐汗渍色牢度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
带体耐光色牢度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
钎子镀层厚度	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
金属件耐盐雾	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2	50/1,2
编织带起毛	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
斜挂带卡扣对接力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1

表 6 交收检验项目和抽样方案 (续)

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量/套				
				281~500	501~1 200	1 201~ 3 200	3 201~ 10 000	10 001~ 35 000
				判定方案(n/Ac,Re)				
装具套开口部位缝合强力	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2	50/1,2
四件子母扣侧掀强力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
磁性按扣侧掀强力	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
腰带钎子插拔性能	重	S-4	1.0	13/0,1	13/0,1	50/1,2	50/1,2	50/1,2
甲醛含量	重	—	—	—	—	—	—	—
包装质量 ^b	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
注: n 为样本量, Ac 为接收数, Re 为拒收数。								
^a 材料应符合本标准要求, 否则为批不合格。								
^b 抽取样品的包装(大、小)符合 7.1、7.2 的要求。								

6.4 缺陷分类

凡不符合第 4 章和第 7 章要求的产品均构成质量缺陷。每套多功能腰带存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为以下两类(详见表 7):

- a) 轻缺陷: 不影响使用性能、外观轻微不符合要求;
- b) 重缺陷: 影响使用性能、外观严重不符合要求。

未提及的质量缺陷可参照表 7 给出的质量缺陷影响程度确定轻缺陷和重缺陷。

表 7 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
外观	带体及机织带局部有跳丝、线结	●	
	金属件有毛刺、锐边、插拔扣合不灵活、失效、脱落		●
	松边、断线、跳线、承受拉力部位无回针		●
	装具套规格与装具不匹配, 装取不顺畅		●
	里面或侧面个别部位缝制针码超范围, 不影响强度	●	
	表面或大部分位置缝制针码超范围		●
	钎子警徽图案不清晰、有水纹、斑点、起泡等电镀缺陷		●
	局部缝纫线路不直顺、个别对位有偏差, 但不影响使用	●	
	带体及机织带表面局部脏污、线头	●	

表 7 缺陷分类 (续)

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
质量	全套质量大于 1.8 kg	●	
规格	不符合要求		●
结构和尺寸	次要结构或里面局部存在轻微差异,不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、图纸、样品不符		●
	尺寸超出公差小于等于 100%,不影响使用功能	●	
	尺寸超出公差大于 100%		●
产品标志	个别产品编号、名称和规格不清晰,但可辨认	●	
	产品标志不能辨认、不正确		●
材料	主要材料的检测报告中有一项不合格		●
性能	11 项性能,任何一项达不到指标要求		●
甲醛含量	甲醛含量大于 300 mg/kg		●
包装质量	包装标志不清晰、个别包装件不规整	●	
	材料不符合要求、包装方法和数量错误、无合格证、标志错误		●

7 包装、运输与贮存

7.1 包装标志

7.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容:

- a) 产品名称;
- b) 执行标准;
- c) 数量;
- d) 规格;
- e) 颜色;
- f) 质量;
- g) 体积;
- h) 生产日期;
- i) 承制方名称。

7.1.2 在外包装纸箱两端面标注“警用品”字样和怕湿标志,怕湿标志应符合 GB/T 191—2008 的规定。

7.1.3 纸箱外标志一律采用黑色字。产品名称和承制方名称为黑体字,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,见图 2。

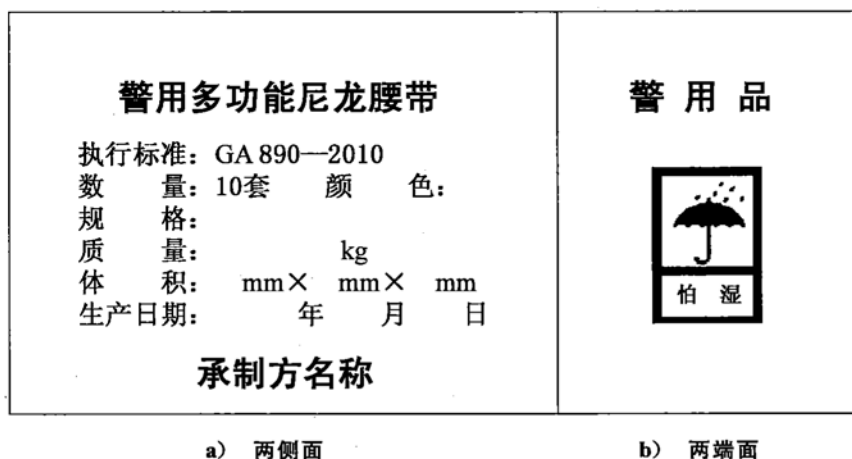


图 2 纸箱标志

7.2 包装

7.2.1 每套多功能腰带采用塑料袋包装好后再装入纸盒,盒内装入说明书及合格证,盒外注明产品名称、产品编号及条形识别码。塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461—1999 的规定。

7.2.2 将封盒的产品顺序装箱,每箱 10 盒(10 套)。其中:XL(1 500 mm)为 1 条,L(1 400 mm)为 2 条,M(1 300 mm)为 3 条,S(1 200 mm)为 3 条,SS(1 100 mm)为 1 条。

7.2.3 如订购方另有配号要求,可以按合同配号要求装箱。

7.2.4 纸盒规格为:360 mm×210 mm×110 mm;纸箱规格为:590 mm×380 mm×440 mm。纸箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定。

7.2.5 纸箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶粘带封牢,粘贴后胶粘带折下纸箱棱边应不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 QB/T 2422—1998 的规定。

7.2.6 捆扎纸箱使用 PP12008J 塑料打包带,捆成“#”字型,捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811—1999 的规定。

7.3 运输与贮存

7.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放,不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损伤外包装的不当操作。

7.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥,相对湿度不得超过 80%。包装件堆码底层距地面 250 mm 以上。堆码高度不得超过 3 m。



GA 890—2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-21271

定价: 18.00 元