



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 884—2018
代替 GA 884—2010

公安单警装备 催泪喷射器

Individual police equipment—Spray with lachrymator

2018-08-23 发布

2018-09-01 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 催泪喷射器
GA 884—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲 2 号(100029)
北京市西城区三里河北街 16 号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2018 年 9 月第一版

*

书号: 155066 · 2-33580

版权专有 侵权必究

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。

本标准代替 GA 884—2010《公安单警装备 警用催泪喷射器》，与 GA 884—2010 相比主要修改如下：

- 修改了范围的内容(见第 1 章,2001 年版第 1 章)；
- 增加了分类和编号(见第 4 章)；
- 修改了结构要求(见 5.3,2001 年版 5.5)；
- 修改了尺寸要求(见 5.4,2001 年版 5.5)；
- 修改了标识(见 5.6,2001 年版 5.6)；
- 修改了质量(见 5.7,2001 年版 5.4)；
- 修改了材料要求(见 5.8,2001 年版 5.7)；
- 修改了催泪剂溶液(见 5.9,2001 年版 5.8.1)；
- 修改了喷射性能(见 5.10,2001 年版 5.8.3)；
- 删除了密封性能和组装性能(见 2001 年版 5.8.9 和 5.8.10)；
- 修改了试验方法(见第 6 章,2001 年版第 6 章)。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由全国警用装备标准化技术委员会(SAC/TC 561)归口。

本标准起草单位：公安部装备财务局、全国警用装备标准化技术委员会、公安部第一研究所、公安部特种警用装备质量监督检验中心、北京臣业天鹰警械技术开发有限公司、成都恒安警用装备制造有限公司、湖北贵族真空科技股份有限公司、广州市景士安全技术防范产品开发有限公司。

本标准主要起草人：孙莉莉、高明珠、孙非、王梅、杨杰、郑晓军、赵涛、汪军、王卓坚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GA 884—2010。

公安单警装备 催泪喷射器

1 范围

本标准规定了公安单警装备催泪喷射器产品的术语和定义、分类和编号、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输与贮存。

本标准适用于公安单警装备催泪喷射器产品的生产、检验与验收。

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 2828.1—2012 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 3191—2010 铝及铝合金挤压棒材

GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GA 244 人民警察警徽技术标准

GA 1182—2014 合成辣椒素

HG/T 2503 聚碳酸酯树脂

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

公安单警装备催泪喷射器 **spray with lachrymators of individual police equipment**

按照公安部业务主管部门批准的图纸、标样、生产,用于公安民警日常执勤执法时佩戴的对作用眼睛、鼻腔、口腔、裸露的皮肤产生强烈刺激作用的喷射器。

3.2

催泪剂 **lachrymator**

对人体感官产生强烈的刺激作用(流泪、眼睛难以睁开、皮肤刺痛、咳嗽、咽喉刺痛等症状)的药剂。

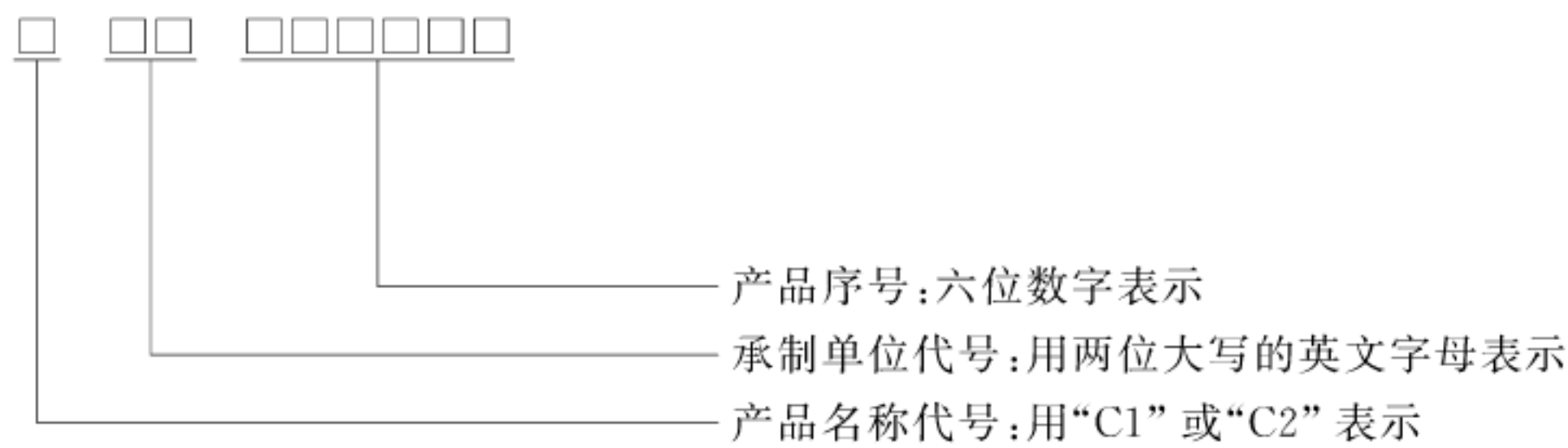
4 分类和编号

4.1 分类

公安单警装备催泪喷射器(以下简称催泪喷射器)产品分为横喷型催泪喷射器和竖喷型催泪喷射器两类。

4.2 编号

催泪喷射器的编号由产品名称代号、承制单位代号和产品序号组成。催泪喷射器产品名称代号用“C”表示,横喷型用“1”表示,竖喷型用“2”表示;承制单位用两位大写的英文字母表示,并在公安部业务主管部门备案;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 号的公安单警装备横喷型催泪喷射器产品,编号表示为 C1 AB 000001。

5 技术要求

5.1 总则

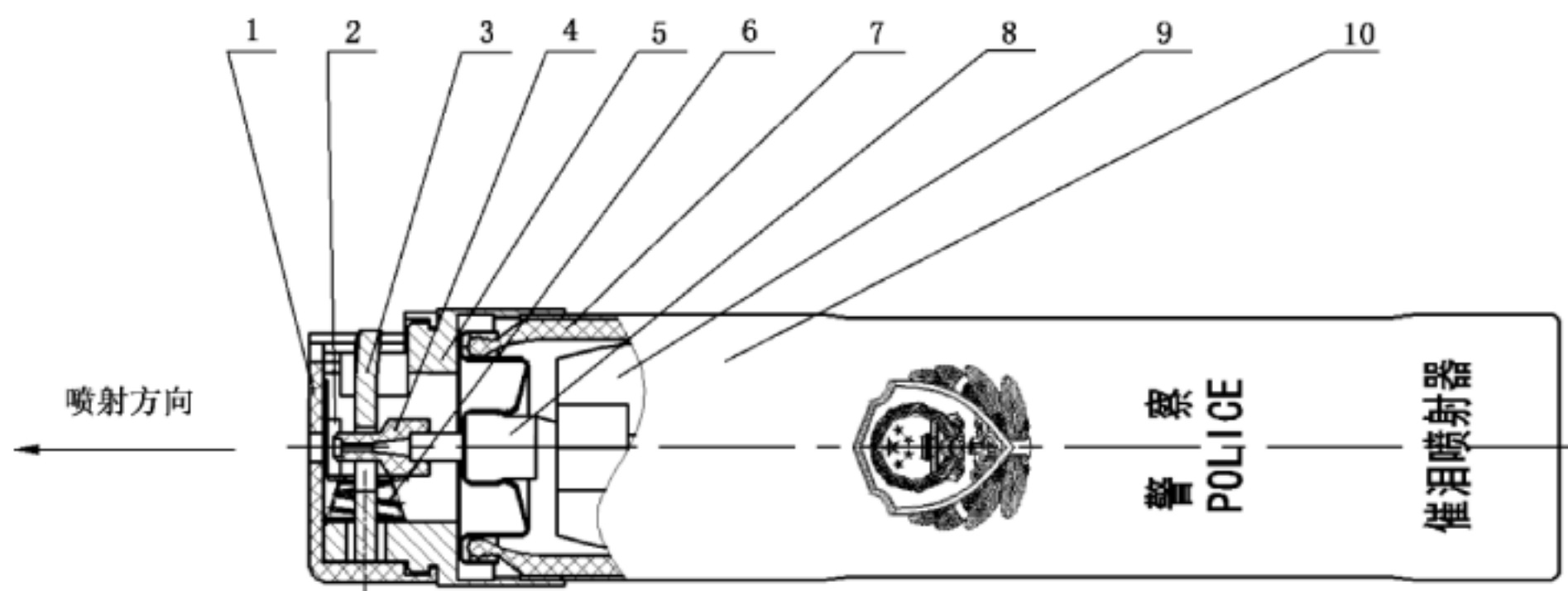
催泪喷射器除符合本标准的规定外,应按公安部主管部门批准的图纸和标样制造。

5.2 一般要求

- 5.2.1 催泪喷射器外观应洁净,无变形,无催泪剂气味。
- 5.2.2 各零部件表面不应有机械损伤、涂层脱落、锈蚀现象。
- 5.2.3 各零部件装配应紧密、牢固。
- 5.2.4 罐体两侧应具有对称的透明观察窗。
- 5.2.5 罐体内催泪剂溶液应均匀一致,无明显油状物,无絮状物。
- 5.2.6 催泪喷射器的外观质量应符合主管部门批准的标样。

5.3 结构

5.3.1 横喷型催泪喷射器应由保险盖、横梁、压柄、喷嘴、支撑盖、锥形弹簧、内罐、囊袋组件、催泪剂溶液、外罐等零部件组成,见图 1。



说明:

- | | |
|-----------|-------------|
| 1 —— 保险盖; | 6 —— 锥形弹簧; |
| 2 —— 横梁; | 7 —— 内罐; |
| 3 —— 压柄; | 8 —— 囊袋组件; |
| 4 —— 喷嘴; | 9 —— 催泪剂溶液; |
| 5 —— 支撑盖; | 10 —— 外罐。 |

图 1 横喷型催泪喷射器结构示意图

5.3.2 竖喷型催泪喷射器应由保险盖、扭簧、转轴、喷嘴、压套、支撑套、支撑盖、内罐、囊袋组件、催泪剂溶液、外罐等零部件组成,见图 2。

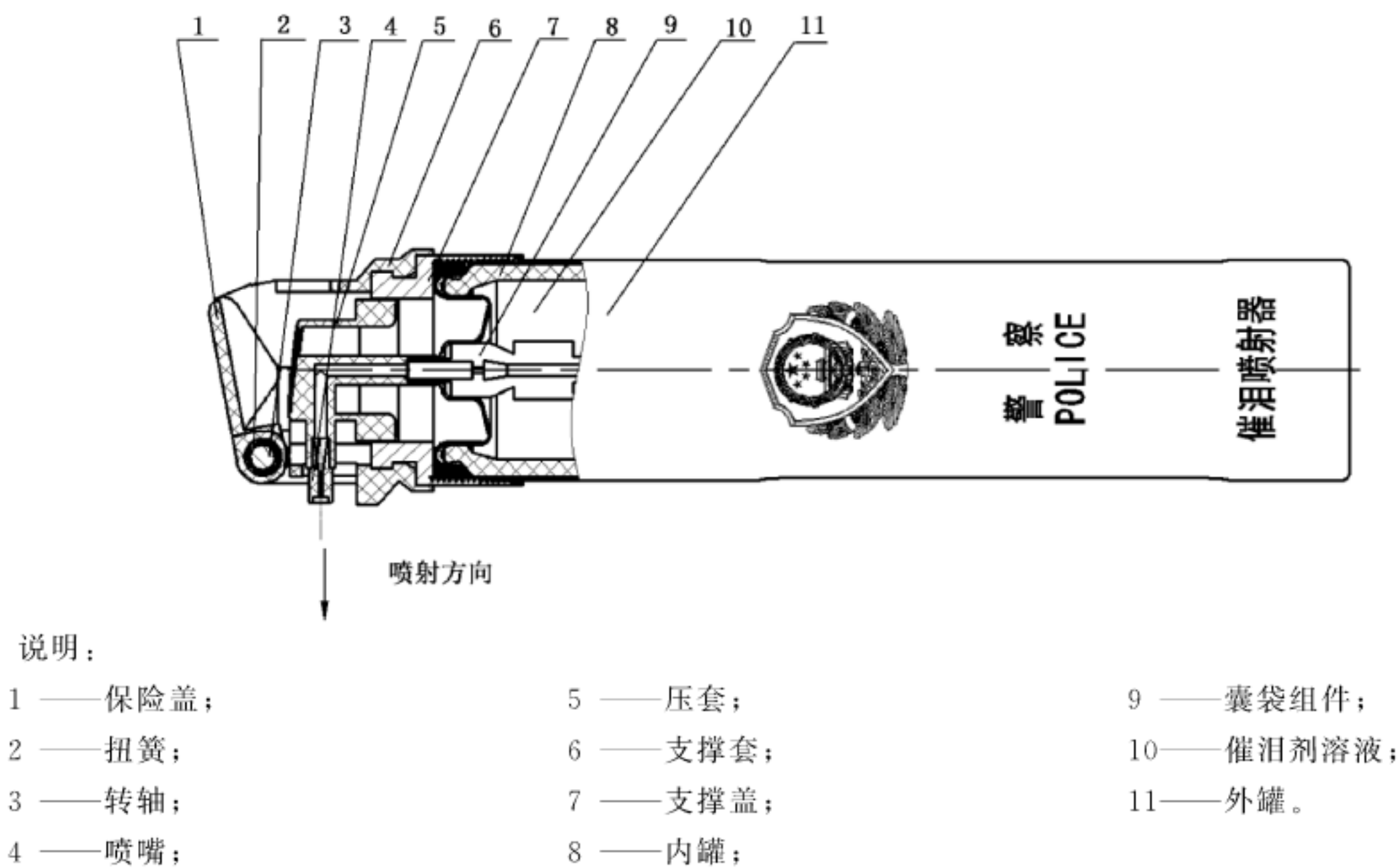


图 2 竖喷型催泪喷射器结构示意图

5.4 尺寸

5.4.1 横喷型催泪喷射器外形尺寸为高 176 mm±2 mm,筒身最大外径为 39 mm±1 mm,外罐外径为 37.5 mm±0.5 mm,见图 3。

单位为毫米

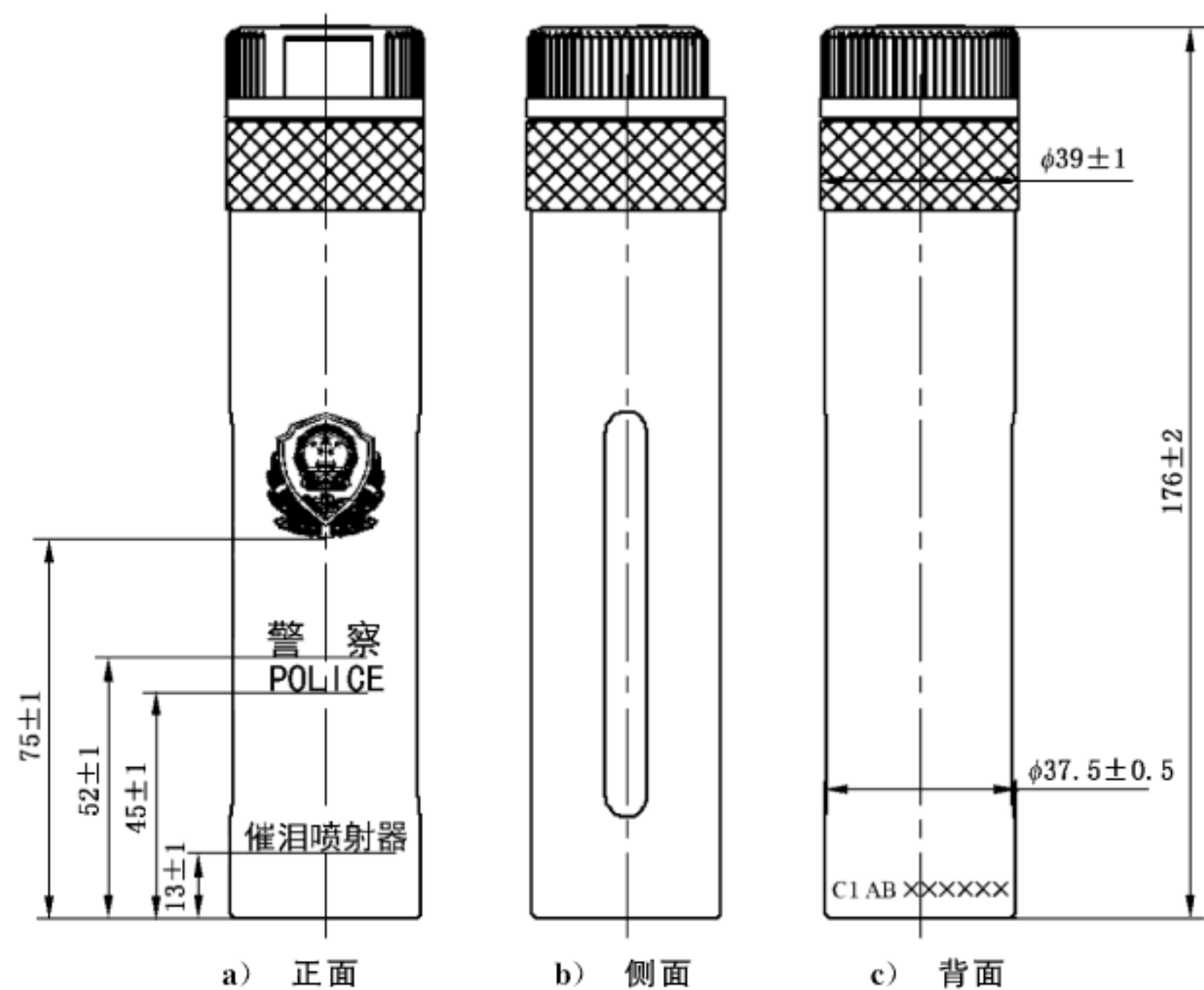


图 3 横喷型催泪喷射器外形尺寸示意图

5.4.2 竖喷型催泪喷射器外形尺寸应为高 $188.5\text{ mm}\pm 2\text{ mm}$ ，筒身最大外径应为 $40\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ ，外罐外径应为 $37.5\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ ，见图 4。

单位为毫米

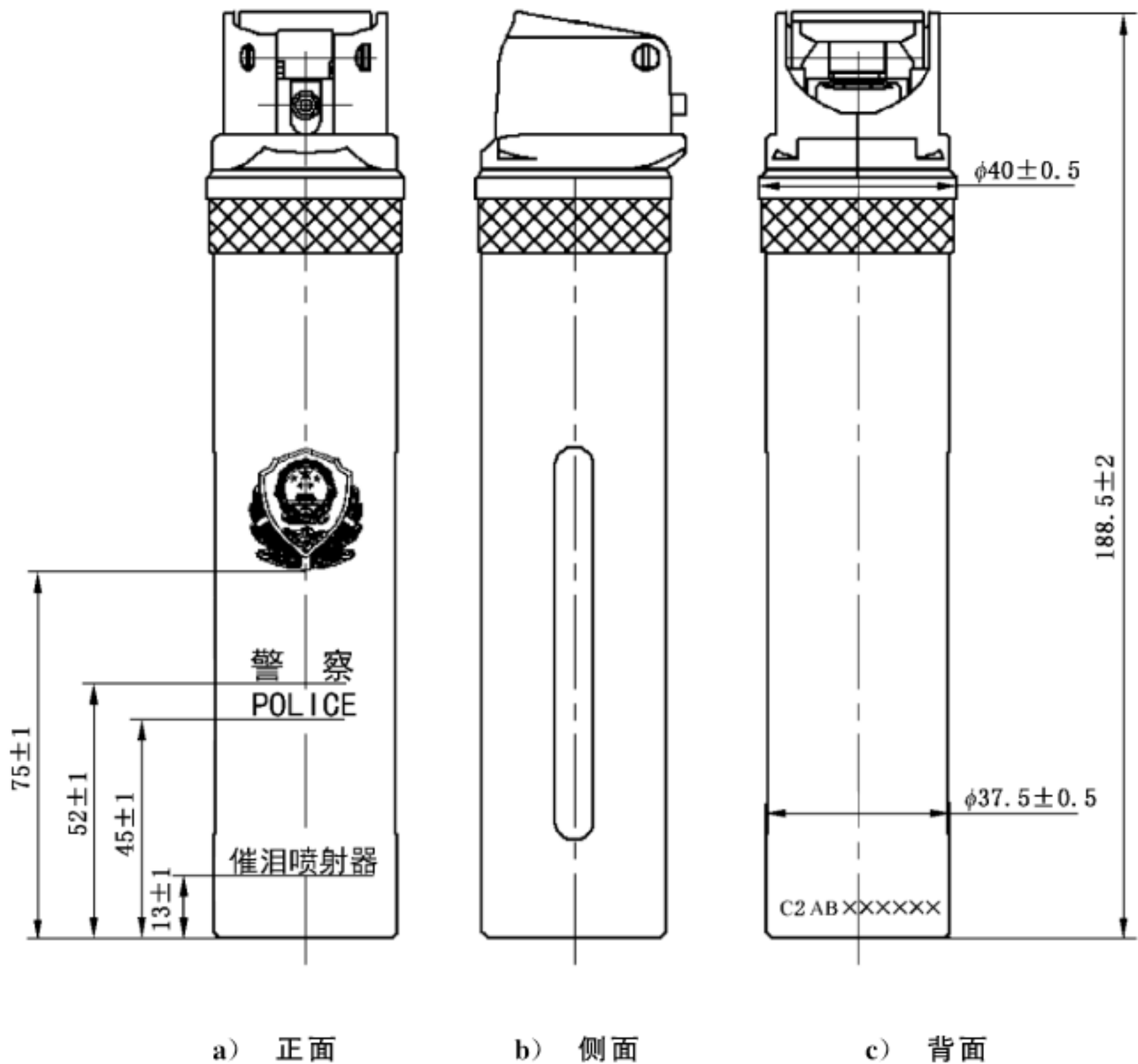


图 4 竖喷型催泪喷射器外形示尺寸意图

5.4.3 观察窗的尺寸应为宽 $8\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ ，高 $80\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ 。

5.5 颜色

5.5.1 催泪喷射器主体颜色应为黑色，喷嘴颜色应为白色。

5.5.2 催泪剂溶液颜色应为蓝色。

5.6 标识

5.6.1 催泪喷射器正面应有激光雕刻“警徽”图样和“警察”“POLICE”“催泪喷射器”字样，图样和字样应清晰完整。

5.6.2 “警徽”图样应符合 GA 244 的规定，高度尺寸为 25 mm ，位置见图 3 和图 4。

5.6.3 “警察”字样为二号黑体，字间距 8.5 mm ，位于警徽正下方；“POLICE”“催泪喷射器”字样为二号黑体，位于警徽下方，位置见图 3 和图 4。

5.6.4 催泪喷射器背面应激光雕刻产品唯一编号，编号字体为黑体，字高为 3.5 mm ，编号下端距罐体底部平面 $4.5\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ ，罐体底面应永久性标示产品生产日期和失效日期，字体为黑体，字高为 2.5 mm ，前四位为年份，后两位为月份，见标样。

5.7 质量

横喷型催泪喷射器质量应为 $195\text{ g}\pm 15\text{ g}$ ；竖喷型催泪喷射器质量应为 $185\text{ g}\pm 15\text{ g}$ 。

5.8 材料

催泪喷射器主要材料规格和质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 主要材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用途
铝合金棒材	6061	GB/T 3191—2010	外 罐
聚碳酸酯	PC	HG/T 2503	内 罐
合成辣椒素	OC	GA 1182—2014	催泪剂溶液

5.9 催泪剂溶液

催泪剂溶液体积为 70 mL±3 mL,包含溶质(合成辣椒素)和溶剂;合成辣椒素应符合 GA 1182—2014 的规定,含量为 1.5%~2.0%(质量百分比),溶剂成分见表 2 规定。

表 2 催泪剂溶剂成分

序号	成 分	含量(体积百分比) %	备注
1	乙二醇	50±5	分析纯(纯度大于或等于 99%)
2	1,2-丙二醇	25±2.5	分析纯(纯度大于或等于 99%)
3	吐温 20	5±0.5	分析纯(纯度大于或等于 99%)
4	乙醇	5±0.5	分析纯(纯度大于或等于 99%)
5	蒸馏水	补足标量值	—

5.10 喷射性能

5.10.1 催泪喷射器喷射应为定向射流状,喷射距离应大于或等于 4 m,有效喷射时间大于或等于 7s。完全喷射后剩余溶液量小于或等于 7 mL。

5.10.2 催泪喷射器有效喷射 3s 后,放置 8 h 后再次进行喷射,喷射距离应大于或等于 3 m,喷射距离达到 3 m 的时间应大于或等于 4s。完全喷射后剩余溶液量小于或等于 7 mL。

5.11 稳定性

催泪喷射器在老化试验后产品应表面无剥落,不解体、不泄漏、不爆裂,且应符合 5.10.1 的要求。

5.12 承压安全性

催泪喷射器经 980 N 承压试验后,应不解体、不泄漏、不爆裂,且应符合 5.10.1 的要求。

5.13 保险盖可靠性

催泪喷射器应配有安全可靠的防止误喷射的保险盖;保险盖应装配平滑、复位顺畅,按钮开关松紧适度,有足够的回复力。保险盖重复启闭 100 次应可正常使用,且应符合 5.10.1 的要求。

5.14 振动和跌落可靠性

5.14.1 催泪喷射器在带包装条件下经加速度幅值为 2 m/s^2 , 频率为 $5\text{ Hz}\sim 55\text{ Hz}$ 振动试验后, 应不解体、不泄漏、不爆裂, 保险盖和喷嘴应不松脱。

5.14.2 经振动试验后的催泪喷射器以正立、倒置和横放三种姿态, 从 1.5 m 高度自由跌落至水泥地面上, 各试验 1 次, 应不解体、不泄漏、不爆裂, 且应符合 5.10.1 的要求。

5.15 温度适应性

催泪喷射器在 $-30\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 55\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的环境下, 应不解体、不泄漏、不爆裂, 且应符合 5.10.1 的要求。

5.16 训练用催泪喷射器要求

5.16.1 训练用催泪喷射器的溶液颜色应为无色, 保险盖为橙红色。

5.16.2 训练用催泪喷射器的标识与催泪喷射器一致, “催泪喷射器”字样上方应有“训练用”字样, 字样为二号黑体, 位于警徽下方, 字样下沿距罐体底部平面 $25\text{ mm}\pm 1\text{ mm}$ 。

5.16.3 训练用催泪喷射器的溶液中不含合成辣椒素。

5.16.4 其他技术要求应与催泪喷射器一致。

6 试验方法

6.1 一般要求检验

目测检查外观, 标样进行比对, 通过观察窗观察催泪剂溶液是否有明显油状物, 是否有絮状物, 判定结果是否符合 5.2 的要求。

6.2 结构检验

目视检验催泪喷射器的结构, 判定结果是否符合 5.3 的要求。

6.3 尺寸检验

用精度为 1 mm 的量具测量长度; 用精度为 0.02 mm 的量具测量直径, 判定结果是否符合 5.4 的要求。

6.4 颜色检验

6.4.1 在自然北光下, 目测检查催泪喷射器外观颜色, 与标样比对, 判定结果是否符合 5.5.1 的要求。

6.4.2 在自然北光下, 目测检查催泪剂溶液颜色, 判定结果是否符合 5.5.2 的要求。

6.5 标识检验

目测检查催泪喷射器产品标识及内容, 用精度为 0.02 mm 的量具测量标识位置及图案和尺寸, 判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.6 质量检验

使用精度为 0.1 g 的衡器称量催泪喷射器质量, 判定结果是否符合 5.7 的要求。

6.7 材料检验

承制方提供省级或省级以上检验机构对表 1 中主要材料的检验合格报告, 判定结果是否符合 5.8

的要求。

6.8 催泪剂溶液检验

6.8.1 把催泪喷射器中的催泪剂溶液引入一个密封的容器中,用高效液相色谱仪和气相色谱仪对溶液进行检测,测试溶液中的合成辣椒素、乙二醇、1,2-丙二醇、乙醇的成分及含量,定性测试溶液中吐温 20 的成分,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.2 用精度为 1 mL 的量杯测量整罐催泪喷射器中催泪剂溶液的体积,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.3 承制方提供表 2 中成分(蒸馏水除外)的生产企业关于成分纯度的检验报告,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.9 喷射性能检验

6.9.1 在速度小于或等于 1 m/s 的顺风或无风条件下,用催泪喷射器向距离喷嘴 4 m 处的靶板喷射,用秒表记录有效喷射时间(催泪剂溶液到达靶板开始至催泪剂溶液无法到达靶板结束的时间段),判定结果是否符合 5.10.1 的要求。

6.9.2 催泪喷射器有效喷射 3 s 以后,放置 8 h 后再次进行喷射,并记录喷射距离达到 3 m 的时间,判定结果是否符合 5.10.2 的要求。

6.10 稳定性检验

将催泪喷射器放置在温度 45 ℃±2 ℃、相对湿度 95%±2%的试验箱中 120 h,取出后按照 6.9.1 的方法进行喷射性能试验,试验应在 3 min 内完成,判定结果是否符合 5.11 的要求。

6.11 承压安全性检验

将催泪喷射器固定在压力试验机上,见图 5,用材料为钢制、端面尺寸为 15 mm×80 mm 的专用压头(与罐体的接触宽度为 15 mm)分别对催泪喷射器前部(距标准圆柱体部分边缘 5 mm 处)、中部(观察窗处)、尾部(距底部边缘 5 mm 处),以 5 mm/min 的速度施加压力至 980 N,保持 5 s,检查催泪喷射器外观,按照 6.9.1 的试验方法进行喷射性能试验,判定结果是否符合 5.12 的要求。

单位为毫米

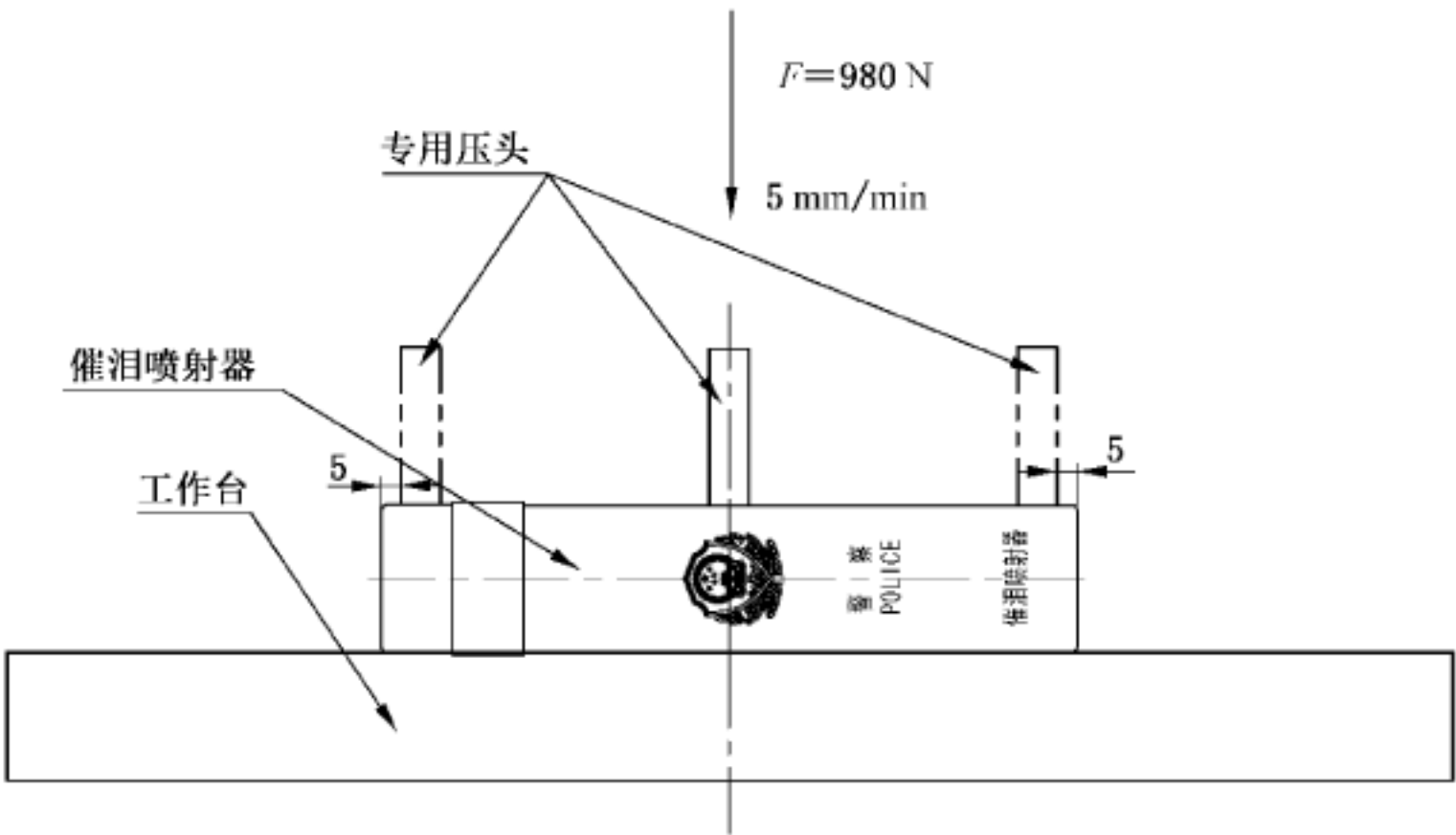


图 5 承压安全性试验示意图

6.12 保险盖可靠性检验

6.12.1 打开及关闭横喷催泪喷射器的保险盖,观察压柄是否可以正常弹出、复位,重复此动作 100 次,测试保险盖及压柄能否正常动作,按照 6.9.1 的方法进行喷射性能试验,判定是否符合 5.13 的要求。

6.12.2 按压竖喷型催泪喷射器的保险盖,观察是否会造成误喷射,并重复启闭保险盖 100 次,测试保险盖能否正常工作,按照 6.9.1 的方法进行喷射性能试验,判定是否符合 5.13 的要求。

6.13 振动和跌落可靠性检验

6.13.1 催泪喷射器放置在纸盒包装内,置于加速度 2 m/s^2 、频率 $5\text{ Hz}\sim 55\text{ Hz}$ 的振动机上,正弦振动 1 h,按正立、倒置和横放三种姿态分别试验,判定结果是否符合 5.14.1 的要求。

6.13.2 将振动后的催泪喷射器去掉包装以正立、倒置和横放三种姿态顺序进行跌落试验各一次,从 1.5 m 落高(产品最低点至地面距离)自由跌落至水泥地面,目测催泪喷射器外观,按照 6.9.1 的方法进行喷射性能试验,判定结果是否符合 5.14.2 的要求。

6.14 温度适应性检验

6.14.1 催泪喷射器置于 $55\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的保温箱内,保持 2 h,取出后 2 min 完成准备工作,按 6.9.1 的方法进行喷射性能试验,试验在样品取出后 3 min 内完成,判定结果是否符合 5.15 的要求。

6.14.2 催泪喷射器置于 $-30\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的保温箱内,保持 2 h,取出 2 min 完成准备工作,按 6.9.1 的方法进行喷射性能试验,试验在样品取出后 3 min 内完成,判定结果是否符合 5.15 的要求。

6.15 训练用催泪喷射器试验

使用 6.1~6.14 中的方法对训练用催泪喷射器进行试验,判断结果是否符合 5.16 的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

催泪喷射器产品检验分为型式检验和交收检验。

7.2 型式检验

7.2.1 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) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时;
- c) 累计一定产量后应周期性检验时;
- d) 主管部门提出型式检验要求时。

7.2.2 型式检验的检验项目、技术要求和检验方法按表 3 的规定执行。

7.2.3 型式检验数量为 10 支。

7.2.4 型式检验各项技术要求检验合格,则判定型式检验合格;否则,判定型式检验不合格。

表 3 型式检验的检验项目、技术要求和试验方法

序号	检验项目	技术要求	试验方法	样品编号
1	一般要求	5.2	6.1	1
2	结构	5.3	6.2	
3	尺寸	5.4	6.3	
4	颜色	5.5	6.4	
5	标识	5.6	6.5	
6	质量	5.7	6.6	
7	材料	5.8	6.7	—
8	催泪剂溶液	5.9	6.8	2
9	喷射性能	5.10	6.9	3、4
10	稳定性	5.11	6.10	5
11	承压安全性	5.12	6.11	6
12	保险盖可靠性	5.13	6.12	7
13	振动和跌落可靠性	5.14	6.13	8
14	温度适应性	5.15	6.14.1	9
15			6.14.2	10

7.3 交收检验

7.3.1 催泪喷射器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 4 的规定执行;技术要求和试验方法按表 3 规定执行。

7.3.2 交收检验组批规则是以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的催泪喷射器为一个检验批。

7.3.3 交收检验组批数量规定:

- 组批数量按照表 4 规定的组批方案提交;
- 组批数量不足表 4 规定最小组批数量时,按最小组批数量提交;
- 组批数量超过表 4 规定最大组批数量时,超过部分按表 3 组批数量另行组批提交;
- 表 4 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1—2012 的规定及表 4 中的检验水平和接收质量限,另行制定抽样方案。

7.3.4 交收检验时,全部样品的各检验项目结果符合表 4 的规定,则判定该批产品合格,在剔除其中的不合格产品后可以出厂;否则判定该批产品不合格。

7.3.5 不合格批产品应全部返修后,重新提交交收检验。

表 4 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/支				
				281 支~ 500 支	501 支~ 1 200 支	1 201 支~ 3 200 支	3 201 支~ 10 000 支	10 001 支~ 35 000 支
				判定方案($n/Ac, Re$)				
一般要求	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
结构	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
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
颜色	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
标识	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
质量	轻	S-3	4.0	13/1,2	13/1,2	13/1,2	20/2,3	20/2,3
材料 ^a	重	—	—	—	—	—	—	—
催泪剂溶液	重	S-1	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
保险盖可靠性	重	S-1	1.0	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
振动和跌落可靠性	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
温度适应性	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
交收检验送检样品数量				49	49	49	49	49
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。								

7.4 缺陷分类

凡不符合第 5 章和第 8 章要求的产品均构成质量缺陷。每支催泪喷射器存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷，见表 5，规定如下：

- 轻缺陷为不影响使用性能、外观轻微不符合要求；
- 重缺陷为影响使用性能、外观严重不符合要求；
- 未提及的质量缺陷可参照表 5 给出的质量缺陷影响程度确定轻缺陷和重缺陷。

表 5 缺陷分类

检验项目	质量缺陷	轻缺陷	重缺陷
一般要求	产品表面不清洁	●	—
	警徽、文字局部颜色不饱满,轻微露底、模糊	●	—
	表面不平整,有不影响使用的损伤	●	—
	保护帽松动、机械损伤,影响使用	—	●
结构	次要结构或里面局部有轻微差异,不影响使用性能	●	—
	主要结构与标准、图纸、样品不符	—	●
尺寸	尺寸超出公差小于 100%,不影响使用性能	●	—
	尺寸超出公差大于 100%	—	●
标识	个别产品编号、生产日期、失效日期不清晰,但可辨认	●	—
	个别产品编号、生产日期、失效日期不能辨认	—	●
质量	总质量超差	●	—
性能	5.9~5.15 性能,任何一项达不到指标要求	—	●

8 包装、标志、运输与贮存

8.1 包装

- 8.1.1 包装应有外包装箱、中包装箱和内包装箱,1 个外包装箱内装有 8 个中包装箱,1 个中包装箱内装 10 个内包装箱。
- 8.1.2 内包装箱应有单支催泪喷射器、说明书和合格证,用合格封签纸盒,横喷型催泪喷射器内包装箱外形尺寸为 41.5 mm×41.5 mm×180 mm,竖喷型催泪喷射器内包装箱外形尺寸为 45 mm×45 mm×192 mm。
- 8.1.3 中包装箱应按产品编号顺序依次装入外包装箱。
- 8.1.4 外包装箱内应紧凑,不松动,横喷型催泪喷射器外包装箱尺寸为 450 mm×390 mm×215 mm,竖喷型催泪喷射器外包装箱尺寸为 490 mm×420 mm×230 mm。
- 8.1.5 外包装箱质量应符合 GB/T 6543—2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定,内包装箱为单层瓦楞纸。外包装箱上下口盖对接处应使用宽 55 mm~60 mm 的胶粘带封牢,粘贴后胶黏带折下纸箱棱边应不低于 50 mm。用 PP12008J 塑料打包带捆扎外包装箱,捆成“#”型,捆扎应严紧牢固。

8.2 标志

- 8.2.1 外包装纸箱两侧面均有标志,见图 6,内容如下:
- a) 产品名称;
 - b) 执行标准;
 - c) 数量;
 - d) 质量;
 - e) 外形尺寸;
 - f) 生产日期;
 - g) 承制方名称;
 - h) 编号。