



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 890—2018
代替 GA 889—2010、GA 890—2010

公安单警装备 多功能腰带

Individual police equipment—Multifunctional belt

2018-08-17 发布

2018-09-01 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。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GA 890—2010《公安单警装备 警用多功能尼龙腰带》和 GA 889—2010《公安单警装备 警用多功能皮革腰带》，与 GA 890—2010 相比主要修改如下：

- 修改了腰带钎子、带箍结构(见 5.3.2, 2010 年版的 4.5.3)；
- 增加了内带(见 5.3.3)；
- 修改了斜挂带带袢结构(见 5.3.4, 2010 年版的 4.5.4)；
- 修改了斜挂带挂袢固定调节方式(见 5.3.4)；
- 修改了装具套与主腰带组合方式(见 5.3.5~5.3.11, 2010 年版的 4.5.5)；
- 增加警棍套旋转功能(见 5.3.5)；
- 增加催泪喷射器套旋转功能(见 5.3.9)；
- 增加手铐套锁匙存放位置(见 5.3.8)；
- 修改了成品质量(见 5.7, 2010 年版的 4.4)；
- 修改了主腰带带体材料(见 5.8, 2010 年版的 4.7)；
- 修改了装具套材料规格(见 5.8, 2010 年版的 4.7)；
- 修改了相关试验方法(见第 6 章, 2010 年版的第 5 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、石狮市日久军警装备有限公司、武汉雄鹰特种装具有限责任公司、浙江华安安全设备有限公司、星际控股集团有限公司、天津雅杰兴旅游用品有限公司、广东恒骏工贸发展有限公司。

本标准主要起草人：孙莉莉、高明珠、孙非、王梅、王芸娜、洪奕旭、江乔、林树成、刘兴杰、苏振国、陈明新。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GA 889—2010；
- GA 890—2010。

公安单警装备 多功能腰带

1 范围

本标准规定了公安单警装备多功能腰带的术语和定义、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。

本标准适用于以尼龙机织带为主要材料,具有内带和斜挂带,悬挂放置多种装具套的公安单警装备多功能腰带产品的生产、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 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 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 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—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1—2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 6543—2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

FZ 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法

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 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 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

公安单警装备多功能腰带 **multifunctional belt 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装挂配备的警用装备护套、斜挂带的专用腰带。

4 分类和编号

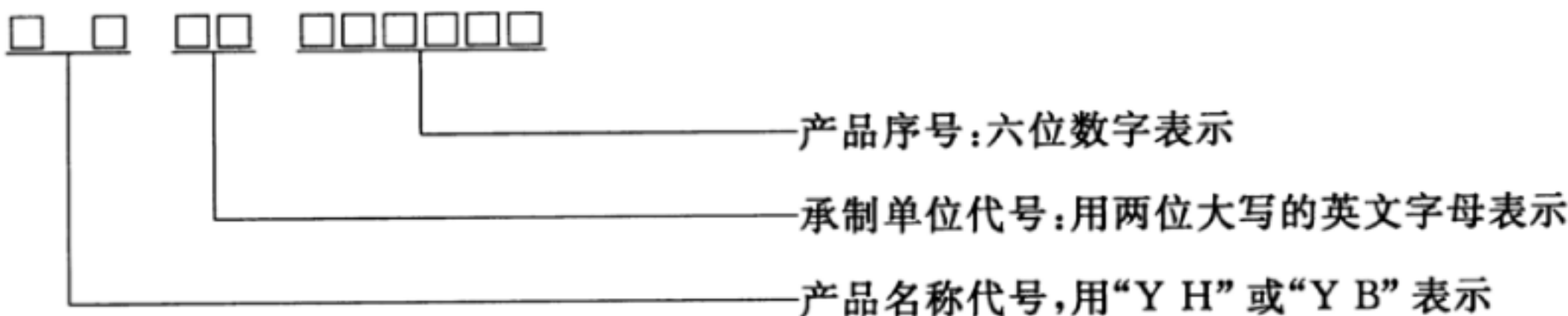
4.1 分类

公安单警装备多功能腰带(以下简称多功能腰带)产品按颜色分为黑色和白色两类。多功能腰带中

的警棍套分为便携型和基础型,其中便携型警棍套适配于便携型警棍,基础型警棍套适配于基础型警棍和加强型警棍。

4.2 编号

多功能腰带的编号由产品名称代号、承制单位代号和产品序号组成。多功能腰带产品名称代号用“Y”表示,黑色用“H”表示,白色用“B”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 号的黑色公安单警装备多功能腰带,编号表示为 Y H AB 000001。

5 技术要求

5.1 总则

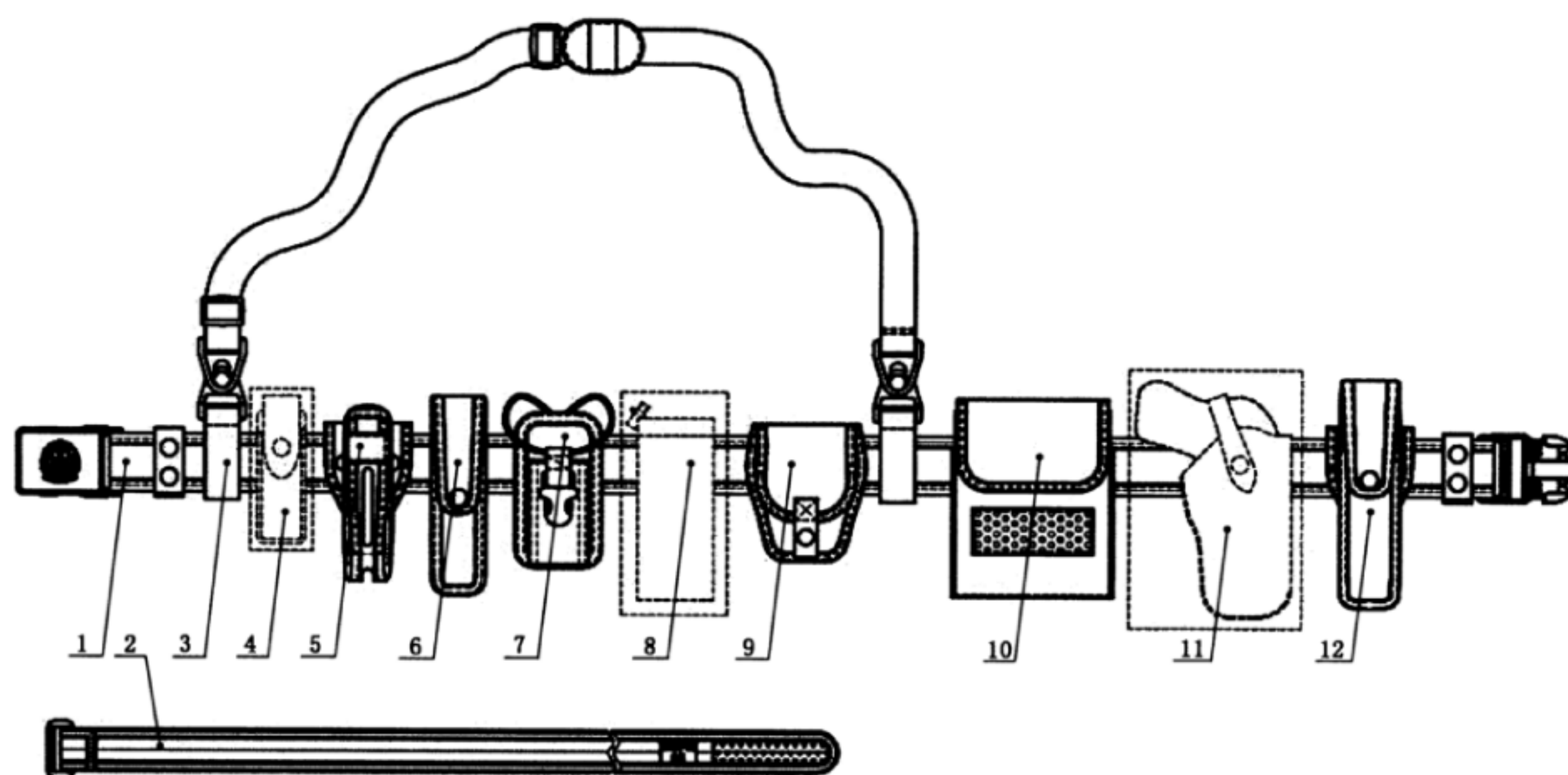
多功能腰带除符合本标准的规定外,应按公安部业务主管部门批准的图纸和标样制造。

5.2 一般要求

- 5.2.1 各种织带外观应平直规整、无跳丝、无线结,各种材料表面无残次。
- 5.2.2 腰带钎子边缘应平整光滑、无毛刺、无锐边、无划痕,钎子插合牢固、端正,对位准确,插拔灵活。钎子镀层完整,无明显电镀缺陷。
- 5.2.3 各铆合部位应牢固、位置准确,扣件开合顺畅、松紧适宜。铆钉、四件子母扣无破损、变形;对讲机套塑料扣件装配应牢固。
- 5.2.4 主腰带明线针码密度应为 7 针/30 mm~8 针/30 mm,其他明线针码密度应为 8 针/30 mm~10 针/30 mm。暗线针码密度应为 7 针/30 mm~9 针/30 mm。开口受力部位应回针至少 3 针,或采用打结缝制。接线重合应为 10 mm~15 mm。装具套包边缝线距边应为 2 mm~3 mm。
- 5.2.5 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,不应断线、跳线,无脱纱、无线头。双线间距、缝线距边宽窄一致,挂袷端正平直。
- 5.2.6 装具套大小应与警用装备匹配,装取顺畅。
- 5.2.7 成品表面应整洁,无线头、无脱纱,成品无异味。
- 5.2.8 多功能腰带的外观特性及外观质量应符合公安部业务主管部门批准的标样。

5.3 结构

5.3.1 多功能腰带由主腰带、内带、斜挂带和装具套组成,装具套含警棍套、强光手电套、工作包、手铐套、催泪喷射器套、对讲机套、警用水壶套、弹匣套、手枪套,其中警用水壶套、弹匣套、手枪套为选配件,摆放顺序参考图 1。



说明：

1——主腰带；

2——内带；

3——斜挂带；

4——此处为弹匣套佩戴位置；

5——警棍套；

6——强光手电套；

7——对讲机套；

8——警用水壶套(选配)；

9——手铐套；

10——工作包；

11——此处为手枪套佩戴位置；

12——催泪喷射器套。

图 1 多功能腰带结构示意图

注：摆放顺序以佩带 92 式手枪为例。

5.3.2 主腰带主要由带体、腰带钎子、带箍、锦丝搭扣带组成。腰带钎子为对插式扣盖双保险结构，带箍采用搭扣式活动设计结构，可固定在带体任意位置。

5.3.3 内带由带体、锦丝搭扣带、二道梁组成。

5.3.4 斜挂带由带体、带袢、挂袢、三道梁、卡扣和锦丝搭扣带组成。带袢采用搭扣式活动结构，可固定在主腰带带体任意位置。三道梁其中一件可调节并固定挂袢位置，另一件三道梁调节斜挂带长短。卡扣结构为可拆卸式。

5.3.5 警棍套由套体、后袢旋转结构组成。套体下端应有警棍头卡槽，可供出棍时使警棍直接展开。后袢与腰带组合应为可拆卸式旋转结构，旋转范围为 360° ，且具有 45° 分挡功能。

5.3.6 强光手电套由套面、底盖、后袢组成。后袢与腰带结合，采用滑动式和固定式，应为可拆卸结构。

5.3.7 工作包由包体、包盖、侧袋组成。后袢与腰带结合，采用滑动式和固定式，应为可拆卸结构。

5.3.8 手铐套由套面、底盖、后袢组成。底盖内有锁匙固定装置；后袢与腰带结合，采用滑动式和固定式两种，应为可拆卸结构。

5.3.9 催泪喷射器套由套面、底盖、后袢旋转结构组成。后袢与腰带组合应为可拆卸式旋转结构，旋转范围为 360° ，且具有 45° 分挡功能。

5.3.10 对讲机套由套面、底盖、后袢组成。后袢与腰带结合，采用滑动式和固定式，应为可拆卸结构。

5.3.11 警用水壶套由套体、后袢组成。后袢与腰带结合，采用滑动式和固定式，应为可拆卸结构。

5.3.12 多功能腰带结构应符合公安部业务主管部门的标样要求。

5.4 规格与尺寸

5.4.1 多功能腰带按带体长度分为 XL、L、M、S、SS 五种规格，见表 1。

表 1 多功能腰带规格

单位为毫米

规 格	XL	L	M	S	SS	公差
主腰带带体长度	1 500	1 400	1 300	1 200	1 100	±20
内带带体长度	1 400	1 300	1 200	1 100	1 000	±20
适用净腰围长	1 200~1 300	1 100~1 200	1 000~1 100	900~1 000	800~900	—
斜挂带带体长度	1 250	1 200	1 150	1 100	1 050	±20
主腰带带体宽度	50~52					
内带带体宽度	35~39					
斜挂带带体宽度	29~31					
主腰带带体厚度	5~6					
内带带体厚度	3~5					
斜挂带带体厚度	1.2					

5.4.2 腰带钎子尺寸应符合附录 A 中 A.1 的规定。

5.4.3 装具套主要尺寸见表 2 和 A.2~A.11 的规定。

表 2 装具套主要尺寸

单位为毫米

部位名称	长	宽/直径	高
警棍套(基础型和加强型)	150±5	43±3	41±3
警棍套(便携型)	126±5	43±3	41±3
强光手电套	305±5	48±3	36±3
工作包	288±5	135±3	50±3
警用水壶套	190±5	φ80±3	—
手铐套	235±5	108±3	33±3
催泪喷射器套	342±5	53±3	43±3
对讲机套	133±5	76±3	38±3

5.5 颜色

5.5.1 多功能腰带分为黑色和白色。

5.5.2 腰带钎子外盖颜色应为镀镍亚光银白色。

5.5.3 黑色多功能腰带的金属配件表面应黑色处理,塑料配件为黑色;白色多功能腰带的金属配件表面应白色(喷塑)或亚光银白色(镀镍),塑料配件为白色。

5.5.4 缝纫线颜色、辅料颜色与多功能腰带颜色应相同。

5.5.5 每套产品各部件颜色应一致。产品与公安部业务主管部门批准的标样比对,批产品色差不应低于 GB/T 250—2008 规定的 4 级。

5.6 标识

5.6.1 腰带钎子外盖正面居中铸有凸起的警徽,盾牌边缘凸起应不低于 1 mm,警徽高 37 mm±

0.5 mm,警徽图案应符合 GA 244 的规定,警徽图案应端正、清晰、饱满。

5.6.2 腰带钎子外盖反面,应有激光雕刻产品编号,编号字体为黑体,字高 3.5 mm。

5.6.3 主腰带带体左端距带头 80 mm 处,居中位置缝制产品标识。材料应为丝织带,字体为黑体,“警用多功能腰带”字高 7 mm,“规格”字高 6 mm,黑色多功能腰带应黑底银灰色字,白色多功能腰带应白底黑色字,产品标识外形尺寸为 60 mm×24 mm,见示例。

示例:



5.6.4 内带带体反面距末端 120 mm 处,居中缝制产品标识,材料为丝织带,字体为黑体,“内带”字高 7 mm,“规格”字高 6 mm,黑色多功能腰带应黑底银灰色字,白色多功能腰带应白底黑色字,产品标识外形尺寸 30 mm×35 mm,见示例。

示例:



5.6.5 斜挂带带体标识,材料为丝织带,字体为黑体,黑色多功能腰带应黑底银灰色字,白色多功能腰带应白底黑色字,字高 3.5 mm,产品标识外形尺寸 35 mm×12 mm,见示例。

示例:



5.7 质量

多功能腰带全套标配质量(不含选配件)应小于或等于 1.2 kg。

5.8 材料

多功能腰带主要材料规格和质量要求应符合表 3 的规定,其他材料应符合图纸规定。

表 3 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
尼龙机织带 (尼龙 6)	438 dtex/96F 宽 48 mm,厚度 2 mm	拉伸负荷为 5 000 N 不断裂 FZ 65002—1995	主腰带带体
	438 dtex/96F 宽 35 mm,厚度 1.5 mm	拉伸负荷为 3 000 N 不断裂 FZ 65002—1995	内带带体
	429 dtex/48F 宽 30 mm,厚度 1.2 mm	拉伸负荷为 3 000 N 不断裂 FZ 65002—1995	斜挂带带体

表 3 (续)

材料名称	材料规格	质量要求	用 途
锦丝搭扣带	25 mm	扣合强度大于或等于 7.0 N/cm ² 撕揭强度大于或等于 1.3 N/cm 耐用扣合强度大于或等于 6.0 N/cm ² GA 732—2007	装具套挂袪等
涤纶长丝 牛津布	经纱 750 dtex/2, 经密 115 根/10 cm 纬纱 750 dtex/2, 纬密 95 根/10 cm	断裂强力: 经向大于或等于 3 000 N, 纬向大于或等于 2 500 N GB/T 3923.1—2013	装具套面料

5.9 理化性能

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	≥4
耐刷洗色牢度/级		≥4
耐汗渍色牢度/级		≥3~4
耐光色牢度/级		≥4~5
腰带钎子耐盐雾		48 h 主要表面无腐蚀斑点
机织带起毛		无变化
腰带钎子插拔性能		插拔 3 000 次后, 能正常使用
腰带钎子温度适应性		-30 ℃~50 ℃能正常使用
四件子母扣侧掀强力/N		15~30
警棍套旋转性能/次		3 000 次后, 能正常使用
警棍套警棍插拔性能/次		3 000 次后, 能正常使用
催泪喷射器套旋转性能/次		3 000 次后, 能正常使用
注: 白色腰带不做色牢度项目。		

5.10 抗拉性能

5.10.1 斜挂带卡扣在扣合状态下, 施加 500 N 的拉力并保持 30 s, 卡扣不应破损, 并能正常使用。

5.10.2 装具套在开口缝合部位施加 350 N 的拉力并保持 30 s, 不应撕裂。

5.10.3 腰带钎子在扣合状态下, 施加 750 N 的拉力并保持 30 s, 钎子不应脱出或破损, 并能正常使用。

5.10.4 对警棍套施加 900 N 的拉力并保持 30 s, 连接件不应断裂。

5.10.5 对催泪喷射器套施加 900 N 的拉力并保持 30 s, 连接件不应断裂。

5.11 甲醛含量

装具套中甲醛含量应小于或等于 300 mg/kg。

6 试验方法

6.1 一般要求检验

在自然北光条件下,以目视观感(500 mm 处)和手感检验多功能腰带,并与标样比对,判定结果是否符合 5.2 的要求。

6.2 结构检验

以目视观感(500 mm 处)检验结构,并与公安部业务主管部门批准的标样比对,判定结果是否符合 5.3 的要求。

6.3 规格与尺寸检验

用精度为 1 mm 和精度为 0.02 mm 量具,按表 1、表 2 及附录 A 中内容进行测量,判定结果是否符合 5.4 的要求。

6.4 颜色检验

在自然北光下,目测检查多功能腰带的外观颜色,与标样比对,色差按 GB/T 250—2008 的规定进行检验,判定结果是否符合 5.5 的要求。

6.5 标识检验

目测检查多功能腰带的标识内容,用精度为 0.02 mm 的量具测量,并与标样比对,判定结果是否符合 5.6 的要求。

6.6 质量检验

使用精度为 1 g 的衡器称量多功能腰带的质量,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 3 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 理化性能检验

6.8.1 耐摩擦色牢度检验

耐摩擦色牢度检验是在内带带体上取样,按 GB/T 3920—2008 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.2 耐刷洗色牢度检验

耐刷洗色牢度检验是在内带带体上取样,按 GB/T 420—2009 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.3 耐汗渍色牢度检验

耐汗渍色牢度检验是在内带带体上取样,按 GB/T 3922—2013 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.4 耐光色牢度检验

耐光色牢度检验是在工作包上取样,按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.5 腰带钎子耐盐雾检验

腰带钎子耐盐雾检验按 QB/T 3826—1999 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.6 机织带起毛检验

机织带起毛检验是在内带带体上取样,按 GB/T 420—2009 规定的试验方法进行试验,往复干刷 25 次后,观察样品表面,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.7 腰带钎子插拔性能检验

将腰带钎子固定于专用试验机上,以打开外盖→拔出钎子→对插→合上外盖为一个循环,连续进行插拔循环 3 000 次后,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.8 腰带钎子温度适应性检验

6.8.8.1 将腰带钎子放置在一 30℃±2℃ 恒温箱中,2 h 后取出,进行插拔循环 10 次,试验应在 5 min 内完成,结果应符合 5.9 的要求。

6.8.8.2 将腰带钎子放置在 50℃±2℃ 恒温箱中,2 h 后取出,进行插拔循环 10 次,试验应在 5 min 内完成,结果应符合 5.9 的要求。

6.8.9 四件子母扣侧掀强力检验

将扣袢一端夹持于拉力试验机的上夹具上,底扣一端固定于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 个试样的实测值,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.10 警棍套检验

6.8.10.1 将警棍套固定在专用试验机上进行旋转性能检验,每周圈计一次,旋转后袢 3 000 次后,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.10.2 警棍套插拔性能检验,将警棍(收回状态)和警棍套分别固定在专用试验机上,警棍插入和拔出警棍套卡口为一个循环,进行 3 000 次循环后,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.8.11 催泪喷射器套检验

将催泪喷射器套固定在专用试验机上进行旋转性能检验,每周圈计一次,旋转后袢 3 000 次后,判定结果是否符合 5.9 的要求。

6.9 抗拉性能检验

6.9.1 斜挂带卡扣在扣合状态下,垂直固定于拉力试验机上,以 100 mm/min 拉伸速度加力至 500 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.10.1 的要求。

6.9.2 将催泪喷射器套、强光手电套固定于拉力试验机上,套体靠近开口缝合部位固定在上夹具,后衬固定在下夹具,以 100 mm/min 拉伸速度加力至 350 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.10.2 的要求。

6.9.3 腰带钎子对插后合上钎子外盖,垂直固定在拉力试验机上,以 100 mm/min 拉伸速度加力至 750 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.10.3 的要求。

6.9.4 将警棍套套体下端和后衬上端分别固定在拉力试验机上,以 100 mm/min 拉伸速度加力至 900 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.10.4 的要求。

6.9.5 将催泪喷射器套套体下端和后衬上端分别固定在拉力试验机上,以 100 mm/min 拉伸速度加力至 900 N,保持 30 s,判定结果是否符合 5.10.5 的要求。

6.10 甲醛含量检验

甲醛含量检验是在工作包复合材料上取样,按 GB/T 2912.1—2009 规定的试验方法进行试验,判定结果是否符合 5.11 的要求。

7 检验规则

7.1 检验分类

多功能腰带产品检验分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、技术要求和试验方法按表 5 的规定执行。

7.2.3 型式检验数量为 2 套,规格为 M。

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 5 型式检验的项目、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	规格与尺寸	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	

表 5 (续)

序号	检验项目		技术要求	试验方法	样品编号
7	材料		5.8	6.7	—
8	理化性能	耐摩擦色牢度	5.9	6.8.1	1
9		耐刷洗色牢度	5.9	6.8.2	
10		耐汗渍色牢度	5.9	6.8.3	
11		耐光色牢度	5.9	6.8.4	
12		腰带钎子耐盐雾	5.9	6.8.5	
13		机织带起毛	5.9	6.8.6	
14		腰带钎子插拔性能	5.9	6.8.7	2
15		腰带钎子温度适应性	5.9	6.8.8	
16		四件子母扣侧掀强力	5.9	6.8.9	1
17		警棍套旋转性能	5.9	6.8.10.1	2
18		警棍套警棍插拔性能	5.9	6.8.10.2	
19		催泪喷射器套旋转性能	5.9	6.8.11	
20	抗拉性能	斜挂带卡扣抗拉性能	5.10	6.9.1	1
21		装具套缝合抗拉性能	5.10	6.9.2	
22		腰带钎子抗拉性能	5.10	6.9.3	
23		警棍套抗拉性能	5.10	6.9.4	
24		催泪喷射器套抗拉性能	5.10	6.9.5	
25	甲醛含量		5.11	6.10	

7.3 交收检验

7.3.1 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;技术要求和试验方法按表 5 的规定执行。

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多功能腰带为一个检验批。

7.3.3 交收检验组批数量规定:

- 组批数量按表 6 规定的组批方案提交;
- 组批数量不足表 6 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 6 规定最大组批数量时,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—2012 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。

7.3.4 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。

7.3.5 不合格批产品应全部返修后,重新提交交收检验。

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				
				281 套~ 500 套	501 套~ 1 200 套	1 201 套~ 3 200 套	3 201 套~ 10 000 套	10 001 套~ 35 000 套
				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	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
规格与尺寸	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	重	S-3	1.0	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1	13/0,1
材料 [*]	重	—	—	—	—	—	—	—
耐摩擦色牢度	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
耐刷洗色牢度	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
耐汗渍色牢度	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
耐光色牢度	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
腰带钎子耐盐雾	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
腰带钎子插拔性能	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
腰带钎子温度适应性	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
四件子母扣侧掀强力	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
警棍套旋转和插拔性能	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
催泪喷射器套旋转性能	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
抗拉性能	重	S-2	2.5	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1	5/0,1
交收检验抽检样品数量				13	13	13	20	20
注： n 为样本量， Ac 为接收数， Re 为拒收数。								
[*] 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轻缺陷和重缺陷，见表 7，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 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
一般要求	带体局部有线结	●	—
	金属件有毛刺、锐边、插拔扣合不灵活、失效、脱落	—	●
	松边、断线、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	—	●
	局部缝纫线路明显不直顺、个别对位有偏差,但不影响使用	●	—
	带体表面局部有跳线、线头	●	—
结 构	不符合要求	—	●
规格与尺寸	尺寸超出公差	—	●
颜色	色差低于要求半级	●	—
	色差低于要求一级及以上	—	●
标识	个别产品编号、名称和规格略不清晰	●	—
	无产品标识或产品标识不能辨认、不正确	—	●
质量	全套重量大于 1.2 kg	—	●
材料	主要材料的检测报告中有 1 项不合格	—	●
理化性能	成品性能检验中有 1 项不合格	—	●
抗拉性能	成品性能检验中有 1 项不合格	—	●
甲醛含量	大于 300 mg/kg	—	●

8 包装、标志、运输与贮存

8.1 包装

8.1.1 包装应有外包装箱和内包装箱,1 个外包装箱内装有 10 个内包装箱。

8.1.2 内包装箱应有多功能腰带产品、说明书和合格证。按图 1 位置装配各件,内带装入工作包内。每套产品采用塑料袋包装后放入内包装箱。内包装箱应按产品编号顺序依次装入外包装箱。

8.1.2 外包装箱外形尺寸为 690 mm×380 mm×440 mm,内包装箱外形尺寸为 360 mm×130 mm×210 mm。

8.1.3 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。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,粘贴后胶粘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 外包装箱两侧面应均有标志,见图 2,内容如下:

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

8.2.2 外包装箱两端面应均有“警用品”字样和“怕湿”“小心轻放”“堆码层数极限”标志,见图 2。



图 2 外包装箱标志示意图

8.2.3 内包装箱上应注明产品名称、承制单位、产品编号等。

8.2.4 标志颜色均为黑色;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,字号大小适宜;字迹应清晰、工整。

8.3 运输

包装在运输中严禁露天堆放,不应日晒雨淋。搬运、装卸过程应轻装轻放,不应有抛摔等损伤外包装箱的不当操作。

8.4 贮存

产品应存放于通风干燥仓库内,相对湿度小于或等于 70%,包装堆码底层距地面 250 mm 以上,堆码高度不应超过 6 层。

附录 A
(规范性附录)
多功能腰带主要尺寸要求

A.1 多功能腰带上腰带钎子主要尺寸应符合图 A.1 的规定。

单位为毫米

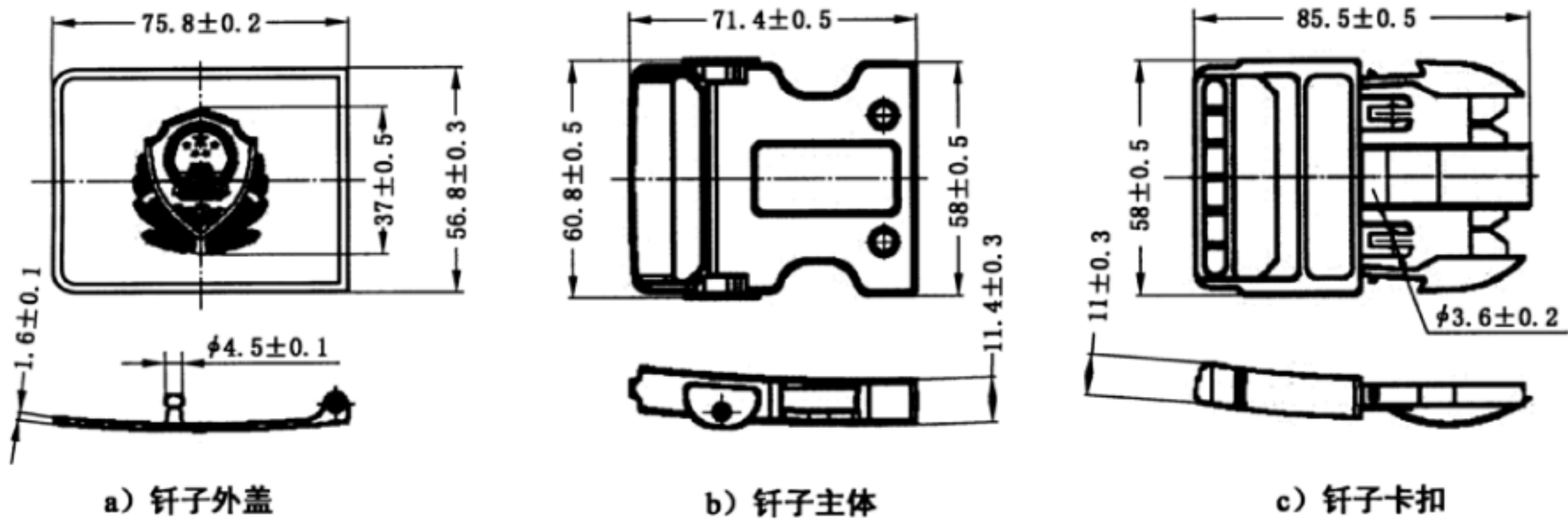


图 A.1 腰带钎子示意图

A.2 多功能腰带上主要带主要尺寸应符合图 A.2 的规定。

单位为毫米

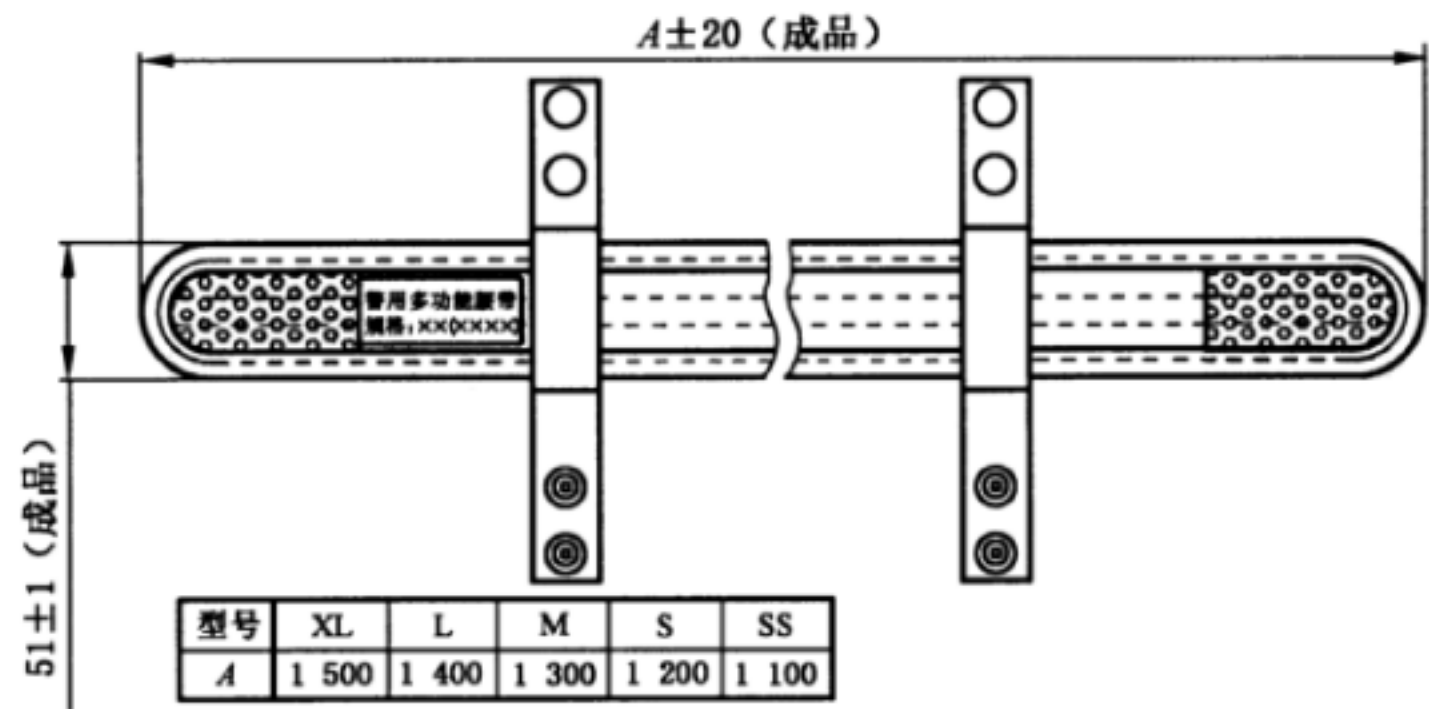


图 A.2 主腰带示意图

A.3 多功能腰带上内带主要尺寸应符合图 A.3 的规定。

单位为毫米

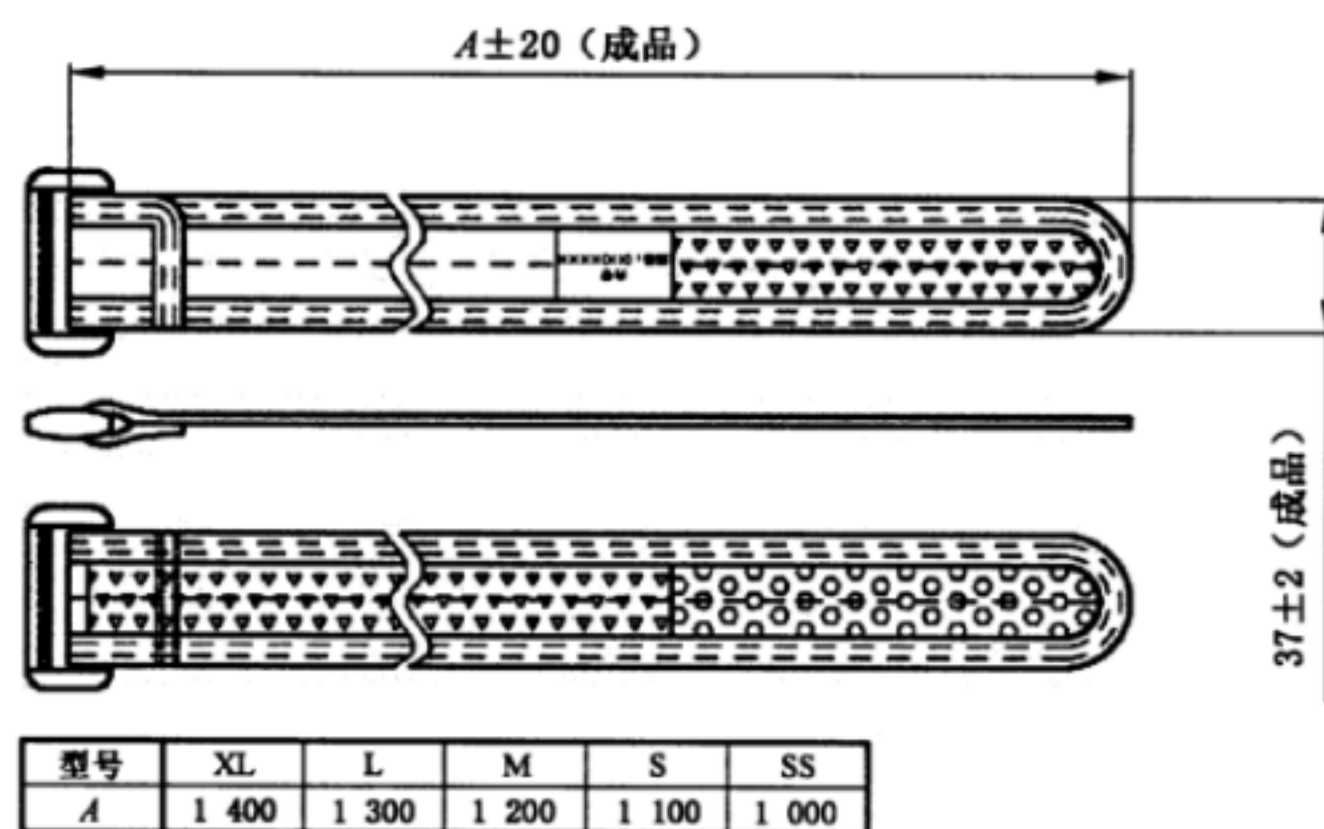


图 A.3 内带示意图

A.4 多功能腰带上斜挂带主要尺寸应符合图 A.4 的规定。

单位为毫米

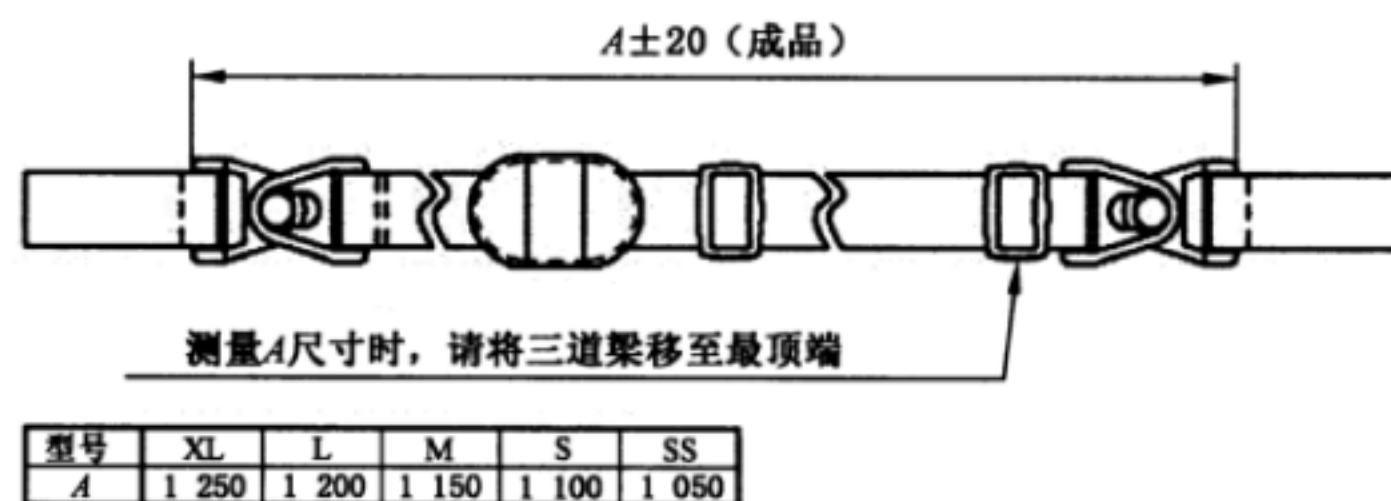


图 A.4 斜挂带示意图

A.5 多功能腰带上警棍套主要尺寸应符合图 A.5a)、图 A.5b)的规定。

单位为毫米

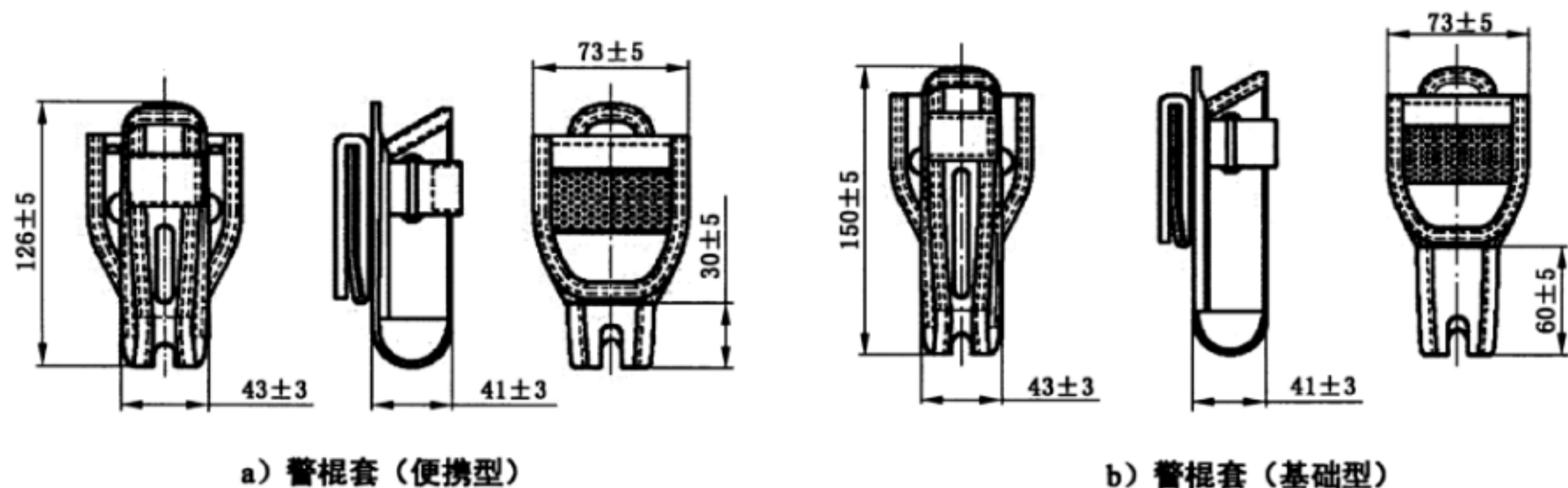


图 A.5 警棍套示意图

A.6 多功能腰带上强光手电套主要尺寸应符合图 A.6 的规定。

单位为毫米

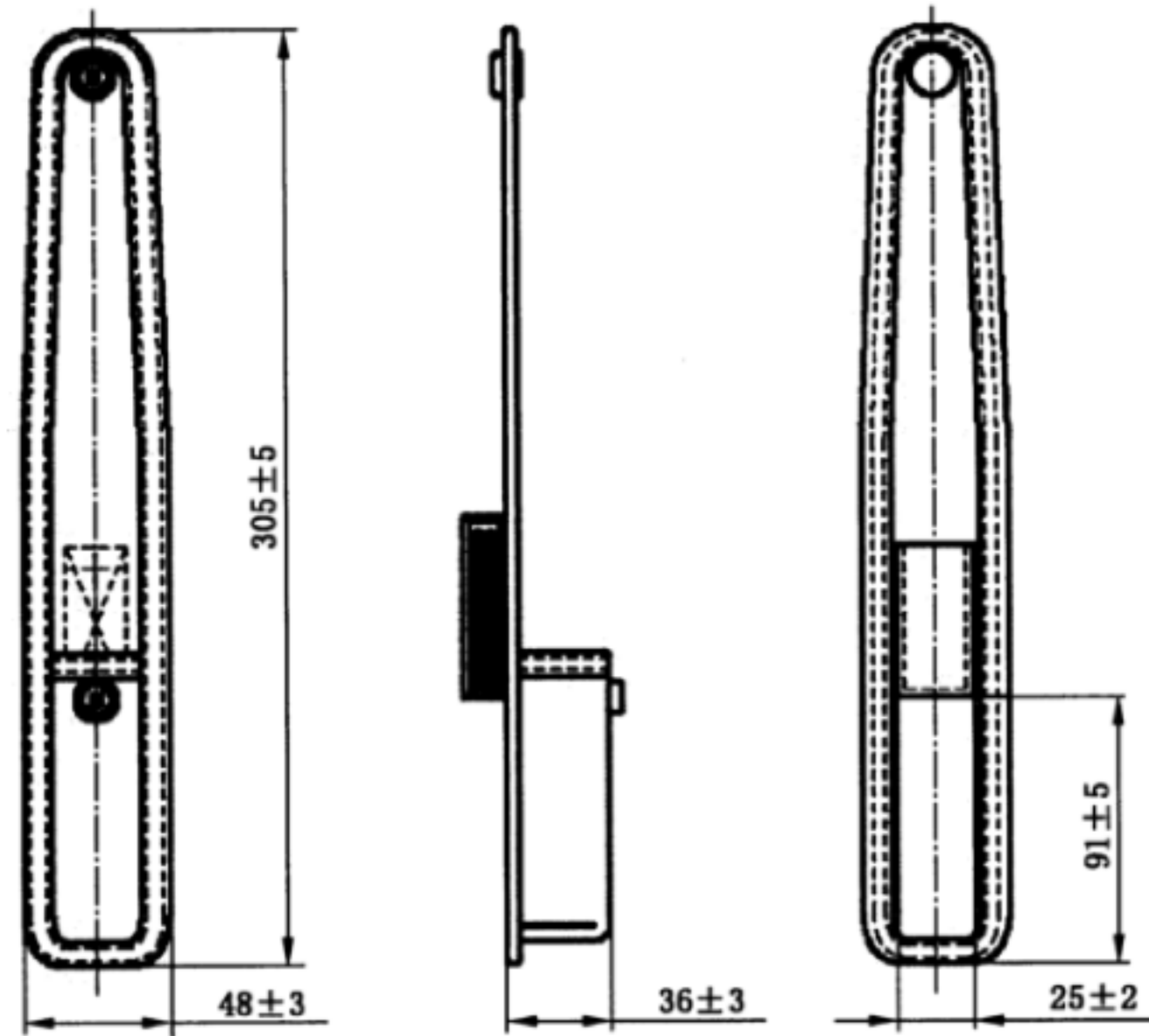


图 A.6 强光手电套示意图

A.7 多功能腰带上工作包主要尺寸应符合图 A.7 的规定。

单位为毫米

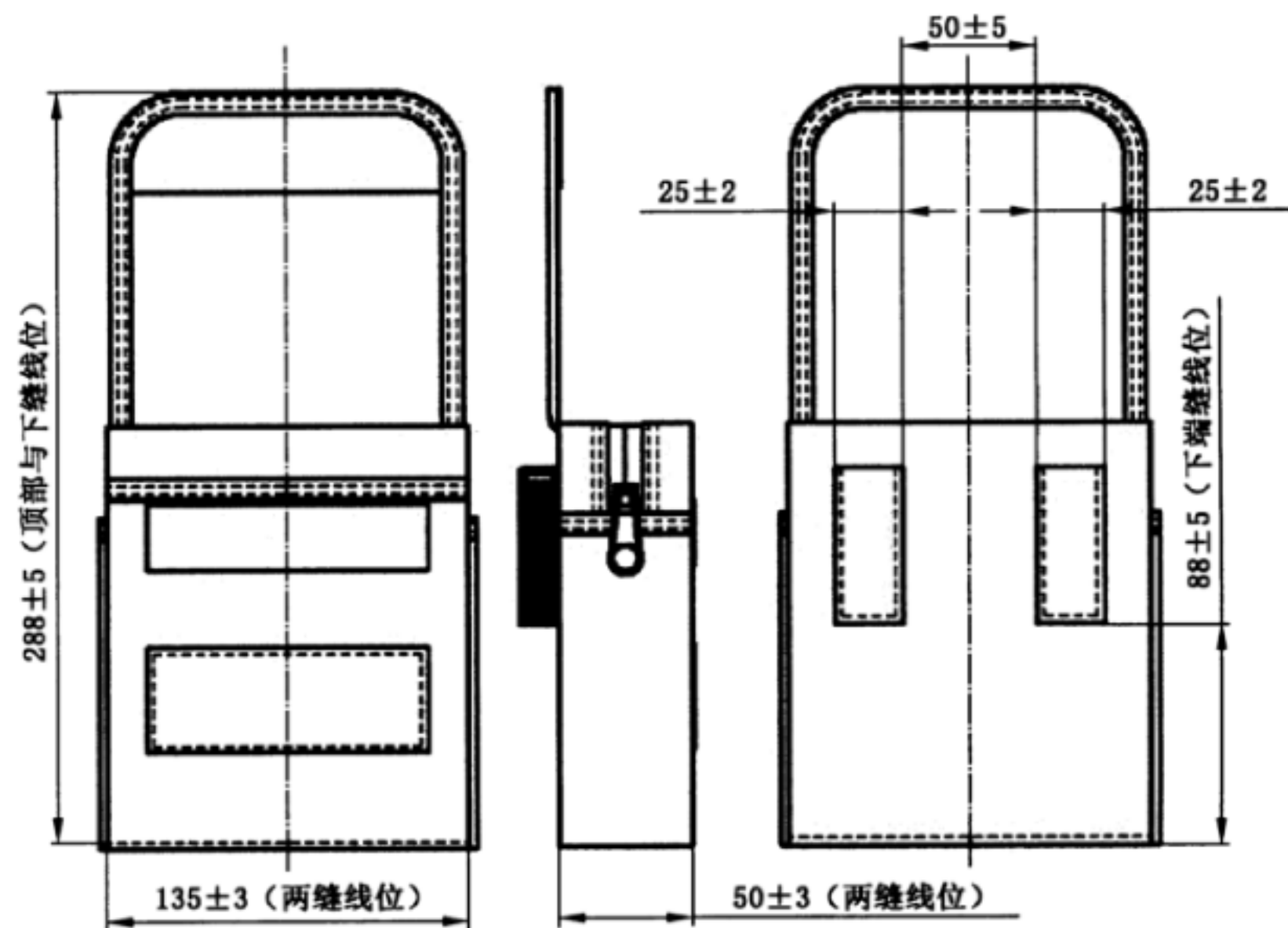


图 A.7 工作包示意图

A.8 多功能腰带上水壶套主要尺寸应符合图 A.8 的规定。

单位为毫米

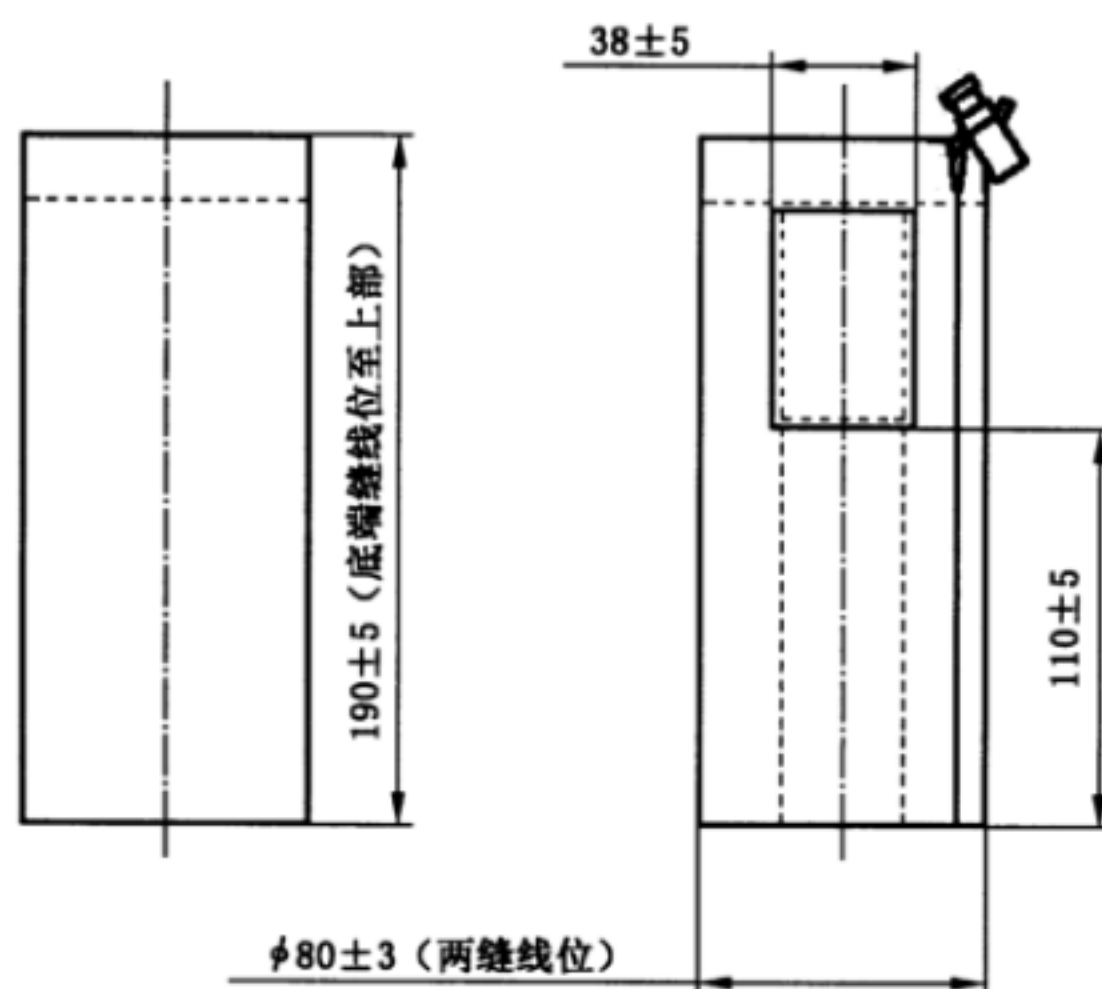


图 A.8 水壶套示意图

A.9 多功能腰带上手铐套主要尺寸应符合图 A.9 的规定。

单位为毫米

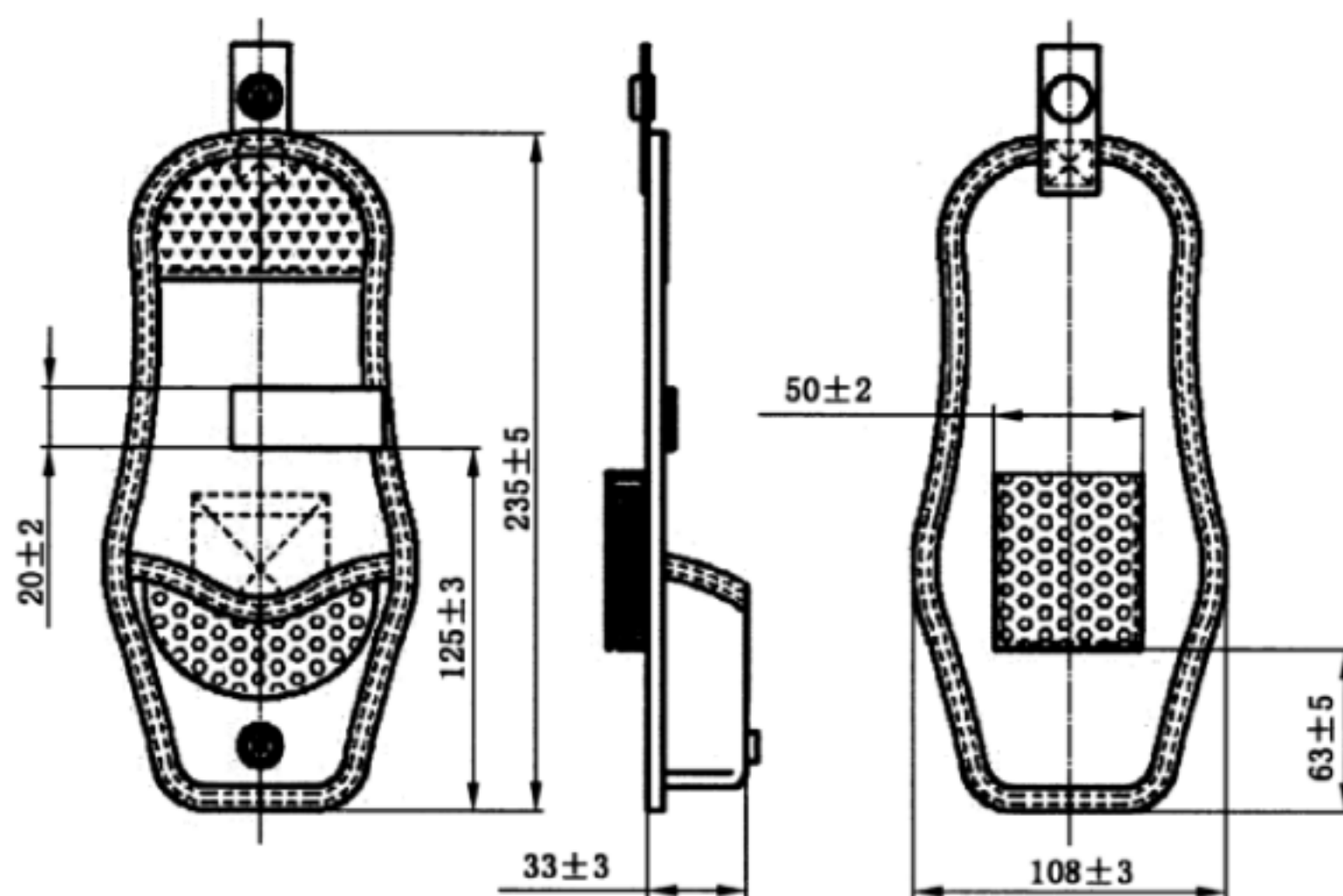


图 A.9 手铐套示意图

A.10 多功能腰带上催泪喷射器套主要尺寸应符合图 A.10 的规定。

单位为毫米

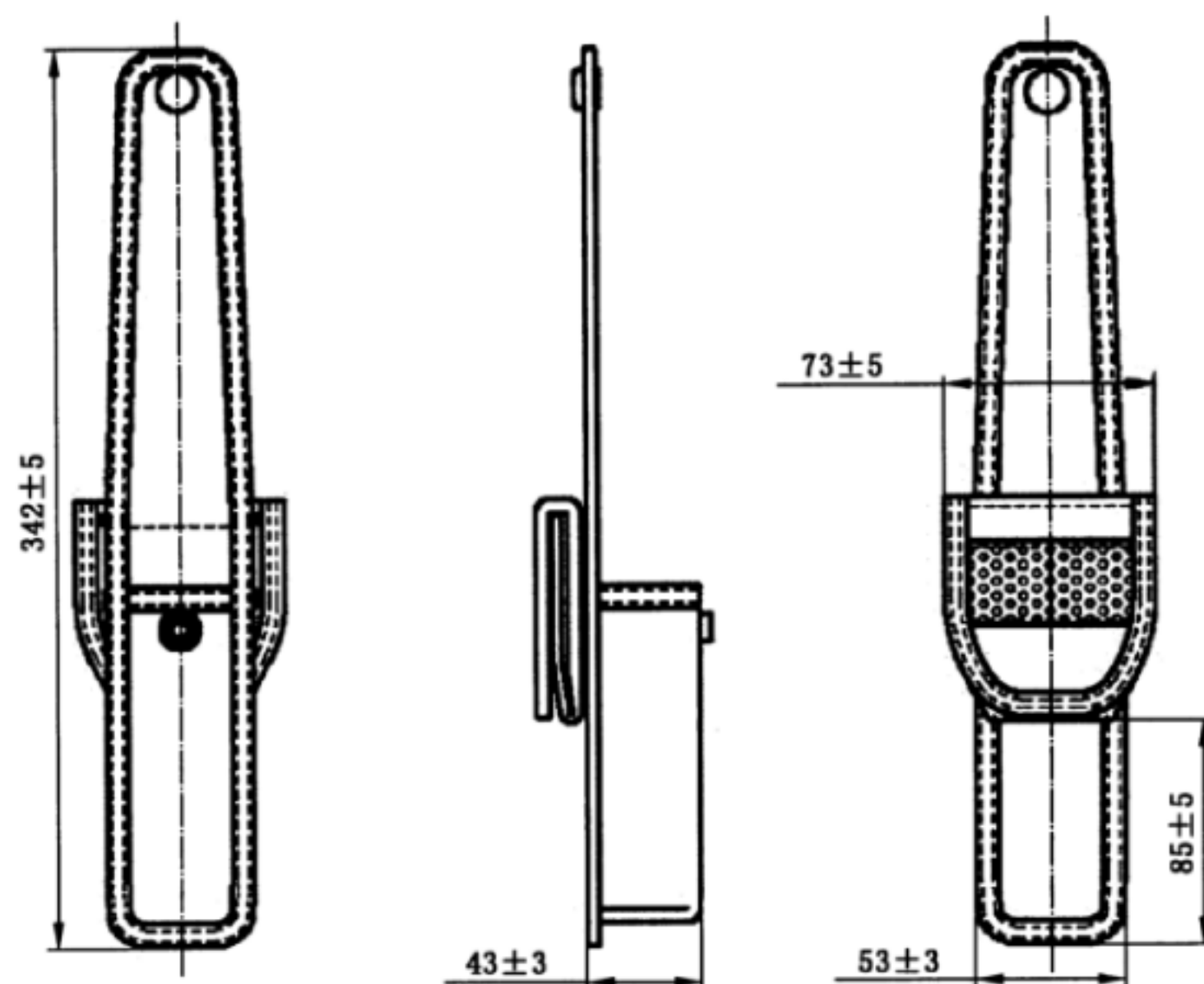


图 A.10 催泪喷射器套示意图

A.11 多功能腰带上对讲机套主要尺寸应符合图 A.11 的规定。

单位为毫米

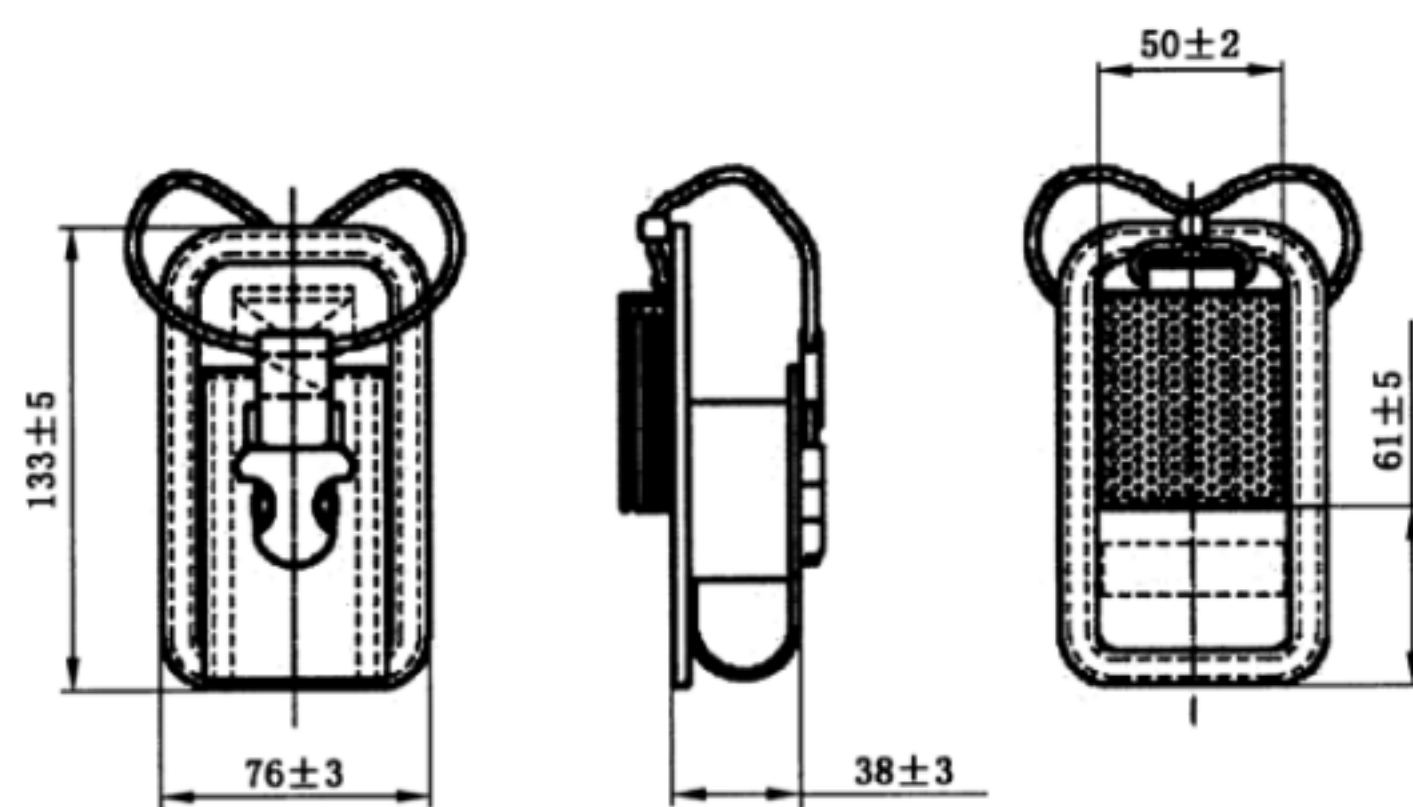


图 A.11 对讲机套示意图