



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 291—2001

警用服饰 外腰带

Accessories for police uniform—Outer-belt

2001-01-22 发布

2001-07-01 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。

本标准是 99 式警用服饰系列标准之一。

99 式警用服饰—外腰带是与 99 式警服配套使用的。

本标准的附录 A 是标准的附录。

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。

本标准主要起草人：高军、崔秀敏、刘惠明。

本标准委托公安部装备财务局负责解释。

本标准于 2001 年 1 月 22 日首次发布。

中华人民共和国公共安全行业标准

警用服饰 外腰带

GA 291—2001

Accessories for police uniform—Outer-belt

1 范围

本标准规定了 99 式警用服饰—外腰带的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于以锌合金压铸成型、电镀的钎子与双层粘合缝制的贴膜皮革铆制而成的 99 式警用服饰—外腰带的生产及检验。

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/T 532—1997 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 876—1986 空心铆钉

GB/T 6462—1986 金属和氧化物覆盖层 横断面厚度显微镜测量方法

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

GB/T 6836—1997 涤纶缝纫线

GB/T 8738—1988 铸造锌合金锭

GJB 2589.3—1996 军用皮革毛皮理化性能试验方法 抗拉强度和伸长率的测定

QB/T 2288—1997 贴膜皮革

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 产品分类

3.1 腰带按带体颜色分为:白色和黑色两种。

3.2 腰带按带体长度(L)分为:1 350 mm、1 250 mm 和 1 150 mm 三种。

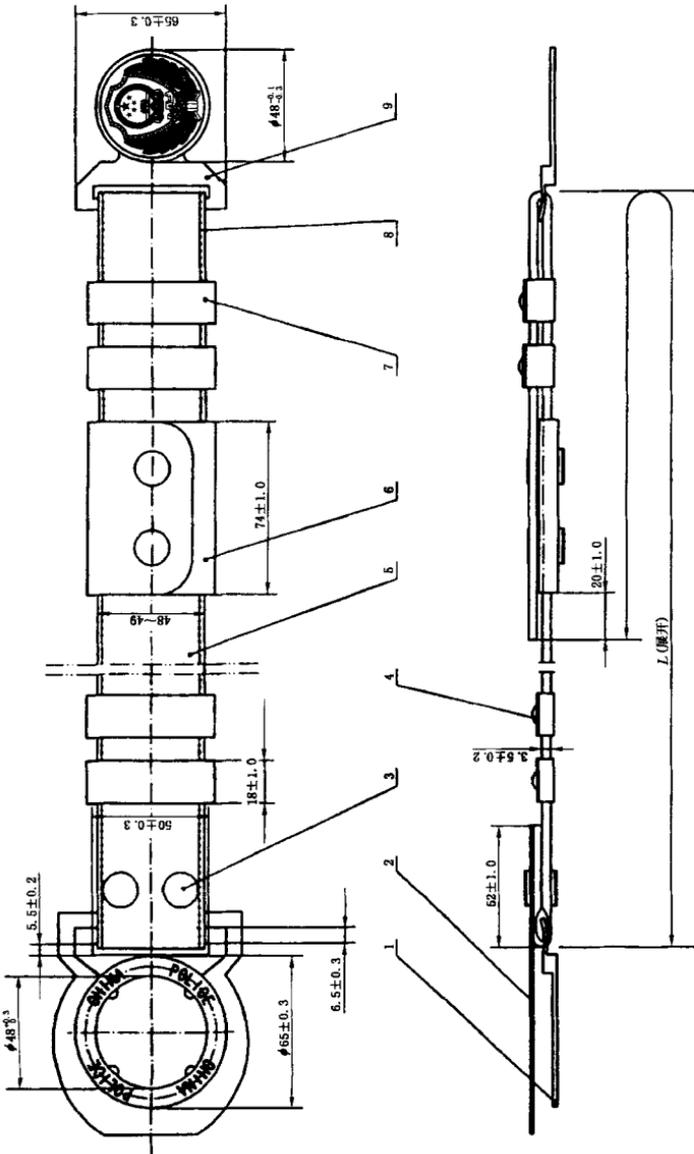
4 技术要求

4.1 结构

腰带由一副压铸钎子、单面贴膜皮革带体、装饰袷及带箍构成。其结构及主要尺寸应符合图 1 的规定。钎子的各部位尺寸按批准的生产图纸执行。

4.2 图案

钎盖正面图案由盾牌、国徽、长城、橄榄枝等组成;其各部位尺寸比例应符合附录 A(标准的附录)的规定。钎框正面由两组“CHINA POLICE”字样组成,见图 1。



1—纤框,2—空芯铆钉,3—四件扳扣,4—带体,5—装饰样,6—带箍,7—缝纫线,8—纤盖,9—纤盖
图1 外腰带结构及主要尺寸

4.3 颜色

钎子颜色为光亮银白色(铬色),带体颜色为白色和黑色。

4.4 材料规格

各种材料的规格和质量要求应符合表1的规定。

表1 材料规格

部件、部位	材 料		质量要求
	名 称	规 格	
钎盖、钎框	锌合金	ZZnAlD4-3A	GB/T 8738
带体	牛皮贴膜皮革	$\delta 3.5 \pm 0.2$, 二型	QB/T 2288
垫革、装饰祥、带箍	牛皮贴膜皮革	$\delta 1.5 \sim 2.0$	
四件按扣	铜质、亚光漆面	$\phi 15$	按标样
空心铆钉	钢质或铜质	$\phi 8$	GB/T 876
缝纫线	面线	长丝缝纫线	136 dtex 2×3
	底线		191 dtex 1×3

4.5 外观质量

4.5.1 产品的结构、图案花纹、色相等外观特性及质量,应符合主管部门批准的标样。批产品与标样的色相应一致。

4.5.2 钎子图案花纹及带体花纹应完整、清晰、饱满。

4.5.3 钎盖与钎框扣合到位,不得过松或过紧。

4.5.4 钎子边缘规整,棱角处圆弧过渡,无毛刺、无变形。

4.5.5 钎子须经镀锌、镀装饰铬处理。镀层应完整,外观色相应一致,光亮,不得有明显的电镀缺陷。

4.5.6 腰带外观不得有明显的凹痕、划痕、脏污等缺陷。漆面不得露底。

4.5.7 带体平直,无起泡。若双层粘合时,粘合应牢固,不脱层。带体两侧边及垫革、装饰祥、带箍边沿涂白色或黑色漆油,漆油应均匀、饱满,漆油不得上正反面,不得堆漆。

4.5.8 带体沿边3~4 mm缝合一道线,线路应规整、针码均匀,缝合应牢固,不得有开线、断线、出套、返线等缺陷。

4.5.9 起止针处需重缝3~4道线,断线接头处需重缝10~15 mm。

4.5.10 针码密度:14~16针/50 mm,线迹距带体边缘宽窄应一致。

4.5.11 各铆合部位铆合应牢固,端正,松紧适度。

4.5.12 垫革不得有明显偏歪。垫革、装饰祥和带箍边缘规整,无毛边。

4.5.13 带体正面线头长不得超过3 mm,反面线头长不得超过5 mm。

4.6 理化性能

理化性能应符合表2的规定。

表2 理化性能

项 目	指 标
钎子镀锌层厚度	$\geq 6 \mu\text{m}$
钎子耐盐雾	48 h 主要表面无棕色腐蚀物
带体拉伸强力	$\geq 800 \text{ N}$
带体粘着强力	$\geq 25 \text{ N}$

5 试验方法

5.1 外观检验

5.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度不得低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。

5.1.2 检验方法

以目视观感和手感检验,并与主管部门批准的标样比照检验。

5.2 尺寸检验

尺寸的检验用精度为 0.02 mm 的游标卡尺以及精度为 1 mm 的卷尺检验。

5.3 理化性能试验

5.3.1 镀层厚度的检验,按 GB/T 6462 的规定。

5.3.2 镀层耐盐雾的检验,按 QB/T 3826 的规定。

5.3.3 带体拉伸强力的检验,按 GJB 2589.3 的有关试验方法进行。试样受力部位宽度为 10 mm。

5.3.4 带体粘着强力的检验,按 GB/T 532 的有关试验方法进行。试样宽度为 25 mm。

6 检验规则

6.1 检验分类

外腰带检验分为型式检验和出厂检验。

6.1.1 型式检验

在下列情况之一时,须进行型式检验:

- a) 当材质、工艺或生产单位发生变化时;
- b) 产品长期停产后,恢复生产;
- c) 定期或累积一定产量后,应周期性进行检验;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异;
- e) 主管部门提出型式检验的要求。

型式检验时,对第 4 章全部项目进行检验。

6.1.2 出厂检验

所有产品出厂时必须做出厂检验。出厂检验项目为:外观和主要尺寸。

6.2 抽样

6.2.1 检验以一次交验的产品为一批,以每条产品为一个单位产品。

6.2.2 外观和主要尺寸检测样本数量:20 条。理化性能检测样本数量:20 条。

6.2.3 在每 5 万条外腰带中(不足 5 万条按 5 万条计),随机抽取 2 箱,在每箱中各抽取 10 条(共 20 条)进行外观和主要尺寸检验。如需进行理化性能检验,则另行抽取 20 条检测样品进行理化性能检验。

6.3 判定规则

6.3.1 单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。缺陷分为轻缺陷和重缺陷。不符合本标准的规定,但对产品的使用性能及外观影响较小的缺陷为轻缺陷;严重影响使用及外观的缺陷为重缺陷。在一条腰带上同时出现三种或三种以上轻缺陷,视同重缺陷。

6.3.2 外腰带常见缺陷的判定见表 3。

6.3.3 每 20 条外腰带中若出现一条有重缺陷,则进行二次抽样,样本加倍。若累积出现 2 条有重缺陷,则判为批产品不合格。若出现轻缺陷的产品数量超过检测样本数量的 20%,视同重缺陷,判为批产品不合格。

表 3 常见缺陷分类

缺陷项目		轻缺陷	重缺陷
尺寸	带体厚度超下偏差 ≤ 0.1 mm, 超上偏差 ≤ 0.2 mm	●	
	带体厚度超下偏差 > 0.1 mm, 超上偏差 > 0.2 mm		●
	钎子主要尺寸超差 ≤ 0.2 mm	●	
	钎子主要尺寸超差 > 0.2 mm		●
外观	钎子非主要表面镀层露底、花色	●	
	钎子主要表面镀层露底、花色		●
	钎子正面花纹不清晰, 但可以辨认	●	
	钎子正面花纹模糊		●
	钎子非主要表面起皮或起泡 $\leq \phi 1.0$ mm, 限两处	●	
	钎子主要表面起皮或起泡 $> \phi 1.0$ mm		●
	钎子表面轻微划痕、凹痕累积 2~3 处	●	
	钎子明显划痕或凹痕; 轻微划痕、凹痕累积 4 处以上		●
	钎子表面毛刺长 ≤ 0.5 mm	●	
	钎子表面毛刺长 > 0.5 mm		●
	不明显的局部变形	●	
	较大的变形		●
	漆油不均匀、不到位	●	
	未涂漆油		●
	针码密度超差 ≤ 1 针	●	
	针码密度超差 > 1 针		●
	跳线 1 针, 限 1 处	●	
	跳线 1 针, 2 处		●
	污迹 $\leq \phi 2.0$ mm, 限两处	●	
	污迹 $> \phi 2.0$ mm		●
	附件背面有明显自然缺陷	●	
	带体有明显自然缺陷		●
	同一条带体上附件厚薄相差 0.3~0.4 mm	●	
同一条带体上附件厚薄相差 > 0.4 mm		●	
理化性能	$5 \mu\text{m} \leq$ 镀镀层厚度 $\leq 6 \mu\text{m}$	●	
	镀镀层厚度 $< 5 \mu\text{m}$		●
	耐盐雾性能、拉伸强力、粘着强力不符合本标准的规定		●

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志

钡框或钡盖背面压铸生产单位名称或代号。代号由两位数字构成。在带体末端背面压印长度规格，如“1150”，字迹应清晰、工整。

7.1.2 包装标志

7.1.2.1 纸盒标志

纸盒正面需注明产品名称(99式警用服饰 外腰带)、数量、生产单位及生产日期等内容。

7.1.2.2 纸箱标志

纸箱外两侧面均须标注如下内容：

- a) 产品名称(规格)；
- b) 数量；
- c) 重量；
- d) 体积(长×宽×高)；
- e) 生产单位；
- f) 生产日期。

在两端面标注“警用品”、“注意防潮”字样”。

纸箱外标志一律采用黑色字。产品名称和生产日期为黑体字，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。

7.2 包装

7.2.1 每条腰带的钡框、钡盖用软纸或透明塑料薄膜包裹后，中包装每5条装一纸盒，外包装每10盒(共50条)配号装一纸箱，其中1350mm为10条、1250mm为20条、1150mm为20条。如有特殊情况，应在纸箱外注明。

7.2.2 纸箱质量应符合GB/T 6543—1986中不低于2类纸箱的规定。

7.2.3 每个纸箱内需附产品合格证，注明产品名称、数量、生产单位、包装日期、检验人员等内容。

7.2.4 若用对口纸箱，纸箱上下口盖对接处必须用宽55~60mm胶粘带封牢，粘贴后胶粘带下棱边应不低于50mm。胶粘带质量应符合相关标准规定。

7.2.5 捆箱用宽12~15mm塑料打包带捆成“#”字型，打包带质量应符合QB/T 3811的规定。捆扎应严紧牢固。

7.3 运输与贮存

7.3.1 运输、贮存中严禁露天存放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。

7.3.2 贮存包装件的仓库必须通风干燥，库内相对湿度不得超过80%。

附录 A

(标准的附录)

钎子正面图案各部位尺寸比例



图 A1 钎盖正面图案
