



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 322—2001

警帽 便帽

Police hat—Cap

2001-10-15 发布

2002-04-01 实施

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 便帽》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、烟台三奇制帽厂、北京同乐帽厂。

本标准主要起草人:吴同林、王和平、国京梅。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

中华人民共和国公共安全行业标准

警帽 便帽

GA 322—2001

Police hat—Cap

1 范围

本标准规定了 99 式警帽—便帽的款式、规格、技术要求、检验、标志与包装。

本标准适用于 99 式警帽—便帽。

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 8.1—1992 军用机织热熔粘合衬布

JSB 41—1993 铝气眼

3 款式、规格

3.1 款式

警帽—便帽的款式见图 1。

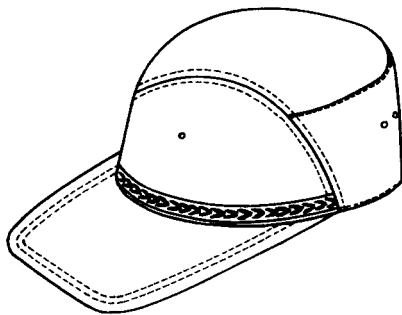


图 1 警帽—便帽款式

3.2 规格尺寸

3.2.1 警帽—便帽按帽口内围尺寸分为五个规格,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4,图中标注的数字为表1中各测量部位编号。

表1 警帽—便帽规格尺寸

cm

图号	编号	部位名称	规 格 尺 寸					极限偏差
			1	2	3	4	5	
2	1	帽口内围	60.0	59.0	58.0	57.0	56.0	±0.4
	2	帽墙高	8.9	8.7	8.5	8.3	8.1	±0.2
	3	帽墙后开叉高	3.5					±0.2
	4	帽墙气眼间距	4.0					
	5	帽口条宽	3.5					
3	6	帽檐长	8.8					±0.3
	7	帽檐两角间距	19.5			18.5		
	8	帽前瓦丝带宽	2.0					±0.2
	9	前瓦丝带距帽檐	0.5					
4	10	前瓦气眼高	5.8					±0.3
	11	帽前瓦高	11.6	11.4	11.2	11.0	10.8	±0.2
	12	帽顶纵长	17.6	17.3	17.0	16.7	16.4	±0.3
	13	帽顶横宽	16.6	16.3	16.0	15.7	15.4	±0.3
	14	帽墙气眼距帽顶	3.6					±0.2

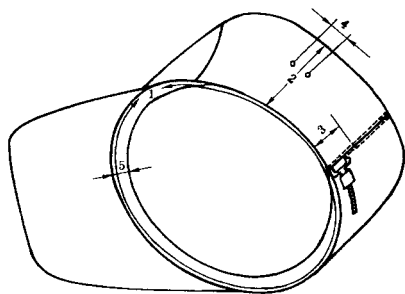


图2

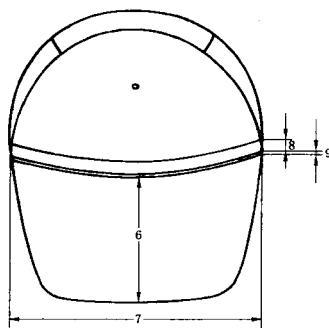


图3

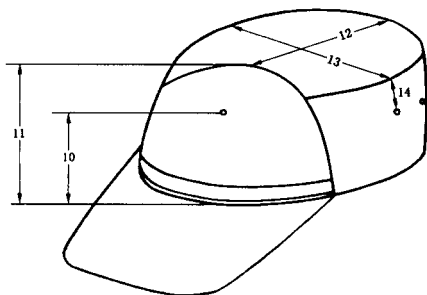


图 4

4 技术要求

4.1 材料

- 4.1.1 面料颜色:藏蓝色。
 4.1.2 里料尼龙网布颜色:漂白色。
 4.1.3 前瓦粘合衬布颜色:漂白色。
 4.1.4 帽徽孔、帽墙气眼颜色:黑色。
 4.1.5 帽墙带颜色:深藏蓝色。
 4.1.6 帽口条、顶瓦墙结合缝头包布颜色:黑色。
 4.1.7 帽后开叉轨道调节扣颜色与面料相匹配。
 4.1.8 标志颜色:按 GA 251 规定执行。
 4.1.9 缝纫线颜色与面料相匹配。
 4.1.10 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	315D×315D 430 g/m ²	—	帽面、帽后开叉调节扣带
毛涤细纹华达呢	毛 50%、涤 50% 68 ² /2×50 ⁵ /1	—	—
帽墙带	宽 20 mm±1 mm	—	帽前瓦装饰
涤纶尼龙网布	50×50×14	—	帽顶、墙复合布
粘合衬布	PE7×10	JSB 8.1	帽前瓦衬
涤粘 TR 布	65×35	—	帽口条、缝头包布、帽徽垫条
二合一塑料泡沫	厚 0.25~0.3 cm	—	帽口条衬、帽徽垫条衬
涤纶缝纫线	(60 ⁵ /3)9.8 tex×3	GB/T 6836	缝纫
PVC 布	—	—	帽口条里、帽徽垫条里
拱形聚烯烃树脂帽檐衬	厚 2.0 mm	—	帽檐衬
铝气眼	4 号	JSB 41	帽前瓦、帽墙气眼

表 2(完)

材料名称	规格	标准号	用途
标志布	3.0 cm×3.0 cm	—	产品标志签
聚烯烃树脂帽底口沿条	宽 0.6~0.7 cm 厚 0.05~0.06 cm	—	帽墙底口条
ABS 轨道调节扣	—	—	帽后开叉右侧

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,每顶颜色必须一致。

4.2.2 非表面部位色差不得低于 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

cm

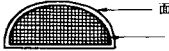
部位	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接		要 求
				道数/道	拼口大小	
帽面	帽顶、调节带拉条	经	—	—	—	—
	帽前瓦	纬	—	—	—	—
	帽墙	纬	—	—	—	—
帽檐	帽檐面	纬	—	—	—	—
	帽檐里	经、纬	—	1	7.0 cm	—
帽口条	缝头包布条	斜 45°	±15°	—	—	—
	帽口条面	斜 45°	±5°	1	—	只准接在帽后部避开开叉
	帽口条里	经、纬	—	—	—	—
	帽口条衬	不限	—	—	—	—
其他	帽顶复合网	经	—	—	—	—
	帽墙复合网	纬	—	—	—	—
	帽前瓦复合衬	纬	—	—	—	—
	帽徽垫条	经	—	—	—	—
	帽徽垫条里	经、纬	—	—	—	—
	帽徽垫条衬	不限	—	—	—	—

4.3 敷衬、网布

敷衬、网布要求按表 4 规定。

表 4 敷衬、网布

cm

类 别	敷衬、网布要求	图 示
帽 瓦	帽前瓦面反面敷衬一层, 衬比面小 0.1~0.2, 敷衬粘合牢固	
帽顶墙	帽顶、墙面、反面敷网布一层, 敷网布粘合牢固	

4.4 缝制

4.4.1 缝制针距: 明线针距 12~14 针/3 cm; 暗线针距 11~12 针/3 cm。

4.4.2 环缝针距: 9~11 针/3 cm; 切边宽不大于 0.2 cm, 环缝宽不小于 0.4 cm、不大于 0.6 cm。

4.4.3 纳帽口条下口“之”字型线针距: 9~11 针/3 cm; 距边宽不大于 0.4 cm, “之”字型线路宽不小于 0.3 cm、不大于 0.5 cm。缝调节扣轨道针距: 9~11 针/3 cm。

4.4.4 缝纫线路顺直, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适度。

4.4.5 缝制工艺按表 5 规定。

表 5 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
帽墙、 帽顶	合帽墙后面缝	0.8	暗线一道 明线两道	距缝 0.15	帽墙后面缝连同网布环缝, 扎线劈缝, 墙下口开叉处暗线回针, 距缝两边扎明线
	帽顶与帽墙结合	0.5	暗线一道	—	帽顶后中印与墙后缝对正, 扎线顶墙吃度均匀
	包扎顶、墙结合缝缝头	0.5	扎线一道	—	顶、墙结合缝, 缝头上下用布条包紧靠实, 布条宽 0.6~0.7, 扎线距包布条里口上下面 0.2~0.3
	扎顶、墙结合缝明线	—	明线一道	0.15	倒缝, 缝头倒向帽墙, 明线压在帽墙上
帽丝带	纳帽前瓦下口丝带	—	明线两道	0.15	帽前瓦下口纳装饰丝带一条, 沿丝带两边扎线丝带下边距帽檐 0.5
帽顶墙 前瓦	纳帽徽垫条	面 1.0	纳缝“之”字型 线各一道	“之”字型 线 0.3	帽徽垫条宽 3.0, 长度同帽前瓦高, 帽徽垫条衬及里长 4.0, 垫条两侧缝头包住衬和里, 纳缝“之”字型线各一道
	帽徽垫条与帽前瓦结合	0.3	两端各 扎线一道	—	两端同前瓦上下中印对齐
	帽顶、墙与帽前瓦结合	0.5	暗线一道	—	前瓦中印与帽顶中印对正, 前瓦下口与墙下口边比齐扎线顶部吃度均匀
	纳缝头包布, 扎前瓦、 顶、墙明线	包布 0.8	明线两道	距缝 0.4	倒缝, 缝头倒向帽顶、墙。包布条宽 1.3~1.5 明线压在前瓦上一道, 顶、墙、缝头上一道, 连同反面包布条一起扎住

表 5(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
帽底口、 帽口条、 帽檐	擦纳聚乙烯帽底口沿条	0.3	扎线一道	正中	左、右帽墙底口净齐与帽底口沿条边平,扎线首尾回针
	纳缝帽口条线, 夹纳标志签	面 1.0 里、衬 0.5	纳缝“之”字 型线一道 扎线一道	“之”字型 线 0.3	帽口条上、下口面单层包住帽口条衬和里纳线,上口纳“之”字型线一道,上口左侧距后缝 6.0~7.0 夹纳标志签扎线距边 0.4
	扎调节扣拉带	0.5	明线两道	0.15	调节扣拉带两边毛茬折光,扎线带 1.5~1.6,穿入调节扣环,拉带净长 1.6~1.8
	纳帽口条 夹纳帽檐	墙、前瓦 0.8 帽檐 1.0	扎线一道	0.15	帽口条后部与开叉比齐毛茬折光扎线,帽檐两端复扎牢固
帽底口、 帽口条、 帽檐	扎帽口明线 夹纳调节扣带	—	扎线一道	0.2	从帽檐左侧帽墙明线处起针,沿帽口扎线至右侧明线处,后开叉左侧夹上调节扣带
	纳调节扣轨道	—	扎线一道	轨道正中	调节扣轨道对正左侧调节扣,轨道头与帽后开叉边齐,轨道与帽口边平行扎线,连同帽口条一起扎住首尾回针
	钉气眼	—	—	—	在帽前瓦正中距帽檐结合缝按尺寸钉气眼一个,在两侧帽墙上距帽檐后缝 7.5 距帽顶按尺寸钉气眼一个,沿气眼水平方向向前按尺寸再钉气眼一个(共五个)

4.5 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 6 规定。

表 6 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
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;里 料低于 3 级	面料同顶线与面料色 差≤3—4 级;	面料同顶线与面料色 差≤3 级

表 6(续)

序号	检验项目	检验方法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
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	面料表面明显部位残疵 ≥ 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 $3\sim 4$ 根;里面部位破洞, 对坚固有严重影响	面料表面明显部位残疵 ≥ 2 cm 以上, 明显看出, 扎断纱 5 根以上, 表面部位破洞, 调节扣无法调节
4	下料	观察、对比	纱向错, 对使用、制式无影响;拱形帽檐中心高度 ≥ 3.0 cm 或 ≤ 2.0 cm	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;拱形帽檐中心高度 ≥ 3.5 cm 或 ≤ 1.5 cm	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 ≥ 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;表面部位明线下坑不影响牢固, 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			帽顶伸吃不均、不圆顺	帽顶伸吃严重不均、不圆顺	—
8			帽前瓦伸吃不均, 无明显起扭	帽前瓦伸吃严重, 明显起扭	—
9			帽徽孔位置偏 ≥ 0.3 cm, 气眼轻微松动, 气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏 ≥ 0.5 cm, 气眼严重松动, 气眼残缺	—
10			帽檐两端与帽前瓦缝对比互差 ≥ 0.4 cm	帽檐两端与帽前瓦缝对比互差 ≥ 0.6 cm	—
11			帽墙后开衩互差 ≥ 0.3 cm	帽墙后开衩互差 ≥ 0.5 cm	—
12			帽型明显偏歪, 帽子熨烫成型欠佳	帽型严重偏歪, 帽子熨烫成型较差	—

表 6(完)

序号	检验项目	检验方法	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
13	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	—
14	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
15	敷衬	处理观察、理化检测、剥离后观察胶粒转移情况	胶粒转移不均匀, 剥离强度较差, 非表面部位轻度渗胶, 敷衬稍有不平	敷衬严重不平, 渗胶明显, 剥离强度未达标, 胶粒多数未转移, 有小气泡	起泡 ≥ 0.2 cm, 胶粒全部未转移
16	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
17	熨烫	观察	面料熨烫有极光	熨烫极光严重造成线熔, 影响牢固	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): 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 ≤ 3

或 严重缺陷数=0 重缺陷数 ≤ 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。
