

中华人民共和国公共安全行业标准

GA 342—2001

警服材料 帽檐

Material for police uniform—Cap peak

2001-12-10 发布

2002-06-01 实施

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
警服材料 帽檐
GA 342—2001

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 11 千字
2002年5月第一版 2002年5月第一次印刷
印数 1—600

*

书号: 155066·2-14273 定价 8.00 元
网址 www.bzcbbs.com

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。

《警服材料 帽檐》是 99 式警服系列标准的配套标准。

本标准由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以公安部装备财务局、公安部第一研究所、天津市塑料研究所。

本标准主要起草人：刘新利、王瑞忠、张南宁、孙莉莉、张福明、刘振芳。

本标准由公安部装备财务局负责解释。

警服材料 帽檐

Material for police uniform—Cap peak

1 范围

本标准规定了 99 式警服用帽檐的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本标准适用于 99 式警服大檐帽、凉帽用仿皮纹帽檐。

2 引用标准

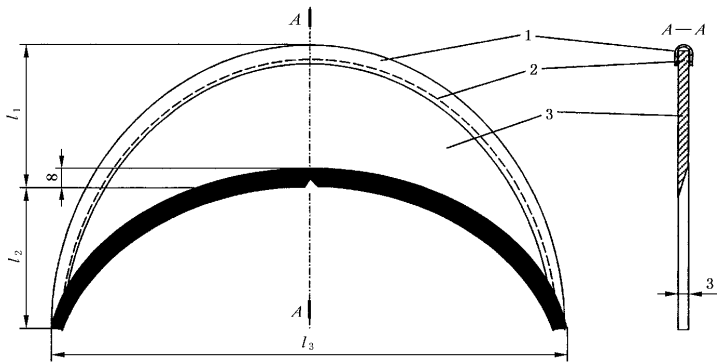
下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB/T 1040—1992 塑料拉伸性能试验方法
- GB/T 4456—1996 包装用聚乙烯吹塑薄膜
- GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱
- GB/T 8170—1987 数值修约规则
- QB/T 3811—1999 塑料打包带

3 技术要求

3.1 规格尺寸

帽檐分为缝制和注塑两种产品。注塑产品按尺寸分为大帽檐、小帽檐两种规格。形状和规格尺寸见图 1 和表 1,其结构和纹路图形应符合主管部门批准的标样。



注：注塑帽檐无沿边封条和缝纫线。

1—边沿封条；2—缝纫线；3—覆膜底板

图 1 帽檐形状

表 1 帽檐规格尺寸 mm

项 目	型 号 规 格			允 差
	缝制	注塑		
		大	小	
厚度	3.0	1.4	1.8	+0.5 0
l_1	58	60	54	±1
l_2	55	50	50	±1
l_3	210	165	165	±1

3.2 颜色

帽檐的颜色为黑色。

3.3 材料

3.3.1 缝制帽檐

3.3.1.1 帽檐面层为聚氯乙烯压延消光薄膜。

3.3.1.2 帽檐底版为聚乙烯低发泡板。

3.3.1.3 帽檐边沿封条为聚氯乙烯压延薄膜。

3.3.1.4 帽檐缝纫线为涤纶缝纫线。

3.3.2 注塑帽檐的材料为 ABS 塑料。

3.4 外观质量

3.4.1 帽檐正、反面花纹图案应清晰,无划痕、裂口、斑点、节疤及胶痕等影响外观和使用的缺陷。

3.4.2 缝制帽檐里口磨边处应打磨均匀、平整,无毛刺。

3.5 物理性能

物理性能见表 2。

表 2 物理性能

项 目 名 称	要 求	
	缝制帽檐	注塑帽檐
拉伸强力/N	≥600	≥800
低温耐折性	－15℃±2℃,20 min 不断裂	－25℃±2℃,20 min 不断裂
热空气老化	45℃±2℃连续 8 h 不变形	50℃±2℃连续 8 h 不变形
耐水性	25℃±2℃连续浸泡 24 h 时不分层	—

4 试验方法

4.1 外观检验

4.1.1 检验条件:自然光或光的照度不得低于 750 lx(相当于 3 支 40 W 日光灯下 500 mm 处的光照度)。

4.1.2 检验方法:比照主管部门批准的标样以目视观感和手感检验。

4.2 尺寸检验

4.2.1 厚度的测量

用精度 0.02 mm 游标卡尺在样品的左、右、中测量三点,取三个样品的算术平均值,计算到小数点后两位,然后按 GB/T 8170 规定修约到小数点后一位。

4.2.2 宽度和长度的测量

用精度 0.5 mm 的钢直尺,分别测量宽度和长度,取三个样品的算术平均值,计算到小数点后一位,然后按 GB/T 8170 规定修约到整数位。

4.3 拉伸强力试验

4.3.1 设备:等速拉伸试验机。

4.3.2 试样:任选三个帽檐。

4.3.3 试验方法:将帽檐放入夹具内,深度为 $35\text{ mm} \pm 10\text{ mm}$;拉伸速度 10 mm/min ;试验仪器和其他条件参照 GB/T 1040 执行。计算算术平均值,按 GB/T 8170 修约至整数。

4.4 低温耐折性试验

4.4.1 设备:低温箱。

4.4.2 试样:任选三个帽檐。

4.4.3 试验方法:将试样放入 $-15\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 低温箱内 20 min,达到规定时间后,在低温条件下,立即将帽檐顺弯曲方向对弯至两尖端接触为止,观察是否断裂。

4.5 热空气老化的检验

4.5.1 设备:热老化箱。

4.5.2 试样:任选三个帽檐。

4.5.3 试验方法:将试样放入热老化箱内,按表 2 调整温度,恒温 8 h,取出后观察试样是否变形。

4.6 耐水性的检验

4.6.1 设备:恒温水槽。

4.6.2 试样:任选三个帽檐(注塑帽檐除外)。

4.6.3 试验方法:将试样放入 $25\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 水中,连续浸泡 24 h 取出后,观察试样是否分层。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

5.2 型式检验

5.2.1 型式检验通常在以下情形时进行:

- a) 当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- b) 产品在停产后再次恢复生产时;
- c) 定期或累积一定产量后应周期性的检验;
- d) 出厂检验结果与前一次型式检验有较大差异时;
- e) 主管部门提出型式检验的要求时;
- f) 其他必要的情况下。

型式检验时,应按抽样规定抽取样本后对第 3 章全部项目进行检验。

5.2.2 抽样

检验以一次交验的产品为一批,随机抽取 100 个样品进行外观质量检验,另抽取 20 个缝制帽檐或 10 个注塑帽檐样品进行物理性能检验。

5.2.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判该批产品为合格品;外观质量检验不符合本标准的或物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在原批内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为该批产品合格,不符合本标准者判为该批产品不合格。

5.3 出厂检验

5.3.1 检验项目

尺寸及外观质量按 3.1、3.2、3.3、3.4 规定,物理性能按 3.5 规定的项目(低温耐折性除外)进行

检验。

5.3.2 抽样

外观质量逐个检验。物理性能检验应在每天随机抽取 10 个样品进行一次。

5.3.3 判定规则与复验

凡产品物理性能及外观质量经检验符合本标准者,判为合格品;外观质量检验不符合本标准的属不合格品不得出厂;物理性能检验结果有一项不符合本标准规定的,允许在当日产品内重新抽样复测一次,检验数量加倍,复验结果符合本标准者判为合格,不符合本标准者判为不合格。

6 标志、包装、运输及贮存

6.1 包装标志

6.1.1 每箱产品必须放入产品合格证。合格证应标明产品名称、型号规格及相应数量、生产日期、生产厂家名称及检验章。

6.1.2 纸箱的两个正面和端面应符合图 2 的标志样式。印字一律采用黑色宋体或黑体,字号大小适宜,字迹应清楚工整、颜色牢固。

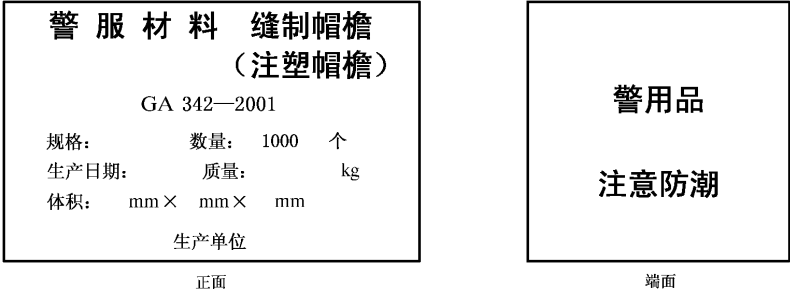


图 2 标志样式

6.2 包装

6.2.1 产品用对口纸箱包装,纸箱质量应符合 GB/T 6543 2 类的要求。

6.2.2 每箱装帽檐 1 000 个,箱内衬符合 GB/T 4456—1996 要求的 0.04 mm 聚乙烯薄膜一层。

6.2.3 纸箱盖对接处须用 55~60 mm 的封箱胶带封牢,再用宽 12~15 mm 的塑料打包带牢固捆扎成“#”型,塑料打包带的质量应符合 QB/T 3811 的规定。

6.2.4 如有特殊要求,也可按合同或协议执行。

6.3 运输及贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放,注意干燥通风,防潮,周围不得有酸、碱等腐蚀性介质。搬运和装卸过程中不能抛摔。



GA 342-2001

版权专有 侵权必究

*

书号:155066 • 2-14273

定价: 8.00 元