

中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

辅警服饰 内腰带

Accessories for auxiliary police uniform—Waist belt

（试用稿）

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：。

本文件主要起草人：。

本文件为首次发布。

辅警服饰 内腰带

1 范围

本文件规定了辅警服饰内腰带的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以锌合金经压铸成型、电镀的腰带钎扣，与双层粘合缝制的贴膜皮革带体组合等工艺制作的辅警服饰内腰带的生产、检验与订购。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

GB/T 532 硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定

GB/T 6462 金属和氧化物覆盖层 厚度测量 显微镜法

GB/T 6543-2008 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6836 缝纫线

GB/T 13818 压铸锌合金

QB/T 1618-2018 腰带

QB/T 2288 移膜皮革

QB/T 2422 封箱用BOPP压敏胶粘带

QB/T 2461 包装用降解聚乙烯薄膜

QB/T 3811 塑料打包带

QB/T 3826 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀测试方法 中性盐雾试验（NSS）法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 标样

经批准的辅警服饰内腰带（以下简称“内腰带”）实物样品，为该产品的标样。

4.2 样式结构

4.2.1 内腰带由钎扣与双层粘合单线缝制的双面贴膜皮革带体组合而成。通过钎扣上磁性调节压舌与带体上的带齿，调节腰带位置。样式见图 1。

4.2.2 内腰带钎扣正面徽标图案，见附录 A。以标样为准。

4.2.3 带体表面花纹应符合标样。

4.3 规格尺寸

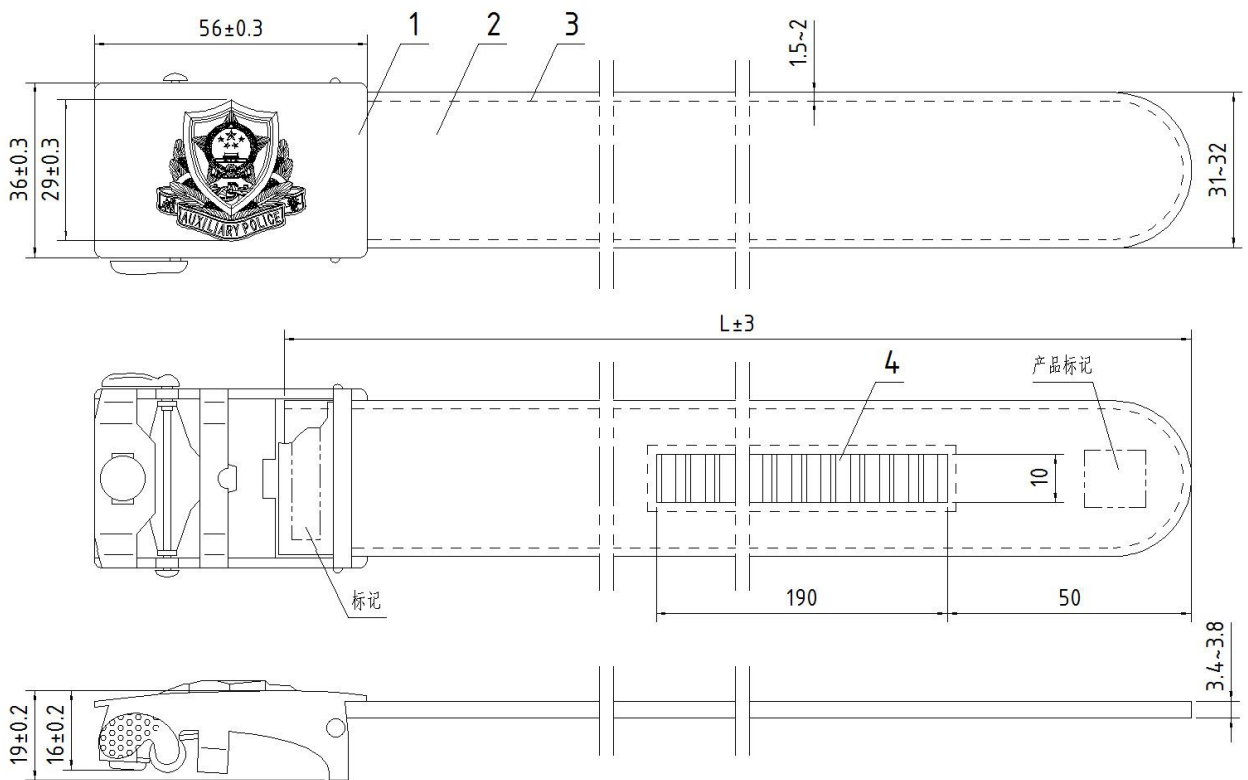
GA ××××-××××

- 4.3.1 内腰带按带体长度 (L) 分为 4 个规格：1 号 (1 200 mm)、2 号 (1 100 mm)、3 号 (1 000 mm)、4 号 (900 mm)。
- 4.3.2 内腰带结构和主要尺寸应符合图 2 的规定。
- 4.3.3 未注尺寸公差：50 mm 以下为±3 mm；50 mm 以上为±5 mm。



图 1 内腰带钎扣样式

单位为毫米



标引序号说明：

- 1-钎扣；2-带体；3-缝纫线；4-带齿。

图 2 内腰带结构尺寸

4.4 颜色

- 4.4.1 钎扣颜色为亚光银白色（镍色）。

4.4.2 带体颜色为黑色。

4.4.3 内腰带的颜色与标样一致。

4.5 材料

内腰带的材料规格和质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 材料规格和质量要求

| 材料名称 | 材料规格 | 质量要求 | 用 途 |
|---------|---------------|------------|--------|
| 锌合金 | YZZnAl4A | GB/T 13818 | 钗扣主体 |
| 黑色移膜牛皮革 | 一级, 双层 | QB/T 2288 | 带体 |
| 黑色边油 | 聚氨酯或聚氯乙烯等树脂 | 按标样 | 带体侧边涂覆 |
| 涤纶缝纫线 | 黑色 19.7 tex×2 | GB/T 6836 | 带体缝纫 |
| 尼龙 | 黑色 | 按标样 | 带齿 |

4.6 成品性能

内腰带成品理化性能应符合表 2 的规定。

表 2 理化性能

| 项 目 | 指 标 |
|------------------------|------------|
| 钗扣镍镀层厚度/ μm | ≥ 6 |
| 钗扣耐盐雾腐蚀 | 48 h 表面无腐蚀 |
| 钗扣与带体结合力/N | ≥ 400 |
| 带体拉伸强力/N | ≥ 600 |
| 带体粘合剥离强力/N | ≥ 60 |

4.7 产品标志

4.7.1 在钗扣压板表面标记处, 压铸阳文承制方简称。字体为黑体, 应清晰、端正, 大小适宜, 布局合理。见图 2。

4.7.2 在带体里面带尾标记处, 压印规格尺寸和承制方名称。见图 2。

4.8 工艺

4.8.1 钗扣工艺要求

4.8.1.1 钗扣各件锌合金压铸成型。

4.8.1.2 经去毛刺、抛光、酸洗、干燥等前处理, 表面电镀铜、电镀亚光镍处理。

4.8.1.3 各件装配严整、牢固, 松紧适宜。

4.8.1.4 钗扣表面电泳或喷涂无色透明耐磨保护漆。

4.8.2 带体工艺要求

4.8.2.1 带体沿边单线缝制, 无接线。针距密度 (9~11) /30 mm, 缝线距边 (1.5~2) mm。

4.8.2.2 带体侧边、齿条框涂黑色边油。

4.9 外观

4.9.1 钗扣徽标图案应清晰、饱满。

4.9.2 钗扣各件装配后定位准确。固定轴牢固、紧密, 扳手和压板操作灵活。

4.9.3 镀层不应有明显的起泡、变色等电镀缺陷; 不应有明显的划痕、硌印等现象。

4.9.4 钗扣表面无色透明耐磨保护漆膜均匀、光洁, 罩漆不应过厚、无堆漆、无漆疙瘩、无杂质。

- 4.9.5 钎扣内外无毛刺、锐边、边沿不平现象。
- 4.9.6 带体表面光洁，不应有明显的划痕等现象。
- 4.9.7 带体缝线距边宽窄一致、针距密度一致。不应有断线、接线、跳线、浮线等现象。
- 4.9.8 边油涂饰均匀、饱满、牢固，不应流挂至带体表面，不应有堆漆、杂质、发黏、掉色、气泡、裂纹等现象。
- 4.9.9 钎扣与带体装配后应端正、牢固，腰带开合应顺畅。

5 试验方法

5.1 样式结构检验

目视检验内腰带的样式结构，并与标样比照检验，判定结果是否符合4.2的要求。

5.2 规格尺寸检验

用分度值为0.02 mm的游标卡尺检验钎扣和带体厚度尺寸；用分度值为1 mm的钢直尺检验带体尺寸，判定结果是否符合4.3的要求。

5.3 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下，内腰带的颜色与标样比照检验，判定结果是否符合4.4的要求。

5.4 材料检验

承制方应提交省级以上检验机构对锌合金和黑色移膜牛皮革的检验合格报告，判定结果是否符合4.5的要求。

5.5 成品性能检验

- 5.5.1 钎扣镀层厚度的检验，按 GB/T 6462 的规定进行，判定结果是否符合 4.6 的要求。
- 5.5.2 钎扣耐盐雾腐蚀的检验，按 QB/T 3826 的规定进行，判定结果是否符合 4.6 的要求。
- 5.5.3 钎扣与带体结合力的检验，按 QB/T 1618-2018 中 6.5 的规定进行，取样数量 1 条，带体与钎扣扣合到位，试验速度（200±10）mm/min，判定结果是否符合 4.6 的要求。
- 5.5.4 带体拉伸强力的检验，按 QB/T 1618-2018 中 6.6 的规定进行，取样数量 1 条，试验速度（200±10）mm/min，判定结果是否符合 4.6 的要求。
- 5.5.5 带体双层粘合剥离力的检验，按 GB/T 532 的规定进行，带体整体剥离，取样数量 1 个，按 C 法取值，判定结果是否符合 4.6 的要求。

5.6 产品标志检验

目视检验钎扣上的承制方名称和带体上的规格尺寸（阿拉伯数字+mm）和承制方名称的清晰完整性，判定结果是否符合4.7的要求。

5.7 工艺检验

- 5.7.1 目视检验钎扣的可见工艺，判定结果是否符合 4.8.1 的要求。
- 5.7.2 目视检验带体的可见工艺。针距密度的检验，用分度值 1 mm 的钢直尺检验，测量实际针码数值，判定结果是否符合 4.8.2 的要求。

5.8 外观质量检验

目视检验内腰带的外观质量，并与标样比照检验，判定结果是否符合4.9的要求。

6 检验规则

6.1 检验分类

- a) 型式检验：首次生产，或一年以上(含一年)未连续生产，或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时，主管部门提出型式检验要求时，应进行型式检验；
- b) 交收检验：承制方按约定向订购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

6.2 缺陷分类

产品质量缺陷分为轻缺陷和重缺陷两类。见表 3。

轻缺陷是指对产品外观有轻微影响的缺陷；重缺陷是指对产品外观和使用性能有严重影响的缺陷。检验中，若出现本文件未提及的质量缺陷，可视缺陷类型和影响程度，确定轻缺陷或重缺陷。

表 3 缺陷分类

| 检验项目 | 质 量 缺 陷 | 轻缺陷 | 重缺陷 |
|------|--|-----|-----|
| 样式结构 | 样式结构不符合 4.2 要求 | — | ● |
| 规格尺寸 | 尺寸超出 4.3 公差值不大于 100% | ● | — |
| | 尺寸超出 4.3 公差值大于 100% | — | ● |
| 颜色 | 颜色与标样不符、色差超出 4.4 要求允许范围 | — | ● |
| 材料 | 材料（4.5）检测报告存在不合格项 | — | ● |
| 成品性能 | 成品性能（4.6）检测存在不合格项 | — | ● |
| 产品标志 | 产品标志不清晰，可识别 | ● | — |
| | 产品标志不符合 4.7 要求、不可识别 | — | ● |
| 工艺 | 工艺不符合 4.8 要求 | — | ● |
| 外观质量 | 钎扣背面有不明显电镀变色等轻微不符合 4.9 要求的缺陷 | ● | — |
| | 徽标图案不清晰、钎扣装配不良影响使用、镀层起泡、变色、边油发粘、掉色等严重不符合 4.9 要求的缺陷 | — | ● |

注：“●”为“是”，“—”为“否”。

6.3 检验项目

型式检验和交收检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

表 4 检验项目

| 检验项目 | 要 求 | 检验方法 | 型式检验 | 交收检验 |
|------|-----|------|------|------|
| 样式结构 | 4.2 | 5.1 | ● | ● |
| 规格尺寸 | 4.3 | 5.2 | ● | ● |
| 颜色 | 4.4 | 5.3 | ● | ● |
| 材料 | 4.5 | 5.4 | — | — |
| 成品性能 | 4.6 | 5.5 | ● | ○ |
| 产品标志 | 4.7 | 5.6 | ● | ● |
| 工艺 | 4.8 | 5.7 | ● | ● |
| 外观质量 | 4.9 | 5.8 | ● | ● |

注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。

6.4 型式检验

GA ××××-××××

6.4.1 型式检验的检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

6.4.2 型式检验数量：内腰带成品 5 条。

6.4.3 型式检验判定规则。所检项目符合要求，或单个样品轻缺陷不超过 3 个，无重缺陷，则判定型式检验合格；否则，判定型式检验不合格。

6.5 交收检验

6.5.1 产品应按批提交，检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 5 的规定。

6.5.2 交收检验项目、要求和检验方法按表 4 的规定。

6.5.3 交收检验时，成品性能做为选检项目，主管部门或订购方，可根据型式检验结果和承制方产品质量状况，选择下列成品性能检验方案：

a) 不作成品性能项目检验；

b) 选择一至多项成品性能项目检验。

6.5.4 交收检验判定规则。交收检验时，全部抽检样品的各检验项目结果符合表 5 的规定，则判定该批产品合格；否则判定该批产品不合格。

表 5 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条～500条 | 501条～1 200条 | 1 201条～3 200条 | 3 201条～10 000条 | 10 001条～35 000条 |
| | | | | 判定方案（n/Ac,Re） | | | | |
| 样式结构 | 重 | S-4 | 1.0 | 13/0,1 | 20/0,1 | 32/1,2 | 32/1,2 | 50/1,2 |
| 规格尺寸 | 轻 | S-4 | 4.0 | 13/1,2 | 20/2,3 | 32/3,4 | 32/3,4 | 50/5,6 |
| | 重 | S-4 | 1.0 | 13/0,1 | 20/0,1 | 32/1,2 | 32/1,2 | 50/1,2 |
| 颜色 | 重 | S-4 | 1.0 | 13/0,1 | 20/0,1 | 32/1,2 | 32/1,2 | 50/1,2 |
| 材料 | 重 | 不检项目 | | | | | | |
| 成品性能 | 重 | 选检项目 | | | | | | |
| 产品标志 | 轻 | S-4 | 4.0 | 13/1,2 | 20/2,3 | 32/3,4 | 32/3,4 | 50/5,6 |
| | 重 | S-4 | 1.0 | 13/0,1 | 20/0,1 | 32/1,2 | 32/1,2 | 50/1,2 |
| 工艺 | 重 | S-4 | 1.0 | 13/0,1 | 20/0,1 | 32/1,2 | 32/1,2 | 50/1,2 |
| 外观质量 | 轻 | S-4 | 4.0 | 13/1,2 | 20/2,3 | 32/3,4 | 32/3,4 | 50/5,6 |
| | 重 | S-4 | 1.0 | 13/0,1 | 20/0,1 | 32/1,2 | 32/1,2 | 50/1,2 |
| 注1：n为样本量，Ac为接收数，Re为拒收数。 | | | | | | | | |
| 注2：1项共性缺陷按1个缺陷数计。 | | | | | | | | |

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 包装标志

7.1.1 纸箱外两侧面均须标注如下内容：

a) 产品名称：辅警服饰 内腰带（规格）；

b) 执行标准：GA ××××-××××

c) 数量：××条；

d) 重量：××kg；

e) 体积：×× mm × ××mm × ××mm；

f) 生产日期：××××年××月××日；

- g) 承制方名称。
- 7.1.2 在外包装纸箱两端面标注“辅警用品”字样和怕雨标志，怕雨标志应符合 GB/T 191 的规定。
- 7.1.3 纸箱外标志的颜色为黑色。产品名称和承制方名称及“辅警用品”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，见图 3。

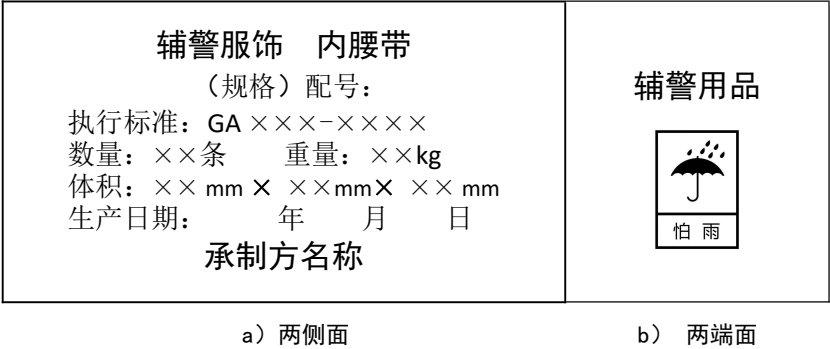


图 3 纸箱标志

- 7.2 包装
- 7.2.1 仓储包装
- 7.2.1.1 内包装，装配完好的内腰带，钎扣装入塑料袋并封口；中包装，每 10 条装入一纸盒；外包装，每 10 盒（共 100 条）配号包装装入一纸箱。其中，1 号 30 条，2 号 30 条，3 号 20 条，4 号 20 条。配号包装及特殊配号包装应在纸箱外注明。
- 7.2.1.2 纸箱尺寸为长 550 mm×宽 430 mm×高 255 mm。
- 7.2.1.3 纸箱内应附检验合格证、装箱单等。
- 7.2.1.4 塑料包装袋质量应符合 QB/T 2461 的规定。
- 7.2.1.5 纸箱质量应符合 GB/T 6543-2008 中不低于 2 类双瓦楞纸箱的规定。
- 7.2.1.6 纸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。胶粘带质量应符合 QB/T 2422 的规定。
- 7.2.1.7 捆扎纸箱使用 PP12008J 塑料打包带，捆成“#”字型，捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。
- 7.2.2 直发包装
- 直发包装时，内腰带的包装方式、包装数量和品种规格可以由供需双方商定。
- 7.3 运输与贮存
- 7.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不应日晒雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损伤外包装的不当操作。
- 7.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥，相对湿度不应超过 80%。包装件堆码底层距地面 250 mm 以上。堆码高度不应超过 3 m。

附 录 A
(规范性)

钗扣徽标图案

A.1 钗扣徽标图案，见图A.1 所示。

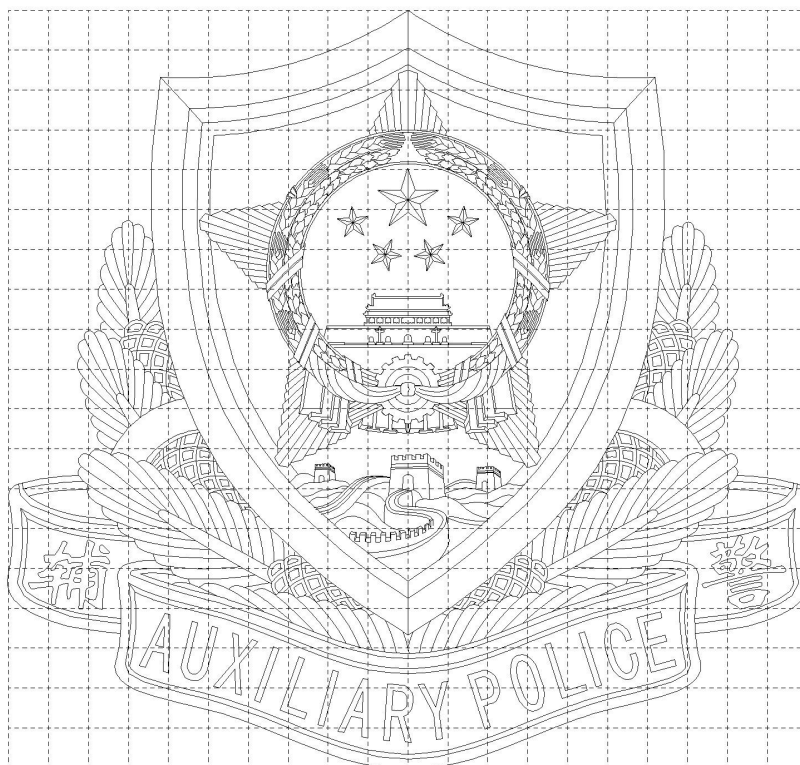


图 A.1 钗扣徽标图案