

综合行政执法制式服装和标志技术规范

卷檐帽

卷檐帽

1 范围

本文件规定了综合行政执法卷檐帽的要求、检验规则、包装、运输及贮存。
本文件适用于卷檐帽的订购、生产、检验、验收。

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使用于本文件；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 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡
GB/T2910（所有部分）纺织品定量化学分析方法
GB/T 3917.2 纺织品织物撕破性能第2部分：裤型试样（单缝撕破强力的测定）
GB/T 3920 纺织品色牢度试验耐摩擦色牢度
GB/T 3921 纺织品色牢度试验耐皂洗色牢度
GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
GB/T 3923.1 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 4668 机织物密度的测定
GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T4802.1 纺织品织物起毛起球性能的测定第1部分：圆轨迹法
GB/T6152 纺织品色牢度试验耐热压色牢度
GB/T6836 缝纫线
GB/T8427 纺织品色牢度试验耐人造光色牢度：氙弧
GB/T8628 纺织品测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
GB/T8629 纺织品试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T8630 纺织品洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分：织物的干热处理程序
GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 19976 纺织品顶破强力的测定钢球法
GB/T 22701 职业服装检验规则
GB/T 26382 精梳毛织品
GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法

FZ/T 01083 粘合衬干洗后外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01084 粘合衬水洗后外观及尺寸变化试验方法
FZ/T20009 毛织物尺寸变化的测定静态浸水法
FZ/T20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 80007.1使用粘合衬服装剥离强度测试方法
GA 1373 警用 礼仪卷檐帽
QB/T 3637 不饱和聚酯树脂纽扣

3 要求

3.1 款式

卷檐帽款式见图1。

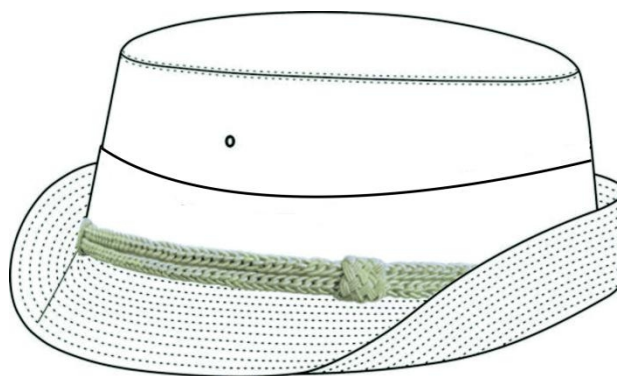


图1 款式

3.2 颜色

3.2.1 面料颜色

大檐帽面料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX, 其颜色按实物标样。

3.2.2 里料颜色

大檐帽里料颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。

3.2.3 帽口条颜色

帽口条颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.4 帽墙带颜色

帽墙带颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.5 帽饰带颜色

帽饰带颜色为金黄色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。

3.2.6 松紧带颜色

松紧带颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.7 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光黄金色。潘通色号：PANTONE14-0957TPX。

3.2.8 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.9 缝纫线颜色

缝纫线颜色应与面料、里料等各部位颜色相匹配，只接受深于本料色，不得浅于本料色。

3.3 色差

3.3.1 面、里料色差

面料表面颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；里料颜色与实物样品对比，色差应不低于3-4级；非表面部位颜色与表面部位对比，色差应不低于3-4级；每顶颜色应一致。色差评定级别应符合GB/T 250-2008规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙带、帽饰带等辅料颜色与实物样品对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料实物样品对比，色差应不低于3-4级，只允许深。色差评定级别应符合GB/T 250规定。

3.4 材料

材料规格、要求及用途按表1规定。

表1材料规格、要求及用途

材料名称		规格	质量要求	用途
弹力哔叽		成份：75%聚酯纤维23%粘纤2%氨纶 线密度（tex）经纱R25 纬纱R24 【24*25+40D】 密度（根/10cm）经向470 纬向335 单位面积质量（g/m²）：235	按附录A	帽面
羽纱		13.2tex 人造丝与28tex 棉纱交织（预缩） 单位面积质量：156g/m²	按附录B	帽顶里、帽墙里、帽墙丝带垫布
涤纶牵伸丝网眼布		网眼结构：三空一	按附录C	帽顶、墙衬
帽墙带	纯毛麦尔登呢	质量：420±20g/m²	-	帽墙装饰带
粘合衬		PA 58tex×58tex	按附录D	卷檐衬、网纱垫条
涤纶松紧带		宽度：6.0mm±0.5mm，厚度： 1.5mm±0.5mm， 内衬氨纶橡筋	按标样	防风带
帽钉		φ15.0mm	按标样	固定帽墙带和帽饰带
缝纫线	涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	高弹涤纶线	300D	-	环锁帽墙带
铝气眼		4号，高：6.5mm	按附录E	帽徽孔
人造丝帽饰带		13.2tex 人造丝包络芯线	按标样	帽装饰带

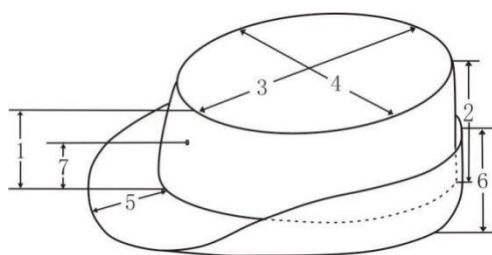


图2a)

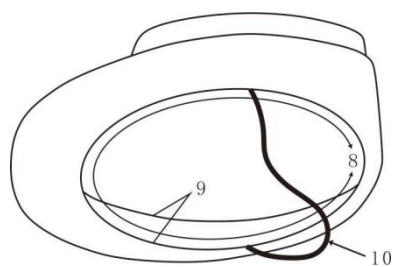


图2b)



图2c)



图2d)

3.6 裁剪

3.6.1 复合衬布及要求

帽面在下料、敷衬和缝纫前先复合衬布；再进行下料、缝纫，复合衬布时要求平整、牢固，水洗、干洗不起泡，表面不透胶。

3.6.2 下料

裁片下料方向应符合表 3 规定。

表3 裁片下料方向

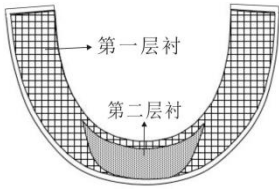
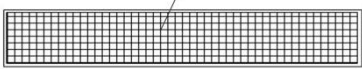
单位为cm

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	-	-
	帽墙面	纬	-	-
	卷檐面、里	经	-	-
帽里	帽顶里	经	-	-
	帽墙里	纬	1.0	-
	帽墙带垫布	不限	-	-
	帽徽底托包条	45°斜	-	-
网眼布	帽顶衬	经	-	光面为正面
	帽墙衬	纬	-	
粘合衬	卷檐面	经	-	-
	前檐面			
	帽口条衬	不限	-	-
	网眼布垫条	经	-	-
其它	帽墙带	纬	-	-
	帽口条面	45°斜	-	-
	帽徽底托	不限	-	-

3.6.3 敷衬

敷衬部位和要求符合表4规定。

表4 敷衬部位和要求

部位	规格	要求	图示
卷檐面	第一层衬 PA 58tex× 58tex	平整牢固	
前檐面	第二层衬 PA 58tex× 58tex		
帽口条	PA, 30g/m²		

3.7 缝制

3.7.1 针距

缝纫针距应符合表5 规定。

表5 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线线路顺直，首尾回针，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度
	暗线	11 针/3 cm~13 针/3 cm	
曲折缝		12 针/3 cm~14 针/3 cm	缝线宽不得小于 0.4 cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
打结		0.3 cm	6 针打结，结长 0.3 cm，结宽 0.1~0.2 cm

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表6 规定。

表6 缝制要求 单位为cm

部位名称		缝制形式 及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线 距边	要求	缝头	要求
帽 顶 、 帽 墙 帽 墙	合帽墙面后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.2	-	0.8	劈缝
	合帽墙里后缝	暗线一道	-	-	0.8	劈缝
	帽墙面、里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	-	帽墙面、里后缝对正
	帽顶面与帽顶里结合	扎线一周	0.3	平服、不起皱	0.6	-
	帽顶与帽墙结合	暗线一道 明线道	距缝 0.2	结合帽缝圆顺	0.6	倒缝，帽顶中印与帽墙后缝对正，明线扎在帽墙上
	绱帽顶包条	扎线一道	0.1	宽窄一致	-	包条两边折净，宽窄一致，包条净宽 0.6
	钉帽徽气眼	-	-	帽墙前正中，距帽墙下口 5.5 钉气眼一个	-	连帽里一起扎住
帽 口 条	纳帽口条上口	纳“之”字型 线一道	0.3	距边宽窄一致	0.8	帽口条上口缝头折净
	扎帽口条下口	明线一道	0.2	-	0.8	-
	钉标志	扎线一道	0.2	-	0.4	帽口条后缝向右 2.0，标志钉在帽口条上口里侧
卷 檐	合卷檐后缝	暗线一道 明线两道	距缝 0.5	-	0.8	劈缝，反面垫布一层，垫布两边折净
	包卷檐外口	-	-	包条包紧，宽窄一致，明线不得下炕	-	包边宽 0.6，包条两边折净，将缝头包住，距边 0.1 缝线一道，包条收尾折净

表6 （续）缝制要求

单位为cm

部位名称		缝制形式 及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线 距边	要求	缝头	要求
	模具定型	-	-	平服、圆顺	-	-
附件 装 配 与 整 理	环缝帽墙带上下口	-	-	线迹平展、均匀，不许接线；接头必须热熔	-	-
	合帽墙带后缝	曲折缝一道	-	-	-	两端对接，反面垫布一层
	装帽墙带	-	-	帽墙带要服帖、平展，帽饰带下口与帽墙下口平齐；帽墙带前中与帽徽孔对正	-	-
	固定帽墙饰带	-	-	在帽墙带前中距帽墙带下口 1.0 打结一个；在距帽墙带后缝右侧 1.0、下口 2.0 打结一个	-	将帽墙与帽墙带一起钉住
	固定帽饰带	-	-	帽饰带中印对准帽徽孔中印，确定帽饰带两端位置，距帽墙下口 1.5 处，将帽墙与帽墙带一起打孔，用帽钉将帽饰带帽墙带、帽墙一起钉住图案端正；帽饰带松紧适度、服帖	-	-
	钉扣	-	-	与防风带对正，距帽顶里缝 1.0，在帽墙上左右各钉扣一粒	-	手工钉扣，6 根/眼，留余量 0.1~0.15，缝线起尾打结
注 1：外观要求指不需进行破坏，可从外观、目视或测量进行检验的缝制要求。 注 2：内在要求指需进行破坏，才可检验的缝制要求。本规范中缝头均列入内在要求中。						

3.8 标识

3.8.1 洗涤标识

洗涤标识为耐久性标签形式。标识规格及内容应符合示例 1。

示例 1：



3.8.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章。检验章规格、式样不限，位置在标识背面，印色为红色，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

产品整洁，成型美观、平服，圆顺、挺括，线路顺直，左右对称，无开断线、线头。

4 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》C类要求。

5 检验规则

对照有关要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 1373中检验规则的规定。

6 包装、运输及贮存

每顶装入一个塑料袋，具体要求按订购合同约定执行。

附 录 A
(规范性)
弹力哔叽面料技术要求

A.1 允差

面料物理性能允差应符合表A.1。

表A.1 物理性能

项目		允差	实验方法
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	GB/T 2910 FZ/T01057
线密度 (tex)		±5%	GB/T 29256.5
单位面积质量 (g/m²)		≥230	GB/T 4669
密度根 (根/10cm)	经向	≥375	GB/T 4668
	纬向	≥265	
断裂强力/N	经向	≥1125	GB/T 3923.1
	纬向	≥495	
撕破强力/N	经向	≥45	GB/T 3917.2
	纬向	≥35	
弹性伸长率/%	纬向	≥2.4	FZ/T 01034
起毛起球 /级		≥4	GB/T 4802.1
干热尺寸变化率/ %		-1.5~1.5	GB/T 17031
水洗尺寸变化率/ %	经向	-1.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.5~1.5	

A.2 染色牢度

染色牢度应符合表A.2规定。

表A.2染色牢度

项目		指标	实验方法
耐光色牢度/级≥		5	GB/T 8427方法3
耐水洗色牢度/级≥	变色	4	GB/T 12490
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐汗渍色牢度/级≥	变色	4	GB/T 3922
	毛布沾色		
	涤纶沾色		
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	GB/T 3920
	湿摩	3-4	
耐热压色牢度/级≥	变色	4	GB/T 6152 (潮压法)
	沾色		

附 录 B
(规范性)
羽纱技术要求

B.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 B.1 规定。

表B.1 材料规格

名 称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		100.0	±5.0	GB/T4669
密度, 根/10cm	经向	538.0	±10	GB/T 4668
	纬向	265.0	±5	

B.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 B.2 规定。

表B.2 理化性能

项 目		指标	试验方法
断裂强度, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥350	
水洗尺寸变化率, %	经向	-1.0~1.0	GB/T 8628 GB/T 8629(4N洗涤, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	-1.0~1.0	

B.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 B.3 规定。

表B.3 色牢度

项 目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

附 录 C
(规范性)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

C.1 材料规格

涤纶牵伸丝网眼布材料规格应符合表 C.1 规定。

表C.1 材料规格

项 目	规格	网眼结构
纱支	经纱 300D/98f、纬纱 150D/38f	三空一

C.2 理化性能

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表 C.2 规定。

表C.2 理化性能

项 目		允 差	试验方法
单位面积质量， g/m ²		510±15	GB/T 4669
顶破强力， N		≥700	GB/T 19976 (加注：钢球直径φ38mm)
网眼密度，眼/10cm	直向	15~20	直尺测量
	横向	16~21	

C.3 色牢度

涤纶牵伸丝网眼布色牢度按表 C.3 规定。

表C.3 色牢度

项 目	指 标		试验方法
耐皂洗色牢度， 级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色		
耐汗渍色牢度， 级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		
耐光色牢度， 级		≥4	GB/T 8427 方法3

附 录 D
(规范性)
粘合衬技术要求

D.1 材料规格

粘合衬材料规格应符合表 D.1 规定。

表D.1 材料规格

项 目	指标	试验方法
涂布量, g/m ²	23±3	FZ/T 01081

D.2 理化性能

粘合衬的理化性能应符合表 D.2 规定。

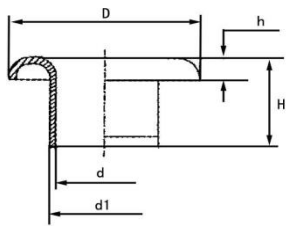
表D.2 理化性能

项 目		指标	试验方法
剥离强力, N		≥10	FZ/T 80007.1
水洗尺寸变化率, %	经向	≥-2.0	FZ/T 01084
	纬向		
干洗尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	FZ/T 01083
	纬向		
干热尺寸变化率, %	经向	≥-1.0	FZ/T 01082

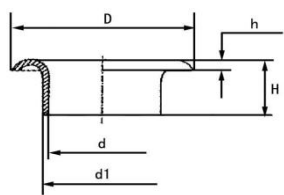
附录 E
(规范性)
铝气眼技术要求

E.1 结构尺寸

铝气眼结构见图 E.1 和图 E.2。铝气眼尺寸应符合表 E.1 规定。尺寸测量位置见图 E.1 和图 E.2。



图E.1气眼



图E.2 垫片

表E.1 规格尺寸 单位为mm

部 位		标准值	允 差	试验方法
气眼	d	φ3.8	±0.2	精确度为0.02mm 的游标卡尺或千分尺 测量
	d1	φ4.7	±0.2	
	D	φ8.3	±0.2	
	H	6.5	±0.2	
	h	0.8	±0.1	
垫片	d	φ4.9	±0.2	
	D	φ8.5	±0.3	
	H	2.6	±0.2	
	h	0.7	±0.1	

E.2 材料规格

铝气眼材料规格应符合表 E.2 规定。

表E.2 材料规格

材料名称	材料规格
L ₂ ~L ₃	0.5mm

E.3 外观质量

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

E.3.1 外观

铝气眼表面光滑，不许缺料、破口、破边、毛刺等缺陷。

E.3.2 疵点

允许疵点范围按表 E.3 规定。

表E.3 疵点范围

疵 点	允许范围
轻微皱纹及麻点	表面允许因材质缺陷产生轻微皱纹及麻点
模具痕	脖颈表面有轻微模具痕
脖颈歪、口偏	脖颈歪、口偏不超过 0.2mm

附 录 F
(规范性)
涤纶复合衬布技术要求

F.1 材料规格

涤纶复合衬布材料规格应符合表 F.1 规定。

表F.1 材料规格

名 称		标准值	允差	试验方法
单位面积质量, g/m ²		160	±10	GB/T 4669
密度, 根/10cm	经向	240	±6	GB/T 4668
	纬向	240	±6	

F.2 物理性能

涤纶复合衬布物理性能应符合表 F.2 规定。

表F.2 物理性能

项 目		标准值	允差	试验方法
断裂强力, N	经向	≥441	-	GB/T 3923.1
	纬向	≥343	-	
水洗尺寸变化率, %	经向	≤1	-	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N, 悬挂晾干) GB/T 8630
	纬向	≤1	-	
干热尺寸变化率, %	经向	≤1	-	GB/T 17031
	纬向	≤1	-	
剥离强力, N/2.5cm	经向	≥10	-	FZ/T 80007.1
	纬向	≥10	-	
气泡, cm		≤0.1	0.05	测量

F.3 色牢度

涤纶复合衬布色牢度应符合表 F.3 规定。

表F.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921（C3）
	沾色	≥3	
耐摩擦色牢度，级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥3-4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922