

生态环境保护综合行政执法
制式服装和标志技术规范（试行）
（修订版I）

大檐帽

大檐帽

1 范围

本文件规定了生态环境保护综合行政执法制式大檐帽（以下简称“大檐帽”）的技术要求、试验方法、检验规则及包装、运输和贮存。

本文件适用于大檐帽的生产、检验、验收与订购。

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/T 398 棉本色纱线
- GB/T 420 纺织品 色牢度试验 颜料印染纺织品耐刷洗色牢度
- GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
- GB/T 1040.2 塑料 拉伸性能的测定 第2部分：模塑和挤塑塑料的试验条件
- GB/T 1222 弹簧钢
- GB/T 2520 冷轧电镀锡钢板和钢带
- GB/T 3880.1 一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求
- GB/T 2910 （所有部分）纺织品定量化学分析
- 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 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力 and 断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯耐干洗色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 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/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB 8808 软质复合塑料材料剥离试验方法
- GB/T 8949 聚氨酯干法人造革

GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
GB/T 12703.2 纺织品 静电性能的评定 第2部分：电荷面密度
GB/T 13758 粘胶长丝
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
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 26382 精梳毛织品
FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法
FZ/T 20022 织物褶裥持久性试验方法
FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
GA 317 警帽 大檐帽
QB/T 1646 聚氨酯合成革
QB/T 2709 皮革 物理和机械试验 厚度的测定

3 要求

3.1 款式

3.1.1 大檐帽款式按图1。

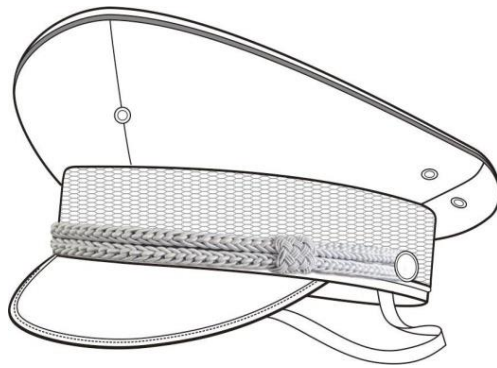


图1 款式

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 帽顶牙颜色

帽顶牙颜色为藏青色。

3.2.4 帽口革、帽顶垫颜色

帽口革、帽顶垫颜色为黑色。

3.2.5 帽墙丝带颜色

帽墙丝带颜色为藏青色。潘通色号：PANTONE19-4013TPX。其颜色按实物标样。

3.2.6 帽饰带颜色

帽饰带颜色为黄色。潘通色号：PANTONG14-0957TPX。其颜色按实物标样。

3.2.7 帽檐颜色

帽檐为黑色。

3.2.8 防风松紧带颜色

防风松紧带颜色为黑色。

3.2.9 帽钉颜色

帽钉颜色为仿24K亚光金黄色。

3.2.10 铝气眼颜色

铝气眼颜色为藏青色，顺面料色。

3.2.11 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

面料表面颜色与标样对比，色差应不低于4级；里料颜色与标样对比，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/T250规定。

3.3.2 辅料颜色

帽墙丝带、帽饰带等辅料颜色与实物标样对比，色差应不低于4级；缝纫线颜色与面料标样对比，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 号码与规格

3.4.1 号码

大檐帽号码分为九个号：54号、55号、56号、57号、58号、59号、60号、61号、62号。

3.4.2 规格

3.4.2.1 大檐帽规格尺寸及极限偏差应符合表1规定。

3.4.2.2 大檐帽规格尺寸测量位置见图2a)～图2c)，图中所注数字为表1中成品各测量部位编号。

表1 规格尺寸及极限偏差

单位为厘米

图号	编号	部位名称	54 号	55 号	56 号	57 号	58 号	59 号	60 号	61 号	62 号	极限 偏差
图2a)	1	帽前瓦高 ^a	6.5									±0.2
	2	帽瓦侧高	4.5									
	3	帽后瓦高	4.5									
	4	帽墙高	5.2									
	5	松紧带长	34.0		35.0		36.0					±1.0
图2b)	6	帽顶纵长	27.4	27.7	28.0	28.3	28.6	28.9	29.2	29.5	29.8	±0.3
	7	帽顶横宽	24.4	24.7	25.0	25.3	25.6	25.9	26.2	26.5	26.8	
图2c)	8	帽口内围 ^a	54.5	55.5	56.5	57.5	58.5	59.5	60.5	61.5	62.5	+0.2 -0.4
	9	帽口条宽	4.5									±0.2
	10	帽顶垫长	16.0									±0.3
	11	帽顶垫宽	12.0									
	12	帽饰带长	28.0		29.5		31.0					±0.5
	13	帽饰带宽	1.6									±0.1
注： ^a 为主要部位。												

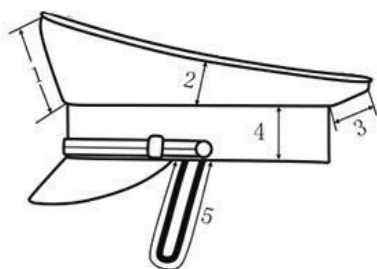


图2a)

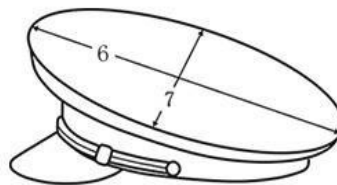


图 2b)

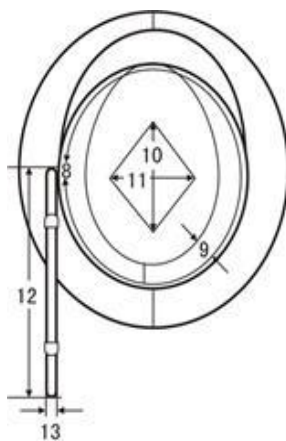


图 2c)

3.5 材料

材料规格、要求及用途按表 2 规定。

表2 材料规格

材料名称	规格	要求	用途
毛涤哔叽	羊毛60%；涤纶20%；弹力纤维9% 莱赛尔10%；导电纤维1% 单位面积质量：196g/m ²	附录A	帽顶面、前瓦面、后瓦面、帽墙面
羽纱	13.2tex 人造丝与 28tex 棉纱交织 单位面积质量：156g/m ²	附录B	帽顶里、帽前瓦里、后瓦里、顶瓦包条、帽墙包布、丝带垫布
聚乙烯塑料板	厚：1.1mm±0.1mm	附录C	帽墙衬板
帽墙丝带	300D涤纶长丝与底经28tex×2棉线（预缩后） 宽：43.0mm±1.0mm	附录D	帽墙装饰带
超细纤维合成革	厚：0.65 mm±0.1mm	按标样	帽口革、帽顶垫
3D 经编网眼布	厚：5.0mm±0.5 mm 单位面积质量：330g/m ² ±15g/m ²	按标样	帽口衬
海绵	白色，厚：2.2mm ±0.2mm	—	复合帽顶面、帽瓦面
涤棉混纺府绸	14tex×2/28tex	按标样	帽口革垫布、帽口革复合底布
涤纶松紧带	宽：10.0mm±1.0mm（内衬氨纶橡胶筋）	按标样	帽防风带
铝气眼	4 号	附录E	帽徽孔、帽瓦气孔
铝铆钉	Φ6.5mm	按标样	固定前瓦托
塑料前瓦托	聚丙烯	按标样	帽前撑
钢条	60Si2MnA 厚：0.6mm 宽：3.0mm	附录F	撑帽顶
接头箍	厚：0.4mm，长：20.0mm，宽：4.0mm	按标样	连接钢条
锦纶丝网管	黑色，Φ14.0mm±1.0mm 夹乳胶橡胶筋编织头数32根，乳胶丝头数8路	附录G	套装钢条
帽檐	大号	附录H	60 号及以上
	中号		56 号~59 号帽
	小号		55 号帽及以下
人造丝帽饰带	包络芯线：132dtex 人造丝 芯线：28tex 棉纱 30 根	附录I	帽装饰带
帽钉	Φ15.0mm	按标样	固定帽饰带
涤纶编织带	带宽：9.0mm±1.0.mm，线宽：3.0mm±0.3mm	按标样	帽顶牙
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
	11.8tex×2		环缝、扞缝
透明胶条	宽：20.0mm	—	包网管接口
自封口塑料袋	降解聚乙烯薄膜，厚：0.03mm~0.04mm 长：42.0cm±1.0cm 自封口5.0cm，宽：40.0cm±1.0cm	GB/T 4456	内包装

3.6 裁剪

裁片下料方向应符合表3规定。帽顶面、帽瓦面在下料前须先复合海绵。要求复合平整、牢固，水洗、干洗后不起泡，表面不透胶。

表3 裁片下料方向及要求

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	要求
帽面	帽顶面	经	—	—
	左前瓦面	纬	下口两点与纬纱平	左、右帽瓦面纹路对正，呈“V”字形， 右前瓦面斜度见样板标识线
	右前瓦面	斜	—	
	帽墙面	经、纬	—	—
帽里	帽顶里	经	—	—
	帽前瓦里	纬	3.0	—
	帽后瓦里			
	帽墙包布	纬	3.0	—
	丝带垫布	经、纬	—	—
其它	帽口革	经、纬	—	—
	帽顶垫	经、纬	—	—
	帽口革垫布	45° 斜	3.0	—
	帽墙衬	不限	—	—
	帽口衬	不限	—	—

3.7 缝制

3.7.1 针距

各种缝纫针距应符合表4规定。

表4 针距

类别		针距	质量要求
平缝	明线	12针/3cm~14针/3cm	缝纫线路顺直，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/3cm~13针/3cm	
环缝		9针/3cm~11针/cm	环缝宽不小于 0.4cm，切边宽不大于 0.2cm
曲折缝		12针/3cm~14针/3cm	缝线宽 0.4cm~0.5cm，缝线牢固，松紧适度，不许跳线、开线
缝塑料板		7针/3cm~8针/3cm	—
缝帽檐		6针/3cm~9针/3cm	距边宽窄一致
包帽檐		9针/3cm~11针/3cm	线路顺直，距边宽窄一致
扞缝		1针/1.5cm	松紧适度
绱帽檐、帽口条		9针/3cm~11针/3cm	首尾回扎
帽墙丝带打结		0.2cm~0.3cm	6 针打结，结长 0.3cm，结宽 0.1~0.2cm

3.7.2 缝制

缝制要求应符合表5规定。

表5 缝制要求

单位为厘米

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 瓦	绱帽顶垫	明线一周	0.2	帽顶里正中，菱形长端对准前、后中线，字体向前（帽檐）	-	缝线颜色与顶垫匹配
	帽顶面与里结合	扎线一周	-	-	0.2	帽顶面、里中线对正
	绱帽顶牙	扎线一周	-	牙线接口对准帽顶后中印	0.5	首尾交接 1.0
	合帽瓦面前、后缝	暗线一道	-	前瓦缝不许偏斜	0.6	劈缝，在前瓦缝气眼位置回针三道，回针长 1.2
	帽瓦面、里结合	扎线一周	-	-	0.2	前、后瓦分别围扎
	合帽瓦侧缝	暗线一道	-	-	0.6	劈缝
	帽顶、瓦结合	暗线一周	-	牙净宽：0.3	0.6	帽顶中印与帽瓦前、后缝对正，帽牙倒向帽顶
	包、扞帽顶瓦缝头	-	-	缝线帽顶、瓦面不露针迹、松紧适度、牢固、规整	-	缝头向帽顶倒，包条两边折净，将缝头包住，距边0.1 缝线一道，将包条与帽顶里手针单线扞缝，首尾打结，缝线帽顶面不露针迹、松紧适度、牢固、规整
	钉气眼	-	-	前瓦缝正中，距下口3.0钉气眼一个，前后帽瓦距侧缝 2.0，距下口 2.2各钉气眼一个	-	-
帽 墙	环缝帽墙面上、下口	-	-	-	-	线迹平展、均匀
	帽墙面前下口与经编网眼布结合	扎线一道	-	-	0.6	将经编网眼布搭缝在帽墙面前下口前面正中处
	合帽墙面后缝	暗线一道	-	-	0.7	劈缝
	扎帽墙面前下口凸牙	明线一周	0.15 ~ 0.2	-	-	-
	帽瓦与帽墙面结合	暗线一周	-	帽瓦后缝与帽墙面后缝对正	0.6	-
	缝帽墙衬板	扎线一道	-	孔径、孔距见样品	搭缝 2.0 ~ 3.0	搭缝处缉“Z”字形，缝过搭头 2~3 针
	绱帽墙衬板包布	扎线两周	0.6	-	-	距帽墙衬板上口 2.5扎线一周，将包布反转后包紧墙衬，距墙衬边 0.6 扎线一周
	帽墙面前下口与帽墙衬结合	暗线一周	-	凸牙距帽墙前下口 0.8	0.6	墙衬搭头避开墙面后缝
	钉前瓦托	铆钉 3 个	-	-	-	将前瓦托上端与帽顶瓦处对正、比齐，将前瓦托下端分别与帽墙衬前中处钉铆钉 3个，距墙衬上口1.0，间距 2.0，钉铆钉两个；距墙衬上口3.5 居中钉铆钉一个，铆钉固定牢固

表5 （续）缝制要求

单位为厘米

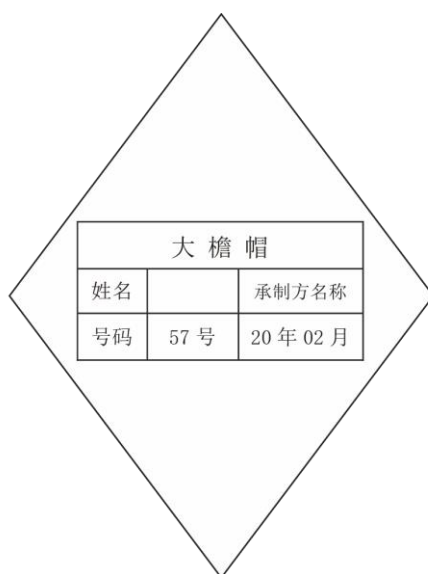
部位名称		缝制形式 及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线 距边	要求	缝头	要求
	绱松紧带	扎线各三道	-	-	松紧带两端 1.0	松紧带分别对准帽瓦侧缝，缝在帽墙衬上口里面，距墙衬上口0.6~0.8，回针三道
帽口革	绱帽口革垫布	曲折缝一道	-	-	-	缝线颜色与帽口革匹配，垫布外露0.3，帽口革两端拼缝，反面加双层垫布，帽口垫布接头不露毛茬，不应断线、跳线
	绱帽口革与绱帽檐	明线一周	-	-	0.5	缝线颜色与面料和垫布颜色匹配，明线首尾重合，重线长 1.5~2.0，帽口革垫布距墙衬边0.4~0.5，帽檐两端各回扎 2~3 针，帽檐与帽口经编网眼布平齐，帽檐不许压住帽口经编网眼布
附件 装 配 与 整 理	合帽墙丝带后缝、绱帽墙丝带垫布	暗线一道 明线两道	距缝 0.6 上下 距边 0.2	明线不许偏斜	1.0	劈缝，反面加垫布一层，垫布上下折光，丝带缝头与表面平齐，不得外露
	钉帽墙丝带	打结	-	丝带后缝与帽墙面后缝对正，在帽瓦后缝、两侧缝和后缝与两侧缝1/2处，距丝带上口0.4各打结一个（共5个），结线颜色同帽墙丝带	-	反面不许扎断帽墙衬板包布暗线
	绱帽钉、装帽风带	-	-	帽钉对准帽瓦侧缝，距帽墙下口1.2，将帽饰带、帽墙丝带和塑料板一起钉住，螺母靠塑料板，螺钉拧到位	-	-
	缝接尼龙网管	-	-	网管接口用胶条包紧	-	网管接口与钢条接口对正，用双线撩缝一周，撩线不少于 10 针，首尾打结
	装帽圈与整理	-	-	帽圈松紧适度，帽顶丰满圆顺	-	帽圈接口对准后瓦缝
	帽口定型	-	-	帽口圆顺	-	帽口条平服
	套帽口线	-	-	用双线套在帽钉上，线长 19~22，套帽口线后帽口要圆顺	-	-
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 标识章

大檐帽标识为压印标识章，标识章压印在帽顶垫正中，标识章压印字迹清晰、完整、端正，排列整齐。标识章长度为5.5cm，宽度为2.5cm。标识章中“产品名称、姓名、号码、号、年、月”为加粗三号宋体字，“号、年、月”前的数字为宋体3号字，“年、月”前阿拉伯数字可用盖章方式，盖章数字为白色。“承制方名称”为宋体，字号以表格中能将单位名称写入为宜。样式见示例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，位置在帽口条反面后缝处，印色不限，字迹应清晰、不沾色。

3.9 成品外观质量

帽口要整烫定型，定型时间充分。产品整洁美观、平服，圆顺挺括，线路顺直，左右对称。无开断线、线头，无烫黄、水渍、亮光。

4 安全性能

应符合GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》B类要求。

5 检验规则

对照第3章及本技术规范要求规定逐项检验，检验规则应符合GA 317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)
毛涤哔叽技术要求

A.1 材料规格

材料规格应符合表A.1。

表A.1 材料规格

项 目		标准值
织物组织		2/2 右斜纹
线密度, tex	经向	12.5×2[80Nm/2]
	纬向	12.5×2 [80Nm/2]
密度, 根/10cm	经向	398
	纬向	325
纤维含量, %	羊毛	60
	涤纶	20
	弹性纤维	9
	莱赛尔	10
	导电纤维	1

A.2 物理性能

物理性能应符合表A.2。

表A.2 物理性能

项 目		标准值	试验方法
幅宽, cm		152 -2	GB/T 4666
单位面积质量, g/m ²		196 ±10	FZ/T 20008
毛纤维含量, %		60 -3	GB/T 2910
断裂强力, N	经向	≥450	GB/T 3923.1
	纬向	≥300	
撕破强力, N	经向	≥20	GB/T 3917.2
	纬向	≥15	
弹性伸长率, %	纬向	≥7	FZ/T 70005
静态尺寸变化率, %		≥-3.0	FZ/T 20009
起毛起球, 级		≥4	GB/T 4802.1 (C 法)
干热尺寸变化率, %	经向	-1.5~+1.5	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向	-1.5~+1.5	
电荷面密度, μC/m ²	初始	≤2.0	GB/T 12703.2
	洗 50 次	≤3.0	
汽蒸尺寸变化率, %		-1.5~+1.5	FZ/T 20021
落水变形, 级		≥3	GB/T 26382 附录 B
褶裯持久性, 级		≥3	FZ/T 20022

A.3 色牢度

色牢度应符合表A.3规定。耐光色牢度为保证指标，其它允许一项低半级。

表A.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427 方法3
耐洗色牢度，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		
耐干洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 5711
	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	
耐熨烫色牢度，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		156.0	±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		标准值	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	-5.0~1.0	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。

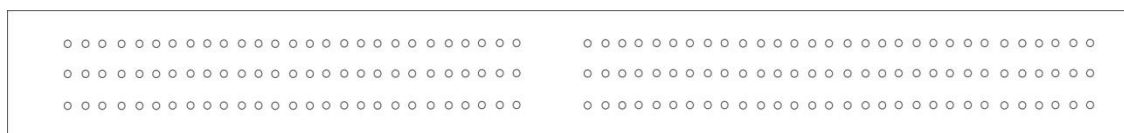
表B.3 色牢度

项 目		标准值	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)
聚乙烯塑料帽墙衬技术要求

C.1 样式

聚乙烯塑料帽墙衬样式见图C.1，其中孔径、孔距见样品。



图C.1 样式

C.2 材料规格

聚乙烯塑料帽墙衬材料规格应符合表C.1规定。

表C.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
宽, cm	6.0	±0.1	测量
厚度, mm	1.2	±0.1	QB/T 2709
表观密度, kg/m ³	920.0	±35.0	QB/T 1033.1

C.3 理化性能

聚乙烯塑料帽墙衬理化性能应符合表C.2规定。

表C.2 理化性能

项目	标准值	试验方法
拉伸强力, MPa	≥16	GB/T 1040.2
低温耐折, 次	50 次不断裂	低温 (-20℃±2℃) 4h, 两端接触机械弯曲

C.4 外观质量

外观颜色为黑色，表面光滑平整，无泡、裂纹、凹痕、色痕，两面有密布均匀的凹凸感。墙衬打孔部分孔眼距离排列均匀，无毛刺、飞边等。

附 录 D
(规范性)
帽墙丝带技术要求

D.1 材料规格

帽墙丝带材料规格应符合表D.1规定。

表D.1 材料规格

名称			标准值	允差	试验方法
宽度， mm			43.0	±1.0	测量
组织结构			纬重平	—	观察
纬向涤纶长丝，D			300	按GB/T 13758执行	
经向棉线，tex		底经	28×2	按GB/T 398执行	
		边经	9.7×3×3		
密度	经向，根/4cm	底经	90.0	±4	GB/T 4668
		边经	10.0	±1	
	纬向，根/10cm		≥400	—	

D.2 物理性能

帽墙丝带的理化性能应符合表D.2规定。

表D.2 理化性能

项目	标准值	试验方法
水洗尺寸变化率, %	-3.5~1.5	GB/T 8628 GB/T 8629 (4N洗涤、A) GB/T 8630

D.3 色牢度

帽墙丝带色牢度应符合表D.3规定。

表D.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度, 级		≥ 5	GB/T 8427方法3
耐皂洗色牢度, 级	变色	≥ 4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥ 4	
耐汗渍色牢度, 级	变色	≥ 4	GB/T 3922
	沾色	≥ 3	
耐摩擦色牢度, 级	干摩	≥ 4	GB/T 3920
	湿摩	≥ 3	
耐热压色牢度, 级	变色	≥ 4	GB/T 6152 (潮压法)
	干压	≥ 4	
	潮压	≥ 4	
耐刷洗色牢度, 级	变色	≥ 4	GB/T 420

D.4 外观质量

D.4.1 色差

帽墙丝带色差应不低于4级, 色差评定级别应符合GB/T 250规定。

D.4.2 疵点

帽墙丝带在10m长度内表面疵点不超过3处, 疵点评定应符合表D.4规定。

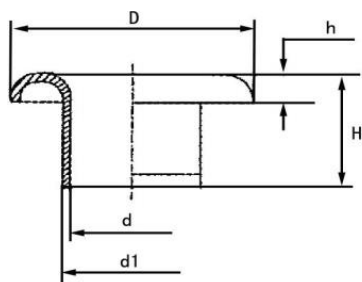
表D.4 外观疵点

疵点名称	标准值	试验方法
单根断经, cm/10m	< 30	观察、测量、计算
锯齿边, cm/10m	< 30	
单根油经, cm/10m	< 20	
单根跳花, mm/10m	< 5	
弯弓, cm/1m	< 5	
稀弄, 梭/50cm	< 3	
局部束腰, mm	< 1	
单面线圈, mm	< 3	
油纬经向量, mm	< 5	
双纬, 梭	< 3	
杂物织入	不允许	
露经露纬	不允许	

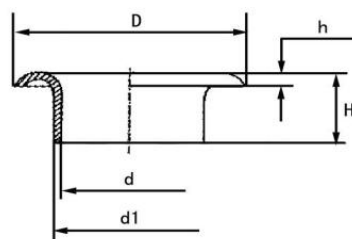
附 录 E
(规范性)
铝气眼技术要求

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 尺寸

单位为毫米

部位		标准值	允差	试验方法
气眼	d	$\phi 3.8$	± 0.2	精确度为 0.02mm 的游标卡尺或千分尺测量
	d1	$\phi 4.7$	± 0.2	
	D	$\phi 8.3$	± 0.2	
	H	4.3	± 0.2	
	h	0.8	± 0.1	
垫片	d	$\phi 4.9$	± 0.2	
	D	$\phi 8.5$	± 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	试验方法
L ₂ ~L ₃	0.5mm	GB/T 3880.1

E.3 外观质量

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)
钢条技术要求

F.1 材料规格

钢条规格应符合表 F.1 规定。

F.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
60Si2MnA 钢	—	—	GB/T 1222
宽度, mm	3.0	±0.15	用精确度 0.02mm 长尺测量 3 点的 平均值
厚度, mm	0.60	±0.03	
接头箍镀锡薄钢板厚度, mm	0.40	±0.02	GB/T 2520
接头箍宽度, mm	4.0	±1.0	测量计算
接头箍长度, mm	20.0		

F.2 物理化性能

钢物理性能应符合表 F.2 规定。

F.2 物理性能

名称	标准值	允差	试验方法
钢条硬度, HV	600.0	±30.0	GB/T 4340.1
钢条成圆形扭曲成“8”字后变形	形状不变	—	观察测量

F.3 外观要求

F.3.1 帽用钢条由钢条和接头箍组成, 钢条两端用接头箍对接而成型。

F.3.2 钢条两侧面倒棱、光滑、成圆弧形, 表面无锈蚀和明细麻点等。

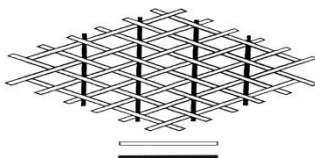
F.3.3 钢条表面涂覆黑色聚酯塑料, 覆膜表面应均匀, 无露底, 无堆漆现象。

F.3.4 钢条接头箍一头应插入钢条一端不少于9mm, 冲压铆合牢固, 另一端应确保插入顺畅、可靠。

附 录 G
(规范性)
锦纶丝网管技术要求

G.1 样式

锦纶丝网管样式见图G.1。



图G.1 样式

G.2 材料规格

锦纶丝网管的材料规格应符合表G.1规定。

G.1 材料规格

名称	标准值	允差	试验方法
锦纶6丝, mm	$\Phi 0.3$	± 0.05	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
乳胶丝, mm	$\Phi 0.45$	± 0.05	精确度为 0.01mm 的千分尺测量
网管直径, mm	$\Phi 14$	± 1.0	钢尺压扁网管测量宽度、厚度、以 (宽 \times 2+厚 \times 2) / 3.14=直径
网管密度, 眼/5cm	35	± 3	一个菱形为一眼, 用织物密度镜测定、计算
网管编织丝头数, 根	32 (左16、右16)	± 1.0	观察、计算
网管夹乳胶丝头数, 路	8	± 1.0	观察、计算

G.3 外观疵点

锦纶丝网管的外观疵点要求应符合表G.2 规定。

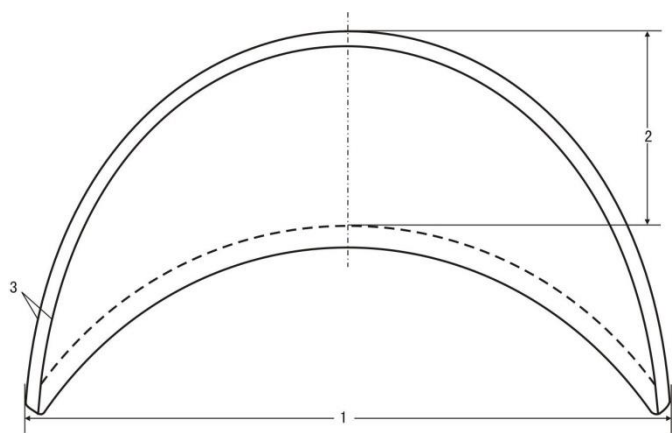
G.2 外观疵点

疵点名称	要求
乳胶丝夹筋起圈	不明显
网管相邻疵点相距/m	>10
网管裁剪口棕丝冒头	不允许
网管直径粗细	基本一致
网管最短长度/cm	≥ 90

附 录 H
(规范性)
帽檐技术要求

H.1 样式和尺寸

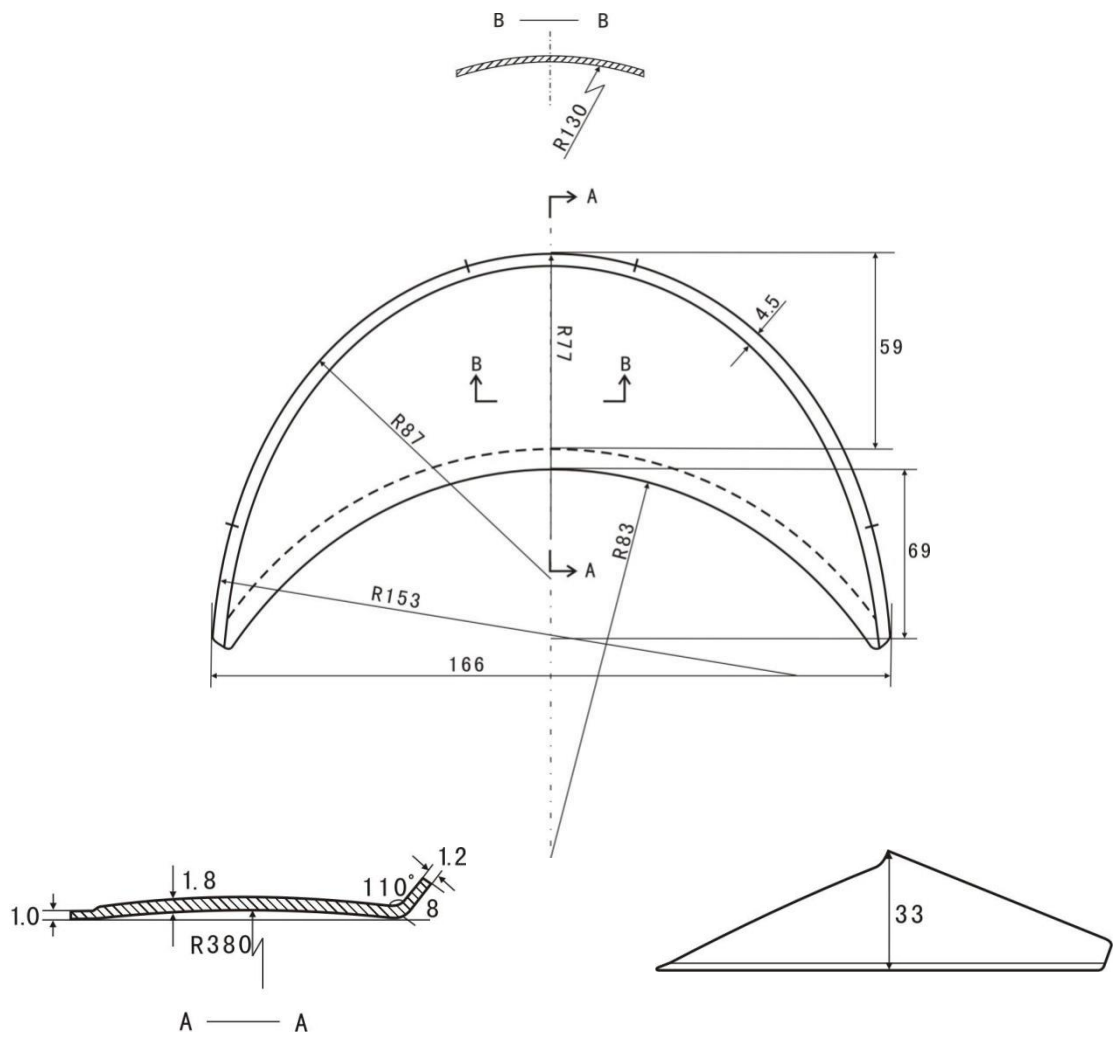
帽檐由ABS与超纤维合成革复合而成，样式见图H.1；尺寸应符合表H.1规定，尺寸测量位置见图H.1, 图中所注数字为表H.1中各测量部位编号。帽檐芯样式见图H.2；尺寸应符合表H.2规定，尺寸测量位置见图H.2。



图H.1 帽檐样式

表H.1 帽檐尺寸 单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐长	177.0	171.0	165.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐宽	62.0	60.0	58.0	±1.0	
3	帽檐包边宽	5.0	5.0	5.0	±0.5	



图H.2 中号帽檐芯

表 H.2 帽檐芯尺寸

单位为毫米

序号	部位	标准值			允差	试验方法
		大号	中号	小号		
1	帽檐芯长	172.0	166.0	160.0	±2.0	观察、测量
2	帽檐芯宽	61.0	59.0	57.0	±1.0	
3	帽檐芯高	35.0	33.0	31.0	±1.0	
4	帽檐芯深	71.0	69.0	67.0	±1.0	
5	檐墙高度	8.0			±0.5	
6	檐边宽度	4.5			±0.3	

H.2 材料规格

帽檐材料规格：帽檐面、里为超细纤维合成革，帽檐包边为聚氯乙烯（PVC）压延薄膜，帽檐芯为ABS塑料。

H.3 理化性能

帽檐的规格、物理性能和色牢度应符合表H.3规定。

表H.3 理化性能

材料	项目	标准值	允差	试验方法
超细纤维 帽檐革	厚度, mm	1.0	±0.1	QB/T 2709
	表观密度, g/cm ³	0.45	±0.05	QB/T 1646
	剥离强力, N	≥65	—	GB/T 8949
	耐高温性能	无粘连		先将帽檐革放入40℃的人工汗液里浸泡2h, 取出晾干后再放入160℃高温的烘箱里加热10min, 取出后将帽檐革表面对折按压, 观察有无粘连
帽檐	低温耐折性	20 次无断裂		将帽檐放入-15℃±2℃的低温箱内1h, 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接触为止, 观察是否断裂
	拉伸强力, N	≥600		GB/T 1040.2
	剥离强力, N	≥28		GB/T 8808
PVC 压延膜	厚度, mm	0.4	±0.05	QB/T 2709
锦纶线	150D×3			

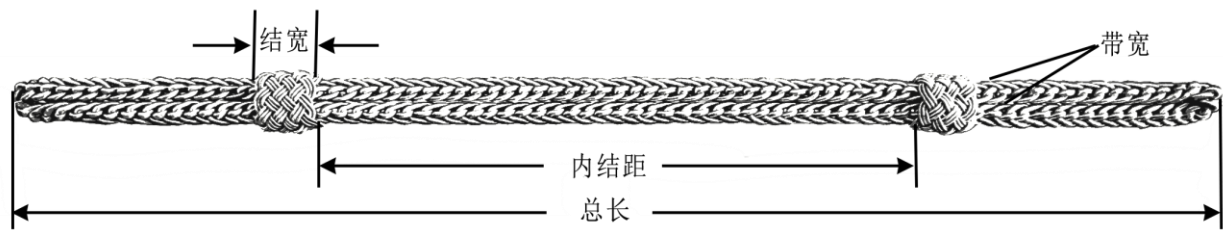
H.4 外观质量

帽檐表面粘合牢固、平展，两尖角留 1.0cm包边，内口面里清剪与芯平齐，帽檐内口距边 0.2cm~0.4cm缝线一道。

附录 I
(规范性)
帽饰带技术要求

I.1 规格及尺寸

帽饰带按长度分为大、中、小三个号，规格尺寸见表I.1，结构见图I.1。



图I.1 结构

表I.1 规格、尺寸 单位为毫米

型 号	总 长		宽 度		内结距		结宽		密度, 节/5cm	
	标准值	允差	标准值	允差	标准值	允差	标准值	允差	标准值	允差
大	310	+10 -5	8	+2 -1	150	±5	15	±2	14	±2
中	295									
小	280									

I.2 材料

材料规格应符合表I.2规定。

表I.2 材料规格

材料名称	用途	质量要求
132dtex 人造丝	包络芯线	GB/T 13758 一等品丝
28tex 棉纱30根	芯线	GB/T 398
9.8×3tex 涤纶缝纫线	缝结	GB/T 6836

I.3 外观疵点

外观疵点应符合表I.3规定。

表I.3 外观疵点

疵点名称	要 求
色差	同标样比不低于4级，评定按GB 250 样卡
色花	距50cm远目测看不出
芯线外露	正面明显者不允许，反面明显着限一处
断丝	不允许
毛丝	局部起毛但不影响外观
结头	芯线、丝线打结均匀不超过3根
油、污渍	距50cm远目测看得出，直径在2~5mm内限一处；不超过2mm限两处
带型	勾花和纹路有轻微不匀整，但不影响美观；带结处表面扁平，反面接头对接牢固，不脱丝纱
注：遇有表中未列疵点，可参照疵点影响外观程度酌情处理。	

I.4 色牢度

色牢度应符合表I.4规定。除耐光色牢度外，允许其他两项低半级，或一项低一级。

表 I.4 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级		≥5	GB/T 8427 方法3
耐皂洗色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3921 (C3)
	沾色	≥4	
耐汗渍色牢度，级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥4	

I.5 外观质量

I.5.1 饰带应平展、顺直不扭曲；带箍方正、大小一致、规整、正反面平展，编织松紧均匀、紧密；带箍与绳结结合牢固。编织绳表面细腻，粗细均匀。

I.5.2 饰带反面，上、下两股手针扞缝；扞缝针距小于1.0cm/针，首尾回针，针码均匀，牢固、松紧适度，缝线正面不得外露。