

## 警察夏季勤務帽製作說明及檢驗規定

### 壹、說明：

- 一、**立約商**：按本製作說明及檢驗規定內容製作夏季勤務帽。
- 二、**檢驗單位**：按各項製作方法「劃線部分」檢驗；「非劃線部分」，係為立約商製作參照標準，原則上不列入檢驗項目；但如驗收遇有爭議，必要時得將「非劃線(爭議)部分」連同必檢之「劃線部分」，一併送請檢驗單位檢驗。
- 三、**允差值**：各項尺寸如僅為單一數值者，允差值為5%；另相關數值如有律定允差範圍(含以上)者，則從其規定。
- 四、**式樣**：照圖示。

### 貳、材料：

**主布料(面料)**：藏青色，同夏季警帽布料規格及檢驗規定；本案副料均由立約商提供。

### 參、縫製說明：

- 一、**主體**：筒型帽身，帽分為6片裁組製成：帽前額、兩側分上下層及頂層，帽身布貼合特多龍網襯，縫合處以1.3公分寬特多龍壓條車縫。
- 二、**夏帽**：兩側上層為藏青色尼龍網布。
- 三、**內襯**：夏帽以主布料處以貼合特多龍網襯，帽前額需加活動尼龍網襯，網襯需車縫包邊，下緣以布條車縫帽身固定
- 四、**反光出芽**：兩側上下分層剪接處夾車銀白色反光出芽（內部包覆棉芯）。
- 五、**電繡**：警徽及單位金蔥絲線均須採用同色系製作。
  - (一)帽前額正中應(電腦)機繡金蔥絲線警徽，寬5.7公分、高4.7公分；警徽製作說明如附表。
  - (二)穿戴者左側電繡金蔥絲線單位字樣，應依購置單位規定辦理(字型、大小：標楷體、每字高約1.4-1.8公分、寬約1-1.3公分，依字數照比例縮放)。
- 六、**帽簷**：塑膠板，長7公分，在帽簷處夾層車縫反光條。
- 七、**汗圈**：採吸濕排汗布料製作，寬3.5公分。
- 八、**後帽調整帶**：帽後為兩片交疊式布片，寬2公分，內片背車縫魔鬼氈勾面，外片表車縫魔鬼氈毛面，黏扣帶扣合滑脫強度 $\geq 0.9\text{kg/cm}^2$ 、扣合剝離強度 $\geq 200\text{g/cm}$ ，(測試方法：CNS12649)，外片表以中央反光銀白色、上下同主布料色布條，並置「POLICE」字樣(長3.5公分、寬高0.7公分)，字型為Arial粗體。
- 九、**其他**：
  - (一)全帽製作完成後應用蒸氣燙挺。
  - (二)每頂製作帽圍尺寸如下(英吋)：S (20~21)；M (21<sup>1/4</sup>~22)；L (22<sup>1/4</sup>~23)；XL (23<sup>1/4</sup>~24)；2XL (24<sup>1/4</sup>~25)；特殊尺寸以實際套量為準。

## 警察夏季勤務帽示意圖

### 夏帽示意圖



### 帽帶反光織帶示意圖



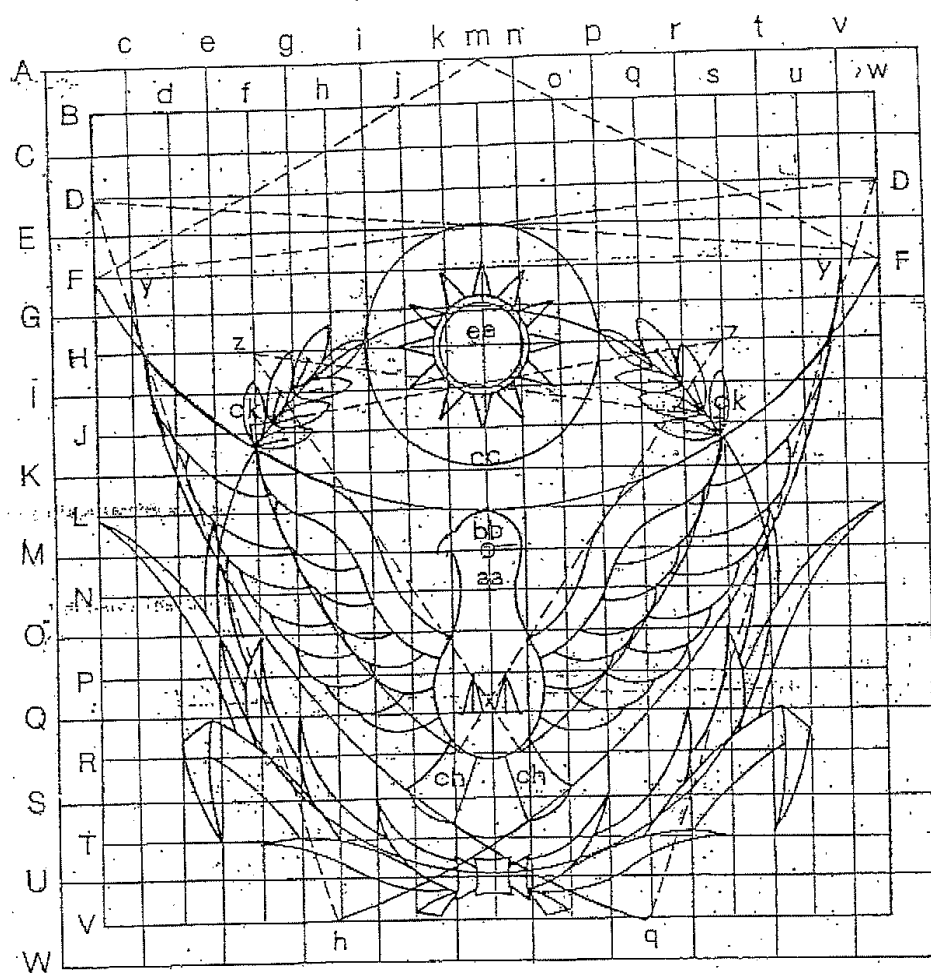
# 警 徽



## 說 明

警徽爲正面展翅之金黃色警鴿，徽頂正中置青天白日國徽，外繞黃色嘉禾。警鴿雙翅各繪大羽八支、小羽五支、尾羽三支，意含三民主義、五權憲法及四維八德；嘉禾葉、穗左右各七，意含週而復始、不眠不休服勤。

# 警 徽 圖 案

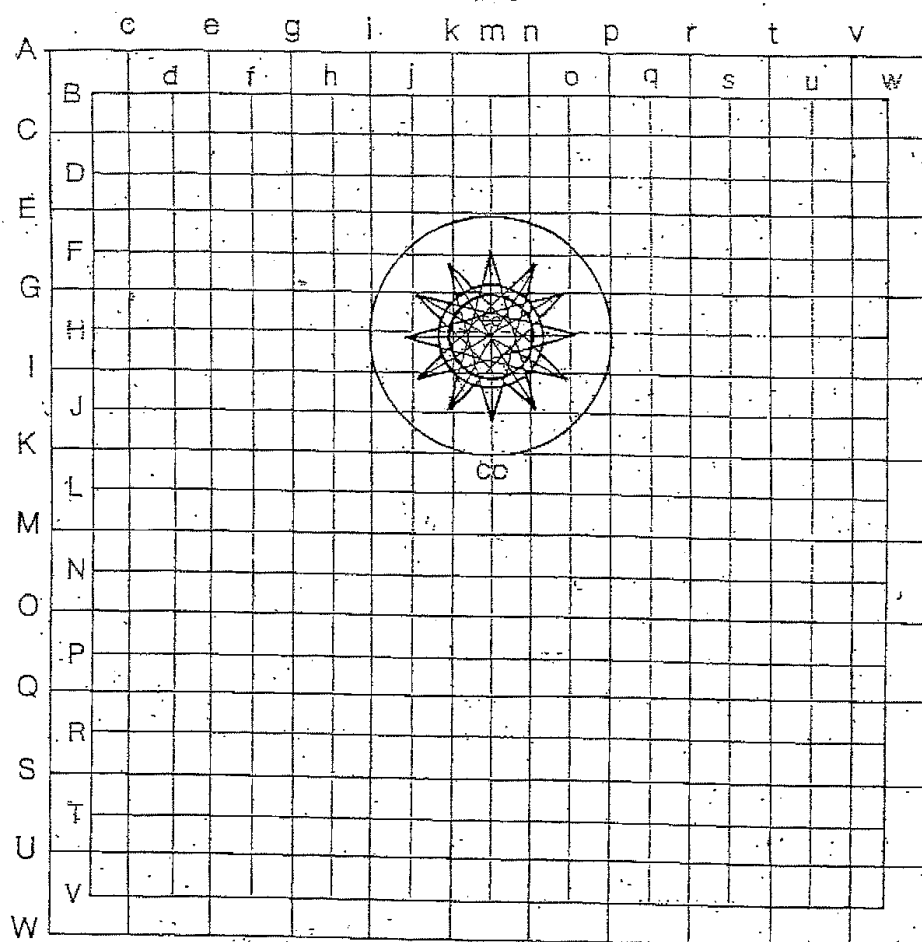


幾何畫法：

警徽圖案之畫法，以 A 至 W 平方為面積，Mm 通過 bb 為中心軸之圖案，畫時能瞭解 m 垂直軸左面一半之畫法，即可畫出其右面（頭部除外）一半之圖案。畫法如附圖 1. 2. 3

# 警徽圖案附圖(之1)

## 國 徽

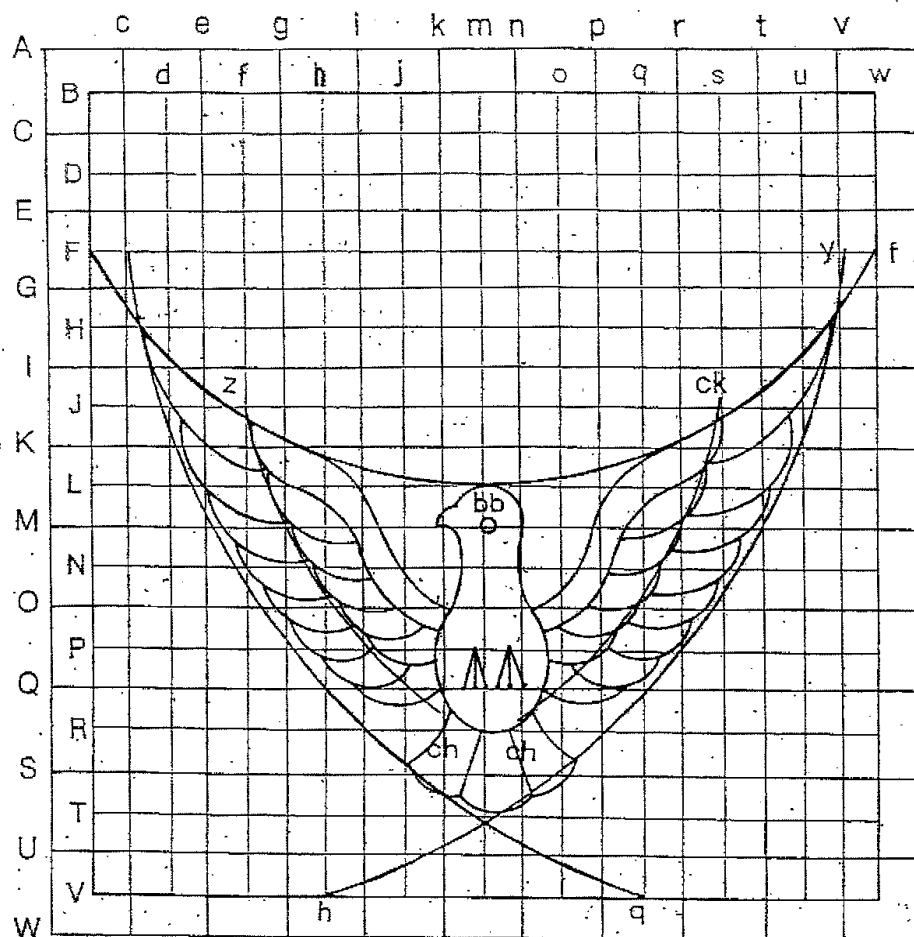


### 國徽畫法：

取m軸垂直於H，交叉點ee為圓心，ee至cc之距離為國徽之半徑，作圓週得國徽大小範圍；再取國徽半徑之1/3長為半徑作圓週得白日，取ee至aa長度之1/15長於m軸取得bb點，再以ee為圓心ee至bb為半徑作圓週即得青圈，其白日與十二道白尖角光芒等之位置及尺度比例畫法依中華民國國徽國旗法之規定。

## 警徽圖案附圖(之2)

警 鴿

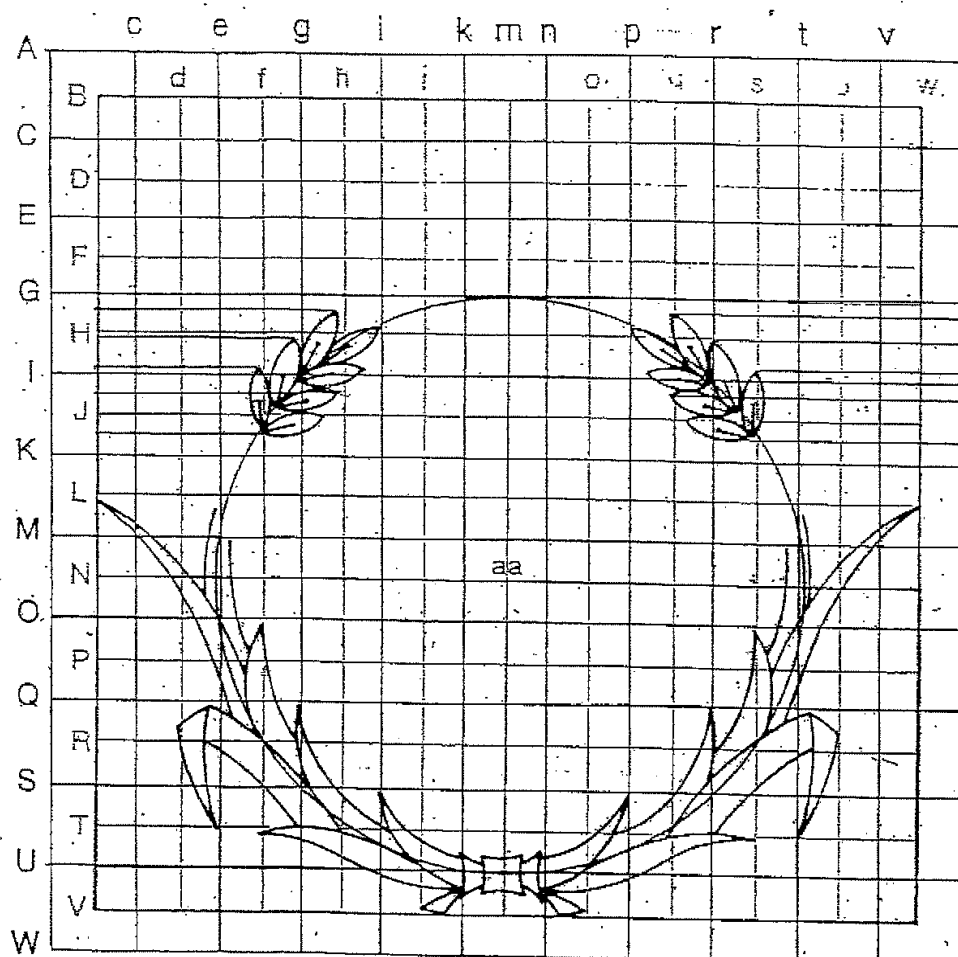


警鴿畫法：

取  $m$  軸垂直於  $M$ ，得  $bb$  為警鴿之眼睛；以  $m$  為中心， $F.F$  為半徑，畫弧線得平行翅位；以  $D$  為中心， $h.y$  為半徑，畫弧線得右大翅位；以  $Z$  為中心， $ch.ck$  為半徑，畫弧線得右小翅位。（左邊畫法同） $L.R$  為鴿之身高； $R.T$  為鴿之尾長； $P.Q$  為鴿之腳位。

# 警徽圖案附圖(之3)

嘉禾



嘉禾畫法：

取 m 軸垂直於 N，以 aa 為嘉禾之圓心，aa 垂直於 G.U 為半徑得圓週，L. O. Q. S. T 各為禾葉之尖端(左右禾葉相同)；k 與 n 及 j 與 o 為左右束帶之寬度。

## 警察夏季勤務帽布料規格及檢驗規定

**一、適用範圍：**本規格適用於製作男、女警夏季勤務帽。

### 二、品質要求：

2-1 成 分：經、緯紗均為 100% Polyester(聚酯纖維)。

2-2 紗 支：經、緯紗均為 135D(含)以上。

2-3 密 度：經向 70 根/英吋(含)以上;緯向 55 根/英吋(含)以上。

2-4 重 量：100g/m<sup>2</sup>(含)以上。

2-5 瞬間接觸涼感 Q-max(W/cm<sup>2</sup>): 0.13(含)以上。

2-6 斷裂強力：經向 55kgf(含)以上;緯向 35kgf(含)以上。

2-7 撕裂強力：經紗 3.2 kgf(含)以上;緯紗 2.5 kgf(含)以上。

2-8 抗起毬性：4 級(含)以上。

2-9 透氣性(cm<sup>3</sup>/cm<sup>2</sup>/sec)：30(含)以上。

2-10 染色堅牢度：按 CNS 8429 L3150 評級。

項目	2-10-1 耐 洗		2-10-2 耐 摩 擦		2-10-3 耐 汗		2-10-4 耐 光
	變褪色	污 染	乾式	濕式	變褪色	污 染	
等級	4 級 (含) 以上	4 級 (含) 以上	4 級 (含) 以上	4 級 (含) 以上	4 級 (含) 以上	4 級 (含) 以上	4 級 (含) 以上

2-11 縮 水 率：經、緯向均為±2%(含)以內。

2-12 游離甲醛 ppm：75(含)以下。



警察夏季勤務帽布料規格及檢驗規定	
2-13 吸水高度：	FTTS 4 級(含)以上。
2-14 乾燥速率%：	第 40 分鐘殘餘水分率 15% (含) 以下。
2-15 抗紫外線 (UPF)：	40 (含) 以上。
2-16 織物組織：	平紋。
2-17 耐摩損性(cycles)：	18,000 次(含)以上。
2-18 色差( $\Delta E$ )：	藏青色【 $L^*=17.45$ 、 $a^*=1.28$ 、 $b^*=-8.27$ 、 $CMC(2:1)$ 、 $\Delta E \leq 2$ 】。
三、檢驗方法：	
3-1 成分：	CNS 2339-2 L3050-2-2013。
3-2 紗支：	CNS 12915 L3233-2010。
3-3 密度：	CNS 12915 L3233-2010。
3-4 重量：	CNS 12915 L3233-2010。
3-5 瞬間接觸涼感 $Q_{\max}(W/m^2)$ ：	FTTS-FA-019-2013 $20 \pm 2^\circ C$ , $65 \pm 4\% RH$ 。
3-6 斷裂強力：	CNS 12915 L3233 抓式法。
3-7 撕裂強力：	CNS 12915 L3233-2010 擺動法。
3-8 抗起毬性：	CNS 8040 L3140, D-1。
3-9 透氣性( $cm^3/cm^2/sec$ )：	CNS 5612 L3081-1980 壓力：125Pa；面積 $38cm^2$ 。
3-10 染色堅牢度：	
3-10-1 耐洗染色堅牢度：	
CNS 1494 L3027-1999 A-2。(採單一纖維附布評級)	
3-10-2 耐摩擦染色堅牢度：	
CNS 1499 L3032-2008 I 型。	
3-10-3 耐汗染色堅牢度：	
CNS 1496 L3029-2015。(採單一纖維附布評級)	
3-10-4 耐光染色堅牢度：	
CNS 3846 L3075-2014 A1。	
3-11 縮水率：	CNS 8038 L3138-2013 G 法掛乾。
3-12 游離甲醛 ppm：	CNS 15580-1 L3271-1。
3-13 吸水高度：	FTTS-FA-004-2011 4.4。
3-14 乾燥速率%：	FTTS-FA-004-2011 4.2。

警察夏季勤務帽布料規格及檢驗規定	
3-15 抗紫外線：	CNS 15001 L1035-2006。
3-16 織物組織：	CNS 12915 L3233。
3-17 耐摩損性(cycles)：	CNS 15104 L3258-2007 荷重：9kpa Martindale Type 摩擦布：羊毛附布。
3-18 色差( $\Delta E$ )：	
3-18-1：	分光儀構造 D/8 度。
3-18-2：	標準觀測者視角 10 度。
3-18-3：	量測孔徑大孔徑。
3-18-4：	包含鏡面光及 UV 光。
3-18-5：	試樣折疊四層、轉 90 度測四相異點。
3-18-6：	光源採 D65。
3-18-7：	色差結果以 CMC(2：1)色差公式計算。

契約條款附件四

(廠商名稱) 生產工作預定進度表 (參考範例)

公司地址：

電話：

製作地點：

電話：

一、機器設備：

第 1 頁(共 頁)

機台名稱	機台	機台名稱	機台	機台名稱	機台
裁剪機	1 台	整燙台	台		台
電裁刀	台		台		台
釘釦機	台		台		台
沖孔機	台		台		台
鉚釘機	台		台		台
平車	台		台		台

二、員工人數：

裁剪組	縫紉組	整理包裝組			合計

三、生產期程 (應分項報送審查)

品名				
訂購數量				
日 項 目 期	裁 剪 (頂)	縫 製 (頂)	整 燙 (頂)	包 裝 (頂)
合 計				

## 檢驗抽樣程序及抽樣表

表 1 樣本大小代字(參照 10.1 與 10.2)

批量	特殊檢驗水準				一般檢驗水準		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2~8	A	A	A	A	A	A	B
9~15	A	A	A	A	A	B	C
16~25	A	A	B	B	B	C	D
26~50	A	B	B	C	C	D	E
51~90	B	B	C	C	C	E	F
91~150	B	B	C	D	D	F	G
151~280	B	C	D	E	E	G	H
281~500	B	C	D	E	F	H	J
501~1,200	C	C	E	F	G	J	K
1,201~3,200	C	D	E	G	H	K	L
3,201~10,000	C	D	F	G	J	L	M
10,001~35,000	C	D	F	H	K	M	N
35,001~150,000	D	E	G	J	L	N	P
150,001~500,000	D	E	G	J	M	P	Q
500,001 以上	D	E	H	K	N	Q	R

資料來源：中華民國國家標準 CNS2779-1：2020

表 2A 正常檢驗單次抽樣計畫(主抽樣表)

允收品質界限(AQL)，以不符合品項百分率或百件不符合數表示(正常檢驗)																							
樣本 大小 代字	樣本 大小	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	
A	2																						
B	3																						
C	5																						
D	8																						
E	13																						
F	20																						
G	32																						
H	50																						
J	80																						
K	125																						
L	200																						
M	315																						
N	500																						
P	800																						
Q	1,250																						
R	2,000																						

↗—使用箭頭下方的第 1 個抽樣計畫。如樣本大小等於或超過批量時，則進行 100 % 檢驗。

↖—使用箭頭上方的第 1 個抽樣計畫。

Ac—允收數

Re—拒收數