

XFB

国家综合性消防救援队伍制式被装技术标准

(内部使用)

XFB XXXX-2023

15 式森林防护头盔规范

Specification for type 15 forest protection helmet

(试行稿)

2023 — XX — XX 发布

2023 — XX — XX 实施

国家消防救援局

批准

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 引用文件	1
3 要求	1
3.1 标样	1
3.2 结构	1
3.3 外观	2
3.4 颜色	2
3.5 质量	2
3.6 尺寸	2
3.7 材料、设备及工艺	2
3.8 性能	4
3.9 标识	5
3.10 帽徽	6
4 质量保证规定	6
4.1 检验分类	6
4.2 检验条件	6
4.3 首件检验	6
4.4 质量一致性检验	6
4.5 验收检验	6
5 交货准备	7
5.1 包装要求	7
5.2 内包装	7
5.3 中包装	8
5.4 外包装	8
5.5 包装标志	8
6 说明事项	8
附录 A （规范性附录） 防护头盔外形及尺寸	10
附录 B （规范性附录） 消防被装质量总要求及验收方法要求	16

前 言

本标准由附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中华人民共和国应急管理部消防救援局提出并归口。

本标准起草单位：际华三五零二职业装有限公司，青岛固德复材科技有限公司。

本标准主要起草人：刘向荣、张忠军、李海涛、张娜娜、吴丽丽、妖龙云、江双杰、王含鹏、刘栋、
张建

15 式森林防护头盔规范

1 范围

本规范规定了 15 式森林防护头盔的要求、质量保证和交货准备等。
本规范适用于 15 式森林防护头盔的采购、生产与验收。

2 引用文件

下列文件中的条款通过本规范的引用而成为本规范的条款。凡是注明日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本规范，然而，鼓励根据本规范达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本规范。

GB/T 191 包装储运图示标志
GB/T 250-2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB 811-2022 摩托车、电动自行车乘员头盔
GB 2811-2019 安全帽
GB/T 2812 安全帽试验方法
GB/T 3181-2008 漆膜颜色标准
GB/T 3362-2017 碳纤维复丝拉伸性能试验方法
GB/T 4745-2012 纺织品 防水性能的检测和评价
GB/T 5455-2014 纺织品 燃烧性能 垂直方向 损毁长度阴燃和续燃时间的测定
GB/T 6543-2008 瓦楞纸箱
GB/T 9286-2021 漆膜附着力测定法
GB/T 14644-2014 纺织品 燃烧性能 45° 方向燃烧速率的测定
GB/T 23315-2009 粘扣带
GJB 1109A-1999 军用瓦楞纸箱
GA 294-2023 警用防暴头盔
GA 633-2006 消防员抢险救援防护服装
QB/T 2800-2006 皮革成品部位的区分
QB/T 3811-1999 塑料打包带
QB/T 4009-2010 可发性聚苯乙烯（EPS）树脂
FZ/T 63017-2012 全面薄型机织带
ISO 4606-1995 纺织玻璃纤维 机织物 用条样法测定拉伸断裂强力和断裂伸长率

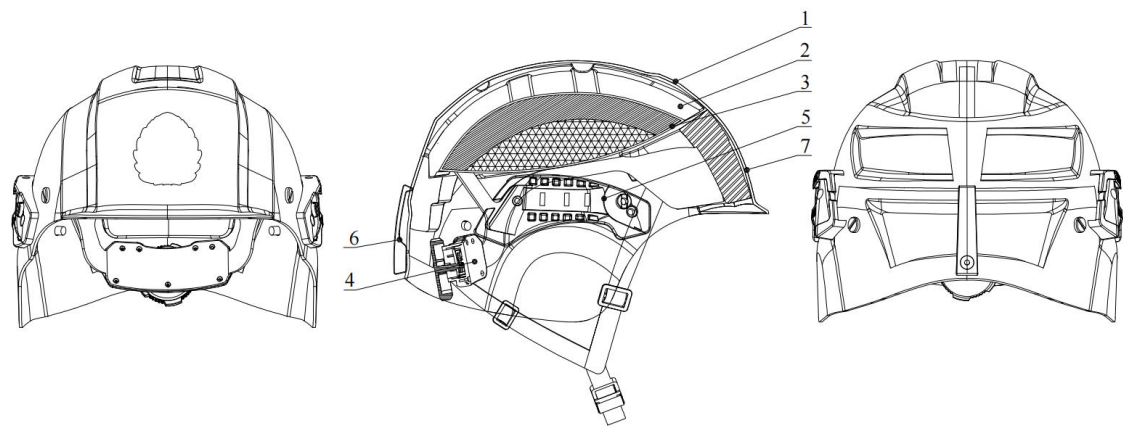
3 要求

3.1 标样

由国家消防救援局审核批准的实物样品为该产品的标样。

3.2 一般要求

3.2.1 15 式森林防护头盔（以下简称防护头盔）头盔由盔体、缓冲层、内衬、悬挂、导轨、护目镜支架和帽徽组成。如图 1 所示。



标引说明：
1-盔体 2-缓冲层 3-内衬 4-悬挂 5-导轨 6-护目镜支架 7-帽徽

图 1 防护头盔示意图

- 3.2.2 悬挂后部有可调松紧的调节装置。
- 3.2.3 下颏带、头盔悬挂系统组件完整，紧急脱扣应扣解方便，下颏带可调节。
- 3.3 外观
 - 3.3.1 盔体热压成型后各部位壁厚均匀、圆滑过渡，无明显凹凸不平，无鼓包；
 - 3.3.2 盔体所有边缘及孔洞应尺寸统一、打磨光滑；
 - 3.3.3 涂装完成品表面平整光滑，无砂粒、无流漆；
 - 3.3.4 盔体内侧可视部分涂橘红色；
 - 3.3.5 悬挂织带缝制应规整、牢固，无跳线、断线、开线等缺陷；
 - 3.3.6 织带带头无脱纱、毛刺等缺陷。
- 3.4 颜色
 - 3.4.1 盔体外表面及内侧可视部分应为橘红色（色卡编号：59YR04，GSB05-1426），其余所有辅件应为黑色。涂层应均匀平滑，无杂质、起泡、脱皮、剥落等痕迹。
 - 3.4.2 色差应不低于 GB/T 250-2008 规定的 4 级。
- 3.5 质量
 - 防护头盔质量应不大于 800g。
- 3.6 尺寸
 - 3.6.1 防护头盔根据盔体尺寸分为大号（L）、小号（S）两个规格，适用 540mm～620mm 头围人员佩戴。见表 1

表 1 防护头盔规格尺寸

规格	规格尺寸	适用的头围
大号（L）	长度 268mm±2mm，宽度 230mm±2mm，高度 200mm±2mm	580mm～620mm
小号（S）	长度 260mm±2mm，宽度 222mm±2mm，高度 198mm±2mm	540mm～580mm

- 3.6.2 防护头盔相关部件主要尺寸见附录 A。
- 3.7 材料、设备及工艺
 - 3.7.1 防护头盔主辅材料规格、要求及用途应符合表 2、表 3 的规定。

表 2 盔体用材料规格、要求及用途

序号	材料名称	规格	质量要求	用途
1	碳纤维斜纹编织布	GQ3522（相当于 T300）	拉伸强度 $\geq 3500\text{--}4500\text{MPa}$ 拉伸模量 $\geq 220\text{--}260\text{MPa}$ GB/T 26752-2020	盔体
2	碳纤维纱线	GQ4522（相当于 T700）	拉伸强度 $\geq 4500\text{MPa}$ 拉伸模量 $\geq 220\text{--}260\text{MPa}$ GB/T 26752-2020	盔体
3	玻璃纤维方格布	EWR200	经向断裂强度(N/5cm) $\geq 1300\text{N}$ 纬向断裂强度(N/5cm) $\geq 1100\text{N}$ ISO 4606-1995	盔体
4	尼龙布	840D/1*840D/1-140 锦纶 子口布	经向强力 ≥ 68 纬向强力 ≥ 65	盔体
5	环氧树脂	阻燃树脂	阻燃 V0 级	盔体
6	阻燃油漆	环氧灰底/中途白漆/橘黄 面漆/3#清漆	阻燃 GB 2811-2019 GB/T 3181-2008	盔体
注 1：承制方应将表 1 中序号 1-4 原材料与序号 5 材料加工成相应的预浸料，供复合成型盔体时使用。 注 2：承制方涂装时，序号 6 阻燃油漆在盔体外表面的涂装厚度（或附加重量）应达到 GB 2811-2019 阻燃性能。				

表 3 辅件用材料规格、要求及用途

序号	材料名称	规格	质量要求	用途
1	阻燃PC/ABS	AC3100	阻燃V0级 UL94	导轨、调节系统旋扭、弹簧片、插扣、螺母扣、日字扣、圆扣、护目镜支架
2	阻燃NYLON(尼龙)	11G0-201B	阻燃V0级 UL94	悬挂带、EPP内埋件/调节系统上、下盖
3	螺栓	6*20	割一字平头加硬，黑色电镀	固定导轨悬挂带
4	螺母	M6	黄铜	镶嵌在螺母扣内
5	螺丝	3*6	不锈钢	固定调节装置上下盖
6	粘扣带（含高温胶）	加强型	耐温 ≤ 90 度 GB/T 23315-2009	粘接固定EPP
7	高温胶	加强型	耐温 ≤ 90 度	粘接固定EPP
8	高发泡聚丙阻燃	颗粒	QB/T 4009-2010	制作EPP
9	芳纶织带	黑色，宽 14.5MM，厚度 1MM	阻燃 GB/T 5455-2014 FZ/T 63017-2012	下颏带
10	羊皮	黑色，厚0.8mm	QB/T 2800-2006	下颏托
11	黑色天鹅绒涤纶布（阻燃）	150g/m ²	阻燃1级 GB/T 14644-2014	前额EPP包边、悬挂带包边
12	黑色芳纶布（阻燃）	93%间位芳纶， 5%对位芳纶， 2%导电纤维， 155g/m ² $\pm 8\text{g/m}^2$	阻燃 GB/T 5455-2014，续燃时间 $\leq 2\text{s}$ ，260度高温烘烤5min后，试样无熔融、碳化现象，颜色无明显变化，缩率 $\leq 5\%$ ；耐汗渍色牢度不低于4级	内衬
13	三明治网布（阻燃）	黑色	阻燃1级 GB/T 14644-2014	内衬
14	海棉（阻燃）	黑色	阻燃1级 GB/T 14644-2014	内衬
15	帽徽	应急专用		应急救援徽标

表 3（续）辅件用材料规格、要求及用途

序号	材料名称	规格	质量要求	用途
16	使用说明书		/	内包装
17	包装袋布料	黑色，900D 涤纶材料	F2/9045-1993	用于缝制包装袋
18	纸箱		GB/T 6543-2008	内/外包装
19	塑料打包带	PP12008J	QB/T 3811-1999	外包装

3.7.2 设备

防护头盔生产设备和自检设备应符合表 4、表 5 的规定。

表 4 生产设备

序号	设备名称	配备工序及用途
1	碳纤维湿法预浸料含浸机	用于碳纤维与溶剂型树脂含浸
2	碳纤维干法预浸料含浸机	用于碳纤维编织布及单向预浸料与热溶型树脂含浸
3	自动打孔机	含浸工序配备；将预浸料打孔，提升成型成品率
4	低温冷冻库及冷藏库	用于预浸料储存，防止固化失效
5	裁纱机	备料工序配套；用于预浸料的裁切
6	成型机台	盔体成型工艺使用；用于盔体毛坯成型
7	壳体毛坯切割	手工切割或CNC半自动切割或机器人激光自动切割
8	喷漆台	用于盔体表面阻燃漆喷涂，手工或机器喷漆
9	头盔成品组装线	用于头盔成品组装

表 5 自检设备

序号	设备名称	用途
1	安全帽耐冲击穿刺测试仪	用于测试安全帽的冲击吸收性能和安全帽穿刺性能
2	安全帽电绝缘性能测试仪	用于安全帽电绝缘性能试验
3	安全帽高温预处理箱	用于安全帽高温预处理
4	安全帽低温恒温水浸泡预处理箱	用于安全帽低温、恒温预处理
5	安全帽阻燃性能测试仪	用于安全帽阻燃性能试验
6	安全帽垂直间距、佩戴高度测量仪	用于测试安全帽的垂直间距和佩戴高度
7	安全帽下颏带强度、侧向刚性测试仪	用于测试安全帽的侧向刚性和下颏带强度

3.7.3 工艺

- 3.7.3.1 盔体：按附录 A 所示尺寸，开发专用模具，使用专用成型机台，将由表 1 序号 1-5 材料预制成的预浸料，按一定排叠预型后入模成型；
- 3.7.3.2 导轨：左右各一件，使用表 3 中序号 1 阻燃 PC/ABS 树脂注塑成型；
- 3.7.3.3 缓冲层：使用表 3 中序号 8 材料注塑成型；
- 3.7.3.4 调节装置：使用表 3 中序号 1、2 材料注塑成型；
- 3.7.3.5 插扣、日字扣、圆形扣、螺母扣：使用表 3 中序号 1、4 材料注塑成型；
- 3.7.3.6 下颏托：使用表 3 中序号 10 黑色羊皮与表 3 中序号 9 缝制成；
- 3.7.3.7 下颏带：使用 3.7.2.6 辅件与 3.7.2.7 及表 3 中序号 9 缝制；
- 3.7.3.8 内衬：使用表 3 序号 12、13、14 材料用相应工艺缝制；
- 3.7.3.9 护目镜支架：使用表 3 中序号 1 阻燃 PC/ABS 注塑成型。

3.8 性能

3.8.1 冲击吸收性能

按照 GB/T 2812 规定的方法，经高温、低温、浸水预处理后做冲击测试，传递到头模上的力不超过 4900N，盔体不得有碎片脱落。

3.8.2 耐穿刺性能

按照 GB/T 2812 规定的方法，经高温、低温、浸水预处理后做穿刺测试，钢锥不得接触头模表面，盔体不得有碎片脱落。

3.8.3 电绝缘性能

按照 GB/T 2812 规定的方法进行测试，泄漏电流不超过 1.2mA。

3.8.4 侧向刚性

按照 GB/T 2812 规定的方法进行测试，最大变形不超过 40mm，残余变形不超过 15mm，盔体不得有碎片脱落。

3.8.5 阻燃性能

按照 GB/T 2812 规定的方法进行测试，续燃时间不超过 5s，盔体不得烧穿。

3.8.6 头盔涂层漆膜附着力

按 GB/T 9286-2021 规定的方法测试，漆膜附着力应达到 3 级以上。

3.8.7 下颏带抗拉强度性能

按 GB/T 2812 规定的方法测试，下颏带不应发生断裂、滑脱，其延伸长充应不大于 20mm。

3.8.8 佩戴稳定性

按 GB 811-2022 第 6.9 条规定的方法测试，头盔后部中央承受 49J 拉力时，转动角度应不大于 30°。

3.8.9 耐低温性能

按照 GB/T 2812 规定的方法，经低温(-30℃)预处理后做冲击测试，冲击力值应不超过 4900N；盔体不得有碎片脱落。

按照 GB/T 2812 规定的方法，经低温(-30℃)预处理后做穿刺测试，钢锥不得接触头模表面；盔体不得有碎片脱落。

3.8.10 耐极高温性能

按 GB/T 2811-2019 附录 A 规定的方法，经极高温(150℃±5℃)预处理后做冲击测试，冲击力值应不超过 4900N；盔体不得有碎片脱落。

按 GB/T 2811-2019 附录 A 规定的方法，经极高温(150℃±5℃)预处理后做穿刺测试，钢锥不得接触头模表面；盔体不得有碎片脱落。

3.8.11 头盔耐熔融金属飞溅性能

按照 GB/T 2811-2019 附录 B 规定的方法，头盔应无以下情况：

- a) 盔体被穿透现象；
- b) 出现大于 10mm 的损坏形变；
- c) 盔体续燃时间大于 5s。

3.8.12 可靠性

- a) 插扣经过 2000 次插拔后应能正常使用。
- b) 头围调节器操作 2000 次后应能正常使用。

3.9 标识

防护头盔的永久性标识是指位于产品主体内侧，并在产品整个生命周期内一直保持清晰可辨的标识，至少应包括以下内容：

- a) 本规范号；
- b) 产品名称；
- c) 适应头围尺寸；

- d) 生产单位标识;
- e) 生产日期、报废日期。

3.10 帽徽

帽徽应符合应急救援徽标的要求。固定位置应符合附录 A 的规定。

4 质量保证规定

4.1 检验分类

本规范规定的检验分类如下:

- a) 首件检验;
- b) 质量一致性检验;
- c) 验收检验。

4.2 检验条件

除环境适应性检验科目外,其余科目的检验环境为检验场地的自然环境条件。检验场所应满足检测、试验和安全保障要求。

4.3 首件检验

4.3.1 检验要求

首件检验是在承制方按合同批量投产之前,可由订购方指定的检验机构检验并确认承制方能否生产出符合本规范要求的产品,应包括以下两种类型:

- a) 生产报样检验,在首次投产前,承制方应持合同中签订的产品样品,到订购方指定的检验机构履行报样手续,报样符合本规范规定后才能进行生产;
- b) 首批产品检验,对承制方首次生产,或曾生产过,但已两年以上未生产的产品,订购方可对首批产品和半成品质量及工艺流程、设备及其他必要的项目进行检验。

4.3.2 检验项目

检验项目见表 5 规定。

4.3.3 检验数量

生产报样检验数量为 3 顶,原材料理化性能检验按实际需要取样。

4.3.4 合格判定

生产报样检验、首批产品检验应符合表 6 中合格品判定条件。生产报样检验不合格,允许修改后第二次报样,若仍不合格,判生产报样不合格。

4.4 质量一致性检验

4.4.1 检验要求

承制方应在生产过程中应对半成品、成品逐个检验。原材料理化性能应周期性检验。订购方可依据每批次生产周期,在产品生产过程中,按本规范的规定,对承制方的生产条件,在制品和成品质量进行检验。

4.4.2 检验项目

检验项目见表 5 规定。

4.4.3 产品合格判定

产品全部符合表 5 规定,判定该件产品为合格品。产品因有缺陷返修后经检验合格,仍判该件产品为合格品。

4.5 验收检验

4.5.1 检验要求

承制方在产品出厂前,应按批次,相对集中的向订购方指定的检验机构报检。

4.5.2 检验项目

检验项目见表 5 规定。

4.5.3 抽样方法、检验数量

抽样方法为随机抽样，检验数量为 10 顶。原材料理化性能检验按实际需要取样。

4.5.4 合格判定

4.5.4.1 单件产品合格判定

单件产品全部符合表 6 中序号 1-23 规定时，判定该件产品为合格品，否则判定为不合格品。

表 6 检验项目

序号	检验项目	检验方法	合格品判定条件	首件检验	质量一致性检验	验收检验
1	样式	比照标样观察	符合 3.1 及标样要求	●	●	●
2	结构	观察	符合 3.2 及标样要求	●	●	●
3	外观	观察	符合 3.3 及标样规定	●	●	●
4	颜色	观察、测量	符合 3.4 规定	●	●	●
5	质量	测量	符合 3.5 规定	●	—	○
6	尺寸	与标样比照	符合 3.6、附录 A 规定及标样要求	●	●	●
7	主辅材料	观察、测量、检测	符合 3.7.1 规定	●	●	●
8	设备	观察	符合 3.7.2 规定	●	○	○
9	工艺	观察	符合 3.7.3 规定	●	○	○
10	冲击吸收性能	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.1 规定	●	●	●
11	耐穿刺性能	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.2 规定	●	●	●
12	电绝缘性能	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.3 规定	●	●	●
13	侧向刚性	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.4 规定	●	●	●
14	阻燃性能	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.5 规定	●	●	●
15	漆膜附着力	按 GB/T 9286-2021	符合 3.8.6 规定	●	●	●
16	下颏带抗拉强度性能	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.7 规定	●	●	●
17	佩戴稳定性	按 GB 811-2022	符合 3.8.8 规定	●	●	●
18	耐低温性能	按 GB/T 2812-2006	符合 3.8.9 规定	●	●	●
19	耐极高温性能	按 GB/T 2811-2019	符合 3.8.10 规定	●	●	●
20	耐熔融金属飞溅性能	按 GB/T 2811-2019	符合 3.8.11 规定	●	●	●
21	可靠性	检验	符合 3.8.12 规定	●	●	●
22	产品标志	观察、测量	符合 3.9 规定	●	●	●
23	包装检验单	观察、测量	符合 5.4 规定	●	—	○
24	包装标志	观察、测量	符合 5.5 规定	●	●	●
注：●为必检项目；○为抽检项目；—不检项目。						

4.5.4.2 批产品合格判定

抽样产品全部符合表 6 规定，判定该批产品为合格。性能等单项不合格，允许第二次加倍抽样复验，复验合格，判该批产品为合格，复验不合格，则判该批产品为不合格。

5 交货准备

5.1 包装要求

防护头盔应清洁干燥，各零件或组件安装配套完好。

5.2 内包装

使用专用的携行包对防护头盔进行包装，每包 1 顶。包内附产品使用说明书、合格证。携行包颜色应为黑色，中层材料为缓冲材料、里料为针织面料，外表面材料沾水等级不小于 GB/T

4745-2012 规定的 4 级。

5.3 中包装

使用纸盒对经过内包装的防护头盔进行包装。纸盒质量应符合 GJB 1109A-1999 中单瓦楞纸箱 BS-1.2 的规定。

5.4 外包装

将 12 顶经过中包装的防护头盔装入外包装箱中。在箱内部放入“包装检验单 ”（见示例 1）。装箱后，纸箱上下口盖对接处应用印有生产单位名称的封箱胶带封牢，胶带两端下折应不小于 6cm。纸箱用打包带捆成“#”字型，横竖互压，捆扎牢固。纸箱质量应符合 GJB 1109A-1999 中双层瓦楞纸箱 BD—1.2 的规定。

示例 1：

包装检验单

产品名称：	
号 型：	年 月 日
数 量：	检验员：
承制方名称	

5cm

9cm

5.5 包装标志

包装标志按图 2 规定。纸箱外应注明：产品名称、数量、质量、包装件尺寸（长×宽×高）、生产日期、承制方名称等内容，字号大小应满足识别要求，符合产品包装习惯。其中产品名称为黑体字；数量、质量、包装件尺寸、生产日期为宋体字；承制方名称为黑体字；“军用品”为黑体字。堆码标志、“向上”标志和“怕湿”标志应符合 GB/T 191-2008 规定，其中，“堆码层数极限”图示中的“n”为实际堆码层数,用阿拉伯数字表示，该数字应不大于堆码高度极限除以纸箱高度的商。

产品名称

数量：套 号 型：

长×宽×高（cm） 质量： Kg

生产日期： 年 月 日

承制方名称

产品名称

号 型：

堆码层数极限

向 上

怕 湿

两侧面

两端面

图 2 包装标志示意图

5.6 运输和贮存

防护头盔在运输过程中严禁露天堆放。注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。包装完好的救援头盔应储存在干燥、通风、避光的库房内。防护头盔自交付之日起，在符合规定的储存条件下，储存期限为 5 年。

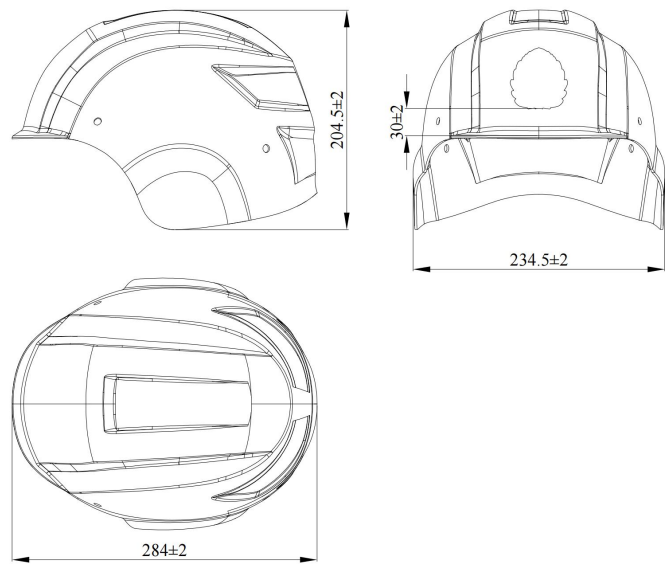
6 说明事项

- 6.2.1 本规范所涵盖的所有产品分类严格执行附录 B《消防被装质量总要求及验收方法要求》
- 6.2.2 订购文件中应明确本规范编号，名称（含修改单）和包装要求。

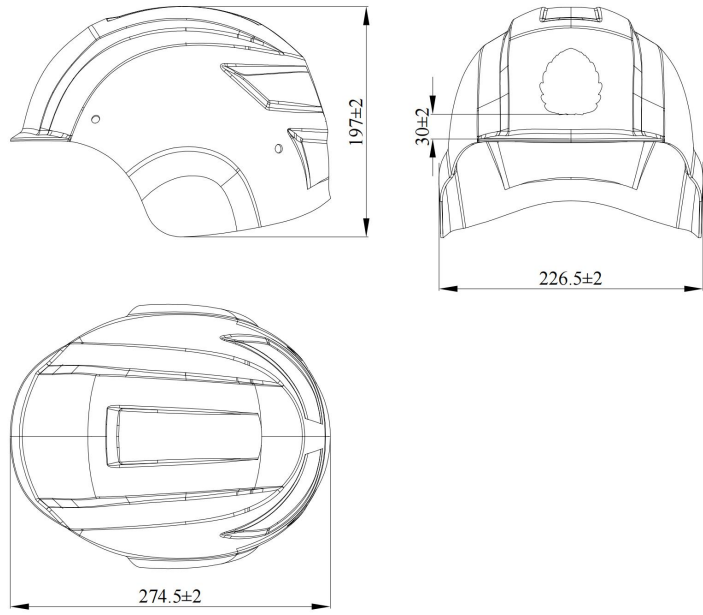
附录 A
(规范性附录)
防护头盔外形及尺寸

A.1 防护头盔体外形及尺寸

单位为毫米



a) 大号盔体外形及尺寸

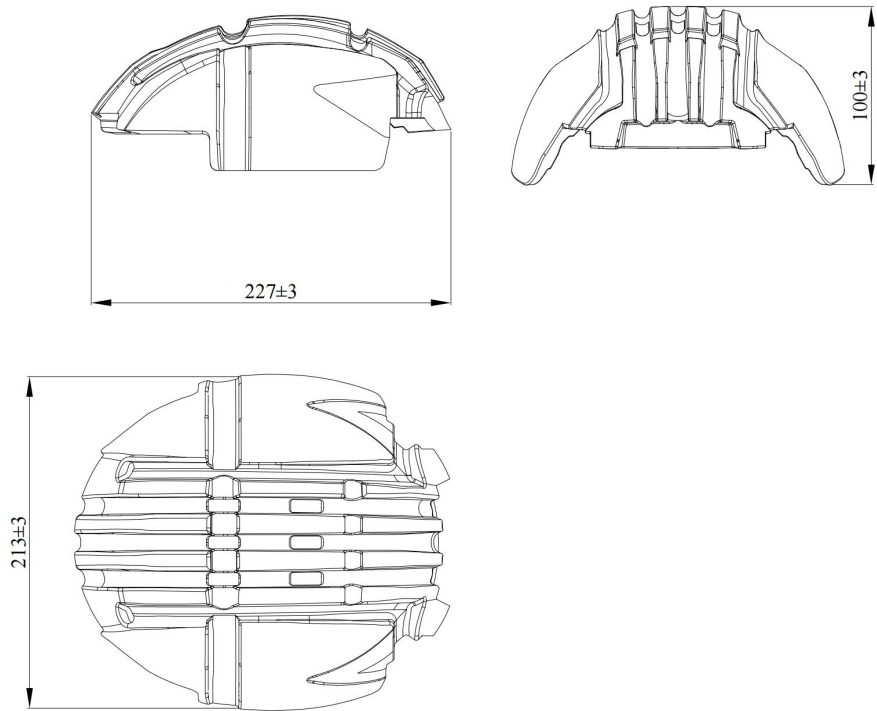


b) 小号盔体外形及尺寸

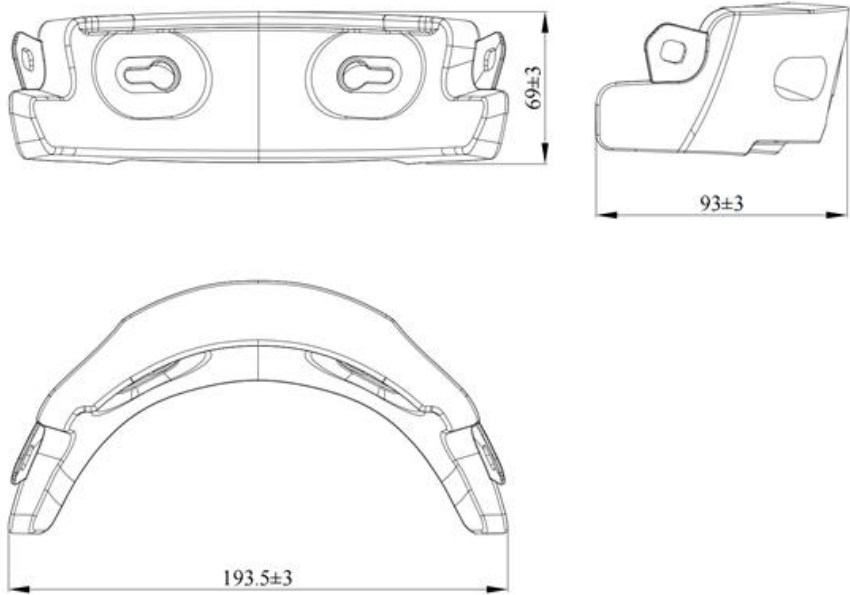
图 A.1 防护头盔体外形及尺寸

A2 防护头盔缓冲层外形及尺寸

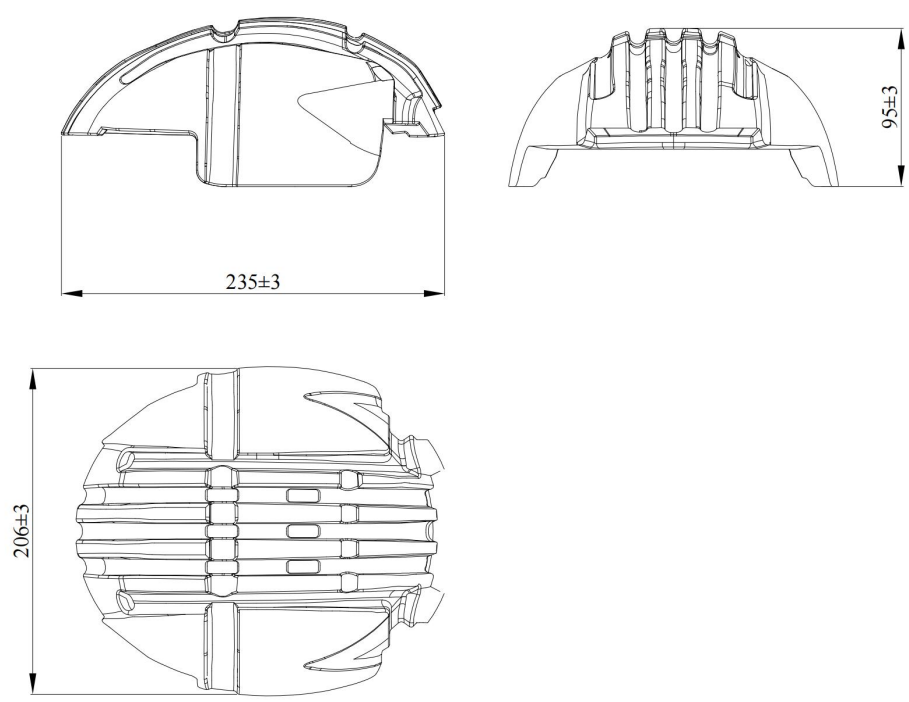
单位为毫米



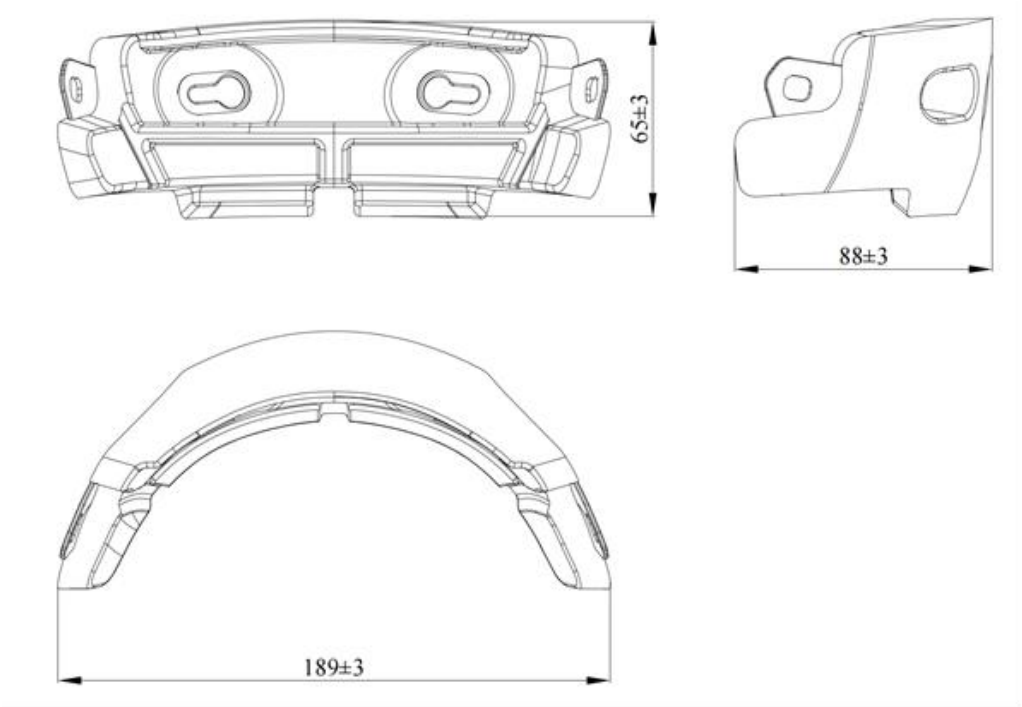
a) 大号顶部缓冲层外形及尺寸



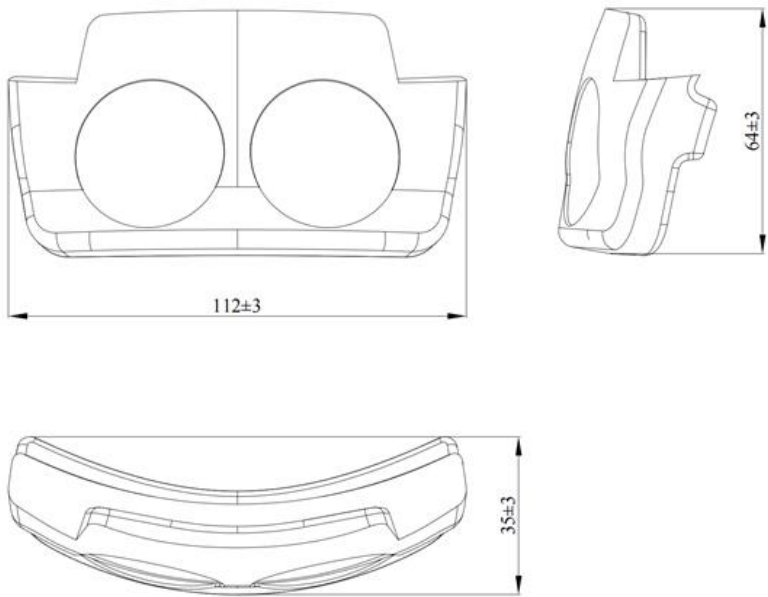
b) 大号前缓冲层外形及尺寸



c) 小号顶部缓冲层外形及尺寸



d) 小号前缓冲层外形及尺寸



e) 后缓冲层外形及尺寸

图 A. 2 防护头盔缓冲层外形及尺寸

A. 3 防护头盔内衬外形及尺寸

单位为毫米

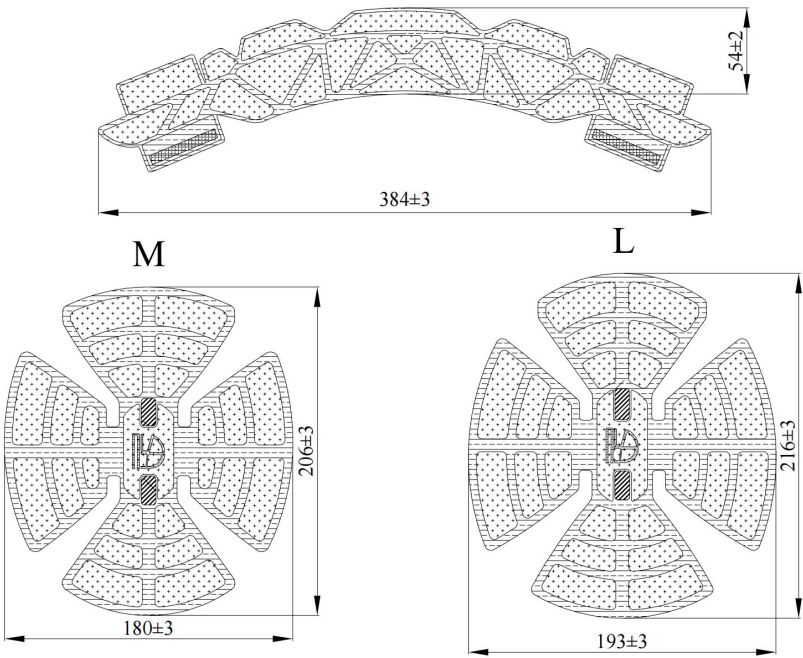


图 A. 3 内衬外形及尺寸

A. 4 防护头盔悬挂外形及尺寸

单位为毫米

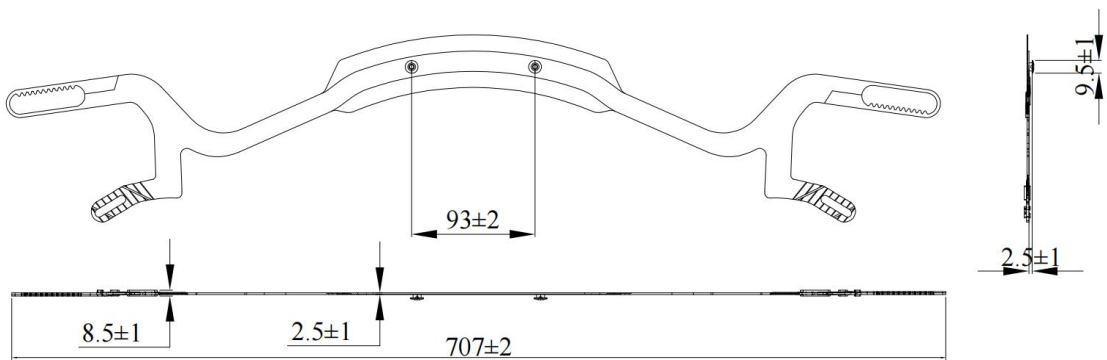


图 A. 4 悬挂外形及尺寸图

A. 5 防护头盔帽带外形及尺寸

单位为毫米

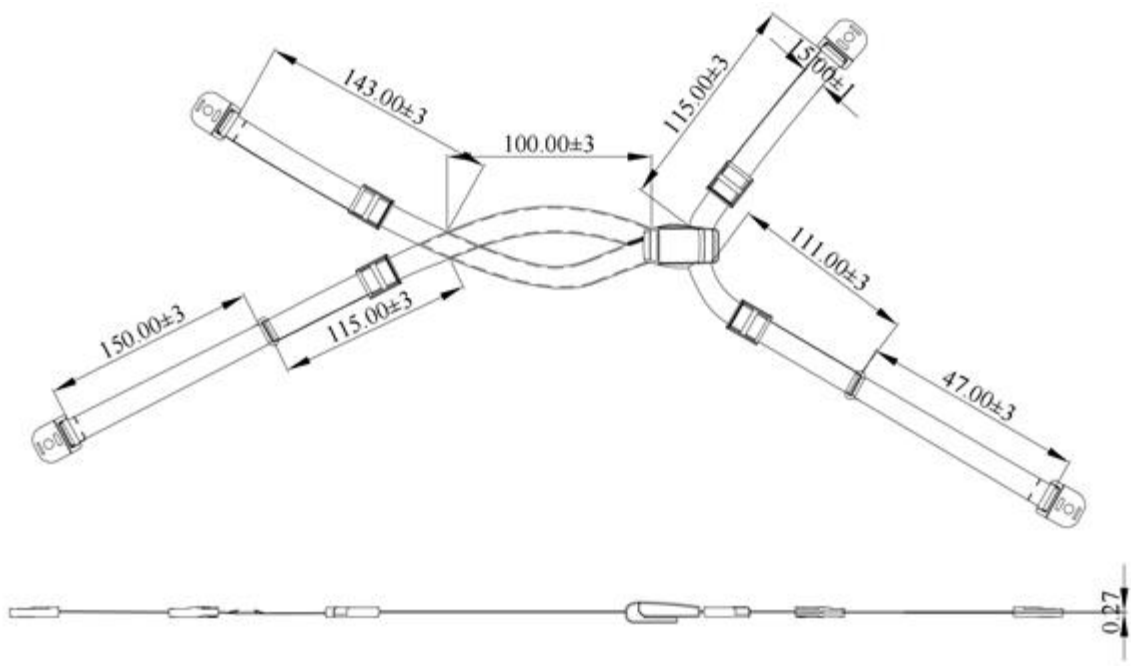


图 A. 5 帽带外形及尺寸图

A. 6 防护头盔导轨外形及尺寸

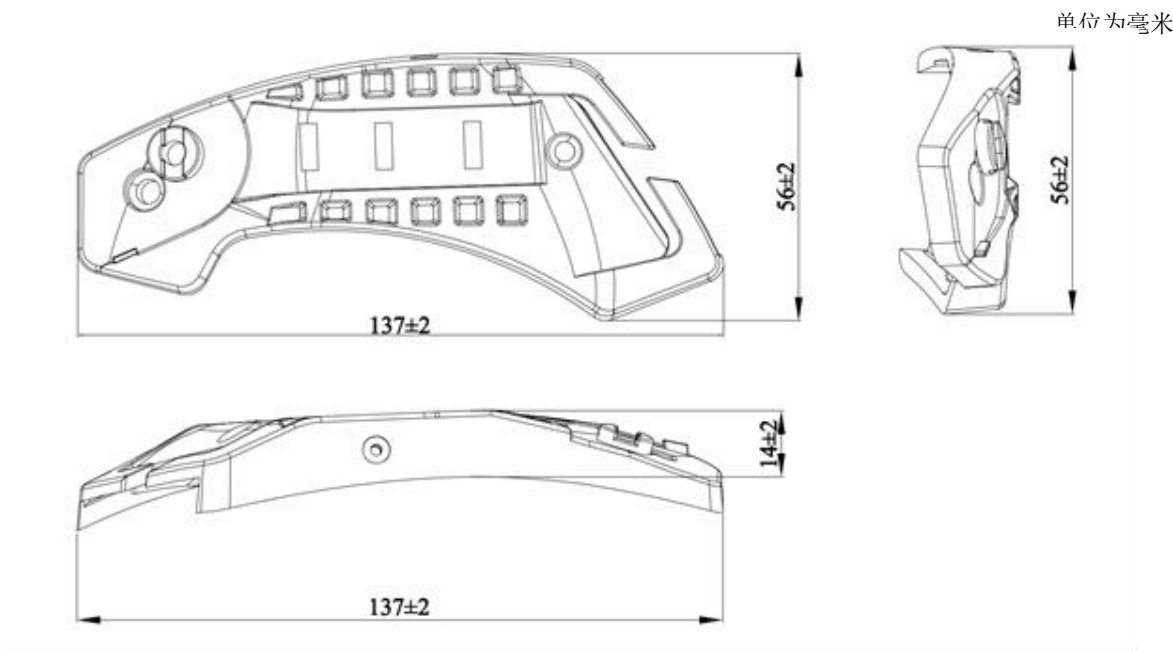


图 A. 6 导轨外形及尺寸图

A. 7 防护头盔护目镜支架外形及尺寸

单位为毫米

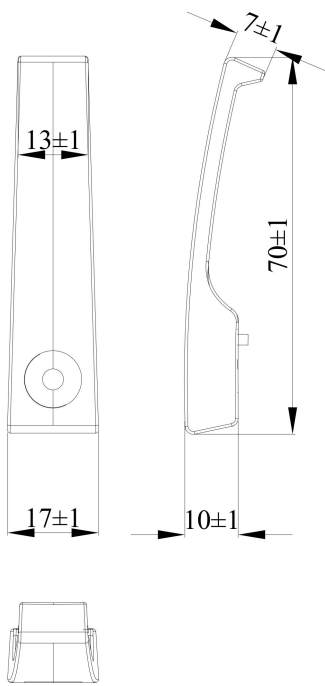


图 A. 7 护目镜支架外形及尺寸

附录 B

(规范性附录)

消防被装质量总要求及验收方法要求

- B.1 本附录所提各项要求，完全适用于本规范所涵盖的所有产品分类。
- B.2 消防被装质量验收的方法包括但不限于人工观察、尺寸测量、理化检测等方法。其中，人工观察、尺寸测量是消防被装作为制式被装进行质量管理的最主要方法，理化检测仅仅是确定该被装的物理化学指标达标的最基本方法。
- B.2.1 理化检测：核实供应商产品的主辅材料是否达到消防救援局技术标准规定的各项理化指标值，这是对供应商产品的最低质量要求，也是开展人工观察、尺寸测量的基本前提。
- B.2.2 人工观察、尺寸测量：在供应商产品的主辅材料达到消防救援局技术标准规定的各项理化指标值的基本前提下，消防救援局采用人工观察、尺寸测量的检验方法，对供应商产品在主辅材料、式样结构、规格尺寸、外观质量、颜色色差、缝制质量、工艺要求、包装质量等各个关键质量指标方面与采购人标样进行一致性质量验收。
- B.3 供应商任何一件存在使用劣质材料、代用材料、低端材料、接近材料、相似材料、含有危害健康的化学成分的材料、或存在丢工少序、做工粗劣错误、缝纫线扭曲、对称性严重失调、熨烫不平服、缝纫线头不清理等与标样不一致的质量问题的产品，即使在理化性能方面符合消防救援局技术标准，也绝不等于该问题产品在关键质量指标方面符合消防救援局标样，且是更严重的质量问题。
- B.4 供应商须完全知晓并完全接受：一是供应商对照消防救援局标样，使用内在质量和外在质量等各项指标符合标样和技术标准的原材料生产产品，供应商产品的理化指标符合消防救援局技术标准规定的理化指标是对供应商产品的最低质量要求；二是在供应商产品理化指标合格的最低质量要求的基本前提下，供应商产品的主辅材料、式样结构、规格尺寸、外观质量、颜色色差、缝制质量、工艺要求、包装质量等各个关键质量指标方面必须符合消防救援局标样，这是对供应商产品的主要和关键质量要求。
- B.5 凡是参与本技术规范所列产品分类的生产供应任务的任何供应商，必须执行上述最基本的技术要求和规定。
-