

备案号：27771-2010

ICS 59.080

W59

MZ

中 华 人 民 共 和 国 民 政 行 业 标 准

MZ/T014.3—2010

救灾被服
第 3 部分：棉衣

Disaster relief bedding and clothing—

Part 3: Warmth cloths

2010-01-14 发布

2010-03-15 实施

中 华 人 民 共 和 国 民 政 部 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
3.1 样式	2
3.2 号型与规格	2
3.3 颜色	5
3.4 色泽偏差范围	5
3.5 材料	5
3.6 下料	6
3.7 敷衬	7
3.8 缝制	7
3.9 缝制质量	9
3.10 锁眼钉扣	9
4 试验方法	9
4.1 样式检验	9
4.2 号型规格检验	9
4.3 颜色检验	9
4.4 色泽偏差范围检验	10
4.5 材料规格检验	10
4.6 下料检验	10
4.7 敷衬检验	10
4.8 缝制检验	10
4.9 锁眼钉扣检验	10
4.10 理化性能检验	10
4.11 标志检验	10
4.12 包装检验	10
5 检验规则	10
5.1 检验分类	10
5.2 首件检验	10
5.3 质量一致性检验	11
5.4 验收检验	11
5.5 缺陷判定	12
6 标志、包装、运输与贮存	12
6.1 标志	12
6.2 包装	13
6.3 运输与贮存	13
附录 A (规范性附录) 涤棉 纯棉卡其色布技术要求	14
附录 B (规范性附录) 涤纶长丝平纹绸技术要求	16
附录 C (规范性附录) 涤纶絮片技术要求	17
附录 D (规范性附录) 聚丙烯编制布技术要求	18
附录 E (规范性附录) 产品标志要求	19

前 言

MZ/T014-2010《救灾被服》分为四个部分：

- 第 1 部分：棉被；
- 第 2 部分：棉大衣；
- 第 3 部分：棉衣；
- 第 4 部分：多功能睡袋。

本部分为 MZ/T014-2010 的第 3 部分。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D 和附录 E 为规范性附录。

本标准由民政部救灾司提出。

本标准由全国减灾救灾标准化委员会归口。

本标准起草单位：民政部救灾司、北京市民政局、新兴职业装备生产技术研究所以。

本标准主要起草人：薛建军、丁长利、王珍、孙长林、夏小娟。

救灾被服 第3部分：棉衣

1 范围

本标准规定了救灾专用棉衣的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本标准适用于救灾专用棉衣的订购、生产与验收。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，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标准，然而，鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1040.1—2006 塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则
- GB 1103—2007 棉花 细绒棉
- GB/T 2662—1999 棉服装
- GB/T 2910—1997 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1—1998 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3923.1—1997 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—1995 机织物密度的测定
- GB/T 6836—2008 涤纶缝纫线
- GB/T 7573—2002 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628—2001 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—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630—2002 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定。
- GB/T 11048—2008 纺织品 生理舒适性 稳态条件下热阻和湿阻的测定
- GB/T 14801—1993 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 16988—1997 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 01032—1993 织物及其制品缝纫损伤的测定
- FZ/T 63002—1993 粘胶长丝绣花线
- FZ/T 64008—2000 机织热熔粘合衬布
- FZ 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
- FZ/T 80002—2008 服装标志、包装、运输和储存
- JSB 9.2—1992 絮片抗拉强度的测定
- JSB 9.3—1992 絮片单位面积质量、压缩弹性率及蓬松度的测定
- QB/T 3637—1999 不饱和聚酯树脂纽扣

3 要求

3.1 样式

救灾专用棉衣的样式见图1及主管部门批准的标样。

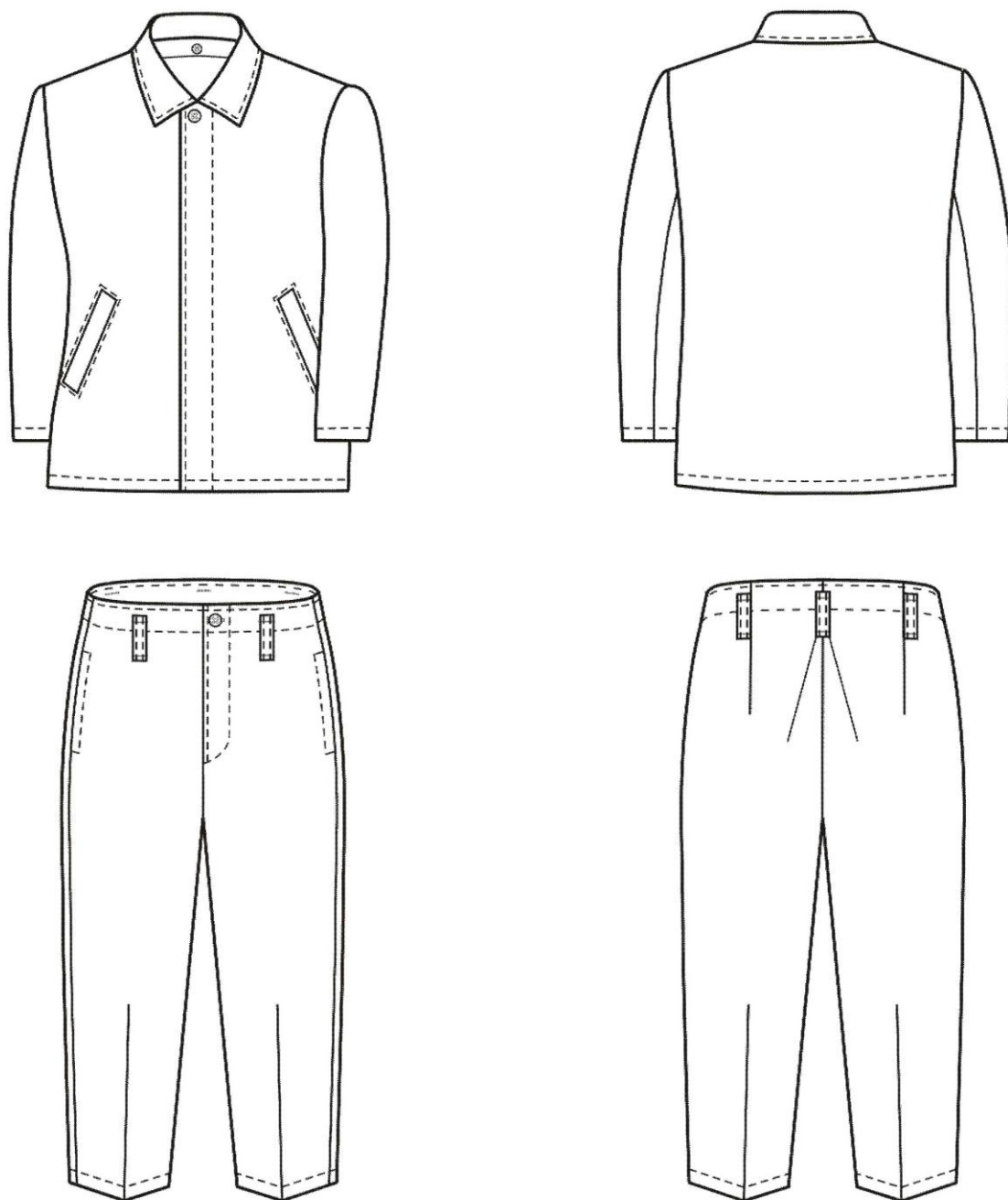


图1 棉衣样式

3.2 号型与规格

3.2.1 救灾专用棉衣分为大、中、小三个号，各部位成品尺寸、允许偏差按表1规定。

3.2.2 规格尺寸测量位置见图2~图6, 图中所注数字为表1中成品各测量部位的序号。

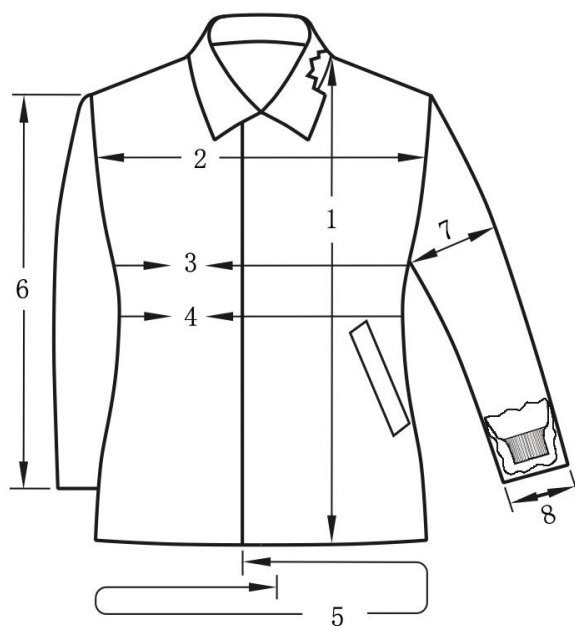


图2 上衣正面测量部位

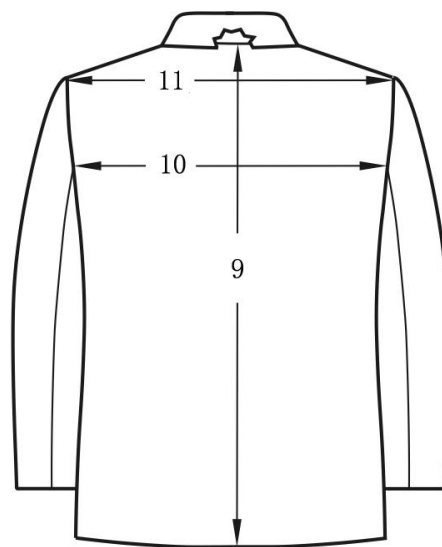


图3 上衣背面测量部位

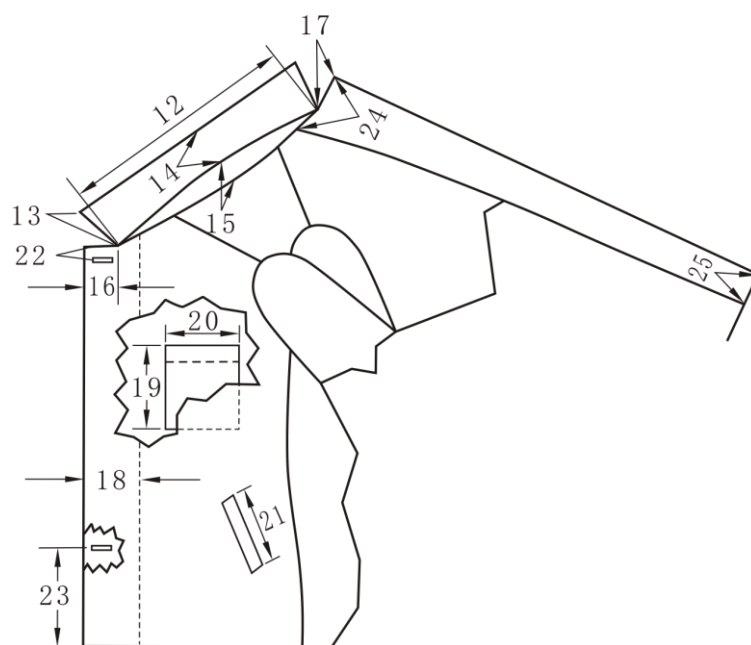


图4 上衣部件展开测量部位

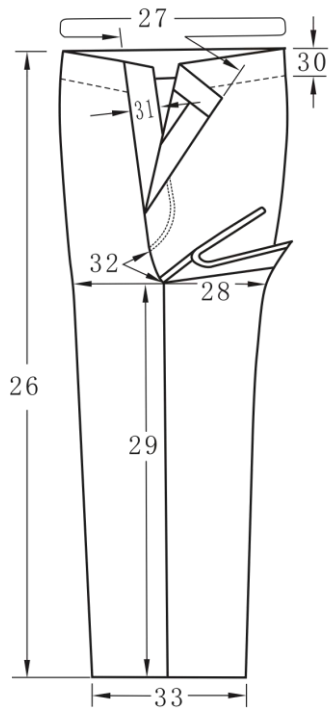


图 5 裤子侧向部件展开测量部位

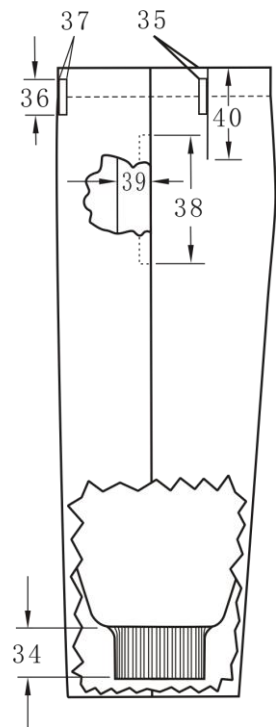


图 6 裤腰部件测量部位

表1 成品尺寸及允许偏差 单位为厘米

图号	序号	部 位 名 称	大 号	中 号	小 号	允许偏差 (±)
2	1	前 身 长	88.0	81.0	75.0	1.0
	2	前 胸 宽	51.4	48.2	45.0	1.0
	3	上 腰 围	144.0	132.0	120.0	2.0
	4	中 腰 围	136.0	124.0	112.0	+2 -1
	5	下 摆 大	152.0	140.0	128.0	2.0
	6	袖 长	68.0	64.0	60.0	0.7
	7	袖 上 肥	31.4	29.4	27.4	0.5
	8	袖 口 肥	22.5	20.5	18.5	0.5
3	9	后 身 长	87.0	80.0	74.0	1.0
	10	后 背 宽	52.0	48.8	45.6	1.0
	11	大 肩 宽	54.4	51.2	48.0	1.0

表 1 (续) 成品尺寸及允许偏差

单位为厘米

图号	序号	部 位 名 称	大 号	中 号	小 号	允许偏差(±)
4	12	领 长	49.0	47.0	45.0	0.5
	13	翻 领 前 宽	9.0			0.2
	14	翻 领 后 宽	6.5			0.2
	15	坐 领 后 宽	4.5			0.2
	16	左 领 台 宽	2.0			0.2
	17	右 领 台 宽	2.0			0.2
	18	门襟明线宽	5.5			0.2
	19	里袋长	16.0			0.5
	20	里袋宽	14.0			0.3
	21	插袋口长	16.5			0.5
	22	第一扣眼距领台	2.0			0.2
	23	第五扣眼距下摆	26.5	25.0	21.5	1.0
	24	贴边上宽	8.0			0.5
	25	贴边下宽	5.0			0.5
5	26	裤 长	112.0	107.0	102.0	1.5
	27	裤 腰 围	100.0	90.0	80.0	2.0
	28	横 裆 肥	41.0	38.5	36.0	0.7
	29	下 裆 长	76.0	72.0	68.0	1.0
	30	裤腰第二道明距边	4.5			0.5
	31	裤 掩 襟 宽	6.0			0.5
	32	小 裆 长	6.0			0.7
	33	脚 口 肥	24.0	23.0	22.0	0.5
	34	脚口罗纹宽	10.0			0.5
6	35	裤带袢距腰边	2.0			0.2
	36	裤带袢长	6.0			0.2
	37	裤带袢宽	1.0			0.1
	38	裤袋口长	16.5			0.5
	39	袋口垫布宽	3.0			0.5
	40	裤后身省缝长	16.0			1.0

3.3 颜色

3.3.1 面料可选用涤棉、纯棉卡其色布，颜色为蓝色，颜色应符合主管部门批准的标样。

3.3.2 絮料可选用充填中空涤纶短纤维絮片或棉花，材质应符合主管部门批准的标样。

3.3.3 里料可选用棉染色平布或涤纶长丝平纹绸，颜色为浅蓝色，颜色应符合主管部门批准的标样。
缝纫线、罗纹口、聚酯扣的颜色与面料相匹配。

3.4 色泽偏差范围

成品表面色差不低于 4 级，非表面部位色差不低于 3 级。评定级别按 GB/T 250—20085 的规定。

3.5 材料

材料规格及用途按表2规定。

表 2 材料规格及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
涤棉卡其色布	14tex×2/28tex	按附录 A 中 A. 1	面料、领里、贴边里、门襟、暗排里、掩襟里、过肩里、袋片、袋口垫布
纯棉卡其色布			
棉染色平布	18tex/18tex	按附录 A 中 A. 2	保暖层面、里料；袋布
涤纶长丝平纹绸	55g/m ²	按附录 B 中 B. 1	
充填中空涤纶短纤维絮片	温区 300g/m ² 寒区 400g/m ²	按附录 C	保暖层
棉花	温区 1000g/套 寒区 1300g/套	GB1103—2007 混弹后不低于 3—4 级	
粘合衬	PE 14.5tex/14.5tex	FZ/T 64008—2000	领面、里、袋片衬、上衣前门衬
罗纹口	148dtex (135D) 涤纶罗纹	见标样	袖口、脚口
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836—2008	缝纫、绗棉、锁眼
棉丝光线	14tex×2×3		钉扣
绣花线	133dtex×2	FZ/T63002—1993	绣标志
聚酯扣	Φ 22mm	QB/T 3637—1999	前门襟、裤腰头
	Φ 15mm		保暖层与面结合、里兜、袖口、裤掩襟
聚丙烯编织布	单面复膜型	附录 D	外包装
缝包绳	Φ 0.2cm 二股	断裂强力≥200 N	缝包
捆包麻绳	Φ 0.7cm 三股	断裂强力≥1100 N	捆包

注：标样是由采购方发放或由生产企业报送经采购方批准的标准实物样品。

3.6 下料

裁片纱向及拼接按表 3 规定。

表 3 裁片纱向及拼接

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接		要 求
				拼接道数	拼口极限	
上衣	前身面	经	前襟边顺经纱	——	——	——
	后身面	经	背中缝为准 3.0	——	——	——
	大、小袖面	经	向前 5.0 向后 8.0	——	——	——
	保暖层前身面、里	经	前襟边顺经纱	4	——	——
	保暖层后身面、里	经	以背中缝为准 8.0	4	——	——
	保暖层袖子面、里	经	向前 7.0 向后 9.0	4	——	——
	贴边面、里	经	前襟边顺经纱	3	+2.0	避开扣眼位置
	门襟	经	5.0	1	——	避开扣眼位置里面 拼缝错开
	暗牌面、里	经	4.0	2	——	
	翻领面	纬	4.0	——	——	——
	翻领里	纬	7.0	2	+4.0	避开领头
	坐领面、里	纬斜	——	——	——	——
上衣	过肩面、里	——	——	——	——	——
	里袋	经	2.0	——	——	——
	袋片	经	2.0	——	——	——

表(续)3 裁片纱向及拼接

单位为厘米

类别	裁 片 名 称	下料方向	允 斜 极 限	拼 接		要 求
				拼接道数	拼口极限	
	前身面	经	以裤中线为准向中缝 8.0	——	——	——
	后身面	经	中缝顺经纱	1	衩长 25.0 衩宽 11.0	可不对称
	前身里	经	以裤中线为准向中缝 8.0	2	——	——
	后身里	经	中缝顺经纱或向后 3.0	3	——	拼后翘可经纬下载
	掩襟面、里	经	2.0	1	——	面里拼口错开避开扣位
	暗牌面、里	经	2.0	1	——	面里拼口错开避开眼位
	门襟	经	5.0	1	——	可通拼
	裤带袷	经	1.0	——	——	——
裤袋口垫布	经	4.0	——	——	——	
袋布	经	袋口顺经纱	1	——	不准横拼	
衬	领衬	纬	4.0	1	——	搭接
	上衣门襟 袋片衬	经	2.0	1	——	
注：拼口极限数前有“+”，表示该拼接处的成品尺寸加表中之数为该部分的拼口极限，拼口极限前无“+”的，表示该部分的实际拼口极限。						

3.7 敷衬

3.7.1 领面敷两层，其他各部位均为一层。

3.7.2 各部位敷衬均为满衬。

3.7.3 粘合衬的收缩率应与面料相适宜。

3.8 缝制

3.8.1 缝纫针距

明线针距：12针/3cm~14针/3cm；暗线针距：11针/3cm~13针/3cm；绗缝针距：不少于5针/3cm，絮片绗距不大于10cm，棉花绗距不大于5cm，各部位均为经向绗线。封小裆、钉裤带袷回针4~5道或使用专用机。

3.8.2 缝制工艺

缝制工艺按表4规定

表4 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	翻领面与坐领里结合	0.6	暗线一道明线二道	0.1	劈缝，翻领面与坐领里各扎明线一道
	翻领里与坐领面结合	0.6	明暗线各一道	0.1	向坐领面倒缝，明线压在坐领面上
	勾压领子	0.6	明暗线各一道	0.6	左右圆头对称一致
	绱领子	0.8	明暗线各一道	0.1	——
袖子	合袖底缝	1.0	暗线二道	——	或链式线迹一道 包缝
	合袖外缝	1.0	暗线二道	——	或链式线迹一道 包缝
	绱袖子	1.0	暗线二道	——	包缝
	扎袖口	0.7	明线一道	0.1	折边宽2.5
前	合肩缝	1.0	暗线二道		或链式线迹一道 包缝

后身	合侧缝	1.0	暗线二道		或链式线迹一道 包缝
----	-----	-----	------	--	------------

表 4（续）缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
插袋	垫袋口	1.0	暗线二道		袋牙对折, 垫带口宽2.5袋口两端开三角剪口, 袋牙里口与袋布里结合表面不露缝头
	封袋口结	——	——	——	袋牙两端打结3~5道
	合袋布	1.0	暗线一道	——	包缝
	压袋口明线		明线一周	0.1	——
	压下摆明线	0.7	明线一道	0.1	折边宽2.5 扎住袋布
贴边	贴边与过肩面、里结合	0.6	暗线各一道	——	劈缝
	钩压过肩	0.6	明暗线各一道	0.6	——
	右贴边里口面里结合	1.0	明暗线各一道	0.6	——
	右贴边与面结合	1.0	明暗线各一道	0.6	——
	钩压暗牌	1.0	明暗线各一道	0.1	——
	绱暗牌	1.0	暗线一道 明线二道	第一道0.6 两线相距4.0	——
	钩压左贴边	1.0	明暗线各一道	0.6	——
保暖层面子	合肩缝、侧缝	1.0	暗线一道	——	——
	合袖缝	1.0	暗线一道	——	——
	绱袖子	1.0	暗线一道	——	——
	面里结合	1.0	明暗线各一道	0.6	——
保暖层里袖子	合肩缝、侧缝	1.0	暗线一道	——	——
	合袖缝	1.0	暗线一道	——	——
	绱袖口罗纹	1.0	暗线一道	——	罗纹连接布直接绱在袖里上, 接合处不加絮料, 罗纹距袖口3.0, 罗纹长5.0
	绱袖子	1.0	暗线一道	——	——
	扎里袋口	0.6	明线一道	0.1	袋口折边宽2.0
	绱里袋布	1.0	明线一道	0.1	——
裤面	合中缝	1.0	暗线一道	——	——
	合前后裆缝	1.0	暗线二道	——	——
	合下裆缝	1.0	暗线二道	——	——
	收后腰省	——	暗线一道	——	按标记
	钩压腰里	1.0	暗线一道 明线二道	0.6 4.0	——
	扎袋口明线	——	明线一道	1.0	——
	绱袋口贴条	1.0	暗线一道	——	合中缝时扎住袋口贴条
	绱袋布	1.0	明线一道	1.0	合中缝时包住袋布
	扎袋口里口线	——	明线一道	——	——
	合袋布	1.0	——	——	——
	钉裤袢上端	0.8	暗线回针4~5道	——	距腰边2.0可用专用机

	钉裤裆下端	0.8	明线回针4~5道	0.2	可用专用机
	扎脚口	0.6	明线一道	0.1	折边宽2.5

表4(续) 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
裤里	合侧缝	1.0	暗线一道	——	——
	合前后裆缝	1.0	暗线一道	——	——
	合下裆缝	1.0	暗线一道	——	——
	绱脚口罗纹	1.0	暗线一道	——	罗纹连接布直接绱在裤里上, 接合处不加絮料, 罗纹距脚口5.0
裤门襟	绱门襟	1.0	明暗线各一道	0.2	——
	钩压暗牌	0.6	明暗线各一道	0.1	——
	绱暗牌		明线一道	4.0	暗牌眼之间打结结长0.5
	绱掩襟	1.0	明暗线各一道	0.1	裤面压掩襟
	缝小裆结	—	明线回针4~5道	——	可用专用机

3.9 缝制质量

产品整洁, 平服, 缝纫线路顺直, 距边宽窄一致, 左右对称, 定位准确, 结合牢固, 松紧适宜。

3.10 锁眼钉扣

3.10.1 锁 2.4cm 直眼不少于 50 针; 锁 1.7cm 直眼不少于 36 针。扣眼美观、规整、牢固, 不得偏歪。

3.10.2 钉四眼扣每眼不少于 6 根线。钉扣反面留尾结长 0.5cm~1.0cm。

3.10.3 锁钉工艺按表 5 规定。

表5 锁钉工艺

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁 眼	钉 扣
上衣前门襟	2.4	左门襟横锁直眼五个, 第一眼距边 1.7, 其他四眼距边 1.5, 按成品尺寸在第一、五眼间匀锁三个	右门襟距边 2.0, 与眼对正钉扣五粒
保暖层与面接合	1.7	左右贴边及过肩里口距边 1.0 均匀竖锁直眼十一个, 避开拼接部位	保暖层距边 1.5 与眼对正钉扣十一粒
袖口	1.7	在袖底缝处钉扣袷一个	与眼对正一粒
裤腰头	2.4	裤腰取中距左腰头边 1.5 横锁直眼一个	裤腰右侧与眼对正钉扣一粒
里袋	1.7	袋口折边正中竖锁直眼一个	与眼对正订扣一粒
裤掩襟 暗牌	1.7	暗牌外口距边 1.0 按长度均匀横锁直眼三个	暗牌外口与掩襟里口对齐与眼对正钉扣三粒

4 试验方法

4.1 样式检验

单位产品的样式按 3.1 及主管部门批准的样品以目视和手感进行检验。

4.2 号型规格检验

各部位的成品尺寸按 3.2 的规定, 用精度为 1.0mm 的量具进行检验。

4.3 颜色检验

颜色按 3.3 的规定与主管部门批准的实物标样进行对照检验。

4.4 色泽偏差范围检验

色泽偏差范围按3.4的规定用 GB/T 250—2008进行评定检验。

4.5 材料规格检验

主、辅材料规格及检验按3.5的规定与主管部门批准的标样进行对照检验。

4.6 下料检验

下料按 3.6 的规定进行检验。

4.7 敷衬检验

产品敷衬按 3.7 的规定，以目视和手感进行检验。

4.8 缝制检验

产品缝制质量按 3.8 及 GB/T 2662—1999 中的相关要求, 以目视和手感进行检验。

4.9 锁眼钉扣检验

产品锁眼钉扣按3.10的规定进行检验。

4.10 理化性能检验

4.10.1 面料密度的检验按 GB/T 4668—1995 的规定。

4.10.2 面料、里料甲醛含量的检验按 GB/T 2912.1—1998 的规定。

4.10.3 面料、里料 PH 值的测定按 GB/T 7573—2002 的规定。

4.10.4 面料、里料异味检验按 GB18401—2003 的规定。

4.10.5 面料、里料纤维含量的检验按 GB/T 2910—1997 的规定。

4.10.6 面料、里料断裂强力的检验按 GB/T 3923.1—1997 的规定。

4.10.7 里料缝纫损伤率的检验按 FZ/T 01032—1993 的规定。

4.10.8 里料纬斜的检验按 GB/T 14801—1997 的规定。

4.10.9 面料、里料水洗尺寸变化的检验按 GB/T 8628—2001、GB/T 8629—2001 和 GB/T 8630—2002 的规定。

4.10.10 面料耐光色牢度的检验按 GB/T 8427—2008 的规定。

4.10.11 面料、里料耐洗色牢度的检验按 GB/T 3921—2008 的规定。

4.10.12 面料、里料耐摩擦色牢度的检验按 GB/T 3920—2008 的规定。

4.10.13 中空涤纶短纤维絮片的检验按附录 D 的规定。

4.10.14 聚酯扣的检验按 QB/T 3637—1999 的规定。

4.10.15 聚丙烯编织布的检验按附录 D 的规定。

4.10.16 缝包绳和捆包麻绳的断裂强力检验按 FZ 65002—1995 的规定。

4.10.17 棉花的检验按 GB 1103—2007 的规定。

4.10.18 缝纫线的检验按 GB/T 6836—2008 的规定。

4.11 标志检验

号型标志、产品标志、包装标志按6.1及附录的规定。

4.12 包装检验

产品包装质量及要求按6.2的规定及FZ/T 80002—2008的相关要求进行检验。

5 检验规则

5.1 检验分类

本标准规定的检验分类如下：

a) 首件检验（见 5.2）；

b) 质量一致性检验（见 5.3）；

c) 验收检验（见 5.4）。

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

首件报样检验是在承制单位批量投产之前，由订购方或订购方指定的检验机构，对其生产的首件产品进行检验以确认承制单位能否生产出符合本标准要求的产品。报样产品符合本标准的规定后才能进行批量生产

5.2.2 检验项目

5.2.3 检验项目应符合表 6 的规定。

5.2.4 检验数量

首件报样检验数量为一套。主、辅材料的理化性能检验按相关规定执行。

5.2.5 合格判定

首件报样检验全部符合表 6 合格品判定条件，判为合格品。首件报样检验不合格，允许修改后第二次报样，若仍不合格，判首件报样检验不合格。首件报样送检中理化性能不合格，可第二次报样复检，若仍有不合格项，判首件报样不合格。

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

承制单位在生产过程中应对半成品、成品逐床检验。原材料理化性能应进行周期性检验。订购方或订购方指定的检验机构，可依据每批次生产周期，在产品生产过程中，按本标准的规定，对承制单位的生产条件、在制品和成品质量进行检验。

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表6的规定。

5.3.3 合格判定

产品全部符合表6合格品判定条件，判定该件产品为合格品。产品因有缺陷返修后经检验合格，判该件产品为合格品。

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

承制单位在产品出厂前，应按批次，相对集中的向订购方或订购方指定的检验机构报检。订购方或订购方指定的检验机构根据需要可对产品进行破坏性检验。

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表 6 的规定。

5.4.3 抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，抽样数量为 5%。主、辅材料的理化性能检验按相关规定执行。

5.4.4 合格判定

单件产品缺陷判定按表7规定

表 6 检验项目、要求和检验方法

序号	检验项目	检验方法	要 求	首件检验	质量一致性检验	验收检验
1	样式	按 4.1 的规定	符合 3.1 的规定	●	●	●
2	成品尺寸	按 4.2 的规定	符合 3.2 的规定	●	●	●
3	颜色	按 4.3 的规定	符合 3.3、3.4 的规定	●	●	●
4	材质	按 4.5 的规定	符合 3.5 及附录的规定	●	○	○
5	缝制质量	按 4.8 的规定	符合 3.6~3.9 的规定	●	●	●
6	锁眼	按 4.9 的规定	符合 3.10 的规定	●	●	●
7	标志	按 4.11 的规定	符合 6.1 的规定	○	●	●
9	包装	按 4.12 的规定	符合 6.2 的规定	○	●	●

注：●必检项目；○选检项目。

5.5 质量判定

- a) 每件产品得90分及以上者为合格品；
- b) 每件产品得90分以下者为不合格品；
- c) 批量判定：样本中合格品数 $\geq 97\%$ ，则为批合格批，但不合格品中不得存在严重缺陷。

5.6 扣分规则

- a) 轻缺陷：每个扣1分
- b) 重缺陷：每个扣4分
- c) 严重缺陷：每个扣20分

表 7 缺陷判定细则

序号	项 目	轻 缺 陷	重 缺 陷	严重缺陷
1	成品尺寸	主要部位：超过允许偏差小于 1 倍 非主要部位：超过允许偏差 ≥ 1 倍	主要部位：超过允许偏差 1 倍 非主要部位：超过允许偏差 2 倍	超过重缺陷
2	色差	超过标准规定范围	超过标准规定范围限 1 级	——
3	开、断线	不承受拉力的部位每处限 2 针，每件限 2 处。 绗棉每件限 3 处每处限 3.0cm	超出轻缺陷范围	——
4	针距	超过标准规定限 3 针		
5	领偏	限 0.6 cm		
	袖偏	限 0.5 cm		
6	对称部位	允许偏差在 0.5 cm 以下的不得超过 允许偏差在 0.5 cm 以上的不得超过 0.5cm		
7	缝制	领子走型或反翘、各部位缝子抽皱不平	领子明显走型或反翘、各部位缝子明显抽皱	——
8	絮片	总重超出允许偏差限 1 倍	总重超出允许偏差 1.5 倍	超过重缺陷
9	扣眼	扣眼错位 0.5cm	扣合后不平	——
10	线头	表面 1.0cm 以上线头限 3 根	——	——
11	污渍	表面 1.0cm ² 两处，其他部位加倍	超出轻缺陷范围	表面有破洞
注：材质质量判定按附录 A、附录 B 的规定，超过允许偏差即为不合格品。				

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 产品标志

产品标志见附录E。

6.1.2 号型标志

号型标志印刷在尺寸 6cm×4cm 的白色涤纶水洗布上，并缝制在上衣里袋布居中位置，裤子左侧腰里处距边 10 cm位置，两侧扎线两端回针，标志样式见图 7。字迹应清晰、整洁。

救灾专用 棉衣 号型：大/中/小 生产批号： ×××× 生产日期： 年 月 承制单位名称 监制单位名称
--

图 7 号型标志

6.1.3 包装标志

- 6.1.3.1 外包装袋的上、下两面需标注产品名称、数量、重量、号型配比、生产批号、生产日期、承制单位名称和监制单位监制字样。其产品名称、承制方名称及监制单位为黑体字，其余为宋体字，字体大小适宜，布局合理。标注示例见图 7。
- 6.1.3.2 外包装端面需标注“救灾专用”、“注意防潮”字样。字体为黑体字，字体大小适宜，布局合理，标注示例见图 8。

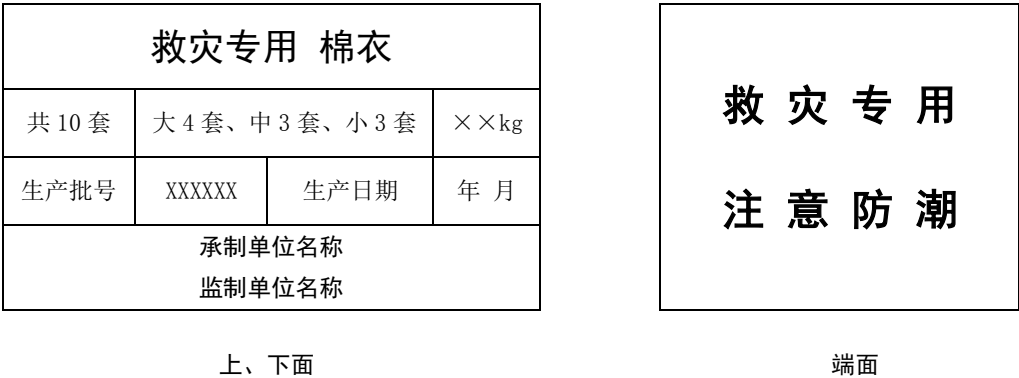


图 8 外包装标志

6.2 包装

- 6.2.1 每套棉衣裤（同一号型的棉衣、棉裤各一件）折叠后，每 10 套捆成一包。每包上下各垫一层牛皮纸后用聚丙烯编织布包裹，用Φ0.2cm 两股聚丙烯加捻绳缝包。缝包针距为 1 针/3cm~1 针/4 cm，逐针打结，再用 0.7 cm绳捆扎成一横三竖“卅”字形，横竖均为双道。包形尺寸为 70 cm×50 cm×50cm（长×宽×高）捆扎应牢固、严紧，聚丙烯编织布技术要求见附录 D 的规定。
- 6.2.2 每包内需放检验单，样式见图 9。其中“检验单”、“产品名称”、“数量”、“配比”“生产日期”、“检验人员”、“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。包装检验单尺寸为 B5 纸的 1/4，字体大小适宜。

检 验 单		
产品名称		
数 量/配 比	10 套	大 4 套、中 3 套、小 3 套
生产日期	年 月	
检验人员	(检验工号)	
承制单位名称	(单位全称)	

图 9 检验单样式

6.3 运输与贮存

- 6.3.1 运输与贮存中严禁露天存放，应防止雨淋、日晒、油污、重压。运输根据合同要求执行。
- 6.3.2 产品应贮存在通风干燥的库房内，并不得与化学药物同库混放。
- 6.3.3 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 20cm。

附 录 A

(规范性附录)

涤棉、纯棉卡其色布、棉色布技术要求

A. 1 涤棉、纯棉卡其色布质量指标

A. 1.1 14tex×2/28tex涤棉、纯棉卡其色布的质量指标及试验方法见表A. 1。

表 A. 1 质量指标

序号	项 目		指 标	试验方法
1	密度 , 根/10 cm	经向	511-2%	GB/T 4668—1995
		纬向	274-2%	
2	纤维含量 , %	棉	100	GB/T 2910-1997
		涤棉	棉 35-3	
3	水洗尺寸变化 , %	经向	≥-3.5	GB/T 8628-2001 GB/T 8629 (4A) -2001 GB/T 8630-2002
		纬向	≥-1.0	
4	断裂强力 , N/5cm	经向	≥800	GB/T 3923.1-1997
		纬向	≥500	
5	甲醛含量 , mg/kg		≤300	GB/T 2912.1-1998
6	pH 值		4.0~9.0	GB/T 7573-2002
7	异味		无	GB 18401-2003

A. 1.2 14tex×2/28tex涤棉、纯棉卡其色布的染色牢度指标及试验方法见表A. 2。

表 A. 2 染色牢度指标

序号	项 目		指 标	试验方法
1	耐光色牢度, 级		4-5	GB/T 8427-2008
2	耐洗色牢度, 级	变色	3-4	GB/T 3921-2008 (方法 3)
		沾色	3-4	
3	耐摩擦色牢度, 级	干摩	3-4	GB/T 3920-2008
		湿摩	2-3	

A. 2 棉染色平布质量指标

A. 2. 1 18tex/18tex棉染色布的质量指标及试验方法见表A. 3。

表 A. 3 质量指标

序号	质量项目		质量指标	试验方法
1	棉, %		100	GB/T2910-1997
2	断裂强度, N/5cm	经向	≥ 353	GB/T 3923. 1-1997
		纬向	≥ 354	
3	水洗尺寸变化, %		≥ -3.5	GB/T 8628-2001 GB/T 8629 (4A) -2001 GB/T 8630-2002
4	缝纫损伤率, %		≤ 5	FZ/T 01032—1993
5	纬斜, %		≤ 5.0	GB/T 14801-1993
6	甲醛含量, mg/kg		≤ 300	GB/T 2912. 1—1998
7	pH 值		4. 0~9. 0	GB/T 7573—2003
8	异味		无	GB 18401—2003

A. 2. 2 18tex/18tex棉染色平布的染色牢度指标及试验方法见表A. 4。

表 A. 4 染色牢度指标

序号	质量项目		质量指标	试验方法
1	耐洗色牢度, 级	变色	3-4	GB/T 3921—2008 (方法 3)
		沾色	3-4	
2	耐摩擦色牢度, 级	干摩	3-4	GB/T 3920—2008
		湿摩	3	
注: 允许一项低半级				

附 录 B

(规范性附录)

涤纶长丝平纹绸技术要求

B. 1 涤纶长丝平纹绸质量指标

B. 1. 1 涤纶长丝平纹绸的质量指标及试验方法见表B. 1。

表 B. 1 质量指标

序号	质量项目		质量指标	试验方法
1	涤纶 , %		100	GB/T2910-1997
2	断裂强度 , N/5cm	经向	≥ 500	GB/T 3923. 1-1997
		纬向	≥ 400	
3	甲醛含量 , mg/kg		≤ 300	GB/T 2912. 1-1998
4	pH 值		4. 0~9. 0	GB/T 7573-2002
5	异味		无	GB 18401-2003

B. 1. 2 涤纶平纹绸的染色牢度指标及试验方法见表B. 2。

表 B. 2 染色牢度指标

序号	质量项目		质量指标	试验方法
1	耐洗色牢度，级	变色	4	GB/T 3921—2008
		沾色	3-4	
2	耐摩擦色牢度，级	干摩	4	GB/T 3920—2008
		湿摩	3-4	
注：允许一项低半级				

附 录 C

(规范性附录)
涤纶絮片技术要求

C.1 涤纶絮片质量指标

涤纶絮片的质量指标见表 C.1。

表 C.1 涤纶絮片质量指标

序号	检 验 项 目		质量指标	试验方法
1	单位面积质量, g/m^2	温区	≥ 300	JSB 9.3—1992
		寒区	≥ 400	
2	单孔中空涤纶短纤维, %		≥ 70	显微镜横截面计数 参照 FZ/T 16988—1997
3	保温性能, CLO	温区	≥ 1.15	GB/T 11048—2008 (B法)
		寒区	≥ 1.3	
4	抗拉强度, N/g	纵向	≥ 1.6	JSB 9.2—1992
		横向	≥ 10.0	

附 录 D
(规范性附录)
聚丙烯编织布技术要求

D.1 材料

聚丙烯编织布主要原料为聚丙烯(5203)树脂、抗紫外线吸收剂及其它填料。

D.2 颜色

聚丙烯编织布颜色为白色。

D.3 外观质量

布面应平整清洁，两边平齐，不散头松边，布面单面需复膜处理。单根经纱断裂不大于 200 mm，经纬纱同一处断裂之和不应大于三根（含三根），每 1m²内轻微污渍不应超过 100 mm²，限两处。

D.4 理化性能

理化性能指标按表 D.1 的规定。

表 D.1 理化性能指标

项 目	断裂强力, N/5 cm		织密, 根/10 cm		单位面积质量, g/m ²
指 标	经向	纬向	经密	纬密	≥90
	≥700		≥40		

D.5 试验方法

D.5.1 断裂强力试验

D.5.1.1 试验条件

实验环境条件调节按 GB/T 2918—1998 的规定，其它条件按 GB/T 1040.1—2006 的规定。

D.5.1.2 取样

在试样距边 100 mm 以上处顺经、纬向各取长 300 mm，宽 60 mm 试片两片，再撕去两边的扁丝准确取宽 50 mm，如遇到最后一根超过半根则保留，否则去掉。

D.5.1.3 测试

将试片夹在夹钳上，夹钳间距为 200 mm，空车下降速度为 (200±20) mm/min，拉力试验机量程应满足测试强度值在 20%~75%范围内，测试应精确到 1N，取算术平均值。测试中若遇试片在夹钳处破裂、滑脱应重新试验。

D.5.1.4 密度测定

将试样展平，在距边 100 mm 以上处，取 100 mm×100 mm 两个方块，目测方块内经、纬根数，取其平均值，当终点不足一根时，按一根计。

D.5.1.5 单位面积质量的测定

将试样展平，在距边 100 mm 以上处，取 200 mm×200 mm 试片三片，用 0.5 g 的天平分别称其重量，取算术平均值。

附 录 E

(规范性附录)

产品标志要求

E. 1 产品标志

棉衣产品标志由行业系统标志和监制单位标志组成。以民政系统采购时使用产品标志为例，棉衣产品标志示例见图 E. 1（其中××××为监制单位名称）。



图 E. 1 棉衣产品标志示例

E. 2 标志位置

棉衣产品在左前胸上部居中锈产品标志图案。产品标志图案直径为 2.6 cm。

E. 3 质量要求

标志图案端正、规整，表面无线头。绣花线的规格为 133dtex×2，质量要求按 FZ/T 63002—1993 的规定，颜色与面料颜色相同。