

GA

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

## 警用被套、床笠、床单、枕套

Duvet cover, fitted sheet, flat sheet, pillow case for police

(试用稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部 发布



# 目 次

|                          |    |
|--------------------------|----|
| 前 言.....                 | II |
| 1 范围.....                | 1  |
| 2 规范性引用文件.....           | 1  |
| 3 术语和定义.....             | 2  |
| 3.1 被套 duvet cover.....  | 2  |
| 3.2 床笠 fitted sheet..... | 2  |
| 3.3 床单 flat sheet.....   | 2  |
| 3.4 枕套 pillow case.....  | 2  |
| 4 要求.....                | 2  |
| 4.1 标样.....              | 2  |
| 4.2 样式.....              | 2  |
| 4.3 规格.....              | 5  |
| 4.4 颜色.....              | 6  |
| 4.5 色泽偏差.....            | 6  |
| 4.6 材料.....              | 6  |
| 4.7 裁剪.....              | 6  |
| 4.8 缝制.....              | 7  |
| 4.9 标志.....              | 9  |
| 4.10 成品质量.....           | 11 |
| 5 试验方法.....              | 11 |
| 5.1 样式检验.....            | 11 |
| 5.2 规格检验.....            | 11 |
| 5.3 颜色检验.....            | 11 |
| 5.4 色泽偏差检验.....          | 11 |
| 5.5 材料外观检验.....          | 11 |
| 5.6 工艺要求检验.....          | 11 |
| 5.7 标志检验.....            | 11 |
| 5.8 成品外观质量检验.....        | 11 |
| 5.9 成品内在质量检验.....        | 11 |
| 5.10 有害物质限量检验.....       | 11 |
| 6 检验规则.....              | 11 |
| 6.1 检验分类.....            | 12 |
| 6.2 检验项目.....            | 12 |
| 6.3 抽样规则.....            | 12 |
| 6.4 判定规则.....            | 12 |
| 7 包装、运输及贮存.....          | 13 |
| 7.1 包装.....              | 13 |
| 7.2 运输与贮存.....           | 14 |
| 附录 A.....                | 14 |

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 警用被套、床笠、床单、枕套

## 1 范围

本文件规定了警用被套、床笠、床单、枕套的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于警用被套、床笠、床单、枕套的生产、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适用于本文件；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 250-2008     | 纺织品               | 色牢度试验                      | 评定变色用灰色样卡                           |
| GB/T 411-2017     | 棉印染布              |                            |                                     |
| GB/T 2910.10-2009 | 纺织品               | 定量化学分析                     | 第10部分：三醋酸纤维或聚乳酸纤维与某些其他纤维的混合物（二氯甲烷法） |
| GB/T 2910.11-2009 | 纺织品               | 定量化学分析                     | 第11部分：纤维素纤维与聚酯纤维的混合（硫酸法）            |
| GB/T 2912.1-2009  | 纺织品               | 甲醛的测定                      | 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）                 |
| GB/T 3916-2013    | 纺织品               | 卷装纱单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定       |                                     |
| GB/T 3917.1-2009  | 纺织品               | 织物撕破性能                     | 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定                   |
| 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 3922-2013    | 纺织品               | 色牢度试验                      | 耐汗渍色牢度                              |
| GB/T 3923.1-2013  | 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 4456-2008    | 包装用聚乙烯吹塑薄膜        |                            |                                     |
| GB/T 4666-2009    | 纺织品               | 织物长度和幅宽的测定                 |                                     |
| GB/T 4668-1995    | 机织物               | 密度的测定                      |                                     |
| GB/T 4669-2008    | 纺织品               | 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定        |                                     |
| GB/T 4802.2-2008  | 纺织品               | 织物起毛起球性能的测定                | 第2部分：改型马丁代尔法                        |
| GB/T 6543-2008    | 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱  |                            |                                     |
| GB/T 7573-2009    | 纺织品               | 水萃取液pH值的测定                 |                                     |
| GB/T 8170-2008    | 数值修约规则与极限数值的表示和判定 |                            |                                     |
| GB/T 8427-2019    | 纺织品               | 色牢度试验                      | 耐人造光色牢度：氙弧                          |
| GB/T 8628-2013    | 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 8629-2017    | 纺织品               | 试验用家庭洗涤和干燥程序               |                                     |
| GB/T 8630-2013    | 纺织品               | 洗涤和干燥后尺寸变化的测定              |                                     |
| GB/T 13769-2009   | 纺织品               | 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法         |                                     |
| GB/T 14464-2017   | 涤纶短纤维             |                            |                                     |
| GB/T 14801-2009   | 机织物与针织物           | 纬斜和弓纬试验方法                  |                                     |
| GB/T 17760-2019   | 印染布               | 布面疵点检验方法                   |                                     |

GA ××××-××××

|                   |                                  |
|-------------------|----------------------------------|
| GB 18401-2010     | 国家纺织产品基本安全技术规范                   |
| GB/T 29256.5-2012 | 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定 |
| GB/T 29862-2013   | 纺织品 纤维含量的标识                      |
| FZ/T 01057-2007   | （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法                 |
| FZ/T 01093-2008   | 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定          |
| FZ/T 10005-2018   | 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则                 |
| FZ/T 10010-2018   | 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装                |
| GA xxx-xxxx       | 警用床品面料                           |
| GJB 3840-1999     | 包装用塑料基压敏胶粘带                      |
| QB/T 2173-2014    | 尼龙拉链                             |
| QB/T 3811-1999    | 塑料打包带                            |

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1 被套 duvet cover

被子可脱卸的保护性外套。

#### 3.2 床笠 fitted sheet

直接套在床垫上的布质罩子，主要用途是包裹床垫，也可作为床单使用。

#### 3.3 床单 flat sheet

以纺织纤维为原料制成的，铺于床之上的大面积纺织产品。

#### 3.4 枕套 pillow case

枕头可脱卸的保护性外套。

### 4 要求

#### 4.1 标样

经批准的警用被套、床笠、床单、枕套实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

#### 4.2 样式

4.2.1 警用被套样式见图 1；

4.2.2 警用床笠样式见图 2；

4.2.3 警用床单样式见图 3；

4.2.4 警用枕套（纤维枕芯）样式见图 4；

4.2.5 警用枕套（聚氨酯枕芯）样式见图 5。

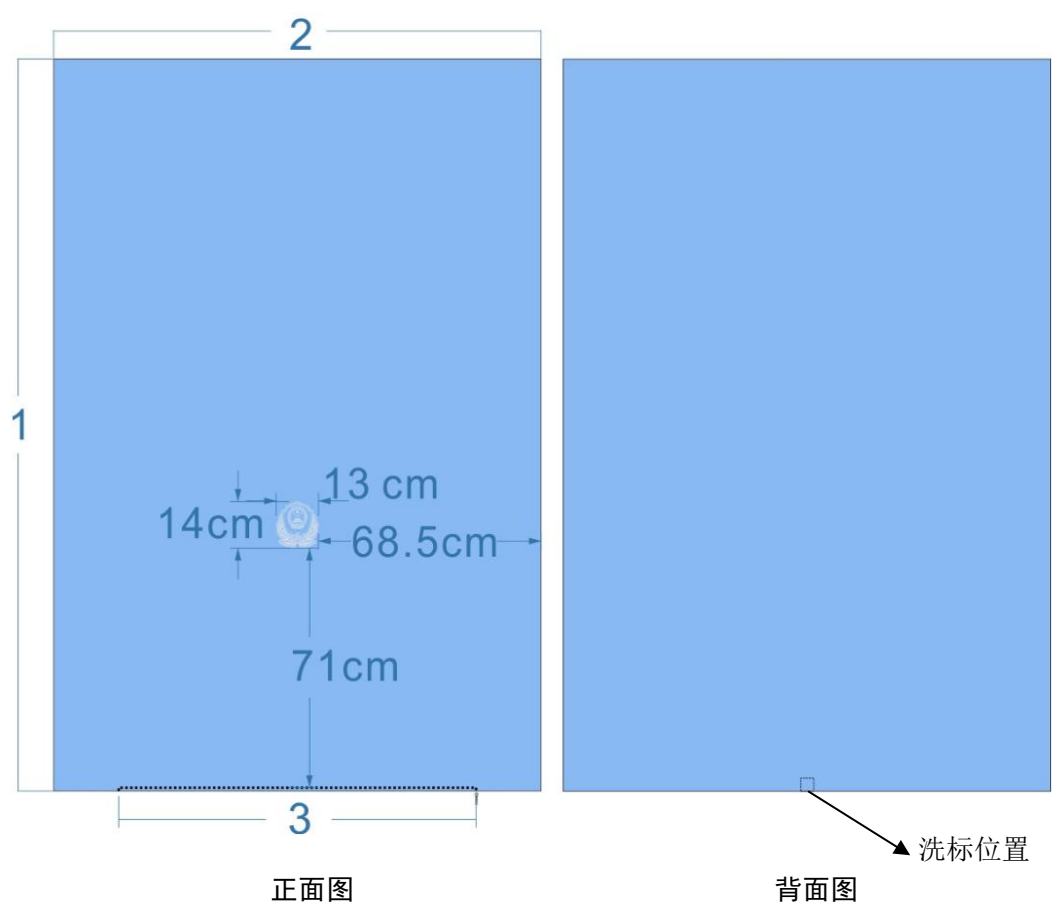


图 1 警用被套样式

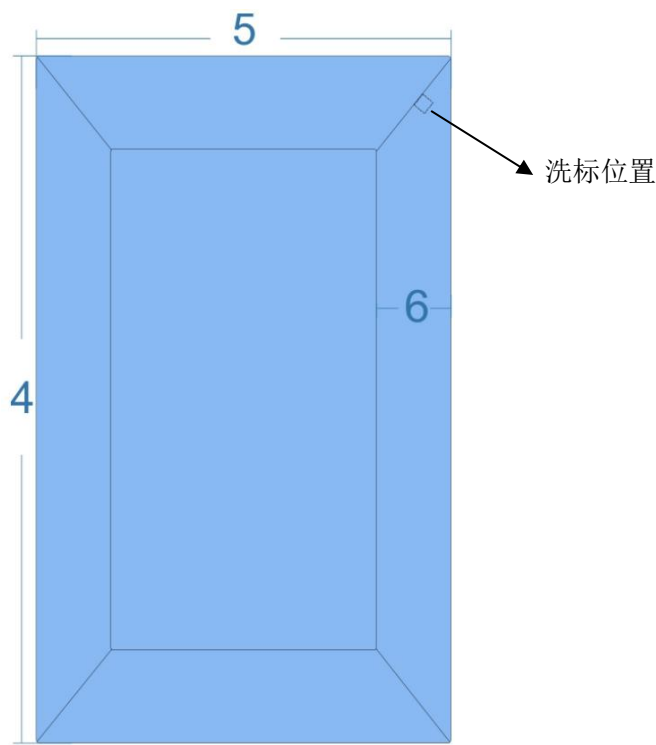


图 2 警用床笠样式

GA××××-××××

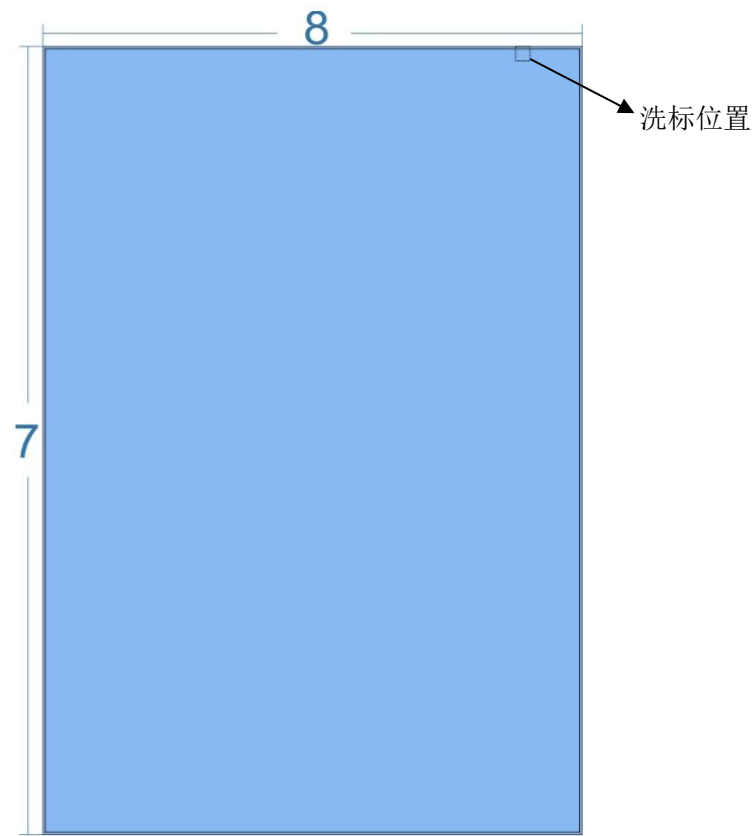


图3 警用床单样式

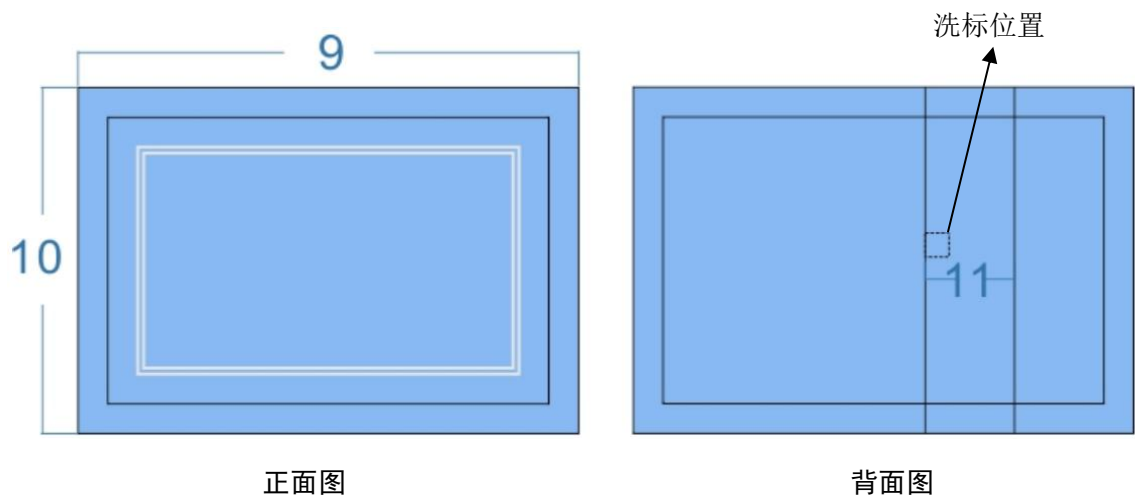


图4 警用枕套（纤维枕芯）样式

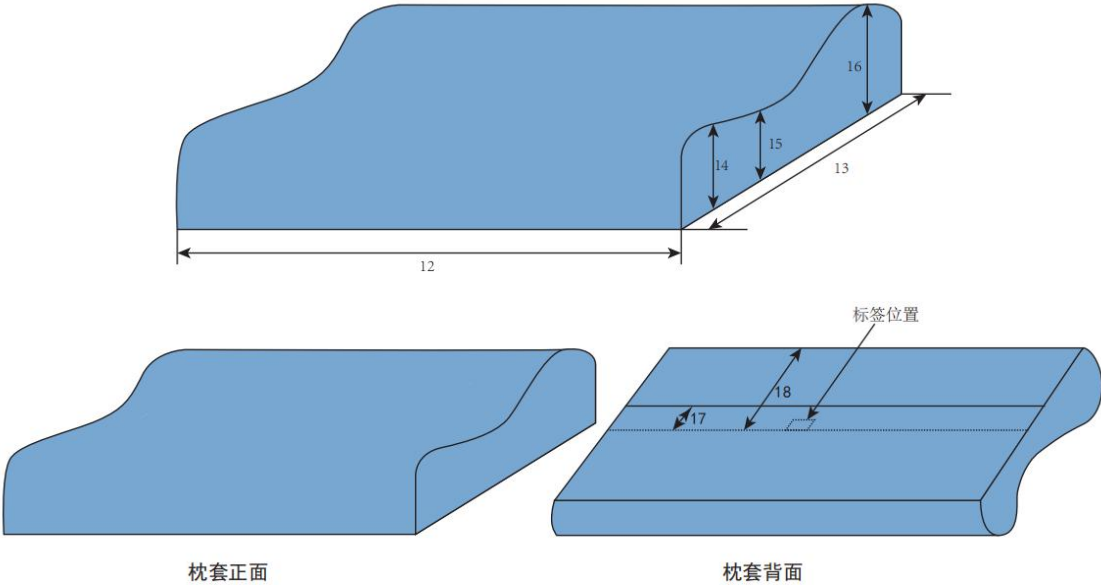


图 5 警用枕套（聚氨酯枕芯）样式

4.3 规格

4.3.1 警用被套、床笠、床单，以及枕套规格、极限偏差应符合表 1 规定。

表 1 警用被套、床笠、床单、枕套规格和极限偏差

| 图号  | 编号 | 部位名称   | 规格（厘米） | 规格尺寸偏差率（%） |
|-----|----|--------|--------|------------|
| 图 1 | 1  | 被套长    | 220.0  | ±2.5       |
|     | 2  | 被套宽    | 150.0  |            |
|     | 3  | 拉链长    | 110.0  |            |
| 图 2 | 4  | 床笠长    | 200.0  |            |
|     | 5  | 床笠宽    | 120.0  |            |
|     | 6  | 床笠高度   | 14.0   |            |
| 图 3 | 7  | 床单长    | 220.0  | ±3.5       |
|     | 8  | 床单宽    | 150.0  |            |
| 图 4 | 9  | 枕套长    | 84.0   |            |
|     | 10 | 枕套宽    | 58.0   |            |
|     | 11 | 枕套里小片长 | 15.0   |            |
| 图 5 | 12 | 枕套长    | 50.0   |            |
|     | 13 | 枕套宽    | 30.0   |            |
|     | 14 | 侧墙前高   | 7.0    |            |
|     | 15 | 侧墙中高   | 6.0    |            |
|     | 16 | 侧墙后高   | 10.0   |            |
|     | 17 | 枕套里小片  | 8.0    |            |
|     | 18 | 枕套里距边  | 15.0   |            |

GA××××-××××

4.4 颜色

- 4.4.1 面料颜色为湖蓝色和漂白色，应符合材料标样。
- 4.4.2 涤纶缝纫线颜色与缝合部位颜色相匹配。
- 4.4.3 绣花线颜色为银灰色，应符合材料标样。
- 4.4.4 拉链颜色与面料颜色相匹配。

4.5 色泽偏差

- 4.5.1 产品面料及表面配件颜色与标样对比，应不低于4级。拉链颜色色差应大于或等于3-4级。涤纶缝纫线颜色应深于缝制部位。色差评级应应符合GB/T 250-2008规定。
- 4.5.2 产品相同材料表面颜色应一致，对比色差应不低于4级。
- 4.5.3 每批次产品表面颜色互差应不低于4级。

4.6 材料

材料规格、要求及用途应符合表2规定。

表2 材料规格、要求及用途

| 材料名称          | 规格                           | 要求                     | 用途                                 |
|---------------|------------------------------|------------------------|------------------------------------|
| 精梳棉涤混纺缎纹布     | 经纱 100%棉/纬纱 65%棉/35%聚酯<br>缎纹 | GA xxx-xxxx 警用床品<br>面料 | 被套面、里、绑带，床笠，<br>床单，枕套面，枕套里大、<br>小片 |
| 聚乳酸再生纤维素混纺缎纹布 | 40%聚乳酸/60%再生纤维素<br>缎纹        |                        |                                    |
| 涤纶缝纫线         | 27tex                        | 按标样                    | 缝纫                                 |
| 绣花丝线          | 13.2tex×2(120D×2)            | 按标样                    | 被套面、枕套面刺绣标志                        |
| 洗涤标签          | 常规双锦工艺，经纱 75D，纬纱 75D         | 按标样                    | 洗涤标签                               |
| 尼龙隐形拉链        | 3#单头闭尾                       | 按标样及附录 B               | 被套开口拉合                             |
| 松紧带           | 宽 0.9cm                      | 按标样                    | 床笠                                 |

4.7 裁剪

4.7.1 下料

裁片下料方向应符合表3规定。

表3 裁片下料方向、允斜极限和拼接要求

单位：厘米

| 类别 | 裁片名称 | 下料方向 | 允斜极限    | 拼接          |              | 要求         |
|----|------|------|---------|-------------|--------------|------------|
|    |      |      |         | 道数极限<br>(道) | 拼口极限<br>(成品) |            |
| 被套 | 被套面  | 经    | 宽度方向顺经纱 | -           | -            | 距拉链一端≥20.0 |
|    | 被套里  | 经    | 宽度方向顺经纱 | 1           | -            |            |
|    | 绑带   | 经    | -       | -           | -            | -          |
| 床笠 | 床笠   | 经    | 宽度方向顺经纱 | 1           | -            | -          |
| 床单 | 床单   | 经    | 宽度方向顺经纱 | -           | -            | -          |

|               |       |   |         |   |   |                     |
|---------------|-------|---|---------|---|---|---------------------|
| 枕套<br>(纤维枕芯)  | 枕套面   | 经 | 宽度方向顺经纱 | - | - | 面、里纱向一致。里大小片拼接处纱向一致 |
|               |       | 纬 | 宽度方向顺纬纱 | - | - |                     |
|               | 枕套里大片 | 经 | 宽度方向顺经纱 | 1 | - |                     |
|               |       | 纬 | 宽度方向顺纬纱 |   |   |                     |
|               | 枕套里小片 | 经 | 宽度方向顺经纱 | - | - |                     |
|               |       | 纬 | 宽度方向顺纬纱 | - | - |                     |
| 枕套<br>(聚氨酯枕芯) | 枕套面   | 经 | 宽度方向顺经纱 | - | - | 面、里纱向一致。里大小片拼接处纱向一致 |
|               |       | 纬 | 宽度方向顺纬纱 | - | - |                     |
|               | 侧墙    | 经 | 宽度方向顺经纱 | - | - |                     |
|               |       | 纬 | 宽度方向顺纬纱 | - | - |                     |

#### 4.7.2 外观疵点

成品面料各部位外观疵点允许存在程度按表4规定,任何大小的破损均不允许在任何裁片使用。

表4 成品面料外观疵点使用范围

| 疵点名称    |     | 床单、床笠                                                                                                                          | 枕套面      | 被套面      | 被套里、枕套里  |
|---------|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|----------|----------|
| 色差/级    |     | ≥4                                                                                                                             | ≥4       | ≥4       | ≥4       |
| 纬斜、花斜/% |     | ≤3.0                                                                                                                           | ≤3.0     | ≤3.0     | ≤3.0     |
| 线状疵点    |     | 轻微允许1处/面                                                                                                                       | 轻微允许1处/面 | 轻微允许1处/面 | 轻微允许1处/面 |
| 条块状疵点   |     | 轻微允许1处/面                                                                                                                       | 轻微允许1处/面 | 轻微允许1处/面 | 轻微允许1处/面 |
| 破损、针眼   |     | 不允许                                                                                                                            | 不允许      | 不允许      | 不允许      |
| 缝迹质量    | 缝纫机 | 无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线; 偏针不超过0.5cm/20cm                                                                                               |          |          |          |
| 刺绣质量    |     | 各种针法平、齐、匀、活、净。<br>平: 针码平服、绣面平整;<br>齐: 图案花型自然、绣边轮廓齐整;<br>匀: 针码均, 疏密适当;<br>活: 行针流畅, 掺色自然;<br>净: 绣面洁净无沾污。<br>无明显漏绣, 过渡自然, 不重叠、不错位 |          |          |          |
| 缝纫质量    |     | 轨迹匀、直、牢固, 卷边拼缝平服齐直, 宽狭一致, 不露毛, 面/里料缝制错位小于1cm; 接针套正, 边口处必须打回针。                                                                  |          |          |          |

#### 4.8 缝制

##### 4.8.1 设备要求

绣花机, 五线锁边机, 平缝机, 套结机。

4.8.2 针距

各种缝纫针距应符合表 5 规定。

表 5 针距要求

| 项目   |    | 针距                | 质量要求                              |
|------|----|-------------------|-----------------------------------|
| 平缝   | 明线 | 11 针/3cm~13 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，松紧适宜 |
|      | 暗线 |                   |                                   |
| 五线锁边 |    |                   |                                   |
| 套结   |    | 36 针/结            | 结长按工艺要求±0.1cm，结宽 0.15cm~0.2cm     |
| 绣花   |    | 间距 0.45mm~0.47mm  | 刺绣位置准确，图案完整、端正、针脚整齐，针迹疏密均匀，无露底    |

4.8.3 缝制

缝制要求应符合表 6 规定。

表 6 缝制要求

单位：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                |
| 被套           | 被套面绣徽标    | 绣花        | -    | 底端距被套下端 71.0，在两侧居中位置                  | -    | 行针流畅整齐，疏密均匀，图案清晰  |
|              | 被套下端锁边    | 三线锁边各一道   | -    | 锁边顺直                                  | 1.0  | 两侧缝头宽窄一致          |
|              | 缝洗涤标签     | 锁边时缝制     | -    | 按 4.9.1.2 规定位置缝住                      | 1.0  | 位置标准、牢固           |
|              | 固定开口两侧    | 暗线各一道     | -    | -                                     | -    | 合缝居中留出拉链位置，两端回针牢固 |
|              | 绗拉链       | 暗线各一道     | -    | 拉链牙与布边对齐                              | 1.0  | 平服无折皱             |
|              | 开口两侧套结    | 36 针/结    | -    | 开口两侧各打一个横结，结长 0.8                     | -    | -                 |
|              | 合被套三周     | 五线锁边各一道   | -    | 平服、顺直                                 | 1.0  | 缝头宽窄一致            |
|              | 缝制绑带      | 明线一道      | 0.1  | 绑带长 15.0，宽 0.8。被套里面 4 个角各缝制绑带一个，锁边时缝制 | 0.7  | 位置标准、牢固           |
| 床笠           | 锁床笠四角     | 五线锁边各一道   | -    | 锁边顺直                                  | 1.0  | 缝头宽窄一致            |
|              | 缝洗涤标签     |           | -    | 按 4.9.1.2 规定位置缝住                      | 1.0  | 位置标准、牢固           |
|              | 底部四周折边    | 明线一道      | 0.1  | 床笠底部折边宽 1.0，扎松紧带一圈                    | 0.8  | 折边顺直、橡根比例均匀       |
| 床单           | 四周折边      | 明线各一道     | 0.1  | 折边宽 0.8                               | 0.7  | 折边顺直              |
|              | 缝洗涤标签     | 折边时缝制     | -    | 按 4.9.1.2 规定位置缝住                      | -    | 位置标准、牢固           |
| 枕套<br>(纤维枕芯) | 枕面四边绣双道框  | 绣花        | -    | 杠宽 0.5、间距 0.5                         | -    | 行针流畅整齐，疏密均匀，图案清晰  |
|              | 枕套里大片开口折边 | 明线一道      | 0.1  | 折边宽 1.0±0.1                           | 0.8  | 折边顺直              |
|              | 枕套里小片开    | 明线一道      | 0.1  | 折边宽 1.0±0.1                           | 0.8  | 折边顺直              |

|                                                                              |           |       |     |                                                       |     |         |
|------------------------------------------------------------------------------|-----------|-------|-----|-------------------------------------------------------|-----|---------|
|                                                                              | 口折边       |       |     |                                                       |     |         |
|                                                                              | 缝洗涤标签     | 折边时缝制 | -   | 按 4.9.1.2 规定位置缝住                                      | -   | 位置标准、牢固 |
|                                                                              | 面、里合缝     | 暗线一道  | -   | 枕套里距边 20.0 开口，大片压小片 15.0                              | 1.0 | 缝头宽窄一致  |
|                                                                              | 枕套明线      | 明线一周  | 5   | 在枕套面上扎“□”形明线扎透里，一侧开口为起、止针处，开口两侧回针 3 道~5 道，回针长 0.6~1.0 | -   | 明线顺直    |
| 枕套<br>(聚氨酯枕芯)                                                                | 枕套里大片开口折边 | 明线一道  | 0.1 | 折边宽 1.0±0.1                                           | 0.8 | 折边顺直    |
|                                                                              | 枕套里小片开口折边 | 明线一道  | 0.1 | 折边宽 1.0±0.1                                           | 0.8 | 折边顺直    |
|                                                                              | 缝洗涤标签     | 折边时缝制 | -   | 按 4.9.1.2 规定位置缝住                                      | -   | 位置标准、牢固 |
|                                                                              | 面、侧墙合缝    | 暗线一周  | -   | 枕套里距边 15.0 开口，大片压小片 8.0                               | 1.0 | 缝头宽窄一致  |
| 注 1：外观要求指不需要进行破坏，即可从外观进行检验的缝制要求。<br>注 2：内在要求指需要进行破坏，才可检验的缝制要求，本规范缝头均列入内在要求中。 |           |       |     |                                                       |     |         |

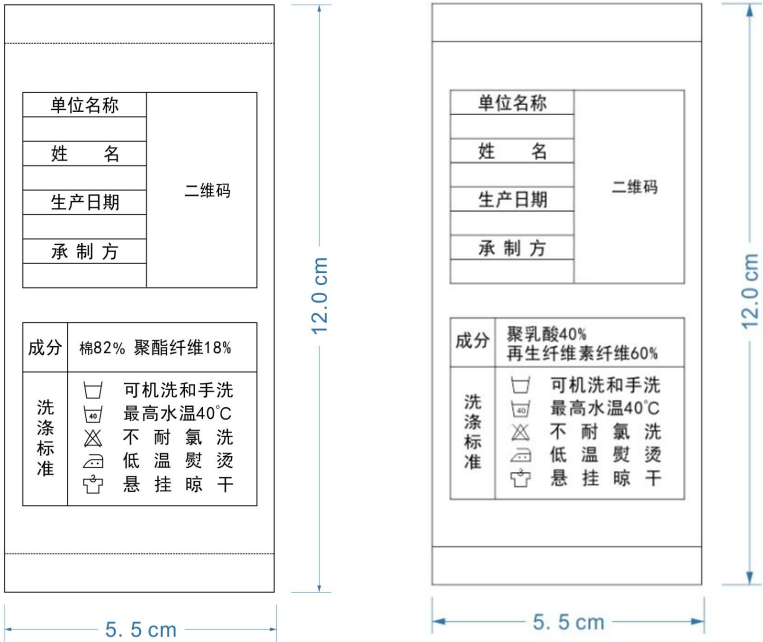
4.9 标志

4.9.1 洗涤标签

4.9.1.1 洗涤标签形式

洗涤标签为常规双锦工艺，经纱 75D，纬纱 75D，洗涤标签文字和图形颜色为黑色，字体为黑体 10 磅字，标签空白边为 0.6cm~0.8cm。字迹清晰、规整，不沾色、不褪色，在产品使用寿命期内保持清晰易读。洗涤标签样式、规格（不含缀钉缝头）和内容见示例 1。

示例 1：



4.9.1.2 洗涤标签位置

警用被套缝在被里开口居中位置，床笠缝在笠高居中位置，床单缝在宽边距边 2.0cm 处，枕套缝制里小片居中位置，洗涤标签缀钉牢固。

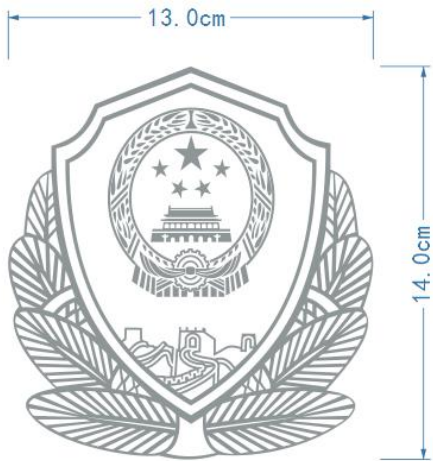
4.9.2 绣花标志

4.9.2.1 绣花标志样式

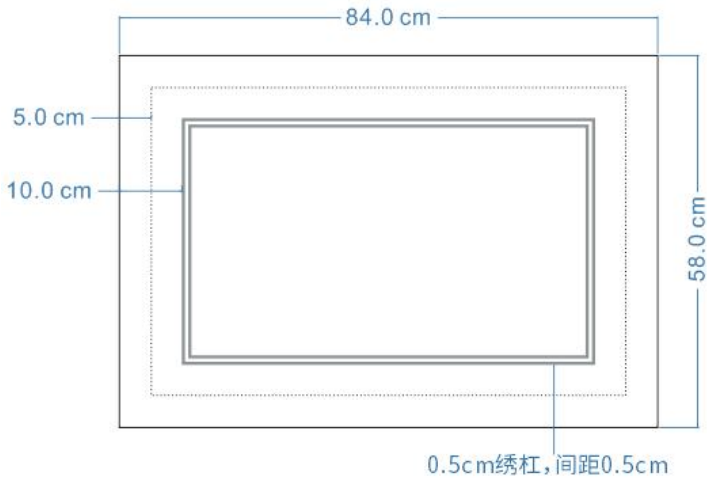
警用被套面绣徽标、枕套面绣 0.5cm 双杠，均为绣花。图案规格及式样应符合示例 2 规定。

示例 2:

徽标:



0.5cm 双杠:



4.9.2.2 绣花标志位置

徽标绣在被套面上，距底边 71.0cm（成品距边尺寸），在两侧居中位置。0.5cm 双道绣杠在枕套面上，距四边 10.0cm（成品距边尺寸）。

4.9.3 绣花标志要求

绣花要耐洗涤、不沾染、不褪色，清晰、端正。

4.9.4 检验章

承制方产品检验后要加盖检验章。检验章大小不超过 1.0cm<sup>2</sup>，字体、内容和样式由承制方确定，检验章印色为浅蓝色，检验章印在洗涤标签反面。

#### 4.10 成品质量

##### 4.10.1 外观质量

产品应缝制规整、清洁、美观，四角方正，缝合牢固。

##### 4.10.2 甲醛含量

成品甲醛含量小于等于 75mg/kg。

#### 5 试验方法

##### 5.1 样式检验

产品的样式以目视和手感进行检验，判定结果是否符合 4.2 及实物标样。

##### 5.2 规格检验

各部位的成品尺寸用符合标准计量单位，精度以毫米为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合 4.3 的规定。

##### 5.3 颜色检验

颜色及色泽偏差的检验对照材料标样，采用灯光检验，检验台表面照度不得低于 600 lx，相当于 40W 加罩青光日光灯管 3 根~4 根，检验人员与产品距离约 60cm，检验人员以目光、手感进行检验。色差级别评定按 GB/T 250-2008 规定执行，判定结果是否符合 4.4 的规定。

##### 5.4 色泽偏差检验

颜色及色泽偏差的检验对照材料标样，采用灯光检验，检验台表面照度不得低于 600 lx，相当于 40W 加罩青光日光灯管 3 根~4 根，检验人员与产品距离约 60cm，检验人员以目光、手感进行检验。色差级别评定按 GB/T 250-2008 规定执行，判定结果是否符合 4.5 的规定。

##### 5.5 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目视和手感进行检验，判定结果是否符合 4.6 的规定。

##### 5.6 工艺要求检验

工艺要求检验对照实物标样，以目视、手感、符合标准计量单位，精度以毫米为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合 4.8 规定。

##### 5.7 标志检验

产品标志检验对照实物标样，以目视、手感、符合标准计量单位，精度以毫米为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合 4.9 规定。

##### 5.8 成品外观质量检验

成品外观检验对照实物标样，以目视、手感、符合标准计量单位，精度以毫米为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合 4.10.1 规定。

##### 5.9 成品内在质量检验

材料理化性能试验方法按该材料执行标准的规定进行检验，判定结果是否符合 4.6 规定。

##### 5.10 有害物质限量检验

成品中甲醛含量限量测试方法按 GB/T 2912.1-2009 的规定进行检验，判定结果是否符合 4.10.2 的规定。

#### 6 检验规则

6.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验。

6.1.1 型式检验：当设计定型、首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验。

6.1.2 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

6.2 检验项目

6.2.1 型式检验：按第4章规定全部检验。

6.2.2 交收检验：对抽检样品按4.2~4.10项目进行检验，在检验合格产品中随机抽取5件按表8规定的进行交收检验。

6.3 抽样规则

6.3.1 型式检验抽取的样本数应不少于5件。

6.3.2 交收检验外观质量、工艺抽样方案见表7。

表7 外观质量、工艺质量检验抽样方案

| 批量范围 N      | 样本大小 n | 合格判定数 Ac | 不合格判定数 Re |
|-------------|--------|----------|-----------|
| 20~1200     | 20     | 1        | 2         |
| 1201~10000  | 32     | 3        | 4         |
| 10001~35000 | 50     | 5        | 6         |
| >35000      | 80     | 10       | 11        |

6.3.3 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

6.4 判定规则

6.4.1 型式检验：抽样产品全部符合第4章规定，该批产品应判定为合格，否则为不合格。

6.4.2 交收检验：抽样产品全部符合表8规定，符合要求的为合格批，不符合要求时，允许二次抽样，抽样数量加倍，复测两次结果均符合要求的判为合格批，否则为不合格批。

表8 检测项目

| 序号 | 检验项目 |      | 要求     | 试验方法 | 型式检验 | 交收检验 |
|----|------|------|--------|------|------|------|
| 1  | 外在质量 | 样式   | 4.2    | 5.1  | ●    | ●    |
| 2  |      | 规格   | 4.3    | 5.2  | ●    | ●    |
| 3  |      | 颜色   | 4.4    | 5.3  | ●    | ●    |
| 4  |      | 色泽偏差 | 4.5    | 5.4  | ●    | ●    |
| 5  |      | 材料外观 | 4.6    | 5.5  | ●    | ●    |
| 6  |      | 工艺要求 | 4.8    | 5.6  | ●    | ●    |
| 7  |      | 产品标志 | 4.9    | 5.7  | ●    | ●    |
| 8  |      | 外观质量 | 4.10.1 | 5.8  | ●    | ●    |

|                  |          |         |          |       |   |   |
|------------------|----------|---------|----------|-------|---|---|
| 9                | 内在<br>质量 | 耐光色牢度   | 4. 6     | 5. 9  | ● | ● |
| 10               |          | 耐汗渍色牢度  | 4. 6     | 5. 9  | ● | ● |
| 11               |          | 耐热压色牢度  | 4. 6     | 5. 9  | ● | ● |
| 12               |          | 纤维含量    | 4. 6     | 5. 9  | ● | ● |
| 13               |          | 撕破强力    | 4. 6     | 5. 9  | ● | ○ |
| 14               |          | 断裂强力    | 4. 6     | 5. 9  | ● | ○ |
| 15               |          | 水洗尺寸变化率 | 4. 6     | 5. 9  | ● | ○ |
| 16               |          | 甲醛      | 4. 10. 2 | 5. 10 | ● | ● |
| 注：●为必检项目，○为选检项目。 |          |         |          |       |   |   |

7 包装、运输及贮存

7.1 包装

7.1.1 内包装

产品按纸箱规格整叠配套，平展码放装入塑料袋。每袋装 1 套。塑料袋下方对称打 0.3cm~0.5cm 的圆孔眼两个，自封口封住袋口。塑料袋上粘贴纸质不干胶标签，标明内装产品名称。标签形式、字体不限，以方便识别为准。塑料袋尺寸 42cm×52cm+5.0cm(宽×长+胶条上盖)。

7.1.2 外包装

7.1.2.1 纸箱

纸箱箱外规格为 46cm×40cm×33cm(长×宽×高)。极限偏差长、宽为-1.0cm~0cm，高为-0.5cm~0.5cm。纸箱性能应符合 GB/T 6543-2008 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

7.1.2.2 装箱

产品装袋后装入纸箱，塑料袋上、下摞放，装箱数量 10 套。箱顶应放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称、承制方名称、数量、检验员、检验日期。“包装检验单”样式、字体、字号见示例 3。

示例 3：

包 装 检 验 单

|             |        |
|-------------|--------|
| 产 品 名 称：    |        |
| 年    月    日 |        |
| 数 量：        | 检 验 员： |
| 承制方名称       |        |

8.5cm

4.0cm

7.1.2.3 封箱

纸箱上、下口盖对接处应采用印有承制方名称的塑料基胶带封牢，两端预留长度不应小于 5cm。

7.1.2.4 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡重要字体。打包带粘合后搭头长度不小于 2cm，粘合不得起翘，偏歪不得超过 0.2cm，禁止使用再生打包带。

7.1.3 包装标志

纸箱标志按示例 4 规定，纸箱外应注明产品名称、数量、长×宽×高、日期、承制方名称等内容。其中产品名称为黑体 160 磅字，“数量”、“质量”、“长×宽×高”、“生产日期”为宋体 73 磅字，“承制方名称”为黑体字并根据各单位名称字数选择合适的字号，“警用品”为黑体 180 磅字。“堆码层数极限”、“向上”和“怕湿”图示应符合 GB/T 191-2000 规定。

示例 4：



7.2 运输与贮存

7.2.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章装卸。

7.2.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

附录 A  
(规范性)  
3#尼龙隐形拉链技术要求

A.1 拉链用材料

A.1.1 链牙材料规格

链牙为尼龙-6 单丝，线径φ0.5mm±0.02mm。

A.1.2 链带材料规格

链带材料规格见表 A.1。

表 A.1 链带材料规格

| 项目      |           | 3 号拉链     |
|---------|-----------|-----------|
| 纱支，dtex | 经纱（网络长丝）  | 333       |
|         | 纬纱（涤纶长丝）  | 166       |
| 密度      | 经密，根      | 44        |
|         | 纬密，根/10cm | 168.5     |
| 宽，mm    |           | ≥12       |
| 厚，mm    |           | 0.45+0.05 |

A.1.3 拉头

普通单向正装自锁拉头，保险片为不锈钢冲压件，其它为锌合金压铸件。

A.1.4 上下止

材质为铜后码。

A.2 拉链规格与主要性能

A.2.1 拉链规格见表 A.2。

表 A.2 拉链规格

| 项目                               | 要求      | 试验方法                 |
|----------------------------------|---------|----------------------|
| 规格 b <sup>1</sup> , mm           | 3.9~4.5 | QB/T 2173-2014(2017) |
| 前带头长 L, mm                       | ≥15     |                      |
| 后带头长 La, mm                      | ≥13     |                      |
| 注: b <sup>1</sup> 为牙链啮合后宽度的选取范围。 |         |                      |

A.2.2 拉链主要物理机械性能见表 A.3，拉链的其它要求参照 QB/T 2173-2014（2017）规定执行。

表 A. 3 主要物理机械性能

| 项目          | 要求         | 试验方法                 |
|-------------|------------|----------------------|
| 平拉强力, N     | $\geq 380$ | QB/T 2173-2014(2017) |
| 拉合轻滑度, N    | $\leq 4.0$ |                      |
| 上止强力, N     | $\geq 50$  |                      |
| 下止强力, N     | $\geq 40$  |                      |
| 拉头拉片结合强力, N | $\geq 90$  |                      |
| 拉头自锁强力, N   | $\geq 20$  |                      |
| 负荷拉次, (双次)  | $\geq 600$ |                      |

A. 2.3 拉链耐温性能: 拉链在  $65^{\circ}\text{C} \sim 70^{\circ}\text{C}$  及  $-35^{\circ}\text{C} \sim -40^{\circ}\text{C}$  范围内保持 1h 后, 平拉强力不低于 272N。

A. 2.4 耐洗色牢度: 链带经洗涤后色牢度应不低 3-4 级, 色差评定级别应符合 GB/T 250-2008 规定。

### A. 3 外观质量

A. 3.1 拉链织带应平整、无毛边, 链牙排列整齐, 啮合良好, 不得有缺牙, 坏牙。

A. 3.2 拉链的上、下止无明显歪斜, 拉开拉合时不得有卡住的现象。

A. 3.3 拉头涂漆涂层均匀一致、光亮牢固、无气泡、掉皮; 拉片翻动灵活, 标志清晰。

A. 3.4 拉链的平直度应符合 QB/T 2173-2014 (2017) 的规定。

A. 3.5 拉链颜色同面料, 同一条拉链的颜色应一致, 与标样对比色差不低于 GB/T 250-2008 规定的 4 级, 同一批号拉链的链带色差应不低于 3-4 级。

GA

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

## 警用被芯

Police Duvet

(试用稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部 发布



目 次

前 言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 分类..... 1

4 要求..... 2

    4.1 标样..... 2

    4.2 样式..... 2

    4.3 规格尺寸..... 2

    4.4 颜色..... 3

    4.5 色泽偏差范围..... 3

    4.6 材料规格及用途..... 3

    4.7 裁剪..... 3

    4.8 缝制..... 4

    4.9 标志..... 4

    4.10 成品质量..... 5

5 试验方法..... 6

    5.1 内在质量检测..... 7

    5.2 外观质量检验..... 7

6 检验规则..... 8

    6.1 检验分类..... 8

    6.2 检验项目..... 8

    6.3 抽样方法..... 9

    6.4 判定规则..... 9

7 包装、运输及贮存..... 10

    7.1 内包装..... 10

    7.2 外包装..... 10

    7.3 装袋..... 10

    7.4 包装标志..... 10

    7.5 封袋..... 11

    7.6 直接发放产品包装方法..... 11

    7.7 运输与贮存..... 11

附录 A..... 12

附录 B..... 13

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 警用被芯

## 1 范围

本文件规定了警用被芯的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。  
本文件适用于警用被芯的生产、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适用于本文件；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 191-2008 包装储运图示标志  
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡  
GB/T 2910 纺织品 定量化学分析  
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 4668-1995 机织物密度的测定  
GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定  
GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法  
GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法  
GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装  
GB/T 6836-2007 缝纫线  
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定  
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 8629-2017 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/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法  
GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验  
GB/T 22796 床上用品  
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识  
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范  
FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法  
FZ/T 01118-2012 纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性 擦拭法  
GA xxx-xxxx 警用床品保暖絮片

## 3 分类

警用被芯产品按填充物重量及用途分为：

- a) 夏被芯，填充物单位面积质量100g/m<sup>2</sup>。
- b) 基础款冬被芯，填充物单位面积质量300g/m<sup>2</sup>。

GA××××-××××

- c) 加厚款冬被芯，填充物单位面积质量420g/m²。
- d) 涤棉被芯，填充物总重量2000g。

4 要求

4.1 标样

经批准的被芯实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 样式

被芯样式见图 1。

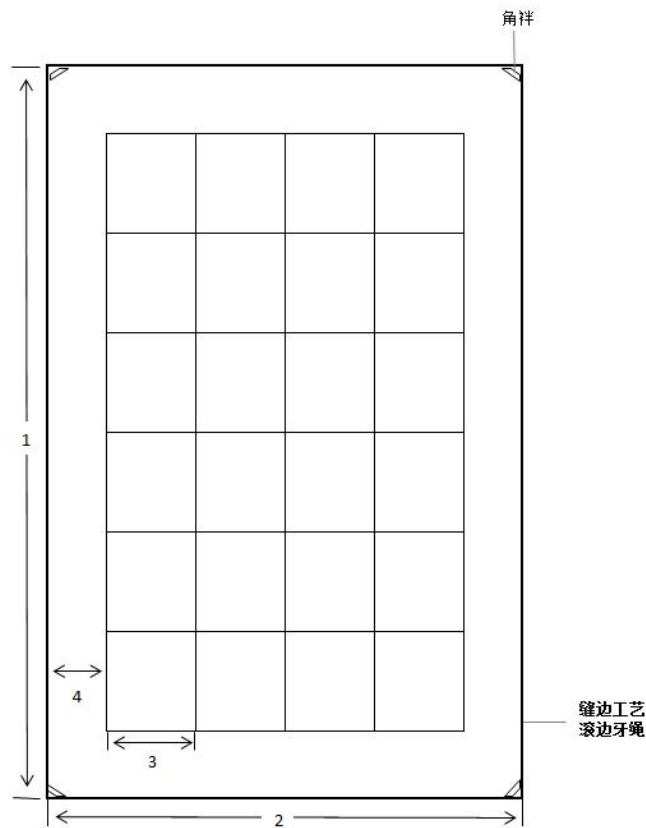


图 1 被芯样式

4.3 规格尺寸

4.3.1 被芯规格的尺寸、极限偏差应符合表 1 规定。

表1 枕芯规格尺寸和极限偏差 单位：cm

| 图号  | 编号 | 部位名称  | 规格尺寸 | 极限偏差 |
|-----|----|-------|------|------|
| 图 1 | 1  | 被芯长   | 215  | ±3.0 |
|     | 2  | 被芯宽   | 147  | ±3.0 |
|     | 3  | 绗缝格边长 | 31   | ±2.0 |
|     | 4  | 绗缝格距边 | 11   | ±2.0 |

#### 4.4 颜色

4.4.1 被芯面料颜色为漂白色。

4.4.2 缝纫线颜色应与缝合部位颜色相匹配。

4.4.3 其他材料颜色应符合材料标样。

#### 4.5 色泽偏差范围

产品面料及表面配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 3-4 级；暗藏部位材料与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 3 级。

#### 4.6 材料规格及用途

材料外观风格及手感应符合材料标样。材料规格及用途应符合表 2 规定。

表2 材料规格及用途

| 材料名称    | 规格                                                                                     | 执行标准                     | 用途        |
|---------|----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-----------|
| 三防防羽布   | 100%棉；经纱 14.6tex，纬纱 14.6tex；经纱密度 524 根/10cm，纬纱密度 385 根/10cm；单位面积质量：130g/m <sup>2</sup> | 按4.10及附录A要求              | 被芯面料      |
| 絮片      | 按警用床品保暖絮片要求                                                                            | 按 GA xxx-xxxx 警用床品保暖絮片要求 | 被芯填充物     |
| 平缝缝纫线   | 100%涤纶 11.8tex×2                                                                       | GB/T 6836-2007           | 被芯面、牙绳缝边  |
| 绗缝缝纫线   | 100%涤纶 11.8tex×2                                                                       | GB/T 6836-2007           | 绗线        |
| 牙绳      | 直径 3.0±1.0mm                                                                           | —                        | 被芯边部装饰    |
| 角衬      | 宽 10mm，有效长度 35±10mm                                                                    | —                        | 被芯四角      |
| 标志章     | 40mm×80mm                                                                              | 按 4.9 要求                 | 被芯        |
| 防水袋（独立） | PE                                                                                     | 按 7.2 要求                 | 内包装       |
| 防水袋     | PE                                                                                     | —                        | 运输过程产品防水层 |
| 编织袋     | 聚丙烯塑料编织袋                                                                               | 按 7.2 要求                 | 外包装       |
| 编织袋     | 聚丙烯塑料编织袋                                                                               | 按 7.2 要求                 | 加强外包装     |
| 唛头贴     | 210mm×150mm                                                                            | —                        | 包装标志      |

#### 4.7 裁剪

##### 4.7.1 材料下料方向

裁片下料方向应符合表3规定。

表3 裁片下料方向、允斜极限和拼接要求

| 类别 | 裁片名称 | 下料方向 | 允斜极限 | 拼接          |              | 要求 |
|----|------|------|------|-------------|--------------|----|
|    |      |      |      | 道数极限<br>(道) | 拼口极限<br>(成品) |    |
| 被芯 | 被芯面  | 经、纬  | —    | —           | —            | —  |
|    | 被芯底  |      |      | —           | —            | —  |

4.8 缝制

4.8.1 针距、针号要求

针距、针号应符合表4规定。

表4 针距、针号要求

| 项目   |                | 要求  |
|------|----------------|-----|
| 缝纫线迹 | 面布与牙绳与底布/针/5cm | ≥18 |
|      | 绗缝处/针/5cm      | ≥12 |
|      | 封口处/针/5cm      | ≥18 |
| 针号   | 平缝机针/#         | 14  |
|      | 绗缝机针/#         | 21  |

4.8.2 缝制要求

缝制要求应符合表5规定。

表5 缝制要求 单位：cm

| 部位名称 |              | 缝制形式及<br>缝线道数 | 外观要求           |        | 内在要求 |                         |
|------|--------------|---------------|----------------|--------|------|-------------------------|
|      |              |               | 明线距边           | 要求     | 缝头   | 要求                      |
| 被芯   | 面布与牙绳<br>与底布 | 暗线一道          | —              | —      | 1.0  | 缝头宽窄一致，四角缝角祥，首尾回针       |
|      | 被芯封口         | 明线一道          | 0.1~0.2(不含牙绳)  | 封口位于短边 | 1.0  | 距边10~12cm，扎线一道，首尾回针、打结  |
|      | 被芯绗缝线        | 明线五道          | 绗缝格子完整、美观、分布合理 |        | —    | 面布和底部缝制错位小于0.5cm，绗缝首尾回针 |
|      | 被芯绗缝线        | 明线七道          | 绗缝格子完整、美观、分布合理 |        | —    | 面布和底部缝制错位小于0.5cm，绗缝首尾回针 |

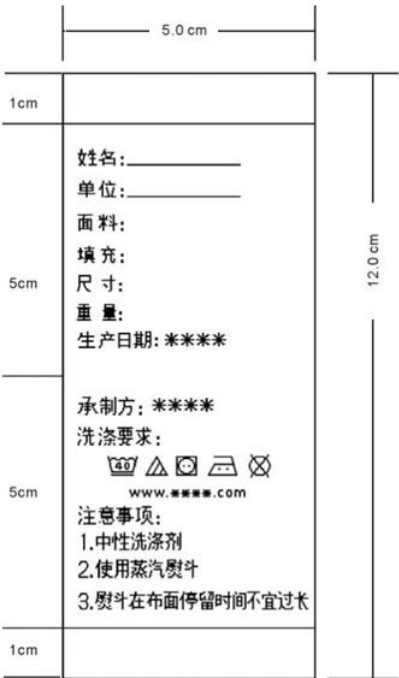
4.9 标志

4.9.1 标志章

4.9.1.1 标志章样式

标志章规格长100mm，宽50mm。“姓名”、“单位”为四号宋体字，承制方名称为宋体字，字号以表格中能将单位名称写入为准。标志章样式见示例1。

示例1：



4.9.1.2 标志章位置

被芯标志章缝在宽度方向，距边5cm。

4.9.1.3 标志章要求

标志章为织标，底色为白色。标志章要耐洗涤、不沾染、不褪色，清晰、端正。

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在规定位置上，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品质量

4.10.1 成品基本安全性能

成品的基本安全性能应符合GB 18401要求。

4.10.2 成品内在质量

成品内在质量应符合表6中执行标准的规定。

表6 成品内在质量

| 序号 | 项目       | 要求               |
|----|----------|------------------|
| 1  | 纤维含量/%   | 按照 GB/T 29862 执行 |
| 2  | 填充物含油率/% | ≤1.0             |

|                                                |                         |     |                                           |
|------------------------------------------------|-------------------------|-----|-------------------------------------------|
| 3                                              | 填充物质量偏差率/%              |     | -5%~+7%                                   |
| 5                                              | 压缩回弹性能 <sup>a</sup> /%  | 压缩率 | ≥40                                       |
|                                                |                         | 回复率 | ≥70                                       |
| 6                                              | 面料平方米克重偏差率/%            |     | ±5.0                                      |
| 7                                              | 织物密度/根/10cm             |     | 实测总根数≥织物规定的总根数-2%，且纬向根数不少于5%，三防防羽布纬向≥354。 |
| 8                                              | 断裂强力/N                  |     | ≥250                                      |
| 9                                              | 起球性能/级                  |     | ≥3                                        |
| 10                                             | 热阻 /m <sup>2</sup> •k/W |     | 满足 GA xxx-xxxx 警用床品保暖絮片要求                 |
| <sup>a</sup> 单位质量在 150g/m <sup>2</sup> 及以下不考核。 |                         |     |                                           |

4.10.3 成品外观质量

成品外观质量应符合表7规定。

表7 成品外观质量

| 序号                | 项目      |        | 要求                                                        |
|-------------------|---------|--------|-----------------------------------------------------------|
| 1                 | 纬斜/%    |        | ≤3.0                                                      |
| 2                 | 填充物均匀程度 |        | 厚薄基本均匀、四角平整，不匀不明显允许 1 处以内                                 |
| 3                 | 外观疵点    | 破损、针眼  | 不允许                                                       |
|                   |         | 色、污渍   | 不允许                                                       |
|                   |         | 线状疵点   | 轻微允许 1 处/面                                                |
|                   |         | 条、块状疵点 | 轻微允许 1 处/面                                                |
| 4                 | 缝迹质量    | 缝纫针    | 无跳针、浮针、漏针、偏针，脱线；偏针不超过 0.5cm/20cm                          |
|                   |         | 绗缝针    | 跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针，不允许超过 5 处/件；<br>脱线每处不超过 1cm，不允许超过 3 处/件 |
| 5                 | 绗缝质量    |        | 轨迹流畅、平服，无折皱夹布；绗缝起止处应打回针，接针基本套正，无明显线头；针迹整齐均匀               |
| 6                 | 缝纫质量    |        | 轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，面/里料缝制错位小于 1cm；接针套正，边口处必须打回针   |
| 注：外观疵点及程度说明参照附录 B |         |        |                                                           |

4.10.4 产品中应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

5 试验方法

## 5.1 内在质量检测

按照相应产品执行标准的规定执行，判定结果是否符合4.10.2规定

- 5.1.1 纤维含量按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095 等规定执行。
- 5.1.2 填充物含油率按 GB/T 6504-2017 方法执行。
- 5.1.3 平方米克重偏差率的测定按 GB/T 4669-2008 方法 5 执行。
- 5.1.4 填充物压缩率、回弹率测定按 GB/T 22796-2021 附录 C 执行。
- 5.1.5 织物密度按 GB/T 4668-1995 规定执行。
- 5.1.6 断裂强力按 GB/T 3923.1 规定执行。
- 5.1.7 起球性能按 GB/T 4802.2 摩擦次数 2000 次、负荷  $(415 \pm 2)$  g 执行，评定按 GSB 16-3223。
- 5.1.8 热阻按 GA xxx-xxxx 警用床品保暖絮片规定执行。
- 5.1.9 金属残留物按照 GB/T 24121 执行，采用台式或手持式金属检测仪，检测灵敏度（标准铁球测试卡）为 1.0mm。

## 5.2 外观质量检验

### 5.2.1 检验条件

在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于600 lx，且照度均匀，检验人员眼部距产品约75cm左右，检验时应将成品平摊在台面上，检验者应正视产品。判定疵点程度时，应以自然北光为准，检验者目光应与产品平面垂直。

### 5.2.2 检验工具

- a) 符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具；
- b) 半身人台；
- c) 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）；
- d) 经批准的产品材料样卡；
- e) 经批准的产品实物标样。

### 5.2.3 样式检验

产品样式以目视和手感进行检验，判定结果是否符合4.2及实物标样。

### 5.2.4 规格尺寸检验

将产品平摊在检验台上，用手轻轻理平，使产品呈自然伸缩状态，用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，精确至1mm，判定结果是否符合4.3规定。

### 5.2.5 颜色及色泽偏差检验

颜色与色差检验对照材料标样，色差级别评定按GB/T 250的规定执行，判定结果是否符合4.4和4.5规定。

### 5.2.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目视、手感和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.6规定。

5.2.7 材料使用要求检验

材料使用要求检验以目视进行检验，判定结果是否符合4.7规定。

5.2.8 缝制要求检验

缝制要求检验以目视和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.8规定。

5.2.9 产品标志检验

产品标志检验对照材料标样，以目视、手感和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.9规定。

5.2.10 成品外观质量检验

外观质量检验以目视和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.10.3规定。

5.2.11 纬斜的测定按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为型式检验和交收检验。

6.1.2 型式检验：当首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验。

6.1.3 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

6.2 检验项目

6.2.1 型式检验、交收检验均按表 8 规定项目进行检验。

6.2.2 交收检验：抽检样品外在质量按表 8 规定交收检验项目进行检验，在检验合格样品中随机抽取 3 件样品进行内在质量、有害物质限量检验。

6.2.3 当材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料合格检验报告。

表8 检验项目

| 序号 | 检验项目 |         | 要求              | 检验（试验）方法           | 型式检验 | 交收检验 |
|----|------|---------|-----------------|--------------------|------|------|
| 1  | 材料   | 颜色与色泽偏差 | 符合 4.4 和 4.5 要求 | 用 GB/T 250-2008 对比 | ●    | ●    |
| 2  |      | 材料规格及用途 | 符合 4.6 要求       | 测量                 | ●    | ●    |

| 序号                                   | 检验项目   |        | 要求           | 检验（试验）方法   | 型式检验 | 交收检验 |
|--------------------------------------|--------|--------|--------------|------------|------|------|
| 3                                    | 成品外在质量 | 样式     | 符合 4.2 要求    | 观察、测量      | ●    | ●    |
| 4                                    |        | 规格尺寸   | 符合 4.3 要求    | 各部位应符合极限偏差 | ●    | ●    |
| 5                                    |        | 缝制要求   | 符合 4.8 要求    | 观察         | ●    | ●    |
| 6                                    |        | 标志     | 符合 4.9 要求    | 观察         | ●    | ●    |
| 7                                    | 成品内在质量 | 材料内在质量 | 符合 4.10.2 要求 | 测量         | ●    | ○    |
| 8                                    | 有害物质限量 | 甲醛含量   | ≤75mg/kg     | GB 18401   | ●    | ●    |
| 9                                    |        | pH 值   | 4.0～8.5      | GB 18401   | ●    | ●    |
| 10                                   | 包装质量   | 包装材料   | 符合 4.6 要求    | 观察、测量      | ●    | ○    |
| 11                                   |        | 内包装    | 符合 7.1 要求    | 观察         | ●    | ○    |
| 12                                   |        | 外包装    | 符合 7.2 要求    | 观察         | ●    | ○    |
| 13                                   |        | 包装标志   | 符合 7.4 要求    | 观察         | ●    | ○    |
| 注：●为必检项目，○为选检项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检。 |        |        |              |            |      |      |

### 6.3 抽样方法

6.3.1 同一批原料、同一规格、同一工艺产品为一个检验批。

6.3.2 有害物质限量和内在质量检验从检验批中抽取一个样本，样本数量应满足检验要求。

6.3.3 外观质量检验抽样方案见表 9。

表 9 外观质量检验抽样方案

单位：件/套

| 批量范围 N                                        | 样本大小 n | 合格判定数 Ac | 不合格判定数 Re |
|-----------------------------------------------|--------|----------|-----------|
| 20~1200                                       | 20     | 1        | 2         |
| 1201~10000                                    | 32     | 3        | 4         |
| 10001~35000                                   | 50     | 5        | 6         |
| >35000                                        | 80     | 10       | 11        |
| 注：实施抽样时，当样本量 n 大于或等于批量 N 时，实施全检，合格判定数 AC 为 0。 |        |          |           |

6.3.4 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

### 6.4 判定规则

6.4.1 样本的有害物质限量符合 4.10.1 要求，则判定该样本有害物质限量要求合格，否则判不合格。

GA××××-××××

6.4.2 样本的内在质量符合表6中对应等级要求,则判定该样本内在质量要求合格,否则判不合格。外观质量判定时按表7执行,合格判定数小于或等于Ac,则判检验批合格;不合格判定数大于或等于Re,则判检验批不合格。

6.4.3 综合质量批判定时按表8执行,若有其中一项不合格,则判检验批不合格。

## 7 包装、运输及贮存

### 7.1 内包装

内袋尺寸为1050mm×600mm,被芯每条真空压缩后封口包装。

### 7.2 外包装

编织袋尺寸为90cm×150cm,为防止托运过程中磨损划伤,袋装产品需加固包装一层编织袋,加固包装外观应平整、服帖,加固包装袋应在明显位置标注产品名称、承制方名称。

### 7.3 装袋

被芯单独装入内包装、压缩后放入编织袋,每袋放20床。编织袋内侧需增加一层防水袋,防水袋尺寸由承制方自定,编织袋外部加固包装层。袋内放入承制方“包装检验单”,“包装检验单”应包括产品名称、号型或配号、承制方名称、数量、检验员、检验日期。

示例2:

| 包 装 检 验 单 |      |
|-----------|------|
| 产品名称:     |      |
| 年 月 日     |      |
| 数量:       | 检验员: |
| 承制方名称     |      |

8.5cm

4cm

### 7.4 包装标志

编织袋外侧面均需标注产品名称、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。编织袋上注明警用品、向上和怕雨图示。其中,产品名称、承制方名称、警用品为黑体字,其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色,向上和怕雨图示应符合GB/T 191-2008规定。标志与内容见图2,字迹印刷要牢固,字体大小适宜,字迹清晰工整。

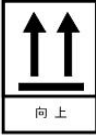
|                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <div>产品名称</div> <div>数量： 套</div> <div>长×宽×高(cm)      质量： Kg</div> <div>生产日期：20 年 月 日</div> <div>承制方名称</div> | <div>警用品</div> <div><div><br/>堆码层数极限</div><div><br/>向 上</div><div><br/>怕 湿</div></div> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

图 2 包装标志

7.5 封袋

使用缝包设备封口，首尾打结。

7.6 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按合同约定执行。

7.7 运输与贮存

7.7.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章装卸。

7.7.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

## 附录 A

(规范性)

## 三防防羽布三防技术要求

三防防羽布理化性能应符合表A.1规定。

表A.1 三防性能

| 序号 | 项目     |         | 检测方法                | 指标要求       |
|----|--------|---------|---------------------|------------|
| 1  | 拒水性/级  | 洗前      | GB/T 4745           | $\geq 4$   |
|    |        | 洗涤 3 次后 |                     | $\geq 3$   |
| 2  | 拒油性/级  | 洗前      | GB/T 19977          | $\geq 4$   |
|    |        | 洗涤 3 次后 |                     | $\geq 3$   |
| 3  | 易去污性/级 | 洗前      | FZ/T 01118-2012 擦拭法 | $\geq 3-4$ |
|    |        | 洗涤 3 次后 |                     | $\geq 3-4$ |

注：洗涤按GB/T 8629-2017纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序执行，选用4N程序，滚筒烘干。

附录 B  
(资料性)  
外观疵点及程度说明

B.1 外观疵点及量计方法

- B.1.1 线状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度不超过 0.2cm 的所有各类疵点。  
B.1.2 条块状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度超过 0.2cm 的疵点，不包括色、污渍。  
B.1.3 破损：相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞，破边 0.3cm 及以上的跳花。

B.2 疵点程度说明

见表 B.1

表 B.1 疵点程度说明

|      |     |    |                                                                                      |
|------|-----|----|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 纱、织疵 | 线状  | 轻微 | 粗度不大于纱支 3 倍的粗经，线状错经，稀 1~2 根纱的筘路，粗度不大于纱支 3 倍的粗纬，双纬，线状百脚，竹节纱等。                         |
|      |     | 明显 | 粗度不大于纱支 3 倍的粗经，锯齿状错经，断经，跳纱，稀 2 根纱以上的筘路，粗度大于纱支 3 倍的粗纬、竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭 3 根的多纱，色、油、污纱等。 |
|      | 条块状 | 轻微 | 杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，折痕不起毛。                                                   |
|      |     | 明显 | 并列跳纱，明显影响外观的杂物织入、条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽 0.2cm 以上的筘路、针路等。                      |

GA

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA ××××-××××

## 警用枕芯

Police Pillow

(试用稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部 发布



目 次

前 言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 分类..... 1

4 要求..... 2

    4.1 标样..... 2

    4.2 样式..... 2

    4.3 规格尺寸..... 2

    4.4 颜色..... 3

    4.5 色泽偏差范围..... 3

    4.6 材料规格及用途..... 3

    4.7 裁剪..... 4

    4.8 缝制..... 5

    4.9 标志..... 5

    4.10 成品质量..... 6

5 试验方法..... 7

    5.1 内在质量检测..... 7

    5.2 外观质量检验..... 8

6 检验规则..... 9

    6.1 检验分类..... 9

    6.2 检验项目..... 9

    6.3 抽样方法..... 10

    6.4 判定规则..... 10

7 包装、运输及贮存..... 10

    7.1 内包装..... 10

    7.2 外包装..... 10

    7.3 装箱/袋..... 11

    7.4 包装标志..... 11

    7.5 封箱/袋..... 12

    7.6 捆扎..... 12

    7.7 直接发放产品包装方法..... 12

    7.8 运输与贮存..... 12

附录 A..... 13

附录 B..... 14

附录 C..... 16

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 警用枕芯

## 1 范围

本文件规定了警用枕芯的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。  
本文件适用于警用枕芯的生产、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适用于本文件；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 191-2008 包装储运图示标志  
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡  
GB/T 2910 纺织品 定量化学分析  
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 4668-1995 机织物密度的测定  
GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定  
GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法  
GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法  
GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装  
GB/T 6836-2007 缝纫线  
GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱  
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定  
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 8629-2017 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/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法  
GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法  
GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验  
GB/T 22796 床上用品  
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识  
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范  
FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法  
FZ/T 01118-2012 纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性 擦拭法  
QB/T 3811-1999 塑料打包带

## 3 分类

警用枕芯产品按款式和用途分为：

- a) 聚氨酯枕芯

GA××××-××××

- b) 涤纶纤维枕芯
- c) 聚乳酸枕芯

4 要求

4.1 标样

经批准的枕芯实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

4.2 样式

4.2.1 聚氨酯枕芯应符合产品实物标样及图 1。

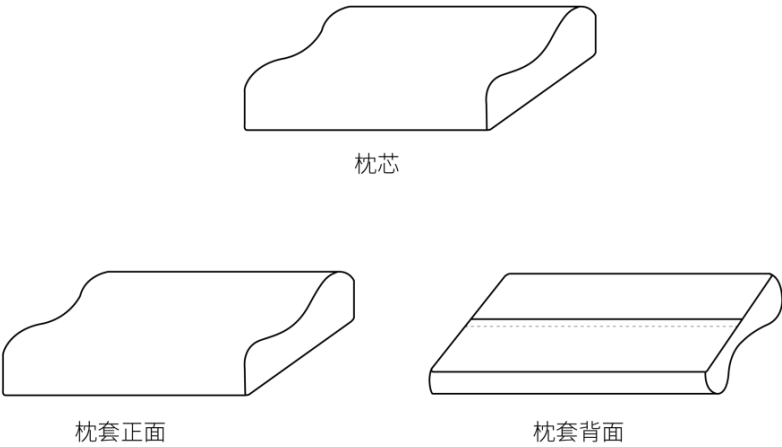


图 1 聚氨酯枕芯样式

4.2.2 涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯样式应符合产品实物标样及图 2。

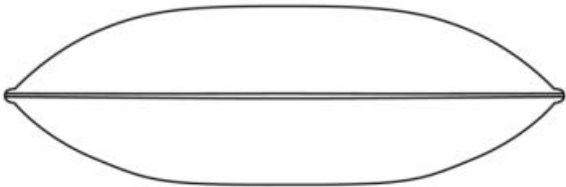


图 2 涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯样式

4.3 规格尺寸

枕芯规格的尺寸、极限偏差应符合表 1 规定。

表1 枕芯规格尺寸和极限偏差 单位：cm

| 图号  | 编号 | 部位名称 | 规格   | 极限偏差 |
|-----|----|------|------|------|
| 图 3 | 1  | 枕芯长  | 50.0 | ±1.0 |
|     | 2  | 枕芯宽  | 30.0 | ±0.5 |
|     | 3  | 侧墙前高 | 7.0  | ±0.5 |
|     | 4  | 侧墙中高 | 6.0  |      |
|     | 5  | 侧墙后高 | 10.0 |      |

|     |   |     |      |      |
|-----|---|-----|------|------|
| 图 4 | 6 | 枕芯长 | 74.0 | ±1.0 |
|     | 7 | 枕芯宽 | 48.0 | ±1.0 |
|     | 8 | 枕芯高 | 17.0 | ±0.5 |

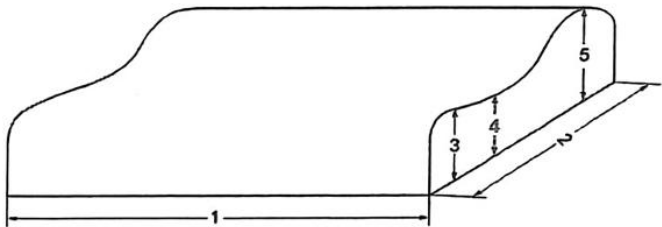


图 3 聚氨酯枕芯外观尺寸规格测量位置

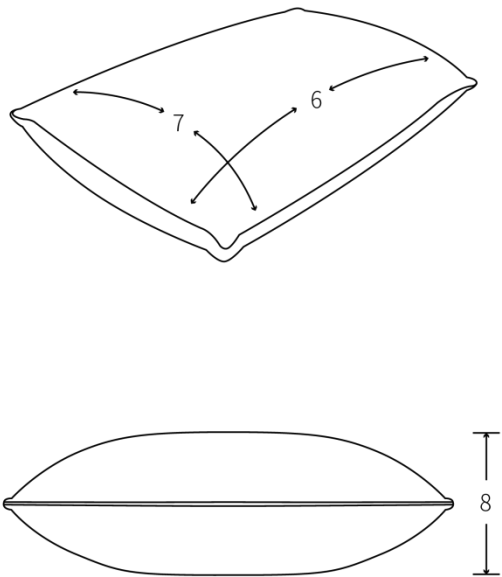


图4 涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯外观尺寸规格测量位置

4.4 颜色

- 4.4.1 聚氨酯枕芯、涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯面料颜色为漂白色。
- 4.4.2 缝纫线颜色应与缝合部位颜色相匹配。
- 4.4.3 其他材料颜色应符合材料标样。

4.5 色泽偏差范围

产品面料及表面配件颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 4 级；非表面部位颜色与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 3-4 级；暗藏部位材料与材料标样对比，应大于等于 GB/T 250 规定的 3 级。

4.6 材料规格及用途

材料外观风格及手感应符合材料标样。材料规格及用途应符合表2规定。

表 2 材料规格、要求及用途

| 材料名称    | 规格                                                                             | 要求              | 用途                |
|---------|--------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------|
| 三防防羽布   | 100%棉：经纱 14.6tex，纬纱 14.6tex；<br>经纱密度 524 根/10cm，纬纱密度 385 根/10cm；单位面积质量：130g/m² | 按 4.10 及附录 A 要求 | 涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯面料    |
| 针刺起绒面料  | 100%聚酯 220g/m²                                                                 | 按 4.10 要求       | 聚氨酯枕芯面料           |
| 涤纶汗布面料  | 100%聚酯 50g/m²                                                                  | 按 4.10 要求       | 聚氨酯枕芯内胆面料         |
| 聚乳酸短纤维  | 1.2dtex~6.67dtex                                                               | 按 4.10 要求       | 聚乳酸枕芯填充物          |
| 涤纶短纤维   | 5.56dtex~6.67dtex，长度 32mm，50%<br>6.67dtex~16.7dtex，长度 32mm，50%                 | 按 4.10 要求       | 涤纶纤维枕芯填充物         |
| 聚氨酯     | 100%聚氨酯 600g/个                                                                 | 按附录 B 要求        | 聚氨酯枕芯填充物          |
| 涤纶缝纫线   | 11.8tex×2                                                                      | GB/T 6836-2007  | 枕芯面、牙绳缝边          |
| 拉链      | 3#单头闭尾                                                                         | —               | 聚氨酯枕芯开口拉合         |
| 牙绳      | 直径 3.0±1.0mm                                                                   | —               | 涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯边部装饰  |
| 标志章     | 40mm×80mm                                                                      | 按 4.9 要求        | 枕芯                |
| 纸箱      | 箱型代号 0201                                                                      | GB/T 6543-2008  | 外包装（聚氨酯枕芯）        |
| 防水袋（独立） | PE                                                                             | 按 7.1 要求        | 内包装               |
| 防水袋     | PE                                                                             | —               | 运输过程产品防水层         |
| 编织袋     | 聚丙烯塑料编织袋                                                                       | 按 7.2 要求        | 外包装（涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯） |
| 编织袋     | 聚丙烯塑料编织袋                                                                       | 按 7.2 要求        | 加强外包装             |
| 塑料打包带   | PP12008J                                                                       | QB/T 3811-1999  | 外包装（聚氨酯枕芯）        |
| 封箱胶带    | 宽度 50~60mm                                                                     | QB/T 4852-2002  | 封箱                |
| 唛头贴     | 210mm×150mm                                                                    | —               | 包装标志              |

4.7 裁剪

材料下料方向应符合表 3 规定。

表3 裁片下料方向、允斜极限和拼接要求

| 类别     | 裁片名称 | 下料方向 | 允斜极限 | 拼接          |              | 要求 |
|--------|------|------|------|-------------|--------------|----|
|        |      |      |      | 道数极限<br>（道） | 拼口极限<br>（成品） |    |
| 聚氨酯枕芯  | 枕芯面  | 经、纬  | -    | -           | -            | -  |
|        | 枕芯里  | 经、纬  | -    | -           | -            | -  |
|        | 侧墙   | 经、纬  | -    | -           | -            | -  |
| 涤纶纤维枕芯 | 枕芯面  | 经、纬  | -    | -           | -            | -  |
| 聚乳酸枕芯  | 枕芯底  | 经、纬  | -    | -           | -            | -  |

4.8 缝制

4.8.1 设备要求

平缝机。

4.8.2 针距、针号要求

针距、针号应符合表 4 规定。

表4 针距、针号要求

| 项目   |                  | 要求  |
|------|------------------|-----|
| 缝纫线迹 | 面布与侧布、底布结合处针/5cm | ≥18 |
|      | 封口处/针/5cm        | ≥18 |
| 针号/# |                  | 14  |

4.8.3 缝制要求

缝制要求应符合表 5 规定。

表 5 缝制要求 单位：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                    |
| 聚氨酯枕芯           | 面布与侧布结合 | 暗线一道      | —                 | —      | 0.8  | 倒缝                    |
|                 | 底布      | 暗线一道      | —                 | —      | 1.0  | 倒缝                    |
|                 | 枕芯封口    | 明线一道      | 0.1~0.2           | 封口位于长边 | 1.0  | 扎线一道或手针双线扞缝均可，首尾回针、打结 |
| 涤纶纤维枕芯<br>聚乳酸枕芯 | 面布与底布结合 | 暗线一道      | —                 | —      | 1.0  | 倒缝                    |
|                 | 枕芯封口    | 明线一道      | 0.1~0.2<br>(不含牙绳) | 封口位于短边 | 1.0  | 距边10cm，扎线一道，首尾回针、打结   |

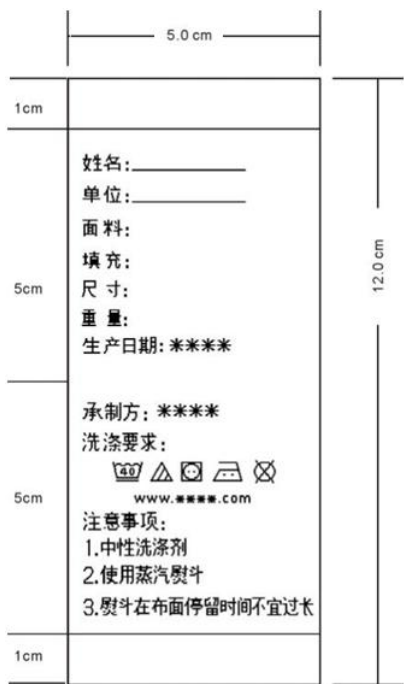
4.9 标志

4.9.1 标志章

4.9.1.1 标志章样式

标志章规格长100mm，宽50mm。“姓名”、“单位”为四号宋体字，承制方名称为宋体字，字号以表格中能将单位名称写入为准。标志章样式见示例1。

示例1：



4.9.1.2 标志章位置

聚氨酯枕芯标志章缝在拉链内侧，距边2cm。  
涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯标志章缝在长度方向，距边5cm。

4.9.1.3 标志章要求

标志章为织标，底色为白色。标志章要耐洗涤、不沾染、不褪色，清晰、端正。

4.9.2 检验章

产品经检验合格后应加盖检验章，检验章规格、形式不限，须加盖在规定位置上，印色为浅蓝色，字体应清晰、不沾色。

4.10 成品质量

4.10.1 成品基本安全性能

成品的基本安全性能应符合GB 18401要求。

4.10.2 成品内在质量

成品内在质量应符合表6中执行标准的规定。

表6 成品内在质量

| 序号 | 项目                       | 要求               |
|----|--------------------------|------------------|
| 1  | 纤维含量/%                   | 按照 GB/T 29862 执行 |
| 2  | 填充物质量偏差率/%               | ≥-5.0            |
| 3  | 填充物压缩率 <sup>a</sup> /%   | ≥40              |
| 4  | 填充物回弹率 <sup>a</sup> /%   | ≥70              |
| 5  | 填充物含油率 <sup>a</sup> /%   | ≤1.0             |
| 6  | 平方米克重偏差率 <sup>b</sup> /% | ±5.0             |

|                                                                     |                            |                                           |
|---------------------------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------------------------|
| 7                                                                   | 织物密度 <sup>a</sup> /根 /10cm | 实测总根数≥织物规定的总根数-2%，且纬向根数不少于5%，三防防羽布纬向≥354。 |
| 8                                                                   | 断裂强力 <sup>a</sup> /N       | ≥250                                      |
| 9                                                                   | 顶破强力 <sup>c</sup> /N       | ≥180                                      |
| <sup>a</sup> 考核涤纶纤维枕芯<br><sup>b</sup> 考核面料<br><sup>c</sup> 考核针刺起绒面料 |                            |                                           |

#### 4.10.3 成品外观质量

成品外观质量应符合表7规定

表7 成品外观质量

| 序号                | 项目                     |         | 要求                                                      |
|-------------------|------------------------|---------|---------------------------------------------------------|
| 1                 | 纬斜/%                   |         | ≤3.0                                                    |
| 2                 | 外观疵点<br>(聚氨酯枕芯)        | 破损性疵点   | 不允许                                                     |
|                   |                        | 裂纱      | 不允许                                                     |
|                   |                        | 局部漏底    | 不允许                                                     |
|                   |                        | 剪割不良、条痕 | 不明显                                                     |
|                   |                        | 斑疵      | 不明显                                                     |
| 3                 | 外观疵点<br>(涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯) | 破损、针眼   | 不允许                                                     |
|                   |                        | 色斑、污渍   | 不允许                                                     |
|                   |                        | 线状疵点    | 轻微允许 1 处/面                                              |
|                   |                        | 条、块状疵点  | 轻微允许 1 处/面                                              |
| 4                 | 缝迹质量                   |         | 无跳针、浮针、漏针、偏针，脱线；偏针不超过 0.5cm/20cm                        |
| 5                 | 缝纫质量                   |         | 轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，面/里料缝制错位小于 1cm；接针套正，边口处必须打回针 |
| 注：外观疵点及程度说明参照附录 C |                        |         |                                                         |

4.10.4 产品中应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量检测

按照相应产品执行标准的规定执行，判定结果是否符合4.10.2规定。

5.1.1 纤维含量按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095 等规定执行。

5.1.2 填充物压缩率、填充物回弹率测定按 GB/T 22796-2009 附录 C 执行。

5.1.3 含油率按 GB/T 6504-2017 方法执行。

GA××××-××××

5.1.4 平方米克重偏差率的测定按 GB/T 4669-2008 方法 5 执行。

5.1.5 织物密度按 GB/T 4668-1995 规定执行。

5.1.6 断裂强力按 GB/T 3923.1 规定执行。

5.1.7 顶破强力按 GB/T 19976 规定执行。

5.1.8 金属残留物按照 GB/T 24121 执行，采用台式或手持式金属检测仪，检测灵敏度（标准铁球测试卡）为 1.0mm。

## 5.2 外观质量检验

### 5.2.1 检验条件

在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于600 lx，且照度均匀，检验人员眼部距产品约75cm左右，检验时应将成品平摊在台面上，检验者应正视产品。判定疵点程度时，应以自然北光为准，检验者目光应与产品平面垂直。

### 5.2.2 检验工具

- a) 符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具；
- b) 半身人台；
- c) 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）；
- d) 经批准的产品材料样卡；
- e) 经批准的产品实物标样。

### 5.2.3 样式检验

产品样式以目视和手感进行检验，判定结果是否符合4.2及实物标样。

### 5.2.4 规格尺寸检验

将产品平摊在检验台上，用手轻轻理平，使产品呈自然伸缩状态，用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，精确至1mm。规格尺寸测量位置见图3、图4，判定结果是否符合4.3规定。

### 5.2.5 颜色及色泽偏差检验

颜色与色差检验对照材料标样，色差级别评定按GB/T 250的规定执行，判定结果是否符合4.4和4.5规定。

### 5.2.6 材料外观检验

材料外观检验对照材料标样，以目视、手感和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.6规定。

### 5.2.7 材料使用要求检验

材料使用要求检验以目视进行检验，判定结果是否符合4.7规定。

### 5.2.8 缝制要求检验

缝制要求检验以目视和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.8规定。

5.2.9 产品标志检验

产品标志检验对照材料标样，以目视、手感和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.9规定。

5.2.10 成品外观质量检验

外观质量检验以目视和符合标准计量单位、精度以mm为单位的普通量具进行检验，判定结果是否符合4.10.3规定。

5.2.11 纬斜的测定按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

- 6.1.1 成品检验分为型式检验和交收检验。
- 6.1.2 型式检验：当首次生产、停产后恢复生产、生产设备或生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验。
- 6.1.3 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收的批量产品采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

6.2 检验项目

- 6.2.1 型式检验、交收检验均按表 8 规定项目进行检验。
- 6.2.2 交收检验：抽检样品外在质量按表 8 规定交收检验项目进行检验，在检验合格样品中随机抽取 3 件样品进行内在质量、有害物质限量检验。
- 6.2.3 当材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料合格检验报告。

表8 检验项目

| 序号 | 检验项目   |         | 要求              | 试验方法               | 型式检验 | 交收检验 |
|----|--------|---------|-----------------|--------------------|------|------|
| 1  | 材料     | 颜色与色泽偏差 | 符合 4.4 和 4.5 要求 | 用 GB/T 250-2008 对比 | ●    | ●    |
| 2  |        | 材料规格及用途 | 符合 4.6 要求       | 测量                 | ●    | ●    |
| 3  | 成品外在质量 | 样式      | 符合 4.2 要求       | 观察、测量              | ●    | ●    |
| 4  |        | 规格尺寸    | 符合 4.3 要求       | 各部位应符合极限           | ●    | ●    |
| 5  |        | 缝制要求    | 符合 4.8 要求       | 观察                 | ●    | ●    |
| 6  |        | 标志      | 符合 4.9 要求       | 观察                 | ●    | ●    |
| 7  | 成品内在质量 | 材料内在质量  | 符合 4.10.2 要求    | 测量                 | ●    | ○    |
| 8  | 有害物质限量 | 甲醛含量    | ≤75mg/kg        | GB 18401           | ●    | ●    |
| 9  |        | pH 值    | 4.0~8.5         | GB 18401           | ●    | ●    |

|                                      |          |      |           |       |   |   |
|--------------------------------------|----------|------|-----------|-------|---|---|
| 10                                   | 包装<br>质量 | 包装材料 | 符合 4.6 要求 | 观察、测量 | ● | ○ |
| 11                                   |          | 内包装  | 符合 7.1 要求 | 观察    | ● | ○ |
| 12                                   |          | 外包装  | 符合 7.2 要求 | 观察    | ● | ○ |
| 13                                   |          | 包装标志 | 符合 7.4 要求 | 观察    | ● | ○ |
| 注：●为必检项目，○为选检项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检。 |          |      |           |       |   |   |

### 6.3 抽样方法

6.3.1 同一批原料、同一规格、同一工艺产品为一个检验批。

6.3.2 有害物质限量和内在质量检验从检验批中抽取一个样本，样本数量应满足检验要求。

6.3.3 外观质量检验抽样方案见表 9。

表 9 外观质量检验抽样方案

单位：件/套

| 批量范围 N                                        | 样本大小 n | 合格判定数 Ac | 不合格判定数 Re |
|-----------------------------------------------|--------|----------|-----------|
| 20~1200                                       | 20     | 1        | 2         |
| 1201~10000                                    | 32     | 3        | 4         |
| 10001~35000                                   | 50     | 5        | 6         |
| >35000                                        | 80     | 10       | 11        |
| 注：实施抽样时，当样本量 n 大于或等于批量 N 时，实施全检，合格判定数 AC 为 0。 |        |          |           |

6.3.4 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

### 6.4 判定规则

6.4.1 样本的有害物质限量符合 4.10.1 要求，则判定该样本有害物质限量要求合格，否则判不合格。

6.4.2 样本的内在质量符合表 6 要求，则判定该样本内在质量要求合格，否则判不合格。外观质量判定时按表 7 执行，合格判定数小于或等于 Ac，则判检验批合格；不合格判定数大于或等于 Re，则判检验批不合格。

6.4.3 综合质量批判定时按表 8 执行，若有其中一项不合格，则判检验批不合格。

## 7 包装、运输及贮存

### 7.1 内包装

7.1.1 聚氨酯枕芯内包装尺寸为 600mm×400mm；涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯内包装尺寸为 900mm×520mm。

7.1.2 聚氨酯每只单独包装，涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯每只真空压缩后封口包装。

### 7.2 外包装

7.2.1 纸箱箱外尺寸为 650mm×500mm×700mm（长×宽×高）。极限偏差长、宽为-10mm~0mm，高

为 5mm～—5mm。纸箱性能应符合 GB/T 6543-2008 的规定，箱型代号 0201，堆垛高度按 5m 计算。

7.2.2 编织袋尺寸为 120cm×180cm，为防止托运过程中磨损划伤，袋装产品需加固包装一层编织袋，加固包装外观应平整、服帖，加固包装袋应在明显位置标注产品名称、承制方名称。

7.3 装箱/袋

7.3.1 聚氨酯枕芯10个/箱，装箱如图5。箱子内侧需增加一层防水袋，防水袋尺寸由承制方自定。箱顶放入承制方“包装检验单”，如示例2，“包装检验单”应包括产品名称、号型或配号、承制方名称、数量、检验员、检验日期。

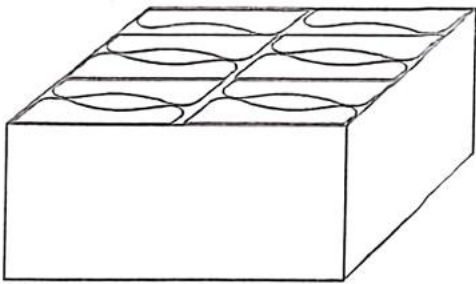


图5 装箱方式

7.3.2 涤纶纤维枕芯、聚乳酸枕芯40个/袋，袋内放入承制方“包装检验单”，“包装检验单”应包括产品名称、号型或配号、承制方名称、数量、检验员、检验日期。

示例 2:

| 包 装 检 验 单 |      |
|-----------|------|
| 产品名称:     |      |
| 年 月 日     |      |
| 数量:       | 检验员: |
| 承制方名称     |      |

← 8.5cm →

↑ 4cm ↓

7.4 包装标志

纸箱外两侧面均需标注产品名称、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称。两端面注明警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、警用品为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合GB/T 191-2008规定。标志与内容见图6，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

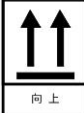
|                                                                                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>产品名称</b></p> <p>数量： 套</p> <p>长×宽×高(cm)      质量： Kg</p> <p>生产日期：20 年 月 日</p> <p><b>承制方名称</b></p> | <p><b>警用品</b></p> <div><div><p>堆码层数极限</p></div><div><p>向上</p></div><div><p>怕湿</p></div></div> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

图 6 包装标志

7.5 封箱/袋

纸箱上下口盖对接处应采用封箱胶带封牢，两端预留长度不应小于6cm。

7.6 捆扎

打包带捆成“#”字型，横竖互压（最后一道除外），捆扎牢固，打包带捆扎不应遮挡号型标识，接搭头不起翘，熔接长度不小于 2.5cm，偏歪不得超过 0.2cm。

7.7 直接发放产品包装方法

直接发放产品包装方法按合同约定执行。

7.8 运输与贮存

7.8.1 包装件的运输工具应防潮、干燥、洁净、平整，无突出锐利物，严禁违章装卸。

7.8.2 包装件应存储于阴凉通风、干燥的库房内，不得长期日晒或露天堆放；堆码应整齐，要便于计数和搬运，堆码高度不大于 5.0m。

附录 A  
(规范性)  
三防防羽布三防技术要求

三防防羽布理化性能应符合表A. 1规定。

表A. 1 三防性能

| 序号 | 项目     |         | 检测方法                | 指标要求 |
|----|--------|---------|---------------------|------|
| 1  | 拒水性/级  | 洗前      | GB/T 4745           | ≥4   |
|    |        | 洗涤 3 次后 |                     | ≥3   |
| 2  | 拒油性/级  | 洗前      | GB/T 19977          | ≥4   |
|    |        | 洗涤 3 次后 |                     | ≥3   |
| 3  | 易去污性/级 | 洗前      | FZ/T 01118-2012 擦拭法 | ≥3-4 |
|    |        | 洗涤 3 次后 |                     | ≥3-4 |

注：洗涤按GB/T 8629-2017纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序执行，选用4N程序，滚筒烘干。

附录 B  
(规范性)  
聚氨酯技术要求

B.1 规格

枕芯填充物材料为高密聚氨酯，经特殊的成型工艺复合而成。外观呈波浪形曲面，发泡形成。具体规格见表B.1

表B.1 聚氨酯规格

| 项目        |     | 标准值 | 最大允差 | 试验方法       |
|-----------|-----|-----|------|------------|
| 材质鉴别%     | 聚氨酯 | 95  | ±5%  | —          |
| 枕芯填充物重量，g |     | 600 | +50  | 用精度1g的天平称重 |

B.2 理化性能

枕芯填充物的理化性能应符合表B.2规定。

表B.2 理化性能

| 项               | 标准值   | 最大允差 | 试验方法             |
|-----------------|-------|------|------------------|
| 枕芯厚侧压缩弹性率，%     | ≥88   | —    | —                |
| 枕芯厚侧50%压缩永久变形，% | ≤14   | —    | QB/T 6669-2008   |
| 枕芯厚侧硬度          | 20-24 | —    | QB/T 3903.4-2017 |

B.3 理化性能试验方法

B.3.1 压缩弹性率

B.3.1.1 试样准备

测试样品至少5块100mm×100mm的样品，取样时距侧墙2cm处，每个枕头只取一块。

B.3.1.2 实验方法

试验样品在标准大气压下平衡24小时后，将试样放置在平台中央，试样上轻轻压上100g的压板，在压板上压上450g的压锤，5min后读取表现厚度h<sub>1</sub>（mm），然后去掉压锤再加上3000g压锤，30min后读取稳定厚度h<sub>2</sub>（mm）。去掉压锤5min后在加压450g压锤，1min后读取回复厚度h<sub>3</sub>（mm）。

B.3.1.3 计算结果

压缩弹性率R计算公式如下，计算结果保留一位小数。

$$R = \frac{h_3 - h_2}{h_1 - h_2} \times 100\%$$

公式中：R—试样的压缩弹性率，%；

H<sub>1</sub>—试样的变厚厚度，mm；

H<sub>2</sub>—试样的稳定厚度，mm；

H3—试样的恢复厚度，mm。

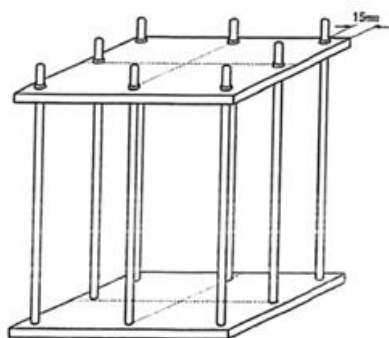
### B.3.2 50%压缩永久变形

#### B.3.2.1 试样

测试样品至少5块50mm×50mm的样品，取样时距侧墙2cm处，每个枕头只取样一块。试样的相邻各边应相互垂直，厚度为枕芯的实际厚度。

#### B.3.2.2 试验仪器

压缩装置：由两块大于试样尺寸的平板、定位件和夹具组成。测试过程中，两块平板应相互平行和不变形。两平板间的距离可按所需的形变高度加以调节。平板材质为25° 钢板，尺寸为250mm×250mm，厚度为4mm。定位件为8根直径mm，长150mm的压紧螺栓，位置见图B.1。



图B.1

#### B.3.2.3 试验方法

试验方法参照 GB/T 6669-2008 第5.3方法C执行。试验环境条件20℃，相对湿度65±5%，样品压缩50%，压缩时间22h，恢复时间30min。计算方法按照 GB/T 6669-2008 执行。

### B.3.3 硬度

试验方法按照 GB/T3903.4-2017 执行。仪器采用邵氏W型手持式硬度计。

附录 C  
(资料性)  
外观疵点及程度说明

C.1 机织外观疵点及程度说明

C.1.1 外观疵点及量计方法

- C.1.1.1 线状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度不超过0.2cm的所有各类疵点。
- C.1.1.2 条块状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度超过0.2cm的疵点，不包括色、污渍。
- C.1.1.3 破损：相邻的纱、线断2根及以上的破洞，破边0.3cm及以上的跳花。

C.1.2 疵点程度说明

见表 C.1

表 C.1 疵点程度说明

|      |     |    |                                                                                      |
|------|-----|----|--------------------------------------------------------------------------------------|
| 纱、织疵 | 线状  | 轻微 | 粗度不大于纱支 3 倍的粗经，线状错经，稀 1~2 根纱的筘路，粗度不大于纱支 3 倍的粗纬，双纬，线状百脚，竹节纱等。                         |
|      |     | 明显 | 粗度不大于纱支 3 倍的粗经，锯齿状错经，断经，跳纱，稀 2 根纱以上的筘路，粗度大于纱支 3 倍的粗纬、竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭 3 根的多纱，色、油、污纱等。 |
|      | 条块状 | 轻微 | 杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，折痕不起毛。                                                   |
|      |     | 明显 | 并列跳纱，明显影响外观的杂物织入、条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽 0.2cm 以上的筘路、针路等。                      |

C.2 针织外观疵点及程度说明

C.2.1 外观疵点及量计方法

- C.2.1.1 破损性疵点：断掉一根及以上纱线或织物组织结构不完整的疵点。
- C.2.1.2 裂纱：因纱线部分断裂，明显偏细的一段纱线。
- C.2.1.3 局部露底：绒面起毛不良、秃斑致底组织局部露出者。
- C.2.1.4 剪割不良：剪毛、切割不良。
- C.2.1.5 条痕：绒面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- C.2.1.6 斑疵：绒面上的油、污、色、锈斑渍影响外观者，量其最大长度，散布性则累计计算。

C.2.2 疵点程度说明

- C.2.2.1 不明显：指疵点比较模糊，检验员能隐约看到，一般消费者不易发现，不影响美观和使用。
- C.2.2.2 轻微：指疵点本身有比较明显的界限，触摸能感受到或能直接看到，轻微影响美观和使用。



GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA××××-××××

警用床品保暖絮片

Warmth retention wadding for police bedding

(试用稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部发布



# 目 次

|                    |    |
|--------------------|----|
| 前言.....            | II |
| 1 范围.....          | 1  |
| 2 规范性引用文件.....     | 1  |
| 3 要求.....          | 1  |
| 3.1 结构.....        | 1  |
| 3.2 规格.....        | 1  |
| 3.3 实物质量.....      | 2  |
| 3.4 物理性能.....      | 2  |
| 3.5 安全性要求.....     | 4  |
| 3.6 外观质量.....      | 4  |
| 4 试验方法.....        | 4  |
| 5 检验规则.....        | 5  |
| 5.1 检验分类.....      | 5  |
| 5.2 检验项目.....      | 5  |
| 5.3 抽样数量.....      | 5  |
| 5.4 判定规则.....      | 5  |
| 6 标志、包装、运输与贮存..... | 6  |
| 6.1 产品标志.....      | 6  |
| 6.2 外包装标识.....     | 6  |
| 6.3 包装.....        | 6  |
| 6.4 运输与贮存.....     | 6  |

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

# 警用床品保暖絮片

## 1 范围

本文件规定了警用床品保暖絮片的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于警用床品保暖絮片的生产、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适用于本文件；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 1103.1 棉花 第1部分：锯齿加工细绒棉

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第一部分：单位面积质量的测定

GB/T 35762-2017 纺织品 热传递性能试验方法 平板法

GB/T 11048-2018 纺织品 生理舒适性稳态条件下热阻和湿阻的测定（蒸发热板法）

GB/T 18319-2019 纺织品 光蓄热性能试验方法

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

FZ/T 64003-2021 喷胶棉絮片

## 3 要求

### 3.1 结构

保暖絮片由主体纤维和粘结纤维组成。

### 3.2 规格

根据夏被芯、基础款冬被芯、加厚款冬被芯、涤棉被芯的应用需求，保暖絮片规格按单位面积质量分为100g/m<sup>2</sup>、300g/m<sup>2</sup>、420g/m<sup>2</sup>。

产品规格应符合表1规定。

表1 保暖絮片产品规格

| 产品名称     | 幅宽（cm） | 单位面积质量（g/m <sup>2</sup> ）       |        |        | 备注           |
|----------|--------|---------------------------------|--------|--------|--------------|
|          |        | 夏被芯                             | 基础款冬被芯 | 加厚款冬被芯 |              |
| 蓄热保暖絮片   | 1.5    | --                              | 300    | 420    |              |
| 抗菌导湿絮片   | 1.5    | 100                             | --     | --     |              |
| 聚乳酸生物基絮片 | 1.5    | 100                             | 300    | 420    |              |
| 涤棉热熔絮片   | 1.5    | 沿宽度方向，中间80cm部分为350，两侧部分为200～300 |        |        | 涤棉被芯，叠“豆腐块”用 |

材料规格应符合表2规定。

表2 保暖絮片材料规格

| 产品名称     | 组成纤维  |            | 含量/%  | 线密度/dtex                     | 纤维长度/mm |
|----------|-------|------------|-------|------------------------------|---------|
| 蓄热保暖絮片   | 主体纤维  | 三维卷曲中空涤纶纤维 | 20~30 | 3.33~6.67                    | 51~64   |
|          |       | 细旦中空涤纶纤维   | 15~25 | 2.22~1.56                    | 38~51   |
|          |       | 改性涤纶纤维     | 20~30 | 1.56~3.33                    | 38~51   |
|          |       | 超细涤纶纤维     | 15~20 | 0.78~1.33                    | 32~51   |
|          | 粘结纤维  | 低熔点涤纶纤维    | 10~20 | 2.22~4.44                    | 51      |
| 抗菌导湿絮片   | 主体纤维  | 三维卷曲中空涤纶纤维 | 20~30 | 3.33~6.67                    | 51~64   |
|          |       | 细旦中空涤纶纤维   | 15~25 | 2.22~1.56                    | 38~51   |
|          |       | 改性涤纶纤维     | 15~25 | 1.56~3.33                    | 38~51   |
|          |       | 超细涤纶纤维     | 10~15 | 0.78~1.33                    | 32~51   |
|          | 粘结纤维  | 低熔点涤纶纤维    | 10~20 | 2.22~4.44                    | 51      |
| 聚乳酸生物基絮片 | 主体纤维1 | 聚乳酸纤维      | 40    | 1.33~2.22                    | 38~64   |
|          | 主体纤维2 | 三维卷曲中空纤维   | 60    | 3.33~6.67                    | 51~64   |
|          | 粘结纤维  | 改性低熔点纤维    |       | 2.22~4.44                    | 51      |
| 涤棉热熔絮片   | 主体纤维  | 棉纤维        | 50    | 3127B以上等级, GB 1103.1轧工质量中档以上 |         |
|          |       | 涤纶纤维       | 9~10  | 5.56~6.67                    | 38~51   |
|          |       | 涤纶纤维       | 21~22 | 2.78~3.33                    | 38~51   |
|          | 粘结纤维  | 低熔点双组份涤纶纤维 | 18~20 | 4.44                         | 38~51   |

### 3.3 实物质量

应符合经批准的实物标样（以下简称“标样”）。

### 3.4 物理性能

#### 3.4.1 蓄热保暖絮片物理性能应符合表3规定。

表3 蓄热保暖絮片物理性能

参考：GB/T 11048-2018

| 项目                         |          | 要求                  |                     |         |
|----------------------------|----------|---------------------|---------------------|---------|
|                            |          | 300g/m <sup>2</sup> | 420g/m <sup>2</sup> | 允许偏差    |
| 全幅宽/(m)                    |          | 1.5                 | 1.5                 | 不低于     |
| 单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> ) |          | 300                 | 420                 | -5%~+7% |
| 热阻/(m <sup>2</sup> ·k/W)   |          | 0.95                | 1.25                | 不低于     |
| 蓬松度/(cm <sup>3</sup> /g)   |          | 60                  | 60                  | 不低于     |
| 压缩弹性回复率/(%)                |          | 85                  | 85                  | 不低于     |
| 光蓄热性能                      | 最大升温值(℃) | 5.0                 | 4.5                 | 不低于     |
|                            | 平均升温值(℃) | 3.3                 | 3.2                 | 不低于     |

3.4.2 抗菌导湿絮片物理性能应符合表4规定。

表4 抗菌导湿絮片物理性能

参考：GB/T 11048-2018

| 项目                         |         | 要求                  |         |
|----------------------------|---------|---------------------|---------|
|                            |         | 100g/m <sup>2</sup> | 允许偏差    |
| 全幅宽/(m)                    |         | 1.5                 | 不低于     |
| 单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> ) |         | 100                 | -5%~+7% |
| 热阻/(m <sup>2</sup> ·k/W)   |         | 0.3                 | 不低于     |
| 蓬松度/(cm <sup>3</sup> /g)   |         | 60                  | 不低于     |
| 压缩弹性回复率/(%)                |         | 85                  | 不低于     |
| 抑菌率(%)                     | 大肠杆菌    | AAA级                | 不低于     |
|                            | 金黄色葡萄球菌 |                     |         |
|                            | 白色念球菌   |                     |         |

3.4.3 聚乳酸生物基絮片物理性能应符合表5规定。

表5 聚乳酸生物基絮片物理性能

参考：GB/T 35762-2017

| 项目                         |         | 要求                  |                     |                     |         |
|----------------------------|---------|---------------------|---------------------|---------------------|---------|
|                            |         | 100g/m <sup>2</sup> | 300g/m <sup>2</sup> | 420g/m <sup>2</sup> | 允许偏差    |
| 全幅宽/(m)                    |         | 1.5                 | 1.5                 | 1.5                 | 不低于     |
| 单位面积质量/(g/m <sup>2</sup> ) |         | 100                 | 300                 | 420                 | -5%~+7% |
| 热阻/(m <sup>2</sup> ·k/W)   |         | 0.3                 | 0.95                | 1.25                | 不低于     |
| 蓬松度/(cm <sup>3</sup> /g)   |         | 55                  | 55                  | 55                  | 不低于     |
| 压缩弹性回复率/(%)                |         | 85                  | 85                  | 85                  | 不低于     |
| 抑菌率(%)                     | 大肠杆菌    | AAA级                | AAA级                | AAA级                | 不低于     |
|                            | 金黄色葡萄球菌 |                     |                     |                     |         |
|                            | 白色念球菌   |                     |                     |                     |         |

GA ××××-××××

### 3.4.4 涤棉热熔絮片物理性能

3.4.4.1 每床被芯用涤棉热熔絮片两层，中间厚，两边薄。沿宽度方向测量，每层絮片中间80cm部分的物理性能按表6规定，两侧逐步减薄，边缘单位面积质量为 $200\text{g}/\text{m}^2 \sim 300\text{g}/\text{m}^2$ 。

3.4.4.2 标准回潮率为5%时，每床絮片重量为2000g，极限偏差为 $\pm 100\text{g}$ ，实际回潮率超过或不足5%时，按下列公式计算：

$$\text{标准重量} = \text{实际重量} \times (1 - \text{实际回潮率}) / (1 - \text{标准回潮率})$$

表6 涤棉热熔絮片物理性能

| 项目                               | 要求  | 允许偏差    |
|----------------------------------|-----|---------|
| 全幅宽/(m)                          | 1.5 | 不低于     |
| 单位面积质量/( $\text{g}/\text{m}^2$ ) | 350 | -5%~+7% |
| 蓬松度/( $\text{cm}^3/\text{g}$ )   | 30  | 不低于     |
| 压缩弹性回复率/(%)                      | 70  | 不低于     |

### 3.5 安全性要求

#### 3.5.1 pH 值

pH值4.0~8.5。

#### 3.5.2 甲醛含量

甲醛含量不大于 $300\text{mg}/\text{kg}$ 。

### 3.6 外观质量

外观质量应符合表7规定。

表 7 外观质量

| 项目 |          | 要求                                       |
|----|----------|------------------------------------------|
| 疵点 | 破洞       | 不允许                                      |
|    | 纤维分层     | 不明显                                      |
|    | 表面油污     | 每卷内部不应有深色油污；每卷不大于 $3\text{cm}^2$ 浅色油污限3处 |
|    | 漏胶       | 不允许                                      |
|    | 烘焦、板结    | 不允许                                      |
| 颜色 | 抗菌导湿絮片   | 白色                                       |
|    | 蓄热保暖絮片   | 浅灰色                                      |
|    | 聚乳酸生物基絮片 | 白色                                       |
|    | 涤棉热熔絮片   | 白色                                       |

## 4 试验方法

4.1 实物质量的检验比照实物标样进行质感和手感检验，判定结果是否符合3.3的规定。

4.2 全幅宽试验方法按GB/T 4666执行，判定结果是否符合3.4的规定。

- 4.3 单位面积质量试验方法按GB/T 24218.1执行，判定结果是否符合3.4的规定。
- 4.4 热阻试验方法按GB/T 11048-2018、GB/T 35762-2017执行，判定结果是否符合3.4的规定。
- 4.5 光蓄热性能试验方法按GB/T 18319-2019执行，判定结果是否符合3.4的规定。
- 4.6 蓬松度试验方法按FZ/T 64003-2021（附录 A）执行，判定结果是否符合3.4的规定。
- 4.7 压缩弹性回复率试验方法按FZ/T 64003-2021（附录 A）执行，判定结果是否符合3.4的规定。
- 4.8 抗菌性能的评价按GB/T 20944.3执行，判定结果是否符合3.4的规定。
- 4.9 pH值试验方法按GB/T 7573执行，判定结果是否符合3.5的规定。
- 4.10 甲醛含量试验方法按GB/T 2912.1执行，判定结果是否符合3.5的规定。

## 5 检验规则

### 5.1 检验分类

检验分为型式检验、交收检验。

#### 5.1.1 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当材质、工艺和承制方变化时；
- b) 长期未生产后恢复生产时；
- c) 定期或累积一定产量时；
- d) 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 主管部门提出型式检验要求时；
- f) 其他必要情况下。

#### 5.1.2 交收检验

交收产品时，按抽样方案对交收批抽取的样本进行检验。

### 5.2 检验项目

#### 5.2.1 型式检验

按3.3、3.4、3.5规定项目检验。如产生异议或需方提出要求时，对第3章规定的其它项目进行检验。

#### 5.2.2 交收检验

按3.3、3.4、3.5、3.6规定项目检验。如产生异议或需方提出要求时，对第3章规定的其它项目进行检验。

### 5.3 抽样数量

#### 5.3.1 型式检验

随机抽取3m。

#### 5.3.2 交收检验

以一次交收产品为一批，10000m以上时，随机抽取300m进行检验；10000m以下时随机抽取200m，按照3.6规定项目进行检验。从符合3.6规定项目的产品中随机抽取3m，按3.3、3.4、3.5规定项目进行检验。

### 5.4 判定规则

#### 5.4.1 型式检验

GA ××××-××××

样品符合5.2.1规定项目的为合格，否则为不合格。

### 5.5.2 交收检验

批产品按5.2.2规定项目检验后，符合要求的为合格批。不符合要求时，允许二次抽样，抽样数量加倍，复测两次结果均符合要求的判为合格批，否则为不合格批。

## 6 标志、包装、运输与贮存

### 6.1 产品标志

每卷产品应放入产品合格证。合格证应注明产品名称、规格、批号、生产日期、生产厂名称等，并加盖检验章。

### 6.2 外包装标识

出厂成品应在包装端头处印字，示例见图1。标志字体颜色为黑色，其中“警用床品”、产品名称、承制方名称、“合格品”为黑体，其他为宋体字，字号大小以布满端头为宜，字迹清楚、工整、颜色牢固。



图1 外包装标志示例

### 6.3 包装

6.3.1 成品采用平幅卷装，每卷质量应不大于15kg，用厚度不低于0.04mm筒式聚乙烯薄膜袋抽真空包装。

注：使用方宜在收到货物后尽快打开真空包装，自然放置，避免影响保温性能。

6.3.2 外包装用抗老化塑料编织袋，两头封口，编织袋缝制应牢固，搭接处不小于5cm，针码不低于1针/2cm，首尾回针打结。

### 6.4 运输与贮存

6.4.1 包装件在运输、贮存时不应露天堆放，注意防潮，搬运装卸过程中不得抛摔。

6.4.2 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于20cm。

GA

# 中华人民共和国公共安全行业标准

GA××××-××××

## 警用床品面料

Fabric for police bedding

(试用稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国公安部发布



目 次

前 言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 要求..... 2

    3.1 规格.....2

    3.2 颜色.....2

    3.3 实物质量.....2

    3.4 物理性能.....2

    3.5 染色牢度.....3

    3.6 安全性要求.....3

    3.7 外观质量.....4

4 试验方法.....5

5 检验规则.....6

    5.1 检验分类.....6

    5.2 型式检验.....6

    5.3 交收检验.....6

    5.4 检验项目.....6

    5.5 抽样方案.....7

    5.6 判定规则.....7

6 标志、包装、运输与贮存.....7

    6.1 标志.....7

    6.2 包装标志.....7

    6.3 包装.....8

    6.4 运输与贮存.....8

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

# 警用床品面料

## 1 范围

本文件规定了警用床品面料的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于警用床品面料的生产、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适用于本文件；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 2910.1 纺织品 定量化学分析 第1部分：试验通则

GB/T 2910.10 纺织品 定量化学分析 第10部分：三醋酸纤维或聚乳酸纤维与某些其他纤维的混合物（二氯甲烷法）

GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分：纤维素纤维与聚酯纤维的混合物（硫酸法）

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921-2008 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：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 4666 纺织品 机织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法

GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427-2019 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 8629-2017 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/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定烘箱干燥法

GB/T 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GA ××××-××××

GB/T 22796 床上用品

GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定

GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 73023 抗菌针织品

GSB 16-3223 家用纺织品起球标准样照

3 要求

3.1 规格

规格应符合表1规定。

表1 规格

| 产品名称          | 线密度/tex |      | 密度（根/10cm） |       | 纤维含量%           |                  | 织物组织   | 单位面积质量<br>g/m <sup>2</sup> |
|---------------|---------|------|------------|-------|-----------------|------------------|--------|----------------------------|
|               | 经纱      | 纬纱   | 经向         | 纬向    | 经纱              | 纬纱               |        |                            |
| 精梳棉涤混纺绉纹布     | 9.8     | 14.8 | 708.7      | 472.4 | 100%棉           | 65%棉/35%<br>聚酯纤维 | 4/1 绉纹 | 140                        |
| 聚乳酸再生纤维素混纺绉纹布 | 13.1    | 13.1 | 610.2      | 393.7 | 40%聚乳酸/60%再生纤维素 |                  | 4/1 绉纹 | 140                        |

3.2 颜色

面料颜色为湖蓝色和漂白色，应符合材料标样。与标样对比色差不低于4级。左中右色差、前后色差不低于4级。

3.3 实物质量

产品的质感、手感应符合标样。

3.4 物理性能

物理性能应符合表2规定。

表2 物理性能

| 序号 | 项目          |    | 要求                      |                              |
|----|-------------|----|-------------------------|------------------------------|
|    |             |    | 精梳棉涤混纺绉纹布               | 聚乳酸再生纤维素混纺绉纹布                |
| 1  | 纤维含量/%      | 经向 | 100%棉                   | 聚乳酸：（40±5）%<br>再生纤维素：（60±5）% |
|    |             | 纬向 | 棉：（65±5）%<br>聚酯：（35±5）% |                              |
| 2  | 密度/（根/10cm） | 经向 | ±10                     | ±10                          |
|    |             | 纬向 | ±10                     | ±10                          |

|   |                            |                           |         |                                   |
|---|----------------------------|---------------------------|---------|-----------------------------------|
| 3 | 单位面积质量 (g/m <sup>2</sup> ) |                           | 140±5   | 140±5                             |
| 4 | 断裂强力/N                     | 经向                        | ≥500    | ≥400                              |
|   |                            | 纬向                        | ≥400    | ≥280                              |
| 5 | 撕破强力/N                     | 经向                        | ≥10     | ≥10                               |
|   |                            | 纬向                        | ≥10     | ≥10                               |
| 6 | 起毛起球/级                     |                           | ≥3      | ≥3                                |
| 7 | 水洗尺寸变化率/%                  | 经向                        | -3~+2.0 | -3~+2.0                           |
|   |                            | 纬向                        |         |                                   |
| 8 | 洗后平整度                      | GB/T 8629 (洗涤4N干燥A) 五次洗涤后 | ≥2.5    | ≥2.5                              |
| 9 | 抗菌性能/%                     | 洗涤50次后抑菌率                 | /       | 金黄色葡萄球菌≥80<br>大肠杆菌≥70<br>白色念珠菌≥60 |

### 3.5 染色牢度

染色牢度应符合表 3 规定。

表 3 染色牢度

| 项目       |    | 要求   |     |
|----------|----|------|-----|
|          |    | 湖蓝色  | 漂白色 |
| 耐光色牢度/级  |    | ≥4   | ≥4  |
| 耐皂洗色牢度/级 | 变色 | ≥4   | ≥4  |
|          | 沾色 | ≥4   | ≥4  |
| 耐摩擦色牢度/级 | 干摩 | ≥4   | —   |
|          | 湿摩 | ≥3-4 | —   |
| 耐汗渍色牢度/级 | 变色 | ≥4   | ≥4  |
|          | 沾色 | ≥4   | ≥4  |
| 耐水渍色牢度/级 | 变色 | ≥4   | ≥4  |
|          | 沾色 | ≥4   | ≥4  |

### 3.6 安全性要求

安全性应符合表 4 规定。

表 4 安全性

| 项目            | 要求      |
|---------------|---------|
| pH 值          | 4.0~8.5 |
| 甲醛含量 /(mg/kg) | ≤20     |

## 3.7 外观质量

3.7.1 术语描述参照 GB/T 24250 标准。

3.7.2 局部性疵点的评分规定及说明按表 5 规定。

表 5 局部性疵点的评分规定及说明

(单位 cm)

| 疵点名称和程度 |             |               | 评分数         |          |           |                      |
|---------|-------------|---------------|-------------|----------|-----------|----------------------|
|         |             |               | 1 分         | 2 分      | 3 分       | 4 分                  |
| 经向疵点    | 线状          | 轻微            | ≤50.0       | —        | —         | —                    |
|         |             | 明显            | ≤8.0        | 8.1~16.0 | 16.1~24.0 | 24.1~100.0           |
|         | 条状          | 轻微            | ≤8.0        | 8.1~16.0 | 16.1~24.0 | 24.1~100.0           |
|         |             | 明显            | ≤0.5        | 0.6~2.0  | 2.1~10.0  | 10.1~100.0           |
| 纬向疵点    | 线状          | 轻微            | ≤半幅         | >半幅      | —         | —                    |
|         |             | 明显            | ≤8.0        | 8.1~16.0 | 16.1~半幅   | >半幅                  |
|         | 条状          | 轻微            | ≤8.0        | 8.1~16.0 | 16.1~24.0 | >24.0                |
|         |             | 明显            | ≤0.5        | 0.6~2.0  | 2.1~10.0  | >10.0                |
|         | 稀疏路         | 轻微            | ≤半幅         | >半幅      | —         | —                    |
|         |             | 明显            | —           | —        | ≤半幅       | >半幅                  |
| 严重疵点    | 断纱（断经、断纬）   |               | ≤0.5        | 0.5-1.0  | ——        | >1.0                 |
|         | 污渍、脏斑、油斑、虫斑 | 轻微            | 0.11-0.3    | 0.31-1.0 | 1.1-2.0   | >2.0                 |
|         |             | 明显            | ≤0.1        | 0.11-0.3 | 0.31-0.5  | >0.5                 |
|         | 纱结          | 疵点处粒头 ≤0.1    | —           | —        | —         | —                    |
|         |             | 疵点处粒头 >0.1    | 0.11-0.2    | —        | 0.21-0.5  | >0.5                 |
|         | 粗经/粗纬（≤2 根） |               | 0.5-8.0     | 8.1-16.0 | 16.1-24.0 | >24.0                |
|         | 粗经/粗纬（其余）   |               | ≤0.5        | 0.5-2.0  | 2.1-5.0   | >5.0                 |
|         | 百脚          |               | <1.0        | 1.1~5.0  | 5.1~8.0   | >8.0                 |
| 破损性疵点   | 破洞          |               | —           | —        | 经纬共断 2 根  | 经纬共断 3 根及以上，0.3 以上跳花 |
|         | 破边          |               | 每 10.0 及以内  | —        | —         | —                    |
| 边疵      | 荷叶边         | 深入 0.8 以上~2.0 | 每 15.0 及以内  | —        | —         | —                    |
|         |             | 深入 2.0 以上     | —           | —        | —         | 每 15.0 及以内           |
|         | 针眼          | 深入 1.5 以上~2.0 | 每 100.0 及以内 | —        | —         | —                    |
|         |             | 深入 2.0 以上     | —           | —        | —         | 每 100.0 及以内          |
|         | 明显深浅边       | 深入 0.8 以上~1.5 | 每 100.0 及以内 | —        | —         | —                    |
|         |             | 深入 1.5 以上~2.0 | —           | —        | —         | 每 100.0 及以内          |

注：

- 1、经向疵点和纬向疵点评定时不包括严重疵点。
- 2、污渍、脏斑、油斑、虫斑，针尖大小轻微的单独存在不评分。
- 3、粗纱：静止状态、距面料 60cm、不开底光灯，看不见，不评分。

### 3.7.3 局部性疵点要求及评定方法——评分制

3.7.3.1 面料每段（卷）布的局部性疵点允许评分数规定：平均每平方米 $\leq 0.18$ 分，外观质量判合格。

3.7.3.2 允许总评分计算方法，每段布的局部性疵点允许总评分按式（1）计算：

$$A = a \times L \times W \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：A——每段（卷）布的局部性疵点允许总评分，单位为每段（卷）；

a——每平方米允许评分数，单位为分每平方米（分/ $\text{m}^2$ ）；

L——段（卷）长，单位米（m）；

W——标准幅宽（订单/受控要求的有效幅宽），单位为米（m）；

3.7.4 散布性疵点的规定及要求按表 6 规定。

表 6 散布性疵点的规定及说明

| 疵点名称和类别   |                 |       | 要求                | 备注                                                               |
|-----------|-----------------|-------|-------------------|------------------------------------------------------------------|
| 有效幅宽偏差/cm |                 |       | 0~+3              | 实际门幅不得小于最小门幅                                                     |
| 色差/级      | 与封样             | 白布/色布 | $\geq 4$          | ——                                                               |
|           | 左中右；前后<br>(卷与卷) | 白布/色布 | $\geq 4$          | 已分色号的，不同色号用不同颜色标识，每批不超过 3 个色，且分开堆放，分开落台时色差仅与封样比对，仓库收货时分色落台，按色号发货 |
| 纬斜/%      |                 | 白布/色布 | $\leq 2$          | ——                                                               |
| 布面松紧      |                 |       | $\leq 2\text{cm}$ | ——                                                               |
| 染色不匀      |                 |       | 不影响外观             | ——                                                               |
| 纬移        |                 |       | 不影响外观             | ——                                                               |
| 条花（色条）    |                 |       | 不影响外观             | ——                                                               |

## 4 试验方法

4.1 颜色检验须在北向自然光下或光源箱 D65 光源下进行，按 GB/T 250 评定，判定结果是否符合 3.2 的规定。

4.2 实物质量的检验比照实物标样进行质感和手感检验，判定结果是否符合 3.3 的规定。

4.3 线密度试验方法按 GB/T 29256.5 执行，判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.4 密度试验按 GB/T 4668 执行，判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.5 纤维含量试验方法按 GB/T 910.1、GB/T 2910.10 和 GB/T 2910.11，判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.6 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669-2008（方法 5）执行，判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.7 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行，判定结果是否符合 3.4 的规定。

GA ××××-××××

4.8 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行,判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.9 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017 (洗涤程序为 4N,干燥程序 A)、GB/T 8630 执行,判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.10 起毛起球试验方法按 GB/T 4802.2 摩擦次数 2000 次、负荷  $(415 \pm 2)$  g 执行,评定按 GSB 16-3223 执行,判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.11 洗后平整度试验方法按 GB/T 13769,洗涤方法按 4.9 执行,判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.12 抗菌性能试验方法按 GB/T 20944.3,洗涤方法按 4.9 执行,判定结果是否符合 3.4 的规定。

4.13 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427-2019 中的方法 3 执行,判定结果是否符合 3.5 的规定。

4.14 耐皂洗色牢度的试验方法按 GB/T 3921-2008 中试验方法 C (3) 执行,判定结果是否符合 3.5 的规定。

4.15 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行,判定结果是否符合 3.5 的规定。

4.16 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行,判定结果是否符合 3.5 的规定。

4.17 耐水渍色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行,判定结果是否符合 3.5 的规定。

4.18 pH 值试验方法按 GB/T 7573 执行,判定结果是否符合 3.6 的规定。

4.19 游离甲醛含量试验方法按 GB/T 2912.1 执行,判定结果是否符合 3.6 的规定。

## 5 检验规则

### 5.1 检验分类

检验分为型式检验、交收检验。

### 5.2 型式检验

有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 材质、工艺和承制方变化时;
- b) 长期未生产后恢复生产时;
- c) 定期或累积一定产量时;
- d) 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- e) 主管部门提出型式检验要求时;
- f) 其他必要情况下。

型式检验的检验项目、要求和试验方法按表 7 的规定执行。

### 5.3 交收检验

交收产品时,依据抽样方案,对交收批采用随机抽样的方法抽取样本进行检验。

交收检验的检验项目、要求和试验方法按表 7 的规定执行。

### 5.4 检验项目

表 7 检验项目、要求和试验方法

| 序号                   | 项目名称 | 要求  | 试验方法      | 型式检验 | 交收检验 |
|----------------------|------|-----|-----------|------|------|
| 1                    | 颜色   | 3.2 | 4.1       | ●    | ●    |
| 2                    | 实物质量 | 3.3 | 4.2       | ●    | ●    |
| 3                    | 物理性能 | 3.4 | 4.3~4.12  | ●    | ●    |
| 4                    | 染色牢度 | 3.5 | 4.13~4.17 | ●    | ●    |
| 5                    | 安全性  | 3.6 | 4.18、4.19 | ●    | ●    |
| 6                    | 外观质量 | 3.7 | 4.1       | ●    | ○    |
| 注：“●”为必检项目；“○”为选检项目。 |      |     |           |      |      |

## 5.5 抽样方案

### 5.5.1 型式检验

按表7规定项目进行检验，随机抽取4m。

### 5.5.2 交收检验

以一次交收的产品为一批，抽取交货数量的10%进行检验。

## 5.6 判定规则

### 5.6.1 型式检验

样品符合表7要求的为合格，否则为不合格。

### 5.6.2 交收检验

批产品按表7规定项目检验后，符合要求的为合格批，否则为不合格批。

## 6 标志、包装、运输与贮存

### 6.1 标志

6.1.1 每匹织品的两端反面加盖梢印，内容应标明品号长度、合格品、检验员标志。

6.1.2 拼段时，拼段处加印骑缝印。拼匹包装时应在包外标明“拼”字样。

6.1.3 产品结辨标志、包内吊牌按GB/T 26382包装和标志执行。

### 6.2 包装标志

出厂成品应在包装两端头处印字，示例见图1。

印字一律采用黑色，其中“警用床品”、产品名称、承制方名称、“合格品”为黑体，其他为宋体字，字号大小以布满端头为宜，字迹清楚、工整、颜色牢固。

GA ××××-××××

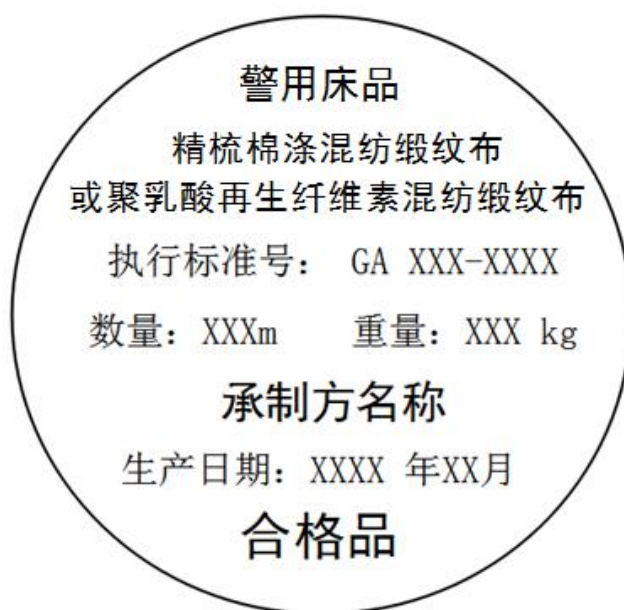


图 1 包装标志示例

### 6.3 包装

6.3.1 产品采用加纸芯面朝里，平幅卷装，每卷一匹。若为拼匹，则最多两段，最短段不小于 18m。

6.3.2 产品卷装后包塑料薄膜，薄膜质量应符合 QB/T 2461 的规定。外包装用粗平布，加盖缝头包装。

6.3.3 包布搭接处不小于 5cm，缝头应牢固，针码不低于 1 针/2cm，首尾回针打结。

### 6.4 运输与贮存

6.4.1 包装件在运输、贮存时不应露天堆放，注意防潮，搬运装卸过程中不得抛摔。

6.4.2 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 20cm。