

红十字会救灾物资——棉被参数

1 要求

★1.1 样式

救灾棉被的样式为矩形，采用被套、被芯可拆卸方式，被芯具有成型性，被芯采用绗缝工艺制作，见图1。



图1 救灾棉被式样

△1.2 规格尺寸

救灾专用棉被的规格尺寸及允许偏差见表1。

表1 规格尺寸及允许偏差

单位为厘米

序号	部位名称	成品尺寸	允许偏差
1	被套长	220.0	-1.5
2	被套宽	150.0	-1.0
3	被芯长	210.0	-3.0, +2.0
4	被芯宽	145.0	-2.5, +1.5

★1.3 材料

材料规格、质量要求及用途按表2规定。

表2 材料规格、质量要求及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
------	----	------	----

棉印花布	纯棉印花布，参考线密度值 14.5tex/14.5tex， 密度 420 根/10cm/300 根/10cm	应符合本标准要求	棉被面料
涤纶布	涤纶布，参考线密度值 7.5 tex /14.5tex， 密度 320 根/10cm/280 根/10cm	应符合本标准要求	绗缝工艺 被芯包布
絮片	涤纶絮片（其中 3D 三维中空涤纶≥15%）	应符合 GB 18383 絮用制品要 求	填充物
涤纶缝纫线	11.8tex×3 或 40S/2	断裂强力≥1040cN/50cm	缝纫

1.4 颜色及色差

#1.4.1 被面颜色：底部为白色，红十字标识“**+**”均匀铺满整个棉被面料，“**+**”色号：PANTONE 485C，具体样式和尺寸见图 2。

1.4.2 被胎包布：白色。

1.4.3 填充用絮片：白色。

1.4.4 缝纫线：应分别与被面、包布相适应。

1.4.5 被面各部位色差不低于 3-4 级。

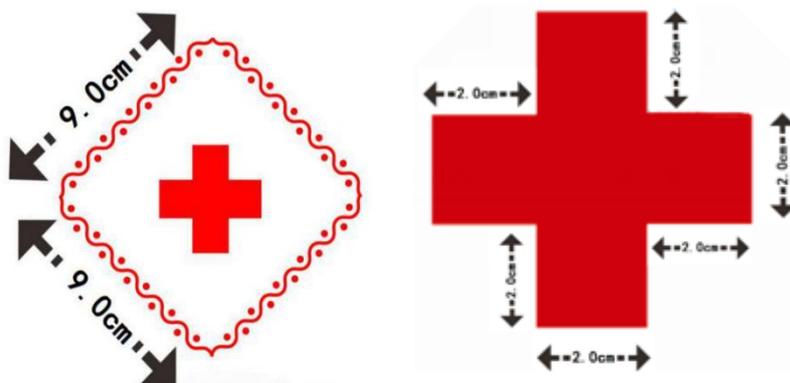


图 2 红十字标志具体样式与尺寸

1.5 下料

1.5.1 被套、被芯包布下料方向为经向，被套应为整幅材料，即长度方向不允许拼接。

1.5.2 下料尺寸应充分考虑绗缝引起的收缩，确保被芯成品符合表 1 要求。

1.6 被胎

1.6.1 被胎重量按表 3 规定。

表 3 被胎重量

絮料	被胎总重量,g	允许偏差,%	备注
化纤絮片	1250g	-5	不含包布重

1.6.2 绗缝被芯外观平展均匀、手感柔软蓬松、不得有杂物、板结、深色油污等。

#1.7 缝制

缝纫针距密度：棉被面、里接合缝纫及被里拼接 11 针/3cm~13 针/3cm，采用锁边方式缝合。被套短边封口端为 3#尼龙拉链方式或系带方式。拉链方式封口要居中绉长度不低于 100cm 尼龙拉链；系带方式开口不低于 100cm，至少三组系带，带长 15cm。

被套和被芯成品的绗缝质量按照 GB/T22796 成品的工艺质量要求，绗缝花型适宜。

1.8 外观质量

产品整洁美观，面、胎吻合，四边平直，四角方正，线路顺直，缝合牢固。不得有开线、断线、出套等缺陷。

#1.9 内在质量规定

成品应符合 GB18401、GB18383 国家强制性标准的规定，同时应符合表 4 的要求。

表 4 成品和材料性能检验

序号	部件	项目	标准要求	检测方法	
1	成品	甲醛含量, mg/kg	GB18401 B 类	GB/T 2912.1	
2		pH 值		GB/T 7573	
3		可分解芳香胺染料, mg/kg		GB/T 17592	
4		异味		GB 18401	
5		被胎重量, g	表 3 规定	GB/T 22796	
6		成品规格, cm	表 1 规定	GB/T 22796	
7		缝纫强度, N, \geq	120	GB/T 13773.1	
8	面料	纤维含量, %	棉 100	FZ/T 01057、GB/T 2910	
9		断裂强力, N/5cm, \geq	经向	250	GB/T 3923.1
			纬向	250	
10		耐水色牢度, 级, \geq	变色	3-4	GB/T 5713
			沾色	3	
11		耐汗渍色牢度, 级, \geq	变色	3	GB/T 3922
			沾色	3	
12		耐洗色牢度, 级, \geq	变色	3-4	GB/T 3921-2008 中 C(3)
			沾色	3	
13		耐摩擦色牢度, 级, \geq	干摩	3-4	GB/T 3920
	湿摩		2-3		
14	水洗尺寸变化率, %, \geq	-5	GB/T 8628 GB/T 8629 GB/T 8630		
15	化纤	*中空涤纶含量(纯涤纶絮片), %, \geq	15	参照 GB/T 16988	
16	絮片	热阻, clo, \geq	1.8	GB/T 11048 B 法	
17	填充	蓬松度, cm ³ /g, \geq	50	GB/T 24442.1	
18	物	回复率, %, \geq	90		

注：有*的项为选择项，根据实际情况选测。

2 试验方法

2.1 外观和缝制质量检验

外观质量检验应在检验台面照度均匀，且不低于 600 lx 的条件下，以目测和手感方法进行。

2.2 成品尺寸检验

将产品平摊在水平检验台上，轻轻理平呈自然伸直状态，各部位的成品尺寸按 3.2 的规定，用精度为 1mm 的钢尺在产品长、宽方向各 1/4、3/4 处测定，精确至 1mm。

2.3 颜色和色差检验

棉被颜色检验应目测方法进行，色差应按 GB/T 250 的规定进行评定。

2.4 被胎重量检验

被胎重量检验应采用量程合适的天平进行称重检测。

2.5 成品理化性能检验

按表 4 中列出的检测方法。

3 验收规则

3.1 基本原则

成品交付验收暨入库检验按本规则执行，生产方出厂检验可自行制定检验规则，或按客户要求进行，也可参照本规则进行。

3.2 抽样

3.2.1 抽样时间

生产供货方将救灾物资运送至指定地点后，收货方应清点数量并出具救灾物资入库收据。救灾物资入库后即可组织抽样。

3.2.2 抽样人员

抽样人员可由收货方或采购方指定，也可由收货方或采购方组织相关方面人员参与，通常可包括收货方代表、检验机构代表、生产供货方代表，或者收货方或采购方认为有必要的机构人员代表；抽样执行人员至少 2 名（不含生产供货方代表）。

3.2.3 抽样方式和数量

抽样前不得随意将物资分包，确保样品抽取的随机性和公开透明。抽样人员应采取系统抽样和随机抽样结合的方式进行，原则上救灾棉被批量每 10000 床抽取至少 10 床(取自至少 2 包)进行外观检验，批量较大时抽样总计不少于 30 床。外观检验后至少取 1 床用于成品和材料性能检验。

3.3 检验项目

3.3.1 外观和缝制质量，包括样式、规格、色泽、缝制、包装标志等（3.1-3.8、6.1、6.2 条）。

3.3.2 成品和材料性能，按表4规定要求。

3.4 外观质量

3.4.1 外观检验

按 3.1-3.8、6.1、6.2 条要求逐项检验

3.4.2 缺陷划分

成品外观不符合标准规定的技术要求，即构成缺陷，按其不符合标准和对产品使用性能及外观影响的程度分为：

- 1) 严重缺陷：严重不符合标准规定、严重影响产品使用性能和产品外观的缺陷；
- 2) 重缺陷：明显不符合标准规定、但对产品使用性能和产品外观影响不严重的缺陷；
- 3) 轻缺陷：不符合标准规定、但对产品使用性能和产品外观影响较小的缺陷。

3.4.3 缺陷判定细则

单件产品缺陷判定按表5规定。

表 5 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 非主要部位：超过允许偏差 ≥ 1 倍	表面部位：超过允许偏差 1 倍 非表面部位：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	被面每处限 2 针，每床限 2 处。 绉棉每床限 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	被胎	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
6	线头	表面 1.0cm 以上线头限 3 根	——	——
7	污渍	表面 1.0cm 两处，其他部位加倍	超出轻缺陷范围	表面有破洞
8	标志	字迹不清、内容不规范	缺项、外标志不全	没有水洗标志
9	包装	包装尺寸不符、不整齐	包装材料不符合要求	包装不牢固、无检验单

3.4.4 单件样品外观质量评定

按 5.4.3 对单件样本进行外观质量评定，如缺陷数符合以下要求则判该件产品外观质量合格，否则为不合格：

- 严重缺陷=0，重缺陷=0，轻缺陷 ≤ 10 ，或
严重缺陷=0，重缺陷=1，轻缺陷 ≤ 6

3.4.5 批量外观评定

按 5.2.3 抽取的每个样品按 5.4.4 进行单件评定，如果不合格样本数不超过 10%，则该批产品外观质量合格，否则该批产品外观质量不合格。

3.5 成品和材料性能

3.5.1 成品和材料主要性能抽验项目按照表 4 规定进行。

3.5.2 内在质量评定

样品内在质量全部达到 5.5.1 要求，判该批内在质量合格；如有不合格项，可再取 1 个样品对不合格项进行复测，结果合格作批内在质量合格，否则判批内在质量不合格。

3.6 验收批质量

对验收批产品按 5.4 和 5.5 检验后，如产品批内在质量和外观质量均合格判为批产品合格，否则为不合格。

3.7 复验

如检验结果判定批质量不合格，供货方对检验结果有异议时，可申请收货方委托第三方检测机构进行重新检验，复验以一次为准。凡复检判定合格的应作全批合格，但实际查出的不符合产品供货方应负责调换或作降价处理；判定不合格的应作全批不合格，收货方视情况责令生产方全部整改、返工或报采购主管部门处理。物资检验合格后，收货方出具验收单。复验或仲裁费用由责任方负责。

△4 标志、包装、运输与贮存

4.1 标志

4.1.1 产品标志

产品标志为印刷在尺寸 10cm×6cm 的白色耐久标签，夹缝在棉被封口一端侧边（面料和被芯包布均要有），距短边 5.0cm，样式见图 3。耐久标签中图案为红色，印字为黑色，图案、印字应清晰、整洁。



图 3 产品标志耐久标签

4.1.2 包装标志

4.1.2.1 外包装上面印刷“**+**”标志及红色“宁夏红十字会捐赠”字样，字体为方正小标宋，色号为 C: 0 M: 100 Y: 0 K: 0，下面需标注产品名称、数量、重量、生产日期、承制单位名称、生产批号和监制单位名称。其产品名称、承制单位名称及监制单位名称为黑体字，其余为宋体字；字体大小适宜、布局合理，标注示例见图 4。

4.1.2.2 外包装侧面需标注“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 4。



救灾专用 棉被 温区/寒区		
数量	床	××Kg
××××年××月		生产批号
承制单位名称		
监制单位名称		

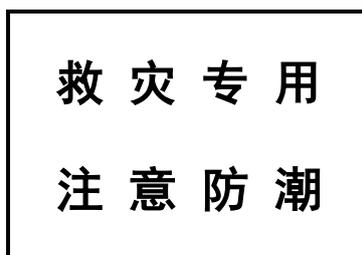


图 4 外包装标志

4.2 包装

- 4.2.1 外层包装材料用聚丙烯编织布，内衬聚乙烯薄膜。
- 4.2.2 编织布结合处用 $\Phi 0.2\text{cm}$ 绳缝合牢固，用 $\Phi 0.7\text{cm}$ 麻绳捆扎成“卅”型，横竖均为双道捆扎。
- 4.2.3 聚丙烯编织布、聚乙烯薄膜、缝包绳、捆包麻绳材料规格见表 6。

表 6 包装材料规格要求

包装材料	规格
聚丙烯编织布	单面复膜，经/纬密度 ≥ 40 根/10cm，单位面积质量 $\geq 90\text{g}/\text{m}^2$ ，断裂强力经纬向各 $\geq 700\text{N}$ ；72h 紫外线照射强度下降不超过 40%（II 型紫外线 60℃辐照 8h 与 50℃无辐照冷暴露 4h 交替，辅照度 0.63W/m ² ）
缝包绳	$\Phi 0.2\text{ cm}$ 二股断裂强力 $\geq 200\text{N}$
捆包麻绳	$\Phi 0.7\text{ cm}$ 三股断裂强力 $\geq 1100\text{N}$
聚乙烯薄膜	厚度不低于 0.08mm

- 4.2.4 每包 10 床，包装尺寸为 75cm×55cm×45cm（长×宽×高）或按合同规定执行。捆扎应牢固、严紧。
- 4.2.5 每包内需放检验单，样式见图 5。其中“检验单”、“产品名称”、“数量”、“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。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	床
生产日期	年 月 日
检验人员	（检验工号）
承制单位名称	（单位全称）

图 5 检验单样式

4.3 运输与贮存

- 4.3.1 运输与贮存中严禁露天存放，应防止雨淋、曝晒、污染、重压。运输根据合同要求执行。
- 4.3.2 产品应贮存在通风干燥的库房内，相对湿度不得超过 75%，并不得与化学药物同库混放。
- 4.3.3 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 15cm。如库房长期处于高湿状态，码放时包间应留有间隙以利通风，或适当时间倒包通风。