

备案号: 27770-2010

MZ

中华人民共和国民政部行业标准

MZ/T 014.2—2010

救灾被服 第2部分: 棉大衣

Disaster relief bedding and clothing—
Part 2: Overcoat

2010-01-14 发布

2010-03-15 实施

中华人民共和国民政部 发布

前 言

MZ/T 014—2010《救灾被服》分为四个部分：

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

本部分为 MZ/T 014—2010 的第 2 部分。

本部分的附录A、附录B、附录C、附录D、附录E、附录F和附录G是规范性附录。

本部分由民政部救灾司提出。

本部分由全国减灾救灾标准化委员会归口。

本部分起草单位：民政部救灾司、北京市民政局、新兴职业装备生产技术研究所。

本部分主要起草人：薛建军、庞陈敏、高玉成、李成、丁长利、王珍、刁志霞。

救灾被服 第2部分：棉大衣

1 范围

本部分规定了救灾专用棉大衣的要求、检验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。
本部分适用于救灾专用棉大衣的订购、生产与验收。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 1040.1—2006 塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则
- GB/T 2662—2008 棉服装
- GB/T 2912.1—2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 2918—1998 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 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 4744—1997 纺织织物 抗渗水性测定 静水压试验
- GB/T 6836—2007 缝纫线
- GB/T 7573—2009 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 11048—2008 纺织品 生理舒适性 稳态条件下热阻和湿阻的测定
- GB/T 14464—2008 涤纶短纤维
- GB/T 16988—1997 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22865—2008 牛皮纸
- FZ/T 52002—1991 锦纶短纤维
- FZ/T 63002—2009 粘胶长丝绣花线
- FZ 65002—1995 特种工业用绳带 物理机械性能试验方法
- FZ/T 72002—2006 毛条喂入式针织人造毛皮
- FZ/T 80002—2008 服装标志、包装、运输和贮存
- JSB 9.2—1992 絮片抗拉强度的测定
- JSB 9.3—1992 絮片单位面积质量、压缩弹性率及蓬松度的测定
- QB/T 2173—2001 尼龙拉链
- QB/T 3637—1999 不饱和聚酯树脂纽扣

3 要求

3.1 样式

棉大衣的样式见图1；需增配帽子时其样式、规格尺寸、缝制工艺按附录E的规定执行。

3.2 号型与规格

3.2.1 棉大衣分为大号、中号和小号。

3.2.2 棉大衣规格尺寸与允许偏差按表1规定。

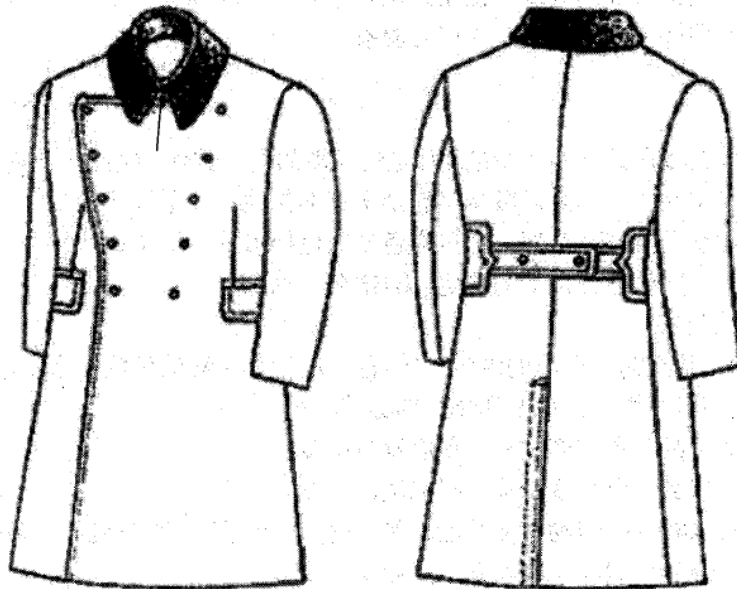


图1 棉大衣样式

表1 棉大衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

序号	部位名称	大号	中号	小号	允许偏差(±)
1	前身长	133.0	123.0	113.0	2.0
2	前胸宽	52.2	48.6	45.0	1.0
3	上腰围	144.0	134.0	124.0	2.5
4	中腰围	134.0	124.0	114.0	+2.5、-1.0
5	下摆大	209.0	197.0	185.0	3.0
6	袖长	71.0	67.0	63.0	1.5
7	袖上肥	30.4	29.0	27.6	1.0
8	袖口肥	23.0	21.0	19.0	1.0
9	小肩宽	19.2	18.0	16.8	0.8
10	第一扣距襟边	29.2			0.5
11	第二扣距襟边	26.9			0.5
12	第三扣距襟边	23.1			0.5
13	第四扣距襟边	19.3			0.5
14	第五扣距襟边	16.7			0.5
15	挂衣袂长	4.0			0.5
16	后身长	130.0	120.0	110.0	2.0
17	后背宽	48.4	44.8	41.2	1.0

表 1(续) 棉大衣规格尺寸与允许偏差

单位为厘米

序号	部位名称	大号	中号	小号	允许偏差(±)
18	后腰带距领窝	48.0	45.0	42.0	0.8
19	后腰带长	25.4	23.0	20.6	0.5
20	后腰带宽	6.0			0.2
21	后腰带盖长	14.0			0.3
22	后腰带盖中宽	7.0			0.3
23	后腰带盖两侧宽	5.3			0.3
24	后开衩长	53.0	49.0	45.0	1.0
25	后开衩掩襟宽	4.0			0.2
26	后开衩暗牌第二道明线距边	4.0			
27	领长	53.0	50.0	47.0	0.8
28	领前宽	12.0			0.5
29	领后宽	12.0			0.5
30	领台宽	16.0			0.5
31	领座明线前宽距边	2.0			0.2
32	领座明线后宽距边	4.0			0.2
33	袋盖长	17.5			0.3
34	袋盖宽	7.0			0.2
35	袋牙宽	0.6			0.1
36	袋口垫布宽	4.0			0.3
37	袋布长	23.0			1.0
38	领口省缝长	10.0			0.5
39	贴边上宽	17.0			0.6
40	贴边下宽	12.0			0.6
41	袖口、下摆折边宽	3.0			0.3
42	第五扣眼距下摆	72.0	66.0	60.0	1.0

3.3 颜色

3.3.1 面料颜色：棕色按 PANTONE 19—1217 TPX 的规定。

3.3.2 里料颜色：棕色与面料颜色相匹配。

3.3.3 领绒颜色：棕色，按主管部门批准的标样。

3.3.4 缝纫、锁钉线颜色：与面料颜色相匹配。

3.3.5 聚酯四眼扣颜色：与面料颜色相匹配。

3.4 色泽偏差范围

3.4.1 成品表面颜色不低于 4 级，评定级别按 GB/T 250—2008 规定。

3.4.2 成品非表面颜色不低于 3~4 级，评定级别按 GB/T 250—2008 规定。

3.5 材料

材料规格及用途按表 2 规定。

表2 材料规格及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
185T单面涂覆PU防水锦纶塔丝绒	80g/m ²	FZ/T 52002—1991及附录A	面料、袋口垫布、开衩贴边、开衩掩襟、开衩暗牌面里
190T涤丝纺	50g/m ²	GB/T 14464—2008及附录B	里料、袋布、小肩垫条、袖窿条、袖山拉条
充填中空涤纶短纤维絮片	250g/m ²	见附录C	身保暖层
	150g/m ²		袖保暖层、领里(稍薄)
衬	25tex/28tex本色棉平布	—	领里、袋盖面、袋口
割圈绒	毛高8mm	FZ/T 72002—2006及附录F	领面
涤纶缝纫线	11.8tex×3	GB/T 6836—2007	缝纫、绗棉、锁眼
棉丝光线	14tex×2×3		钉扣
绣花线	133dtex×2	FZ/T 63002—2009	绣花
聚酯树脂四眼扣	Φ26mm	QB/T 3637—1999	前门襟扣、后腰带扣
	Φ15mm		后开衩扣
领钩	大号方型	按标样	领头
尼龙编织拉链	3号	QB/T 2173—2001	帽顶
聚丙烯编织布	单面复膜型	附录D	外包装
牛皮纸	≥70g/m ²	GB/T 22865—2008	内包装
缝包绳	Φ0.2cm二股	断裂强力 ≥200N	缝包
捆包麻绳	Φ0.7cm三股	断裂强力 ≥1100N	捆包

注：标样是由采购方发放或由生产企业报送经采购方批准的标准实物样品。

3.6 下料

裁片纱向及拼接按表3规定。

表3 裁片纱向及拼接

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接		要求
				道数极限(道)	拼口极限	
面	前身	经	前襟边顺经纱	—	—	—
	后身	经	以背中缝为准3.0	—	—	—
	大袖	经	袖口与纬纱平	—	—	—
	小袖	经	袖口与纬纱平	—	—	—
	前门襟贴边	经	上截外口顺经纱,下截以里口为准8.0	—	—	—
	袋盖	纬	上口后端上翘1.2或与纬纱平	—	—	—
	袋牙	经	1.5	—	—	—
	后腰带	经	2.0	—	—	—
	后腰带盖	经	1.0	—	—	—
	后开衩掩襟、暗牌	经	5.0	1	+6.0	避开方角、钉扣位置
	挂衣袂	经	1.0	—	—	—

表3(续) 裁片纱向及拼接

单位为厘米

类别	裁片名称	下料方向	允斜极限	拼 接		要求
				道数极限(道)	拼口极限	
里	前身	经	前襟边顺经纱	每片2	—	避开领窝, 拼口不准相交, 不准横拼
	后身	经	以背中缝为准10.0	3	—	
	大、小袖	经	以袖底缝为准, 袖口向前、后7.0	每片2	+25.0	拼口不准相交
	袋布	经	7.0	2	—	避开袋口, 可经纬相拼
	袖窿牵条	纬	3	—	—	—
	小肩垫条	经	—	—	—	—
	袖山拉条	经纬	—	—	—	—
绒	领绒	经纬斜	—	—	—	—
衬	袋盖	纬	1.0	—	—	—
	袋口	经	2	—	—	—

注: 拼口极限数前有“+”, 表示该拼接处的成品尺寸加表中之数为该部位的拼口极限; 拼口极限前无“+”的, 表示该部位的实际拼口极限。

3.7 敷衬

3.7.1 领里、袋盖面、袋口各敷衬一层。

3.7.2 衬的收缩率应与面料相适宜。

3.8 缝制

3.8.1 缝纫针距

明线针距: 12针/3cm~14针/3cm;

暗线针距: 11针/3cm~13针/3cm;

绱缝针距: 不少于5针/3cm, 绱距不大于10cm, 各部位均为经向绱线。

3.8.2 缝制质量要求

缝纫线路顺直, 定位准确, 距边宽窄一致, 结合牢固, 松紧适宜。

3.8.3 缝制工艺

缝制工艺按表4规定。

表4 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
领子	合领面绒后缝	0.8	暗线一道	—	劈缝
	合领里后缝	0.8	暗线一道	—	倒缝
	纳领里	下口 1.0	翻领纳18个尖角 座领纳趟五道	—	尖角顺宽向纳锯齿形, 尖角间距一致; 领座顺长纳趟, 排列均匀, 领里均匀絮棉一层
	钩领子	0.6	暗线一道	—	领面余量适度, 左右圆头一致
	钉领钩	—	回针三道	—	左钩比领头缩进0.1, 右环比领头探出0.1
	扎挂衣袂	0.5	明线一道	0.1	净宽0.7
	绱领子	0.6	暗线一道	—	扎住领口牵条, 后领窝正中夹挂衣袂, 回针三道
	压领下口明线	—	明线一道	0.2	压线反面下炕, 两端压身0.2
	扞领头	—	扞缝各一道	—	每个领头不少于10针

表4(续) 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
省缝	收领省	上端 1.0	暗线一道	—	下端收尖, 缝头向后倒
	收面里胸省缝	中间 0.8	暗线各一道	—	两端收尖, 缝头向后倒
	收面里腰省缝	上端 0.5 中间 0.8	暗线各一道	—	下端收尖, 缝头向后倒
后腰带	钩压后腰带	0.6	明暗线各一道	1.5	面吐 0.1
	钩腰带盖	0.6	暗线一道	—	—
	绱腰带、腰带盖	—	明线各一道	1.5	先固定腰带, 再压袋盖明线
袖子	合袖面、里底、 外缝	0.8	暗线各一道	—	袖里外缝扎住絮片, 缝头向大袖倒
	绱袖面	0.8	暗线两道	—	袖山拉袖窿条, 长40.0~50.0
	绱袖里	0.8	暗线一道	—	面里袖山用布条擦住
	钩袖口	0.7	暗线一道	—	面里缝对正
拼接	后开衩掩襟、暗牌	0.8	暗线一道	—	倒缝
	前身里	0.8	暗线一道	—	倒缝
	袖里	0.8	暗线一道	—	倒缝
后开衩	合面后身中缝	0.8	暗线一道	—	缝头向左倒
	绱开衩掩襟	0.8	明暗线各一道	0.1	明线压在掩襟上
	钩压掩襟外口	0.6	明暗线各一道	1.5	面吐 0.1
	钩压贴边外口	0.6	明暗线各一道	1.5	面吐 0.1
	绱暗牌	0.7	暗线一道	—	缝头向暗牌倒
	压暗牌外口明线	—	明线一道	1.5	上端折光
	压第二道明线	—	明线一道	4.0	暗牌扣眼之间打结两个, 下口手针封口 3.0
打开衩结子	—	明线两道	—	打双道结, 两线相距 0.6, 第二道线回针四至五道, 结长齐第二道明线	
面里结合	合面肩缝	0.8	暗线两道	—	缝头向后倒, 扎住牵条
	合面里腰缝	0.8	暗线一道	—	缝头向后倒
	合里肩缝	0.8	暗线一道	—	缝头向后倒
	绱拉条	0.8	扎线两道	—	面里袖山处结合
	贴边与里结合	0.8	暗线一道	—	缝头向后倒
	钩压前门襟	0.6	明暗线各一道	1.5	齐子口
	钩下摆	0.7	暗线一道	—	面里腰缝对正

3.9 锁钉

3.9.1 锁 2.8cm 直眼不少于 58 针, 锁 1.7cm 直眼不少于 36 针, 扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

3.9.2 钉扣每孔不少于 6 根线, 反面留线头长 0.5cm~1.0cm。

3.9.3 锁钉工艺按表 5 规定。

表5 锁钉工艺

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁眼	钉扣
前门襟	2.8	左门襟距边 2.2, 第一、第五眼按成品尺寸, 中间匀锁三个直眼	右门襟距边 2.5, 与眼对正, 钉扣五粒; 与左门襟眼平齐, 按成品尺寸在左门襟上钉五粒装饰扣
后开衩	1.7	暗牌距边 2.0, 均匀竖锁直眼三个	与眼对正, 在掩襟上钉扣三粒
后腰带	—	—	以中腰宽度排匀, 在后腰带上钉二粒装饰扣, 后腰带抽紧 1.0

4 检验方法

4.1 样式检验

单位产品的样式按3.1及主管部门批准的样品以目视和手感进行检验。

4.2 号型规格检验

各部位的成品尺寸按3.2的规定, 用精度为1.0mm的普通量具进行检验。

4.3 颜色检验

颜色按3.3的规定与主管部门批准的实物标样进行对照检验。

4.4 色泽偏差范围

色泽偏差范围按3.4的规定用 GB/T 250—2008进行评定检验。

4.5 材质规格检验

主、辅材料规格及检验按3.5的规定与主管部门批准的标样进行对照检验。

4.6 下料检验

下料按3.6的规定进行检验。

4.7 敷衬检验

产品敷衬按3.7的规定, 以目视和手感进行检验。

4.8 缝制检验

产品缝制质量按3.8及GB/T 2662—2008中的相关要求, 以目视和手感进行检验。

4.9 锁眼钉扣检验

产品锁眼钉扣按3.9的规定进行检验。

4.10 理化性能检验

4.10.1 面料幅宽的检验按 GB/T 4666—2009 的规定。

4.10.2 面料密度的检验按 GB/T 4668—1995 的规定。

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

4.10.4 面料静水压的检验按 GB/T 4744—1997 的规定。

4.10.5 面料、里料甲醛含量的检验按 GB/T 2912.1—2009 的规定。

4.10.6 面料、里料 pH 值的检验按 GB/T 7573—2009 的规定。

4.10.7 面料、里料异味的检验按 GB 18401—2003 的规定。

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

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

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

4.10.11 中空涤纶短纤维絮片的质量检验按附录 C 的规定。

4.10.12 尼龙拉链的检验按 QB/T 2173—2001 的规定。

4.10.13 牛皮纸的检验按 GB/T 22865—2008 的规定。

- 4.10.14 聚丙烯编织布的检验按附录 D 的规定。
- 4.10.15 割圈绒的检验按附录 F 的规定。
- 4.10.16 缝包绳和捆包麻绳的断裂强力检验按 FZ 65002—1995 的规定。

4.11 标志检验

号型标志按 6.1 的要求进行检验。

4.12 包装检验

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

5 检验规则

5.1 检验分类

本部分规定的检验分类如下：

- a) 首件检验（见 5.2）；
- b) 质量一致性检验（见 5.3）；
- c) 验收检验（见 5.4）。

5.2 首件检验

5.2.1 检验要求

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

5.2.2 检验项目

检验项目应符合表 6 的规定。

5.2.3 检验数量

首件报样检验数量为一件。主、辅材料的理化性能检验按相关规定执行。

5.2.4 合格判定

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

5.3 质量一致性检验

5.3.1 检验要求

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

5.3.2 检验项目

检验项目应符合表 6 的规定。

5.3.3 合格判定

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

5.4 验收检验

5.4.1 检验要求

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

5.4.2 检验项目

检验项目应符合表 6 的规定。

表6 检验项目

序号	检验项目	检验方法	要求	首件检验	质量一致性检验	验收检验
1	款式	按4.1的规定	符合3.1及标样的规定	●	●	●
2	成品主要尺寸	按4.2的规定	符合3.2的规定	●	●	●
3	颜色	按4.3的规定	符合3.3的规定	●	●	●
4	色泽偏差范围	按4.4的规定	符合3.4的规定	●	○	○
5	材料	按4.5的规定	符合3.5及标样的规定	●	○	○
6	下料	按4.6的规定	符合3.6的规定	●	●	●
7	敷衬	按4.7的规定	符合3.7的规定	●	●	●
8	缝制	按4.8的规定	符合3.8的规定	●	●	●
9	锁眼钉扣	按4.9的规定	符合3.9的规定	●	●	●
10	物理性能	按4.10的规定	符合表2的规定	●	○	●
11	标志	按4.11的规定	符合6.1的规定	●	●	●
12	包装	按4.12的规定	符合6.2的规定	○	○	●

注：●必检项目；○选检项目

5.4.3 抽样方法与数量

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

5.4.4 合格判定

单件产品缺陷判定按表7规定

表7 缺陷判定细则

序号	项目	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	成品尺寸	主要部位：超过允许偏差小于1倍 非主要部位：超过允许偏差 \geq 1倍	主要部位：超过允许偏差1倍 非主要部位：超过允许偏差2倍	超过重缺陷
2	色差	超过标准规定范围	超过标准规定范围限1级	—
3	开、断线	不承受拉力的部位每处限2针，每件限2处。 纺棉每件限3处每处限3.0cm	超出轻缺陷范围	—
4	针距	超过标准规定限3针		
5	领偏	限1.0cm		
	袖偏	限0.7cm		
6	对称部位	允许偏差在0.5cm以下的不得超过 允许偏差在0.5cm以上的不得超过0.5cm		
7	缝制	领子走型或反翘、各部位缝子抽皱不平	领子明显走型或反翘、各部位缝子明显抽皱	—
8	絮片	总重超出允许偏差限1倍	总重超出允许偏差1.5倍	超过重缺陷
9	扣眼	扣眼错位0.5cm	扣合后不平	—
10	线头	表面1.0cm以上线头限3根	—	—
11	污渍	表面1.0cm ² 两处，其他部位加倍	超出轻缺陷范围	表面有破洞

注：材质质量判定按附录A、附录B的规定，超过允许偏差即为不合格品。

5.5 质量判定

a) 每件产品得90分及以上者为合格品；

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

5.6 扣分规则

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

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1 号型标志

号型标志印刷在尺寸6cm×4cm的白色涤纶水洗布上，并缝制在后身里领窝正中向下2cm位置，两侧扎线两端回针，标志样式见图2。字迹应清晰、整洁。

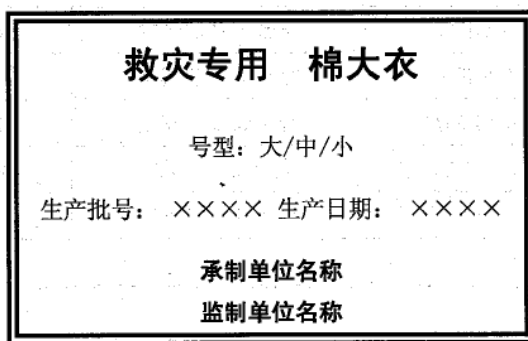


图 2 号型标志

6.1.2 产品标志

产品标志见附录G或相关要求。

6.1.3 包装标志

6.1.3.1 外包装的上、下两面需标注产品名称、数量、重量、号型配比、生产批号、生产日期、承制单位名称和监制单位名称字样。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3。

6.1.3.2 外包装端面需标注“救灾专用”、“注意防潮”字样。字体为黑体字，字体大小适宜，布局合理，标注示例见图3。

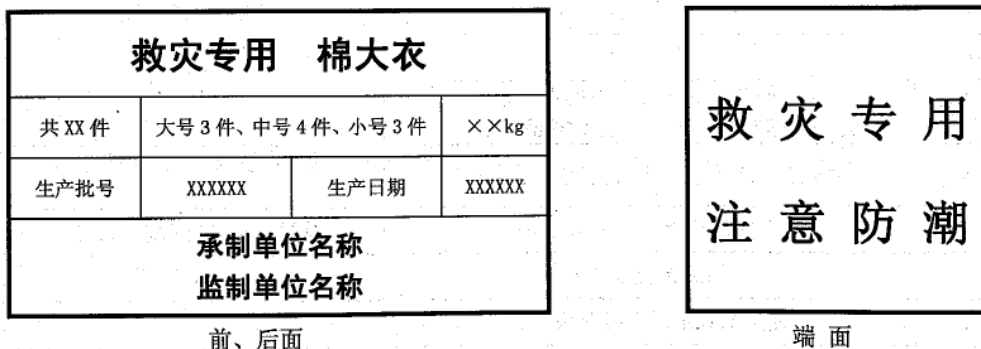


图 3 外包装标志

6.2 包装

6.2.1 棉大衣反面向外折叠，每 10 件一包，上下各加垫一层牛皮纸，用聚丙烯编织布包裹。牛皮纸的质量应符合 GB/T 22865—2008 的规定，聚丙烯编织布的质量应符合附录 D 的规定。包裹后用 $\Phi 0.2\text{cm}$ 两合股加捻绳缝包，缝包针距为 1 针/3cm~1 针/4cm，逐针打结。再用 $\Phi 0.7\text{cm}$ 麻绳捆扎成一横三竖，横竖均为双道。麻绳的质量应符合表 2 的规定。包形尺寸为 65cm×45cm×35cm（长×宽×高），捆扎应牢固、严紧。聚丙烯编织布技术要求见中附录 D。

6.2.2 棉大衣为配号包装，每包内大、小号各 3 件，中号 4 件。

6.2.3 每包棉大衣的包装内需放检验单，样式见图 4。其中“检验单”、“产品名称”、“数量”、“号型配比”“生产日期”、“检验人员”、“承制单位名称”标题为黑体字，其他为宋体字。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/号型比例	件 号
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 4 检验单样式

6.3 运输与贮存

6.3.1 运输与贮存中严禁露天存放，应防止雨淋、日晒、油污、重压。运输根据合同要求执行。

6.3.2 产品应贮存在通风干燥的库房内，并不得与化学药物同库混放。

6.3.3 包装件应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 20cm。

附录 A

(规范性附录)

185T单面涂覆PU防水锦纶塔丝绒色布技术要求

A.1 185T单面涂覆PU防水锦纶塔丝绒色布的物理性能指标

185T单面涂覆PU防水锦纶塔丝绒色布的物理性能指标及试验方法按表A.1规定。

表 A.1 物理性能指标

序号	项目		指标	试验方法
1	幅宽, cm		150—2	GB/T 4666—2009
2	密度, 根/10cm	经向	460—2%	GB/T 4668—1995
		纬向	268—2%	
3	纤维含量, %		锦纶 100 ₃	—
4	断裂强力, N/5cm	经向	≥500	GB/T 3923.1—1997
		纬向	≥400	
5	甲醛含量, mg/kg		≤300	GB/T 2912.1—2009
6	静水压, kPa		≥10	GB/T 4744—1997
7	pH 值		4.0~9.0	GB/T 7573—2009
8	异味		无	GB 18401—2003

A.2 185T锦纶塔丝绒色布染色牢度指标

185T单面涂覆PU防水锦纶塔丝绒色布的染色牢度指标及试验方法按表A.2规定, 综合判定允许一项低半级。

表 A.2 染色牢度

序号	项目		指标	试验方法
1	耐光色牢度, 级		4—5	GB/T 8427—2008
2	耐洗色牢度, 级	变色	4	GB/T 3921—2008
		沾色	4	
3	耐摩擦色牢度, 级	干摩	4	GB/T 3920—2008
		湿摩	3—4	

附录 B

(规范性附录)

190T涤丝纺技术要求

B.1 190T涤丝纺的物理性能指标

190T涤丝纺的物理性能指标及试验方法按表B.1规定。

表 B.1 物理性能指标

序号	项 目		指 标	试验方法
1	涤纶, %		100	—
2	断裂强力, N/5cm	经向	≥400	GB/T 3923.1—1997
		纬向	≥300	
3	甲醛含量, mg/kg		≤300	GB/T 2912.1—2009
4	pH值		4.0~9.0	GB/T 7573—2009
5	异味		无	GB 18401—2003

B.2 190T涤丝纺的染色牢度指标

190T涤丝纺的染色牢度指标及试验方法按表B.2规定, 综合判定允许一项低半级。

表 B.2 染色牢度

序号	项 目		指 标	试验方法
1	耐洗色牢度, 级	变色	3—4	GB/T 3921—2008
		沾色	3—4	
2	耐摩擦色牢度, 级	干摩	3—4	GB/T 3920—2008
		湿摩	3—4	

附录 C

(规范性附录)

中空涤纶短纤维絮片技术要求

C.1 原材料规格

中空涤纶短纤维絮片的质量指标见表 C.1

表 C.1 中空涤纶短纤维絮片质量指标

序号	检验项目		质量指标	试验方法
1	单位面积质量	250g/m ²	≥250	JSB 9.3—1992
		150g/m ²	≥150	
2	单孔中空涤纶短纤维含量 %		≥70	显微镜横截面计数参照 GB/T 16988—1997
3	保温性能, CLO	250g/m ²	≥1.2	GB/T 11048—2008 (B法)
		150g/m ²	≥0.9	
4	抗拉强度, N/g	纵向	≥1.6	JSB 9.2—1992
		横向	≥10.0	

附录 D

(规范性附录)

聚丙烯编织布技术要求

D.1 材料

聚丙烯编织布主要原料为聚丙烯(5203)树脂、抗紫外线吸收剂及其他填料。

D.2 颜色

聚丙烯编织布颜色为白色。

D.3 外观质量

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

D.4 理化性能

理化性能指标按表D.1的规定。

表 D.1 理化性能指标

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

D.5 试验方法

D.5.1 断裂强力试验

D.5.1.1 试验条件

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

D.5.1.2 取样

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

D.5.1.3 测试

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

D.5.1.4 密度测定

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

D.5.1.5 单位面积质量的测定

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

附 录 E
(规范性附录)
帽子技术要求

E.1 样式

棉大衣帽子的样式见图 E.1。

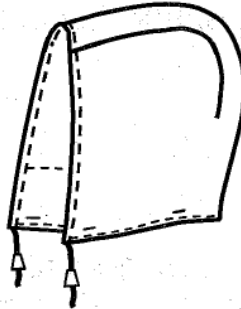


图 E.1 棉大衣帽子样式

E.2 规格尺寸

帽子的规格尺寸按表 E.1 规定

表 E.1 帽子规格尺寸与极限偏差

单位为厘米

序号	部位名称	大号	中号	小号	允许偏差(±)
1	帽侧宽	32.0			0.5
2	帽前口高	42.0			0.5
3	帽下口大	53.0	50.0	47.0	0.5
4	帽顶拉链长	40.0			0.5
5	帽口绳长	55.0			0.5

E.3 材料规格

材料规格及用途按表 E.2 规定

表 E.2 材料规格及用途

材料名称	规格	质量要求	用途
185T 单面涂覆 PU 防水 锦纶塔丝绒色布	≥80g/m ²	FZ/T 52002—1991 及附录 A	面料、帽口贴条
190T 涤丝纺	≥50g/m ²	GB/T 14464—2008 及附录 B	里料
充填中空涤纶短纤维絮片	≥150g/m ²	见附录 C	帽保暖层
尼龙编织拉链	3 号	QB/T 2173—2001	帽顶
聚酯树脂四眼扣	Φ15mm	QB/T 3637—1999	帽子与大衣领子结合
尼龙包芯绳	Φ3mm	按标样	帽口抽绳
塑料弹簧调节扣	—	按标样	调节抽绳

注：面、里料的颜色与大衣同，拉链、包芯绳、调节扣的颜色与面料相匹配

E.4 裁片纱向

裁片纱向：均为经向。

E.5 缝纫针距和缝制质量

缝纫针距和缝制质量要求与大衣相同。

E.6 缝制工艺

缝制工艺按表 E.3 规定

表 E.3 缝制工艺

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
帽子	合帽面、里省	—	明暗线各一道	0.1	后端收尖
	扎帽里絮料下口线	—	明线一道	—	帽下口 9.0 无絮料
	绗拉链	—	扎线一道	—	—
	绗拉链两侧贴条	0.6	明线各一道	0.1	贴条与拉链宽同
	绗帽口贴条	—	明线各一道	0.1	贴条宽 3.0
	扎帽下口线	—	明线一道	0.1	—

E.7 锁钉

E.7.1 锁 1.7cm 直眼不少于 36 针，扣眼美观、规整、牢固、不偏歪。

E.7.2 钉扣每孔不少于 6 根线，反面留线头长 0.5cm~1.0cm。

E.7.3 锁钉工艺按表 E.4 规定。

表 E.4 锁钉工艺

单位为厘米

部位名称	扣眼尺寸	要 求	
		锁眼	钉扣
帽下口	1.7	两侧距边 4.0 各锁直眼一个中间匀锁三个	与眼对正，在大衣领里下口距领窝 1.0 钉扣五粒

附录 F

(规范性附录)

割圈绒技术要求

F.1 割圈绒规格

割圈绒规格指标按表 F.1 规定

表 F.1 规格指标

项目	标准值	试验方法
克重, g/m ²	600—12.0	FZ/T 72002—2006
毛高, mm	8—1.0	

F.2 理化性能

割圈绒理化性能符合表 F.2 规定

表 F.2 理化性能

项目	标准值	试验方法
顶破强力, N	≥250	FZ/T 72002—2006

附 录 G
(规范性附录)
产品标志要求

G.1 产品标志

棉大衣产品标志为行业系统标志。以民政系统采购时使用产品标志为例，棉大衣产品标志示例见图 G.1。



图 G.1 棉大衣产品标志示例

G.2 标志位置

标志位于左前胸，与第二扣平齐，第二扣中心向里5.0cm处为产品标志的中心点，正绣产品标志图案一个；左拨头翻正后距襟边6.0cm，距上边5.0cm处，贴边上再正绣产品标志图案一个。产品标志图案直径为2.6cm。

G.3 质量要求

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