

ICS 59.080.30

CCS W 57

备案号：××××—×××××

YJ

# 中华人民共和国应急管理行业标准

YJ/T ×××××.1—20××

## 救灾被服 第1部分：棉被

Disaster relief bedding and clothing — Part 1: Quilt

(征求意见稿)

××××—××—××发布

××××—××—××实施

中华人民共和国应急管理部

发布



## 前 言

YJ/T ×××××-20××《救灾被服》分为8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；
- 第5部分：毛毯；
- 第6部分：毛巾被；
- 第7部分：防寒服；
- 第8部分：高寒棉大衣。

本文件为YJ/T ×××××-20××的第1部分。

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。

本文件由全国应急管理与减灾救灾标委会(SAC/TC 307)提出并归口。

本文件起草单位：中纺标检验认证股份有限公司、北京市绅宝针棉织品有限公司、郑州豫力新材料科技有限公司、河北凌路服饰有限公司、际华集团股份有限公司、际华三五三四制衣有限公司。

本文件主要起草人：姜慧霞、樊斌、李献鑫、王宝军、周玉清、郑园园、赵景、路旭、田茜、李学东、丁爱斌、李亚丰、慎凯玲、朱晨瑜、杨春燕。

本文件是首次发布。

## 引 言

救灾被服具有通用性强、便携、经济的特点，广泛应用于应急救援工作中，并发挥了至关重要的作用。救灾被服主要包括棉被、棉（大）衣、毛毯、毛巾被、防寒服、高寒棉大衣、多功能睡袋等多种应急救援产品，适用于不同的应急救援工作。为了更好地满足应急管理工作的需求，进一步规范应急救援被服的生产和发展，切实地发挥好救灾被服在应急救援中的作用，使受灾群众基本生活得到更好的保障，建立《救灾被服》标准化体系已是势在必行。

# 救灾被服 第1部分：棉被

## 1 范围

本文件规定了温区、寒区、高寒区三类不同地区的救灾棉被的要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存等。

本文件适用于以棉印染布为被套、以化纤絮片与包布绗缝或梳棉包覆网套作为被胎，加工制作的救灾棉被的订购、生产与验收。

## 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（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- 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 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 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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装试样的准备、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 13773.1 纺织品 织物及其制品的接缝拉伸性能 第1部分：条样法接缝强力的测定
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22796 被、被套
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 24442.1 纺织品 压缩性能的测定 第1部分：恒定法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 35762 纺织品 热传递性能试验方法 平板法
- GB/T 35932 梳棉胎
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- QB/T 2173 尼龙拉链

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 要求

### 4.1 样式

救灾棉被的样式为矩形，被套、被胎可拆卸，被胎具有成型性，被胎可采用化纤被胎或棉胎。

### 4.2 规格尺寸

救灾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

部位名称	成品尺寸 cm	允许偏差 %
被套长	220.0	$\geq -1.0$
被套宽	150.0	$\geq -1.5$
被胎长	210.0	-3.0, +2.0
被胎宽	145.0	-2.5, +1.5

### 4.3 颜色

4.3.1 被面颜色：主体为浅色印花或按需求方要求。

4.3.2 被胎包布（化纤絮片类）：浅素色。

4.3.3 被胎用纤维：白色或原色。

4.3.4 缝纫线颜色应分别与被面、包布相适应；棉花网套纱线颜色应与棉花颜色相适应。

4.3.5 被面各部位色差不应低于 3-4 级，评定级别按 GB/T 250。

### 4.4 材料

主辅材料规格与质量要求、用途按表 2 规定。

表2 主辅材料规格与质量要求、用途

材料名称	规格	质量要求	用途
棉印花斜纹布	棉 100%，线密度 14.5tex/14.5tex，密度宜不低于 560(根/10cm)/260(根/10cm)	应符合本文件要求	棉被面料、带条
涤纶细布	涤纶 100%，线密度 8.3tex/16.7tex，密度宜不低于 320(根/10cm)/280(根/10cm)	应符合本文件要求	绗缝工艺被胎包布
化纤絮片	3.33dtex 三维卷曲中空涤纶纤维 50%以上，1.33dtex 细旦涤纶（加硅油）35%以上，其余为低熔点涤纶	符合 GB 18383 要求，梳棉胎等级至少应符合 GB/T 35932 二级要求	被胎
棉花胎	棉花被胎，包敷网套		
涤纶缝纫线	11.8tex×3	断裂强力 $\geq 1040\text{cN}$	缝纫
尼龙拉链	3 号	应符合 QB/T 2173 要求	被端封口
抗老化聚丙烯编织布	单面复膜	经、纬密度 $\geq 40$ 根/10cm 单位面积质量 $\geq 90\text{g/m}^2$ 经、纬向断裂强力 $\geq 700\text{N}$	外层包装

缝包绳	Φ 0.2 cm 二股	断裂强力 ≥ 200N	缝包
捆包麻绳	Φ 0.7 cm 三股	断裂强力 ≥ 1100N	捆包
牛皮纸	克重 70g/m <sup>2</sup>	单位面积质量 ≥ 70g/m <sup>2</sup>	包装内衬

#### 4.5 下料

4.5.1 被套、被胎包布下料方向为经向，被套两面均应为整幅材料，不应拼接。

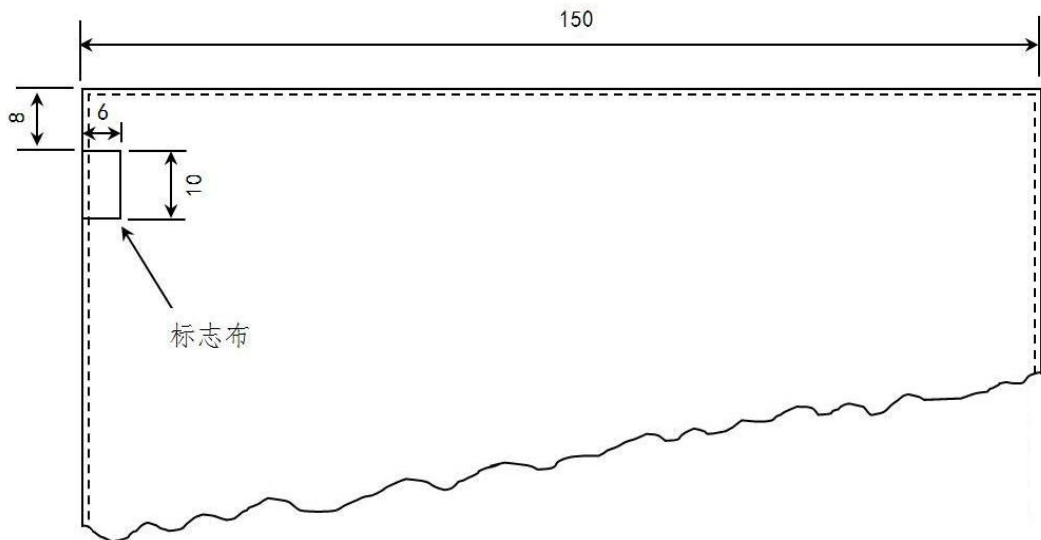
4.5.2 下料尺寸宜充分考虑绗缝引起的收缩，被胎成品应符合表 1 要求。

#### 4.6 缝制

4.6.1 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。被套短边封口端可选 3 号尼龙拉链方式或系带方式。拉链方式封口要居中，长度不低于 100cm 尼龙拉链；系带方式开口不低于 100cm，至少 3 组系带，带长 15cm。

4.6.2 标志缝制，在被套外表面长侧边距边角 8cm 处夹扎标志布，见示例 1 所示。标志布缝头为 0.5cm，缝纫线齐标志布的标示线要距边宽度一致，结合牢固，位置准确。

单位为厘米



示例1 标志缝制位置

4.6.3 被套缝纫质量和被胎绗缝质量应符合 GB/T 22796 工艺质量中一等品的要求，绗缝花型适宜。

#### 4.7 外观质量

4.7.1 产品整体美观整洁，面、胎吻合，四边平直，四角方正，线路顺直，缝合牢固。不应有开线、断线、出套等缺陷。

4.7.2 绗缝被胎应外观平展均匀、手感柔软蓬松、不得有杂物、板结、深色油污等。

4.7.3 被套外观质量要求应至少符合 GB/T 22796 外观质量中一等品的要求。

#### 4.8 内在质量

##### 4.8.1 被胎重量

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	温区	1500	$\geq -5.0$	被胎总重量包含被芯包布
	寒区	1750		
	高寒区	2500		
棉胎	温区	2000	$\geq -5.0$	被胎总重量包含网套
	寒区	2500		
	高寒区	3000		

## 4.8.2 主要理化性能

产品主要理化性能指标应符合表4规定。

表4 主要理化性能指标

部件	项目		指标
成品	接缝强力, N, $\geq$		120
	甲醛含量, mg/kg		符合 GB 18401 B类规定
	pH 值		
	可分解致癌芳香胺染料, mg/kg		
	异味		
面料	纤维含量偏差率, %		按 GB/T 29862 执行
	断裂强力, N, $\geq$	经向	220
		纬向	220
	耐水色牢度, 级, $\geq$	变色	3-4
		沾色	3
	耐汗渍色牢度, 级, $\geq$	变色	3-4
		沾色	3
	耐洗色牢度, 级, $\geq$	变色	3-4
		沾色	3
	耐摩擦色牢度, 级, $\geq$	干摩	3-4
湿摩		2-3	
水洗尺寸变化率, %, $\geq$		-5	
化纤絮片填充物	中空涤纶含量, %, $\geq$		50
	热阻, $m^2 \cdot K/W$ , $\geq$	温区	0.28
		寒区	0.35



		高寒区	0.90
	蓬松度*, cm <sup>3</sup> /g, ≥		60
	回复率*, %, ≥		85
棉胎填充物*	等级, 级, ≥		二级
注: * 项目可根据情况选测。			

## 5 检验方法

### 5.1 成品尺寸检验

将产品平摊在水平检验台上, 整理呈自然伸直状态, 各部位的成品尺寸按 4.2 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。

### 5.2 颜色检验

颜色检验按 4.3 的规定, 采用目测方法, 色差按 GB/T 250 进行评定。

### 5.3 缝制检验

缝制质量检验按 4.6 的规定, 采用精度为 1mm 的钢尺, 结合目测和手感方法进行检验。

### 5.4 外观质量检验

外观质量检验应在检验台进行, 照度均匀且不低于 600lx, 以目测和手感方法进行检验。

### 5.5 内在质量检验

5.5.1 被胎重量的检验按 GB/T 22796 的规定执行。

5.5.2 成品接缝强力的检验按 GB/T 13773.1 的规定执行。

5.5.3 甲醛含量的检验按 GB/T 2912.1 的规定执行。

5.5.4 pH 值的检验按 GB/T 7573 的规定执行。

5.5.5 可分解致癌芳香胺染料的检验按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定执行。

5.5.6 异味的检验按 GB 18401 条款 6.7 的规定执行。

5.5.7 纤维含量的检验按 GB/T 2910 (所有部分)、FZ/T 01057 (所有部分) 的规定执行。

5.5.8 断裂强力的检验按 GB/T 3923.1 的规定执行。

5.5.9 耐水色牢度的检验按 GB/T 5713 的规定执行。

5.5.10 耐汗渍色牢度的检验按 GB/T 3922 的规定执行。

5.5.11 耐洗色牢度的检验按 GB/T 3921-2008 试验 C 的规定执行。

5.5.12 耐摩擦色牢度的检验按 GB/T 3920 的规定执行。

5.5.13 水洗尺寸变化率的检验按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017 和 GB/T 8630 的规定执行, 洗涤程序为 4N, 干燥程序 C-摊平晾干。

5.5.14 化纤絮片填充物中空涤纶纤维含量的检验参照 GB/T 16988 的规定执行。

5.5.15 化纤絮片填充物保温性的检验按 GB/T 35762 的规定执行。

5.5.16 化纤絮片填充物蓬松度和回复率的检验按 GB/T 24442.1 的规定执行。

5.5.17 梳棉胎等级的检验按 GB/T 35932 的规定执行。

### 5.6 标志与包装检验

标志与包装质量的检验按 7.1、7.2 和 7.3 的要求。

## 6 检验规则

### 6.1 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。

### 6.2 抽样数量

抽样前不得随意将物资分批,确保样品抽取的随机性和公开透明。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,批量较大时抽样总数不少于 20 床。外观检验后至少取 1 床用于成品和材料性能检验。

### 6.3 判定规则

#### 6.3.1 外观质量的判定

单件样品外观质量按 4.1~4.3、4.5~4.7 的要求评定,符合要求的,则为外观质量合格,否则为不合格。如果所有抽样中外观质量不合格样品数不超过 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。

#### 6.3.2 内在质量的判定

样品内在质量按 4.8 的要求评定,样品内在质量全部符合要求的,则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。

#### 6.3.3 综合判定

外观质量和内在质量判定均为合格,则该批产品合格;外观质量和内在质量有一项判定为不合格,则该批产品不合格。

### 6.4 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,若供需双方协商一致可申请委托第三方检测机构进行重新检验,复验以一次为准。凡复验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。复验或仲裁费用由责任方负责。

## 7 标志、包装、运输与贮存

### 7.1 产品标志

7.1.1 产品标志为尺寸 10cm×6cm 的白色涤纶耐久性标签。耐久性标签应耐磨、耐水洗,并能够与二维条码材质强力粘合,缝制在产品的一端。

7.1.2 耐久性标签正面为产品信息,印字为黑色,主要包括产品名称、适用范围、被胎重量、填充物成分、面料成分、生产日期、承制单位名称和监制单位名称等信息。见示例 2。

7.1.3 耐久性标签反面粘贴二维条码。二维条码采用热敏不干胶 10 年纸,保证持久耐用,于包装前紧贴于耐久性标签反面居中位置。见示例 2。

产品名称:	救灾专用 棉被	适用范围:	温区/寒区/高寒区
被胎重量:	××××g	填充物成分:	××××
面料成分:	100% 棉	生产日期:	××××年××月
承制单位:	××××		
监制单位:	中华人民共和国应急管理部		
MADE UNDER THE SUPERVISION OF THE MINISTRY OF EMERGENCY MANAGEMENT, PEOPLE'S REPUBLIC OF CHINA			



示例 2 产品标志耐久性标签

## 7.2 外包装标志

7.2.1 外包装两个正面标注产品名称、适用范围、数量、填充物种类、重量、生产日期、承制单位名称和监制单位名称。其中，产品名称、适用范围、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，标注见示例 3。

7.2.2 外包装侧面标注“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，标注见示例 3。

7.2.3 将与包装内产品相对应的二维码装入软包装的透明卡盒中，牢固地固定在捆包绳处，将软包装卡盒插在捆包绳处，防止搬运中掉落。

救灾专用 棉被		温区/寒区/高寒区	
数量	×× 床	化纤絮片/棉胎	
重量	×××× kg	生产日期	××××年××月
×××× 承制			
中华人民共和国应急管理部 监制			

正面

救 灾 专 用
注 意 防 潮

侧面

示例 3 外包装标志

## 7.3 包装

7.3.1 外层包装材料用抗老化聚丙烯编织布，内衬材料用牛皮纸。

7.3.2 抗老化聚丙烯编织布结合处用  $\Phi$  0.2cm 缝包绳缝合牢固，用  $\Phi$  0.7cm 捆包麻绳捆扎成“卅”型，横竖均为双道捆扎。

7.3.3 抗老化聚丙烯编织布、牛皮纸、缝包绳、捆包麻绳的材料规格见表 2。

7.3.4 包装参考尺寸见表 5 所示或按合同规定执行，捆扎应牢固、严紧。

表5 包装参考尺寸及每包数量

类型		每包数量 床/包	包装尺寸 长 mm×宽 mm×高 mm
化纤絮片	温区	10	700×500×380
	寒区	10	710×510×420
	高寒区	5	720×500×350
		10	720×520×420
棉胎	温区	10	700×500×400
	寒区	10	720×520×420
	高寒区	5	720×500×400
		10	730×520×470

7.3.5 每包内应放检验单，样式见示例 4。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	救灾专用 棉被
数 量	×× 床
生产日期	××××年××月
检验人员	(检验工号)
承制单位	(单位全称)

示例 4 检验单样式

#### 7.4 运输与贮存

7.4.1 包装袋在运输、贮存中严禁露天堆放，应注意防潮，不应日晒雨淋、污染、重压。

7.4.2 包装袋贮存的环境宜通风、干燥，宜码放在货架上，货架距地面高度不应低于 15cm，码垛高度不应超过 5m。