一、棉被褥

一套棉被褥包含棉被和棉褥两部分，其中：棉被要求符合《民政行业标准 mz/T014.1-2010 救灾被服第1部分：棉被(寒区)》标准，被胎絮料采用棉花，军绿色；棉褥尺寸为200cm*90cm,褥胎絮料采用棉花，棉胎重量2000g,允许偏差-100g,军绿色，其他参照《民政行业标准mz/T014.1-2010 救灾被服第1部分：棉被(寒区)》标准。

MZ/T014.1-2010 寒区救灾棉被

1. 总则

1.1 本技术规格依据MZ/T014.1-2010《救灾被服第1部分：棉被》，寒区款，用于救灾安置。

1.2 产品为救灾专用棉被，分为棉花絮胎款、中空涤纶短纤絮片款两种，按采购需求选定其一。

1.3 所有原辅材料、成品检验、包装、标识、贮存均满足本标准，安全符合GB18401-2010B类。

2.规格尺寸

2.1 成品外形：210cm × 150cm

2.2 允许偏差：长度-3cm，宽度-2.5cm

2.3 絮芯尺寸：207cm×147cm

3. 寒区絮芯

3.1 棉花等级：4级棉花絮胎 絮芯净重：3000g，允许负偏差-200g

3.2 絮胎不得混入硬杂质、油污、霉变、板结、再生劣质纤维。

4.面料（被面、被里）

★4.1 原料：100%棉，18tex/18tex 纯棉印花平布

★4.2 安全：甲醛≤75 mg/kg，

★4.3 PH 值4.0-9.0

★4.4 断裂强力、撕破强力、耐洗色牢度、耐摩擦色牢度满足国家标准无异味、无脆损、无破洞、跳纱。

5.辅料

5.1 缝纫线:11.8texx3 涤纶缝纫线，色泽与面料协调，不断线、无跳线。

5.2 封口方式二选一:4对纯棉布绑带/3#尼龙拉链，拉链长度≥100cm，拉动顺滑无卡顿。

5.3 水洗标:白色涤纶标签，尺寸6cmx4cm，缝于封口侧边距端头5cm 处，标注:产品名。

5.4 充物、净重、执行标准MZ/T014.1-2010、生产单位、生产日期。

6.缝制工艺

★ 6.1面里拼接:11~13针/3cm

★ 6.2絮胎包边:4~6针/3cm

6.3 绗缝均匀，行距一致，不跑棉、不脱絮;边角方正，线头清理干净。

7.检验验收规则

7.1 检验方式:首件检验、过程巡检、出厂检验;首件不合格禁止批量生产。

7.2 抽样:中标数量的5%，随机抽样。

8.包装要求

8.1 每包10床;外包装:白色单面覆膜聚丙烯编织袋，内衬牛皮纸。

8.2 捆扎:麻绳“卅”字形双道捆扎。

8.3 外袋标识:救灾专用、注意防潮、数量、规格、生产单位。

8.4 贮存:仓库相对湿度≤80%，堆码离地≥20cm，禁止日晒雨淋、与腐蚀性化学品混放。

二、木板折叠床

1 范围

本文件规定了救灾专用木板折叠床的要求、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以胶合板为床板材料，以冷弯矩形钢管为床架生产的救灾专用木板折叠床，以 下简称木板折叠床。

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 6543　运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 6728　结构用冷弯空心型钢尺寸、外形、重量级允许偏差

GB/T 9846　普通胶合板

GB 18580　室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 11253　碳素结构钢冷轧钢板及钢带

GB/T 13793　直缝电焊钢管

QB/T 3826　轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法中性盐雾试验(NSS)法 GB/T 822　十字槽圆柱头螺钉

GB/T 876　空心铆钉

QB/T 3811　塑料打包带

GB/T 22378　通用型双面拉伸聚丙烯膜替压敏胶粘带

QB/T 2461　包装用降解聚乙烯薄膜

3　要求

3.1　样式及尺寸

3.1.1　木板折叠床床架的样式及尺寸见图1。

单位为毫米

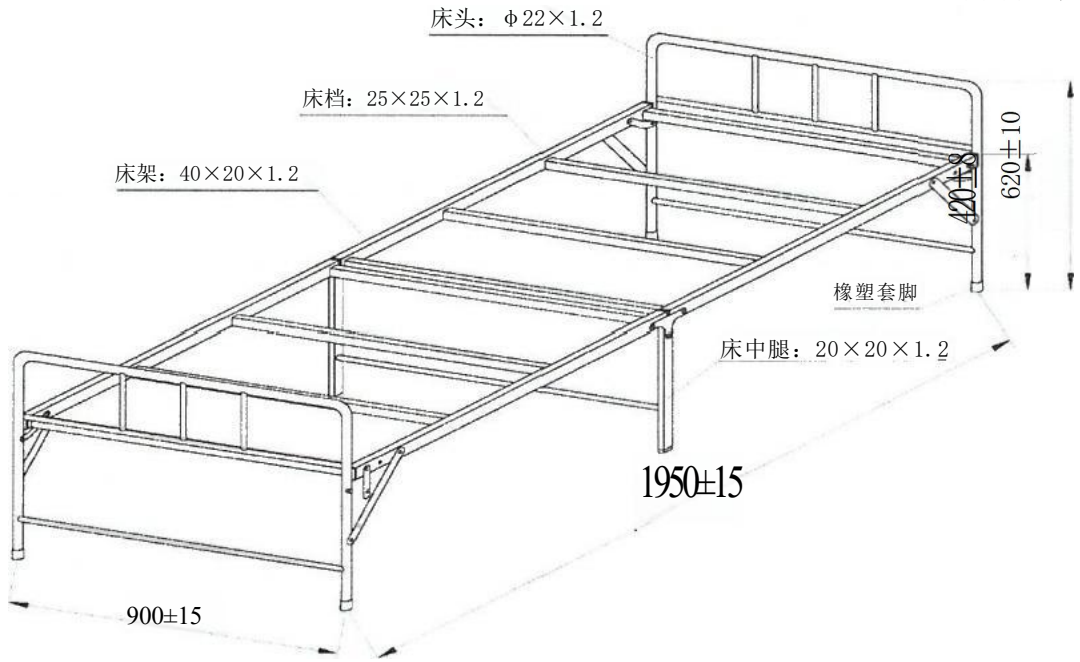


图1　床架样式及尺寸

3.1.2 木板折叠床成品样式见图2。

单位为毫米

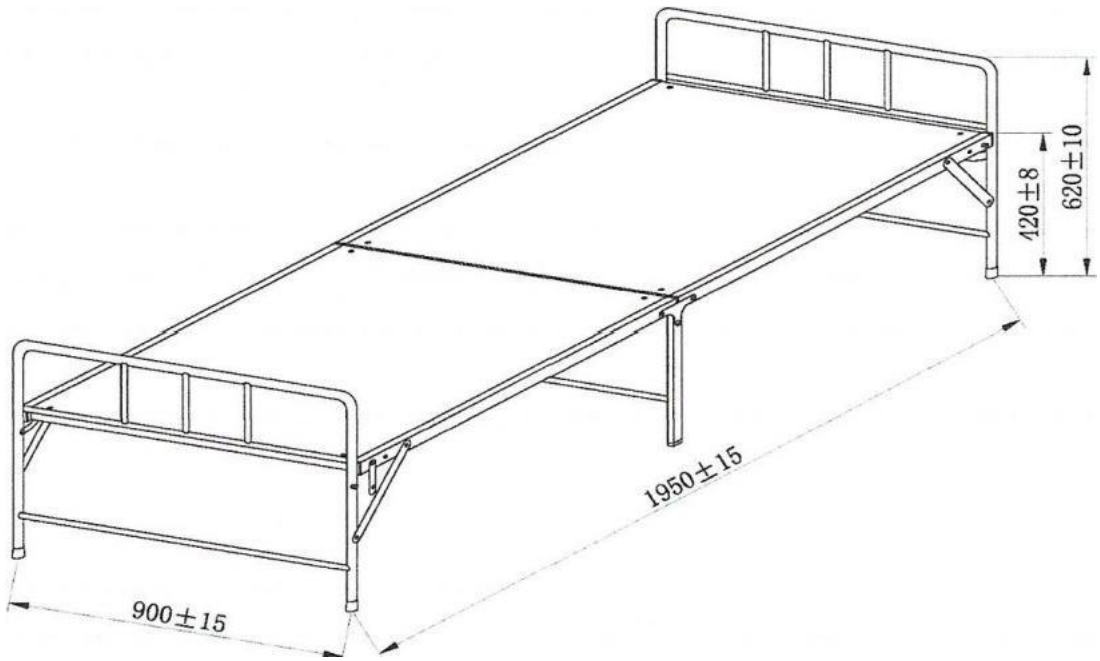


图2　成品样式及尺寸

3.1.3 木板折叠床由床板、床架两部分构成。

3.2 颜 色

木板折叠床床架颜色为天蓝色。胶合板颜色为木料原色。

3.3 材料

木板折叠床的主要材料规格和质量要求应符合表1的规定。

表1主要材料规格和质量要求

材料名称	材料规格	质量要求	用　途
★矩管	Q21540mm×20mm×1.2 mm	GB/T6728	床架
★矩管	Q21525mm×25 mm×1.2 mm		床档
★矩管	Q21520mm×20 mm×1.2mm		床中腿
★钢管	Q215　Φ22mm×1.2mm	GB/T 13793	床头
★钢管	Q215　Φ19mm×1.2 mm		床头、床中腿横撑
★钢管	Q215　Φ16mm×1.2mm		床头竖撑
★钢板	Q195-Q235 t 3.0mn	GB/T 11253	连接件
★胶合板	厚度8.0 mm±1.0 mm, 甲醛释放量：E1≤0.124mg/m³	附 录 A, GB/T 9846 GB 18580	床面板
扁圆头半空心铆钉	镀锌	GB/T 876	固定连接件
强攻螺丝	M4mm	GB/T830	固定床面板
螺钉	M6mm	GB/T 822	固定连接件
螺母	M6mm	GB/T 6170	固定连接件
床架堵头	黑色塑料	符合国家相关标准规定	床架堵头
橡塑套脚	黑色塑料	符合国家相关标准规定	床头套管
垫圈	平垫圈d6镀锌	GB/T858	固定连接件
聚乙烯塑料袋	t0.08 mm～t0.10 mm	QB/T 2461	内包装
软质泡沫塑料	厚度5mm	符合国家相关标准规定	纸箱内部添加
瓦楞纸箱	975mm×170 mm×930 mm	抗压力≥6500N 耐破强度≥ 1500kPa 戳穿强度≥10.0J	外包装
胶粘带	宽度60mm	GB/T 22378	封箱
打包带	PP12008J	QB/T 3811	打包

3.4 工艺

3.4.1 床架焊接部位应形位准确、焊接牢固。

3.4.2 通头内壁的焊缝应去除毛刺，与框架各杆件相互插接应配合到位、灵活。

3.4.3 床架、床头及连接件各配件喷塑前需除油、除锈、磷化处理后再进行喷塑环氧树脂处理， 颜色为天蓝色PANTONG19-4049,色相应均匀、漆膜应饱满、光洁、均匀、牢固，不得有露底、桔 皮、积粉、流挂、皱皮、裂纹等缺陷。

3.4.4 床面板采用螺钉固定在床架上，应结合牢固，螺钉表面光洁、无毛刺。

3.4.5 床面板的面皮材质，厚度要均匀，无拼接、无裂纹、无疤节，无起层、起皮缺陷。两块床 面板的面皮色相要基本一致。

3.5 外观

3.5.1 床板与床架组装后，松紧适宜，不应过松、过紧。

3.5.2 床板应平整、无严重色差、无开裂，胶合板的正反面上不得出现霉斑，应无腐朽和虫蛀。

3.5.3 床板与床框要平齐，四边间隙均匀适宜。

3.5.4 床整体支撑后水平偏差不得超过5mm。

3.5.5 连接件与床架的螺钉连接松紧适度，铆合应牢固。

3.6 性能

3.6.1 床板的规格及性能指标应符合附录A的规定

3.6.2 床架及镀锌配件的理化性能应符合表2的规定。

表2理化性能

部件名称	项　目	指　标
喷塑件	喷塑漆膜厚度，μm	≥35
	喷塑漆膜耐盐雾	中性盐雾喷雾96h,96h膜层不起泡，不脱落，无锈斑
电镀锌配件	锌镀层耐腐蚀	中性盐雾喷雾48h,主要表面无锈斑

3.6.3床体整体经承重试验后(附录B),床架整体不应出现弯曲、断裂等永久变形现象，床面不应出现破损。

4　检验规则

4.1　检验环节

本部分规定的检验分类如下：

a)　首件检验(见4.2)；

b)　生产检验(见4.3)；

c)　出厂检验(见4.4)；

d)　入库检验(见4.5)。

4.2 首件检验

4.2.1 检验要求

首件检验是在承制单位批量投产之前，对其生产的首件产品进行检验以及确认承制单位能否 生产出符合本部分要求的产品。首件检验合格后才能上生产线生产。

4.2.2检验项目

检验项目应符合表3的规定。

表3检验项目、要求和检验方法

序号	检验项目	检验方法及要求	首件检验	生产检验	**出厂检验**	入库检验
1	材料检验	各种材料进厂后或使用前按表1相关规定检验。	●	●	●	0
2	外观检验	外观质量的检验以目视观感和手感检验。	●	●	●	●
3	颜色	主辅材料的颜色检验按GB/T 250的规定检验。	●	●	●	●
4	样式及规格尺寸	用钢直尺或卷尺测量，精确至1mm。外径、壁厚用精度0.02mm的游标卡尺测量。	●	●	●	●
5	木板性能	按附录A规定方法检测。	●	0	**0**	0
6	金属件的耐腐蚀性	按QB/T 3826的规定	●	0	●	0
7	床体整体承压性能	按附录B规定	●	○	●	0
8	床架及镀锌配件	应符合表2的规定。	●	0	●	0
9	包装箱物理性能	按GJB1109检测方法。	●	0	●	0
注：●必检项目；○选检项目。						

4.2.3 检验数量

首件报样检验数量为1床。主、辅材料的理化性能检验按相关规定执行。

4.2.4 合格判定

首件报样检验全部符合表3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，若仍为不合格项，判首件报样不合格。

4.3 生产检验

4.3.1 检验要求

在第一批产品下线后，对生产的成品和主辅材料进行质量检验。检测不合格的，进行整改， 整改合格后，开始量产。

4.3.2 检验项目

检验项目应符合表3的规定。

4.3.3 抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，成品外观质量抽样量1包做外观检测。

外观检验后取至少1床用于成品和材料性能检验。

4．3．4合格判定

产品全部符合表3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。

4.4 出厂检验

4.4.1 检验要求

产品出厂前，按批次相对集中地向检验机构报检。检验机构需对产品进行破坏性检验。

4.4.2检验项目

检验项目应符合表3的规定。

4.4.3 抽样方法与数量

抽样方法为随机抽样，成品外观质量抽样量不少于表4规定。

外观检验后取至少1床用于成品和材料性能检验。

表4抽样样本量规定

批量范围N	≤2000床	2001～5000床	5001～10000床	>10000床
外观质量样本量n	3	5	8	13

4．4．4合格判定

产品及批质量判定依据质量判定规则。

4.5 入库检验

4.5.1 检验要求

全部货物送货到库后，随机抽样进行现场外观检查，根据需要可对产品进行破坏性检验。

4.5.2检验项目

检验项目应符合表1的规定。

4.5.3 抽样方法与数量

全部货物送货到库后，随机抽样进行现场外观检查。

外观检验后取至少1床用于成品和材料性能检验。

4.5.4合格判定

产品全部符合表1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 质量判定规则

5.1 外观质量判定

5.1.1 单件外观评定

按3.1、3.2、3.4、3.5、6.1、6.2 要求逐条检验，如出现与要求的偏差或不符合即构成缺陷，按其不符合标准的程度和对产品外观及使用性能影响的程度，评定并记录缺陷程度和数量，表5为主要缺陷分类示例。

a) 轻度缺陷：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。

b) 重缺陷：对产品使用性能和产品外观影响不严重，但严重不符合标准规定的缺陷：

c) 严重缺陷：不符合标准规定、严重影响产品使用性能、严重影响产品外观的缺陷；

表5木板床主要外观缺陷示例

序号	检验项目	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	齐套性	合格证、打包带、垫圈缺少	床架堵头、橡塑脚套、螺母、强攻螺丝、二维码缺少	连接片、床架部件缺少
2	标志	床框印字、包装印刷位置、二维码位置有偏差	无体现规定标志	监制单位等重要标志内容错误的
3	折叠床 展开尺寸	基本尺寸偏差不影响外观	基本尺寸偏差影响外观。	基本尺寸偏差影响产品使用
4	床架部分 加工质量	焊接不当影响美观、喷塑处理不当影响美观、螺钉松紧明显不合理	焊接毛刺易划伤使用者、虚焊、脱焊	严重脱焊
5	床架主要 原材料质量	表面凹陷、裂纹	壁厚尺寸下偏差在公差尺寸的11～13%范围内	材料规格不符合技术文件要求
6	床面主要 原材料质量	疤节、起层、起皮、色相不均、轻微斑点、拼接、裂纹	腐朽、虫蛀、霉斑	床板规格不符合技术文件要求
7	整体性能	间隙不均、床板与床框水平偏差明显、支撑后水平偏差超过5mm	---	无法折叠或展开
注：表中未列入的缺陷可参照相关缺陷评定。				

5.1.2 单件质量判定

按5.1对单件样本进行外观质量评定，如各类缺陷数不超过以下要求，则判该件产品外观质 量符合，否则为不符合：

严重缺陷=0,重缺陷=0,轻度缺陷≤10,或

严重缺陷=0,重缺陷=1,轻度缺陷≤6。

5.1.3 批量外观质量评定

按5.1对抽取的每件样品进行单件评定，如果不符合样本数不超过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。

5.2 内在质量的判定

样品内在质量按3.6的要求逐项检测并评定，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。

5.3 综合判定

抽样的外观质量(5.1)和内在质量(5.2)判定均为合格，判则该批产品质量合格；外观质量和内在质量有一项判定为不合格，则判该批产品质量不合格。

5.4 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，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。复验或仲裁费 用由责任方承担。

6 标志、包装、运输与贮存

6.1 标志

6.1.1产品标志

6.1.1.1 木板折叠一边床架管上印制生产单位及生产日期。

6.1.1.2 产品标志应端正、清晰、色度饱满、布局合理、牢固，不露底色、不脏污、 水冲不掉色。印刷

用白色油墨，字体高度为30mm平头标准黑体字。

6.1.1.3 产品标志的位置和图示见图3、图4。

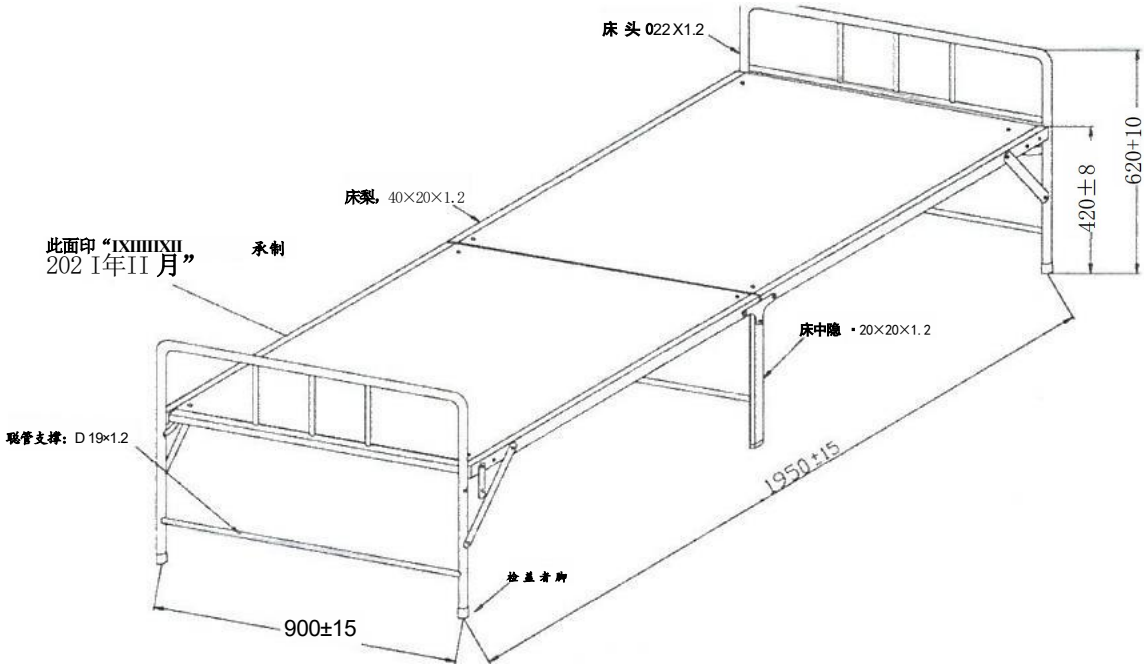


图3产品标志1

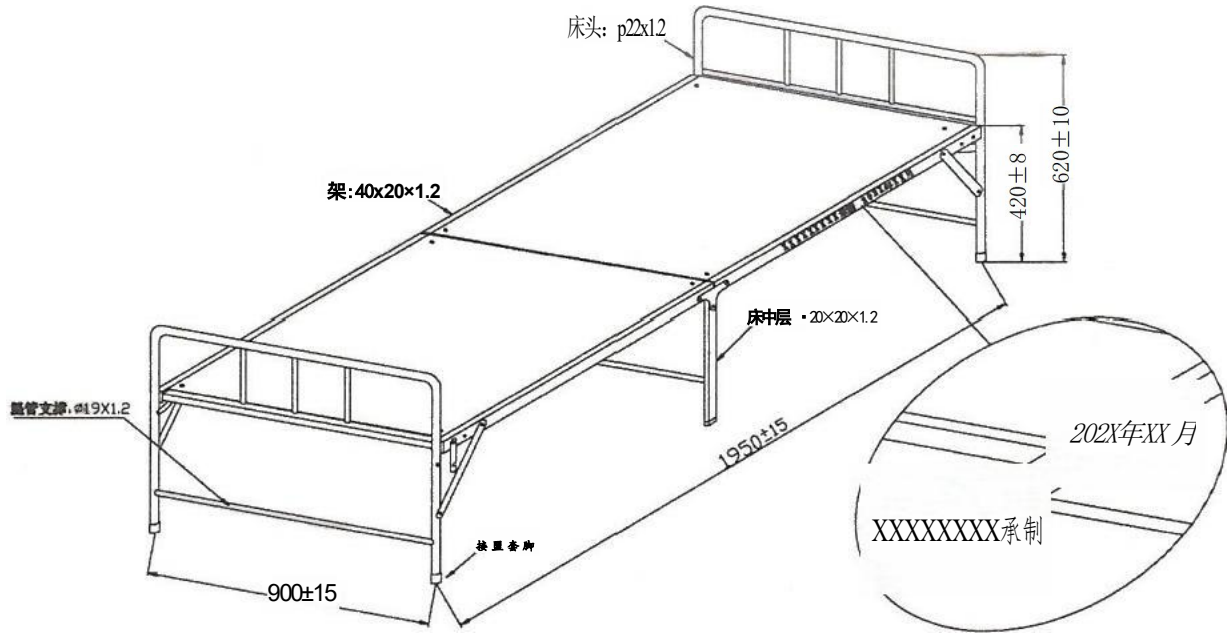


图4产品标志2

6.1.2包装标志

6.1.2.1包装箱标志颜色为黑色，字体为黑体字，印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰工整。

6.1.2.2包装箱正反两个大面，根据包形大小印刷“救灾专用木板折叠床”、数量、质量、体积(长×

宽×高)、生产日期、承制方名称。样式见图5。

救灾专用木板折叠床

数量：1张　质量：××kg

体积：xxxmm×xxxmm×xxxmm

生产日期：20××年×月

承制单位名称

图5包装标志

6.1.2.3印刷布局合理，字体大小适宜，字迹清晰。

6.1.2.4 包装侧面印刷“向上”、“怕湿”、“极限码垛层数”、“小心轻放”等运输包装。样式见图6。



图 6 包装运输图示

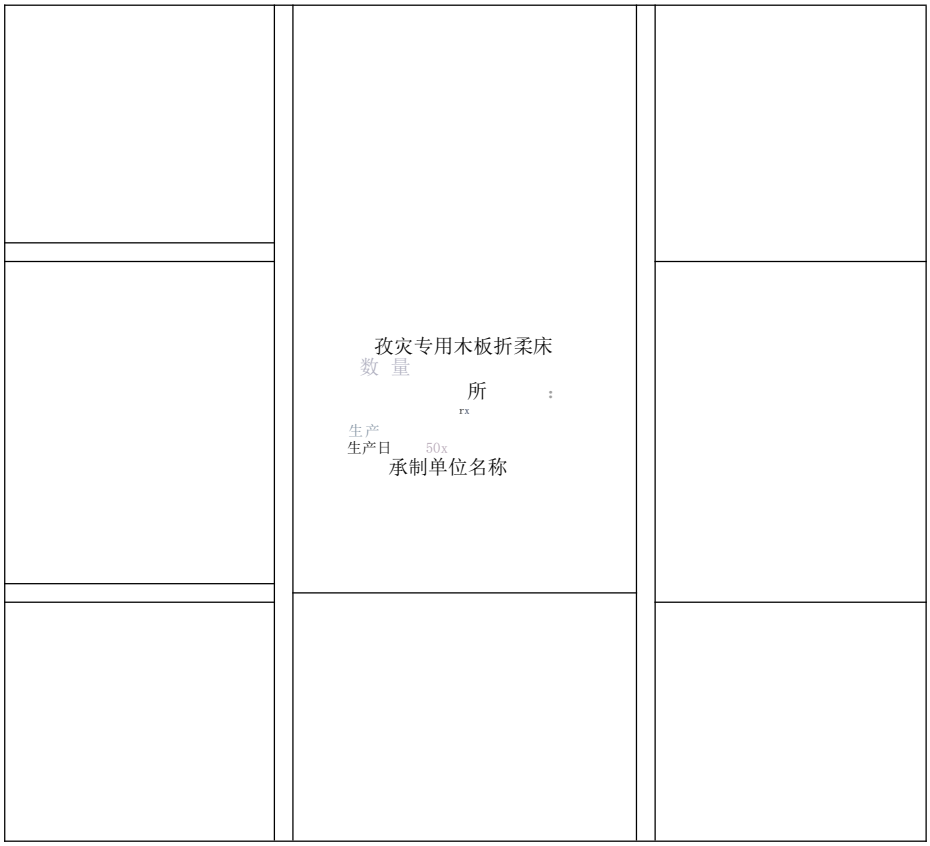
6.2 包装

6.2.1 内包装

内包装用聚乙烯塑料袋，规格是t 0.08 mm～t 0.10 mm, 应符合QB/T 2461要求，加入干燥剂。

6.2.2 外包装

6.2.2.1 包装采用双层纸箱，纸箱材质应符合GB/T 6543-2008的规定，纸箱样式见图8。



4
二

图8包装纸箱

6.2.2.2每个纸箱内横向放1张床。

6.2.2.3 包装箱内需放入产品的合格证，合格证样式见图9。

合 格 证	
产品名称	救灾专用木板折叠床
数 量	1 张
生产日期	20××年×月
检验人员	（检验人员工号）
承制方名称	××××××有限公司

图9合格证样式

6.2.2.4纸箱外尺寸为975mm×930mm×170mm (长×宽×高)。

6.2.2.5 在纸箱内部添加厚度5mm 的软质泡沫塑料（ EPE 珍珠棉)做缓冲。

6.2.2.6 纸箱外面采用“井”字型打包带捆包。

6.2.2.7当订购方对包装形式另有要求时，按订购方要求办理。

6.3 运输与贮存

6.3.1 包装件在运输、贮存中严禁露天堆放，不应日晒雨淋。搬运、装卸过程中不应有抛摔等损 伤外包装的不当操作。

6.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥，相对湿度不应超过80%。包装件堆码底层距地面250 mm 以上。

附录A

（规范性附录）
胶合板技术要
求

A.1 种类及颜色
胶合板为未砂光板，II类(适合在潮湿环境下存放使用)。颜色为木料原色。两块床面板的面皮色 相要基本一致。

A.2 性能指标
性能指标见表A.1。

表A.1性能指标

项 目	指标	试验方法
* 甲醛释放量	E1≤0.124mg/m³	GB 18580
* 含水率	5%-16%	GB/T 9846
* 胶合强度	≥0.7 MPa	GB/T 9846

附 录B
（规范性附录）
承重性能试验方法

D.1 承重性能测试

D.1.1 将木板折叠床在测试平台上完全展开，调节垫圈高度，使床体的6个床脚全部与地面接触， 调节完毕后，折叠床整体在水平方向的偏差不得超过5mm。
D.1.2 准备10个沙袋，每个沙袋质量为20kg, 总重200kg。
D.1.3 按床体长度方向，依次将10个沙袋分布均匀地放置在床面上。
D.1.4 承重状态下保持至少24小时，然后取下沙袋。
注：如果需要，也可采用快速检测法，总压重500kg, 承压时间至少4小时。

D.2 结果记录

观察记录床架是否有弯曲、断裂等永久变形现象，床面是否有破损等影响使用的现象