

团 体 标 准

T/SDTAA 4005—2025

学生护臀坐垫

Student buttock cushion

2025 - 12 - 12 发布

2026 - 03 - 01 实施

山东省纺织服装行业协会

发布

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。

本文件由山东省纺织服装行业协会标准化专业委员会提出并归口。

本文件起草单位：潍坊尚德服饰有限公司、山东省纤维质量监测中心、山东科技职业学院、山东省纺织服装行业协会、潍坊市产品质量检验研究院。

本文件主要起草人：孙立娜、于秀丽、孙沙沙、张善阳、李惠、王学文、张馨月、孙金平、葛玉珍、董春英、吴玉娥、张红、王小敏、苏美玉、刘淑英、滕鲁豫、韩怡秋、耿苗苗、许志翠、孙康、刘光东、申恒英、徐法达、陈静、王燕、凌立欣、李洋。

学生护臀坐垫

1 范围

本文件规定了学生用护臀坐垫的术语和定义、技术要求、检验规则及标志、包装、运输和贮运，描述了相应的试验方法。

本文件适用于以纺织织物为主要面料，聚醚型聚氨酯泡沫为主要填充物生产的，学生在家庭、学校、交通工具等座椅、座凳上使用的方形坐垫产品。U型坐垫、圆型坐垫等产品可参照执行。

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 4802.1--2018 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6669--2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定
- GB/T 6670--2008 软质泡沫聚合材料 落球法回弹性能的测定
- 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 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 10807--2006 软质泡沫聚合材料 硬度的测定（压陷法）
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 26392 慢回弹泡沫 复原时间的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 31702 纺织制品附件锐利性试验方法
- GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 30003 棉麻混纺产品定量分析方法显微投影法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

护臀坐垫 buttock cushion

由外套、内套、填充物组成的，用于保护学生臀部健康、减缓疲劳的坐垫产品。

3.2

外套 exterior wrapping material

坐垫可脱卸的外层保护性织物。

3.3

内套 internal wrapping material

包裹填充物的内层保护性织物。

3.4

填充物 filler

护臀坐垫内部填充材料。

4 技术要求

4.1 样式

学生护臀坐垫样式见图 1。

4.2 产品测量部位

产品测量部位见图 1。

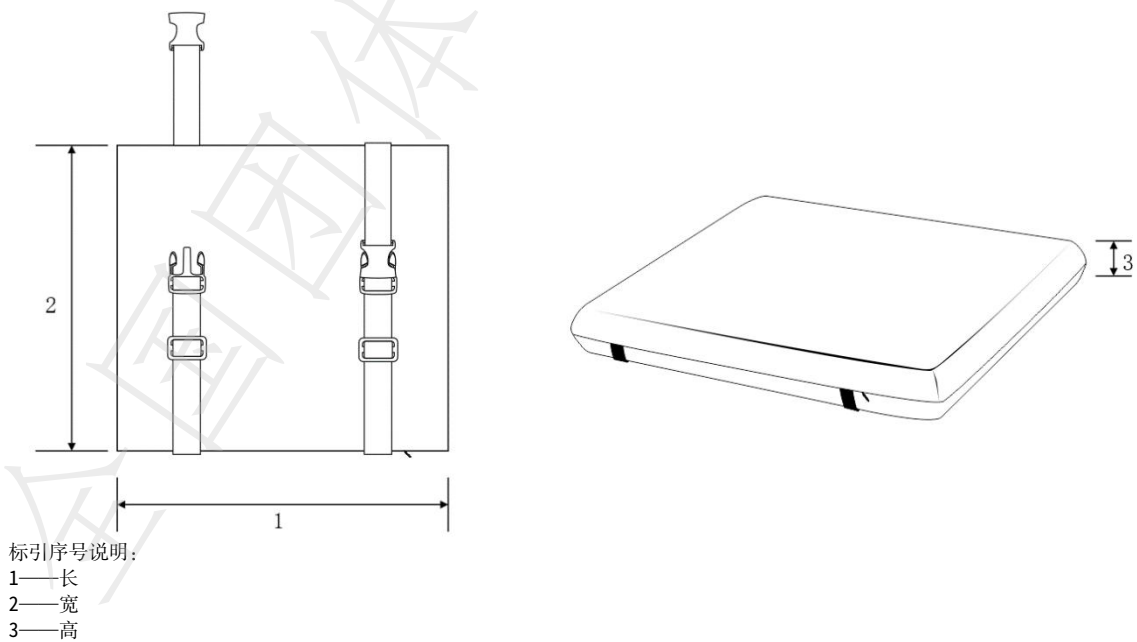


图1

4.3 产品规格尺寸与允许偏差

4.3.1 成品的规格尺寸根据需求自行设计。

4.3.2 产品规格允许偏差按表1规定，表中所示位置见图1。

表1 产品规格允许偏差

单位：厘米

部位代码	部位名称	允许偏差
1	长	±1.0
2	宽	±1.0
3	高	±0.2

4.4 原材料

4.4.1 坐垫外套面料

选用符合本文件质量要求的面料，表层面料宜选用透气纺织面料，底层面料宜选用带有防滑工艺的纺织面料。

4.4.2 坐垫内套面料

选用符合本文件质量要求的透气轻薄类面料。

4.4.3 填充物

具有缓慢复原、低回弹和高滞后损失特性的聚醚型聚氨酯泡沫塑料。

4.5 辅料

4.5.1 松紧带

具有高弹性起固定作用。

4.5.2 插扣

与松紧带相匹配的插扣，带倒钩，与松紧带一起用于固定。

4.6 安全要求及内在质量要求

安全要求和内在质量要求应符合表2规定。

表2 安全要求和内在质量要求

项目		要求
附件尖端和边缘的锐利性		符合 GB 31701 要求
残留金属针		
水洗后外观	绣花和拼缝部位处不平服	允许轻微
	覆粘防滑粒部位脱胶和渗胶	不允许
	破洞、缝口脱散	不允许
	附件破损、明显变色、脱落	不允许
	其它严重影响使用的外观变化	不允许
	面料变色	不低于 4 级
面料	纤维含量	符合 GB/T29862 要求
	甲醛含量	符合 GB 18401 要求
	可分解致癌芳香胺染料	
	pH 值	
	异味	
起球/级	≥ 3-4	

表2 安全要求和内在质量要求（续）

项目		要求	
面料	染色牢度/级 \geq	耐皂洗（变色、沾色）	3-4
		耐水（变色、沾色）	3-4
		耐汗渍（变色、沾色）	3-4
		耐干摩擦	3-4
		耐湿摩擦	3
	水洗尺寸变化率 /%	长度、宽度	-4.0 ~ +2.0
里料	纤维含量		符合 GB/T 29862 要求
	甲醛含量		符合 GB 18401 要求
	可分解致癌芳香胺染料		
	pH 值		
	异味		
填充物	恒定负荷反复压陷疲劳后 40%压陷硬度损失率/%	\leq	22.0
	复原时间/s		3 ~ 15
	75%压缩永久变形/%	\leq	12.0
	回弹率/%	\leq	12.0
	65%/25%压陷比	\geq	1.8

4.7 外观质量

外观质量应符合表 3 的要求。

表3 外观质量要求

项目		要求
色差	同批	外套不低于 3-4 级
布面疵点		允许轻微
对称部位互差	< 20 cm	5 mm
	≥ 20 cm	8 mm
对条对格（ ≥ 10 mm 的条格）		外套互差不大于 3 mm，内套互差不大于 6 mm
拉链		拉链啮齿良好、光滑顺畅，允许轻微的不平整和不顺直
缝线		无漏缝和开线。允许轻微的不顺直、不平整、明线宽窄不一
覆粘防滑粒部位		牢固、不允许脱胶、渗胶、脱落
注 1：布面疵点的名称及定义见 GB/T 24250 和 GB/T 24117。		
注 2：轻微是指直观上不明显，目测距离 60 cm 观察时，仔细辨认才可看出的外观变化。		
注 3：对称部位测量尺寸包括护臀坐垫的长度方向、宽度方向、弹力松紧带的宽度及缝制位置等。		

5. 试验方法

5.1 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 30003 等规定执行。

5.2 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 执行。

5.3 可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 及 GB/T 23344 执行。

- 5.4 pH值的测定按 GB/T 7573 执行。
- 5.5 异味的测定按 GB 18401 中异味检测方法执行。
- 5.6 起球的测定按 GB/T 4802.1--2008 方法 E 执行。
- 5.7 附件尖端和边缘的锐利性的测定按 GB/T 31702 执行。
- 5.8 残留金属针的测定采用手摸法或参照 GB/T 24121。
- 5.9 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921--2008 的试验条件 A (1) 执行。
- 5.10 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行。
- 5.11 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 5.12 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 5.13 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629--2017、GB/T 8630 执行。外套平铺状态下，在试样的长度和宽度方向各做一对标记。标记测量值精确到 1mm。取 3 个试样的平均值，若 3 个试样中存在收缩或伸长时，以收缩或伸长的平均值作为试验结果。洗涤程序及洗后试验顺序：取 3 件样品，对产品外套进行水洗。每件洗后产品依次进行洗后外观、水洗尺寸变化率。水洗程序选取 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 程序洗涤和干燥程序 A 悬挂晾干。
- 5.14 洗后外观试验方法：将完成洗涤的产品平铺在平滑的台面上，依次观察和记录外观变化。其中，变色按 GB/T 250 评定。以评定结果相同的两件样品作为试验结果。
- 5.15 复原时间的测定按 GB/T 26392 执行。
- 5.16 75%压缩永久变形的测定按 GB/T 6669--2008 方法 C 执行，压缩时间 24h，压缩温度 40℃。
- 5.17 回弹率的测定按 GB/T 6670--2008 方法 A 执行。
- 5.18 65%/25%压陷比的测定按 GB/T 10807--2006 方法 B 执行。
- 5.19 恒定负荷反复压陷疲劳后 40%压陷硬度损失率的测定按 QB/T 2819 执行。
- 5.20 外观质量的检测在自然北昼光或日光灯下进行，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 60cm 左右，检验人员以目光、手感进行检验。
- 5.21 色差的测定按 GB/T 250 执行。
- 5.22 对称部位尺寸的测量按 GB/T 8628 执行。
- 5.23 检验数据的修约按 GB/T 8170 规定执行。

6 检验规则

6.1 抽样

- 6.1.1 按同一品种、同一色别的产品作为检验批。
- 6.1.2 安全要求与内在质量按批随机抽取至少 7 件作为一个样本，其中 3 件用于洗后外观、尺寸变化率的测定，其余用于 4.6 表 2 中的其他项目检验（该样本抽取后密封放置，不应进行任何处理）。
- 6.1.3 外观质量的检验抽样方案见表 4。

表4 外观质量的检验抽样方案

单位：件

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
≤25	3	0	1
26-90	13	1	2
91-150	20	2	3
151-280	32	3	4
281-500	50	5	6
501-1200	80	7	8
≥1201	125	10	11

6.2 判定规则

6.2.1 内在质量判定

所有安全要求和内在质量要求项目的检验结果符合 4.6 中表 2 要求时，则判定该批产品的安全要求和内在质量合格，否则为不合格。

6.2.2 外观质量判定

按 4.7 中表 3 对批样的每个样本进行外观质量评定，符合表 3 要求的为外观质量合格，否则为不合格。如果外观质量不合格样本数不超过表 4 的接收数 A_c ，则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 4 的拒收数 R_e ，则该批产品不合格。

6.2.3 综合判定

按 6.2.1 和 6.2.2 判定均为合格，则该批产品合格。

7 标志、包装和贮运

7.1 产品按件（或套）包装，每箱件数（或套数）根据协议或合同规定。

7.2 应保证在贮运包装不破损，产品不沾污、不受，包装中不应使用金属针等锐利物。

7.3 产品应存放在阴凉、通风干燥的库房内，注意防蛀、防霉。

7.4 每个包装单元应附使用说明，使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的要求，至少包含下列内容：

- a) 产品规格（根据 4.3 规定）；
 - b) 纤维成分及含量；
 - c) 维护方法；
 - d) 产品名称；
 - e) 本文件编号；
 - f) 安全技术要求类别；
 - g) 制造商名称和地址；
- 其中，每件产品上应有包括 a)、b)、c) 项内容的耐久性标签。

参 考 文 献

- [1] GB/T 24117 针织物 疵点的描述 术语
 - [2] GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
-

全国团体标准信息平台