

# T/UNP

团 体 标 准

T/UNP 8—2022

## 国际采购 丝绵枕芯

International procurement—Silk cotton pillow core

2022 - 11 - 29 发布

2022 - 11 - 29 实施



## 版权声明

版权所有。本文件版权归中国联合国采购促进会所有，除用于国家法律外，未经许可，不得以任何形式或任何方式复制或使本文件。如需使用和合作，可与我们联系。

联系人：中国联合国采购促进会标准与认定委员会

联系方式：010-53380055 19992130101

中国团体标准信息平台



## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 要求 .....	1
5 试验方法 .....	3
5.1 安全性能 .....	3
5.2 内在质量 .....	3
5.3 外观质量和工艺质量 .....	3
6 检验规则 .....	4
6.1 检验分类 .....	4
6.2 检验项目 .....	4
6.3 组批 .....	4
6.4 抽样 .....	4
7 包装、标志、运输、贮存 .....	4

## 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。

本文件的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国联合国采购促进会标准与认定委员会提出并归口。

本文件起草单位：杭州弛航纺织有限公司、杭州时趣信息技术有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、国家丝绸及服装产品质量监督检验中心、杭州美织丝绸有限公司、杭州乔希电子商务有限公司、杭州市质量技术监督检测院、南通大学、广州必维技术检测有限公司、杭州卓霞丝绸有限公司、杭州雁娜丝绸有限公司、杭州丝展丝绸有限公司。

本文件主要起草人：徐韵扬、严春、潘刚伟、张敬、顾伟、赵佳瑜、罗斯杰、鲁方、胡恺杰、赵军、雷自强、陶嘉雯、吕芳芳、洪雁、李娜娜。

# 国际采购 丝绵枕芯

## 1 范围

本文件规定了丝绵枕芯的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。本文件适用于以蚕丝绵为填充物的枕芯。本文件不适用于年龄在36个月及以下婴幼儿产品。

## 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 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 耐汗渍色牢度试验方法  
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 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法  
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 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧  
GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法  
GB/T 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 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法  
GB/T 22796 床上用品  
GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法  
GB/T 24252—2019 蚕丝被  
GB/T 26380 纺织品 丝绸术语  
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  
FZ/T 01137—2016 纺织品 荧光增白剂的测定  
FZ/T 40006 蚕丝含油率试验方法

## 3 术语和定义

GB/T 22796、GB/T 26380界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 要求

4.1 丝绵枕芯的要求分为安全性能、内在质量、外观质量和工艺质量。

4.2 产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

4.3 基本安全性能按 GB 18401 的规定执行，儿童产品还应符合 GB 31701 的规定。产品中应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

4.4 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。

4.5 内在质量应符合表 1 要求。

表 1 内在质量要求

序号	项目		优等品	一等品	合格品	
1	纤维含量/%		按GB/T 29862要求			
2	织物断裂强力 <sup>a</sup> /N $\geq$		250	220		
3	织物顶破强力 <sup>b</sup> /N $\geq$	单面织物或绒织物	180			
		双面织物	250			
4	填充物含油率/% $\leq$		1.2	1.5	1.8	
5	填充物残胶率/% $\leq$		5.0		7.0	
6	填充物品质		不含明显粉尘；外观色泽均匀，色差不低于4级；手感柔软；无明显气味；不污损；不发霉、变质	不含明显粉尘；外观色泽均匀，色差不低于3-4级；不污损；不发霉、变质	不含明显粉尘；色差不低于3级；不污损；不发霉、变质	
7	填充物回潮率/% $\leq$		12.0			
8	填充物质量偏差率/% $\geq$		-2.0			
9	填充物含杂率/% $\leq$		0.1	0.2	0.5	
10	填充物荧光增白剂 <sup>c</sup>		不得检出			
11	织物起球性能/级 $\geq$		4	3-4	3	
12	色牢度/级 $\geq$	耐皂洗 <sup>d</sup>	变色	4	3-4	3
			沾色	3-4		3
		耐汗渍	变色	4	3-4	3
			沾色	3-4		3
		耐水	变色	4	3-4	3
			沾色	3		3
		耐摩擦	干摩	3-4	3	
			湿摩	3		3
耐光	变色	4	4	3		
<sup>a</sup> 仅考核机织物。 <sup>b</sup> 仅考核针织物。 <sup>c</sup> 荧光增白剂种类见 FZ/T 01137—2016 附录 A，检测低限按 FZ/T 01137—2016 附录 B 执行。 <sup>d</sup> 仅考核产品使用说明注明“可水洗”的产品。						

4.6 外观质量应符合表 2 的要求。

表 2 外观质量要求

项目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
尺寸偏差率/%		-2.0~+4.0	-2.0~+5.0	-5.0~+5.0
长宽不齐 <sup>a</sup> /cm	$\leq$	1	2	3
纬斜、花斜 <sup>b</sup> /%	$\leq$	2.0	3.0	4.0
色花、色差/级	$\geq$	4-5	4	3-4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许，针眼长度小于20 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许3处/面
	线状疵点	不允许	轻微允许1处/面	明显允许1处/面

表2 外观质量要求 (续)

项目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
外观疵点	条块状疵点	不允许	轻微允许1处/面	明显允许1处/面
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色, 不影响外观	不影响整体外观
<sup>a</sup> 非矩形枕芯不考核 <sup>b</sup> 仅考核机织物				

4.7 工艺质量应符合表3的要求。

表3 工艺质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
填充物均匀程度	厚薄均匀充实、平整		
缝制质量	无跳针、浮针、漏针, 脱线; 偏针不超过0.5 cm/20 cm。轨迹匀、直、牢固, 卷边拼缝平服齐直, 宽狭一致, 不露毛, 里/面料缝制错位小于1 cm; 接针套正, 边口处须打回针。		

## 5 试验方法

### 5.1 安全性能

5.1.1 金属残留物按 GB/T 24212 执行, 采用台式或手持式金属检测仪, 检测灵敏度(标准铁球测试卡)为 1.0 mm。

5.1.2 其他按 GB 18401、GB 31701 执行。

### 5.2 内在质量

5.2.1 纤维含量的测定按 GB/T 2910 (所有部分) 等执行。

5.2.2 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。

5.2.3 顶破强力按 GB/T 19976 执行, 钢球直径采用 (38±0.02) mm。

5.2.4 填充物含油率按 FZ/T 40006 执行, 每份试样质量为 (3.0±0.3) g。

5.2.5 填充物质量偏差按 GB/T 24252—2019 第 5.2.6 条执行。

5.2.6 填充物残胶率按 GB/T 24252—2019 第 5.2.7 条执行。

5.2.7 填充物含杂率按 GB/T 24252—2019 第 5.2.8 条执行。

5.2.8 填充物荧光增白剂按 FZ/T 01137 执行。

5.2.9 填充物色差采用北空光照射, 或用 600 lx 及以上等效光源。入射角与样品表面约成 45°, 检验人员的视线大致垂直于样品表面, 距离约 60 cm, 与 GB/T 250 标准样卡对比评定色差等级。

5.2.10 填充物回潮率按 GB/T 9995 执行。

5.2.11 起球性能针织物按 GB/T 4802.1 参数 E 执行, 评定按 GSB 16—1523; 机织物按 GB/T 4802.2 摩擦次数为 2000 次、负荷 (415±2) g 执行, 评定按 GSB 16—3223。

5.2.12 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2018 执行, 采用试验条件 A(1)。

5.2.13 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.2.14 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.2.15 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.2.16 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行, 晒至第二阶段。

### 5.3 外观质量和工艺质量

#### 5.3.1 检验条件

外观检验在自然北光或白色日光灯下进行, 检验台面照度为 500 lx~600 lx, 桌面平整光滑。

### 5.3.2 尺寸偏差率

将丝绵枕芯自然伸缩状态下平放于检验台面，用分度值为毫米的钢卷尺分别在丝绵枕芯的长、宽方向的四分之一至四分之三范围内测量，分别取平均值，按式（1）计算偏差率，结果按GB/T 8170修约至0.1。

$$S = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad (1)$$

式中：

S——尺寸偏差率；

$L_1$ ——尺寸实测值，单位为厘米（cm）；

$L_0$ ——尺寸规格标注值，单位为厘米（cm）。

非矩形枕芯测量最大外形尺寸，并按式（1）计算偏差率。

5.3.3 纬斜按 GB/T 14801 执行。

5.3.4 色差、色花用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

### 5.3.5 其他项目

采用手感、目测，用分度值为毫米钢直尺或钢卷尺测量，或与标准样照对比。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

6.1.1 产品检验分出厂检验（交收检验）和型式检验。出厂检验在产品生产完毕交货前进行，每批产品经检验合格方可出厂。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正常生产过程中，定期或积累一定产量后，周期性地进行一次检验，考核产品质量稳定性时；
- c) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，考核产品性能影响时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

### 6.2 检验项目

6.2.1 出厂检验在产品生产完毕交货前进行。出厂检验项目为外观质量和工艺质量。

6.2.2 型式检验项目为本文件的第4章全部项目。

### 6.3 组批

6.3.1 出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

6.3.2 形式检验以同一品种、花色为同一检验批。

### 6.4 抽样

6.4.1 内在质量抽样在检验批中随机抽取3个产品，外观质量和工艺质量抽样方案见表4。

表4 外观质量工艺质量检验抽样方案

批量N	样本量n	合格判定数Ac	不合格判定数Re
2~120	20	1	2
120 1~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

## 7 包装、标志、运输、贮存

- 7.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4、GB 18401 和 GB 31701 规定的相关要求。产品规格应标注几何尺寸，例如矩形产品可标注宽度（cm）×长度（cm）。
  - 7.2 每件产品应有包装，并附有 7.1 条规定的标识，包装大小根据具体产品而定，包装材料选择适当，应保证产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。若还需采用多组合包装，则外包装应标明企业名称和地址、产品名称，包装内应附有装箱单，装箱单上应标明产品数量、规格。
  - 7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。
  - 7.4 产品贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。
-