

ICS 97.160

CCS W 57

T/UNP

团 体 标 准

T/UNP 18—2022

国际采购 纺织品 重力被

International procurement—Home textile—Gravity quilt

2022 - 12 - 28 发布

2022 - 12 - 28 实施

中国联合国采购促进会 发布

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	2
4 要求	2
4.1 基本要求	2
4.2 内在质量要求	2
4.3 外观质量要求	3
4.4 工艺质量要求	3
5 试验方法	3
5.1 基本要求	3
5.2 内在质量要求	4
5.3 外观质量要求和工艺质量要求	5
6 检验规则	5
6.1 判定规则	5
6.2 抽样方案	5
7 标志、包装、运输和贮存	5
附录 A（资料性） 外观疵点及程度说明	6
A.1 机织外观疵点及程度说明	6
A.2 针织外观疵点及程度说明	6

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：杭州阿思家家纺有限公司、浙江伊伊爱科技有限公司、玖正咨询（广州）有限公司、杭州市质量技术监督检测院、南通大学、广州检验检测认证集团有限公司、杭州标质技术检测有限公司、广检检测技术（上海）有限公司、杭州长相知家纺科技有限公司、南通欣懿家纺有限公司。

本文件主要起草人：严春、贾竞、张小岚、潘刚伟、潘林燕、李毅、李春燕、章杰、徐田、宋英明、周得水。

国际采购 家用纺织品 重力被

1 范围

本文件规定了国际采购中重力被的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于国际采购中重力被的认定与检验。

注：重力毯可参考使用。

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 定量化学分析方法
- 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 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 6504 化学纤维 含油率试验方法
- GB/T 6977 洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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、标记和测量
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 19976 纺织品 顶破强力的测定钢球法
- GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 19981.3 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第3部分：使用烃类溶剂干洗和整烫时性能试验的程序
- 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 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 01057（所有部分） 纺织品 纤维鉴别试验方法
- FZ/T 60029 毛毯脱毛测试方法
- GSB 16—1523 针织物起毛起球样照
- GSB 16—3223 家用纺织品起球标准样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

重力被 gravity quilt

以纺织材料为主，通过填充增重材料，以获得相同规格普通被2倍以上质量的被子。

4 要求

4.1 基本要求

- 4.1.1 应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。
 4.1.2 选用的缝线、钮扣、拉链等附件应符合相关产品标准要求。
 4.1.3 重力被填充物中的絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。
 4.1.4 重力被应符合 GB 18401 的要求，其中婴幼儿及儿童用重力被应符合 GB 31701 的要求。

4.2 内在质量要求

重力被内在质量要求应符合表1的要求。

表1 内在质量要求

考核指标		指标要求	
填充玻璃珠质量与总质量比例 \geq		0.5	
纤维含量		应符合GB/T 29862的要求	
填充玻璃珠直径/mm		0.8~1.2	
纺织填充物含油率 ^a /%		\leq 1.0	
填充玻璃珠部位缝合强度/N \geq	洗涤前	270	
	洗涤后	250	
断裂强力/N \geq	机织织物	250	
	经编织物	200	
顶破强力 ^b /N \geq	单面织物、绒织物	180	
	双面织物	250	
起球性能 ^c /级		4	
脱毛量 ^d / (mg/100 cm ²)		3.0	
水洗尺寸变化率 ^e /%	机织织物	-3.0~+2.0	
	针织织物	-5.0~+2.0	
干洗尺寸变化率 ^f /%		\pm 3.0	
色牢度/级 \geq	耐光	变色	4
		沾色	4
	耐皂洗 ^g	变色	4
		沾色	4
	耐干洗 ^f	变色	4
		沾色	4
	耐汗渍	变色	4
		沾色	4
耐摩擦	干摩	4	
	湿摩	3~4	
注：色别参照GB/T 4841.3，>1/12染料染色标准深度色卡为深色， \leq 1/12染料染色标准深度色卡为浅色。			
^a 天然纤维素纤维除外。 ^b 仅考核针织面料（拉舍尔面料除外）。 ^c 拉毛面料不考核。 ^d 仅考核拉毛面料。 ^e 产品使用说明注明“不可水洗”的产品不考核；被套产品的水洗尺寸变化率面、里料差（或A面，B面差）绝对值 \leq 3%。 ^f 产品使用说明注明“不可干洗”的产品不考核。			

4.3 外观质量要求

重力被外观质量要求应符合表2的要求。

表2 外观质量要求

考核指标		指标要求	
规格尺寸偏差率/%	大件产品	±2.5	
	小件产品	±3.5	
长宽不齐 ^a /cm	机织织物	1.0	
	针织织物	1.0	
色花、色差/级	机织织物	4~5	
	针织织物	4~5	
纬斜、花斜/%	机织织物	2.0	
外观疵点	破损、针眼	机织织物	不应出现
	色斑、污渍	机织织物	不应出现
	线状疵点	机织织物	不应出现
	条块状疵点	机织织物	不应出现
	破损性疵点	针织织物	不应出现
	裂纱		不应出现
	局部露底		不应出现
	剪裁不良、条痕		不应出现
	斑疵		不应出现
	印花不良	机织织物	不应出现
印花不良	针织织物	不应出现	
注1：外观疵点及程度说明见附录A。			
注2：最大尺寸（长度或宽度方向）大于100 cm为大件，小于或等于100 cm为小件。			
^a 产品在长度方向或宽度方向本身尺寸允许偏差。			

4.4 工艺质量要求

工艺质量要求应符合表3的要求。

表3 工艺质量要求

考核指标	指标要求	
填充物均匀程度	厚薄均匀充实、四角平整	
图案质量	图案整体位置正确不偏移	
缝迹质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏针，无脱线
	纺缝针	无跳针、浮针、漏针、偏针，无脱线
珩缝质量	轨迹流畅、平服，无折皱夹布；珩缝起止处应打回针，接针基本套正，无明显线头；针迹整齐均匀	
刺绣质量	各种针法应符合平、齐、匀、活、净的要求，其中： 平：针码平服，绣面平整； 齐：图案花型自然，绣边轮廓齐整； 匀：针码均匀、疏密适当； 活：行针流畅，掺色自然； 净：绣面洁净无沾污。 贴绣平服，无明显漏绣，喷绣色彩准确、牢固、过渡自然，不重叠、不错位	
缝纫质量	轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，面/里料缝制错位小于1 cm；接针套正，边口处必须打回针	

5 试验方法

5.1 基本要求

5.1.1 金属残留物按 GB/T 24121 的规定执行，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 附件抗拉强力的检测按 GB 31701 的规定执行。

5.1.3 附件尖端和边缘的锐利性的检测按 GB/T 31702 的规定执行。

5.1.4 填充物中的絮用纤维按 GB 18383 规定的方法执行。

5.1.5 其他基本要求按 GB 18401 规定的方法执行,婴幼儿及儿童用重力被按 GB 31701 规定的方法执行。

5.2 内在质量要求

5.2.1 填充玻璃珠质量与总质量比例

使用精度不低于0.01g的质量测量仪器进行测量计算。

5.2.2 纤维含量

纤维含量按GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)的规定执行,填充物取样按GB/T 22796附录B中的规定执行。

5.2.3 填充玻璃珠直径

使用精度不低于0.01mm的测试工具测量任意20颗填充玻璃球直径,取平均值,结果修约至0.1mm。

5.2.4 填充物含油率

填充物含油率化学纤维按GB/T 6504的规定执行,天然蛋白质纤维按GB/T 6977的规定执行,填充物取样按GB/T 22796附录B中的规定执行。

5.2.5 填充玻璃珠部位缝合强度

填充玻璃珠部位缝合强度按GB/T 19976的规定执行。

5.2.6 断裂强力

断裂强力按GB/T 3923.1的规定执行。

5.2.7 顶破强力

顶破强力按GB/T 19976的规定执行,钢球直径采用(38±0.2) mm。

5.2.8 起球性能

5.2.8.1 起球性能针织面料按 GB/T 4802.1—2008 参数 E 执行,可按 GSB 16—1523 评定。

5.2.8.2 机织面料检测按 GB/T 4802.2 的规定执行,磨料采用试样织物本身,摩擦 2000 次,可按 GSB 16—3223 评定。

5.2.9 脱毛量

脱毛量按FZ/T 60029的规定执行。

5.2.10 水洗尺寸变化率

面、里料水洗尺寸变化率按GB/T 8628、GB/T 8629—2017和 GB/T 8630的规定执行,机织织物采用4N程序,干燥方法A;针织织物采用4G程序,干燥方法C。

5.2.11 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率按GB/T 19981.2或GB/T 19981.3执行。

5.2.12 色牢度

5.2.12.1 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定执行,晒至第二阶段。

5.2.12.2 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中试验 C(3) 的规定执行。

5.2.12.3 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 的规定执行。

5.2.12.4 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定执行。

5.2.12.5 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定执行。

5.3 外观质量要求和工艺质量要求

5.3.1 外观质量、工艺质量检测在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600 lx，检验人员眼部距产品约 60 cm 左右，检验人员以目测、手感进行检验。

5.3.2 规格尺寸偏差率按 GB/T 22796 中 5.2.2 的规定执行。

5.3.3 纬斜按 GB/T 14801 的规定执行。

5.3.4 色差、色花用符合 GB/T 250 要求的评定变色用灰色样卡进行评定。

5.3.5 填充物均匀程度的判定以检验人员双手用力触摸产品进行检测。

6 检验规则

6.1 判定规则

6.1.1 单件产品内在质量、外观质量和工艺质量分别按表 1，表 2 和表 3 中要求评定，综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量中的最低等评定。

6.1.2 内在质量批判定按表 4 的规定执行，外观质量、工艺质量批判定按表 5 的规定执行。综合质量判定按内在质量、外观质量和工艺质量抽样检查中最低等评定。

6.1.3 抽样检验后，不合格数小于或等于 A_c ，则判检验批合格；不合格数大于或等于 R_e ，则判检验批不合格。

6.2 抽样方案

6.2.1 内在质量检验抽样方案见表 4。

表4 内在质量检验抽样方案

批量范围N	样本大小n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
2~1200	2	0	1
1201~3200	3	0	1
3201~10000	5	0	1
>10000	8	0	1

6.2.2 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 5。

表5 外观质量、工艺质量检验抽样方案

批量范围N	样本大小n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
20~1200	20	1	2
1201~10000	32	3	4
10001~35000	50	5	6
>35000	80	10	11

6.2.3 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

6.2.4 实施抽样时，当样本大小 n 大于批量 N 时，实施全检，合格判定数 A_c 为 0。

6.2.5 抽样方案另有规定和合同协议的，按有关规定和合同协议的规定执行。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 18401 的规定，儿童产品使用说明还应符合 GB 31701 的规定。如有需要，还可包括其他内容。

7.2 产品规格标注内容应包括成品宽度、长度，含填充物的产品还应标注填充物质量。

7.3 每件产品应有包装，包装大小根据具体产品而定。包装材料选择适当，应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.4 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.5 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并有防蛀、防霉措施。

附录 A
(资料性)
外观疵点及程度说明

A.1 机织外观疵点及程度说明

A.1.1 外观疵点及量计方法

- A.1.1.1 线状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
 A.1.1.2 条块状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度超过 0.2 cm 的疵点，不包括色渍、污渍。
 A.1.1.3 破损：相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞、破边，0.3 cm 及以上的跳花。

A.1.2 疵点程度说明

疵点程度说明见表 A.1。

表 A.1 疵点程度说明

印染疵	参比GB/T 250评定变色用灰色样卡，3~4级及以上为轻微，3~4级以下为明显		
纱织疵	线状	轻微	粗度不大于纱支3倍的粗经，线状错经，稀1~2根纱的箱路，粗度不大于纱支3倍的粗纬，双纬，线状百脚，竹节纱等
		明显	粗度大于纱支3倍的粗经，锯齿状错经，断经，跳纱，稀2根纱以上的箱路，粗度大于纱支3倍的粗纬、竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭3根的多纱，色，油、污纱等
	条块球	轻微	杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，折痕不起毛
		明显	并列跳纱，明显影响外观的杂物织入、条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽0.2 cm以上的箱路、针路等

A.2 针织外观疵点及程度说明

A.2.1 外观疵点及量计方法

- A.2.1.1 破损性疵点：断掉一根及以上纱线或织物组织结构不完整的疵点。
 A.2.1.2 裂纱：因纱线部分断裂，明显偏细的一段纱线。
 A.2.1.3 印花不良：套版不正，印花错色，渗透不良，两边深浅，印花搭色、偏离等致影响美观者。
 A.2.1.4 局部露底：绒面起毛不良、秃斑致底组织局部露出者。
 A.2.1.5 剪裁不良：剪毛、切割不良。
 A.2.1.6 条痕：绒面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
 A.2.1.7 斑疵：绒面上的油渍、污渍、色渍、锈斑渍影响外观者，量其最大长度，散布性则累计算。

A.2.2 疵点程度说明

- A.2.2.1 不明显：指疵点比较模糊，检验员能隐约看到，一般消费者不易发现，不影响美观和使用。
 A.2.2.2 轻微：指疵点本身有比较明显的界限，触摸能感受到或能直接看到，轻微影响美观和使用。