



中华人民共和国国家标准

GB/T 22843—2009

枕、垫类产品

Cushion and pillow



2009-04-21 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布



前 言

本标准的附录 B 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:江苏省纺织产品质量监督检验测试中心、江苏梦兰集团有限公司、江苏堂皇集团、深圳富安娜家居股份有限公司。

本标准主要起草人:高晋、钱月宝、荆玉堂、李辉。

枕、垫类产品

1 范围

本标准规定了枕、垫类产品的术语和定义、要求、抽样、试验方法、检验规则、标志、包装。
本标准适用于以纺织纤维为主要原料的各种枕、垫类产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡（GB/T 250—2008，ISO 105/A02:1993，IDT）
- GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法（GB/T 2910—1997，eqv ISO 1833:1977）
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法（GB/T 2911—1997，eqv ISO 5088:1976）
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度（GB/T 3920—2008，ISO 105/X12:2001，MOD）
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度（GB/T 3921—2008，ISO 105-C10:2006，MOD）
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度（GB/T 3922—1995，eqv ISO 105/E04:1994）
- 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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度（GB/T 5711—1997，eqv ISO 105/D01:1993）
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度 氙弧（GB/T 8427—2008，ISO 105-B02:1994，MOD）
- 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 8628—2001，eqv ISO 3759:1994）
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序（GB/T 8629—2001，eqv ISO 6330:2000）
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定（GB/T 8630—2002，ISO 5077:1984，MOD）
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法
- 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
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

枕(芯) pillow

织物经缝制并装有填充物(如纺织纤维或发泡材料等)、用作枕在头下的物品,分为可直接使用的枕和需加套才可使用的枕芯。

3.2

垫(芯) cushion

织物经缝制并装有填充物(如纺织纤维或发泡材料等),使用中起支撑或缓冲作用的物品,如靠垫、坐垫、床垫等,分为可直接使用的垫和需加套才可使用的垫芯。

3.3

填充物 filling

具有一定弹性的、填于两层织物中间起支撑作用的材料。

3.4

枕、垫套 pillowslip

枕、垫可脱卸的保护性外套,可进行干洗或水洗。

4 要求

4.1 产品的品等分为优等品、一等品和合格品。

4.2 产品的质量分为内在质量、外观质量、工艺质量等。

4.3 产品的内在质量包括纤维含量偏差、面料断裂强力、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、面料起球性能和色牢度,内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

序号	考核项目	单位	优等品	一等品	合格品	备注	
1	纤维含量偏差	%	按 FZ/T 01053 执行				
2	面料断裂强力 \geq	N	250		220		
3	水洗尺寸变化率	%	± 3.0	± 4.0	± 5.0	可水洗产品考核	
4	干洗尺寸变化率	%	± 3.0	± 4.0	± 5.0	可干洗产品考核	
5	面料起球性能 \geq	级	4	3	—		
6	色牢度 \geq	耐光	变色	4	4	3	丝绸面料一等品3级
		耐皂洗	变色	4	3-4	3	
			沾色	4	3-4	3	
		耐干洗	变色	4	3-4	3	可干洗产品考核
			液沾色	4	3-4	3	
		耐汗渍	变色	4	3-4	3	
			沾色	4	3-4	3	
		耐摩擦	干摩	4	3-4	3	
湿摩	3-4		3	2-3			

注:枕芯、垫芯只考核第1项。

4.4 产品外观质量包括规格尺寸偏差率、纬(花)斜、色花(差)、外观疵点、图案质量、缝针质量、绗缝质

量和缝纫质量。外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

序号	考核项目	优等品	一等品	合格品	
1	规格尺寸偏差率/%	±1.5	±2.5	±3.5	
2	纬斜、花斜/% ≤	2.0	3.0	4.0	
3	色花、色差/级 ≥	4-5	4	3-4	
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、污渍	不允许	不允许	轻微允许 3 处/件
		线状疵点	不允许	轻微允许 1 处/件	明显允许 1 处/件
		条块状疵点	不允许	轻微允许 1 处/件	明显允许 1 处/件
		印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,漏 印,不影响外观	不影响整体外观
5	图案质量	图案整体位正不偏	图案整体位偏,大件不超过 3 cm,小件不超过 2 cm	不影响整体外观	
6	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏 针、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱 线;偏针不超过 0.5 cm/ 20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处,每件产品不超过 3 处;偏针不超过 0.5 cm/ 20 cm	
	绗缝针		跳针、浮针、漏针、脱线每处不超过 1 cm,不允许超过 5 处/件		
7	绗缝质量	缝迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处应打回针,接针套正,无线头;同针迹整 齐均匀			
8	缝纫质量	缝迹匀、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,边口处应打回针。 针迹密度:平缝不小于 10 针/3 cm,包缝不小于 9 针/3 cm			
注 1: 疵点轻微、明显程度参见附录 A。 注 2: 枕套、垫套规格尺寸只考核负偏差。 注 3: 最大尺寸(长方向或宽方向)大于 100 cm 为大件,不大于 100 cm 为小件。 注 4: 绗缝针密不考核。					

4.5 产品应符合 GB 18401 的要求。

4.6 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。

4.7 选用适合的缝线、纽扣、拉链等附件,且质量符合相关标准要求。

4.8 特殊要求按双方合同协议的约定执行。

5 抽样

5.1 内在质量检验抽样方案见表 3。

表 3 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
2~1 200	2	0	1
1 201~3 200	3	0	1
3 201~10 000	5	0	1
>10 000	8	0	1

注：内在质量抽样的样本由满足进行表 1 检验的样品组成。

5.2 外观质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

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
20~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

5.3 检验样本从检验批中随机抽取,外包装应完整。

5.4 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。

5.5 抽样方案另有规定和合同协议的,按有关规定和合同协议执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 纤维含量按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 执行。填充物纤维含量取样方法按附录 B 执行。

6.1.2 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.3 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 执行,选用 5A 程序,干燥方法 A。

6.1.4 干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 执行。

6.1.5 起球性能按 GB/T 4802.2 执行。

6.1.6 耐光色牢度按 GB/T 8427 方法 3 执行。

6.1.7 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921 试验 C 执行。

6.1.8 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 执行。

6.1.9 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

6.1.10 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

6.1.11 数值修约按 GB/T 8170 执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 外观质量检验时产品表面照度不低于 600 lx,检验人员眼部距产品约 1 m 左右,检验人员以目光进行检验。

6.2.2 规格尺寸偏差率的测定

6.2.2.1 工具:钢尺。

6.2.2.2 将产品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态,用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,精确到 1 mm,按式(1)进行计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率, %;

L_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);

L_1 ——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

6.2.3 纬斜、花斜按 GB/T 14801 执行。

6.2.4 色花、色差用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

7 检验规则

7.1 单件产品内在质量、外观质量分别按表 1、表 2 中最低一项评等,综合质量按内在质量和外观质量中的最低等评定。

7.2 批判定时内在质量按抽样检查表 3 执行,外观质量按抽样检查表 4 执行。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_c ,则判检验批不合格。

7.3 综合质量批判定按内在质量抽样检查和外观质量抽样检查中最低等评定。

8 标志、包装

8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。产品应标明规格尺寸。

8.2 每件产品应有包装,包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当,应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点及程度说明

- A.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.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、污渍。
 A.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.4 疵点轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1 外观疵点及程度说明

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 根~2 根纱的筘路;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 根纱以上的筘路;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
条块状	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,拆痕不起毛
	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,拆痕起毛,经缩波纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

附 录 B
(规范性附录)
填充物纤维含量取样方法

B.1 取样方法按图 B.1,在各取样处随机抽取约 10 g 样品,将每份样品自己充分混合均匀,组成第一组的 8 个混和样品。

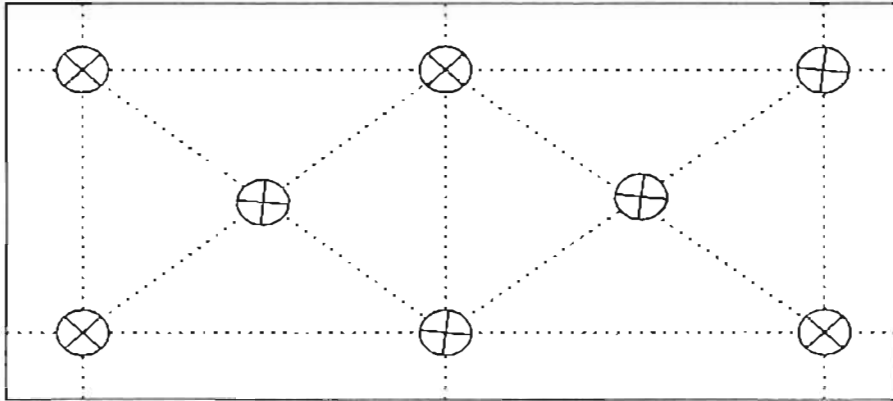


图 B.1 纤维含量取样图

B.2 按图 B.2 所示,将第一组混和样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混和,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混和,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混和,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第二组的 4 个混和样品。

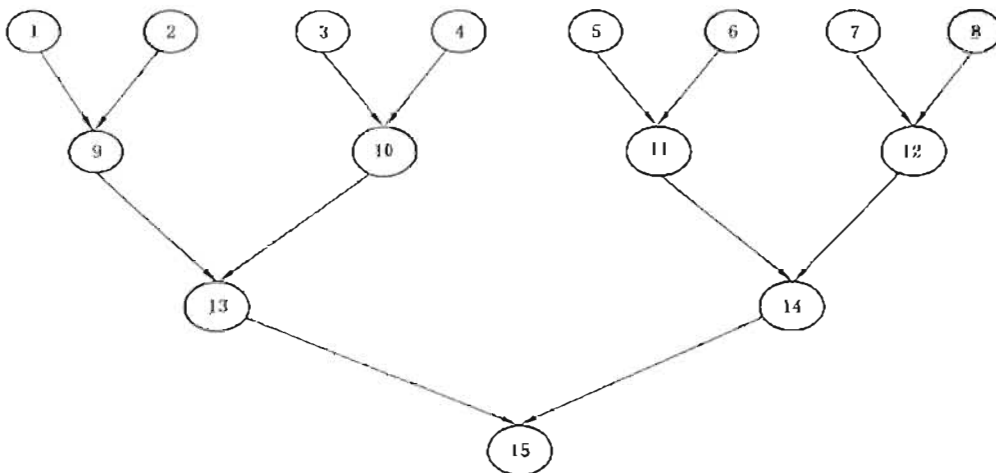


图 B.2 纤维含量样品混合图示

B.3 将第二组混和样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混和,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混和,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第三组的 2 个混和样品。

B.4 将第三组的混和样品按第二组方法分样,最后得到一个约 10 g 的实验室试验样品,供纤维含量测试用。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
枕、垫类产品
GB/T 22843—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-37818 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 22843—2009

打印日期: 2009年7月29日