



Q/TSY

袁州区慈化镇太树叶家具厂企业标准

Q/TSY 001—2025

香木枕头、枕芯

2025 - 01 - 14 发布

2025 - 01 - 28 实施

袁州区慈化镇太树叶家具厂 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。

本文件由袁州区慈化镇太树叶家具厂提出。

本文件起草单位：袁州区慈化镇太树叶家具厂。

本文件主要起草人：陈建余。

企业标准信息公共服务平台
公开
2025年02月05日 10点43分



香木枕头、枕芯

1 范围

本文件规定了香木枕头、枕芯的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、使用说明、包装、运输和贮存。

本文件适用于以纺织织物为面料，香木材料为填充物生产的香木枕头、枕芯。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 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 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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2019 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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401—2010 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—2021 床上用品
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

按产品质量等级不同分为优等品、一等品和合格品。

5 技术要求



外观质量

应符合表1的规定。

表1 外观质量

5.1

项目		指标		
		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		±3.5		
长宽不齐 ^a /cm		1	2	3
纬斜、花斜/%		2.0	3.0	4.0
色花、色差/级		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
	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
注：外观疵点及程度说明见GB/T 22796—2021中附录A。				
^a 在长度方向或宽度方向本身尺寸允许偏差。				

5.2 工艺质量

应符合表2的规定。

表2 工艺质量

项目		指标		
		优等品	一等品	合格品
填充物均匀程度		厚薄均匀充实、四角平整	厚薄基本均匀、四角平整，不匀不明显允许1处以内	无明显的厚薄不匀或不平整，不匀不明显允许2处以内
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
缝迹质量	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	无跳针、浮针、漏针、偏针，脱线	跳针、浮针、漏针每处不超过3针，不允许超过5处/件；脱线每处不超过1 cm，不允许超过3处/件	
绗缝质量		轨迹流畅、平服，无折皱夹布；绗缝起止处应打回针，接针基本套正，无明显线头；针迹整齐均匀		
刺绣质量		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。各种针法的针码平服，绣面平整；图案花型自然，绣边轮廓齐整；针码均匀、疏密适当；行针流畅，掺色自然；绣面洁净无沾污		
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，面料、里料缝制错位小于1 cm；接针套正，边口处必须打回针		



内在质量

应符合表3的规定。

表3 内在质量

5.3

项目			指标			
			优等品	一等品	合格品	
甲醛/（mg/kg）			≤75			
pH值			4.0～8.5			
可分解致癌芳香胺染料 ^a /（mg/kg）			禁用			
异味			无			
填充物质量偏差率/%			≥-4.0	-5.0		
断裂强力/N	≥	机织织物	250		220	
		经编织物	200		160	
顶破强力/N	≥	单面织物	180			
		双面织物	250			
起球性能/级			≥4	3	-	
水洗尺寸变化率 ^b /%			+2.0～-3.0	+2.0～-4.0	+2.0～-5.0	
干洗尺寸变化率 ^c /%			±3.0	±4.0	±5.0	
色牢度/级	≥	耐光	变色	4	4	3
		耐皂洗 ^b	变色	4	3-4	3
			沾色	4	3-4	3
		耐干洗 ^c	变色	4	3-4	3
			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	3
^a 仅针对印花或染色部分，致癌禁芳香胺清单见 GB 18401—2010 的附录 C，限量值≤20mg/kg。						
^b 不考核使用说明注明“不可水洗”的产品。						
^c 不考核使用说明注明“不可干洗”的产品。						

6.1

6 试验方法

外观质量

6.1.1 规格尺寸偏差率、长宽不齐

按GB/T 22796—2021中5.2.2的规定进行。

6.1.2 外观疵点

按GB/T 22796—2021中5.2.1的规定进行。



6.1.3 纬斜、花斜

按GB/T 14801的规定进行。

6.1.4 色花、色差

用符合GB/T 250规定的评定变色用灰色样卡进行评定。

工艺质量

按GB/T 22796—2021中5.2.1的规定进行。

6.2 内在质量

- 6.3.1 甲醛按 GB/T 2912.1 的规定进行。
- 6.3.2 pH 值按 GB/T 7573 的规定进行。
- 6.3.3 可分解致癌芳香胺染料按 GB/T 17592 的规定进行，当检出苯胺和（或）1，4-苯二胺时，再按 GB/T 23344 的规定进行。
- 6.3.4 异味按 GB 18401—2010 中 6.7 的规定进行。
- 6.3.5 填充物偏差率按 GB/T 22796—2021 中 5.1.1 的规定进行。
- 6.3.6 断裂强力按 GB/T 3923.1 的规定进行。
- 6.3.7 顶破强力按 GB/T 19976 的规定进行，钢球直径采用 (38 ± 0.02) mm。
- 6.3.8 起球性能按 GB/T 22796—2021 中 5.1.8 的规定进行。
- 6.3.9 水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率按 GB/T 22796—2021 中 5.1.9 的规定进行。
- 6.3.10 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定进行，晒至第二阶段。
- 6.3.11 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中试验 C（3）的规定进行。
- 6.3.12 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 的规定进行。
- 6.3.13 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定进行。
- 6.3.14 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定进行。

7 检验规则

7.1

组批

7.2

以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种、同一规格的产品为一批。

抽样

7.2.1 检验样品应从经出厂检验合格批产品中随机抽取，包装应完整。

7.2.2 内在质量检验抽样方案按表 4 的规定进行。

表4 内在质量检验抽样方案

单位为件

批量范围	样本量	接收数（Ac）	拒收数（Re）
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



7.2.3 外观质量、工艺质量检验抽样方案按表 5 的规定进行。

表5 外观质量、工艺质量检验抽样方案

单位为件

批量范围	样本量	接收数 (Ac)	拒收数 (Re)
2~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

出厂检验

7.37.3.1 产品出厂前应按本文件的要求逐件检验，符合要求方可出厂。

7.3.2 出厂检验项目为：外观质量、工艺质量。

型式检验

7.4

型式检验为第5章中规定的全部项目。正常生产时，每年应至少进行1次型式检验，有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品试制定型鉴定或老产品转厂生产时；
- 产品结构、工艺、材料等发生较大变化，可能影响产品质量时；
- 停产 6 个月及以上，恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果存在较大差异时；
- 行业主管部门提出型式检验要求时。

7.5

判定规则

7.5.1 单件判定

当单件样品的检验项目符合本文件的规定时，则判该产品合格。否则判为不合格。

7.5.2 批量判定

当批量检验达到接收数 (Ac) 时，判定该批产品为合格品。当批量检验达不到接收数 (Ac) 时，可在同批产品中重新抽样进行复检，复检后仍达不到接收数 (Ac) 时，则判定该批产品不合格。

8.1

8 标志、使用说明

标志

8.1.1 每件产品包装上至少应有以下标志：

- 产品名称；
- 型号规格；
- 产品宽度、长度；
- 填充物种类及填充量；
- 生产厂名、厂址；



——执行标准号。

8.1.2 产品的外包装标志应符合 GB/T 191 的规定。

使用说明

产品使用说明中宜标注洗涤方式并应符合GB/T 5296.4和GB 18401—2010规定。

8.2 包装、运输和贮存

包装

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、
9.1 不沾污、不受潮。

运输

9.2 产品运输应防潮、防火、防污染，不应重压、沾污或损伤。

贮存

9.3 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉、防强光照和防重压。