



1. 产品特性:

产品名称：420gsm*100mm 卷状规格书

成分：膨化纸、蓬松无纺布、SAP、胶

保质期：12 个月

产品结构：

卷内使用面	上层膨化纸	40gsm	
	上层 SAP	三大雅 145gsm	
	中间无纺布	45g	
	下层 SAP	住友 145gsm	
	下层膨化纸	40gsm	
	胶	5g	

2. 感观要求:

项目	要求	检测方法
感观要求	a) 虫害&尖锐金属屑、玻璃碎片等异物、脏污	光线充足（自然或不 低于 40W 的日光灯 下）距样品约 500mm 目测
	b) 无高分子缺失、硬质块	
	c) 霉斑、发黄	
	d) 无异味、滴胶、油污、黑点、无破洞	
	e) 缺胶、各层粘合牢固不得有脱层	
	f) 无高分子不足、平整、不得有明显的起皱，厚薄均匀	
	g) 包装完好无破损、无空洞、无缝隙，且缠绕膜须与材料一起连体缠绕	
	h) 箱式包装，边角要平整	
	i) 每栈板内摆放整齐、折叠规律均匀、切边平整、无条掉落	
	j) 芯体柔软度	触摸感受
	k) 高分子分布	逐层撕开观察



420gsm*100mm 卷状规格书

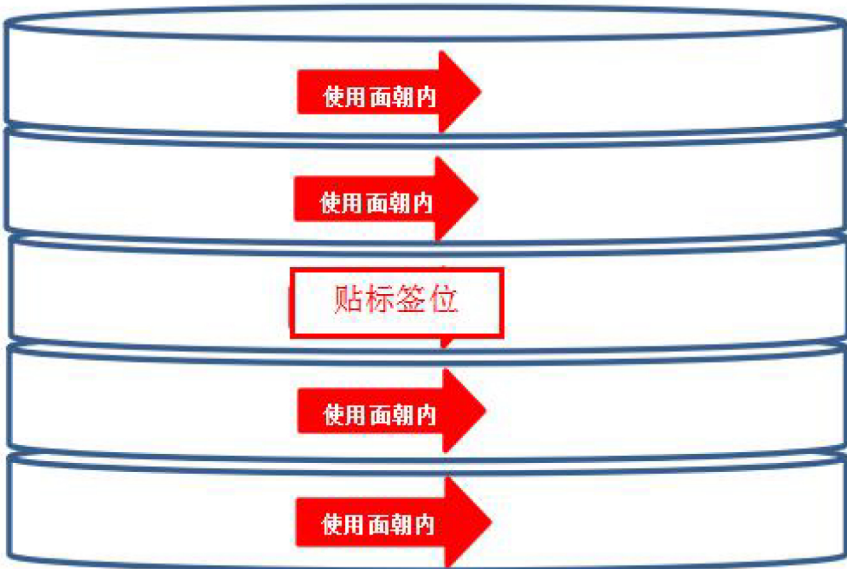
3. 芯体卷式生产要求:

项目		单位	限值		检测方法
			目标值	公差	
卷式	外观	卷	a.纸面洁净、厚薄均匀，无异物、油污； b.不得有明显斑点、洞眼（长度>5mm 的为洞眼）、残缺、硬质块、掉粉、掉毛行等； c.侧边整齐，不脱筒，		目测
	宽度	mm	100	±2	卷下直尺测量 GB/T28004
	接头	卷	≤1 个 接头方式:普通接头 接头总数不得超过 10%		目测
	剥离力	N	0.3n-0.6n		纵向剪取 50mm*200mm 样品，将膨化纸与无纺布之间剥开 100mm 长，在测试仪上进行测试。
	纸芯	卷	空白纸芯		目测
	定量	gsm	±4%		天平取 1000mm 长度测试
	气味	不得有异常气味			凭嗅觉判断
	拉断力	纵向	≥8n		按 QD-质管-01-01 规定进行
	标识	卷	使用面朝内		目测
	卷径	卷	740mm-760mm		钢（卷）尺测量
	扣重	件	kg		称重计算
	包装	用缠绕膜包裹 5 卷/件			目测
	标签	件	新标签 内：三大雅 外：住友		目测
	重量	每件净重量	约 kg		称重计算

420gsm*100mm 卷状规格书

3.1 产品示意图:

产品包装示意图:



标签示意图

Product name	Readymade core 吸水纸
Specification	64% 420 gsm (sumitomo +sandia)
N.W.	
G.W.	
NO.	
Product Code	LS20200921QZ
Country Of Origin	Made In China



420gsm*100mm 卷状规格书

4. 吸收性能要求及其它要求:

项目		单位	限值		检测方法
			目标值	公差	
复合芯体吸收性能及其它性能	饱和吸倍率	倍	≥28		测试溶液温度为 25±2℃；切 400mm；生理盐水，浸泡 30min，悬挂 10min ， 称重，减样重后除以样重换算成倍率。
	保水量倍率		≥18		测试溶液温度为 25±2℃；切 400mm；生理盐水，浸泡 30min，悬挂 10min ， 脱水机甩干 3min，称重，减样重后除以样重换算成倍率。
	吸收速度	第一次	S	≤30	测试溶液温度为 25±2℃；切 400mm,使用面向上；80ml 生理盐水两次加液间隔 10 分钟，20 分压 3.5KG 压块 1 分钟。
		第二次		≤30	
	反渗量	g	< 5		
	白度	≥79.5%		按 QD-质管 06-01 规定进行	
	交货水份	≤10%		按 QD-质管-05-01 规定进行	
	PH 值	5.5-8.0		按 QD-质管-05-01 规定进行	

5. 微生物要求:

项目		单位	要求	检测方法
细菌菌落总数		cfu/g	≤ 200	按 QD-质管-02-01 规定进行
真菌菌落总数		cfu/g	≤ 100	按 QD-质管-02-01 规定进行
大肠菌群		/g	不得检出	按 QD-质管-02-01 规定进行
致病性化脓菌	绿脓杆菌	/g	不得检出	按 QD-质管-02-01 规定进行
	金黄色葡萄球菌		不得检出	按 QD-质管-02-01 规定进行
	溶血性链球菌		不得检出	按 QD-质管-02-01 规定进行



6. 包装与标识、运输及贮存:

- 6.1 包装与标识:

产品所用包装容器和材料应该符合国家相应的卫生标准和相关规定。
包装应完整，无破损，无污染；内装产品边角应平整，尽量避免褶皱。
包装应该在清洁、防尘环境下进行。
- 6.2 内部标识及使用面朝向:

在每卷材料处无尘纸面有标签标识注明使用面。
- 6.3 运输:

运输时应该有防护措施的洁净的工具，轻装轻卸，严禁抛掷，防止重压、尖物碰撞，避免雨雪淋袭、暴晒以及污染。
不得与有污染或有毒化学品共存。
托盘或零担运输应标明运输及贮存条件。
- 6.4 贮存:

产品应该储存在指定的干燥通风、清洁区域处，避免阳光直接照射，避免虫害污染。
托盘存放，防止雨雪淋袭和地面湿气影响避免受潮。

7. 检验规则:

- 7.1 出厂检测报告要求

每一生产批的产品都必须提供该批的出厂检测报告（COA）。
检验批等同生产批。
收集出厂检验报告中数据并进行数据分析，每季度提供给研发部进行回顾和评估其稳定性。
- 7.2 第三方全检报告要求

每年提供一次第三方形形式检验报告，检测项目应包含年度终产品质量监控计划内容。

8. 成品或原物料应同时符合其他相关法规或标准（不注日期的文件，其最新版本适用于文件）:

- GB/T 462-2008 纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序
- GB/T 10739 纸浆 纸和纸板 试样处理和试验的标准大气
- GB 15979 一次性使用卫生用品卫生标准
- GB/T 22905 纸尿裤高吸收性树脂
- GB/T 28004 纸尿裤（片、垫）

9. 其他说明或要求

- 9.1 “每半米产品”的测试结果均作为独立的结果，来对产品进行判定；其中芯体的克重，不接受平均值合格而存在单个测试结果超出标准。
- 9.2 不应使用回收原料生产复合芯层，包括不使用生产线掉落的 SAP 回收料。
- 9.3 产品经检验合格并附有质量合格标识方可出厂。
- 9.4 产品销售标识及包装：销售包装上应标明生产批号。
- 9.5 销售包装上的各种标识信息清晰且不易褪去。