

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 44004—2018

丝绸床上用品

Silk bedding

2018-04-30 发布

2018-09-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出并归口。

本标准起草单位：浙江丝绸科技有限公司、江苏梦兰集团有限公司、重庆市纤维检验局、江苏鑫缘丝绸科技有限公司、罗莱生活科技股份有限公司、深圳市华测检测技术股份有限公司、深圳市富安娜家居用品股份有限公司、淄博大染坊丝绸集团有限公司、江苏唐皇集团有限公司、浙江巴贝领带有限公司、湖南梦洁家纺股份有限公司、苏州市山水丝绸有限公司、苏州慈云蚕丝制品有限公司、安徽京九丝绸股份公司、江苏苏丝丝绸股份有限公司、广西华虹丝绸家纺科技有限公司、苏州大学。

本标准主要起草人：周颖、陈建华、郑永红、石继均、陆敬京、程明、林国芳、张晓光、倪卫平、屠永坚、夏力阳、刘瑛、周佳园、李开典、陈松、倪召明、汤知源、左保齐。

丝绸床上用品

1 范围

本标准规定了丝绸床上用品的术语与定义、规格、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于以蚕丝纯织、蚕丝与其他纱线交织、或与其他纤维混纺(蚕丝含量 30%及以上)丝织物为面料加工制成的丝绸床上用品,不包括毯类、芯类、席类产品。

本标准不适用于婴幼儿及儿童用品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

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 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 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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法

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 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分:清洗和整烫后性能的评价

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 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
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 60032 被、被套规格

3 术语与定义

下列术语与定义适用于本文件。

3.1

丝绸床上用品 silk bedding

采用以蚕丝纯织、蚕丝与其他纱线交织、或与其他纤维混纺(蚕丝含量 30%及以上)丝织物为面料加工制成的床上用品。例如:床单、床罩、被套、枕套、垫套、床笠等。

4 规格

丝绸被套规格按 FZ/T 60032 执行,其他产品根据用户需要设计制定。

5 要求

5.1 要求内容

丝绸床上用品的要求分为内在质量、外观质量和工艺质量。

5.2 考核项目

丝绸床上用品内在质量包括甲醛含量、pH、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、断裂强力、断裂程度、起球性能、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率和染色牢度。外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、花斜、色花、色差和外观疵点。工艺质量包括图案质量、缝针质量、绗缝质量、绣花质量和缝纫质量。

5.3 分等

丝绸床上用品等级分为优等品、一等品、合格品。

5.4 内在质量

丝绸床上用品的内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

| 序号 | 项 目 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|----|--------------------|------------------|-----|-----|
| 1 | 甲醛含量/(mg/kg) | 符合 GB 18401 要求 | | |
| 2 | pH | | | |
| 3 | 异味 | | | |
| 4 | 可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg) | | | |
| 5 | 纤维含量/% | 符合 GB/T 29862 要求 | | |

表 1 (续)

| 序号 | 项 目 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 | |
|--|--------------------------|------------------|-----------|-----------|-------------------------|-------------------------|
| 6 | 断裂强力/N | ≥ | 250 | 200 | | |
| 7 | 疵裂程度/mm | ≤ | 6 | | | |
| 8 | 起球性能/级 | ≥ | 4 | 3 | | |
| 9 | 水洗尺寸变化率 ^{a,b} / | | -3.0~+3.0 | -4.0~+3.0 | -5.0~+3.0 | |
| 10 | 干洗尺寸变化率 ^c /% | | -2.0~+2.0 | -3.0~+3.0 | | |
| 11 | 染色牢度/级 ≥ | 耐皂洗 ^a | 变色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | | 沾色 | 3-4 | 3 | 2-3 |
| | | 耐干洗 ^c | 变色 | 4 | | 3-4 |
| | | | 沾色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | 耐水 耐汗渍 | 变色 | 3-4 | | 3 |
| | | | 沾色 | 3-4 | | 3 |
| | | 耐摩擦 | 耐干摩擦 | 4 | 3-4 | 3 |
| | | | 耐湿摩擦 | 3-4 | 3,2-3(深色 ^d) | 2-3,2(深色 ^d) |
| | | 耐热压 | 变色 | 4 | 3-4 | |
| ^a 使用说明中标注不可水洗产品不考核。 ^b 被套产品套面、套里水洗尺寸变化率之差绝对值≤3.0%。 ^c 使用说明中标注不可干洗产品不考核。 ^d 按 GB/T 4841.3 规定,颜色>1/12 染料染色标准深度色卡为深色。 | | | | | | |

5.5 外观质量

外观质量分等规定见表 2。

表 2 外观质量要求

| 项 目 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|-----------|-------------------|----------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| 规格尺寸偏差率/% | 大件产品 ^a | -1.5~+1.5 | -2.0~+3.0 | -3.0~+4.0 |
| | 小件产品 | -1.5~+1.5 | -2.5~+3.0 | -3.5~+3.5 |
| 色差、色花/级 ≥ | 单件 | 4-5 | 4 | 3-4 |
| | 套内件与件 | 4 | | 3-4 |
| 纬斜、花斜/% ≤ | | 2.0 | 3.0 | 4.0 |
| 外观疵点 | 线状疵点 | 轻微,长 2.0 cm 以下,宽 0.1 cm 允许 1 处/面 | 轻微,长 2.0 cm 以下,允许 1 处/面 | 明显,长 1.0 cm 以下,允许 2 处/面 |
| | 条块状疵点 | 不允许 | 轻微,宽 0.3 cm 以上、长 0.5 cm 以下,允许 1 处/面 | 明显,宽 0.3 cm 以上、长 0.5 cm 以下,允许 1 处/面 |

表 2 (续)

| 项 目 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|--|-------|-----|---------------------|--------------------------|
| 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,大件允许 2 处/面,小件允许 1 处/面 |
| | 印花不良 | 不允许 | 允许轻微搭、沾、渗色,漏印,不影响外观 | 不影响整体外观 |
| ° 床单规格尺寸只考核负偏差。 | | | | |
| 注 1: 最大尺寸(长方向或宽方向) > 100 cm 为大件, ≤ 100 cm 为小件。 | | | | |
| 注 2: 线状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 所有各类疵点。 | | | | |
| 注 3: 条块状疵点:沿经向或纬向延伸,宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色渍、污渍。 | | | | |
| 注 4: 破损:相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞、破边,0.3 cm 及以上的蛛网。 | | | | |

5.6 工艺质量

工艺质量分等规定见表 3。

表 3 工艺质量要求

| 项目 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|--|-----|---|--|--|
| 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 |
| 缝针质量 | 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 | | 跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针,每件不允许超过 5 处;脱线每处不超过 1 cm,每件不允许超过 3 处 | |
| 绗缝质量 | | 轨迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处应打回针,接针套正,无线头;针迹整齐均匀 | | |
| 绣花质量 | | 各种针法平、齐、匀、活、净 平:针码平服,绣面平整 齐:图案花型变化自然,绣边轮廓齐整 匀:针码均匀细薄、细密适当 活:行针流畅,掺色自然,富有立体感 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,不重复、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,边口处应打回针 针迹密度:平缝 ≥ 10 针/3 cm;包缝 ≥ 9 针/3 cm | | |
| 注 1: 最大尺寸(长方向或宽方向) > 100 cm 为大件, ≤ 100 cm 为小件。 | | | | |
| 注 2: 绗缝针迹密度不考核。 | | | | |

5.7 应选用适合的缝线、绣花线、纽扣、拉链、粘扣等附件,且质量符合相关标准要求。

5.8 产品中应无缝针、断针等对人体有伤害的金属异物。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 甲醛含量试验方法

按 GB/T 2912.1 执行。

6.1.2 pH 试验方法

按 GB/T 7573 执行。

6.1.3 异味试验方法

按 GB 18401 执行。

6.1.4 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 执行。

6.1.5 纤维含量试验方法

按 GB/T 2910 (所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)执行。

6.1.6 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.7 疵裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 执行。试样宽度尺寸采用 75 mm, 负荷设置 67 N \pm 1.5 N, 缎类织物 45 N \pm 1.0 N。

6.1.8 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 进行。按附录 B, A 型标准洗衣机洗涤程序采用 4G。干燥方法采用 A 法(悬挂晾干)。

6.1.9 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.1 和 GB/T 19981.2 规定执行。程序按敏感材料选用, 整烫使用熨斗。

6.1.10 起球性能试验方法 GB/T 4802.2 执行, 试验分类采用 2 类, 摩擦次数 2 000 r。

6.1.11 色牢度试验方法

6.1.11.1 耐干洗色牢度试验方法

按 GB/T 5711 执行。

6.1.11.2 耐皂洗色牢度试验方法

按 GB/T 3921—2008 执行, 试验条件选用 A(1)方法。

6.1.11.3 耐水色牢度试验方法

按 GB/T 5713 执行。

6.1.11.4 耐汗渍色牢度试验方法

按 GB/T 3922 执行。

6.1.11.5 耐摩擦色牢度试验方法

按 GB/T 3920 执行。

6.1.11.6 耐热压色牢度

按 GB/T 6152 执行。采用潮压法, 温度 110 ℃。

6.2 外观质量、工艺质量检验

6.2.1 规格尺寸偏差率的测定

将产品平摊在检验台上, 抚平皱折, 使产品呈自然平整状态, 用分度值为 1 mm 的钢卷尺或钢直尺

在整件产品长、宽方向的 1/4 和 3/4 处分别测量,精确到 1 mm。以长度和宽度测量结果的算术平均值作为产品规格尺寸实测值,按式(1)计算偏差率,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

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

式中:

P ——规格尺寸偏差率;

L_1 ——产品规格尺寸实测值,单位为厘米(cm);

L_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为厘米(cm)。

6.2.2 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

6.2.3 色差、色花检验方法

采用 D65 标准光源或北向自然光,照度不低于 600 lx,试样被测部位应经纬向一致,入射光与试样表面约成 45°角,检验人员的视线大致垂直于试样表面,距离约 60 cm 目测,与 GB/T 250 评定变色用灰色样卡对比评定等级。

6.2.4 外观疵点、工艺质量检验

外观疵点、工艺质量检验时,应在自然北光或日光灯下进行,检验台表面照度不低于 600 lx,且照度均匀,检验人员眼部距产品约 60 cm 左右,检验人员以目光、手感进行检验。

6.2.5 金属针、断针的检测方法

按 GB/T 24121 执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 检验类别分出厂检验和型式检验两种。

7.1.2 出厂检验项目包括内在质量中的纤维含量允差、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度、pH、异味、金属断针、外观质量和工艺质量。

7.1.3 型式检验项目为第 5 章中规定的全部项目。

7.2 组批

以同一品种、相同原料成分、同一生产工艺的产品作为一个检验批。

7.3 抽样

7.3.1 内在质量抽样

在检验批中随机抽取一件(套)产品,如是一套产品,则在这套产品中随机抽取 1 件(须满足表 1 中各项试验用量的产品)。

7.3.2 外观质量、工艺质量检验抽样

外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

单位为套(件)

| 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 |
|----------|----------|-------------|--------------|
| 2~8 | 2 | 0 | 1 |
| 9~15 | 3 | 0 | 1 |
| 16~25 | 5 | 0 | 1 |
| 26~50 | 8 | 0 | 1 |
| 51~90 | 13 | 1 | 2 |
| 91~150 | 20 | 1 | 2 |
| 151~280 | 32 | 2 | 3 |
| 281~500 | 50 | 3 | 4 |

7.3.3 检验样本从检验批中随机抽取。

7.4 检验结果判定

7.4.1 单件产品质量评等

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 中最低一项评等,综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量中的最低等级评定。

7.4.2 配套产品质量评等

配套产品中各单件产品的等级宜相同,若不同,则等级应为各单件产品中最低等级。

注:配套产品指以 2 种(件)及以上床上用品组合,并有统一的独立包装。

7.4.3 批量产品质量判定

7.4.3.1 内在质量所有项目检验结果符合表 1 要求,则判定该检验批内在质量合格,否则为不合格。

7.4.3.2 外观质量、工艺质量判定按抽样检查表 4 执行。不合格数小于或等于合格判定数 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于不合格判定数 R_e ,则判检验批不合格。

7.4.3.3 批量产品的内在质量、外观质量和工艺质量均合格,则判定该检验批合格,否则,则判定该检验批不合格。

8 标志和包装

8.1 标志

产品的使用说明应符合 GB/T 5296.4 规定。如套件产品中单位产品所用面料的原料不同,执行标准应分别标注。

8.2 包装

每套产品应独立包装,并保证产品在储运中包装完整,不沾污、不受潮。

中华人民共和国纺织
行业标准
丝绸床上用品
FZ/T 44004—2018

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

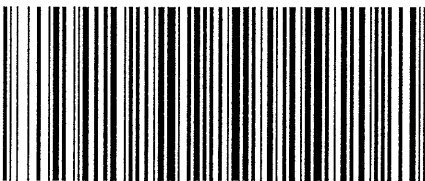
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字
2018年6月第一版 2018年6月第一次印刷

*

书号: 155066·2-33106 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)68510107



FZ/T 44004—2018