



# 团 体 标 准

T/ZZB 3542—2023

棉麻绗缝被

Cotton/ramie quilt with quilting

DEFINED

QUALITY

2023 - 12 - 01 发布

2023 - 12 - 10 实施

浙江省质量协会 发布



## 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 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	4
7 检验规则 .....	6
8 标志、包装、运输及贮存 .....	7
9 质量承诺 .....	7



## 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。

本文件由浙江省质量协会归口。

本文件主要起草单位：浙江千百卉家纺有限公司。

本文件参与起草单位：绍兴方圆检测科技有限公司、浙江方信标准技术有限公司、武汉纺织大学、浦江美星工艺品有限公司。

本文件主要起草人：潘鸣、秦粟、徐可、方彩英、朱子龙、于立莹、张海琴、吴延龙、朱小英、楼基根。

本文件评审专家组组长：顾红烽。



# 棉麻绗缝被

## 1 范围

本文件规定了棉麻绗缝被的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于以棉、苧麻、再生纤维素纤维混纺机织物为面料，以再生纤维素纤维、聚酯纤维混合物为填充物，采用绗缝工艺制作的可水洗绗缝被。

## 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 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—2018 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6836—2018 缝纫线

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 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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 17593（所有部分） 纺织品重金属的测定

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

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 21655.1 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分：单项组合试验法

GB/T 24121 纺织制品 断针残留物的检测方法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701—2015 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01101 纺织品纤维含量的测定物理法

FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

FZ/T 81005—2017 绗缝制品

### 3 术语和定义

FZ/T 81005—2017界定的术语和定义适用于本文件。

### 4 基本要求

#### 4.1 研发设计

- 4.1.1 应采用专业设计软件，进行产品的多种颜色、花型外观设计开发。
- 4.1.2 应采用绗缝轨迹设计软件，根据花型进行跟花绗缝工艺的设计。

#### 4.2 原材料

- 4.2.1 缝纫线应符合 GB/T 6836—2018 中优等品要求。
- 4.2.2 选用的面料应不低于 GB 31701—2015 中 A 类要求，其断裂强力应不小于 250 N，水洗尺寸变化率应达到-2.0%~+2.0%。

#### 4.3 工艺装备

- 4.3.1 应配备具备裁剪、定位功能的数字化智能铺布机。
- 4.3.2 应配备具有跟花功能的绗缝机。

#### 4.4 检验检测

应具备外观质量、工艺质量、断针等金属残留物、水洗尺寸变化率、pH值、耐摩擦色牢度项目的检测设备并开展检测。

### 5 技术要求

#### 5.1 内在质量

成品内在质量应符合表1的要求，其中婴幼儿及儿童产品的安全性能还应同时符合GB 31701的要求。

表1 内在质量

项目	要求
甲醛含量/ (mg/kg)	≤20
可分解致癌芳香胺染料 <sup>a</sup> / (mg/kg)	禁用
pH 值	4.0~7.5
异味	无
断针等金属残留物	不允许
纤维含量允差/%	按 GB/T 29862 执行
水洗尺寸变化率/%	-2.0~+2.0

表1 内在质量 (续)

项目		要求	
干洗尺寸变化率/%		-3.0~+3.0	
起球性能/级 $\geq$		4	
填充物质量偏差率/% $\geq$		-3.0	
吸湿性	吸水率(洗后)/% $\geq$	100	
	芯吸高度(洗后)/mm $\geq$	90	
	滴水扩散时间(洗后)/s $\leq$	4	
色牢度/级 $\geq$	耐光		4
	耐水	变色	4
		沾色	4
	耐皂洗	变色	4
		沾色	4
	耐干洗 <sup>b</sup>	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐汗渍	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	4
	可萃取重金属/(mg/kg) <	锑(Sb)	30.0
砷(As)		0.2	
铅(Pb)		0.2	
镉(Cd)		0.1	
铬(Cr)		1.0	
六价铬[Cr(VI)]		0.5	
钴(Co)		1.0	
铜(Cu)		25.0	
镍(Ni)		1.0	
汞(Hg)		0.02	

## 5.2 外观质量

外观质量应符合表2的要求。

表2 外观质量

项目	要求
使用说明	商标和耐久性标签位置端正、平服
规格尺寸偏差率/%	$\pm 1.5$

表2 外观质量 (续)

项目		要求
纬斜、花斜/% ≤		2.0
色差/级 ≥		4-5
填充物厚薄均匀程度		厚薄均匀充实
外观疵点 <sup>a</sup>	破损、针眼、烫黄	不允许
	色斑、污渍	不允许
	线状疵点	不允许
	条块状疵点	不允许
	印花不良	不允许
	辅料质量	缝线性能应与面料相适应; 不应使用质地坚硬的辅件
<sup>a</sup> 外观疵点及程度说明见FZ/T 81005—2017附录A。		

### 5.3 工艺质量

工艺质量应符合表3的要求。

表3 工艺质量

项目	要求
绗缝图案质量	图案构图完整、美观、分布合理; 图案整体不偏位; 跟花偏差不大于 0.5cm; 面料和衬里缝制错位小于 0.5 cm; 图形对称
缝针质量	无跳针、浮针、漏针、脱线、漏绣、偏针等现象
绗缝质量	轨迹流畅、平服, 无折皱夹布; 绗缝起止处必须打回针, 接针套正, 无线头; 针迹整齐均匀, 不钻毛钻丝, 绗线均匀, 绗线顺直
刺绣质量	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, 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 1.0cm; 接针套正, 边口处必须打回针 (0.5 cm~1cm), 接线不出现双轨线。 针迹密度: 平缝 ≥10 针/3 cm; 包缝 (暗针) ≥9 针/3 cm; 包缝 (明针) ≥11 针/3 cm; 三角针 ≥8 针/3 cm

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量

#### 6.1.1 安全性能

婴幼儿及儿童产品安全性能按GB 31701规定执行。

### 6.1.2 甲醛含量

按GB/T 2912.1规定进行。

### 6.1.3 可分解致癌芳香胺染料

按GB/T 17592规定进行。

### 6.1.4 pH值

按GB/T 7573规定进行。

### 6.1.5 异味

按GB 18401—2010中6.7规定进行。

### 6.1.6 断针等金属残留物

按GB/T 24121规定进行，检测设备灵敏度：1.0mm。

### 6.1.7 纤维含量

按FZ/T 30003、FZ/T 01101和GB/T 2910（所有部分）规定执行，填充物取样按FZ/T 81005—2017中附录C规定进行。

### 6.1.8 水洗尺寸变化率

按GB/T 8630规定进行，采用GB/T 8629—2017中A型标准洗衣机4N洗涤程序，干燥程序A——悬挂晾干。

### 6.1.9 干洗尺寸变化率

按GB/T 19981.2或GB/T 19981.3规定进行。

### 6.1.10 起球性能

按GB/T 4802.2规定进行，磨料采用试样本身，摩擦次数2000，负荷（415±2）g，评定按GB 16-3223。

### 6.1.11 填充物质量偏差率

按FZ/T 81005—2017中5.3.1规定进行。

### 6.1.12 吸湿性

按GB/T 21655.1规定进行。

### 6.1.13 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019规定进行，采用方法3。

### 6.1.14 耐水色牢度

按GB/T 5713规定进行。

### 6.1.15 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2018规定进行，试验条件采用C（3）。

#### 6.1.16 耐干洗色牢度

按GB/T 5711规定进行。

#### 6.1.17 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922规定进行。

#### 6.1.18 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920规定进行。

#### 6.1.19 可萃取重金属

按GB/T 17593（所有部分）规定进行。

#### 6.2 外观质量、工艺质量

按FZ/T 81005—2017中5.2规定进行。

### 7 检验规则

#### 7.1 检验分类

7.1.1 检验分为出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验应在生产完毕，产品交货之前进行。

7.1.3 正常生产时，每年至少进行一次型式检验。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或者产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，考核对产品性能影响时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产6个月以上恢复生产时。

#### 7.2 组批

7.2.1 出厂检验按同一订单、同一交货批、同一生产批号为一检验批。

7.2.2 型式检验按同一原料、同一花型、同一色别且连续生产的产品为一检验批。

#### 7.3 抽样

样本应从检验批中随机抽取，内在质量检验抽样方案见表4，外观质量、工艺质量检验抽样方案见表5。

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

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

当批量小于20时，实施全检，合格判定数 $A_c$ 为0，不合格判定数 $R_e$ 为1。

#### 7.4 检验项目

7.4.1 出厂检验项目为外观质量、工艺质量、断针等金属残留物、耐摩擦色牢度。

7.4.2 型式检验项目为第5章全部项目。

#### 7.5 判定规则

7.5.1 单件样本的内在质量、外观质量和工艺质量分别按表1、表2和表3判定，检验结果符合要求，则判定该项目合格。

7.5.2 检验批内在质量项目判定按表4执行，外观质量、工艺质量项目判定按表5执行，当不合格品数小于或等于 $A_e$ ，则判定检验批该项目合格；不合格品数大于或等于 $R_e$ ，则判定检验批该项目不合格。

7.5.3 检验批内在质量、外观质量、工艺质量项目均合格，则判定该检验批合格，否则，判定该检验批不合格。

#### 8 标志、包装、运输及贮存

8.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 的要求，婴幼儿及儿童产品还应同时符合 GB 31701 的要求。

8.2 产品规格标注内容应包括成品宽度、长度、填充物质量（公定重量）。

8.3 产品应每条用包装袋或包装盒独立包装，注意防潮、防污损。

8.4 产品运输应防潮、防火、防污染，不应重压。

8.5 产品贮存时应防潮、防霉、防强光照射和防重压。

#### 9 质量承诺

9.1 在不影响二次销售情况下，零售产品在用户购买且收到产品后10天内无理由退换货。

9.2 对顾客提出的问题24小时内进行响应，并在3个工作日内提出解决方案。