

ICS 59.080.30

W 43



# ZZB

## 浙 江 制 造 团 体 标 准

T/ZZB 0292—2017

### 蚕丝装饰织物（寝具用品）

Silk furnishing fabrics (bedding)

ZHEJIANG MADE

2017 - 12 - 15 发布

2017 - 12 - 22 实施

浙江省浙江制造品牌建设促进会

发 布



## 前 言

本标准是按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省浙江制造品牌建设促进会提出并归口。

本标准由绍兴市质量技术监督检测院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：达利丝绸（浙江）有限公司。

本标准参加起草单位：浙江丝绸科技有限公司、绍兴妙梦文化创意有限公司、麦地郎集团有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：雷斌、林平、丁圆圆、赵淑慧、伍冬平、俞丹、金耀

本标准为首次发布。

本标准由绍兴市质量技术监督检测院负责解释。

ZHEJIANG MADE



## 蚕丝装饰织物（寝具用品）

### 1 范围

本标准规定了蚕丝装饰织物（寝具用品）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、服务承诺。

本标准适用于蚕丝含量在30%及以上的蚕丝装饰织物（寝具用品）。

### 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 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 1797—2008 生丝
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- 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 耐汗渍色牢度试验方法
- 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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的试验方法
- GB/T 15552—2015 丝织物试验方法和检验规则
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18885 生态纺织品技术要求
- GB 19601 染料产品中 23 种有害芳香胺的限量及测定

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：干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 20708 纺织助剂产品中部分有害物质的限量及测定

GB 20814 染料产品中重金属元素的限量及测定

GB/T 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定

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 多组分纤维混合物

FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法(所有部分)

FZ/T 40007 丝织物包装和标志

### 3 基本要求

#### 3.1 原料要求

3.1.1 桑蚕丝原料需选用 GB/T 1797—2008 所规定的 5A 级及以上。

3.1.2 其它纺织原料需达到该原料标准所规定的一等品及以上。

3.1.3 染料符合 GB 19601 和 GB 20814 标准要求，助剂符合 GB/T 20708 标准要求。

#### 3.2 设计能力

3.2.1 拥有先进的丝绸提花产品设计开发软件。

3.2.2 具有自主、原创的产品设计团队。

3.2.3 产品花型应具有自主知识产权。

#### 3.3 生产能力

3.3.1 原料准备生产应具备络丝机、并丝机、电子清糙器、智能倍捻机、精密络筒机等设备。

3.3.2 面料生产应配备高速整经机、剑杆织机、数码提花龙头等先进生产设备。

3.3.3 原料准备及织造生产环境温、湿度应具备控制能力，温度（15~33）℃，相对湿度（60~80）%。

#### 3.4 检测能力

3.4.1 拥有纤维原料等级评判能力。

3.4.2 具备 pH 值、水洗尺寸变化率、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐洗色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、织物强力等性能指标的检测能力。

#### 3.5 产品工艺流程

3.5.1 色织产品工艺流程：原料→检验→入库→挑剔→浸泡→烘干→络丝→并丝→加捻→染色→成筒→整经→穿综→织造→检验→后整理→成品检验。

3.5.2 印染产品工艺流程：原料→检验→入库→挑剔→浸泡→烘干→络丝→并丝→加捻→成筒→整经→穿综→织造→检验→染整→成品检验。

### 4 技术要求

#### 4.1 基本安全性能

4.1.1 蚕丝装饰织物基本安全性能应符合 GB 18401 的有关要求。

4.1.2 甲醛含量、pH 值应符合 A 类要求。

## 4.2 内在质量

见表 1。

表1 内在质量要求

| 序号                      | 项目                      |          | 技术要求            |
|-------------------------|-------------------------|----------|-----------------|
| 1                       | 质量偏差率/%                 |          | ±2.0            |
| 2                       | 密度偏差率/%                 |          | ±2.0            |
| 3                       | 纤维含量允差/%                |          | 按 GB/T 29862 规定 |
| 4                       | 断裂强力/N                  |          | ≥250            |
| 5                       | 撕破强力/N                  |          | ≥15             |
| 6                       | 疵裂程度（定负荷）/mm            | 80N      | ≤6.0            |
|                         |                         | 缎类织物 45N |                 |
| 7                       | 起毛起球/级                  |          | ≥4              |
| 8                       | 耐磨性/转                   |          | ≥5000           |
| 9                       | 水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /% |          | -3.0~+2.0       |
| 10                      | 干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /% |          | -2.0~+2.0       |
| 11                      | 耐洗色牢度 <sup>a</sup> /级   | 变色       | ≥4              |
|                         |                         | 沾色       | ≥3-4            |
| 12                      | 耐干洗色牢度 <sup>b</sup> /级  | 变色       | ≥4              |
|                         |                         | 沾色       | ≥4              |
| 13                      | 耐水色牢度/级                 | 变色       | ≥4              |
|                         |                         | 沾色       | ≥3-4            |
| 14                      | 耐汗渍色牢度/级                | 变色       | ≥4              |
|                         |                         | 沾色       | ≥3-4            |
| 15                      | 耐摩擦色牢度/级                | 干摩       | ≥4              |
|                         |                         | 湿摩       | ≥3-4            |
| 16                      | 耐光色牢度/级                 |          | ≥3-4            |
| 17                      | 可萃取重金属/（mg/kg）          |          | 按GB/T 18885的要求  |
| <sup>a</sup> 不可水洗产品不考核。 |                         |          |                 |
| <sup>b</sup> 不可干洗产品不考核。 |                         |          |                 |

## 4.3 外观质量

4.3.1 外观质量要求见表 2。

表2 表 2 外观质量分等规定

| 项目                              | 技术要求     |
|---------------------------------|----------|
| 色差（与标样对比）/级                     | $\geq 4$ |
| 幅宽偏差率/%                         | $\pm 1$  |
| 外观疵点评分限度/（分/100m <sup>2</sup> ） | 8.0      |



4.3.2 外观疵点评分见表3。

表3 外观疵点评分表

| 序号                              | 疵点                | 分数           |            |             |                |
|---------------------------------|-------------------|--------------|------------|-------------|----------------|
|                                 |                   | 1            | 2          | 3           | 4              |
| 1                               | 经向疵点              | 2cm 及以下      | 2cm 以上~8cm | 8cm 以上~24cm | 24cm 以上~100cm  |
| 2                               | 纬向疵点              | 2cm 及以下      | 2cm 以上~8cm | —           | 半幅以上           |
|                                 | 纬档疵点 <sup>a</sup> | —            | 普通         | —           | 明显             |
| 3                               | 印花疵               | 2cm 及以下      | 2cm 以上~8cm | 8cm 以上~16cm | 16cm 以上~100cm  |
| 4                               | 污渍、油渍、破损性疵点       | —            | 1.0 cm 及以下 | —           | 1.0 cm 以上      |
| 5                               | 边疵                | 经向每 50cm 及以下 | —          | —           | —              |
| 6                               | 纬斜、花斜、格斜、幅不齐      | —            | —          | —           | 100cm 及以下大于 2% |
| <sup>a</sup> 纬档以经向 10cm 及以下为一档。 |                   |              |            |             |                |

4.3.3 蚕丝装饰织物外观疵点评分说明：

- a) 外观疵点采用有限度的累计评分。
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- c) 同匹色差(色泽不匀)不低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级，1m 及以下内评 4 分。
- d) 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。
- e) 不允许有明显“经柳”及其它全匹性连续疵点。
- f) 严重的连续性疵点每米扣 4 分。
- g) 不允许有破洞、轧梭档、拆烩档、错纬档、开河档等严重疵点。
- h) 每匹织物外观疵点评定分数由公式(1)计算得出，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：  
c——每匹织物外观疵点评定分数，单位为分每百平方米（分/100m<sup>2</sup>）；  
q——每匹织物外观疵点实测分数，单位为分；  
l——受检匹长，单位为米（m）；  
w——有效幅宽，单位为米（m）。

5 试验方法

5.1 幅宽试验

按 GB/T 4666 执行。

5.2 密度试验

按 GB/T 4668 执行。

5.3 质量试验

按 GB/T 4669—2008 中方法 5 执行。仲裁检验按 GB/T 4669—2008 中方法 3 执行。



#### 5.4 纤维含量试验

纤维定性分析按FZ/T 01057（所有部分）执行，定量分析按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026执行。

#### 5.5 断裂强力试验

按 GB/T 3923.1 执行。

#### 5.6 撕破强力试验

按 GB/T 3917.2 执行。

#### 5.7 纛裂程度试验

按 GB/T 13772.2 执行。其中试样宽度尺寸采用 75mm。

#### 5.8 耐磨性能试验

按 GB/T 21196.2—2007 执行，摩擦负荷参数为 $(595 \pm 7)$ g，名义压力为 9kPa。

#### 5.9 起球试验

按 GB/T 4802.2 执行，试验分类采用 2 类，织物本身磨料，摩擦转数 2000 转。

#### 5.10 水洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。洗涤程序采用 4G。干燥方法采用 A 法。

#### 5.11 干洗尺寸变化率试验

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

#### 5.12 色牢度试验

5.12.1 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

5.12.2 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。

5.12.3 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 执行，采用表 2 中试验方法 A（1）。

5.12.4 耐干洗色牢度试验方法按 GB/T 5711 执行。

5.12.5 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

5.12.6 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 执行。

#### 5.13 色差试验

采用D65标准光源或北向自然光，照度不低于600lx，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60cm目测，与GB/T 250标准样卡对比评级。

#### 5.14 纬斜、花斜试验

按 GB/T 14801 执行。

#### 5.15 外观质量检验

5.15.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

5.15.2 光源采用日光荧光灯时，台面平均照度 600lx~700lx，环境光源控制在 150lx 以下。纬向检验用自然北向光，平均照度在 320lx~600lx。

5.15.3 采用经向检验机检验时，检验速度为  $(15 \pm 5)$  m/min。纬向台板检验速度为 15 页/min。

5.15.4 检验员眼睛距绸面中心约 60cm~80cm。

5.15.5 外观疵点检验以织物正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验（交收检验）。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时执行。出厂检验在产品生产完毕交货前执行。

### 6.2 检验项目

型式检验项目为产品标准的全项。出厂检验项目为产品标准要求中的外观质量、密度偏差率、质量偏差率、尺寸变化率、色牢度、pH 值、异味项目。

### 6.3 组批

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一批检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

### 6.4 抽样

6.4.1 纬向密度偏差率、外观质量项目逐匹检验，其它项目按批抽样检验。

6.4.2 纬向密度偏差率、外观质量样品应从经工厂检验的合格品批产品中随机抽取，抽样数量按 GB/T15552—2015 标准附录 B 检验抽样方案中表 B.1。内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份，但甲醛含量、pH 值、可分解芳香胺染料、色牢度试样应按花色各抽取一份。每份试样的尺寸和取样部分根据方法标准的规定，一般取样量为 2m。

6.4.3 当批量较大、生产正常、质量稳定情况下，抽取数量可按 GB/T15552—2015 标准附录 B 检验抽样方案中表 B.2。

### 6.5 检验结果的判定

6.5.1 纬向密度偏差率和外观质量按批评定等级，其它项目按批评定等级，以所有试验结果中最低评定样品的最终等级。

6.5.2 试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时，判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批纬向密度偏差率和外观质量的判定按 GB/T 15552-2015 标准附录 B（资料性附录）检验抽样方案执行。批内在质量和外观质量均合格时判定为合格批，否则判定为不合格批。

### 6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可执行一次复验。复验按首次检验的规定执行，以复验结果为准。

### 6.7 其它

如对蚕丝装饰织物（寝具用品）试样方法和检验规则另有要求，可按合同或协议执行。

## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

### 7.2 产品使用说明

使用说明是交付产品的组成部分。产品使用说明内容按 GB/T 5296.4 规定执行。

### 7.3 包装标志

7.3.1.1 外包装应注明货号、品名、规格、数量、企业名称及地址等。

7.3.1.2 运输、贮存图示标志应符合 GB/T 191、GB/T 6388 等有关标志的规定。

### 7.4 包装

产品包装按 FZ/T 40007 标准执行。

### 7.5 运输

产品包装件运输时，应防潮、防破损、防污染。

### 7.6 贮存

7.6.1 产品贮存应防潮、防晒。

7.6.2 产品包装件应在仓库内堆放。库房应干燥、通风、清洁。

## 8 服务承诺

8.1 做好售前、售中、售后服务工作，对于顾客提出的问题一天内进行反馈，三天内提出合理整改和预防措施。

8.2 严格遵守产品质量法，有质量问题的产品实行包退、包换；无质量问题的产品在不影响二次销售前提下一周内包换（订单除外）。