

ICS 97.160

W 57



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0700—2018

精梳匹马棉床品

Combed pima bedding

ZHEJIANG MADE

2018 - 11 - 02 发布

2018 - 11 - 30 实施

浙江省品牌建设联合会

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	3
6 试验方法	5
7 检验规则	6
8 标识、包装、运输和贮存	7
9 质量承诺	7
附录 A（资料性附录） 外观疵点及程度说明	9

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：宁波博洋家纺集团有限公司。

本标准参与起草单位：宁波市纤维检验所、宁波市纺织行业协会、浙江博爱家纺有限公司、好梦来家纺有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：蒋武吉、楼才英、张秋英、张惠芳、李叶、杨福斌、杨一、刘优娜、吴鲜鲜、金美菊、刘建萍、黄淑燕、章校伟、许幸来、姚丽红、刘妮娜、沈贝妮、葛晓慧。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

精梳匹马棉床品

1 范围

本标准规定了精梳匹马棉床品的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输及贮存、质量承诺。

本标准适用于线密度为(4.0~5.9) tex精梳匹马棉纱为原料制成的被套、床单、枕套、靠套床品单件或套件。

本标准不适用于36个月及以下的婴幼儿床品。

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 411 棉印染布
- GB/T 406 棉本色布
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 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 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分 纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 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 17593 (所有部分) 纺织品 重金属的测定
- GB 18401 纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 20382 纺织品 致癌染料的测定
- GB/T 23329 织物悬垂性的测定
- GB/T 22844—2009 配套床上用品
- GB/T 22796—2009 被、被套
- GB/T 22797—2009 床单

GB/T 22843—2009 枕、垫类产品
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
CNS 2505—1985 聚酯缝线
CNS 3728—1985 棉缝线
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
FZ/T 80007.3 纺织品 干洗尺寸变化的测定
QB/T 2173—2014 尼龙拉链

3 术语和定义

GB/T 22844界定的及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

精梳匹马棉面料 *combed Pima fabric*
以匹马棉为原料、采用精梳工艺制成的纱线所织成的面料。

4 基本要求

4.1 研发设计

4.1.1 研发团队

具有一定规模和经验的研发团队；与国内外院校建立长期合作研发关系。

4.1.2 流行研发能力

基于国际流行色及趋势做产品研发设计，每年参加国际展会并了解国际流行色彩及趋势。

4.1.3 设计软件及打样

拥有AI、CDR、PS等设计软件，同时配有完整的打样车间，内设全自动绣花机等配套生产设施和专业人员。

4.2 原料要求

4.2.1 匹马棉属于细绒纤维中的超长纤维棉，主体长度纱 35 mm~46 mm，单根纤维断裂强力达 4 cN~5 cN。

4.2.2 所选原材料质量按照 GB/T 406—2008 和 GB/T 411—2017 标准一等品要求执行。

4.2.3 匹马棉原料控制：供应商提供产地证、报关证、合同。

4.2.4 拉链按照 QB/T 2173—2014 标准要求执行，供应商提供检测报告。

4.2.5 缝线按照 CNS 3728—1985 和 CNS 2505—1985 标准要求执行，供应商提供检测报告。

4.3 生产设备

具备自动裁剪和全自动智能悬挂生产设备；具备地台等保护措施防止产品造成污渍。

4.4 检测能力

具备纤维含量、甲醛、pH值、耐光色牢度、耐洗色牢度、耐摩擦色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐唾液色牢度、水洗尺寸变化率、起毛起球、脱毛率、断裂强力、克重、经纬密度、异味、荧光剂等检测能力。

5 技术要求

5.1 安全性能要求

产品应按照GB 18401 A类的要求执行，3至14周岁的儿童床品按照GB 31701 A类要求执行。

5.2 内在质量要求

内在质量要求见表1。

表1 内在质量指标要求

项目		指标	
纤维含量		100%棉	
起毛起球/级		≥ 3—4	
织物断裂强力/N		经向（直向）：≥500 纬向（横向）：≥250	
水洗尺寸变化率/%		经向（直向）、纬向（横向）：-3.0~+2.0	
干洗尺寸变化率/%		经向（直向）、纬向（横向）：-3.0~+2.0	
染色牢度/级	耐皂洗	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐汗渍（酸碱）	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐水	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
	耐摩擦	干摩	≥ 4
		湿摩	≥ 3—4
	耐唾液	变色	≥ 4
		沾色	≥ 4
织物密度/（根/10 cm）		经向：≥780 纬向：≥380	
单位面积质量/（g/m ² ）		≥ 130	
燃烧性能/级		B1	
悬垂性/%		≤50	
邻苯二甲酸酯/%	邻苯二甲酸二（2—乙基）己酯（DEHP）、邻苯二甲酸丁二酯（DBP）、和邻苯二甲酸丁基苄基酯（BBP）	≤ 0.1	
	邻苯二甲酸二异壬酯（DINP）、邻苯二甲酸二异癸酯（DIDP）、邻苯二甲酸二辛酯（DNOP）	≤ 0.1	

表1 (续)

项目	指标	
可萃取重金属/ (mg/kg)	铅	≤ 0.2
	镉	≤ 0.1
	镍	≤ 1.0
	铬	≤ 1.0
	钴	≤ 1.0
	铜	≤ 25.0
	铋	≤ 30.0
	铬(六价)	≤ 0.5
	砷	≤ 0.2
	汞	≤ 0.02
致癌染料/ (mg/kg)	禁用	

5.3 外观质量要求

产品的外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、花斜、色花、色差、外观疵点。产品外观质量应按照国家表2要求执行。

表2 外观质量指标要求

项目	指标	
规格尺寸偏差率/%	±1.0	
纬斜、花斜/%	≤ 1.0	
色差/级	≥ 4	
色花/级	不允许	
外观疵点	破损、针眼	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
注：外观疵点及程度说明参见附录A，以上规格尺寸偏差率和纬斜、花斜不足1 cm按1 cm计算		

5.4 工艺质量要求

产品的工艺质量要求应按照国家表3执行。

表3 工艺质量指标要求

项目	指标
被角带	一个被套不少于8根被角带且每根对折长度不小于12 cm, 外观要求不允许有毛边; 宽窄厚薄均匀, 表面织造紧密, 颜色为本白全棉面料, 且宽度规格为1—1.2 cm。

表3 (续)

项目	指标
拉链	外观要求链牙排列整齐, 不允许有缺牙、坏牙, 咬合牢固; 开合不允许有拉头卡住现象; 拉链头Logo清晰, 不允许有气泡、掉皮、氧化变色现象, 无污渍, 无破损, 无剪刀口。
缝针质量	匀、直、牢固, 无跳针, 无脱线, 无积线, 无双线, 无交叉线, 无底面线不合, 接针套正不超过2 cm, 线头修剪干净。 锁边线迹均匀, 流畅, 无重叠, 无脱落, 无漏拷, 紧密无浮线, 修剪拷边线需留1—2cm防止脱落; 绣花线迹均匀, 不翻底线, 无浮线, 轮廓清晰, 流畅, 不移位。底面线修剪干净; 包针均匀, 无疏密, 不弯曲, 不露缝制线。
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/里料缝制不允许错位; 接针套正, 边口处应打回针; 针迹密度: $12\text{针}/3\text{cm} \leq \text{平缝针距} \leq 14\text{针}/3\text{cm}$; 锁边针距 $\geq 14\text{针}/3\text{cm}$ 。
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。 绣面平服、无明显漏绣, 喷绣色彩准确、牢固、过渡自然、不重叠、不错位。针码均匀细薄、细密适当, 反面绣花线需留小于1 cm的毛头。

6 试验方法

- 6.1 纤维含量按 GB/T 01057 规定测试。
- 6.2 起球性能按 GB/T 4802.2 规定测试。
- 6.3 断裂强力按 GB/T 3923.1 规定测试。
- 6.4 水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 规定测试, 选用洗涤程序 4N, 干燥方法采用程序 A。
- 6.5 干洗尺寸变化率检测按 FZ/T 80007.3—2006 规定测试。
- 6.6 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 试验方法 C (3) 规定测试。
- 6.7 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 规定测试。
- 6.8 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定测试。
- 6.9 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定测试。
- 6.10 耐唾液色牢度按 GB/T. 18886 规定测试。
- 6.11 织物密度按 GB/T 4668—1995 规定测试。
- 6.12 单位面积质量按 GB/T 4669 规定测试。
- 6.13 燃烧性能按 GB/T 5455 规定测试。
- 6.14 织物悬垂性按 GB/T 23329 规定测试。
- 6.15 邻苯二甲酸酯按 GB/T 20388 规定测试。
- 6.16 可萃取重金属按 GB/T 17593 规定测试。
- 6.17 致癌染料按 GB/T 20382 规定测试。

6.18 外观质量、工艺质量检验：外观检验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 1 m 左右，检验人员以目光、手感进行检验。

6.19 规格尺寸偏差率的测定

6.19.1 工具：钢尺。

6.19.2 将产品平摊在检验台上，用手轻轻理平，使产品呈自然伸缩状态，用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，精确到 1 mm。

6.19.3 规格尺寸偏差率按式（1）进行计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

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

式中：P—规格尺寸偏差率，%。

L₀—产品规格尺寸明示值，单位为毫米。

L₁—产品规格尺寸实测值，单位为毫米。

6.19.4 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。

6.19.5 色差、色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

7 检验规则

7.1 检验类别

7.1.1 出厂检验

出厂检验按交货单合同号单批次为检验批。出厂检验项目为本标准表2中的外观质量指标要求和表3中的工艺质量指标要求。对成品交货批采用随机抽样的方法抽取样本检验。

注1：内在检测合格后再批次性生产大货，内在检测按表 1 执行。

7.1.2 型式检验

型式检验以同一批次、同一合同号为同一检验批。型式检验项目为本标准的全部项目。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) 正常生产过程中，定期或积累一定产量后，周期性地进行一次检验，考核产品质量稳定性时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 客户或主管部门、国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

7.2 抽样数量

检验样本从检验批中随机抽取，产品内在质量按表4执行（按单合同号单批次检验），外观质量和工艺质量按表5执行。

7.3 判定规则

7.3.1 内在质量判定

内在质量批判定按抽样检查表4执行。不合格数小于 Re ，则判定检验批合格；不合格大于或等于 Re ，则判定检验批不合格。

7.3.2 外观质量判定

外观质量批判定按抽样表5执行。不合格数小于 Re ，则判定检验批合格；不合格大于或等于 Re ，则判定检验批不合格。外观质量、工艺质量抽检方案按表5执行后，实行全检，成品进仓合格率达100%。

7.3.3 综合判定

产品如不符合表1要求的，均判定为不合格。内在质量、外观质量和工艺质量均符合规定时，则判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

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 Ac	不合格判定数 Re
2~300	1	0	1
301~600	2	0	1
601~1000	3	0	1
>1000	4	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 Ac	不合格判定数 Re
20~200	20	1	2
201~400	30	3	4
401—700	40	4	5
>700	50	6	7

8 标识、包装、运输和贮存

- 8.1 产品规格标注内容应包括长 x 宽，单位为厘米。
- 8.2 使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。
- 8.3 成品包装允许单独或配套组合，用包装袋或盒装包装，包装应完整，注意防潮、防污损。
- 8.4 运输中应注意防火、防潮、不被重压、玷污或损伤。
- 8.5 贮存时应防潮、防霉、防强光照射和防重压。

9 质量承诺

9.1 退换货

产品生产符合国家、地方的法律法规要求。若产品本身有质量问题，在售出后30天内，顾客可无条件退换货。

9.2 售后服务

9.2.1 七天无理由退换货服务：在包装完好，不影响产品二次销售的情况下，顾客可在购买产品后 7 天内无理由更换货品。

9.2.2 私人护理：顾客购买匹马棉产品后为顾客提供专业的免费洗涤服务 12 次、除湿防螨服务 12 次；并为产品进行熨烫服务。

9.2.3 上门服务：享受 15 公里范围内的免费送货上门服务。顾客可以根据喜好挑选匹马棉产品，提供免费上门试铺服务，顾客可以根据试铺效果挑选更适合自己的产品。

注：偏远地区除外。洗涤流程包含：洗前检查、洗前去渍、独套单洗、灭菌整形、分类整烫、冷却处理、塑封包装、定制封装。

ZHEJIANG MADE

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点及程度说明

A.1 线状疵点

沿经向或纬向延伸的，宽度不超过0.2 cm的所有各类疵点。

A.2 条块状疵点

沿经向或纬向延伸的，宽度超过0.2 cm的疵点，不包括色、污渍。

A.3 破损

相邻的纱、线断2根及以上的破洞，破边，0.3 cm及以上的跳花。

A.4 疵点轻微、明显程度

外观疵点及程度说明见表A.1。

表A.1 外观疵点及程度说明

疵点	程度说明		
印染疵	参比GB/T 250评定变色用灰色样卡，3—4级及以上为轻微，3—4级以下的明显		
纱、织疵	线状	轻微	粗度不大于纱支3倍的粗经，线状错经，稀1—2根纱的筘路，粗度不大于纱支3倍的粗纬，双纬，线状百脚，竹节纱等。
		明显	粗度大于纱支3倍的粗经，锯齿状错经、断经、跳纱，稀2根纱以上的筘路，粗度大于纱支3倍的粗纬、竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭3根的多纱，色、油、污纱等。
	条块状	轻微	杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，折痕不起毛。
		明显	并列跳纱，明显影响外观的杂物织入，条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽0.2 cm以上的筘路、针路等。