

ICS 97.160

W 57



ZZB

浙 江 制 造 团 体 标 准

T/ZZB 1146—2019

防螨抗菌被子

Anti-mite and antibacterial quilt

ZHEJIANG MADE

2019 - 07 - 25 发布

2019 - 08 - 01 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 基本要求 | 2 |
| 4 技术要求 | 2 |
| 5 试验方法 | 4 |
| 6 检验规则 | 6 |
| 7 标志、包装、运输和贮存 | 8 |
| 8 质量承诺 | 8 |

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：浙江宏都寝具有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、广州市中诚新型材料科技有限公司、宁波博洋家纺集团有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：吕益民、孙芳、许琳、张惠芳、许加富、沈金金、吕亚骏、赵芹。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

防螨抗菌被子

1 范围

本标准规定了防螨抗菌被子的基本要求、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。

本标准适用于具有防螨抗菌性能的被子的。

本标准不适用于婴幼儿及儿童（14岁及以下）用产品。

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 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的批检验抽样计划
- 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 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法
- 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
- 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 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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6836 缝纫线
- 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 14340 合成短纤维含油率试验方法
- GB/T 14464 涤纶短纤维
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- 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 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法

GB/T 22796 被、被套

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 13035 涤纶本色布

FZ/T 62012 防螨床上用品

3 基本要求

3.1 设计研发

3.1.1 具备自主、原创、专业的产品设计开发团队，有先进的寝具工艺设计能力，有针对新材料、新工艺以及新技术的研发能力，以及对生产设备进行升级改造的能力。

3.1.2 根据市场需求，能够迅速研发新产品的设计能力，拥有自主知识产权。

3.2 原材料

3.2.1 面料应达到 FZ/T 13035 优等品及以上要求。

3.2.2 填充物应达到聚酯纤维 GB/T 14464 优等品及以上。

3.2.3 面料与填充物应具有防螨、抗菌性能，聚酯纤维细度要控制在 1 dtex 以内。

3.2.4 缝纫线要达到 GB/T 6836 优等品要求。

3.3 生产能力

3.3.1 生产车间应整洁干净，进出车间要穿着专用鞋服。

3.3.2 成品生产应配备全自动拖布裁剪机、电脑缝纫机、平缝机、电脑自动绗缝机、自动剪线机等智能生产设备。

3.3.3 应配备分层无网精细梳棉机。

3.4 检测能力

应具备外观质量、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、单位面积质量、断裂强力、撕破强力物理性能指标的检测能力及甲醛含量、pH 值的检测能力，应具备检针等安全性能的检测能力。

4 技术要求

4.1 安全性能

防螨抗菌被子的基本安全性能应符合 GB 18401 B 类的要求，填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。

4.2 内在质量

内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

| 分类 | 考核项目 | | 单位 | 要求 |
|--|----------------------|-----|--------------|----------------|
| 面料 | 纤维含量 | | — | 符合GB/T 29862规定 |
| | 单位面积质量偏差率 | | % | ±5 |
| | 水洗尺寸变化率 ^a | | % | -2.0~+2.0 |
| | 干洗尺寸变化率 ^b | | % | -2.0~+2.0 |
| | 耐皂洗色牢度 ^a | 变色 | 级 | ≥4 |
| | | 沾色 | 级 | ≥4 |
| | 耐干洗色牢度 ^b | 变色 | 级 | ≥4 |
| | | 沾色 | 级 | ≥4 |
| | 耐摩擦色牢度 | 干摩 | 级 | ≥4 |
| | | 湿摩 | 级 | ≥3-4 |
| | 耐酸汗渍色牢度 | 变色 | 级 | ≥4 |
| | | 沾色 | 级 | ≥4 |
| | 耐碱汗渍色牢度 | 变色 | 级 | ≥4 |
| | | 沾色 | 级 | ≥4 |
| | 耐水色牢度 | 变色 | 级 | ≥4 |
| | | 沾色 | 级 | ≥4 |
| 耐光色牢度 | 变色 | 级 | ≥4 | |
| 撕破强力 | | N | ≥12 | |
| 断裂强力 | | N | ≥250 | |
| 起球 | | 级 | ≥4 | |
| 填充物 | 质量偏差率 | | % | ≥-5.0 |
| | 含油率 | | % | ≤1.0 |
| | 甲醛含量 | | mg/kg | ≤20 |
| | pH值 | | — | 4.0~7.5 |
| | 压缩回弹性 | 压缩率 | % | ≥50 |
| 回复率 | | % | ≥80 | |
| 金属针 | | — | 不得检出 | |
| 金黄色葡萄球菌 | | % | 20次洗涤后抑菌率≥90 | |
| 大肠杆菌 | | % | 20次洗涤后抑菌率≥80 | |
| 白色念珠菌 | | % | 20次洗涤后抑菌率≥70 | |
| 驱螨率 ^c | | % | 20次洗涤后驱螨率≥60 | |
| ^a 成品使用说明标注不可水洗产品不考核。 ^b 成品使用说明标注不可干洗产品不考核。 ^c 驱螨率≥60%，防螨等级为AA级。 | | | | |

4.3 外观质量

外观质量要求按表2规定。

表2 外观质量要求

| 考核项目 | | 要求 |
|----------|---------|---------------------|
| 外观 疵点 | 尺寸偏差/cm | ±2 |
| | 纬斜、花斜/% | ≤2% |
| | 色花、色差/级 | ≥4-5 |
| | 破损、针眼 | 无 |
| | 色斑、污渍 | 无 |
| | 印花不良 | 无 |
| | 异物 | 无 |
| | 线头 | 不超过1 cm |
| | 其他布疵 | 不得多于1处，且大小不超过0.5 cm |

4.4 工艺质量

工艺质量要求按表3规定。

表3 工艺质量指标要求

| 考核项目 | 要求 |
|-------|---|
| 缝针要求 | 缝针均匀、平直、牢固，无跳针、无线头、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1 cm。 锁边线均匀、平直，无重叠、无脱落、无漏拷、紧密无浮线，锁边线修剪留 1 cm~2 cm 防止脱落；绣花线均匀，不翻底线、无浮线、轮廓清晰、不移位；底面线修剪平整，包针均匀，无疏密、不弯曲。 |
| 缝纫质量 | 缝纫轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝齐直，宽窄一致，不露毛，面/里料缝制不错位；接针套正，边口处打回针；平车针迹密度≥5 针/cm；锁边针距≥5 针/cm。 |
| 四角边 | 四角方正饱满，四边充实。 |
| 填充均匀度 | 平铺表面均匀，左中右单位面积质量误差≤5 g/m ² 。 |

5 试验方法

5.1 安全性能试验方法

按GB 18401和GB 18383执行。

5.2 纤维含量试验方法

按GB/T2910（所有部分）执行。

5.3 单位面积质量偏差率试验方法

按 GB/T 4669 执行。取样方式按梯形左中右分别取样。

$$m_{ua} = \frac{m_c}{L_c * W_c} \dots \dots \dots (1)$$

式中：

mua——单位面积调湿质量，单位为克每平方米 (g/m^2)；

mc——一块织物的调湿质量，单位为克 (g)；

Lc——一块织物的调湿长度，单位为米 (m)；

Wc——一块织物的调湿宽度，单位为米 (m)。

5.4 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 执行，洗涤程序为4 N。

5.5 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.1 执行。干洗程序按敏感材料选用，整烫使用熨斗。

5.6 耐皂洗色牢度试验方法

按 GB/T 3921—2008 试验方法 C (3) 执行。

5.7 耐干洗色牢度试验方法

按 GB/T 5711 执行。

5.8 耐摩擦色牢度试验方法

按 GB/T 3920 执行。

5.9 耐汗渍色牢度试验方法

按 GB/T 3922 执行。

5.10 耐水色牢度试验方法

按 GB/T 5713 执行。

5.11 耐光色牢度试验方法

按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 执行。

5.12 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.1 执行。

5.13 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

5.14 起球试验方法

按 GB/T 4802.2 执行，摩擦次数2000次。

5.15 质量偏差率

按 GB/T 22796 执行。

5.16 含油率

按 GB/T 14340 执行。

5.17 甲醛

按 GB/T 2912.1 执行。

5.18 pH 值

按 GB/T 7573 执行。

5.19 压缩回弹性

按 GB/T 22796 执行。

5.20 金属针试验方法

按 GB/T 24121 执行，检测设备灵敏度为1.0 mm。

5.21 抗菌（金黄色葡萄球菌、大肠杆菌、白色念珠菌）试验方法

按 GB/T 20944.3 执行。洗涤方法按 GB/T 8629—2017 执行，洗涤程序为 4N，洗涤 20 次，1 次干燥。

5.22 驱螨率试验方法

按 FZ/T 62012 执行。洗涤方法按 GB/T 8629—2017 执行，洗涤程序为 4N，洗涤 20 次，1 次干燥。

5.23 外观质量试验方法

按 GB/T 22796 执行。

5.24 工艺质量试验方法

按 GB/T 22796 执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

出厂检验检验项目为外观质量、金属针，出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.3 型式检验

6.3.1 检验时机

型式检验项目为本标准的第4章全部项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 当材质、工艺要求、生产条件发生重大变化时；
- b) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 客户或主管部门提出进行型式试验的要求时。

6.3.2 组批

产品按批检验。同一原料、花型、色别且连续生产的产品为同一检验批。当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

6.3.3 抽样

6.3.3.1 各项指标检测样本均应从检验批中随机抽取。

6.3.3.2 外观质量、工艺质量抽样数量按照 GB/T 2828.1 标准正常一次抽样方案，一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 为 2.5 规定抽样，具体抽样方案见表 4。

表4 外观质量检验抽样方案

单位为件

| 批量范围 | 抽样数量 | Ac (接收数) | Re (拒收数) |
|-------------|------|----------|----------|
| 2~8 | 2 | 0 | 1 |
| 9~15 | 3 | 0 | 1 |
| 16~25 | 5 | 0 | 1 |
| 26~50 | 8 | 0 | 1 |
| 51~90 | 13 | 0 | 1 |
| 91~150 | 20 | 1 | 2 |
| 151~280 | 32 | 1 | 2 |
| 281~500 | 50 | 2 | 3 |
| 501~1200 | 80 | 3 | 4 |
| 1201~3200 | 120 | 5 | 6 |
| 3201~10000 | 200 | 7 | 8 |
| 10001~35000 | 315 | 10 | 11 |

6.3.3.3 安全性能、内在质量检验根据试验需要，每批不少于 1 床，染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

6.3.4 质量判定

6.3.4.1 安全性能、内在质量判定

检验结果以全批抽验样品合格作为全批合格。

6.3.4.2 外观质量判定

外观质量按 4.3 进行验收，结果按照 GB/T 2828.1 中接收质量限 (AQL) 为 2.5 规定抽样判定，不合格数小于或等于 Ac，则判检验批合格；不合格数大于或等于 Re，则判检验批不合格。

6.3.4.3 工艺质量判定

工艺质量按 4.4 评定，完全符合为合格；否则为不合格。

6.3.4.4 结果判定

安全性能、内在质量、外观质量、工艺质量均判定为合格，则判该批产品合格，否则判定该检验批不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

- 7.1.1 产品使用说明内容按 GB/T 5296.4 规定执行,还应注明防螨级别和抗菌率。
- 7.1.2 外包装应注明货号、品名、规格、数量、企业名称及地址等。
- 7.1.3 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。

7.2 包装

每件产品均要包装,包装材料应确保产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。顾客有指定要求的,按顾客要求包装。

7.3 运输

产品包装件运输时,应防潮、防破损、防污染。

7.4 贮存

- 7.4.1 产品贮存应防潮、防霉。
- 7.4.2 产品包装件应在仓库内堆放。库房应干燥、通风、清洁。

8 质量承诺

- 8.1 做好售前、售中、售后服务工作,对顾客提出的问题 24 小时内进行响应,两个工作日内给出合理的方案,同时建立顾客的档案记录及需求,长期保持客户关系的沟通维护。
 - 8.2 不影响二次销售的产品,半个月内存行无理由退换货。
-