



# ZZB

浙江制造团体标准

T/ZZB 1151—2019

## 水洗纯桑蚕丝被

Washed pure mulberry silk quilts

ZHEJIANG MADE

2019-07-25 发布

2019-08-01 实施

浙江制造品牌建设联合会 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 产品使用说明、包装、运输、贮存要求 .....	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。

本标准由浙江省浙江制造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：浙江蚕缘家纺有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、国家纺织服装产品质量监督检验中心（浙江桐乡）、桐乡腾飞被絮有限公司、浙江罗卡芙家纺有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：倪学林、倪冬栋、曹丽勤、茅明华、张惠芳、蔡英仙、周式凤、徐雪飞、李伟松、刘爱庆。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

# 水洗纯桑蚕丝被

## 1 范围

本标准规定了水洗纯桑蚕丝被的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装及贮存和产品质量承诺。

本标准适用于以蚕丝、棉和再生纤维素纤维纯织或交织混纺织物为胎套面料，以100%桑蚕长丝绵为填充物制作而成的可水洗的填充物单位面积质量 $\leq 120 \text{ g/m}^2$ 的薄型蚕丝被。

## 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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 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 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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628—2013 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 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定烘箱干燥法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 24252—2009 蚕丝被
- 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
- FZ/T 01137—2016 纺织品 荧光增白剂的测定
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 40004 蚕丝含胶率试验方法
- FZ/T 40006 桑蚕捻线丝含油率试验方法
- FZ/T 41005—2017 蚕丝绵

### 3 基本要求

#### 3.1 原料要求

- 3.1.1 选用的原料为双宫茧、正品茧。
- 3.1.2 选用蚕丝、棉、再生纤维素纤维纯织与交织混纺为原料的胎套面料，应符合相应面料标准一等品及以上要求，以及本标准相关内在质量要求。面料不得有致癌致敏染料检出。
- 3.1.3 选用的缝纫线、绣花线、衬料、花边、装饰料等与所用胎套面料相适宜，其水洗后外观质量应和本标准质量要求相适宜。
- 3.1.4 选用的纽扣等与所用胎套面料相适宜。纽扣应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残次、无可触及锐利尖端和锐利边缘。

#### 3.2 研发能力

应具有自主、原创的产品设计团队。具有充分了解和分析客户需求，开发具有个性化、时尚性、功能性的产品的能力。具有研发蚕丝被具有良好的水洗性能的工艺技术的能力。

#### 3.3 设备与工艺

- 3.3.1 应具备手工丝绵和机制丝绵的生产流水线；所生产的长丝绵应符合 FZ/T 41005—2017 优等品要求，丝绵的压缩回弹性达到压缩率 $\geq 45\%$ ，回复率 $\geq 95\%$ ；丝绵原料不得增重。
- 3.3.2 应具有机制丝绵所需水煮抽丝、煮练脱胶的工艺设备。
- 3.3.3 应具有丝绵烘干设备。
- 3.3.4 应具有对面料辅料进行预缩水的功能。
- 3.3.5 应具备缝纫胎套、制作丝绵被的生产流水线。
- 3.3.6 绗缝设备自动控制形成的不同绗缝花型，确保水洗蚕丝被水洗后丝绵厚薄均匀，不缩团的性能。

#### 3.4 环境要求

- 3.4.1 生产环境应保持干净、明亮整洁有序，室内环境温度应控制在 30℃ 以下。
- 3.4.2 原材料仓库和成品仓库应保持干燥、整洁、无污染、有序。

#### 3.5 检测能力

- 3.5.1 应具备桑蚕丝种类、丝绵长度的鉴别能力和压缩回弹性能的检测能力。
- 3.5.2 应具备面料、里料、辅料组织结构、外观疵点、色差、幅宽、长度等的检测能力。
- 3.5.3 应具备胎套面料的外观疵点的检测能力。
- 3.5.4 应具备水洗纯桑蚕丝被的外观质量、工艺质量的检测能力。
- 3.5.5 应具备丝绵品质、含油率、回潮率、质量偏差率、含杂率的检测能力。

### 4 技术要求

#### 4.1 安全性能

安全性能应符合 GB 18401 B类规定；婴幼儿及儿童用的水洗纯桑蚕丝被应符合 GB 31701 规定。

#### 4.2 内在质量

内在质量指标按表1要求执行。

表1 内在质量要求

项 目		要求	
纤维含量 %		填充物：桑蚕丝（长丝绵）：100。 胎套：蚕丝、棉和再生纤维素纤维纯纺或混纺/交织，允差按GB/T 29862 要求	
填充物	品质	填充物应是桑蚕长丝绵；不含明显粉尘；外观色泽均匀，色差不低于4级；手感柔软，撕拉韧性好；无明显气味；不污损；不发霉、不变质。	
	含油率 %	≤1.2	
	回潮率 %	≤10.0	
	残胶率 %	≤5.0	
	含杂率 %	≤0.1	
	质量偏差率 %	-2.0~+8.0	
	pH 值	4.0~8.0	
	荧光增白剂 <sup>a</sup> (mg/kg)	禁用	
胎套	耐皂洗色牢度 级	变色	≥4
		沾色	≥3-4
	耐汗渍色牢度 级	变色	≥4
		沾色	≥3-4
	耐水色牢度 级	变色	≥4
		沾色	≥3-4
	耐摩擦色牢度 级	干摩	≥3-4
湿摩		≥3	
耐光色牢度 级		≥4	
水洗尺寸变化率 %（水洗1次）		≥-5.0	
水洗尺寸变化率 %（水洗5次）		≥-6.5	
水洗后外观质量（水洗1次）		整条被子厚薄均匀，不破损；胎套不严重起皱，胎套面料变色不低于4级；丝绵厚薄均匀，不缩团，保持全幅网状，丝胎中无缩团的绵块和绵筋；绗缝线、订位线不开线；饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀。	
<sup>a</sup> 荧光增白剂限量值按 FZ/T01137—2016 附录 B 中检测限值执行。			

表1 (续)

项目	要求
水洗后外观质量 (水洗 5 次)	整条被子厚薄均匀, 不破损; 胎套不严重起皱, 胎套面料变色不低于 3~4 级; 丝绵厚薄均匀, 不严重缩团, 保持全幅网状, 丝胎中无明显缩团的绵块和绵筋; 绗缝线、订位线不开线; 饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀。
残留金属物	无
° 荧光增白剂限量值按 FZ/T01137—2016 附录 B 中检测限值执行。	

### 4.3 外观质量

外观质量按表2要求执行。

表2 外观质量要求

项目	要求
尺寸偏差率 %	-2.0~+4.0
胎套	无破损、无污渍; 色花、色差不低于 3~4 级; 纬斜、花斜不大于 3%; 不应有明显表面疵点
辅料	缝线、耐久性标签等各种辅料的性能和质地应与面料相适宜, 无毛刺, 松紧适宜
缝针	跳针、浮针、漏针每处不超过 2 针, 整件产品不超过 2 处, 不允许有毛边外露
耐久性标签	字迹清晰、耐用、缝制平服

### 4.4 工艺质量

工艺质量按表3要求执行。

表3 工艺质量要求

项目	要求
填充物均匀程度	厚薄均匀, 差异率不大于 5.0%; 蚕丝充分延伸, 纵横分布全幅成网状, 丝胎中无明显的硬、软绵块和硬丝筋
四角、边	四角方正饱满, 角质量差异率不小于-20.0 %, 四边充实
定位	胎套应四边缝合不脱散, 胎套与填充物固定, 不相互位移
针迹密度	胎套缝不小于 10 针/3cm
缝纫质量	缝纫轨迹要匀、直、牢固
	缝纫起止处应打 0.5 cm~1 cm 回针, 接针套正; 手工订位, 线头不得超过 2 cm, 绗缝定位, 外露线头不大于 1 cm
	卷边拼缝平服齐直, 宽狭一致, 不露毛
	嵌线应松紧适当, 粗细均匀, 接头要光
	绗缝针迹平服, 无折皱夹布

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量检验

### 5.1.1 纤维含量的测定

胎套按FZ/T 01057（所有部分）和GB/T 2910（所有部分）进行，填充物按GB/T 24252—2009附录A、B进行。

### 5.1.2 填充物品质的测定

检验条件：外观检验在自然北光或白色日光灯下进行，检验桌台面照度500 lx~600 lx，桌面平整光滑。

### 5.1.3 含油率的测定

按FZ/T 40006进行，每份试样质量4.0 g±0.3 g。

### 5.1.4 回潮率的测定

按GB/T 9995进行。

### 5.1.5 残胶率的测定

按FZ/T 41005—2017进行。

### 5.1.6 含杂率的测定

按FZ/T 41005—2017进行。

### 5.1.7 填充物质量偏差率的测定

按GB/T 24252—2009 5.8进行。

### 5.1.8 pH值的测定

按GB/T 7573进行。

### 5.1.9 荧光增白剂的测定

按FZ/T 01137—2016进行。

### 5.1.10 耐皂洗色牢度的测定

按GB/T 3921—2008进行，采用试验条件A(1)，单纤维贴衬。

### 5.1.11 耐汗渍色牢度的测定

按GB/T 3922进行，采用单纤维贴衬。

### 5.1.12 耐水色牢度的测定

按GB/T 5713进行，采用单纤维贴衬。

### 5.1.13 耐摩擦色牢度的测定

按GB/T 3920进行。

### 5.1.14 耐光色牢度

按GB/T 8427—2008方法3进行，曝晒至第一阶段。

#### 5.1.15 水洗尺寸变化率的测定

按GB/T 8628—2013标准8条和GB/T 8630进行，采用GB/T 8629—2017中4G程序，干燥方法A法。采用同一整条蚕丝被进行检测，分一次洗涤、干燥和五次洗涤、干燥。

#### 5.1.16 水洗后外观质量

按6.1.15进行一次洗涤、干燥后，五次洗涤、干燥后，在6.2规定的外观测定条件下，对整条水洗后的蚕丝被用目测手感检验，结合表1进行评价。

#### 5.1.17 残留金属物的测定

按GB/T 24121进行。

### 5.2 外观质量检验

5.2.1 检验条件：外观检验在自然北光或白色日光灯下进行，检验桌台面照度 500 lx~600 lx，桌面平整光滑。

5.2.2 外观质量采用目测手感检验。

5.2.3 色差：采用北空光照射，或用 600 lx 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45°，检验人员的视线大致垂直于样品表面，距离约 60 cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评定色差等级。

5.2.4 尺寸偏差率的测定按 GB/T 24252—2009 进行。

5.2.5 纬斜、花斜的测定按 GB/T 14801 进行。

### 5.3 工艺质量检验

5.3.1 检验条件：外观检验在自然北光或白色日光灯下进行，检验桌台面照度 500 lx~600 lx，桌面平整光滑。

5.3.2 工艺质量按 GB/T 24252—2009 进行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验类型

检验分出厂检验和型式检验。

### 6.2 出厂检验

6.2.1 以同一品种、规格、花型、色别为同一检验批，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。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.2.2 出厂检验项目为本标准 4.1 中安全性能项目的蚕丝被的异味，4.2 中内在质量项目中的填充物纤维含量、丝绵品质、回潮率、质量偏差率、含杂率项目，4.3 中的外观质量和 4.4 的工艺质量项目。

### 6.3 型式检验

6.3.1 以同一品种、规格、花型、色别为同一检验批。

6.3.2 型式检验项目为本标准第 5 章的全部项目。

6.3.3 凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每半年进行一次型式检验；
- d) 产品停产 6 个月以上重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

#### 6.4 抽样

6.4.1 内在质量和外观质量、工艺质量的样本应从检验批中随机抽取。

6.4.2 内在质量检验用试样在样品中随机抽取至少 2 条。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

6.4.3 染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部花型图案和颜色。

6.4.4 外观质量和工艺质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 4。

表4 抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
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
501~1200	80	5	6

注：当批量范围小于样本大小时，全数检验。

#### 6.5 检验结果判定

##### 6.5.1 内在质量的判定

检测结果所有项目符合表1规定，判定该批产品内在质量合格；有一项不符合，判定该批产品内在质量不合格。

##### 6.5.2 外观质量的判定

不合格样本数 $\leq$ Ac，则该批产品外观质量合格。不合格样本数 $\geq$ Re，则该批产品外观质量不合格。合格样本数 $\geq$ Ac，为该批产品外观质量合格。

##### 6.5.3 工艺质量的判定

不合格样本数 $\leq$ Ac，则该批产品工艺质量合格。不合格样本数 $\geq$ Re，则该批产品工艺质量不合格。合格样本数 $\geq$ Ac，为该批产品工艺质量合格。

##### 6.5.4 安全性能的判定

婴幼儿及儿童用产品安全性能符合GB 31701要求，其他符合GB 18401要求，则判定该批产品安全性能合格。有一项不符合，判定该批产品安全性能不合格。

#### 6.5.5 综合判定

内在质量、外观质量、工艺质量、安全性能均合格，则该批产品合格。有一项不合格，则该批产品不合格。

### 7 产品使用说明、包装、运输、贮存要求

7.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4、GB 31701 标准规定，其中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）；纤维含量标注内容还应标识出填充物为桑蚕丝（长丝绵）。

7.2 水洗纯桑蚕丝被应每条（套）用包装袋或盒独立包装，并附有 7.1 条规定的标识。包装应完整，注意防潮、防污损。若还需采用多条组合包装，则外包装应标明企业名称和地址、产品名称，包装内应附有装箱单，装箱单上应标明产品数量、规格。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.4 水洗纯桑蚕丝绵被贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。

### 8 质量承诺

8.1 产品零售环节，配套赠送产品专用的保养手册、联系卡和配套洗涤用品。

8.2 在不影响二次销售的情况下，可在购买后 7 天内无条件退货和 30 天内持销售凭证进行货品调换。