

ICS 97.160  
W 57



# 体 标 准

T/ZZB 1344—2019



2019 - 11 - 15 发布

2019 - 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 基本要求 .....	2
4 技术要求 .....	2
5 试验方法 .....	6
6 检验规则 .....	8
7 标志、包装、运输和贮存 .....	9
8 质量承诺 .....	9



## 前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

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：好梦来家纺有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、浙江博爱家纺有限公司、浙江宏都寝具有限公司、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：葛国强、傅卫林、张惠芳、刘芙蓉、葛晓慧、方桂芬、叶翔宇、毛雪文、吴鲜、范凯莉、许加富、从明芳、许幸来、张秋英。

本标准评审专家组长：王丽英。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。



# 全棉生态床品套件

## 1 范围

本标准规定了全棉生态床品套件的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺等。

本标准适用于全棉生态机织面料制成的床品套件。

## 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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 411 棉印染布
- 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 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 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 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 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427 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 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 14644 纺织品 燃烧性能 45° 方向燃烧速率的测定
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法
- 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 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18412(所有部分) 纺织品 农药残留量的测定
- GB/T 18414(所有部分) 纺织品 含氯苯酚的测定

- GB/T 18885 生态纺织品技术要求
- GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- GB/T 20382 纺织品 致癌染料的测定
- GB/T 20383 纺织品 致敏性分散染料的测定
- GB/T 20384 纺织品 氯化苯和氯化甲苯残留量的测定
- GB/T 20385 纺织品 有机锡化合物的测定
- GB/T 20386 纺织品 邻苯基苯酚的测定
- GB/T 20388 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 23345 纺织品 分散黄 23 和分散橙 149 染料的测定
- GB/T 24279.1 纺织品 某些阻燃剂的测定 第 1 部分:溴系阻燃剂
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 24281 纺织品 有机挥发物的测定 气相色谱-质谱法
- GB/T 28466 涤纶长丝绣花线
- 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 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- QB/T 2173 尼龙拉链

### 3 基本要求

#### 3.1 设计研发

- 3.1.1 应追踪市场面料的流行趋势,自主设计研发产品;
- 3.1.2 应定期收集客户需求,快速响应客户需求,开发具有个性化、时尚性的新产品。

#### 3.2 原辅材料

- 3.2.1 全棉机织面料应符合 GB/T 411 优等品和 GB/T 18885 婴幼儿用品要求。
- 3.2.2 缝纫线应符合 GB/T 6836 优等品要求;选用涤纶长丝绣花线,应符合 GB/T 28466 优等品要求。
- 3.2.3 选用尼龙拉链,应符合 QB/T 2173 要求。

#### 3.3 生产制造

- 3.3.1 采用自动剪裁设备和自动铺布机等设备。
- 3.3.2 每套件配备身份芯片,采用信息化集成交互平台。

#### 3.4 检测能力

应具备 pH 值、甲醛、耐洗色牢度、水洗尺寸变化率、织物断裂强力、规格尺寸、色差、色花、纬斜、花斜、等项目的检测仪器并进行检测。

### 4 技术要求

#### 4.1 安全性能

基本安全性能应符合 GB 18401 A类的要求,婴幼儿及儿童用产品应符合GB 31701 A类要求。

生态安全性能应符合表1要求。

表1 生态安全要求

项目		技术要求	
游离甲醛含量/(mg/kg)	≤	20	
pH值		4.0~7.5	
可萃取重金属含量/(mg/kg)	<	锑	30.0
		砷	0.2
		铅 <sup>a</sup>	0.2
		镉	0.1
		铬	1.0
		铬(六价)	0.5
		钴	1.0
		铜	25.0
		镍	1.0
		汞	0.02
杀虫剂/(mg/kg)	≤	总量(包括PCP/TeCP) <sup>b</sup> 0.5	
苯酚化合物/(mg/kg)	≤	五氯苯酚(PCP)	0.05
		四氯苯酚 <sup>b</sup> (TeCP, 总量)	0.05
		邻苯基苯酚(OPP)	50
氯苯和氯化甲苯 <sup>b</sup> /(mg/kg)	≤	1.0	
邻苯二甲酸酯 <sup>c</sup> /%	≤	DINP, DNOP, DEHP, DIDP, BBP, DBP <sup>b</sup> (总量) 0.1	
有机锡化合物/(mg/kg)	≤	三丁基锡(TBT)	0.5
		二丁基锡(DBT)	1.0
		三苯基锡(TPhT)	0.5
有害染料/(mg/kg)		可分解芳香胺染料 <sup>b</sup>	禁用
		致癌染料 <sup>b</sup>	禁用
		致敏染料 <sup>b</sup>	禁用
		其他染料 <sup>b</sup>	禁用
抗菌整理剂		无	
阻燃整理剂	普通	无	
	PBB, TRIS, TEPA, pent-aBDE, octaBDE <sup>b</sup>	禁用	
挥发性物质/(mg/m <sup>3</sup> ) <sup>d</sup>	≤	甲醛[50-00-0]	0.1
		甲苯[108-88-3]	0.1
		苯乙烯[100-42-5]	0.005
		乙烯基环己烷[100-40-3]	0.002
		4-苯基环己烷[4994-16-5]	0.03
		丁二烯[106-99-0]	0.002
		氯乙烯[75-01-4]	0.002
		芳香化合物	0.3
		挥发性有机物	0.5

表 1 (续)

项目	技术要求
异常气味 <sup>e</sup>	无
石棉纤维	禁用
<sup>a</sup> 金属附件禁止使用铅和铅合金。 <sup>b</sup> 具体物质名单见 GB/T 18885 附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E、附录 F。 <sup>c</sup> 仅考核含有涂层和涂料印染的织物。 <sup>d</sup> 仅考核有大面积涂层的织物。 <sup>e</sup> 异常气味的种类见 GB/T 18885 附录 G。	

## 4.2 内在质量

内在质量应符合表 2 要求。

表2 内在质量要求

项目	技术要求	
纤维含量	符合 GB/T 29862 规定	
起球性能/级	≥ 4	
织物断裂强力/N	≥ 280	
水洗尺寸变化率/%	- 3.0 ~ + 0.0	
色牢度/级	耐光 变色	≥ 4
	耐皂洗 变色	4
		沾色
	耐水 变色	4
		沾色
	耐汗渍 变色	4
		沾色
	耐摩擦 干摩	4-5
		湿摩
	耐唾液 变色	4
沾色		4
燃烧性能 <sup>a</sup>	1 级(正常可燃性)	
金属针	不允许残留金属针等锐利物	
洗后外观	面料及嵌绳	不允许勾丝、破损, 掉色、互染
	缝制部位	基本平整, 不可须边、缝线断裂
	绣花部位	基本平服, 不存在沾色、掉色、断线
	印花图案	清晰, 不存在互染、掉色
	附件	拉链咬合正常; 不允许脱落、破损、污染、光泽度降低
	标识	文字清晰, 无污染
	产品整体	不允许有明显的扭曲变形, 反吐不超过 3mm
<sup>a</sup> 单位面积质量大于 90g/m <sup>2</sup> 的织物不考核燃烧性能。		

### 4.3 外观质量

外观质量应符合表 3 要求。

表3 外观质量要求

项目		技术要求
规格尺寸偏差率/% $\geq$		- 1.0
纬斜、花斜/% $\leq$		2.0
色花、色差/级 $\geq$		4-5(单件以及单件之间)
外观 疵点	破损、针眼	无相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞、破边、0.3cm 及以上的跳花
	色斑、污渍	无色斑、污渍
	疵点	无印染疵、纱疵、织疵
	印花不良	无搭色、沾色、渗色、漏印

### 4.4 工艺质量

工艺质量应符合表 4 要求。

表4 工艺质量要求

项目	技术要求
图案质量	图案整体位正不偏
缝针质量	正面无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线
缝针质量	轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，面/里料缝制错位不允许；接针套正，边口处应打回针
	被套四角及中间共放置绑带 8 根，其中 4 根分别位于四角，另外 4 根位于四边的中间，压线款长度 35cm/根，不压线款长度 25cm/根，倒针牢固；床单不允许散角
	针迹密度：平缝 $\geq$ 12 针/3 cm，包缝 $\geq$ 9 针/3cm；锁边针 $\geq$ 8 针/3cm
	缝位(包括拼缝缝位)不少于 1cm
刺绣质量	平：线迹平服，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：绣面洁净无玷污
贴绣平服，无明显漏绣，喷绣色彩准确、牢固、过渡自然，不重叠、不错位	
嵌线的要求	嵌线粗细均匀，嵌线处面料无褶皱
熨烫质量	大烫要求表面平整，缝线正面盖过 0.1cm，不允许 0.2cm 以上，不允许反吐，床单圆角要烫平，不起扭；整烫后面料平服、整洁、无水渍、无死褶

## 5 试验方法

### 5.1 安全性能

5.1.1 基本安全性能检测按 GB 18401 和 GB 31701 执行。

- 5.1.2 游离甲醛含量检测按 GB/T 2912.1 执行。
- 5.1.3 pH 值检测按 GB/T 7573 执行。
- 5.1.4 可萃取重金属检测按 GB/T 17593 执行。
- 5.1.5 杀虫剂检测按 GB/T 18412 执行。
- 5.1.6 苯酚化合物中含氯酚和邻苯基苯酚检测分别按 GB/T 18414 和 GB/T 20386 执行。
- 5.1.7 氯苯和氯化甲苯检测按 GB/T 20384 执行。
- 5.1.8 邻苯二甲酸酯检测按 GB/T 20388 执行。
- 5.1.9 有机锡化合物检测按 GB/T 20385 执行。
- 5.1.10 有害染料中可分解芳香胺染料检测按 GB/T 17592 执行，其中 4-氨基偶氮苯检测按 GB/T 23344 执行；致癌染料检测按 GB/T 20382 执行；致敏染料检测按 GB/T 20383 执行；其他有害染料检测按 GB/T 23345 执行。
- 5.1.11 阻燃整理剂检测按 GB/T 24279.1 执行。
- 5.1.12 挥发性物质检测按 GB/T 24281 执行。
- 5.1.13 异常气味检测按本标准附录 G 执行。
- 5.1.14 石棉纤维按检测按 FZ/T 01057、GB/T 2910 执行。

## 5.2 内在质量

- 5.2.1 纤维含量检测按 GB/T 2910 执行。
- 5.2.2 起球性能检测按 GB/T 4802.2 执行。
- 5.2.3 织物断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。
- 5.2.4 面、里料水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行，选用洗涤程序 4N，干燥方式为悬挂晾干。
- 5.2.5 耐光色牢度检测按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。
- 5.2.6 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921—2008 试验 C(3) 执行。
- 5.2.7 耐水色牢度检测按 GB/T 5713 执行。
- 5.2.8 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。
- 5.2.9 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。
- 5.2.10 耐唾液色牢度检测按 GB/T 18886 执行。
- 5.2.11 燃烧性能检测按 GB/T 14644 执行。
- 5.2.12 缝针、断针等金属残留物的测定按 GB/T 24121 执行，检测灵敏度(标准铁球测试卡)1.0mm。
- 5.2.13 洗后外观检测按 GB/T 8629 按执行。

## 5.3 外观、工艺质量

- 5.3.1 在自然北光或白色日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600lx，且照度均匀，检验人员眼部距产品约 1m 左右，检验人员以目光、手感进行检验。
- 5.3.2 规格尺寸偏差率的测定方法如下：
  - a) 工具：钢尺；
  - b) 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 1mm；
  - c) 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,%;

$L_0$ —产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);

$L_1$ —产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

5.3.3 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。

5.3.4 色花、色差检测按 GB/T 250 灰色样卡进行评定。

## 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

出厂检验项目为外观质量、工艺质量、金属针。

### 6.3 型式检验

型式检验项目为本标准的第4章全部项目,型式检验从出厂合格的产品中随机抽取1套。

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。

### 6.4 抽样规则

6.4.1 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。

6.4.2 外观质量、工艺质量和金属针实施全检。

6.4.3 安全性能、内在质量检验时在出厂检验合格产品中随机抽取1套,所抽样品应满足安全性能、内在质量全项目检测取样需求;每批染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

### 6.5 判定

#### 6.5.1 安全性能、内在质量判定

安全性能按4.1进行验收,内在质量按4.2进行验收。检验结果以全批抽验样品合格作为全批合格。

#### 6.5.2 外观质量、工艺质量判定

外观质量按4.3进行验收,工艺质量按4.4进行验收。检验结果以全批检验产品合格作为全批合格。

#### 6.5.3 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 产品使用说明应符合 GB 5296.4 要求,其中规格尺寸为宽度×长度,单位为厘米(cm)。
- 7.2 每件包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当,应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。
- 7.3 产品运输应防潮、防火、防污染,避免长时间阳光照射。
- 7.4 产品贮存应保持干燥、避免阳光直射、无污染、整洁有序。

## 8 质量承诺

- 8.1 产品终生保修。
- 8.2 不影响二次销售的情况下,七天无理由退换货。
- 8.3 建立全渠道售后客服机制,对顾客提出的问题 24 小时内进行响应,并在 3 个工作日内快速解决或赔付。

