



团 体 标 准

T/ZZB 2008—2020

抗菌除甲醛机织窗帘

Antibacterial and formaldehyde removing woven curtain



2020 - 12 - 23 发布

2020 - 12 - 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	1
4 基本要求	2
5 技术要求	2
6 试验方法	4
7 检验规则	6
8 标志、包装、运输和贮存	7
9 质量承诺	8



前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由绍兴市标准化研究院牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江金蝉布艺股份有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：绍兴市标准化研究院、浙江万家饰品科技有限公司、绍兴柯桥银莱纺织有限公司。

本文件主要起草人：杨伟、褚颖、俞均林、朱海英、高壮飞、童珈珈、吴建华、赵君会。

本文件评审专家组长：顾红烽。

本文件由绍兴市标准化研究院负责解释。



抗菌除甲醛机织窗帘

1 范围

本文件规定了抗菌除甲醛机织窗帘的术语和定义、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。

本文件适用于以机织物为面料制作的具有抗菌和除甲醛功能的成品窗帘。

本文件不适用于公共场所用窗帘。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 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 3917.2 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 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 5455 纺织品 燃烧性能 垂直方向损毁长度、阴燃和续燃时间的测定
- 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 8427—2019 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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.2—2014 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 20944.2 纺织品 抗菌性能的评价 第2部分：吸收法
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 62025—2015 卷帘窗饰面料

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

抗菌性能 antibacterial activity

产品所具有的抑制细菌繁殖的性能

[来源：GB/T 20944.2—2007, 3.1]

3.2

甲醛去除率 formaldehyde removal rate

产品试样置于试验舱24h后，试验舱内甲醛浓度下降的百分数。

[来源：QB/T 2761—2006, 3.5, 有修改]

4 基本要求

4.1 设计研发

4.1.1 采用CAD等3D软件对外观花样进行设计。

4.1.2 对产品抗菌助剂的配比及温控进行优化设计。

4.2 原材料

4.2.1 面料的断裂强力不应低于300N，撕破强力不应低于10N，耐洗色牢度（变色、沾色）不应低于4级，耐干摩擦色牢度不应低于4级，耐湿摩擦色牢度不应低于3-4级。

4.2.2 抗菌整理剂应通过安全认证（或通过毒理性试验）。经抗菌物质溶出性检验，其抑菌圈宽度应 ≤ 5 mm。

4.2.3 挂钩、吊环等表面应光滑、平顺，符合窗帘承重要求，不得有明显划痕、裂纹、毛刺、尖角、变形、凹凸不平等。

4.3 工艺设备

4.3.1 定型过程中采用抗菌助剂处理面料时温度偏差应 ≤ 5 °C。

4.3.2 应具备定型机、激光裁剪机等设备。

4.4 检验检测

应具备甲醛含量、pH值、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度、耐摩擦色牢度、单位面积质量、外观质量项目的检测设备并进行检测。

5 技术要求

5.1 内在质量

抗菌除甲醛机织窗帘的内在质量应符合表1要求。

表1 内在质量

项目		要求	
纤维含量允差/%		按GB/T 29862规定	
甲醛含量/(mg/kg)	≤	20	
pH值		4.0~9.0	
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)		按GB 18401规定	
异味		无	
断裂强力/N	≥	250	
撕破强力/N	≥	10	
纱线抗滑移(定负荷80 N)/mm	≤	4	
水洗尺寸变化率 ^a /%		-2.0~+2.0	
干洗尺寸变化率 ^b /%		-2.0~+2.0	
色牢度 ^c /级 ≥	耐水	变色	4
		沾色	3-4
	耐洗 ^a	变色	4
		沾色	4
	耐干洗 ^b	变色	4
		沾色	4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3-4
	耐光		6
	遮光率 ^d /%		≥ 97
甲醛去除率/%		≥ 70	
抗菌性能(抑菌率)/% ≥	金黄色葡萄球菌		90
	大肠杆菌		90
燃烧性能 ^e	损毁长度/mm	≤	100
	续燃时间/s	≤	3
	阻燃时间/s	≤	3

^a 不可水洗类产品不考核。
^b 不可干洗类产品不考核。
^c 本白和漂白产品仅考核耐光。
^d 仅考核明示遮光产品。
^e 仅考核明示阻燃产品。

5.2 外观质量

抗菌除甲醛机织窗帘的外观质量应符合表2要求。

表2 外观质量

项目		要求
规格尺寸偏差/cm	宽度(褶后)	±1.0
	高度	±3.0
色差/级	同窗	4-5
	同批	4
织物疵点	破损	不允许
	针眼	不允许
	色渍、污渍	≥4-5级, 允许1处/件
	线状疵点	轻微, 允许1处/件; 明显, 不允许
	条块状疵点	轻微, 允许1处/件; 明显, 不允许
	纬斜、花斜/% ≤	2.0
	印花不良	不允许
工艺要求	图案质量	图案整体位正不偏
	造型质量	整体造型平整、美观、形象自然、布局合理、褶皱弧度一致
缝纫质量	侧边包边	≥2 cm, 宽度均匀
	卷边、拼缝	平服齐直, 宽狭一致, 不露毛
	针迹密度/(针/3 cm) ≥	9
	缝迹	轨迹匀、直、牢固, 无跳针、浮针、漏针和脱线, 偏针不超过0.5 cm/20 cm, 接针套正, 边口处必须打回针
注: 织物疵点及程度说明参见FZ/T 62011.1—2016附录A。		

6 试验方法

6.1 内在质量

6.1.1 纤维含量

按GB/T 2910(所有部分)和FZ/T 01057(所有部分)等规定执行。

6.1.2 甲醛含量

按GB/T 2912.1规定执行。

6.1.3 pH值

按GB/T 7573规定执行。

6.1.4 可分解致癌芳香胺染料

按GB/T 17592规定执行。

6.1.5 异味

按GB 18401—2010中6.7规定执行。

6.1.6 断裂强力

按GB/T 3923.1规定执行。

6.1.7 撕破强力

按GB/T 3917.2规定执行。

6.1.8 纱线抗滑移

按GB/T 13772.2规定执行。

6.1.9 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630规定执行，采用GB/T 8629—2017中规定的A型标准洗衣机4 N程序进行洗涤，干燥方式采用悬挂晾干。

6.1.10 干洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 19981.2—2014和GB/T 8630规定执行，采用GB/T 19981.2—2014中规定的普通材料的干洗程序，整烫条件选用方法A，试样取50 cm×50 cm的织物。

6.1.11 耐水色牢度

按GB/T 5713规定执行。

6.1.12 耐干洗色牢度

按GB/T 5711规定执行。

6.1.13 耐洗色牢度

按GB/T 3921—2008规定执行，试验条件采用A(1)。

6.1.14 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920规定执行。

6.1.15 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019规定执行，采用方法3

6.1.16 遮光率

按FZ/T 62025—2015中附录A规定执行。

6.1.17 抗菌性能

按GB/T 20944.2规定执行。

6.1.18 甲醛去除率

按QB/T 2761规定执行，试样取50 cm×50 cm的织物。

6.1.19 燃烧性能

按GB/T 5455规定执行。

6.2 外观质量

6.2.1 规格尺寸偏差

将产品悬挂在检验架上，在静止状态下使产品自然下垂，用钢尺测量产品顶端边沿到底部边沿的长度，左、中、右测量三点，取平均值作为高度实测值；在产品顶端打褶部位测量其产品的整个宽度。测量精确至1 mm。高度（或宽度）偏差按式（1）计算。

$$P = L_1 - L_0 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- P ——高度（或宽度）尺寸偏差，单位为毫米（mm）；
- L₀ ——高度（或宽度）尺寸标称值，单位为毫米（mm）；
- L₁ ——高度（或宽度）尺寸实测值，单位为毫米（mm）。

6.2.2 色差

用GB/T 250评定变色用灰色样卡进行评定。

6.2.3 色渍、污渍

用GB/T 251评定沾色用灰色样卡进行评定。

6.2.4 织物疵点、工艺要求和缝纫质量

产品表面照度应不低于600 lx，检验人员的双目距产品表面60 cm，进行逐条检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验应在产品生产完毕交货前进行。

7.2.2 出厂检验项目为 pH 值、异味、水洗尺寸变化率、耐摩擦色牢度、耐洗色牢度、外观质量。

7.2.3 按交货批号的同一品种、同一规格、同一色别的产品作为检验批。

7.2.4 出厂检验采用随机抽样的方法取样，以件为单位进行抽样，内在质量检验抽样方案按表 3 执行，外观质量检验抽样方案按表 4 执行。

表3 内在质量检验抽样方案

批量N	样本量n	接收数Ac	拒收数Re
1~500	1	0	1
501~3 500	2	0	1
>3 500	3	0	1

表4 外观质量检验抽样方案

批量N	样本量n	接收数Ac	拒收数Re
1~500	20	1	2
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
>3 200	80	10	11

7.2.5 样本内在质量所检项目全部合格，判定该批产品内在质量合格，否则判定该批产品不合格；样本中外观质量不合格数小于或等于表4的接受数Ac，判定该批产品外观质量合格，不合格数大于或等于表4的拒收数Re，判定该批产品不合格；出厂检验按内在质量和外观质量综合判定，均合格者，判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

7.3 型式检验

7.3.1 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，每一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。

7.3.2 型式检验项目为本文件第5章的全部项目。

7.3.3 以同一品种、同一规格、同一色别的产品作为检验批。

7.3.4 型式检验采用随机抽样的方法取样，以件为单位进行抽样，内在质量检验抽样方案按表3执行，外观质量检验抽样方案按表4执行。

7.3.5 样本内在质量项目全部合格，判定该批产品内在质量合格，否则判定该批产品不合格；样本中外观质量不合格数小于或等于表4的接受数Ac，判定该批产品外观质量合格，不合格数大于或等于表4的拒收数Re，判定该批产品不合格；型式检验按内在质量和外观质量综合判定，均合格者，判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标志应明确、清晰、耐久、便于识别。

8.1.2 每件产品应附带标签一张，内容包括制造商名称和地址、产品名称、产品规格尺寸（高度和宽度）、纤维成分及含量、维护方法、执行的产品标准编号、安全类别、使用和贮藏注意事项。

8.1.3 每批产品出厂应附品质检验结果单。

8.2 包装

产品按件包装，包装应清洁、干燥、无特殊异味。包装应保证产品在贮藏和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。

8.3 运输

产品运输应防曝晒、防雨雪淋、防破损、防污染。

8.4 贮存

产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁处；避免化学物质侵蚀；避免尖锐物品戳伤；库房应采取适当的防火、防潮措施。

9 质量承诺

9.1 制造商承诺自用户签收产品之日起七天内提供无理由退换货服务。

9.2 在用户正常储运、保养、使用条件下，产品质保期为一年。质保期内，制造商提供产品及辅料的修补、配件更换服务。

9.3 对用户反映的问题制造商应在 24 h 内进行响应。

