



# 团 体 标 准

T/ZZB 2020—2020



2020 - 12 - 30 发布

2021 - 01 - 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 .....	7
8 包装、标志、运输、贮存 .....	8
9 质量承诺 .....	9



## 前 言

本文件按照GB/T 1.1给出的规则起草。

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。

本文件由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司牵头组织制定。

本文件主要起草单位：杭州奥坦斯布艺有限公司。

本文件参与起草单位：浙江蓝箭万帮标准技术有限公司、杭州华颖丝绸有限公司、杭州余杭康强布艺有限公司、海宁鹰彪家纺有限公司、浙江欧麦格纺织有限公司。

本文件主要起草人：陆文龙、李洪恒、王子源、陆洋、林允斌、江进士、韩雪娟、朱丽莎、王小丽、许凤、谢胜、吴兴、吴其峰、孙霞梅。

本文件评审专家组长：张丹云。

本文件由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司负责解释。



# 靠枕用耐磨机织物

## 1 范围

本文件规定了靠枕用耐磨机织物的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于以化学纤维为主要成分的靠枕用机织物。

## 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 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 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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- 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/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 8683—2009 纺织品 机织物 一般术语和基本组织的定义
- GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法
- GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17927.1—2011 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第1部分：阴燃的香烟

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验

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 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 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 30159.1—2013 纺织品 防污性能的检测和评价 第1部分：耐沾污性

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

FZ/T 12019—2018 涤纶本色纱线

FZ/T 12058—2017 筒子染色涤纶低弹丝

### 3 术语和定义

GB/T 8683—2009界定的术语和定义适用于本文件。

### 4 基本要求

#### 4.1 设计研发

4.1.1 应具备从原料选择到纺纱、织造、后整理全过程设计的研发人员。

4.1.2 应具备花样品种设计、图案纹版输入、织造工艺处理和纹版变换功能的设计开发软硬件系统与织造设备相配套兼容的工艺设计软件。

#### 4.2 原材料

4.2.1 选用的涤纶本色纱线应符合 FZ/T 12019—2018 优等品要求，染色纱线应符合 FZ/T 12058—2017 一等品及以上要求，纱线色差不低于 4 级。

4.2.2 染色纱线应不含致敏、致癌染料。

#### 4.3 工艺装备

4.3.1 采用电子笼头提花织造工艺。

4.3.2 定型前，通过设定特定工艺参数，化学品添加顺序，搅拌时间等，确保浴液 pH 值在 5.0~6.0。

4.3.3 具备无级变速剑杆织机、高速络筒机等生产设备。

4.3.4 具备带自动添加系统均匀轧车的定型机和绳状气流柔软处理机等后整理设备。

#### 4.4 检验检测

4.4.1 具备纱线断裂强力、捻度、线密度、pH 值、外观质量等技术指标的检测设备并开展检测。

4.4.2 具备产品断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、pH 值、耐洗色牢度、外观质量等技术指标的检测设备并开展检测。

## 5 技术要求

## 5.1 内在质量

产品内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项 目		指 标		
甲醛含量/ (mg/kg)		按GB 18401 B类规定		
pH值				
可分解致癌芳香胺染料/ (mg/kg)				
异味				
纤维含量及允差/%		按GB/T 29862规定		
断裂强力/N	≥	500		
撕破强力/N	≥	50		
纱线抗滑移 (定负荷 120 N) /mm	≤	3		
耐磨性/转数	≥	25 000		
起球/级	≥	4		
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%		-1.5~+1.5		
干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%		-1.5~+1.5		
色牢度/级	≥	耐干洗 <sup>b</sup>	4-5	
		耐洗 <sup>a</sup>	变色	4
			沾色	3-4
		耐水	变色	4
			沾色	3-4
		耐汗渍	变色	4
			沾色	4
		耐摩擦	干摩	4
			湿摩	3-4
		耐光		4
抗引燃特性/级		阻燃I级		
防水性/级	≥	洗前	4	
		洗后 <sup>c</sup>	3-4	
拒油性/级	≥	洗前	5	
		洗后 <sup>c</sup>	4	
耐沾污性/级	≥	洗前	4-5	
		洗后 <sup>c</sup>	4	
勾丝/级	≥	经向	4	
		纬向	4	

表1 (续)

项 目	指 标
致敏染料/%	不得检出 <sup>d</sup>
致癌染料/%	不得检出 <sup>d</sup>
<sup>a</sup> 水洗尺寸变化率和耐洗色牢度仅适用于可水洗类产品。 <sup>b</sup> 干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于可干洗类产品。 <sup>c</sup> 经 5 次水洗后测试结果。 <sup>d</sup> 合格限量值：≤50 mg/kg。	

## 5.2 外观质量

产品的外观质量按表2要求。其中，局部性疵点的评分按表3规定，在疵点限度内计为1分，超过部分另行量计累计评分；宽度超过1 cm的条状疵点以1 cm为限连续划条计分。1处存在不同疵点时以评分较高的疵点计；距边1.5 cm内的疵点按表3减半评分；集中性疵点及连续性疵点每米内最多计4分；不允许存在评为4分的破损性疵点。

表2 外观质量要求

项目		指标
色差/级 ≥	同匹	4-5
	同批	4
	与确认样对比	4
纬斜/%	≤	2.0
格斜、花斜/%	≤	2.0
幅宽偏差率/%		-1.5~+2.0
散布性疵点		不允许
局部性疵点评分/(分/米) ≤	幅宽≤150 cm	0.2
	幅宽>150 cm	0.3
注1：散布性疵点：分布面广、难以量计的疵点，以不影响总体效果为轻微。 注2：局部性疵点：有限度的、可以计量的疵点。每米评分=累计评分/匹长(m)。		

表3 局部性疵点限度要求

疵点类型		每分疵点限度
线状疵点 <sup>a</sup>	轻微 <sup>c</sup>	10~100
	明显 <sup>d</sup>	1~20
	严重 <sup>e</sup>	0.5~5
条状疵点 <sup>b</sup>	轻微 <sup>c</sup>	1~20
	明显 <sup>d</sup>	0.5~5
	严重 <sup>e</sup>	0.3~3
破损性疵点	破洞	≤0.3 (以经纬共断2根纱为起点)，若>0.3评4分
	跳纱	≤2 (以连续3个以上组织点为起点)，若>2评4分

表3 (续)

疵点类型	每分疵点限度
<sup>a</sup> 线状疵点：宽度 0.2 cm 及以内的疵点。 <sup>b</sup> 条状疵点：宽度超过 0.2 cm 的疵点；以 1 cm 为宽度计量单位，宽度超过 1 cm 时以 1 cm 划条累计计分。 <sup>c</sup> 轻微：直观不明显、较难辨认清晰，不影响总体效果和使用(色泽性疵点 4-5 级)。 <sup>d</sup> 明显：直观可以看到，但对总体效果和使用影响不大(色泽性疵点 4 级)。 <sup>e</sup> 严重：疵点明显可见，并可明显影响总体效果和使用(色泽性疵点 3-4 级)。	

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量检验

#### 6.1.1 甲醛含量

甲醛含量的测定按GB/T 2912.1规定执行。

#### 6.1.2 pH 值

pH值的测定按GB/T 7573规定执行。

#### 6.1.3 可分解致癌芳香胺染料

可分解致癌芳香胺染料的测定按GB/T 17592和GB/T 23344规定执行。

注：一般先按GB/T 17592检测，当检出苯胺和/或1,4-苯二胺时，再按GB/T 23344检测。

#### 6.1.4 异味

异味的测定按GB 18401规定执行。

#### 6.1.5 纤维含量及允差

纤维含量及允差的测定按GB/T 29862规定执行。

#### 6.1.6 断裂强力

断裂强力的测定按GB/T 3923.1规定执行。

#### 6.1.7 撕破强力

撕破强力的测定按GB/T 3917.3规定执行。

#### 6.1.8 纱线抗滑移

纱线抗滑移的测定按GB/T 13772.2规定执行，定负荷120 N。

#### 6.1.9 耐磨性能

耐磨性能的测定按GB/T 21196.2—2007的程序，负荷为(795±7) g，终止条件为织物中两根纱线断裂，以试样中耐磨次数最低者为试验结果。

#### 6.1.10 起球

起球的测定按GB/T 4802.2规定执行，以织物本身为磨料，摩擦转数为2 000转。

#### 6.1.11 水洗尺寸变化率

水洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630规定执行。采用GB/T 8629—2017中的4N洗涤程序，干燥方法采用程序A。

#### 6.1.12 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8630执行。洗涤程序采用GB/T 19981.2—2014中普通材料的干洗程序。

#### 6.1.13 耐干洗色牢度

耐干洗色牢度的测定按GB/T 5711执行。

#### 6.1.14 耐洗色牢度

耐洗色牢度的测定按GB/T 12490—2014执行，采用A1S的试验条件。

#### 6.1.15 耐水色牢度

耐水色牢度的测定按GB/T 5713执行。

#### 6.1.16 耐汗渍色牢度

耐汗渍色牢度的测定按GB/T 3922执行。

#### 6.1.17 耐摩擦色牢度

耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920执行。

#### 6.1.18 耐光色牢度

耐光色牢度的测定按GB/T 8427—2019中方法3执行。

#### 6.1.19 抗引燃特性

抗引燃特性的测定按GB/T 17927.1—2011执行。

#### 6.1.20 防水性

防水性的测定按GB/T 4745执行。采用GB/T 8629—2017中的4N洗涤程序、附录Q烘箱干燥程序。

#### 6.1.21 拒油性

拒油性的测定按GB/T 19977执行。采用GB/T 8629—2017中的4N洗涤程序、附录Q烘箱干燥程序。

#### 6.1.22 耐沾污性

耐沾污性的测定按GB/T 30159.1—2013中的液态沾污法执行。采用GB/T 8629—2017中的4N洗涤程序、附录Q烘箱干燥程序。

#### 6.1.23 勾丝

勾丝的测定按GB/T 11047执行。

#### 6.1.24 致敏染料

致敏染料的测定按GB/T 20383执行。

#### 6.1.25 致癌染料

致癌染料的测定按GB/T 20382执行。

### 6.2 外观质量检验

#### 6.2.1 色差

色差的测定按GB/T 250评定。

#### 6.2.2 纬斜、格斜、花斜

纬斜、格斜、花斜的测定按GB/T 14801执行。

#### 6.2.3 幅宽

幅宽的测定按GB/T 4666执行。

#### 6.2.4 外观疵点

外观疵点检验以产品正面为主。检验应在水平检验台上进行，采用正常白昼北光或日光灯照明，台面照度不低于750 lx，目光与台面距离60 cm左右。

### 7 检验规则

#### 7.1 组批

以同一品种、同一规格、同一色别的产品为一批。

#### 7.2 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

#### 7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验为5.1内在质量的断裂强力、撕破强力、纱线抗滑移、耐摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度和5.2外观质量全项。

7.3.2 每批产品出厂前抽取一匹进行内在质量检验，出厂检验规定的内在质量指标全部合格方可出厂。

7.3.3 每批产品出厂前对所有产品进行外观质量检验，经检验合格的方可出厂。

#### 7.4 型式检验

##### 7.4.1 检验时机

在下列情况之一时，应从出厂检验的合格品中随机抽取样品进行型式检验：

- a) 正式生产后当结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- b) 正常生产时每年开展一次；
- c) 停产三个月以上，恢复生产时；
- d) 发生重大质量事故时；

- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家有关监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

#### 7.4.2 检验项目

型式检验项目为本文件第5章的全部项目。

#### 7.4.3 抽样规定

样品应从出厂检验的合格批产品中随机抽取，抽取数量根据GB/T 2828.1—2012，采用一般检验水平II，AQL为2.5的正常检验一次抽样方案，见表4。内在质量检验用试样在样品中随机抽取1份。各检验项目试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

表4 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A <sub>c</sub>	拒收数 R <sub>c</sub>
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	0	1
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1 200	J	80	5	6
1 201~3 200	K	125	7	8
3 201~10 000	L	200	10	11

#### 7.4.4 结果判定

##### 7.4.4.1 判定原则

内在质量按批评定，外观质量按匹评定。

##### 7.4.4.2 内在质量的判定

内在质量检验结果所有项目符合表1要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。

##### 7.4.4.3 外观质量的判定

单匹织物外观质量按5.2判定，批外观质量判定按表4规定进行，如果不合格样本数不超过接收数A<sub>c</sub>，则该批产品外观质量合格；如果不合格样本数达到或超过拒收数R<sub>c</sub>，则该批产品外观质量不合格。

##### 7.4.4.4 综合判定

外观质量和内在质量均合格，则判定该批产品合格，否则判定为不合格。

## 8 包装、标志、运输、贮存

### 8.1 包装和标志

- 8.1.1 产品按匹包装，匹长根据协议或合同规定。
- 8.1.2 应保证在储运中产品的包装不破损，产品不沾污、不受潮。
- 8.1.3 每个包装单元应附使用说明，包含下列内容：
- a) 产品名称；
  - b) 产品主要规格（按合同或协议要求，例如，幅宽、密度、单位质量面积等）；
  - c) 纤维成分及含量；
  - d) 洗涤方式；
  - e) 执行的标准编号；
  - f) 基本安全技术类别；
  - g) 检验合格证；
  - h) 生产企业名称和地址。

## 8.2 运输

产品运输应防暴晒、防雨雪淋、防破损、防污染。

## 8.3 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；库房应采取防火、防潮和防蛀措施。

## 9 质量承诺

- 9.1 在产品正常存放和使用的情况下，收货之日起6个月内，产品因质量问题制造商应无条件为客户提供退换货服务。
- 9.2 客户对产品质量提出异议时，制造商应在24h内作出响应，3个工作日之内提出解决和改善方案。