

团 体 标 准

T/HOMETEX 19—2021

学生宿舍/公寓配套床上用品

Matched beddings for student dormitories

2019-12-01 发布

2020-01-01 实施

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。

本文件由中国家用纺织品行业协会提出。

本文件由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：南方寝饰科技有限公司、江苏大唐纺织科技有限公司、罗莱生活科技股份有限公司、上海妙宅科技发展有限公司、烟台明远创意生活科技股份有限公司、南通尊客家纺发展有限公司、江苏雅乐家纺有限公司、众地家纺有限公司、江苏梦兰集团有限公司、上海水星家用纺织品股份有限公司、福建佳丽斯家纺有限公司、凯盛家纺股份有限公司、山东魏桥嘉嘉家纺有限公司、江苏康乃馨集团驿之家酒店纺织品有限公司、江苏苏美达纺织有限公司、重庆小林被服有限公司、江西蓝天宇家纺用品股份有限公司、宁波开诚工艺品有限公司、杭州佰富帝家纺有限公司、吉祥三宝高科纺织有限公司、江苏爱伦家纺有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、国家纺织品服装产品质量监督检验中心（浙江）、中国家用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：谢慧慧、朱晓红、阮航、刘开宝、唐丽芳、陆敬京、冯琏、周绚丽、程金付、陈正平、曾跃民、沈丽芬、张大华、曾素琴、黄灵彬、马娟、王应黎、何隼、林良快、桂秋宇、李秉刚、虞素平、张丽、李运动、吴莹婷、叶青、金美菊。

学生宿舍/公寓配套床上用品

1 范围

本文件规定了学生宿舍/公寓配套床上用品的术语和定义、规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于幼儿园、小学、中学、大学学生宿舍/公寓统一配置的配套床上用品。学生用床上用品可参照执行。

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 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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强度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/T 4841.3—2006 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 6504 化学纤维 含油率试验方法
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 8685 纺织品 维护标签规范 符号法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 22844—2009 配套床上用品
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 24252 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
- GB/T 35932 梳棉胎

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 62014 蚊帐

QB/T 1193 羽绒羽毛被

3 术语和定义

GB/T 22844—2009 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

床帘 bed curtain

以纺织织物为原料制成,悬挂于床周围具有遮挡功能并起到一定装饰作用的帷幔。

3.2

被头套 quilt end cover

以纺织织物为原料制成,固定在被套或被芯的被头部位,可脱卸的局部保护性外套。

3.3

配套床上用品 matched bedding

以被、被套、枕、枕套、床单、被头套、床垫、床帘、毯子、席子、蚊帐中任意两种及以上的产品组合。

4 规格

4.1 产品的规格尺寸和填充物质量按双方合同协议的约定执行。

4.2 产品的常用规格尺寸见表 1,常用填充物质量见表 2。

表 1 产品常用规格尺寸表

单位为厘米

产品名称	规格尺寸			
	幼儿园	小学	中学	大学
被	120×150	150×210	150/160×220	155/160×230
被套	120×150	150×210	150/160×220	155/160×230
枕	35×50	40×65	48×72	48×74
枕套	35×50	40×65	48×72	48×74
床单	95×170	120×230	130×230/235	130×230/240
床垫	55×135	90×195	90×195/200	90×197/200
床帘	—	—	230/240×130	230/240×130
被头套	120×30	150×30	150/160×30	155/160×30
毯子	100×150	160×210	160×210/200	160×210/220
席子	55×135	90×195	90×195/200	90×197/200
蚊帐(方帐)	—	200×95×165	200/205×95×165	205/210×95×170

表 2 产品常用填充物质量

单位为克

名称		填充物质量			
		幼儿园	小学	中学	大学
棉花填充物	薄被	400	600	600/650	650/700
	厚被	1 600	2 200	2 300/2 500	2 500/2 600
	床垫	1 200	2 300	2 300/2 400	2 300/2 400
化纤填充物	薄被	300	450	450/500	500/550
	厚被	750	1 600	1 650/1 750	1 750/1 850
	床垫	750	1 750	1 750/1 850	1 750/1 850
	枕	250	500	650/700	700/750

注：化纤床垫的填充物质量，包括中间层具有支撑作用的硬质棉。

5 要求

5.1 产品的要求分为安全性能、内在质量、外观质量和工艺质量。

5.2 产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。单件产品的内在质量、外观质量和工艺质量分别按最低一项评等，综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量中的最低等评定。

5.3 产品的安全性能应符合 GB 18401 要求，其中儿童产品应符合 GB 31701 要求，且产品中应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

5.4 被、被套、枕、枕套、床单、床垫、床帘、被头套的内在质量要求应符合表 3 规定，外观质量要求应符合表 4 规定，工艺质量要求应符合表 5 规定。

表 3 内在质量要求

序号	项目		优等品	一等品	合格品	
1	填充物品质要求		无杂质，色泽均匀，手感柔软，无异味	外观较整洁，无明显杂质，色泽基本均匀，无异味		
2	填充物质量偏差率/%	≥	-3		-5	
3	填充物含油率 ^a /%	≤	0.8		1.0	
4	压缩回弹性 ^b /%	≥	压缩率	45	40	30
			回复率	75	70	60
5	纤维含量偏差率/%		按 GB/T 29862 规定			
6	织物断裂强力/N	≥	250		220	
7	织物起球性能 ^c /级	≥	4	3-4	3	
8	水洗尺寸变化率 ^d /%		±3.0	±4.0	±5.0	

表 3 内在质量要求 (续)

序号	项目		优等品	一等品	合格品	
9	色牢度 ^e /级 ≥	耐光	变色	4	3-4	3
		耐皂洗	变色	4	3-4	3
			沾色	4	3-4	3
		耐汗渍	沾色	4	3-4	3
			变色	4	3-4	3
		耐摩擦	干摩	4	3-4	3
			湿摩	3-4	3	3
			沾色	4	3-4	3
		注: 被芯产品只考核序号 1、2、3、4、5 项, 枕芯、垫芯只考核第 1、3、5 项。				
^a 天然纤维素纤维不考核。 ^b 压缩回弹性能只考核厚被的被芯。 ^c 起绒类产品不考核。 ^d 被套及枕套面、里料差绝对值 ≤ 3。 ^e 深浅色按 GB/T 4841.3—2006 中 1/12 规定。						

表 4 外观质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸 偏差率/%	大件产品	±1.5	±2.5	-2.5~+3.5
	小件产品	±2.0	±3.0	±3.5
纬斜、花斜/% ≤		2	3	4
色花、色差/级 ≥		4-5	4	3-4
破损、针眼		不允许	不允许	破损不允许, 针眼长度小于 20 cm
色斑、污渍		不允许	不允许	轻微允许 3 处/件
线状疵点		不允许	轻微允许 1 处/件	明显允许 1 处/面
条块状疵点		不允许	轻微允许 1 处/件	明显允许 1 处/面
印花不良		不允许	轻微搭、沾、渗色、漏印, 不影响外观	不影响外观
填充物均匀度	厚薄均匀充实, 四角方正	厚薄基本均匀、四角方正, 不均不明显允许 1 处		无明显的厚薄不均或不方正, 不均不明显允许 2 处
图案质量	图案整体位正不偏	图案整体位偏, 大件不超过 3 cm, 小件不超过 2 cm		不影响整体外观
注 1: 床单规格尺寸只考核负偏差。 注 2: 线状及条块状疵点、印花不良程度说明见附录 A。 注 3: 最大尺寸(长方向或宽方向) > 100 cm 为大件, ≤ 100 cm 为小件。				

表 5 工艺质量要求

项 目	优等品	一等品	合格品
拉链	拉链及拉链头不允许外露		
耳袪	缝制在被四角处及四边中间位置,用于被与被套接合的耳袪 8 个		
系带	缝制在被套反面四角处及四边中间位置,用于被套与被接合的绑带 8 根,每根对折,居中固定,净长 16 cm 左右		
锁眼	定位准确,大小适宜、两头封口、开眼无绽线		
钉扣	钉扣与眼位相对应,整齐牢固,线结不外露,钉扣线不脱落		
扣眼互差	扣眼纱线不外露。扣与眼位互差小于 0.2 cm(包括附件),钉扣牢固		
缝迹质量	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线;偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处,每件产品不超过 3 处,偏针不超过 0.5 cm/20 cm
缝纫质量	轨迹匀、直、牢固,卷边、拼缝平服齐直,宽窄一致,不露毛,面、里料缝制错位<1 cm;接针套正,边口处应打回针。 针迹:平缝≥10 针/3 cm;包缝≥9 针/3 cm		
绗缝质量	轨迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处应打回针,接针套正,无线头;针迹整齐均匀		
刺绣质量	针码平服,绣面平整;图案花型变化自然,绣边轮廓齐整;针码均匀细薄、细密适当;行针流畅,掺色自然,富有立体感;绣面洁净无污渍;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		

5.5 被套、被头套、床单、枕套宜选用全棉面料。

5.6 选用适合的缝纫线、纽扣、拉链等附件,且质量符合相关标准要求。

5.7 其他床上用品的质量要求应符合相关标准的规定:

- a) 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 规定;
- b) 蚕丝被应符合 GB/T 24252 规定;
- c) 羽绒被应符合 QB/T 1193 规定;
- d) 梳棉胎应符合 GB/T 35932 规定;
- e) 毯子、席子按照有关标准的规定执行(附录 B 给出了毯子、席子类产品标准清单);
- f) 蚊帐质量要求应符合 FZ/T 62014 规定。

6 试验方法

6.1 填充物质量偏差率的测定。

将填充物试样在 GB/T 6529 规定的标准大气中调湿平衡 24 h,用分度值 2 g 的衡器称其质量,按式(1)计算,计算结果修约至 1 位小数。

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

M ——填充物质量偏差率, %;

m_0 ——填充物质量明示值,单位为克(g);

m_1 ——填充物质量实测值,单位为克(g)。

- 6.2 填充物含油率检测按 GB/T 6504 执行,填充物取样按附录 C 执行。
- 6.3 纤维含量检测按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057 执行,填充物取样按附录 C 执行。
- 6.4 压缩回弹性能检测按附录 D 执行。
- 6.5 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.6 起球性能检测按 GB/T 4802.2 执行。
- 6.7 水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行,采用洗涤程序 4N,干燥方法 A。
- 6.8 耐光色牢度检测按 GB/T 8427—2019 的方法 3 执行。
- 6.9 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921—2008 的方法 C(3) 执行。
- 6.10 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。
- 6.11 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。
- 6.12 填充物品质、外观质量、工艺质量检验在自然北光或日光灯下进行,产品表面照度不低于 600 lx,照度均匀,检验人员眼部距产品约 60 cm,检验人员以目光、手感进行检验。
- 6.13 规格尺寸偏差率的测定。

将产品平摊在检验台上,用手理平,呈自然状态,用钢尺在长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,按式(2)计算,计算结果修约至 1 位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(2)$$

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)。

- 6.14 纬斜、花斜检验按 GB/T 14801 执行。
- 6.15 色差、色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。
- 6.16 填充物均匀程度检测以检验人员双手用力触摸产品进行。
- 6.17 残留金属针的检测按 GB/T 24121 规定执行。

7 检验规则

7.1 抽样

7.1.1 以交货批中的同一品种的产品作为检验批,由同一面料制作的被套、枕套、床单、被头套等可作为一批。

7.1.2 检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整,安全性能和内在质量检验抽样方案按表 6 执行,外观质量和工艺质量抽样方案按表 7 执行。

表 6 安全性能和内在质量检验抽样方案

批量 N	样本数 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
$\leq 1\ 200$	2	0	1
1 201~3 200	3	0	1
$> 3\ 201$	5	0	1

表 7 外观质量和工艺质量检验抽样方案

批量 N	样本数 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
20~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

7.1.3 抽样方案另有规定和合同协议的,按有关规定和合同协议执行。

7.2 判定规则

7.2.1 单个样本的安全性能符合 5.3 的要求,则判定该样本安全性能合格,否则为不合格。当安全性能不合格样本不超过表 6 的合格判定数 A_c ,则该批产品安全性能合格。当不合格样本数达到表 6 的不合格判定数 R_e ,则该批产品不合格。

7.2.2 单个样本的内在质量根据表 3 对应等级进行评定,符合表 1 要求,则判定该样本内在质量合格,否则为不合格。当内在质量不合格样本不超过表 6 的合格判定数 A_c ,则该批产品内在质量合格。当不合格样本数达到表 6 的不合格判定数 R_e ,则该批产品不合格。

7.2.3 单个样本的外观质量和工艺质量根据表 4 和表 5 对应等级进行评定,符合要求,则判定该样本外观质量和工艺质量合格,否则为不合格。当外观质量或工艺质量不合格样本不超过表 7 的合格判定数 A_c ,则该批产品外观质量或工艺质量合格。当不合格样本数达到表 7 的不合格判定数 R_e ,则该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品的使用说明应符合 GB/T 5296.4 的要求。产品应标明以厘米为单位的规格尺寸(宽×长),其中蚊帐产品为(长×宽×高),被还应标明以克为单位填充物重量。产品的耐久性标签应预留空位,用于编号或签名,耐久性标签预留空位示例见附录 E。

8.2 产品应有包装,包装材料应选择适当,应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

8.3 在运输和贮存过程中应防污、防潮、防火、防雨。

附录 A

(资料性)

外观疵点及程度说明

- A.1 线状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
- A.2 条块状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色、污渍。
- A.3 破损:相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞,破边,0.3 cm 及以上的跳花。
- A.4 疵点轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1 疵点程度说明

疵点		程度说明	
印染疵		参比 GB/T 250 评定变色用灰色卡,3-4 级及以上为轻微,3-4 级以下为明显	
纱、织疵	线状	轻微	程度不大于纱支 3 倍的粗经,线状错经,稀 1 根~2 根纱的筘路,粗细不大于纱支 3 倍的粗纬,双纬,线状百胶,竹节纱等
		明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经,锯齿状错经、断经、跳纱,稀 2 根纱以上的筘路,粗度大于纱支 3 倍的粗纬、竹节纱,脱纬,锯齿状百脚,一梭 3 根的多纱,色、油、污纱等
	条块状	轻微	杂物织入,条干不匀,经缩波纹,叠起来看不易发现的稀密路,折痕不起毛
		明显	并列跳纱,明显影响外观的杂物织入,条干不匀,叠起来看容易发现的稀密路,折痕起毛,经缩浪纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

附 录 B

(资料性)

毯子、席子类产品相关标准清单

B.1 毯子类产品标准：

- FZ/T 61001—2019 纯毛、毛混纺毛毯
FZ/T 61002—2019 化纤仿毛毛毯
FZ/T 61004—2017 拉舍尔毯
FZ/T 61005—2015 线毯
FZ/T 61006—2019 纬编腈纶毛毯
FZ/T 61007—2012 家用纺织品 超细纤维毯
FZ/T 61008—2015 摇粒绒毯
FZ/T 61009—2015 纤维素纤维绒毯

B.2 席子类产品标准：

- GB/T 23114—2020 竹编家居用品
GB/T 23172—2017 藤编制品
GB/T 38780—2020 竹席
FZ/T 33008—2010 亚麻凉席
FZ/T 62013—2019 再生纤维素纤维凉席
FZ/T 62035—2017 经编网眼织物复合凉席

附录 C

(规范性)

填充物试验样品取样方法

C.1 取样方法按图 C.1,在各取样处随机抽取约 10 g 样品,将每份样品自己充分混合均匀,组成第一组的 8 个混合样品。

C.2 按图 C.2 所示,将第一组混合样品中的第一个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半。组成第二组的 4 个混合样品。

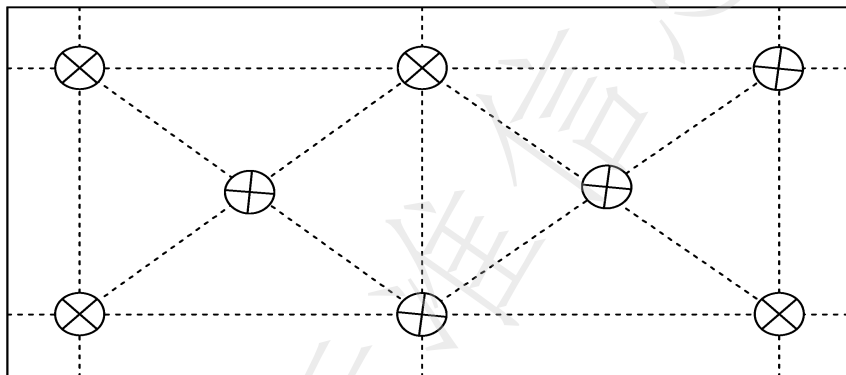


图 C.1

C.3 将第二组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第三组的 2 个混合样品。

C.4 将第三组的混合样品按第二组方法分样,最后得到一个约 10 g 的试验室试验样品,供填充物含油、纤维含量等检测用。

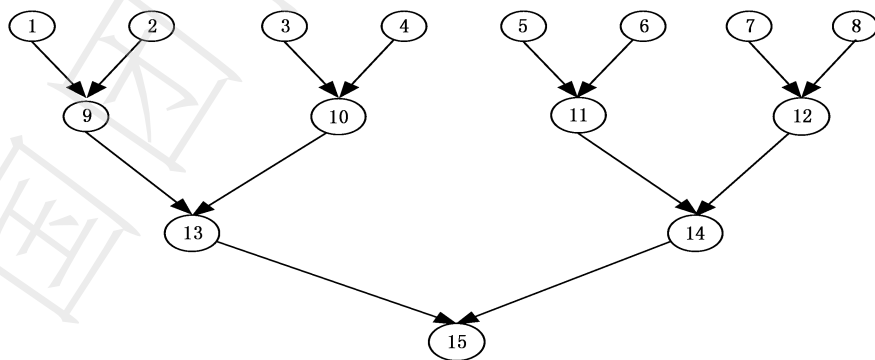


图 C.2

附录 D

(规范性)

压缩回复率测试方法

D.1 原理

试样在一定时间、压强作用下,其厚度产生受压压缩和去掉负荷,回弹恢复,测定其不同压强时的厚度值,以计算试样的压缩和回复的性能。

D.2 设备和工具

D.2.1 砝码 A,质量 2 kg;砝码 B,质量 4 kg;天平。

D.2.2 单位质量为 0.5 g/cm^2 的材料制成的 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$ 的正方形测试压片,其工作面应平整、光洁,无任何毛刺或伤痕。

D.2.3 工作台,用于放置试样,面积不小于 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$,工作面应平整、光洁,与测试压片工作面接触时吻合平行。

D.2.4 钢直尺(标尺或指示表,其分度值为 1 mm),用于测量指示测试压片的工作面与工作台工作面之间垂直距离。

D.2.5 计时秒表、剪刀以及用于清擦工作台、测试压片的柔软物品。

D.3 试验用标准大气与调湿

D.3.1 调湿和试验用标准大气按 GB/T 6529 规定。

D.3.2 样品如需预调湿,则预调湿应在相对湿度为 $(10 \sim 25)\%$,温度不超过 $50 \text{ }^\circ\text{C}$ 的环境中进行。

D.3.3 试验前将样品暴露在试验用标准大气中调湿 24 h。

D.4 样品

D.4.1 样品应按本文件所规定的取样方法抽取或按有关方面商定的方法进行。

D.4.2 样品应具有代表性且不能有影响试验结果的疵点。

D.5 试样

D.5.1 试样应在距边 10 cm 以上处,沿经向(纵向)剪取数块,每块试样面积为 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$ 。

D.5.2 将每块试样用天平称量,组成质量约为 60 g 的一组试样,共测试三组。

D.6 操作步骤

D.6.1 将每组试样分别整齐叠放在工作台上。

D.6.2 将测试压片放在试样上然后再加上砝码 A,30 s 后取下砝码,放置 30 s,这样操作反复 3 次后,去掉砝码放置 30 s 后,测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h 。

D.6.3 在测试压片上再加上砝码 B,30 s 后测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_1 。

D.6.4 然后取下砝码 B,放置 3 min 后,测定试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_2 。

D.7 结果计算

D.7.1 压缩率的计算按公式(D.1):

$$p_1 = \frac{h_0 - h_1}{h_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (D.1)$$

式中：

p_1 ——压缩率，%；

h_0 ——操作 D.6.2 后试样的高度，单位为毫米(mm)；

h_1 ——操作 D.6.3 加砝码 B 后试样的高度，单位为毫米(mm)。

D.7.2 回复率的计算按公式(D.2)：

$$p_2 = \frac{h_2 - h_1}{h_0 - h_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (D.2)$$

式中：

p_2 ——回复率，%；

h_0 ——操作 D.6.2 后试样的高度，单位为毫米(mm)；

h_1 ——操作 D.6.3 加砝码 B 后试样的高度，单位为毫米(mm)；

h_2 ——操作 D.6.4 去掉砝码 B，3 min 后试样的高度，单位为毫米(mm)。

D.7.3 按公式(D.1)、公式(D.2)计算 3 组试样的算术平均值，计算结果修约至 1 位小数。

D.8 试验报告

试验报告应包括下列内容：

- a) 写明试验是按本文件进行的；
- b) 样品名称、编号、原料、规格；
- c) 试验日期、试验室温湿度；
- d) 试样 h_0 、 h_1 、 h_2 、压缩率、回复率；
- e) 必要的试验参数；
- f) 任何偏离本文件的细节和试验中的不正常现象需加以说明。

附录 E

(资料性)

耐久性标签预留空位示例

E.1 学生公寓配套床上用品在耐久性标签上编号或签名,便于学校管理以及学生在使用、洗涤和晾晒过程中,容易识别,不易混淆和丢失。

E.2 应在耐久性标签预留足够的空间,采用编码(号)或签名的唯一性方式识别,字体清晰、不褪色。

E.3 耐久性标签编码(号)方式示例见图 E.1;签名示例见图 E.2。



注:LT表示:蓝天中学;学生编号:000001

图 E.1

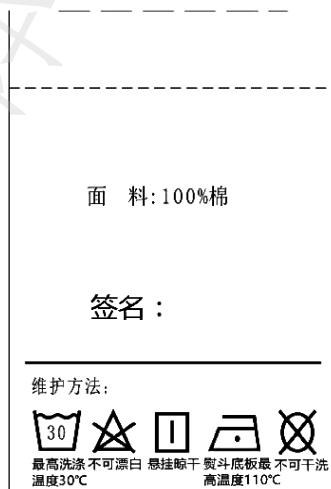


图 E.2