



团 体 标 准

T/ZZB 2689—2022

数码提花桑蚕丝床上用品套件

Digital jacquard silk bedding set

DEFINED

QUALITY

2022 - 04 - 13 发布

2022 - 05 - 13 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 规格	2
5 基本要求	2
6 技术要求	3
7 试验方法	5
8 检验规则	6
9 标志、包装、运输和贮存	6
10 质量承诺	7



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。

本文件由浙江省丝绸协会牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江凯喜雅国际股份有限公司。

本文件参与起草单位：杭州时轩祥丝绸家纺有限公司、杭州余杭兴隆绸厂、浙江生态纺织品禁用染料检测中心有限公司。

本文件主要起草人：陈新琪、张彦哲、马恩伟、金维良、马维红、于倩倩、卞幸儿。

本文件评审专家组长：张丹云。

本文件由浙江省丝绸协会负责解释。



数码提花桑蚕丝床上用品套件

1 范围

本文件规定了数码提花桑蚕丝床上用品套件的术语和定义、规格、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、质量承诺等。

本文件适用于以数码提花纯桑蚕丝织物为面料加工制成的床单、被套、枕套、垫套等床上用品套件。本文件不适用于婴幼儿产品。

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 1797—2008 生丝
- 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—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：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4802.2—2008 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- 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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- 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 15551—2016 桑蚕丝织物
- 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 18885—2020 生态纺织品技术要求
- GB/T 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分：清洗和整烫后性能的评价
- GB/T 19981.2 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 22796—2021 床上用品
- GB/T 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- 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 44004 丝绸床上用品
- FZ/T 60032 被、被套规格

3 术语和定义

GB/T 22796—2021界定的及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

数码提花 Digital jacquard

将织物结构设计原理与计算机图像处理方法相结合，以经线、纬线交错组成的凹凸花纹的织物织造方法。

4 规格

数码提花桑蚕丝被套规格按FZ/T 60032执行，其他产品根据用户需要设计制定。

5 基本要求

5.1 设计研发

- 5.1.1 根据市场需求、产品用途和花型色彩的设计要求，追踪掌握国内外流行趋势，采用数学建模软件进行智能化设计。
- 5.1.2 具备花型和织物组织结构设计专用的软件、纹织花型数据库。

5.2 原辅材料

- 5.2.1 选用的生丝应符合 GB/T 1797—2008 所规定的 5A 及以上要求，选用的数码提花纯桑蚕丝织物应符合 GB/T 15551—2016 中一等品及以上要求。
- 5.2.2 选用的缝纫线、绣花线、纽扣、拉链、粘扣等辅料或附件，应符合相关标准的质量要求，风格、颜色应与织物相匹配。

5.3 工艺装备

- 5.3.1 产品织造应使用带 10760 针以上高速大提花电子龙头的大剑杆织机。
- 5.3.2 配置独立装造技术和生产工艺。
- 5.3.3 缝制车间应具备温度控制设备，温度控制在 $(22 \pm 5) ^\circ\text{C}$ 。

5.4 检验检测

- 5.4.1 具有幅宽、长度、色差等外观质量和图案质量、缝纫质量等工艺质量的检测设备并进行检测。
- 5.4.2 具有 pH 值、尺寸变化率、耐摩擦色牢度、金属针等内在质量的检测设备并进行检测。

6 技术要求

6.1 内在质量

内在质量应符合表 1 要求。

表1 内在质量要求

项目		技术要求		
甲醛含量/(mg/kg)		符合 GB 18401 的 B 类要求		
pH 值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
可萃取重金属含量/(mg/kg)	≤	锑(Sb)	30.0	
		砷(As)	1.0	
		铅(Pb)	1.0	
		镉(Cd)	0.1	
		铬(Cr)	2.0	
		六价铬[Cr(VI)]	0.5	
		钴(Co)	4.0	
		铜(Cu)	50.0	
		镍(Ni)	4.0 ^a	
		汞(Hg)	0.02	
残余表面活性剂、润湿剂 ^b /(mg/kg)	<	壬基酚、辛基酚、庚基酚、戊基酚(总量)	10.0	
		壬基酚、辛基酚、庚基酚、戊基酚、壬基酚聚氧乙烯醚、辛基酚聚氧乙烯醚(总量)	100.0	
纤维含量		纯桑蚕丝, 允差按 GB/T 29862 执行		
断裂强力/N	≥	300		
疵裂程度/mm	≤	6		
起球性能/级	≥	4		
水洗尺寸变化率 ^c /%		-3.0~+3.0		
干洗尺寸变化率 ^d /%		-2.0~+2.0		
色牢度/级	≥	耐皂洗 ^c	变色	4
			沾色	3-4
	耐干洗 ^d	变色	4	
		沾色	4	

表1 (续)

项目		技术要求	
色牢度/级	耐水、耐汗渍	变色	3-4
		沾色	3-4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3
	耐热压	变色	4
金属针		不允许缝针、断针等对人体有伤害的金属异物	
<p>^a 表面金属化的材料限量为 1.0mg/kg。</p> <p>^b 具体物质名单详见 GB/T 18885—2020 附录 I。</p> <p>^c 不考核不可水洗产品。</p> <p>^d 不考核不可干洗产品。</p>			

6.2 外观质量

外观质量应符合表 2 要求。

表2 外观质量要求

项目		技术要求
规格尺寸偏差率 ^a /%		-1.5~+1.5
色花、色差/级	单件	4-5
	套内件与件	4
纬斜、花斜/%	≤	2.0
外观疵点	线状疵点 ^b	明显 ^c ，不允许；轻微 ^d ，长 2.0 cm 以下，宽 0.1 cm 及以下允许 1 处/面
	条块状疵点 ^e	不允许
	破损 ^f 、针眼	不允许
	色斑、污渍	不允许
	印花不良	不允许
<p>^a 床单规格尺寸只考核负偏差。</p> <p>^b 线状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度不超过 0.2 cm 所有各类疵点。</p> <p>^c 明显，指的是影响外观。</p> <p>^d 轻微，指的是不影响外观。</p> <p>^e 条块状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度超过 0.2 cm 的疵点，不包括色渍、污渍。</p> <p>^f 破损：相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞、破边，0.3 cm 及以上的蛛网。</p>		

6.3 工艺质量

工艺质量应符合表 3 要求。

表3 工艺质量要求

项目		技术要求
图案质量		提花图案清晰饱满、过渡自然，整体图案位正不偏
缝针质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线
	绗缝针	
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。
绣花质量		各种针法平、齐、匀、活、净。 平：针码平服，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。
缝纫质量		轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，明线曲折高低 ≤ 2 mm，不露毛，面/里料缝制错位小于0.8 cm；接针套正，边口处打回针。 针迹密度：平缝：（明线）（14~16）针/3 cm、（暗线）（12~14）针/3 cm，包缝 ≥ 10 针/3 cm。缝份在1.2 cm~1.5 cm。 孔距连接处无抽丝、破损。

7 试验方法

7.1 内在质量

- 7.1.1 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 执行。
- 7.1.2 pH 值的测定按 GB/T 7573 执行。
- 7.1.3 异味的测定按 GB 18401 执行。
- 7.1.4 可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 执行。
- 7.1.5 可萃取重金属含量的测定按 GB/T 17593（所有部分）执行。
- 7.1.6 残余表面活性剂、润湿剂的测定按 GB/T 23322 执行。
- 7.1.7 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）执行。
- 7.1.8 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 执行。
- 7.1.9 撕裂程度的测定按 GB/T 13772.2 执行。试样宽度尺寸采用 75 mm，负荷设置为缎类织物 45 N \pm 1.0 N，其他织物 67 N \pm 1.5 N。
- 7.1.10 起球性能的测定按 GB/T 4802.2—2008 执行，试验分类采用 2 类，摩擦次数 2 000 次。
- 7.1.11 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 进行。采用 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4G 程序，干燥方法 A 法（悬挂晾干）。
- 7.1.12 干洗尺寸变化率的测定按 GB/T 19981.1 和 GB/T 19981.2 执行。程序按敏感材料选用，整烫使用熨斗。
- 7.1.13 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 执行，试验条件按 A(1) 执行。
- 7.1.14 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 执行。
- 7.1.15 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行。
- 7.1.16 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 7.1.17 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 7.1.18 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 执行。采用潮压法，温度 110 ℃。
- 7.1.19 金属针的测定按 GB/T 24121 执行。检测灵敏度（标准铁球测试卡）为 1.0 mm。

7.2 外观质量、工艺质量

按FZ/T 44004执行。

8 检验规则

8.1 检验分类

8.1.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

8.1.2 出厂检验项目包括内在质量中的金属针、外观质量和工艺质量。

8.1.3 型式检验项目为本标准的第6章全部项目。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。

8.2 组批

以同一品种、同一生产工艺的产品作为一个检验批。

8.3 抽样

8.3.1 出厂检验

外观质量和工艺质量全项目检测，内在质量中金属针项目的检测。

8.3.2 型式检验

内在质量在出厂检验合格产品中随机抽取1套产品，所抽样品应满足内在质量除金属针外的其它项目检测取样需求；色牢度检测按色别进行抽样。

8.4 判定

8.4.1 内在质量判定

内在质量按6.1进行验收。检验结果以全批抽样样品合格作为全批合格。

8.4.2 外观质量、工艺质量判定

外观质量按6.2进行验收，工艺质量按6.3进行验收。检验结果以全批检验产品合格作为全批合格。

8.4.3 结果判定

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。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 规定的相关要求。

9.2 包装形式、包装材料应选择适当，包装完整以保证产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。

9.3 产品运输应防潮、防火、防污染，避免长时间阳光照射。

9.4 产品贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。产品包装件应在仓库内堆放。库房应干燥、通风、清洁。

10 质量承诺

- 10.1 提供产品的使用维护保养指南。
 - 10.2 对顾客提出的问题 24 小时内响应，并在 72 小时内给出解决方案。
 - 10.3 在不影响二次销售的情况下，允许 15 天无理由退换货。
 - 10.4 可为客户提供个性化定制服务。
-

