

ICS 97.160
CCS W 57



团 体 标 准

T/ZZB 2778—2022

无氟再生聚酯纺织浴帘

PFCs free recycle polyester woven shower curtain



2022 - 06 - 22 发布

2022 - 07 - 22 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、运输及贮存	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：宁波中天家居用品有限公司。

本文件参与起草单位：宁海腾翔日用品有限公司、中国家用纺织品行业协会、宁海市场监督管理局、温州职业技术学院。

本文件主要起草人：胡立功、陈知杰、胡方倩、夏自贵、叶河清、戴雪峰、孙天赦。

本文件评审专家组长：官敏健。

本文件由浙江蓝箭万帮标准技术有限公司负责解释。



无氟再生聚酯纺织浴帘

1 范围

本文件规定了无氟再生聚酯纺织浴帘的术语和定义、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、质量承诺。

本文件适用于含量占比20%及以上的再生聚酯纤维织物为原料制成的纺织浴帘。

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 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 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验耐摩擦色牢度
- 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 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- GB/T 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 6461—2002 金属基体上金属和其他无机覆盖层经腐蚀试验后的试样和试件的评级
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 20944.3—2008 纺织品 抗菌性能评价 第3部分：振荡法
- GB/T 29493.2 纺织染整助剂中有害物质的测定 第2部分：全氟化合物（PFCs）的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- QB/T 1560—2017 卫生间附属配件
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再生聚酯纤维 recycled polyester fiber

采用废旧聚酯PET纺织品及其它废弃的聚酯PET高分子材料，经熔融、溶解或重新聚合进行纺丝制得的纤维。

4 基本要求

4.1 研发设计

4.1.1 具备使用计算机软件进行形状、花色设计研发的能力。

4.1.2 具备专业针对市场及原辅料选择的研发团队。

4.2 原材料及零配件

4.2.1 面料含 20%及以上再生聚酯，安全性符合 GB 18401 的要求，氟含量和沾水等级符合本标准成品要求。

4.2.2 浴帘挂钩和浴帘扣眼，选用金属材质，表面应光滑无披锋，无杂质，无脏污，无变形。产品按 QB/T 1560—2017 标准 5.1.4 规定进行乙酸盐雾试验后，不应低于 GB/T 6461—2002 表 1 中外观评级 (RA) 9 级的要求

4.2.3 浴帘垂重物材质为天然橡胶，质量 ≥ 10 g/m。

4.3 工艺装备

4.3.1 具备全自动纵横缝裁机裁剪缝纫一体机。

4.3.2 具备使用电脑锁眼机、电脑平车、自动敲扣机等自动化设备。

4.4 检验检测

具备对浴帘金属配件进行盐雾测试的仪器，配备测量成品水洗尺寸变化率、干湿耐摩擦色牢度、耐水色牢度、沾水级别等项目测试的检测设备，并开展检验。

5 技术要求

5.1 安全要求

安全要求符合表1的要求。

表1 安全要求

项目		要求
基本安全要求	甲醛含量/ (mg/kg)	\leq
	PH值	符合GB 18401中C类的规定
	异味	
	可致癌分解芳香胺染料/ (mg/kg)	

表1 (续)

项目		要求
可萃取的重金属/(mg/kg) ≤	砷	1.0
	镉	0.1
	汞	0.02
	铅	1.0
	锑	30
全氟化合物 (PFCs)		不得检出

5.2 内在质量

内在质量要求见表2。

表2 产品内在质量要求

项目		要求
聚酯纤维含量允差/%		符合GB/T 29862的规定
水洗尺寸变化率/%		-2.0~+2.0
断裂强力/N ≥		400
撕破强力/N ≥		60
色牢度耐摩擦/级 ≥	干摩擦	4
	湿摩擦	3
色牢度耐水/级 ≥		4
色牢度耐光/级 ≥		3-4
色牢度耐皂洗(变色、沾色)/级 ≥		4
沾水等级/级 ≥		洗涤前4-5, 洗涤3次后4
抑菌性% (只针对抗菌产品) ≥	金黄色葡萄球菌	70
	大肠杆菌	70
	白色念珠菌	60

5.3 外观质量

外观质量要求见表3。

表3 外观质量要求

项目		要求
色差/级		≥4-5
外观疵点	破洞	不允许
	污渍	不允许
	色渍/cm	每处≤3, 一件产品不超过3处
	印花疵点	不允许
	线状疵点/cm	每处≤2, 每面不超过1处
	条块状疵点/cm	每处≤0.5, 每面不超过1处
	纬斜/%	≤3

表3 (续)

项目		要求
缝制质量	缝纫质量	缝边平齐、窄狭一致, 无跳针、漏针、脱线, 不漏毛, 接线平齐
	针距	≥8针/3 cm
	底边垂重物	包边平整, 大小适当
	洗水标 (洗唛)	车缝平整, 印刷清晰
浴帘扣眼		加强圈应牢固不脱落, 扣眼平行, 间距均匀, 扣眼之间中心距离≤20 cm 扣眼无变形、无披锋、无裂口
规格尺寸偏差/%		±2.0
克重偏差/%		±5.0

6 试验方法

6.1 安全要求

6.1.1 基本安全要求

按GB 18401的规定执行。

6.1.2 可萃取重金属

按GB/T 17593的规定执行。

6.1.3 全氟化合物 (PFCs)

按GB/T 29493.2的规定执行。

6.2 内在质量

6.2.1 纤维含量允差

按FZ/T 01057(所有部分)的规定执行, 纤维定量分析按GB/T 2910(所有部分)的规定执行。

6.2.2 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630的规定执行。洗涤程序采用4G, 干燥程序采用A法(悬挂晾干)。

6.2.3 断裂强力

按GB/T 3923.1的规定执行。

6.2.4 撕破强力

按GB/T 3917.3的规定执行。

6.2.5 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920的规定执行。

6.2.6 耐水色牢度

按GB/T 5713的规定执行。

6.2.7 耐光色牢度

按GB/T 8427的规定执行。

6.2.8 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921的规定执行。

6.2.9 沾水等级

洗涤前沾水等级按GB/T 4745执行；

洗涤后沾水等级按6.2.2方法洗涤3次后，按GB/T 4745的规定执行。

6.2.10 抑菌性

按GB 20944.3—2008中12的规定执行。

6.3 外观质量

6.3.1 检验条件

外观质量的检验以产品正面为主，采用D65标准光源或北向自然光，照度不低于600 lx，检验人员眼部距离产品约60 cm~100cm。

6.3.2 破洞、印花/线状/条块疵点、浴帘扣眼

检验人员用钢尺、目光、手感进行检验。

6.3.3 色差

用GB/T 250评定变色用灰色样卡进行评定。

6.3.4 污渍和色渍

用GB/T 251评定沾色用灰色样卡进行评定。

6.3.5 纬斜

按GB/T 14801的规定执行。

6.3.6 规格尺寸偏差率

将产品平摊在检验台上，使产品呈自然平整状态，用钢尺在整个产品的1/4和3/4处测量，精确到1mm，按公式（1）进行计算。

$$P = \frac{L_0 - L_1}{L_0} \times 100\% \dots \dots \dots (1)$$

式中：

P ——规格尺寸偏差率，%；

L_0 ——产品规格尺寸实测值，单位为厘米（cm）；

L_1 ——产品规格尺寸明示值，单位为厘米（cm）。

6.3.7 克重偏差

每个检验批，抽取2件，使用取样器取样100平方厘米，每件随机取三个位置，抽三支，精度为0.1g的电子天平分别称重，克重偏差按公式（2）计算。

$$a = \frac{(m_1+m_2+m_3+m_4+m_5+m_6)-6m}{m} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中：

a ——克重偏差，%；

m ——标称克重，单位为克（g）；

$m_1、m_2、m_3、m_4、m_5、m_6$ ——样品克重，单位为克（g）。

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 组批

以同一原料、同一品种、同一生产工艺、同一班次生产的产品作为一个检验批。

7.3 出厂检验

7.3.1 检验时机

产品出厂前应经过检验，检验合格后方可出厂。

7.3.2 抽样数量

外观质量检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应该完整，抽样方案见表4。在检验批中随机抽取1件进行内在质量各指标的检验。

表4 外观质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~8	2	0	1
9~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	1	2
91~500	20	2	3
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
≥3 201	80	10	11

7.3.3 检验项目

检验项目见表5规定。

7.3.4 合格判定

外观质量批判定按表4执行，合格数小于或等于合格判定数Ac，则判定检验批合格；不合格数大于或等于不合格判定数，则判定批不合格。型式检验外观按单件判定。

内在质量检验项目全部合格，则判定此产品内在质量合格。

同批次产品出厂检验，需外观质量和内在质量都判定合格，则判定该批产品合格。

7.4 型式检验

7.4.1 型式检验时机

产品型式检验应在下列情况之一时进行：

- 产品结构、工艺、材料有重大变更时；
- 产品长期停产（六个月）后恢复生产时；
- 正常生产时，每年至少进行一次型式检验；
- 国家相关质量监督部门提出进行型式检验时。

7.4.2 抽样数量

应在出厂检验判定合格的产品中随机抽取1件进行检验。

7.4.3 检验项目

检验项目见表5规定。

表5 检验项目

序号	项目	出厂检验	型式检验
1	安全要求	基本安全要求	√
2		可萃取的重金属	√
3		全氟化合物（PFCs）	√
4	内在质量	纤维含量允差	√
5		水洗尺寸变化率	√
6		断裂强力	√
7		撕破强力	√
8		耐摩擦色牢度	√
9		耐水色牢度	√
10		耐光色牢度	√
11		耐皂洗色牢度（变色、沾色）	√
12		沾水	√
13		抑菌性（只针对抗菌产品）	√
14	外观质量	√	√

7.4.4 合格判定

检测项目全部合格，则判该批产品合格。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

8.1.1 内销产品应有以下标志：

生产单位名称、主产单位地址、商标、产品合格证（或检验标识）、联系电话、产品使用说明。产品使用说明应符合GB/T 5296.4的要求。

必要时，产品外包装应包括产品名称、货号、颜色、数员、贮运（防护）标识等标志

8.1.2 外销产品按照客户合同的要求执行。

8.2 标签

8.2.1 内销产品标签应包括以下内容：产品名称、产品执行标准号、规格、货号、合格（检验）标识。

8.2.2 外销产品按客户合同执行。

8.3 包装

包装材料应清洁无异味，保证在贮运中包装不破损，产品不沾污、不受潮。

8.4 运输和贮存

8.4.1 产品运输过程中要保持清洁、干燥，防止污损、暴晒、潮湿、雨淋。

8.4.2 产品应存放在温度-10℃~40℃之间、湿度72%以下的仓库内，防止污损、暴晒、潮湿、雨淋。

9 质量承诺

9.1.1 产品从出厂交付日期起，在符合本文件规定的贮存条件下，产品质保期为两年。

9.1.2 产品质量有异议时，应在24小时内作出处理响应，48小时内为用户提供服务和解决方案。

