

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

布艺成品窗帘技术要求

Technical requirements for finished curtains in fabrics

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2023 – XX – XX 发布

2023 – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 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 产品规格 2

5 技术要求 2

6 试验方法 3

7 检验规则 4

8 标志、包装、运输和贮存 6

9 质量承诺 6

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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：××××

本文件主要起草人：××××

布艺成品窗帘技术要求

1 范围

本文件规定了布艺成品窗帘的术语和定义、产品规格、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量承诺等技术内容。

本文件适用于布艺成品窗帘。

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 191 包装储运图示标志
- 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 2828.1 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 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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- 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 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 7742.1 纺织品 织物胀破性能 第1部分：胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法
- 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和服装的准备、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 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19817 纺织品 装饰用织物
- 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
- FZ/T 62011.1 布艺类产品 第1部分：帷幔
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

- 3.1
布艺成品窗帘 finished curtains in fabric
由帘体、辅料、配件等部分组成，用于遮光或装饰的窗帘。
- 3.2
帘体 curtain
帘体由布帘、纱帘和帘头等部分组成，其中布帘分为四叉钩布帘、打孔布帘和南韩折帘，帘头分为波幔帘头和平幔帘头。
- 3.3
辅料 accessories
辅料包含花边、铅块、铅线、布带、魔术贴、扎带、里布、水晶扣等点缀性饰品。
- 3.4
配件 fittings
配件包含四叉钩、S钩、孔环、塑料带、安装码、挂钩、配重物等。

4 产品规格

- 4.1 产品规格应以宽度×高度表示，单位为 cm。
- 4.2 成品窗帘应由两叶窗帘布组成，常规整体宽度尺寸为：500、600、700、800，高度尺寸为：200、220、240、260。
- 4.3 不在常规尺寸内的窗帘尺寸可按照实际标注。如，规格 500×200 代表由两叶宽 250cm、高为 200cm 的窗帘布组成的成品窗帘。

5 技术要求

5.1 产品等级

产品的品等应按内在质量和外观质量的检验结果评定，并以其中较低一项定等，分为优等品、一等品和合格品，低于合格品者为等外品。其中，内在质量和外观质量分别以其最低一项定等。

5.2 外观质量

5.2.1 产品帘体（布帘、纱帘、帘头）及里布的外观质量应符合表 1 的要求。

表 1 外观质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品
色差/级≥		4~5	4	4
纬斜/%	≤机织物	2.0	3.5	4.0
	≤针织物	4.0	5.0	6.0
格斜、花斜/%≤		2.0	2.5	2.5
外观疵点	破洞	不允许	轻微允许，累积不允许超过1处/件	
	针眼	不允许	不明显，长度小于20cm	
	色、污渍	不允许	3~4级玷污	
	线状疵点	不允许	轻微允许，累积不允许超过1处/件	
	条块状疵点	不允许	轻微允许，累积不允许超过2处/件	
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色，漏印，不影响整体外观	不影响外观
工艺要求		图案质量	图案整体位正不偏	
		造型质量	整体造型美观、形象自然、布局合理	
缝制质量		缝针质量	无跳、浮、漏、偏针和脱线	无跳、浮、漏和脱线，偏针不超过0.5cm/20cm
		缝纫质量	轨迹均、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，面/里料缝制错位小于1cm，接针套正，边口处应打回针。针迹密度：平缝≥8针/3cm；包缝≥9针/3cm	

考核项目	优等品	一等品	合格品
注：外观疵点及程度说明参见FZ/T 62011.1。			

- 5.2.2 产品辅料应无破洞、针眼、色污渍、线状疵点、条块状疵点、线头、毛边等缺陷。
- 5.2.3 产品配件应无锈蚀，表面应无明显划痕、裂纹、毛刺、尖角、变形、凹凸不平等缺陷。

5.3 内在质量

产品帘体（布帘、纱帘、帘头）及里布的内在质量应符合表2的要求。

表 2 内在质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品
甲醛含量		符合GB 18401、GB/T 19817规定		
pH值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料				
纤维含量偏差/%		符合GB/T 29862规定		
强力（强度）≥	断裂强力/N	250	200	180
	胀破强度/kPa	250	220	200
纱线抗滑移（定负荷80N）/mm ≤		4	5	6
水洗尺寸变化率/%		~3.0~+2.0	±3.0	
干洗尺寸变化率/%		~3.0^+2.0	±3.0	
耐水色牢度/级≥	变色	4		
	沾色	3~4	3~4	3
耐洗色牢度/级≥	变色	4	3~4	3
	沾色	4	3~4	3
耐干洗色牢度/级≥	变色	4	3~4	3
	沾色	4	3~4	3
耐摩擦色牢度/级≥	干摩	4	3~4	3
	湿摩	3~4	3	2~3
耐光色牢度/级≥		5	4	4
燃烧性能	滴落物燃烧时间/s≤	2		
	质量损失/%≤	40		
注1：断裂强力仅适用于机织物。 注2：胀破强度仅适用于针织物，不考核弹性织物。 注3：纱线抗滑移仅适用于机织物。				

5.4 规格尺寸偏差

- 5.4.1 产品帘体的规格尺寸应符合供需双方要求，其中布帘、纱帘的长度应在标称值±1.0%范围内，宽度应在标称值±3.0%范围内，帘头的宽度应在标称值±3.0%范围内。
- 5.4.2 打孔布帘的圆孔间距之间的差值应不大于 5mm，各孔与布帘上沿距离之间的差值应不大于 5mm。

5.5 特殊要求

供需双方对产品的外观质量、内在质量及规格尺寸偏差有特殊要求的，应按双方合同、协议的约定执行。

6 试验方法

6.1 外观质量检验

- 6.1.1 工具：色卡、钢尺。
- 6.1.2 检验时产品表面照度不低于 600lx，检验人员眼部距产品约 1m 左右，检验人员用钢尺测量，以

目光、手感等进行检验。

6.1.3 色差和色牢度应按 GB/T 250、GB/T 251 进行评定。

6.1.4 纬斜、格斜、花斜应按 GB/T 14801 的规定执行。

6.2 内在质量检验

6.2.1 甲醛含量应按 GB/T 2912.1 执行。

6.2.2 pH 值应按 GB/T 7573 执行。

6.2.3 异味应按 GB 18401 执行。

6.2.4 可分解致癌芳香胺染料应按 GB/T 17592 检测，当检出苯胺和/或 1, 4-苯二胺时，再应按 GB/T 23344 检测。

6.2.5 断裂强力应按 GB/T 3923.1 执行。

6.2.6 胀破强度应按 GB/T 7742.1 执行，其中试验面积为 50cm²。

6.2.7 纱线抗滑移应按 GB/T 13772.2 执行。

6.2.8 水洗尺寸变化率应按 GB/T 8628、GB/T 8630 执行，试验采用 GB/T 8629 中 4N 程序洗涤和悬挂晾干。

6.2.9 干洗尺寸变化率应按 FZ/T 80007.3 执行。

6.2.10 耐水色牢度应按 GB/T 5713 执行。

6.2.11 耐洗色牢度应按 GB/T 3921 执行。

6.2.12 耐干洗色牢度应按 GB/T 5711 执行。

6.2.13 耐摩擦色牢度应按 GB/T 3920 执行。

6.2.14 耐光色牢度应按 GB/T 8427 执行。

6.2.15 燃烧性能应按 GB/T 5455 执行。

6.2.16 数值修约 GB/T 8170 执行。

6.3 规格尺寸偏差测定

6.3.1 帘体规格尺寸

将样品平摊在检验台上，用手抚平，使样品呈自然水平状态，用钢直尺或钢卷尺在整条样品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，精确到1mm。规格尺寸偏差率应按式（1）计算：

$$P = (L_1 - L_0) / L_0 \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

P——规格尺寸偏差率，%；

L₀——样品规格尺寸标称值，单位为毫米（mm）；

L₁——样品规格尺寸实测平均值，单位为毫米（mm）。

6.3.2 打孔布帘圆孔

将样品平摊在检验台上，用手抚平，使样品呈自然水平状态，用游标卡尺测量各圆孔间的距离，计算各距离之间的差值；用钢直尺或钢卷尺测量各圆孔到布帘上沿的距离，计算最大距离与最小距离之间的差值。

7 检验规则

7.1 抽样

7.1.1 应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。

7.1.2 依据 GB/T 2828.1 中正常检验一次抽样方案，内在质量应按特殊检查水平 S~1，外观质量应按一般检查水平I。接收质量限为 AQL=4。

7.1.3 内在质量和外观质量的检验抽样方案分别见表 3 和表 4。

表 3 内在质量检验抽样方案

序号	批量N	样本量N	接收数Ac	拒收数Re
1	≤50	2	0	1
2	51~500	3	0	1
3	>501	5	0	1

表 4 外观质量检验抽样方案

序号	批量N	样本量N	接收数Ac	拒收数Re
1	≤15	2	0	1
2	16~25	3	0	1
3	26~90	5	0	1
4	91~150	8	1	2
5	151~280	13	1	2
6	281~500	20	2	3
7	501~1200	32	3	4
8	>1201	50	5	6

7.2 检验分类

检验可分为出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 产品经出厂检验合格后方可出厂，并附有产品合格证。

7.3.2 出厂检验项目应包括外观质量、规格尺寸偏差等。

7.4 型式检验

7.4.1 基本要求

凡有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新开发的产品或老产品转厂生产时；
- b) 正常生产后，原料、结构、工艺等有重大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产一年以上后恢复生产时；
- d) 长期停工停产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 各级质量监督机构要求进行型式检验时。

7.4.2 检验项目

本标准第5章技术要求中的全部项目。

7.5 判定规则

7.5.1 外观质量的判定

应按5.2对批样的每个样本进行外观质量评定，符合5.2对应等级要求的，则为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格，或不合格样本数不超过表4的拒收数Ac，则该批产品外观质量合格。如果不合格样品数达到了表4的拒收数Re，则该批样品质量不合格。

7.5.2 内在质量的判定

应按5.3对批样的每个样本进行内在质量测定，符合5.3对应等级要求的，则为内在质量合格，否则为不合格。如果所有样品的内在质量合格，或不合格样品数不超过表3的拒收数Ac，则该批产品内在质量合格。如果不合格样品数达到了表3的拒收数Re，则该批样品质量不合格。

7.5.3 结果判定

应按5.2和5.3判定均为合格，则该批产品合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 产品的标志应符合 GB/T 5296.4 和 GB 18401 规定，内容包括制造者名称和地址、产品名称、型号或规格、产品标准编号、产品质量等级、产品检验合格证明。

8.1.2 运输、储存图示标志应符合 GB/T 191、GB 6388 等标准的规定。

8.1.3 产品或产品包装上应有如下中文内容：

- a) 产品名称或商标；
- b) 生产者名称、地址；
- c) 生产日期；
- d) 产品规格尺寸（高度和宽度）；
- e) 纤维成分及含量；
- f) 维护方法；
- g) 安全类别；
- h) 使用和贮藏注意事项；
- i) 产品执行的标准号；
- j) 产品质量检验合格标识。

8.1.4 产品运输包装上应有如下中文内容：

- a) 产品名称或商标；
- b) 生产者名称、地址；
- c) 包装箱尺寸（长×宽×高）。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应符合 GB/T 191 的规定。

8.2.2 应放入干燥的包装盒中，箱内垫防潮纸或塑料薄膜等防潮材料，产品在包装箱内应塞紧，勿移动。如需使用瓦楞纸箱时，所用纸箱材料应符合 GB/T 6543 的要求。外包装上应附有合格证等产品标签信息。

8.2.3 应牢固地固定在包装箱体内，附件、备件、工具应固定在包装箱内空隙处。

8.2.4 随机文件应用塑料袋封装，放入包装箱内，在包装箱外相应部位上注明“箱内装有随机文件”字样。随机文件应至少包括：

- a) 装箱单；
- b) 使用说明书；
- c) 出厂检验合格证书。

8.3 运输

运输过程中装卸应小心轻放，避免雨淋、重压，防止日晒、受潮，严禁与油、酸、碱等有腐蚀性化学物质物品一起运输。

8.4 贮存

8.4.1 应贮存在通风、干燥、清洁的库房中，避免尖锐物品戳伤。

8.4.2 库房应采取适当的防火、防潮措施。

8.4.3 产品严禁与酸、碱及其他腐蚀性物质同仓库贮存。

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应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，产品质保期宜为一年。质保期内，制造商应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 24h 内进行响应。
