

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEM XXXX—2024

床上套件

Bedding set

（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。

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

中国商业企业管理协会 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 要求 1

5 试验方法 3

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输、贮存 4

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。

本文件由江苏洁瑞雅纺织品有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：江苏洁瑞雅纺织品有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

床上套件

1 范围

本文件规定了床上套件的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本文件适用于床上套件的生产和检验。

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 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：断裂强力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 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 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 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 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定
- GB/T 20382—2006 纺织品 致癌染料的测定
- GB/T 22796—2021 床上用品
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

3 术语和定义

GB/T 22796—2021 界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 外观质量

产品的外观质量要求应符合表 1 的规定。

表1 外观质量

项目		指标
规格尺寸偏差率/%	大件产品	±2.5
	小件产品	±3.5
色花、色差/级		≥4
外观疵点	破损 针眼	不允许
	色斑、污渍	不允许
	线状疵点	不允许
	条块状疵点	不允许
	印花不良	不允许
注1：床单的规格尺寸偏差率只考核负偏差。		

项目	指标
注2：外观疵点及程度说明参见 GB/T 22796—2021 中的附录A。	
注3：最大尺寸（长度或宽度方向）大于 100 cm为大件，小于或等于 100 cm为小件。	

4.2 内在质量

表2 内在质量

项目		指标
纤维含量/%		应符合 GB/T 29862 的规定。
压缩回弹性能/%	压缩率	≥45
	回复率	≥80
断裂强力/N		≥250
起球性能/级		≥4
水洗尺寸变化率/%		-3.0~+1.0
耐光色牢度/级		≥4
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4-5
	沾色	≥4
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4-5
	沾色	≥4
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥4-5
	湿摩擦	≥3-4
注1：单位质量在 150 g/cm² 及以下不考核压缩回弹性能。		
注2：色别参照 GB/T 4841.3，>1/12 染料染色标准深度色卡为深色，1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。		

4.3 工艺质量

产品的工艺质量应符合表 3 的规定。

表3 工艺质量

项目		指标
图案质量		图案整体位正不偏
缝迹质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线
	绗缝针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线
缝纫质量		缝纫轨迹匀、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 1 cm；接针套正，边口处应打回针；

4.4 安全性能

产品的安全性能应符合表 4 的规定。

表4 安全性能

项目		指标
可萃取重金属/（mg/kg）	锑	≤30.0
	砷	≤1.0
	铅	≤0.2
	镉	≤0.1
	铬	≤1.0
	钴	≤1.0
	铜	≤25.0
	镍	≤1.0
	汞	≤0.02
致癌染料/（mg/kg）		禁用
金属残留物		无缝针、针等对人体可能造成危害的金属残留物
注：致癌染料清单参见 GB/T 20382—2006 中附录 A，合格限量值为 50 mg/kg。		

5 试验方法

5.1 外观质量

按 GB/T 22796—2021 的规定进行。

5.2 内在质量

5.2.1 纤维含量

按 GB/T 2910（所有部分）的规定进行。

5.2.2 压缩回弹性能

按 GB/T 22796—2021 中附录 C 的规定进行。

5.2.3 断裂强力

按 GB/T 3923.1 的规定进行。

5.2.4 起球性能

按 GB/T 4802.2 的规定进行。

5.2.5 水洗尺寸变化率

面、里料水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 的规定进行，选用洗涤程序 4N，干燥方式为悬挂晾干。

5.2.6 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定进行，晒至第二阶段。

5.2.7 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中试验 C（3）的规定进行。

5.2.8 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定进行。

5.2.9 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定进行。

5.3 工艺质量

按 GB/T 22796—2021 的规定进行。

5.4 安全性能

5.4.1 可萃取重金属

按 GB/T 17593（所有部分）的规定进行。

5.4.2 致癌染料

按 GB/T 20382—2006 的规定进行。

5.4.3 金属残留物

按 GB/T 24121 的规定进行，检测灵敏度（标准铁球测试卡）1.0 mm。

6 检验规则

6.1 检验分类

分出厂检验和型式检验。

6.2 组批

以同一原料、同一工艺生产的同一品种产品组成一个检验批。

6.3 出厂检验

6.3.1 每批产品经出厂检验合格后才能交付。

6.3.2 出厂检验项目为外观质量、工艺质量、金属针。

6.3.3 单件产品检验项目全部合格，则该件产品判为合格；如发现有一项不合格时，则判定该件产品不合格。

6.3.4 抽样

6.3.4.1 抽样方法

外观质量检验及复验样本应在同一检验批中随机抽取；内在质量检验及复验样本应从外观质量检验合格样本中随机抽取。

6.3.4.2 抽样数量

外观质量检验的抽样数量为：

- a) 批量在 20 套及以下实行全数检验；
- b) 批量在 20 套以上至 40 件（套）抽样 20 件（套）；
- c) 批量在 400 套以上按 5%抽样。

6.4 型式检验

6.4.1 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；
- 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；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异；
- e) 客户或主管部门、国家质量监督机构提出进行型式试验的要求。

6.4.2 型式检验项目为本文件第 4 章中的全部项目。

6.4.3 型式检验从出厂合格的产品中随机抽取 1 套。

6.4.4 型式检验项目全部合格，则判定检验批合格；如有一项指标不合格，则判定检验批不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 的规定。

7.1.2 产品应标明规格尺寸。

7.2 包装

7.2.1 每件包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当，应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.2.2 用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

7.3 运输

产品运输应防潮、防火、防污染，避免长时间阳光照射。

7.4 贮存

产品贮存应保持干燥、避免阳光直射、无污染、整洁有序。
