

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

丝绸床上用品

Silk bedding

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期: 20170502)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由中国纺织工业联合会归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

# 丝绸床上用品

## 1 范围

本标准规定了丝绸床上用品的术语与定义、规格、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于蚕丝机织物为主要面料制作的丝绸床上用品。不包括婴幼儿及儿童丝绸床上用品及被类、毯类、芯类和席类产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 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 耐汗渍色牢度试验方法

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 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427-2008 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—2001 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 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 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分：干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 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 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 60032 被、被套规格

### 3 术语与定义

下列术语与定义适用于本文件。

#### 3.1

**丝绸床上用品** silk bedding

采用蚕丝机织物为主要面料制作的床单、床罩、被套、枕套、靠垫套等丝绸制品。

### 4 规格

丝绸被套规格根据 FZ/T 60032 执行，其它产品根据用户需要设计制定。

### 5 要求

#### 5.1 要求内容

丝绸床上用品的要求分为内在质量、外观质量、工艺质量。

#### 5.2 考核项目

丝绸床上用品内在质量包括甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量允差、断裂强力、疵裂程度、起球性能、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率和染色牢度。外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、花斜、色花、色差和外观疵点。工艺质量包括图案质量、缝针质量、绗缝质量、刺绣质量和缝纫质量。

#### 5.3 分等

丝绸配套床上用品内在质量按批分等,外观质量、工艺质量按件(套)分等,其等级分为优等品、一等品、合格品。

#### 5.4 丝绸床上用品的内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

序号	项 目	优等品	一等品	合格品
1	甲醛含量 /mg/kg			

表 1 (续)

2	pH 值		符合 GB 18401 要求			
3	异味					
4	可分解致癌芳香胺染料 / mg/kg					
5	纤维含量允差 / %		符合 GB/T 29862 要求			
6	断裂强力 / $\geq$ N		250	200		
7	疵裂程度 / $\leq$	色织提花丝织物定负荷 80N	mm	6		
		染色、印花缎类丝织物定负荷 45N, 其它组织丝织物 67N				
8	起球性能 / 级 $\geq$		4	3	—	
9	水洗尺寸变化率 <sup>a, b</sup> / %		-4.0~+3.0	-5.0~+3.0	-6.0~+3.0	
11	干洗尺寸变化率 <sup>c</sup> / %		-2.0~+2.0	-3.0~+2.0		
12	染色牢度/级 $\geq$	耐干洗 <sup>c</sup>	变色	4	4	3-4
			沾色	4	3-4	3
		耐皂洗 <sup>a</sup>	变色	4	3-4	3
			沾色	3-4	3	2-3
		耐水耐汗渍	变色	3-4		3
			沾色	3-4		3
		耐摩擦	耐干摩擦	4	3-4	3
			耐湿摩擦	3-4	3, 2-3(深色 <sup>d</sup> )	2-3, 2(深色 <sup>d</sup> )
耐热压	变色	4	3-4			
<sup>a</sup> 使用说明中标注不可水洗产品不考核。 <sup>b</sup> 仅考核被套, 面、里料差绝对值 $\leq$ 3%。 <sup>c</sup> 使用说明中标注不可干洗产品不考核。 <sup>d</sup> 按 GB/T 4841.3 规定, 颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色。						

5.5 外观质量分等规定见表 2。

表2 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 <sup>a</sup>	-1.5~+1.5	-2.0~+3.0	-3.0~+4.0
	小件产品	-1.5~+1.5	-2.5~+3.0	-3.5~+3.5
色差、色 花 /级 ≥	单件	4-5	4	3-4
	件与件	4	3-4	
纬斜、花斜/% ≤		2.0	3.0	
外 观 疵 点	线状疵点	无线状疵点	轻微, 长 2.0cm 以下的 1 处/面,	明显, 1.0cm 以下 1 处/面
	条块状疵点	无条块状疵点	轻微, 宽 0.3cm 以上, 长 0.5cm 以下 1 处/面	明显, 宽 0.3cm 以上, 长 0.5cm 以下 1 处/面
	破损、针眼	无破损、针眼	无破损、针眼	无破损, 针眼长度小于 20cm
	色斑、污渍	无色斑、污渍	无色斑、污渍	轻微允许 3 处/面, 小件允许 2 处/面
	印花不良	无印花不良	轻微搭、沾、渗色, 漏印, 不影 响外观	不影响整体外观
<sup>a</sup> 床单规格尺寸只考核负偏差。				
注 1: 最大尺寸(长方向或宽方向) >100 cm 为大件, ≤100cm 为小件。				
注 2: 线状疵点: 沿经向或纬向延伸的, 宽度不超过 0.2cm 所有各类疵点。				
注 3: 条块状疵点: 沿经向或纬向延伸, 宽度超过 0.2cm 的疵点, 不包括色渍、污渍。				
注 3: 破损: 相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞, 破边, 0.3cm 及以上的蛛网。				

## 5.6 工艺质量分等规定见表 3。

表3 工艺质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
图案质量		图案整体位正不偏	图案整体位偏, 大件不超过 3cm, 小件不超过 2cm	不影响整体外观
缝针质量	缝纫针	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 0.5cm/20cm	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 0.5cm/20cm
	绗缝针		跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针, 每件不允许超过 5 处; 脱线每处不超过 1cm, 每件不允许超过 5 处	
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		

表 3 (续)

项目	优等品	一等品	合格品
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：绣面洁净无沾污。 贴绣平服，无明显漏绣，喷绣色彩准确、牢固、过渡自然，不重复、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，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 $\geq 10$ 针/3cm；包缝 $\geq 9$ 针/3cm		
注：绗缝针迹密度不考核。			

5.7 应使用适合的缝线、绣花线、纽扣、拉链、粘扣等附件，且质量符合相关标准要求。

5.8 产品中应无缝针、断针等对人体有伤害的金属异物或其他尖锐物品。

5.9 夹层中絮用纤维应符合 GB 18383 规定的要求。

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量检验

#### 6.1.1 甲醛含量试验方法

按 GB/T 2912.1 执行。

#### 6.1.2 pH 值试验方法

按 GB/T 7573 执行。

#### 6.1.3 异味试验方法

按 GB 18401 执行。

#### 6.1.4 可分解致癌芳香胺染料

试验方法按 GB/T 17592 执行。

#### 6.1.5 纤维含量试验方法

按 GB/T 2910 (所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057 (所有部分) 执行。

#### 6.1.6 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

#### 6.1.7 纛裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 执行。试样宽度尺寸采用 75mm，负荷设置见表 1。

#### 6.1.8 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630 进行。洗涤程序采用 7A。干燥方法采用 A 法（悬挂晾干）。

## 6.1.9 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.1 和 GB/T 19981.2 规定执行。程序按敏感材料选用，整烫使用熨斗。

## 6.1.10 起球性能试验方法 GB/T 4802.2 执行，试验分类采用 2 类，织物本身磨料，摩擦转数 2000r。

## 6.1.11 染色牢度试验方法

## 6.1.11.1 耐干洗色牢度试验方法

按 GB/T 5711 执行。

## 6.1.11.2 耐皂洗色牢度试验方法

按 GB/T 3921-2008 执行，试验条件选用 A (1) 方法。

## 6.1.11.3 耐水色牢度试验方法

按 GB/T 5713 执行。

## 6.1.11.4 耐汗渍色牢度试验方法

按 GB/T 3922 执行。

## 6.1.11.5 耐摩擦色牢度试验方法

按 GB/T 3920 执行。

## 6.1.11.6 耐热压色牢度

按 GB/T 6152 执行。采用潮压法，温度 110℃。

## 6.2 外观质量、工艺质量检验

## 6.2.1 规格尺寸偏差率的测定

将产品平摊在检验台上，抚平皱折，使产品呈自然平整状态，用分度值为 1 mm 的钢卷尺或钢直尺在整件产品长、宽方向的四分之一和四分之三处分别测量，各方向测量两次，精确到 1mm。以两次长度和宽度测量结果的算术平均值作为产品规格尺寸实测值，按式 (1) 计算偏差率，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

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

式中：

P —— 规格尺寸偏差率；

L<sub>0</sub> —— 产品规格尺寸明示值，单位为厘米 (cm)；

L —— 产品规格尺寸实测值，单位为厘米 (cm)。

## 6.2.2 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

## 6.2.3 色差、色花检验方法



采用 D65 标准光源或北向自然光，照度不低于 600lx，试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样表面约成 45° 角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约 60cm 目测，与 GB/T 250 评定变色用灰色样卡对比评定等级。

#### 6.2.4 外观疵点、工艺质量检验

外观疵点、工艺质量检验时，应在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600lx，且照度均匀，检验人员眼部距产品约 60cm 左右，检验人员以目光、手感进行检验。

#### 6.2.5 金属针、断针的检测方法

按 GB/T 24121 执行。

### 7 检验规则

#### 7.1 检验分类

7.1.1 检验类别分出厂检验和型式检验两种。

7.1.2 产品出厂时必须进行出厂检验，检验项目包括内在质量中的纤维含量允差、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、染色牢度、pH 值、异味、金属断针、外观质量和工艺质量。

7.1.3 型式检验项目为第 5 章中规定的全部项目。

#### 7.2 组批

以同一品种、相同原料成分、同一生产工艺的产品作为一个检验批。

#### 7.3 抽样

##### 7.3.1 内在质量抽样

在检验批中随机抽取一件（套）产品，如是一套产品，则在这套产品中随机抽取 1 件（须满足表 1 中各项试验用量的产品）。

##### 7.3.2 外观质量、工艺质量检验抽样

外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

单位：套（件）

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 $A_c$	不合格判定数 $R_c$
2~8	2	0	1
9~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	0	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4

7.3.3 检验样本从检验批中随机抽取。

#### 7.4 检验结果判定

##### 7.4.1 单件产品质量评等

单件产品内在质量、外观质量和工艺质量分别按表 1、表 2 和表 3 中最低一项评等，综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量中的最低等级评定。

##### 7.4.2 配套产品质量评等

配套产品中各单件产品的等级宜相同，若不同，则等级应为各单件产品中最低等级。

注：配套产品指以 2 种（件）及以上床上用品组合，并有统一的独立包装。

##### 7.4.3 批量产品最终等级判定

7.4.3.1 内在质量所有项目检验结果符合表 1 要求，则判定该检验批内在质量合格，否则为不合格。

7.4.3.2 外观质量、工艺质量判定按抽样检查表 4 执行。不合格数小于或等于合格数  $A_c$ ，则判检验批合格；不合格数大于或等于合格数拒收数  $R_e$ ，则判检验批不合格。

7.4.3.3 批量产品的内在质量、外观质量和工艺质量均合格，则判定该检验批合格，否则，则判定该检验批不合格。

## 8 标志和包装

### 8.1 标志

产品的使用说明应符合 GB/T 5296.4 规定。

### 8.2 包装

每套产品应独立包装，并保证产品在储运中包装完整，不沾污、不受潮。

---