

ICS 97.160

CCS W 57

# 团体标准

T/HOMETEX 35—2023

## 机织纱布床上用品

Woven gauze bedding

2023-12-01 发布

2024-01-01 实施

中国家用纺织品行业协会 发布



## 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。

本文件由中国家用纺织品行业协会提出。

本文件由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：罗莱生活科技股份有限公司、河北三利毛纺有限公司、南方寝饰（南通）纺织科技有限公司、上海恒源祥家用纺织品有限公司、河北瑞春纺织有限公司、河北国欣纯棉家纺有限公司、上海誉罗婴幼儿用品有限公司、南通青峻纺织品有限公司、南通市质量技术和标准化中心、中国家用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：陆敬京、缪晓琴、刘学展、刘开宝、叶晓燕、张尚昆、顾虹、叶兆蓓、阮航、孙宁宁、黄胜、朱伟军。

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这些专利的责任。

本文件文本可登录中家纺（<http://www.hometex.org.cn/>）下载。

本文件版权归中国家用纺织品行业协会所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的等。



# 机织纱布床上用品

## 1 范围

本文件规定了机织纱布床上用品的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。  
本文件适用于机织纱布床上用品的设计、生产和检验。  
本文件不适用于以羽绒羽毛为填充物的床上用品。

## 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 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 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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6504 化学纤维 含油率试验方法
- GB/T 6977 洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法
- 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、标记和测量
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 21294—2014 服装理化性能的检验方法
- 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
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织品纤维鉴别试验方法

## 3 术语和定义

GB/T 22796—2021界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**机织纱布床上用品 woven gauze bedding**

以单层或多层机织纱布为主要面、里料，包含或不包含填充物，经过适当方式缝制而成的床上用品。

## 4 技术要求

4.1 产品的要求分为基本安全要求、内在质量要求、外观质量要求和工艺质量要求。

4.2 产品的基本安全要求应符合 GB 18401 要求，其中婴幼儿及儿童产品的基本安全要求应符合 GB 31701 要求。

4.3 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。

4.4 产品内在质量要求应符合表 1 规定。被芯、垫芯（除靠垫芯外）产品考核 1、2、3、4 项。枕芯、靠垫芯产品考核 1、2、3 项。被套、床单、枕/垫套产品考核 1、5、6、7、8 项。被产品考核 1~7 项。

表1 内在质量要求

序号	项目		优等品	一等品	合格品	
1	纤维含量/%		按GB/T 29862要求			
2	填充物含油率 <sup>a</sup> /% ≤		1.0			
3	填充物质量偏差率/% ≥		-4.0	-5.0		
4	压缩回弹性能 <sup>b</sup> /% ≥	压缩率	45	40	30	
		回复率	80	70	60	
5	断裂强力/N ≥		220	200	180	
6	水洗尺寸变化率 <sup>c</sup> /%		-5.0~+2.0	-6.0~+2.0	-7.0~+2.0	
7	色牢度/级 ≥	耐光	变色	4	4	3
			耐皂洗 <sup>c</sup>	变色	4	3-4
		耐汗渍	沾色	4	3-4	3
			变色	4	3-4	3
		耐水	沾色	4	3-4	3
			变色	4	3-4	3
		耐摩擦	干摩	4	3-4	3
			湿摩	3-4	3	3（深色2-3）
8	缝子绽裂程度 <sup>d</sup> /mm ≤		4	6		

注：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。

<sup>a</sup> 天然纤维素纤维除外。

<sup>b</sup> 单位质量在 150 g/m<sup>2</sup> 及以下不考核。

<sup>c</sup> 不可水洗的产品不考核。

<sup>d</sup> 考核拼缝部位。

4.5 产品外观质量要求应符合表 2 规定。

表2 外观质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品	
规格尺寸偏差率/%	大件	±1.5	±2.0	±2.5	
	小件	±2.5	±3.0	±3.5	
外观疵点	破损、针眼	不允许			
	条状疵点	小件	不允许	轻微允许1处/面，明显不允许	
		大件	轻微允许1处/面，明显不允许	轻微允许1处/面，明显不允许	轻微允许2处/面，明显不允许
	线状疵点	小件	不允许	轻微允许1处/面，明显不允许	轻微允许2处/面，明显不允许
		大件	不允许	轻微允许2处/面，明显不允许	轻微允许3处/面，明显不允许
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许3处/面，明显不允许	
	花斜、格斜、纬斜/%≤	2.0	3.0	4.0	
色花、色差/级 ≥	4-5	4	3-4		

注1：外观疵点及程度说明见附录A。

注2：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。

4.6 产品工艺质量要求应符合表3规定。

表3 工艺质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
工艺要求	宜采取添加内胆或对填充物进行防钻丝处理的工艺		
填充物均匀程度	厚薄基本均匀充实、四角平整	厚薄基本均匀、四角平整，不匀不明显允许1处以内	无明显的厚薄不匀或不平整，不匀不明显允许2处以内
图案质量	图案整体位偏不超过1 cm	图案整体位偏：大件不超过3 cm，小件不超过2 cm	不影响整体外观
绗缝质量	跳针、浮针、漏针、脱线不超过3针/处，每件产品不超过5处；脱线每处不超过1 cm，每件不允许超过3处； 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。		
刺绣质量	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，绣边轮廓整齐； 匀：针码均匀、细密适当； 活：行针流畅，掺色自然，富有立体感； 净：绣面整洁无沾污。 贴绣平服，无明显漏绣，喷绣色彩准确、牢固、过渡自然，不重叠、不错位		
缝纫质量	链式线迹不允许跳针，其余跳针、浮针、漏针、脱线1针/处，每件产品不超过3处；偏针不超过0.5 cm/20 cm，轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽窄一致，不露毛边，面、里料缝制错位小于1 cm；接针套正，边口处应打回针。包缝针缝边宽度不低于0.5 cm。 所有外漏缝份应全部包缝，线头应修清。		

4.7 选用适当的衬布、缝线、绣花装饰线、纽扣、拉链等辅料和附件，其质量应符合相关国家标准。

4.8 产品应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量检测

5.1.1 纤维含量按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）执行，填充物取样参照 GB/T 22796—2021 的附录 B 执行。

5.1.2 填充物含油率化学纤维按 GB/T 6504 执行，天然蛋白质纤维按 GB/T 6977 执行，填充物取样按 GB/T 22796—2021 的附录 B 执行。

5.1.3 填充物质量偏差率按 GB/T 22796—2021 的 5.1.1 执行。

5.1.4 压缩回弹性按 GB/T 22796—2021 的附录 C 执行。

5.1.5 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.6 面、里料水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017 和 GB/T 8630 执行，选用 A 型洗衣机 4N 程序，干燥方法 A。

5.1.7 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行，晒至第二阶段。

5.1.8 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 执行，采用试验条件 A（1）。

5.1.9 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.10 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.1.11 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.1.12 缝子疵裂程度按 GB/T 21294—2014 规定执行，试样取拼接部位，规定负荷为 45 N。

5.1.13 金属残留物按 GB/T 24121 执行，采用台式或手持式金属检测仪，检测灵敏度（标准铁球测试卡）为 1.0 mm。

### 5.2 外观质量、工艺质量检测

5.2.1 外观质量、工艺质量检测在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600 lx，检验人员眼部距产品约 60 cm 左右，检验人员以目测、手感进行检验。

5.2.2 规格尺寸偏差率按 GB/T 22796—2021 的 5.2.2 规定执行。

- 5.2.3 花斜、格斜、纬斜检测按 GB/T 14801 执行。
- 5.2.4 色差、色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。
- 5.2.5 填充物均匀程度以检验人员双手用力触摸产品进行。

## 6 检验规则

### 6.1 抽样方案

- 6.1.1 同一材料、同一规格、同一工艺产品为一个检验批。
- 6.1.2 基本安全要求和内在质量检验从检验批中抽取样本，抽样数量应满足检验需求。
- 6.1.3 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 4。当样本量  $n$  大于批量  $N$  时，实施全检，接受数  $A_c$  为 0。

表4 外观质量、工艺质量检验抽样方案

单位为件/套			
批量范围 $N$	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
$\leq 1200$	20	1	2
1201~10000	32	3	4
10001~35000	50	5	6
$> 35000$	80	10	11

- 6.1.4 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

### 6.2 判定规则

- 6.2.1 样本的基本安全要求符合要求时，则判该检验批基本安全要求合格，否则该检验批不合格。
- 6.2.2 样本内在质量符合 4.2~4.4、4.7、4.8 要求时，则该检验批产品内在质量合格，否则该检验批不合格。
- 6.2.3 单个样本外观质量符合 4.5 要求时，则该样本的外观质量合格，否则为外观质量不合格。外观质量不合格数小于或等于接收数  $A_c$ ，则判检验批外观质量合格，外观质量不合格数大于或等于拒收数  $R_e$ ，则判检验批不合格。
- 6.2.4 单个样本工艺质量符合 4.6 要求时，则该样本的工艺质量合格，否则为工艺质量不合格。工艺质量不合格数小于或等于接收数  $A_c$ ，则判检验批工艺质量合格，工艺质量不合格数大于或等于拒收数  $R_e$ ，则判检验批不合格。
- 6.2.5 若 6.2.1、6.2.2、6.2.3 和 6.2.4 均合格，则该检验批产品合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

- 7.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 规定，婴幼儿及儿童产品还应符合 GB 31701 规定。婴幼儿用品需注明“不可干洗”。
- 7.2 产品规格标注内容应包括宽度、长度（单位为 cm）。被芯产品还应标注填充物重量（单位为 g）。
- 7.3 每件/套产品应有包装，包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当，应保证产品在贮存和运输过程中不散落、不破损、不沾污、不受潮。
- 7.4 产品运输应防潮、防火、防污染。产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

附 录 A  
(资料性)  
外观疵点及程度说明

A.1 外观疵点及量计方法

A.1.1 破损：相邻的纱、线断2根及以上的破洞、破边，0.3 cm及以上的跳花。

A.1.2 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、污渍。

A.1.3 线状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度不超过0.2 cm的所有各类疵点。

A.2 疵点程度说明

见表A.1。

表A.1 疵点程度说明

疵点		程度说明
线状疵点	轻微	粗度不大于纱支3倍的粗经，线状错经，稀1~2根纱的筘路，粗度不大于纱支3倍的粗纬、双纬、纬纱百脚、竹节纱等
	明显	粗度大于纱支3倍的粗经，锯齿状错经、断经、跳纱，稀2根纱以上的筘路，粗度大于纱支3倍的粗纬、竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭3根的多纱，色、油、污纱等
条块状疵点	轻微	杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，拆痕不起毛
	明显	并列跳纱，明显影响外观的杂物织入，条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽0.2 cm以上的筘路，针路等。