ICS 97.160

CCS W 57

T/HOMETEX XX—XXXX

精品纯棉被

High-quality cotton quilt

（征求意见稿）

xxxx-xx-xx发布 xxxx-xx-xx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：

本文件主要起草人：

精品纯棉被

1范围

本文件规定了精品纯棉被的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以棉纤维为填充物、以纱支不低于60s的全棉机织物为胎套制成的高品质被（芯）产品。

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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法

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 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 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第５部分：织物中拆下纱线线密度的测定

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

GSB 16-3223 家用纺织品 起球标准样照

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 安全要求

产品的安全要求按GB 18401和GB 18383规定执行，婴幼儿及儿童纺织产品还应符合GB 31701的要求。

4.2 内在质量要求

产品的内在质量要求按表1执行。

表1 内在质量要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项 目 | | | 要 求 |
| 纤维含量/ % | | | 填充物和胎套均为100%棉，含量允差按GB/T 29862的规定 |
| 填充物 | 质量偏差率/ % | | ≥-4.0 |
| 品质形态 | | 整洁，无杂色，无粉尘，色洁白或乳白，色泽一致性好，光泽较好，手感较柔软，不污损，不发霉，不变质 |
| 含杂率/ % | | ≤0.6 |
| 短纤维含量/ % | | ≥20.0 |
| 压缩回弹性能a/ % | 压缩率 | ≥45 |
| 回复率 | ≥90 |
| 胎套 | 单纱线密度 /tex | | ≤10 |
| 起球性能 /级 | | ≥3 |
| 断裂强力 /N | | ≥250 |
| 水洗尺寸变化率b /% | | ＋2.0～-4.0 |
| 耐摩擦色牢度 /级 | 干摩 | ≥4 |
| 湿摩 | ≥3-4（深色c 3） |
| 耐汗渍色牢度 /级 | 变色 | ≥4 |
| 沾色 | ≥4 |
| 耐水色牢度 /级 | 变色 | ≥4 |
| 沾色 | ≥4 |
| 耐皂洗色牢度 /级 | 变色 | ≥4 |
| 沾色 | ≥4 |
| 耐光色牢度/级 | | ≥3 |
| a 仅考核明示填充物单位面积质量大于150 g/m2的产品。  b 仅考核可拆卸的胎套。  c 按GB/T 4841.3规定，＞1/12染料染色标准深度为深色。 | | | |

4.3 外观质量要求

产品的外观质量要求按表2执行。

表2 外观质量要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **考核项目** | | | **要求** |
| 规格尺寸偏差率/% | | | ±2 |
| 长宽不齐a/cm | | | ≤2 |
| 断针类金属残留物 | | | 不允许 |
| 胎套 | 纬斜、花斜/% | | ≤2.0 |
| 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 | 轻微允许1处/面 |
| 条块状疵点 | 轻微允许1处/面 |
| 印花不良 | 轻微搭、沾、渗色，不影响外观 |
| 辅料 | | | 缝线、拉链、扣子、耐久性标签等各类辅料的性能和质地应与面料相适宜，无毛刺，拉链拉合良好，松紧适宜。产品的拉链不宜露在胎套外面。 |
| 注：外观疵点及程度说明见GB/T 22796-2021的附录A。 | | | |
| a 在长度方向或宽度方向本身尺寸允许偏差。 | | | |

4.4 工艺质量要求

产品的工艺质量要求按表3执行。

表3 工艺质量要求

|  |  |
| --- | --- |
| **项目** | **要求** |
| 填充物均匀程度 | 厚薄均匀充实，四角平整 |
| 图案质量 | 图案整体位正不偏；绗缝图案分布均匀，基本对称；绣花图案平服，无明显漏绣。 |
| 缝制质量 | 缝纫针不允许有跳针、浮针、漏针、脱线；偏针不超过0.5cm/20cm。缝纫针迹不少于10针/3cm。 |
| 缝纫轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致；接针套正，边口处应打回针。 |
| 绗缝针跳针、浮针、漏针每处不超过2针，不允许超过3处/件；脱线每处不超过1cm，不允许超过3处/件。机器绗缝针迹不少于9针/3cm。 |
| 绗缝轨迹流畅、平服，无折皱夹布；绗缝起止处应打回针，接针基本套正，无明显线头；针迹整齐均匀,。 |
| 嵌线粗细均匀，嵌线处面料无褶皱 |
| 胎套与填充物宜固定使其不相互移位 |
| 需要加被套使用的被芯，用于与被套固定的耳袢不小于8个，应保证被芯四角各有1个，四边居中各有1个。 |

5 试验方法

5.1 安全性能检验：按GB 18401或GB 31701以及18383规定执行。

5.2 纤维含量的测定：按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）等规定执行，填充物取样按GB/T 22796-2021的附录B执行。

5.3 填充物质量偏差率的测定：按GB/T 22796-2021的5.1.1执行。

5.4 填充物品质形态检验：将产品平铺于检验台，撕开网纱（如果有），在同一产品不同部位不少于5处随机抽取纤维约200 g，在自然北光或日光灯下用手感目测检验。

5.5 填充物含杂率的测定：按附录A执行。

5.6 填充物短纤维含量的测定：按附录B执行。

5.7 压缩回弹性能的测定：按GB/T 22796-2021的附录C执行。

5.8 单纱线密度的测定：按GB/T 29256.5规定执行。

5.9 起球性能的测定：按GB/T 4802.2执行，摩擦次数为2000次、负荷为（415±2）g，结果评定按GSB 16-3223。

5.10 断裂强力的测定：按GB/T 3923.1执行。

5.11 耐摩擦色牢度的测定：按GB/T 3920执行。

5.12 耐汗渍色牢度的测定：按 GB/T 3922执行，采用单纤维贴衬测试。

5.13 耐水色牢度的测定：按GB/T 5713执行，采用单纤维贴衬测试。

5.14 耐皂洗色牢度的测定：按 GB/T 3921-2008试验C(3)执行，采用单纤维贴衬测试。

5.15 耐光色牢度的测定：按 GB/T 8427-2019方法3执行。

5.16 规格尺寸偏差率的测定：按GB/T 22796-2021的5.2.2执行。

5.17 断针类金属残留物的测定：按GB/T 24121执行，检测灵敏度（标准铁球测试卡）1.0 mm。

5.18 纬斜的测定：按GB/T 14801执行。

5.19 色差、色花的检验：用GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

5.20 其他外观质量和工艺质量检验：将产品平铺于检验台上，采用自然光或日光灯照明，检验台表面照度不低于600 lx且照度均匀，检验人员眼部距试样60 cm左右，以目光、手感进行检验。针距密度在产品线迹上任取3处检测，每处测量3 cm。长宽不齐用直尺测量产品两个长边和宽边的长度。

6 检验规则

6.1 抽样规则

6.1.1 以同一原料和同一生产工艺制成的同一品种的产品组成一个检验批。

6.1.2 检验样品应从检验批中随机抽取。

6.1.3 产品安全要求和内在质量抽取应满足安全要求和内在质量要求所列各项测试需要的样品。

6.1.4 产品外观质量和工艺质量抽样方案按表4的规定。

表4 外观质量和工艺质量抽样方案

单位为条

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 批量 | 样本量 | 接收数Ac | 拒收数Re |
| ≤25 | 3 | 0 | 1 |
| 26～90 | 13 | 1 | 2 |
| 91～150 | 20 | 2 | 3 |
| 151～280 | 32 | 3 | 4 |
| 281～500 | 50 | 5 | 6 |
| 501～1200 | 80 | 7 | 8 |
| ≥1201 | 125 | 10 | 11 |

6.2 安全要求和内在质量的判定

按4.1和4.2规定的考核项目对样品进行评定，样品的测试结果全部符合4.1和4.2要求的，则判定该批产品的安全要求项目和内在质量合格，否则判定该批产品不合格。

6.3 外观质量和工艺质量的判定

按4.3和4.4规定的考核项对每条被子进行外观质量和工艺质量评定，每条被子符合4.3和4.4要求的，则判定该样品的外观质量和工艺质量合格，否则判定该样品不合格。如果不合格样品数小于或等于表4中的接收数Ac，则判定该批产品的外观质量和工艺质量合格。如果不合格样品数大于或等于表4中的拒收数Re，则判定该批产品不合格。

6.4 结果判定

按6.2和6.3判定均为合格，则判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 每件产品应附使用说明，使用说明应符合GB/T 5296.4规定，婴幼儿及儿童产品使用说明还应符合GB 31701规定。

7.2 产品规格标注应包括产品宽度、长度和填充物质量。

7.3 产品按件包装，应保证在贮运中包装不破损，产品不沾污、不受潮。

7.4 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.5 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

附录A

（规范性）

填充物含杂率测定方法

A.1 仪器和工具

天平（分度值0.01 g）、镊子。

A.2 试验步骤

A.2.1 从样品中随机多点抽取两个试样，每个试样质量范围为19.0～21.0g,用天平称量各试样质量，精确至0.01 g。

A.2.2 用手检出杂质（种子、叶屑、草刺、硬头草籽、枝梗等），分别称量每个试样的杂质质量，精确至0.01 g。

A.3 结果计算

按公式（A.1）计算各试样的含杂率，修约至2位小数。以两个试样含杂率的平均值作为样品的含杂率，计算结果修约至1位小数。

……………………………………（A.1）

式中：

Z——含杂率，%；

m1——杂质质量，单位为克（g）；

m——试样质量，单位为克（g）。

附录B

（规范性）

填充物短纤维含量测定方法

B.1 仪器和工具

钢板尺（25 mm）、一号夹子、稀梳、密梳、天平（分度值0.1 mg）、限制器绒板。

B.2 试验步骤

B.2.1 将两份试验样品分别撕松混匀，平铺在工作台上，使其成为厚薄均匀的纤维层，从正反两面多点（32点）随机扦取纤维，各取得（30±1）mg的试样一份。

B.2.2 将试样先用手整理数次，制成纤维平直、一端平齐、不含杂质的纤维束，注意在此过程中不应丢弃纤维。

B.2.3 用手捏住平齐一端，将一号夹子夹住距纤维束平齐端13 mm处，用稀梳和密梳依次梳净13 mm及以下的纤维，并将梳下的短纤维收集好。

B.2.4 将纤维分成13 mm及以下和13 mm以上两组，分别置于天平称量，精确至0.1 mg。

B.3 结果计算

按公式（B.1）计算短纤维含量，修约至一位小数。以两个试样短纤维含量的平均值作为样品的短纤维含量，计算结果修约至整数。

……………………………………（B.1）

式中：

*R*——短纤维含量，%；

*m*1——13 mm及以下纤维的质量，单位为毫克（mg）；

*m2*——13 mm以上纤维的质量，单位为毫克（mg）。



**《精品纯棉被》编制说明**

1. **工作简况**
2. 任务来源和起草单位

纯棉被是以棉花和全棉纺织织物为原料制成的全棉产品。与其他填充物和织物制成的被子相比，具有不易滋生细菌、不会产生异味、保暖性好、蓄热能力强、不易产生静电等诸多优点，是人们日常生活不可缺少的产品。但目前市场上的棉被产品质量良莠不齐，高品质纯棉被的识别度不高，所以有必要制定精品纯棉被标准，以整体提升棉被行业的产品质量，引领棉被行业的发展，促进企业提升品牌价值。

本项目为中国家用纺织品行业协会下达制定《精品纯棉被》团体标准计划，由河北国欣纯棉家纺有限公司牵头起草。

1. 主要工作过程

（1）2022年2月，中国家用纺织品行业协会下达了标准计划。

（2）2022年3月-5月，起草单位收集整理产品信息、走访生产企业，对现有产品进行检测分析，完成标准初稿。

（3）2022年6月，中家纺协会组织专家对标准初稿提出了修改意见。起草单位根据专家对标准初稿提出的意见修改完善后形成标准征求意见稿。

（4）2022年7月，中家纺协会将《精品纯棉被》征求意见稿和编制说明发送全体委员征求意见。

1. **标准编制原则**

1. 通过对产品和行业发展现状的调研，充分参考相关文献和标准，广泛听取了相关专家和企业的意见，设置合理的考核项目。

2. 对标准的考核项目进行验证试验，确保所定各项指标值的科学性和准确性。

3. 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》的要求编写本标准。

1. **主要内容的确定**
2. 范围

本标准适用于以以棉纤维为填充物、以纱支不低于60s的全棉机织物为胎套制成的高品质被（芯）产品。目前市场上绝大部分棉被产品的胎套是机织物，也有部分是针织物。考虑到本标准的产品定位是高品质，由于针织面料本身在保型性等方面不如机织物，所以本标准的胎套规定为机织物；另外，由于织物中纱线的支数对织物品质有影响，所以本标准的胎套纱线支数要求为不低于60S。

1. 考核项目确定

精品纯棉被的考核项目包括安全要求、内在质量、外观质量和工艺质量等四个方面。

在安全要求方面，按照我国相关强制性标准考核，包括GB 18401和GB 18383，婴幼儿及儿童纺织产品还应符合GB 31701的要求。

在内在质量、外观质量和工艺质量方面，主要参考了GB/T 22796-2021《床上用品》中各考核项目；另外，本标准的定位为高品质的纯棉被，所以在填充物和织物面料两个方面都要采用高品质的材料。在内在质量方面，对于填充物，参考GB/T 35261-2017《被胎》、GB/T 35932-2018《梳棉胎》增加了品质形态、含杂率和短纤维含量；对于织物面料，增加了单纱线密度。在工艺质量方面，为了让消费者在使用产品时有较好的体验，增加了“缝纫针迹不少于10针/3cm”“机器绗缝针迹不少于9针/3cm”“嵌线粗细均匀，嵌线处面料无褶皱”“胎套宜与填充物固定使其不相互移位”“需要加被套使用的被芯，用于与被套固定的耳袢不小于8个，应保证被芯四角各有1个，四边居中各有1个”等规定。

3. 考核指标设定

本标准大部分指标，参考相关产品的优等品或一等品水平，根据目前产品的质量水平设定。

对内在质量考核指标设定依据和相关试验数据见表1，对外观质量考核指标设定依据和相关试验数据见表2，对工艺质量考核指标设定依据和相关数据见表3。（样品描述：样品1标称规格为2100mm×1600mm，克重为450g/m2；样品2标称规格为2200mm×2400mm，克重为568g/m2）

表1 内在质量要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **项 目** | | | **要 求** | **设定依据** | **验证结果** |
| 纤维含量/ % | | | 填充物和胎套均为100%棉，含量允差按GB/T 29862的规定 | 与GB/T 22796一致 | 符合 |
| 填充物 | 质量偏差率/ % | | ≥-4.0 | GB/T 22796优等品 | -4.6，不符合 |
| 品质形态 | | 整洁，无杂色，无粉尘，色洁白或乳白，色泽一致性好，光泽较好，手感较柔软，不污损，不发霉，不变质 | GB/T 35261一等品 | 符合 |
| 含杂率/ % | | ≤0.6 | GB/T 35261优于优等品（优等品为0.8） | 0.3（样品1和样品2） |
| 短纤维含量/ % | | ≤20.0 | GB/T 35261一等品 | 17.0（样品1和样品2） |
| 压缩回弹性能a/ % | 压缩率 | ≥45 | GB/T 22796优等品 | 70（样品1）、56.1（样品2） |
| 回复率 | ≥90 | GB/T 22796优于优等品（80） | 99（样品1）、100（样品2） |
| 胎套 | 单纱线密度／tex | | ≤10 | 60s棉纱线密度为9.9tex，考虑到拆下纱线密度与使用纱可能存在偏差，增加0.1tex。 | 经9.1纬10.9（样品1）  经7.2纬9.1样品2） |
| 起球性能/级 | | ≥3 | GB/T 22796一等品 | 3级（样品1和样品2） |
| 断裂强力/N | | ≥250 | GB/T 22796优等品 | 经707纬307 |
| 水洗尺寸变化率b /% | | ＋2.0～-4.0 | GB/T 22796一等品 |  |
| 耐摩擦色牢度/级 | 干摩 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5（样品1）  4-5（样品2） |
| 湿摩 | ≥3-4（深色c3） | GB/T 22796浅色优等品，深色一等品 | 4-5（样品1）  4-5（样品2） |
| 耐汗渍色牢度/级 | 变色 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5 |
| 沾色 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5 |
| 耐水色牢度/级 | 变色 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5 |
| 沾色 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5 |
| 耐皂洗色牢度/级 | 变色 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5 |
| 沾色 | ≥4 | GB/T 22796优等品 | 4-5 |
| 耐光色牢度/级 | | ≥3 | GB/T 22796深色优等品，浅色合格品 | 2（样品1）  3（样品2） |
| a 仅考核明示填充物单位面积质量大于150 g/m2的产品。  b 仅考核可拆卸的胎套。  c 按GB/T 4841.3规定，＞1/12染料染色标准深度为深色。 | | | | | |

表2 外观质量要求

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **考核项目** | | | **要求** | **设定依据** | **验证结果** |
| 规格尺寸偏差率/% | | | ±2 | GB/T 22796优于优等品（±2.5） | 宽+0.2/长-1.25 |
| 长宽不齐a/cm | | | ≤2 | GB/T 22796一等品 | 符合 |
| 断针类金属残留物 | | | 不允许 |  | 符合 |
| 胎套 | 纬斜、花斜/% | | ≤2.0 | GB/T 22796优等品 | 符合 |
| 色花、色差/级 | | ≥4 | GB/T 22796一等品 | 符合 |
| 外观疵点 | 破损、针眼 | 不允许 | GB/T 22796一等品 | 符合 |
| 色斑、污渍 | 不允许 |
| 线状疵点 | 轻微允许1处/面 |
| 条块状疵点 | 轻微允许1处/面 |
| 印花不良 | 轻微搭、沾、渗色，不影响外观 |
| 辅料 | | | 缝线、拉链、扣子、耐久性标签等各类辅料的性能和质地应与面料相适宜，无毛刺，拉链拉合良好，松紧适宜。产品的拉链不宜露在胎套外面。 | GB/T 24252-2019《蚕丝被》 | 符合 |
| 注：外观疵点及程度说明见GB/T 22796-2021的附录A。 | | | | | |
| a 在长度方向或宽度方向本身尺寸允许偏差。 | | | | | |

表3 工艺质量要求

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **项目** | **要求** | **设定依据** | **验证结果** |
| 填充物均匀程度 | 厚薄均匀充实，四角平整 | GB/T 22796优等品 | 符合 |
| 图案质量 | 图案整体位正不偏；绗缝图案分布均匀，基本对称；绣花图案平服，无明显漏绣。 | GB/T 22796优等品，增加绗缝图案分布均匀，基本对称。 | 符合 |
| 缝制质量 | 缝纫针不允许有跳针、浮针、漏针、脱线；偏针不超过0.5cm/20cm。缝纫针迹不少于10针/3cm。 | GB/T 22796一等品，增加“缝纫针迹不少于10针/3cm” | 符合 |
| 缝纫轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致；接针套正，边口处应打回针。 | GB/T 22796的统一要求 | 符合 |
| 绗缝针跳针、浮针、漏针每处不超过2针，不允许超过3处/件；脱线每处不超过1cm，不允许超过3处/件。机器绗缝针迹不少于9针/3cm。 | 优于GB/T 22796一等品，减少允许绗缝针跳针、浮针、漏针个数，增加“机器绗缝针迹不少于9针/3cm”。 | 符合 |
| 绗缝轨迹流畅、平服，无折皱夹布；绗缝起止处应打回针，接针基本套正，无明显线头；针迹整齐均匀。 | GB/T 22796的统一要求 | 符合 |
| 嵌线粗细均匀，嵌线处面料无褶皱。 | 中家纺团体标准《精品纯棉床上用品》 | 符合 |
| 胎套与宜填充物固定使其不相互移位。 |  |  |
| 需要加被套使用的被芯，用于与被套固定的耳袢不小于8个，应保证被芯四角各有1个，四边居中各有1个。 | 中家纺团体标准《精品纯棉床上用品》 | 符合 |

4. 检验规则

产品合格判定包括安全要求、内在质量要求、外观质量要求和工艺质量要求等四个方面。进行安全要求和内在质量要求符合性判定时，抽样数量要满足安全要求和内在质量要求试验项目的需要。当样品的所有测试项目结果均符合规定时，则判定该批产品安全要求和内在质量要求合格，否则为不合格。进行外观质量和工艺质量要求评定时，依据GB/T 2828.1-2003《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》中正常检验一次抽样方案，按一般检查水平II，接收限为AQL=4。对抽取样品按照外观质量和工艺质量要求所列项进行单条被子外观质量和工艺质量评定，当单条被子外观质量和工艺质量符合规定时，则该样品的外观质量和工艺质量合格，然后再根据不合格样品数是否超过接收数Ac，来判断该批产品外观质量和工艺质量是否合格。

1. **与国际、国内同类标准水平的对比情况**

与本标准相关的标准有国家标准GB/T 22796-2021《床上用品》。本标准相关指标要求为GB/T 22796-2021《床上用品》的一等品或优等品标准，并根据纯棉被的特点增加填充物内在质量要求以及胎套的单纱线密度等指标。

1. **与相关的现行法律法规、强制性国家标准及有关标准的关系**

本标准符合我国现行法律、法规以及强制性国家标准。

1. **重大分歧意见的处理经过和依据**

无重大分歧意见。

1. **标准涉及专利、知识产权的说明**

本标准不涉及专利和知识产权问题。

1. **其他需要说明的情况**

无。

《精品纯棉被》起草组

**《精品纯棉被》征求意见汇总表**

标准名称：《精品纯棉被》

起草单位： 河北国欣纯棉家纺有限公司 承办人： 电话： 第1页

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 章条 | 意见内容 | 单位名称 | 处理意见 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |