

ICS 97.160

CCS W 57

团体标准

T/HOMETEX XX—XXXX

家用纺织品 褥子

Home textiles—Mattress toppers

（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。

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。

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：

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。

家用纺织品 褥子

1 范围

本文件规定了褥子的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮运等。

本文件适用于褥子的设计、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 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 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 6669-2008 软质泡沫聚合材料 压缩永久变形的测定

GB/T 6670—2008 软质泡沫聚合材料 落球法回弹性能的测定

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 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 22796—2021 床上用品

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 01054—2012 织物表面摩擦性能的试验方法

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 褥子 mattress topper

以纺织织物为胎套，内有纺织纤维、聚氨酯泡沫、乳胶或综纤维等填充物，经缝合制作，用于铺设在床垫或床板上，可折叠或卷绕的床上用品。

注：褥子又称为床垫遮盖物或垫被，胎套可拆卸或不可拆卸，其厚度一般不超过 10 cm。

4 分类和规格

4.1 产品分类

按填充物分为：纺织纤维、聚氨酯泡沫、乳胶、综纤维、混合物；

按尺寸分为：婴幼儿、儿童、单人、双人。

注：聚氨酯泡沫也称海绵。

4.2 产品规格

褥子以尺寸（宽*长）作为基本规格，如适用，还可增加厚度。常用的产品规格系列参见表 1。

表 1 规格尺寸

单位为毫米

类 型	宽 度	长 度	厚 度	
			薄	厚
婴幼儿	500, 550, 600, 700, 800	900, 1000, 1100, 1200, 1300, 1400	≤ 30	≤ 70
单人, 儿童	800, 900, 1000, 1100, 1200	1800, 1900, 1950, 2000, 2100	≤ 50	≤ 100
双人	1350, 1500, 1800, 2000	1900, 1950, 2000, 2100, 2200	≤ 50	≤ 100
注：厚褥子一般有立体包边。				

5 要求

5.1 基本安全要求

产品的基本安全要求按 GB 18401 规定执行，婴幼儿及儿童纺织产品还应符合 GB 31701 的要求。絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。

5.2 填充物

产品的填充物质量应符合表 2 规定。

表 2 填充物质量要求

类型	项 目		要 求
纺织纤维	纤维含量偏差/%		符合 GB/T 29862 规定。
	外观		无杂质，色泽一致，手感较柔软，无污损，无发霉
	压缩回弹性能/ %	压缩率	30
	≥	回复率	60
聚氨酯泡沫	外观		表面平整，无明显色差和凹陷，无污物
	压缩永久变形/%	≤	10
	压缩回弹性/%	≥	40
乳胶	外观		表面平整，无明显色差、凹陷、脱层和气泡，无污物，无不弥合的裂缝
	压缩永久变形/%	≤	15
	压缩回弹性/%	≥	50
棕纤维	外观		无杂质，无污物，无明显碎屑，无长度大于 60mm 和直径大于 6mm 的粗梗

注 1：纺织纤维的压缩回弹性能仅考核填充物纤维单位面积质量大于 150 g/m² 的产品。

注 2：当填充物为混合材料时，考核厚度值最大的材料。如果各种材料厚度相同，考核贴近铺面的材料。

5.3 胎套

产品的胎套用织物应符合表 3 规定，其底层织物还宜具有防滑功能。

表3 胎套质量要求

项 目		要 求
纤维含量偏差/%		符合 GB/T 29862 规定
断裂强力 ^a /N	≥	250
顶破强力 ^b /kPa	≥	250
水洗尺寸变化率 ^c /%		-4.0~+2.0
防滑性能（静摩擦系数） ^d	≥	0.80
色牢度 /级	耐汗渍（变色、沾色）	3-4
	耐水（变色、沾色）	3-4
	耐皂洗（变色、沾色）	3-4
	耐摩擦（干摩）	4
	耐摩擦（湿摩）	3
^a 仅适用于机织物。 ^b 仅适用于针织物。 ^c 考核明示可水洗产品的胎套。 ^d 仅考核标称有防滑功能产品的底层用织物。		

5.4 工艺质量

产品的工艺质量应符合表 4 规定。

表 4 工艺质量要求

序 号	项 目	要 求
1	图案	绗缝图案分布均匀，基本对称。
2	缝纫	不允许有跳针、浮针、漏针、脱线；缝纫针迹不少于9针/3cm。
		缝纫轨迹匀、直、牢固，包边宽度一致；接针套正，边口处应打回针。
3	绗缝	绗缝线迹跳针、浮针、漏针每处不超过2针，每件不超过5处；脱线每处不超过1cm，每件不超过5处。绗缝针迹不少于8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。

5.5 成品外观质量

产品的成品外观质量应符合表 5 规定。

表 5 成品外观质量要求

序 号	项 目	要 求
1	规格尺寸偏差/mm ≤	10 mm（薄褥子 5 mm）
2	色差、色花/级 ≥	3-4
3	纬斜、花斜、格斜/% ≤	3.0
4	外观	四角对称，铺面平整，胎套无松弛现象；无破损、色斑和污渍；轻微线状疵点允许 1 处/面；轻微条块状疵点允许 1 处/面。
5	附件	拉链等硬质附件表面光滑、无毛刺；拉链拉合良好，松紧适宜；绑带长度一致且有一定弹性。
注：外观疵点及程度说明见 GB/T 22796—2021 的附录 A。		

5 试验方法

5.1 基本安全要求项目检验按 GB 18401 或 GB 31701 以及 GB 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 填充物外观形态检验：将产品平铺于检验台，在自然北光或日光灯下用手感目测检验。

5.4 纤维的压缩回弹性能的测定按 GB/T 22796—2021 的附录 C 执行。

5.5 压缩永久变形的测定按 GB/T 6669-2008 的方法 A 执行，压缩试样厚度的 75%±4%。

5.6 压缩回弹性的测定按 GB/T 6670--2008 的方法 A 执行。

5.7 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 执行。

5.8 顶破强力的测定按 GB/T 19976 执行，钢球直径采用 (38 ± 0.02) mm。

5.9 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017 和 GB/T 8630 执行，采用 4N 程序和悬挂晾干。试样经过 1 次洗涤和干燥后进行测量。

5.10 防滑性能的测定按 FZ/T 01054—2012 中方法 B 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。

5.13 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行。

5.14 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 试验 C(3) 执行。

5.15 规格尺寸的测定按下列方法进行：

长度和宽度：将产品平放在检验台上，用大于产品长度的钢尺分别测量长度或宽度三处，计数精度为 0.5 mm，以三个测量值的平均值作为长度和宽度测量结果。

厚度：将长的钢直尺平放在产品表面，用游标卡尺测量钢尺下表面与检验台的距离，计数精度为 0.1 mm，以三处测量值的平均值作为厚度测量结果。

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

5.17 纬斜的测定按 GB/T 14801 执行。

5.18 其他工艺质量和成品外观质量的检验：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。

7 检验规则

7.1 抽样

7.1.1 以同一原料和同一生产工艺制成的同一品种和规格的产品作为检验批。

7.1.2 产品基本安全要求、填充物和胎套项目按批随机抽取一个样本，满足 5.1、5.2 和 5.3 的测试需求。

7.1.3 产品工艺质量和成品外观质量的检验抽样方案见表 6。

表 6 工艺质量和成品外观质量检验抽样方案

单位为件

批量	样本量	接收数 Ac	拒收数 Re
≤25	5	0	1
26~90	5	0	1
91~150	5	0	1
151~280	20	1	2
281~500	20	1	2
501~1200	32	2	3
≥1201	50	3	4

7.2 基本安全要求、填充物和胎套质量的判定

按 5.1、5.2 和 5.3 规定的项目对样品进行评定，测试结果全部符合要求时则判定该批产品的基本安全要求、填充物和胎套质量合格，否则为不合格。

7.3 工艺质量和成品外观质量的判定

按 5.4 和 5.5 规定的项目对 6.1.4 的每个样品进行工艺质量和成品外观质量评定，单个样品符合要求时则判定该样品的工艺质量和成品外观质量合格，否则为不合格。如果不合格样品数小于或等于表 6 中的接收数 A_c ，则判定该批产品的工艺质量和成品外观质量合格。如果不合格样品数达到了表 6 中的拒收数 R_e ，则该批产品不合格。

7.4 结果判定

按 6.2 和 6.3 判定均为合格，则该批产品合格。

8 包装、贮运和标志

8.1 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。

8.2 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

8.3 每个包装应附使用说明，使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的要求，至少包括下列内容：

- a) 产品规格（宽度和长度）；如必要，可标注厚度；
- b) 胎套的纤维名称及含量，填充物的材料名称；
- c) 维护方法；
- d) 产品名称；
- e) 本文件编号；
- f) 安全类别；
- g) 制造商名称和地址；
- e) 如果需要，产品的贮存方法。

其中，每件产品上应有包括 a)、b)和 c)项内容的耐久性标签。
