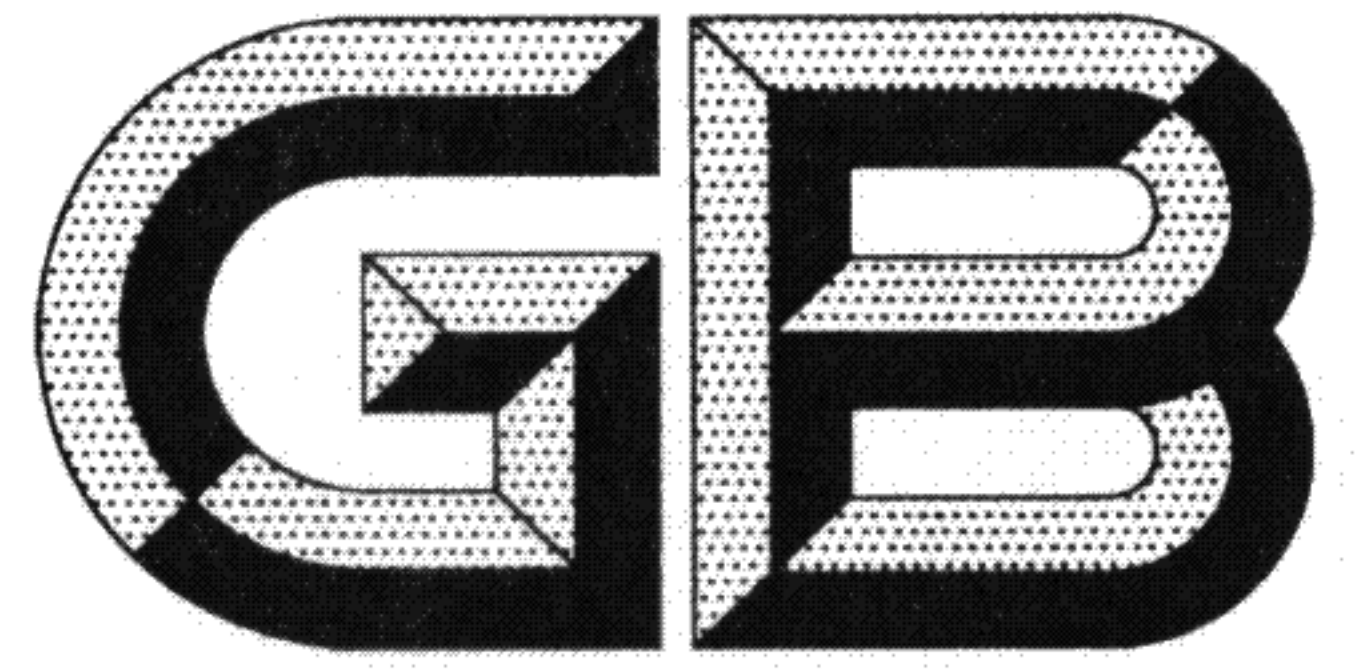


ICS 97.160  
W 57



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 22797—2009

---

## 床 单

Sheet

2009-04-21 发布

2009-12-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会



## 前 言

本标准附录 A 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：江苏省纺织产品质量监督检验测试中心、江苏梦兰集团有限公司、江苏堂皇集团、深圳富安娜家居股份有限公司。

本标准主要起草人：徐晓锋、钱月宝、荆玉堂、李辉。

# 床 单

## 1 范围

本标准规定了床单的要求、抽样、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于各类机织床单产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2910—1997,eqv ISO 1833:1977)

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2911—1997,eqv ISO 5088:1976)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008,ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(GB/T 3921—2008,ISO 105-C10:2006,MOD)

GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105-E04:1994)

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能: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 4802.2—2008,ISO 12945-2:2000,MOD)

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧(GB/T 8427—2008,ISO 105-B02:1994,MOD)

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 8628—2001,eqv ISO 3759:1994)

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(GB/T 8629—2001,eqv ISO 6330:2000)

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定(GB/T 8630—2002,ISO 5077:1984,MOD)

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

床单 sheet

以纺织纤维为原料的铺于床或垫之上的大面积机织产品。

4 要求

4.1 产品的品等分为优等品、一等品和合格品。

4.2 产品的质量分为内在质量和外观质量。

4.3 内在质量包括断裂强力、水洗尺寸变化率、起球性能、纤维含量偏差和色牢度。内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

序号	考核项目		单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	断裂强力		≥ N	250		220	
2	水洗尺寸变化率		%	±3.0	±4.0	±5.0	
3	起球性能		≥ 级	4	3	—	
4	纤维含量偏差		%	按 FZ/T 01053 执行			
5	色牢度	耐光	变色	4	4	3	试验温度按使用说明,但不低于40℃,或按本标准规定的温度
		耐皂洗	变色	4	3-4	3	
			沾色	4	3-4	3	
		耐汗渍	变色	4	3-4	3	
			沾色	4	3-4	3	
		耐摩擦	干摩	4	3-4	3	
湿摩	3-4		3	2-3			

4.4 产品的外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、花斜、色花、色差、外观疵点、图案质量、缝针质量、缝纫质量和刺绣质量。外观质量要求见表2。

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/%	≥	-1.0	-2.0	-2.5
纬斜、花斜/%	≤	2.0	3.0	4.0
色花、色差/级	≥	4-5	4	3-4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许,针眼长度小于20 cm
	色、污渍	不允许	不允许	轻微允许3处/件
	线状疵点	不允许	轻微允许1处/件	明显允许1处/件
	条块状疵点	不允许	轻微允许1处/件	明显允许1处/件
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,漏印,不影响外观	不影响整体外观

表 2 (续)

考核项目	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 3 cm,小件不超过 2 cm	不影响整体外观
缝针质量	无跳针、浮针、漏针、偏针,无脱线	无跳针、浮针、漏针,无脱线;偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线不超过 1 针/处,每件产品不超过 3 处;偏针不超过 0.5 cm/20 cm
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;接针套正,边口处应打回针;针迹均匀,针密度 $\geq 9$ 针/3 cm;不允许有散角		
刺绣质量	针码平服,绣面平整;图案花型变化自然,绣边轮廓齐整;针码均匀细薄、细密适当;行针流畅,掺色自然,富有立体感;绣面洁净无沾污。贴绣平服,无明显漏绣,喷绣色彩准确,过渡自然,不重叠、不错位		
注 1: 最大尺寸(长方向或宽方向) $> 100$ cm 为大件, $\leq 100$ cm 为小件。 注 2: 外观疵点及程度说明参见附录 A。			

4.5 产品应符合 GB 18401 的要求。

4.6 特殊要求按双方合同协议的约定执行。

## 5 抽样

5.1 内在质量检验抽样方案见表 3。

表 3 内在质量检验抽样方案

批量范围 $N$	样本大小 $n$	合格判定数 $A_c$	不合格判定数 $R_e$
2~1 200	2	0	1
1 201~3 200	3	0	1
3 201~10 000	5	0	1
$> 10 000$	8	0	1

5.2 外观质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

批量范围 $N$	样本大小 $n$	合格判定数 $A_c$	不合格判定数 $R_e$
20~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
$> 35 000$	80	10	11

5.3 检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整。

5.4 当样本大小  $n$  大于批量  $N$  时,实施全检,合格判定数  $A_c$  为 0。

5.5 抽样方案另有规定和合同协议的,按有关规定和合同协议执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检测

- 6.1.1 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.1.2 水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行,选用 5A 程序,干燥方法 A。
- 6.1.3 起球性能检测按 GB/T 4802.2 执行。
- 6.1.4 纤维含量检测按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 执行。
- 6.1.5 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 方法 3 执行。
- 6.1.6 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921 试验 C 执行。
- 6.1.7 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。
- 6.1.8 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.9 数值修约按 GB/T 8170 执行。

6.2 外观质量检验

- 6.2.1 外观质量检验以产品的正面为主,检验时产品表面照度不低于 600 lx,检验人员眼部距产品约 1 m 左右,检验人员以目光进行检验。
- 6.2.2 规格尺寸偏差率的测定
  - 6.2.2.1 工具:钢尺。
  - 6.2.2.2 将产品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态,用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,精确到 1 mm。
  - 6.2.2.3 规格尺寸偏差率按式(1)进行计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

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

式中:

- P——规格尺寸偏差率, %;
- L<sub>0</sub>——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);
- L<sub>1</sub>——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

- 6.2.3 色差、色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。
- 6.2.4 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。

7 检验规则

- 7.1 单件产品内在质量、外观质量分别按表 1、表 2 中最低一项评等,综合质量按内在质量和外观质量中的最低等评定。
- 7.2 内在质量批判定按抽样检查表 3 执行,外观质量批判定按抽样检查表 4 执行。不合格数小于 Re,则判检验批合格;不合格数大于或等于 Re,则判检验批不合格。
- 7.3 综合质量批评定按内在质量抽样检查和外观质量抽样检查中最低等评定。

8 标志和包装

- 8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。产品应标明规格尺寸。
- 8.2 每件产品应有包装,包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当,应保证产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

附 录 A  
(资料性附录)  
外观疵点及程度说明

- A.1 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 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.3 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.4 疵点轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1

疵点	程 度 说 明		
印染疵	参比 GB/T 250 评定变色用灰色样卡,3-4 级及以上为轻微,3-4 级以下为明显		
纱、织疵	线状	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,线状百脚,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	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,折痕不起毛
		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