



中华人民共和国国家标准

GB/T 22855—2009

拉舍尔床上用品

Raschel bedding

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

本标准的附录 B、附录 C、附录 D 为规范性附录，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：宁波博洋纺织有限公司、宁波出入境检验检疫局、江苏省纺织产品质量监督检验测试中心。

本标准主要起草人：戎巨川、杨力生、颜爱娣、傅科杰、李辉。

拉舍尔床上用品

1 范围

本标准规定了拉舍尔床上用品的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志和包装。
本标准适用于各种纤维纯纺或混纺以经编单层拉舍尔为主要面料制成的床上用品。
本标准不适用于以羽绒、羊毛为填充物的产品。

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 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105/E04:1994)

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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度(GB/T 5711—1997,eqv ISO 105-D01:1993)

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

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 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度(GB/T 12490—2007,ISO 105 C06:1994,MOD)

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

FZ/T 60029 毛毯脱毛测定方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

拉舍尔面料 raschel fabric

用拉舍尔经编织机织出的针织布,经割绒、印染、整理后制成的面料。

3.2

拉舍尔床上用品 raschel bedding

由经编单层拉舍尔为主要面料制成的床上用品,有拉舍尔床单、拉舍尔床罩、拉舍尔被、拉舍尔被套、拉舍尔枕、拉舍尔垫、拉舍尔枕垫套等。

3.3

拉舍尔床单 raschel sheet

由经编单层拉舍尔为主要面料制成,铺于床或垫之上的纺织品。

3.4

拉舍尔床罩 raschel bedspreads

由经编单层拉舍尔为主要面料制成,覆盖床或垫之上的纺织品。

3.5

拉舍尔被 raschel quilt

由经编单层拉舍尔为主要面料与中间的填充物以适当方式缝制成的,用于遮盖、保暖的床上用品。

3.6

拉舍尔被套 raschel quilt cover

被子可脱卸的保护性外套,由经编单层拉舍尔为主要面料制成。

3.7

拉舍尔枕 raschel pillow

由经编单层拉舍尔为主要面料缝制并装有填充物(如纺织纤维或发泡材料等),用作躺时枕在头下的物品。

3.8

拉舍尔垫 raschel cushion

由经编单层拉舍尔为主要面料缝制并装有填充物(如纺织纤维或发泡材料等),用作休息时作支撑或缓冲的物品,如靠垫、坐垫、床垫。

3.9

拉舍尔枕、垫套 raschel sheath

枕、垫可脱卸的保护性外套,由经编单层拉舍尔为主要面料制作而成。

3.10

拉舍尔配套床上用品 raschel matched bedding

拉舍尔床单、拉舍尔床罩、拉舍尔被、拉舍尔被套、拉舍尔枕、拉舍尔垫、拉舍尔枕垫套的任意两种及以上的组合产品,并有统一的独立包装。

4 技术要求

4.1 拉舍尔床上用品的质量分为内在质量、外观质量、工艺质量。

4.2 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	填充物质量偏差率 \geq	%	-5.0					
2	压缩回弹性能 \geq	压缩率	30			单位质量 150 g/m ² 及以下不考核		
		回复率	60					
3	纤维含量偏差	%	按 FZ/T 01053 执行					
4	标准条重偏差率	%	+4.0~-4.0	\geq -5.0	\geq -8.0	明示条重的为考核内容		
5	水洗尺寸变化率	%	+2.0~-3.0	+2.0~-4.0	+2.0~-5.0	使用说明中注明“只可干洗”的产品不考核		
6	面料断裂强力 \geq	N	200	160				
7	脱毛量 \leq	mg/100 cm ²	3.0	5.0				
8	色牢度 \geq	耐光	变色	级	4	4	3	
		耐洗	变色	级	4	3-4	3	使用说明中注明“只可干洗”的产品不考核
			沾色	级	4	3-4	3	
		耐干洗	变色	级	4	3-4	3	使用说明中注明“不可干洗”的产品不考核
			沾色	级	4	3-4	3	
		耐汗渍	变色	级	4	3-4	3	
			沾色	级	4	3-4	3	
		耐摩擦	干摩	级	4	3-4	3	
湿摩	级		3-4	3	2-3			

注 1: 被套、床单、枕垫套产品只考核 3、4、5、6、7、8 项。
注 2: 枕垫产品只考核 1、3、4、5、6、7、8 项。
注 3: 被全项考核。

4.3 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/%	大件产品	+3.0~-1.0	+4.0~-2.0	+5.0~-3.0
	小件产品	+3.0~-1.5	+4.0~-2.5	+5.0~-3.5
外观疵点	色花、色差/级 \geq	4-5	4	3
	印花不良	不允许	不明显	轻微
	局部露底	不允许		不明显
	剪裁不良、条痕	不允许	不明显	轻微
	斑疵	不允许	不明显	轻微累计 4 cm 及以内/面
	长宽不齐	不大于 2 cm	不大于 3 cm	不大于 5 cm

注 1: 外观疵点及程序说明参见附录 A。
注 2: 最大尺寸(长度或宽度方向)大于 100 cm 为大件,小于等于 100 cm 为小件。

4.4 工艺质量要求见表 3。

表 3 工艺质量要求

项 目		优 等 品	一 等 品	合 格 品
填充物均匀程度		厚薄均匀充实		厚薄不匀明显允许 1 处
图案质量		图案整体位正不偏	图案整体位偏,大件不大于 3 cm,小件不大于 2 cm	不影响整体外观
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,过渡自然,不重叠、不错位		
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 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处,每件不超过 3 处;偏针不超过 0.8 cm/20 cm
	绗缝针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	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 1 cm,不允许超过 3 处/件	
绗缝质量		轨迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处应打回针,接针套正缝合 1.5 cm 以上固定缝制,无线头;针迹整齐均匀		
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 1 cm;接针套正缝合 1 cm 以上固定缝制,起止处应打回针 针迹密度:平缝 ≥ 8 针/3 cm,包缝 ≥ 7 针/3 cm		
注 1: 绗缝针密不考核。 注 2: 最大尺寸(长度或宽度方向)大于 100 cm 为大件,小于等于 100 cm 为小件。				

4.5 选用适合的面料及缝线、钮扣、拉链等附件,且质量符合相关标准要求。

4.6 产品无缝针、断针等对人体有伤害的金属异物。

4.7 产品应符合国家有关纺织品强制性标准的要求。

4.8 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 4。

表 4 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 Ac	不合格判定数 Re
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
注: 内在质量抽样的样本由满足进行表 1 检验的样品组成。			

5.2 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 5。

表 5 外观质量、工艺质量检验抽样方案

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 内在质量、外观质量和工艺质量的检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整。

5.4 实施抽样时,当样本量 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。

6 试验方法

6.1 内在质量检测

6.1.1 填充物质量偏差率检测按附录 B 执行。

6.1.2 压缩回弹性能检测按附录 C 执行。

6.1.3 纤维含量检测按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 执行,填充物取样按附录 D 执行。

6.1.4 标准条重偏差率检测按附录 B 执行。

6.1.5 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.6 水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行;洗涤程序为 7A,干燥程序为 C——摊平晾干。

6.1.7 脱毛量检测按 FZ/T 60029 执行,正反面均进行试验。

6.1.8 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 中方法 3 执行。

6.1.9 耐洗色牢度检测按 GB/T 12490 中 A1S 法执行。

6.1.10 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。

6.1.11 耐干洗色牢度检测按 GB/T 5711 执行。

6.1.12 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。

6.2 外观质量、工艺质量检验

6.2.1 在自然北光或日光灯下进行,检验台表面照度不低于 600 lx,且照度均匀,检验人员眼部距产品约 1 m 左右,检验人员以目光、手感进行检验。

6.2.2 色花、色差检测按 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

6.2.3 长度、宽度偏差率检测按附录 B 执行。

6.2.4 用检针机,检测产品缝针、断针等金属异物。

7 检验规则

7.1 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评定。

7.2 批判定时内在质量按表 4 执行,外观质量、工艺质量按表 5 执行。不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。

7.3 综合质量批判定按内在质量、外观质量和工艺质量抽样检查中最低等评定。

8 包装和标志

8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 要求,产品应标明规格、填充物质量。

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,应保证在储运中产品的包装不散落、不破损、不沾污、不受潮。

附 录 A
(资料性附录)
外观斑点及程度说明

A.1 外观斑点及量计方法

- A.1.1 色花:由于洗缩和染色操作不良,使绒面色泽不匀,呈现深浅不同的云斑或条花者。
- A.1.2 印花不良:套版不正,印花错色,渗透不良,两边深浅,印花搭色、偏离等致影响美观者。
- A.1.3 局部露底:绒面起毛不良、秃斑致底组织局部露出者。
- A.1.4 剪裁不良:剪毛、切割不良。
- A.1.5 条痕:绒面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A.1.6 斑疵:绒面上的油、污、色、锈斑渍影响外观者,量其最大长度,散布性则累计计算。
- A.1.7 长宽不齐:产品平铺台上,长与宽分别按纵横垂直向量计,取其最大差异。

A.2 斑点程度说明

- A.2.1 不明显:指斑点比较模糊,检验员能隐约看到,一般消费者不易发现,不影响美观和使用。
- A.2.2 轻微:指斑点本身有比较明显的界限,用于触摸能感受到或能直接看到,轻微影响美观和使用。

附录 B

(规范性附录)

填充料质量、条重、长度和宽度偏差率测定

B.1 标准大气

B.1.1 调湿和试验用标准大气:应在 GB/T 6529 规定的条件下进行调湿和试验。

B.1.2 预调湿大气:温度不高于 50 ℃,相对湿度 10%~25%。

B.2 试样准备

将产品在预调湿大气中调湿 4 h,然后展开暴露在标准大气中调湿平衡至少 24 h。

B.3 填充物质量偏差率测定

B.3.1 设备

精度为±2 g 的衡器。

B.3.2 操作步骤

将调湿平衡后的产品,称量填充物的质量,精确到 2 g。

B.3.3 填充物质量偏差率计算

填充物质量偏差率按式(B.1)计算:

$$W = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(B.1)$$

式中:

W ——填充物质量偏差率, %;

m_1 ——实测填充物条重,单位为克(g);

m_0 ——标注填充物条重,单位为克(g)。

计算结果按 GB/T 8170 修约,精确至一位小数。

B.4 标准条重偏差率测定

B.4.1 设备

感量 5 g 的衡器。

B.4.2 操作步骤

将调湿平衡后的产品,放在感量 5 g 的衡器上称量。

B.4.3 标准条重偏差率计算

标准条重偏差率按式(B.2)计算:

$$G = \frac{n_1 - n_0}{n_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(B.2)$$

式中:

G ——标准条重偏差率, %;

n_1 ——实测条重,单位为克(g);

n_0 ——标注条重,单位为克(g)。

计算结果按 GB/T 8170 修约,精确至小数点后一位。

B.5 长度和宽度偏差率测定

B.5.1 器材

精度为 1 mm 的钢尺。

B.5.2 操作步骤

B.5.2.1 将调湿平衡后的产品平铺在试验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态。

B.5.2.2 大件产品,在长、宽方向每间隔四分之一处测量长度 1 次,共各 3 次,见图 B.1。

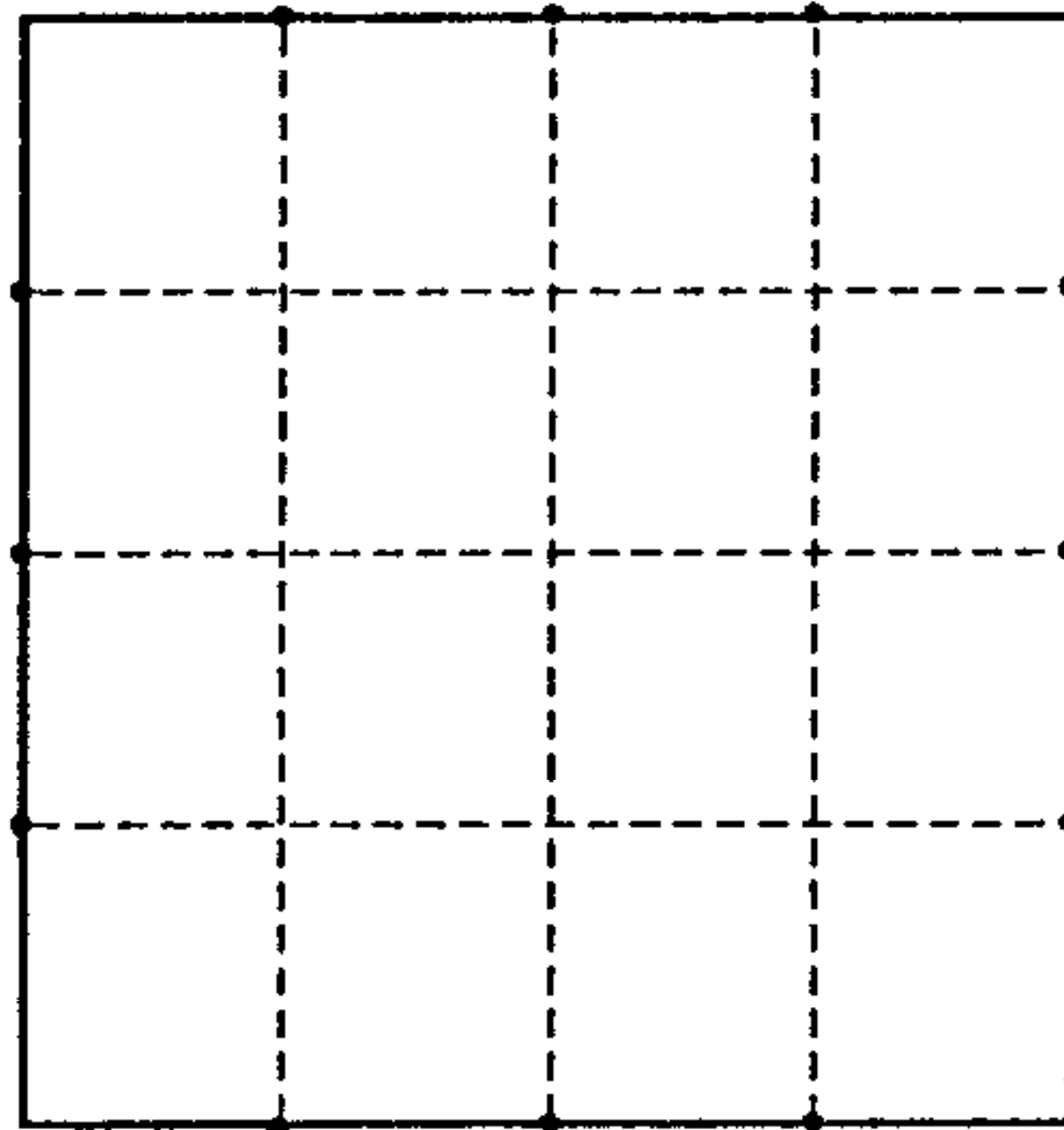


图 B.1 大件产品测量示意图

B.5.2.3 小件产品,在长、宽方向的四分之一和四分之三处测量长度 1 次,共各 2 次,见图 B.2。

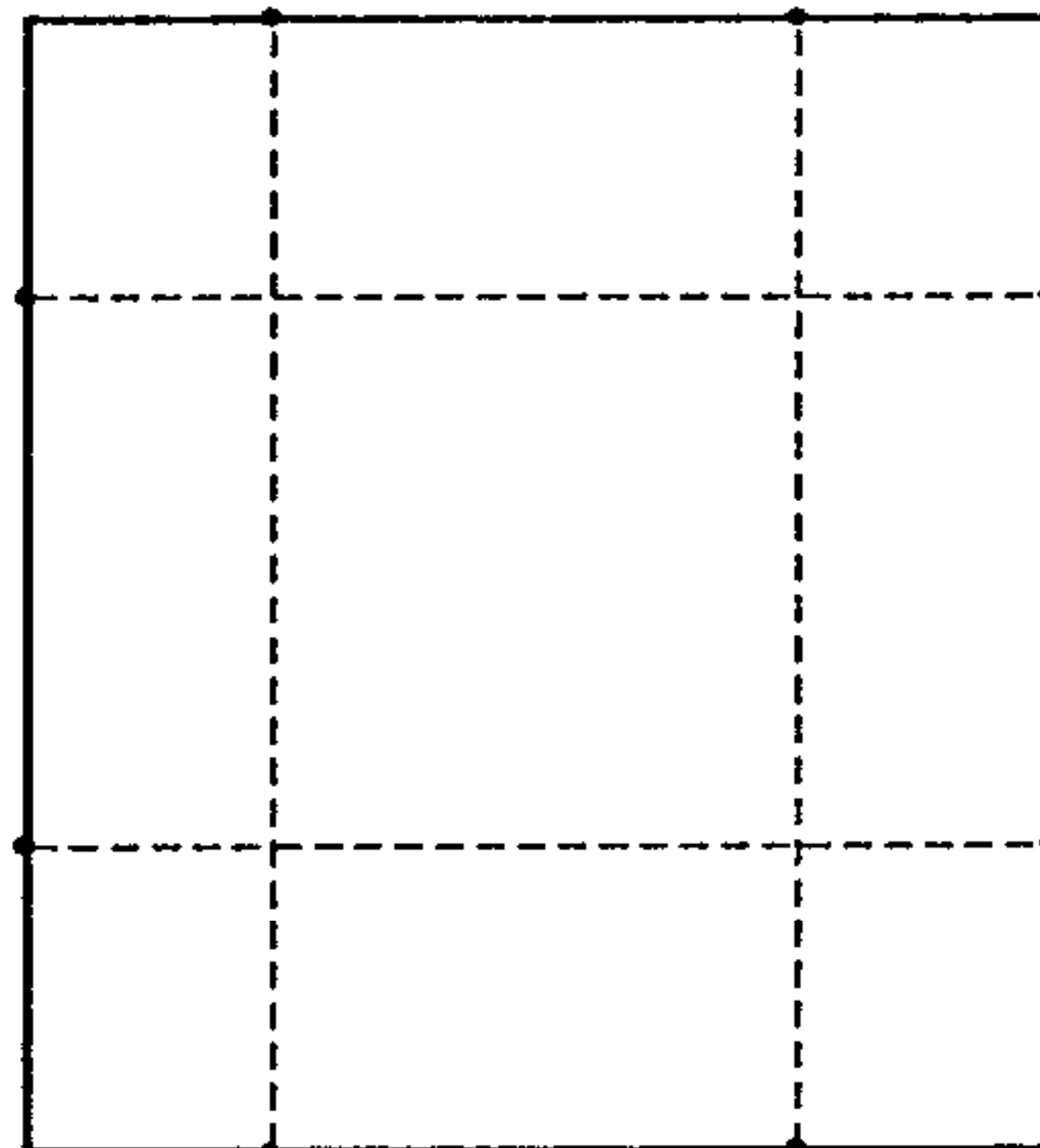


图 B.2 小件产品测量示意图

B.5.2.4 测量精度至 1 mm。

B.5.3 计算

B.5.3.1 分别计算几次长度和宽度测量结果的算术平均值。

B.5.3.2 规格尺寸偏差率按式(B.3)计算:

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(B.3)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率, %;

L_0 ——规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);

L_1 ——规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

计算结果按 GB/T 8170 修约,精确至小数点后一位。

附 录 C
(规范性附录)
压缩回复率测试方法

C.1 原理

试样在一定时间、压强作用下,其厚度产生受压压缩后去掉负荷,回弹恢复,测定其不同压强时的厚度值,以计算试样的压缩和回复的性能。

C.2 设备和工具

C.2.1 砝码 A,质量 2 kg;砝码 B,质量 4 kg;天平(分度值为 1 g)。

C.2.2 单位面积质量为 0.5 g/cm^2 的材料制成的 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$ 的正方形测试压片,其工作面应平整、光洁,无任何毛刺或伤痕。

C.2.3 工作台,用于放置试样,面积不小于 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$,工作面应平整、光洁,与测试压片工作面接触时吻合平行。

C.2.4 钢直尺(标尺或指示表,其分度值为 1 mm),用于测量指示测试压片的工作面与工作台工作面之间垂直距离。

C.2.5 计时秒表、剪刀以及用于清擦工作台、测试压片的柔软物品。

C.3 试验用标准大气与调湿

C.3.1 调湿和试验用标准大气规定为温度 $20 \text{ }^\circ\text{C} \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$,相对湿度 $65\% \pm 3\%$ 。

C.3.2 样品应在吸湿状态下调温调湿平衡,可先置于相对湿度为 $10\% \sim 25\%$,温度不超过 $50 \text{ }^\circ\text{C}$ 的大气中 $0.5 \text{ h} \sim 1 \text{ h}$ 。

C.3.3 试验前,将样品暴露在试验用标准大气中调温调湿 24 h。

C.4 样品

C.4.1 样品应按本标准所规定的取样方法抽取或按有关方面商定的方法进行。

C.4.2 样品应具有代表性且不能有影响试验结果的疵点。

C.5 试样

C.5.1 试样应在距边 10 cm 以上处,沿经向(纵向)剪去数块,每块试样面积为 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$ 。

C.5.2 将每块试样用天平准确称量,使其组成质量约为 60 g 的一组试样,共测试三组。

C.6 操作步骤

C.6.1 将每组试样分别整齐叠放在工作台上。

C.6.2 将测试压片放在试样上然后再加上砝码 A,30 s 后取下砝码,放置 30 s,这样操作反复 3 次后,去掉砝码放置 30 s 后,测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_0 。

C.6.3 在测试压片上再加上砝码 B,30 s 后测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_1 。

C.6.4 然后取下砝码 B,放置 3 min 后,测定试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_2 。

C.7 结果计算

C.7.1 压缩率按式(C.1)计算:

$$P_1 = \frac{h_0 - h_1}{h_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(C.1)$$

式中:

P_1 ——压缩率, %;

h_0 ——操作 C. 6. 2 后试样的高度, 单位为毫米(mm);

h_1 ——操作 C. 6. 3 加砝码 B 后试样的高度, 单位为毫米(mm)。

C. 7. 2 回复率按式(C. 2)计算:

$$P_2 = \frac{h_2 - h_1}{h_0 - h_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots(C.2)$$

式中:

P_2 ——回复率, %;

h_0 ——操作 C. 6. 2 后试样的高度, 单位为毫米(mm);

h_1 ——操作 C. 6. 3 加砝码 B 后试样的高度, 单位为毫米(mm);

h_2 ——操作 C. 6. 4 去掉砝码 B, 3 min 后试样的高度, 单位为毫米(mm)。

C. 7. 3 计算结果, 求三组试样的算术平均值, 按 GB/T 8170 进行修约, 精确至小数点后一位。

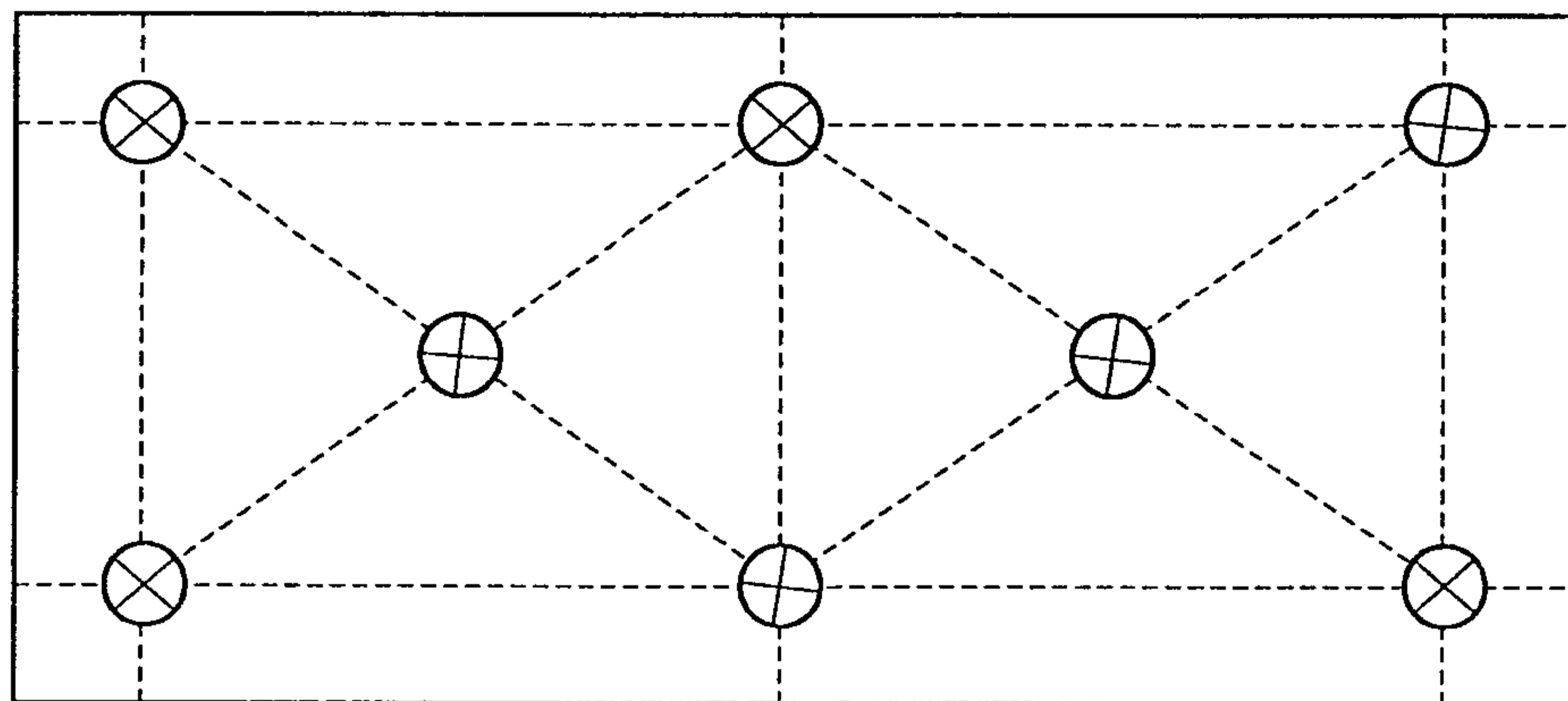
C. 8 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a) 写明试验是按本标准进行的;
- b) 样品名称、编号、原料、规格;
- c) 试验日期、实验室温湿度;
- d) 试样 h_0 、 h_1 、 h_2 、压缩率、回复率;
- e) 必要的试验参数;
- f) 任何偏离本标准的情况。

附录 D
(规范性附录)
填充物纤维含量取样方法

D.1 取样方法按图 D.1,在各取样处随机抽取约 10 g 样品,将每份样品自己充分混合均匀,组成第一组的 8 个混合样品。



注：图中⊗处为取样点。

图 D.1 纤维含量取样图

D.2 按图 D.2 所示,将第一组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半。组成第二组的 4 个混合样品。

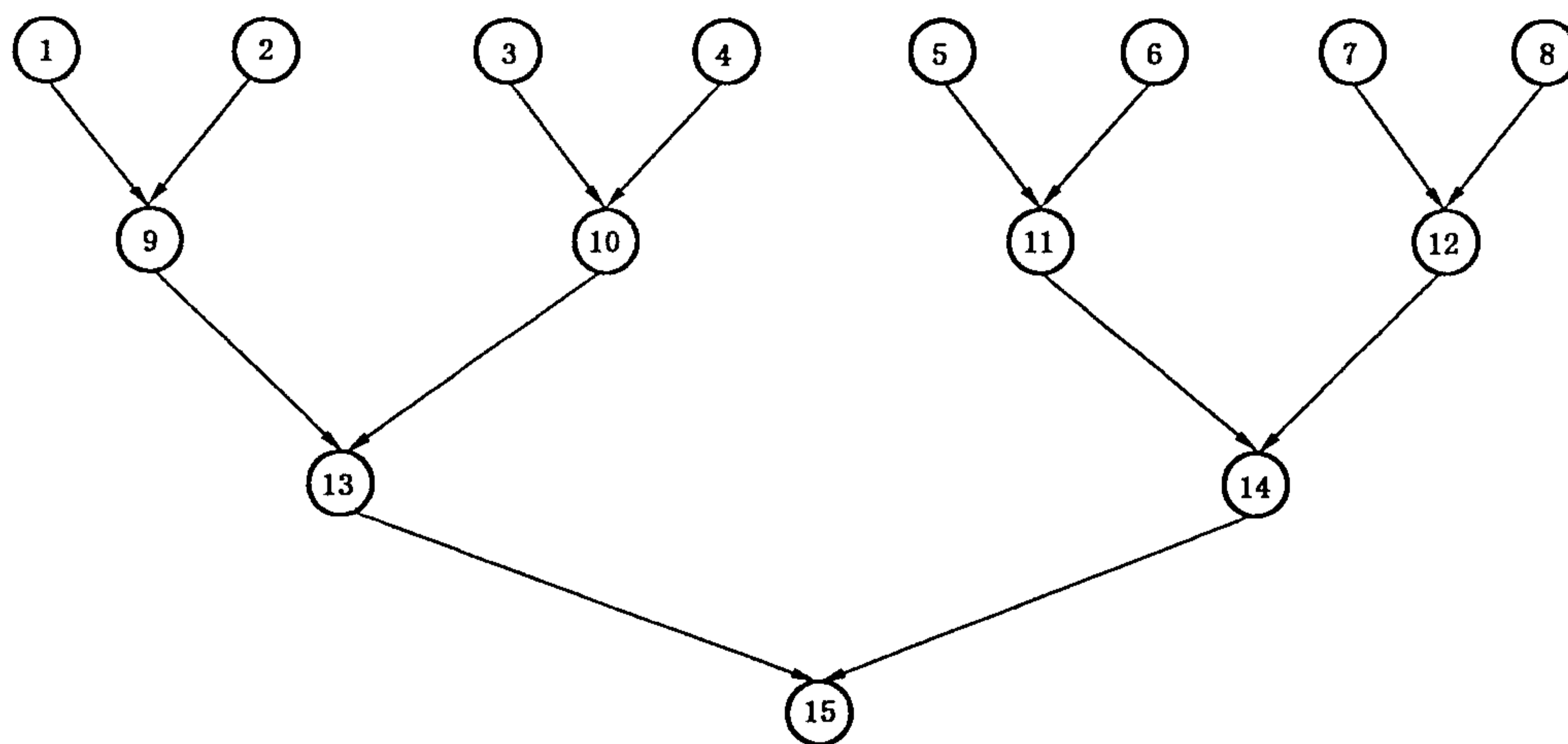


图 D.2 纤维含量样品混合图示

D.3 将第二组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第三组的 2 个混合样品。

D.4 将第三组的混合样品按第二组方法分样,最后得到一个约 10 g 的实验室试验样品,供纤维含量测试用。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
拉 舍 尔 床 上 用 品
GB/T 22855—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

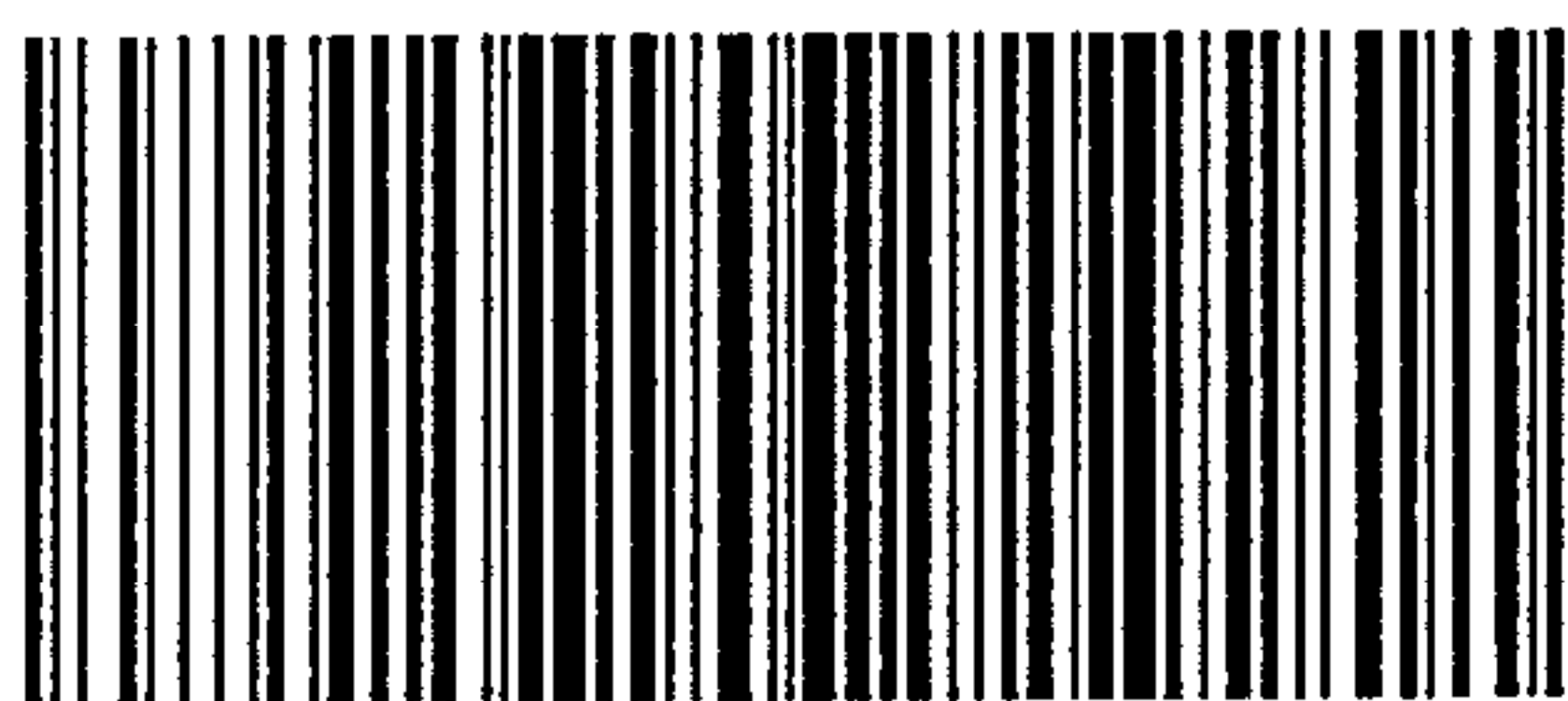
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-37830

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 22855-2009