



中华人民共和国国家标准

GB/T 22800—2009

星级旅游饭店用纺织品

Textiles for star-tourist hotels

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
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B 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：江苏康乃馨织造有限公司、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：臧岩兵、李辉。

星级旅游饭店用纺织品

1 范围

本标准规定了星级旅游饭店卫浴巾类系列、客房床上用品系列及餐饮系列纺织品的要求、抽样、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于星级旅游饭店用纺织品,其他旅游饭店、公寓、游轮、列车等使用的纺织品可参照使用。

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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:舌形试样撕破强力的测定

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: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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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 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 9994 纺织材料公定回潮率

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

GB/T 13772.1 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第1部分:定滑移量法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分:试样破损的测定(GB/T 21196.2—2007,ISO 12947-2:1998,MOD)

GB/T 22798 毛巾产品脱毛率测试方法

GB/T 22799 毛巾产品吸水性测试方法

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

旅游饭店 tourist hotel

能够以夜为时间单位向旅游客人提供配有餐饮及相关服务的住宿设施。按不同习惯它也被称为宾馆、酒店、旅馆、旅社、宾舍、客栈、度假村、俱乐部、大厦、中心等。

[GB/T 14308—2003,定义 3.1]

3.2

星级 star-rating

用星的数量和设色表示旅游饭店的等级。星级分为五个等级,即:一星级、二星级、三星级、四星级、五星级(含白金五星级)。最低为一星级,最高为白金五星级。星级越高,表示旅游饭店的档次越高。

[GB/T 14308—2003,定义 3.2]

4 要求

4.1 产品分类

星级旅游饭店用纺织品按产品特点和用途分为三个系列。

- a) 卫浴巾类系列产品:主要是客房、餐饮、休闲、洗浴等使用的毛巾,如:方巾、地巾、面巾、浴巾、手巾、晚安巾、浴袍等机织物。
- b) 客房床上用品系列产品:主要是客房用的床上用品,如床单、被、被套、枕、枕套、保护垫、靠垫等机织物。
- c) 餐饮系列产品:主要是餐桌、座椅用的织物,如座椅套、软椅包覆、餐桌布、台布、餐巾等机织物。

4.2 产品分等

产品的品等根据产品质量分为优等品、一等品和合格品。

4.3 产品质量

产品质量分为内在质量和外观质量。

4.3.1 内在质量

4.3.1.1 卫浴巾类系列产品内在质量应符合表 1 的要求。

表 1 卫浴巾类系列产品内在质量要求

序号	项 目		单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	公定质量偏差率		%	±2.5	≥-3.0	≥-3.5	10 条称重
2	断裂强力	≥	N	300	250	200	
3	吸水性	≤	s	10	20	30	
4	脱毛率	≤	%	0.5	1.0		
5	纤维含量偏差		%	符合 FZ/T 01053 规定			
6	耐皂洗色牢度	≥	级	变色	4	3-4	
		沾色		4	3-4		
7	耐摩擦色牢度	≥		干摩	3-4		
		湿摩		3			

4.3.1.2 客房床上用品系列产品内在质量应符合表 2 的要求。

表 2 客房床上用品系列产品内在质量要求

序号	项 目		单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	填充物质量偏差率	≥	%	-3.0	-5.0	-7.0	适用于被芯枕芯
2	断裂强力	≥	N	350	300	250	
3	水洗尺寸变化率		%	+2.0~-3.0	+2.0~-4.0	+3.0~-5.0	
4	起球性能	≥	级	4	2-3	—	
5	纤维含量偏差		%	符合 FZ/T 01053 规定			
6	耐汗渍色牢度	≥	级	变色	4	3-4	
		沾色		4	3-4		
7	耐皂洗色牢度	≥		变色	4	3-4	
		沾色		4	3-4		
8	耐摩擦色牢度	≥		干摩	3-4		
		湿摩		3			

4.3.1.3 餐饮系列产品内在质量应符合表 3 的要求。

表 3 餐饮系列产品内在质量要求

序号	项 目		计量单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	纤维含量偏差		%	符合 FZ/T 01053 规定			
2	撕破强力	≥	N	20	13		适用于座椅套、软椅包覆。
3	断裂强力	≥	N	350	300	280	
4	纱线抗滑移	≤	mm	6			适用于座椅套、软椅包覆。
5	耐磨性	≥	次	25 000	12 000	6 000	适用于座椅套、软椅包覆。
6	起球	≥	级	4	3.5	3	适用于座椅套、软椅包覆。
7	水洗尺寸变化率		%	+2.0~-3.0	+2.0~-4.0	+3.0~-5.0	适用于餐桌布、台布、餐巾。
				+2.0~-2.0	+2.0~-3.0	+3.0~-4.0	适用于座椅套、软椅包覆。
8	耐皂洗色牢度	≥	级	变色	4	3-4	
		沾色		4	3-4		
9	耐摩擦色牢度	≥		干摩	3-4		
		湿摩		3			

4.3.2 外观质量

4.3.2.1 卫浴巾类产品外观质量应符合表 4 的要求。

表 4 卫浴巾类系列产品外观质量要求

序号	项 目		优等品	一等品	合格品	备注
1	规格尺寸偏差/% \geq		-2.0	-2.5		
2	线状斑点/(处/条) \leq	方巾面巾	不允许	2	4	
		浴巾		4	8	
		地巾		2	4	地巾反面不考核
3	条状斑点/(处/条) \leq	方巾面巾	不允许	1	3	
		浴巾		2	4	
		地巾		1	3	地巾反面不考核
4	块状斑点		不允许		轻微	
5	污渍		不允许		轻微	
6	破损性斑点		不允许			
7	散布性斑点	轻微	不允许	允许		
		明显		不允许	允许	
8	印染斑点	色差色花 \geq	4 级	3-4 级		
9	店标(徽)图案质量		整体位正不偏	不影响整体外观		
10	缝制质量	线头	不允许			0.5 cm 以内的线头不考核
		不回针、散角	不允许			
		跳针、脱线	不允许			
		平缝针密度 \geq	14 针/5 cm			
		包缝针密度 \geq	16 针/5 cm			

注：外观斑点程度说明见附录 A。

4.3.2.2 客房床上用品系列产品、餐饮系列产品外观质量应符合表 5 的要求。

表 5 客房床上用品系列产品、餐饮系列产品外观质量要求

序号	项 目		优等品	一等品	合格品	
1	规格尺寸偏差率/% \geq		-1.0	-2.0	-2.5	
2	纬斜、花斜/% \leq		3.0	4.0		
3	色花、色差/级 \geq		4		3	
4	外观斑点	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		轻微允许 3 处/面
		线状斑点		轻微允许 1 处/面		明显允许 1 处/面
		条块状斑点		轻微允许 1 处/面		明显允许 1 处/面
		印花不良		轻微搭、沾、渗色,漏印,不影响外观		不影响整体外观

表 5 (续)

序号	项 目	优等品	一等品	合格品
5	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
6	缝针质量	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线;偏针不超过 0.5 cm/20 cm	
7	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:平缝 ≥ 10 针/3 cm,包缝 ≥ 9 针/3 cm		
8	刺绣质量	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		
注 1: 外观疵点程度说明参见附录 B。 注 2: 最大尺寸 >100 cm 为大件, ≤ 100 cm 为小件。				

4.4 安全要求

产品应符合国家有关纺织品强制性标准的要求。

4.5 其他

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 6。

表 6 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 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: 抽样的样本由满足内在质量检验的样品组成。

5.2 内在质量检验样品从检验批中随机抽取。

5.3 外观质量检验抽样方案见表 7。

表 7 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 Re
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

- 5.4 外观质量检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整。
- 5.5 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。
- 5.6 监督抽样、质量仲裁、合同协议等对抽样方案另有规定,按有关规定执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

- 6.1.1 公定回潮时重量检验:取 10 条称重,按 GB/T 9995 测定称重时的回潮率,根据 GB 9994 的公定回潮率计算公定回潮率的 10 条重量。
- 6.1.2 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.1.3 撕破强力的测定按 GB/T 3917.2 单舌法执行。
- 6.1.4 纱线抗滑移性的测定按 GB/T 13772.1 方法 B 执行,定负荷 120 N。
- 6.1.5 耐磨性的测定按 GB/T 21196.2 执行,负荷为 $(780 \pm 7)cN$ 。
- 6.1.6 起球的测定按 GB/T 4802.2 执行。
- 6.1.7 水洗尺寸变化的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630 执行,选用 5A 程序,干燥方法 A。
- 6.1.8 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921 试验 C 执行。
- 6.1.9 耐汗渍牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 6.1.10 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.11 纤维含量的测定按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 等执行。
- 6.1.12 吸水性的测定按 GB/T 22799A 法执行。
- 6.1.13 脱毛率的测定按 GB/T 22798 执行。
- 6.1.14 填充物质量偏差的测定
 - 6.1.14.1 测试、平衡条件为温度 $(20 \pm 2)^\circ C$,相对湿度 $(65 \pm 4)\%$ 的标准大气。
 - 6.1.14.2 衡器:分度值 2 g。
 - 6.1.14.3 预先将产品放置上述条件下平衡 24 h,称填充物质量,精确到 2 g。
 - 6.1.14.4 填充物质量偏差按式(1)计算:

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- M ——填充物的质量偏差, %;
- m_1 ——填充物质量明示值,单位为克(g);
- m_0 ——填充物质量实测值,单位为克(g)。

- 6.1.15 数值修约按 GB/T 8170 的规定。

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,检验人员眼部距小件产品 0.5 m 左右,大件产品 1 m 左右,以目测进行检验。
- 6.2.2 规格尺寸偏差的测定
 - 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(2)计算:

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率, %;

L_1 ——产品规格尺寸明示值, 单位为毫米(mm);

L_0 ——产品规格尺寸实测值, 单位为毫米(mm)。

6.2.3 色差、色花按 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

6.2.4 纬斜的测定按 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、表 3、表 4、表 5 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 6 执行, 外观质量批判定按抽样检查表 7 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抽样检查和外观质量抽样检查中最低等评定。

8 包装和标志

8.1 包装材料应选择适当, 保证产品不易散落、破损、沾污和受潮。

8.2 用户有特殊要求的, 供需双方协商确定。

附 录 A
(资料性附录)

卫浴巾类外观疵点及程度说明

- A.1 轻微:以目测不易看出。明显:以目测易看出,但不影响外观。
- A.2 污渍的轻微为 GB/T 250 色卡 4 级及以上。
- A.3 优等品、一等品同一包装内条与条之间的色差不小于 GB/T 250 色卡 4 级。
- A.4 线状疵点:粗细程度为一根纱线及以内,长度不小于 1 cm 的织疵。每 3 cm 及以内为一处,超过 3 cm 的累计计算,一处疵点长度不得超过 6 cm。
- A.5 条状疵点:粗细程度为两根纱线及以内,长度不小于 0.5 cm 的织疵。每 1.5 cm 及以内为一处,超过 1.5 cm 的累计计算,一处疵点长度不得超过 4.5 cm。
- A.6 块状疵点:脱毛露底、梯形毛。
- A.7 散布性疵点:疵点包括平布反毛、反提毛环、螺旋不旋、毛环不齐等。
- A.8 破损性疵点为经纬共计断 3 根纱及以上。

附录 B

(资料性附录)

客房床上用品、餐饮产品外观疵点及程度说明

- B.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。
 B.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。
 B.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。
 B.4 疵点轻微、明显程度规定见表 B.1。

表 B.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,轻缩波纹,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

参 考 文 献

- [1] GB/T 14308—2003 旅游饭店星级的划分与评定
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
星 级 旅 游 饭 店 用 纺 织 品
GB/T 22800—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

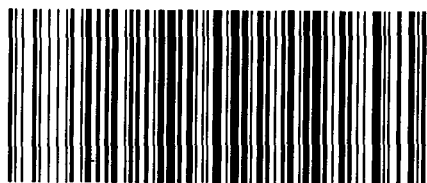
*

开 本 880×1230 1/16 印 张 1 字 数 19 千 字
2009 年 6 月 第 一 版 2009 年 6 月 第 一 次 印 刷

*

书 号 : 155066 · 1-36328 定 价 18.00 元

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 22800—2009