

团 体 标 准

T/HOMETEX 7—2019

绣 花 床 上 用 品

Embroidered bedding

2019-12-01 发布

2020-01-01 实施

中国家用纺织品行业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国家用纺织品行业协会提出。

本标准由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：江苏堂皇集团有限公司、威海芸祥家纺技术服务有限公司、凯盛家纺股份有限公司、山东银丰家用纺织品有限公司、紫罗兰家纺科技股份有限公司、江苏康乃馨纺织科技有限公司、南通市纤维检验所、上海彩羊家用纺织品有限公司、江西蓝天宇家纺用品有限公司、威海市芸祥绣品有限公司、江苏梦兰集团有限公司、中国家用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：倪卫平、陈建华、叶兆蓓、李胜臻、朱伟军、王培万、王忠胜、黄灵彬、薛青、葛玲、童静、王闪闪、涂俊、桂秋宇。

绣花床上用品

1 范围

本标准规定了绣花床上用品的要求、抽样、试验方法、判定规则、标志和包装。
本标准适用于运用绣花工艺绣制装饰图案的机织物床上用品(不含芯类产品)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19980 纺织品 经家庭洗涤和干燥后服装及其他纺织最终产品外观的评价方法
- GB/T 24121 纺织品制品 断针类残留物的检测方法
- 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 60032 被、被套规格

3 要求

- 3.1 产品质量等级分为优等品、一等品、合格品。
- 3.2 产品主要规格按 FZ/T 60032 选择。
- 3.3 产品质量包括绣花质量、缝制质量、外观质量和内在质量。
- 3.4 绣花质量要求见表 1。

表 1 绣花质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
绣花外观	绣花图案外观	绣花针码平服,无绣线松散,无面料起皱现象	绣线松散处不超过 1 处/件,长度不超过 1.0 cm,面料起皱不明显	绣线松散处不超过 3 处/件,长度不超过 1.0 cm,面料起皱不影响整体外观
	绣花线头	绣面无线头,绣面洁净无脏污	绣面线头不超过 1 处/件,线头长度不超过 1.0 cm,绣面洁净无脏污	绣面线头不超过 3 处/件,线头长度不超过 1.0 cm,绣面洁净无脏污
	绣花工艺针法	针码均匀,细密适当,行针流畅,掺色自然,富有立体感		
	绣花背面贴绣衬布	背面贴绣衬布修尽	背面贴绣衬布,非封闭图案内的贴绣衬布宽度大于 0.5 cm 应修尽	背面贴绣衬布,非封闭图案内的贴绣衬布宽度大于 1.0 cm 应修尽
洗后外观	平整度/级 \geq	3	2-3	2
	绣面外观	无破损,无脱针,无浮线,无偏位		
	绣花线与面料颜色的互染/级 \geq	4-5	4	4

3.5 缝制质量要求见表 2。

表 2 缝制质量要求

项 目	优等品	一等品	合格品
缝针质量	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线；偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 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，面/里料缝制错位小于 1.0 cm；接针套正，边口处必须打回针(0.5 cm~1 cm)，接线不出现双轨线。针迹密度：平缝 \geq 10 针/3 cm；包缝(暗针) \geq 9 针/3 cm；锁边 \geq 8 针/3 cm；包缝(明针) \geq 11 针/3 cm；三角针 \geq 8 针/3 cm		

3.6 外观质量要求见表 3。

表 3 外观质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
商标和耐久性标签		字迹清晰、位置端正、缝制平服		
规格尺寸	大件/%	± 1.5	± 2.0	± 2.5
	偏差率 ^a 小件/%	± 2.0	± 2.5	± 2.5

表 3 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品
纬斜、花斜/% \leq		2.0	3.0	3.5
色差/级 \geq		4-5	4	3-4
外观 疵点	破损、针眼、烫黄	不允许	不允许	破损、烫黄不允许,针眼 长度小于 20.0 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许 3 处/面
	线状疵点	不允许	轻微允许 1 处/面	明显允许 1 处/面
	条块状疵点	不允许	轻微允许 1 处/面	明显允许 1 处/面
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,不影响外观	轻微漏印
注 1: 外观疵点及程度说明参见附录 A。				
注 2: 最大尺寸(长度方向或宽度方向)大于 100 cm 为大件,小于或等于 100 cm 为小件。				
^a 床单规格尺寸只考核负偏差。				

3.7 内在质量要求见表 4。

表 4 内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量偏差率/%		按 GB/T 29862 执行			
织物断裂强力/N \geq		250	250	220	
水洗尺寸变化率/%		± 3	± 3	± 4	
起球/级 \geq		4	3-4	3	
染色牢度/级 \geq	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
注: 起球只考核面料,不包括绣花线部分。					

3.8 选用适合的缝线、绣花线、纽扣、拉链等附件,质量应符合相关标准要求。

3.9 产品上不允许残留金属针等锐利物。

3.10 产品应符合 GB 18401 规定的要求,婴童产品应符合 GB 31701 规定的要求。

4 抽样

4.1 内在质量检验抽样方案见表 5。

表 5 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

4.2 外观质量、绣花质量、缝制质量检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整,抽样方案见表 6。实施抽样时,当样本大小 n 大于或等于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。

表 6 外观质量、绣花质量、缝制质量检验抽样方案

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 试验方法

5.1 检验工具

钢卷尺或直尺,分度值 1 mm。

5.2 绣花质量

5.2.1 绣花外观质量,检验时,成品表面的照度不低于 600 lx,检验人员眼部距成品约 1.0 m,通过目光、手感进行检验。

5.2.2 洗涤干燥后外观平整度测定按 GB/T 19980 标准执行。

5.2.3 绣花线与面料颜色互染测定按 GB/T 3921—2008 中试验 C 执行,考核沾色。

5.3 缝制质量

检验时,成品表面的照度不低于 600 lx,检验人员眼部距成品约 1.0 m,通过目光、手感进行检验。

5.4 外观质量

5.4.1 检验条件同 5.3。

5.4.2 规格尺寸偏差率的测定:将成品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使成品呈自然伸缩状态,用钢卷尺在整个成品的长度、宽度方向的四分之一和四分之三处测量,测量结果精确到 1 mm。

5.4.3 规格尺寸偏差率按式(1)计算:

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

式中：

P ——规格尺寸偏差率，%；

L_1 ——成品规格尺寸实测值，单位为毫米(mm)；

L_0 ——成品规格尺寸明示值，单位为毫米(mm)。

5.5 内在质量

5.5.1 纤维含量检测按 GB/T 2910(所有部分)等标准规定执行。

5.5.2 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 规定执行。

5.5.3 起球性能检测按 GB/T 4802.2 规定执行，其中摩擦次数为 2 000 次。

5.5.4 水洗尺寸变化率按 GB/T 8629—2017 规定执行，选用 4N 程序，干燥程序采用 A 法(悬挂晾干)。

5.5.5 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921—2008 中试验 C 执行。

5.5.6 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 规定执行。

5.5.7 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 规定执行。

6 判定规则

6.1 单件产品绣花质量、缝制质量、外观质量和内在质量分别按表 1、表 2、表 3 和表 4 中最低一项评定，综合质量按绣花质量、缝制质量、外观质量和内在质量中的最低等级评定。

6.2 批判定时，内在质量按表 5 执行，外观质量和工艺质量按表 6 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。

6.3 综合质量批判定按内在质量、外观质量和绣花及缝制质量抽样检查中最低等级评定。

7 标志和包装

7.1 每件产品的使用说明应符合 GB/T 5296.4 标准规定的相关要求。其中规格尺寸为宽度×长度，单位为厘米(cm)。

7.2 每件产品应有包装，包装大小根据具体产品而定。包装材料应材质适当，应保证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)

外观疵点及程度说明

- A.1 线状疵点:沿径向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
- A.2 条块状疵点:沿径向或纬向延伸的,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