

# 团 体 标 准

T/HOMETEX 1—2018

---

## 精品纯棉床上用品

High-quality pure cotton bedding

2018-12-01 发布

2019-01-01 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团体标准化技术委员会提出。

本标准由中国家用纺织品行业协会归口。

本标准负责起草单位：罗莱生活科技股份有限公司。

本标准参与起草单位：江苏金太阳纺织科技股份有限公司、江苏悦达家纺有限公司、江苏梦兰集团有限公司、江苏堂皇集团有限公司、上海水星家用纺织品股份有限公司、湖南梦洁家纺股份有限公司、江苏蓝丝羽家用纺织品有限公司、威海市芸祥绣品有限公司、江苏斯得福纺织股份有限公司、紫罗兰家纺科技股份有限公司、吉祥三宝高科纺织有限公司、好梦来家纺有限公司。

本标准主要起草人：陆敬京、胡永展、丁可敬、凌良仲、沈丽芬、倪卫平、张大华、夏力阳、缪晓琴、王忠胜、陆璐璐、葛玲、张志成、方桂芬。



# 精品纯棉床上用品

## 1 范围

本标准规定了精品纯棉床上用品的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于以高支高密纯棉机织物为原料经过精细加工制作而成的床上用品,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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- 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、标记及测量
- 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纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第5部分:织物中拆下纱线线密度的测定
- 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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**高支高密机织物 high count and high density woven fabric**

经向、纬向单纱支均 $\leq 7.4$  tex( $\geq 80$  s),经密与纬密之和不低于1 200根的纺织机织物。

注：织物密度以根/10 cm 表示,1 200 根/10 cm 相当于 300 根/in。

#### 4 技术要求

4.1 产品的质量包括内在质量、外观质量和工艺质量,配套床上用品的质量为各单件产品的质量。

4.2 产品的内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项目		要求	
单纱线密度/tex	≤	7.4	
经密纬密之和允差/%	≥	-1.0	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行	
断裂强力/N	≥	250	
起球性能/级	≥	4(提花织物 3-4)	
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%		-3.0~+2.0	
色牢度/级	耐光	变色	4(浅色 3-4)
		耐皂洗	变色
	耐水	沾色	4
		变色	4
	耐汗渍	沾色	4
		变色	4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3-4(深色 3)
洗后外观	面料及花边		不允许勾丝、破损、掉色、互染
	缝制部位		基本平整,不可须边、缝线断裂
	绣花部位		基本平服,不存在沾色、掉色、断线
	印花图案		清晰,不存在互染、掉色
	附件		不允许脱落、破损、污染、光泽度降低,拉链拉合正常
	标识		文字清晰,无污染
	产品整体		不允许有明显的扭曲变形,里层外露不超过 3 mm
注:按 GB/T 4841.3 规定,颜色>1/12 染料染色标准深度色卡为深色,≤1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。			
<sup>a</sup> 被套面料与里料水洗后尺寸之差绝对值≤2 cm。			

4.3 产品的外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

项目		要求
规格尺寸偏差率 <sup>a</sup> /%	大件产品	-1.5~+1.5
	小件产品	-2.0~+2.0
色差、色花/级	单件	4-5
	套内件与件	4
纬斜、花斜/%	≤	1.5
外观疵点	破损、破洞、针眼	不允许
	色斑、污渍	与周围色差<4-5级时不允许
	线状疵点	轻微允许1处/面
	条块状疵点	轻微允许1处/面
	印花不良	允许轻微搭、沾、渗色、漏印
注 1: 产品的长方向或宽方向的最大尺寸>100 cm 为大件, ≤100 cm 为小件。		
注 2: 外观疵点及程度说明参见附录 A。		
<sup>a</sup> 床单规格尺寸仅考核负偏差。		

4.4 产品的工艺质量要求见表 3。

表 3 工艺质量要求

项目	要求
图案质量	图案整体位正不偏;绗缝图案构图完整,面料和衬里缝制错位小于 0.5 cm
缝纫质量	正面无浮针、漏针、脱线,跳针不超过 1 针/处,大件不超过 2 处/件,小件不允许;缝迹轨迹匀、直,偏针不超过 0.5 cm/30 cm; 卷边、拼缝平服齐直,宽窄一致,不露毛;面/里料错位小于 0.5 cm; 接针套正,边口处应打回针,正面不允许反止口; 针迹密度≥14 针/3 cm;包缝(暗针)≥9 针/3 cm,包缝(明针)≥11 针/3 cm;锁边针≥8 针/3 cm; 缝份(包括拼缝缝份)不少于 0.8 cm
绣花质量	针码平服,绣面平整;绣面无沾污;贴绣平服无明显漏绣、露毛,不错位
嵌线的要求	嵌线粗细均匀,嵌线处面料无褶皱
带绊	用于与被套接合的耳绊不少于 8 个,应保证被子四角各有 1 个,四边居中各有 1 个
整烫质量	整烫后面料平服、整洁、无水渍、死褶

4.5 选用适合的缝线、绣花线、纽扣、拉链等附件,应符合相关标准要求。

4.6 产品上不允许残留金属针等锐利物。

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

## 5 试验方法

5.1 单纱线密度检测按 GB/T 29256.5 规定执行。

- 5.2 织物密度检测按 GB/T 4668 规定执行。
- 5.3 纤维含量检测按 GB/T 2910(所有部分)等标准规定执行。
- 5.4 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 规定执行。
- 5.5 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。
- 5.6 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定进行检测,取成品样测试,按照 GB/T 8628 规定在成品样上标记和测量(被套及枕垫套产品若两层面料为同种面料,只在一层标记,若不是同种面料,两层分别标记),洗涤程序选用 GB/T 8629—2017 中 4 N 程序,干燥方式为悬挂晾干。
- 5.7 耐光色牢度检测按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定执行。
- 5.8 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921—2008 规定执行,试验条件按 A(1)执行。
- 5.9 耐水色牢度检测按 GB/T 5713 规定执行。
- 5.10 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 规定执行。
- 5.11 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 规定执行。
- 5.12 洗后外观检测时,对 5.6 洗涤、干燥后的试样,按表 1 评价试样外观变化。如有需要,可对绣花部位熨烫后评价。
- 5.13 缝针、断针等金属残留物的测定按 GB/T 24121 执行,检测灵敏度(标准铁球测试卡)1.0 mm。
- 5.14 规格尺寸偏差率的测定按以下方法: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、宽方向上的四分之一和四分之三处测量,精确到 1 mm。按式(1)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, %;
- $L_1$  ——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm);
- $L_0$  ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm)。

- 5.15 纬斜、花斜检测按 GB/T 14801 规定执行。
- 5.16 色花、色差按 GB/T 250 灰色样卡进行评定。
- 5.17 其他外观或工艺质量检验时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 检验规则

### 6.1 组批规定

同一面料、同一工艺生产的同一品种产品为一批。

### 6.2 抽样

6.2.1 外观质量和工艺质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量和工艺质量检验抽样方案

批量 $N$	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
<150	8	0	1
151~500	13	1	2

表 4 (续)

批量 $N$	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
501~1 200	32	2	3
>1 200	50	3	4
注：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。			

6.2.2 内在质量检验时在外观抽样中随机抽取单件产品抽 2 件，配套产品抽 1 套，所抽样品应满足内在质量全项目检测取样需求。

### 6.3 判定规则

6.3.1 内在质量判定时若抽样产品内在检验合格，判该批合格，否则判该批不合格；

6.3.2 外观和工艺质量判定时按表 4 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。

6.3.3 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评定结果中最差一项评定。

## 7 标志、包装、贮存和运输

### 7.1 标志

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

7.1.2 应标明所用面料(辅料及配料除外)的织物密度，以经密(根/10 cm)与纬密(根/10 cm)的总和表示，单位为根/10 cm。

7.1.3 产品维护方法应采用“不可干洗”。

### 7.2 包装

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，应保证储运中产品包装不散落、不破损、不沾污、不受潮。

### 7.3 贮存和运输

产品在贮存和运输过程中，应防污、防潮、防火、防雨，避免长时间阳光照射。

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,宽度不超过 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

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,4 级及以上为轻微,4 级以下为明显	
纱、织疵	线状	轻微	粗度不大于纱支 2 倍的粗经,线状错经,稀 1 根~2 根纱的筘路,粗度不大于纱支 2 倍的粗纬,双纬,线状百脚,竹节纱等
		明显	粗度大于纱支 2 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 2 倍的粗纬,竹节纱,脱纬,锯齿状百脚,一梭 2 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,经缩波纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

