

ICS 97.160  
W 33

**FZ**

# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 34003—2011  
代替 FZ/T 34003—2002

---

## 亚麻床上用品

Flax bedding

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 34003—2002《亚麻床上用品》，与 FZ/T 34003—2002 相比主要变化如下：

- 补充调整了规范性引用文件；
- 调整了要求格式，内在质量要求统一列在表 1，外观质量要求统一列在表 2；
- 增加了甲醛含量、pH 值、异味、可分解芳香胺染料、耐热压色牢度、耐光色牢度、撕破强力的考核要求(见 4.2)；
- 将产品的质量等级划分为优等品、一等品和合格品(见 4.1,2002 年版的 4.2)；
- 提高了水洗尺寸变化率和部分色牢度考核指标；
- 调整了断裂强力考核指标；
- 补充了对合格品的部分考核指标；
- 删除了织物组织、密度和单件质量偏差率考核(2002 年版的 4.2)；
- 修改了抽样方案(见 6.2,2002 年版的第 6 章)；
- 增加了检验分类(见 6.1)。

本标准由纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会麻纺织分技术委员会(SAC/TC 209/SC 4)归口。

本标准起草单位：黑龙江省纺织产品质量监督检验测试中心、天祥(天津)质量技术服务有限公司、吉林省纺织产品质量监督检验测试中心、哈尔滨市产品质量监督检验院。

本标准主要起草人：冉雯、李淑华、付成彦、于日明、刘韬。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 34003—2002。

# 亚麻床上用品

## 1 范围

本标准规定了亚麻床上用品的产品品种、规格、要求、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于鉴定纯亚麻、亚麻含量 50% 及以上的机织亚麻床上用品(床单、床罩、被罩、枕套、垫等)的品质。

## 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(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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第 2 部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测试
- 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 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- 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—2001 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量
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24280—2009 纺织品 维护标签上维护符号选择指南
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

## 3 品种、规格

亚麻床上用品的品种包括床单、床罩、被罩、枕套、垫等。规格根据用户需要,由生产部门设计制定。

## 4 要求

## 4.1 技术要求

亚麻床上用品的技术要求包括分等规定、内在质量和外观质量。

## 4.2 分等规定

亚麻床上用品内在质量按批评等,外观质量按套(件)评等,分为优等品、一等品和合格品。

## 4.3 内在质量

4.3.1 内在质量包括纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、耐热压色牢度、甲醛含量、pH值、异味、可分解芳香胺染料。

4.3.2 内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量偏差/%		按 FZ/T 01053 规定			
断裂强力/N $\geq$		250			
撕破强力/N $\geq$		11.0	9.0		
水洗尺寸变化率/%	经向	-3.0~+3.0	-4.0	-5.0	
	纬向	-2.5~+3.0	-3.0	-5.0	
色牢度/级 $\geq$	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐水	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	3-4	3	3
		湿摩	3-4	3	2-3
	耐光		4	3	3
	耐热压 (潮压)	变色	3-4	3	2-3
沾色		3-4	3	2-3	
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定			
pH 值		按 GB 18401 规定			
异味		按 GB 18401 规定			
可分解芳香胺染料/(mg/kg)		按 GB 18401 规定			
注: 抽纱、刺绣、弹性等织物不做断裂强力、撕破强力测试。					



- 4.3.3 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。
- 4.3.4 应使用适宜的缝线、绣花线、拉链、纽扣、粘扣等附件,且质量符合相关标准的要求。
- 4.3.5 产品中应无缝针、断针等对人体有伤害的金属异物或其他尖锐物。

#### 4.4 外观质量

- 4.4.1 外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、色差、色花、外观斑点和缝制质量。
- 4.4.2 外观质量要求按表 2 评定,以最严重斑点的品等作为产品的等级。当有三种及以上的斑点同时评为合格品时,则降为不合格品。存在严重修整不良、破损等超出表 2 斑点程度的产品降为不合格品。

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	-1.0~+1.5	-2.0~+3.0	-3.5~+3.5
	小件产品	-1.5~+1.5	-2.5~+3.0	-3.5
纬斜/%	≤	2.0	3.0	5.0
色差、色花/级	≥	4-5	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
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许大件 3 处/面, 小件 2 处/面
	线状斑点	不允许	轻微允许大件 2 处/ 面,小件 1 处/面	明显允许 2 处/面
	条块状斑点	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,漏 印,不影响外观	明显允许,不影响整体 外观
缝制质量	填充物均匀程度	厚薄均匀、四角方正、 充实	厚薄基本均匀、四角 方正,不匀不明显允许 最多 1 处	无明显的厚薄不匀、或 不方正,不匀不明显允许 最多 2 处
	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 0.8 cm/ 20 cm
	缝纫质量	轨迹匀、直、牢固,卷边拼缝平服齐直,宽窄一致,不露毛,面、里料缝制错位小于 1 cm;接针套正,边口处必须打回针。 针迹密度:平缝≥10 针/3 cm;包缝≥9 针/3 cm。		
<p>注 1: 大件产品:最大尺寸(长方向或宽方向)大于及等于 100 cm,且最小尺寸(长方向或宽方向)大于 30 cm;小件产品:大件产品以外的产品均为小件产品。</p> <p>注 2: 套、罩类产品规格尺寸只考核负偏差。</p> <p>注 3: 外观斑点及程度说明参见附录 A。</p> <p>注 4: 绗缝针迹密度不考核。</p>				

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量

- 5.1.1 纤维含量试验按 FZ/T 01057、GB/T 2910、FZ/T 30003 方法中的一种或几种方法联合执行。
- 5.1.2 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。
- 5.1.3 撕破强力试验按 GB/T 3917.2 执行。
- 5.1.4 水洗尺寸变化率试验按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001 中洗涤程序 5A 和干燥程序 A 法或 F 法及 GB/T 8630 执行(仲裁检验以干燥程序 A 法为准)。
- 5.1.5 耐皂洗色牢度试验按 GB/T 3921—2008 中试验 C(3) 执行。
- 5.1.6 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。
- 5.1.7 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。
- 5.1.8 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。
- 5.1.9 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行,只曝晒第一阶段。使用蓝色羊毛标准 1~8。
- 5.1.10 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997 中的潮压法执行。加压温度按照织物的纤维成分来确定:
  - 纯亚麻产品加压温度采用(200±2)℃;
  - 混纺或交织产品应选用与最不耐热纤维相适应的加压温度(含量低于 10%可不考虑);
  - 常用纺织纤维加压温度可参考 GB/T 24280—2009 附录 C 执行。
- 5.1.11 甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 执行。
- 5.1.12 pH 值试验按 GB/T 7573 执行。
- 5.1.13 异味试验方法按 GB 18401 规定的方法执行。
- 5.1.14 可分解芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 执行。

### 5.2 外观质量

#### 5.2.1 规格尺寸偏差率的测定

将产品平摊在检验台上,抚平皱折,使产品呈自然平整状态,用分度值为 1 mm 的钢卷尺或钢直尺在整件产品长、宽方向的四分之一和四分之三处分别测量,各方向测量两次,精确到 1 mm。以两次长度和宽度测量结果的算术平均值作为产品规格尺寸实测值,按式(1)计算偏差率,计算结果修约至小数点后一位。

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

式中:

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

#### 5.2.2 纬斜试验按 GB/T 14801 执行。

#### 5.2.3 色差、色花按 GB/T 250 评定。

#### 5.2.4 填充物均匀程度采用检验人员手摸、目测产品的方式进行检验。

#### 5.2.5 外观疵点检验

##### 5.2.5.1 外观疵点检验采用目测法。

##### 5.2.5.2 可在自然北光或日光灯下进行,如采用日光灯检验,可用 40 W 白光日光灯两支,上面加罩,



罩内涂白漆,灯管与检验台面中心垂直距离为  $80\text{ cm} \pm 5\text{ cm}$ ,如利用自然光源,应在白昼正常北光下,不能使阳光直接照射在样品上。如发生争议,以自然北向光为准。

5.2.5.3 检验时应将样品平摊在平整光洁的台面上,检验人员正视样品,目光与样品中心距离为约  $60\text{ cm}$ ,两面检验。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类及规定

6.1.1 检验类别分出厂检验和型式检验两种。

6.1.2 产品出厂时必须进行出厂检验,检验项目包括内在质量中的纤维含量、水洗尺寸变化率、色牢度、pH 值、异味和外观质量。

6.1.3 型式检验项目为第 4 章中规定的全部项目,当有下列情况之一时,应进行型式检验:

- 新产品鉴定或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,产品的原料、结构、生产工艺有较大改变,可能影响产品性能时;
- 正常生产时,定期或积累一定产量后,应周期性进行一次检验(至少半年一次);
- 产品长期停产后,恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

### 6.2 抽样

6.2.1 以同一品种、相同原料成分、同一生产工艺的产品作为一个检验批。

6.2.2 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

单位为套(件)

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

6.2.3 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

单位为套(件)

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

6.2.4 检验样本从检验批中随机抽取。

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

## 6.3 判定

### 6.3.1 内在质量的判定

单个样本内在质量所有检测项目的检验结果均符合 4.3 要求的,则为该样本内在质量合格,否则为不合格。内在质量批判定按表 3 进行,如果内在质量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。

### 6.3.2 外观质量的判定

单个样本的外观质量所有检测项目的检验结果符合 4.4 要求的,则判定该样本外观质量合格,否则为不合格;外观质量批判定按表 4 进行,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 质量判定

质量判定按内在质量、外观质量两项检验结果综合评定,以其中最低一项定等。

## 7 标志和包装

### 7.1 标志

产品的标志应符合 GB 5296.4 和 GB 18401 规定。应标明:

- 制造者的名称和地址;
- 产品名称;
- 产品规格;
- 纤维成分及含量;
- 维护方法;
- 执行的产品标准;
- 符合执行产品标准的等级;
- 安全类别。

### 7.2 包装

每套产品应独立包装,并保证产品在储运中包装完整,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:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.3 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 0.3 cm 的疵点。  
 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**

线状	轻微	粗度相当于纱支 2~3 倍的粗经,综穿错形成线状错头,稀 1~2 根纱的筘路; 粗度相当于纱支 2~3 倍的粗纬、脱纬、双纬,一道线状百脚,竹节纱等
	明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经,综穿错形成锯齿状错头,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	3-4 级的油、污、色疵,不明显影响外观的印染疵,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	3 级的油、污、色疵,明显影响外观的印染疵,并列错经;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
注:油、污、色疵采用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡评定。		

中华人民共和国纺织  
行业标准  
亚麻床上用品  
FZ/T 34003—2011

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)  
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946

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 0.75 字数 15 千字  
2012年3月第一版 2012年3月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-23056

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)68510107



FZ/T 34003—2011