

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/TXXXXX—XXXX

柞蚕凉席

Tussah sleeping mat

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(报批稿)

20220425

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国丝绸标准技术委员会（SAC/TC 401）归口。

本文件起草单位：浙江丝绸科技有限公司、辽宁柞蚕丝绸科学研究院有限责任公司、苏州华浩纺织品有限公司、江苏鑫缘丝绸科技有限公司、科之华检验检测（福建）有限公司、达利丝绸（浙江）有限公司、浙江生态纺织品禁用染化料检测中心有限公司、苏州慈云蚕丝制品有限公司、温州市东升学生用品有限公司、浙江小布点服饰有限公司、苏州市纤维检验院。

本文件主要起草人：陈凤鸣、关世英、赵兴海、李爱华、李鹏、伍冬平、周佳园、张金珍、贾小俊、梅德祥、张冰冰、施峰、王雪芬、陈众乐、徐春元。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

# 柞蚕凉席

## 1 范围

本文件规定了柞蚕凉席的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。本文件适用于采用柞蚕短纤维(含量在30%及以上)加工而成的凉席。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量分析化学
- 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—2008 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示与判定
- 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- GB/T 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分:清洗和整烫后性能的评价
- GB/T 19981.2—2014 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分:使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 24121 纺织制品 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 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织品纤维鉴别试验方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**柞蚕凉席** tussah sleeping mat

以柞蚕纤维为主要原料机织或编织加工而成,以凉爽舒服为目的铺于床、枕或垫上的产品。

## 4 要求

## 4.1 要求内容

包括基本安全性能、内在质量和外观质量。

## 4.2 分等规定

等级分为优等品、一等品和合格品。按内在质量和外观质量检验结果综合评定，并以其中最低等级项定等。

## 4.3 基本安全性能

按GB 18401执行，婴幼儿及儿童产品按GB 31701执行。

## 4.4 内在质量

内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项目		要求			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按GB/T 29862规定			
断裂强力/N		≥ 300		250	
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%	经向	-6.0~+2.0	-8.0~+2.0		
	纬向	-4.0~+2.0	-6.0~+2.0		
干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%		-3.0~+2.0	-5.0~+2.0		
起毛起球/级		≥ 4	3-4	3	
色牢度 <sup>c</sup> /级	耐洗 <sup>a</sup>	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐干洗 <sup>b</sup>	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐水	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐汗渍	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦	干摩、湿摩	4	3-4	3
	耐热压	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐唾液 <sup>d</sup>	变色	4		
		沾色	4		
	断针类金属残留物		不得检出		
<sup>a</sup> 明示不可水洗产品不考核。 <sup>b</sup> 明示不可干洗产品不考核。 <sup>c</sup> 未经染色或印花类产品不考核。 <sup>d</sup> 仅考核婴幼儿产品。					

## 4.5 外观质量

4.4.1 规格尺寸偏差率要求见表 2。

表 2 规格尺寸偏差率要求

项目	要求		
	优等品	一等品	合格品
长度偏差率/% $\geq$		-3.0	
宽度偏差率/% $\geq$		-3.0	

4.4.2 外观疵点要求见表 3。

表 3 外观疵点要求

项目	要求		
	优等品	一等品	合格品
杂物	不允许	硬性不允许 软性不明显	硬性不允许
线状疵点	不大于 2 cm 允许 2 处	不大于 4 cm 允许 2 处	不大于 4 cm 允许 4 处
条块状疵点	不允许	不明显允许	明显允许 1 处
织疵（断经、断纬、错组织等）	不允许	不允许	不明显允许
污渍、色渍	不允许	不允许	不明显允许
长宽不齐/cm $\leq$	1	2	3
纬斜、花斜/% $\leq$	2.0	3.0	4.0
色花、色差/级 $\geq$	4	3-4	3
破洞、破边、缺纱	不允许	不允许	不允许
局部狭窄	不允许	纬纱深入 1cm 及以内允许	纬纱深入 2cm 及以内允许
边角不良	不允许	不明显允许	明显允许 3 处
注1：杂物是指凉席生产过程中带入的异物；线状疵点是指宽度在 0.2cm 及以内的疵点；条块状疵点是指宽度超过线状疵点的疵点。 注2：明显是指不需要仔细辨认，不明显是指需要仔细辨认。 注3：评等以最严重疵点的品等作为产品外观疵点的等级。 注4：有三种及以上的疵点同时评为合格品时，则降为不合格品。 注5：存在严重修整不良、破损等超出表中疵点程度的产品降为不合格品。			

## 5 试验方法

### 5.1 基本安全性能

按 GB 18401 或 GB 31701 执行。

### 5.2 内在质量

#### 5.2.1 纤维含量

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01026 等执行。

#### 5.2.2 断裂强力

按GB/T 3923.1执行。

### 5.2.3 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630执行。洗涤程序采用GB/T 8629—2017中4G，干燥程序采用A法。

### 5.2.4 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率按GB/T 19981.1和GB/T 19981.2—2014执行。干洗程序选用GB/T 19981.2—2014的敏感材料。整烫使用熨斗。

### 5.2.5 起毛起球

按GB/T 4802.2—2008执行，以织物本身磨料，摩擦次数2000次。

### 5.2.6 色牢度

#### 5.2.6.1 耐洗色牢度

按GB/T 3921—2008中方法A（1）执行。

#### 5.2.6.2 耐干洗色牢度

按GB/T 5711执行。

#### 5.2.6.3 耐水色牢度

按GB/T 5713执行。

#### 5.2.6.4 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922执行。

#### 5.2.6.5 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920执行。

#### 5.2.6.6 耐热压色牢度

按GB/T 6152中的潮压法执行，加压温度采用（110±2）℃。

#### 5.2.6.7 耐唾液色牢度

按GB/T 18886执行。

### 5.2.7 断针类金属残留物

按GB/T 24121规定执行，检测设备灵敏度选1.0 mm。

## 5.3 外观质量

### 5.3.1 规格尺寸偏差率

#### 5.3.1.1 工具：钢尺。

5.3.1.2 将产品平摊在检验台上，抚平皱折，使产品呈自然伸缩状态，用钢尺在整件产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，各方向测量两次，精确到1 mm。分别计算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GB/T 8170修约至一位小数。

5.3.1.3 规格尺寸偏差率按式（1）进行计算，计算结果按GB/T 8170修约至一位小数。

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



式中：

$P$ ——规格尺寸偏差率，%；

$L_0$ ——产品规格尺寸明示值，单位为厘米（cm）；

$L_1$ ——产品规格尺寸实测值，单位为厘米（cm）。

### 5.3.2 外观疵点检验

5.3.2.1 外观疵点检验可在自然北光或白色日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600 lx，且照度均匀。

5.3.2.2 检验时应将样品平摊在平整光滑的台面上，检验人员正视样品，目光与样品中心距离约 60 cm，两面检验，与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

6.1.1 检验分为出厂检验（交收检验）和型式检验。一般在转产或停产后复产、原料或工艺有改变时进行型式检验。

6.1.2 出厂检验项目为内在质量中的尺寸变化率（干洗或水洗）、断针类金属残留物和外观质量。型式检验项目为第 4 章所有项目。

### 6.2 组批

出厂检验以同一交货批或同一生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。型式检验以同一品种、同一色别为同一检验批。

### 6.3 抽样

外观质量样品应从工厂检验的合格批中随机抽取，抽样数量按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定，采用正常检验一次抽样方案，见表 4。内在质量样品在外观质量检验合格的样品中随机抽取 1 份；基本安全性能和色牢度应按色别随机抽取 1 份，样品的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

表 4 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	0	1
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1200	J	80	5	6
1201~3200	K	125	7	8
3201~10000	L	200	10	11

当批量较大、生产正常、质量稳定情况下，抽样数量可按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规

定，采用放宽检验一次抽样方案，见表 5。

表 5 AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
2~8	A	2	0	1
9~15	B	2	0	1
16~25	C	2	0	1
26~50	D	3	0	1
51~90	E	5	1	2
91~150	F	8	1	2
151~280	G	13	1	2
281~500	H	20	2	3
501~1200	J	32	3	4
1201~3200	K	50	5	6
3201~10000	L	80	6	7

## 6.4 判定

### 6.4.1 基本安全性能

基本安全性能检验结果所有项目符合要求时判定该试样所代表的检验批基本安全性能合格，有一项不符合，则为不合格。其中，色牢度不合格仅表示该色别不合格。

### 6.4.2 内在质量

内在质量检验结果所有项目符合对应品等要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格，有一项不符合，则为不合格。其中，色牢度不合格仅表示该色别不合格。

### 6.4.3 外观质量

外观质量所有检测项目的检验结果符合对应品等要求的，判定该件外观质量合格，否则为不合格。批外观质量的不合格样品数小于或等于表4或表5接收数Ac，则判该检验批合格；如果不合格样品数大于或等于表4或表5拒收数Re，则判该检验批不合格。

### 6.4.4 综合判定

基本安全性能、内在质量和外观质量的检验结果全部合格，则判定为合格；否则判定为不合格。

## 6.5 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可执行一次复验。复验按首次检验的规定执行，以复验结果为准。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

产品标志应符合GB/T 5296.4、GB 18401或GB 31701规定。应标明：

- 制造者的名称和地址；
- 产品名称；
- 规格尺寸；
- 纤维成分及含量；
- 维护方法；

- f) 本文件编号；
- g) 产品质量等级；
- h) 安全类别。

## 7.2 包装

每件产品应独立包装，并保证产品在储运中包装完整，不破损、不沾污、不受潮。

## 7.3 运输

运输过程中应防潮、防火、防污染。

### 7.3.2 贮存

贮存环境应保持阴凉、通风、干燥、清洁。