

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43018—XXXX
代替 FZ/T 41018—2007

蚕丝绒毯

Silk velvet blankets

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对FZ/T 43018-2007《蚕丝绒毯》的修订，本标准与对FZ/T 43018-2007相比，主要修改内容如下：

- 将适用范围中“蚕丝绒毯面纱（或起绒纱）为纯蚕丝或蚕丝含量在30%及以上”改为“蚕丝绒毯面纱（或起绒纱）为纯蚕丝或蚕丝含量在50%及以上”（2007版的第1章；本版的第1章）；
- 增加干洗尺寸变化率的考核项目（本版的4.4的表1）；
- 删除断裂强力考核项目（2007版的4.3中的表1）；
- 调整了脱毛量的试验方法，并在附录B中增加脱毛量试验方法（本版的附录B）。

本标准由中国纺织工业联合会提出；

本标准由全国丝绸标准化技术委员会归口；

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

本标准所代替的历次版本发布情况为：

FZ/T 43018-2007。

蚕丝绒毯

1 范围

本标准规定了蚕丝绒毯的要求、试验方法、检验规则、标识、包装与贮存等。

本标准适用于面纱（或起绒纱）为纯蚕丝或蚕丝含量在 30%及以上的机织绒毯，不起绒的蚕丝毯参照执行。

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 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 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 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 耐干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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定
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 14801 机织物和与针织物纬斜和弓纬的试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- 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：干洗和整烫后性能的评价
- GB/T 19981.2 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 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 四组分纤维混合物
- FZ/T 01057（所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

面纱 surface yarn

呈现在机织物表面的纱线，经抓毛工序后，部分纤维在绒毯表面形成绒毛，一般是纬纱。

3.2

起绒纱 pile yarn

绒组织机织物中起毛圈的纱线，经割绒工序后，部分纤维在绒毯表面形成绒毛。

4 要求

- 4.1 蚕丝绒毯的要求分为基本安全性能、内在质量、外观质量和实物质量四个方面。
- 4.2 蚕丝绒毯基本安全性能按GB 18401 执行。
- 4.3 婴幼儿及儿童纺织产品安全性能按GB 31701执行。
- 4.4 蚕丝绒毯的质量等级分为优等品、一等品和合格品三个等级，低于合格品的为等外品。
- 4.5 蚕丝绒毯内在质量要求按表 1 规定。

表 1 内在质量要求

项目		分等			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行			
单条质量偏差率/%		-4.0~+4.0	-4.0~+10.0	-8.0~+10.0	
水洗尺寸变化率 ^a /%		-5.0~+5.0	≥-8.0	≥-10.0	
干洗尺寸变化率 ^b /%		-2.0~+1.0	-3.0~+1.0		
脱绒量 ^c /mg/100cm ²		≤20.0	≤30.0	/	
色牢度/ 级	耐光	深色	4	3-4	3
		浅色	3-4	3	3
	耐洗 ^d	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3	2-3
	耐干洗 ^b	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3
		湿摩擦	3-4	3	2-3
^a 仅考核产品标识标注水洗产品。 ^b 仅考核产品标识标注干洗产品。 ^c 仅考核拉绒蚕丝绒毯。					
注：>GB/T 4841.3 中 1/12 标准深度为深色，≤GB/T 4841.3 中 1/12 标准深度为浅色。					

- 4.6 蚕丝绒毯外观质量要求按表 2 规定。

表 2 外观质量要求

项目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
尺寸偏差率/%		-2.0~+2.0	-2.0~+3.5	-5.0~+8.0
长宽 不齐	1m 及以上/%	≤2.0		≤3.0
	1m 以下, cm	≤2.0		≤3.0
纬斜、花斜/%		≤2.0	≤4.0	≤6.0
色花、色档/级		≥4	≥3-4	≥3-4
条状疵点/处/条		轻微≤1	轻微≤3	轻微≤4, 明显≤1
块状疵点/处/条		轻微≤1	轻微≤2	轻微≤4, 明显≤1
散布性疵点		不允许	轻微允许	轻微允许
污渍、色渍		不允许	轻微允许一处	轻微允许 3 处
破洞、缺纱		不允许		
缝制质量		包边缝道平直, 缝针不良 每处单针, 累计不超过 3 处	包边缝道基本平直, 缝针 不良每处不超过 3 针, 累 计不超过 4 处	缝针不良每处不超过 3 针, 累计不 超过 6 处

注: 轻微疵点指目测不易看出的疵点, 污渍、色渍达 GB/T250 色卡 4 级及以上为轻微疵点。明显疵点指目测易看出, 但不严重影响外观的疵点。

4.7 蚕丝绒毯的实物质量指织物组织、毯面外观风格、手感及色泽与标样的差异, 按表 3 规定。

表 3 实物质量要求

项目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
织物组织		与标样相同		
外观风格、手感		符合标样	基本符合标样	
色差(级) ≥		4		3-4
包边布色差 ≥		3-4		

4.8 蚕丝绒毯产品的最终质量等级以其各项要求中最低等级评定, 低于合格品的为等外品, 等外品仍应达到国家有关强制性标准要求。

5 试验方法

5.1 内在质量

5.1.1 纤维含量的测定按GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01101进行, 取试样中面纱(或起绒纱)进行试验, 结果按结合公定回潮率含量计算, 含有我国标准尚未规定公定回潮率的纤维的产品, 结合标准回潮率含量计算。

5.1.2 单条质量偏差率的测定, 用分度值不大于 2g 的秤称取单条质量 G, 在样品距边 10cm 以上部位取小样 20cm×20cm 二块, 其中一块按 GB/T 9995 标准测定其实际回潮率 R, 另一块在温度 (20±2) °C、相对湿度 65%±2% 的标准大气中吸湿平衡后, 按 GB/T 9995 标准测定其标准回潮率 R_b, 按公式 (1) 计算蚕丝绒毯单条标准质量 G_b, 按公式 (2) 计算蚕丝绒毯单条质量偏差率 P, 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后 1 位。

$$m_b = \frac{m \times (1 + R_b)}{(1 + R)} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

$$P = \frac{m_b - m_s}{m_s} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

- m_b ——单条标准质量，单位为克（g）；
- m ——单条质量实测值，单位为克（g）；
- R_b ——标准回潮率，（%）；
- R ——实测回潮率，（%）；
- P ——单条质量偏差率，（%）；
- m_s ——单条质量设计规格值，单位为克（g）。

- 5.1.3 水洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630执行。洗涤程序采用7A，干燥方法采用A法。
- 5.1.4 干洗尺寸变化率按GB/T 19981.1和GB/T 19981.2执行。干洗程序按正常材料选用。整烫使用熨斗。
- 5.1.5 脱绒量的测定按附录B执行。
- 5.1.6 耐光色牢度的测定按GB/T 8427—1998方法3执行。
- 5.1.7 耐洗色牢度的测定按GB/T 3921-2008执行，试验条件选用A（1）方法。
- 5.1.8 耐干洗色牢度的测定按GB/T 5711执行。
- 5.1.9 耐汗渍色牢度的测定按GB/T 3922执行。
- 5.1.10 耐水色牢度的测定按GB/T 5713执行。
- 5.1.11 耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920执行。

5.2 外观质量

5.2.1 尺寸偏差率的测定，将蚕丝绒毯抖松呈自然伸缩状态，平摊在检验台上，用分度值为1mm的钢卷尺测量，测量位置在有效边长的四分之一和四分之三处，长、宽向测量结果分别取平均值，按公式（3）计算偏差率，结果按GB/T 8170修约至小数点后1位。

$$S = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：

- S ——尺寸偏差率；（%）
- L_1 ——尺寸实测值，单位为厘米（cm）；
- L_0 ——尺寸规格值，单位为厘米（cm）。

- 5.2.2 长宽不齐的测定，将蚕丝绒毯沿经或纬纱对折，测量其垂直于边的多余部分最大值（精确至0.1cm）。规格值1m及以上的，以多余部分最大值占规格值的百分比计算，结果按GB/T 8170修约至小数点后1位。
- 5.2.3 色差的测定，采用D₆₅标准光源或北向自然光，照度不低于600lx，试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样表面约成45°角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约60cm目测，与GB/T 250标准样卡对比评级。
- 5.2.4 纬斜、花斜的测定按GB/T 14801执行。
- 5.2.5 疵点及缝制质量的测定，在自然北光或白色日光灯下进行，保持检验桌面照度不低于600lx且均匀，桌面平整光滑。块状疵点以疵点最大方向量计。

5.3 实物质量

实物质量检验在自然北光或白色日光灯下进行，保持检验桌面照度不低于600lx且均匀，桌面平整光滑。外观风格测定采用手感、目测与标样对比。实物与标样色差的测定按4.2.3条执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验（交收检验）。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.2 检验项目

型式检验项目为第 4 章中的所有要求项目。出厂检验项目为单条质量偏差率、水洗尺寸变化率、色牢度（干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度除外）、外观质量、实物质量。

6.3 组批

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一合同或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。

6.4 抽样

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取，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。内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定，一般取试样量为 1 条。

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。

6.5 检验结果的判定

外观质量和实物质量逐条检验，按条评定等级。内在质量项目按批检验评定等级，以所有试验结果中最低评等评定样品的最终等级。

试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外观质量和实物质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定进行，接收质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批内在质量、外观质量和实物质量均合格时判定为合格批。否则判定为不合格批。

6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可进行复验。复验按首次检验的规定进行，以复验结果为准。复验只进行一次。

7 标识

7.1 蚕丝绒毯的标识应符合 GB 5296.4 和 GB 18401 标准规定，内容包括制造者名称和地址、产品名称、规格、纤维含量、洗涤方法和保养贮存方法、产品标准编号、产品质量等级、产品检验合格证明、安全技术要求类别。如有需要，还可包括其它内容。

7.2 产品规格标注内容应包括长、宽尺寸、单条质量。

8 包装与贮存

8.1 蚕丝绒毯应每条用包装袋或盒独立包装，并附有第 7 章规定的标识。包装应完整，注意防潮、防污损。若还需采用成批包装，则外包装必须标明制造者名称和地址、产品名称、产品数量、规格、质量等级。

8.2 蚕丝绒毯贮存时须防潮、防霉、防光照。

9 其它

如供需双方对蚕丝绒毯产品另有要求，可按合同或协议执行。

附录 A
(资料性附录)
检验抽样方案

根据 GB/T 2828.1—2012 标准,采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案如表 B.1 所示。

表 A.1 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 A _c	拒收数 R _c
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

根据 GB/T 2828.1—2012 标准,采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案如表 B.2 所示。

表 A.2 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 A _c	拒收数 R _c
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

附录 B
(规范性附录)
脱毛量试验方法

B.1 仪器及工具

马丁代尔耐磨试验仪（符合 GB/T 4802.2-2008 规定）、分析天平（ $d=0.1\text{ mg}$ ）。

B.2 试样准备

按照 GB/T 4802.2-2008 规定制备直径为 140mm 的圆形试样 3 组，每组含 2 块试样。1 块安装在试样夹具中，1 块用作磨料安装在起球台上。试样上不得有影响试样结果的疵点。

B.3 调湿和试验用大气

调湿和试验用 GB/T 6529 规定的标准大气。

B.4 操作步骤

B.4.1 将调湿至恒重（以 2h 的间隔连续称量，质量的变化不大于 0.25% 时，即认为达到了恒重）的 3 块试样称重，并计算其质量平均值为 m_1 （修约到三位小数）。

B.4.2 采用羊毛标准磨料，按照 GB/T 4802.2-2008 中 9.2 规定，将称量好的试样安装到马丁代尔耐磨试验仪上，总负荷为 $(415 \pm 2)\text{ g}$ ，摩擦次数 1000 次。

B.4.3 摩擦完成后，取出试样，抖去浮毛，对 3 块试样进行称重，并计算其质量平均值为 m_2 （修约到三位小数）。

B.5 结果计算

脱毛量按式（B.1）计算，最终结果按 GB/T 8170 修约到一位小数。

$$R = \frac{m_1 - m_2}{A} \dots\dots\dots (B.1)$$

式中：

R — 脱毛量；

m_1 — 试验前 3 块试样的质量平均值，单位为克（mg）；

m_2 — 试验后 3 块试样的质量平均值，单位为克（mg）；

A — 圆形试样面积，单位为 100 cm^2 。
