



# 团 体 标 准

T/ZZB XXXX—XXXX

## 蚕丝绒毯

Silk velvet blankets

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

# 目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	2
4 基本要求.....	2
5 技术要求.....	2
6 试验方法.....	4
7 检验规则.....	6
8 标识.....	7
9 包装与贮存.....	7
10 质量承诺要求.....	7
附录 A （资料性） 脱绒量试验方法.....	8
附录 B （规范性） 检验抽样方案.....	9

## 前 言

本文件依据GB/T 1.1给出的规则起草。

本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由XXXXXXXXX牵头组织制定。

本文件主要起草单位：XXXXXXXXX。

本文件参与起草单位：XXXXXXXXX。

本文件主要起草人：XXXXXXXXX。

本文件评审专家组长：XXX。

本文件由XXXXXXXXX负责解释。

# 蚕丝绒毯

## 1 范围

本文件规定了蚕丝绒毯的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标识、包装与贮存、质量承诺。

本文件适用于面纱（纬纱）为纯蚕丝或蚕丝含量在50%及以上的机织绒毯。

## 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 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 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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427-2019 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 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬的试验方法
- GB/T 15551-2016 桑蚕丝织物
- GB/T 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定
- 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 20708 纺织染整助剂产品中部分有害物质的限量及测定
- 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 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  
FZ/T 42002-2021 桑蚕绢丝  
FZ/T 43018-2017 蚕丝绒毯

### 3 术语和定义

FZ/T 43018-2017 规定的术语和定义适用于本文件。

### 4 基本要求

#### 4.1 设计与研发

- 4.1.1 具备独立的设计与研发团队，有自主开发设计能力，能根据客户的需求设计相应的工艺方案。
- 4.1.2 利用花型设计专用开发软件进行研发设计。
- 4.1.3 根据原料特性确定工艺参数。

#### 4.2 原材料

- 4.2.1 采用绢丝的品质应不低于 FZ/T 42002-2021 中一等品要求。
- 4.2.2 绞纱染色过程中所采用的染化料应符合 GB/T 20708 的要求。染色后绞纱的色差应不低于 4 级。
- 4.2.3 采用的包边织物为桑蚕丝织物，桑蚕丝织物应符合 GB/T 15551-2016 一等品要求，单位面积质量应不低于 60 g/m<sup>2</sup>。

#### 4.3 工艺与设备

- 4.3.1 后整理、成品生产车间具备温度控制能力，实际温度应控制在 (18~30) °C。
- 4.3.2 采用节能高效的差异化拉毛 (起毛)、磨毛、吸毛等工艺，确保生产过程稳定性。
- 4.3.3 采用大针数独幅电子提花机或门幅 3.2m 及以上电子多臂剑杆织机、针布定制式拉毛 (起毛) 机、剪毛机等。生产过程中使用清洁能源，实现精细化生产。

#### 4.4 检验能力

具备检测蚕丝绒毯的单条质量偏差率、金属异物、外观质量、实物质量的检测设备并开展检测。

### 5 技术要求

- 5.1 基本安全性能按 GB 18401 执行。婴幼儿及儿童纺织产品安全性能按 GB 31701 执行。
- 5.2 内在质量要求按表 1 规定。

表 1 内在质量要求

项目		要求	
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行	
单条质量偏差率/%		-3.0~+3.0	
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%		-5.0~+5.0	
干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%		-2.0~+1.0	
脱绒量/mg/100cm <sup>2</sup> ≤		20.0	
断裂强力/N ≥		250	
色牢度/级 ≥	耐洗 <sup>a</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐干洗 <sup>b</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐汗渍	变色	4
		沾色	3-4
	耐水	变色	4
		沾色	3-4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3-4
	耐光	深色	4
		浅色	3-4
可萃取重金属/ (mg/kg) <	锑 (Sb)		30.0
	砷 (As)		1.0
	铅 (Pb)		1.0
	镉 (Cd)		0.1
	铬 (Cr)		2.0
	六价铬 [Cr (VI)]		0.5
	钴 (Co)		4.0
	铜 (Cu)		50.0
	镍 (Ni)		4.0
	汞 (Hg)		0.02
金属异物		应无金属针、断针等金属异物。	
注：颜色大于 GB/T 4841.3 中 1/12 染料染色标准深度色卡为深色，颜色小于等于 GB/T 4841.3 中 1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。			

<sup>a</sup>产品标识标注不可水洗产品不考核。

<sup>b</sup>产品标识标注不可干洗产品不考核。

### 5.3 外观质量要求按表 2 规定。

表 2 外观质量要求

项目		要求
尺寸偏差率/%		-2.0~+2.0
长宽不齐	1m 及以上/%	≤2.0
	1m 以下/cm	≤2.0
纬斜、花斜/%		≤2.0
色花、色档/级		≥4
条状疵点/处/条		轻微≤1
块状疵点/处/条		轻微≤1
散布性疵点		不允许
污渍、色渍		不允许
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
注 1：轻微疵点指目测不易看出的疵点，污渍、色渍达 GB/T 250 色卡 4 级及以上为轻微疵点。		
注 2：明显疵点指目测易看出，但不严重影响外观的疵点。		

### 5.4 实物质量包括织物组织、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	要求
织物组织	与标样相同
外观风格、手感	符合标样
色差/级 ≥	4
包边布/色差/级 ≥	3-4

### 5.5 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 GB 18401 或 GB 31701 要求。

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量

6.1.1 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。经纱参照执行。

6.1.2 单条质量偏差率的测定，用分度值不大于 2 g 的称称取单条质量  $m$ ，在样品距边 10 cm 以上部位取两块 20 cm×20 cm 小样，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)℃、相对湿度(65±2)%的标准大气中吸湿平衡后，按 GB/T 9995 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  $m_b$ ，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。

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

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

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)。

6.1.3 水洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8629-2017、GB/T 8630执行。洗涤采用GB/T 8629—2017中的A型标准洗衣机4G程序。干燥采用GB/T 8629—2017中的程序A(悬挂晾干)。

6.1.4 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。

6.1.5 脱绒量的测定按附录A执行。

6.1.6 断裂强力的测定，按GB/T 3923.1执行。

6.1.7 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。

6.1.8 耐干洗色牢度的测定按GB/T 5711执行。

6.1.9 耐汗渍色牢度的测定按GB/T 3922执行。

6.1.10 耐水色牢度的测定按GB/T 5713执行。

6.1.11 耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920执行。

6.1.12 耐光色牢度的测定按GB/T 8427-2019中方法3执行，晒至第一阶段。

6.1.13 可萃取重金属按 GB/T 17593 执行。

6.1.14 金属异物的测定，将成品逐条通过检针机进行检测，检测方法按 GB/T 24121 规定执行。检测设备灵敏度选 1.0 mm。

## 6.2 外观质量

6.2.1 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 1 mm 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。

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

式中：

S ——尺寸偏差率；

L<sub>1</sub> ——尺寸实测值，单位为厘米（cm）；

L<sub>0</sub> ——尺寸规格值，单位为厘米（cm）。

6.2.2 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。

6.2.3 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。

6.2.4 纬斜、花斜的测定按GB/T 14801执行。

6.2.5 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。

### 6.3 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6.2.3执行。

## 7 检验规则

### 7.1 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。

### 7.2 检验项目

型式检验项目为第 5 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、耐光色牢度除外）、外观质量、实物质量。

### 7.3 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。

### 7.4 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，见附录 B。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，见附录 B。

### 7.5 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。

试样内在质量检验结果所有项目符合 5.4 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。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。

### 7.6 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。

## 8 标识

8.1 蚕丝绒毯的标识应符合 GB/T 5296.4 规定。

8.2 产品规格标注内容应包括长度、宽度、单条质量。

## 9 包装与贮存

9.1 每条蚕丝绒毯应用包装袋或盒独立包装，并附有第 8 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。

9.2 蚕丝绒毯贮存时须防潮、防霉、防光照。

## 10 质量承诺

10.1 在不影响二次销售的情况下 1 个月内包退换。

10.2 客户有诉求时，应在 24h 内作出响应，及时为用户提供服务和解决方案。

10.3 在使用过程中出现脱线等缝纫问题，1 年内包维修。

附录 A  
(规范性)  
脱绒量试验方法

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 140 mm 的圆形试样 3 组，每组含 1 块试样。每 1 块安装在试样夹具中。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 2 h 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  $m_1$ （修约到小数点后三位）。

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

脱绒量按式（B.1）计算，最终结果按 GB/T 8170 修约到小数点后 1 位。

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

式中：

- R ——脱绒量，单位为毫克/百平方厘米（ $\text{mg}/100\text{ cm}^2$ ）；
- $m_1$  ——试验前 3 块试样的质量平均值，单位为毫克（ $\text{mg}$ ）；
- $m_2$  ——试验后 3 块试样的质量平均值，单位为毫克（ $\text{mg}$ ）；
- A ——圆形试样面积，单位为百平方厘米（ $100\text{ cm}^2$ ）。

**附 录 B**  
(资料性)  
**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 <sub>c</sub>	拒收数 R <sub>c</sub>
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 <sub>c</sub>	拒收数 R <sub>c</sub>
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