



# 团 体 标 准

T/ZZB 1867—2020



2020 - 11 - 18 发布

2020 - 12 - 01 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 术语与定义 .....	2
4 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	3
6 试验方法 .....	5
7 检验规则 .....	5
8 产品标志、包装、运输和贮存 .....	7
9 质量承诺 .....	7



## 前 言

本文件依据GB/T 1.1给出的规则起草。

请注意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。

本文件由方圆标志认证集团浙江有限公司牵头组织制定。

本文件主要起草单位：台州市丝丝美席业股份有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：台州百丽丝席业有限公司、台州市亚滕席业有限公司。

本文件主要起草人：王信荣、曹勇、李君英、陈杨春、陈国文、曹丽勤、车宇锋、刘鹏、林邦球。

本文件评审专家组长：茅明华。

本文件由方圆标志认证集团浙江有限公司负责解释。



# 纤维素材料仿藤凉席

## 1 范围

本文件规定了纤维素材料仿藤凉席的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及产品质量承诺。

本文件适用于以纤维素材料为主要原料，用机织工艺织成的仿藤席面，与其他纺织面料复合加工而成的凉席，包括席子、枕席、枕套、床罩、垫等类型。

## 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 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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8631 纺织品 织物因冷水渍而引起的尺寸变化的测定
- GB/T 8960—2015 涤纶牵伸丝
- GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第1部分：吸湿法
- GB/T 14460—2015 涤纶低弹丝
- 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 20382 纺织品 致癌染料的测定
- GB/T 20383 纺织品 致敏性分散染料的测定
- GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定
- GB/T 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚聚氧乙烯醚
- GB/T 23345 纺织品 分散黄 23 和分散橙 149 染料的测定
- 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
- GB/T 35611—2017 绿色产品评价 纺织产品
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

- FZ/T 54005—2020 有色涤纶低弹丝
- FZ/T 54006—2020 有色涤纶牵伸丝
- FZ/T 62013—2019 再生纤维素纤维凉席

### 3 术语与定义

FZ/T 62013—2019界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**纤维素材料仿藤凉席 cellulose material imitation rattan mats**

以纤维素材料为皮，以涤纶纱线材料为芯的皮芯结构或（和）100%纤维素材料为主要原料，与涤纶长丝和（或）涤纶长丝编织带交织而成的仿藤席面，和其他纺织面料进行复合，以凉爽舒适为目的，铺于床、枕、垫上的一系列产品。

### 4 基本要求

#### 4.1 研发设计

- 4.1.1 具有原材料、花型、工艺动态数据库，精选木浆纤维纸、涤纶长丝、化学助剂和辅料等，控制、提升和优化产品的安全性能、生态指标和使用性能。
- 4.1.2 采用辅助设计软件对花型、组织、工艺、款样等进行设计。

#### 4.2 原辅材料

- 4.2.1 所有原辅材料应符合 GB 18401 或 GB 31701 标准要求，不得使用再加工纤维制品。
- 4.2.2 纤维素纤维皮的原材料木浆纤维纸应选用平方米重量为（22~25）g/m<sup>2</sup>的安全类别为 B 类及以上、无接缝、无荧光物的产品。
- 4.2.3 有色涤纶长丝选择有色涤纶低弹丝或有色涤纶牵伸丝，应达到 FZ/T 54005—2020 和 FZ/T 54006—2020 标准一等品及以上技术要求；白色涤纶长丝选择涤纶低弹丝或涤纶牵伸丝，达到 GB/T 8960—2015 和 GB/T 14460—2015 一等品及以上技术要求；芯线涤纶纱线应达到相应产品标准一等品及以上技术要求。
- 4.2.4 底部复合面料达到相应产品标准一等品及以上技术要求。
- 4.2.5 生产过程中选用的助剂应符合 GB/T 35611—2017 的规定，选用的粘合剂应为无色无味的热熔水基无甲醛环保粘合剂。

#### 4.3 工艺设备

- 4.3.1 配备自动化变频控制的纸裁条设备和激光定位电动裁剪设备；配备不少于三色提花并可自动裁边的提花剑杆织机。
- 4.3.2 裁纸工序的宽度偏差控制在±8%；纸条软化应使用恒温恒湿的软化处理工艺；产品柔滑整理工序应自动控制滑爽柔软剂和水的比例。
- 4.3.3 柔滑整理工艺和粘合复合工艺应全封闭操作；裁剪、缝纫和绣花绗缝车间，环境温度应控制在（15~28）℃。
- 4.3.4 生产过程中产生的废液应自动回收处理并循环利用。

#### 4.4 检验检测

4.4.1 应开展对木浆纤维纸、纺织面料进行幅宽、色差、疵点等外观质量的检验；对涤纶纱线和涤纶长丝进行色差和外观疵点的检验。

4.4.2 应对每道工艺的产品进行外观质量的检验。

4.4.3 应具备纤维素材料仿藤凉席的外观质量、残留金属物、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐摩擦色牢度的检测设备并进行检验。

### 5 技术要求

#### 5.1 安全性能

基本安全性能应符合GB 18401中B类及以上要求，婴幼儿产品应符合GB 31701中A类要求，儿童产品应符合GB 31701中B类及以上要求。

#### 5.2 生态性能

生态性能应符合表1要求。

表1 生态性能要求

项目		技术要求
残余表面活性剂、润湿剂/ (mg/kg) <	壬基酚、辛基酚（总量）	10.0
	壬基酚、辛基酚、壬基酚聚氧 乙烯醚、辛基酚聚氧乙烯醚 （总量）	25.0
有害染料 <sup>a</sup> /（mg/kg）	致癌染料	禁用 <sup>b</sup>
	致敏染料	禁用 <sup>b</sup>
	其他有害染料	禁用 <sup>b</sup>
<sup>a</sup> 有害染料具体物质清单见 GB/T 35611—2017 附录 B。		
<sup>b</sup> 合格限量值为 50 mg/kg。		

#### 5.3 内在质量

内在质量应符合表2要求。

表2 内在质量要求

项目		技术要求
纤维含量/%		按GB/T 29862要求
席面断裂强力/N $\geq$	经向	560
	纬向	560
席面耐磨性能/次 $\geq$		20 000
尺寸变化率/%	经向	-2.0~+1.5
	纬向	-2.0~+1.5
水擦拭后外观质量		变色不低于 3-4 级；样品无破损，无脱散、无开线现象； 粘合部位不允许起泡、脱落、裂开。

表2 (续)

项目		技术要求
残留金属物		无
耐汗渍色牢度/级 $\geq$	变色	4
	沾色	4
耐水色牢度/级 $\geq$	变色	4
	沾色	4
耐摩擦色牢度/级 $\geq$	干摩	4
	湿摩	4
耐光色牢度/级 $\geq$		4
透气性/(mm/s) $\geq$		250
席面透湿量/(g/m <sup>2</sup> ·24h) $\geq$		5 000

## 5.4 外观质量

外观质量应符合表3要求。

表3 外观质量要求

项目		技术要求
规格尺寸偏差率/%		-1.0~+1.0
纬斜/% $\leq$		2.0
色花、色差/级 $\geq$		4
疵点	明显可见的接头/(只/m <sup>2</sup> )	不允许
	油污、油渍、油纱	不允许
	不可恢复的皱痕	不允许
	破洞、断经、断纬	不允许
	布边(凸凹边)/mm $\leq$	2
	跳针	不允许
	印花不良	不允许
图案质量	图案整体位正不偏	
缝针质量	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	
包边质量	包边整齐, 牢固, 针迹均匀, 齐直, 宽窄一致, 无折皱夹布, 不露毛; 面线底线松紧适当, 边口处打回针, 针迹密度 $\geq$ 5针/3cm(席面厚度 $<$ 0.8cm)。	
刺绣质量	针码平服, 绣面平整, 无线头; 图案花型变化自然, 绣边轮廓齐整; 针码均匀细薄、细密适当; 行针流畅, 掺色自然, 富有立体感; 绣面洁净无沾污。贴绣平服, 无明显漏绣; 喷绣色彩准确、牢固、过度自然, 不重叠、不错位。	
针密/针/5cm $\geq$	9	
其他外观要求	不允许有发霉、虫蛀; 席面无勾丝、断纱和毛丝。	

表3 (续)

项目	技术要求
注：尺寸偏差考核绝对值小于1 cm按1 cm考核。	

## 6 试验方法

### 6.1 安全性能

- 6.1.1 基本安全性能试验按 GB 18401 执行。  
6.1.2 婴幼儿和 14 周岁及以下儿童产品按 GB 31701 执行。

### 6.2 生态性能

- 6.2.1 残余表面活性剂、润湿剂的试验按 GB/T 23322 执行。  
6.2.2 致癌染料试验按 GB/T 20382 执行。  
6.2.3 致敏染料试验按 GB/T 20383 执行。  
6.2.4 其他有害染料试验按 GB/T 23345 执行。

### 6.3 内在质量

- 6.3.1 纤维含量试验按 FZ/T 01057 (所有部分) 和 GB/T 2910 (所有部分) 执行。  
6.3.2 席面断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。  
6.3.3 耐磨性能试验按 GB/T 21196.2 执行。  
6.3.4 尺寸变化率试验按 GB/T 8631 执行。  
6.3.5 水擦拭后外观质量的试验按 6.3.4 进行浸渍、干燥后, 按 GB/T 250 进行, 在 6.4.1 规定的外观测定条件下, 结合表 2 进行评价。  
6.3.6 残留金属物试验按 GB/T 24121 执行。  
6.3.7 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行, 采用单纤维贴衬, 整体复合试样测试。  
6.3.8 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行, 采用单纤维贴衬, 整体复合试样测试。  
6.3.9 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行, 测试席面。  
6.3.10 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行, 测试席面。  
6.3.11 透气性试验按 GB/T 5453 执行, 试样两侧压降为 100 Pa, 试验面积为 20 cm<sup>2</sup>, 整体复合试样测试, 气流从里向面移动。  
6.3.12 透湿量试验按 GB/T 12704.1 执行, 采用试验条件 a)。

### 6.4 外观质量

- 6.4.1 检验条件: 外观检验在自然北光或白色日光灯下进行, 检验桌台面照度不低于 600 lx, 检验人员眼部距产品约 1 m 左右。  
6.4.2 外观质量检验以产品正面为主, 检验人员以目光进行检验。  
6.4.3 规格尺寸偏差率试验 FZ/T 62013—2019 中 6.2.2 条执行。  
6.4.4 纬斜试验按 GB/T 14801 执行。  
6.4.5 色花、色差按 GB/T 250 执行。

## 7 检验规则

## 7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。出厂检验在产品生产完毕交货前进行，客户有要求时也可在产品批量交收时进行。凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每半年进行一次型式检验；
- d) 产品停产6个月以上重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家监督机构提出进行型式试验的要求时。

## 7.2 检验项目

出厂检验项目为本文件5.3中内在质量项目中残留金属物、耐汗渍色牢度、耐水色牢度和耐摩擦色牢度项目，5.4中的外观质量项目。型式检验项目为第5章全项目。

## 7.3 组批

出厂检验以同一合同或交货批为同一检验批。型式检验以同一合同或同一生产批号、同一品种、花型、色别和同一规格为同一检验批。

## 7.4 抽样

7.4.1 安全性能、生态性能、内在质量和外观质量的样本应从检验批中随机抽取。

7.4.2 安全性能、生态性能和内在质量检验用试样的抽样方案见表4，不少于2条（套）。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定，染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

表4 安全性能、生态性能和内在质量抽样方案

批量N	样本量n	合格判定数Ac	不合格判定数Re
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

7.4.3 外观质量检验用的样本抽取方案见表5。

表5 外观质量抽样方案

批量N	样本量n	合格判定数Ac	不合格判定数Re
2~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

注：当样本大小n大于批量N时，实施全检测，批合格判定数Ac为0。

## 7.5 判定规则

### 7.5.1 安全性能

检验结果所有项目符合5.1要求，不合格样本数 $\leq A_c$ ，则判定该批产品安全性能合格；有一项及以上不符合，不合格样本数 $\geq R_e$ ，判定该批产品安全性能不合格。

### 7.5.2 生态性能

检验结果所有项目符合5.2要求，不合格样本数 $\leq A_c$ ，则判定该批产品生态性能合格；有一项及以上不符合，不合格样本数 $\geq R_e$ ，判定该批产品生态性能不合格。

### 7.5.3 内在质量

检验结果所有项目符合5.3要求，不合格样本数 $\leq A_c$ ，则判定该批产品内在质量合格；有一项及以上不符合，不合格样本数 $\geq R_e$ ，判定该批产品内在质量不合格。

### 7.5.4 外观质量

单件样本外观质量按5.4要求判定，不合格样本数 $\leq A_c$ ，则判定该批产品外观质量合格；不合格样本数 $\geq R_e$ ，则判定该批产品外观质量不合格。

### 7.5.5 综合判定

安全性能、生态性能、内在质量和外观质量均合格，则判定该批产品合格；有一项及以上不合格，则判定该批产品不合格。

## 8 产品标志、包装、运输和贮存

8.1 产品标志应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 标准规定，产品应标明规格尺寸（宽度 $\times$ 长度），单位为 cm。

8.2 每件产品应有包装，并附有 8.1 条规定的标识，包装大小根据具体产品而定，包装材料选择适当，应保证产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。若还需采用多组合包装，则外包装应标明企业名称和地址、产品名称，包装内应附有装箱单，装箱单上应标明产品数量、规格。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。

## 9 质量承诺

9.1 可提供免费的产品定制设计，满足客户个性化的需求。

9.2 提供专用的使用维护保养指南。

9.3 在正确运输、贮存和使用的情况下，客户提出异议和问题时，应在 48 小时内响应。

9.4 不影响二次销售的情况下，应提供七天无理由退换货服务。