



团 体 标 准

T/ZZB 2616—2022



2022 - 03 - 25 发布

2022 - 04 - 25 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	8
9 包装与贮存	8
10 质量承诺	8



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。

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。

本文件由浙江省丝绸协会牵头组织制定。

本文件主要起草单位：嘉兴华帛绒毯有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：浙江凯喜雅国际股份有限公司、浙江丝绸科技有限公司、浙江生态纺织品禁用染化料检测中心有限公司、浙江米赛丝绸有限公司、浙江格莱美服装有限公司。

本文件主要起草人：濮卫明、范王芳、李鹏、雷启然、陈凤鸣、喻永达、陈新琪、周科驹、于倩倩、伍冬平。

本文件评审专家组长：郑培。

本文件由浙江省丝绸协会负责解释。



蚕丝绒毯

1 范围

本文件规定了蚕丝绒毯的基本要求、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。

本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿产品。

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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

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 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 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 利用花型设计专用开发软件进行研发设计。

4.1.2 具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。

4.2 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 染色后纱线的色差应不低于 4 级，其基本安全性能应符合 GB 18401 B 类要求。

4.2.3 包边材料采用的桑蚕丝织物应符合 GB/T 15551—2016 一等品要求，单位面积质量应不低于 60 g/m²。

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）℃。

4.3.2 差异化拉毛（起毛）、磨毛、吸毛等工艺采用节能设备，并确保生产过程稳定性。

4.3.3 采用门幅 3.2 m 及以上电子提花剑杆织机或电子多臂剑杆织机、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。

4.4 检验检测

具备检测蚕丝绒毯的单条质量偏差率、金属异物、外观质量、色差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。儿童纺织产品安全性能还应按 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 ^a /%		-5.0~+5.0	
干洗尺寸变化率 ^b /%		-2.0~+1.0	
脱绒量/(mg/100 cm ²) ≤		20.0	
断裂强力/N ≥		250	
色牢度/级 ≥	耐洗 ^a	变色	4
		沾色	4
	耐干洗 ^b	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。			
^a 标识不可水洗产品不考核。			
^b 标识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	1 m 及以上/%	≤2.0
	1 m 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。		
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、手感及色差（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

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（纬纱）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 2g 的称称取单条质量 m ，在样品距边 10cm 以上部位取两块 20 cm×20 cm 小样，其中一块按 GB/T 9995 测定其实际回潮率 R ，另一块在温度 $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(65 \pm 2) \%$ 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。

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

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。

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

式中：

P ——单条质量偏差率；

m_b ——单条标准质量，单位为克（g）；

m_s ——单条质量设计规格或明示值，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 FZ/T 43018—2017 附录 B 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 可萃取重金属的测定按 GB/T 17593 执行。

6.1.14 金属异物的测定，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_1 ——尺寸实测值，单位为厘米（cm）；

L_0 ——尺寸规格或明示值，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 0.1 cm）。规格值 1 m 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 纬斜、花斜的测定按 GB/T 14801 执行。

6.2.4 色差的测定，采用 D65 标准光源或北向自然光，照度不低于 600 lx，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。

6.2.5 疵点及缝制质量的测定，在自然北光或白色日光灯下进行，保持检验桌台面照度不低于 600 lx 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，保持检验桌台面照度不低于 600 lx 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 6.2.4 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。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或产品停产 6 个月以上重新恢复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) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 正常生产时，每一年进行一次型式检验。

7.2 检验项目

出厂检验项目为单条质量偏差率、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度（耐干洗色牢度、耐光色牢度除外）、外观质量、实物质量。型式检验项目为第 5 章中的所有要求项目。

7.3 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、同一花色、同一生产批号为同一检验批。

7.4 抽样

7.4.1 出厂检验

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。

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 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

表4 (续)

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A _c	拒收数 R _c
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
501~1 200	J	80	5	6
1 201~3 200	K	125	7	8
3 201~10 000	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 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
501~1 200	J	32	3	4
1 201~3 200	K	50	5	6
3 201~10 000	L	80	6	7

7.4.2 型式检验

同一检验批中，在出厂检验合格的产品中随机抽取1条。

7.5 检验结果的判定

7.5.1 内在质量

试样内在质量检验结果所有项目符合5.2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。

7.5.2 外观质量和实物质量

试样外观质量和实物质量检验以条为单位，分别按5.3和5.4要求进行判定，全部符合要求则判定为外观质量合格，否则为不合格。

7.5.3 综合判定

内在质量、外观质量和实物质量的检验结果全部合格，则判该批产品合格。若有不合格项，则判该批产品不合格。

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。

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个月内可退换。

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年内免费维修。

