

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

餐桌垫

Table mat
(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 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 1

4 规格 1

5 基本要求 1

6 技术要求 2

7 检验方法 3

8 检验规则 4

9 标志、包装、运输和贮存 5

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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

餐桌垫

1 范围

本标准规定了餐桌垫的术语和定义、规格、基本要求、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于餐桌垫。

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 2912.1 纺织品甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量机单位面积质量的测定
- GB/T 5761 悬浮法通用型聚氯乙烯树脂
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8948 聚氯乙烯人造革
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 13767 纺织品 耐热性能的测定方法
- GB/T 16604 涤纶工业长丝
- GB/T 20388 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法
- GB 21550-2008 聚烯烃人造革有害物质限量
- FZ/T 01118 纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性
- HG/T 2423 工业对苯二甲酸二（2-乙基己基）酯（DOTP）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

4 规格

- 4.1 餐桌垫的成品规格可用产品的几何尺寸、单位面积质量标识。
- 4.2 几何尺寸以厘米（cm）为单位，矩形以长*宽的形式标注，圆形以直径的形式标注。
- 4.3 单位面积质量以每平方米克重（g/m²）为单位。

5 基本要求

5.1 原材料

- 5.1.1 所用原材料涤纶（PET）工业长丝的品质应符合 GB/T 16604 一等品及以上要求。
- 5.1.2 所用聚氯乙烯（PVC）树脂粉末的品质应符合 GB/T 5761 优等品要求。
- 5.1.3 所用对苯二甲酸二辛酯增塑剂（DOTP）品质应符合 HG/T 2423 优等品要求。

5.2 设计研发

- 5.2.1 具备从产品设计、材料制备、色彩配置、织造、后整理全过程工艺和技术的研发团队。

5.2.2 具备产品花型设计和工艺设计 CAD 软件及提花织造武制设备。

5.2.3 具备基于材料调色配方的数据库。

5.3 设备

具备自动拉丝机、剑杆织机、电子提花机、压辊式拉幅热定型剂、自动化剪裁机等设备。

5.4 环保

生产过程中产生的边角料及废料应予以回收再利用。

采用循环水工艺，配备环保通风设备。

5.5 检测能力

具备外观疵点、规格尺寸偏差、单位面积质量等指标项目的检验检测能力。

6 技术要求

6.1 外观质量

6.1.1 外观疵点的规定见表 1。

表 1 外观疵点的要求

序号	疵点名称	允许程度
1	稀弄、密路	不允许
2	断纬	不允许
3	围纬	不允许
4	双纬	不允许
5	纬移	不允许
6	断经	不允许
7	松、紧经	不允许
8	线状疵点	不允许
9	扭结	不允许
10	错织纹	不允许
11	经向条纹	不允许
12	污渍	不允许
13	磨损痕	不允许
14	破边	不允许
15	纬斜、弓纬	≤0.4cm
16	弯边	≤0.2cm
17	色差	不允许

6.1.2 产品规格偏差要求见表 2。

表 2 规格偏差要求

序号	项目名称	允许偏差
1	几何尺寸偏差	规格值±0.5cm
2	单位面积质量偏差	规格值±20g/m ²

6.2 内在质量

产品内在质量要求见表3。

表 3 内在质量要求

序号	项目名称	要求
1	耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩擦
2		湿摩擦
3	耐热压色牢度（潮压）级 \geq	变色
4		沾色
5	耐光色牢度/级 \geq	4
6	耐折牢度	3万次表面无裂纹
7	低温耐折牢度	3万次表面无裂纹
8	粘着性	表面无异状
9	老化性	表面不裂
10	耐热性能	无熔融、胶粘、变色、收缩
	易去污性/级 \geq	4

6.3 安全性能

产品的安全性能要求见表4。

表4 安全性能要求

序号	项目名称	要求
1	甲醛含量 (mg/kg)	75
2	氯乙烯单体含量	5
3	其他挥发物含量	20
4	邻苯二甲酸酯含量/% \leq	0.1
5	可溶性重金属 (mg/kg) \leq	镉 (Cd)
		铅 (Pb)

7 检验方法

7.1 外观质量的检验

7.1.1 外观疵点

7.1.1.1 采用日常白昼北光或者日光灯照明，日光灯光照度要求为 400lx~600lx。

7.1.1.2 疵点评分以产品的正面为准。

7.1.1.3 检验人员在工作台前，眼睛与产品表面的距离为 50cm~60cm，用目光逐块进行外观疵点的检验。

7.1.1.4 纬斜和弓纬按 GB/T 14801 的规定进行。

7.1.1.5 色差按 GB/T 250 的规定进行。

7.1.2 规格的检验

7.1.2.1 几何尺寸的测定：将产品平摊在工作台上，用分度值为 1mm 的钢卷尺或直尺测量产品长、宽或直径，精确到 1mm。

7.1.2.2 单位面积质量的测定按 GB/T 4669 的规定进行。

7.2 内在质量的检验

7.2.1 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 的规定进行。

7.2.2 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 潮压法的规定进行，加压温度采用 $(110 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

7.2.3 低温耐折牢度的测定按 GB/T 8948-2008 中 5.15 的规定进行。

7.2.4 粘着性的测定按 GB/T 8948 — 2008 中 5.19 的规定进行。

- 7.2.5 老化性的测定按 GB/T 8948 — 2008 中 5.12 的规定进行。
 7.2.6 耐热性能的测定按 GB/T 13767 的规定进行，试验温度为 $(100 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。
 7.2.7 易去污性的测定按 FZ/T 01118 的擦拭法的规定进行。

7.3 安全性能的检验

- 7.3.1 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 的规定进行。
 7.3.2 氯乙烯单体的测定按 GB 21550-2008 中 5.3 的规定进行。
 7.3.3 其他挥发物的测定按 GB 21550-2008 中 5.5 的规定进行。
 7.3.4 邻苯二甲酸酯的测定按 GB/T 20388 的规定进行。
 7.3.5 可溶性重金属的测定按 GB 21550 — 2008 中 5.4 的规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

8.1.1 出厂检验

产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，附产品合格证方能出厂。

8.1.2 型式检验

正常生产时每半年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验。

- 产品定型时；
- 当原料来源发生变化或主要设备更换，可能影响产品质量时；
- 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- 停产 3 个月以上恢复生产时；
- 客户对指标有异议，要求进行型式检验时；
- 国家质量监督机构提出要求时。

8.2 组批

同一原料、同一规格、同一配方、同一工艺条件连续生产的产品为一批。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。

8.3 检验项目

- 8.3.1 出厂检验项目为产品外观质量。
 8.3.2 型式检验项目包括本标准技术要求中的全部项目。

8.4 抽样规则

- 8.4.1 外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1 — 2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 5。
 8.4.2 内在质量样品数量在每批中根据试验需要随机抽取，每批不少于 6 块。

表 5 外观质量检验抽样方案

批量N	样本量n	接受数Ac	拒收数Re
2~50	5	0	1
51~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
3201~10000	200	10	11
10001~35000	315	14	15

批量N	样本量n	接受数Ac	拒收数Re
35000以上	500	21	22

8.5 判定规则

8.5.1 外观质量的判定

按7.1进行外观质量的检验，符合要求的，为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样品的外观质量合格，或不合格样本数不超过表5的接收数 A_c ，则该批产品外观质量合格；如果不合格样本数达到或超过表5的拒收数 R_e ，则该批产品外观质量不合格。

8.5.2 内在质量的判定

按7.2进行检验，检测结果所有项目符合表3规定，判定该批产品内在质量合格。有一项不符合表3规定，则该批产品内在质量不合格。

8.5.3 安全性能的判定

按7.3进行检验，检测结果所有项目符合表4规定，判定该批产品安全性能合格。有一项不符合表4规定，则该批产品安全性能不合格。

8.5.4 综合判定

外观质量、内在质量和安全性能均合格，则判定该批产品合格。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

每件产品上应有标签，标签上应注明产品名称、规格、产品执行标准、生产企业名称和地址等。

9.2 包装

包装应保证在运输过程中产品不易损坏。

9.3 运输

产品在装运时，应轻装轻卸，避免严重撞击，防止损坏包装物，并防止受潮。

9.4 贮存

包装物按批堆放，贮存场所应干燥、清洁、避光、通风。宜贮存在温度（5~30）℃的场所，注意防曝晒，防冻，防潮，并远离火源。