

T/ACCEM

团 体 标 准

T/ACCEMXXXX—2024

抗老化蚕丝被

Anti aging silk quilt

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中国商业企业管理协会 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 技术要求 2

5 试验方法 5

6 检验规则 7

7 标志 8

8 包装、运输和贮存 9

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专利的责任。

本文件由南通意百加生态科技有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：南通意百加生态科技有限公司。

本文件主要起草人：xxx。

抗老化蚕丝被

1 范围

本文件规定了抗老化蚕丝被的要求、试验方法、检验规则、标志、标签、包装、运输和贮存。
本文件适用于抗老化蚕丝被（以下简称“产品”）的生产和检验。

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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18830 纺织品 防紫外线性能的评定
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 24252—2019 蚕丝被
- 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 32016—2015 蚕丝 氨基酸的测定
- GB/T 35256 纺织品 色牢度试验 人造气候老化 暴露于过滤氙弧辐射
- GSB 16-3452 机制蚕丝绵外观等级标准样照
- FZ/T 01137—2016 纺织品 荧光增白剂的测定
- FZ/T 40009 蚕丝绵纤维长度试验方法
- FZ/T 41003 桑蚕绵球
- FZ/T 41004 柞蚕绵条
- FZ/T 41005 蚕丝绵
- FZ/T 40006 蚕丝含油率试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 质量等级

产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品三个等级。

4.2 安全性能

产品中的胎套和填充物的安全性能应符合 GB 18401 的要求，其中婴幼儿及儿童产品的安全性能应符合 GB 31701 的要求。

4.3 内在质量要求

应符合表 1 的规定。

表 1 内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
纤维含量	填充物	100% 桑蚕丝或 100% 柞蚕丝，允差符合 GB/T 29862 的要求	含桑蚕丝或（和）柞蚕丝 100%，允差符合 GB/T 29862 的要求	标称填充物蚕丝含量达到 50% 及以上，允差符合 GB/T 29862 的要求
	胎套	符合产品标识明示值，允差按 GB/T 29862 的要求		
填充物	品质		不含明显粉尘；外观色泽基本均匀，色差不低于 3~4 级；不污损；不发霉、变质	不含明显粉尘；不污损；不发霉、变质；色差不低于 3 级；绢制丝绵色差不低于 4 级
	丝绵长度	纯桑蚕丝绵 ^a	长丝绵	
		纯柞蚕丝绵 ^a	长丝绵； 网状中长丝绵； 絮状丝绵，20 cm 以上的中长丝绵含量 ≥60%，5 cm 以下短纤维含量 ≤10%	长丝绵； 网状中长丝绵； 絮状丝绵，20 cm 以上的中长丝绵含量 ≥50%，5 cm 以下短纤维含量 ≤10%
		桑、柞蚕丝混合丝绵 ^a	—	长丝绵； 网状中长丝绵； 絮状丝绵，20 cm 以上的中长丝绵含量 ≥50%，5 cm 以下短纤维含量 ≤10%
		绢制丝绵	—	
	含油率/%	蚕丝绵	1.2	1.5

项目			优等品	一等品	合格品
	≤	绢制丝绵	—		0.8
	回潮率/% ≤		12.0		
	质量偏差率/% ≥		-2.0		
	残胶率/%	蚕丝绵	5.0		7.0
	≤	绢制丝绵	—	—	5.0
	含杂率/% ≤		0.1	0.2	0.5
	荧光增白剂 ^a		不得检出		
	压缩回弹性 ^b /% ≥	压缩率	45	40	—
	回复率	92	87	—	
胎套色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^c	变色	4	3~4	3
		沾色	3~4		3
	耐汗渍	变色	4	3~4	3
		沾色	3		
	耐水	变色	4	3~4	3
		沾色	3		
	耐干摩擦		3~4	3	
	耐光	变色	4	4（浅色 3）	3
	耐气候色牢度		4	3~4	3
水洗尺寸变化率 ^d /% ≥		-3.0	-4.0	-5.0	

^a 丝绵长度规定见 FZ/T 41005。

^b 优等品和一等品的填充物不允许使用绢制丝绵。

^c 荧光增白剂种类见 FZ/T 01137—2016 中附录 A，检测低限按 FZ/T 01137—2016 中附录 B 的规定执行。

^d 使用说明标注填充物质量在 500 g 及以下的产品不考核。

^e 仅考核产品使用说明注明可水洗的产品。

4.4 外观质量要求

应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
尺寸偏差率/%	-2.0~+4.0	-2.0~+5.0	-5.0~+5.0
填充物	外观好于或接近于 GSB 16-3452 机制蚕丝绵外观等级标准样照优等品。丝胎中无明显的硬、软绵块和硬丝筋	外观好于或接近于 GSB 16-3452 机制蚕丝绵外观等级标准样照一等品。丝胎表面不允许出现明显的硬绵块和硬丝筋	蚕丝绵外观好于或接近于 GSB 16-3452 机制蚕丝绵外观等级标准样照二等品。绢制丝绵清洁度 ≥ 90 分
胎套	无破损、无污渍；色花、色差不得低于 3~4 级；纬斜、花斜不大于 3%；明示为 A、B 类产品不应有明显表面疵点	无破损、无污渍；色花、色差不得低于 3~4 级；纬斜、花斜不大于 5%；明示为 A、B 类产品不应有明显表面疵点	无破损、无明显污渍；色花、色差不得低于 3 级
辅料	缝线、拉链、扣子、耐久性标签等各种辅料的性能和质地应与面料相适宜，无毛刺，拉链咬合良好、松紧适宜，A 类、B 类产品的拉链不宜露在胎套外面		
耐久性标签	字迹清晰、耐用，缝制平服		

4.5 工艺质量要求

应符合表 3 的规定。

表 3 工艺质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
填充物均匀程度*	厚薄均匀，差异率不大于 10.0%，蚕丝充分延伸，纵横分布全幅成网状	厚薄均匀，差异率不大于 20.0%	厚薄差异率不大于 25.0%
四角、四边*	四角方正（或圆正），角里差异率不小于 -20.0%，四边充实	四角方正（或圆正），角里差异率不小于 -30.0%，四边基本充实	四角方正（或圆正）
缝制质量	胎套应四边缝合不脱散，胎套与填充物固定不相互移位		
	针迹密度：胎套缝不小于 10 针/3 cm；机器绗缝不小于 8 针/3 cm		
	跳针、浮针、漏针每处不超过 2 针，整件产品不超过 3 处		
	缝纫轨迹应匀、直、牢固		
	缝纫起止处应打 0.5 cm~1 cm 回针，接针套正；手工绗缝外露线头不大于 3 cm		
	卷边拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛		
	嵌线应松紧适当，粗细均匀，接头要光		
	绗缝针迹平服，无折皱夹布		
	绗缝图案分布均匀、基本对称		
	绣花平服，无明显漏绣		
* 填充物质量 500 g 及以下产品不考核。			
注：一等品允许缝制质量项目中有一项内容不符合要求，合格品允许缝制质量项目中有两项内容不符合要求。但胎套与填充物应固定，不允许胎套缝合脱散。			

4.6 防紫外线性能

应符合表 4 的规定。

表 4 防紫外线性能

项目		优等品	一等品	合格品
防紫外线性能	UPF	>60	>50	>40
	T (UVA) ₄₀₅	<5%		
注：长波紫外线 UVA 对纺织品穿透作用比较强，会晒黑和缓慢老化、损伤人体皮肤。				

4.7 蚕丝绵增重

蚕丝填充物不应进行增重处理。蚕丝总氨基酸含量实测结果应不低于 95%，或蚕丝中丝氨酸（Ser）、甘氨酸（Gly）、丙氨酸（Ala）、酪氨酸（Tyr）四种主要氨基酸含量实测结果合计应不低于 77%。

4.8 金属残留物

产品中应无缝针、断针等对人体可能造成危害的金属残留物。

5 试验方法

5.1 安全性能

按 GB 18401、GB 31701 的规定进行。

5.2 内在质量

5.2.1 纤维含量

胎套纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）的规定进行，填充物纤维含量的测定按 GB/T 24252—2019 中附录 A 的规定进行。

5.2.2 填充物

5.2.2.1 色差

采用北空光照射，或用 600 lx 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45°，检验人员的视线大致垂直于样品表面，距离约 60 cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评定色差等级。

5.2.2.2 丝绵长度及含量

网状蚕丝绵长度测定采用目测并结合丝绵加工工艺判定。絮状蚕丝绵长度的测定按 FZ/T 40009 的规定进行。绢制丝绵长度的测定按 FZ/T 41003 或 FZ/T 41004 的规定进行。

5.2.2.3 含油率

按 FZ/T 40006 的规定进行，每份试样质量 3.0 g±0.3 g。

5.2.2.4 回潮率

按 GB/T 9995 的规定进行。

5.2.2.5 质量偏差率

按 GB/T 24252—2019 中 5.2.6 的规定进行。

5.2.2.6 残胶率

按 GB/T 24252—2019 中 5.2.7 的规定进行。

5.2.2.7 含杂率

按 GB/T 24252—2019 中 5.2.8 的规定进行。

5.2.2.8 荧光增白剂

按 FZ/T 01137—2016 的规定进行，试样应包含被胎的各层。日常检验可在波长为 365 nm 紫外光下进行，若试样可见显著荧光，可判定样品含荧光增白剂。部分蚕丝可能存在天然荧光，目测判定荧光增白剂需要检验人员具备一定的经验。若有异议，以 FZ/T 01137—2016 的检测结果为准。

5.2.2.9 压缩回弹性

按 GB/T 24252—2019 中附录 B 的规定进行。

5.2.3 胎套色牢度

5.2.3.1 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 的规定进行，采用试验条件 A(1)，采用单纤维贴衬。

5.2.3.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定进行，采用单纤维贴衬。

5.2.3.3 耐水色牢度按 GB/T 5713 的规定进行，采用单纤维贴衬。

5.2.3.4 耐干摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定进行。

5.2.3.5 耐光色牢度按 GB/T 8427 的规定进行。

5.2.3.6 耐气候色牢度按 GB/T 35256 的规定进行。

5.2.4 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8630 的规定进行，采用 GB/T 8629—2017 中 A 型标准洗衣机，洗涤程序 4G，干燥程序 A。绗缝产品以整条被子进行试验。产品洗涤说明标注拆卸胎套洗涤产品，拆下胎套进行试验。

5.3 外观质量

5.3.1 检验条件

在自然光或白色日光灯下进行，检验桌台面照度 500 lx~600 lx，桌面应平整光滑。

5.3.2 尺寸偏差率

按 GB/T 24252—2019 中 5.3.2 的规定进行。

5.3.3 填充物

5.3.3.1 与 GSB 16-3452 机制蚕丝绵外观等级标准样照对照外观。

5.3.3.2 目测丝胎有无明显的硬、软绵块和硬丝筋。

5.3.3.3 绢制丝绵清洁度的测定按 FZ/T 41003 或 FZ/T 41004 的规定进行。

5.3.4 胎套

5.3.4.1 目测有无破损、污渍、疵点。

5.3.4.2 色花、色差的测定按 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

5.3.4.3 纬斜、花斜的测定按 GB/T 14801 的规定进行。

5.3.5 辅料

目测。

5.3.6 耐久性标签

目测。

5.4 工艺质量

5.4.1 填充物均匀程度

厚薄差异率的测定按 GB/T 24252—2019 中 5.4.1 的规定进行。

5.4.2 四角、四边

角质量差异率的测定按 GB/T 24252—2019 中 5.4.1 的规定进行。

5.4.3 缝制质量

采用手感、目测，分度值为毫米的钢直尺测量。

5.5 防紫外线性能

按 GB/T 18830 的规定进行。

5.6 蚕丝绵增重

采用聚甲基丙烯酸酰胺接枝技术增重的丝绵可参照 GB/T 24252—2019 中附录 C 或附录 D 快速筛查。蚕丝氨基酸含量的测定按 GB/T 32016—2015 中酸水解法或附录 E 进行。

5.7 金属残留物

按 GB/T 24121 的规定进行，检测设备灵敏度采用 1.0 mm。

6 检验规则

6.1 检验项目

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 组批

6.2.1 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。

6.2.2 型式检验以同一品种、花色为同一检验批。

6.3 抽样

6.3.1 样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取，外观质量、工艺质量抽样数量按 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。安全性能、内在质量检验用试样在样品

中随机抽取至少 1 条。每份试样的尺寸和取样部位根据各检验项目对应的方法标准的规定。

6.3.2 当批量较大、生产正常、质量稳定情况下，外观质量、工艺质量抽样数量可按 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。

6.3.3 外观质量、工艺质量抽样方案参见 GB/T 24252—2019 中附录 F。

6.4 出厂检验

6.4.1 出厂检验由生产商的质量监督检验部门按本文件的要求进行检验。

6.4.2 出厂检验项目包括内在质量中的纤维含量、填充物品质、丝绵长度、含油率、回潮率、填充物质量偏差率、残胶率、胎套色牢度、水洗尺寸变化率、pH 值、异味、金属残留物、外观质量全项、工艺质量（除厚薄均匀率和角质量差异率外）全项。

6.5 型式检验

6.5.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产或产品定型鉴定；
- b) 正式生产过程中，如原料、工艺有较大变化；
- c) 长期停产恢复生产；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异。

6.5.2 型式检验项目为本文件第 4 章规定的所有项目。

6.6 检验结果的判定

6.6.1 外观质量和工艺质量按条评定等级，其他项目按批评定等级，以所有试验结果中最低评等评定样品的最终等级。

6.6.2 试样内在质量检验结果所有项目符合要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外观质量和工艺质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定执行，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、工艺质量和安全性能等均合格时判定为合格批，否则判定为不合格批。

6.7 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可进行一次复验。复验时出厂检验的组批可按型式检验的规定，其他按首次检验的规定执行，以复验结果为准。

7 标志

7.1 产品的使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定，内容应至少包括：

- a) 生产商名称和地址；
- b) 产品名称；
- c) 规格；
- d) 纤维含量；
- e) 维护方法；
- f) 执行标准编号；
- g) 产品质量等级；

h) 基本安全技术要求类别。

7.2 产品种类名称（纯蚕丝被或混合蚕丝被）应在产品外包装的明显位置标明，其字体不应小于其他标注内容。

7.3 产品规格标注内容包括成品宽度、长度，填充物质量（公定重量），并应标注在外包装或易被消费者发现的吊牌等非耐久性标签上，内容应与耐久性标签保持一致。

7.4 纤维含量标注方法应符合 GB/T 29862 的规定。应标注填充物丝绵的蚕丝种类（如桑蚕丝、柞蚕丝）和丝绵长度（长丝绵、中长丝绵、短丝绵和绢制丝绵），由不同长度种类丝绵混合的填充物应予以明确说明。未标明填充物纤维含量百分比的混合蚕丝被，应标明蚕丝质量（重量）。

8 包装、运输和贮存

8.1 包装

8.1.1 产品应每条（套）用包装袋或盒独立包装，并附有规定的标志。

8.1.2 包装应完整，注意防潮、防污损。

8.1.3 若还需采用多条组合包装，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、质量等级。

8.2 运输

产品运输时应防潮、防火、防污染。

8.3 贮存

产品贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。
