

T/SCSJXH

团 体 标 准

T/SCSJXH 006—2024

桑蚕丝被

Mulberry silk quilts

2024 - 12 - 30 发布

2024 - 12 - 31 实施

四川省市场监督管理学会 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 技术要求 1

5 试验方法 3

6 检验规则 5

7 标志、包装、运输和贮存 6

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。

本文件由四川省金桑庄园农业发展股份有限公司、南充银海丝绸有限公司共同提出。

本文件由四川省市场监督管理学会归口。

本文件起草单位：四川省金桑庄园农业发展股份有限公司、南充银海丝绸有限公司、四川省市场监管发展研究中心。

本文件主要起草人：林平、季晓宇、何国君、彭伟、王方铃、余成霞。

桑蚕丝被

1 范围

本文件规定了桑蚕丝被的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于以100%桑蚕长丝绵为主要原料，经人工制胎并和胎套固定（包括机缝和手工缝）制作而成的桑蚕丝被。

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 4802.2-2008 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/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 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 22796-2021 床上用品
- 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 26380 纺织品 丝绸术语
- 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 蚕丝 氨基酸的测定
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01137-2016 纺织品 荧光增白剂的测定
- FZ/T 40006 蚕丝含油率试验方法
- FZ/T 41005-2017 蚕丝绵

3 术语和定义

GB/T 24252-2019、GB/T 26380和FZ/T 41005-2017界定的定义和术语适用于本文件。

4 技术要求

4.1 桑蚕丝被的要求分为基本安全性能、内在质量、外观质量和工艺质量四个方面。

4.2 桑蚕丝被中的填充物和胎套的基本安全性能应符合 GB 18401 的要求，其中婴幼儿及儿童产品的基本安全性能应符合 GB 31701 的要求。

4.3 桑蚕丝被内在质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 内在质量要求

项 目			要 求
纤维含量	填充物		100%桑蚕丝，允差应符合GB/T 29862的要求
	胎套		不应使用合成纤维材质（再生纤维素纤维除外），符合产品标识明示值，允差应符合GB/T 29862的要求
填充物	品质		不含明显粉尘；外观色泽均匀，色差不低于4级；手感柔软，撕拉韧性好；无明显气味；不污损；不发霉、变质
	丝绵长度 ^a		长丝绵
	含油率/%	≤	1.0
	回潮率/%	≤	10.0
	质量偏差率/%	≥	-1.0
	残胶率/%	≤	4.0
	含杂率/%	≤	0.1
	荧光增白剂 ^b		不得检出
	压缩回弹性 ^c /%	≥	压缩率
		≥	回复率
胎套色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^d	变色	4
		沾色	3-4
	耐汗渍耐水	变色	4
		沾色	3
	耐干摩擦		3-4
	耐湿摩擦 ^d		3
胎套起球性能 ^e /级		≥	4
水洗尺寸变化率 ^d /%		≥	-3.0
^a 丝绵长度规定见FZ/T 41005-2017。			
^b 荧光增白剂种类见FZ/T 01137-2016附录A，检测下限按FZ/T 01137-2016 附录B执行。			
^c 使用说明标注填充物质量在500g及以下的产品不考核。			
^d 仅考核产品使用说明注明可水洗的产品。			
^e 拉毛产品不考核。			

4.4 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%。

4.5 桑蚕丝被外观质量要求应符合表 2 的规定。

表 2 外观质量要求

项 目	要 求
尺寸偏差率/%	-2.0~+3.0
填充物	丝胎中无明显的硬、软绵块和硬丝筋

表 2（续）

项 目	要 求
胎套	无破损、无污渍；产品不应有明显破损性斑点、线状斑点、条块状斑点、裂纱、印花不良等；色花、色差不低于3-4级；纬斜、花斜不大于3%；长度不齐不大于1cm；图案整体位正不偏
辅料	辅料配件应坚实光滑、美观，不应有斑点锈蚀，不应有可触及锐利尖端和锐利边缘；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，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

4.6 桑蚕丝被工艺质量要求应符合表 3 的规定。

表 3 工艺质量要求

项目	要求
填充物均匀程度 ^a	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10.0%
四角、四边 ^a	四角方正（或圆正），角质量差异率不小于-20.0%，四边充实
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/3cm
	跳针、浮针、漏针每处不超过2针，整件产品不超过2处
	缝纫轨迹要匀、直、牢固
	缝纫起止处应打0.5cm~1cm回针，接针套正；手工绗缝外露线头不大于3cm
	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
^a 填充物质量500g及以下产品不考核。	

4.7 允许缝制质量项目中有一项内容不符合要求。胎套和填充物应固定，不允许胎套缝合脱散。

4.8 桑蚕丝被中应无缝针、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 基本安全性能

按 GB 18401、GB 31701 规定执行。

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）、FZ/T 01057（所有部分）等执行，填充物纤维含量按 GB/T 24252-2019 中附录 A 的规定执行。

5.2.2 填充物色差

按 GB/T 24252-2019 中 5.2.2 的规定执行。

5.2.3 填充物指标

5.2.3.1 丝绵长度及含量

按 FZ/T 41005-2017 中 7.3.2 的规定执行。

5.2.3.2 含油率

按 FZ/T 40006 的规定执行，每份试样质量 $3.0\text{g} \pm 0.3\text{g}$ 。

5.2.3.3 回潮率

按 GB/T 9995 的规定执行。

5.2.3.4 质量偏差率

按 GB/T 24252-2019 中 5.2.6 的规定执行。

5.2.3.5 残胶率

按 GB/T 24252-2019 中 5.2.7 的规定执行。

5.2.3.6 含杂率

按 GB/T 24252-2019 中 5.2.8 的规定执行。

5.2.3.7 荧光增白剂

按 GB/T 24252-2019 中 5.2.9 的规定执行。

5.2.3.8 压缩回弹性

按 GB/T 24252-2019 中附录 B 的规定执行。

5.2.4 色牢度

5.2.4.1 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921-2008 的规定执行，采用试验条件 A（1），采用单纤维贴衬。

5.2.4.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定执行，采用单纤维贴衬。

5.2.4.3 耐水色牢度按 GB/T 5713 的规定执行，采用单纤维贴衬。

5.2.4.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定执行。

5.2.5 胎套起球性能

按 GB/T 4802.2-2008 的规定执行，磨料与试样织物相同，摩擦次数 1000 次。

5.2.6 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8630 的规定执行，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

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 $500\text{ lx} \sim 600\text{ lx}$ ，桌面平整光滑。

5.3.2 尺寸偏差率

按 GB/T 24252-2019 中 5.3.2 的规定执行。

5.3.3 外观疵点

按 GB/T 22796-2021 中附录 A 的规定执行。

5.3.4 色花、色差

用GB/T 250评定变色用灰色样卡对比评定。

5.3.5 纬斜、花斜

按 GB/T 14801 的规定执行。

5.3.6 其他项目

采用手感、目测，用分度值为毫米钢直尺或钢卷尺测量。

5.4 工艺质量

5.4.1 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 500 lx~600 lx，桌面平整光滑。

5.4.2 厚薄差异率和角质量差异率

按 GB/T 24252-2019 中 5.4.1 的规定执行。

5.4.3 缝制质量

按 GB/T 24252-2019 中 5.4.2 的规定执行。

5.5 桑蚕丝绵增重鉴别

采用聚甲基丙烯酸酰胺接枝技术增重的丝绵可参考 GB/T 24252-2019 中附录 C 或附录 D 的规定快速筛查。蚕丝氨基酸含量试验方法按 GB/T 32016 中酸水解法或 GB/T 24252-2019 附录 E 的规定执行。

5.6 断针类金属残留物

按 GB/T 24121 的规定执行，检测设备灵敏度采用 1.0mm。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 桑蚕丝被成品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.1.3 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。

6.2 检验项目

6.2.1 出厂检验项目包括内在质量的纤维含量、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、断针等金属物残留物、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。

6.2.2 型式检验项目按本文件第 4 章的规定执行。

6.3 组批

6.3.1 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。

6.3.2 型式检验以同一品种、花色为同一检验批。

6.4 抽样

6.4.1 样品应从经工厂检验的合格批次产品中随机抽取，外观质量、工艺质量抽样数量 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。

6.4.2 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。

6.4.3 外观质量、工艺质量抽样方案参见 GB/T 24252-2019 中的附录 F。

6.5 检验结果的判定

6.5.1 外观质量和工艺质量按条评定合格，其他项目按批评定合格。

6.5.2 试样内在质量检验结果所有项目符合标准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。

6.6 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本文件 6.3.2 中型式检验规定，其他按首次检验的规定执行，以复验结果为准。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定，内容包括制造者名称和地址、产品名称、规格、纤维含量、维护方法、产品标准编号、基本安全技术要求类别。其中，婴幼儿及儿童产品的使用说明应符合 GB 31701 的规定。如有需要，还可包括其他内容。

7.1.2 蚕丝被种类（桑蚕丝被）应在产品外包装明显位置标明，其字体不得小于其他标注内容。

7.1.3 产品规格标注内容应包括宽度、长度、填充物质量（公定重量），并还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。

7.1.4 填充物纤维含量标注方法应符合 GB/T 29862 的规定。

示例：100%桑蚕丝（长丝绵）。

7.2 包装

每件/套产品应用包装袋或盒独立包装，并附有本文件 7.1 规定的标志，包装大小可根据具体产品而定。包装材料选择适当，应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.3 运输

产品运输过程应防潮、防破损、防污染。

7.4 贮存

产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防潮、防霉、防光照和防重压。