

ICS 97.160

W 55

T/CTCA

中国纺织品商业协会团体标准

T/CTCA 2-2016

编织凉席

Woven mat

2016—12—15 发布

2017—04—01 实施

中国纺织品商业协会 发布

前 言

随着我国“编织凉席”所用纺织纤维和材料品种的日益丰富以及产品设计、生产水平的不断提高，现行标准中的内容已无法满足目前凉席品类、理化性能及生态安全等要求。本标准结合国内相关产品基本安全技术规范制定，力求先进可行，以提高我国编织凉席质量，增强生产企业及消费者的环境保护意识和满意度，推动相关产业健康有序发展。

本标准按照 GB/T 1.1-2009 规则起草。

本标准由中国纺织品商业协会家居夏凉用品分会提出。

本标准由中国纺织品商业协会归口。

本标准起草单位：台州市路桥区纸编制品行业协会、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、台州市家春菽居室用品有限公司、台州市丝丝美席业有限公司、宁波开诚工艺品有限公司、湖南瑞兹家居科技有限公司、远梦家居用品股份有限公司、浙江茂林竹木工艺有限公司、台州市兴欣席业有限公司、台州百丽丝席业有限公司、台州市舒美席业有限公司、福州皇鲨家居科技有限公司、台州市亚滕席业有限公司、台州梦纤紫家纺科技有限公司、宁波丝享家居科技有限公司、台州博英家纺有限公司。

本标准主要起草人：闫玉疆、梁瑞德、王信荣、李秉刚、范四海、陈楚庄、李杰、林邦球、陈国文、夏文斌、林骥、陈杨春、梁井富、王绍剑、徐鸿博、田玲玲、翟黎莉、吕爱丽。

编 织 凉 席

1 范围

本标准规定了编织凉席产品的要求、检验(测试)方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存等。

本标准适用于以纺织纤维和纤维素材料等为主要原料单独或混合,经编织工艺加工制成的凉席。亦适用于枕席、枕套、垫等同类产品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分:冲击摆锤法撕破强力的测定
- 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:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法
- 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则
- GB/T 8629-2001 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 14611 纺织品 燃烧性能 45°方向燃烧速率的测定
- GB/T 14801 机织物和针织物纬斜和弓斜试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 20388 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定 四氢呋喃法
- GB/T 21196.2-2007 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30157 纺织品 总铅和总镉含量的测定
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 32479-2016 再加工纤维基本安全技术要求
- SN/T 1850.1 纺织品中烷基苯酚类及烷基苯酚聚氧乙烯醚类的测定 第1部分:高效液

相色谱法

3 术语和定义：

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

编织凉席

以纺织纤维和纤维素材料等为主要原料单独或混合，经编织工艺加工制成的凉席。

3.2

婴幼儿用品

年龄在 36 个月及以下的婴幼儿使用的产品。

3.3

再加工纤维

以纤维下脚、纤维制品及其下脚为原料，经开松等方式加工而形成的纤维。

[GB/T32479-2016, 定义 3.1]

4 要求

4.1 产品的品等分为优等品、一等品和合格品

4.2 产品的质量分为内在质量和外观质量。

4.3 产品的内在质量要求分为生态安全技术要求和一般理化性能要求。

4.3.1 产品的生态安全技术要求：见表 1

表 1 生态安全技术要求

项 目	技 术 指 标	
	婴幼儿用品	直接接触皮肤用品
甲醛含量/(mg/kg)	按 GB18401 规定	
pH 值		
异 味		
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)		
APEO/(mg/kg) ≤	OP、NP 合计	10
	OP、NP、OPEO、 NPEO 合计	100
燃烧性能	符合 GB31701 规定	-----
重金属（铅、镉）		
邻苯二甲酸酯		

4.3.2 产品的一般理化性能要求：见表 2

表2 一般理化性能要求

项 目		技 术 指 标			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量 ^a /%		按 GB/T 29862 规定			
耐磨性能/次 \geq		20000			
断裂强力/N \geq		300			
撕破强力/N \geq		80			
起球/级 \geq		4	3-4	3	
水洗尺寸变化率 ^b /% \geq		经向、纬向	-2.0	-2.5	-3.0
色牢度/ 级 \geq	耐水	变色、沾色	4	3-4	3
	耐汗渍	变色、沾色	4	3-4	3
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3
		湿摩擦 ^b	3-4	3	3 (深色 ^c 2-3)
	耐酒精摩擦		4	3-4	3
	耐皂洗 ^b	变色、沾色	4	3-4	3
水洗后外观 ^b		样品无破损, 无脱散、无开线现象; 粘合、复合部位不允许起泡、脱落、裂开。			
a 不得检出再加工纤维。					
b 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度、水洗后外观和耐湿摩擦色牢度只考核可水洗产品。					
c 按 GB/T 4841.3 标准规定, 颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色, 颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。					

4.4 产品的外观质量要求: 见表3

表3 外观质量要求

项 目		技 术 指 标		
		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		-1.5	-2.5	-3.5
纬斜、花斜/% \leq		2.0	3.0	4.0
色花、色差/级 \geq		4-5	4	3-4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	$\leq 0.3\text{cm}$ 允许 3 处
	色、污渍	不允许	不允许	不影响外观
	线状疵点	不允许	允许 1 处	允许 3 处
	条块状疵点	不允许	允许 1 处	允许 3 处
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色、漏印	不影响整体外观
图案质量		位正不偏	位偏, 大件不超过 3cm, 小件不超过 2cm	不影响外观
缝针质量		无跳针、浮针、	允许 20cm 内有一针	允许 10cm 内有一

项目	技术指标		
	优等品	一等品	合格品
	漏针、偏针、 无脱线	跳针；偏针不超过 0.5cm/20cm	针跳针；偏针不超 过 0.5cm/20cm
包边质量	包边整齐，牢固，针迹均匀，齐直，宽窄一致，不露毛；面线底线松紧适当，边口处应打回针，针密度 ≥ 5 针/3cm（席面厚度 < 0.8 cm）。		
刺绣质量	针码平服，无线头，图案花型变化自然，稀密适当，绣面洁净，平整，贴绣平服，无明显漏绣。		
<p>注 1：最大尺寸> 100cm 为大件，≤ 100cm 为小件。</p> <p>注 2：破损：指经、纬向断纱或表面磨毛露底。</p> <p>注 3：线状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度不超过 0.2cm 的所有各类疵点。</p> <p>注 4：条块状疵点：沿经向或纬向延伸的，宽度超过 0.2cm 的疵点，不包括色、污渍。</p> <p>注 5：不影响：指疵点比较模糊，非专业检验人员不易发现。</p>			

5 检验（测试）方法

5.1 内在质量检验

- 5.1.1 纤维含量测试方法按 FZ/T 01057（系列）、GB/T 2910（系列）等标准规定。
- 5.1.2 耐磨性能测试方法按 GB/T 21196.2-2007 规定，负荷 595g（9kPa）。
- 5.1.3 断裂强力按 GB/T 3923.1 规定。
- 5.1.4 撕破强力按 GB/T 3917.1 规定。
- 5.1.5 起球测试方法按 GB/T 4802.1-2008 D 法规定。
- 5.1.6 水洗尺寸变化率测试方法按 GB/T 8630 规定，采用 GB/T 8629-2001 洗涤程序 5A 规定，明示手洗的采用洗涤程序“仿手洗”，干燥方法采用平铺晾干。
- 5.1.7 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定。
- 5.1.8 耐汗渍色牢度测试方法按 GB/T 3922 规定。
- 5.1.9 耐摩擦色牢度测试方法按 GB/T 3920 规定。
- 5.1.10 耐酒精摩擦色牢度测试方法按 GB/T 3920 规定，试剂用 65%乙醇溶液。
- 5.1.11 耐皂洗色牢度测试方法按 GB/T 3921-2008 中的方法 A（1）规定。
- 5.1.12 水洗后外观按 4.1.2，进行一次洗涤、干燥后，在 4.2 规定的外观测试条件下，结合表 1 进行评价。
- 5.1.13 甲醛含量测试方法按 GB/T 2912.1 规定。
- 5.1.14 pH 值测试方法按 GB/T 7573 规定。
- 5.1.15 异味测试方法按 GB 18401 规定。
- 5.1.16 可分解致癌芳香胺染料测试方法按 GB/T 17592 规定。
- 5.1.17 APEO 测试方法按 SN/T 1850.1 规定。
- 5.1.18 燃烧性能测试方法按 GB/T 14644 规定。

5.1.19 重金属中总铅总镉测试方法按 GB/T 30157 规定。

5.1.20 邻苯二甲酸酯测试方法按 GB/T 20388 规定。

5.2 外观质量检验

5.2.1 外观质量检验以产品测正面为主，检验时产品表面照度不低于 600lx，检验人员眼部距产品约 1m 左右，检验人员以目光、钢尺、灰卡等进行检验。

5.2.2 规格尺寸偏差率的测定

5.2.2.1 工具：钢尺

5.2.2.2 将产品平摊在检验台上，用手轻轻理平，使产品呈自然伸缩状态，用钢卷尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，精确到 1mm。

5.2.2.3 尺寸允差按式（1）进行计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_1} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：P——规格尺寸偏差率，%；

L_0 ——产品规格尺寸明示值，单位为毫米（mm）；

L_1 ——产品规格尺寸实测值，单位为毫米（mm）。

5.2.2.4 色、差色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

5.2.2.5 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。

6 抽样

6.1 内在质量检验抽样方案：见表 4。

表 4 内在质量抽样方案

批量范围 N	样本大小 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

6.2 外观质量检验抽样方案：见表 5。

表 5 外观质量抽样方案

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

6.3 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

6.4 实施抽样时，当样本大小 n 大于批量 N 时，实施全检，合格判定数 Ac 为 0。

6.5 抽样方案另有规定和合同协议的，按有关规定和合同协议执行。

7 检验规则

7.1 单件产品内在质量、外观质量分别按表 1、表 2 中最低一项评等，综合质量按内在质量和外在质量中的最低等评定。

7.2 内在质量判定按抽样检查表 3 执行，外观质量判定按抽样检查表 4 执行。不合格数小于 Re ，则判检验批合格；不合格数大于或等于 Re ，则判检验批不合格。

7.3 综合质量判定按内在质量抽样检查和外观质量抽样检查中最低等评定。

8 标志、包装、运输和储存

8.1 产品包装应有团体标准特定标识。相关规定由本标准提出单位另行发布。

8.2 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。产品应标明规格尺寸，例如：宽度×长度，单位：cm。

8.3 每件产品应有包装，包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当，防止产品使用前受到机械损伤。用户有特殊要求的，供需双方协商确定。