

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43018—2017  
代替 FZ/T 43018—2007

### 蚕 丝 绒 毯

Silk velvet blankets

2017-11-07 发布

2018-04-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 43018—2007《蚕丝绒毯》，与 FZ/T 43018—2007 相比主要技术变化如下：

- 增加了干洗尺寸变化率的考核项目（见表 1）；
- 删除了断裂强力考核项目（2007 年版的表 1）；
- 修改了脱绒量的试验方法，并在附录 B 中增加了脱绒量试验方法（见附录 B）。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会（SAC/TC 401）归口。

本标准起草单位：浙江丝绸科技有限公司、嘉兴华帛绒毯有限公司、江苏鑫缘丝绸科技有限公司、杭州市质量技术监督检测院、辽宁采逸野蚕丝织品有限公司、江苏苏丝丝绸股份有限公司。

本标准主要起草人：汤知源、濮卫明、顾红烽、潘世俊、田驰、陈松。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 43018—2007。

# 蚕 丝 绒 毯

## 1 范围

本标准规定了蚕丝绒毯的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标识、包装与贮存等。

本标准适用于面纱(或起绒纱)为纯蚕丝或蚕丝含量在50%及以上的机织绒毯,不起绒的蚕丝毯参照执行。

## 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 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 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 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—2008 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—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 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 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分:清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 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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

## 3.1

**面纱 surface yarn**

呈现在机织物表面的纱线,经拉毛工序后,部分纤维在绒毯表面形成的绒毛(一般是纬纱)。

## 3.2

**起绒纱 pile yarn**

绒组织机织物中起毛圈的纱线,经割绒工序后,部分纤维在绒毯表面形成的绒毛。

## 4 要求

4.1 蚕丝绒毯的要求分为基本安全性能、内在质量、外观质量和实物质量 4 个方面。

4.2 蚕丝绒毯基本安全性能按 GB 18401 执行。

4.3 婴幼儿及儿童纺织产品安全性能按 GB 31701 执行。

4.4 蚕丝绒毯的质量等级分为优等品、一等品和合格品 3 个等级,低于合格品的为等外品。

4.5 蚕丝绒毯内在质量要求按表 1 规定。

表 1 内在质量要求

项 目		分 等			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行			
单条质量偏差率/%		-4.0~+4.0	-4.0~+10.0	-8.0~+10.0	
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%		-5.0~+5.0	≥-8.0	≥-10.0	
干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%		-2.0~+1.0	-3.0~+1.0		
脱绒量 <sup>c</sup> /(mg/100 cm <sup>2</sup> ) ≤		20.0	30.0	—	
色牢度/级 ≥	耐洗 <sup>a</sup>	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3	2-3
	耐干洗 <sup>b</sup>	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦	干摩擦	4	3-4	3
		湿摩擦	3-4	3	2-3
	耐光	深色	4	3-4	3
		浅色	3-4	3	3

表 1 (续)

项 目	分 等		
	优等品	一等品	合格品
注：大于 GB/T 4841.3 中 1/12 标准深度为深色，小于或等于 GB/T 4841.3 中 1/12 标准深度为浅色。			
<sup>a</sup> 产品标识标注不可水洗产品不考核。 <sup>b</sup> 产品标识标注不可干洗产品不考核。 <sup>c</sup> 仅考核拉毛蚕丝绒毯。			

4.6 蚕丝绒毯外观质量要求按表 2 规定。

表 2 外观质量要求

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
尺寸偏差率/%	-2.0~+2.0	-2.0~+3.5	-5.0~+8.0
长宽不齐	1 m 及以上/%	≤2.0	
	1 m 以下/cm	≤2.0	
纬斜、花斜/%	≤2.0	≤4.0	≤6.0
色花、色档/级	≥4	≥3-4	
条状疵点/(处/条)	轻微≤1	轻微≤3	轻微≤4, 明显≤1
块状疵点/(处/条)	轻微≤1	轻微≤2	轻微≤4, 明显≤1
散布性疵点	不允许	轻微允许	轻微允许
污渍、色渍	不允许	轻微允许 1 处	轻微允许 3 处
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	包边缝道基本平直, 缝针 不良每处不超过 3 针, 累计 不超过 4 处	缝针不良每处不超过 3 针, 累计不超过 6 处
注 1: 轻微疵点指目测不易看出的疵点, 污渍、色渍达 GB/T 250 色卡 4 级及以上为轻微疵点。			
注 2: 明显疵点指目测易看出, 但不严重影响外观的疵点。			

4.7 蚕丝绒毯的实物质量指织物组织、毯面外观风格、手感及色泽与标样的差异, 按表 3 规定。

表 3 实物质量要求

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
织物组织	与标样相同		
外观风格、手感	符合标样	基本符合标样	
色差/级	≥4	3-4	
包边布色差/级	≥	3-4	

4.8 蚕丝绒毯产品的最终质量等级以其各项要求中最低等级评定,低于合格品的为等外品,等外品仍应达到 GB 18401 和 GB 31701 要求。

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量

5.1.1 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(或起绒纱)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。

5.1.2 单条质量偏差率的测定,用分度值不大于 2 g 的称称取单条质量  $m$ ,在样品距边 10 cm 以上部位取 20 cm×20 cm 小样两块,其中一块按 GB/T 9995 标准测定其实际回潮率  $R$ ,另一块在温度(20±2)℃、相对湿度(65±2)%的标准大气中吸湿平衡后,按 GB/T 9995 测定其标准回潮率  $R_b$ ,按式(1)计算蚕丝绒毯单条标准质量  $m_b$ ,按式(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。

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

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

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;
- $P$  ——单条质量偏差率;
- $m_s$  ——单条质量设计规格值,单位为克(g)。

5.1.3 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630 执行。洗涤程序采用 7A,干燥方法采用 A 法。

5.1.4 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。

5.1.5 脱绒量的测定按附录 B 执行。

5.1.6 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。

5.1.7 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 执行。

5.1.8 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。

5.1.9 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行。

5.1.10 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。

5.1.11 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。

### 5.2 外观质量

5.2.1 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 1/4 和 3/4 处,长、宽向测量结果分别取平均值,按式(3)计算偏差率,结果按 GB/T 8170 修约至小数点后 1 位。

$$S = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

$S$  ——尺寸偏差率;

$L_1$  ——尺寸实测值,单位为厘米(cm);

$L_0$  ——尺寸规格值,单位为厘米(cm)。

5.2.2 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。

5.2.3 色差的测定:采用 $D_{65}$ 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 $45^\circ$ 角,检验人员的视线大致垂直于试样表面,距离约60 cm目测,与GB/T 250标准样卡对比评级。

5.2.4 纬斜、花斜的测定按GB/T 14801执行。

5.2.5 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。

### 5.3 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5.2.3执行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验(交收检验)。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。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

### 6.2 检验项目

型式检验项目为第4章中的所有要求项目。出厂检验项目为单条质量偏差率、水洗尺寸变化率、色牢度(干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度、耐光色牢度除外)、外观质量、实物质量。

### 6.3 组批

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。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。

### 6.4 抽样

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取,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。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。

在批量较大、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。

### 6.5 检验结果的判定

外观质量和实物质量逐条检验,按条评定等级。内在质量项目按批检验评定等级,以所有试验结果中最低评等评定样品的最终等级。

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

观质量和实物质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定进行,接收质量限 AQL 为 2.5。批内在质量、外观质量和实物质量均合格时判定为合格批;否则,判定为不合格批。

## 6.6 复验

交收双方对检验结果有异议时,可进行复验。复验按首次检验的规定进行,以复验结果为准。复验只进行一次。

## 7 标识

7.1 蚕丝绒毯的标识应符合 GB/T 5296.4 规定。

7.2 产品规格标注内容应包括长度、宽度、单条质量。

## 8 包装与贮存

8.1 每条蚕丝绒毯应用包装袋或盒独立包装,并附有第 7 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,则外包装应标明制造者名称和地址、产品名称、产品数量、规格、质量等级。

8.2 蚕丝绒毯贮存时应须防潮、防霉、防光照。



**附录 A**  
(资料性附录)  
**检验抽样方案**

根据 GB/T 2828.1—2012,采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案如表 A.1 所示。

**表 A.1 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 $R_e$
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
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

根据 GB/T 2828.1—2012,采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案如表 A.2 所示。

**表 A.2 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 $R_e$
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

表 A.2 (续)

批量 $N$	样本量字码	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
501~1 200	J	32	3	4
1 201~3 200	K	50	5	6
3 201~10 000	L	80	6	7

**附 录 B**  
(规范性附录)  
**脱绒量试验方法**

**B.1 仪器及工具**

马丁代尔耐磨试验仪(符合 GB/T 4802.2—2008 规定)、分析天平( $d=0.1$  mg)。

**B.2 试样准备**

按照 GB/T 4802.2—2008 规定制备直径为 140 mm 的圆形试样 3 组,每组含 1 块试样。每 1 块安装在试样夹具中。试样上不得有影响试样结果的疵点。

**B.3 调湿和试验用大气**

调湿和试验用 GB/T 6529 规定的标准大气。

**B.4 操作步骤**

**B.4.1** 将调湿至恒重(以 2 h 的间隔连续称量,质量的变化不大于 0.25%时,即认为达到了恒重)的 3 块试样称重,并计算其质量平均值为  $m_1$ (修约到小数点后 3 位)。

**B.4.2** 采用羊毛标准磨料,按照 GB/T 4802.2—2008 中 9.2 的规定,将称量好的试样安装到马丁代尔耐磨试验仪上,总负荷为(415±2)g,摩擦次数 1 000 次。

**B.4.3** 摩擦完成后,取出试样,抖去浮毛,对 3 块试样进行称重,并计算其质量平均值为  $m_2$ (修约到 3 位小数)。

**B.5 结果计算**

脱绒量按式(B.1)计算,最终结果按 GB/T 8170 修约到小数点后 1 位。

$$R = \frac{m_1 - m_2}{A} \times 100 \quad \dots\dots\dots (B.1)$$

式中:

- $R$  ——脱绒量,单位为毫克每百平方厘米(mg/100 cm<sup>2</sup>);
- $m_1$  ——试验前 3 块试样的质量平均值,单位为毫克(mg);
- $m_2$  ——试验后 3 块试样的质量平均值,单位为毫克(mg);
- $A$  ——圆形试样面积,单位为平方厘米(cm<sup>2</sup>)。

中华人民共和国纺织  
行业标准  
蚕丝绒毯  
FZ/T 43018—2017

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

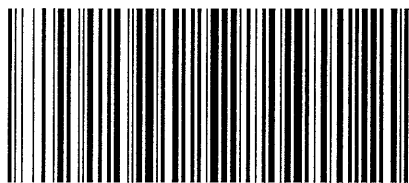
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字  
2018年1月第一版 2018年1月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-32007 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



FZ/T 43018—2017