

ICS 97.160

CCS W55

T/CTCA

中国纺织品商业协会团体标准

T/CTCA 23—2024

耐用藤编凉席

Polyethylene mat

2024—12—19 发布

2025—01—19 实施

中国纺织品商业协会 发布

## 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。

本文件由中国纺织品商业协会家居夏凉用品分会提出。

本文件由中国纺织品商业协会归口。

本文件起草单位：安吉星宇工艺品厂、台州市丝丝美席业股份有限公司、浙江安吉悦峰喜乐美家居科技有限公司、安吉航进竹木工艺品有限公司、安吉雅豪竹木工艺厂、北京毛纺织科学研究所检验中心、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、远梦家居用品股份有限公司、安吉鑫兴美舒家居用品有限公司、安吉柏宇家居科技有限公司。

本文件主要起草人：韩静、潘洪、李向前、王信荣、杨叶峰、肖国红、魏国新、陈国文、夏仙龙、林骥、雷艳飞、王刚、王春。

本文件版权归中国纺织品商业协会所有。未经许可，本文件的任何部分不得擅自复制、转载、抄袭、汇编、或将本文件用于其他任何商业目的等。

本文件系首次发布。

# 耐用藤编凉席

## 1 范围

本文件规定了产品的术语和定义、要求、检验（测试）方法、抽样、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以聚乙烯为主要原料的仿真藤条制成的床用凉席、坐垫、枕席（套）等。其他仿藤条类家居用品可参照执行。

## 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 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和测定

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

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 35263 纺织品 接触瞬间凉感性能的检测和评价

GB/T 38287 塑料材料中六价铬含量的测定

GB/T 38290 塑料材料中镉含量的测定

GB/T 38291 塑料材料中铅含量的测定

GB/T 38292 塑料材料中汞含量的测定

GB/T 40006.1-2021 塑料 再生塑料 第1部分：通则

SN/T 2249 塑料原料及其制品中34种增塑剂的测定 气相色谱-质谱法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

耐用藤编凉席 Polyethylene mat

将聚乙烯为主要原料的仿真藤条编织成席面，四周采用织物包边缝制而成的席垫。

#### 4 要求

4.1 包边布、背衬等纺织材料应符合 GB 18401 的规定，婴幼儿及儿童产品还应符合 GB 31701 的规定。

4.2 产品的品等分为优等品、一等品和合格品。

4.3 产品的质量分为内在质量和外观质量，产品的内在质量要求分为理化性能要求和安全技术要求。其中理化性能要求应符合表 1 的规定，安全技术要求应符合表 2 的规定。

表 1 理化性能要求

| 项 目  | 技 术 要 求   |       |       |
|--|---|-------|-------|
|  | 优等品   | 一等品   | 合格品   |
| 纺织材料纤维含量/(%)                                   | 符合 GB/T 29862 规定                                  |       |       |
| 主体材料鉴别   | 聚乙烯   |       |       |
| 接触凉感系数 ( $q_{max}$ ) / (J/cm <sup>2</sup> · s) | ≥0.25   | ≥0.20 | ≥0.15 |
| 浸渍剥离性能   | 每个试样同一胶层每边剥离或分层长度累计不超过 25 mm, 6 个试件中应有不少于 5 个试样合格 |       |       |
| 抗霉菌性能  | 无霉菌生成或无霉味   |       |       |
| 耐磨性能/级   | ≥2  |       |       |

表 2 安全技术要求

| 项 目                |                       | 技 术 要 求 |       |
|--------------------|-----------------------|---------|-------|
|                    |                       | 婴幼儿用品   | 其他    |
| 甲醛含量/(mg/kg)       |                       | ≤20     | ≤75   |
| 残留金属针              |                       | 不允许     |       |
| 气味/级               |                       | ≤2      |       |
| 重金属<br>/(mg/kg)    | 铅(Pb)                 | ≤100    | ≤1000 |
|                    | 镉(Cd)                 | ≤50     | ≤100  |
|                    | 六价铬[Cr(VI)]           | ≤100    | ≤1000 |
|                    | 汞(Hg)                 | ≤50     | ≤1000 |
| 邻苯二甲酸酯<br>/(mg/kg) | 邻苯二甲酸二(2-乙基己基)酯(DEHP) | ≤1000   |       |
|                    | 邻苯二甲酸甲苯基丁酯(BBP)       | ≤1000   |       |
|                    | 邻苯二甲酸二丁基酯(DBP)        | ≤1000   |       |

| 项 目             | 技 术 要 求 |    |
|-----------------|---------|----|
|                 | 婴幼儿用品   | 其他 |
| 邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP) | ≤1000   |    |

#### 4.4 外观质量

外观质量要求应符合表 3 的规定。

表 3 外观质量要求

| 项目  | 技术指标                                      |                                      |  |
|---|---|--------------------------------------|--|
|   | 优等品                                       | 一等品                                  | 合格品                                      |
| 编织质量  | 不允许出现编织错位                                 |                                      |  |
| 刺绣图案质量  | 针迹平服，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 | 针迹平服，图案花型清晰，绣面无明显污渍、漏绣，贴绣平服          |  |
| 规格尺寸偏差率   | ±1.0%                                     | ±2.0%                                | ±3.0%                                    |
| 色花、色差   | ≥4 级                                      |                                      |  |
| 藤条缺损  | 不允许                                       |                                      |  |
| 接头  | 不允许外露                                     |                                      |  |
| 脱胶  | 背衬材料不允许脱胶                                 | 背衬材料允许局部有轻微脱胶                        |  |
| 污渍  | 不允许                                       |                                      | 不明显                                      |
| 缝制质量  | 包边质量                                      | 包边整齐、平顺，牢固，针迹齐直、均匀，宽窄一致，不露毛；面线底线松紧适当 | 包边整齐、平顺，牢固，针迹齐直、基本均匀，宽窄基本一致，不露毛；面线底线松紧适当 |
|   | 针脚  | ≥7 针/3cm                             | ≥5 针/3cm                                 |
|   | 跳针  | 不允许                                  |  |
|   | 漏针  | 不允许                                  |  |
|   | 断针  | 不允许                                  |  |
| <p>注 1：特殊尺寸产品的规格尺寸偏差率可由供需双方商定。</p> <p>注 2：未经包边处理的产品不测缝制质量；背面未贴覆材料不测脱胶。</p> <p>注 3：不明显：正常视力在自然光下，距席面 0.4 m，肉眼观察不易辨别。</p> |   |                                      |  |

#### 5 检验（测试）方法

##### 5.1 纺织材料纤维含量

按 GB/T 2910（所有部分）等规定执行，不超过产品表面 15%的纺织材料和不外露的其他材料可不进行测试。

## 5.2 主体材料鉴别

按 GB/T 40006.1—2021 附录 B 规定执行。

## 5.3 接触凉感系数

按 GB/T 35263 规定执行。

## 5.4 浸渍剥离性能

按附录 A 规定执行。

## 5.5 抗霉菌性能

按附录 B 规定执行。

## 5.6 耐磨性能

按附录 C 规定执行。

## 5.7 残留金属针

按 GB/T 24121 规定执行。

## 5.8 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

## 5.9 气味

按附录 D 规定执行。

## 5.10 重金属含量

试样铅含量按 GB/T 38291 规定执行；镉含量按 GB/T 38290 规定执行；六价铬含量按 GB/T 38287 规定执行；汞含量按 GB/T 38292 规定执行。

## 5.11 邻苯二甲酸酯含量

按 SN/T 2249 规定执行。

## 5.12 外观质量检验

### 5.12.1 外观质量检验条件

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。

### 5.12.2 规格尺寸偏差率

#### 5.12.2.1 工具：钢尺。

5.12.2.2 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。

5.12.2.3 尺寸偏差率按式（1）进行计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

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

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）。

5.12.3 色差、色花测试用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

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 $N$       | 样本量 $n$ | 接收数 $A_c$ | 拒收数 $R_e$ |
|--------------|---------|-----------|-----------|
| 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 $N$        | 样本量 $n$ | 接收数 $A_c$ | 拒收数 $R_e$ |
|---------------|---------|-----------|-----------|
| 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，当样本量  $n$  大于批量  $N$  时，实施全检，拒收数  $A_c$  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 单件产品理化性能、外观质量分别按表 1 和表 3 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品等评定。安全技术要求应符合表 2 要求。

7.2 内在质量批判定按抽样检查表 4 执行，外观质量批判定按抽样检查表 5 执行。拒收数

小于  $Re$ ，则判检验批合格；拒收数大于或等于  $Re$ ，则判检验批不合格。

7.3 综合质量批评定按内在质量抽样和外观质量抽样检查中最低品等评定。

## 8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品应标明主体材质种类和表面积大于 15% 的外露纺织材料的纤维含量、产品规格尺寸（例如：宽度×长度，单位：mm）、企业名称及地址、执行标准、产品质量等级、使用和贮存的注意事项等。

8.2 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，应保证产品不散落，不破损、不受潮。用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

8.3 产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素。

8.4 产品包装件应在仓库内堆放贮存，库房应阴凉、干燥、通风、清洁。



## 附录 A

(规范性)

### 浸渍剥离性能测定

#### A.1 原理

确定产品经浸渍、干燥后，胶层是否发生剥离及剥离的程度。

#### A.2 仪器设备

A.2.1 水槽，可保持温度 $(35\pm 3)^\circ\text{C}$ 。

A.2.2 鼓风干燥箱，可保持温度 $(63\pm 3)^\circ\text{C}$ 。

A.2.3 钢板尺，分度值 1 mm。

#### A.3 试样准备

取尺寸为长为 $(75\pm 1)\text{mm}$ ，宽为 $(75\pm 1)\text{mm}$ 的试样六块。

#### A.4 试验步骤

##### A.4.1 浸渍处理

将生活饮用水(自来水)注入恒温水槽中，升至 $(35\pm 3)^\circ\text{C}$ ，再将试样完全浸没在水中 2 h，浸渍用水不应循环使用。将浸渍后的试样取出后置于 $(63\pm 3)^\circ\text{C}$ 的干燥箱中干燥 3 h。

##### A.4.2 试件观察与测量

仔细观察试样各胶层之间胶层有无剥离和分层现象。用钢板尺分别测量试件每个胶层各边剥离或分层部分的长度。

#### A.5 结果计算与表示

每个试样的浸渍剥离性能以剥离或分层部分的长度表示，若一边的剥离或分层分为几段则应累积相加，精确至 1 mm。

**附录 B**  
(规范性)  
**抗霉菌性能测试**

**B.1 仪器设备与试剂**

- B.1.1 恒温箱：具有空气循环功能，精度等级 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。
- B.1.2 玻璃广口瓶：容积约为 1 L，带有可密闭的盖子，无干扰性气味。
- B.1.3 蒸馏水或去离子水。

**B.2 试验步骤**

- B.2.1 取 2 件试样，试样尺寸为长 100mm、宽 50mm。
- B.2.2 在试样两面用喷雾器喷上蒸馏水，使其湿润。将试样分别悬挂在密封玻璃容器中，存放条件见表 6。

表 6 试验条件

| 试样编号 | 存放条件                        |                     | 存放时间 |
|------|-----------------------------|---------------------|------|
| 试样 1 | $(23\pm 2)^{\circ}\text{C}$ | 不加水                 | 15 天 |
| 试样 2 | $(40\pm 2)^{\circ}\text{C}$ | 瓶底加水 30ml，试样不应直接接触水 | 15 天 |

B.2.3 存放结束后，打开瓶盖，用手轻扇，引导瓶中空气流出，距离瓶口约 5cm 处鼻嗅有无霉味。检测应在洁净、无霉味的环境中进行。应有 2 人独立检测，并以 2 人一致的结果为试样检测结果。如 2 人检测结果不一致，则增加 1 人检测，最终以 2 人一致的结果为样品检测结果。

B.2.4 目测观察试样有无霉菌生成。

**B.3 结果与表示**

根据测试结果记录有无霉菌生成或有无霉味。

**附录 C**  
(规范性)  
**耐磨性能试验**

**C.1 原理**

通过对编织凉席正面的摩擦，评定被测试样品表面变化的程度。

**C.2 仪器设备**

**C.2.1 Taber 耐磨试验仪：**可水平旋转的试样平台，转速为  $(72 \pm 5)$  r/min，两个带有磨轮的支撑臂，磨轮内壁边沿距离试样平台轴心  $(26.20 \pm 0.25)$  mm，每个磨轮对被测试样施加  $(1000 \pm 10)$  g 的力。仪器装有计数器，显示试样平台旋转次数。

**C.2.2 CS-10 标准磨轮，**宽度  $(12.7 \pm 0.1)$  mm，最大直径 51.7mm，最小直径 44.0mm。试验中磨轮的直径应保持一致。

**C.2.3 取样器，**能够剪取直径为  $(135 \pm 2)$  mm 的试样。

**C.3 试验步骤**

**C.3.1** 取一块试样，平放于测试平台，测试方向正对磨擦轮的旋转方向，安装磨擦轮。

**C.3.2** 夹紧试样，试样表面应平滑无褶。将磨擦轮轻放到试样上，对试样施加  $(1000 \pm 10)$  g 的力，设定磨擦转数 500r，开始试验。

**C.4 试验结果评定**

试验完毕后，取下试样，观察摩擦区变化情况及样品变色程度。

**表 7 评级描述**

| 等级 | 磨擦区状态                    |
|----|--------------------------|
| 3  | 无变化                      |
| 2  | 轻微变化——样品表面未出现磨损，样品仅有轻微变色 |
| 1  | 明显变化——样品表面磨损，且样品变色明显     |

## 附录 D

## (规范性)

## 气味试验

## D.1 仪器设备和装置

D.2.1 玻璃广口瓶：容积约为 1 L，带有可密闭的盖子，在室温和 80℃条件下都是清洁、无味。

D.2.2 恒温箱：具有空气循环系统，能够保持温度在 $(80\pm 2)^\circ\text{C}$ 、 $(60\pm 2)^\circ\text{C}$ 。

D.2.3 电子天平，精度 $\pm 0.01\text{ g}$ 。

## D.2 试验步骤

D.2.1 将恒温箱的温度调至 80℃。

D.2.2 取 $(50\pm 4)\text{cm}^2$ 的样品，放置于容积约为 1 L 的玻璃广口瓶内，盖上瓶塞后置于 $(80\pm 2)^\circ\text{C}$ 恒温箱内，并保持 $(120\pm 10)\text{min}$ 。

D.2.3 从 $(80\pm 2)^\circ\text{C}$ 恒温箱中取出带试样的玻璃广口瓶，冷却至室温后进行气味测定。

D.2.4 由 3 名检验员组成气味评定小组，每个检验员独立对试样的气味进行测定，盖子离开玻璃广口瓶不应该超过 5s。每个检验员吸入气体后，应及时密闭容器。为了获得一致的数据，气味评定组成员不得有影响气味评定结果的行为，如吸烟、使用化妆品、嚼口香糖等。组内成员确定后应保持不变。在进行气味评价前 3 h，组内成员不应食用带有较强气味的食物，伤风鼻塞者也不应参加气味评价。

## D.3 试验结果评定

结果判定由 3 名检验员评定，评定标准见表 8，允许出现介于两种评判等级之间的情况（如 3.5 级、4.5 级等）。评定结果差距在二级及以上时，应增加至 5 名检验员重新进行试验及评定。试验结果以评定级的算术平均值表示，修约至 0.5。

表 8 气味评级

| 等级 | 评定标准       |
|----|------------|
| 1  | 无法察觉       |
| 2  | 有气味，不刺鼻    |
| 3  | 有明显气味，但不刺鼻 |
| 4  | 有轻微的刺鼻气味   |
| 5  | 有强烈的刺鼻气味   |
| 6  | 有不可忍受的气味   |