ICS 79.020
CCS Y 87

中 国 纺 织 品 商 业 协 会 团 体 标 准

T/CTCA 28—2026

严选竹席

Strictly-selected bamboo mat

2026-02-10 发布　　2026-03-10 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、国家林业和草原局竹子研究开发中心、安吉县林业局、安吉县竹产业研究院、安吉县竹产业协会、安吉县席业商会、浙江安吉席饰多家居用品有限公司、西子湖畔家居产业（安吉）有限公司、浙江安吉悦峰喜乐美家居科技有限公司、浙江安吉千姿居家居用品有限公司、浙江茂林竹木工艺有限公司、安吉航进竹木工艺有限公司、安吉智选家居用品有限责任公司、安吉鑫驰家居有限公司。

本文件主要起草人：李向前、何盛、张周婷、周昌平、沈诗音、方连健、高兆祺、周孝岳、杨叶峰、俞伟国、李杰、肖国红、刘佩、吕磊。

严选竹席

1 范围

本文件界定了竹席产品的术语和定义，规定了原材料要求、技术要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存等，描述了试验方法。

本文件适用于以竹丝、竹篾、竹条为主要构成单元制成的床、垫、枕、地毯等用途的竹席。

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 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：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB 6675.4 玩具安全 第 4 部分：特定元素的迁移

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 17657—2022 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 18580—2025 室内装饰装修材料 人造板及其制品中甲醛释放限量

GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

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/T 38780—2020 竹席

LY/T 1926 人造板与木(竹)制品 抗菌性能检测与分级

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

竹席 bamboo mat

以竹丝、竹篾、竹条为主要构成单元，通过编织加工而成，背面可贴覆纱布、纤维素材料、再生纤维素纤维或其他背衬材料，四周可用织物包边缝制而成的席垫。

[来源：GB/T 38780—2020，3.1，有修改]

3.2

竹丝席 bamboo stick mat

以竹丝为主要构成单元编织成席面，背面贴覆纱布、纤维素材料、再生纤维素纤维或其他背衬材料，四周可用织物包边缝制而成的席垫。

[来源：GB/T 38780—2020，3.2，有修改]

3.3

竹篾席 bamboo sliver mat

将竹篾相互交错编织，四周可用织物包边缝制而成的席垫。

[来源：GB/T 38780—2020，3.4，有修改]

3.4

竹条席 bamboo strip mat

以竹条为主要构成单元，用绳线或其他材料将竹条穿织，背面贴覆纱布、纤维素材料、再生纤维素纤维或其他背衬材料，四周可用织物包边缝制而成的席垫。

[来源：GB/T 38780—2020，3.2，有修改]

4 原材料要求

4.1 竹材的竹龄宜选用 4 年以上。

4.2 编织席面的绳线应牢固，且松紧度适宜，断裂强力应不低于 2000 cN。

5 技术要求

5.1 分等规定

产品的质量等级分为 A 级、AA 级和 AAA 级，按内在质量和外在质量的检验结果综合评定，并以其中最低一项定等。

5.2 内在质量要求应符合表 1 的规定。

表 1 内在质量要求

项目			技术要求		
			AAA 级	AA 级	A 级
产品主体	竹材含水率/（%）		3.0～12.0		
	竹丝韧性[a]		无折断		
	浸渍剥离性能[b]		每个试样同一胶层每边剥离或分层长度累计不超过 25mm,6 个试件中应有不少于 5 个试样合格		
	耐摩擦色牢度[c]	干摩/（级）	≥4	≥4	≥3-4
		湿摩/（级）	≥4	≥3-4	≥3
	甲醛释放量[b]/(mg/m³)		≤0.050	≤0.124	
	可分解致癌芳香胺染料[c]/(mg/kg)		禁用		
	可迁移重金属含量[d]/(mg/kg)	铅(Pb)	≤45		
		镉(Cd)	≤35		
		铬(Cr)	≤20		
		汞(Hg)	≤20		
	抗菌率[e]/(%)		≥99	≥90	

表 1　内在质量要求(续)

项　目			技 术 要 求		
			AAA 级	AA 级	A 级
纺织材料[f]	纤维含量/（%）		符合 GB/T 29862 规定		
	甲醛含量/(mg/kg)		婴幼儿用品≤20，其他用品≤75		
	pH 值		婴幼儿用品 4.0～7.5，其他用品 4.0～8.5		
	异味		无		
	可分解致癌芳香胺染料[c]/(mg/kg)		禁用		
	耐水色牢度[c]（变色、沾色）/（级）		婴幼儿用品≥3-4，其他用品≥3		
	耐酸汗渍色牢度[c]（变色、沾色）/（级）		婴幼儿用品≥3-4，其他用品≥3		
	耐碱汗渍色牢度[c]（变色、沾色）/（级）		婴幼儿用品≥3-4，其他用品≥3		
	耐唾液色牢度[c]（变色、沾色）/（级）		婴幼儿用品≥3-4		
	耐摩擦色牢度[c]	干摩/（级）	≥4	≥4	≥3-4
		湿摩/（级）	≥4	≥3-4	≥3
残留金属针			不允许		

[a]仅适用于竹丝席；

[b]仅适用于有背衬材料的竹席；

[c]仅适用于染色产品，其中可分解致癌芳香胺染料限量值≤20 mg/kg，耐唾液色牢度仅考核婴幼儿用品；

[d]仅适用于色漆涂饰或染色竹席；

[e]仅适用于产品上明示具有抗菌性能的产品；

[f]仅考核面积超过整件制品面积 2%的纺织材料。面积未超过 2%的纺织材料及某些辅料，例如滚边、贴边、嵌条、绣花线、编织用绳线等不考核，其中纤维含量仅适用于超过产品表面 15%的外露纺织材料。

5.3　外在质量要求

5.3.1　规格尺寸偏差

产品的规格尺寸偏差应符合表 2 的规定，也可按供需双方合约规定。

表 2　规格尺寸偏差要求　　单位为毫米

公称尺寸		尺寸偏差	
		竹丝席、竹条席	竹篾席
长度	≤1 000	±5	±5
	1 000～1 500	±10	±10
	＞1 500	±20	±10

表 2　规格尺寸偏差要求(续)

公称尺寸		尺寸偏差	
		竹丝席、竹条席	竹篾席
宽度	≤1 000	0～-5	0～-5
	1 000～1 500	0～-10	0～-10
	＞1 500	0～-15	0～-10

5.3.2　外观质量要求应符合表 3 的规定。

表 3　外观质量要求

项目			技术要求		
			AAA 级	AA 级	A 级
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
席面图案			席面烫花、漆饰、拼花图案完整、清晰		
色差			竹材颜色均匀，无明显色差	竹材颜色基本均匀，允许有少量天然色差	允许竹材有天然色差
裂纹			不允许		不明显
擦痕			不允许		不明显
背衬材料脱胶			不允许		允许局部有轻微脱胶
竹丝损缺			不允许	最大单个宽度不超过竹材单元的 1/4，长度≤20mm，且≤3 处/㎡	
霉变			不允许		不明显
虫孔			不允许		
腐朽			不允许		
污渍			不允许		不明显
缝制质量	包边质量		包边整齐、平顺、牢固，针迹均匀，松紧适宜，宽窄一致		包边整齐、平顺、牢固，针迹基本均匀，宽窄基本一致
	针脚		≥8 针/50mm		≥6 针/50mm
	跳、漏针	厚度≥3mm	允许 1 针/300mm		
		厚度≥2mm，且＜3mm	允许 1 针/500mm		
		厚度＜2mm	不允许		

表 3　外观质量要求(续)

项目	技术要求		
	AAA 级	AA 级	A 级
注 1：特殊尺寸产品的规格尺寸偏差率可由供需双方商定。 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。 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。			

6　试验方法

6.1　含水率

取三块尺寸为(75±1)mm×(75±1)mm 的试样，按 GB/T 17657-2022 中 4.3 的规定执行。

6.2　竹丝韧性

按 GB/T 38780—2020 中 6.3.5 的规定执行。

6.3　浸渍剥离性能

取六块尺寸为(75±1)mm×(75±1)mm 的试样，按 GB/T 17657—2022 中 4.19 的规定执行，处理条件为Ⅱ类浸渍剥离试验要求。

6.4　甲醛释放量

取两块尺寸为(500±1)mm×(500±1)mm 的主体材料（含背衬材料），按 GB 18580—2025 的规定执行，试样无需封边。

6.5　可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 的规定执行。

6.6　可迁移重金属含量

刮取漆饰或染色竹条表面的涂层约 0.5g，按 GB 6675.4 的规定执行。

6.7　抗菌率

按 LY/T 1926 的规定执行。

6.8　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、非外露部件以及某些小部件，例如滚边、贴边、嵌条、绣花线、编织用绳线等材料可不进行测试。

6.9 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 的规定执行。

6.10 pH 值

按 GB/T 7573 的规定执行。

6.11 异味

按 GB 18401—2010 中 6.7 的规定执行。

6.12 耐水色牢度

按 GB/T 5713 的规定执行。

6.13 耐酸碱汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定执行。

6.14 耐摩擦色牢度

测试产品正面，按 GB/T 3920 的规定执行。

6.15 耐唾液色牢度

按 GB/T 18886 的规定执行。

6.16 残留金属针

按 GB/T 24121 的规定执行。

6.17 规格尺寸偏差

6.17.1 工具：钢卷尺，分度值为 1mm，其量程范围根据试样尺寸选择。

6.17.2 将产品平摊在检验台上，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，各测量值的算术平均值分别表示产品的长度和宽度，精确到 1mm。

6.18 外观质量检验

以产品正面为主，检验时产品表面照度不低于 600 lx，检验人员眼部距产品约 1m 左右，检验人员以目光、钢板尺等进行检验，并按表 3 要求确定产品等级。

7 检验规则

7.1 抽样方案

7.1.1 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 Ac	拒收数 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

7.1.2 外在质量检验抽样方案见表 5。

表 5 外在质量抽样方案

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 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

7.1.3 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

7.1.4 实施抽样时，当样本量 n 大于批量 N 时，实施全检，接收数 Ac 为 0。

7.1.5　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。

7.2　判定规则

7.2.1　单件产品内在质量和外在质量符合表 1、表 2、表 3 的相应要求时，判该产品合格；否则判为不合格。

7.2.2　内在质量批判定按表 4 执行，外在质量批判定按表 5 执行。拒收数小于或等于 A_c，则判检验批合格；拒收数大于或等于 Re，则判检验批不合格。

7.2.3　综合质量批判定按内在质量和外在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　标志

产品或包装上应标有以下内容：

a）产品名称；

b）制造者的名称和地址；

c）产品质量等级及检验合格标识；

d）产品执行标准编号；

e）规格尺寸（例如：宽度×长度，以 cm 或 mm 表示）；

f）产品主体材质名称和纺织材料的纤维含量（不超过产品表面 15%的纺织材料、非外露部件以及某些小部件，例如滚边、贴边、嵌条、绣花线、编织用绳线等材料可不标注）；

g）婴幼儿使用的竹席产品应标注“婴幼儿用品”；

h）必要时，应标注使用和贮存的注意事项等。

8.2　产品应有包装，包装大小根据具体产品而定。应选择适当的包装材料，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　产品包装件应存放在阴凉、干燥、通风、清洁的仓库内。