

中国标准出版社第一编辑室 编

家用纺织品技术 标准汇编

(第二版)



 中国标准出版社

家用纺织品技术标准汇编

(第二版)

中国标准出版社第一编辑室 编

中国标准出版社

北 京

家用纺织品技术标准汇编

(第二卷)

图书在版编目 (CIP) 数据

家用纺织品技术标准汇编/中国标准出版社第一编辑室编. —2 版. —北京: 中国标准出版社, 2010
ISBN 978-7-5066-5954-3

I. ①家… II. ①中… III. ①家用织物-标准-汇编-中国 IV. ①TS107.7

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2010) 第 140434 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

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 45.5 字数 1 310 千字

2010 年 8 月第二版 2010 年 8 月第二次印刷

*

定价 235.00 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) 68533533

第二版出版说明

本汇编第一版自 2007 年 2 月出版以来,所收录的标准已有部分标准被新标准所代替,一部分新的家用纺织品行业标准陆续发布实施,企业和检测部门急需掌握新的标准以指导企业生产,提高产品质量。为更好地满足读者需要,本汇编第二版收录了截至 2010 年 6 月底由国家标准化行政主管部门和相关行业标准主管部门批准发布的家用纺织品行业常用的现行国家标准、行业标准 88 项,供家用纺织品行业生产、流通、监督检验单位有关人员使用,也可为相关管理部门、科研单位、设计人员以及消费者提供参考。

本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本书的目录上标明(GB 或 GB/T、FZ/T 等),年号用四位数表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书由中国标准出版社第一编辑室选编。

编 者

2010 年 6 月

目 录

产 品 标 准

GB/T 22796—2009	被、被套	3
GB/T 22797—2009	床单	15
GB/T 22843—2009	枕、垫类产品	23
GB/T 22844—2009	配套床上用品	33
GB/T 22850—2009	织锦工艺制品	39
GB/T 22855—2009	拉舍尔床上用品	47
GB/T 22864—2009	毛巾	61
GB/T 24252—2009	蚕丝被	69
FZ/T 34003—2002	亚麻床上用品	89
FZ/T 43007—1998	丝织被面	96
FZ/T 43018—2007	蚕丝绒毯	101
FZ/T 43019—2007	蚕丝装饰织物	110
FZ/T 61001—2006	纯毛、毛混纺毛毯	119
FZ/T 61002—2006	化纤仿毛毛毯	129
FZ/T 61004—2006	拉舍尔毯	139
FZ/T 61005—2006	线毯	149
FZ/T 61006—2006	纬编腈纶毛毯	157
FZ/T 62003—2006	手帕	167
FZ/T 62011.1—2008	布艺类产品 第1部分:帷幔	175
FZ/T 62011.2—2008	布艺类产品 第2部分:餐用纺织品	183
FZ/T 62011.3—2008	布艺类产品 第3部分:家具用纺织品	191
FZ/T 62011.4—2008	布艺类产品 第4部分:室内装饰物	199
FZ/T 62012—2009	防螨床上用品	203
FZ/T 62013—2009	再生纤维素纤维凉席	211
FZ/T 62014—2009	蚊帐	217
FZ/T 62015—2009	抗菌毛巾	225
FZ/T 62016—2009	无捻毛巾	229
FZ/T 62018—2009	家用羊毛制品	233
FZ/T 81005—2006	绗缝制品	245

试验方法标准

GB/T 3920—2008	纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度	265
----------------	------------------------	-----

注:本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本书的目录上标明(GB或GB/T、FZ/T等),年号用四位数表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

GB/T 3921—2008	纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度	271
GB/T 3922—1995	纺织品耐汗渍色牢度试验方法	277
GB/T 3923.1—1997	纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法	281
GB/T 4666—2009	纺织品 织物长度和幅宽的测定	289
GB/T 4668—1995	机织物密度的测定	295
GB/T 4669—2008	纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定	301
GB/T 4802.3—2008	纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分:起球箱法	309
GB/T 5711—1997	纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度	317
GB/T 5713—1997	纺织品 色牢度试验 耐水色牢度	322
GB/T 6152—1997	纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度	326
GB/T 7573—2009	纺织品 水萃取液 pH 值的测定	331
GB/T 7742.1—2005	纺织品 织物胀破性能 第1部分:胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法	337
GB/T 8427—2008	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧	345
GB/T 8628—2001	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	361
GB/T 8629—2001	纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序	372
GB/T 8630—2002	纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定	385
GB/T 8746—2009	纺织品 燃烧性能 垂直方向试样易点燃性的测定	391
GB/T 12490—2007	纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度	405
GB/T 12703.1—2008	纺织品 静电性能的评定 第1部分:静电压半衰期	413
GB/T 12703.2—2009	纺织品 静电性能的评定 第2部分:电荷面密度	419
GB/T 12703.3—2009	纺织品 静电性能的评定 第3部分:电荷量	425
GB/T 12705.1—2009	纺织品 织物防钻绒性试验方法 第1部分:摩擦法	431
GB/T 12705.2—2009	纺织品 织物防钻绒性试验方法 第2部分:转箱法	439
GB/T 14593—2008	山羊绒、绵羊毛及其混合纤维定量分析方法 扫描电镜法	445
GB/T 14801—2009	机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法	461
GB/T 16988—1997	特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定	466
GB/T 18886—2002	纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度	473
GB/T 19976—2005	纺织品 顶破强力的测定 钢球法	477
GB/T 22798—2009	毛巾产品脱毛率测试方法	483
GB/T 22799—2009	毛巾产品吸水性测试方法	487
GB/T 23343—2009	纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度 使用含有低温漂白 活性剂的无磷标准洗涤剂的氧化漂白反应	495
FZ/T 01009—2008	纺织品 织物透光性的测定	503
FZ/T 01026—2009	纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物	509
FZ/T 01100—2008	纺织品 防螨性能的评价	523
FZ/T 01101—2008	纺织品 纤维含量的测定 物理法	531
FZ/T 20002—1991	毛纺织品含油脂率的测定	541
FZ/T 20009—2006	毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法	543
FZ/T 60029—1999	毛毯脱毛测试方法(原 GB/T 5460—1985)	548
FZ/T 60030—2009	家用纺织品防霉性能测试方法	555
FZ/T 70009—1999	毛纺织产品经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法	560

FZ/T 80001—2002	水洗羽毛羽绒试验方法	569
-----------------	------------------	-----

相 关 标 准

GB/T 250—2008	纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡	587
GB/T 251—2008	纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡	591
GB/T 4856—1993	针棉织品包装	595
GB 5296.4—1998	消费品使用说明 纺织品和服装使用说明	605
GB/T 6529—2008	纺织品 调湿和试验用标准大气	611
GB/T 8685—2008	纺织品 维护标签规范 符号法	619
GB 9994—2008	纺织材料公定回潮率	637
GB/T 9995—1997	纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法	643
GB 18383—2007	絮用纤维制品通用技术要求	651
GB 18401—2003	国家纺织产品基本安全技术规范	661
GB/T 19817—2005	纺织品 装饰用织物	669
FZ/T 01049—1997	纯棉产品的标志	678
FZ/T 01053—2007	纺织品 纤维含量的标识	681
FZ/T 20005—1993	毛纺纯毛和混纺产品的标志	694
FZ/T 64006—1996	复合保温材料 毛型复合絮片	698
FZ/T 64010—2000	远红外纺织品	709
FZ/T 81002—2002	水洗羽毛羽绒	713

产 品 标 准





中华人民共和国国家标准

GB/T 22796—2009



2009-04-21 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

本标准的附录 B、附录 C 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:江苏省纺织产品质量监督检验测试中心、江苏梦兰集团有限公司、江苏堂皇集团、恒源祥(集团)有限公司、深圳富安娜家居股份有限公司。

本标准主要起草人:徐鸿燕、钱月宝、荆玉堂、何爱芳、李辉。

被、被套

1 范围

本标准规定了被和被套的要求、抽样、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于以机织物为面、里料,以絮用纤维为填充物(不包括羽绒和纯蚕丝)的被和被套产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2910—1997,eqv ISO 1833:1977)

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2911—1997,eqv ISO 5088:1976)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008,ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(GB/T 3921—2008,ISO 105-C10:2006,MOD)

GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105-E04:1994)

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法

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 4802.2—2008,ISO 12945-2:2000,MOD)

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度(GB/T 5711—1997,eqv ISO 105-D01:1993)

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

GB/T 6977 洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧(GB/T 8427—2008,ISO 105-B02:1994,MOD)

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 8628—2001,eqv ISO 3759:1994)

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(GB/T 8629—2001,eqv ISO 6330:2000)

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定(GB/T 8630—2002,ISO 5077:1984,MOD)

GB/T 14340 合成短纤维含油率试验方法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

GB 18401 纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

被(芯) quilt

由两层织物与中间填充物以适当的方式缝制成,用于保暖的床上用品。分为可直接使用的被和需加被套才可使用的被(芯)。

3.2

被套 quilt cover

被可脱卸的保护性外套。

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、外观质量、工艺质量。

4.3 内在质量包括填充物品质要求、填充物质量偏差率、填充物含油率、压缩回弹性能、纤维含量偏差率、织物断裂强力、织物起球性能、水洗尺寸变化率和色牢度。内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

序号	考核项目			单位	优等品	一等品	合格品	备注	
1	填充物品质要求			—	无杂质,色泽均匀,手感柔软,无异味	外观较整洁,无明显杂质,色泽基本均匀,无异味			
2	填充物质量偏差率			≥	%	—5.0			
3	填充物含油率			≤	%	1.0		天然纤维素纤维除外	
4	压缩回弹性能	≥	压缩率	%	45	40	30	单位质量在 150 g/m ² 及以下不考核	
			回复率		75	70	60		
5	纤维含量偏差率				%	按 FZ/T 01053 要求考核			
6	织物断裂强力			≥	N	250		220	
7	织物起球性能			≥	级	4	3	—	
8	水洗尺寸变化率				%	±3.0	±4.0	±5.0	面、里料差绝对值≤3
9	色牢度≥	耐光	变色	级	4	4	3	丝绸面料一等品 3 级	
			耐皂洗		变色	4	3-4	3	试验温度按使用说明,但不低于 40℃,或按本标准规定的温度
			沾色		4	3-4	3		
		耐汗渍	沾色		4	3-4	3		
			变色		4	3-4	3		
		耐摩擦	干摩		4	3-4	3		
			湿摩		3-4	3	2-3		

注 1: 被芯产品只考核 1、2、3、4、5 项。

注 2: 被套产品只考核 5、6、7、8、9 项。

注 3: 被全项考核。

4.4 外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、色花、色差和外观疵点。外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		±2.5		
纬斜、花斜/%	≤	2.0	3.0	4.0
色花、色差/级	≥	4-5	4	3-4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许,针眼长度小于 20 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许 3 处/面
	线状疵点	不允许	轻微允许 1 处/面	明显允许 1 处/面
	条块状疵点	不允许	轻微允许 1 处/面	明显允许 1 处/面
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,漏印,不影响外观	不影响整体外观
注 1: 外观疵点及程度说明参见附录 A。				
注 2: 被套规格尺寸只考核负偏差。				

4.5 工艺质量包括填充物均匀程度、图案质量、缝针质量、绗缝质量、刺绣质量和缝纫质量。工艺质量要求见表 3。

表 3 工艺质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
填充物均匀程度		厚薄均匀充实、四角方正	厚薄基本均匀、四角方正, 不匀不明显允许 1 处以内	无明显的厚薄不匀或不方正, 不匀不明显允许 2 处以内
图案质量		图案整体位正不偏	图案整体位偏, 大件不超过 3 cm, 小件不超过 2 cm	不影响整体外观
缝针质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线; 偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处, 每件产品不超过 3 处; 偏针不超过 0.5 cm/20 cm
	绗缝针		跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针, 不允许超过 5 处/件; 脱线每处不超过 1 cm, 不允许超过 3 处/件	
绗缝质量		轨迹流畅、平服, 无折皱夹布; 绗缝起止处应打回针, 接针套正, 无线头; 针迹整齐均匀		
刺绣质量		各种针法平、齐、匀、活、净。 平: 针码平服, 绣面平整; 齐: 图案花型变化自然, 绣边轮廓齐整; 匀: 针码均匀细薄、细密适当; 活: 行针流畅, 掺色自然, 富有立体感; 净: 绣面洁净无沾污。 贴绣平服, 无明显漏绣, 喷绣色彩准确、牢固、过渡自然, 不重叠、不错位		
缝纫质量		轨迹匀、直、牢固, 卷边拼缝平服齐直, 宽狭一致, 不露毛, 面/里料缝制错位小于 1 cm; 接针套正, 边口处应打回针。 针迹密度: 平缝≥10 针/3 cm; 包缝≥9 针/3 cm		
注 1: 最大尺寸(长方向或宽方向)≥100 cm 为大件, ≤100 cm 为小件。				
注 2: 绗缝针迹密度不考核。				

- 4.6 产品使用的面料应具有透气性。
- 4.7 产品应符合 GB 18401 的要求。
- 4.8 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。
- 4.9 选用适合的缝线、纽扣、拉链等附件,且质量符合相关标准要求。
- 4.10 特殊要求按双方合同约定的执行。

5 抽样

5.1 内在质量检验抽样方案见表 4。

表 4 内在质量检验抽样方案

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

5.2 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 5。

表 5 外观质量、工艺质量检验抽样方案

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

- 5.3 检验样本从检验批中随机抽取,外包装应完整。
- 5.4 当样本大小 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 Ac 为 0。
- 5.5 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。

6 试验方法

6.1 内在质量检测

- 6.1.1 填充物质量偏差率的测定
 - 6.1.1.1 调温和试验用标准大气按 GB/T 6529 规定。
 - 6.1.1.2 衡器:分度值 2 g。
 - 6.1.1.3 将产品放置上述条件下平衡 24 h,称填充物的质量。
 - 6.1.1.4 填充物质量偏差率按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\%$$

.....(1)

式中:

- M——填充物质量偏差率,%;
- m₀——填充物质量明示值,单位为克(g);
- m₁——填充物质量实测值,单位为克(g)。

- 6.1.2 填充物含油率检测:化学纤维按 GB/T 14340 执行,天然蛋白质纤维按 GB/T 6977 执行,填充物取样按附录 C 中规定执行。
- 6.1.3 压缩回弹性能检测按附录 B 执行。

- 6.1.4 纤维含量检测按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 执行,填充物取样按附录 C 中规定执行。
- 6.1.5 织物断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.1.6 起球性能检测按 GB/T 4802.2 执行。
- 6.1.7 面、里料水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行,选用 5A 程序,干燥方法 A。
- 6.1.8 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 方法 3 执行。
- 6.1.9 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921 试验 C 执行。
- 6.1.10 耐干洗色牢度检测按 GB/T 5711 执行。
- 6.1.11 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。
- 6.1.12 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.13 数值修约按 GB/T 8170 执行。

6.2 填充物品质、外观质量、工艺质量检验

- 6.2.1 在自然北光或日光灯下进行,检验台表面照度不低于 600 lx,且照度均匀,检验人员眼部距产品约 1 m 左右,检验人员以目光、手感进行检验。
- 6.2.2 规格尺寸偏差率的测定
 - 6.2.2.1 工具:钢尺。
 - 6.2.2.2 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 1 mm。
 - 6.2.2.3 规格尺寸偏差率按式(2)进行计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中:
P——规格尺寸偏差率,%;
L₀——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);
L₁——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

- 6.2.3 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。
- 6.2.4 色差、色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。
- 6.2.5 填充物均匀程度检测以检验人员双手用力触摸产品进行。

7 检验规则

- 7.1 单件产品内在质量、外观质量和工艺质量分别按表 1、表 2 和表 3 中最低一项评等,综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量中的最低等评定。
- 7.2 内在质量批判定按表 4 执行,外观质量、工艺质量批判定按表 5 执行。不合格数小于或等于 Ac,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 综合质量批判定按内在质量、外观质量和工艺质量抽样检查中最低等评定。

8 标志和包装

- 8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。产品应标明规格尺寸、填充物质量。
- 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、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点及程度说明

- A.1 线状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
A.2 条块状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色、污渍。
A.3 破损:相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞,破边,0.3 cm 及以上的跳花。
A.4 疵点轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1

疵点		程 度 说 明	
印染疵		参比 GB/T 250 评定变色用灰色样卡,3-4 级及以上为轻微,3-4 级以下为明显	
纱、织疵	线状	轻微	粗度不大于纱支 3 倍的粗经,线状错经,稀 1~2 根纱的筘路,粗度不大于纱支 3 倍的粗纬,双纬,线状百脚,竹节纱等
		明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经,锯齿状错经、断经、跳纱,稀 2 根纱以上的筘路,粗度大于纱支 3 倍的粗纬、竹节纱,脱纬,锯齿状百脚,一梭 3 根的多纱,色、油、污纱等
	条块状	轻微	杂物织入,条干不匀,经缩波纹,叠起来看不易发现的稀密路,折痕不起毛
		明显	并列跳纱,明显影响外观的杂物织入,条干不匀,叠起来看容易发现的稀密路,折痕起毛,经缩浪纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等