ICS 97.160
W 57

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62013—2009

再生纤维素纤维凉席

Regenerated cellulose fiber mat

深圳市计量质量检测研究院
资料专用章

2009-11-17 发布　　2010-04-01 实施

数码防伪

中华人民共和国工业和信息化部　发布

中华人民共和国纺织
行业标准
再生纤维素纤维凉席
FZ/T 62013—2009
*
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 0.5 字数 8 千字
2010年1月第一版 2010年1月第一次印刷
*
书号:155066·2-20196 定价 14.00 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

前　言

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：山东省纤维检验局、宁波华业纤维科技有限公司、山东千榕家纺有限公司、杭州市质量技术监督检测院、江苏省纺织产品质量监督检验测试中心。

本标准主要起草人：魏守文、皇强、韩利国、顾红烽、李辉。

STANDARDS PRESS OF CHINA

再生纤维素纤维凉席

1 范围

本标准规定了再生纤维素纤维凉席的术语和定义、要求、抽样、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于以再生纤维素纤维为主要原料的各类机织、编织加工而成的凉席。

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 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008，ISO 105/A02:1993，IDT)

GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析

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试验方法(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 4668 机织物密度的测定

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

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 8631 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定(GB/T 8631—2001，eqv ISO 7771:1985)

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

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

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

再生纤维素纤维凉席 regenerated cellulose fiber mat

以再生纤维素纤维为主要原料的织物，以凉爽舒适为目的，夏季铺于床、枕或垫上的产品。

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 内在质量包括断裂强力、尺寸变化率、纤维含量偏差和色牢度，内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

序号	项目			单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	断裂强力 ≥			N	550	350	250	
2	尺寸变化率			%	−5.0～+1.5	−7.0～+2.0	−9.0～+2.5	考核可水洗产品
3	纤维含量偏差			%	按 FZ/T 01053 规定			
4	色牢度 ≥	耐光	变色	级	4	4	3	
		耐皂洗	变色		4	3-4	3	考核可水洗产品
			沾色		4	3-4	3	
		耐汗渍	变色		4	3-4	3	
			沾色		4	3-4	3	
		耐摩擦	干摩		4	3-4	3	
			湿摩		4	3	3	

4.4 外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、色花、色差、密度变化和疵点，外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

序号	项目		单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	规格尺寸偏差率		%	±1.0	±2.0	±3.0	尺寸偏差考核绝对值小于 1 cm 按 1 cm 考核
2	纬斜 ≤		%	2.0	3.0	4.0	
3	色花、色差 ≥		级	4	3-4	3	
4	密度变化 ≤		%	2.5			
5	疵点	明显可见的结头	只/m²	不允许	≤2	≤4	
		油污、油渍、油纱	—	不允许			
		不可恢复皱痕	—	不允许		轻微	
		破洞、断经、断纬	—	不允许			
		布边(凸凹边) ≤	mm	2			
		跳针	—	不允许	≤2 针		
注：针密不低于 9 针/5 cm，每 20 cm 内只允许有一针跳针。							

4.5 产品应符合 GB 18401 的要求。

4.6 特殊要求按双方合同协议的约定执行。

5 抽样

5.1 内在质量检验抽样方案见表 3。

表 3 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

5.2 外观质量检验抽样方案见表4。

表4 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

5.3 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

5.4 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。

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 内在质量检验

6.1.1 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.2 尺寸变化率检测按 GB/T 8631 执行。

6.1.3 纤维含量检测按 GB/T 2910(所有部分)、GB/T 2911、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01101 执行。

6.1.4 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 方法3执行。

6.1.5 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921 试验A执行。

6.1.6 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。

6.1.7 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。

6.2 外观质量检验

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

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，按式(1)进行计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至1位小数。

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

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)。

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

6.2.4 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。

6.2.5 密度变化检测按 GB/T 4668 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观质量中的最低等评定。

7.2 批判定时内在质量按抽样检查表 3 执行，外观质量批判定按抽样检查表 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 综合质量批评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

8.1 产品使用说明按 GB 5296.4 规定执行，规格尺寸应标注为宽度×长度，单位为 cm。

8.2 包装材料应选择适当，保证产品不易散落、破损、沾污和受潮。用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

FZ/T 62013-2009

版权专有 侵权必究

书号：155066・2-20196
定价： 14.00 元

打印日期：2010年2月4日 F007