

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 33008—2010
代替 FZ/T 33008—1999

亚麻凉席

Flax mat

2010-08-16 发布

2010-12-01 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 33008—1999《亚麻凉席》。

本标准与 FZ/T 33008—1999 相比主要变化如下：

- 扩大了标准适用范围(见第 1 章,1999 年版的第 1 章)；
- 补充调整了规范性引用文件(见第 2 章,1999 年版的第 2 章)；
- 调整了要求格式,内在质量要求统一列在表 1(见表 1,1999 年版的表 1、表 2)；
- 增加了纤维含量的考核要求(见表 1)；
- 增加对一等品和合格品断裂强力的考核(见表 1)；
- 增加了甲醛含量、pH 值、异味、可分解芳香胺染料的考核要求(见表 1)；
- 将产品的质量等级划分为优等品、一等品和合格品(见 4.2,1999 年版的 4.1)；
- 提高了部分色牢度考核指标(见表 1,1999 年版的表 2)；
- 增加了对优等品水洗尺寸变化率正偏差的考核(见表 1,1999 年版的表 1)；
- 增加了对合格品的部分考核指标(见表 1)；
- 修改了抽样方案(见 6.2,1999 年版的 6.3.3)；
- 增加了检验分类(见 6.1)；
- 将原标准的附录 A 修改为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织标准化技术委员会麻(亚麻)纺织分技术委员会(SAC/TC 209/SC 4)归口。

本标准起草单位：天祥(天津)质量技术服务有限公司,黑龙江省纺织产品质量监督检测中心,黑龙江省纺织工业贸易公司,吉林省纺织、服装、皮革产品检测中心,黑龙江省标准化研究院。

本标准主要起草人：冉雯、付成彦、于日明、陈新明、李玲、陆一祥。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 33008—1999。

亚 麻 凉 席

1 范围

本标准规定了亚麻凉席的品种、规格、要求、检验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于鉴定平方米质量在 500 g 及以上的纯亚麻凉席、亚麻含量 50% 及以上的混纺或交织亚麻凉席的品质。

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 2910.2 纺织品 定量化学分析 第 2 部分:三组分纤维混合物
- GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第 11 部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)
- GB/T 2910.22 纺织品 定量化学分析 第 22 部分:粘胶纤维、某些铜氨纤维、莫代尔纤维或莱赛尔纤维与亚麻、苧麻的混合物的混合物(甲酸/氯化锌法)
- 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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示与判定
- 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量
- GB/T 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24280—2009 纺织品 维护标签上维护符号选择指南
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057.2 纺织纤维鉴别试验方法 第 2 部分:燃烧法
- FZ/T 01057.3 纺织纤维鉴别试验方法 第 3 部分:显微镜法
- FZ/T 01057.4 纺织纤维鉴别试验方法 第 4 部分:溶解法
- SN/T 0756 进出口棉/麻混纺产品定量分析方法 显微投影仪法

3 品种、规格

亚麻凉席的品种和规格,根据用户需要,由生产部门设计制定。

4 要求

4.1 内容

亚麻凉席的要求包括实物质量、内在质量和外观质量。

4.2 分等规定

亚麻凉席的品等以条(套)为单位,按实物质量、内在质量和外观质量三项检验结果综合评定,并以其中最低一项定等,分为优等品、一等品和合格品。

4.3 实物质量的评等

4.3.1 实物质量指亚麻凉席的席面和手感。检验时按标样逐条(套)评定。

4.3.2 优等品按优等品标样,符合者为优等品。

4.3.3 一等品和合格品按生产标样,符合者为一等品,基本符合者为合格品。

4.4 内在质量要求

4.4.1 内在质量包括纤维含量、条重偏差率、断裂强力、水洗尺寸变化率、色牢度、甲醛含量、pH值、异味、可分解芳香胺染料。

4.4.2 内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按 FZ/T 01053 规定			
条重偏差率/%		-3.0~+4.0	≥-5.0	≥-8.0	
断裂强力/N ≥		1 300			
水洗尺寸变化率/%	经向	-4.0~+4.0	≥-5.0	≥-7.0	
	纬向	-3.0~+3.0	≥-4.0	≥-7.0	
色牢度/级 ≥	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		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	3-4	3	2-3

表 1 内在质量要求 (续)

项目		优等品	一等品	合格品
色牢度/级 ≥	耐热压 (潮压)	3-4	3	3
	变色 棉布沾色	3-4	3	3
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 执行		
pH 值				
异味				
可分解芳香胺染料/(mg/kg)				
注: 条重偏差率为单条公定回潮率时的质量偏差率。				

4.5 外观质量要求

4.5.1 外观质量包括规格尺寸偏差率和外观疵点两项。

4.5.2 规格尺寸偏差率按表 2 评定。

表 2 规格尺寸偏差率

项目	允许偏差		
	优等品	一等品	合格品
长度偏差率/%	0~+1.0	≥-1.0	≥-1.5
宽度偏差率/%	0~+1.0	≥-1.0	≥-1.0

4.5.3 外观疵点按表 3 评定。

表 3 外观疵点

项目	疵点程度		
	优等品	一等品	合格品
纱疵(纱头、油纱、色纱、紧纱、粗纱、麻皮等)	不允许	一处	两处
大肚纱	长度 2 cm 以内	长度 4 cm 以内一处	长度 4 cm 以内两处
杂物	不允许	硬性不允许 软性不明显	硬性不允许
斑疵(油、污、色、锈等)	不允许	不明显	明显允许一处
织疵(断经、断纬、错组织等)	不允许	不允许	不严重允许
长宽不齐	不大于 1 cm	不大于 1 cm	不大于 2 cm
格道歪斜	1 cm 及以内	1 cm 及以内	2 cm 及以内
纬档	不允许	不明显允许	明显允许
局部狭窄	不允许	纬纱深入 1 cm 及以内允许	纬纱深入 2 cm 及以内允许
边角不良	不允许	不明显允许	明显允许

表 3 外观斑点 (续)

项 目	斑点程度		
	优等品	一等品	合格品
注 1: 评等以最严重斑点的品等作为产品的等级。 注 2: 有三种及以上的斑点同时评为合格品时, 则降为不合格品。 注 3: 存在严重修整不良、破损等超出表中斑点程度的产品降为不合格品。			

5 检验方法

5.1 纤维含量

纤维含量检验按 GB/T 2910. 2、GB/T 2910. 11、GB/T 2910. 22、FZ/T 01057. 2、FZ/T 01057. 3、FZ/T 01057. 4、SN/T 0756 等方法执行。

5.2 单条质量偏差率

5.2.1 测定单条实际质量

无需调湿, 用分度值不大于 2 g 的天平称取单条凉席的实际质量 m_1 。

5.2.2 测定实际回潮率

凉席称量后, 立即在其距边 10 cm 以上部位取 20 cm×20 cm 试样两块, 按 GB/T 9995 测定凉席的实际回潮率 W_1 , 计算两块试样的算术平均值, 按 GB/T 8170 修约至一位小数。

5.2.3 公定回潮率

5.2.3.1 公定回潮率按 GB/T 9994 执行。

5.2.3.2 混纺凉席的公定回潮率按式(1)计算, 计算结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

$$W_0 = \frac{AW_1 + BW_2 + \dots + NW_n}{100} \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- W_0 ——混纺凉席公定回潮率, %;
- $A、B\dots\dots N$ ——各种混纺纤维的干重百分比, %;
- $W_1、W_2\dots\dots W_n$ ——各种混纺纤维的公定回潮率, %。

5.2.4 公定回潮率时的单条质量

按式(2)计算单条凉席公定回潮率时的质量 m_0 。

$$m_0 = \frac{m_1(100 + W_0)}{100 + W_1} \dots\dots\dots(2)$$

式中:

- m_0 ——单条凉席公定回潮率时的质量, 单位为克(g);
- m_1 ——单条凉席实际质量, 单位为克(g);
- W_1 ——实际回潮率, %;
- W_0 ——公定回潮率, %。

5.2.5 单条质量偏差率

按式(3)计算单条质量偏差率,修约至0.1%。

$$D_G = \frac{m_0 - m}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

D_G ——单条质量偏差率,%;

m_0 ——单条公定回潮率时的质量,单位为克(g);

m ——工艺设计单条规定质量(或工贸协议规定的公定回潮率时的质量),单位为克(g)。

5.3 断裂强力

按 GB/T 3923.1 执行。

5.4 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001 中洗涤程序 5A 和干燥程序 A 法或 F 法(当发生质量纠纷时,采用 A 法)、GB/T 8630 执行。

5.5 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中方法 C(3)执行。

5.6 耐水色牢度

按 GB/T 5713 执行。

5.7 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 执行。

5.8 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 执行。

5.9 耐热压色牢度

按 GB/T 6152 中的潮压法执行。加压温度按照织物的纤维成分来确定:

- a) 纯亚麻产品加压温度采用(200±2)℃;
- b) 混纺或交织产品应选用与最不耐热纤维相适应的加压温度(含量低于10%可不考虑),常用纺织纤维加压温度可参考 GB/T 24280—2009 附录 C 执行。

5.10 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 执行。

5.11 pH 值

按 GB/T 7573 执行。

5.12 异味

按 GB 18401 规定的方法执行。

5.13 可分解芳香胺染料

按 GB/T 17592 执行。

5.14 规格尺寸偏差率

5.14.1 工具:钢尺。

5.14.2 将产品平摊在检验台上,抚平皱折,使产品呈自然伸缩状态,用钢尺在整件产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,各方向测量两次,精确到 1 mm。分别计算两次长度和宽度测量结果的算术平均值作为产品规格尺寸实测值,按 GB/T 8170 修约至一位小数。

5.14.3 规格尺寸偏差率按式(4)进行计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率, %;

L_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为厘米(cm);

L_1 ——产品规格尺寸实测值,单位为厘米(cm)。

5.15 外观斑点检验

5.15.1 外观斑点检验可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。如发生争议,以自然北向光为准。

5.15.2 检验时应将样品平摊在平整光洁的台面上,检验人员正视样品,目光与样品中心距离为 1 m 左右,两面检验。

5.16 实物质量

实物质量检验条件按本标准 5.15.1 规定执行,用手感、目测的方法与标样对比。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 检验分为型式检验和出厂检验(交收检验)。一般在转产或停产后复产、原料或工艺有改变时进行型式检验。

6.1.2 型式检验项目为第 4 章所有测试项目。出厂检验项目为内在质量中的纤维含量、条重偏差率、水洗尺寸变化率,外观质量和实物质量。

6.2 抽样

6.2.1 以同一品种、相同原料成分、同一生产工艺的产品作为一个检验批。

6.2.2 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	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
1~50	2	0	1
51~500	3	0	1

表 4 内在质量检验抽样方案 (续)

批量范围 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
501~3 500	5	0	1
>3 500	8	0	1

6.2.3 外观质量和实物质量检验抽样方案见表 5。

表 5 外观质量和实物质量检验抽样方案

批量范围 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
1~500	20	1	2
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
>3 200	80	10	11

6.2.4 检验样本从检验批中随机抽取。

6.2.5 当样本量 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。

6.3 判定

6.3.1 内在质量的判定

批样的单个样本内在质量所有检测项目的检验结果均符合 4.4.2 对应品等要求的,则为该样本内在质量合格,否则为不合格。内在质量按表 4 进行批判定,如果内在质量不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。

6.3.2 外观质量和实物质量的判定

批样的外观质量所有检测项目的检验结果符合 4.5 对应品等要求的,则判定该条(套)外观质量合格,否则为不合格;实物质量符合 4.3 对应品等要求的,则判定该条(套)实物质量合格,否则为不合格。外观质量和实物质量按表 5 进行批判定,不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。

6.3.3 综合质量批判定

按内在质量、外观质量和实物质量抽样检查中最低品等评定。

7 标志和包装

7.1 标志

产品的标志应符合 GB 5296.4 和 GB 18401 规定。应标明:

- a) 制造者的名称和地址;
- b) 产品名称;
- c) 产品规格:尺寸、单条质量;
- d) 纤维成分及含量;
- e) 维护方法;

FZ/T 33008—2010

- f) 执行的产品标准；
- g) 产品质量等级；
- h) 安全类别。

7.2 包装

每条(套)产品应独立包装,并保证产品在储运中包装完整,不沾污、不受潮。

附 录 A
(资料性附录)
实物质量与外观疵点说明

A.1 实物质量的封样

实物质量的封样按主管部门所定生产标样为准,在生产标样未定之前,由供需双方共同封样。

A.2 外观疵点的解释和量计方法

- A.2.1 纱疵:纱头、油纱、色纱、紧纱、粗纱、麻皮等。
- A.2.2 大肚纱:粗于原纱3倍及以上成为枣核形者。
- A.2.3 杂物:麻屑、异物等。
- A.2.4 斑疵:席面上有明显的斑渍或斑点,影响外观。量其最大长度,散布性则累计计算。
- A.2.5 长宽不齐:凉席平铺检验台上,长与宽分别按经纬垂直向量计,取其最大差异。
- A.2.6 格道歪斜:由于加工不良,凉席的格道产生不应有的歪斜,按纬向歪斜距水平最大距离量计。
- A.2.7 纬档:异纱(油、色、紧捻、粗纱等)连续或间隔两根及以上者。
- A.2.8 局部狭窄:席边呈现月牙状者,量其最大深度。
- A.2.9 边角不良:席边角不整齐或包边包角不良、针脚不匀及席边材料不良等影响美观者。
- A.2.10 织疵:织造过程中造成的疵点。

A.3 疵点限度说明

- A.3.1 不明显:指疵点比较模糊,非专业检验人员不易发现。
 - A.3.2 明显:指疵点本身有比较明显的界限,一般人员均能直接看到。
-

中华人民共和国纺织
行业标准
亚麻凉席
FZ/T 33008—2010

*

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 1 字数 19 千字
2010年12月第一版 2010年12月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21340 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)68533533



FZ/T 33008-2010