

ICS 97.160
W 57

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62018—2009

家用羊毛制品

Household woollent textiles

2009-11-17 发布

2010-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 为规范性附录。

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：恒源祥(集团)有限公司、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：刘瑞旗、陈忠伟、何爱芳、朱恒、邱洪生、李辉。

家用羊毛制品

1 范围

本标准规定了家用羊毛制品的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于以羊毛皮为主要原料生产的各类家用羊毛制品。其他动物毛皮制品也可参照执行。

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

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

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和判定

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量

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 20002 毛纺织品含油脂率的测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

毛被 fur fibre

兽皮上生长的毛层,包括针毛和绒毛。

3.2

皮板 hide

兽皮上除毛以外的皮。

3.3

皮型产品 fur lining product

使用单张毛皮或多张毛皮拼接的产品。

3.4

缝制产品 tailoring product

用毛皮、织物或填充物缝制加工的产品。

4 要求

4.1 产品的质量要求分为内在质量和外观质量。内在质量包括单位面积毛被质量、毛被厚度、含油脂率、纤维含量偏差、pH 值、异味、耐水色牢度、耐汗渍色牢度和耐摩擦色牢度。外观质量包括规格允许偏差、毛被、皮板、色花、色差、织物疵点、缝针质量、缝纫质量、绗缝质量、辅料质量和商标标志。

4.2 产品的内在质量、外观质量分为优等品、一等品、合格品。

4.3 产品的内在质量要求见表 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	毛被单位面积质量		\geq	g/m ²	200			考核皮型产品
2	毛被厚度		\geq	mm	10			考核皮型产品
3	含油脂率		\leq	%	1.0	2.0	2.5	考核毛被
4	pH 值		—	4.0~7.5			考核毛被	
5	纤维含量偏差		%	按照 FZ/T 01053 执行			考核纺织物	
6	异味		—	无			—	
7	色牢度 \geq	耐水色	变色	级	4	3-4	3	考核纺织物
			沾色		4	3-4	3	
		耐汗渍	变色	级	4	3-4	3	考核纺织物
			沾色		4	3-4	3	
		耐摩擦	干摩	级	3-4	3-4	3	考核染色毛被和 纺织物
			湿摩		3-4	3	2-3	

注：异味指霉味、汽油味、煤油味、柴油味、鱼腥味、芳香烃味、未洗净动物纤维膻味、臊味、酸醛味等。

4.4 产品的外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

序号	考核项目		优等品	一等品	合格品
1	规格允许偏差	皮型产品	$\geq -2.0\%$	$\geq -3.0\%$	$\geq -4.0\%$
		缝制产品	$\pm 2.0\%$	$\pm 3.0\%$	$\pm 4.0\%$
2	毛被		松散灵活、洁净平整，毛性相随；无油腻感；无结毛、粘毛、齐毛、秃毛、浮毛、掉毛、漏剪毛、剪伤	松散灵活、洁净平整，毛性相随；无油腻感；无结毛、粘毛、掉毛、秃毛；齐毛、浮毛、漏剪毛、剪伤等缺陷轻微允许 2 处/件	毛被洁净，无油腻感；无结毛、秃毛、粘毛、掉毛；齐毛、浮毛、漏剪毛、剪伤等缺陷明显允许 2 处/件
3	皮板		柔软丰满，整洁平整，无油腻感，无肉渣，无硬板、烂板，无破洞。允许内刀伤不超过厚度的二分之一，但应胶补		
4	色花、色差		≥ 4 级	$\geq 3-4$ 级	≥ 3 级

表 2 (续)

序号	考核项目		优等品	一等品	合格品
5	织物疵点		无破损,无色污渍,线状和条块状疵点轻微各允许1处/件	无破损,无色污渍,线状和条块状疵点轻微各允许2处/件	无破损,色污渍轻微允许3处/件,线状和条块状疵点明显各允许2处/件
6	缝针质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、脱线	无脱线;跳针、浮针、漏针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1 cm,整件产品不超过5处	
7	缝纫质量		针距均匀,松紧适宜,针边口处应打回针。 针距密度:毛皮(或含毛皮层)缝纫 ≥ 7 针/3 cm;其他部位平缝 ≥ 10 针/3 cm,包缝 ≥ 8 针/3 cm		
8	绗缝质量		轨迹流畅平服,无折皱夹布,起止处应打回针,接针套正,无线头,针迹整齐均匀		
9	辅料质量		缝线性能与面料相适应;松紧带、拉链、尼龙搭扣性能良好,松紧适宜,拉合滑顺,位置正确,缝制牢固	轻微缺陷允许2处及以内	轻微缺陷允许2处及以内,明显缺陷允许1处
10	商标标志		位置端正,正确清晰,缝制牢固		
<p>注1:皮型产品不考核第5、8项。 注2:缝制产品不考核第3项。 注3:形状不规则的产品不考核第1项。 注4:毛皮缺陷及程度说明见附录A。 注5:织物疵点及程度说明见附录B。 注6:绗缝针距密度不考核。</p>					

4.5 毛皮原料的有害物质限量应符合 GB 20400 的要求。

4.6 纺织品安全性要求应符合 GB 18401 的要求。

4.7 填充物安全性要求应符合 GB 18383 的要求。

4.8 特殊要求按双方合同的约定执行。

5 试验方法

5.1 内在质量检测

5.1.1 毛被单位面积质量检测

5.1.1.1 天平,精确到 0.001 g。

5.1.1.2 锋利的刀片。

5.1.1.3 调湿环境条件应符合 GB/T 6529 标准大气的要求,在试验之前将试样单独平放,置于标准环境下平衡至少 24 h。

5.1.1.4 在皮型产品背面精确画一个 100 mm×100 mm 的正方形试样,从背面用刀片准确割下这块

试样,注意不要割断试样内的毛被纤维,取出试样,称量试样的质量,为 m_1 。

5.1.1.5 剪下试样上所有的毛被,注意不要剪到毛板,称量试样皮板的质量,为 m_2 。

5.1.1.6 按式(1)进行计算,取三个试样的平均值,按 GB/T 8170 修约到 3 位有效位数。

$$M = (m_1 - m_2) \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

M ——毛被单位面积质量,单位为克每平方米(g/m^2);

m_1 ——100 mm×100 mm 的正方形试样质量,单位为克(g);

m_2 ——100 mm×100 mm 的正方形试样皮板的质量,单位为克(g)。

5.1.2 毛被厚度检测

5.1.2.1 钢尺,精确到 0.5 mm。

5.1.2.2 调湿环境条件应符合 GB/T 6529 标准大气的要求,在试验之前将试样单独平放,绒头面朝上置于标准环境下平衡至少 24 h,不应有影响绒头自然状态的因素。

5.1.2.3 测量时试样应水平放置,测量自然状态下毛被最高点垂直于皮板的距离。

5.1.2.4 试样应具有代表性,测量 8 个不同部分的绒头高度,取 8 点的平均值,按 GB/T 8170 修约到整数。

5.1.3 含油脂率按 FZ/T 20002 执行。

5.1.4 纤维含量按 FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)和 GB/T 2911 执行,填充物纤维含量取样方法按附录 C 执行。

5.1.5 pH 值按 GB/T 7573 执行。

5.1.6 异味检测按 GB 18401—2003 中 6.7 执行,异味种类按表 1 注。

5.1.7 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.1.8 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.9 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.2 外观质量检验

5.2.1 检验工具:钢尺,精度 1 mm。

5.2.2 检验时产品表面光照不低于 600 lx,检验人员采用手摸、眼看、嘴吹、鼻闻、测量规格等方法进行检验。

5.2.3 规格尺寸偏差率测定方法

5.2.3.1 将产品底面朝上平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态,用钢卷尺沿整个产品长、宽方向的居中处测量。

5.2.3.2 特殊款式产品的测量方法按合同规定。

5.2.3.3 规格尺寸偏差率按式(2)进行计算,按 GB/T 8170 修约到 1 位有效位数。

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

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)。

5.2.4 色花、色差按 GB/T 250 评定。

6 抽样与判定规则

6.1 内在质量检验样本应从检验批中随机抽取,抽样方案见表 3。

表 3 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 A_c	不合格判定数 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 外观质量检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整,抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 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 当样本量 n 大于批量 N 时,则对检验批实施全检,合格判定数 A_c 为 0,不合格判定数 R_e 为 1。

6.4 判定规则

6.4.1 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,综合质量按外观质量和内在质量的最低等评等。

6.4.2 批判定时内在质量按表 3 执行,外观质量按表 4 执行。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。

6.4.3 综合质量批判定根据内在质量和外观质量检验结果评定。按标注品等,内在质量和外观质量批判定均为合格,则该批产品合格;内在质量和外观质量批判定有一项为不合格时,则该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品的使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 执行。

7.2 产品的内外包装应选用适宜的包装材料,以防止产品受损。

7.3 应注意保持通风干燥,防潮、防曝晒、防蛀,远离有毒和易燃物品。

附 录 A
(规范性附录)
毛皮缺陷及程度说明

A. 1 毛被外观及缺陷说明

- A. 1.1 松散灵活:抖动毛被或用嘴吹气,毛绒容易分散摇动,灵活自如。
- A. 1.2 洁净:毛被无尘土、油腻、杂物、污迹、异味等。
- A. 1.3 平整:毛被平顺整齐,无局部高低、杂乱、歪斜、弯曲、结毛、齐毛。
- A. 1.4 毛性相随:成品所使用的毛皮毛性(如毛的软硬、弹性、光泽、疏密)相互配合。
- A. 1.5 结毛:相互缠结成团,虽经梳理有时亦不易散开之毛。
- A. 1.6 粘毛:因毛上有油腻,毛与毛容易粘连而不灵活。
- A. 1.7 齐毛:毛被上有小部分的毛被截短。
- A. 1.8 秃毛:毛被局部脱落裸露皮板。
- A. 1.9 浮毛:分散夹在毛被内脱离皮板的毛,经抖动或用手掌顺毛摩擦毛被,容易分离出来。
- A. 1.10 漏剪毛:剪毛时遗漏而未剪到的小部分毛。
- A. 1.11 剪伤:因剪毛不当,局部剪得过多而在毛被上留下的伤痕。

A. 2 皮板外观及缺陷说明

- A. 2.1 柔软丰满:皮板纤维饱满、松散而不僵硬。
- A. 2.2 整洁平整:皮板基本舒坦平展,无污物、鼓包、凹凸、折痕。
- A. 2.3 肉渣:皮板上残留的肉组织。
- A. 2.4 硬板:皮板明显发硬。
- A. 2.5 烂板:皮板强度甚低,线缝处缝眼容易拉破。
- A. 2.6 刀伤:削皮时因操作不当而在皮板肉面留下的条纹。

A. 3 缺陷程度说明

- A. 3.1 轻微:缺陷比较模糊,检验员能够隐约发现,消费者不易察觉。
- A. 3.2 明显:缺陷比较清晰,容易发现但对外观影响不大。
- A. 3.3 显著:缺陷比较醒目,对使用和外观影响较大。

附录 B
(规范性附录)
织物疵点及程度说明

- B.1 线状疵点:**沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的各类疵点。
- B.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,不包括色斑、污渍。
- B.3 破损:**相邻的纱、线断裂两根及以上的破洞、破边;0.3 cm 及以上的跳花。
- B.4 疵点的轻微、明显程度规定见表 B.1。**

表 B.1 织物疵点

疵点	程度说明		
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 根~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

附录 C
(规范性附录)
填充物纤维含量取样方法

C.1 取样方法按图 C.1,在各取样处随机抽取约 10 g 样品,将每份样品充分混合均匀,组成第一组的 8 个混合样品。

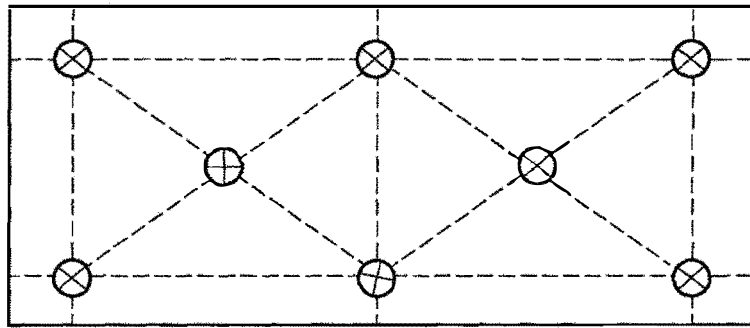


图 C.1 纤维含量取样图

C.2 按图 C.2 所示,将第一组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半。组成第二组的 4 个混合样品。

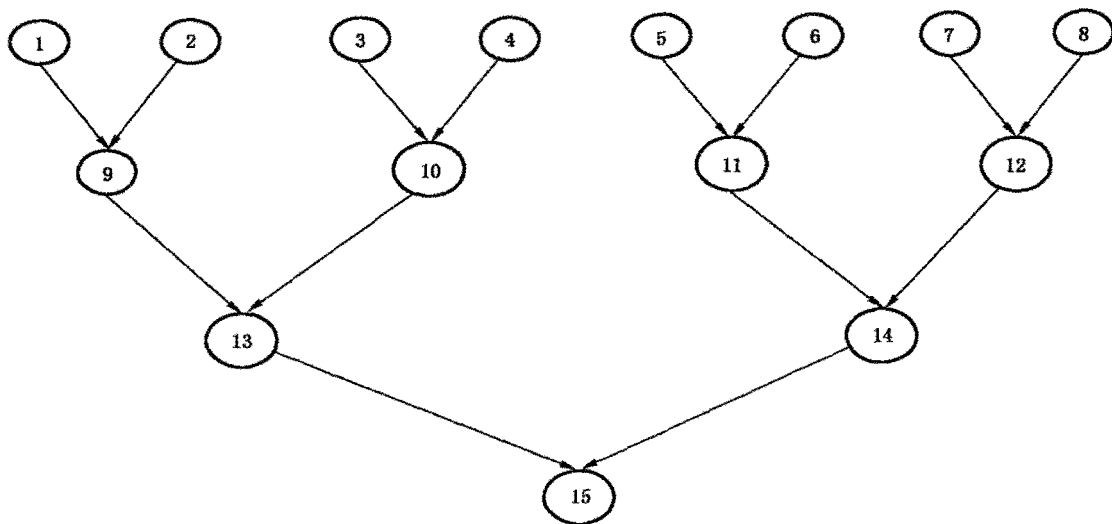


图 C.2 纤维含量样品混合图示

C.3 将第二组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半。组成第三组的 2 个混合样品。

C.4 将第三组的混合样品按第二组方法分样,最后得到一个约 10 g 的实验室试验样品,供纤维含量测试用。

中华人民共和国纺织
行业标准
家用羊毛制品
FZ/T 62018—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

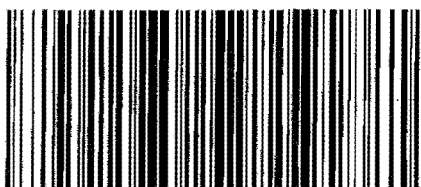
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 18 千字
2010年1月第一版 2010年1月第一次印刷

*

书号: 155066 · 2-20202

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 62018—2009