

ICS 97.160
W 57

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62019—2012

工 艺 绗 缝 被

Quilt with craft quilting

2012-05-24 发布

2012-11-01 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。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 302)归口。

本标准起草单位:浙江超界集团有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、中国家用纺织品行业协会。

本标准主要起草人:关志文、李辉、唐祖根、徐天婵、朱晓红、阮航。

工 艺 绗 缝 被

1 范围

本标准规定了工艺绗缝被的术语和定义、要求、抽样、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于以布艺拼接织物为面料,以纺织物为底布(里料),以絮用纤维为填充物,经绗缝制作的工艺绗缝被,其他工艺绗缝制品可参照执行。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 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 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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记和测量
- GB/T 8629 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定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24121 纺织制品 断针残留物的检测方法
- 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文件。

3.1

工艺绗缝被 quilt with craft quilting

由多种颜色、花型的织物拼接组合成不同图案的面料与底布(里料)及其填充物经绗缝工艺制作生产,用于遮盖、保暖、装饰的一种床上用品。分为手绗、机绗两种。

4 要求

- 4.1 产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。
- 4.2 产品的质量包括内在质量、外观质量。
- 4.3 内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

考核项目		单位	优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		%	按 FZ/T 01053 执行		
水洗尺寸变化率 ^a /%		%	±3.0	±4.0	±5.0
染色牢度 ^d /级 ≥	耐光	变色	级	4	3
		耐皂洗 ^b	变色	级	4
		沾色	级	4	3-4
	耐干洗 ^c	变色	级	4	3-4
		沾色	级	4	3-4
	耐汗渍	变色	级	4	3-4
		沾色	级	4	3-4
	耐摩擦	干摩	级	4	3-4
		湿摩	级	3-4	3
拼接互染程度	沾色	级	4-5	4	
^a 水洗尺寸变化率,只考核可水洗产品。 ^b 耐皂洗色牢度、拼接互染程度只考可水洗产品,试验温度按使用说明,但不低于 40℃,或按本标准提供方法。 ^c 耐干洗色牢度,只考核可干洗产品。 ^d 染色牢度,面料、底布(里料)分开考核。					

4.4 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/%	大件产品 ^a	±1.5	±2.5	±3.5
	小件产品 ^a	±2.0	±3.0	±4.0
色花、色差/级 ≥		4	3-4	3
外观疵点 ^b	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,不影响外观	不影响整体外观
	破损	不允许		
	针眼	不允许	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

表 2 (续)

考核项目		优等品	一等品	合格品		
工 艺 质 量	填充物均匀程度		厚薄均匀充实	不匀不明显允许 1 处	不匀不明显允许 2 处	
	绗缝图案		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	
	刺绣质量		各种针迹平、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, 过度自然, 不重叠、不错位			
	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, 不允许超过 3 处/件; 偏针不超过 0.8 cm/20 cm	
	缝针质量	绗缝针 ^c	机绗	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	跳针、浮针、漏针, 每处不超过 2 针, 不允许超过 3 处/件; 脱线每处不超过 1 cm, 不允许超过 3 处/件	
			手绗	无漏针、偏针、脱线	脱线每处不超过 1 cm, 不允许超过 3 处/件	
	绗缝质量	机绗		轨迹流畅, 无折裥夹布; 绗缝起止处必须打回针, 接针套正缝合 1 cm 以上固定缝制, 无线头; 针迹整齐均匀, 无钻毛钻丝现象		
		手绗		轨迹流畅、无折裥夹布; 接针线结头不露面; 图案完整	轨迹流畅、无折裥夹布; 接针线结头露面、不超过 3 个/m ² ; 图案完整	轨迹流畅、无折裥夹布
	缝纫质量	图形拼接错位		图形拼接错位不超过 0.2 cm, 不允许超过 2 处/件	图形拼接错位不超过 0.3 cm, 不允许超过 4 处/件	—
		缝份 \geq		0.5 cm		
面/里缝制错位 \leq		0.5 cm	1 cm			
缝制		轨迹匀、直、牢固, 卷边拼缝平服齐直, 宽狭一致, 不露毛, 接针套针, 起止处打回针; 针迹密度: 平缝 ≥ 8 针/3 cm, 包缝 ≥ 7 针/3 cm				
^a 最大尺寸(长度或宽度方向)大于 100 cm 为大件, 小于等于 100 cm 为小件。 ^b 外观斑点及程度说明参见附录 A。 ^c 绗缝针密不考核。						

- 4.5 选用适合的缝线等附件,且质量符合相关标准的要求。
 4.6 产品无缝针、断针等易伤害人体的异物。
 4.7 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 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 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 内在质量、外观质量的合格样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整无缺。
 5.4 当样本量 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。
 5.5 监督抽查、质量仲裁、合同协议等抽样方案另有规定的,按有关规定执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检测

- 6.1.1 纤维含量检测按 GB/T 2910(所有部分)执行,填充物取样按附录 B 执行。
 6.1.2 水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行;洗涤程序为 5A,干燥方法 C——摊平晾干。
 6.1.3 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 中方法 3 执行。
 6.1.4 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921 中 C(3)执行,如果使用说明已提供洗涤温度,按使用说明,但不低于 40℃。
 6.1.5 拼接互染程度检测按附录 C 执行,如果使用说明已提供洗涤温度,按使用说明,但不低于 40℃。
 6.1.6 耐干洗色牢度检测按 GB/T 5711 进行。
 6.1.7 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。

6.1.8 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 在自然北昼光或日光灯下进行,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 100 cm 左右,检验人员以目光、手感进行检验。

6.2.2 色花、色差检验按 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

6.2.3 规格尺寸偏差率检测按附录 D 执行。

6.2.4 缝针、断针等金属异物按 GB/T 24121 执行,采用测试卡范围为:1.0 mm。

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、外观质量中的最低等评定。

7.2 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。

7.3 综合质量批判定按内在质量、外观质量抽样检查中最低等评定。

8 包装和标志

8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 和 GB 18401 要求。

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,应保证在储运中产品的包装不散落、不破损、不沾污、不受潮。如用户有特殊要求的,由供需双方协商确定。



附 录 A
(资料性附录)
外观疵点及程度说明

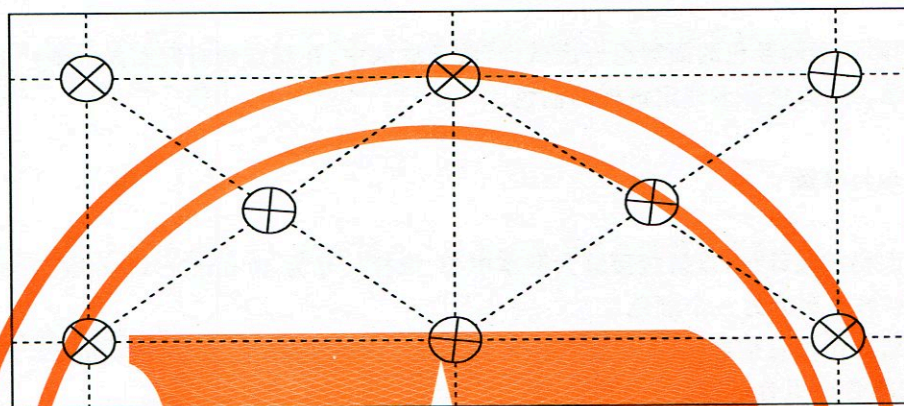
- A.1 线状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
 A.2 条块状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色、污渍。
 A.3 破损:相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞,破边,0.3 cm 及以上的跳花。
 A.4 疵点轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1 疵点轻微、明显程度规定

印染疵 (参比 GB/T 250 评定 变色用灰色样卡)		轻微	3-4 级及以上
		明显	3-4 级以下
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

附录 B
(规范性附录)
填充物纤维含量取样方法

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



注：图中⊗处为取样点。

图 B.1 纤维含量取样图

B.2 按图 B.2 所示,将第一组混合样品中的第一个样品与第 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。

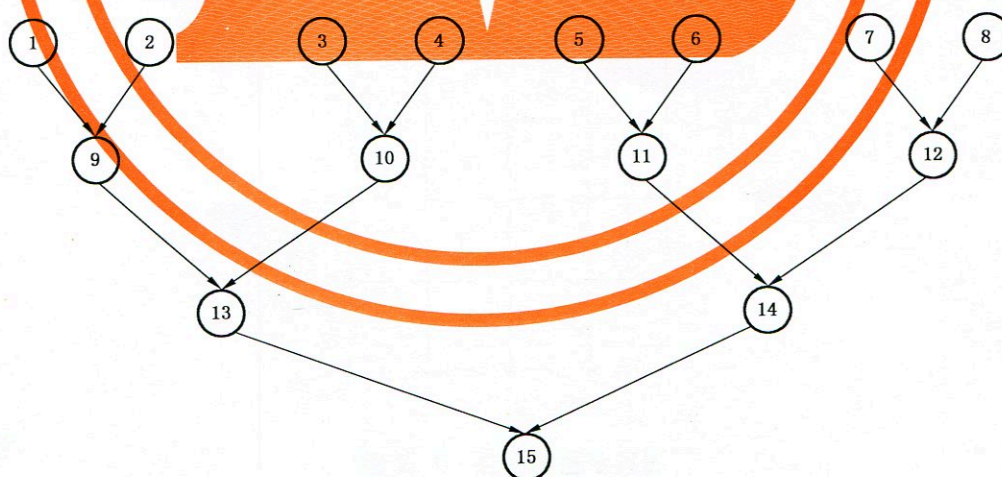


图 B.2 纤维含量样品混合图示

B.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。

B.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。

附 录 C
(规范性附录)
拼接互染程度测试方法

C.1 原理

将拼接的两种不同颜色的面料组合成试样,放于皂液中,在规定的时间和温度条件下,经机械搅拌,再经冲洗、干燥。用灰色样卡评定试样的沾色。

C.2 试验要求与准备

C.2.1 选取面料拼接部位,以拼接接缝为样本中心,取样尺寸为 40 mm×200 mm,使试样的一半为拼接的一个颜色,另一半为另一个颜色。

C.2.2 无合适部位可直接取样的,可在产品的面料上分别剪取拼接面料的 40 mm×100 mm,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

C.3 试验操作程序

C.3.1 按 GB/T 3921 中 C(3)进行洗涤测试。如果使用说明已提供洗涤温度,按使用说明,但不低于 40 ℃。

C.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中两种面料的沾色。

附录 D
(规范性附录)
规格尺寸偏差率的测定

D.1 标准大气

D.1.1 调湿和试验用标准大气:应在 GB/T 6529 规定的条件下进行调湿和试验。

D.1.2 预调湿大气:温度不高于 50 ℃,相对湿度 10%~25%。

D.2 试样准备

将产品在预调湿大气中调湿 4 h,然后展开暴露在标准大气中调湿平衡至少 24 h。

D.3 规格尺寸偏差率测定

D.3.1 器材

精度为 1 mm 的钢尺。

D.3.2 操作步骤

D.3.2.1 将调湿平衡后的产品平铺在试验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态。

D.3.2.2 大件产品,在长、宽度方向每间隔四分之一处测量长度 1 次,各 3 次。见图 D.1。

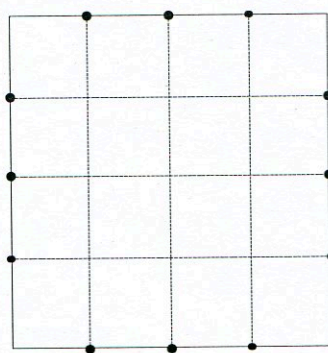


图 D.1 规格测量示意图

D.3.2.3 小件产品,在长、宽度方向的四分之一和四分之三处测量长度 1 次,各 2 次。见图 D.2。

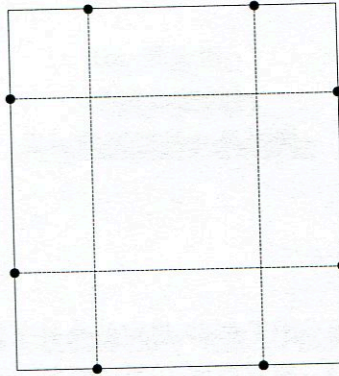


图 D.2

D.3.2.4 测量精度至 1 mm。

D.3.3 计算

D.3.3.1 分别计算几次长度和宽度测量结果的算术平均值。

D.3.3.2 规格尺寸偏差率按式(D.1)计算。计算结果按 GB/T 8170 修约,精确至小数点后一位。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (D.1)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率, %;

L_0 ——规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);

L_1 ——规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。