

ICS 97.160  
W 57

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62028—2015

---

### 针 织 床 单

Knitted sheet

2015-07-14 发布

2016-01-01 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床上用品分技术委员会(SAC/TC 302/SC 1)归口。

本标准主要起草单位:江苏梦兰集团有限公司、罗莱家纺股份有限公司、中国家用纺织品行业协会。

本标准主要起草人:陈建华、陆敬京、朱晓红、韩栋、高凡希、叶兆蓓。

# 针 织 床 单

## 1 范围

本标准规定了针织床单的要求、抽样、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。

本标准适用于鉴定以针织面料为主制作的床单的品质。

本标准不适用于原料中羊毛或蚕丝含量在30%及以上的针织床单。

## 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 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—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2008 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定

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 23319.2—2009 纺织品 洗涤后扭斜的测定 第2部分:机织物和针织物

GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法

GSB 16-1523 针织物起毛起球样照

## 3 要求

3.1 产品的品等分为优等品、一等品和合格品。

3.2 产品的质量分为内在质量、外观质量和工艺质量。

3.3 产品的内在质量要求见表1。

表 1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定			
顶破强力/N	≥	180			
	单面、绒织物	250			
双面织物		250			
起球 <sup>a</sup> /级	≥	4	3-4	3	
水洗尺寸变化率/%		-6.0~+2.0	-7.0~+2.0		
水洗后扭斜率/%	≤	4.0	5.0	6.0	
染色牢度/级	≥	耐光	4	4	3
		耐皂洗	变色	4	3-4
	沾色		4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦 <sup>b</sup>	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3	2-3
	<sup>a</sup> 起绒织物不考核。 <sup>b</sup> 只考核直向。				

## 3.4 产品的外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%	≥	-1.0	-2.0	-2.5
色差/级	≥	4-5	4	3-4
纹路歪斜、花斜/%	≤	3.0	4.0	5.0
外观疵点	破损性疵点	不允许	不允许	不允许
	裂纱	不允许	不允许	不允许
	线状疵点	不允许	不明显允许 1 处/件	不明显允许 2 处/件， 轻微允许 1 处/件
	条块状疵点	不允许	不明显允许 1 处/件	不明显允许 2 处/件， 轻微允许 1 处/件
	色花、印花不良	不允许	不明显	不影响整体外观
	剪裁不良、条痕	不允许	不明显	轻微
注：外观疵点及程度说明参见附录 A。				

## 3.5 产品的工艺质量要求见表 3。

表 3 工艺质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
图案质量	图案整体位正不偏	图案整体位偏不大于 3 cm	不影响整体外观
缝迹质量	无跳针、浮针、漏针、针迹偏斜、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线； 针迹偏斜不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处，每件不超过 3 处；针迹偏斜不超过 0.5 cm/20 cm
缝纫质量	缝纫轨迹匀、直、牢固，嵌线、嵌条、卷边、拼缝平服齐直，宽狭一致，不露毛，缝制错位小于 1 cm，接针套正缝合 1 cm 以上固定缝制，起止处应打回针； 针迹密度：平缝 $\geq 10$ 针/3 cm，包缝 $\geq 9$ 针/3 cm		
刺绣质量	针码平服，绣面平整；图案花型变化自然，绣边轮廓齐整；针码均匀，细密适当；行针流畅，掺色自然，富有立体感；绣面洁净无沾污。贴绣平服，无明显露毛、漏绣；喷绣色彩准确，过渡自然，不重叠、不错位		

3.6 产品应符合 GB 18401 规定的要求。

3.7 产品应无缝针、断针类等对人体有伤害的金属残留物。

3.8 选用适合的缝线，且质量符合相关标准要求。

#### 4 抽样

4.1 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 $A_c$	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

注：内在质量抽样的样本应满足表 1 检验的样品数量要求。

4.2 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 $A_c$	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

4.3 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

4.4 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  $A_c$  为 0。

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量检验

- 5.1.1 纤维含量检验按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095 等规定执行。
- 5.1.2 顶破强力检验按 GB/T 19976 规定执行,球的直径(38±0.02)mm。
- 5.1.3 起球性能检验按 GB/T 4802.1 规定执行,采用压力 780 cN,起毛次数 0 次,起球次数 600 次,评级按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照。
- 5.1.4 水洗尺寸变化率检验按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001(5A 程序、平摊晾干)、GB/T 8630 执行。
- 5.1.5 水洗后扭斜率检验按 GB/T 23319.2—2009 方法 B 执行。
- 5.1.6 耐光色牢度检验按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。
- 5.1.7 耐皂洗色牢度检验按 GB/T 3921—2008 规定执行,试验条件按 A(1)执行。
- 5.1.8 耐汗渍色牢度检验按 GB/T 3922 规定执行。
- 5.1.9 耐摩擦色牢度检验按 GB/T 3920 规定执行。

### 5.2 金属残留物检验

缝针、断针等金属残留物检验按 GB/T 24121 规定执行。

### 5.3 外观质量、工艺质量检验

- 5.3.1 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 100 cm 左右,检验人员以目光进行检验。
- 5.3.2 规格尺寸偏差率检验: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。偏差率按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

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

式中:

- P ——规格尺寸偏差率;
- L<sub>1</sub> ——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm);
- L<sub>0</sub> ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm)。

- 5.3.3 色差按 GB/T 250 评定。
- 5.3.4 纹路歪斜、花斜按 GB/T 14801 规定执行。

## 6 检验规则

- 6.1 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级评定。
- 6.2 批判定时,内在质量按表 4 执行,外观质量和工艺质量按表 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。
- 6.3 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级评定。

## 7 标志、包装、运输和储存

- 7.1 每件产品的使用说明应符合 GB 5296.4 的相关要求。产品应标明主要规格尺寸(宽度×长度),单

位为厘米。

7.2 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,应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.3 产品在运输和储存中应防污、防潮、防火、防雨。

## 8 其他

特殊要求按双方合同协议的约定执行。

附 录 A  
(资料性附录)  
外观疵点及程度说明

A.1 外观疵点及量计方法

- A.1.1 破损性疵点:断掉一根及以上纱线或织物组织结构不完整的疵点。
- A.1.2 裂纱:因纱线部分断裂,明显偏细的一段纱线。
- A.1.3 线状疵点:一个针柱或一根纱线或宽度在 1 mm 及以内的疵点。
- A.1.4 条块状疵点:超过线状疵点的疵点。
- A.1.5 色花:由于洗缩和染色操作不良,使绒面色泽不匀,呈现深浅不同的云斑或条花者。
- A.1.6 印花不良:套版不正,印花错色,渗透不良,边深浅,印花搭色、偏离等致影响外观者。
- A.1.7 局部露底:绒面起毛不良、秃斑致底组织局部露出来者。
- A.1.8 剪割不良:剪毛、切割不良。
- A.1.9 条痕:绒面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。

A.2 疵点程度说明

- A.2.1 不明显:指疵点比较模糊,检验员能隐约看到,不影响美观和使用。
  - A.2.2 轻微:指疵点本身有比较明显的界限,用手触摸能感受到或能直接看到,轻微影响美观和使用。
-