

ICS 97.160
W 57

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62031—2015

针 织 被 套

Knitted quilt cover

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：罗莱家纺股份有限公司、江苏梦兰集团有限公司、中国家用纺织品行业协会、宁波广源纺织品有限公司。

本标准主要起草人：陆敬京、陈建华、朱晓红、傅红平、高凡希、韩栋、叶兆蓓。

针 织 被 套

1 范围

本标准规定了针织被套产品的要求、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被套的品质。针织枕套可参照执行。
本标准不适用于原料中羊毛或蚕丝含量在 30% 及以上的针织被套。

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试 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、标记和测量
- 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 顶破强力的测试 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 产品的质量要求分内在质量、外观质量和工艺质量。
- 3.2 产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。
- 3.3 产品内在质量要求按表 1 规定。

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	≥ 单面、绒织物	180			
	双面织物	250			
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	
起球 ^a /级		≥ 4	3-4	3	
染色牢度/级	耐光	4	4	3	
		耐皂洗	4	3-4	3
	变色	4	3-4	3	
	沾色	4	3-4	3	
	耐汗渍	4	3-4	3	
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦 ^b	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3	2-3
^a 起绒织物不考核。 ^b 只考核直向。					

3.4 产品外观质量要求按表 2 规定。

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/%		0~+2.0	0~+3.0	0~+4.0
纹路歪斜、花斜/%		≤ 3.0	4.0	5.0
色差/级		≥ 4.5	4	3-4
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/面	不明显允许 2 处/面， 轻微允许 1 处/面
	条块状疵点	不允许	不明显允许 1 处/面	不明显允许 2 处/面， 轻微允许 1 处/面
	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 产品工艺质量按表 3 规定。

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	图案整体位偏大件 ≤ 3 cm,小件 ≤ 2 cm	不影响整体外观
缝迹质量	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线,偏针 ≤ 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处,每件产品 ≤ 3 处;偏针 ≤ 0.5 cm/20 cm
缝纫质量	轨迹匀、直、牢固,卷边平服齐直,宽狭一致,不露毛;面、里料缝制错位 < 1 cm;接针套正,边口处应打回针; 针迹密度:平缝 ≥ 10 针/3 cm,包缝 ≥ 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;绣面洁净无污渍。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		
注:最大尺寸(长方向或宽方向) > 100 cm 为大件, ≤ 100 cm 为小件。			

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、钮扣、拉链等附件,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 等执行。

5.1.2 顶破强力检验按 GB/T 19976 执行,球的直径为 (38 ± 0.02) mm。

5.1.3 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001(5A 程序,平摊晾干)、GB/T 8630 执行。

5.1.4 水洗后扭斜率检验按 GB/T 23319.2—2009 方法 B 执行。

5.1.5 耐光色牢度检验按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。

5.1.6 起球性能检验按 GB/T 4802.1 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。

5.1.7 耐皂洗色牢度检验按 GB/T 3921—2008 执行,实验条件按 A(1) 执行。

5.1.8 耐汗渍色牢度检验按 GB/T 3922 执行。

5.1.9 耐摩擦色牢度检验按 GB/T 3920 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:将产品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然状态,用钢卷尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处分别测量,精确到 1 mm。然后分别按式(1)计算长度尺寸偏差率和宽度尺寸偏差率,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_1 ——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm);

L_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm)。

5.3.3 纹路歪斜、花斜检验按 GB/T 14801 执行。

5.3.4 色差按 GB/T 250 评定。

6 检验规则

6.1 单件产品内在质量、外观质量、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评定。

6.2 内在质量批判定按表 4 执行,外观质量、工艺质量批判定按表 5 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。

6.3 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、运输和贮存

7.1 每件产品的使用说明应符合 GB 5296.4 规定的相关要求。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 产品在运输和贮存中应防污、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 剪裁不良: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。
-