

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 61002—XXXX

代替 FZ/T 61002-2006

化纤仿毛毛毯

Chemical fibre blanket

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 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 61002-2006《化纤仿毛毛毯》，与 FZ/T 61002-2006 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 修改了标准适用范围；
- 修改了规范性引用文件；
- 分等改为优等品、一等品、合格品；
- 安全性能要求增加了 GB31701 的相关规定；
- 修改了纤维含量允差的规定；
- 修改了水洗尺寸变化率的考核指标；
- 增加了干洗尺寸变化率的考核指标；
- 增加了耐光、耐洗、耐摩擦色牢度的优等品考核指标；
- 增加了耐干洗、耐水、耐汗渍色牢度的考核；
- 表 1 中增加注 a、注 b、注 c、注 d；
- 调整了外观疵点的考核指标；
- 增加了长度、宽度偏差率的优等品考核指标；
- 修改了断裂强力试验方法，改为按 FZ/T 60007 执行；
- 修改了实物质量的评定方式；
- 修改了产品使用说明的相关规定；
- 删除了附录 B。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织分会（SAC/TC209/SC3）归口。

本标准起草单位：北京毛纺织科学研究所检验中心、深圳市富安娜家居用品股份有限公司、威海毛纺织集团有限公司、北京市毛麻丝织品质量监督检验站。

本标准主要起草人：李典典、林国芳、赵希保、伍中平、于松茂、闫玉疆。

本标准代替的历次版本为：

- FJ 537-1983，FJ 488-1981；
- FZ/T 61002-1991，FZ/T 61003-1991；
- FZ/T 61002-2006。

化纤仿毛毛毯

1 范围

本标准规定了化纤仿毛毛毯的技术要求、试验方法、检验规则、包装和标志等内容。
本标准适用于机织、簇绒纯化纤及化纤混纺毛毯。

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，仅所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（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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

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 8629-2017 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 12490-2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 60007 毛毯试验方法

3 技术要求

3.1 安全性能要求

产品基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。婴幼儿及儿童产品基本安全技术要求应符合 GB 31701 的相关规定。

3.2 分等规定

3.2.1 产品的品等分为优等品、一等品、合格品。

3.2.2 产品的品等由内在质量和外观质量综合评定，并以其中最低一项定等。

3.2.3 内在质量按批评定，外观质量按条评定。

3.3 质量要求

质量要求分为内在质量和外观质量。内在质量包括物理指标和染色牢度，外观质量包括实物质量、规格尺寸和外观疵点。

3.3.1 内在质量的评等

内在质量包括物理指标和染色牢度，按表 1 规定评等。

表1 物理和染色牢度项目和指标

考核项目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按 GB/T 29862 标准执行			
条重偏差率/%		≥-3.0	≥-5.0	≥-8.0	
断裂强力/N ≥		120			
尺寸变化率/% ≥	水洗 ^a	-2.0	-4.0	-5.0	
	干洗 ^b	-5.0			
染色牢度 ≥	耐光 ^c /级	深色	4	3	
		浅色	3	3	
	耐洗 ^{ad} /级	变色	4	4	3-4
		沾色	3-4	3	2-3
	耐干洗 ^b /级	变色	4	4	3-4
		沾色	4	3-4	3-4
	耐水 ^d /级	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍 ^d /级	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4	3-4	3

表1（续）物理和染色牢度项目和指标

考核项目		优等品	一等品	合格品
染色牢度 \geq	耐摩擦 ^d /级	干	4	3-4
		湿	3-4	2-3
^a 只考核可水洗产品。 ^b 只考核可干洗产品。 ^c 根据 GB/T 4841.3 标准， $>1/12$ 标准深度为深色， $\leq 1/12$ 标准深度为浅色。 ^d 纯再生纤维素纤维或再生纤维素纤维含量高于 50 % 的产品，变色、耐干摩擦考核指标降低半级。				

3.3.2 外观质量的评等

3.3.2.1 实物质量

实物质量系指毛毯的毯面和手感，依据供需双方确认的封样或制造方的生产封样评定，符合封样者为合格产品。

3.3.2.2 外观疵点评等要求

外观疵点评等按表 2。

表2 外观疵点评等要求

考核项目	优等品	一等品	合格品	
外观疵点	破洞、轧梭痕、补洞痕、蛛网	不允许	不允许	不允许
	缺纱	不允许	不允许	1 处
	纱疵（油纱、色纱、紧纱、粗细纱）	不允许	不明显	明显 2 处及以内或显著 1 处
	错花纹、色花、条痕、折痕、透色（串色）、局部露底、边角不良、边道不良、印压花不良、纬档、循环差异	不允许	不明显	不明显
	斑疵	不允许	不明显	明显 4 cm 及以内或显著 1 cm 及以内
	长宽不齐	不大于 2.0 %	不大于 2.0 %	不大于 3.0 %
	局部狭窄	不允许	纬向深入 1 cm 及以内	纬向深入 2 cm 及以内
	格道歪斜	2 cm 及以内	3 cm 及以内	5 cm 及以内
脱针	不明显 3 针		3 cm 及以内 3 处或 6 cm 及以内 1 处	
注1：外观疵点及量计方法见附录 A。 注2：疵点程度描述： —— 不明显：指疵点比较模糊，检验人员能隐约看到，一般消费者不易发现者。 —— 明显：指疵点本身有比较明显的界限，能直接看到者。 —— 显著：指疵点本身非常醒目，对使用、美观有影响者。 注3：在外观疵点中，若遇到上述规定以外的疵点可按其对使用的影响程度参考类似的规定酌情处理。				

3.3.2.3 规格尺寸允许偏差

规格尺寸允许偏差见表 3。

表3 规格尺寸允许偏差

考核项目	优等品	一等品	合格品
长度偏差率/%	-2.0~+3.0	≥-2.5	≥-5.0
宽度偏差率/%	-2.0~+2.0	≥-2.0	≥-4.0

4 试验方法

4.1 安全性要求检验

按 GB 18401 和 GB 31701 规定的项目和试验方法执行。

4.2 内在质量检验

4.2.1 纤维含量试验

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）等规定执行。

4.2.2 条重偏差率试验

按 FZ/T 60007 执行。

4.2.3 断裂强力试验

按 FZ/T 60007 执行。

4.2.4 水洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017 和 GB/T 8630 执行；试样尺寸为长 500 mm×宽 400 mm，洗涤程序为 1×4G，干燥程序为 C—平摊晾干。

4.2.5 干洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8628 和 GB/T 19981.2 执行，试样尺寸为长 500 mm×宽 400 mm，使用普通材料干洗程序洗涤 3 次，不需要整烫。

4.2.6 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427-2008 中方法 3 执行。

4.2.7 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490-2014 中 A1S 法执行。

4.2.8 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

4.2.9 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

4.2.10 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

4.2.11 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 执行。

4.3 外观质量检验

采用北向自然光或日光灯，日光灯照度不低于 750 lx或按合同执行。

4.3.1 长度、宽度试验

按 FZ/T 60007 执行，然后分别计算长度偏差率、宽度偏差率，按 GB/T 8170 修约至1位小数。

4.3.2 长宽不齐试验

按 FZ/T 60007 执行。

5 检验规则

5.1 抽样

5.1.1 以同一品种、原料、规格及同一工艺生产的产品作为一个检验批。内在质量的检验抽样方案见表 4，外观质量的检验抽样方案见表 5。

表4 内在质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_c
≤ 50	2	0	1
51~500	3	0	1
501~35 000	5	0	1
$> 35 000$	8	0	1

表5 外观质量检验抽样方案

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

5.1.2 内在质量和外观质量的样本均应从检验批中随机抽取。

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

5.2 质量判定

5.2.1 内在质量的判定

按 3.3.1 对批样的每个样本进行内在质量测试，符合 3.3.1 对应品等要求的，则为内在质量合格，否则为不合格。如果所有样品的内在质量合格，或不合格样品数不超过表 4 的合格判定数 A_c ，则该批产品内在质量合格。如果不合格样品数达到了表 4 的不合格判定数 R_e ，则该批产品内在质量不合格。

5.2.2 外观质量的判定

按 3.3.2 对批样的每个样本进行实物质量、规格尺寸和外观疵点的评定，符合 3.3.2 对应品等要求的，则为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格，或不合格样本数不超过表 5 的合格判定数 A_c ，则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 5 的不合格判定数 R_e ，则该批产品外观质量不合格。

5.2.3 综合判定

5.2.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401 的要求，婴幼儿及儿童产品如不符合 GB 31701 的要求，均判定为不合格；

5.2.3.2 按标注品等，内在质量和外观质量判定均为合格，则该批产品合格；内在质量和外观质量有一项判定为不合格，则该批产品不合格。

6 包装和标志

6.1 产品逐条包装。

6.2 应保证在储运中产品的包装不破损，产品不沾污、不受潮。

6.3 产品的使用说明应按 GB/T 5296.4 的规定执行，其中婴幼儿及儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定执行。产品规格应标注其几何尺寸（厘米）及单条重量（克/条）。

7 其它要求

供需双方另有要求，可按合同或协议执行。

附录 A
(规范性附录)
外观疵点

- A.1 轧梭痕：毛毯在织造时发生轧梭，经修补后仍有痕迹者。
- A.2 补洞痕：毛毯经、纬纱断破，经修补后仍有痕迹者。
- A.3 蛛网：经、纬纱各两根或两根以上不按组织起伏者。
- A.4 缺纱：经或纬纱断缺，每缺纱一根 100 cm 及以内者为一处。
- A.5 纱疵：油纱（毛纱沾有油污）、色纱（毛纱沾有异色毛或用错色纱）、紧纱（毛纱成紧捻或粗细不均等）、粗细纱（纱线条干粗于正常纱一倍或细于一半者，或粗细未达到上述程度，但影响外观者）。每一根半幅及以内为一处，大于半幅为两处。
- A.6 错花纹：毛毯在织造时，组织花纹错误致影响美观者。
- A.7 色花：毛毯由于洗缩和染色操作不良，使毯面色泽不匀，呈现深浅不同的云斑或条花者。
- A.8 条、折痕：毛毯洗缩后，折压匹布时间过长，经起毛后致毯面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A.9 透色（串色）：由于纱支粗细不匀、织造时稀密不匀或起毛时操作不良，将毛毯背面的毛引到毯面，呈现有异种色毛，影响美观者。
- A.10 局部露底：毛毯起毛不良，致底组织局部露出者。
- A.11 边角不良：毛毯边、角不整齐或包边包角不良、针脚不匀及毯边材料不良等致影响美观者。
- A.12 边道不良：毛毯锁边不良，边纱张力过紧，形成荷叶边，或针刺毛毯和底布开剪歪斜，边纱松弛形成松边。
- A.13 印压花不良：毛毯印花或压花错版、差异，印花错色、搭色、渗透不良、两边深浅等致影响美观者。
- A.14 纬档：异常纱（油纱、色纱、紧捻纱、粗细纱等）连续或间隔二根及以上者为纬档。
- A.15 局部狭窄：毯边呈现月牙状者，量其最大深度。
- A.16 循环差异：以一条为循环单位的毛毯之花、格、道、素头、穗头不对称（不对称自由花型除外）。

- A.17 斑疵（油疵、色疵、污疵、锈疵、秃疵）：毯面上有明显的斑渍或斑点，影响外观者，量其最大长度，散布性则累计计算。
- A.18 长宽不齐：毛毯平铺台上，长与宽分别按经纬垂直向量计，取其最大差异。
- A.19 格道歪斜：由于加工不良，毛毯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.20 脱针：簇绒毯在织造时，由于纱线脱落致使毯面形成一条缺纱痕迹者。
-

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示