

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 24028—2020

拉舍尔针织面料

Raschel knitted fabric

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2020 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织分会（SAC/TC 209/SC 3）归口。

本标准起草单位：北京毛纺织科学研究所检验中心、宁波市纤维检验所、安徽天威羊绒制品有限公司、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、浙江真爱毯业科技有限公司。

本标准主要起草人：李涛、杨福斌、潘志伟、闫玉疆、陈玉霜。

拉舍尔针织面料

1 范围

本标准规定了拉舍尔针织面料的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于鉴定以各种化学纤维纯纺或混纺的拉舍尔针织面料的品质。

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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- 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 8427-2019 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/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 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 01033-2012 绒毛织物单位面积质量和含（覆）绒率的试验方法
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 60029 毛毯脱毛测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

拉舍尔针织面料 raschel knitted fabric

以拉舍尔经编机编织，通过割绒、印染、整理后制成的针织面料。

4 技术要求

4.1 安全性要求

拉舍尔针织面料的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的相关规定，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。

4.2 分等规定

4.2.1 拉舍尔针织面料产品的品等分为优等品、一等品、合格品。

4.2.2 拉舍尔针织面料产品的品等由内在质量和外观质量的检验结果综合评定，并以其中最低一项定等。

4.2.3 内在质量按批评定，外观质量按匹评定。

4.3 内在质量的评等

内在质量按表 1 规定评等。

表 1 内在质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行			
幅宽偏差率/%		-1.0~+2.0	≥-2.5	≥-3.0	
单位面积质量偏差率/%		-3.0~+3.0	≥-4.0	≥-6.0	
断裂强力 ^a /N		≥196	157		
水洗尺寸变化率 ^b /%		-2.0~+2.0	-4.0~+2.0	-5.0~+2.0	
脱毛量/(mg/100cm ²)	≤	单面面料	1.5		
		双面面料	4.0		
染色牢度/级	≥	耐光 ^c	深色	4	3
			浅色	3	3
	耐洗 ^{b d}	变色	4	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗 ^{d e}	变色	4	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐水 ^d	变色	4	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
耐汗渍 ^d	变色	4	4	3-4	
	沾色	4	3-4	3	

表 1（续）内在质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品
染色牢度/级	≥ 耐摩擦 ^c	干摩	4	4（深色 3-4）
		湿摩	4	3
^a 断裂强力不考核单位面积质量小于 300 g/m ² 的产品。 ^b 水洗尺寸变化率、耐洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 ^c 根据 GB/T 4841.3 标准，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。 ^d 面纱中再生纤维素纤维含量高于 50% 的拉舍尔针织面料，耐洗、耐干洗、耐水和耐汗渍色牢度变色考核指标降低半级。 ^e 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。				

4.4 外观质量的评等

4.4.1 外观实物质量

外观实物质量包括款式、表面外观、色泽、手感、做工等。依据供需双方确认的封样或制造方的生产封样评定，符合封样者为实物质量合格产品。

4.4.2 外观疵点

外观疵点分为局部性疵点和散布性疵点两种，按其影响服用性能的程度，分别予以结辫放码和定等。外观疵点说明见附录 A。

4.4.3 结辫规定

4.4.3.1 局部性外观疵点按规定结辫，每辫放码 10 cm，毛毯用织物每辫放码 20 cm。

4.4.3.2 局部性外观疵点原则上不开剪，但有大于 5 cm 的破洞、局部超过 10% 的纬斜、超过 50 cm 的刷伤和剪伤、超过 50 cm 的缺毛、连续 1 m 内结辫 5 只，及净长 2 m 及以上连续疵点应开剪。毛毯用织物连续 2 m 内结辫，优等品 2 只、一等品 3 只、合格品 4 只应开剪。应开剪未开剪，不允许。

4.4.3.3 优等品允许每米结辫 0.1 只，一等品允许每米结辫 0.2 只，合格品允许每米结辫 0.3 只。

4.4.3.4 外观疵点结辫规定见表 2。

表2 外观疵点结辩规定

类别	疵点名称	疵点程度	结辩规定	备注
底部疵点	1. 破洞	不大于 5cm 者		
		直向 5cm 及以内 1 只~3 只	1	大于 5cm 者, 按 4.4.3.2 执行, 开剪
		直向 5cm 及以内 3 只以上每 3 只	1	
		直向 5cm 及以上每 5 cm 1 只~3 只	1	
	散布全匹	不允许		
	2. 修痕	明显 10cm 及以内	1	毛毯用织物, 横向 1 条结辩 1 只
		大于 10cm 每 10cm 明显散布全匹	1 不允许	
	3. 漏针	单针不连续者		连续 2 针以上, 按破洞计
明显 10cm 及以内 大于 10cm 每 10cm 明显散布全匹		1 1 不允许		
4. 污渍	明显 10cm 及以内	1		
	大于 10cm 每 10cm 明显散布全匹	1 不允许		
5. 布边不齐	10cm~30cm 及以内	1	凹进 5 cm 以上按不齐评定	
	大于 30cm 每 30cm 散布全匹	1 不允许		
6. 纬斜	5%~10% 及以内者		超 10% 者, 按 4.4.3.2 执行, 开剪	
	直向 100cm 及以内 直向 100cm 以上每 100cm	1 1		
7. 上胶不匀	明显 50cm~100cm	1		
	大于 100cm 每 100cm 明显散布全匹	1 不允许		
毛面疵点	8. 烫光不良	明显 50cm~100cm	1	
		大于 100cm 每 100cm 明显散布全匹	1 不允许	
	9. 刷伤及剪伤	不大于 50cm 者		大于 50cm 者, 按 4.4.3.2 执行, 开剪
		明显 10cm 及以内 大于 10cm 每 10cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	10. 刷毛不良、起毛不良	明显 50cm 及以内 明显散布全匹	1 不允许	
11. 条痕	不大于 100cm 者		大于 100cm 者算严重条痕, 按 4.4.3.2 执行, 开剪	
	明显 20cm~50cm 大于 50cm 每 50cm 明显散布全匹	1 1 不允许		

表 2（续）外观疵点结辩规定

类别	疵点名称	疵点程度	结辩规定	备注
毛面疵点	12. 切割不良	不大于 100cm 者		大于 100cm 者，按 4.4.3.2 执行，开剪
		明显 50cm 及以下	1	
		大于 50cm 每 50cm	1	
		明显散布全匹	不允许	
毛面疵点	13. 倒顺毛	明显 50cm 及以下	1	
		大于 50cm 每 50cm	1	
		明显散布全匹	不允许	
毛面疵点	14. 色花、印花不良、水洗不良	明显 50cm 及以下	1	大于 50cm 者，按 4.4.3.2 执行，开剪
		大于 50cm 每 50cm	1	
		明显散布全匹	不允许	

注 1：“1”代表结辩一只。

注 2：“不允许”指优等品、一等品和合格品均不允许。

注 3：疵点程度描述：
明显：不影响总体效果，但能感觉到疵点的存在。
严重：疵点程度明显影响总体效果。

注 4：疵点长度以最大极限值计。

注 5：外观疵点中，若遇到超出上述规定的特殊疵点，可按其影响服用性能的程度，参照类似疵点结辩、评等。

5 试验方法

5.1 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。

5.2 内在质量检验

5.2.1 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。

5.2.2 幅宽偏差率试验

5.2.2.1 幅宽试验按 GB/T 4666 执行。

5.2.2.2 按式（1）计算幅宽偏差率，计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$L = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

L ——幅宽偏差率，%；

l_0 ——规格标注的幅宽，单位为厘米（cm）；

l_1 ——实际测量的幅宽平均值，单位为厘米（cm）。

5.2.3 单位面积质量偏差率试验

5.2.3.1 单位面积质量试验按 FZ/T 01033-2012 中方法 A 执行。

5.2.3.2 按式(2)计算单位面积质量偏差率,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中:

M ——单位面积质量偏差率, %;

m_0 ——规格标注的单位面积质量,单位为克每平方米(g/m^2);

m_1 ——实际测量的单位面积质量平均值,单位为克每平方米(g/m^2)。

5.2.4 断裂强力试验

按 GB/T 3923.1 执行。

5.2.5 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。

5.2.6 脱毛量试验

按 FZ/T 60029 执行,单面面料测试绒毛面,双面面料正反面均进行试验。

5.2.7 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427-2019 中方法 3 执行。

5.2.8 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490-2014 中 A1S 法执行。

5.2.9 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

5.2.10 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

5.2.11 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

5.2.12 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 执行。

5.3 外观质量检验

5.3.1 检验机法

将织物放在与垂直线成 15° 角的检验机台面上,在北光或不低于 600 lx 的等效光源下检验。检验者在机台前方进行目光检验。织物应穿过检验机的下导辊,以保持检验幅面的平行和角度。

5.3.2 检验平台法

将织物平放在平台上，在北光或不低于 600 lx 的光源下检验。检验者目光距布面约 1 m。平台宽度应大于织物幅宽，长度应至少 1.5 m。检验时织物运动可手动，也可使用专用设备保持其运行。

5.3.3 检验速度

检验时织物的运行速度每分钟不超过 16 m。

5.3.4 底布纬斜试验

按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

6.1 抽样

6.1.1 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。

6.1.2 内在质量和外观质量的样本均应从检验批中随机抽取。外观质量采样 1%~3%，最低不少于 3 匹。

6.1.3 内在质量截取试样必须在距匹头端 3 m 以上的部位，不得带有影响试验结果的表面疵点。

6.2 质量判定

6.2.1 内在质量的判定

按 4.3.1 要求进行检验，全部符合 4.3.1 对应品等要求的，则该批产品为内在质量合格，否则为不合格。其中染色牢度按不同色号分别评定，当某一色号染色牢度不合格时，仅判定该色号的产品不合格。

6.2.2 外观质量的判定

凡不符合品等率在 5% 及以内，局部性疵点百米漏辨 5 只以内者，判定该批产品合格。否则，判定该批产品不合格。

6.2.3 综合判定

6.2.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401 的要求，或婴幼儿及儿童产品如不符合 GB 31701 的要求，均判定该批产品为不合格；

6.2.3.2 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。

7 包装和标志

7.1 产品逐匹包装。

7.2 应保证在储运中产品的包装不破损，产品不沾污、不受潮。

7.3 产品的使用说明应按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 的规定执行，其中婴幼儿及儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

8 其它要求

供需双方另有要求，可按合同或协议执行。

工业和信息化部行业标准报批公示

附录 A
(规范性附录)
外观疵点及量计方法

- A. 1.1 破洞：织物一个或更多的相邻线圈断裂形成的窟窿。以最大径向尺寸计算。
- A. 1.2 修痕：因对织疵修缝不良而形成的痕迹。
- A. 1.3 漏针：在编织过程中，由于针圈脱落一针或数针造成织物上呈现纵向或分散空挡。
- A. 1.4 污渍：绒面和底布呈现油渍和污迹者，按直向量其长度。
- A. 1.5 布边不齐：坯布在拉幅定型时，因针板掉挂和超喂挂布，使织物边道局部出现凹凸现象或月牙状。按直向量其长度，并按横向量其深度。
- A. 1.6 纬斜：底布纬向呈现歪斜。
- A. 1.7 上胶不匀：上胶不均匀形成绒面手感软硬不均，最终影响毛面的丰满度和均匀的手感。
- A. 1.8 烫光不良：织物在整理加工时，因烫辊温度过高致使绒面纤维卷曲，毛面变色或底布变色。按直向量其长度。
- A. 1.9 刷伤及剪伤：在整理过程中，由于刷毛辊、剪毛刀的隔距调整不良，或剪毛刀不锋利，或坯布张力不匀，致使毛面呈现刷伤、剪伤痕迹。按其直向量其长度。
- A. 1.10 刷毛不良：在整理过程中，因刷辊间距不良，造成毛绒面刷死（毡化）或开松解捻不良。按直向量其长度。
- A. 1.11 起毛不良：在整理过程中，由于针布过脏、起毛速度过快或张力不匀，造成局部未起毛，起毛漏底或起毛过量等问题。按其直向量其长度。
- A. 1.12 条痕：绒面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A. 1.13 剪裁不良：指剪毛、切割不良，有剪伤、剪刀花、浮毛等现象。
- A. 1.14 倒顺毛：因绒坯加工整理或堆放、卷装不良，使绒面出现绒毛倒顺方向不一致。按其直向量其长度。
- A. 1.15 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. 1.16 印花不良：套版不正，印花错色，渗透不良，两边深浅，印花搭色、偏离等致影响美观者。按其直向量其长度。
- A. 1.17 水洗不良：在水洗过程中，因蒸化固色不好、水洗不净或助剂添加不当，造成的搭色、串色、掉色等致影响美观者。按其直向量其长度。