

ICS 59.080.30

CCS W 56

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

轻薄型经编针织毯

Thin warp-knitted 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

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本文件起草单位：山东新丝路工贸股份有限公司、浙江真爱毯业科技有限公司、常州耀春格瑞纺织品有限公司、山东圣豪家纺有限公司、北京毛纺织科学研究所检验中心、北京弘毅时尚检验有限公司。

本文件主要起草人：陈喜斌、郑其明、徐成耀、姜志昌、孔伟、韩静、李涛、陈玉霜、张军、历巽巽、刘丽霞。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

# 轻薄型经编针织毯

## 1 范围

本文件规定了轻薄型经编针织毯的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、包装和标志。本文件适用于鉴定以各种化学纤维纯纺或混纺的轻薄型经编针织毯的品质。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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—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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- 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
- 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文件。

### 3.1 轻薄型经编针织毯 thin warp-knitted blanket

单片面料的单位面积质量 $\leq 320 \text{ g/m}^2$ 的经编针织面料制成的单层或双层缝合的针织毯。

## 4 技术要求

### 4.1 安全性要求

轻薄型经编针织毯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 轻薄型经编针织毯的品等分为优等品、一等品、合格品。

4.2.2 轻薄型经编针织毯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，外观质量按条评定。

### 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				
条重偏差率/%		-3.0~+3.0	≥-4.0	≥-6.0		
顶破强力/N		≥300				
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%		≥-2.0	≥-5.0	≥-6.0		
脱毛量/(mg/100cm <sup>2</sup> )		≤	单层毯	3.0	4.0	
			双层毯	1.0	1.5	
染色牢度	≥	耐光 <sup>b</sup> /级	深色	4	4	3
			浅色	3	3	3
	耐洗 <sup>a</sup> /级	变色	4-5	4	3-4	
		沾色	4	3-4	3	
	耐干洗 <sup>d</sup> /级	变色	4	4	3-4	
		沾色	4	3-4	3	
	耐水 <sup>c</sup> /级	变色	4-5	4	3-4	
		沾色	4	3-4	3	
	耐汗渍 <sup>c</sup> /级	变色	4-5	4	3-4	
		沾色	4	3-4	3	
耐摩擦 <sup>b</sup> /级	干摩	4	4 (深色 3-4)	3-4 (深色 3)		
	湿摩	4	3	3		
<sup>a</sup> 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。 <sup>b</sup> 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。 <sup>c</sup> 面纱中再生纤维素纤维含量高于 50%的轻薄型经编针织毯，耐洗、耐干洗、耐水和耐汗渍色牢度变色考核指标降低半级。 <sup>d</sup> 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 实物质量

实物质量系指轻薄型经编针织毯的毯面和手感。依据供需双方确认的封样或制造方的生产封样评定，符合封样者为实物质量合格产品。

#### 4.4.2 规格尺寸和外观疵点

规格尺寸和外观疵点评等按表 2 规定。

表 2 规格尺寸和外观疵点考核项目和指标

考核项目		优等品	一等品	合格品
长度偏差率/%		-1.0~+2.0	≥-2.5	≥-3.0
宽度偏差率/%		-1.0~+2.0	≥-2.0	≥-3.0
外观疵点	破洞	不允许	不允许	不允许
	色花、印花不良	不允许	不明显	不明显
	格道歪斜	0.5 cm 及以下	1 cm 及以下	2 cm 及以下
	斑疵	不允许	不明显	明显累计 4 cm 及以下或 显著累计 1 cm 及以下
	剪裁不良、条痕、边角 不良	不允许	不明显	不明显
	烫光不良、刷毛不良、 起毛不良	不允许	不明显	不明显
	花弯	不允许	不大于 3 cm	不大于 5 cm
	长宽不齐	长不大于 2 cm 宽不大于 2 cm	长不大于 4 cm 宽不大于 3 cm	长不大于 6 cm 宽不大于 5 cm
<p>注 1：外观疵点见附录 A。</p> <p>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，非专业人员不易发现者。            ——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。</p> <p>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。</p>				

## 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 条重偏差率试验

按 FZ/T 60007 执行。

### 5.2.3 顶破强力试验

按 GB/T 19976-2005 执行，钢球直径为  $38\text{ mm} \pm 0.02\text{ mm}$ 。双层毯分别测试单层的顶破强力，以较低值为最终顶破强力。

### 5.2.4 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  $500\text{ mm} \times$  宽  $400\text{ mm}$ ，洗涤程序为  $1 \times 4G$ ，干燥程序为 C—平摊晾干。

### 5.2.5 脱毛量试验

按 FZ/T 60029 执行，单层毯正反面均进行试验，双层毯分别对两单层的正面进行试验。

### 5.2.6 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427-2019 中方法 3 执行。

### 5.2.7 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490-2014 中 A1S 法执行。

### 5.2.8 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

### 5.2.9 耐水色牢度

按 GB/T 5713 执行。

### 5.2.10 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

### 5.2.11 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 通则

一般采用灯光检验，照度不低于  $600\text{ lx}$ ，有条件时可采用天然北光。检验时将成品平摊在台面上，检验人员目光距毯面约为  $35\text{ cm}$  以上。

### 5.3.2 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。

## 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。内在质量的检验抽样方案见表 3，外观质量的检验抽样方案见表 4。

表 3 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 $R_e$
$\leq 50$	2	0	1
51~500	3	0	1
501~35 000	5	0	1
$> 35 000$	8	0	1

表 4 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 $R_e$
$\leq 500$	20	1	2
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
$> 3 200$	80	10	11

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。

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

## 6.2 判定

### 6.2.1 内在质量的判定

按 4.3 对批样的每个样本进行内在质量测试，样本全部符合 4.3 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。如果所有样本的内在质量合格，或不合格样本数不超过表 3 的合格判定数  $A_c$ ，则该批产品内在质量合格。如果不合格样本数达到了表 3 的不合格判定数  $R_e$ ，则该批产品内在质量不合格。

### 6.2.2 外观质量的判定

按 4.4 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 4.4 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 4 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 4 的不合格判定数  $R_e$ ，则该批产品外观质量不合格。

### 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，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 产品逐条包装。

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 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。产品规格应标注其几何尺寸（cm）及单条重量（g/条）。

## 8 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)  
外观疵点及量计方法

- A.1 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.2 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。
- A.3 斑疵：毯面上的油、污、色、锈斑渍或秃斑影响外观者，量其最大长度，散布性则累计计算。
- A.4 剪割不良：指剪毛、切割不良，有剪伤、剪刀花、浮毛等现象。
- A.5 条痕：毯面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A.6 边角不良：毛毯边、角不整齐、针脚不匀及毯边材料不良等致影响美观者。
- A.7 起毛不良：毛面绒毛密度疏，密度不均衡，有长毛现象。因起毛力调整不当出现起毛露底现象。
- A.8 花弯：色坯布定型时造成的花型变移。也受白布、花布定型时挂脱针形成的边道不齐的影响。
- A.9 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.10 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。
-