

ICS 97.180
分类号: Y89
备案号: 55575-2016

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 4999—2016

日用防雨品 雨披雨衣

Daily rainproof — Poncho and raincoat

2016-07-11 发布

2017-01-01 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。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国日用杂品标准化中心归口。

本标准起草单位：杭州天堂伞业集团有限公司、太阳城（厦门）户外用品科技股份有限公司、北京市轻工产品质量监督检验一站、福建天虹服装有限公司、湖南正招雨衣有限公司、江西大地走红伞业有限公司、无锡市骑安体育救生用品有限公司、厦门市同安合鑫雨具工艺有限公司、浙江圣山塑胶有限公司。

本标准主要起草人：李传和、王奇伟、蔡荣湍、王冬冬、何正招、徐君、丁德亮、卢景祥、谢尚坤、程小虎、相晓霞。

本标准首次发布。

日用防雨品 雨披雨衣

1 范围

本标准规定了日用防雨品雨披雨衣的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以塑料、防水织物等为主要材料加工而成的雨披雨衣。

本标准不适用于一次性雨披雨衣。

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—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2829—2002 周期检验技术抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）

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 4744 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

HG/T 2580—2008 橡胶或塑料涂覆织物 拉伸强度和拉断伸长率的测定

3 产品分类

3.1 按材料主要分为纺织复合类和塑料类。

3.2 按穿着型式分为雨披、一体式雨衣、分体式雨衣。

4 要求

4.1 外观

产品应清洁，无污渍，无残破或开裂现象，印花清晰。

4.2 配件

4.2.1 拉链

拉链应顺滑平服，啮合良好，无缺牙或坏牙现象。

4.2.2 纽扣

装扣牢固，配合松紧适宜，扣位对称。

4.2.3 热封条

热封平整，热封条粘合后宽度不应小于 16 mm。

4.3 缝制

缝纫线迹顺直，针码均匀整齐，上下线松紧适宜，无断线或开线等缺陷，其针距密度为 5 cm 内不少于 13 针。

4.4 尺寸偏差和互差

4.4.1 应明示表 1 中的部位尺寸。

4.4.2 产品部位尺寸偏差应符合表 1 规定。

表1

单位为毫米

产品类别	部位尺寸偏差					
	衣 长	胸 围	袖 长	腰 围	裤 长	臀 围
雨 衣	±20	±20	±20	±20	±20	±20
雨 披	±20	±20 (围度)	—	—	—	—

4.4.3 雨衣部位尺寸互差应符合表 2 规定。

表2

单位为毫米

产品类别	部位尺寸互差					
	上衣门襟里襟	袖 长	袖 口	裤 长	裤 脚	裤门襟里襟
分体式雨衣 ≤	5	8	3	10	3	3
一体式雨衣 ≤	5	8	3	—	—	—

4.5 面料断裂强力

纺织复合材料的断裂强力不应小于 200 N；塑料材料的拉伸断裂力不应小于 40 N。

4.6 粘合牢度

4.6.1 热封条粘合力

热封牢固，粘合力不应小于4.5 N。

4.6.2 塑料接缝粘合力

粘合力不应小于35 N或变形极限范围内不断裂。

4.7 色牢度

4.7.1 纺织复合材料色牢度

纺织复合材料耐水色牢度不应低于 GB/T 250—2008 和 GB/T 251—2008 规定的 3 级。

4.7.2 塑料材料色牢度

塑料材料不应掉色。

4.8 防水性

纺织复合材料的耐水压不应小于20 kPa。

4.9 耐老化性

4.9.1 产品在高温条件下不应有粘连、变色或水波皱纹现象。

4.9.2 产品在低温条件下不应有裂纹现象。

4.10 纺织复合材料安全要求

甲醛含量、pH应符合GB 18401—2010中C类相关规定；可分解致癌芳香胺染料应符合GB 18401—2010中的规定。

5 试验方法

5.1 外观

目测。

5.2 配件

5.2.1 拉链

手感、目测。

5.2.2 纽扣

手感、目测。

5.2.3 热封条

目测并用最小分度值为0.5 mm的钢直尺测量。

5.3 缝制

目测并用最小分度值为0.5 mm的钢直尺测量。

5.4 尺寸偏差和互差

目测并用最小分度值为1 mm卷尺进行测量。具体测量方法见表3。

表3

序号	产品类别	部位名称	测量方法
1	雨衣	衣长	前后身拉齐，由肩平线最高点量到底边
2		胸围	扣好钮扣，前后身推平，沿袖窿底缝处横量，计算周长
3		袖长	由袖子最高点沿中线量到袖口边，叉肩袖由领缝处量起
4		上衣门襟里襟	由领嘴缝线处到门（或里）襟最底边的距离
5		袖口	将袖口推平，测量袖口一边到另一边的距离
6		腰围	扣好钮扣，沿腰宽中间横量，计算周长
7		裤长	由腰上口沿测缝垂直量到裤脚口
8		臀围	从腰口沿测缝向下量至立裆的2/3，前后分别横量，计算周长
9		立裆	腰口边前后对齐，由腰口沿裤门襟垂直下量到裆缝
10		裤脚	将裤脚口推平，测量裤脚口的宽度
11		裤门襟里襟	由腰口缝线处到裤门（或里）襟最底边的缝线距离
12	雨披	衣长	由肩平线最高点垂直量至底边最低点，分别测量前后身衣长
13		围度	前后身中线对齐，双层推平，横量最大围度

5.5 面料断裂强力

取干态时的纺织复合材料，并按照GB/T 3923.1规定的方法进行测试；塑料材料按照HG/T 2580—2008中方法1的规定进行测试。

5.6 粘合牢度

5.6.1 热封条粘合力

按照FZ/T 80007.1规定的方法进行测试。

5.6.2 塑料接缝粘合力

试验前样品应在温度(23±2)℃,相对湿度45%~55%的试验环境下放置不小于16 h。然后从样品肩部或腿部接缝处裁取宽50 mm,长200 mm的试样3条,接缝处位于试样中间位置,将试样夹在两夹持器上,以(100±10) mm/min的速度沿试样长度方向拉伸,直至接缝断开(若不是从接缝处断开需重新取样),记录仪器所显示的最大力值或拉伸极限范围内不断裂时停止加荷。取3条试样中最小的数值或变形极限范围内不断裂为试验结果。

5.7 色牢度

5.7.1 纺织复合材料色牢度

纺织复合材料耐水色牢度按照 GB/T 5713 规定的方法进行测试,按 GB/T 250—2008 和 GB/T 251—2008 的规定进行评定。

5.7.2 塑料材料色牢度

截取2块150 mm×200 mm的面料,其中一片放入温度(20±2)℃、浓度为5%的盐水中,24 h后取出,与另一片进行比色。

5.8 防水性

从样品的接缝和面料处分别取一块试样,上衣以肩缝为主,面料以前身或后身上半部为主。按照 GB/T 4744 规定的方法进行测试。

5.9 耐老化性

5.9.1 取1块500 mm×500 mm的试样,试样不应在样品边缘50 mm以内裁取。将试样对折两次,在(70±2)℃的烘箱中连续放置7天,取出后检查试样与原样品有无变化。

5.9.2 取1块500 mm×500 mm的试样,试样不应在样品边缘50 mm以内裁取。将试样对折两次,在(-20±2)℃的低温箱中连续放置24 h,取出后检查试样与原样品有无变化。

5.10 纺织复合材料安全要求

按照GB 18401—2010中规定的方法进行测试。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

6.2.1 凡提出交货的产品均应进行出厂检验。产品应经生产厂质量检验部门按本标准检验合格后,方可出厂,并附有检验合格标识。

6.2.2 出厂检验按 GB/T 2828.1—2012 规定进行,采用一般检验水平 I 正常检查一次抽样方案,检验项目、要求、试验方法、接收质量限 AQL 值见表 4。

表4

序号	检验项目	要求	试验方法	AQL
1	外观	4.1	5.1	10
2	配件	4.2	5.2	
3	缝制	4.3	5.3	
4	尺寸偏差和互差	4.4	5.4	

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大变动，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，对批量产品进行抽样检查，每年至少 1 次；
- d) 产品停产半年后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家产品质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.3.2 型式检验的样本应从经过出厂检验的合格批中抽取 3 件（套）检验，型式检验的评定以不合格件（套）数计算。

6.3.3 型式检验采用 GB/T 2829—2002 规定进行，采用判别水平 I 的一次抽样方案，检验项目、要求、试验方法、不合格质量水平（RQL 值）、样本数及判定数组见表 5。

表5

序号	检验项目	要求	试验方法	RQL值	样本数	判定数组	
						Ac	Re
1	外观	4.1	5.1	65	3	1	2
2	配件	4.2	5.2				
3	缝制	4.3	5.3				
4	尺寸偏差和互差	4.4	5.4				
5	面料断裂强力	4.5	5.5	40	2	0	1
6	粘合牢度	4.6	5.6				
7	色牢度	4.7	5.7				
8	防水性	4.8	5.8				
9	耐老化性	4.9	5.9				

6.3.4 纺织复合材料安全要求应符合 4.10 的要求，否则判定为不合格。

6.3.5 有 1 项不合格判定为型式检验不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 每件（套）产品应附有以下中文内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产厂厂名、厂址；
- c) 产品质量检验合格标识；
- d) 产品执行标准编号；
- e) 部位尺寸；
- f) 产品型号。

7.1.2 产品包装箱应有以下中文内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产厂厂名、厂址；
- c) 产品型号；
- d) 规格、数量。

7.2 包装

包装应牢固，无破损、防挤压、防潮。

7.3 运输

严禁与酸、碱、油等腐蚀性和溶解性物质同车运输，防止日晒、雨淋和重压。

7.4 贮存

产品应存放在干燥、通风的仓库内。
