

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62011.2—2016
代替 FZ/T 62011.2—2008

布艺类产品 第2部分:餐用纺织品

Indoor ornamental textiles—Part 2: Dinning table textiles

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

FZ/T 62011《布艺类产品》分为四个部分：

- 第1部分：帷幔；
- 第2部分：餐用纺织品；
- 第3部分：家具用纺织品；
- 第4部分：室内装饰物。

本部分为 FZ/T 62011 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 FZ/T 62011.2—2008《布艺类产品 第 2 部分：餐用纺织品》。

本部分与 FZ/T 62011.2—2008 相比主要变化如下：

- 修改了标准的英文名称(见封面,2008年版的封面)；
- 提高了断裂强力优等品、一等品和合格品的考核指标(见 4.2,2008年版的 4.2)；
- 提高了撕破强力优等品考核要求(见 4.2,2008年版的 4.2)；
- 提高了耐湿摩擦色牢度合格品的要求(见 4.2,2008年版的 4.2)；
- 调整了规格尺寸偏差率考核指标从内在质量到外观质量(见 4.3,2008年版的 4.2)；
- 提高了色污渍一等品、合格品的考核要求(见 4.3,2008年版的 4.3)；
- 删除了外观质量中工艺要求造型质量的考核要求(见 4.3,2008年版的 4.3)；
- 增加了安全性能按 GB 18401 规定执行(见 4.4)。

本部分由中国纺织工业联合会提出。

本部分由全国家用纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 302)归口。

本部分起草单位：江苏省纺织产品质量监督检验研究院、江苏康乃馨织造有限公司。

本部分主要起草人：唐祖根、臧岩兵。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 62011.2—2008。

布艺类产品 第2部分:餐用纺织品

1 范围

FZ/T 62011 的本部分规定了布艺类产品——餐用纺织品的术语和定义、要求、抽样、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本部分适用于机织物为主的餐用纺织品。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤型试样(单缝)撕破强力的测定

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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

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 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—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

布艺类产品 indoor ornamental textiles

主要部分由纺织原料制成,用于室内,具有装饰和/或实用功能的纺织制品。主要分为帷幔、餐用纺织品、家具用纺织品、室内装饰物。

3.2

餐用纺织品 dining table textiles

就餐时用的纺织制品,如:餐巾、餐桌布/裙、口布、台布、餐具垫、餐器包袋、围裙、护袖、抽纸盒等。

4 要求

4.1 餐用纺织品产品的质量包括内在质量和外观质量。质量等级分为优等品、一等品和合格品。

4.2 内在质量包括断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、色牢度。内在质量要求见表1。

表 1 内在质量要求

序号	考核项目		优等品	一等品	合格品	
1	断裂强力 ^a /N \geq		380	300	200	
2	撕破强力 ^a /N \geq		15	9		
3	水洗尺寸变化率 ^a /%		-3.0~+3.0	-5.0~+5.0		
4	色牢度 ^b /级 \geq	耐皂洗	变 色	4	3-4	3
			沾 色	4	3-4	3
		耐摩擦	干 摩	4	3-4	3
			湿 摩	3-4	3	3
^a 小于 26 cm 的产品不考核。 ^b 本白和漂白产品不考核。						

4.3 产品的外观质量包括色差、外观疵点、工艺要求、缝制质量,要求见表 2。

表 2 外观质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		±2.0	±3.0	±5.0
色差/级 \geq		4	3-4	3
外观 疵点	破洞	不允许		
	针眼	不允许	不明显,长度小于 20 cm	
	色、污渍	不允许	沾污 3-4 级,允许 1 处/件,长度不超过 8.0 cm	
	线状疵点	不允许	轻微允许 1 处/件, 长度不超过 8.0 cm	明显允许 1 处/件, 长度不超过 8.0 cm
	条块状疵点	不允许	轻微允许 1 处/件, 长度不超过 8.0 cm	明显允许 1 处/件, 长度不超过 8.0 cm
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色, 漏印,不影响外观	不影响整体外观
工艺 要求	图案质量	图案整体位正不偏	不影响整体外观	
缝制 质量	缝迹质量	无跳、浮、漏、偏针和脱线	无跳、浮、漏针,脱线;偏针不超过 0.5 cm/20 cm	
	缝纫质量	轨迹匀、直、牢固,卷边拼缝平服齐直,宽狭一致,不露毛,非工艺要求不允许有顺逆毛现象;面/里料缝制错位小于 1 cm;边口处应打回针;针迹密度平缝 \geq 8 针/3 cm;包缝 \geq 9 针/3 cm;三角针 \geq 8 针/3 cm;包梗针 \geq 23 针/3 cm,不允许有散角		
注:外观疵点及程度说明参见附录 A。				

4.4 安全性能按 GB 18401 规定执行。

4.5 餐用纺织品边缘不应有可脱落的纤维。

5 抽样

5.1 内在质量检验抽样方案见表 3。

表 3 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 R_e
1~500	1	0	1
501~3 500	2	0	1
>3 500	3	0	1

5.2 外观质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
1~500	20	1	2
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
>3 200	80	10	11

5.3 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。

5.4 检验样品应从检验批中随机抽取,外包装应完整无损。

5.5 抽样方案另有规定和合同协议的,按有关规定和合同协议执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检测

6.1.1 断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.2 撕破强力检测按 GB/T 3917.2 执行。

6.1.3 水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628,GB/T 8629—2001 和 GB/T 8630 执行,选用 5A 程序,干燥方法 F。

6.1.4 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921—2008 执行,试验采用 A(1)。

6.1.5 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。

6.1.6 数值修约按 GB/T 8170 执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 工具:钢尺,以毫米为刻度,其长度大于所测量方法的最大尺寸。

6.2.2 外观质量检验以产品的正面为主,检验时产品表面照度不低于 600 lx,检验人员眼部距产品约 1 m 左右,检验人员用钢尺测量,以目光、手感进行检验。

6.2.3 规格尺寸偏差率的测定:将产品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态,用钢尺在整个产品长、宽方向的 1/4 和 3/4 处测量,特殊产品按标注进行测量,精确到 1 mm,按式(1)进行

计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 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 ——产品规格尺寸实测平均值,单位为毫米(mm);

L_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm)。

6.2.4 色差检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

6.2.5 色、污渍检测用 GB/T 251 评定沾色用灰色样卡进行评定。

6.2.6 工艺质量的检测,由检验人员使用钢尺,结合目光、手感进行检验。

7 检验规则

7.1 单件产品内在质量、外观质量分别按表 1、表 2 中最低一项评等,综合质量按内在质量和外观质量中的最低等评定。

7.2 批判定时内在质量按抽样检查表 3 执行,外观质量批判定按表 4 执行。不合格数小于 Re ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 Re ,则判检验批不合格。

7.3 综合质量批判定按内在质量和外观质量最低等评定。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明按 GB 5296.4 的规定。

8.2 产品应分类包装,每件产品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。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内,并防蛀、防霉。

附录 A
(资料性附录)
外观疵点及程度说明

- A.1 线状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
 A.2 条块状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色、污渍。
 A.3 破损:相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞,破边,0.3 cm 及以上的跳花。
 A.4 疵点轻微、明显程度见表 A.1。

表 A.1 外观疵点及程度说明表

印染疵	对比 GB/T 250 评定变色用灰色样卡,3-4 级及以上为轻微,3-4 级以下为明显		
纱、织疵	线状	轻微	粗度不大于纱支 3 倍的粗经,线状错经,稀 1 根~2 根纱的筘路,粗度不大于纱支 3 倍的粗纬,双纬,线状百脚,竹节纱等
		明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经,锯齿状错经,断经,跳纱,稀 2 根纱以上的筘路,粗度大于纱支 3 倍的粗纬、竹节纱,脱纬,锯齿状百脚,一梭 3 根的多纱,色、油、污纱等
	条块状	轻微	杂物织入,条干不匀,经缩波纹,叠起来看不易发现的稀密路,折痕不起毛
		明显	并列跳纱,明显影响外观的杂物织入、条干不匀,叠起来看容易发现的稀密路,折痕起毛,经缩浪纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

中华人民共和国纺织
行业标准
布艺类产品 第2部分:餐用纺织品
FZ/T 62011.2—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

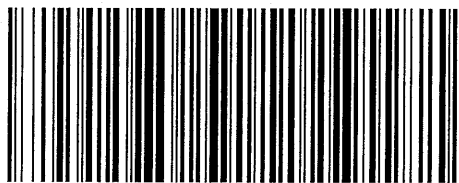
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字
2017年1月第一版 2017年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-30939 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 62011.2-2016