

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62011.3—2016
代替 FZ/T 62011.3—2008

布艺类产品 第3部分：家具用纺织品

Indoor ornamental textiles—Part 3: Upholstery

2016-10-22 发布

2016-12-01 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3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 62011.3—2008《布艺类产品 第3部分：家具用纺织品》。

本部分与 FZ/T 62011.3—2008 相比主要变化如下：

- 提高了断裂强力一等品的考核指标(见 4.2, 2008 年版 4.2)；
- 提高了撕破强力一等品、合格品的考核要求(见 4.2, 2008 年版 4.2)；
- 内在质量增加了起毛起球、金属残留物的考核要求(见 4.2)；
- 外观质量增加了尺寸偏差率、纬斜、花斜、色花的考核要求；
- 删除了外观质量中的造型质量要求(见 4.3, 2008 年版 4.3)；
- 工艺质量增加了刺绣质量考核要求(见 4.3)；
- 提高了色污渍一等品和合格品的考核要求(见 4.3)。

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：愉悦家纺有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院。

本部分主要起草人：张国清、唐祖根、王玉平。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 62011.3—2008。

布艺类产品 第3部分:家具用纺织品

1 范围

FZ/T 62011 的本部分规定了布艺类产品——家具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。

本部分适用于以纺织机织为主制成的家具用纺织品。

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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤形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 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分:改型马丁代尔法
- GB 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 耐干洗色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427 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、标记和测量
- 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
- GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- GSB 16-3223 家用纺织品 起球标准样照

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

家具用纺织品 upholstery

主要以纺织品为原料制成的家具和可以脱卸的家具中的纺织制品,如布艺沙发、家具铺盖物、家具套等。

4 要求

4.1 家具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、纱线滑移、起毛起球、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度、纤维含量,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/N ≥			250		220
2	撕破强力/N ≥			20	15	
3	纱线滑移/mm ≤			4	6	7
4	起毛起球 ^a /级 ≥			3-4	3	
5	水洗尺寸变化率 ^b /%			-2.5~+1.0	-3.0~+1.0	-4.0~+1.0
6	干洗尺寸变化率 ^c /%			-2.5~+1.0	-3.0~+1.0	
7	色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^b	变色	4	3-4	3
			沾色	4	3-4	3
		耐干洗 ^c	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	2-3
		耐光		5	4	3
8	纤维含量/%			按 GB/T 29862 规定执行		
^a 纱线滑移、起毛起球适用于布艺沙发、沙发套和椅套类产品； ^b 水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度适用于可水洗产品； ^c 干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度适用于可干洗的产品。						

本白和漂白产品不考核耐皂洗、耐干洗、耐摩擦色牢度。

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/%	± 1.5	± 2.5	-2.5~+3.5
纬斜、花斜/% $\leq$	2.0	3.0	4.0
色差/级 $\geq$	4-5	4	3-4

表 2 (续)

考核项目		优等品	一等品	合格品
外观 疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许,针眼长度 小于 20 cm
	色、污渍	不允许	沾污 4 级,允许 1 处/件, 长度不超过 8.0 cm	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	
	绗缝质量	轨迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处打回针,接针套正,无线头;针迹 整齐均匀		
	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 ≥ 8 针/3cm;包缝 ≥ 9 针/3 cm;三角针 ≥ 8 针/3 cm;包梗针 ≥ 23 针/ 3 cm,不允许有散角		
	刺绣质量	针码平服,绣面平整;图案花型变化自然,绣边轮廓齐整;针码均匀细薄、细 密适当;行针流畅,掺色自然,富有立体感;绣面洁净无沾污。贴绣平服,无 明显漏绣,喷绣色彩准确,过渡自然,不重叠、不错位		
注:外观疵点及程度说明参见附录 A。				

4.4 产品应符合 GB 18401 的要求。

4.5 产品应无缝针、断针等对人体有害的金属残留物。

4.6 选用适合的缝线、纽扣、拉链等附件,且质量符合相关标准要求。

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
501~35 000	2	0	1
>35 000	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 检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整。

5.4 实施抽样时,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。

5.5 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 纱线滑移检测按 GB/T 13772.2 执行。

6.1.4 起毛起球检测按 GB/T 4802.2 执行,以试样织物为磨料,摩擦次数 2 000 次。评级按 GSB 16-3223 评级样照进行。

6.1.5 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。

6.1.6 干洗尺寸变化率检测按 FZ/T 80007.3 执行。

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

6.1.8 耐干洗色牢度检测按 GB/T 5711 执行。

6.1.9 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。

6.1.10 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 执行,试验采用方法 3。

6.1.11 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,取最大长度和最大宽度后平均,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_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);

L_1 ——产品规格尺寸实测平均值,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 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。

6.2.7 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。

6.3 缝针、断针等金属残留物按 GB/T 24121 执行。

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方案表 3 执行,外观质量批判定按抽样方案表 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抽样检查和外观质量抽样检查中最低等评定。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。产品应标明规格尺寸和单位,特殊产品按设计标注,异形产品不标注尺寸。

8.2 产品应分类包装,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

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3部分:家具用纺织品
FZ/T 62011.3—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

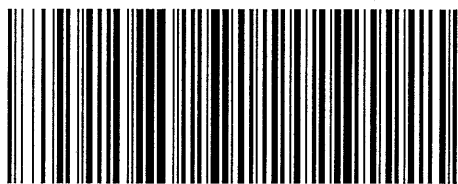
*

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: 155066·2-30945 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 62011.3—2016