

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81019—2014

灯 芯 绒 服 装

Corduroy wear

2014-10-14 发布

2015-04-01 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。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位:深圳市计量质量检测研究院、上海市服装研究所、恒源祥(集团)有限公司、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、斯得雅(中国)有限公司、湖南旭荣制衣有限公司。

本标准主要起草人:王秀、韩丽屏、杨秀月、何爱芳、李悌逵、黄达生、鲁昱、周双喜。

灯 芯 绒 服 装

1 范围

本标准规定了灯芯绒服装的要求、检测方法、检验分类规则,以及标志、包装、运输和贮存等全部技术特征。

本标准适用于以机织灯芯绒为主要面料生产的服装,平绒面料服装可参照执行。

本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿服装。

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 1335(所有部分) 服装号型

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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB 5296.4 消费品使用说明 第 4 部分:纺织品和服装

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

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 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 15557 服装术语

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295 服装理化性能的技术要求

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 31907 服装测量方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

GB/T 15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

条花 barring

连续或断续散布在整件服装上色泽有深浅的条状疵点(包括割绒条花)。

3.2

刷毛档 brush rail

由于刷绒过度或不足引起的织物表面不平整。

3.3

压皱印 crinkled finishing

织物在生产过程中造成的不可恢复的皱印。

4 要求

4.1 使用说明

成品使用说明按 GB 5296.4 规定。

4.2 号型规格

号型设置按 GB/T 1335 规定选用。

4.3 原材料

4.3.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

4.3.2 里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料。

4.3.3 辅料

4.3.3.1 衬布、垫肩

采用与所用面料尺寸变化率、性能、色泽相适宜的衬布和垫肩,其质量应符合本标准规定。

4.3.3.2 缝线

采用与所用面、辅料性能、色泽相适宜的缝线,绣花线的缩率应与面料相适应。

4.3.3.3 钮扣、拉链及附件

采用适合所用面料的钮扣、拉链及其他附件,钮扣表面光洁、无缺损,附件应无残疵、无尖锐点和锐利边缘,经洗涤和/或熨烫后不变形、不变色、不沾色、不生锈。拉链啮合良好、光滑流畅。

4.4 对条对格

4.4.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

部位名称	对条、对格规定	备 注
左右前身	条料顺直, 格料对横, 互差不大于 0.3	遇格子大小不一时, 以衣长二分之一上部为主
袋与前身	条料对条, 格料对格, 互差不大于 0.3。 斜料贴袋左右对称, 互差不大于 0.5(阴阳条格例外)	遇格子大小不一时, 以袋前部为主
领尖、驳头	条料对称, 互差不大于 0.2	遇有阴阳格, 以明显条格为主
领子与后身	条料对条, 格料对横, 互差不大于 0.3	—
袖 子	条料顺直, 格料对横, 以袖山为准, 两袖对称, 互差不大于 0.8	—
背 缝	条料对条, 格料对横, 互差不大于 0.3	遇上格子大小不一, 以上背部为主
摆 缝	格料对横, 袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4	—
裤侧缝	中裆线以下对横, 互差不大于 0.4	以明显条格为主
裤前中线	条料顺直, 允斜不大于 0.8	—
裙侧缝	条料顺直, 格料对横, 互差不大于 0.3	—
注: 特别设计不受此限。		

4.4.2 条格花型允斜程度不大于 3%。

4.4.3 倒顺毛(绒)、阴阳格面料, 全身顺向一致(特殊设计除外)。

4.4.4 特殊图案面料以主图为准, 全身顺向一致。

4.5 拼接

挂面在驳头下、最下扣眼以上允许一拼, 但应避免开扣眼位。挂面的耳朵皮允许两接一拼。裤(裙)子的腰头允许在后缝或侧缝处拼接一处, 其他部位不允许拼接(特殊设计除外)。

4.6 色差

各部位面料的色差以及套装中上装与裤(裙)子的色差不低于 4 级, 里料的色差不低于 3-4 级(特殊设计除外)。

4.7 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 2 规定。成品各部位划分见图 1, 未列入本标准的疵点按其形态, 参照表 2 相似疵点执行。

表 2

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
经向疵点	不允许	轻微, 总长度 2.0 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下, 不得超过两处	轻微, 总长度 3.0 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下, 不得超过两处
纬向疵点	长度 0.5 cm 以下 允许一处(领子部位不允许)	轻微, 总长度 2.0 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下, 不得超过两处	轻微, 总长度 3.0 cm 或总面积 1.0 cm ² 以下, 不得超过两处
散布性疵点	不允许	轻 微	轻 微
破损性疵点	不允许	不允许	不允许
条 花	不允许	不允许	不允许
刷毛档	不允许	不允许	不允许
压皱印	不允许	不允许	不允许
斑疵(油、锈、)色斑	不允许	不明显, 不大于 0.2 cm ²	不明显, 不大于 0.3 cm ²

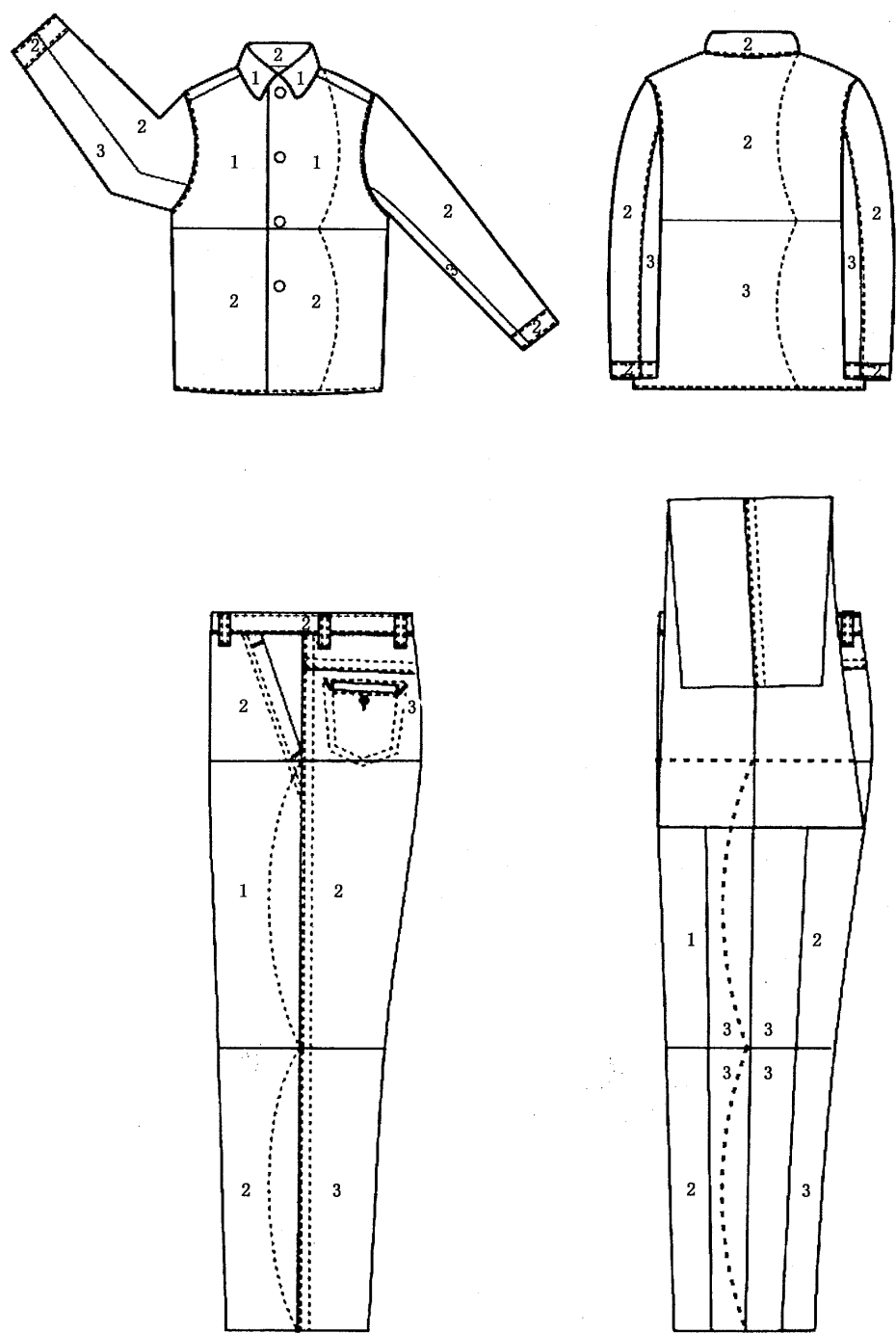


图 1

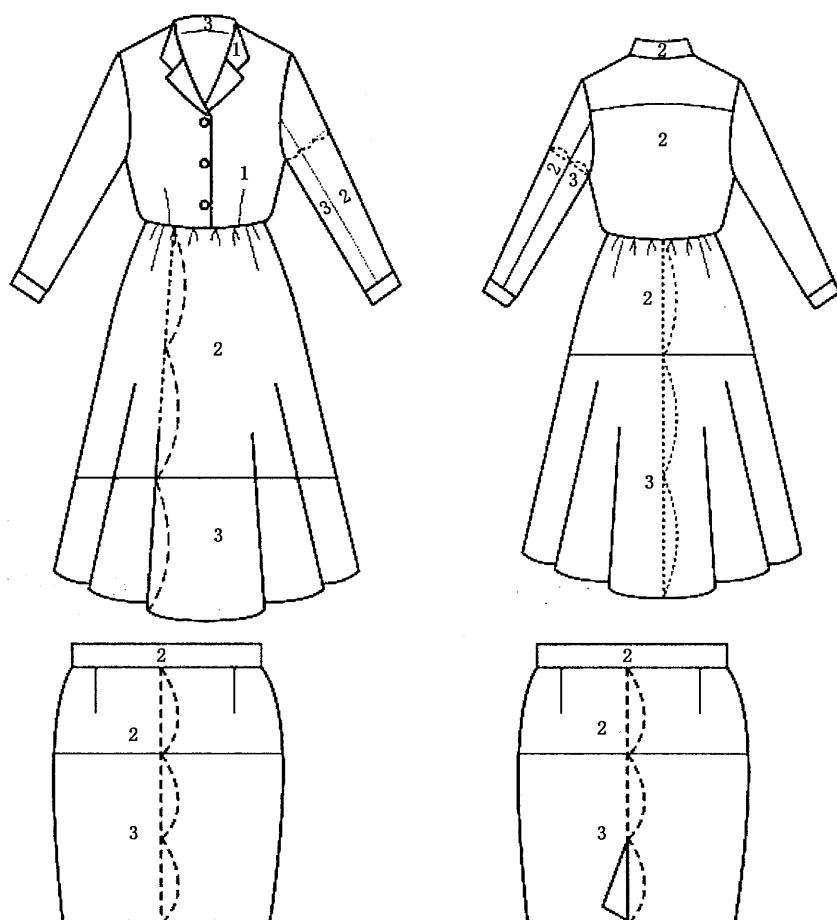


图 1 (续)

4.8 缝制

4.8.1 针距密度按表 3 规定(特殊设计除外)。

表 3

项 目		针距密度	备 注
明暗线	细 线	不少于 12 针/3 cm	特殊需要除外
	粗 线	不少于 9 针/3 cm	
包缝线		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁 眼	细 线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗 线	不少于 9 针/1 cm	—
钉 扣	细 线	每眼不少于 8 根线	缠脚线高度与锁眼厚度相适应
	粗 线	每眼不少于 6 根线	
注：细线指 20 tex 及以下缝纫线；粗线指 20 tex 以上缝纫线。			

4.8.2 各部位缝制平服,线路顺直、整齐、牢固,针迹均匀,上下线松紧适宜,无跳线、断线,起止针处应回针缉牢。

4.8.3 领子平服,不反翘,领子部位明线不允许有接线和跳针。

4.8.4 袖袖圆顺,两袖前后基本一致。

4.8.5 袋与袋盖大小适宜、方正、圆顺、左右高低一致;袋口两端应打结。

4.8.6 滚条、压条要平服、宽窄一致。

4.8.7 外露缝份应包缝,各部位缝份不小于 0.8 cm,领、袋、门襟、止口等特殊部位除外。

4.8.8 锁眼定位准确,大小适宜,整齐牢固。眼位不偏斜,锁眼针迹美观、整齐、平服。

4.8.9 钉扣牢固,扣脚高低适宜,线结不外露。钉扣不得钉在单层布上(装饰扣除外),缠脚高度与锁眼厚度相适宜,收线打结应结实完整。

4.8.10 扣与扣眼上下要对位。四合扣牢固,上下要对位,吻合适度,无变形,松紧适宜。

4.8.11 门襟拉链平服,左右高低一致。

4.8.12 商标、耐久性标签准确、清晰,位置端正。

4.8.13 对称部位基本一致。

4.8.14 30 cm 内不得有连续跳针或两处及以上单跳针,链式线迹不允许跳针。

4.8.15 装饰物(绣花、镶嵌等)牢固、平服。

4.8.16 裤(裙)子侧缝顺直,裤子、筒裙扭曲率不大于 2%,短裤不考核。

4.8.17 裤后裆缝用双道线或链式线缝合。

4.9 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部位名称		规格允许偏差
领 大		±0.8
衣 长		±1.0
胸 围		±2.0
总肩宽		±0.8
长袖袖长	装 袖	±0.8
	连肩袖	±1.2
短袖长		±0.6
腰 围		±1.5
裤(裙)长		±1.5
连衣裙裙长		±2.0

4.10 整烫

4.10.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、亮光以及倒绒现象。

4.10.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡、沾胶。

4.11 理化性能

4.11.1 成品理化性能按表 5 规定。

表 5

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			符合 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/(mg/kg)			符合 GB 18401 规定		
pH					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异味					
尺寸变化率/% ≥	水 洗	领 大	—1.0	—1.5	—2.0
		胸 围	—1.5	—2.0	—2.5
		衣 长	—1.5	—2.5	—3.5
		腰 围	—1.0	—1.5	—2.0
		裤 长	—1.5	—2.5	—3.5
		裙 长	—1.5	—2.5	—3.5
	干 洗	领 大	—1.5		
		胸 围	—2.0		
		衣 长	—2.0		
		腰 围	—1.5		
		裤 长	—2.0		
		裙 长	—2.0		
覆粘合衬部位剥离强度/[N/(2.5 cm×10 cm)]			符合 GB/T 21295 规定		
面料色牢度/级 ≥	耐干洗	变 色	4-5	4	3-4
		沾 色	4-5	4	3-4
	耐皂洗	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3
	拼接互染	沾 色	4-5	4	4
	耐干摩擦	沾 色	4	3-4	3
	耐湿摩擦	沾 色	3-4	3	2-3(深色 2)
	耐 光	变色(深)	4	4	3
		变色(浅)	4	3	3
	耐汗渍	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3
	耐 水	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3

表 5 (续)

项 目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
里料色牢度/级 ≥	耐皂洗	沾 色	3		
	耐干摩擦		3-4		
	耐汗渍	变 色	3		
		沾 色			
	耐 水	变 色	3		
		沾 色			
撕破强力/N ≥			8		
接缝性能	缝子绽裂程度/cm		符合 GB/T 21295 规定		
	裤后裆缝接缝强力/N				
绒毛保持性能/级 ≥			3-4		
洗后外观			不允许出现破损、变形和明显扭曲及变色, 粘合衬部位不允许出现脱胶和起泡, 附件不允许脱落和锈蚀		

4.11.2 按 GB/T 4841.3 规定, 颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色, 颜色浅于或等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

4.11.3 成品水洗后的尺寸变化率、耐皂洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。成品干洗后的尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。拼接互染色牢度只考核使用说明中标注可水洗且为深色与浅色相拼接的产品。

4.11.4 尺寸变化率中, 领大只考核关门领。腰围不考核松紧腰围, 褶皱处理或纬向弹性产品不考核横向尺寸变化率。

4.11.5 覆粘合衬部位剥离强度只考核上衣的领子和大身部位, 且不考核复合面料的剥离, 非织造布粘合衬如在试验中无法剥离则不考核此项目。

4.11.6 外层仅起装饰作用部分不考核接缝性能。

5 检测方法

5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺或钢直尺, 分度值为 1 mm。

5.1.2 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.1.3 纺织品色牢度试验评定沾色用灰色样卡(GB/T 251)。

5.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

5.1.5 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

5.2 成品规格测定

5.2.1 成品的主要部位规格按 4.2 规定。

5.2.2 成品主要部位的测量方法按 GB/T 31907, 规格允许偏差按 4.9 规定。

5.3 外观测定

- 5.3.1 成品外观检验一般采用灯光照明,照度不低于 600 lx,有条件时也可采用北空光照明。
- 5.3.2 评定成品色差程度时,被评部位绒毛顺向一致。入射光与织物表面约成 45°角,观察方向应垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比。
- 5.3.3 成品的外观疵点允许存在程度按 4.7 规定,距离 60 cm 目测,必要时采用钢卷尺进行测量,并与男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照对比。
- 5.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。
- 5.3.5 允斜程度以纬斜率表示,按式(1)计算(结果修约至小数点后一位)。

$$k_{\text{纬斜率}} = \frac{a}{b} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

- 式中:
- $k_{\text{纬斜率}}$ —— 纬斜率, %;
 - a —— 纬纱(条格)倾斜与水平最大距离,单位为厘米(cm);
 - b —— 衣片宽,单位为厘米(cm)。

5.3.6 扭曲率测定方法:

- a) 裤子扭曲率测定方法:
- 测量方法见图 2,并按式(2)计算扭曲率。

$$k_{\text{扭曲率}} = \frac{b-a}{c} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

- 式中:
- $k_{\text{扭曲率}}$ —— 裤子扭曲率, %;
 - a —— 裤子横裆线上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米(cm);
 - b —— 裤脚口底边上,侧缝至端点之间的距离,单位为厘米(cm);
 - c —— 裤子横裆线垂直到裤脚口底边的距离,单位为厘米(cm)。

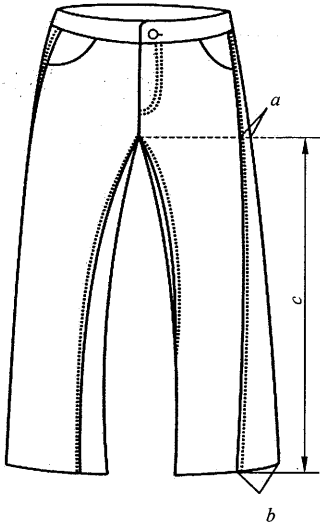


图 2

b) 筒裙扭曲率测定方法:

测量方法见图 3,并按式(3)计算扭曲率。

$$k_{\text{扭曲率}} = \frac{a}{b} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

$k_{\text{扭曲率}}$ ——筒裙扭曲率, %;

a ——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的点与扭曲后端点的距离,单位为厘米(cm);

b ——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离,单位为厘米(cm)。

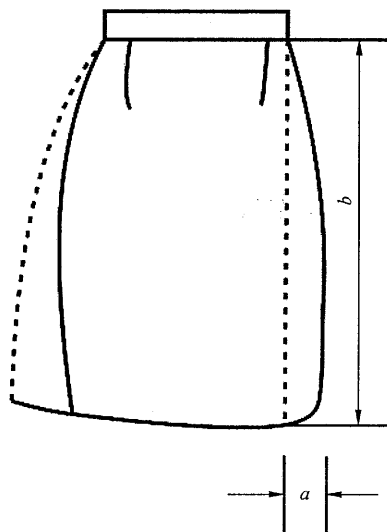


图 3

5.3.7 成品的整烫质量按 4.10 规定。

5.4 理化性能测定

5.4.1 成品水洗后的尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试,洗涤方法按 GB/T 8629—2001 程序 5A,干燥方式采用悬挂晾干,并在批量中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。

5.4.2 成品干洗后的尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试,采用常规干洗法,并在批量中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。

5.4.3 成品的耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 C(3)测试[再生纤维素纤维和锦纶及其混纺织物按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)的规定测试]。

5.4.4 成品的耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定测试,采用长方形摩擦头。

5.4.5 成品的撕破强力按 GB/T 3917.2 规定测试。

5.4.6 成品绒毛保持性能按附录 A 规定测试。

5.4.7 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。

5.4.8 未提及取样部位的测试项目,可按需要在成品上选取试样。

6 检验分类规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验按第 4 章规定,4.11 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验按第4章规定。

6.2 质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级,批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

6.2.2 缺陷划分

单件产品不符合本标准规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合本标准和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分成三类:

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能,不严重影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

6.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表6。

表 6

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标不端正,明显歪斜;使用说明内容不规范、不清晰	使用说明内容不正确	使用说明内容缺项
	2	—	—	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱、起泡
	3	熨烫不平服	轻微烫黄、亮光、倒绒;变色	变质;残破;绒毛顺向不一致
	4	表面有轻微污渍;表面有长于1.0 cm的deadline三根及以上	有明显污渍,面料大于2.0 cm ² ;里料大于4.0 cm ² ;水花大于4.0 cm ²	有明显污渍,面料污渍大于3.0 cm ²
	5	缝制不平服,松紧不适宜;底边不圆顺;吊带、串带各封结、回针不牢固;30.0 cm内有两个单跳针。包缝后缝份小于0.8 cm	连续跳针或30.0 cm内有两个以上单跳针;四、五线包缝有跳针	链式线迹跳针、断线
	6	锁眼、钉扣、各个封结不牢固;眼位距离不均匀,互差大于0.4 cm;扣与眼互差大于0.3 cm	眼位距离不均匀,互差大于0.6 cm;扣与眼互差大于0.5 cm(包括附件等)。锁眼缺线或断线0.5 cm以上	—
	7	领子面、里松紧轻微不适宜,表面不平服;绱领子以肩缝对比偏差大于0.6 cm。领面、领窝、驳头不平服;领外口、串口不顺直;领尖长短、驳口宽窄互差大于0.3 cm	领子面、里松紧明显不适宜;领窝明显不平服,起皱;绱领子以肩缝对比偏差大于或等于1.0 cm	—

表 6 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	8	袖袖不圆顺,前后不适宜,吃势不均匀;两袖前后不一致,互差大于 0.8 cm(包括袖底十字缝);袖缝、侧缝不顺直、不平服,长袖长度互差大于 0.8 cm;短袖长度互差大于 0.6 cm;两袖口宽度互差大于 0.4 cm	两袖前后互差大于 1.6 cm	—
	9	门襟(包括开叉)短于里襟 0.3 cm 或长于里襟 0.4 cm 以上;门襟不顺直、不平服、门襟搅豁大于 3.0 cm;门里襟止口反吐;开叉不平服、不顺直、搅豁大于 1.5 cm	门、里襟长短互差大于 0.8 cm	—
	10	肩缝不顺直、不平服;两肩宽窄不一致,互差大于 0.5 cm	—	—
	11	袋口、袋盖不方正、不圆顺、不平服、不顺直;袋盖及贴袋大小不适宜;嵌线不顺直、宽窄不一致;袋角不整齐。开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3 cm;袋位前后互差大于 0.7 cm;高低互差大于 0.5 cm;袋盖长短、宽窄互差大于 0.3 cm	袋口封角不严;袋口严重毛出;袋口无袋垫布。袋盖小于袋口(贴袋)0.5 cm (一侧)或小于嵌线;袋布垫料毛边,无包缝	—
	12	装拉链不平服,露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿,拉链锁头脱落
	13	滚条、压条缝制不平服,松紧不适宜;宽窄不一致	有明显拆痕;毛、脱、漏小于或等于 1.0 cm;表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于 1.0 cm
	14	省道不顺直、不平服;长短、位置互差大于 0.5 cm;细裱(含塔克线)不均匀,左右不对称,互差大于 0.5 cm;打裱裱面宽窄不一致,左右不对称	—	—
	15	装饰物不平服、不牢固;绣花花型起皱,明显露印	—	绣花漏绣;印花搭色
规格允许偏差	16	两裤腿长短互差大于 0.5 cm;两裤口宽度互差大于 0.3 cm;裙子侧缝长短互差大于 1.0 cm;裤子(筒裙)侧缝扭曲率大于 2%	两裤腿长短互差大于 1.2 cm;裤子(筒裙)侧缝扭曲率大于 3%。两裤脚口比较,宽度互差大于 0.8 cm	—
	17	规格偏差超过本标准规定 50% 以内	规格偏差超过本标准规定 50% 及以上	规格偏差超过本标准规定 100% 及以上
辅料	18	缝线、衬料等辅料的色泽与面料不相适应。钉扣线与扣的色泽不相适宜(装饰用线除外)	缝线、衬料等辅料的性能与面料不相适宜(装饰用线除外)	钮扣、金属扣(包括附件等)脱落;金属件锈蚀
对条对格	19	超过本标准规定 50% 及以上	超过本标准规定 50% 以上	—
色差	20	表面部位色差不符合本标准规定半级	表面部位色差不符合本标准规定半级以上	—
疵点	21	2 号、3 号部位超过本标准规定	1 号部位超过本标准规定	—
针距	22	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)	低于本标准规定 2 针以上	—
注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 注 2: 本规则未涉及的缺陷可根据标准规定,参照规则相似缺陷酌情判定。 注 3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

500 件(条)[含 500 件(条)]以下抽验 10 件(条)。

500 件(条)以上至 1 000 件(条)[含 1 000 件(条)]抽验 20 件(条)。

1 000 件(条)以上抽验 30 件(条)。

理化性能抽样按项目至少抽 4 件(条)。

6.4 判定规则

6.4.1 单件(样本)外观判定

优等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 4
一等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 7 或 严重缺陷数=0
	重缺陷数 ≤ 1	轻缺陷数 ≤ 3
合格品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 8 或 严重缺陷数=0
	重缺陷数 ≤ 1	轻缺陷数 ≤ 6

6.4.2 批量判定

理化性能有一项或一项以上不合格,即判定该抽验批不合格。

优等品批:外观样本中的优等品数 $\geq 90\%$,一等品和合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品)。各项理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批:外观样本中的一等品以上的产品数 $\geq 90\%$,合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品)。各项理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批:外观样本中的合格品以上的产品数 $\geq 90\%$,不合格品数 $\leq 10\%$ (不含严重缺陷不合格品)。各项理化性能测试达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时,按低等级判定。

6.4.3 判定数合格

抽验中各批量判定数符合上述规定为相应等级品出厂。

6.4.4 判定数不合格

抽验中各批量外观质量判定数不符合本标准规定时,应进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍;如仍不符合本标准规定,则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存。

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附录 A

(规范性附录)

灯芯绒面料绒毛保持性测试方法

A.1 原理

通过对灯芯绒面料正反面的摩擦,在垂直透射光照射的情况下,评定被测试样绒毛脱落的程度。

A.2 仪器装置和工具

A.2.1 Taber 耐磨试验仪:可水平旋转的试样平台,转速为 (60 ± 5) r/min,两个带有磨轮的支撑臂,磨轮内壁边沿距离试样平台轴心 (26.20 ± 0.25) mm,每个磨轮对被测试样施加 (250 ± 10) g 的力。在被测试样的上方装有真空吸嘴。仪器装有计数器,显示试样平台旋转次数。

A.2.2 CS-10 标准磨轮,宽度 (12.7 ± 0.1) mm,最大直径 51.7 mm,最小直径 44.0 mm。试验中磨轮的直径应保持一致,试验报告中应记录磨轮的直径。

注:磨轮在使用过程中会逐渐消耗,新轮最大直径为 51.7 mm,当磨轮的直径小于 44.0 mm 时,停止使用。

A.2.3 取样器,能够剪取直径为 (135 ± 2) mm 的试样。

A.2.4 圆形可拆卸试样夹持器。

A.2.5 光源箱(D65 光源,照度大于或等于 600 lx)。

A.2.6 钢卷尺(分度值 1 mm)。

A.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度 (20 ± 2) °C,相对湿度 (65 ± 4) %。

A.4 试样要求与准备

A.4.1 试样尺寸:在待测试样上用取样器分别剪取直径为 (135 ± 2) mm 的圆形试样,将圆形试样折叠两次,剪去尖端,使试样的中心部位形成约 6 mm 直径的孔洞,以便套入夹持螺钉。

A.4.2 试样数量:圆形试样四个,两个用于正面测试,两个用于反面测试,注意取样时每一个试样应包含不同的经纱和纬纱。

A.4.3 试样处理:在温度 (20 ± 2) °C,相对湿度 (65 ± 4) %大气中,按 GB/T 6529 进行调湿平衡处理。

A.5 试验步骤

A.5.1 将试样装入试样夹持器中,在装入样品的过程中,要确保试样绷紧,不产生褶皱。

A.5.2 将磨轮(A.2.2)装至仪器的支撑臂上,每个磨轮的负重为 (250 ± 10) g(不加负重块)。

A.5.3 将磨轮放在试样上,根据试样厚度调节真空吸嘴至试样表面为 6.35 mm,开动机器,按设定的转数操作。转数选择:正面测试为 300 r,反面测试为 100 r。

A.6 评级

将摩擦过的试样垂直光源放置进行评级(光源与样品之间的距离为 3.8 cm),评级时目光应与试样保持垂直。依据表 A.1 列出的视觉描述对每一块试样进行评级。如果介于两级之间,记录半级,如 3.5。

表 A.1 视觉描述评级

级数	状态描述
5	试样无变化
4	通过透射光观察绒毛脱落区域长度大于 0.8 cm 少于 2 处
3	通过透射光观察绒毛脱落区域长度大于 0.8 cm 少于 4 处
2	通过透射光观察绒毛脱落区域长度大于 0.8 cm 少于 7 处
1	通过透射光观察绒毛脱落区域长度大于 0.8 cm 大于或等于 7 处
注:色泽变化,总体的磨损,长绒毛的平铺及折叠织物的开口不作为评级的因素;只有能被透射光看到的绒毛损失才被作为考虑的因素。	

A.7 试验结果

记录每一块试样的级数,并对所有试样的评定等级计算平均值,如果平均值不是整数,修约至最近的 0.5 级,并用“-”表示,如 3-4。如单个试样的测试结果与平均值之差超过半级,则应同时报告每一块试样的级数。

中 华 人 民 共 和 国 纺 织
行 业 标 准
灯 芯 绒 服 装
FZ/T 81019—2014

*

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

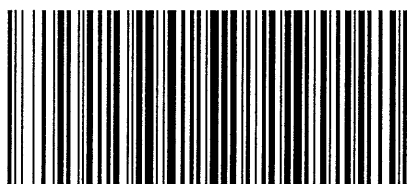
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 32 千字
2015年8月第一版 2015年8月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28380

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 81019—2014