

ICS 97.160
W 57



中华人民共和国国家标准

GB/T 32605—2016

羊毛、羊绒被

Wool, cashmere quilts

2016-04-25 发布

2016-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
羊 毛、羊 绒 被

GB/T 32605—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 18 千字
2016年5月第一版 2016年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-53701 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

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。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 302)归口。

本标准起草单位:国家羊绒产品质量监督检验中心、江苏出入境检验检疫局、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、恒源祥(集团)有限公司、上海婷皓纺织品有限公司、广东省东莞市质量监督检测中心。

本标准主要起草人:杨素英、丁楠、董绍伟、唐祖根、何爱芳、郎振朝、李建华、高泉、许琳、王晓萍、俞艳彬。

羊毛、羊绒被

1 范围

本标准规定了羊毛、羊绒被的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于以纯羊毛、纯山羊绒或羊毛、山羊绒与其他纤维混合的填充物为原料,经制胎并和胎套缝合(包括机缝和手工缝钉)制作而成的羊毛、羊绒被。

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 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 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6500 毛绒纤维回潮率试验方法 烘箱法
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 6977 洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB 18267—2013 山羊绒
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19722—2005 洗净绵羊毛
- GB/T 22796—2009 被、被套
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

羊毛被 wool quilts

含羊毛 50% 及以上的被;含羊毛 100% 的为纯羊毛被。

3.2

羊绒被 cashmere quilts

含山羊绒 30% 及以上的被;含山羊绒 95% 及以上为纯羊绒被。

4 要求

- 4.1 产品的基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。
- 4.2 产品的质量包括内在质量和外观质量,分为优等品、一等品和合格品。
- 4.3 产品内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项目			优等品	一等品	合格品		
纤维含量/%			符合 GB/T 29862 要求				
压缩回弹性能/%	≥	压缩率	45	40	30		
		回复率	75	70	60		
填充物	含油率/%	≤	1.0		1.5		
	质量偏差率/%	≥	-5.0				
	含杂率/%	≤	0.8	1.0	1.2		
	粗腔毛率/%	≤	3.0	4.0	5.0		
面料	色牢度/级	耐皂洗	≥	变色	4	3-4	3
			沾色	4	3-4	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	
		耐摩擦	≥	干摩擦	4	3-4	3
			湿摩擦	3-4	3	2-3	

4.4 产品外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		±2.5		
外观疵点*	破损、针眼	不允许	不允许	不允许破损,针眼长度小于 20 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	允许轻微 3 处/面
	线状疵点	不允许	允许轻微 1 处/面	允许明显 1 处/面
	条块状疵点	不允许	允许轻微 1 处/面	允许明显 1 处/面
	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
填充物均匀程度		厚薄均匀充实、四角方正	厚薄基本均匀、四角方正,不匀不明显允许 1 处以内	无明显的厚薄不匀或不方正,不匀不明显允许 2 处以内

表 2 (续)

项目		优等品	一等品	合格品
刺绣、图案质量 ^b		图案整体位正不偏	图案整体位偏,大件不超过 3 cm,小件不超过 2 cm	不影响整体外观
		刺绣各种针法平、齐、匀、活、净。平:针码平服,绣面平整;匀:针码均匀细薄、细密适当;净:绣面洁净无沾污。贴绣平服,无明显漏绣,喷绣色彩准确、牢固、过度自然,不重叠、不错位		
缝迹质量	缝纫针迹	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线;偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、偏针、脱线 1 针/处,每件产品不超过 3 处;偏针不超过 0.5 cm/20 cm
	绗缝针迹 ^c		跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针,不允许超过 5 处/件;脱线每处不超过 1 cm,不允许超过 3 处/件	
绗缝质量		轨迹流畅、平服,无褶皱夹布;绗缝起止处应打回针,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,面/里料缝制错位小于 1 cm;接针套正,边口处应打回针。 针迹密度:平缝 ≥ 10 针/3 cm;包缝 ≥ 9 针/3 cm		
辅料要求		缝线、纽扣、拉链等各种辅料性能和质地应与面料相适宜,无毛刺,且质量符合相关标准要求。拉链咬合良好,松紧适宜,使用说明标识为 A 类或 B 类产品的拉链头不应露在胎套外		
^a 外观疵点及程度说明参见附录 A。 ^b 最大尺寸(长方向或宽方向) >100 cm 为大件, ≤ 100 cm 为小件。 ^c 绗缝针迹密度不考核。				

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
2~1 200	2	0	1
1 201~3 200	3	0	1
3 201~10 000	5	0	1
$>10 000$	8	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
20~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

- 5.3 检验样本从检验批中随机抽取,外包装应完整。
- 5.4 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 填充物取样方法

按附录 B 执行。

6.2 纤维含量的测定

按 GB/T 16988、FZ/T 01057 和 GB/T 2910 执行。

6.3 压缩回弹性能的测定

按 GB/T 22796—2009 附录 B 执行。

6.4 含油率的测定

按 GB/T 6977 执行。

6.5 回潮率的测定

按 GB/T 6500 执行。

6.6 填充物质量偏差率的测定

6.6.1 调温和试验用标准大气按 GB/T 6529 的规定。

6.6.2 将被胎套拆开,取出所有填充物,上述条件下平衡 24 h,用分度值为 2 g 的秤称量,按式(1)计算公定回潮率质量,按式(2)计算质量偏差率,结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$m_1 = \frac{m_2 \times (1 + \frac{W}{100})}{1 + \frac{W_1}{100}} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- m_1 ——填充物公定回潮率质量,单位为克(g);
- m_2 ——填充物质量实测值,单位为克(g);
- W ——填充物公定回潮率,%;
- W_1 ——填充物实测回潮率,%。

$$R = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

R ——填充物质量偏差率;

m_1 ——填充物公定回潮率质量,单位为克(g);

m_0 ——填充物质量规格设计值,单位为克(g)。

6.7 含杂率的测定

按 GB 18267—2013 中 7.2.3.1 执行。

6.8 粗腔毛率的测定

按 GB/T 19722—2005 中 4.6 执行。

6.9 耐皂洗色牢度的测定

按 GB/T 3921 执行。

6.10 耐汗渍色牢度的测定

按 GB/T 3922 执行。

6.11 耐水色牢度的测定

按 GB/T 5713 执行。

6.12 耐摩擦色牢度的测定

按 GB/T 3920 执行。

6.13 外观质量检验条件

在自然北光或日光灯下进行,检验桌台面照度 500 lx~600 lx,桌面平整光滑,使用分度值为 1 mm 的钢卷尺。

6.14 规格尺寸偏差率的测定

将羊毛被抖松呈自然伸缩状态,平摊在检验台上,用分度值为 1 mm 的钢卷尺分别在羊毛、羊绒被长、宽向的四分之一和四分之三处测量,取长、宽向的平均值,按式(3)计算偏差率,结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$S = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

S ——规格尺寸偏差率;

L_1 ——规格尺寸实测值,单位为厘米(cm);

L_0 ——规格尺寸标称值,单位为厘米(cm)。

7 检验规则

7.1 产品内在质量、外观质量和工艺质量分别按表 1、表 2 中最低一项评等。

7.2 综合质量按内在质量和外观质量中的最低等评定。

7.3 产品的最终质量等级以其各项要求中最低等级评定,低于合格品的为不合格品。

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。产品规格标注内容应包括成品长度(cm)、宽度(cm),填充物公定回潮率质量(g)。

8.2 产品应每条(套)用包装袋或盒独立包装。包装应完整,注意防潮、防污损。

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。

9 其他

如供需双方对产品另有要求,可按合同或协议执行。

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、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1

疵点		程度说明	
印染疵		参比 GB/T 250 评定变色用灰色样卡,3-4 级以下明显	
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,经缩浪文,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

附录 B
(规范性附录)
填充物试验样品取样方法

B.1 取样方法按图 B.1,在各取样处随机抽取约 20 g 样品,分别将每份样品充分混合均匀,组成第一组的 8 个混合样品。

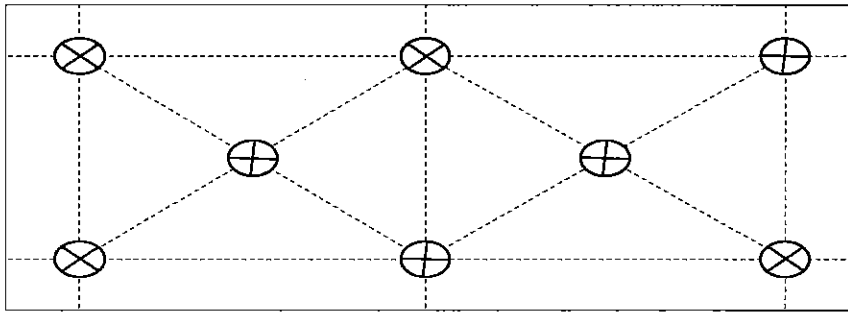


图 B.1

B.2 按图 B.2 所示,将第一组混合样品中的第一个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第二组的 4 个混合样品。

B.3 将第二组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第三组的 2 个混合样品。

B.4 将第三组的混合样品按第二组方法分样,最后得到一个约 20 g 的实验室试验样品,供填充物纤维含量、含油率、含杂率、粗腔毛率的检测用。

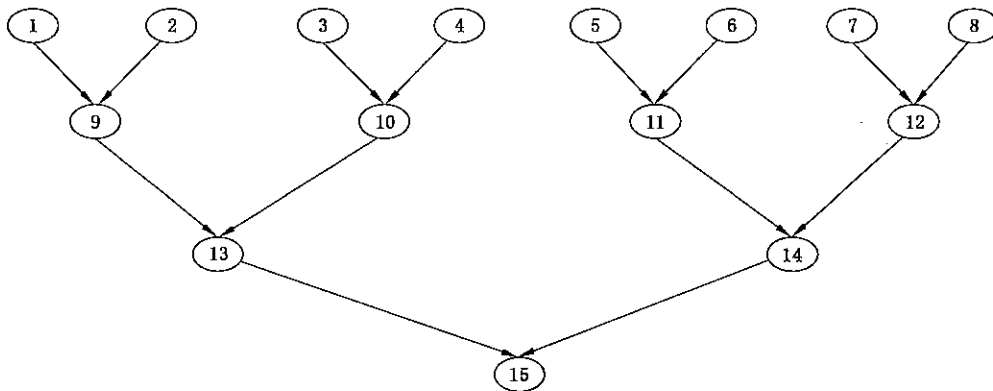


图 B.2



GB/T 32605—2016

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-53701

定价: 16.00 元