

ICS 59.080.30

W 59



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0893—2018

细旦聚酯纤维拉舍尔毛毯

Fine-denier polyester raschel blanket

ZHEJIANG MADE

2018 - 12 - 24 发布

2018 - 12 - 31 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 基本要求	2
4 技术要求	2
5 试验方法	4
6 检验规则	5
7 标志、包装和储运	6
8 质量承诺	7

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按照GB/T1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江真爱毯业科技有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、浙江省纺织品标准化技术委员会、浙江真爱美家股份有限公司、浙江盛元化纤有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：郑其明、孙芳、陈玉霜、厉巽巽、曹锂、吴明贤、李晶、毛森贤、俞宏斌、刘威、毛青山、陈金霞。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

细旦聚酯纤维拉舍尔毛毯

1 范围

本标准规定了细旦聚酯纤维拉舍尔毛毯的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和储运、质量承诺等。

本标准适用于细旦聚酯纤维拉舍尔毛毯产品。

本标准不适用于36个月及以下的婴幼儿产品。

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 2912.1 纺织品 甲醛的测定
- GB/T 3920 纺织品色牢度试验 耐摩擦牢度
- GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度实验方法
- 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 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6529 纺纱品的调湿和试验用标准大气
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液PH值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则
- GB/T 8427—2008 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标记和测量
- GB/T 8629—2017 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 8690 涤纶牵伸丝
- GB/T 11048 纺织品 生理舒适性能 稳态条件下热阻和湿阻的测定
- GB/T 12704.1 纺织品 织物透湿性试验方法 第1部分：吸湿法
- GB/T 12490—2014 纺织品耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18885—2009 生态纺织品技术要求
- GB/T 20382 纺织品致癌染料的测定
- GB/T 20383 纺织品致敏性分散染料的测定
- GB/T 23345—2009 纺织品分散黄23和分散橙149染料的测定
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
FZ/T 60007 毛毯试验方法
FZ/T 60029 毛毯脱毛测定方法
FZ/T 73036—2010 吸湿发热针织内衣

3 基本要求

3.1 设计研发

具有专业设计研发团队，根据不同的拉舍尔毛毯的产品要求，优选细旦聚酯纤维材料，采用先进分色软件系统进行精细化图案设计，合理设计产品规格和工艺参数，满足市场的需求。

3.2 原材料

毛绒纱单纤细度小于等于1.04dtex。所选用的聚酯长丝符合GB/T8960优等品的要求。

3.3 工艺与设备

3.3.1 生产车间具备温湿度控制能力，实际温度应控制在（18~30）℃，湿度应控制在（50~85）%。

3.3.2 生产过程采用节能高效的烫光烫剪、多层烘干、烘定一体、溢流水洗等技术，确保生产过程稳定性。

3.3.3 生产采用电脑控制自动化生产线设备和全自动电脑调浆系统，生产过程使用清洁能源，实现节能减排。

3.3.4 采用ERP系统，进行信息化资源管理；在线监测系统对生产工艺、设备数据实时采集与控制。

3.4 检测能力

具备断裂强力、耐光色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐洗色牢度、pH值、外观质量项目的检测能力。

4 技术要求

4.1 安全性能要求

细旦聚酯纤维拉舍尔毛毯的基本安全技术要求应符合GB18401的规定，儿童产品还应符合GB31701的规定。

4.2 理化性能质量

理化性能质量应符合表1的要求。

表1 理化性能质量要求

项 目	指标要求
纤维含量/（%）	按 GB/T29862 要求
条重偏差率/（%）	+3.0~-3.0
断裂强力/N ≥	450

表1 (续)

项 目	指标要求
水洗尺寸变化率/(%) \geq	-1.0
脱毛量/(mg/100cm ²) \leq	单层2.5
	双层1.0
透湿率/(g/m ² ·d) \geq	4000
最高升温值 / °C \geq	1.5
30min 内平均升温值/°C \geq	0.4
耐光色牢度/级 \geq	4
耐洗色牢度/级 \geq	变色4-5沾色4
耐干洗色牢度/级 \geq	变色4-5沾色4
耐水色牢度/级 \geq	变色4-5沾色4
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色4-5沾色4
耐摩擦色牢度(干、湿)/级 \geq	4
致癌染料 ^a	禁用
致敏染料 ^a	
其他有害染料 ^a	
金属针	不得检出

^a 致癌染料、致敏染料和其他有害染料的清单分别见GB/T 18885—2009 附录A, 合格限量值为50mg/kg。

4.3 外观质量

4.3.1 外观疵点

外观疵点应符合表2的要求。

表2 外观疵点要求

考核项目		要求
长度偏差率/(%)		+2.0~-1.0
宽度偏差率/(%)		+2.0~-1.0
外观疵点	破洞	不允许
	色花、印花不良、压花不良	不允许
	斑疵	不允许
	局部露底、剪裁不良、条痕、边角不良	不允许
	烫光不良、刷毛不良、起毛不良	不允许
	长宽不齐	长 \leq 2cm宽 \leq 2cm

注：在外观疵点中，若遇到上述规定以外的疵点可按其对使用的影响程度参考类似的规定酌情处理。

4.3.2 缝制

- 4.3.2.1 成品缝制线迹平直，松紧适宜，无脱线、线头、跳针、漏针、浮针。
- 4.3.2.2 针距密度每 10cm 不少于 15 针。
- 4.3.2.3 成品各边应平直，无毛边、散边、松边、卷边、波浪边。
- 4.3.2.4 成品锁角应无散脚、跑边、卷边、漏白。

5 试验方法

5.1 纤维含量试验

按FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)并结合公定回潮率计算。

5.2 条重偏差率试验

条重按FZ/T 60007执行，然后计算条重偏差率（实测条重与标注条重的差占标注条重的百分比），按GB/T8170修约至1位小数。

5.3 断裂强力试验

按GB/T 3923.1执行。双层毯只测任意一层，然后乘以2。

5.4 水洗尺寸变化率试验

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017和GB/T 8630执行；试样尺寸为长500mm×宽400mm，洗涤程序为1×4G，干燥程序为C—平摊晾干。

5.5 脱毛量试验

按FZ/T60029执行。单层毯正反面均进行试验，双层毯分别对两单层的正面进行试验。

5.6 透湿率试验

按GB/T12704.1执行。

5.7 升温值试验

按FZ/T73036—2010附录A执行。

5.8 耐光色牢度试验

按GB/T 8427—2008中方法3执行。

5.9 耐洗色牢度试验

按GB/T12490—2014中A1S法执行。

5.10 耐干洗色牢度试验

按GB/T5711执行。

5.11 耐水色牢度试验

按GB/T5713执行。

5.12 耐汗渍色牢度试验

按GB/T3922执行。

5.13 耐摩擦色牢度试验

按GB/T3920执行。

5.14 致癌染料试验

按GB/T20382执行。

5.15 致敏染料试验

按GB/T20383执行。

5.16 其他有害染料

按GB/T23345执行。

5.17 断针试验

按GB/T24121执行，检测设备灵敏度为1.0mm。

5.18 长度、宽度试验

长度、宽度按FZ/T 60007执行，然后计算长度偏差率和宽度偏差率（实测长度、宽度实测与工艺长度、宽度的差占工艺长度、宽度的百分比），按GB/T8170修约至1位小数。

5.19 外观质量试验

5.19.1 在检验外疵点时，应将毛毯平铺在检验台上，两面检验。

5.19.2 检验光源以自然北光或日光灯为准。如采用灯光检验，则表明光照强度不能低于600lx，且照度均匀，灯光距台面高度1.5m~1.8m。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 检验类型

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验

6.1.2.1 出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.1.2.2 出厂检验项目为：条重偏差率、异味、金属针、外观质量。

6.1.3 型式检验

型式检验项目为第4章全项目，凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或者产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，考核对产品性能影响时；
- c) 正常生产过程中，定期或积累一定产量后，周期性地进行一次检验，考核产品质量稳定性时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；

e) 客户或主管部门、国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

6.2 组批

同原料、同工艺、同班次连续生产的同规格产品为一批。

6.3 抽样

6.3.1 抽样方法

抽样以条为单位，在厂检合格、包装完好、批次清晰的检验批中随机抽取具有代表性的样品。

6.3.2 抽样数量

6.3.2.1 检查水平选择一般检验水平 I，接收质量限(AQL)为 1.0，采用一次性抽样方案，抽样数量见表 3。

表3 外观质量检验抽样方案

批量范围	抽样数量	接收数Ac	拒收数Re
0~90	5	0	1
91~150	8	0	1
151~280	13	0	1
281~500	20	0	1
501~1200	32	1	2
1201~3200	50	1	2
3201~10000	80	2	3
10001及以上	125	3	4

6.3.2.2 安全性能、理化性能质量检验根据试验需要，每批不少于 1 条。

6.4 检验结果判定

单件外观质量按4.3要求判定。样品安全性能和理化性能质量检验结果所有项目符合标准要求，且外观质量检验结果不合格的样品数小于或等于表3中Ac时，判定该检验批合格；不合格数大于或等于Re时，则判定该检验批不合格。

7 标志、包装和储运

7.1 标志

产品的使用说明应按GB/T5296.4和GB31701的规定执行，其中产品规格应明示产品长度（cm）、宽度（cm）、单条重量（g/条）。

7.2 包装

产品逐条包装，特殊产品与客户协商。

7.3 储运

产品在贮运中，应保证不破损、不沾污、不受潮、防淋雨，不得长期曝晒，不得与污染物混合运输。

8 质量承诺

8.1 在不影响二次销售的情况下 1 个月内包退换。

8.2 客户有诉求时，应在两个工作日内作出响应，及时为用户提供服务和解决方案。

8.3 在使用过程中出现脱线等缝纫问题，1 年内包维修。如因制造原因出现产品质量问题，制造商无偿为客户更换。

ZHEJIANG MADE