

团 体 标 准

T/HZFZHX 005—2024

沙发用起绒面料

Napping fabric for sofa

2024 - 09 - 01 发布

2024 - 10 - 01 实施

湖州市服装行业协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分:标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由湖州福美达纺织有限公司提出。

本文件由湖州市服装行业协会归口。

本文件起草单位:湖州福美达纺织有限公司、浙江福美达科技有限公司、湖州市服装行业协会。

本文件主要起草人:沈旭佳、杨国锋。

本文件为首次发布。

沙发用起绒面料

1 范围

本文件规定了沙发用起绒面料的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装、储运和标志。本文件适用经机织织造、染色或色织、整理等制成的沙发用起绒面料。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668—1995 机织物密度的测定
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4745 纺织品 表面抗湿性测定 沾水试验
- 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/T 5455 纺织品 燃烧性能 垂直方向 损毁长度阴燃和续燃时间的测定
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2019 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、标记及测量
- 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 124909—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- 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 14801—2009 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验
- GB/T 19981.2—2014 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定
- GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

T/HZFHX 005—2024

GB/T 30159.1—2013 纺织品 防污性能的检测和评价 第1部分：耐沾污性

GB/T 31126 纺织品 全氟辛烷磺酰基化合物和全氟羧酸的测定

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

FZ/T 62027—2015 磨毛面料床单

3 术语与定义

GB/T 24250界定的术语和定义适用于本文件。

4 要求

4.1 分等

4.1.1 沙发用起绒面料由内在质量和外观质量中的最低等级项目评等，其等级分为优等品、一等品和合格品，低于合格品为等外品。

4.1.2 内在质量、同批色差按批评等。外观质量按匹评等。

4.2 基本安全性能

基本安全性能应符合GB 18401要求；婴幼儿及儿童用产品应符合GB 31701要求。

4.3 内在质量

4.3.1 内在质量分等按表1规定。

表1

项 目		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行			
质量偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0	
断裂强力/N		≥500	≥400	≥300	
撕破强力/N		≥100	≥80	≥60	
纱线抗滑移/mm		≤3.0	≤4.0	≤5.0	
耐磨性/转数		≥50000	≥40000	≥30000	
脱毛率/%		≤0.5	≤0.6	≤0.8	
水洗尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	-2.5~+1.5	-3.5~+1.5	
干洗尺寸变化率/%		-1.5~+1.5	-2.5~+1.5	-3.5~+1.5	
色牢度/级	耐水	变色	≥4	≥4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐汗渍	变色	≥4	≥4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4

表 1 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品	
色牢度/级	耐摩擦	干摩擦	≥4	≥3-4	≥3-4
		湿摩擦	≥3-4	≥3-4 (深色 3)	≥3
	耐洗	变色	≥4	≥4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐干洗	变色	≥4	≥4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐光		≥4	≥3-4 (浅色 3)	≥3
防水性能/级	洗前	≥4			
	洗后	≥3-4			
拒油性能/级	洗前	≥5.0			
	洗后	≥4.5			
耐沾污性能/级	洗前	≥4			
	洗后	≥3-4			
阻燃性能	损毁长度/mm	≤150			
	持续时间/s	≤5			
	阴燃时间/s	≤5			
全氟化合物/($\mu\text{g}/\text{m}^2$)	全氟辛烷磺酰基化合物 (PFOS)	≤1.0			
	全氟辛酸 (PFOA)	≤1.0			

注：按 GB/T 4841.3 的规定，颜色>1/12 染料染色标准深度色卡为深色，颜色≤1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。

4.3.2 表 1 中的纱线抗滑移检测结果为滑脱、织物断裂、撕破等情况判定为等外品。

4.3.3 表 1 中的水洗尺寸变化率和耐皂洗色牢度仅适用于可水洗类产品。

4.3.4 表 1 中的干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于可干洗类产品。

4.3.5 表 1 中的防水性能、拒油性能、耐沾污性能、阻燃性能仅考核标称该功能产品。

4.3.6 表 1 中的全氟化合物仅考核标称无氟整理产品。

4.4 外观质量

4.4.1 外观质量分等按表 2 规定。

表 2

项 目		要 求		
		优等品	一等品	合格品
色差/级	与确认样比对	≥4-5	≥4	≥3-4
	同匹	≥4-5	≥4	≥3-4
	同批	≥4	≥4	≥3-4
幅宽偏差率/%		±1.5	±2.5	±3.0
密度偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0
纬斜、花斜、格斜/%		≤3.0		

表 2 (续)

项 目		要 求		
		优等品	一等品	合格品
外观疵点	散布性疵点	不允许		
	局部性疵点评分/(分/米)	≤0.2	≤0.3	≤0.4
注 1: 散布性疵点: 分布面广、难以量计的疵点, 以不影响总体效果为轻微。				
注 2: 局部性疵点: 有限的、可量计的疵点。每米评分=累计评分/匹长(m)。				

4.4.2 局部性疵点评分按表 3 规定, 在疵点限度内计为 1 分, 超过部分另行量计累计评分; 宽度超过 1cm 的条状疵点以 1cm 为限连续划条计分。1 处存在不同疵点时以评分较高的疵点计; 距边 1.5cm 内的疵点按表 3 减半评分; 集中性疵点及连续性疵点每米内最多计 4 分; 不允许存在评为 4 分的破损性疵点。

表 3

疵点类型		每分疵点限度
线状疵点	轻微	10~100
	明显	1~20
	严重	0.5~5
条状疵点	轻微	1~20
	明显	0.5~5
	严重	0.3~3
破损性疵点	破洞	≤0.3cm (以经纬共断 2 根纱为起点), 若 >0.3cm 评 4 分。
	跳纱	≤2cm (以连续 3 个以上组织点为起点), 若 >2cm 评 4 分。
注 1: 线状疵点: 宽度 0.2cm 及以内的疵点。		
注 2: 条状疵点: 宽度超过 0.2cm 的疵点; 以 1cm 为宽度计量单位, 宽度超过 1cm 时以 1cm 划条累计计分。		
注 3: 轻微: 直观不明显、较难辨认清晰, 不影响总体效果和使用(色泽性疵点 4-5 级)。		
注 4: 明显: 直观可以看到, 但对总体效果和使用影响不大(色泽性疵点 4 级)。		
注 5: 严重: 疵点明显可见, 并可明显影响总体效果和使用(色泽性疵点 3-4 级)。		

4.4.3 局部性疵点分数的计算

每匹面料局部性疵点分数, 由公式 (1) 计算, 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后 1 位。

$$c = \frac{q}{l} \times 100 \dots \dots \dots (1)$$

式中:

c ——每匹面料局部性疵点分数, 单位为分每米 (分/米);

q ——每匹面料局部性疵点实测分数;

l ——受检匹长, 单位为米 (m);

4.5 开剪拼匹的规定。

4.5.1 优等品、一等品不允许开剪拼匹。

4.5.2 仅允许 1 段开剪拼匹, 其不得少于 5m。

4.5.3 开剪拼匹各段的等级、纤维含量、质量、幅宽、密度、色泽、花型应一致。

5 试验方法

5.1 基本安全性能

按GB 18401执行；婴幼儿及儿童用产品按GB 31701执行。

5.2 内在质量

5.2.1 纤维含量

按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01101、GB/T 38015等执行。

5.2.2 质量偏差率

按GB/T 4669—2008中方法3执行。

5.2.3 断裂强力

按GB/T 3923.1执行。

5.2.4 撕破强力

按GB/T 3917.3执行。

5.2.5 纱线抗滑移

按GB/T 13772.2执行，负荷为180N。

5.2.6 耐磨性

按GB/T 21196.2—2007的程序，负荷为（795±7）g，表面绒毛被磨损至露底或有绒簇脱落。以试样中耐磨次数最低者为试验结果。

5.2.7 脱毛率

按FZ/T 62027—2015附录B执行，摩擦起绒面，次数5000次。

5.2.8 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630规定执行。洗涤程序采用4N，干燥程序采用中温烘干。

5.2.9 干洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8630执行。洗涤程序采用GB/T 19981.2—2014中普通材料的干洗程序。

5.2.10 耐水色牢度

按GB/T 5713执行，采用单纤维贴衬布。

5.2.11 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922执行，采用单纤维贴衬布。

5.2.12 耐摩擦色牢度

T/HZFHXX 005—2024

按GB/T 3920执行。

5.2.13 耐洗色牢度

按GB/T 12490—2014的试验条件A1S执行，采用单纤维贴衬布。

5.2.14 耐干洗色牢度

按GB/T 5711执行，采用单纤维贴衬布。

5.2.15 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019的方法3执行，晒至第一阶段。

5.2.16 防水性能

按GB/T 4745执行，其中洗涤采用GB/T 8629—2017中4N程序洗涤5次，干燥程序采用中温烘干。

5.2.17 拒油性能

按GB/T 19977执行，其中洗涤采用GB/T 8629—2017中4N程序洗涤5次，干燥程序采用中温烘干。

5.2.18 耐沾污性能

按GB/T 30159.1—2013液态沾污法执行，其中洗涤采用GB/T 8629—2017中4N程序洗涤5次，干燥程序采用中温烘干。

5.2.19 阻燃性能

按GB/T 5455执行。

5.2.20 全氟化合物

按GB/T 31126执行。

5.3 外观质量

5.3.1 检验条件

外观质量检验以产品表面为主，一般采用日光荧光灯，台面平均照度600lx~700lx。如在室内利用自然光源，应以天然北光为准。

5.3.2 色差

与GB/T 250标准样卡对比评级。

5.3.3 幅宽偏差率

按GB/T 4666执行。

5.3.4 密度偏差率

按GB/T 4668-1995中方法A执行。

每匹样品距两端至少3m处测量五处纬密，每两测量处应间隔2m以上。求各处测量值的算术平均值，按GB/T 8170修约至0.1根/10cm。

5.3.5 纬斜、花斜、格斜

按GB/T 14801进行。

5.3.6 外观疵点

5.3.6.1 采用经向检验机检验时，检验速度为 (15 ± 5) m/min。纬向台板检验速度为15页/min。

5.3.6.2 采用台板检验时，检验者目光与台面距离约60~80cm，必要时采用钢直尺进行测量。幅宽114cm及以下的产品由一人检验，幅宽114cm以上的产品由两人检验。

5.3.6.3 沙发用起绒面料外观疵点检验采用正面检验。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产企业实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。

6.1.2 出厂检验项目按4.4和4.5规定。

6.1.3 型式检验项目按第4章规定。

6.2 抽样规则

6.2.1 按同一品种、同一规格、同一色别的产品作为检验批。

6.2.2 内在质量按批随机抽取足够数量用于4.2和4.3要求项目测定。

6.2.3 外观质量的检验抽样方案见表4。

表4

批量 N	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
≤15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	0	1
91~150	8	1	2
151~280	13	1	2
281~500	20	2	3
501~1200	32	3	4
>1201	50	5	6

6.2.4 内在质量的判定

对按批随机抽取的数量进行内在质量测定，符合4.2和4.3要求的，则为内在质量合格，否则为不合格。

6.2.5 外观质量的判定

按4.4要求对批样的每个样本进行外观质量评定，符合对应要求的为外观质量合格，否则为不合格。如果外观质量不合格样本数不超过表4的接收数Ac，则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表4的拒收数Re，则该批产品质量不合格。

6.2.6 结果判定

按6.2.4和6.2.5判定均为合格，则该批产品合格。

7 包装、储运和标志

- 7.1 产品按匹包装，匹长和每箱匹数根据协议或合同规定。
 - 7.2 应保证在储运中产品的包装不破损，产品不沾污、不受潮。
 - 7.3 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，注意防蛀、防霉。
 - 7.4 每个包装单元应附使用说明，包含下列内容：
 - a) 产品名称；
 - b) 产品主要规格（按合同或协议要求，例如，幅宽、密度、单位质量面积等）；
 - c) 纤维成分及含量；
 - d) 洗涤方式；
 - e) 执行的标准编号；
 - f) 符合 GB 18401 或 GB 31701 的类别；
 - g) 检验合格证；
 - h) 若需要标称功能性、无氟整理；
 - i) 生产企业名称和地址。
-