

前 言

本标准优等品等效采用美国试验与材料协会 ASTM D4234—1992《女式成人及儿童针织晨衣、睡衣、睡裤、睡袍、长衬裙和内衣织物的标准性能规格》。按照原中国纺织总会“九·五”标准制、修订计划要求,为适应市场变化的需求,制定本标准。标准中内在质量包括弹子顶破强力、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、甲醛含量、纤维含量;外观质量包括色差、纹路歪斜、表面斑点、缝制、规格尺寸公差、本身尺寸差异等项指标。本标准的分等采用优等品、一等品、合格品进行分等。

本标准从 2001 年 7 月 1 日起实施。

本标准由国家纺织工业局提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分技术委员会归口。

本标准起草单位:江苏省纺织产品质量监督检验测试中心、仪化集团常州大明针织厂、国家针织产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人:唐祖根、章丽辉、刘风荣。

中华人民共和国纺织行业标准

针 织 睡 衣

FZ/T 73017—2000

Knitted night clothes

1 范围

本标准规定了针织睡衣的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装和产品使用说明。

本标准适用于鉴定针织睡衣裤、睡袍、睡裙的品质。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 250—1995 评定变色用灰色样卡

GB 251—1995 评定沾色用灰色样卡

GB/T 2910—1997 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2911—1997 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2912.1—1998 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.1—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1

GB/T 3921.3—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3

GB/T 3922—1995 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

GB/T 4856—1993 针棉织品包装

GB 5296.4—1998 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 8628—1988 测定织物尺寸变化时试样的准备、标记和测量

GB/T 8629—1988 纺织品试验时采用的家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630—1988 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 8878—1997 棉针织内衣

FZ/T 01053—1998 纺织品 纤维含量标识

FZ/T 43004—1992 桑蚕丝纬编针织绸

3 产品分类

睡衣按织物组织分为单面织物、双面织物和绒织物三大类。

4 技术要求

技术要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括弹子顶破强力、水洗尺寸变化率、染色牢度、甲醛含量、纤维含量等项指标;外观质量包括色差、纹路歪斜、表面疵点、缝制、规格尺寸公差、本身尺寸差异等项指标。

国家纺织工业局2000-12-22批准

2001-07-01实施

4.1 分等规定

4.1.1 针织睡衣的质量分等

内在质量按批定等,外观质量按件评等,二者结合并按最低品等定等。分优等品、一等品、合格品。

4.1.2 内在质量技术要求

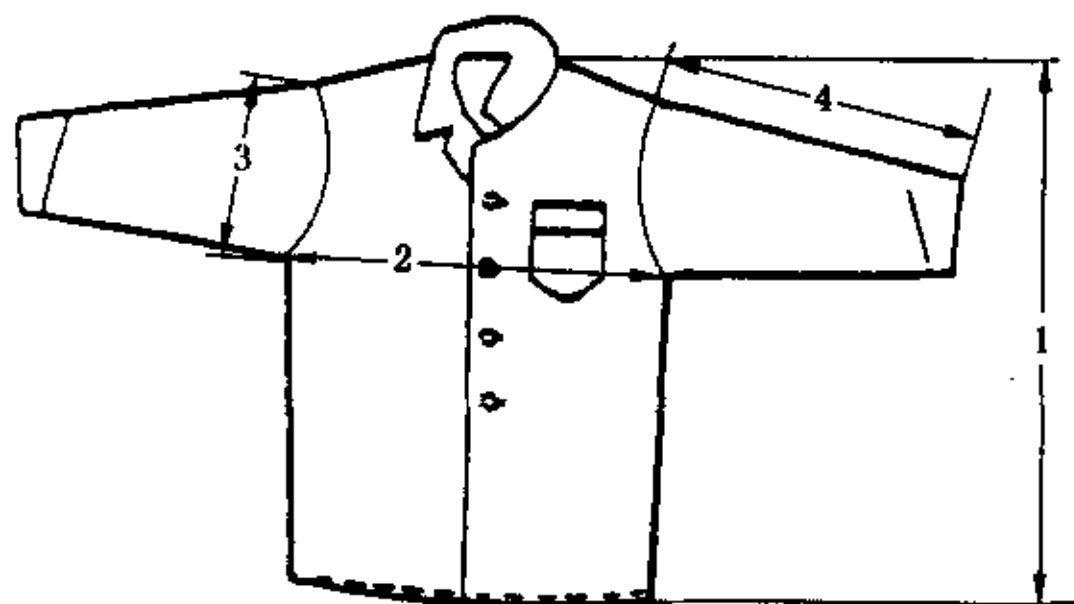
见表1。

表1 内在质量技术要求

| 项 目 | | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|--------------------------------------|--------|------|-------------------|-----------|-----------------------|
| 弹子顶破强力,N | | | ≥180 | | |
| 水洗尺寸变化率 % | 桑蚕丝 | 直向 | -7.0~+2.0 | -8.0~+2.0 | -10.0~+2.0 |
| | | 横向 | | | |
| | 双面织物 | 直向 | -5.0~+2.0 | -7.0~+2.0 | |
| | | 横向 | -7.0~+2.0 | -9.0~+2.0 | |
| | 单面织物 | 直向 | -4.0~+2.0 | -5.0~+2.0 | |
| | | 横向 | -5.5~+2.0 | -6.5~+2.0 | |
| | 绒织物 | 直向 | -7.0~+2.0 | -8.0~+2.0 | |
| | | 横向 | -5.0~+2.0 | -6.0~+2.0 | |
| 染色牢度 级 | 耐洗色牢度 | 原样变色 | 4 | 3 | 允许低于一等 品指标二项半 级 |
| | | 白布沾色 | 3 | 3 | |
| | 耐汗渍色牢度 | 原样变色 | 4 | 3 | |
| | | 白布沾色 | 3 | 3 | |
| | 耐摩擦色牢度 | 干摩擦 | 4 | 3 | |
| | | 湿摩擦 | 3 | 2—3 | |
| 甲醛含量,mg/kg | | | ≤50 | | |
| 纤维含量,% | | | 按 FZ/T 01053 规定执行 | | |
| 注:提花镂空织物和网眼织物的顶破强力、水洗尺寸变化率由供需双方协商解决。 | | | | | |

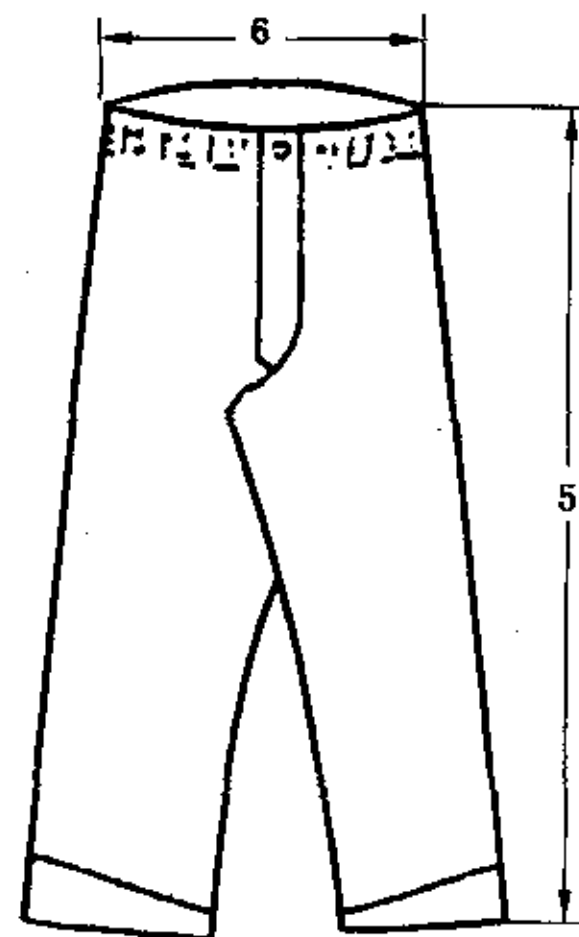
4.1.3 外观质量技术要求

4.1.3.1 测量部位及规定见图1~图4及表2。



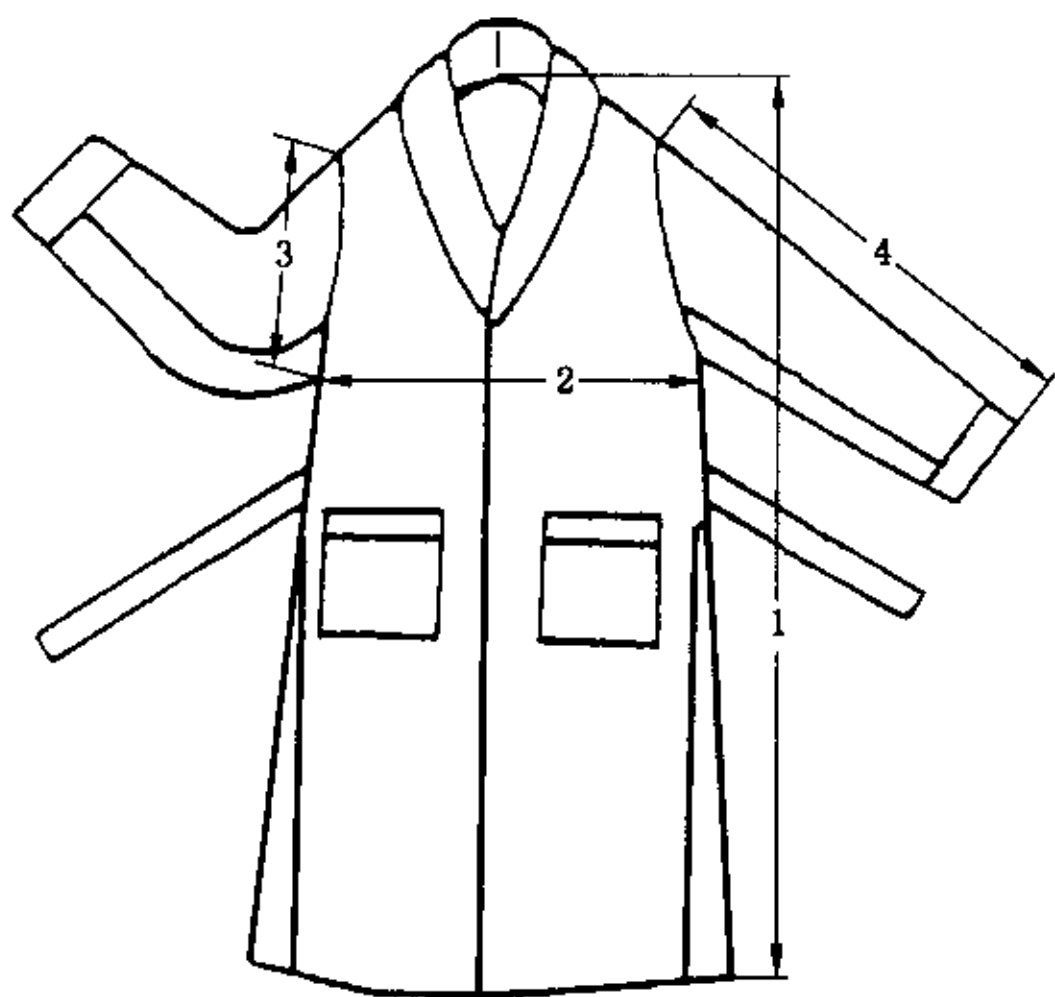
1—衣长;2—胸宽;3—挂肩;4—袖长

图1



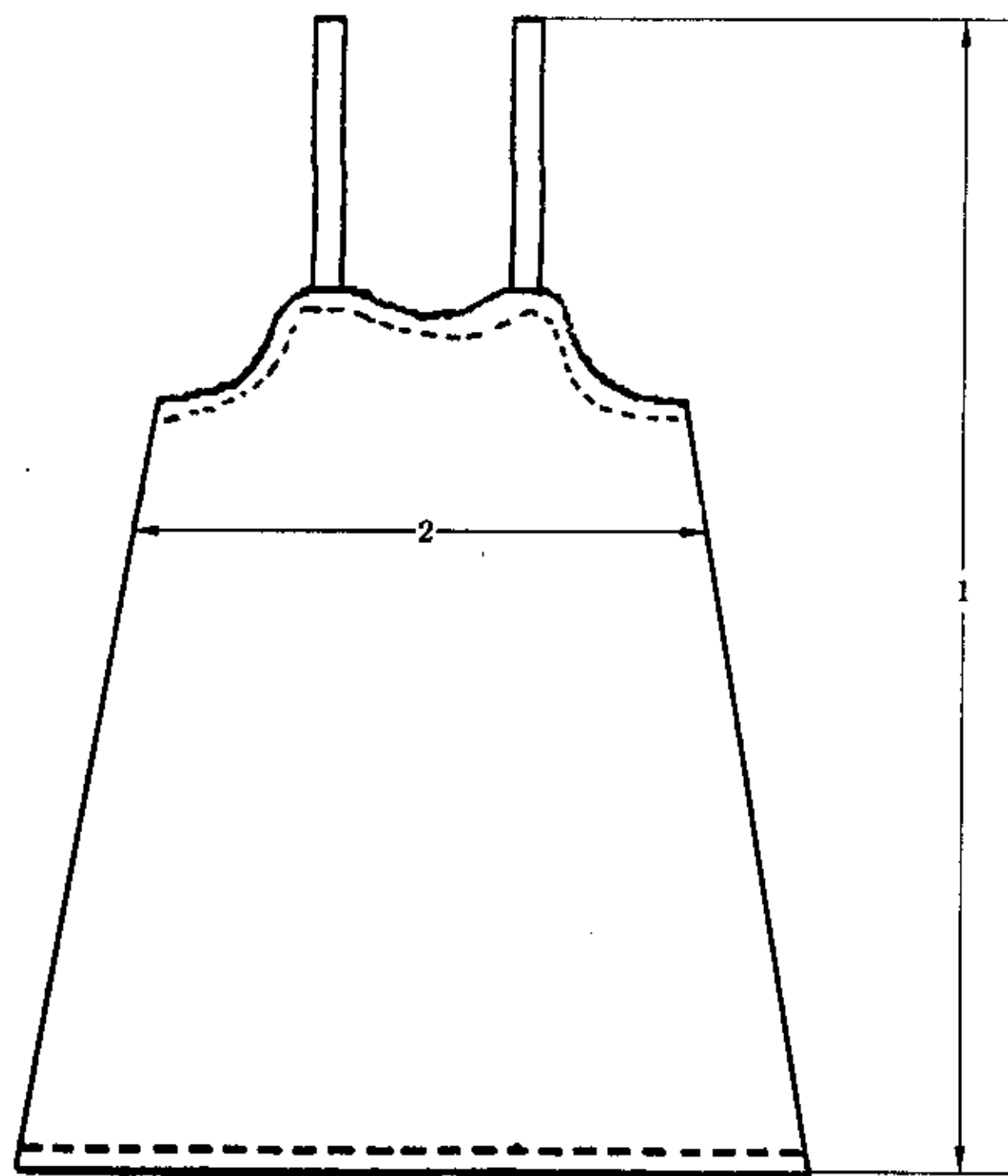
5—裤长;6—腰围

图2



1—衣长;2—胸宽;3—挂肩;4—袖长

图 3



1—衣长;2—胸宽

图 4

表 2 部位测量方法

| 序号 | 部位 | 测 量 方 法 |
|----|----|---|
| 1 | 衣长 | 连肩的由肩宽中间量到底边,合肩(拷肩)由肩缝最高处量到底边,吊带衫从带子最高处量到底边 |
| 2 | 胸宽 | 由挂肩缝与肋缝交叉处向下 2 cm 水平横量(睡袍以放平测量为准) |
| 3 | 挂肩 | 平袖式由上挂肩缝量到袖底 |
| 4 | 袖长 | 由挂肩缝外端量到袖口边 |
| 5 | 裤长 | 由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裤脚口 |
| 6 | 腰围 | 扣好钮扣,沿腰宽中间拉直横量(以缝纫线拉平为准) |

4.1.3.2 色差、纹路歪斜允许偏差规定见表 3。

表 3 色差、纹路歪斜允许偏差规定

| 项 目 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|-----------|----|-----|-----|-----|
| 色差,级 | 主料 | 4 | 4 | 3—4 |
| 纹路歪斜 % | 条格 | 3 | 6 | 9 |
| | 素色 | 4 | 7 | 10 |

4.1.3.3 表面疵点评等规定见表 4。

表 4 表面疵点评等规定

| 疵点类别 | 疵点名称 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|--|--------|----|---|--------|-----------------------------------|
| 纱疵 | 油纱色纱 | 漂白 | 主要部位:浅淡的 1.5 cm 1 根,较深的 0.2 cm 1 根 领、襟、袋不允许 次要部位:浅淡的 5 cm 2 根或浅淡的累计 5 cm,根数不超过 5 根。较深的 1 cm 1 根 | | 浅淡的 8 根累计 15 cm 较深的 2 根累计 4 cm |
| | | 中色 | 主要部位:5 cm 1 根或 3 cm 2 根,领、襟、袋部位明显者不允许 次要部位:5 根累计 10 cm | | 5 根累计 30 cm |
| | | 深色 | 主要部位:5 cm 2 根 次要部位:5 根累计 10 cm | | 允许 |
| 缝纫疵点 | 缝纫油污线 | | 浅淡的 1 cm 3 处或 2 cm 1 处。领、襟、袋部位不允许 | | 浅淡的 20 cm,深的 10 cm |
| | 底边明针 | | 不超过 0.2 cm,骑缝处 0.3 cm,单面长度不超过 3 cm | | 允许 |
| | 明线曲折高低 | | 0.3 cm | 0.5 cm | 0.8 cm |
| 注 | | | | | |
| 1 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中 4.2 表面疵点评等执行。 | | | | | |
| 2 主要部位:指睡衣前身上部及袖子外部的三分之二的部位(包括领圈露面部位)。 | | | | | |

4.1.3.4 外观质量评等以件为单位,按表面疵点、规格尺寸公差和本身尺寸差异的评等来决定。

4.1.3.5 在同一件产品上发现属于不同品等的外观疵点时,按最低品等疵点评等。

4.1.3.6 在同一件产品上只允许有两个同等级的极限疵点,超过者应降一个等级。

4.1.3.7 规格尺寸公差见表 5。

表 5 规格尺寸公差

cm

| 项 目 | | 中 童 | | 成 人 | | |
|-----|----|-------|------|------|------|------|
| | | 优、一等品 | 合格品 | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
| 衣长 | | -1.5 | -2.5 | ±2.5 | ±2.5 | ±3.5 |
| 胸宽 | | -1.5 | -2.5 | ±2.5 | ±2.5 | ±3.5 |
| 挂肩 | | -1.5 | -1.5 | -2.0 | -2.0 | -2.5 |
| 袖长 | 长袖 | -1.5 | -2.0 | -2.0 | -2.0 | -3.0 |
| | 短袖 | -1.0 | -1.5 | -1.5 | -1.5 | -2.0 |
| 裤长 | | -1.5 | -2.5 | ±2.5 | ±2.5 | ±3.5 |
| 腰围 | | -2.0 | -3.0 | ±3.0 | ±3.0 | ±3.5 |

4.1.3.8 本身尺寸差异见表 6。

表 6 本身尺寸差异

cm

| 项 目 | | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|---------|----------|-----|-----|-----|
| 衣长不一 | 门襟 | 1.0 | 1.5 | 2.0 |
| 袖宽、挂肩不一 | | 0.8 | 1.2 | 1.5 |
| 袖长不一 | 长袖 | 1.0 | 1.0 | 1.5 |
| | 短袖 | 0.5 | 0.8 | 1.2 |
| 胸宽不一 | 前、后片宽度不一 | 1.0 | 1.5 | 2.0 |
| 裤长不一 | | 1.0 | 1.5 | 2.0 |

4.2 缝制规定

4.2.1 领型端正,门襟平直,袖、底边宽窄一致,线头修清,无杂物。

4.2.2 针迹密度规定见表7。

表7 针迹密度规定

针迹数/2 cm

| 机种 | 平缝 | 平双针 | 包缝 | 包缝卷边 |
|---------|----|-----|----|------|
| 针迹数 不低于 | 9 | 8 | 8 | 8 |

4.2.3 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。

4.2.4 锁眼机针迹密度按角计量,每厘米长度8~9针,两端各打套结2~3针。

4.2.5 钉扣的针迹密度,每个扣眼不低于5针。

4.2.6 包缝机缝边(刀门)宽度不低于0.3 cm。

4.2.7 缝纫针脚密度低于规定及双针绷缝机的跳针单针1针分散2处作0.5件漏验计算,平缝机的跳针,每件成品允许1针2处,但5 cm内不得连续,超过者作漏验计算。

4.2.8 彩条产品:门襟、口袋、大身合缝均要对条对格。

4.3 熨烫平整,缝道烫出。

5 试验方法

5.1 采样、试验条件一般规定按GB/T 8878规定执行。

5.2 弹子顶破强力试验方法按GB/T 8878规定执行。

5.3 水洗尺寸变化率试验,其标记按GB/T 8878规定进行。

5.3.1 桑蚕丝水洗尺寸变化率试验方法按GB/T 8629—1988中10A程序,清水洗涤,干燥方法采用A法。

5.3.2 双面织物、单面织物水洗尺寸变化率试验方法按GB/T 8629—1988中5A程序,干燥方法A法。

5.3.3 绒织物水洗尺寸变化试验方法按GB/T 8878—1988中手工缩水试验进行。

5.4 耐摩擦色牢度试验方法按GB/T 3920规定执行。

5.5 耐洗色牢度试验

5.5.1 桑蚕丝耐洗色牢度试验方法按GB/T 3921.1规定执行。

5.5.2 单面织物、双面织物和绒织物的耐洗色牢度试验方法按GB/T 3921.3规定执行。

5.6 耐汗渍色牢度试验方法按GB/T 3922规定执行。

5.7 色牢度、色差评级按GB 250、GB 251评定。

5.8 甲醛含量试验方法按GB/T 2912.1执行。

5.9 纤维含量试验方法按GB/T 2910、GB/T 2911规定执行。

6 检验规则

检验规则按GB/T 8878执行,其中甲醛含量、纤维含量指标的判定,合格者为合格。

7 包装和产品使用说明

7.1 包装按GB/T 4856或协议执行。

7.2 产品使用说明按照GB 5296.4执行。