ICS 97.160
W 57

中华人民共和国国家标准

GB/T 32605—2016

深圳市英格检测技术有限公司

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

深圳市英柏检测技术有限公司

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。

深圳市英柏检测技术有限公司

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，经制胎并和胎套绗缝(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[a]	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

深圳市英柏检测技术有限公司

表 2（续）

<table>
<tr><th colspan="2">项目</th><th>优等品</th><th>一等品</th><th>合格品</th></tr>
<tr><td colspan="2" rowspan="2">刺绣、图案质量[b]</td><td>图案整体位正不偏</td><td>图案整体位偏，大件不超过 3 cm，小件不超过 2 cm</td><td>不影响整体外观</td></tr>
<tr><td colspan="3">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</td></tr>
<tr><td rowspan="2">缝迹质量</td><td>缝纫针迹</td><td rowspan="2">无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线</td><td>无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线；偏针不超过 0.5 cm/20 cm</td><td>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</td></tr>
<tr><td>绗缝针迹[c]</td><td colspan="2">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</td></tr>
<tr><td colspan="2">绗缝质量</td><td colspan="3">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</td></tr>
<tr><td colspan="2">缝纫质量</td><td colspan="3">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</td></tr>
<tr><td colspan="2">辅料要求</td><td colspan="3">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</td></tr>
<tr><td colspan="5">[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。</td></tr>
</table>

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 Ac	不合格判定数 Re
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。

深圳市技术监督信息有限公司

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 Ac	不合格判定数 Re
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 Ac 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。

$$m_1 = \frac{m_2 \times \left(1 + \frac{W}{100}\right)}{1 + \frac{W_1}{100}} \qquad \cdots\cdots(1)$$

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，%。

深圳市英柏检测技术有限公司

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

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。

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

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。

深圳市英柏检测技术有限公司

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。

深圳市英柏检测技术有限公司

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

深圳市标准技术研究院有限公司

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。

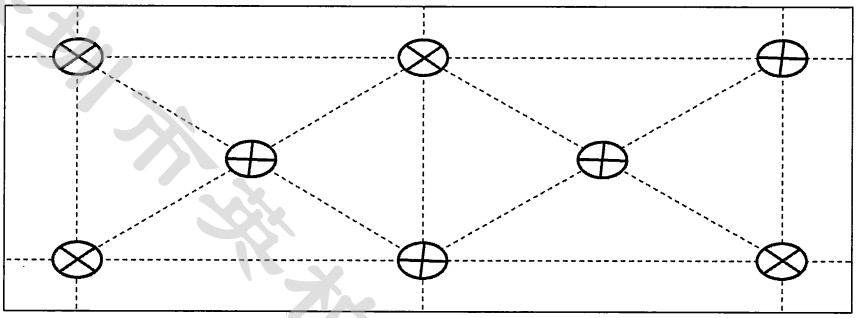


图 B.1

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。

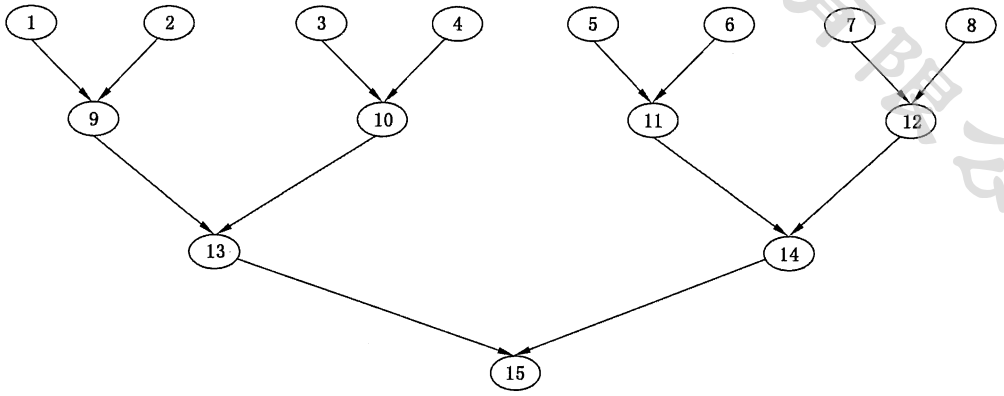


图 B.2

GB/T 32605-2016

版权专有 侵权必究

*
书号：155066・1-53701
定价： 16.00 元

打印日期：2016年6月12日 F009B