

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ 81005—91

绗 缝 制 品

1991-08-14 发布

1992-04-01 实施

中华人民共和国纺织工业部 发布

绗 缝 制 品

1 主题内容与适用范围

本标准规定了绗缝制品的术语、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于以有一定压缩回弹性材料(化纤或化纤为主的混合纤维)为填衬料,并和各种面料经绗缝工艺制作生产的各种绗缝制品。

2 引用标准

- GB 250 评定变色用灰色样卡
- GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB 6543 瓦楞纸箱
- GB 8028 测定织物尺寸变化时试样准备、标记和测量
- GB 8629 纺织品试验时采用的家庭洗涤及干燥程序
- GB 8630 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB 8170 数值修约规则

3 术语

3.1 绗缝

用针线固定面料和底布以及所絮填衬料的制作。

3.2 填衬料

具有一定弹性,位于绗缝制品的底层或中层并起一定支撑作用的材料。

4 产品分类

- 4.1 产品按用途可分为床上用品、装饰用品、服装、旅游用品及配套产品等等。
- 4.2 产品规格由各生产厂按用户要求合理设计规定。

5 技术要求

技术要求主要分为物理指标、外观质量和工艺质量三个方面。

5.1 物理指标

- 5.1.1 成品规格尺寸偏差、填衬料重量偏差、压缩率、回复率、水洗尺寸变化率要求按表 1、表 2 规定。

表 1

%

项 目	计算依据	允 许 偏 差		
		优等品	一等品	二等品
尺寸偏差 (长、宽、高)	按产品规格和本标准 6.1.3 条式(1)计算	±1.5	±2.5	+3.5 -3.0
填衬料重量偏差	按本标准 6.2.4 条式(2)计算	+6 -5	±7	-10
水洗尺寸变化率	按 GB 8630 公式计算	-4 及以内		-4~-6

表 2

%

项 目			计 算 依 据	分 等 指 标		
				优等品	一等品	二等品
压缩回弹性	压缩率	被盖类	按本标准附录 A(补充件)中 A7 章式(A1)、(A2)计算	45 及以上	43 及以上	40 及以上
		其他		35 及以上	32 及以上	30 及以上
	回复率	被盖类		75 及以上	73 及以上	70 及以上
		其他		70 及以上	65 及以上	62 及以上

注：① 填衬料重量偏差只考核被盖类产品。

② 水洗尺寸变化率只考核紧配型罩套类产品，不考核真丝面料的产品。

5.1.2 采用面料的耐洗色牢度应符合其相应等级品的产品标准的规定。

5.2 外观质量

外观质量评等按表 3 规定。

表 3

项 目	分 等 要 求		
	优等品	一等品	二等品
面料要求	无破损、针眼、烫黄、沾污渍；色花、色差不低于 4 级	无破损、烫黄，轻度沾污 5 cm 内二处；针眼不明显，小于 20 cm；色花、色差同片不低于 3—4 级，片与片不低于 3 级	无破损、烫黄，沾污较明显二处；针眼小于 40 cm；色花、色差同片不低于 3 级，片与片不低于 2—3 级
填衬料厚薄均匀程度	厚薄基本均匀而充实	厚薄不匀不明显允许一处	厚薄不匀或不充实较明显二处及以内
辅料质量	金属镀层、喷漆等配件必须坚实光滑、美观，无斑点、无锈蚀；各种缝线、尼龙搭钩等性能、质地要与面料相适应；拉链咬合吻合良好，松紧适宜、光滑流畅	不明显缺陷允许二处及以内	不明显缺陷允许五处及以内，较明显缺陷只允许二处及以内