

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43014—2018
代替 FZ/T 43014—2008

丝绸围巾、披肩

Silk scarf and shawl

2018-04-30 发布

2018-09-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 FZ/T 43014—2008《丝绸围巾》的修订,本标准与 FZ/T 43014—2008 相比,主要技术内容变化如下:

- 将标准名称修改为《丝绸围巾、披肩》;
- 调整了标准的适用范围;
- 删除了再生纤维素丝围巾和合成纤维丝围巾内在质量要求;
- 调整了色牢度指标水平,增加了耐热压色牢度。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会(SAC/TC 401)归口。

本标准主要起草单位:浙江凯喜雅国际股份有限公司、杭州万事利丝绸文化股份有限公司、安徽京九丝绸股份公司、浙江丝绸科技有限公司、江苏鑫缘丝绸科技有限公司、苏州慈云蚕丝制品有限公司、苏州市山水丝绸有限公司、淄博大染坊丝绸集团有限公司、浙江美嘉标服饰有限公司、江苏苏丝丝绸股份有限公司、浙江巴贝领带有限公司、杭州市质量技术监督检测院、国家丝绸及服装产品质量监督检验中心、达利(中国)有限公司、苏州大学、辽宁采逸野蚕丝织品有限公司、浙江敦奴联合实业股份有限公司、安正时尚集团股份有限公司、杭州华丝夏莎纺织科技有限公司。

本标准主要起草人:周颖、卞幸儿、李开典、余唯杰、梅德祥、周佳园、刘瑛、张晓光、林声伟、陈松、屠永坚、顾红烽、杭志伟、吴岚、左保齐、田驰、王浙峰、陈贤淑、刘艳君。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 43014—2001、FZ/T 43014—2008。

丝绸围巾、披肩

1 范围

本标准规定了丝绸围巾、披肩的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存等。

本标准适用于蚕丝纯织、蚕丝与其他纱线交织、蚕丝与其他纤维混纺(蚕丝含量 30%及以上)的丝织物为主要原料生产的丝绸围巾、披肩类产品,烂花类丝绸围巾参照执行。本标准不适用于婴幼儿及儿童丝绸围巾类产品。

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 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 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/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 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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 19981.2 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
- 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 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

3 规格标示

丝绸围巾、披肩的成品规格以 cm 为单位标注有效外形几何尺寸。见示例：

示例 1：正方形围巾：110 cm×110 cm 或 110×110。

示例 2：三角形围巾：高 50 cm，底边 110 cm 或高 50，底边 110；边长 75 cm×75 cm×110 cm 或边长 75×75×110。

注：有效外形几何尺寸不包括装饰穗或流苏的长度。

4 要求

4.1 要求内容

丝绸围巾、披肩的要求分为内在质量和外观质量。

4.2 考核项目

内在质量包括甲醛含量、pH、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度。外观质量包括规格尺寸偏差、色差、外观疵点、缝制质量和熨烫质量。

4.3 分等规定

丝绸围巾、披肩等级分为优等品、一等品、合格品。

4.4 内在质量

内在质量分等规定见表 1。

表 1 内在质量的分等规定

项 目			指 标		
			优等品	一等品	合格品
甲醛含量 /(mg/kg)			符合 GB 18401 规定		
pH					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
纤维含量/%			按 GB/T 29862 执行		
水洗尺寸变化率 ^a /%			-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0
干洗尺寸变化率 ^b /%			-1.0~+1.0	-2.0~+2.0	-3.0~+2.0
色牢度/级 ≥	耐水、耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐皂洗 ^c	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	2-3

表 1 (续)

项 目			指 标		
			优等品	一等品	合格品
色牢度/级 ≥	耐干洗 ^d	变色	4		3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐干摩擦	沾色	4	3-4	3
	耐湿摩擦	沾色(深色 ^e)	3	2-3	2
		沾色(浅色 ^f)	4	3-4	3
	耐光	变色(深色)	4	3	
		变色(浅色)	3	2	
	耐热压	变色	4	3-4	
^a 使用说明上标注不可水洗产品不考核。易变形产品(如顺纤维、斜裁产品)、纱类和绗类等特殊产品不考核。 ^b 使用说明上标注不可干洗产品不考核。易变形产品(如顺纤维、斜裁产品)不考核。 ^c 使用说明上标注不可水洗产品不考核。 ^d 使用说明上标注不可干洗产品不考核。 ^e 按 GB/T 4841.3 规定,颜色>1/12 染料染色标准深度色卡为深色。 ^f 按 GB/T 4841.3 规定,颜色≤1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。					

4.5 外观质量

4.5.1 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差规定见表 2。

表 2 规格尺寸偏差规定

项 目	要 求	
	55 cm 及以下	55 cm 以上
规格尺寸允许偏差/cm	-2.0~+3.0	-3.0~+4.0
边长互差 ^a /cm ≤	1.5	3.0
^a 仅考核对称边长。		

4.5.2 色差

同条产品的色差不低于 4 级,同批产品的色差或与确认样对比的色差不低于 3-4 级。

4.5.3 外观疵点

外观疵点允许存在程度见表 3。

表 3 外观疵点允许存在程度

疵点名称	允许存在程度
经、纬向线状	2 cm 及以内
轻微条、块状	1 cm 及以内
档横	轻微 3 cm 及以内
破损	不允许
污渍、色渍	不允许
丝线歪斜 ^a	≤3%
注 1:不粗于 2 根丝线的为线状疵点。 注 2:条、块状疵点按其疵点最长处量计。 注 3:经、纬纱共断 2 根及以上的为破损疵点。	
^a 仅考核正方形产品。	

4.5.4 缝制质量

4.5.4.1 针迹密度规定

狭边三角针、平缝针 12 针/3 cm~9 针/3 cm,包缝针不少于 12 针/3 cm,手工卷边不少于 4 针/4 cm。装饰缝线针迹密度除外。

4.5.4.2 成品的各部位缝制线迹平直,底、面线松紧适宜,无跳线、断线、线头、漏针、浮针,起落针处应有回针。

4.5.4.3 绣花部位平服、不漏印迹、不漏绣,绣花线迹应整齐。

4.5.4.4 具有装饰作用的装饰物(如珠片等)应固定牢固,不易脱落。

4.5.4.5 成品各边应平直,不卷边,无毛边、散边。

4.5.4.6 成品的各角应无散角、毛角、卷角。

4.5.4.7 成品的整幅图案不得整体偏位。

4.5.4.8 边穗整齐。

4.5.4.9 应使用与主要面料颜色相适宜的缝边用线、绣花线、边穗、珠片、钉珠等装饰小物件,色牢度达到表 1 规定。

4.5.5 熨烫质量

熨烫应平挺、无极光、无死皱印。

5 试验方法

5.1 内在质量试验方法

5.1.1 甲醛含量试验方法

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.1.2 pH 试验方法

按 GB/T 7573 规定执行。

5.1.3 异味试验方法

按 GB 18401 规定执行。

5.1.4 可分解致癌芳香胺染料试验方法

按 GB/T 17592 规定执行。

5.1.5 纤维含量试验方法

纤维定性分析按 FZ/T 01057(所有部分)进行,定量分析按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01101、FZ/T 01026 规定执行。

5.1.6 尺寸变化率试验方法

水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017 规定执行。洗涤程序:标识“只可手洗”产品采用附录 B 中的 A 型标准洗衣机,4H 程序,水洗产品采用 4G 程序,干燥方法采用 A 法(悬挂晾干)。干洗尺寸变化率按 GB/T 19981.2 规定执行。干洗程序选用“敏感材料”,整烫使用熨斗。

试样数量一般为 2 条,复验试样为 3 条,试验结果取 2 条试样的最终检测结果平均值,数值按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

5.1.7 色牢度试验方法

5.1.7.1 耐水色牢度试验方法

按 GB/T 5713 规定执行。

5.1.7.2 耐汗渍色牢度试验方法

按 GB/T 3922 规定执行。

5.1.7.3 耐皂洗色牢度试验方法

按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)规定执行。

5.1.7.4 耐干洗色牢度试验方法

按 GB/T 5711 规定执行。

5.1.7.5 耐摩擦色牢度试验方法

按 GB/T 3920 规定执行。

5.1.7.6 耐光色牢度试验方法

按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 规定执行。

5.1.7.7 耐热压色牢度试验方法

按 GB/T 6152 规定执行。采用潮压法,温度 110 ℃。

5.2 外观质量检验的试验方法

5.2.1 检验工具

- a) 钢尺(最小分度值为 1 mm);

b) GB/T 250 评定变色用灰色样卡。

5.2.2 检验条件

应在正常的北向自然光线或灯光下进行。如采用灯光检验时,需用日光荧光灯,光源与检验面距离约 60 cm 其照度不低于 600 lx。

5.2.3 成品规格的测定

5.2.3.1 成品规格的测定

将样品平摊在检验台上,用分度值为 1 mm 的钢尺测量。方巾、长巾测量位置在有效边长的 1/4 和 3/4 处,测量结果分别取平均值。三角形测量底边和高的最大处;其他形状的产品测量各有效边长。测量结果以 cm 表示,成品规格尺寸不包括带穗部分。测量结果精确到 0.1 cm。

5.2.3.2 对称边互差的测定

将成品对称部位重叠,测量多余部分的最大值,测量结果精确到 0.1 cm。

5.2.4 丝线歪斜的测定

丝线歪斜的检验按 GB/T 14801 进行。

5.2.5 针迹密度的测定

狭边三角针、平缝针产品在样品上任取 3 cm 进行测量。手工卷边产品在样品上任取 4 cm 进行测量。

5.2.6 外观疵点检验

将抽取的样品平铺在黑色工作台上,用目光逐条进行外观疵点的检验。

5.2.7 色差的测定

成品测定色差程度时,被测部位应纱向一致,采用北空光照射,或用照度不低于 600 lx 有效光源。入射光源与样品表面约成 45°角,检验员的视线大致垂直于样品表面,距离约 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比后判定。

6 检验规则

6.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

6.2 检验项目

出厂检验的检验项目按第 4 章的规定执行。甲醛含量、可分解致癌芳香胺染料、耐光色牢度等 3 项除外。

型式检验的检验项目为本标准要求中的全部项目。

6.3 组批

以同一品种、同一合同或生产批号作为同一检验批。

6.4 抽样规定

6.4.1 外观质量抽样数量:每批随机抽取 1%~3%,但不得少于 20 条。

6.4.2 内在质量检测抽样数量:根据试验需要,每批随机抽取 3 条。

6.5 外观质量等级和缺陷划分规则

6.5.1 外观质量等级划分

成品外观质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中单条产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级;批等级以抽样样本中单条产品的品等数量划分等级。

6.5.2 外观缺陷划分

单条产品不符合本标准所规定的要求,即构成缺陷。

按照产品不符合本标准要求和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分为以下三类。

6.5.2.1 严重缺陷

严重降低产品使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

6.5.2.2 重缺陷

不严重影响产品的使用性能和外观,不严重影响产品外观,但较严重不符合本标准要求的缺陷,称为重缺陷。

6.5.2.3 轻缺陷

不符合本标准的要求,但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷,称为轻缺陷。

6.5.2.4 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表 4。

表 4 外观质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
规格尺寸偏差	1	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 以内	规格尺寸偏差超过本标准规定 50% 及以上	规格尺寸偏差超过本标准规定 100% 及以上
		—	—	采用的面料与规格、花色或合同明显不符
色差	2	同条内色差低于标准规定的半级及以内	同条内色差低于标准规定 1 级	同条内色差低于标准规定的 1 级以上
外观疵点	3	表面有轻度污渍、色渍;线状疵点超过本标准规定	条、块状疵点、纬斜、轻微横档、污渍、色渍超过本标准规定	有明显横档、污渍、色渍
	4	烂花部位稍有残留	烂花部位有残留,烂花部位轻微泛黄	烂花底部泛黄,烂花不完整

表 4 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
缝制质量	5	—	图案整体偏位,不超过 2 cm,且不明显影响外观	图案整体偏位明显影响外观
	6	手工卷边低于本标准规定 1 针;其余低于本标准规定 2 针及以内	针迹密度:手工卷边低于本标准规定 1 针以上;其余低于本标准规定 2 针及以上	—
	7	商标和耐久性标签不端正、不平服、明显歪斜	—	—
	8	—	缝边用线规格不符合要求;缝边用线与面料的色差 3 级及以下	—
	9	缝边线迹轻微不平直,边有轻微不整齐	缝边线迹不平直,边有轻微不整齐,有 1 处轻微毛边、散边、卷边	边有明显不整齐,有严重 1 处毛边、散边、卷边
	10	—	一条边内有 2 处单跳针	连续跳针或一条边内有 2 处以上单跳针
	11	—	起落针处回针不牢	—
	12	—	—	断线、脱缝、毛漏
	13	面、底线轻度松紧不适宜	—	面、底线严重松紧不适宜,影响缝制牢度
	14	—	绣花针迹明显不整齐;绣面花型起绉;明显漏印迹	花形明显不完整、漏绣
	15	脱线、跳针、漏针、浮针每处不超过 1 cm(包括 1 cm)	脱线、跳针、漏针、浮针每处超过 1 cm 以上(包括 2 cm)	脱线、跳针、漏针、浮针每处超过 2 cm 以上
	16	有长于 1.5 cm 的死线头 2 根及以上	—	—
	17	—	装饰穗等饰物不整齐、明显影响外观	—
熨烫质量	18	熨烫不平整,有极光	轻微烫变色,有死皱印	变质、残破
注 1:本表未涉及的缺陷可根据缺陷划分规则,参照相似缺陷酌情判定。				
注 2:凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

6.6 等级判定规则

6.6.1 单条(样本)外观判定

优等品:	轻缺陷数 ≤ 1	重缺陷数=0	严重缺陷数=0
一等品:	轻缺陷数 ≤ 2	重缺陷数=0	严重缺陷数=0
合格品:	轻缺陷数 ≤ 3	重缺陷数=0	严重缺陷数=0
	或轻缺陷数 ≤ 2	重缺陷数 ≤ 1	严重缺陷数=0

6.6.2 批量等级判定

优等品批:外观质量检验样本中的优等品数 $\geq 90\%$,一等品和合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项内在质量指标测试均达到优等品指标要求。

一等品批:外观质量检验样本中的一等品以上的产品数 $\geq 90\%$,合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项内在质量指标测试均达到一等品要求。

合格品批:外观质量检验样本中的合格品以上的产品数 $\geq 90\%$,不合格品数 $\leq 10\%$ (不含严重缺陷不合格品)。各项内在质量指标测试均达到合格品要求。

当外观缝制质量判定与各项内在质量判定不一致时,执行低等级判定。

6.6.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合 6.6.2 相应等级规定,判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

6.6.4 复验

如果交收双方对首次检验结果判定有异议时,可进行一次复验。复验抽样数量应增加一倍。复验项目与第一次抽验相同。以复验结果为最终判定结果。

7 标志、包装、运输、贮存

产品的标志按 GB/T 5296.4 执行,包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。
