

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62003—2006
代替 FZ/T 62003—1991

手 帕

Handkerchief

2006-05-25 发布

2007-01-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准是对 FZ/T 62003—1991《手帕》的修订。本标准代替 FZ/T 62003—1991。

本标准与 FZ/T 62003—1991 相比主要变化如下：

- 增加了水洗尺寸变化率要求；
- 增加了耐唾液、耐汗渍色牢度要求；
- 增加了纤维含量偏差要求；
- 增加了抽样表。

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由家用纺织品行业标准化技术委员会(CNTAC/TC1)归口。

本标准主要起草单位：江苏省纺织产品质量监督检验测试中心(江苏省纤维检验所)。

本标准主要起草人：李辉、高晋。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 62003—1991。

手 帕

1 范围

本标准规定了手帕类产品的术语和定义、要求、抽样、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于以纺织纤维为原料的各类机织手帕产品。其他特殊产品可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 250 评定变色用灰色样卡(idt ISO 105-A02)
- GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(eqv ISO 1833)
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(eqv ISO 5088)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(eqv ISO 105-X12)
- GB/T 3921.1 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 1(eqv ISO 105-C 01)
- GB/T 3921.3 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 3(eqv ISO 105-C 03)
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法(eqv ISO 105-E 04)
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 8170 数值修约规则
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定(ISO 5077,MOD)
- GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

手帕 handker chief

用于擦头、颈、鼻、嘴和手等及进行局部修饰的小面积机织纺织品。

4 要求

4.1 手帕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。

4.2 手帕产品的内在质量包括密度偏差率、断裂强力、水洗尺寸变化率、纤维含量偏差、色牢度,指标见表1。

表 1 手帕内在质量要求

序号	考核项目		优等品	一等品	合格品	备注
1	密度偏差率/(%)	≥	0	-2	-4	
2	断裂强力/N	≥	100	80		
3	水洗尺寸变化率/(%)		±5.0	±6.0	±8.0	
4	纤维含量偏差/(%)		按 FZ/T 01053 执行			
5	耐洗色牢度/级	变色 ≥	4	3—4	3	
		沾色 ≥	4	3—4	3	
	耐汗渍色牢度(酸、碱)/级	变色 ≥	4	3—4	3	
		沾色 ≥	4	3—4	3	
	耐唾液色牢度/级	变色 ≥	4	3—4	3	
		沾色 ≥	4	3—4	3	
	耐摩擦色牢度/级	干摩 ≥	4	3—4	3	
		湿摩 ≥	3—4	3	2—3	

4.3 手帕类产品的外观质量包括规格尺寸偏差率、正方度偏差、斜方度偏差、疵点和缝制质量,指标见表 2。

表 2 手帕外观质量要求

序号	项 目		优等品	一等品	合格品	备注
1	尺寸偏差率/(%)		±2.0	±3.0	≥-5.0	
2	正方度偏差/(%)	≤	2.0	3.0	4.0	非正方形产品不考核
3	斜方度偏差/(%)	≤	5.0	6.0	8.0	非直边产品不考核
4	线状疵点/(处/条)		不允许	≤1	≤2	
	条状疵点/(处/条)		不允许	不允许	≤1	
	块状疵点		不允许	不允许	轻微	
	油污、色渍疵点		不允许	不允许	轻微	
	破损性疵点		不允许			
	印染疵点	色差色花/级 ≥	4	3—4	3	
印制效果		不影响外观				
5	缝制质量	边角不良	不允许	不允许	轻微	只允许 1 针的跳针
		跳针、脱线/处	不允许	≤1	≤2	
		平缝针密度/(针/cm) ≥	4			

注 1:轻微指目测不易看出,明显指目测易看出但不影响外观。

注 2:油污、色渍的轻微为 GB 250 色卡 4 级及以上。

注 3:疵点说明见附录 A。

4.4 产品应符合国家有关纺织品强制性标准的要求。

4.5 特殊要求按双方合同、协议的约定执行。

5 抽样

5.1 手帕的内在质量检验抽样方案见表 3。

表 3 手帕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 A_c	不合格判定数 R_e
1~5 000	1	0	1
5 001~35 000	2	0	1
>35 000	3	0	1

注：内在质量抽样的样本由按表 1 进行检验的样品组成。

5.2 内在质量检验样品应从检验批中随机抽取。

5.3 手帕的外观质量检验抽样方案见表 4。

表 4 手帕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 A_c	不合格判定数 R_e
1~1 200	32	1	2
1 201~3 200	50	3	4
3 201~10 000	80	5	6
>10 000	125	10	11

5.4 外观质量检验样本应从检验批中随机抽取。

5.5 实施抽样时,当样本大小 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。

5.6 监督抽样、质量仲裁、合同协议等,对抽样方案另有规定的,按相关规定执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 经纬密度按 GB/T 4668 测定。

6.1.2 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行

6.1.3 纤维含量按 GB/T 2910 或 GB/T 2911 执行。

6.1.4 真丝产品耐洗色牢度按 GB/T 3921.1 执行。

6.1.5 其他产品耐洗色牢度按 GB/T 3921.3 执行。

6.1.6 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

6.1.7 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

6.1.8 耐唾液色牢度按 GB/T 18886 执行。

6.1.9 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 执行,洗涤用 7A 程序,干燥用程序 A。

6.1.10 数值修约按 GB/T 8170 执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 尺寸偏差的测定

6.2.1.1 工具:钢尺。

6.2.1.2 将样品平摊在检验台上,用手轻轻拍平,使样品呈自然平服状态,用钢直尺或钢卷尺在整条样品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,精确到 1 mm,取平均值。

6.2.1.3 按式(1)计算尺寸偏差

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

P ——尺寸偏差，%；

L_0 ——样品规格尺寸明示值，单位为毫米(mm)；

L_1 ——样品规格尺寸实测值，单位为毫米(mm)。

6.2.2 外观疵点检验

检验时产品表面照度不低于 600 lx，检验人员的目光距产品表面 40 cm 左右，检验人员以目测逐条进行检验。

6.2.3 正方度偏差检测

正方形产品，以对角对折后，测量其垂直于边的多余部分最大值，除以边长，修约到 1 位小数。

6.2.4 斜方度偏差检测

直边产品，沿经纱或纬纱对折，测量其垂直于边的多余部分最大值，除以对折处的宽度，修约到 1 位小数。

6.2.5 色差、色花

用 GB 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

7 检验规则

7.1 单件产品内在质量按表 1 最低一项评等，外观质量按表 2 最低一项评等，综合质量按内在质量和外观质量中的最低品等评定。

7.2 内在质量批判定按抽样检查表 3 执行，外观质量批判定按抽样检查表 4 执行。综合质量批判定按内在质量抽样检验和外观质量抽样检验中最低品等评定。

7.3 抽样检验后，不合格数小于或等于 A_c ，则判检验批合格；不合格数大于或等于 R_e ，则判检验批不合格。

8 标志和包装

8.1 产品应标明规格尺寸、纤维名称及含量。

8.2 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。

8.3 产品应分类包装，每件产品包装大小根据具体的产品而定。包装材料应选择适当，确保产品不散落、不破损、不沾污、不潮湿。用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

附录 A
(规范性附录)
手帕疵点规定

- A.1 线状疵点:粗细程度为 1 根纱线及以内,长度 > 1 cm 的疵点。2 cm 及以下的为 1 处,超过 2 cm 的累计计算。
- A.2 条状疵点:粗细程度为 2 根纱线及以上,长度 > 0.5 cm 的疵点。1 cm 及以下的为 1 处,超过 1 cm 的累计计算。
- A.3 块状疵点:沿经纬向伸延形成超过条状疵点程度的疵点。
- A.4 印染疵点:疵点包括刷花、拖版、色菱、渗色、错色、套版不准、掉版、印反、花位不正、搭色等。
- A.5 破损性疵点:经纬断 1 根纱线及以上。
-

中华人民共和国纺织
行 业 标 准
手 帕

FZ/T 62003—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 10 千字
2006年10月第一版 2006年10月第一次印刷

*



FZ/T 62003-2006

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)68533533