

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81012—2006

围巾、披肩

Scarf and shawl

2006-03-07 发布

2006-08-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布



前 言

本标准的 3.1 及 3.7 中的甲醛含量、pH 值、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐干摩擦色牢度、耐唾液色牢度、异味、可分解芳香胺染料为强制性条文。

本标准在制定时参考了美国试验与材料协会标准 ASTM D 3785—2002《机织领带及围巾织物的标准性能规范》。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：杭州市质量技术监督检测院、上海市服装研究所、杭州蓝色倾情服饰有限公司。

本标准主要起草人：顾红烽、许鉴、钱峰、秦威。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准首次发布。

围巾、披肩

1 范围

本标准规定了围巾和披肩的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存等全部技术要求。
本标准适用于以纺织机织物(不包括丝绸类织物)为主要原料生产的围巾、披肩类产品。

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
GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
GB/T 2912.1 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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:舌形试样撕破强力的测定
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921.1 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1
GB/T 3921.3 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3
GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
GB/T 4841.6 1/12染料染色标准深度色卡
GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
GB/T 8170 数值修约规则
GB/T 8427—1998 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、标记和测量
GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 14801 机织物和针织物纬斜和弓纬试验方法
GB/T 17592.1 纺织品 禁用偶氮染料检测方法 气相色谱/质谱法
GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
FZ/T 01013 纺织品 过氯乙烯干洗尺寸变化的测定 机械法
FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法
FZ/T 01053 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
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 要求

3.1 使用说明

成品的使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。其中,成品的规格应以厘米为单位标注其外形的几何尺寸。

3.2 规格

3.2.1 成品的规格可根据用户需要,由企业自行设置,其内容可包括选用面料的品种规格、花色设计、几何尺寸等要求。成品的规格以协议双方确认的设计书或实物标样为准。

3.2.2 成品的规格尺寸偏差允许程度按表 1 规定。

表 1 单位为厘米

项 目	要 求	
规格尺寸偏差	标注尺寸为 55 及以下	标注尺寸为 55 以上
	+3.0 ~ -2.0	+4.0 ~ -3.0
边 长 互 差	≤1.5	≤3.0
注:边长互差仅考核对称边长。		

3.3 色差

同伴产品的色差不低于 4 级,同批产品的色差或与确认样的色差不低于 3—4 级。

3.4 外观疵点

成品外观疵点允许存在程度按表 2 规定。

表 2

疵 点 名 称	允 许 存 在 程 度
经、纬向线状	2 cm 及以内
条、块状	1 cm 及以内
经、纬斜	≤ 5%
横 档	轻微 3 cm 及以内
油污、锈、色渍	轻微 0.5 cm ² 及以内
破 损	不 允 许
注 1: 不粗于两倍纱的为线状疵点。 注 2: 条、块状疵点按其疵点的最大长度量计。 注 3: 经、纬斜仅考核方形产品。 注 4: 经、纬纱共断 2 根及以上的为破损疵点。 注 5: 距样品 60 cm 目测,需仔细辨别才能发现的疵点为轻微疵点。	

3.5 缝制

3.5.1 针迹密度平缝针和狭边三角针不少于 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。

3.5.2 面料光边处或不易脱散的边可不缝边。

3.5.3 缝边用线的规格、色泽可根据用户需要确定,但应与面料相适宜。

3.5.4 成品各部位缝制线迹平整,无跳线、断线、脱缝、漏缝。起落针处应有回针。

3.5.5 成品各边应平直,不卷边、卷角。

3.5.6 成品表面整洁、无污渍、无线头。

3.5.7 成品的整幅图案不偏位。

3.5.8 耐久性标签、装饰物等缝制牢固。

3.5.9 边穗整齐,绣花部位平服、不漏印迹、不漏绣。

3.6 熨烫

熨烫平服、无亮光、无死皱印。

3.7 理化性能

成品的理化性能要求按表 3 规定。

表 3

项 目		技术 要 求			备 注
		优 等 品	一 等 品	合 格 品	
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行			—
pH 值		按 GB 18401 规定执行			—
异 味		按 GB 18401 规定执行			—
可分解芳香胺染料		按 GB 18401 规定执行			—
耐唾液色牢度/级 $\geq$		按 GB 18401 规定执行			—
耐洗色牢度/级 $\geq$	变色	4	3—4	3	使用说明上标注不可水洗的产品不考核
	沾色	4	3—4	3	
耐干洗色牢度/级 $\geq$	变色	4—5	4	3—4	使用说明上标注不可干洗的产品不考核
	沾色	4—5	4	3—4	
耐汗渍色牢度/级 $\geq$	变色	4	3—4	3	
	沾色	3—4	3	3	
耐水色牢度/级 $\geq$	变色	4	3—4	3	
	沾色	3—4	3	3	
耐干摩擦色牢度/级 $\geq$	沾色	4	3—4	3	
耐湿摩擦色牢度/级 $\geq$	沾色	4	3—4	3	深色产品的一等品和合格品可降低半级
耐光色牢度/级 $\geq$		4	3—4	3	—
纤维含量偏差		按 FZ/T 01053 规定执行			—
水洗尺寸变化率/(%) $\geq$		+2.0~-3.0	+2.0~-4.0	+2.0~-6.0	使用说明上标注不可水洗的产品不考核
干洗尺寸变化率/(%) $\geq$		+2.0~-1.0	+2.0~-2.0	+2.0~-3.0	使用说明上标注不可干洗的产品不考核
撕破强力/N $\geq$		7.0			—
注 1: 按 GB/T 4841.6 规定,颜色大于 1/12 标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 标准深度为浅色。					
注 2: 成品的理化性能评等按表中最低一项的结果判定。					
注 3: 在还原条件下染料中不允许分解出的致癌芳香胺清单见 GB 18401—2003 的附录 C。					

4 检验方法

4.1 外观质量检验方法

4.1.1 检验工具

4.1.1.1 钢尺。

4.1.1.2 评定变色用灰色样卡(GB 250)。

4.1.1.3 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。

4.1.2 检验条件

可在正常北向自然光线或灯光下进行。如采用灯光时,应保持被检样品表面照度不低于 600 lx。

4.1.3 规格尺寸的测定

将围巾、披肩平摊在检验台上,用分度值为1 mm的钢尺测量。方巾测量位置在有效边长的四分之一和四分之三处,长、宽向测量结果分别取平均值。其他形状的产品测量各有效边长。

4.1.4 针迹密度的测定

平缝针、狭边三角针及包缝针在成品上任取3 cm进行测量。手工卷边在成品上任取4 cm进行测量。

4.1.5 色差的测定

试样被测部位应纱向一致,采用北空光照射,或用600 lx及以上等效光源。入射光与试样表面约成45°角,检验人员的视线大致垂直于试样表面,距离约60 cm目测,与GB 250标准样卡对比。

4.1.6 经、纬斜的测定

成品经、纬斜的测定按GB/T 14801执行。

4.2 理化性能检验方法

4.2.1 甲醛含量的测定按GB/T 2912.1执行。

4.2.2 pH值的测定按GB/T 7573执行。

4.2.3 耐洗色牢度的测定按GB/T 3921.3执行,其中含再生纤维素纤维、蚕丝、麻、锦纶的产品按GB/T 3921.1执行。

4.2.4 耐干洗色牢度的测定按GB/T 5711执行。

4.2.5 耐汗渍色牢度的测定按GB/T 3922执行。

4.2.6 耐水色牢度的测定按GB/T 5713执行。

4.2.7 耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920执行。

4.2.8 耐光色牢度的测定按GB/T 8427—1998的方法3执行。其中一等品产品的试样可只与蓝色羊毛标准4和蓝色羊毛标准3两块一起曝晒,报告色牢度级数表示为“好于4级”或“差于3级”或实测级数。

4.2.9 耐唾液色牢度的测定按GB/T 18886执行。

4.2.10 异味的测定按GB 18401—2003的6.7执行。

4.2.11 可分解芳香胺染料的测定按GB/T 17592.1执行,检出限为20 mg/kg。

4.2.12 纤维含量的测定按GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01026、FZ/T 01057等执行,毛型产品试验结果按结合公定回潮率含量计算,其余产品试验结果按净干含量计算。

4.2.13 水洗尺寸变化率按GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630执行。产品洗涤方法,纯化纤产品采用4A程序;手洗产品采用仿手洗程序;其余产品采用7A程序,干燥方法采用A法。试样数量一般为2条,复验时以4条试样分两次洗涤,结果取所有试样的平均值,试验结果按GB/T 8170修约至1位小数。

4.2.14 干洗尺寸变化率按FZ/T 01013执行,采用一般干洗法。

4.2.15 撕破强力按GB/T 3917.2执行,采用单舌试样。

5 检验规则

5.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验项目按第3章规定,3.7除外。

5.1.2 型式检验项目按第3章规定。

5.2 质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件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件产品的品等数量划分。

5.2.2 缺陷划分

单条产品不符合第 3 章规定的要求即构成缺陷。按照产品不符合要求和对产品性能、外观的影响程度,缺陷分成三类:

- a) 严重缺陷:严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。
- b) 重缺陷:不严重降低产品的使用性能,不严重影响产品外观,但较严重不符合标准要求的缺陷,称为重缺陷。
- c) 轻缺陷:不符合标准要求,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。

5.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定按表 4 规定。

表 4

项 目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
使用说明	1	商标不端正、不平服,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不相适宜。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
规格	2	—	—	采用面料的规格、花色与设计书或实物标样明显不符。
	3	规格偏差超过本标准规定 50% 以内。	规格偏差超过本标准规定 50% 及以上。	规格偏差超过本标准规定 100% 及以上。
表面疵点	4	表面有轻度污渍;线状疵点超过本标准规定。	条块状疵点、经斜、纬斜、轻微横档、油污、锈渍、色渍超过本标准规定。	有明显横档、油污、锈渍、色渍。
针迹密度	5	手工卷边低于本标准规定 1 针;其余低于本标准规定 2 针及以下。	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 针以上。	—
外观 缝制 质量	6	—	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。	—
	7	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。
	8	缝边线迹不平直。	卷边、卷角。	—
	9	一条边内有两个单跳针。	连续跳针或一条边内有两个以上单跳针。	—
	10	—	起落针处回针不牢。	—
	11	—	—	断线、脱缝、毛漏。
	12	—	绣花针迹明显不整齐;绣面花型起皱;明显漏印迹。	花型不完整、漏绣。
	13	—	—	装饰物脱落或脱散。
	14	同件成品的色差低于本标准规定半级。	同件成品的色差低于本标准规定 1 级。	同件成品的色差低于本标准规定 1 级以上。
	15	边角不平整,轻微卷边。	严重卷边、卷角。	—
	16	有长于 1.5 cm 的死线头 2 根及以上。	—	—
	17	—	整幅图案明显偏位。	—
	18	—	装饰穗等饰物不整齐、明显影响外观。	—
	19	熨烫不平服;有亮光。	轻微烫变色;有死皱印。	变质、残破。

注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。
注 2: 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 3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。

5.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

500 条及以下抽 10 条。

500 条以上至 1 000 条抽 20 条。

1 000 条以上抽 30 条。

理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于 3 条。

5.4 判定规则

5.4.1 单条(样本)判定

优等品：严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数≤1
一等品：严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数≤3
合格品：严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数≤4 或
严重缺陷数=0	重缺陷数=1	轻缺陷数≤2

5.4.2 批量判定

优等品批：外观质量检验样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数≤10%，同批产品的色差或与确认样的色差符合 3.3 要求。各项理化性能指标测试均达到优等品要求。

一等品批：外观质量检验样本中的一等品以上的产品数≥90%，合格品数≤10%（不含不合格品），同批产品的色差或与确认样的色差符合 3.3 要求。各项理化性能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≥90%，不合格品数≤10%（不含严重缺陷不合格品），同批产品的色差或与确认样的色差符合 3.3 要求。各项理化性能指标测试均达到合格品要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时，执行低等级判定。

5.5 检验结果判定

5.5.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.5.2 型式检验按 5.3 抽样，样本批量判定结果符合 5.4 要求，则判定批量产品为合格，样本批量判定低于 5.4 要求，则判定批量产品不合格。

5.6 复验规定

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。复验抽样数量为 5.3 规定数的二倍，复验结果按 5.4 和 5.5 规定判定，以一次复验结果为最终判定结果。

6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

中 华 人 民 共 和 国 纺 织
行 业 标 准
围巾、披肩

FZ/T 81012—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.bzcbs.com

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 13 千字

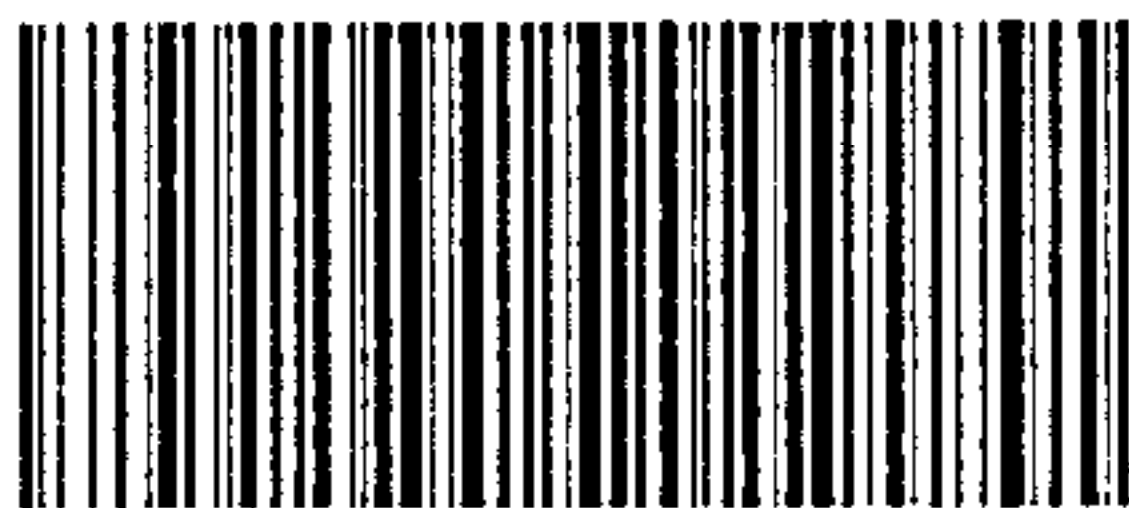
2006年4月第一版 2006年4月第一次印刷

*

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



FZ/T 81012-2006