

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 41014—XXXX
代替 FZ/T 41014-2008

丝绸围巾、披肩

Silk scarf and shawl

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期：201710425)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

前言

本标准按照GB/ T 1.1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，主要变化如下：

- 将标准名称修改为《丝绸围巾、披肩》；
- 调整了色牢度指标水平，增加了耐热压色牢度；
- 调整了外观疵点的评等方法；
- 修改了检验规则。

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归口（SAC/TC401）。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

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。

本标准适用于蚕丝与其它纱线交织或混纺（蚕丝含量 30%及以上）的机织物为主要原料生产的丝绸围巾、披肩类产品。本标准不适用于婴幼儿及儿童围巾类产品。

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 纺织品和服装使用说明
- 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 8629-2001 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 机织物和与针织物纬斜和弓纬的试验方法
- 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 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分：干洗和整烫后性能的评价
- 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 四组分纤维混合物
- 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 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定

FZ/T 80002 服装包装、标志、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、披肩的成品规格以厘米为单位标注有效外形几何尺寸。见示例：

示例 1:正方形围巾 110cm×110cm。

示例 2: 三角形围：高 50cm，底边 110cm。

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、外观质量二个方面。

4.2 考核项目

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

4.3 分等规定

丝绸围巾、披肩内在质量按批评等，外观质量按条评等，按内在质量和外观质量的检验结果中最低一项定等，分为优等品、一等品、合格品。

4.3 内在质量分等规定

内在质量的分等规定见表 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 18401 规定			
pH 值					
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	
染色牢度/ 级 ≥	耐水、 耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	2-3
	耐干洗 ^b	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 ^c)	3	2-3	2

项 目		指 标		
		优等品	一等品	合格品
耐 光	沾色（浅色 ^d ）	4	3-4	3
	变色（深色）	4		3
	变色（浅色）	3	2	
耐热压	变色	4	3-4	

^a使用说明上标注干洗产品不考核。易变形产品（如顺纤维、斜裁产品）不考核，纱、绗类等特殊产品可按合同或协议考核。
^b使用说明上标注水洗产品不考核。易变形产品（如顺纤维、斜裁产品）不考核。
^c按 GB/T 4841.3 规定，颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色。
^d按 GB/T 4841.3 规定，颜色小于 1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。

4.4 外观质量分等规定

4.4.1 规格尺寸偏差分等规定

规格尺寸偏差分等规定见表 2(特殊设计除外)。

表 2 规格尺寸偏差分等规定

cm

项 目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸允许偏差 /(cm)	55cm 及以下	-2.0~+2.0		-3.0~+3.0
	55cm 以上	-3.0~+3.0		-4.0~+4.0
边长互差 ^a /(cm)	55cm 及以下	≤1.5		≤3.0
	55cm 以上	≤3.0		≤4.0

^a 仅考核对称边长。

4.5.2 外观疵点分等规定

外观疵点分等规定见表 3。

表 3 外观疵点分等规定

疵点名称		优等品	一等品	合格品
色差 ^a	同条	4	4	3-4
	同批	4	3-4	
外观疵点	经、纬向线状 ^b	不允许	2cm 及以内允许 1 处	2cm 及以内允许 2 处
	轻微条、块状 ^c	不允许	不允许	1cm 及以内允许 1 处
	档子	不允许	不允许	不允许
	破损 ^d	不允许	不允许	不允许
	污渍、色渍	不允许	不允许	
	印花不良	无印花不良	轻微搭色、沾、渗色，漏印，不影响外观	轻微搭色、沾、渗色，漏印，轻微影响外观

	图案质量	整幅图案不得整体偏位。	定位花图案偏位不超过 1cm	定位花图案偏位不超过 2 cm
	丝线歪斜	≤2.0%	≤3.0%	
^a 喷墨印花围巾可按合同或协议执行。 ^b 不粗于2根丝粗的为线状疵点。 ^c 条、块状疵点按其疵点最长处量计。 ^d 经、纬纱共断二根及以上的为破损疵点。				
注 1: 凡遇表中疵点未规定的疵点, 参照疵点相似形状评分。				
注 2: 轻微——目视不明显, 通过仔细辨认才可看到。				

4.5.3 缝制质量、熨烫质量

4.5.3.1 针迹密度规定

狭边三角针、平缝针不少于9针/3cm, 包缝针不少于12针/3cm, 手工卷边每4cm不少于4针/3cm不少于4针。装饰缝线针距、特殊设计除外。

4.5.3.2 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。

4.5.2.3 缝制质量、熨烫质量见表4。

表4 缝制质量、熨烫质量

疵点名称		优等品	一等品	合格品
缝制质量	缝针质量	无跳针、浮针、漏针、脱线, 偏针	无脱线、线头。跳针、漏针、浮针	无脱线、线头、跳针、漏针、浮针允许1处, 跳针、漏针、浮针每处不超过3针。
	针距密度		手工卷边低于本标准规定1针, 其余低于本标准2针及以上以内	手工卷边低于本标准规定1针及以上1处, 其余低于本标准2针及以上1处
	缝纫质量	无卷边、卷角, 毛角, 死线头	轻微卷边、卷角, 毛角允许1处, 无死线头	严重卷边、卷角, 毛角长于1.5cm以上的死线头允许1处
		绣花部位平服、无漏印迹、漏绣, 绣花线迹应整齐	绣花部位平服、无漏印迹、漏绣	无漏印迹、漏绣允许1处
	装饰物(如烫贴、珠片、钉珠等)不脱落	装饰物(如珠片、钉珠等)不脱落	装饰物(如珠片、钉珠等)不脱落	
	花边或花穗宽窄、间距一致, 穗子整齐	花边或花穗宽窄、间距一致, 穗子整齐	花边或花穗宽窄、间距及穗子轻微长短不整齐	

熨烫质量	熨烫平挺、无极光、无死 皱印	熨烫平挺、无极光、无死 皱印	熨烫轻微不平服、有亮 光允许 1 处
------	-------------------	-------------------	-----------------------

4.5.3 在同一件产品上只允许有两个同等级的外观质量存在，超过者降一个等级。

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 值试验方法

按 GB/T 7573 规定执行。

5.1.3 异味试验方法

按 GB 18401—2010 中 6.7 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、FZ/T 01048 规定执行。

5.1.6 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8630 规定执行。洗涤程序：明示手洗产品采用仿手洗程序，其余产品采用 GB/T 8629—2001 中的 7A 程序，干燥方法采用 A 法——悬挂晾干。试样数量一般为 2 条。结果取所有试样数据的平均值，试验结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

5.1.7 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.1 和 GB/T 19981.2 规定执行。程序按敏感材料选用，整烫使用熨斗。

5.1.8 色牢度试验方法

5.1.8.1 耐水色牢度试验方法

按 GB/T 5713 规定执行。

5.1.8.2 耐汗渍色牢度试验方法

按 GB/T 3922 规定执行。

5.1.8.3 耐皂洗色牢度试验方法

按 GB/T 3921.1 中方法 A（1）规定执行。

5.1.8.4 耐干洗色牢度试验方法

按 GB/T 5711 规定执行。

5.1.8.5 耐摩擦色牢度试验方法

按 GB/T 3920 规定执行。

5.1.8.6 耐光色牢度试验方法

按 GB/T 8427—1998 中的方法 3 规定执行。

5.1.8.7 耐热压色牢度试验方法

耐热压色牢度按 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 1mm）；
- 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 60cm 其照度不低于 600 lx。

5.2.3 成品规格的测定

a) 成品规格的测定：将样品平摊在检验台上，用分度值为 1mm 的钢尺测量。方巾、长巾测量位置在有效边长的四分之一和四分之三处，测量结果分别取平均值。三角形测量底边和高的最大处；其它形状的产品测量各有效边长。测量结果以厘米表示，成品规格尺寸不包括带穗部分。测量结果精确到 0.1cm。

b) 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 0.1cm。

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 针距的测定

狭边三角针、平缝针产品在样品上任取 3cm 进行测量。手工卷边产品在样品上任取 4cm 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，被测部位须纱向一致，采用北空光照射，或用照度约 600lx 及以上有效光源。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 60cm 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 4 条。

6.5 等级判定

6.5.1 外观质量定等规定

6.5.1.1 单条产品外观质量根据外观质量检验结果等进行评等。

6.5.1.2 产品批合格率根据单条围巾不合格数量，不合格率在 5.0% 及以内者，判为该批产品合格，不合格率超过 5.0% 以上者，判定该批产品不合格。

6.5.2 内在质量定等规定

内在质量根据所有检测项目的检验结果均符合表 1 规定的等级要求的，则判为该批产品内在质量合格。否则，则判为不合格。

6.5.3 最终等级判定

该批产品的最终等级，按内在质量、外观质量检验结果综合评定，以其中最低一项定等。

6.6 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。复验抽样数量为 6.4 条规定数的二倍,复验项目与首次检验项目相同。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、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

8 其他

特殊品种或用户有特定工艺要求的,供需双方可按合同或协议执行。
