ICS 59.080.30
W 43

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 44007—2019

蚕丝拉绒围巾、披肩

Raised silk scarf and shawl

行业标准信息服务平台

2019-12-24 发布　　2020-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　　发布

行业标准信息服务平台

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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)、全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准主要起草单位:浙江丝绸科技有限公司、新昌县保罗思黛服饰有限公司、杭州万事利丝绸文化股份有限公司、浙江海虹印染有限公司、江苏鑫缘丝绸科技有限公司、浙江巴贝丝业有限公司、新昌县玉绫丝绸有限公司、新昌县东润围巾织造有限公司、国家丝绸及服装产品质量监督检验中心、达利丝绸(浙江)有限公司、淄博大染坊丝绸集团有限公司、苏州太湖雪丝绸股份有限公司、江苏苏丝丝绸股份有限公司、通标标准技术服务(上海)有限公司、杭州市质量技术监督检测院、海宁市天一纺织有限公司、海盐彩逸工艺丝制品有限公司。

本标准主要起草人:汤知源、张泓、梅德祥、肖彦明、李建华、魏红、郑俊芝、郭川川、梁旭东、谢庆、屠永坚、张晓光、章群、胡毓芳、陈松、雷斌、李莉、鲁建平、蔡张林。

行业标准信息服务平台

行业标准信息服务平台

蚕丝拉绒围巾、披肩

1 范围

本标准规定了蚕丝拉绒围巾、披肩的规格标示、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存等。

本标准适用于蚕丝含量在30%及以上的拉绒围巾、披肩类产品。本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿围巾、披肩类产品。

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

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—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

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的试验方法

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

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

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 40005 桑/柞产品中桑蚕丝含量的测定 化学法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

3 规格标示

成品规格以厘米为单位标注有效外形尺寸。见示例：

示例1：长方形围巾：30 cm×180 cm。

示例2：三角形围巾：高50 cm，底边110 cm。

注：有效外形尺寸不包括装饰穗或流苏的长度。

纺织标准信息服务平台

4 要求

4.1 要求内容

要求分为内在质量、外观质量、安全性能。

4.2 考核项目

内在质量包括纤维含量、干洗尺寸变化率、脱绒量、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

等级分为优等品、一等品、合格品。

4.4 基本安全性能

安全性能至少应符合 GB 18401 B 类的规定。

4.5 儿童产品安全性能

年龄在 3 岁以上，14 岁及以下的儿童使用的产品应符合 GB 31701 的要求。

4.6 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
纤维含量 /%			按 GB/T 29862 执行		
干洗尺寸变化率 /%			−1.0～+1.0	−2.0～+2.0	−3.0～+2.0
脱绒量/(mg/100 cm²)≤			20.0	35.0	
色牢度/级 ≥	耐干洗	变色	4		3−4
		沾色	4	3−4	3
	耐水、汗渍	变色	3−4	3	2−3
		沾色	3−4	3	
	耐干摩擦		3−4	3	
	耐湿摩擦	深色	3	2−3	2
		浅色	3−4	3	
	耐光	深色	4	3	
		浅色	3		
	耐热压	变色	4	3−4	

注 1：按 GB/T 4841.3 规定，颜色＞1/12 染料染色标准深度色卡为深色。

注 2：按 GB/T 4841.3 规定，颜色≤1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。

纺织标准信息服务平台

4.7 外观质量

4.7.1 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。		

4.7.2 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的色差不低于 3—4 级。

4.7.3 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
线状	2 cm 及以内
轻微条、块状	1 cm 及以内
横档	轻微 3 cm 及以内
破损	不允许
污渍、色渍	轻微，不大于 0.5 cm^2
格斜、花斜	≤2%
起绒不匀、不起绒	小于 0.5 cm^2
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、纬纱共断二根及以上的为破损疵点。	

4.7.4 缝制质量

4.7.4.1 针迹密度规定：三角针不少于 8 针/3 cm、平缝针不少于 9 针/3 cm，包缝针不少于 12 针/3 cm，单线包缝不少于 7 针/3 cm，三线包缝不少于 8 针/1 cm，四线包缝不少于 6 针/1 cm。装饰缝线针迹密度除外。

4.7.4.2 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。

行业标准信息服务平台

4.7.4.3 绣花部位平服、不漏印迹、不漏绣，绣花线迹应整齐。

4.7.4.4 具有装饰作用的装饰物(如珠片等)应固定牢固，不易脱落。

4.7.4.5 成品各边应平直，不卷边，无毛边、散边，特殊毛边工艺除外。

4.7.4.6 成品的各角应无散角、毛角、卷角。

4.7.4.7 成品的整幅图案不得整体偏位。

4.7.4.8 流苏整齐，颜色应与主要面料相适宜。

4.7.4.9 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。

4.7.5 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 纤维含量试验方法

纤维含量分析按 FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01101、FZ/T 01026、FZ/T 40005规定执行。

5.1.2 干洗尺寸变化率试验方法

干洗尺寸变化率 GB/T 8628、GB/T 19981.2 规定执行。干洗程序选用“敏感材料”，整烫使用熨斗，不应额外用力。

试样数量一般为 2 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。

5.1.3 脱绒量试验方法

脱绒量试验方法按附录 A 执行。

5.1.4 色牢度试验方法

5.1.4.1 耐水色牢度试验方法

按 GB/T 5713 规定执行。

5.1.4.2 耐汗渍色牢度试验方法

按 GB/T 3922 规定执行。

5.1.4.3 耐干洗色牢度试验方法

按 GB/T 5711 规定执行。

5.1.4.4 耐摩擦色牢度试验方法

按 GB/T 3920 规定执行。

行业标准信息服务平台

5.1.4.5 耐光色牢度试验方法

按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 规定执行。

5.1.4.6 耐热压色牢度试验方法

耐热压色牢度按 GB/T 6152—1997 规定执行。采用潮压法，温度为 110 ℃。

5.2 外观质量检验的试验方法

5.2.1 检验工具

检验工具如下：

a) 钢卷尺(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。其他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流苏部分。测量结果精确到 0.1 cm。

5.2.3.2 边长互差的测定：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、格斜、花斜的测定

丝线歪斜的检验按 GB/T 14801 进行。

5.2.5 针迹密度的测定

在样品上任取 3 cm 进行测量，三线包缝任取 1 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，被测部位须纱向一致。采用 D65 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。

行业标准信息服务平台

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为外观质量的全部项目。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:500 条及以下,抽检 10 条;500 条以上至 1 000 条,抽检 20 条;1 000 条以上,抽检 30 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

6.5.2.1 概述

单条产品不符合本标准所规定的要求,即构成缺陷。按照产品不符合要求和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分为三类。

6.5.2.2 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。

6.5.2.3 重缺陷

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

6.5.2.4 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。

6.5.2.5 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表 4。

行业标准信息服务平台

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	1	规格尺寸偏差超过本标准规定 50%以内	规格尺寸偏差超过超过本标准规定 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 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、纱线歪斜、轻微横档、污渍、色渍超过本标准规定	有明显横档、污渍、色渍
外观疵点	4	—	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
	5	—	起绒不匀、不起绒大于等于0.5 cm^2 1 处	起绒不匀、不起绒大于等于 0.5 cm^2 大于 1 处
缝制质量、熨烫质量	6	针迹密度：低于本标准规定 2 针及以内	针迹密度：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	—	缝边用线规格不符要求；缝边用线与面料的色差 3 级及以下	—
	9	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，特殊毛边工艺除外	边有明显不整齐，有 1 处严重毛边、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
	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
	16	有长于 1.5 cm 的死线头 2 根及以上	—	—
	17	—	流苏等饰物不整齐、明显影响外观	—
	18	熨烫不平整，有轻微极光	轻微烫变色，有死绉印	变质、残破

注 1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。

注 2：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 3：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。

行业标准信息服务平台

6.6 等级判定规则

6.6.1 单条(样本)外观判定

表 5 单条(样本)外观判定

缺陷个数	优等品	一等品	合格品	
轻缺陷	≤ 1	≤2	≤3	≤2
重缺陷	0	0	0	≤1
严重缺陷	0	0	0	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≥90%,一等品和合格品数≤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≥90%,合格品数≤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≥90%,不合格品数≤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

产品的标志应符合 GB/T 5296.4、GB 31701 规定,包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

行业标准信息服务平台

附 录 A
（规范性附录）
脱绒量试验方法

A.1 仪器及工具

A.1.1 耐洗色牢度试验机，由装有一根旋转轴杆的水浴锅构成。水浴温度由恒温器控制，使试验溶液保持在规定温度的±2 ℃内，转速为(40±2)r/min，钢杯体积为 1 200 mL，直径为 90 mm，高为 200 mm。

A.1.2 分析天平，分度值 ≤0.1 mg。

A.1.3 恒温烘箱。

A.1.4 干燥器。

A.1.5 钢珠，直径为 6 mm，共 50 颗。

A.1.6 砂芯漏斗，体积为 60 mL。

A.2 试剂

三级水(符合 GB/T 6682)，洗涤剂需符合 GB/T 8629—2017 要求的标准洗涤剂 5。

A.3 试样准备

取试样三块并对毛边进行包缝，缝制完成后对试样测量有效面积，有效面积为(15±1)cm×(15±1)cm。

A.4 操作步骤

A.4.1 调节耐洗色牢度试验机预热至 45 ℃。

A.4.2 配置浓度为 1.5g/100 mL 的洗涤剂。

A.4.3 把配置好的洗涤剂 200 mL 和试样以及 50 颗钢珠放入钢杯中，把钢杯置于耐洗色牢度试验机中洗涤 45 min。

A.4.4 洗涤结束后取出钢杯，试样和洗涤液倒入烧杯中，加入三级水，需洗净试样表面绒毛。

A.4.5 把烧杯中的洗涤液倒入已知质量(m_1)砂芯漏斗中进行过滤。

A.4.6 把附有过滤残留物绒毛的砂芯漏斗置于 140 ℃±2 ℃恒温烘箱中烘至恒重，快速移至干燥器中冷却。

A.4.7 称量附有过滤残留物绒毛的砂芯漏斗的质量(m_2)。

A.5 结果计算

A.5.1 脱绒量测试结果按式(A.1)计算，并按 GB/T 8170 修约到小数点后一位。

$$R=\frac{m_2-m_1}{A}\times 100 \qquad \cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots\cdots (A.1)$$

行业标准信息服务平台

式中：

R ——脱绒量，单位为毫克每百平方厘米（mg/100 cm^2）；

m_2 ——附有过滤残留物绒毛的砂芯漏斗的质量，单位为毫克（mg）；

m_1 ——砂芯漏斗的质量，单位为毫克（mg）；

A ——有效试样面积，单位为平方厘米（cm^2）。

A.5.2 测试结果为3块试样脱绒量测试值的算术平均值，按GB/T 8170修约至一位小数。

行业标准信息服务平台

行业标准信息服务平台