ICS 61.040
Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81012—2016
代替 FZ/T 81012—2006

机织围巾、披肩

Woven scarf and shawl

2016-04-05 发布　　2016-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

手机短信防伪码至13720082315
网址www.cnfw315.com
电话400882315
刮涂层 查真伪

中华人民共和国纺织
行业标准
机织围巾、披肩
FZ/T 81012—2016
*
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
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 18 千字
2016年7月第一版 2016年7月第一次印刷
*
书号:155066·2-30115

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)68510107

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 81012—2006《围巾、披肩》，与 FZ/T 81012—2006 相比，主要变化如下：

——修改了标准名称(见封面，2006 年版的封面)；

——修改了范围(见第 1 章，2006 年版的第 1 章)；

——增加了小部件术语和定义(见 3.1)；

——修改了耐光色牢度一等品、耐湿摩擦色牢度优等品指标(见 4.7，2006 年版的 3.7)；

——删除了撕破强力指标(见 2006 年版的 3.7)；

——增加了小部件的要求(见 4.7)；

——增加了纱线歪斜程度的测定方法(见 5.1.6)；

——修改了耐皂洗色牢度检验方法(见 5.2.1，2006 年版的 4.2.3)；

——修改了水洗尺寸变化率检验方法(见 5.2.2，2006 年版的 4.2.13)；

——修改了耐光色牢度检验方法(见 5.2.3，2006 年版的 4.2.8)；

——补充了可预见的合理滥用及小部件测定方法(见 5.2.4、5.2.5)；

——引用了服装理化性能的检验方法(见 5.2.6)；

——增加了型式检验的时机(见 6.1，2006 年版的 5.1)；

——修改了使用说明的缺陷判定规定(见 6.2.3，2006 年版的 5.2.3)；

——修改了首次检验不合格时可进行一次复验的规定(见 6.4.4，2006 年版的 5.6)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位：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、浙江理工大学。

本标准主要起草人：顾红烽、周双喜、钱峰、顾虎、杨秀月、邹奉元。

本标准代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 81012—2006。

机织围巾、披肩

1 范围

本标准规定了机织围巾、披肩的要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

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 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 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 15557 服装术语

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

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

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

GB/T 15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

小部件 small parts

成品上可能被婴幼儿拇指和食指抓起或牙齿咬住的附件。如：装饰物、纽扣、绒球、蝴蝶结、缎带、亮片、珠子、花边、流苏、拉链头等。

4 要求

4.1 使用说明

使用说明按 GB 5296.4 规定。其中，成品的规格应以厘米为单位标注其有效外形几何尺寸(不包括

装饰穗)，见示例。

示例 1：

方形围巾：110×110 或 110 cm×110 cm。

示例 2：

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

4.2 规格尺寸允许偏差

主要部位规格由企业自行设置，规格尺寸允许偏差按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

项 目	要 求	
规格尺寸允许偏差	标注尺寸为 55 及以下	标注尺寸为 55 以上
	−2.0～+3.0	−3.0～+4.0
边长互差[a]	≤1.5	≤ 3.0
[a] 仅考核对称边长。		

4.3 色差

同件产品的色差不低于 4 级。

4.4 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 2 规定。未列入表 2 的疵点按其形态，参照表 2 相似疵点规定。

表 2

疵点名称	允许存在程度
经、纬向线状疵点	2 cm 及以内
条、块状疵点	1 cm 及以内
纱线歪斜[a]	≤5%
纬 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、纬纱共断 2 根及以上的为破损疵点。 **注 4：**距样品 60 cm 目测，需仔细辨别才能发现的疵点为轻微疵点。	
[a] 仅考核方形产品。	

4.5 缝制

4.5.1 针距密度平缝针和三角针不少于 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。装饰缝线针距密度除外。

4.5.2 面料光边处或不易脱散的边可不缝边。

4.5.3 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。

4.5.4 成品各边应平直，不卷边、卷角。特殊设计除外。

4.5.5 成品表面整洁、无污渍、无线头。

4.5.6 成品的整幅图案不偏位。

4.5.7 耐久性标签、装饰物等缝制牢固。

4.5.8 边穗整齐，绣花部位平服、不漏印迹、不漏绣。

4.6 整烫

熨烫平服、无亮光、无死皱印。

4.7 理化性能

成品理化性能按表 3 规定。

表 3

项目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			符合 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/(mg/kg)			符合 GB 18401 规定		
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异味					
色牢度/级 ≥	耐唾液色牢度[a]/级				
	耐皂洗[b]	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗[c]	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐汗渍[d]（酸、碱）	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水[d]	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐干摩擦[d]	沾色	4	3-4	3
	耐湿摩擦	沾色(深色)	3-4	3	2-3
		沾色(浅色)	4	3-4	3
	耐光	变色(深色)	4	4	3
		变色(浅色)	4	3	3
尺寸变化率[e]/%	水洗[b]		−3.0～+2.0	−4.0～+2.0	−6.0～+2.0
	干洗[c]		−1.0～+2.0	−2.0～+2.0	−3.0～+2.0

表 3（续）

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
小部件[a]	经可预见的合理滥用测试不脱落，或经测试后脱落的小部件不应完全容入小部件试验器		
注：按 GB/T 4841.3 规定，颜色深于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色，颜色不深于 1/12 染料染色标准深度为浅色。			
[a] 仅考核婴幼儿产品。 [b] 成品使用说明标注不可水洗产品不考核。 [c] 成品使用说明标注不可干洗产品不考核。 [d] 婴幼儿产品按 GB 18401 规定。 [e] 折皱产品不考核。			

5 检验方法

5.1 外观质量检验方法

5.1.1 检验工具

5.1.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。

5.1.1.2 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.1.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

5.1.2 检验条件

可在正常北空光或灯光下进行。如采用灯光时，应保持被检样品表面照度不低于 600 lx。

5.1.3 规格尺寸测定

将围巾、披肩平摊在检验台上，用分度值为 1 mm 的钢卷尺或直尺测量。方巾分别测量有效边长的 1/4 和 3/4 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，或按标注规格、工艺单测量。

5.1.4 针距密度测定

平缝针、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。

5.1.5 色差测定

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/T 250 标准样卡对比。

5.1.6 纱线歪斜测定

纱线歪斜程度按 GB/T 14801 规定测试，按式(1)计算结果。

$$S = 100d/W \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

S ——直向或横向纱线歪斜程度，%；

d ——经纱或纬纱与直尺间最大垂直距离，单位为毫米(mm)；

W——方巾尺量部位宽度，单位为毫米(mm)。

5.2 理化性能检验方法

5.2.1 耐皂洗色牢度测定

耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)规定测试。

5.2.2 尺寸变化率测定

水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试。明示手洗产品采用仿手洗程序，其余产品按 GB/T 8629—2001 采用 7A 程序，干燥方法采用程序 A。干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试，采用常规干洗法，使用熨斗对试样进行适当的整烫，使其平整。试样数量一般为 2 条，复验试样为 3 条，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。

5.2.3 耐光色牢度测定

耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 规定测试，其中曝晒按方法 3，晒至第一阶段。

5.2.4 可预见的合理滥用测试

用合适的夹具固定试样的织物部分，用拉力计或其他合适的测量仪器夹持小部件，在 5 s 内匀速施加 70 N±2 N 的拉力并保持 10 s。

5.2.5 小部件测定

在无外界压力的情况下，将经 5.2.4 测试后脱落的小部件以任一方向放入如图 1 所示的小部件试验器，观测确定小部件是否可完全容入小部件试验器。

单位为毫米

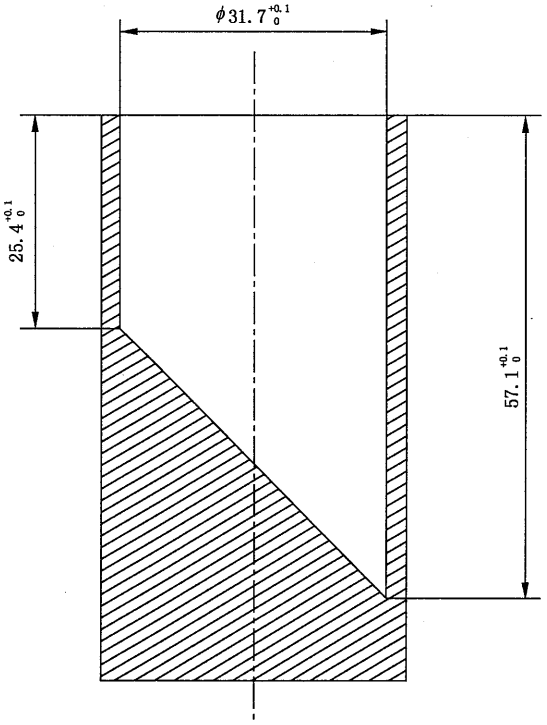

图 1

5.2.6 其他理化性能项目测定

按 GB/T 21294 规定测试。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。

6.1.2 出厂检验项目按第 4 章规定，4.7 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 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。

6.2.2 外观缺陷划分

单件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，但较严重不符合本标准要求的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷：不符合本标准要求，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。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定按表 4 规定。

表 4

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
规格	1	—	—	采用面料的规格、花色与设计书或实物标样明显不符
	2	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50%以内	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50%及以上	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 100%及以上
表面疵点	3	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	有破损、明显纬档、油污、锈渍、色渍
针距密度	4	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	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	—

表 4（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	5	商标和耐久性标签不端正、不平服、明显歪斜	—	—
	6	—	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	—
	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 2 处单跳针	连续跳针或一条边内有 2 处以上单跳针	—
	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：本表未涉及到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。

6.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

500 条（含 500 条）及以下抽验 10 条。

500 条以上至 1 000 条（含 1 000 条）抽验 20 条。

1 000 条以上抽验 30 条。

理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于 3 条。

FZ/T 81012—2016

6.4 判定规则

6.4.1 单条(样本)外观判定

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

6.4.2 批等级判定

优等品批:外观样本中的优等品数≥90%,一等品和合格品数≤10%(不含不合格品)。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批:外观样本中的一等品及以上的产品数≥90%,合格品数≤10%(不含不合格品)。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批:外观质量检验样本中的合格品及以上的产品数≥90%,不合格品数≤10%(不含严重缺陷不合格品)。各项理化性能测试均达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定和理化性能判定不一致时,按低等级判定。

6.4.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合 6.4.2 相应等级规定,判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

6.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时,可进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

7 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。

FZ/T 81012-2016

版权专有　侵权必究

*
书号:155066・2-30115

打印日期: 2016年8月25日 F007