

ICS 61.020  
Y 76

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 82006—2018

---

### 机 织 配 饰 品

Woven accessories

2018-04-30 发布

2018-09-01 实施

---



中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 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。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位：上海纺织集团检测标准有限公司、必维申美商品检测(上海)有限公司、安莉芳(中国)服装有限公司。

本标准主要起草人：高铭、杨秀月、李敏洁、周双喜、徐琤琦、曹海辉、秦威。

# 机 织 配 饰 品

## 1 范围

本标准规定了机织配饰品的术语和定义、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为主要原料生产的配饰品。

本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿配饰品。

## 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8629—2017 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 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
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**机织配饰品 woven accessories**

以机织物为主要原材料,可穿戴的非服装类小件纺织品。包括头面部配饰品(例如,头带、发带、耳套、面罩、眼罩和头巾帽等)、颈胸部配饰品(例如,脖套、领结、领花、胸花、假领和饰带等)、手臂部配饰品(例如,臂套、腕带和装饰手套等)、装饰性腰胯部配饰品(例如,包括装饰性腰包、腰部挂件和腰带等)、腿足部配饰品(例如,膝套、鞋套和袜套等)和其他与服装搭配使用的饰品(例如,各种袋、套、罩、环、条带和织物贴花等)。

## 4 要求

### 4.1 使用说明

使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 的规定。以厘米(cm)为单位标注产品的主要规格,例如

150 cm×20 cm、周长 30 cm。

注：形状不规则的产品规格应按产品主体的最大尺寸标注。

## 4.2 原材料

### 4.2.1 织物

按国家有关纺织织物标准选用符合本标准质量要求的材料。

### 4.2.2 缝线

应采用与所用面辅料性能相适宜的缝线；绣花线的缩率应与面料相适应；钉扣线与扣的色泽相适宜。特殊设计除外。

### 4.2.3 钮扣、拉链及其他附件

采用适合所用面料的钮扣、拉链及其他附件。钮扣表面光洁、无缺损，附件应无残疵、无尖锐点和锐利边缘。拉链啮合良好、顺滑流畅。镶嵌件、烫件应牢固，不易脱落。

注：可触及锐利尖端和锐利边缘是指在正常穿着条件下，成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利尖端和边缘。

### 4.2.4 填充物

纤维类和羽绒羽毛填充物的质量应符合相应标准的要求。

## 4.3 规格尺寸允许偏差

只考核产品规格中明示的主要部位尺寸，偏差率指标要求见表 1，计算方式见 5.2。产品本身的对称部位大小、前后、高低应一致。

表 1 偏差率指标要求

部位尺寸	偏差率
>10 cm	≤±5%
≤10 cm	≤±8%

## 4.4 色差

同件成品之间、同批次不同件成品之间色差不低于 3-4 级。

## 4.5 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表 2 规定。只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入本标准的疵点按其形态，参照表 2 相似疵点执行。

表 2 疵点允许程度要求

疵点名称	各部位允许存在程度
线状疵点	2 cm 及以内
条状疵点	0.5 cm 及以内
块状疵点	0.5 cm <sup>2</sup> 及以内

表 2(续)

疵点名称	各部位允许存在程度
破损疵点	不允许
注：线状疵点为沿经向或纬向延伸的，宽度不超过 0.2 cm 的疵点。条状疵点为沿经向或纬向延伸的，宽度超过 0.2 cm 的疵点。经、纬纱共断 2 根及以上的为破损疵点。条状疵点按其疵点的最长长度量计。	

#### 4.6 缝制

##### 4.6.1 针距密度按表 3 规定。

表 3 针距密度要求

项 目	针距密度	备 注
明暗线	明线：不少于 9 针/3 cm 暗线：不少于 12 针/3 cm	特殊设计除外
包缝线	不少于 9 针/3 cm	—
手工线	不少于 7 针/3 cm	—
三角针	不少于 5 针/3 cm	—

4.6.2 各部位缝制应平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，无跳线、断线，起止针处须回针缉牢。绗缝针迹密度由生产企业按用途或用户要求确定。

4.6.3 装饰物(绣花、镶嵌等)应牢固、平服。

#### 4.7 整烫

4.7.1 外观整洁、无线头。

4.7.2 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光及死痕。

#### 4.8 理化性能

成品的理化性能按表 4 规定。其中，36 个月以上至 14 岁儿童配饰品的安全性能还应同时符合 GB 31701 的规定。

表 4 成品理化性能要求

项 目		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				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
异味				
耐水色牢度/级 $\geq$	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3-4	3
耐汗渍色牢度/级 $\geq$	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3-4	3

表 4 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品
耐摩擦色牢度/级 $\geq$	干摩	4	3-4	3
	湿摩 <sup>a</sup>	3-4	3	3(深色 2-3)
耐光色牢度/级 $\geq$	变色	4	3	3
洗后外观 <sup>b</sup>	整体外观	面料不允许出现破洞、填充物不允许出现缩团等明显外观变化;粘合、复合、涂层、印花部位面料不允许起泡、脱落裂开;绣花部位面料不允许明显起皱,贴花部位不允许脱开等;里料不允许外露;边饰等不可出现凌乱现象;包缝线不可脱落、缝纫线不可开线,绣花线迹不可明显松弛等;钮扣、饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀等		
	变色/级 $\geq$	4	3-4	3
注:按 GB/T 4841.3 的规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色。				
<sup>a</sup> 牛仔面料不考核耐湿摩擦色牢度。				
<sup>b</sup> 洗后外观不考核使用说明中注明不可水洗或干洗的产品。				

## 5 检验方法

### 5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺或钢直尺,分度值为 1 mm。

5.1.2 《评定变色用灰色样卡》(GB/T 250)。

### 5.2 单件规格尺寸允许偏差率

5.2.1 将样品平摊到检验台上,用手抚平,使样品呈自然水平状态,用钢卷尺或钢直尺测量样品明示的主要部位规格,如长度、宽度、周长等。测量精确至 0.1 厘米(cm)。

5.2.2 单件规格偏差率按式(1)计算:

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

式中:

$P$  ——单件规格允许偏差率, %

$L_0$  ——样品规格尺寸明示值,单位为厘米(cm);

$L_1$  ——样品规格尺寸实测值,单位为厘米(cm)。

### 5.3 外观测定

5.3.1 外观检验一般采用灯光照明,照度不低于 600 lx,有条件时也可采用北空光照明。

5.3.2 评定成品色差程度时,被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45°,观察方向应垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.3 外观疵点允许存在程度测定时,距离 60 cm 目测,必要时采用钢卷尺进行测量。

5.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

## 5.4 理化性能测定

5.4.1 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定测试。

5.4.2 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。

5.4.3 洗涤后外观按 GB/T 8630 规定测试,采用 GB/T 8629—2017 洗涤程序 5A(标注手洗产品采用仿手洗),干燥方式采用悬挂晾干。在外观检测的条件下,观察经过洗涤干燥后的样品外观质量,并与未经过洗涤干燥的样品进行比较、评价,变色色差按 GB/T 250 评定。

5.4.4 其他理化性能项目按 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,4.8 除外。

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。

按照产品不符合标准要求和对产品性能、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。

#### 6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据见表 5。

表 5 外观质量缺陷判定依据

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	内容不规范	—	—
原材料	2	钉扣线与扣的色泽相互不适宜	面辅料和缝线、面料和绣花线的缩率相互不适宜	附件有质量问题,影响使用;填充物的质量不符合相关要求
对称部位允差	3	产品的规格尺寸允许偏差率超过本标准规定的 50% 以内或对称部位大小、前后、高低轻微不一致	产品的规格尺寸允许偏差率超过本标准规定的 50% 及以上或对称部位大小、前后、高低不一致	产品的规格尺寸允许偏差率超过本标准规定的 100% 及以上或对称部位大小、前后、高低严重不一致

表 5(续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
色差	4	同件成品之间、同批次不同件成品之间色差超过本标准规定的半级	同件成品之间、同批次不同件成品之间色差超过本标准规定的半级以上	—
疵点	5	线状疵点超过本标准规定	条、块状疵点超过本标准规定	存在破损等严重影响外观的疵点
缝制质量	6	缝制不平整,线路不顺直、不整齐;针迹不均匀,上下线松紧不适宜;针距密度比本标准规定的低 2 针及以上	缝线或起止针处回针不牢固,跳线或断线;针距密度比本标准规定的低 2 针以上	—
	7	装饰物(绣花、镶嵌等)不平整	装饰物(绣花、镶嵌等)不平整、轻微松动	装饰物(绣花、镶嵌等)掉落
整烫	8	外观不整洁、有线头;熨烫不平整	轻微烫黄、有水渍、亮光或死痕;变色	烫黄、变质等严重影响使用
注 1: 本规则未涉及到的缺陷可根据标准规定,参照规则相似缺陷酌情判定。 注 2: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷,缺件为严重缺陷。 注 3: 注明破损性设计风格的产品不考核破损性疵点。				

### 6.3 抽样规定

外观抽样数量按产品批量:

500 件(套)及以下抽验 10 件(套)。

500 件(套)以上至 1 000 件(套)[含 1 000 件(套)]抽验 20 件(套)。

1 000 件(套)以上抽验 30 件(套)。

理化性能检验抽样根据试验需要,一般不少于 4 件(套)。

### 6.4 判定规则

#### 6.4.1 单件(样本)外观判定

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

#### 6.4.2 批量判定

优等品批:外观样本中优等品的产品数 $\geq 90\%$ ,一等品、合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品)。各项理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批:外观样本中一等品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ,合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品)。各项理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批:外观样本中合格品及以上产品数 $\geq 90\%$ ,不合格品数 $\leq 10\%$ (不含有严重缺陷的不合格品)。各项理化性能测试达到合格品指标要求。



当外观缝制质量判定与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。  
严重影响外观和服用性能的不允许。

#### 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 2 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。

---