

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43033—2014

---

### 丝 绸 眼 罩

Silk eyeshade

2014-12-24 发布

2015-06-01 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。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会(SAC/TC 401)归口。

本标准起草单位：国家丝绸及服装产品质量监督检验中心、江苏华佳丝绸有限公司、苏州慈云蚕丝制品有限公司、万事利集团有限公司、达利丝绸(浙江)有限公司、安徽源牌实业(集团)有限责任公司、浙江丝绸科技有限公司。

本标准主要起草人：杭志伟、王春花、汤知源、周佳园、李双忠、寇勇琦、刘念、俞金键、汪海涛、莫杨、陆坤泉。

# 丝 绸 眼 罩

## 1 范围

本标准规定了丝绸眼罩的术语和定义、要求、试验方法、检验规则以及包装、标识、运输和贮存。  
本标准适用于以丝绸为主要原料制成的眼罩。

## 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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01009 纺织品 织物透光性的测定

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

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**丝绸眼罩** **silk eyeshade**

采用丝绸为主要面料制成的用于眼部遮挡光线的护眼用具。

### 3.2

**遮光性能** **light blocking performance**

织物阻挡光线透过的性能。

## 4 要求

### 4.1 要求内容

丝绸眼罩要求为内在质量、外在质量、基本安全性能。

### 4.2 考核项目

丝绸眼罩的内在质量考核项目为纤维含量允差、色牢度和遮光性。外观质量考核项目为色差、规格偏差、外观疵点、缝制工艺。

### 4.3 分等

丝绸眼罩的质量等级分为优等品、一等品、合格品三个等级,低于合格品的为等外品。

### 4.4 基本安全性能

丝绸眼罩的基本安全性能应符合 GB 18401 的规定。

### 4.5 内在质量要求

丝绸眼罩内在质量分等规定见表 1。填充物应符合 GB 18383 的规定。

表 1 内在质量分等规定

项 目			指 标		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 规定执行		
色牢度/级 ≥	耐水	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐洗 <sup>a</sup>	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4		3
	耐摩擦 <sup>b</sup>	干摩	4-5	4	3-4
		湿摩	3-4		3
	耐光	变色	3		
	遮光率/% ≥			95	
<sup>a</sup> 若标签标注不可洗的不考核。 <sup>b</sup> 深色产品降低半级。					

### 4.6 外观质量要求

丝绸眼罩的外观质量分等规定见表 2。

表 2 外观质量的分等规定

项 目		指 标		
		优等品	一等品	合格品
色差(与确认样对比)/级 $\geq$		3-4		
规格偏差/cm $\leq$	长度	0.5	1.0	
	宽度	0.2	0.5	
外观疵点	经、纬向线状 <sup>a</sup>	不允许	正面不允许,反面 0.5 cm 及以内 1 处	正面不允许,反面 1.0 cm 及以内 1 处
	条、块状 <sup>b</sup>	不允许	正面不允许,反面 0.5 cm 及以内 1 处	正面不允许,反面 1.0 cm 及以内 1 处
	横档	不允许	正面不允许,反面 0.5 cm 及以内 1 处	正面不允许,反面 1.0 cm 及以内 1 处
	破损 <sup>c</sup>	不允许		
	油、污渍、锈、色渍	不允许	不允许	正面不允许,反面 0.5 cm <sup>2</sup> 及以内 1 处
缝制工艺	缝针	针迹平服,无露毛、脱漏、跳针、浮针、漏针	针迹平服,无露毛、脱漏、跳针、浮针,漏针每处不超过 1 针,每件不超过 1 处	针迹平服,无露毛、脱漏、跳针、浮针,漏针每处不超过 1 针,每件不超过 3 处
	针距密度	平缝机针距每 3 cm 不少于 12 针		
<sup>a</sup> 不粗于 2 根丝粗的为线状疵点。 <sup>b</sup> 条、块状疵点按其疵点最长处量计。 <sup>c</sup> 经、纬纱共断两根及以上的为破损疵点。				

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量试验方法

#### 5.1.1 纤维含量的试验方法

纤维定性分析按 FZ/T 01057 执行,定量分析按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01101 执行。

#### 5.1.2 色牢度的试验方法

5.1.2.1 耐水色牢度的试验方法按 GB/T 5713 执行。

5.1.2.2 耐洗色牢度的试验方法按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)执行。

5.1.2.3 耐汗渍色牢度的试验方法按 GB/T 3922 执行。

5.1.2.4 耐摩擦色牢度的试验方法按 GB/T 3920 执行。

5.1.2.5 耐光色牢度的试验方法按 GB/T 8427—2008 执行,采用方法 3。

#### 5.1.3 遮光率试验方法

按 FZ/T 01009 执行。遮光率为 100% 减去总光通量透射比百分值的数值。

## 5.2 外观质量检验的试验方法

### 5.2.1 设备与工具

5.2.1.1 钢尺:最小分度值为 1 mm。

5.2.1.2 GB/T 250 评定变色用灰色样卡。

### 5.2.2 检验条件

应在北向自然光照射下进行。如采用灯光检验时,需用日光荧光灯,检验员眼部距产品约 60 cm,其产品表面照度不低于 600 lx。

### 5.2.3 成品规格的测定

将丝绸眼罩平摊在检验台上,用钢尺在长、宽向测量尺寸最大值,结果精确到 1 mm。

### 5.2.4 针距的测定

在成品上任取 3 cm 进行测量。

### 5.2.5 外观疵点、缝针质量检验

将抽取的样品平铺在黑色工作台上,检验员用目光逐件进行外观疵点、缝针质量的检验。

### 5.2.6 色差的测定

采用北向自然光照射,或采用 600 lx 及以上等效光源,入射光与试样表面约成 45°角,检验员的视线大致垂直于试样表面,距离约 60 cm 目测,并按表 2 中的规定与 GB/T 250 样卡进行对比。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

成品检验分为型式检验和出厂检验。型式检验时机根据生产企业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。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

### 6.2 检验项目

型式检验的检验项目为第 4 章的全部检验项目。出厂检验项目为 4.6 的外观质量项目。

### 6.3 组批规则

型式检验以同一品种为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批。同一检验批数量很大,需分期、分批交货时,可以适当再分批、分别检验。

### 6.4 抽样方案

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取,抽样数量按附录 A 的表 A.1 中的一般检验水平 II 规定,采用正常检验一次抽样方案。内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份,但色牢度试样应按花色各抽取 1 份。取样根据方法标准的规定进行。

当批量较大、生产正常、质量稳定情况下,抽样数量可按附录 A 的表 A.2 中的一般检验水平 II 规定,采用放宽检验一次抽样方案。

## 6.5 检验结果的判定

外观质量按件评定等级,其他项目按批评定等级,以所有试验结果中最低品等评定样品的最终等级。

试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外观质量的判定按附录 A 中一般检验水平 II 规定进行,接收质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批内在质量、外观质量均合格时判定为合格批,否则判定为不合格批。

## 6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时,可进行复验。复验按 6.4 抽样方案确定抽样数量,复验结果按 6.5 规定判定。以一次复验结果为最终判定结果。

## 7 包装、标识、运输和贮存

7.1 产品的规格以长(cm)×宽(cm)标示,或按协议或合同执行。

7.2 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求,可不使用耐久性标签。

7.3 每件产品应有包装,包装材料应保证产品在贮存和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

**附录 A**  
(资料性附录)  
**抽样检验方案**

根据 GB/T 2828.1—2012, 采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案如表 A.1 所示。放宽检验一次抽样方案如表 A.2 所示。

**表 A.1 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案**

批量 $N$	样本量字码	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	0	1
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1 200	J	80	5	6
1 201~3 200	K	125	7	8
3 201~10 000	L	200	10	11

**表 A.2 AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案**

批量 $N$	样本量字码	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
2~8	A	2	0	1
9~15	B	2	0	1
16~25	C	2	0	1
26~50	D	3	0	1
51~90	E	5	1	2
91~150	F	8	1	2
151~280	G	13	1	2
281~500	H	20	2	3
501~1 200	J	32	3	4
1 201~3 200	K	50	5	6
3 201~10 000	L	80	6	7



中华人民共和国纺织  
行业标准  
丝绸眼罩  
FZ/T 43033—2014

\*

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](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
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

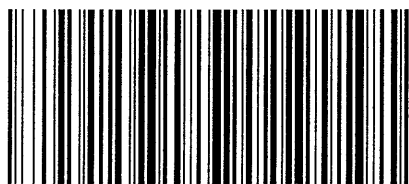
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字  
2015年3月第一版 2015年3月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-28324

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



FZ/T 43033-2014