

CSATC

中国丝绸协会团体标准

T/CSATC 2—2020

手绘丝绸围巾、披肩

Hand-drawn silk scarf and shawl

2020-04-29 发布

2020-04-29 实施

中国丝绸协会 发布

前言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中国丝绸协会提出。

本标准由中国丝绸协会团体标准化技术委员会（CSATC）归口。

本标准起草单位：浙江喜得宝丝绸科技有限公司、浙江丝绸科技有限公司、达利丝绸（浙江）有限公司、淄博大染坊丝绸集团有限公司。

本标准主要起草人：樊启平、陈文君、赵欣、杨解渊、蔡祖伍、赵晶、雷斌、吕巧莉、张晓光、张冰冰。

中国团体标准

手绘丝绸围巾、披肩

1 范围

本标准规定了手绘丝绸围巾、披肩的术语和定义、规格、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存等。

本标准适用于桑蚕丝纯织、桑蚕丝与其它纤维混纺（蚕丝含量 90%及以上）的丝织物为主要原料生产的手绘丝绸围巾、披肩类产品，烂花类丝绸围巾参照执行。

本标准不适用于婴幼儿及 14 周岁以下儿童丝绸围巾、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 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 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 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 8427-2019 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 19981.2 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 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 43043 练白桑蚕丝织物
- FZ/T 80002 服装包装、标志、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

手绘丝绸围巾、披肩 hand-drawn silk scarf and shawl

在桑蚕丝织物上采用手工绘画印花技术加工生产的围巾、披肩类产品。

3.2

化开 pattern brimming

经隔离胶或防水剂处理后的桑蚕丝织物表面，花型的色泽越过隔离线向四周渗开或渗入另一种花型色泽内，呈现花型模糊。

4 规格

以厘米为单位，标注外形最大尺寸。见示例：

示例 1：正方形围巾：110cm×110cm 或 110×110。

示例 2：三角形围巾：高 50cm，底边 110cm 或高 50，底边 110；边长 75cm×75cm×110cm 或边长 75×75×110。

注：外形尺寸不包括装饰穗或流苏的长度。

5 要求

5.1 要求内容

分为内在质量和外观质量。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、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度八项。外观质量要求包括规格尺寸偏差、外观疵点、缝制质量和熨烫质量四项。

5.2 等级

分为一等品和合格品。

5.3 织物

用于生产手绘丝绸围巾、披肩的织物应达到 FZ/T 43043 中一等品要求。

5.4 内在质量要求

内在质量要求见表 1。

表1 内在质量要求

| 项 目 | | 要 求 | | |
|-------------------------|---|----------------------|-----------|-----|
| | | 一等品 | 合格品 | |
| 甲醛含量 /mg/kg | | 按 GB 18401 B 类要求执行 | | |
| 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 | |
| 干洗尺寸变化率 ^b /% | | -1.0~+1.0 | -2.0~+2.0 | |
| 色牢度/级 ≥ | 耐水、耐汗渍 | 变色 | 4 | 3-4 |
| | | 沾色 | 3 | 2-3 |
| | 耐皂洗 ^c | 变色 | 4 | 3-4 |
| | | 沾色 | 3 | 2-3 |
| | 耐干洗 ^d | 变色 | 4 | |
| | | 沾色 | 4 | 3-4 |
| | 耐干摩擦 | 沾色 | 4 | 3-4 |
| | 耐湿摩擦 | 沾色（深色 ^e ） | 3-4 | 3 |
| | | 沾色（浅色 ^f ） | 4 | 3-4 |
| | 耐 光 | 变色（深色 ^e ） | 4 | 3 |
| | | 变色（浅色 ^f ） | 3 | 2-3 |
| | 耐热压 | 变色 | 4 | 3-4 |
| | <p>^a 使用说明上标注不可水洗产品不考核。顺纤维、斜裁产品、纱类和绗类等特殊产品不考核。</p> <p>^b 使用说明上标注不可干洗产品不考核。顺纤维和斜裁产品不考核。</p> <p>^c 使用说明上标注不可水洗产品不考核。</p> <p>^d 使用说明上标注不可干洗产品不考核。</p> <p>^e 按 GB/T 4841.3 规定，颜色>1/12 染料染色标准深度色卡为深色。</p> <p>^f 按 GB/T 4841.3 规定，颜色≤1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。</p> | | | |

5.5 外观质量要求

外观质量要求见表 2。

表2 外观质量要求

| 项目 | | | 要求 | |
|--|-------------------------|----------|---|----------------|
| | | | 一等品 | 合格品 |
| 规格尺寸偏差 | 允许偏差/cm | 55cm 及以下 | -1.5~+2.5 | -2.0~+3.0 |
| | | 55cm 以上 | -2.0~+3.0 | -3.0~+4.0 |
| | 边长互差 ^a /cm ≤ | 55cm 及以下 | 1.5 | |
| | | 55cm 以上 | 2.0 | 3.0 |
| 外观疵点 | 轻微经、纬向线状 | | 不允许 | 2cm 及以内 1 处 |
| | 轻微条、块状 | | 不允许 | 1cm 及以内 1 处 |
| | 横档 | | 不允许 | 轻微 3cm 及以内 1 处 |
| | 破损 | | 不允许 | |
| | 化开 ^b | | 不允许 | |
| | 污渍、色渍 | | 不允许 | |
| | 图案 | | 不得整体偏位 | |
| | 边穗 | | 整齐 | |
| | 丝线歪斜 ^c /° ≤ | | 2 | 3 |
| 缝制质量 | 针迹密度 ^d | | 狭边三角针、平缝针 12 针/3cm~9 针/3cm, 包缝针不少于 12 针/3cm, 手工卷边不少于 4 针/4cm | |
| | 缝制线迹 | | 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 | |
| | 边、角 | | 各边应平直, 不卷边, 无毛边、散边; 各角应无散角、毛角、卷角 | |
| | 装饰物、附件 | | 缝边用线、绣花线、边穗、珠片、钉珠等装饰小物件应与主要面料颜色相适宜, 色牢度达到表 1 规定; 附件固定牢固, 不易脱落 | |
| 熨烫质量 | | | 平挺、无极光、无死皱印 | |
| <p>注 1: 不粗于 2 根丝线的为线状疵点。</p> <p>注 2: 条、块状疵点按其疵点最长处量计。</p> <p>注 3: 经、纬纱共断二根及以上的为破损疵点。</p> | | | | |
| <p>^a 仅考核对称边长。</p> <p>^b 仅考核经隔离胶处理的产品。</p> <p>^c 仅考核矩形产品。</p> <p>^d 装饰缝线不考核。</p> | | | | |

6 试验方法

6.1 内在质量试验方法

6.1.1 甲醛含量试验方法

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.1.2 pH 值试验方法

按 GB/T 7573 规定执行。

6.1.3 异味试验方法

按 GB 18401 规定执行。

6.1.4 可分解致癌芳香胺染料试验方法

按 GB/T 17592 规定执行。

6.1.5 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 规定执行。

6.1.6 尺寸变化率试验方法

水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017 规定执行。洗涤程序：标识“只可手洗”产品采用 A 型标准洗衣机、4H 程序，水洗产品采用 4G 程序，干燥方法采用 A 法（悬挂晾干）。

干洗尺寸变化率按 GB/T 19981.2 规定执行。干洗程序选用“敏感材料”，整烫使用熨斗。试样数量一般为 2 条。

6.1.7 色牢度试验方法

6.1.7.1 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定执行。

6.1.7.2 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 规定执行。

6.1.7.3 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921-2008 中方法 A（1）规定执行。

6.1.7.4 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 规定执行。

6.1.7.5 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定执行。

6.1.7.6 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 规定执行。

6.1.7.7 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 规定执行。采用潮压法，温度 110℃。

6.2 外观质量检验

6.2.1 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。

6.2.2 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。

6.2.3 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) 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 0.1cm。

6.2.4 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。

6.2.5 丝线歪斜的测定

丝线歪斜的测定按 GB/T 14801 进行。

6.2.6 针迹密度的测定

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。

7 检验规则

7.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验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。

7.2 检验项目

出厂检验的检验项目为 5.5 外观质量要求。型式检验的检验项目第 5 章全部项目。

7.3 组批规则

以同一品种、同一合同或生产批号作为同一检验批。

7.4 抽样方案

7.4.1 出厂检验：外观质量逐条检验。

7.4.2 型式检验：外观质量检验抽样数量按表 3，内在质量抽样随机抽取外观检验后的 2 条样品。

表 3 抽样数量要求

单位：条

| 批量 | 抽样数量 |
|---------|------|
| 90 及以下 | 2 |
| 91~240 | 3 |
| 241 及以上 | 4 |

7.5 评等

7.5.1 内在质量

内在质量所有项目检验结果符合表 1 合格品要求时，判定该试样所代表的检验批内在质

量合格。

7.5.2 外观质量

7.5.2.1 单件产品外观质量符合5.5要求，有一项不符合要求即判定不合格。

7.5.2.2 批外观质量判定按表4规定。

表4 批外观质量判定规定

| 抽样数量 | 一等品 | 合格品 |
|------|-----------------|--------------|
| 2 | 2条均达到一等品要求 | 2条均达到合格品要求 |
| 3 | 至多1条合格品，其余均为一等品 | 3条均达到合格品要求 |
| 4 | 至多1条合格品，其余均为一等品 | 至少3条均达到合格品要求 |

7.5.3 综合判定

批外观质量和内在质量均合格时判定为合格批。否则判定为不合格批。

7.6 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。复验项目与第一次抽验相同。以复验结果为最终判定结果。

8 标志、包装、运输、贮存

产品的标志按 GB/T 5296.4 执行，使用说明中注明产品属于手绘产品。包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。