

ICS 61.020
Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

XX/T XXXXX—XXXX

机织厨用服饰

Woven kitchen garments and accessories

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 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：

本标准主要起草人：

机织厨用服饰

1 范围

本标准规定了机织厨用服饰的术语和定义、要求、检验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以机织物为主要原料的家用厨房或烹任用服饰产品。

本标准不适用于年龄14岁以下的婴幼儿及儿童服饰产品。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335 （所有部分）服装号型
- 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- 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 8629-2001 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 14644 纺织品 燃烧性能 45°方向燃烧速率的测定
- 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 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- 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 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 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- 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 80010 服装用人体头围测量方法与帽子规格代号标示

3 术语和定义

3.1 机织厨用服饰 woven kitchen garments and accessories

以机织物为主要原料，家用厨房或烹饪用可穿戴、使用的纺织品，如罩衣、围裙、微波炉手套、隔热垫、袖套、厨用帽等。

3.2 隔热性能 thermal insulation property

材料减缓和阻止热量传递的性能。

4 要求

4.1 使用说明

成品使用说明按GB 5296.4规定。

4.2 产品规格

服装类产品号型应按 GB/T 1335 规定，帽类产品规格应按 FZ/T 80010 规定，其他产品应根据产品特征以厘米（cm）为单位标明其主要规格尺寸。

4.3 原材料

按国家有关纺织原材料标准选用符合本标准质量要求的原材料。

4.4 色差

同批次、不同件成品之间色差不低于3-4级。同件产品各表面部位之间的色差不低于4级。

4.5 外观疵点

成品的疵点允许存在程度按表1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1相似疵点执行。

表1

单位为厘米

疵点名称	程度	各部位允许存在程度
线状疵点	轻微	允许1处
	明显	不允许
条状疵点	轻微	0.5及以下，允许1处
	明显	不允许
块状疵点	轻微	0.2及以下，允许1处
	明显	不允许
注1：疵点程度描述： --轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出； --明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。 注2：特殊设计或装饰除外。		

4.6 缝制

4.6.1 针距密度按表2规定。

表2

项 目	针距密度	备 注
明暗线	不少于9针/3cm	特殊设计除外
包缝线	不少于9针/3cm	—

4.6.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜，无跳线、断线。

4.6.3 耐久性标签位置端正、平服。

4.6.4 成品各部位缝纫线迹30cm内不得有连续跳针或一处以上单跳针，链式线迹不允许跳线。

4.7 规格尺寸允许偏差

对称部位大小、前后、高低一致，成品的规格尺寸偏差允许程度按表3规定。

表3

单位为厘米

项 目	要 求	
	标注尺寸为55及以下	标注尺寸为55以上
规格尺寸允许偏差	+3.0~-2.0	+4.0~-3.0

4.8 整烫

各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。对称部位大小、前后、高低一致。

4.9 理化性能要求

成品理化性能要求见表4。

表4

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				
水洗尺寸变化率 ^a /%	-2.5	-3.0	-3.5	
耐皂洗色牢度/级	变 色	4	3-4	3
	沾 色	4	3-4	3
耐湿摩擦/级	沾 色	4	3-4	3
燃烧性能 ^b	1级			
隔热性能 ^c	30s: ≤70℃;			

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
	3min: 无熔融、燃烧现象。		
水洗后外观 ^a	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; 包缝线不可脱落、缝纫线不可开线, 钮扣、饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀等明显外观变化。		

5 检验(测试)方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺, 分度值为 1 mm。
 5.1.2 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
 5.1.3 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡(GB/T 251)。

5.2 规格测定

- 5.2.1 主要部位规格尺寸选用按 4.2 规定, 测量方法按表 5 规定。
 5.2.2 主要部位的规格尺寸允许偏差按 4.7 规定。

表5

部位名称	测量方法
衣 长	由后领窝中垂直量至底边。
胸 围	由袖窿缝与肋缝的交点向下 2cm 处横量。
袖长	由袖山最高点量至袖口边中间。
手套长	手套顶端至筒口间的距离
手套宽	手套拇指和食指的分叉处向上 2cm 处周长的二分之一

注: 未规定产品的规格及测量部位按标称部位测量。

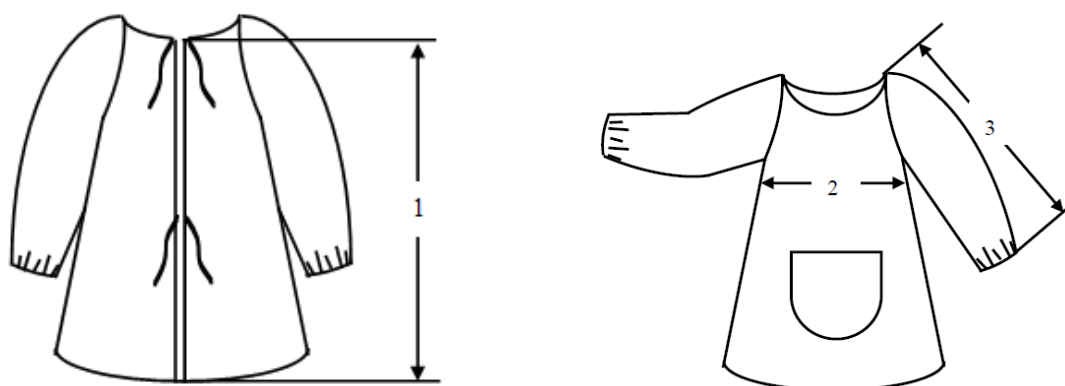


图1 罩衣

- 1-衣长
 2-胸围
 3-袖长

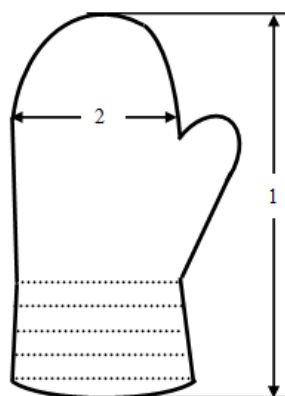


图2 微波炉手套

- 1-手套长
2-手套宽

5.3 外观测试

- 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°角，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 理化性能测试

- 5.4.1 纤维含量按 GB/T 2910、FZ/T 01057、FZ/T 01026、FZ/T 01095 等规定测试。
- 5.4.2 甲醛含量按 GB/T 2912.1 规定测试。
- 5.4.3 pH 值按 GB/T 7573 规定测试。
- 5.4.4 可分解致癌芳香胺染料按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 规定测试。
- 5.4.5 异味按 GB 18401 规定测试。
- 5.4.6 水洗后的尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试，采用 GB/T 8629-2001 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。在批量中随机抽取三件成品测试，结果取三件的平均值。
- 5.4.7 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921-2008 试验方法 A（1）规定。
- 5.4.8 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定。
- 5.4.9 燃烧性能的测定按 GB/T 14644 规定。
- 5.4.10 隔热性能的测定按附录 A 规定。测试部位：微波炉手套测试手掌部位；单层隔热垫则将试样折叠后测试中心部位；其他产品测试其代表性部位。
- 5.4.11 成品洗涤干燥后外观质量的测定，按使用说明明示的维护方法洗涤干燥一次。在外观检测的条件下，观察和评价经过洗涤干燥前后的样品外观质量变化。

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，4.9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

质量缺陷判定依据见表6。

表6

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
色差	1	表面部位色差超过本标准规定的半级以内。	表面部位色差超过本标准规定的半级及以上。	—
疵点	2	轻微疵点	明显疵点	严重疵点。
外观缝制质量	3	缝制不平服，松紧不适宜，底边不圆顺	有明显拆痕；表面部位布边针眼外露	—
	4	针距不匀；针距低于本标准规定2针以内（含2针）。	针距低于本标准规定2针以上。	—
规格允许偏差	5	规格超过本标准规定50%以内。	规格超过本标准规定50%及以上。	规格超过本标准规定100%及其以上。
整烫外观	6	熨烫不平服；包装时未风干。	轻微烫黄；变色。	烫黄、变质等严重影响使用和美观。
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。				

6.3 抽样规定

外观质量检验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 1000 件（套）[含 1000 件（套）]抽验 20 件（套）。

1000 件（套）以上抽验 30 件（套）。

理化性能抽样根据试验需要，一般至少为 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 ≤ 4

一等品： 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 6 或

 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 1 轻缺陷数 ≤ 3

合格品： 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 8 或

 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 1 轻缺陷数 ≤ 6

6.4.2 批量判定

理化性能有一项或一项以上不合格，即判定该抽检批不合格。

优等品批：外观样本中的优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品和合格品数 $\leq 10\%$ （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，且安全性能达到强制标准的要求，判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

6.4.4 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

6.4.5 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。

附录 A
(规范性附录)
隔热性能测试方法

A.1 原理

将试样置于可控制温度的加热装置上，使试样承受一定的压力，分别设定三个温度，测量规定的时间内试样隔热一侧的温度变化，并评价受热后的试样外观变化。

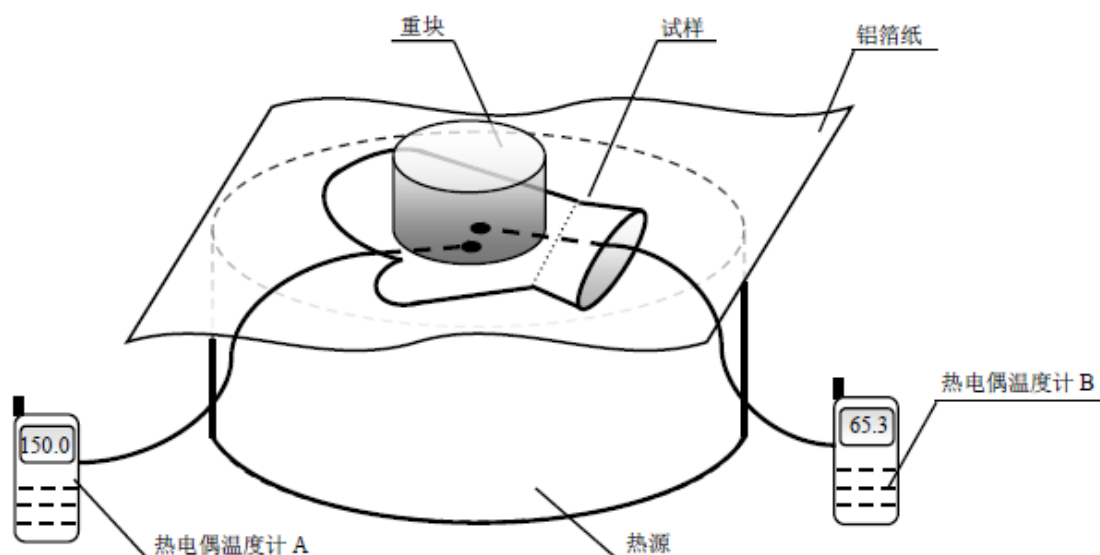
A.2 设备及材料

A.2.1 可控制温度的加热装置，最高温度可达 210℃，温度允差 $\pm 2^\circ\text{C}$ 。

A.2.2 温度测试装置，包括数据收集器、热电偶温度计（2 个）和温度显示器，精确到 0.1℃。

A.2.3 金属重块，重量 1kg，直径 5cm ± 2 cm。

A.2.4 铝箔纸。



A.3 试验环境

试验应在室温、相对湿度35%-65%条件下进行。

A.4 试验步骤

A.4.1 裁取铝箔纸（A.2.4），使其面积大于加热装置表面（A.2.1），覆盖在加热装置上。每次试验应更换新的铝箔纸。

A.4.2 将加热装置（A.2.1）温度设定为 150℃。将热电偶温度计 A（A.2.2）置于铝箔纸上，测温点应与铝箔纸相接触。

A.4.3 将热电偶温度计 B（A.2.2）放入试样中规定的测试部位。

A.4.4 热电偶温度计 A（A.2.2）温度达到 150℃后，将装有热电偶温度计 B（A.2.2）的试样覆盖热电偶温度计 A（A.2.2）置于热源（A.2.1）上。

A.4.5 将 1kg 的重块 (A.2.3) 置于试样上, 使其位于热电偶温度计 B (A.2.2) 的上方。

A.4.6 测试 3 分钟内, 每 30s 记录一次热电偶温度计 B 的温度。观察 3min 后试样的外观变化。

A.4.7 将温度再分别设定为 180℃和 210℃, 按 A.4.1-A.4.6 分别重复试验。

A.5 试验结果

分别报告温度为150℃、180℃和210℃条件下, 首个30s时热电偶温度计B的温度值和3min后试样的外观变化。
