



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73017—2014
代替 FZ/T 73017—2008

针 织 家 居 服

Knitted homewear

2014-10-14 发布

2015-04-01 实施

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 73017—2008《针织家居服》。

本标准与 FZ/T 73017—2008 相比主要变化如下：

- 增加了本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿服饰的规定(见第 1 章)；
- 调整了规范性引用文件(见第 2 章,2008 年版的第 2 章)；
- 调整了顶破强力指标(见 4.3.1,2008 年版的 4.3.1)；
- 调整了洗后扭曲率指标(见 4.3.1,2008 年版的 4.3.1)；
- 调整了耐摩擦色牢度指标(见 4.3.1,2008 年版的 4.3.1)；
- 增加了拼接互染程度项目要求(见 4.3.1)；
- 将洗后外观考核项目从外观质量调整到内在质量考核项目(见 4.3.1,2008 年版的 4.5.13)；
- 合并了印花部位和非印花部位的耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度指标(见 4.3.1)；
- 调整了甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料按 GB 18401 规定执行(见 4.3.1,2008 年版的 4.3.1)；
- 调整了起球指标要求(见 4.3.1,2008 年版的 4.3.1)；
- 调整了不考核顶破强力的产品范围(见 4.3.3,2008 年版的 4.3.2)；
- 补充了不考核横向水洗尺寸变化率的产品范围(见 4.3.4)；
- 增加了非直下摆产品、袍类产品不考核洗后扭曲率(见 4.3.5)；
- 增加了纯棉和仅含棉/氨产品不考核起球(见 4.3.6)；
- 简化外观疵点内容(见 4.4.1,2008 年版的 4.4.2)；
- 修改了规格尺寸偏差表示方法和要求(见 4.4.2,2008 年版的 4.4.3)；
- 修改了对称部位尺寸差异表示方法和要求(见 4.4.3,2008 年版的 4.4.4)；
- 细化了缝制规定内容(见 4.4.4,2008 年版的 4.5)；
- 删除了对针迹密度的考核(见 2008 年版的 4.5.5)；
- 调整了纤维含量为结合公定回潮率的表示方法(见 5.1.2.2,2008 年版的 5.4.2)；
- 增加了水洗尺寸变化率测量部位示图和测量说明(见 5.1.2.7)；
- 增加了水洗后扭曲率测量部位示意图和计算方法(见 5.1.2.8)；
- 增加了对拼接互染试验方法(见 5.1.2.14)；
- 调整了洗后外观的方法和判定要求(见 5.1.2.9 和 6.2.1,2008 年版的 4.5.13、6.1.2)；
- 增加了对严重影响外观及服用性能的产品不允许的判定要求(6.2.3)；
- 修改了复验具体内容(见 6.4,2008 年版的 6.3)；
- 增加了规范性附录 A；
- 对标准的部分条款格式参照 GB/T 8878 进行了调整。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位：国家针织产品质量监督检验中心、广东美标服饰实业有限公司、深圳汇洁集团股份有限公司、广东凯迪服饰有限公司、都市丽人服饰股份有限公司、安莉芳(中国)服装有限公司、无锡红豆居家服饰有限公司、金发拉比婴童用品股份有限公司、武汉爱帝高级服饰有限公司、广东奥丽依内衣集团有限公司、上海三枪集团有限公司、北极绒(上海)纺织科技发展有限公司、青岛雪达集团有限公

司、江苏 AB 集团股份有限公司、上海波顺服饰有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、北京铜牛集团有限公司、乐盈服饰(深圳)有限公司、浙江舒工纺服饰股份有限公司、青岛即发集团股份有限公司、浩沙实业(福建)有限公司、重庆市金考拉服饰有限公司。

本标准主要起草人:刘凤荣、林声展、董小英、马庆渲、李万芳、曹海辉、葛东瑛、林若文、李辉、何炳祥、薛继凤、吴一鸣、王显旗、吴鸿烈、费海芬、刘爱莲、漆小瑾、高紫玲、顾小光、韩大鹏、孔令豪、任忠泽。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FZ/T 73017—2000、FZ/T 73017—2008。

针 织 家 居 服

1 范围

本标准规定了针织家居服的产品号型、要求、试验、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于鉴定以针织面料为主制成的针织家居服的品质。家居服包括睡衣类、家居休闲类等以居家穿着为主的产品。

本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿服饰。

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 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分:圆轨迹法
- GB/T 4856 针棉织品包装
- 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 6411 针织内衣规格尺寸系列
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8878 棉针织内衣
- GB 9994 纺织材料公定回潮率
- 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 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- 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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

- GSB 16-1523 针织物起毛起球样照
- GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)
- GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照

3 产品号型

针织家居服号型按 GB/T 6411 或 GB/T 1335(所有部分)规定执行。

4 要求

4.1 要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面,内在质量包括顶破强力、纤维含量、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、拼接互染程度、起球、洗后外观质量等项指标;外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、缝制规定等项指标。

4.2 分等规定

4.2.1 针织家居服分为优等品、一等品、合格品。

4.2.2 内在质量按批评等,外观质量按件评等。两者结合以最低等级定等。

4.2.3 内在质量各项指标,以试验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

4.2.4 在同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时,按最低等疵点评定。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点存在,超过者应降低一个等级。

4.3 内在质量要求

4.3.1 内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品		
顶破强力/N	≥	250				
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行				
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行				
pH 值						
异味						
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)						
水洗尺寸变化率/%	≥	纤维素纤维含量 50%及以上织物	直向	-5.0	-7.0	-9.0
			横向	-5.0	-8.0	-10.0
		纤维素纤维含量 50%以下织物	直向	-5.0	-5.0	-7.0
			横向	-5.0	-6.0	-7.0
水洗后扭曲率/%	≤	上衣	4.0	6.0	7.0	
		裤子	3.0	4.0	5.0	

表 1 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品
耐皂洗色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3-4	3-4	3
耐水色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3-4	3	3
耐汗渍色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3-4	3	3
耐摩擦色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3	3(深 2)	2-3(深 2)
拼接互染程度(沾色)/级		4-5	4	4
起球/级		3-4	3	2-3
洗后外观质量		洗后无破洞、纽扣及装饰附件无脱落、产品无明显变形、变色不低于 4 级		
注：色别分档按 GSB 16-2159 标准执行，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。				

4.3.2 弹力织物指含有弹性纤维织物或罗纹织物。

4.3.3 弹力织物、抽条、镂空、烂花等结构产品不考核顶破强力，绗缝产品、多层产品顶破强力整体考核。

4.3.4 弹力织物不考核横向水洗尺寸变化率、褶皱产品不考核褶皱方向水洗尺寸变化率。

4.3.5 非直下摆产品、袍类产品不考核洗后扭曲率。

4.3.6 起球只考核正面，镂空、正面磨毛、正面起绒、纯棉及仅含棉/氨产品不考核起球。

4.3.7 拼接互染程度只考核深色和浅色相拼接的产品。

4.4 外观质量要求

4.4.1 表面斑点

4.4.1.1 表面斑点评等规定见表 2。

表 2 表面斑点评等规定

斑点名称	优等品	一等品	合格品
印花图案错位	不明显		明显
纹路歪斜(条格)/%	≤ 4.0	5.0	6.0
扣眼互差/cm	0.3		0.5
注 1：未列入表内的斑点按 GB/T 8878 表面斑点评等规定执行。			
注 2：表面斑点程度按照 GSB 16-2500 执行。			

4.4.1.2 凡遇条文未规定的表面斑点参照相似斑点处理。

4.4.1.3 表面斑点长度及斑点数量均为最大极限值。

4.4.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差见表 3。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

尺寸范围		优等品	一等品	合格品
长度方向	60 cm 及以上	±1.0	±2.0	±2.5
	60 cm 以下	±1.0	±1.5	±2.0
宽度方向	5 cm 及以上	±1.0	±1.5	±2.0
	5 cm 以下	±0.5	±0.8	±1.0

4.4.3 对称部位尺寸差异

对称部位尺寸差异见表 4。

表 4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

项 目	优等品 ≤	一等品 ≤	合格品 ≤
≤5 cm	0.2	0.3	0.4
>5 cm 且 ≤15 cm	0.5	0.5	0.8
>15 cm 且 ≤76 cm	0.8	1.0	1.2
>76 cm	1.2	1.5	1.5

4.4.4 缝制规定(不分品等)

- 4.4.4.1 加固部位:合肩处、裤裆叉子合缝处、缝迹端点。
- 4.4.4.2 加固方法:采用四线或五线包缝机缝制、双针细缝、打回针、打套结或加辅料。
- 4.4.4.3 缝制应牢固,线迹要平直、圆顺、松紧适宜。
- 4.4.4.4 产品领型端正,门襟平直,拉链滑顺,熨烫平整,线头修清,无杂物。
- 4.4.4.5 绗缝线迹顺直,厚薄均匀。
- 4.4.4.6 长毛绒、阴阳格面料全身顺向一致,特殊设计除外。
- 4.4.4.7 带图案面料,以主图为主,全身顺向一致。

5 试验

5.1 内在质量检验

5.1.1 准备和试验条件

- 5.1.1.1 所取的试样不应有影响试验的斑点。
- 5.1.1.2 水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率试验前,需按 GB/T 6529 规定的标准大气进行调湿,调湿符合要求后再进行试验。

5.1.2 试验方法

5.1.2.1 顶破强力试验

按 GB/T 19976—2005 规定执行,钢球直径为 (38 ± 0.02) mm。

5.1.2.2 纤维含量试验

按 FZ/T 01057、GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101 规定执行。结合公定回潮率计算,公定回潮率按 GB 9994 规定执行。

5.1.2.3 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.1.2.4 pH 值试验

按 GB/T 7573 规定执行。

5.1.2.5 异味试验

按 GB 18401 规定执行。

5.1.2.6 可分解致癌芳香胺染料试验

按 GB/T 17592 规定执行。

5.1.2.7 水洗尺寸变化率试验

5.1.2.7.1 测量部位

上衣、袍、裙取身长与胸围作为直向和横向的测量部位(有扣子的将扣子系好),身长(直向)以前后身左右四处的平均值作为计算依据,胸围(横向)以前身的测量值作为计算依据;裤子(直向)以左右两处裤长的平均值作为计算依据。(横向)以左右腿两处中腿的平均值作为计算依据。并在测量时做出标记,以便水洗后测量,上衣测量部位见图 1,裤子测量部位见图 2,袍的测量部位见图 3,裙的测量部位见图 4。



图 1 上衣水洗前后测量部位

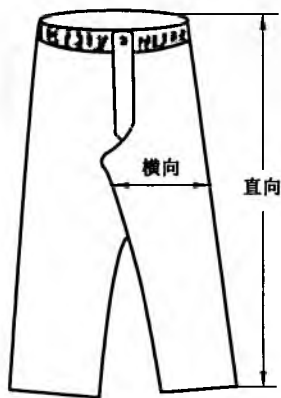


图 2 裤子水洗前后测量部位



图 3 袍水洗前后测量部位

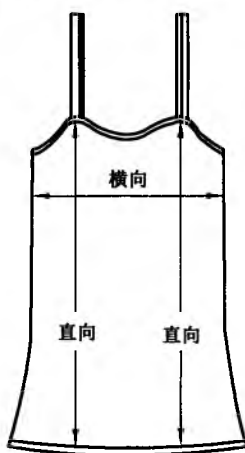


图 4 裙水洗前后测量部位

5.1.2.7.2 水洗尺寸测量说明

水洗尺寸测量说明见表 5。

表 5 水洗尺寸测量说明

类别	部位	测量方法
上衣、裙、袍	直向	连肩的由肩宽中间量到底边,合肩(拷肩)的由肩最高处量到底边
	横向	由挂肩缝向下 5 cm 处横量
裤类	直向	由后腰的 1/4 处向下直量到裤边
	横向	由横档测量线向下 10 cm 处横量(中腿)

5.1.2.7.3 洗涤和干燥试验

5.1.2.7.3.1 洗涤和干燥试验按 GB/T 8629—2001 执行,采用 5A 洗涤程序,洗条件数 3 件。

5.1.2.7.3.2 晾干:采用悬挂晾干法。明示“手洗”的产品按 GB/T 8629—2001 中“仿手洗”程序洗涤。上衣用竿穿过两袖。使胸围挂肩处保持平直,并从下端用手将两前后身分开理平。裤子、袍、裙对折搭晾,裤子横档部位在晾竿上,并轻轻理平,将晾干后的试样,放置在温度为 $20\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $65\%\pm 4\%$ 的条件下的平台上,静置 4 h 以上,轻轻拍平折痕,再进行测量。

5.1.2.7.3.3 结果计算和表示:按式(1)分别计算直向或横向的水洗尺寸变化率,负号(-)表示尺寸收缩,以正号(+)表示尺寸伸长(倒涨)。以全部试样的算术平均值作为试验结果,若同时存在收缩与伸长(倒涨)试验结果时,以收缩(或伸长)的两件试样的算术平均值作为试验结果,最终结果按 GB/T 8170 修约,保留一位小数。

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

式中:

A ——直向或横向水洗尺寸变化率,%;

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值,单位为厘米(cm);

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值,单位为厘米(cm)。

5.1.2.8 水洗后扭曲率试验

5.1.2.8.1 洗涤和干燥

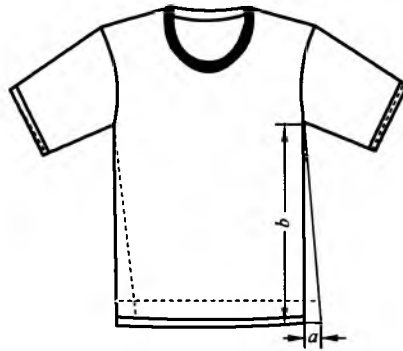
按水洗尺寸变化率试验方法进行试验。

5.1.2.8.2 水洗后扭曲测量方法

将水洗后的成衣平铺在光滑的台面上,用手轻轻拍平。每件成衣以扭斜程度最大的一边测量。

5.1.2.8.3 水洗后扭曲测量部位

5.1.2.8.3.1 上衣扭曲测量部位示例见图 5。

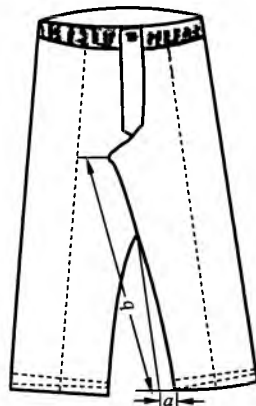


说明:

- a——侧缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与水洗后侧缝与底边交点间的距离,需要时应在水洗前做出“侧缝与底边交点”的标记;
- b——侧缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离。

图 5 上衣扭曲测量部位示例

5.1.2.8.3.2 裤子扭曲测量部位示例见图 6。



说明:

- a——内侧缝与裤口边交叉点与水洗后内侧缝与底边交点间的距离,需要时应在水洗前做出“内侧缝与裤口边交叉点”的标记;
- b——裆底点到裤边口的内侧缝距离。

图 6 裤子扭曲测量部位示例

5.1.2.8.4 扭曲率计算方法

扭曲率计算方法按式(2),以 3 件样品的扭曲率的平均值作为计算结果(最终结果按 GB/T 8170 修约到一位小数)。

$$F = a/b \times 100\% \dots\dots\dots(2)$$

式中:

F——扭曲率, %。

5.1.2.9 洗后外观质量试验

按本标准规定的水洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥后,结合表 1 进行评价。

5.1.2.10 耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A(1)规定执行。

5.1.2.11 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

5.1.2.12 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

5.1.2.13 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行,只做直向。

5.1.2.14 拼接互染程度试验

按附录 A 规定执行。

5.1.2.15 起球试验

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法规定执行,评级根据织物风格和起球形状按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照评定。

5.2 外观质量检验

5.2.1 一般采用灯光检验,用白光日光灯一支,上面加灯罩,灯罩与检验台面中心垂直距离为 80 cm±5 cm。

5.2.2 如在室内利用自然光,光源射入方向为北向左(或右)上角,不能使阳光直射产品。

5.2.3 检验时应将产品平摊在检验台上,台面铺白布一层,检验人员的视线应正视平摊产品的表面,目光与产品中间距离为 35 cm 以上。

5.2.4 测量部位及规定

5.2.4.1 开襟上衣测量部位见图 7。

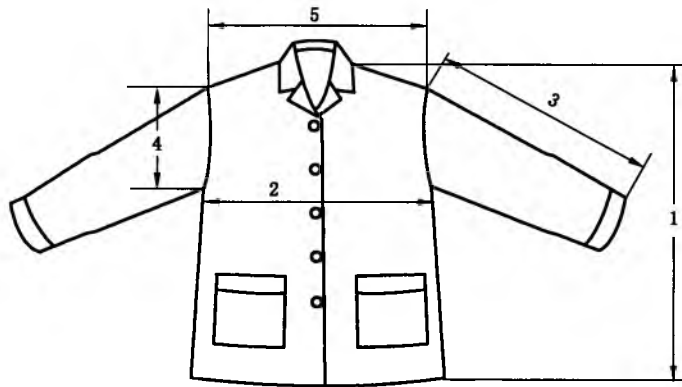
5.2.4.2 裤测量部位见图 8。

5.2.4.3 圆领短袖衫测量部位见图 9。

5.2.4.4 连肩长袖衫测量部位见图 10。

5.2.4.5 袍测量部位见图 11。

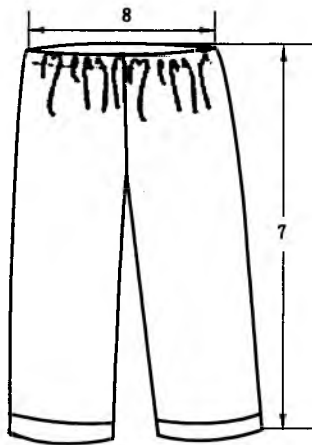
5.2.4.6 裙测量部位见图 12。



说明：

- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长；
- 4——挂肩；
- 5——总肩宽。

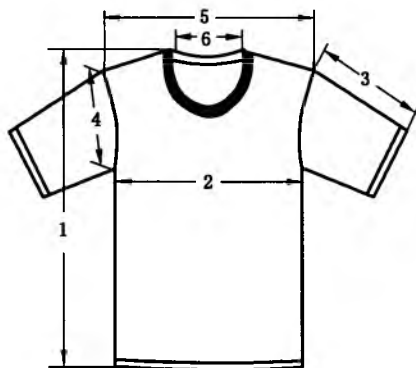
图 7 开襟上衣



说明：

- 7——裤长；
- 8——1/2 腰围。

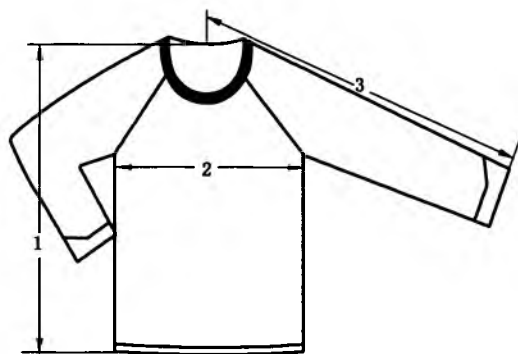
图 8 裤



说明：

- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长；
- 4——挂肩；
- 5——总肩宽；
- 6——领宽。

图 9 圆领短袖衫



说明：

- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长。

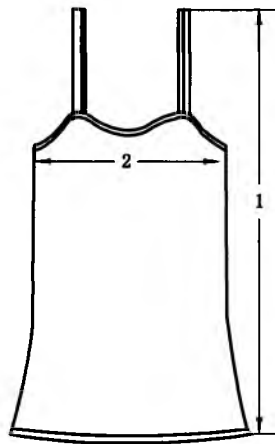
图 10 连肩长袖衫



说明:

- 1——衣长;
- 3——袖长;
- 4——挂肩。

图 11 袍



说明:

- 1——衣长;
- 2——1/2 胸围。

图 12 裙

5.2.4.7 各部位测量规定见表 6。

表 6 各部位测量规定

序号	部位	测量方法
1	衣长	连肩的由领中间量到底边,合肩(拷肩)由肩缝最高处量到底边,吊带裙从带子最高处量到底边(可调吊带和松紧吊带除外)
2	1/2 胸围	扣好纽扣,由挂肩缝与侧缝缝合处向下 2 cm 水平横量(扣好纽扣,拉好拉链)

表 6 (续)

序号	部位	测量方法
3	袖长	由挂肩缝外端量到袖口边;插肩由后领中间量到袖口边
4	挂肩	平袖式由上挂肩缝量到袖底
5	总肩宽	由两端挂肩缝外端量之间的距离
6	领宽	由两端领缝量之间的距离
7	裤长	后腰宽 1/4 处向下垂直量到裤口边
8	1/2 腰围	扣好钮扣,沿腰宽中间拉直横量
注:各部位测量值精确至 0.1 cm。		

5.2.5 试验

5.2.5.1 色差评定

按 GB/T 250 规定执行。

5.2.5.2 纹路歪斜试验

按 GB/T 14801 规定执行。

6 判定规则

6.1 抽样数量

6.1.1 外观质量按批分品种、色别随机采样 1%~3%,但不得少于 20 件。

6.1.2 内在质量按批分品种、色别随机采样 4 件,不足时可增加件数。

6.2 内在质量

6.2.1 洗后外观质量检验结果至少 2 件及以上均合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。

6.2.2 内在质量按 4.3 要求,有一项不符合,则判定该批产品不合格。其中,色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

6.2.3 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

6.3 外观质量

外观质量按品种、色别计算不符品等率。凡不符品等率在 5%及以下者,判定该批产品合格;不符品等率在 5%以上者,判定该批产品不合格。

6.4 复验

6.4.1 任何一方对所检验的结果有异议时,均可要求复验。

6.4.2 复验结果按 6.2、6.3 规定执行,判定以复验结果为准。

7 产品使用说明、包装、运输和贮存

- 7.1 产品使用说明按 GB 5296.4 规定执行。
- 7.2 包装按 GB/T 4856 或协议规定执行。
- 7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。
- 7.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内,注意防蛀、防霉。

附 录 A
(规范性附录)
拼接互染程度测试方法

A.1 原理

成衣中拼接的两种不同颜色的面料组合成试样,放于皂液中,在规定的时间和温度条件下,经机械搅拌,再经冲洗、干燥。用灰色样卡评定试样的沾色。

A.2 试验要求与准备

A.2.1 在成衣上选取面料拼接部位,以拼接接缝为样本中心,取样尺寸为 40 mm×200 mm,使试样的一半为拼接的一个颜色,另一半为另一个颜色。

A.2.2 成衣上无合适部位可直接取样的,可在成衣或该批产品的同批面料上分别剪取拼接面料的 40 mm×100 mm,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

A.2.3 对于拼接面料很窄或加牙产品的取样,以拼接面料或拆开加牙部位,剪取最大面积,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

A.3 试验操作程序

A.3.1 按 GB/T 3921—2008 进行洗涤测试,试验条件按 A(1)执行。

A.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中浅色面料的沾色。

中华人民共和国纺织
行业标准
针织家居服
FZ/T 73017—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

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 1.25 字数 32 千字
2015年1月第一版 2015年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28030 定价 21.00 元

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 73017—2014