

ICS 59.080.30

CCS W 63

团体标准

T/CNTAC 160—2023

可机洗纯山羊绒针织衫

Machine washable pure cashmere knitwear

2023-08-02 发布

2023-09-01 实施



CNTAC

中国纺织工业联合会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会科技发展部和中国毛纺织行业协会提出。

本文件由中国纺织工业联合会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：江苏联宏纺织有限公司、南京海尔曼斯集团有限公司、海澜之家集团股份有限公司、苏州市纤维检验院、张家港宏丰电脑织造有限公司、张家港市虹雨针织有限公司、江苏中纺联针织有限公司、北京毛纺织科学研究所检验中心、中国毛纺织行业协会。

本文件主要起草人：查小刚、刘焱、李涛、王海娟、陆翠玲、李玉梅、林晓洁、张涛、卞芹、袁进、常新霞、吴晶、黄德朝、张玉冬、苏春燕、李花、陆晓芳、陶华、汤鲁湘。

本文件文本可登录中国纺织标准网 (www.cnfzbz.org.cn)“CNTAC 标准工作平台”下载。

本文件版权归中国纺织工业联合会所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的等。

可机洗纯山羊绒针织衫

1 范围

本文件规定了可机洗纯山羊绒针织衫的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存。

本文件适用于可机洗纯山羊绒针织衫。

本文件不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 1335（所有部分） 服装号型

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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分：起球箱法

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 4856 针棉织品包装

GB/T 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 7742.1 纺织品 织物胀破性能 第1部分：胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法

GB/T 7742.2 纺织品 织物胀破性能 第2部分：胀破强力和胀破扩张度的测定 气压法

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚

- 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 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 20011—2006 毛针织成衣扭斜角试验方法
- FZ/T 20018 毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定
- FZ/T 20031 毛针织品缝迹伸长率试验方法
- FZ/T 20032 毛针织品领圈拉开试验方法
- FZ/T 70008 毛针织物编织密度系数试验方法
- FZ/T 70009 毛纺织产品经洗涤后松弛尺寸变化率和毡化尺寸变化率试验方法
- GSB 16—3239 羊绒针织品起球标准样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

可机洗纯山羊绒针织衫 **machine washable pure cashmere knitwear**

可使用家用洗衣机专用洗涤程序和专用洗涤剂进行洗涤维护的纯山羊绒针织衫。

4 要求

4.1 安全性能

基本安全性能应符合 GB 18401 的要求，儿童产品应符合 GB 31701 的要求。

4.2 内在质量

内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项目			要求
纤维含量 / %			纯山羊绒 偏差应符合 GB/T 29862 规定
胀破强力 ^a / kPa	≥	精梳	线密度 < 20.8 tex (> 48 Nm)
			线密度 ≥ 20.8 tex (≤ 48 Nm)
		半精梳、粗梳	
起球 / 级			≥ 3

表 1 (续)

项目		要求	
扭斜角 ^b / (°)		≤ 5	
二氯甲烷可溶性物质 / %		≤ 1.5	
编织密度系数 ^c		≥ 1.2	
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(AP _n EO) / (mg/kg)		壬基酚(NP)+辛基酚(OP)	10
		壬基酚(NP)+辛基酚(OP)+壬基酚聚氧乙烯醚(NP _n EO)+辛基酚聚氧乙烯醚(OP _n EO)	100
耐光色牢度 / 级		变色(深色)	4
		变色(浅色)	3
耐洗色牢度 / 级		变色	3-4
		沾色	3-4
耐汗渍(酸性、碱性)色牢度 / 级		变色	3-4
		沾色	3-4
耐水色牢度 / 级		变色	3-4
		沾色	3-4
耐摩擦色牢度 / 级		干摩擦	4
		湿摩擦	3
水洗尺寸变化率	松弛尺寸变化率 / %	长度、宽度	-4.0~+4.0
		洗涤程序	1×4G
	毡化尺寸变化率 / %	面积	-5.0~+5.0
		洗涤程序	2×4N
洗后外观		不允许出现变色；形状保持良好；接缝处无扭斜、破损、起皱等现象；外观起毛起球及纹路清晰度变化小；不允许出现毡缩点；不允许出现破洞；边饰等不可出现凌乱现象；包缝线不可脱落；纽扣、饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀等；不允许出现其它严重影响外观的现象；洗后色差不低于 3-4 级。	
注：根据 GB/T 4841.3 标准，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。			
^a 胀破强力只考核平针部位面积占 30%及以上的产品。 ^b 扭斜角只考核平针产品。 ^c 编织密度系数只考核半精梳及粗梳产品中的平针产品。			

4.3 外观质量

外观质量和外观疵点要求见表2、表3。

表2 外观质量要求

项目		要求
主要规格尺寸允许偏差/cm	长度方向	±2.0
	宽度方向	±1.5
	对称性偏差 ≤	1.0
缝迹伸长率/%	平缝 ≥	10
	包缝 ≥	20
	链缝（包括手缝） ≥	30
领圈拉开尺寸/cm	成人 ≥	30
	儿童 ≥	28
接缝外观处		应对领口、下摆接缝处、袖口等部位进行加固，达到平整、舒适。
注1：主要规格尺寸偏差主要指衣长、胸围（1/2 胸围）、袖长等实际尺寸与设计尺寸或标注尺寸的差异。		
注2：对称性偏差指同件产品的对称性差异，如两边袖长的差异。		

表3 外观疵点要求

疵点名称	要求
条干不匀	不允许
粗细节、松紧捻纱	不允许
厚薄档	不允许
色花	不允许
色档	不允许
纱线接头	不允许
草屑、毛粒、毛片	不允许
毛针	不允许
单毛	≤2 个
花针、瘪针、三角针	不允许
针圈不匀	不允许
里纱露面、混色不匀	不允许
花纹错乱	不允许
漏针、脱散、破洞	不允许
拷缝及锈缝不良	不允许
锁眼钉扣不良	不允许
修补痕	不允许
斑疵	不允许
色差	≥4—5 级
染色不良	不允许
烫焦痕	不允许
注1：表中未列的外观疵点可参照类似的疵点评定。	
注2：特殊设计的产品除外。	

5 试验方法

5.1 安全性能检验

按 GB 18401 规定的项目和试验方法执行,儿童产品按 GB 31701 规定的项目和试验方法执行。

5.2 内在质量检验

5.2.1 纤维含量

按 GB/T 2910 (所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01057 (所有部分) 等规定执行。

5.2.2 胀破强力

按照 GB/T 7742.1 或 GB/T 7742.2 执行,试验面积采用 7.3cm^2 (直径 30.5mm),仲裁时按 GB/T 7742.1 执行。

5.2.3 起球

按照 GB/T 4802.3 执行,翻动 7200r,对照 GSB 16—3239 进行评级。

5.2.4 扭斜角

按 FZ/T 20011—2006 执行,洗涤程序为 1×7A。

5.2.5 二氯甲烷可溶性物质

按 FZ/T 20018 执行。

5.2.6 编织密度系数

按 FZ/T 70008 执行。

5.2.7 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚

按 GB/T 23322 执行。

5.2.8 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。

5.2.9 耐洗色牢度

按 GB/T 12490—2014 中 B2S 条件执行。

5.2.10 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 执行。

5.2.11 耐水色牢度

按 GB/T 5713 执行。

5.2.12 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 执行。

5.2.13 水洗尺寸变化率

按 FZ/T 70009 执行。

5.2.14 洗后外观

按水洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥后，在 5.3.1 规定的外观检验条件下，结合表 1 进行评价。

5.3 外观质量检验

5.3.1 外观质量检验条件

5.3.1.1 采用灯光检验，照度不低于 600 lx。如利用自然光源，应以天然北光为准。

5.3.1.2 检验时应将成品平摊在台面上，检验人员正视产品，目光与产品中心距离约 45cm。

5.3.1.3 检验规格尺寸使用钢卷尺度量。

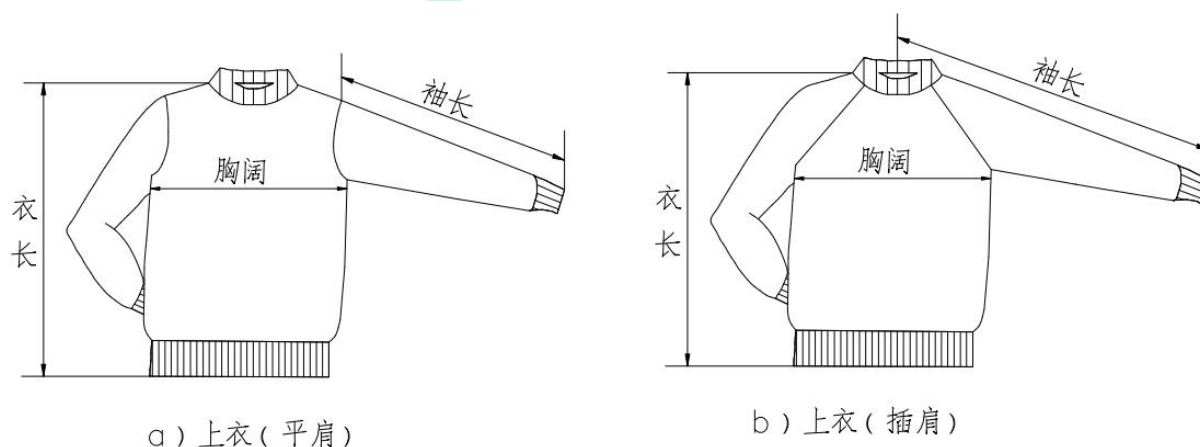
5.3.2 规格尺寸检验方法

5.3.2.1 衣长：肩最高处向下直量至下摆底边。

5.3.2.2 胸阔：腋下 1.5cm 处横量。

5.3.2.3 袖长：平肩式由挂肩缝外端量至袖口边，插肩式由后领中间量至袖口边，落肩式由后领中间量至袖口边。

5.3.2.4 成品主要部位规格尺寸测量方法按图 1 规定。





c) 上衣(落肩)

图1 主要部位规格尺寸检验示意图

5.3.3 缝迹伸长率检验方法

按 FZ/T 20031 执行。

5.3.4 领圈拉开尺寸检验方法

按 FZ/T 20032 执行。

6 检验规则

6.1 抽样

6.1.1 以同一原料、品种和品等的产品为一检验批。

6.1.2 检验用样本应从检验批中随机抽取。

6.1.3 安全性能、内在质量检验用的样本按批次抽取一个样本，其数量应满足试验需要。

6.1.4 色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部批号。

6.1.5 单件重量偏差率试验的样本，按批抽取 3%（最低不少于 10 件）。

6.1.6 外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
2~8	5	0	1
9~15	5	0	1
16~25	5	0	1
26~50	5	0	1

表 4（续）

批量 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
51~90	20	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
>3200	200	10	11

6.2 判定

6.2.1 安全性能的判定

产品基本安全性能按 GB 18401 规定判定，儿童产品安全性能按 GB 31701 规定判定。

6.2.2 内在质量的判定

按 4.2 要求批量评定，所有项目检测结果符合表 1 规定，判定该批产品内在质量合格，否则，判定该批产品内在质量不合格。

6.2.3 外观质量的判定

按 4.3 要求单件判定，不合格样本数 $\leq A_c$ ，则判定该批产品外观质量合格；不合格样本数 $\geq R_e$ ，则判定该产品外观质量不合格。

6.2.4 综合判定

安全性能、内在质量和外观质量均合格，判定该批产品合格；否则，判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和储存

7.1 产品标志按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 执行，其中儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 执行。产品规格以厘米表示胸围，也可按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。

7.2 产品包装按 GB/T 4856 执行，应注意防蛀。包装应注重环保性和实用性。

7.3 产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染。产品储存应防潮、防蛀。产品包装件应存储在阴凉、干燥、通风、清洁的库房内。



CNTAC

T/CNTAC 160—2023

中国纺织工业联合会
团体标准
可机洗纯山羊绒针织衫
T/CNTAC 160—2023

※

中国纺织工业联合会标准化技术委员会编印

北京市朝阳区北大街 18 号（100020）

电话：010-85229381

网址：www.cnfzbz.org.cn

邮箱：cnfzbz@126.com

打印日期：2023 年 08 月 02 日

版权专有 侵权必究