

WJTJSH

团 体 标 准

T/ WJTJSH 002—2021

针刺浮纹提花头巾

Jacquard Lappet Weaving Headscarf

（征求意见稿）

2021 - XX - XX 发布

2021 - XX - XX 实施

苏州市吴江区头巾纺织商会 发布

目 次

前言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 定义.....	1
4 要求.....	1
5 检测.....	3
6 包装.....	4
7 标记.....	4
8 接受和拒绝的规则.....	5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020规则编写。

本文件由吴江奥林特工艺品有限公司提出。

本文件由苏州市吴江区头巾纺织商会归口。

本文件起草单位：吴江奥林特工艺品有限公司、吴江新鼎力纺织品有限公司、吴江亚西玛纺织有限公司、吴江奥林特进出口有限公司、苏州市吴江区头巾纺织商会。

本文件起草人：吴林根、盛晨晓、周勤美、沈晓雯、邱东伟、马兆捷。

本文件为首次发布。

针刺浮纹提花头巾

1 范围

本文件规定了针刺浮纹提花头巾的定义、要求、检测、包装、标记及接受和拒绝的规则。

本文件适用于采用针刺浮纹提花组织结构通过机织工艺织造加工的纯棉、纯涤、涤棉混纺或涤纶与合成纤维混纺等头巾产品。

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，仅所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 4666-2009	纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 4668	机织物密度的测定
GB/T 4669-2008	纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 3923.1-2013	纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
FZ/T 01101-2008	纺织品 纤维含量的测定 物理法
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 7573	纺织品 水萃取液pH值的测定
GB/T 8631-2001	纺织品 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定
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 3922-2013	纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度试验方法
GB/T 8427-2019	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T 6152	纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

3 定义

3.1 针刺浮纹提花头巾

由全棉纱、涤纶纱、涤纶与棉混纺纱或涤纶与粘胶、腈纶混纺纱为织造原料，采用针刺浮纹提花组织结构，通过机织工艺织造而成的头巾织物。

4 要求

4.1 头巾应由100%棉纱线（误差-1%）、涤纶纱线或涤纶与棉、粘胶或腈纶混纺纱线织造而成。

4.2 头巾应为针刺浮纹提花组织织物。

4.3 头巾的形状应为方形的。任意两个相邻垂直边之间的差不应超过标称边长的1%。

4.4 头巾不含有表1中所指出的疵点。

- 4.5 头巾需适当遵循表2或表3或表4所指明的要求。
- 4.6 头巾中游离甲醛含量不超过75ppm。
- 4.7 头巾中水溶物和退浆损失不超过2%。
- 4.8 头巾不得含有任何可能危害人类健康或环境的物质。
- 4.9 头巾应在垂直于布边的两侧末端进行缝边，或在四个边（如果织物没有布边）通过内侧向同一方向折叠，并用十字针法或任何其他合适的针法缝边。缝合时应采用边缘均匀、合适的针脚。

表1 疵点

1. 织造疵点	漏纱
	断纱
	孔洞或削减或撕裂的疵点
	破碎
	纱线中可见的棉结
	纱线不均匀（含有细节、粗节）
	非均匀性装饰
2. 其他疵点	设计缺陷（刺绣等）
	油污或铁锈或其他污渍

表2 纯棉针刺浮纹提花组织头巾的技术要求

编号	性能			要求
1	织物密度（根/cm）	经向		≥21
		纬向		≥18
2	每平方米质量（g/m ² ）			≥110
3	水提取物的pH值			6-8
4	断裂强力（5cm宽的织物样品）（N）	经向		≥220
		纬向		≥180
5	尺寸变化（%）	冷水浸泡后		≤2
6	色牢度	光（蓝卡）		≥4-5
		水洗（灰度）	变色	≥4
			沾色	≥4
		汗渍（灰度）	酸性溶液 （变色或沾色）	≥4
			碱性溶液 （变色或沾色）	≥4
		摩擦（灰度）	干磨	≥3-4
			湿磨	≥3
		热压（灰度）	变色	≥4
			沾色	≥4

表3 涤棉混纺针刺浮纹提花组织头巾的技术要求

编号	性能			要求
1	织物密度（根/cm）	经向		≥20
		纬向		≥18
2	每平方米质量（g/m ² ）			≥100
3	水提取物的pH值			6-8
4	断裂强力（5cm宽的织物样品）（N）	经向		≥240
		纬向		≥200
5	尺寸变化（%）	冷水浸泡后		≤2
6	色牢度	光（蓝卡）		≥4-5
		水洗（灰度）	变色	≥4
			沾色	≥4
		汗渍（灰度）	酸性溶液 （变色或沾色）	≥4
			碱性溶液 （变色或沾色）	≥4
		摩擦（灰度）	干磨	≥3-4
			湿磨	≥3
		热压（灰度）	变色	≥4
			沾色	≥4

表4 纯涤或涤粘混纺或涤腈混纺针刺浮纹提花组织头巾的技术要求

编号	性能			要求
1	织物密度（根/cm）	经向		≥20
		纬向		≥18
2	每平方米质量（g/m ² ）			≥100
3	水提取物的pH值			6-8
4	断裂强力（5cm宽的织物样品）（N）	经向		≥250
		纬向		≥210
5	尺寸变化（%）	冷水浸泡后		≤1
6	色牢度	光（蓝卡）		≥4-5
		水洗（灰度）	变色	≥4
			沾色	≥4
		汗渍（灰度）	酸性溶液 （变色或沾色）	≥4
			碱性溶液 （变色或沾色）	≥4
		摩擦（灰度）	干磨	≥3-4
			湿磨	≥3
		热压（灰度）	变色	≥4
			沾色	≥4

5 检测

5.1 取样

- 5.1.1 货物应分成若干批，以便每批含有一定数量的相同类型的头巾。
- 5.1.2 根据表 5 第 2 栏的要求，从每批中随机抽取主样品。并对抽取的样品进行外观检查，以及组织结构、密度、尺寸进行检测。
- 5.1.3 根据表 5 中的第 4 栏，从主样品中随机抽取子样品，进行剩余试验。

表5 取样			
1	2	3	4
每批头巾产品的数量	抽取的主样品数量	主样品中不合格品的允许数量	从主样品中抽取的子样品数量
<5	所有	0	1
5~50	5	0	1
51~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	4
1201~3200	125	7	5
3201~10000	200	10	5
10001~35000	315	14	5
>35000	500	21	5

5. 2 试验方法

- 5.2.1 经纬向每厘米纱线数的测定按照 GB/T 4668 规定执行。
- 5.2.2 头巾布尺度及各边尺度百分比变异量的测定按照 GB/T 4666 规定执行。
- 5.2.3 断裂强力的测定按照 GB/T 3923.1 规定执行。
- 5.2.4 每平方米质量的测定按照 GB/T 4669 规定执行。
- 5.2.5 水提液pH值的测定按照 GB/T 7573 规定执行。
- 5.2.6 冷水浸泡后尺寸变化的测定按照 GB/T 8631-2001规定执行。
- 5.2.7 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427-2008规定执行，用 GB/T 250和 GB/T 251评定。
- 5.2.8 洗涤色牢度的测定按 GB/T 3921-2008 规定执行，用 GB/T 250和 GB/T 251评定。
- 5.2.9 耐汗色牢度的测定按 GB/T 3922 规定执行，用 GB/T 250和 GB/T 251评定。
- 5.2.10 摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定执行，用 GB/T 250和 GB/T 251评定。
- 5.2.11 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 规定执行，用 GB/T 250和 GB/T 251评定。
- 5.2.12 纤维含量百分比的测定按照 FZ/T 01101-2008规定执行。
- 5.2.13 甲醛含量的测定按照 GB/T 2912.1 规定执行。

6 包装

- 6. 1 使用的包装材料应防潮。
- 6. 2 头巾产品按照条或卷进行包装。

7 标记

7.1 显示在本头巾产品上（在任何包装状态下）。

7.1.1 制造商名称或其商标或两者同时显示。

7.1.2 原产国。

7.1.3 纤维类型及其成分百分比。

注：7.1.2和7.1.3项的内容可在布边背面显示。

7.2 每条头巾产品单独包装或包装在卷内，应附有说明以下信息的识别标签。

7.2.1 提花或刺绣。

7.2.2 尺寸大小。

7.2.3 保养说明。

7.2.4 批号及生产日期。

8 接受和拒绝的规则

8.1 每批货物都应附有经批准的证书，表明其符合本标准的要求。

8.2 如果被测试主样品中的不合格头巾数量等于或少于表5中规定的允许数量，并且子样品中的所有头巾都通过了要求测试，则该批货物应视为符合本标准。若子样品有1项要求没有达到，则从同一主样品中提取另一批子样品。如果第二批子样品通过了所有要求的测试，则该货物应视为符合要求。否则，视为不合格。
