

ICS 59.080.30
CCS W 63

T/EJCCCSE

团 体 标 准

T/EJCCCSE 235—2024

羊绒羊毛类添纱组织针织衫

Cashmere wool knitwear with yarn weaving

2024 - 12 - 18 发布

2024 - 12 - 31 实施

中国商业股份制企业经济联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 技术要求	2
5 试验方法	4
6 检验规则	5
7 标志、包装、运输、贮存	6

国家标准

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专利的责任。

本文件由宁夏新中绒羊绒服装有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：宁夏新中绒羊绒服装有限公司、浙江爵派尔科技发展有限公司、浙江爵派尔服饰有限公司、浙江爵派尔针织有限公司。

本文件主要起草人：贾伟平、崔建华、樊兵。

羊绒羊毛类添纱组织针织衫

1 范围

本文件规定了羊绒羊毛类添纱组织针织衫的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于羊绒羊毛类添纱组织针织衫的生产和检验。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 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 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 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物
- 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 01112 纺织品 定量化学分析 蚕丝与羊毛或/和羊绒的混合物(甲酸/氯化锌法)
- 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 24019—2012 印花羊绒针织品
- FZ/T 30003 纺织品 麻棉混纺产品定量分析方法 光学显微镜法
- 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
- FZ/T 73009 山羊绒针织品

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观质量

产品的外观质量应符合表 1、表 2 的规定。

表 1 外观质量

项目		指标
主要规格尺寸允许偏差 ^a /cm	长度方向	±1.5
	宽度方向	±1.5
	对称性偏差 ^b	≤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	≥30
	婴幼儿	≥28
接缝处外观		应对领口、下摆接缝处、袖口等部位进行加固，达到平整、舒适、无接缝感
外观疵点		见表 2
注1： ^a 主要规格尺寸偏差指上衣的衣长、胸围（1/2 胸围）长。		
注2： ^b 对称性偏差指同件产品的对称性差异，如上的两边袖长。		

表 2 外观疵点

项目		指标
类别	疵点名称	
	条干不匀	云斑不明显
砂线疵点	粗细节、松紧捻纱	不允许
	厚薄档	不明显
	纱线接头	≤2 个
	花针、瘪针、三角针	不允许
编织疵点	针圈不匀	不允许
	花纹错乱	次要部位允许
	色差 ^b	允许 3-4 级
缝纫疵点	缝制不良	不允许
	修补痕	不明显
注1：外观疵点说明及程度见 FZ/T 24019—2012 中附录 A。		
注2：色差依据 GB/T 250 评级。		
注3：次要部位指疵点所在部位为对服用效果影响不大的部位。		
注4：表中未列的外观疵点可参照类似的疵点评等。		

4.2 内在质量

4.2.1 内在质量应符合表 3、表 4 的规定。

表 3 内在质量要求

项目		指标
纤维含量/%		±5
胀破强力 ^a /kPa	精梳	线密度≤31.2 tex (≥32 Nm)
		线密度>31.2 tex (<32 Nm)
		≥245
		≥323

表3 内在质量要求 (续)

项目		指标	
粗梳	线密度 ≤ 71.4 tex (≥ 14 Nm)	≥ 196	
	线密度 > 71.4 tex (< 14 Nm)	≥ 225	
起球 ^b /级		≥ 3	
扭斜角 ^c / (°)		≤ 5	
二氯甲烷可溶性物质 ^d /%		≥ 1.7	
烷基酚 (AP) 和烷基分聚氧乙 烯醚 (APEO) / (mg/kg)	NP+OP	≤ 10	
	NP+OP+NPEO+OPEO	$\leq 1\ 000$	
干洗尺寸变化率 ^e /%	长度	-5.0~+5.0	
	宽度	-5.0~+5.0	
水洗尺寸变化率		见表 4	
编织密度系数 ^f		按供需双方合约规定	
单件质量偏差率 ^g /%		按供需双方合约规定	
染色牢度/级	耐光 ^h 色牢度	深色	≥ 4
		浅色	≥ 3
	耐洗 ⁱ	变色	$\geq 3-4$
		沾色	≥ 3
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	$\geq 3-4$
		沾色	≥ 3
	耐水	变色	$\geq 3-4$
		沾色	≥ 3
	耐摩擦 ^h	干摩	$\geq 3-4$ (深色 3)
		湿摩	≥ 3 (深色 2-3)
	耐干洗 ^j	变色	$\geq 3-4$
		沾色	$\geq 3-4$
	拼接互染 ^{h, k}		4
	洗液沾色程度 ^l		$\geq 2-3$
<p>注1: ^a 胀破强力只考核平针部位面积占 30%及以上的产品背心和 small 服饰类不考核; 纱线线密度指编织所用纱线的总</p> <p>注2: 体线密度。</p> <p>注3: ^b 起球不考核镂空、长浮线、拉毛等特殊工艺产品; 不考核 small 服饰类产品。</p> <p>注4: ^c 扭斜角只考核平针产品。</p> <p>注5: ^d 二氯甲烷可溶性物质只考核动物毛含量在 30%及以上的粗梳部分, 其中含聚酯纤维、丙纶、二醋酸纤维或三醋</p> <p>注6: 酯纤维的产品不考核。</p> <p>注7: ^e 干洗尺寸变化率不考核使用说明中标注不可水洗的产品。</p> <p>注8: ^f 编织密度系数只考核粗梳平针、罗纹和双罗纹产品。</p> <p>注9: ^g 单件质量偏差率不考核拼接产品。</p> <p>注10: ^h 根据 GB/T 4841.3, $> 1/12$ 标准深度为深色, $\leq 1/12$ 标准深度为浅色。</p> <p>注11: ⁱ 耐洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。</p> <p>注12: ^j 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。</p> <p>注13: ^k 拼接互染色牢度只考核深浅色相拼产品, 不考核使用说明中标注不可水洗的产品。</p> <p>注14: ^l 洗液沾色程度仅考核面积占产品表面积 30% 及以上的深色织物。</p>			

表4 水洗尺寸变化率

项目		指标	
小心手洗类 ^{a, c}	松弛尺寸变化率 ^{b, %}	长度	≥ -10.0
		宽度	-8.0~+5.0
		洗涤程序	1×4G
		面积	≥ -8.0
		洗涤程序	1×4G

表4 水洗尺寸变化率（续）

项目		指标	
	总尺寸变化率, %	长度	≥ -5.0
		宽度	≥ -5.0
		面积	≥ -8.0
可机洗类	松弛尺寸变化率 ^b , %	长度	≥ -10.0
		宽度	$-8.0 \sim +5.0$
		洗涤程序	1×4G
	毡化尺寸变化率, %	面积	≥ -8.0
		洗涤程序	2×4N
注1: ^a 小心手洗类和可机洗类不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 注2: ^b 松弛尺寸变化率宽度方向只考核平针产品。 注3: ^c 小心手洗类中开衫、套衫、背心类的非重缩绒产品只考核松弛和毡化尺寸变化率; 重缩绒产品只考核总尺寸变化率。			

4.3 安全性能

产品安全性能应符合 GB 18401 的规定, 婴幼儿及儿童产品的安全性能应符合 GB 31701 的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

5.1.1 按 FZ/T 73009 的规定进行。

5.1.2 外观疵点

按 FZ/T 73009 的规定进行。

5.2 内在质量

5.2.1 纤维含量

按 GB/T 2910 (所有部分)、GB/T 16988、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057 (所有部分)、FZ/T 01101、FZ/T 01112、FZ/T 30003 等规定进行。

5.2.2 胀破强力

按 GB/T 7742.1 或 GB/T 7742.2 的规定进行, 试验面积采用 7.3 cm^2 (直径 30.5 mm), 仲裁时按 GB/T 7742.1 的规定进行。

5.2.3 起球

按 FZ/T 73009 的规定进行。

5.2.4 扭斜角

按 FZ/T 20011—2006 的规定进行, 洗程序为 1×7 A。

5.2.5 二氯甲烷可溶性物质

按 FZ/T 20018 的规定进行。

5.2.6 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚试验

按 GB/T 23322 的规定进行。

5.2.7 干洗尺寸变化率

按 FZ/T 73009 的规定进行。

5.2.8 编织密度系数

按 FZ/T 70008 的规定进行。

5.2.9 单件质量偏差率

按 FZ/T 73009 的规定进行。

5.2.10 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定进行。

5.2.11 耐洗色牢度

按 GB/T 12490—2014 的规定进行，小心手洗类产品执行 A1S 条件，可机洗类产品执行 B2S 条件测试均不加钢珠。

5.2.12 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定进行。

5.2.13 耐水色牢度

按 GB/T 5713 的规定进行。

5.2.14 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定进行。

5.2.15 耐干洗色牢度

按 GB/T 5711 的规定进行。

5.2.16 拼接互染色牢度

按 GB/T 31127—2014 方法 A 的规定进行。

5.2.17 洗液沾色程度

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A (1) 的规定执行。

5.2.18 水洗尺寸变化率

按 FZ/T 70009 执行。

5.3 安全性能

按 GB 18401、GB 31701 的规定进行。

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 内在质量和外观质量的样本应从检验批中随机抽取。

6.1.3 内在质量检验用的样本按批次抽取，其用量应满足各项试验需要。

6.1.4 染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

6.1.5 单件质量偏差率检验用样本，按批抽取 3 %（最低不少于 10 件）。当批量小于 10 件时，执行全检。

6.1.6 外观质量检验用的样本取数量，按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 5。

表 5 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~8	5	0	1
9~15	5	0	1
16~25	5	0	1
26~50	5	0	1
51~90	20	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1 200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8
>32 00	200	10	11

注：若样本量超过批量，则执行全检。

6.2 判定

6.2.1 内在质量的判定

按 4.2 对批样本进行内在质量的检验，符合对应品等要求的，为内在质量合格，否则为不合格。如果所有样本的内在质量合格，则该批产品内在质量合格，否则为该批产品内在质量不合格。其中染色牢度按不同色号分别评定，当某一色号染色牢度不合格时，仅判定该色号的产品不合格。

6.2.2 外观质量的判定

按 4.1 对该批样本进行外观质量的检验，符合对应品等要求的，为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格，或不合格样本数不超过表 5 的合格判定数Ac，则该批产品外观质量合格；如果不合格样本数达到或超过表 5 的不合格判定数Re，则该批产品外观质量不合格。

6.2.3 综合判定

6.2.3.1 产品如不符合 GB 18401 的要求，婴幼儿及儿童产品如不符合 GB 31701 的要求，均判定为不合格。

6.2.3.2 按标注品等，内在质量和外观质量均合格，则该批产品合格；内在质量和外观质量有一项不合格，则该批产品不合格。

6.3 验收规则

供需双方因批量检验结果发生争议时，可复验一次，复验检验规则按首次检验执行，以复验结果为准。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 的规定；产品应标明规格尺寸。

7.2 包装

7.2.1 每件包装大小根据具体产品而定。材料应选择适当，保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.2.2 用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

7.3 运输

产品运输应防潮、防火、防污染，避免长时间阳光照射。

7.4 贮存

产品贮存应保持干燥、避免阳光直射、无污染、整洁有序。