

ICS 59.020.60

W 52



ZZB

浙江制造团体标准

T/ZZB 0444—2018

可机洗纯羊绒针织品

Machine washable cashmere knitting goods

ZHEJIANG MADE

2018 - 08 - 17 发布

2018 - 09 - 01 实施

浙江省品牌建设联合会

发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：湖州珍贝羊绒制品有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织品标准化技术委员会、浙江玛戈利亚羊绒世家有限公司、浙江米皇羊绒股份有限公司、湖州帕罗羊绒制品有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：楼才英、邱雪芳、孙芳、何水琴、韩高峰、钱青青、饶旭勇、蔡继红、徐志文、姜磊。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

可机洗纯羊绒针织品

1 范围

本标准规定了可机洗纯羊绒针织品的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输储存要求和质量承诺。

本标准适用于以纯羊绒为主要原料的可机洗粗梳羊绒针织品。

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 2828.1 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 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
 GB/T 10685 羊毛纤维直径试验方法 投影显微镜法
 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 18267 山羊绒
 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 20011 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 毛纺织产品经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法
 FZ/T 71006 羊绒针织绒线

3 基本要求

3.1 原材料

选用的分梳山羊绒应符合GB 18267要求，平均长度应 $\geq 36\text{mm}$ ，平均细度应 $\leq 15.5\mu\text{m}$ 。羊绒纱应符合FZ/T 71006中规定的一等品及以上要求。选用的纱线应为无结头纯羊绒纱线。

3.2 研发和生产能力

3.2.1 应具备持续开发羊绒生产新技术、新工艺，持续推出新品种、新款式的能力，每年开发不少于500款新产品，每年获得不少于5项自主知识产权。

3.2.2 应具备从原绒到成衣的完整控制链，从洗绒、分梳、染色、纺纱、织片、成衣形成一体化工序，并采用可追溯信息化系统，对有质量问题的成衣可追踪到相应责任人。

3.2.3 应采用独特的编织参数，有效控制布片张力，减轻甚至消除纱线张力波动，羊绒纱松紧一致，确保每个织片下机密度值符合工艺要求。

3.2.4 染色工艺不添加荧光漂白剂，后整理工艺不添加柔软剂。

3.2.5 采用能使纱线条干均匀、强度较高、断头率低的性能稳定的先进纺纱设备，设备的送纱系统应配置大小结头感应装置。

3.2.6 应运用加固的方式对领口、下摆接缝处、袖口、腋下等部位进行加固，运用套口和梭织时装中包边等工艺，达到平整、舒适、无接缝感，提高细节处的品质。

3.3 检测能力

3.3.1 应具备山羊绒原料长度、细度及纤维含量检测能力。

3.3.2 应具备纱线支数、强力、条干、外观疵点等检测能力。

3.3.3 应具备耐水色牢度、耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、起球、pH值等检测能力。

4 技术要求

4.1 安全性能

基本安全性能按照GB 18401的规定执行，婴幼儿及儿童产品按照GB 31701的规定执行。

4.2 内在质量

4.2.1 内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项目	要求
纤维含量及偏差	主料：纯山羊绒； 偏差应符合 GB/T 29862 规定
羊绒纤维平均细度/ μm	≤ 15.5
顶破强度/kPa	≥ 330
起球/级	≥ 4
二氯甲烷可溶性物质/%	≤ 1.0
编织密度系数	≥ 1.2

表1 (续)

项目		要求
耐光色牢度/级	变色(深色)	≥4
	变色(浅色)	≥3-4
耐洗色牢度/级	变色	≥4
	毛贴衬沾色	≥4-5
	棉贴衬沾色	≥4
耐汗渍(酸性)色牢度/级	变色	≥4
	毛贴衬沾色	≥4-5
	棉贴衬沾色	≥4
耐汗渍(碱性)色牢度/级	变色	≥4
	毛贴衬沾色	≥4
	棉贴衬沾色	≥4
耐水色牢度/级	变色	≥4
	毛贴衬沾色	≥4-5
	棉贴衬沾色	≥4
耐摩擦色牢度/级	干摩擦	≥4
	湿摩擦	≥3-4
水洗尺寸变化率/%	长度、宽度	-5.0~+5.0
洗后外观		不应出现破洞; 边饰等不可出现凌乱现象; 包缝线不可脱落; 绣花部位面料不允许明显起皱, 绣花线迹不可明显松弛等; 钮扣、饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀等; 其他严重影响外观的不允许, 洗后色差不低于4级
注: 色别分档按GB 16-2159, >1/12标准深度为深色, ≤1/12标准深度为浅色。		

4.3 外观质量

外观质量要求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	±1.5
	宽度方向	±1.3
	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
	婴幼儿	≥26
扭斜角/°		≤5

表2 (续)

项目	要求
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。
<p>注1: 主要规格尺寸偏差考核上衣的衣长、胸宽(1/2 胸围)、袖长;裤子的裤长、臀围、直档、横档;裙子的裙长、臀围等实际尺寸与设计尺寸或标注尺寸的差异。</p> <p>注2: 对称性偏差考核同件产品的对称性差异,如上衣的两边袖长,裤子的两边裤长的差异。</p>	

表3 外观疵点要求

类别	疵点名称	要求
原料疵点	条干不匀	轻微允许,明显不允许
	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	轻微允许,明显不允许
编织疵点	毛针	不允许
	单毛	不允许
	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
裁缝整理疵点	拷缝及绣缝不良	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
<p>注1: 轻微指 1 米以外目测不易被发现。</p> <p>注2: 表中未列的外观疵点可参照类似的疵点评定。</p> <p>注3: 特殊设计的产品除外。</p>		

5 试验方法

5.1 安全性能检验

按GB 18401或GB 31701规定执行。

5.2 内在质量检验

5.2.1 纤维含量

按GB/T 2910、GB/T 16988执行。

5.2.2 纤维平均细度

按GB/T 10685执行。

5.2.3 顶破强度

按GB/T 7742.1执行，试验面积为7.3cm²。

5.2.4 起球

按GB/T 4802.3执行，产品翻动7200r。

5.2.5 二氯甲烷可溶性物质

按FZ/T 20018执行。

按FZ/T 70008执行。

5.2.6 水洗尺寸变化率

按FZ/T 70009执行，洗涤程序采用2×5A，平摊晾干。

5.2.7 洗后外观

按5.2.6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。

5.2.8 耐光色牢度

按GB/T 8427—2008中方法3执行。

5.2.9 耐洗色牢度

按GB/T 12490—2014中A1S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。

5.3 外观质量检验

5.3.1 外观质量检验条件

一般采用灯光检验，用40 W日光灯两支，上面加灯罩，灯管与检验台面中心距离80 cm±5 cm。如利用自然光源，应以天然北光为准。检验时应将成品平摊在台面上，检验人员正视成品，目光与产品中心距离约为45 cm。检验规格尺寸使用钢卷尺测量。

5.3.2 规格尺寸检验方法

5.3.2.1 上衣类

衣长：领肩缝交接处量至下摆底边（连肩的由肩宽中间量到底边）。

胸宽：挂肩下1.5 cm处横量。

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。

5.3.2.2 裤类

裤长：后腰宽的1/4处向下直量至裤口边。

直档：裤身相对折，从裤边口向下斜量到档角。

横档：裤身相对折，从档角处横量。

臀围：横档以上最大处横量。

5.3.2.3 裙类

裙长：后腰宽的1/4处向下直量至裙底边。

臀围：裙腰下20 cm处横量。

5.3.3 缝迹伸长率检验及计算方法

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。

5.3.5 扭斜角检验方法

按FZ/T 20011执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 可机洗羊绒针织品的检验分出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验按照第4章规定，检测耐水色牢度、耐摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、起球、pH值项目，出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.1.3 型式检验项目为第4章全项目。

凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每半年进行一次型式检验；
- d) 产品停产6个月以上重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

6.2 组批

型式检验以同一品种、款式、色别为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一生产批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

6.3 抽样

6.3.1 检验用样本应从检验批中随机抽取。

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

6.3.3 色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

6.3.4 外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1 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 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 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
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
>3200	200	10	11

6.4 判定

6.4.1 安全性能的判定

婴幼儿及儿童产品安全性能按 GB 31701 规定进行判定，其他产品基本安全性能按 GB 18401 规定进行判定。

6.4.2 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。

6.4.3 外观质量的判定

按 4.3 要求单件评定，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 $\geq R_e$ ，则判定该批产品外观质量不合格。

6.4.4 综合判定

安全性能、内在质量、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、运输储存要求

7.1 产品标志按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 执行，产品规格可标注主要规格，以厘米表示，上衣标注胸围，裤子标注裤长，裙子标注裙长，也可按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。弹性或宽松款式产品可标注适穿范围，以厘米表示。如上衣标注 95cm~105cm，表示适穿范围为 95cm~105cm。

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，可重复多次利用，便于消费者包装储存。

7.3 产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素。产品储存应防潮、防蛀；产品包装件应在仓库内堆放，库房应阴凉、干燥、通风、清洁。

8 质量承诺

8.1 产品零售环节，应配套赠送羊绒保养手册及羊绒产品专用清洗剂。

8.2 购货后因尺码、颜色等非质量原因，在不影响二次销售的情况下，可在购买后 1 个月内持销售凭证进行货品调换。

8.3 所有售出产品，享受终生保修服务。

ZHEJIANG MADE