

ICS 59.080.01

W55

团 体 标 准

T/IMAS 010-2019

印花机织羊绒围巾、披肩

Printing cashmere woven scarf and shawl

2019-12-31 发布

2019-12-31 实施

内蒙古标准化协会 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 技术要求	2
4 试验方法	4
5 检验规则	6
6 标志、包装、运输和贮存	7
附录 A（规范性附录） 花色互染程度测试方法	8

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由内蒙古自治区纤维检验局提出。

本标准由内蒙古标准化协会归口。

本标准起草单位：内蒙古自治区纤维检验局、国家毛绒质量监督检验中心、内蒙古鄂尔多斯资源股份有限公司、内蒙古鹿王羊绒有限公司。

本标准主要起草人：戴玲杰、麦丽斯、李晓梅、刘迪、马子忱、杨艳、王天清、王立志、刘跃华、宋双、徐俊荣、曹渭芳、阿茹罕、朱虹、范秀荣。

印花机织羊绒围巾、披肩

1 范围

本标准规定了印花机织羊绒围巾、披肩的技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本标准适用于纯羊绒和含羊绒30%及以上的印花机织羊绒围巾、披肩。其他动物纤维的纯纺或混纺的印花机织围巾、披肩也可以参照执行。

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 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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 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 3923.1 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）

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 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 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 9994 纺织材料公定回潮率

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

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 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

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 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

3 技术要求

3.1 安全性要求

基本安全技术要求应符合GB 18401的规定，婴幼儿及儿童纺织产品安全应符合GB 31701的要求。

3.2 分等规定

印花羊绒机织围巾、披肩的品等以条为单位，按内在质量和外观质量的检验结果中最低一项定等，分为优等品、一等品和合格品。

3.3 安全要求与内在质量

3.3.1 内在质量按批评等。由物理指标和染色牢度综合评定，并以其中最低一项定等。

3.3.2 物理指标按表 1 规定评等。

表1 安全要求与内在质量

项目	单位	优等品	一等品	合格品
水洗尺寸变化率	%	+3.0~-2.0	+4.0~-2.5	+5.0~-3.0
干洗尺寸变化率	%	+2.5~-2.0	+3.0~-3.0	+2.5~-4.5
单条重量偏差率	%	精纺≤5 粗纺≤7		
经向断裂强力	N	精纺≥100 粗纺≥70		
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			
注1：尺寸变化率按照使用说明上标注的项目考核，使用说明上标注可水洗也可干洗的产品只考核水洗尺寸变化率。 注2：半精梳产品按精梳产品考核。 注3：精梳60Nm/1及以上或50g/m ² 以下薄型松结构等特殊产品的断裂强力按合约要求执行。				

3.3.3 染色牢度按表 2 规定评定。

表2 染色牢度评等

项目	单位	优等品	一等品	合格品	
耐唾液色牢度≥	级	按GB 18401规定执行			
耐光色牢度≥	浅色	级	4	3-4	3
	深色	级	3-4	4	3

表2 (续) 染色牢度评等

项目		单位	优等品	一等品	合格品
耐皂洗色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3
	沾色	级	4	3-4	3
耐汗渍色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3
	沾色	级	4	3-4	3
耐水色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3
	沾色	级	4	3-4	3
耐干洗色牢度 \geq	变色	级	4-5	4	4
	沾色	级	4	3-4	3
耐干摩擦色牢度 \geq	浅色	级	4	3-4	3
	深色	级	3-4	3	3
耐湿摩擦色牢度 \geq	浅色	级	3-4	3-4	3
	深色	级	3-4	3	3
花色互染程度 \geq	变色(深色)	级	3-4	3-4	3
	沾色(浅色)	级	3-4	3-4	3

注1: 按GB/T 4841.3规定, 颜色 $>1/12$ 标准深度为深色, 颜色 $\leq 1/12$ 标准深度为浅色。
注2: 使用说明上标注不可水洗的产品不考核耐皂洗色牢度, 标注不可干洗的产品不考核耐干洗色牢度。
注3: 耐唾液色牢度只考核婴幼儿产品(年龄在36个月及以下或身高100cm及以下婴幼儿使用的围巾、披肩)。

3.4 外观质量的评等

3.4.1 外观质量以条评等。以规格尺寸允许偏差和外观疵点综合评定, 并以其中最低一项定等。

3.4.2 规格尺寸允许偏差见表3。

表3 规格尺寸偏差

项目	单位	规格尺寸	要求		
			优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差	cm	长度 ≤ 60	+3.0~-2.0		
	cm	60<长度<90	+4.0~-2.5		
	cm	长度 ≥ 90	+5.0~-4.0		
	cm	宽度 ≤ 30	+1.5~-1.0		
	cm	30<宽度<70	+2.0~-1.5		
	cm	宽度 ≥ 70	+3.0~-3.0		
对称边互差	cm	长度 ≤ 60	≤ 2.0	≤ 2.5	≤ 3.0
	cm	长度 > 60	≤ 2.5	≤ 2.5	≤ 3.0
	cm	宽度 ≤ 30	≤ 1.0	≤ 1.0	≤ 1.5
	cm	宽度 > 30	≤ 1.5	≤ 1.5	≤ 2.0
穗长互差	cm	≤ 10	$\leq \pm 1.0$		
	cm	> 10	$\leq \pm 1.5$		

注1: 长度按对折量考核。
注2: 披肩长度、宽度一致时按长度规定考核。

3.4.3 外观疵点按表4规定评等。

表4 外观疵点评等

项目	允许范围及考核标准		
	优等品	一等品	合格品
异色毛	不允许	分散不明显	分散但明显
缺经、缺纬	不允许	允许经纬各一处	主要部位不允许
破洞、破边	不允许	不允许	不允许
条痕（起毛痕）折痕	平铺不明显	平铺不明显	2处以上明显
经档、纬档	平铺不明显	平铺不明显	平铺明显
薄厚档	不允许	主要部位不允许	不明显
白斑、色点	不允许	主要部位不允许	轻微明显
油污	不允许	主要部位不允许	不明显
修补痕、磨损	不允许	不明显	轻微明显
边不齐	不允许	不明显	经向无断纱
月牙边、荷叶边、条花、刺果痕	不允许	不明显	平铺不明显
经纬斜	≤3%	≤4%	≤5%
穗子不良	不允许	穗子整齐，粗细均匀	轻微不整齐，粗细轻微不均匀
对花不准（错位或露底）	不允许	主要部位不允许	主要部位不明显
花型不对称（对称花型）	不允许	不明显	较明显
多花（砂眼）	主要部位不允许	不影响花型整体效果	较明显
深浅版	不允许	不明显	主要部位不明显
拖浆	不允许	不明显	主要部位不明显
印透	精梳	不允许	主要部位不明显
	粗梳	不允许	不明显
糊花（溢浆、渗化）	不允许	不明显	轻微明显
色污、油污、脏污	不允许	不明显	轻微明显
花型整体变形	不允许	不明显	轻微明显
花型整体位置移位	不允许	不明显	轻微明显

3.4.4 单色产品的色差

按照GB/T 250评级，同一条产品的色差不低于3级，同批产品与确认样的色差不低于3级，同批产品条与条之间的色差不低于2-3级。

3.4.5 缝制和熨烫

- 3.4.5.1 缝制线迹平直，无脱线、线头、跳针、漏针、浮针。
- 3.4.5.2 绣花部位平复，不漏印痕。水洗尺寸变化率应与其他部位保持一致。
- 3.4.5.3 装饰物（如烫贴、珠片、动物毛皮等）应固定牢固，不易脱落。
- 3.4.5.4 熨烫平整，无极光、无死折痕。

4 试验方法

4.1 外观质量检验

4.1.1 检验条件

应在正常北向自然光线或灯光下进行。如采用灯光时，应保持被检样品表面照度不低于600 lx。

4.1.2 规格尺寸的测定

将机织围巾、披肩平摊在检验台上，用分度值为1 mm的钢卷尺测量。机织方巾测量位置在有效边长的四分之一和四分之三处，长、宽项测量结果分别取平均值，其他形状的产品测量各有效边长，精确至0.1 cm。

4.1.3 对称边互差的测定

将成品对称部位重叠，测量多余部分（斜角）的最大值，精确至0.1 cm。

4.1.4 色差的测定

入射光与样品表面约成45°，检验人员的视线大致垂直于样品表面，距离约45 cm，与GB/T 250色卡对比后评定级数。

4.1.5 经、纬斜的测定

按GB/T 14801执行。

4.2 内在质量检验

4.2.1 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行。洗涤方法采用仿手洗程序，干燥方法采用 A 法，试验最终结果按 GB/T 8170 进行修约，精确至 1 位小数。

4.2.2 干洗尺寸变化率按 GB/T 19981.2 表 1 中特敏材料程序执行。

4.2.3 单条重量偏差率试验

4.2.3.1 将抽取的若干条样品平铺在温度 20 °C ± 2 °C，相对湿度 65% ± 4% 条件下吸湿平衡 24 h 后，逐条称量，精确至 0.5 g，并计算其平均值，得到单条成品初重量 (m_0)。

4.2.3.2 从其中一条试样上裁取回潮率试样两份，每份重量不少于 10 g，按 GB/T 9995 测得试样的实际回潮率。

4.2.3.3 按式 (1) 计算单条成品公定回潮重量，计算结果按 GB/T 8170 进行修约，精确至 0.1 g (公定回潮率按 GB/T 9994 执行)。

$$m_1 = \frac{m_0 \times (1 + R_1)}{1 + R_0} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

m_1 ——单条成品公定回潮重量，单位为克 (g)；

m_0 ——单条成品初重量，单位为克 (g)；

R_1 ——公定回潮率，%；

R_0 ——实际回潮率，%。

4.2.3.4 按式(2)计算单件成品重量偏差率,计算结果按 GB/T 8170 进行修约,精确至 0.1%。

$$D_G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中:

D_G ——单条成品重量偏差率, %;

m_1 ——单条成品公定回潮重量, 单位为克 (g) ;

m ——单条成品规定重量, 单位为克 (g) 。

4.2.4 经向断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

4.2.5 纤维含量试验分别按 GB/T 2910 (所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T01057 (所有部分) 执行。

4.2.6 甲醛含量试验按 GB/T 2912.1 执行。

4.2.7 pH 值试验按 GB/T 7573 执行。

4.2.8 异味试验按 GB 18401 执行。

4.2.9 可分解致癌芳香胺染料试验按 GB/T 17592 执行。

4.2.10 耐光色牢度试验按 GB/T 8427 方法 3 执行。

4.2.11 耐皂洗色牢度试验按 GB/T 3921 试验条件中的 A (1) 方法执行。

4.2.12 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

4.2.13 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

4.2.14 耐唾液色牢度试验按 GB/T 18886 执行。

4.2.15 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

4.2.16 花色互染程度试验按附录 A 执行。

4.2.17 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5 检验规则

5.1 抽样

5.1.1 以相同原料、同一品种、同一款式、同一印花图案、同一品等为一检验批。

5.1.2 单件重量偏差率试验的样本抽取数量按批抽取 3% (最低不少于 10 条), 其他理化性能的抽样方案根据试验需要, 一般不少于 3 条。

5.1.3 外观质量抽样和判定执行 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, 具体见表 5 规定。

表5 外观质量抽样和判定

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
9~25	3	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4

表 5（续） 外观质量抽样和判定

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
3201~10000	200	10	11

5.2 判定

5.2.1 按 3.3.2 和 3.3.3 对批样样本进行内在质量的检测，所有检验项目符合对应品等要求分别作出判定，如有一项不符合要求的判定为不合格。

5.2.2 按 3.4.2~3.4.5 对批样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。如果不合格样本数小于或等于表 5 的 Ac，判定为该批产品外观质量合格，如果不合格样本数大于或等于表 5 的 Re，则判定为该批产品不合格。

5.2.3 整批产品的综合判定按内在质量和外观质量抽样检验中的最低等评定。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

每一单条印花羊绒机织围巾、披肩的标志按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

其中规格应以厘米为单位标注其外形几何尺寸。如长方形印花羊绒机织围巾、披肩标注长×宽（不包括穗长），三角型印花羊绒机织围巾、披肩标注底边长×高（不包括穗长）。

6.2 包装、运输、贮存

6.2.1 内包装可采用塑料袋，外包装可采用纸盒或纸袋。

6.2.2 运输和贮存包装采用纸箱，纸箱内应衬垫具有保护作用的纸板或其他防潮材料。纸箱盖、底封口应严密、牢固。

6.2.3 包装件运输时，应防潮、防破损。

6.2.4 包装件在仓库内堆放时，库房应干燥、通风。

6.2.5 产品贮存时注意防蛀。

附录 A
(规范性附录)
花色互染程度测试方法

A.1.1 原理

围巾(披肩)中的两种不同颜色(深色和浅色)的图案组合成试样,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,用灰色样卡和变色样卡评定试样的沾色和变色。

A.2 试验要求与准备

A.2.1 在围巾(披肩)上选取花色相接的部位,以相接边缘为样本中心,取样尺寸为50 mm×200 mm,使试样的一半为深色,另一半为浅色。

A.2.2 围巾(披肩)上无深、浅色相接的部位,可直接将深颜色与浅颜色分别取样(50 mm×100 mm),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 洗涤条件:温度40 °C、时间30 min、浴比为50:1。

A.3.2 用GB/T 250、GB/T 251样卡评定试样中深色试样的变色、浅色试样的沾色。
