

T/IMAS

团 体 标 准

T/IMAS 027—2021

山羊绒围巾

Cashmere scarf

2021 - 05 - 07 发布

2021 - 05 - 07 实施

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。

本文件由内蒙古自治区市场监督管理局提出。

本文件由内蒙古标准化协会归口。

本文件主要起草单位：内蒙古鄂尔多斯资源股份有限公司、赤峰东黎羊绒股份有限公司、内蒙古鹿王羊绒有限公司、内蒙古自治区质量和标准化研究院。

本文件主要起草人：高丽忠、朱虹、孟令红、李星、丁慧、陈爱国。

本文件为首次发布。

山羊绒围巾

1 范围

本文件规定了山羊绒围巾的技术要求、试验方法、检验及验收规则、使用说明、包装运输和贮存。本文件适用于纯山羊绒和含山羊绒30%及以上的各类针织、机织围巾（包括印花）。

本文件不适用于单位平方米重量 $50\text{g}/\text{m}^2$ 及以下的超薄山羊绒围巾。其他特种动物纤维纯纺或混纺的围巾可参照执行。

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 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 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427-2019 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 8629-2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.2-2014 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 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

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 安全性要求

山羊绒围巾的基本安全技术要求至少应符合GB 18401中B类产品的规定。婴幼儿山羊绒围巾的基本安全性能应符合GB 31701中A类产品的规定，儿童山羊绒围巾的基本安全性能至少应符合GB 31701中B类产品的规定。

4.2 分等规定

山羊绒围巾的分等以条为单位，按内在质量和外观质量的检验结果中最低一项定等，分为一等品和合格品。

4.3 内在质量

4.3.1 物理指标按表1规定评等。

表1 物理指标要求

项目	单位	机织		针织	
		一等品	合格品	一等品	合格品
水洗尺寸变化率	%	+3.0~-2.0	+4.0~-2.5	+4.0~-3.5	+5.0~-4.5
干洗尺寸变化率	%	+2.0~-2.0	+3.0~-2.0	+3.5~-3.5	+4.0~-4.0
单条重量偏差率	%	-5~+5	-7~+7	-5~+5	-7~+7
纤维含量偏差	%	按GB/T 29862规定执行			

注：尺寸变化率按照使用说明上标注的项目考核，使用说明上标注水洗考核水洗尺寸变化率；标注干洗考核干洗尺寸变化率。

4.3.2 染色牢度按表2规定评等。

表2 染色牢度要求

项目		一等品	合格品	
耐光色牢度/级 \geq	变色	浅色	4	3-4
		深色	4	3-4
耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	4	3-4	
	沾色	4	3-4	
耐水色牢度/级 \geq	变色	4	3-4	
	沾色	4	3-4	
耐干洗色牢度/级 \geq	变色	4	3-4	
	沾色	4	3-4	
耐水洗色牢度/级 \geq	变色	4	3-4	
	沾色	3	3-4	
耐干摩擦色牢度/级 \geq	沾色	浅色	4	3-4
		深色	3-4	3-4
耐湿摩擦色牢度/级 \geq	沾色	浅色	4	3-4

项目		一等品	合格品
	深色	3-4	3
互相沾色牢度/级	≥	4	3-4
注1: 按照 GB/T 4841.3规定, 颜色大于1/12标准深度为深色, 颜色小于等于1/12标准深度为浅色。 注2: 互相沾色牢度是指印花深浅色之间沾色。			

4.4 外观质量

4.4.1 规格尺寸允许偏差

规格尺寸允许偏差要求见表3。

表3 规格尺寸要求

单位为厘米 (cm)

项目	规格尺寸	要求	
		一等品	合格品
规格尺寸允许偏差 ^a	长度≤120	+3.0~-2.0	
	120<长度<180	+4.0~-2.5	
	宽度≤30	+1.5~-1.0	
	30<宽度<70	+2.0~-1.5	
对称边互差	长度≤120	≤2.0	≤3.0
	长度>120	≤2.5	≤3.0
	宽度≤30	≤1.0	≤1.5
	宽度>30	≤1.5	≤2.0
穗长互差	≤10	≤±1.0	
	>10	≤±1.5	
注: 围巾、披肩长和宽相同时按长度规定考核。			
注 a: 穗长不包括在规定尺寸内。			

4.4.2 外观疵点

产品外观疵点按表4规定评等。印花产品印花疵点按表5规定评等。

表4 外观疵点要求

项目	允许范围及考核标准	
	一等品	合格品
异色毛	分散不明显	分散但轻微
缺经、缺纬	不允许	不允许
破洞、破边	不允许	不允许

项目	允许范围及考核标准	
	一等品	合格品
条痕（起毛痕）折痕	平铺不明显	2处以下轻微明显
经档、纬档	平铺不明显	轻微明显
薄厚档	不允许	不明显
白斑、色点	不允许	轻微明显
色渍、污渍	不允许	不明显
修补痕、磨损	不明显	轻微明显
缝边线迹不平直	不明显	轻微不整齐
边角不平整	不允许	不明显
月牙边、荷叶边、条花、刺果痕	平铺不明显	轻微明显
经纬斜	≤5%	≤5%
穗子不良	穗子整齐，粗细比较均匀	轻微不齐，轻微粗细不匀
商标和耐久性标签不端正、不平服	不明显	轻微不端正、不平服
漏针、脱散、破洞	不允许	不明显
印花围巾外观疵点	按照表5执行	
注1：不明显是指疵点比较轻微或模糊，隐约能看到。		
注2：轻微明显是指疵点比较容易发现，但疵点不严重。		

表5 印花疵点要求

项目	要求	
	一等品	合格品
对花不准（错位或露底）	不明显	轻微明显
花型不对称（对称花型）	±1.0cm 以内	超过±1.0cm 但不影响整体外观
深浅版	不明显	不明显
拖浆	不明显	不明显
印透	精梳	允许
	粗梳	不明显
糊花（溢浆、渗化）	不明显	轻微明显

表5 印花疵点要求（续）

项目	要求	
花型变形	轻微变形	轻微明显

花型整体位置移位	位移不超过 1.0cm	位移超过 1.0cm 但不影响整体外观
串色	不明显	轻微明显
印染污斑	不允许	不明显
断线条纹	不允许	不允许
注1：不明显是指疵点比较轻微或模糊，隐约能看到。 注2：轻微明显是指疵点比较容易发现，但疵点不严重，不影响整体外观。		

4.4.3 色差

同一条产品的色差不低于4级，同批产品条与条之间的色差不低于3-4级。

4.4.4 缝迹和熨烫

- 4.4.4.1 缝制线迹平直，无脱线、线头、跳针、漏针、浮针。
- 4.4.4.2 绣花部位平服，不漏印迹，绣花线迹整齐。
- 4.4.4.3 装饰物（如烫贴、珠片等）应固定牢固，不易脱落。
- 4.4.4.4 成品各边应平直，不卷边，无毛边，散边。
- 4.4.4.5 成品的整幅印花图案不得整体偏位。
- 4.4.4.6 边穗整齐。
- 4.4.4.7 熨烫平整，无极光、无死折痕。

5 检验方法

5.1 安全性要求

安全性要求按GB 18401或GB 31701规定的项目和检验方法执行。

5.2 水洗尺寸变化率

水洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628和GB/T 8629-2017中4H程序执行。平铺晾干。

5.3 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率的测定按GB/T 19981.2-2014表1中特敏材料程序执行，整烫方法选择8.1.9中的方法B:使用熨斗压烫。计算及标识按照GB/T 8628规定执行。

5.4 单条质量偏差率

将抽取的若干条样品按 GB/T 9995 中的烘干方法烘干，逐条称重，精确至 0.5g，计算平均值，得到单条成品的平均干重。按 GB/T 9994 计算单条成品的公定回潮质量 m_1 。

按式（1）计算单件成品质量偏差率，计算结果按 GB/T 8170 进行修约，精确至 0.1%。

$$D_G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

D_G —单条成品质量偏差率，%；

m_1 —单条成品公定回潮质量，单位为克（g）；

m —单条成品规定的公定质量，单位为克（g）。

5.5 纤维含量

纤维含量的测定分别按GB/T 2910（所有部分）GB/T 16988和FZ/T 01057（所有部分）选择相应的方法执行。

5.6 耐光色牢度

耐光色牢度的测定按GB/T 8427方法3执行。

5.7 耐水色牢度

耐水色牢度的测定按GB/T 5713执行。

5.8 耐干洗色牢度

耐干洗色牢度的测定按GB/T 5711执行。

5.9 耐洗色牢度

耐洗色牢度的测定按GB/T 3921执行。

5.10 耐摩擦色牢度

耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920执行。

5.11 耐汗渍色牢度

耐汗渍色牢度的测定按GB/T 3922执行。

5.12 互相沾色色牢度

互相沾色色牢度按GB/T 5711方法测试后,采用GB/T 250 评定变色用灰色样卡对深浅色沾色进行评定。

5.13 外观质量检验

5.13.1 检验条件

应在正常的北向自然光线或灯光下进行。如采用灯光检验时,需用日光荧光灯,光源与检验面的距离约60 cm,其照度不低于600 lx。

5.13.2 规格尺寸的测定

将围巾平摊在检验台上,用分度值为1mm的钢卷尺测量。方巾测量位置在有效边长的四分之一和四分之三处,长、宽测量结果分别取平均值,其它形状的产品测量各有效边长,精确至0.1 cm。

5.13.3 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0.1cm。

5.13.4 色差的测定

入射光与样品表面约成45°角,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。

5.13.5 经、纬斜的测定

按GB/T 14801执行。

6 检验及验收规则

6.1 抽样

6.1.1 以同一品种、同一品等为一检验批。

6.1.2 单件质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),其它理化性能的抽样应根据试验需要,一般不少于2条取样进行检测。

6.1.3 印花产品色牢度检测时需抽取样品中所有颜色。

6.1.4 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、接受质量限AQL=2.5,具体见表6规定。

表6 抽样要求

单位为条

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2—8	2	0	1
9—15	3	0	1
16—25	5	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
501—1200	80	5	6
1201—3200	125	7	8
3201—10000	200	10	11

6.2 判定

6.2.1 各品等产品如不符合 GB 18401 或 GB 31701 标准的相关要求，均判定为不合格。

6.2.2 按 4.3.1 和 4.3.2 对批样样本进行内在质量的检测，各项色牢度以色牢度中最低一级判定。所有检验项目符合对应品等要求的，为该批产品内在质量合格，否则为不合格。

6.2.3 按 4.4.1—4.4.4 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 6 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 6 的 Re，则判定为该批产品不合格。

6.2.4 整批产品的综合质量判定按内在质量和外观质量抽样检验中的最低等评定。

7 使用说明、包装、运输和贮存

7.1.1 每条围巾的使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 或 GB 31701 的规定执行。

7.1.2 其中规格应以厘米为单位标注其外形几何尺寸。

如长方形围巾标注：长×宽（不包括穗长）。示例：长方形围巾：（120×30）cm 或 120cm×30cm；如三角形围巾标注：边长×边长×边长，示例：75cm×75cm×110cm。

7.2 包装、运输、贮存

7.2.1 内包装可采用塑料袋，外包装可采用纸盒或纸袋。

7.2.2 运输和贮存包装采用纸箱，纸箱内应衬垫具有保护产品作用的纸板或其它防潮材料。纸箱盖、底封口应严密、牢固。

7.2.3 包装件运输时，应防潮、防破损。

7.2.4 包装件在仓库内堆放时，库房应干燥、通风。

7.2.5 产品贮存时注意防蛀。

附录 A
(资料性)
印花外观疵点说明

- A.1 对花不准(错位或露底):印花织物上呈现的花纹彼此相对位置没有对准。
- A.2 花型不对称(对称花型):对称花型产生的花型偏离中心线或某一边线。
- A.3 深浅版:印制时用力不匀或台版不平等造成织物得色深浅不匀。
- A.4 拖浆:色浆被拖沾在印花织物的花型以外区域。
- A.5 印透:刮刀压力大或刮印次数多造成织物反面印透。
- A.6 糊花(溢浆、渗化):织物上呈现花纹轮廓不清,花型周边毛糙,不光洁,色与色之间相互渗溢,花型模糊或变粗,与原样不符。
- A.7 花型变形:印制时织物没有铺平整产生花型变形。
- A.8 花型整体位置移位:印花花型距边缘位置改变,与原样不符,部分印到穗子上或花型整体没有印在规定的位置。
- A.9 串色:印花的颜色沾染到织物底色上,或花型深色沾染到浅色上。
- A.10 印染污斑:在印花织物上出现一块颜色均匀但色调错误的区域。如印花之前坯布没有洗干净,蒸化处理之后未印花部分出现面积大小不等的黄斑,以及其他的污渍如色斑、锈斑、水渍等。
- A.11 断线条纹:数码印花织物在印制过程中出现的一个或几个墨水喷头堵塞后,因颜色缺少而形成的色差。
-