

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2023

玉米纤维与羊毛混纺本色纱

Corn fiber and wool blended color yarn

（征求意见稿）

2023 – XX – XX 发布

2023 – XX – XX 实施

中国中小商业企业协会 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 要求 1

 4.1 外观质量 1

 4.2 内在质量 1

 4.3 凉感性能 2

 4.4 抗菌性能 2

 4.5 安全要求 2

5 试验方法 2

 5.1 外观质量 2

 5.2 内在质量 2

 5.3 凉感性能 3

 5.4 抗菌性能 3

 5.5 安全要求 3

6 检验规则 3

 6.1 组批 3

 6.2 出厂检验 4

 6.3 型式检验 4

7 标志、包装、运输和贮存 4

 7.1 标志、包装 4

 7.2 运输 4

 7.3 贮存 4

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。

本文件由中山市四维纺织科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：中山市四维纺织科技有限公司……

本文件主要起草人：……

玉米纤维与羊毛混纺本色纱

1 范围

本文件规定了玉米纤维与羊毛混纺本色纱的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于以玉米纤维、羊毛为主要材质，羊毛混用比例在5%~30%的环锭纺玉米纤维与羊毛混纺本色纱。

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 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 3292.1 纺织品 纱线条干不匀试验方法 第1部分：电容法
GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE法）
GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
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 01050 纺织品纱线疵点的分级与检验方法 电容式
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺纱线标志与包装
FZ/T 12067—2020 涤纶羊毛混纺本色纱
FZ/T 50048 化学纤维 长丝接触瞬间凉感性能试验方法
FZ/T 73023—2006 抗菌针织品
SN/T 2194 纺织品 聚乳酸纤维混纺产品 定量化学分析方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 外观质量

应干净、整洁，无油污、斑渍、色渍、破损等缺陷。

4.2 内在质量

应符合表1的规定。

表1 内在质量

项 目	指 标	
	羊毛含量≤15%	羊毛含量>15%
线密度偏差率，%	±2.0	
线密度变异系数，%	≤2.0	
单纱断裂强度，cN/dtex	≤22.0	≤21.0
单纱断裂强度变异系数，%	≤12.0	
条干均匀度变异系数，%	≤16.0	
千米棉结（+200%），个/km	≤170	
十万里纱疵，个/10 ⁵ m	≤5	
纤维含量偏差	按GB/T 29862执行	

4.3 凉感性能

接触凉感系数（ q_{max} ）应不小于0.15 J/（cm²·s）。

4.4 抗菌性能

应符合表2的规定。

表2 抗菌性能

项 目	抑菌率
金黄色葡萄球菌，%	≥90
大肠杆菌，%	≥90
白色念珠菌，%	≥90

4.5 安全要求

婴幼儿及儿童用产品的安全要求应符合GB 31701的规定；其他用途产品的安全要求应符合GB 18401的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

外观质量检查应在检验台上进行，灯光为D65标准光源或40 W双管日光灯，照度应大于400 lx，观察距离为30 cm。

5.2 内在质量

5.2.1 线密度偏差率

线密度偏差率按式（1）计算，计算结果保留小数点后一位，其中100 m纱的实测干燥质量按GB/T 4743—2009中程序2烘干后折算，100 m纱的标准干燥质量按FZ/T 12067—2020中附录A计算。

$$D = \frac{m_{nd}-m_d}{m_d} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：
 D ——线密度偏差率，%；
 m_{nd} ——100 m纱的实测干燥质量，单位为克（g）；
 m_d ——100 m纱的标准干燥质量，单位为克（g）。

5.2.2 线密度变异系数

线密度变异系数按GB/T 4743—2009中程序1调湿平衡后按式（2）计算，计算结果按GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$CV = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (m_{ci} - \bar{m}_c)^2}{n-1}} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：
 CV ——线密度变异系数，%；
 m_{ci} ——每个试样的质量，单位为克（g）；
 $\bar{m}_c$ ——试样的平均质量，单位为克（g）；
 n ——试样的总个数。

5.2.3 单纱断裂强度、单纱断裂强度变异系数

按GB/T 3916的规定进行试验。

5.2.4 条干均匀度变异系数、千米棉结

按GB/T 3292.1的规定进行试验。

5.2.5 十万里纱疵

按FZ/T 01050的规定进行试验，十万里纱疵结果用A3、B3、C3、D2以上九级疵点之和表示。

5.2.6 纤维含量偏差

按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）、SN/T 2194等的规定进行试验，纤维含量偏差结果以净干质量结合公定回潮率计算的公定质量百分率表示。

5.3 凉感性能

按FZ/T 50048的规定进行试验。

5.4 抗菌性能

按FZ/T 73023—2006中附录D的规定进行试验，水洗50次。

5.5 安全要求

按GB 31701、GB 18401的规定进行试验。

6 检验规则

6.1 组批

以同一原料、同一工艺、同一生产线在相同时间内生产的同一品种、型号的产品为一个检验批。

6.2 出厂检验

- 6.2.1 每批产品应经出厂检验合格并签发合格证后方可出厂。
- 6.2.2 出厂检验项目为外观质量、线密度偏差率、线密度偏差变异系数。
- 6.2.3 出厂检验抽样按 GB/T 2828.1 的规定进行，采用正常检验一次抽样方案，一般检验水平 I，接收质量限（AQL）为 2.5。
- 6.2.4 对抽取的样本进行检验，若样本中发现的不合格品数小于或等于接收数，则判定该批合格；若样本中发现的不合格品数大于或等于拒收数，则判定该批不合格。

6.3 型式检验

- 6.3.1 正常生产每年进行 1 次型式检验，有下列情况之一时也应进行型式检验：
 - 新产品或老产品转厂定型时；
 - 正式生产后，如材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
 - 停产 6 个月以上再恢复生产时；
 - 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
 - 行业主管部门提出要求时。
- 6.3.2 型式检验项目为本文件第 4 章规定的所有项目。
- 6.3.3 型式检验时，若所检项目均合格，则判型式检验合格；若存在不合格项，则判型式检验不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志、包装

按 FZ/T 10008 执行。

7.2 运输

运输过程中应防污、防潮、防火，避免暴晒及尖锐物品的划、戳。

7.3 贮存

应贮存于干燥清洁的仓库内，不应与酸、碱等腐蚀性介质混贮，注意防潮、防火、防日晒。