ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73009—2021
代替 FZ/T 73009—2009

山羊绒针织品

Cashmere knitting goods

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

2021-04-19 发布　　2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

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。

本文件代替 FZ/T 73009—2009《羊绒针织品》，与 FZ/T 73009—2009 相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

——修改了文件名称；

——修改了文件范围（见第 1 章，2009 年版的第 1 章）；

——调整了规范性引用文件（见第 2 章，2009 年版的第 2 章）；

——增加了重缩绒山羊绒针织品的定义（见第 3 章）；

——增加了山羊绒针织品的分类（见第 4 章）；

——安全性要求增加了婴幼儿及儿童产品基本安全技术要求应符合 GB 31701 的规定（见 5.1，2009 年版的 3.1）；

——分等改为优等品、一等品、合格品（见 5.2，2009 年版的 3.2）；

——内在质量评等主要修改内容有（见表 1，2009 年版的表 1 及表 2）：

- 修改了纤维含量按 GB/T 29862 执行；
- 将顶破强度改为胀破强力；
- 编织密度系数取消单位；
- 将外观质量评等中的扭斜角指标列入内在质量评等；
- 增加了二氯甲烷可溶性物质合格品指标；
- 增加了烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚考核指标；
- 增加了干洗尺寸变化率考核指标；
- 修改了耐洗、耐汗渍、耐水、耐干洗色牢度的色泽变化、贴衬沾色表述的方式，并调整了相应考核指标；
- 增加了拼接互染色牢度考核指标；
- 调整了备注位置并修改了内容；

——修改了水洗尺寸变化率考核指标并从表 1 中删除，单独列为表 2；（见表 2，2009 年版的表 1）；

——外观质量评等主要修改内容有（见 5.4，2009 年版的 3.4）：

- 修改了外观实物质量评等依据（见 5.4.1，2009 年版的 3.4.1）；
- 增加了缝迹伸长率试验结果判定（见 5.4.3，2009 年版的 3.4.3）；
- 修改了领圈拉开尺寸考核分类为 7 岁及以上儿童和成人、7 岁以下儿童、婴幼儿，并增加试验结果判定（见 5.4.4，2009 年版的 3.4.4）；
- 修改了外观疵点的考核要求及注（见表 3，2009 年版的表 3）；

——试验方法主要修改内容有（见第 6 章，2009 年版的第 4 章）：

- 增加了安全性要求检验（见 6.1）；
- 调整了纤维含量试验方法（见 6.2.1，2009 年版的 4.1.1）；
- 调整了胀破强力试验方法及采用的面积要求（见 6.2.3，2009 年版的 4.1.3）；
- 修改了起球试验方法（见 6.2.5，2009 年版的 4.1.5）；
- 增加了烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚试验方法（见 6.2.8）；
- 增加了干洗尺寸变化率试验方法（见 6.2.9）；

- 增加了耐洗色牢度试验可机洗产品的试验方法(见 6.2.12,2009 年版的 4.1.10);
- 增加了拼接互染色牢度试验方法(见 6.2.17);
- 修改了原松弛尺寸变化率试验方法为水洗尺寸变化率试验方法(见 6.2.18,2009 年版的 4.1.7);
- 增加了规格尺寸检验方法的示意图,并对检验部位说明做了调整(见 6.3.2,2009 年版的 4.2.2);
- 修改了缝迹伸长率检验方法按 FZ/T 20031 执行,负荷值为 33 N(见 6.3.3,2009 年版的 4.2.3);
- 修改了领圈拉开尺寸试验方法按 FZ/T 20032 执行,负荷值为 33 N(见 6.3.4,2009 年版的 4.2.4);

——修改了外观质量样本抽取按 GB/T 2828.1—2012 执行(见 7.1.6,2009 年版的 5.1.6);

——增加了婴幼儿及儿童产品如不符合 GB 31701 的要求,均判定为不合格的判定要求(见 7.2.3.1,2009 年版的 5.2.3.1);

——修改了包装、标志要求(见第 9 章,2009 年版的第 7 章);

——增加了水洗及干洗尺寸变化率试验中拼接服装产品的测量部位(见附录 A)。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织分会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本文件起草单位:内蒙古鄂尔多斯羊绒集团有限责任公司、康赛妮集团有限公司、浙江中鼎纺织股份有限公司、内蒙古鹿王羊绒有限公司、浙江米皇服饰股份有限公司、宁波诺布尔制衣实业有限公司、海澜之家股份有限公司、北京毛纺织科学研究所检验中心、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、北京金三环纺织进出口有限责任公司。

本文件主要起草人:韩静、朱贤康、陈学彪、朱虹、孟令红、张慧英、汪军、朱飞龙、李峰、钱惠菊、甄福庆、李涛。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为:

——FZ/T 73009—1997、FZ/T 73009—2009。

山羊绒针织品

1 范围

本文件规定了山羊绒针织品的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、验收规则、包装和标志。

本文件适用于鉴定纯山羊绒针织品、山羊绒含量30%及以上的混纺针织品，及由上述针织物为主要面料与其他面料拼接而成的制品的品质。

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 1335(所有部分) 服装号型

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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

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 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 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 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/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 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 29862 纺织品 纤维含量的标识

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
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 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—2012 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
GSB 16-3239 羊绒针织品起球标准样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

重缩绒山羊绒针织品 boiled cashmere knitting goods

为达到设计要求的结构密度,在加工过程中进行了专门的毡缩处理的山羊绒针织品。

4 产品分类

4.1 按品种分为:

——开衫、套衫、背心类;
——裤子、裙子类;
——内衣类;
——袜子类;
——小件服饰类(包括帽子、围巾、手套等);
——拼接服装类。

4.2 按洗涤方式分为:

——干洗类;
——小心手洗类;
——可机洗类。

5 技术要求

5.1 安全性要求

产品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定,婴幼儿及儿童产品基本安全技术要求应符合 GB 31701 的规定。

5.2 分等规定

5.2.1 山羊绒针织品的品等分为优等品、一等品、合格品。

5.2.2 山羊绒针织品的品等由内在质量和外观质量综合评定，并以其中最低一项定等。

5.2.3 内在质量按批评定，外观质量按件评定。

5.3 内在质量的评等

内在质量按表 1 和表 2 规定评等，并以检验结果中最低一项定等。

表 1 内在质量要求

项目			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			按 GB/T 29862 执行		
山羊绒纤维平均细度[a]/μm ≤			15.5	—	
胀破强力[b]/kPa ≥	精梳	线密度＜20.8 tex（＞48 Nm）	196		
		线密度≥20.8 tex（≤48 Nm）	225		
	半精梳、粗梳		196		
编织密度系数[c] ≥			1.0		—
起球[d]/级 ≥			3-4	3	2-3
扭斜角[e]/(°) ≤			5		
二氯甲烷可溶性物质[f]/% ≤			1.5	1.7	2.5
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(APEO)/(mg/kg) ≤		NP＋OP	100		
		NP＋OP＋NPEO＋OPEO	1 000		
干洗尺寸变化率[g]/%		长度	−5.0～＋5.0		
		宽度	−5.0～＋5.0		
单件重量偏差率[h]/%			按供需双方合约规定		
染色牢度/级 ≥	耐光[i,j]	深色	4	4	4
		浅色	3	3	3
	耐洗[k]	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐汗渍（酸、碱）	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦[i,l]	干摩	4	3-4(深色 3)	3-4(深色 3)
		湿摩	3	3	3
	耐干洗[m]	变色	4	3-4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	拼接互染[i,n]		4		

深圳市纺织品检测技术有限公司 内部资料

表 1　内在质量要求（续）

项目	优等品	一等品	合格品
[a] 山羊绒纤维平均细度只考核纯山羊绒产品。 [b] 胀破强力只考核平针部位面积占 30%及以上的产品；背心和小件服饰类不考核；纱线线密度指编织所用纱线的总体线密度。 [c] 编织密度系数只考核半精梳及粗梳产品中的平针产品。 [d] 起球不考核重缩绒、镂空、网眼、长浮线、拉毛产品；拼接服装只考核山羊绒面料。 [e] 扭斜角只考核平针产品。 [f] 二氯甲烷可溶性物质只考核动物毛含量在 30%以上的半精梳及粗梳部分，其中含聚酯纤维、丙纶、二醋酯纤维或三醋酯纤维的产品不考核。 [g] 干洗尺寸变化率不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 [h] 单件重量偏差率不考核拼接产品。 [i] 根据 GB/T 4841.3，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。 [j] 内衣及袜子类产品不考核耐光色牢度。 [k] 耐洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 [l] 蚕丝织物及合成纤维丝织物的耐湿摩擦色牢度一等品和合格品考核指标降半级。 [m] 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 [n] 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。			

表 2　水洗尺寸变化率指标要求

项目			要求				
			开套衫、背心	裤子、裙子、拼接服装	内衣	袜子	小件服饰
小心手洗类[a]	松弛尺寸变化率[b]/%	长度	−5.0～+5.0				
		宽度	−5.0～+5.0				
		洗涤程序	1×7A				
可机洗类[a]	松弛尺寸变化率[b]/%	长度	−5.0～+5.0	—	−5.0～+5.0	—	—
		宽度	−5.0～+5.0	—	−5.0～+5.0	—	—
		洗涤程序	1×7A				
	毡化尺寸变化率/%	长度	—	—	—	−5.0～+5.0	—
		面积	−8.0～+8.0	—	−8.0～+8.0	—	−8.0～+8.0
		洗涤程序	2×5A				
	总尺寸变化率/%	长度	—	−5.0～+5.0	—	—	—
		宽度	—	−5.0～+5.0	—	—	—
[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。 [b] 松弛尺寸变化率宽度方向只考核平针产品。							

5.4 外观质量的评等

5.4.1 外观实物质量

外观实物质量包括款式、花型、表面外观、色泽、手感、做工等。依据供需双方确认的封样或制造方的生产封样评定，符合封样者为实物质量合格产品。

5.4.2 主要规格尺寸允许偏差

主要规格尺寸允许偏差如下：

——长度方向：±2.0 cm；

——宽度方向：±1.5 cm；

——对称性偏差：≤1.0 cm。

注 1：主要规格尺寸偏差指上衣的衣长、胸阔(1/2 胸围)、袖长；裤子的裤长、直档、横档；裙子的裙长、臀宽(1/2 臀围)；围巾的宽、1/2 长等实际尺寸与设计尺寸或标注尺寸的差异。

注 2：对称性偏差指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。

5.4.3 缝迹伸长率

平缝不小于 10%；包缝不小于 20%；链缝不小于 30%(包括手缝)。缝迹伸长率试验结果出现缝线断裂或织物破裂的现象，判定为不合格。

5.4.4 领圈拉开尺寸

7 岁及以上儿童和成人：≥30 cm；7 岁以下儿童：≥28 cm；婴幼儿：≥26 cm。领圈拉开尺寸试验结果出现缝线断裂或织物破裂的现象，判定为不合格。

5.4.5 外观疵点

外观疵点按表 3 评等。

表 3 外观疵点要求

类别	疵点名称	优等品	一等品	合格品
原料疵点	1. 条干不匀	不允许	云斑不明显	云斑不明显
	2. 粗细节、松紧捻纱	不允许	不允许	次要部位允许
	3. 厚薄档	不允许	不明显	不明显
	4. 色花	不允许	不明显	不明显
	5. 色档	不允许	不明显	不明显
	6. 纱线接头[a]	不允许	≤2 个	≤4 个
	7. 草屑、毛粒、毛片	不允许	不明显	不明显
编织疵点	8. 毛针	不允许	不明显	次要部位允许
	9. 单毛	≤2 个	≤3 个	≤3 个
	10. 花针、瘪针、三角针	不允许	不明显	不明显
	11. 针圈不匀	不允许	不允许	次要部位允许
	12. 里纱露面、混色不匀	不允许	不允许	次要部位允许

表 3　外观疵点要求（续）

类别	疵点名称	优等品	一等品	合格品
编织疵点	13. 花纹错乱	不允许	不明显	不明显
	14. 漏针、脱散、破洞	不允许	不允许	不允许
裁缝整理疵点	15. 拷缝及绣缝不良	不允许	不明显	不明显
	16. 锁眼钉扣不良	不允许	不明显	不明显
	17. 修补痕	不允许	不明显	不明显
	18. 斑疵	不允许	不允许	不明显
	19. 色差[b]	4-5 级	4 级	3-4 级
	20. 染色不良	不允许	不明显	不明显
	21. 烫焦痕	不允许	不允许	不允许

注 1：外观疵点说明见附录 B。

注 2：疵点程度描述：

——不明显：指疵点比较模糊，检验人员能隐约看到，非专业人员不易发现者。

——明显：指疵点本身有比较明显的界限，能直接看到者。

注 3：次要部位指疵点所在部位对服用效果影响不大的部位，如上衣大身边缝和袖底缝左右各 1/6 处，裤子在裤腰下裤长的 1/5 和内侧裤缝左右各 1/6 处。

注 4：色差依据 GB/T 250 评级。

注 5：表中未列的外观疵点可参照类似的疵点评等。

[a] 纱线接头疵点不允许出现在正面。

[b] 拼接面料之间不考核色差。

6　试验方法

6.1　安全性要求检验

按 GB 18401 和 GB 31701 规定的项目和试验方法执行。

6.2　内在质量检验

6.2.1　纤维含量试验

按 GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01101、FZ/T 01112 等规定执行。

6.2.2　山羊绒纤维平均细度试验

按 GB/T 10685 执行。

6.2.3　胀破强力试验

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

浙江省纺织检测技术有限公司 内部收藏

6.2.4 编织密度系数试验

按 FZ/T 70008 执行。

6.2.5 起球试验

按 GB/T 4802.3 执行，精梳产品翻动 10 800 r，半精梳及粗梳产品翻动 7 200 r，对照 GSB 16-3239 羊绒针织品起球标准样照进行评级。

6.2.6 扭斜角试验

按 FZ/T 20011 执行，洗涤程序为 1×7A。

6.2.7 二氯甲烷可溶性物质试验

按 FZ/T 20018 执行。

6.2.8 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚试验

按 GB/T 23322 执行。

6.2.9 干洗尺寸变化率试验

6.2.9.1 按 GB/T 19981.2 执行，使用特敏材料干洗程序洗涤一次，不整烫；试样制备按 FZ/T 70009—2012 执行，拼接服装测量部位见附录 A。

6.2.9.2 按式(1)分别计算试样长度方向和宽度方向每对标记点的干洗尺寸变化率。

$$L=\frac{l_1-l_0}{l_0}\times 100 \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

L ——干洗尺寸变化率，%；

l_1 ——洗涤后的尺寸，单位为毫米(mm)；

l_0 ——洗涤前的原始尺寸，单位为毫米(mm)。

6.2.9.3 最终结果为长度方向干洗尺寸变化率的平均值和宽度方向干洗尺寸变化率的平均值，精确至 0.1%。

6.2.10 单件重量偏差率试验

6.2.10.1 将抽取的若干件样品平铺在温度为 20 ℃±2 ℃、相对湿度为 65%±4%条件下平衡 24 h 后，逐件称重，精确至 0.5 g，并计算其平均值，得到单件成品初始重量(m_1)。

6.2.10.2 从其中一件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。

6.2.10.3 按式(2)计算单件成品公定重量，精确至 0.1 g(公定回潮率按 GB/T 9994 执行)。

$$m_0=\frac{m_1\times(1+R_0)}{1+R_1} \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：

m_0——单件成品公定重量，单位为克(g)；

m_1——单件成品初始重量，单位为克(g)；

R_0——公定回潮率，%；

R_1——实际回潮率，%。

6.2.10.4 按式(3)计算单件成品重量偏差率，精确至 0.1%。

$$D_G = \frac{m_0 - m}{m} \times 100 \quad \cdots\cdots(3)$$

式中：

D_G ——单件成品重量偏差率，%；

m_0 ——单件成品公定重量，单位为克(g)；

m ——单件成品规定重量，单位为克(g)。

6.2.11 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。

6.2.12 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490—2014 执行，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。

6.2.13 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

6.2.14 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

6.2.15 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 执行。

6.2.16 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

6.2.17 拼接互染色牢度试验

按 GB/T 31127—2014 方法 A 执行。

6.2.18 水洗尺寸变化率

按 FZ/T 70009—2012 执行，拼接服装测量部位见附录 A。

6.3 外观质量检验

6.3.1 外观质量检验条件

6.3.1.1 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。

6.3.1.2 检验时应将成品平摊在台面上，检验人员正视成品，目光与成品中心距离约为 45 cm。

6.3.1.3 检验规格尺寸使用钢卷尺度量。

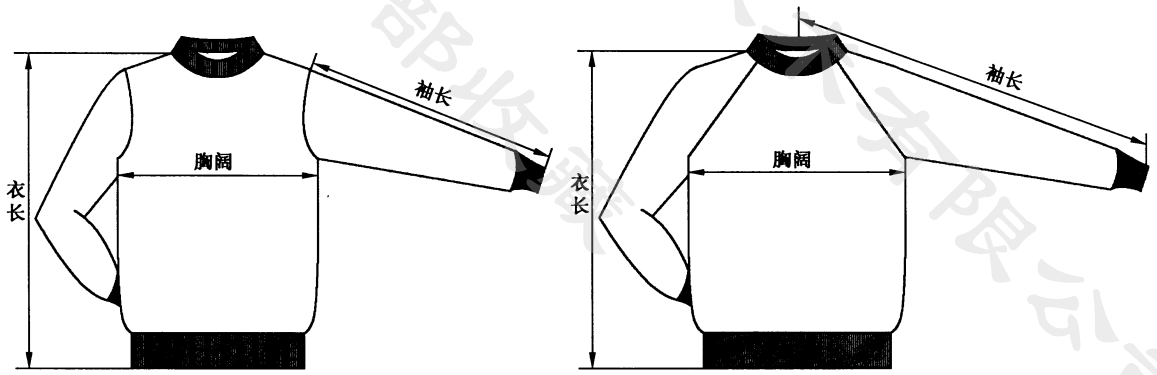
6.3.2 规格尺寸检验方法

成品主要部位规格尺寸测量方法按表 4 和图 1 规定。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

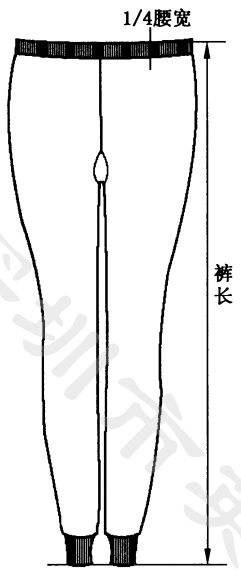
表 4　规格尺寸测量方法

类别	名称	测量方法
上衣类	衣长	肩最高处向下直量至下摆底边
	胸阔	腋下 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
裤类	裤长	后腰宽的 1/4 处向下直量至裤口边
	直裆	裤身相对折，从腰边口向下斜量至裆角处
	横裆	裤身相对折，从裆角处横量
裙类（半裙）	裙长	后腰宽的 1/4 处向下直量至裙底边
	臀宽	裙腰下 20 cm 处横量（只考核直筒裙）
裙类（连衣裙）	裙长	肩最高处向下直量至裙底边
	胸阔	腋下 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
	臀宽	裙腰下 20 cm 处横量（只考核直筒裙）
围巾类	1/2 长	围巾长度方向对折取中直量（不包括穗长）
	宽	围巾取中横量

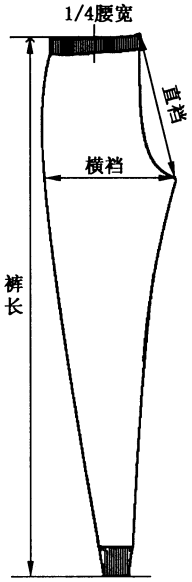


a）　上衣（平肩）　　b）　上衣（插肩）

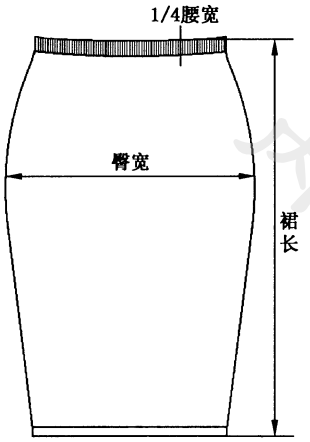
图 1　主要部位规格尺寸检验示意图



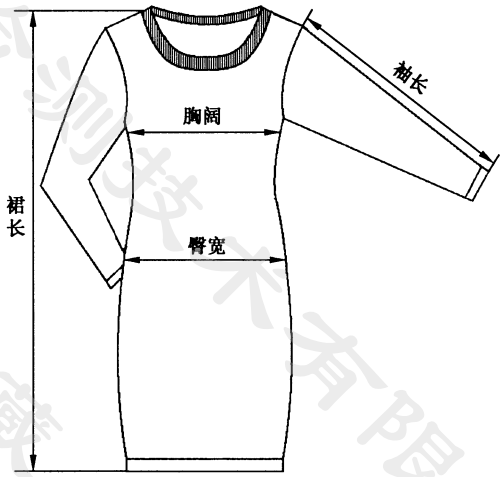
c） 裤子（正面）



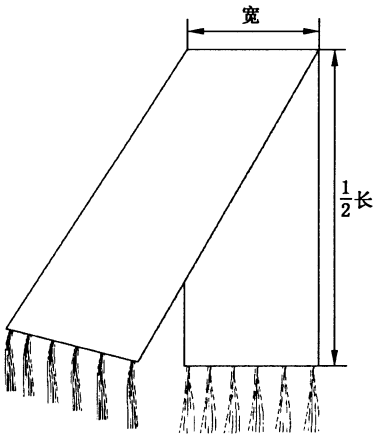
d） 裤子（侧面）



e） 半裙



f） 连衣裙



g） 围巾

图 1 主要部位规格尺寸检验示意图（续）

深圳市莞柏检测技术有限公司 内部收藏

6.3.3 缝迹伸长率检验方法

按 FZ/T 20031 执行，负荷值为 33 N。

6.3.4 领圈拉开尺寸检验方法

按 FZ/T 20032 执行，负荷值为 33 N。

7 检验规则

7.1 抽样

7.1.1 以同一原料、品种和品等的产品为一检验批。

7.1.2 内在质量和外观质量的样本应从检验批中随机抽取。

7.1.3 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。

7.1.4 染色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

7.1.5 单件重量偏差率试验的样本，按批抽取 3%(最低不少于 10 件)。

7.1.6 外观质量检验用的样本抽取数量，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
＞3 200	200	10	11

7.2 判定

7.2.1 内在质量的判定

按 5.3 对批样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。

7.2.2 外观质量的判定

按 5.4 对该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，则该批样品外观质量合格；如果不合格样本数达到表 5 的不合格判定数 Re，则该批产品外观质量不合格。

7.2.3 综合判定

7.2.3.1 各品等产品如不符合 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。

7.2.3.2 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。

8 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。

9 包装、标志

9.1 包装

9.1.1 产品的包装按 GB/T 4856 执行。

9.1.2 山羊绒针织品的包装应注意防蛀。

9.2 标志

9.2.1 每一单件山羊绒针织品的标志按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 执行，其中婴幼儿及儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

9.2.2 普通山羊绒针织成衣以厘米表示主要规格尺寸。上衣标注胸围；裤子标注裤长；裙子标注臀围。或按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。

9.2.3 紧身或时装款山羊绒针织成衣标注适穿范围，以厘米表示。如上衣标注 95～105，表示适穿范围为胸围 95 cm～105 cm。或按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。

9.2.4 围巾类标注其外形几何尺寸，如长方形围巾、披肩标注长×宽（不包括穗长），三角围巾、披肩标注底边长×高（不包括穗长），以厘米表示。

9.2.5 其他产品按相应的产品标准规定标注规格尺寸。

10 其他

供需双方另有要求时，可按合约规定执行。

附 录 A
（规范性）
水洗及干洗尺寸变化率试验中拼接服装测量部位

A.1 上衣长度方向直向测量时，由肩最高处向下直量至下摆底边，以前后身左右 4 处身长的平均值作为计算依据。宽度方向测量时，由腋下 5 cm 处横量，以前身的测量值作为计算依据，并在测量时作出标记，以便洗后测量。上衣测量部位见图 A.1。

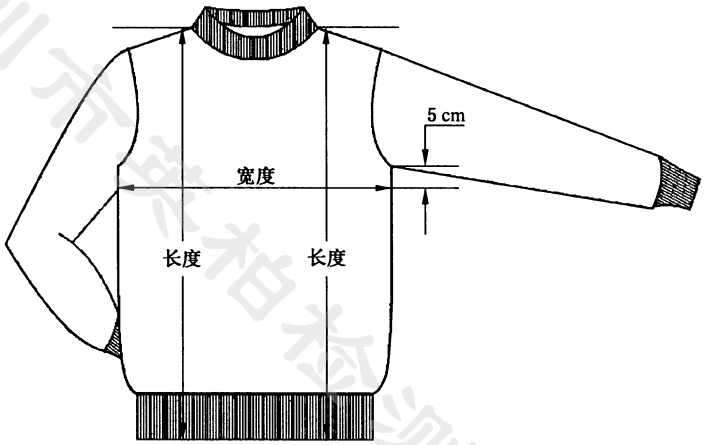


图 A.1 上衣测量部位

A.2 裤子长度方向作 4 组标记：裤内侧两端（a_1、a_2）、裤外侧两端（b_1、b_2）；宽度方向作 3 组标记：裤腰（c）、膝部（d）、裤口（e），见图 A.2、图 A.3。

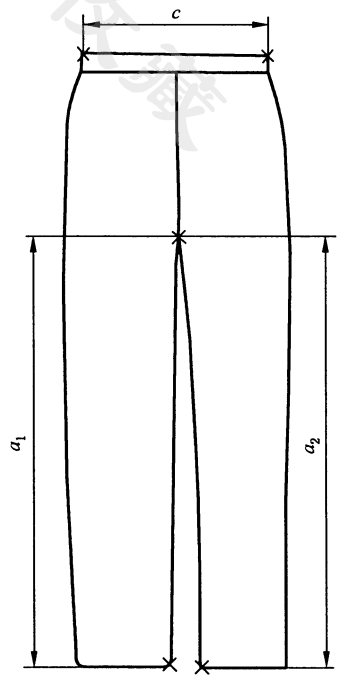


图 A.2 裤子测量部位

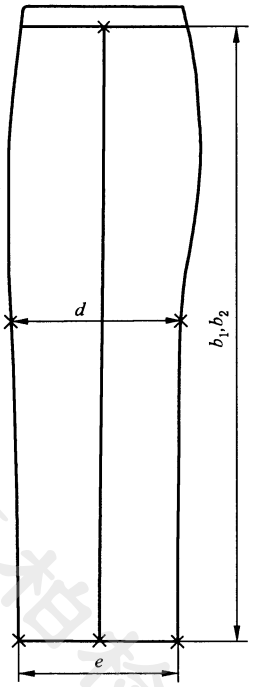


图 A.3　裤子测量部位

A.3　裙子长度方向作 3 组标记：3 个部位的裙长（a_1、a_2、a_3）；宽度方向作 3 组标记：裙腰（b）、裙摆两端（c）、裙子长度方向中部的两端（d），见图 A.4。

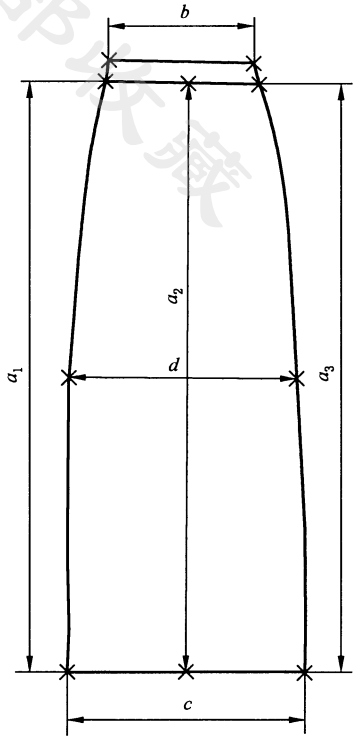


图 A.4　裙子测量部位

附 录 B
（规范性）
外观疵点说明

B.1 条干不匀：因纱线条干短片段粗细不匀，致使成品呈现深浅不一的云斑。

B.2 粗细节：纱线粗细不匀，在成品上形成针圈大而凸出的横条为粗节，形成针圈小而凹进的横条为细节。

B.3 厚薄档：纱线条干长片段不匀，粗细差异过大，使成品出现明显的厚薄片段。

B.4 色花：因原料染色时吸色不匀，使成品上呈现颜色深浅不一的差异。

B.5 色档：在衣片上，由于颜色深浅不一，形成界限者。

B.6 草屑、毛粒、毛片：纱线上附有草屑、毛粒、毛片等杂质，影响产品外观者。

B.7 毛针：因针舌或针舌轴等损坏或有毛刺，在编织过程使部分线圈起毛。

B.8 单毛：编织中，一个线圈内部分纱线(少于 1/2)脱钩者。

B.9 花针：因设备原因，成品上出现较大而稍凸出的线圈；**三角针(蝴蝶针)**：在一个针眼内，两个针圈重叠，在成品上形成三角形的小孔；**瘪针**：成品上花纹不突出，如胖花不胖、鱼鳞不起等。

B.10 针圈不匀：因编织不良使成品出现针圈大小和松紧不一的针圈横档、紧针、稀路或密路状等。

B.11 里纱露面：交织品种，里纱露出反映在面上者；**混色不匀**：不同颜色纤维混合不匀。

B.12 花纹错乱：板花、拔花、提花等花型错误或花位不正。

B.13 漏针(掉套)、脱散：编织过程中针圈没有套上，形成小洞，或多针脱散成较大的洞；**破洞**：编织过程中由于接头松开或纱线断开而形成的小洞。

B.14 拷缝及绣缝不良：针迹过稀、缝线松紧不一、漏缝、开缝针洞等，绣花走样、花位歪斜、颜色和花距不对等。

B.15 锁眼钉扣不良：扣眼间距不一，明显歪斜，针迹不齐或扣眼开错；扣位与扣眼不符，缝结不牢等。

B.16 修补痕：织物经修补后留下的痕迹。

B.17 斑疵：织物表面局部沾有污渍，包括锈斑、水渍、油污渍等。

B.18 色差：成品表面色泽有差异。

B.19 染色不良：成衫染色造成的染色不匀、染色斑点、接缝处染料渗透不良等。

B.20 烫焦痕：成品熨烫定型不当，使纤维损伤致变质、发黄、焦化者。