

ICS 61.020

Y76

GDTEX

广东省纺织团体标准

T/GDTEX 01-2018

纤维素纤维及其混纺交织机织免烫衬衫

Non-Iron Woven Shirt with Cellulosic Fiber and Blends

2018-10-15 发布

2018-11-01 实施

广东省纺织协会 发布



目 次

前言.....	2
1 范围.....	3
2 规范性引用文件.....	3
3 术语和定义.....	4
4 要求.....	4
5 试验方法.....	6
6 检验规则.....	8
7 包装、标志、运输和贮存.....	8

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由广东省纺织团体标准技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：广东溢达纺织有限公司、广东省纺织协会、广东省标准化研究院。

本标准主要起草人：陈茜微、周秋生、周立明、袁 辉、徐斗峰、夏海波、张龙飞、赵 东、刘英丹、刘干民、刘华、伍文虹、陆致逸、贾凌。

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这些专利的责任。

本标准文本可登录广东省纺织协会网站下载。

本标准版权归广东省纺织协会所有。未经事先书面许可，本标准的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本标准用于其他任何商业目的。

此次修订是根据《广州市越秀区市场监督管理局自我声明公开团体标准监督检查情况告知函》（告）2019-33中的粤标监 2019-08-0349《广东省自我声明公开团体标准质量检验报告》中的不符项进行修订，主要修订的内容包括：

- 1、规范性引用文件中列入的 GB/T 2910 已更新，修改为引用GB/T 2910 纺织品 定量化学分析。
- 2、增加了术语和定义的英文。
- 3、调整了范围、术语和定义等部分的格式。

纤维素纤维及其混纺交织机织免烫衬衫

1 范围

本标准规定了纤维素纤维及其混纺交织机织免烫衬衫的定义、要求及试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于纤维素纤维及其混纺、交织（纤维素纤维含量70%以上）机织免烫衬衫产品的质量判定。其它免烫产品可参照执行。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿产品。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 1335（所有部分） 服装号型

GB/T 2660 衬衫

GB/T 2910 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：游离水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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 4745-2012 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样的准备、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 13769 纺织品 评定织物经洗涤后外观平整度的试验方法

- GB/T 13770 纺织品 评定织物经洗涤后褶裥外观的试验方法
- GB/T 13771 纺织品 评定织物经洗涤后接缝外观平整度的试验方法
- 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 19977-2014 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验
- GB/T 23319.3-2010 纺织品 洗涤后扭斜的测定 第3部分：机织服装和针织服装
- 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 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 01118-2012 纺织品 防污性能的检测和评价 易去污性
- FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- ASTM D1863/D1683M 机织服装织物缝合处破损的试验方法

3 术语和定义

3.1

免烫性能 No-iron performance

经整理的产品，其形态稳定性有了明显提高，在穿着过程中，经家庭洗涤和干燥后，不经熨烫（要求很高时仅需轻烫），仍能满足日常生活所需要的外观平整度、接缝外观、褶裥外观和尺寸稳定性的性能。

3.2

免烫衬衫 No-iron shirt

经5次洗涤干燥循环试验后，仍具有免烫性能的衬衫。

4 要求

4.1 使用说明

成品使用说明按 GB/T 5296.4、GB 18401 和 GB 31701 规定执行。

4.2 号型规格

号型设置按 GB/T 1335（所有部分）规定。

4.3 原材料

4.3.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本规范质量要求的面料。

4.3.2 里料

采用与所用面料性能相适宜的里料。

4.3.3 辅料

4.3.3.1 衬布、朴条

采用与所用面料、里料的性能相适宜的衬布、朴条，其质量应符合相应产品标准的规定。

4.3.3.2 缝线

采用与所用面辅料性能相适宜的缝线，缝线的缩率应与面料相适应，其质量应符合相应产品标准的规定。

4.3.3.3 纽扣

采用适合所用面料的纽扣，其质量应符合相应产品标准的规定。

4.4 外观和物理性能

成品外观和物理性能要求包括免烫衬衫洗涤干燥后外观平整度、断裂强力、撕破强力、扯裂强力和水洗尺寸变化率，具体要求见表1。

表 1

质量指标		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
洗涤干燥后外观平整度/级		≥4	≥3.5	≥3.5
洗涤干燥后接缝外观 ^a /级		≥3.5	≥3.5	≥3.0
洗涤干燥后褶裥外观 ^b /级		≥3.5	≥3.0	≥3.0
水洗（干洗）尺寸变化率/%	领大	≥-1.0	≥-1.5	≥-2.0
	胸围	≥-1.5	≥-2.0	≥-2.5
	衣长	≥-2.0	≥-2.5	≥-3.0
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定		
撕破强力/N		≥7		
断裂强力/N		≥160		

纴裂 ^c , 6mm滑移量时/lbs	≥20
<p>^a 接缝外观考核部位: 领、袖口(短袖不考核)、门襟、口袋、肩缝、后过肩、袖窿、摆缝。</p> <p>^b 没有褶裥的产品不考核褶裥外观。</p> <p>^c 考核部位: 袖窿缝(后面中间部位)、袖缝(只考核长袖袖缝中间)、肩缝(中间)、后过肩(避开褶)、摆缝(中间)、袖口(避开袖褶, 短袖不考核)。若接缝滑开距离小于6mm测试不到纴裂值时, 则以接缝强力结果来判定。对于缝线两边因不同经纬纱向而弹性不同的部位, 为避免弹性不一致对测试结果带来的影响, 可采用手工测量缝线位纱线滑开距离的方法进行测量。</p>	

4.5 功能性性能

功能性免烫产品功能性性能还应符合表2要求。对于功能性免烫梭织衬衫, 只有产品在声称具有该种功能时, 才要求考核。

表2 功能性性能

功能性免烫衬衫	测试内容	性能指标	
		洗前	20次洗后
拒水拒油机织免烫衬衫	防水, 级,	≥4	≥2
	拒油, 级,	≥4	≥3
拒油易去污机织免烫衬衫	拒油, 级,	≥4	≥2
	易去污 ^d , 级,	≥3.5	≥2

^d表示白色织物可降低半级, 污染物为花生油, 测试方法按洗涤法。

4.6 安全性能

应符合表3 要求。

表3 安全性能

项目	性能指标
甲醛含量/(mg/kg),	≤75
pH值	4.0~7.5
异味	无
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)	禁用

4.7 其它要求

4.7.1 标准中未列出的要求, 按 GB/T 2660 的规定执行, 但不考核起皱级差。

4.7.2 斜纹织物不考核经纬纱向, 考核扭斜率, 要求洗后扭斜率不大于3%。

5 试验方法

5.1 外观和物理性能检验方法

5.1.1 洗涤干燥后外观平整度

干燥后外观平整度按 GB/T 13769 5次洗涤—干燥循环后评级, 洗涤干燥按 GB/T 8629 执行(洗涤程序

按 4A 执行, 干燥程序按程序 E 执行)。

5.1.2 洗涤干燥后接缝外观

干燥后接缝外观按 GB/T 13771 5 次洗涤—干燥循环后评级, 洗涤干燥按 GB/T 8629 执行 (洗涤程序按 4A 执行, 干燥程序按程序 E 执行)。

5.1.3 洗涤干燥后褶裥外观

干燥后褶裥外观按 GB/T 13770 5 次洗涤—干燥循环后评级, 洗涤干燥按 GB/T 8629 执行 (洗涤程序按 4A 执行, 干燥程序按程序 E 执行)。

5.1.4 水洗 (干洗) 尺寸变化率

尺寸变化率按 GB/T 8628 和 GB/T 8630 执行, 洗涤干燥按 GB/T 8629 执行 (洗涤程序按 4A 执行, 干燥程序按程序 E 执行)。干洗后的尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 规定测试。

5.1.5 纤维含量

按 FZ/T 01026、FZ/T 01057、GB/T 2910 等规定执行。

5.1.6 断裂强力

按 GB/T 3923.1 规定执行。

5.1.7 撕破强力

按 GB/T 3917.1 规定执行。

5.1.8 纛裂

按 ASTM D1863 规定执行。

5.2 功能性性能检验方法

5.2.1 拒水性能

按 GB/T 4745-2012 规定执行。

5.2.2 拒油性能

按 GB/T 19977-2014 规定执行。

5.2.3 易去污性能

按 FZ/T 01118-2012 规定执行。

5.3 安全性能检验方法

5.3.1 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.3.2 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

5.3.3 异味

按 GB 18401 规定执行。

5.3.4 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

5.4 其他项目检测方法

5.4.1 扭斜

按 GB/T 23319.3-2010 方法 B 规定执行

6 检验规则

6.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验是根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。成品出厂检验规则按 FZ/T80004 规定。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

成品外观质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据，按照产品不符合标准要求和对产品性能、外观的影响程度，缺陷分为三类：严重缺陷、重缺陷、轻缺陷。抽样样本中的单件产品以缺陷数量及其轻重程度划分等级，批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。判定依据参考 GB/T 2660 中的 5.2.3 表 9 规定。

6.3 抽样规则

外观质量检验抽样数量按产品批量：500 件（套）及以下抽验 10 件（套），500 件（套）以上至 1000 件（套）[含 1000 件（套）]抽验 20 件（套），1000 件（套）以上的抽验 30 件（套）。理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于 4 件（套）。

6.4 批等级判定

优等品批、一等品批和合格品批：外观检验样本中的各等品数 $\geq 90\%$ ，低一个品级数 $\leq 10\%$ ，各项理化性能测试均达到该品级指标要求。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 包装标志，运输包装宜注明货号、品名、号型或规格、数量、企业名称及地址等。包装标志应清晰、醒目。运输、贮存图示标志应符合 GB/T 191、GB/T 6388 等有关规定。

7.2 包装

7.2.1 包装材料应清洁、干燥，宜选择对自然环境不造成污染或可循环使用的材料。

7.2.2 塑料袋包装要求：塑料袋规格应与产品相适应，封口应牢固。产品装入塑料袋要平整，松紧适宜。使用印有文字、图案的塑料袋，文字、图案应印在塑料袋外面，其颜料不得污染产品。附有衣架包装的产品，应端正平整。

7.2.3 纸盒包装要求：纸盒规格应与产品相适应，产品装入盒内松紧适宜。

7.2.4 外包装采用纸箱等材料，包装材料要清洁、干燥、牢固。纸箱内宜衬垫具有保护产品质量作用的防潮材料。纸箱盖、底封口应严密、牢固，封箱纸贴正、贴平。内外箱大小适宜。

7.3 运输

产品包装件运输是，应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素。

7.4 贮存

产品贮存应防潮，包装件应在仓库内堆放，库房应阴凉、干燥、通风、清洁。

7.5 若客户有特殊要求并经协定同意，则按客户要求进行。
