



中华人民共和国国家标准

GB/T 39103—2020

超细羊毛机织物标识 Super S 代码定义的要求

Superfine woven wool fabric labelling—
Requirements for Super S code definition

(ISO 18103:2015, MOD)

2020-10-21 发布

2021-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 18103:2015《超细羊毛机织物标识 Super S 代码定义的要求》。

本标准与 ISO 18103:2015 的技术性差异及其原因如下：

——关于规范性引用文件，本标准做了具有技术性差异的调整，以适应我国的技术条件，调整的情况集中反映在第 2 章“规范性引用文件”中，具体调整如下：

- 用修改采用国际标准的 GB/T 10685 代替了 ISO 137(见第 5 章)；
- 增加引用了 GB/T 6529(见 5.2)。

——在第 1 章中增加了“本标准适用于纯新羊毛机织物”，明确标准适用性。

——将 3.2“纯新羊毛织物”修改为“纯新羊毛机织物”，使术语更加准确、规范。

——在 5.2 第一段中增加了试样调湿的规定。

——在 5.3 中增加了“试验结果计算至小数点后第三位，修约至两位小数”，明确了试验结果的修约要求。

为便于使用，本标准做了下列编辑性修改：

——在第 4 章中增加了“标识信息示例参见附录 A”，引出附录 A；

——将 ISO 18103:2015 的 5.2 中“应将织物样品沿经纱和纬纱修剪为正方形”移至 5.1 中第 2 段。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位：山东南山智尚科技股份有限公司、河南澳斯乐商贸有限公司、中山海关技术中心、湖州珍珠羊绒制品有限公司、鲁银集团禹城羊绒纺织有限公司、晋江中纺标检测有限公司、深圳市捷顺通检测技术有限公司、中纺标检验认证股份有限公司、山东省中智科标准化研究院有限公司、北京雪莲集团有限公司。

本标准主要起草人：张天祥、任学文、王京力、王守宇、于龙、郭玮群、赵亮、王世利、钮亮、张国生、邱雪芳、崔从俊、赵珍玉、赵俊杰。

引 言

本标准是依据 ISO 18103:2015 制定的,ISO 18103:2015 是依据出版于 2011 年 9 月的欧洲标准化委员会研讨会协议(CWA 16336)制定的,该协议以《国际毛纺织组织组织物标识实施规范:与“Super S”有关的质量定义》为基础。

机织物和服装中的羊毛细度“Super S”分级可追溯至英国布拉德福(Bradford)在贸易中使用的英国传统羊毛分级系统。该分级系统基础的描述如下:为使纱线结构均匀,强力足够,具有可织造性,其横截面纤维根数一定有一个确切的最小值,因此,粗羊毛仅可纺得较粗的纱线,而细羊毛可纺得较细的纱线,此原理为羊毛细度分级的基础。例如,羊毛分级为“Super 120 s”即代表 1 磅纤维可生产 120 绞每绞长 560 码的纱线。羊毛越粗,纱线越粗,可纺得的纱线数量越少(如 80 绞);羊毛越细,纱线越细,可纺得的纱线数量越多(如 150 绞)。在 21 世纪初,国际毛纺织组织(IWTO)通过确定每个等级羊毛直径的最大限值(单位为 μm)正式并精确地规范了羊毛细度等级。

羊毛在加工过程中,用于生产机织物的初始纤维,其直径可能因加工过程中纤维结构变化或使用化学品等发生变化。因此,从织物中取出纤维的平均直径可不同于纺纱时纤维的平均直径。

羊毛织物供应方按要求在“Super S”面料制作的服装内缝制“Super S”标签,能提供给客户关于羊毛细度的声明。细羊毛虽成本较高,但可加工出质地柔软、耐磨性好、风格优雅的产品。虚假分级是一种对诚信生产者的不公平竞争行为,也是对消费者的不公平和欺诈行为。“Super S”标识的正确理解和应用,可使从养殖者到服装生产商的整个羊毛纺织产品生产链受益。此外,零售商和消费者也将受到保护,可避免因不了解分级方法而受骗或产生误解。

注:1 磅等于 0.453 千克;1 码等于 0.914 米。

超细羊毛机织物标识

Super S 代码定义的要求

1 范围

本标准规定了纯新羊毛机织物 Super S 标识代码的要求及 Super S 值的测定方法。
本标准适用于纯新羊毛机织物。

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

GB/T 10685 羊毛纤维直径试验方法 投影显微镜法(GB/T 10685—2007,ISO 137:1975,MOD)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

羊毛 wool

取自绵羊或羔羊体表的纤维。

注:尽管欧盟或其他一些国家规定“羊毛(wool)”术语可用于表示绵羊毛或绵羊幼羊毛与其他动物纤维的混合纤维,如羊驼(alpaca)、美洲驼(llama)、骆驼(camel)、克什米尔山羊(kashmir goat)、安哥拉山羊(angora goat)、安哥拉兔(angora rabbit)、骆马(vicuna)、牦牛(yak)、原驼(guanaco)、克什戈拉山羊(cashgora goat)、海狸(beaver)、水獭(otter)等动物纤维,但“羊毛”术语在本标准 Super S 标识中仅限于表示取自绵羊或羔羊的纤维。

3.2

纯新羊毛机织物 pure virgin wool woven fabric

完全由从绵羊身上剪下的未曾纺成纱线、毡化或制为成品的羊毛加工而成的机织物。

4 Super S 标识代码要求

在织物标识中,“Super”一词(例如 Super 100 s)仅能用于描述纯新羊毛机织物。Super S 值由表 1 中羊毛纤维平均直径确定,且不应超出表 1 中羊毛纤维平均直径的范围。

有关 Super S 分级的解释参见引言第 2 段。

表 1 Super S 值允许的最大平均纤维直径

Super S 值	最大平均纤维直径 ^a
Super 80 s	(19.50 + 0.25)μm