

团 体 标 准

T/CWTA 7—2026

全成型无缝运动毛针织品

Fully fashioned wool knitted sport products

2026-02-05 发布

2026-03-01 实施

中国毛纺织行业协会 发 布



本标准由中国毛纺织行业协会制定，其著作权/版权为中国毛纺织行业协会所有。除了用于法律许可范围或事先得到中国毛纺织行业协会文字上的许可外，本文件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、汇编或将本文件用于其他任何商业目的等。关于本文件著作权/版权或相关咨询，请联系中国毛纺织行业协会！

中国毛纺织行业协会欢迎各相关方以明示、引用等各种适宜的方式自愿采用本文件，以发挥标准的最大效用。各相关方在采用本文件时只需履行告知义务而无须取得使用授权（用于认证事项除外）。本文件文本可登录中国毛纺织行业协会（www.cwta.org.cn）下载。

中国毛纺织行业协会 (CHINA WOOL TEXTILE ASSOCIATION) 简称 CWTA，是由中国毛纺织行业的有关单位和个人自愿组成的全国性、行业性、非营利性的社会团体。中国毛纺织行业协会本着服务企业、服务政府、推进毛纺工业健康发展的宗旨，组织交流、信息发布、调查研究、产品促销等多种活动，促进毛纺新技术、新工艺的推广应用，帮助企业开拓市场，积极开展国际交流与合作，促进中国毛纺织行业走向世界。

地址：北京市朝阳区朝阳门北大街18号（100020）

电话：（010）85229690、（010）85229423

电子邮箱：cwta@vip.163.com

网址：www.cwta.org.cn

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。

本文件由中国毛纺织行业协会提出。

本文件由中国毛纺织行业协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：嘉兴市蒂维时装有限公司、宁波慈星股份有限公司、海阳锦源企业发展有限公司、浙江中鼎纺织股份有限公司、中国毛纺织行业协会、桐昆集团股份有限公司、北京服装学院。

本文件主要起草人：沈沫含、刘丹、陆瑶、刘馨丹、孙平范、孙程明、李立军、钱惠菊、叶明安、张玉冬、张书勤、衣卫京。

CWTA团体标准
中国毛纺织行业协会标准化技术委员会
电话：010-85229690
邮箱：cwta@vip.163.com
网址：www.cwta.org.cn

全成型无缝运动毛针织品

1 范围

本文件规定了全成型无缝运动毛针织品的术语和定义、产品分类、技术要求、检验规则、验收规则、包装、标志、运输和储存等内容，描述了相应的试验方法。

本文件适用于鉴定绵羊毛混纺、仿毛的具有运动用途的无缝毛针织品的品质，其他动物毛纤维制品亦可参照执行。

本文件不适用于年龄在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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5706—2018 纺织品 毛纺织产品 术语
- 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 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
- 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 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法
- GB/T 21655.1—2023 纺织品 吸湿速干性的评定 第1部分：单项组合试验法
- 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 30127 纺织品 远红外性能的检测和评价
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 31713 抗菌纺织品安全性卫生要求
- GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物

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 20032 毛针织品领圈拉开试验方法
 FZ/T 70007 针织上衣腋下接缝强力试验方法
 FZ/T 70009 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—2922 粗梳毛针织品起球标准样照
 GSB 16—2923 精梳毛针织品起球标准样照
 IWTO—66 毛织物刺痒感性能试验方法 (Test method for the skin comfort of finished wool fabrics)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

全成型无缝运动毛针织品 Fully fashioned wool knitted sport products

大身采用无需缝合的整体编织工艺,一次编织而成的具有运动用途的毛针织品。领口、附件等部位可采用缝合方式连接。应至少具备吸湿速干性能或抗菌性能。

[来源:GB/T 5706—2018, 5.12, 有修改]

4 产品分类

4.1 按品种分为:

——开套衫、背心类;
 ——裤子类;
 ——小件服饰类 (包括帽子、护脸等)。

4.2 按洗涤方式分为:

——干洗类;
 ——小心手洗类;
 ——可机洗类。

5 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,儿童产品基本安全技术要求应符合 GB 31701 的规定。

5.2 内在质量要求

内在质量要求见表 1。产品应满足吸湿速干性能或抗菌性能要求。

表 1 内在质量要求

项 目	要 求
纤维含量 / %	按GB/T 29862执行
胀破强力 ^a / kPa	≥450
起球 / 级	≥3-4

表1 内在质量要求（续）

项 目			要 求	
扭斜角 ^b / (°)			≤5	
腋下强力 ^c / N			≥100	
二氯甲烷可溶性物质 ^d / %			≤1.5	
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(AP _n EO) ^e / (mg / kg)		壬基酚（NP）+ 辛基酚（OP）	<10	
		壬基酚（NP）+ 辛基酚（OP）+ 壬基酚聚氧乙烯醚（NP _n EO）+ 辛基酚聚氧乙烯醚（OP _n EO）	<100	
染色牢度 / 级	耐光 ^f	深色	≥4	
		浅色	≥3	
	耐洗 ^g	变色	≥3-4	
		沾色	≥3-4	
	耐汗渍（酸、碱）	变色	≥3-4	
		沾色	≥3-4	
	耐水	变色	≥3-4	
		沾色	≥3-4	
	耐摩擦	干摩	≥4	
		湿摩	≥3	
	耐干洗 ^h	变色	≥4	
		沾色	≥4	
	耐光、汗复合（碱性）		变色	≥3-4
	防刺痒性能 ⁱ			≤320
吸湿速干性能 ^j	吸湿性	吸水率 / %	≥150	
		滴水扩散时间 s	≤3	
		芯吸高度 mm	≥100	
	速干性	干燥速率 g / h	≥0.18	
抗菌性能 ^{j, k}	抑菌率 %	金黄色葡萄球菌	≥90	
		大肠杆菌	≥80	
		白色念珠菌	≥70	
远红外性能 ^j		远红外发射率 %	≥0.88	
		远红外辐射温升值 / °C	≥1.4	
注：单件质量偏差率按供需双方合约规定。				
^a 胀破强力仅考核平针部位面积占 30 % 及以上的产品；背心类不考核。 ^b 扭斜角仅考核平针产品。 ^c 腋下强力不考核无袖产品。 ^d 二氯甲烷可溶性物质仅考核动物毛含量在 30 % 及以上的半精梳及粗梳产品，其中含聚酯纤维、丙纶、二醋酸纤维或三醋酸纤维的产品不考核。 ^e 烷基酚聚氧乙烯醚（AP _n EO），n = 2 ～ 16。 ^f 根据 GB/T 4841.3 标准，> 1/12 标准深度为深色，≤ 1/12 标准深度为浅色。 ^g 耐洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 ^h 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 ⁱ 防刺痒性能仅考核动物毛含量在 30 % 及以上的产品。 ^j 仅考核明示具有该功能的产品。 ^k 其他抗菌安全性卫生要求应满足 GB/T 31713。				

表2 洗涤尺寸变化率指标要求

项 目			要 求		
			开套衫、背心类	裤子类	小件服饰类
干洗尺寸变化率 ^a / %		长度	-5.0 ~ +5.0		
		宽度	-5.0 ~ +5.0		
小心手洗类 ^{b,c}	松弛尺寸变化率 ^d / %	长度	≥ -10.0	—	—
		宽度	-8.0 ~ +5.0	—	—
		洗涤程序	1 × 4 G	1 × 4 G	1 × 4 G
	毡化尺寸变化率 / %	长度	—	—	—
		面积	≥ -8.0	—	≥ -8.0
		洗涤程序	1 × 4 G	1 × 4 G	1 × 4 G
	总尺寸变化率	长度	≥ -5.0	≥ -5.0	—
		宽度	≥ -5.0	≤ +5.0	—
		面积	≥ -8.0	—	—
可机洗类 ^b	松弛尺寸变化率 ^d / %	长度	≥ -10.0	—	—
		宽度	-8.0 ~ +5.0	—	—
		洗涤程序	1 × 4 G	1 × 4 G	1 × 4 G
	毡化尺寸变化率 / %	长度	—	—	—
		面积	≥ -8.0	—	≥ -8.0
		洗涤程序	2 × 4 N	3 × 4 N	2 × 4 N
	总尺寸变化率 / %	长度	—	≥ -5.0	—
宽度		—	≤ +5.0	—	
松弛尺寸变化率 ^e / %		长度/宽度	-5.0 ~ +5.0		
可机洗洗后外观			不允许出现变色；形状保持良好；接缝处无扭斜、破损、起皱等现象；外观起毛起球及纹路清晰度变化小；不允许出现毡缩点；不允许出现破洞；边饰等不可出现凌乱现象；包缝线不可脱落；纽扣、饰品等附件不允许破损、脱落和锈蚀等；不允许出现其它严重影响外观的现象；洗后色差不低于 3—4 级。		
^a 干洗尺寸变化率不考核使用说明中标注不可干洗的产品。					
^b 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，仅适用于考核动物毛纤维含量在 30 % 及以上的产品。					
^c 小心手洗类中开套衫、背心类的非重缩绒产品只考核松弛和毡化尺寸变化率；重缩绒产品只考核总尺寸变化率。					
^d 松弛尺寸变化率宽度方向只考核平针产品。					
^e 仅适用于考核动物毛纤维含量在 30 % 以下或其他纤维制成的产品。					

5.3 外观质量要求

5.3.1 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。

5.3.2 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、直裆、横裆。

注 2：对称性偏差指同件产品的对称性差异，如上衣两边袖长，裤子两边裤长的差异。

5.3.3 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。试验后不应出现缝线断裂或织物破裂的现象。

5.3.4 外观疵点

外观疵点按表 3 评定，外观疵点说明见附录 A。

表 3 外观疵点要求

疵点名称	要 求
条干不匀	不允许
粗细节、松紧捻纱	不允许
厚薄档	不允许
色花	不允许
色档	不允许
纱线接头	不允许
草屑、毛粒、毛片	不允许
毛针	不允许
单毛	≤ 2个
花针、瘪针、三角针	不允许
针圈不匀	不允许
里纱露面、混色不匀	不允许
花纹错乱	不允许
漏针、脱散、破洞	不允许
露线头	≤ 2个
拷缝及绣缝不良	不允许
锁眼钉扣不良	不允许
修补痕	不允许
斑疵	不允许
色差	≥ 4—5 级
染色不良	不允许
烫焦痕	不允许
注 1：色差依据 GB/T 250 评级。 注 2：表中未列的外观疵点可参照类似的疵点评定。 注 3：特殊设计的产品除外。	

6 试验方法

6.1 安全性能检验

按 GB 18401 规定的项目和试验方法执行，儿童产品按 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

按 GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01101、FZ/T 01112 等规定执行。

6.2.2 胀破强力

按照 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。

6.2.3 起球

按 GB/T 4802.3 执行，精梳产品翻动 14 400 r，对照 GSB 16—2923 精梳毛针织品起球样照进行评级；半精梳及粗梳产品翻动 7 200 r，对照 GSB 16—2922 粗梳毛针织品起球标准样照进行评级。

6.2.4 扭斜角

按 FZ/T 20011—2006 执行，洗涤程序为 $1 \times 7\text{ A}$ 。

6.2.5 腋下强力试验

按 FZ/T 70007 执行，取样部分见附录 B。

6.2.6 二氯甲烷可溶性物质

按 FZ/T 20018 执行。

6.2.7 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚

按 GB/T 23322 执行。

6.2.8 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。

6.2.9 耐洗色牢度

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，均不加钢珠。

6.2.10 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 执行。

6.2.11 耐水色牢度

按 GB/T 5713 执行。

6.2.12 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 执行。

6.2.13 耐干洗色牢度

按 GB/T 5711 执行。

6.2.14 耐光、汗复合（碱性）色牢度

按 GB/T 14576 执行。

6.2.15 防刺痒性能

按 IWTO—66 规定执行。

6.2.16 吸湿速干性能

按 GB/T 21655.1 执行。

6.2.17 抗菌性能

按 GB/T 20944.3—2008 中 10.1.2 规定执行，洗涤 100 次。

6.2.18 远红外性能

按 GB/T 30127 规定执行。

6.2.19 单件质量偏差率

6.2.19.1 将抽取的若干件样品(见 7.1.5)平铺在温度 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ 、相对湿度 $(65 \pm 4)\%$ 条件下平衡 24 h 后，逐件称量，精确至 0.5 g，并计算其平均值，得到单件成品初始质量 (m_1) 。

6.2.19.2 从其中一件试样上裁取回潮率试样两份，每份质量不少于 10 g，按 GB/T 9995 测得试样的实际回潮率。

6.2.19.3 按式(1)计算单件成品公定回潮质量，精确至 0.1 g (公定回潮率按 GB/T 9994 执行)。

$$m_0 = \frac{m_1 \times (1 + R_0)}{1 + R_1} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

m_0 ——单件成品公定回潮质量，单位为克(g)；

m_1 ——单件成品初始质量，单位为克(g)；

R_0 ——公定回潮率，%；

R_1 ——实际回潮率，%。

6.2.19.4 按式(2)计算单件成品质量偏差率，精确至 0.1 %。

$$D_G = \frac{m_0 - m}{m} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：

D_G ——单件成品质量偏差率，%；

m_0 ——单件成品公定回潮质量，单位为克(g)；

m ——单件成品规定质量，单位为克(g)。

6.2.20 干洗尺寸变化率

6.2.20.1 按 GB/T 19981.2 规定执行，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 执行。

6.2.20.2 按式(3)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。

$$L = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100 \dots\dots\dots (3)$$

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)。

6.2.20.3 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%。

6.2.21 水洗尺寸变化率

按 FZ/T 70009 执行。

6.2.22 洗后外观

按水洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥后,在 6.3.1 规定的外观检验条件下,结合表 1 评价。

6.3 外观质量检验

6.3.1 外观质量检验条件

- 6.3.1.1 采用灯光检验,照度不低于 600 lx。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,检验人员正视产品,目光与产品中心距离约 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。

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 1.5cm 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

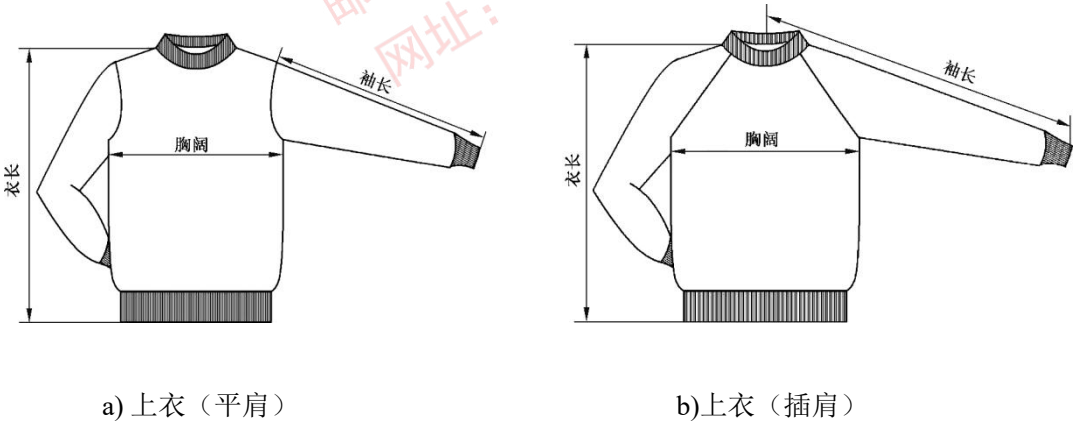


图 1 主要部位规格尺寸检验示意图

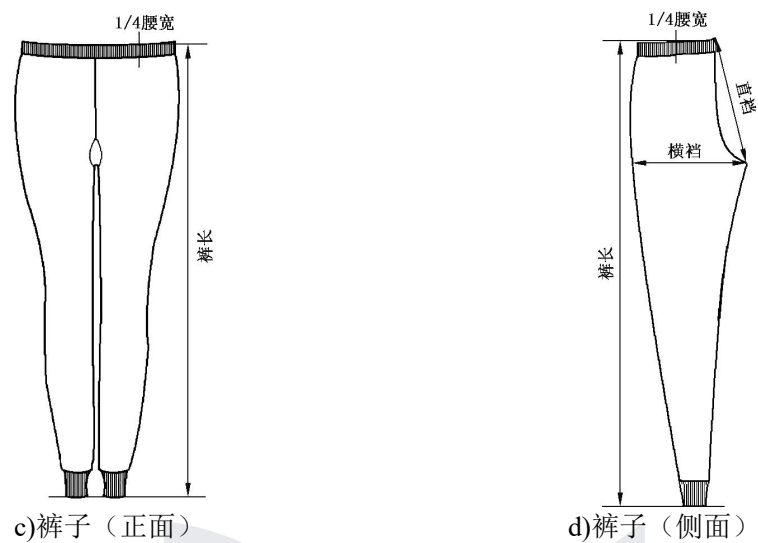


图 1 主要部位规格尺寸检验示意图 (续)

6.3.3 领圈拉开尺寸检验方法

按 FZ/T 20032 执行，负荷值为 33N。

7 检验规则

7.1 抽样

- 7.1.1 以同一原料、品种的产品为一检验批。
- 7.1.2 安全性能、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 色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。
- 7.1.5 单件质量偏差率检验用样本，按批抽取 3 %（最低不少于 10 件）。当批量小于 10 件时，执行全检。
- 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，抽样方案见表 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
501~1200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8
>3 200	200	10	11

注：若样本量超过批量，则执行全检。

7.2 判定

7.2.1 安全性能的判定

产品基本安全性能按 GB 18401 规定判定，儿童产品安全性能按 GB 31701 规定判定，安全性能合格，该批产品合格；否则，判定该批产品不合格。

7.2.2 内在质量的判定

按 5.2 对批样样本进行内在质量的检验，符合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。

7.2.3 外观质量的判定

按 5.3 对批样样本进行外观质量的检验，符合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 A_c ，则该批产品外观质量合格；如果不合格样本数达到或超过表 5 的不合格判定数 R_e ，则该批产品外观质量不合格。

7.2.4 综合判定

安全性能、内在质量和外观质量均合格，判定该批产品合格；否则，判定该批产品不合格。

7.3 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。

8 包装、标志、运输和储存

8.1 产品标志按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 执行，其中儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 执行。标识需明示产品具有的功能。

8.2 产品规格以厘米表示主要规格尺寸。上衣标注胸围；裤子标注裤长，或按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。

8.3 产品包装按 FZ/T 80002 或协议执行，应注意防蛀。包装应注重环保性和实用性。

8.4 产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染。产品储存应防潮、防蛀。产品包装件应存储在阴凉、干燥、通风、清洁的库房内。

附 录 A

(规范性)

外观疵点说明

- A.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。
- A.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。
- A.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。
- A.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。
- A.5 色档：在衣片上，由于颜色深浅不一，形成界限者。
- A.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。
- A.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。
- A.8 单毛：编织中，一个线圈内部分纱线（少于 1/2）脱钩者。
- A.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。
- A.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。
- A.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。
- A.12 花纹错乱：板花、拔花、提花等花型错误或花位不正。
- A.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。
- A.14 露线头：在生产过程中产生的露于产品表面的纱线线头，长度超过 1 cm 者。
- A.15 拷缝或绣缝不良：绣花走样、花位歪斜、颜色和花距不对等。
- A.16 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。
- A.17 修补痕：织物经修补后留下的痕迹。
- A.18 斑疵：织物表面局部沾有污渍，包括锈斑、水渍、油污渍等。
- A.19 色差：成品表面色泽有差异。
- A.20 染色不良：成衫染色造成的染色不匀、染色斑点等。
- A.21 烫焦痕：成品熨烫定型不当，使纤维损伤致变质、发黄、焦化者。

附 录 B
(规范性)
腋下强力取样部位

B.1 把成衣自然平放在工作台上,将袖子、衣服本体摊平,在标准大气下平衡 24 h。

B.2 前后片用同样方法分别剪取样本。由袖子与衣服本体相交处 a 点,沿袖底边量取 100 mm 至 b 点,由 b 点沿袖长垂直方向剪取袖子 100 mm 深至 c 点,再由 c 点沿袖底边平行方向剪到衣服本体 d 点附近。由 a 点,沿衣服侧边量取 100 mm 至 e 点,由 e 点沿衣服侧边垂直方向剪取衣服本体 100 mm 延伸至 f 点,再由 f 点沿衣服侧边平行方向剪到与 c 点沿袖底边平行方向延伸到的 d 点为止,见图 B.1。

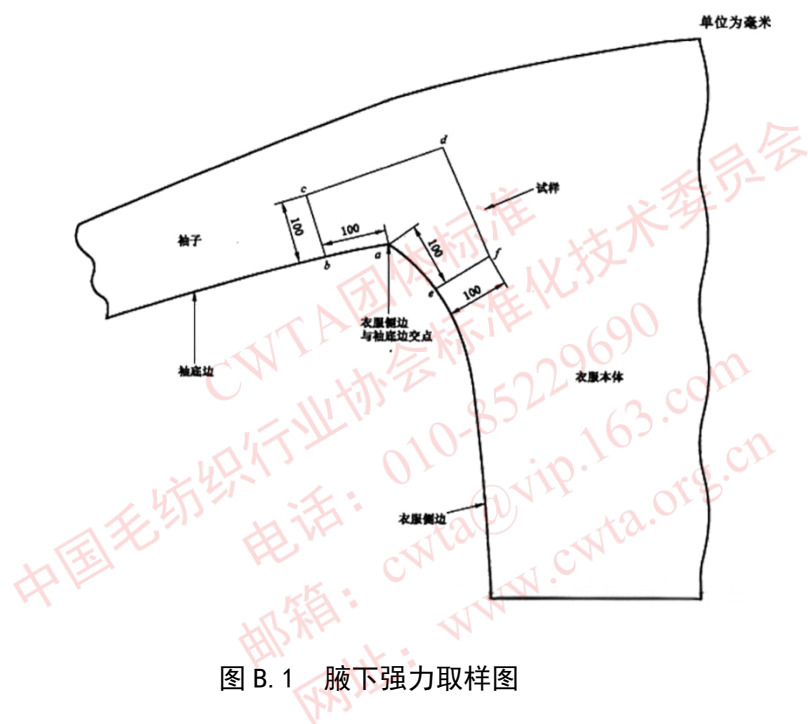


图 B.1 腋下强力取样图

参 考 文 献

- [1] FZ/T 24033—2022 全成型无缝毛针织服装
- [2] FZ/T 73018—2021 毛针织品
- [3] FZ/T 73005—2021 低含毛混纺及仿毛针织品





T/CWTA 7—2026

中国毛纺织行业协会团体标准
全成型无缝运动毛针织品

T/CWTA 7—2026

※

中国毛纺织行业协会标准化技术委员会编印

北京市朝阳区北大街 18 号（100020）

电话：010-85229690

网址：www.cwta.org.cn

邮箱：cwta@vip.163.com

版权专有 侵权必究