

表 6-7 风雨衣/雨伞/篷盖布等防水用品的织物要求

性能	D3779-02 女式雨衣及晴雨两用防水外衣用机织物	D3781-02 男式雨衣及晴雨两用防水外衣用针织物	D4112-02 雨伞用机织物	D4847-02 机织篷盖布	试验依据标准	
断裂强力	不低于 178N	—	干态不低于 154N；湿态 89N。	不低于 660N	D5034	
顶破强力	—	不低于 222N	—	—	D231	
纱线滑移	不低于 111N	—	不低于 67N	不低于 67N	D434	
纱线变形	—	—	缎纹织物 2.5mm，其他 1mm。	—	D1336	
撕破强力	不低于 13N（单舌法）	—	不低于 22N（单舌法）	不低于 44N（落锤法）	D2262, D1424	
尺寸变化	压烫整理 2%，5 次洗涤 3%，3 次干洗 2%	压烫整理 2%，5 次洗涤 3%，3 次干洗 2%，永久变形 3%。	不大于 3%	不大于 3%	D2724, D2594	
					AATCC135	
色牢度	耐洗涤	变色不低于 4 级，沾色不低于 3 级		—	—	AATCC61
	耐干洗	变色不低于 4 级		—	—	AATCC132
	耐烟熏	2 次循环。原样变色, 1 次洗涤或 1 次干洗后均不低于 4 级		1 次循环。原织物变色以及 1 次洗涤后均不低于 4 级	2 次循环，不低于 4 级	AATCC 23
	耐摩擦	干摩不低于 4 级，湿摩不低于 3 级		干摩湿摩均不低于 4 级	干摩不低于 4 级，湿摩不低于 3 级	AATCC8, AATCC116
	耐汗渍	变色不低于 4 级，沾色不低于 3 级		—		AATCC15
	耐臭氧	—		臭氧 1 次循环，不低于 4 级		AATCC129
	耐水浸	沾色变色均不低于 4 级	—	—		AATCC107
	耐漂白	—	不低于 4 级	不低于 4 级	—	AATCC188, 172
	耐光	(20AATCC FU) 不低于 4 级	(40AATCC FU) 不低于 4 级	(20AATCC FU) 不低于 4 级	(160AATCC SFU) 不低于 4 级	AATCC16(氙弧灯)
	霜白化	不低于 4 级	—	—	—	AATCC119
抗水性	600mm	30s, 喷淋	30s, 喷淋	30s, 喷淋	30s, 喷淋	AATCC35
	600mm	2min, 淋雨	2min, 淋雨	2min, 淋雨	2min, 淋雨	
	915mm	5min, 暴雨	5min, 暴雨	5min, 暴雨	5min, 暴雨	

拒水性	原织物 80/90, 5 次洗涤 70, 3 次干洗 70	原织物 80/90, 5 次洗涤 70	AATCC22
织物外观	不低于 DP3.5	—	AATCC124
燃烧性能	按政府强制性法规规定		

表 6-8 室内家具用及装饰用织物的性能要求

性能	D3597-02 室内装璜用机织物 (平纹, 簇绒和植绒)	D4113-02 家具套用机织物	D4771-09 室内家具装饰用针织物	D3691-09 机织、网眼及针织家用窗帘和帷幕织物	试验依据标准	
断裂强力	不低于 222N	不低于 220N	—	透明薄织物于 67N, 发泡衬里缝编织物常规悬重布 89N	D5034	
顶破强力	—	—	—	针织和网眼织物: 138KPa	D231	
纱线滑移	不低于 111N	不低于 67N	在 7000 次时不大于 1/8in	—	D434, D4033	
纱线变形	—	9N 负荷下滑移量不大于 0.1in	—	透明薄织物 4.4N 时不大于 2.54mm; 发泡衬里缝编织物常规悬重布 8.9N 时 2.54mm。	D1336	
撕破强力	不低于 27N	不低于 13N	—	透明薄织物 4.4N, 发泡衬里缝编织物常规悬重布 6.7N	D2261	
表面磨损	轻荷 3000 转, 中荷 9000 转, 重荷 15000 转	—	—	—	D1175	
尺寸变化	各向收缩 5.0%, 伸长 2.0%	5 次洗涤后各向 2.5% 3 次干洗后各向 2.5%	各向收缩 5.0%, 伸长 2.0%	5 次洗涤后各向 3% 3 次干洗后各向 3%	AATCC135	
色牢度	耐水浸	变色不低于 4 级	—	变色不低于 4 级	—	AATCC107
	耐溶剂	变色不低于 4 级	—	变色不低于 4 级	—	AATCC107
	耐洗涤	—	变色 4 级, 沾色 3 级	—	变色 4 级, 沾色 3 级	AATCC61
	耐干洗	—	变色不低于 4 级	—	变色不低于 4 级	AATCC132
	耐烟熏	2 次循环。原样、1 次洗涤或 1 次干洗后变色均不低于 4 级	1 次循环。原样、1 次洗涤或 1 次干洗后变色均不低于 4 级	2 次循环。原样、1 次洗涤或 1 次干洗后变色均不低于 4 级	2 次循环。原样和, 1 次洗涤或 1 次干洗后变色均不低于 4 级	AATCC 23

耐汗渍	—	变色不低于4级沾色不低于3级	—	—	AATCC15
耐摩擦	干摩不低于4级, 湿摩不低于3级				AATCC8, AATCC116
耐臭氧	1个循环, 不低于4级				AATCC129
耐光 (氙弧灯)	(40AATCC FU) 不低于4级			(60AATCC FU) 不低于4级	AATCC16
织物外观	—	不低于DP3.5	—	不低于SA3.5, 但透明薄机织物不低于3.0	AATCC124
燃烧性能	按政府强制性法规规定		符合加州公告117, UFAC织	按政府强制性法规规定	
FTC要求	符合	—	物1级工2级	—	

表 6-9 床上用品用织物性能要求

性能	D6664-01 公共和家用机织/针织/起绒床单	D4037-02 机织/针织/植绒床单织物	D4769-00 机织/经编盖被织物	D6663-01 公共和家用机织/针织盖被	D5431-93 家庭及公共用机织/针织床单产品		试验依据标准
	机织	针织	机织	针织	机织	针织	
断裂强力	不低于111N	不低于111N	不低于133N	不低于133N	植绒156N; 涤/棉222N, 纯棉178N	—	D5034
顶破强力	不低于155KPa	不低于241 KPa	不低于155 KPa	不低于155 KPa	—	222N	D3786 或 3787
撕裂强力	—	不低于6.7N	不低于6.7 N	—	不低于N	—	D2261, D1424
起球	4	—	—	4	非植绒4.0	4	D3512
弓斜和纬斜	不大于3.0%	—	—	不大于3.0%	不大于3.0%	3.00%	D3882
尺寸变化	压烫	—	—	—	永久性非植绒涤/棉2%, 棉3%, 植绒3.5%; 非永久纵8%, 横6%	4%	AATCC135, 96
	5次洗涤	连匹机织物不大于3.5%; 针织/起绒5.0%		机织物3%, 经编5%	机织物3%, 针织物5%	—	AATCC135, 96

	3次干洗	单条织造成品不大于5.0%	机织物3%，经编5%	机织物3%，针织物5%	—	D2724	
色牢度	耐干洗	变色不低于4级			—	AATCC132	
	耐烟熏	—	2次循环。原样变色及1次洗或1次干洗后变色不低于4级	—	—	AATCC23	
	耐摩擦	干摩不低于4级，湿摩不低于3级				AATCC8, 116	
	耐洗涤	变色不低于4级，沾色不低于3级				AATCC 61	
	耐光(氙弧灯)	(20AATCC FU)不低于4级				AATCC16	
	耐汗渍	变色不低于4级，沾色不低于3级	—	—	变色不低于4级，沾色不低于3级	变色不低于4级，沾色不低于3级	AATCC15
		—	不低于4级	—	—	—	
耐漂白	—	不低于4级	—	—	—	AATCC188, 172	
织物外观	SA3.0 (聚酯/棉)	DP3.5	DP3.5	SA3.0 (聚酯/棉)	非植绒：涤棉 SA3.0	SA3.0	AATCC124
	SA2.2 (100%棉)			SA2.2 (100%棉)	纯棉 SA2.2		
燃烧性能	按政府强制性法规规定						

表 6-10 泳衣用织物性能要求

性能		D3994-14 泳衣用机织物	D3996-14 泳衣用针织物	试验依据标准
断裂强力		非弹力织物 133N；弹力织物伸长 40%或以上时 89N。	—	D5034
顶破强力		—	不低于 133N	D3786 或 D3787
纱线滑移		不低于 89N	—	D434
撕破强力		不低于 6.7N	—	D1424
尺寸变化	5次洗涤	各向不大于 3%	非弹力织物各向不大于 5% 弹力织物各向不大于 7.5%	AATCC 135
	湿态松弛	—	弹力织物各向不大于 10%	
	干态松弛	—	弹力织物各向不大于 5%	

色牢度	耐洗涤	变色沾色均不低于4级	变色4级, 沾色3级	AATCC 61
	耐水浸	变色沾色均不低于4级	变色4级, 沾色3级	AATCC 107
	耐摩擦	干摩湿摩均不低于4级	干摩4级, 湿摩3级	AATCC8, ATCC116
	耐海水	变色沾色均不低于4级	变色4级, 沾色3级	AATCC106
	耐汗渍	变色沾色均不低于4级	变色4级, 沾色3级	AATCC15
	耐烟熏	1次循环。原织物及1次洗涤变色均不低于4级		AATCC 23
	耐臭氧	变色不低于3-4级		AATCC129
	耐光	(20AATCC FU) 不低于4级	(40AATCC FU) 不低于4级	AATCC16(氙弧灯)
燃烧性能		CFR1610, 1级或2级	按政府强制性法规规定	

表 6-11 毛巾织物及其成品性能要求

性能	D3821-01 厨房及浴室毛巾用机织毛圈织物	5433-00 家用及公共用毛巾成品		试验依据标准
		毛圈织物	非毛圈织物	
断裂强力	纵 178N, 横 133N	纵 178N, 横 133N	纵 220N, 横 178N	D5034
顶破强力	—	不低于 222N	不低于 222N	D3786 或 3787
非纤维材料	不大于 3.0%	不大于 3.0%	不大于 5.0%	AATCC97
弓纬和斜纬	—	不大于 6.0%	不大于 6%	D3882
尺寸变化	纵向不大于 10%	纵向不大于 10%	纵向不大于 10%	AATCC135
	横向不大于 6%	横向不大于 4%	横向不大于 5%	AATCC96
色牢度	耐洗涤	变色不低于4级, 沾色不低于3级		AATCC 61
	耐摩擦	干摩不低于4级, 湿摩不低于3级		AATCC8, AATCC116
	耐光	(20AATCC FU) 不低于4级		AATCC16A 或 16E
吸水性能		合格		D4772

表 6-12 领带和围巾性能要求

性能		D3785-14 领带和围巾用机织物	D4035-14 领带和围巾用针织物	试验依据标准
断裂强力		不低于 89N	—	D1682
顶破强力		—	不低于 222N	D3786 或 D3787
纱线滑移		不低于 67N	—	D434
撕破强力		不低于 6.7N	—	D2262
纱线变形		缎纹织物 2.5mm, 其它 1mm	—	D1336
尺寸变化	压烫整理	—	各向不大于 2%	AATCC135, 若无协议按 D2724 平板压烫机压烫

	5次洗涤	各向不大于3%	各向不大于5%	AATCC135
	3次干洗	各向不大于2%	各向不大于3%	D2724
	倒涨	—	各向不大于3%	D2594
色牢度	耐光	(20AATCC FU) 不低于4级	(40AATCC FU) 不低于4级	AATCC16 (氙弧灯)
	耐洗涤	变色不低于4级, 沾色不低于3级		AATCC 61
	耐干洗	变色不低于4级		AATCC 132
	耐烟熏	2次循环。原样及1次洗涤或1次干洗后变色均不低于4级		AATCC 23
	耐摩擦	干摩不低于4级, 湿摩不低于3级		AATCC 8, AATCC116
	耐汗渍	变色不低于4级, 沾色不低于3级		AATCC15
织物外观		不低于DP3.5		AATCC124
燃烧性能		按政府强制性法规规定	CFR1610, 1级或2级	

表 6-13 机织平纹衬里布性能要求

性能	D3783-03 男子与男童服用机织平纹衬里布	D4114-02 女子与女童服用机织平纹衬里布	试验依据标准	
断裂强力	不低于 111N	不低于 111N	D5034	
纱线滑移	不低于 67N	不低于 67N	D434	
撕破强力	不低于 6.7N	不低于 6.7N	D1424, D2262	
纱线变形	缎纹织物 2.5mm, 其他 1mm	缎纹织物 2.5mm, 其他 1mm	D1336	
尺寸变化	5次洗涤后各向不大于3%	5次洗涤后各向不大于3%	AATCC 135	
	3次干洗后各向不大于2%	3次干洗后各向不大于2%	D 2724	
色牢度	耐汗渍	变色沾色均不低于4级	变色不低于4级, 沾色不低于3级	AATCC15
	耐烟熏	2次循环。原织物及1次洗涤或1次干洗后变色均不低于4级。		AATCC23
	耐漂白	均不低于4级		AATCC188, 172
	耐洗涤	变色不低于4级, 沾色不低于3级		AATCC 61
	耐干洗	变色不低于4级		AATCC 132
	耐摩擦	干摩不低于4级, 湿摩不低于3级。		AATCC8, AATCC116
	耐光	(10 AATCC FU) 不低于4级		AATCC16A 或 16E
织物外观		不低于 DP3.5		AATCC124
燃烧性能		按政府强制性法规规定		

表 6-14 手帕、餐巾和台布以及毛毯性能要求

性能	D4153-14 手帕用机织物	D4111-12 家用及公共餐巾和台布用机织物	D5432-12 公共场所及家用毛毯成品	试验依据标准	
断裂强力	不低于 80N	家用 133N, 公用 242N	机织、非织造 89N	D5034	
顶破强力	—	—	针织 345KPa	D3787 或 3786	
纱线变形	—	不大于 1mm	—	D1336	
撕破强力	不低于 4.5N	家用 9N, 公用 13N	—	D2262	
尺寸变化	5 次洗涤	各向不大于 5%	各向不大于 5%	羊毛含量 ≥50% 时 6%, 棉 5%, 其他 3.5%。	AATCC135 AATCC96
	3 次干洗	—	—	各向不大于 3.5%	D2724
色牢度	耐汗渍	变色 4 级, 沾色 3 级	—	—	AATCC15
	耐干洗	—	—	变色不低于 4 级	AATCC132
	耐烟熏	1 次循环。原样及 1 次洗涤后变色均不低于 4 级	—	2 次循环。原样及 1 次洗涤或一次干洗后变色均不低于 4 级	AATCC 23
	耐漂白	均不低于 4 级	—	—	AATCC188, 172
	耐摩擦	干摩不低于 4 级, 湿摩不低于 3 级	—	—	AATCC8, 116
	耐洗涤	变色不低于 4 级, 沾色不低于 3 级	—	—	AATCC61
	耐光 (氙弧灯)	(20AATCC FU) 不低于 4 级	—	—	AATCC16
	织物外观	不低于 DP3.5	由买卖双方协商	—	AATCC124
	燃烧性能	按政府强制性法规 CFR1610 规定	1 级	—	D4151
	其他	去污性 4 级	—	—	AATCC130
	氯残留	强力损失 25%	—	—	AATCC92

6.2 加拿大标准

表 6-15 CAN/CGSB-4.133-95 棉 / 涤漂白或染色的平纹被单布和被单

性能		类型 2 (130g/m ²)	试验方法
----	--	-----------------------------	------

	类型 1 (120g/m ²)		CAN/CGSB-4.2
材料	经向及纬向均为单纱,	经向及纬向均为单纱,	No. 14.3-M
	50±3%棉/50±3%涤。	50±3%棉/50±3%涤。	
克重	不小于 120 g/m ²	不小于 130 g/m ²	No. 5.1-M
机织织物密度	经向≥35, 纬向≥31 纱根/cm	经向≥27, 纬向≥21 纱根/cm	ISO 7211/2
断裂强力	经向≥310 N; 纬向≥255 N	经向≥290 N; 纬向≥255 N	No. 9.2-M
撕破强力	经纬向均≥8 N	经向纬向均≥12 N	No. 12.3-M
被单尺寸	170×265、180×265	140×230、140×250、170×265、180×265、180×275、205×265	尺寸由买卖双方确定。经纬向的允差均为±3%。
(cm)	180×275、205×265	205×275、230×280、275×280	
	205×275、230×280		
	275×280		
被单布宽度 (cm)	140, 160, 170, 180, 205, 000, 000		允差为±3%。
被单布长度	每匹长度不少于 60m, 不多于 2 段, 段长不小于 20m。		—
洗涤后尺寸变化	经向或纬向均不大于 3%		ISO 675
耐光色牢度	至少为 AATCC 标准 L4		ISO 105-B02
耐洗涤色牢度	变色及沾色, 均不低于 4 级		ISO105-A02/105-A03
白度	当要求织物为白色时, 可对织物进行漂白。		—
非纤维材料	包含的非纤维材料不大于 5%		No. 15-M
适用范围	适用于棉/涤漂白或染色被单布和被单。不宜在医院手术室内使用该产品。		

表 6-16 CAN/CGSB-4.6-95 棉/涤平纹绒布被单及毯子

性能	具体要求	试验方法
		CAN/CGSB-4.2
材料	经纱为 100%棉; 纬纱为 90±3%棉/10±3%涤。	—
被单布尺寸	宽度 135, 150, 180, 200cm, 允差为±5%。匹长不少于 20 m	有其他规定除外
被单及毯子尺寸	由买卖双方协商确定	—
克重	不少于 200g/m ²	No. 5.1-M
织物密度	经向≥15 根纱/cm, 纬向≥11 根纱/cm。	ISO 7211/2
断裂强力	经向≥135N, 纬向≥110N。	No. 9.2-M 抓样法

洗涤后尺寸变化	经向不大于 5%，纬向不大于 3%。	ISO675
耐光色牢度	至少为 AATCC 标准 L4	ISO 05-B02
耐洗涤色牢度	变色及沾色，均不低于 4 级	ISO105-A02, -A03
颜色	可为漂白色，天然白色，被染颜色或上述各色的组合。	—
非纤维材料	不超过 6%	No. 15-M
整理 (finish)	两个面均被拉绒	—
适用范围	适用于法兰绒被单布、被单及毛毯，通常建议用于公共机构中的寝具	

表 6-17 4-GP-152Ma 窗帘

性能	类型 1	类型 2	类型 3	试验方法 (CAN/CGSB-4.2)
	轻型 ($<85\text{g/m}^2$)	中等 (85~ 185g/m ²)	重型 (185 g/m ²)	
断裂强力	$\geq 65\text{N}$	$\geq 110\text{N}$	$\geq 155\text{N}$	No. 9.2-M
接缝滑移强力	$\geq 22\text{N}$	$\geq 45\text{N}$	$\geq 65\text{N}$	No. 32-M (6mm)
缝纫线断裂强力	$\geq 7\text{N}$			No. 9.4-M
宽度	总体宽度不小于 110cm			No. 4.1-M
尺寸变化	水洗后各向均 $\leq 3\%$ ，干洗后各向均 $\leq 3\%$			No. 24.2-M, 25.1-M
色牢度	耐光	至少为 AATCC 标准 L5		No. 18.3-M
	耐摩擦	干摩及湿摩，沾色均不低于 3 级		No. 22-M
	耐干洗	变色不低于 3 级		No. 29.1-M
	耐洗涤	变色及沾色均不低于 3 级		No. 19.1-M
阻燃性	试样炭长	克重 $>350\text{g/m}^2$ 时，不大于 90mm；		正常情况按 No. 27.1-M 试验；
	平均值	克重 200~350g/m ² 时，不大于 115mm；		经 1 次水洗后按 No. 34-M 试验；
		克重 $<200\text{g/m}^2$ 时，不大于 140mm。		经 5 次干洗后按 No. 30.1-M 试验。
	每个试样炭长	克重 $>350\text{g/m}^2$ 时，不大于 115mm；		
		克重 200~350g/m ² 时，不大于 140mm；		
		克重 $<200\text{g/m}^2$ 时，不大于 165mm。		
	闪燃	不发生		
续燃期	平均值不超过 2s			
阴燃	不超出最初炭化范围			
适用范围	适用于商业用窗帘，由适用的机织物制成，并配有吊钩及窗帘杆。			

表 6-18 CAN/CGSB-4.69-95 揩布 (毛圈织物)

性能	A 级 (商业用)		B 级 (公共机构用)		试验方法 CAN/CGSB-4.2
	指定值	可接受极限值	指定值	可接受极限值	
克重	390 g/m ²	390 g/m ² (min)	280 g/m ²	280 g/m ² (min)	No. 5.1

毛圈 部位 强力	经向	210N	210N (min)	类型 1:130N	类型 1:130N (min)	No. 9.2
		类型 2:210N	类型 2:210N (min)			
	纬向	210N	210N (min)	类型 1:130N	类型 1:130N(min)	
				类型 2:190N	类型 2:190N (min)	
色	耐摩擦	4 级	3 级 (min)	4 级	3 级 (min)	No. 22
牢	耐光	AATCC 标 准 L7	AATCC 标准 L6(min)	AATCC 标 准 L7	AATCC 标准 L6 (min)	ISO105- B02
度	耐洗涤	5 级	变色沾色 4 级 (min)	5 级	变色沾色 4 级 (min)	No. 24
水洗尺寸变化		—	经 8%, 纬 4% (max)	—	经 8%, 纬 4% (max)	ISO 675
铜氨溶液流度 (白色类型 1)		—	80(Pa·s)- 1 (max)	—	80(Pa·s)-1 (max)	No. 17
非纤维材料		—	3.0% (max)	—	3.0% (max)	No. 15
成品尺寸		30×30cm±3%				—
适用范围		适用于揩布（毛圈织物）。本标准对商业用和公共机构用纯棉，及棉/涤揩布的要求作了说明。类型 1 为纯棉，类型 2 为棉含量至少 80%的棉/涤混纺。				

表 6-19 CAN/CGSB-4.31-95 毛巾和毛巾布（毛圈织物）

性能	A 级（商业用）		B 级（公共用）（仅对类型 2）		试验方法	
	指定值	可接受极限值	指定值	可接受极限值		
克重	470 g/m ²	450 g/m ² (min)	340g/m ²	340g/m ² (min)	No. 5.1	
毛圈 强力	经向	230N	210N (min)	210N	210N (min)	No. 9.2
	纬向	245N	223N (min)	225N	225N (min)	
色	耐摩擦	4 级	3 级 (min)	4 级	3 级 (min)	No. 22
牢	耐光	AATCC 标准 L7	AATCC 标准 L6 (min)	AATCC 标准 L7	AATCC 标准 L6 (min)	ISO105- B02
度	耐洗涤	5 级	变色沾色 4 级 (min)	变色 5 级	变色沾色 4 级 (min)	No. 24
水洗尺寸变化		—	经 8%, 纬 4% (max)	—	经 8%, 纬 4% (max)	ISO 675
铜氨溶液流度 (仅白色, 类型 1)		—	80(Pa·s)-1 (max)	—	—	No. 17

非纤维材料	—	3.0% (max)	—	3.0% (max)	No. 15
成品尺寸	浴巾 60×120cm;		浴巾 55×110cm, 手巾 38×63cm		—
(允差-3%)	手巾 38×70cm		毛巾布宽 55 cm, 每卷 55~75cm		
适用范围	本标准对商业用和公共机构用的纯棉及棉/涤毛圈织物的毛巾和毛巾布要求作了说明。 类型 1 为纯棉, 类型 2 为棉含量至少 80%的棉/涤混纺。				

表 6-20 CAN/CGSB-4.137-M90 尼龙塔夫绸

CAN/CGSB-4.136-M90 尼龙塔夫绸

性能	CAN/CGSB-4.136-M90	CAN/CGSB-4.137-M90	试验方法
材料	经纬纱为有光泽的尼龙长丝	经纬纱为 200D 尼龙长丝	CAN/CGSB-4.2
克重	60~70g/m ²	116~126g/m ² , 允差为±5%。	No. 5.1
织物密度	经向≥34、纬向≥32 根纱/cm	经向≥26、纬向≥20 根纱/cm	No. 6
断裂强力	经向≥755N; 纬向≥665N	经向≥1110N; 纬向≥890N	No. 9.1
撕破强力	经向≥27N; 纬向≥23N	—	No. 12.1
尺寸变化	—	经纬向上均不大于 2%	No. 25.1
色 耐光	至少为 AATCC 标准 L4	至少为 AATCC 标准 L5	No. 18.3
牢 耐摩擦	干摩及湿摩均不低于 5 级	—	No. 22
度 耐水浸	沾色与变色均不低于 5 级	沾色与变色均不低于 4 级	No. 20
非纤维材料	—	非纤维材料不超过 1%	No. 15
匹长度	每匹长度不少于 100m, 不多于 3 段, 每段不小于 20m		有其他规定除外
适用范围	制作旗子、三角旗及信号旗的尼龙塔夫绸, 60g/m ²	中等重量的尼龙塔夫绸, 120g/m ²	

表 6-21 CAN/CGSB-4.22-95 斜纹哗叽羊毛布料

4-GP-112Ma 毛制穗带用织物

性能	CAN/CGSB-4.22-95 斜纹哔叽羊毛布料	4-GP-112Ma 毛制穗带用织物	试验方法 CAN/CGSB-4.2	
材料	经纬纱为 2 合股精纺纱, 由 100%新羊毛制成, 纤维平均直径不大于 23.3 μm 。	经纬纱为 3 合股精纺纱, 60 支羊毛, 纤维平均直径不大于 25.5 μm 。	No. 48/ISO 137	
组织	2/2 斜纹	斜纹交织	—	
幅宽	两个织边间宽度不少于 148cm	4.5cm \pm 1.5mm	No. 4.1	
匹长度	\geq 60m, 最多 2 段, 段长 \geq 20m	卷长约 30m	其他规定除外	
织物密度	经向 \geq 24 根纱/cm, 纬向 \geq 22 根纱/cm	经向 \geq 20 根纱/cm, 纬向 \geq 12 根纱/cm	ISO7211/2	
断裂强力	经向 \geq 625N, 纬向 \geq 535N	\geq 780N	No. 9.1	
尺寸变化	各向不大于 2%	各向不大于 2%	No. 25.1	
色	耐光	至少为 AATCC 标准 L5	至少为 AATCC 标准 L5	ISO 105-B02
牢	耐摩擦	不低于 4 级	—	No. 22
度	耐汗渍	沾色不低于 4 级, 变色不低于 5 级	沾色与变色均不低于 3 级	No. 23
	耐干洗	沾色不低于 4~5 级, 变色不低于 4 级。	—	No. 29.1
防虫蛀性能	在同种条件下, 由于虫蛀, 若对照样品重量损失平均值 \geq 30mg, 经处理样品的重量损失平均值则不能大于 8mg。		No. 38	

表 6-22 4-GP-119Ma 公共用棉织物 155g/m²

性能		要求	试验方法 CAN/CGSB-4.2
材料		单股粗梳棉纱	—
织物密度		经向 \geq 19 根纱/cm; 纬向 \geq 18 根纱/cm。	No. 6
断裂强力		经纬向均 \geq 200N	No. 9.2
水洗尺寸变化		各向不大于 3%	No. 24.1
白度		当要求为白色时, 可进行充分的商业漂白。	—
铜氨溶液流度		不超过 80 (Pa·s) -1	No. 17
色	耐光	至少为 AATCC 标准 L4	No. 18.3
牢	耐摩擦	干摩不低于 4 级, 湿摩不低于 3 级。	No. 22
度	耐水洗	变色不低于 4 级, 沾色不低于 3 级。	No. 19.1
	耐汗渍	变色不低于 4 级, 沾色不低于 3 级。	No. 23
匹长度		不少于 100m/匹, 不多于 2 段/匹, 较短的一段不小于 20m。	有其他规定除外
适用范围		制作医用产品的漂白或染色的平纹棉织物, 155g/m ²	

表 6-23 CAN/CGSB-4.141-2001 涤 / 棉斜纹织物

性能	克重 170 g/m ²	克重 235 g/m ²	克重 255g/m ²	试验方法
----	-------------------------	-------------------------	------------------------	------

				CAN/CGSB-4.2
涤棉成分, %	指定要求 50 涤 /50 棉	指定要求 65 涤 /35 棉	指定要求 50 涤 /50 棉	No. 14.3
	或涤 47~53	或涤 62~68, 棉 32~38	或涤 45~55	
克重 (g/m ²)	指定要求 170	指定要求 235	指定要求 255	No. 5.1
	或要求 165~175	或要求 228~242	或要求 247~263	
组织	3/1 斜纹, S 向	2/1 斜纹, S 向	3/1 斜纹, S 向	—
断裂强力 (N)	经向≥400, 纬向≥225	经向≥475, 纬向≥300	经向≥500, 纬向≥325	No. 9.2
撕裂强力 (N)	经向≥18, 纬向≥12	经向≥30, 纬向≥25	经向≥25, 纬向≥18	No. 12.3
织物宽度	≥112cm			No. 4.1
织物密度	经向≥40 根纱/cm, 纬向≥20 根纱/cm			No. 6/IS07211/2
水洗尺寸变化	各向不大于 2.0%			No. 58
色	耐光	至少为 AATCC 标准 L4		IS0105-B02
牢	耐摩擦	干摩不低于 4 级; 湿摩不低于 3 级		No. 22
度	耐水洗	变色和沾色均不低于 4 级		No. 19.1
	耐汗渍	变色和沾色均不低于 4 级		No. 23
	起球	不低于 3 级		No. 51.1
	折皱恢复性	经纬向均≥70%		No. 45
	非纤维材料	不大于 4%		No. 15
	游离甲醛	300ppm		No. 63.3

表 6-24 CAN/CGSB-4.117-2001 涤 / 棉平纹织物

性能	克重 145 g/m ²	克重 150 g/m ²	克重 160g/m ²	试验方法
				CAN/CGSB-4.2
涤棉成分, %	指定要求 65 涤/35 棉	指定要求 65 涤/35 棉	指定要求 65 涤/35 棉	No. 14.3
	或涤 62~68, 棉 32~38	或涤 60~70, 棉 30~40	或涤 60~70, 棉 30~40	
克重(g/m ²)	指定要求 145	指定要求 150	指定要求 160	No. 5.1
	或要求 141~149	或要求 145~155	或要求 155~165	
断裂强力 (N)	经向≥400, 纬向≥200	经向≥425, 纬向≥220	经向≥450, 纬向≥230	No. 9.2
非纤维材料	不大于 3%	不大于 4%	不大于 4%	No. 15
织物宽度	≥112cm			No. 4.1
织物密度	经向≥40 根纱/cm, 纬向≥20 根纱/cm			IS07211/2

水洗尺寸变化	各向均不大于 2.0%	No. 58	
色 耐光	至少 AATCC 标准 L4	IS0105-B02	
牢 耐摩擦	干摩不低于 4 级, 湿摩不低于 3 级	No. 22	
度 耐水洗	变色和沾色均不低于 4 级	No. 19.1	
	耐汗渍	变色和沾色均不低于 4 级	No. 23
起球	不低于 3 级	No. 51.1	
折皱恢复性	经纬向≥70%	No. 45	
游离甲醛	300ppm	No. 63.3	

CAN/CGSB-38.15-M91 工业用男式连衣裤工作服

本标准适用于经过预缩、漂白或染色的纯棉斜纹织物制成的, 供技工、维护工以及从事修理服务工作的人员所穿着的工业用连衣裤工作服。当所处环境要求服装不掉绒毛时本产品不适用。本标准对产品的材料、型号及尺寸、缝制、产品结构, 以及服装上下体连接部位均做出了规定。

表 6-25-1 材料要求

材 料	要 求
主面料	3/1 S 向斜纹棉布, 经纬纱为 Z 捻单股粗梳棉纱, 克重≥270g/m ² , 幅宽≥119cm,
口袋	棉织物, 克重 147~169 g/m ² 。
缝纫线	色调与主面料相同, 且符合 4-GP-80M, 或 4-GP-131M 的要求。
拉链	是一种自动拉锁, 质材为黄铜。
按扣	镍或黄铜镀层, 直径为 16mm。
套环和钩攀	尼龙套环 No. 1001, 钩攀 No. 8, 宽度为 4cm, 颜色与主料相匹配。
钮扣	由黄铜或镍镀层, 或质材为塑料, 直径为 16mm。
金属扣眼	钢质, 镍或黄铜镀层, 直径为 16mm。

表 6-25-2 主面料要求

性 能	要 求	试 验 方 法	
		CAN/CGSB-4.2	
机织织物密度	经向≥40 根纱/cm, 纬向≥18 根纱/cm	No. 6-M	
断裂强力	经向≥600N, 纬向≥285N。	No. 9.2-M	
洗涤后尺寸变化	经纬向均不大于 2%	No. 24.1-M	
色牢度	耐光	至少为 AATCC 标准 L4	No. 18.3-M
	耐摩擦	干摩不低于 4 级, 湿摩不低于 3 级。	No. 22-M
	耐水洗	变色及沾色, 均不低于 4 级	No. 19.1-M
	耐汗渍	变色及沾色, 均不低于 4 级	No. 23-M
白度	要求织物白度时, 可对织物进行充分的商业漂白。	—	
铜氨溶液流度	不大于 80 (Pa·s)-1	No. 17-M	
非纤维材料	不大于 2%	No. 15-M	

CAN/CGSB-38.14-M91 男式通用工作罩衫

本标准适用于经过预缩、漂白或染色的纯棉斜纹织物制成的通用工作罩衫，是由公共机构中使用，以及由店员或仓库管理员穿着。当所处环境要求穿着的服装是由不脱绒毛的织物制成时，则本产品不适用。

表 6-26 主面料要求

性能	类型 1		类型 2		试验方法
	由 $\geq 270\text{g/m}^2$ 斜纹棉布制作		由 $\geq 160\text{g/m}^2$ 斜纹棉布制作		
材料	经纬纱为单股 Z 捻粗梳棉纱		经纬纱为单股粗梳棉纱		—
组织	3/1 斜纹, S 向		2/1 斜纹, S 向		—
宽度	119cm		114cm		No. 4. 1-M
织物密度	经向 ≥ 40 根纱/cm, 纬向 ≥ 18 根纱/cm		经向 ≥ 36 根纱/cm, 纬向 ≥ 18 根纱/cm		No. 6-M
断裂强力	经向 $\geq 600\text{N}$, 纬向 $\geq 285\text{N}$		经向 $\geq 335\text{N}$, 纬向 $\geq 180\text{N}$		No. 9. 2-M
非纤维材料	不大于 2%		不大于 3%		No. 15-M
色 耐光	至少为 AATCC 标准 L4		至少为 AATCC 标准 L5		No. 18. 3-M
牢 耐摩擦	干摩不低于 4 级, 湿摩不低于 3 级		干摩湿摩均不低于 3 级		No. 22-M
度 耐水洗	变色及沾色均不低于 4 级				No. 19. 1-M
耐汗渍	变色及沾色均不低于 4 级				No. 23-M
水洗尺寸变化	经纬向均不大于 2%				No. 24. 1-M
白度	当要求织物为白色时, 可对织物做出充分的商业漂白。				—
铜氨溶液流度	不大于 $80(\text{Pa} \cdot \text{s})^{-1}$				No. 17-M

6.3 中国与北美对纺织品质量要求的差异及建议

6.3.1 标准中考核项目不同

我国的面料标准在技术内容方面，一般都规定的比较具体，比较详细，包括了对产品品种和规格的规定、产品原材料比例的限定、对应于不同原料和工艺而设定的考核指标、企业自检和产品出厂检验的项目和方法、产品的包装方式和标志式样等。这样的标准对能对号入座者非常适用，就像是制定了企业标准，使用非常便利。我国的少数面料标准还缺少诸如纱线滑移阻力、干洗尺寸变化率、耐光色牢度、织物平整度之类的考核指标，不能适应人们对服用产品舒适美观性的要求。对服装的考核主要侧重服装的规格偏差、色差、缝制、疵点等外观质量。

美国和加拿大的面料标准主要包括内在质量要求及其试验方法，根据最终用途制定的面料标准，考核项目更接近于服用实际。对于产品的品种和规格、外观质量、缝制要求、包装、检验规则等一般在合同中补充规定。因此，特别要注意，以下项目为美国考核较多，但我国产品标准涉及较少的项目：纱线滑移阻力、干洗尺寸变化率、耐光色牢度、织物平整度、燃烧性能、耐烟熏色牢度、耐漂白色牢度、床上用品的起球性、铜铵流度（加拿大）。

6.3.2 合格指标不同

一般，美国和加拿大的标准，所规定的指标就是产品质量的最低限度要求，就是我们所理解的合格线，只要达到了或超过标准的规定，就是符合标准的合格产品。在为数很少的标准中，根据产品的用途，规定有不同的指标，表面上与我们的不同等级类似，但由于是根据最终用途划分，因此有本质上的区别。

我国的标准大多数设定有优等品、一等品和合格品等级，并且与产品的品质高低有密切关系，与产品的用途关联不大。市场上分等级的产品中，一等品的产品达到 95%以上。另外，我国某些产品标准中，对不同的染料类别和不同的印染工艺有不同的色牢度等级，这样规定的指标在贸易交货验收中确定考核依据较为困难，特别是贸易关系超出生产方和购货方时。

我国标准的优等品指标不低于国外标准，但一等品的综合指标低于国外标准。在断裂强力等物理性能指标上，我国标准中规定的较为严格，明显高于国外标准。但在色牢度、尺寸变化率等性能指标的水平有所差异。

6.3.3 试验方法不同

ISO 的纺织品标准大多起源于欧洲国家的标准，因此，在国际上形成欧美两大流派标准。我国的纺织品试验方法基本与 ISO 国际标准接轨，在一些项目上与美国的试验方法不同。由于试验方法是检验的依据，也是数据是否有可比性的基础。试验方法不同，有可能造成的试验结果不同，因此，对试验方法应当引起高度重视，特别是对以下重要考核项目的方法：机织物断裂强力、机织物撕破强力、针织物顶破强力、织物起球、耐光色牢度、洗涤尺寸稳定性、色牢度试验用贴衬织物。

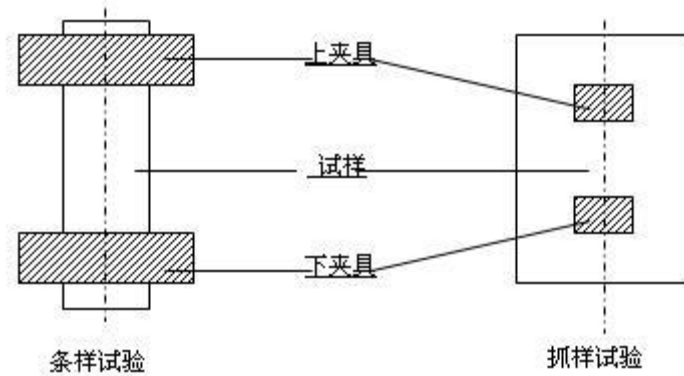
6.3.3.1 断裂强力

断裂强力是考核机织物及其制品抵抗外力作用变形和断裂的指标。我国大多数产品标准中采用“条样试验”，而美国和加拿大则采用“抓样试验”。由于这两种方法无论从试样，到仪器参数均有大的差异（见下图），导致同一试样结果之间没有可比性。

GB/T3923.1-1997《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》与国际标准 ISO13934.1-1999 的主要参数技术内容相同。“条样试验”定义为“试样整个宽度被夹持器夹持的一种织物拉伸试验”。对于一般织物，主要参数为：试样有效宽度 50mm，隔距长度 200mm，拉伸速度 100mm/min。

“抓样试验”定义为“试样宽度方向的中央部位被夹持器夹持的一种织物拉伸试验”。ASTM D5034-95《织物断裂强力和伸长率试验方法（抓样试验）》的主要参数为：试样宽度 100mm，有效夹持宽度 25mm，隔距长度 75mm，拉伸速度 300mm/min。

ASTM D5034 既不同于我国的条样试验，也与我国的抓样试验有差异。GB/T3923.2-1998《纺织品 织物拉伸性能 第2部分：最大强力的测定 抓样法》对于一般织物的主要参数为：试样宽度 100mm，有效夹持宽度 25mm，隔距长度 100mm，拉伸速度 50mm/min，与国际标准 ISO13934.2-1999 相同。



6.3.3.2 撕破强力

撕破强力是考核机织物的指标，国内外有多种方法，如单舌法、双舌法、梯形法、落锤法（冲击摆锤法）、翼形法，各种方法差异很大，试验结果之间没有可比性。我国是根据产品标准规定进行相应的试验方法，美国也不例外，一般在规定指标的同时就选择的方法。ASTM 标准中所涉及到的撕破强力方法主要有单舌法和落锤法。

落锤法是将试样固定在铁钳上，试样切开一个切口，释放处于最大势能的摆锤，可动铁钳离开固定铁钳时，试样沿切口方向被撕裂，记录力值为撕破强力。GB/T3917.1-1997《纺织品 织物撕破性能 第1部分：撕破强力的测定 冲击摆锤法》等效于国际标准 ISO 13937.1，也与 ASTM D1424-96《织物撕破强力试验方法 落锤法》相同。

单舌法是在条形试样的短边中间切开一规定长度的切口，形成可供夹持的两条裤腿状试样。试样夹入拉伸仪后，使试样切口线在上下铁之间成直线，拉力施加于切口方向，记录撕裂到规定长度内的撕破强力。GB/T3917.2-1997《纺织品 织物撕破性能 第2部分：撕破强力的测定 舌形法》中单舌法等效于国际标准 ISO 13937.2，但与 ASTM -96《CRE 拉伸试验仪测定撕破强力 单舌法》有差异，ASTM D2261 在试样尺寸、隔距长度和拉伸速度与 GB 和 ISO 不同。

ASTM 产品标准中的引用方法有 D2261 和 D2262，这两个方法均为单舌法，不同的是 D2261 为 CRE 法，D2262 为 CRT 法。D2262 于 1995 年已经废止，D 2261 在 1996 年修订时说明，优先推荐使用 CRE 仪器，以 CRT 可在双方协议下使用。

6.3.3.3 顶破强力

顶破性能是反映针织物和断裂伸长较高的织物和产品的抗外力作用变形和破裂的指标。我国的针织产品标准一直将顶破强力作为主要指标，美国 ASTM 标准中也将其列入考核指标，说明了该指标的重要性。但是，我国行业内通常采用的试验方法与美国有明显差异，而国内企业与国外客户的合同中规定的顶破指标大多是以国外提供的数据为基础，因此，我们的试验方法与其不同，试验结果没有可比性。

美国试验与材料协会标准 ASTM D3787《针织物顶破强力的测定方法》，第一版发布时间为 1979 年，1989 年进行了修订，现行版本为 2001 年发布。国内的试验方法大多采用 GB/T 8878

《棉针织内衣》中的规定。GB/T 19976-2005《纺织品 顶破强力的测定 钢球法》考虑了国际标准和国外标准。下表为各标准的参数。

标准编号	适用范围	钢球直径(mm)	夹具内径(mm)	试验速度	试验数量
				(mm/min)	
ISO 3303:1990	涂层织物	25.2	45	300	5
EN 12332-1:1998	涂层织物	38	45	300	6
ASTM D3783:2001	高伸长织物	25.4	44.45	305	10
JIS L 1018:1999	针织物	25	44	100	5
GB/T 8878-2002	棉针织内衣	20	25	100~110	5
GB/T 19976-2005	各类织物	25	45, 25	300	5

从上表可以看出，GB/T 8878 中关于顶破试验的条件与 ASTM 有较大差异。国际和国外标准中的夹持圆环直径约为 45mm，但钢球直径有较大差异。美国、日本、ISO 以及旧版的英国标准中均为 25mm，新的欧盟标准为 38mm。我国的新标准中规定了两种钢球尺寸供选择。钢球直径不同导致试验面积不同，结果肯定有较大的差异，之间没有可比性。根据国家棉纺织产品检测中心进行的比较试验可知，采用国内标准中规定的试验仪器（20mm/25mm）的顶破力值，明显小于国外标准（25mm/45mm）的顶破强力值。目前我们的出口产品大多是按国外的指标和国内的试验方法，这点应引起注意。如果按国外指标执行，首先要明确引用的方法标准或试验条件，不能单纯看其指标的大小。如果进行比较试验，应该在同一条件下进行。

6.3.3.4 织物起球性

织物起球性是评价产品服用性能的重要指标。我国的起球试验方法一般包括起球箱法、马丁代尔仪法和圆轨迹法，具体产品采用哪一种方法由产品标准选用。ASTM 则一般采用乱翻式起球箱法。我国的起球箱法与乱翻式起球箱法从名称上看有些类似，但仪器本身不同，试验结果没有可比性。

乱翻式起球测试仪，在独立的不锈钢样品测试室中不锈钢叶片的旋转作用下，待测织物与软木衬壁随机摩擦。起球箱法是将试样套在聚氨酯塑料管上，放进能转动的衬有橡胶软木的方形木箱内滚动。

6.3.3.5 耐光色牢度

我国的耐光色牢度试验方法标准-1998《纺织品 色牢度试验 耐人造光源色牢度：氙弧》等效于国际标准。美国 AATCC 16《耐光色牢度试验方法》与 ISO 105/B02 有明显不同之处。

试验条件：GB/T 8427 和 ISO 105/B02 对曝晒条件的规定中，通用的曝晒条件只有正常条件和极限条件，湿度和温度只是一个控制范围。对试验过程控制，规定了 5 种试验方法对应 5 种过程。AATCC 16-2003 对 1998 版本进行了修订。1998 年版本中使用的“A、D、E、F、H、I、J”用于对不同测试选择，2003 版标准已改用数字“1~5”。其中，使用最广泛的氙弧条件由“3”取代了“E”。AATCC 16 规定了 6 种曝晒条件，其中 3、4 和 5 针对缺弧，对试验条件的规定更为详细。

结果表达：AATCC 16 引用了 AFU（AATCC 标准褪色单位）的概念，通过 AFU 对耐晒色牢度试验过程进行量化控制，在试验运行条件 3 和 4 下，20 个 AFU 通过在 420nm 控制点累计能量

85kJ/m² 获得，这个曝晒能量使 L4 蓝色羊毛标准产生 4 级色差。蓝色羊毛标准 L2~L9 每高一级要达到同样的褪色程度，需要比前一级高一倍的曝晒能量即高一倍的 AFU，这样各级蓝色羊毛标准的就通过 AFU 褪色单位进行量化了。所以在美国标准中规定的耐光色牢度级数是指在规定的 AFU 条件下蓝色羊毛标准变色 4 级，而我国和 ISO 标准的试验结果是指达到 4 级变色时的蓝色羊毛标准的级数。

蓝色羊毛标准：AATCC 的蓝色羊毛标准与 ISO 的蓝色羊毛标准不同，其色牢度评级的结果不同，没有互换性。

6.3.3.6 洗涤尺寸稳定性

我国的洗涤试验机大多采用与欧洲国家类似的卧式转鼓洗涤衣，而美国一般采用搅拌式洗涤机。不同型的洗涤机其洗涤效果可能不同。

洗涤次数不同。我国规定的水洗尺寸变化率是在 1 次洗涤后的变化，而美国一般是在 5 次洗涤后的变化。

6.3.3.7 色牢度试验用贴衬织物

国内色牢度试验用的贴衬织物有从欧洲进口的，也有从美国进口的，还有国产的；有单纤维的，也有多纤维的。AATCC 色牢度试验方法中引用贴衬织物为多纤维贴衬织物。有实验证明，不同的贴衬织物对试验结果略有影响，特别是采用单纤维还是多纤维，试验结果可能会有差异。

第七章 达到目标市场技术要求的建议

7.1 严格控制铅、增塑剂等有害物的含量

美国《消费品安全改进法案》于 2008 年 8 月 14 日生效的 HR 4040 指令成为法律。该法令是自 1972 年消费品安全委员会（CPSC）成立以来最严厉的消费者保护法案。新法案除了对儿童产品中铅含量的要求更为严格外，还对玩具和儿童护理用品中的有害物质邻苯二甲酸盐的含量做出新的规定，除了 DINP、DIDP 及 DNOP 暂时被禁止使用外（直到 CHAP 研究报告出台后再决定是否解禁或列为永久禁止使用），DEHP、DBP 及 BBP 已被永久禁止使用。在美国的召回产品通报中，有服装按扣的涂层铅超标的案例，该案例不符合 12 岁及以下儿童产品的含铅量不得超过 600 mg/kg 的规定。

因此，凡出口到美国的玩具、服装和其他儿童产品及护理品的相关产品制造商应该保证其产品符合该法案的所有规定、禁令、标准或规则。

7.2 严格执行纺织服装绳带小部件标准

儿童在穿着服装时，服装上的拉带、绳索、纽扣以及拉链等有可能对儿童造成机械性危害，包括服装对穿着者可能造成的失足、滑到、摔倒、缠绊、窒息、勒死等伤害，还有可能将纽扣从衣服上剥离下来误吞入口中而造成窒息。在以前美国的召回产品服装案例中大多是由于不符合 CPSC《儿童上衣拉带指南》和 ASTM F 1618-2004《儿童上身外衣拉带安全要求》。因此，儿童服装制造商一定要严格执行这些要求，特别是在服装设计时应充分考虑在结构设计上保证产品的使用安全性，在儿童上衣的风帽和颈部区域不应有绳带，腰部和下摆绳带的长度也有严格的控制。同时，不仅要考虑正常使用条件，还应考虑合理的可预见的误用条件下（例如儿童嘴咬纽扣）的潜在危险。

7.3 高度重视纺织品和服装的标签问题

从美国和加拿大来看，纺织品和服装的标签内容主要以下三类内容。

（1）纤维含量标签：纺织品和服装的纤维含量标签对美国和加拿大非常重要，这两个国家均以法令和条例的形式对其进行规定，这是我们出口至这两个国家必须考虑和遵守的。要了解 and 掌握标签上必须标注的内容，纤维的英文和法文名称，不同结构的产品的纤维含量具体表示方法，纤维含量允差，分清楚什么是可以标注的，什么是可以不标注的，什么是必须标注的。

（2）产品维护标签：纺织品和服装的维护标签（洗涤说明）对于产品在使用过程中的重要性是不言而喻的。产品维护标签（即洗涤说明）在美国是由法令规定，并有对应标准符号标准；加拿大通过自愿性标准来推行。美国与加拿大两个国家对维护标签要求基本相同，但有小的差异。在设计维护标签时，要充分考虑到洗涤程序对产品性能及其外观质量的影响，还要考虑到美国和加拿大的洗涤和干燥设备的配置。特别是对有可能损伤产品的程序要给予警示。

（3）燃烧性能标签：美国和加拿大在儿童睡衣燃烧性能法规中都有对标签的要求，美国规定各种儿童睡衣均应附有耐久性标签，标签上要注明某些试剂或处理会造成阻燃性降低等注意事项。并且还规定了标签标注的位置、标签上文字的要求。加拿大规定经过阻燃整理的儿童睡

衣上必须附有一个永久性标签，说明是经阻燃整理的，清洗时的注意事项，并且规定产品说明要用英语和法语两种文字。

我国的纺织品和服装标签（使用说明）标准 GB5296.4-1998 实施已有 5 年以上，还仍然有不少产品因为标签不合格而遭遇了麻烦，受到了商场、市场监督等的查处，经销商和制造商在标签问题上时常感到困惑。究其原因，主要还是因为重视不够，没有真正学习标准，没有逐字逐句研究标准，甚至没有看过标准文本。标签要求与其它质量标准不同，不存在技术水平的问题，也不存在要增加多少设备的问题。如果达不到国外的要求，也很有可能是因为对此不了解，或了解不够全面。因此，认真学习出口国的法令法规和标准，是制作符合国外标签要求的前提和关键。

我国的标签要求与美国和加拿大的标签要求有很大差异，切不可根据国内的经验来制作出口产品的标签。每个国家的要求不同，甚至差异很大。本指南列举出的差异仅是粗线条的，国外标签的具体要求可查阅具体章节的要求，如需要甚至应看原文。

7.4 要明确出口北美的产品是否有燃烧性能要求

美国和加拿大对于纺织品和服装的燃烧性能均有法规。美国的《易燃性织物法令》及其实施条例针对服用纺织品、儿童睡衣、地毯和床垫等直接销售给消费者的产品作了具体规定。加拿大的《危险产品法令》及其实施条例针对儿童睡衣、床垫、地毯、玩具等直接销售给消费者的产品作了具体规定。我国仅对公共场所的材料有阻燃要求，对一般的个人消费品还没有规定，这与美国和加拿大有很大的区别，应引起出口企业的重视。

在签订合同时，首先要明确该出口产品是否属于出口国有燃烧性能要求的产品；如果有要求，具体燃烧性能指标是什么，采用哪一种试验方法，是洗涤后试验，还是洗涤前试验等。只有将这些问题搞清楚了，才能生产出合格产品。

7.5 应重视客户合同要求并明确相关试验方法

美国和加拿大的面料标准中考核项目更接近于服用实际。特别要注意，以下项目为美国考核较多，但我国产品标准涉及较少的项目：抗纱线滑移性、干洗尺寸变化率、耐光色牢度、织物平整度、燃烧性能、耐烟熏色牢度、耐漂白色牢度、床上用品的起球性、化学损伤（铜铵流度-加拿大）。另外，还应对色牢度和水洗尺寸变化率等指标注意，这两项指标一般比国内要求要严格。

我国的纺织品试验方法在一些项目上与美国的试验方法不同。试验方法不同，有可能造成的试验结果不同，因此，对试验方法应当引起高度重视，特别是对以下重要考核项目的方法：机织物断裂强力、机织物撕破强力、针织物顶破强力、织物起球、耐光色牢度、洗涤尺寸稳定性等。

一般，国外客户会通过合同对产品的技术质量提出要求，这些要求可能会因产品而有所不同，出口企业一定要清楚客户的具体要求，对自己没有检测能力的项目送到权威检测部门进行检测，达到保证质量的目的。

7.6 积极响应市场准入要求

北美等国对纺织品服装的市场准入要求，主要表现在技术性贸易壁垒，反倾销政策，原产地规则，以及产品认证和体系认证（ISO9000 管理体系认证、ISO14000 环境体系认证）等方面的要求。我国纺织服装产品的出口企业应该顺应国际市场发展的变化，加强企业的质量管理，提高企业的整体水平，向清洁生产努力，有条件的企业可申请目标市场的认证，以达到市场准入要求。

7.7 通过注册商标保护产品

商标是企业的命脉，是市场竞争的有利武器，知名商标的创建以及知名商标给企业带来的利益有时是无法估量的。没有登记注册的商标不能得到法律保护。

根据我国商标法的相关规定，我国的法人或者个人的外国商标申请，应当委托商标代理组织办理。企业在海外使用的商标的登记注册，需要得到专业商标代理组织的帮助，以避免自己商标遭到侵权，或无意中侵犯了他人的注册商标专用权。以下行为属侵犯注册商标专用权：未经商标注册人的许可，在同一种商品或者类似商品上使用与其注册商标相同或近似的商标；销售侵犯注册商标专用权的商品；伪造、擅自制造他人注册商标标识，或者销售伪造、擅自制造的注册商标标识；未经商标注册人同意，更换其注册商标并将该更换商标的商品又投入市场。

7.8 运用申请专利保护产品

随着全球的经济一体化，专利已成为发达国家的对外经济扩张的战略之一。企业应重视企业专利战略的实施，注意从知识产权保护中寻求市场竞争力的提高。对于纺织品设计的领域可能涉及的专利主要包括：各类装置、仪器等发明或者实用新型专利；对于面料采用的特别的纺织工艺制造出来的美学意义的面料或者具有特别风格或者样式的纺织品等可以采用外观设计专利保护，如款式、色彩等。

我国纺织品服装的出口企业要充分重视专利情报的传播与运用，也可利用专利合作条约来申请国外专利，简化申请人就同样内容的发明向多国申请专利的手续。另外，出口企业聘请律师做顾问是很有必要的，可以避免和减少在专利问题上出现不必要的纠纷。

7.9 注意北美的文化、民族习惯问题

出口企业应注意考虑到进口国的文化背景、宗教信仰、风土人情和审美习惯等方面，以防在谈判、交流、纺织品服装的设计和宣传，以及在商标的使用上造成不必要的误解。

(1) 美国

- 美国人对穿着追求随意舒适，无拘无束，平时常穿夹克衫、牛仔服等休闲服饰，但在正规场合，男士一般为西装领带，女士为套装或礼服。

- 昵爱白色，认为白色是纯洁的象征；偏爱黄色，认为是和谐的象征；喜欢蓝色和红色，认为是吉祥如意的象征。

- 喜欢简明而又富有生机的图案，如：梅、兰、牡丹等。

- 喜欢白猫，认为白猫可以给人带来运气。

- 大多信奉新教和罗马天主教，其次为犹太教、东正教、伊斯兰教。

- 忌讳“13”、“星期五”、“3”，认为这些数字和日期，都是厄运和灾难的象征。
- 讨厌蝙蝠，认为它是吸血鬼和凶神的象征。
- 忌讳黑色，认为黑色是肃穆的象征，是丧葬用的色彩。
- 忌讳赠礼带有你公司标志的便宜礼物，因为这好像你在为公司做广告。

(2) 加拿大

- 加拿大是世界上著名的“枫叶之国”，枫叶点缀了加拿大的国土，视枫叶为国宝和祖国的骄傲，把枫叶喻为友谊的象征。

- 加拿大人偏爱白雪，视白雪为吉祥的象征。
- 加拿大由许多不同的族群组成，尽管其习俗在全国大致相同，但仍有某些差别，按照常情最好是客随主便。

- 大多数加拿大人信奉新教和罗马天主教，少数人信奉犹太教和东正教。
- 忌讳“13”、“星期五”，认为“13”是厄运的数字，“星期五”是灾难的象征。
- 忌讳白色的百合花。它是与葬礼联系在一起的，人们习惯用来悼念亡者。

(3) 墨西哥

- 墨西哥男子平时习惯戴一种宽沿的大草帽，穿着长条式的方格衬衫，有的还穿着紧身裤；妇女一般爱穿西服上衣和长裙，几乎人人都习惯披着彩色的披肩，他们认为这样搭配的穿着，显得格外鲜艳和漂亮。

- 墨西哥人对白色的花格外喜爱，认为白色花可以驱邪。
- 非常喜欢骷髅糖，他们对骷髅不但不感到惧怕，还认为骷髅是吉祥之物，因此他们不仅用骷髅糖作祭品，还常用来馈赠朋友。

- 极为喜欢仙人掌，认为它会给人们带来了幸福与美好，并喻其为国花。
- 视雄鹰为英雄的化身，是勇敢、美好的象征，并尊其为国鸟。
- 墨西哥人绝大多数信奉天主教，另有新教徒少部分。
- 忌讳“13”、“星期五”，认为这些都是不吉利和令人可怕的数字和日期。
- 忌讳送给他们黄色花和红色花，认为黄色花意味着死亡，红色花会给人带来晦气。
- 忌讳蝙蝠及其图案和艺术造型，认为蝙蝠是一种吸血鬼，给人以凶恶残暴的印象。
- 忌讳紫色，认为紫颜色是一种不祥之色。

(4) 古巴

- 古巴人认为红色表示干净；绿色表示希望和庄重；黄色代表思念和期待。

- 古巴人最爱姜黄色的百合花，认为它是祖国和人民的骄傲，并尊其为国花。

- 古巴人极为喜爱菠萝，将其视为国果，诗人和艺术家们以菠萝为题材写出了不少美妙的诗篇和塑造了许多引人入胜的优美艺术珍品。

- 古巴人大多信奉天主教，一部分人信奉基督教新教。
- 忌讳“13”和“星期五”，认为这些都是令人懊丧的数字和日期，会给人带来厄运。
- 忌讳以刀剑作为礼物送人，认为这是割断友谊的象征。

7.10 其他应注意的问题

不同的国家对美好与吉祥的看法也不尽相同，有些词汇在汉语中被视为美好或吉祥，一旦被译成外语，则可能引起相反的效果。例如“龙”在我国一直是吉祥高贵的象征。但是在国外，大多数国家的人都把“DRAGON”视作恶魔与艰难的化身。

出口企业应深入了解和掌握国外有关贸易进出口的法律法规和常规做法。例如对哪些范围限制与外国人合作，哪些范围的商品必须得到政府有关部门特别许可，哪些商品市场有可能触及反销税法，以及美国的反托拉斯等法规，在与商户谈判时要特别提及。

商品的广告及代理、批发和零售商，价格和包装等常规做法和特殊事项也要了解透一些，以免造成损失。

进行市场考察是必不可少的，慎重选择合作对象和合作领域，考察时要重点突出，例如纺织品的质地，花色图案和设计样式，是否在市场受顾客欢迎，代理商的意向是否明显和迫切等问题。

