

ICS 59.080.30

W 13



团 体 标 准

T/ZZB XXXX-2019

纯棉色织成衣免烫面料

Yarn-dyeing cotton fabrics for Garment Dipping

(征求意见稿)

2019-XX-XX 发布

2019-XX-XX 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 基本要求.....	2
4 技术要求.....	2
5 试验方法.....	4
6 检验规则.....	4
7 标志、包装、运输、贮存、安全.....	6
8 质量承诺.....	6
9 附录.....	7

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准的某些内容可能涉及专利，本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由绍兴市质量技术监督检测院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江盛泰服装集团股份有限公司。

本标准参与起草单位：绍兴市质量技术监督检测院，雅戈尔服装制造有限公司。

本标准主要起草人：

本标准评审专家组长：

本标准由绍兴市质量技术监督检测院负责解释。

纯棉色织成衣免烫面料

1 范围

本标准规定了成衣免烫用纯棉色织面料基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量承诺。

本标准适用于成衣免烫用纯棉色织面料（以下简称面料）的品质鉴定。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 398 棉本色纱线

GB/T 2828.1—2012 技术抽样检验程序 第1部分：按接收数量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910 纺织品 定量化学分析

GB/T 2912.1—2009 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水牢度

GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 7573-2009 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度实验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试样中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629—2017 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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬实验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 13007-2016 色织棉布
AATCC 79 纺织品的吸水性测定
DAIMARU BLEEDING TEST 大丸法
JIS L1057—2012 纺织品和针织品熨烫尺寸变化试验方法

3 基本要求

3.1 设计研发

3.1.1 应具备面料生产工艺优化的自主研发能力

应设置研发部门，成立研发团队，建立研发规章制度，从事研发工作的人员占有公司总人数比率应不小于 3%，从事面料生产工艺的专职研发人员不少于 1 人，每年研发费用不低于当年营业收入的 3%。

3.1.2 应具备面料智能化生产的自主研发能力

应实现办公自动化，面料智能化生产设备/系统不少于 1 台/套，建立生产智能化改造/升级时间表。

3.1.3 应采用具有自主知识产权的研发设计

应拥有面料相关生产授权专利数不少于 1 件，每年新申请专利数。不少于 1 件。

3.2 原材料

3.2.1 应采用不低于 GB/T 398 中优等品要求的棉纱。

3.2.2 免烫面料成品应通过 OKTEX-100 认证。

3.3 工艺及装备

3.3.1 染纱工艺应采用低温后处理工艺。

3.3.2 后整理工艺应采用液氨整理。

3.3.3 应配备溢流染色机、喷气织机、液氨机等工艺装备。

3.4 检验检测

3.4.1 应具备原纱强力、条干、捻度等项目的检测能力

3.4.2 应具备成品断裂强力、脱缝程度、撕破强力、染色牢度、吸湿性、色泣色牢度、甲醛含量等项目的检测能力。

3.4.3 应配备自动单纱强力仪、短纤类条干测试仪、双臂式万能强力机、水洗色牢度仪、耐光照牢度试验机、紫外分光光度计等检测设备。

4 技术要求

4.1 质量要求

产品的质量分为内在质量要求和外观质量要求。内在质量要求包括单位面积质量、密度、水洗尺寸变化率、断裂强力、脱缝程度、撕破强力、染色牢度（耐光、耐皂洗、耐汗渍和耐摩擦）、纤维质量、吸水性和色泣色牢度；外观质量包括幅宽偏差、色差、纬斜和布面斑点。

4.2 安全性能要求

产品的安全性能应符合 GB 18401 的规定。

4.3 内在质量要求

面料内在质量要求应符合表 1 规定。

表 1 内在质量要求

项目		要求	
单位面积质量/%	≥	-3.0	
密度（经纬向）/%	≥	-2.0	
水洗尺寸变化率（经纬向）/%	非起绒织物	-2.5~-1.0	
	起绒织物	-3.0~-1.0	
断裂强力/N	经向	650	
	纬向	420	
脱缝程度（经纬向）/mm	≤	6	
撕破强力（经纬向）/N	经向	20	
	纬向	16	
染色牢度/级	耐光	4	
	耐皂洗	变色	4
		沾色	4
	耐汗渍	变色	4
		沾色	4
	耐水	变色	4
		沾色	4
	耐摩擦	干	4
		湿	3-4
	耐热压	变色	4-5
		沾色	4
	耐树脂	变色	4-5
沾色		4	
自身沾色		4-5	
色泣		4	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 规定	
吸水性/s	≤	10	
熨烫尺寸变化率/%		-1.0~+1.0	
pH		4.0~7.5	
甲醛含量/mg/kg	≤	20	
耐磨/转	≥	15000	

4.4 产品的外观质量要求

面料内在质量要求应符合表 2 规定。

表 2 外观质量要求

项目		要求	
幅宽偏差/cm	≥	幅宽 140cm 及以下	-1.0
		幅宽 140cm 以上	-1.5
色差/级	≥	左、中、右色差	4-5
		段（匹）前后色差	4
		同包匹间色差	4
		同批包间色差	3-4
纬斜/%	≤	横条、格子织物	1.5
		其他织物	2.0
布面疵点/（分/100 m ² ）		≤	20

不应该存在一处评为 4 分的破损性疵点或横档疵点；若存在一处评为 4 分的破损性疵点或横档疵点，应具有假开剪标志（30 m 及以下允许 1 处，60 m 及以下允许 2 处，100 m 以内允许 3 处）；布头两端 3 m 内不允许存在 1 处评为 4 分的明显疵点。

5 试验方法

- 5.1 平方米质量的测定按 GB/T 4669 执行。
- 5.2 密度的测定按 GB/T 4668 执行。
- 5.3 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017（洗涤程序 4N，干燥 F）、GB/T 8630 执行。
- 5.4 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 执行。
- 5.5 脱缝程度的测定按 GB/T 13772.2 执行。其中定负荷：100N，达到定负荷值测量最大滑移量。
- 5.6 撕破强力的测定按 GB/T 3917.1 执行。
- 5.7 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。
- 5.8 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 中方法 C（3）执行。
- 5.9 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 5.10 耐水牢度的测定按 GB/T 5713 执行。
- 5.11 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 5.12 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 中 170℃×15S 条件执行。
- 5.13 耐树脂色牢度的测定按附录中方法执行
- 5.14 色泣色牢度的测定按 DAIMARU BLEEDING TEST 大丸法执行。
- 5.15 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T01057（所有部分）执行。
- 5.16 面料吸水性的测定按 AATCC 79 执行。
- 5.17 烫缩的测定按 JIS L1057—2012 中方法 A-1 执行。
- 5.18 PH 的测定按 GB/T 7573-2009 执行。
- 5.19 甲醛的测定按 GB/T 2912.1-2009 执行。
- 5.20 耐磨的测定按 GB/T 21196.2-2007 方法执行。
- 5.21 幅宽和长度的测定按 GB/T 4666 执行。
- 5.22 色差的评定按 GB/T 250 执行。
- 5.23 纬斜的测定按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

6.1 检验条件和方法

6.1.1 用验布机检验时，采用日光型灯光，光源与布面距离为 1 m~1.2 m，照度不低于 750 lx。验布机上验布板的角度为 45°。验布机速度一般为 15 m/min~20 m/min。

6.1.2 用台板检验时，布段（匹）应平坦桌面上，检验人员的视线应正视布面，逐幅展开，速度一般掌握在平均 3 m/min~5 m/min。采用日光型灯光，光源与布面距离为 80 cm~90 cm，照度不低于 400 lx。

6.2 抽样方法和检验结果的评定

6.2.1 外观质量检验按 GB/T2828.1—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)为 2.5 规定抽样，具体抽样方案见表 3。

表 3 外观质量检验抽样方案

批量 N	正常检验一般检验水平 II		
	样本大小 n	接收数 Ac	拒收数 Re
1~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
3201~10000	200	10	11
10001~35000	315	14	15

注：1 匹为 30m。

6.2.2 内在质量抽样以批为单位，以同意品种、规格、花型及生产工艺为一批，每批不少于三块（应包括全部色号），检验结果以全部抽验样品合格作为全批合格。如有实验结果不合格，可对该不合格项复验一次，以复验结果为准。

6.3 验收

6.3.1 每一类面料在投产前需委托第三方按本标准进行型式试验，第三方检测报告合格后方可投产。

6.3.2 出货前，应按本标准照本标准对每批面料抽样进行出厂检验，并提供检验报告。若双方协议、合同等规定与本标准不符，以双方协议、合同等规定为准。

6.3.2 交货时，收货方应依据本标准或双方协议、合同等规定进行验收。

6.4 复验

如供需双方对检验结果有异议时，可要求复验或委托专业检验机构进行检验。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 标志应符合 GB/T 5296.4 规定。

7.1.2 每匹或每段成品上，应附有标签，标签应粘贴或悬挂在反面布角处。

7.1.3 包外标志：在外包装刷上唛头，确保标志清晰、不褪色，外包两头所写内容一致，并注明合同号、名称、等级、色号、包号、数量、重量、地址及日期。

7.2 包装

产品包装应保证产品不破损、不散落、不沾污。

7.3 运输和贮存

7.3.1 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.3.2 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

8 质量承诺

8.1 产品应具有可追溯性。

8.2 产品质量异议，应在 30 天内作出处理响应，及时为用户提供服务和解决方案。

附录

树脂色牢度的测定

1 树脂液的配置

分别称取树脂 F-ECO 150 g、催化剂 F-M 30g 己及润湿渗透剂 MP-2 5 g，加水配置成 1 L 的树脂溶液，搅拌均匀，密封后放置于阴凉避光处备用。

2 耐树脂色牢度的测试

将表面活性剂溶液换成数值液，其他测试步骤和评级方法参照大丸法执行。
