



团 体 标 准

T/ZZB 3416—2023

家居用涤纶丝绒织物

Polyester velvet fabrics for household wares

2023 - 11 - 20 发布

2023 - 11 - 25 实施

浙江省质量协会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 产品分类	2
5 基本要求	2
6 技术要求	3
7 试验方法	4
8 检验规则	6
9 包装、标志、运输、贮存	7
10 质量承诺	7

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。

本文件由浙江省质量协会归口。

本文件主要起草单位：浙江英诺威纺织有限公司。

本文件参与起草单位：桐乡市龙翔纺织有限责任公司、桐乡市龙欣印染有限公司、浙江方圆检测集团股份有限公司、嘉兴标点企业管理咨询有限公司、浙江理工大学桐乡研究院有限公司。

本文件主要起草人：朱惠贤、项利明、许国栋、潘新平、张国华、顾发忠、张婷、李永强、诸彬婷。

本文件评审专家组长：张丹云。

家居用涤纶丝绒织物

1 范围

本文件规定了家居用涤纶丝绒织物的基本要求、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于以涤纶（含量 80%以上）为主要成分，经双层织物分割而成的表面具有绒毛的机织物。

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 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定
- 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 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验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 8960—2015 涤纶牵伸丝
- GB/T 13758—2008 粘胶长丝
- 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 14460—2015 涤纶低弹丝
- GB/T 15552—2015 丝织物试验方法和检验规则
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.2—2014 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 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 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 30557 丝绸 机织物疵点术语
- 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 12003—2014 粘胶纤维本色纱线
FZ/T 12019—2018 涤纶本色纱线
FZ/T 43013—2022 丝绒织物
FZ/T 54007—2019 锦纶6弹力丝
FZ/T 60029 毛毯脱毛测定方法

3 术语和定义

GB/T 30557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤纶丝绒织物 polyester velvet fabrics

以涤纶(含量80%以上)与锦纶、粘胶纱线等交织成上、下两层织物,经割绒和后整理,织物表面具有耸立绒毛的花、素丝织物。

4 产品分类

产品按用途分为以下四类:

- 沙发类,沙发面料或包覆沙发和软椅用的织物,如:沙发罩、软椅包覆等;
- 床品类,床上用品用织物,如枕套、靠枕、床头软包等;
- 悬挂类,悬挂制品用织物,如:窗帘、门帘、帷幔等;
- 覆盖类,松弛式覆盖布用织物,如:沙发巾、台布等。

5 基本要求

5.1 设计研发

- 5.1.1 根据客户对产品的性能需求,具备在原料选择,织物组织和花样花型的设计和研发的能力。
- 5.1.2 具备能与双层双梭口双剑杆织机相适应的工艺设计软件。

5.2 原材料

- 5.2.1 涤纶牵伸丝应符合 GB/T 8960—2015 中一等品(A级)及以上的要求。
- 5.2.2 涤纶低弹丝应符合 GB/T 14460—2015 中一等品(A级)及以上的要求。
- 5.2.3 涤纶本色纱线应符合 FZ/T 12019—2018 中一等品及以上的要求。
- 5.2.4 粘胶长丝应符合 GB/T 13758—2008 中一等品及以上的要求。
- 5.2.5 粘胶纱线应符合 FZ/T 12003—2014 中一等品及以上的要求。
- 5.2.6 锦纶应符合 FZ/T 54007—2019 中一等品及以上的要求。

5.3 工艺装备

- 5.3.1 应配备整经机、双层双梭口双剑杆织机、梳毛机、剪毛机、蒸烫机和验布机等设备。
- 5.3.2 采用梳剪烫一体化整理工艺。

5.3.3 织造车间应配备具有调节温度、湿度功能的空调系统。

5.4 检验检测

5.4.1 应配备纱线捻度仪、恒温恒湿试验箱、电子织物强力机、马丁代尔耐磨测试仪、摩擦色牢度测试仪等检测设备。

5.4.2 具备对产品密度偏差、质量偏差、织物厚度偏差、断裂强力、撕破强力、接缝滑移、耐磨性、耐摩擦色牢度等技术指标的检测能力。

6 技术要求

6.1 安全性能

应符合 GB 18401—2010 中 B 类以及 GB 31701 的规定。

6.2 内在质量

内在质量应符合表 1 的规定。

表1 内在质量要求

项目		指标				
		沙发类	床品类	悬挂类	覆盖类	
密度偏差率/%		±2.0				
质量偏差率/%		±3.0				
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行				
织物厚度偏差/mm		-0.10~+0.15				
断裂强力/N		≥ 400	400	300	350	
撕破强力/N		≥	经向			
			纬向			
接缝滑移/mm		≤ 4				
耐磨性/转数		≥ 80 000	80 000	—	80 000	
绒毛耐压恢复率/%		≥ 80				
脱毛量/(mg/100cm ²)		≤ 1.0				
水洗尺寸变化率/%		-2.0~+1.0				
干洗尺寸变化率/%		-2.0~+1.0				
色牢度/级		耐皂洗	变色		4	
			沾色		3-4	
		耐干洗	变色		4	
			沾色		4	
		耐汗渍	变色		4	
			沾色		3-4	
		耐水	变色		4	
			沾色		3-4	
		耐干摩擦		沾色		4

表1 (续)

项目		指标			
		沙发类	床品类	悬挂类	覆盖类
色牢度/级 \geq	耐湿摩擦	沾色			
	耐光		5	5	5-6
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧		壬基酚(NP)、辛基酚(OP)		10.0	
乙烯醚(AP _n EO)/(mg/kg)		壬基酚(NP)、辛基酚(OP)、壬基酚聚氧乙		100.0	
$<$		烯醚(NP _n EO)、辛基酚聚氧乙烯醚(OP _n EO)			
注：不可水洗产品不考核耐皂洗色牢度和水洗尺寸变化率，不可干洗产品不考核耐干洗色牢度和干洗尺寸变化率。					

6.3 外观质量

6.3.1 外观质量应符合表2的规定。

表2 外观质量要求

项目	指标
色差(与确认样对比)/级 \geq	4
幅宽偏差率/%	± 2.0
外观疵点评分限度/(分/100m ²) \leq	10.0
注：确认样指供需双方共同确认的产品封样。	

6.3.2 外观疵点评分限度按 FZ/T 43013—2022 中 4.6.2~4.6.4 的规定执行。

6.3.3 产品不允许开剪拼匹或标疵放尺。

7 试验方法

7.1 安全性能

按 GB 18401—2010 和 GB 31701 的规定执行。

7.2 内在质量

7.2.1 密度偏差率

按 FZ/T 43013—2022 中 5.1.1 的规定执行。

7.2.2 质量偏差率

按 GB/T 4669—2008 中方法 5 的规定执行。

7.2.3 纤维含量允差

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)的规定执行。

7.2.4 织物厚度偏差

按 GB/T 3820 的规定执行。

7.2.5 断裂强力

按 GB/T 3923.1 的规定执行。

7.2.6 撕破强力

按 GB/T 3917.1 的规定执行。

7.2.7 接缝滑移

按 GB/T 13772.2 的规定执行，定负荷 180 N。

7.2.8 耐磨性

按 GB/T 21196.2 的规定执行，负荷为 (795 ± 7) g，测试时表面绒毛被磨损至露底或有绒簇脱落时终止试验，以试样中耐磨次数最低的为最终结果。

7.2.9 绒毛耐压恢复率

按 GB/T 15552—2015 附录 A 的规定执行。

7.2.10 脱毛量

按 FZ/T 60029 的规定执行。

7.2.11 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 的规定执行。洗涤方法采用 GB/T 8629—2017 中 4H 程序，干燥方法采用中 A 法（悬挂晾干）。

7.2.12 干洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 19981.2 的规定执行，其中干洗程序中的干洗加载量降低至正常材料的 66%，不适用水添加剂，洗涤时间降至 5 min，冲洗时间降至 3 min，其余材料干洗参数与正常材料相同。整烫使用烫斗。

7.2.13 色牢度

7.2.13.1 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中方法 A (1) 的规定执行。

7.2.13.2 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 的规定执行。

7.2.13.3 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定执行。

7.2.13.4 耐水色牢度按 GB/T 5713 的规定执行。

7.2.13.5 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定执行。

7.2.13.6 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定执行，晒至第一阶段。

7.2.14 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚

按 GB/T 23322 的规定执行。

7.3 外观质量

7.3.1 色差

按FZ/T 43013—2022中5.2.2的规定执行。

7.3.2 幅宽偏差率

按GB/T 4666的规定执行。

7.3.3 外观疵点

按FZ/T 43013—2022中5.2.3的规定执行。

8 检验规则

8.1 检验分类

8.1.1 检验分为出厂检验和型式检验。

8.1.2 出厂检验在产品生产完毕交货前执行。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品鉴定或老产品转厂生产；
- b) 正常生产时，每12个月至少进行一次；
- c) 正常生产后，原料、工艺或设备有重大改变，可能影响产品性能时；
- d) 长期停产（6个月以上）后恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验存在较大差异时；
- f) 主管部门提出型式检验要求或供需双方合同有要求时。

8.2 检验项目

8.2.1 出厂检验项目为密度偏差率、质量偏差率、色差、幅宽偏差率和外观疵点。

8.2.2 型式检验项目为第6章规定的所有项目。

8.3 组批

8.3.1 出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可适当再分批，分别检验。

8.3.2 型式检验以同一品种、花色为同一检验批。

8.4 抽样

8.4.1 出厂检验以卷为单位，逐卷检验。

8.4.2 型式检验应从出厂检验合格的产品中随机抽取2卷作为检验样本。

8.4.3 检验用试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定，一般取试样量为2 m。

8.5 判定规则

8.5.1 外观质量按卷判定，安全性能和内在质量按批判定。

8.5.2 外观质量符合要求，则判该卷产品外观检验合格，否则判该卷产品外观检验不合格。

8.5.3 安全性能和内在质量检验项目均符合要求，则判该批产品安全性能和内在质量合格，否则判该批产品安全性能和内在质量不合格。

8.5.4 所有检验项目均合格的，则判定该批产品检验合格。若有项目不合格的，则判定该批产品检验不合格。

9 包装、标志、运输、贮存

9.1 包装

产品应使用纸管卷装，每卷用塑料薄膜包装后放入纸箱，纸管两头用定位纸板固定，确保产品不被箱底和箱壁挤压。

9.2 标志

9.2.1 产品标志应明确、清晰、耐久、便于识别。

9.2.2 产品外包装上应有明显的标志，内容应包括：

- a) 产品名称、规格；
- b) 生产厂名称、厂址、商标或厂牌；
- c) 生产日期或批号；
- d) 净质量或卷长等；
- e) 产品执行标准号。

9.3 运输

产品运输应防暴晒、防雨雪淋、防破损、防污染。

9.4 贮存

产品应放在阴凉、通风、干燥的库房内，库房应采取适当的防火、防潮和防蛀措施。避免化学物质侵蚀、尖锐物品戳伤。

10 质量承诺

10.1 在本文件规定的包装、运输、贮存条件下，自产品购买之日起3个月内出现质量问题，制造商应提供免费退、换货服务。

10.2 用户对产品质量有异议时，制造商应在24 h内响应，48 h内给出解决方案。