

ICS 59.080.30

CCS W 43



# 团 体 标 准

T/ZZB 3505—2023



2023 - 11 - 26 发布

2023 - 12 - 10 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 .....	1
4 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	4
7 检验规则 .....	5
8 标志、包装、运输、贮存 .....	6
9 质量承诺 .....	6



## 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：湖州金裕丝绸科技有限公司。

本文件参与起草单位：浙江理工大学、杭州万事利丝绸科技有限公司、湖州市纺织丝绸协会、浙江方信标准技术有限公司、浙江方圆检测集团股份有限公司、海盐嘉源色彩科技股份有限公司。

本文件主要起草人：沈鹏翀、薛勇、张建萍、王菁菁、郑昊、王来力、王美锋、凌兰芳、肖先锋、张婷、任建华。

本文件评审专家组长：张丹云。



# 桑波缎

## 1 范围

本文件规定了桑波缎的基本要求、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。

本文件适用于纯桑蚕丝桑波缎。

## 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 1797—2008 生丝
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3819—1997 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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 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试验方法
- GB/T 15551—2016 桑蚕丝织物
- GB/T 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定
- GB/T 18318.1 纺织品 弯曲性能的测定 第1部分：斜面法
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- 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 23329 纺织品 织物悬垂性的测定
- GB/T 26380—2022 纺织品 丝绸术语
- 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
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 40007 丝织物包装和标志

## 3 术语和定义

GB/T 26380—2022界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**桑波缎 Sangbo crepe brocade**

以弱捻或无捻桑蚕丝作经,碧绉线型复合捻丝作纬,织成的桑蚕丝提花绉类织物。

[来源: GB/T 26380—2022, 4.1.1.1.3]

4 基本要求

4.1 设计研发

采用计算机辅助设计软件对织物组织结构、花形、透气性、透湿性进行设计、研发。

4.2 原材料

4.2.1 采用桑蚕干茧经缫丝加工而成的生丝,经丝等级不低于 GB/T 1797—2008 中 6A 级;纬丝等级不低于 GB/T 1797—2008 中 5A 级。

4.2.2 练整用助剂不含荧光增白剂,不含壬基酚、辛基酚、壬基酚聚氧乙烯醚和辛基酚聚氧乙烯醚。

4.3 工艺与装备

4.3.1 配备控制生产车间温湿度的变频高压喷雾系统。

4.3.2 配备电子提花剑杆织机、倍捻机等生产设备。

4.3.3 并丝、倒筒采用电子清糙工艺。

4.4 检验检测

配备对桑波缎经纬密度、质量偏差、外观质量等项目的检测设备并开展检测。

5 技术要求

5.1 基本安全性能

桑波缎的基本安全性能按GB 18401的规定执行。

5.2 内在质量

桑波缎的内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项 目		指 标	
密度偏差率 (%)		±2.5	
质量偏差率 (%)		±2.0	
纤维含量允差		按 GB/T 29862 执行	
断裂强力 (N) ≥		300	
撕破强力 (N) ≥		15	
纈裂程度 (mm) ≤	67 N ± 1.5 N	5	
水洗尺寸变化率 (%)		-3.0~+2.0	
悬垂系数 (%) ≤		45.0	
弯曲长度 (cm) ≥		1.0	
总折痕回复角 (°) ≥		200	
色牢度*/级 ≥	耐水、耐汗渍	变色	4
		沾色	3-4
	耐洗	变色	4
		沾色	3-4
	耐干洗	变色	4
		沾色	

表1 内在质量要求（续）

项 目		指 标	
色牢度 <sup>a</sup> /级 ≥	耐干摩擦		4
	耐湿摩擦	深色 <sup>c</sup>	3
		浅色 <sup>d</sup>	4
	耐唾液 <sup>b</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐热压	变色	4
	耐光	深色	4
浅色		3	
可萃取重金 <sup>a</sup> /(mg/kg) <	锑(Sb)	30.0	
	砷(As)	0.2	
	铅(Pb)	0.2	
	镉(Cd)	0.1	
	铬(Cr)	1.0	
	六价铬[Cr(VI)]	0.5	
	钴(Co)	1.0	
	铜(Cu)	25.0	
	镍(Ni)	1.0	
	汞(Hg)	0.02	
残余表面活性剂、润湿剂 (mg/kg) <	壬基酚、辛基酚、庚基酚、戊基酚（总量）	10.0	
	壬基酚、辛基酚、庚基酚、戊基酚、辛基酚聚氧乙烯醚、壬基酚聚氧乙烯醚（总量）	100.0	
<sup>a</sup> 练白桑蚕丝织物不做考核。 <sup>b</sup> 耐唾液色牢度仅考核婴幼儿用织物。 <sup>c</sup> 深色织物按GB/T 4841.3规定颜色>1/12染料染色标准深度色卡为深色。 <sup>d</sup> 浅色织物按GB/T 4841.3规定颜色≤1/12染料染色标准深度色卡为浅色。			

### 5.3 外观质量

#### 5.3.1 外观质量要求

桑波缎的外观质量应符合表2要求。

表2 外观质量要求

项 目	指 标
色差（与标准样比对）/级 ≥	4
幅宽偏差率，%	±1.5
外观疵点评分限度，（分/100 m <sup>2</sup> ）	15.0

#### 5.3.2 外观疵点评分要求

外观疵点评分要求见表3。

表3 外观疵点评分表

序号	疵 点	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
2	纬向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~半幅	—	半幅以上
	其中：纬档	—	普通	—	明显
3	染整疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
4	污渍及破损性疵点	—	1.0 cm 及以下	—	1.0 cm 以上
5	边部疵点、松板印、撬小	经向每100cm及以下	—	—	—

表 3 (续)

序号	疵 点	分 数			
		1	2	3	4
注：纬档以经向10 cm及以内为一档；外观疵点的解释和归类按GB/T 30557执行。					

### 5.3.3 外观疵点评分说明

外观疵点评分说明如下：

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分；
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计；
- c) 纬斜、花斜、幅不齐 1 m 及以内大于 3% 评 4 分；
- d) 经向 1 m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计；
- e) 严重的连续性疵点 1 m 扣 4 分，超过 2 m 为不合格。
- f) 不允许出现明显“经柳”。
- g) 不允许有超过 2 cm 的破损性疵点、其他全匹连续性严重疵点。

### 5.3.4 外观疵点分数的计算

每匹织物外观疵点分数，按GB/T 15551—2016中3.6.4的规定计算，计算结果按GB/T 8170修约至小数点后1位。

## 6 试验方法

### 6.1 基本安全性能

桑波缎的基本安全性能按GB 18401的规定执行。

### 6.2 内在质量

#### 6.2.1 密度偏差率

按GB/T 15551—2016中4.1.1的规定执行。

#### 6.2.2 质量偏差率

按GB/T 15551—2016中4.1.2的规定执行。

#### 6.2.3 纤维含量允差

纤维定性分析按FZ/T 01057（所有部分）进行，定量分析按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026 等执行。

#### 6.2.4 断裂强力

按GB/T 3923.1的规定执行。

#### 6.2.5 撕破强力

按GB/T 3917.2的规定执行。

#### 6.2.6 疵裂程度

按GB/T 13772.2的规定执行。试样宽度尺寸采用75 mm，负荷的设定见表1。

#### 6.2.7 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630执行。洗涤程序采用4G。干燥程序采用程序A（悬挂晾干）。

#### 6.2.8 悬垂系数

按GB/T 23329的规定执行。

### 6.2.9 弯曲长度

按GB/T 18318.1的规定执行。

### 6.2.10 总折痕回复角

按GB/T 3819的规定执行。

### 6.2.11 色牢度

6.2.11.1 耐水色牢度按 GB/T 5713 的规定执行；耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 的规定执行。

6.2.11.2 耐洗色牢度按 GB/T 3921—2008 的规定执行，试验条件选用 A(1) 方法

6.2.11.3 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 的规定执行。

6.2.11.4 耐干摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定执行。

6.2.11.5 耐湿摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定执行。

6.2.11.6 耐唾液色度按 GB/T 18886 的规定执行。

6.2.11.7 耐热压色牢度按 GB/T 6152 的规定执行。采用潮压法，温度 110℃。

6.2.11.8 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中方法 3 的规定执行，其中暴晒条件为暴晒循环 A1。

### 6.2.12 可萃取重金属

按GB/T 17593（所有部分）的规定执行。

### 6.2.13 残余表面活性剂、润湿剂

按GB/T 23322的规定执行。

## 6.3 外观质量

### 6.3.1 试验条件

经向检验机检验时，光源采用日光荧光灯，台面平均照度600 lx~700 lx，环境光源控制在150 lx以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度在320 lx~600 lx。

### 6.3.2 色差

按GB/T 15551—2016中4.2.4的规定执行。

### 6.3.3 幅宽偏差率

按GB/T 15551—2016中4.2.2的规定执行。

### 6.3.4 外观疵点试验方法

按GB/T 15551—2016中4.2.3的规定执行。

### 6.3.5 纬斜、花斜试验方法

按GB/T 14801的规定执行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验。

### 7.2 组批

出厂检验以同一合同或同一生产批号为同一检验批。型式检验以同一品种为同一检验批。

### 7.3 出厂检验

7.3.1 出厂检验在产品生产完毕交货前进行，出厂检验项目：外观质量、密度偏差率。

7.3.2 外观质量、密度偏差率项目逐匹检验。

7.3.3 判定：出厂检验项目均符合技术要求时，判定合格；检验项目中有一项不合格时，则判定检验不合格。

#### 7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一者,应从同组批的出厂检验合格的产品中抽取满足检测的样品中进行型式检验:

- a) 产品结构、工艺、材料有重大改变时;
- b) 产品在转产、停产后复产时;

7.4.2 型式检验项目为第5章的所有技术要求。

7.4.3 判定：型式检验项目均符合技术要求时，判定型式检验合格；检验项目中有一项不合格时，则判定型式检验不合格。

### 8 标志、包装、运输、贮存

#### 8.1 标志、包装

按FZ/T 40007的规定执行。

#### 8.2 运输、贮存

8.2.1 运输过程中防止暴晒、雨雪淋，防摔、防撞。

8.2.2 贮存期间仓库保持通风干燥，防蛀、防潮，无侵蚀性物质。

### 9 质量承诺

9.1 对产品使用者的投诉需在24h内给予响应，48h内给予解决方案。

9.2 若产品使用者需要，制造商可提供产品相关可追溯性信息。