



团 体 标 准

T/ZZB 3889—2024



2024 - 12 - 11 发布

2025 - 01 - 11 实施

浙江省质量协会 发布

目 次

前 言	II
引 言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 基本要求	2
5 技术要求	2
6 试验方法	4
7 检验规则	6
8 标志、包装、运输和贮存	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》给出的规定起草。

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这些专利的责任。

本文件由浙江省质量协会归口。

本文件主要起草单位：桐乡市万锦堂丝绸纺织有限公司。

本文件参与起草单位：桐乡市泰胜进出口有限公司、桐乡市万锦堂濮绸文化创意有限公司、浙江理工大学、浙江省质量科学研究院。

本文件主要起草人：冯继延、冯令仪、从明芳、金肖克、彭佳琪、谭立民、刘芙蓉、严方平、刘媛媛、潘夏俊。

本文件评审专家组长：张丹云。

引 言

濮绸是指浙江桐乡濮院一带出产的传统丝绸产品，与杭纺、湖绉、菱缎并称“江南四大名绸”，具有深厚的历史文化价值和现代应用价值。濮院因南宋皇亲濮凤及其子孙曾在此居住，后居所被宋理宗赐为濮氏府第而得名。自宋代濮氏迁居本地后，农桑和丝织业不断发展，所产濮绸白净、细滑、柔韧，系绸中上品，为历代皇室官宦所普遍采用，名闻遐迩，自宋至清末民初繁荣绵延七百余年，相传明朝永乐年间山海关的大旗和清朝宫廷所用黄龙旗就是采用濮绸制成的。2009年，濮绸织造工艺被列入第三批浙江省非物质文化遗产名录。

为规范濮绸生产和市场秩序，提高濮绸产品质量，使“濮绸织造工艺”这一项非物质文化遗产能够得到更好的保护、传承和发展，特制定本文件。



濮绸

1 范围

本文件规定了濮绸的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于各类服饰用的濮绸。

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 2910 (所有部分) 纺织品 定量化学分析
- 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668—1995 机织物密度的测定
- 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 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 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 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18885—2020 生态纺织品技术要求
- 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 26380 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
- 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 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
 FZ/T 40007 丝织物包装和标志
 FZ/T 42009—2019 桑蚕土丝

3 术语和定义

GB/T 26380中规定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

濮绸 Puyuan Silk

在浙江省桐乡市濮院一带生产，以线密度（纤度）为44.4 /48.9 dtex（40/44 D）及以上的桑蚕土丝（农工丝）为主要原料，经提花织造、染色、上胶（拓浆）等工艺加工而成的丝织物。

4 基本要求

4.1 研发设计

- 4.1.1 具备相关计算机设计软件对织物组织结构、花型等进行设计和研发。
- 4.1.2 具备继承传统文化元素，或能将非遗文化元素融入现代审美，体现非遗要素的设计能力。
- 4.1.3 具备采用非遗纹样数据库进行设计的能力。

4.2 原辅材料

- 4.2.1 选用符合 FZ/T 42009—2019 特级及以上要求的桑蚕土丝(农工丝)为原料。
- 4.2.2 选择环保染料和天然材质的助剂，其中包含优质米粉、发酵泡米水、特殊高岭土等天然材料。

4.3 工艺装备

- 4.3.1 配备剑杆织机或有梭织机、拓浆设备等生产设备。
- 4.3.2 采用“三涂三晾三发酵”拓浆工艺：濮绸经天然材质材料浸泡后进行染色，然后均匀涂抹由天然原材料调制的浆料，悬挂于通风处晾干后（通风阴干），放入使用天然材质调制的浆料中并保持固定的温度和湿度继续浸泡发酵，若干时日后悬挂于通风处晾干（通风阴干），清洗后再次悬挂于通风处晾干（通风阴干）。重复以上操作流程至少三次，对于比较厚重的织物需六次及以上，直到织物达到拓浆工艺要求。

4.4 检验检测

具备对濮绸密度偏差率、质量偏差率、色差、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

基本安全性能应符合 GB 18401 规定，婴幼儿及儿童产品应符合 GB 31701 规定。

5.2 内在质量

内在质量应符合表 1 要求。

表1 内在质量

序号	项目		要求	
1	纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行	
2	密度偏差率/%		±3	
3	质量偏差率/%		±2	
4	断裂强力/N	≥	300	
5	撕破强力/N	≥	10	
6	疵裂程度/mm	≤	6	
7	水洗尺寸变化率/%		-3.0~+2.0	
8	色牢度/级	耐水	变色	4
			沾色	3-4
		耐汗渍	变色	4
			沾色	3-4
		耐洗	变色	3-4
			沾色	3
		耐干洗	变色	4
			沾色	4
		耐干摩擦		3
		耐湿摩擦	深色 ^a	3
			浅色 ^a	4
		耐唾液 ^b	变色	4
			沾色	4
		耐热压	变色	4
耐光	深色 ^a	4		
	浅色 ^a	3		
9	残余表面活性剂、润湿剂 ^c /(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	
^a 按 GB/T 4841.3 规定，颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色，颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。 ^b 耐唾液色牢度仅考核婴幼儿用产品。 ^c 具体物质名单详见 GB/T 18885—2020 附录 I.2。				

5.3 外观质量

5.3.1 外观质量应符合表 2 要求。

表2 外观质量

序号	项目	要求
1	色差（与标准样对比）/级 \geq	4
2	幅宽偏差率/%	± 1.5
3	外观疵点评分限度/（分/100 m ² ）	15.0
4	开剪拼匹或标疵放尺	不允许

5.3.2 外观疵点评分按照表3要求。外观疵点定义按照GB/T 30557规定执行。

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 以上至半幅	-	半幅以上
	其中：纬档 ^a	-	普通	-	明显
3	染整疵	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100 cm 及以下	-	-	-

^a 纬档以经向 10 cm 及以内为一档。

5.3.3 外观质量及外观疵点评分说明。

- 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- 纬斜、花斜、幅不齐 1 m 及以内大于 3%评 4 分。
- 同匹色差（色泽不匀）不得低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级 1 m 及以内评 4 分。
- 经向 1 m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。
- 严重的连续性病疵 1 m 扣 4 分，不允许超过 4 m。
- 织物中不允许有超过 2 cm 的破损性疵点。
- 土丝纤度特征所产生的绸面不均匀可不作为疵点评分。

5.3.4 每匹外观疵点评分分数由式（1）计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- c ——每匹织物外观疵点评分分数，单位为分每百平方米（分/100 m²）；
 q ——每匹织物外观疵点实测分数，单位为分；
 l ——受检匹长，单位为米（m）；
 w ——有效幅宽，单位为米（m）。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 纤维含量按 FZ/T 01057、GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01095 进行。

- 6.1.2 密度试验按 GB/T 4668—1995 进行。经密可采用方法 C，纬密可采用方法 E。仲裁检验采用方法 A。每匹样品距两端至少 3 m 处测量 5 处纬密，每两测量处间隔 2 m 以上，求各处测量值的算术平均值，按 GB/T 8170 修约至 0.1 根/10 cm。
- 6.1.3 质量的测定按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行。结果表示为单位面积公定质量。仲裁检验按 GB/T 4669—2008 中方法 3 进行。
- 6.1.4 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 规定执行。
- 6.1.5 撕破强力的测定按 GB/T 3917.2 规定执行。
- 6.1.6 疵裂程度的测定按 GB/T 13772.2 进行。试样宽度尺寸采用 75 mm，负荷的设定为 (67 ± 1.5) N。
- 6.1.7 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。洗涤采用 A 型标准洗衣机的 4G 程序。干燥程序采用程序 A（悬挂晾干）。
- 6.1.8 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定执行。
- 6.1.9 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 规定执行。
- 6.1.10 耐洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 中方法 A（1）规定执行。
- 6.1.11 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 规定执行。
- 6.1.12 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定执行。
- 6.1.13 耐唾液色牢度的测定按 GB/T 18886 规定执行。
- 6.1.14 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 规定执行。采用潮压法，温度 110 °C。
- 6.1.15 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行。
- 6.1.16 残余表面活性剂、润湿剂的测定按 GB/T 23322 执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 检验条件

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。

6.2.2 幅宽试验方法

测量有效幅宽（除边）。整匹样品的幅宽可在距两端至少 3 m 的部位均匀分布五处测量。测量值精确至 0.1 cm。以各测量值的算术平均值为测试结果，按 GB/T 8170 修约至一位小数。

仲裁检验按 GB/T 4666 进行。

6.2.3 外观疵点检验方法

6.2.3.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

6.2.3.2 采用经向检验机检验时，验绸机速度为 (15 ± 5) m/min。纬向检验速度为约 15 页/min。

6.2.3.3 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。幅宽 114 cm 及以下的产品由一人检验。幅宽 114 cm 以上的产品由两个人检验。

6.2.3.4 外观疵点以绸面平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

6.2.4 色差试验方法

采用 D65 标准光源或北向自然光，照度不低于 600 lx，试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样表面约成 45° 角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约 60 cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

6.2.5 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 组批

以同一生产批号或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。

7.3.2 外观质量项目逐匹检验。

7.3.3 判定：外观质量项目符合技术要求时，判定合格；外观质量项目不合格时，则判定该匹检验不合格。

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、运输和贮存

8.1 标志

产品标志应明确、清晰、耐久、便于识别，应注明产品名称、纤维含量、制造者名称和地址、合格证明、幅宽、长度（匹长）等。

8.2 包装

包装应牢固、防潮，便于仓储和运输，包装材料要求按 FZ/T 40007 执行。

8.3 运输

运输过程中应防晒、防潮、防火、防污染。

8.4 贮存

应存放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

9 质量承诺

- 9.1 客户在产品使用过程中出现任何问题，制造商接到客户反馈后 24 小时内进行响应，并在 48 小时内为客户提供合理范围内的解决方案。
- 9.2 根据客户需求提供产品翻修服务。

