

ICS 59.080.30

CCS W 43



# 团 体 标 准

T/ZZB 3921—2024



2024-12-18 发布

2025-01-18

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	5
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》的规定起草。

本文件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。

本文件由浙江省质量协会归口。

本文件主要起草单位：杭州费庄华发织造厂。

本文件参与起草单位：浙江省质量科学研究院、浙江杭缎文化创意有限公司、杭州市临平质量计量监测中心、浙江理工大学嵊州创新研究院有限公司、海盐嘉源色彩科技股份有限公司。

本文件主要起草人：姚雨婷、姚方华、曹骁、严方平、梁慧芳、鲁佳亮、刘媛媛、沈珠芬、刘芙蓉、周忆宁、韦世界、任建华。

本文件评审专家组长：张丹云。

## 引 言

杭缎是一种色织提花缎纹丝织物，为传统丝织品中的主要经典品种，产于杭州地区。它光泽肥亮，织纹细腻紧致、手感柔软爽滑。杭缎织造技艺是经纬丝线采用 22.2/24.4 dtex (20/22 den) 及以下的弱捻或无捻桑蚕丝，经精练染色后进行提花织造，形成以缎纹为地组织的提花丝织物的一项技艺。2016 年，杭缎织造技艺入选杭州市第六批非物质文化遗产代表性项目名录，2023 年 2 月，被列入浙江省非物质文化遗产代表性项目名录。为保障杭缎产品的传承和推广，擦亮杭缎非遗产品的文化特色品牌，提升杭缎非遗产品的影响力和核心竞争力，促进产品生产的规范化和可推广性，提高产品辨识度和市场认知度，特制定本文件。





# 杭 缎

## 1 范围

本文件规定了杭缎的基本要求、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。

本文件适用于以杭州为中心产区，经纬丝线采用22.2/24.4 dtex（20/22 den）及以下的弱捻或无捻桑蚕丝，以缎纹为地组织织成的提花色织物。

## 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 1797—2008 生丝
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- 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 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 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 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
- GB/T 35611 绿色产品评价 纺织产品
- 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中规定的术语和定义适用于本文件。

### 4 基本要求

#### 4.1 设计研发

- 4.1.1 具备对新产品织物组织结构、花型等进行设计开发的能力。
- 4.1.2 具备对传统纹样进行复原设计的能力，并建立纹样库。
- 4.1.3 根据客户的要求，对产品参数进行分析及设计打样。

#### 4.2 原材料

- 4.2.1 采用符合 GB/T 1797—2008 中 5A 级及以上要求的生丝。
- 4.2.2 所用染料、助剂应符合 GB/T 35611 的要求。

#### 4.3 工艺装备

- 4.3.1 经纬丝线经精练染色后进行提花织造，并丝、倒筒采用电子清糙工艺。
- 4.3.2 配备并丝机、电子提花织机等生产设备。

#### 4.4 检验检测

具备对抗缎的经纬密度、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 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 内在质量要求

项目	要求
密度偏差率/%	±3.0
质量偏差率/%	±2.0
纤维含量允差/%	按 GB/T 29862 执行

表 1 内在质量要求（续）

项目		要求		
断裂强力/N	≥	300		
疵裂程度/mm	≤	6		
水洗尺寸变化率/%		-3.0~+2.0		
色牢度/级	耐水	变色	4-5	
		沾色	4	
	耐汗渍	变色	4-5	
		沾色	3-4	
	耐皂洗	变色	4-5	
		沾色	4	
	耐干洗	变色	4-5	
		沾色	4	
	耐摩擦	干摩	4	
		湿摩	深色 <sup>a</sup>	3-4
			浅色 <sup>b</sup>	4
	耐唾液 <sup>c</sup>	变色	4	
		沾色	4	
	耐热压	变色	4-5	
耐光	深色 <sup>a</sup>	4		
	浅色 <sup>b</sup>	3		
残余表面活性剂、润湿剂 <sup>d</sup> /(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> 颜色大于 GB/T 4841.3 规定的 1/12 染料染色标准深度色卡为深色。  
<sup>b</sup> 颜色不大于 GB/T 4841.3 规定的 1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。  
<sup>c</sup> 耐唾液色牢度仅考核婴幼儿用织物。  
<sup>d</sup> 具体物质名单详见 GB/T 18885—2020 附录 I 中表 I.2。

### 5.3 外观质量

5.3.1 外观质量应符合表 2 要求。

表 2 外观质量要求

项目	要求
色差（与确认样对比）/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
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。

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	-	普通	-	明显
3	污渍及破损性疵点	-	1.0 cm 及以下	-	1.0 cm 以上
4	边部疵点、松板印、撬小	经向每 100 cm 及以下	-	-	-

注1：纬档以经向 10 cm 及以内为一档。  
注2：普通：直观可以看到，对总体效果和使用有一定影响；明显：疵点明显可见，对总体效果和使用有较大影响。  
注3：疵点释义和归类按 GB/T 30557 执行。

## 5.3.3 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。
- 严重的连续性疵点每米扣 4 分, 超过 4 m 为不合格。
- 不允许有破洞等严重疵点。
- 织物中不允许有超过 2 cm 的破损性疵点。

## 5.3.4 每匹杭缎最高允许分数, 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：

$c$  ——每匹杭缎外观疵点定等分数, 单位为分每百平方米 (分/100 m<sup>2</sup>)；

$q$  ——每匹杭缎外观疵点实测分数, 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 基本安全性能

按GB 18401和GB 31701执行。

## 6.2 内在质量试验方法

## 6.2.1 密度偏差率

按GB/T 4668—1995执行；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。

### 6.2.2 质量偏差率

按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行；仲裁检验按方法 3 执行。

### 6.2.3 纤维含量

按 FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）执行。

### 6.2.4 断裂强力

按 GB/T 3923.1 执行。

### 6.2.5 疵裂程度

按 GB/T 13772.2 执行。试样宽度尺寸采用 75 mm，采用定负荷 45 N±1 N。

### 6.2.6 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。洗涤方法采用 GB/T 8629—2017 中 A 型标准洗衣机 4G 程序，干燥方法采用 GB/T 8629—2017 中的程序 A（悬挂晾干）。

### 6.2.7 色牢度

6.2.7.1 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定执行。

6.2.7.2 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 规定执行。

6.2.7.3 耐洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 中方法 A（1）规定执行。

6.2.7.4 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 规定执行。

6.2.7.5 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定执行。

6.2.7.6 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 ℃。

6.2.7.7 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行。

6.2.7.8 耐唾液色牢度按 GB/T 18886 进行。

### 6.2.8 残余表面活性剂、润湿剂

按 GB/T 23322 执行。

## 6.3 外观质量检验

### 6.3.1 纬斜、花斜、格斜试验方法

按 GB/T 14801 规定执行。

### 6.3.2 其他试验方法

按 GB/T 15551—2016 中 4.2 规定执行。

## 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

以同一品种、同一生产批号、同一颜色为同一检验批。

## 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，出厂检验项目为经纬密度、质量偏差和外观质量项目。

7.3.2 外观质量项目逐匹（或卷）全数检验，经纬密度和质量偏差项目在同一检验批中随机抽取1匹（或卷）进行检验。

7.3.3 出厂检验项目均符合本文件技术要求时，判定合格；检验项目中有一项不合格时，则判定不合格。

## 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；
- c) 正常生产时每年进行一次；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.4.2 型式检验的样品从同一检验批的出厂检验合格的产品中抽取。

7.4.3 型式检验项目为第 5 章的所有技术要求。

7.4.4 型式检验项目均符合本文件技术要求时，判定合格；检验项目中有一项不合格时，则不合格。

## 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、地址、合格证明、幅宽、长度（匹长）等，并注明执行标准，需要时应按国家相关政策要求标注非遗标志。

### 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，包装标志需含有箱号、幅宽、匹数、长度、总长度、毛重、净重及企业名称和地址。

### 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 客户对产品质量有异议的，需在 24 小时内给予响应，48 小时内给予解决方案。

9.2 为客户提供洗护指导。