



# 团体标准

T/ZZB 3919—2024

## 标签用全彩织锦织物

Full color brocade fabrics for labels

DEFINED

QUALITY

2024 - 12 - 16 发布

2024 - 12 - 17 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 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	4
7 检验规则 .....	4
8 标志、包装、运输、贮存 .....	5
9 质量承诺 .....	5



## 前 言

本文件依据GB/T 1.1—2020给出的规则进行起草。

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：海盐伟成印刷股份有限公司。

本文件参与起草单位：嘉兴盐田织彩文化创意有限公司、桐乡万锦堂纺织有限公司、海盐嘉源色彩科技股份有限公司、海盐县质量安全指导中心、浙江理工大学嵊州创新研究院有限公司、浙江省纺织工程学会、浙江省质量科学研究院。

本文件主要起草人：祝伟、桂小红、朱和幸、张樱、吴荣、吴彩芬、吴鲜鲜、刘芙蓉、吕巧莉、鲁佳亮、任建华。

本文件评审专家组长：张丹云。

# 标签用全彩织锦织物

## 1 范围

本文件规定了标签用全彩织锦织物的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于以合成纤维长丝为主要原料的标签用全彩织锦织物。服饰、箱包等其他用途织锦织物可参照执行。

## 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；不注明日期的引用文件，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 舌形试样撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 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 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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- 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 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 22850—2020 织锦工艺制品
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- 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 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 43052—2018 标签织物
- FZ/T 54006—2020 有色涤纶牵伸丝

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**标签用全彩织锦织物 full color brocade fabrics for Labels**

以6色以上基础色丝为原料，采用多重纬大提花设计及织造技术，制成具有色系完整、显色准确、花型丰富、质地紧密为特征的全彩织物。

### 4 基本要求

#### 4.1 研发设计

4.1.1 应具备色彩、纹样、组织结构等设计研发能力。

4.1.2 应具备产品设计的原创性，建立花型、色彩数据库，拥有CAD设计系统。

#### 4.2 原辅材料

4.2.1 选用的经纬色丝应符合FZ/T 54006—2020等的优等品要求。

4.2.2 选用的染化料应符合GB/T 18885—2020的要求。

#### 4.3 工艺设备

4.3.1 应具备大提花剑杆织机等相关生产设备。

4.3.2 应具备标签生产用镭射切割机等相关生产设备。

#### 4.4 检验检测

应具备外观质量要求项目的检测能力并开展检测。

### 5 技术要求

#### 5.1 基本安全性能

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

#### 5.2 内在质量

内在质量应符合表1要求。

表1 内在质量

项目		要求
质量偏差/(g/m <sup>2</sup> )		±3.0
厚度偏差/mm	实际与设定偏差	-0.01~+0.01
	边部与中间偏差 <sup>a</sup> ≤	0.03
密度偏差率/%	经密	±2.0
	纬密	±2.0

表 1 内在质量(续)

项目		要求	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 要求执行	
撕破强力/N	≥	25	
起球/级	≥	3	
色牢度/级 ≥	耐皂洗	变色	4
		沾色	3-4
	耐干洗	变色	4
		沾色	3-4
	耐水	变色	4
		沾色	3-4
	耐汗渍	变色	4
		沾色	3-4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3-4
耐光	变色	4	
尺寸变化率 <sup>b</sup> /%		-2.0~+2.0	
残余表面活性剂、润湿剂 <sup>c</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
注：撕破强力、起球、尺寸变化率适用于服饰、箱包等其他用途织锦织物。			
<sup>a</sup> 仅针对分切成的卷带进行考核。			
<sup>b</sup> 使用说明中明示可水洗产品考核水洗尺寸变化率，只可干洗产品考核干洗尺寸变化率，不可洗涤产品不考核。			
<sup>c</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

外观质量应符合表 2 要求。

表 2 外观质量

项目		要求
色差(与确认样对比)/级 ≥		4
规格偏差	幅宽偏差率 <sup>a</sup> /%	-1.0~+1.0
	卷带宽偏差 <sup>b</sup> /mm	-0.5~+0.5
洁净程度		表面平整无污点
切边光滑程度 <sup>c</sup>		切边光滑，无锯齿或颗粒
外观疵点评分限度 <sup>d</sup> /(分/100m <sup>2</sup> )		10
<sup>a</sup> 仅针对整匹的标签织物进行考核。		
<sup>b、c</sup> 仅针对分切成的卷带进行考核。		
<sup>d</sup> 外观疵点评分方法按 FZ/T 43052-2018 表 3 进行。		

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量

- 6.1.1 质量的测定按 GB/T 4669—2008 中方法 5 执行。仲裁检验按方法 3 执行。
- 6.1.2 厚度偏差的测定按 FZ/T 43052—2018 中 6.1.2 执行。
- 6.1.3 密度试验按 GB/T 4668—1995 执行。经密可采用方法 C，纬密可采用该标准附录 A 中的方法 E，仲裁检验采用方法 A。
- 6.1.4 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01095 进行。
- 6.1.5 撕破强力的测定按 GB/T 3917.2 执行。
- 6.1.6 起球的测定按 GB/T 4802.1 中方法 D 执行。
- 6.1.7 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921 执行，采用试验条件 A（1），单纤维贴衬。
- 6.1.8 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 执行，采用单纤维贴衬。
- 6.1.9 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行，采用单纤维贴衬。
- 6.1.10 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 6.1.11 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.12 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。
- 6.1.13 尺寸变化率的测定按 GB/T 22850—2020 中的 6.4 执行。
- 6.1.14 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

外观质量的测定按 FZ/T 43052—2018 中的 6.2 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

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一生产批号为同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

### 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 外观质量项目符合技术要求，判定合格；外观质量项目不合格时，则判定该匹不合格。

### 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) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 正常生产时，每一年至少进行 1 次型式检验。

7.4.2 型式检验项目为第 5 章技术要求。

7.4.3 型式检验项目符合技术要求，判定型式检验合格；检验项目中有一项不合格，则判定不合格。

## 8 标志、包装、运输、贮存

### 8.1 标识

产品标识应包含下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 产品规格（织物门幅、长度）；
- c) 纤维含量；
- d) 洗涤方法；
- e) 执行标准代号；
- f) 合格证明；
- g) 生产企业名称、地址和联系方式。

### 8.2 包装

包装应牢固、防潮，便于仓储和运输。

### 8.3 运输

产品在运输过程中应防潮、防火、防污染。

### 8.4 贮存

应收藏于通风、干燥、避光的专用仓库内，应有防霉、防蛀措施，以免出现菌斑和褪色。贮藏时避免将干燥剂、化妆品、香水、樟脑丸等化学制剂直接沾染于作品上。

## 9 质量承诺

9.1 客户对产品质量有异议的，供应方应在 24 小时内对客户作出响应，48 小时内为用户提供解决方案。

9.2 因客户运输、贮存、使用不当等原因造成产品损伤的，可提供有偿返修服务。

---