

ICS 59.080.30
W 23



ZZB

制 造 团 体 标 准

T/ZZB 0774—2018

粗梳纯山羊绒织品

Woolen pure cashmere fabrics

ZHEJIANG MADE

2018 - 11 - 23 发布

2018 - 12 - 25 实施

浙江省品牌建设联合会 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	3
6 试验方法	5
7 检验规则	6
8 包装、标志、运输、贮存	7
9 质量承诺	8
附录 A（规范性附录） 幅宽偏差计算方法	9
附录 B（规范性附录） 几项补充规定	10

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则进行起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省标准化研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江神州毛纺织有限公司。

本标准参与起草单位：嘉兴市产品质量检验检测院、浙江新澳纺织股份有限公司、浙江兰宝毛纺集团有限公司、浙江雅莹集团有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：牟剑青、张金莲、沈建军、王建华、王春荣、吴玉铨、陆颖芬、周宇东、魏晓英、陆卫国、金凤珊。

本标准由浙江省标准化研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

粗梳纯山羊绒织品

1 范围

本标准规定了粗梳纯山羊绒织品的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存、质量承诺。

本标准适用于粗梳纯山羊绒织品。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 250—2008, ISO 105-A02: 1993, IDT)
- 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 3917.2—2009, ISO 13937-2: 2000, IDT)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度 (GB/T 3920—2008, ISO 105-X12: 2001, MOD)
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度 (GB/T 3922—2013, ISO 105-E04: 2013, MOD)
- 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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度 (GB/T 5711—2015, ISO 105-D01: 2010, MOD)
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度 (GB/T 5713—2013, ISO 105-E01: 2013, MOD)
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度 (GB/T 6152—1997, eqv ISO 105-X11: 1994)
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.2 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 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T 20018 毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定
- FZ/T 20019 毛织物脱缝程度试验方法
- FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

3 术语和定义

3.1

粗梳纯山羊绒织品

以平均长度为30mm及以上的山羊绒散纤，经粗梳毛纺工艺纺制成纯山羊绒纱线，再经织造、后整理而成的机织物。

3.2

异纤

山羊绒在收购、加工、包装和储存过程中由于隔离、清洁等控制不良，混入到山羊绒中的非蛋白质成分纤维。

4 基本要求

4.1 设计能力

4.1.1 采用具有织物组织、花型设计与配色、生产工艺设计的机织面料计算机辅助设计系统来开发各种花型、风格的粗梳纯山羊绒织品。

4.1.2 能根据市场或客户的具体要求从原料选择到纺纱、织造、后整理全过程进行花型设计和生产工艺制定来开发粗梳纯山羊绒织品。

4.1.3 产品设计团队具有产品全生命周期的生态（绿色）设计的理念，在产品的设计开发阶段具备全面系统判断原材料选用、生产、销售、使用、回收、处理等各个环节对资源环境造成影响的能力。

4.2 原料要求

4.2.1 山羊绒散纤维指标应符合表1要求。

表1 山羊绒散纤维技术指标

项目	指标
细度/ μm	≤ 15.80
细度离散/%	≤ 21.00
平均长度/mm	≥ 30.00
20mm 及以下短绒率/%	≤ 18.00
变异羊绒/%	≤ 5.00
25 μm 及以上含粗率/%	≤ 0.25
异纤含量/%	≤ 0.03

4.2.2 不得使用含有 APE0 和 Oeko-Tex standard 100 中被禁用的染化料。

4.3 生产能力

4.3.1 染色生产采用具有可编程染色工艺、自动升降温、实时温控、半自动加料功能的散染、匹染等染色设备，以减少织品色差、提高产品颜色的准确性。

4.3.2 纺纱生产无结头山羊绒纱线。

- 4.3.3 织造生产采用高速整经机、多色选纬剑杆织机、提花机等设备保证不同花型色彩产品的生产。
- 4.3.4 后整理采用洗缩一体、干湿定型的工艺生产粗梳纯山羊绒织品。
- 4.3.5 纺纱车间生产应具备冷汽降温保湿、蒸汽升温保湿的温、湿度控制能力，使车间温度与相对湿度指标相对稳定，以保证各道工序产品生产的稳定性，其要求车间温度（20~30）℃、相对湿度（65~80）%。
- 4.3.6 染色后整理车间应具备天然气供热系统、中水回用系统、污水处理排放系统、废毛收集系统。

4.4 检验检测能力

- 4.4.1 具备纤维原料的细度、细度离散、平均长度、变异羊绒、异纤含量，纱线的强力、支数、捻度、条干和坯布的纬密、幅宽、重量、长度等关键性指标项目的检验检测能力。
- 4.4.2 具备粗梳纯山羊绒织品的断裂强力、撕破强力、起球、脱缝程度、汽蒸尺寸变化率、耐磨性、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐熨烫色牢度、纤维含量、外观质量等关键性指标项目的检验检测能力。

5 技术要求

5.1 安全性能

粗梳纯山羊绒织品的基本安全技术要求应符合GB 18401中规定。

5.2 实物质量

实物质量系指织品的呢面、手感和光泽，应符合产品投产前建立的封样。

5.3 内在质量

5.3.1 内在质量包含物理指标和染色牢度。

5.3.2 物理指标按表2规定。

表2 物理指标要求

项目	指标
幅宽偏差/cm	-2.0~+2.0
平方米重量允差/%	-3.0~+3.0
干洗尺寸变化率/%	-2.0~+1.0
起球/级	≥ 3-4
断裂强力/N	≥ 150.0
撕破强力/N	≥ 12.0
脱缝程度/mm	≤ 5.5
汽蒸尺寸变化率/%	-1.5~+1.0
二氯甲烷可溶性物质/%	≤ 1.7
纤维含量/%	按 GB/T 29862 执行
耐磨性/次	≥ 10000

注：双层织物联结线的纤维含量不考核。

5.3.3 染色牢度的要求按表3执行。

表3 染色牢度指标要求

单位为级

项目		指标
耐光色牢度	≥	色泽变化 4
耐水色牢度	≥	色泽变化 4
		毛布沾色 4
		其他贴衬沾色 4
耐汗渍色牢度	≥	色泽变化 4
		毛布沾色 4
		其他贴衬沾色 4
耐熨烫色牢度	≥	色泽变化 4
		棉布沾色 4
耐摩擦色牢度	≥	干摩擦 4
		湿摩擦 3-4
耐干洗色牢度	≥	变色 4
		沾色 4

5.4 外观质量

5.4.1 外观疵点按其对面服的影响程度与出现状态不同，分局部性外观疵点和散布性外观疵点两种，分别予以结辫。

5.4.2 局部性外观疵点，按其规定范围结辫，每辫放尺10cm，在经向10cm范围内不论疵点多少仅结辫一只。

5.4.3 局部性外观疵点基本上不开剪，但大于2cm的破洞、严重的磨损和严重影响面服的纬档、大于10cm的严重斑疵、净长5m的连续性疵点和1m内结辫5只者，应在工厂内剪除。

5.4.4 平均净长10m结辫应小于等于1只。

5.4.5 外观疵点结辫规定见表4。其中：

- a) 自边缘起1.5cm及以内的疵点(有边线的指边线内缘深入布面0.5cm以内的边上疵点)可以不予考核，但破边、明显的针锈仍应考核；
- b) 缺纱、油纱、色纱、跳花虽不到结辫起点，但经向20cm内总和不应达到4只、影响外观者结辫1只；
- c) 外观疵点中，如遇超出表4规定的特殊情况，可按其对面服的影响程度参考类似疵点的结辫规定酌情处理。

表4 外观疵点结辫要求

疵点名称		疵点程度	局部性结辫	散布性	备注
经向	(1) 纱疵、经档、条痕、局部狭窄、破边、错纹、针锈、荷叶边	明显10cm~100cm	1	不允许	严重的油纱、色纱5cm为起点
		大于100cm，每100cm	1		
		明显散布全匹	不允许		
	(2) 缺经	明显5cm~50cm	1	不允许	
大于50cm，每50cm		1			
明显散布全匹		不允许			

表4 (续)

疵点名称		疵点程度	局部性结辨	散布性	备注
经向	(3) 色花、两边两端深浅	明显 10cm~50cm	1	不允许	边深浅 4 级及以下的不允许
		大于 50cm, 每 50cm 明显散布全匹	1 不允许		
经向	(4) 折痕、剪毛痕、跳花	明显 50cm 及以内	1	不允许	跳花每 50cm 范围内 4 只以上(包括 4 只), 不允许
		大于 50cm, 每 50cm 明显散布全匹	1 不允许		
纬向	(5) 纱疵、缺纬	明显 10cm 到全幅 明显散布全匹	1 不允许	不允许	缺纬和严重油纱、色纱 5cm 为起点
经纬向	(6) 纬档、厚薄段、补洞痕、斑疵、磨损、大肚纱、稀缝、蛛网、钳损、条干不匀	明显 10cm 及以内	1	不允许	
		大于 10cm, 每 10cm 明显散布全匹	1 不允许		
	(7) 破洞	2cm 及以内	1	不允许	
	(8) 草屑、死毛、色毛、毛粒、夹花	明显散布全匹	不允许		
经纬向	(9) 呢面歪斜	素色织物 4cm 起, 格子 织物 2cm 起, 100cm 以 内	1	不允许	
		大于 100cm, 每 100cm	1		

注：边深浅评级按GB/T 250执行。

5.5 拼匹

织品净长每匹不短于12m, 净长17m及以上的可由两段组成, 但最短一段不短于5m。拼匹时, 两段织物应实物质量、内在质量、色泽一致。

6 试验方法

- 6.1 幅宽试验按 GB/T 4666 执行(织物的幅宽也可由工厂在检验机上直接测量, 但是在仲裁试验时, 应按 GB/T 4666 执行)。幅宽偏差按附录 A 计算。
- 6.2 平方米重量允差试验按 FZ/T 20008 执行。
- 6.3 干洗尺寸变化率试验按 GB/T 19981.2 执行, 干洗程序按敏感材料选用。
- 6.4 起球试验按 GB/T 4802.1 执行, 并按粗梳毛织品起球样照评级。
- 6.5 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.6 撕破强力试验按 GB/T 3917.2 执行。
- 6.7 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。
- 6.8 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021 执行。
- 6.9 二氯甲烷可溶性物试验按 FZ/T 20018 执行。
- 6.10 纤维含量试验按 GB/T 2910 (所有部分)、GB/T 16988 等执行, 折合公定回潮率计算, 公定回潮率按 GB/T 9994 执行。
- 6.11 耐磨性试验按 GB/T 21196.2 执行。
- 6.12 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。

- 6.13 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。
- 6.14 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。
- 6.15 耐熨烫色牢度试验按 GB/T 6152 执行，耐熨烫色牢度试验中试验温度为 $(180 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。
- 6.16 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。
- 6.17 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。
- 6.18 外观质量检验按以下方法执行检验织品外观疵点时，应将其正面放在与垂直线成 15° 角的检验机台面上。在北光下，检验者在检验机的前方进行检验，织品应穿过检验机的下导辊，以保证检验幅面和角度。在检验机上应逐匹量计幅宽，每匹不得少于三处，每台检验机上检验员为二人。
- 注：检验织品外观疵点也可在 600lx 及以上的等效光源下进行。
- 6.19 检验机规格如下：
- 车速： $14\text{m/min} \sim 18\text{m/min}$ ；
 - 大滚筒轴心至地面的距离： $\geq 210\text{cm}$ ；
 - 斜面板长度： $\geq 110\text{cm}$ ；
 - 斜面板磨砂玻璃宽度： $\geq 40\text{cm}$ ；
 - 磨砂玻璃内装日光灯： $40\text{W} \times (2 \text{只} \sim 4 \text{只})$ 。
- 6.20 如因检验光线影响外观疵点的程度而发生争议时，以白昼正常北光下，在检验机前方检验为准。
- 6.21 拼匹检验长度用检验机检验，实物质量按 5.2、内在质量按 5.3、色泽按目测执行。

7 检验规则

7.1 检验类型

检验类型分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

按照第5章中的5.2、5.3（除干洗尺寸变化率、二氯甲烷可溶性物质、耐光色牢度、耐干洗色牢度外）、5.4规定，出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

7.3 型式检验

包含第5章全部项目，凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制时；
- 当原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- 定期或累计一定产量后应周期性的型式检验时；
- 产品首次生产、停产一年后重新恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 客户或主管部门提出进行型式检验的要求时。

7.4 组批

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一批检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

7.5 抽样

7.5.1 内在质量的抽样在同一品种、原料、织纹组织和工艺生产的总匹数中按表5规定随机取出相应的匹数。凡采样在二匹以上者，以各项物理性能的试验结果的算术平均数作为该批的判定依据。

表5 采样数量

一批或一次交货的匹数	批量样品的采样匹数
9 及以下	1
10~49	2
50~300	3
300 以上	总匹数的 1%

7.5.2 实物质量、外观疵点的抽验按同品种交货匹数的4%进行检验，但不少于3匹，如少于3匹则全检。批量在300匹以上时，每增加50匹，加抽1匹(不足50匹的按50匹计)。

7.5.3 试样应在距大匹两段5m以上部位(或5m以上开匹处)裁取。裁取时不应歪斜，不应有外观质量规定中所列举的疵点。

7.5.4 色牢度试样以同一原料、同一品种、同一加工过程、同一染色工艺配方及色号为一批，或按每一品种每1000m抽一次(包括全部色号)，不到1000m按1000m计，每份试样裁取0.2m全幅。

7.5.5 每份试样应加注标签，并记录下列资料：品号、品名、匹号、色号、批号、试样长度、采样日期、采样者等。

7.6 检验结果判定

7.6.1 安全性能的判定

按GB 18401规定评定，符合GB 18401规定的为合格品，否则为不合格品。

7.6.2 实物质量的判定

按5.2的要求评定，符合5.2规定的为合格品，否则为不合格品。

7.6.3 内在质量的判定

按5.3的要求评定，符合5.3规定的为合格品，否则为不合格品。

7.6.4 外观质量的判定

按5.4的要求评定，符合5.4规定的为合格品，否则为不合格品。

7.6.5 综合判定

安全性能、实物质量、内在质量、外观质量均合格，判定该批产品合格。否则，判定该批产品不合格。

8 包装、标志、运输、贮存

8.1 包装

8.1.1 包装方法和使用材料，以坚固和适于运输为原则。

8.1.2 每匹织品应卷在纸板或纸管上并加防蛀剂，用防潮材料或牛皮纸包好，纸外用绳扎紧。每匹一包。每包纸箱或布袋包装，缝头处加盖布，刷唛头。

8.2 标志

8.2.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名稍印(形式可由工厂自定)。外端加注织品的匹号、长度。拼段组成时，拼段处加烫骑缝印。

8.2.2 织品因局部性疵点结辫时，应在疵点左边结上线标，并在右布边对准线标用不褪色笔作一箭头。如疵点范围大于放尺范围时，则在右边对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。

8.2.3 每包应附吊牌一张，吊牌上应标注制造厂名、品名、品号、匹号、色号、幅宽、净长、毛长、净重、结辫、段数。

8.2.4 产品出厂时的标志除需符合 GB/T 5296.4 的要求外，每包包外还应刷以下内容：制造厂名、品名、品号、净长、色号、净重。产品出厂时可标注商标。

8.3 运输

8.3.1 产品包装件运输时，应防潮、防破损、防污染。

8.3.2 因长途运输而采用木箱时，木板厚度不得低于 1.5 cm，木箱应干燥，箱内应衬防潮材料。

8.4 贮存

产品包装件应在仓库内堆放，严禁竖堆，库房应干燥、阴凉、避光、通风、清洁，同时做好防虫防蛀措施。

9 质量承诺

9.1 生产方售后服务（销售）人员负责客户热线电话的接听与记录、客户意见和建议等信息的收集及投诉的受理。

9.2 在正确运输、贮存和使用的情况下，客户收到货物之日起 20 天内提出异议，生产方在 24 小时内对客户反映的问题做出响应，并在 7 个工作日内进行调查核实。

9.3 经生产方技术人员确认或经第三方具有法定资质的检测部门判定质量不合格的，可调货或退货。

附录 A
(规范性附录)
幅宽偏差计算方法

幅宽偏差按式(A.1)计算:

$$L=L_1-L_2 \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- L——幅宽偏差,单位为厘米(cm);
- L₁——实际测量的幅宽值,单位为厘米(cm);
- L₂——幅宽设定值,单位为厘米(cm)。

ZHEJIANG MADE

附录 B
(规范性附录)
几项补充规定

B.1 补充规定

- B.1.1 反面疵点可按其对服用的影响程度参考类似疵点的分辨规定酌情处理，双面呢反面与正面同等考核。
- B.1.2 同批同色号匹与匹之间色差4级。
- B.1.3 纤维含量试验应结合公定回潮率计算，各种纤维公定回潮率按GB/T 9994规定。
- B.1.4 仲裁试验用标准大气：温度(20±2)℃；相对湿度(65±3)%。工厂常规试验用标准大气：温度(20±2)℃；相对湿度(65±5)%。试验前样品要展开平放试验室内暴露16h以上。
- B.1.5 纱线疵点说明如下：
- a) 粗、细纱：纱线条干粗于正常一倍或细于一半者，或粗细未达上述程度，但显著影响外观者；
 - b) 紧纱：紧捻纱、吊紧纱；
 - c) 松纱：松紧纱；
 - d) 错纱：包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱；
 - e) 弓纱(包括纬停弓纱)：由于纱线局部张力过小或纬停失灵，使纱线在织品表面弓起圈状者；
 - f) 油、污、异色纱：纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱；
 - g) 吊经条：1根及以上吊紧纱并列或间隔并列者；
 - h) 磨白纱：纱支受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色者。
- B.1.6 经档：局部经向排列错误、纱支用错、稀密不匀、张力不一或纱线被磨发毛，使织品表面呈现经向档痕者。
- B.1.7 色花、条痕、折痕：因洗、染、缩等工艺不当或操作不良，使织品表面反光不一，呈现深浅、条花、云斑、条痕或织品表面凹凸不平，而明显影响外观者。
- B.1.8 两边两端深浅：织品两边或两端色泽有明显差异者。
- B.1.9 夹花：混纺织物中不同纤维吸色不一造成色泽差异，明显影响外观者。
- B.1.10 局部狭窄：织品幅面呈现局部狭窄，超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达2cm者，按其经向量计。
- B.1.11 破边：织品边上破裂，在1.5cm以内，包括边破洞，以经向量计。如深入1.5cm以上按破洞计。
- B.1.12 跳花：单根纱不依组织起伏，织品表面形成连续或断续之跳花者(浮纱)，以个数计。
- B.1.13 织纹错误：织造时纹板弄错、综丝穿错或综框升降错误而造成组织不符者。
- B.1.14 针锈：因烘呢机拉幅针生锈，造成呢面明显针锈。
- B.1.15 荷叶边：呢面呈现明显起伏的波浪状态者。
- B.1.16 剪毛痕：因剪毛不良，使织物表面呈现明显的痕迹者，量其经向长度。
- B.1.17 纬档：异常纱2根及以上并列或间隔并列，当其长度达半幅及以上者为档子，包括紧纱档、色纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档等。
- B.1.18 条干不匀：由于纱线条干不匀明显影响外观者，量其经向长度。
- B.1.19 厚薄档：在织造时，纬向密度未控制好，以致密度过稀或过密，使织品表面形成明显分界线者。
- B.1.20 斑疵：油斑、污斑、白斑、毛斑、锈斑、黄斑、磨白、色斑等，明显影响服用外观者。
- B.1.21 磨损：因机械意外摩擦，经纬纱严重受损者，量其最大长度。

- B. 1. 22 补洞痕：破洞经修补后，织品表面仍有明显痕迹者，量其最大长度。
- B. 1. 23 大肚纱：包括粗节纱、纱线中带入回丝、回毛等。其表面呈现枣核形而明显影响外观者。
- B. 1. 24 稀缝：由于织入不正常纱线、回丝和双纱等，经修除后，在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- B. 1. 25 蛛网：经、纬纱各2根或2根以上，不依组织起伏者，量其最大长度。
- B. 1. 26 钳损：因修毛粒、杂物、粗细节、接头等操作不良，使织物表面受到损伤者，量其最大长度。
- B. 1. 27 破洞：经纱或纬纱连断2根或同时各断1根及以上而形成破洞者，量其最大长度。
- B. 1. 28 呢面歪斜：织物表面的经纬纱未能呈现垂直位置，纬纱歪斜以距水平最大距离计算。
-

ZHEJIANG MADE