

ICS 59.080.30
W 13



体 标 准

T/ZZB 1240—2019



2019-10-16 发布

2019-10-31 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 基本要求	2
4 技术要求	2
5 布面疵点评分	4
6 试验方法	4
7 检验规则	5
8 包装、标志、运输、贮存	7
9 质量承诺	7



前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江金梭纺织有限公司。

本标准参与起草单位：浙江金梭服装有限公司、浙江蓝之梦纺织有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：童福友、童福陆、傅卫林、何波、刘芙蓉、童小胜、张然、唐雁华、朱莉芳、陈智鑫、陈崇利、黄焕洪。

本标准评审专家组长：张丹云。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。



柔性弹力牛仔布

1 范围

本标准规定了柔性弹力牛仔布的基本要求、技术要求、布面疵点评分、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存和质量承诺。

本标准适用于柔性弹力牛仔布，不适用于14周岁及以下婴幼儿及儿童产品。

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 1628 工业用冰乙酸
- GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定
- 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 3923.1 纺织品 织物的拉伸性能 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 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积重量的测定
- GB/T 8427—2008 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 洗涤和干燥时尺寸变化的测定
- GB/T 8978 污水综合排放标准
- GB/T 11983 表面活性剂 润湿力的测定 浸没法
- GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移测定 第二部分：定负荷法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 17167 用能单位能源计量器具配备和管理通则
- 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 国家纺织产品基本安全技术规范
- 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 23329—2009 纺织品 织物悬垂性的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01034—2008 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法

- 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 13036—2016 色织弹力牛仔布
- HG/T 2074 保险粉 (连儿亚硫酸钠)
- HG/T 2750 靛蓝

3 基本要求

3.1 研发设计

应根据面料风格对弹性纤维种类、纱线结构、织物组织结构、织造及后整理工艺进行自主设计。

3.2 原辅材料

- 3.2.1 所用纱线应达到国家及行业相关产品标准的一等品及以上要求。
- 3.2.2 采用的染化料应符合 GB/T 1628、GB/T 11983、HG/T 2074、HG/T 2750 中的规定。

3.3 工艺装备

- 3.3.1 主要生产和辅助设备应均为高效节能设备，满足设备能耗等级要求；新购设备均在工信部节能机电设备推荐目录清单内。
- 3.3.2 应根据 GB 17167 的要求，配备能源计量器具并建立能源计量管理制度，严格落实国家及地方有关节能规定。
- 3.3.3 污水处理符合 GB/T 8978 污水综合排放标准，不低于一级排放标准。

3.4 检验检测

应配置成品的撕破强力、断裂强力、疵裂、单位面积质量偏差、水洗尺寸变化率、纬斜尺寸变化、拉伸弹性、弯曲长度、耐摩擦色牢度、耐磨性能、pH值项目的检测仪器并开展检测。

4 技术要求

4.1 安全性能

安全性能应符合GB 18401规定。

4.2 内在质量

内在质量要求应符合表1规定。

表1 内在质量要求

项目		要求	
撕破强力/N	200 g/m ² 及以下	经向	≥18
		纬向	≥16
	200 g/m ² ~270 g/m ² (含)	经向	≥24
		纬向	≥22
270 g/m ² ~339 g/m ² (含)	经向	≥31	

表1 (续)

项目		要求		
撕破强力/N	270 g/m ² ~339 g/m ² (含)	纬向	≥24	
		经向	≥40	
	339 g/m ² ~410 g/m ²	纬向	≥31	
		经向	≥50	
	410 g/m ² 及以上	纬向	≥40	
		经向	≥50	
断裂强力/N	200 g/m ² 及以下	经向	≥300	
		纬向	≥250	
	200 g/m ² ~270 g/m ² (含)	经向	≥350	
		纬向	≥250	
	270 g/m ² ~339 g/m ² (含)	经向	≥550	
		纬向	≥350	
	339 g/m ² ~410 g/m ²	经向	≥650	
		纬向	≥400	
	410 g/m ² 及以上	经向	≥700	
		纬向	≥450	
	疵裂/cm	经向/纬向		≤0.4
		耐光色牢度/级		≥4
耐皂洗色牢度/级	变色		≥3-4	
	沾色		≥3	
耐水色牢度/级	变色		≥3-4	
	沾色		≥3	
耐汗渍色牢度/级	变色		≥3-4	
	沾色		≥3	
耐摩擦色牢度/级	干摩		≥3-4	
	湿摩		≥1-2	
耐磨性能/次	339 g/m ² 以下		≥15000	
	339 g/m ² 及以上		≥25000	
	悬垂性/%		≤80	
弯曲长度/cm	经向		≤3.2	
	纬向		≤2.1	
水洗尺寸变化率/%	经向		-3.0~+1.0	
	纬向		-12.0~-1.0	
拉伸弹性(纬向)/%	低弹	弹性伸长率	≤20.0	
		塑性变形率	≤4.0	
	中弹	弹性伸长率	20.0~35.0	
		塑性变形率	≤6.0	
	高弹	弹性伸长率	≥35.0	
		塑性变形率	≤6.0	
密度偏差率(经纬向)/%		≥-2.0		

表1 (续)

项目		要求
水洗前后纬斜尺寸变化/cm		±2.0
单位面积质量偏差/%		±3.0
可萃取重金属含量/(mg/kg) ≤	锑 Sb	≤30.0
	砷 As	≤1.0
	铅 Pb	≤1.0
	镉 Cd	≤0.1
	铬 Cr	≤2.0
	铬 Cr (六价)	≤0.5
	钴 Co	≤4.0
	铜 Cu	≤50.0
	镍 Ni	≤4.0
	汞 Hg	≤0.02
纤维含量偏差		按 GB/T 29862 执行

4.3 外观质量

外观质量要求应符合表2规定。

表2 外观质量要求

项目		要求	
色差/级	左中右色差	≥4-5	
	段(匹)前后色差	≥4-5	
	同包匹间色差	≥4	
	同批包间色差	≥3-4	
幅宽偏差/cm	幅宽 140 cm 及以上	低弹	±1.5
		中、高弹	±2.5
	幅宽 140 cm 以下	低弹	±1.5
		中、高弹	±2.0
弓纬率/%		≤2.5	
布面疵点/(分/100 m ²)		≤16	

5 布面疵点评分

布面疵点评分规定按FZ/T 13036—2016第5章执行。

6 试验方法

6.1 安全性能项目检验

安全性能项目按GB 18401执行。

6.2 内在质量检验

6.2.1 撕破强力试验按 GB/T 3917.1 执行。

6.2.2 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

6.2.3 疵裂试验按 GB/T 13772.2 执行。试验条件：220 g/m² 及以下，定负荷 60 N；220 g/m² 以上，定负荷 120 N。

6.2.4 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。

6.2.5 耐皂洗色牢度试验按 GB/T 3921—2008 方法 C（3）执行。

6.2.6 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

6.2.7 耐磨性能试验按 GB/T 21196.2 执行。

6.2.8 悬垂性试验按 GB/T 23329—2009 方法 B 执行。

6.2.9 弯曲长度试验按 GB/T 18318.1 执行。

6.2.10 水洗尺寸变化率试验按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017（洗涤程序：4N，烘干：F）、GB/T 8630 执行。

6.2.11 拉伸弹性试验按 FZ/T 01034—2008 执行，定负荷 25 N，拉伸 1 次。

6.2.12 密度试验按 GB/T 4668 执行。

6.2.13 水洗前后纬斜尺寸变化试验按 GB/T 14801 执行，水洗试验按 GB/T 8629—2017（洗涤程序：4 N，烘干：F）执行。纬斜尺寸变化按式（1）计算：

$$S=S_1-S_2 \dots\dots\dots(1)$$

式中：

S——水洗前后纬斜尺寸变化，单位为厘米（cm）；

S₁——水洗前纬斜尺寸，单位为厘米（cm）；

S₂——水洗后纬斜尺寸，单位为厘米（cm）。

6.2.14 单位面积质量试验按 GB/T 4669 执行。

6.2.15 可萃取重金属含量试验按 GB/T 17593 执行。

6.2.16 纤维含量试验按 GB/T 2910、FZ/T 01057、FZ/T 01095 执行。

6.3 外观质量检验

6.3.1 色差试验按 GB/T 250 执行。

6.3.2 幅宽试验按 GB/T 4666 执行。

6.3.3 弓纬率试验按 GB/T 14801 执行。

6.3.4 验布条件与方法

6.3.5 用验布机进行坯布检验时，采用日光型光源，光源与布面距离 1 m~1.2 m，照度不低于 750 lx。验布机上的验布板角度为 45°，验布机速度一般为 15 m/min~20 m/min。

6.3.6 用台板检验时，布段（匹）应平摊桌面上，检验人员的视线应正视布面，逐幅展开，速度一般掌握在 3 m/min~5 m/min。采用日光型光源，光源距桌面 0.8 m~1 m，照度不低于 600 lx。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 以同一缸号为同一检验批。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

7.2.2 出厂检验项目为本标准 4.2 中的撕破强力、断裂强力、纰裂、单位面积质量偏差、水洗尺寸变化率、水洗前后纬斜尺寸变化、拉伸弹性、弯曲长度、耐摩擦色牢度、耐磨性能、pH 值项目和 4.3 中的外观质量项目。

7.3 型式检验

型式检验包含第 4 章技术要求里所有项目。在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正式生产后，原料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- b) 正常生产时，每半年进行一次型式检验；
- c) 停产三个月以上重新恢复生产时；
- d) 发生重大质量事故时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.4 抽样

7.4.1 样本应从出厂合格的样本中随机抽取。

7.4.2 检验用试样在样品中随机抽取至少全幅 3m，试样应在距大匹两端 1.5m 以上部位裁取，裁取时不应有歪斜和表面有严重疵点。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

7.4.3 外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 3。

表3 外观质量检验抽样方案

批量 N	正常检验一般检验水平 II		
	样本大小 n	接收数 Ac	拒收数 Re
1~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	6
1201~3200	125	7	8
3201~10000	200	10	11
10001~35000	315	14	15

7.5 判定规则

7.5.1 内在质量的判定

检测结果所有项目符合表1规定，判定为该批产品内在质量合格；反之，判定该批产品内在质量不合格。

7.5.2 外观质量的判定

不合格样本数 $\leq A_c$ ，则该批产品外观质量合格。不合格样本数 $\geq R_e$ ，则该批产品外观质量不合格。只有1匹，如不合格，则该批产品外观质量不合格，反之，为该批产品外观质量合格。

7.5.3 安全性能的判定

符合GB 18401要求，则判定该批产品安全性能合格。

7.5.4 综合判定

内在质量、外观质量、安全性能均合格，则该批产品合格；反之，有一项不合格，则该批产品不合格。

8 包装、标志、运输、贮存

8.1 布匹应卷装在硬质纸管上。纸管要有足够的厚度和强力，可以在运输途中和储存中不受损害。纸管的直径（内径）按供需双方合同约定。

8.2 纸管两端应伸出布卷，且长度不超过1 cm。

8.3 每匹布应采用抽真空包装，防止在运输过程中受到损害，散落、玷污。

8.4 标志应包含制造厂名、批号（缸号）、品名、幅宽、净长、色号、日期，并确保标志清晰易辨、不褪色。

8.5 产品在运输过程中应注意防潮、防火、防污染。

8.6 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并注意防蛀、防霉。

9 质量承诺

9.1 每批货物装货时随附产品质量检验报告。

9.2 自产品售出之日起三年内，每批产品均有留样，保证产品可追溯性。

9.3 自产品售出之日起一年内，若出现质量问题导致产品无法正常使用，制造商应退还货款并承担相应经济损失。

9.4 自产品售出之日起三年内，若因用户操作不当或其他非质量问题导致产品无法正常使用，制造商应在二十四小时内响应，协助解决问题。