



团 体 标 准

T/ZZB 1530—2020



2020 - 02 - 01 发布

2020 - 03 - 01 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 试验方法	5
6 检验规则	7
7 包装和标志、运输、贮存要求	8
8 质量承诺	8



前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准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。

本标准为主起草单位：浙江汇明提花织造股份有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、浙江富润纺织有限公司、华贝纳（杭州）毛纺染整有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：钱道明、钱道敏、傅卫林、曹丽勤、何波、徐雪飞、祝燕飞、纪碎茶、潘莲君、陈旖、张惠芳、俞利民、蒋载豪。

本标准评审专家组长：茅明华。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。



提花双面呢

1 范围

本标准规定了提花双面呢的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装及贮存和质量承诺。

本标准适用于绵羊毛含量50%及以上各类机织服用粗梳提花双面呢。

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。凡注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡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 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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤型试样（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 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 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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- 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 18885—2009 生态纺织品技术要求
- GB/T 20382 纺织品 致癌染料的测定
- GB/T 20383 纺织品 致敏性分散染料的测定
- GB/T 20345 纺织品 分散黄23和分散橙149染料的测定
- 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 26378—2011 粗梳毛织品
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- 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 20002 毛纺织品含油脂率的测定

- FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
- FZ/T 20019 毛机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
- FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- FZ/T 22001—2010 精梳机织毛纱
- FZ/T 22002—2010 粗梳机织毛纱
- GSB 16-2921-2012 粗梳毛织品起球标准样照

3 基本要求

3.1 设计研发

- 3.1.1 配备自主、原创的产品设计研发团队和提花 CAD 辅助设计软件。
- 3.1.2 根据双面提花特色产品的流行趋势，建立颜色和花型图案体系，设计研发具有流行趋势的双面提花特色产品，满足客户对产品的工艺风格、质量、颜色的各种需求。

3.2 原材料

- 3.2.1 粗梳机织毛纱应符合 FZ/T 22002—2010 标准一等品及以上技术要求。精梳机织毛纱应符合 FZ/T 22001—2010 标准一等品及以上技术要求。新型的毛纤维和差异化功能纤维混纺纱应符合相关国家或行业标准一等品及以上要求。
- 3.2.2 使用的纱线致敏、致癌染料、其他有害染料和烷基酚聚氧乙烯醚（APEO）应符合 Oeko-tex standard 100 标准要求。

3.3 装备与工艺

- 3.3.1 应配备整经设备和电子提花高速织机。
- 3.3.2 应采用双经轴和 8 色选纬双面提花技术。
- 3.3.3 应在各独立机台之间采取防飞花的隔离措施。
- 3.3.4 应控制整经车间和织造车间的温湿度，并符合表 1 要求。

表1 温湿度控制范围

工序	冬季		夏季	
	温度/℃	相对湿度/%	温度/℃	相对湿度/%
整经车间	18~22	50~60	26~32	55~60
织造车间	18~22	50~60	26~32	55~60

3.4 检验检测

- 3.4.1 应具备纱线强力、线密度、捻度项目的检测仪器并开展检测。
- 3.4.2 应具备提花双面呢的外观质量、单位面积质量偏差、幅宽偏差项目的检测仪器并开展检测。

4 技术要求

4.1 安全性能

基本安全要求应符合GB 18401要求，婴幼儿及儿童产品符合GB 31701的要求。

4.2 内在质量

内在质量应符合表2要求。

表2 内在质量

项 目		技术要求	
纤维含量/%		按GB/T 29862执行	
幅宽偏差/cm	≥	-2.0	
单位面积质量允差/%		±4.0	
起球/级	≥	3-4	
撕破强力/N	≥	20	
断裂强力/N	≥	250	
含油脂率/%	≤	1.5	
脱缝程度/mm ≤	经向	5	
	纬向	5	
耐光色牢度/级		≥	4
耐皂洗色牢度 ^a /级 ≥	变色	4	
	沾色	4	
耐熨烫色牢度/级 ≥	变色	4	
	棉布沾色	4	
耐水色牢度/级 ≥	变色	4	
	沾色	3-4	
耐汗渍色牢度/级 ≥	变色	4	
	沾色	4	
耐干洗色牢度 ^b /级 ≥	变色	4	
	沾色	4	
耐摩擦色牢度/级 ≥	干摩	4	
	湿摩	3-4	
静态尺寸变化率/% ≥	经向	-3.0	
	纬向	-3.0	
汽蒸尺寸变化率/%	经向	-1.0~+1.5	
	纬向	-1.0~+1.5	
汽蒸尺寸变化率/%	经向	-1.0~+1.5	
	纬向	-1.0~+1.5	
干洗尺寸变化率 ^b / % ≥	经向	-2.0	
	纬向	-2.0	
烷基酚聚氧乙烯醚/(mg/kg) ≤	壬基酚聚氧乙烯醚+辛基酚聚氧乙烯醚	100.0	
有害染料 ^c /(mg/kg)	致癌染料	禁用 ^d	
	致敏染料	禁用 ^d	

表2 (续)

项 目		技术要求
有害染料 ^c / (mg/kg)	其他有害染料	禁用 ^d
^a 只考核可水洗产品。 ^b 只考核可干洗产品。 ^c 有害染料具体物质清单见 GB/T 18885—2009 附录 A。 ^d 合格限量值为 50 mg/kg。		

4.3 外观质量

4.3.1 外观质量应符合表 3 和下列要求。

表3 外观质量

项 目		技术要求
色差/级	≥	同批同色号匹与匹：4；同匹面料头与尾：4；边与中央：4-5
呢面歪斜/%	≤	2.5
条格花斜/%	≤	2.0
纱线 疵点	粗、细纱	纱线条干粗于正常一倍或细于一半者不允许，粗细未达到上述程度但显著影响外观者，不允许。
	紧纱	紧捻纱、吊紧纱不允许
	松纱	松紧纱不允许
	错纱	错支、错批、错捻、错股、错原料纱不允许
	吊经条	3根及以上吊紧纱并列或间隔并列不允许
	磨白纱	不允许
	弓纱	不允许
	油、污、异色纱	不允许
大肚纱	粗于原纱三倍及以上成为枣核形的不允许	
经档、缺经	不允许	
色花、条痕、折痕	不允许	
夹花色差/级	≥4	
花纹不符	不允许	
花型模糊不匀	不影响外观	
局部狭窄	不允许	
跳花、织纹错误	不允许	
针绣	不允许	
荷叶边、破边	不允许	
剪毛痕、轧梭痕、补洞痕	不允许	
纬档、缺纬	不允许	
条干不匀	明显不允许	

表3 (续)

项 目	技术要求
厚薄档	不允许
斑疵	油斑、污斑、白斑、毛斑、绣斑、黄斑、磨白、色斑等不允许
磨损、破洞	不允许
稀缝、钳损	不允许
蛛网	经纬向各2根或2根以上不允许
草屑、死毛、色毛、毛粒	不允许
注：外观质量疵点及程度按照GB/T 26378—2011的规定执行。	

4.3.2 外观疵点按其对服用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，局部性外观疵点予以结辫。

4.3.3 局部性外观疵点，每百米面料允许结辫2个，超过规定结辫个数，每辫放尺10cm，在经向10cm范围内不论疵点多少仅结辫一只。

4.3.4 散布性疵点不允许。

4.3.5 不允许开剪和拼接。

5 试验方法

5.1 安全性能项目检验

按GB 18401标准执行；婴幼儿及儿童产品按GB 31701标准执行。

5.2 内在质量检验

5.2.1 纤维含量的测定

按FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988和FZ/T 01026执行。

5.2.2 幅宽偏差的测定

幅宽试验按GB/T 4666 执行，幅宽偏差计算按GB/T 26378—2011 执行。

5.2.3 单位面积质量允差的测定

按FZ/T 20008 执行。

5.2.4 起球的测定

按GB/T 4802.1 执行，并按GSB 16-2921-2012粗梳毛织品起球标准样照评级。

5.2.5 撕破强力的测定

按GB/T 3917.2 执行。

5.2.6 断裂强力的测定

按GB/T 3923.1 执行。

5.2.7 含油脂率的测定

T/ZB 1530—2020

按FZ/T 20002 执行。

5.2.8 脱缝程度的测定

按FZ/T 20019 执行。

5.2.9 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。

5.2.10 耐皂洗色牢度的测定

按 GB/T 12490-2014 执行（试验条件 AIS，不加钢珠），采用单纤维贴衬。

5.2.11 耐熨烫色牢度的测定

按 GB/T 6152 执行，试验温度为 (180 ± 2) °C，潮压。

5.2.12 耐水色牢度的测定

按 GB/T 5713 执行，采用单纤维贴衬。

5.2.13 耐汗渍色牢度的测定

按 GB/T 3922 执行，采用单纤维贴衬。

5.2.14 耐干洗色牢度的测定

按 GB/T 5711 执行，采用单纤维贴衬。

5.2.15 耐摩擦色牢度的测定

按 GB/T 3920 执行。

5.2.16 静态尺寸变化率的测定

按FZ/T 20009 执行。

5.2.17 汽蒸尺寸变化率的测定

按FZ/T 20021 执行。

5.2.18 干洗尺寸变化的测定

按 FZ/T 80007.3 规定执行，采用缓和干洗法。

5.2.19 烷基酚聚氧乙烯醚的测定

按GB/T 23322执行。

5.2.20 有害染料的测定

致敏染料试验按GB/T 20382 执行，致敏染料试验按GB/T 20383执行，其他有害染料试验按GB/T 23345执行。

5.3 外观质量检验

按GB/T 26378—2011执行。

6 检验规则

6.1 检验规则

检验分出厂检验和型式检验。

6.2 组批

同一原料、品种、工艺、花型色号的产品为检验批。

6.3 出厂检验

出厂检验项目为：外观质量、单位面积质量偏差、幅宽偏差项目。

6.4 型式检验

型式检验包含第4章技术要求里所有项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 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；
- 正常生产时，每年进行一次型式检验；
- 产品停产6个月以上重新恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

6.5 抽样

6.5.1 内在质量和外观质量的样本应从检验批中随机抽取。

6.5.2 内在质量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5m以上部位裁取，裁取时不应有歪斜和表面有严重斑点。

6.5.3 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4。

表4 外观质量抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~8	2	0	1
9~15	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

注：当批量范围小于样本大小时，全数检验。

6.6 检验结果判定

6.6.1 安全性项目的判定

安全性项目符合GB 18401, 婴幼儿及儿童产品符合GB 31701要求, 则判定该批产品安全性要求合格; 有一项不符合, 判定该批产品安全性要求不合格。

6.6.2 内在质量的判定

检测结果所有项目符合表2规定, 判定为该批产品内在质量合格; 有一项不符合, 判定该批产品内在质量不合格。

6.6.3 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。

6.6.4 综合判定

安全性项目、内在质量、外观质量均合格, 则该批产品合格; 有一项不合格, 则该批产品不合格。

7 包装和标志、运输、贮存要求

7.1 包装和标志按 GB/T 26378—2011 标准规定执行。

7.2 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.3 产品贮存时应防潮、防霉、防蛀和防光照。

8 质量承诺

8.1 每批货物装货时随附产品质量检验报告。

8.2 每批产品均有留样, 保存 6 个月, 保证产品可追溯性。

8.3 产品在售后验货后和裁剪前, 对产品质量有异议的, 在 24 小时内做出响应, 及时为用户提供服务和解决方案。