



团 体 标 准

T/ZZB 1770—2020



2020-11-03 发布

2020-11-30 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	1
4 基本要求	2
5 产品分类	2
6 技术要求	2
7 试验方法	3
8 检验规则	4
9 包装、标志、运输及贮存	5
10 质量承诺	5



前 言

本文件依据GB/T 1.1给出的规则起草。

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。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由浙江省轻工业品质量检验研究院牵头组织制定。

本文件主要起草单位：宁波市镇海德信兔毛加工厂。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：宁波艾利特控股集团有限公司、杭州圣玛特毛绒有限公司、宁波中鑫毛纺集团有限公司。

本文件主要起草人：陈卫东、朱怀球、王冬蕾、孙冲、叶翔宇、袁荣辉、刘芙蓉、李晶、楼春林、戴晓培、王秋实。

本文件评审专家组长：茅明华。

本文件由浙江省轻工业品质量检验研究院负责解释。



分梳兔绒

1 范围

本文件规定了分梳兔绒的术语和定义、基本要求、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输及贮存、质量承诺。

本文件适用于兔毛原毛经分梳后的兔绒产品。

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 13835.1 兔毛纤维试验 第1部分：取样

GB/T 13835.2 兔毛纤维试验方法 第2部分：平均长度和短毛率

GB/T 13835.3 兔毛纤维试验方法 第3部分：含杂率、粗毛率和松毛率

GB/T 13835.6 兔毛纤维试验方法 第6部分：直径 投影显微镜法

GB/T 17593（所有部分） 纺织品 重金属的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 21011—2017 分梳兔绒

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用，以下重复列出了FZ/T 21011—2017中的术语和定义。

3.1

分梳兔绒 dehaired rabbit hair

经过机械梳理，去除兔毛中粗毛（包含两型毛）后留下的绒毛部分。

[来源：FZ/T 21011—2017，定义3.1]

3.2

粗毛 coarse rabbit hair

细度在30 μm及以上，不论是否有毛髓和卷曲（包括两型毛）的纤维。

[来源：FZ/T 21011—2017，定义3.2]

3.3

两型毛 heterotypical rabbit hair

一端具有绒毛特征，另一端具有粗毛特征，粗毛长度占纤维全长三分之一及以上的纤维。

[来源：FZ/T 21011—2017，定义3.3]

4 基本要求

4.1 设计研发

- 4.1.1 根据兔绒特性，进行工艺优化，以减少兔绒损伤，提高分梳效率。
- 4.1.2 根据优化的工艺对设备进行改造。

4.2 原材料

- 4.2.1 应选用检疫合格的并经剪毛获取的兔毛原毛。
- 4.2.2 所选用的兔毛原毛平均长度不小于 35 mm，细度不大于 17 μm 。
- 4.2.3 仓储原毛的回潮率应控制在 16 % 以下。

4.3 工艺设备

- 4.3.1 具备多道分梳一次出绒的设备，设备具有吸风转移装置。
- 4.3.2 分梳车间温度 15 $^{\circ}\text{C}$ ~30 $^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 60 %~90 %，生产车间具备除尘装置。

4.4 检验检测

具备兔绒平均长度、平均细度、长度变异系数、细度变异系数、短毛率和粗毛率等检测设备，并开展检测。

5 产品分类

分梳兔绒产品按应用分类，分为精纺用分梳兔绒、半精纺用分梳兔绒和粗纺用分梳兔绒三类。

6 技术要求

6.1 安全性能要求

- 6.1.1 分梳兔绒基本安全性能应符合 GB 18401 的规定。
- 6.1.2 分梳兔绒可萃取重金属应符合表 1 规定。

表1

单位为mg/kg

项目	限量值 \leq
锑	30
砷	0.2
铅	0.2
镉	0.1
铬	1.0
铬（六价）	0.5
钴	1.0

表1 (续)

项目	限量值 ≤
铜	25.0
镍	1.0

6.2 物理性能要求

分梳兔绒物理性能应符合表2要求。

表2

项目	要求		
	精纺用	半精纺用	粗纺用
平均长度/mm ≥	46	36	35
长度变异系数/% ≤	20	25	30
短毛率/% ≤	12	14	16
平均细度/μm ≤	15.0	15.5	
细度变异系数/% ≤	28	30	35
粗毛率/% ≤	0.2	0.5	0.7

注：用途分类供用户参考。棉纺、花色纱亦可根据要求参照选用。

7 试验方法

7.1 条件

样品调湿和试验用标准大气按GB/T 6529中的规定执行。

7.2 取样

取样方法及数量按照GB/T 13835.1规定进行。

7.3 试验

7.3.1 基本安全性能

基本安全性能试验按GB 18401规定的方法进行。

7.3.2 可萃取重金属

可萃取重金属试验按GB/T 17593 (所有部分)进行。

7.3.3 平均长度、长度变异系数和短毛率

平均长度、长度变异系数和短毛率试验按照GB/T 13835.2进行。长度变异系数按式(1)计算。

$$CV = \frac{\sqrt{\sum(L_i - L)^2 / (n-1)}}{L} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中:

CV ——长度变异系数, %;

L_i ——第 i 组组中值坐标对应的纤维长度, 单位为mm;

L ——纤维平均长度, 单位为mm;

n ——纤维长度分布图分组数。

7.3.4 平均细度和细度变异系数

平均细度和细度变异系数试验按照GB/T 13835.6进行。

7.3.5 粗毛率

粗毛率试验按照GB/T 13835.3进行。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。出厂检验在工厂生产完毕交货前进行, 型式检验一般每年进行一次, 凡属下列情况之一时应进行型式检验:

- 新产品的试制定型鉴定;
- 正式生产后, 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;
- 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;
- 用户提出进行型式检验的要求时。

8.2 检验项目

出厂检验项目为平均长度、长度变异系数、短毛率、平均细度、细度变异系数和粗毛率。型式检验项目为第6章的所有项目。

8.3 检验批

出厂检验的检验批由生产厂以每天或每班的连续生产产量组成。型式检验的检验批由同一品种组成。

8.4 抽样

样品在检验批中随机抽取, 抽样方法及数量按GB/T 13835.1规定。

8.5 判定规则

8.5.1 出厂检验判定

样品平均长度、长度变异系数、短毛率、平均细度、细度变异系数和粗毛率试验结果符合6.2要求, 则判定该批产品出厂检验合格; 其中有一项或一项以上不符合6.2要求, 则判定该批产品不合格。

8.5.2 型式检验判定

样品安全性能和物理性能所有项目试验结果均符合第6章要求, 则判定该批产品合格; 有一项及以上项目不符合要求, 则判定该批产品不合格。

9 包装、标志、运输及贮存

9.1 包装

9.1.1 产品包装必须完整，保证纤维不受损伤并便于储存和运输。

9.1.2 不同批号、规格的产品必须分别包装。

9.2 标志

9.2.1 包装后，应于包头两端处刷明显不褪色标志。标志内容包括厂名、厂址、品名、规格、出厂批号、包号、毛重、净重、执行标准号和生产日期。

9.2.2 品名和规格应标明兔绒分类（精纺用分梳兔绒、半精纺用分梳兔绒和粗纺用分梳兔绒），平均长度（以 mm 表示）。

示例1：精纺用分梳兔绒 46。

示例2：半精纺用分梳兔绒 36。

示例3：粗纺用分梳兔绒 35。

9.3 运输

产品运输中应避免纤维受损，并防潮、防晒。

9.4 贮存

按不同品种、规格、批号分别入库，堆放在干燥、通风的场所，并采取一定的防蛀措施。

10 质量承诺

10.1 客户收到货物之日起 7 天内未拆包使用，可免费退换货。

10.2 在正确运输、贮存和使用的情况下，客户收到货物之日起 30 天内提出异议，供应商应在 48 小时内对客户反映的问题进行分析，给出处理意见。