



团 体 标 准

T/ZZB 2016—2020



2020 - 12 - 30 发布

2021 - 01 - 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	2
4 基本要求	2
5 技术要求	3
6 试验方法	6
7 检验规则	8
8 标志、包装、运输和储存	9
9 质量承诺	9



前 言

本文件按照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。

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：兔皇羊绒有限公司。

本文件参与起草单位：浙江省轻工业品质量检验研究院、国家纺织服装产品质量监督检验中心（浙江桐乡）、浙江裕德服装有限公司、浙江理工大学、杭州圣玛特毛绒有限公司。

本文件主要起草人：袁荣辉、刘芙蓉、孙雪金、颜楷、崔大为、石炜、茅明华、楼才英、田伟、孙芳、王秋实、张莉。

本文件评审专家组长：顾红烽。

本文件由浙江省轻工业品质量检验研究院负责解释。



保型羊绒针织大衣

1 范围

本文件规定了保型羊绒针织大衣的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和储存及质量承诺。

本文件适用于以30%及以上的山羊绒与绵羊毛混纺或交织的针织物为面层，具有一定保型性的大衣。

本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿产品。

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 1335（所有部分） 服装号型
- 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 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分：起球箱法
- 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 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/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 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- 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—2020 生态纺织品技术要求
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 21294—2014 服装理化性能的检验方法
- 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 23327—2009 机织热熔粘合衬
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 20018 毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定
FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法
FZ/T 71006—2009 羊绒针织绒线
FZ/T 73058—2017 针织大衣
FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法
FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
GSB 16-2159 针织产品标准深度色卡(1/12)
GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照
GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照

3 术语和定义

FZ/T 73058界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 设计研发

- 4.1.1 采用计算机设计开发软件对面层组织结构、服装款式等进行设计。
- 4.1.2 跟踪国内外先进的编织工艺和流行趋势，形成信息库。开发羊绒服装生产新技术、新工艺并对产品参数进行优化设计，同时能满足客户的个性化定制需求。
- 4.1.3 优化面料覆合工艺参数设计，提高产品的保型性。

4.2 原材料

- 4.2.1 羊绒纱应符合 FZ/T 71006—2009 中优等品的要求且无结头，山羊绒平均长度应 ≥ 32 mm，平均细度应 ≤ 15.5 μm ；绵羊毛纤维平均细度应 ≤ 18.5 μm 。
- 4.2.2 选用以纤维素纤维或蛋白质纤维为主要原料的里料。
- 4.2.3 机织热熔粘合衬应符合 GB/T 23327—2009 标准优等品的要求。
- 4.2.4 助剂中烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚总量 < 500 mg/kg。

4.3 工艺装备

- 4.3.1 应具备一次成型电脑横机。
- 4.3.2 应采用软水洗缩，洗缩用水硬度 ≤ 0.5 mmol/L。
- 4.3.3 面料覆合应采用热熔胶覆合等工艺，提高产品尺寸稳定性。
- 4.3.4 大衣门襟、袖口、领口、袋口应采用针对针缝制工艺。大衣腋下、领子、下摆部位应采用加固工艺。
- 4.3.5 编织车间环境温度应控制在（20~25） $^{\circ}\text{C}$ 。

4.4 检验检测

- 4.4.1 应具备原材料纱线线密度、回潮率的检测仪器并开展检测。
- 4.4.2 应具备成品顶破强力、剥离强力、疵裂、摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、外观质量的检测仪器并开展检测。

5 技术要求

5.1 安全性能

基本安全性能应符合GB 18401的要求，儿童服装产品还应符合GB 31701的要求。

5.2 内在质量

内在质量应符合表1的要求。

表1 内在质量要求

项目		要求	
纤维含量允差/%		符合 GB/T 29862 规定	
顶破强力/N \geq		300	
面料覆合层剥离强力/N \geq		≥ 6	
起球 ^a /级 \geq		$\geq 3-4$	
二氯甲烷可溶性物质/% \leq		≤ 1.5	
水洗尺寸变化率/%	长度、宽度	-3.0~+1.0	
干洗尺寸变化率 ^b /%	长度、宽度	-2.5~+1.0	
水洗后扭曲率/% \leq		1.0	
面料	耐干洗色牢度 ^b /级 \geq	变色	4
		沾色	3-4
	耐洗色牢度/级 \geq	变色	3-4
		毛贴衬沾色	4
		其他贴衬沾色	3-4
	耐水色牢度/级 \geq	变色	3-4
		毛贴衬沾色	4
		其他贴衬沾色	3-4
	耐汗渍色牢度/级 \geq	变色	3-4
		毛贴衬沾色	4
		其他贴衬沾色	3-4
	耐摩擦色牢度/级 \geq	干摩擦 ^c	4 (深色 3-4)
		湿摩擦	3
	耐光色牢度 ^e /级 \geq	深色	4
		浅色	3
拼接互染色牢度 ^d /级 \geq		4	
非回复性伸长率/% \leq		0.5	
里料	耐水色牢度 (变色、沾色) /级 \geq		3
	耐酸、碱汗渍色牢度 (变色、沾色) /级 \geq		3
	耐干摩擦色牢度/级 \geq		3-4

表1 (续)

项目		要求
里料	接缝强力 ^e /N \geq	100
	疵裂 ^e /cm \leq	0.6
水洗(干洗 ^b)后外观质量 (特殊起皱面料和特殊设计除外)		不允许出现破洞、锈蚀、缝口脱散、印花脱落、覆合衬脱落起泡、里料外翻、里料起吊、附件脱落等现象。颜色变化 \geq 4级
残余表面活性剂、润湿剂 ^f (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、壬基酚聚氧乙烯醚、辛基酚聚氧乙烯醚(总量)	100.0
^a 仅考核产品正面。 ^b 仅考核可干洗产品。 ^c 色别分档按 GSB 16—2159, >1/12 标准深度为深色, \leq 1/12 标准深度为浅色。 ^d 仅考核深浅色拼接产品。 ^e 仅考核非弹性机织里料。 ^f 具体物质名单详见 GB/T 18885—2020 附录 I 表 I.2。		

5.3 外观质量

5.3.1 表面疵点

表面疵点应符合表2要求, 表2中未涉及到的疵点, 可参照相似疵点处理。

表2 表面疵点

疵点名称	要求
纱线疵点	轻微 ^a , 允许3处; 明显 ^b , 不允许
色花	不允许
折皱	不允许
污渍、水花、锈斑、变色	不允许
面料倒顺毛, 顺向不一致(特殊设计除外)	不允许
纹路歪斜/% \leq	3.0
色差/级 \geq	主料之间: 4-5; 主辅料之间: 4
毛针、漏针	不允许
破损	不允许
^a 直观上不明显, 通过仔细辨认才可看出。 ^b 不影响总体效果, 但能感觉到疵点的存在。	

5.3.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差应符合表3要求。

表3 规格尺寸偏差

单位为厘米

部位名称		要求
衣长		±1.5
1/2 胸围		±2.0
总肩宽		±0.8
袖长	圆袖	±0.8
	连肩袖	±1.2
领大(关门领)		±0.7

5.3.3 对称部位尺寸差异

对称部位尺寸差异应符合表4要求。

表4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

部位尺寸	要求
≤5	≤0.2
>5 且 ≤15	≤0.4
>15 且 ≤76	≤0.6
>76	≤0.8

5.3.4 对条对格

5.3.4.1 对条对格应符合表5要求。特殊设计除外。

表5 对条对格

部位名称	要求
左右前身	条料对条, 格料对横, 互差≤0.3 cm
手巾袋与前身	条料对条, 格料对横, 互差≤0.2 cm
大袋与前身	条料对条, 格料对横, 互差≤0.3 cm
袖子与前身	袖肘线以上与前身格料对横, 两袖互差≤0.5 cm
袖缝	袖肘线以上, 后袖缝格料对横, 互差≤0.3 cm
背缝	以上部为准, 条料对条, 格料对横, 互差≤0.2 cm
背缝与后领面	条料对条, 互差≤0.2 cm
领子、驳领	条格料左右对称, 互差≤0.2 cm
摆缝	袖窿以下 10 cm 处, 格料对横, 互差≤0.3 cm
袖子	条格顺直, 以袖山为准, 两袖互差≤0.5 cm

5.3.4.2 面料有明显条格在 1.0 cm 及以上的需要对条对格, 遇格子大小不一时, 以衣长二分之一上部为主。

5.3.4.3 色织条格花型面料领面条格不允许歪斜, 挂面以驳头止口为准, 条格不允许歪斜; 其他部位歪斜程度不大于 3% (特别设计除外)。

5.3.4.4 阴阳格面料全身顺向一致。

5.3.5 缝制

5.3.5.1 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，针迹均匀，上下线松紧适宜。起止针处及袋口须回针缉牢；缝纫曲折高低不大于0.2 cm，不允许链式线迹跳针；领子、明线部位不允许缝纫跳针，其他部位允许1针（不大于3处），不得连续；不允许上下线松紧不一致。

5.3.5.2 领子、驳头、门襟平服，面、里、衬松紧适宜，不反翘。领子、驳头、门襟部位明线不允许有接线。不允许门襟、背叉搅豁及底边不齐、里子外露。

5.3.5.3 绱袖圆顺，前后基本一致。

5.3.5.4 所有外露缝份不小于0.8 cm，应全部包缝（特殊工艺除外）。

5.3.5.5 锁眼与钮扣互差不大于0.2 cm。

5.3.5.6 钉扣牢固，线结不外露。钉扣不得钉在单层布上（装饰扣除外）。绕脚高度与扣眼厚度相适宜，收线打结须结实、完整。

5.3.5.7 袖窿、底边、袖口、袖缝、摆缝等部位需叠针牢固。

5.3.5.8 不允许后背起吊、止口反吐。

5.3.5.9 不允许出现丢工、缺件、错序。

5.3.6 整烫

5.3.6.1 产品整洁，各部位熨烫平服、挺括、圆顺、无烫黄、变色、水渍及亮光。

5.3.6.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶，渗胶外露及起泡。

6 试验方法

6.1 安全性能

按GB 18401和GB 31701规定执行。

6.2 内在质量

6.2.1 纤维含量

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

6.2.2 顶破强力

按GB/T 19976—2005执行，钢球直径为 (38 ± 0.02) mm，取面料（包括覆合层）进行试验。

6.2.3 面料覆合层剥离强力

按FZ/T 80007.1执行。

6.2.4 起球

按GB/T 4802.3执行，取面料进行试验。精梳面料翻动14 400 r，半精梳、粗梳面料翻动7 200 r，评级根据织物风格和起球形状，精梳按GSB 16-2923评定，半精梳、粗梳按GSB 16-2922评定。

6.2.5 二氯甲烷可溶性物质

按FZ/T 20018执行。取面料（包括覆合层）进行试验。

6.2.6 水洗尺寸变化率

按照FZ/T 73058—2017中6.1.6执行。

6.2.7 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率的试验方法按FZ/T 80007.3—2006执行，采用常规干洗法。试验件数3件，按GB/T 8628和GB/T 8630规定进行测量和结果计算。

6.2.8 水洗后扭曲率

按FZ/T 73058—2017中6.1.8执行。

6.2.9 耐干洗色牢度

按GB/T 5711执行。

6.2.10 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2008执行，试验条件选用A（1）方法，选用单纤维贴衬。

6.2.11 耐水色牢度

按GB/T 5713执行，选用单纤维贴衬。

6.2.12 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922执行，选用单纤维贴衬。

6.2.13 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920执行，面料仅测试面层直向。

6.2.14 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019执行，选用方法3。

6.2.15 拼接互染色牢度

按GB/T 31127—2014执行。选用方法B。

6.2.16 非回复性伸长率

按FZ/T 70005执行。取面料（包括覆合层）进行试验，负荷29 N。

6.2.17 里料接缝强力

按GB/T 21294—2014中9.2.2执行。

6.2.18 里料纛裂

按FZ/T 73058—2017中6.1.12执行。

6.2.19 水洗（干洗）后外观质量

按6.2.6及6.2.7规定的水（干）洗洗涤程序进行洗涤、干燥后，目测评价试样外观质量，洗后颜色变化按GB/T 250评定。

6.2.20 残余表面活性剂、润湿剂

按GB/T 23322执行。

6.3 外观质量

按FZ/T 73058—2017中6.2执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 检验分出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验项目为顶破强力、剥离强力、耐摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、外观质量。产品出厂前应进行检验，经检验合格并附有合格标识（或检验标识）方可出厂。

7.1.3 型式检验项目为第5章全部项目，凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 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；
- c) 正常生产时，每年进行一次型式检验；
- d) 产品停产6个月以上重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

7.2 组批

型式检验以同一品种、花型、色别为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一生产批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

7.3 抽样

7.3.1 检验用样本应从检验批中随机抽取。

7.3.2 安全性能、内在质量项目检验用的样本按批次抽取，其数量应满足试验需要。

7.3.3 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6。

表6 外观质量检验抽样方案

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	5	0	1
51~90	13	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1 200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8
3 201~10 000	200	10	11
10 001~35 000	315	14	15
35 001~150 000	500	21	22
150 001~500 000	800	21	22

表6 (续)

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
500 001 及以上	1 250	21	22

7.4 判定

7.4.1 安全性能

儿童产品安全性能按GB 31701规定进行判定，其他产品基本安全性能按GB 18401规定进行判定。

7.4.2 内在质量

按5.2要求批量判定，所有项目检测结果符合表1要求，判定该批产品内在质量合格。否则，判定该批产品内在质量不合格。

7.4.3 外观质量

按5.3要求单件判定，不合格样本数 $\leq A_c$ ，则判定该批产品外观质量合格。不合格样本数 $\geq R_e$ ，则判定该批产品外观质量不合格。

7.4.4 综合判定

安全性能、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 标志、包装、运输和储存

- 8.1 产品标志按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 执行。产品规格按 GB/T 1335（所有部分）标注号型。
- 8.2 产品应单件独立包装，注意防蛀、防潮。
- 8.3 产品包装件运输时，应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素。
- 8.4 产品储存应防潮、防蛀；产品包装件应在仓库内堆放，库房应阴凉、干燥、通风、清洁。

9 质量承诺

- 9.1 产品零售环节，配套赠送羊绒保养手册及羊绒产品专用清洗剂。
- 9.2 购货后因尺码、颜色等非质量原因，在不影响二次销售的情况下，消费者可在购买后 7 日内持销售凭证进行货品调换。
- 9.3 所有售出产品，享受终生清洗和整烫，一年内免费提供修补服务。