



# 团 体 标 准

T/ZZB 2761—2022

## 经纬向棉粘纤氨纶弹力本色布

Cotton/viscose/spandex blended elastic grey fabric both warp and weft



2022 - 06 - 22 发布

2022 - 07 - 22 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 .....	1
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	3
7 检验规则 .....	3
8 标志、包装、运输和贮存 .....	4
9 质量承诺 .....	4



## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意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：浙江七星纺织有限公司。

本文件参与起草单位：浙江省轻工业品质量检验研究院、浙江群星纺织有限公司、浙江珺纺纺织有限公司、浙江云山纺织印染有限公司。

本文件主要起草人：陆正、江琪、梁慧芳、从明芳、侯铁国、姚伟慧、王志武、刘芙蓉、陆芳、孙思武、施展松。

本文件评审专家组长：张丹云。

本文件由浙江省轻工业品质量检验研究院负责解释。



# 经纬向棉粘纤氨纶弹力本色布

## 1 范围

本文件规定了经纬向棉粘纤氨纶弹力本色布的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于经纬向同时使用棉粘纤精梳混纺纱和氨纶弹力丝的并捻纱制成的机织本色布。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件。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 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- 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 17759 本色布布面疵点检验方法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01034 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 10006 本色布棉结杂质疵点格率检验方法
- FZ/T 10009 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装
- FZ/T 13021—2019 棉氨纶弹力本色布

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**经纬向棉粘纤氨纶弹力本色布** cotton/viscose/spandex blended elastic grey fabric both warp and weft

采用棉粘纤精梳混纺纱和氨纶弹力丝的并捻纱，经纬向都具有一定弹力的机织本色布。

## 4 基本要求

### 4.1 研发设计

- 4.1.1 根据市场调研和客户反馈，按照面料手感、尺寸稳定性以及弹性的要求，进行原料的选择。
- 4.1.2 根据客户要求对织物组织、规格设计、浆纱和织造工艺设计。

## 4.2 原辅材料

- 4.2.1 采用纱线的技术要求符合表 1 规定。
- 4.2.2 原料纱线中所用氨纶丝批号一致，牵伸倍数工艺固定。
- 4.2.3 采用以玉米原淀粉为主要原料且不含聚乙烯醇（PVA）成分的环保浆料。

表1 纱线技术要求

项目	断裂强力变异系数 %	线密度变异系数 %	断裂强度 (cN/tex)	线密度偏差率 %
要求	≤8.0	≤3.5	≥12.0	±2.5

## 4.3 工艺装备

- 4.3.1 应具备自动络筒机、整经机、浆纱机、全自动穿经和结经机、高速喷气织机等自动化设备。
- 4.3.2 应具备 MES、ERP 等智能制造管理系统，对全流程生产数据进行统计和分析。

## 4.4 检验检测

- 4.4.1 应具备原材料断裂强力变异系数、线密度变异系数、断裂强度、线密度偏差率项目的检测设备并开展检测。
- 4.4.2 应具备本色布的单位面积无浆干燥质量偏差率、断裂强力、棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率以及外观质量项目的检测设备并开展检测。

## 5 技术要求

### 5.1 内在质量

内在质量应符合表 2 要求。

表2 内在质量要求

项目		要求
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行
单位面积无浆干燥质量偏差率/%		-3.0~+3.0
断裂强力/N	≥ 经向	350
	纬向	300
定力弹性回复率/%	≥ 经向	75
	纬向	80
定力塑性变形率/%		≤ 3
棉结杂质疵点格率/%		≤ 14
棉结疵点格率/%		≤ 3

### 5.2 外观质量

外观质量应符合表 3 的要求。

表3 外观质量要求

项目	要求
幅宽偏差率/%	-2.0~+1.2
布面疵点允许评分数/分每百平方米	≤18

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量

- 6.1.1 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）等规定执行。
- 6.1.2 单位面积无浆干燥质量偏差率的测定按 FZ/T 13021—2019 附录 B 规定执行。
- 6.1.3 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 规定执行。
- 6.1.4 定力弹性回复率、定力塑性变形率的测定按 FZ/T 01034 规定执行，定力值为 30N，反复拉伸循环次数为 3 次。
- 6.1.5 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率检验按 FZ/T 10006 规定执行。

### 6.2 外观质量

- 6.2.1 幅宽偏差率的测定按 GB/T 4666 规定执行。
- 6.2.2 布面疵点的检验按 GB/T 17759 规定执行。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

### 7.2 出厂检验

#### 7.2.1 检验时机

出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

#### 7.2.2 检验项目

出厂检验项目为单位面积无浆干燥质量偏差率、断裂强力、棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率以及外观质量。

#### 7.2.3 组批

出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批。

#### 7.2.4 抽样

样品应从检验批产品中随机抽取，以匹（或卷）为单位。内在质量项目在同一检验批中随机抽取 1 匹（或卷）进行检验，所用试样的数量、尺寸和取样部位根据方法标准的规定。外观质量项目逐匹（或卷）检验。

### 7.2.5 结果判定

经检验全部项目合格并附有合格标识方可出厂。

## 7.3 型式检验

### 7.3.1 检验时机

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 原材料及工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 正常生产时每年进行一次；
- e) 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

### 7.3.2 检验项目

型式检验项目为本标准第 5 章全部项目。

### 7.3.3 组批

型式检验以同一合同或生产批号为同一检验批。

### 7.3.4 抽样

样品从出厂检验合格的产品中随机抽取1匹（或卷），内在质量项目所用试样的数量、尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

### 7.3.5 结果判定

检验项目结果全部合格，则判定该批产品合格；反之，则判定该批产品不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品标志和包装按 FZ/T 10009 执行。

8.2 产品在运输过程中应避免包装破损，产品受潮。

8.3 产品应贮存在干燥、清洁的环境中，确保产品不发生霉变等变质现象。

## 9 质量承诺

9.1 用户对产品质量提出异议时，制造商应在 24 小时内作出响应，及时为客户提供服务和解决方案。

9.2 自产品出厂之日起 1 年内，每批产品均有留样，确保产品具有可追溯性。

9.3 制造商为客户提供产品使用过程中及时跟踪服务，提供技术支持。