

# 团 体 标 准

T/FSS XX—2023

## 佛山标准 色织牛仔布

Foshan Standard Yarn-dyed denim

2023 - 03 - XX 发布

2023 - 03 - XX 实施

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会 发布



## 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专利的责任。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会、佛山市质量和标准化研究院、佛山市标准化协会、。

本文件主要起草人：莫燕妮、黄汉滨、XXX、XXX、。

## 引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展而打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

# 色织牛仔布

## 1 范围

本文件规定了色织牛仔布的术语和定义、要求、布面疵点评分、试验方法、检验规则、包装、标志、运输、贮存。

本文件适用于以天然纤维、化学纤维为原料的各类纯纺、混纺和交织的服装用色织机织牛仔布。

## 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 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 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- 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 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB 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 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 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 21294-2014 服装理化性能的检测方法
- 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定物理法

FZ/T 13001—2013 色织牛仔布

HG/T 2074 保险粉（连儿亚硫酸钠）

HG/T 2750 靛蓝

### 3 术语与定义

FZ/T 13001界定的术语和定义适用于本文件。

### 4 基本要求

#### 4.1 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。

#### 4.2 原辅材料

4.2.1 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。

4.2.2 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。

### 5 技术要求

#### 5.1 安全性能

安全性能应符合GB 18401规定。

#### 5.2 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	
密度偏差率/% ≤		-2.0	
水洗尺寸变化率（经纬向）/%		非弹力方向：-2.0~+1.0	
		弹力方向：-14.0~-1.0	
断裂强力（经纬向）/N ≥	200g/m <sup>2</sup> 以下	100	
	200g/m <sup>2</sup> ~270g/m <sup>2</sup> 以下	175	
	270g/m <sup>2</sup> ~339g/m <sup>2</sup>	非弹力 270 ， 弹力 299	
	339g/m <sup>2</sup> 及以上	非弹力 350 ， 弹力 400	
脱缝程度（经纬向）/mm ≤		5.0	
撕破强力/N ≥	200g/m <sup>2</sup> 以下	经向	16
		纬向	14

表 1 内在质量要求（续）

项目			要求
撕破强力/N ≥	200g/m <sup>2</sup> ~270g/m <sup>2</sup> 以下	经向	22
		纬向	20
	270g/m <sup>2</sup> ~339g/m <sup>2</sup>	经向	28
		纬向	22
	339g/m <sup>2</sup> 及以上	经向	35
		纬向	30
耐磨性能/次 ≥	339g/m <sup>2</sup> 以下		15000
	339g/m <sup>2</sup> 及以上		25000
平方米质量偏差/% ≥			非弹力-2.0，弹力-3.0
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 要求
纬斜尺寸变化/cm			±2.0
染色牢度/级 ≥	耐皂洗	变色	3-4
		沾色	3-4
	耐摩擦	干摩	3-4
		湿摩	2
	耐汗渍	变色	4
		沾色	3-4
致癌染料			禁用
致敏染料			禁用
可萃取的重金属 /mg/kg ≤	镉		30.0
	砷		1.0
	铅		1.0
	镉		0.1
	铬		2.0
	铬（六价）		0.5
	钴		4.0
	铜		50.0
	镍		4.0
	汞		0.02
*水洗褪色产品色牢度考核由供需双方另订协议。			

### 5.3 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
幅宽偏差/cm $\geq$		-1.5
色差/级 $\geq$	左、中、右色差	4-5
	段匹前后色差	4
	同包匹间色差	4
	同批包间色差	3-4
弓纬/%		2.0
布面疵点/(分/100 m <sup>2</sup> ) $\leq$		20

### 6 布面疵点评分规定

布面疵点评分规定按FZ/T 13001—2013第5章执行。

### 7 试验方法

#### 7.1 安全性能检验项目

安全性能项目按GB 18401规定的执行。

#### 7.2 内在质量检验

7.2.1 密度偏差率的测定按 GB/T 4668 执行。

7.2.2 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629 (洗涤程序 5A, 干燥: F)、GB/T 8630 执行。

7.2.3 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

7.2.4 脱缝程度的测定按 GB/T 13772.2 执行。试验条件: 200g/m<sup>2</sup> 及以下, 定负荷 60N; 200g/m<sup>2</sup> 及以上, 定负荷 120N。

7.2.5 撕破强力试验按 GB/T 3917.1 执行。

7.2.6 织物耐磨性的测定按 GB/T 21196.2 执行。

7.2.7 平方米质量偏差的测定按 GB/T 4669 执行。

7.2.8 纤维含量的测定按 GB/T 2910、FZ/T 01057、FZ/T 01101 执行。

7.2.9 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921-2008 方法 C (3) 执行。

7.2.10 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。

7.2.11 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。

7.2.12 致癌染料的测定按 GB/T 20382 执行。

7.2.13 致敏染料的测定按 GB/T 20383 执行。

7.2.14 可萃取的重金属测定按 GB/T 17593（所有部分）规定执行。

7.2.15

### 7.3 外观质量检验

7.3.1 幅宽的测定按 GB/T 4666 执行。

7.3.2 弓斜和纬斜尺寸变化的测定按 FZ/T 13001-2013 中 6.12 要求的执行。

7.3.3 色差的评定按 GB/T 250 执行。

## 8 检验规则

### 8.1 检验条件和方法

按FZ/T 13001-2013中 7.1的要求执行。

### 8.2 抽样方法和检验结果的评定

按FZ/T 13001-2013中 7.2的要求执行。

### 8.3 验收

交货时，收货方应依据本标准或双方协议、合同等规定进行验收。

### 8.4 复验

8.4.1 如供需双方对检验结果有异议时，可要求复验或委托专业检验机构进行检验。

8.4.2 任何一方对所检验的结果有异议时，在规定期限内对所有异议的项目，均可要求复验。

8.4.3 提请复验时，应保留提请复验数量的全部。

8.4.4 复验检验数量为初验时的数量，复验的判定规则按 8.1、8.2 规定执行，判定以复验结果为准。

## 9 包装、标志

### 9.1 包装

9.1.1 产品包装应保证产品不破损、不散落、不沾污。通常以塑料薄膜为内包装，以塑料编织袋、麻袋或硬纸箱等为外包装，产品应捆扎牢固，便于运输。

9.1.2 应在布梢上系吊牌，应放在固定位置上，吊牌的内容应填写清楚，字迹工整，不得涂改。

9.1.3 成包（件）规定，成包（件）时，应按产品等级分别成包，包（件）重量和长度按客户合同规定。

### 9.2 标志

9.2.1 标志应符合 GB 5296.4 规定，明确、清晰、耐久，便于识别。

9.2.2 每匹或每段成品上，均应附有标签，标签应粘贴或悬挂在反面布角处。

9.2.3 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。

## 10 包装、标志

10.1 包装产品在运输过程中应注意防潮、防火、防污染。

10.2 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并注意防蛀、防霉。

## 11 质量承诺

11.1 产品在不影响再次销售的情况下或产品在使用前存在质量问题，7天内可退换货。

11.2 正常使用条件下，产品出现附件破损、脱落、缝纫线断裂问题，制造商应三个月内提供维修服务。

11.3 对客户反馈在24小时内做出响应。

---