

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

练白桑蚕丝织物

Refined mulberry silk fabrics

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期: 201510012)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会（SAC/TC401）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

练白桑蚕丝织物

1 范围

本标准规定了练白桑蚕丝织物的要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于评定各类服用的纯练白桑蚕丝织物、桑蚕丝与其它纱线交织丝织物的品质。

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 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：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- 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 4668-1995 机织物密度的测定
- GB/T 4669-2008 纺织品 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8424.2 纺织品 色牢度试验 相对白度的仪器评定方法
- 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—2001 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/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬的试验方法
- GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30557 丝绸 机织物 疵点术语
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混和物
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01071 纺织品 毛细效应试验方法
- FZ/T 40007 丝织物包装和标志

3 要求

3.1 要求内容

练白桑蚕丝织物的要求包括内在质量、外观质量。

3.2 考核项目

练白桑蚕丝织物的内在质量考核项目为密度偏差率、质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量允差、水洗尺寸变化率等六项，外观质量考核项目为幅宽偏差率、外观疵点等二项。白度和毛细效应为选择考核项目。

3.3 分等

3.3.1 练白桑蚕丝织物的等级由内在质量和外观质量中的最低等级项目评定。分为优等品、一等品、二等品、三等品。低于三等品的为等外品。

3.3.2 质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量允差、水洗尺寸变化率、白度、毛细效应等内在质量按批评等。密度偏差率、外观质量按匹评等。

3.4 内在质量分等规定

练白桑蚕丝织物的内在质量分等规定见表1。

表1 内在质量分等规定

项 目		指 标			
		优等品	一等品	二等品	三等品
密度偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0	
质量偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0	
纤维含量允差 / %		按 GB/T 29862 执行			
断裂强力 ^a /N ≥		200			
撕破强力 ^b /N ≥		7			
水洗尺寸变化率 ^c /%	纺类织物	经向	-4.0~+2.0	-6.0~+2.0	-8.0~+2.0
		纬向	-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-3.0~+2.0
	绉类织物	经向	-8.0~+2.0	-10.0~+2.0	-12.0~+2.0
		纬向	-3.0~+2.0	-5.0~+2.0	-7.0~+2.0
	其他织物	经向	-4.0~+2.0	-6.0~+2.0	-8.0~+2.0
		纬向	-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0
白度 ^d (W ₁₀)% ≥		70 及以上			
毛细效应 ^e /mm ≥	纺类、纱、绉类(经向、纬向)		2.5 及以上		
	其它织物(经向、纬向)		7.0 及以上		
^{a、b} 纱、绉、烂花类织物不考核。 ^c 纱、绉、烂花、顺纤类等易变形织物不考核。质量大于 60 g/m ² 纺类织物，质量大于 80 g/m ² 绉类、绫类织物，经、纬均加强捻的织物，可按协议考核。1000 捻/m 以上的织物按绉类织物考核。经、纬均加强捻的织物，可按协议考核。1000 捻/m 以上的织物按绉类织物考核。 ^{d、e} 选择性考核项目，若客户有要求时进行考核。					

3.6 外观质量分等规定

3.6.1 练白桑蚕丝织物的外观质量分等规定见表2。

表2 外观质量分等规定

项 目	指 标			
	优等品	一等品	二等品	三等品
幅宽偏差率 /%	±1.5	±2.5	±3.5	±4.5
外观疵点评分限度/分/100m ² ≤	15.0	30.0	50.0	100.0

3.6.2 外观疵点评分见表3。

表3 外观疵点评分表

序号	疵点	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	0.3cm~8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
2	纬向疵点	0.3cm~8cm 及以下	8cm 以上~半幅	——	半幅以上
	其中：纬档	——	普通	——	明显
3	练整疵点	0.3cm~8cm 及以下	8cm 以上~半幅	——	半幅以上
4	污渍及破损性疵点	——	2.0 cm 及以下	——	2.0 cm 以上
5	边部疵点、松板印、撬小	经向每 100cm 及以下	——	——	——

注1：纬档以经向 10cm 及以内为一档。
注2：外观疵点的解释和归类按 GB/T 30557 执行。

3.6.3 外观质量分等及外观疵点评分说明：

3.6.3.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

3.6.3.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

3.6.3.3 纬斜、幅不齐1m及以内大于3%评4分。

3.6.3.4 经向1m 内累计评分最多4分, 超过4分按4分计。

3.6.3.5 “经柳”普通, 定等限度二等品, “经柳”明显, 定等限度为三等品。

3.6.3.6 严重的连续性病疵1m扣4分, 超过4m降为等外品。

3.6.3.7 织物中有超过2cm的破损性疵点或其它全匹连续性严重疵点降为等外品。

3.6.4 每匹练白桑蚕丝织物最高允许分数, 由公式(1)计算, 计算结果按GB/T8170修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

c ——每匹织物外观疵点定等分数, 单位为分每百平方米(分/100m²)；

- q ——每匹织物外观疵点实测分数；
 l ——受检匹长，单位为米（m）；
 w ——有效幅宽，单位为米（m）。

4 试验方法

4.1 内在质量试验方法

4.1.1 密度试验方法

按GB/T 4668—1995进行。经密可采用方法C，纬密可采用附录A中的方法E。仲裁检验采用方法A。每匹样品距两端至少3m处测量五处纬密，每二测量处应间隔2m以上，求各处测量值的算术平均值，按GB/T 8170修约至0.1根/10cm。

4.1.2 质量试验方法

按GB/T 4669—2008中方法6执行。仲裁检验按GB/T 4669—2008中方法3执行。

4.1.3 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1执行。

4.1.4 撕破强力试验方法

按GB/T 3917.2执行。

4.1.5 水洗尺寸变化率试验方法

按GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630执行。洗涤程序采用7A。干燥方法采用A法（悬挂晾干）。

4.1.6 纤维含量试验方法

纤维定性分析按FZ/T 01057（所有部分）进行，定量分析按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026等执行。

4.1.7 白度的试验方法

按GB/T 8424.2执行。样品层数：纱类、纺类、绢类为16层，将沿绸面幅宽方向四折，然后按经向方向折叠4次。其它品种12层，即将沿绸面幅宽方向三折，然后沿经向折4次。

4.1.8 毛细效应的试验方法

按FZ/T 01071执行。

4.2 外观质量检验

4.2.1 检验条件

经向检验机检验时，光源采用日光荧光灯，台面平均照度600lx~700lx，环境光源控制在150lx以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度在320lx~600lx。

4.2.2 幅宽试验方法

测量有效幅宽（除边）。整匹样品的幅宽可在距两端至少3m的部位均匀分布五处测量。测量值精确至0.1cm。以各测量值的算术平均值为测试结果，按GB/T 8170修约至一位小数。仲裁检验按GB/T 4666 执行。

4.2.3 纬斜试验方法

按GB/T 14801进行。

4.2.4 外观疵点检验方法

4.2.4.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

4.2.4.2 采用经向检验机检验时，验绸机速度为（15±5）m/min。纬向检验速度为约15页/min。

4.2.4.3 检验员眼睛距绸面中心约60cm~80cm。幅宽114cm及以下的产品由一人检验。幅宽114cm以上的产品由二人检验。

4.2.4.4 外观疵点以绸面平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

5 检验规则

练白桑蚕丝织物的检验规则按GB/T15552执行。

6 包装与标志

练白桑蚕丝织物的包装与标志按FZ/T 40007执行。

7 其它

练白对桑蚕丝织物的品质、包装和标志另有特殊要求者，供需双方可另订协议或合同，并按其执行。

附录 A
(资料性附录)
外观疵点归类表
表 A.1

序号	疵点名称	说 明
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、筘柳、色柳、筘路、多少捻、缺经、断通丝、错经、碎糙、夹糙、夹断头、断小柱、叉绞、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、筘穿错、单片头、双经、粗细经、夹起、懒针、煞星、渍经、灰伤、皱印等。
2	纬向疵点	破纸板、综框梁子多少起、抛纸板、错纹板、错花、跳梭、煞星、柱渍、轧梭痕、筘锈渍、带纬、断纬、叠纬、坍纬、糙纬、皱印、杂物织入、渍纬等。
	其中：纬档	松紧档、撬档、撬小档、顺纤档、多少捻档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、断花档、通绞档、毛纬档、拆毛档、停车档、渍纬档、错纬档、糙纬档、色纬档、拆烱档、
3	练整疵点	白雾、绉印、生块。
4	污渍、油渍	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、蜡渍、字渍、水渍等。
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等。
5	边疵、松板印、撬小	宽急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边修剪不净、针板眼、边少起、破边、凸缺、脱缺等。
注 1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。		
注 2：外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		