

ICS 59.080.30

W 43



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

丝绸册页

Silk brochures

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：20170420)

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/TC 401）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

引 言

近年来，随着祖国传统文化宝库的深度开掘，以丝绸为材质、采用祖国传统“经折装”装裱样式的册页大量出现，已成为对外交流活动的重要礼品形态。该类册页又称“开板式”册页，每一开由对折的两页组成，可装两幅书画心，开数一般取双数。由于丝绸类织物与传统宣纸及现代纸张相比，具有一定的特殊性，在生产和使用中有其特殊要求，特制定本标准，既弥补了册页类产品国家标准的空缺，同时也作为丝绸类册页产品的技术制作规范。

丝 绸 册 页

1 范围

本标准规定了丝绸册页的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于评定以各类丝织物为主要材质装帧而成的册页的品质。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 788 图书和杂志开本及其幅面尺寸

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 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

丝绸册页 silk brochures

指采用织造、印染、四色印刷等加工工艺，将文字、图片清晰地显示在丝绸织物上，并以此为材质，采用传统“经折装”装帧形式的美术类产品。每一开由对折的两页组成，可装两幅书画心，开数一般取双数。册页中可镶嵌邮票、钱币、剪纸等制成集邮册、钱币册、剪纸册等艺术品形式。

3.2

飘口 overhang cover edges

飘口指册页经整合加工后，册页封面封底超出册页内芯切口的部分。

3.3

泄丝量 the quantity of silk discharge

泄丝量指册页裁切时，在册页的上下沿丝绸纤维散落的纤维数量。

3.4

页面接口 the joint seam of pages

页面接口指册页各页码间的接缝宽度。

3.5

回复性 the capacity of restoring

回复性指丝绸册页经展开后，再次回复原状的能力，为检验丝绸册页在保证足够柔软的前提下，能否保持册页的可阅读性。

4 规格

丝绸册页的规格尺寸以长(mm)×宽(mm)表示。

5 要求

5.1 原材料

丝绸册页须按要求选用适合的丝绸丝织物作为原材料，用于制作册页内芯、背衬和封面。

5.2 内在质量

册页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	合格品
纤维含量允差，%	按 GB/T 29862 执行	
撕破强力，N，≥	7	
色牢度，级，≥	耐干摩擦	3
	耐 光	3

5.3 外观质量

5.3.1 外观疵点

册页须整洁无明显污渍，无破损。外观疵点规定见表 2。

表 2 外观疵点规定

项 目	优等品	合格品
主要部位疵点（个）	≤1	≤3
次要部位疵点（个）	≤2	≤4
疵点比例	≤0.2	≤0.5
注 1：点状疵点不大于 1mm；线性疵点长度不超过 5mm，且不多于两根丝。 注 2：主要部位指册页正文内容所在版面和位置，包括封面封底、文字或图案位置、页面中心位置等。 注 3：疵点比例指单位成品中织物疵点数占册页页数的比例。 注 4：每页册页疵点不超过 1 个。		

5.3.2 尺寸及误差

册页尺寸及误差见表 3。

表 3 册页尺寸及误差

单位：毫米

项 目		尺 寸	误 差
内芯裁切		按 GB/T 788 执行	±2.0
文字、图案位置		--	±1.0
飘口	上下飘口	3	±1.0
	左右飘口	5	
内芯、背衬粘合		--	±0.30
页面接口		1mm	±0.20
注：超过规定限度即为不合格品。			

5.3.3 册页版面均匀、整洁，无明显皱痕、折角、残页、缺页。

5.3.4 册页页面平整，无气泡、脱胶，上下沿无掉丝。

5.3.5 文字、图案线条清晰完整，无缺笔断划。

5.3.6 册页经展开后，再回复原状时整齐复位。

5.4 版权数据

丝绸册页成品要简明、准确、清晰注明版权数据，包括书名和作者。

6 试验方法

6.1 内在质量的试验方法

- 6.1.1 纤维定性分析按 FZ/T 01057(所有部分)执行,纤维定量分析按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026 等执行。
- 6.1.2 撕破强力的试验方法按 GB/T 3917.2 执行。
- 6.1.3 耐干摩擦色牢度的试验方法按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.4 耐光色牢度试验方法 GB/T 8427-2008 中方法 3 执行。

6.2 外观质量的检验

- 6.2.1 检验光源采用荧光灯,检验台面平均照度 600lx~700lx,环境光源控制在 150lx 以下。也可在自然北向光或 40W 日光灯加罩照明下进行。
- 6.2.2 检验样品平摊在台面上,检验员位于检验台正面,其眼睛距离样品面 60cm 左右。
- 6.2.3 外观疵点采用目测检验,以册页成品平摊正面为准。
- 6.2.4 内芯裁切尺寸及误差采用直尺(长度大于内芯尺寸,精度 1mm)测量内芯面料的长度和宽度,结果保留小数点后一位有效数字(估计值)。
- 6.2.5 文字、图案位置偏差采用游标卡尺(精度 0.1mm)测量页边距大小,即上下位置偏差测量上(下)页边距;左右位置偏差测量左(右)页边距。结果精确至 0.1mm。
- 6.2.6 飘口尺寸及误差采用直尺(精度 1mm)测量内芯边沿到封面边沿的距离,即上下飘口偏差测量内芯上(下)边沿到封面上(下)边沿的距离;左右飘口偏差测量内芯左(右)边沿到封面左(右)边沿的距离。结果保留小数点后一位有效数字(估计值)。
- 6.2.7 内芯、背衬粘合误差采用游标卡尺(精度 0.05mm)分别测量水平和竖直两个方向的粘合歪斜最大值 d。水平方向歪斜测量方法是先在宽度方向上描出一根纬纱横列的标志,沿纬纱与内芯页面左右两边分别交于点 A、B,然后在 A(B)点放置一把垂直于经纱的直尺,交内芯另一边于点 C,BC(AC)的距离即为水平方向上内芯、背衬粘合误差。同理测出竖直方向内芯、背衬粘合误差。结果精确至 0.05mm。
- 6.2.8 页面接口尺寸及误差采用游标卡尺(精度 0.05mm)测量相邻两页面的接缝宽度,结果精确至 0.05mm。

7 检验规则

7.1 检验分类

成品检验分为型式检验和出厂检验。型式检验时机根据生产企业实际情况或合同协议规定,一般在

转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

7.2 检验项目

型式检验的检验项目为册页成品内在质量和外观质量。出厂检验项目为 5.3 的外观质量检验。

7.3 组批规则

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

7.4 抽样方案

7.4.1 样品应从工厂检验的合格批产品中随机抽取，抽样数量按附录 A 的表 A.1 中的一般检验水平 II，采用正常检验一次抽样方案。

7.4.2 内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份，取样方法根据方法标准的规定进行。

7.5 质量等级划分

7.5.1 外观质量按件评定等级，其他项目按批评定等级，以所有结果中最低品等评定样品的最终等级。

7.5.2 试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外在质量的判定按附录 A 中的一般检验水平 II 规定进行，接受质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批内在质量、外观质量均合格时判定为合格批，否则判定为不合格批。

7.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可进行复验。复验按 7.4 抽样方案确定抽样数量，复验结果按 7.5 规定判定。以一次复验结果为最终判定结果。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1 标志与包装

8.1.1 每箱应附装箱单，标注品名、产品规格、数量、包装方式、生产单位名称和地址等内容。

8.1.2 产品使用说明部分应包括：版本设计者、制造者的名称和地址；原材料成分和含量；成品规格尺寸；使用和贮存注意事项；产品标准编号；产品质量等级；质量检验合格证书。

8.1.3 一般用专用包装盒单本包装，包装盒材质可为木材、纸板或织物。应符合防水、防污、防霉要求。

8.1.4 每个独立包装内可按需要放置收藏证书，并配备专用手套、专用书签等配件。

8.1.5 外包装一般使用纸箱，要求坚韧、牢固、整洁。纸箱内应加塑料内衬或拖蜡防潮纸，用胶带封口。包装件上按 GB/T 191 打印包装储运图示标志。

8.2 运输和贮存

8.2.1 运输中不允许将包件由高处扔下。不许砸、踏。注意防雨、防潮、防晒、防腐，不能重压。

8.2.2 贮存环境应温湿度适宜。注意防潮、防晒、防燥热、防油、防蛀、防腐，不能重压。

8.2.3 运输和贮存必须遵守包装件上的包装储运图示标志规定。

9 其他

对丝绸册页的品质、试验方法、检验规则及包装另有特殊要求者，可按合同或设计要求执行。

附 录 A
(资料性附录)
抽样检验方案

根据 GB/T 2828.1-2012, 采用一般检验水平 II, AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案如表 A.1 所示。

表 A.1 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

批量 N	样本量代码	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	0	1
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1200	J	80	5	6
1201~3200	K	125	7	8
3201~10000	L	200	10	11