

ICS 59.080.30

W 43

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXX—XXXX

练白桑蚕绢丝织物

Degummed mulberry spun silk fabric

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: 20161107)

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：

练白桑蚕绢丝织物

1 范围

本标准规定了练白桑蚕绢丝织物的要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于评定各类桑蚕绢丝含量50%及以上练白织物的品质。

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 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 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 15552 丝织物试验方法和检验规则
GB/T 17644-2008 纺织纤维白度色度试验方法
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 40007 丝织物包装和标志

3 要求

3.1 要求内容

练白桑蚕绢丝织物的要求为内在质量、外观质量。

3.2 考核项目

练白桑蚕绢丝织物内在质量考核项目包括密度偏差率、质量偏差率、断裂强力、纤维含量允差、水洗尺寸变化率、白度等六项，外观质量考核项目包括幅宽偏差率、外观疵点两项。

3.3 分等

3.3.1 练白桑蚕绢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。其等级分为优等品、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、纤维含量允差、水洗尺寸变化率、白度按匹评等。密度偏差率、外观质量按匹评等。

3.4 内在质量分等规定

练白桑蚕绢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/%		±2.0	±3.0	±4.0	±5.0
质量偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0	±5.0
断裂强力/N		≥ 200			
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行			
水洗尺寸变化率/%	经向	-5.0~+2.0	-7.0~+2.0	-9.0~+2.0	
	纬向	-3.0~+2.0	-5.0~+2.0	-7.0~+2.0	
白度 ^a /%		≥ 55			

^a有特殊要求者，供需双方可按照协议或合同执行。

3.5 外观质量的评定

3.5.1 练白桑蚕绢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	优等品	一等品	二等品	三等品
幅宽偏差率/%	±2.0	±2.5	±3.0	±3.5
外观疵点评分限度/(分/100m ²)	20.0	30.0	60.0	120.0

3.5.2 练白桑蚕绢丝织物的外观疵点评分见表3。

表3 外观疵点评分表

序号	外观疵点 ^a	分数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	0.3cm~8cm	8cm以上~16cm	16cm以上~24cm	24cm以上~100cm
2	纬向疵点	0.3cm~8cm	8cm以上~半幅	——	半幅以上
	纬档疵点 ^b	——	普通	——	明显
3	练整疵点	0.3cm~8cm	8cm以上~16cm	16cm以上~24cm	24cm以上~100cm
4	污渍及破损性疵点	——	1.0cm及以下	——	1.0cm及以上
5	边部疵点 ^c	经向每100cm及以下	——	——	——

注：外观疵点的归类见附录A。

^a外观疵点的解释按 GB/T 30557 执行。

^b纬档以经向10cm及以下为一档。

^c针板眼进入内幅1.5cm及以下不评分。

3.5.3 练白桑蚕绢丝织物的外观疵点评分说明：

a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

- b) 纬斜、幅不齐 1m 及以内大于 3%评 4 分。
- c) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- d) 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。
- e) “经柳”普通，定等限度为二等品，“经柳”明显定等限度为三等品。
- f) 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4m 降为等外品。
- g) 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。

3.5.4 每匹练白桑蚕绢丝织物外观疵点定等分数由式(1)计算得出，计算结果按 GB/T 8170 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，单位为分；
- 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执行。经密可采用方法C，纬密可采用方法E。仲裁检验采用方法A。每匹样品可距两端至少3m处测量五处纬密，每二测量处可间隔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执行。结果表示为单位面积公定质量。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 纤维含量试验方法

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

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 白度试验方法

按 GB/T 17644-2008 执行。样品层数 12 层，要求沿经、纬方向至少各折叠一次。

4.2 外观质量检验方法

4.2.1 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。仲裁检验按GB/T 4666执行。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。

4.2.2 外观疵点检验方法

4.2.2.1 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。

4.2.2.2 光源采用日光荧光灯时，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。

4.2.2.3 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15页/min。

4.2.2.4 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。

5 检验规则

按GB/T 15552执行。

6 包装和标志

按FZ/T 40007 执行。

7 其他

对练白桑蚕绢丝织物的品质、试验方法、包装和标志另有要求者，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)

表 A.1 外观疵点归类表

序号	疵点名称	说 明
1	经向疵点	竹节、断经、松经丝、宽急经柳、粗细柳、箝柳、色柳、箝路、辅喷痕、多少捻、缺经、断通丝、错经、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、箝穿错、双经、粗细经、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、断纬、缩纬、叠纬、坍纬、糙纬、渍纬、灰伤、纬斜、皱印、杂物织入等。
3	纬档	条干不匀、松紧档、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、拆烊档、开河档等。
4	练整疵点	烧毛不净、烧毛不匀、烧毛过度、烧毛破洞、灰伤、头子擦伤、白度不足、风垢印、摩头渍、白雾、绉印、生块、极光、卷边、丝柳歪斜、纬密不足或过足、手感疲软等。
5	污渍	锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、字渍、水渍等。
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等。
6	边部疵点	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。
<p>注 1: 对经、纬向共有的疵点, 以严重方向评分。</p> <p>注 2: 外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。</p>		