

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

丝麻交织物

Silk and bast fiber blended 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)

20150505

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起草。

本标准由中国纺织联合会提出。

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：

丝麻交织物

1 范围

本标准规定了丝麻交织物的术语与定义、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于评定以蚕丝和麻为主要原料的交织物品质。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 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 耐汗渍色牢度试验方法
- 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- 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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分:定负荷法
- GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度
- GB/T 14801 机织物和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 纺织品 丝绸术语
- FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法

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 术语与定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

丝麻交织物 silk and bast fiber blended fabrics

以蚕丝和麻纤维（大麻、亚麻、黄麻、苧麻等）为主要原料进行交织的织物。

4 要求

4.1 要求内容

丝麻交织物的品质要求包括内在质量、外观质量。

4.2 考核项目

内在质量考核项目包括密度偏差率、质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等八项。外观质量考核项目包括色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

4.3 分等

4.3.1 丝麻交织物评等以匹为单位。

4.3.2 丝麻交织物品质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、一等品和二等品，低于二等品为等外品。

4.3.3 质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度按批评等。密度偏差率与外观质量按匹评等。

4.4 基本安全性能

丝麻交织物的基本安全性能应符合GB 18401要求。

4.5 内在质量分等规定

丝麻交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	
密度偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0	
质量偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0	
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			
疵裂程度(定负荷)/mm ≤	55 g/m ² 以上, 67 N ± 1.5 N	5	6		
	55g/m ² 及以下织物或 67g/m ² 以上的缎类织物, 45 N±1 N				
水洗尺寸变化率 ^c /%	绉类	经向	-4.0~+2.0	-6.0~+2.0	
		纬向	-5.0~+2.0	-7.0~+2.0	
	其他	经向	-4.0~+2.0	-6.0~+2.0	
		纬向	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0	
色牢度/级 ≥	耐洗	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐水	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐汗渍	变色	4	3-4	
		沾色	4	3-4	
	耐摩擦	干摩	4	3-4	
		湿摩	3-4	3	
	耐热压	变色	4	3-4	
		沾色	4	3-4	
	耐光		4	3-4	
	耐光、汗复合		4	3-4	
	^{a、b} 轻薄类(67g/m ² 以下)和烂花类产品按双方协议执行。 ^c 顺纤维、压绉等易变形产品按双方协议执行。				

4.6 外观质量的评定

4.6.1 丝麻交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
色差/级 \geq	与标样对比	4	3-4	
幅宽偏差率/ %		± 1.5	± 2.5	± 3
外观疵点评分限度/ (分/100m ²)		15.0	30.0	50.0

4.6.2 丝麻交织物的外观疵点评分见表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	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
2	纬向疵点	10cm 及以下	10cm 以上~半幅	——	半幅以上
	纬档疵点 ^a	——	普通	——	明显
3	染整疵点	10cm 及以下	10cm 以上~20cm	20cm 以上~30cm	30cm 以上~100cm
4	渍疵、破损性疵点	——	1.0 cm 及以下	——	1.0 cm 以上
5	边部疵点 ^b	经向每 100cm 及以下	——	——	——
6	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	——	——	——	100cm 及以下大于 3%
注：外观疵点归类见表 A.1，解释按 GB/T 30557 执行。					
^a 纬档以经向 10cm 及以下为一档。					
^b 针板眼进入内幅 1.5cm 及以下不计。					

4.6.3 外观疵点评分说明

- 外观疵点的评分采用有限度的累计评分，以经向或纬向最大方向量计；
- 同匹色差(色泽不匀)不得低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级 1m 及以内评 4 分；
- 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计；
- “经柳”普通定等限度二等品，“经柳”明显定为等外品；
- 严重的连续性病疵 1m 扣 4 分，超过 4m 降为等外品；
- 织物中有超过 2cm 的破损性疵点、其他全匹连续性严重疵点降为等外品；
- 稀纬、密路以叠起来看得清楚的为明显，单层看的清楚，叠起来看不清楚的为普通。若发生争议时，以点根数加以区别。经向 1cm 内少 2 根纬纱的稀纬为明显，经向 0.5cm 内纬密多 25% 及以上的密路为明显；
- 打结头、粗节、粗纬的直径是原纱的 5 倍以上为明显；
- 50cm 内同名称疵点或连续疵点评 4 分为降等品；
- 边撑疵、2.5cm 以下断纬及 0.2~0.5cm 的缩纬 0.5m 内每 3 个评 1 分，0.3cm 及以下的跳花和 0.2cm 及以下的破洞、豁边每处评 2 分；

4.6.4 外观疵点定等分数计算

每匹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,

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

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, 正反面累加计算, 单位为分;

l ——受检匹长, 单位为米 (m);

w ——有效幅宽, 单位为米 (m)。

4.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

4.7.1 丝麻交织物允许开剪拼匹或标疵放尺, 两者只能采用一种。

4.7.2 优等品不允许开剪拼匹或标疵放尺。

4.7.3 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

4.7.4 织物平均每 10m 及以内允许标疵一次。每处 3 分和 4 分的疵点和 2 分的破洞、蛛网、渍允许标疵, 超过 10cm 的连续疵点可连标。每处标疵放尺 10cm, 已标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与织物端的距离不得少于 4m。

5 试验方法

5.1 内在质量试验方法

5.1.1 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。

每匹样品距两端至少 3m 处测量五处纬密, 每两测量处应间隔 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。

5.1.2 质量试验方法

按 GB/T 4669-2008 中方法 6 执行。结果表示为单位面积公定质量。仲裁检验按方法 3 执行。

5.1.3 纤维含量试验方法

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。

5.1.4 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.5 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.2 执行。

5.1.6 疵裂程度试验方法

按GB/T 13772.2执行。试验宽度尺寸采用75mm。负荷值按本标准表1规定执行。

5.1.7 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）。

5.1.8 色牢度试验方法

5.1.8.1 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921-2008，试验条件选用 A(1)方法。

5.1.8.2 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

5.1.8.3 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.8.4 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

5.1.8.5 耐热压色牢度按 GB/T 6152-1997 进行，采用潮压法、温度 110℃。

5.1.8.6 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 执行。

5.1.8.7 耐光、汗复合色牢度试验方法按 GB/T 14576 执行。

5.2 外观质量试验方法

5.2.1 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 的部位均匀分五处测量。测量值精确至 0.1cm。以各测量值的算术平均值作为测试结果，按 GB/T 8170 修约至一位小数。仲裁检验按 GB/T 4666 执行。

5.2.2 色差试验方法

采用D₆₅标准光源或北向自然光，照度不低于600lx，试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样表面约成45°角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约60cm目测，与GB/T 250标准样卡对比评级。

5.2.3 外观疵点试验方法

5.2.3.1 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。

5.2.3.2 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。

5.2.3.3 采用经向检验机检验时，检验速度为 (15±5) m/min。纬向台板检验速度为 15 页/min。

5.2.3.4 检验员眼睛距织物中心约 60cm~80cm。幅宽 114cm 及以下的产品由一人检验，幅宽 114cm 以上的产品由两人检验。

5.2.3.5 丝麻交织物外观疵点检验采用织物正、反两面检验。

5.3 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

丝麻交织物的检验规则按GB/T 15552执行。

7 包装和标志

丝麻交织物的包装和标志按FZ/T 40007执行。

8 其他

对丝麻交织物的品质、包装和标志另有要求，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、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、弓经、倒断头、松紧经、多少起等。
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、粗细纬、纬圈、跳花、灰伤、纬斜、皱印、杂物织入等。
	纬档	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、撬小挡、拆烩档、开河档、横档、开车挡等。
3	染整疵点	搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、眼圈、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、搭色、反丝、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、刷浆印、化开、糊开、花痕、野花、粗细茎、跳版深浅、接版深浅、雕色不清、涂料脱落、涂料颜色不清等。
4	渍	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、白雾、字渍、水渍等。
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞、磨损痕等。
5	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、凸铗、脱铗等。
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。		