

# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43010—2014  
代替 FZ/T 43010—2006

---

## 桑蚕绢丝织物

Mulberry spun silk fabrics

2014-12-24 发布

2015-06-01 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。

本标准代替 FZ/T 43010—2006《桑蚕绢丝织物》，本标准与 FZ/T 43010—2006 相比，主要变化如下：

- 增加了桑蚕绢丝织物基本安全性能应符合 GB 18401 要求的规定；
- 增加了起毛起球考核项目并确定了各等级的指标值；
- 删除了附录 A。

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：浙江喜得宝丝绸科技有限公司、浙江丝绸科技有限公司、万事利集团有限公司、达利丝绸(浙江)有限公司、达利(中国)有限公司、江苏苏丝丝绸股份有限公司、南通那芙尔服饰有限公司、浙江金鹰股份有限公司。

本标准主要起草人：汤知源、樊启平、周颖、南海云、蔡祖伍、寇勇琦、翁艳芳、陈松、梅德祥、陈小妹、许伟新。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZBW 43004—1990；
- FZ/T 43010—1999、FZ/T 43010—2006。

## 桑蚕绢丝织物

### 1 范围

本标准规定了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练白、染色、印花、色织桑蚕绢丝纯织及交织(桑蚕绢丝含量在50%以上)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 250 纺织品 色牢度 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 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 织物长度和幅度的测定
- GB/T 4668 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 4802.2—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分:改型马丁代尔法
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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、标记和测量
- 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 在洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 14801 机织物和针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 四组分纤维混合物
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- FZ/T 40007 丝织物包装和标志

### 3 要求

#### 3.1 要求内容

桑蚕绢丝织物的要求为内在质量、外观质量、基本安全性能。

#### 3.2 考核项目

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、起毛起球、色牢度七项,外观质量考核项目包括色差(与标样对比)、幅宽偏差率、外观疵点三项。

#### 3.3 基本安全性能

桑蚕绢丝织物基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。

#### 3.4 分等

3.4.1 桑蚕绢丝织物的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、二等品、三等品、低于三等品的为等外品。

3.4.2 质量偏差率、断裂强力、纤维含量允差、水洗尺寸变化率、起毛起球、色牢度按批评等。密度偏差率、外观质量按匹评等。

#### 3.5 内在质量分等规定

桑蚕绢丝织物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 $\geq$			200			
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 执行			
水洗尺寸变化率/%	练白	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	
	印染	经向	-3.0~+2.0	-5.0~+2.0	-7.0~+2.0	
		纬向	-3.0~+2.0	-5.0~+2.0	-7.0~+2.0	
起毛起球/级 $\geq$			4	3.5	3	
色牢度/级 $\geq$	耐水、耐汗渍	变色	4	3-4		
		沾色	3-4	3		
	耐洗	变色	4	3-4	3	
		沾色	3-4	3	2-3	
	耐干摩擦		4	3-4	3	
	耐湿摩擦		3-4	3,2-3(深色 <sup>a</sup> )	2-3,2(深色 <sup>a</sup> )	
	耐光		4	3		
注:本色及练白桑蚕绢丝织物不考核色牢度项目。						
<sup>a</sup> 大于 GB/T 4841.3 中 1/12 染料染色标准深度为深色。						

### 3.6 桑蚕绢丝织物的外观质量的评定

#### 3.6.1 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
色差(与标样对比)/级 $\geq$	4	3-4		3
幅宽偏差率/%	$\pm 2.0$	$\pm 2.5$	$\pm 3.0$	$\pm 3.5$
外观疵点评分限度/(分/100 m <sup>2</sup> )	20.0	30.0	60.0	120.0

#### 3.6.2 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	疵点	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
2	纬向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~半幅	—	半幅以上
	纬档疵点 <sup>a</sup>	—	普通	—	明显
3	印花、染色疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
4	污渍、油渍、 破损性疵点	—	1.0 cm 及以下	—	1.0 cm 及以上
5	边部疵点 <sup>b</sup>	经向每 100 cm 及以下	—	—	—
注：外观疵点的解释和归类按 GB/T 30557 执行。					
<sup>a</sup> 纬档以经向 10 cm 以下为一档。					
<sup>b</sup> 针板眼进入内幅 1.5 cm 及以内不评分。					

#### 3.6.3 桑蚕绢丝织物外观疵点评分和定等说明：

- 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- 纬斜、花斜、幅不齐 1 m 及以内大于 3% 评 4 分。
- 同匹色差(色泽不匀)不低于 GB/T 250 中 4 级, 低于 4 级, 1 m 及以内评 4 分。
- 经向 1 m 内累计评分最多 4 分, 超过 4 分按 4 分计。
- 严重的连续性病疵每米扣 4 分, 超过 4 m 降为等外品。
- 经柳“普通”, 定等限度为二等品, 经柳“明显”定等限度为三等品。其他全匹性连续疵点定等限度为三等品。
- 外观疵点检验以绸面正面为准, 反面疵点影响正面时也应评分。
- 优等品、一等品内不允许有轧梭档、拆烩档、开河档等严重疵点。
- 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 1 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/100 m<sup>2</sup>);

$q$ ——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)。

### 3.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

3.7.1 桑蚕绢丝织物允许开剪拼匹或标疵放尺,两者只能采用一种。

3.7.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

3.7.3 绸匹平均每10 m及以内允许标疵一次。每3分和4分的疵点允许标疵,每处标疵放尺10 cm。标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵点与绸匹端的距离不得少于4 m。

## 4 试验方法

### 4.1 幅宽试验方法

按 GB/T 4666 执行。

### 4.2 密度试验方法

按 GB/T 4668 执行。

### 4.3 质量试验方法

按 GB/T 4669—2008 执行,采用方法5。仲裁检验采用方法3。

### 4.4 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

### 4.5 水洗尺寸变化率的试验方法

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。

### 4.6 起毛起球试验方法

按 GB/T 4802.2—2008 执行,采用机织物本身磨料,试验终点摩擦次数为1 000。

### 4.7 色牢度试验方法

4.7.1 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

4.7.2 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。

4.7.3 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

4.7.4 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 执行。采用方法A(1)。

4.7.5 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 执行。采用方法3。

### 4.8 纤维含量的试验方法

纤维定性分析按 FZ/T 01057 执行,定量分析按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095等执行。

#### 4.9 色差试验方法

采用 D65 标准光源或北向自然光,照度不低于 600 lx,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 60 cm 目测,与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

#### 4.10 纬斜、格斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

#### 4.11 外观质量检验方法

4.11.1 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。

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

4.11.3 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。

4.11.4 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。

### 5 检验规则

桑蚕绢丝织物检验规则按 GB/T 15552 执行。

### 6 包装和标志

桑蚕绢丝织物包装和标志按 FZ/T 40007 执行。

### 7 其他

对桑蚕绢丝织物的要求、试验方法、包装和标志另有要求者,供需双方可另订协议,可按合同或协议执行。

---

中华人民共和国纺织  
行业标准  
桑蚕绢丝织物  
FZ/T 43010—2014

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235  
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
各地新华书店经销

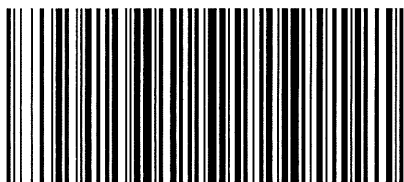
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字  
2015年3月第一版 2015年3月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-28335 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换  
版权专有 侵权必究  
举报电话:(010)68510107



FZ/T 43010-2014