

ICS 59.080.30
W 43

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43047—2017

缙 丝

Kesi

2017-11-07 发布

2018-04-01 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：苏州工业园区仁和织绣工艺品有限公司、国家丝绸及服装产品质量监督检验中心、杭州万事利丝绸文化股份有限公司、苏州市山水丝绸有限公司、上海丝绸集团股份有限公司、浙江丝绸科技有限公司。

本标准主要起草人：谢晴容、杭志伟、李建华、刘瑛、王济强、周颖。

缙 丝

1 范围

本标准规定了缙丝的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。
本标准适用于服饰、装裱、装饰、箱包和工艺品等用缙丝的品质评定。

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- 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 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668—1995 机织物密度的测定
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- 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 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 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分:清洗和整烫后性能的评价
- GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分:使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- 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 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

缙丝 kesi

以桑蚕丝为经线,桑蚕丝或其他丝线为纬线,采用通经回纬平纹组织织造,纬向按花纹轮廓手工挖织,绕结收纬所形成的正反面花型一致的织物。

4 要求

4.1 要求内容

缙丝要求包括内在质量和外观质量。

4.2 考核项目

缙丝内在质量考核项目包括经向密度偏差率、纤维含量允差、断裂强力、色牢度、干洗尺寸变化率等5项；外观质量考核项目为幅宽偏差率、幅宽不匀率、色差(与确认样对比)、正反面色差、外观疵点等5项。

4.3 分等

缙丝的品质由内在质量、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,低于二等品的为等外品。

4.4 基本安全性能

服饰用缙丝基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。

4.5 内在质量分等规定

缙丝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		
经向密度偏差率/%		±2.0	±2.5	±3.0		
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 要求执行				
断裂强力/N	≥	装裱装饰用	200	100		
		箱包用	500	400		
		服饰用	300	200		
色牢度/级	≥	耐水	变色	4	3-4	3
			沾色	4	3-4	3
	耐汗渍 ^a	变色	4	3-4	3	
		沾色	4	3-4	3	
	耐干洗	变色	4	3-4	3	
		沾色	4	3-4	3	
		耐干摩擦	4	3-4	3	
		耐光	4	3		
	耐热压	4		3-4		
干洗尺寸变化率 ^a /%		-0.5~+0.5	-0.5~+1.0	-0.5~+1.5		
^a 装裱、装饰和工艺品用缙丝不考核。						

4.6 外观质量的评定

4.6.1 缙丝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
幅宽偏差率/%	±2.0	±2.5	±3.0
幅宽不匀率(CV)/%	0.5	1.0	2.0
色差(与确认样对比)/级	≥ 4	3-4	
正反面色差/级	≥	4-5	
外观疵点定等限度/(分/100 m ²)	≥ 20.0	30.0	40.0

4.6.2 缙丝外观疵点评分见表 3。

表 3 外观疵点评等规定

序号	外观疵点	1 分	2 分	3 分	4 分
1	经向疵点	0.1 cm~0.3 cm	0.3 cm 以上~0.5 cm	0.5 cm 以上~0.8 cm	0.8 cm 以上~1.0 cm
2	纬向疵点	0.1 cm~0.5 cm	0.5 cm 以上~0.8 cm	0.8 cm 以上~1.0 cm	1.0 cm 以上
3	污渍及破损性疵点	0.1 cm~0.3 cm	0.3 cm 以上~0.5 cm	0.5 cm 以上	—
4	边部疵点	5.0 cm 以内	5.0 cm~10.0 cm	10.0 cm 以上~15.0 cm	15.0 cm 以上

注：外观疵点的归类参见附录 A。

4.6.3 外观疵点评分和定等说明：

- 外观疵点的评定以经向每 0.5 m 长度为一个评分单位累计评分,不足 0.5 m 长度按一个单位评分,每匹外观疵点定等的按实际匹长进行折算。
- 外观疵点的长度以经向或纬向最大方向量计。
- 经向 0.5 m 内累计评分最多 4 分,超过 4 分按 4 分计。

4.6.4 外观疵点定等分数的计算：

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 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 m²);
- q ——每匹织物外观疵点实测分数;
- l ——织物匹长,单位为米(m);
- w ——织物有效幅宽,单位为米(m)。

5 试验方法

5.1 密度试验方法

按 GB/T 4668—1995 执行。经密可采用方法 A,仲裁检验采用方法 A。

5.2 纤维含量的试验方法

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)等执行。

5.3 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

5.4 色牢度试验方法

5.4.1 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.4.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.4.3 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 执行。

5.4.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.4.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。

5.4.6 耐热压色牢度按 GB/T 6152 执行,采用潮压法,温度 110 ℃。

5.5 干洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 19981.1 和 GB/T 19981.2 执行。干洗程序按敏感材料选用,整烫使用熨斗。

5.6 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 0.1 m 的部位均匀分布 5 处测量。测量值精确至 0.1 cm。以各测量值的算术平均值为测试结果,按 GB/T 8170 修约至小数点后 1 位。仲裁检验按 GB/T 4666 进行。

5.7 幅宽不匀率

测试方法按 GB/T 4666 进行。在总测试长度内,平均间隔测定幅宽值,测定次数 20 次。按式(2)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后 1 位。

$$CV = \frac{\sqrt{\sum_{i=1}^n (X_i - \bar{X})^2 / (n - 1)}}{\bar{X}} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中:

CV ——幅宽不匀率;

X_i ——每次测试结果,单位为米(m);

\bar{X} ——测试结果平均值,单位为米(m);

n ——测试次数。

5.8 色差试验方法

采用 D_{65} 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。

5.9 正反面色差试验方法

采用 D_{65} 标准光源或北向自然光,照度不低于 600 lx,试样背面向正面折叠,同色部位进行比较,与

GB/T 250 标准样卡对比评级。

5.10 外观疵点检验方法

5.10.1 检验条件

纬向检验可采用自然北向光,平均照度为 320 lx~600 lx。

5.10.2 检验方法

纬向台板检验,检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。

6 检验规则

缙丝检验规则按 GB/T 15552 执行。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志、包装

7.1.1 缙丝的标志按 FZ/T 40007 执行。

7.1.2 缙丝的包装按 FZ/T 40007 执行。

7.1.3 块料产品包装按块逐个平摊或卷管包装,包装材料可采用纸盒或锦盒。

7.2 运输

产品在运输过程中应防潮、防火、防污染。

7.3 贮藏

缙丝应收藏于通风、干燥、避光的专用仓库内,应有防霉措施,以免出现菌斑和褪色。贮藏时避免将干燥剂、化妆品、香水等化学制剂直接沾染于作品上。

8 其他

对缙丝的品质、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 外观疵点归类表

序号	疵点类别	疵点名称
1	经向疵点	缺经、断经、污(油)经、宽急经、稀边蹙经、结子痕、夹断头、经面斜移等
2	纬向疵点	渍纬、跳纬、缺纬、筘锈渍、纬向张力不匀、竖破缝不匀、渍纬档、松紧档、色档等
3	污渍及破损性疵点	疵裂、油污渍、锈渍、破洞等
4	边部疵点	紧边、松边、卷边、荷叶边、左右宽窄边、边不平直等
<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>		

中华人民共和国纺织
行业标准
绉 丝

FZ/T 43047—2017

*

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

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

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

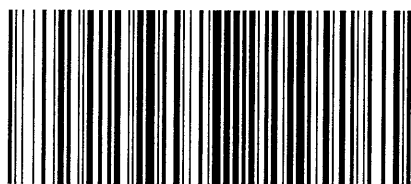
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字
2018年2月第一版 2018年2月第一次印刷

*

书号: 155066·2-32004 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 43047-2017