

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXX—XXXX

丝棉交织物

Silk and cotton interwoven fabrics

(点击此处添加与国际标准一致性程度的标识)

(报批稿)

(本草案完成时间：2022-4-26)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国丝绸标准化技术委员会（SAC/TC 401）归口。

本文件起草单位：淄博大染坊丝绸集团有限公司、苏州震纶棉纺有限公司、安徽骏华纺织科技有限公司、吴江桑尚丝绸有限公司、厦门维达斯服饰有限公司、温州绅门服饰有限公司、达利丝绸（浙江）有限公司、浙江丝绸科技有限公司、绍兴妙梦文化创意有限公司、浙江省检验检疫科学技术研究院、绍兴市柯桥区中国轻纺城检验检测与标准化研究院、浙江开盛新材料有限公司、海宁市布妍诚纺织有限公司、海宁盛帛纺织有限公司、四川顺成纺织品有限公司。

本文件主要起草人：李鹏、张晓光、张冰冰、沈耀华、王小平、程和、盛亚荣、伍冬平、于兴建、潘璐璐、施亚青、万林泉、薛思军、雷斌、吕红林、孟於冬、周惠峰、汪国强、戴晓东、江绍刚、王尚雪。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

丝棉交织物

1 范围

本文件规定了丝棉交织物的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。本文件适用于以蚕丝、棉进行交织而成的机织物（蚕丝含量30%及以上）。丝棉混纺织物可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强度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 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 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—1997 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—2019 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—2017 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 14801 机织物与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 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- GB/T 19981.2—2014 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
- GB/T 30557 丝绸 机织物疵点术语

FZ/T XXXX—XXXX

- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- FZ/T 40007 丝织物包装和标志
- FZ/T 43043 练白桑蚕丝织物

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

丝棉交织物 silk and cotton interwoven fabrics
以蚕丝（桑蚕丝、柞蚕丝等）和棉为主要原料交织的机织物。

4 要求

4.1 要求内容

包括基本安全性能、内在质量与外观质量。

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、干洗尺寸变化率、色牢度、起毛起球十项。外观质量考核项目包括色差（与确认样对比）、幅宽偏差率、外观疵点三项。

4.3 分等规定

4.3.1 内在质量中除密度偏差率以外的其他项目按批评等；密度偏差率与外观质量按匹评等。

4.3.2 等级由内在质量和外观质量中的最低等级项目评定，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

应符合GB 18401要求；婴幼儿及儿童用产品应符合GB 31701的要求。

4.5 内在质量要求

内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项目		要求		
		优等品	一等品	二等品
密度偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0
质量偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行		
断裂强力/N	≥	服用	200	
		床品用	250	
撕破强力*/N		≥	7.0	
疵裂程度/mm		≤	6	

表 1 (续)

项 目		要 求			
		优等品	一等品	二等品	
水洗尺寸变化率 ^b /%		-3.0~+2.0	-4.0~+2.0		
干洗尺寸变化率 ^c /%		-2.0~+2.0	-3.0~+2.0		
色牢度/级 ^d	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐干洗 ^e	变色	4		3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3, 2-3 (深色)	
	耐唾液 ^f	变色	4		
		沾色	4		
	耐热压	变色	4	3-4	
		沾色	4	3-4	3
耐光		4, 3 (浅色)		3	
起毛起球/级		≥	4	3-4	3
注：颜色大于 GB/T 4841.3 中 1/12 染料染色标准深度色卡为深色，颜色小于等于 GB/T 4841.3 中 1/12 染料染色标准深度色卡为浅色。					
^a 55 g/m ² 及以下产品按供需双方协议执行。 ^b 练白产品按 FZ/T 43043 要求考核。 ^c 明示不可干洗产品不考核。 ^d 练白产品不考核。 ^e 仅考核婴幼儿用织物。					

4.6 外观质量要求

4.6.1 外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

项 目		要 求		
		优等品	一等品	二等品
色差 (与确认样对比) /级	≥	4	3-4	
幅宽偏差率/%		±1.5	±2.5	±3.5
外观疵点评分限度/(分/100 m ²)	≤	15.0	30.0	50.0

4.6.2 外观疵点评分表见表3。

表3 外观疵点评分表

序号	疵点 ^a	分数 ^b			
		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
	其中：纬档 ^c	——	普通	——	明显
3	染整疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
4	渍疵、破损性疵点	——	2.0 cm 及以下	——	2.0 cm 以上
5	边部疵点 ^d 、松板印、撬小	经向每 100 cm 及以下	——	——	——
6	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	——	——	——	经向每 100 cm 及以下大于 3%

注 1：外观疵点的归类参见附录 A。
 注 2：普通：直观可以看到，对总体效果和使用有一定影响；明显：疵点明显可见，对总体效果和使用有较大影响。

^a 疵点释义按 GB/T 30557 执行。
^b 练白织物的评分按 FZ/T 43043 执行。
^c 纬档以经向 10cm 及以下为一档。
^d 针板眼进入内幅 1.5 cm 及以下不计。

4.6.3 外观疵点评分和定等说明。

4.6.3.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

4.6.3.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

4.6.3.3 同匹色差不低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级，1 m 及以下以内评 4 分。

4.6.3.4 经向 1 m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。

4.6.3.5 “经柳”普通，定等限度为二等品，“经柳”明显或其他全匹性连续疵点降为等外品。

4.6.3.6 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4 m 降为等外品。

4.6.3.7 优等品、一等品内不允许有破洞等严重疵点。

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/100 m²）；

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）。

4.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

4.7.1 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 平均每 10 m 及以内允许标疵一次。每处 3 分和 4 分的疵点允许标疵，每处按疵点实际长度标疵放尺，但不得少于 10 cm。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匹端的距离不得少于 4 m。

5 试验方法

5.1 基本安全性能

按GB 18401或GB 31701执行。

5.2 内在质量

5.2.1 密度偏差率

按GB/T 4668—1995执行。仲裁检验采用方法A。

每匹样品宜在距两端至少3 m处测量五处纬密，每两个测量处间隔2 m以上，求各处测量值的算术平均值，按GB/T 8170修约至0.1根/10 cm。

5.2.2 质量偏差率

按GB/T 4669—2008中方法5执行。仲裁检验按方法3执行。

5.2.3 纤维含量

按GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01101执行。

5.2.4 断裂强力

按GB/T 3923.1执行。

5.2.5 撕破强力

按GB/T 3917.2执行。

5.2.6 纛裂程度

按GB/T 13772.2执行。试样宽度尺寸采用75 mm，定负荷值67 N，其中缎类织物45 N。

5.2.7 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630执行。洗涤程序采用GB/T 8629—2017中A型标准洗衣机4G程序。干燥方法采用GB/T 8629—2017中的程序A(悬挂晾干)。

5.2.8 干洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8630和GB/T 19981.2—2014执行。干洗程序按GB/T 19981.2—2014中的敏感材料选用，整烫使用熨斗。

5.2.9 色牢度

5.2.9.1 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.2.9.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.2.9.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 执行。试验条件选用 A(1) 方法。

5.2.9.4 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 执行。

5.2.9.5 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.2.9.6 耐唾液色牢度按 GB/T 18886 执行。

5.2.9.7 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997 执行。采用潮压法，温度 110 °C。

FZ/T XXXX—XXXX

5.2.9.8 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行。晒至第一阶段。

5.2.10 起毛起球

按 GB/T 4802.2—2008 执行。以织物本身为磨料，摩擦次数 2000 次。

5.3 外观质量

5.3.1 色差

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。

5.3.2 幅宽偏差率

测量有效幅宽（除边）。整匹样品的幅宽可在距两端至少 3 m 的部位均匀分布五处测量。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 修约至一位小数。仲裁检验按 GB/T 4666 执行。

5.3.3 外观疵点检测

5.3.3.1 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。

5.3.3.2 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。

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

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

5.3.3.5 外观疵点以织物平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

5.3.3.6 纬斜、花斜、格斜按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

按 GB/T 15552 执行。

7 包装、标志、运输和贮存

7.1 包装与标志按 FZ/T 40007 执行。

7.2 运输过程中应防潮、防火、防污染。

7.3 贮存环境应保持阴凉、通风、干燥、清洁。

附录 A
(资料性)
外观疵点归类表

丝棉交织物的外观疵点见表A.1。

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	宽急经柳、粗细柳、筓柳、筓路、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、筓穿错、双经、粗细经、渍经、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、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、拆烩档、开河档等。
3	染整疵点	色柳、色花、色不匀、生块、灰伤、搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、眼圈、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、搭色、翻丝、叠版印、中边差、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、刷浆印、化开、糊开、花痕、野花、亮丝、棉结点、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	渍疵、破损性疵点	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、白雾、字渍、水渍等。 蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等。
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、边口抽丝、针板眼、边少起、破边、凸铗、脱铗等。
<p>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。 注3：本表中列举的疵点并非必然发生于受验织物。</p>		