

ICS 59.080.30  
W 13

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 13031—2015

FZ/T 13031—2015

### 竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布

Bamboo pulp viscose and polyester blended grey fabric

中华人民共和国纺织  
行业标准  
竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布  
FZ/T 13031—2015

\*

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)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

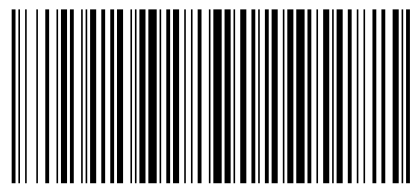
\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字  
2015年9月第一版 2015年9月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-28859 定价 18.00 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 13031-2015

2015-07-14 发布

2016-01-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

- C.39 花经:由于配棉成分变化,使布面色泽不同。
- C.40 长条影:由于不同批次纱的混入或其他因素,造成布面经向间隔的条痕。
- C.41 极光:由于机械造成布面摩擦而留下的痕迹。
- C.42 针路:由于点啄式断纬自停装置不良,造成经向密集的针痕。
- C.43 磨痕:布面经向形成一直条的痕迹。
- C.44 绞边不良:因绞边装置不良或绞边纱张力不匀,造成2根及以上绞边纱不交织或交织不良。
- C.45 错纬:直径偏粗、偏细,长5 cm及以上的纬纱、紧捻、松捻纱织入布内。
- C.46 方眼:织造时局部经纱张力过大,布面形成块状风格差异。
- C.47 木辊皱:坯布经过卷布棍时张力不当,织物在布棍中间部位处形成经向褶皱。
- C.48 荷叶边:布边经纱张力较小或横向拉幅过度或不足,织物边缘呈起伏波浪状。
- C.49 条干不匀:指叠起来看前后都能与正常纱线明显划分得开的较差的纬纱条干。
- C.50 脱纬:一梭口内有3根及以上的纬纱织入布内(包括连续双纬和长5 cm及以上的纬缩)。
- C.51 双纬:单纬织物一梭口内有2根纬纱织入布内。
- C.52 纬缩:纬纱扭结织入布内或起圈现于布面(包括经纱起圈及松纬缩三楞起算)。
- C.53 毛边:由于边剪作用不良或其他原因,使纬纱不正常被带入织物内(包括距边5 cm以下的双纬和脱纬)。
- C.54 云织:纬纱密度稀密相间呈规律性段稀段密。
- C.55 杂物织入:飞花、回丝、油花、皮质、木质、金属(包括瓷器)等杂物织入。
- C.56 花纬:由于配棉成分或陈旧的纬纱,使布面色泽不同,且有1个~2个分界线。
- C.57 油纬:纬纱沾油或被污染。
- C.58 锈纬:被锈渍沾污的纬纱痕迹。
- C.59 不褪色色纬:被沾污而洗不净的有色纬纱。
- C.60 煤灰纱:被空气中煤灰污染的纱(单层检验为准,对深色油卡)。
- C.61 百脚:斜纹或缎纹织物一个完全组织内缺1根~2根纬纱(包括多头百脚)。
- C.62 开车经缩(印):开车时部分经纱受意外张力后松弛,使织物表面呈现块状或条状的起伏不平的开车痕迹。
- C.63 拆痕:拆布后布面上留下的起毛痕迹和布面揩浆抹水。
- C.64 稀纬:经向1 cm内少2根纬纱(横贡缎织物稀纬少2根作1根计)。
- C.65 密路:经向0.5 cm内纬密多25%以上(纬纱紧度40%以下多20%及以上的)。
- C.66 破洞:3根及以上经纬纱共断或单断经、纬纱(包括隔开1根~2根好纱的),经纬纱起圈高出布面0.3 cm,反面形似破洞。
- C.67 豁边:边组织内3根及以上经、纬纱共断或单断经纱(包括隔开1根~2根好纱)。双边纱2根作1根计,3根及以上的有1根算1根。
- C.68 跳花:3根及以上的经、纬纱相互脱离组织,包括隔开一个完全组织。
- C.69 稀弄:纬密少于工艺标准较大,呈“弄”现象。
- C.70 不对接轧梭:轧梭后的经纱未经对接。
- C.71 霉斑:受潮后布面出现霉点(斑)。

## 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。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位:昌邑市杨金华纺织有限公司、上海市纺织工业技术监督所、际华三五四二纺织有限公司、中国棉纺织行业协会。

本标准主要起草人:杨金华、于敦伟、张宝庆、张慧霞、王耀、张鸣。

**附录 B**  
(规范性附录)  
各类布面疵点的具体内容

**B.1 经向明显疵点**

竹节、粗经、错线密度、综穿错、筘路、筘穿错、多股经、双经、并线松紧、松经、紧经、吊经、经缩波纹、断经、断疵、沉纱、星跳、跳纱、棉球、结头、边撑疵、拖纱、修整不良、错纤维、油渍、油经、锈经、锈渍、不褪色色经、不褪色色渍、水渍、污渍、浆斑、布开花、油花纱、猫耳朵、凹边、烂边、花经、长条影、极光、针路、磨痕、绞边不良、方眼、木辊皱、荷叶边。

**B.2 纬向明显疵点**

错纬(包括粗、细、紧、松)、条干不匀、脱纬、双纬、纬缩、毛边、云织、杂物织入、花纬、油纬、锈纬、不褪色色纬、煤灰纱、百脚、开车经缩(印)。

**B.3 横档**

拆痕、稀纬、密路。

**B.4 严重疵点**

破洞、豁边、跳花、稀弄、经缩浪纹(三楞起算)、并列3根吊经、松经(包括隔开1根~2根好纱)、不对接轧梭、1 cm及以上烂边、金属杂物织入、影响组织的浆斑、霉斑、损伤布底的修整不良、经向8 cm整幅中满10个结头或边撑疵。

**B.5 其他**

**B.5.1** 经向疵点及纬向疵点中,有些疵点是这二类共同性的,如竹节、跳纱等。在分类中只列入经向疵点一类,如纬向出现时,应按纬向疵点评分。

**B.5.2** 如布面上出现上述未包括的疵点,按相似疵点评分。

## 竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布

**1 范围**

本标准规定了竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布(竹浆粘胶纤维含量在50%及以上)的术语和定义、分类、要求、布面疵点的评分、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于机织生产的竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布(大提花织物除外)。竹浆粘胶纤维线密度在1.1 dtex及以上~2.1 dtex,涤纶线密度0.9 dtex及以下。

**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 406—2008 棉本色布

GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)

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 机织物密度的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

FZ/T 10004 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则

FZ/T 10006 棉及化纤纯纺、混纺本色布棉结杂质疵点格率检验

FZ/T 10009 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装

FZ/T 12004 涤粘混纺本色纱线

**3 术语和定义**

下列术语和定义适用于本文件。

**3.1**

**竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布** **bamboo pulp viscose and polyester blended grey fabric**

经纬向均使用竹浆粘胶纤维与涤纶混纺纱线,制成的机织物。

**4 分类**

竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布的产品品种、规格分类,根据用户需要,按附录A规定。

**5 要求****5.1 项目**

竹浆粘胶纤维与涤纶混纺本色布要求分为内在质量和外观质量两个方面,内在质量包括织物组织、纤维含量偏差、幅宽偏差率、密度偏差率、断裂强力偏差率、棉结疵点格率六项,外观质量为布面疵点