

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 24004—2021

代替 FZ/T 24004—2009

精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

Worsted low content wool blend and wool-like woven fabric

2021-04-19 发布

2021-07-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

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。

本文件代替 FZ/T 24004—2009《精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品》，与 FZ/T 24004—2009 相比，主要技术变化如下：

- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2009 年版的第 2 章)；
- 修改了分等规定(见 4.2,2009 年版的 3.2)；
- 修改了单位面积质量偏差、汽蒸尺寸变化率、脱缝程度的指标要求(见表 1,2009 年版的表 1)；
- 增加了烷基酚聚氧乙烯醚含量的参考指标和试验方法(见 4.3.4、5.2.2.19)；
- 修改了染色牢度的贴衬规定(见表 2,2009 年版的表 2)；
- 修改了耐光色牢度、耐摩擦色牢度的指标要求(见表 2,2009 年版的表 2)；
- 修改了实物质量的评定(见 4.4.1,2009 年版的 3.3.1)；
- 修改了外观疵点的结辫与评等要求(见表 3,2009 年版的表 4)；
- 删除了幅宽直接测量的规定(见 2009 年版的 4.2.1)；
- 修改了落水变形试验方法(见 5.2.2.8,2009 年版的附录 B)；
- 删除了物理性能试验结果以算术平均数作为评等依据的规定(见 2009 年版的 4.1.1)；
- 删除了附录 B、附录 C(见 2009 年版的附录 B、附录 C)。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本文件起草单位：江苏丹毛纺织股份有限公司、江苏澳洋纺织实业有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、中国毛纺织行业协会。

本文件主要起草人：刘炜卿、庄伟华、袁丽平、吴砚文、林平、陈思唯。

本文件及其所代替的文件历次版本发布情况为：

- FZ/T 24004—1993、FZ/T 24004—2009。

精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

1 范围

本文件规定了精梳低含毛混纺(羊毛或其他动物纤维含量 30%及以下)及纯化纤毛织品的技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志等。

本文件适用于鉴定各类机织服用精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品的品质。

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 3917.4 纺织品 织物撕破性能 第4部分:舌形试样(双缝)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 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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法
- 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- 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 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 33270 毛织品落水变形试验方法
- 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 01112 纺织品 定量化学分析 蚕丝与羊毛或/和羊绒的混合物(甲酸/氯化锌法)
- FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
- FZ/T 20019 毛机织物脱缝程度试验方法
- FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

- FZ/T 70009 毛纺织品经洗涤后松弛尺寸变化率和毡化尺寸变化率试验方法
- GSB 16-2924 精梳毛织品(光面)起球标准样照
- GSB 16-2925 精梳毛织品(绒面)起球标准样照
- GSB 16-2926 落水变形评级标准样照

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 安全性要求

精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定,用于婴幼儿及儿童纺织产品的还应符合 GB 31701 的规定。

4.2 分等规定

精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品的品质等级以批为单位,按内在质量和外观质量的检验结果综合评定,并以其中最低一项定等。分为一等品和合格品,低于合格品者为等外品。

4.3 内在质量的评定等级

4.3.1 内在质量的评定等级以批为单位,按物理指标、染色牢度综合评定,并以其中最低项评定等级。以烷基酚聚氧乙烯醚含量作为参考指标。

4.3.2 物理指标的评定等级按表 1 规定执行。

表 1 物理指标要求

项 目		一 等 品	合 格 品	
幅宽偏差/cm	≥	-2.0	-5.0	
单位面积质量偏差/%		-3.0~+5.0	-5.0~+7.0	
静态尺寸变化率/%	≥	-3.0	-4.0	
起球/级	≥	3	3	
		3-4	3	
断裂强力/N	≥	196	196	
撕破强力/N	≥	15.0	10.0	
汽蒸尺寸变化率/%		-1.5~+1.0	-2.0~+2.0	
水洗尺寸变化率 ^a /%	≥	松弛尺寸变化率	宽度	-3
			长度	-3
			洗涤程序	1×4G
	≥	总尺寸变化率	宽度	-3
			长度	-3
			边沿	-1
			洗涤程序	西服、裤子、服装外套、大衣、连衣裙、上衣、裙子:3×4 N 衬衣、晚装:5×4 N

表 1 物理指标要求(续)

项 目		一等品	合格品
落水变形/级	≥	3	3
脱缝程度 ^b /mm	≤	6.0	6.0
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行	
^a 水洗尺寸变化率仅考核明示可机洗类产品。 ^b 松结构的产品脱缝程度放宽至 8.0 mm。			

4.3.3 染色牢度的评定等级按表 2 规定执行。

表 2 染色牢度指标要求

项 目		一等品	合格品
耐光色牢度 ^a	≥	浅 色	3-4
		深 色	4
耐水色牢度	≥	变 色	3-4
		沾 色	3
耐汗渍色牢度	≥	变 色	3-4
		沾 色	3
耐洗色牢度	≥	变 色	3-4
		沾 色	3-4
耐熨烫色牢度	≥	变 色	4
		沾 色	3-4
耐摩擦色牢度	≥	干摩擦	3-4
		湿摩擦	3
耐干洗色牢度	≥	变 色	3(深色 2-3)
		沾 色	3
注 1: 耐干洗色牢度不考核标注不可干洗的产品。 注 2: 耐洗色牢度不考核标注不可水洗的产品。 注 3: 未注明“小心手洗”和“可机洗”类的产品耐洗色牢度按“可机洗”类执行。			
^a 敏感色的耐光色牢度按合同约定执行。根据 GB/T 4841.3 的规定, >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。			

4.3.4 烷基酚聚氧乙烯醚含量技术指标为辛基酚聚氧乙烯醚与壬基酚聚氧乙烯醚的含量总和, 限量为 100 mg/kg。

4.4 外观质量的评定等级

4.4.1 实物质量的评定

实物质量系指外观、手感、色泽、颜色。检验时逐批比照封样进行评定, 符合封样者为合格产品。封样以合同约定为准。

同批同色号匹与匹之间色差不低于4级；同一匹面料头与尾色差不低于4级，边与中央色差不低于4-5级；封样与大货的色差宜在合约中规定。

4.4.2 外观疵点的评定等级

4.4.2.1 外观疵点按其对服用的影响程度与出现状态不同，分局部性外观疵点和散布性外观疵点两种，分别予以结辫和评等。

4.4.2.2 局部性外观疵点，按其规定范围结辫，每辫放尺10 cm，在经向10 cm范围内不论疵点多少仅结辫1只。每百米漏辫超过2只时，每只漏辫放尺20 cm。

4.4.2.3 散布性外观疵点，刺毛痕、边撑痕、剪毛痕、折痕、磨白纱、经档、纬档、厚段、薄段、斑疵、缺纱、稀缝、小跳花、严重小弓纱和边深浅的，降为等外品。

4.4.2.4 局部性外观疵点基本上不开剪，但大于2 cm的破洞、严重的磨损和破损性轧梭、严重影响服用的纬档、大于10 cm的严重斑疵、净长5 m的连续性疵点和1 m内结辫5只者，应在工厂内剪除。织品净长每匹不短于12 m，净长17 m及以上的可由两段组成，但最短一段不短于5 m。拼匹时，两段织物应品等相同，色泽一致。平均净长2 m结辫1只时，按散布性外观疵点规定降等。

4.4.2.5 外观疵点结辫、评等规定按表3规定，外观疵点说明及量计方法按附录A规定。

表3 外观疵点结辫、评等要求

疵点名称	疵点程度	局部性结辫	散布性降等	备注	
经向	1) 粗纱、细纱、双纱、松纱、紧纱、错纱、呢面局部狭窄	明显10 cm到100 cm 大于100 cm,每100 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	2) 油纱、污纱、异色纱、磨白纱、边撑痕、剪毛痕	明显5 cm到50 cm 大于50 cm,每50 cm 散布全匹	1 1	等外	
	3) 缺经、死折痕	明显经向5 cm到20 cm 大于20 cm,每20 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	4) 经档(包括绞经档)、折痕(包括横折痕)、条痕水印(水花)、经向换纱印、边深浅、呢匹两端深浅	明显经向40 cm到100 cm 大于100 cm,每100 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	5) 条花、色花	明显经向20 cm到100 cm 大于100 cm,每100 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	6) 刺毛痕	明显经向20 cm及以内 大于20 cm,每20 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	7) 边上破洞、破边	2 cm到100 cm 大于100 cm,每100 cm 严重散布全匹	1 1	等外	不到结辫起点的边上破洞、破边1 cm以内累计超过5 cm者仍结辫1只
	8) 刺毛边、边上磨损、边字发毛、边字残缺、边字严重沾色、漂白织品的边上针锈、自边缘深入1.5 cm以上的针眼、针锈、荷叶边、边上稀密	明显20 cm到100 cm 大于100 cm,每100 cm 散布全匹	1 1	等外	

表 3 外观疵点结辩、评等要求(续)

疵点名称		疵点程度	局部性结辩	散布性降等	备注
纬向	9) 粗纱、细纱、双纱、紧纱、错纱、换纱印、松纱	明显 10 cm 到全幅 明显散布全匹	1	等外	
	10) 缺纱、油纱、污纱、异色纱、小辫子纱、稀缝	明显 5 cm 到全幅 散布全匹	1	等外	
经纬向	11) 厚段、纬影、严重搭头印、严重电压印、条干不匀	明显经向 20 cm 以内 大于 20 cm, 每 20 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	12) 薄段、纬档、织纹错误、蛛网、织稀、斑疵、补洞痕、轧梭痕、大肚纱、吊经条	明显经向 10 cm 以内 大于 10 cm, 每 10 cm 明显散布全匹	1 1	等外	大肚纱 1 cm 为起点
	13) 破洞、严重磨损	2 cm 以内(包括 2 cm) 散布全匹	1	等外	
	14) 毛粒、小粗节、草屑、死毛、小跳花、稀隙	明显散布全匹		等外	
	15) 呢面歪斜	素色织物 4 cm 起, 格子织物 2.5 cm 起, 40 cm 到 100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 素色织物: 大于 4 cm 散布全匹 格子织物: 大于 2.5 cm 散布全匹	1 1	等外 等外	一等品格子织物 2 cm 起; 素色织物 3 cm 起
<p>自边缘起 1.5 cm 以内的疵点(有边线的指边线内缘深入布面 0.5 cm 以内的边上疵点)在鉴别品等时不予考核, 但边上破洞、破边应考核。若疵点长度延伸到边内时, 应连边内部分一起量计。</p> <p>严重小跳花和不到结辩起点的小缺纱、小弓纱(包括纬停弓纱)、小辫子纱、小粗节、稀缝、接头洞和 0.5 cm 以内的小斑疵明显影响外观者, 在经向 20 cm 范围内综合达 4 只, 结辩 1 只。小缺纱、小弓纱、接头洞严重散布全匹降为等外品。</p> <p>一等品不得有 1 cm 及以上的破洞、蛛网、轧梭, 不得有严重纬档。</p> <p>注: 外观疵点中, 如遇超出上述规定的特殊情况, 如反面疵点等, 可按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辩评等规定酌情处理。</p>					

5 试验方法

5.1 取样要求

5.1.1 物理指标试验以相同品种、原料、织纹组织和工艺生产的总匹数中按表 4 规定随机取出相应的匹数。凡采样在两匹以上者, 应逐匹检验。试样应在距大匹两端 5 m 以上部位(或 5 m 以上开匹处)裁取。裁取时不应歪斜, 不应有严重表面疵点。

表 4 取样数量

一批或一次交货的匹数	批量样品的采样抽样数量
9 及以下	1
10~49	2
50~300	3
300 以上(不足 100 匹以 100 匹计)	每增加 100 匹增抽 1 匹

5.1.2 色牢度试样以同一原料、品种、同一加工过程、染色工艺配方及色号为一批,或按每一品种每1 万米抽一次(包括全部色号),不到 1 万米也抽一次,每份试样裁取 0.2 m 全幅。

5.1.3 实物质量、外观疵点的抽样数量按同品种交货匹数的 4% 进行检验,但不得少于 3 匹。批量在 300 匹以上时,每增加 50 匹,加抽 1 匹(不足 50 匹的按 50 匹计)。

5.1.4 每份试样应加注标签,并记录厂名、品名、匹号、色号、批号、采样日期、采样者等,必要时还需记录试样长度等信息。

5.2 各单项试验方法

5.2.1 安全性要求检验

基本安全技术要求按 GB 18401、GB 31701 执行。

5.2.2 内在质量检验

5.2.2.1 幅宽试验按 GB/T 4666 执行。幅宽偏差按公式(1)计算,结果精确到小数点后一位。

$$L = L_1 - L_2 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

L ——幅宽偏差,单位为厘米(cm);

L_1 ——实际测量的幅宽值,单位为厘米(cm);

L_2 ——幅宽设定值,单位为厘米(cm)。

5.2.2.2 单位面积质量偏差试验按 FZ/T 20008 执行。

5.2.2.3 静态尺寸变化率试验按 FZ/T 20009 执行。

5.2.2.4 水洗尺寸变化率试验按 FZ/T 70009 执行,其中洗涤程序按照 GB/T 8629—2017 规定。

5.2.2.5 起球试验按 GB/T 4802.1 执行,精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品(绒面)起球次数为 400 次。按 GSB 16-2924 精梳毛织品(光面)起球标准样照、GSB 16-2925 精梳毛织品(绒面)起球标准样照评级。

5.2.2.6 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

5.2.2.7 撕破强力试验按 GB/T 3917.4 执行。

5.2.2.8 落水变形试验按 GB/T 33270 执行,按 GSB 16-2926 落水变形评级标准样照评级。

5.2.2.9 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。

5.2.2.10 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021 执行。

5.2.2.11 纤维含量试验按 FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T 01112 等执行。

5.2.2.12 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行。

5.2.2.13 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

5.2.2.14 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。

5.2.2.15 耐洗色牢度试验“手洗”类产品按 GB/T 12490—2014(试验条件 A1S,不加钢珠)执行,“可机

洗”类产品按 GB/T 12490—2014(试验条件 B1S,不加钢珠)执行。

5.2.2.16 耐熨烫色牢度试验按 GB/T 6152 执行,试验中对于混纺和交织物的规定试验温度采用其中温度较低的一种(混纺比例低于 10%不作考虑),对不同纤维的规定温度为:

- 麻:(200 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
- 羊毛、羊绒、粘纤、涤纶、丝:(180 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
- 腈纶:(150 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
- 锦纶、维纶:(120 ± 2) $^{\circ}\text{C}$ 。

5.2.2.17 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

5.2.2.18 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

5.2.2.19 烷基酚聚氧乙烯醚含量试验按 GB/T 23322 执行。

5.2.3 外观质量检验

5.2.3.1 检验织品外观疵点时,应将其正面放在与垂直线成 15° 角的检验机台面上。在北光下,检验者在检验机的前方进行检验,织品应穿过检验机的下导辊,以保证检验幅面和角度,也可在 600 lx 及以上的等效光源下进行。每台检验机上检验员为 2 人。

5.2.3.2 如有需要,在检验机上应逐匹量计幅宽,每匹不得少于 3 处。

5.2.3.3 检验机规格如下:

- 车速:14 m/min~18 m/min;
- 大滚筒轴心至地面的距离:210 cm;
- 斜面板长度:150 cm;
- 斜面板磨砂玻璃宽度:40 cm;
- 磨砂玻璃内装日光灯:40 W \times (2 管~4 管)。

5.2.3.4 色差及边深浅评级按 GB/T 250 执行。

6 检验规则

6.1 判定规则

6.1.1 内在质量的判定

内在质量按物理指标和染色牢度的检验结果综合评定,符合对应品等要求的,为内在质量合格,否则为不合格。如果所有样本的内在质量合格,则该批产品内在质量合格,否则为该批产品内在质量不合格。其中染色牢度按不同色号分别评定,当某一色号染色牢度不合格时,仅判定该色号的织物不合格。

6.1.2 外观质量的判定

外观质量按实物质量和外观疵点综合评定。实物质量和外观疵点均符合相应品等的,为该批产品外观质量合格,否则为不合格。

6.1.3 综合判定

6.1.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401 的要求,用于婴幼儿及儿童纺织产品的不符合 GB 31701 要求的,均判定为不合格。

6.1.3.2 按标注品等,内在质量和外观质量均合格,则该批产品合格;内在质量和外观质量有一项不合格,则该批产品不合格。

6.2 验收规则

6.2.1 供需双方应按本文件进行验收。

6.2.2 任何一方对验收结果有异议时,可按本文件规定的试验方法取样复验,复验结果即为最终结果。

7 包装、标志

7.1 包装

7.1.1 包装方法和使用材料,以坚固和适于运输为原则。

7.1.2 每匹织品应正面向里对折成双幅或平幅,卷在纸板或纸管上加防蛀剂,用防潮材料或牛皮纸包好,纸外用绳扎紧。每匹一包。每包用布包装,缝头处加盖布,刷唛头。

7.1.3 因长途运输而采用木箱时,木箱应干燥,箱内应衬防潮材料。

7.2 标志

7.2.1 包装后,应于明显处标注不易褪色标志。包装唛头应明显清楚地标出厂名、厂址、品名、规格、等级、出厂批号、包号、毛重、净重、执行标准号和生产日期等信息。

7.2.2 每匹织品应在反面里端加盖厂名稍印(形式可由工厂自订)。外端加注织品的匹号、长度、等级标志。拼段组成时,拼段处加烫骑缝印。

7.2.3 织品因局部性疵点结辫时,应在疵点左边结上线标,并在右布边对准线标用不褪色笔作一箭头。如疵点范围大于放尺范围时,则在右边对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。

7.2.4 每包应吊硬纸牌一张标明织品的具体信息,如:品名、品号、匹号、色号、幅宽、毛长、净长、结辫、段数、品等、匹重、降等原因、纤维含量、出厂年月和检验者等。

7.2.5 织品出厂时的标志除需符合 GB/T 5296.4 的要求外,每包包外还应印刷以下内容:品名、品号、净长、等级、色号、包号、净重。

8 其他

供需双方另有要求时,可按合约规定执行。

附录 A

(规范性)

外观疵点说明及量计方法

- A.1 粗、细纱:纱线条感粗于正常一倍或细于一半者,或粗细未达上述程度,但显著影响外观者。
- A.2 紧纱:紧捻纱、吊紧纱。
- A.3 松纱:松紧纱。
- A.4 错纱:包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
- A.5 弓纱(包括纬停弓纱):由于纱线局部张力过小或纬停失灵,使纱线在织品表面弓起圈状者。
- A.6 油、污、异色纱:纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
- A.7 吊经条:3根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
- A.8 大肚纱:由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱3倍及以上成为枣核形者。
- A.9 磨白纱:纱支受到不正常摩擦,在织品表面呈现白色者。
- A.10 厚段、薄段、纬影:在织造时纬向密度未控制好,造成纬密过多或过少,在织品表面上形成一个明显的分界线者。
- A.11 蛛网:经、纬纱各2根或2根以上,不依组织起伏,形成蛛网者,量其最大长度。
- A.12 织纹错误:织造时纹板弄错、棕丝穿错或棕框升降错误而造成织纹错误者,量其经向长度。
- A.13 斑疵:包括明显油污斑、锈斑、白斑、色斑、水斑、毛斑等,量其最大长度。
- A.14 换纱印:由于换粗纱而造成的阴影,明显影响外观者。
- A.15 稀缝:由于织入不正常纱支,经修除后在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- A.16 稀隙:由于修除草屑或操作不良,造成呢面透视时呈现明显小空隙者。
- A.17 织稀:由于修除织入回丝、回毛、杂物及大肚纱,使呢面呈现严重空隙或小洞者。
- A.18 呢面局部狭窄:织品幅面呈现局部狭窄,超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达2cm者,按其经向量计。
- A.19 经档:局部经向排列错误、纱支用错、稀密不均匀或纱线被摩擦发毛,使织品表面呈现经向档痕者。
- A.20 纬档:异常纱2根及以上并列或间隔并列,当其长度达半幅及以上者为档子。包括紧纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档、树脂档等。
- A.21 条痕、条花、色花、折痕:由于在染整过程中处理不好或织品折叠造成的,量其经向长度。
- A.22 死折痕:由于整呢、煮呢、电压等操作不良,造成呢面局部折叠,经熨烫后不能消除,呈现明显折痕者。
- A.23 剪毛痕:因剪毛不良,造成剪毛痕迹者,量其经向长度。
- A.24 破边、边上破洞:织品边上破裂在边1.5cm以内,以经向量计。
- A.25 破洞:经、纬向纱连断2根或同时各断1根及以上者,量其最大长度。
- A.26 刺毛边、边上稀密:由于边撑运转不良,致使织品边上形成刺毛或稀密不匀者。
- A.27 边上针眼、针锈:拉幅烘干机钢针过粗或生锈,造成织品上呈现针眼或针锈,量其经向长度。
- A.28 荷叶边:织品边上明显不整齐或起伏的波浪状态,按经向长度计。
- A.29 小跳花:单根纱不依组织起伏,织品表面形成连续或断续的小跳花。
- A.30 呢面歪斜:经纬纱未能呈现垂直位置,纬纱歪斜以距水平最大距离计算。
- A.31 刺毛痕、边撑痕:经纬纱被刺毛辊或边撑勾损者,量其经向长度。
- A.32 严重搭头印:织品在煮呢、蒸呢过程中处理不当,在织品表面呈现明显分界线者。
- A.33 毛粒:因原料或工艺不当,造成小毛球者。

- A.34 轧梭痕、破损性轧梭：织造时发生轧梭，致使呢面呈现毛痕或稀密不匀者，为轧梭痕，量其经向长度。当经纱集中断裂或纬纱严重稀密时，为破损性轧梭，量其最大长度。
- A.35 条干不匀：由于纱线条干不匀，严重影响织物外观者，造成呢面局部呈现花纹者。
- A.36 水印(水花)：由于煮呢加工不良，造成呢面局部呈现花纹者。
- A.37 严重电压印：在电压过程中处理不当，使织品表面呈现严重明显分界线者。
-

中华人民共和国纺织
行业标准
精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品
FZ/T 24004—2021

*

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 1 字数 22 千字
2021年5月第一版 2021年5月第一次印刷

*

书号: 155066·2-35755 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 24004-2021



码上扫一扫 正版服务到