

团 体 标 准

T/QGCML XXXX—XXXX

涤纶复合长丝仿真丝本色织物

Polyester composite filament imitation silk natural color fabric

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

全国城市工业品贸易中心联合会 发布

目 次

前 言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 2

4 分等 2

5 技术要求 2

6 试验方法 4

7 检验规则 5

8 标志、包装、运输和贮存 6

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由全国城市工业品贸易中心联合会提出并归口。

本文件主要起草单位：嘉兴市建功喷织有限公司。

本文件参与起草单位：XXX、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

本文件为首次发布。

涤纶复合长丝仿真丝本色织物

1 范围

本文件规定了涤纶复合长丝仿真丝本色织物的术语和定义、分等、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、贮存和运输。

本文件适用于评定各类练白、染色、印花、色织涤纶复合长丝仿真丝本色织物的品质。

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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

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、标记及测量

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 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 23329 纺织品 织物悬垂性的测定

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 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 43045—2017 涤纶长丝仿真丝织物

3 术语和定义

FZ/T 43045—2017界定的术语和定义适用于本文件。

4 分等

4.1.1 涤纶复合长丝仿真丝本色织物的等级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。低于二等品的为等外品。

4.1.2 质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量允差、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等内在质量按批评等；密度偏差率、幅宽偏差率、外观质量按匹评等。

5 技术要求

5.1 基本安全性能

涤纶复合长丝仿真丝本色织物的基本安全性能按GB 18401的规定执行。

5.2 内在质量分等规定

涤纶复合长丝仿真丝本色织物的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
密度偏差率/%			±2.0	±3.0	±4.0
质量偏差率/%			±3.0	±4.0	±5.0
断裂强力/N ≥			200		
撕破强力/N ≥			7		
纤维含量允差/%			按 GB/T 29862 执行		
疵裂程度 ^a （定负荷）/mm ≤	55g/m ² 以上织物，80N		5	6	
	55g/m ² 及以下织物，45N		5	6	
水洗尺寸变化率/%			-2.0~+2.0	-3.0~+3.0	
色牢度/级 ≥	耐水 耐汗渍	变色	4	3~4	
		沾色	4	3~4	
	耐洗	变色	4	3~4	
	耐洗	沾色	3~4	3	
	耐摩擦	干摩	4	3~4	3
		湿摩	3~4	3	

	耐光	4, 3 (浅色 ^b)	
悬垂系数≤	缎类	25	30
	纺类	40	45
	绉类	45	50
	纱销类	25	30
注：纱、销类的断裂强力按供需双方合同或协议执行。			
^a 纱、销、烂花类织物、45g/m ² 及以下的纺类织物、67g/m ² 及以下的缎类织物、经特殊后整理工艺的织物、围巾用织物不考核。检测时出现滑脱判定为等外品。			
^b 小于 GB/T 4841.3 中 1/12 标准深度为浅色。			

5.3 外观质量的评定

5.3.1 涤纶复合长丝仿真丝本色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	指标		
	优等品	一等品	二等品
色差（与标准样对比） ^a /级	≥ 4	3~4	
幅宽偏差率/%	±1.0	±2.0	
外观疵点评分限度/（分/100m ² ）	≤ 10.0	20.0	30.0
^a 喷墨印花织物可按合同或协议执行。			

5.3.2 外观疵点评分见表 3。

表 3 外观疵点评分表

序号	外观疵点 ^a	分数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	8cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
2	纬向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~半幅	—	半幅以上
	其中：纬档 ^b	—	普通	—	明显
3	染整疵	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	污渍、破损性疵点	—	1.0cm 及以下	—	1.0cm 以上
5	边部疵点 ^c	经向每 100cm 及以下	—	—	—
^a 外观疵点的归类参见附录 A，解释按 GB/T 30557 执行。					
^b 纬档以经向 10cm 及以下为一档。					
^c 针板眼进入内幅 1.5cm 及以下不计。					

5.3.3 外观疵点评分说明

5.3.3.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

5.3.3.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

5.3.3.3 纬斜、花斜、幅不齐 1m 及以内大于 3%评 4 分。

5.3.3.4 同匹色差（色泽不匀）不得低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级 1m 及以内评 4 分。

- 5.3.3.5 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。
- 5.3.3.6 “经柳”普通，定等限度二等品；“经柳”明显，降为等外品。
- 5.3.3.7 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4m 降为等外品。
- 5.3.3.8 不允许有轧梭档、拆烩档、开河档、超过 2cm 的破洞等严重疵点。
- 5.3.3.9 每匹涤纶复合长丝仿真丝本色织物定等分数由式（1）计算得出，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \quad \dots \dots \dots (1)$$

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/100m²）；

q——每匹织物外观疵点实测分数，正反面累计计算；

l——受检匹长，单位为米（m）；

w——规格幅宽，单位为米（m）。

5.4 开剪拼匹和标疵放尺的规定

- 5.4.1 允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。
- 5.4.2 优等品不允许开剪拼匹或标疵放尺。
- 5.4.3 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型必须一致。
- 5.4.4 平均每 20m 及以内允许标疵 1 次。每 3 分或 4 分的疵点允许标疵，每处标疵放尺 10cm。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绸匹端的距离不得少于 4m。

6 试验方法

6.1 基本安全性能

按GB 18401中第6章的规定执行。

6.2 内在质量试验方法

6.2.1 密度试验方法

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

6.2.2 质量试验方法

按GB/T 4669—2008中方法6执行。仲裁检验按GB/T 4669—2008中方法3进行。

6.2.3 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1执行。

6.2.4 撕破强力试验方法

按GB/T 3917.2执行。

6.2.5 纤维含量试验方法

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）、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101等执行。

6.2.6 纰裂程度试验方法

按GB/T 13772.2执行。试样宽度尺寸采用75mm，负荷的设定见表1。

6.2.7 水洗尺寸变化率试验方法

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（悬挂晾干）。

6.2.8 色牢度试验方法

6.2.8.1 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

6.2.8.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

6.2.8.3 耐洗色牢度按 GB/T 3921—2008 执行，试验条件选用 A（1）方法。

6.2.8.4 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

6.2.8.5 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 执行。

6.2.9 悬垂系数试验方法

按GB/T 23329执行。

6.3 外观质量试验方法

6.3.1 色差

按FZ/T 43045—2017中5.2.2.3规定执行。

6.3.2 幅宽偏差率

按GB/T 4666执行。

6.3.3 外观疵点检验方法

按FZ/T 43045—2017中5.2.2.2规定执行。

6.3.4 纬斜、花斜、格斜试验方法

按GB/T 14801执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

7.2.1 出厂检验项目为本文件第6章要求中的外观质量、密度偏差率、质量偏差率、尺寸变化率、色牢度。

7.2.2 出厂检验在产品生产完毕交货前执行，检验合格方可出厂。

7.3 型式检验

7.3.1 型式检验项目为本文件第6章的全项。

7.3.2 凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或者产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，考核对产品性能影响时；
- c) 正常生产过程中，定期或积累一定产量后，周期性地进行一次检验，考核产品质量稳定性时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 客户或主管部门、国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

7.4 组批

型式检验以同一品种、花色为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

7.5 抽样

7.5.1 纬向密度偏差率、外观质量项目逐匹检验，其他项目按批抽样检验。

7.5.2 样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取，抽样数量按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定，采用正常检验一次抽样方案，参见 GB/T 15552 中附录 B。内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份，但色牢度试样应按花色抽取 1 份。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定，一般取试样量为 2m。

7.5.3 当批量较大、生产正常、质量稳定情况下，抽样数量可按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定，采用放宽检验一次抽样方案，参见 GB/T 15552 中附录 B。

7.6 判定规则

7.6.1 纬向密度偏差率和外观质量按匹评定等级，其他项目按批评定等级，以所有试验结果中最低评定等级样品的最终等级。

7.6.2 试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时，判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批纬向密度偏差率和外观质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中一般检验水平 II 规定执行，接收质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批内在质量和外观质量均合格时判定为合格批，否则判定为不合格批。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标志应明确、清晰、耐久、便于识别。总体要求应符合 GB 5296.4 的相关规定。

8.1.2 每匹或每段丝织物两端距匹端 3cm 以内、幅边 10cm 以内盖一检验章及等级标记。每匹或每段丝织物应吊吊牌一张或粘贴唛头，吊牌或唛头内容可包括品名、纤维含量、安全类别、幅宽、长度、等级、执行标准编号、企业名称。

8.1.3 每箱（件）应附装箱单。装箱单内容可包括合同号、箱号、品号、花色号、幅宽、等级、匹数、长度、总长度、毛重、净重及企业名称、地址。

8.1.4 纸箱刷唛应正确、整齐、清晰。纸箱运输唛头内容可包括合同号、箱号、品号、花色号、幅宽、等级、匹数、毛重、净重及运输标志、企业名称、地址。

8.2 包装

8.2.1 包装应牢固、防潮，便于仓贮和运输。

8.2.2 同伴（箱）内优等品、一等品匹与匹之间的色差不低于 GB/T 250 规定的 4 级。

8.2.3 卷筒、卷板包装的内外层边的相对位移不大于 2cm。

8.2.4 纸箱内加衬塑料内衬袋或其他防潮材料，例如脱蜡防潮纸。封箱打包结实牢固。

8.3 运输

产品在运输过程中应避免包装损坏，采取一定的防水、防污措施，运输装卸搬动过程中要注意避免碰到尖锐物体而造成产品的外观质量。

8.4 贮存

8.4.1 贮存仓库要通风、干燥，并采取防雨水侵入、防潮、防晒、防腐等措施。

8.4.2 产品平时摆放底部须用垫板垫平，堆高高度不超过 2 m。
