

ICS 59.080.30
W 13

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 13002—2014
代替 FZ/T 13002—2005

棉本色帆布

Cotton grey canvas

2014-05-06 发布

2014-10-01 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。

本标准代替 FZ/T 13002—2005《棉本色帆布》，与 FZ/T 13002—2005 相比主要修改了以下内容：

- 扩大标准适用范围，增加棉本色帆布定义；
- 取消三等品品等；
- 调整密度偏差率考核指标，幅宽偏差率加严；
- 布面疵点总评分由分/m 改为分/m²，取消幅宽分类；
- 横档疵点不分明显与不明显；
- 附录 B 增加部分疵点名称说明。

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印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位：山东立昌纺织科技有限公司、河南新野纺织股份有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会。

本标准主要起草人：刘建敏、马兆霞、吴勤霞、张宝庆、叶骛春。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 13002—1992、FZ/T 13002—2005；
- FZ/T 13003—1992。

棉 本 色 帆 布

1 范围

本标准规定了棉本色帆布的术语和定义、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。

本标准适用鉴定服装用、鞋用、家居用棉本色帆布的品质。

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

FZ/T 10003 帆布织物试验方法

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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

棉本色帆布 cotton grey canvas

经纬纱使用全棉单纱或多股线,制成较粗厚的机织物。主要用于制作劳动保护服装及其日常生活用品。

4 分类

棉本色帆布的产品品种、规格分类,根据用户需要,按照附录 A 制定。

5 要求

5.1 项目

棉本色帆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、幅宽偏差率、密度偏差率、断裂强力偏差率、棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率六项,外观质量为布面疵点一项。

5.2 分等规定

5.2.1 棉本色帆布的品等分为优等品、一等品和二等品,低于二等品的为等外品。

5.2.2 棉本色帆布的评等以匹为单位,织物组织、幅宽偏差率、布面疵点按匹评等,密度偏差率、断裂强

力偏差率、棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率按批评等,以其中最低一项品等为该匹布的品等。

注:通常每匹布以 40 m 计。

5.2.3 棉本色帆布的分等规定见表 1、表 2。

表 1 内在质量的分等规定

项 目	标 准		优等品	一等品	二等品
织物组织	按设计规定		符合设计要求	符合设计要求	符合设计要求
幅宽偏差率 ^a /%	按产品规格		-0.6~+1.0	-1.0~+1.5	-1.5~+2.0
密度偏差率 ^a /%	经向	经纱密度≥236(根/10 cm)	±1.0	±1.5	超过±1.5
		经纱密度<236(根/10 cm)	±1.5	±2.0	超过±2.0
	纬向	纬纱密度≥175(根/10 cm)	±1.5	±2.0	超过±2.0
		纬纱密度<175(根/10 cm)	±2.0	±2.5	超过±2.5
断裂强力偏差率/%	按断裂强力 公式计算	经向	≥-6.0	≥-8.0	<-8.0
		纬向	≥-6.0	≥-8.0	<-8.0
棉结杂质疵点格率/%	织物总紧度	90%以下	≤43	≤48	>48
		90%及以上	≤47	≤52	>52
棉结疵点格率/%	织物总紧度	90%以下	≤22	≤24	>24
		90%及以上	≤24	≤26	>26
注:幅宽、经纬向密度应保证成包后符合表中规定。					
^a 当幅宽偏差率超过 1.0%时,经向密度偏差率允许为-2.0%。					

表 2 布面疵点评分限度分等规定

单位为分每平方米

优 等 品	一 等 品	二 等 品
0.2	0.3	0.6

5.2.4 布面疵点评等规定:一匹布中所有疵点评分加合累计超过允许总评分为降等品,1 m 内严重疵点评 4 分为降等品,每百米内不允许有超过 3 个难以修织的评 4 分的疵点。每匹布允许总评分按式(1)计算,按 GB/T 8170 修约成整数。

$$A = a \times L \times W \dots\dots\dots(1)$$

式中:

A ——每匹允许总评分,单位为分;

a ——每平方米允许评分数,单位为分每平方米(分/m²);

L ——匹长,单位为米(m);

W ——幅宽,单位为米(m)。

5.2.5 成包后棉本色帆布的长度按双方协议规定执行。

6 布面疵点的评分

6.1 布面疵点的检验

6.1.1 检验时,布面上的光照度为 400 lx±100 lx。

6.1.2 布面疵点评分以布的正面为准,平纹织物以交班印一面为正面,斜纹织物可按客户要求确认织物正面。

6.1.3 检验时,应将布平放在工作台上,检验人员站在工作台前,以能清楚看出的为明显疵点。

6.2 布面疵点评分规定

布面疵点评分规定见表 3。

表 3 布面疵点评分规定

疵点分类		评 分 数			
		1	2	3	4
经向明显疵点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
纬向明显疵点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上
横 档		—	—	半幅及以下	半幅以上
严重疵点	根数评分	—	—	3 根	4 根及以上
	长度评分	—	—	1 cm 以下	1 cm 及以上
注 1: 布面疵点具体内容见附录 B,疵点名称说明见附录 C。 注 2: 严重疵点在根数和长度评分矛盾时,从严评分。 注 3: 不影响后道质量的横档疵点评分,由供需双方协定。					

6.3 1 m 中累计评分

1 m 中累计评分最多评 4 分。

6.4 布面疵点的量计

6.4.1 疵点长度以经向或纬向最大长度量计。

6.4.2 经向明显疵点及严重疵点,长度超过 1 m 的,其超过部分按表 3 再行评分。

6.4.3 在一条内断续发生的疵点,在经(纬)向 8 cm 内有两个及以上的,则按连续长度评分。

6.4.4 共断或并列(包括正反面)是包括 1 根或 2 根好纱,隔 3 根及以上好纱的,不作共断或并列(斜纹以间隔一个完全组织及以内作共断或并列处理)。

6.5 疵点评分的说明

6.5.1 疵点的评分起点和规定

6.5.1.1 有两种疵点混合在一起,以严重一项评分。

6.5.1.2 边组织及距边 1 cm 内的疵点(包括边组织)不评分,但毛边、拖纱、猫耳朵、凹边、烂边、豁边、深油锈疵及评 4 分的破洞、跳花要评分,如疵点延伸在距边 1 cm 以外时应加合评分。无梭织造布布边,绞边的毛须伸出长度规定为 0.3 cm~0.8 cm。边组织有特殊要求的则按要求评分。

6.5.1.3 布面拖纱长 1 cm 以上每根评 2 分,布边拖纱长 2 cm 以上的每根评 1 分(一进一出作一根计)。

6.5.1.4 0.3 cm 以下的杂物每个评 1 分,0.3 cm 及以上杂物和金属杂物(包括瓷器)评 4 分(测量杂物粗度)。

6.5.2 加工坯中疵点的评分

6.5.2.1 水渍、污渍、不影响组织的浆斑不评分。

6.5.2.2 漂白坯中的筘路、筘穿错、密路、折痕、云织减半评分。

6.5.2.3 印花坯中的星跳、密路、条干不匀、双经减半评分,筘路、筘穿错、长条影、浅油疵、单根双纬、云织、轻微针路、煤灰纱、花经、花纬不评分。

6.5.2.4 杂色坯不洗油的浅色油疵和油花纱不评分。

6.5.2.5 深色坯油疵、油花纱、煤灰纱、不褪色色疵不洗不评分。

6.5.2.6 加工坯距布头 5 cm 内的疵点不评分(但六大疵点应开剪)。

6.5.3 对疵点处理的规定

6.5.3.1 0.5 cm 以上的豁边、1 cm 及以上的破洞、烂边、稀弄、不对接轧梭,2 cm 以上的跳花等六大疵点,应在织布厂剪去。

6.5.3.2 金属杂物织入,应在织布厂挑除。

6.5.3.3 凡在织布厂能修好的疵点应修好后出厂。

6.5.4 假开剪和拼件的规定

6.5.4.1 假开剪的疵点应是评为 4 分或 3 分不可修织的疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

6.5.4.2 凡用户允许假开剪和拼件的,可实行假开剪和拼件。假开剪的处数,按二联匹不允许超过两处,三联匹及以上不允许超过三处。

6.5.4.3 假开剪和拼件合计不允许超过 20%,其中拼件率不得超过 10%。

6.5.4.4 假开剪布应另行成包,包内附假开剪段长记录单,外包注明“假开剪”字样。

7 试验方法

7.1 试验条件:各项试验应在各方法标准规定的标准条件下进行。由于生产需要,要求迅速检验产品的质量,可采用快速试验的方法,参见附录 D。

7.2 长度、幅宽、密度、断裂强力测定按 FZ/T 10003 执行。

7.3 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率检验按 FZ/T 10006 执行。

8 检验规则

按 FZ/T 10004 执行。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志和包装

按 FZ/T 10009 执行。

9.2 运输和贮存

产品在运输过程中应避免包装破损,产品受潮。产品应贮存在干燥、清洁的环境中,确保产品品质不发生霉变等变质现象。

10 其他

用户对产品有特殊要求者,可由供需双方另订协议。

附 录 A
(规范性附录)
技术条件制定规定

A.1 棉本色帆布的技术条件的制定,除下列规定外,均按 GB/T 406—2008 附录 A 执行。

A.2 棉纱线的公定回潮率为 8.5%。

A.3 棉本色纱线的公英制线密度按式(A.1)换算,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$T_t = \frac{590.5}{N_e} \quad \dots\dots\dots(A.1)$$

式中:

T_t ——棉本色纱线线密度,单位为特克斯(tex);

N_e ——棉本色纱线的英制支数,单位为支(s)。

A.4 棉本色帆布织物的断裂强力以 5 cm×20 cm 布条的断裂强力表示,织物的断裂强力按式(A.2)计算,按 GB/T 8170 修约为整数。

$$Q = \frac{P_0 \times N \times K \times T_t}{2 \times 100} \quad \dots\dots\dots(A.2)$$

式中:

Q ——棉本色帆布的断裂强力,单位为牛顿(N);

P_0 ——单根纱线一等品断裂强度,单位为厘牛每特克斯(cN/tex);

N ——织物中纱线标准密度,单位为根每十厘米(根/10 cm);

K ——织物中纱线强力的利用系数;

T_t ——织物中纱线线密度,单位为特克斯(tex)。

A.5 织物中纱线强力的利用系数 K 值见表 A.1、表 A.2。

表 A.1 织物中经向纱线强力的利用系数

经向紧度/%	50	51	52	53	54	55	56
$K_{经}$	0.850	0.853	0.856	0.858	0.861	0.864	0.867
经向紧度/%	57	58	59	60	61	62	63
$K_{经}$	0.869	0.872	0.875	0.878	0.880	0.883	0.886
经向紧度/%	64	65	66	67	68	69	70
$K_{经}$	0.889	0.892	0.894	0.897	0.900	0.903	0.906
注:紧度每相差±1%, $K_{经}$ 则相差±0.002 77(含紧度在 50%以下及 70%以上范围织物)。							

表 A.2 织物中纬向纱线强力的利用系数

纬向紧度/%	36~48	49~60
$K_{纬}$	0.900~0.950	0.954~1.000
注:紧度每相差±1%, $K_{纬}$ 则相差±0.004 17(含紧度在 36%以下及 60%以上范围织物)。		

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。

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 根好纱的)、不对接轧梭、1 cm 及以上的烂边、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 内整幅中满 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,有些疵点是这两类共同性的,如竹节、跳纱等,在分类中只列入了经向疵点一类,如在纬向出现时,则按纬向疵点评分。

B.5.2 如在布面上出现上述未包括的疵点,按相似疵点评分。

附 录 C
(规范性附录)
疵点名称的说明

- C.1 竹节:纱线上短片段的粗节。
- C.2 粗经:直径偏粗长 5 cm 及以上的经纱织入布内。
- C.3 错线密度:线密度用错工艺标准。
- C.4 综穿错:没有按工艺要求穿综,而造成布面组织错乱。
- C.5 箱路:织物经向呈现条状稀密不匀。
- C.6 箱穿错:没有按工艺要求穿箱,造成布面上经纱排列不匀。
- C.7 多股经:两根以上单纱合股者。
- C.8 双经:单纱(线)织物中有 2 根经纱并列织入。
- C.9 并线松紧:单纱加捻为股线时张力不匀。
- C.10 松经:部分经纱张力松弛织入布内。
- C.11 紧经:部分经纱捻度过大。
- C.12 吊经:部分经纱在织物中张力过大。
- C.13 经缩波纹:部分经纱受意外张力后松弛,使织物表面呈波纹状起伏不平。
- C.14 断经:织物内经纱断缺。
- C.15 断疵:经纱断头纱尾织入布内。
- C.16 沉纱:由于提综不良,造成经纱浮在布面。
- C.17 星跳:1 根经纱或纬纱跳过 2 根~4 根形成星点状的。
- C.18 跳纱:1 根~2 根经纱或纬纱跳过 5 根及以上的。
- C.19 棉球:纱线上的纤维呈球状。
- C.20 结头:影响后工序质量的结头。
- C.21 边撑疵:边撑或刺毛辊使织物中纱线起毛或轧断。
- C.22 拖纱:拖在布面或布边上未剪去的纱头。
- C.23 修整不良:布面被刮起毛,起皱不平,经、纬纱交叉不匀或只修不整。
- C.24 错纤维:异纤维纱线织入。
- C.25 油渍:织物沾油后留下的痕迹。
- C.26 油经:经纱沾油后留下的痕迹。
- C.27 锈经:被锈渍沾污的经纱痕迹。
- C.28 锈渍:织物沾锈后留下的痕迹。
- C.29 不褪色色经:被沾污而洗不清的有色经纱。
- C.30 不褪色色渍:被沾污而洗不清的污渍。
- C.31 水渍:织物沾水后留下的痕迹。
- C.32 污渍:织物沾污后留下的痕迹。
- C.33 浆斑:浆块附着布面影响织物组织。
- C.34 布开花:异纤维或色纤维混入纱线中织入布内。
- C.35 油花纱:在纺纱过程中沾污油渍的纤维附入纱线。
- C.36 猫耳朵:凸出布边 0.5 cm 及以上。
- C.37 凹边:凹进布边 0.5 cm 及以上。
- C.38 烂边:边组织内单断纬纱,一处断 3 根及以上的。

- C.39 花经:由于配棉成分变化,使布面经向呈条状色泽不同。
- 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 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.47 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.48 双纬:单纬织物一梭口内有2根纬纱织入布内。
- C.49 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.50 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.51 云织:纬纱密度稀密相间呈规律性段稀段密。
- C.52 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.53 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.54 油纬:纬纱沾油或被污染。
- C.55 锈纬:被锈渍沾污的纬纱痕迹。
- C.56 不褪色色纬:被沾污而洗不净的有色纬纱。
- C.57 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.58 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.59 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.60 拆痕:拆布后布面上留下的起毛痕迹和布面揩浆抹水。
- C.61 稀纬:经向1 cm内少2根纬纱。
- C.62 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.63 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.64 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根作一根计,3根及以上的有1根算1根。
- C.65 跳花:3根及以上经纬纱相互脱离组织,包括隔开一个完全组织。
- C.66 稀弄:纬密少于工艺标准较大,呈“弄”现象。
- C.67 不对接轧梭:轧梭后的经纱未经对接。
- C.68 霉斑:受潮后布面出现霉点(斑)。

附 录 D

(资料性附录)

用于快速测定织物断裂强力的修正

D.1 在常规试验及工厂内部质量控制检验时,可用在普通大气条件下进行快速试验,然后按标准温度和回潮率的办法进行换算修正,但检验地点的温湿度应保持稳定。

D.2 断裂强力修正公式见式(D.1),按 GB/T 8170 修约为整数。

$$P_0 = K \times P \quad \dots\dots\dots (D.1)$$

式中:

P_0 ——棉本色帆布的修正断裂强力,单位为牛顿(N);

K ——棉本色帆布断裂强力的修正系数,按 FZ/T 10013.2 执行;

P ——在非标准大气条件下测得的棉本色帆布断裂强力,单位为牛顿(N)。

中华人民共和国纺织
行业标准
棉本色帆布
FZ/T 13002—2014

*

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)64275323 发行中心:(010)51780235
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

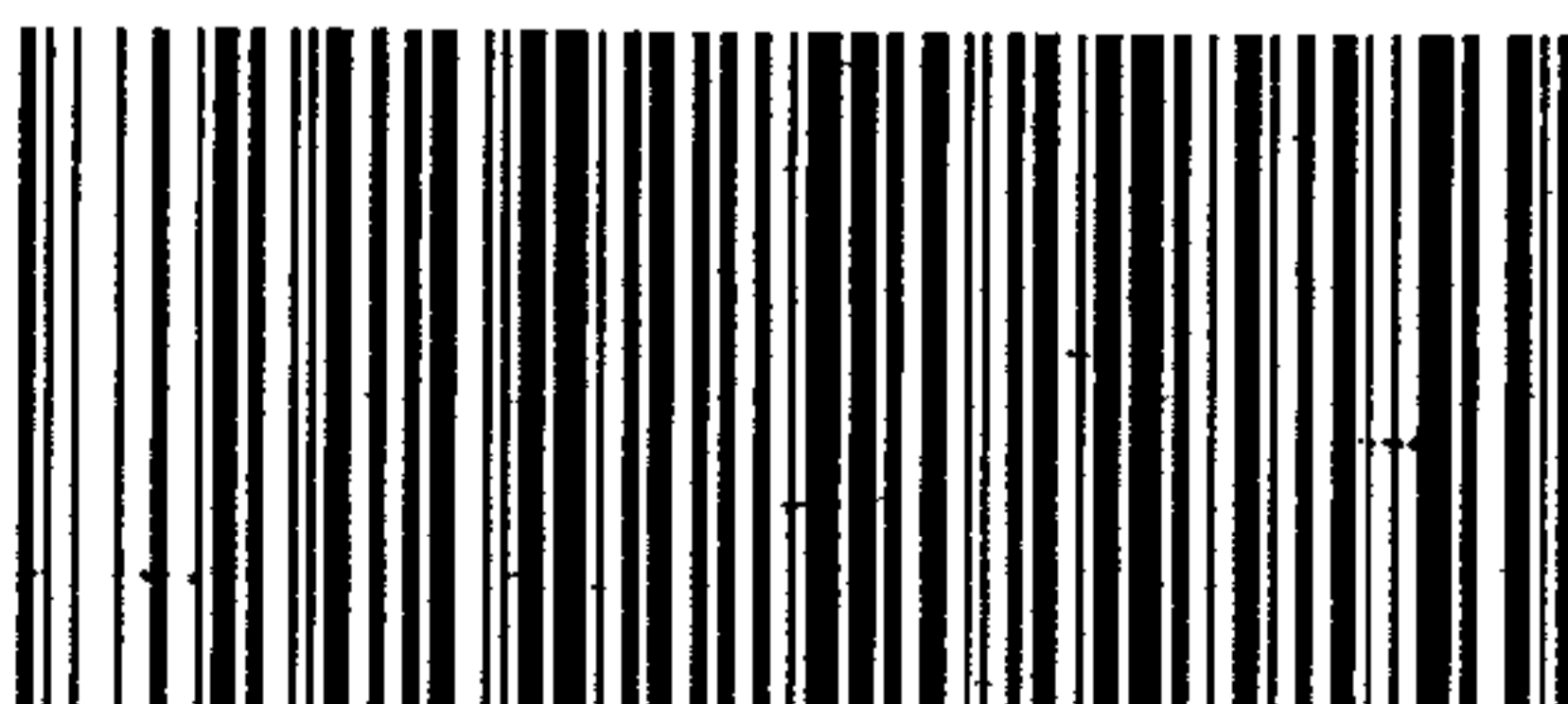
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 20 千字
2014年6月第一版 2014年6月第一次印刷

*

书号: 155066·2-27190

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 13002-2014