

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 24014—2021  
代替 FZ/T 24014—2010

---

### 印花精梳毛织品

Printing worsted 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 24014—2010《印花精梳毛织品》，与 FZ/T 24014—2010 相比，主要技术变化如下：

- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2010 年版的第 2 章)；
- 修改了分等规定(见 4.2,2010 年版的 3.2)；
- 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、5.2.2.9)；
- 修改了染色牢度的贴衬规定(见表 1,2010 年版的表 1)；
- 修改了耐光色牢度、耐摩擦色牢度的指标要求(见表 1,2010 年版的表 1)；
- 修改了实物质量的评定(见 4.4.1,2010 年版的 3.3.1)；
- 修改了印花疵点的结辩与评等要求(见表 2,2010 年版的表 2、表 3)；
- 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 2010 年版的 4.1.1)；
- 修改了互沾色牢度的试验方法(见 5.2.2.8,2009 年版的 4.2.8)；
- 增加了花斜或纬斜的试验方法(见 5.2.3.5)。

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：山东如意毛纺服装集团股份有限公司、中国毛纺织行业协会、上海纺织集团检测标准有限公司。

本文件主要起草人：丁彩玲、吴砚文、罗涛、刘炜卿、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 24014—2010。

# 印花精梳毛织品

## 1 范围

本文件规定了印花精梳毛织品的技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志等。

本文件适用于鉴定采用直接印花方法生产的各类机织服用精梳纯毛、羊毛及其他动物纤维含量30%以上的毛混纺或交织品的品质。

## 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 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 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 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- 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 26382—2011 精梳毛织品
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

## 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

印花精梳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

印花精梳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。分为优等品、一等品、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。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 GB/T 26382—2011 表 1 规定执行,其中合格品对应 GB/T 26382—2011 表 1 中的二等品。

4.3.3 染色牢度的评定等级按表 1 规定执行。

表 1 染色牢度指标要求

项 目		优等品	一等品	合格品
耐光色牢度 <sup>a</sup>	≥ 浅色	4	3	3
	≥ 深色	4	4	3
耐水色牢度	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	3-4	3	3
耐汗渍色牢度	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	4	3-4	3
耐熨烫色牢度	≥ 变色	4	4	3-4
	≥ 沾色	4	3-4	3
耐摩擦色牢度	≥ 干摩擦	4	3-4	3
	≥ 湿摩擦	3-4	3	3(深色 2-3)
耐洗色牢度	≥ 变色	4	3-4	3-4
	≥ 沾色	4	3-4	3
耐干洗色牢度	≥ 变色	4	4	3-4
	≥ 沾色	4	3-4	3
互沾色牢度	≥	4	3-4	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。				
<sup>a</sup> 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 3-4 级;同一匹面料头与尾色差不低于 3-4 级,边与中央色差不低于 4 级;相同印花部位色差不低于 3-4 级;封样与大货的色差宜在合同中规定。

#### 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 外观疵点局部性结辫按 GB/T 26382—2011 表 4 规定执行,印花疵点结辫按表 2 规定执行,任何散布性疵点均降为等外品。

表 2 印花疵点结辫、评等要求

疵点名称	疵点程度	局部性结辫	散布性降等
花型残缺	≥0.5 cm 散布全匹	1	等外
露白	≥0.5 cm 散布全匹	1	等外
料花	≥0.5 cm 散布全匹	1	等外
花型模糊不均	≥10 cm 散布全匹	1	等外
印花水渍	≥10 cm 散布全匹	1	等外
颜色不匀	≥10 cm 散布全匹	1	等外
条花	≥10 cm 散布全匹	1	等外
花斜或纬斜	<1.5% 1.5%~2.0% >2.0%	1	合格品 等外

## 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 3 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 3 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、外观斑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 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行。

5.2.2.2 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

5.2.2.3 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。

5.2.2.4 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)℃;
- 羊毛、羊绒、粘纤、涤纶、丝:(180±2)℃;
- 腈纶:(150±2)℃;
- 锦纶、维纶:(120±2)℃。

5.2.2.5 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

5.2.2.6 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。

5.2.2.7 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

5.2.2.8 互沾色牢度试验,选择面料中的印花部位,根据样品明示洗涤要求,按 GB/T 12490—2014(试验条件 B1S,不加钢珠)或 GB/T 5711 规定,裁取(100±2)mm×(40±2)mm 试验样品 1 块,不使用贴衬,重复洗涤 5 次后,用 GB/T 250 评定洗涤后色差。

5.2.2.9 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 检验织品外观斑点时,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×(2管~4管)。

5.2.3.4 色差及边深浅评级按 GB/T 250 执行。

5.2.3.5 花斜或纬斜按 GB/T 14801 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,用于婴幼儿及儿童纺织产品的不符合 GB 31701 标准要求的,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。

---



中华人民共和国纺织  
行业标准  
印花精梳毛织品  
FZ/T 24014—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](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 0.75 字数 14 千字  
2021年6月第一版 2021年6月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-35757 定价 16.00 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 24014-2021



码上扫一扫 正版服务到