



中华人民共和国国家标准

GB/T 26378—2011

粗梳毛织品

Woolen fabrics

2011-05-12 发布

2011-09-15 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织分会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准由上海市毛麻纺织科学技术研究所负责起草。

本标准主要起草人：刘炜卿、曹宪华、诸亦成。

粗梳毛织品

1 范围

本标准规定了粗梳毛织品的技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本标准适用于鉴定各类机织服用粗梳纯毛、毛混纺及交织品的品质。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 2910—2009(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 3920—2008,ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105-E04:1994)

GB/T 3923.1—1997 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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度(GB/T 5711—1997,eqv ISO 105-D01:1993)

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度(GB/T 5713—1997,eqv ISO 105-E01:1994)

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度(GB/T 6152—1997,eqv ISO 105-X11:1994)

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB 9994 纺织材料公定回潮率

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

FZ/T 01026 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法

FZ/T 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 20002 毛纺织品含油脂率的测定

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 毛织物脱缝程度试验方法

FZ/T 20021—1999 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

3 技术要求

3.1 安全性要求

粗梳毛织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。

3.2 分等规定

3.2.1 粗梳毛织品的质量等级分为优等品、一等品和二等品,低于二等品的降为等外品。

3.2.2 粗梳毛织品的品等以匹为单位。按实物质量、内在质量和外观质量三项检验结果评定,并以其中最低一项定等。三项中最低品等有两项及以上同时降为二等品的,则直接降为等外品。

注: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 6 m。拼匹时,两段织物品等相同,色泽一样。

3.3 实物质量评等

3.3.1 实物质量系指织品的呢面、手感和光泽。凡正式投产的不同规格产品,应分别以优等品和一等品封样。对于来样加工,生产方应根据来样方要求,建立封样,并经双方确认,检验时逐匹比照封样评等。

3.3.2 符合优等品封样者为优等品。

3.3.3 符合或基本符合一等品封样者为一等品。

3.3.4 明显差于一等品封样者为二等品。

3.3.5 严重差于一等品封样者为等外品。

3.4 内在质量的评等

3.4.1 内在质量的评等由物理指标和染色牢度综合评定,并以其中最低一项定等。

3.4.2 物理指标按表 1 规定评等。

表 1 物理指标要求

| 项目 | 限度 | 优等品 | 一等品 | 二等品 | 备注 |
|---------------------------|-----|-----------------|-----------|-------------|---------------|
| 幅宽偏差/cm | 不低于 | -2.0 | -3.0 | -5.0 | |
| 平方米重量允差/% | — | -4.0~+4.0 | -5.0~+7.0 | -14.0~+10.0 | |
| 静态尺寸变化率/% | 不低于 | -3.0 | -3.0 | -4.0 | 特殊产品指标可在合同中约定 |
| 起球/级 | 不低于 | 3-4 | 3 | 3 | 顺毛产品指标可在合同中约定 |
| 断裂强力/N | 不低于 | 157 | 157 | 157 | |
| 撕破强力/N | 不低于 | 15.0 | 10.0 | — | |
| 含油脂率/% | 不高于 | 1.5 | 1.5 | 1.7 | |
| 脱缝程度/mm | 不高于 | 6.0 | 6.0 | 8.0 | |
| 汽蒸尺寸变化率/% | — | -1.0~+1.5 | — | — | |
| 纤维含量/% | — | 按 FZ/T 01053 执行 | | | |
| 注 1: 双层织物联结线的纤维含量不考核。 | | | | | |
| 注 2: 休闲类服装面料的脱缝程度为 10 mm。 | | | | | |

3.4.3 染色牢度的评等按表 2 规定。

表 2 染色牢度指标要求

单位为级

| 项目 | | 优等品 | 一等品 | 二等品 |
|-------|-----------------|-----|-----|-----|
| 耐光色牢度 | ≥ | | | |
| | ≤1/12 标准深度(中浅色) | 4 | 3 | 2 |
| | >1/12 标准深度(深色) | 4 | 4 | 3 |

表 2 (续)

单位为级

| 项目 | | 优等品 | 一等品 | 二等品 |
|--------|--------|-----|-----------|-----|
| 耐水色牢度 | ≥ 色泽变化 | 4 | 3-4 | 3 |
| | 毛布沾色 | 3-4 | 3 | 3 |
| | 其他贴衬沾色 | 3-4 | 3 | 3 |
| 耐汗渍色牢度 | ≥ 色泽变化 | 4 | 3-4 | 3 |
| | 毛布沾色 | 4 | 3-4 | 3 |
| | 其他贴衬沾色 | 4 | 3-4 | 3 |
| 耐熨烫色牢度 | ≥ 色泽变化 | 4 | 4 | 3-4 |
| | 棉布沾色 | 4 | 3-4 | 3 |
| 耐摩擦色牢度 | ≥ 干摩擦 | 4 | 3-4(3 深色) | 3 |
| | 湿摩擦 | 3-4 | 3 | 2-3 |
| 耐干洗色牢度 | ≥ 色泽变化 | 4 | 4 | 3-4 |
| | 溶剂变化 | 4 | 4 | 3-4 |

注：使用 1/12 深度卡判断面料的“中浅色”或“深色”。

3.5 外观质量的评等

3.5.1 外观疵点按其对面服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,分别予以结辩和评等。

3.5.2 局部性外观疵点,按其规定范围结辩,每辩放尺 10 cm,在经向 10 cm 范围内不论疵点多少仅结辩一只。

3.5.3 散布性外观疵点:缺纱、经档、色花、条痕、两边两端深浅、折痕、剪毛痕、纬档、厚薄段、轧梭、补洞痕、斑疵、磨损中有两项及以上最低品等同时为二等品时,则降为等外品。

3.5.4 降等品结辩规定:

- 二等品中除破洞、磨损、纬档、厚薄段、轧梭痕、补洞痕、斑疵和剪毛痕按规定范围结辩,其余疵点不结辩;
- 等外品中除破洞、严重磨损、补洞痕、轧梭痕、斑疵、蛛网和纬档按规定范围结辩,其余疵点不结辩。

3.5.5 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 内结辩 5 只者,应在工厂内剪除。

3.5.6 平均净长 2 m 结辩 1 只时,按散布性外观疵点规定降等。

3.5.7 外观疵点结辩、评等规定见表 3。其中:

- 自边缘起 1.5 cm 及以内的疵点(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,但破边、边字残缺、明显的针锈仍应考核。
- 缺纱、油纱、色纱、跳花虽不到结辩起点,但在经向 20 cm 内综合达 4 只,影响外观者结辩一只,如散布全匹,降为等外品。

表 3 外观疵点结辩、评等要求

| 疵点名称 | | 疵点程度 | 局部性结辩 | 散布性降等 | 备注 |
|--|---|---------------------|----------|---|--|
| 经向 | (1) 纱疵、经档、条痕、局部狭窄、破边、错纹、边字残缺、针锈、荷叶边 | 明显 10 cm~100 cm | 1 | 二等 等外 | 严重的油纱、色纱 5 cm 为起点 |
| | | 大于 100 cm, 每 100 cm | 1 | | |
| | | 明显散布全匹 | | | |
| | | 严重散布全匹 | | | |
| (2) 缺经 | 明显 5 cm~100 cm | 1 | 等外 | | |
| | 大于 100 cm, 每 100 cm | 1 | | | |
| | 明显散布全匹 | | | | |
| | | | | | |
| (3) 色花、两边两端深浅 ^a | 明显 10 cm~100 cm | 1 | 等外 | 色花特别严重散布全匹为等外品; 边深浅 4 级为二等品, 3-4 级及以下为等外品 | |
| | 大于 100 cm, 每 100 cm | 1 | | | |
| | 明显散布全匹 | | | | |
| | | | | | |
| (4) 折痕、剪毛痕、跳花 | 明显 50 cm 及以内 | 1 | 等外 | 跳花每 50 cm 范围内 4 只以上(包括 4 只), 折痕不到结辩程度, 但散布全匹降为二等品 | |
| | 大于 50 cm, 每 50 cm | 1 | | | |
| | 明显散布全匹 | | | | |
| | | | | | |
| 纬向 | (5) 纱疵、缺纬 | 明显 10 cm 到全幅 | 1 | 二等 等外 | 缺纬和严重油纱、色纱 5 cm 为起点; 明显缺纬散布全匹降为等外品 |
| | | 明显散布全匹 严重散布全匹 | | | |
| 经纬向 | (6) 纬档、厚薄段、轧梭、补洞痕、斑疵、磨损、大肚纱、稀缝、蛛网、钳损、条干不匀 | 明显 10 cm 及以内 | 1 | 等外 | 明显纬档优等品不允许; 条干不匀, 明显散布全匹为二等品; 严重散布全匹为等外品 |
| | | 大于 10 cm, 每 10 cm | 1 | | |
| | | 明显散布全匹 | | | |
| | | | | | |
| (7) 破洞 | 2 cm 及以内 | 1 | 等外 | 优等品不允许 | |
| | 散布全匹 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| (8) 草屑、死毛、色毛、毛粒、夹花 | 明显散布全匹 | | 二等 等外 | | |
| | 严重散布全匹 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| (9) 呢面歪斜 | 素色织物 4 cm 起, 格子织物 2.5 cm 起, 100 cm 以内 | 1 | 二等 等外 | 优等品格子织物 1.5 cm 起 | |
| | 大于 100 cm, 每 100 cm | 1 | | | |
| | 素色织物: 4 cm~7 cm 散布全匹 大于 7 cm 散布全匹 | | | | |
| | 格子织物: 2.5 cm~5 cm 散布全匹 大于 5 cm 散布全匹 | | | | |
| 注 1: 外观疵点中, 如遇超出上述规定的特殊情况, 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。 | | | | | |
| 注 2: 散布性外观疵点中, 特别严重影响服用性能者, 按质论价。 | | | | | |
| ^a 边深浅评级按 GB/T 250 执行。 | | | | | |

4 试验方法

4.1 物理试验采样

4.1.1 在同一品种、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。凡采样在二匹以上者,以各项物理性能的试验结果的算术平均数作为该批的评等依据。

表4 采样数量

| 一批或一次交货的匹数 | 批量样品的采样匹数 |
|------------|-----------|
| 9及以下 | 1 |
| 10~49 | 2 |
| 50~300 | 3 |
| 300以上 | 总匹数的1% |

4.1.2 试样应在距大匹两段5 m以上部位(或5 m以上开匹处)裁取。裁取时不应歪斜,不应有分等规定中所列举的严重表面疵点。

4.1.3 色牢度试样以同一原料、同一品种、同一加工过程、同一染色工艺配方及色号为一批,或按每一品种每10 000 m抽一次(包括全部色号),不到10 000 m也抽一次,每份试样裁取0.2 m全幅。

4.1.4 每份试样应加注标签,并记录下列资料:

厂品、品名、匹号、色号、批号、试样长度、采样日期、采样者等。

4.2 各单项试验方法

4.2.1 幅宽试验按GB/T 4666执行(织物的幅宽也可由工厂在检验机上直接测量,但是在仲裁试验时,应按GB/T 4666执行)。幅宽偏差按附录A计算。

4.2.2 平方米重量允差试验按FZ/T 20008执行。

4.2.3 静态尺寸变化率试验按FZ/T 20009执行。

4.2.4 纤维含量试验按GB/T 2910—2009(所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T 01048执行,折合公定回潮率计算,公定回潮率按GB 9994执行。

4.2.5 起球试验按GB/T 4802.1执行,并按粗梳毛织品起球样照评级。

4.2.6 断裂强力试验按GB/T 3923.1执行。

4.2.7 撕破强力试验按GB/T 3917.2执行。

4.2.8 含油脂率试验按FZ/T 20002执行。

4.2.9 脱缝程度试验按FZ/T 20019执行。

4.2.10 汽蒸尺寸变化率试验按FZ/T 20021—1999执行。

4.2.11 耐光色牢度试验按GB/T 8427—2008方法3执行。

4.2.12 耐水色牢度试验按GB/T 5713执行。

4.2.13 耐汗渍色牢度试验按GB/T 3922执行。

4.2.14 耐熨烫色牢度试验按GB/T 6152和附录B中的B.31执行。

4.2.15 耐摩擦色牢度试验按GB/T 3920执行。

4.2.16 耐干洗色牢度试验按GB/T 5711执行。

5 检验规则

5.1 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。在检验机上应逐匹量计幅宽,每匹不得少于三处,每台检验机上检验员为二人。

注:检验织品外观疵点也可在600 lx及以上的等效光源下进行。

5.2 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只~4只)。

5.3 如因检验光线影响外观斑点的程度而发生争议时，以白昼正常北光下，在检验机前方检验为准。

5.4 收方按本品质标准进行验收。

5.5 物理指标原则上不复试。但有下列情况之一者，可进行复试：

3匹平均合格，其中有2匹不合格，或3匹平均不合格，其中有2匹合格，可复试一次。

复试结果，3匹平均合格，其中2匹不合格，或其中2匹合格，3匹平均不合格，为不合格。

5.6 实物质量、外观斑点的抽验按同品种交货匹数的4%进行检验，但不少于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)。抽验数量中，如发现实物质量、散布性外观斑点有30%等级不符，外观质量判定为不合格；局部性外观斑点百米漏辨超过2只时，每个漏辨放尺20 cm。

6 包装和标志

6.1 包装

6.1.1 包装方法和使用材料，以坚固和适于运输为原则。

6.1.2 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。

6.1.3 因长途运输而采用木箱时，木板厚度不得低于1.5 cm，木箱应干燥，箱内应衬防潮材料。

6.2 标志

6.2.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名梢印(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。

6.2.2 织品因局部性疵点结辨时，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。

6.2.3 每包应吊硬纸牌一张，见图1。

| 正面 | 反面 |
|--|---|
| <p>厂名</p> <p>品名.....</p> <p>品号.....</p> <p>匹号.....</p> <p>色号.....</p> <p>幅宽.....</p> <p>毛长.....</p> <p>净长.....</p> <p>结辨.....</p> <p>段数.....</p> <p>品等.....</p> <p>匹重.....</p> <p>降等原因：</p> <p style="text-align: right;">检验者：</p> | <p>原料成分</p> <p>.....%</p> <p>.....%</p> <p>.....%</p> <p>.....%</p> <p>出厂年月.....</p> <p style="text-align: center;">样 品</p> |

图1 吊牌

6.2.4 产品出厂时的标志除需符合 GB 5296.4 的要求外,每包包外还应刷以下内容:

制造厂名、品名、品号、净长、等级、色号、包号、净重。

6.2.5 产品出厂时应标注商标。

7 其他

标准中的某些项目,如供需双方另有要求可按合约规定执行。

附 录 A
(规范性附录)
幅宽偏差计算方法

幅宽偏差计算见式(A. 1):

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

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)。

附录 B
(规范性附录)
补充规定

- B.1** 优等品不得复染。
- B.2** 反面疵点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。
- B.3** 同批同色号匹与匹之间色差 4 级；同一匹面料头与尾色差 4 级，边与中央色差 4-5 级；封样与大货的色差宜在合同中规定。
- B.4** 纤维含量试验应结合公定回潮率计算，各种纤维公定回潮率按 GB 9994 规定。
- B.5** 仲裁试验用标准大气：温度 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ；相对湿度 $(65\pm 3)\%$ 。
工厂常规试验用标准大气：温度 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$ ；相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 。
试验前样品要展开平放试验室内暴露 16 h 以上。
- B.6** 纱线疵点说明如下：
- 粗、细纱：纱线条干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。
 - 紧纱：紧捻纱、吊紧纱。
 - 松纱：松紧纱。
 - 错纱：包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
 - 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。
 - 油、污、异色纱：纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
 - 吊经条：3 根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
 - 大肚纱：由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱三倍及以上成为枣核形者。
 - 磨白纱：纱支受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色者。
- B.7** 经档：局部经向排列错误、纱支用错、稀密不匀、张力不一或纱线被磨发毛，使织品表面呈现经向档痕者。
- B.8** 色花、条痕、折痕：因洗、染、缩等工艺不当或操作不良，使织品表面反光不一，呈现深浅、条花、云斑、条痕或织品表面凹凸不平，而明显影响外观者。
- B.9** 两边两端深浅：织品两边或两端色泽有明显差异者。
- B.10** 夹花：混纺织物中不同纤维吸色不一造成色泽差异，明显影响外观者。
- B.11** 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 2 cm 者，按其经向量计。
- B.12** 破边：织品边上破裂，在 1.5 cm 以内，包括边破洞，以经向量计。如深入 1.5 cm 以上按破洞计。
- B.13** 跳花：单根纱不依组织起伏，织品表面形成连续或断续之跳花者(浮纱)，以个数计。
- B.14** 织纹错误：织造时纹板弄错、综丝穿错或综框升降错误而造成组织不符者。
- B.15** 针锈：因烘呢机拉幅针生锈，造成呢面明显针锈。
- B.16** 荷叶边：呢面呈现明显起伏的波浪状态者。
- B.17** 剪毛痕：因剪毛不良，使织物表面呈现明显的痕迹者，量其经向长度。
- B.18** 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、色纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档等。
- B.19** 条干不匀：由于纱线条干不匀明显影响外观者，量其经向长度。
- B.20** 厚薄档：在织造时，纬向密度未控制好，以致密度过稀或过密，使织品表面形成明显分界线者。
- B.21** 斑疵：油斑、污斑、白斑、毛斑、锈斑、黄斑、磨白、色斑等，明显影响服用外观者。
- B.22** 磨损：因机械意外摩擦，经纬纱严重受损者，量其最大长度。

- B. 23** 轧梭痕:织造时发生轧梭,经修补后,织品表面仍有痕迹者,量其最大长度。
- B. 24** 补洞痕:破洞经修补后,织品表面仍有明显痕迹者,量其最大长度。
- B. 25** 大肚纱:包括粗节纱、纱线中带入回丝、回毛等。其表面呈现枣核形而明显影响外观者。
- B. 26** 稀缝:由于织入不正常纱线、回丝和双纱等,经修除后,在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- B. 27** 蛛网:经、纬纱各 2 根或 2 根以上,不依组织起伏者,量其最大长度。
- B. 28** 钳损:因修毛粒、杂物、粗细节、接头等操作不良,使织物表面受到损伤者,量其最大长度。
- B. 29** 破洞:经纱或纬纱连断 2 根或同时各断 1 根及以上而形成破洞者,量其最大长度。
- B. 30** 呢面歪斜:织物表面的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。
- B. 31** 耐熨烫色牢度试验中对不同纤维的规定试验温度:
- a) 麻:(200 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
 - b) 纯毛、粘纤、涤纶、丝:(180 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
 - c) 腈纶:(150 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
 - d) 锦纶、维纶:(120 ± 2) $^{\circ}\text{C}$ 。
- B. 32** 混纺和交织物的规定试验温度采用 B. 31 中温度的一种(混纺比例低于 10%不作考虑)。
-