



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 14003—2019  
代替 FZ/T 14003—2009

---

## 拉毛起绒棉印染布

Printed and dyed cotton flannelette

2019-05-02 发布

2019-11-01 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 14003—2009《棉印染起毛绒布》，与 FZ/T 14003—2009 相比主要技术变化如下：

- 标准名称调整为《拉毛起绒棉印染布》；
- 增加了拉毛起绒棉印染布的定义；
- 内在质量增加了单位面积质量偏差率、撕破强力、耐汗渍色牢度的考核项目；密度偏差率调整为正负偏差率，水洗尺寸变化率统一了考核值，色牢度二等品设置了考核值；
- 外观质量中，局部性疵点允许评分数调整为分每百平方米，并适当提高优等品、一等品、二等品的指标；调整了幅宽偏差分档规定，提升色差指标以及歪斜的要求；
- 附录 A，补充了缎纹以及小提花织物加工系数的内容。

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印染制品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 11)归口。

本标准起草单位：上海市纺织工业技术监督所、广东溢达纺织有限公司、江苏金太阳纺织科技股份有限公司、中国印染行业协会。

本标准主要起草人：张宝庆、高炳生、刘文胜、丁可敬、何艳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 14003—1994、FZ/T 14003—2009。



## 拉毛起绒棉印染布

### 1 范围

本标准规定了拉毛起绒棉印染布的术语和定义、分类、要求、试验和检验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于机织生产的各类漂白、染色和印花，单面或双面拉毛起绒棉印染布。

### 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 411 棉印染布

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

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—2013 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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

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—2017 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17760 印染布布面疵点检验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 10005 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则

FZ/T 10010 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装

### 3 术语和定义

GB/T 411 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

## 3.1

## 拉毛起绒棉印染布 printed and dyed cotton flannelette

使用棉纱线为原料织造,经机械拉毛起绒、染整加工,使织物表面产生一层绒毛的机织物。

## 4 分类

拉毛起绒棉印染布按品种、规格分类,产品的品种和规格根据客户合同或用户需要确定。拉毛起绒棉印染布加工系数按照附录 A 执行。

## 5 要求

## 5.1 项目

拉毛起绒棉印染布的要求分为内在质量和外观质量两个方面,内在质量包括密度偏差率、单位面积质量偏差率、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、色牢度和安全性能七项;外观质量包括幅宽偏差、色差、歪斜、局部性疵点和散布性疵点五项。

## 5.2 分等规定

5.2.1 产品的品等分为优等品、一等品、二等品,低于二等品的为等外品。

5.2.2 拉毛起绒棉印染布的评等,内在质量按批评等,外观质量按匹(段)评等,以内在质量和外观质量中最低一项品等作为该匹(段)布的品等。

5.2.3 在同一匹(段)布内,局部性疵点采用每百平方米允许评分的办法评定等级;散布性疵点按严重一项评等。

## 5.3 内在质量

5.3.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。

5.3.2 内在质量评等规定按表 1。

表 1 内在质量评等规定

考核项目			优等品	一等品	二等品
密度偏差率/%	按设计规定	经向	-3.0~+3.0	-5.0~+5.0	-6.0~+6.0
		纬向	-3.0~+3.0	-3.0~+3.0	-4.0~+4.0
单位面积质量偏差率/%		—	-5.0~+5.0		
断裂强力/N ≥	150 g/m <sup>2</sup> 以上	经向	250		
		纬向	200		
	100 g/m <sup>2</sup> 以上~ 150 g/m <sup>2</sup>	经向	200		
		纬向	160		
撕破强力/N ≥	150 g/m <sup>2</sup> 以上	经向	10.0		
		纬向	9.0		
	100 g/m <sup>2</sup> 以上~ 150 g/m <sup>2</sup>	经向	7.0		
		纬向	6.7		

表 1 (续)

考核项目			优等品	一等品	二等品	
水洗尺寸变化率/%		经向	-3.0~+1.0	-4.5~+1.5	-6.0~+3.0	
		纬向	-3.0~+1.0	-4.5~+1.5	-6.0~+3.0	
色牢度/级	≥	耐光	变色	4	3	3
		耐皂洗	变色	4	3-4	3
			沾色	3-4	3	3
色牢度/级	≥	耐摩擦	干摩	4	3	3
		耐汗渍	变色	3-4	3-4	3
			沾色	3-4	3-4	3

注 1: 单位面积质量在 100 g/m<sup>2</sup> 及以下的断裂强力、撕破强力按供需双方协商确定。

注 2: 耐光色牢度有特殊要求,按供需双方协商确定。

## 5.4 外观质量

## 5.4.1 外观质量要求

外观疵点评等规定按表 2。

表 2 外观疵点评等规定

疵点名称和类别				优等品	一等品	二等品	
幅宽偏差/cm	幅宽 140 cm 及以下			-1.0~+2.0	-1.5~+2.5	-3.0~+4.0	
	幅宽 140 cm~240 cm			-1.5~+2.5	-2.0~+3.0	-3.5~+4.5	
	幅宽 240 cm 以上			-2.5~+3.5	-3.0~+4.0	-4.0~+5.0	
色差/级	≥	原样	漂色布	同类布样	4	4	3—4
			参 考 样	4	3—4	3	
		印花布	同类布样	4	3—4	3	
			参 考 样	4	3—4	3	
	左中右*		漂 色 布	4—5	4	3—4	
			印花布	4	3—4	3	
	前后		4	3—4	3		
歪斜 <sup>b</sup> /%	≤	花斜或纬斜		3.0	4.0	5.0	
		条格花斜或条格纬斜		2.5	3.5	4.5	
局部性疵点/(分/100 m <sup>2</sup> )				≤	18	28	40
散布性疵点	拉毛起绒风格			符合要求	符合要求	符合要求	
	花纹不符、染色不匀			不影响外观	不影响外观	影响外观	
	条花			不影响外观	不影响外观	影响外观	
	棉结杂质、深浅细点			不影响外观	不影响外观	影响外观	

表 2 (续)

疵点名称和类别	优等品	一等品	二等品
注 1: 色差评定前, 供需双方必须统一检验面、对样角度及绒毛方向。 注 2: 花纹不符、拉毛起绒风格按用户确认样为准。 注 3: 印花布的布面疵点应根据对总体效果的影响程度评定。			
* 幅宽 240 cm 以上品种左中右色差允许放宽半级。 <sup>b</sup> 歪斜以花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜中严重的一项考核; 幅宽 240 cm 以上, 歪斜允许放宽 0.5%。			

### 5.4.2 每匹(段)布的局部性疵点允许总评分

每匹(段)布的局部性疵点允许总评分按公式(1)计算, 计算结果按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$A = (a \times L \times W) / 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

A ——每匹(段)布的局部性疵点允许总评分, 单位为分;

a ——每百平方米允许评分数, 单位为分每百平方米(分/100 m<sup>2</sup>);

L ——匹(段)长, 单位为米(m);

W ——标准幅宽, 单位为米(m)。

### 5.4.3 假开剪和拼件的规定

5.4.3.1 在优等品中不允许假开剪。

5.4.3.2 假开剪的疵点应是评为 4 分的疵点或评为 3 分的严重疵点, 假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.3.3 凡用户允许假开剪或拼件的, 可实行假开剪和拼件。距布端 5 m 以内及长度在 30 m 以下不允许假开剪, 最低拼件长度不低于 10 m; 假开剪按 60 m 不允许超过 2 处, 长度每增加 30 m, 假开剪可相应增加 1 处。

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

5.4.3.5 假开剪位置应做明显标记, 附假开剪段长记录单。

## 6 试验和检验方法

6.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行, 密度偏差率按公式(2)计算, 按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$e_{t,w} = \frac{D_1 - D_{t,w}}{D_{t,w}} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

$e_{t,w}$  ——密度偏差率, %;

$D_1$  ——拉毛起绒棉印染布实测(经、纬纱)密度, 单位为根每十厘米(根/10 cm);

$D_{t,w}$  ——拉毛起绒棉印染布标准(经、纬纱)密度, 单位为根每十厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行, 单位面积质量偏差率按公式(3)计算, 按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$



式中:

$G$  ——单位面积质量偏差率, %;

$m_1$  ——拉毛起绒棉印染布单位面积质量实测值, 单位为克每平方米( $\text{g}/\text{m}^2$ );

$m$  ——拉毛起绒棉印染布单位面积质量标称值, 单位为克每平方米( $\text{g}/\text{m}^2$ )。

注: 单位面积质量标称值为客户要求或面料设计目标值, 按供需双方协议商定。

6.3 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行。

6.4 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行。

6.5 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017(采用洗涤程序 6 N, 干燥程序 F) 和 GB/T 8630 执行。

6.6 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。

6.7 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中 C(3) 单纤维贴衬执行。

6.8 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

6.9 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922—2013 中单纤维贴衬执行。

6.10 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997 潮压法, 温度为  $150\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$  执行。

6.11 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.12 色差检验按 GB/T 250 评定。

6.13 歪斜(花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜)检验方法按 GB/T 14801 执行。

6.14 局部性斑点和散布性斑点检验方法按照 GB/T 17760 执行, 拉毛起绒风格按照客户来样或设计样风格对比评定。

## 7 检验规则

检验规则按 FZ/T 10005 执行。

## 8 标志和包装

标志和包装按 FZ/T 10010 执行, 内包装的标志按 GB/T 5296.4 执行。

## 9 其他

特殊品种及用户对产品有特殊要求的, 由供需双方另订协议。

附 录 A  
(规范性附录)  
拉毛起绒棉印染布加工系数

### A.1 幅宽、密度的加工系数

幅宽、密度加工系数按表 A.1。

表 A.1 幅宽、密度加工系数

织物组织	幅宽加工系数	密度加工系数	
		经 向	纬 向
平纹	0.85	1.17	0.95
斜纹	0.89	1.12	0.96
缎纹	0.84	1.19	0.98

注：小提花织物按底组织结构，参照同类组织确定。

### A.2 计算方法

A.2.1 标准幅宽按式(A.1)计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后二位。

$$W = W_1 \times b \quad \text{.....( A.1 )}$$

式中：

$W$  ——拉毛起绒棉印染布标准幅宽，单位为米(m)；

$W_1$  ——拉毛起绒棉本色布标准幅宽，单位为米(m)；

$b$  ——拉毛起绒棉印染布幅宽加工系数。

A.2.2 标准(经、纬纱)密度按式(A.2)计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$D_{t,w} = d_{t,w} \times c_{t,w} \quad \text{.....( A.2 )}$$

式中：

$D_{t,w}$  ——拉毛起绒棉印染布标准(经、纬纱)密度，单位为根每十厘米(根/10 cm)；

$d_{t,w}$  ——拉毛起绒棉本色布标准(经、纬纱)密度，单位为根每十厘米(根/10 cm)；

$c_{t,w}$  ——拉毛起绒棉印染布(经、纬纱)密度加工系数。



中华人民共和国纺织

行 业 标 准

拉毛起绒棉印染布

FZ/T 14003—2019

\*

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.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2019年8月第一版

\*

书号: 155066 • 2-34451

版权专有 侵权必究



FZ/T 14003-2019