



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 14004—2024

代替 FZ/T 14004—2014、FZ/T 14012—2022

FZ/T 14013—2018、FZ/T 14014—2019

再生纤维素纤维印染布

Printed and dyed regenerated cellulose fiber fabric

2024-07-05 发布

2026-07-01 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 14004—2014《粘胶纤维印染布》、FZ/T 14012—2022《竹浆粘胶纤维印染布》、FZ/T 14013—2018《莫代尔纤维印染布》、FZ/T 14014—2019《莱赛尔纤维印染布》。本文件以 FZ/T 14004—2014 为主，整合了 FZ/T 14012—2009、FZ/T 14013—2018、FZ/T 14014—2019 的内容。与 FZ/T 14004—2014 相比，主要技术变化如下：

- 文件名称更改为《再生纤维素纤维印染布》(见文件名称，FZ/T 14004—2014 的文件名称)；
- 更改了适用范围(见第1章，FZ/T 14004—2014 的第1章)；
- 内在质量中，增加了单位面积质量偏差率考核项目，更改了纬密偏差率、水洗尺寸变化率、断裂强力、部分色牢度要求(见表1，FZ/T 14004—2014 的表1)；
- 删除了局部性疵点评分规定、局部性疵点评分说明、优等品疵点说明、一等品破损性疵点说明(见 FZ/T 14004—2014 的 5.4.2、5.4.3、5.4.5、5.4.6)；
- 更改了局部性疵点允许评分规定、色差、歪斜要求，散布性疵点增加了棉结杂质、深浅细点考核要求(见表2，FZ/T 14004—2014 的 5.4.1、表4)；
- 删除了外观质量检验条件和方法内容(见 FZ/T 14004—2014 的 6.2)；
- 附录 A 更改为资料性附录(见附录 A，FZ/T 14004—2014 的附录 A)。

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印染制品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 11)归口。

本文件起草单位：华纺股份有限公司、南通金仕达高精实业股份有限公司、愉悦家纺有限公司、杭州卓达染整有限公司、江苏金太阳纺织科技股份有限公司、鲁丰织染有限公司、浙江富润印染有限公司、浙江灏宇科技有限公司、山东中康国创先进印染技术研究院有限公司、河北宁纺集团有限责任公司、山东魏桥特宽幅印染有限公司、宣城凯欧纺织有限公司、江苏联发高端纺织技术研究院、上海市纺织工业技术监督所、中国印染行业协会。

本文件主要起草人：盛守祥、杨玉华、欧卫国、窦宵哲、应浩、丁可敬、宗锐、王益峰、徐苏捷、刘高峰、徐建林、刘文辉、陆银辉、王玉霞、刘玲玲、刘添涛。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1995 年首次发布为 FZ/T 14004—1995，2006 年第一次修订，2014 年第二次修订；
- 2009 年首次发布为 FZ/T 14012—2009，2022 年第一次修订；
- 2009 年首次发布为 FZ/T 14013—2009，2018 年第一次修订；
- 2009 年首次发布为 FZ/T 14014—2009，2019 年第一次修订；
- 本次为第三次修订。

再生纤维素纤维印染布

1 范围

本文件规定了再生纤维素纤维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。

本文件适用于粘胶纤维、莫代尔纤维、莱赛尔纤维、竹浆粘胶纤维为原料，机织生产的各类漂白、染色和印花的同一种再生纤维素纤维印染布。

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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- 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—2019 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—2019 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 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再生纤维素纤维印染布 **printed and dyed regenerated cellulose fiber fabric**
使用再生纤维素纤维纱线为原料织造,经染整加工的机织物。

4 分类

再生纤维素纤维印染布按品种、规格分类,品种和规格根据供需双方买卖合同确定。再生纤维素纤维印染布的加工系数参照附录 A 执行。

5 要求

5.1 分等规定

- 5.1.1 产品的品等分为优等品、一等品和二等品,低于二等品的为等外品。
5.1.2 产品的质量包括内在质量和外观质量,以内在质量和外观质量中最低等级评定。

5.2 内在质量

- 5.2.1 产品应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。
5.2.2 内在质量评等规定按表 1。

表 1 内在质量评等规定

项目			优等品	一等品	二等品
纬密偏差率/%		纬向	−2.0~+2.0	−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	粘胶纤维	经向	250		
		纬向	200		
	其他纤维	经向	280	250	250
		纬向	250	220	220
撕破强力/N		经向	11.0	9.0	9.0
		纬向	9.0	7.0	7.0
水洗尺寸变化率/%	粘胶纤维	经向	−4.0~+1.0	−6.0~+1.5	−8.0~+1.5
		纬向	−4.0~+1.0	−6.0~+1.5	−8.0~+1.5
	其他纤维	经向	−3.0~+1.0	−5.0~+1.5	−6.0~+1.5
		纬向	−3.0~+1.0	−5.0~+1.5	−6.0~+1.5
色牢度/级	耐光	变色	4	3	3
	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3-4	3
	耐摩擦 ^{a,b}	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3	2-3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3

表 1（续）

项目			优等品	一等品	二等品	
色牢度/级	≥	耐热压	变色	4	3-4	3
			沾色	3-4	3	2-3
			变色	4	3-4	3
			沾色	3-4	3	2-3
注 1:单位面积质量在 100 g/m² 及以下的断裂强力、撕破强力按供需双方买卖合同执行。 注 2:经酵素洗、砂洗等特殊整理产品的断裂强力、撕破强力及耐湿摩擦色牢度按供需双方买卖合同执行。 注 3:其他纤维指的是莫代尔纤维、莱赛尔纤维、竹浆粘胶纤维。 注 4:耐光色牢度有特殊要求,按供需双方买卖合同执行。						
^a 耐湿摩色牢度一等品深色可降半级。 ^b 深、浅色程度按照 GB/T 4841.3 标准规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。						

5.3 外观质量

5.3.1 外观质量要求

外观质量评等规定按表 2。

表 2 外观质量评等规定

项目				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	-2.0~+3.0	
	幅宽 140 cm~240 cm			-1.5~+2.5	-2.0~+3.0	-2.5~+3.5	
	幅宽 240 cm 以上			-2.5~+3.5	-3.0~+4.0	-3.5~+4.5	
色差/级	≥	原样	同类布样	4-5	4	3-4	
			参考样	4	3-4	3	
		印花布	同类布样	4	3-4	3	
			参考样	3-4	3-4	3	
	左中右 ^a	漂色布	4-5	4	3-4		
		印花布	4	3-4	3		
	前后	4	3-4	3			
歪斜 ^b /%	≤	花斜或纬斜		2.5	3.0	4.0	
		条格花斜或条格纬斜		2.0	2.5	3.5	
局部性疵点/(分/100 m ²)				≤	18	28	40

表 2（续）

项目		优等品	一等品	二等品
散布性疵点	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
注 1:花纹不符按用户确认样为准。 注 2:印花布的布面疵点应根据对总体效果的影响程度评定。				
a 幅宽 240 cm 以上品种左中右色差允许放宽半级。 b 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%。				

5.3.2 每匹布的局部性疵点允许总评分按式(1)计算,按 GB/T 8170 修约至个数位。

$$A=\frac{a\times L\times W}{100}\dots\dots\dots(1)$$

式中:

- A ——每匹(段)布的局部性疵点允许总评分,单位为分;
- a ——局部性疵点允许评分数,单位为分每百平方米(分/100 m²);
- L ——匹(段)长,单位为米(m);
- W ——标准幅宽,单位为米(m)。

5.3.3 假开剪和拼件的规定

- 5.3.3.1 在优等品中不允许假开剪。
- 5.3.3.2 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。
- 5.3.3.3 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。
- 5.3.3.4 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%。
- 5.3.3.5 假开剪位置应作明显标记,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,纬密偏差率按式(2)计算,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$e=\frac{D_1-D_w}{D_w}\times 100\dots\dots\dots(2)$$

式中:

- e ——纬密偏差率,%;
- D_w ——再生纤维素纤维印染布的纬纱密度标称值,单位为根每十厘米(根/10 cm);
- D₁ ——再生纤维素纤维印染布的纬纱密度实测值,单位为根每十厘米(根/10 cm)。

注:纬纱密度标称值为客户要求或面料设计值,按供需双方买卖合同执行。

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。

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

式中：

- G ——单位面积质量偏差率，%；
- m ——再生纤维素纤维印染布单位面积质量标称值，单位为克每平方米(g/m²)；
- m_1 ——再生纤维素纤维印染布单位面积质量实测值，单位为克每平方米(g/m²)。

注：单位面积质量标称值为客户要求或面料设计值，按供需双方买卖合同执行。

- 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 A 型洗衣机，洗涤程序 4G，干燥程序 A)和 GB/T 8630 执行。
- 6.6 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。
- 6.7 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中 A(1)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 110℃±2℃执行。
- 6.11 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 6.12 色差按 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 局部性疵点按 GB/T 17760—2019 评分法执行，散布性疵点检验方法按 GB/T 17760—2019 执行。

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。

9 其他

特殊品种及用户对产品有特殊要求的，由供需双方买卖合同商定。

附 录 A
(资料性)
再生纤维素纤维印染布加工系数

A.1 幅宽、密度的加工系数

再生纤维素纤维印染布采用坯布规格标记时，幅宽、密度加工系数按表 A.1。

表 A.1 加工系数

产品类别	规格	幅宽加工系数	密度加工系数	
			经向	纬向
粘胶纤维	平纹	0.869	1.148	1.044
	斜纹	0.887	1.127	1.034
	缎纹	0.930	1.080	1.027
莱赛尔纤维 莫代尔纤维	平纹	0.890	1.124	0.990
	斜纹	0.917	1.091	0.975
	缎纹	0.920	1.087	0.970
竹浆粘胶纤维	平纹	0.917	1.084	1.048 0
	斜纹	0.932	1.069	1.047 5
	缎纹	0.934	1.067	1.047

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。

$$W=W_1\times b \dots\dots\dots(A.1)$$

式中：
W ——再生纤维素纤维印染布标准幅宽，单位为米(m)；
W₁ ——再生纤维素纤维本色布标准幅宽，单位为米(m)；
b ——再生纤维素纤维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。

$$D_{j,w}=d_{j,w}\times c_{j,w} \dots\dots\dots(A.2)$$

式中：
D_{j,w} ——再生纤维素纤维印染布标准(经、纬纱)密度，单位为根每十厘米(根/10 cm)；

$d_{j,w}$ ——再生纤维素纤维本色布标准(经、纬纱)密度,单位为根每十厘米(根/10 cm);

$c_{j,w}$ ——再生纤维素纤维印染布(经、纬纱)密度加工系数。
