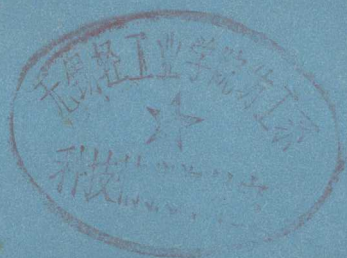


国际、国外纺织标准汇编

第一集



纺织工业部科技司标准处编印

000310
江南大学图书馆



91195121

出版说明

为了配合纺织标准的制订、修订和改革，并结合采用国际标准，我们收集了一部分国际标准和国外标准，译成中文，汇编出版，供有关方面作内部参考用。

这一次出版的，包括日本、苏联、美国的部分产品标准以及国际标准化组织、美国等的试验方法标准共20件。这些标准的原文或译文系从上海市纺织局、河北省纺织局、纺织部研究院、北京大华衬衫厂及国家标准局标准化综合研究所标准馆等单位收集到的，其中没有著名的标准系由纺织部情报所翻译的。我们对所有提供标准和翻译的同志，表示感谢。

由于时间匆促，在标准选择上、翻译校核上，如有不当之处，请指正和提出意见。

纺织部科技司标准处

1983年7月



目录

第一部份 产品标准

- 1 日本标准
 - 1.1 内销棉纱检验标准…………… (1)
 - 1.2 棉织品(整理后)出口检查标准…………… (21)
 - 1.3 JIS L3106—78 伞用棉布…………… (26)
 - 1.4 大和衬衫公司品质标准…………… (32)
 - 1.5 大和衬衫公司品质标准…………… (50)
- 2 苏联标准
 - 2.1 ГOCT 15818—70棉纱就外观判断等级法…………… (60)
 - 2.2 ГOCT 10208—74棉纱、混纺纱疵点测定法…………… (63)
 - 2.3 ГOCT 15.602—73 轻工业产品样品(标样)的制造、
鉴定、批准、注册和保管…………… (67)
 - 2.4 ГOCT 161—75棉织物、混纺织物和化纤织物等级
的评定…………… (78)
 - 2.5 ГOCT 8737—77棉、粘胶和混纺织物及计件品
外部包装与标志…………… (88)
- 3 英国标准
 - 3.1 里格特色织布规格…………… (104)
 - 3.2 用于学童雨衣的毛棉交织华达呢的要求…………… (115)
 - 3.3 学生雨衣用含人造纤维的织物…………… (123)
 - 3.4 利特尔伍兹公司纺织品性能标准…………… (135)

第二部份 试验方法标准

1 国际标准化组织标准

- 1.1 ISO 6939—82 纺织品——取自卷装的纱——纱线的断裂强力的试验方法——绞纱法…………… (183)
- 1.2 ISO 3759—76 纺织品——用于尺寸变化测定的织物试样和服装的试验准备、标记和测量…… (193)
- 1.3 ISO/DIS 6330 纺织试验用家庭洗涤和干燥程序…………… (197)
- 1.4 ISO/DIS 5077 纺织品——家庭洗涤和干燥的尺寸变化…………… (206)

2 美国标准

- 2.1 ANSI/ASTM D2258—75 试验用的纱线抽样… (209)
- 2.2 ASTM D2258—79 棉纱外观评级方法标准… (215)

A·1·1 日本标准

内销棉纱检验标准

日本纺绩检查协会

1. 应用范围：此标准适用于本色内销纯棉棉纱和混纺纱。
2. 等级：分为甲乙两个等级。
3. 检查项目：检查项目如下，但在针织纱检查项目中应取消纱长检查。

- (1) 黑板条干
- (2) 棉结杂质
- (3) 色泽不匀、色泽、脏污、加工不良、结头及混纺纱的混纺比例。

(4) 纱长

(5) 重量

(6) 支数

(7) 平均强力

(8) 支数均方差变异系数

(9) 强力均方差变异系数

(10) 最低强力

(11) 条干变异系数平均值

(12) 残余疵点

4. 质量

- (1) 条干及棉结杂质

从试验材料中取几个90米（但6英支以下单纱或12英支以下股线取45米）长度的纱，按2.5厘米间距中20根的密度，卷绕在各长38厘米，宽18厘米的五块黑板上（6英支以下单纱或12英支

以下股线卷绕密度为10根），然后利用标准样照与各块黑板进行比较。按第6项附表评分时，精梳纱的条干及棉结杂质合计应为85分以上，而且无达不到2号标准样照的黑板，普梳纱或气流纱其合计分数应在65分以上，而且达不到3号标准样照的黑板应在一块以内。在这种情况下计算总分数时，其评定结果若涉及到表中所列的三个等级以上时，在总分数中还应扣除3分。

对针织用纱的条干检查要使用18号编机（2.54厘米之间的针数）用试验纱5根供纱织成平针织物三块，按下表中所示的纵横向密度（1.27厘米间纵横向线卷密度之和），织成长20厘米宽40厘米的织物，然后逐块评定，按第6项附表评分时其总计分数应达到90分以上，而且均应达到3号标准样照（不存在未达到3号标准样照的织物）。在这种情况下计算总分数时其评定结果若涉及到表中所列的三个等级以上时，在总分中应扣除10分。

| 支 数 (英支) | 纵 横 向 密 度 |
|----------|-----------|
| 25支以下 | 22 ± 1 |
| 25支以上 | 26 ± 1 |

(2) 色泽不匀、色泽、脏污、加工不良、结头及混纺比例。

色泽要求良好，检查有无色泽不匀、脏污及加工不良，或是略有上述轻微程度的疵点，打结要合乎标准。混纺纱的混纺比例要适合标准。

(3) 纱长

测定试验纱的全长，求出1亨克的通扯长度，根据下式计算纱长差异率时得出的数值应在下表中所揭示的数值以内。

$$\frac{A - 768.1}{768.1} \times 100$$

备注：A为试验纱用公尺表示的，相当于1亨克长度的数值。

在上述情况下，试验纱是采用平筒、宝塔筒子或有边筒子，而且规定每个筒子的卷绕量在25000米以上时，可采用下列方法求得相当于1亨克的长度。

方法是在温度 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ ，关系湿度 $65 \pm 2\%$ 状态下将试验材料过秤，将各个试验材料的英制支数（双纱应换算为单纱支数）乘以0.5，按这一得数（小数点以下舍去）做为亨克数取纱，做为试验材料求得重量后按下式计算之。

$$A = \frac{C \times E \times F \times 768.1}{B \times D \times 500}$$

备注：A、为用公尺表示的，相当于1亨克长度的试验材料数值。

B、为表示支数的数值（双纱应换算成单纱支数）。

C、为试验材料的亨克数。

D、以克表示的试验材料的重量数。

E、以克表示的试验材料的净重数。

F、为相当于10个小包量的平筒、宝塔筒子或有边筒子的个数。

| 绞 | 纱 | +3.0 | -1.0 |
|-------------|---|------|------|
| 宝塔筒、平筒或有边筒子 | | +4.0 | -1.5 |

(4) 重量

取40个缕纱做为试验材料，采用温度 105°C 以上 $\sim 110^\circ\text{C}$ 以下的热风烘干机或采用具有同样性能的烘干机进行烘干直至重量不变，求得含水率，再利用下式算出重量差异率，其数值应在表中所揭示的数值以内。

$$\frac{\frac{A \times 10}{100 + B} - C}{C} \times 100$$

备注，A 为从批次任意抽出 5 包的重量中算出以克表示的平均 10 小包的净重数值。

B 为测定水分率 (%)

C 为 $\frac{4535.9}{1 + \frac{R}{100}}$ R 为标准回潮率 (%)

| | | |
|------|-------------|-----------|
| 一般用纱 | 纹 纱 | +3.0 -1.0 |
| | 宝塔筒、平筒、有边筒子 | +4.0 -1.5 |
| 针织用纱 | 绞 纱 | +3.0 -0.5 |
| | 宝塔筒、平筒、有边筒子 | +4.0 -1.0 |

(5) 支数

利用上述 (4) 项的数值，按下列公式算出的支数差异率其数值应在 ±3.0 以内。

$$\frac{\frac{C \times D}{70 \times A} - B}{B} \times 100$$

备注，A 为以干燥重量 (克) 表示的试验材料

B 支数

C 试验材料的缕数

D 为

$$\frac{4535.9}{1 + \frac{R}{100}}$$

R 代表标准回潮率(%)

(6) 平均强力

在温度 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ ，关系湿度 $65 \pm 2\%$ 状态下，使用引伸速度每分钟 30 厘米、镊子间距为 50 厘米的单纱强力伸长度试验机，将全部试验材料均等的测定强力 60 次而后求出平均值，按下式计算的数值应在 -10 以内。

$$\frac{A - B}{B} \times 100$$

备注：A 为用克表示平均值

B 为强力的基准值，单纱按下表中所揭示数字，股线应将表中各个数值乘以 2.36，数值求至小数点一位四舍五入。

甲、环锭纱

(A) 纯棉纱

(a) 精梳

| 支数 | 强力基准值 | 支数 | 强力基准值 | 支数 | 强力基准值 | 支数 | 强力基准值 |
|----|-------|----|-------|----|-------|-----|-------|
| 6 | 1300 | 28 | 280 | 50 | 165 | 90 | 100 |
| 8 | 1000 | 30 | 260 | 55 | 155 | 100 | 90 |
| 10 | 850 | 32 | 250 | 60 | 145 | 120 | 75 |
| 14 | 600 | 36 | 215 | 64 | 135 | 140 | 65 |
| 16 | 530 | 40 | 190 | 70 | 125 | 160 | 55 |
| 20 | 430 | 42 | 185 | 74 | 120 | 180 | 50 |
| 24 | 340 | 44 | 180 | 80 | 110 | 200 | 45 |

(b) 普梳

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|-----|------------|----|------------|----|------------|-----|------------|
| 2 | 1700 | 14 | 480 | 30 | 230 | 55 | 130 |
| 2.5 | 1600 | 16 | 420 | 32 | 215 | 60 | 120 |
| 3.5 | 1500 | 18 | 375 | 36 | 190 | 80 | 90 |
| 6 | 1120 | 20 | 335 | 40 | 175 | 100 | 75 |
| 8 | 860 | 22 | 305 | 42 | 165 | | |
| 10 | 680 | 24 | 280 | 44 | 155 | | |
| 12 | 560 | 28 | 245 | 50 | 140 | | |

(B) 晴纶混纺

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|----|------------|----|------------|----|------------|
| 8 | 750 | 18 | 340 | 30 | 200 | 42 | 140 |
| 10 | 600 | 20 | 300 | 32 | 185 | 50 | 105 |
| 14 | 440 | 24 | 250 | 36 | 165 | 60 | 85 |
| 16 | 380 | 26 | 230 | 40 | 145 | 80 | 60 |

备注：混纺纤维的支数（旦）超过2.0时，表中的强力基准值应乘以0.95，数值按小数点后一位四舍五入求得。

(C) 涤纶混纺

| 支数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|-----|------------|-----|------------|-----|------------|
| 10 | 850 | 36 | 190 | 50 | 125 | 120 | 40 |
| 14 | 600 | 40 | 170 | 60 | 100 | 140 | 30 |
| 16 | 550 | 42 | 160 | 80 | 65 | 160 | 25 |
| 20 | 410 | 44 | 150 | 90 | 55 | | |
| 30 | 230 | 45 | 145 | 100 | 50 | | |

(D) 维纶混纺

| 支数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|-----|------------|-----|------------|-----|------------|
| 10 | 900 | 20 | 450 | 36 | 200 | 60 | 105 |
| 14 | 650 | 26 | 310 | 40 | 180 | 70 | 90 |
| 16 | 550 | 30 | 260 | 50 | 135 | 80 | 75 |

(E) 不包括在上述 (A) ~ (D) 内者

| 支数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 | 支 数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|-----|------------|-----|------------|-----|------------|
| 2 | 1100 | 20 | 300 | 40 | 150 | 140 | 30 |
| 10 | 500 | 24 | 250 | 50 | 115 | 200 | 20 |
| 14 | 400 | 30 | 200 | 60 | 95 | | |
| 16 | 350 | 36 | 170 | 100 | 50 | | |

乙.气流纱

(A) 纯棉纱

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|----|------------|----|------------|----|------------|
| 6 | 960 | 14 | 390 | 22 | 240 | 32 | 160 |
| 8 | 710 | 16 | 340 | 24 | 220 | 36 | 140 |
| 10 | 560 | 18 | 300 | 28 | 185 | 40 | 130 |
| 12 | 460 | 20 | 265 | 30 | 175 | 42 | 120 |

(B) 晴纶混纺

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|----|------------|----|------------|----|------------|
| 8 | 630 | 16 | 305 | 24 | 195 | 32 | 135 |
| 10 | 500 | 18 | 270 | 26 | 175 | 36 | 120 |
| 14 | 355 | 20 | 240 | 30 | 150 | 40 | 105 |

备注：混纺纤维的支数（旦）超过 2.0 时，表中的强力基准值应乘以 0.95，数值按小数点后一位四舍五入求得。

(C) 涤纶混纺

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|----|------------|----|------------|
| 8 | 900 | 16 | 440 | 36 | 150 |
| 10 | 720 | 20 | 340 | 40 | 130 |
| 14 | 510 | 30 | 185 | 42 | 115 |

(D) 维纶混纺

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|----|------------|----|------------|----|------------|
| 10 | 750 | 16 | 460 | 26 | 240 | 36 | 150 |
| 14 | 540 | 20 | 365 | 30 | 200 | 40 | 135 |

(E) 不包括在上述 (A) ~ (D) 之内者

| 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 | 支数 | 强力基 准 值 |
|----|------------|----|------------|----|------------|----|------------|
| 10 | 460 | 16 | 280 | 24 | 185 | 36 | 110 |
| 14 | 320 | 20 | 225 | 30 | 145 | 40 | 100 |

备注:

1. 单位为克。
2. 本表揭示以外的支数强力基准值可从近似支数按比例计算, 小数点一位四舍五入求得数值。
3. 特殊低捻度纱或强捻纱可按表中强力基准值或将本备注上项 2 的数值乘以 0.95, 按小数点一位四舍五入。求得数值。

(7) 支数不匀率 (支数均方差变异系数)。

按缕取样 40 个, 在温度 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ 关系湿度 $65 \pm 2\%$ 状态下逐一过秤, 按下式计算其数值应在 4.0 以下。

$$\frac{\sqrt{\sum(x - \bar{x})^2/N}}{\bar{x}} \times 100$$

备注: x 为各个测定值, \bar{x} 为测定值的平均值, N 为测定次数。

(8) 强力不匀率 (强力均方差变异系数)

采用按照 (6) 项规定方法测定之强力, 根据下式计算时, 其数值应不超出下表中揭示的数值。

$$\frac{\sqrt{\sum(x - \bar{x})^2/N}}{\bar{x}} \times 100$$

备注: x 为各个测定值。 \bar{x} 为测定值的平均值, N 为测定次数。

| 纱 | | 种 | 单 纱 | 双 纱 |
|-------|-----|--------|------|------|
| 环 锭 纱 | 普 | 梳 | 17.0 | 16.0 |
| | 精 梳 | 55英支以下 | 16.0 | 15.0 |
| | | 55英支以上 | 17.0 | 16.0 |
| 气 | 流 | 纱 | 16.0 | 15.0 |

备注: 股线支数应按照其单纱支数划分。

(9) 最低强力

利用按第 (6) 项规定方法所测定的强力, 根据下式算出时其数值应在 ± 0 以上。

$$\frac{A - B}{B} \times 100$$

备注: A 为测定值中 6 个最低值的平均值。

B 为将第 (6) 项强力基准值, 环锭纱乘以 0.7, 气流纱乘以 0.75, 小数点后一位四舍五入的数值。

(10) 条干变异系数平均值 (条干不匀 \bar{U} %)

在温度 20 ± 2 °C, 关系湿度 65 ± 2 % 状态下, 使用具有相当性能的条干不匀试验机, 将全部试验材料略略均等地共计测定五次, 求出平均条干不匀率 (平均差异系数 \bar{U} %), 其平均值应

不超过下表中所揭示的数值。股线时应将其平均测定值乘以1.414, 求得小数点2位四舍五入。

| | | | |
|-----|----|---------------|------|
| 环 | 普梳 | 25英支以下 | 18.0 |
| | | 25英支以上 | 19.0 |
| 锭 | 精梳 | 35英支以下 | 15.0 |
| | | 35英支以上 55英支以下 | 16.0 |
| | | 55英支以上 75英支以下 | 17.0 |
| 纱 | | 75英支以上 | 18.0 |
| 气流纱 | | 11英支以下 | 12.0 |
| | | 11英支以上 25英支以下 | 13.0 |
| | | 25英支以上 | 14.0 |

(11) 残余疵点

在温度 $20 \pm 2^\circ\text{C}$, 关系湿度 $65 \pm 2\%$ 状态下, 从全部试验材料中略略均等地共计取得10万米作为试验材料(试验材料总量不足10万米时取其全量), 通过具有适当性能的电子式疵点扑捉器, 据以检查超过疵点样照规定的残余疵点, 按下式计算其结果不应超过下表中所列的数值。

$$\frac{A \times 100.000}{B}$$

备注: A 为检出的残余疵点总个数

B 为用米表示的, 试验材料的长度数

| | | | | |
|-----|------|----|----------------|----|
| 环锭纱 | 一般用纱 | 普梳 | 25英支以下 | 55 |
| | | | 25英支以上, 35英支以下 | 50 |
| | | | 35英支以上 | 35 |
| | | 精梳 | | 20 |
| | 针织用纱 | | 普梳 | 25 |
| | | | 精梳 | 15 |
| | 气流 | | 流 | 20 |

备注：股线应按该单纱支数的数值计算。

5. 抽样的方法：

- (1) 形成批次的最大量为 40,000 公斤。
- (2) 从每一批次中任意选择 5 包（每包 400 磅），绞纱抽样 40 亨克，筒子纱及宝塔筒子抽样 5 个作为试验材料。

6. 评定的标准

按照适合第 4 项(质量)所揭示的基准，一般用纱按附表 1，针织用纱按附表 2 评分时(混纺比例只对混纺纱进行评分)，其合计达到 900 分以上者为甲级，800 分以上 900 分以下者为乙级，其余皆为不合格。

附表的纱长及重量项目除外，相当于最低分的项目数超过三个项目以上时则应降低一等。在这种情况下条干和棉结杂质项目的最低分数应以下列分数为依据。

(1) 一般用纱按第 4 项(第一节)计算时，条干和棉结杂质均应在 75 分以下。

(2) 针织用纱按第 4 项(第一节)计算时，条干应在 100 分以下，棉结杂质在 75 分以下。

附表一 一般用纱成绩检查评分表

| 检查项目 | 纱种、分类 | 评定 | 画分 | 及分 | 数 |
|------|-------------|--------------------------------------|------------------------------|------------------------------|----|
| 纱长 | 绞 纱 | 50 | 40 | | 30 |
| | | +2.0, ± 0 以内 +2.5, ± 0 以内 | +2.5, -0.5以内 +3.0, -1.0以内 | +3.0, -1.0以内 +4.0, -1.5以内 | |
| 重量 | 绞 纱 | 50 | 40 | | 30 |
| | | +2.0, ± 0 以内 +2.5, -0.5以内 | +2.5, 0.5以内 +3.0, -1.0以内 | +3.0, -1.0以内 +4.0, -1.5以内 | |
| 支数 | 宝塔筒、平筒、有边筒子 | 50 | 45 | | 40 |
| | | ± 2.0 以内 | ± 2.5 以内 | ± 3.0 以内 | |
| 平均强力 | | 100 | 90 | | 80 |
| | | ± 0 以上 | -5.0以上 | -10.0以上 | |