

ZHONGGUO
FANGZHI BIAOZHUN
HUIBIAN

中国纺织 标准汇编

(第三版)

印染卷

纺织工业科学技术发展中心◎组编

纺织人才交流培训中心◎参编



 中国标准出版社

中国纺织标准汇编

印染卷

(第三版)

纺织工业科学技术发展中心 组编

纺织人才交流培训中心 参编

中国标准出版社

北京

中国标准出版社

标准

(第三版)

图书在版编目(CIP)数据

中国纺织标准汇编.印染卷/纺织工业科学技术发展中心组编.—3版.—北京:中国标准出版社,2016.2
ISBN 978-7-5066-8137-7

I.①中… II.①纺… III.①纺织品-标准-汇编-中国②印染-标准-汇编-中国 IV.①TS107

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2015)第 271919 号

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
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 27.75 字数 849 千字
2016 年 2 月第三版 2016 年 2 月第三次印刷

*

定价 143.00 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

编 委 会

主 任 彭燕丽

副 主 任 张慧琴 冯国平

主 编 孙锡敏

副 主 编 王国建 姜 川

编写人员(按姓氏笔划排序)

王 红 开吴珍 张宝庆 杨 爽 黄中权

前 言

《中国纺织标准汇编》是我国纺织工业标准方面的一套大型系列丛书。丛书按行业分类分别立卷,由纺织行业标准主管部门及标准归口单位负责编纂,中国标准出版社陆续出版。

“十二五”以来,我国纺织标准化事业快速发展。截至 2015 年 12 月,全行业归口标准总数超过 2 000 项,形成了覆盖服用、家用、产业用三大应用领域和纺织装备全产业链的标准体系。在纺织品生态安全、功能性检测评价、高性能纤维材料以及新型成套装备等重点领域,科技成果加快转化为标准,标准制定与技术创新、产业发展贴合更加紧密。

为促进标准的宣贯实施,满足广大用户对纺织标准的需求,解决标准资料收集不便、不全的问题,我们将纺织产品标准重新收集、整理,对 2011 年出版的《中国纺织标准汇编》(第二版)进行了修订。本次修订对分类进行了局部调整,将原棉纺织卷(二)更名为家用纺织品卷,把印染标准从原棉纺织卷(一)中分离出来独立成卷,共分为 10 卷 13 册,包括棉纺织卷(上、下)、印染卷、毛纺织卷、麻纺织卷、丝纺织卷、化学纤维卷(上、下)、针织卷、服装卷(上、下)、家用纺织品卷和产业用纺织品卷,共收录 1 048 项标准。

本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本书目录上标明(强制性国家标准代号为 GB,推荐性国家标准代号为 GB/T,推荐性行业标准代号为 FZ/T),年号用四位数表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样,读者在使用这些国家标准和行业标准时,其属性及标准编号以本书目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的标准的属性请读者注意查对)。本汇编收集的部分标准是经过复审确认继续有效的标准,在目录中其编号后标有复审确认年代号,如 FZ/T 10005—2008(2015),但因标准文本没有重新印刷,故正文部分仍保留原样。

本汇编是一部综合性的工具书,可供纺织品服装生产、贸易企业,监督、检验检测机构,大专院校,科研院所,行业协会(学会)、标准管理部门以及从事标准化工作的有关人员使用。

本卷共收集截至 2015 年 12 月底由国务院标准化行政主管部门和纺织行业主管部门正式批准发布的印染标准 48 项。

本卷汇编得到了全国纺织品标准化技术委员会印染制品分会、中国印染行业协会等单位的大力支持,在此表示感谢!

纺织工业科学技术发展中心
2015 年 12 月

目 录

GB/T 411—2008 棉印染布	1
GB/T 5326—2009 精梳涤棉混纺印染布	13
GB/T 14311—2008 棉印染灯芯绒	21
GB/T 17591—2006 阻燃织物	31
GB/T 17760—2009 印染布布面疵点检验方法	41
GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范	47
GB/T 18863—2002(2004) 免烫纺织品	57
GB/T 18885—2009 生态纺织品技术要求	67
GB/T 24249—2009 防静电洁净织物	83
GB/T 28463—2012 纺织品 装饰用涂层织物	97
GB/T 28464—2012 纺织品 服用涂层织物	105
FZ/T 01002—2010 印染企业综合能耗计算办法及基本定额	113
FZ/T 01104—2010 机织印染产品取水计算办法及单耗基本定额	127
FZ/T 01105—2010 针织印染产品取水计算办法及单耗基本定额	135
FZ/T 01107—2011 纺织染整工业回用水水质	141
FZ/T 01108—2011 回收利用的对苯二甲酸技术要求	147
FZ/T 10005—2008(2015) 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则	151
FZ/T 10010—2009 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装	155
FZ/T 10013.3—2011 温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 印染布断裂强力的修正方法	161
FZ/T 14001—2013 棉印染帆布	183
FZ/T 14003—2009 棉印染起毛绒布	193
FZ/T 14004—2014 粘胶纤维印染布	201
FZ/T 14005—2014 涤粘混纺印染布	209
FZ/T 14006—2009 棉经印染平绒	219
FZ/T 14007—2011 棉涤混纺印染布	229
FZ/T 14008—2005(2012) 棉维混纺印染布	237
FZ/T 14009—2014 篷盖用维纶染色防水帆布	247
FZ/T 14010—2006 普梳涤与棉混纺印染布	255
FZ/T 14011—2007 纯棉真蜡防印花布	265
FZ/T 14012—2009 竹浆粘胶纤维印染布	273
FZ/T 14013—2009 莫代尔纤维印染布	281
FZ/T 14014—2009 莱赛尔纤维印染布	289
FZ/T 14015—2009 大豆蛋白纤维印染布	297
FZ/T 14016—2009 棉氨纶弹力印染布	305
FZ/T 14017—2009 锦纶印染布	313
FZ/T 14018—2010 锦纶、棉交织印染布	321
FZ/T 14019—2010 棉提花印染布	329

FZ/T 14020—2011 水洗服装用涂料染色面料 337

FZ/T 14021—2011 防水、防油、易去污、免烫印染布 345

FZ/T 14022—2012 芳纶 1313 印染布 353

FZ/T 14023—2012 涤(锦)纶防水透湿雨衣面料 365

FZ/T 14024—2012 棉粘混纺印染布 375

FZ/T 14025—2012 高耐气候涤纶户外面料 385

FZ/T 14026—2013 棉强捻印染绉布 393

FZ/T 14027—2014 棉竹节印染布 403

FZ/T 14028—2014 棉与羊毛混纺印染布 413

FZ/T 14029—2014 棉磨毛印染布 423

FZ/T 64010—2000(2014) 远红外纺织品 432



中华人民共和国国家标准

GB/T 411—2008
代替 GB/T 411—1993

棉 印 染 布

Printed and dyed cotton fabric

2008-05-23 发布

2008-12-01 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

本标准中部分质量指标参考美国范友生公司的《梭织物的范友生疵点分等规定》和日本纺绩检查协会《纺织品(整理后)出口检查标准》,与《梭织物的范友生疵点分等规定》和《纺织品(整理后)出口检查标准》一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 411—1993《棉印染布》。

本标准与 GB/T 411—1993 相比主要改变如下:

- 扩大了适用范围;
- 分等规定中取消三等品;
- 增加经向密度、撕破强力的考核指标;
- 断裂强力考核指标按最低值;
- 水洗尺寸变化率经向指标收严;
- 色牢度不再按染料类别考核,而设统一值,且指标收严;
- 外观质量局部性疵点评分由十分制改为四分制;允许评分由分/m 改为分/m² 计算;除边疵外,其余采用 0 起点;
- 外观质量将局部性疵点与散布性疵点结合评定改为以最低等级评定;
- 取消了耐刷洗色牢度的考核。

本标准的附录 A 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棉纺织印染分技术委员会归口。

本标准起草单位:上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:贺美娣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 411—1978、GB/T 411—1993;
- GB/T 412—1978。

棉 印 染 布

1 范围

本标准规定了棉印染布的术语和定义、分类、要求、试验方法、检验规则及标志和包装。
本标准适用于服装、家纺用的各类漂白、染色和印花棉布。
本标准不适用于提花和绒类织物的产品。

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 250 评定变色用灰色样卡
- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 406 棉本色布
- GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分:撕破强力的测定 冲击摆锤法
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921.3 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 3
- 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 4667 机织物幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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
- GB/T 8427—1998 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—2001 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- 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

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

线状疵点 line defect

沿经向或纬向伸延的、宽度不超过 0.2 cm 的疵点。

- 3.2
条状疵点 **strip defect**
沿经向或纬向伸延的、宽度超过 0.2 cm(包括块状)的疵点。
- 3.3
稀密路 **light and heavy filling bar**
沿纬向伸延的坯布稀纬、密路、拆痕等造成的横档。
- 3.4
破损 **damaging**
破洞、破边、豁边、0.3 cm 以上跳花等。
- 3.5
纬(位)移 **bow filling**
稀薄织物纬纱移动造成的弯曲形。
- 3.6
同类布样 **original type sample**
与生产实样属相同纤维原料及相同织物组织的原样。
- 3.7
参考样 **reference sample**
与生产实样不同纤维原料或不同织物组织的原样。
- 3.8
条格花型 **checked pattern**
花型有条有格,经纬向相互交叉,条格间经向距离超过 0.5 cm 的线条垂直成格型或花型成横条者。
- 4 分类
- 按棉本色布的分类标准结合本标准附录 A 分别制定。特殊品种及用户有特殊要求的由供需双方另订协议。
- 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、二等品,低于二等品的为等外品。
- 5.1.2 棉印染布的评等,内在质量(包括:密度、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、染色牢度)按批评等,外观质量(包括局部性疵点和散布性疵点)按段(匹)评等,以其中最低一项品等作为该段(匹)布的品等。
- 5.1.3 在同一段(匹)布内,内在质量以最低一项评等;外观质量的等级由局部性疵点和散布性疵点中最低等级评定。
- 5.1.4 在同一段(匹)布内,局部性疵点采用有限的每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。
- 5.2 内在质量
- 5.2.1 产品应符合 GB 18401 的规定。
- 5.2.2 内在质量分等规定见表 1。

表 1 内在质量分等规定

项目	类 别		优等品	一等品	二等品
密度 ^a / (根/10 cm)	按设计规定	经向	－3.0 % 及以下	－5.0 % 及以下	－5.0 % 以上
		纬向	－2.0 % 及以下	－2.0 % 及以下	－2.0 % 以上
断裂强力 ^b / N ≥	200 g/m ² 以上	经向	600		
		纬向	300		
	150 g/m ² 以 上～200 g/m ²	经向	400		
		纬向	220		
	100 g/m ² 以 上～150 g/m ²	经向	300		
		纬向	180		
	80 g/m ² ～ 100 g/m ²	经向	180		
		纬向	140		
撕破强力 ^b / N ≥	200 g/m ² 以上	经向	20		
		纬向	17		
	150 g/m ² 以 上～200 g/m ²	经向	15		
		纬向	13		
	100 g/m ² 以 上～150 g/m ²	经向	9		
		纬向	6.7		
	80 g/m ² 以 上～100 g/m ²	经向	6.7		
		纬向	6.7		
水洗尺寸 变化率/ %	平布(粗、中、细)	经向	－3.0～＋1.0	－3.5～＋1.5	超出一等品要求
		纬向	－3.0～＋1.0	－3.5～＋1.5	
	斜纹、哔叽、贡呢	经向	－3.0～＋1.0	－3.5～＋1.5	
		纬向	－3.0～＋1.0	－3.0～＋1.5	
	府绸	经向	－3.0～＋1.0	－4.0～＋1.5	
		纬向	－2.0～＋1.0	－2.0～＋1.5	
	卡其、华达呢	经向	－3.0～＋1.0	－4.0～＋1.5	
		纬向	－2.0～＋1.0	－2.0～＋1.5	
染色牢度/ 级 ≥	耐光	变色	4	3—4	3
	耐洗	变色	4	3—4	3
		沾色	3—4	3	3
	耐摩擦	干摩	3—4	3	3
		湿摩 ^c	3	2—3	低于一等品要求
	耐热压	变色	4	3—4	低于一等品要求
		沾色	3—4	3	

a 密度计算按附录 A。
b 单位面积质量在 80 g/m² 以下织物其断裂强力、撕破强力按客户协议要求。
c 耐湿摩擦一等品考核时,深色(深、浅色程度按 GB 250 标准,5 级及以上为深色,2 级及以下为浅色,介于两者之间为中色)允许降半级。

5.3 外观质量

5.3.1 每段(匹)布的局部性疵点允许评分数规定见表 2。

表 2 局部性疵点允许评分数规定 单位为分每平方米

优等品	一等品	二等品
≤ 0.2	≤ 0.3	≤ 0.6

5.3.1.1 允许总评分计算方法,每段(匹)布的局部性疵点允许总评分按式(1)计算:

$$A=a\times L\times W \hspace{10em} \cdots\cdots\cdots(1)$$

式中:

A——每段(匹)布的局部性疵点允许总评分,单位为分每段(匹);

a——每平方米允许评分数,单位为分每平方米(分/m²);

L——段(匹)长,单位为米(m);

W——标准幅宽,单位为米(m)。

5.3.1.2 计算结果按 GB/T 8170 修约到个位数。

5.3.2 局部性疵点评分规定见表 3。

表 3 局部性疵点评分规定 单位为厘米

疵点名称和程度			评 分 数				降等 限度
			1 分	2 分	3 分	4 分	
经 向 疵 点	线状	轻微	≤50.0	—	—	—	二等
		明显	≤8.0	8.1~16.0	16.1~24.0	24.1~100.0	等外
	条状	轻微	≤8.0	8.1~16.0	16.1~24.0	24.1~100.0	等外
		明显	≤0.5	0.6~2.0	2.1~10.0	10.1~100.0	等外
纬 向 疵 点	线状	轻微	≤半幅	>半幅	—	—	二等
		明显	≤8.0	8.1~16.0	16.1~半幅	>半幅	等外
	条状	轻微	≤8.0	8.1~16.0	16.1~24.0	>24.0	等外
		明显	≤0.5	0.6~2.0	2.1~10.0	>10.0	等外
	稀疏路	轻微	≤半幅	>半幅	—	—	二等
		明显	—	—	≤半幅	>半幅	等外
破 损	破洞		经纬共断 2 根	—	—	—	等外
			—	—	—	经纬共断 3 根及 以上,0.3 以上 跳花	等外
	破边		每 10.0 及以下	—	—	—	等外
边 疵	荷叶边	深入 0.8 以上~2.0	每 15.0 及以下	—	—	—	二等
		深入 2.0 以上	—	每 15.0 及以下	—	—	等外
	针眼	深入 1.5 以上~2.0	每 100.0 及以下	—	—	—	二等
		深入 2.0 以上	—	每 100.0 及以下	—	—	等外
	明显 深浅边	深入 0.8 以上~1.5	每 100.0 及以下	—	—	—	二等
		深入 1.5 以上~2.0	—	每 100.0 及以下	—	—	等外
织疵			按 GB/T 406 执行				

5.3.2.1 局部性疵点量计规定

5.3.2.1.1 疵点长度按经向或纬向的最大长度量计。经向疵点长度超过 100.0 cm(包括轻微线状超过 50.0 cm)时,其超过部分应另行量计、累计评分。凡成曲形的疵点,按其实际影响面积最大距离量计;重叠疵点,按评分最多的评定。

5.3.2.1.2 在经向 100.0 cm 及以内,除破损外的各种疵点同时存在时,应分别量计、累计评分,其最大评分数不超过 4 分。

5.3.2.1.3 深浅程度不同和宽度不同的经向疵点,可分别量计、累计评分。

5.3.2.1.4 难以数清,不易量计的分散斑渍,根据其分散的最大长度和轻重程度,参照经向或纬向的疵点分别量计、累计评分。

5.3.2.2 局部性疵点评分规定说明

5.3.2.2.1 局部性疵点轻微与明显程度的区别,参照 GB 250 评定变色用灰色样卡,4 级为轻微,3—4 级及以下为明显。

5.3.2.2.2 幅宽在 135.0 cm 以上的边疵针眼,疵点程度在深入 2.0 cm 以上~2.5 cm 之间,每 100.0 cm 及以内评 1 分,深入 2.5 cm 以上,每 100.0 cm 及以内评 2 分。

5.3.2.2.3 除破损和边疵外,距边 0.8 cm 及以内的其他局部性疵点不评分;距边 0.8 cm 以上~2.0 cm 的疵点,按表 3 有关疵点减半评分(累计减半后小数不计),降等限度为二等品。

5.3.2.2.4 距边 2.0 cm 以上的破边、豁边按破洞评分,距边 2.0 cm 及以内的破洞按破边评分。

5.3.2.2.5 经缩、断经及脱纬等织疵影响外观时,按相似明显疵点评分(平纹组织的双纬按轻微评分),不影响外观不评分。

5.3.2.2.6 在同一匹布内,存在相同的局部性疵点时,其累计分数不超过该项疵点的降等限度分;而同时存在其他局部性疵点须累计评分时,可按已降等等级的起点分,再加须累计的局部性疵点的评分,作为该匹布的总分。

5.3.2.2.7 未列入本标准的疵点,按其形态,参照相似疵点评分。

5.3.2.2.8 评定布面疵点时,均以布匹正面为准。

5.3.3 散布性疵点其允许程度规定见表 4。

表 4 散布性疵点的允许程度规定

疵点名称和类别				优等品	一等品	二等品
幅宽偏差/ cm	幅宽 100 及以下			-0.5~+1.5	-1.0~+2.0	-1.5~+2.5
	幅宽 101~135			-1.0~+2.0	-1.5~+2.5	-2.0~+3.0
	幅宽 135 以上			-1.5~+2.5	-2.0~+3.0	-2.5~+3.5
色差/级 ≥	原样	漂色布	同类布样	4	3—4	3
			参考样	3—4	3	2—3
		花布	同类布样	3—4	3	2—3
			参考样	3	2—3	2
	左中右	漂色布	4—5	4	4	
		花 布	4	3—4	3	
	前后			4 以上	3—4	3
歪斜/%	花斜或纬斜			3.0 及以下	4.0 及以下	7.0 及以下
	条格花斜或纬斜			3.0 及以下	3.5 及以下	5.0 及以下
花纹不符、染色不匀				不影响外观	不影响外观	影响外观
纬移				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

低于表 4 二等品水平的为等外品。

5.3.4 优等品、一等品不允许的局部性疵点：

- a) 单独一处评 4 分的疵点。
- b) 每平方米内有三处单独评 3 分的疵点。
- c) 50.0 cm 内累计评满 4 分的明显疵点。
- d) 距边 0.5 cm 及以内,经向长 3.0 cm 及以内的破损三处,距边 0.5 cm 以上的破损。
- e) 长 15.0 cm 以上的荷叶边。深入 2.0 cm 以上的针眼,累计超过匹长十分之一。

5.4 假开剪和拼件的规定

5.4.1 假开剪的疵点应是评为 4 分或 3 分的疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.2 凡用户允许假开剪或拼件的,可实行假开剪和拼件,最低拼件长度不低于 10 m;假开剪和拼件按二联匹不允许超过两处、三联匹及以上不允许超过三处。

5.4.3 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%。另有规定按双方协议执行。

5.4.4 假开剪布应作明显标记。假开剪布应另行成包,包内附假开剪段长记录单,外包注明“假开剪”字样。

6 试验方法

6.1 试验方法

6.1.1 幅宽检验方法按 GB/T 4667 执行。

6.1.2 密度检验方法按 GB/T 4668 执行。

6.1.3 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669 执行。

6.1.4 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.5 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行。

6.1.6 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001(洗涤 2A,干燥 F)和 GB/T 8630 执行。

6.1.7 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—1998 中方法 3 执行。

6.1.8 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921.3 执行。

6.1.9 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

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

6.1.11 纬斜(或花型、格型)歪斜率按 GB/T 14801 执行。

6.1.12 变色、色差按 GB 250、沾色按 GB 251 评定。

6.2 外观质量检验条件和方法

6.2.1 采用灯光检验时,以 40 W 加罩青光日光灯管 3 根~4 根,布面处照度不低于 750 lx,光源与布面距离为 1.0 m~1.2 m。

6.2.2 验布机验布板角度为 45° ,布行速度最高为 40 m/min。布匹的评等检验,按验布机上作出的疵点标记,评分评等。

6.2.3 布匹的复验、验收应将布平摊在验布台上,按纬向逐幅展开检验,检验人员的视线应正视布面,眼睛与布面的距离为 55.0 cm~60.0 cm。

6.2.4 规定检验布的正面(盖梢印的一面为反面)。斜纹织物:纱织物以左斜“ $\diagdown$ ”为正面;线织物以右斜“ $\diagup$ ”为正面。

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另订协议。

附 录 A
(规范性附录)
棉印染布加工系数

A.1 幅宽、密度加工系数

A.1.1 幅宽、经密加工系数见表 A.1。

表 A.1 棉印染布幅宽、经密加工系数

档 次	一	二	三	四	五
产品种类	花、色平布及漂、色、花麻纱织物类	漂白平布及漂、色、花贡呢、哔叽斜纹组织类	漂、色、花府绸、纱卡其、纱华达呢织物类	漂、色线华达呢织物类	漂、色线卡其织物类
幅宽加工系数	0.878	0.888	0.915	0.935	0.945
经密加工系数	1.139	1.126	1.093	1.070	1.058

A.1.1.1 平布包括粗、中、细各类布。

A.1.1.2 贡呢、哔叽、斜纹等织物包括纱及线织物。线卡其、线华达呢包括半线及全线织物。

A.1.2 经密的加工系数(见表 A.1)为幅宽加工系数的倒数。

A.1.3 纬密的加工系数见表 A.2。

表 A.2 纬密加工系数

织 物 种 类	纬密加工系数
粗平布	0.92
中、细平布	0.93
哔叽、斜纹、府绸	0.95
纱卡其、纱、线华达呢	0.96
线卡其	0.97
纱贡呢、麻纱	0.98

A.2 计算方法

A.2.1 标准幅宽按式(A.1)计算：

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

式中：

- W——棉印染布标准幅宽,单位为米(m)；
- W₁——棉本色布标准幅宽,单位为米(m)；
- b——棉印染布幅宽加工系数。