

台湾省纺织标准

第一册

纺织工业部科技司标准处编印

一九八三年七月

出版说明

这是我国台湾省纺织标准中的一部分，包括棉、毛、丝、麻、化纤等各种纺织产品标准、基础标准和方法标准共 148 个（分三册），供各省、市、自治区纺织标准工作者参考。

目 录

702—76	棉 纱.....	(1)
819—77	棉 织 品 (加工前)	(4)
966—67	苧麻粗纤维	(7)
1224—70	黏液嫫紫丝.....	(8)
1225—67	黏液嫫紫丝检验法.....	(11)
1226—67	琼麻纤维检验标准.....	(16)
1227—67	苧麻粗纤维检验法.....	(18)
1311—79	黏液嫫紫棉.....	(20)
1312—79	黏液嫫紫棉检验法.....	(22)
1335—73	毛巾织物暂行检验标准.....	(28)
1388—77	麻袋.....	(32)
1389—77	麻袋检验法.....	(34)
1390—74	苧麻亚麻及羊毛地毯.....	(37)
1401—61	聚氯亚乙烯塑胶丝.....	(40)
1402—61	聚氯亚乙烯塑胶丝检验法.....	(41)
1405—62	黄麻纤维.....	(44)
1406—62	钟麻纤维.....	(46)
1444—77	麻索检验法.....	(48)
1475—76	黏液嫫紫棉纱.....	(51)
1476—77	黏液嫫紫棉织品 (加工前)	(53)
1477—77	黏液嫫紫棉织品 (加工后)	(56)
1478—77	丝织品 (加工前)	(59)
1479—71	棉织物检验法.....	(61)
1480—63	棉毯及黏液嫫紫棉毯 (外销用)	(82)
1491—63	嫫紫丝织品 (整理前)	(85)
1492—63	嫫紫丝织品 (整理后) 检验标准 (外销用)	(96)

1493—75	日光耐光染色坚牢度检验法·····	(1 0 9)
1494—75	耐洗染色坚牢度检验法·····	(1 1 4)
1495—75	耐热水染色坚牢度检验法·····	(1 2 2)
1496—75	耐汗染色坚牢度检验法·····	(1 2 6)
1497—75	耐水染色坚牢度检验法·····	(1 3 3)
1498—75	耐氯漂白染色坚牢度检验法·····	(1 3 7)
1499—75	耐摩擦染色坚牢度检验法·····	(1 4 1)
1500—63	棉渔网线及棉渔具线之检验标准·····	(1 4 4)
2049—62	亚麻长纤维(暂行标准)·····	(1 5 7)
2050—71	亚麻长纤维检验法·····	(1 5 9)
2055—62	毛纱试验法·····	(1 6 0)
2079—73	衬衫类检验标准(暂行标准)·····	(1 8 9)
2204—77	棉织品(加工后)·····	(1 9 4)
2205—77	棉天鹅绒及棉灯芯绒(加工前)·····	(1 9 7)
2206—77	棉天鹅绒及棉灯芯绒(加工后)·····	(2 0 0)
2273—66	麻织品(加工前)·····	(2 0 3)
2274—64	麻纱(织品用)检验标准·····	(2 0 5)
2275—64	麻纱检验法·····	(2 0 9)
2276—64	耐隆棉检验法·····	(2 1 6)
2277—64	耐隆丝检验法·····	(2 3 2)
2278—64	耐隆丝织品检验法·····	(2 4 3)
2279—64	渔网用耐隆丝捻线检验法·····	(2 6 4)

棉 纱

Cotton Yarns

总号 7 0 2

类号 L 3010

1. 适用范围：本标准适用于全棉纱。
2. 等级标准：如表 1 规定。

表 1

检 验 项 目	说 明		分 级 标 准		
			A 级	B 级	C 级
支 数	与标准纱支相较		在 $\pm 3\%$ 为合格，不分级		
支数变异率	包 括 股 纱		2.0以下	3.5以下	5.0以下
强 度			不低于表 2 之数值，即为合格。		
强度变异率			5 以下	7.0以下	9.5以下
捻 度	与规定	单纱	$\pm 10\%$ 为合格，不分级		
	相 较	捻线	$\pm 5\%$ 为合格，不分级		
外 观			A	B	C
重 量	平均成色净重		$+ 3\%$ $- 1.5\%$ 为合格，不分级		

注 1：检验，以标准回潮状态为准。

2：捻度系平均捻度，如买卖双方未约定时，可不检验。

3：重量系成包标示重量，与标准回潮状态之重量比较而言。

4：外观标准由中央标准局与检验机构会商决定之。

5：合股纱之格林应等于相当支数之格林。

第一次修订：1958年5月8日 第二次修订：1960年4月23日

第三次修订：1961年6月22日 第四次修订：1962年7月20日

第五次修订：1963年3月23日 第六次修订：1964年5月26日

第七次修订：1967年8月1日

（共 3 页）

公布日期	修 订 日 期	印 行 年 月
1956年3月13日	1976年6月1日	1976年9月

表 2

支 数	单 纱 强 力 (克)			经 纱 强 力 (公斤)		
	梳棉纱	精梳纱	针织纱	梳棉纱	精梳纱	针织纱
6				89		
8				76.7		
10	450			70		66.2
12	390			54.4		47.1
14	365			49		41
16	310	356		44		35.7
18				41.4		32
20	280	322		38.6	46.6	29
22				33.9	41.1	25.4
24				32.4	38.7	24
26	220	253		30.4	36.7	22.6
28				28.4	34.8	21
30	180	207		27	32.4	19.5
32				25.4	30.2	19
34				23.9	28.8	18
36	150	172		22.6	26.9	17.1
38				21.5	25.4	16.6
40	130	150		20	24.4	15.6
42	130	150		18.4	22.2	
45				17	20.8	
48				16.5	19.8	
50	100	115		16	19.4	
55					17.5	

续表 2

支数	单 纱 强 力 (克)			细 纱 强 力 (公斤)		
	梳棉纱	精梳纱	针织纱	梳棉纱	精梳纱	针织纱
60					16	
80					11.8	
100					9.4	
10/2				168		
16/2				103.8		
20/2				91.1	110	
32/2				60	71.2	
42/2				43.2	52.2	
60/2					37.6	
80/2					27.8	

注6：表上未列支数按相近支数比例推算之（小数点一位四舍五入）。

7：开端式纺纱强度减低20%计算。

8：单纱强力为参考值。

3. 检验

3.1 依3958棉纱检验法检验。

4. 评级

4.1 依表1规定，以各检验项目之最低等级为总评等级。

5. 标识

5.1 重量：以标准回潮状态之重量为准以公斤（磅）标示。

5.2 支数：依3522德士制纱支6·施行之规定标示。

5.3 总评等级A级合格用「A级合格」或“PASSED A”表示，余类推。

5.4 不合格用「不合格」或“OFF GRADE”表示之。

5.5 制造厂商及所在地。

棉 织 品 (加工前)
Cotton Fabrics (Unfinished)

总号 819

类号 L 4001

1. 适用范围：本标准适用于幅宽12.7公分(5吋)以上之未经加工之全棉布。

2. 等级标准：依表 1 规定。

表 1

检 验 项 目	说 明		分 级 标 准		
			A 级	B 级	C 级
幅 宽	宽度是否与规定相符 (公厘)		+0.7% -0.4%	+1.4% -0.7%	+1.4% -1.4%
长 度	每匹长度是否与规定相符		+1.2% -0 %	+1.2% -0.3%	+1.2% -0.9%
重 量	重量是否与规定相符		±3%	±4%	±6%
密 度	每25.4公厘(1吋)间经 纱根数与规定是否相符		±1%	±1.5%	±3%
含水率			8.5% 以 下	9.5% 以 下	12%以下
含 浆	经纱含浆百分率是否 与规定相符		±4%	±5%	±8%
强 力 常 数	绒 胚 布	经 向	18.0以上	18.0以上	15以上
		纬 向	16.5以上	16.5以上	13.5以上
	平 胚 布	经 向	19.0以上	19.0以上	16以上
	斜 纹 胚 布	经 向	20以上	20以上	17以上
	半精梳强力常数加10%，全精梳强力常数15%空 气纺纱强力减低20%计算。 注：表中强力常数计算公式 = $\frac{\text{强力(磅)} \times \text{支数}}{\text{每25.4公厘密度}}$				
瑕 疵	每91.5公分(1码)扣点		1.0以下	1.5以下	3.2以下

公布日期
1956年11月10日

修订日期
1977年6月16日

印行年月
1977年8月

附注:

1. 长度在3660公分(40码)以上, 不含接匹者为合格。
2. 重量是否与规定相符, 系指全批定长之净重(不含浆、树脂)依规范按通常理论公式计算求得之重量比较而言。
3. 如对以重量判定纱支支数发生争论时, 可依1479棉织物检验法检验纱支支数。支数在 $\pm 3\%$ 为合格。
4. 织物幅宽在152.4公分(60吋)以上及幅宽每增加25.4公分(10吋)则每91.5公分(1码)之瑕疵容许扣点数增加10%。
5. 有全匹性瑕疵者不得列为A级。
6. 破边(沿经向破裂)者, 不得列为A级。
7. 同批中各匹样布瑕疵检验, 如有级外者时, 如各匹每91.5公分(每码)总扣点平均合格, 且无任何一匹之每91.5公分(每码)扣点超出规定20%, 则该批瑕疵检验结果, 总评定认为合格, 各匹瑕疵扣点结果等级不同时比照评定。

3. 检验:

- 3.1 依1479棉织物检验法检验。
- 3.2 依3854织物瑕疵检验法检验。

4. 评级:

- 4.1 依表1及附注规定, 以各检验项目之最低等级为总评等级。
- 4.2 瑕疵除依4.1评级外, 並应符合3854织物瑕疵检验法之有关规定。

5. 标识: 织物标识依下列规定

- 5.1 织物规范。
- 5.2 幅宽: 以公分(吋)表示。
- 5.3 长度: 以公尺(码)表示, 未满50公分($\frac{1}{2}$ 码)之尾数不计。
- 5.4 重量: 以标准回潮状态之重量为基准, 以公克/平方公

尺(盎司/平方码)表示。

5.5 总评等级 A 级合格用「A 级合格」或“PASSED A”表示之，余类推。

5.6 不合格用「不合格」或“OFF GRADE”表示之。

第一次修订：1960年4月23日

第二次修订：1962年7月20日

第三次修订：1963年3月23日

第四次修订：1963年6月11日

第五次修订：1964年5月26日

第六次修订：1967年8月1日

第七次修订：1973年1月8日

第八次修订：1975年8月25日

(共3页)

苧麻粗纤维

Ramie Fiber, Coarse

总号 966

类号 L4002

1. 适用范围：本标准适用于苧麻 (Ramie) 之粗纤维。

2. 分 级：苧麻纤维分为一级品，二级品，三级品，其品质应符合下表规定：

项 目		一 级 品	二 级 品	三 级 品
长度 (注)		1.05公尺及以上	0.90公尺及以上	0.75公尺及以上
纤维	机器采纤	采纤完全并经整梳	采纤良好并经整梳	采纤平均并经整梳
	手工剥取	纤维分裂精细，均匀无捻曲		
附著物 (包括表皮木质部，泥沙等)		不得超过总重量之 3 %	不得超过总重量之 4 %	不得超过总重量之 5 %
色 泽		淡黄色或青翠色，具光亮不得有灰黑色或杂色斑点	黄或棕色尚光亮不得有灰黑色或杂色斑点	略带光亮或较暗之棕色，稍有灰黑色或杂色斑点
水 分		水分之含量不得超过13%		

注：长度须有90% (以重量计) 以上超过该级品所规定之最小长度。

3. 包 装：

3.1 一批中，每包之重量，长度，束数及每束之重量应一致 (麻农直接供应，暂不受本项规定限制)。

3.2 包装上应注明品名，等级，商标，毛重，净重，出口商号名称 (如系出口)，及产地。

4. 检 验：适用1227苧麻粗纤维检验法。

第一次修订：1959年10月12日 第二次修订：1965年8月14日

公布日期
1957年10月30日

修订日期
1967年8月1日

印行年月
年 月

黏液螺紫丝

总号 1224

viscose Rayon Filament

类号 L4003

1. 适用范围：本标准适用于由黏液法螺紫制成之有光，半光及无光螺紫丝（俗称人造丝）（Viscose rayon filament）。

2. 定义：本标准所用名词之定义如次。

2.1 丹尼 (denier)：长度9000公尺含11%回潮螺紫丝之重量，以公克表示者为丹尼。

2.2 强度 (tenacity)：螺紫丝在拉力试验机上测得之拉力，以该丝在11%回潮时之丹尼数除之，所得之商数为强度，以每丹尼之公克数表示之（简写成G/D）。

2.3 伸度 (elongation)：螺紫丝在拉力试验机上被拉断时所伸长之长度，与原来长度之百分比为伸度。

3. 品质：本品须符合下列规定。

第一次修订：1964年5月6日

（共3页）

公布日期
1960年4月23日

修订日期
年 月 日

印行年月
1970年11月

3.1 等级标准:

等 项 目	级	1 级	2 级	3 级
		与下列各 项符合者	与(1)(5)(6) (7)(8)(9)各 项並与其他任 何一项符合者	与(1)(5)(8) 各项並与其他 任何一项符合 者
(1) 净 重		与规定重量许可差不得大于 $\pm 1\%$		
(2) 选 别		90以上	45以上	18以上
(3) 倒筒 (绞丝)	150 D 以上	75以下	100以下	120以下
	75 D 以上	120以下	150以下	200以下
(4) 丹尼变动率		4.0%以下	5.0%以下	6.0%以下
(5) 丹尼 差异率	(绞丝)	$\pm 2.5\%$		
	(筒丝)	$\pm 3.5\%$		
(6) 乾 强 度 (公克/丹尼)		1.60以上		1.50以上
(7) 湿 强 度 (公克 丹尼)		0.70以上		0.65以上
(8) 伸 度	(绞丝)	15.0%以上		
	(筒丝)	14.0%以上		
(9) 强度变动率		8.0%以下		10.0%以下
(10) 染 色		均 匀	不均匀, 但 不明显	不均匀, 明显

注: 上表数字, 均以螺紫丝在75丹尼以上者为标准。

3.2 选别标准:

成 项 目	绩	A	B	C	D
		与下列各 项符合者	与(1)(2) (4)各项並 与其他任何 一项符合者	与(1)(2) 各项並与其 他任何一项 符合者	与任何一 项符合者
(1)生毛	(绞丝)	5根以下	10根以下	30根以下	C级以下但
	(筒丝)	5根以下	20根以下	30根以下	不属废丝
(2)纺毛	(绞丝)	0处以下	5处以下	10处以下	同 上
	(筒丝)	5处以下	10处以下	20处以下	
(3)结头	(绞丝)	5个以下	10个以下	15个以下	20个以下
	(筒丝)	10个以下	15个以下	20个以下	30个以下
(4)颜 色		差异较微	差异较明显	差异更明显	C级以下但 不属废丝
(5)污 点		不 明 显	稍 明 显	明 显	同 上
(6)成型(筒丝)		整 齐	整 齐	稍不整齐	不 整 齐
(7)碰伤(筒丝)		无	较 小	大	较 大

注: (1) 表内(4) (5) (6) (7) 各项应事先规定标准样品, 以供比较决定之用。

(2) 表内所有数字, 包括其本身在内。例: 5根以下, 其意义为5根及5根以下。

(3) 表内所称“根”指一根而言, “处”指集于一处之断丝而言, 例如一处有一根断丝者为一处, 一处有十根断丝者亦称之一处。

4. 检 验: 本品之检验依照1225, L27黏液螺紫丝检验法。

黏液螺索丝检验法

总号 1225

Method of Test for Viscose Rayon Filament 类号 L3013

1. 适用范围: 本标准规定由黏液法螺索制成之有光、半光及无光螺索丝(俗称人造丝)(Viscose Rayon Filament)之检验法。

2. 检验项目:

- (1) 净重 (2) 选别 (3) 倒筒 (4) 丹尼
(5) 丹尼变动率 (6) 丹尼差异率 (7) 干强伸度
(8) 湿强度 (9) 干强度变动率 (10) 染色

3. 取样及准备: 交货数量在200箱(每箱单位45公斤以上)以下者, 任取一箱作为净重检验之试样, 每超过200箱时, 增取一箱试样, 以此类推, 自净重检验完后之10包绞丝中, 每包各取30小绞共300个小绞, 供选别检验之用, 另取20小绞作倒筒检验, 40小绞做其他项目之检验, 小绞每绞约重100公克。自净重检验完毕后之筒丝, 任取20个供选别及其他各项检验之用, 筒丝每个约重1.6至1.8公斤。供净重选别及倒筒检验用以外之样品, 应于检验前先行干燥(在60至70℃温度下放置1至1.5小时)使其回潮低于公定回潮率, 然后在检验室内之架子上放置8小时以上, 使回潮均匀, 检验室之温度标准为 $20 \pm 2^\circ\text{C}$, 相对湿度为 $65 \pm 2\%$ 。

4. 检验及计算法:

4.1 净重: 取整箱绞丝或丝筒, 分别称其总重量及皮重, 依下式计算各该试样之净重。

$$\text{净重, 公克} = W \times \frac{100 + R_c}{100 + R}$$

式内, W = 总重量 - 皮重

R_c = 公定回潮(11%)

R = 实际回潮

(共5页)

公布日期
1960年4月23日

修订日期
1967年3月8日

印行年月
1966年12月

回潮之测定，自绞丝 10 包中，每包取 1 小绞共 10 小绞为试样，筒丝时在每一筒子上取 20 公克为试样(注 1)以供回潮测定之用，将试样迅速称重后，放在通风式水分检查机内在 105 至 110 °C 下干燥至恒量(15 分钟之减少量在 0.1% 以内时认为恒量)，秤出绝对干燥重量，以减少重量对绝对干燥重量之百分比，则为实际回潮(算至小数点下第一位)。

注 1: 筒丝应先除去外层重量约二十分之一，然后取样。

4.2 选别：绞丝 10 包，每包任取 30 小绞，共得 300 小绞，筒丝时取 20 个筒子，分别做选别试样，按照 1224, L26 第 3.2 节之选别标准，算出各该等级之绞丝或筒丝数目然后依下式求出选别成绩：

$$\text{选别成绩} = \sum_{i=1}^4 C_i \frac{H_i}{H} \times 100$$

$$C_1 = 1 \quad C_2 = 0.5 \quad C_3 = 0.2 \quad C_4 = 0$$

H = 全绞丝或全筒丝数目

H_1 = A 级绞丝或筒丝数目

H_2 = B 级绞丝或筒丝数目

H_3 = C 级绞丝或筒丝数目

H_4 = D 级绞丝或筒丝数目

绞丝以 1 小绞为 1 个检查单位，筒丝以 1 个筒子为 1 个检查单位，凡爆紫丝因在凝固过程中受损，成 1 根前端特粗之毛丝者，称之为 1 根生毛丝，凡爆紫丝在纺丝过程中受损，碰断成一根或一丛毛丝者，称之为 1 处纺毛丝。

4.3 倒筒：取绞丝 20 小绞，分别称其重量，各加规定标准张力(注 2)用倒筒机做倒筒试验，试验时对 60 丹尼以上之丝，以每分钟 100 公尺之速度行倒筒，记录倒筒操作中之断裂次数及停止次数，每停止 4 次折算为断裂 1 次，然后求 4.5 公斤重量之断裂次数为倒筒成绩。

注 2：标准张力：75丹尼以下 15公克
 75丹尼以上 150丹尼以下 20公克
 150丹尼以上 25公克

4.4 丹尼：取绞丝 40 小绞，筒丝则以经选别试验后之 20 个筒子在剩余筒子内外层各取试样 1 个，分别在标准张力（注 3）及 120R.P.M 转速下，卷取 450 公尺于周长 1.125 公尺之检尺器（Wrap Reel）上，得试样各 40 个，用化学天秤（或丹尼计）秤得各试样之重量算出测定丹尼之平均值，再依下式求其实际丹尼。

$$\text{实际丹尼} = D \times \frac{100 + R_c}{100 + R}$$

式内，D = 测定丹尼

R_c = 公定回潮（11.0%）

R = 实际回潮

实际回潮之测定为任取检查丹尼后之试样 20 小绞，分两部每部 10 小绞，依第 4.1 节回潮之测定方法测定其回潮，以两次试验结果之平均值为实际回潮（算至小数点下第一位）。

注 3：标准张力：75丹尼以下为 10 公克

75丹尼以上 150丹尼以下为 20 公克

150丹尼以上为 30 公克

4.5 丹尼变动率：由第 4.4 节求得之 40 个测定丹尼值，依下式算出丹尼变动率（算至小数点下第一位）。

$$\text{丹尼变动率, \%} = \frac{\sqrt{\sum (X - \bar{X})^2 / N}}{\bar{X}} \times 100$$

式内，X = 各测定值

$\bar{X}$ = 总平均值

N = 测定次数

4.6 丹尼差异率：由第 4.4 节求得之 40 个实际丹尼，依下式算出丹尼差异率（算至小数点下第一位）。