ICS 59.080.30
CCS W 50

T/CS

团 体 标 准

T/CS 256—2026

再生起皱面料

Regenerated wrinkled fabric

2026－01－14 发布 2026－01－14 实施

中国商品学会 发 布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 2
4　技术要求 2
5　试验方法 4
6　检验规则 6
7　标志和包装、运输、贮存 7
8　其他 7
附录 A（资料性）　外观疵点归类表 8

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。

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。

本文件由南通远吉织染有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：南通远吉织染有限公司、南通福恩贸易有限公司、杭州福恩股份有限公司。

本文件主要起草人：胡宝拴、徐炜、魏凯、冯少安。

再生起皱面料

1 范围

本文件规定了再生起皱面料的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及其他。

本文件适用于再生起皱面料的生产和检验。

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—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第 2 部分：裤形试样（单缝）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 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 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—1995 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 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分：圆轨迹法

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第 4 部分：纺织品和服装

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定

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 8683 纺织品 机织物 一般术语和基本组织的定义

GB/T 11047 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法

GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第 2 部分：定负荷法

GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度

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

GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
GB/T 38006 纺织品 织物经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
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 8683 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

再生起皱面料 regenerated wrinkled fabric

采用再生仿真聚酯/再生聚酰胺纤维、生物基纤维或高收缩纤维等原料，结合组织与面料规格设计并织造而成的坯布，经起皱染整加工的机织物。

注1：再生仿真聚酯是指仿真丝、仿棉、仿麻、仿毛等。
注2：原料中再生仿真聚酯纤维或再生聚酰胺纤维或生物基纤维含量 ≥50%。

4 技术要求

4.1 分等规定

4.1.1 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。
4.1.2 产品的品等以内在质量和外观质量综合评定，按其中的最低等级定等；内在质量按批评等，外观质量按段（匹）评等。内在质量考核项目包括基本安全性能、pH 值、密度偏差率、平方米质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、纰裂程度、防勾丝、水洗尺寸变化率、熨烫尺寸变化率、抗起毛起球、折皱回复角、色牢度 14 项。外观质量考核项目包括色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点 3 项。

4.2 内在质量

4.2.1 基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。
4.2.2 内在质量应符合表 1 的规定。

表 1 内在质量评等规定

项目		要求		
		优等品	一等品	二等品
pH 值		4.0～7.5		4.0～9.0
密度偏差率（经纬向）/%	≤	-3.0	-4.0	-5.0
平方米质量偏差率/%	≥	-3.0	-5.0	-7.0
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行		
断裂强力/N	≥	200		
撕破强力/N	≥	9.8		
纰裂程度（定负荷 45 N）/mm	＜	3		
防勾丝/级	≥	3-4		
水洗尺寸变化率（经纬向）/%		-2.0～+2.0	-3.0～+2.0	-5.0～+2.0
熨烫尺寸变化率（经纬向）/%		-2.0～+2.0	-3.0～+2.0	-5.0～+2.0
抗起毛起球/级	≥	4	3-4	3
折皱回复角/°	≥	250		

表1　内在质量评等规定（续）

项目				要求		
				优等品	一等品	二等品
色牢度/级　≥	耐摩擦	干摩		4	3-4	3
		湿摩	深色	3	2-3	2
			浅色	3-4	3	2-3
	耐皂洗	变色		4	3-4	3
		沾色		3-4	3	2-3
	耐酸汗渍	变色		4	3-4	
		沾色		3-4	3	
	耐碱汗渍	变色		4	3-4	
		沾色		3-4	3	
	耐水	变色		4		3-4
		沾色		3-4	3	
	耐热压	变色		4		3-4
		沾色		4	3-4	
	耐光			4	3	
	耐光、汗复合			3-4	3	

4.3　外观质量

4.3.1　外观质量要求

外观质量应符合表 2 的要求。

表 2　外观质量

项目	要求		
	优等品	一等品	二等品
色差（与标样对比）/级　≥	4	3-4	
幅宽偏差率/%	±1.5	±2.5	±3
外观疵点评分限度/（分/100 ㎡）　≤	15.0	30.0	50.0

4.3.2　外观疵点评分

外观疵点评分见表 3。

表 3　外观疵点评分表

序号	疵点	分数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	≤8 cm	8 cm（不含）～16 cm	16 cm（不含）～24 cm	24 cm（不含）～100 cm
2	纬向疵点	≤8 cm	8 cm（不含）～16 cm	—	半幅以上
	纬档[a]疵点	—	普通	—	明显
3	染整疵点	≤8 cm	8 cm（不含）～16 cm	16 cm（不含）～24 cm	24 cm（不含）～100 cm
4	渍疵及破损性疵点	—	＜2.0 cm	—	＞2.0 cm
5	全幅起皱不匀（径向半米之内）	—	明显	介于明显与严重之间	严重
6	斜绞（径向半米之内）	—	明显	介于明显与严重之间	严重

表3　外观疵点评分表（续）

序号	疵点	分数			
		1	2	3	4
7	边部疵点[b]	经向每 100 cm 及以下	—	—	—
8	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	—	—	—	100 cm 及以下大于 3%
注3：外观疵点的归类参见附录 A，解释按 GB/T 24250。 注4：“普通”：直观可以看到，对总体效果和使用有一定影响；“明显”：疵点明显可见，对总体效果和使用有较大影响；“严重”：疵点非常明显，对总体效果和使用有严重影响，甚至影响产品的正常使用功能。					
[a] 纬档以经向 10 cm 及以下为一档。 [b] 针板眼进入内幅 1.5 cm 及以下不计。					

4.3.3　外观疵点评分和定等说明

4.3.3.1　外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

4.3.3.2　外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

4.3.3.3　同匹色差不低于 GB/T 250—2008 中 4 级，低于 4 级的 1 m 及以内评 4 分

4.3.3.4　经向 1 m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。

4.3.3.5　“经柳”普通，定等限度为二等品，“经柳”明显、其他全匹性连续疵点降为等外品。

4.3.3.6　严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4 m 降为等外品。

4.3.3.7　优等品、一等品内不允许有破洞等严重疵点。

4.3.4　外观疵点定等分数的计算

每匹织物外观疵点定等分数按公式（1）计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{L \times W} \times 100 \cdots\cdots (1)$$

式中：

c——每匹织物外观疵点定等分数，单位为分每百平方米（分/100 m^2）；

q——每匹织物外观疵点实测分数，单位为分；

L——受检匹长，单位为米（m）；

W——有效幅宽，单位为米（m）。

4.4　开剪拼匹和标疵放尺的规定

4.4.1　一等品、二等品允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。

4.4.2　优等品不允许开剪拼匹或标疵放尺。

4.4.3　开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

4.4.4　平均每 10 m 及以内允许标疵 1 次。每处 3 分和 4 分的疵点允许标疵，超过 10 cm 的连续疵点可连标，每处标疵放尺至少 10 cm。标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与织物端的距离不应少于 4 m。

5　试验方法

5.1　内在质量

5.1.1　基本安全性能

按 GB 18401 执行。

5.1.2　pH 值

按 GB/T 7573 执行。

5.1.3 密度偏差率

5.1.3.1 按 GB/T 4668—1995 执行；仲裁检验采用方法 A。

5.1.3.2 每匹样品宜在距两端至少 3 m 处测量 5 处纬密，每两测量处间隔 2 m 以上，计算各处测量值的算术平均值，按 GB/T 8170 修约至 0.1 根/10 cm。

5.1.4 平方米质量偏差率

按 GB/T 4669—2008 中方法 5 执行；仲裁检验按方法 3 执行。

5.1.5 纤维含量允差

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）执行。

5.1.6 断裂强力

按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.7 撕破强力

按 GB/T 3917.2 执行。

5.1.8 纰裂程度

按 GB/T 13772.2 执行。试样宽度尺寸为 75 mm，采用定负荷 45 N。

5.1.9 防勾丝

按 GB/T 11047 执行。

5.1.10 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。洗方法采用 GB/T 8629—2017 中 A 型标准洗衣机 4G 程序，干燥方法采用 GB/T 8629—2017 中的程序 A（悬挂晾干）。

5.1.11 熨烫尺寸变化率

按 GB/T 38006 执行。

5.1.12 抗起毛起球

按 GB/T 4802.1 执行。

5.1.13 折皱回复角

按 GB/T 3819 执行。

5.1.14 色牢度

5.1.14.1 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.1.14.2 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921 执行。

5.1.14.3 耐酸汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.14.4 耐碱汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.14.5 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.1.14.6 耐热压色牢度按 GB/T 6152 执行。采用潮压法，温度为 110 ℃。

5.1.14.7 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行，晒至第一阶段。

5.1.14.8 耐光、汗复合色牢度按 GB/T 14576 执行，采用碱性汗液。

5.2 外观质量

5.2.1 色差

采用 D65 标准光源或北向自然光，照度不低于 600 lx，试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样表面约成 45° 角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约 60 cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

5.2.2 幅宽偏差率

测景有效幅宽（除边）。整匹样品的幅宽可在距两端至少 3 m 的部位均匀分布 5 处测量。测量值精确至 0.1 cm。以各测量值的算术平均值为测试结果，按 GB/T 8170 修约至一位小数。仲裁检验按 GB/T 4666 进行。

5.2.3 外观疵点检验

5.2.3.1 采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。
5.2.3.2 光源采用日光荧光灯时，台面平均照度为 600 lx～700 lx，环境光源控制在 150 lx 以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度在 320 lx～600 lx。
5.2.3.3 采用经向检验机时，检验速度为（15±5）m/min。纬向台板检验速度为 15 页/min。
5.2.3.4 检验员眼睛距织物表面中心约 60 cm～80 cm。幅宽 114 cm 及以下的产品由一人检验，幅宽 114 cm 及以上的产品由两人检验。
5.2.3.5 外观点以织物表面平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。
5.2.3.6 纬斜、花斜、格斜试验方法按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

6.1 检验条件和方法

6.1.1 用验布机检验时，采用日光型灯光，光源与布面距离为 1 m～1.2 m，照度不低于 750 lx。验布机上验布板的角度为 45° 。验布机速度一般为 15 m/min～20 m/min。
6.1.2 用台板检验时，布段（匹）应平摊桌面上，检验人员的视线应正视布面，逐幅展开，速度一般掌握在平均 3 m/min～5 m/min。采用日光型灯光，光源距桌面为 80 cm～90 cm，照度不低于 400 lx。

6.2 检验分类

产品检验分为型式检验和出厂检验。

6.3 组批

以同一工艺、同一原辅材料生产的同一规格产品为一组批。

6.4 出厂检验

6.4.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。
6.4.2 出厂检验项目包括本文件中的外观质量、撕破强力、断裂强力。
6.4.3 出厂检验应进行全数检验，因批量大，进行全数检验有困难时可实行抽样检验。抽样检验方法按 GB/T 2828.1 计数抽样检验程序一次性抽样方案的规定进行，检验水平为Ⅱ。接收质量限（AQL）取 6.5；根据表 4 抽取样本。

表 4　抽样数量及判定组

单位为匹

批量范围	样本数	合格判定数（ Ac）	不合格判定数（ Re ）
26～50	8	1	2
51～90	13	2	3
91～150	20	3	4
151～280	32	5	6
281～500	50	7	8
501～1200	80	10	11
1201～3200	125	14	15
≥3201	200	21	22
注：26 件以下应进行全数检验。			

6.4.4　样本中发现不合格数小于等于表 4 规定的合格判定数（Ac），则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格数大于等于表 4 规定的不合格判定数（Re），可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.5　型式检验

6.5.1　正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况时也应进行型式检验：

a)　新产品试制鉴定；
b)　正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
c)　出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
d)　产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
e)　国家质量监督机构提出要求时。

6.5.2　型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.5.3　型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.5.4　当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7　标志和包装、运输、贮存

7.1　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。

7.2　运输

产品在运输过程中应避免冲击、挤压、日晒、雨淋及化学品的腐蚀。

7.3　贮存

产品应贮存在通风良好、干燥的室内，避免重压及污染。

8　其他

用户对产品有特殊要求者，可由供需双方买卖合同商定。

附 录 A
（资料性）
外观疵点归类表

外观疵点归类表见表 A.1。

表 A.1 外观疵点归类表

序号	疵点类型	疵点名称
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、筘柳、色柳、筘路、辅喷痕、导钩痕、多少捻、缺经、断通丝、错经、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、筘穿错、双经、粗细经、溃经等
2	纬向疵点	破纸板、综框梁子多少起、抛纸板、错纹板、错花、跳梭、断纬、缩纬、叠纬、坍纬、糙纬、渍纬、毛粗、毛稀等
	纬档	松紧档、顺纡档、多少捻档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、断花档、通绞档、毛纬档、拆毛档、停车档、渍纬档、错纬档、糙纬档、色纬档、拆烊档、开河档等
3	染整疵点	搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、眼圈、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、搭色、反丝、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、刷浆印、化开、糊开、花痕、野花、粗细茎、跳版深浅、接版深浅、雕色不清、涂料脱落、涂料颜色不清、灰伤、皱印等
4	渍	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、白雾、字渍、水渍等
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞、杂物织入等
5	边部疵点	宽急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边修剪不净、针板眼、边少起、破边、凸铗、脱铗等
6	—	纬斜、花斜、格斜
注1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。 **注2：**外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		