

ICS 59.080.20  
W 32

**FZ**

# 中华人民共和国纺织行业标准

**FZ/T 32006—2016**  
代替 FZ/T 32006—2003

---

## 苧麻本色线

Ramie grey yarn

2016-10-22 发布

2017-04-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国纺织  
行业标准  
苧麻本色线

FZ/T 32006—2016

\*

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.org.cn](http://www.spc.org.cn)

服务热线: 400-168-0010

2017年3月第一版

\*

书号: 155066·2-31321

版权专有 侵权必究

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 32006—2003《苧麻本色线》，与 FZ/T 32006—2003 相比主要技术变化如下：

- 修改了“范围”：增加了“包括苧麻双股线、三股线及常规多股线”；
- 修改了“规范性引用文件”：增加 GB 5296.4、GB/T 8170；
- 苧麻双股线和三股线其品种规格系列由原来的 6 档细分为 7 档，将重量变异系数和重量偏差改为线密度变异系数和线密度偏差；
- 苧麻双股线和三股线技术要求增加考核指标捻度变异系数；
- 增加苧麻常规多股线的技术要求（见 4.3）；
- 增加了外观疵点有关项目要求；
- 分等规定增加线密度偏差、单线断裂强度两项考核指标（见 4.4.3），删除原 4.4.4；
- 删除原 4.5（重量偏差月度控制要求）生产型条款；
- 增加苧麻多股线外观疵点检验方法（见 5.3.4）。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会麻纺织品分技术委员会（SAC/TC 209/SC 4）归口。

本标准起草单位：湖南省纺织科学研究院、国家苧麻产品质量监督检验中心、四川玉竹麻业有限公司、湖北精华纺织集团有限公司。

本标准主要起草人：万红玲、蒋敏、张小祝、胡晓燕。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FJ 523—1982；
- FZ/T 32006—1999、FZ/T 32006—2003。

# 苧麻本色线

## 1 范围

本标准规定了苧麻本色线(以下简称“苧麻线”)的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于鉴定环锭细纱机生产的苧麻长纤纱经并捻而成的股线的品质,包括苧麻双股线、三股线及常规多股线。

本标准不适用于鉴定特种用途苧麻线的品质。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分:直接计数法

GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定(CRE法)

GB/T 4743 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

FZ/T 32002—2014 苧麻本色纱

## 3 分类

3.1 苧麻线按用途可分为双股线、三股线、常规多股线,并按总线密度(tex)或所使用的单纱线线密度(tex)乘以合股根数表示其规格。

3.2 苧麻线的总线密度以1 000 m线在公定回潮率时的质量(g)表示,单位为特克斯(tex)。纯苧麻本色线的公定回潮率为12%。

3.3 100 m苧麻线在公定回潮率时的标准质量(g)计算公式见式(1),计算结果保留三位小数。

$$m_g = \frac{T}{10} \dots\dots\dots(1)$$

式中:

$m_g$  ——100 m线在公定回潮率时的标准质量,单位为克每百米(g/100 m);

$T$  ——苧麻线总线密度,单位为特克斯(tex)。

3.4 100 m苧麻线的标准干燥质量(g)计算公式见式(2),计算结果保留三位小数。

$$m_d = m_g \times \frac{100}{100 + W_t} \dots\dots\dots(2)$$

式中:

$m_d$  ——100 m线在公定回潮率时的干燥质量,单位为克每百米(g/100 m);

$m_g$  ——100 m线在公定回潮率时的标准质量,单位为克每百米(g/100 m);

$W_t$  ——苧麻线的公定回潮率,%。