

ICS 59.080.99

W 43

广东省纺织团体标准

T/GDTEX 03 — 2019

苘纱

Gambiered gauze silk

2019-05-15 发布

2019-05-30 实施

广东省纺织协会 发布



全国团体标准信息平台



前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由广东省纺织团体标准技术委员会归口。

本标准起草单位：广东工业大学、广州检验检测认证集团有限公司、佛山市南海永鸿纺织有限公司、广东省纺织协会。

本标准主要起草人：孙恩乐、陈茜薇、张绍景、田萌、袁彬兰、刘干民、黎丽娟、唐积准、严丽、莫智斌、黄小燕、王月华、钟菊祥、彭珺、陈立荣。

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这些专利的责任。

本标准文本可登录广东省纺织协会网站下载。

本标准版权归广东省纺织协会所有。未经事先书面许可，本标准的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本标准用于其他任何商业目的。

此次修订是根据《广州市越秀区市场监督管理局自我声明公开团体标准监督检查情况告知函》（告）2019-33中的粤标监 2019-10-0010《广东省自我声明公开团体标准质量检验报告》中的不符项进行修订，主要修订的内容包括：

- 1、更正了规范性引用文件的引导语。
- 2、更正了引用标准GB/T 5296.4的标准名称。
- 3、调整了文本的格式。

全国团体标准信息平台

全国团体标准信息平台

（一）公司

全国团体标准信息平台

苘纱

1 范围

本标准规定了苘纱的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于苘纱。

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 250 纺织品色牢度试验评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1-2012 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 纺织品定量化学分析

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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5453-1997 纺织品织物透气性的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 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 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 13774-1992 纺织品机织物组织代码及示例

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29256.5-2012 纺织品机织物结构分析方法第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定

GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

苧纱

以桑蚕丝为原料织成具有纽眼通花的纱罗组织苧纱坯布，经薯蓣液浸泡和暴晒，再经过泥和摊雾等工艺加工而成正面乌黑光亮、反面呈咖啡色的纯手工织造和染整的丝织物，具有透气滑爽、绿色环保的特点。

注：薯蓣液浸泡和暴晒通常不低于26次。

3.2

苧纱坯布

以桑蚕丝为原料织造成的表面有透孔小花的纱罗织物（常见组织结构图，如图1所示），将被用以加工成苧纱。

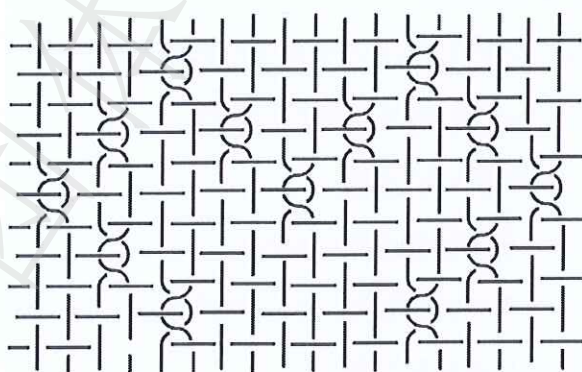


图1 常见组织结构图

3.3

正面苧斑

苧纱在浸泡、晒制的过程中薯蓣液集聚过多的部位，经过泥后在正面形成发亮的深黑色色差称为正面苧斑。

3.4

反面茛斑

茛纱在浸泡、晒制的过程中薯茛液集聚过多的部位，或茛纱在晒制过程中因纱边未理平而翻转过来的部位受阳光直接照射时间过长，在茛纱反面及两边形成的深咖色色差称为反面茛斑。

3.5

泥斑

在茛纱过泥工艺中，其反面的咖色会意外沾上河泥而形成黑色的疵点，此黑色疵点经水洗、纱洗、印染等后整理工序都无法消除，称之为泥斑。

4 要求

4.1 要求内容

茛纱的要求包括内在质量和外观质量。

4.2 考核项目

茛纱的内在质量考核项目包括：甲醛含量、可分解致癌芳香胺染料、异味、纤维成分含量、质量偏差率、织物组织、水洗尺寸变化率等；外观质量包括：色差、幅宽偏差率、外观疵点等。

4.3 内在质量规定

茛纱内在质量规定见表1。

表1 内在质量规定

项目		要求
甲醛含量		符合 GB 18401 和 GB 31701 的要求
可分解致癌芳香胺染料		
异味		
纤维成分含量		100%桑蚕丝，允差符合 GB/T 29862 规定
质量偏差率/%		±4.0
密度偏差率/%		±5.0
线密度		符合设计要求
织物组织		纱罗组织
透气率/mm/s		≥800
水洗尺寸变化率/%	经向	+1.0~-5.0
	纬向	+1.0~-4.0

4.4 外观质量规定

4.4.1 苎纱外观质量规定见表2。

表2 外观质量规定

项目	要求
色差（与标样对比）级	≥3
幅宽偏差率/%	±4.0
外观疵点评分限度 / (分 / 100 m ²)	≤60

4.4.2 苎纱的外观疵点见表3。

表3 苎纱外观疵点评分表

序号	疵点		分数			
			1	2	3	4
1	苎斑	条状 ^a	30cm 及以下	30cm 以上~50cm	50cm 以上~80cm	80cm 以上~100cm
		块状 ^b	10cm 及以下	10cm 以上~30cm	30cm 以上~50cm	50cm 以上~80cm
2	泥斑	条状 ^a	5cm 以上~30cm	30cm 以上~50cm	50cm 以上~80cm	80cm 以上~100cm
		块状 ^b	2cm 以上~10cm	10cm 以上~30cm	30cm 以上~50cm	50cm 以上~80cm
3	染整疵		8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	污渍及破坏性疵点		—	1.0cm 及以下	—	1.0cm 及以上
^a 宽度在2cm及以内的长条形疵点。 ^b 宽度在2cm以上的长块形疵点。						

4.4.3 外观疵点评分说明

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分；
- b) 达不到2cm评分起点的点状泥斑，1m内达到3个合计1分，密集性点状泥斑则视面积大小按块状泥斑评分；
- c) 在苎纱过泥工序中，工人抓握布边时手指造成的泥斑及布边上的正反面苎斑、离两边宽度在4cm以内的不评分；
- d) 检验时，以合同约定的一面检验，合同未约定的以差的一面检验；
- e) 经向1m内累计评分最多4分，超过4分按4分计；
- f) 严重的连续性病疵每米评4分，超过3m降为不合格品；
- g) 苎纱面料自然龟裂痕及不均匀龟裂痕为正常现象，不作为疵点考核；
- h) 因苎纱是纯植物泥染，因此不明显的苎斑不作为疵点考核。

4.4.4 每匹苎纱分数由式(1)计算得出,计算结果按GB/T 8170修约至整数。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中:

c—每匹苎纱外观疵点分数,单位为分每百平方米(分/100 m²);

q—每匹苎纱外观疵点实评分数,单位为分;

l—匹长,单位为米(m);

w—有效幅宽,单位为米(m)。

4.5 开剪拼匹和标疵放尺的规定

4.5.1 允许开剪拼匹或标疵放尺,两者只能采取一种。

4.5.2 开剪拼匹各段的幅宽、色泽、花型应一致。

4.5.3 平均每10cm及以内允许标疵1次。每3分和4分的疵点允许标疵,每处按疵点实际长度标疵放尺,但不得少于10cm。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纱匹端的距离不得少于4m。

5 试验方法

5.1 基本安全性能检测方法

甲醛含量、可分解致癌芳香胺染料、异味检测方法按GB 18401规定。

5.2 纤维成分含量试验方法

纤维成分含量按FZ/T 01057(所有部分)执行,定量分析按GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026等执行。

5.3 质量试验方法

按GB/T 4669-2008中的方法5执行。仲裁检验按GB/T 4669-2008中的方法3执行。

5.4 密度试验方法

按GB/T 4668-1995中的方法C执行。

5.5 线密度试验方法

T/GDTEX 03-2019

按GB/T 29256.5-2012 A法执行。

5.6 织物组织试验方法

按GB/T 13774-1992执行。

5.7 透气率试验方法

按GB/T 5453-1997执行。

5.8 水洗尺寸变化率

按GB/T 8628、GB/T 8629、GB/T 8630执行。洗涤程序采用程序4H，干燥程序采用悬挂晾干。每个样品选取2块有代表性的试样，仲裁检验选取3块试样。

5.9 幅宽试验方法

测量有效幅宽（除边）。整匹样品的幅宽可在距两端至少3m的部位均匀分布五处测量。测量值精确至0.1cm，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。

5.10 色差试验方法

采用D65标准光源或北空光，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60cm目测，与GB/T 250标准样卡对比评级。

5.11 外观疵点检验方法

5.11.1 检验方法

5.11.1.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向试验机检验。

5.11.1.2 检验员眼睛距纱面中心约60cm~80cm。幅宽114cm及以下的产品由一人检验，幅宽114cm以上的产品由两人检验或检验速度减小二分之一。

5.11.1.3 外观疵点以纱面平摊正面为准，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。

5.11.2 检验条件

5.11.2.1 经向检验机检验时光源采用日光荧光灯，台面平均照度600lx~700lx，环境光源控制在150lx以下。验纱机速度为(15±5) m/min。

5.11.2.1 纬向台板检验时可采用自然北向光,平均照度在 320~600lx。检验速度为 15 页/min。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验(交收检验),型式检验时机根据生产厂家实际情况或合同协议规定,一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时执行。出厂检验在产品生产完毕前执行。

6.2 检验项目

型式检验项目为产品标准的全项,出厂检验项目为产品标准的外观质量、质量偏差率、尺寸变化率。

6.3 组批

型式检验以同一品种为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批,当同一检验批数量很大,需分期、分批交货时,可以适当再分批,分别检验。

6.4 抽样

6.4.1 外观质量项目逐匹检验,其他项目按批抽样检验。

6.4.2 样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取,抽样数量按 GB/T2828.1-2012 中一般检验水平 II 规定,采用正常检验一次抽样方案,参见附录 A,内在质量检验用试样在样品中随机抽取各 1 份。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定,一般取样数量为 2m。

6.4.3 当批量较大、生产正常、质量稳定情况下,抽样数量可按 GB/T2828.1-2012 中一般检验水平 II 规定,采用放宽检验一次抽样方案,参见附录 A。

6.5 检验结果的判定

试样内在质量检验结果所有项目符合标准要求时,判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外观质量的判定按 GB/T 2828.1-2012 中一般检验水平 II 规定执行,接收质量限 AQL 为 2.5 不合格百分数。批内在质量和外观质量均合格时判定为合格批,否则判定为不合格批。

6.6 复验

如交货双方对检验结果有异议时,可执行一次复验。复验按首次检验的规定执行,以复验结果为准。

7 包装

7.1 包装分类

苧纱包装根据用户要求分为卷筒、卷板两类。

7.2 包装材料

7.2.1 卷筒纸管规格：螺旋斜开机制管，内径 3.0 cm~3.5cm，外径 4 cm，长度按纸箱长减去 2 cm。纸管要圆整、挺直。

7.2.2 卷板用双瓦楞纸板。卷板的宽度为 15 cm，长度根据苧纱的幅宽或对折后的宽度决定。

7.2.3 包装用纸箱采用高强度牛皮纸制成的双瓦楞叠盖式纸箱。要求坚韧、牢固、整洁、并涂防潮剂。

7.3 包装要求

7.3.1 卷筒、卷板包装的内外层边的相对位移不大于 2 cm。

7.3.2 纱匹外包装采用纸箱时，纸箱内应加衬塑料内衬袋或拖蜡防潮纸，用胶带封口。纸箱外用塑料打包带和铁皮轧扣箍紧打箱。

7.3.3 包装应牢固、防潮，便于仓储及运输。

7.3.4 纱匹成包时，应保存在通风、温湿度适当的仓储条件下，每匹实测回潮率不低于 8.0%，避免布料脆裂。

8 标志

8.1 标志应明确清晰、耐久、便于识别。

8.2 每匹或每段苧纱两端距纱边 3 cm 以内、幅边 10 cm 以内盖一检验章。每匹或每段苧纱应吊标签一张，内容按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定，包括品名、品号、原料名称及成分、幅宽、长度、执行标准编号、企业名称、产品检验合格证。

8.3 每箱(件)应附装箱单。

8.4 纸箱(布包)刷唛要正确、整齐、清晰。纸箱唛头内容包括合同号、箱号、品名、品号、幅宽、匹数、毛重、净重及运输标志、企业名称、地址。

8.5 每批产品出厂应附品质检验结果单。

9 其他

苘纱的品质、包装和标志另有特殊要求者，供需双方可另订协议或合同，并按其执行。

全国团体标准信息平台

（红印）

附录 A
(资料性附录)
检验抽样方案

根据GB/T 2828.1-2012,采用一般检验水平 II, AQL为2.5的正常检验一次抽样方案如表A.1所示。

表A.1 AQL为2.5的正常检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A _c	拒收数 R _c
2~8	A	2	0	1
9~15	B	3	0	1
16~25	C	5	0	1
26~50	D	8	0	1
51~90	E	13	1	2
91~150	F	20	1	2
151~280	G	32	2	3
281~500	H	50	3	4
501~1200	I	80	5	6
1201~3200	J	125	7	8
3201~10000	K	200	10	11

根据GB/T 2828.1-2012,采用一般检验水平 II, AQL为2.5的放宽检验一次抽样方案如表A.2所示。

表A.2 AQL为2.5的放宽检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A _c	拒收数 R _c
2~8	A	2	0	1
9~15	B	2	0	1
16~25	C	2	0	1
26~50	D	3	0	1
51~90	E	5	1	2
91~150	F	8	1	2

表 A. 2 (续)

151~280	G	13	1	2
281~500	H	20	3	4
501~1200	I	32	3	4
1201~3200	J	50	5	6
3201~10000	K	80	6	7

全国团体标准信息平台