

ICS 29.080.99  
CCS W 43

# 团体标准

T/GDTEX 03—2021  
代替 T/GDTEX 03—2019

## 苧纱

Gambiered gauze silk

(修订征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施



广东省纺织协会 发布

## 前言

本文件按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本文件由广东省纺织团体标准技术委员会归口。

本文件起草单位：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。

本文件主要起草人：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。

本文件代替T/GDTEX 03-2019，与T/GDTEX 03-2019相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 补充并修改了规范性引用文件（见第2章）；
- b) 完善了产品的基本安全性能指标（见4.2.1）；
- c) 增加了PH测试方法（见5.1）。

# 苘纱

## 1 范围

本文件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。

本文件适用于苘纱。

## 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 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 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 消费品使用说明纺织品和服装使用说明

GB/T 5453-1997 纺织品织物透气性的测定

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427-2008 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 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

FZ/T 01026 纺织品定量化学分析多组分纤维混合物

FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 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。

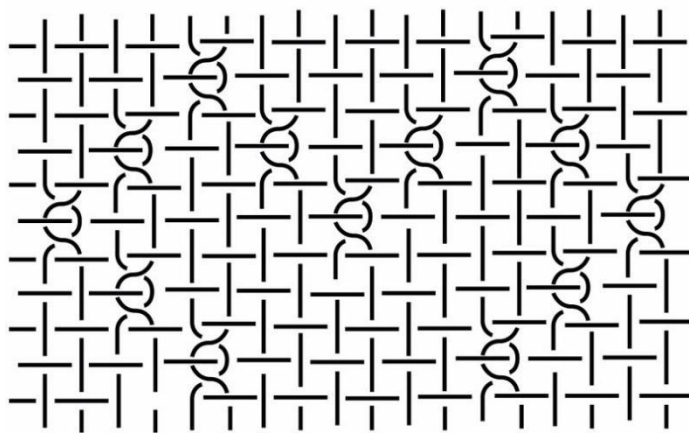


图 1 常见组织结构图

#### 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

##### 反面苧斑

苧纱在浸泡、晒制的过程中薯蓣液集聚过多的部位，或苧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，在苧纱反面及两边形成的深咖色色差称为反面苧斑。

3.5

泥斑

在苧纱过泥工艺中，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

苧纱的要求包括内在质量和外观质量。

4.2 考核项目

4.2.1 苧纱的基本安全性能指标，甲醛含量、可分解致癌芳香胺染料、异味和 PH 值根据用途应符合 GB 18401 和 GB 31701 规定的要求，同时苧纱属于传统的手工染色产品，色牢度可根据合同规定执行。

4.2.2 苧纱的内在质量考核项目包括：、纤维成分含量、质量偏差率、织物组织、水洗尺寸变化率等。

4.2.3 苧纱的外观质量包括：色差、幅宽偏差率、外观疵点等。

4.3 内在质量规定

苧纱内在质量规定见表 1。

表 1 内在质量规定

项目		要求
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	$\geq 3$
幅宽偏差率/%	$\pm 4.0$
外观疵点评分限度 / (分 / 100 m <sup>2</sup> )	$\leq 60$

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 <sup>a</sup>	30cm 及以下	30cm 以上～50cm	50cm 以上～80cm	80cm 以上～100cm		
		块状 <sup>b</sup>	10cm 及以下	10cm 以上～30cm	30cm 以上～50cm	50cm 以上～80cm		
2	泥斑	条状 <sup>a</sup>	5cm 以上～30cm	30cm 以上～50cm	50cm 以上～80cm	80cm 以上～100cm		
		块状 <sup>b</sup>	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	污渍及破损性疵点		—	1.0cm 及以下	—	1.0cm 及以上		
<sup>a</sup> 宽度在 2cm 及以内的长条形疵点。								
<sup>b</sup> 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 m<sup>2</sup>）；
- 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、异味和 PH 值检测方法按 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

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 4 H，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 3 m 的部位均匀分布五处测量。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。

#### 5.10 色差试验方法

采用 D 65 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 60 cm 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 60 cm~80 cm。幅宽 114 cm 及以下的产品由一人检验，幅宽 114 cm 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~700 lx，环境光源控制在 150 lx 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/T 2828.1-2012 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 2 m。

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/T 2828.1-2012 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/T2828.1-2012 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

苘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~3.5 cm，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，长度根据苘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，便于仓贮及运输。

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 每匹或每段苘纱两端距纱边 3 cm 以内、幅边 10 cm 以内盖一检验章。每匹或每段苘纱应吊标签一张，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。

## 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 <sub>c</sub>	拒收数 R <sub>c</sub>
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 <sub>c</sub>	拒收数 R <sub>c</sub>
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
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