

ICS 59.060.10
W 10
BAH

DB62

甘 肃 省 地 方 标 准

DB62/T 1030-2003

棉 胎



2003-05-28发布

2003-06-01实施

甘肃省质量技术监督局 发布

前 言

为了防止和杜绝使用危害人身安全、损害人体健康的禁用原料，促进絮棉制品质量的提高，保护消费者的合法权益，制定本标准。

本标准由甘肃省质量技术监督局提出；

本标准由甘肃省纤维检验所归口；

本标准由甘肃省纤维检验所、兰州市七里河棉絮加工厂起草；

本标准主要起草人：张成、周震、宫龙海、陈继会。

棉 胎

1 范围

本标准规定了棉胎的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于以棉花为原料，以棉纱为辅料，经过清花、梳棉（弹花）、铺网、网纱、研磨而成的棉胎。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过在本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 1103	棉花 细绒棉
GB 5296.4	消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
GB/T 6098.1	棉纤维长度试验方法 罗拉式分析仪法
GB 18383	絮用纤维制品通用技术要求

3. 技术要求

3.1 原料要求

3.1.1 棉胎使用的絮用原料必须符合GB 18383和 GB 1103规定。

3.1.2 严禁将使用过的医用棉花和医用纱布作为絮用纤维使用。

3.1.3 严禁将工业废料、棉短绒、生活垃圾、废旧衣物或其再加工的产品以及其他可能损害人体健康的物质作为絮用纤维使用。

3.1.4 不得使用发霉变质的絮用纤维。

3.2 分等

3.2.1 棉胎分为特级品、一级品、二级品，低于二级品者，评定为级外品。

3.2.2 按技术指标中的絮用纤维要求和加工质量要求,对照絮棉品级实物标样，以各项中最低项评定等级，低于二级品者，评定为级外品。其中，加工质量要求中,允许有一项不符合要求，每二项不符合要求，则降一个等级。但重量偏差超出 $\pm 8\%$ 或尺寸偏差超出 $\pm 5\%$ 者，不得出厂。

3.2.3 絮用纤维要求中，16mm及以下短纤维含量（以下简称为短绒率）或含杂率有一项低于二级品要求者，不得出厂。

3.3 技术指标

技术指标包括絮用纤维要求和加工质量要求。见表1

表1 技术指标

项 目		指 标		
		特 级 品	一 级 品	二 级 品
絮用纤维要求	色泽形态	色洁白或乳白,丝光好,成熟好,稍有淡黄染,纤维蓬松均匀,棉结很少,手感柔软弹性很好。	色乳白,稍有丝光,成熟一般,略有黄染,纤维较蓬松均匀,棉结较少,手感柔软弹性好。	色灰白或灰黄,成熟较差,纤维基本蓬松均匀,棉结少,手感弹性稍差。
	短绒率 (%) ≤	18	22	26
	含杂率 (%) ≤	1.0	1.2	1.4
加工质量要求	重量偏差 (%) ≤	±5		
	尺寸偏差 (%) ≤	±3		
	铺 棉	铺棉均匀平坦,厚薄一致,手感无棉块		
	包 边	包边整齐,四边平直,四角方正,无缺花,不塌边		
	网 纱 (根)	每面至少经纬向二层,各向纱线10cm长度内的纱线总和≥40。每面网纱断纱不超过5根,3根及以上并纱不超过10处。		
研露率 (%) ≥	80			

3.4 逐精品级实物标样

由省质量技术监督部门委托甘肃省纤维检验所,根据絮棉色泽形态文字要求,制作絮棉品级实物标样,各级实物标样都是底线。实物标样每年更新一次,当年9月1日生效,次年8月31日废止。

4. 试验方法

4.1 感官指标检验

应在正常自然北向光线下,手感目测,进行品级、色泽形态、铺棉、包边检验。

4.2 重量偏差测定

4.2.1 试验仪器

秤:感量为10g。

4.2.2 测定

直接称量棉胎重量,按式(1)计算重量偏差:

$$P_v = \frac{W_1 - W_0}{W_0} \times 100 \quad (1)$$

式中:

P_v -- 重量偏差 (%) ;

W_0 -- 工艺设计重量 (g) ;

W_1 -- 实际测定重量 (g) 。

4.3 尺寸偏差测定

将棉胎铺平, 在中间部位用钢卷尺垂直测量长、宽, 按式(2)分别计算尺寸偏差:

$$P_L = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad (2)$$

式中:

P_L -- 尺寸偏差 (%) ;

L_0 -- 工艺设计尺寸 (mm) ;

L_1 -- 实际测定尺寸 (mm) 。

4.4 网纱测定

在距离棉胎边缘15cm内, 米尺与纱线垂直, 直接数出各向纱线10cm内根数, 各向纱线根数之和为网纱根数。

4.5 研磨测定

将棉胎铺平, 用研磨率测定板分别测定出脱纱部分的面积, 按式(3)计算研磨率:

$$M = \frac{S_0 - S_1}{S_0} \times 100 \quad (3)$$

式中:

M -- 研磨率 (%) ;

S_0 -- 棉胎表面积 (cm²) ;

S_1 -- 棉胎脱纱部分总面积 (cm²) 。

4.6 含杂率的测定

4.6.1 手检法

4.6.1.1 试验仪器

天平: 感量为0.01g。

4.6.1.2 测定

在棉胎不同部位任意取3个1g重试样, 扯松后手检出杂质称重, 按式(4)计算含杂率:

$$Z = \frac{M_1}{M_0} \times 100 \quad (4)$$

式中:

Z -- 含杂率 (%) ;

M_0 -- 试样质量 (g) ;

M_1 -- 杂质质量 (g) 。

4.6.2 分析机法:

4.6.2.1 试验仪器:

a. 原棉杂质分析机。

b. 天平: 感量0.01g。

4.6.2.2 测定

在同一棉胎的不同部位,任意取样3处,共50g,用原棉杂质分析机分析一次,将清出的杂质称重,计算含杂率。计算公式同式(4)。

4.7 短绒率测定 按GB/T 6098.1执行。

5. 检验规则

5.1 批量

同一原料、同一规格、同一等级、同一交货单位的棉胎为一批。

5.2 检验分为常规检验和交接检验。

5.3 常规检验

按批进行絮用纤维要求检验,逐条进行加工质量要求检验。

5.4 交接检验

5.4.1 抽样

按交接批量抽取:1000件及以下随机抽取5件,每增加500件,增抽1件。

对检验结果有异议者,应加倍抽样,或协商抽样。

5.4.2 判定规则

5.4.2.1 按批进行絮用纤维要求检验,逐条进行加工质量要求检验,对照絮棉品级实物标样,逐项进行。以单项样品相符率 $\geq 80\%$ 评定该项等级,以各项最低等级评定该批等级。其中,加工质量要求中,允许一项样品相符率 $< 80\%$,每二项样品相符率 $< 80\%$,则降一个等级,低于二级品者,评定为级外品。但重量偏差超出 $\pm 8\%$ 或尺寸偏差超出 $\pm 5\%$ 者,不得出厂。

5.4.2.2 絮用纤维要求中,短绒率或含杂率有一项低于二级品要求者,不得出厂。

6. 标志、包装、贮存、运输

6.1 每条棉胎内都应附有产品合格证或标签,注明厂名、厂址、注册商标、执行产品标准编号、等级、尺寸、重量和生产日期、检验工号等。标志应符合GB 5296.4要求。

6.2 相同规格等级的棉胎,逐条折叠,排列整齐,定数成件后,进行包装,棉胎不外露。

合同另有规定的,按合同执行。

6.3 产品贮存、运输中要注意安全。防火、防潮、防霉,不得损坏包装,影响产品质量。

DB62/T 1030-2003