

ICS 59.080.99
CCS W 43

团体标准

T/GDTEX 03—2021
代替 T/GDTEX 03—2019

苘纱

Gambiered gauze silk

2021-07-20 发布

2021-07-31 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) 修改了范围，本文件不适应于婴幼儿及儿童用苧纱（见第1章）；
- b) 补充并修改了规范性引用文件（见第2章）；
- c) 完善了产品的基本安全性能指标，产品的甲醛含量、可分解致癌芳香胺染料、异味和pH值根据用途应符合GB 18401的规定，苧纱属于传统的手工着色产品，根据GB 18401表1注b的规定，苧纱的染色牢度可按照合同规定执行（见4.2.1）；
- d) 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。

本文件不适用于婴幼儿及儿童用苘纱。

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 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 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 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 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 13774 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

FZ/T 01057 （所有部分） 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。

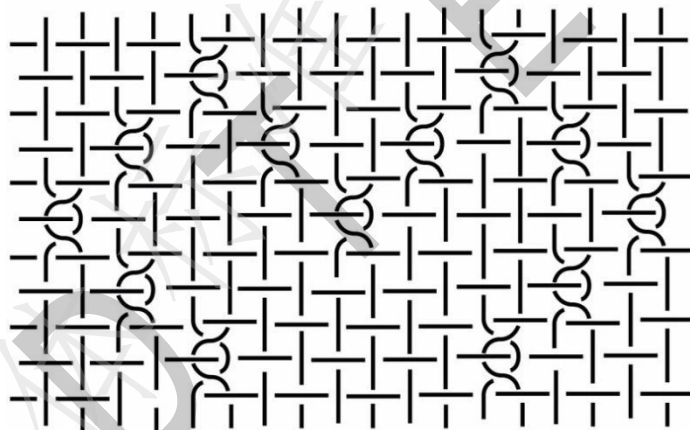


图 1 常见组织结构图

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 的规定，苧纱属于传统的手工着色产品，根据 GB 18401 表 1 注 b 的规定，苧纱的染色牢度可按照合同规定执行。

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 苘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 苘纱的外观疵点见表3。

表3 苘纱外观疵点评分表

单位：厘米

序号	疵点		分数			
			1	2	3	4
1	苘斑	条状 ^a	30 及以下	30 以上~50	50 以上~80	80 以上~100
		块状 ^b	10 及以下	10 以上~30	30 以上~50	50 以上~80
2	泥斑	条状 ^a	5 以上~30	30 以上~50	50 以上~80	80 以上~100
		块状 ^b	2 以上~10	10 以上~30	30 以上~50	50 以上~80
3	染整疵		8 及以下	8 以上~16	16 以上~24	24 以上~100
4	污渍及破损性疵点		—	1.0 及以下	—	1.0 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) 在苘纱过泥工序中，工人抓握布边时手指造成的泥斑及布边上的正反面苘斑、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) 严重的连续性疵点每米评 4 分，超过 3m 降为不合格品；
- (g) 苘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) 因苘纱是纯植物泥染，因此不明显的苘斑不作为疵点考核。

4.4.4 每匹苘纱分数由式（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 10 cm 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 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纱匹端的距离不得少于 4 m。

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。

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 A 型标准洗衣机 4 H 程序，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。

5.11 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。出厂检验在产品出厂前执行。

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/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

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 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)

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

表 A.2 AQL 为 2.5 的放宽检验一次抽样方案 (续表 A.2)

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 A _c	拒收数 R _c
3201~10000	K	80	6	7