

GH

中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1020—2000

梳 棉 胎

Carding cotton wadding

2000-07-04 发布

2000-08-01 实施

中华全国供销合作总社 发布

前 言

本标准是对 ZB B32 002—1989《梳棉胎》的修订。修订时保留了原标准仍然适用的技术内容。根据实际情况,主要修改以下两点:

1. 增加产品规格,使标准适用于婴幼儿梳棉胎规格要求。
2. 感官指标中的色泽指标增加无漂白棉要求,形态对棉结、索丝不再规定。

本标准自 2000 年 8 月 1 日实施之日起,同时代替 ZB B32 002—1989。

本标准由中华全国供销合作总社棉麻局提出。

本标准起草单位:中华全国供销合作总社棉麻局。

本标准主要起草人:雷香菊、龚文龙、刘澜。

中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1020—2000

梳 棉 胎

代替 ZB B32 002—1989

Carding cotton wadding

1 范围

本标准规定了梳棉胎的规格、分级、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、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、铺网、网纱、研磨而成的梳棉胎。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 398—1993 棉本色纱线

GB 1103—1999 棉花 细绒棉

3 产品规格(尺寸)

3.1 基本尺寸

3.1.1 长度分为 900 mm、1 450 mm、2 000 mm、2 100 mm、2 170 mm、2 270 mm、2 330 mm。

3.1.2 宽度分为 900 mm、1 050 mm、1 350 mm、1 500 mm、1 670 mm、1 730 mm、1 830 mm、1 900 mm、2 000 mm。

3.2 尺寸允差

尺寸允差为 $\pm 2\%$ 。

4 梳棉胎分级

4.1 梳棉胎分为特级、一级、二级、三级、四级,共五个等级。

4.2 各级梳棉胎等级以原棉平均品级(下同)为基础。特级梳棉胎所用原棉为二级;一级梳棉胎所用原棉为三级;二级梳棉胎所用原棉为四级;三级梳棉胎所用原棉为五级;四级梳棉胎所用原棉为六级。

各级原棉品级必须符合 GB 1103 的规定和实物标准的品级程度。

5 技术要求

5.1 感官要求

感官要求见表 1。

表 1

级别	色 泽	形 态	铺 棉	包 边
特级	色洁白或乳白稍有淡黄染,无漂白棉	纤维很蓬松,分布均匀,手感柔软,回弹性很好	铺棉均匀平坦,厚薄一致,手感无棉块	包边整齐,四边平直,四角方正,无缺花,不塌边
一级	色洁白或乳白略有淡黄染,无漂白棉	纤维蓬松均匀,手感柔软,弹性好		
二级	色乳白,略有黄染,无漂白棉	纤维松散均匀,手感柔软,弹性较好		
三级	色灰白或灰黄,无漂白棉	纤维基本松散均匀,手感弹性一般		
四级	色灰暗或灰黄或带少量染污棉,无漂白棉	纤维松散均匀一般,手感弹性稍差		

5.2 技术指标

技术指标见表 2。

表 2

项 目		指 标				
		特 级	一 级	二 级	三 级	四 级
含杂率, %		≤0.6	≤0.8	≤1.0	≤1.2	≤1.4
网 纱	面 纱	每面各三层,分竖纱一层,左右斜纱各一层,每 10 cm 长度范围内竖纱、左右斜纱各不少于 13 根。3 根以上的并纱不超过 3 处,缺少不超过 2%				
	筋 纱	每面竖筋等距离分配不少于 10 道,左右筋各不少于 15 道,成菱形。竖筋、斜筋每道用纱不少于 2 根				
研 磨		网纱研磨较透,研磨率≥80%				
重量允差		±3%				

6 检验方法

6.1 感官指标检验

应在正常自然北向光线下进行,在棉胎各部位和四周,用手感、目测检验。

6.2 尺寸测定

将棉胎铺平,在长、宽两端和中央各用钢卷尺垂直测量三处,取长、宽各 3 次测量的平均值。

6.3 网纱测定

6.3.1 面纱测定

在距离棉胎边缘 15 cm 处,随机取 3 个不同位置,每处 10 cm,用米尺测量,米尺纱线垂直,直接数出网纱层数及面纱根数,取平均值。

6.3.2 筋纱测定

将棉胎铺平,直接数出筋纱根数。

6.4 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(1)计算研磨率。

$$\text{研磨率}(\%) = \frac{S_0 - S_1}{S_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

$$S_1 = S_1' + S_1'' + S_1''' + \dots \quad (2)$$

式中： S_0 ——梳棉胎的表面积， cm^2 ；
 S_1 ——梳棉胎脱纱部分的总面积， cm^2 ；
 S_1' 、 S_1'' 、 S_1''' ——各个脱纱部分的面积， cm^2 。

6.5 含杂率的测定

6.5.1 手检法

6.5.1.1 仪器

天平：感量为 0.01 g。

6.5.1.2 测定

在棉胎不同部位任意取 3 个 1 g 重试样，放在黑绒板上扯松，手检出杂质称重，按式(3)计算含杂率。

$$\text{含杂率}(\%) = \frac{M_1}{M_0} \times 100 \quad (3)$$

式中： M_0 ——试样质量，g；
 M_1 ——杂质质量，g。

6.5.2 分析法

6.5.2.1 试验仪器

- 原棉杂质分析机；
- 天平：感量为 0.01 g。

6.5.2.2 测定

在同一棉胎的不同部位，任意取样 3 处，共重 50 g，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(3)。

6.6 弹性、均匀度、蓬松度、铺棉、包边检验

用感官检验棉胎弹性、均匀度、蓬松度、铺棉、包边。

7 检验规则

7.1 规格、等级相同的棉胎为一批。

7.2 抽样

在生产加工车间抽样，随机扦取，相同规格等级的棉胎每 20 床抽取 1 床；批售交接抽样按 1% 抽取。

7.3 生产厂按本标准的规定对感官指标、技术指标进行检验，判定等级。

7.4 正副品的判定

铺棉、包边、网纱、研磨符合标准的为正品，不符合标准的为副品。

7.5 交接复验

交接验收中，对质量有异议时，可加倍抽样进行复验，协商解决。

如对原棉品级质量有异议，可按照 GB 1103 对原棉予以检验。

8 包装、标志、贮存、运输

8.1 相同规格等级的梳棉胎，逐条折叠，排列整齐，定数成件，外用包布、绳子或铅丝捆扎整齐、牢固，棉胎不外露。

8.2 每条梳棉胎内部应附有产品合格证或标签，注明注册商标、等级、正副品、尺寸、重量和生产日期、检验工号。

- 8.3 成件包装两头用深色刷明厂名、品名、等级、数量、净重等标志。
 - 8.4 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。
-