

GH/T 1427-2023 《无网棉胎》行业标准宣贯材料

1 范围

本文件界定了无网棉胎的术语和定义，规定了通用要求和技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、包装、标志、储存和运输。

本文件适用于无网棉胎的生产、检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 1103.1 棉花 第 1 部分：锯齿加工细绒棉
GB/T 6498 棉纤维马克隆值试验方法
GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
GB/T 35932-2018 梳棉胎
GH/T 1373 梳棉胎加工技术要求

3 术语和定义

GB 1103.1、GB 18383、GB/T 35932和GH/T 1373界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

无网棉胎 netless cotton wadding

以原棉为原料，经过开松、清理、梳棉、铺棉、压缩成型，不加纱网的用于人体盖的被胎或垫的褥胎。

[来源：GB/T 35932-2018，3.1，有修改]

3.2

重量偏差率 rate of weight deviation

无网棉胎实际重量与标称重量的差值占标称重量的百分比。

3.3

尺寸偏差率 rate of dimensional deviation

无网棉胎实际长度或宽度与标称尺寸的差值占标称尺寸的百分比。

3.4

短纤维含量 content of short fiber

纤维长度为13 mm及以下的短纤维质量占纤维总质量的百分率。

[来源：GB/T 35932-2018, 3.8]

4 通用要求

4.1 无网棉胎所用原棉卫生要求应符合GB 18383的规定。

4.2 不应将药棉、医用纱布、纺织工业下脚料、棉短绒、废旧絮用纤维、废旧纺织品或其再加工产品及其他可能损害人体健康的物质作为原料。

5 技术要求

5.1 外观

无网棉胎应表面平整、厚薄均匀、四边平直，四角方正、无漏空、不塌边。

5.2 规格

无网棉胎规格包括尺寸和重量两个指标。尺寸以“长度×宽度”表示，单位为毫米，包括但不限于：2100×1500、2200×1800、2300×2000、2400×2200等；重量以每床的克数表示，包括但不限于500g、1000g、1500g、2000g、2500g、3000g等。

5.3 尺寸偏差率

无网棉胎的外形尺寸偏差率不应超过±2.0%。

5.4 重量偏差率

无网棉胎的重量偏差率不应超过±3.0%。

5.5 质量指标和要求

5.5.1 无网棉胎按质量指标和质量要求分为优等品、一等品和合格品。

5.5.2 无网棉胎分等质量指标和要求内容见表1。

表1 无网棉胎分等质量指标和要求

序号	质量指标	质量要求		
		优等品	一等品	合格品
1	梳棉颜色级	白棉一级、白棉二级	白棉三级、淡点污棉一级	白棉四级、淡点污棉二级
2	马克隆值/档	A、B2、C2	A、B2、C2	B1、A、B2、C2
3	含杂率/%	≤0.6	≤0.8	≤1.0
4	短纤维含量/%	≤20		
5	压缩率/%	≥45	≥40	≥30
6	回复率/%	≥80	≥70	≥60

6 试验方法

6.1 样品处理

将无网棉胎平摊在检验台上，用手轻轻理平，使产品处于自然伸缩状态，调湿按GB/T 6529的规定进行，平衡时间不少于24 h。

6.2 外观

在自然光或模拟昼光下进行感官检验。

6.3 尺寸偏差率

6.3.1 在距长、宽的两端边沿约 20 cm 处和中心线位置（如图 1 所示），用分度值为 1 mm 的钢卷尺测量长度和宽度，单位为毫米，各测三次，取长度、宽度的平均值为实测值。

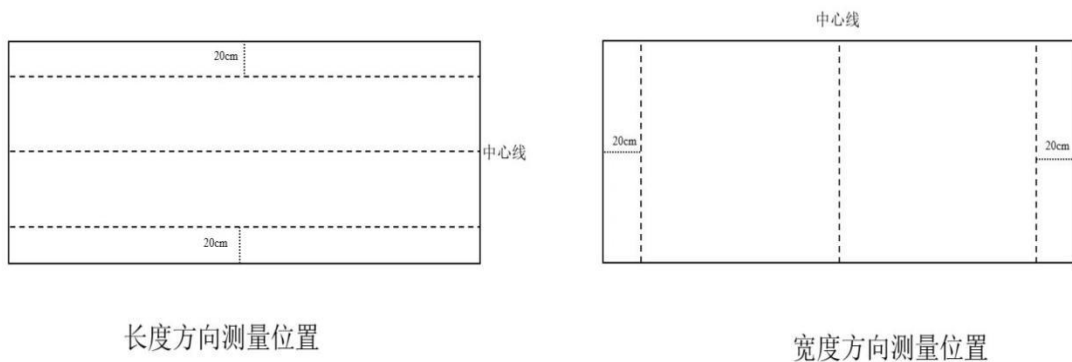


图 1 无网棉胎长度和宽度测量位置示意图

6.3.2 按式（1）计算尺寸偏差率，结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$S = \frac{|L_1 - L_0|}{L_0} \times 100\% \quad (1)$$

式中：

- S ——无网棉胎尺寸偏差率；
- L_0 ——无网棉胎尺寸标称值，单位为毫米（mm）；
- L_1 ——无网棉胎尺寸实测值，单位为毫米（mm）。

6.4 重量偏差率

6.4.1 无网棉胎样品放在电子天平上称重，单位为 g（电子天平量程不低于 5 kg，感量为 1g）。

6.4.2 按式（2）计算重量偏差率，结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$W = \frac{|m_1 - m_0|}{m_0} \times 100\% \quad (2)$$

式中：

- W ——无网棉胎重量偏差率；
- m ——无网棉胎重量标称值，单位为 g；
- m_1 ——无网棉胎重量实测值，单位为 g。

6.5 颜色级

在无网棉胎不同部位（不少于 5 处）随机抽取完整成块小样 5 个，每个小样质量不少于 100 g，按

GB 1103.1 规定分别检测梳棉颜色级，以符合最低级别的颜色级作为该无网棉胎的颜色级。

6.6 马克隆值

对 5 个小样分别按 GB/T 6498 规定进行马克隆值检测，计算平均值，结果修约到 1 位小数，确定无网棉胎的马克隆值分档。

6.7 短纤维含量

从 5 个小样中随机多点抽取并混合均匀后形成 2 个 10 g 重的混合样作为试验样品。按 GB 18383 规定测量 13 mm 及以下短纤维含量。

6.8 含杂率

含杂率的测定按 GB 18383 执行。

6.9 压缩率

按附录 A 执行。

6.10 回复率

按附录 A 执行。

7 检验规则

7.1 组批规则

相同原料、相同加工工艺、同一规格的无网棉胎组成一个批次。每批次不大于 5000 床。

7.2 抽样规定

7.2.1 检验样品应从检验批样中随机抽取，被抽样品外包装应完整。

7.2.2 批量小于 500 床，随机抽取样品 3 床。

7.2.3 批量在 500 床~1000 床之间，随机抽取样品 5 床。

7.2.4 批量大于 1000 床，随机抽取样品 7 床。

7.3 检验分类

7.3.1 无网棉胎检验分为型式检验和出厂检验。

7.3.2 型式检验和出厂检验项目见表 2。

表 2 检验项目

序号	检验项目	型式检验	出厂检验	技术要求章条号	检验方法章条号
1	外观	√	-	5.1	6.2
2	规格	√	-	5.2	6.3.1、6.4.1
3	尺寸偏差率	√	√	5.3	6.3
4	重量偏差率	√	√	5.4	6.4

5	梳棉颜色级	√	√	5.5	6.5
6	马克隆值/档	√	√	5.5	6.6
7	短纤维含量	√	√	5.5	6.7
8	含杂率	√	√	5.5	6.8
9	压缩率	√	√	5.5	6.9
10	回复率	√	√	5.5	6.10

7.3.3 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型检验；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大的改变，可能影响产品质量及性能时；
- c) 正式生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 本次出厂检验结果与上一次型式检验有较大差异时。

7.4 判定规则

7.4.1 单件判定

单件产品符合第5章的要求，则判定该产品合格。不符合其中任一项指标规定的，则判定该产品不合格。

7.4.2 批量判定

7.4.2.1 不符合5.5中对应等级质量要求一项及以上的，则判定批量产品不合格。

7.4.2.2 符合5.4和5.5质量要求的产品，外观和尺寸偏差率合格率若满足：优等品合格率100%、一等品合格率不小于90%、合格品合格率不小于85%，则判定批量产品合格。

7.4.3 异议处理

对检验结果有异议的，可复验一次，抽样数量应增加一倍，并以复验结果为准。

8 包装、标志、储存、运输

8.1 包装整齐、牢固、棉胎不外露。

8.2 包装上应注明但不限于：

- a) 产品名称；
- b) 厂名、厂址、执行标准、商标、等级、规格、重量、生产日期和联系方式等。

8.3 储存应通风、防潮、防火、防污染，堆放整齐，不应混装、混放。

8.4 运输时应防火、防潮、防污，不损坏外包装。

附 录 A
(规范性)
无网棉胎压缩率、回复率试验方法

A.1 试验条件

- A.1.1 调湿和试验用标准大气按 GB/T 6529 规定。
A.1.2 样品如需预调湿,则预调湿应在相对湿度为 10%~25% RH,温度不超过 50℃ 的环境中进行。

A.2 设备和工具

- A.2.1 工作台,面积不小于 20 cm×20 cm。
A.2.2 砝码 A,质量 2 kg;砝码 B,质量 4 kg。
A.2.3 天平。
A.2.4 钢直尺,分度值为 1 mm。
A.2.5 计时秒表。
A.2.6 质量为 200 g±10 g 的材料制成的 20 cm×20 cm 的正方形测试压片。

A.3 试样的制备

试样在距边 10 cm 以上处,沿经向(纵向)剪取平整棉胎样品数块,每块试样面积 20 cm×20 cm。将每块试样用天平称量,组成每份质量约 60 g 的试样,共三组。置于 A.1 规定的试验环境中调湿 24 h。

A.4 操作步骤

- A.4.1 将一组试样在工作台上均匀平铺成 20 cm×20 cm 的正方形。
A.4.2 将测试压片放在试样上,然后再加上砝码 A,30 s 后取下砝码,放置 30 s。这样操作反复 3 次后,去掉砝码放置 30 s 后,测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_0 。
A.4.3 在测试压片上再加上砝码 B,30 s 后测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_1 。
A.4.4 取下砝码 B,放置 3 min 后,测定试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_2 。

A.5 结果计算

- A.5.1 压缩率按式 (A.1) 计算。

$$C = \frac{|h_0 - h_1|}{h_1} \times 100\% \quad (\text{A.1})$$

式中:

C ——压缩率;

h_0 ——操作 A.4.2 后试样的高度,单位为毫米 (mm);

h_1 ——操作 A.4.3 加砝码 B 后的试样的高度,单位为毫米 (mm)。

- A.5.2 回复率按式 (A.2) 计算。

$$R = \frac{|h_2 - h_1|}{|h_0 - h_1|} \times 100\% \quad (\text{A.2})$$

式中:

R ——回复率;

h_0 ——操作 A. 4. 2 后试样的高度，单位为毫米（mm）；

h_1 ——操作 A. 4. 3 加砝码 B 后的试样的高度，单位为毫米（mm）；

h_2 ——操作 A. 4. 4 去掉砝码 B，3 min 后的试样的高度，单位为毫米（mm）。

A. 5. 3 计算 3 组试样的算术平均值，计算结果按照 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

TC 407

TC 407