

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 62040—××××

纯棉絮棉

Cotton for wadding (报批稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会（SAC/TC302）归口。

本标准起草单位：河南省纤维检验局，郑州誉久被服制造有限公司，江苏省纺织产品质量监督检验研究院。

本标准主要起草人：朱冬、李兴、茹蓓、余锋、唐祖根。

本标准第一次发布。

纯棉絮棉

1 范围

本标准规定了纯棉絮棉的术语和定义、质量要求、检验方法、检验规则、标识、包装、贮存和运输。本标准适用于以棉花为原料，经过加工而成的絮棉。

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 1103.1-2012 棉花 第1部分：锯齿加工细绒棉

GB/T 6102.1 原棉回潮率试验方法 烘箱法

GB/T 6102.2 原棉回潮率试验方法 电阻法

GB/T 6103 原棉疵点试验方法 手工法

GB/T 6498 棉纤维马克隆值试验方法

GB 18383-2007 原棉含杂率试验方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13786 棉花分级室的模拟昼光照明

GB 18383-2007 絮用纤维制品通用技术要求

GB/T 19617 棉花长度试验方法 手扯尺量法

GB/T 20392 HVI 棉纤维物理性能试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

纯棉絮棉 cotton for wadding

符合 GB 1103.1-2012 要求的棉花，经过加工整理，用于棉被、棉褥、棉衣等的填充物。

3.2

主体外观等级 major appearance grade

按批检验时，占 80% 及以上的等级，其余等级仅与其相邻。

4 要求

4.1 原料要求

应符合 GB 18383-2007 生活用絮用纤维制品的要求。

4.2 质量等级

按质量等级要求，分为三个级，即优等品、一等品、合格品。

4.3 质量等级要求

4.3.1 外观等级要求

外观质量等级要求见表 1。

表 1 外观质量等级要求

项目	技术要求		
	优等品	一等品	合格品
颜色	色洁白或乳白带浅黄，明亮 原棉 21、12 级以上	色白或乳白，稍亮，带有 阴黄和淡黄点，原棉 31、22、 13 级以上	色白，不亮，有浅灰带有阴黄 和黄染，原棉 41、23、14 级以上
形态	纤维蓬松，手感柔软，弹性很好	纤维蓬松，手感柔软，弹性好	纤维蓬松，手感柔软，弹性较好

4.3.2 内在质量等级要求

内在质量等级要求见表 2。

表 2 内在质量等级要求

等级	优等品	一等品	合格品
反射率 (%)	≥80.0	≥75.0	≥70.0
黄色深度	≤9.5	≤10.5	≤11.5
马克隆值	≥3.7	>3.4	
纤维长度 (mm)	≥27	≥26	≥23
短纤维率 (%)	≤18	≤21	≤24
含杂率 (%)	≤0.8	≤1.0	≤1.3
回潮率 (%)	≤10.0	≤10.0	≤10.0
棉结 (粒/100g)	≤200	≤200	≤300

注：反射率、黄色深度、棉结只在有争议时进行检验。

5 检验方法

5.1 外观等级检验

5.1.1 外观质量检验应在分级室进行，分级室应符合 GB/T 13786。

5.1.2.1 颜色按照外观质量等级要求，对照 GB 1103.1-2012 中 4.1.2 规定的颜色级实物标准：优等品对照 21、12 级，一等品对照 31、22、13 级，合格品对照 41、23、14 级进行检验。

5.1.2.2 逐样检验颜色时，手持絮棉棉样，压平，在实物标准旁进行对照确定等级，逐样记录检验结果。

5.1.3 形态检验，将每个样品平铺在工作台上，用手感目测法检验。

5.1.4 按批检验时，计算批样中各相邻外观质量等级的百分比，计算结果保留一位小数，其中占 80% 及

以上的外观质量等级定为主体外观质量等级。检验结果按主体外观质量等级出检验报告，无主体外观质量等级，按各外观质量等级所占百分比出检验报告。

5.2 内在质量检验

- 5.2.1 反射率、黄色深度按 GB/T 20392 规定执行。
- 5.2.2 马克隆值检验按 GB/T 6498 规定执行。
- 5.2.3 纤维长度检验按 GB/T 19617 规定执行。
- 5.2.4 短纤维率检验按 GB 18383-2007 附录 A 规定执行，有争议时按 A.1 进行检验。
- 5.2.5 含杂率检验按 GB 18383-2007 附录 B 规定执行。
- 5.2.6 回潮率检验按 GB/T 6102.1、GB/T 6102.2 规定执行，有争议时按 6102.1 进行检验。
- 5.2.7 棉结检验按 GB/T 6103 规定执行。
- 5.2.8 数字修约按 GB/T 8170 规定执行。

6 检验规则

6.1 组批

以同一原料、同一生产工艺、同一品种、同一规格的产品组成一个检验批。

6.2 抽样

- 6.2.1 抽样应具有代表性，随机抽取。
- 6.2.2 从同级的纯棉絮棉中抽取质量等级批样和回潮率批样。质量等级批样供纯棉絮棉外观质量、反射率、黄色深度、马克隆值、长度、短纤维率、含杂率等项目检验用；回潮率批样供回潮率检验用。
- 6.2.3 抽取的样品应完整成块，回潮率批样应装入取样筒密封。

6.3 抽样数量

散装纯棉絮棉抽取其重量的 0.1%，但最少不低于 1000 g；成包纯棉絮棉每 10 包抽 1 包，不足 10 按 10 包计算，从每包中分别抽取 300 g 组成等级批样，分别抽取 100 g 作为回潮率批样。

6.4 结果判定

经检验本标准中的质量要求有一项不合格，则判定该批产品不合格，未标明质量等级的，按合格品检验。产品的质量分为内在质量和外观质量，综合评定，以其中最低等级判定。

7 标识

- 7.1 产品包装上应标明产品名称、企业名称、企业地址、执行标准、等级、净重、批号、包号。
- 7.2 产品出厂应附有产品合格证。

8 包装、贮存、运输

- 8.1 纯棉絮棉成包时，应包装严密不漏絮棉，成包密度不易过紧。
- 8.2 产品贮存、运输中要注意安全，防火，防潮，防霉变和污染，不得损坏包装。