

ICS 59.080.30
CCS W 56

团体标准

T/CNTAC 161—2023

骆驼绒毯

Camel hair blanket

2023-08-02 发布

2023-09-01 实施



CNTAC

中国纺织工业联合会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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。

本文件由中国纺织工业联合会科技发展部和中国毛纺织行业协会提出。

本文件由中国纺织工业联合会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：内蒙古自治区纤维质量监测中心、北京毛纺织科学研究所检验中心、张家港中孚达绒业科技有限公司、苏州市纤维检验院、中国毛纺织行业协会、阿拉善左旗莱芙尔绒毛公司、阿拉善盟沙漠王绒毛有限公司。

本文件主要起草人：王莉、宋双、戴玲杰、张玉冬、李涛、李晓梅、姚苗苗、王海娟、蒋燕、陈奕龙、李玉梅、陆翠玲、李民权、聂顺元。

本文件文本可登录中国纺织标准网（www.cnfzbz.org.cn）“CNTAC标准工作平台”下载。

本文件版权归中国纺织工业联合会所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的等。

骆驼绒毯

1 范围

本文件规定了骆驼绒毯的要求、试验方法、检验规则、标志、包装和储运。

本文件适用于骆驼绒含量 30%及以上的机织毯或针织毯。

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/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分：起球箱法

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 7742.1 纺织品 织物胀破性能 第1部分：胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 19981.3 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第3部分：使用烃类溶剂干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物

- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
 FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
 FZ/T 20018 毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定
 FZ/T 60007 毛毯试验方法
 FZ/T 60029 毛毯脱毛测试方法
 FZ/T 70009 毛纺织产品经洗涤后松弛尺寸变化率和毡化尺寸变化率试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 安全性能要求

骆驼绒毯的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定，婴幼儿及儿童产品还应符合 GB 31701 的规定。

4.2 内在质量要求

内在质量要求按表 1 规定执行。

表 1 内在质量要求

项目		要求
纤维含量允差 ^a /%		按 GB/T 29862 执行。 骆驼粗毛含量不超过骆驼绒标称值的 5%。
条重偏差率 ^f /%	≤	-3.0
断裂强力 ^b /N	≥	180
胀破强力 ^c /kPa	≥	220
二氯甲烷可溶性物质 ^d /%		≤ 1.5
脱毛量 ^e /(mg/100 cm ²)		≤ 25
起毛起球 ^f /级		≥ 3-4
松弛尺寸变化率 ^h /%	机织产品	≥ -4
	针织产品 ^g	-5~+5
干洗尺寸变化率 ⁱ /%		≥ -2

表 1（续）

项目		要求	
色牢度 / 级	耐光	4	
		4	
	耐洗 ^h	变色	4
		沾色	3-4
	耐干洗 ⁱ	变色	4
		沾色	4
	耐水	变色	4
		沾色	3-4
	耐汗渍	变色	3-4
		沾色	3-4
	耐摩擦	干摩擦	4
		湿摩擦	3-4

a 骆驼绒含量≥95%，且不存在骆驼粗毛以外的其他纤维即为纯骆驼绒。
 b 仅考核机织产品。
 c 仅考核针织产品。
 d 含有聚酯纤维、丙纶、二醋酸纤维或三醋酸纤维的产品不考核。
 e 仅考核起绒产品。
 f 仅考核未起绒产品。
 g 仅考核针织产品中的平针产品。
 h 使用说明中标注不可水洗类产品不考核耐洗色牢度、松弛尺寸变化率。
 i 仅考核使用说明中标注可干洗产品。

4.3 外观质量要求

4.3.1 实物质量

实物质量指毛毯的毯面和手感，依据供需双方确认的封样确定，符合封样者为符合要求。

4.3.2 规格尺寸和外观疵点

规格尺寸和外观疵点考核指标项目和指标要求按表 2 执行。

表 2 规格尺寸和外观疵点要求

考核项目		指标要求
规格尺寸	长度偏差率 / %	-2.0~+3.0
	宽度偏差率 / %	-2.0~+2.0
外观疵点 ^a	轧梭痕、补洞痕、蛛网	不允许
	缺纱	不允许
	纱疵（油纱、色纱、紧纱、粗细纱）	轻微
外观疵点 ^a	错花纹、色花、条痕、折痕、透色（串色）、局部露底、边角不良、边道不良、印压花不良、纬档、循环差异	轻微
	斑疵	不允许
	长宽不齐	不大于3 cm
	局部狭窄	不允许
	格道歪斜	不大于2 cm
	毯边质量	边道整齐，缝迹均匀，包角平整
	毛针、花针、憋针、三角针、针圈不匀、漏针、脱散、破洞	不允许
	条干不匀、厚薄档	不允许
注：若有上述规定以外的疵点可按其形态和影响程度参考类似或相近疵点处理。		
^a 外观疵点及程度说明按附录 A 规定。		

5 试验方法

- 5.1 安全性能检验按照 GB 18401 或 GB 31701 执行。
- 5.2 纤维含量的测定按 GB/T 2910（所有部分）、GB/T 16988、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）等规定执行。
- 5.3 条重偏差率的测定按 FZ/T 60007 执行。
- 5.4 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 执行。
- 5.5 胀破强力的测定按 GB/T 7742.1 执行，试验面积应采用 7.3cm²（直径 30.5mm）。
- 5.6 二氯甲烷可溶性物质的测定按 FZ/T 20018 执行。
- 5.7 脱毛量的测定按 FZ/T 60029 执行。
- 5.8 起毛起球的测定，机织产品按 GB/T 4802.1—2008 选择 E 法执行，次数 50 次；针织产品按 GB/T 4802.3 执行，翻动 7200 r。
- 5.9 松弛尺寸变化率的测定按 FZ/T 70009 执行（其中洗涤程序和干燥方法采用 GB/T 8629 中 4G 和 C 平摊晾干）。

- 5.10 干洗尺寸变化率的测定按 GB/T 19981.2 与 GB/T 19981.3 中敏感材料干洗程序执行，试样尺寸为 500mm×500mm。
- 5.11 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。
- 5.12 耐洗色牢度的测定按 GB/T 12490—2014 中 A1S 法执行。
- 5.13 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 执行。
- 5.14 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 执行。
- 5.15 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 5.16 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 5.17 规格尺寸的测定按附录 B 执行。
- 5.18 外观疵点检验时，产品表面照度不低于 600 lx，检验人员的目光距产品表面 60 cm 左右，目测逐条进行检验。

6 检验规则

6.1 抽样

- 6.1.1 以同一品种、原料、规格、花色及同一工艺生产的产品作为一个检验批。安全性能、内在质量的检验抽样方案见表 3，外观质量的检验抽样方案见表 4。

表 3 安全性能、内在质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
≤50	2	0	1
51~500	3	0	1
501~35000	5	0	1
>35000	8	0	1

表 4 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
≤500	20	1	2
501~1200	32	3	4
1201~3200	50	5	6
>3200	80	10	11

- 6.1.2 条重偏差率试验的样本抽取数量按批抽取 3%（最低不少于 5 条）。
- 6.1.3 安全性能、内在质量和外观质量的样本均应从检验批中随机抽取。
- 6.1.4 当样本量 n 大于批量 N 时，实施全检，合格判定数 Ac 为 0。

6.2 判定

6.2.1 安全性能判定

产品基本安全要求按 GB 18401 规定判定，儿童产品安全要求按 GB 31701 规定判定。

6.2.2 内在质量判定

按 4.2 对批样的每个样本进行内在质量测试，符合 4.2 要求的，则为内在质量合格，否则为不合格。如果所有样本的内在质量合格，或不合格样本数不超过表 3 的合格判定数 A_c ，则该批产品内在质量合格。如果不合格样本数达到了表 3 的不合格判定数 R_e ，则该批产品内在质量不合格。

6.2.3 外观质量判定

按 4.3 对批样的每个样本进行实物质量、规格尺寸和外观疵点的评定，符合 4.3 要求的，则为外观质量合格，否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格，或不合格样本数不超过表 4 的合格判定数 A_c ，则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 4 的不合格判定数 R_e ，则该批产品外观质量不合格。

6.2.4 综合判定

安全要求、内在质量和外观质量均合格，判定该批产品合格；否则，判定该批产品不合格。

7 标志、包装和储运

7.1 标志

产品的使用说明应按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 或 GB 31701 的规定执行，其中产品规格应明示产品长度、宽度及单条重量（g/条）。

7.2 包装

产品应逐条包装，包装应完整，注意防潮、防污损。

7.3 储运

应保证在储运中产品的包装不破损，产品不沾污、不受潮、防虫蛀。

附 录 A
(规范性)
外观疵点及程度说明

A.1 外观疵点及量计方法

- A.1.1 轧梭痕：毯子在织造时发生轧梭，经修补后仍有痕迹者。
- A.1.2 补洞痕：毯子纱线断破，经修补后仍有痕迹者。
- A.1.3 蛛网：经、纬纱各两根或两根以上不按组织起伏者。
- A.1.4 缺纱：经纱或纬纱断缺，每缺纱一根 100cm 及以内者为一处。
- A.1.5 纱疵：油纱（纱线沾有油污）、色纱（纱线沾有异色毛或用错色纱）、紧纱（纱线成紧捻或粗细不均等）、粗细纱（纱线条干粗于正常纱一倍或细于一半者，或粗细未达到上述程度，但影响外观者）。每一根半幅及以内为一处，大于半幅为两处。
- A.1.6 错花纹：毯子在织造时，组织花纹错误致影响美观者。
- A.1.7 色花：毯子由于洗缩和染色操作不良，使毯面色泽不匀，呈现深浅不同的云斑或条花者。
- A.1.8 条、折痕：毯子洗缩后，折压匹布时间过长，经起毛后致毯面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A.1.9 透色（串色）：由于纱支粗细不匀、织造时稀密不匀或起毛时操作不良，将骆驼绒毯背面的绒引到毯面，呈现有异种色毛，影响美观者。
- A.1.10 局部露底：毯子起毛不良，致底组织局部露出者。
- A.1.11 边角不良：毯子边、角不整齐或包边包角不良、针脚不匀及毯边材料不良等影响美观者。
- A.1.12 边道不良：毯子锁边不良，边纱张力过紧，形成荷叶边，或针刺毯子和底布开剪歪斜，边纱松弛形成松边。
- A.1.13 印花花不良：毯子印花或压花错版、差异，印花错色、搭色、渗透不良、两边深浅等致影响美观者。
- A.1.14 纬档：异常纱（油纱、色纱、紧捻纱、粗细纱等）连续或间隔两根及以上者为纬档。
- A.1.15 局部狭窄：毯子边呈现月牙状者，量其最大深度。
- A.1.16 循环差异：以一条为循环单位的骆驼绒毯，花、格、道、素头、穗头不对称（不对称自由花型除外）。
- A.1.17 斑疵（油疵、色疵、污疵、锈疵、秃疵）：毯面上有明显的斑渍或斑点，影响外观者，量其最大长度，散布性则累计计算。

- A. 1. 18 长宽不齐：毯子平铺台上，长与宽分别按经纬垂直向量计，取其最大差异。
- A. 1. 19 格道歪斜：由于加工不良，毯子的格道产生不应有的歪斜，按纬向歪斜距水平最大距离量计。
- A. 1. 20 毛针：因针舌或针舌轴等损坏或有毛刺，在编织过程使部分线圈起毛。
- A. 1. 21 花针：因设备原因，成品上出现较大而稍突出的线圈。
- A. 1. 22 憋针：成品上花纹不突出，如胖花不胖、鱼鳞不起等。
- A. 1. 23 三角针：在一个针眼内，两个针圈重叠，在成品上形成三角形的小孔。
- A. 1. 24 针圈不匀：因编织不良使成品出现针圈大小和松紧不一的针圈横档、紧针、稀路或密路状等。
- A. 1. 25 漏针、脱散：编织过程中针圈没有套上，形成小洞，或多针脱散成较大的洞。
- A. 1. 26 破洞：编织过程中由于接头松开或纱线断开而形成的小洞。
- A. 1. 27 条干不匀：因纱线条干短片段粗细不匀，致使成品呈现深浅不一的云斑。
- A. 1. 28 厚薄档：纱线条干长片段不匀，粗细差异过大，使成品出现明显的厚薄片段。
- A. 2 疵点程度说明
- A. 2. 1 轻微：疵点在直观上不明显，目测距离 60cm 观察时，仔细辨认才可看出外观变化。
- A. 2. 2 明显：不影响总体效果，但能感觉到疵点的存在。

附录 B

(规范性)

骆驼绒毯的长度偏差率和宽度偏差率试验方法

B.1 设备

精度为 1mm 的钢尺、4kg 金属压尺。

B.2 操作步骤

B.2.1 将调湿平衡后的整条骆驼绒毯试样平铺在试验台上。

B.2.2 测量时压尺在试样上压于距测量位置 1cm 处。

B.2.3 在宽度方向每间隔四分之一处测量长度 1 次，共 3 次。

B.2.4 在长度方向每间隔四分之一处测量宽度 1 次，共 3 次。

B.2.5 测量精确至 1mm。

B.3 计算

长度偏差率按照式 (B.1) 计算，宽度偏差率按照式 (B.2) 计算，计算结果按 GB/T 8170 进行修约，精确至 0.1%。

$$D_L = \frac{L - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(B.1)$$

$$D_W = \frac{W - W_0}{W_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(B.2)$$

式中：

D_L ——长度偏差率 (%)；

L ——实际测量长度，单位为毫米 (mm)；

L_0 ——明示长度，单位为毫米 (mm)；

D_W ——宽度偏差率 (%)；

W ——实际测量宽度，单位为毫米 (mm)；

W_0 ——明示宽度，单位为毫米 (mm)。

参 考 文 献

- [1] GB/T 21977—2022 骆驼绒
- [2] FZ/T 61010—2020 山羊绒毯
- [3] FZ/T 61001—2019 纯毛、毛混纺毛毯





CNTAC

T/CNTAC 161—2023

中国纺织工业联合会

团体标准

骆驼绒毯

T/CNTAC 161—2023

*

中国纺织工业联合会标准化技术委员会编印

北京市朝阳区北大街 18 号 (100020)

电话: 010-85229381

网址: www.cnfzbz.org.cn

邮箱: cnfzbz@126.com

打印日期: 2023 年 08 月 02 日

版权专有 侵权必究