

ICS 59.080.30  
CCS W 56

# 团体标准

T/CNTAC 162—2023

## 数码印花拉舍尔毯

Digital printed raschel 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：浙江真爱毯业科技有限公司、山东圣豪家纺有限公司、宿迁市神龙家纺有限公司、常州耀春格瑞纺织品有限公司、中国毛纺织行业协会、北京毛纺织科学研究所检验中心。

本文件主要起草人：陈玉霜、刘丹、厉巽巽、李涛、姜志昌、姜乃涛、朱彦吉、李小春、李国强、吴明贤、毛青山、郑其明、徐成耀、徐鹏、周建、乔辉、孙强、刘强、张军。

本文件文本可登录中国纺织标准网（[www.cnfzbz.org.cn](http://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。

# 数码印花拉舍尔毯

## 1 范围

本文件规定了数码印花拉舍尔毯的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志、包装和储运。

本文件适用于以各种化学纤维纯纺或混纺，应用数码印花技术生产的拉舍尔毯。

## 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- 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 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 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- 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、标记和测量
- 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 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- 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 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
- 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 60007 毛毯试验方法

## FZ/T 60029 毛毯脱毛测试方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 数码印花拉舍尔毯 **digital printed raschel blanket**

采用拉舍尔经编机编织，经剖绒、数码印花、刷毛、烫剪等工序制成的毯类产品。

## 4 要求

## 4.1 安全性能要求

数码印花拉舍尔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

数码印花拉舍尔毯内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项目		要求		
纤维含量 <sup>a</sup> /%		按 GB/T 29862 标准执行		
条重偏差率 <sup>a</sup> /%		-3.0~+3.0		
断裂强力/N	≥	单层	单位面积质量≤320 g/m <sup>2</sup>	157
		单位面积质量>320 g/m <sup>2</sup>	196	
	双层	单位面积质量≤320 g/m <sup>2</sup>	245	
		单位面积质量>320g/m <sup>2</sup>	294	
脱毛量/(mg/100cm <sup>2</sup> )	≤	单层	3.0	
		双层	1.0	
水洗尺寸变化 <sup>b</sup> /%		-2.0~+2.0		
干洗尺寸变化 <sup>c</sup> /%		-2.0~+1.0		
色牢度/级	≥	耐光 <sup>a d</sup>	深色	4
			浅色	3
	耐洗 <sup>b</sup>	变色	4-5	
		沾色	4	

表 1 (续)

项目		要求	
色牢度/级	耐干洗 <sup>c</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐水	变色	4-5
		沾色	4
	耐汗渍	变色	4-5
		沾色	4
	耐摩擦	干	4
		湿	4

<sup>a</sup> 装饰用数码印花拉舍尔毯仅考核纤维含量、条重偏差率、耐光色牢度。  
<sup>b</sup> 水洗尺寸变化率、耐洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。  
<sup>c</sup> 干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。  
<sup>d</sup> 根据 GB/T 4841.3 标准, >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。

#### 4.3 外观质量要求

##### 4.3.1 实物质量要求

实物质量系指数码印花拉舍尔毯的毯面和手感,应符合供需双方确定封样的要求。

##### 4.3.2 色差要求

同批色差与单件色差要求均≥4级。

##### 4.3.3 规格尺寸要求

规格尺寸应符合表2的要求。

表 2 规格尺寸要求

项目	要求
长度偏差率/(%)	-2.0~+3.0
宽度偏差率/(%)	-2.0~+3.0

##### 4.3.4 缝制要求

轨迹匀、直、牢固;缝线颜色、边布颜色应与面料相适宜;缝制不良每处单针,累计不超过3处。

#### 4.3.5 外观疵点要求

外观疵点应符合表 3 的要求。

表 3 外观疵点指标要求

项目	要求
印花不良	不允许
破洞	不允许
斑疵	不允许
剪裁不良、条痕、边角不良	不允许
烫光不良、刷毛不良、起毛不良	不允许
长宽不齐、格道歪斜	不大于 2cm

## 5 试验方法

### 5.1 安全性能要求检验

按照 GB 18401、GB 31701 执行。

### 5.2 内在质量检验

#### 5.2.1 纤维含量试验

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）等规定执行，并结合公定回潮率计算。

#### 5.2.2 条重偏差率试验

按 FZ/T 60007 执行。

#### 5.2.3 断裂强力试验

按 GB/T 3923.1 执行。双层拉舍尔毛毯，然后将较低值乘以 2；若不宜分离，则整体测试。

#### 5.2.4 脱毛量试验

按 FZ/T 60029 执行。单层毯正反面均进行试验，双层毯分别对两单层的正面进行试验。

#### 5.2.5 水洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017 和 GB/T 8630 执行；试样尺寸为长 500 mm×宽 400 mm，采用 A 型标准洗衣机，洗涤程序为 1×4G，洗涤剂选择“标准洗涤剂 3”，干燥程序为 C—平摊晾干。

#### 5.2.6 干洗尺寸变化率试验

按 GB/T 19981.2 执行，试样制备按 5.2.5 中要求执行。

#### 5.2.7 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。

#### 5.2.8 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490—2014 中 A1S 法执行。

#### 5.2.9 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

#### 5.2.10 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

#### 5.2.11 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

#### 5.2.12 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 执行。

### 5.3 外观质量检验

#### 5.3.1 检验条件

一般采用灯光检验，照度不低于 600lx，有条件时可采用天然北光。检验时将成品平摊在台面上，检验人员目光距毯面 60cm 以上。

#### 5.3.2 色差的测定

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，按 GB/T 250 标准样卡对比评级。

#### 5.3.3 长度、宽度试验

按 FZ/T 60007 执行，然后分别计算长度偏差率、宽度偏差率，按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

## 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 4，外观质量的检验抽样方案见表 5。

表 4 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 5 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 判定规则

### 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，或不合格的样本数不超过表 4 的合格判定数 Ac，则该批产品内在质量合格。如果不合格样本数达到表 4 的不合格判定数 Re，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、色差、规格尺寸、缝制要求和外观疵点的评定，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，或不合格的样本数不超过表 5 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表 5 的不合格判定数  $R_e$ ，则该批产品内在质量不合格。

#### 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，其中产品规格应标注其几何尺寸（cm）及单条重量（g/条）。

#### 7.2 包装

产品逐条包装。

#### 7.3 储运

产品在储运中，应保证不破损、不沾污、不受潮、防淋雨，不得长期曝晒，不得与污染物混合运输。

附 录 A  
(规范性)  
外观疵点的规定

- A.1 色差：同条、同批产品与标样颜色有差异，包括色调、明度、饱和度方面存在差异。
- A.2 印花不良：印花过程中花型错误、花位不正、错色、缺色、少色、两边深浅、印花搭色、偏离等致影响美观者。
- A.3 斑疵：毯面上的油、污、色、锈斑渍或秃斑影响外观者，量其最大长度，散布性则累计计算。
- A.4 剪裁不良：指剪毛、切割不良，有剪伤、剪刀花、浮毛等现象。
- A.5 条痕：毯面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A.6 边角不良：毛毯边、角不整齐、针脚不匀及毯边材料不良等致影响美观者。
- A.7 烫光不良：毛毯光泽不符合设计要求、局部有烫死毛等现象致影响美观者。
- A.8 刷毛不良：毯面局部绒毛没有刷开影响美观者。
- A.9 起毛不良：毛面绒毛密度疏密度不均衡，有长毛现象。因起毛力调整不当出现起毛露底现象。
- A.10 长宽不齐：毛毯平铺台上，长与宽分别按经纬垂直向量计，取其最大差异。
- A.11 格道歪斜：由于加工不良，毛毯的格道产生不应有的歪斜，按纬向歪斜距水平最大距离计。
-



CNTAC

T/CNTAC 162—2023

中国纺织工业联合会

团体标准

数码印花拉舍尔毯

T/CNTAC 162—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](http://www.cnfzbz.org.cn)

邮箱：[cnfzbz@126.com](mailto:cnfzbz@126.com)

打印日期：2023 年 08 月 02 日

版权专有 侵权必究