





## 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专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织品分技术委员会（SAC/TC 209/SC3）归口。

本文件起草单位：浙江神州毛纺织有限公司、嘉兴市食品药品与产品质量检验检测院、杭州圣玛特毛绒有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、江苏联宏纺织有限公司。

本文件主要起草人：张金莲、蒋付良、李云珍、牟剑青、魏晓英、马妮妮、李玉梅、王春荣。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

# 粗梳骆马毛织品

## 1 范围

本文件规定了粗梳骆马毛织品的技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本文件适用于鉴定各类机织服用粗梳纯骆马毛、骆马毛混纺及骆马毛交织品（骆马毛含量不应低于30%）的品质。

## 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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- 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 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 16988—2013 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—2014 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
- 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 20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

- FZ/T 20018 毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定  
 FZ/T 20019 毛织物脱缝程度试验方法  
 FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法  
 GSB 16-2921 粗梳毛织品起球标准样照

### 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

### 4 技术要求

#### 4.1 安全性要求

粗梳骆马毛织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定，用于婴幼儿及儿童的毛织品还应符合 GB 31701 的规定。

#### 4.2 分等规定

粗梳骆马毛织品的质量等级以批为单位，按内在质量和外观质量的检验结果评定，并以其中最低一项定等，分为优等品、一等品和合格品。

#### 4.3 内在质量要求

4.3.1 内在质量的评等以批为单位，由物理指标和染色牢度综合评定，并以其中最低一项定等。

4.3.2 物理指标的评定等级按表 1 规定执行。

表 1 物理指标要求

项目	优等品	一等品	合格品
幅宽偏差/cm $\geq$	-2.0	-3.0	-4.0
单位面积质量允差/%	-3.0~+3.0	-5.0~+5.0	-10.0~+10.0
静态尺寸变化率/% $\geq$	-2.5	-3.0	-3.5
起毛起球 <sup>a</sup> /级 $\geq$	3-4	3	
断裂强力 <sup>a</sup> /N $\geq$	147	127	
撕破强力/N $\geq$	12.0	10.0	
二氯甲烷可溶性物质 <sup>b</sup> /%	1.7		2.0
脱缝程度 <sup>a</sup> /mm $\leq$	6.0		
汽蒸尺寸变化率/%	-1.0~+1.0	-1.5~+1.0	-2.0~+2.0
干洗尺寸变化率/% $\geq$	-2	-2	-3
纤维含量 <sup>c</sup> /%	按 GB/T 29862 执行		
<sup>a</sup> 顺毛产品的起毛起球，单位面积质量 $\leq 200 \text{ g/m}^2$ 产品的断裂强力、脱缝程度指标可在合同中规定。 <sup>b</sup> 其中含聚酯纤维、丙纶、二醋酸纤维或三醋酸纤维的产品不考核二氯甲烷可溶性物质。 <sup>c</sup> 双层织物联结线的纤维含量不考核。			

4.3.3 染色牢度的评定等级按表 2 规定执行。

表 2 染色牢度指标要求

单位为级

项 目		优等品	一等品	合格品
耐光色牢度	≥ 浅色	4	3	3
	≥ 深色	4	4	3-4
耐水色牢度	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	3-4	3	3
耐汗渍色牢度	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	4	3-4	3
耐热压色牢度	≥ 变色	4	4	3-4
	≥ 沾色	4	3-4	3
耐摩擦色牢度	≥ 干摩擦	4	3-4 (深色 3)	3
	≥ 湿摩擦	3-4	3	3
耐干洗色牢度	≥ 变色	4	4	3-4
	≥ 沾色	4	4	3-4

染色深度按GB/T 4841.3, 颜色深于1/12染料染色标准深度为深色, 颜色不深于1/12染料染色标准深度为浅色。

#### 4.4 外观质量要求

##### 4.4.1 实物质量

实物质量系指外观、手感、色泽、颜色。检验时逐批比照封样进行评定, 符合封样者为合格产品。封样以合同约定为准。

同批同色号匹与匹之间色差不低于4级; 同一匹面料头与尾色差不低于4级, 边与中央色差不低于4-5级; 封样与大货的色差宜在合约中规定。

注: 织品净长每匹不短于 12 m, 净长 17 m 及以上的可由两段组成, 但最短一段不短于 6 m。拼匹时, 两段织物应品等相同, 色泽一样。

##### 4.4.2 外观疵点

4.4.2.1 外观疵点按其对面服的影响程度与出现状态不同, 分局部性外观疵点和散布性外观疵点两种, 分别予以结辫和评等。

4.4.2.2 局部性外观疵点, 按其规定范围结辫, 每辫放尺 10 cm, 在经向 10 cm 范围内不论疵点多少仅结辫一只。

4.4.2.3 合格品中除破洞、磨损、纬档、厚薄段、轧梭痕、补洞痕、斑疵和剪毛痕按规定范围结辫, 其余疵点不结辫。

4.4.2.4 局部性外观疵点基本上不开剪, 但大于 2 cm 的破洞、严重的磨损和破坏性轧梭、严重影响服用的纬档、大于 10 cm 的严重斑疵、净长 5 m 的连续性疵点和 1 m 内结辫 5 只者, 应在工厂内剪除。

4.4.2.5 平均净长 2 m 结辫 1 只时, 按散布性外观疵点规定降等。

4.4.2.6 优等品允许每百米结辫 3 只, 一等品允许每百米结辫 5 只, 合格品允许每百米结辫 20 只。

4.4.2.7 外观疵点结辫、评等规定见表 3, 外观疵点说明及量计方法按附录 C 规定。

表3 外观疵点评等要求

疵点名称		疵点程度	局部性结 辨	散布性降 等	备注
经 向	(1) 纱疵、经档、条痕、局部狭窄、破边、错纹、针锈、荷叶边	明显 10 cm~100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1	不允许	
	(2) 缺经	明显 5 cm~100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1	不允许	
	(3) 色花、两边两端深浅	明显 10 cm~100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1	不允许	色花特别严重散布全匹不合格; 边深浅 4 级为合格品, 3-4 级及以下不合格
	(4) 折痕、剪毛痕、跳花	明显 50 cm 及以内 大于 50 cm, 每 50 cm 明显散布全匹	1 1	不允许	跳花每 50 cm 范围内 4 只以上 (包括 4 只), 折痕不到结辨程度, 但散布全匹为不合格
纬 向	(5) 纱疵、缺纬	明显 10 cm 到全幅 明显散布全匹	1	不允许	缺纬和严重油纱、色纱 5 cm 为起点; 明显缺纬散布全匹为不合格
经 纬 向	(6) 纬档、厚薄段、轧梭、补洞痕、斑疵、磨损、大肚纱、稀缝、蛛网、钳损、条干不匀	明显 10 cm 及以内 大于 10 cm, 每 10 cm 明显散布全匹	1 1	不允许	明显纬档优等品不允许; 条干不匀, 明显散布全匹为合格品
	(7) 破洞	2 cm 及以内 散布全匹	1	不允许	优等品不允许
	(8) 草屑、死毛、色毛、毛粒、夹花	明显散布全匹		不允许	
	(9) 呢面歪斜	素色织物 4 cm 起, 格子 织物 2.5 cm 起, 100 cm 以内 大于 100 cm, 每 100 cm 素色织物: 4 cm~7 cm 散布全匹 大于 7 cm 散布全匹 格子织物: 2.5 cm~5 cm 散布全匹 大于 5 cm 散布全匹	1 1	合格品 不允许 不允许 不允许	优等品格子织物 2 cm 起
<p>注1: 自边缘起1.5 cm及以内的疵点(有边线的指边线内缘深入布面0.5 cm以内的边上疵点)在鉴别品等时不予考核, 但破边、明显的针锈仍应考核。</p> <p>注2: 缺纱、油纱、色纱、跳花虽不到结辨起点, 但在经向20 cm内总合达4只, 影响外观者结辨一只, 如散布全匹, 为不合格。</p> <p>注3: 外观疵点中, 如遇超出上述规定的特殊情况, 可按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辨评等规定酌情处理。</p>					



注4：散布性外观疵点中，特别严重影响服用性能者，按质论价。

注5：边深浅评级按GB/T 250执行。

注6：疵点程度描述按以下或由供需双方协议规定：

——明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。

——严重：明显影响总体效果。

## 5 试验方法

### 5.1 取样规定

5.1.1 物理指标试验在同一品种、原料、织纹组织和工艺生产的总匹数中按表4规定随机取出相应的匹数。凡取样在二匹以上者，以各项物理性能的试验结果的算术平均数作为该批的评等依据。

表4 取样数量

一批或一次交货的匹数	批量样品的取样匹数
9及以下	1
10~49	2
50~300	3
300以上	总匹数的1%

5.1.2 试样应在距大匹两段5 m以上部位（或5 m以上开匹处）裁取。裁取时不应歪斜，不应有分等规定中所列举的严重外观疵点。

5.1.3 色牢度试样以同一原料、同一品种、同一加工过程、同一染色工艺配方及色号为一批，或按每一品种每1 000 m抽一次（包括全部色号），不到1 000 m也抽一次，每份试样裁取0.2 m全幅。

5.1.4 实物质量、外观疵点的抽样数量按同品种交货匹数的4%随机进行检验，但不得少于3匹。批量在300匹以上时，每增加50匹，加抽1匹（不足50匹的按50匹计）。

5.1.5 每份试样应加注标签，并记录下列资料：厂名、品名、匹号、色号、批号、试样长度、取样日期、取样者等。

### 5.2 单项试验方法

#### 5.2.1 安全性要求检验

基本安全技术要求按GB 18401、GB 31701执行。

#### 5.2.2 内在质量检验

5.2.2.1 幅宽试验按GB/T 4666执行（织物的幅宽也可由工厂在检验机上直接测量，但是在仲裁试验时，应按GB/T 4666执行）。幅宽偏差按附录A计算。

5.2.2.2 单位面积质量允差试验按FZ/T 20008执行。

5.2.2.3 静态尺寸变化率试验按FZ/T 20009执行。

5.2.2.4 起毛起球试验按GB/T 4802.1—2008执行，采用F类试验参数，并按GSB 16-2921粗梳毛织品起球标准样照评级。

5.2.2.5 断裂强力试验按GB/T 3923.1执行。

5.2.2.6 撕破强力试验按GB/T 3917.2执行。

5.2.2.7 二氯甲烷可溶性物质试验按FZ/T 20018执行。

- 5.2.2.8 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。
- 5.2.2.9 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021 执行。
- 5.2.2.10 干洗尺寸变化率试样按 GB/T 19981.2—2014 执行，干洗程序按敏感材料选用。
- 5.2.2.11 纤维含量试验按 FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01026、GB/T 38015、附录 B 等执行，折合公定回潮率计算，公定回潮率按 GB/T 9994 执行。
- 5.2.2.12 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2019 方法 3 执行。
- 5.2.2.13 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。
- 5.2.2.14 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。
- 5.2.2.15 耐热压色牢度试验按 GB/T 6152，试验中对于混纺和交织物的规定试验温度采用其中温度较低的一种（混纺比例低于 10% 不作考虑），对不同纤维的规定温度为：

麻：(200±2)℃；

毛纤维、粘纤、聚酯纤维、丝：(180±2)℃；

腈纶：(150±2)℃；

锦纶、维纶：(120±2)℃。

- 5.2.2.16 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。
- 5.2.2.17 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

### 5.2.3 外观质量检验

5.2.3.1 检验织品外观疵点时，应将其正面放在与垂直线成 15° 角的检验机台面上。在北光下，检验者在检验机的前方进行检验，织品应穿过检验机的下导辊，以保证检验幅面和角度。在检验机上应逐匹量计幅宽，每匹不得少于三处，每台检验机上检验员为二人。

注：检验织品外观疵点也可在 600 lx 及以上的等效光源下进行。

#### 5.2.3.2 检验机规格如下：

- 车速：14 m/min~18 m/min；
- 大滚筒轴心至地面的距离：210 cm；
- 斜面板长度：150 cm；
- 斜面板磨砂玻璃宽度：40 cm；
- 磨砂玻璃内装日光灯：40 W×(2只~4只)。

## 6 检验规则

### 6.1 判定规则

#### 6.1.1 内在质量的判定

内在质量按物理指标和染色牢度的检验结果综合评定，符合对应品等要求的，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，则该批产品内在质量合格，否则为该批产品内在质量不合格。其中染色牢度按不同色号分别评定，当某一色号染色牢度不合格时，仅判定该色号的织物不合格。

#### 6.1.2 外观质量的判定

外观质量按实物质量和外观疵点综合评定。实物质量和外观疵点均符合相应品等的，为该批产品外观质量合格，否则为不合格。

#### 6.1.3 综合判定

- 6.1.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401，用于婴幼儿及儿童的毛织品不符合 GB 31701 标准要求的，均判定为不合格。
- 6.1.3.2 按标注品等，内在质量和外观质量均合格，则该批产品合格；内在质量和外观质量有一项不合格，则该批产品不合格。
- 6.1.3.3 按内在质量和外观质量的检验结果综合评定，并以其中最低一项评定。

## 6.2 验收规则

- 6.2.1 任何一方对验收结果有异议时，可按本文件规定的试验方法取样复验，复验结果即为最终结果。
- 6.2.2 如因检验光线影响外观疵点的程度而发生争议时，以白昼正常北光下，在检验机前方检验为准。

## 7 包装、标志

### 7.1 包装

- 7.1.1 包装方法和使用材料，以坚固和适于运输为原则。
- 7.1.2 每匹织品应正面向里对折成双幅或平幅，卷在纸板或纸管上并加防蛀剂，用防潮材料或牛皮纸包好，纸外用绳扎紧。每匹一包。每包纸箱包装，缝头处加盖布，刷唛头。
- 7.1.3 因长途运输而采用木箱时，木板厚度不得低于 1.5 cm，木箱应干燥，箱内应衬防潮材料。

### 7.2 标志

- 7.2.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名稍印（形式可由工厂自订）。外端加注织品的匹号、长度、等级标志。拼段组成时，拼段处加烫骑缝印。
- 7.2.2 织品因局部性疵点结辫时，应在疵点左边结上线标，并在右布边对准线标用不褪色笔作一箭头。如疵点范围大于放尺范围时，则在右边对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。
- 7.2.3 产品出厂时的标志除应符合 GB/T 5296.4 的要求外，每包包外宜印刷以下内容：  
制造厂名、品名、品号、净长、等级、色号、包号、净重。
- 7.2.4 产品出厂时可标注商标。

## 8 其他

文件中的某些项目，如供需双方另有要求可按合约规定执行。

附录 A  
(规范性)  
幅宽偏差计算方法

幅宽偏差按式 (A.1) 计算:

$$L=L_1-L_2 \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- L——幅宽偏差, 单位为厘米 (cm);
- L<sub>1</sub>——实际测量的幅宽值, 单位为厘米 (cm);
- L<sub>2</sub>——幅宽设定值, 单位为厘米 (cm)。

## 附录 B

(规范性)

## 骆马毛纤维含量的测定

## B.1 原理

骆马毛与绵羊毛等其他特种动物纤维混合物含量的测定,是根据骆马毛与其他特种动物纤维的鳞片结构特征,在投影显微镜或显微镜成像分析仪上分辨出各类纤维,并分别记录其根数,同时测量其直径,通过公式计算出骆马毛纤维与其他特种动物纤维及其混合物的质量百分比。

## B.2 仪器和工具

使用GB/T 16988规定的设备。

## B.3 试验试剂

按 GB/T 16988。

## B.4 试验环境

按GB/T 16988。

## B.5 取样

按GB/T 16988。

## B.6 预调湿、调湿

按GB/T 16988。

## B.7 样品制备

按GB/T 16988。

## B.8 测量

按 GB/T 16988。

## B.9 试验结果计算

按 GB/T 16988, 骆马毛纤维密度为  $1.28 \text{ g/cm}^3$ 。

FZ/T XXXX—XXXX

## B.10 试验报告

按 GB/T 16988。

## B.11 常用动物纤维的表面形态特征

按 GB/T-16988，骆马毛表面形态特征参见图 B.1。

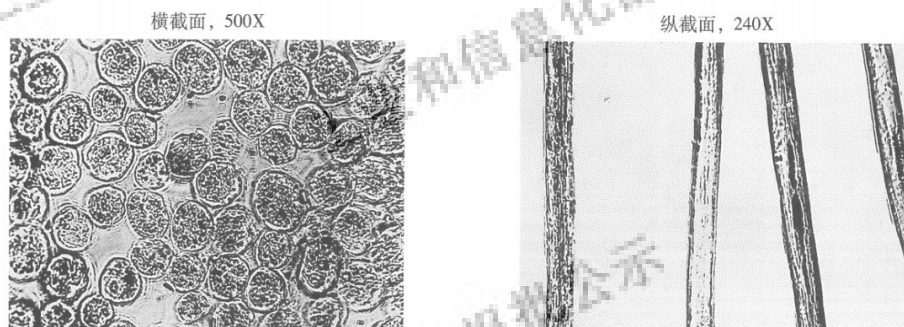


图 B.1 骆马毛

骆马毛纤维多为驼色、浅肉桂色，外层为鳞片，内为皮质层。纤维大部分无髓腔，极少数有髓腔。鳞片结构呈不规则的瓦块状、龟裂状，鳞片紧贴毛干，骆马毛纤维纵面平滑，横截面呈近似椭圆或圆形。

## B.12 褪色

按 GB/T 16988—2013 的附录 B。

## 附录 C

(规范性)

## 几项补充规定

- C.1 反面疵点可按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辩评等规定酌情处理，双面呢反面与正面同等考核。
- C.2 粗、细纱：纱线条干粗于正常一倍或细于一半者，或粗细未达上述程度，但显著影响外观者。
- C.3 紧纱：紧捻纱、吊紧纱。
- C.4 松纱：松捻纱。
- C.5 错纱：包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
- C.6 弓纱（包括纬停弓纱）：由于纱线局部张力过小或纬停失灵，使纱线在织品表面弓起圈状者。
- C.7 油、污、异色纱：纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
- C.8 吊经条：1根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
- C.9 大肚纱：由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱三倍及以上成为枣核形者。
- C.10 磨白纱：纱支受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色者。
- C.11 经档：局部经向排列错误、纱支用错、稀密不匀、张力不一或纱线被磨发毛，使织品表面呈现经向档痕者。
- C.12 色花、条痕、折痕：因洗、染、缩等工艺不当或操作不良，使织品表面反光不一，呈现深浅、条花、云斑、条痕或织品表面凹凸不平，而明显影响外观者。
- C.13 两边两端深浅：织品两边或两端色泽有明显差异者。
- C.14 夹花：混纺织物中不同纤维吸色不一造成色泽差异，明显影响外观者。
- C.15 局部狭窄：织品幅面呈现局部狭窄，超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达2 cm者，按其经向量计。
- C.16 破边：织品边上破裂，在1.5 cm以内，包括边破洞，以经向量计。如深入1.5 cm以上按破洞计。
- C.17 跳花：单根纱不依组织起伏，织品表面形成连续或断续之跳花者（浮纱），以个数计。
- C.18 织纹错误：织造时纹板弄错、综丝穿错或综框升降错误而造成组织不符者。
- C.19 针锈：因烘呢机拉幅针生锈，造成呢面明显针锈。
- C.20 荷叶边：呢面呈现明显起伏的波浪状态者。
- C.21 剪毛痕：因剪毛不良，使织物表面呈现明显的痕迹者，量其经向长度。
- C.22 纬档：异常纱2根及以上并列或间隔并列，当其长度达半幅及以上者为档子，包括紧纱档、色纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档等。
- C.23 条干不匀：由于纱线条干不匀明显影响外观者，量其经向长度。
- C.24 厚薄档：在织造时，纬向密度未控制好，以致密度过稀或过密，使织品表面形成明显分界线者。
- C.25 斑疵：油斑、污斑、白斑、毛斑、锈斑、黄斑、磨白、色斑等，明显影响服用外观者。
- C.26 磨损：因机械意外摩擦，经纬纱严重受损者，量其最大长度。
- C.27 轧梭痕：织造时发生轧梭，经修补后，织品表面仍有痕迹者，量其最大长度。
- C.28 补洞痕：破洞经修补后，织品表面仍有明显痕迹者，量其最大长度。
- C.29 大肚纱：包括粗节纱、纱线中带入回丝、回毛等。其表面呈现枣核形而明显影响外观者。
- C.30 稀缝：由于织入不正常纱线、回丝和双纱等，经修除后，在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- C.31 蛛网：经、纬纱各2根或2根以上，不依组织起伏者，量其最大长度。
- C.32 钳损：因修毛粒、杂物、粗细节、接头等操作不良，使织物表面受到损伤者，量其最大长度。
- C.33 破洞：经纱或纬纱连断2根或同时各断1根及以上而形成破洞者，量其最大长度。

C.34 呢面歪斜：织物表面的经纬纱未能呈现垂直位置，纬纱歪斜以距水平最大距离计算。

---

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示