ICS 59.020
CCS W 05

T/CS

团 体 标 准

T/CS 303—2026

薄荷纤维凉感绒毯生产技术规范

Technical specification for production of mint fiber cool feeling fleece blanket

2026－03－05 发布 2026－03－05 实施

中国商品学会 发 布

目　　次

前言 II
1　范围 1
2　规范性引用文件 1
3　术语和定义 1
4　原料选配要求 1
5　生产工艺流程 1
6　检测入库要求 2

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。

本文件由常州耀春格瑞纺织品有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：常州耀春格瑞纺织品有限公司、常州纺织服装职业技术学院、常州东方诺亚印染有限公司、常州市武进天元纺织有限公司、常州市纺织工程学会、常州市纺织工业协会、江苏唯湃纺织品科技有限公司。

本文件主要起草人：李小春、李爱红、徐天、徐成耀、关欣、徐鹏、华人杰、佘建东、曹欣东、钱文静、巢维镁、刘晶、张红敏。

薄荷纤维凉感绒毯生产技术规范

1　范围

本文件规定了薄荷纤维凉感绒毯生产的原料选配要求、生产工艺流程和检测入库要求。

本文件适用于薄荷纤维凉感绒毯的生产工艺。

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 3291.1　纺织　纺织材料性能和试验术语　第 1 部分：纤维和纱线

3　术语和定义

GB/T 3291.1 界定的术语和定义适用于本文件。

4　原料选配要求

4.1　面丝主料

采用薄荷纤维制丝，其细度/复合数应控制在 130 D～150 D 或 144 F～160 F 范围内。

4.2　底丝辅料

选用竹纤维与涤纶复合制丝，公支规格应为 40 tex～50 tex。

注：tex 是表示线密度的一种单位，为每千米纱线或纤维所具有的质量克数。

5　生产工艺流程

5.1　一般规定

生产应按以下工序依次执行：纺织制坯→坯毯双面植绒→针刷起绒→印花染色→固色定型处理→毛绒面整理。如图 1 所示。



图 1　生产流程图

5.2　纺织制坯

在经编机上，对选配好的面丝主料和底丝辅料，先后完成整经、编织、剖绒操作，制得结构均匀、无跳线的绒毯坯毯。

5.3　坯毯双面植绒

将薄荷纤维与竹纤维按 2:3 的数量比例进行复合。完成复合的薄荷纤维与竹纤维绒料，通过植绒机均匀植入坯毯双面，植绒应密度一致，无漏植、堆积现象，得到绒毯半成品。

5.4 针刷起绒

5.4.1 作业环境应为雾化潮湿环境，该环境宜通过雾化喷淋系统实现。

5.4.2 针刷机转速应设定为 60 r/min～70 r/min，针刷起毛速度应控制在 1 m/min～3 m/min，对绒毯半成品进行针刷起绒。

5.4.3 起绒完成后，应及时对绒面进行烘干处理，绒面应无潮湿残留。

5.5 印花染色

5.5.1 将烘干后的绒毯半成品送入印花机，印刷预设图案花型，花型应清晰、无晕染。

5.5.2 印花后采用蒸汽熨烫设备进行固化，熨烫温度应控制在 80 ℃～110 ℃，图案应定型稳定。

5.6 固色定型处理

5.6.1 配置专用处理剂，按重量份计，其成分为水（80～100）份、碳酸氢钠（10～20）份、碳酸氢铵（2～5）份、苯甲醇（2～3）份、乙二醇（3～5）份。

5.6.2 将印染后的绒毯半成品浸没至处理剂中，浸泡 20 min～30 min。

5.6.3 取出后转至 50 ℃～80 ℃ 的水池中进行水洗，去除残留处理剂。

5.6.4 送入烘干机烘干定型，120 ℃～150 ℃ 烘干 2 min～4 min，绒毯尺寸应稳定、无变形。

5.7 毛绒面整理

对定型后的绒毯进行毛绒面梳理，去除杂毛、浮绒，绒面应平整顺滑、手感一致。

6 检测入库要求

6.1 检测项目应覆盖抗菌性能、接触瞬间凉感性能、花型牢度、尺寸偏差等指标，产品应纹理美观、无质量缺陷，且兼具抗菌、清凉透气特性。

6.2 经检测合格的绒毯，方可进行包装入库，入库应做好批次标识，便于溯源。