

ICS 59.080.20
W 22

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 22001—2010
代替 FZ/T 22001—2002

FZ/T 22001—2010

精梳机织毛纱

Worsted woven wool yarn

中华人民共和国纺织
行业标准
精梳机织毛纱
FZ/T 22001—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21328 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



FZ/T 22001-2010

2010-08-16 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 B
(规范性附录)
外观疵点说明及计量方法

B.1 毛粒

纤维纠缠成的结点,直径粗于正常纱的 2.5 倍及以上,长度在 1 mm 及以上。

B.2 竹节纱

连续出现节粗、节细的纱线,直径粗于正常纱的 3 倍及以上,长度在 2 cm 及以上。

B.3 大肚纱

纱线局部直径粗于正常直径,呈枣核形,直径粗于正常纱的 3.5 倍及以上,长度大于 5 cm。

B.4 粗节

纱线直径粗于正常纱的节段,直径粗于正常纱的 2 倍及以上,长度在 1 cm~4 cm 为短粗节,4 cm~8 cm 为长粗节,8 cm 以上为超长粗节。

B.5 细节

纱线直径细于正常纱的节段,直径细于正常纱的 0.5 倍,长度小于 8 cm 称短细节,8 cm 及以上称长细节。

B.6 小辫纱、油污纱、多(缺)股纱、松紧纱、弓纱和双纱等

按 GB/T 5706—1985 中 3.2 的规定。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 FZ/T 22001—2002《精梳机织毛纱》的修订,与 FZ/T 22001—2002 相比,主要变化如下:

- 引用文件中增加 GB 18401《国家纺织产品基本安全技术规范》;
- 增加了耐干洗色牢度考核指标;
- 增加了二等品染色牢度考核指标;
- 增加了安全性技术要求;
- 提高了表 1、表 3 中个别项目考核指标;
- 提高了部分染色牢度考核指标;
- 提高了附录 C 中优等品精梳机织毛纱条干均匀度变异系数考核指标;
- 纤维含量允差按 FZ/T 01053 执行。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织分技术委员会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准由上海市毛麻纺织科学技术研究所负责起草。

本标准主要起草人:朱丽娟、林璧珍。

本标准于 2002 年首次发布,本次为第一次修订。

表 4 十万米纱疵数要求

纱疵类型	优等品		一等品		二等品		
	股线	单纱	股线	单纱	股线	单纱	
短粗(B ₃ +C ₃)/只	≤	3.5	4.9	18	25	35	50
长粗(D ₂)/只	≤	1.3	1.9	8	11	16	23
超长粗(E)/只	≤	1.4	2.0	9	13	50	70

4 试验方法

按 FZ/T 20017 毛纱试验方法标准执行。

5 验收规则

- 5.1 需方按本标准进行验收。
- 5.2 供需双方应按毛纱公定回潮率折算公定重量(见附录 A),公量偏差率为±0.5%。
- 5.3 抽样数量:每批随机抽取一份试样,如批量超过 1 000 kg,每 1 000 kg 抽取一份试样。
- 5.4 验收:安全性能合格,按物理指标、染色牢度和外观质量的检验结果综合评定,以其中最低项定等;安全性能不合格,则判定该批毛纱不合格。

6 包装和标志

6.1 包装

- 6.1.1 精梳机织毛纱的包装,应保证其品质不受损伤,并便于运输和储存。
- 6.1.2 筒子纱的包装由供需双方协定。
- 6.1.3 每一包装内应装同一品种、同一品等、同一批号、同一缸号的毛纱。

6.2 标志

- 6.2.1 每只筒子应有标签,标签上应注明品名、规格、批号、色号等。
- 6.2.2 毛纱外包装应有如下标志:品名、品号、批号、色号、缸号、包号(箱号)、品等、重量、纤维含量、执行标准、制造厂名、生产日期。

7 其他

标准中某些项目,如供需双方另有要求,则按合约规定执行。

精梳机织毛纱

1 范围

本标准规定了精梳机织毛纱的技术要求、试验方法、验收规则、包装和标志等技术特征。本标准适用于鉴定精梳机织纯毛、毛混纺、毛型化纤毛纱的品质。

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/T 5706—1985 纺织名词术语(毛部分)
- GB 9994 纺织材料公定回潮率
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 20017 毛纱试验方法

3 技术要求

技术要求包括:安全性要求、分等规定、内在质量和外观质量。

3.1 安全性要求

精梳机织毛纱的安全性技术要求应符合 GB 18401 的规定。

3.2 分等规定

精梳机织毛纱的品等以批为单位。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,分为优等品、一等品、二等品,低于二等品为等外品。

3.3 内在质量要求

- 3.3.1 内在质量评等以批为单位,按物理指标和染色牢度综合评定,并以其中最低项定等。
- 3.3.2 物理指标按表 1 规定。

表 1 物理指标要求

项目	规格	优等品	一等品	二等品	
线密度偏差率/%	股线	高支纱	±1.4	±1.5	±2.1
		中支纱			
		低支纱	±1.5	±1.8	±2.2
	单纱	±2.0	±2.2	±2.4	