

ICS 59.080.20

CCS W 22

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXX—XXXX

气流纺机织毛纱

Rotor spinning woven wool yarn

(报批稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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

## 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：山东康平纳集团有限公司、宁波市产品质量检验研究院（宁波市纤维检验所）、苏州格泽服装有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司。

本文件主要起草人：赵会堂、金美菊、陈建召、杨秀月、张海英、崔世叶、陈国旗。

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

# 气流纺机织毛纱

## 1 范围

本文件规定了气流纺机织毛纱的技术要求、试验方法、检验规则和包装、标志等。  
本文件适用于鉴定气流纺机织纯毛、毛混纺毛纱的品质。

## 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 评定变色用灰卡  
GB/T 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分：直接计数法  
GB/T 2543.2 纺织品 纱线捻度的测定 第2部分：退捻加捻法  
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 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 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 29862 纺织品 纤维含量的标识  
FZ/T 20017 毛纱试验方法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 技术要求

### 4.1 安全性要求

气流纺机织毛纱的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。

### 4.2 分等规定

气流纺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、合格品，低于合格品的为等外品。

### 4.3 内在质量的评定等级

4.3.1 内在质量的评定等级以批为单位，按物理指标、染色牢度综合评定，并以其中最低一项评定等级。

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       |
|------------------------------------|-----------------|-----------------|-----------|-----------|
| 线密度偏差率/%                           | 单纱              | -2.0~+2.0       | -3.0~+3.0 | -3.5~+3.5 |
|                                    | 股线              | -2.0~+2.0       | -3.0~+3.0 | -3.5~+3.5 |
| 线密度变异系数/%<br>≤                     | 单纱              | 4.0             | 4.5       | 5.0       |
|                                    | 股线              | 3.5             | 4.0       | 4.5       |
| 捻度偏差率/%                            | 单纱              | -4.0~+4.0       | -5.0~+5.0 | -6.0~+6.0 |
|                                    | 股线              | -3.0~+3.0       | -4.0~+4.0 | -5.0~+5.0 |
| 捻度变异系数/%<br>≤                      | 单纱              | 7.0             | 9.0       | 10.0      |
|                                    | 股线              | 7.0             | 8.0       | 9.0       |
| 条干均匀度变异系数/%<br>≤                   | 单纱              | 16              | —         | —         |
|                                    | 股线              | 15.5            | —         | —         |
| 单根纱线平均断裂强力/cN<br>≥                 | 单纱 <sup>a</sup> | 200             |           |           |
|                                    | 股线              | 350             |           |           |
| 断裂强力变异系数/%<br>≤                    | 单纱              | 15.0            |           |           |
|                                    | 股线              | 14.0            |           |           |
| 纤维含量/%                             | 单纱              | 按 GB/T 29862 执行 |           |           |
|                                    | 股线              |                 |           |           |
| <sup>a</sup> 单根纱的最小断裂强力不低于 160 cN。 |                 |                 |           |           |

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  | 3   | 3   | 3         |
|   | ≥ 深色  | 4   | 4   | 3         |
| 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  | 3-4 | 3   | 3         |
| 耐摩擦色牢度  | ≥ 干摩擦 | 3-4 | 3   | 3 (深 2-3) |
|   | ≥ 湿摩擦 | 3-4 | 3   | 3 (深 2-3) |
| 耐洗色牢度   | ≥ 变色  | 3-4 | 3   | 3         |
|   | ≥ 沾色  | 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 外观质量的评定等级

4.4.1 实物质量的评定

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。优等品色差应不低于4-5级，一等品、合格品色差不低于4级，同一批产品的色差和色光均应按封样同一色光方向掌握。

#### 4.4.2 外观疵点的评定等级

4.4.2.1 外观疵点的评定应按照表3规定以最低一项评定。

4.4.2.2 毛纱外观疵点以十块黑板正、反面所绕取长度内的疵点，黑板规格尺寸见附录B。按照本文件附录A的疵点描述进行疵点计数。

表3 外观疵点评等要求

| 项 目      | 优等品 | 一等品 | 合格品 |
|----------|-----|-----|-----|
| 大肚纱/只 ≤  | 不允许 |     | 2   |
| 超长粗纱/只 ≤ | 不允许 |     | 1   |
| 毛粒/只 ≤   | 0   | 10  | 30  |

注：特殊品种、高档产品可按协议规定。

## 5 试验方法

### 5.1 采样规定

5.1.1 以相同原料成分、规格的为同一批次。每批次产品中，随机抽取一份试样，批量在500 kg及以下的抽取10只筒子；批量在500 kg以上的，每增加500 kg则增抽10只筒子。

5.1.2 内在质量、外观质量试验用的样品，应在同一品种、同一批号的不同部位随机抽取。

5.1.3 染色牢度试验用的样品，应包括同一品种的全部色号。

### 5.2 单项试验方法

5.2.1 捻度试验按GB/T2543.1或GB/T2543.2执行。

5.2.2 耐光色牢度试验按GB/T 8427—2019方法3执行。

5.2.3 耐洗色牢度试验“手洗”类产品按GB/T 12490—2014（试验条件A1S，不加钢珠）执行，“可机洗”类产品按GB/T 12490—2014（试验条件B1S，不加钢珠）执行。

5.2.4 色差按GB/T 250评定。

5.2.5 其他项目按FZ/T 20017执行。

## 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。如果所有样品的内在质量合格，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，仅判定该色号的产品不合格。

#### 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对应品等的，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 标准要求的，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 供需双方应按本文件进行验收。

6.2.2 按 GB/T 9994 规定的公定回潮率计算毛纱的公定重量。公量偏差率在 $\pm 0.5\%$ 及以内时，发货重量不需修正，超过 $\pm 0.5\%$ 则按实际重量结算。如双方另有协议的不在此限。

6.2.3 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。

## 7 包装、标志

### 7.1 包装

7.1.1 气流纺机织毛纱的包装，应保证其品质不受损伤，并便于运输和储存。

7.1.2 筒子纱的包装由供需双方协定。

7.1.3 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。

### 7.2 标志

7.2.1 每只筒子应有标签，标签上应注明品名、规格、批号、色号等。

7.2.2 毛纱外包装宜有如下标识信息，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、生产日期等。

## 8 其他

供需双方另有要求，可按合约规定执行。



附录 A

(规范性)

外观疵点说明及量计方法

- A.1 大肚纱：局部纱线直径粗于正常纱三倍以上，呈枣核形，长度大于 3 cm。
- A.2 超长粗纱：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 ~ 3 cm 为短粗节，3 cm ~ 8 cm 为长粗节，8 cm 及以上为超长粗纱。。
- A.3 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。

附录 B

(规范性)

黑板样照制取说明

B.1 黑板规格：250mm（长）×220mm（宽）×2mm（厚）。

B.2 摇纱密度：20根/45mm。

---