

ICS 59.080.20  
W 22

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 22001—2021  
代替 FZ/T 22001—2010, FZ/T 22006—2012

---

### 精梳机织毛纱

Worsted wool woven yarn

2021-04-19 发布

2021-07-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 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。

本文件以 FZ/T 22001—2010《精梳机织毛纱》为主，整合了 FZ/T 22006—2012《超高支精梳羊毛机织纱》的部分内容，与 FZ/T 22001—2010 相比主要技术变化如下：

- 修改了规范性引用文件(见第 2 章,2010 年版的第 2 章)；
- 修改了分等规定(见 4.2,2010 年版的 3.2)；
- 修改了高支纱、中支纱、低支纱的分类规定(见 4.3.2,2010 年版的附录 A.2)；
- 增加了超高支纱的分类规定和物理指标要求(见 4.3.2、表 1)；
- 修改了染色牢度的贴衬规定(见表 2,2010 年版的表 2)；
- 修改了耐光色牢度、耐摩擦色牢度的指标要求(见表 2,2010 年版的表 2)；
- 取消了耐熨烫色牢度的考核要求(见 2010 年版的表 2)；
- 增加了实物质量的评定(见 4.4.1)；
- 修改了耐光色牢度、耐洗色牢度的试验方法(见 5.2.1、5.2.2,2010 年版的第 4 章)；
- 修改了条干均匀度变异系数优等品考核指标(见附录 A,2010 年版的附录 C)。

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/SC 3)归口。

本文件起草单位：康赛妮集团有限公司、江苏丹毛纺织股份有限公司、上海纺织集团检测标准有限公司、浙江依蕾毛纺织有限公司、中国毛纺织行业协会。

本文件主要起草人：金光、周彩琴、刘炜卿、吴砚文、沈国良、俞帅、符爱芬。

本文件及其所代替的文件历次版本发布情况为：

- FZ/T 22001—2002；
- FZ/T 22001—2010、FZ/T 22006—2012。

# 精梳机织毛纱

## 1 范围

本文件规定了精梳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 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  
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范  
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

精梳机织毛纱的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定,用于婴幼儿及儿童纺织产品的还应符合 GB 31701 的规定。

### 4.2 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、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,并以其中最低项评定等级。

4.3.2 物理指标的评定等级按表 1 规定执行,其中优等品的条干均匀度变异系数还应符合附录 A 要求。超高支纱指线密度  $8.3 \text{ tex} \times 2$  及以下( $120 \text{ Nm}/2$  及以上)的毛纱;高支纱指线密度  $12.5 \text{ tex} \times 2$  及以下~ $8.3 \text{ tex} \times 2$ ( $80 \text{ Nm}/2$  及以上~ $120 \text{ Nm}/2$ )的毛纱;中支纱指线密度在  $23.8 \text{ tex} \times 2$  及以下~ $12.5 \text{ tex} \times 2$