

T/XJZJXH

新疆维吾尔自治区质量检验检测协会团体标准

T/XJZJXH GY10002.1—2024

"新疆品质" 特色产品技术规范 棉本色纱

"Xinjiang Quality" Featured product technical specification for Cotton grey yarns

2024 - 11 - 05 发布

2024 - 11 - 06 实施

新疆维吾尔自治区质量检验检测协会 发布

目 次

前 言 II

引 言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 产品分类、标记 1

5 技术要求 1

6 试验方法 4

7 检验规则 4

8 标志、包装 4

9 运输、贮存 4

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。

本文件由新疆维吾尔自治区质量检验检测协会提出归口并组织实施。

本文件起草单位：方圆标志认证集团有限公司、方圆标志认证集团新疆有限公司、昌吉溢达纺织有限公司、新疆维吾尔自治区质量检验检测协会。

本文件主要起草人：韩双双、宋海龙、靳辰阳、齐坤坤、王洁、王晋启、张玉竺、于洁、刘新苗、吴昊峰、张慧娟、许艳萍、梁倩。

本文件首次制定。

引 言

“新疆品质”区域公共品牌是对新疆维吾尔自治区的文化价值、物质价值、机制价值、品牌价值等有效提炼和有机整合的区域公共品牌，旨在通过政府推动的“新疆品质”区域公共品牌建设工程（简称“新品工程”）开展实施，以联盟认证形式，对符合认证标准、技术规范的地方特色产品和优势产业开展自愿性认证，形成集质量、标准、服务、信誉、效益为一体，市场和社会公认的区域公共品牌。

“新疆品质”系列团体标准是根据“新品工程”要求，围绕“标准引领，以质取胜”的基本原则，由新疆维吾尔自治区市场监督管理局引导行业专家、行业协会和企业等共同组织编制的一套体现绿色、健康和安全理念的技术规范文件。“新疆品质”系列团体标准作为开展“新疆品质”自愿性认证的认证依据，以新疆维吾尔自治区区域特色产品和优势产业为重点，通过管理过程要求和核心技术指标，推动企业提升内部管理水平，实现产品品质提升，提高新疆高品质产品的市场竞争力。

本文件与T/XJZJXH GY10001.1-2024《“新疆品质”区域公共品牌通用要求 工业产品》配合使用。本文件棉本色纱的质量要求中，精梳棉优等品、一等品的千米棉结取值分别为乌斯特公报2023的25%、50%的水平；普梳棉优等品、一等品的千米棉结取值分别为乌斯特公报2023的5%、25%水平，为国内领先水平，本文件将本项指标作为特色指标。

"新疆品质" 特色产品技术规范 棉本色纱

1 范围

本文件规定了“新疆品质”棉本色纱的产品分类、标记、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和运输、贮存。

本文件适用于环锭纺生产的“新疆品质”棉本色纱生产经营者的内部自我评价和第三方认证。

本文件不适用于特种用途的棉本色纱。

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 398-2018 棉本色纱线

FZ/T 10007 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则

FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

FZ/T 71005 针织用棉本色纱

T/XJZJXH GY10001.1 “新疆品质”特色产品技术规范 棉花

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类、标记

4.1 棉本色纱的产品规格以不同生产工艺、线密度分类。

4.2 棉本色纱的生产工艺过程和原料代号用英文字母表示，C为棉（普梳棉）代号，J为精梳生产工艺代号，针织用纱代号为K。

4.3 机织用棉本色纱标记时，应在线密度前标明纱的生产工艺过程代号、原料代号，在线密度后标明用途代号及卷装形式。

4.4 针织用棉本色纱标记时，应在线密度前标明纱的生产工艺过程代号、原料代号，在线密度后标明针织纱代号。

5 技术要求

5.1 原料要求

在棉纱加工过程中宜使用符合T/XJZJXH GY10001.1要求的棉花。

5.2 项目

棉本色单纱技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干均匀变异系数、千米棉结（+200%）、十万里纱疵以及外观质量等指标。

5.3 分等规定

5.3.1 同一原料、同一工艺连续生产的同一规格的产品作为一个或若干检验批。

5.3.2 产品质量等级分为优等品、一等品。

5.3.3 产品质量等级根据产品规格，以考核项目中最低一项进行评等，并按照其结果评定棉本色纱的品等。

5.4 技术要求

5.4.1 机织用普梳棉本色纱技术要求

机织用普梳棉本色单纱技术要求按表1规定。

表 1 机织用普梳棉本色纱的技术要求

公称线密度/ tex	等级	线密度偏差 率 / %	线密度变异 系数/% ≤	单纱断裂强 度/(cN/tex) ≥	单纱断裂强 力变异系数 / % ≤	条干均匀度 变异系数/% ≤	千米棉结 (+200%)/ (个/km) ≤	十万里纱疵 /(个/10 ⁵ m) ≤
8.1~11.0	优 一	±2.0	2.2	15.6	9.5	16.5	560	10
		±2.5	3.0	13.6	12.5	19.0	980	30
11.1~13.0	优 一	±2.0	2.2	15.8	9.5	16.5	560	10
		±2.5	3.0	13.8	12.5	19.0	980	30
13.1~16.0	优 一	±2.0	2.2	16.0	9.5	16.0	300	10
		±2.5	3.0	14.0	12.5	18.5	431	30
16.1~20.0	优 一	±2.0	2.2	16.4	8.5	15.0	259	10
		±2.5	3.0	14.4	11.5	17.5	376	30
20.1~30.0	优 一	±2.0	2.2	16.8	8.0	14.5	168	10
		±2.5	3.0	14.8	11.0	17.0	251	30
30.1~37.0	优 一	±2.0	2.2	16.5	8.0	14.0	76	10
		±2.5	3.0	14.5	11.0	16.5	120	30
37.1~60.0	优 一	±2.0	2.2	16.5	7.5	13.5	56	10
		±2.5	3.0	14.5	10.5	15.5	90	30
60.1~85.0	优 一	±2.0	2.2	16.0	7.0	13.0	19	10
		±2.5	3.0	14.0	10.0	15.5	34	30
85.1及以上	优 一	±2.0	2.2	15.6	6.5	12.0	10	10
		±2.5	3.0	13.6	9.5	14.5	18	30

5.4.2 机织用精梳棉本色纱技术要求

机织用精梳棉本色单纱技术要求按表2规定。

表 2 机织用精梳棉本色纱的技术要求

公称线密度/ tex	等级	线密度偏差 率 / %	线密度变异 系数/% ≤	单纱断裂强 度/(cN/tex) ≥	单纱断裂强 力变异系数 / % ≤	条干均匀度 变异系数/% ≤	千米棉结 (+200%)/ (个/km)≤	十万里纱疵 /(个/10 ⁵ m) ≤
4.1~5.0	优 一	±2.0	2.0	18.6	12.0	16.5	160	5
		±2.5	3.0	15.6	14.5	19.0	250	20
5.1~6.0	优 一	±2.0	2.0	18.6	11.5	16.5	200	5
		±2.5	3.0	15.6	14.0	19.0	340	20
6.1~7.0	优 一	±2.0	2.0	19.8	11.0	15.0	197	5
		±2.5	3.0	16.8	13.5	17.5	317	20
7.1~8.0	优 一	±2.0	2.0	19.8	10.5	14.5	157	5
		±2.5	3.0	16.8	13.0	17.0	252	20
8.1~11.0	优 一	±2.0	2.0	18.0	9.5	14.5	123	5
		±2.5	3.0	16.0	12.0	17.0	197	20
11.1~13.0	优 一	±2.0	2.0	17.2	8.5	14.0	70	5
		±2.5	3.0	15.2	11.5	16.0	111	20
13.1~16.0	优 一	±2.0	2.0	16.6	8.0	13.0	55	5
		±2.5	3.0	14.6	10.5	15.0	85	20
16.1~20.0	优 一	±2.0	2.0	16.6	7.5	13.0	40	5
		±2.5	3.0	14.6	10.0	15.0	70	20
20.1~30.0	优 一	±2.0	2.0	17.0	7.0	12.5	40	5
		±2.5	3.0	15.0	9.5	14.5	70	20

表 2（续）

公称线密度/ tex	等级	线密度偏差 率 / %	线密度变异 系数/% ≤	单纱断裂强 度/(cN/tex) ≥	单纱断裂强 力变异系数 / % ≤	条干均匀度 变异系数/% ≤	千米棉结 (+200%)/ (个/km)≤	十万里纱疵 /(个/10 ⁵ m) ≤
30.1~36.0	优 一	±2.0	2.0	17.0	6.5	12.0	21	5
		±2.5	3.0	15.0	9.0	14.0	40	20

5.4.3 针织用普梳棉本色纱技术要求

针织用普梳棉本色纱技术要求按表3规定。

表 3 针织用普梳棉本色纱技术要求

公称线密度/ tex	等级	线密度偏差 率 / %	线密度变异 系数/% ≤	单纱断裂强 度/(cN/tex) ≥	单纱断裂强 力变异系数 / % ≤	条干均匀度 变异系数/% ≤	千米棉结 (+200%)/ (个/km)≤	十万里纱疵 /(个/10 ⁵ m) ≤
8.1~11.0	优 一	±2.0	1.5	13.5	11.0	16.0	420	15
		±2.5	2.5	12.0	14.0	18.5	800	30
11.1~13.0	优 一	±2.0	1.5	14.0	10.5	16.0	350	15
		±2.5	2.5	12.5	13.5	18.5	660	30
13.1~16.0	优 一	±2.0	1.5	14.0	10.0	15.5	290	15
		±2.5	2.5	12.5	13.0	18.0	530	30
16.1~20.0	优 一	±2.0	1.5	14.0	9.5	15.0	204	10
		±2.5	2.5	12.5	12.5	17.5	362	25
20.1~30.0	优 一	±2.0	1.5	14.0	9.0	14.5	119	10
		±2.5	2.5	12.5	12.0	17.0	212	25
30.1~37.0	优 一	±2.0	1.5	14.0	9.0	14.0	56	10
		±2.5	2.5	12.5	12.0	16.5	100	25
37.1~60.0	优 一	±2.0	1.5	13.5	8.5	13.5	43	10
		±2.5	2.5	12.0	11.5	16.0	77	25

注：针织用棉本色纱实际捻系数控制范围为280~360。

5.4.4 针织用精梳棉本色纱技术要求

针织用精梳棉本色纱技术要求按表4规定。

表 4 针织用精梳棉本色纱技术要求

公称线密度/ tex	等级	线密度偏差 率 / %	线密度变异 系数/% ≤	单纱断裂强 度/(cN/tex) ≥	单纱断裂强 力变异系数 / % ≤	条干均匀度 变异系数/% ≤	千米棉结 (+200%)/ (个/km)≤	十万里纱疵 /(个/10 ⁵ m) ≤
5.1~6.0	优 一	±2.0	1.5	15.0	11.5	16.0	230	10
		±2.5	2.5	13.5	14.5	18.0	291	25
6.1~7.0	优 一	±2.0	1.5	15.0	11.0	15.0	180	10
		±2.5	2.5	13.5	14.0	17.0	264	25
7.1~8.0	优 一	±2.0	1.5	15.5	10.5	14.5	150	10
		±2.5	2.5	14.0	13.5	16.5	206	25
8.1~11.0	优 一	±2.0	1.5	15.5	10.0	14.0	100	10
		±2.5	2.5	14.0	13.0	16.0	159	25
11.1~13.0	优 一	±2.0	1.5	15.5	9.5	13.5	66	10
		±2.5	2.5	14.0	12.5	15.5	108	25
13.1~16.0	优 一	±2.0	1.5	15.5	9.0	13.0	65	10
		±2.5	2.5	14.0	12.0	15.0	92	25
16.1~20.0	优 一	±2.0	1.5	15.0	8.5	12.5	41	8
		±2.5	2.5	13.5	11.5	14.5	64	15

表 4（续）

公称线密度/ tex	等级	线密度偏差 率 / %	线密度变异 系数/% ≤	单纱断裂强 度/(cN/tex) ≥	单纱断裂强 力变异系数 / % ≤	条干均匀度 变异系数/% ≤	千米棉结 (+200%) / (个/km) ≤	十万里纱疵 /(个/10 ⁵ m) ≤
20.1~30.0	优 一	±2.0	1.5	15.0	8.0	12.0	20	8
		±2.5	2.5	13.5	11.0	14.0	36	15
30.1~37.0	优 一	±2.0	1.5	15.0	7.5	11.5	15	8
		±2.5	2.5	13.5	10.5	13.5	31	15

注：针织用棉本色纱实际捻系数控制范围为280~360。

5.4.5 外观质量

棉本色纱外观质量黑板检验方法由供需双方根据后道产品的要求协商确定，黑板棉结粒数和黑板棉结杂质总粒数按照GB/T 398-2018附录A要求执行。

6 试验方法

- 6.1 机织用棉本色纱按 GB/T 398-2018 规定的试验方法执行。
- 6.2 针织用棉本色纱按 FZ/T 71005 规定的试验方法执行。

7 检验规则

按 FZ/T10007的规定执行。

8 标志、包装

按 FZ/T 10008的规定执行。

9 运输、贮存

成品纱在运输过程要防止受水浸、雨淋、日晒和污染。同时在中转环节，供需双方不应更改包装和质量标识。贮存时，要注意通风、防潮、防晒以防止发生霉变、变色或火灾。

参 考 文 献

[1] 乌斯特公报