

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN 0028—92

出口手编结抽纱品检验规程

Rule of inspection for export hand
crochet and knitted articles

1992-09-01 发布

1993-01-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

出口手编结抽纱品检验规程

SN 0028—92

Rule of inspection for export hand
crochet and knitted articles

1 主题内容和适用范围

本规程规定了手编结抽纱品的成品规格,质量要求,检验规则和包装要求。

本规程适用于针、勾针、竹针、梭子、棒锤等各种工具编结成的各种抽纱品,以及镶拼制品。

2 引用标准

GB 250 评定变色用灰色样卡

SN 0033 出口抽纱制品抽样检验规程

3 成品规格

3.1 各种成品规格按成交合同检验。

3.2 公差范围

各种成品规格公差 $+3\%$ 至 -5% (纯百代丽、即墨花边产品公差 $+3\%$ 至 -6%);不方度、不圆度不超过 2.5% ;成打、成对产品之间尺寸 25.4 cm 及以下偏差不得超过 1 cm , 25.4 cm 以上偏差不得超过 2 cm 。

4 质量要求

4.1 成品图案花样应与设计图纸相符,针法、工种搭配自然。

4.2 编结

松紧适当,间隔均匀,花位端正,不错针,不跳针,按工艺要求需存在的结头要处理好。

4.3 色差

同种纱线的配套产品色差均不能低于4级;套与套色差不能低于3/4级;箱与箱的产品之间色差不能低于3级。

4.4 洗涤整熨撑挂

4.4.1 洗涤后产品须保持原来纱色洁净,色光一致,无色花,无异味。

4.4.2 整熨平服、整洁、干燥,不熨黄,不掉色,不走光,无死折。

4.4.3 撑挂产品不变形,不断线,不漏扣,无锈眼。

4.4.4 折叠整齐,配套。

4.5 不允许疵点

a. 断纱;

b. 含杂纱;

c. 油迹、锈迹、污迹、色迹、水渍、浆斑、霉斑。

5 检验规则

5.1 检验工具

钢卷尺、钢尺、木尺;GB 250 评定变色用灰色样卡。

5.2 检验条件

成品须在正常的北向自然光线下或在灯下检验,其照度应约为 750 lx(相当于 40 W 日光灯管 3 支)。光源与样品距离为 1~1.20 m。

5.3 抽样及判定

按 SN 0033—92 执行。

5.4 检验方法

将成品平放,按 5.2 款进行目测,目测距离 60 cm。

5.4.1 规格

从抽取的检验样品中,每种规格测量不少于 3 片。

测量规格时应测外缘最高点,长、正方形产品经纬各测一次,圆形和椭圆形产品过中心经纬各测一次。

5.4.2 色差

评定色差程度时,评级者眼睛与试样距离为 30~40 cm,样卡与试样放在同一平面上,样卡在评级者左方,试样在右方。

5.4.3 编结

编结工种做法的质量,应按编结的质量要求和样品进行检验。

6 包装

6.1 包装要求

内外包装应符合合同或订货单要求,做到整齐、清洁、严密、干燥、牢固。

6.2 包装标志

6.2.1 内外包装标志应符合合同或订货单的要求。

6.2.2 外包装标志须用不易褪色的颜料刷明。唛头标志要清晰端正,不得有任何污迹。

附加说明:

本规程由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本规程由中华人民共和国汕头、天津进出口商品检验局起草。

本规程主要起草人郑瑞璇、林潮合、周文。