

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0556—1996

上海市技术监督情报研究所
登记号 QT973708

出口衬衫检验规程

Rules of the inspection on shirt for export

1996-08-08 发布

1997-01-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0556—1996

出口衬衫检验规程

代替 ZB Y75 011—86

Rules of the inspection on shirt for export

1 范围

本标准规定了出口衬衫的外观质量、包装质量检验,以及抽样、检验条件、检验方法和检验结果的判定。

本标准适用于各种面料男女衬衫的检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 250—1995 评定变色用灰色样卡

SN/T 0553—1996 出口服装检验抽样方法

SN/T 0554—1996 出口服装包装检验规程

3 抽样

按照 SN/T 0553 进行抽样。

4 检验

4.1 面辅料检验

用料单位要对进厂的面料和辅料质量进行检验,保证面料和辅料的质量符合合同或相应标准的要求。

4.2 外观质量检验

4.2.1 检验工具

卷尺;

GB 250 评定变色用灰色样卡。

4.2.2 检验条件和方法

成衣检验须在正常的北向自然光线下进行。如在灯光下检验,其照度应不低于 750 lx,检验工作台宽 1 m 以上、长 2 m 以上,检验时将抽取的样品平摊在检验台上,按规定逐件进行检验。检验员的视线与检验产品的距离为 50 cm 左右。

4.2.3 成衣部位划分

部位划分见图 1。

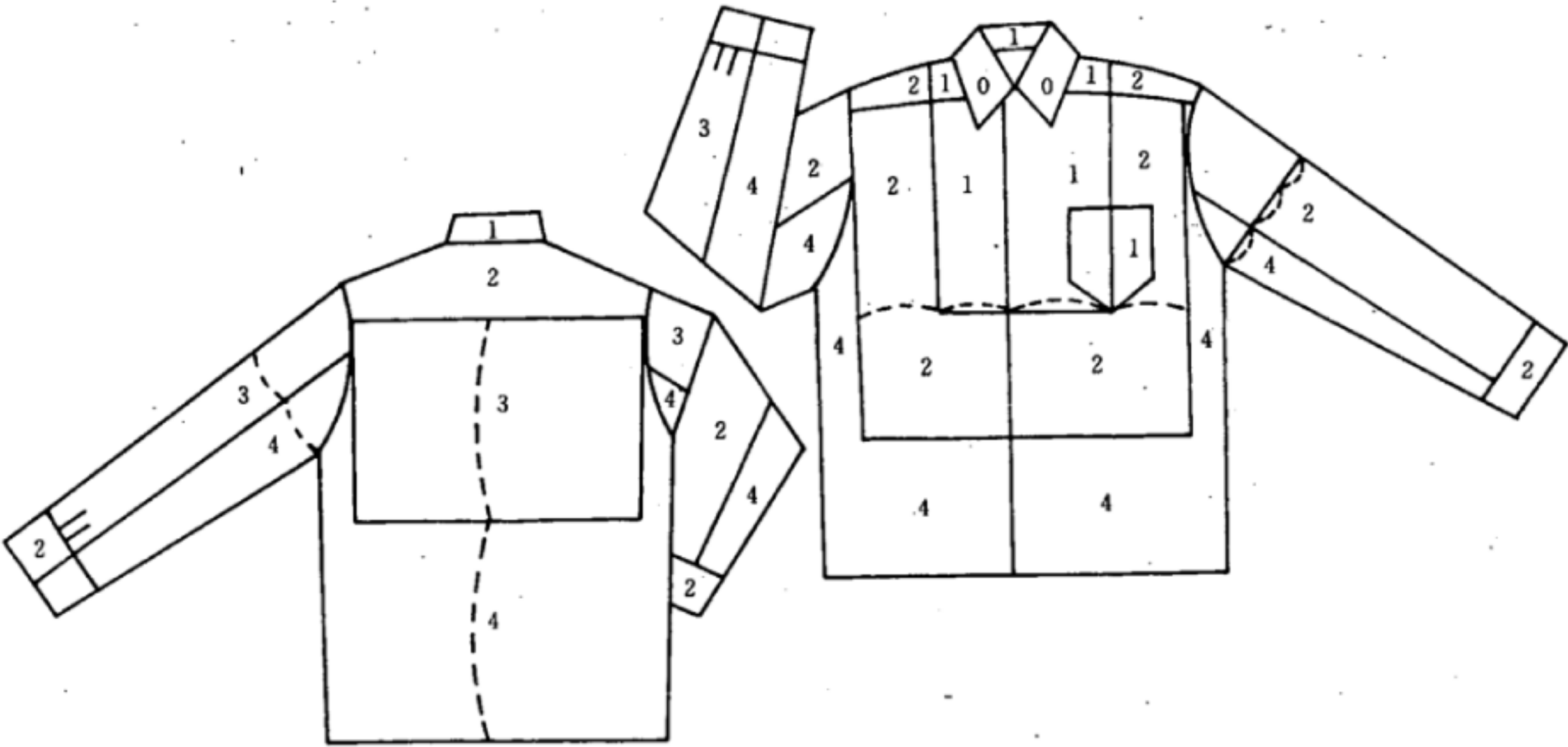


图 1 成衣部位的划分

4.2.4 成衣面料疵点检验
面料疵点检验按表 1。

表 1

缺陷名称	0 部位	1 部位	2 部位	3 部位	4 部位
粗纱	不允许	粗于 1 倍 2 根长 3 cm 以下 粗于 2 倍以上 2 根长 1.5 cm 以下	长不限 长 4 cm	长不限 长 6 cm	长不限 长 8 cm 以下
色档	不允许	不允许	不允许	轻微	轻微
油纱	不允许	不允许	轻微长 1.5 cm 以下	轻微长 2.5 cm 以下	长 5 cm 以下
断经断纬损伤	不允许	不允许	不允许	轻微长 1.5 cm 以下	轻微长 3 cm 以下
纱结跳花	不允许	不允许	4 个	6 个	10 个
经缩纬缩	不允许	不允许	轻微	长不限	长不限
双经双纬	不允许	不允许	长不限	长不限	长不限
注：未列入疵点参照类似疵点判别。					

4.2.5 成衣规格检验
规格检验按表 2。

前 言

本标准是根据 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第1单元：标准的起草与表述规则 第1部分：标准编写的基本规定》及实际情况的需要对前版标准进行修订。

本标准从生效之日起代替 ZB Y75 011—86《出口衬衫检验规程》(中华人民共和国天津进出口商品检验局起草,主要起草人:孙爱玲)。

本标准在修订过程中,增加了 A、B 类缺陷的判定、对称部位的检验和包装的检验,并对衬衫的部位重新进行了划分,修正了部分技术参数,调整了原标准的程序和格式,使标准从形式到内容更趋完善,更加适应我国出口衬衫的检验。

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准起草单位:中华人民共和国上海进出口商品检验局。

本标准主要起草人:谢秋慧、包信云、杨华。

5 检验结果的判定

根据外观质量检验结果和包装检验结果综合判定、两者均符合标准规定,则判全批合格;其中任一项不符合标准规定,则判全批不合格。

5.1 外观质量判定

5.1.1 根据缺陷影响服装整体外观和穿着性能的轻重程度进行判定 A 类和 B 类缺陷。

5.1.1.1 A 类缺陷见表 7。

表 7

序号	缺 陷
1	0、1、2 号部位面料疵点超过允许范围
2	规格偏差超出极限偏差
3	严重色差、烫黄、变色
4	对条对格部位超出极限互差
5	对称部位超出极限互差
6	倒顺花、倒顺毛不一致
7	领窝不圆顺,领面不平服,严重变形
8	明显污渍
9	折叠明显不端正
10	整烫严重不良
11	水洗过程中产生的黄斑、水渍印等
12	漏序、缺件、开线、断线、破洞、渗胶、脱胶
13	绣花严重不良、错绣、漏绣,墨印明显外露
14	扣眼未开、扣与眼不对位、残扣等
15	链式线路跳针,0、1 部位明线跳针,其他部位连续跳针
16	明线线路明显不顺直、不等宽
17	针距低于规定 3 针以上(含 3 针)

5.1.1.2 B 类缺陷见表 8。

表 8

序号	缺 陷
1	明线线路不顺直、不等宽
2	吃势不均,缝制吃纵
3	钉扣不牢
4	2、3、4 部位接线双轨
5	2、3、4 部位明线 20 cm 内单跳针二处
6	针距低于规定 3 针以下
7	轻微整烫不良,折叠不端正
8	线头修剪不净
9	水洗过程中产生的轻微水渍

5.1.1.3 未列入缺陷参照表 7、表 8 类似缺陷掌握。

5.1.2 按照 SN/T 0553 对全批外观质量进行判定。

5.2 包装质量判定

按照 SN/T 0554 进行判定。

6 其他

贸易合同和国家法规有特殊要求的,要按照合同和国家法规要求,并结合本规程综合判定。

表 2 cm

序号	部位名称	测 量 方 法	极限偏差
1	领大	领子摊平由钮中量至钮眼中	±0.5
2	衣长	(1)由后领中量至底边 (2)由衣肩最高点量至前身底边	±1.0
3	胸围	扣好钮扣,前后身摊平,在袖底缝十字口处横量(周围计算)	±2.0
4	长袖长	(1) 由袖山头最高处量至袖头边	±0.8
		(2) 由后领中量至袖口边	±1.2
5	短袖长	(1) 由袖山头最高处量至袖头边	±0.6
		(2) 由后领中量至袖口边	±1.0
6	肩宽	由肩缝最高点的一端量至另一端	±0.8

4.2.6 成衣对格对条检验
对格对条检验按表 3。

表 3 cm

序号	部位名称	对条对格规定	极限互差	备 注
1	左右前身	条料顺直,格料对横	0.2	如面料格子有大小时,应以前身 1/2 上部为准
2	袋与前身	条料对条,格料对格	0.2	
3	斜料双袋	左右袋对称	0.3	
4	左右领尖	条格对称	0.2	阴阳条格应以明显条格为准
5	袖口	对直条为主	0.3	
6	长袖	以袖子山头为准,对横	0.8	
7	短袖	以袖口边为准,对横	0.5	

4.2.7 成衣对称部位检验
对称部位检验按表 4。

表 4 cm

序号	部位名称	对 称 部 位	极限互差
1	领尖	左右领尖长短对比	0.3
2	长袖长	左右袖子袖山头对齐对比	0.8
3	短袖长	左右袖子袖山头对齐对比	0.5
4	双袋高低	以前肩点为准量至袋口	0.5
5	袖口	袖口平放对比	0.5
6	门里襟长短	门里襟对比(钮扣好)	平摆 0.2 圆摆 0.4
7	过肩	左右肩对比	0.3

4.2.8 成衣外型检验

4.2.8.1 外型检验按表 5。

表 5

序号	外 型 要 求
1	领窝圆顺对称,领面平服
2	领尖对称,长短一致
3	商标、标记清晰端正
4	成衣折叠端正平服
5	各部位熨烫平挺
6	各部位保持清洁,无脏污,无线头
7	水洗后效果优良,有柔软感,无黄斑、水渍印等

4.2.8.2 各部位整烫平服(无烫黄、极光、水渍、变色等)。面料与粘合衬不脱胶、不渗胶,不引起面料皱缩。

4.2.8.3 同件内色差不低于 4 级,件与件之间色差不低于 3—4 级,箱与箱之间色差不低于 3 级。

4.2.9 成衣缝制检验

4.2.9.1 各部位线路顺直、整齐、牢固、松紧适宜,不准有开线、断线、连续跳针(20 cm 内允许跳 1 针)。

4.2.9.2 锁眼、钉扣位置准确,大小适宜,整齐牢固。

4.2.9.3 商标、洗涤唛、尺码唛等位置准确、整齐、牢固。

4.2.9.4 绣花花位正确、针法整齐平服,不错绣、不漏绣,墨印不露出。

4.2.9.5 包缝牢固、平整、宽窄适宜。各部位套结定位准确、牢固。

4.2.9.6 逆顺毛面料,全身顺向一致。

4.2.9.7 特殊花型以主图为准全身一致;动物花型以动物为主,全身向上一致。

4.2.10 成衣针距密度检验

针距密度检验按表 6。

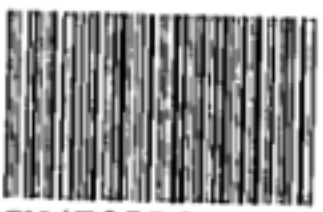
表 6

序号	项 目	针 距 密 度
1	明、暗线	12~15 针/3 cm
2	三线包缝	9 针以上/3 cm
3	五线包缝	12 针以上/3 cm
4	锁 眼	9~12 针/1 cm
5	钉 钮	每眼不少于 6 根

注:装饰线按规定执行。

4.3 包装检验

按照 SN/T 0554 检验。



SN/T0556-1996

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1997年1月第一版 1997年1月第一次印刷 书号:155066·2-11272