SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0762—1999

出口梭织毛型围巾检验规程

Rule of inspection for export weaving wool type muffler

1999-05-05 发布　　1999-08-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　发布

前　言

本标准是按照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》要求编写,在技术内容方面,内在质量、试验方法、技术要求、附录B纯毛纤维含量的有关内容均参照了FZ/T 24002—1993《精梳毛织品》、FZ/T 24003—1993《粗梳毛织品》、FZ/T 24004—1993《精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品》。外观质量抽样采用SN/T 0553—1996《出口服装检验抽样方法》,包装要求采用SN/T 0554—1996《出口服装包装检验规程》。

本标准的附录A、附录B都是标准的附录。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国天津进出口商品检验局。

本标准主要起草人:郑志英。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口梭织毛型围巾检验规程

SN/T 0762—1999

Rule of inspection for export weaving wool type muffler

1 范围

本标准规定了出口梭织毛型围巾的内在质量、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。

本标准适用于纯毛、毛混纺及其他纤维织造的梭织毛型围巾(披巾)等产品的检验。

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为本标准的条文。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

GB/T 2910—1997 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2911—1997 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.1—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 1

GB/T 3921.2—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 2

GB/T 3921.3—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 3

GB/T 3921.4—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 4

GB/T 3921.5—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 5

GB/T 3922—1995 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法

GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法

GB/T 4802.1—1997 纺织品 织物起球试验方法 圆轨迹法

GB/T 5713—1997 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427—1987 纺织品耐光色牢度试验方法

FZ 20002—1991 毛纺织品含油脂率的测定

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 定义

本标准采用下列定义。

实物质量

围巾的呢面、手感和光泽。

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 1999-05-05 批准　　1999-08-01 实施

4 抽样

以同一品种、同一原料、同一合同、同一报验批为一检验单元(批)。

4.1 内在质量抽样

4.1.1 物理性能抽样见表1,抽样在二条以上者,各项物理试验结果,计算算术平均值。

表1 物理性能抽样数量表 条

批 量	抽 样
1～1 000	2
1 001～10 000	4
10 001以上	6

4.1.2 每份试样二条,其中缩水率一条,其他物理试验一条。

4.1.3 一份试样中的每一单项试验结果,均以算术平均法计算平均数,修约至小数点后一位。

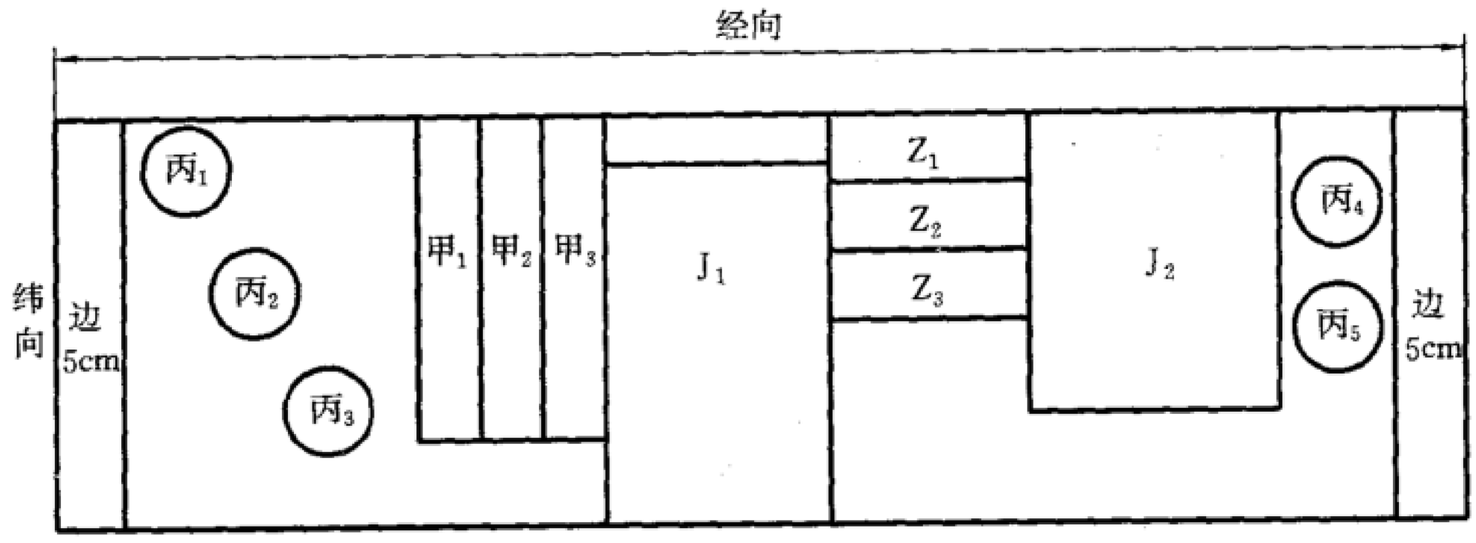
4.1.4 物理性能复试规定:原则上不复试,但下列情况之一者,可进行复试。

4.1.4.1 三条平均合格,其中有二条不合格,可复试一次。

4.1.4.2 三条平均不合格,其中有两条合格,可复试一次。

4.1.4.3 第二次复试结果,其中两条不合格,为不合格;其中二条合格,平均不合格,为不合格。

4.1.5 试样的裁剪图(见图1)。



$甲_{1\sim3}$—纬向断裂强力用;$Z_{1\sim3}$—经向断裂强力用;$丙_{1\sim5}$—供试验起球用;$J_{1\sim2}$—重试验用

图1 织物裁剪规定示意图

4.1.6 染色牢度应抽齐不同色号,每色一条。

4.2 外观质量抽样

4.2.1 外观疵点检验抽样按SN/T 0553出口服装检验抽样方法。

4.2.2 规格尺寸测量每个规格不少于5条,一般测量外观疵点抽样数量的20%。

5 检验

5.1 内在质量检验

5.1.1 物理性能检验按表2、表3。

表 2　粗梳围巾物理性能

项　　目		试验方法	单位	最高或最低	允许公差及考核指标	备　　注
重　　量(条)		按附录 A2	%	最高	−5.0	
缩水率	重缩绒紧密的呢面织品	按附录 A1	%	最高	3.0	①松结构织品按合约要求 ②凡粘纤含量超过 40%，分别增加允许公差 0.5%
	轻缩绒呢面织品		%	最高	4.0	
纤维含量	毛混纺织品中羊毛含量的减少或性能最差纤维含量的增加(绝对百分比)	GB/T 2910 GB/T 2911	%	最高	4.0	装饰纤维(包括嵌条线不考核)
起球	重缩线紧密的呢面织品	GB/T 4802.1	级	最低	3	顺毛产品和特殊品种按合约规定考核
	轻缩绒绒面织品或其他织品				2～3	
断裂强力		GB/T 3923.1	N	最低	157.0	特种动物纤维薄型松结构等特殊产品按合约要求 羊绒围巾最低为 118
含油脂率		FZ/T 20002	%	最高	1.5	

注：纯毛产品羊毛纤维含量的有关规定见附录 B。

表 3　精梳围巾物理性能

项　　目			试验方法	单位	最高或最低	允许公差及考核指标	备　　注
重　　量(条)			按附录 A2	%	最高	−4.0	
缩水率	化纤	经	按附录 A1	%	最高	1.0	
		纬			最高	1.0	
	纯毛毛混纺	经	按附录 A1	%	最高	3.0	
		纬		%	最高	2.5	
纤维含量	毛混纺织品中羊毛含量的减少或性能最差纤维含量的增加(绝对百分比)		GB/T 2910 GB/T 2911	%	最高	3.0	装饰纤维(包括嵌条线不考核)
起球	光面织品	化纤	GB/T 4802.1	级	最低	2～3	松结构，反复起剪毛织品按合约执行
		纯毛、毛混纺				3	
	绒面织品	化纤				2	
		纯毛、毛混纺				2～3	
断裂强力			GB/T 3923.1	N	最低	196.0	高支纱、薄形及单纱织品按合约执行
含油脂率			FZ/T 20002	%	最高	1.0	

注：纯毛产品羊毛纤维含量的有关规定见附录 B。

5.1.2　染色牢度检验按表 4、表 5。

表 4　粗梳围巾色牢度

项　　目		试验方法	单位	考核级别
耐光 （日晒）	浅色 深色	GB/T 8427—1987 方法 4	级	3 4
耐洗	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 3921.1—1997 方法 1	级	3—4 2—3 2—3
耐水	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 5713	级	3 2—3 2—3
耐热压 （熨烫）	色泽变化 棉布沾色	GB/T 6152—1997 潮压法	级	3—4 3
耐摩擦	干摩擦 湿摩擦	GB/T 3920	级	2—3 2

注

1　允许有一个项目低半级。

2　个别色号考核级别供需双方另行协议。

3　毛混纺产品中，棉布沾色应为其他非毛主要纤维沾色。

表 5　精梳围巾色牢度

项　　目		试验方法	单位	考核级别
耐光 （日晒）	浅色 深色	GB/T 8427—1987 方法 4	级	3 4
耐洗	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 3921.1—1997 方法 1	级	3—4 3 3
耐汗渍	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 3922—1995 碱性法	级	3—4 3 3
耐水	色泽变化 毛布沾色 棉布沾色	GB/T 5713	级	3—4 3 3
耐热压 （熨烫）	色泽变化 棉布沾色	GB/T 6152—1997 潮压法	级	3—4 3
耐摩擦	干摩擦 湿摩擦	GB/T 3920	级	3 2—3

注

1　允许有一个项目低半级。

2　个别色号考核级别供需双方另行协议。

3　毛混纺产品中，棉布沾色应为其他非毛主要纤维沾色。

5.2　外观质量检验

5.2.1　检验工具

钢卷尺；

GB 250 评定变色用灰色样卡。

5.2.2　检验条件和方法

5.2.2.1 一般采用灯光检验，下灯光用 40 W 青光或白光日光灯二只，上面罩磨砂玻璃(1.8 m×0.45 m)的平台桌(2.4 m×0.75 m)，灯管与检验台面垂直距离为 20 cm～30 cm，允许±5 cm。上灯光照度不低于 750 lx。

5.2.2.2 若采用自然光，成品需在正常的北光条件下进行检验。

5.2.2.3 检验外观疵点时，将成品平摊在台面上，检验人员正视，目光与产品中心距离为 40 cm～50 cm。实物质量、规格检验与外观疵点检验同时进行。

5.2.3 实物质量检验

实物质量检验时逐条比照封样评定，不同原料的围巾应分别建立合格品封样。

5.2.4 规格检验

规格检验按表 6。

表 6 规格尺寸

项目		单位	长度与宽度	允许公差及考核指标	备注
长巾	围巾长	cm	<70	±1.5	双折量考核
			≥70	±2.0	
	围巾宽	cm	<30	±1.0	全幅量考核
			≥30	±1.5	
方巾	围巾每条边长	cm	<90	±3.0	同条边长互差不得超过 1 cm
			≥90	±4.0	
三角巾	边长	cm	<100	±2	
			≥100	±3	
穗长		cm	<10	±0.5	特殊要求按合约执行
			≥10	±1.0	

注

1 检验方法：将围巾平铺在台子上，不加任何张力用钢卷尺测量。

2 方布：四边长相等为方巾。

5.2.5 外观疵点检验

A、B 类外观疵点检验按表 7。

表 7 A、B 类外观疵点

疵点名称	疵点程度	A 类	B 类	备注
稀缝		●		
起毛痕		●		
剪毛痕		●		
破洞、破边		●		
轧梭痕、补洞痕、磨损、珠网		●		
纬挡、厚薄段、钳损		●		
色差	低于色卡 3 级	●		包括条与条之间色差
	同条穗头色差低于色卡 3 级	●		
拉毛不匀	同条一面略有长短高低		●	按封样
	同条两面较明显长短高低	●		

表 7(完)

疵点名称	疵点程度	A 类	B 类	备　注
斑疵	不明显		●	
	明显	●		
呢面歪斜	不明显		●	
	明显	●		
纱疵、经挡、色花、条痕、折痕、错纹、针绣、荷叶边、跳花、两边两端深浅、长宽不齐	不明显		●	1 幅宽不齐入深超过 0.5 cm 为明显； 2 长不齐入深 2 cm 为明显； 3 荷叶边深入 0.5 cm 为明显
	明显	●		
注：未列入疵点，参照类似疵点掌握。				

5.3　包装检验

包装检验按 SN/T 0554 执行。

6　检验结果判定

根据内在质量、外观质量和包装质量检验结果综合判定，三项均符合标准规定，则判全批为合格；其中任一项不符合标准规定，则判全批不合格。

6.1　内在质量判定

内在质量判定按 5.1.1 和 5.1.2 的要求判定，以其中最低项作为该批的评定结果。

6.2　外观质量判定

根据实物质量，规格和外观疵点检验结果综合判定，三项均符合标准规定判全批为合格；其中一项不符合标准规定，则判全批不合格。

6.2.1　实物质量判定

符合或基本符合封样为合格，若实物质量不合格条数占抽样条数 30%以上判全批不合格。

6.2.2　规格判定

测量规格，不合格条数超过所测条数 30%，判全批不合格。

6.2.3　外观疵点判定

6.2.3.1　外观疵点的判定按照 SN/T 0553 判定。

6.2.3.2　出现循环差异时，判全批不合格。

6.3　包装质量判定

按照 SN/T 0554 判定。

7　其他

贸易合同和国家法规有特殊要求的，按照合同和法规要求检验，并结合本标准综合判定。

附 录 A
（标准的附录）
缩水率、条重试验方法

A1 缩水率试验方法

A1.1 仪器工具：钢尺、温度计、浸渍盒、4 kg 重压尺、针线、1 g 感量台称。

A1.2 操作方法

a）围巾的整样一条，按图 A1 的方法缝制出经、纬向标记，经向不少于 4 标，纬向不少于 2 标。

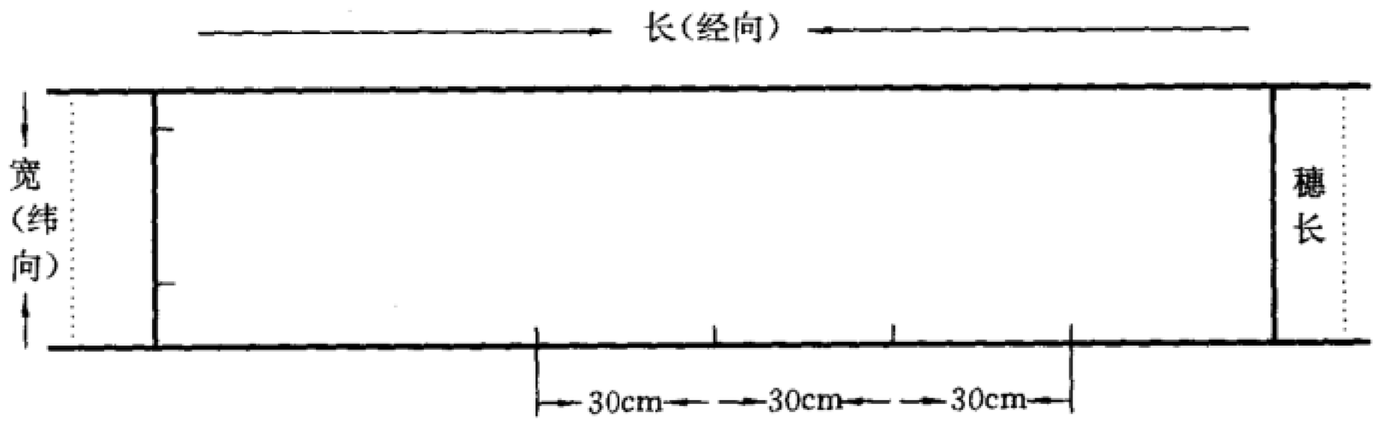


图 A1 经纬向缝制标记示意图

b）将试样平铺在具有 GB 6529 标准大气条件试验室的试验台上，进行调湿，直至达吸湿平衡，将 4 kg重的压尺，压于标记 1 cm 左右处，测量经、纬向浸水前的每对标记间距离，计算准确到 0.1 cm，用算术平均法求得浸水前之经、纬向长度。

c）称出试样浸水前之重量。

d）将试样以自由状态分散开，浸于温度 20℃～30℃的水中 1 h，加适量的洗涤剂（1 000 g 水加 1 gECE推荐的不含荧光增白剂的洗涤剂）使之充分浸透。

e）将试样取出，折叠平放于离心脱水机脱干。

f）将脱水后的试样在展开状态下，晾放在一根直径为 6 cm～8 cm 的圆杆上，注意不得将标记放在圆杆面上。

g）晾干后将试样平铺在具有 GB 6529 标准大气条件试验室的试验台上，进行调湿，直至达到吸湿平衡，称重。羊毛及其混纺织物与浸水前重量差异不超过±2%，化纤织物要求与浸水前重量差异不超过±1%，然后，按标记测量浸水后经、纬向长度。

A1.3 缩水率按式(A1)计算

$$S = \frac{L_1 - L_2}{L_1} \times 100 \qquad \cdots\cdots(A1)$$

式中：S——经(纬)向缩水率，%；

L_1——浸水前的经(纬)向平均长(宽)度，cm；

L_2——浸水后的经(纬)向平均长(宽)度，cm。

A2 条重试验方法

A2.1 仪器及工具：剪刀、钢尺、0.01 g 感量天平。

A2.2 操作方法：

a) 精纺织品可拉齐边纱后修正布边；粗重缩绒织物若拉经、纬纱团难时，可采取正方形试样。

b) 将试样平铺在台上，在试样中心和两边测量实际长度和宽度各三次，精确到 0.1 cm。

A2.3 将试样置于烘箱内，烘至恒重(操作步骤同回潮率试验)。

A2.4 计算方法

A2.4.1 绝干重量

$$G_T = \frac{g}{L \times b}(L_1 \times b_1) \qquad \cdots\cdots(A2)$$

式中：G_T——绝对干燥之重量，g/条；

g——试样绝对干燥重量，g；

L——试样长度，cm；

b——试样宽度，cm；

L_1——试样原长度，cm；

b_1——试样原宽度，cm。

A2.4.2 公定回潮率时之重量

$$G_0 = \frac{g(100 + W_0)}{L \times b}(L_1 \times b_1) \qquad \cdots\cdots(A3)$$

式中：G_0——公定回潮率时之重量，g/条；

g——试样绝对干燥重量，g；

L——试样长度，cm；

b——试样宽度，cm；

L_1——围巾原长度，cm；

b_1——围巾原宽度，cm；

W_0——试样公定回潮率，%。

A2.4.3 混纺织物公定回潮率计算方法

a) 用干燥重量的混纺比例计算公定回潮率：

$$W_0 = \frac{AW_a + BW_b + \cdots + NW_n}{100} \qquad \cdots\cdots(A4)$$

式中：W_0——混纺织物的公定回潮率，%；

A、B……N——混用原料的干重混纺比例，%；

W_a、W_b……W_n——混用原料的公定回潮率，%。

b) 用公定重量的混纺比例计算公定回潮率：

$$W_0 = \frac{\dfrac{AW_a}{1 + \dfrac{W_a}{100}} + \dfrac{BW_b}{1 + \dfrac{W_b}{100}} + \cdots\cdots + \dfrac{NW_n}{1 + \dfrac{W_n}{100}}}{\dfrac{A}{1 + \dfrac{W_a}{100}} + \dfrac{B}{1 + \dfrac{W_b}{100}} + \cdots\cdots + \dfrac{N}{1 + \dfrac{W_n}{100}}} \qquad \cdots\cdots(A5)$$

式中：W_0——混纺织物的公定回潮率，%；

A、B……N——混用原料的公定重量混纺比例，%；

W_a、W_b……W_n——混用原料的公定回潮率，%。

A2.4.4 公定回潮率表

表 A1　各种纤维的公定回潮率表

（参考件）

纤维及其制品			公定回潮率，%	纤维及其制品		公定回潮率，%
棉	纱		8.5	羊毛	驼毛	14
	织物		8.0	丝	桑蚕	14
羊毛	洗净毛	国毛	15		柞蚕	11
		外毛	16		木蚕	11
	毛条	干	18.25	麻	亚麻	12
		油	19		苎麻	12
	精梳落毛		16	粘纤		13
	毛纱	粗纺	15	富纤		13
		粗干纺	16	二醋纤		9
		粗纺	16	三醋纤		7
	织物	粗纺	14	维纶		5
		精纺	14	尼纶		4.5
	绒线	内销	10	腈纶		2
		外销	15	涤纶		0.4
	羊毛	工业毡工业呢	14	丙纶		0
		长毛绒	16			

附　录　B

（标准的附录）

纯毛产品中纤维含量的有关规定

B1　出口产品合同有明确规定的，按合同规定执行。

B2　合同未明确规定的，纯毛产品中为改善纺纱性能、提高耐用程度，精纺产品允许含有 5%（粗纺产品允许含有 7%）的锦纶、涤纶，含有装饰纤维的成品（装饰纤维必须是可见的、有装饰作用的），非毛纤维含量不超过 7%；但改善性能和装饰纤维二者之和也不得超过 7%。

中华人民共和国出入境检验检疫
行业标准
出口梭织毛型围巾检验规程
SN/T 0762—1999
*
中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电　　话:68522112
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行　各地新华书店经售
版权专有　不得翻印
*
开本 880×1230 1/16　印张 1　字数 19 千字
1999年8月第一版　1999年8月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号：155066·2-12670　定价 10.00 元