SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1012—2001

出口涤纶针织立绒检验规程

Rules for the inspection of polyester stitch upright fabric for export

2001-12-30 发布　　2002-06-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局　发布

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口涤纶针织立绒检验规程
SN/T 1012—2001
*
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:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
*
开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 11 千字
2002年5月第一版 2002年5月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-14363 定价 6.00 元
网址 www.bzcbs.com

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

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》的要求编写的。本标准参照国际标准,涤纶针织立绒布纹路歪斜、花斜试验方法采用了日本工业标准JIS L1018—1990《针织坯布试验方法》中的有关内容。

本标准的附录A是标准的附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出。

本标准起草单位:中华人民共和国江苏出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:范虹、陆焰、吴森明。

本标准首次发布。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口涤纶针织立绒检验规程

SN/T 1012—2001

Rules for the inspection of polyester stitch upright fabric for export

1 范围

本标准规定了出口涤纶针织经编立绒的抽样、检验和结果判定。

本标准适用于出口染色、印花、刷花涤纶针织经编立绒的检验。

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 251—1995 评定沾色用灰色样卡

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.3—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度：试验 3

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 8628—1988 测定织物尺寸变化时试样的准备、标记和测量

GB/T 8629—1988 纺织品试验时采用的家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630—1988 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

GB/T 8878—1997 棉针织内衣

FZ/T 72001—1992 涤纶针织面料

3 定义

本标准采用下列定义。

检验批：以同一合同，同一规格，同一批生产的产品。

4 抽样

4.1 外观质量抽样数＝$\sqrt{\text{总米数}}\times 0.8$ 取整数，色泽、花型必须抽全。

4.2 内在质量抽样数量按同一检验批随机采样不少于三块，不同色位应抽全。

5 检验

5.1 外观质量检验

外观质量包括原料疵，织造疵，印、染疵，整理疵，绒面刷花疵。

5.1.1 检验工具

钢卷尺、电子秤、GB 250 评定变色用灰色样卡、检验机或检验台。

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2001-12-30 批准　　2002-06-01 实施

5.1.2 检验条件

5.1.2.1 检验台面与水平夹角为35°～45°。

5.1.2.2 检验台上照明度不低于750 lx。

5.1.2.3 检验机速度为(16 m±2 m)/min。

5.1.3 外观疵点检验

外观疵点检验以织物正面为主,外观疵点评定见表1。

表1

疵点名称			疵点程度及范围	局部性疵点结辫数
原料疵点	毛丝、细丝、油丝、松丝、粗丝、色丝		直向:0.1 cm～4.0 cm	1
织造疵点	稀密路、油针、花针、毛针、拼丝、丝拉紧、直条丝、色泽丝		0.1 cm～4.0cm	1
	停车痕		直向:0.1 cm～2.0 cm	1
	钩丝、擦毛		0.5 cm～5.0 cm	1
	节疤、修疤		0.1 cm～5.0 cm	1
	修痕		0.1 cm～10 cm	1
	错花纹(直向)		1.0 cm～10 cm	1
	漏针、缺丝、断丝		0.1 cm～10 cm	1
	破洞(直径)		0.1 cm～2.0 cm	1
	横路		0.1 cm～5.0 cm	1
印染整理疵点	色花		0.2 cm～10 cm	1
	色差级	前后色差	合格品:3-4,超过每米	1
		左、中、右色差	合格品:4,超过每米	1
	染色疵、印花疵、油、污色疵		浅色:轻微1.0 cm～20 cm 明显0.5 cm～10 cm 深色:明显0.5 cm～5.0 cm 严重0.2 cm～5.0 cm	1
	摺印、极光印		100 cm	1
	纹路歪斜		5%	1
	花斜		6.0 cm	1
	脱边、坏边、卷边、荷叶边		直向5.0 cm～10 cm	1
绒面刷花疵点	绒面高低不一,漏花、错花、刷花不清		轻微10 cm～100 cm 明显5.0 cm～50 cm 严重1.0 cm～10 cm	1 1 1
幅宽	允许公差		120 cm以下:－1.5 cm超过每米 120 cm～160 cm:－2.0 cm超过每米 160 cm以上:－3.0 cm超过每米	1 1 1

注

1 表内未列明的外观疵点,可参照相似疵点评定。

2 匹与匹之间色差不低于3-4级。

5.1.3.1　局部性外观疵点以百米漏辫数5只及以下为合格品，百米漏辫数5只以上者为不合格品。

5.1.3.2　局部性外观疵点允许结辫规定为：20 m～40 m 允许2只结辫，40 m～80 m 允许4只结辫，80 m以上允许5只结辫(结一辫放码20 cm，疵点超过20 cm应按实际长度放)，放码后不计漏辫。

5.1.3.3　拼匹以二段为限，最短一段不低于18 m，拼匹每段放码不少于10 cm，拼匹数不大于20%，合同有规定的按合同规定执行。

5.1.3.4　匹长(匹重)检验同时核对码单与实物数量(质量)。

5.1.3.5　评定染色、印花疵点和油污色疵时按GB 251执行，3-4级为轻微，3级为明显，3级以下为严重。

5.2　内在质量检验

5.2.1　幅宽试验按GB/T 8878规定执行。

5.2.2　平方米质量试验按FZ/T 72001规定执行。

5.2.3　顶破强度试验按GB/T 8878规定执行。

5.2.4　尺寸变化率试验按GB/T 8628，GB/T 8629，GB/T 8630规定执行。

5.2.5　耐洗色牢度试验按GB/T 3921.3规定执行。

5.2.6　耐摩擦色牢度试验按GB/T 3920规定执行。

5.2.7　内在质量评定见表2。

表2

项目	平方米质量公差	顶破强力138 N	尺寸变化率		耐　洗		耐　摩　擦	
			直向	横向	原样变色	白布沾色	干摩擦	湿摩擦
合格	−7%及以内	−15%及以内	−3%及以内		3-4级	3级	3级	2-3级
注：色牢度有一个项目低一级以上或有两个项目低半级以上降等。								

5.3　包装与标志检验

5.3.1　卷装分无芯卷装与有芯卷装两种方法。

5.3.1.1　卷装应两边齐，卷芯应超出门幅2.0 cm。

5.3.1.2　单幅卷筒，卷筒以织物正面卷里，反面卷外。

6　检验结果判定

6.1　外观质量逐米按表1评定，全批按5.1.3.1判定。

6.2　内在质量评定，以批检验结果的最低一项评定。

6.3　整批质量判定以内在质量、外观质量同时合格为全批合格，其中一项不合格为全批不合格。

7　不合格的处置

7.1　对合格批样本中的不合格品，应返工或更换。

7.2　对不合格批，经全数返工整理或更换，允许再复验一次。

8　其他

检验有效期为一年，黑色为半年有效期。

附　录　A
（标准的附录）
纹路歪斜、花斜试验方法

A1　纹路歪斜

A、B为涤纶针织经编布两边同一线圈横列的两端点，从A点作一条与涤纶针织经编立绒两边垂直的水平线，与B端相交得C点，量得BC间距离为b，根据式(A1)算出纹路歪斜。

$$纹路歪斜(\%) = \frac{b}{a} \times 100 \qquad \cdots\cdots(A1)$$

式中：a——幅宽，cm；

b——纹路歪斜距离，cm。

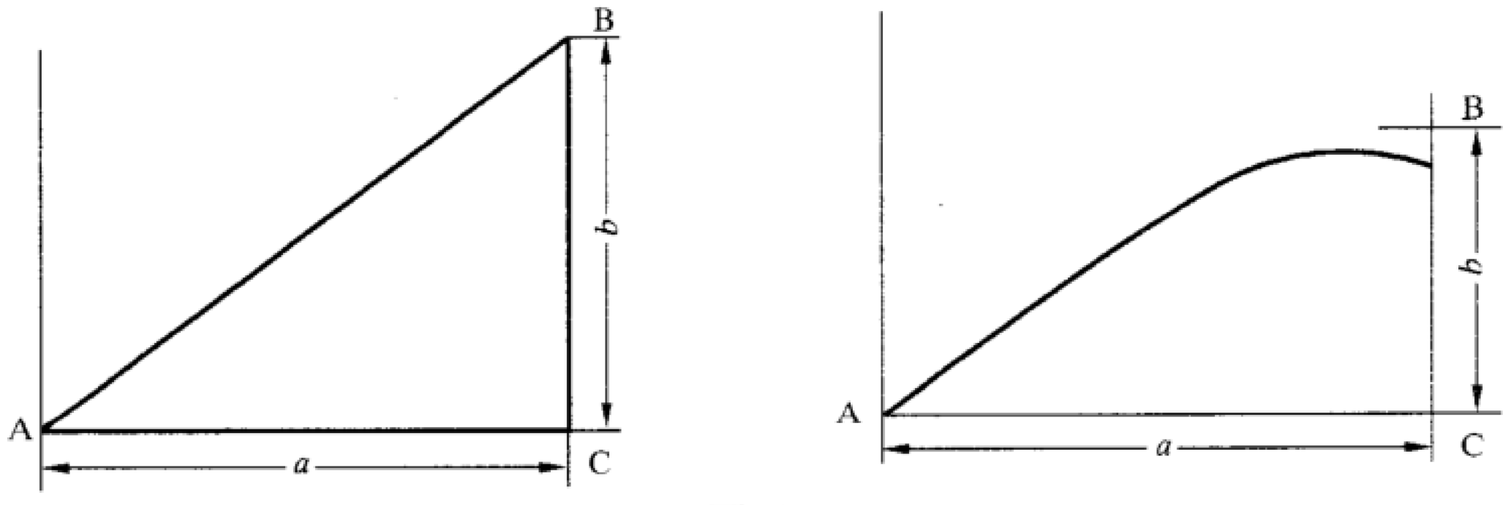
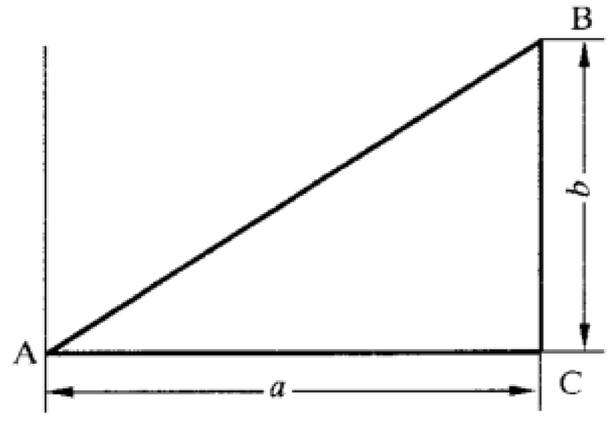


图 A1

A2　花斜

A、B为印花同一水平线两端点，从A点作一条与涤纶针织经编立绒同一线圈横列与B端相交，得出C点，量得BC间距离为b，见图A2。



a—宽度水平；b—花斜距离，cm

图 A2

SN/T 1012-2001

版权专有　侵权必究

*
书号：155066·2-14363
定价：　6.00 元