

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0453—95

上海市技术监督研究所	
登记号	QT 966259

出口毛针织品检验规程

Rules of inspection for export wool
knitting goods

1995-09-06 发布

1996-01-01 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

出口毛针织品检验规程

SN/T 0453—95

Rules of inspection for export wool
knitting goods

1 主题内容与适用范围

本规程规定了出口毛针织品的技术要求、抽样检验方案、检验方法、判定规则及包装要求等技术特征。

本规程适用于精梳纯毛针织服装及含毛 50% 及以上的精梳混纺毛针织服装；粗梳纯毛及混纺毛针织服装；精梳毛型纯化纤毛针织服装及含毛 50% 以下的精梳混纺毛针织服装的检验。其他毛针织品可参照执行。

2 引用标准

- GB 250 评定变色用灰色样卡
- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序用抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2910 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB 2911 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB 3920 纺织品耐摩擦色牢度试验方法
- GB 3921 纺织品耐洗色牢度试验方法
- GB 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB 5713 纺织品耐水色牢度试验方法
- GB 7572 精梳毛条中二氯甲烷可溶性物的测定
- GB 7742 纺织品 胀破强度和胀破扩张度的测定 弹性膜片法
- GB 8427 纺织品耐光色牢度试验方法 氙弧
- GB 8687 针织上衣腋下接缝强力试验方法
- GB/T 12490 纺织品耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法
- FZ 73003 精梳毛针织品
- FZ 73004 粗梳毛针织品
- FZ 73005 精梳毛型化纤毛针织品
- ZB Y75 012 出口服装包装检验方法

3 技术要求

技术要求包括物理指标、染色牢度和外观质量,其中一项低于标准要求即为不合格批。

3.1 物理指标

按表 1 评定。

表 1

项 目		试验方法	单 位	限 度	精梳产品	粗梳产品	毛型化纤产 品
纤维含量	纯毛产品	GB 2910 GB 2911	%	—	100	100	—
	混纺产品中毛纤维含量的减少(绝对百分比)		%	不高于	3	3	3
单件重量偏差率		FZ 73003 标 准 中 3.2	%	—	—6.0	—9.0	—7.0
顶破强度	单 纱	GB 7742	kPa (kgf/cm ²)	不低于	—	196 (2.0)	—
	股 纱			不低于	294 (3.0)	215 (2.2)	—
腋下接 缝强力	单 纱	GB 8687	N (kgf)	不低于	—	39.2 (4.0)	—
	股 纱			不低于	68.6 (7.0)	63.7 (6.5)	
二氯甲烷可溶性物质		GB 7572	%	不高于	1.5	1.5	—

注：① 纯毛产品毛纤维含量的有关规定见 FZ 73003 附录 A(补充件)。
② 机可洗产品二氯甲烷可溶性物质指标暂不考核。
③ 混纺产品不考核二氯甲烷可溶性物质指标。
④ 粗梳产品二氯甲烷可溶性物质为参考指标。
⑤ 纯羊绒产品的顶破强度与腋下接缝强力按单纱指标考核。

3.2 染色牢度
按表 2 评定。

表 2

项 目		试验方法	单 位	限 度	精梳产品	粗梳产品	毛型化纤产品	
							化 纤	混 纺
耐光	>1/12 标准深度	GB 8427 (方法 4)	级	不低于	3—4	3—4	3—4	3—4
	≤1/12 标准深度				3	3	3	3
耐洗	色泽变化	GB 3921 (皂片方 法 1) GB/T 12490 (B2S 法, A1S 法)	级	不低于	3	3	4	3—4
	毛布沾色				3	3	4	3—4
	棉布沾色				3	3	4	3—4
耐水	色泽变化	GB 5713	级	不低于	3	3	4	3—4
	毛布沾色				3	3	3—4	3—4
	棉布沾色				3	3	3—4	3—4

续表 2

项 目		试验方法	单 位	限 度	精梳产品	粗梳产品	毛型化纤产品	
							化 纤	混 纺
耐汗渍	色泽变化	GB 3922 (碱液)	级	不低于	3	3	3—4	3—4
	毛布沾色				2—3	2—3	3—4	3—4
	棉布沾色				2—3	2—3	3—4	3
耐摩擦	干 摩	GB 3920	级	不低于	3	3	4	2—3
	湿 摩				2—3	2—3	3—4	2—3

注：① 精梳、粗梳类产品中毛混纺产品，棉布沾色应改为其他非毛主要纤维布沾色。

② 毛型化纤类产品中毛腈混纺产品棉布沾色应改为毛布沾色。

3.3 外观质量的评定

外观质量的评定包括部位尺寸公差、同件尺寸差异、缝迹伸长率、领圈拉开尺寸及外观疵点，其评定以件为单位。

3.3.1 部位尺寸公差

3.3.1.1 上衣类见表 3。

表 3 上衣部位尺寸公差 cm

公 差 类 别	项 目	胸围	身长	袖长		全肩宽	挂肩
				长、中	短		
精纺		+1.5	+1.5	+1.5	+1.0	+1.5	+1.0
		-1.0	-1.5	-1.5	-1.0	-1.0	-1.0
粗纺		+1.5	+2.0	+2.0	+1.5	+1.5	+1.0
		-1.5	-2.0	-2.0	-1.5	-1.5	-1.0

3.3.1.2 裤类见表 4。

表 4 裤类部位尺寸公差 cm

公 差 类 别	项 目	腰围	裤长		前后立裆	横裆	裤口肥 (西裤)
			成人长裤	儿童长裤			
精纺		+1.5	±2.0	±1.5	±1.5	±1.0	±1.0
粗纺		±1.5	±2.5	±2.0	±1.5	±1.0	—

注：① 胸围，指全胸围的二分之一。

② 缩毛和拉毛产品的身长、袖长、背心挂肩的公差增加±0.5 cm。

③ 斜肩袖长从后领中量袖长；大外衣身长和连衣裙长、粗针胖花衫胸围和上松紧带的腰围公差都增加±0.5 cm。

④ 小童装全胸围 60 cm 以下四大部位公差各减少 0.5 cm。

⑤ 各类裤长及裙长，长度 75 cm 及以下的按童长裤公差；75 cm 以上的按成人长裤公差测量。

⑥ 弹力衫、弹力裤类以直向长度为主考核，横向规格作为参考，以适穿为原则。

3.3.2 同件尺寸差异见表 5。

表 5 同件尺寸差异极限公差 cm

项 目		极限公差
(1)袖长不一	长袖、中袖	1.0
	短袖	0.5
(2)左右肩宽不一	有肩宽	0.5
	无肩宽	1.0
(3)挂肩不一	上衣	0.5
	背心	1.0
(4)裤脚长短不一	长裤	1.0
	童长裤	0.5
(5)罗纹长短不一	下摆、裤腰	0.25
	裤口、袖口	0.5
(6)背肩三角不一		1.0
(7)裤腿肥瘦不一		0.5
(8)袖子肥瘦不一		0.5
(9)门襟长短不一(里门襟不得长于外门襟)		0.5
(10)口袋大小、高低不一		0.5

3.3.3 缝迹伸长率(袖缝、摆缝)
平缝不小于 10%(平缝仅限于圆机产品);
包缝不小于 20%;
链缝不小于 30%(包括手缝)。

3.3.4 领圈拉开尺寸见表 6。

表 6 领圈拉开尺寸 cm

	成 人	中 童	小 童
拉开尺寸	≥30	≥28	≥26

注：① 本规定只限于圆领、樽领领圈。
② 上衣全胸围 60 cm 以下为小童,60~75 cm 为中童,75 cm 以上为成人。

3.3.5 外观疵点分类见表 7、表 8。

表 7 精梳、精梳毛型化纤毛针织服装外观疵点分类

疵点分类	疵点名称	疵点程度		A 类	B 类	备注
原料疵点	(1)条干不匀	粗细明显、云斑较深	主要部位	●		比照标样
			次要部位		●	
	(2)粗细节、紧捻纱	粗节:25tex 及以上大于本身直径 1 倍 25tex 以下大于本身直径 0.5 倍	主要部位	●		比 照 标 样 每 3 cm 为一处
		细节:25tex 及以上小于本身直径 1 倍 25tex 以下小于本身直径 0.5 倍	次要部位 3 次		●	
	(3)厚薄档	明 显		●		比照标样
	(4)色花	明 显		●		比照标样
	(5)毛线接头	正面不明显	主要部位 1 处以上	●		不包括 针织绒
			次要部位 2 处以上	●		
	(6)草屑、毛粒、毛片、染色毛	稀疏明显	主要部位	●		比照标样
		密集明显	次要部位		●	
编织疵点	(7)毛针	轻 微	主要部位	●		比照标样 限1个针柱
		严 重		●		
	(8)单毛	不明显	超过 3 个	●		
	(9)漏针			●		
	(10)花针、瘪针、三角针、针圈不匀	明 显		●		比照标样
	(11)里纱露面、混色不匀	明 显		●		
	(12)花纹错乱	明 显	主要部位	●		
			次要部位		●	
	(13)纹路倒顺	明 显		●		影响产品 色泽差异
	(14)纹路偏斜	直向超过 1 cm		●		
		横向超过 2 cm		●		

续表 7

疵点分类	疵点名称	疵点程度		A 类	B 类	备注
裁缝及整理疵点	(15)拷缝及缝合不良	漏针、漏缝		●		
		缝合不平、缝线没修齐	主要部位	●		
			次要部位		●	
		缝合线与衫身色相不一致 明线部位与衫身色差低于 4 级		●		
	(16)锁眼、钉扣不良	扣眼横竖或左右颠倒		●		
		明显扣眼不光、扣距不一等		●		
	(17)缩毛、拉毛不良	明显		●		
	(18)烫焦	烫黄、焦化		●		
	(19)压光、压烫印	明显	主要部位	●		
			次要部位		●	
其他	(20)修痕	明显		●		
	(21)油污、水渍、斑渍	轻微			●	
		严重		●		
	(22)色差	同件主件之间低于 4—5 级		●		两袖口、两裤口、两下摆边、两口袋边要一致
		同件主件与副件、副件之间低于 4 级		●		
		套装件与件之间低于 4 级		●		
	(23)色档			●		
	(24)串色、搭色	明显		●		
	(25)断纱、破洞、破边			●		
	(26)规格	规格超公差		●		
	(27)领圈拉开尺寸不足	小于规定		●		
	(28)缺漏辅件			●		

表 8 粗梳毛针织服装外观疵点分类

疵点分类	疵点名称	疵点程度		A 类	B 类	备注
原料疵点	(1)条干不匀	粗细明显、云斑较深	主要部位	●		比照标样
			次要部位		●	
	(2)粗细节、紧捻纱	粗节:大于本身直径 0.5 倍	主要部位超过 1 处	●		比照标样每 3 cm 为一处
		细节:小于本身直径 0.5 倍	次要部位超过 2 处	●		
		单根单纱细节		●		
	(3)厚薄档	明 显		●		比照标样
	(4)色花	明 显		●		比照标样
	(5)草屑、毛粒、毛片、杂色毛	稀疏明显	主要部位	●		比照标样
			次要部位		●	
		密集明显		●		
编织疵点	(6)单毛	不明显超过 3 个	超过 3 个	●		
	(7)花针、瘪针、三角针、针圈不匀	明 显		●		
	(8)漏针			●		比照标样
	(9)里纱露面、混色不匀	明 显		●		
	(10)花纹错乱	明 显	主要部位	●		
			次要部位		●	
裁缝及整理疵点	(11)拷缝及缝合不良	漏针、漏缝		●		
		缝合不平、缝线没修齐	主要部位	●		
			次要部位		●	
		缝合线与衫身色相不一致 明线部位与衫身色差低于 4 级		●		
	(12)领圈拉开尺寸、袖口拉开尺寸	成人领圈小于 30 cm 袖口小于 15 cm		●		
	(13)口袋偏移	超过 0.5 cm		●		
	(14)锁眼、钉扣不良	扣眼横竖或左右颠倒		●		
		明显扣眼不光、扣距不一等		●		
	(15)缩毛、拉毛不良	明 显		●		
	(16)烫焦	烫黄、焦化		●		
	(17)轧光、压烫印	明 显	主要部位	●		
			次要部位		●	

续表 8

疵点分类	疵点名称	疵点程度		A 类	B 类	备注
其他	(18)油污、斑渍、水渍	轻 微			●	
		严 重		●		
	(19)色差	同件主件之间低于 4—5 级 散毛、成衫染色低于 4 级		●		两袖口、 两裤口、 两下摆边、两口袋边要一致
		同件主件与副件、副件之间低于 4 级,散毛、成衫染色低于 3—4 级		●		
		套装件与件之间低于 4 级 散毛、成衫染色低于 3—4 级		●		
	(20)色档			●		
	(21)串色、搭色	明 显		●		
		不 明 显			●	
	(22)断纱、破洞、破边			●		
	(23)修痕	明 显		●		
	(24)规格	规格超公差		●		
	(25)领圈拉开尺寸不足	小于规定		●		
	(26)缺漏辅件			●		

注：① 次要部位规定(见图 1)：
上衣：大身边缝和袖底缝左右各 1/6(按尺寸比例计算)；
裤子：裤腰下裤长的 1/5 和内侧裤缝左右 1/6(按尺寸比例计算)。

② 各类污渍达 GB 251 3—4 级及以下为轻微,2—3 级及以下为严重;色差用 GB 250 评定。

③ 凡标准中未规定的外观疵点可参照相似疵点评定。

④ 一般产品反面疵点以不影响正面外观和实物质量为原则。两面穿的产品,外观疵点检验两面。

⑤ 对于单纱的梭机产品纹路扭曲问题按以下要求掌握：
毛衫摊开抖动平铺在台案上,摆缝倾斜距离应保持在 3 cm 以内(在下摆罗纹交接处度量)。

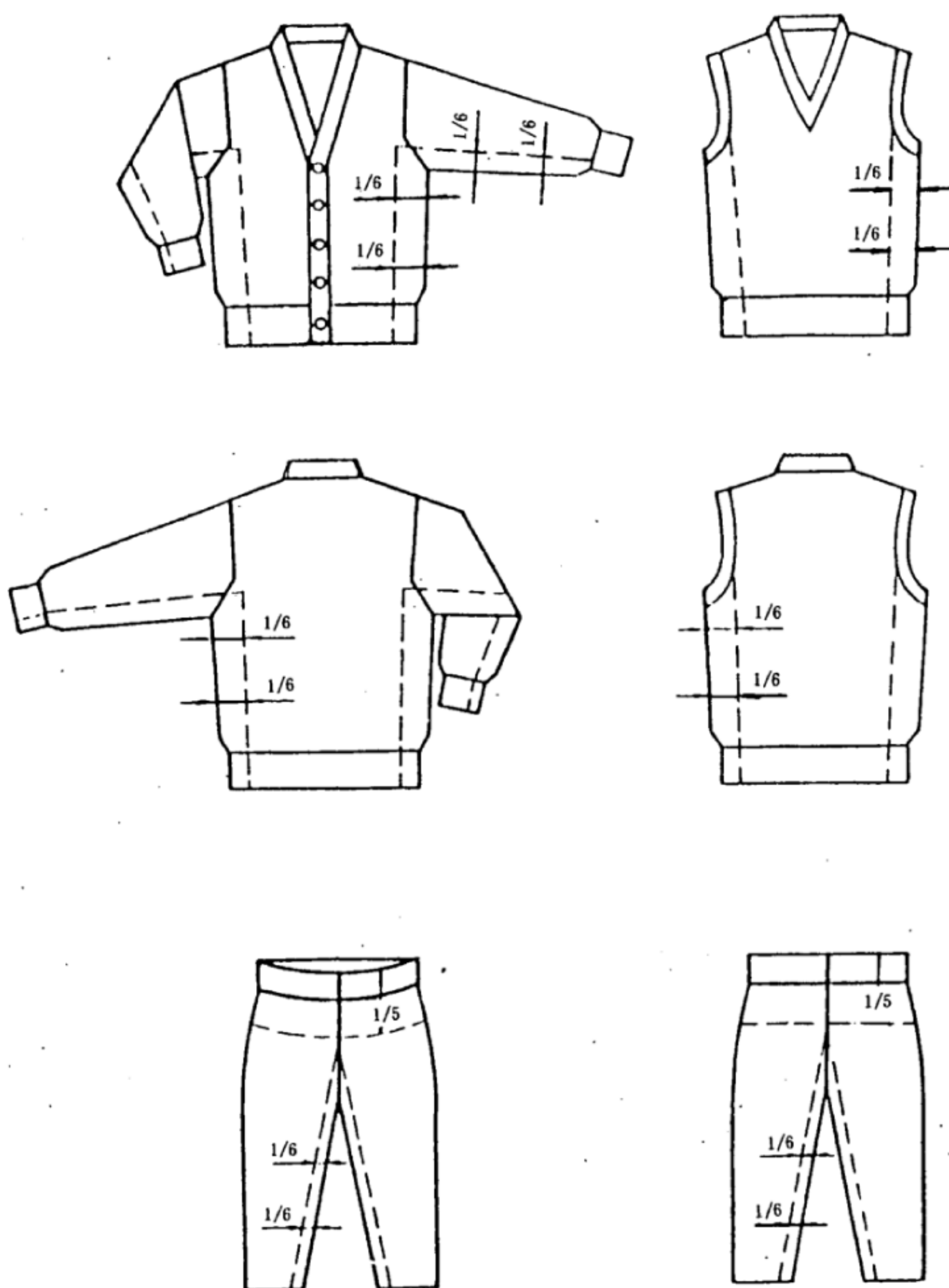


图 1

3.3.6 外观质量的总体要求

3.3.6.1 款式要符合封样,表面无线头及其他杂物。

3.3.6.2 领型端正,不得歪斜。

3.3.6.3 门襟挺直,不得扭曲,丝带门襟或内门襟不得外露。

3.3.6.4 四周平整,无死折痕,无明显极光。

3.3.6.5 手感柔软,绒面丰满,针路清晰,符合封样要求。

3.3.6.6 钮扣、按扣、拷扣、拉链、肩带等辅料,其强度及染色牢度必须与使用部位相适应。

3.3.6.7 无断针及其他金属异物。

4 外观抽样方案

4.1 抽样方案

一次抽样。

4.2 检查水平

一般检查水平 I。

4.3 合格质量水平

A 类不合格品: AQL=2.5。

B 类不合格品: AQL=4.0。

A 类不合格品: 单位产品中有一个及以上 A 类疵点, 也可能含 B 类疵点。

B 类不合格品: 单位产品中有一个及以上 B 类疵点, 不含 A 类疵点。

4.4 方案实施

4.4.1 检验抽样方案见表 9、表 10、表 11。

表 9 一次正常抽验表 件/套

批 量 N	抽样数 n	A 类不合格品		B 类不合格品	
		A _c	R _c	A _c	R _c
91~500	20	1	2	2	3
501~1 200	32	2	3	3	4
1 201~3 200	50	3	4	5	6
3 201~10 000	80	5	6	7	8
10 001~35 000	125	7	8	10	11
35 001~150 000	200	10	11	14	15

表 10 一次放宽抽验表 件/套

批 量 N	抽样数 n	A 类不合格品		B 类不合格品	
		A _c	R _c	A _c	R _c
91~500	8	0	1	1	2
501~1 200	13	1	2	1	2
1 201~3 200	20	1	2	2	3
3 201~10 000	32	2	3	3	4
10 001~35 000	50	3	4	5	6
35 001~150 000	80	5	6	7	8

表 11 一次加严抽验表 件/套

批 量 N	抽样数 n	A 类不合格品		B 类不合格品	
		A _c	R _c	A _c	R _c
91~1 200	32	1	2	2	3
1 201~3 200	50	2	3	3	4
3 201~10 000	80	3	4	5	6
10 001~35 000	125	5	6	8	9
35 001~150 000	200	8	9	12	13

4.4.2 抽箱方法:

在总箱数内随机抽取 $\sqrt{\text{总箱数}} \times 0.6$ 的箱数(取整数),至少抽 2 箱,然后按规格、货号、颜色在所抽箱内随机抽取样品,如规格、货号、颜色超过所抽样箱数,则不受抽样箱数限制。

4.4.3 规格检验抽样数不少于抽样数的 20%,但每一规格不得少于 5 件。

4.4.4 样本大小等于或大于批量的规定

当抽样方案的样本大小等于或大于批量时,则进行全数检验,抽样方案的判定组数不变。

4.4.5 检验批的构成

应以同一合同在同一条件下加工的同一品种为一检验批。

4.5 合格批与不合格批的判定

4.5.1 合格批:A 类 B 类不合格品数同时小于等于 A_c 的数字,判定为全批合格。

4.5.2 不合格批:A 类 B 类不合格品数同时等于大于 R_c 的数字,判定为全批不合格。

4.5.3 当 A 类不合格品数大于 R_c 时,不管 B 类不合格品数是否超出 R_c ,判定为全批不合格。

4.5.4 当 B 类不合格品数等于大于 R_c ,A 类不合格品数小于 A_c ,两类不合格品数相加,如小于两类不合格品 R_c 总数,可判定全批合格。

4.6 转换规则

4.6.1 无特殊规定,开始一般采用正常检查抽样方案,在特殊情况下,开始可使用加严检查或放宽检查抽样方案。

4.6.2 从正常检查到加严检查

使用正常检查抽样连续 5 批中有 2 批不合格应及时转向加严检查抽样。

4.6.3 从加严检查到正常检查

加严检查若连续 5 批合格,可转向正常检查抽样。

4.6.4 从正常检查到放宽检查

正常检验抽样连续 10 批检查合格,出口工厂长期质量稳定,可转向放宽检查。

4.6.5 放宽检验抽样出现下列情况之一,应转向正常检验:

- a. 放宽检验发现一批检验不合格;
- b. 产品质量不稳定。

4.6.6 在执行加严检验抽样中如连续 5 批检验不合格时,应停止接受报验,限期整顿工厂。

4.6.7 当检验批判定不合格经整理后,须进行重新抽样检验。

5 外观检验

5.1 外观检验条件

5.1.1 一般采用灯光检验,照度为 750 lx。可用青光或白光日光灯一支,上面加罩,罩内涂白漆。灯管与检验台面中心垂直距离为 80 ± 5 cm。

5.1.2 在室内利用自然光,必须光线适当,光源射入方向为北向左(或右)上角,不能使阳光直接照射在产品上。

5.1.3 检查外观斑点时,台面铺白布一层,将成品平摊在台面上,检验人员的视线应正视,目光与产品中心距离为 40~50 cm。

5.1.4 检验工具

卷尺;

GB 250 评定变色用灰色样卡;

GB 251 评定沾色用灰色样卡。

5.2 根据合同及有关资料核对货号、商标、加带、吊牌、品名、数量、重量、包装搭配、刷唛是否相符。

5.3 根据合同、封样核对款式、结构、花型、原料、机号、纱支、做工等是否相符。

5.4 根据客供规格单或客户确认规格进行规格测量。

5.5 规格测量方法见图 2。

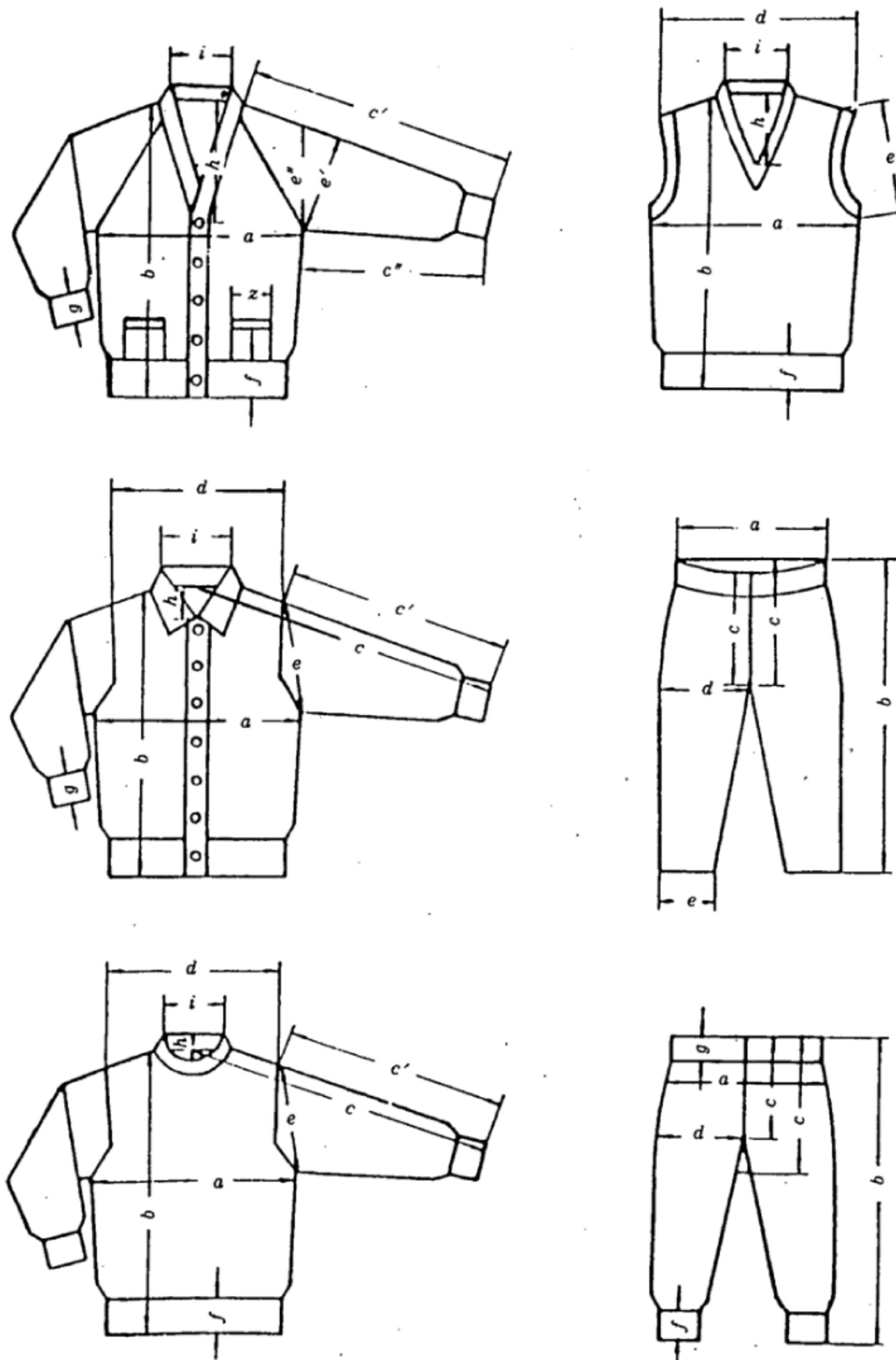


图 2

5.5.1 上衣类

- a. 胸围:挂肩下 1.5 cm 处横量。
- b. 身长:领肩缝交接处量至下摆边底。
- c. 袖长:肩袖接缝处至袖口边底(袖口罗纹一律平摊量)。

- d. 肩宽:左肩袖接缝处至右肩袖接缝处(背心包括挂肩边)。
- e. 挂肩:从肩袖接缝处顶端至腋下斜量(背心量肩与挂肩边接缝处至腋下接缝处)。
- f. 下摆罗纹:从罗纹边至罗纹底。
- g. 袖口罗纹:从罗纹边至罗纹底。
- h. 领深
V领领深(开衫):后领接缝中点至第一粒钮扣中心;
V领领深(套衫)、翻领领深:后领接缝中点至前领内口;
圆领领深:后领边中点至前领内口。
- i. 领阔:指后领内口的宽度(樽领领阔在领中部横量)。

注:① 袖长名称

全袖长 c :从后领接缝中点至袖口边。

净袖长 c' :从肩袖接缝处至袖口边(也称上袖长)。

下袖长 c'' :从腋下沿坯布横向针纹量至袖上边。

② 挂肩名称

挂肩 e :肩袖接缝至腋下斜量。

袖笼(袖根肥) e' :自腋下沿坯布横向针纹量至袖上边。

挂肩垂直量 e'' :沿身缝延伸线自腋下量至袖上边。

5.5.2 裤类

- a. 腰围:裤腰口或罗纹下 3 cm 处横量。
- b. 裤长:裤腰边至裤脚边(童裤中的连袜跟跟底)。
- c. 前(后)立裆:由前(后)裤腰边至裤裆底直量。
- d. 横裆:裆底单腿横量。
- e. 裤口肥:裤口处横量。
- f. 裤口罗纹:由罗纹边至罗纹底。
- g. 裤腰:由罗纹边至罗纹底。

5.6 领圈拉开尺寸检验方法

领内口撑直拉足,量两端点距离,即为领圈拉开尺寸。

5.7 缝迹伸长率检验及计算方法

将产品摊平,在大身摆缝(或袖缝)中段量 10 cm,做好标记,握持标记两端,用力拉足。量得尺寸即是缝迹伸长尺寸。

缝迹伸长率计算方法如下:

$$\text{缝迹伸长率}(\%) = \frac{\text{缝迹伸长尺寸}(\text{cm}) - 10(\text{cm})}{10(\text{cm})} \times 100$$

5.8 外观疵点检验按 3.3.5、3.3.6 执行。

6 物理指标检验

按 3.1 执行。

7 染色牢度检验

按 3.2 执行。

8 包装检验

包装检验按 ZB Y75 012 执行。

附加说明:

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国上海进出口商品检验局、中华人民共和国烟台进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人顾灵铨、李黎。



SN/T0453-1995

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1996年4月第一版 1996年4月第一次印刷 书号:155066·2-10477