

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0453—2009
代替 SN/T 0453—2005

进出口毛针织品检验规程

Rules of inspection for import and export wool knitting goods

2009-09-02 发布

2010-03-16 实施

中 华 人 民 共 和 国 发 布
国家质量监督检验检疫总局



前 言

本标准代替 SN/T 0453—2005《出口毛针织品检验规程》。

本标准与 SN/T 0453—2005 相比,主要变化如下:

- 标准名称由原来的《出口毛针品检验规程》修订成《进出口毛针织品检验规程》;
- 对规范性引用文件做了调整;
- 对原标准格式及部分内容做了调整;
- 安全性要求增加了安全项目;
- 物理指标改为内在质量要求;
- 增加了抽样内容。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国上海出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:周丽霞、薛敏。

本标准所替代标准的历次版本发布情况为:

- SN/T 0453—1995;
- SN/T 0453—2005。

进出口毛针织品检验规程

1 范围

本标准规定了进出口毛针织品(含羊绒制品)的技术要求、抽样方案、检验方法、判定规则及包装要求。

本标准适用于精、粗梳羊绒纯纺及混纺针织服装,精、粗梳羊毛纯纺及混纺针织服装,精、粗梳其他毛(绒)纤维纯纺及混纺毛针织服装的检验。其他毛针织品可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修改版均不适用本标准。然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250—2008 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251—2008 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 4802.3—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分:起球箱法

GB/T 7742.1—2005 纺织品 织物胀破性能 第1部分:胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法

GSB W20001—1996 毛针织品外观疵点国家标准样品(样照)

FZ/T 20011—2006 毛针织成衣扭斜角试验方法

FZ/T 20018—2000 毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定

SN/T 0554 出口服装包装检验规程

SN/T 1649—2005 进出口纺织品安全项目检验规范

3 技术要求

3.1 安全性要求

安全性要求按 SN/T 1649—2005 评定。

3.1.1 安全项目

按 SN/T 1649—2005 中的检验条件及程序进行:

——可分解芳香胺染料:按 SN/T 1649—2005 中 5.5 检验;

——甲醛:按 SN/T 1649—2005 中 5.1 检验;

——pH 值:按 SN/T 1649—2005 中 5.2 检验;

——异味:按 SN/T 1649—2005 中 5.4 检验;

——色牢度:按 SN/T 1649—2005 中 5.3 检验;

——其他安全项目根据输入国和地区法律法规要求的不同,按 SN/T 1649—2005 中 4.2 检验。

3.2 内在质量要求

纤维含量按 SN/T 1649—2005 中 4.2.12 检验并评定。

其他内在质量要求按表 1 评定。

表 1 内在质量

项 目		试验方法	单位	限度	精梳产品	粗梳产品
顶破强度	单纱	GB/T 7742.1—2005	kPa (kgf/cm ²)	不低于	—	196 (2.0)
	股纱			不低于	294 (3.0)	215 (2.2)
二氯甲烷可溶性物质		FZ/T 20018—2000	%	不高于	—	1.7
起球		GB/T 4802.3—2008	级	不低于	3	3
注 1：二氯甲烷可溶性物质只考核粗纺产品。 注 2：纯羊绒产品的顶破强度按单纱指标考核。						

3.3 外观质量要求

3.3.1 外观实物质量

外观实物质量系指款式、花型、表面外观、色泽、手感、做工等，款式要符合封样。

3.3.2 主要规格尺寸允许偏差

- a) 长度方向：
80 cm 及以上：±2.0 cm；
80 cm 以下：±1.5 cm；
- b) 宽度方向：±1.0 cm；
- c) 对称性偏差：≤1.0 cm。

注 1：主要规格尺寸偏差指毛衫的衣长、胸围(二分之一胸围)、袖长；毛裤的裤长、腰围、直档、横档；裙子的裙长、腰围、臀围；围巾的宽、二分之一长等实际尺寸与设计尺寸或标注尺寸的差异。
注 2：对称性偏差指同件产品的对称性差异，如毛衫的两边袖长、毛裤的两边裤长的差异。
注 3：缩毛和拉毛产品的尺寸允许偏差增加±0.5 cm。
注 4：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。

3.3.3 缝迹伸长率(袖缝、摆缝)

- a) 平缝不小于 10%(平缝仅限于圆机产品)；
- b) 包缝不小于 20%；
- c) 链缝不小于 30%(包括手缝)。

3.3.4 领圈拉开尺寸

- a) 成人：≥30 cm；
- b) 中童：≥28 cm；
- c) 小童≥26 cm。

注：本规定只限于圆领、樽领领圈。

3.3.5 成衣扭斜角

成衣扭斜角≤5°(只限平针产品)
扭斜角按 FZ/T 20011—2006 测量毛针织成衣扭斜角的试验方法测量。

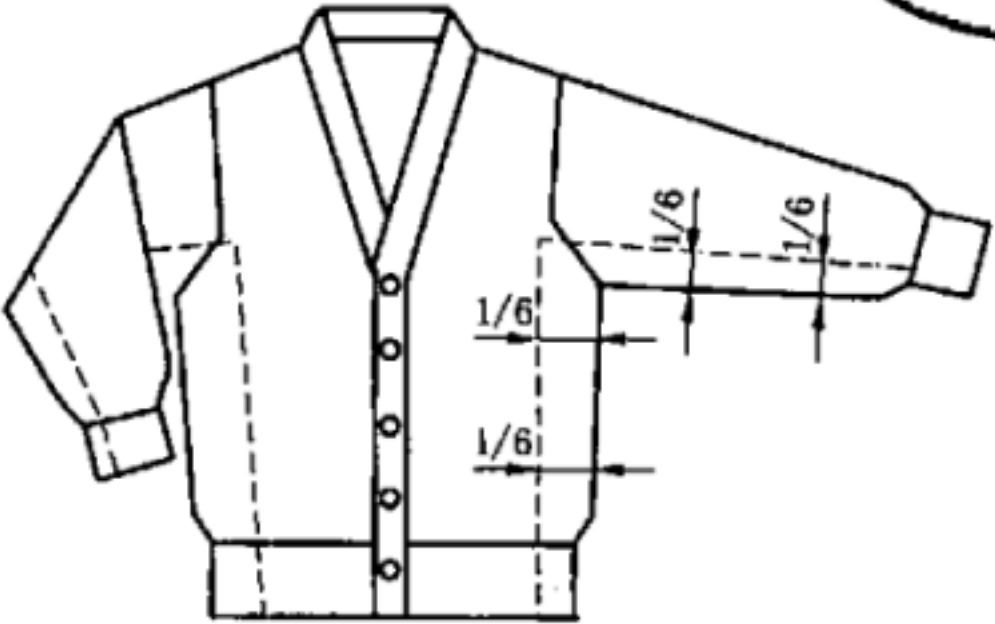
3.3.6 外观疵点分类见表 2。

表2 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	主要部位	●		比照标样每3 cm为一处
		25tex以下大于本身直径0.5倍	次要部位3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				
	(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
			次要部位		●	
		密集明显		●		
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
裁缝及整理疵点	(14) 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		●		
	(15) 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		●		
	(16) 缩毛、拉毛不良	明显		●		
	(17) 烫焦	烫黄、焦化		●		
	(18) 轧光、压烫印	明显	主要部位	●		
			次要部位		●	

表 2 (续)

疵点分类	疵点名称	疵点程度		A 类	B 类	备注
其 他	(19) 修痕	明显		●		
	(20) 油污、水渍、斑渍	轻微			●	
		严重		●		
	(21) 色差	同件主件之间低于 4 级-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		●		
	(22) 色档			●		
	(23) 串色、搭色	明显		●		
	(24) 印花不良	主要部位		●		
			次要部位		●	
	(25) 绣花不良	主要部位		●		
			次要部位		●	
	(26) 断纱、破洞、破边			●		
	(27) 规格	规格超公差		●		
	(28) 领圈拉开尺寸不足	小于规定		●		
	(29) 缺漏辅件			●		
<p>注 1：次要部位规定(见图 1)： 上衣：大身边缝和袖底缝左右各六分之一(按尺寸比例计算)； 裤子：裤腰下裤长的五分之一和内侧裤缝左右六分之一(按尺寸比例计算)。</p> <p>注 2：各类污渍达 GB/T 251—2008 3 级-4 级及以下为轻微，2 级-3 级及以下为严重；色差用 GB/T 250—2008 评定。</p> <p>注 3：疵点标样为 GSB W20001—1996 毛针织外观疵点国家标准样品(样照)。凡标准中未规定的外观疵点可参照相似疵点评定。</p> <p>注 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。</p>						

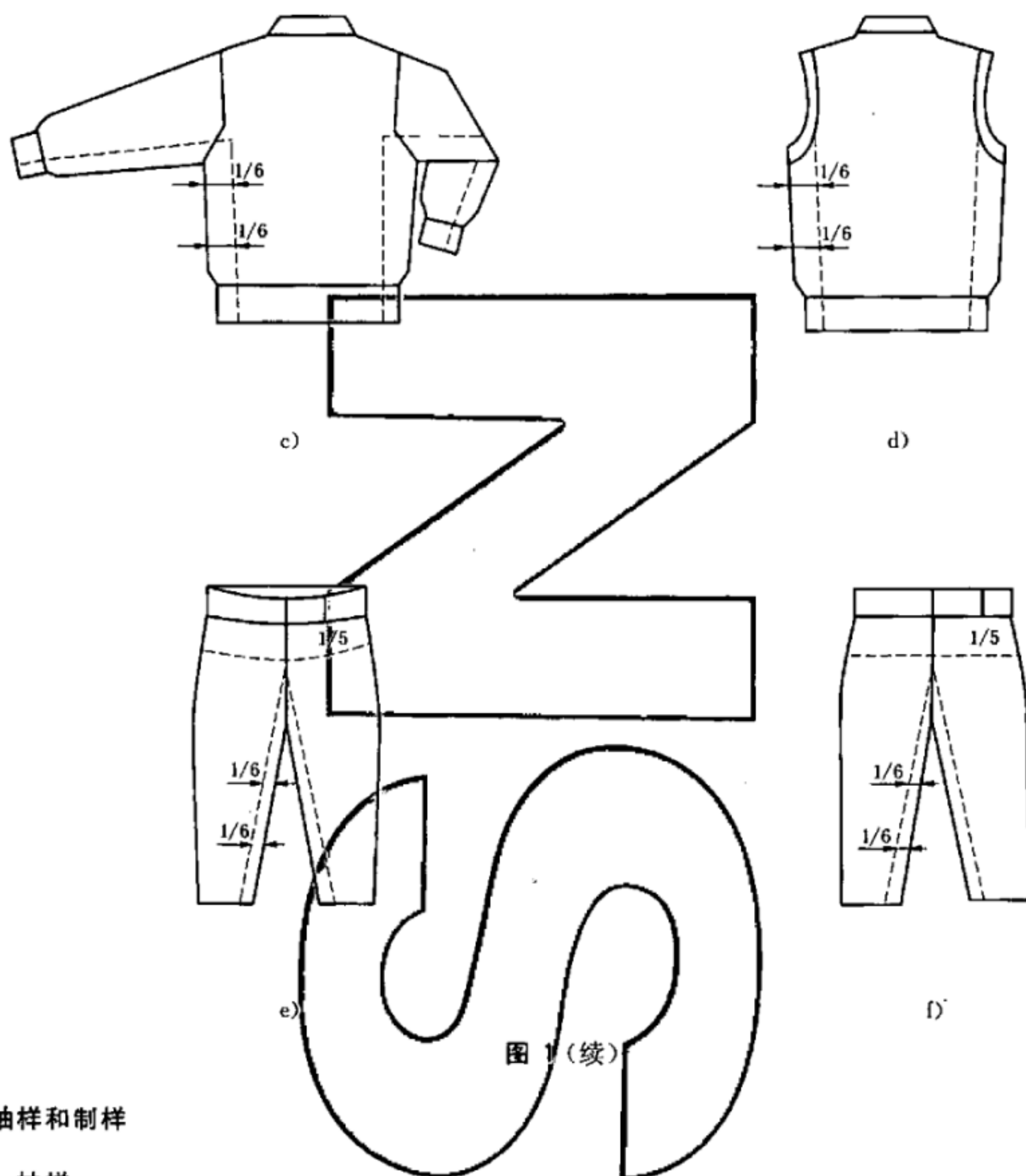


a)



b)

图 1 次要部位规定



4 抽样和制样

4.1 抽样

4.1.1 外观质量检验抽样方案

一次抽样。

4.1.2 检查水平

采用 GB/T 2828.1—2003 规定的一般检查水平 I。

4.1.3 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。

4.1.4 方案实施

4.1.4.1 检验抽样方案见表 3、表 4、表 5。

表 3 一次正常抽验表

单位为件和(或)套

批量 N	抽样数 n	A类不合格品		B类不合格品	
		Ac	Re	Ac	Re
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 4 一次放宽抽验表

单位为件和(或)套

批量 N	抽样数 n	A类不合格品		B类不合格品	
		Ac	Re	Ac	Re
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 5 一次加严抽验表

单位为件和(或)套

批量 N	抽样数 n	A类不合格品		B类不合格品	
		Ac	Re	Ac	Re
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

4.1.4.2 抽箱方法:在总箱数内随机抽取的 $\sqrt{\text{总箱数}} \times 0.6$ 箱数(取整数),不足2箱的应抽取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。

4.1.4.3 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。

4.1.4.4 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。

4.1.4.5 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或一个出口报检批为一检验批。

4.1.5 合格批与不合格批的判定

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

4.1.5.2 不合格批:A类B类不合格品数同时大于等于Re的数字,判定为全批不合格。

4.1.5.3 当A类不合格品数大于等于Re时,不管B类不合格品数是否超出Re,判定为全批不合格。

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

4.1.6 转换规则

4.1.6.1 无特殊规定,开始一般采用正常检验抽样方案,在特殊情况下,开始可使用加严检验或放宽检验抽样方案。

4.1.6.2 从正常检验到加严检验抽样

使用正常检验抽样连续 5 批中有 2 批不合格应及时转向加严检验抽样。

4.1.6.3 从加严检验到正常检验抽样

加严检验若连续 5 批合格,可转向正常检验抽样。

4.1.6.4 从正常检验到放宽检验抽样

正常检验抽样连续 10 批检验合格,出口工厂长期质量稳定,可转向放宽检验。

4.1.6.5 放宽检验抽样出现下列情况之一,应转向正常检验抽样:

- a) 放宽检验发现一批检验不合格;
- b) 产品质量不稳定。

4.1.6.6 当检验批判定不合格经整理后,应进行重新抽样检验。

4.2 制样

内在质量检验的制样按检验项目相关的标准要求执行,均以最终成品作为检测样品。

5 检验

5.1 外观检验

5.1.1 外观检验条件

- a) 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 cm±5 cm。
- b) 在室内利用自然光,应光线适当,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。
- c) 检查外观疵点时,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 cm~50 cm。
- d) 检验工具:
 - 卷尺;
 - GB/T 250—2008 评定变色用灰色样卡;
 - GB/T 251—2008 评定沾色用灰色样卡。

5.1.2 根据封样核对款式、结构、花型、原料、机号、纱支、做工等是否相符。

5.1.3 根据客供规格单或客户确认规格进行规格测量。

5.1.4 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。

5.1.5 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见式(1):

$$\text{缝迹伸长率} = \frac{\text{缝迹伸长尺寸(cm)} - 10(\text{cm})}{10(\text{cm})} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

5.1.6 外观疵点检验按 3.3 执行。

5.2 安全性要求检验

安全性要求检验按 3.1 执行。

5.3 内在质量要求检验

内在质量要求检验按 3.2 执行。

SN/T 0453—2009

5.4 包装检验

包装检验按 SN/T 0554 执行。

6 检验结果的评定

根据安全性要求检验结果、物理指标检验结果和外观质量检验结果综合判定、三者均符合标准要求,则判全批合格;其中任一项不符合标准要求,则判全批不合格。



SN/T 0453—2009

书号:155066 • 2-20142

定价: 16.00 元