



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3702.4—2014  
代替 SN/T 1931.2—2007

---

## 进出口纺织品质符合性评价 抽样方法 第 4 部分：纺织织物

Quality conformity evaluation of textiles for import and export—  
Sampling method—Part 4: Fabric

2014-01-13 发布

2014-08-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国  
国家质量监督检验检疫总局 发 布

## 前 言

SN/T 3702《进出口纺织品质量符合性评价 抽样方法》共分为 7 部分：

- 第 1 部分：通则；
- 第 2 部分：纺织原料；
- 第 3 部分：纺织纱线；
- 第 4 部分：纺织织物；
- 第 5 部分：纺织制品；
- 第 6 部分：服装；
- 第 7 部分：特种纺织品。

本部分为 SN/T 3702 的第 4 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分代替 SN/T 1931.2—2007《进出口机织物检验规程 第 2 部分 抽样》。

本部分与 SN/T 1931.2—2007 相比主要变化如下：

- 适用范围由机织物修订为进出口纺织织物；
- 修订了外观和内在抽样方案；
- 增加了包装和重量的抽样方案。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国安徽出入境检验检疫局、中华人民共和国湖北出入境检验检疫局、中华人民共和国重庆出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：卞学东、刘琴、张健、李俊美、高娇娇、余冰。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- SN/T 1931.2—2007；
- SN/T 1099—2002。

## 进出口纺织品质符合性评价 抽样方法

### 第 4 部分:纺织织物

#### 1 范围

SN/T 3702 的本部分规定了进出口纺织织物的包装、数(重)量、外观质量、内在质量的抽样方案、抽样方法和抽样数量。

本部分适用于进出口纺织织物质量符合性评价的抽样检验。是检验检疫机构开展进出口纺织织物抽样工作应该遵循的程序性文件,也可作为进出口纺织生产经营企业进行质量控制的指导性文件。

#### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2828.4 计数抽样检验程序 第 4 部分:声称质量水平的评定程序(ISO 2829—4:2002, MOD)

GB/T 2828.11 计数抽样检验程序 第 11 部分:小总体声称质量水平的评价程序

GB/T 6378.4—2008 计量抽样检验程序 第 4 部分:对均值的声称质量水平的评定程序(ISO/WD 3951—4:2007, NEQ)

GB/T 10111 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序

SN/T 3702.1 进出口纺织品质符合性评价 抽样方法 第 1 部分:通则

#### 3 术语、定义和符号

##### 3.1 术语和定义

SN/T 3702.1 界定的术语和定义适用于本文件。

##### 3.2 符号

下列符号适用于本文件。

DQL:声称质量水平。

LQR:极限质量比。

N:核查总体量。

n:样本量。

k:限定值。

L:不合格品限定数。

(n, L):计数抽样方案。

(n, k):计量抽样方案。

$Q_U$ :声称质量水平的上质量统计量。

$Q_L$ :声称质量水平的下质量统计量。

## 4 抽样

### 4.1 抽样要求

#### 4.1.1 抽样人员

抽样人员应经过专门的培训,熟知抽样程序和方法。抽样人员应携带有关证件(如工作证、执法证)、抽样通知单(抽样委托单或抽样任务书)、抽样单和报检资料等。

#### 4.1.2 抽样工具

抽样人员应携带剪刀、卷尺、密封包装带、封条标识等,抽样工具和包装容器应清洁、干燥、无污染,不会对样品造成污染。

### 4.2 抽样方案

#### 4.2.1 包装和数(重)量检验抽样

##### 4.2.1.1 通则

按照 GB/T 2828.4、GB/T 2828.11,确定 LQR 水平、DQL 值及抽样方案。

##### 4.2.1.2 LQR 水平

按照 GB/T 2828.4、GB/T 2828.11,确定 LQR 水平 II ( $N$  大于 250 单位),第 I 检验水平。

##### 4.2.1.3 声称质量水平(DQL)

当核查总体  $N$  大于 250 包(箱)时,按照 GB/T 2828.4,LQR 水平为 II,根据纺织织物特性,选定  $DQL=2.5$ 。

当核查总体  $N$  不大于 250 包(箱)时,按照 GB/T 2828.11,第 I 检验水平,根据纺织织物特性,选定  $DQL=4$ 。

##### 4.2.1.4 抽样方案

当核查总体  $N$  大于 250 包(箱),LQR 水平为 0, $DQL=2.5$  时,按照 GB/T 2828.4,查得抽样方案  $(n,L)=(32,2)$ 。即重量、包装检验包(箱)数为 32 件,不合格限定数为 2。

当核查总体  $N$  不大于 250 包(箱),采用第 I 检验水平, $DQL=4$  时,按照 GB/T 2828.11,依据  $N$  查得抽样方案  $(n,L)=(n,1)$ ,即重量、包装检验包(箱)数量为  $n$  件,不合格限定数为 1(见表 1)。

表 1 包装和数(重)量检验抽样表

单位为包(箱)

$N$	50 及以下	51~70	71~90	91~110	111~130	131~150	151~190	191~210	211~230	231~250
$n$	5	7	9	11	13	15	19	20	25	25

#### 4.2.2 外观质量检验抽样

##### 4.2.2.1 通则

按照 GB/T 2828.4、GB/T 2828.11,确定 LQR 水平、DQL 值及抽样方案。

4.2.2.2 LQR 水平

当核查总体  $N$  大于 250 匹(1 匹 $\approx$ 30 m)时,按照 GB/T 2828.4,LQR 水平为Ⅲ。  
当核查总体  $N$  不大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.11,LQR 水平为 0。

4.2.2.3 声称质量水平(DQL)

当核查总数  $N$  大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.4,LQR 水平为Ⅲ,根据纺织织物特性,选定  $DQL=2.5$ 。  
当核查总体  $N$  不大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.11,LQR 水平为 0,根据纺织织物特性,选定  $DQL=1$ 。

4.2.2.4 抽样方案

当核查总体  $N$  大于 250 匹,LQR 水平为Ⅲ, $DQL=2.5$  时,按照 GB/T 2828.4,查得抽样方案 $(n,L)=(50,3)$ 。即外观检验匹数为 50 匹,不合格限定数为 3。  
当核查总体  $N$  不大于 250 匹,采用第 I 检验水平, $DQL=3$  时,按照 GB/T 2828.11,依据  $N$  查得抽样方案 $(n,L)=(n,1)$ ,即外观检验匹数为  $n$  匹,不合格限定数为 1(见表 2)。

表 2 外观质量检验抽样表 单位为匹

$N$	70 及以下	71~90	91~110	111~130	131~150	151~190	191~210	211~230	231~250
$n$	10	13	15	18	21	25	30	30	35

4.2.3 内在质量检验抽样

4.2.3.1 使用计数抽样检验程序的内在质量检验抽样

4.2.3.1.1 通则

按照 GB/T 2828.4、GB/T 2828.11,确定 LQR 水平、DQL 值及抽样方案。

4.2.3.1.2 LQR 水平

当核查总体  $N$  大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.4,LQR 水平为 0。  
当核查总体  $N$  不大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.11,采用第 0 检验水平。

4.2.3.1.3 声称质量水平(DQL)

当核查总数  $N$  大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.4,LQR 水平为 2,根据纺织织物特性,选定  $DQL=0.65$ 。  
当核查总体  $N$  不大于 250 匹时,按照 GB/T 2828.11,LQR 水平为 0,根据纺织织物特性,选定  $DQL=2$ 。

4.2.3.1.4 抽样方案

当核查总体  $N$  大于 250 匹,LQR 水平为 0, $DQL=0.65$  时,按照 GB/T 2828.4,查得抽样方案 $(n,L)=(8,0)$ 。即内在抽样检验匹数为 8 匹,不合格限定数为 0。  
当核查总体  $N$  不大于 250 匹,LQR 水平为 0, $DQL=2$  时,按照 GB/T 2828.11,依据  $N$  查得抽样方案 $(n,L)=(n,0)$ ,即内在抽样检验匹数为  $n$  匹,不合格限定数为 0(见表 3)。

SN/T 3702.4—2014

表 3 内在质量检验抽样表 单位为匹

N	100 及以下	101~140	141~170	171~210	211~250
n	3	4	5	6	7
注：核查总体 N 单位为匹，样本量 n 单位为块。					

4.2.3.2 使用计量抽样检验程序的内在质量检验抽样

4.2.3.2.1 通则

按照 GB/T 6378.4—2008，确定检验水平及抽样方案。

4.2.3.2.2 检验水平

按照 GB/T 6378.4—2008，确定检验水平为 5。

4.2.3.2.3 抽样方案

根据相关指标的质量特性，采用 GB/T 6378.4—2008，选定检验水平为 5。已知该质量指标的上限或者下限，未知该质量指标的标准差，查 GB/T 6378.4—2008 中表 3，确定抽样方案  $(n, k) = (8, -0.670)$ 。计算样本该质量指标的平均值和标准差以及声称质量水平的上质量统计量  $Q_U$  或者声称质量水平的下质量统计量  $Q_L$ 。

若  $Q_U \leq k$ ，即抽检样本不符合要求，判不合格。

若  $Q_U > k$ ，即抽检样本符合要求，判通过。

或者：

若  $Q_L \leq k$ ，即抽检样本不符合要求，判不合格。

若  $Q_L > k$ ，即抽检样本符合要求，判通过。

4.3 抽样方法和数量

样本应按照 GB/T 10111 中规定的方法在核查总体中随机抽取，抽取的样本应该具有代表性。抽样时应包含核查总体中的全部品种花色，如抽样方案的样本量不能包含核查总体中全部品种花色时，应以不同品种花色的数量为基数，分别按上述抽样方案随机抽取检验样本。

外在质量检验抽取样品时，应从包装、重量检验包中均匀抽取。

内在质量检验样抽取样品时，应至少距布端 2 m 以上处取样，样品的尺寸为长度不小于 1.5 m 的完整幅宽，且不得有影响试验结果的疵点存在。样品的数量满足所需内在质量检验项目的要求，内在质量检验抽样应具有代表性。抽样过程中应避免影响最终检验结果的采样方法，样品抽取后按标准要求进行处置，不进行任何处理。

4.4 记录

抽样完毕后填写抽样记录单，抽样记录单由抽样人员和被检单位代表共同填写，一式两份，一份交被检单位，一份随同样品转运或由抽样人员带回承检单位，抽样记录单格式参见附录 A。

4.5 样品封存

4.5.1 抽样人员和被检单位代表共同确认样品的真实性、代表性和有效性。

4.5.2 每份样品分别封存，粘贴封条。抽样人员和被检单位代表分别在封条上签字(或加章)。



4.5.3 封样材料应清洁、干燥,不会对样品造成污染和伤害;包装容器应完整、结实、有一定的抗压能力。

#### 4.6 样品运输

4.6.1 抽样完成后,样品应在规定的时间内送达现场检验场所和实验室。

4.6.2 运输工具应清洁卫生,符合备件样品的贮存要求,样品不应与污染物品混装。

4.6.3 防止运输和装卸过程中对样品可能造成的污染或破损。

#### 5 不合格品处置

在样本中发现的任何不合格品不应再放回该核查总体,经返工或技术处理合格可申请重新检验。重新检验时,只对外观质量、内在质量、安全卫生质量不合格的项目抽样,以重新检验结果为最终结果。

进出口纺织织物涉及人身财产安全、健康、环境保护项目不合格的,不得重新检验。

#### 6 其他

合同要求但是本部分没有规定的项目应按贸易双方约定的相关方法进行抽样检验。

SN/T 3702.4—2014

附 录 A  
(资料性附录)  
抽样记录单

表 A.1 抽样记录单

产品基 本信息	品名		报检号	
	生产批号		合同号	
	发货人或收货人		出口或进口国别	
	产品执行标准		包装形式	
	产品标识			
抽样单 位填写	名称		地址	
	抽样负责人		电话	
	抽样日期		抽样地点	
	抽样标准		抽样数量	
被检单 位填写	名称		传真	
	负责人		电话	
	通讯地址			
被检 单位 签署	本次抽样始终在本人陪同下完成,上述 记录经核实无误,承认以上各项记录的合 法性。  负责人(签字): _____ 年 月 日	抽样 单位 签署	本次抽样已按要求及产品标准执行完毕,样品 经双方人员共同封样,并作以上记录。  抽样人 1: _____ 抽样人 2: _____ 年 月 日	
检测 机构 填写	检测机构名称		受理/收样人	
	抽样/送样人		收样日期	
	样品交接时状况描述(抽 样包装是否规范,是否有 损坏,是否存在影响检测 结果的相关因素)			
注: 本单一式两份,一份交被检单位,一份随同样品转运或由抽样人员带回承检单位。				