

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1562—2005

进出口弹力织物检验规程

Rule of inspection for import and export elastic fabric

2005-05-20 发布

2005-12-01 实施

中 华 人 民 共 和 国 发 布
国 家 质 量 监 督 检 验 检 疫 总 局

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口弹力织物检验规程
SN/T 1562—2005

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

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 0.5 字数 8 千字
2005年8月第一版 2005年8月第一次印刷

*

书号: 155066·2-16311 定价 6.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准主要起草单位：中华人民共和国河南出入境检验检疫局、中华人民共和国安阳出入境检验检疫局、郑州一棉有限责任公司、中华人民共和国海南出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：郭会清、禹建鹰、王新付、赵玉印、杜娟、何志贵、马伟杰。

进出口弹力织物检验规程

1 范围

本标准规定了进出口弹力织物的抽样方案、外观质量、内在质量、数量、标识、包装的检验规则及其判定方法。

本标准适用于进出口印染弹力机织物、针织物的检验,其他进出口弹力纤维服用织物可参照本标准。

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)或修订版均不适用于本标准,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 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921.1 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验 1
- GB/T 4666 机织物长度的测定
- GB/T 4667 机织物幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8427—1998 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 12490 纺织品耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法
- GB/T 12704 织物透湿量测定方法 透湿杯法
- GB/T 18885 生态纺织品技术要求
- FZ/T 01045 织物悬垂性试验方法
- FZ/T 01062—1999 弹性机织物的拉伸弹性试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- SN/T 0718 出口服装纺织品类商品运输包装检验规程
- SN/T 1099—2002 进出口织物检验抽样方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

弹性纤维 elastic fiber

具有高延伸性、高回弹性的合成纤维,这种纤维被拉伸为原长的三倍后再予以放松时,可以迅速地基本恢复到原长。

3.2

弹力织物 elastic fabric

含有弹性纤维的机织物或针织物。

4 抽样

4.1 外观质量检验抽样

抽样方法按 SN/T 1099—2002 的 4.1, 匹按相应产品标准执行。

4.2 内在质量检验抽样

抽样方法按 SN/T 1099—2002 的 4.2, 即内在质量检验的抽样按不含弹性纤维的织物产品标准规定进行抽样。

4.3 数量检验抽样

按 SN/T 1099—2002 的 4.3, 即按外观质量检验抽样样本的 5% 以上抽取数量检验样本。

4.4 标识和包装检验抽样

按 SN/T 0718 执行。

5 检验项目及技术要求

5.1 检验项目

5.1.1 常规检验项目: 布面疵点、长度、幅宽、密度、单位面积质量、数量、纤维含量、弹性、水洗尺寸变化、标识、包装。

5.1.2 生态检验项目: 按照 GB/T 18885 标准执行。

5.1.3 特殊需要检验项目: 耐湿摩色牢度、耐人造光色牢度、耐热压色牢度、折痕恢复性、悬垂性、透湿性、透气性。

5.2 技术要求

5.2.1 外观质量

外观质量技术要求按合同和不含弹性纤维的织物产品标准的布面疵点评分标准执行。弹力织物特有的疵点(参见附录 A)参照同规格织物疵点标准量计。

5.2.2 内在质量

内在质量技术要求按合同和不含弹性纤维的织物产品标准的内在质量标准要求执行。

5.2.3 数量

按合同要求执行。

5.2.4 标识

按合同和 GB/T 5296.4 要求执行。

5.2.5 包装

按合同和 SN/T 0718 要求执行。

6 检验

6.1 外观: 按合同和不含弹性纤维的织物产品标准规定的布面疵点评分标准进行检验。

6.2 长度: 按 GB/T 4666 检验。

6.3 幅宽: 按合同和 GB/T 4667 检验。

6.4 密度: 按合同和 GB/T 4668 检验。

6.5 纤维含量: 按 FZ/T 01095 和 GB/T 2911 检验。

6.6 拉伸弹性性能(定负荷伸长率、定伸长负荷力、弹性回复率、塑性变形率): 按 FZ/T 01062—1999 检验, 其中塑性变形率按方法 3 检验。

- 6.7 耐摩擦色牢度:按 GB/T 3920 检验。
- 6.8 耐洗色牢度:按 GB/T 12490 的 A1S 或按不含弹性纤维的织物产品标准的规定选用 GB/T 3921.1 进行检验。
- 6.9 水洗尺寸变化:按 GB/T 8630 检验,采用 5A 程序、干燥方法 F。
- 6.10 单位面积质量:按 GB/T 4669 检验。
- 6.11 耐人造光色牢度:按 GB/T 8427—1998 检验,采用方法 3。
- 6.12 耐热压色牢度:按 GB/T 6152 检验,温度 $110^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$,潮压法。
- 6.13 折痕回复性:按 GB/T 3819 检验。
- 6.14 悬垂性:按 FZ/T 01045 检验。
- 6.15 透湿量:按 GB/T 12704 检验。
- 6.16 透气性:按 GB/T 5453 检验。
- 6.17 生态纺织品检验项目:按合同和 GB/T 18885 检验。
- 6.18 数量:按合同和不含弹性纤维的织物产品标准规定进行检验。
- 6.19 标识:按合同和 GB/T 5296.4 检验。
- 6.20 包装:按合同、不含弹性纤维的织物产品标准和 SN/T 0718 标准有关规定进行检验。

7 判定

若外观质量、内在质量、数量、标识和包装的检验结果均合格时,则判定该批合格,否则判定该批不合格。

7.1 外观质量判定

外观质量按匹长评分,按匹评定等级。若抽样中发现不合格匹数小于或等于 4.1 中的合格判定数 A_c ,则判定该批为合格;若抽样中发现不合格匹数大于合格判定数 A_c ,则判定该批为不合格。

7.2 内在质量判定

内在质量按项目判定,并以抽验样品的试验结果的平均值作为该检验项目的试验结果,染色牢度则以抽验样品的最低值作为试验结果。若所有检验项目的试验结果均符合合同和产品标准要求,则判该批内在质量合格,否则判该批内在质量不合格。

7.3 数量检验判定

数量符合合同要求,则判该批数量合格,否则判该批数量不合格。

7.4 标识检验判定

按合同和 GB/T 5296.4 标准有关规定进行判定。

7.5 包装检验判定

按合同、产品标准和 SN/T 0718 标准有关规定进行判定。

8 批的处理

- 8.1 合格批中的不合格品应由生产方返工整理或调换。
- 8.2 由于外观质量、数量、标识和包装而判定不合格的批,允许返工整理后,重新报验检验。内在质量判定不合格的批,可以返工整理的,允许返工整理后,重新报验检验,其结果作为最后评定依据。

9 其他

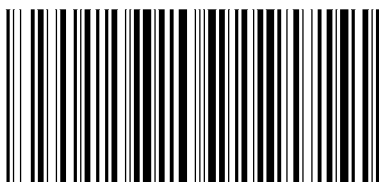
- 9.1 合同要求但本标准未指定检验方法的项目应按相关方法进行检验。
- 9.2 氨纶包芯纱特有的外观疵点如出现争议按合同规定或协商解决。

附录 A

(资料性附录)

弹力织物特有的疵点

- A.1 空芯纱: 纱体中弹性纤维断头致使纱的某一部分只有外覆盖纤维而无弹性纤维。
 - A.2 露芯纱: 外覆盖纤维对弹性纤维芯丝包覆不足, 弹性纤维芯丝部分外露。
 - A.3 麻花纱: 弹性纤维与外覆盖纤维之间相互缠绕捻合的纱。
 - A.4 空鞘纱: 又称无包覆纤维, 指弹性纤维芯丝完全裸露。
 - A.5 强力不匀: 每根弹性纤维纱之间的弹力差异。
 - A.6 起泡起皱: 布面不平整。
-



SN/T 1562-2005

版权专有 侵权必究

*

书号: 155066 · 2-16311

定价: 6.00 元