

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。

本标准规定了进出口猪二层绒面革服装的抽样方法、检验技术要求及检验结果的判定准则。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准由中华人民共和国山东出入境检验检疫局负责起草。

本标准主要起草人：邢玉信、董学武、石磊。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

进出口猪二层绒面革服装检验规程

SN/T 0939—2000

Rules for the inspection of pig split
suede garments for import and export

1 范围

本标准规定了进出口猪二层(剖层)绒面革服装的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于各类男、女、童猪二层绒面革服装的检验。合同有规定的按合同规定执行,合同无规定或规定不具体的按本标准执行,样品是合同不可分割的部分。

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/T 2828—1987 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

SN/T 0846—2000 进出口裘皮、革皮制品包装检验规程

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 A类不合格品

单位产品上出现的严重缺陷:破洞、磨焦、脱色、僵硬、配件锈蚀损坏、规格不符等严重影响整体外观及穿着性能缺陷的称为A类不合格品。

3.2 B类不合格品

单位产品上出现较严重缺陷:缝制不良、配制不良、色花、折纹、划粉痕、线头、沾污等较严重影响整体外观的缺陷的称为B类不合格品。

3.3 检验批

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出口报验批为一检验批。

4 抽样

4.1 抽样方案

按GB/T 2828 正常检查一次抽样方案。

4.2 检查水平

一般检查水平 I。

4.3 合格质量水平 AQL

A类不合格品 AQL=1.0;

B类不合格品 AQL=4.0。

5 抽样数量

5.1 出口猪二层绒面革皮服装抽样见表1、表2、表3

表1 正常检查一次抽样表

批量 N	抽验数	A类不合格品 AQL=1.0		B类不合格品 AQL=4.0	
		合格 A_c	不合格 R_c	合格 A_c	不合格 R_c
91~500	13	0	1	1	2
501~3 200	50	1	2	5	6
3 201~10 000	80	2	3	7	8
10 001~35 000	125	3	4	10	11

表2 加严检查一次抽样表

批量 N	抽验数	A类不合格品 AQL=1.0		B类不合格品 AQL=4.0	
		合格 A_c	不合格 R_c	合格 A_c	不合格 R_c
91~500	20	0	1	1	2
501~10 000	80	1	2	5	6
10 001~35 000	125	2	3	8	9

表3 放宽检查一次抽样表

批量 N	抽验数	A类不合格品 AQL=1.0		B类不合格品 AQL=4.0	
		合格 A_c	不合格 R_c	合格 A_c	不合格 R_c
91~500	5	0	1	0	1
501~3 200	20	0	1	2	3
3 201~10 000	32	1	2	3	4
10 001~35 000	50	1	2	5	6

5.2 抽箱数

根据包装情况及所需抽样数量,以抽样数为准。

6 原、辅料要求

6.1 原料要求

6.1.1 革身较丰满、柔软、有弹性,厚度均匀且不得低于0.5 mm。

6.1.2 起绒较均匀、细致、无油腻感、无异味。

6.1.3 不得有严重脱色、僵硬、磨焦及影响美观和牢度的伤残存在。

6.2 辅料要求

6.2.1 镀层、喷漆或其他任何材料的配件,应均匀、光滑、坚实、无斑点、无锈蚀。

6.2.2 拉链咬口良好、流利光滑,卡扣上下咬合松紧适宜。

6.2.3 衣里料不得有明显影响美观的疵点、油污、水渍、抽丝。

6.2.4 衣里料要和面料颜色协调,用线与用料颜色相似(特殊要求例外)。

7 技术要求

7.1 外观要求

7.1.1 产品应符合成交样品或纸样。

7.2 缝制要求

7.2.1 商标、洗涤标、尺码标定位准确、整齐美观、牢固。

7.2.2 扣与扣眼定位要准确、大小适宜、里衬不外露、钩扣钉牢、拉链顺直。

7.2.3 针距密度见表4。

表4 针距密度

项 目	针距密度(针/3 cm)	备 注
明 线	9~10	特殊要求例外
暗 线	10~11	衣里各部位机针缝

7.2.4 领子:上领端正、领口圆顺、领面、驳头平展,领角左右对称。

7.2.5 肩部:平服,左右肩宽窄一致,肩缝顺直,肩袷对称。

7.2.6 前身

7.2.6.1 门襟自然下垂时挺直、不搅不豁、下角不里卷、不外翻,里外襟长短一致。

7.2.6.2 省缝位置准确、长短高低一致、省尖无泡形。

7.2.7 袖子

7.2.7.1 袖山挺圆、吃纵均匀。

7.2.7.2 两袖平顺、不得超前或滞后,两袖长短、袖口宽窄一致,袖袷、袖克夫对称。

7.2.8 摆缝:摆缝顺直、平整。

7.2.9 后身:后身平服、过肩均匀、开衩顺直、长短一致。

7.2.10 衣里松紧适宜,有坐势的必须均称、不扭曲。

7.2.11 口袋位置准确、左右对称、袋口合拢平服、牢固。

7.2.12 裤腰顺直平服、宽窄一致,缉线顺直。

7.2.13 腰袷位置准确、对称、松紧适宜,回针牢固。

7.2.14 前后省定位准确、左右对称、省尖无泡形。

7.2.15 裤门襟平服、圆头准确,封口要平,打结牢固,缉线顺直清晰。

7.2.16 左右裤管长短宽窄一致,各部位拼接缝要求对准。

7.2.17 裤缝顺直、松紧适宜,十字缝要对准。

7.2.18 裤里与面松紧宽窄适宜。

7.2.19 各部位止口不反吐。

7.3 后整理要求

7.3.1 凡带裘皮与人造毛的衣服锁毛应梳出。

7.3.2 熨烫平服、整洁,不得有浮色、极光、水花。

8 部位名称、测量方法及允差

8.1 部位名称

8.1.1 上衣部位名称见图1。

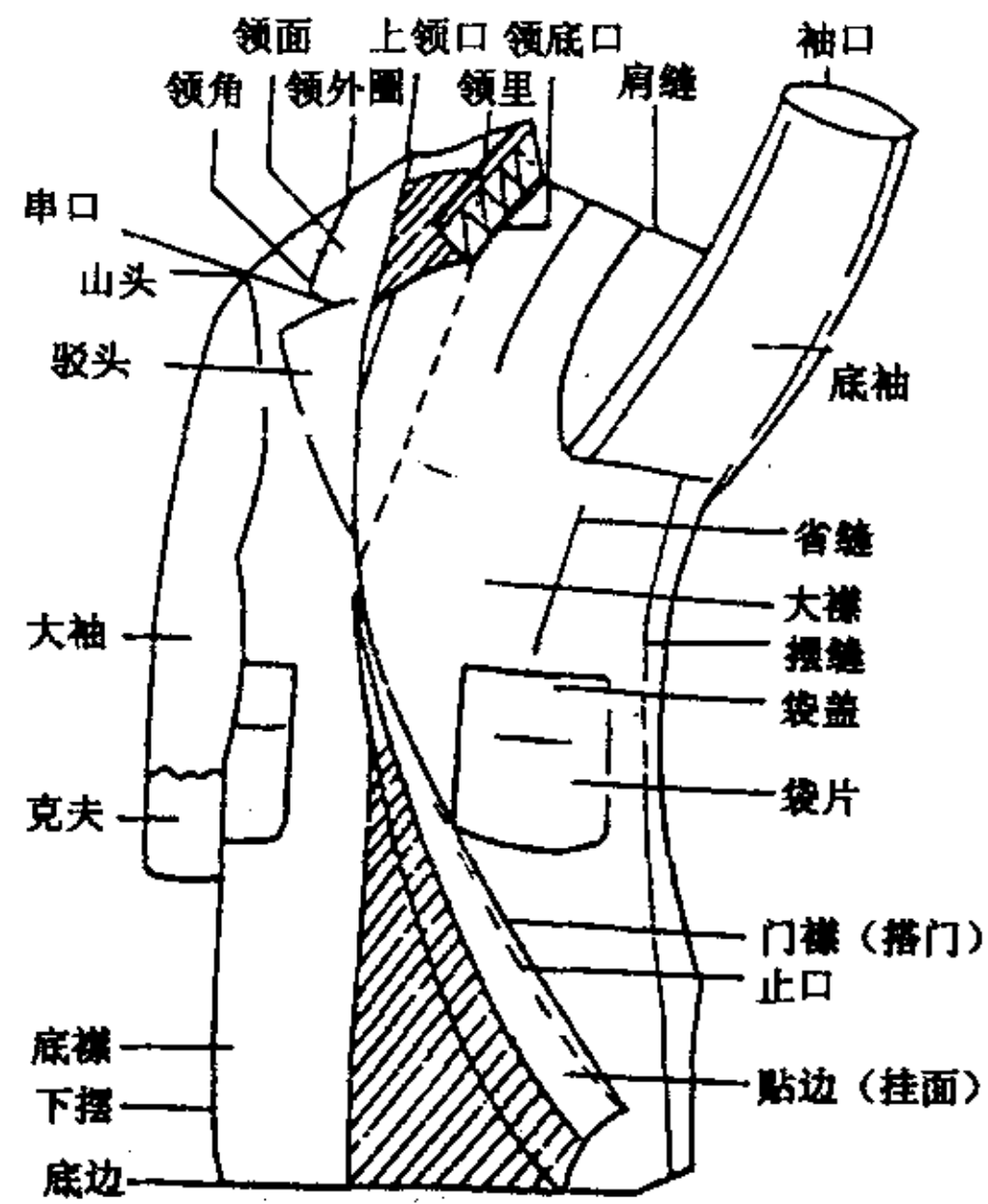


图 1 上衣部位名称

8.1.2 皮裤部位名称见图 2。

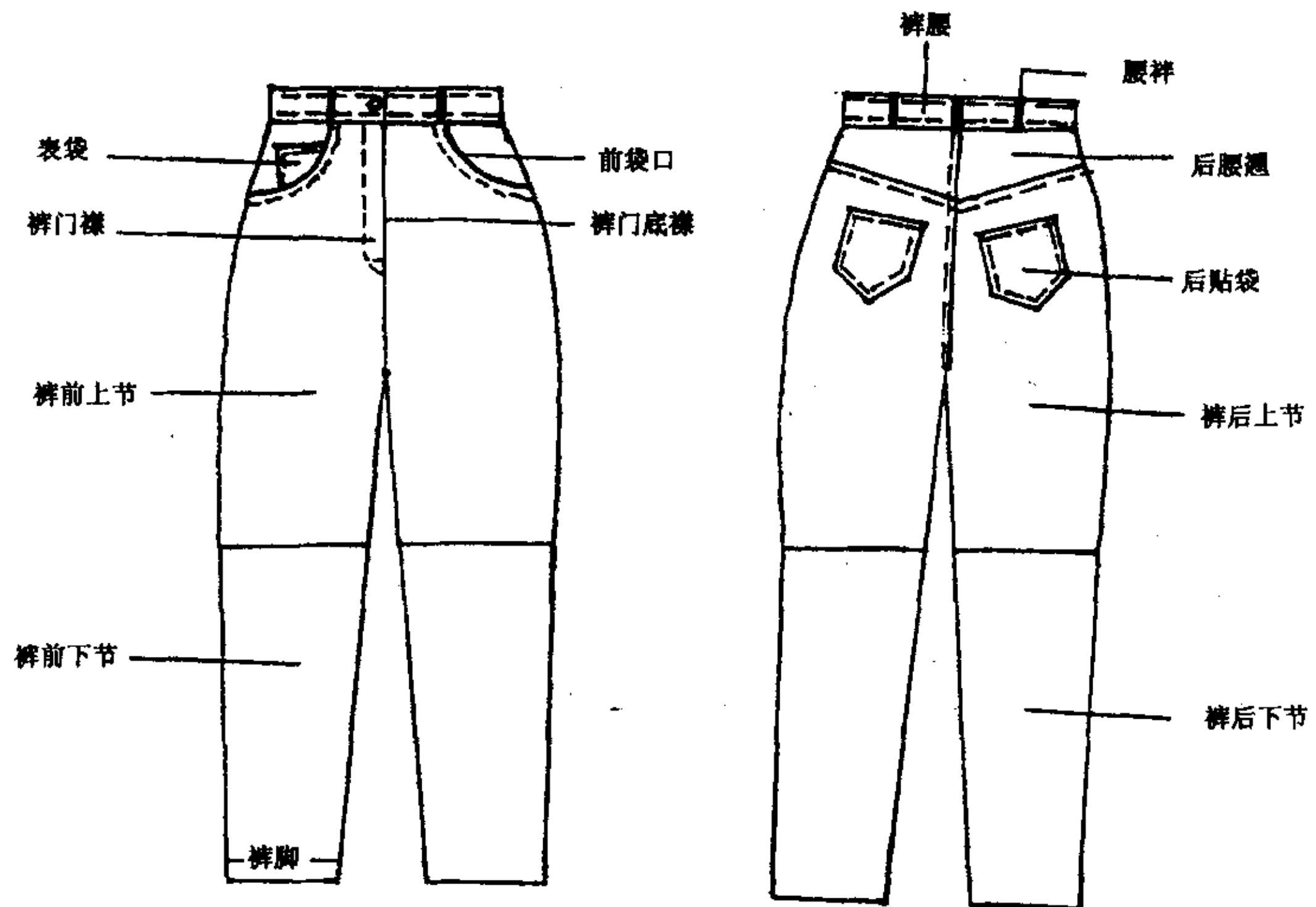


图 2 皮裤部位名称

8.2 测量方法及允差

8.2.1 上衣测量见图 3。

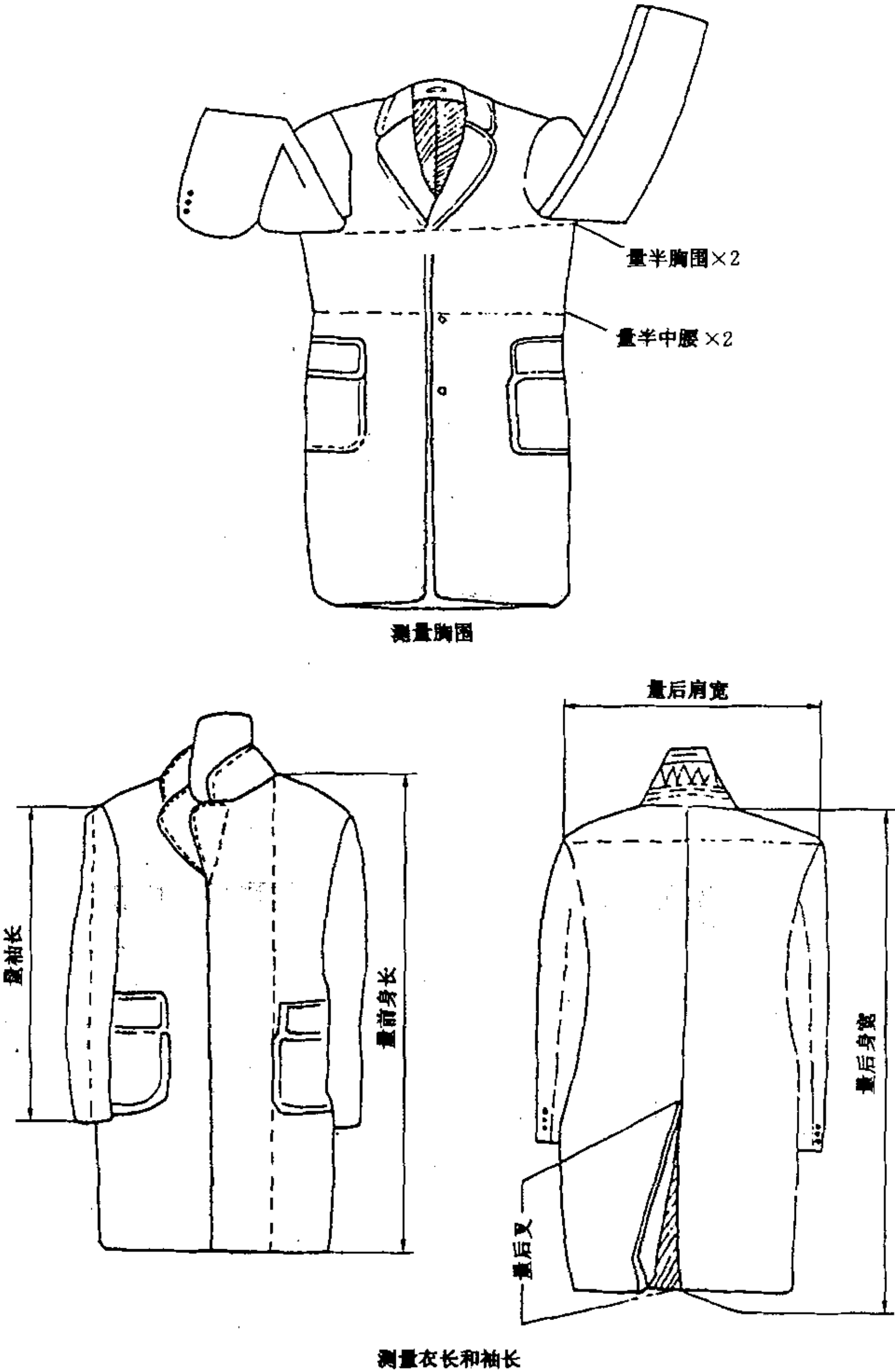


图 3 上衣测量

8.2.2 上衣测量允差见表 5。

表 5 上衣测量允差

项 目	测 量 方 法	允 差,cm
领大	领子摊平,量两领脚中间距离(无领脚的从领底口量一周)	±1
总肩宽	两肩缝与两袖山头交叉处中间距离,沿后背横量	±1
平肩袖长	由袖山头与肩缝交叉处垂直量至袖口边	±1.2
插肩袖长	由袖笼最高点与领底口交叉处沿大袖中缝量至袖口边	±1.2
后身长	由后背居中,领底口处垂直量至底边	±1.5
前身长	由肩缝与领底口交叉处从前身垂直量至底边	±1.5
胸围	扣好衣扣摊平,由两摆缝与腋袖笼交叉处横量加倍计算	±2.5
袖口	袖口摊平,横量加倍计算	±0.5
下摆	下摆摊平,横量加倍计算	±2.5

8.2.3 皮裤测量见图 4。

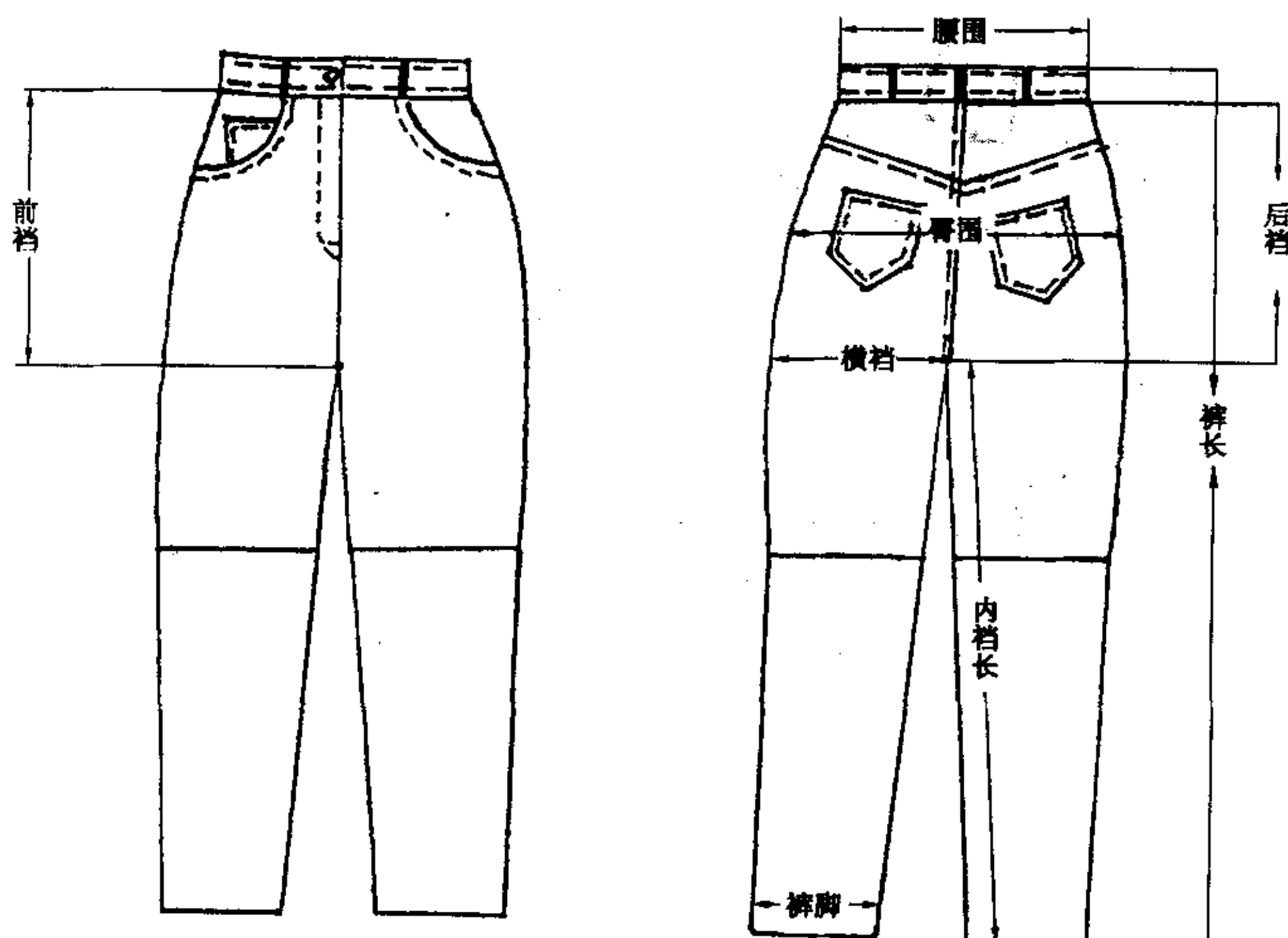


图 4 皮裤测量

8.2.4 皮裤测量允差见表 6。

表 6 皮裤测量允差

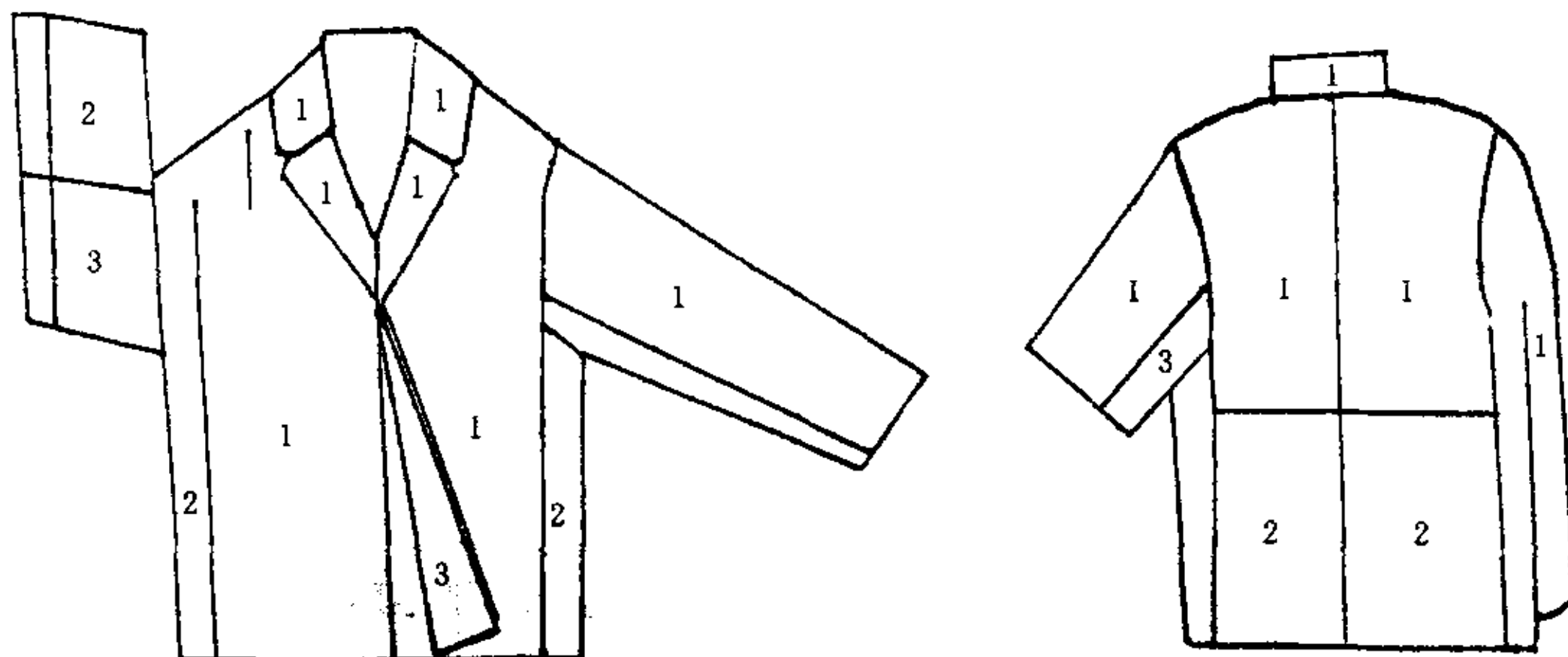
项 目	测 量 方 法	允 差,cm
裤长	裤子放平自腰口沿中缝量至脚口	±1.5
全腰围	扣好裤扣放平量,加倍计算	±1.5
横裆	由前裆与后裆交点处平行量至外侧缝处,加倍计算	±1.5
全臀围	按工艺要求或客户要求正确测量	±2.5
裤脚	由内侧缝沿裤角量至外侧缝端点,加倍计算	±1
内裆长	裤子放平,由前后裆交点十字缝处量至脚口	±1
前裆长	由腰头下经前门量至十字缝	±0.8
后裆长	由腰下沿后裤缝量至十字缝	±1

8.2.5 背心、皮裙测量及允差参照上衣、皮裤执行。

9 部位划分及缺陷掌握

9.1 部位划分

9.1.1 上衣部位划分见图 5。



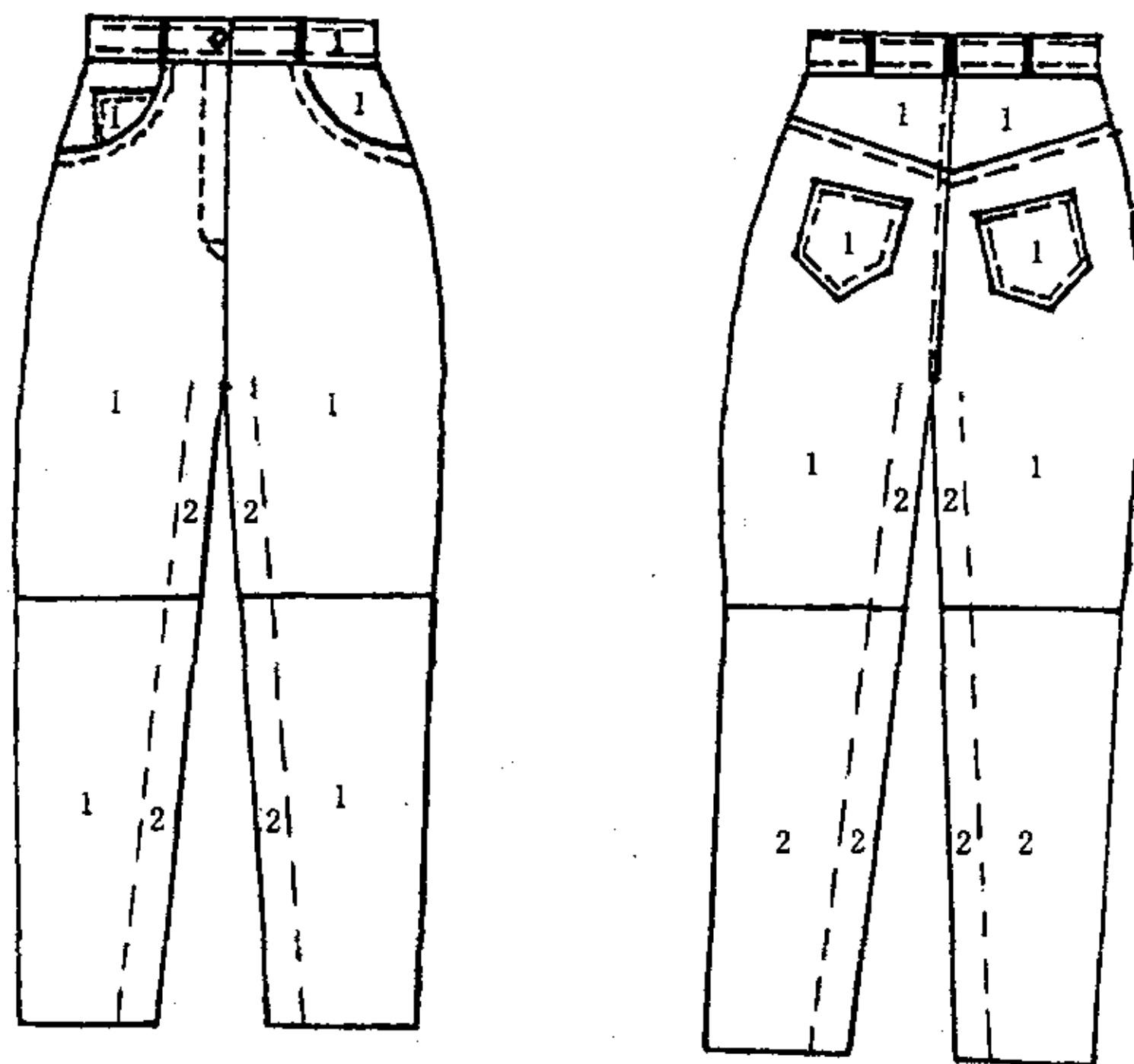
第一部位：包括领面、驳头、大袖、前身、后身、腰线以上部分。

第二部位：包括摆缝前后各 8 cm(以摆缝为中线)、袖底(小袖)二分之一以下部位,后身腰线以下部分。

第三部位：包括领里、驳头里、小袖二分之一以上贴边或挂面等隐蔽部位。

图 5 上衣部位划分

9.1.2 皮裤部位划分见图 6。



第一部位：腰面、表袋、前片、后片上半节、后翘、后贴袋、裤门襟。

第二部位：腰裯、内侧缝前后各 3 cm(以内侧缝为中心线),后片二分之一以下部分。

第三部位：裤门底襟、袋口贴皮、垫带等隐蔽部位。

图 6 皮裤部位划分

9.1.3 各部位缺陷掌握

9.1.3.1 第一部位：允许带有不明显影响美观的色差、色花、粗绒、针眼、折纹、刀伤等缺陷。

9.1.3.2 第二部位：允许带有较明显、但不严重影响美观的色差、色花、粗绒、针眼、折纹、脱皮、毛孔较大等缺陷。

9.1.3.3 第三部位：允许低于第二部位，适当掌握。

10 包装检验

包装检验按 SN/T 0846 标准执行。

11 结果判定

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

11.2 A 类、B 类不合格品数同时大于等于 R_c 的数字，则判定为全批不合格。

11.3 当 A 类不合格品数大于等于 R_c 时，不管 B 类不合格品数是否超出 R_c ，应判定全批不合格。

11.4 当 B 类不合格品数大于等于 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。如大于等于两类不合格品 R_c 总数，则判定全批不合格。

11.5 被判为不合格的批允许工厂返修、整理，检验检疫重验一次。

12 转换规则

12.1 无特殊规定，开始一般采用正常检查抽样方案。

12.2 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。

12.3 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。

12.4 从正常检查到放宽检查

正常检查抽样连续 10 批检查合格，生产企业长期质量稳定可转向放宽检查。

12.5 放宽检查出现下列情况之一，应转向正常检查：

a) 放宽检查出现一批不合格。

b) 产品质量不稳定。