

GB/T 8960—2008

## 7.2 复验规则

一批产品到收货方三个月内,作为验收或对质量有异议时可提请复验。若该批产品的数量使用了三分之一以上时,不得申请复验。但如果收货方可以出示相关证据证明该批产品确实影响到后加工产品的质量,并造成严重损失时,应分析原因,明确双方责任,协商处理。

### 7.2.1 检验项目

同 7.1.1。

### 7.2.2 组批规定

按原生产批号组批,但生产日期超过 90 天的产品不能按同一批号组批。

### 7.2.3 取样规定

7.2.3.1 物理指标项目的实验室样品按 GB/T 6502 规定取样。

7.2.3.2 外观项目根据批量范围按 GB/T 2828.1—2003 中一般检查水平Ⅱ规定确定样本大小(字码)。

### 7.2.4 检验结果的评定

7.2.4.1 物理指标项目的测定值或计算值按 GB/T 1250 中修约值比较法与表 1 的物理指标的极限数值比较,评定等级。其中染色均匀度根据所有样品卷装的极差(含同一段袜带内的深浅条纹)按 GB/T 250 评定等级。

7.2.4.2 外观项目按 7.2.3.2 样本大小根据 GB/T 2828.1—2003 中正常检查一次抽样方案 AQL 值为 4.0 确定合格判定数  $A_c$  和不合格判定数  $R_e$ ,并按供需双方合同指标评定,当不合格的卷装数  $\leq A_c$  时为原等级,当不合格的卷装数  $\geq R_e$  时,按原等级降低一个等级。

7.2.4.3 复验产品综合等级的评定,以物理项目和外观项目中最低项的等级定为该产品的等级。

## 8 标志

包装箱上应标明产品名称、规格、等级、批号、净重、毛重、卷装个数、包装日期、产品标准编号、商标、生产企业名称、详细地址等相关信息以及防潮、小心轻放等警示标志。

## 9 包装、运输和贮存

### 9.1 包装

9.1.1 每个卷装都应套一个塑料袋后放入包装箱。包装箱内应有定位装置(定位器或定位孔板等)固定卷装,包装的质量应能保证卷装不受损伤。

9.1.2 每个包装箱内的卷装要求大小尽量均匀。不同品种、规格、批号、等级要分别装箱,严禁混装。

9.1.3 每批产品应附质量检验单。

### 9.2 运输

运输过程中禁止损坏包装箱和受潮。

### 9.3 贮存

包装箱按批堆放,贮存在干燥、清洁、通风的场所。

GB/T 8960—2008

ICS 59.060.20  
W 52

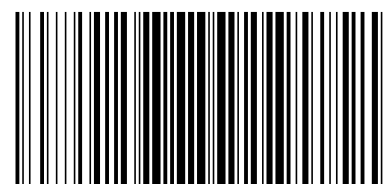


# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8960—2008  
代替 GB/T 8960—2001

## 涤纶牵伸丝

Polyester drawn yarn



GB/T 8960—2008

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-34089

定价: 10.00 元

2008-08-06 发布

2009-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 6 试验方法

### 6.1 物理机械性能和染化性能指标检验

- 6.1.1 线密度试验按 GB/T 14343 规定,其中线密度计算按其式(2)。
- 6.1.2 断裂强力和断裂伸长试验按 GB/T 14344 规定。
- 6.1.3 沸水收缩率试验按 GB/T 6505 规定。
- 6.1.4 染色均匀度试验按 GB/T 6508 规定。
- 6.1.5 含油率试验按 GB/T 6504 规定,仲裁时采用萃取法。
- 6.1.6 网络度试验按 FZ/T 50001 规定,仲裁时采用移针计数法。
- 6.1.7 二氧化钛含量按 GB/T 14189 规定。
- 6.1.8 试验结果的数据处理按 GB/T 8170 规定,要求保留的小数位数见表 1。

### 6.2 外观检验

#### 6.2.1 设备

可采用移动光源、固定光源或分级台进行外观检验。

- 6.2.1.1 移动光源:要求照度大于或等于 600 lx,无强烈的其他干扰光源。

注:移动光源根据实际情况选用,可以是充电灯或手电或其他能达到照度要求的任何一种。

- 6.2.1.2 固定光源:以平行排列的两支 40 W 普通荧光灯,悬挂于离地高度为 180 cm~200 cm 的空中,丝车在正下方能轻松观察到卷装上面积 $\geq 0.5 \text{ cm}^2$  的淡黄色油污为宜。

- 6.2.1.3 分级台:黑色台面,高度 75 cm~80 cm。上面平行挂两支  $D_{65}$  高显色荧光灯(或 40 W 普通荧光灯),周围环境应无其他散射光和反射光。工作点的照度大于或等于 600 lx。

#### 6.2.2 检验步骤

- 6.2.2.1 仔细观察卷装的两个端面和一个柱表面。
- 6.2.2.2 对每个被检卷装进行外观检验,并记录。

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

#### 7.1.1 检验项目

- 7.1.1.1 表 1 中物理指标项目均为考核项目,并按 6.1 规定的试验方法进行试验。
- 7.1.1.2 外观检验项目按 5.3 规定,并按 6.2 规定的试验方法进行检验。

#### 7.1.2 组批规定

在一定范围内采用周期性取样组成检验批号。一个生产批可由一个检验批组成,也可由很多检验批组成。

#### 7.1.3 取样规定

- 7.1.3.1 表 1 中各项目试验的实验室样品按 GB/T 6502 规定取样。其中染色均匀度和筒重试验逐筒取样。
- 7.1.3.2 外观检验逐筒取样。

#### 7.1.4 检验结果评定

- 7.1.4.1 物理指标项目的测定值或计算值按 GB/T 1250 中修约值比较法与表 1 的物理指标的极限数值比较,评定等级。其中染色均匀度应逐筒检验,根据染色极差(含同一段袜带内的深浅条纹)按 GB/T 250 评定等级。
- 7.1.4.2 外观检验按 5.2 规定,逐筒评定等级。
- 7.1.4.3 产品综合等级的评定,以检验批中物理指标和外观指标中最低项的等级定为该产品的等级。

中华人民共和国  
国家标准  
涤纶牵伸丝  
GB/T 8960—2008

\*

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.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字

2008 年 11 月第一版 2008 年 11 月第一次印刷

\*

书号:155066·1-34089 定价 10.00 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

3.4

检验批 test lot

为检验连续生产过程中产品质量的稳定性,在一定范围内采用周期性取样的检验批号。

4 分类和标记

4.1 产品规格以线密度(dtex)和单丝根数(f)表示。例如线密度为 83 dtex,单丝根数为 48 的涤纶牵伸丝,其产品规格表示为 83 dtex/48 f。

4.2 产品型号按产品规格、生产工艺来标识。例如:83 dtex/48 f FDY,或 83 dtex/48 f DT。

5 要求

5.1 产品分等

涤纶牵伸丝产品分为优等品(AA级)、一等品(A级)、合格品(B级)三个等级,低于合格品为等外品(C级)。

5.2 物理机械性能和染化性能指标

见表 1。

表 1 涤纶牵伸丝机械性能和染化性能指标

序号	项 目	单 丝 线 密 度					
		0.3 dtex<dpf≤1.0 dtex			1.0 dtex<dpf≤5.6 dtex		
		优等品 (AA级)	一等品 (A级)	合格品 (B级)	优等品 (AA级)	一等品 (A级)	合格品 (B级)
1	线密度偏差率/%	±2.0	±2.5	±3.5	±1.5	±2.0	±3.0
2	线密度不匀率(CV)/% ≤	1.50	2.00	3.00	1.00	1.30	1.80
3	断裂强度/(cN/dtex) ≥	3.5	3.3	3.0	3.8	3.5	3.1
4	断裂强度不匀率(CV)/% ≤	7.00	9.00	11.0	5.00	8.00	11.0
5	断裂伸长率/%	M <sub>1</sub> ±4.0	M <sub>1</sub> ±6.0	M <sub>1</sub> ±8.0	M <sub>1</sub> ±3.0	M <sub>1</sub> ±5.0	M <sub>1</sub> ±7.0
6	断裂伸长不匀率(CV)/% ≤	15.0	18.0	20.0	8.00	15.0	17.0
7	沸水收缩率/% ≤	M <sub>2</sub> ±0.8	M <sub>2</sub> ±1.0	M <sub>2</sub> ±1.5	M <sub>2</sub> ±0.8	M <sub>2</sub> ±1.0	M <sub>2</sub> ±1.5
8	染色均匀度(灰卡)/级 ≥	4	4	3-4	4-5	4	3-4
9	含油率/%	M <sub>3</sub> ±0.2	M <sub>3</sub> ±0.3	M <sub>3</sub> ±0.3	M <sub>3</sub> ±0.2	M <sub>3</sub> ±0.3	M <sub>3</sub> ±0.3
10	网络度/(个/m)	M <sub>4</sub> ±4	M <sub>4</sub> ±6	M <sub>4</sub> ±8	M <sub>4</sub> ±4	M <sub>4</sub> ±6	M <sub>4</sub> ±8
11	筒重/kg	定重或定长	≥1.0	—	定重或定长	≥1.5	—

注 1: M<sub>1</sub> 为断裂伸长率中心值,具体由生产厂与客户协商确定,一旦确定后不得任意变更。  
 注 2: M<sub>2</sub> 为沸水收缩率中心值,具体由生产厂与客户协商确定,一旦确定后不得任意变更。  
 注 3: M<sub>3</sub> 为含油率中心值,由生产厂与客户协商确定,一旦确定后不得任意变更。  
 注 4: M<sub>4</sub> 为网络度中心值,应在 8 个/m 以上,具体由生产厂与客户协商确定,一旦确定后不得任意变更。  
 注 5: 表中项目不匀率 CV 值均取自于相应指标项目的 CV<sub>b</sub> 值。

5.3 外观项目与指标

由供需双方根据后道产品的要求协商确定。

前 言

本标准是对 GB/T 8960—2001《涤纶牵伸丝》的修订,其主要修订内容如下:

1. 范围部分

由总线密度 40 dtex~340 dtex、单丝线密度 1.0 dtex~5.6 dtex、圆形截面、本色及半消光的涤纶牵伸丝,覆盖到总线密度为 15 dtex~340 dtex、单丝线密度 0.3 dtex~5.6 dtex 的圆形截面、半消光涤纶牵伸丝。

2. 规范性引用文件部分

增加引用了 GB/T 14189《纤维级聚酯切片(PET)》,并保证所引用的相关文件在本标准出版时均为最新版本。

3. 术语和定义

- a) 增加了名义线密度、单丝线密度的定义。
- b) 增加了术语名称的英文对应词。

4. 分类和标记

此部分内容为新增。

5. 要求部分

- a) 物理指标仍按单丝线密度分 2 档,但将原先的 1.0 dtex≤dpf<1.7 dtex 及 1.7 dtex≤dpf<5.6 dtex 这两档合并为一档,另外增加 0.3 dtex≤dpf<1.0 dtex 这档,用于针对细旦、超细旦产品。
- b) 对优等品、一等品、合格品的名称分别按实际情况进行了备注,其分别称为 AA 级、A 级、B 级。低于合格品的为等外品,也可称为 C 级品。
- c) 物理指标中线密度偏差、线密度不匀率(CV)、断裂强度、断裂强度不匀率(CV)、断裂伸长不匀率(CV)、沸水收缩率、染色均匀度等项目的考核指标均有一定幅度的提高。
- d) 对考核指标中所述不匀率 CV 值,特别指明是取自于测试值的 CV<sub>b</sub> 值。

6. 试验方法部分

- a) 在 6.2 外观检验部分增加了 6.2.1.1、6.2.1.2 的内容。
- b) 删去了有关照度表的内容。
- c) 删去了有关在自动检验台上检验产品外观的内容,并将检验步骤进行了综合。

7. 检验规则部分

- a) 修改了 7.2.2,增加了“但生产日期超过 90 天的产品不能按同一批号使用”的内容。
- b) 取消了对复验规则中染色试验卷装数的相关规定。

8. 标志、标签部分

增加了需在包装箱上标明“包装日期”的内容,删除了“生产日期”。

9. 包装、运输和贮存部分

对 9.3 进行了修改,将“仓库内”改为“场所”。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由上海市纺织工业技术监督所归口。

本标准起草单位:江苏盛虹化纤有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国石化仪征化纤股份公司、江苏华亚化纤有限公司、江苏恒力化纤有限公司。

本标准主要起草人:辛婷芬、陆秀琴、高国洪、管晓燕、王金香、蔡玉丽。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:  
 ——GB/T 8960—1988、GB/T 8960—2001。