

ICS 59.080.30
W 09
备案号：50625—2015

SB

中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 11120—2015

衣物织补规范

Specification of clothing darning

2015-01-06 发布

2015-09-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准由全国洗染标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：全国洗染标准化技术委员会、中国商业联合会洗染专业委员会、北京市洗染行业协会、上海洗染业行业协会、广东天天洗衣洗涤连锁有限公司。

本标准主要起草人：王淑媛、潘炜、王厚增、汪学仁、任凤妹、卢志基、徐春元、姜西玲、冯金娜、陈茜。

衣物织补规范

1 范围

本标准规定了在洗染经营服务中,对衣物织补的服务要求。
本标准适用于洗染行业经营活动的各种洗染织补业务。

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。

SB/T 10783 洗染业术语

3 术语和定义

SB/T 10783 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了 SB/T 10783 中的一些术语和定义。

3.1

织补 **darning**

对破损的衣物,按照其原色、原纱、原结构进行修复,使其接近或恢复原貌的操作过程。

[SB/T 10783—2012,定义 8.1]

3.2

机织物 **woven fabrics**

在织机上由经纬纱按一定的规律交织而成的织物。

注:也称梭织物。

3.3

针织物 **knitted fabrics**

至少在一组纱线系统形成线圈,且彼此相互串套而形成的一类织物的总称。

3.4

经纱 **warp**

沿机织物织造长度方向排列的纱线。

注:也称直丝(竖丝)。

3.5

纬纱 **tram silk**

沿机织物织造宽度方向排列的纱线。

注:也称横丝。

3.6

纹路 **lines**

机织物中经纱和纬纱相互有规律地交织出的结构形状。

注:也称织纹。

[SB/T 10783—2012,定义 8.5]

3.7

线圈 stitch

针织物中一弯纱在其底部和顶部与其他弯纱相互串套,构成针织物基本组成单元。

3.8

毛茬 stubble

露于布面上方的断线线头。

3.9

洞形 hole shape

衣物的破损形状。

3.10

洞边 lip

织物破损处的边缘。

3.11

针脚 stitch

织补机织物时在破洞四周织入的经、纬丝与原织物纱线的挑压重合。

3.12

挑压 pick yarns up and depress yarns

织补针行进过程中对纱线进行的上下排列的工序。

注:针在纱线下面通过,把纱线挑起称为“挑”,针在纱线上面通过,把要压的纱线压下去称为“压”。

[SB/T 10783—2012,定义 8.18]

3.13

纵行 wale

沿着纬编或经编织物在长度方向上相互串套的一行线圈。

3.14

横列 course

沿着纬纱或经编织物宽度的一排线圈。

3.15

圈距 knitting stitch

在横列方向上,相邻两个线圈对应点间的距离。

3.16

圈高 knitting level

在纵行方向上,相邻两个线圈对应点间的距离。

注:也称横列高度。

3.17

自然平服 smooth and flat

熨烫后的衣服线条流畅,挺括、服帖。

[SB/T 10783—2012,定义 7.15]

4 主要织补工具

4.1 织补针:

细长钢针。常用的有 23~30 号针,号越大针越细。

4.2 钩针：

针的一种，在末端有一个钩子，通过钩子在线圈中的旋转来进行编织，具有不同型号和用途。

4.3 织补圈：

用竹子、木料或金属等材料制成，圈边有凹槽。常用的直径为 5 cm~14 cm 等多种型号。

4.4 拉毛刷：

分为铜丝刷和球疵刷两种。

4.5 大行针/大拨针：

细长、粗状钢针。

4.6 镊子。

4.7 剪刀。

4.8 台灯。

4.9 放大镜。

5 服务要求

5.1 衣物破损处织补后的变化应与破洞相邻部分的外观作为参考。

5.2 经营者应在接收消费者送来的衣物时对衣物进行认真检查，标示预织破洞，并向消费者提示可能出现的问题，并在收件单上以文字注明。

5.3 对于不易织补的衣物破洞，经营者应与消费者当面约定织补后的预期效果，并以文字确认。

6 衣物织补长度的计量方法

6.1 洞形边长最少按 1 cm 计量，即不足 1 cm 按 1 cm 计量。

6.2 一般洞形长度按 $(长+宽) \times 2$ 计算。

6.3 三角形破洞最长边小于 3 cm 的，洞形面积按方形洞计算。最长边长于 3 cm 的，按实际测量长度，依据 6.5、6.6 计算面积。

6.4 竖形一字口洞，宽度不足 1 cm 按 1 cm 计量，超 1 cm 按实际计量。

6.5 横形一字口洞，宽度不足 1 cm 按 1 cm 计量，超 1 cm 按实际计量，长度按 $(长+宽) \times 2 \times 150\%$ 计算。

6.6 斜形洞按方形洞计量。长度按 $(长+宽) \times 2 \times 120\%$ 计算。

6.7 洞形周长超 10 cm，长度按 $(长+宽) \times 2 \times 120\%$ 计算。

6.8 洞形周长超 20 cm，长度按 $(长+宽) \times 2 \times 140\%$ 计算。

7 质量要求

7.1 机织物

7.1.1 衣物织补部位的颜色、纹路应与原织物相近，自然平服，整体接近原貌。

7.1.2 洞形整体平服，织补痕迹少。

7.1.3 洞边针脚均匀，衔接痕迹少。

7.1.4 纹路与原织物相似，饱满，自然不偏斜。

7.1.5 经、纬纱挑压完整，无串丝、缺丝。松紧均匀，无明显紧丝、松丝，四周衔接自然平服。

7.1.6 针脚平服，重叠针少，牢固度好。

7.1.7 色泽与原织物相似。

7.1.8 经过修整后正面无毛茬，反面毛茬不易拉出。织补处熨烫后自然平服，无极光。

7.2 针织物

- 7.2.1 织补处的颜色、线圈大小,应与原织物相近。
 - 7.2.2 洞形周边薄厚均匀,织补痕迹少。
 - 7.2.3 织补处线圈大小均匀、饱满。
 - 7.2.4 线圈纵行距离、横列高度一致,横平竖直不串行。
 - 7.2.5 织补处松紧适度,牢固度好。
 - 7.2.6 整修后,正面无毛纱头,反面纱线不易拖出。
 - 7.2.7 熨烫后,织补处自然平服,外观好。
-