

华检之布料检验标准和方法

产品名称	华检之布料检验标准和方法
公司名称	广州华检商品检验有限公司
价格	800.00/件
规格参数	全数检品:产品全数检验 验货公司:检品公司 第三方检品:广东检品工厂
公司地址	广州市白云区人和镇方华公路南兴泰路1号A幢201(自主申报)
联系电话	020-28912259 15800000705

产品详情

1.核对数量

核对数量，拿到大货码单后先核对每色的缸数和卷数，填写实际大货数量，根据客户要求检验比例抽样，

抽样要确保每色、每缸齐全。

抽样时用红色和黑色的笔划“ ”做记录，黑色“ ”为布疵检查抽查样本，红色“ ”为常规检查样本。

抽样结束后填写记录实际数量，上传所有码单照片，上传完仔细核对后点击提交。

2. 检查包装

检查包装，检验开始前先核对面料外包装，核对项目包含外包装是否有破损，包装方法是否有误，唛头上

颜色，缸号，卷号和码单是否吻合，有问题的要拍照上传，描述问题情况;

3. 布疵检查

检验开始前，选取 20CM

匹条样，贴上白色标签，注明色号，缸号，卷号，进行验布机检验，检验中发现发的疵点，指明记录问题次数并按照美标四分制进行打分。

4. 常规检查

在布疵检查的匹条样中按比例提取常规检查样本，贴上红色标签。进行手感、缸差、起球、干磨、湿磨、克重等方面的检查，记录问题次数并拍照上传。

5. 门幅检验

门幅检验，检验过程中要测量三次面料门幅，分别为布头，布中，布尾，每次测量的都要照上传，记录实际测量的结果；

6. 比对边中色差

检验过程中要比对面料边中色差，分别与布头，布中，布尾三次核对，发现有差异的拍照上传，描述面料实际问题情况；

7. 检查头尾色差

检查头尾色差，一卷面料检验结束后，拿出布头取的20CM匹条样对比一下颜色是否有差异，如果有差异的拍照上传，描述实际问题情况。

8. 短码

短码，每卷面料检验结束，都要核对打卷机上的数量和唛头上的是否是否吻合，有差异无差异都拍照上传，实际数量栏输入打卷机上的实际数量，拍摄的时候要把标签和打圈机上的数量拍在一张照片中；

9. 面料纬斜检验

面料纬斜检验：在检验过程中发现面料有纬斜现象，将面料整个门幅平铺于台面上，以纬纱一边垂直于台面90度角，用尺测量纬纱另一边的斜度；

例如：斜度是6CM,面料门幅165CM，那么纬斜度是 $6 \div 165 \times 100\% = 3.6\%$

10. 缸差

A:有客人原样，把抽样时标红色“ ”的匹条取出了，分色折叠好和大货样对比颜色，拍照上传，如果有

缸差的描述清楚是某缸有问题；

B:无原样，把抽样时标红色“ ”的匹条取出了，一起折叠好对比颜色，拍照上传，如果有缸差的请描述清楚

楚可以分为几个缸差;

11. 手感

A:客人有原样，颜色比对结束后直接比对手感，如果发现有差异的，描述实际情况上传；

B:如无原样，有同一颜色有其他缸，则根据其他颜色样本比对；

C:如无原样，仅一缸则不提供服务；

12. 干磨和湿磨

干磨，取出自备的白色棉布，放面料上来回磨擦 10 次，查看白色面料上是否有掉色情况，如果有请把测试白布和面料放一起拍照上传，描述清楚是哪个颜色哪个缸面料；

湿磨，把白色的棉布放在浸湿面料上摩擦 10 次，查看白色面料上是否有掉色情况，如果有请把测试白布和面料放一起拍照上传，描述清楚是那个颜色那个缸面料；

13. 起球

起球，直接查看测试干磨的时候的面料上是否有颗粒，如果有请拍照上传，描述清楚是那个颜色那个缸面料；

14. 克重检验

克重检验，克重要测左中右三个位置，每个位置称克重的时候要拍摄照片记录上传；

15. 拍摄离场照片，生成验货报告提交

拍摄离场照片，填写验货总结及备注，生成面料验货报告提交客服，客服向用户发送报告。