

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX
FZ/T 93029—1994

塑料粗纱筒管

Plastic flyer bobbins

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 93029—1994《塑料粗纱管》。与 FZ/T 93029—1994 相比，除编辑性修改外的主要技术变化如下：

- 修改了标准名称“塑料粗纱管”为“塑料粗纱筒管”；
- 修改了第 3 章标题“主要术语”为“术语和定义”及其相关内容；
- 修改了第 4 章标题“产品分类”为“分类和标记”及产品分类与标记的规则（见第 4 章，1994 年版的 4.1 和 4.3）；
- 修改了关于粗纱筒管的基本尺寸及其极限偏差和形位公差的规定（见 5.1 和 5.2，1994 年版的 4.2）；
- 删除了按粗纱筒管的形位公差值对产品分等分级的规定（见 1994 年版的 5.2）；
- 修改了第 7 章“检验规则”；
- 修改了第 8 章标题“标志、包装”为“标志、包装、运输和储存”及其相关内容。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织机械与附件标准化技术委员会纺织器材分技术委员会（SAC/TC215/SC2）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

FZ/T 93029—1994 的历次版本发布情况为：

- FJ 1001—1973。

引 言

修改采用国际标准制定的国家标准 GB/T 24374—2009《纺织机械与附件 纺纱机械 粗纱筒管》，规定了粗纱筒管的基本尺寸及其极限偏差和形位公差，为消除国际贸易中的技术性壁垒发挥积极作用；但是，其他规范性技术要素缺失不仅难以满足我国市场经济体制机制条件下使用标准的要求，且无可操作性。行业标准 FZ/T 93029—1994《塑料粗纱管》虽然涵盖了主要术语、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装的技术要素，但是已不能满足当代纺纱技术发展的使用要求，也未与 GB/T 24374—2009 衔接配套；因此，修订 FZ/T 93029—1994 以国家标准 GB/T 24374—2009 为基础，将有效提高本标准的适用性。

塑料粗纱筒管

1 范围

本标准规定了塑料粗纱筒管（以下简称“粗纱管”）的术语和定义、分类和标记、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和储存。

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。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 1958—2004 产品几何量技术规范(GPS) 形状和位置公差 检测规定

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1)

GB/T 2829 周期检验计数抽样程序及表(适用于对过程稳定性的检验)

GB/T 11336—2004 直线度误差检测

GB/T 24374—2009 纺织机械与附件 纺纱机械 粗纱筒管

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

传动槽 drive groove

粗纱管底座上与锭子配合的槽。

3.2

防滑纹 skid prevention mark

粗纱管外圆柱面上防止粗纱滑脱的纹。

4 分类和标记

4.1 分类

根据结构型式，粗纱管分为有底座粗纱管（代号为Y）和无底座粗纱管（代号为W）。

4.2 标记

粗纱管的标记方法：由产品名称，标准代号和顺序号，管长 L 、顶孔直径 d ，结构型式代号，材料缩写代号顺序组成。

示例：

以符合FZ/T XXXXXX，管长 L 为360 mm，顶孔直径 d 为22.2 mm，有底座的聚丙烯粗纱管，其标记为：

5 要求

- 5.1 粗纱管的基本尺寸及其极限偏差应遵守 GB/T 24374—2009 第 3 章规定，传动槽的数量及其尺寸极限偏差由供、订货双方商定。
- 5.2 粗纱管的形位公差应符合 GB/T 24374—2009 第 3 章图 1a) 中规定。
- 5.3 粗纱管表面应光滑，无裂纹、分层和焦化等缺陷。
- 5.4 同批粗纱管表面色泽应均匀一致，防滑纹清晰。

6 试验方法

- 6.1 基本尺寸应用普通计量器具测定。
- 6.2 直线度误差应按 GB/T 11336—2004 中 5.3.1.2 的检测方法进行测量。
- 6.3 径向圆跳动误差应按 GB/T 1958—2004 附录 A《检测方案》A.6.13 表 A.14 中 4-5 的检测方法进行测量。
- 6.4 外观质量和色泽应用手感、目测。

7 检验规则

7.1 总则

7.1.1 粗纱管应通过以下类别的检验：

7.1.1.1 型式检验。

7.1.1.2 出厂检验。

7.1.2 型式检验和出厂检验应由制造厂质量检验部门负责进行，订货方也可按本标准中的出厂检验规定在 1 个月内对购进的粗纱管进行验收；根据订货方要求，制造厂应提供出厂检验所在周期的型式检验报告。

7.1.3 在型式检验或出厂检验中，被检验的样本单位若有不符合本标准表 1、表 2 对检验项目的有关规定时，即为不合格；有一个或一个以上不合格，即为不合格品。

7.2 检验

7.2.1 型式检验

7.2.1.1 连续生产的粗纱管应以生产稳定的时间为周期进行型式检验，在改进产品结构、主要制造工艺，或更换材料、中断生产后再恢复生产时，也应进行型式检验。

7.2.1.2 型式检验应按 GB/T 2829 中判别水平 II 的一次抽样方案，型式检验方案由表 1 给出。

表1 粗纱管的型式检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	不合格质量水平	不合格分类
01	顶孔直径 d	5.1	6.1	40	B
02	底孔直径 d_3	5.1	6.1	40	
03	传动槽宽度和深度	5.1	6.1	40	
04	直线度	5.2	6.2	40	
05	径向圆跳动	5.2	6.3	40	
06	管体外径 d_1	5.1	6.1	65	C
07	管体内径 d_2	5.1	6.1	65	
08	底座外径 d_4	5.1	6.1	65	
09	管长 L	5.1	6.1	65	
10	顶孔长	5.1	6.1	65	
11	底座长	5.1	6.1	65	
12	外观质量、色泽	5.3, 5.4	6.4	65	

7.2.2 出厂检验

7.2.2.1 每批粗纱管都应进行出厂检验，经型式检验合格后方可进行出厂检验。

7.2.2.2 每批粗纱管应以个为样本单位进行出厂检验，出厂检验应按 GB/T 2828.1 中的一般检验水平 II 的一次抽样方案，从正常检验开始，出厂检验方案由表 2 给出。

表2 粗纱管的出厂检验方案

序号	检验项目名称	要求的章条号	试验方法的章条号	接收质量限	不合格分类
01	顶孔直径 d	5.1	6.1	2.5	B
02	底孔直径 d_3	5.1	6.1	2.5	
03	传动槽宽度和深度	5.1	6.1	4.0	
04	管体外径 d_1	5.1	6.1	6.5	C
05	管体内径 d_2	5.1	6.1	6.5	
06	底座外径 d_4	5.1	6.1	6.5	
07	管长 L	5.1	6.1	6.5	
08	顶孔长	5.1	6.1	6.5	
09	底座长	5.1	6.1	6.5	
10	外观质量、色泽	5.3, 5.4	6.4	6.5	

8 包装、标志、运输和储存

8.1 包装

8.1.1 粗纱管应经检验合格并附有合格证，方可进行包装。

8.1.2 粗纱管应排列整齐，装入塑料袋并密封。

8.1.3 粗纱管外包装箱应采用双瓦楞纸箱。

8.2 标志

8.2.1 运输包装收发货标志

运输包装收发货标志上应标明：

- a) 制造厂名和商标；
- b) 产品标记；
- c) 数量；
- d) 毛重；
- e) 生产批号或生产日期；
- f) 出厂日期；
- g) 体积（长×宽×高= m^3 ）；

8.2.2 包装储运图示标志

“怕雨”、“怕晒”等标志应符合 GB/T 191 规定。

8.3 运输

在运输过程中应加盖遮篷。

8.4 储存

粗纱管应包装完好地存放在通风干燥并无腐蚀性介质的环境中，其质量在一年内应符合本标准规定。