

《塑料粗纱筒管》纺织行业标准编制说明

1 任务来源

按照工业和信息化部“工信厅科[2014]51号《工业和信息化部办公厅关于印发2014年第一批行业标准制修订计划的通知》”文要求，由陕西纺织器材研究所、浙江三友塑业股份有限公司等单位作为修订纺织行业标准 FZ/T 93029—1994《塑料粗纱管》（计划号：2014-0287T-FZ）的主要起草单位，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，计划完成年限为2016年。

2 制、修订纺织行业标准的基本原则

- a) 积极采用国际标准，做到“制定、采用和实施标准良好行为规范”，以利于消除国际贸易技术性壁垒，促进我国产品出口；
- b) 技术先进，经济合理，安全可靠，简化、统一，符合我国市场经济体制机制运行要求；
- c) 遵循 GB/T 1.1—2009 等标准规定的制、修订标准的规则、程序等。

3 简要工作过程

3.1 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（以下简称“纺织器材分会”）于2015年2月3日致函各主要起草单位，确认参加 FZ/T 93029—1994《塑料粗纱管》行标修订工作后，纺织器材分会正式组织成立了行标起草工作组。

3.2 2015年4月，行标起草人在主要起草单位与技术人员交流沟通，在生产现场了解当今塑料粗纱筒管制造技术发展情况，取得了第一手资料。

3.3 2015年5月，行标起草工作组通过电子邮件进行信息沟通，完成了行标（征求意见稿）。

4 关于主要技术要素的确定

4.1 标准名称

根据国家标准 GB/T 24374—2009《纺织机械与附件 纺纱机械 粗纱筒管》，为与其协调一致，修改原行业标准名称《塑料粗纱管》为《塑料粗纱筒管》是必要的，而且符合当今生产实际；因为我国企业已有多年不再制造木质粗纱筒管。

4.2 术语和定义

术语是行业标准中重要的规范性技术要素，是行业交流沟通技术与经济的语言；因此，根据实际需要在行标中设置了术语和定义一章。确立术语时以塑料粗纱筒管的固有特征及其技术发展趋势为依据，并精准确切地予以定义，做到术语和定义既科学合理又通俗易懂、便于理解。

4.3 分类和标记

4.3.1 分类

根据 GB/T 24374—2009 中给出的有底座粗纱筒管和无底座粗纱筒管产品结构型式，行标确认这一分类规则；同时删除了原行标对有底座粗纱管根据管体与底座连接型式不同再细分的结果，为生产管理和使用选型中标准的实施提供了依据。

4.3.2 标记

对于编制塑料粗纱筒管产品的标记，为保持标记的稳定性，仅根据新分类规则和 GB/T 1.1—2009 附录 E《标准化项目标记》的规定，对1994版行标的标记方法作了适应性调整，做到对塑料粗纱筒管的识别更加清晰、明确。

4.4 要求

4.4.1 形位公差和基本尺寸极限偏差

在修改采用国际标准 ISO 344: 1981 制定的国家标准 GB/T 24374—2009 第 3 章中, 已规定了粗纱筒管的尺寸及其极限偏差和形位公差; 根据与 GB/T 24374—2009 协调配套的原则, 在修订行标时确认并遵守其这一规定; 同时删除了原行标第 3 章中图 1 及相关术语和 4.2。

4.4.2 未确定的尺寸等技术参数

- a) 与使用工艺要求有关的未规定尺寸, 如: 塑料粗纱筒管上粘贴的生头用绒带尺寸、色泽、传动槽的型式、个数, 管体径向抗压强度指标等, 因属于个性化要求, 而且无关配套; 因此, 行标不宜统一规定, 由供、订货双方商定则更为切实可行。
- b) 外观质量是塑料粗纱筒管的重要质量要求, 因为外观质量在使用中影响粗纱的卷绕和顺利退绕; 虽然不能规定其量值, 但应用手感、目测进行检验时供、订货双方可以达成共识。

4.5 检验规则

4.5.1 规定总则

制造的产品是否合格, 销售给订货方的批产品是否合格, 这一对产品合格判定的问题, 是供、订货双方关注的焦点。对产品的要求, 在供、订货双方达成一致的基础上, 在解决上述问题时需要一套科学合理的规则来进行判定, 这就是产品行标应面对的问题。

检验总则规定塑料粗纱筒管首先应通过型式检验, 当型式检验通过后再进行出厂检验。行标修订更强调这一程序, 并仍延续合格与不合格及合格品与不合格品的判定规则。

4.5.2 检验程序

行标首先按现行国家标准 GB/T 2829 制定了型式检验方案, 这是根据塑料粗纱筒管的全部要求提出的; 鉴于不同要求的重要性不同, 因此检验项目的不合格质量水平也不同, 并当发生不合格项时对本周期中不合格塑料粗纱管产品的处置原则不同, 即应根据其质量特性重要程度划分为 B、C 类不合格。本次行标修订对本部分检验项目进行了调整, 如顶孔长为非重要项目, 由 B 类不合格修改为 C 类不合格, 并适当放宽了不合格质量水平, 以更切合实际应用。

其后, 行标又按照现行国家标准 GB/T 2828.1 制定了出厂检验方案, 遵循的规则与型式检验保持一致性, 并根据塑料粗纱筒管制造企业 20 年来的技术进步, 调整检验方案的判别水平和检验水平 I 为 II, 并有利于导引和促进企业的发展。

塑料粗纱筒管检验规则的调整, 使对其合格判定更为合理。两个检验方案相辅相成, 保证了生产过程的稳定控制和合格的销售批交付订货方, 达到了保护供、订货双方利益的目的。

4.6 包装、标志、运输和储存

为了使检验合格的批产品顺利到达订货方地点, 塑料粗纱筒管产品的包装保护作用十分重要; 因此规定了符合实际状况要求的合理包装物。

为了方便运输和订货方对产品识别管理、应用的需要, 按现行国家标准选择了适当的包装储运图示标志和运输包装收发货标志, 以及运输、储存的基本要求。

5 关于标准性质的建议

鉴于塑料粗纱筒管在使用中不涉及人体健康和人身、财产安全、环境保护问题, 建议该项行标为推荐性标准。

《塑料粗纱筒管》纺织行业标准修订工作组
2015-07-08