

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

表地検反状況表

本社担当者	
中国弊社担当者	

SUPPLIER	
MAKER名	
染色工場名	
生機発注先名	

No.		確認印
日付		
検反実行者		
工場責任者名		
SUPPLIER検反実行者		
中国弊社確認者名		

契約No.	素材名	COMPOSITION	巾	加工方法	m数/Roll	色別	発注明細数	納期	投入生機反数	最終抜取検反数	A反数	C反数	再加工反数	C反理由
原反出荷前確認				確認者名	日付									
1. ロールの長さ指定: *100Mの場合: 90~100M=80% 40~90/100~120M=20% 40M以下は使用不可 *50Mの場合: 45~50M=80% 25~45/50~60M=20% 25M以下は使用不可 2. 表裏の表示(反物の端に印字する)があるか? 3. 欠点マークのトンボをつけてあるか? 4. 下げ札(指定)に染めロットナンバーを付記しているか?														

品質検査		DATA提出予定日		DATA提出日		
試験項目	試験方法	単位	判定基準 織物	実行	問題点	処理方法
引裂強さ	JIS L-1096	kgf以上				
摩擦堅牢度	JIS L-0849	級以上	乾燥4、湿潤3			
耐光堅牢度	JIS L-0842 JIS L-0843	級以上	4			
洗濯堅牢度	JIS L-0844 A-1法 A-2法 B-2法	級以上	変退色4、汚染3			
汗堅牢度	JIS L-0848 A法 C法 D法	級以上	変退色4、汚染3			
ドライクリーニング堅牢度	JIS L-0860	級以上	変退色4、汚染4			
撥水度	JIS L-1092 A法	以上				
収縮率	JIS L-1042 JIS L-1018	%以内	±3(たて・よこ)			
ホルムアルデヒド量	JIS L-1041 B法	ppm以下				
吸水速度	JIS L-1907 沈降法 JIS L-1907 滴下法	秒以内				

外観検査
 コーティング素材は再加工が難しいため、最低2回の外観検査を行わなければならない。検査は全オーダーに対し行われるが、1回目は染上がり段階で、最終検査は入庫前の仕立て段階で行われる。

検査方法	染上がり	入庫前	問題点
1. 流し検査により、1反内の染めムラチェック(全反対象)	* ()	* ()	
2. ロット毎に2~3反を、巾方向にカットした見本布地を並べ、耳/中/耳の色相差と、反毎の色相チェック	* ()		
3. 抽出見本を縫い合わせてチェックする。		* ()	
4. 特に重要なオーダー・高価格商品の場合 巾方向にカットした見本反を縫合わせることに、耳/中/耳を一段と厳しくチェック。		* ()	
注意！！ 見本の抽出量は10反以内のロットなら2点 (2反から)、10反以上のロットなら3点	最終処理方法		
重要！！ 縫い合わせ見本(3)	←PAY ATTENTION!→		提出日:

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

主面料检查状况表

本社负责人	
中国我司负责人	

SUPPLIER	
制造厂名	
染厂名	
坯布订货厂名	

No.		确认印章
日期		
面料检查操作者		
工厂负责人名		
供应商检查操作者		
中国我司确认者名		

合同号	原料名	成分	门幅	加工方法	m数/每卷	色别	订单明细数	交期	投入坯布卷数	最终抽检面料数	A卷数	C卷数	再加工卷数	C卷理由
原布出货前的确认事项				PAY ATTENTION!		确认者名	日期							
1. 指定卷轴的尺寸:														
*100M时: 90~100M=80% 40~90/100~120M=20%														
40M以下时不可使用														
*50M时: 45~50M=80% 25~45/50~60M=20%														
25M以下时不可使用														
2. 是否有正反面的标志(印在面料的端)?														
3. 是否有缺陷标记的十字标线?														
4. 是否把批号附记在吊牌(指定)上?														

品质检查
DATA提交预定日期
DATA提交日期

试验项目	试验方法	单位	判断基准 梭织面料	实行	问题点	处理方法
撕裂强度	JIS L-1096	kgf以上				
摩擦坚牢度	JIS L-0849	級以上	干燥4、湿润3			
耐光坚牢度	JIS L-0842 JIS L-0843	級以上	4			
洗涤坚牢度	JIS L-0844 A-1法 A-2法 B-2法	級以上	变退色4、污染3			
汗坚牢度	JIS L-0848 A法 C法 D法	級以上	变退色4、污染3			
干洗坚牢度	JIS L-0860	級以上	变退色4、污染4			
防水度	JIS L-1092 A法	以上				
收缩率	JIS L-1042 JIS L-1018	%以内	±3 (纵·横)			
甲醛量	JIS L-1041 B法	ppm以下				
吸水速度	JIS L-1907 沉降法 JIS L-1907 滴下法	秒以内				

外观检查
把表面涂层面料再次加工很困难，因此要进行最少两次外观检查。
必须检查所有的订货，第一次是在染好后，最后是在入库之前后道阶段进行。

检查方法	染后	入库前	问题点
1. 进行皂洗检查确认一卷的染色不均匀程度。 (全卷对象)	* ()	* ()	
2. 排列每批2到3卷及向横剪好的样布， 确认布端/布的中间/布端色调差及每卷的色调。	* ()		
3. 把抽检样品缝上后确认。		* ()	
4. 特别重要的订货及高价产品时， 把向横剪好的样布缝上后更加严格确认。		* ()	
注意! 样品的抽出量: 10卷以内的批量时要抽2个 (从2卷)、10卷以上的批量时要抽3个 (从3卷)从面料中间剪。	最终处理方法		
重要!! 缝合样品(3) ←PAY ATTENTION!	提交日期:		

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

生地検査表(A)

染工場名	検査員名	仕立日	堅牢度不良項目記入欄	物性不良項目記入欄

*記入ミスに注意

契約No.	製品品番	柄・色番	立毛	風合	艶	堅牢度	物性	色相	巾	縫合わせ	表裏表示	ステッカーで表示	下げ札にLOT No

LOT No.	反番	等級	巾	実測			反数	抽出反	欠点名	評価 A・B・C	静止 チェック	逆目 チェック
				総長	S引	純長						
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					

出荷できる生地は、90~100mの原反を80%(40~90m、100~120mを20%)とする。
 不良には次のものが考えられる。→端反、中希、コーティング不良、汚れ、油染み、物性不良、堅牢度不良、巾相違、織リキズ、染段等が考えられる。

自動保存	
契約No.	
作成日	
作成者	

面料检查表 (A)

染厂名	检查人员名	面料完成日期	坚牢度不良项目记入栏	物性不良项目记入栏

*注意记入失误

合同号	产品款号	花样·色号	起毛	手感	光泽	坚牢度	物性	色泽	门幅	缝合	正反面的标志	贴纸标志	吊牌上的批号

批号	卷号	等级	门幅	实际测量			卷数	抽出卷轴	缺陷名	评价 A·B·C	静止 确认	确认纹路 方向
				总长	损伤长度	实际长度						
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					
							1					

以90到100m的原坯布80%（40~90m、100~120m20%）作为能出货的面料。
 不良原因如后记所示。→末卷、色差、加工不良、污渍、油污、物性不良、坚牢度不良、门幅不一致、织疵、染色不均等。