



团 标 准

T/ZZB XXXX—XXXX

编织有结型聚乙烯网片

Braided knotted polyethylene netting

(征求意见稿)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

浙江省质量协会 发 布

前　　言

本文件依据GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由浙江省质量协会提出并归口。

本文件由舟山蓝鲸新材料科技有限公司牵头组织制定。

本文件负责起草单位：舟山蓝鲸新材料科技有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：*****。

本文件主要起草人：*****。

本文件专家评审组长：***。

本文件由舟山蓝鲸新材料科技有限公司负责解释。

编织有结型聚乙烯网片

1 范围

本文件规定了编织有结型高强度聚乙烯网片(以下简称网片)的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺。

本文件适用于以聚乙烯为原料，通过编织而成的网片。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

SC/T 5001 渔具材料基本术语

GB/T 18673 渔用机织网片

3 术语和定义

SC/T 5001、GB/T 18673界定的术语和定义适用于本文件。

3.1 磨耗量 abrasion value

网片在规定的试验条件下，经磨耗试验后，因磨损而损失的材料体积。

4 基本要求

4.1 设计研发

4.1.1 应具备优化制造工艺的研发能力和不同用途需要的产品设计能力

4.1.2 应具备产品试样制备和验证产品性能的能力。

4.2 原材料

4.2.1 原材料应符合 RoHS 的要求。

4.3 工艺设备

4.3.1 应配备拉丝设备生产聚乙烯网线。

4.3.2 应配备拼线及编织机对网线进行自动编织。

4.4 检验检测

应配备拉力试验机等设备对断裂强力和耐磨量进行检测。

5 技术要求

5.1 外观质量

网片的外观质量应符合表1的规定。

表1 物理性能要求

项目	指标
破孔率	≤0.01%

项目	指标
并目率	≤0.01%
跳纱率	≤0.01%
缺股率	≤0.10%
修补率	≤0.10%
每处修补长度率	≤0.05m

5.2 网目尺寸偏差率

网片的网目尺寸偏差率应为±1.5%。

5.3 网目断裂强力

网片的网目连接点断裂强力应符合表2的规定。

表2 网目断裂强力要求

线直径, mm	网目连接点断裂强力, daN
0.5	≥70daN
1.0	≥80daN
1.5	≥90daN
2.0	≥100daN
2.5	≥110daN
3.0	≥120daN
3.5	≥130daN
4.0	≥140daN

5.4 磨耗量

网片磨耗量应不大于200mm³。

6 试验方法

6.1 外观检验

外观质量应在自然光线下,通过目测并采用卷尺等工具进行检验。

6.2 网目尺寸偏差率

按SC/T 4050.1的规定进行检验。

6.3 网目断裂强力

按GB/T 21292的规定进行检验,每个试样有效测试次数不少于10次,取其算术平均值保留3位有效数字。

6.4 磨耗量

按GB/T 1689的规定进行检验。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

每批产品均应进行出厂检验,检验项目为外观和网目尺寸偏差率。

7.3 型式检验

型式检验应包括第5章规定的所有项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 生产正常情况下，型式检验为一年一次；
- b) 新产品试生产或者产品转厂生产的试制定型鉴定时；
- c) 产品原料改变、工艺有较大变化，有可能影响产品性能时；
- d) 产品停产一年以上，恢复生产时；
- e) 监管部门要求时。

7.4 组批与抽样

7.4.1 产品按批量抽样，在相同工艺条件下，同一品种同一规格的 100 片渔用机织网片为一批不足 100 片亦为一批。

7.4.2 从每批网片中随机抽取 5 片作为样品进行检验。

7.5 判定规则

7.5.1 在检验结果中，若所有样品的检验项目符合第 5 章中的要求，则判该批产品合格。

7.5.2 在检验结果中，若有 1 个（或 1 个以上）样品的网片强力不符合第 5 章相应要求时则判该批产品 不合格。

7.5.3 在检验结果中，若有 2 个（或 2 个以上）样品除网片强力以外的检验项目不符合第 5 章相应要求 时，则判该批产品不合格。

7.5.4 在检验结果中，若有 1 个样品除网片强力以外的检验项目不符合第 5 章相应要求时，应在该批 产品中加倍抽样进行复检，若复检结果仍不符合要求，则判该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志、标签

每片网片应附有产品合格证明作为标签，合格证明上应标明产品的标记、商标、生产企业名称与详细地址、生产日期检验标志和执行标准编号。

8.2 包装

产品应捆扎牢固，便于运输。

8.3 运输

产品在运输时应避免拖曳摩擦，切勿用锋利工具钩挂。

8.4 贮存

产品应储存在远离热源、无阳光直射、通风干燥、无腐蚀性化学物质的场所。产品储存期超过1年，必须经复检后方可出厂。

9 质量承诺

9.1 在规定的包装运输贮存条件下，保质期为 6 个月。保质期内因产品质量问题，提供免费更换服务。

9.2 客户有诉求时，应在 12 h 内作出响应，24 h 内给出解决方案