

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會

The Committee for Conformity Assessment of Accreditation and Certification on
Functional and Technical Textiles

壓力襪試驗方法之規範-壓力襪試驗機法

Specified requirements of a test method of compression hosiery-MST
Professional method

文件編號：FTTS-FP-148

機密等級：

制訂日期：101年12月18日

修訂日期： 年 月 日

擬案單位：驗證規範制定執行小組

發行章：

提案	審核	核准
驗證規範制定執行小組	邢 召集人 文灝	林 主任委員 能中

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會
文件修訂履歷表

壓力襪試驗方法之規範-壓力襪試驗機法 Specified requirements of a test method of compression hosiery-MST Professional method		文件編號 : FTTS-FP-148	
版次	修訂理由與內容簡述	修訂頁次	修訂日期
1.0	新發行		

本規範為『機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會』專有之財產。使用時請維持原有之內容及意義，並請尊重相關智慧財產權之規定。本規範會適時予以修訂，請使用最新之版本。

This Standard is the property of "Committee for Conformity Assessment on Accreditation and Certification of Functional and Technical Textiles". Please remain the original meanings and contents when using and respect the intellectual property rights contented therein. The Standard may be amended through the issuance. Please use the current edition.

壓力襪試驗方法之規範-壓力襪試驗機法

Specified requirements of a test method of compression hosiery-MST
Professional method

文件
編號：FTTS-FP-148

版次：1.0

1.適用範圍

本方法適用於以壓力襪試驗機針對各類壓力襪所做之壓力測試。

2.用語釋義

2.1 殘留壓力(residual pressure)：以腳踝(量測點B)的壓力為100%，計算其他量測點壓力對B點壓力的百分比，表示為殘留壓力。

3.試驗方法

3.1 試驗設備-壓力襪試驗機：MST Professional(如圖1及圖2)，或其他具相同功能之設備。

3.1.1 尺寸：高：186公分，寬：122公分，深度：60公分。

3.1.2 可設定各量測點腿圍及位置，自動調整其設定之條件。

3.1.3 壓力感應點：前、後各26個壓力感應點，共52個壓力感應點。

3.1.4 壓力量測範圍：0~80 mmHg

3.1.5 腿圍量測範圍：

(1) B點：18~38公分

(2) C點：26~56公分

(3) D點：24~54公分

(4) G點：40~90公分

3.1.6 長度量測範圍：

(1) B點：8~16公分

(2) C點：24~40公分

(3) D點：30~50公分

(4) G點：50~90公分

3.2 測試環境：溫度(20±2)℃，相對濕度(65±4)% RH或依客戶委託方式處理。

3.3 試樣前準備：準備至少兩個試樣置於標準空調環境中，溫度(20±2)℃，相對濕度(65±4)% RH的環境下放置12h以上或依客戶委託方式處理。

3.4 校正：試驗前先進行設備校正

3.4.1 將壓力校正單固定於設備上，並旋緊固定螺絲，如圖3。

3.4.2 依序控制打氣球，調整壓力錶顯示於0 mmHg、10mmHg、20mmHg、40mmHg、60mmHg、80mmHg，以校正各壓力感應點。

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會
The Committee for Conformity Assessment of Accreditation
and Certification on Functional and Technical Textiles

修訂日期： 年 月 日

制訂日期：101年12月18日

本規範為「機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會」專有之財產。使用時請維持原有之內容及意義，並請尊重相關智慧財產權之規定。本規範會適時予以修訂，請使用最新版本。

This Standard is the property of "Committee for Conformity Assessment on Accreditation and Certification of Functional and Technical Textiles". Please remain the original meanings and contents when using and respect the intellectual property rights contented therein. The Standard may be amended through the issuance. Please use the current edition.

壓力襪試驗方法之規範-壓力襪試驗機法

Specified requirements of a test method of compression hosiery-MST Professional method

文件編號：FTTS-FP-148

版次：1.0

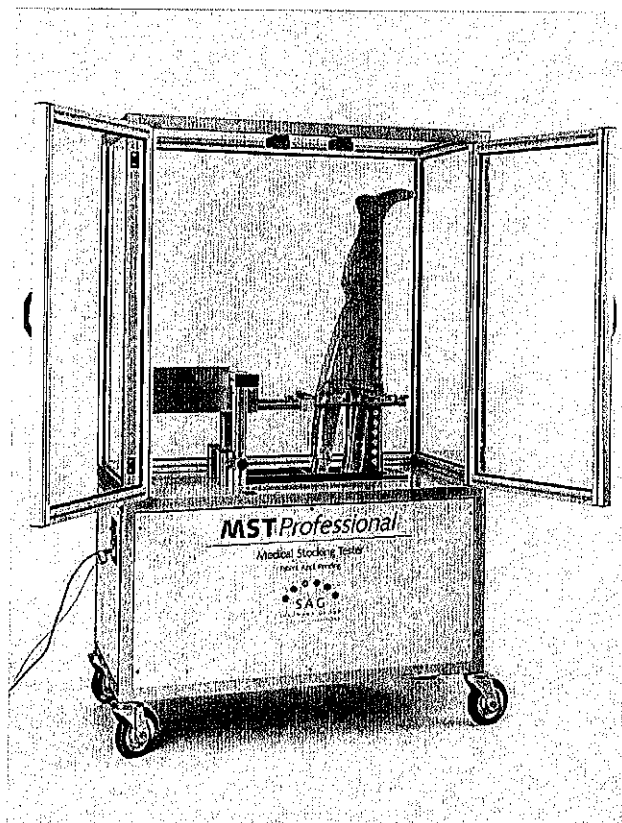


圖 1 壓力襪試驗機

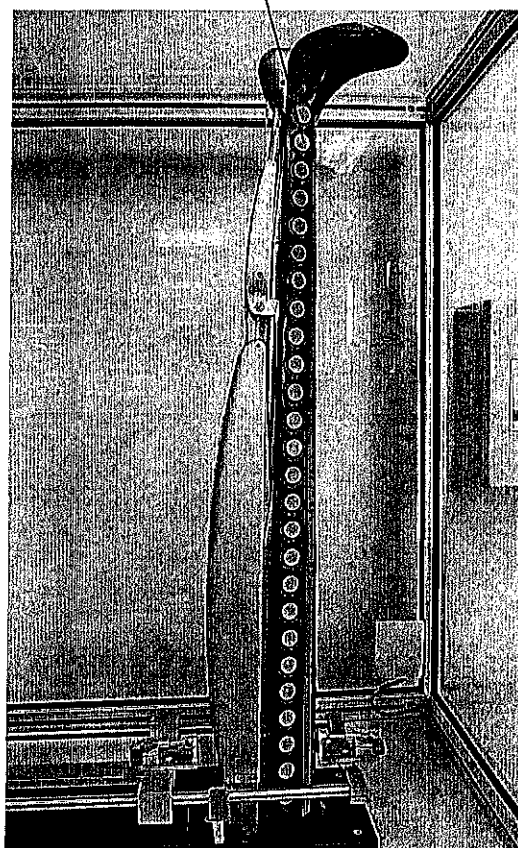


圖 2 壓力襪試驗機-細部結構

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會
The Committee for Conformity Assessment of Accreditation
and Certification on Functional and Technical Textiles

修訂日期： 年 月 日

制訂日期：101年12月18日

本規範為『機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會』專有之財產。使用時請維持原有之內容及意義，並請尊重相關智慧財產權之規定。本規範會適時予以修訂，請使用最新之版本。

This Standard is the property of "Committee for Conformity Assessment on Accreditation and Certification of Functional and Technical Textiles". Please remain the original meanings and contents when using and respect the intellectual property rights contented therein. The Standard may be amended through the issuance. Please use the current edition.

3.5 壓力測試步驟：

- 3.5.1 每一種尺碼及標示長度的襪子，準備至少兩個試樣。試驗前依照 CNS 15140 [紡織品試驗之家庭洗滌及乾燥程序] 之規定，以洗程 7A 與程序 C (平乾) 進行水洗及乾燥一次，接著將試樣放置於標準狀態中 12 h 以上。
- 3.5.2 依客戶指定的最小和最大圍長、長度及量測點位置進行量測，若客戶指定的最小與最大圍長差異不超過 10% (以最小圍長為分母) 時，僅量測最小圍長；若客戶指定的最小和最大長度不超過 15% (以最小長度為分母) 時，僅量測平均長度。
- 3.5.3 量測點：依壓力襪類型設定量測點(B、B1、C、D、E、F 和 G 點)，如圖 4 說明。
- 3.5.4 依客戶指定的圍長與量測點位置資料進行設定。
- 3.5.5 設定壓力讀取單位：mmHg。
- 3.5.6 將壓力襪穿於壓力襪試驗機上，並拉伸至客戶指定之長度位置後固定壓力襪。
- 3.5.7 壓力量測：由壓力襪試驗機原點位置至客戶指定之圍長，自動進行來回 5 次拉伸並繼續第 6 次拉伸至各測試點指定圍長，設備自動讀取顯示各點壓力值。

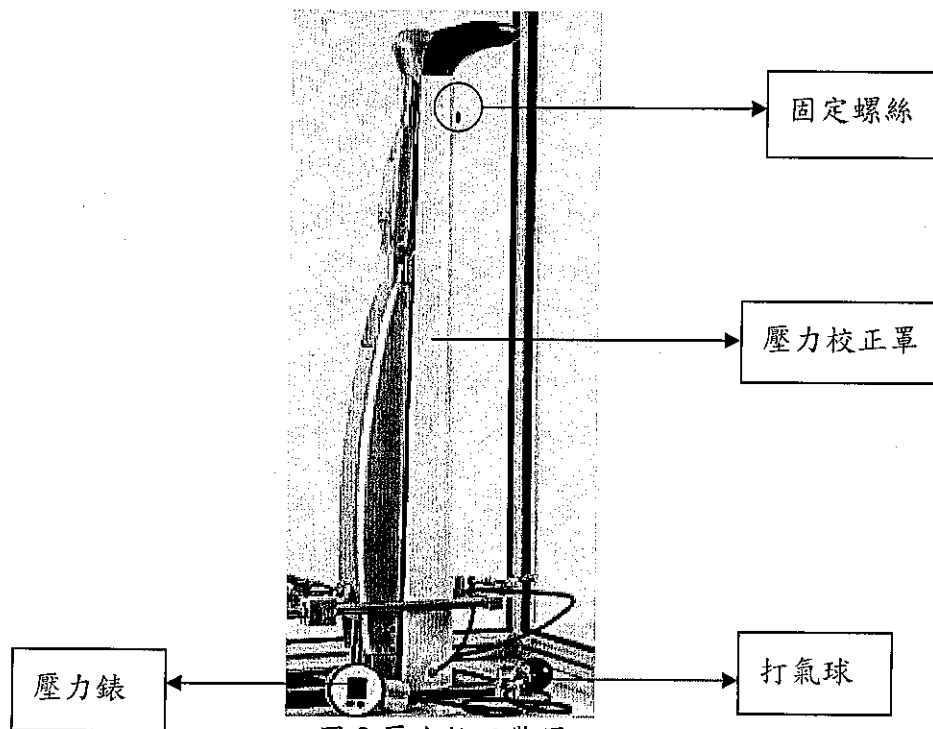


圖 3 壓力校正裝置

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會
The Committee for Conformity Assessment of Accreditation
and Certification on Functional and Technical Textiles

修訂日期： 年 月 日

制訂日期：101 年 12 月 18 日

本規範為『機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會』專有之財產。使用時請維持原有之內容及意義，並請尊重相關智慧財產權之規定。本規範會適時予以修訂，請使用最新之版本。

This Standard is the property of "Committee for Conformity Assessment on Accreditation and Certification of Functional and Technical Textiles". Please remain the original meanings and contents when using and respect the intellectual property rights contented therein. The Standard may be amended through the issuance. Please use the current edition.

壓力襪試驗方法之規範-壓力襪試驗機法

文件
編號：FTTS-FP-148

Specified requirements of a test method of compression hosiery-MST Professional
method

版次：1.0

a	後跟的腳底
B	腳踝最小圍長處
B1	跟腱與小腿後肌交接處
C	小腿最大圍長處
D	脛骨粗隆下面
E	膝蓋中間點
F	在 K 和 E 之間
G	站立時 K 以下 5 cm 處
H	臀部側面粗隆最大突出處
K	胯部中間點
K1	恥骨聯合處
K2	下臀褶處
T	中腰處
c	圍長
l	長度

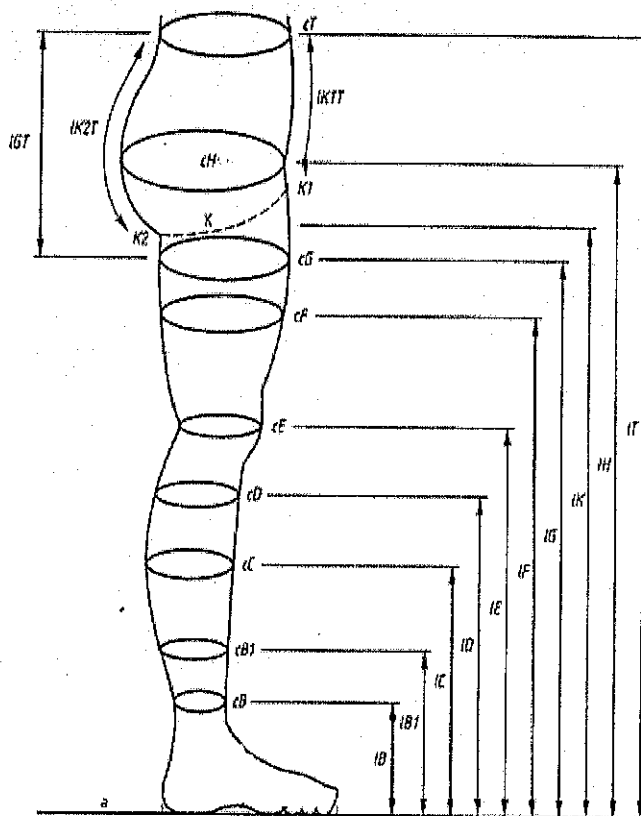


圖 4 量測點圖示與說明

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會
The Committee for Conformity Assessment of Accreditation
and Certification on Functional and Technical Textiles

修訂日期： 年 月 日

制訂日期：101 年 12 月 18 日

本規範為『機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會』專有之財產。使用時請維持原有之內容及意義，並請尊重相關智慧財產權之規定。本規範會適時予以修訂，請使用最新之版本。

This Standard is the property of "Committee for Conformity Assessment on Accreditation and Certification of Functional and Technical Textiles". Please remain the original meanings and contents when using and respect the intellectual property rights contented therein. The Standard may be amended through the issuance. Please use the current edition.

4. 試驗報告

報告應記錄下列資料：

- 4.1 試驗方法與測試設備
- 4.2 水洗方法與次數
- 4.3 各點壓力平均值
- 4.4 各點殘留壓力
- 4.5 壓力襪適穿長度
- 4.6 各點圍長與量測點位置

5. 引用標準

- 5.1 CNS 15140 L3263-2007 紡織品試驗之家庭洗滌及乾燥程序

6. 參考資料

- 6.1 MST Professional 操作手冊

7. 附則

本標準經驗證規範制定執行小組召集人審核，呈評議委員會主任委員核准後發行，自公告日起實施。

機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會
The Committee for Conformity Assessment of Accreditation
and Certification on Functional and Technical Textiles

修訂日期： 年 月 日

制訂日期：101年12月18日

本規範為『機能性暨產業用紡織品認證與驗證評議委員會』專有之財產。使用時請維持原有之內容及意義，並請尊重相關智慧財產權之規定。本規範會適時予以修訂，請使用最新之版本。

This Standard is the property of "Committee for Conformity Assessment on Accreditation and Certification of Functional and Technical Textiles". Please remain the original meanings and contents when using and respect the intellectual property rights contented therein. The Standard may be amended through the issuance. Please use the current edition.