

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0310—94

上海市技术监督研究所
登记号 QT 966156

### 出口本色手工夏布检验规程

Rules for the inspection of grey manual grass cloth for export

1994-12-02 发布

1995-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

出口本色手工夏布检验规程

SN/T 0310—94

Rules for the inspection of grey manual grass cloth for export

1 主题内容与适用范围

本规程规定了出口本色手工夏布的质量要求、抽样方法、检验方法和包装要求。

本规程适用于使用经过人工半脱胶处理的苧麻纱或环锭纺纯苧麻纱作经纱,半脱胶苧麻纱作纬纱,并用手工织成的各种本色夏布。

2 引用标准

- GB 250 评定变色用灰色样卡
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 3291 纺织名词术语(纺织材料、纺织产品通用部分)
- GB 4666 机织物长度的测定
- GB 4667 机织物幅宽的测定
- GB 4668 机织物密度的测定

3 定义

- 3.1 箱数:夏布的名义密度。
- 3.2 对数:2.54 cm 内,经向或纬向密度根数的一半。
- 3.3 半脱胶:用浸沤、半煮练、日晒夜露等方式除去生麻中约 5%~10%胶质的一种处理方法。
- 3.4 半脱胶苧麻纱:生苧麻经人工半脱胶处理,用针撕劈成细丝状,然后再头尾拈绩而成的纱。

4 质量要求

- 4.1 夏布以匹(约定匹长为 24.60 m)作为单位产品进行检验。
- 4.2 各种规格按成交合同检验。
- 4.3 公差范围

各种本色手工夏布的长度、幅宽、密度允许公差范围见表 1。

表 1 公差范围

项 目	长度,%	宽度,%	密度,对/2.54 cm	
			经 向	纬 向
公 差	-3	-2.5	-1	-1

4.4 布面质量

本色手工夏布布面质量评定按表 2 要求进行。

表 2 布面质量

疵 点 名 称		允 许 限 度
经向疵点		连续长度 5 cm~20 cm, 5 处 20 cm~50 cm, 3 处 50 cm~100 cm, 1 处
纬向疵点		连续长度 5 cm~10 cm, 5 处 10 cm 以上, 3 处
密集性 疵 点	结 头 毛 丝	20 cm 内, 10 个 20 cm 内, 5 个
分散性疵点	杂物织入 麻皮麻根 色丝织入	累计 5 处 累计 5 处 累计 5 处
块状、条状疵点	污、油、水、色渍 色泽不匀	累计面积 50 cm <sup>2</sup> 3—4 级
破损性疵点	破洞	一处经纬共断(单断)4~5 根 1 处, 一处经纬共断 3 根及 以下 2 处
	破(烂)边	一处经纬共断(单断)4~5 根 1 处, 一处经纬共断 3 根及 以下 2 处
幅宽极差不匀率		2%
对数极差		±4 根/2.54 cm

注: 幅宽极差不匀率 =  $\frac{\text{幅宽极差}}{\text{幅宽平均值}} \times 100$ 。

4.5 表 2 中经向疵点包括: 3 根及以下断(缺)经, 0.15 cm 及以上粗经, 布边 0.3 cm 及以上凹凸不平  
等。

4.6 表 2 中纬向疵点包括: 2 根及以下断(缺)纬, 0.15 cm 及以上粗纬, 偏差在 3 根/2.54 cm 及以下稀  
密弄等。

4.7 连续长度为 100 cm 以上的经向疵点不允许。

4.8 布面严重凹凸不平, 布面有霉点(斑)者不允许。

4.9 一处经纬共断(单断)6 根及以上的破洞、破(烂)边不允许。

4.10 非约定匹长的疵点允许限度参照掌握。

4.11 幅宽在 45 cm 以下的疵点允许限度减半掌握, 幅宽在 75 cm 以上的疵点允许限度加倍掌握。

4.12 经向对数在 31 对及以上的疵点允许限度减半掌握, 经向对数在 22 对及以下的疵点允许限度加  
倍掌握。

4.13 表 2, 4.5, 4.6 中未列入的疵点, 参照所列疵点评定。

## 5 检验规则

### 5.1 检验工具

钢卷尺, 织物密度镜, GB 250 评定变色用灰色样卡。

### 5.2 检验条件

本色夏布检验须在正常北向自然光线下进行, 如在灯光下检验, 其照明光度应约为 750 lx(相当于

40 W 日光灯管三支),光源与样品距离为 1~1.2 m。

### 5.3 抽样

#### 5.3.1 抽样方法

在包装完整的情况下,按同一合同(信用证),同一规格为一检验批次,并按 5.3.2 规定在总箱数内随机抽取应抽箱数。

#### 5.3.2 抽样数量

##### 5.3.2.1 抽样箱数

抽样箱数 =  $\sqrt{\text{本批总箱数}}$  (取整数)

##### 5.3.2.2 抽样匹数(见表 3)

表 3 抽样表

批量(匹)N	抽验数量 n	AQL=4, 检查水平 II	
		A <sub>c</sub>	R <sub>c</sub>
1~90	13	1	2
91~150	20	2	3
151~280	32	3	4
281~500	50	5	6
501~1 200	80	7	8
1 201~3 200	125	10	11
3 201~10 000	200	14	15
≥10 001	315	21	22

### 5.4 合格批与不合格批的判定

#### 5.4.1 不合格品

长度、幅宽、密度不符合表 1 公差要求者为不合格品。布面质量不符合表 2 任一款项要求者为不合格品。

#### 5.4.2 合格批

不合格品数小于等于 A<sub>c</sub>, 则判定为全批合格。

#### 5.4.3 不合格批

不合格品数大于或等于 R<sub>c</sub>, 则判定为全批不合格。

### 5.5 检验方法

#### 5.5.1 外观检验

将叠好的夏布平放摊开,目测距离约 60 cm,逐页翻开进行外观检验。

#### 5.5.2 长度检验

用钢卷尺测量,精确至厘米。

#### 5.5.3 幅宽检验

用钢卷尺在布上均匀测量 5 处,精确至厘米,但距布的头尾各不小于 1 m,以其算术平均值作为该匹布的实际幅宽,并计算幅宽极差不匀率。

#### 5.5.4 密度检验

用织物密度镜在布面上随机点数 2.54 cm 内经纬向对数(密度)各 5 处,但距布的头尾各不小于

1 m,距布边不小于 0.1 m,以其算术平均值作为该匹布的实际经纬向密度(精确至 1 根),并计算对数(密度)极差。

## 6 包装

### 6.1 包装要求

6.1.1 内外包装应符合合同或订货单要求,做到整齐、清洁、严密、干燥、牢固,并适应长途运输。

6.1.2 纸箱内应衬防潮牛皮纸,外用封箱胶带、四道编织带,“井”字型打包。

### 6.2 包装标志

6.2.1 内外包装标志应符合合同或订货单要求。

6.2.2 外包装标志须用不易褪色的颜料刷明唛头、标志,要求清晰、端正、没有污渍。

6.3 夏布的成箱回潮率不高于 10.5%,超过此项标准时,不得出口。

---

### 附加说明:

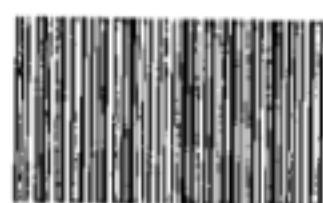
本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出。

本标准由中华人民共和国江西进出口商品检验局、江西省纺织品进出口公司、江西省工艺品进出口公司、江西省土产进出口公司负责起草。

本标准主要起草人杜青安、桂家祥、晏礼峰、徐文彬、章元生、龚华龙。

(京)新登字 023 号

SN/T 0310—94



SN/T0310-1994

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1995 年 5 月第一版 1995 年 5 月第一次印刷 书号:155066 · 2-9935