

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0615—1996

上海市技术监督情报研究所
登记号 Q/T 976558

进出口黄、洋麻检验规程

Rules of inspection for import and
export jute and kenaf

1997-02-13 发布

1997-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

前 言

我国进口黄、洋麻检验工作始于 50 年代,60 年代进口麻数量有所增大,国别(孟加拉、印度、尼泊尔、泰国等)不断增多。进口黄、洋麻主要用来纺织麻制品出口创汇。为了保证今后进口黄、洋麻的质量,结合多年来的工作实际情况,按照 GB/T 1.1—1993《标准化工作导则 第 1 单元:标准的起草与表述规则 第 1 部分:标准编写的基本规定》要求,现对 ZB W31 003—87《进口黄、洋麻检验规程》进行修订。以促进我国对外经济贸易的发展,修订为“进出口黄、洋麻检验规程”。

经查阅国际标准,仅有黄麻生产国——孟加拉国政府商贸部黄麻商会于 1967 年 11 月 14 日修订的,并通告自 1968 年 1 月 1 日起实施的孟加拉黄麻(白黄麻、红黄麻)等级标准。

本标准附录 A 为标准的附录。

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出并归口。

本标准由中华人民共和国辽宁进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人:李向东、张少华。

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

进出口黄、洋麻检验规程

Rules of inspection for import and
export jute and kenaf

SN/T 0615—1996

代替 ZB W31 003—87

1 范围

本标准规定了进出口黄、洋麻的定义、重量鉴定、取样和检验规则等。

本标准适用于进出口黄、洋麻的检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 5707—85 纺织名词术语(麻部分)

3 定义

3.1 黄麻 jute

椴树科黄麻属黄麻[圆果种(*corchorus capsularis*)]植物和长蒴黄麻[长果种(*corchorus olitorius*)]植物、韧皮、纤维的统称(印度、孟加拉和尼泊尔国把圆果种黄麻称为“white jute”,把长果种黄麻称为“tossa jute”)。

3.2 洋麻 kenaf

锦葵科木槿属洋麻植物、韧皮、纤维的统称。

3.3 麻把(绞)长度

麻把中总根数的 80% 及以上能达到的长度,以 cm 表示。

3.4 品级

表示黄、洋麻外观品质优劣的综合性指标,分别按纤维的色泽、强力、切割、脱胶程度及梳理等项目评定。

3.5 异品种麻

与原检验品种不同的或留品种麻的麻纤维。

3.6 脱胶程度

表示黄、洋麻的品级指标之一,根据纤维中硬皮、斑疵含量多少或部位,以及夹生麻、胶梢轻重程度,对照文字标准评定。

3.7 斑疵

麻纤维在生长过程中,受到病虫害或风害以及机械损伤等原因所产生的斑点。

3.8 杂质

麻纤维以外的夹杂物,包括皮屑、麻骨、叶片及尘土等。

3.9 皮屑

中华人民共和国国家进出口商品检验局 1997-02-13 批准

1997-05-01 实施

因漂洗不净,夹附在麻纤维上的表皮。

3.10 麻骨(麻屑)

未除去的碎麻杆及枝杆。

3.11 切割

麻基部粗老纤维的切除程度。

3.12 梳理

麻纤维的顺直整齐程度。

3.13 硬皮

与纤维粘连的干硬表皮。

3.14 硬条

长条状硬皮。

3.15 硬块

麻上粘连成块状的部分。

3.16 胶梢

脱胶偏生的黄麻梢部。

3.17 夹生麻

局部脱胶不良的麻。

3.18 麻根

从黄麻上切下的根部。

4 重量鉴定

4.1 称重数量

2 500 包及以下按 10% 抽重;

超过 2 500 包,其超过部分按 5% 抽重。

4.2 衡器

a) 磅秤:最大称量 500 kg 或 1 000 kg,最小分度值分别为 0.25 kg 或 0.5 kg;

b) 台秤:最大称量 5 kg,最小分度值为 10 g。

4.3 衡器准备

衡器须置于平坦坚硬的地面上,按规定校准后方可进行衡重。

4.4 鉴重步骤

按照鉴重数量分等级、分客户逐包称计毛重(精确至 0.5 kg)、皮重(精确至 0.1 kg),作好记录,汇总码单。

4.5 计算

$$W_n = (W_g - W_t) \times N_R \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: W_n ——总净重,kg;

W_g ——平均毛重,kg;

W_t ——平均皮重,kg;

N_R ——总包数。

注:计算结果修约到一位小数。

5 取样

5.1 数量

5.1.1 同船、同合同、同客户、同等级作为一个检验批。

- 5.1.2 品质、长度、回潮率样品:按每个检验批件数的 2%抽取,不得少于 5 件。
 5.1.3 强力样品:在每个检验批的品级、长度样品中制备,每 20 绞抽取强力麻样 1 束。
 5.1.4 杂质样品:按每个检验批件数的 5%抽取,不得少于 2 件(绞)。

5.2 仪器和工具

- a) 天平:最小分度值 0.01 g;
 b) 样筒或塑料袋密封容器;
 c) 开包刀、剪刀;
 d) 强力样尺:30 cm。

5.3 方法

- 5.3.1 样品须从称重后的完整麻包中随机抽取。
 5.3.2 品级、长度样品:用开包刀将包割开,从样包不同部位随机抽取 3 绞麻样,连同唛头布捆好待验。
 5.3.3 回潮率样品:在抽取品级、长度样品的同时,从麻包中部抽取麻样一绞,迅速分取一束(不少于 50 g)装入密封容器内,写明编号。
 5.3.4 杂质样品:从开包后的样包中随机抽取 1 自然绞,注意防止杂质脱落,立即装入塑料袋中,写明编号。

5.4 样品处理

- 5.4.1 回潮率样品:及时(不超过 12 h)从回潮率样品中称取每份试样 50 g(精确至 0.01 g)。
 5.4.2 强力样品:在麻样的麻把长度的中部量取 30 cm,用剪刀剪下,即为强力试样。取试样时,麻纤维不得含有硬条、硬块和斑疵。

6 检验

6.1 回潮率

6.1.1 仪器

Y802N 型电热烘箱(附有烘篮、温度计及最小分度值 0.01 g 天平)。

6.1.2 试验步骤

将称重后的试样放进烘箱,置于烘箱内,开启烘箱电源,待温度升至 105℃时,记录时间。箱内温度控制在 105~110℃,烘至恒重(第一次称重时间为 60 min,以后每隔 15 min 称重一次,直至前后两次称重之差在 0.05 g 以内时,即为恒重)。称重后按试样编号,记录结果。

6.1.3 计算

$$M_r = \frac{G - G_0}{G_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中: M_r ——试样的回潮率, %;

G ——试样湿重, g;

G_0 ——试样干重, g。

注: 计算结果修约到二位小数。

6.2 长度

6.2.1 工具和设备

- a) 米制钢卷尺;
 b) 检验台。

6.2.2 试验步骤

将抽取的长度样品一整绞,放置检验台上,理齐麻束基部,沿长度方向顺理平直,用尺自切根处向梢部测量,逐绞量取麻把长度(精确至 5 cm),作好记录。

6.2.3 计算

$$L = \frac{T}{N_r} \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中: L ——平均长度, cm;

T ——试样麻把长度总和, cm;

N_r ——试样总把数。

注: 计算结果修约到整数。

长度 90 cm 及以下判为短麻。

6.3 品级

6.3.1 检验依据: 品级检验系感官鉴定, 须对照生产国文字标准或按合同成交的实物确认样进行检验。

6.3.2 品级检验应二人进行检验。

6.3.3 检验条件: 必须注意场地与自然光的选择, 不得在日光直射下进行检验。

6.3.4 检验步骤: 将麻样抖松, 置自然光下, 用直觉目光检视麻样根、中、梢及上、下面的品质情况, 必要时用手测试强力。以一绞为一个检验单位, 品级以色泽、强力、切割、脱胶程度、梳理等项目, 按生产国文字标准规定或对照合同成交的实物确认样进行检验。

6.3.5 计算

$$C = \frac{M}{N_{r1}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$

$$D = \frac{R}{N_{r1}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(5)$$

式中: C ——合格率, %;

D ——降级率, %;

M ——符合原品级麻样绞数;

N_{r1} ——品级麻样总绞数;

R ——低于原品级麻样绞数。

注: 计算结果修约到二位小数。

6.4 异品种麻

6.4.1 检验步骤

6.4.1.1 结合品级检验同时进行。

6.4.1.2 根据不同品种麻的色泽、纤维粗细等因素进行鉴别。将发现的异品种麻挑出后检验, 1/2 绞以下作为 1/2 绞计, 1/2 绞以上作为整绞计。作好记录。

6.4.2 计算

$$D_v = \frac{O}{N_{r1}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(6)$$

式中: D_v ——异品种麻百分率, %;

O ——异品种麻绞数;

N_{r1} ——品级麻样总绞数。

注: 计算结果修约到一位小数。

6.5 强力

6.5.1 仪器、工具

a) 电动强力机;

b) 天平: 最小分度值 0.01 g;

c) 米制钢板尺: 20 cm;

d) 剪刀、秒表等。

6.5.2 试样制备

从每个强力试样中,分称出呈自然束状的小试样 11 只(其中 1 只备用)。每只试样定量 1 g,称量时须除掉游离纤维,称后在试样一端约 5 cm 处用细麻纱扎牢,待测试。

6.5.3 仪器准备

将仪器调整至标准状态。校正刻度盘上指针在“0”位,用板尺调整上、下夹钳距离为 20 cm,控制下降速度为 (60 ± 4) cm/min。根据不同品种麻的强力大小,选择适合的重锤。

6.5.4 试验步骤

将刻度盘指针调整至“0”位,关闭上夹持器掣子,将试样扎有麻纱的一端置于上夹持器的中央部位,旋紧夹持器,顺直纤维,将试样的另一端置于下夹持器中央部位,旋紧下夹持器,放开上夹持器的掣子。

开动制动器进行拉伸,待试样断裂,刻度盘的指针指示的刻度即为试样的实测强力,记录读数(精确至 5 N)。

扳动复位手柄,使下夹持器恢复原位,将上、下夹持器扭松,取出试样,并将指针恢复至“0”位,关闭上夹持器的掣子,准备做第二次试验。

6.5.5 计算

$$P = \frac{\sum_{i=1}^n P_0}{n_{r2}} \dots\dots\dots (7)$$

式中: P ——平均强力, N;

P_0 ——试样实测强力, N;

n_{r2} ——试验总次数。

注: 计算结果修约到一位小数。

强力检验应从严掌握,低于 147 N 判为强力差。

6.6 杂质

6.6.1 仪器、工具

- a) 天平: 最小分度值 0.01 g;
- b) 台秤: 最大称量 5 kg, 最小分度值为 10 g;
- c) 验杂筒: 无底, 直径不少于 50 cm, 高不低于 120 cm;
- d) 分离筛: 60 目铜丝网;
- e) 白色盛杂盘;
- f) 镊子、剪刀、棕刷;
- g) 牛皮纸或塑料布。

6.6.2 试验步骤

6.6.2.1 粗拣

杂质样品用案秤称重,精确至 1 g,作好记录即为粗拣杂质试样。将试样置于下接牛皮纸的验杂筒内进行抖动,使游离杂质尽量脱落,然后将接在验杂筒下的牛皮纸取出。收集脱落下的杂质,倒入盛杂质盘,用分离筛将尘土、叶片、麻骨与纤维分离,用镊子拣出 5 mm 以上的纤维,而后将余下的尘土、叶片、麻骨等合并称重,所得重量作为粗拣杂质含量。

6.6.2.2 细拣

从粗拣后的试样中随机抽取重约 30 g 的麻束(不得少于 3 根),作为细拣杂质试样,将试样剪成数段,放在盛杂盘中,用镊子把附在纤维上的皮屑、碎麻骨等杂质拣出(细拣杂质不得含有 5 mm 以上的麻纤维)称重,所得重量作为细拣杂质含量。

6.6.3 计算

$$F_M = \left[\frac{W_2}{W_1} + \frac{W_4}{W_3} \times \left(1 - \frac{W_2}{W_1} \right) \right] \times 100 \dots\dots\dots (8)$$

式中: F_M ——含杂率, %;

W_1 ——粗拣杂质试样重, g;

W_2 ——粗拣杂质含量, g;

W_3 ——细拣杂质试样重, g;

W_4 ——细拣杂质含量, %。

注: 计算结果修约到二位小数。

附 录 A
(标准的附录)
孟加拉黄麻等级标准

表 A1 白黄麻(WHITE JUTE)

等 级	等 级 标 准	缩 写
孟加拉白黄麻 特级	白/乳白色。纤维质地优良,强力特强,富有光泽。全无任何缺陷。切割净,梳理良好,全无红根	BWS
孟加拉白黄麻 A 级	白至淡乳黄色。纤维质地良好,强力强,富有光泽。全无任何斑点。切割净,梳理良好,全无红根	BWA
孟加拉白黄麻 B 级	淡乳黄色至淡黄(稻草黄)色。纤维质地好,强力强,有光泽。无斑点。切割净,梳理好,红根已除	BWB
孟加拉白黄麻 C 级	淡灰/淡红至淡黄(稻草黄)色。纤维洁净。强力正常,光泽一般。无硬斑和梢部夹生麻或硬胶梢。切割好,梳理好,无黑根,允许有软红根	BWC
孟加拉白黄麻 D 级	任何颜色。强力一般,偶有硬皮及斑点。允许有轻度梢部夹生麻和胶梢。硬麻切割好,经过梳理,允许有红根	BWD
孟加拉白黄麻 E 级	任何颜色。任何强力,但无霉烂纤维。无任何未经脱胶的黄麻和麻骨,但允许有硬皮和中部硬条。硬麻切割粗糙,经过梳理。	BWE

表 A2 红黄麻(TOSSA JUTE)

等 级	等 级 标 准	缩 写
孟加拉红黄麻 特级	颜色一致,金黄色/红色。纤维质地优良,强力特强,富有光泽。全无任何缺陷。切割净,梳理良好	BTS
孟加拉红黄麻 A 级	a) 颜色一致,银灰至金黄色。纤维质地良好,强力强,有光泽。全无任何斑点。切割净,梳理良好。 b) 颜色一致,淡金黄至淡红色。纤维质地良好,强力强,有光泽。全无任何斑点。切割净,梳理良好	BT A
孟加拉红黄麻 B 级	a) 淡灰至中灰色/铜灰色。纤维质地好,洁净,强力正常,尚有光泽。无斑点。切割净,梳理好。 b) 淡灰/淡红色,不允许有深灰色。纤维质地好,洁净,强力正常,尚有光泽。无斑点。切割净,梳理好	BT B
孟加拉红黄麻 C 级	颜色混杂。强力一般,偶有硬皮和软斑,但无长硬条麻。允许有轻度梢部夹生麻和胶梢,无黑色硬梢。切割好,梳理好,无黑根	BT C
孟加拉红黄麻 D 级	颜色混杂。强力一般,偶有硬皮和斑点,但无长硬条麻。允许有梢部夹生麻和胶梢。切割粗糙,经过梳理,但无黑根	BT D
孟加拉红黄麻 E 级	任何颜色。任何强力,但无霉烂纤维。无任何未经脱胶的黄麻和麻骨,但允许有硬皮和中部硬麻。切割粗糙,经过梳理	BT E

达卡黄麻协会 1967 年 11 月 14 日修订

STANDARD OF GRADE FOR BANGLADESH JUTE

Table A1 WHITE JUTE

GRADES	DEFINITION	ABBREVIATION
Bangladesh White Special	White/Creamy White. Jute of the finest texture, very strong & good lustre. Completely free from any defect. Clean cut & well hackled & entirely free from red ends.	BW-Special
Bangladesh White A	White to light cream. Jute of fine texture, strong & very good lustre. Completely free from any blemish. Clean cut, well hackled & entirely free from red ends.	BW-A
Bangladesh White B	Light cream to straw colour. Jute of good texture, strong & good lustre, free from blemish. Clean cut & well hackled, red excluded.	BW-B
Bangladesh White C	Light Grey/Light Reddish to straw colour. Clean. Jute of sound strength & average lustre. Free from hard specks & croppy or hard gummy tops. Well cut, well hackled, free from black roots, red soft ends permissible.	BW-C
Bangladesh White D	Any colour. Average strength, occasional bark & specks permissible. Slightly croppy & gummy tops permissible. Well cut on the hard hackled, red ends permissible.	BW-D
Bangladesh White E	Any colour. Any strength but free from perished fibre. Free from any unretted jute & stick but bark & hard centre permissible. Rough cut on the hard & hackled.	BW-E

Table A2 TOSSA JUTE

GRADES	DEFINITION	ABBREVIATION
Bangladesh Tossa Special	Uniform colour, golden/red. Tossa of finest texture very strong & very good lustre. Completely free from any defects. Clean cut & well hackled.	BT-Special

Table A2(the end)

GRADES	DEFINITION	ABBREVIATION
Bangladesh Tossa A	<p>(a) Uniform colour, silver grey to golden. Tossa of fine texture, strong & good lustre. Completely free from any blemish. Clean cut & well hackled.</p> <p>(b) Uniform colour, light golden to reddish. Tossa of fine texture, strong & of good lustre. Completely free from any blemish. Clean cut & well hackled.</p>	BT-A
Bangladesh Tossa B	<p>(a) Light to medium grey/copperish grey. Clean sound fibre of good texture & good average lustre. Free from blemish. Clean cut. Well hackled.</p> <p>(b) Light grey/reddish excluding dark grey. Clean sound fibre of good texture & of good average lustre. Free from blemish. Clean cut & well hackled.</p>	BT-B
Bangladesh Tossa C	Mixed colour. Average strength, occasional bark & soft speck, but free from runners. Slightly croppy & gummy tops permissible. Free from black wiry tops. Well cut & hackled & free from black root ends.	BT-C
Bangladesh Tossa D	Mixed colour. Average strength, occasional bark & soft, but free from runners. Croppy & gummy tops permissible. Rough cut & hackled, but free from black root ends.	BT-D
Bangladesh Tossa E	Any colour. Any strength but free from permished fibre. Free from unretted jute & stick but bark & hard centre permissible. Rough cut & hackled.	BT-E

JUTE ASSOCIATION DACCA

NOV. 14, 1967

SN/T 0615



SN/T0615-1996

中国标准出版社出版 中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

1997年6月第一版 1997年6月第一次印刷 书号:155066·2-11590