

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0616—1996

上海市技术监督情报研究所  
登记号 QT 976559

### 出口亚麻打成麻检验规程

Rule of inspection for export scutched flax

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

亚麻打成麻是我国出口麻类主要产品之一,为了加强对外出口亚麻打成麻的检验工作、提高出口亚麻打成麻质量信誉,促进国家对外经济贸易的发展,根据检验工作的实际需要,我们编制本标准,以便结束目前没有检验出口亚麻打成麻国家行业标准的状况。

我国出口亚麻打成麻,多数是按照买卖双方确认封识的实物样品成交的,并做为交接货验收的依据。在编制本标准中,我们以成交确认样品作为出口亚麻打成麻检验的主要依据,以利检验结果准确、有效。

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、黑龙江进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人:李向东、张翼环。

本标准系首次发布的行业标准。

## 1 范围

本标准规定了出口亚麻打成麻的定义、取样和检验规则等。

本标准适用于出口温水和雨露亚麻打成麻的检验。

## 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 亚麻

亚麻科亚麻属亚麻植物、韧皮、纤维的统称。纺织工业应用的为一年生草本植物,分纤维用、油用和油纤兼用三种。

### 3.2 亚麻打成麻

亚麻干茎经碎茎打麻后取得的长纤维。

### 3.3 温水打成麻

由温水浸渍法制得的干茎或进而加工成的纤维。

### 3.4 雨露打成麻

由雨露法制得的干茎或进而加工成的纤维。

### 3.5 亚麻原茎

收获晒干后除去种子,未经浸渍脱胶的亚麻茎。

### 3.6 亚麻干茎

经浸渍脱胶干燥工序后的亚麻茎。

### 3.7 机制打成麻

在打麻联合机(剥麻机)上制取的长纤维。

### 3.8 轮制打成麻

在打麻轮上用手工操作制取的长纤维。

### 3.9 梳成麻

打成麻经梳理后取得的长纤维。

### 3.10 梳成短麻

制取梳成麻过程中分离出的短纤维。

### 3.11 打成短麻

制取打成麻过程中分离出的短纤维,俗称粗麻。

### 3.12 麻号

表示亚麻纤维品质的数字代号,号数愈大,品质愈好。

### 3.13 麻茎工艺长度

亚麻原茎从子叶到第一分枝之间的长度。

### 3.14 杂质

指亚麻纤维以外的夹杂物,包括麻屑、杂草和尘土等。

### 3.15 麻屑

未除去的碎麻杆及枝杆。

### 3.16 活麻屑

夹杂在纤维间的麻屑等杂质。

### 3.17 死麻屑

粘连在纤维上的麻屑和带纤维的蒴果柄。

### 3.18 生麻

凡因脱胶不良含有死麻屑或因打麻不足麻屑粘在纤维 3 cm 以上者,称为生麻。

### 3.19 成条性

亚麻束纤维的平行伸直排列程度及其可分离性。

### 3.20 强力

指麻纤维抵抗外力破坏的能力。

### 3.21 断裂强力

亚麻打成麻试样抵抗外力至断裂时最大的力。以牛顿(N)表示。

### 3.22 回潮率

规定条件下测得麻纤维的含湿量。以试样的湿重与干重的差数对干重的百分率表示。

## 4 取样

### 4.1 抽取样品

4.1.1 以同一合同、同一号数(等级)作为一个检验批。

4.1.2 回潮率、长度、外观品质、生麻、强力、杂质样品的抽样数量:按每个检验批的  $\sqrt{\text{总件数}} \times 0.6$  (取整数)抽取,但不得少于 5 件。

### 4.2 仪器、工具

a) 天平:最小分度值 0.01 g;

b) 检验台;

c) 开包刀、剪刀、塑料袋。

### 4.3 方法

4.3.1 样品须从称重后的完整麻包中随机抽取。

4.3.2 长度、外观品质、生麻、杂质样品:按每个检验批的抽样数量,随机从样品包中抽取麻样 13 小捆。其中 10 小捆首先检验长度和进行外观品质评定,同时检验生麻的含量;从另外 3 小捆中取重量各为 100 g 左右的试样两个,注意防止杂质脱落,放入塑料袋内做含杂率试样。

4.3.3 回潮率样品:按每个检验批的抽样数量,在开包抽取长度、外观品质、杂质样品的当时,立即从每包 10~15 cm 深处,抽取每份重量不少于 50 g 的试样,迅速装入塑料袋。

### 4.4 试样制备

4.4.1 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)。

4.4.2 强力样品:从验完长度、外观品质的 10 小捆麻样中取出 30 束,每束重约 10 g 做强力试样。

## 5 检验

### 5.1 回潮率

#### 5.1.1 仪器

Y802-A 型电热烘箱(附有烘篮、温度计及最小分度值 0.01 g 天平)。

#### 5.1.2 试验步骤

将称重后的试样放进烘箱,置于烘篮内。烘箱内温度为 105℃~110℃,待温度升到 105℃时,记录时间;烘至 60 min 第一次称重,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,视为恒重。记录每份试样结果。

#### 5.1.3 计算

$$M_r = \frac{G - G_0}{G_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:  $M_r$ ——试样的回潮率, %;

$G$ ——试样的湿重, g;

$G_0$ ——试样的干重, g。

注: 计算结果修约到二位小数。

### 5.2 公量检验

5.2.1 称重数量: 对于定量包, 每个检验批应按包数的 10% 抽查重量, 每批最少不得低于 20 件。

#### 5.2.2 衡器、用具

a) 磅秤: 最大称量 200 kg, 最小分度值为 0.1 kg;

b) 台秤: 最大称量 5 kg, 最小分度值为 10 g;

c) 开包刀、剪刀。

5.2.3 衡器准备: 衡器应置于平坦坚硬的地面上, 按规定校准后方可进行衡重。

5.2.4 鉴重步骤: 按照鉴重数量分麻号(等级)逐件称计毛重(精确至 0.2 kg), 每个检验批应按抽取数量的 3% 回皮; 不得少于 3 包(精确到 0.1 kg), 作好记录, 汇总磅码单, 折公量升扣。

#### 5.2.5 计算

$$W_n = (W_g - W_i) \times N_r \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:  $W_n$ ——总净重, kg;

$W_g$ ——平均毛重, kg;

$W_i$ ——平均皮重, kg;

$N_r$ ——总包数。

注: 计算结果修约到一位小数。

$$W = W_n \times \frac{1 + M_n}{1 + M_r} \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:  $W$ ——公量重, kg;

$W_n$ ——总净重, kg;

$M_n$ ——公定回潮率, %;

$M_r$ ——实测回潮率, %。

注: 计算结果修约到一位小数。

### 5.3 长度检验

#### 5.3.1 检验用具

a) 检验台;

b) 米尺。



### 5.3.2 检验步骤

将抽取的 10 小捆麻样,逐次放置在检验台上。用米尺逐个在麻捆上检验两端多数纤维部位间的距离,读数精确至厘米,作好记录。

油纤兼用亚麻打成麻:解开三捆麻分别进行整理,使根部整齐,用米尺检验两端多数纤维部位间的距离,取三次合计结果的算术平均值,精确到厘米。

### 5.3.3 计算

$$L = \frac{T}{N_s} \dots\dots\dots (4)$$

式中:  $L$ ——亚麻打成麻平均长度,cm;

$T$ ——麻捆试样长度总和,cm;

$N_s$ ——麻样总捆数。

注:计算结果修约到整数。

## 5.4 外观品质

### 5.4.1 检验条件

应在白昼正常的北向自然光下进行,如在灯光下检验,其照度不低于 750 lx。

### 5.4.2 外观品质检验应二人进行评定。

### 5.4.3 检验步骤

将抽取的 10 小捆麻样在检验台上依次铺开,逐捆对照成交确认样,凭目测、手感对亚麻打成麻的色泽、成条性、柔软度、整齐度进行评定。成交确认样应视为最低程度。对于低于成交确认样品的,即作为不合格处理。

## 5.5 生麻含量检验

### 5.5.1 检验步骤

先将抽取的 10 小捆麻样,逐个在台秤上称重,精确至 10 g,合计麻样重量。然后在外观品质检验的同时,从平摊在检验台上的麻样中拣出生麻。将生麻在台秤上称重,精确至 10 g,合计生麻重量。

### 5.5.2 计算

$$M_f = \frac{M_s}{W_b} \times 100 \dots\dots\dots (5)$$

式中:  $M_f$ ——生麻的含量,%;

$M_s$ ——生麻合计重量,g;

$W_b$ ——10 小捆麻样合计重量,g。

注:计算结果修约到一位小数。

## 5.6 强力

### 5.6.1 试验条件

强力样品应放置于温度  $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ ,相对湿度 63%~67%条件下,24 h 后进行测定。如样品原来回潮率过大,应先放入  $50^\circ\text{C}$  以下烘箱内预烘 30 min,再放入标准大气下至少平衡 6 h。

### 5.6.2 仪器、工具

- a) YG015 型亚麻束纤维强力机;
- b) 定重天平,最小分度值为 1 mg;
- c) YG245 型定长切断器。

### 5.6.3 试验步骤

5.6.3.1 从 30 个麻束中各自取重约 2 g 的小麻束。

5.6.3.2 在每个小麻束的中间用定长切断器或剪刀剪成长 270 mm 的麻束。

5.6.3.3 将平衡好的麻束在称重前进行整理:一手拿住麻束的一端约 7~8 cm 处,另一手沿着麻束顺

势捋去短、乱纤维,同样再整理另一端。

5.6.3.4 将整理好的麻束在定重天平上称重为 420 mg。

5.6.3.5 将称重的麻束在亚麻束纤维强力机上检验强力,试验次数为 30 次。试验时先关闭制动扳手,再将麻束的一端绕在夹持器上,拧紧螺母;然后用手向下拉紧麻束另一端并绕在夹持器上,使夹持器间的麻束张力均匀一致,拧紧螺母;松开制动扳手,开动机器,记录断裂时的读数(下夹持器的升降速度为 120 mm/min)。

5.6.4 计算

$$P = \frac{\sum_{i=1}^n P_0}{n_b} \dots\dots\dots (6)$$

式中:  $P$ ——平均强力, N;

$P_0$ ——试样断裂强力, N;

$n_b$ ——试验总次数。

注: 计算结果修约到二位小数。

5.7 杂质

5.7.1 仪器、设备

a) 天平: 最小分度值 0.01 g;

b) YC101 型或 YG045 型杂质分离机。

5.7.2 用杂质分离机检验

5.7.2.1 将杂质试样放在天平上称重, 精确至 0.01 g。

5.7.2.2 将杂质试样打开, 分两次均匀喂入杂质分离机。根部朝前喂入, 发现麻束内较大的杂草等物要挑出放入杂质箱内。

5.7.2.3 将落在杂质箱的杂质用刷子扫干净, 并取出称重, 精确到 0.01 g。

5.7.3 计算

$$F_m = \frac{M_g}{G_t} \times 100 \dots\dots\dots (7)$$

式中:  $F_m$ ——试样的含杂率, %;

$M_g$ ——试样的杂质重量, g;

$G_t$ ——试样的重量, g。

注: 计算结果修约到二位小数。

5.7.4 手拣法检验

a) 将杂质试样, 放在天平上称重, 精确至 0.01 g;

b) 粗拣: 将称重后的试样于光面平板上摊平理直, 两手各执一端, 轻轻抖动, 尽量使杂质落下, 并在杂质中拣出 5 mm 以上的麻纤维, 而后用天平将余下杂质合并称重, 作为粗拣杂质重量;

c) 细拣: 在粗拣后的试样中抽取 20~30 g 纤维作为细拣试样, 对每根纤维逐一用手或镊子剔出杂质, 拣出落杂中的 5 mm 以上的麻纤维, 然后对纤维和杂质分别称重, 所得重量作为细拣杂质重量。

5.7.5 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，g。

注：计算结果修约到二位小数。

---





SN/T0616-1996

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:155066·2-11567