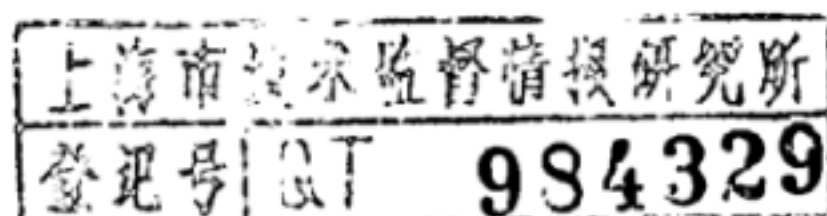


# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0719—1997



### 出口粮谷类商品运输包装检验规程

Rules for the inspection of transport packaging  
for export commodities—Cereals

1997-12-22 发布

1998-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

## 前 言

本标准是根据国家标准 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》,GB 1.7—88《标准化工作导则 产品包装标准的编写规定》,SN/T 0004—1995《进出口商品运输包装检验规程 标准编写的基本规定》制定的。

本标准规定了出口粮谷类商品运输包装的基本要求及检验方法。

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吉林进出口商品检验局负责起草。

本标准主要起草人:张广利、陶希三、程兴华、张赞、王影。

# 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

## 出口粮谷类商品运输包装检验规程

SN/T 0719—1997

Rules for the inspection of transport packaging  
for export commodities—Cereals

### 1 范围

本标准规定了出口粮谷类商品运输包装的主要技术要求及检验方法。

本标准适用于出口粮谷类商品运输包装的检验。

### 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 191—90 包装储运图示标志

GB 451.2—89 纸和纸板定量的测定法

GB 453—89 纸和纸板抗张强度的测定法(恒速加荷法)

GB 455.1—89 纸撕裂度的测定法

GB 731—87 黄麻麻袋的技术条件

GB 732—87 黄麻麻袋的分等规定

GB 733—87 黄麻麻袋、麻布试验方法

GB/T 1040—92 塑料拉伸性能试验方法

GB 2828—87 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 采样法

GB 4122—83 包装通用术语

GB/T 4857.5—92 包装 运输包装件 跌落试验方法

GB 7968—87 纸袋纸

GB 8115—87 粮食包装 麻袋

GB 8665—88 粮食包装 面粉袋

GB 8808—88 软质复合塑料材料剥离试验方法

GB 8946—88 塑料编织袋

GB 8947—88 复合塑料编织袋

GB 9174—88 一般货物运输包装通用技术条件

GB 10454—89 柔性集装袋

SN 0449.2—95 海运出口危险货物包装检验规程性能检验

ZB A82 003—88 海运出口危险货物集装袋性能检验规程

### 3 定义

本标准采用下列定义。

#### 3.1 粮谷类

粮谷类泛指粮食作物及其制品。

#### 3.2 粮谷类制品

粮谷经过机械加工后的成品及其副产品。

#### 3.3 检验批

以同品种、同规格、同材料、同工艺生产的包装为一检验批。

### 4 要求

4.1 出口粮谷类商品运输包装应符合科学、经济、牢固、适应运输的要求。在正常储运装卸条件下,应保证商品一年内不因包装不善而吸潮产生发霉结块现象。

4.2 应根据出口粮谷类商品的特点选用本规程规定的运输包装。

4.3 包装所用材料、辅助材料的质量应符合相应的标准规定。对运输包装应经检验,取得性能合格证书后方可使用。

4.4 出口粮谷类运输包装应符合《中华人民共和国食品卫生法》有关规定。

### 5 抽样

#### 5.1 检验批

5.1.1 运输包装(除柔性集装袋)最大检验批量为 100000 件。

5.1.2 柔性集装袋允许最大检验批量为 10000 条。

#### 5.2 抽样数量

5.2.1 运输包装感官检验和包装方法检验抽样数参照 GB 2828,见表 1(质量水平 AQL=6.5)。

表 1

条(件)

批 量	抽 样 数 量
<281	8
≥281~500	8
501~1200	13
1201~3200	13
3201~10000	20
10001~35000	20
35001~100000	32

5.2.2 理化检验抽样数量,见表 2。

表 2

条

试 验 名 称	抽 样 数 量
拉断力(强度)试验	3
剥离力试验	3
纸定量试验	3
纸撕裂度试验	
纸抗张强度试验	

5.2.3 性能检验抽样数量,见表 3。

表 3条

试 验 项 目	抽 样 数 量
跌 落 试 验	3(集装袋 1 条)
顶部吊拉试验	1
倾倒试验	1
正位试验	1
撕裂传播试验	1

5.3 抽样方法

感官检验和包装方法检验的样袋从同一检验批中随机抽取,性能检验可在感官检验合格的样品中随机抽取。

5.4 样品保存

检验样品应在适宜的环境下妥善保存,保存时间一般不少于 12 个月。

6 检验

6.1 运输包装检验

6.1.1 麻袋

6.1.1.1 分类:按照麻袋的用途分为 1~3 号袋,见表 4。

表 4

袋 号	1 号	2 号	3 号
主要用途	盛装粮谷及制品	盛装颗粒较大物质	盛装颗粒较小物质

6.1.1.2 感官检验

6.1.1.2.1 感官检验项目和技术要求:见表 5、表 6。

6.1.1.2.2 检验方法:按表 5、表 6 的规定逐项检验。

表 5

项 目		技术要求	备 注
轻缺陷	标志	按 GB 191 之规定	印刷商检部门规定的代号
	印刷	袋面图案、文字清晰,正确,深浅一致,位置准确	
	稀档	不允许由于缺纬或纬纱排列不匀,造成织物表面纬密过稀,在纬向形成显著稀档	
	断经	不允许袋面经纱断裂	
	断纬	不允许由于断纬形成明显空隙	
	油污	不允许有明显的片状油污	
	缝合	袋的沿边线要直,不允许缝边过宽、过窄、脱针、卷折及缝线断裂或显著松弛	



表 6

项 目			1 号袋		2 号袋	3 号袋	偏差
	组织	底	双经平纹		双经平纹	双经	
		边	加密布边		紧密布边	斜纹	
重缺陷	经纬密度 根/100mm	经	64		57	80	+2.5、-1.0
		纬	30		28	31	+2.5、-1.0
	缝针密度 针/100mm	边	10		10	10	+1.5、-0.5
		口	6		6	6	+1.5、-0.5
	尺寸(参照) mm	长	1070	900	1050	1120	+2.5、-1.2
		宽	740	580	740	680	+2.5、-1.2

6.1.1.2.3 感官检验合格准则:按表 7 规定。

若一条样袋有三项轻缺陷或有一项重缺陷,则该样袋为不合格袋。若不合格样袋数小于或等于合格判定数,则该批为合格;若等于或大于不合格判定数则该批为不合格。

表 7

条

样袋数	合格判定数	不合格判定数
8	1	2
13	2	3
20	3	4
32	5	6

6.1.1.3 理化检验

6.1.1.3.1 检验项目:断裂力试验。

6.1.1.3.2 试样准备及预处理条件:按 GB 733 标准断裂强力试验准备的规定采取试样及处理,将试样展开平放在温度(20±2)℃,相对湿度 65%±2%的条件下预处理 24h 以上,并在此条件下试验。

6.1.1.3.3 试验仪器和方法:按 GB/T 3923.1 标准的规定。

6.1.1.3.4 试验合格准则:应符合表 8 断裂强力技术之规定,若有一项不合格,则该检验批不合格。

表 8

检验项目		技 术 要 求			
		1 号袋	2 号袋	3 号袋	偏差
断裂强力 N (kgf)	经	900(91.8)	700(71.4)	1050(107.1)	-8
	纬	1000(102.0)	700(71.4)	900(91.8)	-8
	边	675(68.8)	480(49.0)	600(61.2)	-8

6.1.2 塑料编织袋

6.1.2.1 分类:按包装装载质量范围分为 A 型、B 型、C 型,见表 9。

表 9

型 号	A 型	B 型	C 型
允许装载重量,kg	20~30	30~50	50~60

6.1.2.2 感官检验

6.1.2.2.1 感官检验项目和检验方法按表 10 规定逐项检验。

表 10

项 目		技 术 要 求
轻缺陷	印刷标志	图案、文字清晰,正确,牢固,位置准确,印有商检部门规定的代码、代号
	清洁	允许有三处小于 10mm <sup>2</sup> 的明显污点
	袋边	袋边凹陷不允许超过 5mm,100mm 内允许一根纬丝松出袋边
	缝合	不允许缝线脱针、断丝、未缝住卷折处
	单条重量	允许偏差±5g
	尺寸	有效长度、宽度允许偏差±10mm
重缺陷	断丝	不允许同一处经纬丝断裂之和超过 3 根
	粘连	不允许两层错织在一起
	经、纬密度	A 型:36×36,B 型:40×40,C 型:48×48;允许偏差±1 根/100mm

- 6.1.2.2.2 感官检验批合格准则见 6.1.1.2.3 规定。
- 6.1.2.3 理化检验
- 6.1.2.3.1 检验项目:拉断力试验。
- 6.1.2.3.2 试验方法:按 GB 8946 的规定。
- 6.1.2.3.3 试验合格准则:不低于表 11 规定。若该项目出现一项不合格时,则该检验批为不合格。

表 11

要求 项 目	型 号	A 型	B 型	C 型
经向拉断力,N		550	650	800
纬向拉断力,N		550	650	800
缝边向拉断力,N		300	350	400
缝底向拉断力,N		250	300	350
注:当线密度、经纬密度改变时,各项的拉断力必须达到同类型袋的指标。				

- 6.1.3 复合塑料编织袋
- 6.1.3.1 分类:按包装装载质量范围分为 A 型、B 型和 C 型,见表 12。

表 12

型 号	A 型	B 型	C 型
允许装载质量,kg	20~30	30~50	50~60

- 6.1.3.2 感官检验
- 6.1.3.2.1 感官检验项目和检验方法按表 13 规定逐项检验。

表 13

项 目		技 术 要 求
轻缺陷	印刷标志	图案、文字清晰,正确,牢固,位置准确,印有商检部门规定的代码、代号
	清洁	允许有三处小于 10mm <sup>2</sup> 的明显污点
	皱褶	不允许有宽超过 3mm 或超过 100mm 的折叠,允许折叠宽度不超过 3mm 或不超过 100mm3 处
	缝合	不允许缝线脱针、断丝,未缝住卷折处,缝针密度不少于 10 针/100mm
	单条重量	允许偏差±5%
	尺寸	有效长度、宽度允许偏差±10mm
	错织	不允许袋面经纬明显错织
重缺陷	破洞	不允许
	复合质量	不允许有复膜开裂、缺膜、气泡、硬块、分层等现象
	经、纬密度	A 型袋:36×36,B 型袋:40×40,C 型:48×48;允许偏差±1 根/100mm

- 6.1.3.2.2 感官检验批合格准则:见 6.2.1.1.3 规定。
- 6.1.3.2 理化检验
- 6.1.3.2.1 检验项目:拉断力试验、剥离力试验。
- 6.1.3.2.2 试验方法:按 GB 8947 的规定。
- 6.1.3.2.3 试验合格准则:不低于表 14 规定。若该项目出现一项不合格时,则该检验批为不合格。

表 14

要 求		型 号	A 型	B 型	C 型
项 目					
经向拉断力,N			550	650	800
纬向拉断力,N			550	650	800
缝边向拉断力,N			300	350	400
缝底向拉断力,N			250	300	350
剥离力,N			3	3	3
注:当线密度、经纬密度改变时,各项的拉断力必须达到同类型袋的指标。					

- 6.1.4 纸塑复合袋
- 6.1.4.1 分类:按包装装载质量范围分为 A 型和 B 型见表 15。

表 15

型 号	A 型	B 型
允许装载质量,kg	20~30	30~50

- 6.1.4.2 感官检验
- 6.1.4.2.1 感官检验项目和检验方法按表 16 规定逐项检验。
- 6.1.4.2.2 感官检验批合格准则见 6.1.1.2.3 规定。



表 16

项 目		技 术 要 求
轻缺陷	印刷标志	图案,文字清晰,正确,牢固,位置准确,印有商检部门规定的代码、代号
	尺寸	有效长度、宽度允许偏差±10mm
	袋型	袋型方正,无明显歪斜
重缺陷	缝合	缝线平直,不允许脱针、断丝、未缝住卷折处、底边用纸条包缝,不允许有空头等缺陷,针距 10~12 针/100mm,两端余线不小于 50mm
	复合	复合面平整,无折皱,无明显脱落,起泡、硬块、分层等现象,纸塑复合面整齐

6.1.4.3 理化检验

6.1.4.3.1 检验项目:拉断力试验、剥离力试验。

6.1.4.3.2 预处理条件及试验环境:试样在温度(23±2)℃,相对湿度 50%±5%的条件下预处理 24h,并在此条件下试验。

6.1.4.3.3 试验方法:按 GB 8947 的规定。

6.1.4.3.4 试验合格准则:不低于表 17 规定。若该项目出现一项不合格时,则该检验批为不合格。

表 17

项 目 \ 型 号		A 型	B 型
拉断力 N	纵、横向	550	650
	边、底向粘接	350	400
	边、底缝向	300	350
剥离力,N		3	3

6.1.5 布袋

6.1.5.1 分类:按其采用的原材料技术条件分为 1~2 号袋(见表 18)。

表 18

序号	项          目		纯棉白布 1 号袋	维棉白布 2 号袋
1	原纱号数 (英制支数)	经纱	27.8(21 <sup>S</sup> )	28(21 <sup>S</sup> )
		纬纱	27.8(21 <sup>S</sup> )	28(21 <sup>S</sup> )
2	原纱成分		纯棉	棉 50/维 50
3	总经根数		2066	2066
4	密度 根/100mm	经纱	236	236
		纬纱	220	220
注:使用该包装可提供纺织行业的检验报告(附有原材料样本)。				

6.1.5.2 感官检验

6.1.5.2.1 感官检验项目和检验方法:按表 19 规定逐项检验。

6.1.5.2.2 感官检验批合格准则:见 6.2.1.1.3 规定。

6.1.5.3 理化检验

6.1.5.3.1 检验项目:拉断力试验。

6.1.5.3.2 预处理条件及试验环境:试样在温度(23±2)℃,相对湿度 50%±5%的条件下预处理 24h,并在此条件下试验。

6.1.5.3.3 试验仪器和方法:按 GB/T 3923.1 标准的规定。

表 19

检验项目		技 术 要 求
轻缺陷	印刷标志	图案、文字清晰,正确,牢固,深浅一致,位置准确,印有商检部门规定的代码、代号
	袋面	袋形方正,无明显歪斜,清洁、无油污,布料应为整块,无裂口,无破洞
	尺寸	有效长度、宽度允许偏差±10mm
重缺陷	缝合	缝线平直,不允许缝线脱针、断线,针距为 18~21/10cm,由袋口向袋底走线。留线不小于 10mm,用线强度不低于 27.8×5(21)棉线的强度

6.1.5.3.4 试验合格准则:应符合表 20 技术之规定。若该项目出现一项不合格时,则该检验批为不合格。

表 20

项 目		1 号袋	2 号袋
断裂强度 N/5mm×200mm	经向	440	480
	纬向	421	450

6.1.6 纸袋

6.1.6.1 分类:按其制作方式分为缝口袋和糊口袋。

纸袋可由 4~6 层符合 GB 7968 或(和)QB/T 1460—92《伸性纸袋纸》的纸袋纸制成。

6.1.6.2 感官检验

6.1.6.2.1 感官检验项目和检验方法:按表 21 规定逐项检验。

表 21

检验项目		技 术 要 求
轻缺陷	印刷标志	图案、文字清晰,正确,牢固,深浅一致,位置准确,印有商检部门规定的代码、代号
	袋面	袋形方正,无明显歪斜,清洁、无油污,布料应为整块,无裂口,无破洞
	尺寸	有效长度、宽度允许偏差±10mm
重缺陷	粘合质量	无脱胶、无粘瘤,糊口、袋口与底各层之间要粘合并无脱胶现象
	缝合质量	缝线平直,不允许缝线脱针,断线,未缝住卷折处。底边用纸条包缝,不允许有空头等缺陷。针距为 10~12 针/10mm,两端余线不小于 50mm

6.1.6.2.2 感官检验批合格准则:见 6.2.1.1.3 规定。

6.1.6.3 理化检验

6.1.6.3.1 检验项目:定量、撕裂度(纵向)试验、抗张强度(横向)。

6.1.6.3.2 预处理条件及试验环境:试样在温度(23±2)℃,相对湿度 50%±5%的条件下预处理 24h,并在此条件下试验。

6.1.6.3.3 试验方法:

- a) 定量:按 GB 451.2 的规定执行;
- b) 撕裂度(纵向)试验:按 GB 455.1 的规定执行;
- c) 抗张强度(横向):按 GB 453 的规定执行。

6.1.6.3.4 试验合格准则:不低于表 22 规定。若该项目出现一项不合格时,则该检验批为不合格。

表 22

项目	单位	规定	
		U 级	A 级
定量	g/m <sup>2</sup>	80.0 <sup>+3.0</sup> <sub>-4.0</sub>	
撕裂度 (纵向)不小于	mN(gf)	960(98)	930(95)
抗张强度 (横向)不小于	kN/m(kgf/15mm)	2.95(4.50)	2.15(3.30)

## 6.1.7 柔性集装袋

## 6.1.7.1 感官检验:

## 6.1.7.1.1 检验项目和方法:按表 23 规定逐项检验。

表 23

检验项目		技 术 要 求	备 注
轻缺陷	标志	按 GB 191 规定	
	印刷	图案文字清晰,正确,牢固,深浅一致,位置准确,印有商检部门规定的代码、代号	
	吊袋长度偏差	吊袋等长,极限偏差为 40mm	
	错织	基布经纬线不允许明显错织	
重缺陷	复合质量	涂膜不允许开裂、缺膜、分层、气泡、硬块	
	缝制质量	缝线平直、无脱针、断线、无浮线,吊针、超针和落针处回针不小于 3 针	
	破洞	基布在同一处内经纬线线不允许断 2 根	
	稀挡	在 100mm <sup>2</sup> 内经纬线不允许少 2 根	任意圈定两处经纬密,不足一根按一根计

## 6.1.7.1.2 感官检验批合格准则:见 6.1.1.2.3 规定。

## 6.1.7.2 理化检验

## 6.1.7.2.1 检验项目:抗拉强度试验:

- 基布抗拉强度试验;
- 吊带、吊绳抗拉强度试验;
- 主体连接部抗拉强度试验;
- 底部连接部抗拉强度试验。

## 6.1.7.2.2 检验方法:按 GB 10454 标准的规定。

## 6.1.7.2.3 试验合格准则:应符合表 24 技术之规定。若该项目出现一项不合格时,则该检验批为不合格。



表 24

抗拉强度	技术要求		
	1 吨级集装袋	2 吨级集装袋	进出料口
袋体基布(纵向、横向) N/50mm(kgf/50mm)	$\geq 1470$ (150)	$\geq 1646$ (168)	$\geq 828$ (84)
主体连接部	必须达到基布强度的 67% 以上		
底部连接部	必须达到基布强度的 42% 以上		
吊带、吊绳 N/根(kgf/根)	$F \geq W/n \times 6$ 式中: $F$ —抗拉强度, N/根(kgf/根); $W$ —最大载重量, N(kgf); $n$ —吊带(吊绳)根数, 环形连接时为 $2n$ ; 6—安全系数		

## 6.2 运输包装件的检验

### 6.2.1 包装方法检验

6.2.1.1 包装方法。出口粮谷类商品的包装方式主要采用袋类,可根据商品的特性和运输装卸条件选用适当的包装。

6.2.1.1.1 麻袋:盛装商品后,缝合袋口可采用死扣缝包方法和机械缝包方法。

6.2.1.1.1.1 死扣缝包:即将袋口对齐,折两叠后从一侧进针(打结),连续缝至另一端,针距 50mm 左右,共缝 20~24 针,在端部紧绕三圈后,扎一针。

6.2.1.1.1.2 机械缝包:将袋口对齐,顺缝口机走向缝口,开始和结尾时,要留 50mm 的线头,针距一般为 10 针/100mm,以便拆包。

6.2.1.1.2 塑料编织袋:运输粉状的商品,要求有内衬袋(膜袋或纸袋),封口必须采用机械缝合袋口,针距一般为 10~14 针/100mm,两端留线不少于 50mm。

6.2.1.1.3 复合塑料编织袋:盛装商品后,封口必须采用机械缝合袋口,针距一般为 10~14 针/100mm,两端留线不少于 50mm。

6.2.1.1.4 纸塑复合编织袋:盛装商品后,封口(加纸条)必须采用机械缝合袋口,针距一般为 10~14 针/100mm,两端留线不少于 50mm;盛装运输粉状的商品,不宜过满,袋内应留少许空间,阀口袋须在距袋口线 15~20mm 处打上透气孔,以保证商品的灌装。

6.2.1.1.5 布袋:盛装商品后,封口必须采用机械缝合袋口,缝线采用棉线(27.8×3),针距不少于 18 针/100mm,留线头长度大于 15mm。

6.2.1.1.6 纸袋:盛装商品后,封口(加纸条)必须采用机械缝合袋口,针距一般为 8~10 针/100mm;盛装运输粉状的商品,不宜过满,袋内应留少许空间,并在距袋口线 15~20mm 处打上透气孔,以保证商品的灌装。

6.2.1.1.7 柔性集装袋:盛装商品后,封口可采用缝合、绳扎以保证内容物不撒漏为准,袋内应无气体。

6.2.1.2 包装方法合格准则:按表 7 规定,若不合格样袋数小于或等于合格判定数,则该批为合格;若等于或大于不合格判定数则该批为不合格。

### 6.2.2 性能检验

所有包装需进行跌落试验,柔性集装袋进行其他项目的检验。

#### 6.2.2.1 以下情况进行性能试验

- a) 首次出口商品的包装;
- b) 重新设计包装;
- c) 包装材料、工艺有较大改变;

d) 为考核出口包装工艺稳定性和包装质量而进行的周期性检验。

6.2.2.2 检验项目

6.2.2.2.1 跌落试验：

6.2.2.2.1.1 试验方法：按 GB 4857.5 规定。

6.2.2.2.1.2 跌落高度及方向：见表 25。

表 25

包 装 名 称	跌落高度,m	跌落方向
麻袋	1.2	每袋跌落 3 次 第一次跌落：宽面平跌 第二次跌落：窄面平跌 第三次跌落：跌在袋的一端
塑料编织袋	1.2	
复合塑料编织袋	1.2	
纸塑复合编织袋	1.2	
布 袋	1.0	
纸 袋	1.0	
柔性集装袋	0.8	

6.2.2.2.1.3 试验合格准则：包装无破损、内容物无撒漏，则该项试验合格。反之则该检验批为不合格。

6.2.2.2.2 顶部吊提试验：

6.2.2.2.2.1 试验方法：按 ZB A 82003 规定。

6.2.2.2.2.2 试验合格准则：集装袋无破损、内容物无撒漏，吊带(绳)无断裂，则该项试验合格。反之则该检验批为不合格。

6.2.2.2.3 倾倒试验：

6.2.2.2.3.1 试验方法：按 ZB A 82003 规定。

6.2.2.2.3.2 试验合格准则：样袋基布和缝制部位无破损，倾倒时少量内容物漏出，但不再继续撒漏，该项试验合格。反之则该检验批为不合格。

6.2.2.2.4 正位试验：

6.2.2.2.4.1 试验方法：按 ZB A 82003 规定。

6.2.2.2.4.2 试验合格准则：集装袋袋体和吊带无破损，则该项试验合格。反之则该检验批为不合格。

6.2.2.2.5 撕裂传播试验：

6.2.2.2.5.1 试验方法：按 ZB A 82003 规定。

6.2.2.2.5.2 试验合格准则：切口传播长度不超过原切口的 25%，则该项试验合格。反之则该检验批为不合格。

7 不合格的处置

7.1 合格准则

感官检验、理化检验、性能检验及包装方法检验各项均合格，则判定该批包装合格，如果有任何一项不合格，则该批包装为不合格。

7.2 不合格的处置

如果有任何一项检验不合格，则加倍抽样重新检验，如仍有任何一项以上不合格，则判定该批包装不合格。



中华人民共和国进出口商品检验  
行 业 标 准  
出口粮谷类商品运输包装检验规程  
SN/T 0719—1997

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
版权专有 不得翻印

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字  
1998年5月第一版 1998年5月第一次印刷  
印数 1—2 000

\*

书号: 155066·2-12152 定价 10.00 元



SN/T0719-1997