SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0766—1999

出口大麻印染布检验规程

Rule for inspection of hemp printed and dyed fabric for export

1999-05-05 发布　　1999-08-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　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 单位：标准的起草与表述规则　第 1 部分：标准编写的基本规定》制定的。

根据产品的实际质量水平和国外客户的具体要求，在参考了 GB/T 411—1993《棉印染布》、FZ/T 34001—1992《苎麻印染布》、SN/T 0250—1993《出口纯棉牛仔布检验规程》的基础上制定了本标准。其中试验方法中除重量一项外，其他项目等同采用了纺织品的基础标准。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准由中华人民共和国山东进出口商品检验局负责起草。

本标准起草人：唐宁路。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口大麻印染布检验规程

SN/T 0766—1999

Rule for inspection of hemp printed and dyed fabric for export

1 范围

本标准规定了出口大麻印染布的取样、外观质量检验、内在质量检验、包装和标志及结果判定。

本标准适用于鉴定各类漂白、染色、印花及经一般整理的纯大麻织物及大麻含量在50%及以上的麻棉、麻粘、麻涤、麻丝等混纺布或交织布。

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。在标准出版时，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 250—1995 评定变色用灰色样卡

GB 251—1995 评定沾色用灰色样卡

GB/T 3920—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921.1—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1

GB/T 3921.2—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验2

GB/T 3921.3—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3

GB/T 3921.4—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验4

GB/T 3921.5—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验5

GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能断裂强力和断裂伸长的测定 条样法

GB/T 4666—1995 机织物长度的测定

GB/T 4667—1995 机织物幅宽的测定

GB/T 4668—1995 机织物密度的测定

GB/T 8628—1988 测定织物尺寸变化时试样的准备、标记和测量

GB/T 8629—1988 纺织品试验时采用的家庭洗涤及干燥程序

GB/T 8630—1988 纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定

FZ/T 10010—1996 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装

3 取样

3.1 检验批

按照同一合同、同一品种规格、同一报验批为一检验批。

3.2 取样方法

在已包装完毕批次清晰的检验批中任意抽取具有代表性的样品。

3.3 取样数量

中华人民共和国国家出入境检验检疫局1999-05-05批准 1999-08-01实施

3.3.1 外观质量检验数量

$$外观质量检验数 = 6 \times \sqrt{全批的总数量(米数)} \quad \cdots\cdots(1)$$

外观质量检验数最少不得少于 3 包(箱)。

3.3.2 内在质量检验数量

检验批的数量在 100 包(箱)及以内的抽取 3 块试样;批量大于 100 包(箱),每增加 1～50 包(箱)增取一块试样。

4 检验项目

外观质量检验;内在质量检验;包装和标记检验。

5 外观质量检验

5.1 检验工具

5.1.1 钢尺:分度值为毫米。

5.1.2 验布机。

5.1.3 测定桌。

5.2 检验条件和方法

5.2.1 采用灯光检验时,以 40 W 加罩青光灯 3～4 根,照度不低于 750 lx,光源与布面距离为 1～1.2 m。

5.2.2 验布机验布板角度为 45°,布行速度不大于 25 m/min。

5.2.3 外观疵点的定等、抽验和复验应平摊在桌面上,按纬向逐幅展开,检验人员的视线应正视布面,眼与布的中间距离为 55～60 cm。

5.3 局部性疵点

5.3.1 局部性疵点的检验

5.3.1.1 局部性疵点的量计评分说明

a) 疵点的长度按经向或纬向实际影响的最大长度量计。

b) 经向疵点长度超过 100 cm 时,或破洞直径超过 2.0 cm 时,每超过部分作同类疵点另行量计,累计评分,但不再计评分起点。

c) 在经向 100 cm 以内,累计评分最多 10 分。

d) 局部性疵点轻微与明显程度的区别,可按 GB 250 检验评定,4 级为轻微,3—4 级及以下为明显。

e) 布面节纱长度在 5 cm 及以下较原纱粗 5 倍及以下(混纺布中粗 3 倍及以下)的不评分,较原纱粗 5 倍以上(混纺布中粗 3 倍以上)的,1 m 中,每 3 个评 1 分;长度在 5～10 cm 的,1 m 中,每 2 个评 1 分;长度在 10 cm 以上的按粗经、粗纬评分。

f) 在纯大麻和交织布中,粗经、粗纬较原纱粗 3 倍及以下的不评分,较原纱粗 5 倍及以下的按轻微疵点评分,较原纱粗 5 倍以上的按明显疵点评分。在混纺布中,粗经、粗纬较原纱粗 2 倍及以下的不评分,粗 3 倍及以下的按轻微疵点评分,粗 3 倍以上的按明显疵点评分。

g) 距边 1.0 cm 以内的各种疵点(除边疵和破损外)不评分。在同一布段中,相对两边都有边疵时,按严重一边计。

h) 影响外观不到评分起点的明显疵点,经向 100 cm 以内,每 3 只评 1 分。

i) 百脚按纬向明显疵点评分,断经按经向明显疵点评分。

j) 稀密路轻微与明显的区别,经向 1 cm 中,在纬密设计规定的±10%以上者为明显,否则为不明显。

k) 在同一布段中,某一项局部性疵点已达到降等限度,而同时存在其他局部性疵点需累计评分时,可按已降等等级的起点分数加合其他须累计的局部性疵点的评分数作为该段布的总分。

1）评定布面疵点时，均以布匹正面为准。但华达呢、双面卡其等漂、色布，反面有散布的明显疵点时，须降一个等。

5.3.1.2 局部性疵点评分方法见表1规定。

表1 局部性疵点评分方法

cm

疵点分类	疵点程度	疵点长度 / 评分数	1分	3分	5分	10分
经向疵点	轻微		10～30.0	30.1～100.0	—	—
	明显		0.5～5.0	5.1～20.0	20.1～50.0	50.1～100.0
纬向疵点	轻微		1.0～30.0	30.1～全幅	—	—
	明显		0.5～5.0	5.1～20.0	20.1～半幅	半幅以上
横档疵点	轻微		半幅以内	半幅以上	—	—
	明显		—	—	半幅以内	半幅以上
边疵	深入0.5以上的荷叶边		经向18.0及以内	—	—	—
	深入2.0以上的针眼		每100.0内	—	—	—
	深入0.5～2.0的深浅边		每50.0	—	—	—
破损疵点	破洞		—	经、纬共断2根及以内	经共断3根	经纬共断4根及以上
	破边	深入1.0及以内	每10.0及以内	—	—	—
		深入1.0～2.0及以内	—	每10.0及以内	—	—

5.3.1.3 优等品和一等品对局部性疵点的特别要求

a）单独一处评为10分的疵点，优等品中不允许存在，一等品中平均10 m可带一处(不包括破损性疵点和一处评5分的染疵)，单独一处评为5分的疵点(不包括一处评5分的染疵)，优等品中平均5 m可带一处。

b）优等品中距边1.0 cm及以内经向长5.0 cm的破损10 m以内不得超过3处。

c）延续整段布的轻微疵点，优等品中不允许存在。

d）深入布边2.0 cm以上的针眼，累计不得超过段长的五分之一。

5.3.2 局部性疵点分等方法如表2。

表2 局部性疵点分等方法

分/m^2

类别		允许评分 / 评等	优等品	一等品	二等品	三等品
纯麻织物	纱织物		2.5	4.0	5.0	6.0
	线织物		1.0	2.0	2.5	3.0
交织织物			1.0	1.5	2.0	2.4
混纺织物			0.6	1.0	1.2	1.6

注

1 麻丝交织布一等品的每平方米允许带分为2.5分，二等品为3.0分，三等品为3.6分。

2 允许总分＝每平方米允许分数×段长(m)×幅宽(m)(总分取舍为整数)。

5.4 散布性疵点

5.4.1 散布性疵点的检验

散布性疵点包括幅宽、色差、歪斜、条花、花纹不符、染色不匀、麻粒麻皮或深浅细点几项疵点。

5.4.2 散布性疵点分等方法见表3。

表3 散布性疵点分等方法

疵点名称 \ 等级 / 允许程度		优等品	一等品	二等品	三等品
幅宽		−1.0%	−1.5%	−2.5%	−2.5%以上
色差,级	原样	2—3	2—3	2	—
	左中右	4以上	4	3—4	3
	前后	4	3—4	3	2—3
	同批	3—4	3以上	2—3	—
歪斜		4.0%及以下	4.1%～6.0%	6.1%～9.0%	9.1%以上
条花		不影响外观	不影响外观	影响外观	明显影响外观
花纹不符,染色不匀		不影响外观	不影响外观	影响外观	明显影响外观
麻粒麻皮或深浅细点		不影响外观	不影响外观	影响外观	明显影响外观

5.5 局部性疵点和散布性疵点结合分等方法见表4。

表4 局部性疵点和散布性疵点结合分等方法

外观质量等级 / 局部性疵点等级 / 散布性疵点等级	优等品	一等品	二等品	三等品
优等品	优等品	一等品	二等品	三等品
一等品	一等品	一等品	二等品	三等品
二等品	二等品	二等品	三等品	等外品
三等品	三等品	三等品	等外品	等外品

6 内在质量检验

6.1 成品密度检验

6.1.1 成品密度根据各种大麻印染布的品种规格的品种制定指标考核。

6.1.2 成品密度检验按GB/T 4668执行。

6.2 断裂强力、重量检验

6.2.1 断裂强力和重量按合同规定指标进行考核。

6.2.2 断裂强力按GB/T 3923.1测试。

6.2.3 重量检验

甲法:将试样设置在标准大气条件下24 h后,在距布边10 cm以上,按照不同的经纬方向剪取10 cm×10 cm的方形或100 cm^2的圆形试样5块,精确称重到0.001 g,而后按式(2)计算:

$$m = \frac{M}{5} \times 100 \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中:m——试样在标准状态下的重量,g/m^2;

M——5块试样称后总重量,g。

乙法：若在常规条件下，可按甲法剪取 5 块试样后，放入 105～110℃的恒温烘箱中，烘至恒重，精确称重至 0.001 g，而后按式(3)计算。

$$m = \frac{M'}{5} \times (1 + W) \times 100 \qquad \cdots\cdots(3)$$

式中：m——试样的公定回潮重量，g/m²；

M'——5 块试样的干燥总重量，g；

W——试样的公定回潮率，%。

大麻纤维的公定回潮率按 12.0%计算，其他纤维的公定回潮率按国家公定回潮率计算。

6.3 水洗尺寸变化检验

6.3.1 水洗尺寸变化见表 5 规定。

表 5 水洗尺寸变化

织物类别		水洗尺寸变化，%	
		经　向	纬　向
纯大麻布		−8.0	−5.0
麻棉混纺布	平　纹	−6.0	−5.0
	斜　纹	−8.0	−3.0
麻粘混纺布		−10.0	−5.0
麻涤混纺布		−6.5	−3.5
麻丝交织布		−7.0	−2.0
麻粘交织布		−10.0	−5.0

6.3.2 水洗尺寸变化按 GB/T 8629—1988 中洗涤 2A 程序执行，其中洗涤溶液使用清水，填料 2 kg。

6.4 染色牢度检验

6.4.1 染色牢度见表 6 规定。

表 6 染色牢度　　级

项　目	耐　洗		耐摩擦	
	原样变色	白布沾色	干　摩	湿　摩
染色牢度	3	2—3	2—3	2

6.4.2 耐洗色牢度按 GB/T 3921 中试液 1，方法 3 执行。

6.4.3 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

6.4.4 变色、色差按 GB 250，沾色按 GB 251 评定。

6.5 内在质量检验中，各项目所测试结果只要有一块试样的结果不合格，则该项目不合格。

6.6 内在分等方法见表 7。

表 7 内在分等方法

项　目	标　准	允　许　偏　差			
		优等品	一等品	二等品	三等品
成品密度 根/10 cm	按设计规定	−2.5%	−4.0%	—	—
断裂强力 N	按合同规定	符合合同规定	−10.0%及以内	−10.1%～ −16.0%	−16.1%～ −24.0%

表 7(完)

项　　目	标　　准	允　许　偏　差			
		优等品	一等品	二等品	三等品
重　量 OZ/Y²	按合同规定	−2.0%	−4.0%	−6.0%	—
水洗尺寸变化 %	按品种规定指标 (见表 5)	符合规定指标	−2.0	—	—
染色牢度	按试验项目规定 (见表 6)	允许其中一项低半级	允许其中两项低半级	低于一等品允许偏差	—

7　包装和标志检验

按 FZ/T 10010 执行。

8　检验结果判定

8.1　外观质量判定

8.1.1　外观质量的抽样数量中与原定等级不符在 5%及以内者(局部性疵点漏验每处按 10 m 计量)，判为整批产品合格；否则即为不合格。

8.2　内在质量判定

8.2.1　内在质量中只要有一项不合格，即判为整批不合格。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
出口大麻印染布检验规程
SN/T 0766—1999
*
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
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印
*
开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 13 千字
1999年8月第一版 1999年8月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-12673 定价 8.00 元