



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0267—2014  
代替 SN/T 0267—1993

## 出口商品运输包装 麻袋检验规程

Rules for the inspection of transport packaging for export  
commodities—Gunny-bag

2014-04-09 发布

2014-11-01 实施



中 华 人 民 共 和 国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0267—1993《出口商品运输包装 麻袋检验规程》。本标准与 SN/T 0267—1993 相比,主要变化如下:

- 增加了术语和定义;
- 增加了麻袋检验内容;
- 增加了麻袋不合格处置;
- 按 GB/T 2828.1 的要求修改了麻袋检验抽样方案;
- 删除了麻袋性能检验中跌落试验。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国北京出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:马宁、唐树田、米洋、李睿、侯颖、王娟、刘辉。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- SN/T 0267—1993。

出口商品运输包装 麻袋检验规程

1 范围

本标准规定了出口商品运输包装以黄麻、洋麻为主要原料的麻袋的技术要求、检验项目、抽样与检验方法。

本标准适用于海运、陆运、空运及铁路非危险货物运输包装用机织麻袋的检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 191 包装储运图示标志

GB/T 731—2008 黄麻布和麻袋

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 3923.1 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(条样法)

GB/T 4668 机织物密度的测定(GB/T 4668—1995, neq ISO 7211-2:1984)

GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定(GB/T 4669—2008, ISO 3801:1977, MOD)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

麻袋 gunny bag

一块或两块麻布用卷绕法或连锁法缝制的柔性容器。

3.2

检验批 inspection lot

采用同一原料、同一结构、同一工艺加工的麻袋为一检验批，最大批量为10万条。

4 通用要求

按照麻袋主要用途通常有5个品种，以编号作为标识(见表1)

表1 麻袋主要用途

袋号	1号袋	2号袋	3号袋	4号袋	5号袋
主要用途	盛装粮食	盛装一般颗粒物质	盛装一般颗粒物质	盛装颗粒较大物质	盛装颗粒较小物质

5 抽样

5.1 抽样准则

外观检验抽样参照 GB/T 2828.1;性能检验抽样参照 GB/T 731—2008。

5.2 抽样方案

5.2.1 外观检验抽样方案见表 2。根据 GB/T 2828.1,外观检验按一般检查水平 I,接收质量限为 AQL=4。

表 2 外观检验抽样方案

批量 $N$	样品量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
<500	20	2	3
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
3 201~10 000	80	7	8
10 001~35 000	125	10	11
35 001~100 000	200	14	15

5.2.2 性能检验抽样方案见表 3。根据 GB/T 2828.1—2012,性能验证按特殊检查水平 S-1,接收质量限为 AQL=4。

表 3 性能检验抽样方案

批量 $N$	样品量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $R_e$
<500	3	0	1
501~1 200	5	0	1
1 201~3 200	5	0	1
3 201~10 000	5	0	1
10 001~35 000	5	0	1
35 001~100 000	8	1	2

6 检验

6.1 外观检验

6.1.1 总要求

外观检验项目包括:标志、印刷、稀档、断经、断纬、油污、缝合、经纬密度、缝针密度、尺寸。检验要求按照表 4、表 5 的规定逐项检验。

表 4 外观检验项目-1

检验项目	检验要求	备注
标志	按 GB/T 191 的规定	在麻袋上应印有检验检疫部门规定的代码、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的明显空隙	
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 5 外观检验项目-2

项目		指标					允差/%
		1号袋	2号袋	3号袋	4号袋	5号袋	
组织	地	双经平纹	双经平纹	双经平纹	双经平纹	双经	—
	边	加密布边	加密布边	加密布边	加密布边	斜纹	—
经纬密度/(根/10 cm)	经密	66	66	66	57	80	+2.5, -1.0
	纬密	35	32	32	28	31	+2.5, -1.0
缝针密度/(针/10 cm)	缝边	10	10	10	10	10	+1.5, -0.5
	袋口 <sup>a</sup>	6	6	6	6	6	+1.5, -0.5
尺寸/cm	长度	107	107	90	105	112	+2.5, -1.2
	宽度	74	74	58	74	68	+2.5, -1.2

<sup>a</sup> 袋口缝针密度是指用双股线缝者。若用单纱缝时,其密度是 10 针/10 cm。

### 6.1.2 经纬密度

麻袋的经纬密度按 GB/T 4668 执行。

### 6.1.3 缝针密度

麻袋的缝针密度按 GB/T 731—2008 执行。

### 6.1.4 尺寸

麻袋的长度和宽度按 GB/T 731—2008 执行。

## 6.2 性能检验

### 6.2.1 总要求

性能检验包括断裂强力试验和公定质量。



检验要求按照表 6 的规定逐项检验。

表 6 性能检验项目

项目		指标					允差
		1 号袋	2 号袋	3 号袋	4 号袋	5 号袋	
组织	地	双经平纹	双经平纹	双经平纹	双经平纹	双经	—
	边	加密布边	加密布边	加密布边	加密布边	斜纹	—
断裂强力/N	经向	920	900	900	700	1 050	—8%
	纬向	1 050	1 000	1 000	700	900	—8%
	缝边 <sup>a</sup>	725	675	675	480	600	—8%
公定质量/g		927	927	610	740	1 000	—7%
<sup>a</sup> 缝边处断裂强力是指用卷绕法缝合者。若用连锁法缝合时,其断裂强力为本表规定的 85%。							

### 6.2.2 断裂强力

麻袋经纬向断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。麻袋缝边断裂强力按 GB/T 731—2008 执行。

### 6.2.3 公定质量

麻袋的公定回潮率为 14%,按 GB/T 4669 结合公定回潮率计算麻袋的公定质量。

## 7 检验结果的判定

### 7.1 外观检验结果判定

对批样的每个样品进行外观检验(标志、印刷、稀档、断经、断纬、油污、缝合、经纬密度、缝针密度、尺寸),符合第 6 章对应要求的,则判定该样品外观检验合格,否则为不合格。如果所有样品合格,或不合格样品数不超过表 2 的接收数 Ac,则该批产品外观检验合格。如果不合格样品数达到了表 2 的拒收数 Re,则该批产品不合格。

### 7.2 性能检验结果判定

对批样的每个样品进行断裂强力和公定质量检验,符合第 6 章对应要求的,则判定该样品性能检验合格,否则为不合格。如果所有样品合格,或不合格样品数不超过表 3 的接收数 Ac,则该批产品性能检验合格。如果不合格样品数达到了表 3 的拒收数 Re,则该批产品不合格。

### 7.3 整批检验结果判定

外观检验、性能检验均合格的,判断该批产品合格;有一项或一项以上不合格的,判定该批产品不合格。

## 8 不合格处置

8.1 合格批中检出的不合格产品应进行技术处理或调换成合格品。

8.2 对检验不合格的产品,根据产品不合格项目,可经技术处理的,允许返工整理,可重新报检一次。

8.3 复验时,只对不合格项目进行检验,其检验结果作为最终检验结果,如合同另有规定的按合同执行。

---

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
出口商品运输包装 麻袋检验规程  
SN/T 0267—2014

\*

中国标准出版社出版  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)  
总编室:(010)68533533

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 9 千字  
2014 年 12 月第一版 2014 年 12 月第一次印刷  
印数 1—1 300

\*

书号: 155066 · 2-27882 定价 16.00 元



SN/T 0267-2014