



Q/NCB

苏州宝丽迪材料科技股份有限公司
企业标准

公开 Q/320507 NCB01—2019

企业标准信息公共服务平台
2019年02月16日 11点37分

化学纤维色母粒

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年02月16日 11点37分

2019-02-12 发布

2019-02-12 实施

苏州宝丽迪材料科技股份有限公司

发 布



前 言

化学纤维色母粒产品因目前尚无国家及行业标准，故根据标准法规定，特制定本企业标准，作为组织生产的依据和产品质量检验的依据。本标准起草时参照了GB/T14190-2008《纤维级聚酯切片（PET）》、GB/T14190-2008《纤维级聚酯切片（PET）试验方法》及GB/T3682-2000《热塑性塑料熔体质量流动速率和熔体体积流动速率的测定》，标准的制定执行了GB/T 1.1-2009的规定。

本标准自2019年2月12日起实施。

本标准苏州宝丽迪材料科技股份有限公司企业标准。

本标准主要起草人：孙伟辰，杨军辉，魏庭龙，侯文杰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

-Q/320507 NCB01-2016

-Q/320507 NCB01-2013。

-Q/320507 NCB01-2007。



化学纤维色母粒

1 范围

本标准规定了化学纤维色母粒（以涤纶、丙纶、锦纶和聚乳酸为主）的技术要求，试验方法、检验规则、标志、包装、运输、储存的要求。

本标准适用于以染料、颜料、载体树脂、分散剂及其他助剂，经混合、均化、熔融挤出、切粒方法制成的化学纤维色母粒。

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，仅所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 617-2006 化学试剂 熔点范围测定通用方法

GB/T 6679-2003 固体化工产品采样通则

GB/T 8170-2008 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB 17931-2003 瓶用聚对苯二甲酸乙醇酯（PET）树脂

HG/T 3025-1986 聚对苯二甲酸乙二醇酯粒料中含水量的测定

ISO 1628-5-1998 塑料—使用毛细管粘度计测定稀释溶液中的聚合物粘度—第5部分：热塑聚酯（TP）均聚物和共聚物

ISO 3105-1994 玻璃毛细现象动态粘度计，规范和操作说明

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 异状粒子

异状指长条、空心、碎粒，具体规定如下：长条即母粒长度或直径大于或等于规定尺寸的2倍。碎粒即母粒长度小于规定尺寸的0.5倍，厚度、宽度或直径小于规定尺寸的0.5倍。空心即母粒表面存在气孔。



3.2 粉末

指通过 20 目筛网筛选的碎屑。

3.3 DF 值

即过滤压差，指色母粒过滤性能，表征其分散性能。

4 技术要求

- 4.1 产品外为大小均匀的颗粒状，表面色泽基本一致。允许有部分二粒连粒及部分粉末碎屑但应小于 0.6%。
- 4.2 要求涤纶色母粒的质量指标应符合表 1 要求。

表一 质量标准

序号	项目	优级品	合格品
1	着色色差 $\Delta E \leq$	0.5	0.8
2	熔 点	$M_1 \pm 5$	$M_1 \pm 5$
3	特性粘度 (dL/g)	$M_2 \pm 0.02$	$M_2 \pm 0.04$
4	DF 值 MPa \leq	0.30	0.50
5	灰 分%	$M_3 \pm 0.5$	$M_3 \pm 0.5$
6	百粒重 g	$M_4 \pm 0.10$	$M_4 \pm 0.15$
7	水分含量% \leq	0.4	0.4
8	异状和粉末 (wt) % \leq	0.3	0.4
9	MI/MFR (g/10min)	$M_5 \pm 10\%$	$M_1 \pm 10\%$

注：M₁、2、3、4、5 视品种不同各项数值有所不同，灰分只针对消光母粒，用以表征 TiO₂ 含量；对于锦纶和丙纶母粒不采用特性黏度表征其分子量分布，采用熔体流动速率进行表征。



5 试验方法

5.1 着色色差的测定:

5.1.1 方法提要:

将标准母粒和试样母粒分别与相应的化学纤维切片（经过结晶干燥）切片按一定的比例进行混合，混合均匀后模拟化纤企业纺丝工况，在同等条件下经过挤出、卷绕、加弹等工序分别得到产品标准母粒丝样和试样母粒丝样，然后将二者进行摇袜，通过测色仪测得二者之间的 ΔE ，即为着色色差。

5.1.2 仪器及设备:

5.1.2.1 单螺杆纺丝试验机：由单螺杆（含料斗）、计量泵、组件组成。

5.1.2.1.1 螺杆直径 25mm，螺杆长径比 30~33:1。

5.1.2.1.2 计量泵：1.2~5.0cc。

5.1.2.1.3 组件：由过滤沙、壳体、垫圈、包边滤网、O 型密封圈、分配板、过滤砂压板、喷丝板、紧圈、铝嘴、上盖等组成。

5.1.2.2 分析天平：精度 0.001g。

5.1.2.3 电子天平：精度 0.1g。

5.1.2.4 称量瓶：100mL。

5.1.2.5 真空烘箱：使用范围 20℃~200℃。

5.1.2.6 烘箱：使用范围 20℃~200℃。

5.1.2.7 卷绕设备：有卷绕机和控制系统组成，卷绕速度范围 2600m/min~3200m/min。

5.1.2.8 加弹机：越剑 800（最大生产速度 500m/min）。

5.1.2.9 圆形摇袜机。

5.1.3 试样的准备:



5.1.3.1 干燥相应的化学纤维切片的准备：将切片置于真空烘箱，在 140℃（根据具体化学纤维切片适当调整）、真空度 $\leq -0.08\text{MPa}$ 下结晶 24h，然后转入普通烘箱，130℃（根据具体化学纤维切片适当调整）干燥 24h，并保温待用。

5.1.3.2 试样母粒和标准母粒的准备：将标准母粒和试样母粒同时放入烘箱内，130℃（根据具体化学纤维切片适当调整）干燥 30min，特殊品种需延长干燥时间。

5.1.3.2 混合样的配制：分别称取标准母粒和试样母粒重量 M ，精确度 0.001g，其中 $M=500\text{g}$ （最终混合样的重量，通常为 500g） $\times X$ （ X 为母粒加入比例，由企业与客户共同协商而定）。之后加入干燥的化学纤维切片，定重到 500g，精确到 0.1g；然后混合均匀，得到混合样。

5.1.4 试验步骤，以 PET 聚酯（其他化学纤维根据其熔点进行调整工艺温度）为例：

5.1.4.1 根据试样母粒的纺丝规格准备组件，装上组件后将纺丝试验机升温，工艺如下：单螺杆通常分四个区，一区 285℃、二区 288℃、三区 288℃、四区 288℃；计量区 290℃、组件区 292℃。

5.1.4.2 待温度到达设定温度后，恒温 30min。

5.1.4.3 恒温后先清理喷丝板表面，然后启动螺杆和计量泵，加入干燥的 PET 切片。待喷丝板出丝均匀且稳定后，进行投丝、生头、卷绕。

5.1.4.4 卷绕得到 POY 丝，将其最外层丝剥离，通常剥离色丝总厚度的 1/4 左右，然后进行加弹得到 DTY 丝。

5.1.4.5 将标准母粒 DTY 丝样与试样母粒 DTY 丝样进行摇袜。

5.1.4.6 通过测色仪测试标准母粒袜带与试样母粒袜带间的色差 ΔE 值。

5.1.5 结果表述：

最终着色色差以两次平行试验测试值的平均值表示，按照 GB/T 8170 修约到两位有效数字。

5.2 熔点的测定：按 GB/T 14190-2008 方法 A（显微镜法）进行测定。

5.2.1 方法提要：



试样在升温单元内以一定的速率升温，在偏光显微镜下观察其熔融过程，晶粒引起的光效应消失时的温度即为熔点。

5.2.2 仪器和设备：

5.2.2.1 切片机：可调节厚度，最小值 2 μ m。

5.2.2.2 偏光显微镜：放大倍数 100 倍以上。

5.2.2.3 升温控制单元（包括加热台和控制装置）。

5.2.2.4 载玻片：厚度 1mm。

5.2.2.5 盖玻片：0.17mm。

5.2.3 熔点标准物：

5.2.3.1 酚酞，GBW(E)130143，262.6 $^{\circ}$ C。

5.2.4 温度指示的校正：

5.2.4.1 取适量的酚酞放于载玻片上，用盖玻片压紧晶粒，使其互相接触，在显微镜下观察是一个单层。

5.2.4.2 将装有标准物的载玻片放在加热台上加热，在熔点 20 $^{\circ}$ C 前以 2 $^{\circ}$ C/min 的速率升温。

5.2.4.3 在显微镜下观察，当晶粒引起的光效应消失时，所显示的温度即为该标准物的熔点。

5.2.4.4 根据标准物的熔点和显示出的温度，计算出温度指示的修正值。

5.2.5 试验步骤：

5.2.5.1 用切片机将试样切成厚约 25 μ m 的薄片，再用剪刀取约 0.5mm² 的试样，放在载玻片上，用盖玻片压紧。

5.2.5.2 将载玻片放在加热台上，快速升温至 180 $^{\circ}$ C，然后以 10 $^{\circ}$ C/min 的速率升温，至 240 $^{\circ}$ C（视具体型号而定），再以 2 $^{\circ}$ C/min 的速率升温，根据需要观察初熔，记录读数。

5.2.5.3 试样达到初熔后，快速升温至 280 $^{\circ}$ C，使其在此温度下保持 3min，然后快速降低到 180 $^{\circ}$ C，再以 10 $^{\circ}$ C/min 的速率升温，至 240 $^{\circ}$ C，最后以 2 $^{\circ}$ C/min 的速率升温，观察终熔，所显示的温度即为试样的熔点。



5.2.6 结果表述:

计算结果以两次平行样测试的平均值表示,按照 GB/T 8170 修约到二位有效数字。

5.3 母粒特性粘度的测定(参考 GB/T14190-2008,丙纶和锦纶不适用):

5.3.1 特性粘度的测定(苯酚:四氯乙烷=1:1)。

5.3.2 原理:

在 25℃条件下用乌式粘度计分别测定溶剂和溶液的流出时间由流出时间和溶液的浓度计算出试样的特性粘度。

5.3.3 试剂:

5.3.3.1 苯酚:分析纯。

5.3.3.2 四氯乙烷:分析纯。

5.3.3.3 无水乙醇:分析纯。

5.3.4 仪器:

5.3.4.1 乌氏粘度计。

5.3.4.2 恒温水浴温度控制(25℃±0.1℃)

5.3.4.3 温度计:0℃~50℃,分刻度:0.1℃。

5.3.4.4 锥形瓶:100mL,带玻璃磨口塞。

5.3.4.5 移液管:25mL。

5.3.4.6 滴管。

5.3.4.7 磁力搅拌器。

5.3.4.8 3#砂芯漏斗:25mL。

5.3.4.9 分析天平:精度为0.01mg。



5.3.4.10 秒表：精度为 0.01s。

5.3.4.11 烘箱：使用范围 20℃~200℃。

5.2.4.12 恒温油浴振荡器：使用范围 50℃~200℃。

5.3.5 试验步骤：

5.3.5.1 溶剂的制备与保存：

取 1 份质量的苯酚和 1 份质量的四氯化碳充分摇匀混合。溶剂保存在棕色带磨口塞的玻璃瓶中，贮放在阴凉，避光处，若发现苯酚发红，须蒸馏后使用。

5.3.5.2 试样的准备：

5.3.5.2.1 从样品中随几取出适量的样品经剪碎后称取 0.1250 ± 0.0002 g 放入锥形瓶中，加入 15~20mL 溶剂。在 90℃~100℃恒温油浴振荡器中使样品完全溶解，溶样时间控制在 30min~60min 内（视样品而定）。

5.3.5.2.2 溶解结束后，取出冷却至室温（ $25.0 \pm 3^\circ\text{C}$ ）。冷却后定容到 25mL，并将溶液摇匀。

5.3.5.3 试样的测定：

5.3.5.3.1 空白 t_0 的测定：将溶剂经漏斗过滤后，加入乌氏粘度计中，使液面处于装液标线之间。然后将其置之 $25^\circ\text{C} \pm 0.1^\circ\text{C}$ 的恒温浴中，保持 15min~20min 后，测量溶剂流出的时间，取 3 次的测定值相互间差值小于 ± 0.05 s，求算术平均值作为溶剂的流出时间 t_0 。

5.3.5.3.2 试样 t 的测定：将定容后的溶液，经漏斗过滤后，加入同一乌式粘度计，使液面处于装液标线之间。在 $25^\circ\text{C} \pm 0.1^\circ\text{C}$ 的恒温水浴中恒温 15min~20min，然后测定其流出时间，重复测量三次，相互间的差值小于 0.2s 取得算术平均值，作为试样溶液的流出时间 t 。

5.3.5.3.3 每配备次溶剂对每支粘度计测定一次 t_0 。

5.3.6 结果计算：

$$\eta_r = \frac{t}{t_0}$$



$$\eta_{sp} = \eta r^{-1}$$

$$\eta = \frac{\sqrt{1+1.4\eta_{sp}} - 1}{0.7C}$$

式中：

η —特性粘度， η_r —相对粘度； η_{sp} —增比粘度：

t —样品溶液的平均流出时间，s。

t_0 —溶剂的平均流出时间，s。

c —溶液的浓度，单位为克每百毫升（g/100mL）。

测定结果计算到小数后四位，按 GB/T 8170 规定的修约规则取到小数点后三位。

5.3.7 清洗粘度计：测定完成后，拆下粘度计将粘度计中的溶液倒入废液瓶中，粘度计用无水乙醇清洗。

5.4 DF 值（过滤压差）的测定：

5.4.1 试验设备和仪器：

5.4.1.1 单螺杆挤出机：长径比为 25、压缩比为 1:3、螺杆直径为 25mm。

5.4.1.2 计量泵：1.2cc 或 2.4cc。

5.4.1.3 挤出头：含挤棒模头 ϕ 30mm，可嵌入滤网的孔板组成。

5.4.1.4 电子天平：量程 9.9999kg，精度 0.1g

5.4.1.5 5cm² 过滤网：规格有 325 目、500 目、1400 目、15u 等。

5.4.1.6 烘箱：使用范围 20℃~200℃。

5.4.1.7 电脑：配有曲线记录软件如 AIDCS6.0。



5.4.2. 试样准备:

5.4.2.1 将与母粒相应的载体树脂在 130℃（可根据聚酯类型适当调整）下干燥 24h，然后冷却至室温。

5.4.2.2 将样品置于 130℃烘箱，干燥 30min 左右，去除表面水分。

5.4.2.3 称取 150g 样品和 1350g 相应的载体树脂（样品和树脂的比例根据品种进行调整），然后将二者混合均匀，制的试样。

5.4.3 测试步骤:

5.4.3.1 挤出机各区加热温度（以涤纶为例）设定见表 2。

表 2

1 区	2 区	3 区	4 区	计量区	挤出头
285℃	292℃	292℃	292℃	292℃	295℃

5.4.3.2 计量泵转速变频器设定值为 40Hz±2Hz（根据挤出量 37.5g/min 进行调整）。

5.4.3.3 打开曲线记录软件，使其与设备连接。

5.4.3.4 启动计量泵及螺杆挤出机。先用 PP 冲洗 3min~5min，再加入树脂进行冲洗，将 PP 完全排出，停机。

5.4.3.5 用工具将模头卸下，装入合适的滤网，并拧紧模头，确保不漏料。

5.4.3.6 开机，加入切片过机 5min 左右，压力稳定且无漏料现象则加入样品。

5.4.3.7 当样品挤出时，开始记录压力和时间，此时压力为 P_0 ，时间为 T_0 。每五分钟记录一次，持续记录 60min，样品完全挤出时压力为 P_1 ， T_{60} 对应的压力为 P_2 。若在测试过程中压力达到 8.0MPa，则结束测试，用 PP 过机，将残留物完全清理干净。

5.4.3.8 样品全部挤出后，用 PP 料或本料过车至清洁为止。

5.4.3.9 样品质量和树脂本料质量之和为重量 M。

5.4.4 结果计算:

$$DF=P_2-P_0$$

$$\Delta P=P_{\max}-P_0$$

式中：DF—压滤压差（过滤性能值），MPa；

ΔP —最大压差值，单位为 MPa；

P_2 —样品测试最终压力，MPa；



P_0 —为起始压力, MPa;

P_{\max} —测试过程中最大压力, MPa。

5.5 水分的测试: GB/T14190-2008。

5.5.1 方法 A(重量法):

5.5.1.1 方法提要:

将试样放入真空干燥箱内加热, 使水分挥发, 根据试样干燥前后质量的变化, 计算试样的水分。

5.5.1.2 仪器和设备:

5.5.1.2.1 分析天平: 精度 0.1mg。

5.5.1.2.2 真空干燥箱: 使用范围 20℃~200℃。

5.5.1.2.3 称量瓶: $\phi 65 \times 35\text{mm}$ 。

5.5.1.2.4 干燥器。

5.5.1.3 试验步骤:

5.5.1.3.1 把称量瓶打开放在真空干燥箱中, 在箱中残余压力低于 400Pa, 温度 120℃的条件下干燥 2h。除去真空, 打开干燥箱, 把称量瓶盖盖好后迅速移入干燥器中, 冷却 1h 后称量。(准确至 0.1mg)。

5.5.1.3.2 把上述称量瓶中称入约 20g 试样(准确到 0.1mg)按 5.5.2.1 步骤操作。

5.5.1.4 计算结果:

$$X = \frac{m_1 - m_2}{m} \times 100$$

式中: X—样品中的水分, %。

m_1 —烘前试样和称量瓶的质量, g。

m_2 —烘后试样和称量瓶的质量, g。

m—试样的质量, g。

5.5.1.5 结果表述:

计算结果以两次平行样测试的平均值表示, 按照 GB/T 8170 修约到二位有效数字。

5.5.2 方法 B(卤素水分仪法):

5.5.2.1 方法提要:



试样在卤素加热单元内，水分快速逸出，当仪器显示值保持稳定时，根据失重计算试样的水分。

5.5.2.2 仪器和设备：

5.5.2.2.1 卤素水分仪。

5.5.2.2.2 铝制试样盘。

5.5.2.3 试验步骤：

5.5.2.3.1 开机待仪器稳定后，设置升温模式为逐步升温模式。仪器加热温度设为 120℃；测试时间设为 30min。

5.5.2.3.2 称取试样 10g 左右，放入卤素水分测定仪托盘中。

5.5.2.3.3 启动逐步升温模式，当卤素水分测定仪显示屏显示 END 时，屏幕所显示的结果即为试样的实际水分。

5.5.2.4 结果表述：

试验结果按照 GB/T 8170 修约到二位有效数字。

5.6 异状和粉末的测试（参考 GB/T14190-2008）：

5.6.1 试样经规定尺寸的样筛过筛，筛出粉末并称重，从筛余物中检出异状粒子并称重。

5.6.2 仪器和设备：

5.6.2.1 取样器。

5.6.2.2 分析天平：精度 0.1mg

5.6.2.3 塑料盘。

5.6.2.4 称量瓶：φ70mm×30mm

5.6.2.5 毛刷。

5.6.2.6 样筛：20 目。

5.6.3 试样步骤：

5.6.3.1 用取样器称取 100g 样品

5.6.3.2 把样筛放置在塑料盘上，然后将样品倒入样筛。

5.6.3.3 用样筛筛试样，把粉末筛入塑料盘中。

5.6.3.4 从留在样筛的母粒，拣出异状粒子。

5.6.3.5 分别称取异状粒子和粉末重量。

5.6.3.6 结果计算

$$X = \frac{m_1}{m} \times 100$$



式中：X—样品的粉末的含量，%。

m_1 —粉末的质量，g。

m —试样的质量，g。

$$X = \frac{m_1}{m} \times 100$$

式中：X—样品的异状的含量，%。

m_2 —异状粒子的质量，g。

m —试样的质量，g。

5.6.4 结果表述：

计算结果以两次平行样测试的平均值表示，按照GB/T 8170修约到二位有效数字。

5.7 灰分的测定

5.7.1 方法提要：

试样经炭化，高温灼烧，根据灼烧残渣及二氧化钛含量，算出灰分。

5.7.2 仪器和设备：

5.7.2.1 分析天平：精度 0.1mg。

5.7.2.2 瓷坩埚：25mL 或 50mL 或 100mL。

5.7.2.3 马弗炉：温度控制方位（50~999）±25℃。

5.7.2.4 坩埚钳。

5.7.2.5 干燥器。

5.7.3 试验步骤：

5.7.3.1 把瓷坩埚放入马弗炉中，在 850℃灼烧 60min，取出后移至干燥器中，冷却 30min，称得坩埚重量，准确值 0.1mg。重复上述步骤，直到灼烧至两次称重之差不大于 0.4mg。

5.7.3.2 在上述坩埚中称入适量的试样，放在马弗炉中，在 850℃灼烧 60min，取出后移至干燥器中，冷却 30min，称得坩埚重量，准确值 0.1mg。重复上述步骤，直到灼烧至两次称重之差不大于 0.4mg。

5.7.4 计算：



$$X = \frac{m_1 - m_2}{m} \times 100$$

式中：X—样品中的灰分，%

m_1 —灼烧残渣与空坩埚的质量，g。

m_2 —空坩埚的质量，g。

m —试样的质量，g。

5.7.5 结果表述：

计算结果以两次平行样测试的平均值表示，按照 GB/T 8170 修约到二位有效数字。

5.8 熔体流动速率(MI/MFR)的测定（参考 GB/T3682-2000）：

5.8.1 方法提要：

试样在一定温度下干燥后，经熔体流动速率（熔融指数）测定仪在一定温度下，一定时间内将物料加热至熔融状态。然后，在一定负荷下，在一定时间内通过一定直径的小孔进行挤出试验。将各挤出段的物料的质量进行平均，折算成 10min 的挤出量，即为熔体流动速率（熔融指数），单位 g/10min。

5.8.2 仪器和设备：

5.8.2.1 熔体流动速率（熔融指数）测定仪

5.8.2.2 烘箱

5.8.2.3 分析天平：精度 0.1mg

5.8.2.4 秒表或计时器

5.8.3 试验步骤(已 PP 为例)：

5.8.3.1 打开熔融指数仪的电源开关，将温度设定到规定温度 230℃（PET 280℃，PA 275℃），待温度到后再恒温 15min。

5.8.3.2 将被测物在 105℃ 下干燥 90min-120min。

5.8.3.3 使用前需清洁料筒活塞杆，清洁后将活塞杆插入待温度恒定。

5.8.3.4 按照设备液晶显示屏提示进行操作。注意：加料时间 60s；被测物料加完后恒温时间一般 4-6min，通常在 4min；切料次数一般为 5 次，切料时间为 10s。

5.8.3.5 测试结束后，要对活塞杆、料筒及口模进行清理。

5.8.4 计算：

称重，计算平均。

$$\begin{aligned} \text{公式：} MI &= (m_1 + m_2 + m_3 + \dots + m_t) / t \div 10 \times 600 \\ &= (m_1 + m_2 + m_3 + \dots + m_t) / t \times 60 \end{aligned}$$

单位为 g/10min；式中，t 为切料次数。

5.8.5 结果表述：



计算结果以两次平行样测试的平均值表示，按照 GB/T 8170 修约到二位有效数字。

5.9 百粒重的测定：

5.9.1 方法提要：

试样经规定尺寸的样筛过筛后，随机挑取 100 粒正常粒子，进行称重。

5.9.2 仪器和设备：

5.9.2.1 取样器。

5.9.2.2 分析天平：精度 0.1mg

5.9.2.3 塑料盘。

5.9.2.4 称量瓶： ϕ 70mm×30mm

5.9.2.5 毛刷。

5.9.2.6 样筛：20 目。

5.9.2.7 自动数粒仪。

5.9.3 试验步骤：

5.9.3.1 用取样器称取 100g 样品。

5.9.3.2 把样筛放置在塑料盘上，然后将样品倒入样筛。

5.9.3.3 用样筛筛试样，把粉末筛入塑料盘中。

5.9.3.4 取适量筛余母粒，加入自动数粒仪中，数出 100 粒，并称重。

5.9.4 结果表述：

计算结果以五次平行样测试的平均值表示，按照 GB/T 8170 修约到二位有效数字。

6 等规定

6.1 本产品分为优级品，合格品二个等级。

6.2 表中 1~9 项为产品定等标准项目。按最低一项的等级为该批的等级，达不到合格品等级为等外品

7 检验规则

7.1 每批产品应由检验部门检验合格后，出具量合格报告，出厂时须附质量检验单，验收时如发现产品数量已缺少三份之一以上时，不得提出申请复验。

7.2 使用单位如对质量发生异议时。可向生产厂提出协商解决或向有关仲裁单位提出仲裁，仲裁单位应按照本标准进行复验。

7.3 如因运输、保管等原因造成影响品质时，应查明责任由责任方负责。

8 标志、包装、运输、储存



- 8.1 本产品包装袋上应有：商标、厂名、厂址、产品名称、品种、色种、净重、生产日期、批号等标志。其内容应注明厂名、产品名称、等级、净重、检验员、检查日期等。
- 8.2 包装：本产品包装为纸质聚丙烯复合袋，内衬塑料袋。封口密封牢固。
- 8.3 运输时应注意防晒、防潮，小心轻放。不得使用铁钩，以防破损。

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年02月16日 11点37分

企业标准信息公共服务平台
公开
2019年02月16日 11点37分