



CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

KHĂN BÔNG XUẤT KHẨU

TCVN 4540 — 88

(Soát xét lần thứ nhất 1)

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn: Nhà máy dệt Minh Khai – Hà Nội

Thủ trưởng cơ quan: Nguyễn Thị Tâm – Giám đốc

Chủ nhiệm đề tài: Nguyễn Thị Tâm

Người thực hiện: Nguyễn Thị Minh Nguyệt, Nguyễn Lệ Hằng

Cơ quan phối hợp biên soạn:

Xi nghiệp gia công dệt nhuộm Hà Nội

Thủ trưởng cơ quan: Bùi Thị Giang – Phó giám đốc

Người thực hiện: Nguyễn Duy Thăng, Nguyễn Thị Định

Cơ quan đề nghị ban hành: UBKH Kỹ thuật Hà Nội

Thủ trưởng cơ quan: Lê Thiện Kha – Phó chủ nhiệm

Cơ quan trình duyệt:

Tổng cục Tiêu chuẩn – Đo lường – chất lượng

Thủ trưởng cơ quan: Hoàng Mạnh Tuấn – Tổng cục phó

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước

Thủ trưởng cơ quan: PTS Đoàn Phương – Phó chủ nhiệm

Quyết định ban hành số: 158/QĐ ngày 4/5/1988

KHĂN BÔNG XUẤT KHẨU Полотенцы для экспорта Towels for export		TCVN 4540-88 (Soát xét lần thứ 1)
		Khuyến khích áp dụng

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 1662-75 và TCVN 2736-78
Tiêu chuẩn này áp dụng cho khăn được dệt từ sợi bông theo quy
trình dệt thoi kiểu dệt nổi vòng dùng để xuất khẩu.

1. YÊU CẦU KỸ THUẬT

1.1. Kích thước và chỉ tiêu cơ, lý, hóa của khăn bông phải
theo đúng quy định trong bảng 1.

Bảng 1

Tên gọi các chỉ tiêu	Mức
1. Sai lệch cho phép về kích thước so với quy định, tính bằng %, không lớn hơn	
— dọc đến 1 m	1,5
trên 1 m	2,0
— Ngang	2,0
2. Sai lệch cho phép về khối lượng so với quy định, tính bằng %, không lớn hơn	5,0
3. Sai lệch cho phép về mật độ sợi so với quy định, tính bằng %, không lớn hơn	
— dọc	2,0
— ngang	4,0
4. Độ bền kéo đứt, tính bằng N, không nhỏ hơn	235,0
5. Độ thấm nước, tính bằng %, không nhỏ hơn	500,0
6. Độ bền màu khi giặt xà phòng ở 95°C, tính bằng cấp, không nhỏ hơn	3,0

Tiếp bảng 1

Tên gọi các chỉ tiêu	Mức
7. Mật độ mũi may đường viền khăn, tính bằng mũi/cm, không nhỏ hơn	2,5
Mật độ mũi vắt sò đường viền khăn, tính bằng mũi/cm, không nhỏ hơn	4,0

Chú thích : Sau khi tính sai lệch cho phép, kết quả được quy tròn :

- Kích thước: dọc đến 1,0 cm
 ngang đến 0,5 cm
- Khối lượng: đến 1,0 g
- Mật độ sợi: đến 1,0 sợi.

1.2. Đánh lỗi ngoại quan theo quy định trong bảng 2.

Bảng 2

Dạng lỗi	Mức độ	Số lỗi
1	2	3
1. Vòng bông mất	từ 5 đến 10 cm	1
	trên 10 » 20 cm	2
	» 20 » 40 cm	3
	» 30 cm đến hết chiều dài khăn	4
	trên diện tích 1 cm ²	1
2 Vòng bông thiếu	1 sợi chập từ 30 đến 50 cm	1
	trên 50 cm đến hết chiều dài khăn	2
3. Vòng bông sùì	chênh lệch chiều cao giữa các vòng bông trên 1,5 mm, cứ 2 cm ²	1
4. Bậc thang	chênh lệch chiều cao giữa 2 hàng bông:	
	• đến 0,5 mm, cứ 3 đường	1
	• trên 0,5 mm đến 1,5 mm, cứ 1 đường chênh lệch chiều cao giữa 2 vùng bông từ 1 đến 1,5 mm	1
5. Sợi ngang mất		2
	ở 1 chỗ từ 1 đến 2 sợi	
	từ 25 đến 45 cm	1
	từ 45 đến 160 cm	2

Tiếp bảng 2

1	2	3
6. Dày thưa ngang	thưa từ 2 đến 3 sợi trong 1 cm	2
	từ 4 » 5 »	5
	dày từ 4 » 5 »	1
7. Mạng nhện	đến 0,5 cm ²	2
	trên 0,5 đến 1 cm ²	4
	» 1 cm ²	6
8. Bần	mờ nhẹ, cứ 2 cm ²	1
	mờ » 2 cm ²	1
	rõ » 0,25 cm ²	2
9. Lỗ in hoa	hình in đậm nhạt, nhòe, mất nét	
	— mờ nhẹ	2
	— rõ	6
10. Lỗ biên	răng cưa đến 1 mm	
	từ 10 đến 50 cm	1
	trên 50 đến hết chiều dài khăn	2
	răng cưa trên 1 mm	
	từ 5 đến 10 cm	1
	trên 10 đến 50 cm	2
11. Lỗ đầu khăn	trên 50 đến hết chiều dài khăn	3
	Nổi bông:	
	nhẹ, chênh lệch với nền từ 0,5 đến 1 mm:	
	1 đầu khăn	2
	2 đầu khăn	3
	nặng, chênh lệch với nền trên 1 mm	6

Chú thích: Không cho phép những dạng lỗi sau:

- Thủng, rách
- Lỗ may.

1.3. Phân hạng khăn bông

1.3.1. Theo quy cách và chỉ tiêu cơ, lý, hóa, khăn được phân thành 2 loại:

- Đạt.
- Không đạt.

1.3.2. Khăn đạt chỉ tiêu cơ, lý, hóa mới phân loại theo lỗi ngoại quan

Theo số lượng và phạm vi lỗi ngoại quan, khăn được phân thành 2 hạng: hạng 1 và 2 theo quy định trong bảng 3.

Bảng 3

Diện tích khăn, m ²	Lỗi tối đa đối với từng hạng chất lượng	
	1	2
Đến 0,19	0	1
Trên 0,19 đến 0,49	1	2
Trên 0,49 đến 1,50	2	3
Trên 1,50	3	5

2. PHƯƠNG PHÁP THỬ

2.1. Lấy mẫu

2.1.1. Lô khăn là số khăn có cùng tên gọi, cùng ký hiệu, cùng nơi sản xuất hoặc bảo quản, giao nhận cùng một lúc và có cùng một giấy chứng nhận chất lượng.

2.1.2. Chất lượng của lô khăn được xác định trên cơ sở kết quả kiểm tra mẫu trung bình ở lô khăn đó.

2.1.3 Lấy mẫu để xác định chỉ tiêu cơ, lý, hóa (trừ chỉ tiêu khối lượng) ở 4% số đơn vị bao gói, nhưng không dưới 3 và không quá 10% đơn vị bao gói.

Lượng mẫu ban đầu theo quy định trong bảng 4.

Bảng 4

Số khăn của lô	Số mẫu ban đầu cần lấy
Đến 50.000	Không ít hơn 5
Trên 50.000	5 và thêm 1 cho mỗi 10.000 chiếc tăng thêm

Chú thích: Mẫu ban đầu được quy định như sau:

- Diện tích khăn đến 0,19 m² : 2 chiếc
- trên 0,19 m² : 1 chiếc

2.1.4. Lấy mẫu để xác định khối lượng và lỗi ngoại quan theo TCVN 2600 - 78.

2.2. Xác định quy cách khăn theo TCVN 1751 - 86.

Chú thích: Khăn được tính cả đường viền khăn.

2.3. Xác định mật độ sợi theo TCVN 1753 - 86.

2.4. Xác định độ bền kéo đứt theo TCVN 1754 - 86.

Chú thích: Khi cắt các băng dọc, ngang phải cắt ở phần khăn có nổi bông.

2.5. Xác định độ bền màu theo TCVN 1756 - 75.

2.6. Xác định khối lượng.

Trong mỗi đơn vị bao gói mở ra để kiểm tra lỗi ngoại quan cân 3 mẫu, mỗi mẫu 10 khăn. Cân mẫu thử với độ chính xác đến 2 % khối lượng mẫu. Khối lượng thực tế của khăn M_{tt} tính bằng g, được tính theo công thức:

$$M_{tt} = \frac{\sum_{i=1}^n m_i}{n \times 10},$$

trong đó: m_i : khối lượng mẫu thử thứ i , tính bằng g;
 n : số lần cân mẫu.

Lấy 1 mẫu ban đầu để xác định độ ẩm thực tế của khăn theo TCVN 1750 - 86.

Khối lượng quy chuẩn của khăn M_{qc} tính bằng g, được tính theo công thức:

$$M_{qc} = M_{tt} \left(\frac{100 + W_{qd}}{100 + W_{tt}} \right),$$

trong đó: M_{tt} : khối lượng thực tế của khăn tính bằng g;
 W_{qd} : độ ẩm quy định của khăn, tính bằng %; độ ẩm này theo quy định hiện hành.
 W_{tt} : độ ẩm thực tế của khăn, tính bằng %.

Các phép tính lấy số liệu chính xác đến 0,01 g. Kết quả cuối cùng quy tròn đến 0,1 g.

2.7. Xác định độ thấm nước.

Khăn trước khi thử phải được ngâm nước ở nhiệt độ 100°C trong 15 phút, sau đó giặt cho tới khi chỉ thị bằng iốt chứng tỏ rằng không còn hồ, khăn được phơi khô và thuần hóa không ít hơn 24 giờ trong điều kiện quy định theo TCVN 1748 - 86.

Mẫu được cắt từ 6 chỗ khác nhau trên phần nổi vòng của khăn. kích thước mẫu 50×50 mm. Cân từng mẫu, sau đó đặt mẫu lên bảng kim không kéo căng và bỏ vào bình nước cất ở nhiệt độ 20°C . Bảng mẫu phải luôn luôn thấp hơn mặt nước 50 mm. Sau 10 phút lấy bảng kim ra treo lên giá theo chiều dọc bông 5 phút để khử nước dư, dùng kẹp lấy mẫu ra khỏi bảng kim đưa lên cân. Mẫu được cân với độ chính xác 0,1 g.

Độ thấm nước của băng khăn B_M , tính bằng phần trăm, theo công thức :

$$B_M = \frac{M_a - M_K}{M_K} \cdot 100,$$

trong đó : M_a : khối lượng mẫu ngâm nước, tính bằng g ;

M_K : khối lượng mẫu ban đầu, tính bằng g ;

Độ thấm nước của mẫu là trung bình cộng các kết quả thử trên các mẫu thử.

Độ thấm nước được tính chính xác đến 0,1 %, kết quả cuối cùng quy tròn đến 1 %.

3. GHI NHÃN, BAO GÓI, VẬN CHUYỂN, BẢO QUẢN

3.1. Nhãn khăn, phiếu đóng gói phải được in hoặc đánh máy rõ ràng, không bị phai nhòe.

3.2. Khối lượng kiện khăn không lớn hơn 80 kg.

3.3. Quy cách bao gói, nội dung nhãn khăn, nhãn kiện và phiếu đóng gói theo sự thỏa thuận giữa bên mua và bên bán.

3.4. Mật độ mũi khâu kiện khăn không nhỏ hơn 3 mũi/10cm.

3.5. Nhãn kiện phải rõ ràng, không bị phai nhòe, lấm bẩn, kẻ bằng mực không phai trên các khuôn chữ.

3.6. Phương tiện vận chuyển phải sạch, có mui che mưa nắng, không để kiện khăn tiếp xúc với hóa chất, mối mọt. Khi bốc xếp phải tránh móc xước và làm bẩn kiện.

3.7. Khăn phải bảo quản ở nơi khô, sạch, tránh mưa nắng. Kiện khăn ở trong kho phải xếp cách tường ít nhất 0,5 m và cách sàn ít nhất 0,4 m.