



中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1857—2006

进出口筒装桑蚕练白捻线丝检验规程

Rules for inspection of degummed thrown silk in cones for import and export

2006-11-10 发布

2007-05-16 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

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录，附录 C、附录 D 为资料性附录。

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：中华人民共和国四川出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：董伟、周荣恩、周盛波、李玉兰。

本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

进出口筒装桑蚕练白捻线丝检验规程

1 范围

本标准规定了进出口筒装桑蚕练白捻线丝的抽样、检验及检验结果的评定。

本标准适用于 800 捻/m 及以下、9 根及以下其原料纤度 33D(37 dtex)及以下的进出口筒装桑蚕练白捻线丝的检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 1798—2001 生丝试验方法

GB/T 8693 纺织纱线的标示

GB/T 8694 纺织纱线及有关产品捻向的标示

GB/T 14033—1992 桑蚕经纬捻线丝

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

桑蚕练白捻线丝 degummed thrown silk

两根或两根以上的生丝经并合加捻、脱胶加工的丝。

4 筒装桑蚕练白捻线丝的标记

筒装桑蚕练白捻线丝的标记、符号按 GB/T 8693 规定。

捻向按 GB/T 8694 规定。

5 组批和抽样

5.1 组批

筒装桑蚕练白捻线丝以原料生丝同一批次,同一加工工艺,同一品种和同一规格组批。

5.2 抽样

5.2.1 抽样方法

在外观检验的同时,抽取质量及品质检验样丝。抽样时在箱与箱的不同部位随机抽取,每箱限抽 1 筒(不足 24 箱的丝批每箱限抽 2 筒)。待检验结束后,将样筒作好标识,放回原箱。

5.2.2 抽样数量

5.2.2.1 质量检验样丝:每批抽 4 筒,每筒从表层剥取约 100 g 质量检验用丝。

5.2.2.2 品质检验样丝:每批抽取品质检验用样丝 20 筒。

5.2.2.3 质量和品质检验用样丝数量见表 1。

表 1 质量和品质检验用样丝数量

检验项目	样丝份数	每份样丝筒数
质量检验	2	2
品质检验	1	20

6 检验

6.1 质量检验

6.1.1 设备

按 GB/T 1798—2001 中 4.1.1 规定。

6.1.2 检验方法

6.1.2.1 净重

全批受验丝抽样后,逐箱在电子秤上称量核对,得出“毛重”。用电子秤称出五只纸箱(包括箱中的定位纸板、防潮纸等)以及不少于 10 只筒管及包丝纸(纱套)的质量,以此推算出全批丝的“皮重”。将全批丝的“毛重”减去全批丝的“皮重”即为全批丝的净重。“毛重”复核时允许差异为 0.10 kg,以第一次“毛重”为准。

6.1.2.2 湿重(原重)

将剥取的质量检验样丝分成两份,立即在天平上称量并复核,得出每份湿重。湿重复核时允许差异为 0.10 g,以第一次湿重为准。

两份样丝间的质量允许差异规定在 20 g 以内。

6.1.2.3 干重

将称过湿重的样丝,以份为单位,松散放置在烘箱内,以 $140^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的温度烘至恒重,得出干重。干重的允许差异规定:第二次称量与第一次称量比较,或相邻两次比较,允许 0.10 g 以内。

6.1.3 检验结果计算

按 GB/T 14033—1992 中 6.2.3 规定。

6.2 外观检验

6.2.1 设备

a) 内装日光荧光灯的平面组合灯罩或集光灯罩。要求光线以一定的距离柔和均匀地照射在丝筒上,其照度为 450 lx~500 lx。

b) 检验台。

6.2.2 检验方法

6.2.2.1 外观检验对整批丝进行检验。

6.2.2.2 感官检定外观质量按 GB/T 1798—2001 中 4.2.2.2.1 规定。

6.2.2.3 发现各项外观疵点的丝筒必须剔除。

6.2.2.4 批注规定

外观疵点达到规定的批注数量时,给予批注。外观疵点批注数量见附录 A。

色不齐和色圈,如两项均为批注起点,可批注一项。

6.3 品质检验

6.3.1 检验条件

纤度、断裂强度及断裂伸长率的测定应在温度 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $65\% \pm 5\%$ 的大气下进行,样品应在上述条件下平衡 12 h 以上方可进行检验。

6.3.2 断裂强度及断裂伸长率检验

6.3.2.1 设备

按 GB/T 1798—2001 中 4.2.7.1 规定。

6.3.2.2 检验方法

6.3.2.2.1 取丝筒 10 个,按表 2 规定每筒卷取样丝 1 绞,共计 10 绞。

表 2 样丝卷绕回数

名义纤度/D(dtex)	每绞样丝回数/回
33(37)及以下	300
34~50(38~55)	200
51~100(56~111)	100
101(112)及以上	50

6.3.2.2.2 将平衡后的样丝称计质量后,将样丝理直平行,松紧适当地夹于等速伸长试验仪上,按规定的隔距长度及拉伸速度进行检验。

6.3.2.3 检验结果计算

6.3.2.3.1 断裂强度计算

按 GB/T 1798—2001 中 4.2.7.2.2 规定。

6.3.2.3.2 按式(1)计算断裂伸长率,其读数精度为 1%,取小数点后一位。

$$\delta = \frac{\sum_{i=1}^N \delta_i}{N}$$

.....(1)

式中:

δ ——平均断裂伸长率,%;

δ_i ——各绞样丝断裂伸长率,%;

N ——样丝总绞数。

6.3.3 纤度变异系数检验

6.3.3.1 设备:

- a) 纤度机:机框周长 1.125 m,速度 300 r/min 左右,并附有回转计数器,自动停止装置;
- b) 纤度仪:量程 0D~500D,最小分度值 0.10D;
- c) 天平:量程 0 g~200 g,最小分度值≤0.01 g。

6.3.3.2 纤度丝数量、长度及纤度总和与纤度总量间的允许差异规定见表 3。

表 3 各规格纤度丝摇取数量及允许差异规定

名义纤度/ D(dtex)	每批纤度丝数量/绞	每绞纤度丝回数/回	每组纤度总和与纤 度总量间允许差异/ D(dtex)	读数精度/ D(dtex)
33(37)及以下	200	100	3.5 (3.89)	0.5 (0.55)
34~100 (38~111)	200	100	7.0 (7.78)	1.0 (1.11)
101 (112)及以上	200	100	14.0 (15.55)	2.0 (2.22)

6.3.3.3 检验方法:取品质检验的 20 筒,每筒卷取纤度丝 10 绞,共计 200 绞。将卷取的纤度丝以 50 绞为一组,逐绞在纤度仪上称计,求得“纤度总和”,然后分组在天平秤上称得“纤度总量”,两者之间允许差异见表 3,超过规定时,须逐绞复称至允许差异以内为止。

6.3.3.4 检验结果计算:按 GB/T 14033—1992 中 6.3.4.4 规定。

7 包装、标志

7.1 桑蚕练白捻线丝的整理和重量规定

见附录 B 中表 B.1,每批净重为 400 kg~500 kg。

7.2 纸箱质量和装箱规定见附录 B 中表 B.1。

7.3 包装应牢固,便于仓储及运输,使产品不受损伤和受潮。

7.4 标志:

7.4.1 标志应明确、清楚、便于识别。

7.4.2 每箱桑蚕练白捻线丝内应附商标和相应的检验对照表。每箱桑蚕练白捻线丝外包装上应标明商标、规格、企业代号、检验号、包件号和净重。

8 检验结果的评定

8.1 桑蚕练白捻线丝品质分级以批为单位,依据桑蚕练白捻线丝的物理指标和外观疵点的综合成绩,分为双特级、特级、一级、二级和级外品。

8.2 外观评等:外观成绩评等见表 4。

表 4 外观成绩评等

评等	外 观 成 绩
良	丝筒成形良好,光泽软硬略有差异,有 1 项轻微疵点者。
普通	丝筒成形一般,光泽软硬有差异,有 1 项以上轻微疵点者。
稍劣	主要疵点 1 项~2 项或一般疵点 1 项~3 项或主要疵点 1 项和一般疵点 1 项~2 项者。
级外品	超过稍劣范围者。

8.3 基本等级评定:根据物理指标检验结果,以其中最低一项成绩确定桑蚕练白捻线丝基本等级,若任何一项低于最低级指标时,作级外品。物理指标分级要求参见附录 C,其中捻度引用原料捻线丝品级及公量证书中的成绩,清洁、洁净引用原料生丝品级及公量检验证书中成绩。

8.4 外观疵点的降级规定:外观检验评为稍劣者,依 8.3 条所确定的等级再降一级;若按 8.3 条评为最低级者,则降为级外品;若外观检验评为级外品,则一律作级外品。

8.5 产品不符合品种、规格要求,原料混批,应作级外品处理,并在检验单上注明。

9 练减率

筒装桑蚕练白捻线丝的练减率检验方法参见附录 D。

10 其他

对筒装桑蚕练白捻线丝的规格、品质、包装、标志有特殊要求者,供需双方可另定协议。

附 录 A
(规范性附录)
外观疵点名称和批注数量

表 A.1 外观疵点名称和批注数量

疵点名称		疵 点 说 明	批注数量/筒
主 要 疵 点	宽急股	单丝或股丝松紧不一,呈小麻花状。	10 以上
	拉白丝	张力过大,光泽变异,丝条拉白。	8 以上
	多根(股)与缺根(股)	股线中比规定出现多根(股)或缺根(股),长度在 1.5 m 及以上者。	1
	双线	双线长度在 1.5 m 及以上者。	1
	污染丝	丝条被异物污染。	8 以上
	成形不良	丝筒两端不平整,高低差 4 mm 者或两端塌边有松紧丝层。	20 以上
一 般 疵 点	缩曲丝	定型后丝条呈卷曲状。	10 以上
	切丝	股丝中存在一根及以上的断丝。	8 以上
	色不齐	筒与筒之间,颜色程度差异较明显(对照色差标样)。	10 以上
	色圈(夹花)	同一丝筒内颜色程度差异较明显(对照色差标样)。	20 以上
	杂物飞入	废丝或杂物带入丝筒内。	8 以上
	长结	结端长度在 4 mm 以上。	15 以上
	丝筒不匀	筒子质量相差在 15% 以上者,即: $\frac{(\text{大筒质量}-\text{小筒质量})}{\text{大筒质量}} \times 100\% > 15\%$	20 以上
	跳丝	丝筒一端丝条跳出,其弦长:菠萝形大头、宝塔形大头、圆柱形均为 30 mm。	10 以上
	精练不匀	脱胶不匀,丝筒内存在明显发白、光泽呆滞丝圈。	10 以上

附 录 B
(规范性附录)
包 装 规 定

表 B.1 包装规定

筒装形式		菠萝形	圆柱形	宝塔形
筒子平均直径/mm		φ105±10		φ95±10
丝层长度	起始导程/mm	200±10	200±10	155±5
	终了导程/mm	150±10		
内包装		筒子打双套结。根据外贸需要,外包包丝纸或纱套或有孔塑料袋。筒子大小头颠倒排列,上下两层网格中间有隔板,上下填充板。箱内四周六面衬防潮纸。		筒子打双套结。根据外贸需要,外包包丝纸或纱套或有孔塑料袋。筒子大小头颠倒排列,箱内四周六面衬防潮纸。
每筒重量/g		500		
每箱净重/kg		24		20
每箱筒数/只		48		40
每批箱数/箱		17~21		20~25
每批筒数/筒		800~1 000		
装箱排列		每箱两层,每层二十四筒。		每箱两层,每层两盒,每盒十筒。
纸箱质量		用双瓦楞纸制成,坚韧,牢固,整洁。		
纸箱规格(内壁尺寸)		长:760 mm;宽:590 mm;高:545 mm。		长:530 mm;宽:440 mm;高:390 mm
纸箱印刷		每只纸箱外按统一规定印字。丝批出厂前印刷包件号、检验号、字迹应清晰。		
封箱包扎		纸箱箱面用胶带封口,并用塑料带捆扎成廿形,以保护纸箱便于运输。		

附 录 C
(资料性附录)
物理指标分级要求

表 C.1 物理指标分级要求

检验项目		等 级			
		双特级	特级	一级	二级
纤度变异 系数/(%)	2 根	5.50	6.00	8.00	10.00
	3 根	5.00	5.50	7.00	9.00
	4 根	4.00	4.50	6.00	8.00
	5 根~9 根	3.50	4.00	5.00	6.50
断裂强度/(gf/D) [cN/dtex]		4.00 [3.53]		3.90 [3.44]	
断裂伸长率/(%)		16.0		15.0	
捻度变异 系数/(%)	200 捻/m 以下	9.50	10.50	12.00	14.00
	200 捻/m~500 捻/m	7.00	8.00	9.50	11.50
	501 捻/m~800 捻/m	6.50	7.50	9.00	11.00
捻度偏 差率/(%)	200 捻/m 以下	6.00	7.00	9.00	11.00
	200 捻/m~500 捻/m	4.00	5.00	7.00	8.50
	501 捻/m~800 捻/m	3.50	4.50	5.50	7.00
清洁/分		96.5	95.0	90.0	84.0
洁净/分		92.00	90.00	86.00	82.00

附录 D
(资料性附录)
练减率检验方法

D.1 范围

本附录规定桑蚕练白捻线丝练减率(经皂液煮练后损耗的百分率)检验方法。本项目为选择检验,当用户提出要求时检验。

D.2 抽样方法与数量

取纤度检验后的样丝 10 g 左右。

D.3 检验设备

D.3.1 煮练桶:煮练桶一只,煮练桶容积为 4 000 mL 左右。

D.3.2 加热装置:电炉或煤气炉。

D.3.3 带有天平的烘箱。

D.3.4 天平:最小分度值 ≤ 0.01 g。

D.4 检验方法

D.4.1 练前干重

将所取样丝松散放置在烘箱内,以 $140^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 的温度烘至恒重,得出干重。

干重允许差异规定:第二次称量与第一次称量比较,或相邻两次比较,允许 0.01 g。

D.4.2 脱胶

D.4.2.1 脱胶条件

脱胶剂	中性工业肥皂(含 60%脂肪酸)
脱胶剂用量	4 g
溶液用量	2 000 mL
温度	$98^{\circ}\text{C} \sim 100^{\circ}\text{C}$
时间	1 h
浴比	1 : 200

D.4.2.2 将 4 g 中性工业肥皂加入盛有 2 000 mL 蒸馏水的煮练桶中,加温并用玻璃棒充分搅拌,配制成精练液。然后将已烘干的样丝放入精练液中,在 $98^{\circ}\text{C} \sim 100^{\circ}\text{C}$ 温度煮练 1 h。煮练后将样丝用 $4^{\circ}\text{C} \sim 50^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗二次,洗去皂液,绞干抖松。

D.4.3 练后干重

将练后样丝按 D.4.1 的方法称出样丝的干重。

D.5 结果计算

练减率按公式(D.1)计算,计算结果精确至小数点后 1 位。

$$\text{练减率} = \frac{\text{练前干重} - \text{练后干重}}{\text{练前干重}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (D.1)$$

D.6 练减率用户有要求的,按用户要求控制,用户无要求的,控制在 4%及以下。

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

SN/T 1857—2006

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口筒装桑蚕练白捻线丝检验规程
SN/T 1857—2006

*

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

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

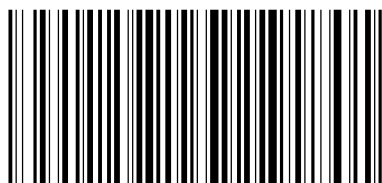
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 18 千字
2007年3月第一版 2007年3月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号: 155066 · 2-17521 定价 10.00 元



SN/T 1857-2006