

ICS 59.080.20

W 42

# CSATC

## 中国丝绸协会团体标准

T/CSATC 1—2019

精品生丝

High-quality raw silk

2019-10-08 发布

2019-10-08 实施

中国丝绸协会

发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1 给出的规则起草。

本标准由中国丝绸协会提出。

本标准由中国丝绸协会团体标准化技术委员会(CSATC)归口。

本标准起草单位：江苏华佳丝绸股份有限公司、浙江凯喜雅国际股份有限公司、浙江检验检疫科学研究院、绵阳丰谷制丝有限公司、山东日照海通丝绸有限公司、湖州浙丝二厂有限公司、苏州大学、嵊州陌桑高科股份有限公司、浙江巴贝领带有限公司、浙江丝绸科技有限公司。

本标准主要起草人：王春花、卞幸儿、潘璐璐、蔡倩文、贾艳芳、安霞、金耀、陈美丽、许建梅、董锁拽、俞金健、屠永坚、伍冬平、周颖、陈月红、邓利明。



# 精品生丝

## 1 范围

本标准规定了精品生丝的术语和定义、要求、检验规则、试验方法、包装与标志。  
本标准适用于名义纤度为 19 den~22 den (21.1 dtex~24.4 dtex) 未浸泡的绞装生丝。

## 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 1797-2008 生丝

GB/T 1798-2008 生丝试验方法

GB/T 35445 丝 生丝疵点、条干电子检测试验方法

## 3 术语与定义

下列术语与定义适用于本文件。

### 3.1

#### 精品生丝 high-quality raw silk

品质指标高于 GB/T 1797-2008 中 6A 级的生丝。

注:生产企业的基本要求参见附录 A。

## 4 要求

### 4.1 等级设置

精品生丝的等级设置为 G2 和 G1,共两个等级。

### 4.2 品质技术要求

精品生丝的品质技术要求见表 1。

表 1 精品生丝的品质技术要求

名义纤度	检验项目	要求	
		G2	G1
19 den~22 den (21.1 dtex ~ 24.4 dtex)	纤度偏差/den (dtex) ≤	0.85	0.90
	纤度最大偏差/den (dtex) ≤	2.35	2.50
	清洁/分 ≥	99.0	98.5
	洁净/分 ≥	95.8	95.5
	均匀二度变化/条	0	
	均匀三度变化/条	0	
	切断/次	0	
	抱合/次 ≥	103	
	断裂强度/gf/den(cN/dtex) ≥	4.0 (3.53)	3.90(3.44)
	断裂伸长率/% ≥	22.0	21.0
	CVeven/% ≤	7.0	7.5

### 4.3 外观疵点要求

4.3.1 外观疵点分为主要疵点、一般疵点和轻微疵点三类。

4.3.2 主要疵点包括霉丝、丝把硬化、箴角硬胶、粘条、附着物（黑点）、污染丝、纤度混杂、水渍等；精品生丝不得检出主要疵点。

4.3.3 一般疵点分类及批注数量规定见表 2。

表 2 一般疵点分类及批注规定

疵点名称	疵点说明	批注数量			
		整批/把	拆把/绞	样丝/绞	
一般疵点	颜色不整齐	把与把、绞与绞之间颜色程度或颜色种类差异较明显。	6 以上		
	夹花	同一丝绞内颜色程度或颜色种类差异较明显。		8	4
	白斑	丝绞表面呈现光泽呆滞的白色斑，长度在 10mm 及以上者，程度或颜色种类差异较明显。	6 以上		
	绞重不匀	丝绞大小重量相差在 20%以上者。即： $\frac{\text{大绞重量} - \text{小绞重量}}{\text{大绞重量}} \times 100\% > 20\%$			2
	双丝	丝绞中部分丝条卷取二根及以上，长度在 3m 以上者。			0
	重片丝	两片丝及以上重叠一绞者。			0
	切丝	丝绞存在一根及以上的断丝。		4	
	飞入毛丝	卷入丝绞内的废丝。			2
	凌乱丝	丝片层次不清，络交紊乱，切断检验难于卷取者。			0

4.3.4 达不到一般疵点者，为轻微疵点；精品生丝允许有一项轻微疵点。

### 4.4 分级规定

4.4.1 精品生丝的等级按表 1 品质检验的项目中最低一项成绩定等。如有一项成绩达不到 G1 要求，则该批生丝不能定为精品生丝。

4.4.2 定为 G2 等级的精品生丝在清洁检验中不得出现主要疵点和次要疵点。

4.4.3 精品生丝的洁净检验中不得出现 85 分及以下丝片。

### 4.5 外观评级与性状要求

外观评级应在普通及以上，颜色种类应是白色、乳色，颜色程度淡、中。

### 4.6 回潮率

精品生丝的公定回潮率为 11.0%；实测平均回潮率根据 GB/T 1798-2008 中的 4.1.2.6 规定得出，不得低于 8.0%，不得超过 12.5%。

## 5 检验规则

### 5.1 组批

精品生丝以同一庄口、同一工艺、同一机型、同一规格的产品为一批，每批 20 箱，每箱约 30kg，或者每批 10 件，每件约 60kg。不足 20 箱或 10 件仍按一批计算。根据客户需求，也可 10 箱或 5 件组批。

### 5.2 抽样方法

受验的生丝应在外观检验的同时，抽取具有代表性的重量及品质检验试样。每把限抽 1 绞。

### 5.3 抽样数量

#### 5.3.1 重量检验试样

5.3.1.1 16箱~20箱(8件~10件)为一批者,每批抽四份,每份2绞,共8绞。其中丝把边部抽3绞,角部抽1绞,中部抽4绞。

5.3.1.2 15箱(7件)及以下成批者,每批抽二份,每份2绞,共4绞。其中丝把边部抽2绞,中部抽2绞。

#### 5.3.2 品质检验试样

5.3.2.1 16箱~20箱(8件~10件)为一批者,从丝把的边、中、角三个部位分别抽12绞、9绞、4绞,共25绞。

5.3.2.2 15箱(7件)及以下成批者,从丝把的边、中、角三个部位分别抽6绞、5绞、2绞,共13绞。

### 5.4 试样制备

5.4.1 纤度偏差、纤度最大偏差、清洁、洁净、均匀二度变化、均匀三度变化、切断、抱合、断裂强度、断裂伸长率的试样按照GB/T 1798规定进行制备。

5.4.2  $CV_{\text{even}}\%$ 的试样从已抽取的25绞样丝中选24绞进行制备,每绞卷取不少于7.5km,其中10绞自面层卷取、10绞自底层卷取、2绞自面层1/4处卷取、2绞自底层1/4处卷取。样丝总长度不少于150km。

### 5.5 检验项目

#### 5.5.1 品质检验

5.5.1.1 纤度偏差、纤度最大偏差、清洁、洁净、均匀二度变化、均匀三度变化、切断、抱合、断裂强度、断裂伸长率、 $CV_{\text{even}}\%$ 等十一项。

#### 5.5.1.2 外观质量检验

疵点和性状。

#### 5.5.1.3 重量检验

毛重、净重、回潮率、公量。

### 6 试验方法

6.1 除 $CV_{\text{even}}\%$ 外的品质检验,外观质量检验和重量检验按GB/T 1798执行。

6.2  $CV_{\text{even}}\%$ 检验按GB/T 35445执行。

### 7 包装和标志

包装按GB/T 1797-2008第6章规定,可用箱装或袋装,并注明商品名、检验编号、包件号,标示应明确、清楚、便于识别。

附录 A  
(资料性附录)  
精品生丝生产企业基本要求

**A.1 蚕桑基地**

A.1.1 缫丝企业应具有固定的原料茧基地，集中连片的桑园面积不少于 66.7 公顷，具有配套的规模化、集约化养蚕及生产设施。

A.1.2 原料茧基地应建立完善的标准化管理制度，栽桑、养蚕、收烘、贮存等应执行国家、行业、地方标准或符合相关规程和要求。

**A.2 蚕茧质量**

应选用桑蚕干茧缫制精品生丝，质量要求按表 A.1 执行。

表 A.1 桑蚕茧质量要求

解舒率(%)	茧丝纤度(den)	一茧丝长(m)	清洁(分)	洁净(分)
≥70	<2.50	≥1000	≥98.5	≥95.5

**A.3 生产管理**

A.3.1 缫丝过程的生产工序、技术及装备、生产管理、操作管理和设备管理按 SB/T 10996 执行。

A.3.2 企业管理应符合 GB/T 19001 要求，建立和实施质量管理体系。

**A.4 综合能耗**

精品生丝的缫丝企业吨丝综合能耗折合标准煤应不大于 8t，吨丝用水应不大于 800m<sup>3</sup>，吨丝用电应不大于 3 200kW·h，吨丝用饱和蒸汽应不大于 50t。

**A.5 环境保护**

缫丝企业污染物排放应符合 GB 28936 要求，大气污染物排放、噪声、生产过程中产生副产物、废渣以及污泥的处理按 SB/T 10996 执行。

**A.6 安全生产与社会责任**

缫丝企业的安全生产和社会责任按 SB/T 10996 执行。

## 参考文献

- [1] GB/T 19001 质量管理体系 要求
  - [2] GB 28936 缫丝工业水污染物排放标准
  - [3] SB/T 10996 丝绸 缫丝企业生产管理规范
- 

CSATIC