

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 2630—2010
0002004

进出口染色桑蚕捻线丝检验规程

Rules for inspection of coloured thrown silk for import and export

2010-05-27 发布

2010-12-01 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：中华人民共和国浙江出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：赵栋、汪良敏、董锁拽。

进出口染色桑蚕捻线丝检验规程

1 范围

本标准规定了出口染色桑蚕捻线丝的组批与抽样、检验方法和检验规则及检验结果的评定。

本标准适用于 2 根~9 根所用原料生丝名义纤度在 49 den(54.4 dtex)及以下的出口染色绞装、筒装桑蚕捻线丝的检验。

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,紧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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8693 纺织品 纱线的标示
- GB/T 14033—2008 桑蚕捻线丝
- GB/T 22857 筒装桑蚕捻线丝
- SN/T 1649 进出口纺织品安全项目检验规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

染色桑蚕捻线丝 coloured thrown silk

经过脱胶、染色加工的桑蚕捻线丝。

4 染色桑蚕捻线丝的标记

染色桑蚕捻线丝的标记、符号按 GB/T 8693 规定。

5 技术要求

5.1 技术要求项目

染色桑蚕捻线丝的技术要求分为品质技术指标和外观质量两项,品质技术指标包括断裂强度及断

裂伸长率、色牢度(耐水色牢度、耐洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度),外观质量包括光泽、手感和外观疵点。

5.2 评级规定

5.2.1 染色桑蚕捻线丝的分级以批为单位,按品质技术指标和外观质量的检验结果综合评定,分为双特级、特级、一级、二级和级外品。

5.2.2 品质评级:染色桑蚕捻线丝品质检验评级规定以批为单位,分为双特级、特级、一级、二级和级外品,根据品质检验结果,以其中最低一项成绩确定为品质等级。技术要求见附录 A 表 A.1 规定。

5.2.3 外观评级:染色桑蚕捻线丝外观检验评级规定以批为单位,按表 1 规定,分为良、普通、稍劣和级外品。外观疵点的检验和批注数量,绞装丝按附录 B 表 B.1,筒装丝按附录 B 表 B.2 规定。

表 1 外观评级规定

评等	外观成绩
良	整理成形良好,光泽手感(软硬)略有差异,有 1 项轻微疵点者
普通	整理成形一般,光泽手感(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	超出稍劣范围者

5.2.4 基本等级评定:根据染色桑蚕捻线丝的品质等级和原料捻线丝的等级,以较低等级确定为该批染色桑蚕捻线丝的基本等级,若品质成绩任何一项低于最低指标时,作级外品。

5.2.5 原料捻线丝的等级评定按照 GB/T 14033 或 GB/T 22857 执行。

5.2.6 外观降级规定:外观检验评为稍劣者,依 5.2.4 确定的等级再降一级;若按 5.2.4 评为最低级者,则降为级外品;若外观检验评为级外品时,则一律作级外品。

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

5.3 回潮率

染色桑蚕捻线丝的公定回潮率为 11.0%,实测回潮率不得低于 8.0%,不得超过 14.0%,实测回潮率低于 8.0%或超过 14.0%时,应退回重新整理平衡。

5.4 安全检测项目

对安全检测项目有要求者,按 SN/T 1649 选择而定。

6 检验规则

6.1 组批

6.1.1 染色桑蚕捻线丝根据原料桑蚕捻线丝同一批次,同一色号,同一合同或同生产批号为一检验批。每批按 300 kg±15 kg,或 600 kg±30 kg 组批。

6.1.2 不足 315 kg 的按 300 kg 规定组批,315 kg~570 kg 的按 600 kg 规定组批。

6.2 检验

检验机构以批为单位,按照本标准规定进行外观、质量和品质检验,并评定染色桑蚕捻线丝的等级。

7 检验方法

7.1 抽样

7.1.1 抽样方法

在外观检验的同时,抽取具有代表性的质量和品质检验用样丝。抽样时应遍及箱与箱(件与件)的不同部位随机抽取。绞装丝每把限抽1绞,并应遍及边、中、角。筒装丝每箱限抽1筒(不足10箱的丝批每箱限抽2筒)。待检验结束后放回箱内。

7.1.2 抽样数量

按300 kg组批抽取质量和品质样丝,抽样数量按表2规定。若为600 kg组批时,则抽样数量及有关检验项目和外观批注数量按比例计算。

表2 重量和品质样丝的抽样数量规定

检验项目	样丝份数	每份样丝绞数(绞装丝)		每份样丝筒数(筒装丝)
		绞重 ≤ 100 g	绞重 > 100 g	
质量检验	2	2	1	2
品质检验	1	10		10

注:筒装丝从每只丝筒表层剥取80 g~100 g质量的检验样丝。

7.1.3 丝锭准备

绞装染色桑蚕捻线丝抽取的品质样丝检验前应卷绕成丝锭,卷绕速度和卷绕时间以及卷绕丝锭个数按GB/T 14033—2008中7.1.3的规定执行。

7.2 质量检验

7.2.1 设备

设备包括:

- 电子秤:量程100 kg~200 kg,最小分度值 ≤ 0.02 kg;
- 电子天平:量程 ≥ 500 g,最小分度值 ≤ 0.01 g;
- 带有天平的烘箱,天平量程 $\geq 1\ 000$ g,最小分度值 ≤ 0.01 g。

7.2.2 检验规程

7.2.2.1 净重

全批受验丝抽样后,逐箱(件)在电子秤上称量核对,精确到0.02 kg,得出毛重。毛重复核时允许差异为0.02 kg,以第一次毛重为准。用电子秤称出5只纸箱(包括纸箱中的定位板、防潮纸等)或布袋的质量,筒装丝任抽10只筒管及纱套(包丝纸),绞装丝任拆3把,拆下商标、纸、绳,称其质量,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。

7.2.2.2 湿重(原重)

按GB/T 14033—2008中7.2.2.2的规定执行。

7.2.2.3 干重

按 GB/T 14033—2008 中 7.2.2.3 的规定执行。

7.2.2.4 检验结果计算

按 GB/T 14033—2008 中 7.2.3 的规定执行。

7.3 外观检验

7.3.1 设备

设备包括：

- a) 灯光装置：内装荧光灯的平面组合灯罩或集光灯罩，光线以一定的距离柔和均匀地照射在丝把或丝筒端面上，其照度为 450 lx~500 lx；
- b) 检验台：表面平整无反光；
- c) T 型支架：横杆表面光滑（用于绞装丝检验）。

7.3.2 检验规程

7.3.2.1 绞装丝：将全批受验丝逐把拆除包丝纸的一端，排列在检验台上，检查整批丝的外观质量。检验样丝时，将抽取的样丝挂于 T 型支架横杆上，并将丝条理直，使绞丝与地面成 45°~60°角，目光垂直丝片，视距 40 cm~50 cm，将绞丝沿圆周旋转一周，并内外翻转，进行内外全圈长检验。需要拆把检验时，拆把数量：300 kg 组批者拆 5 把，600 kg 组批者拆 10 把。解开一道纱绳，逐绞检查丝绞的表面、中层、内层。对照附录 B 表 B.1 中外观疵点，对全批丝作出外观质量评定。

7.3.2.2 筒装丝：全批受验丝中随机抽取 50% 的丝筒逐筒拆去纱套（包丝纸），大头向上，排列在检验台上，对照附录 B 表 B.2 的规定，用手将筒子倾斜 30°~40°转动一周，检查筒子的端面和侧面，以感官检验全批丝的外观质量。

7.3.2.3 在整批丝中发现有附录 B 表 B.1 或表 B.2 所列程度的各项外观疵点的丝绞或丝筒应剔除。在一把丝中疵点丝有下列情况之一时，则整把剔除：

- 12 绞及以下成把者有 2 绞及以上；
- 12 绞以上成把者有 4 绞及以上。

7.3.2.4 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 B 表 B.1 和表 B.2。

7.3.2.5 附录 B 表 B.1 和表 B.2 外观疵点中色差和色花的评判按 GB/T 250 执行。

7.4 断裂强度和断裂伸长率检验

7.4.1 检验环境

检验环境按 GB/T 6529 规定的标准大气和容差范围，在温度 (20.0 ± 2.0) °C，相对湿度 (65.0 ± 4.0)% 下进行，试样应在上述条件下平衡 12 h 以上方可进行检验。

7.4.2 设备

按 GB/T 3916 规定执行。

7.4.3 检验规程

7.4.3.1 染色桑蚕捻线丝的断裂强力和断裂伸长率的试验方法按 GB/T 3916 规定执行。

7.4.3.2 试验参数的选择:拉伸速度为 500 mm/min,试验仪的隔距长度为 500 mm±2 mm。

7.4.3.3 试验数量的规定如下:

- a) 绞装丝:取 20 个准备好的丝锭,每锭测 5 次,共 100 次;
- b) 筒装丝:将抽取的 10 筒品质检验样丝,每筒测 10 次,共 100 次。

7.4.3.4 平均纤度的测试方法和计算按 GB/T 14033 中规定执行。

7.4.4 检验结果计算

7.4.4.1 平均断裂强度按式(1)计算, $t_{ex} = \frac{1000}{N}$ 计算结果精确至小数点后两位。

$$p_0 = \frac{\sum_{i=1}^N F_i}{N \bar{T}_d} \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- p_0 ——平均断裂强度,单位为厘牛每分特(克力每旦)[cN/dtex(gf/den)];
- F_i ——各次测试的绝对强力,单位为厘牛(克力)[cN(gf)];
- \bar{T}_d ——平均纤度,单位为分特(旦)[dtex(den)];
- N ——测试次数。

7.4.4.2 平均断裂伸长率按式(2)计算。计算结果精确至小数点后两位。

$$\bar{\delta} = \frac{\sum_{i=1}^N \delta_i}{N} \dots\dots\dots(2)$$

式中:

- $\bar{\delta}$ ——平均断裂伸长率,%;
- δ_i ——各次测试的断裂伸长率,%;
- N ——测试次数。

7.5 色牢度检验

- 7.5.1 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定执行。
- 7.5.2 耐洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 方法 A 规定执行。
- 7.5.3 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 规定执行。
- 7.5.4 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定执行。
- 7.5.5 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 规定进行。
- 7.5.6 变色评定按 GB/T 250 执行,沾色评定按 GB/T 251 执行。

8 包装和标志

8.1 包装

- 8.1.1 染色桑蚕捻线丝的整理、质量和装箱规定按用户要求执行。
- 8.1.2 包装应牢固,便于仓储及运输,使产品不受损伤和受潮。包装用的筒管、纸箱、纸、纱套等应清洁、坚韧、整齐一致。

8.2 标志

- 8.2.1 标志应明确、清楚、便于识别。

SN/T 2630—2010

8.2.2 每箱(件)内应附商标,每箱(件)外包装上应标明规格、包件号、企业代号等。

9 数值修约

本标准的各种数值修约,按 GB/T 8170 数值修约规则取舍。

10 其他

对染色桑蚕捻线丝的规格、品质、包装、标志有特殊要求者,供需双方可另行协议。

附 录 A
(规范性附录)
品质技术指标评级规定

表 A.1 品质技术指标评级规定

检验项目			等 级			
			双特级	特级	一级	二级
色牢度/级 ≥	耐水 耐洗 耐汗渍	变色	4	3-4	3	2-3
		沾色	4	3-4	3	2-3
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3	2-3
		湿摩		3		2-3
	耐光			4		3
断裂强度/(cN/dtex)		≥	3.00		2.80	
断裂伸长率/%		≥	15.50		14.50	
原料捻线丝等级			双特级	特级	一级	二级
注：染色捻线丝名义纤度为 200D(222.2 dtex) 以上时，断裂强度及伸长率项目不作考核。						

附录 B

(规范性附录)

外观疵点名称和批注数量

表 B.1 绞装丝外观疵点名称和批注数量

疵点名称		疵点说明	批注数量		
			整批/把	拆把/绞	样丝/绞
主要 疵点	规格混杂	丝把或丝绞内有不同规格的丝混入	—	—	1
	色差	丝把或丝绞之间有明显色泽差异或丝绞内有明显色泽层差超过4级者	10	10	3
	色花	丝绞内有不规则的色泽差异超过4级者,包括轧白、轴花、碎花、油花、白雾、色渍花等	—	10	3
	宽急股	单丝或股丝松紧不一,呈小麻花状	—	8	2
	双线	双线长度1.5 m及以上者	—	—	1
	起毛	丝绞明显起毛	10	—	—
	多根(股) 或缺根(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
一般 疵点	长结	结端长度在4 mm以上	—	8	2
	污渍	丝绞被异物污染	—	8	2
	绞重不匀	丝绞质量相差在15%以上者,即: $\frac{M-m}{M} \times 100\% > 15\%$	—	—	4
	凌乱丝	丝绞层次不清,络交紊乱,难于退解卷曲者	—	—	2
	杂物飞入	废丝或杂物带人丝筒绞内	—	8	2
	切丝	股丝中存在一根及以上的断丝	—	8	2
	整理不良	绞把不匀,编丝留绪不当等	10	—	—
注1:达到以上程度者判为疵绞,达不到者则为轻微疵点。					
注2:在同一丝绞中同时存在几种外观疵点时,以严重一项判定。					
注3:疵点绞重不匀中:M为大绞质量,m为小绞质量。					

表 B.2 筒装丝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	规格混杂	丝筒内有不同规格的丝混入	1
	色差	丝筒之间有明显色泽差异或丝筒内有明显色泽层差超过4级者	10
	色花	丝筒内有不规则的色泽差异超过4级者,包括轧白、轴花、碎花、油花、白雾、色渍花等	10
	宽急股	单丝或股丝松紧不一,呈小麻花状	10

表 B.2 筒装丝外观疵点名称和批注数量 (续)

疵点名称	疵点说明	批注数量/筒	
主要疵点	成形不良	丝筒两边不平整,高低差 4 mm 及以上者或两端塌边有松紧丝层	20
	双线	双线长度 1.5 m 及以上者	1
	起毛	丝筒明显起毛	10
	多根(股)或缺根(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
一般疵点	污渍	丝筒被异物污染	8
	筒重不匀	筒子质量相差在 15% 以上者,即: $\frac{M-m}{M} \times 100\% > 15\%$	20
	跳丝	丝筒一端丝条跳出,其弦长在 30 mm 及以上者	10
	杂物飞入	废丝或杂物带入丝筒内	10
	切丝	股丝中存在一根及以上的断丝	8

注 1: 达到以上程度者判为疵筒,达不到者则为轻微疵点。

注 2: 在同一丝筒中同时存在几种外观疵点时,以严重一项判定。

注 3: 疵点筒重不匀中:M 为大筒质量,m 为小筒质量。

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口染色桑蚕捻线丝检验规程
SN/T 2630—2010

*

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 16 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

印数 1—1 600

*

书号: 155066·2 21241 定价 18.00 元



SN/T 2630-2010