

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 2631—2010
0002005

进出口染色桑蚕丝外观检验方法

Testing methods of appearance of coloured mulberry silk yarn
for import and export

2010-05-27 发布

2010-12-01 实施



中华人民共和国 发布
国家质量监督检验检疫总局

前 言

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、董锁拽、徐志敏、沈如英、张志毅。

进出口染色桑蚕丝外观检验方法

1 范围

本标准规定了进出口染色桑蚕丝的组批、抽样、外观检验方法及检验结果的评定。

本标准适用于经染色加工后的绞装、筒装生丝和桑蚕捻线丝以及桑蚕绢丝的外观检验和外观质量品级评定。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

染色生丝 coloured raw silk

经过脱胶、染色加工的生丝。

3.2

染色桑蚕捻线丝 coloured thrown silk

经过脱胶、染色加工的桑蚕捻线丝。

3.3

染色桑蚕绢丝 coloured mulberry spun silk yarn

经过脱胶、染色加工的桑蚕绢丝。

4 技术要求

4.1 技术要求项目

染色生丝、桑蚕捻线丝、桑蚕绢丝外观质量的技术要求包括光泽、手感和外观疵点。

4.2 外观检验评等规定

4.2.1 染色生丝、桑蚕捻线丝、桑蚕绢丝外观检验评等规定以批为单位,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 A 表 A.1,筒装丝按附录 A 表 A.2 规定。

表 1 外观评等规定

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

表 1 外观评等规定 (续)

评等	外观成绩
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

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

5 检验规则

5.1 组批

5.1.1 染色桑蚕丝根据原料生丝、桑蚕捻线丝、桑蚕绢丝同一批次,同一色号,同一合同或同生产批号为一检验批。

5.1.2 染色生丝、桑蚕捻线丝按 $300\text{ kg}\pm 15\text{ kg}$,或 $600\text{ kg}\pm 30\text{ kg}$ 组批。不足 285 kg 的按 300 kg 规定组批,315 kg~570 kg 的按 600 kg 规定组批。

5.1.3 染色桑蚕绢丝按 $500\text{ kg}\pm 15\text{ kg}$,或 $1\ 000\text{ kg}\pm 30\text{ kg}$ 组批。不足 485 kg 的按 500 kg 规定组批,515 kg~970 kg 的按 1 000 kg 规定组批。

5.2 抽样方法和数量

5.2.1 绞装丝:全批受验丝中随机抽取外观检验样丝,每把限抽 1 绞。

a) 染色生丝、桑蚕捻线丝:300 kg 组批抽 10 绞,600 kg 组批抽 20 绞;

b) 染色桑蚕绢丝:500 kg 组批抽 10 绞,1 000 kg 组批抽 20 绞。

5.2.2 筒装丝:全批丝按 50%抽取外观检验丝筒,应在每箱或每件的各个部位随机抽取,待外观检验完毕后放回箱或件内。

5.3 检验

检验机构以批为单位,按照本标准规定进行外观检验,并评定染色生丝、桑蚕捻线丝、桑蚕绢丝的外观等级。

5.4 复检

发现成形不良者,允许在退回整理的基础上复检一次,复检结果为最后评等依据。

5.5 级外品的处置

染色生丝、桑蚕捻线丝、桑蚕绢丝外观质量被评为级外品者,注明不得进出口。

5.6 油污丝的处置

发现油污丝不再检验,应退回整理。

6 外观检验

6.1 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

或丝筒的端面上,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)。

6.2 检验方法

6.2.1 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 $45^{\circ}\sim 60^{\circ}$ 角,目光垂直丝片,视距 40 cm~50 cm,将绞丝沿圆周轮转一周,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 或 500 kg 组批者拆 5 把,600 kg 或 1 000 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 A 表 A.1 中外观疵点,对全批丝作出外观质量评定。

6.2.2 筒装丝:将全批受验丝筒随机抽取 50% 逐筒拆去纱套(包丝纸),大头向上,排列在检验台上,对照附录 A 表 A.2 的规定,用手将筒子倾斜 $30^{\circ}\sim 40^{\circ}$ 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。

6.2.3 附录 A 表 A.1 和表 A.2 中色差和色花评判按 GB/T 250 执行。

6.2.4 在整批丝中发现有附录 A 表 A.1 或表 A.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。

6.2.5 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 表 A.1 和表 A.2。

6.2.6 附录 A 和附录 B 为 300 kg 或 500 kg 组批时的批注规定,如为 600 kg 或 1 000 kg 组批时,批注数量按比例计算。

附 录 A
(规范性附录)
外观疵点名称和批注数量

表 A.1 绞装丝外观疵点名称和批注数量

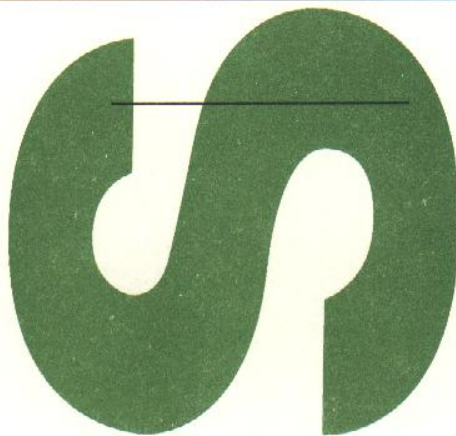
疵点名称		疵 点 说 明	批注数量		
			整批/把	拆把/绞	样丝/绞
主要 疵点	规格混杂	丝把或丝绞内有不同规格的丝混入	—	—	1
	色差	丝把或丝绞之间有明显色泽差异或丝绞内有明显色泽层差超过4级者	10	10	3
	色花	丝绞内有不规则的色泽差异超过4级者,包括轧白、轴花、碎花、油花、白雾、色渍花等	—	10	3
	宽急股	单丝或股丝松紧不一,呈小麻花状	—	8	2
	双线	双线长度1.5 m及以上者	—	—	1
	起毛	丝绞明显起毛	10	—	—
	多根(股)或缺根(股)	股线中比规定出现多根(股)或缺根(股),长度在1.5 m及以上者	—	—	1
一般 疵点	长结	结端长度在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	废丝或杂物带入丝筒绞内	—	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	—	—
<p>注1: 达到以上程度者判为疵绞,达不到者则为轻微疵点。</p> <p>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。</p> <p>注3: 疵点绞重不匀中:M为大绞质量,m为小绞质量。</p>					

表 A.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 A.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
<p>注 1: 达到以上程度者判为疵筒,达不到者则为轻微疵点。</p> <p>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。</p> <p>注 3: 疵点筒重不匀中:M 为大筒质量,m 为小筒质量。</p>			



中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口染色桑蚕丝外观检验方法
SN/T 2631—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 0.75 字数 9 千字

2010年10月第一版 2010年10月第一次印刷

印数 1—1 600

*

书号: 155066·2-21242 定价 16.00 元



SN/T 2631-2010