

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

**SN**

# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 1661—2005

---

## 进出口桑蚕干茧检验规程

Rules for inspection of mulberry silkworm dried cocoons for import and export

2005-09-30 发布

2006-05-01 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

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：陆军、居培华、韦君玲、沈如英。

本标准系首次发布的出入境检验检疫行业标准。

## 进出口桑蚕干茧检验规程

### 1 范围

本标准规定了进出口桑蚕干茧的品质检验项目、分级要求和检验方法。  
本标准适用于进出口桑蚕干茧的品质检验。

### 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 生丝试验方法

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 15268—1994 桑蚕鲜茧

GB/T 19113 桑蚕鲜茧分级(干壳量法)

GSBW 40001 桑蚕茧(干茧)下茧实物样照

### 3 术语和定义

GB/T 15268、GB/T 19113 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**抽样余亏量** **sample cocoon weight loss**

混茧前后样茧总量的差值。

#### 3.2

**抽样余亏率** **percentage of sample cocoon weight loss**

抽样余亏量对混茧前样茧总量的百分率。

#### 3.3

**样茧总余亏量** **stripped and selected sample cocoon weight loss**

剥选前后样茧总量的差值。

#### 3.4

**样茧总余亏率** **percentage of stripped and selected sample cocoon weight loss**

剥选余亏量对样茧规定重量的百分率。

#### 3.5

**内霉茧** **inside-musty cocoon**

茧层内层霉或蛹体霉的茧。

#### 3.6

**粒茧量** **mean weight of reelable cocoon**

平均每粒上车茧的质量。

#### 3.7

**万米吊糙** **rush upon cocoon per ten thousand meter**

缫丝过程中,每一万米生丝出现吊糙的平均次数。

3.8

**公量 conditioned weight**

干量加公定回潮率后的量。

3.9

**粒茧原量 original weight of reelable cocoon**

根据粒茧量和样茧总余亏率换算为平均每粒上车茧的质量。

3.10

**毛茧出丝率 raw silk percentage of cocoon**

单位毛茧量所缫制的生丝总和对单位毛茧量的百分率。

4 要求与分级

4.1 要求

4.1.1 质量:精确到仪器分度值。

4.1.2 长度:精确到单位测试长度。

4.1.3 计数:精确到单位测试个数。

4.1.4 各项计算数据的无效小数按 GB/T 8170 修约。计量单位与小数有效位数见表 1。

表 1 小数有效位数表

编号	量的名称	单位名称	小数有效位数
1	抽样余亏量	kg	3
2	抽样余亏率	%	2
3	样茧实称量	kg	3
4	剥光率	%	2
5	粒茧量	g/粒	4
6	样茧总余亏率	%	2
7	上车茧率	%	2
8	下茧率	%	2
9	茧衣率	%	2
10	毛脚茧率	%	2
11	内印茧率	%	2
12	内霉茧率	%	2
13	粒茧原量	g/粒	4
14	漏选下茧率	%	2
15	调整上车茧率	%	2
16	废丝折算生丝长度	m	0
17	生丝总长	m	0
18	茧丝长	m/粒	1
19	解舒丝长	m/粒	1
20	解舒率	%	2
21	茧丝纤度	Dtex/D	3

表 1 (续)

编号	量的名称	单位名称	小数有效位数
22	发生吊糙次数	次	2
23	万米吊糙	次/万米	2
24	公量	g	2
25	茧层率	%	2
26	茧丝量	g/粒	4
27	上车茧出丝率	%	2
28	毛茧出丝率	%	2
29	蛹衣量	mg/粒	2
30	蛹衣率	%	2
31	茧幅整齐度	%	2

4.2 分级

4.2.1 分级项目

4.2.1.1 主要项目:解舒丝长、洁净、毛茧出丝率。

4.2.1.2 辅助项目:清洁、内印茧率、解舒率、万米吊糙次数、毛脚茧率。

4.2.1.3 补正项目:内霉茧率、茧幅整齐度。

4.2.1.4 参考项目:上车茧率、茧丝长、茧丝纤度、粒茧原量、茧层率、光折、次茧率、色泽。

4.2.2 分级表

分级情况见表 2。

表 2 分级表

茧级	主要检验项目		附级	辅助项目				
	解舒丝长/ (m/粒)	洁净/分		清洁/分	内印茧率/ (%)	解舒率/(%)	万米吊糙次数/ (次/万米)	毛脚茧率/ (%)
1	950.0	95.00	一	98.0	2.00	70.00	2	0
2	870.0							
3	800.0	94.00	二	97.5	2.50	60.00	3	5
4	740.0							
5	680.0	93.00	三	96.5	3.00	55.00	4	10
6	620.0	92.00						
7	570.0	90.00	四	95.0	3.50	50.00	5	15
8	520.0							
9	480.0							
10	440.0	88.00	五	93.0	4.00	45.00	7	20
11	410.0							
12	380.0							
级外品	380 以下	88 以下	六	93 以下	4 以上	45 以下	7 以上	20 以上

## 4.2.3 定级

### 4.2.3.1 基本级的评定

先以解舒丝长和洁净中的最低一项成绩确定基本茧级。毛茧出丝率不参与定级。

### 4.2.3.2 附级规定

4.2.3.2.1 辅助检验项目中任何一项低于基本级所属的附级允许范围,应予降级。附级相差一级,则降一个茧级,相差两级,则降两个茧级,以此类推。

4.2.3.2.2 辅助检验项目中有两项以上低于基本级所属的附级允许范围,以最低一项降级。

### 4.2.3.3 补正规定

4.2.3.3.1 内霉茧率大于等于 1.5% 时,降一个茧级;大于等于 3.0% 时,降两个茧级,以此类推。

4.2.3.3.2 茧幅整齐度小于等于 93% 时,降一个茧级;茧幅整齐度小于等于 85% 时,降至级外品。

4.2.3.3.3 补正项目两项都未达到要求时,分别降两次级,但最低降至级外品。

### 4.2.3.4 参考项目

不作为定级依据,仅供需方参考。

### 4.2.3.5 定级顺序

4.2.3.5.1 根据主要检验项目中的最低一项成绩确定基本级。

4.2.3.5.2 辅助检验项目中所有低于基本级所属的附级允许范围的,以最低一项降级。

4.2.3.5.3 补正检验项目超出要求时,分别再降茧级。

4.2.3.5.4 核定茧级。

## 5 样茧准备

### 5.1 抽样

#### 5.1.1 电子秤

量程 50 kg,最小分度值 $\leq$ 5 g。

#### 5.1.2 时间地点

在贮存仓称量后随即抽取。

#### 5.1.3 样茧数量

按交易庄口茧数量抽取检验样茧,每份数量规定如下:

a)  $\leq$ 5 000 kg 抽样 4 kg;

b)  $>$ 5 000 kg, $<$ 10 000 kg 抽样 5 kg;

c)  $\geq$ 10 000 kg 抽样 6 kg。

#### 5.1.4 操作方法

5.1.4.1 按交易茧数量随机抽取批样,抽样应均匀。按逐包或隔包抽取的样茧,应顾及茧包各部位。

5.1.4.2 每包抽取样茧量应均匀,批样数量相当于检验样茧的 2 倍~3 倍,充分混匀后,按规定称取样茧。

5.1.4.3 样茧抽毕,随即称准样茧总重量(即混茧前样茧总重量),然后在干净平面上反复拌匀至少三次,称出混茧后的样茧总重量。

5.1.4.4 算出混茧前后样茧二次称量所产生的余亏量和抽样余亏率,按照规定样茧数量计算样茧实称量,称准两份。

5.1.4.5 抽样余亏率超过 3%,一律重新过磅抽取。

### 5.2 包装

5.2.1 两份样茧应分别装入布质样茧袋,样茧袋需在样茧入袋前称量,缝补过的茧袋不应作为样茧袋。并填写票签一式两份,一份放入袋内,一份系在袋口旁。

5.2.2 样茧票签内容包括产地、代号、庄口名称、茧年度、茧期、蚕品种、抽样日期等。

### 5.3 样茧编号

每个样茧要编写检验号码,号码签系在有封条的袋口旁。

### 5.4 样茧运送

样茧在运送途中应做好防雨淋日晒、防质变受损、防票签脱落等保护工作。长途运输的样茧,布袋外面应覆加粗厚包皮,以防漏损。

### 5.5 贮存

5.5.1 样茧库相对湿度在 55%~75%,温度不高于 35℃,严防虫、鼠危害及霉变。

5.5.2 样茧堆放离墙不少于 0.5 m,堆高不超过 2 m。

### 5.6 检验结果的计算

检验结果按式(1)、式(2)、式(3)计算:

$$5.6.1 \text{ 抽样余亏量(kg)} = \text{混茧后样茧总量(kg)} - \text{混茧前样茧总量(kg)} \quad \dots\dots\dots(1)$$

$$5.6.2 \text{ 抽样余亏率} = \frac{\text{抽样余亏量(kg)}}{\text{混茧前样茧总量(kg)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(2)$$

$$5.6.3 \text{ 样茧实称量(kg)} = \text{样茧规定数量(kg)} \times (1 + \text{抽样余亏率}) \quad \dots\dots\dots(3)$$

## 6 检验方法

### 6.1 剥选检验

#### 6.1.1 剥茧

##### 6.1.1.1 设备

6.1.1.1.1 剥茧机。

6.1.1.1.2 电子秤:量程 1 kg,最小分度值≤1 g。

##### 6.1.1.2 操作方法

每个样号的茧,全部剥去茧衣,并分清光茧和茧衣。

##### 6.1.1.3 操作要求

随机抽取 200 粒茧,检查剥光率,春茧不低于 92%,夏秋茧不低于 86%。

##### 6.1.1.4 计算公式

按式(4)计算:

$$\text{剥光率} = \frac{\text{光茧粒数(粒)}}{\text{抽验茧粒数(粒)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(4)$$

### 6.1.2 选茧检验

#### 6.1.2.1 设备

6.1.2.1.1 选茧台。

6.1.2.1.2 电子秤:量程 1 kg,最小分度值≤1 g。

6.1.2.1.3 粒数器。

#### 6.1.2.2 操作方法

6.1.2.2.1 按照 GSBW 40001 选出全部下茧,得上车茧和下茧。

6.1.2.2.2 用粒数器数完上车茧粒数。

6.1.2.2.3 供试茧分区:按抽样数量,以等粒等量法配置供试茧。检验茧幅整齐度和切割检验两区,每区 200 粒,其中备试一区。同时随机抽取洁净、万米吊糙检验样茧 500 g。解舒检验每区 300 粒,按以下规定分区,其中备试一区:

- a) 抽样数量 4 kg,解舒检验五区;
- b) 抽样数量 5 kg,解舒检验六区;
- c) 抽样数量 6 kg,解舒检验七区。

## 6.1.2.3 操作要求

6.1.2.3.1 上车茧中无双宫茧。

6.1.2.3.2 上车茧中漏选下茧,春茧不超过 0.15%,夏秋茧不超过 0.25%。

6.1.2.3.3 下茧中无上茧。

## 6.1.2.4 计算公式

按下式计算:

$$6.1.2.4.1 \quad \text{粒茧量(g/粒)} = \frac{\text{上车茧总量(g)}}{\text{上车茧总粒数(粒)}} \quad \dots\dots\dots(5)$$

$$6.1.2.4.2 \quad \text{样茧总余亏率} = \frac{\text{样茧剥选后总量(kg)} - \text{样茧规定数量(kg)}}{\text{样茧规定数量(kg)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(6)$$

$$6.1.2.4.3 \quad \text{上车茧率} = \frac{\text{上车茧量(kg)}}{\text{样茧剥选后总量(kg)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(7)$$

$$6.1.2.4.4 \quad \text{光茧上车茧率} = \frac{\text{上车茧量(kg)}}{\text{样茧剥选后光茧总量(kg)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(8)$$

$$6.1.2.4.5 \quad \text{下茧率} = \frac{\text{下茧量(kg)}}{\text{样茧剥选后总量(kg)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(9)$$

$$6.1.2.4.6 \quad \text{茧衣率} = \frac{\text{茧衣量(kg)}}{\text{样茧剥选后总量(kg)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(10)$$

$$6.1.2.4.7 \quad \text{粒茧原量(g/粒)} = \frac{\text{粒茧量(g/粒)}}{1 + \text{样茧总余亏率}} \quad \dots\dots\dots(11)$$

## 6.2 茧幅整齐度检验

### 6.2.1 茧幅测定器

测量范围 13 mm~25 mm,每档间隔 1 mm。

### 6.2.2 操作方法

6.2.2.1 将检验的 200 粒样茧逐粒放入茧幅测定器中适应的茧幅槽,统计出数量最多的落在连续 5 档内的蚕茧粒数。

6.2.2.2 按式(12)计算茧幅整齐度。

6.2.2.3 检验后的茧供切割检验。

### 6.2.3 计算公式

计算见式(12):

$$\text{茧幅整齐度} = \frac{\text{连续 5 档的最多粒数总和(粒)}}{\text{受验茧粒数(粒)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(12)$$

## 6.3 切割检验

### 6.3.1 电子秤

量程 200 g,最小分度值≤0.2 g。

### 6.3.2 操作方法

6.3.2.1 将切割检验的 200 粒样茧逐粒切割茧层,倒出蛹体蜕皮。切割时避免使茧盖脱离。

6.3.2.2 选出毛脚茧,发现内印、内霉、病蚕等玷污茧层时,应除去污物。

6.3.2.3 按照 6.3.3 的计算公式,分别计算百分率。

6.3.2.4 称出茧层原量,进行公量检验。

### 6.3.3 计算公式

按下式计算:

$$6.3.3.1 \quad \text{内印茧率} = \frac{\text{内印茧粒数(粒)}}{\text{受验茧粒数(粒)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(13)$$

$$6.3.3.2 \quad \text{内霉茧率} = \frac{\text{内霉茧粒数(粒)}}{\text{受验茧粒数(粒)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(14)$$



6.3.3.3 毛脚茧率 =  $\frac{\text{毛脚茧粒数(粒)}}{\text{受验茧粒数(粒)}} \times 100\%$  ..... (15)

6.4 煮茧

6.4.1 设备

煮茧机。

6.4.2 工艺条件

6.4.2.1 采用茧检定专用设备时,煮茧工艺同 GB/T 15268—1994 中 6.2.2 的规定。

6.4.2.2 以下给出的煮茧工艺条件适合 100 笼体外渗透煮茧机,仅供参考。还可根据茧质、设备和水质等情况进行合理调配煮茧工艺,达到适煮:

- a) 全回转时间:春茧  $14 \pm \frac{1}{2}$  min,夏秋茧  $11 \pm \frac{1}{2}$  min;
- b) 总压力:  $11.77 \times 10^4 \pm 1.96 \times 10^4$  Pa;
- c) 真空渗透:  $>0.09$  MPa;
- d) 蒸室 1 温度:春茧  $(100 \pm 1)^\circ\text{C}$ ,夏秋茧  $(99 \pm 1)^\circ\text{C}$ ;
- e) 蒸室 2 温度:春茧  $(99 \pm 1)^\circ\text{C}$ ,夏秋茧  $(98 \pm 1)^\circ\text{C}$ ;
- f) 蒸室 3 温度:春茧  $(98 \pm 1)^\circ\text{C}$ ,夏秋茧  $(97 \pm 1)^\circ\text{C}$ (茧层薄可关闭);
- g) 静煮温度:  $(55 \pm 5)^\circ\text{C}$ ;
- h) 出口温度:  $(40 \pm 5)^\circ\text{C}$ ;
- i) 桶汤给水温度:  $(40 \pm 5)^\circ\text{C}$ ;
- j) 水质:总硬度 1.5 mmol/L 以下,总碱度 1.5 mmol/L 以下。

6.4.3 操作方法

600 粒解样茧分装六只网袋,每袋 100 粒,分 2 次~3 次煮茧。

6.4.4 质量要求

煮茧稳定,渗透适当,适熟均匀。

6.5 缫丝检验

6.5.1 设备

立缫机(筲速稳定、可调)或茧检定自动缫丝机。

6.5.2 工艺条件

采用茧检定专用设备时,缫丝工艺同 GB/T 15268—1994 中 6.3.2 的规定。以下为立缫机工艺:

- a) 筲速:春茧  $(60 \pm 1.2)$  m/min;夏秋茧  $(55 \pm 1.2)$  m/min;
- b) 汤温:缫丝汤温  $(35 \pm 2)^\circ\text{C}$ ,索绪汤温  $(90 \pm 2)^\circ\text{C}$ ;
- c) 绪数:10 绪;
- d) 定粒:8 粒;
- e) 蛹衣率:春茧 2.4%~2.8%,夏秋茧 2.8%~3.2%。

6.5.3 操作方法

6.5.3.1 采用茧检定自动缫丝机时,缫丝方法同 GB/T 15268—1994 中 6.3.3~6.3.6 的规定,下列方法适合用立缫机时的操作:

- a) 每区解舒应由同一解舒工完成;
- b) 理绪后,数清有绪茧和无绪茧粒数,核准供试茧粒数;
- c) 按规定绪数,定粒生绪,开车前推筲五转(最多不超过八转),捻准定粒分绪开筲,先开边绪四筲,以后依次增开二筲,直到开齐为止;
- d) 开车后始终保持定粒,逐步做到新薄搭匀,“先添后掐”,杜绝弃丝和落环丝,如添绪来不及时可停筲;

- e) 当茧缠到蛹衣起皱,将破未破时,应主动除去,防止自然落绪;
  - f) 索绪一律采用手索;
  - g) 待添绪茧将添完时,采取先开先并,逐绪并绪的方法,直至最后一绪不能保持八粒定粒时,才停止缠丝,系好标记,落下丝笈;
  - h) 在缠丝过程中,每区解舒测定笈速二次,部位以左右两边的第二只小笈为准,测定汤温一次,部位以每组缠丝机左右两边的第二台车的中绪为准,随时调整至标准要求。
- 6.5.3.2 任 300 粒样茧中,发现漏选下茧,从供试茧中扣除。漏选下茧满三粒及以上的,调整上车茧率。
- 6.5.3.3 在缠丝检验中途产生汤茧、索穿茧及缠剩茧,一律不扣该区供试茧粒数和供试茧量。
- 6.5.3.4 落绪茧的确定:
- a) 推笈时落下的茧不作落绪茧,分绪开笈时落下的茧则作落绪茧;
  - b) 空添不作落绪茧,添绪后,茧丝已通过集绪器(瓷眼)即落下的茧则作落绪茧;
  - c) 添绪即发生吊糙的茧不作落绪茧,缠丝中途产生的吊糙茧则作落绪茧;
  - d) 凡经记录的落绪茧,因索绪而被索穿或最后索不起绪头的茧,应从落绪茧中扣除。
- 6.5.3.5 随机抽取 30 粒蛹衬,剥除蛹体及蜕皮,蛹衣不经水洗,预烘干燥。经预烘后的蛹衣送交公量检验。

## 6.5.4 计算公式

按下式计算:

$$6.5.4.1 \quad \text{漏选下茧率} = \frac{\text{漏选下茧粒数(粒)}}{\text{供试茧总粒数(粒)}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(16)$$

$$6.5.4.2 \quad \text{调整上车茧率}(\%) = \text{上车茧率} \times (1 - \text{漏选下茧率} - \text{内印茧率} \times 0.3) \quad \dots\dots\dots(17)$$

## 6.6 复摇检验

### 6.6.1 设备

复摇机(配有断头自停装置和计数器)。笈周长度(1.5±0.005)m。

### 6.6.2 工艺条件

6.6.2.1 笈速:(240±10)m/min。

6.6.2.2 车箱温度:(43±2)℃。

### 6.6.3 规则

返丝中,遇无法寻头的小笈丝片弃出的废丝,应另行称量,加入样丝总量,折算生丝长度。

### 6.6.4 计算公式

按下式计算:

$$6.6.4.1 \quad \text{废丝折算生丝长度(m)} = \frac{\text{生丝总长(m)}}{\text{生丝总量(g)}} \times \text{废丝总量(g)} \quad \dots\dots\dots(18)$$

$$6.6.4.2 \quad \text{生丝总长(m)} = \text{笈周长(m/转)} \times \text{复摇机笈卷取转数(转)} + \text{废丝折算生丝长度(m)} \quad \dots\dots\dots(19)$$

$$6.6.4.3 \quad \text{茧丝长(m/粒)} = \frac{\text{生丝总长(m)} \times 8}{\text{供试茧粒数(粒)}} \quad \dots\dots\dots(20)$$

$$6.6.4.4 \quad \text{解舒率}(\%) = \frac{\text{供试茧粒数(粒)}}{\text{供试茧粒数(粒)} + \text{落绪次数(粒)}} \times 100 \quad \dots\dots\dots(21)$$

$$6.6.4.5 \quad \text{解舒丝长(m/粒)} = \text{茧丝长(m/粒)} \times \text{解舒率} \quad \dots\dots\dots(22)$$

## 6.7 清洁、洁净和万米吊糙检验

### 6.7.1 煮茧

每个样号 500 g 样茧分次煮茧。煮茧的设备、工艺条件与 6.4 相同。

## 6.7.2 缫丝

### 6.7.2.1 设备

立缫机(笈速稳定、可调)或茧检定自动缫丝机。

### 6.7.2.2 工艺条件

采用茧检定自动缫丝机时,缫丝工艺同 GB/T 15268—1994 中 6.3.2 的规定。以下为立缫机工艺:

- a) 笈速:( $70 \pm 1.2$ )m/min;
- b) 汤温:缫丝汤温( $35 \pm 2$ ) $^{\circ}\text{C}$ ,索绪汤温( $90 \pm 2$ ) $^{\circ}\text{C}$ ;
- c) 绪数:20 绪;
- d) 瓷眼孔径:170  $\mu\text{m}$ ~190  $\mu\text{m}$ ;
- e) 定粒:按生丝纤度 27/29D(相当于 30 dtex~32 dtex)配准定粒。

### 6.7.2.3 操作方法

#### 6.7.2.3.1 立缫机

6.7.2.3.1.1 按工艺规定,做准定粒,新薄搭匀。除蛹衣程度与解舒检验同,如遇解舒特差而不能保持定粒者,允许部分停笈。

6.7.2.3.1.2 新茧将添完,绪头不能保持正常配茧要求时,开始自左至右并绪,直至最后一绪不能保持定粒为止。

6.7.2.3.1.3 缫毕,20 只小笈隔笈分开,每 10 笈返成一片大笈丝片,共返两片,其中一片供洁净、清洁检验用,另一片备用。

#### 6.7.2.3.2 茧检定自动缫丝机

6.7.2.3.2.1 给茧口罩按平均茧幅的 1.4 倍至 1.6 倍选择,给茧水位调节器、给茧调节档板的调节以茧子进入给茧口不相互重叠挤压为原则。

6.7.2.3.2.2 规定春茧九粒至 11 粒,夏秋茧 10 粒至 12 粒为标准生绪。

6.7.2.3.2.3 开笈前,推笈五转,捻准定粒,一次开齐,开车后,先开探索、震动机构,再开捕集器。

6.7.2.3.2.4 索绪采用机索,但待索茧少于 20 粒时,可用手索。

6.7.2.3.2.5 一个给茧口待添有绪茧少于 10 粒无法补充时,要逐绪并绪,直至并到一绪为止。

6.7.2.3.2.6 缫剩茧为 20 粒~55 粒时,缫丝结束。

6.7.2.3.2.7 感知器每天定时清洗一次,发现磨损失效应及时调换。

6.7.2.3.2.8 每区缫丝操作应由同一检验工完成。

6.7.2.3.2.9 缫毕,三只小笈隔笈分开,每只小笈返成一片大笈丝片,共返三片,其中二片供洁净、清洁检验用,另一片备用。

6.7.2.3.2.10 按 GB/T 1798 检验清洁和洁净。

#### 6.7.2.3.3 吊糙记录规则

分别记录蛹衬吊糙、薄皮吊糙、厚皮吊糙和其他吊糙的次数,下列情况发生的吊糙不计吊糙次数:

- a) 推笈时产生的吊糙茧,分绪开笈时产生的吊糙茧;
- b) 因添入糙茧即产生的吊糙。

## 6.7.3 复摇

### 6.7.3.1 设备

复摇机。

### 6.7.3.2 工艺条件

同 6.6.2。

## 6.7.4 检验

按 GB/T 1798 检验。

## 6.7.5 计算公式

6.7.5.1 茧检定自动缫丝机发生吊糙次数见式(23):

$$\text{发生吊糙次数(次)} = \text{记录吊糙次数(次)} + \frac{\text{记录吊糙次数(次)} \times \text{换算粒数(粒)}}{\text{供试粒数(粒)} - \text{换算粒数(粒)}} \quad \dots\dots (23)$$

6.7.5.2 万米吊糙计算见式(24):

$$\text{万米吊糙(次/万米)} = \frac{\text{发生吊糙次数(次)} \times 10000}{\text{生丝总长(m)}} \quad \dots\dots\dots (24)$$

## 6.8 公量检验

### 6.8.1 设备

带有天平的烘箱。天平量程 1 000 g,最小分度值≤0.01 g。

### 6.8.2 操作方法

将切割检验的 200 粒茧层,同一样号的各区解舒丝、绪丝和蛹衣先称记原重,然后烘至恒重,得出干重。

### 6.8.3 规则

称量规则见表 3。

表 3 称量规则

项目	蛹衣	茧层	绪丝	样丝
干燥温度/℃	120±2		140±2	
干燥时间/h	0.5~1	1~1.5	1.5~2	2~2.5
二次称重允差	称量 100 g 以上,不超过 60 mg,称量 100 g 以下,不超过 40 mg			
注 1:“二次称量”指达到预定干燥时间后的邻近(间隔时间 10 min)二次称量。干量以最后一次称量为准。				
注 2:表中干燥时间适合于八蓝烘箱,快速烘箱的干燥时间可缩短。				

### 6.8.4 计算公式

计算见下式:

6.8.4.1 公量(g) = 干量(g) × (1 + 11%) ..... (25)

6.8.4.2 茧层率 =  $\frac{\text{茧层公量(克/粒)}}{\text{粒茧原量(克/粒)}} \times 100\%$  ..... (26)

6.8.4.3 茧丝量(g/粒) =  $\frac{\text{生丝公量(g)}}{\text{供试茧粒数(粒)}} \times 100$  ..... (27)

6.8.4.4 茧丝纤度(dtex) =  $\frac{10\ 000 \times \text{茧丝量(g/粒)}}{\text{茧丝长(m/粒)}}$  ..... (28)

或:

$$\text{茧丝纤度(D)} = \frac{9000 \times \text{茧丝量(g/粒)}}{\text{茧丝长(m/粒)}} \quad \dots\dots\dots (29)$$

6.8.4.5 上车茧出丝率 =  $\frac{\text{茧丝量(g/粒)}}{\text{粒茧原量(g/粒)}} \times 100\%$  ..... (30)

6.8.4.6 毛茧出丝率(%) = 上车茧出丝率(%) × 上车茧率 ..... (31)

6.8.4.7 蛹衣量(mg/粒) =  $\frac{\text{蛹衣总公量(mg)}}{\text{测试蛹衬粒数(粒)}}$  ..... (32)

6.8.4.8 蛹衣率 =  $\frac{\text{粒茧蛹衣量(g/粒)}}{\text{粒茧原量(g/粒)}} \times 100\%$  ..... (33)

## 6.9 检验结果整理

6.9.1 每个样号的上车茧率、茧丝长、解舒丝长、解舒率、毛茧出丝率、万米吊糙、内霉茧率、内印茧率、

清洁、洁净、毛脚茧率和茧幅整齐度均须填写原始检验表,作为计算成绩的依据。

6.9.2 复核原始检验表数据,计算各项检验项目。

6.9.3 复试按以下规定进行:

a) 各区检验结果与平均数之差的绝对值超出下列允差范围则进行复试:

——解舒率 $\geq 5\%$ ;

——毛茧出丝率 $\geq 0.8\%$ ;

b) 复试以一区为限;

c) 复试后舍去与平均数(含复试区)之差的绝对值最大的区。

6.9.4 交易双方对检验结果如有异议,可提出复验,结果以复验为准。

---

版权所有 · 禁止翻制、电子传阅、发售

SN/T 1661—2005

中华人民共和国出入境检验检疫  
行 业 标 准  
进 出 口 桑 蚕 干 茧 检 验 规 程  
SN/T 1661—2005

\*

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.bzchs.com](http://www.bzchs.com)

电话:68523946 68517548

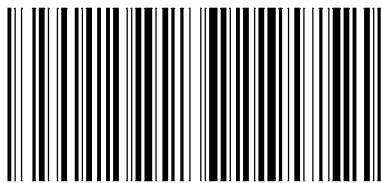
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 22 千字  
2006年1月第一版 2006年1月第一次印刷  
印数 1—2 000

\*

书号: 155066 · 2-16588 定价 10.00 元



SN/T 1661—2005