

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 42005—XXXX

桑蚕双宫丝

Douppion silk

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期: 20150327)

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准代替FZ/T 42005-2005。

本标准与FZ/T 42005-2005相比主要变化如下：

- 在规范性引用文件中增加了GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气（本版2）
- 调整了特征型号分数（2005版5.1，本版5.1）；
- 调整了纤度偏差、最大偏差技术指标（2005版5.3，本版5.3）；
- 重新定义了飞型茧片（2005版7.2.2.3，本版7.2.2.3）；
- 纤度丝检验总绞数由80绞调整为100绞（2005版7.2.4.3.1，本版7.2.4.3.1）；
- 下调了备注“特征不明显”的特征总分。（2005版7.2.5.2.4，本版7.2.5.2.4）。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会（SAC/TC 401）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

本标准所代替标准的历次发布情况为：

- FJ/T 286-1965、FJ/T 286-1984、FZ/T 42005-1998、FZ/T 42005-2005。

桑蚕双宫丝

1 范围

本标准规定了桑蚕双宫丝的要求、检验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于所有规格的绞装和筒装桑蚕双宫丝。

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，所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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数字修约规则与极限数值的表示与判定

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

3 术语和定义

GB/T 26380 界定的下列术语和定义适用本文件。为了便于使用，以下重复列出了 GB/T 26380 中的某些术语和定义。

3.1

桑蚕双宫丝 *douppion silk*

以双宫茧为原料，按一定的制丝工艺和质量要求，用机械缫制的具有独特风格的长丝。

4 桑蚕双宫丝规格的标示

桑蚕双宫丝规格以“纤度下限/纤度上限”标示，其纤度中心值为名义纤度。

示例：

a) 50/70denier(66.7dtex)：表示桑蚕双宫丝的名义纤度为60denier(66.7dtex)，桑蚕双宫丝规格的纤度下限为50denier(55.6dtex)，纤度上限为70denier(77.8dtex)。

b) 100/120denier(122.2dtex)：表示桑蚕双宫丝的名义纤度为110denier(122.2dtex)，桑蚕双宫丝规格的纤度下限为100denier(111.1dtex)，纤度上限为120denier(133.3dtex)。

5 要求

5.1 分型

桑蚕双宫丝的型号分为H1、H2、M1、M2、L1、L2、L3型，根据特征检验结果按表1评定。

表1 分型规定

型号	H1	H2	M1	M2	L1	L2	L3
评分/分	130 及以上	110-129	90-109	70-89	50-69	30-49	29 及以下

5.2 品质

桑蚕双宫丝的品质，根据受验桑蚕双宫丝的品质技术指标和外观质量的综合成绩，分为特优级、双特级、特级、一级、二级和级外品。

5.3 品质技术指标

桑蚕双宫丝的品质技术指标规定见表2。

表2 品质技术指标规定

项目	名义纤度/ denier(dtex)	等 级				
		特优级	双特级	特级	一级	二级
纤度偏差/denier(dtex) ≤	79 (87.8) 及以下	6	11	17	26	大于 26
	80 ~119 (88.9~132.2)	8	14	22	32	大于 32
	120r~159 (133.3 ~176.6)	11	17	26	38	大于 38
	160 ~199 (177.8 ~221.1)	14	21	31	44	大于 44
	200 (222.2) 及以上	18	26	37	52	大于 52
纤度最大偏差/ denier(dtex) ≤	79 (87.8) 及以下	15	28	43	65	大于 65
	80 ~119 (88.9~132.2)	20	35	55	80	大于 80
	120r~159 (133.3 ~176.6)	27	42	65	95	大于 95
	160 ~199 (177.8 ~221.1)	35	52	77	110	大于 110
	200 (222.2) 及以上	45	65	93	130	大于 130
切断/次	79(87.8) 及以下	3	10	20	30	大于 30
	80 ~159 (88.9~132.2)	2	7	14	21	大于 21
	160 (177.8) 及以上	1	3	6	9	大于 9
特殊疵点/分		0	1	4	10	大于 10

5.4 外观疵点分类及批注规定

桑蚕双宫丝的外观疵点分类及批注规定见表3。

表3 外观疵点分类及批注规定

疵点名称	疵点说明	批注数量				
		整批			样丝	
		小绞丝 /把	长绞丝 /把	筒装丝 /筒	小绞丝 /绞	长绞丝 /绞
颜色不整齐	把与把、绞与绞之间颜色差异明显（见标样）	5 以上	5 以上	10 以上		
夹花	同一丝绞内颜色差异明显（见标样）	5 以上	5 以上		5	3
色圈	同一丝筒内颜色差异明显（见标样）			15 以上		
箴角硬胶	箴角部分丝条胶着成硬块，用手指直捏不能松散，阔度在 0.5cm 以上				3	2
双丝	丝绞中部分丝条卷取 2 根及以上，长度在 3m 以上者			1	1	1
切丝	丝绞存在 1 根及以上的断丝	5 以上	5 以上	10 以上	3	2
缩曲丝	丝条缩曲（见标样）	5 以上	5 以上	10 以上		
扁丝	丝条呈明显扁形者	5 以上	5 以上	10 以上		
重片丝	两片及以上丝片打成一绞者				1	1
绞重不匀	$(\text{大绞重量} - \text{小绞重量}) / \text{大绞重量} \times 100\% > 30\%$	5 以上	5 以上		3	2
筒重不匀	$(\text{大筒重量} - \text{小筒重量}) / \text{大筒重量} \times 100\% > 15\%$			10 以上		
霉丝	光泽变异，能嗅到霉味或发现灰色或微绿色的霉点	5 以上	5 以上	5 以上		
污染丝	丝条被异物污染			10 以上	5	3
水渍丝	丝条遭受水渍，有渍印，光泽呆滞	5 以上	5 以上	10 以上		
纤度混杂	同一批丝内混有明显不同规格的丝绞或丝筒			1	1	1
凌乱丝	丝片层次不清，络绞紊乱，切断检验难于卷取者				3	2
成形不良	丝筒两端不平整，高低差大于 4mm 或两端塌边或有松紧丝层			10 以上		
跳丝	丝筒下端丝条跳出，弦长超过 30mm			10 以上		

5.5 回潮率

桑蚕双宫丝的公定回潮率为 11.0%；桑蚕双宫丝的实测回潮率不得低于 8.0%，不得高于 14.0%。

5.6 分级规定

5.6.1 桑蚕双宫丝根据纤度偏差、纤度最大偏差、特殊疵点及切断四个检验中最低一项成绩确定基本级。

5.6.2 外观检验评为稍劣者，按 5.6.1 条评定的等级顺降一级，如 5.6.1 条已定为最低等级时，则作级外品；若外观评为级外品，则一律作级外品。

5.7 其他

桑蚕双宫丝的实测平均公量纤度超出报检规格的纤度上限或下限时，在检验证书的备注栏上注明“纤度出格”。

6 抽样

6.1 抽样方法

在外观检验的同时，抽取具有代表性的重量和品质检验样丝。抽样时应在受验丝的不同部位抽取，每把丝限抽一绞。

6.2 抽样数量

6.2.1 绞装丝抽样数量见表 4

表4 绞装丝抽样数量

样丝类别	抽样部位			
	小绞丝		长绞丝	
	四周	中部	四周	中部
重量检验样丝/绞	5	5	2	2
品质检验样丝/绞	10	10	6	4

6.2.2 筒装丝每批抽取品质检验样丝 10 筒；抽取重量检验样丝 2 筒。

7 检验方法

7.1 重量检验

7.1.1 仪器设备

- a) 台秤：分度值 $\leq 0.05\text{kg}$ 。
- b) 小台秤：分度值 $\leq 1\text{g}$ 。
- c) 天平：分度值 $\leq 0.01\text{g}$ 。
- d) 带有天平的烘箱。天平：分度值 $\leq 0.01\text{g}$ 。

7.1.2 检验规程

7.1.2.1 净重

全批受验丝抽样后逐件（箱）在台秤上称重核对，得出“毛重”。用台秤称出五只布袋或 10 只纸箱（包括箱中的定位纸板、防潮纸）的重量，绞装丝任择三把，拆下纸、绳，筒装丝不少于两只筒管及纱套或包丝纸，用小台秤称其重量，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 0.10kg，以第一次“毛重”为准。

7.1.2.2 湿重

将抽取的重量检验样丝分为 2 份，长绞丝每份 2 绞，小绞丝每份 5 绞，并以份为单位，立即在天平上称重核对，得出各份的湿重。筒装丝将样筒编号，每份一筒分别进行初次称重，待丝筒复摇成丝绞后，将各筒管分别称重，然后将初称的重量减去筒管的重量，再加上编丝线的重量，即得各份湿重。湿重复核时允许差异为 0.20g，以第一次湿重为准。同批丝各份样丝间的允许差异，小绞丝在 20g 以内，长绞丝在 30g 以内，筒装丝在 50g 以内。

7.1.2.3 干重

将称过湿重的样丝，以份为单位，松散地放置在烘篮内，以 $(140 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的温度烘至恒重，得出干重。相邻两次称重的间隔时间和恒重的判定按 GB/T9995 中的规定掌握。

7.1.3 检验结果计算

7.1.3.1 回潮率

按式（1）计算，计算结果取小数点后两位。

$$W = \frac{m - m_0}{m_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

W——回潮率，%；

m——样丝的湿重，单位为克(g)；

m_0 ——样丝的干重，单位为克(g)。

将同批样丝的总湿重减去总干重除以总干重乘以 100 为该批丝的回潮率。如两份样丝的回潮率差异超过 1%，则应抽取第三份样丝，按 7.1.2.2、7.1.2.3 得出湿重与干重，再与前两份样丝的湿重与干重合并，计算该批丝的回潮率。

双宫丝实测回潮率超过 14.0%或低于 8.0%时，应退回委托方重新整理平衡。

7.1.3.2 公量

按式（2）计算公量，计算结果取小数点后两位。

$$m_K = m_J \times \frac{100 + W_K}{100 + W} \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

m_K ——公量，单位为千克(kg)；

m_J ——净重，单位为千克(kg)；

W_K ——公定回潮率，%；

W——实测回潮率，%。

7.2 品质检验

7.2.1 外观检验

7.2.1.1 设备

- a) 灯光装置：内装荧光灯管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于丝把或丝筒的端面上，丝把或丝筒端面的照度为 450lx~500lx。
- b) 检验台：表面光滑无反光。

7.2.1.2 检验规程

7.2.1.2.1 将全批受验丝逐把拆除包丝纸的一端或全部，排列在检验台上；筒装丝则逐筒拆除包丝纸或纱套，大头朝上放在检验台上，以感官检验全批丝的外观质量。筒装丝再从检验台各部位抽取有代表性的筒子 80 筒，用手将筒子倾斜 30°~40° 转动一周，检查筒子的端面与侧面，以此评定全批筒装丝的外观质量。

7.2.1.2.2 桑蚕双宫丝外观疵点名称与批注规定见表 3。在整批丝中发现未达到批注数量的各项外观疵点的丝绞、丝把、丝筒必须剔除。在一把中小绞丝有 6 绞及以上、长绞丝有 4 绞及以上者则整把剔除。如遇数量太多，普遍散布于整批丝把内，应予批注。

7.2.1.2.3 油污、虫伤丝不再检验，退回委托方整理。

7.2.1.3 外观评等

外观评等分为良、普通、稍劣和级外品。其评等规则如下：

良：整理成形良好，有一项轻微疵点者；

普通：整理成形一般，有一项以上轻微疵点者；

稍劣：有一至三项疵点者；

级外品：超过稍劣范围者。

7.2.1.4 外观性状

颜色种类分为白色、乳色，颜色程度以淡、中、深表示。

7.2.2 特殊疵点检验

7.2.2.1 设备

- a) 特殊疵点标准照片；
- b) 挂丝架。

7.2.2.2 检验规程

将已称过湿重未曾烘验回潮率的样丝逐一松解解开，按特殊疵点标准照片及表 5 规定评分。

表5 特殊疵点评分表

项 目		黑 屑 糙			茧片	飞型茧片	有色糙	特大长糙	杂质
		大	中	小					
疵点长度	79 denier (87.8dtex) 及以下	2cm 以上	1cm ~ 2 cm	0.2cm ~ 1cm	2cm 及以上	1.5cm 及以上	3cm 及以上	20cm 及以上	0.5cm 及以上
	80 denier (88.9dtex) 及以上	2cm 以上	1cm ~ 2 cm	0.3 m ~ 1cm	3cm 及以上	2cm 及以上	3cm 及以上	20cm 及以上	0.6cm 及以上
评分/分		3	2	1	1	1	1	1	1

7.2.2.3 特殊疵点说明

- a) 黑屑糙是指丝条上附着黑色或褐色固形物质。
- b) 飞型茧片是指丝条上飘出的茧片。
- c) 有色糙是丝条上特粗的有色部分。
- d) 特大长糙是指丝条上特粗部分。
- e) 杂质是指丝条上附有毛发、草屑等不属于茧丝范围内的物质。
- f) 疵点长度系按最大方向量计，如体积特别膨大，虽稍短于规定或体积虽不膨大，但糙疵很坚硬，长度超出规定者，都作同类疵点评分。
- g) 凡一个疵点上，同时附有另一种不同疵点时，则以其中评分最多的一种疵点评定。
- h) 凡是丝条上有若即若离不到起点的黑屑糙，满 5 个作一个小黑屑糙评分；超过 5 个作一个中黑屑糙评分；超过 8 个作一个大黑屑糙评分；其中达到起点的黑屑糙应按标准评分。

7.2.2.4 特殊疵点计算

将特殊疵点评分进行累计，按式(3) 计算特殊疵点成绩，计算结果取整数。

$$T = T_j \times \frac{750}{m} \dots\dots\dots (3)$$

式中：

T——特殊疵点成绩，单位为分；

T_j——评分累计数，单位为分；

m——样丝湿重，单位为克 (g)。

7.2.3 切断检验

7.2.3.1 设备

- a) 切断机：卷取速度为 165m/min；
- b) 丝络：转动灵活，每只约重 500g；
- c) 丝锭：光滑平整，转动平稳，每只约重 100g。

7.2.3.2 检验条件

检验应按 GB/T 6529 规定的标准大气和容差范围，在温度 (20±2) °C，相对湿度 (65±4) % 的条

件下进行，样品应在上述条件下平衡 12h 以上方可进行检验。

7.2.3.3 检验规程

7.2.3.3.1 将品质检验样丝分别松紧适度地绷在丝络上，进行切断检验，半数自丝绞面层卷取，半数自丝绞内层卷取。

7.2.3.3.2 卷取的预备时间为 5min。

7.2.3.3.3 正式检验时间规定见表 6。

表6 正式检验时间规定

名义纤度/denier(dtex)	小绞丝检验时间/min	长绞丝检验时间/min
79(87.8)及以下	30	60
80~159(88.9~176.6)	20	40
160(177.8)及以上	10	20

7.2.3.4 检验结果

检验结果按正式检验时间的实际切断（包括因糙疵吊牢及错头造成的停络）次数表示。筒装丝不检验切断。

7.2.4 纤度检验

7.2.4.1 设备

- a) 纤度机：机框周长为 1.125m，速度 300r/min，附有回转计数器和自动停止装置；
- b) 纤度仪：分度值 ≤ 0.50 denier(0.56dtex)。
- c) 天平：分度值 ≤ 0.01 g。
- d) 带有天平的烘箱。天平：分度值 ≤ 0.01 g。

7.2.4.2 检验条件

纤度检验条件按 7.2.3.2 规定。

7.2.4.3 检验规程

7.2.4.3.1 将切断检验卷取的丝锭，用纤度机摇成每绞 100 回（112.5m）的纤度丝，小绞丝每绞样丝摇取 5 绞纤度丝，长绞丝每绞样丝摇取 10 绞纤度丝。筒装丝每筒样丝摇取 10 绞纤度丝，其中四筒从面层摇取，三筒从中层摇取，三筒从内层摇取。共计 100 绞纤度丝。

7.2.4.3.2 纤度丝以 50 绞为一组，逐绞在纤度仪上称计，求得“纤度总和”，然后分组在天平上总称，求得“纤度总量”。每组“纤度总和”与“纤度总量”互相核对，其允许差异规定见表 7。超过表 7 规定时，应逐绞复称至允许差异范围内为止。

表7 纤度称计读数精度和允许差异规定

名义纤度/denier(dtex)	读数精度/ denier	允许差异/ denier(dtex)
79(87.8)及以下	1.0	12(13.3)

表 7 (续)

名义纤度/denier(dtex)	读数精度/ denier	允许差异/ denier(dtex)
79(87.8)及以下	1.0	12(13.3)
80~159(88.9~176.6)	1.0	28(31.1)
160(177.8)及以上	2.0	44(48.9)

7.2.4.3.3 平均纤度按式(4)计算,计算结果取小数点后两位。

$$\bar{d} = \frac{\sum_{i=1}^N d_i}{N} \dots\dots\dots (4)$$

式中:

- \bar{d} ——平均纤度,单位为旦尼尔(denier)或分特(dtex);
- d_i ——各绞纤度丝的纤度,单位为旦尼尔(denier)或分特(dtex);
- N ——纤度丝总绞数。

7.2.4.3.4 纤度偏差按式(5)计算,计算结果取整数。

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^N (d_i - \bar{d})^2}{N}} \dots\dots\dots (5)$$

式中:

- σ ——纤度偏差,单位为旦尼尔(denier)或分特(dtex);
- \bar{d} ——平均纤度,单位为旦尼尔(denier)或分特(dtex);
- d_i ——各绞纤度丝的纤度,单位为旦尼尔(denier)或分特(dtex);
- N ——纤度丝总绞数。

7.2.4.3.5 全批纤度丝中以最细两绞和最粗两绞的平均值与平均纤度比较,取其大的差数值为该批丝的“纤度最大偏差”,计算结果取整数。

7.2.4.3.6 将受验的纤度丝放在烘箱内,烘至恒重,得出干重,按式(6)计算平均公量纤度,计算结果取小数点后两位。

$$d_k = \frac{m_0 \times 1.11 \times L}{N \times T \times 1.125} \dots\dots\dots (6)$$

式中:

- d_k ——平均公量纤度,单位为旦尼尔(denier)或分特(dtex);
- m_0 ——样丝的干重,单位为克(g);

N ——纤度丝总绞数；

T ——每绞纤度丝的回数；

L ——纤度单位为丹尼尔(denier)时，取值为 9000，纤度单位为分特(dtex)时，取值为 10000。

7.2.4.3.7 平均公量纤度与平均纤度的允许差异规定见表 8。

表8 平均公量纤度与平均纤度的允许差异规定

名义纤度/ denier(dtex)	允许差异/ denier(dtex)
79(87.8)及以下	2(2.2)
80~159(88.9~176.6)	3(3.3)
160(177.8)及以上	4(4.4)

7.2.5 特征检验

7.2.5.1 设备

- 黑板机：卷取速度为 100r/min 左右，能调节各种规格双宫丝的排列线数。
- 黑板：长 1359mm，宽 463mm，厚 37mm（包括边框），黑板布用无光黑色胶布。
- 特征检验标准样照。
- 检验室：设有灯光装置的暗室应与外界光线隔绝，其四壁、黑板架应涂黑色无光漆，色泽均匀一致。黑板架上部安装横式回光灯罩一排，内装日光灯管 1 支~4 支或天蓝色内磨砂灯泡 6 只，光源均匀柔和地照到黑板的平均照度为 400lx，黑板上、下端与轴中心线的照度允差±150Lx，黑板左右两端的照度基本一致。

7.2.5.2 检验规程

7.2.5.2.1 将切断检验卷取的丝锭用黑板机卷绕为黑板丝片，小绞丝每绞样丝卷取 2 片，长绞丝每绞样丝卷取 4 片。筒装丝每筒样丝卷取 4 片，其中四筒从面层卷取，三筒从中层卷取，三筒从内层卷取。共计卷取 40 片。每块黑板 10 片，每片宽 127mm，共四块黑板。

7.2.5.2.2 不同规格双宫丝在黑板上的排列线数规定见表 9。

表9 黑板丝条排列线数规定

名义纤度/ denier(dtex)	每 25.4mm 的排列线数/线
27~36(30.0~40.0)	66
37~48(41.1~53.3)	57
49~68(54.4~75.5)	50
69~104(76.7~115.5)	40
105~149(116.7~165.5)	33
150~197(166.6~218.7)	28
198(220.0)及以上	25

7.2.5.2.3 将卷取的黑板放置在黑板架上，黑板垂直于地面，检验员位于距黑板 1m 处，检验其任何一面，根据特征数量多少、类型大小、分布情况将丝片对照标准照片逐一进行评分，特征评分基本数量规定见表 10。

表10 特征评分规定

分数/分	50	45	40	35	30	25	20	15	10	5	0
特征个数/个	60及以上	52	45	40	35	27	20	15	10	5	2及以下

7.2.5.2.4 评分说明：

- a) 特征起点以 10 分照片左下端一个为准；
- b) 特征最高分为 50 分，最低分为 0 分，每 5 分为一个评分单位；
- c) 分布要求均匀，凡空白（无特征）占黑板丝片 1/4 及以上者扣 5 分，但基本分为 5 分者不扣分分布；

7.2.5.2.5 检验结果计算：将 40 片丝片评分累计，以 10 除之取整数，即为该批丝的特征评分结果，再对照表 1 定出该批丝的特征型号。特征分低于 10 分者应在检验证书备注栏注明“特征不明显”。

8 检验规则

8.1 组批与抽样

桑蚕双宫丝以同一品种、同一规格、同一工厂生产为一批。每批五件或 10 箱，不满五件或 10 箱时，仍作一批。抽样方法和抽样数量按 6.1、6.2 条规定。

8.2 交收检验

以批为单位，按本标准进行品级验收和重量验收。

9 包装、标志

9.1 桑蚕双宫丝的包装

9.1.1 桑蚕双宫丝包装、整理和重量规定见表 11。

表11 包装、整理和重量规定

绞装形式	小绞丝	长绞丝
丝片周长/m	1.5	1.5
丝片阔度/cm	约 7.5	约 8
编丝规定	三洞四编三道	四洞五编五道

表 11 (续)

绞装形式	小绞丝	长绞丝
每绞重量/g	约 75	约 180
每把重量/kg	约 4	约 5
每把绞数/绞	55±5	28
袋装每件重量/kg	约 60	约 60
箱装每箱重量/kg		约 30
袋装每件把数/把	15	11~12
箱装每箱把数/把		5~6
每批净重/kg	300±15	300±15
件与件之间重量允许差异/kg	5	6

9.1.2 编丝留绪线用 14 号 (42 支) 双股白色棉纱线, 留绪结端约 1cm。

9.1.3 长绞丝每把分七层排列, 用 50 根 58tex (10^s) 或 100 根 28tex (21^s) 棉纱绳扎五道。小绞丝每把分列五层, 绞头绞尾交叉排列, 用 50 根 58tex (10^s) 或 100 根 28tex (21^s) 棉纱绳扎三道; 或者按长绞丝的方法成并, 每把约 5kg, 用 50 根 58tex (10^s) 或 100 根 28tex (21^s) 棉纱绳扎五道。再分别包以衬纸、牛皮纸后, 用九根三股 28 tex (21^s) 棉纱绳捆扎。衬纸的规格为 18g/m²~28g/m², 牛皮纸的规格为 60 g/m²~80g/m²。

9.1.4 布袋包装时, 每件丝布袋需用棉纱绳扎口或缝口, 布袋外用粗绳或塑料带紧缚。

9.1.5 纸箱质量和装箱规定见表 12。

表12 纸箱质量和装箱规定

项目	要求
装箱排列	每箱二层 每层三把 箱内四周六面衬防潮纸
纸箱质量	用双瓦楞纸制成。坚韧、牢固、整洁, 并涂防潮剂。
纸箱印刷	每个纸箱外按统一规定印字, 丝批出厂前印刷包件号、检验号, 字迹必须清晰。
封箱包扎	箱底箱面用胶带封口, 外用塑料带捆扎成廿字形。

9.1.6 包装应牢固, 便于仓储及运输; 包装用的布袋、纸箱、纸、绳等必须清洁、坚韧、整齐一致。

9.2 标志

9.2.1 标志应明确、清楚、便于识别。

9.2.2 每件 (箱) 双宫丝内应附商标和相应的检验对照表。每件 (箱) 双宫丝外包装上应注明检验号码、包件号码、丝类。

9.2.3 每批双宫丝应附有品级和重量检验证书。

10 数值修约

本标准的各种数值计算，均按 GB/T 8170 数值修约规则取舍。

11 其它

对桑蚕双宫丝的规格、品质、型号、重量、包装、标志有特殊要求者，供需双方可另行协议。
