SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0450—2009
代替 SN/T 0450—1992,SN/T 1497.1—2004,SN/T 0784—1999

进出口本色纱线检验规程

Rules for the inspection of import and export grey yarn

2009-09-02 发布　　2010-03-16 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

本标准代替 SN/T 1497.1—2004《出口桑蚕双宫捻线丝检验规程》、SN/T 0450—1995《出口本色棉纱线和精梳涤棉混纺纱线检验规程》和 SN/T 0784—1999《出口筒装桑蚕经纬捻线丝外观检验规程》。

本标准对 SN/T 0450—1995 作了以下修改：

——修改了抽样数量；

——舍弃了筒子外观质量抽样方案中的加严和放宽检验；

——舍弃了百米重量抽样方案和单纱强力抽样检查方案。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C 均为规范性附录。

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：中华人民共和国上海出入境检验检疫局。

本标准主要起草人：徐苇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——SN/T 0450—1995；

——SN/T 0784—1999；

——SN/T 1497.1—2004。

进出口本色纱线检验规程

1 范围

本标准规定了进出口筒装桑蚕(生丝)经纬捻线丝的抽样、外观检验及检验结果的评定;规定了进出口桑蚕双宫捻线丝、进出口本色棉纱线和(涤纶比例在60%及以上)的抽样、检验及检验结果的评定。

本标准适用于9根及以下其原料纤度33D(37dtex)及以下的进出口筒装桑蚕(生丝)经纬捻线丝的外观检验;适用于以名义纤度为250D(278dtex)及以下的桑蚕双宫丝加工而成的进出口桑蚕双宫捻线丝及其他桑蚕双宫捻线丝的检验;适用于进出口环锭机制棉纱线和精梳涤棉混纺本色纱线(包括织布用纱和针织用纱)的检验。

本标准不适用于特种用途棉纱线和其他混纺纱线的检验。

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 398 棉本色纱线

GB/T 2543(所有部分) 纺织品 纱线捻度的测定

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 3292 纺织品 纱条条干不匀试验方法 电容法

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 4743 纱线线密度的测定 绞纱法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示方法

GB/T 8693 纺织品 纱线的标示

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

FZ/T 42005 桑蚕双宫丝

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准

3.1

桑蚕双宫捻线丝 douppion thrown silk

两根或两根以上的桑蚕双宫丝并合加捻而成的本色丝。

3.2

纬线丝 thrown woof silk

两根或两根以上的无捻生丝经合并加捻的本色丝。

3.3

经线丝 thrown warp silk

两根或两根以上的有捻生丝合并,再加捻的本色丝。

3.4

商业质量　commercial mass

材料干燥后质量加上相应于商业回潮率的质量或材料经萃取后干燥质量加上相应商业匀贴的质量所得的材料质量。

3.5

检验规程　inspection rules

对检验技术要求和实施程序所做的统一规定。

3.6

接受质量限　acceptance quality limit，AQL

当一个连续系列批被提交验收抽样时，可允许的最差过程平均质量水平。

3.7

检验批　inspection lot

同一合同、同一品种的一个报验批为一检验批。

4　抽样

4.1　桑蚕双宫捻线丝和筒装经纬捻线丝的抽样

4.1.1　抽样方法

抽样应遍及最小包装内丝把或丝筒的不同部位，绞装丝每把限抽一绞。

4.1.2　抽样数量

4.1.2.1　外观检验样丝

绞装丝检验整批丝；筒装丝每批抽取 50%。

4.1.2.2　品质检验样丝

绞装丝每批从丝把的边、中、角三个部位抽取四绞、四绞、两绞；筒装丝每批从纸箱的上下两个部位分别抽取五筒，每箱限抽一筒。

4.1.2.3　重量检验样丝

绞装丝每批抽取两份；筒装丝从品质检验样筒中抽取四只样筒，剥取重量检验样丝，每批两份每份两筒。

4.2　本色棉纱线和精梳涤棉混纺纱线的抽样。

4.2.1　每检验批检验抽样数量见表 1。

表 1　本色棉纱线和涤棉混纺纱线的抽样

批量(箱计)	商业质量样箱	品质外观样箱	品质样筒数	测回潮样筒数
150 及以下	8	8	8	8
151～280	13	13	13	13
281～500	20	20	20	20
501 及以上	32	32	32	32

4.2.2　筒子外观质量抽样检查方案见表 2。

表 2　本色棉纱线和涤棉混纺纱线外观质量抽样检查方案

批量(筒计)	样本大小	A_c	R_e
3 200 及以下	50	2	3
3 201～10 000	80	3	4
10 001～35 000	125	5	6
35 001 及以上	200	7	8

4.2.3 其他检验项目的抽样数量按相应的方法标准规定，从按表1规定抽取的筒子中抽取。

5 检验

5.1 包装、标志和标示检验

包装和标志检验按有关合同、规定及参照FZ/T 10008，纱线的标示按GB/T 8693规定执行。

5.2 商业质量检验

5.2.1 仪器设备

a) 磅秤：最小分度值为0.05 kg；

b) 天平：最小分度值为0.01 g；

c) 电热恒温烘箱：附有最小分度值为0.01 g天平。

5.2.2 质量检验

根据本标准商业质量检验的抽样箱数逐箱秤计毛重(精确到0.05 kg)，每箱回皮秤重，内包装不少于2箱(包)，外包装不少于5箱(包)(精确到0.05 kg)，按式(1)计算总净重。

$$W_n = W_g - W_b \times N \qquad \cdots\cdots (1)$$

式中：

W_n——样品总净重，单位为千克(kg)；

W_g——样品总毛重，单位为千克(kg)；

W_b——每箱(包)平均皮重(内外包装重之和)；

N——总样箱(包)数。

计算结果按GB/T 8170修约至小数点后两位。

5.2.3 回潮率测定

回潮率测定按GB/T 9995标准执行。

5.2.4 商业质量计算

商业质量按式(2)计算。

$$G_k = G_j \times \frac{100 + W_k}{100 + W} \qquad \cdots\cdots (2)$$

式中：

G_k——质重，单位为千克(kg)；

G_j——净重，单位为千克(kg)；

W_k——公定回潮率，%；

W——实测回潮率，%。

计算结果按GB/T 8170修约至小数点后两位。

5.3 外观质量检验

5.3.1 检验工具

在北向自然光或照度为450 lx～500 lx的平面组合灯罩或集光灯罩装置下进行检验，检验台案高80 cm，台案大小适合放置50个筒子。

5.3.2 检验方法

5.3.2.1 筒装丝

逐筒拆除包装材料，放在检验台上，大头向上，用手将筒子倾斜转动一周，检查筒子的端面和侧面。

5.3.2.2 绞装丝

逐把拆除包装纸的一端，排列于检验台上，需拆把检验时，拆把数量为10把，解开丝把一道纱绳检查。

5.4 百米重量的检验

百米重量试验方法按照GB/T 4743。

5.5 单纱强力

单纱强力的试验方法按照 GB/T 3916。

5.6 条干均匀度及棉结杂质检验。

5.6.1 条干均匀度检验方法按照 GB/T 3292。

5.6.2 棉结杂质的检验方法按照 GB/T 398。

5.7 纤维成分

纤维成分检验方法按照 GB/T 2910。

5.8 捻度

纱线捻度的检验方法按照 GB/T 2543。

5.9 10 万米纱疵

10 万米纱疵的检验方法按照 FZ/T 01050。

6 检验结果的判定

6.1 外观质量的判定

6.1.1 纱线外观质量的判定

6.1.1.1 纱线外观质量要求见附录 A 表 A.1 及表 A.2,超过程度者按疵筒计。

6.1.1.2 累计疵筒数小于等于 A_c 时,合格。累计疵筒数大于等于 R_e 时,不合格。

6.1.1.3 霉变纱、黄白纱、错规格和异性纤维纺入一经发现,全批不合格。

6.1.2 桑蚕捻线丝外观质量的判定

6.1.2.1 筒装桑蚕经纬捻线丝的外观质量要求见附录表 B.1。

6.1.2.2 桑蚕双宫捻线丝的外观质量要求见附录表 C.1。

6.1.2.3 累计疵筒数小于批注数量,合格。

6.1.2.4 累计疵筒数大于等于批注数量,不合格。

6.2 物理指标结果的判定

6.2.1 桑蚕双宫捻线丝的物理指标要求按照 FZ/T 42005 一级执行。

6.2.2 纱线的物理指标要求按照 GB/T 398 一级执行,无单项低于一级者为全批合格,出现一项低于一级者为全批不合格。

附　录　A
（规范性附录）
进出口本色棉纱线和精梳涤棉混纺纱线筒子外观质量要求

A.1　纱线筒子外观疵点质量要求

纱线筒子外观疵点质量要求见表 A.1。

表 A.1　纱线筒子外观疵点质量要求

项　　目	程　　度
小头攀	长度 4 cm 以上，3 cm～4 cm 超过 1 根者或 2.5 cm 以下 5 根成网状
大头攀	3 cm 以上者
侧面重叠端面反边	卷边长度超过 5 cm 或宽度超过 0.3 cm 者
小辫子纱绕管攀	不允许
生头纱	长度短于 13 cm 或有结头，油污渍
菊花芯	细支纱小头攀管壁 1 cm 以上
轧断头	不允许
筒重偏差	超出允许范围不允许
平头筒子	距筒管壁 1 cm 内纱线与筒管平齐
标签不符	商标、支别标签错贴、漏贴、重叠
筒管不良	筒管用错、明显变形、筒管里外有油污、浆糊
杂物附着	筒子纱内外包装夹带飞花、回丝及其他杂物
成形不良	筒子纱表面明显凹凸，深度 0.3 cm 明显压印、松筒
注：定长纱不允许有生头纱。	

A.2　筒重偏差要求

筒重偏差要求按表 A.2。

表 A.2　筒重偏差要求

装箱情况/（只/箱）	每箱公定质量（1001b 时，单只筒重）/g	每箱公定质量（1001b 时，单只筒重）/g	允许偏差/g	定长纱允许偏差/g
18	2 520	2 778	±100	±35
24	1 890	2 083	±75	±30
30	1 512	1 667	±75	±30
36	1 260	1 389	±75	±30
48	945	1 042	±50	±25

附　录　B
（规范性附录）
进出口筒装桑蚕（生丝）经纬捻线丝外观疵点批注范围

表 B.1　进出口筒装桑蚕（生丝）经纬捻线丝外观疵点和批注范围

疵点名称		疵点名称说明	批注数量（全批）
主要疵点	宽急股	单丝或股丝松紧不一，呈小麻花状	10
	拉白丝	张力过大，光泽变异，丝条拉白	8
	多根（股）与缺根（股）	股线中出现比规定多根（股）或缺根（股），长度在 1.5 m 及以上者	1
	双线	双线长度在 1.5 m 及以上者	1
	污染丝	丝条被异物污染	8
	成形不良	丝筒两端不平整，高低差 4 mm 者或两端塌边或有松紧丝层	20
	明显硬伤	丝筒中有明显硬伤现象	2
一般疵点	缩卷丝	定型后丝条呈卷曲状	10
	切丝	股丝中存在一根及以上的断丝	8
	色不齐	筒与筒之间，颜色程度差异较明显	10
	色圈	同一丝筒内颜色程度差异较明显	20
	杂物飞入	废丝或杂物带入丝筒内	10
	长结	结端长度在 4 mm 以上	10
	丝筒不匀	筒子重量相差在 15%以上者，即 $\frac{\text{大筒重量}-\text{小筒重量}}{\text{大筒重量}}\times 100>15\%$	20
	跳丝	丝筒一端丝条跳出，其弦长：菠萝形大头为 50 mm；圆柱形为 30 mm	10

附　录　C
（规范性附录）
进出口桑蚕双宫捻线丝外观疵点批注范围

表 C.1　进出口桑蚕双宫捻线丝外观疵点批注范围

疵点名称		疵点说明	绞装批注数量			筒装批注数量
			整批/把	拆把/绞	样丝/绞	外观样筒/筒
主要疵点	宽急股	单丝或股丝松紧不一，呈小麻花状	—	8	3	5
	多根(股)与缺根	股丝线中比规定出现多根(股)或缺根(股)，长度在 1.5 m 及以上	—		1	1
	双线	双线在 1.5 m 及以上	—		1	1
	污染丝	非油渍异物污染丝条	—	8	2	5
	杂物飞入	废丝及杂物带入丝绞内	—	8	2	5
	跳丝	丝筒下端丝条跳出，其弦长在 30 mm 以上	—	—	—	3
	虫伤丝	虫咬伤、咬断丝条	1	—	1	1
	油污丝	油渍污染	1	—	1	1
次要疵点	缩曲丝	定型后丝条呈卷曲状		8	2	5
	切丝	股丝中存在一根及以上的断丝			2	3
	色不齐	绞与绞，把与把或筒与筒之间颜色程度差异较明显	10			8
	长结	结端长度在 8 mm 以上	—	8	2	5
	夹花	同一丝绞中颜色差异较明显	10			—
	色圈	同一丝筒中有明显色圈	—	—	—	10
	整理不良	丝把不匀、编丝留绪不当，筒装有塌边现象	10			5

SN/T 0450—2009

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准
进出口本色纱线检验规程
SN/T 0450—2009
*
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 15 千字
2009年12月第一版 2009年12月第一次印刷
印数 1—2 000
*
书号:155066·2-20141 定价 16.00 元

SN/T 0450-2009