

T/GXAS

团 体 标 准

T/GXAS 121—2020

那坡生丝

Napo row silk

2020 - 12 - 21 发布

2020 - 12 - 27 实施

广西标准化协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由那坡县市场监督管理局提出。

本文件起草单位：那坡县市场监督管理局、那坡县农业农村局、那坡县桑蚕生产管理办公室。

本文件主要起草人：潘文杰、刘芷君、黄荣武、李健伟、杨杭杰。

那坡生丝

1 范围

本文件规定了那坡生丝质量技术条件的要求。
本文件适用于那坡生丝。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

GB/T 1797 生丝

GB/T 1798 生丝试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

那坡生丝 Napo row silk

产于广西壮族自治区百色市那坡县行政区域内，按照特定的那坡生丝生产技术进行生产，产品质量符合本文件要求的生丝。

4 质量要求

4.1 规格标示

符合GB/T 1797的规定。

4.2 产品分级

根据生丝品质技术指标及外观质量的综合成绩，那坡生丝分为6A、5A、4A、3A、2A、A六个等级。

4.3 品质技术要求

各等级那坡生丝的品质技术指标应符合表1的规定。

表1 那坡生丝品质技术指标

项目		指标						
		名义纤度	级别					
			6A	5A	4A	3A	2A	A
主要检验项目	纤度偏差/den	12 den (13.3 dtex) 及以下	0.80	0.90	1.00	1.15	1.30	1.50
		13 den~15 den (14.4 dtex~16.7 dtex)	0.90	1.00	1.10	1.25	1.45	1.70
		16 den~18 den (17.8 dtex~20.0 dtex)	0.95	1.10	1.20	1.40	1.65	1.95
		19 den~22 den (21.1 dtex~24.4 dtex)	1.00	1.10	1.20	1.50	1.60	2.15
		23 den~25 den (25.6 dtex~27.8 dtex)	1.10	1.20	1.30	1.60	1.80	2.35
		26 den~29 den (28.9 dtex~32.2 dtex)	1.10	1.20	1.30	1.60	1.80	2.50
		30 den~33 den (33.3 dtex~36.7 dtex)	1.20	1.30	1.50	1.80	2.00	2.70
		34 den~49 den (37.8 dtex~54.4 dtex)	1.45	1.60	1.90	2.20	2.60	3.05
		50 den~69 den (55.6 dtex~76.7 dtex)	1.80	2.00	2.30	2.60	3.00	3.75
	纤度最大偏差/den	12 den (13.3 dtex) 及以下	2.10	2.30	2.70	3.10	3.50	4.25
		13 den~15 den (14.4 dtex~16.7 dtex)	2.20	2.40	2.80	3.20	3.70	4.95
		16 den~18 den (17.8 dtex~20.0 dtex)	2.50	2.80	3.20	3.90	4.50	5.65
		19 den~22 den (21.1 dtex~24.4 dtex)	2.90	3.25	3.60	4.50	5.30	6.40
		23 den~25 den (25.6 dtex~27.8 dtex)	3.10	3.50	3.80	4.60	5.50	6.80
		26 den~29 den (28.9 dtex~32.2 dtex)	3.50	3.80	4.20	4.80	5.80	7.25
		30 den~33 den (33.3 dtex~36.7 dtex)	3.80	4.20	4.50	5.30	6.10	7.85
		34 den~49 den (37.8 dtex~54.4 dtex)	4.20	4.50	5.20	5.90	6.80	9.05
		50 den~69 den (55.6 dtex~76.7 dtex)	5.70	6.50	7.40	8.40	9.55	10.85
	均匀二度变化/条	18 den (20.0 dtex) 及以下	3	6	10	16	24	34
		19 den~33 den (21.1 dtex~36.7 dtex)	2	3	6	10	16	24
		34 den~69 den (37.8 dtex~76.7 dtex)	0	2	3	6	10	16
	清洁/分	69 den (76.7 dtex) 及以下	98.0	97.5	96.5	95.0	93.0	90.0
	洁净/分	69 den (76.7 dtex) 及以下	95.00	94.00	92.00	90.00	88.00	86.00

表1 那坡生丝品质技术指标（续）

项目		指标							
		名义纤度	级别						
			6A	5A	4A	3A	2A	A	
辅助检验项目			附级						
			(一)		(二)	(三)	(四)		
	均匀三度变化/条		0		1	2	4		
			附级						
			(一)		(二)	(三)			
	切断 ^a /次	12 den (13.3 dtex) 及以下	8		16	24			
		13 den~18 den (14.4 dtex~20.0 dtex)	6		12	18			
		19 den~33 den (14.4 dtex~20.0 dtex)	4		8	12			
		34 den~69 den (37.8 dtex~76.7 dtex)	2		4	6			
			附级						
			(一)		(二)				
	断裂强度/gf/den (cN/dtex)		3.80 (3.35)		3.70 (3.26)				
	断裂伸长率/%		20.0		19.0				
			附级						
			(一)	(二)	(三)				
	抱合/次		33 den (36.7 dtex) 及以下	100	90	80			

^a 筒装丝不考核。

^a 筒装丝不考核。

4.4 外观疵点分类及批注规定

4.4.1 绞装丝

绞装那坡生丝的外观疵点分类及批注规定符合表2的规定。

表2 那坡生丝（绞装）疵点分类及批注规定

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	霉丝	生丝光泽变异，能嗅到霉味或发现灰色或微绿色的霉点	>10		
	丝把硬化	绞把发并，手感糙硬呈僵直状	>10		
	箴角硬胶	箴角部位有胶着硬块，手指直捏后不能松散		6	2
	粘条	丝条粘固，手指粘揉后，左右横展部分丝条不能拉散		6	2
	附着物（黑点）	杂物附着于丝条、块状（粒状）黑点，长度≥1 mm；散布性黑点，丝条上有断续相连分散而细小的黑点		12	6
	污染丝	丝条被异物污染		16	8
	纤度混杂	同一批丝内混有不同规格的丝绞			1
	水渍	生丝遭受水湿，有渍印，光泽呆滞	>10		

表2 那坡生丝（绞装）疵点分类及批注规定（续）

疵点名称		疵点说明	批注数量		
			整批 (把)	拆把 (绞)	样丝 (绞)
一般疵点	颜色不整齐	把与把、绞与绞之间颜色程度或颜色种类差异较明显	>10		
	夹花	同一丝绞内颜色程度或颜色各类差异较明显		16	8
	白斑	丝绞表面呈现光泽呆滞的白色斑，长度≥10 mm，程度或颜色各类差异较明显	>10		
	绞重不匀	丝绞大小重量相差>20%			4
	双丝	丝胶中部分丝条卷取两根及以上，长度>3 m			1
	重片丝	两片丝及以上重叠一绞			1
	切丝	丝绞中存在断丝一根及以上		16	
	飞入毛丝	有废丝卷入丝绞内			8
	凌乱点	丝片层次不清，络交紊乱，切断检验难以卷取			6
注：达不到一般疵点者，视为轻微疵点。					

4.4.2 筒装丝

筒装那坡生丝的外观疵点分类及批注规定符合表3的规定。

表3 那坡生丝（筒装）疵点分类及批注规定

疵点名称		疵点说明	整批批注数量，筒
主要疵点	霉丝	生丝光泽变异，能嗅到霉味，发现灰色或微绿色的霉点	>10
	丝条绞着	丝筒发并，手感糙硬，光泽差	>20
	附着物（黑点）	杂物附着于丝条、块状（粒状）黑点，长度≥1 mm；散布性黑点，丝条上有断续相连分散而细小的黑点	>20
	污染丝	丝条被异物污染	>15
	纤度混杂	同一批丝内混有不同规格的丝筒	1
	水渍	生丝遭受水湿，有渍印，光泽呆滞	>10
	成形不良	丝筒两端不平整，高低差≥3 mm，或者两端塌边或有松紧丝层	>20
一般疵点	颜色不整齐	丝筒与丝筒之间颜色程度或颜色种类差异较明显	>10
	夹花	同一丝筒内颜色程度或颜色各类差异较明显	>20
	丝筒不匀	丝绞大小重量相差>15%	>20
	双丝	丝筒中部分丝条卷取两根及以上，长度>3 m	1
	切丝	丝筒中存在断丝一根及以上	>20
	飞入毛丝	有废丝卷入丝筒内	>8
	跳丝	丝筒下端丝条跳出。其弦长大、小菠萝形的为 30 mm，圆柱形的为 15 mm	>10
注：达不到一般疵点者，视为轻微疵点。			

4.5 回潮率

那坡生丝的公定回潮率为11.0%，实测平均回潮率应为8.0%~13.0%。

5 检验规则

5.1 组批与抽样

按照GB/T 1798的规定进行。

5.2 检验分类

5.2.1 交收检验

按照GB/T 1798的规定进行。

5.2.2 型式检验

按照 GB/T 1798 的规定进行。

5.2.3 检验方法

按照GB/T 1798的规定进行。

5.3 判定分级

按照GB/T 1797的规定进行。

6 包装、标志、贮存和运输

6.1 包装、标志

按照GB/T 1798的规定进行，包装储运图示标志应符合GB/T 191的规定。

6.2 贮存

6.2.1 那坡生丝应根据不同批次、不同规格、不同等级分别存放。

6.2.2 贮存场地应通风、防火、防潮、防霉变、防虫鼠害等，避免日光直晒。

6.3 运输

6.3.1 运输工具应满足防污染、防腐、防潮、防火等要求。

6.3.2 运输过程中应防止水浸、雨淋、挤压和污染。

中华人民共和国团体标准

那坡生丝

T/GXAS 121—2020

广西标准化协会统一印制

版权专有 侵权必究