

中国纺织标准汇编

丝纺织卷

纺织工业科学技术发展中心 编



中国标准出版社

131-65
1994
1

中国纺织标准汇编

丝纺织卷

纺织工业科学技术发展中心 编

中国标准出版社

2001

图书在版编目 (CIP) 数据

中国纺织标准汇编·丝纺织卷/纺织工业科学技术发
展中心编. —北京: 中国标准出版社, 2001

ISBN 7-5066-2556-3

I. 中… II. 纺… III. ① 纺织工业-标准-汇编
-中国② 丝纺织-标准-汇编-中国 IV. TS1-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2001) 第 067104 号

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

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 21 $\frac{3}{4}$ 字数 655 千字

2001 年 11 月第一版 2001 年 11 月第一次印刷

*

印数 1—2 000 定价 70.00 元

网址 www.bzchs.com

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

前 言

《中国纺织标准汇编》是我国纺织标准方面的一套大型汇编类丛书。丛书按行业分别立卷,由基础标准与方法标准卷、棉纺织卷、毛纺织卷、麻纺织卷、丝纺织卷、化纤卷、服装与针织品卷以及纺织机械与器材卷 8 卷组成,分别由纺织行业标准主管部门及标准归口单位负责编纂。

1995 年、1998 年纺织行业标准主管部门与中国标准出版社共同选编、出版了《纺织品标准汇编》五册及《纺织品标准汇编》(增补卷),受到全国各有关方面的欢迎,社会效益显著。随着新标准的不断制定,老标准的修订,再加上原有部标准和专业标准转化为行业标准,标准的不完整性日显突出。

为满足用户对纺织标准的需求,解决标准资料收集不全的困难,纺织行业标准主管部门(纺织工业科学技术发展中心)将纺织品标准重新收集、整理、汇编成卷,并纳入《中国纺织标准汇编》丛书,供纺织(包括服装)行业生产、贸易、监督检验、科研、院校以及标准部门等有关人员使用。本卷共收集截至 2001 年 6 月底由国务院标准化行政主管部门和纺织行业主管部门正式批准发布的丝纺织标准共 44 个。

目录中的国家标准、行业标准编号是按照国务院标准化行政主管部门的最新要求编号,纺织部部标准(FJ)、纺织专业标准(ZBW)和清理整顿后转化为纺织行业标准的国家标准按转化后的编号。鉴于部分标准是在清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留发布时的格式及内容,标准编号以目录为准。

本卷附有截至 2001 年 6 月底的纺织工业标准目录。

参加本书汇编工作的有窦茹真、徐新荣、孙锡敏、刘焱等同志。

本卷汇编得到了中国丝绸协会的大力支持,在此表示感谢。

纺织工业科学技术发展中心

2001 年 6 月

目 录

GB 1797—1986	生丝分级规定	1
GB 1798—1986	生丝检验规则	6
GB 1799—1986	生丝包装标志	14
GB/T 9072—1988	绝缘纺	17
GB/T 9127—1988	柞蚕丝织物	23
GB/T 14014—1992	蚕丝、合成纤维筛网	34
GB/T 14033—1992	桑蚕经纬捻线丝	47
GB/T 14578—1993	柞蚕水纛丝	57
GB/T 15551—1995	桑蚕丝织物	72
GB/T 15552—1995	丝织物试验方法	77
GB/T 15553—1995	丝织物检验规则	82
GB/T 15554—1995	丝织物包装和标志	86
GB/T 16605—1996	再生纤维素丝织物	90
GB/T 17253—1998	合成纤维丝织物	95
FZ/T 40001—1992	丝织物平滑度试验方法 斜面滑动法	101
FZ/T 40002—1993	丝织物尺寸变化的试验方法	106
FZ/T 40003—1997	桑蚕绢丝试验方法	109
FZ/T 40004—1999	生丝检验实施细则(原 GBn 72—1986)	117
FZ/T 41001—1994	桑蚕绢纺原料	128
FZ/T 41002—1999	柞蚕挽手(原 FJ 306—1982)	136
FZ/T 41003.1—1999	桑蚕绵球分级规定(原 ZB W41 001.1—1988)	139
FZ/T 41003.2—1999	桑蚕绵球检验规则(原 ZB W41 001.2—1988)	141
FZ/T 41003.3—1999	桑蚕绵球的标志、包装和运输、贮存(原 ZB W41 001.3—1988)	149
FZ/T 41004—1999	柞蚕绵条(原 ZB W41 002—1989)	151
FZ/T 42001—1993	柞蚕药水丝	159
FZ/T 42002—1997	桑蚕绢丝	170
FZ/T 42003—1997	桑蚕筒装绢丝	177
FZ/T 42004—1997	筒装桑蚕经纬捻线丝	182
FZ/T 42005—1998	桑蚕双宫丝	190
FZ/T 42006—1998	桑蚕细丝	199
FZ/T 43001—1991	桑蚕细丝织物	209
FZ/T 43002—1991	涤纶仿真丝丝织物	217
FZ/T 43003—1991	涤纶仿毛丝织物	223
FZ/T 43004—1992	桑蚕丝纬编针织绸	231
FZ/T 43005—1992	柞蚕绢丝	239
FZ/T 43006—1993	柞蚕绢丝织物	247
FZ/T 43007—1998	丝织被面	254
FZ/T 43008—1998	和服绸	259

FZ/T 43009—1999	桑蚕双宫丝织物(原 ZB W43 003—1990)	264
FZ/T 43010—1999	桑蚕绢丝织物(原 ZB W43 004—1990)	272
FZ/T 43011—1999	锦、缎类丝织物	280
FZ/T 43012—1999	防水锦纶丝织物(原 GB/T 9071—1988)	286
FZ/T 43013—1999	丝绒织物	293
FZ/T 43014—2001	丝绸围巾	302
纺织工业国家标准和行业标准分类目录		309

注：本汇编收集的国家标准的属性已在本目录上标明(GB 或 GB/T)，年号用四位数表示。鉴于部分国家标准是在国家标准清理整顿前出版的，现尚未修订，故正文部分仍保留原样；读者在使用这些国家标准时，其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意核对)。国家标准调整成行业标准且尚未修订的，在目录中标明调整后的标准号，正文部分仍保留原样。

本标准适用于每批十件的生丝，如五件一批，则有关项目按比例评定。

1 技术要求

1.1 生丝的品质，根据受验生丝的物理指标和外观质量的综合成绩，分为6A、5A、4A、3A、2A、A、B、C、D、E、F级和级外品。18d及以下，34d及以上不设6A级。

1.2 生丝的品质分级标准见表1。

1.3 生丝的公定回潮率为11%。

1.4 生丝的均匀、清洁、洁净、对照样照，外观对照标样和样卡，按有关规定评定。

2 分级规定

2.1 基本级的评定

2.1.1 在33d及以下的丝批，根据纤度偏差，均匀二度变化，清洁及洁净四项主要检验项目中的最低一项成绩确定基本级；在34d及以上的丝批，根据纤度偏差、纤度最大偏差、均匀二度变化、清洁及洁净五项主要检验项目中的最低一项成绩确定基本级。

2.1.2 主要检验项目中任何一项低于最低级时，作级外品。

2.1.3 在黑板卷绕过程中，出现有20%及以上的丝锭不能通过正常的检验操作而卷取者，一律定为最低级；若外观为“稍劣”时，则作级外品，并在检验证书上注明“丝条脆弱”。

2.2 补助检验的降级规定

2.2.1 补助检验项目中任何一项低于基本级所属的附级允许范围者，应予降级。

2.2.2 按各项补助检验成绩的附级低于基本级所属附级的级差数降级。附级相差一级者，则基本级降一级；相差二级者，降二级；并以此类推。

2.2.3 补助检验项目中有二项以上低于基本级者，以最低一项降级。

2.2.4 切断次数超过表2者，一律降为最低级。

2.3 外观检验的降级规定

2.3.1 外观检验成绩评为“稍劣”者，按2.1、2.2条评定的等级再降低一级；如2.1、2.2条已定为最低级时，则作级外品。

2.3.2 外观检验成绩超过“稍劣”范围或“颜色极不整齐”者，一律作级外品。

表 1 生丝品质分级标准表

主要检验项目	级 别										
	6 A	5 A	4 A	3 A	2 A	A	B	C	D	E	F
纤度偏差 d (dtx)	12d (13.3dtx) 及以下	0.75 (0.83)	0.85 (0.94)	1.00 (1.11)	1.15 (1.28)	1.30 (1.44)	1.50 (1.67)	1.75 (1.94)		2.00 (2.22)	
	13~15d (14.4~16.7dtx)	0.80 (0.89)	0.90 (1.00)	1.05 (1.17)	1.20 (1.33)	1.35 (1.50)	1.55 (1.72)	1.80 (2.00)	2.05 (2.28)		
	16~18d (17.8~20.0dtx)	0.90 (1.00)	1.05 (1.17)	1.20 (1.33)	1.35 (1.50)	1.55 (1.72)	1.80 (2.00)	2.05 (2.28)	2.30 (2.56)	2.65 (2.94)	3.00 (3.30)
	19~22d (21.1~24.4dtx)	0.90 (1.00)	1.05 (1.17)	1.20 (1.33)	1.35 (1.50)	1.55 (1.72)	1.80 (2.00)	2.05 (2.28)	2.30 (2.56)	2.65 (2.94)	3.00 (3.30)
	23~25d (25.6~27.8dtx)	1.05 (1.17)	1.20 (1.33)	1.35 (1.50)	1.55 (1.72)	1.80 (2.00)	2.05 (2.28)	2.30 (2.56)	2.65 (2.94)	3.00 (3.30)	3.50 (3.89)
	26~29d (28.9~32.2dtx)	1.15 (1.28)	1.30 (1.44)	1.50 (1.67)	1.75 (1.94)	2.00 (2.22)	2.30 (2.56)	2.65 (2.94)	3.05 (3.39)		
	30~33d (33.3~36.7dtx)	1.25 (1.39)	1.45 (1.61)	1.65 (1.83)	1.90 (2.11)	2.20 (2.44)	2.50 (2.78)	2.85 (3.17)	3.25 (3.61)		
	34~49d (37.8~54.4dtx)		2.20 (2.44)	2.60 (2.89)	3.10 (3.44)	3.65 (4.06)	4.30 (4.78)	5.05 (5.61)	5.95 (6.61)		
	50~69d (55.6~76.7dtx)		3.15 (3.50)	3.75 (4.17)	4.40 (4.89)	5.20 (5.78)	6.15 (6.83)	7.25 (8.06)	8.60 (9.56)	10.00 (11.11)	
	70d (77.8dtx) 及以上		3.75 (4.17)	4.45 (4.94)	5.25 (5.83)	6.20 (6.89)	7.30 (8.11)	8.65 (9.61)	10.00 (11.11)	12.00 (13.33)	
均匀度变化 (条)	18d (20.0dtx) 及以下		8	14	22	32	44	58	74	92	
	19~33d (21.1~36.7dtx)	2	4	8	14	22	32	44	58	74	
	34d (37.8dtx) 及以上		2	4	8	14	22	32	44	58	

续表 1

级 别		6 A	5 A	4 A	3 A	2 A	A	B	C	D	E	F
主要检验项目		98	97	96	95	93	90	87	84	87	81	75
清洁, 分												
洁净, 分		95	94	92	90	88	86	84	82	80	77	73
纤 度 最大偏差 d (dtex)	34~49d (37.8~54.4dtex)		7.0 (7.8)	8.0 (8.9)	9.5 (10.6)	11.0 (12.2)	13.0 (14.4)	15.0 (16.7)	17.5 (19.4)		21.0 (23.3)	
	50~69d (55.6~76.7dtex)		9.5 (10.6)	11.0 (12.2)	13.0 (14.4)	15.5 (17.2)	18.5 (20.6)	21.5 (23.9)	25.5 (28.3)		30.0 (33.3)	
	70d (77.8dtex) 及以上		11.0 (12.2)	13.0 (14.4)	15.5 (17.2)	18.5 (20.6)	21.5 (23.9)	25.5 (28.3)	30.0 (33.3)		36.0 (40.0)	
补助检验项目		(一)	(二)	(三)	(四)	(五)	(六)	(七)				
12d (13.3dtex) 及以下			2.1 (2.33)	2.4 (2.67)	2.8 (3.11)	3.4 (3.78)	4.6 (5.11)	4.6 (5.11)			4.6 (5.11)	以上
13~15d (14.4~16.7dtex)			2.2 (2.44)	2.5 (2.78)	2.9 (3.22)	3.6 (4.00)	4.7 (5.22)	4.7 (5.22)			4.7 (5.22)	以上
16~18d (17.8~20.0dtex)			2.5 (2.78)	2.9 (3.22)	3.4 (3.78)	4.2 (4.67)	5.5 (6.11)	5.5 (6.11)			5.5 (6.11)	以上
19~22d (21.1~24.4dtex)		2.5 (2.78)	2.9 (3.22)	3.4 (3.78)	3.8 (4.22)	4.7 (5.22)	6.2 (6.89)	6.2 (6.89)			6.2 (6.89)	以上
23~25d (25.6~27.8dtex)		2.9 (3.22)	3.4 (3.78)	3.8 (4.22)	4.3 (4.78)	5.4 (6.00)	7.1 (7.89)	7.1 (7.89)			7.1 (7.89)	以上
26~29d (28.9~32.2dtex)		3.2 (3.56)	3.6 (4.00)	4.2 (4.67)	4.9 (5.44)	6.0 (6.67)	8.0 (8.89)	8.0 (8.89)			8.0 (8.89)	以上
30~33d (33.3~36.7dtex)		3.5 (3.89)	4.1 (4.56)	4.6 (5.11)	5.3 (5.89)	6.6 (7.33)	8.5 (9.44)	8.5 (9.44)			8.5 (9.44)	以上

续表 1

辅助检验项目	附 级	(一)	(二)	(三)	(四)	(五)	(六)	(七)
均匀一度变化(条)		100	120	140	160	180	220	220以上
辅助检验项目	附 级	(一)		(二)	(三)	(四)	(五)	(六)
均匀三度变化(条)		0	2	4	6	6	6	6以上
辅助检验项目	附 级	(一)	(二)	(三)	(四)	(五)	(六)	(六)
12d (13.3dtex) 及以下			18		24	30	40	40以上
13~18d (14.4~20.0dtex)			14		20	26	36	36以上
19~33d (21.1~36.7dtex)	6		10		16	22	30	30以上
34~69d (37.8~76.7dtex)			4		8	12	16	16以上
70d (77.8dtex) 及以上			2		4	8	12	12以上
辅助检验项目	附 级	(一)	(二)	(三)	(四)	(五)	(六)	(三)
断裂强度, gf/d/(cN/dtex)		3.70 (3.26)				3.60 (3.18)		3.60 以下 (3.18)
断裂伸长率, %		19.0				18.0		18.0以下
18d (20.0dtex) 及以下		60				50		50以下
19~33d (21.1~36.7dtex)	90		80			70		70以下

表 2 切断次数的降级规定

名义纤度, d (dtex)	切断, 次
12 (13.3) 及以下	80
13~18 (14.4~20.0)	70
19~33 (21.1~36.7)	60
34~69 (37.8~76.7)	30
70 (77.8) 及以上	20

附加说明:

本标准由中国丝绸公司提出, 由浙江丝绸科学研究院归口。

本标准由无锡市丝绸公司负责起草, 由无锡纺织丝绸检验所、浙江丝绸检验所、上海丝绸进出口公司、广东进出口商品检验局、浙江丝绸联合公司、四川省丝绸公司、苏州丝绸工学院、浙江丝绸科学研究院参加起草。

生丝检验规则

Inspection regulations of raw silk

本标准适用于每批十件的生丝。如为五件一批时，则样品数量及有关项目按比例计算。

1 抽样办法

1.1 受验生丝须在外观检验的同时，抽取具有代表性的重量及品质检验样丝。

1.2 重量检验样丝

1.2.1 数量规定见表1。

表1 重量样丝的抽样规定

数量 成形种类	每批二份		每批四份
	1~2件(每份)	3~5件(每份)	10件(每份)
小绞丝(绞)	2	4	4
大绞丝、长绞丝(绞)	1	2	2
筒装丝(筒)	1	1	1

1.2.2 方法：遍及件与件内各部位抽取，每把丝限抽1绞，筒装丝每箱限抽1筒。

1.3 品质检验样丝

1.3.1 数量：小绞丝每批抽取50绞，大绞丝和长绞丝每批抽取25绞，筒装丝每批抽取20筒。

1.3.2 方法：应遍及件内丝把的不同部位抽取，每把丝限抽1绞，筒装丝遍及箱内各部位抽取，每箱限抽1筒。

2 检验方法

2.1 重量检验

2.1.1 仪器设备

a. 公斤秤：感量0.02kg；

b. 小台秤：感量1g；

c. 工业天平：感量0.01g；

d. 带有天平的烘丝设备。

2.1.2 检验规程

2.1.2.1 净重

2.1.2.1.1 绞装丝：全批受验丝抽样后，将布袋(箱)、商标、纸、绳，逐件在公斤秤上称重核对，得出“毛重”。

用小台秤称出每个布袋(箱)的重量，小绞丝和大绞丝每批任择5把，长绞丝任择3把，拆下商

标、纸、绳，称其重量。并以此推算出全批丝包装用品的重量。

2.1.2.1.2 筒装丝：全批受验丝抽样后逐箱在公斤秤上称重核对，得出“毛重”。

用公斤秤及天平称出五只纸箱（包括箱中的定位纸板、防潮纸）以及不少于二只筒管及纱套的重量，以此推算全批丝的包装用品的重量。

2.1.2.1.3 将全批丝“毛重”减去全批丝包装用品的重量即为全批丝的“净重”。

2.1.2.2 湿重（原重）：将抽得的重量样丝，立即在天平上称重核对，得出“湿重”。筒装丝：将样筒编号，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，然后将初称的重量中减去筒管的重量，再加入编丝线重量，即得各份的“湿重”。

2.1.2.3 干重：将称过湿重的样丝，松散放置在烘篮内以140~145℃的温度烘至恒重，得出“干重”。

2.1.2.4 回潮率按式（1）计算：

$$W = \frac{G - G_0}{G_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：W——回潮率，%；

G——样丝的湿重，g；

G₀——样丝的干重，g。

将同批四份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，如同批二组样丝中回潮率差异超过1%，则应再抽取第五份样丝，按上述方法求出回潮率，再与前四份的湿重和干重合并计算，为该批丝的回潮率。

2.1.2.5 公量按式（2）计算：

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

式中：G_k——公量，kg；

G_j——净重，kg；

W_k——公定回潮率，%；

W——实测回潮率，%。

2.1.2.6 回潮率和公量的计算取小数二位。

2.2 品质检验

2.2.1 检验条件

切断、纤度、断裂强度、断裂伸长率和抱合检验的样丝，应放在温度20±2℃，相对湿度为60~70%的条件下平衡12h以上方可进行检验。

2.2.2 外观检验

2.2.2.1 设备

光源装在集光灯罩内，以一定的距离使光线柔和地照射于丝把上，其照度为500lx左右。

2.2.2.2 检验规程

将全批受验生丝逐把拆除包丝纸的一端或全部，排列于检验台上；筒装丝则逐筒拆除包丝纸或纱套，放在检验台上，大头向上，用手将筒子倾斜30°~40°转动一周，检查筒子的端面和侧面，以感官检定全批生丝的外观质量。

2.2.2.3 外观评等

外观评等分为良、普通、稍劣三等和级外品。

2.2.2.4 外观性状

颜色：程度以淡、中、深表示。

光泽：程度以明、中、暗表示。

手感：程度以软、中、硬表示。

2.2.3 切断检验

2.2.3.1 设备

- a. 切断机：具有下列三种卷取速度：110m/min；140m/min；165 m/min；
- b. 丝络：体质轻便、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。

其规格如下：

锭端直径：50mm；

中段直径：44mm；

丝锭长度：76mm。

2.2.3.2 检验规程

2.2.3.2.1 切断机的卷取速度及检验时间，根据样丝的名义纤度和不同绞装规定见表2。

表2 切断检验的时间和卷取速度的规定

名义纤度 d (dtex)	卷取速度 m/min	初期检验时间 min	正式检验时间, min	
			大绞丝、长绞丝	小绞丝
12 (13.3) 及以下	110	5	120	60
13~18 (14.4~20.0)	140	5	120	60
19~33 (21.1~36.7)	165	5	120	60
34~69 (37.8~76.7)	165	5	60	30
70 (77.8) 及以上	165	5	40	20

2.2.3.2.2 每批检验样丝为25绞时，10绞自面层卷取，10绞自底层卷取，3绞自面层的1/4处卷取，2绞自底层的1/4处卷取；检验样丝为50绞时，20绞自面层卷取，20绞自底层卷取，5绞自面层的1/4处卷取，5绞自底层的1/4处卷取。凡是在丝绞的1/4处卷取的丝片不计切断次数。

2.2.3.2.3 卷取时间分为二期，初期为预备期，不计切断次数，正式检验期根据切断原因，分别记录切断次数。

2.2.3.2.4 筒装丝不检验切断。

2.2.4 纤度检验

2.2.4.1 仪器设备

- a. 纤度机：机框周长为1.125m，速度为300 r/min，并附有回转计数器，自动停止装置；
- b. 纤度秤：纤度秤的种类及规格见表3；
- c. 工业天平：感量0.01g；
- d. 带有天平的烘丝设备。

表 3 纤度秤的种类及其规格

种 类	称 重	感 量	适用检验纤度
定长, m	d (dtex)	d (dtex)	d (dtex)
纤度秤	450	30 (33.3)	18 (20.0) 及以下
	450	40 (44.4)	19~24 (21.1~26.7)
	450	50 (55.6)	25~33 (27.8~36.7)
	112.5	80 (88.9)	34~49 (37.8~43.3)
	112.5	160 (178)	50 (55.6) 及以上
ZSX-84 生丝纤度仪	450	200 (222)	200 (222) 以下
	112.5		

2.2.4.2 检验规程

2.2.4.2.1 绞装丝按规定取切断检验卷取的丝锭；筒装丝20筒，用纤度机按表4规定回数卷取纤度丝。在33d及以下的绞装丝每个丝锭卷取纤度丝4绞，筒装丝每筒卷取纤度丝10绞，34d及以上均加倍卷取。

表 4 各种规格纤度丝的回数和绞数

名义纤度, d (dtex)	回数, 回	绞数, 绞
33 (36.7) 及以下	400	200
34 (37.8) 及以上	100	400

将卷取的纤度丝以50绞一组，逐绞在纤度秤上称记，求得“纤度总和”，然后分组在天平上称得“纤度总量”，进行核对，其允许差异规定见表5，超过规定时，须逐绞复称至允差以内为止。

表 5 各种规格纤度丝的允差

名义纤度, d (dtex)	每组允许差异, d (dtex)
33 (36.7) 及以下	3.5 (3.89)
34~49 (37.8~54.4)	7 (7.78)
50~69 (55.6~76.7)	14 (15.6)
70 (77.8) 及以上	28 (31.1)

2.2.4.2.2 平均纤度按式(3)计算：

$$\bar{D} = \frac{\sum_{i=1}^n f_i D_i}{N} \dots\dots\dots (3)$$

式中： \bar{D} ——平均纤度, d (dtex)；
 D_i ——各组纤度丝的纤度 d (dtex)；
 f_i ——各组纤度丝的绞数；
 N ——纤度丝总绞数；

n ——纤度的组数。

2.2.4.2.3 纤度偏差按式(4)计算:

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n f_i (D_i - \bar{D})^2}{N}} \dots\dots\dots (4)$$

式中: σ ——纤度偏差, d (dtex);

\bar{D} ——平均纤度, d (dtex);

D_i ——各组分度丝的纤度, d (dtex);

f_i ——各组分度丝的绞数;

N ——纤度丝总绞数;

n ——纤度的组数。

2.2.4.2.4 全批纤度丝中最细或最粗纤度,以总绞数的2%,分别求其纤度平均值,再与平均纤度相比较,取其大的差数值为该批丝的“纤度最大偏差”。

2.2.4.2.5 将受验的纤度丝用烘丝设备烘至恒重,得出干重,按式(5)计算平均公量纤度。

$$\bar{D}_k = \frac{G_0 \times 1.11 \times 9000}{N \times T \times 1.125} \dots\dots\dots (5)$$

式中: \bar{D}_k ——平均公量纤度, d (dtex);

G_0 ——样丝的干重, g;

N ——纤度丝总绞数;

T ——每绞纤度丝回数。

2.2.4.2.6 纤度偏差、平均纤度和平均公量纤度的计算取小数二位。纤度最大偏差的计算取小数一位。

2.2.5 均匀检验

2.2.5.1 设备

- 黑板机:能调节各种规格生丝的排列线数;
- 黑板:长1359mm,宽463mm,厚37mm(包括木边),黑板布用无光黑色胶布;
- 均匀样照;
- 检验室:按设计要求,左右安装大小屏风及直立回光灯罩各一排,光源照到黑板的照度为20lx左右。

2.2.5.2 检验规程

2.2.5.2.1 绞装丝按规定取切断检验卷取的丝锭;筒装丝20筒,用黑板机卷取黑板丝片。每批卷取10块黑板,每一块黑板卷取10片,每片宽为127mm。绞装丝每丝锭卷取2片,筒装丝每筒卷取5片。

2.2.5.2.2 黑板的转速为每分钟100转左右,丝条排列的密度规定见表6。

表 6 黑板丝丝条排列密度的规定

名义纤度, d (dtex)	每25.4mm的线数, 线
9 (10.0)	133
10~12 (11.1~13.3)	114
13~16 (14.4~17.8)	100
17~26 (18.9~28.9)	80
27~36 (30.0~40.0)	66
37~48 (41.1~53.3)	57
49~68 (54.4~75.6)	50
69~104 (76.7~116)	40
105~149 (117~166)	33
150~197 (167~219)	28
198 (220) 及以上	25

2.2.5.2.3 将卷取的黑板放置均匀检验室内检验, 检验员位于距离黑板2.1m处, 将丝片上每一变化逐一与均匀样照对照, 分别记录均匀度变化的条数。

均匀一度变化: 丝条均匀变化程度超过样照 V_0 , 不超过 V_1 者。

均匀二度变化: 丝条均匀变化程度超过样照 V_1 , 不超过 V_2 者。

均匀三度变化: 丝条均匀变化程度超过样照 V_2 者。

2.2.6 清洁及洁净检验

2.2.6.1 设备

a. 清洁样照;

b. 洁净样照;

c. 检验室: 内装有横式回光灯一排, 光源照到黑板的照度为400 lx左右。

2.2.6.2 检验规程

2.2.6.2.1 清洁检验

评定方法: 检验员位于黑板0.5m处, 就均匀检验的黑板, 逐块检验黑板二面, 根据清洁疵点对照样照, 分别记载其数量。

清洁疵点分类见表7。

表 7 清洁疵点分类

疵点名称		疵点定义	长度, mm
主要疵点 (特大糙疵)		长度或直径超过次要疵点的最低限度10倍以上者	
次要疵点	废丝	附于丝条上的松散丝团	
	大糙	丝条部分膨大或长度稍短而特别膨大者	7以上
	粘附糙	茧丝折转, 粘附丝条部分变粗呈锥形者	