

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第三冊

紡織原料(一)

中華人民共和國對外貿易部

1955

PDG

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第三冊

紡織原料(一)

中華人民共和國對外貿易部

財政經濟出版社

編号：0633

輸出入商品檢驗暫行標準

(第二次修訂本)

第三冊 紡織原料(一)

定價(8)一角九分

編者：中華人民共和國對外貿易部

出版者：財政經濟出版社

北京西總布胡同七號

印刷者：大新印刷廠

上海西藏北路二五一弄一三號

總經售：新華書店

55.11, 京型, 16頁, 19千字; 850×1168, 1/32開, 1印張

1955年11月第一版上海第一次印刷 印數[總]1—1,000

(北京市書刊出版業營業許可證出○六○號)

說 明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係 1950 年制定刊行, 1953 年出版了第一次修訂本。本版係 1955 年第二次修訂本, 較 1953 年第一次修訂版, 計撤銷標準十六種, 歸併一種, 新增訂標準二十五種, 共有標準七十五種, 包括三百三十四種商品, 按商品種類分別裝訂十五冊。
2. 本次修訂標準的分類, 係根據對外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科學術語, 主要採用學術名詞統一工作委員會所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制, 貿易上習慣用英制者用括弧註明。
4. 本標準為全國商品檢驗局執行揀樣、檢驗及掌握商品品質的根據, 並作為各進出口公司對外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準, 經全國商品檢驗局、有關對內、對外貿易公司、中央有關部門及學術與檢驗機關有關專家共同研究, 並經試行, 最後經中華人民共和國對外貿易部核定公佈。

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

冊 次	名 稱	目 錄
第一冊	金屬礦產品, 非金屬礦產品, 合金	錳礦, 鐵礦, 鎢精礦, 鉬精礦, 生銻, 鉄鋁氧石, 氟石, 磷灰石, 硫黃, 焊錫。
第二冊	化學原料及產品, 化學肥料, 天然橡膠	低亞硫酸鈉, 重鉻酸鹽, 冰醋酸, 甲醛溶液, 松香, 五倍子, 顏料, 化學肥料, 天然橡膠。
第三冊	紡織原料(一)	棉花, 麻類, 下疎麻, 廢棉, 絨類。
第四冊	紡織原料(二)	桑蠶絲, 絹絲, 柞蠶絲, 柞蠶挽手。
第五冊	毛皮, 製革原料皮	毛皮, 製革原料皮。
第六冊	植物油, 芳香油, 薄荷腦	植物油, 芳香油, 薄荷腦。
第七冊	人髮及髮網, 動物產原料	人髮, 髮網, 猪鬃, 毛類, 腸衣, 羽毛。
第八冊	飼料, 糧穀, 豆類, 油籽	籽餅, 小麥麩皮, 飼料豆, 糧穀, 豆類, 油籽, 小麥粉。
第九冊	菸葉, 茶葉	菸葉, 茶葉。
第十冊	肉及肉製品, 動物油	家畜肉及其製品, 禽肉, 動物油。
第十一冊	蛋及蛋製品	鮮蛋及製過蛋, 乾蛋黃及乾全蛋, 乾蛋白, 冰蛋, 濕黃, 蜜黃。
第十二冊	罐頭	罐頭。
第十三冊	鮮果	蘋果, 柑橘。

第十四册 乾果,果仁,食用香料及其他食品

第十五册 草帽辦,消費 用 紡織品,針織品

乾果,果仁,桂皮,澱粉,食鹽,粉絲。

草帽辦,呢絨,桑蠶絲及人造絲織品,柞蠶絲織品,亞麻織品,毛毯,襯衫,枱布及餐巾,毛巾類。

目 錄

(一)棉花	1		
1.細絨白棉	2.細絨黃棉	3.粗絨白棉	
(二)蕨類	15		
1.孛蕨(青孛蕨,白孛蕨)	2.大蕨	3.問蕨	
4.黃蕨	5.洋蕨	6.亞蕨	
(三)下揀蕨	22		
(四)廢棉	25		
1.彈過廢棉	2.破籽花	3.油花	
4.飛花	5.短絨		
(五)絨類	28		
1.綿羊毛	2.山羊毛	3.駝絨	
4.搖車羊毛			

類 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 20 号
32	棉 花	

一、本標準適用於輸出的以下各种棉花

- (一)細絨白棉;
- (二)細絨黃棉;
- (三)粗絨白棉。

二、品質條件

(一)類別及等級

- 1.品級:以中華人民共和國紡織工業部所製訂的品級實物標準為依據。

類 別	級 別 代 号									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
細 絨 白 棉	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	次下級	平級	等外級
細 絨 黃 棉	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	/	/	/
粗 絨 白 棉	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	次下級	平級	等外級

[註]粗細絨棉不得混。

- 2.長度:以每差1毫米為一個長度的級別單位。

- 3.強度:以強、中、弱、劣、表示(強度指數暫不規定)。

- 4.整齊度:以上、中、下、表示,按下列的規定評定。

[上]:扯好棉束的兩端絨頭整齊無參差者,及(或)同一棉樣中棉束與棉束間的長度相差未超過2毫米者。

[中]:扯好棉束的一端絨頭稍呈參差者;及(或)在同一棉樣中棉束與棉束間的長度相差達2毫米以上至3毫米者。

決定日期	中華人民共和國對外貿易部	修訂日期
1955年8月18日		年 月 日

[下]:扯好棉束的一端絨頭呈犬齒狀或錐形而不整齊者;及(或)同一棉樣中棉束與棉束間的長度相差達 3 毫米以上者。

[註]整齊度[下]的棉花得酌降長度 1 毫米;強度劣的棉花,另行處理。

(二)水分:平均不超過 11.0%,以 13.0% 為可以列入平均計算的最高限度。

(三)雜質:白棉不超過 3.0%;黃棉暫不規定。

包含在品級條件以內的雜質,比照品級實物標準在品級項目內處理;不能在品級項目內處理者,從量處理(不能在品級項目內處理的雜質為棉籽,籽棉,破籽,土砂等)。貿易合同中另有規定者,得參照合同條件檢定。

三、揀樣辦法

(一)數量

1. 鐵機包、木機包:按包計件,同標記同批每 50 件抽揀 5 件,不滿 50 件者以 50 件計;50 件以上增揀 10%。計算應揀件數時不滿 1 件者作 1 件計。每件揀取樣品約 1000 克,裝入筒(或紙袋包捲)內。
2. 散裝:每 5 噸揀樣 5 筒,不滿 5 噸,以 5 噸計;5 噸以上每增 1 噸加揀 1 筒,不滿 1 噸者以 1 噸計。每筒(或紙袋包捲)揀取樣品約 500 克。

(二)工具

1. 鋼板鉗。
2. 小刀。
3. 樣品筒。
4. 牛皮紙袋或牛皮紙(不需檢驗水分的樣棉,可用牛皮紙袋裝盛或用牛皮紙包捲)。

5. 樣筒袋。

(三) 方法

1. 先就報驗單所載的品名、數量、標記、号數等与 实际 堆存商品及倉存明細單逐一核對相符後，進行揀樣。

(1) 鉄机包：不限部位，用鋼板鉗將包上 鉄皮 鉗斷，徐徐鬆開，再用小刀將包皮割開（注意勿割破標記），用手將面層棉花扳開約 20 厘米寬，13 厘米深，將上端与兩邊的棉花摘去約 4—10 厘米，就中心部位揀取樣品。棉樣須整塊裝筒或包捲，不得扯碎。

(2) 木机包：揀取時一般於中段割開包皮，亦可酌開上段及下段，注意勿割破標記。

(3) 散裝：任意揀取，或撥開棉花成一巷道入內揀取樣品。

2. 所揀取的樣品應即置入 樣品筒（或紙袋包捲）內，蓋密（或包好），会同報驗人簽封、標識，裝入樣筒袋內携回檢驗。

3. 揀包裝件貨時，應按照包裝條件同時檢查包裝情况，填具包裝檢驗報告單。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一) 類別：用肉眼觀察及手觸法鑑定。

操作程序

1. 將棉樣取出放在工作枱上，由兩個以上的分級員，用直覺目力觀察，並以手觸摸，察驗棉纖維的粗細、色澤等性狀以決定其類別。

3. 粗細絨的鑑別：手觸時，粗絨滯硬，細絨軟滑；目測時，

粗絨少絲光，細絨富有絲光。

3. 粗細絨混雜的鑑別：粗細絨整塊混雜者，按照粗細絨類別檢驗方法將粗絨和細絨區分，以估計或稱重的方法分別求定其含量成分；粗細絨混雜均勻者，用手扯法扯出各層纖維觀察其粗細，根據混合情況及程度以評定其是否攪混。

4. 黃白棉花的鑑別：以色澤為主，並結合成熟程度鑑定。凡纖維普遍或大多數是黃色即定為黃棉；白棉中僅可有較少黃棉，應比照實物標準鑑定。

5. 黃白棉差異程度甚小不易辨別時，可參照以下說明鑑定：棉樣中大部分是霜前所收的棉花，色澤呆白，灰暗或染污較重，但大部分纖維成熟尚佳，仍應屬於白棉類；棉樣中大部分是霜後所收的棉花，色澤較淡，但普遍陰黃、陰紅、成熟較次，則應屬於黃棉類。

6. 黃白棉花混雜的鑑別：以估計或稱重方法，分別求定其含量成分。

(二) 品級：根據實物標準，以肉眼觀察色澤、雜質、軋工三項條件為主，再參照成熟度條件鑑定。

操作程序

1. 鑑定品級時，應在室內向北窗口或北向天窗射入的光綫下進行，避免不調和的反光。早晚光綫陰暗過弱時不宜進行鑑定。

2. 檢驗員工作時將棉樣舉起，使光照全面，棉樣距離眼睛一般約 40 厘米，位置較眼睛稍低，光綫應由兩肩上部射於棉樣上。

3. 每日開始工作前，檢驗員須將所備的品級實物標準詳加觀察，熟悉各級條件及界限，將需要檢驗的棉樣用直

覺目力逐一鑑定。应有兩人以上共同鑑定，必要時對照實物標準鑑定。

4. 成熟程度不够的棉花，有時品質低而色澤顯白，故此種棉花除色澤、軋工、夾雜物三項條件外，應參考其成熟程度評定品級。

(三)長度

1. 儀器及用具

- (1) 短鋼尺：長約 5 厘米，寬約 1.5 厘米，單刃形尺邊兩面刻度。一面刻度單位為毫米，精細至 0.25 毫米；一面刻度單位為英寸，精細至 $\frac{1}{64}$ 英寸。

- (2) 黑絲絨板。

- (3) 韋氏棉纖維長度分析機。

- (4) 托新天平：感量 0.01 毫克。

- (5) 棉纖維照影機。

2. 操作程序：以手扯尺量法檢驗為主，以標準長度棉樣為依據。必要時可用韋氏棉纖維長度分析機或棉纖維照影機所檢定的長度作為參考。

手扯尺量法：

- (1) 將棉樣平放於工作檯上，如遇過乾過濕的棉花應使其在空氣中恢復正常後進行，用對分法或挑選法自其中選取富有代表性的棉樣約 10 克。

- (2) 將選出的棉樣用觸近的兩手握緊，以雙手平分法，用力緩緩撕成兩截，以右手棉樣重疊左手中，合併握緊，將左手所持棉樣截面上參差游離纖維稍予摘除，使截面平整。

- (3) 用右手的食指與拇指，挾取左手棉樣截面上各處伸出的纖維末端順次緩緩扯出，每處扯取三次，全

面扯取。將每次扯出的纖維均勻整齊地重疊在一起，形成適當的棉束。

(4)棄去左手中的剩餘棉樣。

(5)以左手拇指及食指，清除右手上所緊持棉束的游離纖維及絲團，使棉束整齊平滑。

(6)用(3)至(5)項的同樣方法逐漸將右手中的棉束扯梳整理移至左手，再以右手清理左手上所緊持的棉束。如此反覆整理數次，剔淨棉束內所含的絲團及雜物，至棉束平整均勻為止。

(7)反覆扯梳整理棉束時，拋棄的纖維以愈少為愈佳。

(8)扯成的棉束，採取一端保持整齊的方式，並應求整個束面平整，避免呈中部凸起狀。

(9)將扯好的棉束平置於黑絨板上用鋼尺切綫測量時，在整齊的一端適度少切，在參差不齊的一端應適度多切，兩端均以不現黑絨板為適宜。兩端的鋼尺切綫應平行而與棉束纖維垂直，切痕應細。量時鋼尺應與切綫垂直以計量兩切綫間的長度，即所求纖維束的纖維衆數長度(手扯長度結果)。

(10)每筒棉樣應就其中各部位取樣手扯 5 次，筒數過多時可酌減次數，但不應少於 3 次(兩次相同時可不作第三次)。以所測得的相同的多數長度結果作為該筒棉樣的長度結果。

(11)鑑定每筒棉樣時，用單一個長度級別表示，例如 24 毫米或 20 毫米。同標記同批棉樣的平均結果，用上下兩個鄰級長度表示，例如 25/26 毫米或 30/31 毫米。

(12)同標記同批棉樣的長度結果相互間的差度在 2 毫

米以內者,可加权平均計算;超过 2 毫米者,按各种不同長度的樣品筒數分別計算其百分率,按不合格棉花处理。

(四)强度

憑手扯經驗決定,必要時得用棉纖維强度測定器測定,作為參考对照。

(五)整齊度

就手扯長度後棉束絨头的整齊程度決定。必要時得用韋氏棉纖維分析机分析長度後按下列公式計算整齊度百分率,作為參考对照。

$$\text{整齊度}\% = \frac{\text{平均長度}}{\text{上四分位長度}} \times 100$$

(六)水分

1. 儀器及用具

(1) 電熱烘箱:具有調節溫度裝置,能自動控制溫度在 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ 範圍內,附有 $0-200^{\circ}\text{C}$ 溫度計,溫度計由烘箱頂面插入烘箱內約 2.5 厘米處。

(2) 鉄絲(或鋼絲)烘籃。

(3) 工業天平:感量 1/100 克。

2. 操作程序

於棉樣筒內抽取試樣,每筒準確稱取 50 克,放入鉄絲烘籃內,在溫度 $116^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ 下烘驗 90 分鐘(以烘籃放入烘箱後溫度回升至 116°C 時起算,烘至 45 分鐘時,上下翻轉一次),取出立即稱重(熱稱)。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率。將一批中各筒試樣的平均結果作為該批棉花水分的檢驗結果。

$$\text{水分}\% = \frac{\text{試樣烘失重量(克)}}{\text{試樣重量(50 克)}} \times 100 = \text{試樣烘失重量(克)} \times 2$$

檢驗結果計至小數點後第一位，第二位數字以四捨五入法計算。

(七)雜質

1. 儀器及用具

- (1) 黑色工作枱。
- (2) 盛雜質玻璃皿。
- (3) 鑷子。
- (4) 工業天平：感量 1/100 克。

2. 操作程序

- (1) 以一批為一個雜質檢驗單位，在每一單位的揀取筒數中抽揀 3%，每筒準確揀取試樣 50 克。
- (2) 將試樣平置於乾淨的黑色工作枱面上，先以手揀取棉樣中的籽棉，棉籽及棉樣中較顯著的其他雜質，然後再用手將試樣中土砂扯落枱面，同時檢出較顯著的大破籽，再以鑷子將試樣內大小不同破籽及帶纖維的破籽壳揀出。將揀出的雜質合併称重，按下式計算所含的雜質百分率。將一批中檢驗各筒試樣所得的平均結果，作為該批棉花雜質的檢驗結果。

$$\text{雜質}\% = \frac{\text{雜質重量(克)}}{\text{試樣重量(50克)}} \times 100 = \text{雜質重量(克)} \times 2$$

檢驗結果計至小數點後第一位，第二位數字以四捨五入法計算。

五、包裝條件

包裝材料須堅固，以打成鉄机包為原則，用蘆布(或棉布)包裹，外以鉄皮捆紮。鉄机包(包括長机包与矮方包)的尺寸根據各地打包机規格，每包淨重 200—250 公斤。

類 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 21 号
32	蕨 類	
一、本標準適用於輸出的以下各种蕨		
(一) 苧蕨:	1. 青苧蕨; 2. 白苧蕨。	
(二) 大蕨:	(別称綫蕨、火蕨、漢蕨、魁蕨)	
(三) 苘蕨:	(別称簕蕨、預蕨、芙蓉蕨)	
(四) 黃蕨:	(別称綠蕨、絡蕨、紅蕨、鉄蕨)	
	1. 生黃蕨; 2. 熟黃蕨。	
(五) 洋蕨:	(別称槿蕨、安倍利蕨—南方型, 坎納夫蕨—北方型)	
(六) 亞蕨:	(別称胡蕨)	
二、品質條件		
(一) 水分:		
	1. 苧蕨、熟黃蕨、洋蕨(南方型): 不超过 14.0% (以 16.0% 爲可以列入平均的最高限度)。	
	2. 大蕨、苘蕨、洋蕨(北方型)、亞蕨: 不超过 13.0% (以 15.0% 爲可以列入平均的最高限度)。	
	3. 生黃蕨: 不超过 15.0% (以 16.0% 爲可以列入平均的最高限度)。	
(二) 長度:	苧蕨、苘蕨、生黃蕨、熟黃蕨、洋蕨 不低於最低等級的尺度; 亞蕨不低於 30 厘米; 大蕨不低於 100 厘米。	
(三) 爛蕨:	不得存在。	
(四) 等級:		
決定日期	中華人民共和國對外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

1. 苧蔴

級別	長 度	色	澤	柔 韌	剝 製	斑 疵
特級	150厘米	青苧蔴	青色或青白色 富有光澤	柔 軟 韌力極強	處理良好	極微
	以上	白苧蔴	白黃色 富有光澤			
一級	120厘米	青苧蔴	青色或青白色或青黃色 富有光澤	柔 軟 韌力強	處理良好	微
	以上	白苧蔴	白黃色 富有光澤			
二級	90厘米	青苧蔴	青色或青白色或青褐色 有光澤	尚柔軟 韌力中等	處理中等	稍有
	以上	白苧蔴	黃色微白 有光澤			
三級	60厘米	青苧蔴	色同二級 光澤較差	柔韌較差	處理稍差	少有
	以上	白苧蔴	黃白色或黃褐色 光澤稍差			
四級	40厘米	青苧蔴	色同二級而混濁 光澤黯呆	柔韌差	處理差	有
	以上	白苧蔴	淡褐色 光澤較差			

2. 大蔴:長度不作爲升降級別條件。

級 別	剝 製	柔 韌	色 澤	斑 疵
特 級	剝製潔淨, 膠質極少, 處理良好, 微有蔴皮骨屑	柔軟韌力強	黃白色 富有光澤	極微