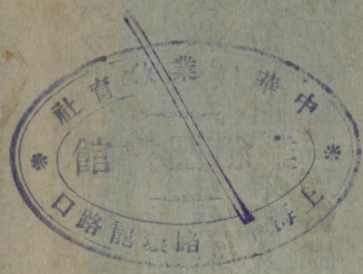


48

677.7
804

工商部上海商品檢驗局生絲檢驗處生絲檢驗方法



上海图书馆藏书



A541 212 0010 3381B



工商部上海商品檢驗局生絲檢驗處生絲檢驗方法

第一條 本檢驗方法係依據工商部核准公布之本局生絲檢驗處檢驗細則第八條第

二項之規定制定之

第二條 凡絲商報請檢驗之生絲須依照本檢驗方法規定檢驗

第三條 凡公量檢驗採取樣絲應由局任意抽採報驗人不得自行指定惟其膠質及品質檢驗除由本局正式採樣外報驗人得自行採樣茲列採樣辦法如左

一、公量檢驗

(一) 受檢驗樣絲數量為一批件數百分之四十如有零數應加足正數計算

(二) 每件採樣絲兩份每份重量以四百五十公分為度

(三) 每包烘條不得抽至一條以上

二、膠質檢驗

(一) 受檢驗樣絲數量為每批十分之一如有零數應加作正數計算

(二) 就每件生絲內任擇十絞再就十絞中檢取一百公分作為樣絲

三、品質檢驗

(一)須每件檢驗者除由請求人指定條數外至少應採樣絲十條抽取時應偏及件內各部但每包不得過一條

(二)每批生絲須於五件或十件中作詳細檢驗者除由請求人指定條數外應每件抽取四條但每包不得過一條

(三)每批生絲在十件以上者應以十件爲一批每批以連號記之依前法分別採樣倘一批不滿五件者依件數平均抽取

本款第一目第二目所採樣絲得作爲數種檢驗之用

第四條 淨量檢驗手續如左

甲、驗取連布袋重量

一、淨量檢驗股收到貨物後應即驗取連布袋重量

連布袋重量爲絲本身及牌號紙張扎綫布袋之重量

二、每件過秤應用基羅及磅秤兩種互校兩種分量校對後應各記入第一種工作單

三、兩項重量相差不得過百分之二磅倘超過此數須重行過秤

乙、驗取紙繩重量

一、生絲過秤後應每件解開除去布袋散置桌上逐一點計將每包一頭之紙卸去

二、視察顏色絲條如發現顏色不一絲條不齊或紙繩過多應報告管理員

三、就每件中任擇三包將包上之牌子綾紙除下用格蘭姆天秤合并稱計每件紙繩之重量應照三包驗得之結果比例計算

丙、驗取布袋重量

每件布袋重量應以格蘭姆計之記入第三種工作單

註 驗取布袋紙繩重量時應取烘條照第三條一項規定抽取管理員對於此項烘條應負責放入盤內分別繫以標記

丁、驗取淨量

就本條驗得之連布袋重量除去布袋紙繩重其求得之量即為淨量

第五條 公量檢驗手續如左

公量檢驗所需樣絲應照第三條第一項抽採之

甲、驗取樣絲重量

一、樣絲過秤股接到淨量股樣絲盤應將盤內樣絲及其標記并第三種工作單逐一查對

二、將每分樣絲在天平過秤二人互校其差數不得過半格蘭姆驗得之數應記入第三種工作單前項天平應最重可秤五百格蘭姆最輕應可秤十密立格蘭姆

三、樣絲秤過後應將樣絲盤送至公量檢驗股并將填註之第三種工作單送計算股

乙、驗取水分

一、先將樣絲解鬆按份放入烘籃置烘絲機內烘驗

二、烘驗時熱度應在攝氏寒暑表一百卅度至一百四十度間

三、烘過廿分鐘後應於絲籃懸掛烘絲機內時用格蘭姆天平秤其重量

秤畢就原機續烘五分鐘照前法再秤

前兩項重量應於秤畢時分別記入第四種工作單

四、前節第一第二次所秤重量其差數在二百密立格蘭姆以上應繼續

烘驗至兩數相差在上述數量以內

五、遇兩份樣絲之水分相差在百分之半分以上時應自原包內採取第

三份樣絲依法烘驗

六、如三份樣絲驗得水份其差數不過百分之一應以三份樣絲平均水

份爲該件生絲水份量

七、各件水份率最高與最低相差不過百分之一應取各件平均水份爲

該批水份量

八、各件水份率最高與最低相差在百分之一以上時應就該批十分之

一（如有零數比例遞加）之件數中另抽樣絲依法查驗將其所得結

果與第一次所驗各包結果平均其平均數爲該批水份率

九、前項檢驗完畢後應將樣絲回復原有絞形包作小包加蓋檢驗局圖

記交保管股放入原件

丙、驗取公量

一、以每件淨量乘一批之平均水份量就每件淨量減去乘得之數即爲乾量

二、就驗得之乾量加百分之十一即爲公量

第六條 膠質檢驗手續如左

一、將第三條二項規定所採之樣絲分作兩份其一份應繫以棉帶同時置入烘機驗取兩份之乾量

二、驗得兩份之乾量後將繫有棉帶之一份自烘機內取出餘一份另烘數分鐘再秤以求其乾量

三、依前兩節方法驗得乾量後將二份樣絲同時置入鍋內加百分之廿五之橄欖油及百倍之水蒸煮之

四、煮三十分鐘後將樣絲取出沖洗洗畢再煮煮後再洗三次後另用酸性水沖洗一次

五、樣絲煮畢先行預烘然後照未煮前烘法烘之以求樣絲煮後之乾量
六、煮前之乾量減去煮後之乾量爲煮時之損失

七、將前項之損失數與煮前之乾量相除再乘一百爲煮時損失之百分數

八、二份混合所得之結果與一分單獨所得之結果相差不過百分之半

其結果應記入第五種工作單

第七條 條份檢驗手續如左

甲、普通條份檢驗

子、每件檢驗

一、將第三條三項第一節規定所取樣絲十條每條搖成一錠共計絲錠
十個

二、搖錠時其五個須從絲條下面搖出餘五個從絲條裏面或他部份搖
出

三、搖成錠子應直置於搖小絲機旁

四、每錠搖小絲三條共三十條每條長四百五十密達

五、前項小絲得由斷頭檢驗或黑板檢驗時製成之錠子內取用

六、前項小絲應置於標準濕度之下一小時俾得回復原有標準濕度然後依照下列方法稱之

(一)先將三十條小絲稱之得其格蘭姆總量然後化成代尼爾其平均條份即由此項總量求得之

(二)將三十條小絲逐條稱之得其分量加之則得其總量此項總量與前項總量相差不得過半代尼爾設或過之應重稱之其所得結果應記入第六種工作單

丑、每批混合檢驗

一、將第三條第二項第二節規定所取之樣絲每條搖成一錠

二、搖錠時其半數應從絲條上面搖出餘半數從絲條裏面或他部分搖出

三、每錠應搖小絲三條每條長四百五十密達

四、每五件應搖小絲六十條餘比例推之

五、前項小絲得從斷頭檢驗或黑板檢驗錠子內取用之

六、前項小絲應置於標準濕度之下一小時俾得回復原有標準濕度然後依照本條子項六節之規定稱計

乙、公量條份檢驗

一、將搖條置入烘機於攝氏寒暑表一百三十度至一百四十度或華氏寒暑表二六六度至二八四度之下烘之

二、俟搖條烘乾時在烘機內高燥之熱空氣中秤之其重量即為乾量

三、前項乾量加百分之十一為總公量條份在總公量內計算得之其計算所得結果應記入第六種工作單

第八條 均勻檢驗手續如左

甲、黑板之預備

一、均勻檢驗應依照第三條丙項第三節所抽之樣條每條搖成一錠子

二、搖成一錠子時其半數應由樣條上面搖出餘半數應由裏面或他部

分搖出

三、前項錠子為求寬緊適宜得採用標準錠子

四、檢驗時應將錠子直置于黑板機旁以每錠搖片絲二方搖時應注意絲線緊張及其分佈之均勻

五、絲線之緊張度應以條分粗細（線愈粗載重力愈大）為標準凡條分愈粗則緊張度宜愈大庶可求得均勻之分佈

六、黑板旋轉以每分鐘一百轉為原則如遇斷頭太多可減至每分八十轉其板上絲線之分佈應照條份分列如下

十至十三分 每寸一百三十三綫

十四至十六分 每寸一百綫

十七至廿二分 每寸八十綫

廿三分以上 每寸六十六綫

七、在未實行與標準照片比較前應注意絲綫分佈之適當與均勻如遇有不適當者應即糾正其不能糾正者應另搖新片

乙、檢驗室之裝置

一、均勻檢驗室應用反射燈光其室內牆壁天花板屏風及地面均宜油成白色

二、每次檢驗以黑板二塊平置於樣準黑板架上並將標準照片與黑板連同置於該架上成形垂直之平面彼此距離不得差至一塊黑板之闊度以便互相比較

三、迴光燈一排應直立於架之一頭其地位以能使黑板受平均之光線為準但燈光不得直接照射於黑板及照片之上

丙、檢驗之程序

一、黑板檢驗時檢驗員不得預知絲之等級及用途以免影響其審斷力

二、檢驗時檢驗員應立在黑板前距離七尺之處將每片絲與標準照相逐一詳細比較以其最類似者作為該片之分數

三、檢驗時發生疑點或意見不同者應行注意下列各點

I. 評絲時應觀察每片絲中深淺之處或深或淺均謂之不勻但遇有曇跡或深淺模稜之處不得謂之不勻應視為生絲繅製程序中應

有遷異又每片條份之太粗或太細亦不在檢驗之列蓋黑板檢驗以目力所易發現之絲路深淺爲主與絲之條份無關

2. 評絲結果八十分以上之片如大部份較他片爲粗或細應於評畢後將該片絲剪下用小絲秤稱計其條份

3. 前項稱計結果與條份檢驗時所得之平均條份相差僅百分之二十其原定分數應仍成立倘在百分之二十與三十之間應降作七十分逾百分之三十應降作五十分

4. 不勻之分際以由深變淺由淺變深之程度表示之評絲時宜注意其變動之顯明或劇烈與否以定勻度之大小

5. 不勻之處如與每標準照片確合但變動或劇或緩則分數之較標準照片爲低爲高當以變動大小爲斷其確實分數當與較高或較低之標準照片相比較而得

四、檢驗所得之結果應記入第七種工作單

第九條 清潔潔淨檢驗手續如左

甲、清潔檢驗

- 一、檢查廢絲攜頭糙小糙長糙長結最長結重螺旋形等瑕疵之多寡將其次數記下

二、前項瑕疵應每片檢查並徧及於片絲之兩面

三、受檢查之絲如係代表一批應以用絲四十片爲主

四、代表一批之混合樣絲應檢片數當與均勻檢驗片數同

五、一批之片數至四十以上應以四十片爲一次以各次之平均爲該批

檢驗結果

乙、潔淨檢驗

一、檢查小圈繩脚及雪糙之多寡將其數記下以便批判分數

二、分數以十分爲單位其分數之標準可與潔淨檢驗照片相較得之

三、檢驗時應使光線合宜並使黑板在適當地位

丙、評絲

一、評絲員應將自四十片絲上視察所得之廢絲接頭小糙長糙大糙長

結最長結重螺旋形各種瑕疵記入第八種工作單

二、各種瑕疵應每個於百分內減去之減餘之數爲清潔檢驗之結果

三、每片之潔淨應依標準照片所得之結果記入第七種工作單

第十條 拉力檢驗之手續如左

甲、複絲拉力檢驗

一、就第三條第三項規定之每絞樣絲搖成十絞四百五十密達小絲

二、先將小絲置水分溫度合宜之室內約一小時或二小時至該項樣絲含得一定之水分量時稱之須稱準至四分之一代尼爾置於複絲拉力機中以求拉力斷點伸長力

三、絲條入拉力機之夾板中時應先將紙版夾緊次將紙版夾入拉力機之夾板中但絲與夾不得直接接觸以防壓斷

四、絲條置入時應先將絲條上端及紙板夾夾入上夾次將絲條理直拉緊下端再加紙板置入下夾並於置絲時注意其絲之垂直及相並與否不得過分拉緊

五、絲條置入夾板後在拉力機未開動以前須長十生的米達(四英寸)在兩夾以外之絲條不得助拉力機以增加其拉力

六、各種條分生絲應用線數如左

十三分以上 四百線

十四分至二十分 三百線

廿一分至廿八分 二百線

廿九分以上 一百線

七、所用線數應詳細檢定記錄無誤其平均二十分之絲得以四百五十米達(四百線)之搖條或黑板上之片絲作為複絲拉力檢驗之用此項搖條不可絞緊以損膠質應先放鬆然後置入拉力機中

八、凡烘過之搖條不得再作拉力檢驗之用

九、檢驗所得之結果應記入第八種工作單

乙、單絲拉力檢驗

一、樣絲無論為代表一件或混合樣絲均應遵照第三條三項採取之

第十二條

斷頭檢驗之手續如左

甲、美國式斷頭檢驗

- 一、每絞樣絲應取絲十條每條必先驗明無疵方可置入拉力機中以求其斷點如條上驗有瑕疵應另換新線
 - 二、兩夾中間之線應長五十生的米達（二十英寸）
 - 三、線斷後之拉力應記至最準五格蘭姆由最低度數至最高度數依次記入表內伸長力應記至最準百分之五
 - 四、檢驗所得之結果應記入第九種工作單
- 之
- 一、檢驗用絲至少須十條如係混合樣絲應照第三條三項之規定檢取

二、檢驗所用樣條均須從新包中抽取未曾用過者

三、搖絲車轉數應整齊不亂並每分鐘能轉一一〇或一四〇或一六五米達（一百二十或一百五十或一百八十碼）

四、搖絲車應使絲錠兩頭均可旋轉並須常校對其轉數令極準確

五、秤計空錠及實錠分量所用之天平應至多可秤四基羅至少可秤一基羅并能觀至半格蘭姆之差數

六、檢驗所用之錠子應擇體質輕平者俾行動時轉數及緊張力可平均其錠子之尺寸如下

錠頭對徑

五十密立米達(二英寸)

錠中段對徑

四四密立米達(一英寸四分之三)

兩頭距離

七五密立米達(三英寸)

七、平均十四分以上絲所用絲絡應採用無重量自動者

八、平均十四分以下之絲應用體質輕便具有十二叉扣且無重量

九、絲條應置於絲絡之中心俾行動時得收均勻平滑之效

十、所用絲絡之式樣應記入工作單

十一、絲條置於絲絡之上應注意絲條之狀況與膠質之有無加以記錄

十二、凡有硬膠之處應用手搓揉使之落脫惟不可損及絲身

十三、絲條之半數應從絲之上面搖出餘半數應從絲之下面或他部分搖

出

十四、在斷頭檢驗搖絲車室應有一定之濕度

十五、搖絲車轉數應照絲之粗細規定如左

十三分以下 每分鐘一一〇米達（一二〇碼）

十三至十七分 每分鐘一四〇米達（一五〇碼）

十七分以上 每分鐘一六五米達（一八〇碼）

十六、搖絲第一時期應搖十五分鐘將其斷頭記下

十七、搖絲第二時期應用標準錠子先秤過其重量以準至半格蘭姆爲度
錠子秤過後將絲重搖俟錠子搖滿然後停搖將其斷頭次數查明記

下

十八、搖絲時應注意錠子上之絲是否平準

十九、十四分之絲在第二時期內須搖一小時每條搖出之絲應長一萬碼
十條共長十萬碼作檢驗之用其餘條分以此類推

二十、在搖絲第一時期發見有損壞之絲條在二條以下者得將該絲條舍

去不用另用其餘絲條檢驗如在二條以上應另抽新條重搖將左列情形記下

I. 斷頭次數

2. 斷頭原因如硬膠細絲搖頭不善等等之狀況

3 斷頭獨多之絲及其原因

4. 其他瑕疵

二二、第二期搖絲完畢時搖成錠子應稱準至半格蘭姆爲度

前項搖出之絲卽虛實兩錠重量相減之數

二三、每一百格蘭姆之斷數可照第二時期搖絲時之斷數用比例得之

二四、每磅斷數可將每一百格蘭姆之斷數乘四·五得之

二五、每十萬碼之斷數可將每一百格蘭姆之斷數乘該絲平均條份分數

十分之一得之

二五、欲得每小時斷頭次數應將上述檢驗法加以左列之更改

I. 錠子不必先行秤過

2. 第一時期與第二時期中不必調換錠子惟第二時期中之斷數應分別記錄

3. 第二時期搖絲應以滿一小時爲度

4. 第二時期如更用標準絲錠其絲應搖至與錠頭齊平爲度

搖絲時間應詳爲記載其一小時廿條之斷數可以比例得之

5. 所搖絲數不止二十條其斷數應以比例法計算得二十條之斷數其結果應記入第十種工作單

乙、歐洲式斷頭檢驗

一、每件或一批之混合樣絲均須照第三條三項之規定取之

二、檢驗所用樣絲絲絡錠子等及樣絲之豫備斷數之記載均與美國式樣檢驗同

三、搖絲轉數依絲之條份定之

十三分以下 每分鐘五十米達

十七分以下 每分鐘六十米達

十七分以上 每分鐘七十米達

四、搖絲先搖十五分鐘記其斷頭次數然後再搖一小時將其結果記入第十種工作單

五、塔佛爾分數應自塔佛爾表內求得之

第十二條 凡檢驗生絲如有爲本檢驗方法未經規定事宜由生絲檢驗處主任酌量處理
第十三條 本檢驗方法由本局生絲檢驗處訂定呈報 工商部備案施行

Application No. _____

公量檢驗 CONDITIONING

Test No. B _____

Bale Nos. _____

Chop _____

Skeins _____

Sampled _____

Bale Numbers	Shir Weight		Average Tare	Net Weight	Average Moisture	Dry Weight	Conditioned Weight	
	Lbs.	Kilos					Kilos	Lbs.
TOTAL			Ko.	Ko.	Ko.	Ko.	Ko.	Lbs.
	Lbs.	Ko.	Lbs.	Lbs.	Lbs.	Lbs.	Increase	%
							Decrease	%

第一種工作單
FORM No. 1

Application No.

Test No. **B**

布袋紙繩

TARE

Bale Nos.

Chop

Bale Numbers	Tare Paper Stings	Tare Shirt	Total Tare
	$\begin{array}{r} x \\ \hline \end{array} =$		
	$\begin{array}{r} x \\ \hline \end{array} =$		
	$\begin{array}{r} x \\ \hline \end{array}$		
	$\begin{array}{r} x \\ \hline \end{array}$		
	$\begin{array}{r} x \\ \hline \end{array}$		
Average			

Application No.

Test No. B

Bale No.

Chop

樣 條 Skeins	部 分 Lot No.	淨 量 Net Wt.	校 對 Check
	第一部 (紅) Red I		
	第二部 (白) White II		
	第三部 (藍) Blue III		

第三種工作單
FORM No. 3

Application No.

Test No. B.

濕分檢驗 MOISTURE

Bale No.

Chop.

樣條 Skeins	Oven	部份 Lot No.	淨量 Net Wt.	乾分 Dry Wt.	減少百分數 Loss in %
		第一部(紅) Red I			
		第二部(白) White II			
		第三部(藍) Blue III			

檢驗員

計算員

校對員

Application No

除膠檢驗 BOIL-OFF

Test No. 1

Bale No.

Skeins

Sampled

Oven No.	Tag No.	Net Weight	DRY WEIGHT		Loss	Per Cent
			Before	After		

CHECK

Before	After	Loss	Per Cent

條 份

Application No.

SIZING

Test No. **D**

Bale No.

Skeins

Sampled

6				0
6½				0½
7				1
7½				1½
8				2
8½				2½
9				3
9½				3½
0				4
0½				4½
1				5
1½				5½
2				6
2½				6½
3				7
3½				7½
4				8
4½				8½
5				9
5½				9½
6				
6½				
7				
7½				
8				
8½				
9				
9½				

Conditioned Size

Dry Weight _____ Gms.

Plus 11 % _____ "

Gms.

Sum of Weight x 20

Total Weight

Average Size

Yards per Pound

Temperature

Wet Bulb

Relative Humidity

第六種工作單

FORM No. 6

均勻清潔檢驗

Application No. _____

INSPECTION

Test No. _____

Bale Nos. _____

Skins _____

Sampled _____

Size _____

EVENNESS

Board	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	No.	Total	Penalty
100 %																			
95																			
90																			
85																			
80																			
75																			
70																			
65																			
60																			
55																			
50																			
40																			
AVERAGE																			

NEATNESS

Board	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	Number	Total	
100 %																			
90																			
80																			
70																			
60																			
AVERAGE																			

CLEANNESS

Board	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	Total	Penalty	
Waste																			Total Multiplied By 0.5 %
Bad Casts																			
Large Slugs																			
Long Knots																			
Vary Loose Knots																			
Total																		%	
Small Slugs																			100 %
Heavy Castrows																			
Total																		%	
																		Cleanness	%

Application No. _____

拉力彈力伸長度 SERIGRAPH

Test No. F _____

Skeins _____ No. of Threads _____ Sampled _____

Denier	Ten. Kgs.Thds.	Ten. Grs. per. Den.	Elas. Kgs.Thds.	Elas. Grs. per. Den.	% Elongation
TOTAL					
AVERAGE					

Dry Bulb _____

Wet Bulb _____

Relative Humidity _____

第八種工作單
FORM NO. 8

Application No

單絲拉力檢驗 SERIMETER

Test No. G

Bale No.

Skeins

Sampled

Breaking Point Grams	Number of Breaks	Product	ELONGATION											
			15	16	17	18	19	20	21	22	23	24		
5														
10														
15														
20														
25														
30														
35														
40														
45														
50														
55														
60														
65														
70														
75														
80														
85														
90														
95														
100														
TOTAL														
AVERAGE														

Dry Bulb

Wet Bulb

Relative Humidity

第九種工作單

FORM NO. 9

Application No. _____

斷 頭 WINDING

Test No. E _____

Skeins _____

Sampled _____

Denier Size _____ Speed _____ $\frac{\text{Meters}}{\text{Yards}}$ per Minute

Skeins	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Total
1st Period											
2nd Period											

Tavelles per Hour _____

Hours Wound _____

Wt. of Full Bobbins _____

Gms.

„ „ Empty „ _____

„ _____

„ „ Silk (2nd Period) _____

Gms.

Gms.

Break per 100,000 Yds.

(Break)

(Size)

x 10 x

_____ =

Breaks

(Weight Wound)

Breaks per Hour per 20 Skeins

(Breaks per 10 Skeins)

x 60 x 2

_____ =

Breaks

(Minutes wound)

Temperature _____

Wet. Bulb _____

Relative Humidity _____

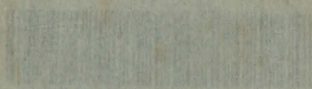
上海图书馆藏书



A541 212 0010 3381B

7.4

上海图书馆藏



955018 0018 23910