

中华人民共和国国家标准

GB/T 14628—93

猪 原 鬃

Unfailed bristles

1 主题内容与适用范围

本标准规定了猪鬃毛原料、原鬃的技术要求、检验方法、检验规则及包装、运输、储存。
本标准适用于猪原鬃的收购、生产、销售。

2 术语

2.1 猪原鬃 unfailed bristles

从猪身上取下来的长短不一的鬃毛,经过加工整理后统称猪原鬃。

2.2 猪鬃长度 unfailed length

指猪鬃的基(根)部至顶(梢)部的距离。统一用毫米表示。

2.3 足尺成分 the composition of full size

指第一档成分,从规定之冲尺部分起至缩尺部分止的鬃。

2.4 冲尺与缩尺 the oversize length and undersize length

冲尺是指本尺码正线以上的部分。缩尺是指本尺码正线以下的部分。

2.5 纯生鬃 pure crude bristle

除净皮块屑、肉根(皮管)、污脂等一切粘在鬃毛身(条)上杂质的猪鬃。

2.6 平均扯尺长度 the length of average size

猪鬃毛原料根据其中含有不同长、短尺码的比例,分别折算,求出平均长度。

2.7 底渣 the dregs

猪鬃毛原料的长度在 44 mm 平线及以下的短毛。

2.8 平尺平线 the size on the same line

指鬃梢与规定的正线平、齐者。

2.9 平尺盖线 the size over the line

指鬃梢盖没规定的正线者。

2.10 扎子 riflings

两端都含有较均匀的鬃根,中间用纱绳或麻绳捆(扎)紧。

2.11 倒根 reversed roots

指鬃把中颠倒了鬃根。

2.12 下脚 bristle waste

指顺鬃(鬃把)规定之不足界限以下的短鬃。

2.13 下下脚 still shorter bristle waste

指津、东北、青、汉、渝及申白黑原鬃的第四档,申黑、申花 40%第五档及以下的短鬃。

2.14 外观 outward appearance

国家技术监督局 1993-08-29 批准

1993-12-01 实施

指鬃把的外表质量。即鬃梢部是否均匀,是否有漩涡,鬃身是否伸直,鬃条是否相称。

2.15 鬃条 bristle's strip

一根鬃的全称。

2.16 鬃身 bristle's body

一根鬃除去梢和根以外的部分。

2.17 底盘 the bottom of bristle

鬃把的根部。

2.18 异色鬃条 strip with different colour

指纯色鬃把内含有其他色泽鬃条。

2.19 成撮的倒根或异色鬃条 a handful of reversed roots or strip with different colour

三根以上异色鬃条聚在一处者。

2.20 揉(搓)鬃 kneading bristle

使鬃把左右摆动、倒根上升。

2.21 分尺 classifying the size

按鬃的长度,分成各个规定尺码。

2.22 磨根 polishing the roots

将鬃根上附着的绒毛磨光。

2.23 大劈梢 long tips

梢岔部分比一般鬃梢长。

3 猪原鬃的分类特征

3.1 天津猪原鬃,俗称津鬃。

特征:鬃条软硬适中、尺码长。

3.2 东北猪原鬃,俗称东北鬃。

特征:鬃条软硬适中、尺码长。

3.3 青岛猪原鬃,俗称青鬃。

特征:鬃条软硬适中、尺码长。

3.4 汉口猪原鬃,俗称汉鬃。

特征:鬃条软硬适中、韧性好。

3.5 上海猪原鬃,俗称申鬃。

特征:鬃条细软、油性好。

3.6 重庆猪原鬃,俗称渝鬃。

特征:鬃条粗硬、韧性好。

4 技术要求

4.1 猪鬃毛原料的品质规格

4.1.1 品质条件:干燥、无霉烂。

4.1.2 色泽:黑、白、花(花:黑白杂色混合)、黄(黄:鬃条为自然的深黄、浅黄褐色)。

4.1.3 等级(长度)列于表1。

表 1

等级	长度,mm	纯生鬃,%	足尺成分,%
1	≥114	100	100
2	≥95	100	100
3	≥83	100	100
4	≥70	100	100
5	≥64	100	100
6	≥57	100	100
7	≥51	100	100

底渣:44 mm 以下的自行掌握(含 44 mm 平尺线)。

4.2 猪原鬃的品质规格

4.2.1 品质要求

- a. 鬃条伸直,有毛峰,富有弹性,有光泽。
- b. 色泽:原黑色,原白色,花色(黑白杂色混合),黄色(鬃条为自然的深黄色、浅黄褐色),霉色(黑鬃霉变形成,但不影响质量)。
- c. 气味:呈猪鬃应有的气味,无腐臭之异味。

4.2.2 规格

- a. 长度及冲尺与缩尺列于表 2。
- b. 扎子的足尺成分、下脚、异色鬃条最多含量列于表 3。
- c. 各档长度、足尺成分、下脚等列于表 4。

表 2

mm(in)

长度	冲尺 (盖线)	缩尺 (平线)	长度	冲尺 (盖线)	缩尺 (平线)
44(1¾)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	102(4¼)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
51(2)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	114(4½)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
57(2¼)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	121(4¾)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
64(2½)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	127(5)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
70(2¾)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	133(5¼)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
76(3)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	140(5½)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
83(3¼)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	146(5¾)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
89(3½)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	152(6)	1.6(1/16)	6.4(4/16)
95(3¾)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	>152(6 以上)	1.6(1/16)	6.4(4/16)

续表 2

mm(in)

长度	冲尺 (盖线)	缩尺 (平线)	长度	冲尺 (盖线)	缩尺 (平线)
100(4)	1.6(1/16)	6.4(4/16)	扎子(2) 平尺经揉高	3.2(2/16) 4.8(3/16)	6.4(4/16)
			扎子(1¼) 平尺经揉高	51(2) 平尺	6.4(4/16)

表 3

品名	色泽	长度 mm	足尺成分 %		下脚 32(1¼) 平 线 及以下含量, %	异色条 最多含量, %	把径为圆周每 把捆绳长度计算 mm(in)
重庆原鬃	黑	51 扎子	40	±4	7~10	1	229(9)+1.6(1/16)
	白		40	±4	7~10	1	229(9)+1.6(1/16)
	花		40	±4	7~10	—	229(9)+1.6(1/16)
汉口原鬃	黑	51 扎子	40	±4	7~12	1	229(9)+1.6(1/16)
	白		40	±4	7~12	1	229(9)+1.6(1/16)
	花		40	±4	7~12	—	229(9)+1.6(1/16)
青岛原鬃	黑	44 扎子	40	±4	15	1	89(3½)
	白		40	±4	15	1	89(3½)
	花		40	±4	15	—	89(3½)

表 4

品名	色泽	长度 mm(in)	足尺成分 %	下脚最多含量 %	倒根最多 (根)	异色鬃条最多 (根)	大劈梢除净 mm	鬃把底盘(直径) mm(in)
天津 东北原鬃	黑	51(2)	40±4	12	350	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	40±4	10	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		51(2)	60±4	10	350	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	60±4	8	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
	白	64(2½)	70±3	8	200	70	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70~76 (2¾~3)	80±3	5	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~102 (3¼~4)	80±3	5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4¼~6)	80±3	5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)
青岛原鬃	黑	44(1¾)	55±4	10	350	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		51(2)	70±4	10	350	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	70±4	8	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2½)	70±3	8	200	70	>25	51(2)±1.6(1/16)
	白	70~76 (2¾~3)	80±3	5	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~102 (3¼~4)	80±3	5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4¼~6)	80±3	5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)
重庆原鬃	黑白	44(1¾)	55±4	10	300	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
	黑	51(2)	60±4	8	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	60±4	8	250	100	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2½)	60±3	8	150	50	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70(2¾)	60±3	8	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		76(3)	60±3	6	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~108 (3¼~4¼)	60±3	6	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)

续表 4

品名	色泽	长度 mm(in)	足尺成分 %	下脚最多含量 %	倒根最多 (根)	异色鬃条最多 (根)	大劈梢除净 mm	鬃把底盘(直径) mm(in)
重庆原鬃	黑	51(2)	90±4	2	250	100	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	90±4	2	150	70	>25	51(2)±1.6(1/16)
	白	64(2½)	90±3	2	100	50	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70~76 (2¾~3)	90±3	2	60	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
	花	83~108 (3¼~4¼)	90±3	1.5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		114~152 (4½~6)	90±3	1.5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)
汉口原鬃	黑	44(1¾)	55±4	10	300	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		51(2)	55±4	10	300	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	60±4	8	250	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2½)	60±3	8	150	70	>25	51(2)±1.6(1/16)
	白	70(2¾)	60±3	8	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		76(3)	70±3	5	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
	花	83~102 (3¼~4)	70±3	5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4¼~6)	70±3	5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)
汉口原鬃	白	51(2)	95±4	2	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2¼)	90±4	2	250	50	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2½)	90±3	2	150	50	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70~76 (2¾~3)	90±3	2	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~102 (3¼~4)	90±3	1.5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4¼~6)	90±3	1.5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)

续表 4

品名	色泽	长度 mm(in)	足尺成分 %	下脚最多含量 %	倒根最多 (根)	异色鬃条最多 (根)	大劈梢除净 mm	鬃把底盘(直径) mm(in)
上海原鬃	白	44(1 $\frac{3}{4}$)	55±4	10	300	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		51(2)	90±4	2	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2 $\frac{1}{4}$)	90±4	2	250	100	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2 $\frac{1}{2}$)	90±3	2	150	50	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70~76 (2 $\frac{3}{4}$ ~3)	90±3	2	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~102 (3 $\frac{1}{4}$ ~4)	90±3	1.5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4 $\frac{1}{4}$ ~6)	90±3	1.5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)
上海原鬃	黑 花	51(2)	40±4	7	300	200	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2 $\frac{1}{4}$)	40±4	5	250	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2 $\frac{1}{2}$)	40±3	5	150	70	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70~76 (2 $\frac{3}{4}$ ~3)	40±3	3	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~102 (3 $\frac{1}{4}$ ~4)	40±3	3	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4 $\frac{1}{4}$ ~6)	40±3	3	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)
上海原鬃	黑	51(2)	70±4	10	300	150	>25	51(2)±1.6(1/16)
		57(2 $\frac{1}{4}$)	70±4	8	250	100	>25	51(2)±1.6(1/16)
		64(2 $\frac{1}{2}$)	70±3	8	150	50	>25	51(2)±1.6(1/16)
		70~76 (2 $\frac{3}{4}$ ~3)	80±3	5	70	30	>25	51(2)±1.6(1/16)
		83~102 (3 $\frac{1}{4}$ ~4)	80±3	5	30	20	>25	51(2)±1.6(1/16)
		108~152 (4 $\frac{1}{4}$ ~6)	80±3	5	20	10	>25	51(2)±1.6(1/16)

4.2.3 津、东北、青、汉、申、渝原鬃的长度大于等于 152 mm(6 in~6 in 以上),冲尺最高(长)可达 4.8 mm(3/16 in)。

4.2.4 下下脚:不超过下脚的 10%。

- 4.2.5 花色原鬃不计异色鬃条。
- 4.2.6 纯色鬃把内不允许含有成撮异色鬃条。外围异色鬃条必须除净。
- 4.2.7 鬃把内不允许存在成撮倒根。
- 4.2.8 捆鬃绳：青原鬃用黄麻绳每把捆五道，扎子捆七道。东北、津、汉、申、渝原鬃用棉纱绳每把捆四道，扎子捆三道（白鬃用白棉纱绳，只有汉花鬃用红棉纱绳，其他鬃用黄棉纱绳）。
- 4.2.9 鬃把外围不得存在猪尾毛。每把鬃内最多不得超过 1.5%。
- 4.2.10 鬃把内不得存在染色鬃。
- 4.2.11 消毒：锅蒸或蒸气温度须达 100℃ 以上，时间 2 h 以上。
- 4.2.12 鬃把的漩涡要搓散、搓正，不得呈螺旋形。
- 4.2.13 每把鬃的根部必须经过磨根。
- 4.2.14 修理：鬃把内的绒毛应梳净，拣净异色鬃条及杂质，绷去短鬃后并把浮鬃扯净，鬃把外围部分的下脚剔清。
- 4.2.15 肉根（皮根）、血筒、残脂、灰土、皮屑、污物应除净。
- 4.2.16 鬃条上不得附（带）有寄生虫卵。
- 4.2.17 各种兽禽毛、植物纤维、草棍等杂物应除净。

5 检验方法

5.1 猪鬃原料毛的检验

5.1.1 感官检验

- a. 色泽、干燥、有无霉、烂变质。
- b. 出鬃率及扯尺长度。

5.1.2 检验工具：工作台、铁梳、提鬃夹、剪刀、量鬃尺、计算器、感量 0.01 g 天平。

5.1.3 出鬃率：应选有代表性的鬃毛原料拌匀后，抽一定数量，采用铁梳等工具，除尽各种杂质、绒毛、短毛等，按公式(1)计算：

$$X(\%) = \frac{W_1}{W} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中：X——出鬃率；

W_1 ——纯生鬃总重量，g；

W ——猪鬃毛原料抽样重量，g。

5.1.4 平均扯尺、长度（等级）：测量出各档不同长、短尺码，即各档长度之和按公式(2)计算：

$$S = \frac{X}{W} \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中：S——平均扯尺、长度（等级）；

X——分出各档长度、算出各档比例，mm；

W ——猪鬃毛原料抽样重量，g。

5.2 猪原鬃的检验

5.2.1 感官检验

- a. 在室内阳光充足的条件下，仔细观察鬃把全部的色泽是否有本色之光泽。
- b. 肉根（皮管）皮屑是否除净，梢部匀和、有无漩涡存在，鬃条是否伸直，鬃把大小等。

5.2.2 检验工具：工作台、90°直角座尺或量鬃尺，剪刀（小刀）、弹簧夹子、镊子、计算器、感量 0.01 g 天平或戥子。

5.2.3 长度检验:按同品种、长度取一定数量的成把原鬃,整齐地排立于工作台上,然后取其数把逐把置于直角座尺上或量鬃尺,对准尺寸逐方测量。

5.2.4 足尺成分(分头)检验:应选有代表性的原鬃一把,取其 1/2 或 1/4 蹬足根部,整理平齐(防止短鬃散落),用绳子捆住以手扶正,再用剪刀或弹簧夹提(拨)梢部(或用母指与食指指甲拨)至规定之缩尺为止,分别放置、分别称其重量,按公式(3)计算:

$$A(\%) = \frac{B}{C} \times 100 \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中: A——足尺成分(分头);

B——足尺成分(分头)重量,g;

C——总的重量,g。

5.2.5 下脚检验:与 5.2.4 同样操作,但应提(拨)至所规定之不足界线为止,分别放置、分别称其重量,按公式(4)计算:

$$D(\%) = \frac{F}{C} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中: D——下脚;

F——下脚重量,g;

C——总的重量,g。

5.2.6 异色鬃条检验:取一把原鬃,逐根选出异色鬃条,单独放置,计根数(扎子的异色鬃条按重量计算其百分数)。

5.2.7 倒根检验:取一把原鬃,解开捆鬃绳,将鬃把的梢部蹬平(齐)后,再倒转过来,用双手揉(搓)动,倒根会自然冒出,再捆住鬃把根部以待计算倒根数。

5.2.8 扎子把径量法:以每把中间一道捆绳伸直长度为准。

6 检验规则

6.1 批量检验。

6.2 取样:按品种、规格的总箱数抽 20%,100 箱以上每超 30 箱增加一箱。

6.3 检验结论的裁定:检验结果有异议,对有异议的部分进行复验。如仍有异议则协商解决。

7 包装、运输与储存

7.1 包装

7.1.1 猪鬃毛原料用麻袋或塑料袋包装(装过各种禽、兽毛及植物纤维的麻袋没有除净禽兽毛、植物纤维的不可使用)。不得使用草袋、竹席包装。

7.1.1.1 包装标志上须写明品名(黑、白、花)等级、净重、皮重、毛重。

7.1.2 猪原鬃的包装,用坚固的木箱或纸箱(必须按照猪原鬃应有专用规格要求标准木箱或纸箱),其他木箱或纸箱不得使用。内铺防潮纸。将鬃把顺序排列,装入箱内,撒防虫剂。

7.1.2.1 具备条件的应将整理、捆扎好的鬃把,用印有品名、长度等标志的纸包装后,装入木箱或纸箱,内铺防潮纸,撒防虫剂。

7.1.2.2 木箱或纸箱上注明品名、长度、净、皮、毛重量(用印有标志纸包装的,须刷唛头,木箱装鬃净重 50 kg,纸箱装鬃净重 25 kg)。

7.2 运输:猪鬃毛原料与猪原鬃,运输中必须要注意防止受潮、受雨淋。

7.3 储存

7.3.1 猪鬃毛原料的储存库房,应清洁、干燥、通风、防虫,露天保管应用苫布遮盖好,以防雨淋受潮。无论是库房,还是露天储存,堆垛前都须用垫石加楞木,打好垛底。

7.3.1.1 猪鬃毛原料储存中的检查:储存过程中要经常检查,如发现库房温度过高,湿度过大,垛内发热及生虫等现象,要立即采取通风、倒垛晾晒、灭虫等措施。

7.3.2 猪原鬃的储存库房,应清洁、干燥、通风、防虫,堆垛前用垫石、楞木打好垛底。原鬃库房内严禁猪鬃毛原料混存。

7.3.2.1 猪原鬃储存过程中的检查:储存过程中必须经常检查(特别是霉雨季节),如发现库房漏雨、湿度过大、有虫等须抽查箱内原鬃质量情况,并及时采取措施处理。

附加说明:

本标准由中华人民共和国商业部提出。

本标准由中华人民共和国商业部土特产品管理司归口。

本标准由上海畜产品进出口公司负责起草。

本标准主要起草人徐湘荣、徐洪度、陆新村、孙丕敏、郝步胜。