

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1815—2009

细羊毛分级技术条件及打包技术规程

Technical conditions of fine wool grading and technology standard of packaging

2009-12-22 发布

2010-02-01 实施

中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国农业部畜牧业司提出。

本标准由全国畜牧业标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：农业部种羊及羊毛羊绒质量监督检验测试中心（乌鲁木齐）、中国农业科学院北京畜牧兽医所。

本标准主要起草人：郑文新、曹克涛、高维明、田可川、张莉、陶卫东、王乐、宫平、周卫东、采复拉、乌兰、王晓涛、胡昕、王建忠、吕雪峰、叶尔兰、胡波、师帅、赵丽。

细羊毛分级技术条件及打包技术规程

1 范围

本标准规定了细羊毛分级的准备条件、技术要求、分级方法及判定、细羊毛的包装。

本标准适用于细毛羊的套毛除边整理和分级(打包)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 343 一般用途低碳钢丝

GB 1523 绵羊毛

YB/T 5033 棉花打包用低碳镀锌钢丝

3 准备条件

3.1 分级员由经过培训并考核合格的技术人员承担。分级员在开始分级前,应对所剪羊群的羊毛情况有总体了解。一般1个分级员配2个~3个助手。

3.2 分级台与剪毛台相邻,分级台宜用钢管、木条或其他坚固耐用易清理且对羊毛无污染的材料制作。分级台面上的钢管与钢管(或其他材料)之间缝隙间距为1.5 cm~2.0 cm,分级台面积长×宽应在2.5 m×1.5 m。也可以采用椭圆形分级台。以能够正好放置种公羊毛套大小为宜。

3.3 分级现场设有明显的标有不同等级标识的羊毛堆放点,且不同品级的羊毛堆放点与分级台距离适宜,彼此之间有明显有效的分隔设施。

3.4 分级场地保持清洁,场地没有异型纤维。

3.5 分级员应随身携带细度实物标样及15 cm钢尺。

4 技术要求

4.1 分级场地要保证充足的光线,但应该避免太阳直射到分级台区域。分级区应该保持良好的通风条件。光线不足时,要安装光线与日光相近的照明灯具,且光照强度不能过亮或过暗,不用荧光灯光源。

4.2 运送套毛到分级台上的器具宜用轻便耐用的筐子或者是包装布等不含有异型纤维的材料。

4.3 分级员以及助手应戴口罩、帽子,穿工作服。

4.4 捡拾羊毛和抛毛套

4.4.1 分级员助手拿到堆放在剪毛台上的剪毛工剪下的套毛,先除去尾部两侧的粪污毛,并把这些粪污毛放在一个单独的地方,然后提起毛套的前部拽直,用手把羊毛推到一起。

4.4.2 找出毛套中两个后腿部位,一手抓一个,用拇指和食指捏住,提起毛套,由后端折叠至前端,手呈半圆形沿着毛套边把毛套拢在一起,向里按住抱起毛套。

4.4.3 将毛套抱到分级台前,向外向上呈45°角把毛套抛出去。当毛套落在分级台上后,小心整理使整个毛套均匀打开,毛尖朝上并平摊在台面上。

4.4.4 分级员助手根据情况选择合适时机将分级台下掉的短毛、粪污毛清除,保持分级台和周围环境

干净。

4.5 套毛的除边整理

4.5.1 分级员把套毛周边弯曲异常的腹毛、粪污毛、粗腔毛除去,再将套毛上的沥青毛(或油漆毛)、集中草刺毛、连有皮肤的毛及其他直接影响品质的杂质除去。除边时,用手指尖将毛丛分开,避免把好毛除去。

4.5.2 在除边整理过程时,如发现毛套上有大面积的毡块毛、尿黄残毛;或整个毛套都有较严重的弱节现象;或毛套上带有大量的草刺、秸秆及杂质;或有色毛套,包括单根有色毛的毛套;或改良毛套、含有有髓毛的毛套等情况,应将整个套毛检出单独打包。

4.5.3 除边整理时,要除去套毛上影响羊毛品质的异性纤维或异物,如绳子、布条、烟头、电线、塑料、纸张等。

4.5.4 套毛除边整理要适度。既要严防好毛从套毛中被除掉,也要注意除边不净而导致套毛品质下降。一般套毛除边量占套毛重量的5%~15%。

4.5.5 除边整理下来的边款毛应分清长短、用途,单独存放,各自打包。

5 分级方法及判定

5.1 对经过除边整理的正身套毛,在两边肩、侧、股部位各随机抽取一个毛丛,观察其细度及外观特征,并用钢尺测量其长度,根据标准要求判定毛套等级。

5.2 判定套毛的细度应根据整个套毛的平均细度来确定。

5.3 判定套毛的长度等级应根据套毛的整体毛丛长度来确定。

5.4 整理分级完毕,把毛套的两边向中间折叠,并从尾部卷至颈部,肩部毛包在最外面,使羊毛有较好的外观。

5.5 将卷好的套毛放在有等级标识的毛筐中或直接放在等级标识清楚的毛堆上,等待包装。

6 包装(打包)

分级后的羊毛应尽快按等级实施包装,防止混等、二次污染。包装前,应调试好打包机械设备及相应的包装材料和刷唛工具。

6.1 包装环境

绵羊毛包装应在清洁、无异性纤维污染的环境进行。

6.2 产品准备

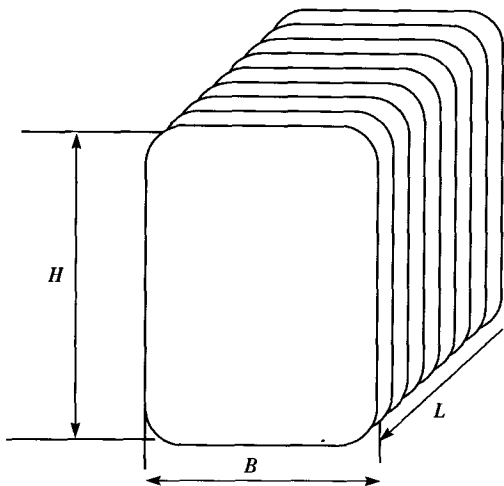
绵羊毛包装前应按 GB 1523 规定进行分等分级。

6.3 技术要求

6.3.1 包型

6.3.1.1 在批量交易前,应将松散的羊毛用打包机压缩成长方体并进行包装。

6.3.1.2 毛包尺寸标示见图1。



L —毛包长度；
 B —毛包宽度；
 H —毛包高度。

图 1 毛包尺寸标示

6.3.1.3 毛包打包尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 毛包打包尺寸 单位为毫米

型 号	L	B	H
I	850	425	700
II	800	400	600

6.3.1.4 成包后毛包尺寸偏差应符合表 2 的规定。

表 2 成包后毛包尺寸偏差 单位为毫米

项 目	允许偏差
L	+70
B	+50
H	+50

6.3.2 包重

包重是指毛包重量,应符合表 3 中的规定。

表 3 包重

型 号	基本包重, kg	允许偏差
I	100	10%
II	80	

6.3.3 包布

6.3.3.1 毛包各表面必须用包布包装,毛包六个面的标示方法如图 2 所示。包布由四部分组成:“包身”是指毛包上面 1 和两侧面 2、4 的包遮布;“包底”是指毛包下面 3 的包遮布;“包头”是指毛包两侧 5、6 的包遮布。包身和包底采用一整块包布,一个毛包分上、下两块,两块包布之间采用搭压方式。

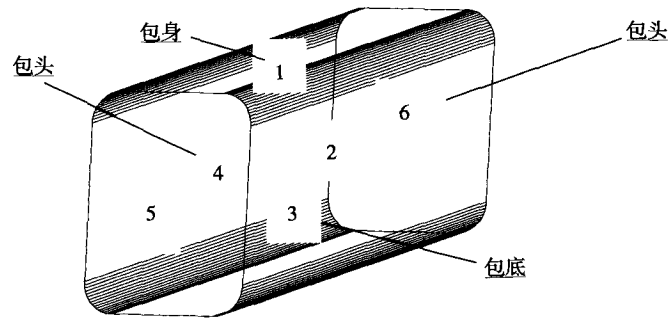


图 2 毛包各表面标识

6.3.3.2 毛包的包布宜采用聚乙烯塑料编织布。颜色为浅色,如米黄色。亦可使用其他不易引起异性纤维污染的材料。

6.3.3.3 聚乙烯包布规格、外观质量和允许偏差应符合表 4 规定。

表 4 聚乙烯包布规格、外观质量、允许偏差

规 格			指 标	允许偏差
经密度×纬密度 根/100 mm			57×58	(±1)×(±1)
单位面积质量			200 g/m ²	±10(%)
包布尺寸 mm	包身包底	I 型	950×2 400	(±10)×(±10)
		II 型	900×2 100	
	包头	I 型	525×800	
		II 型	500×700	
外 观			包布外观平整光滑,同处经纬之和断丝小于 3 根	
切 边			包布边缘一律采用热切割,不允许出现散边、脱丝	
注 1: 表中包身和包底采用一整块包布,也可采用两块包布对接,包布之间采用搭压方式。				
注 2: 包布尺寸与包型对应,当包型发生变化时,包布尺寸要相应变化。				

6.3.3.4 包布物理性能应符合表 5 规定。

表 5 包布物理性能

项 目	指 标(经/ 纬)	经纬差异
断裂强力 (N/50 mm)	≥1 300	≤400
撕破强力 (90 N/50 mm)	≥450	≤100
紫外线照射后断裂强力 (N/50 mm)	≥1 100	≤400
耐热性	无粘着、熔痕等异常情况。	

6.3.4 包索

6.3.4.1 毛包包索应采用符合 YB/T 5033 规定的公称直径 2.8 mm 或 2.5 mm 的低碳镀锌钢丝。

6.3.4.2 包索捆扎根数应符合表 6 中的规定。

表 6 包索捆扎根数

低碳镀锌钢丝(直径)	2.5 mm	2.8 mm
捆扎根数	11~9	9~7

6.3.4.3 同一批毛包包索捆扎根数应相同。

6.3.4.4 包索的排列要均匀,包索的结扣应牢固、可靠。钢丝的结扣方法通常采用双圈套结法(图 3)。



图 3 钢丝双圈套结法

6.3.5 缝合

6.3.5.1 包头和包身、包底的接缝采用符合 GB/T 343 规定的直径 0.7 mm~0.4 mm 的钢丝缝合。

6.3.5.2 缝合后毛包应包装严密,羊毛不外露。建议缝合深度宜 ≥ 40 mm,针距宜 ≤ 30 mm。

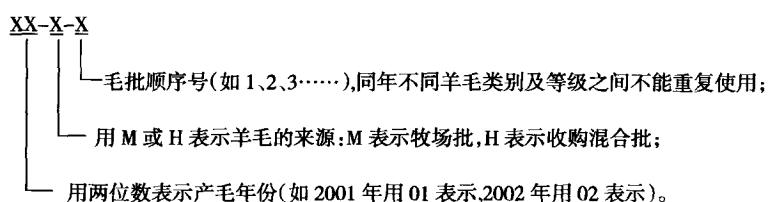
6.3.5.3 允许包头和包底不缝,采用压包头布的包装方法,但两端必须各有一根包索压紧包头布。

6.3.6 标志

6.3.6.1 毛包两端包头刷深色标志,标志内容必须有产地、交货单位、类别和等级、批号、包号、包重。在类别及等级项中应能体现绵羊毛的类型(细羊毛、半细羊毛或改良毛)、长度、细度。

6.3.6.2 批号的表示

批号的表示方法为:



6.3.7 检验方法

6.3.7.1 包型检验

用直尺(精度 1 mm)测量毛包的长度、宽度、高度。

6.3.7.2 包重检验

用台秤(精度 0.1 kg)称量毛包重量。

6.3.7.3 包索检验

6.3.7.3.1 目测。

6.3.7.3.2 包索质量有争议,则按 YB/T 5033 规定进行检验。

6.3.7.4 缝合检验

6.3.7.4.1 目测。

6.3.7.4.2 缝合材料质量有争议,则按 GB/T 343 规定进行检验。

6.3.7.5 标志检验

目测。

6.3.8 检验规则

包装检验与羊毛质量检验可以同时进行,也可以单独进行。

6.3.8.1 组批

相同包型、相同包装材料的毛包为同一检验批。

6.3.8.2 抽样

包型、包重、包索、缝合、标志不合格判定按照表 7 进行抽样,以一个毛包为一个样本单位。

表 7 抽样方案

批量范围	样本大小	不合格判定数 $Re \geq$
25 包及以下	3	1
26 包~150 包	8	2
151 包~280 包	13	3
281 包~500 包	20	4
500 包以上	32	6

6.3.9 判定规则

6.3.9.1 样本单位合格判定

6.3.9.1.1 样本单位的包布、缝合材料、标志三项指标中有一项不符合本标准规定,则判定该样本单位包装不合格。

6.3.9.1.2 样本单位的包型、包重、包索、缝合程度四项指标中有两项不符合本标准规定,则判定该样本单位包装不合格。

6.3.9.2 总体包装合格判定

总体包装不合格判定按表 7 规定进行。