



# 中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 3702.2—2013

---

## 进出口纺织品质量符合性评价 抽样方法 第2部分：纺织原料

Quality conformity evaluation of textiles for import and export—  
Sampling method—Part 2: Textile raw materials

2013-11-06 发布

2014-06-01 实施

---

中 华 人 民 共 和 国  
国家质量监督检验检疫总局 发 布

## 前 言

SN/T 3702《进出口纺织品质量符合性评价 抽样方法》共分为 7 部分：

- 第 1 部分：通则；
- 第 2 部分：纺织原料；
- 第 3 部分：纺织纱线；
- 第 4 部分：纺织织物；
- 第 5 部分：纺织制品；
- 第 6 部分：服装；
- 第 7 部分：特种纺织品。

本部分为 SN/T 3702 的第 2 部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本部分由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本部分起草单位：中华人民共和国上海出入境检验检疫局、中华人民共和国安徽出入境检验检疫局、中华人民共和国湖北出入境检验检疫局、上海市纤维检验所、中华人民共和国山东出入境检验检疫局、中华人民共和国江苏出入境检验检疫局、中华人民共和国浙江出入境检验检疫局、中华人民共和国辽宁出入境检验检疫局。

本部分主要起草人：郑晔、张健、赵洁、李俊美、费魏鹤、王东、杨锦富、董锁拽、颜怀玉、陈庆东。

## 进出口纺织品质符合性评价 抽样方法 第2部分:纺织原料

### 1 范围

SN/T 3702 的本部分规定了进出口纺织原料的抽样方案、抽样方法和数量。

本部分适用于出入境检验检疫机构对进出口纺织原料的抽样。是检验检疫机构开展进出口纺织原料抽样工作应该遵循的程序性规则,也可作为进出口纺织生产经营企业进行质量控制的指导性文件。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 1798 生丝试验方法

GB/T 2828.4—2008 计数抽样检验程序 第4部分:声称质量水平的评定程序

GB/T 2828.11—2008 计数抽样检验程序 第11部分:小总体声称质量水平的评定程序

GB/T 6378.4 计量抽样检验程序 第4部分:对均值的声称质量水平的评定程序

GB/T 8054 计量标准型一次抽样检验程序及表

GB/T 10111 随机数的产生及其在产品质量抽样检验中的应用程序

GB/T 16306—2008 声称质量水平复检与复验的评定程序

SN/T 3702.1 进出口纺织品质符合性评价 抽样方法 第1部分:通则

### 3 术语、定义和符号

#### 3.1 术语和定义

SN/T 3702.1 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

##### 3.1.1

**质量水平 quality level**

核查总体中的实际不合格品百分数,或是核查总体中某质量特性的实际平均值。

##### 3.1.2

**声称质量水平 declared quality level**

被核查方声称的核查总体中允许的不合格品百分数的值,或是核查总体中某质量特性的声称平均值。

##### 3.1.3

**声称质量水平上限 upper limit of declared quality level**

核查总体声称质量水平的上限值。

##### 3.1.4

**声称质量水平下限 lower limit of declared quality level**

核查总体声称质量水平的下限值。

### 3.1.5

#### 检验水平 inspection level

核查抽样检验中样本量与检验功效之间的等级对应关系。

### 3.1.6

#### 简单随机抽样 simple random sampling

对总体不经过任何分组排队完全凭着偶然的机会从中抽取。

### 3.1.7

#### s 法 “s” method

核查总体标准差未知时,利用样本均值与样本标准差来判定核查总体是否不合格的方法。

### 3.1.8

#### 复检 repeat inspection

在原检验批中再次抽取样本进行检验,决定检验批是否符合声称质量水平。

## 3.2 符号和缩略语

下列符号和缩略语适用于本文件。

DQL:声称质量水平。

$N$ :核查总体量。

$n$ :样本量。

$L$ :不合格品限定数。

$(n; L)$ :抽样方案。

LQR:极限质量比。

$DQL_U$ :声称质量水平的上限。

$DQL_L$ :声称质量水平的下限。

$X_i$ :第  $i$  个样本产品的质量特性值。

$k$ :限定值。

$[n, k]$  抽样方案。

## 4 抽样

### 4.1 抽样准备

#### 4.1.1 人员

应经过专门的培训,熟知抽样程序和方法。应携带报检资料和抽样检验记录等。

#### 4.1.2 工具

裁纸刀、剪刀、塑料袋、密封包装袋、捆扎绳带、封条标识。

### 4.2 抽样设计

#### 4.2.1 重量、包装检验抽样

##### 4.2.1.1 天然纤维

##### 4.2.1.1.1 抽样方案

##### 4.2.1.1.1.1 报检批量大于 250 件(包)

根据天然纤维特性,依据 GB/T 2828.4—2008 的表 1,选定 LQR 水平为Ⅲ,选择合适的 DQL 值(不

合格品百分数),确定抽样方案( $n;3$ ),即重量、包装检验样本量数量为  $n$  件(包),不合格品限定数为 3。  
( $n$  的具体数值见表 1)。

表 1 报检批量大于 250 时天然纤维的质量、包装检验抽样方案 单位为件(包)

DQL 不合格品百分数/%	1.5	2.5	4.0
样本量( $n$ )	80	50	32

棉、羊毛和生丝的重量检验选择  $DQL=1.5$ ,麻的重量检验选择  $DQL=2.5$ ,天然纤维的包装检验选择  $DQL=4$ 。

4.2.1.1.1.2 报检批量不大于 250 件(包)

根据天然纤维特性,依据 GB/T 2828.11 的表 B.2,选定检验水平为 I,选择不同的 DQL 值(不合格品数),然后依据批量  $N$ ,查得抽样方案( $n;1$ )。即重量、包装检验样本量数量为  $n$  件(包),不合格品限定数为 1( $n$  的具体数值见表 2)。

表 2 报检批量不大于 250 时天然纤维的质量、包装检验抽样方案 单位为件(包)

批量( $N$ )	样本量( $n$ ) DQL=3	样本量( $n$ ) DQL=5	样本量( $n$ ) DQL=8
100 及以下	14	8	5
101~110	15	9	5
111~120	16	10	6
121~130	18	10	6
131~140	19	11	7
141~150	21	12	7
151~170	23	13	8
171~190	25	15	9
191~210	30	16	10
211~230	30	18	11
231~250	35	19	12

棉、羊毛和生丝的重量检验选择  $DQL=3$ ,麻的重量检验选择  $DQL=5$ ,天然纤维的包装检验选择  $DQL=8$ 。

4.2.1.1.2 抽样步骤

根据 4.2.1.1.1 的抽样方案,按照 GB/T 10111 随机抽取规定的件(包)数,进行过磅,记录毛重。对于不同类型的包装应分别回皮,每种类型回皮不少于 2 个,计算出净重。如有需要,再根据回潮率、含杂率或洗净率,算得公量或商业重量。

4.2.1.1.3 回潮率的抽样

从重量检验抽样数量的半数(取整)中,抽取试验样品。

SN/T 3702.2—2013

4.2.1.1.4 含杂率的抽样

如果报检批量大于 250 包,取三个含杂率试验样品。如果报检批量不大于 250 包,取两个含杂率试验样品。

4.2.1.1.5 洗净率的抽样

按照重量检验抽样数量,抽取试验样品。

4.2.1.2 化学纤维

4.2.1.2.1 抽样方案

4.2.1.2.1.1 报检批量大于 250 件(包)

根据化学纤维特性,依据 GB/T 2828.4—2008 的表 1,选定 LQR 水平为 I,选择合适的 DQL 值(不合格品百分数)为 2.5,确定抽样方案(13;1),即重量、包装检验样本量数量为 13 件(包),不合格品限定数为 1。

4.2.1.2.1.2 报检批量不大于 250 件(包)

根据化学纤维特性,依据 GB/T 2828.11—2008 的表 B.1 选定检验水平为 0,选择不同的 DQL 值(不合格品数)为 2,然后依据批量  $N$ ,查得抽样方案是( $n$ ;0)。即重量、包装检验样本量数量为  $n$  件(包),不合格品限定数为 0( $n$  的具体数值见表 3)。

表 3 报检批量不大于 250 时化学纤维的重量、包装检验抽样方案 单位为件(包)

批量( $N$ )	样本量( $n$ ) DQL=2	样本量( $n$ ) DQL=5
100 及以下	2	1
101~110	3	1
111~120	3	1
121~130	3	1
131~140	3	1
141~150	4	2
151~170	4	2
171~190	5	2
191~210	5	2
211~230	6	2
231~250	6	3

4.2.1.2.2 抽样步骤

根据 4.2.1.2.1 的抽样方案,按照 GB/T 10111 随机抽取规定的件(包)数,进行过磅,记录毛重。对于不同类型的包装应分别回皮,每种类型回皮不少于 2 个,计算出净重。如有需要,再根据回潮率、上油率或洗涤减量率,算得商业重量。



#### 4.2.1.2.3 回潮率的抽样

从重量、包装检验抽样数量的半数(取整)中,抽取试验样品。

#### 4.2.1.2.4 含油率的抽样

抽取两个上油率试验样品。

#### 4.2.1.2.5 洗涤减量率的抽样

抽取两个洗涤减量率试验样品。

### 4.2.2 外观质量检验抽样

#### 4.2.2.1 一般要求

外观检验抽样不但包括一般的感官检验,还包括天然纤维中的棉花品级、羊毛含脂毛的品位、洗净毛、碳化毛或毛条的外观疵点、生丝的外观评等、麻类的感官评定以及化学纤维的色差检验等。

从重量、包装检验抽取的件(包)中按照 GB/T 10111 随机抽取外观检验样品,在每件(包)相同位置均匀抽取。

外观检验选定的样本量( $n$ )应不大于重量、包装检验的样本量( $n$ )。

#### 4.2.2.2 天然纤维

如果报检批量大于 250 件(包),根据天然纤维特性,从表 1 中,选择 DQL 值为 4,确定抽样方案(32;3),即外观检验样本量数量为 32 件(包),不合格品限定数为 3。

如果报检批量不大于 250 件(包),根据天然纤维特性,从表 2 中,选择 DQL 值为 8,确定抽样方案( $n$ ;1),即外观检验样本量数量为  $n$  件(包),不合格品限定数为 1。

#### 4.2.2.3 化学纤维

如果报检批量大于 250 件(包),根据化学纤维特性,DQL 值为 6.5,确定抽样方案(5;1),即外观检验样本量数量为 5 件(包),不合格品限定数为 1。

如果报检批量不大于 250 件(包),根据化学纤维特性,从表 3 中,选择 DQL 值为 5,确定抽样方案( $n$ ;0),即外观检验样本量数量为  $n$  件(包),不合格品限定数为 0。

### 4.2.3 内在质量的检验抽样

#### 4.2.3.1 一般要求

根据纺织原料的产品特性应使用计量抽样方法进行内在质量的检验抽样,即根据 GB/T 6378.4 设计抽样方案。

从重量、包装检验抽取的件(包)中按照 GB/T 10111 随机抽取内在质量检验样品,在每件(包)相同位置均匀抽取。

内在质量检验选定的样本量( $n$ )原则上不大于重量、包装检验选定的样本量( $n$ );特殊情况下,可以从重量、包装检验抽取的件(包)中多点、随机取样。

如果贸易合同中规定了回潮率、含杂率、洗净率、上油率或洗涤减量率的限值,这些内在指标也应该按照 4.2.3 进行内在质量的检验抽样,若已经按照 4.2.1 做过相应项目的检验抽样,可以从中直接抽取,但需要满足 4.2.3 要求的样本量。

## SN/T 3702.2—2013

## 4.2.3.2 抽样方案

按照测试项目的质量特性,选择合适的检验水平,再依据 GB/T 6378.4 中的 s 法,查得抽样方案  $[n, k]$ 。从重量、包装检验抽取的件(包)中均匀抽取,共抽取  $n$  件(份)。按相应的测试方法要求逐个检测样品,并按需要计算样本该质量指标的平均值、标准差、 $Q_U$  和  $Q_L$ ,具体计算公式见附录 A。

给定声称质量水平的上限时:

——若  $Q_U \leq k$ ,即抽检样本不符合要求,判不合格;

——若  $Q_U > k$ ,即抽检样本符合要求,判通过。

给定声称质量水平的下限时:

——若  $Q_L \leq k$ ,即抽检样本不符合要求,判不合格;

——若  $Q_L > k$ ,即抽检样本符合要求,判通过。

给定双侧限时:

——若  $Q_L \leq k$  或  $Q_U \leq k$ ,即抽检样本不符合要求,判不合格;

——若  $Q > k$  且  $Q_U > k$ ,即抽检样本符合要求,判通过。

## 4.2.3.3 天然纤维

如果报检批量大于 250 件(包),选择检验水平 VII,查得抽样方案  $[n, k] = [10, -0.580]$ 。

如果报检批量不大于 250 件(包),选择检验水平 IV,查得抽样方案  $[n, k] = [7, -0.734]$ 。

## 4.2.3.4 化学纤维

如果报检批量大于 250 件(包),选择检验水平 III,查得抽样方案  $[n, k] = [6, -0.832]$ 。

如果报检批量不大于 250 件(包),选择检验水平 I,查得抽样方案  $[n, k] = [4, -1.177]$ 。

## 4.3 记录

抽样完毕后填写抽样检验记录,参见附录 B。

## 4.4 样品保存

4.4.1 抽样人员和被检单位代表共同确认样品的真实性、代表性和有效性。

4.4.2 每份样品分别保存,做好标识。

4.4.3 封样材料应清洁、干燥,不对样品造成污染和伤害;包装容器应完整、结实、有一定的抗压性。

## 4.5 样品交接

4.5.1 抽样完成后,样品应在规定的时间内送达现场检验场所和实验室。

4.5.2 运输工具应清洁卫生,符合备件样品的贮存要求,样品不应与污染物品混装。

4.5.3 防止运输和装卸过程中对样品可能造成的污染或破损。

## 5 棉花、羊毛与生丝的其他抽样方法

棉花、羊毛和生丝的抽样检验除了可以使用本标准中的 4.2.1.1、4.2.2.2 和 4.2.3.3 中规定的抽样方法,也可以分别参照附录 C、附录 D 或附录 E 中规定的抽样方法进行。

具体选取以法律法规、贸易合同规定方法为优先方法。



## 6 不合格样品的处置

出口:样本中发现的任何不合格品需调换或降等销售。

进口:按照法律法规或贸易合同处理,并予以妥善保管。

## 7 复验与复检的抽样

### 7.1 复验的抽样

复验无需再抽样(法律法规另有规定的除外)。按 GB/T 16306 的规定取得复验结果,复验结果为最终结论。

对破坏性测试,仅当有可靠的依据说明第一次测试有误时,才允许对备份样本产品重新测试。否则,应按复检情形处理。

### 7.2 复检的抽样

#### 7.2.1 一般要求

复检的抽样数量按 GB/T 16306 的规定执行。复检结果为最终结论。

#### 7.2.2 按计数抽样

在 GB/T 16306—2008 的表 3(以不合格品百分数为质量指标)中检索复检抽样方案。若得不到复检所需的样本时,则不能复检,以初次检验的结果为最终结果。

#### 7.2.3 按计量抽样

从 GB/T 8054 中查出复检抽样方案。该方案的样本量应大于初次检验时抽样方案的样本量。

附 录 A  
(规范性附录)  
常用质量统计量的计算公式

$\bar{X}$  样本均值, 见式(A.1):

$$\bar{X} = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n X_i \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

$s$  样本标准差, 见式(A.2):

$$s = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n (X_i - \bar{X})^2} \quad \dots\dots\dots (A.2)$$

$Q_U$  声称质量水平的上质量统计量, 见式(A.3):

$$Q_U = \frac{DQL_U - \bar{X}}{s} \quad \dots\dots\dots (A.3)$$

$Q_L$  声称质量水平的下质量统计量, 见式(A.4):

$$Q_L = \frac{\bar{X} - DQL_L}{s} \quad \dots\dots\dots (A.4)$$

附 录 B  
(资料性附录)  
抽样记录单

抽样记录单参见表 B.1。

表 B.1 抽样检验记录

报检号		报检数量	
发货人或收货人		合同号	
出口或进口国别		批号	
产品名称		产品标识	
产品执行标准		抽样标准	
抽样数量		抽样地点	
抽样日期		送样日期	
样品交接时的状况(是否有损坏,是否存在影响检测结果的因素)			
备注			
注:本单一式两份,一份由取样机构保留,一份随样品转运。			

附 录 C  
(资料性附录)  
进出口棉花的抽样

**C.1 抽样原则**

采用随机抽取代表性样品的原则。

**C.2 器具和材料**

天平(感量 0.01 g)、开包钳、开包刀、样品筒(袋)、牛皮纸。

**C.3 抽样数量及重量**

**C.3.1 抽样批及要求**

进口棉花以同合同、同发票、同规格到货批或集装箱为一个抽样批;出口棉花以轧花厂生产加工批次为一个抽样批,每个抽样批最低不少于 3 只样品。在逐包过磅的同时,抽取品质检验实验室样品。

**C.3.2 品级/长度抽样数量及重量**

按抽样批棉包数量的 10%抽取,每只不少于 300 g,并形成品级/长度实验室样品。

**C.3.3 马克隆值和断裂强度抽样数量及重量**

进口棉:马克隆值和断裂强度分别按抽样批棉包数量的 10%和 5%抽取,每只约 30 g,形成马克隆值和断裂强度批样。

出口棉:马克隆值按品级/长度批样的 30%随机抽取,每只约 30 g,形成马克隆值批样;断裂强度批样则根据抽样批的棉包数量决定,数量在 300 包及以下的,抽取 1 份试验样品;数量在 301 包~600 包的,抽取 2 份试验样品;数量大于 600 包的,抽取 3 份试验样品,每份试验样品不少于 30 g。

**C.3.4 含杂率抽样数量及重量**

根据抽样批的棉包数量决定抽样数量。批量在 100 包以下时,抽取两份不少于 50 g 的试样,批量在 100 包~800 包时,抽取两份不少于 100 g 的试样,批量在 800 包以上时,抽取三份不少于 100 g 的试样。

**C.3.5 回潮率抽样数量及重量**

按抽样批棉包数量的 5%抽取,每只不低于 50 g,并形成回潮率批样。

**C.4 抽样方法**

**C.4.1 品级/长度抽样**

进口棉实行磅后抽样,出口棉实行磅前抽样。抽样前,首先要根据报检信息核对并确认抽样单元。

抽样时,要选取包装完好的棉包,使用开包钳钳断适当道数的包丝,然后用刀割开棉包正面中部的包装布料,去除表层棉花,在约 40 cm 宽、10 cm~15 cm 深处抽取整块样品,装入样品筒(袋),并做好抽样记录。

#### C.4.2 马克隆值、断裂强度、含杂率抽样

马克隆值、断裂强度、杂质率样品均从品级/长度批样中抽取。应先抽取含杂率试样,再抽取其他指标的试样,以免杂质失落。马克隆值试样从品级/长度批样中按只数直接抽取。断裂强度抽取试样时,对品级/长度批样按只数随机减半分成相应强力批样,再从批样的每个样品中抽取部分棉纤维,形成强力试样。

#### C.4.3 回潮率抽样

应结合过磅工作同时进行,在抽取品级/长度样品的部位深处及时抽取,且应即刻装入样品筒(袋)封装,并做好抽样记录。

**附 录 D**  
**(资料性附录)**  
**进出口羊毛的抽样**

**D.1 抽样原则**

采用随机抽取代表性样品的原则。

**D.2 含脂毛抽样**

**D.2.1 钻芯取样(细度、洗净率和植物性杂质含量的抽样方法)**

**D.2.1.1 钻芯数量**

检验批的每只毛包应在过磅的同时进行钻芯取样,钻取的样品应立即放入密闭容器内,所钻取的样品应足以提供 8 只子样,每只子样的重量不少于 150 g。钻芯样品中应去除所有包装材料。

**D.2.1.2 钻芯原则**

钻芯取样可采用手工操作的压入式电动旋转取样工具。钻样管长度应达到取样毛包长度的 47% 以上,同样钻芯深度也应达到毛包长度的 47% 以上。

钻样管应按毛包的加压方向进入毛包,钻样点应在包装表面随机位置上,但应距离毛包边缘 75 mm 以上,钻芯样应在毛包两面钻取相同的芯样数。

**D.2.2 抓样抽样(长度、强力和品位的抽样方法)**

**D.2.2.1 一般要求**

取样点应在包装表面随机位置上,但应距离毛包边缘 75 mm 以上及至少 150 mm 深处迅速抽取。

**D.2.2.2 长度、强力的抽样方法**

每批到货适当考虑牧场批,一般按总毛包数的 100% 进行抓样,抓毛样品每包不少于 1 kg,全批样品不少于 20 kg。抓毛抽样应与毛包中套毛叠放方向一致。

**D.2.2.3 品位的抽样方法**

每批到货适当考虑牧场批,一般按总毛包数的 10% 进行抓样。取样应随机从包装完好的包件中抽取,包号应均匀分布于全皮包号中。抓毛样品每包不少于 1 kg,全批样品不少于 20 kg。抓毛抽样应与毛包中套毛叠放方向一致。

**D.3 洗净毛、碳化毛抽样**

**D.3.1 钻芯取样**

参照含脂毛取样。



### D.3.2 抓样抽样

#### D.3.2.1 一般要求

每个检验批,按到货毛包数的 20%(最低不少于 5 包)进行过磅和抓毛取样。

过磅和取样应同时进行,以保证在过磅和取样之间毛包重量不发生变化。抓取的样品应剔除所有包装材料并立即置于密封的容器内或塑料袋内,以保证不损失羊毛纤维及避免与外界空气接触。

取样应随机从包装完好的包件中抽取,包号应均匀分布于全皮包号中。取样点应在包装表面随机位置上,但应距离毛包边缘 75 mm 以上及至少 150 mm 深处迅速抽取。

#### D.3.2.2 品质样品的抽样

每包抽取样品约 80 g,总样品不得少于 2 kg。

#### D.3.2.3 重量样品的抽样

每包抽取重量约 50 g,并立即置于密封容器内(或塑料袋内),保证不损失羊毛纤维并避免与外界空气接触。

### D.4 羊毛条抽样

#### D.4.1 精梳毛条的抽样

##### D.4.1.1 品质样品的抽样

每一检验批的毛包数不足 100 包按 20%取样,但不得少于 5 包,超过 100 包均抽取 20 包样包,其包号应均匀分布于全批包号中。

每一检验批无论抽取包数多少均从样包中抽取毛球 20 只(少于 20 包所抽取毛球应平均推算决定),再从每只毛球中抽取 2 m 长的毛条 4 根,全批 80 根,分作 4 份试样,每份 20 根。

##### D.4.1.2 重量样品的抽样

每一检验批每一毛包应在过磅的同时进行取样,以保证在过磅和取样之间毛包重量不发生变化。每一样包中随机抽取一个毛球,从毛球的内、外层各取一段不少于 50 g,并立即置于密封容器内,保证不损失羊毛纤维并避免与外界空气接触。

#### D.4.2 半精梳毛条(散毛条)样品的抽样

##### D.4.2.1 品质样品的抽样

每一检验批按到货毛包的 20%抽取(不得少于 5 包),其包号应均匀分布于全批包号中,每包抽取样品约 80 g,总样品不得少于 2 kg。

##### D.4.2.2 重量样品的抽样

检验批的每一毛包应在过磅的同时进行取样,以保证在过磅和取样之间毛包重量不发生变化。每一毛包抽取重量约 50 g,并立即置于密封容器内(或塑料袋内),保证不损失羊毛纤维并避免与外界空气接触。

**附 录 E**  
**(资料性附录)**  
**进出口生丝的抽样**

**E.1 抽样原则**

采用随机抽取代表性样品的原则。

**E.2 抽样批及要求**

生丝以同一庄口、同一工艺、同一机型、同一规格的产品为一批。绞装丝每批 20 箱,每箱约 30 kg,或者每批 10 件,每件 60 kg。筒装丝每批 20 箱~40 箱。不足 20 箱或 10 件仍按 1 批计算。

受验的生丝应在外观检验的同时,抽取具有代表性的重量及品质检验试样。绞装丝每把限抽 1 绞,筒装丝每箱限抽 1 筒。

**E.3 抽样数量**

**E.3.1 重量检验抽样**

绞装丝 16 箱~20 箱(8 件~10 件)为一批者,每批抽 4 份,每份 2 绞,共 8 绞。其中丝把边部抽 3 绞,角部抽 1 绞,中部抽 4 绞。

绞装丝 15 箱(7 件)及以下成批的,每批抽 2 份,每份 2 绞,共 4 绞。其中丝把边部抽 2 绞,中部抽 2 绞。

筒装丝每批抽 4 份,每份 1 筒,共 4 筒。其中丝筒上、下层各抽 1 筒,中间抽 2 筒。

**E.3.2 品质检验抽样**

绞装丝每批从丝把的边、中、角三个部位分别抽取 12 绞、9 绞、4 绞,共 25 绞。

筒装丝每批从丝箱中随机抽取 20 筒。

---