

团 体 标 准

T/APSW 002—2020

双齐马鬃 马尾把毛技术要求

2020 - 12 - 20 发布

2020 - 12 - 20 实施

安平丝网物流协会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分 标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由安平丝网物流协会提出并归口。

本文件起草单位：安平县巨龙畜产品有限公司、安平县双马鬃尾厂。

本文件主要起草人：赵子兵、玉昭、赵士峰、高继增、冯世敬、赵双石。

双齐马鬃 马尾把毛技术要求

1 范围

本文件规定了双齐马鬃、马尾把毛的技术要求、试验方法。
本文件适用于马、骡、驴、牛等牲畜的鬃尾把毛。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 18088 出入境动物检疫采样

SN 0078 出口马鬃、马尾把毛检验方法

SN/T 2701 动物炭疽病检疫规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

双齐马鬃、马尾把毛

经梳理裁剪，两端整齐，长短颜色一致，用绳捆扎成把的马鬃、马尾。

3.2

长度

把毛根部至梢部的距离。

3.3

分色

把毛的自然颜色。

3.4

分档

规定尺码的间隔。

3.5

把毛直径

把毛底盘直径。

3.6

足尺

把毛中达到规定长度尺寸的鬃尾数值。

3.7

含尘

把毛中未梳理干净的绒毛等杂质。

3.8

异色条

本色毛以外的其他颜色的毛条。

4 要求

4.1 安全卫生

4.1.1 马鬃尾不得检出炭疽病。

4.1.2 马鬃尾不得有寄生虫和任何霉斑、污物。

4.2 外观

4.2.1 两端整齐，粗细均匀，捆把应紧而匀，与实物样品一致。

4.2.2 应用细绳扎把，细绳的重量不超过把毛重量的4%。

4.2.3 用于制作乐器琴弦的黑、白马鬃尾不得有异色条，颜色纯度要达到100%，且粗细均匀。

4.3 气味

应具有该把毛品种特有的正常气味，无异味。

4.4 技术要求

双齐马鬃、马尾把毛技术要求应符合表1的规定。

表1 技术要求

规格		含尘量 (g/kg)					足尺 率 (%)	异色条数量				含水率 (%)	直径 (mm) 公差
								标准把内		标准把表面			
mm	inch	黑	棕	白	灰	花	黑	白	黑	白			
64-70	2.5-2.75	<5	<4	<5	<3	<6	>60	≤300	≤140			56±2	
76-95	3.0-3.75	<5	<4	<5	<3	<6	>87	≤300	≤140			48±2	
102-203	4-8	<5	<4	<5	<3	<6	>87	≤300	≤140			48±2	

229-305	9-12	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 87	≤300	≤140	无	≤13%	48±2
330-381	13-15	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 90	≤300	≤140			48±2
64-70	2.5-2.75	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 60	≤300	≤140			48±2
76-95	3.0-3.75	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 87	≤300	≤140			48±2
102-203	4-8	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 87	≤300	≤140			48±2
229-305	9-12	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 87	≤300	≤140			48±2
330-381	13-15	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 90	≤300	≤100			48±2
406-432	16-17	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 90	≤200	≤60			48±2
457-533	18-21	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 93	≤200	≤20			48±2
559-660	22-26	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 93	≤200	≤20			48±2
686	27	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 93	≤200	≤20			48±2
711	28	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 93	≤200	≤20			48±2
> 737	29up	< 5	< 4	< 5	< 3	< 6	> 93	≤200	≤20			38±3

5 试验方法

5.1 抽样

炭疽病抽样按 GB/T 18088 规定的方法进行，其他抽样按 SN 0078 规定的方法进行。

5.2 试验项目和方法

5.2.1 安全卫生检测

5.2.1.1 按 SN/T 2701 规定的方法进行炭疽病检测。

5.2.1.2 将样品拆开，目测有无寄生虫和霉斑、污物。

5.2.2 外观和气味

5.2.2.1 在自然光线下目测，用手轻轻拨动感触。

5.2.2.2 拆把拨动，目测把毛内有无人造毛和其它兽禽毛。

5.2.2.3 拆把查看根梢内外，嗅辨其气味。

5.2.3 把毛长度、直径

用满足精度要求的量具测量。

5.2.4 含尘量

拆开所取样品，称其质量，托齐，一手握紧，一手拿梳子，采取手梳方法将把内的含绒及杂质梳出，称其质量。按公式（1）计算：

$$\text{含尘量} = \frac{m}{m} \times 1000 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

m_1 --- 杂质质量，单位为克（g）；

m --- 样品质量，单位为克（g）。

5.2.5 足尺率

解开样品把毛绑绳，仅留梢端一道绳，用手攥紧梢端，抖落长度不足的鬃尾，称剩余正尺的质量。按公式（2）计算：

$$\text{足尺率} = \frac{m_2}{m} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中：

m_2 --- 足尺质量，单位为克（g）；

m --- 样品质量，单位为克（g）。

5.2.6 异色条

拆开所取样品，托齐，平放在检验台上，用镊子将异色条择出，计算其根数。

5.2.7 含水率

从样品中随机抽取 10g，放入电热恒温干燥箱（100±2）℃，烘 1h，取出放置干燥器中冷却约 30min 后，称其质量，直至恒重（每两次称量差值不大于 2%）。按公式（3）计算：

$$\text{含水率} = \frac{m_3 - m_4}{m_3} \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

式中：

m_3 --- 烘前样品质量，单位为克（g）；

m_4 --- 烘干后样品质量，单位为克（g）。

5.2.8 数值修约

数值修约按 **GB/T 8170** 规定的方法进行，足尺、异色条计算结果修约至整数，含尘计算结果修约至小数点后一位。