

图书在版编目(CIP)数据

中华人民共和国法典 / 法律出版社法规出版中心编.
- 北京 法律出版社

ISBN 7 - 5036 - 3463 - 4

I. 中… II. 全 III. 法典 - 中国 IV. D920.9

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2002)第 041211 号

©法律出版社·中国

法律出版社 / 北京市丰台区莲花池西里法律出版社综合业务楼(100073)

电子邮件 / info@lawpress.com.cn 电话 / 010 - 63939796

网址 / www.lawpress.com.cn 传真 / 010 - 63939622

法规出版中心 / 北京市丰台区莲花池西里法律出版社综合业务楼(100073)

电子邮件 / law@lawpress.com.cn rpc8841@sina.com

读者热线 / 010 - 63939629 63939633 传真 / 010 - 63939650

书号 ISBN 7 - 5036 - 3463 - 4/D · 34 · 75

出口丝类检验管理规定

(1991 年 7 月 19 日国家商检局发布)

为了加强出口丝类检验工作的统一管理,提高检验质量和检验技术水平,确保商检证书信誉,特制定本规定。

1. 检验依据

1.1 贸易双方签定的合同、信用证中列明的质量标准 and 规定。

1.2 合同、信用证规定不明确的,按我国现行标准检验,顺序为国家标准、行业标准、地方标准。现行标准如下:

生丝 GB1797—86 生丝分级规定

GB1998—86 生丝检验规则经纬捻线丝:

GB1799—86 生丝包装标志绢丝:

GBN72—86 生丝检验实施细则

双宫丝 FJ286—84 桑蚕双宫丝

经纬捻线丝 FJ559—86 桑蚕经纬捻线丝

绢丝 FJ406—84 桑蚕绢丝

FJ407—84 桑蚕绢丝试验方法

证书备注栏内注明实际重量。

4.2.2.2 包装检验

a. 检验中发现包装纸不符合要求或有破损,退还报验人重新整理。

对不予整理更换包装的丝批,一律加注“包装不符,不予出口”的字样。

b. 丝类商品的封识一律按生丝封识方法进行。丝包内应放置对照表,纸箱包装的须加贴验讫标签,标签上注明检验号、箱号。

4.2.2.3 外观检验批注丝,原则上不予退回工厂整理。

4.2.2.4 纤度检验

a. 对于因纤度偏差相差 0.01D 而升降级者,可视情况将原小丝绞进行复称 如因其他指标和纤度偏差同时造成升降级者,纤度可不予复称。

b. 纤度检验出现特粗、特细之丝绞,如偏离中心纤度规定范围(18D 以下为 4D,18D ~ 33D 为 5D,33D 以上为 7D)时,视情况检查丝绞回数。

c. 绢丝总称与分称差异控制在中高支 0.3g,低支 0.5g 以内。

4.2.2.5 抱合检验

a. 为使各局生丝抱合检验更趋统一,确定浙江局 1 号刀片为全国抱合检测的基准刀片,各局可不定期与浙江局基准刀片进行校对。

b. 对抱合检验用刀片,检验量达 2000 批(5 件型)时,要送江苏无锡商检局进行修磨。

4.2.2.6 对绢丝千米疵点中的大螺旋作如下掌握:

长度 1m ~ 3m 作二个疵点计算;

长度 3m ~ 10m 作三个大疵点计算;

长度 10m 以上且较明显者作五个大疵点计算;

凡因螺旋而影响条干者,只在疵点内扣分。

4.2.3 检验原始记录由检验人员按统一格式用钢笔或圆珠笔如实填写。保存期为二年。

5. 审核检验结果及签发证书

5.1 主任检验员在审核检验结果时,根据情况决定对原样是否进行再次检验(简称为再验)。其范围见附件一。

5.2 外观检验判为降级的丝批,须在备注栏内注明降级原因。

5.3 对纤度出格和重量不符的丝批,须扣发证书。

1.3 个别特殊商品无标准的,也可按贸易协议进行检验。

2. 检验方式

2.1 凡需出具商检证书的丝类商品,商检应批批进行抽样、检验、鉴重和封识工作。

2.2 对因历史原因造成的凭单换证的个别情况,各局应加强对换证厂的管理 不再扩大换证范围。

2.3 对不需出证的且质量稳定的丝类商品,可凭商检认可的工厂检验员手签结果单审核放行,商检按一定比例进行抽验。

3. 统一检验目光

为了正确执行检验标准,减少检验结果的差异,商检局之间,工、检之间要定期统一检验目光,开展技术交流活动,时间暂定为:

全国商检系统统一检验目光一年一次

全国商检系统寄样校对半年一次

本省统一检验目光一年至少一次

局内部校对目光外观检验一月一次

黑板检验一周至少集中一次,有两名以上检验员的,每天共评一块。

抱合检验一周一次

4. 检验程序

4.1 审核报验单报验单位必须具备下列条件才予受理检验

4.1.1 有经营许可证

4.1.2 产品的生产企业已获得了出口质量许可证。

4.1.3 厂检结果单填写内容符合要求。

4.1.4 其他单证符合有关规定。

4.2 检验

4.2.1 各检验项目均按 1 款规定进行。

4.2.2 有关标准未尽事宜,按下列规定执行。

4.2.2.1 重量检验

a. 出口丝类商品不符标准要求,应退回报验人整理后重新报验。

b. 回潮率不符标准要求的或两份样丝回潮率差异超过 1% 的均须换炉复烘一次。两份样丝回潮率差异超过 2% 的则需重新进行重量鉴定,同时重抽水份样。

c. 绢丝重量掌握在 $\pm 0.4\%$, 超过此范围的须在证书正本或在备注栏内注明“纤度出格”、“重量不符”字样。

5.4 有关证书其他事宜,按国家局签证管理有关规定执行。

6. 检验有效期

6.1 出口丝类检验有效期为一年(特殊要求除外)。超过有效期的须重新进行检验。重新检验时可视情况作全项目或部分项目检验。

6.2 全项目重新检验时,证书日期可按新验毕的日期签发;

如部分项目重新检验,证书日期按新验毕日期提前三个月签发,也可视情况提前三个月以上。

7. 查验

凡经商检预验出证的丝类商品,出口前口岸局应进行查验,内容包括批次、数量、包装情况及唛头标记等。查验中发现问题,应及时与原检验机构联系,必要时可查验品质。

8. 统计分析

8.1 对出口丝类商品的质量统计项目和方法按附件二执行。

8.2 丝类商品质量分析分半年和全年两次,分别于八月底前和次年二月底前报国家局,同时抄送全国丝绸情报联络中心(设在浙江局)。

8.3 全国丝绸情报交流中心于三月底前将上年度全国出口丝类商品全年质量分析材料报国家局,并抄送各有关局。

9. 商品档案

各局应积累资料,逐步完善丝类商品档案,内容参考附件三。

附件 1. 丝类商品原样再验范围规定

2. 丝类商品统计表

3. 丝类商品档案内容

附件一 丝类商品原样再验范围规定

1. 生丝再验规定

1.1 均匀、洁净、偏差检验结果与厂检结果相差二级及以上者,可视同一庄口质量情况确定再验与否。

1.2 凡检验结果升为 5A 及以上等级者,应予再验,也可考虑扩大抽样范围。凡检验结果升为 4A 级者,各局可根据当地生产水平及具体情况酌情决定。

1.3 清洁原则不再验,但清洁 100 分者,必须再验。

1.4 因强力、伸长度、抱合降级者,可考虑再验。强力 4.3 克力/旦以上,伸长度 23% 以上者,必须再验。

1.5 凡因切断、均匀三度变化降级者,不予再验。

2. 绢丝再验规定

2.1 因支数不匀率、千米疵点降等者,不予再验,但支数偏差率 - 0.04% 以内而降等,必须再验。其余指标降等者,可视情况酌情掌握再验与否。

2.2 凡二个项目及以上降等者,不予再验。

2.3 捻度偏差率为‘0’者，必须再验。

3. 经纬捻线丝再验规定

3.1 捻度不匀率、捻度偏差率、强力、伸长度与报验等级不符者可根据当地生产水平和具体情况酌情决定。

3.2 捻度偏差率为‘0’者，必须再验。

4. 双宫丝再验规定

4.1 根据双宫丝的生产工艺和技术要求，纤度出格者，可考虑再验。

4.2 双宫丝型号与外贸适销型号不符，且差异不大时，可视情况考虑再验。

5. 再验结果审定

5.1 以数次检验结果中的中间或多数等级成绩为出证数。

5.2 以重新抽取品质样丝检验结果出证。

附件二 丝类商品质量分析表式(略)

附件三 丝类商品档案内容

1. 检验依据

1.1 国内外标准、方法等检验依据及其沿革，检验操作规程。

1.2 贸易合同、信用证及有关检验依据的确认函电。

2. 业务技术资料

2.1 专业会议资料

2.2 上级下达的有关业务文件规定。

2.3 本专业的业务请示报告及上级批复件。

3. 业务统计资料

3.1 月报、季报、年报

3.2 出口情况统计报表资料

3.3 半年、年度质量统计文字分析报表资料。

3.4 质量事故的调查及处理情况。

3.5 口岸查验情况。

3.6 其他有关统计资料。

4. 国外质量反映

4.1 国外报刊上有关对产品质量的反映。

4.2 出国考察报告。

4.3 国外索赔情况。

5. 生产厂资料

5.1 单位名称、企业性质、厂址、隶属关系、职工人数、技术干部人数、开始出口年月、历年出口品种、不合格情况。

5.2 质量管理机构情况、名称、人员、设备、制度等。

5.3 生产条件 主要设备及工艺设计资料等。

5.4 其他有关资料。

6. 检验原始记录

6.1 按检验号顺序将厂检结果单、商检各工作单及证副本装订成册备查。原始记录资料保留二年后销毁。

7. 其他有关资料

7.1 证书证稿格式及变化情况。

7.2 出口商品商标。

7.3 商品实物照片。

7.4 其他文字、音像资料。