



中华人民共和国国家标准

GB/T 18353—2008
代替 GB/T 18353—2001

棉花加工企业基本技术条件

Basic technical condition of cotton processing enterprise

2008-12-31 发布

2009-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 主要技术要求 1

4 棉花加工企业质量管理 3

5 棉花加工企业应具备的其他条件 4

前 言

本标准代替 GB/T 18353—2001《棉花加工企业基本技术条件》。

本标准与 GB/T 18353—2001 相比,主要修订内容如下:

- 修订了主要技术要求中轧花、打包的技术指标。
- 明确了在加工回潮率为 6.5%~8.5%的标准级籽棉时,锯齿轧花机台时皮棉产量不低于 800 kg,皮辊轧花机台时皮棉产量不低于 100 kg,每条轧花生产线的皮棉产量不低于 3 200 kg/h。
- 明确了加工后的棉纤维应使用公称力为 4 000 kN 以上的打包机打包。打包机台时产量不低于 4 000 kg。
- 明确了皮棉成包时可使用回潮率在线自动检测装置测定回潮率。
- 增加了样品保管。
- 在棉花加工工艺流程中增加了切取棉样、在线测量回潮率、条码信息管理系统打印条码等环节。
- 在技术经济指标中增加了每吨皮棉耗塑料捆扎带、塑料包装袋的经济指标。
- 增加了棉花加工企业应具备的其他条件。
- 明确了企业皮棉年加工能力应大于 5 000 t。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由全国棉花加工标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:中国棉花协会、中国纤维检验局、中国棉花协会棉花加工分会、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所、北京中棉机械成套设备有限公司、邯郸金狮棉机有限公司、南通棉花机械有限公司、山东天鹅棉业机械股份有限公司、伊犁州伊欣棉业有限责任公司。

本标准主要起草人:胡春雷、徐水波、康玉国、杨照良、李谨一、余泳、李久喜、王瑞霞、岳洪壮、苏英杰、季宏斌、杨丙生、李利民、尹青云。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 18353—2001。

棉花加工企业基本技术条件

1 范围

本标准规定了棉花加工企业的基本技术条件。

本标准适用于棉花加工企业的管理和资格认定。

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 1103 棉花 细绒棉

GB 6975 棉花包装

GB 12801 生产过程安全卫生要求总则

GB/T 13786 棉花分级室的模拟昼光照明(GB/T 13786—1992,eqv ISO 4911:1980)

GB 18399 棉花加工机械安全要求

GB 50016 建筑设计防火规范

3 主要技术要求

3.1 轧花

3.1.1 加工后的皮棉品级应不低于原籽棉品级。

3.1.2 轧工质量应符合 GB 1103 的规定。

3.1.3 当籽棉回潮率超过 8.5%时应进行烘干。

3.1.4 在加工回潮率为 6.5%~8.5%的标准级籽棉时,锯齿轧花机台时皮棉产量不低于 800 kg,皮辊轧花机台时皮棉产量不低于 100 kg,每条轧花生产线的皮棉产量不低于 3 200 kg/h。

3.1.5 加工皮棉过程中,不应混入回收棉、异性纤维和其他危害性杂物。

3.2 打包

3.2.1 打包时应对每包棉花在线测量回潮率,测量结果记录在条码中。

3.2.2 加工后的棉纤维应使用公称力为 4 000 kN 以上的打包机打包。打包机台时产量不低于 4 000 kg,棉花包装应符合 GB 6975 的规定。

3.2.3 打包机应有自动取样装置。每个棉包取两份棉样,一份用于仪器化检验,一份由加工企业留存。每份棉样重量不低于 125 g,每份切割样品长 210 mm~260 mm,宽 105 mm~124 mm。

3.2.4 抽样应按 GB 1103 的有关规定执行。

3.2.5 棉包自动称重后,打码机打印出条码,两个条码标签分别放置在两份棉样内,另外两个条码标签分别固定在棉包包头或放置在棉包套袋内。

3.2.6 棉包成包后应运往指定地点。

3.2.7 打包机周围应保留足够的空间安装辅助设备,便于取样、暂存样品等。

3.3 样品保管

应具备专门的棉样保管室,样品在专用的样品架上摆放整齐。

3.4 棉花加工工艺

3.4.1 手摘棉加工工艺流程见图 1。

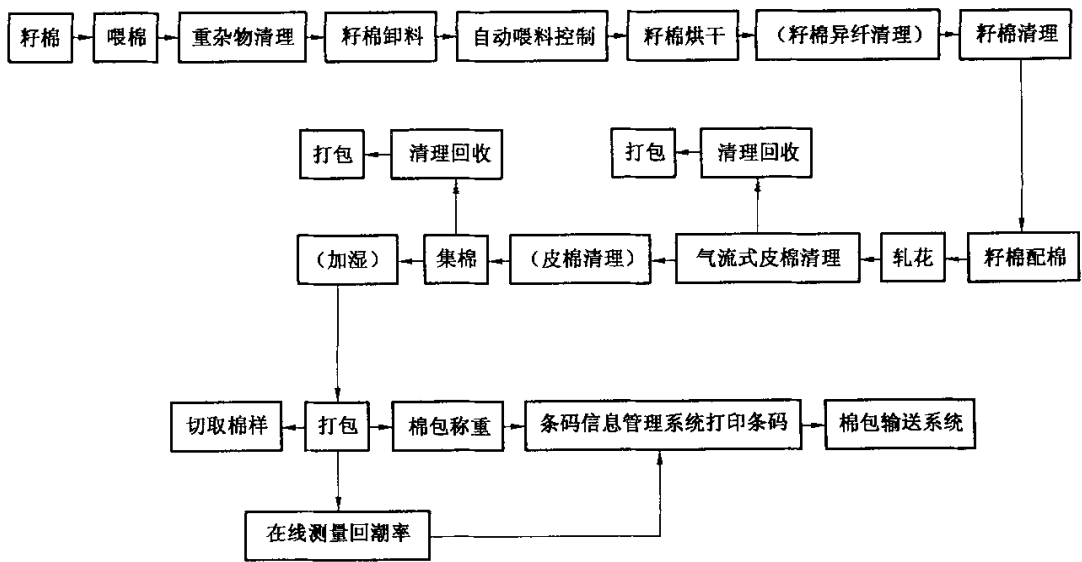


图 1 手摘棉加工工艺流程

3.4.2 机采棉加工工艺流程见图 2。

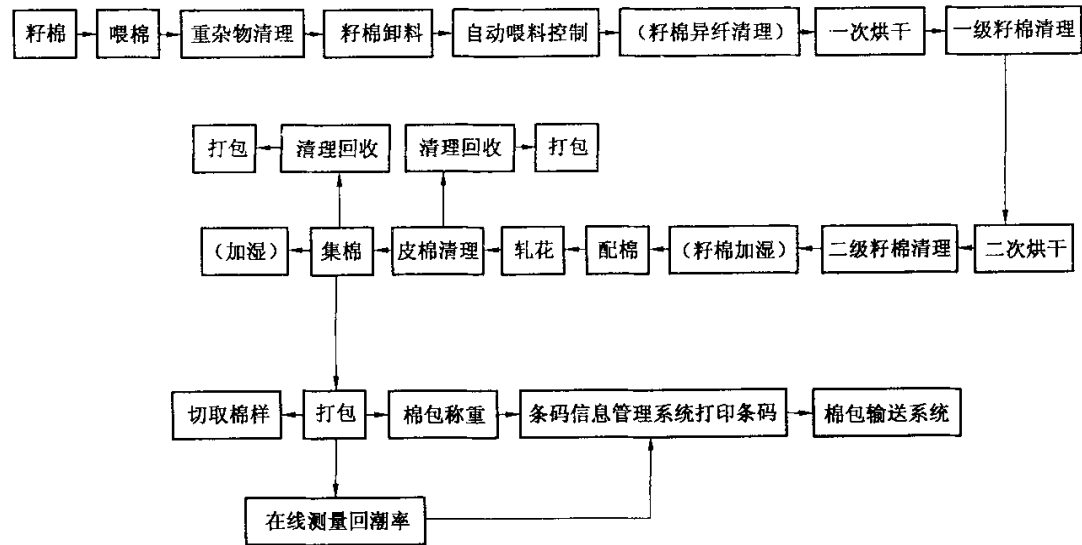


图 2 机采棉加工工艺流程

- 3.4.3 经预处理的机采棉加工工艺同 3.4.1。
- 3.4.4 气力输送系统中的含尘空气应集中除尘,并回收有效纤维,不应将回收后的有效纤维混入皮棉。
- 3.5 技术经济指标
- 3.5.1 加工 1 t 锯齿棉的耗电量不大于 110 kW·h,皮辊棉的耗电量不大于 150 kW·h。
- 3.5.2 加工 1 t 机采棉的耗电量不大于 250 kW·h。
- 3.5.3 打包 1 t 皮棉耗电量小于 18 kW·h。
- 3.5.4 包装每吨皮棉耗钢丝(钢带、塑料捆扎带)、耗包布(塑料包装袋)见表 1。

表 1 每吨皮棉耗钢丝(钢带、塑料捆扎带)、耗包布(塑料包装袋)

材料类型	钢丝/kg	钢带/kg	包布/m ²	塑料捆扎带/kg	塑料包装袋/m ²
消耗控制指标	≤10	≤12	≤22	2.6±0.3	3.1±0.3

- 3.6 管理人员、技术人员
- 3.6.1 企业应有中级及以上职称的生产管理人员。
- 3.6.2 企业应配备轧花工、打包工、取样员、检验员、信息管理员、专业电工、安装调试工、生产管理员、仓储管理员等专业技术人员，并应具有人事部门或劳动部门颁发的相应执业资格证书或职业资格证书。人员应有计划地进行培训学习，逐步适应现代化管理、生产的要求。
- 3.7 安全、消防、环保
- 3.7.1 棉花加工企业的安全、消防应符合 GB 50016 的规定，取得公安消防部门颁发的合格证。
- 3.7.2 生产过程安全、卫生要求应符合 GB 12801 的规定。
- 3.7.3 棉花加工机械安全应符合 GB 18399 的规定。
- 3.7.4 棉花加工企业作业场所空气中粉尘浓度不大于 10 mg/m³，排向大气的粉尘浓度最高不超过 120 mg/m³。
- 3.7.5 作业场所噪声一般不得超过 85 dB(A)。
- 3.8 加工技术管理
- 3.8.1 棉花加工企业应有符合 3.4 要求的工艺流程。
- 3.8.2 应根据主要加工设备和主要配套设备的使用说明书制定相应的设备检修、保养标准和操作规程。
- 3.8.3 检验仪器和化验设备应有操作规程、维修保养规程和检定计划。
- 3.8.4 主要加工、配套设备和检验仪器应有技术资料管理档案(如工艺设计图、厂房结构图、设备基础及电缆沟图、消防管网图、说明书、检验记录、使用维修保养记录、计量检定记录和仪器设备事故报告分析处理记录等)。

4 棉花加工企业质量管理

- 4.1 棉花加工企业应有明确的质量方针、目标和比较完善的质量管理制度。
- 4.2 加工企业应建立、健全各种规章制度。
- a) 棉花进出厂检验制度；
 - b) 设备检修保养制度及设备档案管理制度；
 - c) 质量事故报告分析、鉴定处理制度；
 - d) 文件、记录及档案制度；
 - e) 质量奖惩制度；
 - f) 检验、加工、财务统计报表制度；
 - g) 产品质量信息管理制度；
 - h) 岗位责任制度；
 - i) 管理人员和技术人员的培训和考核制度；
 - j) 主要设备操作人员持证上岗制度；
 - k) 留样制度。
- 4.3 质量保证
- 4.3.1 棉花加工企业应有质量管理机构。
- 4.3.2 应备有棉花加工、棉花质量相关国家标准或行业标准(文字标准)。
- 4.3.3 应备有国家棉花品级、长度实物标准。

- 4.3.4 棉花加工主要工序实行跟班检验。
- 4.3.5 应备有以下检验设备:电测器、衣分试轧机、水分探测仪、台秤、衣分秤、天平、原棉杂质分析仪和气流仪等。
- 4.3.6 棉花检验应有试轧室、分级室、留样室、仪器检验室等。
- 4.3.7 棉花分级室的模拟昼光照明应符合 GB/T 13786 的规定,或具备北窗光线。
- 4.3.8 加工企业应编制和填写籽棉(皮棉)入库检验单。
- 4.3.9 棉花加工企业应有完整的“一试五定”记录、跟踪检验记录及出厂记录。
- 4.3.10 籽棉进厂应分等级堆放。
- 4.3.11 棉花加工企业应对扦取的棉样妥善保管。

5 棉花加工企业应具备的其他条件

- 5.1 企业皮棉年加工能力应大于 5 000 t。
 - 5.2 棉花加工厂离居民区最近距离应大于 500 m,加工厂的生活区、生产区、储存区应分开,达到安全的距离,使用的车库、油库应建到厂区外符合相关规定的安全地点。仓库、货场的设置及其他设施应符合消防安全有关规定。
 - 5.3 企业主要加工设备应有“工业产品生产许可证”(不受“工业产品生产许可证”管理的产品除外)。
 - 5.4 具备保证棉花质量所应具有棉花加工场所。
-