



中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1490—2025

锯齿剥绒加工技术规范

Technical specifications for saw ginning of raw cottonseed

2025-06-23 发布

2026-01-01 实施

中华全国供销合作总社	发 布
中 国 标 准 出 版 社	出 版

目 次

前言Ⅲ

引言Ⅳ

1 范围1

2 规范性引用文件1

3 术语和定义1

4 毛棉籽预处理要求1

5 工艺流程要求2

6 加工质量要求2

7 物料输送技术要求2

8 检验方法3

参考文献.....5

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华全国供销合作总社提出。

本文件由全国棉花加工标准化技术委员会(SAC/TC 407)归口。

本文件起草单位：山东天鹅棉业机械股份有限公司、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所、内蒙古野田铁牛农业装备有限公司、南通御丰塑钢包装有限公司、中华棉花集团有限公司、新疆晨光生物科技股份有限公司、新疆华孚棉业集团有限公司、新疆赛里木现代农业股份公司、安徽财经大学、济南大学。

本文件主要起草人：高海强、翟艳婷、王新亭、王韶斌、李占涛、邱延群、王玉刚、李怀坤、王瑞霞、胡春雷、蔡光泉、张扬、朱丹丹、徐守东、魏兵、谭志芳、黄礼、李永江、潘新民、董全成、王守仁、冯凯、高忠燕、董宝奎、张青、任福亭、李红、李明杰、王玉珏、牛广玉。

引 言

棉短绒是我国国防、纺织、化纤、造纸等轻工业和化工业的重要原料,也是重要的战略物资。锯齿剥绒加工技术近十几年在我国快速发展,设备和工艺逐步完善,但是锯齿剥绒加工企业在发展过程中存在着缺少相关标准作为指导,造成加工质量差、设备损耗高、加工工艺混乱的问题,严重影响我国锯齿剥绒加工行业的高质量发展。

本文件的制定填补了我国锯齿剥绒加工技术领域的标准空白,规范了工艺流程、加工质量和物料输送等技术要求,为锯齿剥绒加工生产线的设计、制造、性能试验、产品验收提供了科学依据。本文件的实施将有效提升锯齿剥绒加工质量水平,推动产业转型升级,加快落后产能退出,对促进我国棉花产业高质量发展、完善棉花加工标准体系具有重要引领作用。

锯齿剥绒加工技术规范

1 范围

本文件规定了锯齿剥绒加工的毛棉籽预处理、工艺流程、加工质量和物料输送等技术要求,描述了相应的检验方法。

本文件适用于从毛棉籽上回收短绒(区别于化学脱绒)的加工过程。

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 6682 分析实验室用水规格和试验方法
GB 18399 棉花加工机械安全要求
GB/T 20223 棉短绒
GB/T 29367 轧花企业粉尘检测方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

棉短绒 cotton linter

从轧花后的棉籽(毛棉籽)上刮剥下来的短纤维。

[来源:GB/T 32139—2015, 2.4.10]

3.2

毛棉籽 raw cottonseed

籽棉经轧花后排出的带有纤维的棉籽。

[来源:GB/T 32139—2015, 2.4.3]

3.3

残绒率 percentage of lint left on cottonseed

剥绒后棉籽上残留的纤维质量占棉籽质量的百分比。

[来源:GB/T 32139—2015, 2.4.6, 有修改]

4 毛棉籽预处理要求

4.1 毛棉籽在加工前不应混入金属、砖石等危害性杂物。

4.2 毛棉籽含水率应在10%~12%,含杂率应不大于8%。