

团 体 标 准

T/CPQS T0011—2023

高品质细绒棉加工技术规程

Technical code of practice for high quality upland cotton processing



2023 - 10 - 18 发布

2023 - 10 - 19 实施

中国消费品质量安全促进会 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。

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。

本文件由国家棉花产业联盟、中国农业科学院棉花研究所/中国农业科学院西部农业研究中心、海南好棉科技集团有限公司、广州检验检测认证集团有限公司提出。

本文件由中国消费品质量安全促进会归口。

本文件起草单位：中国农业科学院棉花研究所/中国农业科学院西部农业研究中心、国家棉花产业联盟、海南好棉科技集团有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、上海水星家用纺织品股份有限公司、广东启悦未来科技股份有限公司、无锡红豆居家服饰有限公司、厦门七匹狼针纺有限公司、松山棉店（上海）纺织科技有限公司、广州幸棉网络科技有限公司、彼悦（北京）科技有限公司、猫人品牌管理有限公司。

本文件主要起草人：李付广、黄群、杨伟华、张西岭、王文魁、王进华、黄永钦、张恒恒、李雪见、黄春雁、任小磊、毛树春、马小艳、张亚林、李根源、余学科、时增凯、张聚明、王增、李裕陆、蔡俊林、任朗宁、陈文历、丁松山、钟静宜、陈旻、游林。



高品质细绒棉加工技术规程

1 范围

本文件规定了高品质细绒棉加工的棉花加工企业基本条件及籽棉收购、储存、加工和皮棉检验、包装、储存等要求。

本文件适用于国家棉花产业联盟（CCIA）认证高品质棉花加工企业及其收购加工的高品质细绒棉。其他棉花加工和认证可参照执行。

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 1103.1 棉花 第1部分：锯齿加工细绒棉
- GB 1103.2 棉花 第2部分：皮辊加工细绒棉
- GB 6975 棉花包装
- GB/T 18353 棉花加工企业基本技术条件
- GB/T 20392 HVI 棉纤维物理性能试验方法
- GB/T 22335 棉花加工技术规范
- NY/T 3272 棉纤维物理性能试验方法 AFIS 单纤维测试仪法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

高品质细绒棉 **high quality upland cotton**

满足纺 40 英支及以上棉纱线的需要，主要纤维品质指标、一致性和清洁度达到规定要求且加工品质优良的细绒棉。

4 棉花加工企业的基本条件

4.1 棉花加工企业在基础设施、技术要求、管理要求等方面应符合 GB/T 18353 的规定。

4.2 设在新疆的棉花加工企业应符合《新疆维吾尔自治区棉花加工企业基本技术条件（试行）》的要求，其他地区的加工企业可参照执行。

4.3 必要时，棉花加工企业应对设施设备进行升级改造，以及对技术工艺进行优化和技术人员进行培训，确保“柔性、低损害”加工和皮棉的高清洁度。

5 籽棉收购

5.1 基本要求

棉花加工企业收购的籽棉应来自国家棉花产业联盟（CCIA）认证的高品质细绒棉生产基地。

5.2 籽棉等级

5.2.1 按国家标准和技术规范，在排除异性纤维和其他有害物质后确定所收购籽棉的类别、等级和数量。

5.2.2 检验籽棉执行“一试五定”，即衣分试轧机试轧定衣分、对照标准定等级、手扯尺量定长度、电测器定回潮率和杂质分析机定含杂率。

5.2.3 籽棉收购与检验按 GB 1103.1、GB 1103.2 的规定执行。

5.2.4 籽棉回潮率与含杂率

5.2.4.1 手采后籽棉回潮率 $\leq 8\%$ ，机采后籽棉回潮率 $\leq 12\%$ 。

5.2.4.2 手采籽棉总含杂率 $\leq 2.5\%$ ，机采籽棉总含杂率 $\leq 12\%$ 。

6 籽棉储存

6.1 基本要求

6.1.1 籽棉应分品种、类别、等级置放，并有明显标识。

6.1.2 籽棉交售区、生产区、存放区、生活区应分开，收购的籽棉应按指定地点存放。

6.2 其他要求

籽棉储存的仓库和货场的设置、储存方式与条件，按 GB/T 18353 的规定执行。

7 加工

7.1 棉花加工企业应对来自国家棉花产业联盟（CCIA）认证高品质细绒棉生产基地的籽棉，分品种及其收获时间、地块、批次等进行加工、组批，确保加工后的皮棉可追溯和品质一致性。

7.2 加工后的皮棉等级应不低于原籽棉等级。

7.3 棉花加工所需的机械设备和加工工艺应符合 GB/T 22335 的规定。

7.4 棉花加工应具备去除异性纤维的设备或措施，应符合 GB 1103.1 指标要求。

7.5 棉花加工应制定提升棉花品质，减少纤维损伤的加工操作规程，确保机采棉纤维长度损伤 ≤ 0.8 mm、手摘棉纤维长度损伤 ≤ 0.5 mm。

7.6 轧工质量应不低于 GB 1103.1 附录 C 规定的中档条件。

8 检验

8.1 加工后的皮棉按国家公检要求实行逐包检验。检验项目包括：颜色级、上半部平均长度、长度整齐度指数、断裂比强度、马克隆值、轧工质量、异性纤维含量、成熟度指数、细度、短纤维指数。

8.2 轧工质量和异性纤维含量的检验按 GB 1103.1 和 GB 1103.2 的规定执行。

8.3 颜色级、上半部平均长度、长度整齐度指数、断裂比强度和马克隆值的检验按 GB/T 20392 的规定执行。

8.4 成熟度指数、细度和短纤维指数的检验按 NY/T 3272 的规定执行。

8.5 异性纤维含量、成熟度指数、细度、短纤维指数等，由国家棉花产业联盟委托相关纤检机构抽检。

9 包装及储存

9.1 应对加工后的棉花进行包装并标注标识。

9.2 棉花包装及标志按 GB 6975 的规定执行。

9.3 棉花质量标识按 GB 1103.1、GB 1103.2 的规定执行。

9.4 经国家棉花产业联盟认证的棉花，加挂（印制）“CCIA”品牌棉花标识。

9.5 棉花储存按 GB/T 22335 的规定执行。

