



中华人民共和国国家标准

GB 1103.1—2023

代替 GB 1103.1—2012

棉花 第1部分：锯齿加工细绒棉

Cotton—Part 1: Saw ginned upland cotton

2023-09-08 发布

2024-09-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

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 质量要求	2
5 抽样	6
6 检验方法	7
7 检验规则	10
8 检验证书	11
9 包装及标志	12
10 储存与运输	12
11 标准实施的过渡期要求	13
附录 A (规范性) 颜色级规定	14
附录 B (规范性) 颜色分级图	15
附录 C (规范性) 轧工质量分档条件	16
附录 D (资料性) 轧工质量参考指标	17

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。

本文件是 GB 1103《棉花》的第 1 部分。GB 1103 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：锯齿加工细绒棉；
- 第 2 部分：皮辊加工细绒棉；
- 第 3 部分：天然彩色细绒棉。

本文件代替 GB 1103.1—2012《棉花 第 1 部分：锯齿加工细绒棉》，与 GB 1103.1—2012 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了短纤维率指标及检验内容(见 3.5、4.9、6.1.8、7.1.2.1、7.2.2.2、8.3.1)；
- 更改了“四分”相关要求(见 4.1.1.4, 2012 年版的 4.1.1.4)；
- 更改了按批抽样规则(见 5.3.1, 2012 年版的 5.3.1)；
- 更改了异性纤维抽样要求(见 5.3.3, 2012 年版的 5.3.3)；
- 增加了颜色级检验结果异议处理内容(见 6.1.1.1)；
- 更改了轧工质量实物标准制作依据及制作数量要求(见 6.1.2.1, 2012 年版的 4.2.4.1)；
- 增加了异性纤维检验方法标准(见 6.1.5.2)；
- 删除了籽棉收购含杂率估验内容(见 2012 年版的 6.2.1.1)；
- 更改了含杂率检验结果异议处理内容(见 6.2.1.1, 2012 年版的 6.2.1.1)；
- 增加了籽棉公定衣分率引用标准(见 6.2.3.1)；
- 删除了不符者应挑包整理要求(见 2012 年版的 7.3.1.1)；
- 增加了二维码棉包标志形式(见 9.3.2.1)；
- 增加了标准实施的过渡期要求(见第 11 章)；
- 更改了颜色分级图(见附录 B, 2012 年版的附录 B)；
- 更改了轧工质量分档条件(见附录 C, 2012 年版的附录 C)；
- 更改了轧工质量参考指标(见附录 D, 2012 年版的附录 D)。

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。

本文件由国家标准化管理委员会提出并归口。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1972 年首次发布为 GB 1103—1972, 1999 年第一次修订, 2007 年第二次修订；
- 2012 年第三次修订, 修订为 2 个部分, GB 1103.1—2012 和 GB 1103.2—2012；
- 本次为第四次修订。

引 言

棉花是关系国计民生的重要大宗农产品和纺织工业原料,棉花产业对农民增收、纺织业发展、吸纳就业、国际贸易等都具有重要意义。为了保证棉花产业生产、收购、加工、贸易、仓储和使用的有序开展,我国开展了棉花全产业链标准体系建设工作。在棉花标准体系中,棉花分细绒棉和长绒棉,其中细绒棉是我国的主要品类。细绒棉依据加工方式分为锯齿加工细绒棉和皮辊加工细绒棉,依据颜色差异分为白色棉和天然彩棉。细绒棉国家标准是指导我国细绒棉生产、收购、加工、贸易、仓储和使用的基础性标准,旨在规定不同类型的细绒棉的质量要求、检验规则、检验证书、包装及标志、储存与运输等内容,拟由三个部分构成。

- 第1部分:锯齿加工细绒棉。目的在于确立锯齿加工细绒棉的质量要求、检验规则、检验证书、包装及标志、储存与运输等内容,便利我国锯齿加工细绒棉生产贸易。
- 第2部分:皮辊加工细绒棉。目的在于确立皮辊加工细绒棉的质量要求、检验规则、检验证书、包装及标志、储存与运输等内容,便利我国皮辊加工细绒棉生产贸易。
- 第3部分:天然彩色细绒棉。目的在于确立天然彩色细绒棉的质量要求、检验规则、检验证书、包装及标志、储存与运输等内容,便利我国天然彩色细绒棉生产贸易。

其中,第3部分根据国家标准化管理委员会2017年第7号公告转为推荐性标准。

棉花细绒棉产品标准是棉花产业的基础性标准。为了做好这项工作,我国1972年首次发布GB 1103—1972《棉花(细绒棉)》,之后于1999年、2007年、2012年完成三次修订。在2012年第三次修订时将其拆分为2个部分,分别为GB 1103.1—2012《棉花 第1部分:锯齿加工细绒棉》和GB 1103.2—2012《棉花 第2部分:皮辊加工细绒棉》。GB 1103.1—2012发布实施已十余年,这期间棉花产业发生了重大变化。首先,生产由三大棉区进一步向新疆集中,新疆产量占比超过90%;其次,采摘模式从手工采摘基本过渡到机械采收,机采率超过80%;最后,棉纺行业产业集聚化程度不断提升,加工设备持续改造,棉纱产品向高端发展,棉纺企业从关注外观质量转变为更加重视内在质量。鉴于此,确有必要修订完善GB 1103.1,以顺应我国棉花产业十年来发展新形势、新要求,引领机采棉普遍推广后棉花产业质量提升。

十年来,棉花检验技术、技术装备都有了新的发展,本次修订积极吸纳相关研究创新成果,引入了短纤维率指标,增加了全自动原棉杂质分析系统法、异性纤维手工法等测试方法及二维码标志等内容,从严设定了标准含杂率及轧工质量分档标准,提高了抽样代表性,保持了颜色级、马克隆值、长度、断裂比强度指标的基本稳定,并根据技术基础条件设定了短纤维率和全自动原棉杂质分析系统法的过渡期。

棉花 第1部分：锯齿加工细绒棉

1 范围

本文件界定了锯齿加工细绒棉的术语和定义,规定了锯齿加工细绒棉的质量要求、检验规则、检验证书、包装及标志、储存与运输、标准实施的过渡期要求等,描述了锯齿加工细绒棉的抽样和检验方法。

本文件适用于生产、收购、加工、贸易、仓储和使用的锯齿加工细绒棉。

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 6097 棉纤维试验取样方法
- GB/T 6098 棉纤维长度试验方法 罗拉式分析仪法
- GB/T 6102.1 原棉回潮率试验方法 烘箱法
- GB/T 6102.2 原棉回潮率试验方法 电阻法
- GB/T 6498 棉纤维马克隆值试验方法
- GB/T 6499 原棉含杂率试验方法
- GB 6975 棉花包装
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 13786 棉花分级室的模拟昼光照明
- GB/T 19617 棉花长度试验方法 手扯尺量法
- GB/T 20392 棉纤维物理性能试验方法 大容量纤维测试仪法
- GB/T 35931 棉纤维棉结和短纤维率测试方法 光电法
- GB/T 40628 籽棉衣分率试验方法 锯齿型试轧法
- GB/T 41690 原棉异性纤维定量试验方法 手工法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

锯齿加工细绒棉 **saw ginned upland cotton**

用锯齿轧花机加工的细绒棉。

3.2

颜色级 **color grade**

锯齿加工细绒棉颜色的类型和级别。

注：类型依据黄色深度确定,级别依据明暗程度确定。