

## 中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1265—2019

---

### 棉花轧工质量分级仪

Graduation instrument for cotton preparation

(宣贯稿)

2019 - 07 - 08 发布

2019 - 12 - 01 实施

---

中华全国供销合作总社 发布

## 前 言

本标准按GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

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（SAC/TC407）归口。

本标准起草单位：中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所。

本标准主要起草人：阮旭良、夏彬、万少安、王利民、王瑞霞、秦建锋、刘妍妍。

# 棉花轧工质量分级仪

## 1 范围

本标准规定了棉花轧工质量分级仪（以下简称分级仪）的型号、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于棉花加工检验过程中使用的棉花轧工质量等级检测的仪器。

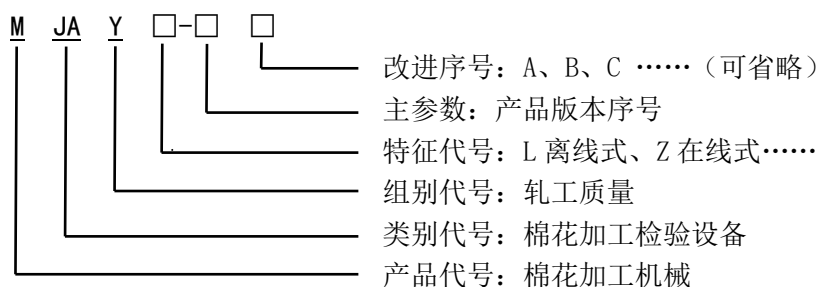
## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是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 191	包装储运图示标志
GB 1103.1-2012	棉花 第1部分：锯齿加工细绒棉
GB/T 6388	运输包装收发货标志
GH/T 1002	棉花加工机械产品型号编制方法

## 3 型号

按照GH/T 1002的规定，分级仪的型号如下：



示例：MJAYZ-100A 表示第一次改进、版本序号为 100、在线式棉花轧工质量分级仪。

## 4 技术要求

4.1 工作环境温度范围为-20℃~35℃，相对湿度范围为 20%RH~80%RH。

4.2 分级仪外接电源额定电压为 AC (220±22) V，额定频率为 (50±0.2) Hz。

### 4.3 主要零部件

4.3.1 图像采集视窗有效尺寸应不小于 80 mm × 80 mm。

4.3.2 光源色温应为 (6500±100) k。

4.3.3 棉样采集视窗工作区表面上光照应均匀，且光照度应为 (750±100) lx。

4.3.4 部件间密封应严密。

#### 4.4 整机性能

4.4.1 应具有人机交互界面，操作简单、方便。

4.4.2 检测结果范围为 GB 1103.1-2012 规定的 P1、P2、P3。

##### 4.4.3 重复性

对于同一试样，在相同试验条件下（同一实验室、同一操作者、同一分级仪），连续两次测定的轧工质量等级差应不大于1个轧工质量等级。

##### 4.4.4 仪器误差

对于同一试样，在相同试验条件下，两台分级仪测定的轧工质量数值标准偏差应不大于 0.15。

#### 4.5 外观质量

4.5.1 外表面不应有流疤、起层、剥落和开裂等缺陷。

4.5.2 表面应色泽均匀。

### 5 试验方法

#### 5.1 试验条件

5.1.1 试验环境温度范围为-20℃~35℃，相对湿度范围为 20%~80%。

5.1.2 接入分级仪的电源电压为 AC (220±22) V，额定频率为 (50±0.2) Hz。

5.1.3 在分级仪工作前应进行白平衡校准，且空转时间不少于 30 min。

#### 5.2 整机性能试验

##### 5.2.1 检测结果范围

选取涵盖P1、P2、P3 等级的棉花轧工质量标准试样，其重量应不少于50 g，逐样使用分级仪检测。

##### 5.2.2 重复性

依据本标准的试验方法，选取试样不少于 50 g，在相同条件下（同一实验室、同一操作者、同一分级仪），每隔 10 min 连续测定两次试样轧工质量等级，试验次数应不小于12次。

##### 5.2.3 仪器误差

依据本标准的试验方法，选取试样不少于 50 g，在相同条件下，分别用两台分级仪进行试验，每隔 10 min 分别测定试样轧工质量数值，试验次数应不小于12次，数值偏差 S 按照公式（1）计算：

$$S = \sqrt{\frac{1}{N-1} \sum_{i=1}^N (x_i - y_i)^2} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

S ——数值偏差；

N ——试验次数；

$x_i$  ——一台分级仪每次测定的试样轧工质量数值；

$y_i$  ——另一台分级仪每次测定的试样轧工质量数值。

#### 5.3 外观质量检验

感官检验分级仪外观质量。

## 6 检验规则

### 6.1 出厂检验

6.1.1 检验项目为 4.3、4.4、4.5 规定的内容。

6.1.2 出厂检验应逐台检验。

6.1.3 出厂检验判定规则

- a) 出厂检验项目应全部合格，否则判为不合格。
- b) 判为不合格的产品应重新调整至复检合格后方可出厂。

### 6.2 型式检验

6.2.1 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型检验；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大的改变，可能影响产品质量及性能时；
- c) 正式生产时，定期或积累一定产量后，应周期性进行一次检验；
- d) 产品长期停产后，恢复生产时；
- e) 本次出厂检验结果与上一次型式检验有较大差异时；
- f) 国家市场监督管理总局提出进行型式检验要求时。

6.2.2 型式检验按批量的 1%(但不少于 1 台)抽查试验，检验项目为本标准中规定的全部技术要求项目。

6.2.3 型式检验判定规则

- a) 型式检验项目不应有不合格项。
- b) 型式检验如有不合格项时，允许对该项加倍数量复验；如仍有不合格，则判定该产品型式检验不合格。

## 7 标志、包装、运输与贮存

### 7.1 标志

7.1.1 产品上应有标牌，其主要内容如下：

- a) 制造厂名称、商标；
- b) 产品标准编号；
- c) 型号及名称；
- d) 出厂编号；
- e) 出厂日期。

### 7.2 包装

7.2.1 包装标志应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

7.2.2 如需包装，应使用木箱单台包装，箱内加有泡沫板保护，包装箱内应衬防潮材料。包装箱外壁应标注：

- a) 制造厂名称；
- b) 产品名称及型号；
- c) 毛重（kg）；
- d) 包装箱尺寸（长×宽×高）（mm×mm×mm）；
- e) 出厂日期；
- f) 标明“向上”、“小心轻放”、“系索位置”、“防潮”等字样或标志。

7.2.3 包装箱内应有下列文件：

- a) 合格证；
- b) 使用说明书；
- c) 装箱清单。

### 7.3 运输

7.3.1 在运输过程中，应有防雨措施及防震措施。

7.3.2 在装卸、运输过程中，不得有倾倒、碰损等现象。

### 7.4 贮存

存放地点应平整，防潮、防蚀，通风良好。

---