

GH/T 1340-2021 《棉花包装材料加工技术要求》 宣贯材料

1 范围

本文件规定了棉花包装材料的加工要求、过程监控要求以及检验要求。

本文件适用于棉花包装材料加工企业（以下简称“加工企业”）开展对棉花包装聚酯捆扎带、棉花包装用聚乙烯套袋、棉花包装纯棉包装袋以及棉花打包用镀锌钢丝的加工。

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 2972 镀锌钢丝锌层硫酸铜试验方法

GB 6975—2013 棉花包装

GB 8978 污水综合排放标准

GB/T 11115 聚乙烯（PE）树脂

GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准

GB/T 12801 生产过程安全卫生要求总则

GB/T 14190—2017 纤维级聚酯（PET）切片试验方法

GB 16297 大气污染物综合排放标准

GB/T 19001 质量管理体系 要求

GB/T 21530 棉花打包用镀锌钢丝

GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南

GB/T 32139 棉花加工术语

GB/T 32340 棉花包装 聚酯捆扎带

GB 50140 建筑灭火器配置设计规范

FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

GH/T 1089 棉花包装用聚乙烯套袋

3 术语和定义

GB 6975、GB/T 21530、GB/T 32139、GB/T 32340、GH/T 1089、GB/T 32139 界定的术语和定义适用于本文件。

4 总体要求

4.1 加工企业应设置满足生产需要的管理架构，建立健全生产质量管理体系。

4.2 加工企业应通过 GB/T 19001 质量管理体系和 GB/T 24001 环境管理体系认证。

4.3 技术人员、检验人员应具备发现、鉴别各加工环节、产品中不良状况的能力。

4.4 加工过程中的安全卫生要求应符合 GB/T 12801 的有关规定。

4.5 消防器材的配置应符合 GB 50140 的有关规定。

5 加工要求

5.1 棉花包装 聚酯捆扎带

5.1.1 棉花包装聚酯捆扎带的要求宜考虑其加工工艺的配置相适宜，加工一般工艺流程图见图 1。

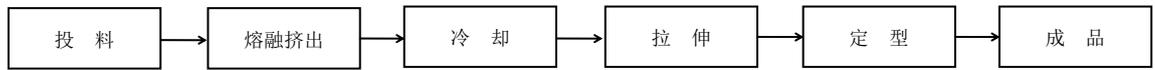


图 1

5.1.2 原材料质量要求：全新聚酯料或高黏度再生料，特性黏度不小于 0.85 dl/g，色泽、形状均匀，无粘连、块状，无杂质。

5.1.3 根据性能要求宜添加不小于 1.5%增韧剂。

5.1.4 熔体温度应不高于 285 °C。

5.1.5 生产过程中应不小于 2 次拉伸。

5.1.6 生产过程中印刷图案、标识等信息应不变形，不掉色，边缘应光洁、清晰。

5.1.7 污水综合排放应符合 GB 8978 标准、大气排放应符合 GB 16297 标准。

5.1.8 规格及物理性能指标应按照 GB/T 32340 要求检验。

5.2 棉花包装用聚乙烯套袋

5.2.1 棉花包装用聚乙烯套袋的要求宜考虑其加工工艺的配置相适宜，加工一般工艺流程图见图 2。

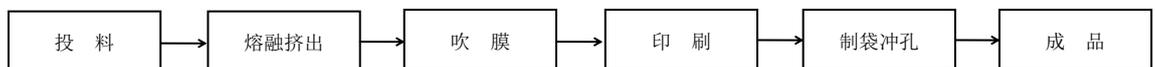


图 2

5.2.2 原材料质量要求：粒子为本色颗粒，无黑粒，无杂质，拉伸断裂应力不小于 26.0 MPa，拉伸断裂标称应变不小于 700%。

5.2.3 根据性能要求宜添加不小于 2%抗氧化剂。

5.2.4 熔体温度应不高于 200 °C。

5.2.5 吹膜时不应出现挂料线等明显外观瑕疵。

5.2.6 形成微孔的针刺宜为锥体，底面直径宜不大于 2.5 mm，高度宜不小于 4.0 mm。微孔总面积为 1.4976 m² ~1.8656 m²。

5.2.7 生产过程中印刷图案、标识等信息应不变形，不掉色，边缘应光洁、清晰。

5.2.8 大气排放应符合 GB 16297 标准。

5.2.9 物理力学性能指标应按照 GH/T 1089 要求检验。

5.3 棉花包装纯棉包装袋

5.3.1 棉花包装纯棉包装袋的要求宜考虑其加工工艺的配置相适宜，加工一般工艺流程图见图 3。

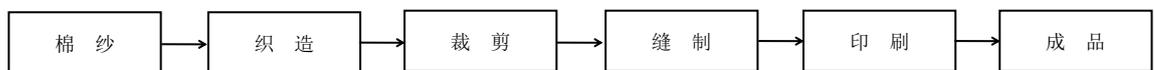


图 3

5.3.2 原材料质量应为棉本色纱，含棉率 100%。

5.3.3 根据包装方式分为捆扎包装袋和套包包装袋。

5.3.4 车间应安装除尘装置。

5.3.5 应使用纯棉线进行缝制。

5.3.6 生产过程中印刷图案、标识等信息应不变形，不掉色。

5.3.7 厂界环境噪声应符合 GB 12348 标准。

5.3.8 物理性能指标应按照 GB 6975—2013 中 3.2.1.3 要求检验。

5.4 棉花包装用镀锌钢丝

5.4.1 棉花打包用镀锌钢丝的要求宜考虑其加工工艺的配置相适宜，加工一般工艺流程图见图 4。



图 4

5.4.2 镀锌层单位面积的重量应不小于 55 g/m^2 。

5.4.3 应采用对镀层结合力无影响的清洗剂。

5.4.4 同一种长度规格，其长度相对误差应不大于 0.3%。

5.4.5 打扣后钢丝强度降低量应不大于原强度的 15%。

5.4.6 车间应安装危化品的处理装置。

5.4.7 污水综合排放应符合 GB 8978 的规定。

5.4.8 机械性能指标应按照 GB/T 21530 的要求检验。

6 过程监控要求

6.1 原材料入厂前应有检验记录，不合格的应按处置流程处理，并做好记录。

6.2 生产过程应制定生产作业指导书并严格执行。

6.3 应在生产过程中按抽检、自检程序进行质量控制，并做好质量记录、生产记录，掌握生产过程的质量情况便于质量追溯。

6.4 合格的半成品方可进入下一道工序。

6.5 每批成品入库前应有检验记录，不合格的应按处置流程处理，并做好处理记录。

6.6 加工企业应做好生产工艺设备的维保计划、实施记录。

7 检验要求

7.1 检验指标

7.1.1 棉花包装聚酯捆扎带

7.1.1.1 原材料的特性黏度应按照 GB/T 14190—2017 中 5.1.1 规定的方法检验。

7.1.1.2 熔体温度采用精度为 1℃ 的温控仪器检验。

7.1.1.3 印刷图案、标识等信息采用目测法检验。

7.1.2 棉花包装用聚乙烯套袋

7.1.2.1 原材料的拉伸断裂应力、拉伸断裂标称应变应按照 GB/T 11115 规定的方法检验。

7.1.2.2 熔体温度采用精度为 1℃ 的温控仪器检验。

7.1.2.3 外观及印刷图案、标识等信息采用目测法检验。

7.1.2.4 针刺锥体底面直径与高度采用精度为 0.02 mm 的卡尺检验。

7.1.3 棉花包装纯棉包装袋

7.1.3.1 原材料及纯棉线应按照按 FZ/T 01057（所有部分）规定的方法检验。

7.1.3.2 印刷图案、标识等信息采用目测法检验。

7.1.4 棉花包装用镀锌钢丝

7.1.4.1 镀锌层重量按照 GB/T 2972 规定的方法检验。

7.1.4.2 长度相对误差应用精度为 1 mm 的钢卷尺检验。

7.1.4.3 打扣后钢丝强度降低量应采用材料试验机对钢丝制扣前后分别进行拉力检验。

7.2 检验要求

7.2.1 计量检测器具应有台账，所使用的计量检测设备应按规定进行检定，并在检定周期内使用。

7.2.2 检验人员应具备一定的技术素质，遵守职业操守，熟悉产品标准，熟练掌握产品检验技能。

7.3 检验制度

7.3.1 加工企业应建立出厂检验制度，出厂检验流程。

7.3.2 加工企业应设置不合格产品处置流程。