前　言

本标准非等效采用 ISO 8115:1986《棉包——尺寸和密度》。主要技术差异如下：

1. 去掉了棉包密度范围，增加了棉包质量及质量偏差。
2. 去掉了棉包高度范围，选用高度下限作为我国Ⅰ、Ⅱ型棉包高度。
3. 增加了 800 mm×400 mm×600 mm 包型。
4. 在标准内容上，增加了棉包的包布、捆扎材料、标志、检验方法等内容。

本标准是对 GB/T 6975—1986《棉花包装》进行修订的。主要修订内容如下：

1. 把 1 400 mm×530 mm×700 mm 包型从标准附录中提到标准正文中，并作为Ⅰ型棉包。
2. 800 mm×400 mm×600 mm 棉包由原Ⅰ型包改为Ⅱ型包。
3. 去掉了棉包尺寸标示立体图，并参照 ISO 8115:1986，增加了棉包外形平面图及尺寸和代号。
4. 去掉了棉包六个面的标示方法图。
5. 增加了直径为 3.2 mm、4.0 mm 钢丝规格。
6. 去掉了直径 4.5 mm 钢丝规格。
7. 包布：去掉了 101 号粗平布和 128 号中平布。采用了付牌纱白色纯棉包布。
8. 增加了检验方法。

本标准自实施之日起，同时代替 GB/T 6975—1986。

本标准由中华全国供销合作总社提出。

本标准由中华全国供销合作总社棉麻局归口。

本标准负责起草单位：中棉工业有限责任公司、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所；参加起草单位：南通棉花机械有限公司。

本标准主要起草人：王玉春、王颐、康玉国、杨桂芝、余泳。

中华人民共和国国家标准

GB/T 6975—2001

代替 GB/T 6975—1986
neq ISO 8115:1986

棉 花 包 装

Cotton baling

1 范围

本标准规定了棉包的外形尺寸、包重、包装要求、标志和检验方法。

本标准适用于棉花包装，亦适用于棉短绒包装。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 228—1987 金属拉伸试验方法

GB 1103—1999 棉花 细绒棉

GB/T 4667—1995 机织物幅宽的测定

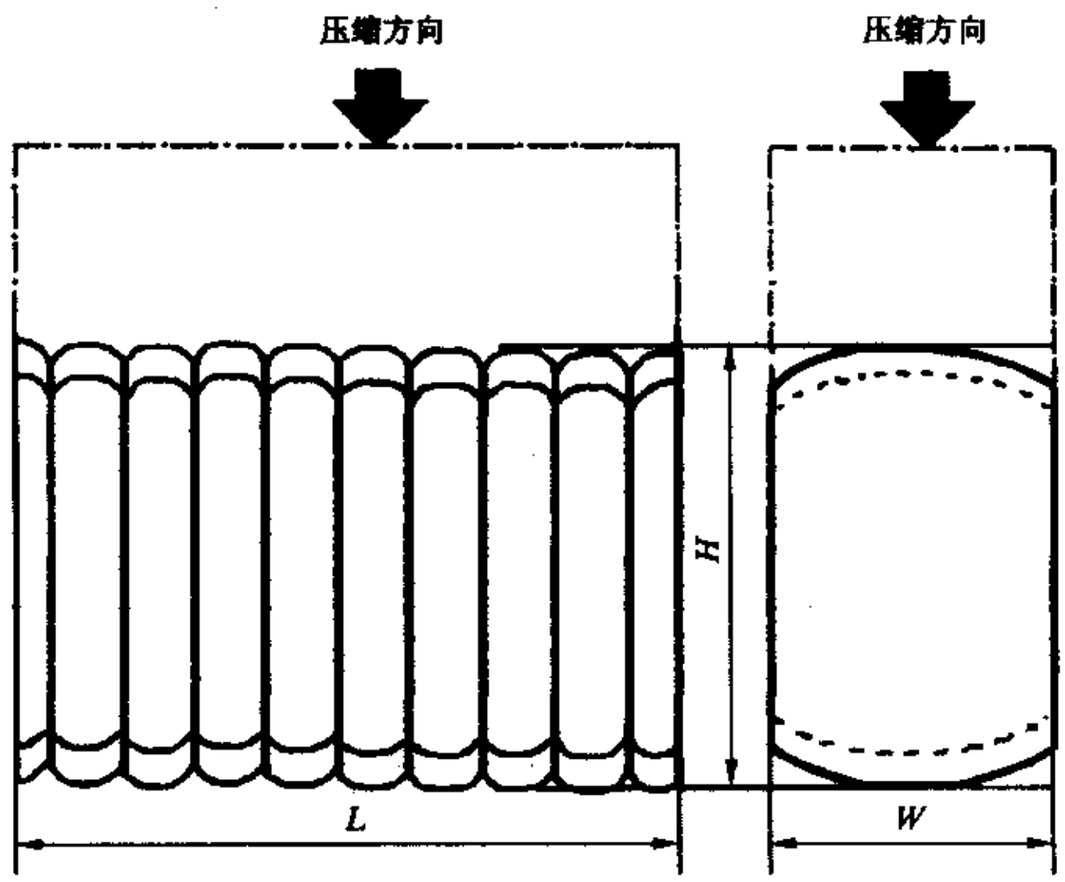
GB/T 4668—1995 机织物密度的测定

SB/T 10240—1994 液压棉花打包机试验方法

3 技术要求

3.1 籽棉加工后将松散棉纤维压缩后进行包装。

3.2 棉包的外形和尺寸代号见图 1。



L—棉包长度；*W*—棉包宽度；*H*—棉包高度

图 1

国家质量技术监督局 2001-04-17 批准

2001-06-01 实施

3.3 棉包外形尺寸、质量及质量偏差应符合表 1 规定。

表 1

棉包型号	L mm	W mm	H mm	质量 kg	质量偏差 kg
Ⅰ	1 400	530	700	227	±10
Ⅱ	1 060	530	780	200	±10
Ⅲ	800	400	600	85	±5

3.4 包布

3.4.1 棉包应用付牌纱白色纯棉布进行包装。

3.4.2 棉布规格：幅宽：91.5 cm

经、纬纱支数：$(-10)^s \times (-10)^s$

经、纬密度：经纱不低于 120 根/10 cm

纬纱不低于 120 根/10 cm

3.5 捆扎材料

3.5.1 Ⅰ、Ⅱ型包应用直径为 3.2 mm、4.0 mm 的高碳防腐镀锌钢丝或用截面为 1 mm×(19～20)mm、(0.7～1)mm×(19～20)mm的碳钢钢带和高强度钢带捆扎。

允许采用直径为 4.0 mm 低碳镀锌钢丝捆扎。

Ⅲ型包应用直径为 2.8 mm 的低碳镀锌钢丝捆扎。允许采用直径为 2.5 mm 的低碳镀锌钢丝或高碳镀锌钢丝捆扎。

捆扎材料的机械性能见表 2。

表 2

捆扎材料	规格 mm	机械性能			
		抗拉强度 MPa		伸长率 %	
		高碳	低碳	高碳	低碳
镀锌钢丝	φ2.5	1 400～1 650	400～510	≥4	≥15
	φ2.8				
	φ3.2				
	φ4.0				
碳钢钢带	1 mm×(19～20)mm (截面)	>390～590		>16	
高强度钢带	(0.7～1) mm×(19～20)mm (截面)	>590～780		>16	

3.5.2 包索捆扎根数应符合表 3 规定。

表 3　　根

棉包型号	捆扎根数							
	低碳钢丝(直径)			高碳钢丝(直径)			碳钢钢带(截面)	高强度钢带(截面)
	2.5 mm	2.8 mm	4.0 mm	2.5 mm	3.2 mm	4.0 mm	1 mm×(19～20)mm	(0.7～1)mm×(19～20)mm
Ⅰ、Ⅱ			11～12		10～11	10～11	10～11	8～9
Ⅲ	10～12	10～11		10～11				

3.6 棉包捆扎好后，应用纯棉绳将接缝缝严，针距不大于 25 mm。其他包装方法（如套法、袋法）均不得有露棉、破损及污染现象。

3.7 棉包包索排列要均匀且相互平行，包索结扣应牢固、可靠。钢丝结扣方法通常采用双圈套结法。钢带的结扣方法通常采用子母搭结法。

3.8 标志

3.8.1 棉包标志内容包括：棉花产地（省、自治区、直辖市和县）、棉花加工单位、棉花质量标识、批号、包号、棉包质量（毛重）、生产日期。

3.8.2 棉花质量标识应符合 GB 1103—1999 中 9.3.1 规定。

3.8.3 棉花质量标识应与棉包内在质量相符。

4 检验方法

4.1 棉包外形尺寸和质量按 SB/T 10240—1994 中 6.3、6.4 检验。

4.2 捆扎材料机械性能测定

4.2.1 抗拉强度测定：按 GB/T 228—1987 中 8.8 测定。

4.2.2 伸长率测定：按 GB/T 228—1987 中 8.1 测定。

4.3 包布测定

4.3.1 包布幅宽按 GB/T 4667 测定。

4.3.2 包布经、纬密度按 GB/T 4668 测定。