

苏联籽棉和軋棉厂 产品标准汇编

李德賢 金永熙 譯

紡織工業出版社

ХЛОПОК—СЫРЕЦ И
ПРОДУКЦИЯ ХЛОПКОЗАВОДОВ
СБОРНИК СТАНДАРТОВ
СТАНДАРТИЗ • 1953

苏联籽棉和轧棉厂产品标准彙編

李 德 賢 金 永 熙 譯
李 仲 俄 文 校 对
胡 竟 良 趙 伯 基 王 为 礼 校 閱

*

紡 織 工 業 出 版 社 出 版
(北京东長安街紡織工業部內)

北京市書刊出版業營業許可証出字第16号
華东紡管局印刷所印刷 • 新華書店發行

*

850×1168 1/32开本 • 2 3/16印張 • 37千字

1957年7月初版

1957年7月上海第1次印刷 • 印数0001~1570

定价: (10)0.40元

苏联籽棉和軋棉厂產品标准彙編

李德賢 金永熙 譯

目 錄

國定全苏标准 6680—53 苏維埃細纖維棉花的籽棉	(3)
國定全苏标准 3152—46 棉纖維包裝和標誌	(10)
國定全苏标准 3818—47 短絨	(16)
國定全苏标准 6015—51 軋棉厂的纖維性落物	(25)
國定全苏标准 5947—51 工業用棉籽	(29)
國定全苏标准 4680—49 吸湿性原材料和制成品的回潮率 (或含水率)超过或低于标准时 折算准重的方法	(39)
國定全苏标准 5497—50 軋棉机鋸片的薄鋼板技術条件 ..	(53)
國定全苏标准 1413—48 鋸齒軋棉机和剥絨机鋸片	(57)
國定全苏标准 6679—55 苏联的籽棉	(61)

苏 联 國家計劃委員會 标准管理局	國定全苏标准 苏維埃細纖維棉花 的籽棉	ГОСТ 6680—53 代 替 OCT 30011 C 2 2 組
本标准適用於未經籽棉清潔机处理过的手摘苏維埃細纖維棉花籽棉的工業品級。		
I . 技 術 条 件		
1. 依据籽棉的外觀、成熟度和密度，可以分成下列七級：		
特級..... 0		
一級..... 1		
二級..... 2		
三級..... 3		
四級..... 4		
五級..... 5		
六級..... 6		
苏 联 農業・採購部 提 出	标 准 管 理 局 批 准 1953年 8 月18日	实 施 日 期 1953年 8 月20日

違反标准依法嚴懲

禁 止 翻 印

ГОСТ 6680—53

蘇維埃細纖維棉花的籽棉

2. 各級籽棉的外觀、成熟度、密度、雜質和回潮率的标准，說明如下：

籽棉品級	外觀和成熟度	大部分籽棉的顏色和密度	含雜率 (對籽棉的乾燥重量)	回潮率 (對籽棉的絕對乾燥重量)	
				植棉地區	
			% 不超過	中亞細亞 % 不超過	外高加索 % 不超過
0	籽棉是完全成熟的，大部分籽棉瓣是本品種中最肥大的，整個表面是很膨松的。 這種籽棉是在早霜以前從完全成熟而正常開裂的棉鈴里採摘下來的。	籽棉因棉花品種和生長地區而具有不同深淺程度的奶油色，但均較一級為淺。 籽棉手感肥厚。	0.2	8	9
1	籽棉是成熟的，大部分籽棉瓣的大小和膨松程度，都較特級為差。 這種籽棉是在早霜侵襲以前從完全成熟而正常開裂的棉鈴里採摘下來的。籽棉瓣的整個表面都帶有細小皺紋。	籽棉因棉花品種和生長地區而具有不同深淺程度的奶油色，但均較二級為淺。 允許帶有輕微水漬黃污（雨水或露水）的籽棉瓣在內。 籽棉手感肥厚。	0.3	8	9
2	大部分籽棉不是完全成熟的，大部分籽棉瓣的大小及其整個表面上的較細皺紋，都較一級為差；籽棉瓣是不够膨松的。 這種籽棉是從發育雖已完成，但是由於低溫、初霜、干旱或其他不利於棉株生長條件的影響而提前開裂的棉鈴里採摘下來的。	籽棉的顏色因棉花品種、生長地區和氣候影響而不一致，從奶油色到帶黃污的深奶油色。 手感的密度，較一級為差。	0.8	10	11

苏維埃細纖維棉花的籽棉

ГОСТ 6680—53

籽棉品級	外觀和成熟度	大部分籽棉的 顏色和密度	含雜率 (對籽棉的乾燥重量)		
			回潮率 (對籽棉的乾燥重量)		
			植棉地區		
			中亞細亞	外高加索	
			% 不超過	% 不超過	% 不超過
3	籽棉是不够成熟的, 大部分籽棉瓣的大小和膨松程度, 都較二級为差。籽棉瓣的整个表面都帶有很細小的皺紋, 並在籽棉瓣的个别部位上形成了帶光的塊片。 这种籽棉主要是从受了早霜或其他不利于棉株生長条件的影响而开裂的棉鈴里采摘下來的。	由于气候的影响, 籽棉的顏色是从奶油色到帶污斑的淡黃色。 手感的密度, 較二級为差。	1.1	11	12
4	籽棉基本上是不成熟的, 組成部分的籽棉瓣是不膨松的, 並且保持着鈴室的內部形态, 大多数籽棉瓣都具有帶光的塊片。 这种籽棉是从棉株生長停止以后略微裂开的棉鈴里采摘下來的。	由于气候的影响, 籽棉的顏色是奶油色到黃色, 均帶污斑。 手感沒有彈性。	1.7	12	13
5	籽棉是不成熟的, 大部分籽棉瓣的大小, 較四級为差, 並且完全保持着鈴室的內部形态。 不成熟的和死的纖維, 形成了帶光的塊片, 复盖着大部分籽棉瓣。	由于气候的影响, 籽棉的顏色是从帶黃色色彩的暗奶油色到帶污斑的鮮明黃色。 手感完全沒有彈性。	2.3	13	14

ГОСТ 6680—53

蘇維埃細纖維棉花的籽棉

籽棉品級	外觀和成熟度	大部分籽棉的 顏色和密度	含雜率 (對籽棉的乾燥重量)	回潮率 (對籽棉的絕對乾燥重量)		
				植棉地區		
			% 不超過	中亞 細亞	外高 加索	% 不超過
6	這種籽棉是從不成熟的、略微裂開的或未裂開的棉鈴里採摘下來的。 籽棉是不成熟的，組成部分的籽棉瓣是最小的，並且完全保持着鈴室的內部形態。不成熟的和死的纖維，形成了帶光的塊片，覆蓋着整個籽棉瓣。 這種籽棉是從不成熟的、略微裂開的或完全未裂開的棉鈴里採摘下來的。	由於氣候的影響，籽棉的顏色是從帶黃色色彩的暗奶油色到帶污斑的鮮明黃色。 手感完全沒有彈性。	4.0	13	14	

附註：籽棉中的雜質，就是存在於籽棉中的葉屑、苞葉、花片、棉枝、砂土、塵灰和其他雜物。

3. 下列各級籽棉中，允許存在的較低級籽棉瓣的數量，規定如下：

在特級中，一般的籽棉瓣不超過 10 %；

在一級中，二級的籽棉瓣不超過 8 %，和三級的籽棉瓣不超過 2 %；

在二級中，三級的籽棉瓣不超過 8 %，和四級的籽棉瓣不超過 2 %；

在三級中，四級的籽棉瓣不超過 8 %，和五級的籽棉瓣不超過 2 %；

在四級中，五級的籽棉瓣不超過 15 %；

在五級中，六級的籽棉瓣不超過 20 %。

4. 干枯的、腐爛的或脆弱的籽棉瓣，因為纖維完全沒有強力，故當作雜質處理，而且僅許列入五級或六級籽棉之內。這兩級的總含雜量，仍應符合第二條的規定；但

(1) 在五級中不超過 1 %，

(2) 在六級中不超過 3 %。

5. 不同品種的籽棉和不同工業品級的籽棉，不許攪混。

II. 驗收籽棉的規則

6. 採購站或軋花廠在驗收籽棉時，應按本標準第 I 部分的要求，即依照外觀、成熟度和密度，確定籽棉的品級。

7. 烘干的和遭受病蟲害的籽棉（蚜蟲、角斑病），應與正常生長的籽棉分開，單獨收進、併批及存放，然後單獨送廠。

帶有明顯角斑病征的籽棉，必須按照本標準第 2、3、4 條規定的外觀形態和性能鑑定其品級，並按照此品級，降低一級收貨。

8. 籽棉的工業品級，必須按照本標準第 2、3、4 條所規定的特征和標準，每級分別製造實物標準（按照棉花的每個品種和種植地區，分別製造）。實物標準應由農業·採購部批准。

為了指導集體農莊和蘇維埃農場的摘棉工作，以及指導採購站或軋花廠的驗收工作，可以按照農業·採購部所批准

的規程，仿制實物標準的副本。

實物標準和仿制的副本均須裝入木制盒內，上復玻璃；每盒分成七個小格（每格一級），每小格的內部大小，規定如下：

特級、一級和二級 每小格 $23 \times 14 \times 2$ 厘米

三級和四級 每小格 $23 \times 12 \times 2$ 厘米

五級和六級 每小格 $11 \times 18 \times 2$ 厘米

實物標準和仿制副本的木盒，均須緊蓋，以防水雜侵入。使用實物標準和仿制副本時，不能讓太陽光照在盒上。

9. 籽棉的品級，含雜的程度和性質（種類）以及所含低級籽棉瓣的數量，是從所接收的每袋籽棉中，各從中部撈取籽棉樣約重 200—250 克，根據小樣的外觀與實物標準相對照的方法來確定。

倘若對於籽棉的鑑定發生不同意見，應再撈樣。

10. 混在籽棉中的各級籽棉瓣，如其數量超過第三條所規定的公差，而交貨方預先並不自行分類處理，則應按照所含混雜物的最低級收貨。

11. 如籽棉中的雜質高於本標準第二條的規定，則超過規定的多余雜質，應從收到籽棉的重量中扣除之。

12. 如六級籽棉中的雜質超過 20%，而交貨方未將多余雜質清除以前，可以不予接收。

13. 集體農莊和蘇維埃農場所交的籽棉，如所含的雜質達到下列情況時，則應從收到籽棉的總值中，按照超過本標準第二條規定含雜率的多餘部分，加倍加價：

特級 大于 1 %；

一級 大于 2 %；

蘇維埃細纖維棉花的籽棉

ГОСТ 6680—53

二級	大于	3 %;
三級	大于	4 %;
四級	大于	5 %;
五級	大于	8 %;
六級	大于	10%。

14. 混在籽棉中的整个棉鈴、鈴壳、莖枝長达 50 毫米以上，以及其他种大型雜物，不論含雜率是否超过标准，应在交貨以前，由交貨方將上述雜物清除出去。

15. 籽棉的回潮率，如超过本标准第二条的規定而未經交貨方处理以前，可以不予接收。

16. 如交貨方不同意收貨方所鑑定的品級、含雜率（用籽棉小样与实物标准相对照的方法确定的）或回潮率，双方可以共同扦取籽棉小样，送交實驗室檢驗，所得的結果，兩方面必須同意。

17. 苏联農業・采購部訂有扦取小样鑑定籽棉的規則，規定了籽棉分級和檢驗回潮率、雜質的方法，以及交貨方和采購站之間所發生糾紛的处理条例。

蘇 聯 部 長 會 議 全蘇標準委員會	國 定 全 蘇 標 准	ГОСТ 3152—46*
	棉 纖 維	
	包 裝 和 標 誌	M 69 組

1. 本標準內規定了有關棉纖維、短絨以及纖維性落物的包裝和標誌的實施條例。

2. 不同壓力或類型的打包機所打成的棉包，其重量和體積應符合表1所規定的各項要求：

表 1

打包機的壓力 或 類 型	棉包毛重 不輕于 (公斤)	棉包長度	棉包寬度	棉包高度
		不 大 于 (毫 米)		
400 噸	190	980	620	735
300 噸	174			
250 噸	165			
200 噸	158			
150 噸	148			
螺旋式	119	625	625	1065
AKKO型	114	—	直徑660	930
550 噸	210	625	625	1065

(修正內容參閱1951年第8期“標準索引通報”)

附註：棉包重量增大或棉包尺寸縮小時，如能保持原規定的尺寸則其重量不受表1規定的限制；如保持原規定重量則尺寸不受限制。

蘇 聯 紡 織 工 業 部 提 出	全 蘇 標 准 委 員 會 批 准 1946年4月6日	實 施 日 期 1946年5月1日
-------------------------	-----------------------------------	----------------------

* 1953年8月再版(標準已經修正)。

違 反 標 准 依 法 嚴 懲

禁 止 翻 印

3. 棉包分为稜形和圓形兩種。

附註: (1) 稜形棉包具有兩個凸面和四個平面。凸面稱做正面，用包索捆扎的兩個平面稱做側面，其他兩個平面稱做包頭。

棉包長度——兩個包頭之間的距離。

棉包寬度——側面之間的距離。

棉包高度——凸面之間的距離。

稜形棉包的體積，可按下列方式標明之：

長度×寬度×高度

(2) 圓形棉包僅有三個包面——即形成圓形的側面和上下兩面。

棉包高度——上下兩面之間的距離。

圓形棉包的體積，可按下列方式標明之：

直徑×高度

(3) 用米尺測量長方形棉包的長度（圓形棉包的高度）和寬度時，可將米尺放在被測量的平面上，並要垂直于上下包頭。

用型規來測量稜形棉包的高度（圓形棉包的直徑）時，型規兩腳之間的距離應符合本標準中依據打包機壓力或類型所規定的棉包體積（參閱表1）。測量時允許用力（測量棉包時所需的一般力量）將型規叉入棉包。

4. 稜形棉包包裝材料的種類和規格，規定如下：

(1) 可用大麻—黃麻布或棉布作包皮，以免棉纖維在運輸中遭受沾污及損耗。

(2) 水陸聯運的棉包，必須全部用布密包，不使纖維露出。

(3) 直接由鐵路運輸的棉包，可按圖1和圖2的方式，不必將上下包頭完全密包。

(4) 棉包用布包密後，再用鋼絲或鐵皮捆扎。

捆扎棉包用的包索可按國定全蘇標準 3282—46 中所規

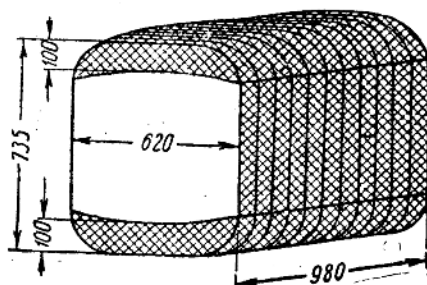


圖 1 一般液壓打包機打成的棉包

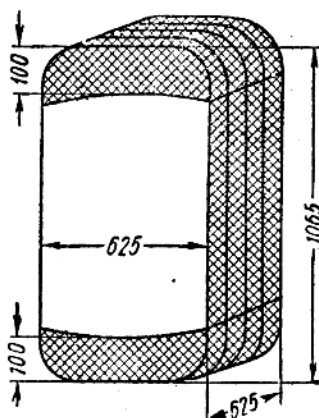


圖 2 螺旋式打包機或550噸壓力的液壓
打包機打成的棉包

棉纖維包裝和標誌

ГОСТ 3152—46

定採用直徑為4~4.5毫米的退火鋼絲或國定全蘇標準503—41中規定，尺寸為1×15毫米（15平方毫米）的鐵皮。

附註：短絨、纖維性落物和第五、六級棉纖維的棉包，可用兩段鋼絲或鐵皮接成捆扎。

(5) 凸出在棉包外面的鋼絲結頭或鐵皮扣，不得長于15毫米。金屬包索的兩端均應塞在包索下面而塞入包內。

(6) 包索根數應按表2規定的棉包重量和包索的橫截面來決定。

表 2

順序 號數	棉包重量 (公斤)	包 索 根 數	
		直徑4.5毫米的鋼絲或橫 截面15平方毫米的鐵皮	直徑4毫米的鋼絲
1	210~250	9	11
2	190~220	9	10
3	174~189	8	9
4	165~173	7	8
5	158~164	7	7
6	148~157	6	7
7	114~140	4	4

附註：1. 210~250公斤重的棉包，就是500噸壓力液壓打包機打成的鐵機棉包。

2. 短絨、纖維性落物和第五、六級棉纖維棉包所用的包索根數，可按表2中1~6行中的規定，再減少一根。

(7) 相鄰兩根包索之間的距離必須一致，如有差距，以不大於20毫米為限。棉包靠邊一根包索的中心，距離棉包的邊緣應為40~50毫米。

（修正內容參閱1951年第3期“標準索引通報”）

ГОСТ 3152—46

棉纖維包裝和標誌

5. 圓形棉包必須全部用布密包,不應有部分棉纖維露在外面。棉包側面可用大麻—黃麻布包遮,上下包頭可用棉布。

包布接頭應用細繩密縫,針腳不應大於 30 毫米。

附註:圓形棉包不用金屬包索捆扎。

6. 每個菱形棉包必須隨附標籤兩張,插入第 2~3 根相鄰包索的下面,即在棉包的每個側面包索內,各插一張。

7. 標籤上應註明下列各項:

- (1) 棉包發出廠的廠號;
- (2) 棉包標誌的號碼(車廂號);
- (3) 棉包號數;
- (4) 打包機的壓力或類型;
- (5) 發貨車站及路線的名稱。

標籤內容代號如下:

023—751 45 300	023—751 棉包第 45 號 300 發貨站: 塔什干鐵路 楚斯特 站	023—751 45 300
----------------------	--	----------------------

上式說明:

023——軋花工廠廠號,

751——標誌號碼,

45——棉包號數,

300——打包機的壓力。

標籤內所有的字,應用堅牢染料印上,美種棉用黑色,埃及種棉用紅色。標籤應用堅韌而不吸水的硬卡紙製成,其尺寸應為 230×40 毫米。

棉纖維包裝和標誌

ГОСТ 3152—46

8. 照菱形棉包那樣(參閱第7條)標誌圓形棉包,但不附帶標籤。所有的字均用手寫或刷印。

9. 如由水陸联运,則应在每個棉包上面(菱形或圓形)手寫或刷印棉包的重量、到達站名及收貨方的名稱。

由鐵路直接運輸時,每個棉包上面手寫或刷印棉包重量,并在每個標誌(車廂號)中逢十數的各個棉包上刷以到達站及收貨方的名稱。
