

中华人民共和国国家标准

粮油机械 滚筒精选机

(征求意见稿)

编制说明

标准起草组

2026 年 9 月

《粮油机械 滚筒精选机》编制说明

1. 工作简况（包括任务来源、制定背景、起草过程等）

1.1 任务来源

1.1.1 标准下达计划（包括标准下达计划文件、标准名称、第一起草单位和协作单位等）

根据国家标准化管理委员会下达的 2025 年第十二批推荐性国家标准计划要求，《粮油机械 滚筒精选机》（计划号：20257083-T-449）由河南工业大学作为第一起草单位牵头起草，协作单位包括：苏州捷赛机械股份有限公司、郑州四维粮油工程技术有限公司、江苏晶莹粮食机械制造有限公司、郑州科技学院、河南双狮酿酒设备有限公司、开封市乐诚机械有限公司。该标准由全国粮油标准化技术委员会（SAC/TC 270）归口，项目周期为 16 个月。

1.1.2 标准计划项目调整

无。

1.2 标准制修订的背景、必要性和重要性

GB/T 34787-2017《粮油机械 滚筒精选机》自 2018 年 5 月 1 日实施以来，规范了国内滚筒精选机的设计、制造、检验、使用等环节，为谷物清理、大米分级、种子分选设备行业发展提供了重要技术依据。

近年来，我国粮油加工产业持续转型升级，粮油机械制造工艺、自动化水平、安全要求、设备性能不断提升，原有标准已无法完全适配行业发展现状：一是滚筒精选机原有工艺性能指标划分笼统；二是行业普遍采用模块化结构、筒内清洁、可调式滚筒倾角等新技术、新结构，旧版标准未作出对应规定；三是国家对设备噪声、振动、电气安全、机械防护的管控要求日趋严格，原有安全环保条款存在不足；四是铸件、冲压件、焊接件、板型钢构件等零部件机加工工艺更新，原有通用技术条款需对标现行粮油机械通用标准进行更新；五是设备标志、包装、运输与储存等全生命周期管理要求不完善，不利于设备长期稳定使用。

在此背景下，对 GB/T 34787-2017 进行修订十分必要：

（1）统一技术指标：按小麦除杂、大米分级、种子分选三大应用场景细化工艺性能指标，规范行业产品质量；

（2）衔接现行标准体系：更新规范性引用文件，与现行机械安全、粮油机

械通用技术、检测方法等国家标准保持协调统一；

(3) 落实安全环保要求：强化噪声、振动、电气安全、运动部件防护等要求，契合安全生产政策；

(4) 引领行业技术升级：吸纳行业成熟新技术、新工艺，引导企业优化产品结构，提升国产滚筒精选机整体竞争力。

本次修订对规范滚筒精选机行业秩序、提升粮油装备制造水平、保障粮油加工品质、服务国家粮食安全具有重要现实意义。

1.3 起草过程（应包括标准起草阶段、征求意见阶段、审查阶段、报批阶段等）

1.3.1 起草阶段

2026 年 2 月，河南工业大学作为第一起草单位组织成立标准起草组，正式启动《粮油机械 滚筒精选机》国家标准修订工作。2026 年 2 月 26 日，工作组在河南省郑州市召开标准修订启动会，参会各方共同研讨标准修订背景、编制原则、整体工作计划以及标准草案框架、核心技术内容，明确各成员单位职责与分工。2026 年 2 月至 2026 年 4 月，起草组全面检索国内外相关标准、技术文献与行业资料，结合启动会研讨成果，进一步细化标准修订思路，确定条款增删、指标优化等修订方向。2026 年 4 月至 2026 年 5 月，组织实地走访、电话访谈等多种形式开展行业调研，先后走访河南、江苏、广东等多地滚筒精选机生产制造企业、粮油加工企业、种子加工企业，全面了解设备运行现状、现存问题与行业技术诉求。2026 年 5 月至 2026 年 6 月，联合多家设备制造与应用单位开展样机试验验证，针对设备噪声、轴承温升、滚筒形位公差、精选去除率、含完整粒率等关键技术指标进行反复测试，获取有效试验数据。2026 年 6 月上旬，起草组结合调研结果、试验数据、现行通用标准开展内部多轮研讨，对标准条文、技术参数、试验方法、检验规则等内容逐一打磨，完成标准草案及编制说明初稿。2026 年 6 月初，起草组定向向粮油机械制造企业、粮油加工企业、行业技术专家征求修改意见，根据反馈建议优化术语定义、技术要求、试验方法、标志包装储运等内容。2026 年 6 月 25 日，形成《粮油机械 滚筒精选机》标准征求意见稿及编制说明。

1.4 标准主要起草人及其所做的工作等

本标准主要起草人：张超、武文斌、王凤成、吴伟中、郭宁、韩网生、董凌

刚、王喆、贾华坡、郝用兴、马广永、李永涛、刘鹏。

张超、武文斌：项目总负责人，统筹标准修订整体方案，制定标准框架，主持各阶段研讨工作，负责标准文本、编制说明整体撰写、统稿与校对；

王凤成、吴伟中：负责工艺性能指标、分选效率、试验检测方法的论证与试验验证，结合粮油加工现场工况优化技术条款；

郭宁、韩网生、董凌刚、王喆：负责机械结构、零部件通用要求、机械性能、安全防护条款编制，组织样机测试与数据整理；

贾华坡：负责标准文献、新旧版本条文对比、规范性引用文件梳理、资料归档与文档整理；

郝用兴、马广永、李永涛、刘鹏：参与实地调研、用户意见收集、试验操作，负责标志、包装、运输、储存及设备保养条款完善。

起草团队由高校科研人员、设备制造工程师、粮油工程技术人员组成，兼顾理论研究、生产实践与现场应用，保障标准的科学性、实用性与可操作性。

2. 标准编制原则、主要内容（如技术指标、参数、公式、性能要求、试验方法、检验规则等）及其确定依据（包括试验、统计数据）。修订标准时，还包括修订前后技术内容的对比。

2.1 编制原则

本标准按照 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》进行起草，结合滚筒精选机行业现状、技术发展趋势及国家标准制修订相关要求，遵循以下编制原则：

（1）合规协调原则：严格遵守国家法律法规及标准化管理规定，规范性引用文件全部采用现行有效国家标准、行业标准，与粮油机械通用标准、机械安全、检测方法标准无缝衔接，无冲突、无重复内容；

（2）科学性原则：所有量化技术指标均依托大量样机试验、行业实测数据确定，试验方法严谨、可复现，指标设置贴合设备实际性能水平；

（3）实用性原则：立足国内设备制造工艺、生产工况、使用习惯，条款内容通俗易懂、落地性强，便于企业生产、质检机构检测、用户使用；

（4）完整性原则：补充 2017 版标准缺失的内容，覆盖设备设计、制造、检验、运输、储存、使用全流程；

(5) 区分性原则：按照小麦除杂、混合大米分级、谷物种子分选三大应用场景，差异化设置工艺性能指标，适配不同生产需求；

(6) 前瞻性原则：纳入模块化结构、滚筒自动清理、倾角可调结构等行业新技术，为设备后续技术升级预留空间；

(7) 安全优先原则：强化电气安全、机械防护、安全警示等要求，保障操作人员与设备运行安全。

2.2 主要内容及修订前后对比

本文件为 GB/T 34787-2017 第一次修订，保留原有标准整体章节架构，主要对规范性引用文件、术语定义、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与储存模块进行增、删、改，核心变化如下：

2.2.1 规范性引用文件

删除了 2017 版的引用文件：：GB/T 3768《声学 声压法测定噪声源声功率级 现场比较法》；GB/T 12467.3《金属材料熔焊质量要求》；GB 10396《农林拖拉机和机械、草坪和园艺动力机械 安全标志和危险图形》；

增加了引用文件：GB/T 12467.3《金属材料熔焊质量要求 第 3 部分：一般质量要求》、GB/T 13914《冲压件尺寸公差》、GB/T 15055《冲压件未注公差尺寸极限偏差》、GB/T 24857《粮油机械 板件、板型钢构件通用技术条件》、GB/T 17248.3《声学 机器和设备发射的噪声 采用近似环境修正测定工作位置和其他指定位置的发射声压级》、GB/T 1958《产品几何技术规范（GPS）几何公差 检测与验证》、GB/T 41850.1《机械振动 机器振动的测量和评价 第 1 部分：总则》。其中，GB/T 17248.3 替代原 GB/T 3768 用于噪声测定，GB/T 1958 用于圆柱度公差检测，GB/T 41850.1 用于振幅测定，补齐了冲压件公差、板型钢构件、噪声测定、几何公差检测、振动评价等配套标准。

2.2.2 术语和定义

保留滚筒、袋孔、荞子、混合大米等 4 项原有术语，同时优化原有术语的表述，统一行业名词释义；新增“去除率”“含完整粒率”两项核心工艺术语，为工艺性能指标的量化评定提供术语依据。

2.2.3 型号及基本参数

型号编制规则沿用四段式结构及标注示例，根据 GB/T36139《粮油机械 产品型号编制方法》的规定，将型式代号由 2017 年版的“G”修改为“T”，用 T

表示滚筒，并更正了 2017 年版专业代号的释义错误。

基本参数方面，在 2017 版基础上新增滚筒转速、外形尺寸、安装尺寸、整机重量及关键零部件的规格和使用寿命等参数项目，并要求所有参数在使用说明书等技术文件中明确标明。

2.2.4 技术要求

(1) 一般要求

新增条款 “6.1.1 应按照经规定程序批准的图样及技术文件制造”；“6.1.3 板件、板型钢构件应符合 GB/T 24857 的规定”；“6.1.6 冲压件应符合 GB/T 13914 和 GB/T 15055 的规定”；“6.1.9 宜配负压除尘吸风口”；“6.1.10 滚筒转速宜可调节并应标示转动方向”；“6.1.11 滚筒进料量宜可调”。

随着技术进步，为了提高设备精选的精度，现在的袋孔形状较为复杂，不可用单一尺寸简单表述，且已有条款对设备工艺性能指标进行规定，约束袋孔直径对提高设备性能也无意义，故删除了 2017 年版的关于袋孔直径的要求“6.1.5 袋孔直径：分离荞子为 4 mm~6 mm，分离大麦、燕麦为 8 mm~9 mm，分离混合米为 3 mm~6 mm。”

(2) 机械性能要求

根据设备技术发展趋势，新增了条款“6.2.8 滚筒装拆应方便灵活”；“6.2.9 滚筒内面宜配有自动清理装置”；“6.2.10 滚筒倾角宜可调节”。

在原有机械性能指标不变的基础上，为了使表述更加准确，对部分条款进行了更改：

2017 年版的“6.2.2 空运转时，噪声(A 声级)不应大于 75 dB”修改为“6.2.2 空载运行时，噪声（声压级）应不大于 75dB（A）”；

2017 年版的“6.2.4 空载运行时，筛筒的径向跳动应小于筛筒公称直径的 0.5%”修改为“6.2.3 空载运行时，滚筒的径向跳动应不大于滚筒公称直径的 0.5%”；

2017 年版的“6.2.5 筛筒外表面应圆整，圆柱度公差应为筛筒公称直径的 0.5%”修改为“6.2.4 滚筒外表面的圆柱度公差应不大于滚筒公称直径的 0.5%”；

2017 年版的“轴承部位温升不应超过 35℃，最高温度不应超过 75℃”修改为“6.2.5 在正常工作条件下，各轴承部位温升应不超过 35℃，最高温度应不超过 75℃”；

2017 年版的“6.2.8 收集槽角度应调整灵活”修改为“6.2.7 分离收集槽角度

调整应灵活、准确、可靠，应配置收集槽角度标牌”。

因条款“6.1.7 装配应符合 GB/T 24855 的规定。”中 GB/T 24855《粮油机械 装配通用技术条件》已经规定传动链轮平面装配要求，为避免重复要求，故删除了 2017 年版的机械性能要求“6.2.3 传动链轮安装应在一个平面内，主从动轮的平面错位小于 1.0 mm/m”。

同理，因现有条款 6.1.7 删除了 2017 年版的机械性能要求“6.2.9 机器应有很好的密封性和防尘装置”。

删除了 2017 年版的机械性能要求“6.2.10 产品应空运转不少于 2h”。

(3) 工艺性能要求

对 2017 版笼统的分选指标进行了全面细化，按小麦清理、大米分级、种子分选三大应用场景分别规定去除率和含完整粒率限值。具体变化如下：

将 2017 年版的原工艺性能要求“在额定处理能力的正常工况下，清除荞子的效率应大于 90%，清除大麦及燕麦的效率应大于 85%，清除的荞子含正常完整小麦粒率小于 0.5%、大麦及燕麦中含正常完整小麦粒率小于 3%。大米精选应小碎含整 $\leq$ 0.3%、大碎含整 $\leq$ 2%、整中含碎 $\leq$ 3%”调整为：

“6.3.1 在额定处理能力的正常工况下，用于小麦清理杂质时，荞子去除率应大于 95%，大麦及燕麦去除率应大于 90%，清除的荞子中含完整粒（小麦）率应小于 0.5%，大麦及燕麦中含完整粒率小于 2%”；

“6.3.2 在额定处理能力的正常工况下，用于混合大米中去除碎米时，碎米去除率应大于 95%，清除的碎米中含完整粒（完整大米）率应小于 1%；用于长粒米和短粒米分级时，短粒米去除率应大于 95%，清除的短粒米中含完整粒（长粒米）率应小于 1%”；

“6.3.3 在额定处理能力的正常工况下，用于谷物种子处理时，不合格种子的去除率应大于 95%，清除的不合格种子中含完整粒（合格种子）率应小于 2%”。

经过调整后，小麦清理方面，荞子去除率由 $>90\%$ 提高至 $>95\%$ ，大麦及燕麦去除率由 $>85\%$ 提高至 $>90\%$ ，大麦及燕麦含完整粒率由 $<3\%$ 收紧至 $<2\%$ ；

大米分级方面，将 2017 版碎米去除率指标重新定义为碎米去除率 $>95\%$ 、碎米中含完整粒率 $<1\%$ ，并新增长短粒米分选应用场景，规定短粒米去除率 $>95\%$ 、短米中含完整粒率 $<1\%$ 的分级指标；

新增种子分选应用场景，规定不合格种子去除率 $>95\%$ 、含完整粒率 $<2\%$

(4) 安全要求

电气设备安全、运动部件防护和安全警示标志条款的引用标准和要求与2017年版保持一致。

2.2.5 试验方法

新增试验电压、固定操作人员等试验前置条件；补充圆柱度、底座振幅检测方法；删除旧版部分检测条款，统一试验操作规范。

新增试验前置条件：“7.1.4 在同一次试验过程中的操作和检验，均应由熟练人员进行操作”、“7.1.5 试验电压为380V，偏差不大于±10%。”

因为组合式滚筒精选机尺寸较大，若采用包络线测量噪声较为困难，为便于检测，将噪声测定方法由2017版的GB/T 3768《声学 声压法测定噪声源 声功率级 反射面上方采用包络测量表面的简易法》改为采用GB/T 17248.3《声学 机器和设备发射的噪声 采用近似环境修正测定工作位置和其他指定位置的发射声压级》，所以2017年版的条款“7.2.1 噪声检验应按GB/T 3768的规定执行”修改为“7.2.1 噪声测定：按GB/T 17248.3的规定执行。”

振幅测定方法由2017版的专用测试方法改为按GB/T 41850.1《机械振动 机器振动的测量和评价 第1部分：总则》的规定执行，所以2017年版的条款“7.2.4 振动检测：用振动测量仪在滚筒精选机机身0.5 m高的两端横向与纵向各测一个点，其最大值即为振动值”修改为“7.2.4 振幅测定：按GB/T 41850.1的规定执行。”

2017年版未提供圆柱度公差的检测方法，故新增条款“7.2.5 圆柱度公差测定：按GB/T 1958的规定执行”，按GB/T 1958《产品几何技术规范（GPS）几何公差 检测与验证》提供的方法进行滚筒圆柱度公差检测。

工艺性能检测方法中，为保证检测的稳定性和准确性，增加平行检测，取样物料均分成两份分别检验。

为满足不同应用场景的检测，对去除率和含完整粒率的计算公式及字母含义进行了修改。

2.2.6 检验规则

按出厂检验、型式检验两类检验模式，抽样规则与判定规则保持稳定，局部表述优化。

2.2.7 标志、包装、运输和储存

细化裸装运输防护、滚筒固定要求，完善设备全生命周期管理要求。

2.3 技术内容确定依据

（1）通用制造要求依据

铸件、板件、焊接件、冲压件、装配、产品涂装等要求，直接引用 GB/T 24856《粮油机械 铸件通用技术条件》、GB/T 24857《粮油机械 板件、板型钢构件通用技术条件》、GB/T 12467.3《金属材料熔焊质量要求 第3部分：一般质量要求》、GB/T 13914《冲压件尺寸公差》、GB/T 15055《冲压件未注公差尺寸极限偏差》、GB/T 24855《粮油机械 装配通用技术条件》、GB/T 25218《粮油机械 产品涂装通用技术条件》等现行粮油机械通用标准，保证零部件质量行业统一。

（2）机械性能指标依据

起草组选取多台不同规格主流滚筒精选机开展试验，试验仪器均经计量检定且在有效期内，试验电压控制在 380V（偏差 $\pm 10\%$ ）。根据实测数据确定：

- （a）空载噪声： $\leq 75\text{dB (A)}$ ；
- （b）轴承温升： $\leq 35^{\circ}\text{C}$ ，轴承最高温度 $\leq 75^{\circ}\text{C}$ ；
- （c）滚筒径向跳动、圆柱度： $\leq$ 滚筒公称直径的 0.5%；
- （d）设备底座振幅： $< 0.5\text{mm}$ 。

以上指标与 2017 年版保持一致，原有机性能指标足以满足设备正常稳定运行要求，且均为国内合格产品可稳定达到的水平，指标科学合理，符合行业发展现状。

（3）工艺性能指标依据

起草组进行了大量的实地调研，结合粮油加工厂、种子基地现场工况试验结果，区分应用场景设定工艺性能限值：

- （a）小麦清理：荞子去除率 $> 95\%$ ，大麦及燕麦去除率 $> 90\%$ ；荞子含完整粒率 $< 0.5\%$ ，大麦及燕麦含完整粒率 $< 2\%$ ；
- （b）大米分级：碎米去除率 $> 95\%$ ，含完整粒率 $< 1\%$ ；短粒米去除率 $> 95\%$ ，含完整粒率 $< 1\%$ ；
- （c）种子分选：不合格种子去除率 $> 95\%$ ，含完整粒率 $< 2\%$ 。

与 2017 版相比，小麦清理的荞子去除率由 $\geq 90\%$ 提高至 $> 95\%$ ，大麦及燕麦去除率由 $\geq 85\%$ 提高至 $> 90\%$ ，大麦及燕麦含完整粒率由 $\leq 3\%$ 收紧至 $< 2\%$ ；大米

分级指标重新定义并提高要求；新增种子分选应用场景。指标兼顾设备能力与粮油加工品质要求，符合行业发展现状。

(4) 试验、检验规则等依据

试验方法、检测规则参考 GB/T 34787-2017《粮油机械 滚筒精选机》原版框架，同时借鉴国内粮油机械同类国家标准的检验逻辑，结合行业质检通用惯例制定。机械性能检测中噪声测定采用 GB/T 17248.3 替代原 GB/T 3768，更适用于工作位置发射声压级的工程现场测定；振幅测定采用 GB/T 41850.1 替代原专用方法，提高检测规范性和可比性；圆柱度公差测定采用 GB/T 1958，确保几何公差检测的权威性。

标志、包装、运输与储存条款严格遵循国家标准相关要求，并兼顾企业实际诉求。

3. 试验验证的分析、综述报告，技术经济论证，预期的经济效益、社会效益和生态效益

3.1 试验验证综述

本次试验验证覆盖单滚筒、组合式滚筒精选机等市场主流机型，试验环境在常规生产车间工况，试验人员、仪器全程固定，数据经过江苏晶莹粮食机械制造有限公司、黑龙江态禾米业有限公司、泰来县食之丰米业有限公司、泰来县稷馥寿米业有限公司、东港市示范繁殖农场、齐齐哈尔农垦雨芳米业有限公司、安徽省小岗高科种业有限公司、天长市腾飞食品有限公司、泰来县尊耀福御米业有限公司、开封市乐诚机械有限公司等多家单位的试验验证，真实有效、可复现。

表 1 小麦清理的工艺性能参数

序号	荞子去除率	大麦及燕麦去除率	荞子中含完整粒率	大麦及燕麦中含完整粒率
1	96%	90%	0.5%	1.7%
2	95%	92%	0.2%	1.0%
3	96%	91%	0.1%	0.6%
4	97%	93%	0.3%	1.2%
5	95%	96%	0.4%	1.5%
6	96%	93%	0.3%	1.8%

从表 1 中数据可知工艺性能要求条款条款“6.3.1 在额定处理能力的正常工

况下，用于小麦清理杂质时，荞子去除率应大于 95%，大麦及燕麦去除率应大于 90%，清除的荞子中含完整粒（小麦）率应小于 0.5%，大麦及燕麦中含完整粒率小于 2%”是合理的。

表 2 大米分级的工艺性能参数

序号	碎米去除率	碎米含完整粒率	短粒米去除率	短粒米含完整粒率
1	96%	0.2%	97%	0.2%
2	97%	0.3%	99%	0.1%
3	99%	0.5%	98%	0.1%
4	95%	0.5%	98%	0.2%
5	98%	1.0%	95%	0.4%
6	96%	0.7%	97%	0.8%
7	99%	0.8%	98%	0.7%
8	96%	0.5%	97%	0.5%
9	97%	0.6%	96%	0.3%
10	96%	0.5%	99%	0.6%

从表 2 中数据可知工艺性能要求条款“6.3.2 在额定处理能力的正常工况下，用于混合大米中去除碎米时，碎米去除率应大于 95%，清除的碎米中含完整粒（完整大米）率应小于 1%；用于长粒米和短粒米分级时，短粒米去除率应大于 95%，清除的短粒米中含完整粒（长粒米）率应小于 1%”是合理的。

表 3 种子精选的工艺性能参数

序号	不合格种子去除率	种子含完整粒率
1	98%	1.9%
2	97%	1.7%
3	95%	2.0%
4	96%	1.2%
5	97%	0.6%
6	96%	1.3%
7	99%	0.8%

从表 3 中数据可知工艺性能要求条款“6.3.3 在额定处理能力的正常工况下，用于谷物种子处理时，不合格种子的去除率应大于 95%，清除的不合格种子中含

完整粒（合格种子）率应小于 2%”是合理的。

试验结果表明：本标准设定的全部技术指标，国内主流生产企业的合格产品均可稳定达标，工艺性能指标合理。

3.2 技术经济论证

技术层面：本次修订补齐旧版标准短板，统一行业技术门槛，引导企业优化加工工艺、提升设备性能，推动滚筒精选机向易维护、高分选精度方向升级，缩小行业产品技术差距。

经济层面：统一的标准可降低企业研发、检测、售后沟通成本；高精度分选指标减少粮油物料损耗，提升粮油加工企业经济效益；完善的储运要求可延长设备使用寿命，降低用户设备更换与运维成本。

3.3 预期效益

社会效益：规范粮油机械市场秩序，改善一线作业人员作业环境，落实安全生产与绿色生产要求；

产业效益：推动粮油分选设备技术迭代，提升国产装备市场竞争力，助力粮油机械产业高质量发展；

粮食安全效益：严格的分选指标保障小麦、大米、种子品质，从装备端夯实粮食质量安全基础。

4. 与国际、国外同类标准技术内容的对比情况，或者与测试的国外样品、样机的有关数据对比情况

经全面检索国内外标准文献、行业资料，目前无专门针对滚筒精选机的国际标准。

本标准立足我国粮油原料特性、加工工艺、设备制造水平及行业使用场景编制，具备鲜明的本土化特征，未参考国外同类专用标准。

5. 以国际标准为基础的起草情况，以及是否合规引用或者采用国际国外标准，并说明未采用国际标准的原因

目前不存在可借鉴的滚筒精选机国际标准，因此本标准未以国际标准为基础起草。标准编制过程中合规引用国内现行国家标准、行业标准，未使用未经授权的国际标准、国外区域性标准。

6. 与有关法律、行政法规及相关标准的关系

本标准与有关法律、行政法规及相关标准相协调。

7. 重大分歧意见的处理经过和依据

无

8. 涉及专利的有关说明

无

9. 实施标准的要求，以及组织措施、技术措施、过渡期和实施日期的建议 等措施建议

（1）该标准发布后，建议采取多种形式，对粮油产品生产企业、仓储管理企业、粮油机械设备厂商、消费者等进行广泛宣传，促进标准落地实施。

（2）该标准实施过渡期建议为 6 个月。

10. 其他应当说明的事项

经对标准进行公平竞争审查，未发现存在违反《公平竞争审查条例》相关规定的情况。

《粮油机械 滚筒精选机》标准起草组

2026 年 9 月 8 日