

ICS 59.080.01

W55

团 体 标 准

T/IMAS 013-2019

荞麦壳枕、垫

Cushion and pillow of buckwheat husk

2019-12-31 发布

2019-12-31 实施

内蒙古标准化协会 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	2
5 抽样	4
6 试验方法	5
7 检验规则	8
8 标志、包装、贮存和运输	9
附录 A（资料性附录） 荞麦皮外观形态	10

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由内蒙古自治区纤维检验局提出。

本标准由内蒙古标准化协会归口。

本标准起草单位：内蒙古自治区纤维检验局、国家毛绒质量监督检验中心、内蒙古龙贝贝母婴用品加工厂、内蒙古臻莽生物制品有限公司。

本标准主要起草人：王莉、曹渭芳、陈阳、戴玲杰、姚苗苗、刘迪、麦丽斯、李晓梅、庞志程、王宇佳、郝艳霞。

荞麦壳枕、垫

1 范围

本标准规定了荞麦壳枕、垫的术语和定义、要求、抽样、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以机织物为包覆物、荞麦壳为主要填充物的各种荞麦壳枕、垫类产品。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

荞麦壳 buckwheat husk

荞麦的外壳，分荞麦壳和荞麦片。荞麦壳一般由三片组成，连接并保持原有壳状的两片也计为壳。

3.2

含壳率 percentage of husk content

荞麦壳占荞麦皮的质量百分比含量。

3.3

含杂率 percentage of trash content

在规定试样中，杂质质量对其试样质量的百分率。杂质指荞麦皮中含有的荞麦碎皮及非荞麦皮物质，如沙土、枝叶、荞麦仁、荞麦粒、有害杂质等。

3.4

绗缝 quilting

用针线有规则地固定面料、底布以及填充物的缝制工艺。

3.5

枕(芯) pillow

经缝制并装有荞麦壳填充物(也可与纺织纤维混搭)，用作枕在头下的物品。分为可直接使用的枕和需加套才可使用的枕芯。

3.6

垫(芯) cushion

经缝制并装有荞麦壳填充物，使用中起支撑或缓冲作用的物品，如靠垫、坐垫、床垫等。分为可直接使用的垫和需加套才可用的垫芯。

3.7

填充物 filling

具有一定弹性的、填于两层织物中间起支撑作用的材料。

4 要求

4.1 产品的基本安全性能应符合 GB18401，婴幼儿及儿童产品应符合 GB31701 的要求。

4.2 产品的质量等级分为优等品、一等品、合格品。

4.3 产品的质量分为内在质量、外观质量、工艺质量。

表1 内在质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品	备注
质量偏差率/%	≥		-5.0		
含水率/%	≤		14		

表 1 内在质量要求 (续)

含杂率/%	≤		1	3	5	
荞麦仁粒数/(粒/100g)	≤		0	2	4	
含壳率/%	≥		90	70	50	
面料纤维含量偏差/%		按 GB/T 29862 执行				
面料断裂强力/N	≥		250		220	
面料起球性能/级	≥		4	3	—	
面料色牢度/级 ≥	耐光	变色	4	4	3	丝绸面料一等品 3 级
		耐皂洗	变色	4	3-4	
		沾色	4	3-4	3	可干洗产品考核
	耐干洗	变色	4	3-4	3	
		液沾色	4	3-4	3	
	耐汗渍	变色	4	3-4	3	
		沾色	4	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3	
湿摩		3-4	3	2-3		
注: 枕芯、垫芯只考核面料纤维含量偏差。						

4.4 产品外观质量包括规格尺寸偏差率、纬(花)斜、色(花)差、外观疵点, 外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		±1.5	±2.5	±3.5
纬斜、花斜/%		≤ 2.0	3.0	4.0
色花、色差/级		≥ 4-5	4	3-4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许, 针眼长度小于 20 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	允许轻微 3 处/面
	线状疵点	不允许	允许轻微 1 处/面	允许明显 1 处/面
	条块状疵点	不允许	允许轻微 1 处/面	允许明显 1 处/面
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色, 漏印, 不影响外观	不影响整体外观
注1: 外观疵点及程度说明参见附录 A。 注2: 枕套、垫套规格尺寸只考核负偏差。				

4.5 产品工艺质量包括图案质量、缝针质量、绗缝质量和缝纫质量, 产品工艺质量要求见表 3

表3 工艺质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
图案质量		图案整体位正不偏	图案整体位偏, 大件不超过 3 cm, 小件不超过 2 cm	不影响整体外观
缝针质量	缝纫针迹	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线; 偏针不超过 0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、偏针、脱线 1 针/处, 每件产品不超过 3 处; 偏针不超过 0.5 cm/20 cm
	绗缝针迹 ^a		跳针、浮针、漏针每处不超过 3 针, 不允许超过 5 处/件; 脱线每处不超过 1 cm, 不允许超过 3 处/件	
绗缝质量		轨迹流畅、平服, 无折皱夹布; 绗缝起止处应打回针, 接针套正, 无线头; 针迹整齐均匀		
缝纫质量		轨迹匀、直、牢固, 卷边拼缝平服齐直, 宽狭一致, 不露毛, 面/里料缝制错位小于 1 cm; 接针套正, 边口处应打回针; 接线不出现双轨线。 针迹密度: 平缝 ≥ 10 针/3 cm; 包缝 ≥ 9 针/3 cm; 三角针 ≥ 8 针/3 cm		
注1: 绗缝针迹密度不考核。				
注2: 最大尺寸(长方向或宽方向)大于 100 cm 为大件, 不大于 100 cm 为小件。				

4.6 产品使用的面料应具有透气性。

4.7 不得检出金属物或尖锐物等有害杂质, 如针、铁丝、木棍等。

4.8 卫生要求

4.8.1 肉眼观察不得检出蚤、蜚、臭虫等可能传播疾病与危害健康的节足动物和象鼻虫。

4.8.2 不得有霉味、六六粉味等异味。

4.9 选用适合的缝线、纽扣、拉链等附件, 且质量符合相关标准要求。

4.10 特殊要求按双方合同约定的约定执行。

5 抽样

5.1 抽样应具有代表性, 检验样本从检验批中随机抽取, 外包装应完整。

5.2 内在质量检验抽样方案见表 5。

表4 内在质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~1200	2	0	1
1201~3200	3	0	1
3201~10000	5	0	1
>10000	5	0	1

5.3 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 6。

表5 外观质量、工艺质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
20~1200	20	1	2
1201~10000	32	3	4
10001~35000	50	5	6
>35000	80	10	11

5.4 抽取实验室样品后，应即刻密封包装，以便保证含水率和异味测试的准确性。

5.5 检验样本从检验批中随机抽取，外包装应完整。

5.6 当样本大小 n 大于批量 N 时，实施全检，合格判定数 Ac 为 0。

5.7 抽样方案另有规定和合同协议的，按有关规定和合同协议执行。

6 试验方法

6.1 取样方法

在每件产品不同区域上随机抽取约200 g，并充分混合均匀后，从中取出约500 g作为实验室样品。若每件产品中荞麦壳不足200 g，则应增加批样的抽样件数，满足实验室样品的取样量。

6.2 纤维含量的测定

按GB/T 2910、FZ/T 01057执行。

6.3 面料断裂强力的测定

按GB/T 3923.1执行。

6.4 面料撕破强力的测定

按GB/T 3917.2执行。

6.5 起球性能的测定

按GB/T 4802.2执行。

6.6 耐光色牢度的测定

按GB/T 8427方法3执行。

6.7 耐皂洗色牢度的测定

按GB/T 3921试验C执行。

6.8 耐干洗色牢度的测定

按GB/T 5711执行。

6.9 耐汗渍色牢度的测定

按GB/T 3922执行。

6.10 耐摩擦色牢度的测定

按GB/T 3920执行。

6.11 外观质量检验条件

在自然北光或日光灯下进行，检验桌台面照度500 lx~600 lx，桌面平整光滑，使用分度值为1mm的钢卷尺。

6.12 规格尺寸偏差率的测定

将样品平摊在检验台上，用手轻轻理平，使产品呈自然伸缩状态，用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量，取长、宽向的平均值，精确到1 mm，按式(1)计算偏差率，结果按GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：

P ——规格尺寸偏差率，%

L_0 ——产品规格尺寸明示值，单位为毫米（mm）

L_1 ——产品规格尺寸实测值平均值，单位为毫米（mm）

6.13 纬斜、花斜的评定

按 GB/T 14801 执行。

6.14 色花、色差的评定

用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

6.15 含水率的测定

6.15.1 仪器

6.15.1.1 烘箱：温度为 110 °C ± 3 °C、箱内热称用容器。

6.15.1.2 天平：最小分度值 0.01 g。

6.15.2 试验步骤

6.15.2.1 从实验室样品中，称取 50 g 试样 2 个，精确至 0.01 g。

6.15.2.2 设置试验温度为 110 °C，将试样放入烘箱，以聚酯标准贴衬织物隔离，防止试样遗漏。

6.15.2.3 开启烘箱电源，烘干至恒重。

6.15.2.4 含水率取样后即验货密封后待验，待验需在 24 h 内完成。

6.15.3 计算

按式(2)计算荞麦壳的含水率,求其平均值,按GB/T 8170修约至0.1。

$$W = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中:

W ——含水率, %;

m_1 ——烘前试样质量, 单位为克 (g);

m_2 ——烘干试样质量, 单位为克 (g)。

6.16 异味的测定

6.16.1 器具: 1000 mL 玻璃烧杯。

6.16.2 异味的判定采用嗅觉评判的方法, 评判人员应是经过一定训练和考核的专业人员。

6.16.3 从实验室样品中, 用玻璃烧杯取荞麦壳装至 1000 mL 刻度线, 靠近鼻腔, 仔细嗅闻试样所带有的气味, 如检出有霉味或六六粉味或其它农药残留物质气味, 则判定“有异味”, 并记录异味类别, 否则判为“无异味”。

6.16.4 取样后应立即检测。检测应在洁净的无异常气味的环境中进行。

6.16.5 检测应由 2 人独立评判, 若结果不一致, 增加一人检测, 并以 2 人一致的结果为最终检测结果。

6.17 荞麦仁粒数、含杂率的测定

6.17.1 仪器和器具

6.17.1.1 标准筛振筛机: 横向摇动频率(220±10)次/min; 回转半径(12±1)mm。垂直振动频率(150±10)次/min, 振幅(10±2)mm。

6.17.1.2 标准检验筛: 筛子内径为Φ200 mm。不锈钢平纹编织筛网, 目数(筛网孔径 mm)为 8(2.5)、10(2.0)、12(1.6)、14(1.4)。

6.17.1.3 天平: 最小分度值 0.01 g。

6.17.2 试验步骤

6.17.2.1 在实验室样品中, 称取 50 g 试样 2 个, 精确至 0.01 g。可用异味测试后的样品。

6.17.2.2 检验有无有害杂质, 如针、铁丝、木棍等金属物或尖锐物, 并记录。

6.17.2.3 检验有无虫子, 并记录。

6.17.2.4 检验有无完整的荞麦仁粒, 并记录粒数。

6.17.2.5 采用筛网法检验含杂率, 步骤如下:

- a) 选择标准检验筛, 较大颗粒的荞麦壳首先选择筛网孔径为 10 目的筛子, 较小颗粒的荞麦壳首先选择 12 目的筛子。

- b) 将需筛分的试验样品倒入筛子内，同时另加一个筛子底盘。盖好筛盖后，安放在振筛机承筛座内。可同时安放几组筛子。固紧筛子，设置定时器为 5 min，进行试验。
- c) 试验完成后，取下筛子，观察筛子内的杂质明显未筛下，则应更换较小目数的筛子。更换筛子后，再进行试验。
- d) 收集筛出含有荞麦碎片、荞麦粉粒、土杂等杂物，并手捡未筛下的大杂质、有害杂质和荞麦仁粒等。一并用天平称量，精确至 0.01 g。

6.17.3 计算

按式（3）计算含杂率，求其平均值，按GB/T 8170修约至0.1。

$$P = \frac{T_1}{T_2} \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

式中：

P ——含杂率，%；

T_1 ——杂质总质量，单位为克（g）；

T_2 ——试样总质量，单位为克（g）。

6.18 含壳率的测定

含壳率的检测采用手捡法。

6.18.1 仪器和器具

天平：最小分度值0.01 g。

6.18.2 试验步骤

称取除去杂质后的荞麦壳10 g试样2个，精确至0.01 g。采用人工手捡方式，将试样中所含的荞麦壳拣出。采用最小分度值为0.01 g的天平，称量荞麦壳质量。

6.18.3 计算

按式（4）计算含壳率，求其平均值，按GB/T 8170修约至0.1。

$$K = \frac{G_1}{G_2} \times 100\% \dots\dots\dots (4)$$

式中：

K ——含壳率，%；

G_1 ——荞麦壳质量，单位为克（g）；

G_2 ——试验的质量，单位为克（g）。

7 检验规则

- 7.1 单件产品的内在质量、外观质量、工艺质量和填充物质量分别按表 1、表 2、表 3 和表 4 的检验结果其中最低等评定。
- 7.2 综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量检验结果其中最低等评定。
- 7.3 内在质量批量判定按表 5 执行，外观质量、工艺质量批判定按表 6 执行。不合格数小于等于 A_c ，则判检验批合格，不合格数大于或等于 R_e ，则判检验批不合格。
- 7.4 所抽样品中全部符合 4.7 和 4.8 的规定，则判定该批产品有害杂质和卫生要求符合本标准要求，有一项不符合，则判定该批产品不合格。
- 7.5 产品的最终质量等级以其各项要求检验结果其中最低等评定，低于合格品的为不合格品。若有害杂质和卫生要求符合本标准要求，以填充物质量评定结果为批结果。

8 标志、包装、贮存和运输

8.1 标志

产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 要求。

8.2 包装

逐条折叠、排列整齐、定数成件（包），用绳子捆扎整齐、牢固。

8.3 运输、贮存

产品应贮存在通风、干燥、阴凉、清洁的仓库内，运输中要注意安全，防火、防潮、防霉。产品不得露天存放。

附 录 A
(资料性附录)
荞麦皮外观形态

A.1 荞麦皮的说明

荞麦主要有甜荞和苦荞，荞麦皮就是荞麦的外壳，分荞麦壳和荞麦片。荞麦壳由三片组成，一般呈棱形或三角形壳状，坚而不硬，连接并保持原有壳状的两片也计为壳。破碎后的壳和皮均成为荞麦碎皮。荞麦皮的颜色呈黑、褐或灰色。一般甜荞相比苦荞较大。

A.2 荞麦皮外观形态

A.2.1 荞麦壳见图A.1。



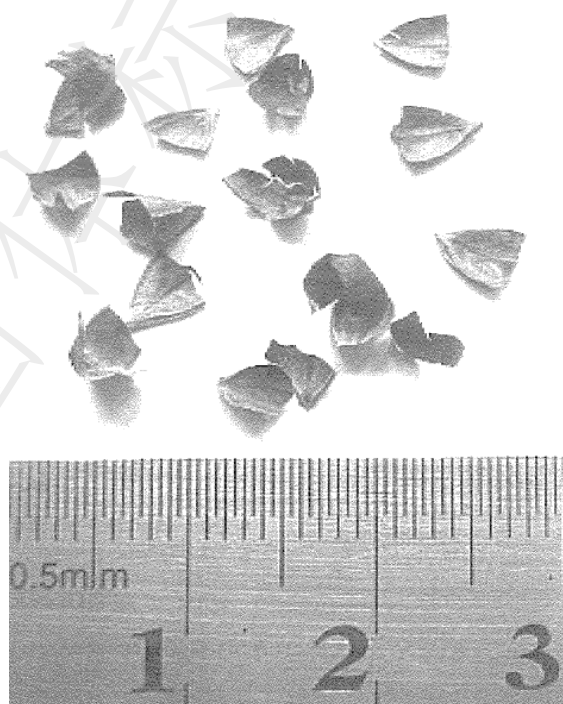
图A.1 荞麦壳

A.2.2 荞麦片见图A.2。



图A.2 荞麦片

A.2.3 荞麦碎皮见图A.3。



图A.3 荞麦碎皮