ICS 59.140.35

|  |
| --- |
| CCS Y 48 |

**GH**

中华人民共和国供销合作行业标准

GH/T 1254—2019

|  |
| --- |
|       |

獭兔皮褥子

Rex plates

|  |
| --- |
|  |

2019- 05 - 21发布

2019- 12 - 01实施

中华全国供销合作总社   发布

GH/T 1254-2019

**前言**

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。

本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由中国畜产品流通协会提出。

本标准由中华全国供销合作总社科技教育部归口。

本标准起草单位：中国畜产品流通协会、尚村獭兔原料交易市场、四川大学

本标准主要起草人：张宗才、戴红、许耀斌、潘种树、倪静、赵丽、刘强、陈磊

獭兔皮褥子

1范围

獭兔皮褥子通常是指用若干张獭兔毛皮缝制而成的一大片褥子。

本标准规定了獭兔皮褥子的基本要求、物理化学性能、质量等级评定、检验方法、检验规则以及仓储保管和包装、运输。

本标准适用于獭兔皮褥子的生产、初加工及市场贸易。

如相关试验方法或产品标准中没有特殊的规定，本标准是通用要求。

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 26616 裘皮 獭兔皮

GB/T 19941 皮革和毛皮化学试验 甲醛含量的测定

GB/T 19942 皮革和毛皮化学试验 禁用偶氮染料的测定

GB/T 22807 皮革和毛皮化学试验 六价铬含量的测定

QB/T 1266 毛皮物理和机械试验试样的准备和调节

QB/T 1267 毛皮化学、物理和机械、色牢度试验取样部位

QB/T 1269 毛皮物理和机械试验 抗张强度和伸长率的测定

QB/T 1271 毛皮物理和机械试验 收缩温度的测定

QB/T 1273 毛皮化学试验 挥发物的测定

QB/T 1274 毛皮化学试验 总灰分的测定

QB/T 1276 毛皮成品化学试验 四氯化碳萃取物的测定

QB/T 1277 毛皮化学试验 pH的测定

QB/T 2711 皮革物理和机械试验 撕裂力的测定:双边撕裂

QB/T 2725 皮革气味的测定

QB/T 2790 染色毛皮耐摩擦色牢度测试方法

QB/T 2924 毛皮耐汗渍色牢度试验方法

QB/T 2925 毛皮耐日晒色牢度试验方法

3 质量要求

3.1基本要求

有害物的限量应符合GB/T 20400 的规定

3.2 物理机械性能

物理机械性能应符合表1的要求

表1 物理性能指标

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 指标 |
| 规定负荷伸长率（5N）/（%）≥ | 20 |
| 撕裂力/N ≥ | 10 |
| 收缩温度/℃≥ | 70 |
| 气味/等级≤ | 3 |
| 染色獭兔皮褥子耐摩擦色牢度 | 干擦≥ | 4 |
| 湿擦≥ | 3 |

3.3化学指标

化学指标应符合表2的规定。

表2 化学指标

|  |  |
| --- | --- |
| 项目 | 指标 |
| 水分及其挥发物/（%） | 10～18 |
| 四氯化碳萃取物/（%） | 5～15 |
| 总灰分/（%） | ≤8 |
| pH | 3.8～6.5 |
| 稀释差 | ≤0.7 |

注：a.四氯化碳萃取物、总灰分按水分为0%的结果为准

b.当pH≤4时，测定稀释差

3.4 感官质量要求

3.4.1皮板感官要求

皮板柔软、丰满、延伸性好、平展，无制造伤，皮里洁净，颜色洁白或略黄，不应有僵板、酥板，整条褥子的拼接及剪补平整，上下排及左右排张与张之间相互拼接平直，线缝无跳针、漏针，针脚整齐，线缝无栓毛，针脚吃势均匀，线缝松紧适宜；上下排相拼接的皮张中脊与中脊对正。

3.4.2毛被感官要求

毛被平顺，灵活松散、洁净，针绒齐全（剪绒除外），无钩针，无明显掉毛、油毛和结毛，毛色洁白一致；褥子缝片间无明显色差、毛绒长短一致，毛纤维走向一致。

4质量等级评定

獭兔皮褥子经检验合格后，根据整张褥皮的面积、獭兔皮褥子的绒长和毛被厚度进行分级，应符合表3的规定。

表3獭兔皮品质等级

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 等级 | 品质要求 | 面积／长×宽（mm） | 绒毛长度/mm | 毛被厚度/mm |
| 特级 | 整张獭兔皮褥子绒毛的融合度好，绒面平齐，密度大、毛被丰厚，毛色纯正、光亮，绒面毛长适中，有弹性；枪毛少，无缠结毛、旋毛；整条褥子由9张尺寸一致的完整的獭兔皮拼接而成，上下排及左右排张与张之间相拼接平直，线缝无跳针、漏针，针脚整齐均匀，线缝无栓毛，针脚吃势均匀，线缝松紧适宜；上下排相拼接的中脊与中脊对正，毛纤维走向一致，拼缝处的毛绒长度、密度一致，无色差。 | >1200 ×600 | 16～20 | 1.7～1.8 |
| 一级 | 整张獭兔皮褥子绒毛的融合度好，绒面平齐，密度大，毛色纯正、无杂色、光亮，绒面毛长适中，有弹性；整条褥子的由完整的9张獭兔皮拼接而成，上下排及左右排张与张之间相拼接平直，线缝无跳针、漏针，针脚整齐均匀，线缝无栓毛，针脚吃势均匀，线缝松紧适宜；上下排相拼接的中脊与中脊基本对正，拼缝处的毛绒长度、密度基本一致（毛面可见拼缝印迹），无明显色差。 | 1200×600 | 16～20 | 1.6～1.7 |
| 二级 | 整张獭兔皮褥子绒面基本平齐，密度较好，毛色纯正、光亮平滑，少量部位绒面略有稀疏；整条褥子的拼接及剪补平整，上下排及左右排张与张之间相拼接基本平直，线缝无跳针、漏针，针脚吃势均匀，线缝松紧适宜；上下排相拼接的中脊与中脊基本对正，整张褥子中允许有1处不规整的獭兔皮构成，但拼接完好，绒面无修补痕迹。 | 1200×600 | 14～20 | 1.4～1.6 |
| 三级 | 整张獭兔皮褥子毛绒略有不平，密度尚好，有少许尿黄或杂色；整张褥子中允许有2～3处不规整的獭兔皮构成，但拼接完好。配皮基本均匀，差异度不关过5%（以面积计），拼缝较不平整处不超过5cm. | >1000×550 | 14～20 | 1.2～1.4 |
| 等外品 | 不符合特级、一级、二级、三级以外的皮张 |

1. 试验方法

5.1 取样部位和方法

从獭兔皮褥子上每一排中任取一张完整的獭兔皮，然后按照各检测方法所规定的取样部位进行取样检测，实验结果以平均值为准。

5.2游离甲醛

按照GB/T 19941 规定进行/操作，当发生争执，仲裁检验时，以液相色谱法为准。

5.3可分解有害芳香胺染料

按照GB/T 19942-2005 规定进行/操作。

5.4 六价铬

按照 GBT 22807-2008规定进行/操作。

5.5 规定负荷伸长率

按照QB/T 1269-2012 规定进行/操作。

5.6 撕裂力

按照QB/T 2711-2005规定进行/操作。

5.7 收缩温度

QB/T 1271-2012规定进行/操作。

5.8 气味

按QB/T 2725—2005规定进行/操作。

5.9 水分及其挥发物

按照QB/T 1273-2012规定进行/操作。

5.10 四氯化碳萃取物

按QB/T 1276-2012规定进行/操作。

5.11总灰分

按QB/T 1274-2012规定进行/操作。

5.12pH

按照QB/T 1277-2012 规定进行/操作。

5.13 被毛检验

将獭兔皮褥子面朝上，平放于操作台上，用两只手分别拿起褥子的一边，上下抖动，观察被毛的颜色、光泽、长短、粗细、柔软度、密度、毛面平整程度，观察褥子的配皮是否均匀，拼接处被毛的颜色、光泽、长度、密度是否一致，整张褥子有无伤残缺损，然后手抚摸被毛，感觉被毛的密度、厚度、弹性程度以及用口吹被毛，进一步检查整张褥子被毛的密度及伤残情况以及拼接处的被毛融合情况。

5.14毛被厚度

在褥子上选择三张獭兔皮的中部适当部位，采用定压厚度测定仪，先是测出整体毛被与皮板在一定压强下的厚度，再减去皮板的厚度，所得的值即为毛被厚度。

5.15 绒毛长度检验

在褥子上选择三张獭兔皮的中部适当部位，将绒毛拨开用游标卡尺直接量其长度（取绒毛平均长度）。

5.16 皮板检验

将獭兔皮褥子翻转，板面朝上，检查整条褥子拼接及剪补情况，上下排及左右排张与张之间相拼接是否平直，检查线缝是否有跳针、漏针，针脚是否整齐、有无栓毛，吃势是否均匀，线缝松紧情况；检查每一皮块长度与宽度，上下排相拼接的情况；观察九张皮形是否完整、皮形大小之间的差异、有无伤损、板面的颜色等，手感、皮板的厚薄、软硬。

5.17 面积测量

用米尺分别量出獭兔皮褥子的长度（误差10mm）和宽度（误差5mm）（以mm表示），长度乘以宽度即为整张獭兔皮褥子的面积。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种原料投产、按同生产工艺生产出来的同一品种的产品组成一个检验批。

6.2 出厂检验

产品出厂前应经过检验，经检验合格并附有合格证（或检验标识）后方可出厂。

6.3 型式检验

6.3.1 有下列情况之一时，应进行型式检验。

 a)原料、工艺、化工材料有重大改变时；

 b)产品长期停产（三个月）后恢复生产时：

 c)国家技术监督机构提出进行型式检验的要求时：

 d)生产正常时，每六个月至少进行一次型式检验。

6.3.2 抽样数量

从经检验合格的产品中随机抽取三张褥子进行检验。

抽样检验: 5件以下(含5件)逐张检验；6件以上的部分随机抽验不少于20%。

6.3.3 合格判定

6.3.3.1 单张褥子判定规则

可分解有害芳香胺染料、游离甲醛、六价铬、撕裂力、气味中如有一项不合格，或出现影响使用功能的严重缺陷，即判该张褥子不合格，技术要求中其他各项，累计三项不合格，则判该张褥子不合格。

6.3.3.2 整批判定原则

在三张褥子被测样品中，全部合格，则判该批产品合格，如有一张褥子及以上不合格，应加倍抽样六张褥子进行复检，六张褥子中如有一张褥子及以上不合格，则判该批产品不合格。

注：测定可分解有害芳香胺、游离甲醛和六价铬时，可分别从三张褥子被测样品上取样，制样后均匀混合，以混合样的测试结果作为判定依据。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

经检验合格的产品应有以下标志；

产品名称、采用的标准编号、货号、、颜色、数量、产地、商标、产品合格证（或检验标识）、贮运（防护）标识、生产单位（经销单位）名称、联系电话、必要的产品使用（维护保养）说明。

7.2 包装

产品的内外包装应采用适宜的包装材料，防止产品受损。

7.3 运输和贮存

 ——防止曝晒、雨雪淋；

 ——保持通风干燥，不应重压，防蛀、防潮、避免高温环境；

 ——远离化学物质、液体侵蚀；

 ——避免尖锐物品的戳伤、划伤。