

团 体 标 准

T/PABA001—2021

时尚羽绒服装

Fashion down garments

(征求意见稿)

2021-XX-XX 发布

2021-XX-XX 实施

平湖市服装品牌交流协会 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

本标准由XXXX协会提出并归口。

本标准起草单位：XXXX。

本标准主要起草人：XXXX。

本标准首次发布。

时尚羽绒服装

1 范围

本标准规定了时尚羽绒服装的术语和定义、要求、检测方法、检验分类规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料，以羽绒为主要填充物生产的各种时尚服装。

2 规范性引用文件

下列文件对于本标准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 1335（所有部分） 服装号型

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法

GB/T 12705.2-2009 纺织品 织物防钻绒性试验方法 第2部分：转箱法

GB/T 14801 机织物和针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 14272-2011 羽绒服装

GB/T 14272-2021 羽绒服装

GB/T 17685 羽绒羽毛

GB/T 18132 丝绸服装

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295 服装理化性能的技术要求

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 31127-2014 纺织品 色牢度实验 拼接互染色牢度

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 31907 服装测量方法

GB/T 33271 机织婴幼儿服装

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

3 术语和定义

GB/T 17685和GB/T 15557界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1 胆料 filling shell

面料与里料间包裹羽绒的织物或无纺布。

4 要求

4.1 使用说明

成品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 31701 规定执行，并应标注填充物的名称、绒子含量和充绒量。需要时，也可同时标注含绒量。

注：含绒量是指绒子和绒丝在羽毛羽绒中的含量百分比。

4.2 号型规格

4.2.1 号型设置按 GB/T 1335（所有部分）规定。

4.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335（所有部分）有关规定自行设计。

4.3 原材料

4.3.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料，与羽绒直接接触的面料应有防钻绒性能。

4.3.2 里料、胆料

4.3.2.1 采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料和胆料。

4.3.2.2 不应使用不透气的织物和薄膜。

4.3.2.3 与羽绒直接接触的里料或胆料应有防钻绒性能。

4.3.3 填充物

4.3.3.1 羽绒的绒子含量明示值不应低于 50%。

4.3.3.2 成品的充绒量与明示值的偏差不小于-5.0%。

4.3.3.3 羽绒品质要求按附录 A 的规定执行。

4.3.3.4 优等品的羽绒填充物，粉尘含量小于等于3.0%。

4.3.3.5 优等品的羽绒填充物，其绒子含量与净绒含量之差不得大于 10%。

4.3.3.6 本标准未考核的羽绒填充物其他指标，由供需双方根据产品要求自行确定。

4.3.4 辅料

4.3.4.1 衬布、垫肩、装饰花边、袋布

采用与所用面、里料的性能相适宜的衬布、垫肩、装饰花边、袋布，其质量应符合本标准规定。

4.3.4.2 缝线、绳带、松紧带

采用与所用面料、里料、辅料的性能相适宜的缝线、绳带、松紧带（装饰线、带除外）。

4.3.4.3 钮扣、拉链及其他附件

采用适合所用面料的钮扣（装饰扣除外）、拉链及其他附件。钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合良好、光滑流畅。

注：可触及锐利尖端和锐利边缘是指在正常穿着条件下，成品上可能对人体皮肤造成人身伤害的锐利边缘和尖端。

4.4 经纬纱向

4.4.1 前身经纱以门襟线为准不允斜。

4.4.2 后身经纱以背中line为准，倾斜不大于1.0cm，大衣倾斜不大于1.5cm，条格料不允斜。

4.4.3 袖子经纱以前袖缝直线为准，大袖片倾斜不大于1.0cm；小袖片倾斜不大于1.5cm（特殊工艺除外）。

4.4.4 前身底边不倒翘，后身、袖子、前后裤（裙）片纬纱歪斜允许程度按表1规定。

表1

%

面 料	等 级		
	优等品	一等品	合格品
什色、花色	≤3	≤4	≤5
条格	≤2	≤2.5	≤3

4.5 对条对格

4.5.1 面料有明显条、格在1.0cm及以上的按表2规定，特殊设计除外。

表2

部位	对条对格规定	备注
前身	条料顺直，格料对横，互差不大于0.3cm	格子大小不一致，以前身三分之一上部为准。
袋、袋盖与大身	条料对条，格料对横，互差不大于0.3cm	格子大小不一致，以袋的中心前部为准。
领角	条格左右对称，互差不大于0.3cm	阴阳条格以明显条格为主。
袖子	两袖左右顺直，条格对称，以袖山为准，互差不大于1.0cm	—
裤（裙）侧缝	侧缝袋口下10cm处格料对横，互差不大于0.5cm	—
前后裆缝	条格对称，格料对横，互差不大于0.5cm	—

注：特殊设计除外。

4.5.2 倒顺毛、阴阳格原料，全身顺向一致（长毛原料，全身上下，顺向一致）。

4.5.3 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.6 色差

袖缝、摆缝、下裆缝的色差不低于3—4级，其他表面部位不低于4级。由多层面料或覆粘合衬所造成的色差不低于3—4级。套装中上装与下装的色差不低于3—4级。特殊设计的拼接服装不考核拼接色差。

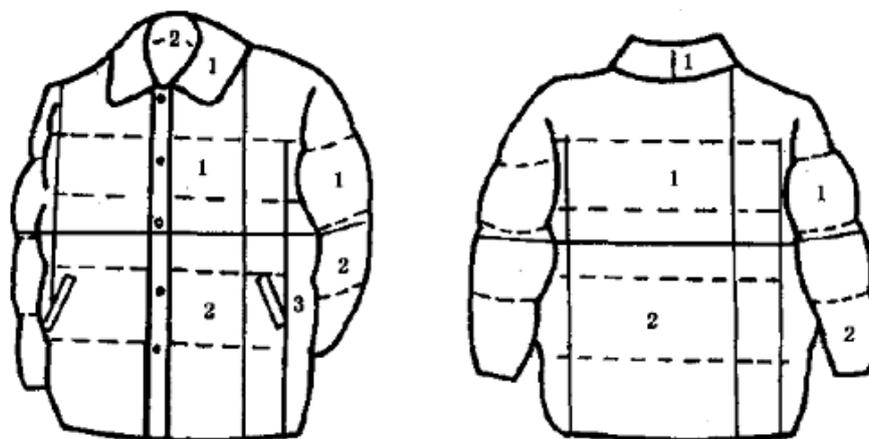
4.7 外观疵点

成品面料各部位疵点允许存在程度按表3规定。成品各部位划分见图1。每个独立部位只允许疵点一处，未列入本标准的疵点按其形态，参照表3的相似疵点执行。

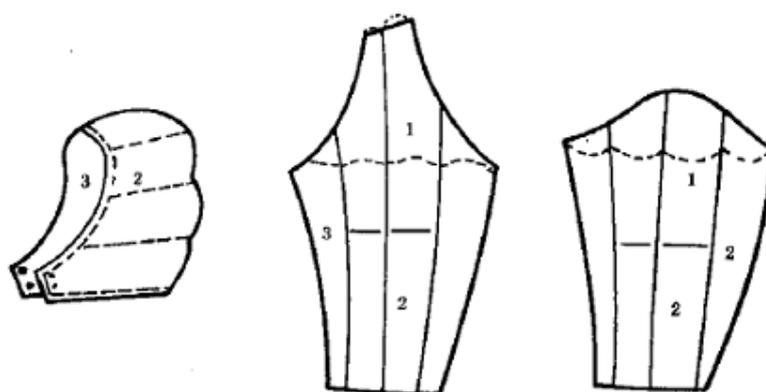
表3

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
纱线疵	轻微，总长度1.0cm及以下； 明显，不允许	轻微，总长度2.0cm及以下； 明显，不允许	轻微，总长度4.0cm及以下； 明显，总长度2.0cm及以下
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不允许
纬档	不允许	明显，不允许	不宽于0.2cm一处
斑疵（油污、色斑）	不允许	轻微，总面积不大于0.3cm ² ； 明显，不允许	轻微，总面积不大于0.5cm ² ； 明显，不允许
破洞、磨损、蛛网	不允许	不允许	不允许

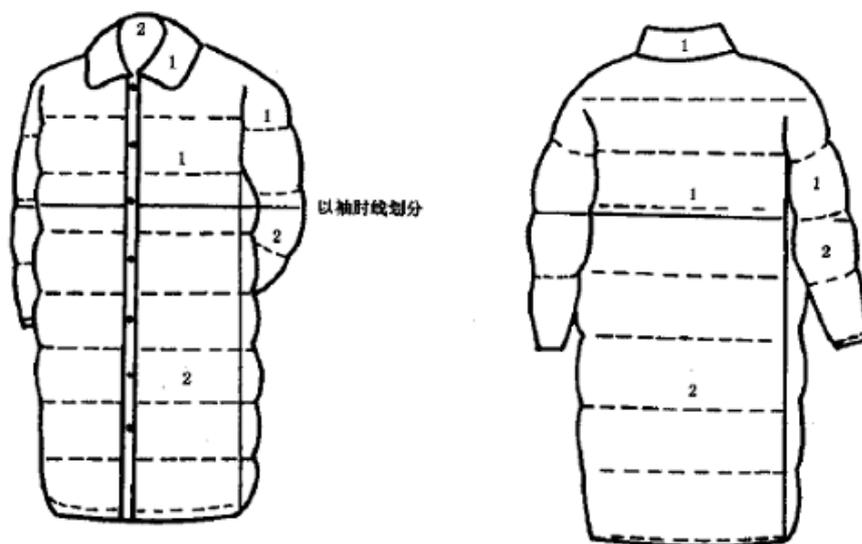
注：轻微指疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出；明显指不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。



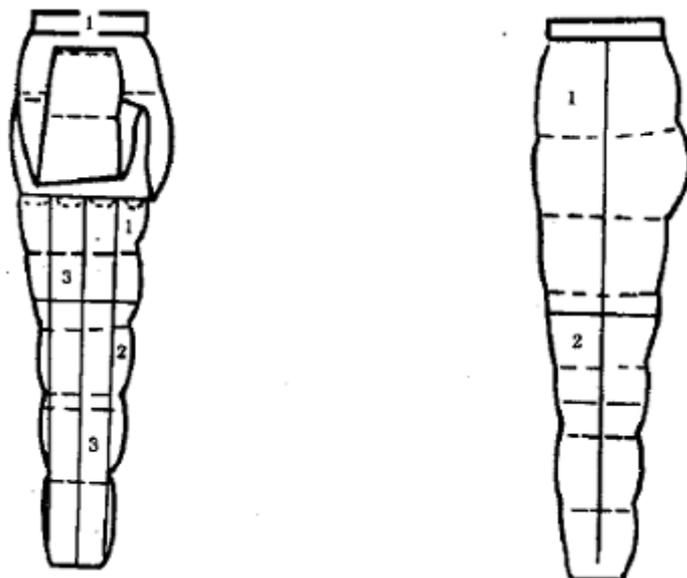
a) 前后身部位划分图



b) 帽子部位划分图



c) 长款前后身部位划分图



d) 裤子部位划分图

图 1 成品各部位划分图

4.8 缝制

4.8.1 表面横向绗线规定见表4。

表4

部位名称	表面绗线对格规定
搭门	左右前身绗线，互差不大于0.4cm
无搭门	左右前身绗线，互差不大于0.3cm
袖底缝	绗线对齐，互差不大于0.6cm
摆缝	绗线前后对齐，互差不大于0.6cm
裤下裆缝	绗线前后对齐，互差不大于0.8cm

4.8.2 表面纵向绗线左右对称。

4.8.3 针距密度按表5规定。

表5

项目	针距密度	备注
明暗线	不少于12针/3cm	特殊设计除外
绗线	不少于9针/3cm	—
锁眼	不少于14针/1cm	细线
钉扣	每眼不少于8根线	细线
包缝	不少于9针/3cm	—

注：细线指20tex及以下缝纫线。

4.8.4 各部位缝制线路应顺直、整齐、牢固。主要表面部位缝制皱缩按《羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照》规定，不低于3级。

4.8.5 上下线应松紧适宜，无断线。起落针处应有回针。

4.8.6 领子应平服，领面松紧适宜。

4.8.7 绱袖圆顺，两袖前后基本一致。

4.8.8 商标、号型标志、成份标志、洗涤标志的位置端正、清晰准确。

4.8.9 各部位缝纫线迹30cm内不得有两处单跳和连续跳针，链式线迹不允许跳针。

4.9 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表6规定。

表6

单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差	
		成人	儿童
衣长	上衣	±1.5	-1.5~+2.5
	大衣	±2.0	-1.5~+3.5
胸围		±3.0	-2.0~+4.0
领大		±1.0	-0.8~+1.5
总肩宽		±1.0	-0.8~+2.0
袖长	圆袖	±1.0	-1.0~+2.0
	连肩袖	±1.5	-1.5~+2.5
裤、裙长		±2.0	-1.5~+3.0
腰围		±1.5	-1.0~+2.0

4.10 整烫外观

4.10.1 各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。

4.10.2 覆粘合衬、涂层部位不允许有脱胶、渗胶、起皱及起泡。各部位表面不应有沾胶。

4.11 理化性能

4.11.1 成品理化性能按表7规定，婴幼儿及儿童羽绒服装还应符合GB 31701的要求。

表7

项目		技术要求		
		优等品	一等品	合格品
纤维含量		按GB/T 29862规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)		按GB 18401 规定执行		
pH 值				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
异味				
烷基酚 (AP) 和 烷基酚聚氧乙烯 醚 (AP _n EO) ^o / (mg/kg)	壬基酚 (NP) + 辛基酚 (OP)	<10	/	/
	壬基酚 (NP) + 辛基酚 (OP) + 壬基酚聚氧乙烯醚 (NP _n EO) + 辛基酚聚氧乙烯醚 (OP _n EO)	<100	/	/

项目			技术要求		
			优等品	一等品	合格品
面料色牢度/级	耐水	变色	≥4-5	≥4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3
	耐汗渍	变 色	≥3-4	≥3	≥3
		沾 色	≥3-4	≥3	≥3
	耐摩擦	干摩擦	≥4	≥3-4	≥3-4
		湿摩擦 ^b	≥3-4	≥3	≥3
	拼接互染 ^c	沾色	≥4-5	≥4	≥4
	耐皂洗	变色	≥4	≥3-4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3
	耐光	深色	≥4	≥4	≥3
		浅色、荧光色	≥4	≥3	≥3
里料色牢度/级	耐皂洗	沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐干摩擦		≥4	≥3-4	≥3-4
	耐水		符合GB 18401规定		
	耐汗渍				
接缝性能 ^d / (cm)			有内胆结果羽绒服：缝子疵裂程度≤0.6； 无内胆结果羽绒服：缝子疵裂程度≤0.4		
钻绒值/(根/m ²)			≤40	≤70	≤120
洗涤后外观	变色/级		≥4		
	外观质量		样品经洗涤后应符合GB/T 21295-2014表13中外观质量规定		
注：按GB/T 4841.3的规定，颜色深于1/12染料染色标准深度为深色，颜色不深于1/12染料染色标准深度为浅色。					
^a 仅考核羽绒填充物。烷基酚聚氧乙烯醚（AP _n EO）中，n=2~16。					
^b 起绒、磨毛、植绒类面料及深色面料的湿摩擦色牢度的合格品指标允许比本标准低半级。					
^c 拼接互染色牢度仅考核深、浅颜色拼接的产品。					
^d 有内胆结果羽绒服，仅考核未与羽绒缝合在一起的面料、里料，外层仅起装饰作用的织物不考核。疵裂试验结果出现纱线滑脱、织物撕破或缝线断裂现行判定接缝性能不符合要求。					

4.11.2 婴幼儿产品的色牢度按GB/T 33271的定执行。

5 检测方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1mm。
- 5.1.2 天平和案秤。
- 5.1.3 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡（GB/T 250）。
- 5.1.4 羽绒服装外观疵点及缝纫起皱五级样照。
- 5.1.5 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

5.2 成品规格测定

主要部位规格尺寸的测量方法按 GB/T 31907 规定。规格尺寸允许偏差按表 6 规定。

5.3 填充物测定

- 5.3.1 取样：取整件成品的全部羽绒填充物。
- 5.3.2 成品的充绒量测试方法按 GB 14272-2021 附录 B 规定。在样品中随机抽取一件进行试验，试验结果符合要求，判定成品充绒量合格，否则判定不合格。
- 5.3.3 羽绒蓬松度按 GB/T 14242-2011 中附录 C 规定的方法测定。
- 5.3.4 羽绒成分分析、耗氧量、残脂率、气味测试方法按 GB/T 10288-2016 描述的方法测定，浊度按 GB/T 10288-2016 中 A 法测定。
- 5.3.5 羽绒粉尘含量的检测按 T/GDBX 011—2019 附录 B 规定执行。
- 5.3.6 羽绒净绒含量的检测按 TB/T CFDIA002 规定执行。

5.4 外观测定

外观质量的测定按 GB 14272-2021 中 5.5 条规定执行。

5.5 理化性能测定

- 5.5.1 烷基酚（AP）和烷基酚聚氧乙烯醚（APnEO）按 GB/T 14272-2021 中 5.6.2 的规定进行测试。
- 5.5.2 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921-2008 方法 A（1）规定测试，采用单纤维贴衬。
- 5.5.3 耐光色牢度按 GB/T 8427-2019 规定测试，其中曝晒按方法 3，晒至第一阶段。
- 5.5.4 拼接互染色牢度按 GB/T 31127-2014 方法 A 规定测试，评定浅色面料的沾色。
- 5.5.5 缝子扯裂程度取样部位按表 8 规定，测试方法按 GB/T 14272-2021 中 5.6.6 的规定执行。

表8

取样部位名称	取样部位规定
袖窿缝	后袖窿弯处
摆缝	袖窿处向下10cm
下裆缝	下裆缝上1/3为中心

- 5.5.6 婴幼儿及儿童服装安全性能按 GB 31701 规定测试。
- 5.5.7 钻绒值按 GB 14272-2021 中附录 D 描述的方法测定，经防钻绒性测试的样品不应用作其他项目检测。
- 5.5.8 洗涤后外观洗涤方法按 GB/T 8629-2017 规定，采用 A 型洗衣机，洗涤程序 4N（明示手洗产品采用洗涤程序 4H）。洗前将所有拉链拉好，钮扣扣好。干燥方法采用滚筒烘干，排气口温度不高于 60℃。将烘干后的试样，用手轻轻拍打，使填充物均匀分布。如明示不可烘干的，采用悬挂晾干。经一次洗涤、干燥后，在 5.4 规定的外观测定条件下，结合表 7 进行评价。
- 5.5.9 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中耐皂洗、耐汗渍、耐水色牢度仲裁试验选择单纤维贴衬。
- 5.5.10 未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上选取试样。

6 检验规则

6.1 检验分类

- 6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。
- 6.1.2 出厂检验项目按第 4 章规定，4.3.3 和 4.11 条除外。出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。
- 6.1.3 型式检验按本标准第 4 章规定。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 总则

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级，批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

6.2.2 外观缺陷划分

单件产品不符合本标准所规定的要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品的外观，但较严重不符合本标准规定的缺陷，称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合本标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表9。

表9

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
使用说明	1	内容不规范	-	-
辅料	2	辅料的色泽与面料不相适应	里料、辅料的性能与面料不适应。拉链不顺滑	钮扣、附件脱落；钮扣、装饰扣及其他附件表面不光洁、有毛刺、有缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和锐利边缘。拉链啮合不良
经纬纱向	3	纱向歪斜超过本标准规定50%及以内	纱向歪斜超过本标准规定50%及以上	-
对条对格	4	对条、对格，纬斜超过本标准规定50%及其以内	对条、对格，纬斜超过本标准规定50%以上。	-
色差	5	3号部位超本标准半级及以内	1、2号部位超本标准半级及以内；3号部位超本标准半级以上。	-
外观疵点	6	2、3号部位超过本标准规定	1号部位超过本标准规定	-
缝制质量	7	领角（圆角）互差大于0.3cm	领角（圆角）互差大于0.6cm；领面明显起绉，低于本标准规定	-
	8	绉领偏斜1.0cm及以内	绉领偏斜大于1cm	-
	9	各缝制部位起皱低于本标准规定	门、里襟严重起皱、起绉，低于本标准规定	-
	10	两袋口对比互差大于0.6cm；袋盖小于袋口0.4cm；两袋高低进出互差小于0.8cm；袋盖宽窄0.4cm，嵌线宽窄大于0.3cm	嵌线、袋口严重毛出；两袋高低进出左右互差大于0.8cm；袋口封口严重不牢固	-
	11	绉袖不圆顺，吃势不均匀；两袖前后互差大于1.5cm；两袖长短互差大于1.0cm	绉袖不圆顺，吃势严重不均匀。	-
	12	帽门、帽底对比互差大于0.6cm	-	-
	13	辑线明显不顺直；吐止口；接线双轨。起止针处无回针	-	链式线跳线
	14	明线、暗线或绉线出现抛线	-	-
	15	对称部位不一致	-	-
	16	商标和耐久性标签位置不端正、不平服	-	-
缝制质量	17	针距低于本标准规定2针以内（含2针）	针距低于本标准规定2针以上	-

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
	18	四合扣的面扣与底扣之间互差小于0.5 cm；间距进出小于0.6cm	四合扣的面扣与底扣之间互差大于0.5 cm及以上；间距进出大于0.6cm及以上	四合扣脱落。
	19	绗线明显不顺直；绗线线距互差大于0.3cm	绗线充绒厚薄严重不匀；绒内有异物	—
	20	无门襟对横互差大于0.3cm	—	—
	21	摆缝对横互差大于0.6cm	摆缝对横互差大于0.7cm	—
	22	袖底缝对横互差大于0.6cm	袖底缝对横互差大于0.7cm	—
	拉链 圆眼	23	—	拉链明显不平服、起皱，拉链码带宽窄超0.5 cm
24		圆眼毛口	—	—
规格 尺寸 允许 偏差	25	规格尺寸偏差超过本标准规定50%及以下	规格尺寸偏差超过本标准规定50%以上	规格尺寸偏差超过本标准规定100%及以上
整烫	26	—	—	使用粘合衬、涂层部位有严重脱胶、渗胶、起皱及起泡。表面部位沾胶
	27	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水渍、亮光；表面有大于1.0cm的连根线头3根及以上	有明显污渍，污渍大于2.0cm ² ；水渍大于4.0cm ²	有严重污渍，污渍大于3.0cm ² ；烫黄等严重影响使用和外观
注1：本表未涉及到的缺陷可根据缺陷划分规则，参照相似缺陷酌情判定。				
注2：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

500件、套及以下抽验10件、套。

500件、套以上至1000件、套（含1000件、套）抽验20件、套。

1000件、套以上抽验30件、套。

理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于4件、套。

6.4 判定规则

6.4.1 单件（样本）外观判定

优等品： 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 4

一等品： 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 6 或

严重缺陷数 = 0 重缺陷数 ≤ 1 轻缺陷数 ≤ 3

合格品： 严重缺陷数 = 0 重缺陷数 = 0 轻缺陷数 ≤ 8 或
严重缺陷数 = 0 重缺陷数 ≤ 1 轻缺陷数 ≤ 6

6.4.2 批等级判定

羽绒品质、理化性能有一项或一项以上不合格，即判定该批抽检不合格。

优等品批：外观检验样本中的优等品数 $\geq 90\%$ ，一等品、合格品数 $\leq 10\%$ （不含不合格品）。羽绒品质合格且理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批：外观检验样本中的一等品及以上的产品数 $\geq 90\%$ ，合格品数 $\leq 10\%$ （不含不合格品）。羽绒品质合格且理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批：外观检验样本中的合格品及以上产品数 $\geq 90\%$ ，不合格品数 $\leq 10\%$ （不含严重缺陷不合格品）。羽绒品质合格且理化性能测试达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定与羽绒品质及理化性能判定不一致时，按低等级判定。

6.4.3 判定数合格

抽验中各批量判定数符合本标准规定，判定为合格批。否则判定该批产品不合格

6.4.4 判定数不合格

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时，可进行第二次抽验，抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

7 标志、包装、运输、贮存

标志、包装、运输、贮存按FZ/T 80002执行。

附 录 A
(规范性附录)
羽绒品质要求

羽绒的品质要求，应符合表A.1的规定。

表 A. 1

标称绒子含量 ^a %	绒子含量允许偏差 %	长毛片含量 % ≤	蓬松度 cm≥		耗氧量 mg/100g ≤	浊度 mm ≥	残脂率 % ≤	陆禽毛含量 % ≤	鹅毛绒含量 ^b % ≥	异色毛绒 ^c % ≤	杂质 % ≤	气味
			鸭	鹅								
50	-5	5.0	12.0	13.0	5.6	500	1.2	1.5	85.0	1.0	1.0	合格
55	-5	4.0	12.5	13.5	5.6	500	1.2	1.5	85.0	1.0	1.0	合格
60	-5	3.0	13.0	14.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
65	-5	3.0	13.5	14.5	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
70	-5	2.0	14.0	15.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
75	-5	1.5	14.5	15.5	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
80	-5	1.0	15.0	16.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
85	-5	1.0	15.0	16.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
90	-5	1.0	15.0	16.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
95	-5	1.0	15.0	16.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格

^a 标称绒子含量为<80%的鹅毛绒应分别进行毛、绒种类鉴定，绒子含量≥80%的鹅绒仅进行绒种类鉴定。

^b 样品标称鹅毛绒的，应进行鹅/鸭毛绒种类鉴定。完成成分分析和毛绒种类鉴定时，最终鹅毛绒含量应≥85%；未进行成分分析仅进行毛绒种类鉴定的产品，其归类后鹅毛、归类后鹅绒含量应分别≥85%；仅进行绒种类鉴定的产品，归类后鹅绒含量应≥85%；样品标称鸭绒的，不必进行种类鉴定。

^c 仅考核明示为白鸭/绒的产品。