

ICS 97.160  
Y 49



# 体 标 准

T/ZZB 1278—2019



2019-10-23 发布

2019-11-01 实施

浙江省品牌建设联合会 发布



## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 基本要求 .....	1
4 技术要求 .....	2
5 试验方法 .....	4
6 检验规则 .....	5
7 包装、标志、运输及贮存 .....	5
8 质量承诺 .....	6
附录 A（规范性附录） 羽绒填充物要求 .....	7



## 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。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江三星羽绒股份有限公司。

本标准参与起草单位：浙江金利发羽绒制品有限公司、绍兴金诺服饰有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：朱志良、朱怀球、朱正祥、吴鲜鲜、杜达生、叶翔宇、毛凤伟、桂小红、朱锡烽、沈金金、郭虹宇、沈金仁、裘巨伟、孟建国。

本标准评审专家组长：张丹云。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。



# 防钻绒羽绒被

## 1 范围

本标准规定了防钻绒羽绒被的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输及贮存和质量承诺。

本标准适用于以标称绒子含量90%及以上的羽绒为主要填充物，以全棉或棉与桑蚕丝混纺或交织的防钻绒面料为被壳并采用密封缝制工艺的羽绒被。

## 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，仅注日期的版本适用于本标准。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本标准。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 2910 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：游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17593 (所有部分) 纺织品 重金属的测定
- GB/T 17685 羽绒羽毛
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB 21901 羽绒工业水污染物排放标准
- GB/T 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- 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
- GB/T 35611 绿色产品评价 纺织产品
- FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法
- QB/T 1193 羽绒羽毛被

## 3 基本要求

### 3.1 设计研发

3.1.1 具有羽绒材料和面料的研发团队，定期跟踪国内外羽绒面料花型流行趋势和新型面料。

3.1.2 开展密封缝制技术的研发，减少羽绒羽毛从缝线处钻出。

3.1.3 针对客户需求，开发功能性羽绒原料。

### 3.2 原辅材料

3.2.1 填充物选用的原料为标称绒子含量 90%及以上的羽绒，并符合 GB/T 17685 中标称绒子含量 90%及以上的羽绒质量要求。

3.2.2 被壳面料宜采用全棉或棉与桑蚕丝混纺或交织的防绒面料，应达到相应面料标准一等品及以上要求，符合本标准的质量要求。

3.2.3 采用的缝纫线、内衬、花边、绣花线等与所用被壳面料相适宜，并符合相关强制性标准要求。

### 3.3 工艺设备

3.3.1 具备面料自动裁剪设备、可嵌入锁绒带缝纫机、被壳烫压设备、自动充绒机、自动吸尘机等生产设备。

3.3.2 采用密封缝制工艺，将羽绒产品中缝线处针孔锁住，减少羽绒（特别是绒丝、羽丝以及毛片等）钻出。

3.3.3 废水排放符合 GB 21901 标准要求，其中 COD 指标小于 50 mg/L。

3.3.4 废水循环利用率达 80%以上。

### 3.4 检验检测

具备羽绒成分分析、蓬松度、浊度、外观质量和工艺质量项目的检测仪器并进行检测。

## 4 技术要求

### 4.1 内在质量

4.1.1 内在质量应符合表 1 的规定。

表1 内在质量

项目		技术要求
断针		不得检出
羽绒填充物品质要求		符合附录A要求
填充物质量偏差率 %	≥	-5.0
防钻绒性 根	≤	8
被壳品质	纤维含量	符合 GB/T 29862 要求
	透气率 (mm/s)	≥ 5
	甲醛含量	符合GB 18401B类要求
	pH值	

表1 (续)

项目		技术要求	
被壳品质	可分解致癌芳香胺染料	符合GB 18401B类要求	
	异味		
	残余表面活性剂、润湿剂 <sup>a</sup> (mg/kg) ≤	壬基酚、辛基酚(总量) 10.0 壬基酚、辛基酚、壬基酚聚氧乙 烯醚、辛基酚聚氧乙 烯醚(总量) 25.0	
被壳品质	可萃取重金属 (mg/kg) ≤	锑	30.0
		砷	1.0
		铅	1.0
		镉	0.1
		铬	2.0
		钴	4.0
		铜	50.0
		镍	4.0
	汞	0.02	
	色牢度 级 ≥	耐汗渍	变色
沾色			4
耐摩擦		干摩	4
		湿摩	3-4

<sup>a</sup> 具体物质名单详见 GB/T 35611 标准附录 B、附录 C 和附录 H。

4.1.2 婴幼儿及儿童用羽绒被被壳品质应符合 GB 31701 规定。

#### 4.2 外观质量

外观质量应符合表2的规定。

表2 外观质量

项目	要求
规格尺寸偏差率 %	-1.5~+2.5
色花、色差 级 ≥	4-5
纬斜、花斜 % ≤	2.0
外观瑕疵	无破损、无针眼、无色斑、无污渍、无线状疵点、无条块关疵点、无印花不良
辅料质量	配件应坚实光滑、美观、无斑点、无锈蚀；各种缝线、衬布、嵌线、耐久性标签及搭钩等性能、质地应与面料相适宜；拉链咬合良好、松紧适宜、光滑流畅

注：外观疵点及程度说明见QB/T 1193附录B。

### 4.3 工艺质量

工艺质量应符合表3的规定。

表3 工艺质量

项目	要求
填充物均匀程度	厚薄基本均匀，产品有特殊设计需求除外
针迹密度	四周止口（含拼接处） $\geq 14$ 针/3cm，其他部分 $\geq 11$ 针/3cm
耐久性标签	内容符合 GB/T 5296.4 要求，字迹清晰、耐用，缝制平服
缝纫质量	轨迹直顺、平服、牢固，不可有毛边外露
	缝纫起止处应打0.5cm~2.0cm回针，接针套正
	嵌线应松紧适当，粗细均匀，接头要光
	绗缝针迹平服，无折皱夹布
	绣花平服，无明显漏绣

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量检验

- 5.1.1 断针试验方法按 GB/T 24121 执行。
- 5.1.2 羽绒品质测定按 GB/T 10288 执行。
- 5.1.3 填充物质量偏差率测定按 QB/T 1193 执行。
- 5.1.4 成品防钻绒性测定按 QB/T 1193 执行。
- 5.1.5 被壳纤维含量测定按 FZ/T 01057、GB/T 2910 执行。
- 5.1.6 被壳透气率试验方法按 GB/T 5453 执行，对多层包覆的纤维材料分别检测，记录最低值。
- 5.1.7 被壳甲醛含量测定按 GB/T 2912.1 执行。
- 5.1.8 被壳 pH 值测定按 GB/T 7573 执行。
- 5.1.9 被壳可分解致癌芳香胺染料、异味测定按 GB 18401 执行。
- 5.1.10 被壳残余表面活性剂、润湿剂的测定按 GB/T 23322 执行。
- 5.1.11 被壳可萃取重金属的测定按 GB/T 17593 执行。
- 5.1.12 被壳耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行，采用单纤维贴衬。
- 5.1.13 被壳耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

### 5.2 外观质量、工艺质量检验

- 5.2.1 在自然北光或白色日光灯下进行检验，检验桌台面照度 500lx~600lx，检验人员眼部距成品约 1m，桌面平整光滑。检验采用目测、手感或与确认样对比。其他按相应的方法标准规定。
- 5.2.2 规格尺寸偏差率试验方法按 QB/T 1193 执行。
- 5.2.3 成品色差及色花用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。
- 5.2.4 成品的纬斜按 GB/T 14801 执行。
- 5.2.5 工艺质量检验按 QB/T 1193 执行。

## 6 检验规则

## 6.1 检验分类

检验类型分为出厂检验和型式检验。

## 6.2 出厂检验

出厂检验项目包括羽绒成分分析、蓬松度、浊度、外观质量和工艺质量。

## 6.3 型式检验

型式检验项目为全项目检验，包括内在质量、外观质量和工艺质量。下列情况下须进行型式检验：

- a) 当产品结构、工艺、材料有重大改变时；
- b) 产品停产半年以上恢复生产时；
- c) 国家监督机构提出进行型式检验时；
- d) 正常生产时，每半年至少进行1次型式检验。

## 6.4 组批

以同一品种原料投产，按同一生产工艺生产出来的同一品种、同一规格的产品组成的一个检验批。

## 6.5 抽样

从检验批中随机抽取3条样品，全部进行外观质量和工艺质量检验，并抽取其中一条样品进行内在质量检验。

## 6.6 判定规则

### 6.6.1 内在质量判定

内在质量指标符合表1要求的，判定为内在质量合格。

### 6.6.2 外观质量判定

外观质量指标符合表2要求的，判定为外观质量合格。

### 6.6.3 工艺质量判定

工艺质量指标符合表3要求的，判定为工艺质量合格。

### 6.6.4 综合判定

内在质量、外观质量和工艺质量均合格，则判定该批产品合格；内在质量、外观质量和工艺质量有一项不合格，则判定该批产品不合格。

## 7 包装、标志、运输及贮存

### 7.1 包装

产品应每条（套）用包装袋或盒子独立包装，包装应完整，注意防潮、防污损。

### 7.2 标志

7.2.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

7.2.2 产品规格标注内容应包括成品尺寸：宽 cm×长 cm。

7.2.3 纤维含量标注方法应符合 GB/T 29862 规定，应标注填充物种类、绒子含量、填充物重量等。

### 7.3 运输

运输中应注意防火、防潮，不应重压、玷污或损伤。

### 7.4 贮存

产品贮存时应防潮、防霉、防强光照射和防重压。

## 8 质量承诺

8.1 在不影响二次销售的情况下，消费者收到货物之日起 7 天内无理由退换货。

8.2 在正确运输、贮存和使用的情况下，产品质保期为 24 个月。买方收到货物对质量提出异议时，卖方应在 48 小时内做出处理响应，及时为用户提供服务和解决方案。

8.3 产品附带保养手册和联系卡。因消费者使用、保养不当或人为损坏，可提供有偿补修的售后服务。



附 录 A  
(规范性附录)  
羽绒填充物要求

羽绒填充物要求如表A.1所示。

表A.1 羽绒填充物要求

项目	要求			
	90 %鸭绒	95 %鸭绒	90 %鹅绒	95 %鹅绒
标称绒子含量 %				
绒子含量允许偏差 %	-3.0			
绒丝+羽丝 % ≤	10.0	5.0	10.0	5.0
水禽损伤毛 % ≤	2.0			
陆禽毛 % ≤	1.0			
长毛片 % ≤	0.5	0	0.5	0
杂质 % ≤	0.5			
蓬松度 cm ≥	17.0	17.5	18.0	18.5
耗氧量 (mg/100g) ≤	5.6			
浊度 mm ≥	800			
残脂率 % ≤	1.2			
鹅毛绒含量 % ≥	/	/	85.0	85.0
气味	合格			
<p><sup>a</sup> 标称绒子含量≥90%的鹅绒仅需进行绒种类鉴定。</p> <p><sup>b</sup> 样品标称鹅绒的，应进行鹅/鸭绒种类鉴定。完成成分分析和绒种类鉴定时，最终鹅毛绒含量应≥85%。未进行成分分析仅进行绒种类鉴定的产品，其归类后鹅绒含量应≥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，无需进行种类鉴定。</p>				