

团 体 标 准

T/CASMEs 142—2022

羽绒羽毛被

Down & Feather quilt

(发布稿)

2022 - 11 - 23 发布

2022 - 11 - 25 实施

目 次

目 次.....	I
前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 技术要求.....	1
5 试验方法.....	3
6 检验规则.....	4
7 标志、包装、运输和贮存.....	5
附录 A（规范性）羽绒填充物要求.....	6
附录 B（规范性）外观疵点及程度说明.....	8

前 言

本文件按照 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》的规定起草。

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专利的责任。

本文件由浙江胜利羽绒制品有限公司提出。

本文件由中国中小企业协会归口管理。

本文件起草单位：浙江胜利羽绒制品有限公司、安徽胜利羽绒制品有限公司、杭州盛万泰羽绒制品有限公司、杭州胜耀电子商务有限公司、杭州毕博标准化技术有限公司。

本文件主要起草人：孙利、陈永芳、张灿峰、王佳强、孙臻杰、孔佳佳。

本文件由浙江胜利羽绒制品有限公司制定、并负责解释。

羽绒羽毛被

1 范围

本文件规定了羽绒羽毛被（以下简称“羽绒被”）的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以绒子含量 $\geq 70\%$ 的羽绒羽毛为填充料，并以各种纺织面料为毯壳的羽绒羽毛被。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 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 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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- 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 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 17685 羽绒羽毛 术语和定义
- 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/T 29862 纺织品纤维含量标签规范
- FZ/T 01057 纺织品纤维鉴别试验方法
- QB/T 1193—2012 羽绒羽毛被

3 术语和定义

GB/T 17685和QB/T 1193—2012界定的术语与定义适用于本文件。

4 技术要求

基本安全技术要求按照 GB 18401 的规定执行。

4.1 内在质量

内在质量要求见表1，其他要求应符合QB/T 1193—2012优等品的规定。

表1 内在质量

项目		要求		
		优等品	一等品	
纤维含量		羽绒羽毛在填充物中所占质量的比例大于等于50%，其中绒子含量偏差值符合附录A要求，其他纤维含量允许偏差值符合GB/T 29862要求		
羽绒填充物	绒子含量/%	≥75	≥70	
	蓬松度 ≥	高于附录A相关要求的20%以上	高于附录A相关要求的10%以上	
	气味/级 ≤	1	2	
	其他性能要求	符合附录A要求		
其他纤维填充物		符合相应产品标准		
填充物质量偏差率/% ≥		-5.0		
防钻绒性/根 ≤		8	18	
被壳品质	甲醛含量		符合GB 18401要求	
	pH			
	可分解芳香胺染料			
	异味			
	透气率/(mm/s) ≥			5
	色牢度/级	耐汗渍	变色	4
沾色				
耐摩擦		干摩	3/4	3
		湿摩		

4.2 外观质量

外在质量要求见表2。其他要求应符合QB/T 1193—2012优等品的规定。

表2 外观质量

项目		要求	
		优等品	一等品
规格尺寸偏差率/%		-1.5~+2.5	
色花、色差级		4/5	4
纬斜、花斜/%		2.0	3.0
外观瑕疵	破损、针眼	无	
	色斑、污渍	无	可有轻微一处/面
	线状疵点		
	条块状疵点		
	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附录B。			

4.3 工艺质量

工艺质量要求见表3。

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） ≥ 14 针/3cm，其他部分 ≥ 11 针/3cm
耐久性标签	内容符合GB 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

5.1.1 纤维含量

按GB/T 2910、FZ/T 01057的规定进行。

5.1.2 羽绒填充物

按GB/T 10288的规定进行，限量要求按QB/T 1193—2012的规定进行。

5.1.3 其他纤维填充物

按国际羽绒羽毛局测试规则IDFB第15部分的规定进行。

5.1.4 填充物质量偏差率

5.1.4.1 测试、平衡条件

按GB/T 6529的规定的方法进行。

5.1.4.2 检验方法

按QB/T 1193—2012的规定进行。

5.1.4.3 填充物质量偏差率的计算

按QB/T 1193—2012的规定进行。

5.1.5 防钻绒性

按QB/T 1193—2012的规定进行。

5.1.6 被壳甲醛含量

按GB/T 2912.1的规定进行。

5.1.7 被壳 pH

按 GB/T 7573 的规定进行。

5.1.8 被壳可分解芳香胺染料

按 GB/T 14801 的规定进行。

5.1.9 被壳异味

按 GB 18401 的规定进行。

5.1.10 被壳透气率

按 GB/T 5453 的规定进行，对多层包覆的纤维材料分别检测透气率，记录最低值。

5.1.11 被壳耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定进行，采用单纤维贴衬。

5.1.12 被壳耐摩擦色牢度

按 GB/T 8170 的规定进行。

5.2 外观质量、工艺质量

5.2.1 外观检验

在自然背光或白色日光灯下进行，检验桌台面照度应为 500 lx~600 lx，检验人员眼部距成品约 1 m，桌面平整光滑。用手感、目测，或与确认样对比的方法进行。其他按相应的检验方法标准规定进行。

5.2.2 规格尺寸偏差率

按 QB/T 1193—2012 的规定进行。

5.2.3 成品的色差及色花

按 GB/T 250 评定，变色用灰色样卡进行。

5.2.4 成品的纬斜

按 GB/T 14801 的规定进行。

5.2.5 成品的外观疵点及程度说明

按 QB/T 1193—2012 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 产品的检验分为出产检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验项目为本文件 4.1 内在质量项目中的纤维含量、蓬松度、气味、填充物质质量偏差率、防钻绒性和文件 4.2 外在质量中的项目。出厂检验应在产品生产完毕后交货前进行。

6.1.3 型式检验项目为本文件第4章全部项目，有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 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) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

6.2 组批

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

6.3 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。

6.4 结果判定

6.4.1 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。

6.4.2 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。

6.4.3 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。

6.4.4 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 标志、包装、运输和贮存

7.1 标志

7.1.1 成品使用说明应符合GB 5296.4的规定执行。

7.1.2 产品规格标注内容应包括成品尺寸：宽 cm×长 cm。

7.1.3 纤维含量标注方法应符合GB/T 29862的规定，应标注填充物种类、绒子含量、填充物重量，并明示成分比例。

7.2 包装、运输和贮存

7.2.1 羽绒羽毛被应用包装袋或盒独立包装，并附有本文件7.1中规定的标志。包装应完整，注意防潮、防污损。

7.2.2 运输中应注意防火、防潮、不应重压、玷污或损伤。

7.2.3 羽绒羽毛被贮存时应注意防潮、防霉、防强光照射和防重压。

附录 A
(规范性)
羽绒填充物要求

鹅绒应符合表A.1的规定。鸭绒应符合表A.2的规定。

表A.1 鹅绒

绒子含量/%	绒子含量允许偏差/%	绒丝/%	羽丝/%	陆禽毛/%	损伤毛/%	异色毛绒 ¹⁾ /%	长毛片/%	杂质/%	蓬松度/cm	耗氧量/(mg/100g)	透明度/mm	残脂率/%	水分含量/%	鸭毛绒含量 ²⁾ /%
		≤	≤	≤	≤	≤	≤	≤	≥	≤	≥	≤	≤	≤
75	-5.0	10.0	10.0	1.5	2.0	1.0	0.5	1.2	22.2	10.0	600	1.0	13.0	15
80	-5.0	10.0	10.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.2	22.8	10.0	600	1.0	13.0	15
85	-5.0	10.0	10.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0	23.4	10.0	600	1.0	13.0	15
90	-5.0	10.0	10.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0	24.0	10.0	600	1.0	13.0	15
95	-5.0	5.0	5.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0	24.6	10.0	600	1.0	13.0	15

¹⁾ 仅白鹅、鸭毛绒需要进行异色毛绒检验。
²⁾ 标签为80%以下绒子含量的鹅绒需分别进行鹅/鸭绒区分。80%及以上绒子含量的鹅绒仅需进行鹅/鸭绒区分。

表A.2 鸭绒

绒子含量/%	绒子含量允许偏差/%	绒丝/%	羽丝/%	陆禽毛/%	损伤毛/%	异色毛绒/%	长毛片/%	杂质/%	蓬松度/cm	耗氧量/(mg/1 000 g)	透明度/mm	残脂率/%	水分含量/%
		≤	≤	≤	≤	≤	≤	≤	≥	≤	≥	≤	≤
75	-5.0	10.0	10.0	1.5	2.0	1.0	0.5	1.2	21	10.0	600	1.0	13.0
80	-5.0	10.0	10.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.2	21.6	10.0	600	1.0	13.0
85	-5.0	10.0	10.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0	22.2	10.0	600	1.0	13.0
90	-5.0	10.0	10.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0	22.8	10.0	600	1.0	13.0
95	-5.0	5.0	5.0	1.0	2.0	1.0	0.5	1.0	23.4	10.0	600	1.0	13.0

附录 B
(规范性)
外观疵点及程度说明

B.1 线状疵点

沿经向或纬向延伸的，宽度不超过0.2 cm的各类疵点。

B.2 条块状疵点

沿经向或纬向延伸的，宽度不超过0.2 cm的疵点，不包括色斑、污渍。

B.3 破损

相邻的纱、线断裂2根及以上的破洞、破边；0.3 cm及以上的跳花。

B.3 疵点的轻微、明显程度

见表B.1。

表B.1 疵点的轻微、明显程度规定

疵点	程度说明		
印染疵	参考比较GB/T 250评定变色用灰色样卡，3/4级以上为轻微，3/4级及以下为明显。		
纱、织疵	线状	轻微	粗度大于纱支3倍的粗经，线状错经，稀1~2根纱的箱路，粗度不大于纱支3倍的粗纬，双纬，线状百脚，竹节纱等。
		明显	粗度大于纱支3倍的粗经，锯齿状错经，断经，跳纱，稀2根纱以上的箱路； 粗度不大于纱支3倍的粗纬，竹节纱，脱纬，锯齿状百脚，一梭3根的多纱，色、油、污纱等
	条块状	轻微	杂物织入，条干不匀，经缩波纹，叠起来看不易发现的稀密路，折痕不起毛。
		明显	并列跳纱，明显影响外观的杂物织入，条干不匀，叠起来看容易发现的稀密路，折痕起毛，经缩浪纹，宽0.2 cm以上的箱路、针路等。