

# 团 体 标 准

T/HOMETEX 2—2018

---

## 精 品 鹅 绒 被

High-quality goose down quilt

2018-12-01 发布

2019-01-01 实施

---

中国家用纺织品行业协会 发布



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会提出。

本标准由中国家用纺织品行业协会归口。

本标准负责起草单位：六安市海洋羽毛有限公司。

本标准参与起草单位：安徽鸿润(集团)股份有限公司、安徽东隆羽绒股份有限公司、罗莱生活科技股份有限公司、上海水星家用纺织品股份有限公司、江苏金太阳纺织科技股份有限公司、威海市芸祥绣品有限公司、湖南梦洁家纺股份有限公司、江苏蓝丝羽家用纺织品有限公司、紫罗兰家纺科技股份有限公司、江苏斯得福纺织股份有限公司。

本标准主要起草人：余学永、余学军、夏吉国、张恋建、陆敬京、张大华、丁可敬、王忠胜、夏力阳、缪晓琴、陈凤、黄施卫。



# 精品鹅绒被

## 1 范围

本标准规定了高品质鹅绒被的技术要求、试验方法、检验规则、包装、贮运和标志等。

本标准适用于填充物为 100% 的白鹅绒(绒子含量不低于 95%)、被壳为高支高密 100% 棉机织物的羽绒被。

## 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- 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 4668 机织物密度的测定
- 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 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法
- GB/T 12705.2 纺织品 织物防钻绒性试验方法 第 2 部分:转箱法
- GB/T 17685 羽绒羽毛
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 29256.5 纺织品 机织物结构分析方法 第 5 部分:织物中拆下纱线线密度的测定

## 3 技术要求

### 3.1 填充物

填充物应为 100% 的白鹅绒,绒子含量不低于 95%。其中,绒子含量允许偏差、绒丝加羽丝、水禽损伤毛、陆禽毛、长毛片、杂质、残脂率、耗氧量和气味应符合 GB/T 17685 的要求,其他应符合表 1 要求。

表 1

序号	项 目	要 求
1	蓬松度/cm $\geq$	22
2	浊度/mm $\geq$	800
3	鹅毛绒含量/% $\geq$	90
4	异色绒/% $\leq$	0.3
5	伪劣绒子	不允许

注：将不属于绒子的绒丝、羽丝、粉尘、胶粘剂、增重剂、其他禽鸟毛等固结在绒子上认为是伪劣绒子。

### 3.2 被壳和胆布用织物

被壳用织物应采用单纱线密度为 10 tex 及以下(60 s 及以上)的高支高密纯棉机织物,不采用涂层和涂料印花织物,并符合 GB 18401 和表 2 的要求。采用胆布防钻绒的产品,胆布仅考核透气率和防钻绒性。

表 2

序号	项 目	要 求	
1	单纱线密度/tex $\leq$	10.0	
2	经密纬密之和允差/%	-1.0	
3	水洗尺寸变化率/%	-3.0~ +2.0	
4	起毛起球/级 $\geq$	4(提花织物 3-4)	
5	断裂强力/N $\geq$	250	
6	染色牢度/级 $\geq$	耐摩擦(干摩)	4
		耐摩擦(湿摩)	3-4(深色 3 级)
		耐汗渍(变色、沾色)	4
		耐皂洗(变色、沾色)	4
		耐光	4(浅色 3-4 级)
7	防钻绒性/根 $\leq$	15	
8	透气率/(mm/s) $\geq$	5	

### 3.3 缝制工艺

被子的缝制工艺应符合表 3 的要求。

表 3

序号	项 目	要 求
1	针迹密度	$\geq$ 15 针/3 cm (缝针不超过 12 号)
2	缝份	$\geq$ 1.2 cm
3	绉缝格	格/条大小均匀,互差 $\leq$ 5 mm

表 3 (续)

序号	项目	要 求
4	缝迹	线路顺直、整齐,上下线松紧适宜,接口套正。绗缝缝迹无跳线、无断线,缝迹止口处应回针不小于 1 cm
5	耳袪	用于与被套接合的耳袪不少于 8 个,应保证被子四角各一个,每边居中各一个
6	嵌线	粗细均匀
7	填充物	厚薄整体均匀,大小相同的绗缝格内充绒量应一致
<p>注 1: 序号 1~7 为感官检验项目。</p> <p>注 2: 采用适宜的缝纫条件(例如:棉或涤棉缝纫线、12 号或更细的缝针),有利于提高产品的防钻绒性能。</p>		

### 3.4 成品质量

被子的成品质量应符合表 4 的要求。

表 4

序号	项目	要 求
1	填充物	质量偏差率不超过 -5%
2	规格尺寸	与标称的规格尺寸差异不超过 -2.0%~+4.0%
3	残留针	不允许有残留的缝针等锐利物
4	面料	无污点、无污渍、无明显织疵、纱疵,色差不低于 4-5 级。印花图案不允许出现套版不正、模糊、图案不完整等缺陷
5	附件	纽扣、拉链等硬质附件表面光洁、无毛刺,边角圆滑
6	标签	端正,清晰,内容完整
7	其他	不允许存在其他明显影响外观的缺陷
<p>注: 序号 4~7 为感官检验项目。</p>		

## 4 试验方法

- 4.1 填充物羽绒羽毛的测定按 GB/T 10288 执行。
- 4.2 单纱线密度的测定按 GB/T 29256.52 执行,以结合公定回潮率的线密度表示。
- 4.3 密度的测定按 GB/T 4668 执行,以经密加纬密的纱线根数之和表示结果。
- 4.4 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017 和 GB/T 8630 执行,采用 GB/T 8629—2017 中 4 N 程序洗涤和悬挂晾干。
- 4.5 起毛起球的测定按 GB/T 4802.2 执行,摩擦转数 2 000 转。
- 4.6 断裂强力的测定按 GB/T 3923.1 的规定。
- 4.7 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 执行。
- 4.8 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 执行。
- 4.9 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 的试验条件 A(1)执行。

4.10 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。

4.11 防钻绒性的测定按 GB/T 12705.2 执行。从样品的边角处取样,原有的边角保留,另两边经包边缝口后制成试样袋,不对原有缝迹进行封缝处理。如产品有内胆,保留其原有双层结构。

4.12 透气率的测定按 GB/T 5453 执行。如产品有内胆,仅测胆布。

4.13 填充物质量的测定按下列方法进行:将样品平放在 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 24 h 后称重,记为被子质量。拆开缝线,取出所有填充绒,合并对被壳及缝线称重,记为被壳质量;称重精确至 0.1 g。二者之差为填充物质量。填充物标称值与实测值的差与标称值之比的百分率即为填充物质量偏差率,修约到一位小数。

注:在生产现场,可将充绒前的被壳与充绒后的被子,在同一环境条件下称重。鹅绒质量折算为标准回潮率时的质量。

4.14 规格尺寸的测定按下列方法进行:

将被子平放在检验台上,免除折皱和弯曲,用钢尺分别沿被子四边测定其伸直长度,精确到 1 mm,以相对两边的平均值表示。

4.15 残留金属针的测定按 GB/T 24121 执行,金属针检灵敏度为 1.0 mm。

4.16 感官检验项目采用自然白光或照度 500 lx~600 lx 的日光灯。将产品平放在检验台上,检验人员的视线应正视产品的表面,眼睛与产品的中间距离约 60 cm~100 cm。

4.17 色差的测定按 GB/T 250 执行。

4.18 感官检验项目中与长度相关的尺寸,使用分度值为 1 mm 的钢板尺或钢卷尺测量。

## 5 检验规则

### 5.1 组批

以同一批织物和填充物为原料,按同一生产工艺制成的同一品种的产品组成为一个检验批。

### 5.2 抽样方案

采用随机抽样的方法取样,抽样方案按表 5 执行。

表 5

单位为件

批量 $N$	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $Re$
$\leq 15$	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	0	1
91~150	8	0	1
151~280	13	1	2
281~500	20	2	3
501~1 200	32	3	4
$\geq 1 201$	50	5	6

### 5.3 判定规则

5.3.1 对批样的每一个样本,按表 3 和表 4 中序号 4~7 进行感官检验,符合要求的为感官检验合格,否



则为不合格。如果感官检验不合格样本数不超过表 5 的接收数  $A_c$ , 则该批产品感官检验合格。如果不合格样本数达到了表 5 的拒收数  $R_e$ , 则该批产品不合格。

5.3.2 从批样中抽取一个样本, 对 3.1、3.2 以及表 4 中序号 1-3 进行试验。试验结果符合要求的, 判定这些项目的批产品合格, 否则为批不合格。

5.3.3 按 5.3.1 和 5.3.2 判定均为合格, 则该批产品合格。

## 6 包装、贮运和标志

6.1 产品按件包装, 应保证在贮运中包装不破损, 产品不沾污、不受潮。

6.2 产品应存放在阴凉、通风、干燥的库房内, 注意防蛀、防霉。

6.3 每件产品应附使用说明, 使用说明应符合 GB/T 5296.4 的要求, 还应包含下列内容:

- a) 充绒量[以克(g)为单位]和绒子含量;
  - b) 经纬纱总根数, 以经密(根/10 cm)与纬密(根/10 cm)之和表示;
  - c) 产品的储藏事项。
-



