

# 冬季羽绒服电商质检报告 GB18401检测项目 第三方检测机构

产品名称	冬季羽绒服电商质检报告 GB18401检测项目 第三方检测机构
公司名称	质海检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:QTL质海检测 检测认证:第三方检测机构 服务类型:检测报告,检测认证
公司地址	深圳市宝安区新桥街道黄埔社区黄埔东环路408-1号101
联系电话	18923798009 18923798009

## 产品详情

### 检测标准

检测标准  
GB 18401-2010

《国家纺织产品

### 羽绒服检测项目：

#### 1.羽绒服充绒量检测

在对羽绒服进行恒温恒湿处理后，对羽绒服整体称重再进行拆卸，使羽绒填充物和服装面料分离。因为羽绒体积小且极轻，易四处飞散，容易损失，所以不能直接称取羽绒重量得出羽绒服充绒量，而是应该用羽绒服总重量减去面料重量，算出充绒量。

#### 2.羽绒服含绒量检测

含绒量：绒子和绒丝在羽绒羽毛中的含量百分比。在羽绒检测实验中，含绒量、绒子含量检测z为耗时。检测人员需把4g样品中的绒子、绒丝、毛片、羽丝和杂质等分别拣出，计算绒子和绒丝占试样含量的百分比即得含绒量。而含绒量检测也是羽绒羽毛检测中z重要的一项实验，因为含绒量反应羽绒品质的高低、保暖效果的好坏以及经济价值。

#### 3.羽绒服蓬松度检测

蓬松度：羽毛羽绒的弹性程度。按照标准规定称取经过前处理的羽绒28.5g，逐把抖入蓬松度仪内，用玻璃棒充分搅拌并铺平。放入铝质压板，1分钟后记录蓬松仪桶两壁刻度值，取其平均值。重复实验三遍，得蓬松度测定值。蓬松度高的衣服，相对保暖效果比较好。水分率检测水分率：羽毛羽绒所含水分的百分比。取未经混样缩样的羽毛约100g(羽绒约50g)两份，取装样品时注意不能吸湿和散湿，装样容器要密封。将试样均匀地分别放在两个吊篮内移入恒温烘箱，逐一称重，即得原试样质量。加热通风，烘箱温度 $105 \pm 2$ ，每隔30min称量一次，至恒重。即得干燥后试样质量。根据试样原质量、干燥后质量，计算含水率，取2个试样的平均值。

#### 4.羽绒服残脂率检测

残脂就是羽绒羽毛上残留的脂类物质。试样烘至恒重，称取试样(羽毛4~5g，羽绒2~3g)2份，用定性滤纸包好，并连同空滤纸放入三个索氏抽提器的浸抽器内。从浸抽器上部倒入约120ml无水乙醚，接上冷凝器。将接收瓶放在恒温水浴锅上，回流(抽提)4小时。回流结束后，用夹子从浸抽器中取出试样，挤干溶剂，接上冷凝器或旋转蒸发回收乙醚。将3个接收烧瓶放入烘箱烘至恒重。根据标准计算残脂率，取2个试样的平均值。

#### 5.羽绒服清洁度检测

清洁度：表示羽绒羽毛的清洁程度。称取羽毛、羽绒试样 $10g \pm 0.1g$ ，放入3000ml的三角瓶中，加入1000ml蒸馏水，浸湿、震荡、过滤后得到样液。在光线不低于600lx的自然光源处，把摇匀的样液倒入清洁处理过的透明度计内至600mm刻度处，静置一分钟，观察筒底的双十字线。如看不清楚，则从下部缓缓放出样液，直至看清楚底部的双十字线为止。记录筒内壁凹液面的底部在筒壁的刻度位置，刻度值即为清洁度。

#### 6.羽绒服耗氧量检测

耗氧量：在100g试样中，消耗氧的毫克数。按标准制取3mol/L的硫酸溶液、0.02mol/L的高锰酸钾溶液。同清洁度方法制备样液。用移液管吸取100mL样液(蒸馏水100ml做空白试验)置于三角烧杯中，加入3mol/L硫酸2mL。用微量滴定管滴入0.02mol/L的高锰酸钾溶液至终点，分别记录高锰酸钾消耗的毫升数，经过计算得出耗氧量。耗氧量高低与微生物指标超标与否密切相关。

#### 7.羽绒服气味检测

气味指羽毛羽绒的味道。取50g左右的羽毛羽绒放入带盖无异味的容器内。将抽取的试样放在室温下密封放置24h，3个嗅觉正常的检验员进行做判断。当三人中两人评判结果相同时作为评定结果。气味按强度等级分为4级。0级:无异味;1级:极微弱;2级:弱;3级:明显

#### 8.羽绒服微生物检测

当样品的耗氧量不大于10mg/100g时，不需检测羽毛羽绒的微生物指标。