МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

**ГОСТ
30332—
2015**

ИЗДЕЛИЯ ПЕРО-ПУХОВЫЕ

Общие технические условия

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «Центральный научно-исследовательский институт швейной промышленности» (ОАО «ЦНИИШП»)

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 10 декабря 2015 г. № 48-2015)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Россия	RU	Росстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 21 декабря 2015 г. № 2186-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 30332—2015 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2016 г.

5 ВЗАМЕН ГОСТ 30332—95

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартинформ, 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Технические требования 2
4 Маркировка и упаковка 5
5 Приемка 6
6 Методы контроля 6
7 Транспортирование и хранение 8
Приложение А (справочное) Виды наполнителей из различных перо-пуховых полуфабрикатов 9
Библиография 10

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ИЗДЕЛИЯ ПЕРО-ПУХОВЫЕ

Общие технические условия

Feather and down consumer goods. Specifications

Дата введения— 2016—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на изделия бытового назначения, изготовленные с наполнителем из перо-пухового полуфабриката.

Стандарт не распространяется на изделия для военнослужащих.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ ISO 3758—2010 Изделия текстильные. Маркировка символами по уходу

ГОСТ ISO 14184-1—2014 Материалы текстильные. Определение содержания формальдегида. Часть 1. Свободный и гидролизованный формальдегид (метод водной экстракции)

ГОСТ ISO 14184-2—2014 Материалы текстильные. Определение содержания формальдегида. Часть 2. Выделяемый формальдегид (метод абсорбции паром)

ГОСТ 427—75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 3816—81 (ИСО 811—81) Полотна текстильные. Методы определения гигроскопических и водоотталкивающих свойств

ГОСТ 4103—82 Изделия швейные. Методы контроля качества

ГОСТ 7502—98 Рулетки металлические Технические условия

ГОСТ 9733.0—83 Материалы текстильные. Общие требования к методам испытаний устойчивости окрасок к физико-химическим воздействиям

ГОСТ 9733.5—83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к дистиллированной воде

ГОСТ 9733.6—83 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окраски к «поту»

ГОСТ 9733.27—83 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окраски к трению

ГОСТ 12088—77 Материалы текстильные и изделия из них. Метод определения воздухопроницаемости

ГОСТ 12807—2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 17916—86 Фигуры девочек типовые. Размерные признаки для проектирования одежды

ГОСТ 17917—86 Фигуры мальчиков типовые. Размерные признаки для проектирования одежды

ГОСТ 21241—89 Пинцеты медицинские. Общие технические требования и методы испытаний

ГОСТ 23948—80 Изделия швейные. Правила приемки

ГОСТ 25336—82 Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 25617—83 Ткани и изделия льняные, полульняные, хлопчатобумажные и смешанные. Методы химических испытаний

Издание официальное

ГОСТ 31396—2009 Классификация типовых фигур женщин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды

ГОСТ 31397—2009 Классификация типовых фигур женщин особо больших размеров

ГОСТ 31398—2009 Классификация типовых фигур беременных женщин

ГОСТ 31399—2009 Классификация типовых фигур мужчин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды

ГОСТ 31400—2009 Классификация типовых фигур мужчин особо больших размеров

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта. По внешнему виду модели, конструкции, применяемым материалам изделия должны соответствовать образцу-эталону и техническому описанию на модель, утвержденным в установленном порядке.

3.2 Изделия изготовляют отдельными предметами или в комплекте из двух и более предметов. Количество изделий и их ассортимент в комплекте устанавливают по согласованию с заказчиком.

3.3 Основные виды и размеры

3.3.1 В зависимости от назначения перо-пуховые изделия подразделяют на группы в соответствии с таблицей 1.

3.3.2 Изделия вырабатывают с наполнителем из пухового, полупухового или перового полуфабриката (см. таблицу А.1 приложения А).

Таблица 1 — Классификация перо-пуховых изделий

Группа	Назначение изделия	Примерный ассортимент
1	Постельные принадлежности	Одеяло, подушка, матрац, перина, спальный мешок и др.
2	Декоративные изделия	Декоративная подушка, валик, детский комплект для коляски и др.
3	Верхняя одежда	Пальто, куртка, жилет и др.

3.3.3 Изделия 1-й и 2-й групп должны соответствовать размерам, установленным в таблице 2.

Таблица 2 — Размеры перо-пуховых изделий 1-й и 2-й групп

Наименование изделия	Размер изделия в готовом виде, см		Допускаемое отклонение по длине и ширине, см
	длина	ширина	
Одеяло детское	118	118	± 2,0
Одеяло детское	140	110	± 2,0
Одеяло полутороспальное	205	140	± 3,0
Одеяло двуспальное	205	172	± 3,0
Одеяло двуспальное (евро)	220	200	± 3,0
Стеганая перинка для дивана:	120	70	± 2,0
	205	70	± 3,0
	205	90	± 3,0
	205	120	± 3,0
	205	140	± 3,0
	220	160	± 3,0

Окончание таблицы 2

Наименование изделия	Размер изделия в готовом виде, см		Допускаемое отклонение по длине и ширине, см
	длина	ширина	
Перина, матрац	205	70	± 3,0
	205	90	± 3,0
	205	120	± 3,0
	205	140	± 3,0
	220	160	± 3,0
Подушка	38	38	± 1,0
	60	38	± 1,0
	60	60	± 1,0
	68	50	± 1,0
	68	68	± 1,5
	78	78	± 1,5
	96	60	± 1,5

3.3.4 Допускается по согласованию с заказчиком вырабатывать изделия других размеров.

3.3.5 Размеры изделий 2-й группы, предназначенных для использования в различных конструкциях, например детский комплект для коляски, должны соответствовать размерам этих конструкций.

3.3.6 Изделия 3-й группы по размерам должны соответствовать ГОСТ 17916, ГОСТ 17917, ГОСТ 31396, ГОСТ 31397, ГОСТ 31398, ГОСТ 31399, ГОСТ 31400.

3.4 Характеристика изделий

3.4.1 Изделия 1-й и 2-й групп должны быть изготовлены в одном или двух чехлах (нижнем и верхнем).

Верхние и нижние чехлы одеял, перин, нижние чехлы подушек должны быть из целых полотнищ или из полотнищ с надставками шириной не менее 10 см по всей длине полотнища.

Верхние чехлы подушек должны быть без надставок, с клапаном (заход одной стороны чехла на другую) не менее 25 см, для чехла размерами 38 × 38 см — не менее 15 см.

Открытый край изделия должен быть обработан накладным швом с двумя закрытыми срезами шириной от 0,2 до 0,4 см, концы строчек закреплены.

Количество стежков на 5 см машинной строчки должно быть при пошиве не менее 18, при выстегивании изделий — 8±1.

В стеганых изделиях наполнитель должен быть равномерно распределен, строчка при выстегивании изделий должна быть без искривлений, способных повлиять на внешний вид и прочность изделий, нить строчки должна быть хорошо натянута.

Изделия должны быть без складок и сборок глубиной более 1 см, канта (переход ткани одной стороны на другую) шириной более 1 см, образующихся при выстегивании.

Стачные детали изделия должны быть одного цвета и оттенка (если иное не предусмотрено техническим описанием на модель), слабая разнооттеночность допускается.

3.4.2 Классификация стежков, строчек и швов изделий 3-й группы — по ГОСТ 12807. Рекомендации по количеству стежков, виды и параметры швов, виды и номера ниток, способы обработки срезов, закрепление концов строчек, требования к обметыванию петель, креплению фурнитуры и отделок приведены в инструкции «Технические требования к соединению деталей швейных изделий» [1].

3.4.3 Изделия 2-й и 3-й групп могут быть изготовлены с индивидуальным чехлом или без него.

3.5 Требования к материалам

3.5.1 Изделия должны быть изготовлены из материалов, безопасных для здоровья пользователя.

3.5.2 Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям действующих правовых актов и государственных санитарно-эпидемиологических правил и нормативов, нормативной документации.

3.5.3 Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям биологической и химической безопасности, указанным в таблицах 3, 4, 5.

Таблица 3 — Требования биологической и химической безопасности, предъявляемые к материалам верха перо-пуховых изделий 1-й и 2-й групп

Наименование продукции	Гигроскопичность, %, не менее	Воздухопроницаемость, $дм^3/м^2с$, не менее	Массовая доля свободного формальдегида, мкг/г, не более
Одеяла стеганые детские	4	70	75
Подушки детские	Не определяют	Не определяют	75
Одеяла и подушки для взрослых	Не определяют	Не определяют	300

3.5.4 Устойчивость окраски к сухому трению материалов верха изделий 1-й и 2-й групп должна быть не менее трех баллов. При определении устойчивости окраски оценивают только закрашивание белого (смежного) материала.

Таблица 4 — Требования биологической и химической безопасности, предъявляемые к материалам верха и подкладки перо-пуховых изделий 3-й группы

Возрастная группа (возраст пользователя)	Гигроскопичность, %, не менее	Воздухопроницаемость, $дм^3/м^2с$, не менее	Массовая доля свободного формальдегида, мкг/г, не более
Изделия третьего слоя: пальто, полупальто, куртки, плащи, костюмы на подкладке и другие аналогичные изделия			
Дети до 1 года	10 (для подкладки)	100 (для подкладки) Не менее 70 — для подкладки из фланели, бумазеи, джинсовых и вельветовых тканей, футерованных (ворсованных трикотажных полотен)	20
Ясельная группа от 1 года до 3 лет	6 (для подкладки)	70 (для подкладки)	300
Дошкольная и школьная группы от 3 до 14 лет	6 (для подкладки)		
Подростковая группа от 14 до 18 лет	Не определяют		
Взрослые	Не определяют	60 (для подкладки)	

Не проводят испытания по показателю «воздухопроницаемость» в следующих изделиях:
- жилеты;
- изделия, имеющие конструктивные элементы, обеспечивающие воздухообмен;
- полукомбинезоны и брюки осенне-зимнего ассортимента для взрослых.

3.5.5 Требования безопасности, предъявляемые к устойчивости окраски материалов, применяемых для изготовления изделий 3-й группы, представлены в таблице 5.

Таблица 5 — Требования безопасности, предъявляемые к устойчивости окраски материалов верха и подкладки изделий 3-й группы

Наименование продукции	Устойчивость окраски (закрашивание белого материала) к воздействиям, в баллах, не менее		
	пот	сухое трение	дистиллированная вода
Пальто, куртки, плащи, костюмы на подкладке и другие аналогичные изделия			
Материал верха	3	3	3
Материал подкладки	4	4	—

3.5.6 Используемый для изготовления изделий наполнитель должен быть чистым, без постороннего запаха, не свойственного данному виду перо-пухового полуфабриката, с массовой долей влаги от 10 % до 12 %.

Состав и массовая доля полуфабриката в наполнителе должны соответствовать приведенным в таблице А.1 приложения А.

Состав и масса наполнителя в изделии должны быть отражены в техническом описании на модель.

3.5.7 Материалы чехлов, верха и подкладки изделий должны обеспечивать отсутствие миграции наполнителя в процессе эксплуатации изделий.

3.5.8 Напряженность электростатического поля на поверхности изделий не должна превышать 15 кВ/м.

3.5.9 Индекс токсичности материалов для изделий, контактирующих с кожей человека, должен быть от 70 % до 120 % включительно — при определении в водной среде и от 80 % до 120 % включительно — в воздушной среде.

3.5.10 Интенсивность запаха готовых изделий не должна превышать в естественных условиях 2 балла.

3.5.11 Выделение вредных химических веществ (миграционные показатели) из материалов и готовых изделий не должны превышать значений по [2] и [3].

4 Маркировка и упаковка

4.1 Для маркировки изделия применяют товарный ярлык и ленту с изображением товарного знака или наименованием изготовителя, на которую должны быть нанесены состав сырья и символы по уходу.

4.2 Маркировка изделий должна соответствовать требованиям по [2] и [3].

В дополнение к символам по уходу за изделием при необходимости прилагают инструкцию по особому уходу за изделием в процессе эксплуатации.

4.2.1 Маркировка символами по уходу за изделиями — по ГОСТ ISO 3758.

4.2.2 Товарный ярлык должен быть пришит, навешен на изделие или прикреплен к нему способом, обеспечивающим сохранность ярлыка.

4.2.3 На товарном ярлыке должны быть указаны следующие реквизиты:

- наименование и местонахождение предприятия-изготовителя и (или) товарный знак предприятия (при наличии);
- наименование изделия, артикул;
- размер изделия;
- состав сырья;
- наименование и категория наполнителя;
- масса наполнителя;
- дата выпуска.

4.2.4 Для маркировки изделий, упакованных в кипы и мешки, применяют упаковочный ярлык, на котором указывают следующие реквизиты:

- наименование и местонахождение предприятия-изготовителя и (или) товарный знак предприятия;
- наименование изделия, артикул;
- масса брутто;
- количество изделий;
- номер мешка или кипы;
- дата выпуска.

4.2.5 Реквизиты на ярлыке должны быть четко выполнены типографским способом и размещены на лицевой стороне. Дату выпуска допускается размещать на обратной стороне ярлыка.

4.2.6 Реквизиты на ленту должны быть нанесены типографским, печатным, жаккардовым способом или методом шелкографии.

4.2.7 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционного знака «Беречь от влаги».

4.3 Применяемые упаковочные материалы должны обеспечивать сохранность качества изделий.

Допускается применять многооборотные мешки после чистки.

4.3.1 Изделия в кипах или мешках должны быть плотно уложены и надежно закреплены от перемещения перевязочным материалом.

4.3.2 Масса брутто одного мешка, кипы должна быть не более 20 кг.

4.3.3 Способы складывания и упаковывания изделий в мешки и кипы, количество изделий в одной единице транспортной тары должны быть указаны в нормативном документе на конкретное изделие.

4.3.4 В мешки или кипы может быть вложена потребительская тара для упаковывания каждого изделия при реализации.

5 Приемка

5.1 Приемка изделий — по ГОСТ 23948.

6 Методы контроля

Контроль изделий 1-й и 2-й групп проводят на столе с гладкой поверхностью, превышающей размеры изделий, изделий 3-й группы — на манекенах.

6.1 Определение внешнего вида изделия

Внешний вид изделия определяют органолептически, осматривая и сопоставляя его с образцом-эталоном.

6.2 Определение равномерности распределения наполнителя

Равномерность распределения наполнителя определяют органолептически, на ощупь.

6.3 Определение размеров изделия, его деталей (размера кроя), ширины зашитого края

6.3.1 Аппаратура

Металлическая измерительная линейка по ГОСТ 427, металлическая измерительная рулетка по ГОСТ 7502 или другие средства измерения с аналогичными метрологическими характеристиками.

6.3.2 Подготовка и проведение контроля

Каждое изделие или заготовку кроя из выборки раскладывают на гладкой поверхности стола. Длину и ширину чехла одеяла или перинки измеряют линейкой или рулеткой в трех местах: посередине и на расстоянии 5 см от края каждой из сторон; длину и ширину наволочки подушки или перины измеряют вдоль соответствующего шва от края до края; длину и ширину складок, рюшей или оборок измеряют на отдельных участках, ширину зашитого края определяют, измеряя расстояние в трех местах шва от линии строчки до края. При измерении линейку располагают перпендикулярно к противоположным краям измеряемого изделия.

6.3.3 Обработка результатов

Длину (ширину) изделия или кроя X_1, см, вычисляют по формуле

$$X_1 = \frac{\sum x_i}{n}, \quad (1)$$

где x_i — длина (ширина) изделия или кроя при i-м измерении, см;

n — число измерений.

Вычисления проводят с точностью до 0,1 см и округляют до 1,0 см.

6.4 Частоту стежков определяют на 5 см строчки и сопоставляют с требованиями нормативного документа на конкретное изделие.

6.5 Качество строчек и швов определяют органолептически. Осматривают строчки и швы. Растягивают строчки в поперечном и продольном направлениях. Натяжение нити считают правильным, если при растягивании шва поперек строчки нити стежков не видны, а при растягивании шва вдоль строчки нити не рвутся.

6.6 Определение массы наполнителя изделия

6.6.1 Аппаратура

Весы для статического взвешивания с наибольшим пределом взвешивания 10 кг, среднего класса точности или другие приборы для измерения массы с аналогичными метрологическими характеристиками.

6.6.2 Подготовка и проведение контроля

Готовые для наполнения чехлы из выборки взвешивают, затем на дозирующем устройстве заполняют наполнителем определенного состава и вновь взвешивают.

6.6.3 Обработка результатов

Массу наполнителя X_2, г, вычисляют по формуле

$$X_2 = \frac{\sum(m_1 - m_2)}{n}, \quad (2)$$

где m_1 — масса изделия, г;

m_2 — масса чехла, г.

Вычисления округляют до 1 г.

6.7 Определение состава и массовой доли полуфабриката в наполнителе

6.7.1 Аппаратура

Весы лабораторные общего назначения с наибольшим пределом взвешивания 0,5 кг 3-го класса точности.

Пинцет — по ГОСТ 21241.

Стаканчик — по ГОСТ 25336.

6.7.2 Отбор проб

Из каждого изделия выборки отбирают точечные пробы наполнителя и составляют объединенную пробу. Масса объединенной пробы должна быть не менее 200 г для наполнителя из перового полуфабриката и 50 г — из пухового и полупухового полуфабрикатов.

6.7.3 Подготовка и проведение контроля

Объединенную пробу наполнителя перемешивают на чистой, гладкой поверхности стола, подвергают квартованию и отбирают навеску массой не менее 5 г.

Навеску переносят на лист глянцевой бумаги или стекло, выбирают полуфабрикат (пух, мелкое перо и др.), помещают в стаканчик и взвешивают с точностью до 10 мг.

6.7.4 Обработка результатов

Массовую долю полуфабриката в наполнителе X_3, %, вычисляют по формуле

$$X_3 = \frac{m_3 - m}{m} \cdot 100, \quad (3)$$

где m — масса навески, г;

m_3 — масса стаканчика с полуфабрикатом, г;

m_4 — масса стаканчика, г.

За результат принимают среднее арифметическое значение трех параллельных взвешиваний, допускаемое расхождение между которыми не должно превышать ± 2 %.

6.8 Определение массовой доли влаги в наполнителе

6.8.1 Аппаратура

Шкаф сушильный лабораторный с терморегулятором.

Стаканчики СН-60/14 — по ГОСТ 25336.

Эксикатор 2-190 — по ГОСТ 25336.

Весы лабораторные общего назначения с наибольшим пределом взвешивания 0,5 кг 3-го класса точности.

Пинцет медицинский — по ГОСТ 21241.

Допускается применение других средств измерения с аналогичными метрологическими характеристиками.

6.8.2 Подготовка и проведение контроля

6.8.2.1 Определение массовой доли влаги высушиванием при температуре (140 ± 5) °С.

Стаканчик с крышкой высушивают в сушильном шкафу при температуре (140 ± 5) °С до постоянной массы, охлаждают в эксикаторе и взвешивают с точностью до 10 мг.

Навеску 2—4 г помещают в стаканчик и взвешивают. Стаканчик с навеской ставят в сушильный шкаф на 1 ч и высушивают при температуре (140 ± 5) °С, после чего охлаждают и взвешивают.

6.8.2.2 Определение массовой доли влаги высушиванием при температуре (105 ± 5) °С.

Стаканчик с крышкой высушивают в сушильном шкафу при температуре (105 ± 5) °С до постоянной массы, охлаждают в эксикаторе и взвешивают с точностью до 0,01 г.

Навеску 2—4 г помещают в стаканчик и взвешивают с точностью до 0,01 г. Стаканчик с навеской ставят в сушильный шкаф и высушивают до постоянной массы при температуре (105 ± 5) °С.

Продолжительность первой сушки — 1 ч, последующих — 30 мин.

Пробу считают высушенной, если результаты двух последних взвешиваний не будут отличаться на ± 0,01 г.

6.8.2.3 Обработка результатов

Массовую долю влаги W, %, вычисляют по формуле

$$W = \frac{m_5 - m_6}{m} \cdot 100, \quad (4)$$

где m_5 — масса стаканчика с навеской до высушивания, г;

m_6 — масса стаканчика с навеской после высушивания, г.

За результат принимают среднее арифметическое значение результатов трех параллельных взвешиваний, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 0,5 %.

6.8.3 Определение массовой доли влаги в наполнителе с помощью влагомера

6.8.3.1 Аппаратура

Влагомер основной абсолютной погрешностью ± 1,5 % по нормативному документу.

6.8.3.2 Подготовка и проведение контроля

Контроль проводят в соответствии с инструкцией по эксплуатации влагомера.

6.8.3.3 Обработка результатов

За результат контроля принимают среднее арифметическое значение трех параллельных измерений, допускаемые расхождения между которыми не должны превышать 1,5 %.

6.9 Определение гигроскопичности — по ГОСТ 3816.

6.10 Определение воздухопроницаемости — по ГОСТ 12088.

6.11 Определение устойчивости окраски изделий к физико-химическим воздействиям:

- общие требования — по ГОСТ 9733.0;
- к дистиллированной воде — по ГОСТ 9733.5;
- к «поту» — по ГОСТ 9733.6;
- к сухому трению — по ГОСТ 9733.27.

6.12 Определение содержания свободного формальдегида — по ГОСТ 25617, ГОСТ ISO 14184-1 и ГОСТ ISO 14184-2.

6.13 Определение токсичности — по [2], [3] и по нормативным документам, действующим на территории государства, принявшего настоящий стандарт.

6.14 Определение уровня напряженности электростатического поля на поверхности — по [2], [3] и по нормативным документам, действующим на территории государства, принявшего настоящий стандарт.

6.15 Определение наличия запаха — по [2], [3] и по нормативным документам, действующим на территории государства, принявшего настоящий стандарт.

6.16 Определение наличия вредных химических веществ (миграционные показатели) — по [2], [3].

6.17 Методы контроля — по ГОСТ 4103.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2 Изделия в упакованном виде необходимо хранить в крытых, сухих, вентилируемых складских помещениях поставщика или заказчика в условиях, обеспечивающих сохранность качества изделий.

Изделия не допускается хранить совместно с веществами, обладающими специфическим запахом.

Мешки или кипы должны лежать на стеллажах.

Приложение А
(справочное)

Виды наполнителей из различных перо-пуховых полуфабрикатов

Таблица А.1 — Виды наполнителей из различных перо-пуховых полуфабрикатов

Наименование и категория наполнителя	Состав наполнителя	
	Составляющий полуфабрикат	Массовая доля полуфабриката, %
Пуховый:		
экстра	Пух гусиный	Не менее 90
	Перо мелкое гусиное	Не более 10
первой категории	Пух гусиный	От 65 до 90
	Перо мелкое гусиное	От 35 до 10
второй категории	Пух утиный	Не менее 85
	Перо мелкое утиное	Не более 15
Полупуховый:		
первой категории	Пух гусиный	От 15 до 70
	Перо мелкое и среднее гусиное	От 85 до 30
второй категории	Пух утиный	От 15 до 50
	Перо мелкое и среднее утиное	От 85 до 50
Перовой:		
первой категории «а»	Пух гусиный	Не более 15
	Перо мелкое и среднее гусиное	Не менее 85
первой категории «б»	Пух утиный	Не более 15
	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 85
второй категории «а»	Пух утиный	Не более 10
	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 50
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 40
второй категории «б»	Пух утиный	Не менее 5
	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 35
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 40
	Шлейс мягкий	Не более 20
второй категории «в»	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 30
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 70
Перовой:		
второй категории «г»	Перо мелкое и среднее утиное	Не менее 40
	Перо мелкое и среднее куриное	Не более 40
	Шлейс мягкий	Не более 20
третьей категории	Перо мелкое и среднее куриное	Не менее 70
	Шлейс мягкий	Не более 30

Библиография

[1] 19.12.90 Инструкция «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий» Госкомлегпрома при Госплане СССР

[2] Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков», ТР ТС 007/2011, утвержден решением комиссии Таможенного союза от 23.09.2011 г. № 797

[3] Технический регламент Таможенного союза «О безопасности продукции легкой промышленности», ТР ТС 017/2011, утвержден решением комиссии Таможенного союза от 09.12.2011 г. № 876

УДК 687:006.354 МКС 61 020, 97 160 М34, У21

Ключевые слова: изделия перо-пуховые, наполнитель, перо-пуховой полуфабрикат, одеяла, подушки, верхняя одежда, требования безопасности, методы контроля, маркировка, упаковка, транспортирование, хранение, методы испытаний

Редактор *И.В. Гоголь*
Корректор *М.В. Бучная*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Подписано в печать 08.02.2016. Формат 60 ×84 1/8.
Усл. печ. л. 1,86. Тираж 34 экз. Зак. 357.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru