

[22] 羽毛製品品質基準(1/1)

1. 羽毛品質

○: 必須

試験項目	試験方法	判定基準	特例判定基準及び備考
○ 組成混合率	JIS L 1903	ダウン/フェザー率 表示が100%の場合: -1% その他の場合: ±5% ファイバー率合計: 8.0%以下 陸鳥フェザー: 1.5%以下 きょう雑物: 1.5%以下	
○ 清浄度	JIS L 1903	500mm以上	
○ 酸素計数	JIS L 1903	4.8mg以下	
○ 油脂分率	JIS L 1903	1.0%以下	
○ かさ高性 (ダウンパワー)	JIS L 1903 前処理スチーム法	ダウン率 0~49% : 200 DP以上 ダウン率50~79% : 250 DP以上 ダウン率80~89% : 300 DP以上 ダウン率90~100% : 350 DP以上 ※ダウンパワー値の表示がある 場合は表示数値以上	
フィルパワー	IDFB Part10	表示数値以上	フィルパワーの表示がある場合に適用
鳥種混合率	日羽協 JDFA TM-002	表示の鳥種90%以上	鳥種の表示がある場合に適用
グレー羽毛混入率	日羽協 JDFA TM-003	ホワイト表示: 1.5%以下 ピュアホワイト表示: 0.05%以下	ホワイトまたはピュアホワイトの表示がある場合に適用
臭気	日羽協 JDFA TM-005	羽毛から悪臭がないこと	
pH	日羽協 JDFA TM-004	4.0~7.5	

2. 物性

試験項目	試験方法	判定基準	特例判定基準及び備考
羽毛吹出し	日羽協 JDFA TM-013	日羽協評価基準に適合していること	ダウンウェア製品に適用
ラビング	EN12132-1	15個以下	羽毛が接する生地
通気性	JIS L 1096 A法	3.0 cm ³ /cm ² ・s以下	羽毛が接する生地

3. 安全性

試験項目	試験方法	判定基準	特例判定基準及び備考
ホルムアルデヒド	厚生省令 第34号	乳幼児 0.05以下	
	(厚生労働省令第124号)	一般用 75µg/g以下	
蛍光増白剤	ブラックライト照射	蛍光反応がない事	乳幼児品に適用