ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73020—2019
代替 FZ/T 73020—2012

针 织 休 闲 服 装

Knitted casual wear

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

2019-12-24 发布　　2020-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 73020—2012《针织休闲服装》,与 FZ/T 73020—2012 相比主要技术变化如下:

——修改了标准的适用范围(见第 1 章,2012 年版的第 1 章);

——调整了规范性引用文件(见第 2 章,2012 年版的第 2 章);

——增加了超短裤、荧光色的术语和定义(见 3.1 和 3.2);

——增加了超范围号型的标注原则(见第 4 章);

——取消了纤维含量的净干含量要求(见表 1,2012 年版的表 1);

——调整了起球考核指标(见表 1,2012 年版的表 1);

——调整了上衣的水洗后扭曲率指标的要求(见表 1,2012 年版的 4.3);

——增加了洗液沾色程度的考核指标和试验方法 (见表 1、6.1.11);

——删除了印(烫)花色牢度要求(见表 1,2012 年版的表 1);

——调整了耐摩擦色牢度、耐光色牢度、耐干洗色牢度和耐光、汗复合色牢度的部分考核指标(见表 1,2012 年版的表 1);

——增加了里料的色牢度考核(见表 1);

——增加了洗后外观质量的考核内容(见表 1,2012 年版的表 1);

——增加了荧光色服装耐光色牢度考核规定(见 5.3.6);

——增加了对本色及漂白产品色牢度的考核规定(见 5.3.12);

——简化了缝制规定的要求(见 5.4.4,2012 年版的 4.4.8);

——删除了连衣裙、短裙的相关的内容(见 2012 年版 4.4.5、4.4.7.3、4.4.7.4、5.3.2.3.4、5.3.2.3.5);

——修改了抽样数量规定(见 7.1,2012 年版的 5.1);

——调整了水洗后扭曲率测量方法的相关说明(见 6.1.10.2,2012 年版的 5.3.4.3);

——修改了拼接互染色牢度的试验方法(见 6.1.18,2012 年版的附录 A);

——增加了结果判定和单件判定(见 8.1.3 和 8.2);

——增加了产品使用说明 GB 31701 的规定(见 9.1,2012 年版的 7.1);

——删除了附录 A(见 2012 年版的附录 A)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位:天纺标检测认证股份有限公司、李宁(中国)体育用品有限公司、探路者控股集团股份有限公司、利郎(中国)有限公司、海澜之家股份有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、比音勒芬服饰股份有限公司、东莞市以纯集团有限公司、马克华菲(上海)商业有限公司、匹克(中国)有限公司、山东希努尔男装有限公司、中山市霞湖世家服饰有限公司、上海三枪(集团)有限公司、宁波大千纺织品有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、厦门欣思源新材料科技股份有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、北极绒(上海)纺织科技发展有限公司、泉州海天材料科技股份有限公司、中山巨邦科技集团有限公司、深圳市安奈儿股份有限公司、青岛即发集团有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、江苏 AB 集团股份有限公司、无锡红豆居家服饰有限公司、深圳全棉时代科技有限公司、天纺标(广东)检测科技有限公司、绍兴中纺联检验技术服务有限公司、江苏众恒染整有限公司、内蒙古自治区纤维检验局、杭州网易严选贸易有限公司。

本标准主要起草人:刘凤荣、韩玉洁、徐明明、陈百顺、叶谋锦、李峰、曹勇、郭耀国、肖秀群、杨坤田、

戴建辉、李鹏鹏、黄乐文、李天剑、杨树娟、戴彦姿、钱运启、林若文、吴一鸣、陈力群、苏永盛、王建国、万刚、刘爱莲、杨惠卿、葛东瑛、陈泽澜、葛传兵、王玲、周亚秋、曹渭芳、袁湘华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 73020—2004、FZ/T 73020—2012。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

针织休闲服装

1 范围

本标准规定了针织休闲服装的术语和定义、产品号型、要求、试验方法、抽样规则、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于鉴定以纺织针织面料为主加工制成的休闲服装的品质。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服装。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

GB/T 2910(所有部分) 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

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 4856 针棉织品包装

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列

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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8878 棉针织内衣

GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 15557—2008 服装术语

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
FZ/T 80007.3—2006 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
GSB 16-1523 针织物起毛起球样照
GSB 16-2159 针织产品标准深度色卡(1/12)
GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

超短裤 mini shorts

一种裤长至大腿中部或以上的短裤。

[GB/T 15557—2008,定义 3.33]

3.2

荧光色 fluorescence color

某些物质吸收某种波长的入射光后被激发并发出可见光时所呈现出的颜色。

注:通过紫外灯照射后呈现荧光的颜色。

4 产品号型

按 GB/T 6411 或 GB/T 1335(所有部分)规定执行,超出标准范围的号型标注按标准规定的跳档原则依次递增或递减。

5 要求

5.1 要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括纤维含量、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、顶破强力、起球、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、洗液沾色程度、耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、耐干洗色牢度、拼接互染色牢度、耐光、汗复合色牢度、洗后外观质量等项指标。外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、缝制规定等项指标。

5.2 分等规定

5.2.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

5.2.2 内在质量按批评等,外观质量按件评等,二者结合以最低等级定等。

5.2.3 内在质量各项指标以检验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

5.2.4 同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时,按最低品等评定。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点存在,超过者降一个等级。

5.3 内在质量要求

5.3.1 内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项目			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			按GB/T 29862规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)			按GB 18401规定执行		
pH值					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
顶破强力/N ≥			250		
起球/级 ≥			3-4	3	3
水洗、干洗尺寸变化率/%		直向、横向	−3.5～+2.0	−5.5～+2.0	−6.5～+2.0
水洗后扭曲率/% ≤		上衣	4.0	5.0	6.0
		裤子	1.5	2.5	3.5
洗液沾色程度/级 ≥			3		2-3
面料	耐皂洗色牢度/级 ≥	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐水色牢度/级 ≥	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3	3
	耐汗渍色牢度/级 ≥	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3	3
	耐摩擦色牢度/级 ≥	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3(深色2-3)	2-3(深色2)
	耐光色牢度/级 ≥	深色	4	4	3
		浅色	4	3	3
	耐干洗色牢度/级 ≥	变色	4	4	3-4
		沾色	4	4	3-4
	拼接互染色牢度/级 ≥	沾色	4-5	4	4
	耐光、汗复合色牢度(碱性)/级 ≥		4-5	3-4	3
里料	耐皂洗色牢度/级 ≥	变色/沾色	3		
	耐水色牢度/级 ≥	变色/沾色	3		
	耐汗渍色牢度/级 ≥	变色/沾色	3		
	耐摩擦色牢度/级 ≥	干摩	3-4		
		湿摩	2-3(深色2)		

表 1（续）

项　目	优等品	一等品	合格品
水洗（干洗）后外观质量	整体无明显变色；面料无破损；缝线无脱开；印（烫）花部位不允许开裂、起泡、起皮及脱落；绣花部位不允许严重起皱、变形；附件不允许变形变色、破损、脱落及锈蚀；其他明显影响外观质量的缺陷不允许。特殊风格设计除外		
注：色别分档按 GSB 16-2159 规定执行，＞1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。			

5.3.2　顶破强力不考核镂空（包括网纱、网眼等）、抽条、烂花等结构的产品及弹力织物。弹力织物是指含有弹性纤维的织物或罗纹织物。

5.3.3　起球只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒类产品及蕾丝面料不考核。

5.3.4　洗液沾色程度仅考核面积占 30％及以上的深色织物。

5.3.5　尺寸变化率（包括水洗和干洗）不考核弹力织物的横向以及褶皱产品的褶皱方向。

5.3.6　荧光色服装合格品的耐光色牢度可降半级。

5.3.7　耐干洗色牢度、干洗尺寸变化率、干洗后外观质量只考核使用说明中标注可干洗的产品。

5.3.8　耐皂洗色牢度、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、水洗后外观质量只考核使用说明中标注可水洗的产品。

5.3.9　对紧口类产品、超短裤、非直摆上衣不考核水洗后扭曲率。

5.3.10　拼接互染色牢度只考核深色和浅色相拼接的产品。

5.3.11　耐光、汗复合色牢度仅考核直接接触皮肤的单层服装。

5.3.12　本色及漂白产品不考核耐皂洗、耐水、耐汗渍、耐摩擦、耐干洗色牢度。

5.3.13　儿童服装还应符合 GB 31701 的相关要求。

5.4　外观质量要求

5.4.1　表面疵点评定规定见表 2。

表 2　表面疵点评定规定

疵　点　名　称		优等品	一等品	合格品
色差/级	≥	主料之间 4-5 主辅料之间 4	主料之间 4 主辅料之间 3-4	主料之间 3-4 主辅料之间 3
纹路歪斜（条格产品）/％	≤	3.5	4.5	6.0
缝纫曲折高低	≤	主要部位和明线部位 0.2 cm 其他部位 0.5 cm		0.5 cm
缝纫油污线、油纱、油棉		浅淡的 1 cm 两处或 2 cm 一处 领、襟、袋部位不允许		浅淡的 20 cm 较深的 10 cm
止口反吐		不允许	轻微允许	
熨烫变黄、变色、水渍亮光、变质		不允许		
缝纫不平服		不允许	轻微允许	明显允许、显著不允许

表 2（续）

疵　点　名　称	优等品	一等品	合格品
拉链不平服、不顺直	不允许	轻微允许	明显允许、显著不允许
丢工、错工、缺件、破损性疵点	不允许		

注 1：未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中表面疵点评等规定执行。

注 2：表面疵点程度按照 GSB 16-2500 执行。

注 3：主要部位指上衣前身上部的三分之二（包括后领窝露面部位），裤类无主要部位。

注 4：疵点程度描述：

轻微：直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。

明显：不影响整体效果，但能感觉到疵点的存在。

显著：明显影响整体效果的疵点。

5.4.2　规格尺寸偏差见表 3。

表 3　规格尺寸偏差

单位为厘米

类别		优等品	一等品	合格品
长度方向（衣长、袖长、裤长）	60 及以上	±1.0	±2.0	±2.5
	60 以下	±1.0	±1.5	±2.0
宽度方向（1/2 胸围、1/2 腰围）		±1.0	±1.5	±2.0

5.4.3　对称部位尺寸差异见表 4。

表 4　对称部位尺寸差异

单位为厘米

项目	优等品 ≤	一等品 ≤	合格品 ≤
≤5	0.2	0.3	0.4
>5 且≤15	0.5	0.5	0.8
>15 且≤76	0.8	1.0	1.2
>76	1.0	1.2	1.5

5.4.4　缝制规定：

a）　服装合肩处、裤裆合缝处、缝迹边缘应加固。

b）　缝制应牢固，线迹要顺直、圆顺、松紧适宜。

c）　缝制产品时应采用强力、缩率、色泽与面料相适宜的缝纫线（装饰线除外）。

d）　产品应领型端正，门襟平直，拉链顺直，熨烫平整，整洁。

浙江柏瑞检测技术有限公司 内部收藏

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095、FZ/T 01101 等规定执行。

6.1.2 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.1.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

6.1.4 异味

按 GB 18401 规定执行。

6.1.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

6.1.6 顶破强力

按 GB/T 19976—2005 规定执行,钢球直径为(38±0.02)mm。

6.1.7 起球

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法规定执行,评级按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照评定。

6.1.8 水洗尺寸变化率

6.1.8.1 测量部位

上衣以前、后身左右四处的衣长平均值作为计算依据,横向以后背宽的测量值作为计算依据。裤子直向以左、右两处裤长的平均值作为计算依据,横向以左、右两处中腿宽的平均值作为计算依据。在测量时做出标记,以便水洗后测量。上衣测量部位见图 1,裤子测量部位见图 2。

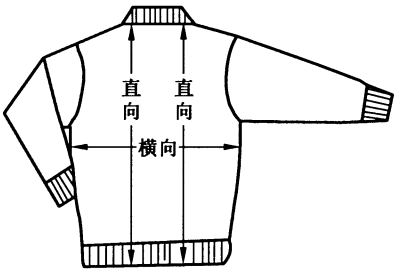


图 1 上衣水洗前后测量部位示例

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

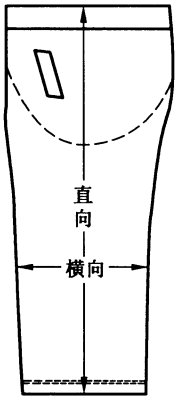


图 2　裤子水洗前后测量部位示例

6.1.8.2　测量方法

见表 5。

表 5　水洗尺寸变化率测量部位

类　别	部　位	测量方 法
上衣	直向	测量衣长，由肩缝最高处垂直量到底边
	横向	测量后背宽，由袖窿缝与摆缝的交点向下 5 cm 处水平横量
裤子	直向	测量侧裤长，沿裤缝由侧腰边垂直量到底边
	横向	裤子测量中腿宽，由横裆到裤口边的二分之一处横量

6.1.8.3　洗涤程序

按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 程序的规定执行，明示“只可手洗”的产品按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4H 程序执行，洗涤剂选用“标准洗涤剂 3”。试验件数为三件(条)，洗涤次数为一次。

6.1.8.4　干燥方法

采用悬挂晾干。上衣采用竿穿过两袖，使胸围挂肩处保持平直，并从下端用手将前后身分开理平。裤子采用对折搭晾，使横裆部位在晾竿上，并轻轻理平。将晾干后的试样放置在温度为(20±2)℃，相对湿度为(65±4)%环境的平台上。停放 4 h 后，轻轻拍平折痕，再进行测量。

6.1.8.5　结果计算

按式(1)分别计算直向和横向的水洗尺寸变化率，以负号(−)表示尺寸收缩，以正号(+)表示尺寸伸长(倒涨)。按 3 件试样的算术平均值作为检验结果，若同时存在收缩与倒涨的试验结果，以收缩(或倒涨)的两件试样的算术平均值作为检验结果，最终结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$A=\frac{L_1-L_0}{L_0}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

A ——直向或横向水洗尺寸变化率；

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值，单位为厘米(cm)。

6.1.9 干洗尺寸变化率

按 FZ/T 80007.3—2006 规定执行，采用常规干洗法，试验件数 1 件。按水洗尺寸变化率试验方法进行测量。

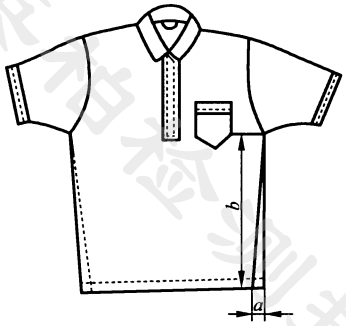
6.1.10 水洗后扭曲率

6.1.10.1 洗涤程序和干燥方法

按水洗尺寸变化率的洗涤和干燥方法规定执行。

6.1.10.2 水洗后测量方法

将水洗后的成衣平铺在光滑的台面上，用手轻轻拍平。每件成衣以扭斜程度最大的一边测量，如图 3、图 4 所示。



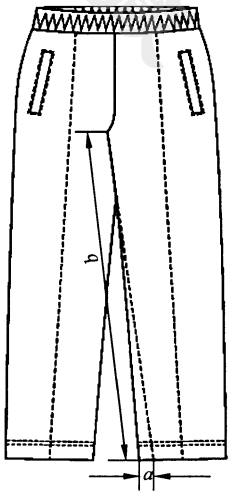
说明：

a ——摆缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与摆缝和底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b ——摆缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

注：所有数据以水洗后测量计算。若洗前已存在扭曲，需做出标记并在报告中注明。

图 3 上衣扭曲测量部位示例



说明：

a ——内侧边与裤口交点到内侧缝与底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b ——裆底点到裤口的内侧边的长度，单位为厘米(cm)。

注：所有数据以水洗后测量计算。若洗前已存在扭曲，需做出标记并在报告中注明。

图 4 裤子扭曲测量部位示例

6.1.10.3 结果计算

水洗后扭曲率计算方法按式(2),以三件服装的水洗后扭曲率的平均值作为计算结果,最终结果按GB/T 8170修约,保留一位小数。

$$F=\frac{a}{b}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中:

F ——扭曲率;

a、b——见图3、图4。

6.1.11 洗液沾色程度

按GB/T 3921—2008中方法A(1)进行备样和洗涤,然后将过滤去除杂质的残余皂液倒入比色管(直径25 mm)中,以未经洗涤且与试验温度相同的皂液为参照样,在D65标准光源下,以白色纸板为背景,用评定沾色用灰色样卡GB/T 251评定洗液沾色程度,评级需在15 min内完成。

6.1.12 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2008中试验方法A(1)规定执行。

6.1.13 耐水色牢度

按GB/T 5713规定执行。

6.1.14 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922规定执行。

6.1.15 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920规定执行,只做直向。

6.1.16 耐光色牢度

按GB/T 8427—2008中方法3规定执行。

6.1.17 耐干洗色牢度

按GB/T 5711规定执行。

6.1.18 拼接互染色牢度

按GB/T 31127—2014中的方法A规定执行。对于试样尺寸达不到(100±2)mm×(40±2)mm要求的面料或加牙产品,可按实际试样的最大尺寸剪取,再将两块试样沿短边缘合成组合试样。

6.1.19 耐光、汗复合色牢度

按GB/T 14576规定执行。

6.1.20 水洗(干洗)后外观质量

按本标准水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率试验方法的规定进行洗涤和干燥,并且按表1的要求对洗后的服装进行逐件评定。

深圳市金柏检测技术有限公司 内部收藏

6.2 外观质量检验

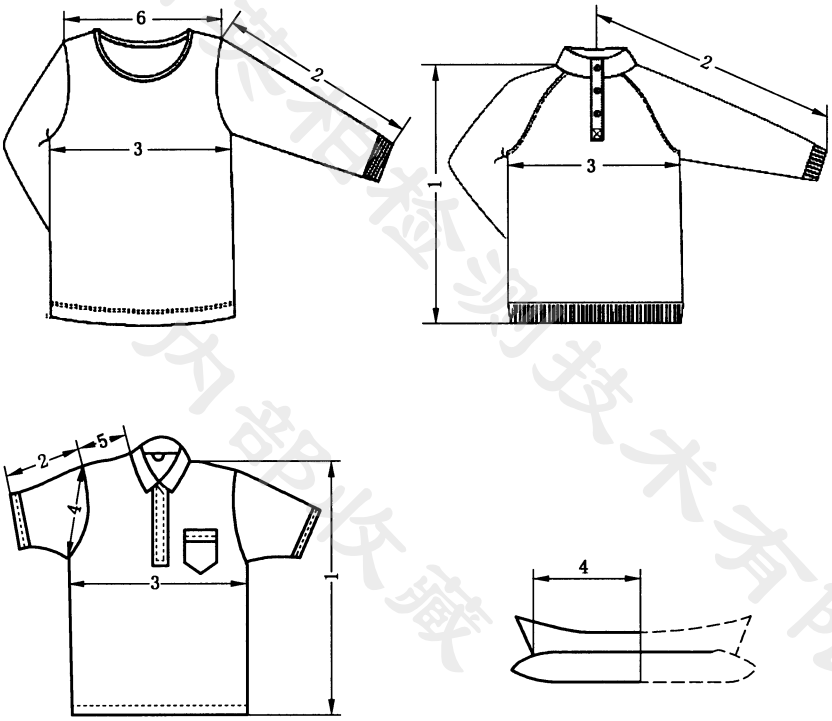
6.2.1 外观质量检验条件

6.2.1.1 一般采用灯光检验，在照度不低于600 lx的光源下检验。如在室内利用自然光源，应以天然北光为准。

6.2.1.2 检验时应将产品平摊在检验台上，台面铺一层白布，检验人员的视线应正视平摊产品的表面，目光与产品中间距离为35 cm以上。

6.2.2 测量部位及方法

6.2.2.1 上衣测量部位示例见图5。



说明：

1——衣长；

2——袖长；

3——1/2胸围；

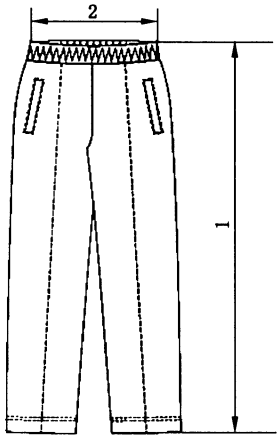
4——1/2领长；

5——单肩宽；

6——总肩宽。

图5 上衣测量部位示例

6.2.2.2 裤子测量部位示例见图6。



说明：

1——裤长；

2——1/2 腰围。

图 6　裤子测量部位示例

6.2.2.3　成衣测量部位规定见表 6。

表 6　成衣测量部位规定

类别	序号	部 位	测　量　规　定
上衣	1	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边
	2	袖长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边，插肩式由后领中间量至袖口边
	3	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点向下 2 cm 处横量
	4	1/2 领长	领子对折，由里口横量；立领量上口
	5	单肩宽	由肩缝最高处量到肩缝与袖窿缝交点
	6	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量
裤子	1	裤长	沿裤缝由侧腰头边垂直量到裤口边
	2	1/2 腰围	腰边中间横量

6.2.3　色差

按 GB/T 250 评定。

6.2.4　纹路歪斜

按 GB/T 14801 规定执行。

7　抽样规则

7.1　内在质量按批分品种、色别随机抽样。只可水洗的产品抽样 4 件，只可干洗的产品抽样 2 件。既可水洗又可干洗的产品，则抽样 5 件。不足时可增加抽样数量。

7.2　外观质量按批分品种、色别随机采样 1%～3%，但不得少于 20 件。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部资料

FZ/T 73020—2019

8 判定规则

8.1 批量判定

8.1.1 内在质量

8.1.1.1 内在质量按5.3要求，有一项及以上不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

8.1.1.2 水洗后外观质量检验结果至少2件合格，则评定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

8.1.2 外观质量

外观质量按品种、色别计算不符品等率。凡不符品等率在5%及以内者，判定该批产品合格；不符品等率在5%以上者，判定该批产品不合格。

8.1.3 结果判定

按8.1.1和8.1.2考核均合格，则判定该批产品合格。

8.2 单件判定

若产品检验件数低于批量判定的抽样件数时，内在质量和外观质量参照8.1规定只对被检样品进行判定，并在检验报告中注明。

8.3 其他

严重影响服用性能的缺陷不允许。

8.4 复检

8.4.1 任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

8.4.2 复验结果按8.1、8.2、8.3规定执行，判定以复验结果为准。

9 产品使用说明、包装、运输、贮存

9.1 产品使用说明按GB/T 5296.4规定执行，儿童产品按GB/T 5296.4和GB 31701规定执行。

9.2 产品的包装按GB/T 4856或协议执行。

9.3 产品的运输应防潮、防火、防污染。

9.4 产品宜存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，注意防蛀、防霉。

深圳市质检检测技术有限公司 内部收藏