ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73025—2019
代替 FZ/T 73025—2013

婴幼儿针织服饰

Knitted garments and accessories for infants

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 73025—2013《婴幼儿针织服饰》，与 FZ/T 73025—2013 相比主要技术变化如下：

——修改了标准适用范围(见第 1 章，2013 年版的第 1 章)；

——补充并修改了规范性引用文件(见第 2 章，2013 年版的第 2 章)；

——修改了婴幼儿针织服饰术语(见 3.1，2013 年版的 3.1)；

——调整了表 1 内在质量要求：修改了纤维含量、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、燃烧性能、服用安全性的考核标准；增加了重金属、邻苯二甲酸酯、附件、填充物、起球、洗后外观、透湿率、羽绒服防钻绒性考核指标；调整了水洗尺寸变化率、拼接互染及部分色牢度考核指标；删除了纽扣缝纫强力考核指标；修改衣带缝纫强力为衣带抗拉强力；增加了注 2 和注 3 的说明(见 5.3.1 表 1，2013 年版的表 1)；

——修改了可萃取重金属含量的考核范围说明(见 5.3.3，2013 年版的 4.2.3)；

——修改了水洗尺寸变化率的考核范围(见 5.3.4，2013 年版的 4.2.4)；

——删除了四合扣、五爪扣不考核缝纫强力的规定(见 2013 年版的 4.2.6)；

——删除了“婴幼儿产品不得使用阻燃整理剂”的规定(见 2013 年版的 4.2.7)；

——增加了起球的考核范围说明(见 5.3.5)；

——增加了拼接互染考核范围说明(见 5.3.6)；

——增加了本色及漂白织物色牢度的考核要求说明(见 5.3.7)；

——增加了洗后外观的考核范围说明(见 5.3.8)；

——增加了透湿率的考核范围说明(见 5.3.9)；

——调整了表面疵点评等规定(见 5.4.1 表 2，2013 年版的 4.3.2 表 2)；

——调整了规格尺寸偏差的考核要求(见 5.4.2 表 3，2013 年版的 4.3.3.1 表 3)；

——调整了对称部位尺寸差的考核要求(见 5.4.3 表 4，2013 年版的 4.3.4)；

——修改了原材料规定(见 5.4.4，2013 年版的 4.3.5.1)；

——删除了针迹密度规定(见 2013 年版的 4.3.5.5)；

——增加了重金属、邻苯二甲酸酯、附件、填充物、起球、洗后外观、透湿率、羽绒服防钻绒性考核指标(见 6.1.6、6.1.9、6.1.17、6.1.18、6.1.20)；

——修改了拼接互染色牢度试验方法并删除了附录 A(见 6.1.16，2013 年版的 5.4.15 及附录 A)；

——修改了外观质量检验条件(见 6.2.1，2013 年版的 5.2)；

——修改了产品使用说明引用规定(见 9.1，2013 年版的 7.1)；

——增加了产品包装中不应使用金属针等锐利物的规定(见 9.3)。

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：宁波申洲针织有限公司、爱慕股份有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、英氏婴童用品有限公司、好孩子儿童用品有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、深圳市安奈儿股份有限公司、深圳全棉时代科技有限公司、安踏(中国)有限公司、海澜之家股份有限公司、青岛素芽服装服饰有限公司、青岛即发集团有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、上海三枪(集团)有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、东莞市以纯集团有限公司、青州俊杰服饰有限公司、天纺标(深圳)检测认证股份有

限公司、青岛博洋服饰有限公司、深圳市阳光鼠时尚科技有限公司、东莞市富明钮扣有限公司。

本标准主要起草人：杨树娟、李艳强、林若文、陈庆钦、谷世锋、韩玉洁、王建国、陈泽澜、谭万昌、李峰、宋海燕、王红英、陆佳英、李天剑、刘爱莲、肖秀群、冯俊山、唐湘涛、王景刚、张元军、李涵芳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 73025—2006、FZ/T 73025—2013。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

婴幼儿针织服饰

1 范围

本标准规定了婴幼儿针织服饰的术语和定义、号型及规格、要求、试验方法、抽样规则、判定规则以及使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于以针织面料为主加工制成的婴幼儿针织服饰，包括内衣、外衣、睡衣、连身装、肚兜、裤子、袜子、脚套、帽子、手套、围嘴、围裙、围巾、包巾、包被、睡袋、床上用品等。

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 1335.3 服装号型 儿童

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 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 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

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 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 12704.2—2009 纺织品 织物透湿性试验方法 第2部分:蒸发法

GB/T 14272 羽绒服装

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17592—2011 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 17593(所有部分) 纺织品 重金属的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

GB/T 23344—2009 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 24118—2009 纺织品 线迹型式 分类和术语

GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法

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 73053—2015 针织羽绒服装
FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
GSB 16-1523 针织物起毛起球样照
GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(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

婴幼儿针织服饰 knitted garments and accessories for infant

年龄在36个月及以下的婴幼儿穿着或使用的针织服饰,包括服装类和非服装类产品。服装如内衣、外衣、睡衣、连身装、肚兜、裤子等产品;非服装类产品如袜子、脚套、帽子、手套、围嘴、围裙、围巾、肚围、包巾、包被、睡袋、床上用品等产品。

注:一般适用于身高100 cm及以下婴幼儿穿着或使用的针织服饰可作为婴幼儿针织服饰。

4 号型及规格

4.1 服装按GB/T 6411或GB/T 1335.3规定执行,超出标准范围的号型按标准规定的分档值和原则可依次递增或递减。

4.2 非服装类产品标注主要部位规格,或参考相关产品标准或由企业自行设计。

5 要求

5.1 要求内容

5.1.1 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、重金属、邻苯二甲酸酯、燃烧性能、填充物、附件、可萃取重金属含量、水洗尺寸变化率、起球、衣带抗拉强力、耐唾液色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度、拼接互染色牢度、洗后外观、透湿率、残留金属针、羽绒服防钻绒性指标。外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、原材料、缝制规定指标。

5.1.2 对于未提及的项目但国家强制性标准有要求的,按国家强制性标准要求执行。

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,两者结合以最低等级定等。

5.2.3 内在质量各项指标,以试验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

5.2.4 在同一件产品上存在不同品等的外观质量问题时,按最低等评等;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,超过者应降低一个等级。

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 31701规定执行		
pH值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
邻苯二甲酸酯/%				
燃烧性能				
重金属/(mg/kg)	铅			
	镉			
附件				
填充物		按GB 31701规定执行。其中羽绒填充物含绒量明示值、成品充绒量与明示值的偏差、含绒量、绒子含量、蓬松度、耗氧量、残脂率、清洁度、气味及微生物指标按GB/T 14272中填充物的质量要求规定执行。		
可萃取重金属含量/(mg/kg) ≤	锑	30.0		
	砷	0.2		
	铅	0.2		
	镉	0.1		
	铬	1.0		
	铬(六价)	0.5		
	钴	1.0		
	铜	25.0		
	镍	1.0		
	汞	0.02		
水洗尺寸变化率/%	直向、横向	−4.0～+2.0	−5.0～+3.0	
起球/级 ≥		3-4	3	3
衣带抗拉强力/N ≥		40		
色牢度/级 ≥ (面、里料)	耐唾液(变色、沾色)	4	4	4
	耐　水(变色、沾色)	4	3-4	3-4
	耐汗渍(变色、沾色)	4	3-4	3-4
	耐皂洗(变色、沾色)	4	3-4	3

深圳市莱柏检测技术有限公司 内部收藏

表 1（续）

项目		优等品	一等品	合格品
色牢度/级 ≥（面、里料）	耐干摩擦	4	4	4
	耐湿摩擦	3-4（深 3）	3	3（深 2-3）
	拼接互染	4		
洗后外观		缝线无脱开；印（烫）花部位不允许起泡、脱落、裂纹；绣花不可脱线，无明显不平；贴花无明显脱开。纽扣、装饰物、拉链及附件洗涤后无明显变形变色、不生锈。里料无外翻、外露，衬布无明显变形。其他严重影响外观的不允许。		
透湿率/[g/(m² · 24 h)] ≥		2 200		
残留金属针		不允许		
羽绒服防钻绒性/根		30		

注 1：色别分档：按 GSB 16-2159 标准，＞1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。

注 2：弹力织物指织物中加入弹性纤维或罗纹织物。

注 3：婴幼儿产品不建议进行阻燃整理、抗菌整理。如进行整理需符合国家相关法规和标准的要求。

5.3.2 组合包装的产品，若使用面料相同，内在质量检验只选做一种有代表性产品即可。

5.3.3 可萃取重金属含量仅考核服装中的纺织材料。

5.3.4 水洗尺寸变化率不考核弹力织物横向、褶皱产品褶皱方向、内裤类产品和非服装类产品（床上用品、服装型睡袋除外）。

5.3.5 起球仅考核服装正面，正面磨毛、起绒、植绒织物以及蕾丝织物不考核。非服装类产品不考核起球。

5.3.6 拼接互染色牢度仅考核深色和浅色相拼接的产品

5.3.7 本色及漂白织物仅考核耐唾液、拼接互染色牢度。

5.3.8 洗后外观仅考核服装类产品。

5.3.9 透湿率仅考核服装中使用覆膜的织物。

5.4 外观质量要求

5.4.1 表面疵点评等规定

见表 2。

表 2 表面疵点评等规定

序号	疵点名称	优等品	一等品	合格品
1	色差 ≥	主料之间 4-5 级、主辅料之间 4 级	主料之间 4 级、主辅料之间 3-4 级	
2	纹路歪斜（条格产品）/% ≤	3.0	4.0	5.0
3	缝纫曲折高低/cm ≤	明线部位 0.2、其他部位 0.5	0.5	

表 2（续）

序号	疵点名称	优等品	一等品	合格品
4	缝纫油污线、油纱、油棉	主要部位不允许；次要部位轻微者允许	轻微者允许	主要部位轻微者允许；次要部位显著者不允许
5	粗纱、色纱、大肚纱			
6	缝纫不平服、拉链不平服			
7	极光印、色花、风渍、水渍、折印、印花疵点、起毛露底、脱绒、飞花			
8	修疤、破洞、单纱、断里子纱、断面子纱、细纱、锈斑、烫黄、针洞	不允许		
9	扣眼互差、四合扣互差、五爪扣互差/cm	不允许	不大于 0.3	
10	面料倒顺毛，顺向不一致（特殊设计除外）	不允许		
11	丢工、错工、缺件	不允许		

注 1：表面疵点类型参照 GSB 16-2500。

注 2：主要部位指上衣前身上部的三分之二（包括领窝露面部位），裤类无主要部位，非服装类产品无主要部位。

注 3：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。

注 4：其他未提及的疵点参照相似疵点处理。

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
服装	直向（衣长、袖长、裤长、裙长）	60 cm 以上	±1.0	±1.5	±2.0
		60 cm 以下	±1.0	±1.5	±1.5
	横向（1/2 胸围、1/2 腰围、横档）		±1.0	±1.5	−1.5～+2.0
非服装类产品			按工艺要求执行		

注：横档仅考核婴幼儿连裆裤。

5.4.3 对称部位尺寸差

见表 4。

表 4 对称部位尺寸差

单位为厘米

项目	优等品≤	一等品≤	合格品≤
＜15	0.5	0.8	0.8
15～70	0.6	1.0	1.0
＞70	0.8	1.0	1.0

5.4.4 原材料

5.4.4.1 面料、里料及衬布

按有关纺织面料的标准选用适合的面料、里料及衬布，所选衬布、里料应与面料相适宜。

5.4.4.2 缝线

使用与面料性能相似的缝线(装饰线除外)，例如绣花产品花型不走型、不起皱，帽子绣花产品绣花后不影响帽身弹性。钉扣线应与扣的色泽相适应(特殊设计除外)。

5.4.4.3 附属材料

5.4.4.3.1 采用适合所用面料性能的绳带、松紧带(装饰带除外)。
5.4.4.3.2 拉链光滑、咬合良好、拉头不可脱卸，使用拉链的部位应加衬内贴边。
5.4.4.3.3 不应使用在外观上和食物相似的附件。
5.4.4.3.4 服装、服装型睡袋上不应使用粘合扣(纺织材料型粘合扣除外)。

5.4.5 缝制规定

5.4.5.1 合肩处、裤裆叉子合缝处、缝迹边缘处应加固。
5.4.5.2 线头修清，与婴幼儿皮肤直接接触的面不得有易损伤皮肤的线头和接缝。
5.4.5.3 不应使用链式线迹缝纫。
注：链式线迹指 GB/T 24118—2009 中的“系列 100—链式线迹”。
5.4.5.4 下装(含连体装、服装型睡袋)正中门襟部位不应使用拉链(装饰性拉链除外)。
5.4.5.5 服装上的耐久性标签宜为柔软材料，对于缝制在可贴身穿着的婴幼儿服装上的耐久性标签，应置于不与皮肤直接接触的位置。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 纤维含量

按按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 等标准规定执行。

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—2011 规定执行。对于纯聚酯产品，按 GB/T 17592—2011 附录 B 规定进行测试；若检测到苯胺和/或 1,4-苯二胺时，应重新取样，按照 GB/T 23344—2009 附录 A 规定进行测试；对于

含聚酯纤维的产品，应取两份试样，分别按 GB/T 17592—2011 中 6.1 规定和附录 B 规定进行测试；若检测到苯胺和/或 1,4-苯二胺时，应重新取两份试样，分别按照 GB/T 23344—2009 中 6.1 规定和附录 A 规定进行测试。

6.1.6 重金属、邻苯二甲酸酯、燃烧性能、附件、填充物

按 GB/T 31701 中规定的方法执行。其中羽绒填充物指标按照 GB/T 14272 填充物测定方法进行。

6.1.7 可萃取重金属含量

按 GB/T 17593(所有部分)规定执行。

6.1.8 水洗尺寸变化率

6.1.8.1 测量部位

上衣(包括连身衣)直向以前后身左右四处身长的平均值作为计算依据，横向以后身宽度的测量值作为计算依据，如图 1 所示；

裤子(包括背带裤)直向以左右两裤长的平均值作为计算依据，横向以左右中腿宽的平均值作为计算依据，如图 2 所示；

裙子直向以左右侧裙长的平均值作为计算依据，横向以臀宽测量值作为计算依据，连身裙横向以后身宽度测量值作为计算依据，如图 3 所示。

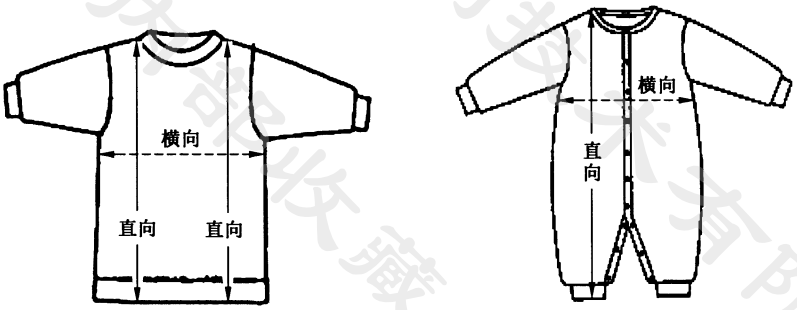


图 1 上衣水洗前后测量部位

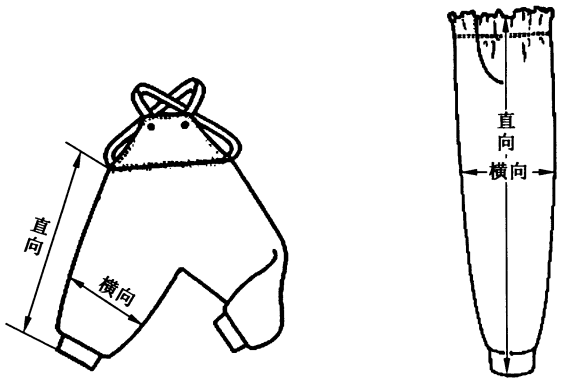


图 2 裤子水洗前后测量部位

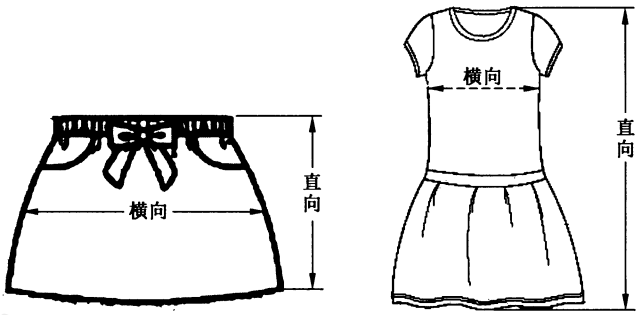


图 3　裙子水洗前后测量部位

6.1.8.2　测量方法

见表 5。

表 5　水洗尺寸变化率测量方法

类别	部位	方法
上衣	直向	测量衣长，由肩缝最高处垂直量到底边，连身衣由肩缝最高处量到裤口边
	横向	测量后身衣宽，由袖窿缝与摆缝的交点向下 5 cm 处横量
裤子	直向	测量裤长，沿裤缝由侧腰边垂直量到裤口边
	横向	测量中腿宽，由横档到裤口边的二分之一处横量
裙子	直向	测量裙长，沿裙缝由侧腰边垂直量到底边，连衣裙由肩缝最高处垂直量到底边
	横向	测量臀宽，由腰下二分之一处横量； 连衣裙测量后身衣宽，由袖窿缝与摆缝的交点向下 5 cm 处横量

6.1.8.3　洗涤和干燥试验

按 GB/T 8629—2017 规定执行，采用 A 型标准洗衣机 4 N 程序，明示“只可手洗”的产品采用 A 型标准洗衣机 4H 程序。洗涤剂选择“标准洗涤剂 3”，干燥程序为悬挂晾干。

试验件数 3 件(条)，洗前和洗后试样需在温度(20±2)℃、相对湿度为(65±4)%环境中静置 4 h 以上再进行测量。

6.1.8.4　结果计算和表示

按式(1)分别计算直向和横向的水洗尺寸变化率，负号(−)表示尺寸收缩，正号(+)表示尺寸伸长，以全部试样的算术平均值作为检验结果。若同时存在收缩与倒涨两种试验结果时，以收缩(或倒涨)两件试样的算术平均值作为试验结果。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(精确至 0.1 cm)，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值(精确至 0.1 cm)，单位为厘米(cm)。

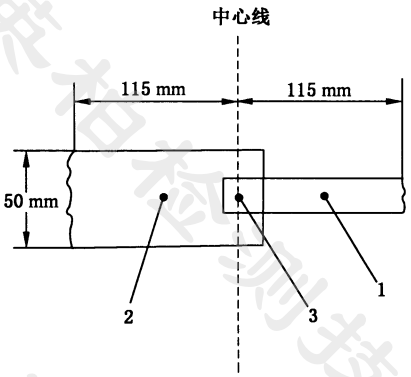
6.1.9 起球

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法规定执行，评级按照 GSB 16-1523 样照评定。对表面凹凸不平的织物应根据实际情况选取不同结构试样，结果取最低值。

6.1.10 衣带抗拉强力

按 GB/T 3923.1 规定执行。记录试样断裂的最大力值，试样断裂现象包括：衣带断裂、衣带与衣服面料缝合处缝纫线断裂、衣服面料断裂。

试验 1 件，所有衣带均需测试，结果取最低值。试验取样方法如下：在带子与衣服缝合部位（包括全部衣带部位，边缘部位无法取样衣带除外），以缝合线为中心线左右各剪取 115 mm，以带子缝合线的中心点剪取宽 50 mm 的试样，钳口夹距为 100 mm±1 mm，拉伸速度 100 mm/min，逐一进行试验，取样见图 4。



说明：

1——衣带；

2——衣服面料；

3——缝合线。

图 4 衣带抗拉强力取样示意图

6.1.11 耐唾液色牢度

按 GB/T 18886 规定执行。

6.1.12 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

6.1.13 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

6.1.14 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A(1)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）。

浙江省纺织检测技术有限公司 内部收藏

6.1.16 拼接互染色牢度

按 GB/T 31127—2014 中的方法 A 规定执行。其中，成衣上无合适部位可直接取样的，可在成衣或该批产品的同批面料上分别剪取试样 40 mm×100 mm，再将两块试样沿短边缝合成组合试样。对于成衣上拼接面料很窄或加牙产品的取样，以拼接面料或拆开加牙部位，剪取最大面积，再将两块试样沿短边缝合组成试样测试。

6.1.17 洗后外观

按本标准水洗尺寸变化率试验方法的规定进行水洗和干燥，并且按表 1 的要求对洗后的服装进行逐一评定。

6.1.18 透湿率

按 GB/T 12704.2—2009 中的方法 A 规定执行，试验条件 a)，优先在非印花及无装饰件部位取样。

6.1.19 残留金属针

按 GB/T 24121 规定执行，采用检测灵敏度(标准铁球测试卡)：1.0 mm。

6.1.20 羽绒服防钻绒性

按照 FZ/T 73053—2015 中附录 A 规定的方法执行

6.2 外观质量检验

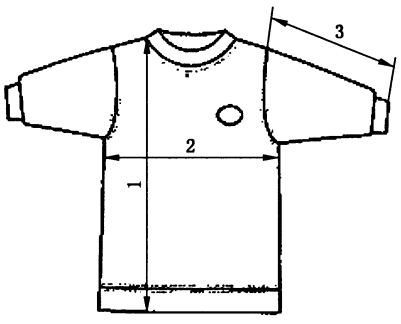
6.2.1 检验条件

一般在照度不低于 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。检验时应将产品平摊在检验台上，台面铺白布一层，检验者目光距布面 35 cm 以上。

6.2.2 测量部位及方法

6.2.2.1 非服装类产品的规格尺寸测量部位及方法按工艺要求执行。

6.2.2.2 服装测量部位示例如图 5～图 12 所示。



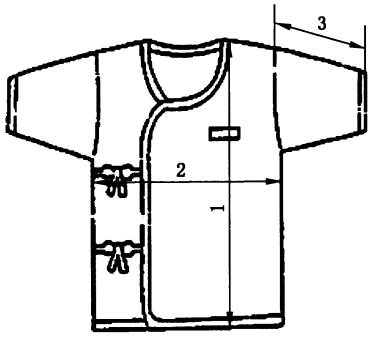
说明：

1——衣长；

2——1/2 胸围；

3——袖长。

图 5 婴幼儿圆领衫



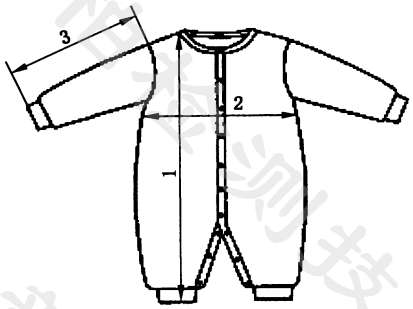
说明：

1——衣长；

2——1/2 胸围；

3——袖长。

图 6　婴幼儿斜襟衫



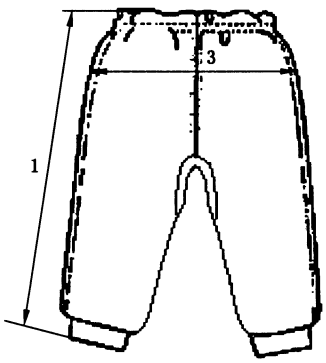
说明：

1——衣长；

2——1/2 胸围；

3——袖长。

图 7　婴幼儿连身装



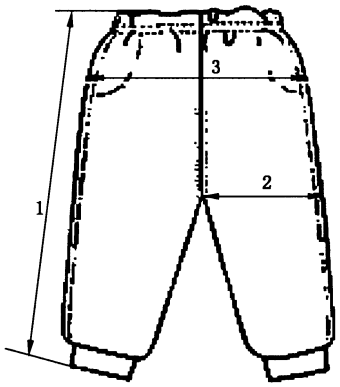
说明：

1——裤长；

3——1/2 腰围。

图 8　婴幼儿开裆裤

深圳市英相检测技术有限公司 内部收藏



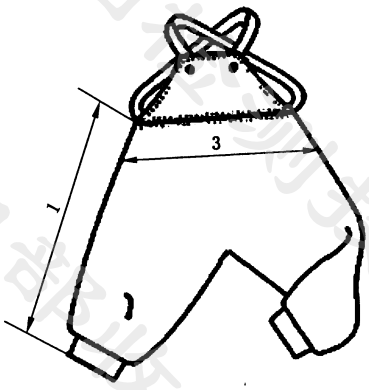
说明：

1——裤长；

2——横档；

3——1/2 腰围。

图 9　婴幼儿长裤

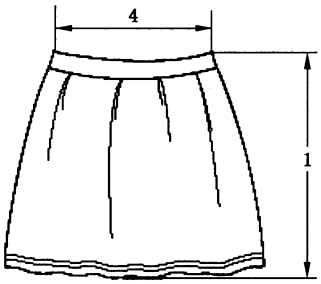


说明：

1——裤长；

3——1/2 腰围。

图 10　婴幼儿背带裤



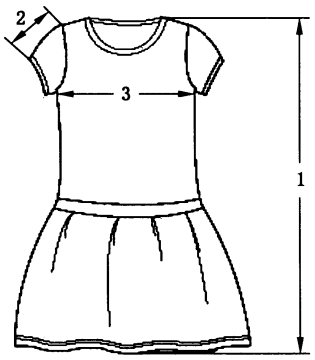
说明：

1——裙长；

4——1/2 腰围。

图 11　婴幼儿半身裙

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏



说明：

1——裙长；

2——袖长；

3——1/2 胸围。

图 12　婴幼儿连衣裙

6.2.2.3　服装测量部位规定见表 6。

表 6　服装测量部位规定

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，连身衣由肩缝最高处量到裤口边
	2	1/2 胸围	由袖窿缝与摆缝的交点向下 2 cm 处横量
	3	袖长	由肩缝与袖窿缝的交点量至袖口边
裤子	1	裤长	沿裤缝由侧腰边垂直量到裤口边
	2	横裆	裤身相对折，从裆角处横量
	3	1/2 腰围	松紧类腰边向下 5 cm 处横量，非松紧类腰边横量
裙子	1	裙长	沿裙缝由侧腰边垂直量到底边，连衣裙由肩缝最高处垂直量到底边
	2	袖长	由肩缝与袖窿缝的交点量至袖口边
	3	1/2 胸围	由袖窿缝与摆缝的交点向下 2 cm 处横量
	4	1/2 腰围	松紧类腰边向下 5 cm 处横量，非松紧类腰边横量

6.2.3　色差

按 GB/T 250 规定执行。

6.2.4　纹路歪斜

按 GB/T 14801 规定执行。

7　抽样规则

7.1　外观质量按批随机采样 1%～3%，但至少不得少于 20 件。

7.2　内在质量按批随机采样成衣 4 件，不足时可增加抽样数量。所取试样不应有影响试验的疵点。

8 判定规则

8.1 批量判定

8.1.1 内在质量

内在质量有一项不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不合格者，分色别判定该批产品不合格。洗后外观检验结果至少2件及以上均合格者判定该批产品合格，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5.0%及以内者，判定该批产品合格，不符品等率在5.0%以上者，判定该批产品不合格。

8.1.3 结果判定

按8.1.1、8.1.2判定均为合格，则该批产品合格。

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，按照8.1的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产品不允许。

8.4 复验

8.4.1 任何一方对检验结果有异议时，均可要求复验。

8.4.2 复验结果按8.1、8.2、8.3规定执行，判定以复检结果为准。

9 使用说明、包装、运输和贮存

9.1 产品使用说明按GB/T 5296.4和GB 31701规定执行，且应在使用说明上标明“不可干洗”字样。

9.2 包装、运输和贮存按FZ/T 80002或协议规定执行。

9.3 包装中不应使用金属针等锐利物。

9.4 包装塑料薄膜袋上宜有类似下述警示：

——“请及时将包装袋收好，避免婴幼儿玩耍引起的窒息！”

——“应远离婴幼儿，塑料薄膜会吸附在鼻子和嘴上并使人窒息！”。

深圳市莫泊检测技术有限公司 内部收藏