ICS 61.020
Y 76

中华人民共和国国家标准

GB/T 33271—2016

机织婴幼儿服装

Woven garments for infants

2016-12-13 发布　　2017-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位:上海市服装研究所、福建省纤维检验局、浙江红黄蓝服饰股份有限公司、恒源祥(集团)有限公司、石狮市质量协会、天祥(天津)质量技术服务有限公司。

本标准主要起草人:杨瑜榕、王明葵、施琴、杨秀月、叶显东、何爱芳、汪志芳、殷冀、周双喜、王宏明。

机织婴幼儿服装

1 范围

本标准规定了机织婴幼儿服装的术语和定义、要求、检验方法、检验分类规则，以及标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的婴幼儿服装。纺织机织物为主要面料生产的婴幼儿帽子、手套、袜子、围兜等产品可参照本标准执行。

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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 14644 纺织品 燃烧性能 45°方向燃烧速率的测定

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 15557 服装术语

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 20388 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295 服装理化性能的技术要求

GB/T 22702 儿童上衣拉带安全规格

GB/T 22705 童装绳索和拉带安全要求

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 30157 纺织品 总铅和总镉含量的测定

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

3 术语和定义

GB/T 15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

婴幼儿服装　garments for infants

年龄在36个月及以下的婴幼儿使用的服装。

注：一般适用于身高100 cm及以下婴幼儿使用的服装。

3.2

附件　attached components

附着在婴幼儿服装上起连结、装饰、说明作用的部件。

4　要求

4.1　使用说明

使用说明按GB 5296.4规定，连衣裤、连衣裙号型标识为：身高/胸围。产品维护方法应采用不可干洗。

4.2　号型规格

4.2.1　号型设置按GB/T 1335.3规定。

4.2.2　主要部位规格按GB/T 1335.3有关规定自行设计。

4.2.3　其他纺织品应根据产品的主要特征规格设计。

4.3　原材料

4.3.1　面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

4.3.2　里料

采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料。

4.3.3　填充物

按国家有关标准选用符合要求的纤维或其制品。

4.3.4　辅料

4.3.4.1　衬布、装饰花边、袋布

采用与所用面料、里料的性能相适宜的衬布、装饰花边、袋布，其质量应符合本标准规定。

4.3.4.2　缝线、绳带、松紧带

采用与所用面、里料、辅料性能、色泽相适宜的缝线、绳带、松紧带(装饰线、带除外)。

4.3.4.3　钮扣、拉链及其他附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)、拉链及其他附件。钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。附件的外观不应与食物相似，不得使用两个或两个以上刚硬部分构成的钮扣，拉链的拉头不可脱卸，附件最大尺寸应大于3 mm。

注：可触及锐利尖端和锐利边缘是在正常穿着条件下，成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利边线和尖端。

4.4 经纬纱向

4.4.1 领面、前身、后身、袖子的纱线歪斜不大于3%，前身底边不倒翘。

4.4.2 条格花型歪斜程度不大于3%。

4.5 对条对格

4.5.1 面料有明显条、格在1.0 cm及以上的按表1规定。

表1 单位为厘米

部位名称	对条对格规定	备　注
左右前身	条料对条，格料对横，互差不大于0.3	遇格子大小不一致，以衣长二分之一上部为主
袋与前身	条料对条，格料对横，互差不大于0.3斜料贴袋左右对称、互差不大于0.5(阴阳条格例外)	遇格子大小不一致，以袋前部为主
领角、驳头	条格对称，互差不大于0.2	遇阴阳条格以明显条格为主
袖　子	两袖左右顺直，条格对称，以袖山为准，两袖对称互差不大于0.5	—
背　缝	条料对条、格料对横，互差不大于0.3	
摆　缝	格料对横，袖窿5.0以下互差不大于0.4	
裤侧缝	侧缝袋口下5.0处格料对横，互差不大于0.3	
裤前中线	条料顺直，允斜不大于0.5	
前后裆缝	条格对称，格料对横，互差不大于0.4	
注：特殊设计除外。		

4.5.2 倒顺毛绒、阴阳格原料，全身顺向一致，特殊设计除外。

4.5.3 特殊图案面料以主图为准，全身顺向一致。

4.6 色差

4.6.1 各部位面料的色差不低于4级，领子、驳头、前披肩与大身的色差不低于4-5级，里料的色差以及覆衬布或多层料所造成的色差不低于3-4级(特殊设计除外)。

4.6.2 套装的上装与下装的色差不低于4级。

4.7 外观疵点

成品各部位的疵点允许存在程度按表2规定。成品各部位划分见图1。各部位只允许一种允许存在程度内的疵点。未列入本标准的疵点按其形态，参照表2相似疵点规定。

表 2

单位为厘米

疵点名称	程　度	各部位允许存在程度		
		1 号部位	2 号部位	3 号部位
线状疵点	轻　微	不允许	2.0 及以下	3.0 及以下
	明　显	不允许	不允许	2.0 及以下
条状疵点	轻　微	不允许	1.0 及以下	2.0 及以下
	明　显	不允许	不允许	1.0 及以下
块状疵点	轻　微	不允许	0.5 及以下	1.0 及以下
	明　显	不允许	不允许	0.5 及以下

注 1：疵点程度描述：

轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。

明显：不影响总体效果，但能明显感觉到疵点的存在。

注 2：表中线状疵点和条块状疵点的允许值是指同一件产品上同类疵点的累计尺寸。

注 3：特殊设计或装饰除外。

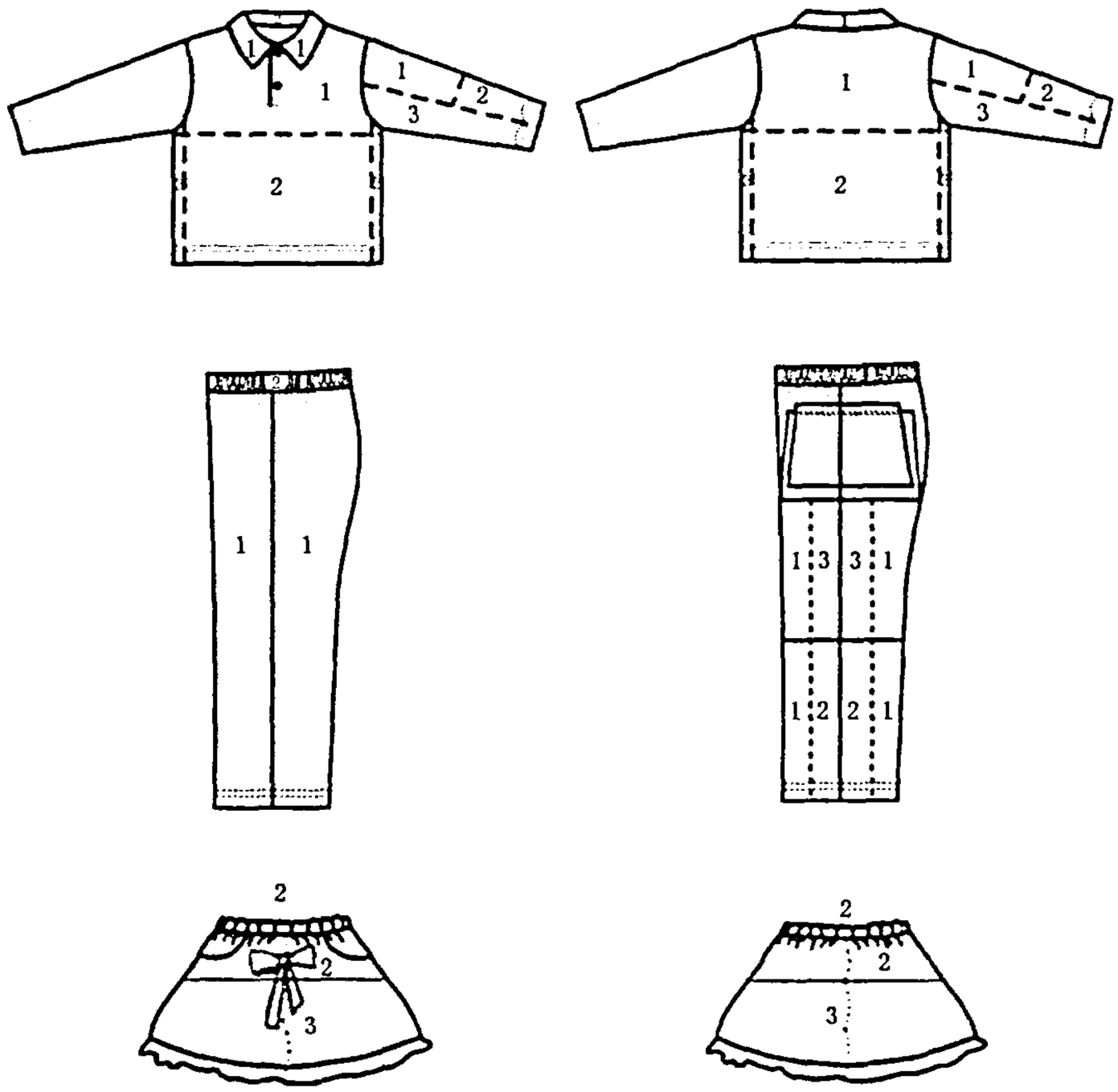


图 1

4.8 缝制

4.8.1 针距密度按表 3 规定，特殊设计除外。

表 3

项　目		针距密度	备　注
明暗线		不少于 12 针/3 cm	—
包缝线		不少于 9 针/3 cm	—
手工针		不少于 7 针/3 cm	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针/3 cm
三角针		不少于 5 针/3 cm	以单面计算
锁　眼	细　线	不少于 12 针/1 cm	—
	粗　线	不少于 9 针/1 cm	—
注：细线：20 tex 及以下缝纫线；粗线：20 tex 以上缝纫线。			

4.8.2 各部位缝制平服，线路顺直、整齐、牢固，起止针处及袋口应回针缉牢。

4.8.3 绱领端正，左右对称，领子平服，不反翘，领面松紧适宜。

4.8.4 绱袖圆顺，两袖前后基本一致。

4.8.5 滚条、压条要平服，宽窄一致。

4.8.6 外露缝份毛边不外露。

4.8.7 袋口两端牢固，可采用套结机或平缝机回针。

4.8.8 袖窿、袖缝、摆缝、底边、袖口、挂面里口等部位要叠针。

4.8.9 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。钮脚高低适宜，线结不外露。

4.8.10 商标和耐久性标签位置端正、平服，不应缝制在直接接触皮肤的位置。

4.8.11 下装门襟部位不可使用功能性拉链。

4.8.12 各部位 20 cm 内不得有连续跳针或一处以上单跳针，链式线迹不允许跳线。

4.8.13 成品中不得残留金属针。

4.9 印花、绣花或装饰物

印花部位不允许含有可脱落粉末和颗粒；绣花或手工缝制装饰物不允许有闪光片和颗粒状珠子或可触及锐利边缘及尖端的物质。

4.10 规格尺寸允许偏差

4.10.1 主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部位名称		规格尺寸允许偏差
衣　长		±1.0
胸　围		±1.5
领　大		±0.6
总肩宽		±0.6
袖　长	装　袖	±0.6
	连肩袖	±1.0
腰　围		±0.7
裤、裙长		±1.0
注：除服装外，其他产品规格尺寸偏差按工艺要求或协议执行。		

4.10.2　婴幼儿套头衫领圈展开(周长)尺寸不小于 52 cm。

4.11　整烫

各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍及亮光，使用粘合衬部位不允许脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶。

4.12　服装绳索和拉带安全要求

服装绳索和拉带安全要求按 GB/T 22702、GB/T 22705 规定。

4.13　理化性能

成品理化性能按表 5 规定。

表 5

项　目			分等要求		
			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			符合 GB/T 29862 规定		
甲醛含量/(mg/kg)			符合 GB 18401 A 类规定		
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异　味					
水洗尺寸变化率/%　≥	胸　围		−2.5	−3.0	−3.5
	衣　长				
	裤(裙)长				
面、里料色牢度/级　≥	耐皂洗(变色、沾色)		4	3-4	3
	耐唾液(变色、沾色)		4	4	4
	耐汗渍(变色、沾色)		4	3-4	3-4
	耐水(变色、沾色)		4	3-4	3-4
	耐摩擦	干摩	4	4	4
		湿摩	4	3-4	3

表 5（续）

项　目		分等要求		
		优等品	一等品	合格品
衣带强力/N　　≥		70		
不可拆卸附件抗拉强力	最大尺寸>6 mm，70 N	不脱落、不破损；织物不断裂、撕裂		
	3 mm<最大尺寸≤6 mm，50 N			
燃烧性能[a]		1 级（正常可燃性）		
重金属含量[b]/(mg/kg)　≤	铅(Pb)	90		
	镉(Cd)	100		
可萃取重金属含量/(mg/kg)　≤	砷(As)	符合 GB/T 21295 婴幼儿产品规定		
	铅(Pb)			
	铬(Cr)			
	钴(Co)			
	铜(Cu)			
	镍(Ni)			
	锑(Sb)			
	镉(Cd)			
	铬(六价)(Cr VI)[c]			
	汞(Hg)			
邻苯二甲酸酯[d]/%　≤	邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯(DEHP)、邻苯二甲酸丁二酯(DBP)、和邻苯二甲酸丁基苄基酯(BBP)	0.1		
	邻苯二甲酸二异壬酯(DINP)、邻苯二甲酸二异癸酯(DIDP)、邻苯二甲酸二辛酯(DNOP)	0.1		
注：婴幼儿服装不建议进行阻燃、抗菌处理。如果进行阻燃、抗菌处理，需符合国家相关法规和强制性标准的要求。				

[a] 燃烧性能仅考核产品的外层面料；羊毛、腈纶、改性腈纶、锦纶、丙纶和聚酯纤维的纯纺织物，以及由这些纤维混纺的织物不考核；单位面积质量大于 90 g/m² 的非起毛起绒织物不考核。

[b] 重金属的铅、镉为总量，仅考核涂层和非染料印染织物，塑料(橡胶)附件和附件/配件的表面涂层。

[c] 仅考核皮革产品。

[d] 仅考核涂层和非染料印染织物，塑料(橡胶)附件和附件/配件的表面涂层。邻苯二甲酸酯具体物质名单见附录 B。

5 检验方法

5.1 检验工具

5.1.1 钢卷尺或直尺,分度值为 1 mm。

5.1.2 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

5.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

5.1.4 男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照。

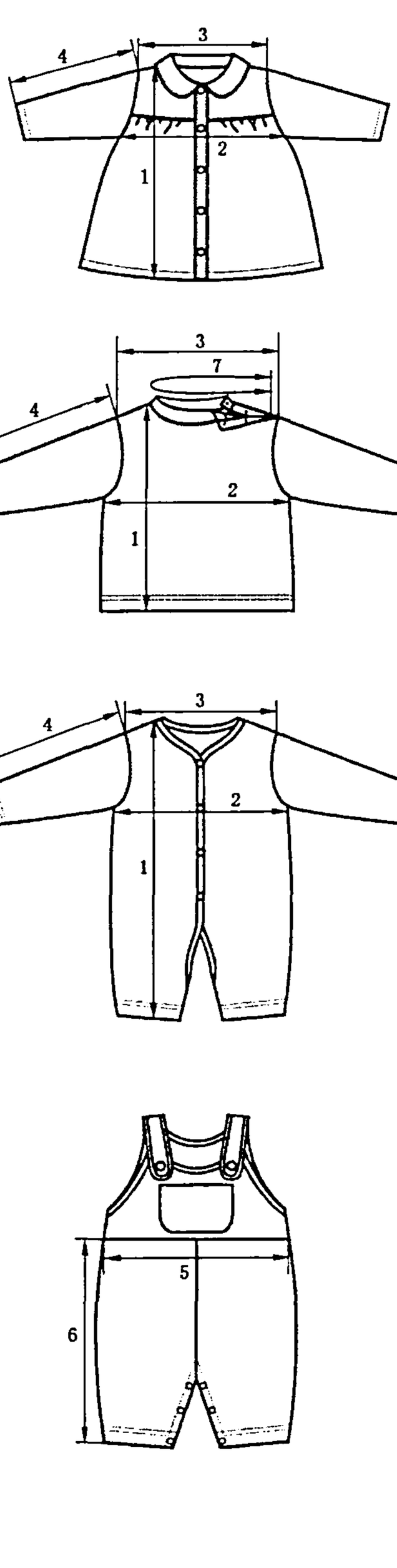
5.2 规格测定

5.2.1 主要部位规格按 4.2 规定。

5.2.2 主要部位规格的测量方法按表 6 和图 2 规定,规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 6

序号	部位名称		测量方法
1	衣　长		由前身襟肩缝最高点垂直量至底边,或由后领中垂直量至底边
2	胸　围		扣上钮扣(或合上拉链)前后身摊平,沿袖笼底缝水平横量(周围计算)
3	总肩宽		由肩袖缝的交叉点摊平横量
4	袖　长	装　袖	由肩袖缝的交叉点量至袖口边
		连肩袖	由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口边
5	腰　围		扣上裤钩(钮扣)沿腰宽中间横量(周围计算)
6	裤　长		由腰上口沿侧缝摊平垂直量至脚口
	裙　长		由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裙子底边
7	领圈展开尺寸		测量领圈(弹性领圈撑开;有固定物需解除后)的最大周长
8	领　大		领子摊平横量,立领量上口、其他领量下口(搭门除外)



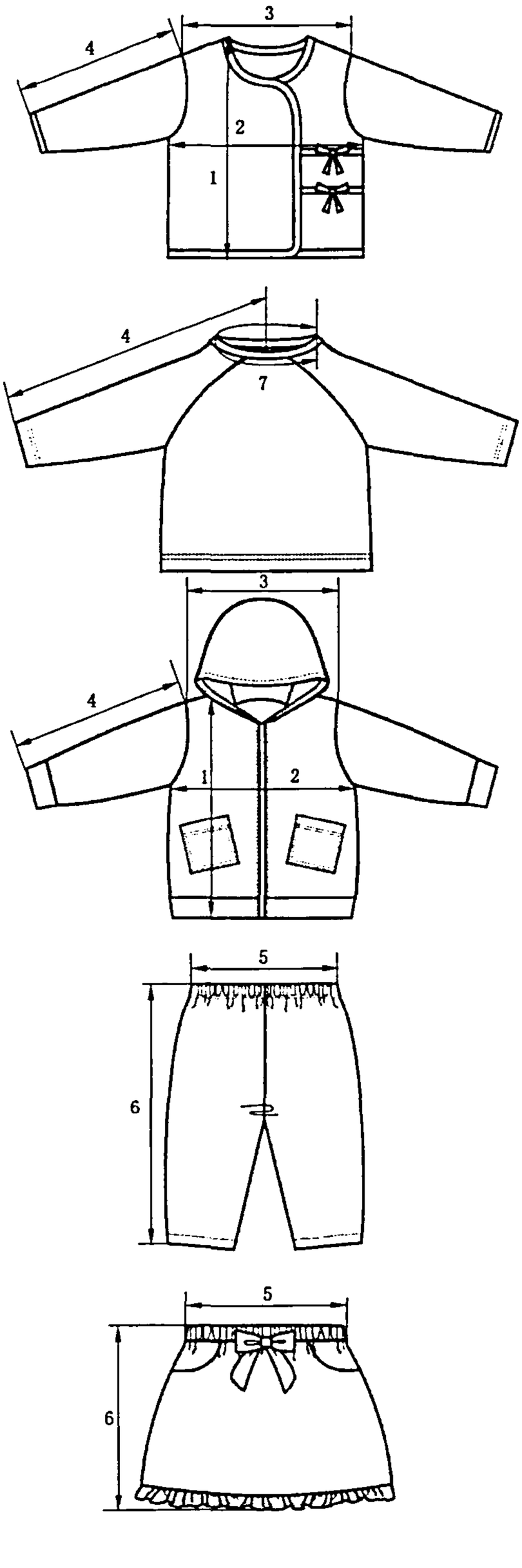


图 2

5.3 外观测定

5.3.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于 600 lx，有条件时也可采用北空光照明。

5.3.2 评定色差程度时，被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45°角，观察方向应垂直于织物表面，距离 60 cm 目测，与 GB/T 250 样卡对比。

5.3.3 外观疵点允许存在程度测定时，距离 60 cm 目测，必要时采用钢卷尺进行测量，并与男女单、棉服装、男女儿童单服装外观疵点样照对比评定。

5.3.4 针距密度在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

5.3.5 直、横向纱线歪斜程度测定按 GB/T 14801 规定，按式(1)计算结果。

$$S = 100\ d/W \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

S ——直向或横向纱线歪斜程度，%；

d ——经纱或纬纱与直尺间最大垂直距离，单位为毫米(mm)；

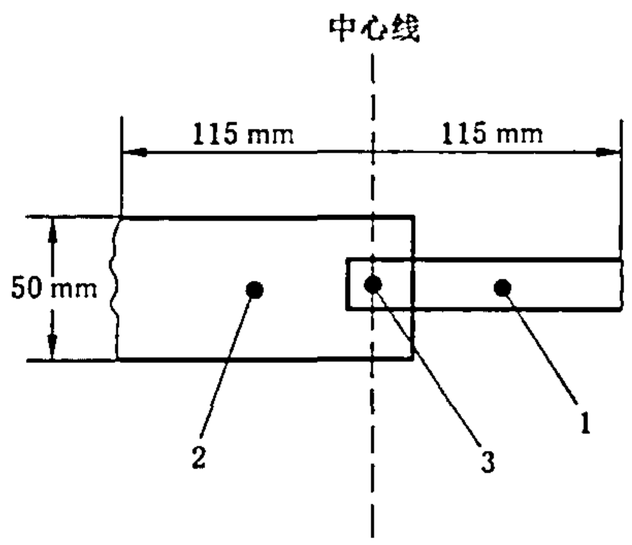
W——测量部位宽度，单位为毫米(mm)。

5.4 理化性能测定

5.4.1 水洗后的尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试，洗涤方法按 GB/T 8629—2001 程序 5 A(面料含毛或蚕丝的产品采用 7 A)，干燥方式采用悬挂晾干，并在批量中随机抽取三件成品测试，结果取三件的平均值。

5.4.2 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)规定测试。

5.4.3 衣带强力按 GB/T 3923.1 规定测试，结果取最低值。衣带部位取样：在带子与衣服缝合部位(包括全部衣带部位，边缘部位无法取样带除外)，以缝合线为中心线左右各剪取 115 mm±1 mm，以带子缝合线的中心点剪取宽 50 mm±0.5 mm 的试样，样品数量 5 块，钳口夹距为 100 mm±1 mm，拉伸速度为 100 mm/min，逐个进行试验，取样见图 3。



说明：

1——带子；

2——衣服面料；

3——缝合线。

图 3

5.4.4 钮扣等不可拆卸附件抗拉强力按附录 A 规定测试。

5.4.5 燃烧性能按 GB/T 14644 规定测试。

5.4.6 邻苯二甲酸酯按 GB/T 20388 规定测试。其中塑料(橡胶)附件和附件/配件的表面涂层样品制备如下：

塑料(橡胶)附件/配件样品：将样品用粉碎机粉碎或剪碎到不大于 2 mm×2 mm×2 mm，混匀，称取 0.3 g 试样，精确到 0.001 g。

表面涂层的非塑料(橡胶)附件/配件样品：用一次性刀片将表面涂层刮下，并尽可能少的刮掉基质材料，若刮下的涂层较大，将其制成不大于 2 mm×2 mm，混匀，称取 0.3 g 试样，精确到 0.001 g。若刮下的涂层仅能得到 0.03 g～0.3 g，测试部分的质量应注明，邻苯二甲酸酯的含量应按使用的测试试样为 0.3 g 计算。若刮下的表面涂层少于 0.03 g，则不进行该项测试。

5.4.7 重金属含量按 GB/T 30157 规定测试。

5.4.8 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。

5.4.9 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。

5.4.10 未提及取样部位的测试项目，可按测试需要在成品上选取试样。

6 检验分类规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。

6.1.2 出厂检验项目按第 4 章规定，4.13 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 外观质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 外观质量等级划分

成品外观质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级，批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

6.2.2 外观缺陷划分

单件产品不符合本标准所规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷：严重降低产品的使用性能，严重影响产品外观的缺陷，称为严重缺陷；

b) 重缺陷：不严重降低产品的使用性能，不严重影响产品的外观。但较严重不符合标准规定的缺陷，称为重缺陷；

c) 轻缺陷：不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷，称为轻缺陷。

6.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据按表 7 规定。

表 7

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标和耐久性标签不端正、不平服，明显歪斜	产品维护方法采用可干洗，商标、耐久性标签缝制在直接接触皮肤的位置	—
	2	表面有轻微污渍；表面有三根及以上长于 1.0 cm 的死线头	有明显污渍，面料污渍大于 2.0 cm^2；里料污渍大于 4 .0 cm^2；水花大于 4.0 cm^2	有严重污渍，面料污渍大于 3.0 cm^2
	3	各部位缝制不平服，轻微拆痕，松紧不适宜；底边不圆顺；包缝后缝份小于 0.8 cm，毛、脱、漏小于 1.0 cm	有明显拆痕；毛、脱、漏大于或等于 1.0 cm；表面部位布边针眼外露	毛、脱、漏大于或等于 2.0 cm
	4	领子部位有 1 处单跳针；其余部位 30.0 cm 内有 2 处单跳针；领子面、里松紧不适宜，表面不平服；领尖长短或驳头宽窄互差大于 0.3 cm；领窝不平服、起皱；绱领子(以肩缝对比)偏差大于 0.6 cm	连续跳针或 30.0 cm 内有两处以上单跳针或连续跳针；四、五线包缝有跳针；锁眼缺线或短线大于 0.5 cm；领子面、里松紧明显不适宜；领窝明显不平服、起皱；绱领子(以肩缝对比)偏差大于 1.0 cm	链式针迹跳线
	5	绱明线宽窄不一致	—	—
	6	锁眼、钉扣、各个封结不牢固；眼位距离不均匀，互差大于 0.3 cm；扣与眼位置互差或四合扣上下位置互差大于 0.3 cm	眼位距离不均匀，互差大于 0.6 cm；扣与眼位置互差或四合扣上下位置互差大于 0.6 cm	—
	7	绱袖不圆顺；前后不适宜；吃势不均匀；两袖前后不一致，互差大于 1.0 cm；袖缝部顺直，两袖长短互差大于 0.3 cm；两袖口互差大于 0.4 cm	—	—
	8	门襟长于里门襟 0.5 cm～1.0 cm；门里襟长于门襟 0.3 cm～0.5 cm；门、里襟止口处反吐；门襟不顺直	门襟长于里门襟大于 1.0 cm；门里襟比门襟长于 0.5 cm	—
	9	肩缝不顺直、不平服；两肩宽窄不一致，互差大于 0.5 cm	—	—
	10	口袋、袋盖不圆顺；袋盖及贴袋大小不适宜；开袋嵌口及嵌线宽窄互差大于 0.3 cm；歪斜；不平服；绱线明显宽窄；袋位前后、高低互差大于 0.5 cm	袋口封结不牢固；毛茬；袋口无垫袋布	—
	11	装拉链不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	—

表 7（续）

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	12	两裤腿长短不一致，互差大于 0.5 cm；裤脚口宽度互差不一致，互差大于 0.4 cm	两裤腿长短不一致，互差大于 1.0 cm；裤脚口宽度互差不一致，互差大于 0.6 cm	—
	13	裤小裆、后裆缝明显不圆顺、不平服；封结不整齐，裤底不平；后缝单线	各部位封结不牢固；后缝平拉断线	—
	14	针距低于本标准规定 2 针以内（含 2 针）	针距低于本标准规定 2 针以上	—
	15	锁眼间距互差大于或等于 0.5 cm；偏斜大于或等于 0.3 cm；纱线绽出	跳线，开线，毛漏	—
熨 烫	16	熨烫不平服；有亮光	轻微烫黄、变色	变质、残破
色 差	17	表面部位色差不符合本标准规定 1 级	表面部位色差不符合本标准规定 1 级以上	—
辅 料	18	缝纫线、绳、带的色泽、色调与面料不相适应；钉扣线与扣的色泽不适应	—	—
疵 点	19	2、3 号部位超出 4.7 规定	1 号部位超出 4.7 规定	—
对条对格	20	对条、对格、纱线歪斜超过本标准规定 50%及以内	对条、对格、纱线歪斜超过本标准规定 50%以上	—
图 案	21	—	—	面料倒顺毛，全身顺向不一致；特殊图案顺向不一致
规格尺寸允许偏差	22	超过本标准规定 50%以内	超过本标准规定 50%及以上	超过本标准规定 100%及以上
	23	—	—	套头衫领圈展开（周长）长度小于 52.0 cm
钮扣及附件	24	—	—	钮扣、附件脱落；钮扣、装饰扣及其他附件表面不光洁、有毛刺、有缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和锐利边缘；金属件锈蚀；附件的外观与食物相似；使用两个或两个以上刚硬部分构成的钮扣；附件最大尺寸小于 0.3 mm
拉 链	25	拉链明显不平服、不顺直	拉链宽窄互差大于0.5 cm	拉链缺齿，拉链锁头脱落，拉链头可脱卸。下装门襟部位使用功能性拉链

表 7（续）

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
印花、绣花	26	—	—	印花含有可掉落粉末和颗粒
	27	—	—	绣花或手工缝制装饰物有闪光片和颗粒状珠子或可触及锐利边缘及尖端的物质
残留金属针	28	—	—	有残留金属针
绳索和拉带安全	29	—	—	服装绳索和拉带不符合 GB/T 22702、GB/T 22705 规定要求

注 1：本表未涉及到的缺陷可根据缺陷划分规则，参照相似缺陷的情判定。

注 2：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。

注 3："—"为不考核。

6.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

——500 件(套)[含 500 件(套)]以下抽验 10 件(套)；

——500 件(套)以上至 1 000 件(套)[含 1 000 件(套)]抽验 20 件(套)；

——1 000 件(套)以上抽验 30 件(套)。

理化性能检验抽样根据试验需要，一般不少于 4 件(套)。

6.4 判定规则

6.4.1 单件(样本)外观判定

优等品：严重缺陷数＝ 0　　重缺陷数＝ 0　　轻缺陷数≤4

一等品：严重缺陷数＝ 0　　重缺陷数＝ 0　　轻缺陷数≤7 或

　　严重缺陷数＝ 0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3

合格品：严重缺陷数＝ 0　　重缺陷数＝ 0　　轻缺陷数≤10 或

　　严重缺陷数＝ 0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤6

6.4.2 批量判定

优等品批：外观检验样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数≤10%(不含不合格品)，各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批：外观检验样本中的一等品及以上的产品数≥90%，合格品数≤10%(不含不合格品)，各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批：外观质量检验样本中的合格品及以上的产品数≥90%，不合格品数≤10%(不含严重缺陷不合格品)。各项理化性能试均达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定和理化性能判定不一致时，按低等级判定。

6.4.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合 6.4.2 相应等级规定，判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

6.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时，可进行第二次抽验，抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

7 标志、包装、运输、贮存

成品的标志、包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A
（规范性附录）
附件抗拉强力试验方法

A.1 原理

在垂直或平行于婴幼儿服装附件主轴的方向上，用上夹钳和下夹钳分别夹住附件和主体，拉伸至负荷下作用一定时间，以验证附件的定负荷作用下是否满足规定的要求。

A.2 设备

拉力测试仪：拉力测试仪具有显示整个试验过程拉力数值的能力，精度为 1 N。

A.3 试样准备

A.3.1 随机取婴幼儿服装成品一套，去掉服装的包装。

A.3.2 将婴幼儿服装置于相对湿度为 65%±4%，温度为 20 ℃±2 ℃的标准大气中调湿，并在这一温湿度条件下，进行试验。

A.4 试验步骤

A.4.1 选择适合的夹持器安装在拉力测试仪上，当附件尺寸为 3 mm<最大尺寸≤6 mm 时，设定拉伸定负荷为 50 N；当附件尺寸为最大尺寸>6 mm ，设定拉伸定负荷为 70 N。

A.4.2 用拉力测试仪的下夹钳夹住附件于婴幼儿服装联接处的面料，使附件平面垂直于拉力测试仪的上夹钳。如图 A.1。

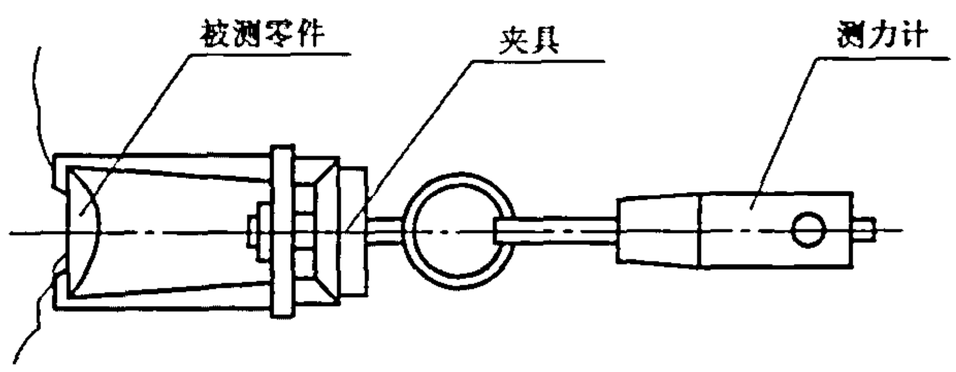


图 A.1

A.4.3 上钳夹住被测附件，注意夹持时不得引起被测附件明显变形、破碎等不良现象。

A.4.4 开启拉伸仪，以一定的速度缓慢拉伸试样至定负荷，并保持 10 s。如发现下述情况时，则该数据作废：

——附件从上夹钳中滑落，但未从下层面料被拉掉；

——附件从上夹钳中滑落并破碎。

注：采用钮扣专用强力机，拉伸试样至定负荷时间，宜为：5 s；采用电子织物强力机(CRE)。拉伸速度宜为 50 mm/min。

A.4.5　记录测试结果。

A.4.6　按上述步骤对样品上的附件进行试验。

A.5　试验报告

试验报告应包括以下内容：

a)　制品描述；

b)　每个附件的试验结果；

c)　偏离本附录的说明；

d)　记录拉力机的型号。

附 录 B
（规范性附录）
邻苯二甲酸酯具体物质名单

邻苯二甲酸酯见表 B.1。

表 B.1

序号	中文名称	英文名称	化学文摘编号
1	邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯	di(2-ethyl hexyl)-phthalate(DEHP)	117-81-7
2	邻苯二甲酸二丁酯	dibutuyl phthalate(DBP)	84-74-2
3	邻苯二甲酸丁基苄基酯	butylbenzyl phthalate(BBP)	85-68-7
4	邻苯二甲酸二异壬酯	di-iso-nonyl phthalate(DINP)	28553-12-0
5	邻苯二甲酸二异癸酯	diisodecyl phthalate(DIDP)	26761-40-0
6	邻苯二甲酸二辛酯	di-n-octyl phthalate(DNOP)	117-84-0

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
机织婴幼儿服装
GB/T 33271—2016
*
中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销
*
开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 34 千字
2016年12月第一版 2016年12月第一次印刷
*
书号:155066·1-54630

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

GB/T 33271-2016