ICS 59.080.30
W 63

中华人民共和国国家标准

GB/T 39508—2020

针织婴幼儿及儿童服装

Knitted garments for infants and children

深圳市英格检测技术有限公司
内部收藏

2020-11-19 发布　　2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局
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。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:浙江森马服饰股份有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、安踏(中国)有限公司、探路者控股集团股份有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、宁波申洲针织有限公司、好孩子儿童用品有限公司、英氏婴童用品有限公司、安莉芳(中国)服装有限公司、李宁(中国)体育用品有限公司、广东婴姿坊婴童用品实业有限公司、三六一度童装有限公司、海澜之家股份有限公司、深圳市安奈儿股份有限公司、深圳全棉时代科技有限公司、武汉爱帝针纺实业有限公司、深圳市阳光鼠时尚科技有限公司、东莞市以纯集团有限公司、匹克(中国)有限公司、耐克体育(中国)有限公司、山东衣拉拉服饰有限公司、乐友国际商业集团有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、青岛吉美誉服饰有限公司、山东牵手娃服饰股份有限公司、青州俊杰服饰有限公司、上海三枪(集团)有限公司、青岛即发集团股份有限公司、浙江万羽针织有限公司、无锡红豆居家服饰有限公司、泉州海天材料科技股份有限公司、北极绒(上海)纺织科技发展有限公司、杭州中赛实业有限公司、上海帛源纺织科技有限公司、中国检验认证集团天津有限公司、烟台康康纺织科技有限公司、广东中汇纺织控股有限公司、广东新怡内衣科技有限公司、浙江宝娜斯袜业有限公司、联润翔(青岛)纺织科技有限公司、江苏 AB 集团股份有限公司、湖北省纤维检验局、梦多科技有限公司、天纺标(上海)检测科技有限公司、杭州网易严选贸易有限公司、广州力高芘熊贸易有限公司、辽源东诚研发科研有限公司、华测检测认证集团股份有限公司。

本标准主要起草人:吴茜茜、赵娟芝、谭万昌、陈百顺、林若文、杨树娟、谷世锋、陈庆钦、曹海辉、徐明明、林培英、胡秉、李峰、王建国、陈泽澜、邢云英、张建武、张元军、肖秀群、戴建辉、高志方、于永海、李珊、罗胜利、刘云峰、田克良、冯俊山、李天剑、杨为东、骆兴豪、葛东瑛、陈力群、李纯嘏、杨碧雯、韩昌志、张萍、刘春梅、石建新、何俊文、朱向华、刘元美、杨惠卿、佘小燕、王广、程明、屠国民、江波、綦绍新、成业菊。

针织婴幼儿及儿童服装

1 范围

本标准规定了针织婴幼儿及儿童服装的术语和定义、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及儿童服装。

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 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:游离和水解的甲醛(水萃取法)

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 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 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 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 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 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 23344—2009 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
FZ/T 73053—2015 针织羽绒服装
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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

针织婴幼儿服装 knitted garments for infants

年龄在36个月及以下的婴幼儿穿着的针织服装。

注：一般适用于身高100 cm及以下婴幼儿穿着的针织服装可作为针织婴幼儿服装。

3.2

针织儿童服装 knitted garments for children

年龄在3岁以上、14岁及以下的儿童穿着的针织服装。

注：一般适用于身高100 cm以上、155 cm及以下女童或160 cm及以下男童穿着的针织服装可作为针织儿童服装。其中，130 cm及以下儿童穿着的针织服装可作为7岁以下针织儿童服装。

4 号型及规格

服装按照GB/T 6411或GB/T 1335.3规定标注号型，超出范围的按标准规定的分档值和原则可依次递增或递减。

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，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，耐干洗色牢度，耐光色牢度，耐光、汗复合色牢度，拼接互染色牢度，透湿率，衣带抗拉强力，可萃取重金属含量，重金属含量，邻苯二甲酸酯含量，燃烧性能，附件，填充物，水洗(干洗)后外观质量，残留金属针，羽绒防钻绒性指标。

外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、缝制规定、原材料指标。

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 质量定等：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检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 具体指标如表1所示。

表1 内在质量要求

项目		婴幼儿			儿童		
		优等品	一等品	合格品	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)							
顶破强力/N ≥		—			250		
起球/级 ≥		3-4	3	3	3-4	3	3
水洗尺寸变化率/%	直向、横向	−4.0～+2.0	−5.0～+3.0		−4.0～+1.0	−5.0～+2.0	−6.0～+3.0
干洗尺寸变化率/%	直向、横向	—			−2.0～+1.5	−3.0～+2.5	
水洗后扭曲率/% ≤	上衣、裙子	—			4.0	5.0	6.0
	裤子				2.0	3.0	4.0
面料色牢度/级 ≥	耐唾液(变色、沾色)	4	4	4	—		
	耐水(变色、沾色)	4	3-4	3-4	4	3-4	3
	耐汗渍(变色、沾色)	4	3-4	3-4	4	3-4	3
	耐皂洗(变色、沾色)	4	3-4	3	4	3-4	3
	耐干摩	4	4	4	4	3-4	3
	耐湿摩	3-4(深3)	3	3(深2-3)	3-4(深3)	3(深2-3)	2-3
	耐干洗(变色、沾色)	—			4	4	3-4
	耐光	—			4	4(浅3)	3
	耐光、汗复合(碱性)	—			4	3-4(浅3)	3
里料色牢度/级 ≥	耐唾液(变色、沾色)	4	4	4	—		
	耐水(变色、沾色)	4	3-4	3-4	3-4	3-4	3
	耐汗渍(变色、沾色)	4	3-4	3-4	4	3-4	3
	耐皂洗(变色、沾色)	4	3-4	3	3-4	3-4	3
	耐干摩	4	4	4	4	3-4	3
	耐湿摩	3-4(深3)	3	3(深2-3)	3-4(深3)	3(深2-3)	2-3

表 1（续）

项目		婴幼儿			儿童		
		优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
拼接互染色牢度/级 ≥		4			4		
透湿率/[g/(m²·24 h)] ≥		2 200			2 200		
衣带抗拉强力/N ≥		40			—		
可萃取重金属含量/(mg/kg) ≤	锑(Sb)	30.0			—		
	砷(As)	0.2					
	铅(Pb)	0.2					
	镉(Cd)	0.1					
	铬(Cr)	1.0					
	铬(六价)[Cr(Ⅵ)]	0.5					
	钴(Co)	1.0					
	铜(Cu)	25.0					
	镍(Ni)	1.0					
	汞(Hg)	0.02					
重金属含量/(mg/kg)	铅(Pb)	按 GB 31701 规定执行					
	镉(Cd)						
邻苯二甲酸酯含量/%							
燃烧性能							
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					
水洗(干洗)后外观质量		缝线无脱开；印(烫)花部位不起泡、脱落、裂纹；绣花不脱线，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。无其他严重影响外观的现象					
残留金属针		无					
羽绒服防钻绒性/根 ≤		30					
色别分档参照 GSB 16-2159，其中＞1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。							

5.3.2 表 1 中的顶破强力不考核镂空(包括网纱、网眼等)、抽条、烂花类产品以及蕾丝面料和弹力织物。

注：弹力织物指含有弹性纤维的织物或罗纹织物。

5.3.3 表 1 中的起球只考核服装正面，正面磨毛、起绒、植绒类面料以及蕾丝面料不考核。

5.3.4 表 1 中的水洗尺寸变化率不考核弹力织物的横向以及褶皱产品的褶皱方向。内裤类产品不考

核水洗尺寸变化率。

5.3.5 表1中的干洗尺寸变化率、耐干洗色牢度、干洗后外观质量考核使用说明中标注可干洗的服装。

5.3.6 对紧口类产品、非直摆上衣、非直摆裙子、内裤产品以及特殊款式设计的产品不考核表1中的水洗后扭曲率。

5.3.7 表1中的耐光色牢度仅考核儿童外穿类服装。

5.3.8 表1中的耐光、汗复合色牢度仅考核直接接触皮肤的儿童单层外穿类服装。

5.3.9 表1中的拼接互染色牢度仅考核深色和浅色相拼接的服装。

5.3.10 本色及漂白织物仅考核表1中的耐唾液、拼接互染、耐光和耐光、汗复合色牢度。

5.3.11 表1中的透湿率仅考核针织婴幼儿及儿童服装中使用覆膜的织物。

5.3.12 表1中的可萃取重金属含量仅考核针织婴幼儿服装上的纺织材料。

5.3.13 针织婴幼儿服装不宜进行阻燃整理、抗菌整理。如进行，应符合国家相关法规和标准的要求。

5.4 外观质量要求

5.4.1 表面疵点评等规定

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/级 ≥	主料之间4-5、主辅料之间4	主料之间4级、主辅料之间3-4	
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	
4	缝纫油污线、油纱、油棉	主要部位：不允许； 次要部位：可轻微	可轻微	主要部位：可轻微； 次要部位：无显著
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：特殊款式设计除外。

注3：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。

注4：疵点程度包括：

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5：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

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
直向(衣长、袖长、裤长、裙长)	60 cm及以上	±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[a])		±1.0	±1.5	−1.5～+2.0
[a] 横档仅考核婴幼儿连裆裤。				

5.4.3 对称部位尺寸差异

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 ≤
＜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 缝制规定

5.4.4.1 针织婴幼儿及儿童服装合肩处、裤裆叉子合缝处、缝迹边缘处应加固。

5.4.4.2 针织婴幼儿及儿童服装线头修清,服装中与皮肤直接接触的面不应有易损伤皮肤的线头和接缝。

5.4.4.3 婴幼儿下装(含连体装)正中门襟部位不应使用拉链(装饰性拉链除外)。

5.4.4.4 针织婴幼儿服装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"。

5.4.4.5 针织婴幼儿服装耐久性标签宜为柔软材料。对于缝制在可贴身穿着的针织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。

5.4.5 原材料

5.4.5.1 面料、里料及衬布

按有关纺织面料标准选用适合的面料、里料和衬布。所选衬布、里料应与面料相适宜。

5.4.5.2 缝线

应选用强力、弹性、缩率与面料相适应的缝线。钉扣线应与扣的色泽相适应(特殊设计除外)。

5.4.5.3 附属材料

5.4.5.3.1 采用适合所用面料质量的绳带、松紧带(装饰带除外)。

5.4.5.3.2 拉链光滑、咬合良好、拉头不应脱卸，使用拉链的部位应加衬内贴边。

5.4.5.3.3 针织婴幼儿服装上不应使用在外观上和食物相似的附件。

5.4.5.3.4 针织婴幼儿服装上不应使用粘合扣(纺织材料型粘合扣除外)。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 纤维含量

按 GB/T 2910、FZ/T 01057、FZ/T 01026、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—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 顶破强力

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

6.1.7 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。

6.1.8 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。

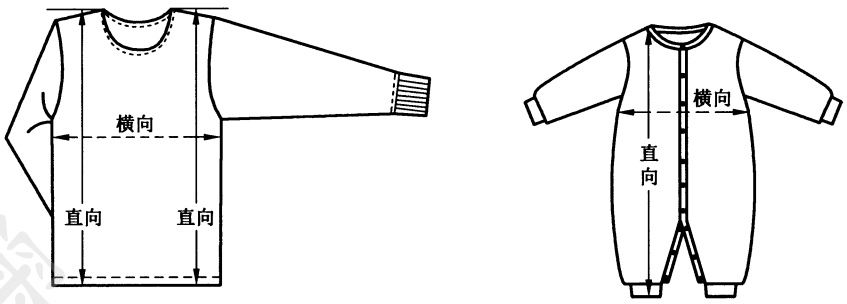


图 1　上衣水洗前后测量部位

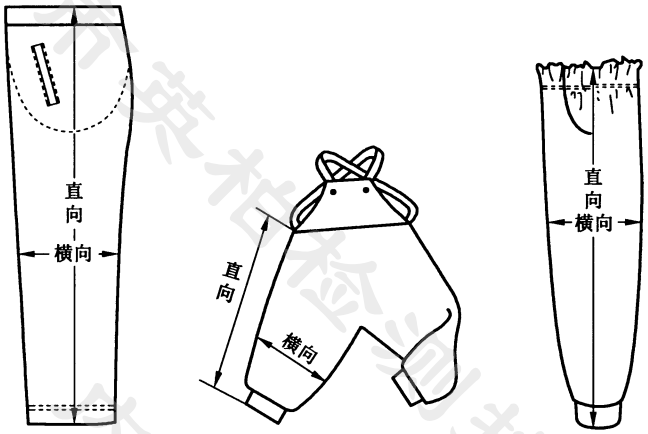


图 2　裤子水洗前后测量部位

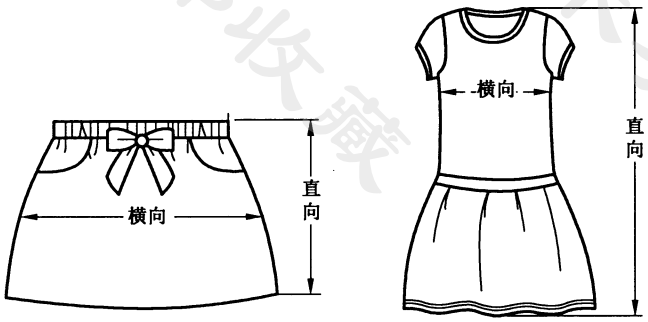


图 3　裙子水洗前后测量部位

6.1.8.2　测量方法

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，平袖式由肩缝最高处垂直量到底边，插肩式由后领中两边分别垂直量至底边，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

表 5（续）

类别	部位	方法
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，由横裆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 4N 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，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及计算。

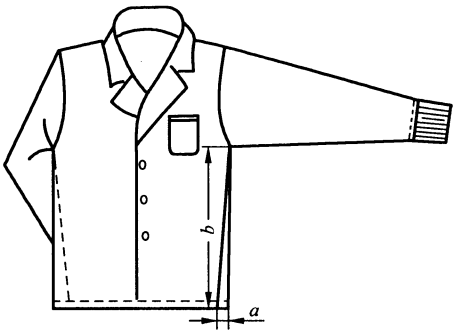
6.1.10 水洗后扭曲率

6.1.10.1 测量准备

将做完水洗尺寸变化率的产品平摊在光滑的台面上，用手轻轻拍平，每件产品以扭斜程度最大的一边测量，以 3 件的扭曲率平均值作为计算结果。

6.1.10.2 测量部位及方法

上衣水洗后扭曲率测量部位见图 4，裤子水洗后扭曲率测量部位见图 5，裙子水洗后扭曲率测量部位见图 6。



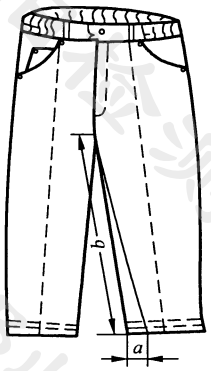
说明：

a——摆缝和袖窿缝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，作出标记并在报告中注明。

图 4　上衣水洗后扭曲率测量部位



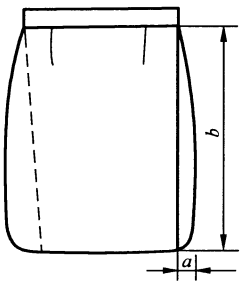
说明：

a——内侧边与裤口的交点到内侧缝与裤口的交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b——裆底点与裤口之间内侧边的长度，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，作出标记并在报告中注明。

图 5　裤子水洗后扭曲率测量部位



说明：

a——侧缝和裙腰交叉处垂直量到底边的点与侧缝和底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b——侧缝与裙腰交叉处垂直量到底边的距离，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，作出标记并在报告中注明。

图 6　裙子水洗后扭曲率测量部位

深圳市纺织技术检测技术有限公司 内部收藏

6.1.10.3 结果计算

按式(2)计算水洗后扭曲率，以3件水洗后扭曲率的平均值作为计算结果，最终按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4、图5、图6。

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)。

6.1.16 耐干洗色牢度

按GB/T 5711规定执行。

6.1.17 耐光色牢度

按GB/T 8427—2008中方法3规定执行。

6.1.18 耐光、汗复合色牢度(碱性)

按GB/T 14576规定执行。

6.1.19 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。

6.1.20 透湿率

按GB/T 12704.2—2009中的方法A规定执行，其中试验条件为GB/T 12704.2—2009中的a)组

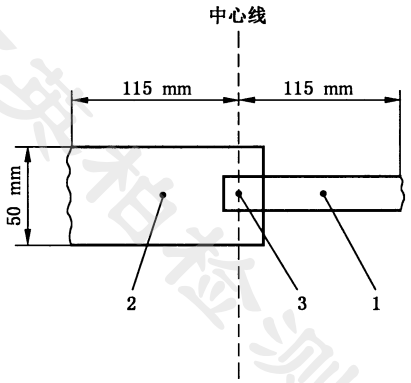
深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

试验条件。优先在非印花及无装饰件部位取样。

6.1.21 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，所有衣带均应测试，结果取最低值。试验取样方法及过程：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 7。



说明：

1——衣带；

2——衣服面料；

3——缝合线。

图 7 衣带抗拉强力取样示意图

6.1.22 可萃取重金属含量

按 GB/T 17593 规定执行。

6.1.23 重金属含量、邻苯二甲酸酯含量、燃烧性能、附件及填充物

按照 GB 31701 中规定的试验方法进行。其中羽绒填充物指标按照 GB/T 14272 填充物测定方法进行。

6.1.24 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，并且按表 1 的要求对洗后服装进行逐件评定。

6.1.25 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。

6.1.26 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

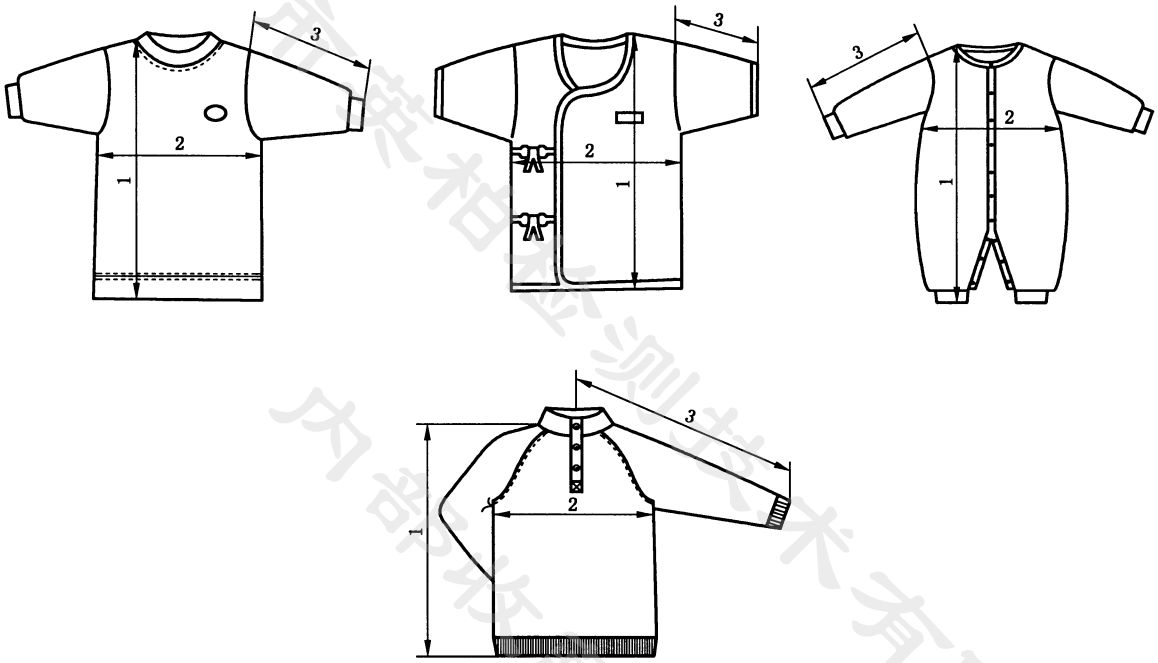
6.2.1 检验条件

6.2.1.1 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。

6.2.1.2 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 测量部位及测量方法

6.2.2.1 测量部位见图 8～图 10。



说明：

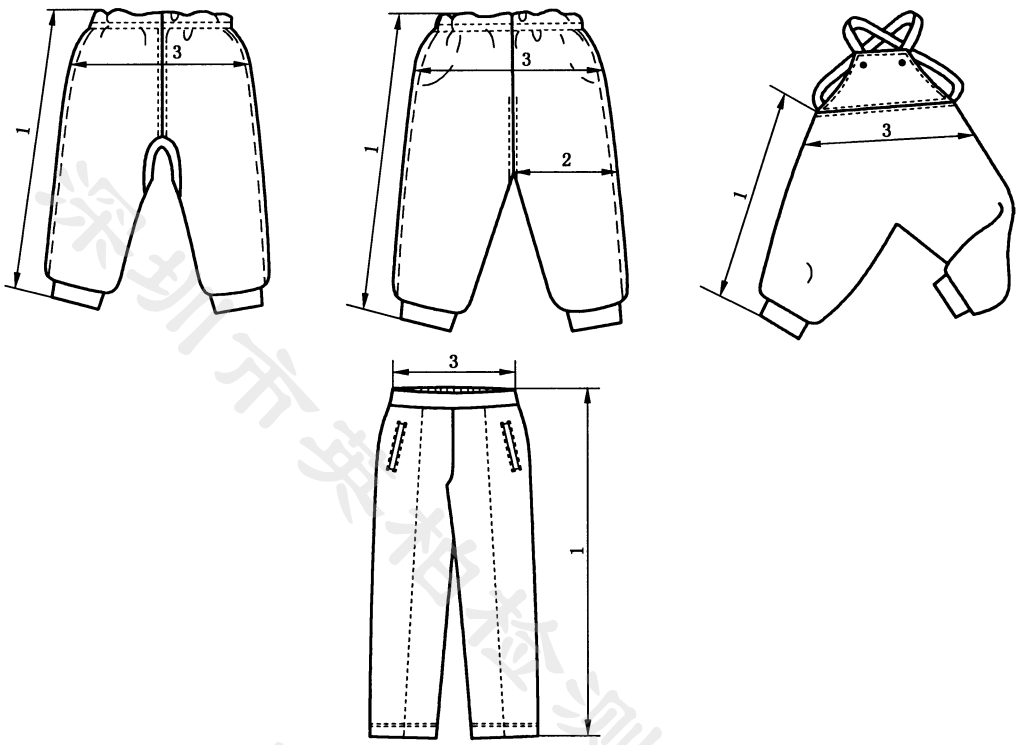
1——衣长；

2——1/2 胸围；

3——袖长。

图 8 上衣类测量部位

深圳市赛柏检测技术有限公司 内部珍藏



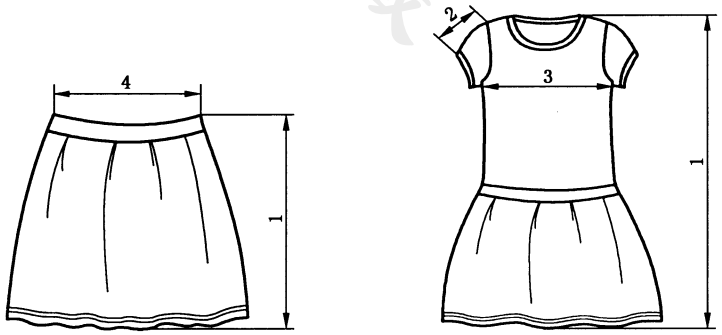
说明：

1——裤长；

2——横裆；

3——1/2 腰围。

图 9　裤类测量部位



说明：

1——裙长；

2——袖长；

3——1/2 胸围；

4——1/2 腰围。

图 10　裙类测量部位

深圳市英标检测技术有限公司 内部收藏

6.2.2.2 各部位的测量方法见表 6。

表 6 各部位的测量方法

类别	序号	部位	测量规定
上衣	1	衣长	平袖式由肩缝最高处垂直量到底边，插肩式由后领中垂直量至底边，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	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量至袖口边，插肩式由后领中间量至袖口边
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	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量至袖口边，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 外观质量按批分品种、色别随机采样 1%～3%，但不得少于 20 件。

7.2 内在质量按批分品种、色别随机采样。只可水洗的产品以及只可干洗的产品，抽样 4 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。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。水洗(干洗)后外观质量检验结果至少 2 件及以上均合格者判定该批产品合格，不合格者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

无严重影响服用性能的产品。

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，判定以复验结果为准。

9 使用说明、包装、运输和贮存

9.1 按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行，针织婴幼儿服装还应在使用说明上标明“不可干洗”的字样。

9.2 产品包装的要求如下：

a) 按 GB/T 4856 或协议规定执行；

b) 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(儿童)玩耍引起的窒息！”

——“应远离婴幼儿(儿童)，塑料薄膜会吸附在鼻子和嘴上并使人窒息！”

c) 包装中不应使用金属针等锐利物。

9.3 产品运输宜防潮、防火、防污染。

9.4 产品宜存放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内，并防蛀、防霉。

深圳市华柏检测技术有限公司 内部资料 仅供收藏

参 考 文 献

[1] GB/T 24118—2009 纺织品 线迹型式 分类和术语
[2] GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)
[3] GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏