

ICS 61.020
Y 76

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81014—2008

婴幼儿服装

Infant's wear

2008-04-23 发布

2008-10-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的 4.1 为强制性条文。4.11 中的耐干摩擦色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐唾液色牢度的合格品要求,以及甲醛含量、pH 值、可分解芳香胺染料、异味、可萃取重金属含量为强制性条文。

本标准在制定过程中参照了国际生态纺织品研究与检验协会的 Oeko-Tex Standard 100《生态纺织品 通用及特殊技术条件》。

本标准的附录 A 是规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准主要起草单位:上海市服装研究所、福建省纤维检验所、北京市毛麻丝织品质检站、泉州格林服装有限公司、北京派克兰帝有限责任公司、上海雅多服饰有限公司、红黄蓝集团有限公司。

本标准主要起草人:许鉴、杨瑜榕、王志勇、闫玉疆、沈卫平、罗杰凡、郑雅芳、叶显东、黄颖。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准首次发布。

婴幼儿服装

1 范围

本标准规定了婴幼儿服装产品的术语和定义、号型规格、要求、检验(试验)方法、检验分类规则以及标志、包装、运输和贮存等技术特征。

本标准适用于以纺织机织物为主要原料生产的婴幼儿服装及套件。婴幼儿服饰产品可参照本标准执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB 250 评定变色用灰色样卡
- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921.1 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1
- GB/T 3921.3 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- 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 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8629 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 15557 服装术语
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17593.1 纺织品 重金属的测定 第1部分:原子吸收分光光度法
- GB/T 17593.4 纺织品 重金属的测定 第4部分:砷、汞 原子荧光分光光度法
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- 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
- FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- 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 30003 棉麻混纺产品定量分析方法 显微镜法
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 中确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

婴幼儿服装 infant's wear

年龄在 24 个月及以内的婴幼儿使用的服装。

3.2

附件 annex

附着在婴幼儿服装上起联结、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 和 GB 18401 的规定执行,在产品标识上注明不可干洗。

4.2 号型规格

4.2.1 婴幼儿服装号型设置按 GB/T 1335.3 的规定执行。

4.2.2 婴幼儿服装主要部位规格按 GB/T 1335.3 的有关规定自行设计。

4.3 原材料

4.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用达到婴幼儿服装合格品质量要求的面料。

4.3.2 里料

采用与所用面料性能、色泽相适合的里料,特殊需要除外。

4.3.3 填充物

采用具有一定保暖性的天然纤维、化学纤维或动物毛皮,填充物絮片应符合 GB 18383 的要求。

4.3.4 辅料

4.3.4.1 衬布

采用适合所用面料的衬布,其收缩率应与面料相适宜。

4.3.4.2 缝线、绳带、松紧带

采用适合所用面料质量的缝线、绳带、松紧带(装饰线、带除外)。钉扣线应与扣的色泽相适宜。

4.3.4.3 钮扣、拉链及金属附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件。钮扣、装饰扣、拉链及金属附件应无毛刺、无可触及性锐利边缘、无可触及性锐利尖端及其他残疵,且洗涤和熨烫后不变形、不变色、不生锈,拉链的拉头不可脱卸。

注:可触及性锐利边缘及尖端是在正常穿着条件下,成品上可能对人体皮肤产生伤害的锐利边缘和尖端。

4.3.4.4 钉商标

钉商标线应与商标底色相适宜。

4.4 经纬纱向

4.4.1 领面、后身、袖子的允斜程度不大于 3%,前身底边不倒翘。

4.4.2 色织格料纬斜不大于 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

部 位	对条对格规定	备 注
前 身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。	格子大小不一致,以前身三分之一上部为准。
袋、袋盖与前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。	格子大小不一致,以袋前部的中心为准。
领 角	条格左右对称,互差不大于 0.3 cm。	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,互差不大于 0.5 cm。	—
裤侧缝	侧缝袋口下 10 cm 处格料对横,互差不大于 0.5 cm。	—
前后裆缝	条格对称,格料对横,互差不大于 0.4 cm。	—
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(长毛原料,全身上下顺向一致)。

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 成品的领面、袋与大身、裤侧缝色差高于 4 级,其他表面部位不低于 4 级。

4.6.2 套装中上装与裤子的色差不低于 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。各部位划分见图 1。每个独立部位只允许疵点一处,未列入本标准的疵点按其形态,参照表 2 相似疵点执行。

表 2

疵 点 名 称	各部位允许存在程度		
	1 号部位	2 号部位	3 号部位
粗于二倍粗纱 3 根	不允许	长度 1 cm~3 cm	长度 3 cm~6 cm
粗于三倍粗纱 4 根	不允许	不允许	长度小于 2.5 cm
经 缩	不允许	不明显	长度小于 4 cm,宽度小于 1 cm
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不影响外观
色 档	不允许	不影响外观	轻 微
疵疵(油、锈、色斑)	不允许	不影响外观	不大于 0.2 cm ²

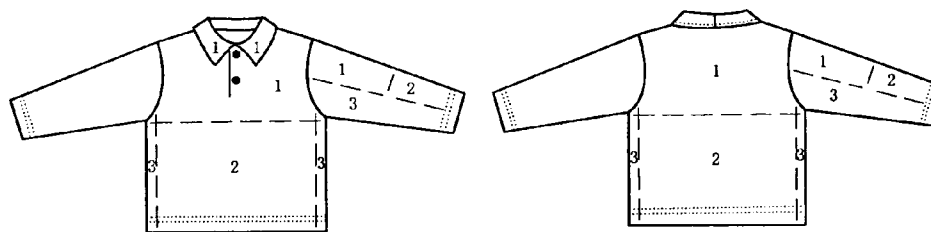


图 1

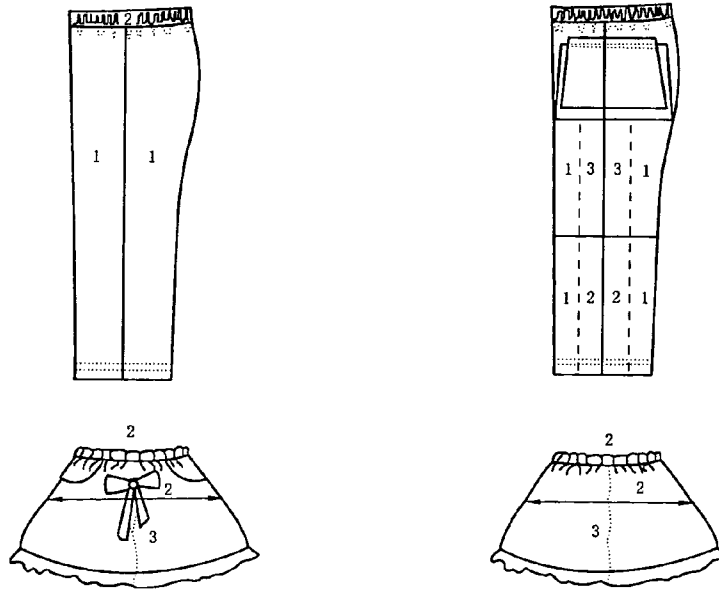


图 1(续)

4.8 缝制

4.8.1 针距密度按表 3 规定。

表 3

项 目		针 距 密 度	备 注
明暗线		3 cm 10 针~14 针	特殊需要除外
包缝线		3 cm 不少于 9 针	—
手工针		3 cm 不少于 7 针	肩缝、袖窿、领子 3 cm 不少于 9 针
三角针		3 cm 不少于 5 针	以单面计算
锁 眼	细线	1 cm 不少于 12 针	—
	粗线	1 cm 不少于 9 针	—
钉 扣	细线	每孔不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每孔不少于 4 根线	

- 4.8.2 各部位的缝份不小于 0.8 cm。缝制线路顺直、整齐、平服、牢固,起落针处应有回针。
- 4.8.3 绱领端正,领子平服,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 所有外露缝份应全部包缝。
- 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 商标位置端正,耐久性标签内容清晰、正确。内衣成品的商标、耐久性标签应缝制在衣服外表面。
- 4.8.11 成品各部位缝勿线迹 30 cm 内不得有两处单跳和连续跳针,链式线迹不允许跳针。
- 4.8.12 成品中不得残留金属针。

- 4.8.13 领口、帽边不允许使用绳带。成品上的绳带外露长度不得超过 14 cm。
- 4.8.14 印花部位不允许含有可掉落粉末和颗粒;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性锐利边缘及尖端的物质。
- 4.8.15 婴幼儿套头衫领圈展开(周长)尺寸不小于 52 cm。

4.9 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部 位 名 称		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
裤(裙)长		±1.0
腰 围		±0.7

4.10 整烫

- 4.10.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍、亮光。
- 4.10.2 使用粘合衬部位不允许脱胶、渗胶及起皱。

4.11 理化性能

理化性能要求按表 5 规定。

表 5

项 目		技 术 要 求		
		优等品	一等品	合格品
水洗尺寸变化率/%	胸 围	≥-2.5	≥-3.0	≥-3.5
	衣 长			
	裤(裙)长			
色牢度/级	耐洗(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
湿摩		≥4	≥3—4	≥3
衣带缝纫强力/N		≥70		
钮扣等不可拆卸附件拉力		不脱落		
可萃取重金属含量/(mg/kg)	汞	≤0.02		
	铬	≤1.0		
	铅	≤0.2		

表 5 (续)

项 目		技 术 要 求		
		优等品	一等品	合格品
可萃取重金属含量/(mg/kg)	砷	≤0.2		
	铜	≤25.0		
纤维含量偏差/%		按 FZ/T 01053 规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)		≤20		
pH 值		4.0~7.5		
可分解芳香胺染料		禁 用		
异 味		无		
注 1: 按 GB/T 4841.3 标准规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色,颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。深色合格品的耐湿摩擦色牢度可降低半级。				
注 2: 在还原条件下染料中不允许分解出的芳香胺清单见 GB 18401。				

5 检验(试验)方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺。
5.1.2 验针机。
5.1.3 评定变色用灰色样卡(GB 250)。
5.1.4 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。
5.1.5 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。
5.1.6 男女单、棉服装及男女儿童单服装外观疵点样照。

5.2 成品规格的测定

- 5.2.1 成品的主要部位规格按 4.2.2 规定。
5.2.2 成品主要部位规格的测量方法按表 6 和图 2 规定,允许偏差按 4.9 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,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
3	领 大		领子摊平横量,立领量上口、其他领量下口(搭门除外)。
4	总 肩 宽		由肩袖缝的交叉点摊平横量。
5	袖 长	纳 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。
6	腰 围		扣上裤钩(钮扣),沿腰宽中间横量(周围计算)。
7	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。
8	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。

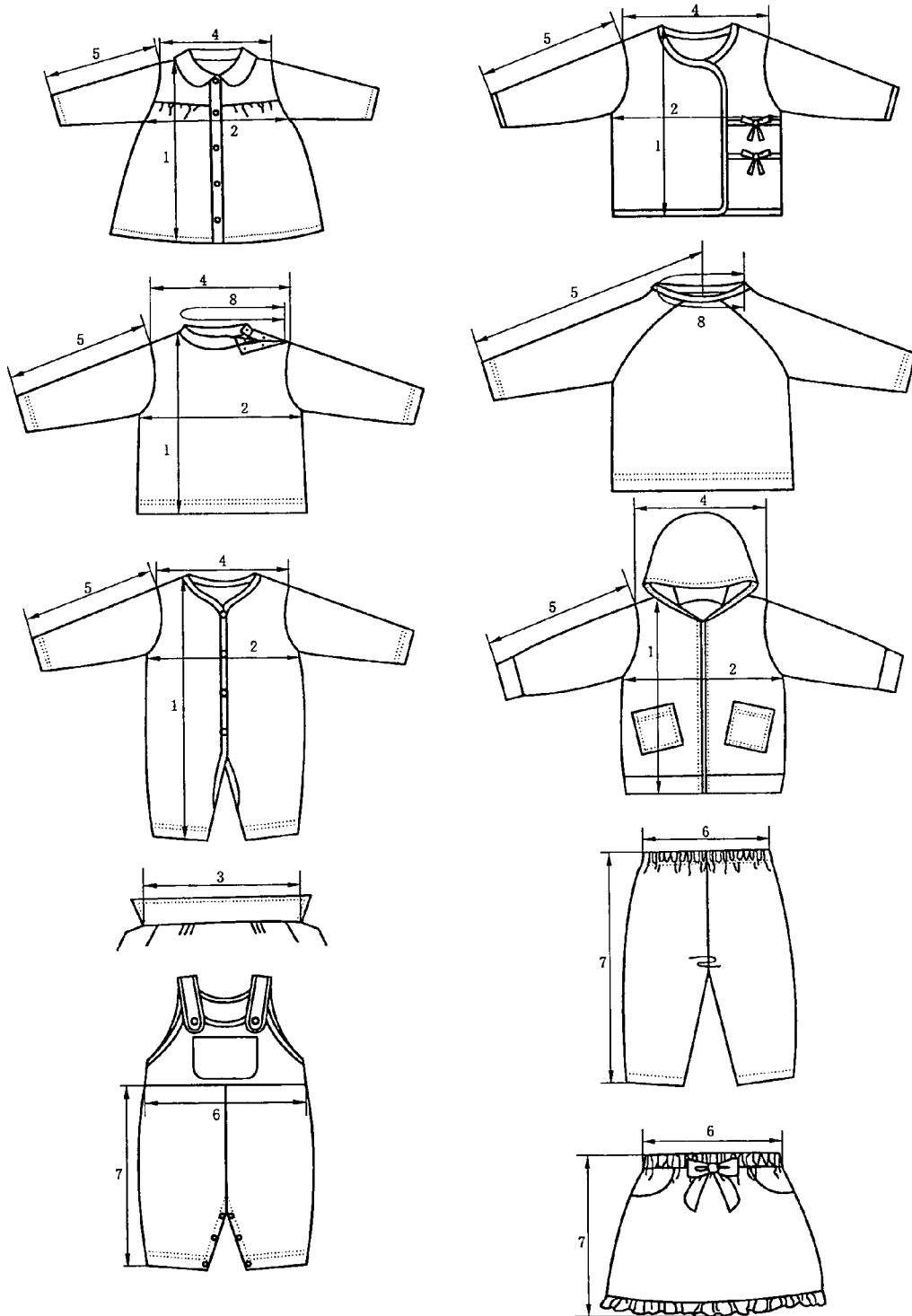


图 2

5.3 外观测定

5.3.1 成品的对条对格按 4.5 规定。

5.3.2 成品色差测定时,样品被测部位应与纱向一致,采用北空光照射,或用 600 lx 及以上等效光源。入射光与样品表面约成 45°角,检验人员的视线大致垂直于样品表面,距离约 60 cm 目测,并按 4.6 规定与 GB 250 标准样卡对比评定色差等级。

5.3.3 成品的外观斑点按 4.7 规定,与男女单、棉服装及男女儿童单服装外观斑点样照对比。

5.3.4 缝制质量按 4.8 规定。针距密度按 4.8.1 规定,并在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

5.3.5 残留金属针检测:将包装好的成品正反两面逐件通过验针机(金属检测仪)进行检测。

5.3.6 纬斜测定方法:按式(1)计算纬斜率。

$$\text{纬斜率}(\%) = \frac{\text{纬纱(条格)倾斜与水平最大距离}}{\text{衣片宽}} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

5.3.7 外观整烫质量按 4.10 规定。

5.4 理化性能指标测定

5.4.1 成品所用原料的成分和含量测试方法按 FZ/T 01057、GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 30003 等规定,测试结果按结合公定回潮率含量计算。

5.4.2 甲醛含量的测试方法按 GB/T 2912.1 规定。

5.4.3 pH 值的测试方法按 GB/T 7573 规定。

5.4.4 异味的测试方法按 GB 18401 规定。

5.4.5 可分解芳香胺染料的测试方法按 GB/T 17592 规定。

5.4.6 铬、铅、铜等重金属含量的测试方法按 GB/T 17593.1—2006 规定。

5.4.7 汞、砷的测试方法按 GB/T 17593.4 规定。

5.4.8 水洗尺寸变化率的测试方法按 GB/T 8630 规定,采用 GB/T 8629 中规定的 4A 程序洗涤,悬挂晾干。在批量样本中随机抽取三件成品测试,结果取三件的平均值。

5.4.9 耐摩擦色牢度的测试方法按 GB/T 3920 规定。

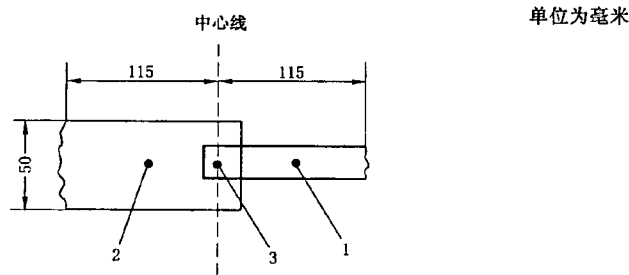
5.4.10 耐洗色牢度的测试方法按 GB/T 3921.3 规定执行,丝绸、锦纶、粘纤、毛织物等产品按 GB/T 3921.1 规定。

5.4.11 耐汗渍色牢度的测试方法按 GB/T 3922 规定。

5.4.12 耐水色牢度的测试方法按 GB/T 5713 规定。

5.4.13 耐唾液色牢度的测试方法按 GB/T 18886 规定。

5.4.14 衣带缝纫强力的测试方法按 GB/T 3923.1 规定执行,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,以带子缝合线的中心点剪取宽 50 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。



- 1——带子;
- 2——衣服面料;
- 3——缝合线。

图 3

5.4.15 纽扣等不可拆卸附件拉力的测试方法按附录 A 规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.1 出厂检验项目按第 4 章规定,4.11 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.1.2 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 质量等级划分规则

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件成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成品的品等数量划分。

6.2.1 缺陷划分

单件成品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照成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

严重降低成品的使用性能,严重影响成品外观的缺陷,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,但对成品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

6.2.2 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 7。

表 7

项 目	序 号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外 观 及 缝 制 质 量	1	商标不端正,明显歪斜;钉商标线与面料色泽不适应;内衣产品的耐久性标签钉在衣服内侧。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2	—	—	有残留金属针。
	3	—	—	绳带外露长度大于 14 cm;领口或帽边使用绳带。
	4	熨烫不平整;有亮光。	轻微烫黄、变色。	变质、残破。
	5	表面有死线头长 1.0 cm、纱毛长 1.5 cm, 2 根以上;有轻度污渍,污渍小于等于 2.0 cm ² ,水花小于等于 4.0 cm ² 。	有明显污渍。污渍大于 2.0 cm ² ,水花大于 4.0 cm ² 。	有严重污渍,污渍大于 30.0 cm ² 。
	6	领型左右不一致,折叠不端正,互差 0.6 cm 以上(两肩对比,门里襟对比);领窝、门襟轻微起兜,不平挺;底领外露,胸袋、袖头不平整、不端正。	领窝、门襟严重起兜。	—
	7	里料针眼外露(布边)小于 3.0 cm。	面料针眼外露(布边)小于 1.0 cm;里料针眼外露(布边)大于等于 3.0 cm。	—

表 7 (续)

项 目	序 号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外 观 及 缝 制 质 量	8	领子不平服,领面松紧不适宜;豁口重叠。	—	—
	9	口袋歪斜;不平服;缉线明显宽窄;左右口袋高低大于 0.4 cm;前后大于 0.6 cm。	—	—
	10	袖头:左右不对称;止口反吐;宽窄大于 0.3 cm;长短大于 0.6 cm。	—	—
	11	袖开叉长短大于 0.5 cm。	—	—
	12	绱袖:不圆顺;吃势不均匀;袖窿不平服。	—	—
	13	肩、袖窿、袖缝、侧缝、合缝不均匀;倒向不一致;两肩大小互差大于 0.5 cm。	两肩大小互差大于 1.0 cm。	—
	14	十字缝:互差大于 0.7 cm。	—	—
	15	底边:宽窄不一致;不顺直;轻度倒翘。	底边严重倒翘。	—
	16	裤侧袋口明显不平服、不顺直;袋口大小互差大于 0.5 cm;侧袋上口高低,互差大于 0.5 cm。	—	—
	17	裤后袋不圆顺、不方正、不平服;袋盖里明显反吐;嵌线宽窄大于 0.3 cm;袋盖小于袋口 0.3 cm 以上。	袋口明显毛。	—
	18	两裤腿长短不一致,互差大于 0.5 cm;裤脚口左右大小不一致,互差大于 0.4 cm。	两裤腿长短不一致,互差大于 1.0 cm;裤脚口左右大小不一致,互差大于 0.6 cm。	—
	19	省道:不顺直;尖部起兜;有长短;前后不一致,左右不对称,互差大于 1.0 cm;串带不对称,互差大于 0.7 cm。	串带钉得不牢(一端掀起)。	—
	20	缝制线路不顺直;宽窄不均匀;不平服;接线处明显双轨大于 1.0 cm;起落针处没有回针;30 cm 有二处单跳和连续跳针;上下线轻度松紧不适宜。	毛、脱、漏小于 2.0 cm;上下线松紧严重不适宜,影响牢度。	毛、脱、漏大于等于 2.0 cm;链式线路跳线、断线。
21	领子止口不顺直;反吐;领尖长短不一致,互差 0.3 cm~0.5 cm;绱领不平服;绱领偏斜 0.6 cm~0.9 cm。	领角长短互差大于 0.5 cm;绱领偏斜大于等于 1.0 cm;绱领严重不平服。1 号部位有接线、跳线;领角毛出。	—	
22	压领线:宽窄不一致,下炕;反面线距大于 0.4 cm 或上炕。	—	—	
23	门、里襟不顺直、不平服;长短互差 0.4 cm~0.6 cm;两袖长短互差 0.6 cm~0.8 cm。	门、里襟有拆痕、长短互差大于等于 0.7 cm;两袖长短互差大于等于 0.9 cm。	—	

表 7 (续)

项 目	序 号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外观及缝制质量	24	裤门里襟长短,互差大于 0.3 cm;门襟止口明显反吐;门襟缝合明显松紧不平。	—	—
	25	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。	—
	26	锁眼偏斜,扣与眼位互差大于 0.3 cm。	锁眼跳线、开线;扣掉落。	—
	27	—	—	套头衫领圈展开(周长)尺寸小于 52 cm。
	28	—	—	印花部位含有可掉落粉末或颗粒。
	29	—	—	绣花或手工缝制装饰物有闪光片或颗粒状珠子或可触及性锐利边缘及尖端的物质。
色差	30	表面部位色差不符合本标准规定 1 级及以内。	表面部位色差超过本标准规定 1 级以上。	—
辅料	31	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	32	2、3 号部位超本标准规定。	1 号部位超本标准规定。	—
对条对格	33	对条、对格,纬斜超过本标准规定 50% 及其以内。	对条、对格,纬斜超过本标准规定 50% 以上。	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
针距	34	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	—
规格允许偏差	35	规格偏差超过本标准规定 50% 以内。	规格偏差超过本标准规定 50% 及以上。	规格偏差超过本标准规定 100% 及以上。
锁眼	36	锁眼间距互差大于等于 0.5 cm;偏斜大于等于 0.3 cm;纱线绽出。	跳线,开线,毛漏。	—
钮扣及金属附件	37	扣与眼位互差大于等于 0.3 cm(包括金属扣);钉扣不牢。	扣与眼位互差大于等于 0.6 cm(包括金属扣)。	有毛刺;有可触及性锐利边缘或尖端;钮扣、金属扣脱落;金属件锈蚀。
拉链	38	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。
<p>注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注 2: 本表未涉及的缺陷可参照相似缺陷酌情判定。</p> <p>注 3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。</p> <p>注 4: 理化性能一项不合格,即为该抽验批不合格。</p>				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量:

500件(条)[含500件(条)]以下抽验10件(条)。

500件(条)以上至1000件(条)[含1000件(条)]抽验20件(条)。

1000件(条)以上抽验30件(条)。

理化性能抽样按项目抽6件(条)。

6.4 判定规则

6.4.1 单件(样本)判定

优等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 4

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 7 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 3

合格品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 10 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 6

6.4.2 批量判定

优等品批:外观样本中的优等品数 \geq 90%,一等品、合格品数 \leq 10%(不含不合格品)。理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批:外观样本中的一等品以上的产品数 \geq 90%,合格品数 \leq 10%(不含不合格品)。理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批:外观样本中的合格品以上产品数 \geq 90%,不合格品数 \leq 10%(不含严重缺陷不合格品)。理化性能测试达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

6.4.3 抽验中各批量判定数符合本标准规定,为判定合格的等级品批出厂。

6.4.4 抽验中各批量判定数不符合本标准规定时,应进行第二次抽验。抽验数量增加一倍,如仍不符合本标准规定,应全部整修或降等。

7 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存按 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

在垂直和平行于婴幼儿服装附件主轴的方向上,在一定时间内施加一定的负荷,来验证婴幼儿服装的附件的抗拉强力是否满足规定的要求。当附件由固定在婴幼儿服装的两部分构成时,两部分都要测试。

A.2 施加的负荷

对附件施加的负荷为 $70\text{ N} \pm 2\text{ N}$ 。

A.3 设备测量范围

测量范围 $0\text{ N} \sim 200\text{ N}$ 的拉力测试仪。要求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 $\pm 2\text{ N}$ 。

A.4 试样准备

A.4.1 随机取婴幼儿服装成品三件,去掉服装的包装。

A.4.2 将婴幼儿服装置于相对湿度为 $65\% \pm 5\%$,温度为 $20^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ 的标准大气中调湿,并在这一温湿度条件下,进行试验。

A.5 试验步骤

A.5.1 用拉力测试仪的下夹钳夹住附件与婴幼儿服装联结处的面料,使附件平面垂直于拉力测试仪的上夹钳。如图 A.1。

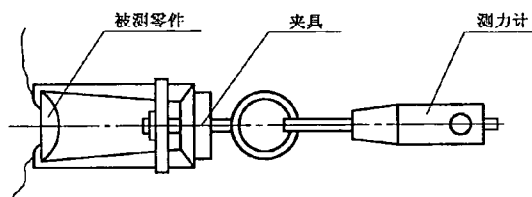


图 A.1

A.5.2 上夹钳夹住被测附件,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.5.3 沿着与被测附件主轴平行的方向,在 5 s 内均匀施加 $70\text{ N} \pm 2\text{ N}$ 的负荷,并保持 10 s ;更换上夹钳,沿着与被测附件垂直的方向,在 5 s 内均匀施加 $70\text{ N} \pm 2\text{ N}$ 的负荷,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。

A.5.4 分别记录两个方向测得的拉力,精确至 1 N 。

A.5.5 按 A.5.1~A.5.4 步骤测试所抽取的三件婴幼儿服装上的所有钮扣等不可拆卸附件。

A.6 判定

当婴幼儿服装所有附件的抗拉强力均不低于 $70\text{ N} \pm 2\text{ N}$ 时,判定该件婴幼儿服装合格;否则为不合格。

中华人民共和国纺织
行业标准
婴幼儿服装
FZ/T 81014—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 1.25 字数 27 千字
2008年6月第一版 2008年6月第一次印刷

*

书号: 155066·2-18861 定价 18.00 元

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)68533533



FZ/T 81014—2008