



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

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

FZ/T 73025—2019

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。

库七七 www.kq9w.com 提供下载

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
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

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/(m ² ·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	缝绉曲折高低/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		
<p>注 1：表面疵点类型参照 GSB 16-2500。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>注 4：其他未提及的疵点参照相似疵点处理。</p>				

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

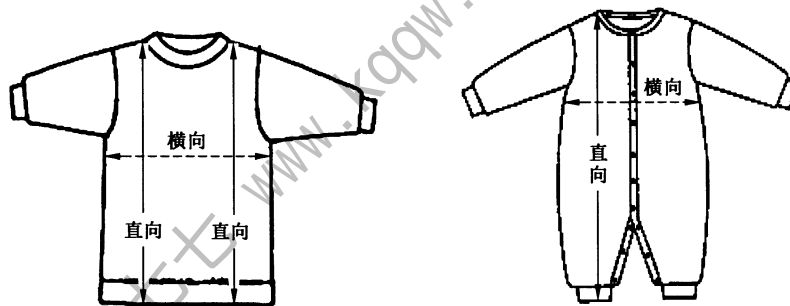


图 1 上衣水洗前后测量部位

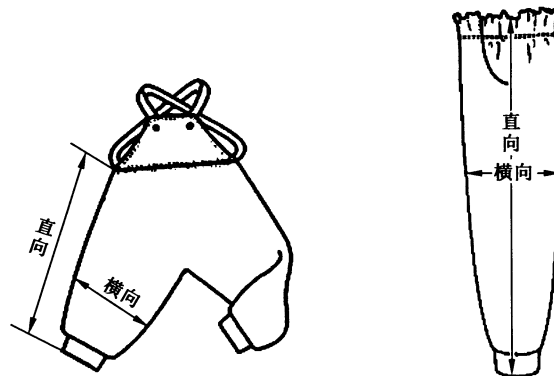


图 2 裤子水洗前后测量部位

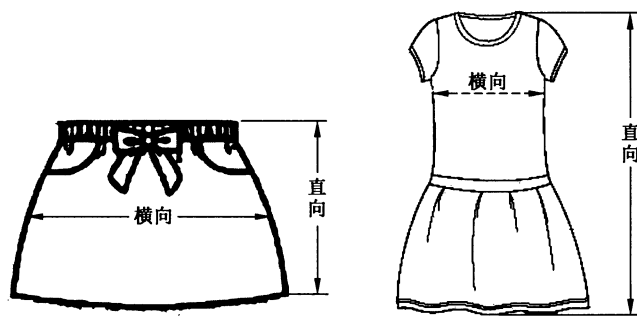


图3 裙子水洗前后测量部位

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。

$$A = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- A ——直向或横向水洗尺寸变化率,%;
- L₁ ——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);
- L₀ ——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)。

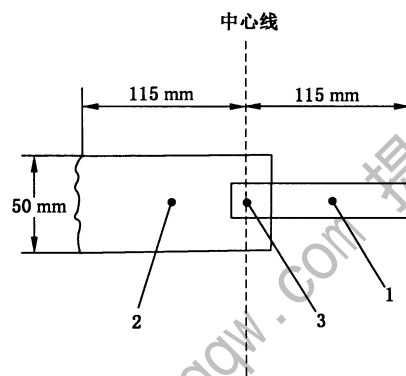
6.1.9 起球

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)。

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成组合试样测试。

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

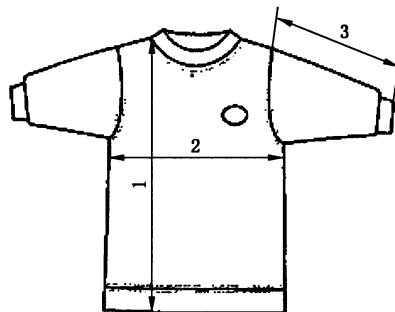
6.2.1 检验条件

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。



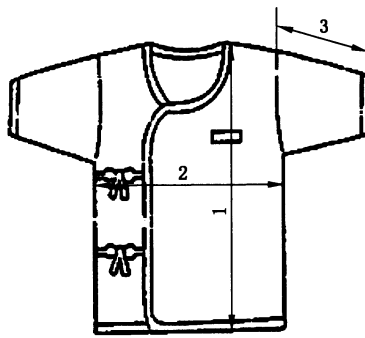
说明:

1——衣长;

2——1/2 胸围;

3——袖长。

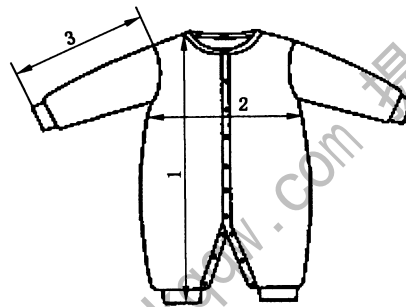
图 5 婴幼儿圆领衫



说明：

- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长。

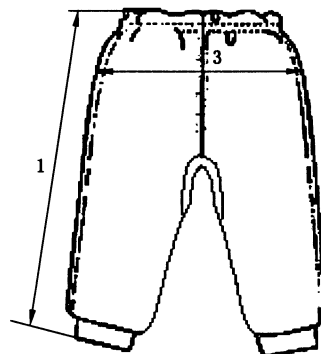
图 6 婴幼儿斜襟衫



说明：

- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长。

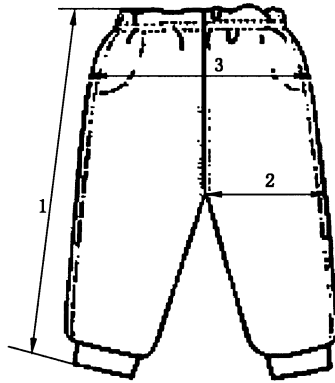
图 7 婴幼儿连身装



说明：

- 1——裤长；
- 3——1/2 腰围。

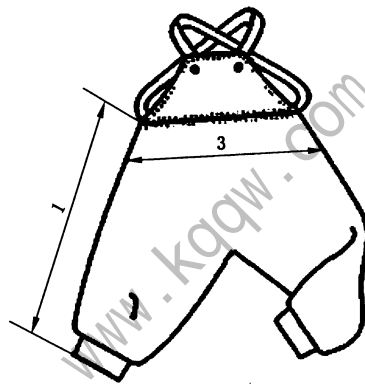
图 8 婴幼儿开裆裤



说明：

- 1——裤长；
- 2——横裆；
- 3——1/2 腰围。

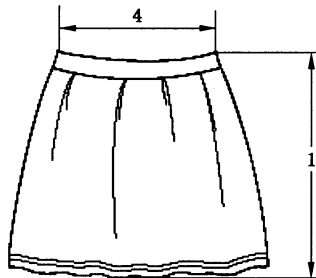
图 9 婴幼儿长裤



说明：

- 1——裤长；
- 3——1/2 腰围。

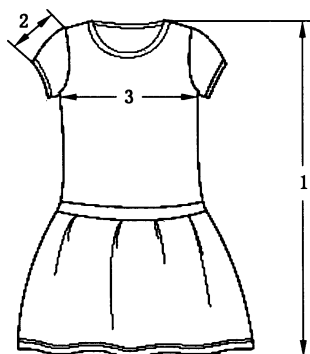
图 10 婴幼儿背带裤



说明：

- 1——裙长；
- 4——1/2 腰围。

图 11 婴幼儿半身裙



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!”。