

ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73025—2006

婴幼儿针织服饰

Knitted garment and adornment for infant

2006-11-03 发布

2007-04-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语、定义和号型	2
4 要求	2
5 试验方法	5
6 判定规则	7
7 产品使用说明、包装、运输和贮存	7

前 言

本标准根据婴幼儿针织服饰产品的特点,按照美国试验与材料协会标准 ASTM D 4234—2001《女式成人与儿童针织晨衣、睡衣、睡裤、睡袍、女衬裙和内衣织物的标准性能规格》、GB 18401—2003《国家纺织产品基本安全技术规范》起草,本标准与 ASTM D 4234—2001 一致性程度为非等效。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分会归口。

本标准主要起草单位:国家针织产品质量监督检验中心、宁波市纤维检验所、上海仪华服饰有限公司、汕头市金发妇幼用品有限公司。

本标准主要起草人:刘凤荣、王新丽、石东亮、阮勇、汪惠琪、林若文、郭少华。

本标准首次发布。

婴幼儿针织服饰

1 范围

本标准规定了婴幼儿针织服饰产品的术语和定义、号型规格、要求、试验方法、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于鉴定针织面料加工制成的婴幼儿针织服饰产品,包括内衣(套)、外衣、睡衣、连身装、袜子、脚套、帽子、围兜、肚围、手套、睡袋、包巾、床上用品等。

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 250—1995, idt ISO 105-A02:1993)
- GB 251 评定沾色用灰色样卡(GB 251—1995, idt ISO 105-A03:1993)
- 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 2910—1997, eqv ISO 1833:1977)
- 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 2911—1997, eqv ISO 5088:1976)
- 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 3920—1997, eqv ISO 105-X12:1993)
- GB/T 3921.1 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1(GB/T 3921.1—1997, eqv ISO 105-C01:1989)
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法(GB/T 3922—1995, eqv ISO 105-E04:1994)
- 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 4856 针棉织品包装
- 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 5713—1997, eqv ISO 105-E01:1994)
- GB/T 6411 棉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 7573—2002, ISO 3071:1980, MOD)
- GB/T 8170 数值修约规则
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(GB/T 8629—2001, eqv ISO 6330:2000)
- GB/T 8878 棉针织内衣
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401—2003 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 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057.1~01057.11 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

3 术语、定义和号型

3.1 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1.1

婴幼儿针织服饰

年龄在 36 个月以内或身高 104 cm 及以下的婴幼儿使用的针织用品。

3.2 产品号型及规格

3.2.1 婴幼儿针织服饰(内衣、外衣、连身装、睡衣等)号型按 GB/T 6411 或 GB/T 1335.3 执行。

3.2.2 其他产品标注主要部位规格,参照相应标准或由生产企业自行设计。

4 要求

婴幼儿针织服饰产品的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、可分解芳香胺染料、水洗尺寸变化率、缝纫强力、染色牢度(耐唾液、耐水、耐洗、耐汗渍、耐摩擦、印花产品耐洗、印花产品耐摩擦)等项指标。外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、本身尺寸差异、使用附属材料及缝制规定等项指标。

4.1 分等规定

4.1.1 婴幼儿针织服饰产品的质量等级分为优等品、一等品两个品等。

4.1.2 婴幼儿针织服饰产品内在质量按批评等,外观质量按件评等,两者结合以最低等级定等。

4.2 内在质量要求

4.2.1 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
纤维含量(净干含量)/(%)		按 FZ/T 01053 规定执行	
甲醛含量/(mg/kg)		≤20	
pH 值		4.0~7.5	
异味		无	
可分解芳香胺染料		未检出	
水洗尺寸变化率/(%)	直向	-5.0~+1.0	-6.0~+2.0
	横向	-5.0~+1.0	-7.0~+2.0
缝纫强力/N	衣带	40	30
	纽扣		
染色牢度/级	耐唾液(变色、沾色) ≥	4	4
	耐水(变色、沾色) ≥	4	3—4
	耐洗(变色、沾色) ≥	3—4	3
	耐酸、碱汗渍(变色、沾色) ≥	4	3—4
	耐干摩擦 ≥	4	4
	耐湿摩擦 ≥	3—4(深 3)	3(深 2—3)
	印花产品耐洗(变色、沾色) ≥	3—4	3
	印花产品耐摩擦 ≥	干摩	4
湿摩		3—4(深 3)	3(深 2—3)

注: 色别分档 >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。

4.2.2 当织物中一种纤维的标注含量在 10% 及以下时,其实际含量不得少于其本身标注含量值的 70%,当同时有两种或两种以上纤维标注含量在 10% 及以下时,其中性能较好的纤维其实际含量不得少于本身标注含量值的 70%。

4.2.3 花边、镶嵌、补花等起装饰作用的辅料内在质量不考核,拼接部分面料除外。

4.2.4 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。

4.2.5 外衣产品分面料、里料时,内在质量考核项目除水洗尺寸变化率、缝纫强力,其他项目分别考核。

4.2.6 水洗尺寸变化率只考核成衣(内衣、外衣、睡衣、连身装),其他用品不考核。

4.2.7 弹力产品横向水洗尺寸变化率不考核。

4.2.8 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。

4.3 外观质量要求

4.3.1 外观质量评等按表面疵点、规格尺寸偏差、本身尺寸差异、使用附属材料及缝制规定的评等来决定。在同一件产品上存在不同品等的外观疵点时,按最低品等疵点评定。

4.3.2 表面疵点评等规定见表 2。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点,超过者降一个等级。

表 2 表面疵点评等规定

序号	疵点名称	优等品	一等品
1	色差(不低于)	主料之间 4 级、主辅料之间 3—4 级	
2	缝纫曲折高低(不大于)	明线部位 0.2 cm	明线部位 0.5 cm
3	缝纫油污线	领襟部位不允许,其他部位轻微者允许	
4	修疤、油棉飞花	不允许	
5	扣眼互差	扣与眼互差不大于 0.2 cm	扣与眼互差不大于 0.5 cm
6	印花缺花、套版不正、印花搭色、起毛不匀	不允许	不明显者允许

注 1: 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中表面疵点评等规定执行。
注 2: 表面疵点程度按《针织物表面疵点彩色样照》执行。

4.3.3 规格尺寸偏差见表 3。

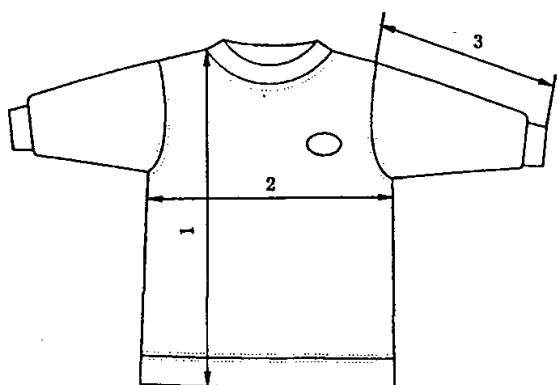
表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

类别	优等品	一等品
长度方向	±1.0	±1.5
宽度方向	±1.0	±1.0

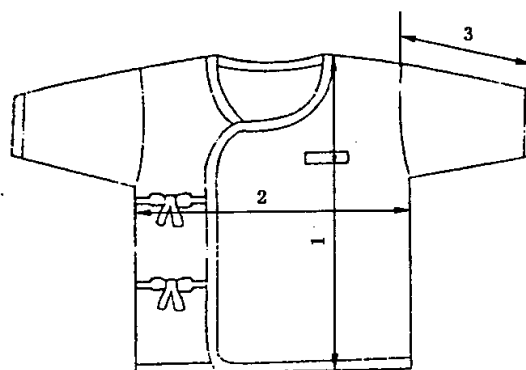
注: 除成衣外其他产品规格尺寸偏差按协议或工艺要求执行。

4.3.3.1 成衣测量部位示例见图 1~图 6。



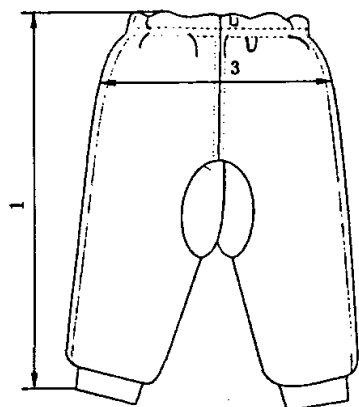
- 1—衣长;
- 2—胸宽;
- 3—袖长。

图 1 小儿圆领衫



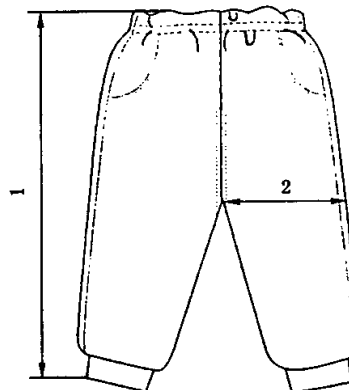
- 1—衣长;
- 2—胸宽;
- 3—袖长。

图 2 小儿斜领衫



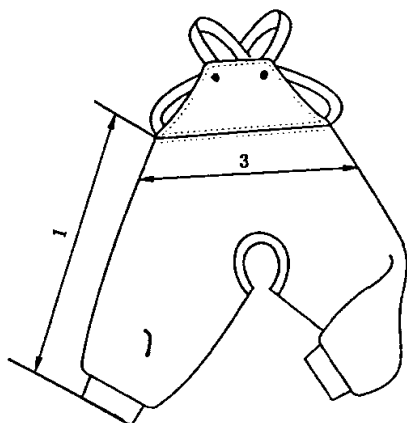
- 1—裤长;
- 3—腰宽。

图 3 小儿开裆裤



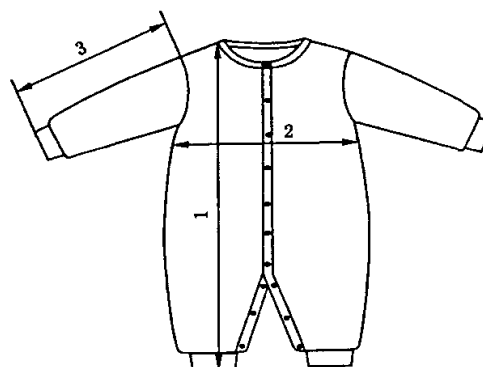
- 1—裤长;
- 2—横裆。

图 4 小儿长裤



- 1—裤长;
- 3—腰宽。

图 5 小儿背带裤



- 1—衣长;
- 2—胸宽;
- 3—袖长。

图 6 小儿连身装

4.3.3.2 成衣测量部位规定见表4。

表4 成衣测量部位规定

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直量到裤口边
	2	胸宽	由袖窿缝与肋缝的交点向下2 cm处横量
	3	袖长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边,插肩式由后领中间量到袖口边
裤子	1	裤长	后腰宽的1/4处向下直量到裤口边
	2	横裆	裤身相对折,从裆角处横量
	3	腰宽	腰边向下5 cm处横量

注:未规定产品的规格及测量部位按产品工艺要求执行。

4.3.4 本身尺寸差异:优等品 ≤ 0.5 cm,一等品 ≤ 1.0 cm。

4.3.5 使用附属材料及缝制规定

4.3.5.1 原材料规定

4.3.5.1.1 按有关纺织面料的标准选用适合婴幼儿的面料。

4.3.5.1.2 使用衬布应与面料水洗尺寸变化率相适宜,使洗后产品不起皱、不变形。

4.3.5.1.3 带图案面料以主图为主,全身顺相一致。

4.3.5.2 缝线规定

4.3.5.2.1 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。

4.3.5.2.2 使用与面料性能颜色相似的绣花线(装饰线除外)。钉扣线应与扣的色泽相适应。

4.3.5.3 附件规定

采用适合面料颜色的纽扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件,无残损;拉链光滑、咬合良好;洗涤、熨烫不变型、不变色、不生锈。

4.3.5.4 缝制规定

4.3.5.4.1 产品领型端正、门襟平直。

4.3.5.4.2 内衣产品对于热割的商标、洗涤标要钉在衣服外面,不刺激皮肤。

4.3.5.4.3 小儿内衣、连脚裤线头应修清。

4.3.5.5 针迹密度规定

4.3.5.5.1 针迹密度规定见表5。

表5 针迹密度规定

单位为针迹数每2厘米

机种	平缝机	四线包缝机	双针 绉缝机	平双针 机压条机	三针机	宽紧带机	包缝 卷边机	捏缝机
针迹数 不低于	8	8	7	8	9	7	7	8

4.3.5.5.2 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。

4.3.5.5.3 锁眼机针迹密度按角计量,每厘米长度8针~9针,两端各打套结2针~3针。

4.3.5.5.4 包缝机缝边宽度不低于0.5 cm。

4.3.5.5.5 各部位缝制不能错工、丢工。

5 试验方法

5.1 抽样数量

5.1.1 外观质量按批随机采样1%~3%,但至少不得少于20件。

5.1.2 内在质量按批随机采样成衣4件~5件,满足试验要求。

5.2 外观质量检验条件

按 GB/T 8878 规定执行。

5.3 试样准备和试验条件

按 GB/T 8878 规定执行。

5.4 试验项目

5.4.1 水洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8878 规定执行。

5.4.2 纤维含量试验

按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01057.1~01057.11、FZ/T 01095 等标准规定执行。

5.4.3 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.4.4 pH 值试验

按 GB/T 7573 规定执行。

5.4.5 异味试验

按 GB 18401—2003 中 6.7 执行。

5.4.6 可分解芳香胺染料试验

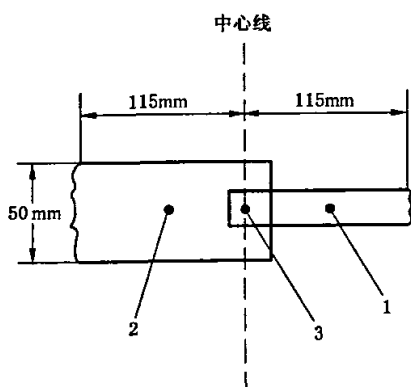
按 GB/T 17592 规定执行。

5.4.7 缝纫强力试验

5.4.7.1 缝纫强力试验按 GB/T 3923.1 规定执行。结果取最低值。试验取样方法如下：

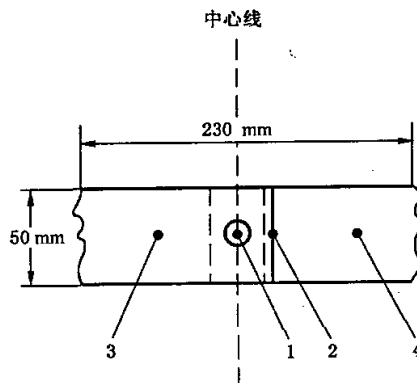
5.4.7.2 衣带部位取样：在带子与衣服缝合部位(包括全部衣带部位，边缘部位无法取样衣带除外)，以缝合线为中心线左右各剪取 115 mm，以带子缝合线的中心点剪取宽 50 mm 的试样，钳口夹距为 100 mm±1 mm，拉伸速度 100 mm/min，逐一进行试验，取样见图 7。

5.4.7.3 纽扣部位取样：将衣、裤门襟纽扣自然系好(包括全部纽扣，边缘部位无法取样纽扣除外)，以纽扣为中心点，与门襟平行方向为宽度剪取试样 50mm；与门襟垂直方向为长度剪取 230 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 8。



1——带子；
2——衣服面料；
3——缝合线。

图 7



1——纽扣；
2——衣、裤门襟；
3、4——衣服面料。

图 8

5.4.8 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

5.4.9 耐洗(含印花)色牢度试验

按 GB/T 3921.1 规定执行。

5.4.10 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

5.4.11 耐摩擦(含印花)色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行(只做直向)。

5.4.12 耐唾液色牢度试验

按 GB/T 18886 规定执行。

5.4.13 色牢度评级

按 GB 250、GB 251 评定。

6 判定规则

6.1 外观质量

6.1.1 外观质量按批计算不符合品等率。不符合品等率在 5.0% 及以内者,判定该批产品合格,不符合品等率在 5.0% 以上者,判该批不合格。

6.1.2 内包装标志差错按件计算,不允许有外包装差错。

6.2 内在质量

6.2.1 水洗尺寸变化率以全部试样的算术平均值作为检验结果,合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。若同时存在收缩与倒涨试验结果时,以收缩(或倒涨)的两件试样的算术平均值作为检验结果,合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。

6.2.2 纤维含量、甲醛含量、pH 值、异味、缝纫强力、耐水色牢度、耐洗(含印花)色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦(含印花)色牢度、耐唾液色牢度检验结果合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。

6.2.3 可分解芳香胺染料检验结果未检出者判定该批产品合格,检出者判定该批产品不合格。

6.2.4 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

6.3 复验

6.3.1 任何一方对所检验的结果有异议时,在规定期限内对所有异议的项目,均可要求复验。

6.3.2 提请复验时,必须保留提请复验数量的全部。

6.3.3 复验时检验数量为初验时数量,复验结果按 6.1、6.2 规定判定,以复验结果为准。

7 产品使用说明、包装、运输和贮存

7.1 使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401—2003 规定执行。

7.2 婴幼儿服饰品应在使用说明上标明“婴幼儿用品”字样。

7.3 产品包装按 GB/T 4856 或协议执行。

7.4 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.5 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内,并防蛀、防霉。

中华人民共和国纺织
行业标准
婴幼儿针织服饰
FZ/T 73025—2006

*

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 0.75 字数 16 千字
2007年1月第一版 2007年1月第一次印刷

*



FZ/T 73025-2006

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