



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73025—2013
代替 FZ/T 73025—2006

婴幼儿针织服饰

Knitted garment and adornment for infant

2013-10-17 发布

2014-03-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国纺织
行 业 标 准
婴幼儿针织服饰
FZ/T 73025—2013

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

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 字数 26 千字
2013 年 12 月第一版 2013 年 12 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 2-26251 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)68510107

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—2006《婴幼儿针织服饰》。

本标准与 FZ/T 73025—2006 相比主要变化如下：

- 调整了规范性引用文件(见第 2 章,2006 年版的第 2 章)；
- 调整了婴儿身高(见 3.1.1,2006 年版的 3.1.1)；
- 增加了可萃取重金属含量、燃烧性能、服用安全性、拼接互染项目(见 4.2.1,2006 年版的 4.2.1)；
- 增加了合格品等级(见 4.2.1,2006 年版的 4.2.1)；
- 调整了水洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度指标(见 4.2.1,2006 年版的 4.2.1)；
- 调整了缝纫强力要求(见 4.2.1,2006 年版的 4.2.1)；
- 调整了附件规定内容(见 4.3.5.3,2006 年版的 4.3.5.3)；
- 调整了缝制规定内容(见 4.3.5.4,2006 年版的 4.3.5.4)；
- 调整了使用说明内容(见第 7 章,2006 年版的第 7 章)。

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、金发拉比婴童用品股份有限公司、广东小猪班纳服饰股份有限公司、浙江红黄蓝服饰股份有限公司、国家针织产品质量监督检验中心、上海三枪(集团)有限公司、武汉爱帝高级服饰有限公司、青岛即发集团股份有限公司、青岛雪达集团有限公司、必维申优质量技术服务江苏有限公司、吉林省东北袜业纺织工业园发展有限公司、华测检测技术股份有限公司。

本标准主要起草人：杨树娟、林若文、曾荣华、叶显东、刘凤荣、薛继凤、胡萍、王红英、王显旗、高铭、綦绍新、孔蕾。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 73025—2006。

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。

本标准适用于针织面料为主料加工制成的婴幼儿针织服饰,包括内衣(套)、外衣、睡衣、连身装、裤子、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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- 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 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 8878 棉针织内衣
- GB 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 14644 纺织织物 燃烧性能 45°方向燃烧速率测定
- 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 17593.2 纺织品 重金属的测定 第2部分:电感耦合等离子体原子发射光谱法
- GB/T 17593.3 纺织品 重金属的测定 第3部分:六价铬 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 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 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
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

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 80002 服装标志、包装、运输和贮存
 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、定义和号型

3.1 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1.1

婴幼儿针织服饰产品 knitted garment and adornment for infant

年龄在 36 个月以内或身高 100 cm 及以下的婴幼儿使用的针织服饰用品。

3.2 产品号型及规格

婴幼儿针织服装(内衣、外衣、连身装、睡衣等)号型按 GB/T 6411 或 GB/T 1335.3 执行。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。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、可萃取重金属含量、燃烧性能、水洗尺寸变化率、缝纫强力、色牢度(耐唾液、耐水、耐皂洗、耐汗渍、耐摩擦)、服用安全性、拼接互染指标。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、合格品。

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	合格品
纤维含量/%	按 FZ/T 01053 规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)	按 GB 18401 A 类规定执行		
pH 值			
异味			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			

表 1 (续)

项目		优等品	一等品	合格品
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)	低于检出限 ^a		
	钴	1.0		
	铜	25.0		
	镍	1.0		
	汞	0.02		
燃烧性能	非绒面织物	火焰蔓延时间≥3.5s		
	绒面织物	火焰蔓延时间>7s,或闪燃时间在 0~7s,但未点燃底布或底布未熔融		
水洗尺寸变化率/%	直、横	-5.0~+1.5	-6.0~+2.5	
缝纫强力/N ≥	衣带	70		
	纽扣	50		
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
	耐皂洗(变色、沾色)	4	3-4	3
	耐汗渍(变色、沾色)	4	3-4	3-4
	耐干摩擦	4	4	4
	耐湿摩擦	3-4	3	2-3
服用安全性	儿童上衣拉带安全要求	按 GB/T 22702 规定执行		
	童装绳索和拉带安全要求	按 GB/T 22705 规定执行		
	纽扣、装饰物、拉链等附件	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次		
	残留金属针	成品中不得残留金属针		
拼接互染程度/级 ≥		4-5	4	4
注：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。				
^a 合格限量值：对铬(六价)为 0.5 mg/kg。				

4.2.2 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。

4.2.3 可萃取重金属含量只考核纺织材料。

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

4.2.5 弹力织物横向水洗尺寸变化率不考核。

注：弹力织物指织物中加入弹性纤维或罗纹织物。

4.2.6 四合扣、五爪扣不考核缝纫强力。

4.2.7 婴幼儿产品不得使用阻燃整理剂。

4.2.8 对于未提及的项目但强制性国家标准有要求的，按强制性国家标准要求执行。

4.2.9 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。

4.3 外观质量要求

4.3.1 外观质量分等规定

外观质量按表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、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，按最低等疵点评定。

4.3.2 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(不低于)	主料之间 4 级、主辅料之间 3-4 级	主料之间、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
7	破损性疵点	不允许	不允许
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 GSB 16-2500 执行。			

4.3.3 规格尺寸偏差

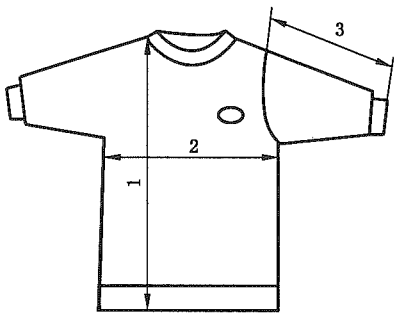
4.3.3.1 规格尺寸偏差要求见表 3。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

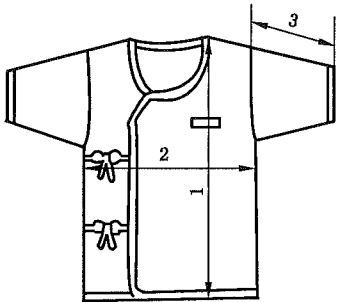
类 别	优等品	一等品	合格品
长度方向	±1.0	±2.0	±2.0
宽度方向	±1.0	±1.5	±1.5
注：除成衣外其他产品规格尺寸偏差按协议或工艺要求执行。			

4.3.3.2 成衣测量部位示例见图 1～图 6。



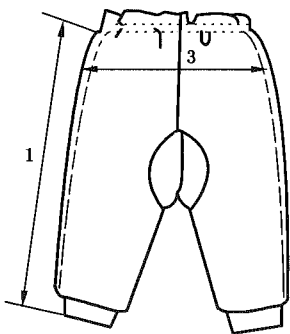
说明：
1——衣长；
2——1/2 胸围；
3——袖长。

图 1 小儿圆领衫



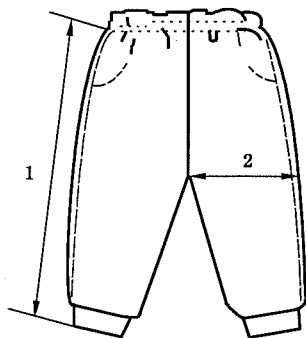
说明：
1——衣长；
2——1/2 胸围；
3——袖长。

图 2 小儿斜衿衫



说明：
1——裤长；
3——1/2 腰围。

图 3 小儿开裆裤

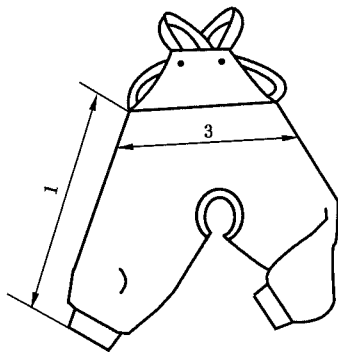


说明:

1——裤长;

2——横裆。

图 4 小儿长裤

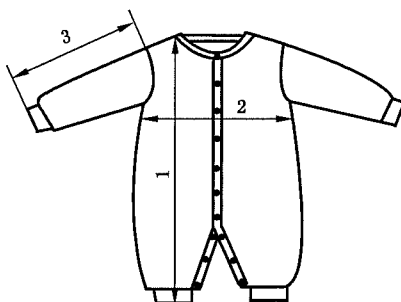


说明:

1——裤长;

3——1/2 腰围。

图 5 小儿背带裤



说明:

1——衣长;

2——1/2 胸围;

3——袖长。

图 6 小儿连身装

4.3.3.3 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量到裤口边
	2	1/2 胸 围	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至袖口边,插肩式由后领中间量至袖口边
裤 子	1	裤 长	后腰宽的1/4处平行于裤子外侧缝量到裤口边
	2	横 裆	裤身相对折,从裆角处横量
	3	1/2 腰围	腰边向下5 cm处横量
注:未按规定产品的规格及测量部位按产品工艺要求执行。			

4.3.4 对称部位尺寸差异

优等品 ≤ 0.5 cm,一等品和合格品 ≤ 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,全身顺向一致。

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。不应使用链式线迹缝纫。

4.3.5.3 附件规定

4.3.5.3.1 绳带、松紧带:采用适合所用面料质量的绳带、松紧带(装饰带除外)。

4.3.5.3.2 纽扣、拉链及金属附件:采用适合面料颜色的纽扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件。拉链光滑、咬合良好、拉头不可脱卸;洗涤后不变形、不变色、不生锈;不得使用粘合纽扣。

4.3.5.3.3 不应使用在外观上和食物相似的附件。

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 线头应修清。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。

4.3.5.4.3 下装门襟部位不可使用功能性拉链。

4.3.5.4.4 婴幼儿服装上的耐久性标签应为柔软材料制作,对于缝制在内衣上的耐久性标签,应置于皮肤不直接接触的地方。

4.3.5.4.5 各部位缝制不能错工、丢工。

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	双针绷缝机	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。

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,少于 20 件时逐件检验。

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、FZ/T 01057、FZ/T 01095、FZ/T 01026 等标准规定执行。

结合公定回潮率计算,公定回潮率按 GB 9994 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 规定执行。

5.4.6 可分解致癌芳香胺染料试验

按 GB/T 17592 规定执行。

5.4.7 可萃取重金属含量

按 GB/T 17593.1~17593.4 规定执行。

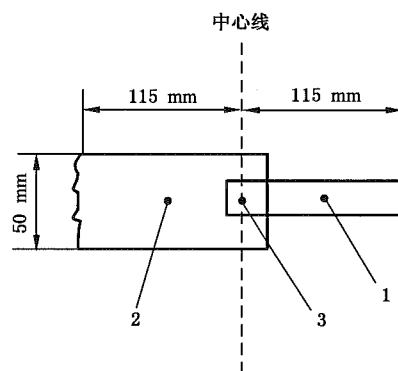
5.4.8 燃烧性能

按 GB/T 14644 规定执行。

5.4.9 缝纫强力试验

按 GB/T 3923.1 规定执行。结果取最低值,四合扣、五爪扣不考核缝纫强力。试验取样方法如下:

- a) 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 $100\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$,拉伸速度 100 mm/min ,逐一进行试验,取样见图 7。

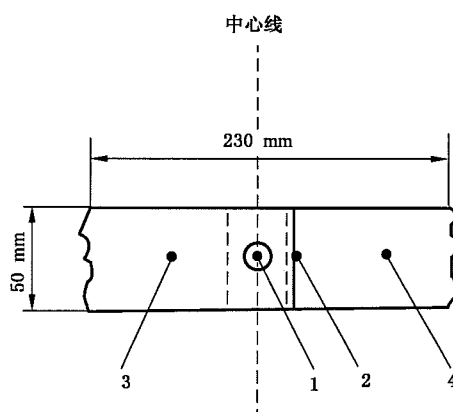


说明:

- 1——带子;
2——衣服面料;
3——缝合线。

图 7 衣带部位取样示意图

- b) 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 50 mm;与门襟垂直方向为长度剪取 230 mm 的试样,钳口距为 $100\text{ mm} \pm 1\text{ mm}$,拉伸速度 100 mm/min ,逐一进行试验,取样见图 8。



说明:

- 1 ——纽扣;
- 2 ——衣、裤门襟;
- 3,4——衣服面料。

图 8 纽扣部位取样示意图

5.4.10 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

5.4.11 耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A(1)规定执行。

5.4.12 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

5.4.13 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行(只做直向)。

5.4.14 耐唾液色牢度试验

按 GB/T 18886 规定执行。

5.4.15 拼接互染程度试验

按附录 A 规定执行。

5.4.16 色差评定

按 GB/T 250 评定。

5.4.17 残留金属针检测

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 判定规则

6.1 外观质量

6.1.1 外观质量按件计算不符合品等率。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,判该批产品不合格。

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、可分解致癌芳香胺染料、可萃取重金属、燃烧性能、缝纫强力、色牢度(耐唾液、耐水、耐皂洗、耐汗渍、耐摩擦)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 严重影响服用性能的产品不允许。

6.3 复验

6.3.1 任何一方对检验结果有异议时,均可要求复验。

6.3.2 复验结果按本标准 6.1、6.2 规定执行,判定以复检结果为准。

7 产品的使用说明、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 规定执行。婴幼儿服饰应在使用说明上标明“婴幼儿用品”和“不可干洗”字样。

7.2 标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

7.3 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!”

附 录 A
(规范性附录)
拼接互染程度测试方法

A.1 原理

成衣中拼接的两种不同颜色的面料组合成试样,放于皂液中,在规定的时间和温度条件下,经机械搅拌,再经冲洗、干燥。用灰色样卡评定浅色(白色)试样的沾色。

A.2 试验要求与准备

A.2.1 在成衣上选取拼接部位,以拼接接缝为样本中心,取样尺寸为 40 mm×200 mm,使试样的一半为拼接的一个颜色,另一半为另一个颜色。

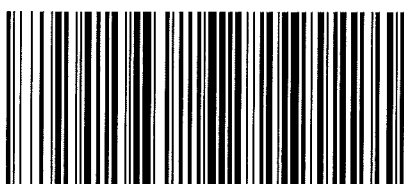
A.2.2 成衣上无合适部位可直接取样的,可在成衣上分别剪取拼接面料的 40 mm×100 mm,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

A.2.3 对于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。

A.3 试验操作程序

A.3.1 按 GB/T 3921—2008 方法 A(1)进行洗涤测试。

A.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中浅色面料的沾色。



FZ/T 73025-2013

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-26251

定价: 18.00 元