

ICS 59.080.20

W 22



# ZZB

## 浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0752—2018

### 儿童防油羽绒服装

Children's down garment of oil-proof

ZHEJIANG MADE

2018 - 11 - 15 发布

2018 - 12 - 01 实施

浙江省品牌建设联合会

发布



## 目 次

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| 前言 .....                        | II |
| 1 范围 .....                      | 1  |
| 2 规范性引用文件 .....                 | 1  |
| 3 号型规格 .....                    | 2  |
| 4 基本要求 .....                    | 2  |
| 5 技术要求 .....                    | 3  |
| 6 试验方法 .....                    | 8  |
| 7 检验规则 .....                    | 9  |
| 8 标志、包装、运输和贮存 .....             | 11 |
| 9 质量承诺 .....                    | 11 |
| 附录 A（规范性附录） 绒子含量、清洁度的指标要求 ..... | 12 |

ZHEJIANG MADE

## 前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则进行起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江森马服饰股份有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、东丽酒伊织染（南通）有限公司、如皋市逸人服饰有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：朱秀丽、楼才英、范颖、孙芳、万林焰、杨雁、孙婷婷、金萍、白东峰、卢吉林、周维真。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

# 儿童防油羽绒服装

## 1 范围

本标准规定了儿童防油羽绒服装的号型规格、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则，以及标志、包装、运输和贮存、质量承诺等。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料，以羽绒为主要填充物，具有防油功能的儿童羽绒服装。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿羽绒服装。

## 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 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 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- GB/T 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢：氙弧
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 14272 羽绒服装
- GB/T 17253 合成纤维丝织物
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 18885—2009 生态纺织品技术要求
- GB/T 19977 纺织品拒油性抗碳氢化合物试验
- GB/T 20382 纺织品 致癌染料的测定
- GB/T 20383 纺织品 致敏性分散染料的测定
- GB/T 21294 服装理化性能的检验方法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30157 纺织品 总铅和总镉含量的测定
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织品安全技术规范

- GB/T 31907 服装测量方法
- FZ/T 73053 针织羽绒服装
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

### 3 号型规格

- 3.1 号型设置按 GB/T 1335（所有部分）的规定选用。
- 3.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335（所有部分）的有关规定自行设计。

### 4 基本要求

#### 4.1 设计研发

具有自主研发能力的设计团队，利用先进的数字化研发平台，进行人体建模，达到精准设计。通过3D仿真设计、智能改版技术，精准展现产品效果，采用研发资料的数字化管理与共享；在产品智能制造端，将客户信息智能转化、纸样自动输出，将工序有效拆分及节拍平衡处理，实现有序、择优的订单智能排单，通过智能吊挂系统将多个小订单整合成一个大单，采用智能吊挂后整线、智能吊挂缝制线、服装数码打印机、激光雕刻切割机（摄像头）等先进设备实现小批量定制化、柔性化生产。

#### 4.2 原材料

##### 4.2.1 面料

- 4.2.1.1 面料选择要符合 GB/T 17253 的一等品要求，并具有一定的防静电功能，与羽绒直接接触的面料应有防钻绒性能。
- 4.2.1.2 防水拒油整理剂宜选用符合 PFOA(全氟辛酸铵) $\leq 1 \mu\text{g}/\text{m}^2$ 、PFOS(全氟辛烷磺酸盐) $\leq 1 \mu\text{g}/\text{m}^2$  限定标准的试剂。

##### 4.2.2 里料、胆布

- 4.2.2.1 采用与所用面料相适宜并符合本标准质量要求的里料和胆布。
- 4.2.2.2 与羽绒直接接触的里料或胆布应具有防钻绒性能。

##### 4.2.3 辅料

###### 4.2.3.1 衬布、垫肩、装饰

采用与所用面料的性能相适宜的衬布、垫肩、装饰花边、袋布、缝线、绳带、松紧带（装饰线、带除外）。

###### 4.2.3.2 钮扣、拉链及其他附件

采用适合所用面料的钮扣（装饰扣除外）、拉链及其他附件。钮扣、装饰扣、拉链及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘，钮扣及附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色。拉链啮合良好、光滑流畅。

##### 4.2.4 填充物

- 4.2.4.1 成品主要部位填充物为羽绒，绒子含量明示值不低于 75%。

4.2.4.2 成品的充绒量与明示值的偏差不小于-5.0%。

4.2.4.3 羽绒理化指标要求中绒子含量和清洁度的指标按本标准附录 A，其他指标按 GB/T 14272 相关规定执行。

### 4.3 设备

采用易于操作的高精度自动充绒机、自动拉布机和全自动裁床、自动绗线机（长臂机）、多功能五合一绣花机、全自动电脑模板机。

### 4.4 生产工艺

4.4.1 整件拼缝需具备防钻绒效果的缝制工艺。

4.4.2 羽绒服充绒部位先绗线再充绒，充绒均匀，不可跑绒。

4.4.3 绗线部位精选防热机针，有效减小针孔直径；精选 60S/3 缝纫线，粗细均匀，减少针孔跑绒；定时更换机针，防止因机针磨损或针尖毛刺导致针孔损坏从而导致针孔跑绒。

### 4.5 检测能力

应具有织物密度偏差率、单位面积质量偏差率、起毛起球、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度、防钻绒性、外观质量关键性指标项目的检测能力。

## 5 技术要求

### 5.1 内在理化性能

成品内在理化性能按表1要求。

表1 内在理化性能

| 项目                         |      | 要求              |   |
|----------------------------|------|-----------------|---|
| 纤维含量/%                     |      | 按GB/T 29862规定   |   |
| 甲醛含量                       |      | 按 GB 31701 规定执行 |   |
| pH 值                       |      |                 |   |
| 可分解致癌芳香胺染料                 |      |                 |   |
| 异味                         |      |                 |   |
| 燃烧性能                       |      |                 |   |
| 儿童服装安全要求                   |      |                 |   |
| 有害染料 <sup>a</sup> /(mg/kg) | 致敏染料 | 禁用              |   |
|                            | 致癌染料 |                 |   |
| 重金属 <sup>b</sup> /(mg/kg)  | 铅    | ≤90             |   |
|                            | 镉    | ≤100            |   |
| 面料色牢度/级<br>≥               | 耐皂洗  | 变色              | 4 |
|                            |      | 沾色              | 4 |
|                            | 耐水   | 变色              | 4 |
|                            |      | 沾色              | 4 |

表1 (续)

| 项目   |      | 要求   |     |
|--|------|------|-----|
| 面料色牢度/级<br>≥   | 耐汗渍  | 变色   | 3-4 |
|  |      | 沾色   | 3-4 |
|  | 耐摩擦  | 干摩   | 4   |
|  |      | 湿摩   | 3-4 |
|  | 耐光   |      | 4   |
| 里料色牢度/级<br>≥   | 耐皂洗  | 沾色   | 4   |
|  | 耐水   | 变色   | 4   |
|  |      | 沾色   | 4   |
|  | 耐汗渍  | 变色   | 4   |
|  |      | 沾色   | 4   |
|  | 耐干摩擦 |      | 4   |
| 缝子纰裂程度 <sup>c</sup> /cm  |      | ≤0.4 |     |
| 防钻绒性 <sup>d</sup> /根   |      | ≤30  |     |
| 拒油性能/级   | 洗前   | ≥4   |     |
|  | 洗后   | ≥3   |     |
| 防水性能/级   |      | ≥4   |     |
| <sup>a</sup> 致癌染料、致敏染料的清单见 GB/T 18885—2009 附录 A, 合格限量值为 50 mg/kg。<br><sup>b</sup> 仅考核含有涂层和涂料印染的织物, 指标为铅、镉总量占涂层或涂料质量的比值。<br><sup>c</sup> 宽松版、使用结构疏松面料、弹力面料、烂花面料、外层仅起装饰作用部分及针织面里料不考核缝子纰裂程度。测试过程中如出现织物断裂、滑脱、缝纫线断裂的情况, 则判定为不符合。<br><sup>d</sup> 防钻绒性仅考核与羽绒直接接触的织物。 |      |      |     |

## 5.2 外观质量

### 5.2.1 经纬纱向

5.2.1.1 前身经纱以门襟线为准, 不允斜。

5.2.1.2 后身经纱以背中line为准, 倾斜不大于 1.0 cm, 大衣倾斜不大于 1.5 cm, 条格料不允斜。

5.2.1.3 袖子经纱以前袖中线为准, 大袖片倾斜不大于 1.0 cm; 小袖片倾斜不大于 1.5 cm (特殊工艺除外)。

### 5.2.2 对条对格

面料有 1.0 cm 及以上明显线条、格的按表 2 规定, 特殊设计除外。

表2 对条对格要求

| 部位名称    | 对条对格规定                   | 备注                   |
|---------|--------------------------|----------------------|
| 前身      | 条料顺直, 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、袋盖与大身 | 条料对条, 格料对横, 互差不大于 0.3 cm | 格子大小不一致, 以袋的中心前部为准   |
| 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          |



表2 (续)

|      |                                  |   |
|------|----------------------------------|---|
| 袖子   | 两袖左右顺直, 条格对称, 以袖山为准, 互差不大于1.0 cm | — |
| 裤侧缝  | 侧缝袋口下10cm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0.5 cm          | — |

## 5.2.3 色差

袖缝、摆缝、下裆缝的色差不低于3-4级, 其他表面部位不低于4级。由多层面料或覆粘合衬所造成的色差不低于3-4级。套装中上装与裤子的色差不低于3-4级。特殊设计的拼接服装不考核拼接色差。

## 5.2.4 外观疵点

外观疵点允许程度按表3规定。服装部位按图1。

表3 外观疵点允许程度

| 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           |
| 纱线疵       | 0.3 cm~1.0 cm | 1.0 cm~2.0 cm  | 2.0 cm~4.0 cm  |
| 颗粒状粗纱     | 不允许           | 不允许            | 不允许            |
| 纬档        | 不允许           | 不宽于0.1 cm      | 不宽于0.2 cm      |
| 斑疵(油污、色斑) | 不允许           | 不允许            | 不允许            |
| 破洞、磨损、蛛网  | 不允许           | 不允许            | 不允许            |
| 经缩波纹      | 不允许           | 长1 cm, 宽0.5 cm | 长2 cm, 宽0.5 cm |
| 色档        | 不允许           | 不宽于0.1 cm      | 不宽于0.2 cm      |
| 缺经(纬)     | 不允许           | 不允许            | 不允许            |

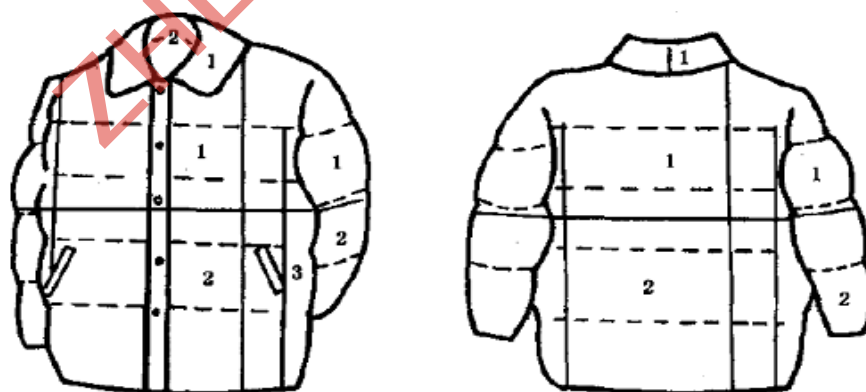


图1 服装部位分布

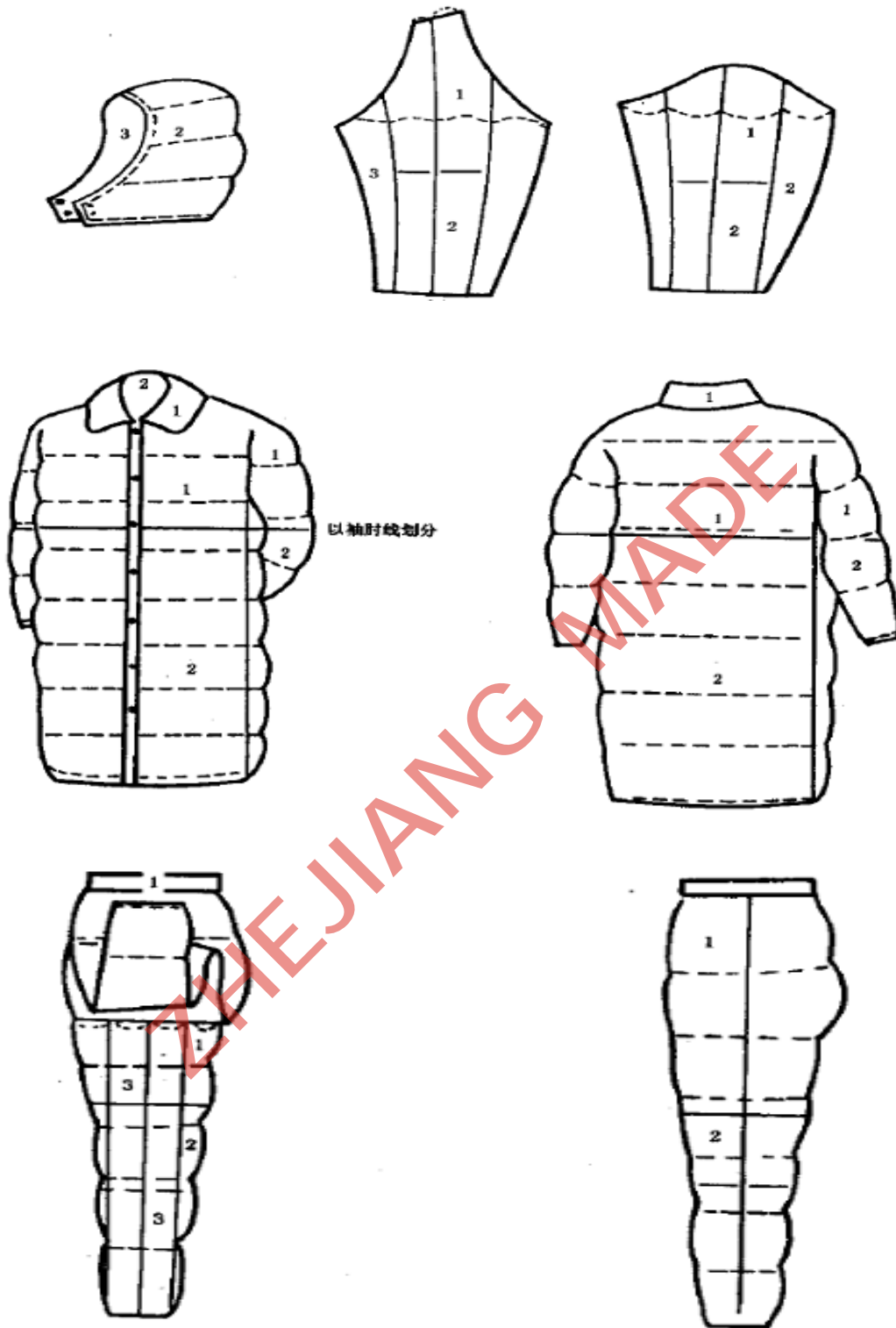


图1 (续)

### 5.2.5 缝制

5.2.5.1 表面横向绉线规定见表4。

表4 表面横向绗线规定

| 部位名称 | 表面绗线对格规定            |
|------|---------------------|
| 搭门   | 左右前身绗线，互差不大于0.4 cm。 |
| 无搭门  | 左右前身绗线，互差不大于0.3 cm。 |
| 袖底缝  | 绗线对齐，互差不大于0.6 cm。   |
| 摆缝   | 绗线前后对齐，互差不大于0.6 cm。 |
| 裤下裆缝 | 绗线前后对齐，互差不大于0.8 cm。 |

5.2.5.2 表面纵向绗线左右对称。

5.2.5.3 针距密度按表5规定（特殊设计除外）。

表5 针距密度规定

| 项目     |    | 针迹规定          | 备注                             |
|--------|----|---------------|--------------------------------|
| 明暗线    | 粗线 | 10~12 针/3 cm  | 裤装下裆缝两侧须车加固线(特殊需               |
|        | 细线 | 12~14 针/3 cm  | 特殊需要除外                         |
| 松紧腰头压线 | 粗线 | 8~9 针/3 cm    | 特殊需要除外                         |
|        | 细线 | 10~11 针/3 cm  | 特殊需要除外                         |
| 包缝线    |    | 不少于 12 针/3 cm | 特殊需要除外                         |
| 手工针    |    | 不少于 7 针/3 cm  | 肩缝、袖笼、领子不少于 9 针                |
| 三角针    |    | 不少于 7 针/3 cm  | 特殊需要除外                         |
| 锁眼     | 粗线 | 不少于 9 针/ cm   | -                              |
|        | 细线 | 不少于 12 针/ cm  | -                              |
| 钉扣     | 两孔 | 每孔不少于 12 针    | 缠脚扣每孔不少于 12 针，绕脚高度与<br>止口厚度相适应 |
|        | 四孔 | 每孔不少于 8 针     |                                |

5.2.5.4 各部位缝制线路顺直、整齐、平服、牢固。

5.2.5.5 上下线松紧适宜，无断线，起落针处应有回针。

5.2.5.6 领子平服，领面、里、衬松紧适宜。绱袖圆顺，前后基本一致。

5.2.5.7 商标、洗唛标志的位置端正、清晰准确端正不可驳线，需一次车缝到位。

5.2.5.8 拉链缉线整齐，拉链平服、顺直、不露齿，左右高低一致，与拉合部位相符，松紧适宜。

5.2.5.9 锁眼定位准确，大小适宜，(锁眼尺寸按工艺制造单要求)锁眼针迹美观、整齐、平服。扣与扣眼及四合扣上下要对位。

5.2.5.10 领子除外，其它部位 30cm 内不得有两处或两处以上一个单跳针或连续跳针。链式线迹不允许浮线、跳针。

## 5.2.6 规格允许偏差

成品主要部位规格允许偏差按照GB/T 14272规定执行。

## 5.2.7 整烫外观规定

5.2.7.1 各部位熨烫平服、整洁、不允许有极光、死痕、发白、烫焦、水渍等不良现象。

5.2.7.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起泡、变色及起皱。

## 6 试验方法

### 6.1 纤维含量的测试

按GB/T 2910(所有部分)规定。

### 6.2 甲醛含量的测试

按GB/T 2912.1规定。

### 6.3 pH值的测试

按GB/T 7573规定。

### 6.4 可分解致癌芳香胺染料的测试

按GB/T 17592规定

### 6.5 异味的测试

按GB 18401规定。

### 6.6 燃烧性能的测试

按GB 31701规定。

### 6.7 儿童服装安全要求的测试

按GB 31701规定。

### 6.8 致癌染料的测试

按GB/T 20382规定。

### 6.9 致敏染料的测试

按GB/T 20383规定。

### 6.10 重金属中总铅和总镉的测试

按GB/T 30157规定。

### 6.11 耐皂洗色牢度的测试

按GB/T 3921—2008中方法A(1)规定。

### 6.12 耐水色牢度的测试

GB/T 5713规定。

### 6.13 耐汗渍色牢度的测试

按GB/T 3922规定。

#### 6.14 耐摩擦色牢度的测试

按GB/T 3920规定。

#### 6.15 耐光色牢度的测试

按GB/T 8427—2008中方法3规定。

#### 6.16 缝子疵裂程度的测试

取样部位按表6规定，方法按GB/T 21294规定。

表6 取样部位

| 取样部位名称 | 取样部位规定      |
|--------|-------------|
| 袖窿缝    | 后袖窿弯处       |
| 摆缝     | 袖窿处向下10 cm  |
| 下裆缝    | 下裆缝上三分之一为中心 |

#### 6.17 防钻绒性的测试

按FZ/T 73053规定。

#### 6.18 拒油性能的测试

按GB/T 19977规定，水洗和烘干5次，条件为GB/T 8629—2011，5 N。

#### 6.19 防水性能的测试

按GB/T 4745规定。

#### 6.20 充绒量

6.20.1 成品的充绒量测试方法按GB/T 14272相关规定，在样品中随机抽取一件进行试验。

6.20.2 取样：取整件成品的全部羽绒填充物。

#### 6.21 羽绒品质的测试

按照GB/T 14272规定。

#### 6.22 外观质量检验

6.22.1 外观检验一般采用灯光照明，照度不低于600 lx，有条件时也可采用北空光照明。

6.22.2 主要部位的测量方法按GB/T 31907规定。

6.22.3 评定色差程度时，被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成45°角，观察方向应垂直于织物表面，距离60 cm目测，与GB/T 250样卡对比。

6.22.4 外观疵点允许存在程度测定时，距离60 cm目测，必要时采用钢卷尺进行测量。

6.22.5 针距密度在成品缝纫线迹上任取3 cm测量（厚薄部位除外）。

### 7 检验规则

## 7.1 检验分类

7.1.1 儿童防油羽绒服装的检验分出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验按照第5章规定，检测耐水色牢度、耐摩擦色牢度、甲醛、pH值、防钻绒性、外观质量等项目，出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

7.1.3 型式检验项目为第5章全项目，凡属下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品或者产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，考核对产品性能影响时；
- c) 正常生产过程中，定期或积累一定产量后，周期性地进行一次检验，考核产品质量稳定性时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 客户或主管部门、国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

## 7.2 组批

型式检验以同一品种、款号为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一生产批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

## 7.3 抽样

7.3.1 检验用样本应从检验批中随机抽取。

7.3.2 内在理化性能检验用的样本按批次抽取，其数量应满足试验需要，至少抽取5件。色牢度检验用的样本抽取应包括该批的全部色号。

7.3.3 外观质量检验用的样本抽取数量，具体方案按表7。

表7 外观质量检验抽样方案

| 批量范围                 | 抽样数量 | Ac | Re |
|----------------------|------|----|----|
| 2~8                  | 2    | 0  | 1  |
| 9~15                 | 2    | 0  | 1  |
| 16~25                | 5    | 0  | 1  |
| 26~50                | 8    | 0  | 1  |
| 51~90                | 8    | 0  | 1  |
| 91~50                | 13   | 0  | 1  |
| 151~280              | 20   | 1  | 2  |
| 281~500              | 32   | 2  | 3  |
| 501~1200             | 50   | 3  | 4  |
| 1201~3200            | 80   | 5  | 6  |
| 3201~10000           | 125  | 7  | 8  |
| 10001~35000          | 200  | 10 | 11 |
| 35001~150000         | 315  | 14 | 15 |
| 150001~500000        | 500  | 21 | 22 |
| 注：Ac：接收数；<br>Re：拒收数。 |      |    |    |

## 7.4 结果判定

单件外观质量按5.2要求判定。样品内在理化性能检验结果所有项目符合标准要求，且外观质量不合格的样品数小于或等于表7中Ac时，判定该检验批合格；不合格数大于或等于Re时，则判定检验批不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 成品使用说明按 GB/T 5296.4、GB 31701 规定，填充物标注按照 GB/T 14272 规定执行。

8.1.2 对特殊面料、特殊设计和需特殊洗涤、护理的产品，需附有“产品说明”。

### 8.2 包装、运输和贮存

按FZ/T 80002执行。

## 9 质量承诺

9.1 在正确运输、贮存和使用的情况下，买方收到货物后对质量提出异议，两个工作日内对买方反映的问题进行分析，给出处理意见。

9.2 如确认品质异常为卖方造成，无条件给买方调换或者退货。

ZHEJIANG MADE

附 录 A  
(规范性附录)  
绒子含量、清洁度的指标要求

羽毛羽绒的绒子含量、清洁度的指标，应符合标A.1的规定。

表A.1 绒子含量、清洁度的指标要求

| 品名  | 含绒量% $\geq$ | 绒子含量% $\geq$ | 清洁度mm $\geq$ |
|-----|-------------|--------------|--------------|
| 白鸭绒 | 80          | 75           | 500          |
| 灰鸭绒 | 80          | 75           | 500          |
| 白鸭绒 | 90          | 84           | 500          |
| 灰鸭绒 | 90          | 84           | 500          |