

# 团 体 标 准

T/HOMETEX XXXX—XXXX

## 针织婴幼儿及儿童睡袋

Knitted sleeping bags for infants and children

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

中国家用纺织品行业协会 发 布

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国家用纺织品行业协会提出。

本文件由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件文本可登录中家纺（<http://www.hometex.org.cn/>）下载。

本文件版权归中国家用纺织品行业协会所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的等。

# 针织婴幼儿及儿童睡袋

## 1 范围

本文件规定了针织婴幼儿及儿童睡袋的术语和定义、要求、实验方法、抽样规则、判定规则以及使用说明、包装、运输和贮存。

本文件适用于以针织面料为主加工制成的婴幼儿及儿童睡袋。

本文件不适用于户外用睡袋和填充物为羽绒羽毛的睡袋产品。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 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 第一部分：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 汗渍色牢度  
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 6504 化学纤维 含油率试验方法  
GB/T 6977 洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法  
GB/T 7573 纺织品 水萃取液 PH值的测定  
GB/T 8269-2017 纺织品 实验用家庭洗涤和干燥程序  
GB/T 8427-2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧  
GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量  
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 禁用偶氮燃料的测定  
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规定  
GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度  
GB/T 22796-2021 床上用品  
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 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 62039 机织婴幼儿睡袋  
FZ/T 73025-2019 婴幼儿针织服饰  
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

**婴幼儿及儿童针织睡袋** knitted sleeping bags for infant and children

以单层或多层针织面料为主要面料、里料，包含或不包含填充物，经过适当方式缝制而成的适用于年龄在36个月以下婴幼儿及年龄在3岁以上、7岁以下的儿童使用的睡袋。

### 4 技术要求

4.1 产品技术要求分为基本安全要求、内在质量要求、外在质量要求和工艺质量要求。

4.2 产品的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

4.3 产品基本要求应符合 GB 31701 要求。

4.4 填充物中絮用纤维应符合 GB18383 的要求。

4.5 产品内在质量要求应符合表 1 规定。

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		
填充物含油率 <sup>a</sup> /%			1.0		
填充物质量偏差率 /%			-4.0	-5.0	-5.0
压缩回弹性能 <sup>b</sup> /% ≥	压缩率		45	40	30
	回复率		80	70	60
顶破强力/N ≥	单面织物/绒织物		180		
	双面织物		250		
起球性能/级 ≥			4	3-4	3
水洗尺寸变化率/%			-4.0~+2.0	-5.0~+3.0	-5.0~+3.0
色牢度/级 ≥	耐光	变色	4	4	3
	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3-4
		沾色	4	3-4	3-4
	耐水	变色	4	4	4
		沾色	4	4	4
	耐摩擦	干摩	4-5	4	4
		湿摩	3-4（深3）	3	3（深2-3）
	耐唾液	变色	4	4	4
沾色		4	4	4	
残留金属针			不允许		
注： 色别分档：按GSB16-2159标准，>1/12标准深度为深色，≤1/12标准深度为浅色。					
a 天然纤维素纤维除外。					
b 单位质量在150g/m²及以下不考核。					

4.6 外观质量要求应符合表 2 的规定。

表 2 外在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%	长度	+3.0~ -1.5	+4.0~ -2.0	+5.0~ -3.0
	宽度	+3.0~ -1.5	+4.0~ -2.0	+5.0~ -3.0
花色、色差/级 ≥		4-5	4	3
外观疵点	破损性疵点	不允许	不允许	不允许
	裂纱	不允许	不允许	不允许
	印花不良	不允许	不明显	轻微
	局部露底	不允许	不允许	不明显
	剪裁不良、条痕	不允许	不明显	轻微
	斑疵	不允许	不明显	轻微累计 4cm 以内/面
注 1：最大尺寸（长度或宽度方向）大于 100cm 为大件，小于或等于 100cm 为小件。 注 2：外观疵点及量计方法 ①、破损性疵点：断掉一根及以上纱线或织物组织结构不完整的疵点。 ②、裂纱：因纱线部分断裂，明显偏细的一段纱线。 ③、印花不良：套版不正，印花错色，渗透不良，两边深浅，印花搭色、偏离等导致影响美观的。 ④、局部露底：绒面起毛不良、秃斑致底部组织局部露出者。 ⑤、剪裁不良：剪毛、切割不良。 ⑥、条痕：绒面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。 ⑦、斑疵：绒面上的油、污、色、锈斑渍影响外观者，量其最大长度，散布性则累计计算。 注 3：疵点程度说明 ①不明显：指疵点比较模糊，检验员能隐约看到，一般消费者不易发现，不影响美观和使用。 ②轻微：指疵点本身有比较明显的界限，触摸能感受到或者直接看到，轻微影响美观和使用。				

#### 4.7 工艺质量要求应符合表 3 规定。

表 3 工艺质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
工艺要求	宜采取添加内胆或对填充物进行防钻丝处理		
填充物均匀程度	厚薄基本均匀充实、四角平整	厚薄基本均匀充实、四角平整，不均匀不明显允许 1 处以内	无明显的厚薄不均匀或不平整，不均匀不明显允许 2 处以内
图案质量	图案整体位偏不超过 1cm	图案整体位偏不超过 2cm	不影响整体外观
绗缝质量	轨迹流畅、平服，无折皱夹布；绗缝起止处应打回针，接针套正，无线头；针迹整齐均匀。 跳针、浮针、漏针、脱线不超过 3 针/处，每件产品不超过 5 处；脱线每处不超过 1cm，每件不超过 3 处。		
刺绣质量	各种针法平、齐、均、活、静 平：针码平服，绣面平整 齐：图案花型变化自然，绣边轮廓整齐； 匀：针码均匀、细密适当； 活：行针流畅，掺色自然； 净：绣面洁净无玷污。 贴绣平服，无明显漏绣，喷绣色彩准确、牢固，过渡自然不重叠，不错位		
缝纫质量	轨迹匀、直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽窄一致，不露毛边，里、面料缝制错位小于 1cm；接针套正，边口处应打回针。 跳针、浮针、漏针、脱线 1 针/处，每件产品不超过 3 处，包缝针缝边宽度不低于 0.5cm，线头应修清，与皮肤直接接触的面不得有易损伤皮肤的线头和接缝。		

## 5 试验方法

### 5.1 内在质量

5.1.1 纤维含量按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)执行。

5.1.2 填充物含油率化学纤维按 GB/T 6504 执行，天然蛋白质纤维按 GB/T 6977 执行，填充物取样参照 GB/T 22796-2021 的附录 B 执行。

5.1.3 填充物质量偏差率按 GB/T 22796-2021 中的 5.1.1 执行。

- 5.1.4 压缩回弹性能按 GB/T 22796-2021 中的附录 C 执行。
- 5.1.5 顶破强力按 GB/T 22796-2021 中的 5.1.6 执行。
- 5.1.6 起球性能按 FZ/T 73025-2019 中的 6.1.9 执行。
- 5.1.7 面、里料水洗尺寸变化率按 FZ/T 62039-2019 中的 6.1.8 执行。
- 5.1.8 耐光色牢度按照 GB/T8427-2019 方法执行，晒至第二阶段。
- 5.1.9 耐皂洗色牢度按照 GB/T 3921-2008 试验方法 A(1)规定执行。
- 5.1.10 耐汗渍色牢度按照 GB/T 3922 规定执行。
- 5.1.11 耐水色牢度按照 GB/T 5713 规定执行。
- 5.1.12 耐摩擦色牢度按照 GB/T 3920 规定执行。
- 5.1.13 耐唾液色牢度按照 GB/T 18886 规定执行。
- 5.1.14 残留金属针按 GB/T 24121 规定执行，采用检测灵敏度（表针铁球测试卡）：1.0mm。

5.2 外观质量、工艺质量

- 5.2.1 外观质量、工艺质量检测在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600lx，检验人员眼部距产品约 60cm 左右，检验人员以目测、手感进行检验。
- 5.2.2 规格尺寸偏差率按 FZ/T 62039-2019 中的 5.24 规定执行。
- 5.2.3 色差、色花检测用 GB/T 250 评定，变色用灰色样卡进行评定。
- 5.2.4 填充物均匀度以检验人员双手用力触摸产品进行。

6 检验规则

6.1 抽样方案

- 6.1.1 同一材料、同一规格、同一工艺的产品为一个检验批。
- 6.1.2 基本安全要求和内在质量检验从检验批中随机抽取样本 3 件。
- 6.1.3 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 4。
- 6.1.4 检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整。

表 4 外观质量、工艺质量检验抽样方案

单位为件

批量范围N	样本量n	接收数Ac	拒收数Re
≤1200	20	1	2
1201~10000	32	3	4
10001~35000	50	5	6
>35000	80	10	11

6.2 判定规则

- 6.2.1 样本的基本安全要求符合要求时，则判该检验批基本安全要求合格，否则该检验批不合格。
- 6.2.2 样本内在质量符合 4.3~4.5、4.8、4.9 要求是，则该检验批产品内在质量合格，否则该检验批不合格。
- 6.2.3 单个样品外观质量符合 4.6 要求时，则该样品的外观质量合格，否则为外观不合格。外观质量不合格小于或者等于接收数 Ac，则判检验批外观质量合格，外观质量不合格数大于或者等于拒收数 Re，则判检验批不合格。
- 6.2.4 单个样本工艺质量符合 4.7 要求时，则该样品的工艺质量合格，否则为外观不合格。工艺质量不合格小于或者等于接收数 Ac，则判检验批外观质量合格，工艺质量不合格数大于或者等于拒收数 Re，则判检验批不合格。
- 6.2.5 若 6.2.1、6.2.2、6.2.3 和 6.2.4 均合格，则该检验批产品合格。

7 使用说明、包装、运输和贮存

- 7.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 和 GB31701 规定执行，其中产品规格标注长乘×宽，以 cm 表示，产品维护方法应标注“不可水洗”字样，耐久性标签应置于不与婴幼儿皮肤直接接触的位置。
  - 7.2 产品包装中不应使用金属针等锐利物。
  - 7.3 其他包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 规定执行。
  - 7.4 外包装塑料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，塑料袋会吸附在鼻子和嘴上并使人窒息！”。
-