

# 团 体 标 准

T/HZWXTZ 005—2025

## 织里儿童羽绒服

Zhili down garments for children

2025-05-20 发布

2025-05-21 实施



## 目 次

1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	2
4 要求 .....	2
5 试验方法 .....	4
6 抽样规则 .....	6
7 判定规则 .....	6
8 包装、运输和贮存 .....	6

## 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。

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专利的责任。

本文件由湖州市吴兴区织里童装商会提出。

本文件由湖州市吴兴区织里童装商会归口。

本文件起草单位：由湖州市吴兴区织里童装商会、湖州趣趣么么服饰有限公司、浙江松晟服饰有限公司

本文件主要起草人：史宁慧、濮新泉、李标、戴玉飞、姚东、吴松

# 织里儿童羽绒服

## 1 范围

本文件规定了织里地区儿童羽绒服的术语和定义、要求、试验方法、抽样规则、判定规则、包装、运输和贮存。

本文件适用于织里地区以纺织织物为主要面料，以绒子含量不低于50%的羽绒为主要填充物生产的儿童服装。

本文件不适用于羽绒和纤维共混填充、分层或分区使用纤维填充的服装。但帽子、前门、领子等附属部件填充物可使用其他纤维。

本文件不适用于36个月及以下的婴幼儿纺织品。

## 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 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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装织品
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- FZ/T 73053—2015 针织羽绒服装
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法
- GB/T 14272—2021 羽绒服装
- GB/T 15557 服装术语
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17685 羽绒羽毛
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21295—2014 服装理化性能的技术要求
- GB/T 23322—2018 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚
- 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
- GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物
- 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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- 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

### 3 术语和定义

GB/T 17685、GB/T 15557、GB/T 14272、FZ/T 73053界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1 粉尘 dust

羽绒羽毛在生产加工过程中产生损伤、断裂而形成的或人为添加的长度小于4 mm的丝状物及其他粉末状混合物。

### 4 要求

#### 4.1 使用说明

使用说明按GB/T 5296.4和GB 31701规定执行，羽绒填充物应标注羽绒的种类、绒子含量和充绒量。绒子含量标注分档应符合4.5.2中表2规定，且应在使用说明上标明“不可干洗”字样。

#### 4.2 号型规格

号型设置按GB/T 1335(所有部分)规定。

#### 4.3 原材料

##### 4.3.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本文件质量要求的面料，与羽绒直接绗缝在一起的面料应具有防钻绒性能。

##### 4.3.2 里料、胆料

应采用与所用面料相适宜并符合本文件质量要求的里料和胆料，不应使用不透气的织物和薄膜。与羽绒直接绗缝在一起的里料、胆料应具有防钻绒性能。

##### 4.3.3 辅料

采用的纽扣、拉链等附件及其它辅料其外观和使用功能应完好。

##### 4.3.4 填充物

4.3.4.1 成品的充绒量与明示值的偏差不小于-5.0%。

4.3.4.2 羽绒品质要求应符合表2规定。

注：本文件未考核的羽绒填充物的其他指标，由供需双方根据产品要求自行确定。

#### 4.4 外观质量

机织羽绒服应符合GB/T 14272的要求。针织羽绒服应符合FZ/T 73053的要求。

#### 4.5 内在质量

##### 4.5.1 理化性能

理化性能要求应符合GB 31701和表1的规定。

表1 理化性能

项目	技术要求		
	优等品	一等品	合格品
纤维含量	应符合GB/T 29862规定		

表1 理化性能 (续)

项目		技术要求			
		优等品	一等品	合格品	
甲醛含量/(mg/kg)		应符合GB 18401规定			
pH值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异味					
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚 <sup>a</sup> (AP <sub>n</sub> EO)(mg/kg)	壬基酚(NP)+辛基酚(OP)	<10			
	壬基酚(NP)+辛基酚(OP)+壬基酚聚氧乙烯醚(NP <sub>n</sub> EO)+辛基酚聚氧乙烯醚(OP <sub>n</sub> EO)	<100			
面料色牢度/级	耐水	变色	≥4-5	≥4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐汗渍	变色	≥4	≥3-4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐摩擦	干摩擦	≥4	≥4	≥4
		湿摩擦 <sup>b</sup>	≥4	≥3-4	≥3
	拼接互染 <sup>c</sup>	沾色	≥4-5	≥4	≥4
	耐皂洗	变色	≥4	≥3-4	≥3-4
		沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐光	深色	≥4	≥4	≥3
浅色、荧光色		≥4	≥3	≥3	
里料色牢度/级	耐皂洗	沾色	≥4	≥3-4	≥3-4
	耐干摩擦		≥4	≥4	≥4
	耐水		应符合GB 18401规定		
	耐汗渍				
起球/级 <sup>d</sup>		≥3-4			
接缝性能 <sup>e</sup> /(cm)	疵裂/cm		有内胆结构羽绒服: 缝子疵裂程度≤0.6 无内胆结构羽绒服: 缝子疵裂程度≤0.4		
	接缝强力/N		≥140		
钻绒值/(根/m <sup>2</sup> )		≤40	≤70	≤120	
洗涤后外观	变色/级	≥4			
	外观质量	样品经洗涤后应符合GB/T 21295-2014表13中外观质量规定			
注: 按GB/T 4841.3的规定, 颜色深于1/12染料染色标准深度为深色, 颜色不深于1/12染料染色标准深度为浅色。					
<sup>a</sup> 仅考核羽绒填充物。烷基酚聚氧乙烯醚(AP <sub>n</sub> EO)中, n=2~16。					
<sup>b</sup> 起绒、磨毛、植绒类面料及深色面料的湿摩擦色牢度的合格品指标允许比本标准低半级。					
<sup>c</sup> 拼接互染色牢度仅考核深、浅颜色拼接的产品。					
<sup>d</sup> 仅考核针织羽绒服的表层针织织物部分, 起绒类产品、羊毛(绒)含量30%以上的面料不考核起球。					
<sup>e</sup> 有内胆结构羽绒服, 仅考核未与羽绒缝合在一起的面料、里料, 外层仅起装饰作用的织物不考核。机织考核疵裂, 针织考核接缝性能。疵裂试验结果出现纱线滑脱、织物撕破或缝线断裂现象判定接缝性能不符合要求。					

## 4.5.2 羽绒品质

羽绒品质要求应符合表2的规定。

表2 羽绒品质要求表

标称绒子含量 <sup>a</sup> %	绒子含量允许偏差 %	粉尘含量 %	长毛片含量 %	蓬松度 cm ≥		耗氧量 mg/100 g ≤	浊度 mm ≥	残脂率 % ≤	陆禽毛含量 % ≤	鹅毛绒含量 <sup>b</sup> % ≥	异色毛绒 <sup>c</sup> % ≤	杂质 % ≤	气味
				鸭	鹅								
50	-5.0	3.0	5.0	11.5	12.5	5.6	500	1.2	1.5	85.0	1.0	1.0	合格
55	-5.0	3.0	4.0	12.0	13.0	5.6	500	1.2	1.5	85.0	1.0	1.0	合格
60	-5.0	3.0	3.0	12.5	13.5	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
65	-5.0	3.0	3.0	13.0	14.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
70	-5.0	3.0	2.0	13.5	14.5	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
75	-5.0	3.0	1.5	14.0	15.0	5.6	500	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
80	-5.0	2.0	1.0	14.5	15.5	5.6	600	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
85	-5.0	2.0	1.0	15.5	16.5	5.6	600	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
90	-5.0	1.5	1.0	16.0	17.0	5.6	600	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格
95	-5.0	1.0	1.0	16.5	17.5	5.6	600	1.2	1.0	85.0	1.0	1.0	合格

<sup>a</sup> 标称绒子含量<80%的鹅毛绒应分别进行毛、绒种类鉴定，绒子含量≥80%的鹅绒仅进行绒种类鉴定。  
<sup>b</sup> 样品标称鹅毛绒的，应进行鹅/鸭毛绒种类鉴定。完成成分分析和毛绒种类鉴定后，最终鹅毛绒含量应≥85%；未进行成分分析仅进行毛绒种类鉴定的产品，其归类后鹅毛、归类后鹅绒含量应分别≥85%；仅进行绒种类鉴定的产品，归类后鹅绒含量应≥85%；样品标称鸭绒的，不必进行种类鉴定。  
<sup>c</sup> 仅考核明示为白鸭/鹅绒的产品。

## 5 试验方法

## 5.1 纤维含量

按GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 38015、FZ/T 01101等规定执行。

## 5.2 甲醛含量

按GB/T 2912.1规定执行。

## 5.3 pH 值

按GB/T 7573规定执行。

## 5.4 可分解致癌芳香胺染料

按GB/T 17592规定执行。

## 5.5 异味

按GB 18401—2010规定执行。

#### 5.6 烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(AP<sub>n</sub>EO)

按GB/T 23322—2018中6.2描述的液相色谱-质谱法(LC-MS)测定。取代表性的试样、混匀。从混合样中称取0.5 g试样,精确至0.01 g,置于250 mL具塞锥形瓶中,加入80 mL甲醇,在(70±2)℃下超声提取(60±5)min。

#### 5.7 耐水色牢度

按GB/T 5713规定执行。

#### 5.8 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922规定执行。

#### 5.9 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920规定执行。

#### 5.10 拼接互染色牢度

按GB/T 31127—2014方法A规定测试,评定浅色面料的沾色。

#### 5.11 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019中描述的方法测定,其中曝晒按方法3,晒至第一阶段。

#### 5.12 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2008中方法A(1)规定执行。

#### 5.13 起球

按GB/T 4802.1—2008中E法规定执行,评级按GSB 16—1523针织物起毛起球样照评定。

#### 5.14 纛裂

按GB/T 14272—2021的 5.6.6 规定执行,其中,织物单位面积质量在52 g/m<sup>2</sup>及以下的面、里料规定负荷为(45±1)N。面、里料绗缝在一起的样品,整体测试,施加负荷按面里料组合质量执行。

#### 5.15 接缝强力

按FZ/T 73053—2015的 6.1.2.13 规定执行。上衣取样部位为左右后袖缝隆弯处,结果取最低值。裤子取样部位为后裆缝。取样部位参考FZ/T 73053中附录B。

#### 5.16 钻绒值

按GB/T 14272—2021的附录D规定执行。

#### 5.17 洗涤后外观

洗涤后外观按GB/T 8629—2017描述的方法测定,采用A型洗衣机,洗涤程序 4N,明示手洗的采用洗涤程序 4H。洗前将所有拉链拉好、钮扣扣好。干燥方法采用滚筒烘干,排气口温度不高于60℃。将烘干后的试样,用手轻轻拍打,使填充物均匀分布。如明示不可烘干的,采用悬挂晾干的方式进行干燥。样品经一次洗涤、干燥后,在符合GB/T 14272规定的外观测定条件下,结合表1要求进行评价。

#### 5.18 粉尘含量

按附录A规定执行。

#### 5.19 其他检验项目

绒子含量、蓬松度、耗氧量、残脂率、浊度、气味、鹅毛绒含量、异色毛绒含量、充绒量、陆禽毛含量、杂质含量等项目按GB/T 14272相应产品标准规定执行。

## 6 抽样规则

- 6.1 内在质量按批分品种、色别随机采样 3 件，不足时可增加件数。
- 6.2 外观质量按批分品种、色别随机采样 1%~3%，但不得少于 10 件。

## 7 判定规则

### 7.1 内在质量

7.1.1 按 4.5 要求，各项指标全部合格，判定该批产品理化性能和羽绒品质合格；有一项不合格，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不合格则按色别判定该批产品不合格，印花和底布结果不一致时从严判定。

7.1.2 严重影响外观及服用性能的产品，判定为不合格。

### 7.2 外观质量

7.2.1 外观质量按品种、色别计算不符品等率，按 GB/T 14272、FZ/T 73053 等相应产品标准一等品规定判定。凡不符品等率在 5.0%及以下者，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。

7.2.2 包装标志差错按件计算不符品等，不应有外包装差错。

### 7.3 合格判定

抽验中各批量判定数符合 7.1、7.2 相应规定，判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

### 7.4 复验

7.4.1 抽验中各批量判定数不符合本文件规定或交收双方对检验结果有异议时，可进行第二次抽验，抽验数量应增加一倍。

7.4.2 复验结果按 7.1、7.2 规定执行，判定以复验结果为准。

## 8 包装、运输和贮存

产品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 或协议规定执行。

## 附录 A (规范性) 粉尘含量测试方法

### A.1 原理

将一定量的试样在规定风力的作用下,对粉尘进行分离,并收集称重,计算得出试样中的粉尘含量。

### A.2 仪器和设备

#### A.2.1 粉尘测试仪,见图A.1,主要包括以下部件:

- 出风口,内径 $(20.0 \pm 0.5)$ mm,风速 $(9 \pm 1)$ m/s;
- 下实验仓,箱体尺寸为 $(300 \pm 2)$ mm $\times$  $(300 \pm 2)$ mm $\times$  $(300 \pm 2)$ mm,下底部为圆弧结构;
- 下出尘口,尺寸 $(250 \pm 2)$ mm $\times$  $(250 \pm 2)$ mm,金属网面,目数100目;
- 上实验仓遮尘口,尺寸 $(560 \pm 5)$ mm $\times$  $(600 \pm 5)$ mm,锦纶网面,目数400目。

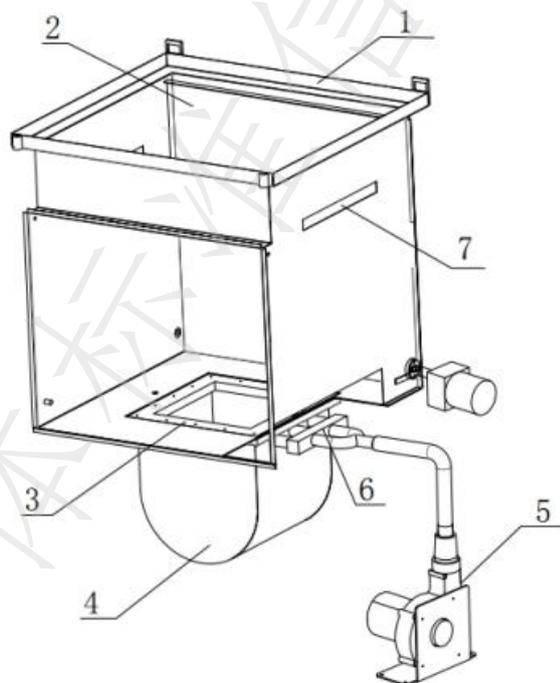


图 A.1 粉尘测试仪

标引序号说明:

- 1——上实验仓遮尘口;
- 2——隔尘板;
- 3——下出尘口;
- 4——下实验仓;
- 5——风机;
- 6——出风口;
- 7——灯管。

A.2.2 混样箱,尺寸为 $(150 \sim 200)$ cm $\times$  $(80 \sim 100)$ cm $\times$  $(20 \sim 30)$ cm,底面离地面高度 $(55 \sim 65)$ cm,由木质或不锈钢等抗静电材质制成。

A.2.3 分析天平,分度值为0.1 mg。

A.2.4 烧杯,用于盛放和称量试样,或其他相当者。

A. 2. 5 大羽毛，用于收集粉尘。

A. 2. 6 海绵锤。

### A. 3 试样的准备和调节

#### A. 3. 1 试样的准备

试样的抽取按GB/T 10288描述的方法进行。取3份试样，每份试样质量为 $(5.0 \pm 0.1)$  g，其中2份用于检验，1份备用。

#### A. 3. 2 试样的调节和试验环境

试样应在GB/T 6529规定的标准大气[即温度 $(20 \pm 2)$  °C，相对湿度 $(65 \pm 4)$ %]中调节至少24 h直至平衡。称重用于检验的2份试样，记录初始质量，精确到0.0001 g。

#### A. 4 试验步骤

A. 4. 1 测试前，将粉尘测试仪的上实验仓和下实验仓清理干净，然后将试样置于下实验仓内，盖上网盖，关闭仓门，设置吹风时间200 s，静止时间15 s，按启动按钮。

A. 4. 2 当仪器停止后，隔尘板下降，静止2 min后打开仪器仓门，清除上实验仓中漂浮在隔尘板和仓壁上的杂物，关上仪器仓门，用海绵锤拍打上实验仓顶部，使粘附在上实验仓遮尘口的粉尘自然掉落在隔尘板上，然后用大羽毛轻轻地把上实验仓遮尘口上所有部位和灯管及其周围未掉落的粉尘扫落，静止2 min，用大羽毛把隔尘板上的粉尘和粘附在上实验仓壁上的粉尘一并收集在烧杯中，进行称重( $M_F$ )，精确到0.0001 g。

A. 4. 3 按A. 4. 1~A. 4. 2的规定对第2份试样进行检验。

#### A. 5 结果计算与表示

粉尘含量按公式(A. 1)进行计算：

$$A = \frac{M_F}{M} \times 100 \dots\dots\dots (A. 1)$$

式中：

A——粉尘含量，%；

$M_F$ ——粉尘质量，单位为克(g)；

M——试样质量，单位为克(g)。

试验结果取两份试样测试结果的算术平均值，按GB/T 8170修约至0.1%。