



团 体 标 准

T/ZZB 1684—2025

代替 T/ZZB 1684—2020

发饰 头扣和发夹

Hair accessories—head buckles and hair clips

DEFINED
QUALITY

2025-06-12 发布

2025-07-12 实施

全国团体标准信息平台

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 技术要求	2
6 试验方法	5
7 检验规则	7
8 标志、包装、运输、贮存	8
9 质量承诺	8



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。

本文件代替T/ZZB 1684—2020《发饰 头扣和发夹》，与T/ZZB 1684—2020相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了术语和定义章节（见第3章）；
- b) 更改了原材料要求（见4.2.2，2020年版的3.2.2）；
- c) 增加了锐利边缘、锐利尖端及小零件的要求及相应试验方法（见5.2、6.2.1和6.2.2）；
- d) 更改了安全性能要求及相应的试验方法（见5.3和6.3，2020年版的4.3和5.8）；
- e) 更改了耐腐蚀性能的试验方法及等级评定方法（见6.2.7，2020年版的5.6）。

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。

本文件由浙江省质量协会提出并归口。

本文件主要起草单位：义乌糖唐堂文化传播有限公司。

本文件参与起草单位（排名不分先后）：义乌市陶燕工艺品有限公司、义乌市标准化研究院、义乌市陈明饰品有限公司、义乌市产品（商品）质量检验研究院、义乌市妮珂饰品有限公司、浙江（义乌）国家标准技术审评中心、杭州职业技术学院、义乌市企业服务中心。

本文件主要起草人：周江、黄子轩、戴佩璇、王一波、朱乾坤、杨浩、赵江英、陶小燕、陈德文、周悦、叶锦、郑斌、丁杏娟、徐嘉蔚。

本文件评审专家组长：林茂盛。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2020年首次发布为T/ZZB 1684—2020；
- 本次为第一次修订。

发饰 头扣和发夹

1 范围

本文件规定了头扣和发夹的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于以纺织面料、金属及塑料为主要原料制成的头扣和发夹。

本文件不适用于三岁及以下婴幼儿使用的头扣和发夹。

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 191 包装储运图示标志

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6461 金属基体上金属和其他无机覆盖层 经腐蚀试验后的试样和试件的评级

GB 6675.2—2014 玩具安全 第2部分：机械与物理性能

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 10125—2021 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 28019 饰品 六价铬的测定 二苯碳酰二肼分光光度法

GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X射线荧光光谱法

GB/T 28021 饰品 有害元素的测定 光谱法

GB 28480 饰品 有害元素限量的规定

GB 31701—2015 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

GB/T 36927 儿童饰品判定指南

3 术语和定义

GB 28480、GB/T 36927界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 设计研发

- 4.1.1 应配备专业设计软件，根据客户要求开发各类产品款式的能力。
- 4.1.2 应具备对不同头扣模具的抗拉性能和松紧度的设计优化能力。

4.2 原材料

- 4.2.1 纺织面料应符合 GB 18401—2010 中 B 类的规定，涉及儿童产品的纺织面料应符合 GB 31701—2015 中 B 类的规定。
- 4.2.2 其他非纺织面料应符合 GB 28480 的规定。

4.3 工艺装备

- 4.3.1 应具备激光切割机、超声波滚切机、激光烫断机、布料分条切割机等自动化生产设备。
- 4.3.2 应具备工艺工序自动排单分货系统软件实现自动化排单。
- 4.3.3 应采用产品信息追溯系统，实施进度管控和保证产品可追溯性。

4.4 检测能力

应具备抗拉性能、粘合牢度、松紧度、高温稳定性等项目的检测设备和检测能力。

5 技术要求

5.1 外观

5.1.1 一般要求

- 5.1.1.1 图案与文字应清晰、完整。
- 5.1.1.2 所有粘胶部分应无溢胶、胶丝和胶渍等现象。
- 5.1.1.3 外形及外表面应完整光洁、质地均匀、无破损、变形，无明显划痕和毛刺。
- 5.1.1.4 产品应整洁干净、无杂质、污渍、污点和异味，可接触部位不应有伤害人体的快口、毛刺。

5.1.2 塑料部件

- 5.1.2.1 无塑化不良，无裂纹、划痕和气孔等缺陷。
- 5.1.2.2 色泽均匀，无明显色差。

5.1.3 金属部件

- 5.1.3.1 光滑无锈迹、残损。
- 5.1.3.2 涂漆件外表面漆膜均匀，表面平整，无皱皮、露底、流痕、起泡、堆积等缺陷。
- 5.1.3.3 电镀件外表面镀层表面光滑，无剥落、返锈、起泡、露底等缺陷。
- 5.1.3.4 色泽均匀，无明显色差。

5.1.4 纺织部件

- 5.1.4.1 表面疵点应符合表 1 的要求。

表 1 表面疵点

疵点名称	要求
破损性疵点	不允许
缝纫漏缝	不允许
钉扣不牢	不允许
缝纫跳针	1 针 3 处, 不应连续

5.1.4.2 缝制应牢固, 松紧适宜。镶嵌件应缝紧, 不易脱落。

5.2 理化性能

理化性能应符合表 2 的要求, 其他理化性能还应符合 GB 28480 的要求。

表 2 理化性能

项目	要求	
	头扣	发夹
锐利边缘、锐利尖端	不应有	
小零件 ^a	通过测试	—
粘合牢度	装饰物应粘合牢固, 不分离	
抗拉性能/%	≤15	—
耐用度	反复拉伸 300 次, 无明显扭曲、破损及断裂	反复开合 300 次, 无明显扭曲、破损及断裂
松紧度 (J) /N	$0.6 \leq J \leq 1.2$	—
耐腐蚀性能 ^b /级	≥7	
高温稳定性	无明显变形, 粘合部位不脱落	
^a 仅适用于儿童头扣的考核。		
^b 仅适用于金属电镀部件的考核。		

5.3 安全性能

5.3.1 发饰或发饰部件中有害元素的总含量最大限量应符合表 3 的要求。

表 3 有害元素总含量的最大限量

单位为毫克每千克

项目	材料	成人	儿童
砷 (As)	金属 (含金属镀层)	500	500
六价铬 (Cr ⁶⁺)	金属 (含金属镀层)	500	500
汞 (Hg)	金属 (含金属镀层)	500	500
铅 (Pb)	金属 (含金属镀层)、皮革和毛皮	300	100
	陶瓷、珐琅 (搪瓷) 等	—	100
	涂层 (包括带涂层或印花的纺织品)	500	90
镉 (Cd)	金属 (含金属镀层)、涂层 (包括带涂层或印花的纺织品)、皮革和毛皮	100	100

5.3.2 有害元素溶出量的最大限量应符合表 4 的要求。

表 4 有害元素溶出量的最大限量

单位为毫克每千克

元素	锑 Sb	砷 As	钡 Ba	镉 Cd	铬 Cr	铅 Pb	汞 Hg	硒 Se
最大限量	60	25	1000	75	60	90	60	500

5.3.3 可触及的塑化材料、含有涂层和涂料印染的织物中 7 种邻苯二甲酸酯类物质的限量应符合表 5 的要求。

表 5 邻苯二甲酸酯类物质的限量要求

化学物质	CAS 号	限量
邻苯二甲酸二丁酯 (DBP)	84-74-2	四种增塑剂总含量 $\leq 0.1\%$
邻苯二甲酸丁苄酯 (BBP)	85-68-7	
邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯 (DEHP)	117-81-7	
邻苯二甲酸二异丁酯 (DIBP)	84-69-5	
邻苯二甲酸二正辛酯 (DNOP)	117-84-0	三种增塑剂总含量 $\leq 0.1\%$
邻苯二甲酸二异壬酯 (DINP)	68515-48-0	
	28553-12-0	
邻苯二甲酸二异癸酯 (DIDP)	26761-40-0 68515-49-1	

5.3.4 发饰或发饰部件中纺织品部件应符合表 6 的要求。

表 6 纺织品部件要求

项目	要求	
甲醛含量/(mg/kg)	≤ 75	
pH 值	4.0~8.5	
染色牢度/级	耐水(变色、沾色)	≥ 4
	耐酸汗渍(变色、沾色)	≥ 4
	耐碱汗渍(变色、沾色)	≥ 4
	耐干摩擦	≥ 4
异味	无	
可分解致癌芳香胺染料 ^a /(mg/kg)	禁用	

^a 致癌芳香胺清单见 GB 18401, 限量值 ≤ 20 mg/kg。

5.3.5 单件样品中单一材料的质量低于相应检测方法中规定的免于测试的质量时可豁免 5.3.1~5.3.3, 5.3.4 中可分解致癌芳香胺染料的要求, 视为符合要求。

5.3.6 其他安全性指标应符合 GB 28480 中的相关要求。

6 试验方法

6.1 外观

取试样在室温和非阳光直射条件下肉眼距试样 30 cm 处观察。

6.2 理化性能

6.2.1 锐利边缘、锐利尖端

锐利边缘按GB 6675.2—2014中5.8规定执行，锐利尖端GB 6675.2—2014中5.9规定执行。

6.2.2 小零件

按GB 6675.2—2014中5.2规定执行。

6.2.3 粘合牢度

按GB 6675.2—2014中5.24.6.1规定执行。

6.2.4 抗拉性能

在常温下，在无张力的自然状态下将头扣平摊在检测台上，用精度为1mm的钢直尺或钢卷尺按图1测量开口两端之间的初始距离 l 及头扣内侧最宽处 L 的值。张开产品开口处两端，使两端距离达到 L ，保持1min后松开，在不受力的情况下静置10min，测量开口两端之间的距离 l_1 ，按公式（1）计算回复性能。

$$\Delta l = \frac{l_1 - l}{l} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

Δl ——回复性能，单位为%；

l_1 ——拉伸回复后开口两端的距离，单位为mm；

l ——开口两端初始距离，单位为mm。

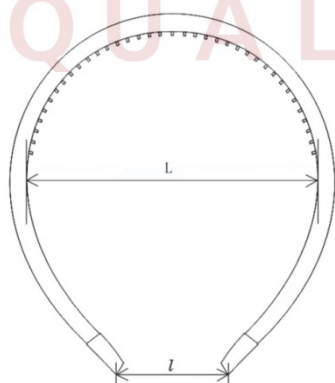


图 1

6.2.5 耐用度

6.2.5.1 头扣耐用度

在常温下，将头扣开口两端反复拉伸至内侧最宽处 L （按 6.2.4 测量）的 1.5 倍，共计 300 次，频率为每分钟 60 次，测试后观察试样无明显扭曲、破损及断裂。

6.2.5.2 发夹耐用度

在常温下，将发夹反复开合 300 次，频率为每分钟 60 次，测试后观察试样无明显扭曲、破损及断裂。

6.2.6 松紧度

在常温下，将试样一端固定，另一端用拉力机沿着两端连线方向拉伸至内侧最宽处 L （按 6.2.4 测量），记录拉力值。反复测试 5 个试样取算数平均值（ J ）。

6.2.7 耐腐蚀性能

按 GB/T 10125—2021 的中性盐雾试验（NSS）法规定执行，喷雾周期为 4h，等级评定按 GB/T 6461 规定执行。

6.2.8 高温稳定性

将试验试样平放，置于温度为 $(60 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的烘箱内，放置 2 h 后取出，恢复至室温后观察，试样应无明显变形，粘合部位不脱落。

6.3 安全性能

6.3.1 有害元素总含量

可按 GB/T 28020 规定进行初检，砷、汞、铅、镉的总含量按 GB/T 28021 中规定执行，六价铬的总含量按 GB/T 28019 规定执行。

6.3.2 有害元素溶出量

按 GB/T 28021 规定执行。

6.3.3 邻苯二甲酸酯类物质

按 GB/T 22048 规定执行。

6.3.4 纺织品部件

6.3.4.1 甲醛含量按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.3.4.2 pH 值按 GB/T 7573 规定执行。

6.3.4.3 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定执行。

6.3.4.4 耐酸碱汗渍色牢度按 GB/T 3922 规定执行。

6.3.4.5 耐干摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定执行。

6.3.4.6 异味按 GB 18401 规定执行。

6.3.4.7 可分解致癌芳香胺染料按 GB/T 17592 规定执行。如测定的苯胺和/或 1,4-苯二胺含量大于 5 mg/kg，应重新按 GB/T 23344 规定执行。

7 检验规则

7.1 组批

以同一批原材料，同一工艺生产的同一规格的产品为一批。

7.2 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

7.3 出厂检验

7.3.1 产品经检验合格，并出具产品质量检验合格证书后，方可出厂。

7.3.2 出厂检验项目为外观、粘合牢度、抗拉性能、耐用度、松紧度、高温稳定性。

7.3.3 外观抽样按 GB/T 2828.1 的规定执行，采用正常检验一次抽样方案，一般检验水平为 II，接收质量限 (AQL) 为 4.0，抽样量、接受数和拒收数见表 7。以个为单位。

表 7 抽样量、接受数和拒收数

单位为个

批量	抽样量	接受数 Ac	拒收数 Re
2~8	2	0	1
9~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15
3201~10000	200	21	22
10001 以上	315	21	22

7.3.4 粘合牢度、抗拉性能、耐用度、松紧度、高温稳定性每批次随机抽取 10 个样品进行检验。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 新产品试制时；
- b) 产品投产后，如原料、工艺有较大变化，可能影响产品质量时；
- c) 正常生产，每年进行一次型式检验；
- d) 停产半年后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时。

7.4.2 型式检验项目包括本文件中第 5 章规定的全部项目。

7.4.3 从出厂检验合格批中随机抽取足够的数量进行型式检验。

7.5 判定规则

7.5.1 出厂检验判定

7.5.1.1 外观按表 7 进行判定，不合格数小于等于接受数 A_c ，则判定该批产品外观合格，不合格数大于等于拒收数 R_e ，则判定该批产品外观不合格。

7.5.1.2 粘合牢度、抗拉性能、耐用度、松紧度、高温稳定性所检项目有一项不合格，即判该批产品不合格。

7.5.1.3 出厂检验所检项目全部合格，则判定该批产品出厂检验合格。

7.5.2 型式检验判定

所检项目全部合格，判定该产品型式检验合格，否则，判定该产品型式检验不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

8.1.1 产品小包装上应有合格标志、产品名称、商标、执行标准号、生产厂名和厂址等内容。

8.1.2 产品大包装上应有产品名称、规格、内装数量等内容，外包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.1.3 儿童发饰应在标签或其他标识物中予以明示。并标明注意事项：本产品内含有细小零件，请勿吞食，以免发生窒息危险，儿童应在成人监护下使用。不适合三岁以下儿童使用。

8.2 包装

8.2.1 产品固定在纸卡上或按要求的包装材料包装。

8.2.2 大包装采用瓦楞纸箱，或按客户要求包装。

8.3 运输

产品在运输时应摆放稳实，严禁抛掷。严禁在箱上踩踏和堆放重物。在运输过程中避免剧烈震动、碰撞，防止日晒雨淋。

8.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、清洁的仓库内。

9 质量承诺

9.1 做好售后服务工作，对于顾客提出的问题 24 h 内进行反馈。

9.2 产品在交货三个月内，若产品因制造质量问题而发生的损坏，免费为消费者修理或退换。

9.3 制造商应在产品上施加唯一性货号，可进行产品追溯。