ICS 97.200.50
Y 57

中华人民共和国国家标准

GB/T 9832—2007
代替 GB/T 9832—1993

毛绒、布制玩具

Sewed plush and cloth toys

2007-12-05 发布　　2008-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会　发布

前　言

本标准是对 GB/T 9832—1993《毛绒、布制玩具安全与质量》的修订。

本标准自实施之日起，代替 GB/T 9832—1993《毛绒、布制玩具安全与质量》。

本标准与 GB/T 9832—1993 相比主要变化如下：

——原 GB 9832—1993《毛绒、布制玩具安全与质量》的第 3 章共有 19 项技术要求，其中 5 项(3.1 内塞填充料卫生安全、3.2 毛绒面料燃烧性能、3.3.1 小零件、3.4 边缘、3.5 款塑料袋)是引用 GB 6675—1986《玩具安全》的条款，现归入 4.1 条款，直接引用 GB 6675—2003。对毛绒、布制玩具安全规定了总体要求，与现行玩具安全标准相统一，涉及的内容不仅是机械和物理性能，还包含原标准中毛绒面料易燃性和原标准中没有的特定元素的迁移，玩具标识和使用说明及电玩具等所有适用的相关条款。

——不可拆卸的小零件明确是塑料小物件，明确了考核内容为牢度和装配质量，其最低作用力与 GB 6675 相协调为 70 N。

——产品的缝纫拼缝牢度补充了包含布绒材料的牢度。

——填充物填塞及重量拆为两个条款“4.10 填充物”和“4.17 质量”。

——取消发声器产品的发声要求，待有关玩具声响标准发布后予以调整。

——取消产品的造型、配色、用料、图案及零件装配位置等应符合产品封样和单项产品技术条件的规定。该条内容在本标准其他条款已经体现，而其封样和单项产品技术条件第三方一般是无法核实的。

——增加了破洞、露底布、表情装饰线、颗粒填充物内胆、功能性和尺寸 5 项内容。

——标准名称更改为《毛绒、布制玩具》。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国玩具标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：国家玩具质量监督检验中心、北京中轻联认证中心、深圳进出口玩具检测中心、北京凯艺玩具有限责任公司、义乌玩具行业协会、义乌市晶鑫玩具有限公司、上海玩具七厂有限公司。

本标准主要起草人：俞沧罗、尹丽娟、王黎临、金忠民、陆金根、傅瑞云、张士。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB 9832—1988、GB/T 9832—1993。

毛绒、布制玩具

1 范围

本标准规定了毛绒、布制玩具的技术要求和测试方法。

本标准适用于以纺织品为主要面料、内含各种填充物的玩具。包括有服饰和无服饰的玩具。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB 6675—2003 国家玩具安全技术规范

GB 19865 电玩具的安全(GB 19865—2005，IEC 62115:2004，IDT)

3 术语和定义

GB 6675—2003 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

露底布 cloth of exposed base

因毛绒缺损导致底层基质材料的暴露。

3.2

破洞 hole

毛绒、布料本身存在的孔洞，以及缝制中没打倒针、用线过细、针距过疏、跳针、上下线不合等形成的孔洞。

4 技术要求

毛绒、布制玩具机械和物理性能、燃烧性能、特定元素的迁移、玩具标识和使用说明、电性能的安全要求，应符合 GB 6675 和 GB 19865 的规定。

4.1 不可拆卸塑料小物件牢度和装配质量

毛绒、布制玩具中的塑料小物件装配牢固。按 5.1 测试，当承受下述作用力时，不会碎裂、分离。当最大可接触尺寸小于或等于 6 mm 时，作用力为 70 N；当最大可接触尺寸大于 6 mm 时，作用力为 90 N。

4.2 活动关节的装配牢度

活动关节的装配应牢固，按 5.1 试验应能承受 90 N 的拉力，并不得出现失灵、断裂等不良现象。

4.3 活动关节功能

活动关节应转动灵活，并能固定在正常使用的任意位置上。

4.4 缝纫拼缝及布绒牢度

产品的缝纫拼缝及布绒材料应牢固。按 5.2 试验，在表 1 规定的拉力测试下不能破裂。

表 1 缝纫拼缝及布绒牢度

序号	拉力/N	说明
1	90	用于拼缝或材料破裂后有可能出现小零件、锐利边缘、尖端的拼缝、材料
2	50	不属于上述序号 1 的毛绒拼缝及材料
3	30	不属于上述序号 1 的布或布绒结合拼缝及材料

4.5 缝纫质量

缝纫应平服(对叠裥缝纫不作要求),针脚均匀,不得有脱线、跳针、断线等不良现象。

4.6 成品外表

成品外表应整洁,无杂质和污迹。绒毛梳理有序,无明显影响外观的线头和拼缝中的夹毛。

4.7 破洞

自然状态下,不得有明显影响外观的破洞。

4.8 露底布

毛绒布不得有明显露底。

4.9 表情装饰线

手线、嘴线、脚线等应紧贴表面并位置正确。

4.10 填充物

填充物应填塞均匀、软硬适中、无硬块、脱节等不良现象,在外观上体现必要的造型。

4.11 颗粒填充物内胆

颗粒填充物应装在内胆中。

4.12 功能性

产品应符合设计规定的外观及使用功能。

4.13 完整性

产品应完整,符合设计要求,不得有缺件和破损现象。

4.14 对称性

有对称设计要求的部位应对称。

4.15 色差

单只产品有相同配色设计要求的部位,不应有明显色差。

4.16 尺寸

实物尺寸应与明示尺寸相符,尺寸偏差不得超过明示尺寸的±5%。

4.17 质量

实物质量应与明示质量相符,质量偏差不得超过明示质量的±5%。

4.18 涂料附着牢度

各种装饰件、配件的涂料附着牢固,按 5.3 试验不得有明显脱落。

4.19 塑料件表面

塑料零件表面无明显色差、变形、缩痕、气泡、分层、飞边、裂纹及划痕等不良现象。

5 测试方法

5.1 拉力测试(4.1、4.2)

试验专用夹具的使用不应影响部件和玩具之间的完整结构,加载装置应是精度为±2 N 的拉力计或其他适合测量仪器。用合适的夹具将试样固定在一个适宜的位置。

在 5 s 内,平行于测试部件的主轴,均匀施加 70 N±2 N 的力并保持 10 s。

移去拉力夹具,装上另一个适合垂直主轴测试施加拉力负载的夹具。

在 5 s 内,垂直于测试部件的主轴,均匀施加 70 N±2 N 的力并保持 10 s。

各种不可拆卸零件最大可接触尺寸大于 6 mm 时,作用力应是 90 N±2 N。

用塑料材料制成的不可拆卸的零件在拉力试验前应进行如下预处理:试样在 60℃±3℃条件下放置 8 h,然后在常温下放置 4 h,再在−30℃±3℃条件下放置 8 h,取出试样使其恢复至室温以后再进行测试。经拉力测试后,确定玩具符合 4.1 要求。

5.2 拼缝拉力测试(4.4)

由柔韧材料制成、具有拼缝的(包括但不限于缝合、粘合、胶合、热封或超声波焊接的拼缝)毛绒、布制填充玩具或豆类玩具按下述方法进行拼缝拉力测试。

用于夹住材料拼缝两边的拼缝钳应附有 ϕ 19 mm 的垫圈(见图 1)。

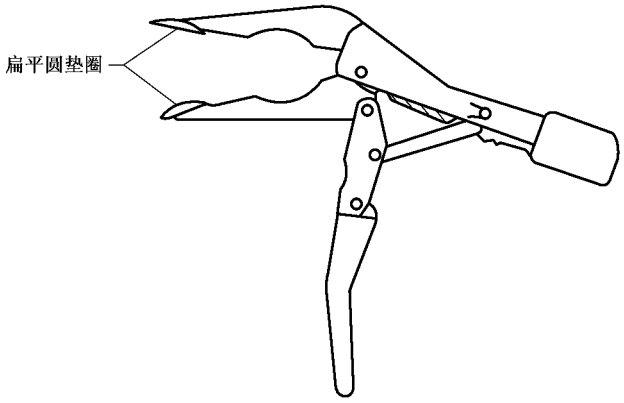


图 1 拼缝钳

拼缝钳夹住装配完整的填充玩具的表面材料,使 ϕ 19 mm 的垫圈的边缘在拼缝最近处接近拼缝线且距离不小于 13 mm。

在 5 s 内,均匀施加规定的力并保持 10 s。

如果测试人员通过拇指和食指,不能将临近拼缝的材料用 ϕ 19 mm 的垫圈的拼缝钳夹住,拼缝测试可不进行。

5.3 涂料附着牢度(4.18)

在 500 g 砝码上包裹 5 层湿润的漂白平布,以大约 30 mm/s 的速度对检查面来回摩擦 3 次,漂白布上不得有明显沾色。

5.4 尺寸、质量、外观检测

有尺寸要求的项目用钢直尺或钢卷尺检测。

有质量要求的项目用合适的器具称量。

其余项目用手感和目测检测。