ICS 97.200.50
CCS Y 57

中华人民共和国国家标准

GB/T 9832—2026
代替 GB/T 9832—2007

毛绒、布制玩具

Sewed plush and cloth toys

2026-05-25 发布　　2027-06-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会　发布

目　　次

前言 …… Ⅲ
1　范围 …… 1
2　规范性引用文件 …… 1
3　术语和定义 …… 1
4　技术要求 …… 2
5　测试方法 …… 4
6　标识 …… 6
7　分级要求 …… 7
附录 A（规范性）　填充物的含杂质率检验方法 …… 8
参考文献 …… 9

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GB/T 9832—2007《毛绒、布制玩具》，与GB/T 9832—2007相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

a) 更改了露底布、破洞的定义（见3.4、3.5，2007年版的3.1、3.2）；

b) 增加了“玩具，毛绒、布制玩具，正常使用，填充物，杂质，易燃性能，高度易燃固体”的术语（见3.1～3.3、3.6～3.9）；

c) 更改了“填充物、不可拆卸塑料部件牢度和装配质量、活动关节的装配牢度、活动关节功能、缝纫拼缝及布绒牢度”的技术要求（见4.3～4.7，2007年版的4.1～4.4、4.10）；

d) 删除了“缝纫质量、成品外表、破洞、露底布、表情装饰线、颗粒填充物内胆、功能性、完整性、对称性、色差、尺寸、质量、涂料附着牢度、塑料件表面”的技术要求（见2007年版的4.5～4.9、4.11～4.19）；

e) 增加了“安全要求、基本要求、pH值、阻燃剂、色牢度、发声器、电气附件”的技术要求（见4.1、4.2、4.8～4.12）；

f) 更改了“一般拉力测试、拼缝拉力测试”的测试方法（见5.2、5.3，2007年版的5.1、5.2）；

g) 删除了“涂料附着牢度，尺寸、质量、外观检测”的测试方法（见2007年版的5.3、5.4）；

h) 增加了“视检、填充物含杂质率、pH值的测定、阻燃剂、色牢度、发声器测试、电气附件测试”的测试方法（见5.1、5.4～5.9）；

i) 增加了“标识”要求（见第6章）；

j) 增加了“分级要求”（见第7章）；

k) 增加了“填充物的含杂质率检验方法”（见附录A）。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国玩具标准化技术委员会（SAC/TC 253）归口。

本文件起草单位：中检集团理化检测有限公司、亿科检测认证有限公司、浙江诺威检测认证有限公司、中国质量认证中心有限公司、国家文教用品质量监督检验中心、江苏国泰博创实业有限公司、斯平玛斯特（东莞）玩具有限公司、广东启智创新教育科技有限公司、广东省汕头市质量计量监督检测所、北京中轻联认证中心有限公司、深圳市计量质量检测研究院、广州海关技术中心、杭州职业技术大学、广东创意双星科技股份有限公司、美泰玩具技术咨询（深圳）有限公司。

本文件主要起草人：沈康、施晶晶、王伟、柯灯明、涂德磊、杜凤娟、刘茂腾、白炜玮、胡海飞、田旭玲、汤建忠、李洪舟、陈泽平、陈德文、王友生、张静。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——1988年首次发布为GB 9832—1988，1993年第一次修订，2007年第二次修订；

——本次为第三次修订。

毛绒、布制玩具

1 范围

本文件规定了毛绒、布制玩具的技术要求，描述了相应的测试方法。

本文件适用以毛绒、布制为主要面料、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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB 6675.1 玩具安全 第1部分：基本规范

GB 6675.2 玩具安全 第2部分：机械与物理性能

GB 6675.3 玩具安全 第3部分：易燃性能

GB 6675.4 玩具安全 第4部分：特定元素的迁移

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

GB/T 19865 电玩具的安全

GB/T 36922 玩具中有机磷阻燃剂含量的测定 气相色谱-质谱联用法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

玩具 toy

设计或明显地预定给14岁以下儿童玩耍中使用的任何产品。

[来源：GB 6675.1—2025，3.1]

3.2

毛绒、布制玩具 sewed plush and cloth toys

以毛绒、布制为主要面料、内含各种填充物的玩具。

注：包括有服饰和无服饰的玩具。

3.3

正常使用 normal use

玩具按照所附使用说明、或按照传统习惯、或按照其显而易见方式使用的玩耍方式。

[来源：GB 6675.1—2025，定义 3.12]

3.4

露底布　exposed base cloth

因毛绒缺损导致底层基质材料的暴露。

3.5

破洞　hole

毛绒、布料本身存在的孔洞，以及缝制中未打到针、用线过细、针距过疏、跳针、上下线不合等形成的孔洞。

3.6

填充物　filling materials

填充于玩具内部使之呈现出预定形状的材料。

注：主要包括化学纤维、天然纤维、泡沫、海绵、塑料颗粒、植物种子、纸等。不包括功能性部件，如玩具内部的发声、动力、支撑、电子元器件等。

[来源：GB/T 30400—2013，3.1，有修改]

3.7

杂质　foreign matter

填充物中存在的并非有意添加的物质的统称。

[来源：GB/T 30400—2013，3.2]

3.8

易燃性能　flammability

一种材料或一个产品在规定的测试条件下起火燃烧的能力。

[来源：GB 6675.3—2025，3.3]

3.9

高度易燃固体　highly flammable solid

类似赛璐珞（硝酸纤维）在火焰中燃烧的特征的材料。

注：即与火焰短暂接触后立即点燃，并迅速燃烧。

[来源：GB 6675.3—2025，3.9]

4　技术要求

4.1　安全要求

毛绒、布制玩具的安全性能应符合 GB 6675.1、GB 6675.2、GB 6675.3、GB 6675.4 和 GB/T 19865 规定的相关要求。

4.2　基本性能要求

缝纫应平服（对叠裥缝纫不作要求），针脚均匀，不应有脱线、跳针、断线等不良现象。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。自然状态下，不应有明显影响外观的破洞。毛绒布不应有明显露底布。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。

4.3　填充物

4.3.1　填充材料及污染物要求

填充物应采用全新或经消毒的材料，使用植物种子需要经过灭活处理。不应存在金属物或尖锐物

等有危险性的杂质，如：金属碎屑、钉、针和碎木片、碎玻璃或碎塑料等。不应存在任何来自昆虫、鸟类和啮齿类动物的排泄物或其他不卫生物质；不应存在能传播疾病与危害健康的节肢动物和蜚蠊卵荚；不应有明显的粉尘。

4.3.2 杂质

填充物含杂质率按 5.4 的方法测试后，不应检出杂质。

4.3.3 填充质量

填充物应填塞均匀、软硬适中、无硬块、脱节等不良现象。

4.4 不可拆卸塑料部件牢度和装配质量

毛绒、布制玩具中的塑料部件装配牢固。按 5.2 测试，当承受下述作用力时，不会碎裂、分离而产生小零件。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。

最大可接触尺寸小于 2 mm 的部件，不进行 5.2 拉力测试。

4.5 活动关节的装配牢度

活动关节的装配应牢固，按 5.2 测试时应能承受 90 N 的拉力，并不应出现失灵、断裂等不良现象。

4.6 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。

4.7 缝纫拼缝及布绒牢度

产品的缝纫拼缝及布绒材料应牢固。按表 1 规定的拉力进行 5.3 测试不应破裂。

表 1 缝纫拼缝及布绒牢度

单位为牛顿

序号	拉力	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	不属于序号 1 的毛绒拼缝及材料
3	30	不属于序号 1 的布或布绒结合拼缝及材料

4.8 pH 值

pH 值指标应满足表 2 中的分级要求。

表 2 产品的 pH 值指标限值

检测项目	产品分类	
	Ⅰ	Ⅱ
pH 值	4.0～7.5	4.0～8.5

4.9 阻燃剂

供36个月以下儿童使用的毛绒玩具可触及纺织材料中的阻燃剂应符合表3的限值要求。

表3 阻燃剂限值要求

化合物名称	CAS号	限值要求 mg/kg
磷酸三(2-氯乙基)酯(TCEP)	115-96-8	≤5
磷酸三(2-氯-1-甲基乙基)酯(TCPP)	13674-84-5	≤5
磷酸三(1,3-二氯异丙基)酯(TDCP)	13674-87-8	≤5

4.10 色牢度

色牢度应满足表4中的分级要求。

表4 色牢度要求

检测项目		产品分类	
		Ⅰ	Ⅱ
染色牢度/级 ≥	耐水(变色、沾色)	3-4	3
	耐皂洗(变色、沾色)	3-4	3
	耐干摩擦	4	3
	耐唾液(变色、沾色)	4	—
	耐酸汗渍(变色、沾色)	3-4	3
	耐碱汗渍(变色、沾色)		

4.11 发声器

毛绒、布制玩具中发声部件应符合GB 6675.2中声响的要求。

4.12 电气附件

毛绒、布制玩具中的电气附件应符合GB/T 19865的相关要求。

5 测试方法

5.1 视检

用目视或适当方法(如放大镜等)对所抽取的样品,按照4.2要求逐一进行检验。

5.2 一般拉力测试

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,玩具应符合4.1要求。

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。

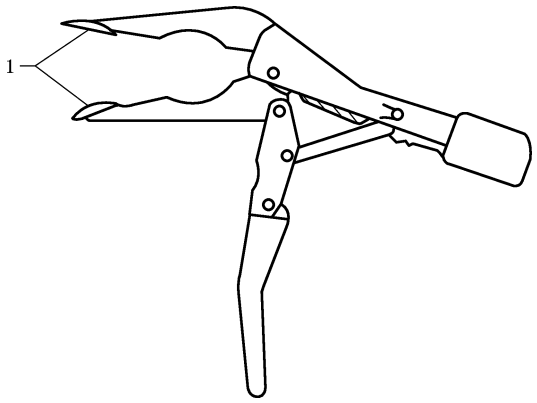
在 5 s 内，垂直于测试部件的主轴，均匀施加 70 N±2 N 的力并保持 10 s。

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。

5.3 拼缝拉力测试

由柔韧材料制成、具有拼缝的(包括但不限于缝合、黏合、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 ϕ19 mm 的垫圈(见图 1)。



标引序号说明：

1——扁平圆垫圈。

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 ϕ19 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 ϕ19 mm 的垫圈的拼缝钳夹住且拼缝钳与拼缝线间距小于 13 mm，拼缝测试可不进行。

5.4 填充物含杂质率

按附录 A 的方法进行测定。

5.5 pH 值的测定

按 GB/T 7573 的方法进行检测。

5.6 阻燃剂

按 GB/T 36922 进行测定。

5.7 色牢度

5.7.1 耐水色牢度的测定

按 GB/T 5713 的方法进行检测。

5.7.2 耐皂洗色牢度的测定

按 GB/T 3921 的方法进行检测。

5.7.3 耐干摩擦色牢度的测定

按 GB/T 3920 的方法进行检测。

5.7.4 耐唾液色牢度的测定

按 GB/T 18886 的方法进行检测。

5.7.5 耐汗渍色牢度的测定

按 GB/T 3922 的方法进行检测。

5.8 发声器测试

毛绒、布制玩具中发声部件应按 GB 6675.2 中相关检测方法进行。

5.9 电气附件测试

毛绒、布制玩具中的电气附件应按 GB/T 19865 的相关检测方法进行。

6 标识

6.1 产品名称

在产品包装和使用说明书上均应标明产品名称。产品名称应符合国家、行业、企业标准的规定，且能表明产品真实属性。

6.2 产品型号

在产品、使用说明书和包装上均应标注产品型号，并保持一致。

6.3 产品标准编号

凡是注明执行本文件的产品，应在产品和包装上标识本文件编号。

6.4 产品适用年龄

在产品、包装和使用说明书上均应标明产品所适用的年龄范围。

6.5 清洁和保养

使用说明书应提供产品的定期检查、维护、保养及清洁的说明。

6.6 生产者名称和地址

产品包装或使用说明书上应标明产品生产者依法登记注册的名称和地址。

进口产品应标明该产品的原产地(国家/地区)以及代理商或进口商或销售商在中国依法登记注册的名称和地址。

6.7 产品标识耐久性

产品本体上的标识应清晰、耐用。

7 分级要求

7.1 本文件中 pH 值和色牢度为质量分级的重点要求，见表 5。

表 5 分级要求

序号	级别	技术要求		pH 值		色牢度	
				Ⅰ类	Ⅱ类	Ⅰ类	Ⅱ类
1	AAAAA	4.1、4.2、4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.8(Ⅰ类)、4.9、4.10(Ⅰ类)、4.11、4.12	√	√	—	√	—
2	AAAA	4.1、4.2、4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.8(Ⅰ类)、4.9、4.10(Ⅰ类)、4.11、4.12	√	√	—	√	—
3	AAA	4.1、4.2、4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.8(Ⅱ类)、4.9、4.10(Ⅱ类)、4.11、4.12	√	—	√	—	√
4	AA	4.1、4.2、4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.8(Ⅱ类)、4.9、4.10(Ⅱ类)、4.11、4.12	√	—	√	—	√
5	A	4.1、4.2、4.3、4.4、4.5、4.6、4.7、4.9、4.11、4.12	√	—	—	—	—

满足 pH 值Ⅰ类、色牢度Ⅰ类要求和本文件其他所有技术要求，评为 AAAAA 级产品。

满足 pH 值Ⅰ类或色牢度Ⅰ类要求和本文件其他所有技术要求，评为 AAAA 级产品。

满足 pH 值Ⅱ类、色牢度Ⅱ类要求和本文件其他所有技术要求，评为 AAA 级产品。

满足 pH 值Ⅱ类或色牢度Ⅱ类要求和本文件其他所有技术要求，评为 AA 级产品。

仅满足本文件其他所有技术要求为 A 级产品。

7.2 评为 AAA 级及以上的产品可在产品上声明相应级别。

附 录 A
（规范性）
填充物的含杂质率检验方法

A.1 仪器和用具

天平（精确度 0.01 g）、镊子。

A.2 检验步骤

A.2.1 从两份样品中随机多点抽取各一个试样，用天平称取各自总质量达（10±0.5）g（称量精确至 0.1 g）。

A.2.2 人工捡出杂质（叶屑、草刺、枝梗、胶块等），分别称取两份杂质质量，精确至 0.01 g。

A.2.3 计算：按公式（A.1）计算含杂率，结果保留 2 位小数。

$$Z = m_1 / m \times 100\% \quad \cdots\cdots (A.1)$$

式中：

Z ——含杂率；

m_1 ——杂质质量，单位为克（g）；

m ——试样总质量，单位为克（g）。

A.3 最终结果

以两次检验的平均值作为该样品的最终结果，结果保留 1 位小数。

参 考 文 献

[1] GB/T 30400—2013 玩具填充物安全和卫生要求