

中华人民共和国国家标准

GB 9832—93

毛绒、布制玩具安全与质量

代替 GB 9832—88

Safety and quality of sewed plush and cloth toys

1 主题内容与适用范围

本标准规定了毛绒、布制玩具的技术要求、试验方法及检验规则。

本标准适用于以纺织品为主要面料,内含各种填充物的非机动的玩具。

2 引用标准

GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)

GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)

GB 6675 玩具安全

3 技术要求

3.1 各种内塞填充料的卫生、安全要求应符合 GB 6675 第一篇 3.1.4 条规定。

3.2 毛绒面料按 4.2 条试验,如果着火,火焰在其表面的蔓延速度不应大于 30 mm/s。本要求不适用于最大尺寸等于或小于 150 mm 的毛绒玩具。

3.3 各种可拆卸的小零件、附件必须符合 GB 6675 第一篇 3.2.2.1 条规定。但用纺织物和泡沫塑料及纸张制成的小零件和附件除外。

3.4 边缘应符合 GB 6675 第一篇 3.2.1.1 条的要求。

3.5 软塑料袋应符合 GB 6675 第一篇第 5 条的要求。若塑料薄膜平均厚度小于 0.038 mm,则在任何最大尺寸为 30 mm×30 mm 的面积内都必须至少有 1% 的孔区。

3.6 各种不可拆卸的小零件,按 4.4 条规定试验,必须符合 GB 6675 第一篇 3.2.2.2 条的规定。

3.7 产品的缝纫拼缝必须牢固。按 4.5 条试验应能符合表 1 的规定。

表 1

N

序号	拼缝拉力	说 明
1	90	用于拼缝破裂后有可能出现不符合本标准第 3.3、3.4 条和 3.6 条规定的拼缝
2	50	不属于上述序号 1 的毛绒拼缝
3	30	不属于上述序号 1 的布或布绒结合拼缝

3.8 活动关节的装配应牢固,按 4.6 条试验应能承受 90 N 的拉力,并不得出现失灵、断裂等不良现象。

3.9 产品装饰所用各种涂料必须附着牢固,按第 4.7 条试验,不得有明显的脱落。

3.10 有发声器的产品,按 4.8 条试验,其发声应符合发声器技术要求。

3.11 缝纫应平服(对叠衲缝纫不做要求),针脚均匀,不得有脱线、跳针、断线等不良现象。

3.12 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。

3.13 产品应完整,不得有缺件和破损。

3.14 填充物必须填塞均匀,软硬适中,无硬块、脱节等不良现象,有重量要求的产品,其重量应在规定

国家技术监督局 1993-12-21 批准

1994-10-01 实施

重量的 95%~105% 范围内。

- 3.15 有对称要求的零件,应装配对称。
- 3.16 成品外表应整洁,无线头、杂质和污迹。绒毛梳理整齐,产品主要表面的绒毛不得夹在拼缝中间。
- 3.17 各种相同配色的零件不得有明显的色差。
- 3.18 塑料零件表面应光洁,无明显的变色、变形、缩痕、气泡、分层、飞边及划痕等不良现象。
- 3.19 活动关节应转动灵活,并能固定在任意位置上。

4 试验方法

4.1 本标准中 3.1 条,3.3 条和 3.4 条玩具安全要求按 GB 6675 规定进行检测。内塞填充料测试时凡不直接取出的填料样品均需金属探测器检查。

4.2 毛绒面料的阻燃试验:

4.2.1 试样预处理:将试样在温度 20~25℃,相对湿度为 50%~65% 的环境中,至少放置 7 h。如制造厂标明玩具可以清洗或干洗,则应先经清洗或干洗 5 次,在试样干燥后再进行预处理。

4.2.2 试验设备应采用燃烧丙烷或丁烷气体的燃烧试验器,其火焰高度、火焰喷口角度、点火时间均应能调准或控制,并能保证试验安全和火焰的稳定性。

4.2.3 试验方法:将试样垂直放置,把高度为 20 mm 的试验火焰施加于试样上历时 3 s,试验时燃烧器应与玩具成 45°,火焰喷口与玩具之间距离约 5 mm,火焰应在试样下部边缘以上至少 20 mm 处接触试样。移去火焰后,测量从火焰作用点到玩具上部边缘的距离及蔓延时间,再计算蔓延速度。

4.3 软塑料袋平均厚度应从薄膜样品的对角线上取 10 个点测量,然后取其平均数。

4.4 不可拆卸的小零件拉力试验:

4.4.1 试样预处理:试样在 60℃ 条件下放置 8 h,然后在常温下放置 4 h,再在 -30℃ 条件下放置 8 h,取出试样使其恢复至室温以后待测试。

4.4.2 用适当的夹具或装置进行测试,其中眼睛等零件可用附录 A(参考件)所示的夹具或具有同等功能的其他夹具进行试验。

4.4.3 测力采用测量范围为 0~150 N 的测力计。

4.4.4 将测力计与夹具联结。夹持时不得引起被测零件的明显变形、碎裂等不良现象。

4.4.5 如图 1 所示,沿着与被测零件主轴的方向,在 5 s 内均匀地施加 3.6 条规定的拉力,并保持 10 s,检查被测零件是否符合 3.6 条的规定。

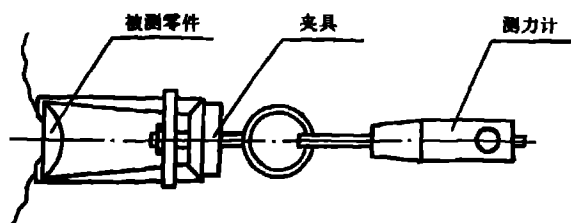


图 1

4.4.6 出厂检验时试样可不进行预处理。

4.5 缝纫拼缝拉力试验

4.5.1 如图 2 所示,将直径为 19 ± 0.5 mm 的钢垫片焊接在大力钳上,使大力钳与测量范围为 0~150 N 的测力计联结。

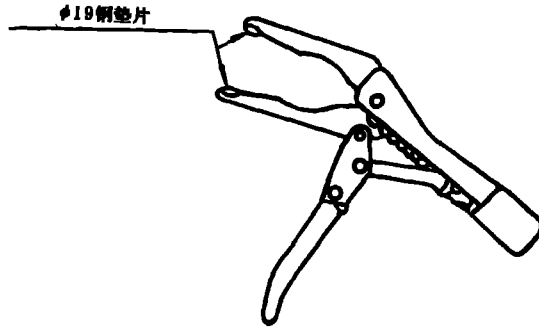


图 2

4.5.2 试验应在试样的任意位置上进行,如图 3 所示。以被测样品拼缝为中线,使钳口边缘与拼缝相距 13 mm。

试验时钳口必须完全夹住织物,如果被测部位不能完全被钳住,则应另换位置进行试验。

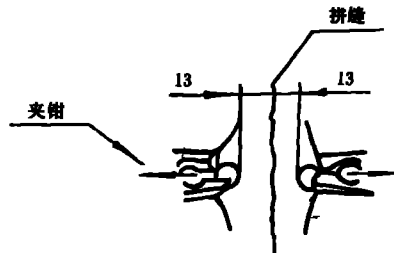


图 3

4.5.3 如图 3 所示,沿着与拼缝线垂直的方向于 5 s 内均匀地施加 3.7 条规定的拉力,并保持 10 s,检查是否符合 3.7 条的要求。

试验中如果发生拼缝没有破裂,而钳口处的纺织物破裂时,则认为试验失败,应查明原因重新试验。

4.6 用适当的夹具和 4.4.3 条规定的测力计,沿着与活动关节的主轴线平行的方向于 5 s 内均匀地施加 90 N 的拉力,并保持 10 s,卸下夹具检查关节是否正常。若无异常现象,然后沿着与活动关节主轴线垂直的方向,按上述方法再次试验,检查是否符合 3.8 条要求。

4.7 涂料的附着牢度试验

在 500 g 的砝码上,包裹五层湿润的漂白平布,以 30 mm/s 的速度对检查面来回磨擦三次,漂白布上不得有明显沾色。

4.8 将试样按正常使用方式连续发声三次,检查是否符合 3.10 条的要求。

4.9 其余条款用手感目测。外观检查应在产品距光源 1~1.2 m 的 40 W 日光灯下,用目测进行检查,检查视距为 300~450 mm。

5 检验规则

检验分交收检验和周期检验两种。

5.1 交收检验

5.1.1 交收检验按 GB 2828 规定的一次抽样方案程序进行,其不合格分类、检验项目、合格质量水平 AQL 和检查水平 II 按表 2 规定进行。

表 2

序号	不合格分类	检验项目	条款	AQL	IL
1	A	不可拆卸的小零件	3.6	1.5	S-2
2		边缘	3.4		
3		缝纫拼缝牢度	3.7		
4	B	活动关节牢度	3.8	2.5	S-2
5		涂料附着牢度	3.9		
6		发声	3.10		
7		产品完整性	3.13		
8	C	缝纫要求	3.11	6.5	I
9		产品配色图案	3.12		
10		塞制要求	3.14		
11		色差	3.17		
12		对称性	3.15	10	I
13		产品外观	3.16		
14		塑料件表面	3.18		
15		活动关节	3.19		

5.1.2 凡判定为合格批中被检验出的不合格产品应予以调换。

5.1.3 交收检验中的不合格批应退回制造厂进行 100% 挑选后方可再次提交检验。

5.2 周期检验

5.2.1 周期检验按 GB 2829 规定的一次抽样方案程序进行。检验项目, 不合格质量水平 RQL, 判别水平 DL 和抽样方案按表 3 规定进行。

表 3

序号	样本大小	判定数组	检验项目	条款
1	3	[0,1]	填充物安全、卫生要求	3.1
2			面料阻燃	3.2
3			可拆卸的小零件要求	3.3
4			不可拆卸的小零件	3.6
5			软塑料袋	3.5

5.2.2 凡遇下列情况应作周期检验

- a. 新产品第一次投产;
- b. 设计、工艺、原材料改变可能影响产品质量时;
- c. 停产半年以上又重新生产时;
- d. 正常生产每年进行一次。

附录 A
小零件测试夹具
(参考件)

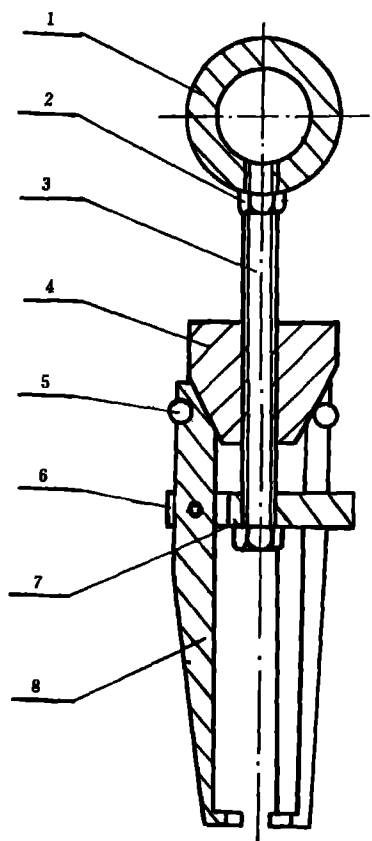
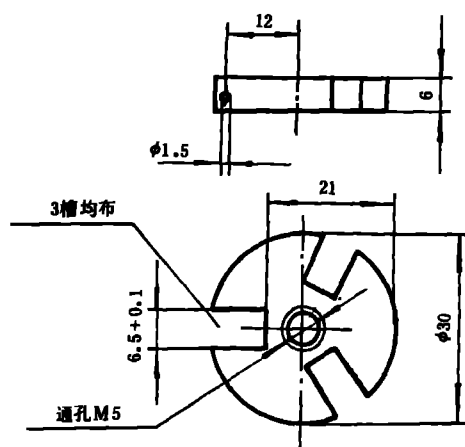
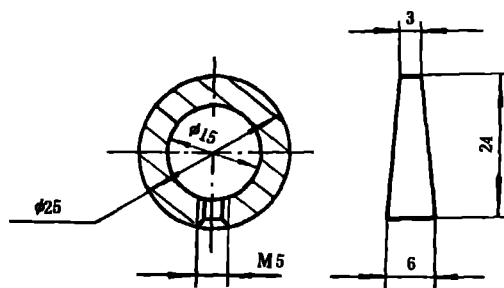


图 A1



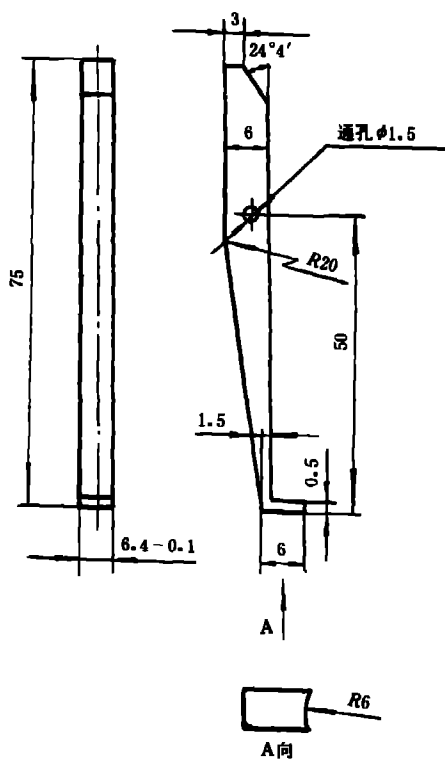
说明：应发黑处理。

图 A2



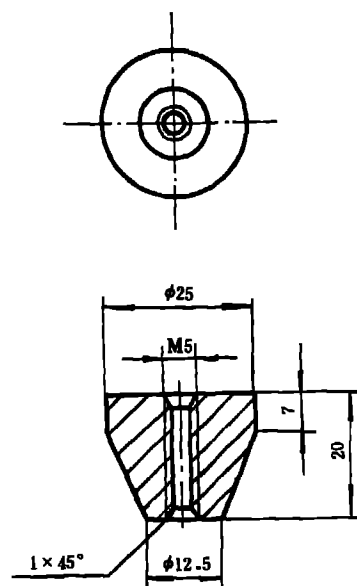
说明：镀铬。

图 A3



说明: 镀铬。
为淬火工具钢。

图 A4



说明: 为淬火钢。
φ25处滚花。

图 A5

附录 B

编写单项产品技术条件的一般规定

(参考件)

B1 单项产品技术条件是本标准对具体产品的必要补充。

B2 单项产品技术条件的内容包括:

产品的特点、用料、重量、外形尺寸、配色及其他本标准未作规定,但涉及到产品使用性能和成品质量的项目,同时应提出相应的技术要求和试验方法。

B3 单项产品技术条件由供货方提出,可有订货方参加。

附加说明：

本标准由中国轻工总会提出。

本标准由全国玩具标准化中心归口。

本标准由上海市玩具研究所起草。

本标准主要起草人姜铭权、孟繁晶。