

毛绒玩具检测要求 毛绒玩具质量安全检测报告办理

产品名称	毛绒玩具检测要求 毛绒玩具质量安全检测报告办理
公司名称	全球法规注册CRO-国瑞IVDEAR
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	光明区邦凯科技园
联系电话	13929216670 13929216670

产品详情

一、玩具车缝检验：

毛绒玩具检验标准 毛绒玩具质量安全检测报告办理

1. 车缝的止口应不少于 3 / 16 尺寸小的玩具的止口应不少于 1 / 8
2. 车缝时两块布料必须对齐，止口应该均匀。不允许宽窄不一。（特别是圆形和有弧度的裁片的车缝以及脸部的车缝）
3. 车缝的针距，每寸应不少于 9 针
4. 车缝的末端必须有回车针
5. 车缝用的车线，必须合乎拉力要求（见前面 QA 试验方法）且用色正确；
6. 在车缝中，车工必须边车缝边用夹邓将毛绒往内拨进，避免形成秃毛带；
7. 布标上的车缝，首先应检查所用布标是否正确，不允许将布标上的文字，字母车进去。布标不能打皱，位置不能倒转

8. 车缝时，玩具的两手，两脚，两耳的毛向必须一致，并且要对称（特殊情况除外）
9. 玩具头部的中线必须与身体的中线对齐，玩具身体接合处的车缝线必须吻合。（特殊情况除外）
10. 不允许车缝线上有漏针及跳针之现象发生；
11. 车缝好的半成品应该放在固定位置，以免丢失及弄脏
12. 所有裁剪工具应该妥善保管，上下班要认真清理；
13. 遵守客户的其它规定与要求。

二、手工质量检查：(成品检查按手工质量标准进行检验)

手工是玩具生产的关键工序，是玩具从半成品到成品的过渡阶段,决定玩具的形象及质量的好坏，各级质检人员必须严格按下列要求进行检验。

1. 订眼：

- A、检查所用之眼睛是否正确，眼睛质量是否合乎标准，凡有花眼、水泡、残缺、划痕即为不合格品，不可以使用；
- B、检查眼垫是否配套，太大或太小都不可以接受
- C、了解眼睛订在玩具的正确位置，凡高低眼或眼距错误不可以接受
- D、在订眼时应调整订眼机的佳力度，不可使眼睛震裂或松动
- E、任何订眼均必须能够承受 21LBS 的拉力。

2. 订鼻：

- A、检查所用之鼻是否正确，表面有无破损，有无变形
- B、位置摆放正确，位置不对或歪曲均不可以接受

C、调整订眼机的佳力度，不能因用力不当致使鼻表面破损或松动

D、拉力要合乎要求，必须承受 21LBS 的拉力

3. 热熔：

A、眼、鼻根尖端的尖锐部位必须热熔，一般要求从尖端热熔至末端；

B、热熔不彻底或热熔过头（将垫片熔掉）均不可接受；C、热熔时注意不要将玩具其它部位烧焦。

4. 充棉：

A、充棉的总体要求是形象饱满而手感柔软；

B、充棉必须达到要求之重量，充棉不足或各部不平均不可以接受；

C、注意头部的充棉为重点，嘴部的充棉一定要结实、饱满、突出；

D、玩具身体各部角落的充棉不可以遗漏；

E、凡站立的玩具，四脚充棉应该坚实有力，不能有软塌之感觉；

F、凡坐立的玩具，屁股及腰部充棉为重点，一定要坐得稳。坐不稳时要用针挑棉，否则不能接受；G、充棉不能使玩具变形，特别是手脚的位置，头部的角度，方向；

H、充棉后玩具的尺寸大小必须与签办一致，不允许比签办小，这是检查充棉的重点；

I、所有充棉之玩具都必须对照签办，不断改进，力求完美。任何不符合签办之缺点都不可以接受；

J、凡充棉后有爆口，脱纱之现象，均为不合格品。

5. 缝口刷毛：

A、所有缝口必须严实平整，不允许有破洞，松口之现象，检查方法可用一只圆珠笔向缝口处向内插，

不可以插进去，用手抠缝口外不能感到有间隙存在；

B、缝口时的针距要求每寸不少于 10 针；

C、缝口时打结的结头不能暴露在外面；

D、缝口后不允许看见有棉花从缝口处渗出来；

E、刷毛必须干净彻底,不允许有秃毛带存在。特别手脚的角落部位；

F、在刷薄毛绒时，不要用力过猛，以致将毛绒刷破；

G、刷毛时不能使其它物件（如眼、鼻）受到损坏。在刷这些物件周围时必须用手遮盖，再进行刷毛。

6. 吊线：

A、按客户规定及签办要求决定眼睛，嘴部，头部的吊线方法及吊线位置；

B、吊线不可使玩具的形状变形，特别是头部的角度与方向；

C、两眼的吊线必须用力均匀，不可因用力不均而造成眼睛深浅不同，方向不一；

D、吊线后打结的线头不可以暴露在体外；

E、吊线后，将玩具身上所有的线头剪除干净

F、目前普遍采用的 三角吊线法 ，顺序介绍：

毛绒玩具检验

(1) 从 A 处进针至 B 处，然后横至 C 处，再回到 A 处；

(2) 再从 A 处进针至 D 处，横至 E 处后再回到 A 处打结；

G、按照客户的其它要求进行吊线；H、吊线后玩具的表情，形状应基本上与签办一致，发现有不足处应该认真的改进，直至完全与签办一样；