

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 82002—2016
代替 FZ/T 82002—2006

缝 制 帽

Woven caps

2016-04-05 发布

2016-09-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国纺织
行业标准
缝制帽

FZ/T 82002—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 17 千字
2017年1月第一版 2017年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-30111 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 82002—2006《缝制帽》，与 FZ/T 82002—2006 相比主要变化如下：

- 修改了前言(见前言,2006 年版的前言)；
- 更新了规范性引用文件(见第 2 章,2006 年版的第 2 章)；
- 删除了术语和定义(见 2006 年版的第 3 章)；
- 修改了使用说明的规定(见 3.1,2006 年版的 4.1)；
- 修改了成品的规格尺寸允许偏差的要求(见 3.2,2006 年版的 4.2)；
- 修改了原材料的要求(见 3.3,2006 年版的 4.3)；
- 合并了外观的色差、缝制、整烫章节,统一归为外观的考核内容(见 3.4)；
- 修改了理化性能要求(见 3.5,2006 年版的 4.8)；
- 修改和补充了检验工具(见 4.1,2006 年版的 5.1)；
- 修改了外观测定的测试方法(见 4.3,2006 年版的 5.4、5.5)；
- 修改了理化性能的测定方法(见 4.4,2006 年版的 5.6)；
- 充实和完善了成品质量缺陷判定内容(见 5.2.3,2006 年版的 6.2.3)；
- 修改和补充了判定规则(见 5.4,2006 年版的 6.4)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位:上海市服装研究所、上海服装鞋帽商业行业协会。

本标准主要起草人:周双喜、施琴、吴树珍、杨秀月、吉爱萍、王宏明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 82002—1992、FZ/T 82002—2006。

缝 制 帽

1 范围

本标准规定了缝制帽的要求、检验方法、检验规则,以及标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于以纺织机织物为主要原料生产的缝制帽。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 21294 服装理化性能的检验方法
GB/T 21295 服装理化性能的技术要求
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
GB/T 33271 机织婴幼儿服装
FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则
FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
FZ/T 80010 服装用人体头围测量方法与帽子规格代号标示

3 要求

3.1 使用说明

使用说明按 GB 5296.4 规定。其中,成品的规格代号标示方法及其标签的安放位置按 FZ/T 80010 规定。婴幼儿用品的产品维护方法应采用不可干洗的方式。

3.2 规格尺寸允许偏差

主要部位规格由企业自行设置,规格尺寸允许偏差按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

部位名称	规格尺寸允许偏差
帽口内围	$-0.3 \sim +0.4$ (棉绒帽: $-0.4 \sim +0.6$)
帽面高	± 0.4

3.3 原材料

3.3.1 按国家有关纺织标准选用符合本标准质量要求的原材料。

3.3.2 填充物按国家有关标准选用符合要求的纤维或其制品。

3.3.3 采用适合所用面料的纽扣(装饰扣除外)及其他附件。纽扣、装饰扣及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无残疵、无可触及锐利尖端和锐利边缘。婴幼儿用品附件的外观不应与食物相似,不得使用两个或两个以上刚硬部分构成的纽扣,附件最大尺寸应大于 3 mm。

注:可触及锐利尖端和锐利边缘是在正常穿着条件下,成品上可能对人体皮肤造成伤害的锐利边线和尖端。

3.4 外观

3.4.1 产品面料的色差不低于 4 级,帽里的色差不低于 3-4 级。

3.4.2 各部位无明显油污、拆痕、残疵、毛漏。

3.4.3 弹力钢条松紧适度,弓子板正,使用钢条及金属零件必须有防锈措施,不污染产品。

3.4.4 针距密度按表 2 规定。

表 2

项 目	针距密度	备 注
明暗线	不少于 12 针/3 cm	特殊需要除外
包缝线	不少于 9 针/3 cm	—

3.4.5 接缝整齐、牢固。

3.4.6 缝线应与面料性能、色泽相适宜(装饰线除外)。

3.4.7 各部位缝制平服,线路顺直,无开线、松线和连续跳针。纳线均匀,同一部件缺针不超过两针或两处。

3.4.8 绱帽口无明显偏头、凹腰。瓣尖正,合缝平顺,无明显噉顶和尖顶。

3.4.9 面顶纱向正,无明显歪斜。包边实,帽箍宽窄基本一致。拉圈、捏褶、拨褶、抽褶均匀,纱向直。

3.4.10 吃纵部位均匀、合理。

3.4.11 绱檐端正,两墙缝对正,檐角互差不超过 0.5 cm。

3.4.12 帽顶平圆:取 1/4 测量弧高与对称部位,互差不超过 0.4 cm,人造毛、粗纺材料互差不超过 0.8 cm。

3.4.13 嵌芽子、嵌条松紧适度、平服、宽窄基本一致。

3.4.14 包口、汗口条平顺,无明显褶皱,檐角过线不超过 0.8 cm,搭头无双轨线。

3.4.15 面墙缝高互差不超过 0.3 cm。

3.4.16 帽檐子口齐,不舔里。圆檐、半圆檐的里和面平服。

3.4.17 无明显扭扇和锁毛,带正、对称。

3.4.18 帽前挡两角互差不超过 0.5 cm。帽前挡和耳扇切口严紧、对称,互差不超过 0.4 cm。

- 3.4.19 拉松紧带松紧适度,包带严紧,两头齐。
- 3.4.20 垫条齐,不露毛茬。
- 3.4.21 里、面平服,无岔口。
- 3.4.22 商标和耐久性标签位置端正、平服。
- 3.4.23 装饰物(绣花、镶嵌、挂件等)牢固、平服。
- 3.4.24 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍及亮光。使用粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶。

3.5 理化性能

成品理化性能按表 3 规定。

表 3

项 目		分等要求			
		优等品	一等品	合格品	
纤维含量/%		符合 GB/T 29862 规定			
甲醛含量/(mg/kg)		婴幼儿用品符合 GB 18401 中 A 类规定 其他产品符合 GB 18401 中 B 类规定			
pH 值					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
异 味					
色牢度/级 ≥	耐皂洗 ^a	变 色	4	3-4	3
		沾 色	4	3-4	3
	耐干洗 ^b	变 色	4-5	4	3-4
		沾 色	4-5	4	3-4
	耐干摩擦	沾 色	4	3-4 (婴幼儿用品 4)	3 (婴幼儿用品 4)
	耐湿摩擦	沾 色 (浅色)	4	3-4	3
		沾 色 (深色)	4	3 (婴幼儿用品 3-4)	2-3 (婴幼儿用品 3)
	耐 光	变 色	4	4	3
	耐汗渍	变 色	4	3-4	3 (婴幼儿用品 3-4)
		沾 色	4	3-4	3 (婴幼儿用品 3-4)
	耐 水	变 色	4	3-4	3 (婴幼儿用品 3-4)
		沾 色	4	3-4	3 (婴幼儿用品 3-4)
	耐唾液 ^c	变 色	4		
		沾 色	4		

表 3 (续)

项 目	分等要求		
	优等品	一等品	合格品
不可拆卸附件抗拉强力 ^a	符合 GB/T 33271 规定		
洗涤后外观	符合 GB/T 21295 规定		
注：按 GB/T 4841.3 的规定，颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色，颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。			
^a 耐皂洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 ^b 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。 ^c 耐唾液色牢度、不可拆卸附件抗拉强力只考核婴幼儿用品。			

4 检验方法

4.1 检验工具

- 4.1.1 钢卷尺或直尺，分度值为 1 mm。
- 4.1.2 量帽尺。
- 4.1.3 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 4.1.4 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

4.2 规格测定

- 4.2.1 主要部位规格按 3.2 规定。
- 4.2.2 主要部位规格的测量方法按表 4 规定，测量部位见图 1。

表 4

序 号	部位名称	测量方法
1	帽口内围	用量帽尺测量帽子内口周长
2	帽面高	由底口量至帽尖

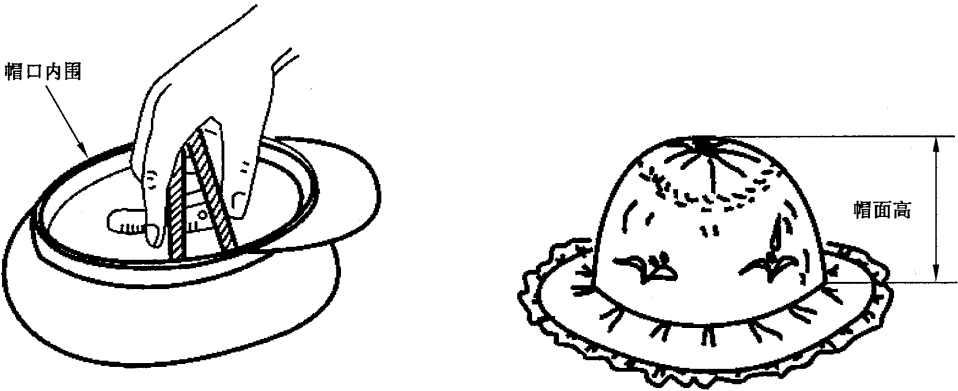


图 1

4.3 外观测定

4.3.1 外观检验一般采用灯光照明,照度不低于 600 lx,有条件时也可采用北空光照明。

4.3.2 评定成品色差程度时,被评部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45 度角,观察方向应垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.3 针距密度按表 2 规定,在成品缝纫线迹上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

4.4 理化性能测定

4.4.1 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)规定测试。

4.4.2 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 规定测试,其中曝晒按方法 3,晒至第一阶段。

4.4.3 不可拆卸附件抗拉强力按 GB/T 33271 规定测试。

4.4.4 洗涤后外观质量测试方法,经洗涤、干燥后,在外观检测的条件下进行评价。水洗程序按 GB/T 8630 规定测试,洗涤方法按 GB/T 8629—2001 程序 7A(标注手洗产品采用仿手洗),干燥方式采用悬挂晾干。干洗程序按 FZ/T 80007.3 规定测试,采用常规干洗法。

4.4.5 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。

4.4.6 未提及取样部位的测试项目,可按测试需要在成品上选取试样。

5 检验规则

5.1 检验分类

5.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定,一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。

5.1.2 出厂检验项目按第 3 章规定,3.5 除外。成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.3 型式检验项目按第 3 章规定。

5.2 外观质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 外观质量等级划分

成品外观质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级,批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.2.2 外观缺陷划分

单件产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合本标准和对产品的性能、外观的影响程度,缺陷分成三类:

- a) 严重缺陷:严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。
- b) 重缺陷:不严重降低产品的使用性能,不严重影响产品的外观,但较严重不符合本标准规定的缺陷,称为重缺陷。
- c) 轻缺陷:不符合本标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

5.2.3 外观质量缺陷判定依据

外观质量缺陷判定依据按表 5 规定。

表 5

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	1	商标和耐久性标签不端正、不平服、明显歪斜	—	—
	2	—	—	使用粘合衬部位脱胶、外表面渗胶、起皱、起泡及沾胶
	3	熨烫不平服;有亮光	轻微烫黄;变色	变质;残破
	4	表面不整洁、有线头	明显油污、拆痕、残疵	严重污迹、残破、毛漏
	5	用线与面料不适宜	—	—
	6	—	明显偏头、凹腰	—
	7	瓣尖不正,合缝不平	明显噉顶、尖顶	—
	8	面顶死绺不正,偏离顶中线 1 cm 以下;对称部位超允许偏差	面顶死绺不正,偏离顶中线 1 cm 及以上	—
	9	包边不实、帽箍宽窄不均;拉圈、捏褶、拔褶、抽褶不均,丝绺不直	—	—
	10	绱檐不正;嵌芽子松紧不适度,嵌条宽窄不均	—	帽檐断裂
	11	松紧带松紧不适度,包带不严齐	—	—
	12	包口、汗口条不平,有明显褶绺;帽檐子口不齐、舔里;檐里、面不平	—	—
	13	垫条不齐,露毛茬	—	—
	14	—	吃纵部位吃纵明显不均匀、不合理;明显扭扇、明显岔口	—
	15	弹力钢条松紧不适度,弓子板歪,钢条无防锈措施	—	钢条锈蚀
	16	装饰件不端正、不牢固	装饰件不端正,明显影响外观	—

表 5 (续)

项 目	序 号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
钮扣和附件	17	—	—	钮扣、装饰扣及其他附件表面不光洁、有毛刺、有缺损、有残疵、有可触及锐利尖端和锐利边缘。婴幼儿用品附件的外观与食物相似,使用 2 个或 2 个以上刚硬部分构成的钮扣,附件最大尺寸不大于 3 mm
规格尺寸允许偏差	18	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 以内	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 50% 及以上	规格尺寸允许偏差超过本标准规定 100% 及以上
色 差	19	表面部位色差不符合本标准规定半级	表面部位色差不符合本标准规定半级以上	—
针距密度	20	低于本标准规定 2 针及以内	低于本标准规定 2 针以上	—
注 1: 本表未涉及的缺陷可根据缺陷划分规则,参照相似缺陷酌情判定。 注 2: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。				

5.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量:

500 顶(含 500 顶)以下抽验 10 顶。

500 顶以上至 1 000 顶(含 1 000 顶)抽验 20 顶。

1 000 顶以上抽验 30 顶。

理化性能检验抽样根据试验需要,一般不少于 4 顶。

5.4 判定规则

5.4.1 单顶(样本)外观判定

优等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 1

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 3

合格品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 $\leq$ 4 或

严重缺陷数=0 重缺陷数=1 轻缺陷数 $\leq$ 2

5.4.2 批等级判定

优等品批:外观检验样本中的优等品数 $\geq$ 90%,一等品和合格品数 $\leq$ 10%(不含不合格品)。各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批:外观检验样本中的一等品及以上的产品数 $\geq$ 90%,合格品数 $\leq$ 10%(不含不合格品)。各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批:外观检验样本中的合格品及以上的产品数 $\geq$ 90%,不合格品数 $\leq$ 10%(不含严重缺陷不合格品)。各项理化性能测试均达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时,按低等级判定。

FZ/T 82002—2016

5.4.3 合格判定

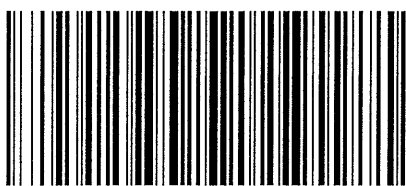
抽验中各批量判定数符合 5.4.2 相应等级规定,判定为合格批。否则判定该批产品不合格。

5.4.4 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时,可进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。



FZ/T 82002-2016

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-30111

定价: 16.00 元