

ICS 61.040
Y 75

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 82002—2006
代替 FZ/T 82002—1992

缝 制 帽

Woven caps

2006-12-31 发布

2007-07-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的 4.1 及 4.8 中的耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐干摩擦色牢度、甲醛含量、pH 值、异味、可分解芳香胺染料为强制性条文。

本标准代替 FZ/T 82002—1992《缝制帽》。

本标准与 FZ/T 82002—1992 相比主要变化如下：

- 修改了标准的“范围”内容；
- 补充了“规范性引用文件”；
- 取消了原标准的“产品分类”；
- 增加了“术语和定义”；
- 增加了成品使用说明的技术要求；
- 修改了成品的规格及其允许偏差技术要求；
- 取消了对内衬塑料帽檐纵向屈挠测试指标；
- 提高了成品色差的技术要求；
- 修改了缝制技术要求；
- 增加了耐洗色牢度、耐干洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐摩擦色牢度和耐光色牢度等技术要求；
- 增加了甲醛含量、pH 值、异味、可分解芳香胺染料等安全要求；
- 增加了对纤维含量偏差的考核要求；
- 修改和补充了成品的质量缺陷要求；
- 修改了成品的等级判定要求。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：上海市服装研究所、中国商业联合会纺织服装质量监督检测中心(天津)、上海服装鞋帽商业行业协会、上海申老盛锡福鞋帽有限公司、上海利乐服装研究有限公司。

本标准主要起草人：许鉴、姚小妹、吴树珍、陈璐、秦威、王宏明、刘强。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准于 1992 年首次发布，本次为第一次修订。

缝 制 帽

1 范围

本标准规定了缝制帽的要求、检验(测试)方法、检验分类规则、标志、包装、运输和贮存等全部技术要求。

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 250 评定变色用灰色样卡
- GB 251 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921.1 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 4841.6 1/12 染料染色标准深度色卡
- GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8427—1998 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401—2003 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度
- FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- 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 80008 缝制帽术语
- FZ/T 80010 服装人体头围测量方法与帽子尺寸代号标示

3 术语和定义

FZ/T 80008、FZ/T 80010 中确立的术语和定义适用于本标准。

4 要求

4.1 使用说明

成品的使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401—2003 的规定执行。其中,成品的尺寸代号标示方法及其标签的安放位置按 FZ/T 80010 规定。

4.2 规格

4.2.1 成品的规格设置按 FZ/T 80010 规定选用。

4.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

序号	部 位	规格允许偏差	
			棉绒帽
1	帽口内围	+0.4 -0.3	+0.6 -0.4
2	帽顶中长	±0.3	
3	帽顶中宽	±0.3	
4	帽墙中高	±0.3	
5	帽檐中长	±0.2	
6	帽围中高	±0.3	
7	帽瓣中高	±0.3	
8	帽前挡中高	±0.2	
9	耳扇前中高	±0.4	
10	耳扇后中高	±0.3	
11	帽口条宽	±0.2	
12	帽面高	±0.4	

4.3 原材料

原材料可根据用户需要选用符合相关国家标准或行业标准的产品。

4.4 色差

同件产品表面部位的色差不低于 4 级,帽里的色差不低于 3—4 级。同批产品的色差或与确认样的色差不低于 3—4 级。

4.5 拼接

帽面不允许拼接。帽里允许拼接一块,拼接部位的使用应经纬纱向相同、合理。

4.6 缝制

4.6.1 针距密度按表 2 规定。

表 2

项 目	针距密度/(针/3 cm)	备 注
明暗线	不少于 12	特殊设计除外
包缝线	不少于 9	—

4.6.2 产品结构合理,配色协调。

4.6.3 缝接牢固、合理、整洁。

4.6.4 缝制用线应与面料相适宜(装饰线除外)。

4.6.5 成品各部位缝制线迹齐顺,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。

4.6.6 各部位无明显油污、拆痕、残疵、毛漏。

4.6.7 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。

4.6.8 面顶丝绌正,无明显歪斜。包边实,帽箍宽窄基本一致。拉圈、捏褶、拔褶、抽褶均匀,丝绌直。

4.6.9 吃纵部位吃纵合理。

4.6.10 绱檐端正,两墙缝对正,檐角互差不超过 0.5 cm。

4.6.11 帽顶平圆:取四分之一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。

4.6.12 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)。

4.6.13 嵌芽子、嵌条松紧适度,宽窄基本一致。

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

4.6.15 面墙缝高互差不超过 0.3 cm。

4.6.16 帽檐子口齐,不舔里。圆檐、半圆檐的里和面平服。

4.6.17 无明显扭扇和锁毛,带正、对称。

4.6.18 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。

4.6.19 拉松紧带松紧适度,包带严紧,两头齐。

4.6.20 垫条齐,不露毛茬。

4.6.21 里、面平服,无岔口。

4.6.22 耐久性标签、装饰件等端正、牢固。

4.7 熨烫

熨烫平服、美观、无亮光、无死皱印。

4.8 理化性能

成品的理化性能要求按表 3 规定。

表 3

项 目		技 术 要 求			备 注	
		优 等 品	一 等 品	合 格 品		
耐洗色牢度/级	≥	变色	4	3—4	3	使用说明上标注不可水洗的产品不考核
		沾色	4	3—4	3	
耐干洗色牢度/级	≥	变色	4—5	4	3—4	使用说明上标注不可干洗的产品不考核
		沾色	4—5	4	3—4	
耐汗渍色牢度/级	≥	变色	4	3—4	3	婴幼儿用品的合格品指标增加半级
		沾色	4	3—4	3	
耐水色牢度/级	≥	变色	4	3—4	3	
		沾色	4	3—4	3	
耐干摩擦色牢度/级	≥	沾色	4	3—4	3	婴幼儿用品≥4
耐湿摩擦色牢度/级	≥	沾色	4	3—4	3	深色产品的一等品和合格品指标可降低半级
耐光色牢度/级	≥		4	4	3	—
耐唾液色牢度/级	≥	变色	4			只考核婴幼儿用品
		沾色				

表 3 (续)

项 目	技 术 要 求			备 注
	优 等 品	一 等 品	合 格 品	
甲醛含量/(mg/kg) ≤	75			婴幼儿用品 ≤ 20
pH 值	4.0~7.5			—
异 味	无			—
可分解芳香胺染料	禁 用			—
纤维含量偏差	按 FZ/T 01053 规定执行			—

注 1: 按 GB/T 4841.6 标准规定,颜色大于 1/12 标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 标准深度为浅色。
 注 2: 成品的理化性能评等按表中最低一项的结果判定。
 注 3: 在还原条件下染料中不允许分解出的致癌芳香胺清单见 GB 18401—2003 的附录 C。

5 检验(测试)方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺。
- 5.1.2 量帽尺。
- 5.1.3 评定变色用灰色样卡(GB 250)。
- 5.1.4 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。

5.2 检验条件

可在正常北向自然光线或灯光下进行。如采用灯光时,应保持被检样品表面照度不低于 600 lx。

5.3 成品规格测定

5.3.1 成品主要部位规格测量方法按表 4 规定,测量部位见图 1。

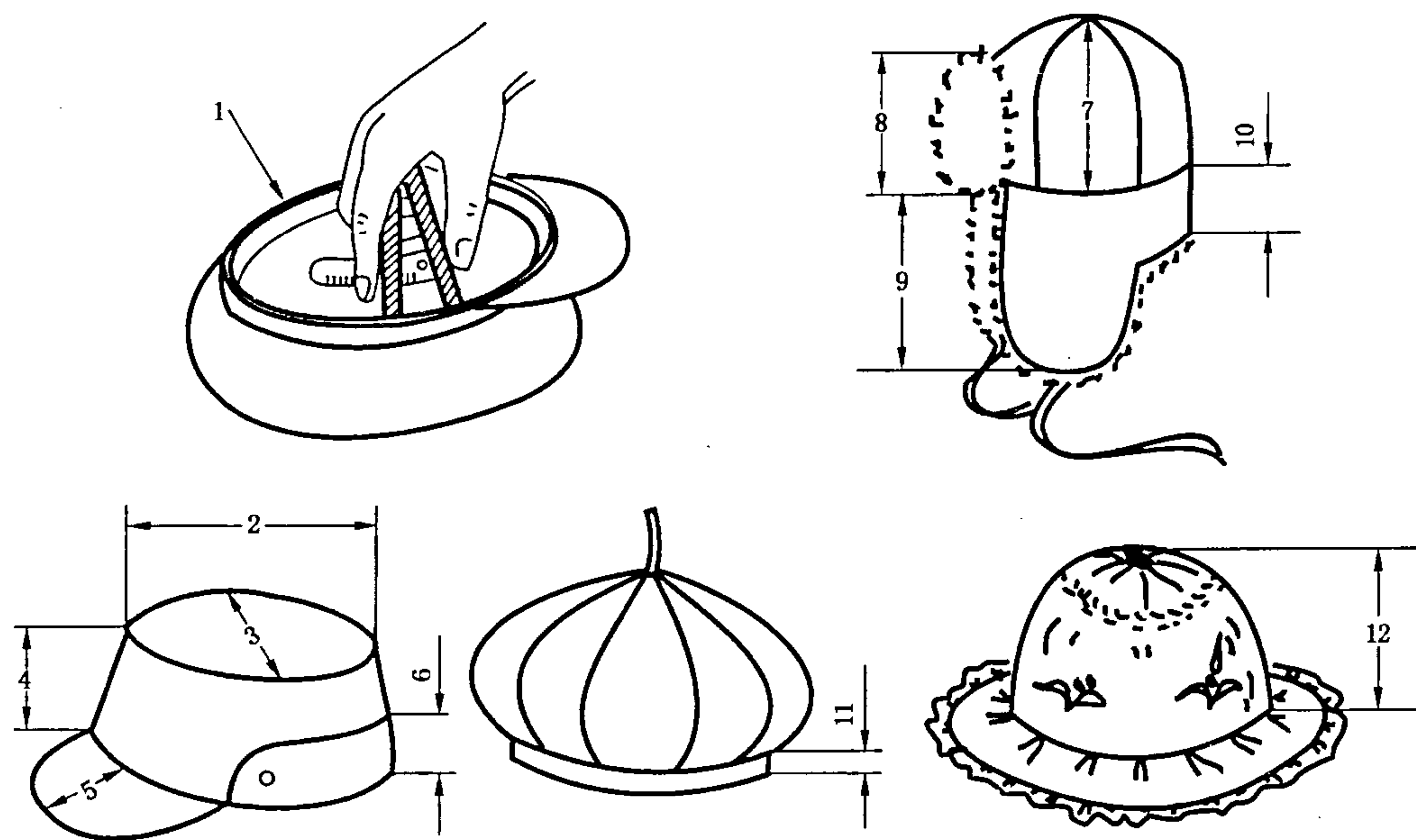


图 1

5.3.2 成品主要部位规格允许偏差按表 1 规定。

表 4

序号	部 位	测 量 方 法
1	帽口内围	用量帽尺测量帽子内口周长
2	帽顶中长	由前线缝量至对面线缝
3	帽顶中宽	由一侧缝量至对面侧缝
4	帽墙中高	由缙口缝量至缙顶缝
5	帽檐中长	由帽檐中直量
6	帽围中高	由帽围中直量
7	帽瓣中高	由帽瓣底口量至瓣尖
8	帽前挡中高	由帽前挡底口直量
9	耳扇前中高	由耳扇底口量至耳扇尖
10	耳扇后中高	由耳扇后挡中直量
11	帽口条宽	由帽口底边量至缙口缝
12	帽 面 高	由底口量至帽尖

5.4 色差测定

试样被测部位应纱向一致,采用北空光照射,或用 600 lx 及以上等效光源。入射光与试样表面约成 45°角,检验人员的视线大致垂直于试样表面,距离约 60 cm 目测,并按 4.4 规定与 GB 250 标准样卡对比。

5.5 针距密度测定

成品的缝制质量按 4.6 规定。针距密度按表 2 规定,在成品上任取 3 cm(厚薄部位除外)进行测量。

5.6 理化性能测定

5.6.1 耐洗色牢度的测试方法按 GB/T 3921.1 规定。

5.6.2 耐干洗色牢度的测试方法按 GB/T 5711 规定。

5.6.3 耐汗渍色牢度的测试方法按 GB/T 3922 规定。

5.6.4 耐水色牢度的测试方法按 GB/T 5713 规定。

5.6.5 耐摩擦色牢度的测试方法按 GB/T 3920 规定。

5.6.6 耐光色牢度的测试方法按 GB/T 8427—1998 的方法 3 规定。其中一等品产品的试样可只与蓝色羊毛标准 4 和蓝色羊毛标准 3 两块一起曝晒,报告色牢度级数表示为“好于 4 级”或“差于 3 级”或实测级数。

5.6.7 耐唾液色牢度的测试方法按 GB/T 18886 规定。

5.6.8 甲醛含量的测试方法按 GB/T 2912.1 规定。

5.6.9 pH 值的测试方法按 GB/T 7573 规定。

5.6.10 异味的测试方法按 GB 18401—2003 的 6.7 规定。

5.6.11 可分解芳香胺染料的测试方法按 GB/T 17592 规定,检出限为 20 mg/kg。

5.6.12 纤维含量的测试方法按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095 等规定,含毛产品和丝绸产品的试验结果按结合公定回潮率含量计算,其余产品的试验结果按净干含量计算。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.2 出厂检验项目按第4章规定,4.8除外。

6.1.3 型式检验项目按第4章规定。

6.2 质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 质量等级划分

成品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。

6.2.2 缺陷划分

单件产品不符合第4章规定的要求即构成缺陷。按照产品不符合要求和对产品性能、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,不严重影响产品外观,但较严重不符合标准要求的缺陷,称为重缺陷。
- c) 轻缺陷:不符合标准要求,但对产品的使用性能和外观有较小影响的缺陷,称为轻缺陷。

6.2.3 质量缺陷判定依据

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
使用说明	1	商标不端正、不平服,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不相适宜。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
规格允许偏差	2	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 及以上。	规格超过本标准规定 100% 及以上。
表面疵点	3	表面不整洁、有线头。	明显油污、拆痕、残疵。	严重污迹、残破、毛漏。
针迹密度	4	未按工艺规定执行;线路不齐、松线、开线、跳针 2 针以下。	线路不齐、松线、开线、跳针 2 针及以上。	
外观缝制质量	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	面顶死绉不正,偏离顶中线 1 cm 以下;对称部位超允许偏差。	面顶死绉不正,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、拨褶、抽褶不均,丝绉不直。		
	10	淌檐不正;嵌芽子松紧不适度,嵌条宽窄不均。		帽檐断裂。

表 5 (续)

项 目	序 号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外 观 缝 制 质 量	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 褶皱;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合理; 明显扭扇、明显岔口。	
	15		色差低于本标准规定半级。	同件成品的色差低于本标准规定 1级及以上。
	16	弹力钢条松紧不适度,弓子 板歪,钢条无防锈措施。		钢条锈蚀。
	17	装饰件不端正、不牢固。	装饰件不端正,明显影响 外观。	
	18	熨烫不平服;有亮光。		烫黄、变质、残破。
<p>注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注 2: 未涉及到的缺陷可根据缺陷划分规则,参照相似缺陷酌情判定。</p> <p>注 3: 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。</p>				

6.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量:

500 顶及以下抽 10 顶。

500 顶以上至 1 000 顶(含 1 000 顶)抽 20 顶。

1 000 顶以上抽 30 顶。

理化性能检验抽样根据试验需要,一般不少于 3 顶。

6.4 判定规则

6.4.1 单顶(样本)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

6.4.2 批量判定

优等品批:外观质量检验样本中的优等品数 \geq 90%,一等品和合格品数 \leq 10%,各项理化性能指标测试均达到优等品要求。

一等品批:外观质量检验样本中的一等品以上的产品数 \geq 90%,合格品数 \leq 10%(不含不合格品),各项理化性能指标测试均达到一等品要求。

合格品批:外观质量检验样本中的合格品以上的产品数 \geq 90%,不合格品数 \leq 10%(不含严重缺陷不合格品),各项理化性能指标测试均达到合格品要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

FZ/T 82002—2006

6.5 检验结果判定

6.5.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

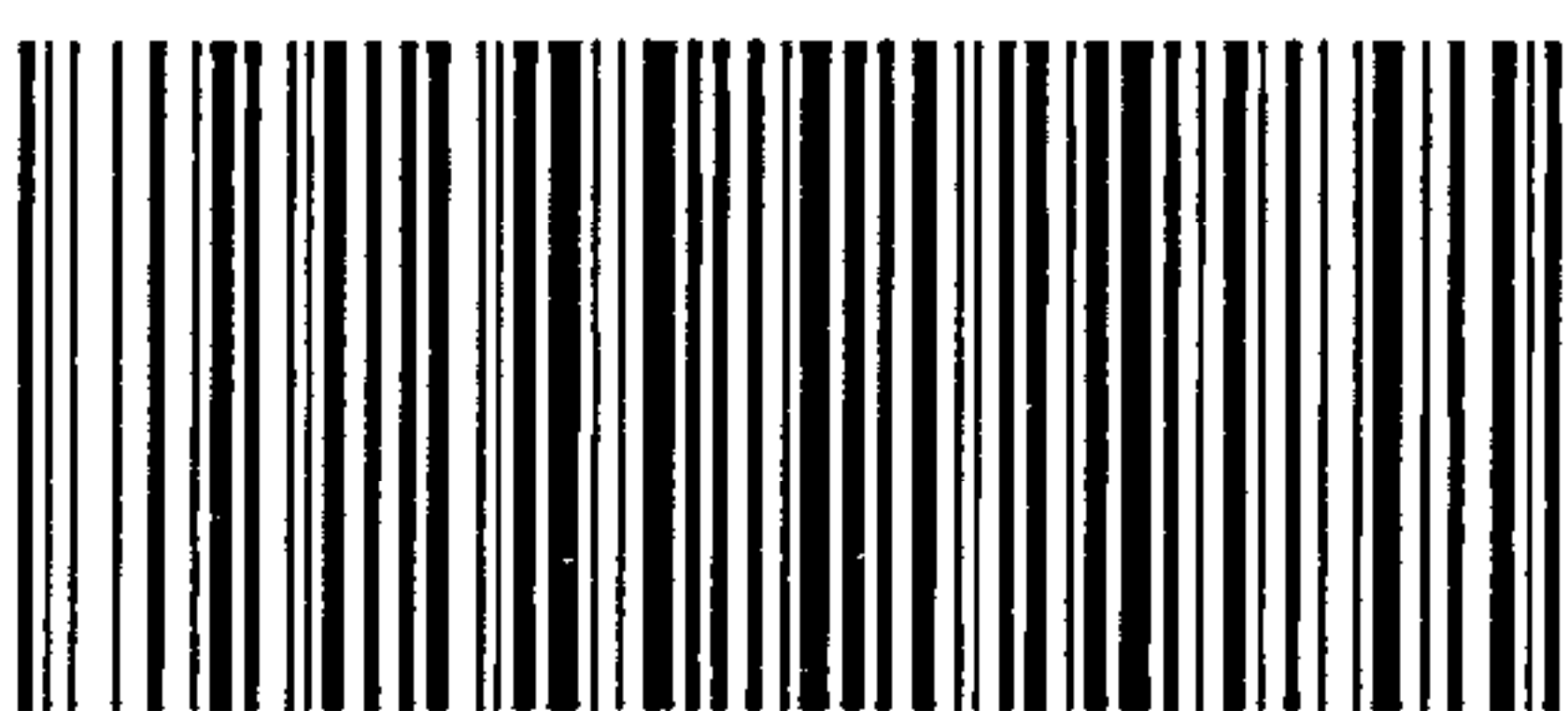
6.5.2 型式检验按 6.3 抽样,样本批量判定结果符合 6.4 要求,则判定批量产品为合格,样本批量判定低于 6.4 要求,则判定批量产品不合格。

6.6 复验规定

如果交收双方对首次检验结果判定有异议时,可进行一次复验。复验抽样数量为 6.3 规定数的 2 倍,复验结果按 6.4 和 6.5 规定判定。以一次复验结果为最终判定结果。

7 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 82002-2006

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-17551

中华人民共和国纺织
行业标准
缝制帽
FZ/T 82002—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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
2007年4月第一版 2007年4月第一次印刷

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)68533533