

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73002—2016
代替 FZ/T 73002—2006

针 织 帽

Knitted 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
针织帽
FZ/T 73002 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 18 千字
2017年1月第一版 2017年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-30114 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 73002—2006《针织帽》，与 FZ/T 73002—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)；
- 将定义和术语修改为附录 A(见附录 A,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)；
- 修改了原材料的要求(见 3.3,2006 年版的 4.3)；
- 合并并修改了外观的考核(见 3.4,2006 年版的 4.4、4.5、4.6)；
- 修改了理化性能要求(见 3.5,2006 年版的 4.7)；
- 修改了检验工具(见 4.1,2006 年版的 5.1)；
- 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。

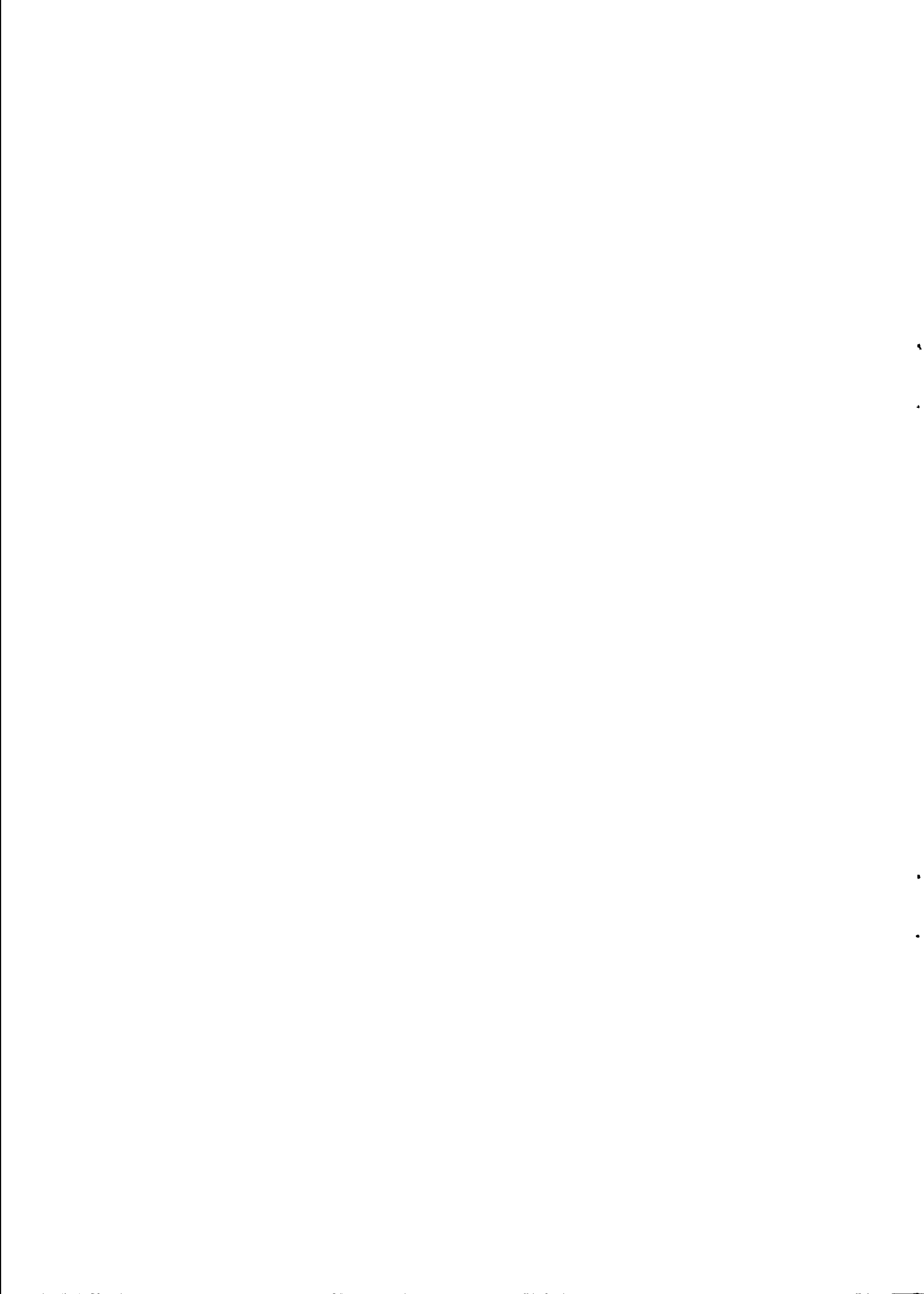
本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

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、王宏明。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 73002—1991、FZ/T 73002—2006。



针 织 帽

1 范围

本标准规定了针织帽的要求、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针织物为主要原料生产的帽子。

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 24117 针织物 疵点的描述 术语
- 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
- FZ/T 82002 缝制帽

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
帽长	±1.4
帽口宽	±1.2
注：其他设计可参考 FZ/T 82002。	

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。

3.4.2 拉毛应均匀。

3.4.3 成品表面整洁、无污渍、无破损。

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 10 针/3 cm	特殊需要除外
三线包缝	不少于 9 针/3 cm	橡筋包缝除外
四线包缝	不少于 9 针/3 cm	—

3.4.5 各部位缝制平服,线路顺直、整齐、牢固、松紧适宜。

3.4.6 成品表面无凹凸不匀、松紧不匀、花纹不齐、花针、漏针、吊针、稀路针、瘪针、豁口、豁边、破洞、油针、修疤和坏针形成的疵点等缺陷。

注：产品缺陷名称相关术语和定义参见附录 A。其他未提及的术语和定义参见 GB/T 24117。

3.4.7 同一部位缝线跳针不超过 1 针。

3.4.8 提花、抽条、夹条的产品,花纹、提花应清晰、完整。直横正直,里外平服。

3.4.9 绣花花型不走型、不起皱,符合绣花针法,不影响帽身弹性。

3.4.10 帽面、帽里纹路歪斜互差不大于 1 cm。串顶不允许漏眼或单股眼,线结牢固。收顶眼子直径:单股编织不大于 0.5 cm,多股编织不大于 1 cm。

3.4.11 帽球、帽蒂、带、结等缝钉牢固,无松线、散结、脱落。

3.4.12 商标和耐久性标签位置端正、平服。

3.4.13 装饰物(绣花、镶嵌、挂件等)牢固、平服。

3.4.14 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍及亮光。

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)		婴幼儿产品符合 GB 18401 A 类规定 其他产品符合 GB 18401 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	3-4	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		
不可拆卸附件抗拉强力 ^c		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 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

4.1.3 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	帽长	帽子对折放平,从帽子顶端垂直量至帽口
2	帽口宽	帽子对折放平,帽口往上 2 cm 处,从帽左端平行量至右端

注:其他设计可参考 FZ/T 82002。

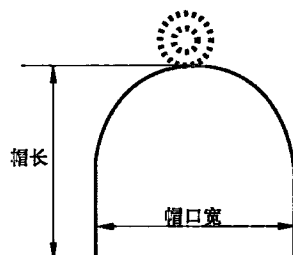


图 1

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、不平整、明显歪斜	—	—
	2	缝制线迹轻微不顺直、松紧不适宜	缝制线迹明显不顺直、松紧不适宜、不牢固	帽球、帽带、带、结等缝钉不牢固,松线、散结、脱落
	3	表面轻微凹凸不匀、松紧不匀、花纹不齐	表面明显凹凸不匀、松紧不匀、花纹不齐;稀路针;瘪针;油针;修疤	表面有花针;漏针;吊针;豁口;豁边
	4	熨烫不平整;有亮光	轻微烫黄;变色	变质;破损
	5	花纹、提花轻微不清晰;里外轻微不平整	花纹、提花明显不清晰。里外明显不平整	—
	6	—	同一部位缝线跳针超过1针	同一部位缝线跳针超过2针

表 5 (续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及缝制质量	7	绣花花型轻微走型、起皱	绣花花型明显走型、起皱,影响帽身弹性	—
	8	帽面、帽里纹路歪斜,互差大于1 cm;收眼子直径:单股眼大于0.5 cm,多股编织大于1 cm	帽面、帽里纹路歪斜,互差大于1.5 cm;收眼子直径:单股眼大于1.0 cm,多股编织大于1.5 cm	串顶漏眼;单股眼;线结不牢固
	9	拉毛轻微不均匀	拉毛明显不均匀	—
纽扣和附件	10	—	—	纽扣、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,使用两个或两个以上刚硬部分构成的纽扣,附件最大尺寸不大于3 mm
规格尺寸允许偏差	11	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
表面疵点	12	—	表面有轻度极光、污渍	—
色差	13	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	14	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1000顶(含1000顶)抽验20顶。

1000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≤1

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数≤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。

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。

附 录 A
(资料性附录)
产品缺陷名称

产品缺陷名称参见表 A.1。

表 A.1

序号	名称	定义
1	色花	局部或散布的颜色或表面效应不均匀
2	凹凸不匀	针织物表面呈现高低不平的外观
3	松紧不匀	针织物上线圈大小松紧不一
4	花纹不齐	针织物上应对准的图案、花纹或横条的部位未对准
5	花针	编织时,某些针上的线圈没有脱圈,形成不应有的集圈,使针织物上呈现不规则的空隙
6	漏针	在编织过程中,纱线未断裂,针钩内未垫到新纱线而造成脱圈的直向疵点
7	吊针	在成圈过程中,一枚针上连续多次出现不成圈
8	稀路针	针织物上线圈纵行排列稀密不匀的纹路
9	瘪针	针织物上应凸出的花纹未凸起
10	豁口	在编织过程中,同一横列中有较多的舌针同时发生脱圈
11	豁边	在编织过程中,织边旁舌针发生脱圈
12	破洞	在针织物成圈中有一根或几根纱线断裂,线圈脱散
13	油针	针织物上出现纵向条状油迹,横向一行或一段带有油迹
14	修疤	针织物经修补后留下的痕迹
15	拉毛不匀	针织物拉毛后表面绒毛不均匀,有秃斑、条状形、露底、露止口
16	极光	产品定型不良,表面形成明显发白、发亮的痕迹



FZ/T 73002-2016

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-30114

定价: 16.00 元