



# 团 体 标 准

T/ZZB 2765—2022



2022 - 06 - 22 发布

2022 - 07 - 22 实施

浙江省品牌建设联合会 发布



## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	3
7 检验规则 .....	4
8 标志、包装、运输和贮存 .....	5
9 质量承诺 .....	5



## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由浙江省轻工业品质量检验研究院牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江久旺麻世纪科技股份有限公司。

本文件参与起草单位：浙江舜浦工艺美术品股份有限公司、温岭市名仕帽业有限公司、浙江省轻工业品质量检验研究院、湖州市质量技术监督检测研究院。

本文件主要起草人：黄正富、从明芳、梁慧芳、郭晶晶、贺彩燕、刘芙蓉、毛海荣、严方平、江佳琳、叶飞。

本文件评审专家组长：郑玲。

本文件由浙江省轻工业品质量检验研究院负责解释。



# 织带缝制帽

## 1 范围

本文件规定了织带缝制帽的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及质量承诺。

本文件适用于以棉、麻和聚酯纤维等为原料织成的织带通过螺旋缝制而成的缝制帽。

本文件不适用于36个月及以下的婴幼儿戴的帽子。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6836 缝纫线
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18830 纺织品 防紫外线性能的评定
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 29862 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 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法
- FZ/T 80008 缝制帽术语
- FZ/T 82002—2016 缝制帽

## 3 术语和定义

FZ/T 80008中规定的术语和定义适用于本文件。

## 4 基本要求

### 4.1 研发设计

- 4.1.1 采用 CAD 等绘图软件对产品外观、结构、花型、规格等进行设计。
- 4.1.2 根据客户对帽型的要求进行定型磨具的设计。

### 4.2 原辅材料

- 4.2.1 织带的色牢度、甲醛含量、pH 值、可分解致癌芳香胺染料、异味应符合本文件 5.2 要求。
- 4.2.2 缝纫线拉伸性能应符合 GB/T 6836 中优等品要求。
- 4.2.3 纽扣、装饰扣及其他附件应表面光洁、无毛刺、无缺损、无瑕疵。

### 4.3 工艺装备

- 4.3.1 应具备全自动电脑平缝机、高速电子加固缝纫机、智能钉扣机等自动化设备。
- 4.3.2 应具备具有温度自动控制系统的蒸汽烫帽定型设备。

### 4.4 检验检测

- 4.4.1 应配备织带 pH 值、异味项目的检测设备并开展检测。
- 4.4.2 应配备成品规格尺寸偏差、色差等外观质量、pH 值、异味、金属针等项目的检验设备，并开展检测。

## 5 技术要求

### 5.1 外观质量

- 5.1.1 规格尺寸偏差应符合表 1 的要求。

表1 规格尺寸偏差

单位为厘米

部位名称	要求
帽口内围	-0.3~+0.4
帽面高	±0.4
帽檐宽	±0.5

- 5.1.2 产品帽面的色差不低于 4 级，帽里的色差不低于 3-4 级。
- 5.1.3 产品帽顶平圆，起顶正，无明显歪斜，各部位平服、整洁。无明显油污、色斑、锈渍、折痕、残疵、毛漏、烫黄、水渍及亮光。
- 5.1.4 松紧带松紧适度，垫条齐，装饰物牢固、平服。
- 5.1.5 接缝平服、整齐、牢固，线迹顺直、均匀，松紧适宜，无开线、松线和连续跳针。针距密度不少于 9 针/3 cm。缝线应与织带性能、色泽相适宜（装饰线除外）。
- 5.1.6 商标和耐久性标签位置端正、平服。

### 5.2 理化性能

理化性能应符合表2的要求。

表2 理化性能

项目		要求	
纤维含量/%		符合GB/T 29862规定	
甲醛含量/(mg/kg)		符合GB 18401中A类要求	
pH值			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			
异味			
色牢度/级 ≥	耐皂洗 <sup>a</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐干洗 <sup>b</sup>	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐干摩擦	沾色	4
	耐湿摩擦	沾色	4
	耐光	变色	4-5
	耐汗渍	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐水	变色	4-5
		沾色	4-5
	洗涤后外观		帽面不允许出现破洞;帽里不允许外露;包缝线不可脱落、缝纫线不可开线;附件不允许破损、脱落和锈蚀等
防紫外线性能	UPF >	50	
	T(UVA)VA <	5%	
金属针		不允许残留断针类金属锐利物	
<sup>a</sup> 耐皂洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。 <sup>b</sup> 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。			

## 6 试验方法

### 6.1 外观质量

- 6.1.1 帽口内围和帽面高的测定按 FZ/T 82002—2016 中 4.2 进行。
- 6.1.2 帽檐宽的测量方法采用量帽尺由底口量至帽檐边,测量部位见图 1。
- 6.1.3 其余外观检验按 FZ/T 82002—2016 中 4.3 进行。



图1

## 6.2 理化性能

- 6.2.1 纤维含量的测试按 FZ/T 01057（所有部分）、GB/T 2910（所有部分）等执行。
- 6.2.2 甲醛含量的测试按 GB/T 2912.1 规定执行。
- 6.2.3 pH 值的测试按 GB/T 7573 规定执行。
- 6.2.4 可分解致癌芳香胺染料的测试按 GB/T 17592 规定执行。
- 6.2.5 异味的测试按 GB 18401 规定执行。
- 6.2.6 耐皂洗色牢度的测试按 GB/T 3921—2008 中方法 A（1）规定执行。
- 6.2.7 耐干洗色牢度的测试按 GB/T 5711 规定执行。
- 6.2.8 耐摩擦色牢度的测试按 GB/T 3920 规定执行。
- 6.2.9 耐光色牢度的测试按 GB/T 8427—2019 规定执行，其中曝晒按方法 3，晒至第一阶段。
- 6.2.10 耐汗渍色牢度的测试按 GB/T 3922 规定执行。
- 6.2.11 耐水色牢度的测试按 GB/T 5713 规定执行。
- 6.2.12 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 8629—2017 的 A 型标准洗衣机洗涤程序 4G（标注手洗产品采用仿手洗），干燥方法采用悬挂晾干。干洗程序按 FZ/T 80007.3 规定，采用常规干洗法。
- 6.2.13 防紫外线的测试按 GB/T 18830 规定执行。
- 6.2.14 金属针的检验按 GB/T 24121 执行，检测灵敏度（标准铁球测试卡）1.0 mm。

## 7 检验规则

### 7.1 组批

出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一生产批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。型式检验以同一品种、色别为同一检验批。

### 7.2 出厂检验

#### 7.2.1 检验项目

出厂检验项目为外观质量、金属针。

#### 7.2.2 抽样规则

外观质量检验抽样数量按批抽取，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 3%。理化性能检验按批随机抽样，数量应保证测试项目的试验所需，一般不少于 4 顶。

#### 7.2.3 判定规则

外观质量、金属针项目均合格则判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

### 7.3 型式检验

#### 7.3.1 检验时机

有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 原材料及工艺有较大改变，可能影响产品性能时；

- c) 停产满 12 个月后复产时；
- d) 正常生产时每年进行一次。

### 7.3.2 检验项目

型式检验项目为本标准的第5章全部项目。

### 7.3.3 抽样规则

样品从出厂合格的产品中随机抽查1%，并应不少于20项，抽样数量应满足测试项目的试验所需。

### 7.3.4 判定规则

检验项目结果全部合格则判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

8.1.1 标志中应含有使用说明，使用说明按照 GB/T 5296.4 规定，帽子的号型或规格以帽口的围度尺寸或尺寸范围表示。

8.1.2 耐久性标签或悬挂标签应清晰、醒目，宜固定在帽子上明显的位置。

8.1.3 包装宜注明货号、品名、数量、企业名称及地址等。

### 8.2 包装

8.2.1 包装材料应清洁、干燥、牢固，防止产品受压变形。

8.2.2 塑料袋规格应与产品相适应，封口应牢固。

8.2.3 产品装入塑料袋或纸盒要平整，松紧适宜。

8.2.4 使用印有文字、图案的塑料袋，文字、图案应印在塑料袋外面，其颜料不得污染产品。

### 8.3 运输

产品运输时应避免挤压、曝晒、破损、污染等影响产品质量的因素，注意防潮、防雨。

### 8.4 贮存

贮存时码放在仓库内，仓库应阴凉、干燥、通风、清洁。

## 9 质量承诺

9.1 自销售之日起 12 个月内，在正常使用的条件下，产品出现断线脱散等质量问题，提供免费更换服务。

9.2 当客户有需求解决质量问题时，应在 8 h 内给予响应，72 h 内给出有效解决方案。

9.3 产品在不影响二次销售的情况下，可为消费者提供七天内无理由退换货。