

# 浅析缝制帽新旧标准的差异

张新回<sup>1</sup>,谈进球<sup>1</sup>,吴文霞<sup>2</sup>

(1.广州纤维产品检测研究院,广东 广州 511447;

2.深圳天祥质量技术服务有限公司广州分公司,广东 广州 511447)

**摘要:**分析比较了 FZ/T 82002—2016《缝制帽》与 FZ/T 82002—2006《缝制帽》新旧标准的异同,对新发布的 FZ/T 82002—2016《缝制帽》有更深层次的了解,从而能更好地贯彻执行该标准,实现新旧标准顺利过渡。

**关键词:**缝制帽;标准;异同

**中图分类号:**TS941.7

**文献标识码:**A

**文章编号:**1673—0356(2017)08—0041—03

随着物质生活水平的提高,人们对自己穿着打扮的要求也随之提高。帽子类产品在满足人们遮光挡风的基本要求之外,还产生了风格款式多样化的产品来为爱美之人带来点缀,材质与工艺多样化生产而成的缝制帽就需要有更完善的产品标准对其进行生产指导与市场监管。因此,在产品工艺不断改良与完善的过程中,相关的缝制帽标准也需随之做出相应的调整,为指导企业生产出符合国家要求的缝制帽提供重要依据。FZ/T 82002—2006《缝制帽》(旧标准)于 2006—12—31 发布,2007—07—01 实施,距离今天已有 10 多年了,为了更好地适应缝制帽的生产需求,新标准 FZ/T 82002—2016《缝制帽》(新标准)修订完成,并于 2016—04—05 发布,2016—09—01 开始实施。

## 1 适用范围

新旧标准的适用范围均为:“本标准适用于以纺织机织物为主要原料生产的缝制帽<sup>[1-2]</sup>”。可知新旧标准的适用范围没有变化。

## 2 外观质量

### 2.1 使用说明

通过对比可知,新标准对使用说明的规定作出了修改,使得该标准在实际运用中更加规范,可操作性更强。旧标准要求成品的使用说明按 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;而新标准则直接要求按 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法。

### 2.2 规格尺寸允许偏差

新标准明确规定帽口内围、帽面高两个部位的规格尺寸允许偏差,其他主要部位规格由企业自行设置;而旧标准则要求成品的规格设置按 FZ/T 80010 规定选用,并分别列出了成品主要部位(帽口内围、帽顶中长、帽顶中宽、帽墙中高、帽檐中长、帽围中高、帽瓣中高、帽前挡中高、耳扇前中高、耳扇后中高、帽口条宽、帽面高)的规格允许偏差。

经比较可知,在当今人们追求款式多样化,设计风格多样化的时代,新标准对于缝制帽规格尺寸的要求是与时俱进,可操作性更强。

### 2.3 原材料

旧标准对原材料的要求只是简单地描述为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;而新标准则在旧标准的基础上增加了对填充物、适合所用面料的纽扣(装饰扣除外)及其他附件的使用要求,并对婴幼儿用品附件的使用作出说明。新标准对于原材料的选用作出更加明确规范的指引。

### 2.4 外观

旧标准对于外观方面的考核分为色差、拼接、缝制、熨烫这几部分;而新标准则将这几小节统一归为外观的考核内容。

从新旧标准对外观的具体要求来看,新标准只是对个别描述及语句的顺序稍作修改,主要的内容没有过多的变化。对于色差的要求,新标准在旧标准的基础上删除了“同批产品的色差或与确认样的色差不低于 3—4 级”的描述;对于拼接的要求,新标准取消了对“帽面不允许拼接,帽里允许拼接一块但拼接部位的

收稿日期:2017-06-29

作者简介:张新回(1989-),男,助理工程师,主要从事纺织与质量工程工作。

使用应经纬向相同、合理”的描述;对于熨烫方面的要求,新标准更详细地描述为“各部位熨烫平服、整洁、无烫黄、水渍及亮光。使用黏合衬部位不允许有脱胶、渗胶、起皱、起泡及沾胶”,而旧标准仅描述为“熨烫平服、美观、无亮光、无死皱印”。

### 3 理化性能

#### 3.1 纤维含量

新标准是按 GB/T 29862 规定执行,采用净干质量结合公定回潮率计算的公定质量百分率表示纤维含量的结果。而旧标准则按 FZ/T 01053 规定执行,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。从纤维含量结果的表述来看 GB/T 29862 的表述更加合理,在实际运用中可操作性更强。

#### 3.2 限量物质

从表 1 可知,新旧标准都考核了甲醛含量、pH 值、可分解芳香胺染料、异味等安全性能项目。在标准原文中,新标准对于这几个安全性能项目的要求是婴幼儿用品符合 GB 18401 中 A 类规定,其他产品符合 GB 18401 中 B 类规定;而旧标准则直接将各项目所要求的指标明确地列出来。相对来说,除了当产品类别属于其他产品(B类)时,新标准中 pH 值相应指标比旧标准要求低一点之外,其余指标相同。

表 1 新旧标准限量物质的比较

项 目	FZ/T 82002—2016		FZ/T 82002—2006
	婴幼儿用品(A类)	其他产品(B类)	
甲醛含量/ $\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$	$\leq 20$	$\leq 75$	$\leq 75$ (婴幼儿用品 $\leq 20$ )
pH 值	4.0—7.5	4.0—8.5	4.0—7.5
可分解致癌芳香胺染料/ $\text{mg} \cdot \text{kg}^{-1}$		禁用	
异味		无	

#### 3.3 色牢度

从表 2 可知,从考核的项目来看,新旧标准所考核的项目相同,均考核了耐皂洗、耐干洗、耐干摩擦、耐湿摩擦、耐光、耐汗渍、耐水、耐唾液等常规的色牢度项目。

从所考核项目的要求来看,新旧标准都要求了耐皂洗色牢度不考核使用说明标注不可水洗的产品,耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品,耐唾液色牢度只考核婴幼儿用品。

从所考核项目的指标看,新旧标准各项的非婴幼儿用品的指标相同,但是新旧标准原文对于婴幼儿用品的个别色牢度项目按指定等级判定时有特定的要求。

当产品属于婴幼儿用品时,对于耐干摩擦色牢度,新标准中要求耐干摩擦的一等品、合格品指标 $\geq 4$ 级,而旧标准则直接描述为耐干摩擦指标 $\geq 4$ 级。对照表 2 可知,新旧标准对婴幼儿用品的耐干摩擦各等级判定指标相同。对于耐湿摩擦色牢度沾色(深色)指标,新标准明确规定其一等品指标为 $\geq 3-4$ 级、合格品指标 $\geq 3$ 级,而旧标准则没有相关要求。对照表 2 可知,新标准婴幼儿用品的耐湿摩擦沾色(深色)一等品、合格品指标比旧标准高半级。对于耐汗渍色牢度、耐水色牢度,新标准明确规定这两个项目婴幼儿用品的合

格品指标 $\geq 3-4$ 级,而旧标准则要求其婴幼儿用品的合格品的指标在原来合格品的指标( $\geq 3$ 级)的基础上高半级。因此,新旧标准对于婴幼儿用品耐汗渍、耐水的要求相同。

表 2 新旧标准面料色牢度项目的比较

测试项目/级 $\geq$	FZ/T 82002—2016(FZ/T 82002—2006)			
	优等品	一等品	合格品	
耐皂洗	变色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
	沾色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
耐干洗	变色	4-5(4-5)	4(4)	3-4(3-4)
	沾色	4-5(4-5)	4(4)	3-4(3-4)
耐干摩擦	沾色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
耐湿摩擦	沾色(浅色)	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
	沾色(深色)	4(4)	3(3)	2-3(2-3)
耐光	变色	4(4)	4(4)	3(3)
耐汗渍	变色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
	沾色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
耐水	变色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
	沾色	4(4)	3-4(3-4)	3(3)
耐唾液	变色		4(4)	
	沾色			

从所考核项目的测试方法来看,新旧标准对耐洗 GB/T 3921A(1)、耐干洗 GB/T 5711、耐汗渍 GB/T 3922、耐水 GB/T 5713、耐摩擦 GB/T 3920 的测试方法要求相同。但是,对于耐光色牢度,新标准要求按 GB/T 8427—2008 规定曝晒按方法 3 晒至第一阶段,而旧标准则为按 GB/T 8427—1998 的方法 3 规定。

从测试条件来看,新标准对耐光色牢度的要求会比旧标准低一些。

### 3.4 相关物理项目

旧标准在物理项目方面没有做出相关要求。但是,随着当代服饰工艺多样化,款式更加丰富了,对于相应产品的要求也需随之作出改变。因此,新标准增加了不可拆卸附件抗拉强力 and 洗涤后外观的考核。

对于不可拆卸附件抗拉强力,新标准中明确规定了按 GB/T 33271 规定测试,并且只考核婴幼儿用品。

对于洗涤后外观,新标准中明确规定了水洗程序按 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。在外观检测的条件下进行评价。

## 4 结语

分析比较了新旧缝制帽标准的外观质量以及理化性能项目的异同,为广大纺织行业工作者深入浅出地解读了 FZ/T 82002—2016《缝制帽》标准,让其能更深层次地了解该标准,并贯彻执行,从而让广大缝制帽生产销售方能更好地把控自身产品质量,市场监管部门做出更有效的监管,广大消费者的权益得到更好的保护。

### 参考文献:

- [1] 缝制帽:FZ/T 82002—2016[S].  
[2] 缝制帽:FZ/T 82002—2006[S].

## Analysis of the Difference between the New and Old Standards of Woven Caps

ZHANG Xin-hui<sup>1</sup>, TAN Jin-qiu<sup>1</sup>, WU Wen-xia<sup>2</sup>

(1.Guangzhou Fiber Product Testing and Research Institute, Guangzhou 511447, China;

2.Shenzhen Intertek Testing Services Co. Ltd., Guangzhou 511447, China)

**Abstract:** The similarities and differences between FZ/T 82002—2016 “woven caps” and FZ/T 82002—2006 “woven caps” were compared and analyzed. New released FZ/T 82002—2006 “woven caps” could be understood more deeply so as to implement this standard better and achieve the transition of the new and old standard.

**Key words:** woven caps; standard; similarities and differences

## 中纺院 1.5 万吨 LYOCCELL 纤维全线开车达产

7月17日,中国通用技术集团中纺院绿色纤维股份公司年产1.5万吨LYOCCELL纤维产业化项目实现全线开车达产!

1.5万吨LYOCCELL纤维产业化项目作为国内首条全套装备国产化、拥有中纺院自主知识产权的生产线,自2016年12月23日项目投料开车成功,打通了整个工艺流程后,该公司上下以及中纺院整个项目团队秉承精益求精的原则,对生产线设备及工艺进行了几十次的完善和优化,在实践中不断探索,反复印证,攻克了多个关键技术点,同时通过不断完善各项管理流程,提高生产管控能力,使设备连续运行的稳定性以及产品质量得到不断提升。2017年3月开始试生产以来,经过4个多月的不懈努力,一步步从三分之一纺丝位、三分之二纺丝位,最后实现了全部纺丝位的连续稳

定生产,产品质量指标超过国内同类产品,达到国外同类产品水平。截至目前已累计实现生产1600多吨。

在全线开车前的最后关头,领导干部和技术专家身先士卒,在室温高达五十度的车间现场制定几套方案,反复检验;在全线开车的关键时刻,现场技术工人充分体现出实践操作创新之源的重要作用,由小的发现实现了大的突破。

此次全线开车成功是中纺院在LYOCCELL纤维产业化进程中的一个大跨步,整体规划的基础更加巩固。随着下一步产业规模的不断扩大,必将对我国纤维领域“绿色制造”工业化乃至整个纺织行业格局产生深远的影响。

(来源:国资委网站)