

QB

中华人民共和国轻工行业标准

QB/T XXXX—XXXX
代替QB/T 4662—2014

编织帽

Knitting hat

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

目 次

目次 I

前言 I

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

 3.1 工艺流程 1

4 要求 1

 4.1 使用说明 2

 4.2 原料 2

 4.3 规格 2

 4.4 尺寸偏差 2

 4.5 外观 2

 4.6 缝纫 2

 4.7 理化指标 3

 4.8 禁用偶氮染料 3

 4.9 针头及金属异物 3

 不应含有针头及金属异物。 3

 4.10 含水率 3

5 试验方法 3

 5.1 工具 3

 5.2 检验条件 3

 5.3 尺寸偏差 3

 5.4 外观 4

 5.5 缝纫 4

 5.6 理化指标 4

 5.7 禁用偶氮染料 4

 5.8 针头及金属异物 4

 5.9 出厂前含水率 4

6 检验规则 4

 6.1 检验分类 4

 6.2 出厂检验 4

 6.3 型式检验 4

 6.4 抽样 4

 6.5 质量等级和缺陷划分规则 4

 6.6 判定规则 5

6.7 检验结果判定..... 5

6.8 复检..... 5

7 标志、包装、运输、贮存..... 5

7.1 标志..... 6

7.2 包装..... 6

7.3 运输..... 6

7.4 贮存..... 6

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

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专利的责任。

本标准由中国轻工业联合会提出并归口。

本文件除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了工艺流程（见第3章，3.1）
- b) 增加了使用说明（见第4章，4.1）

本标准起草单位：。

本标准主要起草人：。

编织帽

1 范围

本标准规定了编织帽的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以木纤维工艺编织纸为主要原料生产加工而成的编织帽；以天然草（金丝草、麻草、水草、玉米皮、亚菲草、麦草、通芯草等）、天然扁平粘胶纤维为原料生产加工而成的帽子可参照执行。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 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/T 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 22820 编织原纸
- FZ/T 80010—2016 服装用人体头围测量方法与帽子规格代号标示

3 术语和定义

3.1 工艺流程

工艺流程是对加工方法及工艺流程等命名。工艺流程名称见表1。

表1 工艺流程

序号	名称	定义
1	编织 knit	使草料等条状物相互交错或钩连面组织起来
2	初压 Initial pressure	帽坯在一定湿度内回软后，初次上模热压，以整理成所需的外形要求
3	上胶 sizing	根据需要进行浸胶、刷胶、喷胶处理
4	返压 Back pressure	上胶后，再次上模热压，达到最终的外形要求
5	包边 wrapping	用布条含帽沿缝合
6	折边 hem	按一定的尺寸把边折叠缝合
7	剪边 trimming	按帽沿尺寸要求剪掉多余的边沿

4 要求

代替 QB/T 4662—2014

4.1 使用说明

成品应用中文标示产品名称、执行标准、尺寸代号、原料草、制造者名称及地址等使用说明。成品的尺寸代号标示方法及其标签的安放位置按FZ/T 80010—2016的规定。

4.2 原料

- 4.2.1 产品使用的木纤维工艺编织纸应符合 GB/T 22820 要求。
- 4.2.2 原料草应粗细一致，无病草，无杂草，硬度适中，含水率不超过 10%，具有一定韧性和伸展性，色泽应均匀，无发霉、虫蛀和其他污迹。
- 4.2.3 汗带和装饰材料的色泽、性能应与成品相适宜。

4.3 规格

产品的规格为38 cm~66 cm，并以2 cm的间隔排列成规格系列，以厘米（cm）为单位标注其头围。

4.4 尺寸偏差

产品主要部位的规格由企业自行设置，各部位的尺寸偏差按表2规定。

表2 各部位尺寸偏差

序号	部位	允许偏差 mm
1	帽口内围	±0.5
2	帽顶直径	±0.5
3	帽筒中高	±0.3
4	帽檐宽	±0.1

4.5 外观

4.5.1 整体

成品表面各部位应形状准确、凹凸均匀、松紧适中、花纹整齐，无色花、洞、破洞、修疤和明显的油污、水渍、斑痕等缺陷帽顶应平整，无明显凹凸肚状，帽檐应齐整，无破损。各部位均无污渍、斑痕，花纹图案清晰完整，美观大方。

4.5.2 编制松紧度

产品应编织紧凑、齐整，松紧度可根据材料特性而定。

4.5.3 编织平直度

编织草路应顺直，无明显弯曲、扭曲，分布均匀。剪边、折边、包边圆顺整齐，包边不起皱，包角牢固，接头平滑，门襟带与帽墙服帖，接头平滑牢固，针缝细密，胶水不外露。

4.5.4 色差

产品在自然光下应无明显色差。

4.5.5 装饰

标签、松紧带、汗带、门襟带、装饰件等配件应安装位置正确、牢固。

4.5.6 密度

编织帽的质地密度要高，要求编织紧密，以防止雨水渗漏。

4.5.7 透气性

编织帽要具有良好的透气性，以保证佩戴时的舒适度。

4.6 缝纫

产品缝纫线迹应顺直、整齐、牢围、松紧适宜，针距密度为2针/cm～3针/cm。

4.7 理化指标

产品的理化指标应符合表3规定。

表3

序号	项目		要求
1	甲醛含量/(mg/kg)		≤75
2	分解芳香胺染料		禁用
3	pH		4.0~7.5
4	耐干摩擦色牢度/级	沾色	≥3
5	耐水色牢度级	变色	
		粘纤布沾色	
		棉布沾色	
6	耐汗渍色牢度/级	变色	
		粘纤布沾色	
		棉布沾色	
7	耐光色牢度/级		无
8	异味		

4.8 禁用偶氮染料

不应含有禁用偶氮染料。

4.9 针头及金属异物

不应含有针头及金属异物。

4.10 含水率

产品含水率不超过10%。

5 试验方法

5.1 工具

- 5.1.1 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.2 评定沾色用灰色样卡(GB/T 2501)。
- 5.1.3 钢卷尺。
- 5.1.4 圆周尺。
- 5.1.5 剪刀。
- 5.1.6 标记笔。

5.2 检验条件

在自然光线下或在40W日光灯下目测检查。

5.3 尺寸偏差

产品规格尺寸用钢卷尺与圆周尺测量，测量方法按表4要求。

表4

序号	部位名称	测量方法
1	帽口内围	测量帽子头围周长
2	帽顶直径(圆顶帽)	帽放平，测量帽顶直径
3	帽筒高	顶边角量至帽沿交界处
4	帽檐宽	帽筒交界处量至帽檐边

代替 QB/T 4662—2014

5.4 外观

在正常北向自然光线或灯光下进行。若采用灯光时，应采用白色光线(如日光灯)，禁用变光灯或彩光灯检验，应保持被检样品表面照度不低于600lx，在距灯约60cm处目测。

5.5 缝纫

在4.3试验条件下，针距密度用钢卷尺在样品上任取3cm（厚薄部位除外）进行测量。

5.6 理化指标

- 5.6.1 耐干摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定进行检验。
- 5.6.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 规定进行检验。
- 5.6.3 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定进行检验。
- 5.6.4 耐光色牢度按 GB/T 8427 规定进行检验。
- 5.6.5 甲醛含量的检验方法按 GB/T 2912.1 规定。
- 5.6.6 可分解芳香胺染料的检验方法按 GB/T 17592 规定。
- 5.6.7 pH 的检验方法按 GB/T 7573 规定。
- 5.6.8 异味检验方法按 GB/T 18401 中 6.7 规定。

5.7 禁用偶氮染料

按 GB/T 17592.1 规定的方法测试

5.8 针头及金属异物

产品通过检针器进行测试。

5.9 出厂前含水率

按 GB/T 1931 规定的方法测试

6 检验规则

6.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

6.2 出厂检验

产品应经检验合格后方可出厂，出厂检验项目为3.2~3.5。

6.3 型式检验

型式检验项目为全项目。型式检验的样品应在出厂检验的合格品中抽取。有下列情形之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品投产鉴定时；
- b) 原材料和生产工艺有较大变动时；
- c) 长期停产重新恢复生产时；
- d) 连续生产满一年时；
- e) 上级质检部门要求时。

6.4 抽样

规格、尺寸偏差、外观、缝纫项目的抽样数量按产品批量：500项及以下抽10项，500项以上至1000项（含1000项）抽20项，1000项以上抽30项；理化指标根据试验需要，在同批产品中进行随机抽检，一般不少于3项。

6.5 质量等级和缺陷划分规则

6.5.1 质量等级划分

产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，每批等级以全检数量比例划分质量等级。

6.5.2 缺陷等级划分

单件产品不符合第3章的规定即构成缺陷。按照产品不符合要求和对产品性能、外观的影响程度，将缺陷分为以下两类：

- a) 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；
- b) 重缺陷：不严重影响产品的使用性能，不严重影响产品外观，但较严重不符合标准要求的缺陷。

6.5.3 轻重缺陷判定依据

质量缺陷判定依据按表4规定。

表5

序号	项目	轻缺陷	重缺陷
1	尺寸偏差	偏差超出本标准规定值50%以内	偏差超过本标准规定值50%以上
2	外观	形状	有明显变形、起皱、凹凸肚状
3		帽檐	不齐整
4		污渍、斑痕	表面有不整洁
5		编制松紧度	外观编织不够紧凑；编织花纹大小；编织花纹移位
6		编织平直度	编织草路有轻微弯曲
7		色差	有轻微色差
8		装饰	装饰件不端正、不牢固
9	缝纫	未按工艺规定执行；缝纫线路不齐、包边宽窄不均、松线、开线、跳针、浮线5针以下、松紧带安装不适度	线路不齐、包边不均、松线、开线、跳针特别明显、浮针5针及以上
10	标识	标签不端正、不平服，明显歪斜；钉标签线与标签底色的色泽不相适宜	说明内容不准确
注1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。			
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。			
注3：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷；缺件为严重缺陷。			

6.6 判定规则

6.6.1 单项判定项

合格品：重缺陷数等于0, 轻缺陷数不大于2。

6.6.2 批量判定

合格品批：外观质量检验样本中的合格品以上的产品数不小于90%，不合格品数不大于10%。各项性能指标测试均达到合格品要求。

当外观编织质量判定与性能指标不一致时，应进行返工或返修处理。

6.7 检验结果判定

6.7.1 产品出厂检验规则按 5.6.2 规定。

6.7.2 型式检验按 5.4 抽样，样本批量判定结果符合 5.6 要求，则判定批量产品为合格，样本批量判定低于 5.6 要求，则判定批量产品不合格。

6.8 复检

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5.4规定数的2倍，复验结果按5.6和5.7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、贮存

代替 QB/T 4662—2014

7.1 标志

产品或内包装上应标有企业名称、地址、商标、产品名称(并注明采用的主要材料)、规格、货号、颜色、产品标准编号、检验合格标志及检验日期;内包装可附有售后服务规定或使用须知说明。外包装应注明货号、品名、规格、数量、企业名称及地址,运输、贮存图示标志应符合GB/T 191、GB/T 6388要求。

7.2 包装

7.2.1 内包装

内包装材质、规格应与产品相适应,可采用纸、塑料袋、纸盒、帽托等材料,包装材料应清洁、干燥、无异味,封口应牢固。产品装入应平整,松紧适宜。使用印有文字、图案的内包装,文字、图案应印在内包装外面,其颜料不应污染产品。

7.2.2 外包装

外包装包装材料应清洁、干燥、牢固,可采用纸箱等材料,瓦楞纸箱应符合GB/T 6543规定。

7.3 运输

产品包装件运输时,应防潮、防破损、防污染、防挤压、防曝晒。

7.4 贮存

产品贮存应防潮、防火。库房应干燥、通风清洁。
