

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T ×××××—××××

一体成型文胸

moulded bra (British spelling)

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

××××—××—××发布

××××—××—××实施

## 前 言

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分会（SAC/TC209/SC6）归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

# 一体成型文胸

## 1 范围

本标准规定了热定型文胸的术语和定义、型号和规格、要求、试验方法、检验规则、判定规则、包装和产品使用说明。

本标准适用于模杯采用热定型工艺制成的文胸类产品。

## 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 评定变色用灰色样卡
- 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 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 4856 棉针织品包装
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 18401 国家纺织品产品基本安全技术规范
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
- 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
- GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照
- GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡（1/12）

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**上胸围 bust girth**

人体在穿戴上合体的无衬垫无支撑物的单层文胸后，调整乳房至自然托起未下垂状态时，经过乳房最丰满处水平围量一周的尺寸。

### 3.2

**下胸围 underbust girth**

在人体上，经过乳房的乳根围最低点水平围量一周的尺寸。

### 3.3

**底围 under border**

文胸覆盖人体胸下围及以下位置的部分。

### 3.4

**罩杯 brassiere cup**

文胸覆盖乳房的部分。

### 3.5

**模杯 moulded cup**

经热定型工艺制成的罩杯。

### 3.6

**侧翼 lateral wing**

文胸覆盖人体乳房侧后腋窝下至背部的部分。

## 4 型号和规格

### 4.1 型号

4.1.1 以模杯代码表示型，以下胸围厘米数表示号。如 A75 表示模杯是 A 型，下胸围 75cm。

4.1.2 模杯代码表示相适宜人体的上胸围与下胸围之差，用字母表示，见表 1。

表1 模杯代码

单位为厘米

模杯代码	AA	A	B	C	D	E	F	G
------	----	---	---	---	---	---	---	---

上下胸围之差	7.5	10.0	12.5	15.0	17.5	20.0	22.5	25.0
--------	-----	------	------	------	------	------	------	------

4.1.3 下胸围以 75cm 为基准数，以 5cm 分档向大或小依次递增或递减划分不同的号。

## 4.2 规格

4.2.1 规格测量部位及规定见表 2。

表2 规格测量部位及规定

规格	测量方法
底围长	自然平摊后，沿文胸的下边缘测量（可调式量最小尺寸）
肩带长	量肩带的总长（可调式量最长尺寸）

4.2.2 规格尺寸的测量以产品左或前侧为准。

## 5 要求

### 5.1 要求内容

要求分内在质量和外观质量。内在质量包括甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、模杯透气率、底围拉力舒适值、肩带连接强力、耐水色牢度、耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、摩擦色牢度、水洗后外观、纤维含量偏差等指标；外观质量包括规格尺寸公差、对称部位尺寸差异、表面疵点、缝制规定等指标。

### 5.2 分等规定

内在质量按批以最低一项评等，外观质量按件以最低一项评等，二者结合按最低品等定等。分为优等品、一等品、合格品。

### 5.3 内在质量技术要求

5.3.1 内在质量技术要求见表 3

表3 内在质量要求

项目	优等品	一等品	合格品
甲醛含量/(mg/kg)	按 GB 18401 规定执行		
pH 值			
异味			

可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
模杯透气率/(mm/s)	≥	400	180	100	
底围拉力舒适值/(N)	≤	28			
肩带连接强力/(N)	≥	65			
耐水色牢度/级	≥	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
耐皂洗色牢度/级	≥	变色	4	3-4	3
		沾色	3		
耐汗渍色牢度/级	≥	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
耐摩擦色牢度/级	≥	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3	3(深色2-3)	
水洗后外观	爆口	≤	1mm 1处	1mm 3处	1mm 5处
	起泡		不允许		
	起皱		不允许		
	塌顶		不允许		
	钢圈变形		不允许		
	钢圈穿出		不允许		
纤维含量(净干含量)/%		按FZ/T 01053规定执行			
色别分档: 按GB 16-2159, >1/12标准深度为深色, ≤1/12标准深度为浅色。 注1: 爆口——文胸各边缘固定部位的开口现象。 注2: 起泡——指贴合部位发生分离现象。 注3: 起皱——模杯面层或者里层的褶皱现象, 模杯变形。 注4: 塌顶——模杯顶部有部分面积出现塌陷现象。					

5.3.2 油袋、气袋类产品不测试透气性; 独立插垫的文胸类产品, 插垫不参与透气性测试。

#### 5.4 外观质量要求

5.4.1 规格尺寸公差见表4。

表4 规格尺寸公差

单位为厘米

项目	优等品	一等品	合格品
----	-----	-----	-----

底围长	±1.0	±1.5	±2.0
肩带长	±1.0	±1.5	

## 5.4.2 对称部位尺寸差异见表5。

表5 对称部位尺寸差异

单位为厘米

基本尺寸	优等品	一等品	合格品
5.0 以下	0.3	0.5	
5.0~20.0	0.5	0.8	
20.0 以上	0.8	1.0	

注1：基本尺寸以产品左或前侧为准。

## 5.4.3 表面疵点规定见表6。

表6 表面疵点规定

单位为厘米

疵点类别		优等品	一等品	合格品
线状疵点	轻微	5.0cm 及以下	5.0cm 以上~10.0cm	允许
	明显	0.5cm 及以下	0.5cm 以上~1.5cm	1.5cm~5.0cm
	显著	不允许		1.0cm 及以下
条块状疵点	轻微	2.0cm 及以下	2.0cm 以上~5.0cm	允许
	明显	不允许	1.0cm 及以下	1.0cm 以上~3.0cm
	显著	不允许		1.0cm 及以下
缝制疵点	线头	0.5cm 以上不允许	0.5cm~1.0cm 允许 2 处	0.5cm 以上允许 3 处
	针距	2cm 以内不低于 9 针		
	缝绉曲折高低	0.2cm	0.4cm	0.5cm
	跳针	不允许	不允许	不散脱者，一针分散两处
散布性疵点		不影响外观者允许		轻微影响外观者允许
同面料色差/级		4-5	4	3-4
破损性疵点		不允许		
褶皱		不允许		

模压极光	不允许
贴合起泡	不允许
<p>注1：线状疵点指一个针柱或一根纱线或宽度在0.1cm以内的疵点，超过者为条块状疵点。条块状疵点以直向最大长度加横向最大长度计量。</p> <p>注2：疵点程度描述：</p> <p>    轻微——疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。</p> <p>    明显——不影响总体效果，但能感觉到疵点的存在。</p> <p>    显著——疵点程度明显影响整体效果。</p> <p>注3：表中线状疵点和条块状疵点的允许值是指同一件产品上同类疵点的累积尺寸。</p> <p>注4：色差按GB/T 250评定。</p> <p>注5：表面疵点程度参照GSB 16—2500《针织物表面疵点彩色样照》执行。</p>	

#### 5.4.4 缝制规定

5.4.4.1 加固方法：曲折缝、打回针、打套结或加辅料。

5.4.4.2 缝制产品时使用强力、缩率、色泽与面料相适应的缝纫线，装饰线除外。

5.4.4.3 缝制部位应牢固，线迹平直、顺滑、松紧适宜。

### 6 试验方法

#### 6.1 内在质量

6.1.1 试验室的温度为  $20^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为  $65\%\pm 4\%$ 。试验前，将试样展开平放 24 h。

6.1.2 内在质量实验样品，应从成品上取样，成品尺寸不足时，可从该批产品的同批面料（含里料、衬）上取样。所取试样不应有影响实验结果的瑕疵。

##### 6.1.3 甲醛含量试验

按GB/T2912.1规定执行。模杯整体取样。

##### 6.1.4 pH 值试验

按GB/T7573规定执行。模杯整体取样。

##### 6.1.5 异味试验

按GB 18401 规定执行。

##### 6.1.6 可分解致癌芳香胺染料试验

按GB/T17592和GB/T23344规定执行。一般先按GB/T17592检测，当检出苯胺和/或1, 4-苯二胺时，再按GB/T23344检测。模杯整体取样。



### 6.1.7 模杯透气率试验

按 GB/T5435 规定执行，具体如下：

- 1) 压 强：100 Pa
- 2) 测试面积：20cm<sup>2</sup>
- 3) 试样：2 个模杯
- 4) 测试面：贴肤面
- 5) 每个模杯分别测试 4 个区域的透气率：BP 点测试区、立体最厚位测试区、偏心位测试区、偏比位测试区；每个区域测试一次，以上述 4 个区域透气率的算术平均值作为此杯的透气率；以透气率较小的模杯的测试结果作为最终测试结果。测试点如图 1 所示。

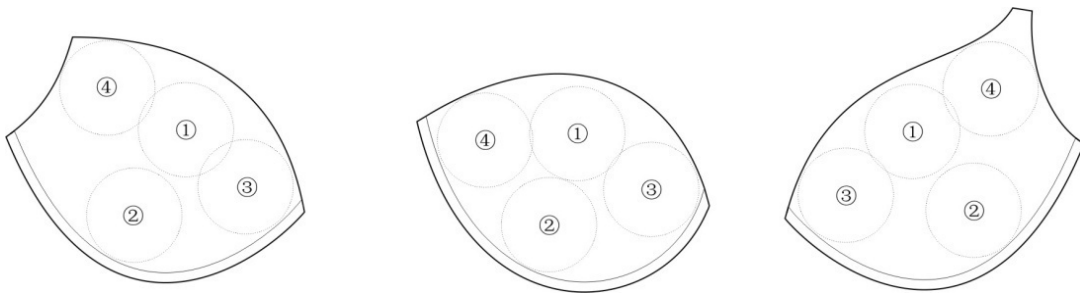


图1 测试点示意图

测试点说明：

①BP 点测试区——在保证被测位置边缘不漏气的前提下，以文胸最高点为中心形成的测试区域。

②立体最厚位测试区——在保证被测位置边缘不漏气的前提下，以立体最厚位为中心形成的测试区域。

③偏心位测试区——在保证被测位置边缘不漏气的前提下，以同时最靠近模杯上边缘线、模杯下边缘线两个边缘线为基准确定的测试区域。

④偏比位测试区——在保证被测位置边缘不漏气的前提下，以同时最靠近模杯上边缘线、夹弯位两个边缘线为基准确定的测试区域。

### 6.1.8 底围拉力舒适值试验

按本标准附录 A 规定执行。

### 6.1.9 肩带连接强力试验

按本标准附录 B 规定执行。

### 6.1.10 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

### 6.1.11 耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921-2008 方法 A (1) 规定执行。

### 6.1.12 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

### 6.1.13 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行，只做直向。

6.1.14 染色牢度实验取面料和里料分别测试，当从成品上无法取够一次试验的整块试样且无同批面料时，耐水色牢度、耐皂洗色牢度和耐汗渍色牢度可取 4cm×5cm 试样，与同样大小的贴衬缝合在一起分别进行试验。

### 6.1.15 纤维含量试验

按 GB/T 2910 (所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057 (所有部分)、FZ/T 01095 规定执行。

### 6.1.16 水洗后外观试验

按 GB/T8629-2001 的 5A 程序将 3 件文胸连续洗涤 5 次，在第一次洗涤前加入标准洗涤剂，悬挂晾干，采用目测评定质量。

## 6.2 外观质量

6.2.1 一般采用灯光检验，用 40w 青光或白光日光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验面中心垂直距离为 80cm±5cm。

6.2.2 如在室内利用自然光，光源射入方向为北向左（或右）上角，不能使阳光直射产品。

6.2.3 检验时应将产品平放在检验台上，台面铺白布一层，检验人员的实现应正视平摊产品的表面，目光与产品中间距离为 35cm 以上。

6.2.4 每件产品正反两面均检验。

## 7 检验规则

### 7.1 抽样

7.1.1 外观质量按交货批分品种、色别、型号随机抽样 1%~3%，但不少于 20 件。若交货批少于 20 件，则全部抽样检验。

7.1.2 内在质量按交货批分品种、色别、型号随机抽样，数量应能保证每项内在质量试验做一次。

## 8 判定规则

### 8.1 内在质量

8.1.1 同一染色牢度的沾色取最低值。

8.1.2 内在质量各项指标分别按最低值判定。

### 8.2 外观质量

8.2.1 在同一件产品上，当出现不同品等的外观疵点时，按最低品等评定。

8.2.2 外观质量按品种、色别、型号分批计算不符品等率。凡不符品等率在 5.0% 及以下者，判定该批产品合格。不符品等率在 5.0% 及以上者，判定该批产品不合格。

### 8.3 复验

8.3.1 任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

8.3.2 要求复验时，必须保留要求复验批的全部。

8.3.3 复验时检验数量为初验时数量的 2 倍，复验按本标准 8.1、8.2 规定执行，判定以复验结果为准。

## 9 包装和产品使用说明

9.1 包装按 GB/T 4856 规定或企业自定。

9.2 产品使用说明按 GB 5296.4 和 GB/T18401 规定执行。

## 附 录 A

(规范性附录)

### 底围拉力舒适值测试方法

#### A.1 范围

本测试规定了文胸底围拉力的试验方法。

本测试适用于含有底围的文胸类产品。

#### A.2 术语和定义

下列术语和定义适用于本测试。

A.2.1 下胸围额定长度：即文胸洗水唛上显示的文胸号型中“号”的大小，例如75B，则认为产品下胸围处的额定长度为75cm

A.2.2 标距：在测试之前两个夹具之间的最远距离。

### A.3 原理

采取规定方法，将文胸放置于专用测试设备上拉伸测试。当文胸对应的下胸围处拉伸长度为产品下胸围额定长度时，读取测试设备上的示数，即为下胸围处的拉力负荷。

### A.4 测试条件

试验在标准大气压下进行，试验环境温度为 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为 $65\%\pm 4\%$ 。

### A.5 设备

设备参数见表A.1所示。

表A.1 设备参数表

名称	项目	测量范围	精确度
拉力测试机	夹具速度	200 ~500 mm/min	10 mm/min
	拉力值	0.5~ 50N	0.01 N
	夹具行程	700mm	1 mm

### A.6 步骤

#### A.6.1 设备初始化

调整试验设备至测试状态，拉力值、夹具行程值强制归零，夹具速度设为 500 mm/min。

#### A.6.2 调整标距

标距的设置根据文胸号型进行设置，调整上下两钩形夹具之间的垂直距离，以文胸放置在测试仪器上且底围不受拉伸力的状态为起始状态。

#### A.6.3 悬挂文胸

将文胸的第二排钩圈与钩扣连接（产品下胸围处最小尺寸时对应的钩圈为第一排，依次类推）；

文胸以鸡心中线为基准进行对折，鸡心居中朝上悬挂于上端夹具，文胸自然垂下，下端套过下端夹具。

#### A.6.4 测试

夹具运行距离至产品底围有效围度达到产品“号”的长度，对3件文胸进行拉伸测试，每件文胸测试方法如下：

(1) 夹具运行到产品底围的有效长度比“号”的长度小5cm时停止，夹具再反向运行回归到标距位置。

(2) 夹具再次正向运行，当夹具运行到底围有效围度达到产品“号”的长度时停止，待数值稳定后，记录此时的负荷拉力值。

(3) 将夹具返回，取下文胸。

#### A.7 数据处理

计算3件文胸测试结果的平均值，结果按GB/T 8170修约至整数位。

## BA

**附 录 B**  
(规范性附录)  
**肩带连接强力测试方法**

**B.1 范围**

本测试规定了文胸肩带两端连接部位的强力测试试验方法。

本测试适用于含有肩带的文胸类产品。

**B.2 术语和定义**

下列术语和定义适用于本测试。

**B.2.1**

肩带连接部位

肩带前端连接罩杯，后端连接侧翼。肩带与模杯、肩带与侧翼连接的区域范围称为肩带连接部位。

**B.3 原理**

上、下夹具分别在距离肩带连接部位 5cm 的位置夹紧试样，拉伸样品，读取测试设备上显示的数值，拉力负荷值大于 65N，则认为文胸肩带连接部位所能够承受的拉力可以满足服用性能。

**B.4 测试条件**

试验在标准大气压下进行，试验环境温度为 $20\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度为 $65\%\pm 4\%$ 。

**B.5 设备**

设备参数见表B.1所示。

**表B.1 设备参数表**

名称	项目	测量范围	精确度
拉力测试机	夹具速度	200 ~500 mm/min	10 mm/min
	拉力值	0 .5~ 200N	0.01 N
	夹具行程	700mm	1mm

**B.7 步骤****B.7.1 设定参数**

设定拉伸试验仪的标距为100 mm±1mm，拉伸速度为500 mm/min。

## B.7.2 夹持试样

### B.7.2.1 肩带、模杯连接部位

将试样的肩带夹持在上夹具的中间位置，试样的模杯夹持在下夹具的中间位置，使肩带与模杯连接部位处在上下夹具中间并与夹具保持垂直。

### B.7.2.2 肩带、侧翼连接部位

将肩带夹持在上夹具的中间位置，试样的侧翼夹持在下夹具的中间位置，使肩带与侧翼连接部位处在上下夹具中间并与夹具保持垂直。

## B.7.3 调节设备

夹持试样后，调节拉伸试验仪的负荷和距离至“0”。

## B.7.4 测试

启动试验仪，拉伸试样，当拉伸值大于65N时，停止测试。

## B.7.5 数据处理

测量1件文胸中的4个肩带连接部位强力，4个肩带连接强力测试值均大于65N，则该产品的肩带连接强力指标合格。

---