

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73019.2—XXXX

针织塑身内衣 调整型

Knitted constrictive in-wear—Figured-style

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期:)

XXXX—XX—XX发布

XXXX—XX—XX实施

前 言

本标准代替FZ/T73019.2-2004《针织塑身内衣 调整型》。

本标准与FZ/T73019.2-2004相比主要技术变化如下：

- 修改产品分类和型号(见第4章，2004年版第4章)；
- 内在质量要求项目增加耐水色牢度、异味、可分解致癌芳香胺染料（见5.3,2004年版5.2)；
- 修改耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、甲醛、pH值的要求值（见5.3,2004年版5.2)；
- 删除内在质量要求中的接缝强力项目（见5.3,2004年版5.2)；
- 修改拉伸弹性回复率的一等品要求值（见5.3,2004年版5.2)；
- 修改成衣规格测量部位及测量方法描述（见5.4.1,2004年版5.3.1)；
- 补充成衣规格测量部位示意图（见5.4.1,2004年版5.3.1)；
- 修改成衣规格尺寸偏差要求的部位描述及偏差要求（见5.4.2,2004年版5.3.2)；
- 修改拉伸弹性回复率的试样的取样方式（见6.4.6,2004年版6.4.6)；
- 增加了缝制规定的要求（见5.4.5)。

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/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

针织塑身内衣 调整型

1 范围

本标准规定了针织塑身内衣调整型产品的定义、分类和型号、要求、试验方法、判定规则、产品使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于以经编、纬编针织面料为主要材料制成的针织塑身内衣调整型产品。其他产品可参照执行。

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 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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- 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 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- 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
- FZ/T 70006 针织物拉伸弹性回复率试验方法
- FZ/T 73012 文胸
- FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡（1/12）
- GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照

3 定义

3.1

针织塑身内衣 — 调整型 (Knitted constrictive in-wear—Figured-style)

对人体特定部位起到牵引或约束作用从而保持或调整人体特定部位尺寸和形态的内衣。

4 产品分类和型号

4.1 型号以罩杯代码、适合于人体的胸围（下胸围）、腰围、身高的厘米数表示。罩杯代码和下胸围的定义按 FZ/T 73012 规定执行。

4.1.1 塑身胸衣：标注罩杯代码、下胸围，例：B75，表示 B 型胸罩，下胸围为 75cm。

4.1.2 有杯连体塑身衣/有杯连体塑裙：依次标注罩杯代码、下胸围、腰围，杯码与腰围之间以“/”分割，例：B75/64，表示 B 型胸罩，下胸围为 75cm，腰围为 64cm。

4.1.3 塑身内裤/塑身腰封/短塑裙：标注腰围，例：64，表示腰围为 64cm。

4.1.4 背背佳：标注身高和下胸围。例：160/75，表示身高为 160cm，下胸围为 75cm。

4.1.5 连体背背佳/连体塑裙：标注身高和腰围，例：160/64，表示身高为 160cm，腰围为 64cm。

5 要求

5.1 要求分内在质量和外观质量。内在质量包括耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、纤维含量、拉伸弹性回复率、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料等十项；外观质量包括规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、表面疵点、缝制规定等四项指标。

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。产品的等级以内在质量和外观质量结合并按两者的最低一项定等，分为优等品、一等品、合格品。

5.3 内在质量要求

5.3.1 内在质量要求见表 1。

表1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
耐皂洗色牢度/级	≥	4	3-4	3
		4	3-4	3
耐水色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3-4	3	3
耐汗渍色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3-4	3	3
耐摩擦色牢度/级	≥	4	3-4	3
		3-4 (深色 3)	3 (深色 2-3)	2-3 (深色 2)
纤维含量 (净干含量) / (%)		按 FZ/T 01053 规定执行		

拉伸弹性回复率/(%)	≥	90	80	70
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				
注：色别分档按 GSB 16-2159 执行，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。				

5.3.2 拉伸弹性回复率只考核产品的围度方向。若产品为双层则叠加测试。

5.4 外观质量要求

5.4.1 成衣规格测量部位及规定

5.4.1.1 成衣规格测量部位见表 2

表2 成衣规格测量部位

部位	序号	测 量 方 法
衣 长	a	自然平摊后，由塑身内衣上端量至裆底或最底端
1/2 胸 围	b	自然平摊后，沿罩杯下沿（或钢圈最低点）平量（可调式量最小尺寸）
1/2 腰 围	c	塑身内衣腰部最窄处平量，塑裤在腰口位平量
1/2 臀 围	d	自然平摊后，平量两脚口上端点。长腿裤平量臀围最宽处
注：规格尺寸的测量规格尺寸的测量以成衣左或前侧为准，以从左至右或从上至下测量。		

5.4.1.2 塑身胸衣测量部位见图 1。

5.4.1.3 连体塑身衣测量部位见图 2。

5.4.1.4 塑身内裤测量部位见图 3。

5.4.1.5 塑身腰封测量部位见图 4。

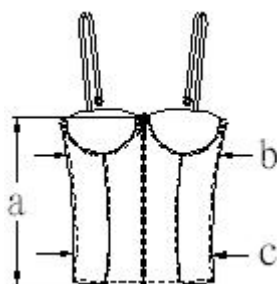
5.4.1.6 背背夹测量部位见图 5。

5.4.1.7 连体背背夹测量部位见图 6。

5.4.1.8 短束裙测量部位见图 7。

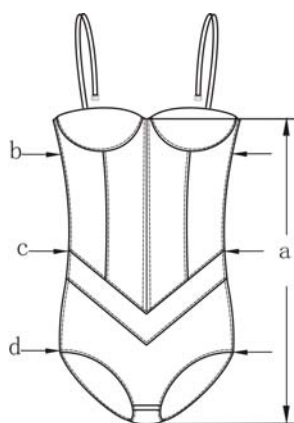
5.4.1.9 连体束裙测量部位见图 8。

5.4.1.10 有杯连体束裙测量部位见图 9。



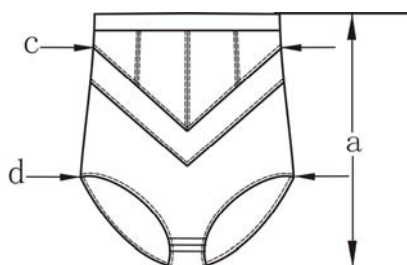
- a——衣长;
- b——1/2胸围;
- c——1/2腰围。

图1 塑身胸衣测量部位



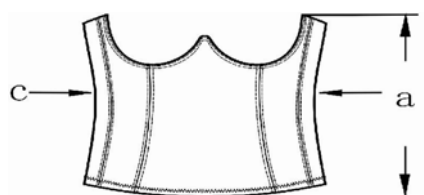
- a——衣长;
- b——1/2胸围;
- c——1/2腰围;
- d——1/2臀围。

图2 连体塑身衣测量部位



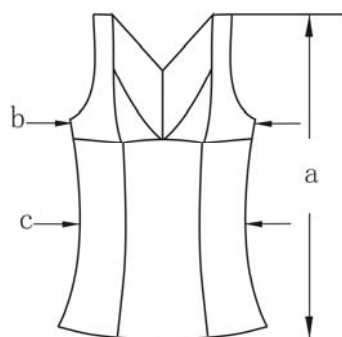
- a——衣长;
- c——1/2腰围;
- d——1/2臀围。

图3 塑身内裤测量部位



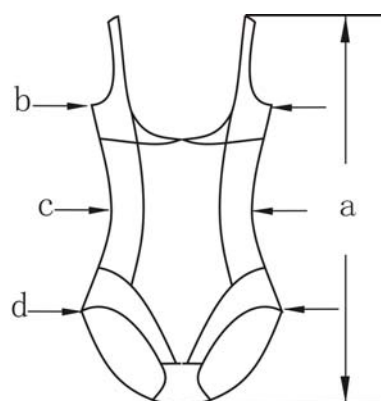
a——衣长；
c——1/2腰围。

图4 塑身腰封测量部位



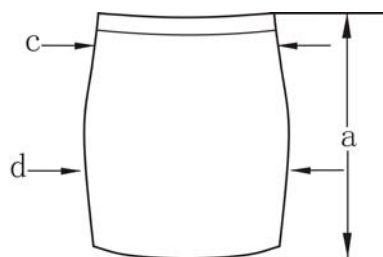
a——衣长；
b——1/2胸围；
c——1/2腰围。

图5 分体式背背夹测量部位



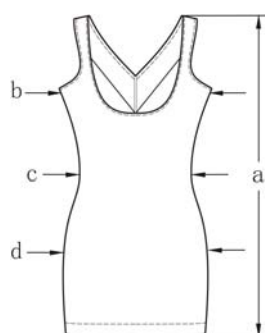
a——衣长；
b——1/2胸围；
c——1/2腰围；
d——1/2臀围。

图6 连体式背背佳测量部位



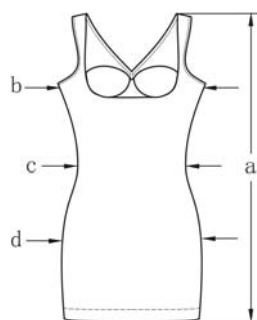
- a——衣长;
- c——1/2腰围;
- d——1/2臀围。

图7 短塑裙测量部位



- a——衣长;
- b——1/2胸围;
- c——1/2腰围;
- d——1/2臀围。

图8 连体塑裙测量部位



- a——衣长；
 b——1/2胸围；
 c——1/2腰围；
 d——1/2臀围。

图9 有杯连体塑裙测量部位

5.4.2 规格尺寸公差要求见表3

部 位	优 等 品	一 等 品	合 格 品
衣 长	±1.0	±1.5	±2.0
1/2 胸 围	±0.6	±1.0	±1.4
1/2 腰 围	±0.6	±1.0	±1.4

5.4.3 对称部位尺寸差异要求见表4

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	0.6	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。

5.4.4 表面疵点评等规定

5.4.4.1 表面疵点评等规定见表5

表5 表面疵点评等规定

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	1.0cm 及以下	1.0cm 以上~2.0cm	2.0cm 以上~5.0cm
	显著	不允许		1.5cm 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
散布性疵点		不影响外观者允许		轻微者允许
同面料色差		4 级		3-4 级

缝制 疵点	线头	0.5cm 以上不允许	0.5cm 以上允许三处
	缝纫曲折高低	0.2cm	0.3cm
	跳针、漏缝	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： 轻微：疵点在直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。 明显：不影响总体效果，但能感觉到疵点的存在。 显著：疵点程度明显影响总体效果。</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计尺寸。</p> <p>注4：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>			

5.4.4.2 辅料应采用与所用织物性能相适应的衬料、缝纫线。

5.4.5 缝制规定

5.4.5.1 所有部位线迹松紧适度，确保拉伸后不断线。

5.4.5.2 所有合缝部位缝制线要采用皮筋线合缝。

5.4.5.3 绷缝、包缝易采用高弹力的涤纶缝纫线。

5.4.5.4 针迹密度规定见表6

表6 针迹密度规定

单位为针迹数每3厘米

机种	平缝机	包缝机		绷缝机	
	平缝	三线	四线	双针	三针
针数不低于	16	16	16	18	18

6 试验方法

6.1 抽样数量

6.1.1 外观质量按交货批分品种、色别、规格尺寸随机抽样1%~3%，但不少于5件。

6.1.2 内在质量按交货批分品种、色别、规格尺寸随机抽样，数量应能保证每单项内在质量试验做一次。

6.2 外观质量检验条件

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，灯罩与检验台面中心垂直距离为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，检验人员的视线应正视平摊产品的表面，目光与产品中间距离为 35cm 以上。

6.3 试验的一般规定

6.3.1 从成品或同批面料中取样，所取试样不应有影响试验结果的疵点。

6.3.2 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 24h。

6.4 试验项目

6.4.1 耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921-2008 方法 A(1) 规定执行。

6.4.2 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

6.4.3 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

6.4.4 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行，只做直向，当裆部直向无法取样时可做横向。

6.4.5 纤维含量试验

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

6.4.6 拉伸弹性回复率试验

按 FZ/T 70006 中“定力值一次拉伸弹性回复率和塑性变形率的测定”规定执行。定负荷值为 35N，预加张力 1N，试样的取样部位为成品横向，有效尺寸为 $10\text{cm} \times 5\text{cm}$ ，试样可包含车缝缝迹，车缝缝迹须位于试样长度方向的正中间，且车缝缝迹须垂直于试样的长度方向，见图 10 所示。

6.4.7 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.4.8 pH 值试验

按 GB/T 7573 规定执行。

6.4.9 异味试验

按 GB18401 规定执行。

6.4.10 可分解致癌芳香胺染料试验

按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 规定执行。一般，先按 GB/T 17592 检测，当检出苯胺和/或 1, 4-苯二胺时，再按 GB/T 23344 检测。

6.4.11 色差试验

按 GB/T 250 评定。

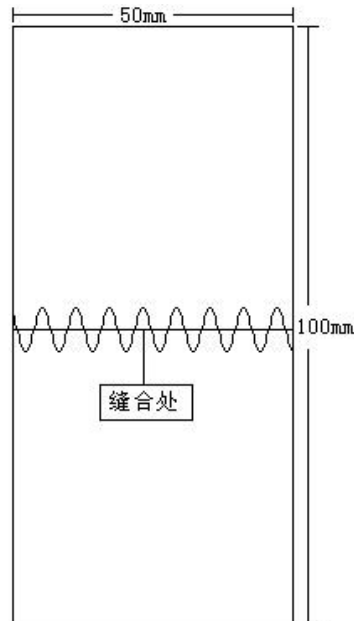


图10 拉伸弹性回复率试验取样图

7 判定规则

7.1 外观质量

7.1.1 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% 及以内者，判定该批产品合格。不符品等率在 5.0% 以上者，判为该产品不合格。

7.1.2 每件产品正反两面均检验，单层产品以正面为准。

7.1.3 同一件产品上，发现属于不同品等的表面疵点时，按最低品等疵点评定。

7.2 内在质量

7.2.1 纤维含量、拉伸弹性回复率、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料检验结果合格者，判定该批产品合格；不合格者判定该批产品不合格。

7.2.2 耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度检验结果合格者，判定该批产品合格；不合格者分色别判定该批产品不合格。

7.3 复验

7.3.1 任何一方对检验结果有异议时，均可要求复验。

7.3.2 要求复验时，必须保留要求复验批的全部。

7.3.3 复验时检验数量为验收数量的2倍，复验结果按本标准7.1、7.2规定执行，以复验结果为准。

8 产品使用说明、包装、运输、贮存

8.1 产品使用说明按GB 5296.4和GB 18401执行。

8.2 包装、运输、贮存按FZ/T 80002执行或企业自定。
