ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73019.2—2020
代替 FZ/T 73019.2—2013

针织塑身内衣　调整型

Knitted shape underwear—Figured-style

深圳市英格检测技术有限公司
内部收藏

2020-12-09 发布　　2021-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　　发布

前　言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 73019.2—2013《针织塑身内衣　调整型》，与 FZ/T 73019.2—2013 相比主要技术变化如下：

——调整了标准的适用范围(见第 1 章，2013 年版的第 1 章)；

——补充并修改了规范性引用文件(见第 2 章，2013 年版的第 2 章)；

——增加产品分类(见第 4 章)；

——修改了部分产品的号型标注(见第 5 章，2013 年版的第 4 章)；

——调整了部分色牢度的考核指标(见表 1，2013 年版的表 1)；

——增加了成品洗后允许露氨纶数考核指标(见表 1)；

——增加了直向拉伸弹性回复率考核指标(见表 1)；

——修改了缝制规定，删除针迹密度规定(见 6.3.4，2013 年版的 5.4.6)；

——增加了成品洗后允许露氨纶数试验方法(见 7.1.7)；

——补充了成衣规格测量部位示意图(见 7.2.2，2013 年版的 5.4.2)；

——修改了判定规则(见第 9 章，2013 年版的第 7 章)。

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技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准主要起草单位：安莉芳(中国)服装有限公司、爱慕股份有限公司、恒源祥(集团)有限公司、深圳汇洁集团股份有限公司、广东奥丽侬内衣集团有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、广东新怡内衣科技有限公司、浙江爱美莱纤体服饰有限公司、广东德润纺织有限公司、北极绒(上海)实业发展有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、上海劲仪智能科技有限公司、天纺标(广东)检测科技有限公司、烟台康康纺织科技有限公司、广东九极生物科技有限公司。

本标准主要起草人：曹海辉、刘剑宇、何爱芳、朱永虹、何炳祥、林若文、韩玉洁、何俊文、何巧英、谢南平、吴一鸣、方芳、胡稳成、刘春梅、温惠华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 73019.2—2004；FZ/T 73019.2—2013。

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术语和定义、产品分类、产品号型、要求、试验方法、抽样规则、判定规则、产品使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于鉴定以经编、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的品质。

本标准不适用于年龄在14岁及以下的婴幼儿及儿童服装。

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　纺织品　色牢度试验　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 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 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 29862　纺织品　纤维含量标识

GB/T 38015　纺织品　定量化学分析　氨纶与某些其他纤维的混合物

FZ/T 01026　纺织品　定量化学分析　多组分纤维混合物

FZ/T 01057(所有部分)　纺织纤维鉴别试验方法

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　术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

针织塑身内衣　调整型　knitted shape underwear-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形态的内衣。

4　产品分类

按功能可分为重塑型针织塑身内衣和轻塑型针织塑身内衣。重塑型针织塑身内衣一般带有支撑部件且其牵引或约束作用相对较强；轻塑型针织塑身内衣一般由高弹面料制成且其牵引或约束作用相对较弱。

5　产品号型

号型以罩杯代码、适合于人体的胸围(下胸围)、腰围、身高(单位为厘米)表示。罩杯代码和下胸围的定义按 FZ/T 73012 规定执行。具体规定如下：

a)　塑身胸衣(图 3)：标注罩杯代码、下胸围。

示例：

B75，表示 B 型罩杯，下胸围为 75 cm。

b)　有杯连体塑身衣(图 4)/有杯连体塑裙(图 5)：依次标注身高、罩杯代码、下胸围、腰围，身高与杯码、腰围之间以“/”分隔。

示例：

160/B75/64，表示身高为 160 cm，B 型罩杯，下胸围为 75 cm，腰围为 64 cm。

c)　塑身内裤(图 6)/塑身腰封(图 7)/短塑裙(图 8)：标注腰围。

示例：

64，表示腰围为 64 cm。

d)　挺背衣/塑身衣(图 9)：标注腰围。

示例：

64，表示腰围为 64 cm。

e)　连体挺背衣/连体塑身衣(图 10)/连体塑裙(图 11)：标注身高、胸围和腰围，身高与胸围、腰围之间以“/”分隔。

示例：

160/75/64，表示身高为 160 cm，胸围为 75 cm，腰围为 64 cm。

6　要求

6.1　分等规定

6.1.1　质量等级分为优等品、一等品、合格品。

6.1.2　内在质量按批评等，外观质量按件评等，二者结合按最低等级定等。

6.1.3　内在质量各项指标以检验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

6.1.4　同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时，按最低等品等评定。

6.2　内在质量要求

6.2.1　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
面料色牢度/级≥	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3	3(深色 2-3)
里料色牢度/级≥	耐皂洗	变色	3		
		沾色	3		
	耐水	变色	3		
		沾色	3		
	耐汗渍	变色	3		
		沾色	3		
	耐摩擦	干摩	3		
		湿摩	3(深色 2-3)		
纤维含量/%			按 GB/T 29862 规定执行		
拉伸弹性回复率/%　≥		直向/横向	85	80	70
成品洗后允许露氨纶数/根　≤		塑身胸衣 塑身内裤 塑身腰封 短塑裙	0	0	5
		有杯连体塑身衣 有杯连体塑裙 挺背衣/塑身衣 连体挺背衣/连体塑身衣 连体塑裙	0	0	9
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)					
注：色别分档参照 GSB 16-2159，其中＞1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。					

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

6.2.2 机织面料、花边、蕾丝料、不含弹性纤维的针织面料/里料不考核拉伸弹性回复率。

6.2.3 成品洗后允许露氨纶数只考核成品含氨纶面料的外层表面。

6.3 外观质量要求

6.3.1 规格尺寸偏差要求

见表 2。

表 2 规格尺寸偏差要求

单位为厘米

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

6.3.2 对称部位尺寸差异要求

见表 3。

表 3 对称部位尺寸差异要求

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	0.6	0.8	
20.0 以上	0.8	1.0	
注：基本尺寸以产品左或前侧为准。			

6.3.3 表面疵点评等规定

6.3.3.1 表面疵点评等规定见表 4。

表 4 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	5.0 cm 及以内	5.0 cm 以上～10.0 cm	允许
	明显	1.0 cm 及以内	1.0 cm 以上～2.0 cm	2.0 cm 以上～5.0 cm
	显著	不允许		1.5 cm 及以内
条块状疵点	轻微	2.0 cm 及以内	2.0 cm 以上～5.0 cm	允许
	明显	不允许	1.0 cm 及以内	1.0 cm 以上～3.0 cm
	显著	不允许		1.0 cm 及以内
散布性疵点		轻微者允许		

表 4（续）

疵点类别		优等品	一等品	合格品
同种面料色差 ≥		4 级		3-4 级
缝制疵点	线　头	0.5 cm 以上不允许		0.5 cm 以上允许三处
	缝纫曲折高低≤	0.2 cm		0.3 cm
	跳针、漏缝	不允许		

注 1：线状疵点指一个针柱或一根纱线或宽度在 0.1 cm 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。

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。

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。

注 4：表面疵点程度参照 GSB 16-2500 执行。

6.3.3.2　辅料应采用与所用织物性能相适应的衬料、缝纫线。

6.3.4　缝制规定

6.3.4.1　所有部位线迹松紧适度，确保拉伸后不断线。

6.3.4.2　绷缝、包缝宜采用弹力缝纫线。

7　试验方法

7.1　内在质量检验

7.1.1　耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中试验方法 A(1)规定执行。

7.1.2　耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

7.1.3　耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

7.1.4　耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行，只做直向。

7.1.5　纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01026、GB/T 38015 规定执行。

内部收藏

7.1.6 拉伸弹性回复率

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 35 N，预加张力 1 N，取 3 块试样，试样的取样部位分别为成品的长度方向和围度方向，有效尺寸为 10 cm×5 cm，试样可包含车缝缝迹，车缝缝迹应位于试样长度方向的正中间，且车缝缝迹应垂直于试样的长度方向，见图 1 所示。测试结果取 3 块试样的平均值。

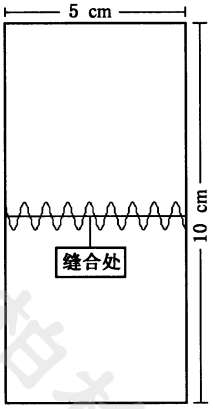


图 1 拉伸弹性回复率试验(含缝迹)取样图

7.1.7 成品洗后允许露氨纶数

按 GB/T 8629—2017 A 型洗衣机 4 N 程序的规定执行，明示“只可手洗”的产品按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4H 程序的规定执行，连续洗涤 5 次，在第一次洗涤前加入“标准洗涤剂 3”，试验件数 1 件。

洗后悬挂晾干后，目测观察成品含氨纶面料的外层表面，对洗后出现的如图 2 所示的每一处长度超过 2 mm[如图 b)]或高度超过 2 mm[如图 a)]的露氨纶现象均记作 1 根露氨纶。



a) b)

说明：

1——产品表面；

2——露氨纶现象。

图 2 露氨纶示图

7.1.8 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

7.1.9 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

7.1.10 异味

按 GB 18401 规定执行。

7.1.11 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

7.2 外观质量检验

7.2.1 外观质量检验条件

7.2.1.1 一般采用灯光检验，在照度不低于 600 lx 的光源下检验。如在室内利用自然光源，应以天然北光为准。

7.2.1.2 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 35 cm 以上。

7.2.1.3 每件产品正反两面均检验，单层产品以正面为准。

7.2.2 成衣规格测量部位及规定

7.2.2.1 成衣规格测量部位见表 5。

表 5 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(不含肩带)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
注：规格尺寸的测量以成衣左或前侧为准，从左至右或从上至下测量。		

7.2.2.2 塑身胸衣测量部位见图 3。

7.2.2.3 有杯连体塑身衣测量部位见图 4。

7.2.2.4 有杯连体塑裙测量部位见图 5。

7.2.2.5 塑身内裤测量部位见图 6。

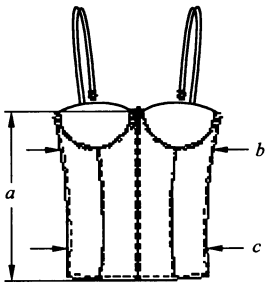
7.2.2.6 塑身腰封测量部位见图 7。

7.2.2.7 短塑裙测量部位见图 8。

7.2.2.8 挺背衣/塑身衣测量部位见图 9。

7.2.2.9 连体挺背衣/连体塑身衣测量部位见图 10。

7.2.2.10 连体塑裙测量部位见图 11。



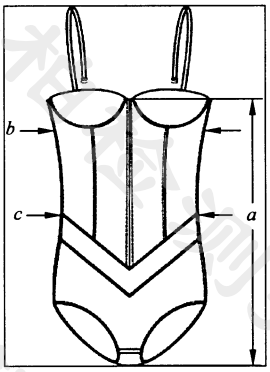
说明：

a ——衣长；

b ——1/2 胸围；

c ——1/2 腰围。

图 3　塑身胸衣测量部位



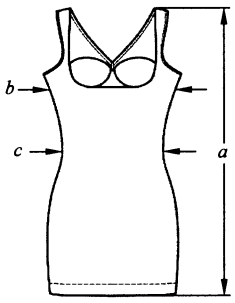
说明：

a ——衣长；

b ——1/2 胸围；

c ——1/2 腰围。

图 4　有杯连体塑身衣测量部位



说明：

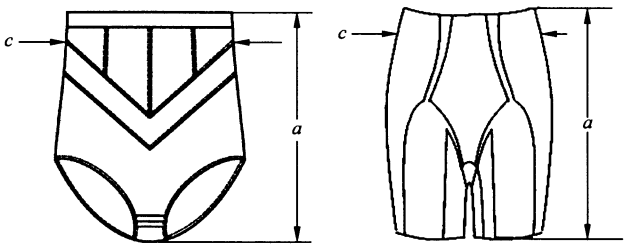
a ——衣长；

b ——1/2 胸围；

c ——1/2 腰围。

图 5　有杯连体塑裙测量部位

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

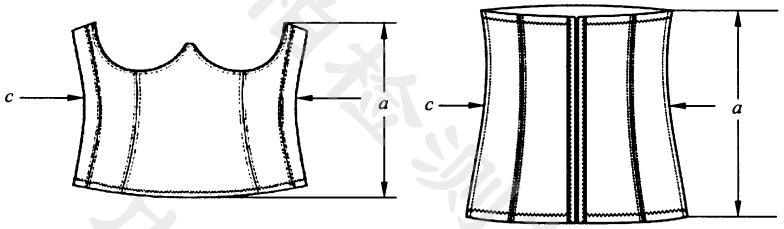


说明：

a ——裤长；

c ——1/2 腰围。

图 6　塑身内裤测量部位

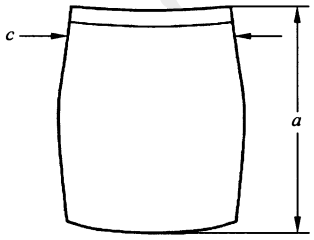


说明：

a ——衣长；

c ——1/2 腰围。

图 7　塑身腰封测量部位



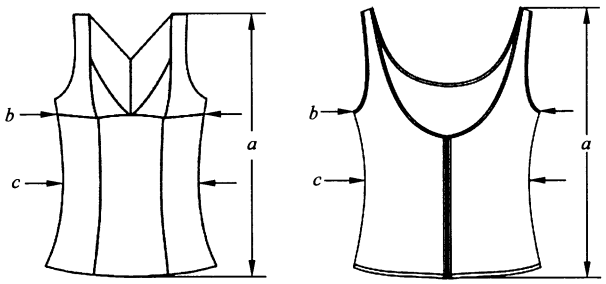
说明：

a ——衣长；

c ——1/2 腰围。

图 8　短塑裙测量部位

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏



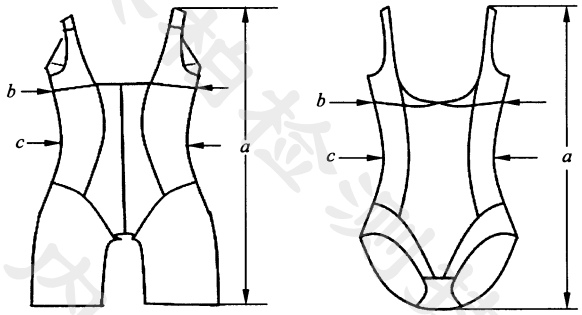
说明：

a ——衣长；

b ——1/2 胸围；

c ——1/2 腰围。

图 9　挺背衣/塑身衣测量部位



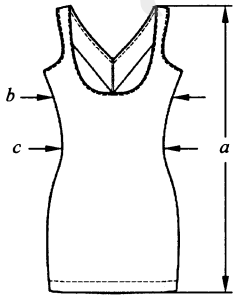
说明：

a ——衣长；

b ——1/2 胸围；

c ——1/2 腰围。

图 10　连体挺背衣/连体塑身衣测量部位



说明：

a ——衣长；

b ——1/2 胸围；

c ——1/2 腰围。

图 11　连体塑裙测量部位

7.2.3　色差评定

按 GB/T 250 评定。

8 抽样规则

8.1 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 1 次。

8.2 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 20 件，若批量少于20 件，则全部抽取。

9 判定规则

9.1 批量判定

9.1.1 内在质量

内在质量按 6.2 要求，有一项及以上不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

9.1.2 外观质量

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

9.1.3 结果判定

按 9.1.1 和 9.1.2 考核均合格，则判定该批产品合格。

9.2 单件判定

若产品检验件数低于批量判定的抽样件数时，内在质量和外观质量只对被检样品进行测定，并参照 9.1 规定进行判定，并在检验报告中注明。

9.3 其他

严重影响服用性能的缺陷不允许。

9.4 复验

9.4.1 任何一方对检验结果有异议时，均可要求复验。

9.4.2 复验结果按 9.1、9.2 规定执行，判定以复验结果为准。

10 产品使用说明、包装、运输、贮存

10.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 执行。

10.2 包装、运输、贮存按 FZ/T 80002 执行。

深圳市龙柏检测技术有限公司 内部收藏