ICS 59.080.30
CCS W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73017—2023
代替FZ/T 73017—2014

针织家居服

Knitted homewear

深圳市英标检测技术有限公司
内部收藏

2023-12-20 发布　　2024-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

前　言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则　第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替FZ/T 73017—2014《针织家居服》，与FZ/T 73017—2014相比主要技术变化如下：

——更改了规范性引用文件（见第2章，2014版的第2章）；

——增加了家居服的定义（见第3章）；

——增加了超范围号型的标注原则（见第4章）；

——更改了水洗尺寸变化率的考核指标（见表1，2014版的表1）；

——更改了水洗后扭曲率的考核指标（见表1，2014版的表1）；

——更改了耐湿摩擦色牢度的考核指标（见表1，2014版的表1）；

——增加了洗液沾色程度的考核指标（见表1）；

——更改了洗后外观质量的要求（见表1，2014版的表1）；

——增加了对本色及漂白产品色牢度的考核要求说明（见表1脚注d）；

——增加了儿童家居服还应符合GB 31701的要求（见5.2.3）；

——更改了裤子水洗尺寸变化率横向的测量部位（见图2和表5，2014版的图2和表5）；

——更改了水洗后扭曲率测量方法的相关说明（见6.1.2.8.2，2014版的5.1.2.8.3）；

——更改了拼接互染色牢度的试验方法（见6.1.2.13，2014版的附录A）；

——增加了洗液沾色程度的试验方法（见6.1.2.14）；

——增加了结果判定和单件判定（见8.1.3和8.2）；

——增加了产品使用说明GB 31701的规定（见9.1，2014版的7.1）；

——删除了附录A（见2014版的附录A）。

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。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件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。

本文件主要起草单位：浙江美嘉标服饰有限公司、爱慕股份有限公司、彼悦（北京）科技有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、广东洪兴实业股份有限公司、上海三枪（集团）有限公司、深圳汇洁集团股份有限公司、无锡红豆居家服饰有限公司、江苏AB集团股份有限公司、深圳全棉时代科技有限公司、北京铜牛集团有限公司、衣拉拉集团股份有限公司、广东美标服饰实业有限公司、加佳控股集团有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、广东奥丽侬内衣集团有限公司、东莞市以纯集团有限公司、北极云商（上海）电子商务有限公司、三立人（深圳）科技有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、广州检验检测认证集团有限公司、恒源祥（集团）有限公司、广东都市丽人实业有限公司、中山市霞湖世家服饰有

限公司、狮丹努集团股份有限公司、北京京东世纪信息技术有限公司、常州市美尔娜服饰有限公司、杭州白贝壳实业股份有限公司、浙江美人计健康科技集团有限公司、青岛盛雅祺纺织科技有限公司、贝德服装集团股份有限公司、天纺标(广东)检测科技有限公司。

本文件主要起草人:林声伟、秦晓霞、李佳、韩玉洁、周德茂、李天剑、朱永虹、葛东瑛、杨惠卿、吕玉峰、郭卫红、于永梅、林声展、楼钱坤、方芳、何炳祥、肖秀群、吴一鸣、乔文杰、林若文、钟江、何爱芳、李万芳、黄乐文、郭晓俊、高晓天、项栋、王斌、王蕾、姜露、蒋忠伟、林泽星。

本文件所代替标准的历次版本发布情况为:

本文件于2000年首次发布,2008年第一次修订,2014年第二次修订,本次为第三次修订。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

针织家居服

1 范围

本文件规定了针织家居服的术语和定义、产品号型、要求、试验、抽样规则、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。

本文件适用于以针织面料为主加工制成的家居服。

本文件不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服饰。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

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 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法

GB/T 4856 针棉织品包装

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 6411 针织内衣规格尺寸系列

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

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 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8878 针织内衣

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 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

GSB 16－1523 针织物起毛起球样照

GSB 16－2159 针织产品标准深度色卡(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

家居服 homewear

主要适合于居家穿着的服装,包括睡衣、家居休闲服等。

4 产品号型

按 GB/T 6411 或 GB/T 1335(所有部分)规定执行,超出标准范围的号型按标准规定的分档值和原则依次递增或递减。

5 要求

5.1 分等规定

5.1.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

5.1.2 内在质量按批评等,外观质量按件评等,二者结合以最低等级定等。

5.1.3 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。

5.1.4 同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时,按最低品等评定。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点存在,超过者应降一个等级。

5.2 内在质量要求

5.2.1 内在质量要求见表 1。

深圳市莱柏检测技术有限公司 内部收藏

表 1　内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行		
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)				
顶破强力[a]/N		≥250		
水洗尺寸变化率[b]/%	直向	≥−5.0	≥−6.0	≥−8.0
	横向	≥−5.0	≥−7.0	≥−8.0
水洗后扭曲率[c]/%	上衣	≤4.0	≤5.0	≤6.0
	裤子	≤2.0	≤3.0	≤4.0
耐皂洗色牢度[d]/级	变色	≥4	≥3−4	≥3
	沾色	≥3−4	≥3−4	≥3
耐水色牢度[d]/级	变色	≥4	≥3−4	≥3
	沾色	≥3−4	≥3	≥3
耐汗渍色牢度[d]/级	变色	≥4	≥3−4	≥3
	沾色	≥3−4	≥3	≥3
耐摩擦色牢度[d]/级	干摩	≥4	≥3−4	≥3
	湿摩	≥3	≥3(深色 2−3)	≥2−3(深色 2)
拼接互染色牢度[e]/级	沾色	≥4−5	≥4	≥4
洗液沾色程度[f]/级		≥3−4	≥3	≥2−3
起球[g]/级		≥3−4	≥3	≥2−3
水洗后外观质量		整体变色≥4 级；整体无明显变形；面料无破损或线圈脱散现象；缝线无脱开；印(烫)花部位不允许开裂、起泡、起皮及脱落；绣花部位不允许严重起皱、变形；粘合工艺产品不可出现脱胶、开胶；附件不允许破损、脱落及锈蚀；其他严重影响外观的不允许		

[a] 顶破强力不考核镂空(包括网纱、网眼等)、抽条、烂花等结构的产品及弹力织物，绗缝产品、多层产品顶破强力整体考核。弹力织物是指含有弹性纤维的织物或罗纹织物。

[b] 水洗尺寸变化率不考核弹力织物的横向以及褶皱产品的褶皱方向。

[c] 水洗后扭曲率不考核非直下摆产品、紧口类产品、袍类产品。

[d] 耐皂洗、耐水、耐汗渍、耐摩擦色牢度不考核本色及漂白产品。

[e] 拼接互染色牢度只考核深色和浅色相拼接的产品。

[f] 洗液沾色程度只考核面积占产品表面积 30%及以上的深色织物。

[g] 起球只考核产品正面，正面磨毛、起绒、植绒和镂空类产品不考核起球。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

5.2.2 色别分档按 GSB 16－2159 规定执行，＞1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。

5.2.3 儿童家居服还应符合 GB 31701 的相关要求。

5.3 外观质量要求

5.3.1 表面疵点评等规定

5.3.1.1 表面疵点评等规定见表 2。

表 2 表面疵点评等规定

疵点名称	优等品	一等品	合格品
印花图案错位	轻微者允许		明显者允许
扣眼互差/cm	≤0.3		≤0.5

5.3.1.2 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 标准中表面疵点评等规定执行，其他未规定的表面疵点参照相似疵点处理。

5.3.1.3 表面疵点程度按照 GSB 16－2500 的规定执行。

5.3.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差见表 3。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

类别		优等品	一等品	合格品
长度方向（衣长、袖长、裤长）	60 及以上	±1.0	±2.0	±2.5
	60 以下	±1.0	±1.5	±2.0
宽度方向(1/2 胸围、1/2 腰围)		±1.0	±1.5	±2.0

5.3.3 对称部位尺寸差异

对称部位尺寸差异见表 4。

表 4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

项目	优等品	一等品	合格品
＞5 且≤15	≤0.5	≤0.5	≤0.8
＞15 且≤76	≤0.8	≤1.0	≤1.2
＞76	≤1.2	≤1.5	≤1.5

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

5.3.4 缝制规定

5.3.4.1 服装合肩处、裤裆叉子合缝处、缝迹边缘应加固。

5.3.4.2 缝制应牢固，线迹要顺直、圆顺、松紧适宜。

5.3.4.3 产品应领型端正，门襟平直，拉链顺直，熨烫平整，整洁。

5.3.4.4 绗缝线迹顺直，厚薄均匀。

5.3.4.5 长毛绒、阴阳格面料全身顺向一致，特殊设计除外。

5.3.4.6 带图案面料，以主图为主，全身顺向一致。

6 试验

6.1 内在质量检验

6.1.1 准备和试验条件

6.1.1.1 所取的试样不应有影响试验的疵点。

6.1.1.2 水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率试验前，需按 GB/T 6529 规定的标准大气进行调湿，调湿符合要求后再进行试验。

6.1.2 试验方法

6.1.2.1 纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01101 等规定执行。

6.1.2.2 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 的规定执行。

6.1.2.3 pH 值

按 GB/T 7573 的规定执行。

6.1.2.4 异味

按 GB 18401 的规定执行。

6.1.2.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 的规定执行。

6.1.2.6 顶破强力

按 GB/T 19976—2005 的规定执行，钢球直径为 38 mm±0.02 mm。

6.1.2.7 水洗尺寸变化率

6.1.2.7.1 测量部位

上衣、长袍、裙子取身长和胸围作为直向和横向的测量部位，身长(直向)以前、后身左右四处的平均值作为计算依据，胸围(横向)以前身的测量值作为计算依据；裤子直向以左、右两处裤长的平均值作为计算依据，横向以左、右两处中腿宽的平均值作为计算依据。在测量时做出标记，以便水洗后测量。上衣的测量部位见图 1，裤子的测量部位见图 2，长袍的测量部位见图 3，裙子的测量部位见图 4。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏



图 1　上衣水洗前后测量部位

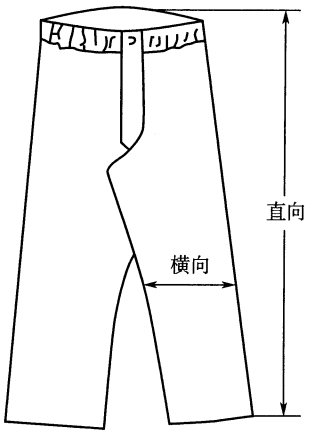


图 2　裤子水洗前后测量部位

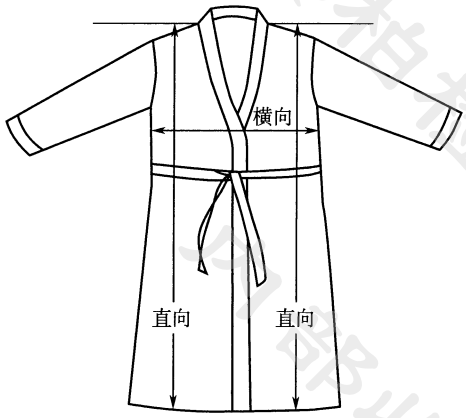


图 3　长袍水洗前后测量部位



图 4　裙子水洗前后测量部位

6.1.2.7.2　水洗尺寸测量说明

水洗尺寸测量说明见表 5。

表 5　水洗尺寸测量说明

类别	部位	测量方法
上衣、长袍、裙子	直向	连肩的由肩宽中间量到底边，合肩（拷肩）的由肩最高处量到底边
	横向	由挂肩缝向下 5 cm 处横量
裤类	直向	由后腰的 1/4 处向下直量到裤口边
	横向	测量中腿宽，由横裆到裤脚口的二分之一处横量

6.1.2.7.3　洗涤程序

按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 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 程序执行，洗涤剂选用“标准洗涤剂 3”。试验件数为三件（条），洗涤次数为一次。

6.1.2.7.4 干燥方法

采用悬挂晾干。上衣用竿穿过两袖，使胸围挂肩处保持平直，并从下端用手将前后身分开理平。裤子、长袍、裙子对折搭晾，裤子横裆部位在晾竿上，并轻轻理平。将晾干后的试样放置在温度为(20±2) ℃、相对湿度为(65±4)%的条件下的平台上，静置 4 h 后，轻轻拍平折痕，再进行测量。

6.1.2.7.5 结果计算

按式(1)分别计算直向和横向的水洗尺寸变化率，以负号(−)表示尺寸收缩，以正号(+)表示尺寸伸长(倒涨)。按 3 件试样的算术平均值作为检验结果，若同时存在收缩与倒涨的试验结果，以收缩或倒涨的两件试样的算术平均值作为检验结果，最终结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$A = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100 \quad \cdots\cdots (1)$$

式中：

A ——直向或横向水洗尺寸变化率，%；

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值，单位为厘米(cm)。

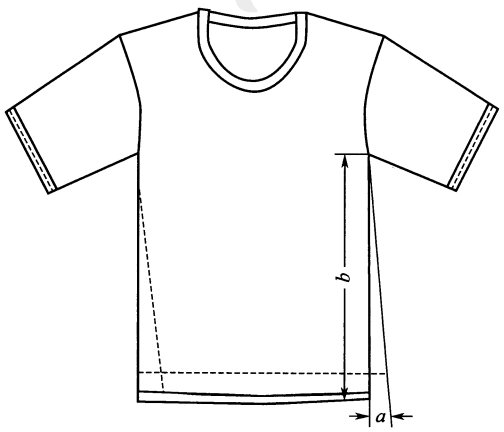
6.1.2.8 水洗后扭曲率

6.1.2.8.1 洗涤程序和干燥方法

按水洗尺寸变化率的洗涤和干燥方法规定执行。

6.1.2.8.2 水洗后扭曲率测量方法

将水洗后的成衣平铺在光滑的台面上，用手轻轻拍平。每件成衣以扭斜程度最大的一边测量，如图 5、图 6 所示。所有数据以水洗后测量计算。若洗前已存在扭曲，需做出标记并在报告中注明。

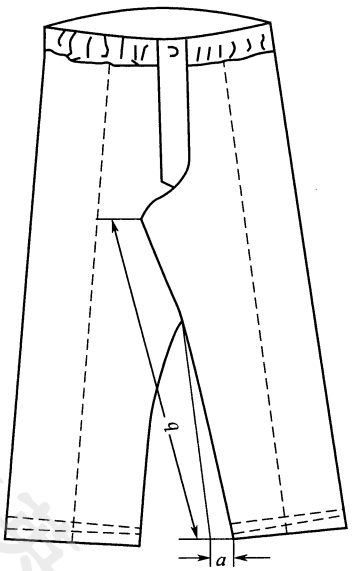


标引序号说明：

a——摆缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与摆缝和底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b——摆缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 5 上衣扭曲测量部位示例



标引序号说明：

a——内侧边与裤口交点到内侧缝与底边交点间的距离，单位为厘米(cm)；

b——裆底点到裤口的内侧边的长度，单位为厘米(cm)。

图 6　裤子扭曲测量部位示例

6.1.2.8.3　结果计算

水洗后扭曲率计算方法按式(2)，以三件服装的水洗后扭曲率的平均值作为计算结果，最终结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

$$F=\frac{a}{b}\times 100 \quad \cdots\cdots (2)$$

式中：

F　——扭曲率，%；

a，b——见图 5、图 6。

6.1.2.9　耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中试验方法 A(1)的规定执行。

6.1.2.10　耐水色牢度

按 GB/T 5713 的规定执行。

6.1.2.11　耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定执行。

6.1.2.12　耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定执行，只做直向。

6.1.2.13　拼接互染色牢度

按 GB/T 31127—2014 中的方法 A 规定执行。对于试样尺寸达不到(100±2) mm×(40±2) mm

深圳市美格检测技术有限公司 内部收藏

要求的面料或加牙产品，可按实际试样的最大尺寸剪取，再将两块试样沿短边缘合成组合试样。

6.1.2.14 洗液沾色程度

按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)进行备样和洗涤，然后用定性滤纸(中速)过滤去除残余皂液中的杂质，并将过滤后的皂液倒入直径 25 mm 的比色管中，将未经洗涤且温度与试验温度相同的皂液倒入另一个比色管(直径 25 mm)作为参照样，在 D65 标准光源下，以不含荧光增白剂的白色纸板为背景，纸板放在评级架上，按 GB/T 251 评定洗液沾色程度。倒入比色管中的皂液量约 50 mL，评级时比色管与白色纸板间的距离约为 10 cm，以避免比色管阴影的干扰，评级需在 15 min 内完成。

6.1.2.15 起球

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法的规定执行，评级按 GSB 16－1523 针织物起毛起球样照评定。

6.1.2.16 水洗后外观

按本文件水洗尺寸变化率试验方法的规定进行水洗和干燥，并且按表 1 中水洗后外观项目的要求对洗后的服装进行逐件评定。

6.2 外观质量

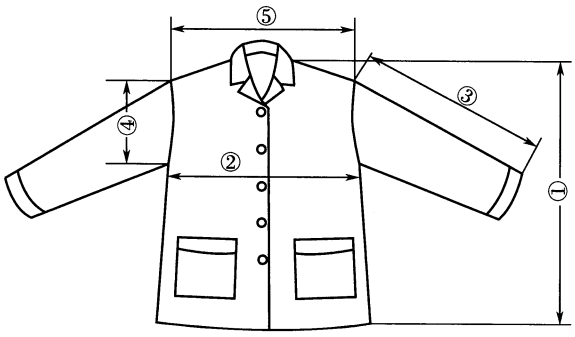
6.2.1 外观质量检验条件

6.2.1.1 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。

6.2.1.2 检验时应将产品平摊在检验台上，台面铺一层白布，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。

6.2.2 测量部位及方法

6.2.2.1 开襟上衣测量部位示例如图 7 所示。



标引序号说明：

①——衣长；

②——1/2 胸围；

③——袖长；

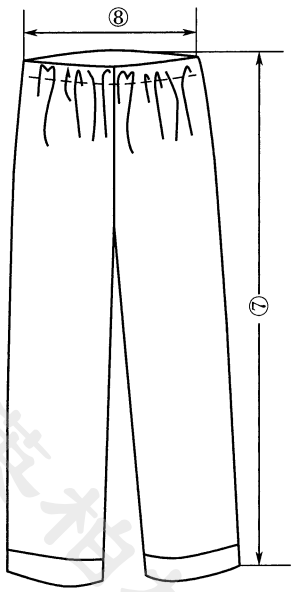
④——挂肩；

⑤——总肩宽。

图 7 开襟上衣测量部位示意图

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

6.2.2.2　裤子测量部位如图 8 所示。



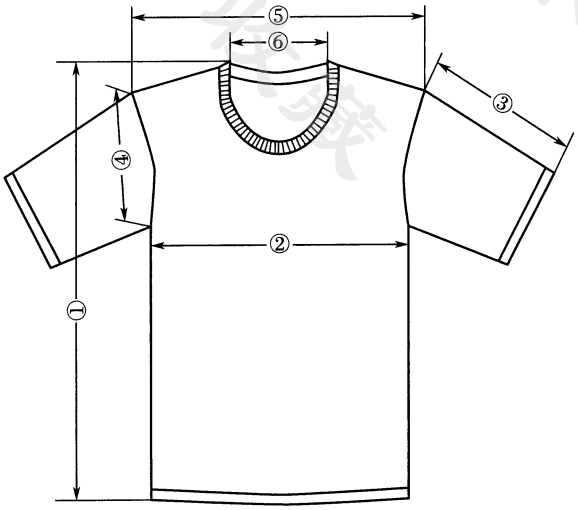
标引序号说明：

⑦——裤长；

⑧——1/2 腰围。

图 8　裤子测量部位示例

6.2.2.3　圆领短袖衫测量部位如图 9 所示。



标引序号说明：

①——衣长；

②——1/2 胸围；

③——袖长；

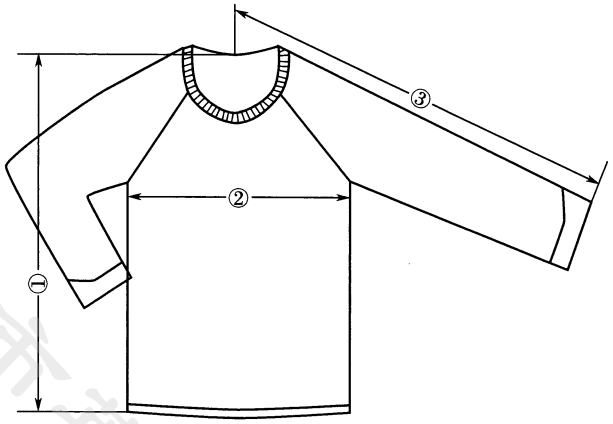
④——挂肩；

⑤——总肩宽；

⑥——领宽。

图 9　圆领短袖衫测量部位示例

6.2.2.4　连肩长袖衫测量部位如图 10 所示。



标引序号说明：

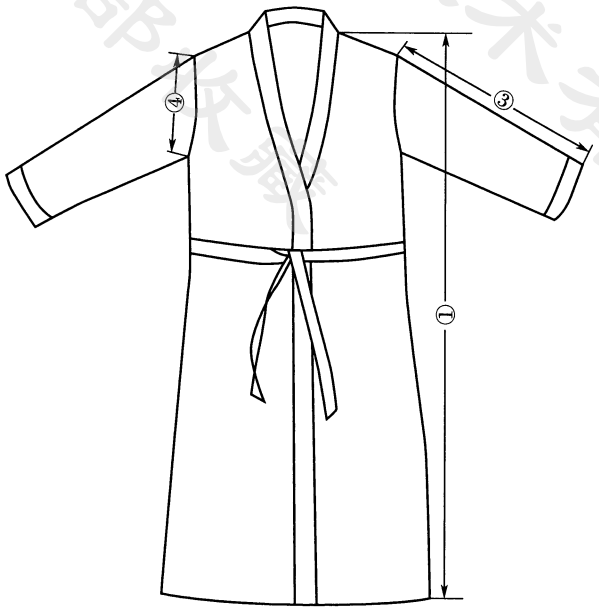
①——衣长；

②——1/2 胸围；

③——袖长。

图 10　连肩长袖衫测量部位示例

6.2.2.5　长袍测量部位如图 11 所示。



标引序号说明：

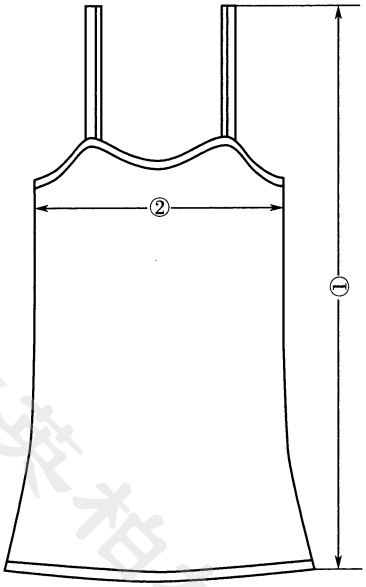
①——衣长；

③——袖长；

④——挂肩。

图 11　长袍测量部位示例

6.2.2.6 裙子测量部位如图 12 所示。



标引序号说明：

①——衣长；

②——1/2 胸围。

图 12 裙子测量部位示例

6.2.2.7 各部位测量规定见表 6，测量值精确至 0.1 cm。

表 6 各部位测量规定

序号	部位	测量方法
1	衣长	连肩的由领中间量到底边，合肩(拷肩)的由肩缝最高处量到底边，吊带裙从带子最高处量到底边(可调吊带和松紧吊带除外)
2	1/2 胸围	扣好纽扣，由挂肩缝与侧缝缝合处向下 2 cm 水平横量
3	袖长	由挂肩缝外端量到袖口边；插肩由后领中间量到袖口边
4	挂肩	平袖式由上挂肩缝量到袖底
5	总肩宽	由两端挂肩缝外端量之间的距离
6	领宽	由两端领缝量之间的距离
7	裤长	后腰宽 1/4 处向下垂直量到裤口边
8	1/2 腰围	扣好纽扣，沿腰宽中间拉直横量

深圳市英柏检测技术有限公司 内部资料

7 抽样规则

7.1 内在质量按批分品种、色别随机抽样4件，不足时可增加抽样数量。

7.2 外观质量按批分品种、色别随机采样1%～3%，但不得少于20件。

8 判定规则

8.1 批量判定

8.1.1 内在质量

8.1.1.1 内在质量按5.2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。

8.1.1.2 水洗后外观质量检验结果至少2件合格，则评定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

8.1.2 外观质量

外观质量按品种、色别计算不符品等率。凡不符品等率在5%及以内者，判定该批产品合格；不符品等率在5%以上者，判定该批产品不合格。

8.1.3 结果判定

按8.1.1和8.1.2考核均合格，则判定该批产品合格。

8.2 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参照8.1规定只对被检产品进行判定，并在检验报告中注明。

8.3 其他

严重影响服用性能的缺陷不允许。

8.4 复检

8.4.1 任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

8.4.2 复验结果按本标准8.1、8.2、8.3规定执行，判定以复验结果为准。

9 产品使用说明、包装、运输、贮存

9.1 产品使用说明按GB/T 5296.4规定执行，儿童产品按GB/T 5296.4和GB 31701规定执行。

深圳市英柏检测技术有限公司 仅供收藏

9.2 产品的包装按 GB/T 4856 规定或协议执行。

9.3 产品的运输应防潮、防火、防污染。

9.4 产品宜存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，注意防蛀、防霉。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏