ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73032—2017
代替 FZ/T 73032—2009

针织牛仔服装

Knitted jeanswear

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

2017-11-07 发布　　2018-04-01 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 73032—2009《针织牛仔服装》，与 FZ/T 73032—2009 相比主要技术变化如下：

——修改了标准适用范围(见第 1 章，2009 年版的第 1 章)；

——调整了顶破强力考核指标(见表 1，2009 年版的表 1)；

——调整了水洗尺寸变化率指标(见表 1，2009 年版的表 1)；

——调整了水洗后扭曲率指标(见表 1，2009 年版的表 1)；

——删除了耐唾液色牢度指标(见 2009 年版的表 1)；

——增加了起球考核指标并增加了试验方法(见表 1 及 6.2.10)；

——增加了耐皂洗色牢度指标及试验方法(见表 1 及 6.2.14)；

——增加了耐磨性能指标及试验方法(见表 1 及 6.1.16)；

——增加了洗后外观质量考核指标及试验方法(见表 1 及 6.2.17)；

——修改了纤维含量考核规定(见表 1，2009 年版的表 1)；

——细化了表面疵点评等规定(见表 2，2009 年版的表 2)；

——调整了对称部位尺寸差异考核规定(见表 3，2009 年版的 5.4.4)；

——修改了裤后裆接缝强力试验方法(见 6.2.7，2009 年版的 6.2.2)；

——增加了水洗尺寸变化率的计算公式(见 6.2.8.4)；

——增加了连衣裙水洗前后测量部位示例及外观质量中连衣裙测量部位示例(见图 3 及图 10)。

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：江苏众恒染整有限公司、比音勒芬服饰股份有限公司、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、天纺标检测科技有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、天纺标(深圳)检测认证股份有限公司。

本标准主要起草人：周亚秋、郭耀国、赵国华、赵娟芝、林若文、李博。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 73032—2009。

针 织 牛 仔 服 装

1 范围

本标准规定了针织牛仔服装的术语和定义、产品号型、要求、试验方法、判定规则以及产品使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于鉴定针织牛仔服装的品质。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿针织牛仔服装。

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 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 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 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 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8878 棉针织内衣

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 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分:试样破损的测定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织品产品安全技术规范

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

FZ/T 01031—2016 针织物和弹性机织物 接缝强力及伸长率的测定 抓样法

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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

FZ/T 80002　服装标志、包装、运输和贮存
GSB 16-1523　针织物起毛起球样照
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

针织牛仔服装　knitted jeanswear

用针织织造方法和梭织牛仔布的染色工艺加工制成的具有牛仔风格的水洗服装。

4　产品号型

4.1　针织牛仔服装的号型按 GB/T 1335(所有部分)或按 GB/T 6411 执行。

4.2　成品主要部位规格按其产品款式要求自行设计。

5　要求

5.1　要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括甲醛含量、异味、pH 值、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、顶破强力、裤后裆接缝强力、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、起球、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐干摩擦色牢度、耐皂洗色牢度、耐光色牢度、耐磨性能、洗后外观质量等指标;外观质量包括表面疵点、对称部位尺寸差异、成品主要部位规格尺寸偏差、缝制规定等指标。

5.2　分等规定

5.2.1　针织牛仔服装的质量等级分为优等品、一等品、合格品。

5.2.2　针织牛仔服装的质量定等: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。

5.2.3　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。

5.2.4　外观质量评等按表面疵点、本身尺寸差异、成品主要部位规格尺寸偏差、缝制规定的品等来决定,以最低品等评等。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点,超过者降一个等级。

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
甲醛含量 /(mg/kg)	按 GB 18401 规定执行		
异味			
pH 值			
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			

深圳市标准技术研究院有限公司 内部收藏

表 1（续）

项　　目		优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行		
顶破强力 /N ≥		250		
裤后裆接缝强力/N ≥		140		
水洗尺寸变化率/%	直向	−3.0～+1.0	−4.0～+1.5	−5.0～+1.5
	横向	−3.5～+1.0	−4.5～+1.5	−5.5～+1.5
水洗后扭曲率/%	上衣	2.5	3.0	3.5
	长裤、长裙	1.5	2.5	3.5
起球/级 ≥		3-4	3	2-3
耐水色牢度/级 ≥	变色、沾色	3-4	3	
耐汗渍色牢度/级 ≥	变色、沾色	3-4	3	
耐皂洗色牢度/级 ≥	变色	3-4		
	沾色	3	2-3	2-3
耐干摩擦色牢度/级 ≥		3-4	3	
耐光色牢度/级 ≥		4	3	
耐磨性能/次 ≥		18 000		
洗后外观质量		印花部位不允许起泡、脱落，绣花部位缝纫线无严重不平整，贴花部位无脱开，附件无脱落、锈蚀，烫钻无脱落		

5.3.2　弹性产品（含有弹性纤维的产品）不考核横向水洗尺寸变化率和顶破强力。

5.3.3　起球只考核正面，正面磨毛、起绒、植绒类产品不考核起球。

5.3.4　特殊设计和非直摆上衣、臀围小于下摆围的裙类、短裙以及短裤不考核水洗后扭曲率。

5.3.5　耐磨性能不考核 245 g/m² 及以下织物。

5.3.6　儿童针织牛仔服装还应符合 GB 31701 的相关要求。

5.4　外观质量要求

5.4.1　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
色差 ≥	主料之间 4 级、主辅料之间 3-4 级		主料之间 3-4 级、主辅料之间 3 级
大肚纱（两根）	不允许	主要部位：轻微者允许，其他部位不允许	轻微者允许
缝纫曲折高低 ≤	主要部位和明线部位 0.3 cm，其他部位 0.5 cm	主要部位 0.5 cm	主要部位：0.5 cm，其他部位：允许

表 2（续）

疵点名称	优等品	一等品	合格品
缝纫油污线 ≤	领、襟、袋部位不允许	浅淡的 20 cm，深的不允许	深的 10 cm
熨烫变黄、变色	不允许		
破损性疵点	不允许		
缝纫不平服	不允许	轻微允许	明显允许、显著不允许
拉链不平服、不顺直	不允许	轻微允许	明显允许、显著不允许
丢工、错工、缺件、破损性疵点	不允许		

未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中表面疵点评等规定执行。

表面疵点程度按照 GSB 16-2500 执行。

注 1：主要部位指上衣前身上部的 2/3，裤类、裙类无主要部位。

注 2：轻微：直观上不明显，通过仔细辨认才可看出；

明显：不影响整体效果，但能感觉到疵点的存在；

显著：明显影响整体效果的疵点。

5.4.2 对称部位尺寸差异

见表 3。

表 3 对称部位尺寸差异

单位为厘米

类 别	优等品	一等品	合格品
≤50	0.5	0.5	0.8
>50	0.8	1.0	1.5

5.4.3 成品主要部位规格尺寸偏差

见表 4。

表 4 成品主要部位规格尺寸偏差

单位为厘米

类 别		优等品	一等品	合格品
直向（衣长、袖长、裤长、裙长）	60 cm 及以上	±1.0	±2.0	±2.5
	60 cm 以下	±1.0	±1.5	±2.0
横向（总肩宽、1/2 胸围、1/2 腰围、1/2 臀围）		±1.0	±1.5	±2.0
注：1/2 臀围只考核短裙类产品。				

5.4.4 缝制规定（不分品等）

5.4.4.1 针迹密度规定根据产品工艺要求制定。

深圳市技术检测技术有限公司 内部收藏

5.4.4.2 产品领型端正、门襟平直、拉链滑顺、熨烫平整。

5.4.4.3 各部位缝制线路顺直、整齐、牢固、松紧适宜。

5.4.4.4 各部位缝迹 30 cm 内不得有两处单跳针、连续跳针，链式线迹不允许跳针。

5.4.4.5 扣与眼不应有明显错位，钉扣牢固。

5.4.4.6 绣花、烫钻等装饰物应牢固、平服。

5.4.4.7 合肩处、裤裆叉子合缝处、缝迹边缘处应用加强衬、打回针、双针绷缝等方式加固。

5.4.4.8 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。

6 试验方法

6.1 内在质量试样准备和试验条件、外观质量检验条件、抽样数量

按 GB/T 8878 规定执行。

6.2 内在质量检验

6.2.1 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.2.2 异味

按 GB 18401 规定执行。

6.2.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

6.2.4 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

6.2.5 纤维含量

按 FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101 规定执行。

6.2.6 顶破强力

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

6.2.7 裤后裆接缝强力

按 FZ/T 01031—2016 中方法 B 规定执行，其中纱线滑移现象不列入试样断裂原因。测试 1 件，取样按附录 A 规定，接缝处应适当加宽取样，以免脱线影响试验结果。

6.2.8 水洗尺寸变化率

6.2.8.1 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8878 执行，试验件数 3 件。

6.2.8.2 水洗尺寸变化率测量方法见表 5。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

表 5　水洗尺寸变化率测量部位

类别	部位	测量部位
上衣类、连衣裙	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边
	1/2 胸围	由袖窿缝与肋缝的交点向下 5 cm 处横量
裤子	裤长	沿裤缝由侧腰边垂直量到裤口边
	中腿宽	由横裆至裤口边的 1/2 处横量
短裙	裙长	沿裙缝由侧腰边垂直量到裙底边
	1/2 臀围	由裙长的 1/2 处横量

6.2.8.3　水洗尺寸变化率测量部位：

a）上衣取衣长与 1/2 胸围作为直向和横向的测量部位，衣长以前后身左右 4 处的平均值作为计算依据，1/2 胸围以后身的测量值作为计算依据，上衣水洗前后测量部位见图 1。

b）裤子取裤长与中腿宽作为直向和横向的测量部位，裤长以左右侧裤长的平均值作为计算依据，横向以左、右中腿宽的平均值作为计算依据，裤子水洗前后测量部位见图 2。

c）连衣裙取裙长与 1/2 胸围作为直向和横向的测量部位，裙长以前后身左右 4 处的平均值作为计算依据，1/2 胸围以后身的测量值作为计算依据，连衣裙水洗前后测量部位见图 3。

d）短裙取裙长与 1/2 臀围作为直向和横向的测量部位，裙长以左右侧裙长的平均值作为计算依据，短裙水洗前后测量部位见图 4。

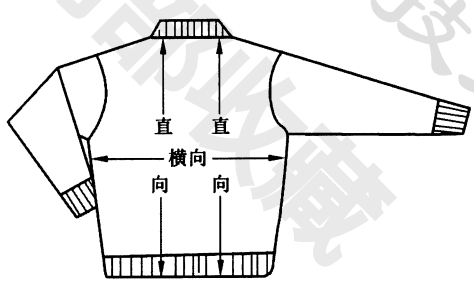


图 1　上衣水洗前后测量部位示例

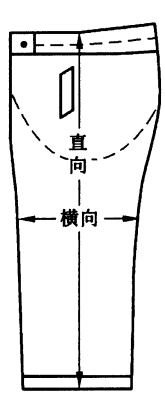


图 2　裤子水洗前后测量部位示例

深圳市检验检测技术有限公司 非授权禁止复制

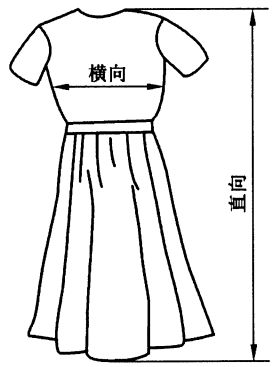


图 3　连衣裙水洗前后测量部位示例

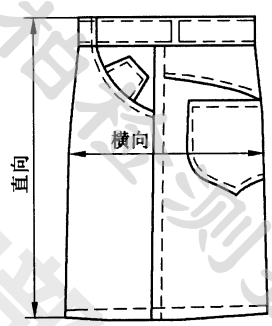


图 4　短裙水洗前后测量部位示例

6.2.8.4　结果计算：按式(1)分别计算直向或横向的水洗尺寸变化率，负号(－)表示尺寸收缩，正号(＋)表示尺寸伸长(倒涨)。最终结果按 GB/T 8170 修约，保留一位小数。

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

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(精确至 0.1 cm)，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值(精确至 0.1 cm)，单位为厘米(cm)。

6.2.9　水洗后扭曲率

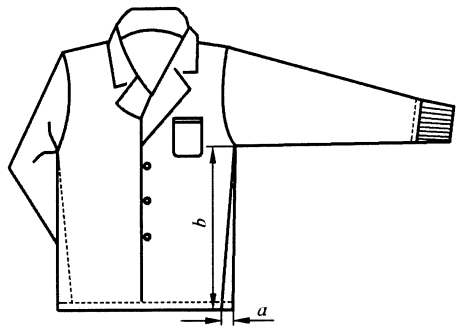
6.2.9.1　测量准备

将做完水洗尺寸变化率的产品平摊在光滑的台面上，用手轻轻拍平，每件产品以扭斜程度最大的一边测量，以 3 件的扭曲率平均值作为计算结果。

6.2.9.2　测量部位及方法

上衣水洗后扭曲率测量部位见图 5，裤子水洗后扭曲率测量部位见图 6，裙子水洗后扭曲率测量部位见图 7。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

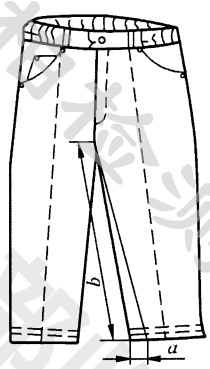


说明：

a ——肋缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的点与扭后端点间的距离；

b ——肋缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离。

图 5　上衣水洗后扭曲率测量部位

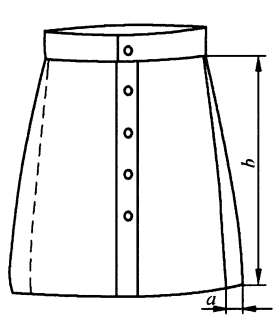


说明：

a ——内侧缝与裤口边交叉点与扭后端点间的距离；

b ——裆底点到裤边口的内侧缝距离。

图 6　裤子水洗后扭曲率测量部位



说明：

a ——裙腰与侧缝交叉处垂直量到底边的点与扭后侧缝与底边交点间的距离；

b ——裙腰与侧缝交叉处垂直量到底边的距离。

图 7　裙子水洗后扭曲率测量部位

6.2.9.3　结果计算

水洗后扭曲率按式(2)进行计算，以 3 件水洗后扭曲率的平均值作为计算结果，最终按 GB/T 8170

深圳市纺织品检测技术有限公司 内部收藏

修约，保留一位小数。

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

式中：

F——扭曲率。

6.2.10 起球

按 GB/T 4802.1 中 E 法规定执行，评级根据织物风格和起球形状按 GSB 16-1523 评定。

6.2.11 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

6.2.12 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

6.2.13 耐干摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行，只作直向。

6.2.14 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 中的方法 A(1)规定执行。

6.2.15 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定执行。

6.2.16 耐摩性能

按 GB/T 21196.2 规定执行。

6.2.17 洗后外观质量

按本标准规定的水洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥后，结合表 1 进行评价。

6.3 外观质量检验

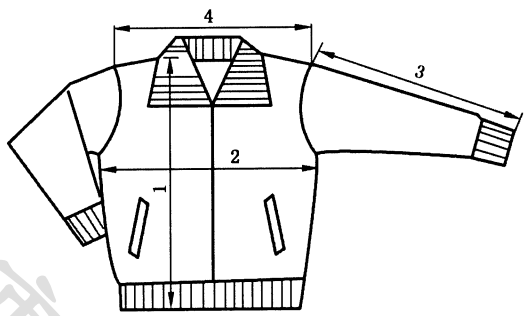
6.3.1 色差评级

按 GB/T 250 规定执行。

6.3.2 成品测量部位示例及规定

6.3.2.1 上衣测量部位示例见图 8。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏



说明：

1——衣长；

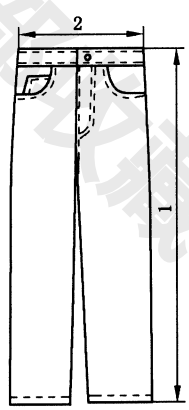
2——1/2 胸围；

3——袖长；

4——总肩宽。

图 8　上衣测量部位示例

6.3.2.2　裤子测量部位示例见图 9。



说明：

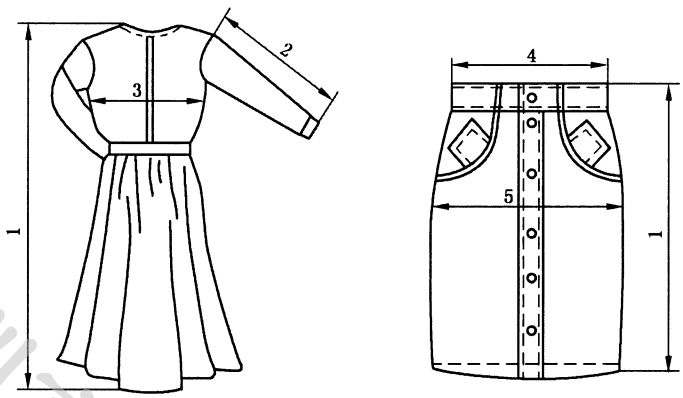
1——裤长；

2——1/2 腰围。

图 9　裤子测量部位示例

6.3.2.3　裙子测量部位示例见图 10。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏



说明：

1——裙长；

2——裙袖长；

3——1/2 胸围；

4——1/2 腰围；

5——1/2 臀围。

图 10　裙子测量部位示例

6.3.2.4　成品测量部位规定见表 6。

表 6　成品测量部位规定

类 别	序 号	部 位	测量规定
上衣	1	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边
	2	1/2 胸围	由袖窿缝与肋缝的交点向下 2 cm 处横量
	3	袖长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边中间； 插肩式由后领中间量到袖口边中间
	4	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量
裤子	1	裤长	沿裤缝由侧腰头边垂直量到裤口边
	2	1/2 腰围	扣好纽扣，沿腰宽中间拉直横量
裙子	1	裙长	连衣裙由肩缝最高处垂直量到底边； 短裙沿裙缝由侧腰边垂直量到裙底边
	2	袖长(连衣裙)	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边中间； 插肩式由后领中间量到袖口边中间
	3	1/2 胸围(连衣裙)	由袖窿缝与侧缝的交点向下 2 cm 处横量
	4	1/2 腰围	连衣裙在腰部最窄处平铺横量； 短裙扣好纽扣，由腰边中间横量
	5	1/2 臀围	短裙腰边向下 18 cm 处平摊横量

深圳市英柏检测技术有限公司 内部资料

7 判定规则

7.1 外观质量按以下规则判定：

a) 外观质量按品种、色别、规格尺寸计算不符品等率。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，判该批不合格。

b) 内包装标志差错按件计算，不允许有外包装差错。

7.2 内在质量按以下规则判定：

a) 内在质量按5.3要求，有一项不符合，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。

b) 水洗尺寸变化率以全部试样的算术平均值作为检验结果，合格者判定该批产品合格，不合格者判定该批产品不合格。若同时存在收缩与倒涨试验结果时，以收缩(或倒涨)的两件试样的算术平均值作为检验结果，合格者判定该项目合格，不合格者判定该项目不合格。

c) 洗后外观质量检验结果至少2件及以上，均合格者判定该项目合格，不合格者判定该项目不合格。

7.3 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

8 产品使用说明、包装、运输、贮存

8.1 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。

8.2 产品包装按FZ/T 80002、GB/T 4856或由企业自定。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应存放在阴凉、避风、避光、干燥库房内。

浙江省纺织检测技术有限公司 内部收藏

附 录 A
（规范性附录）
裤子后裆接缝强力试验取样部位

裤后裆接缝强力试验取样部位见图 A.1。

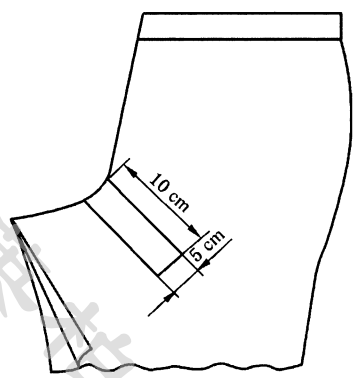


图 A.1 裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

深圳市第三检测技术有限公司 内部收藏