

团 体 标 准

T/FSS XX—2022

佛山标准 文胸

Foshan Standard Brassiere

2022 - 03 - XX 发布

2021 -03 - XX 实施

佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会 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。

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。

本文件由佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会提出并归口。

本文件起草单位：佛山市佛山标准和卓越绩效管理促进会、佛山市质量和标准化研究院、xxx。

本文件主要起草人：xxx、xxx。

引 言

佛山标准是佛山市为推动制造业高质量发展而打造的系列先进标准。

佛山标准倡导“标准决定质量，只有高标准才有高质量”的理念，坚持“国内领先、国际先进”定位，聚焦佛山制造业重点产业优势产品，对标国内国际先进标准，围绕消费升级方向，提升标准和质量水平，增加优质产品供给，以高标准打造中国制造品质高地，满足人民日益增长的美好生活需要。

佛山标准 文胸

1 范围

本文件规定了文胸的术语与定义、型号和规格、要求、试验方法、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存、质量承诺。

本文件适用于鉴定以经纬编针织物为主要面料制成的文胸的品质。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品 定明化学分析
- 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 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4856 针棉织品包装
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部：纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水洗牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 17593 (所有部分) 纺织品 重金属的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21294 服装理化性能的检测方法
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法
- GB/T 29778 纺织品 色牢度试验 潜在酚黄变的评估
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 31127 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB/T 40270-2021 纺织品 基于消费者体验的通用技术要求
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- FZ/T 60021 织带产品物理机械性能试验方法
- FZ/T 70006 针织物拉伸弹性回复率试验方法
- FZ/T 73012 文胸

FZ/T 73046—2020 一体成型文胸
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 术语与定义

FZ/T 73012界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

通码文胸

一种360度伸缩自如并适用于较大范围的不同尺码人体特征的文胸。

4 型号和规格

4.1 型号

4.1.1 以罩杯代码表示型，以下胸围厘米数表示号。如 A75 或 75A 表示 A 型罩杯，下胸围为 75cm。

4.1.2 罩杯代码表示相适宜的人体上胸围与下胸围之差见表 1。

表1 罩杯代码

单位为厘米

罩型代码	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。

4.1.4 通码文胸型号以厘米为单位标注适穿人体净身高及净胸围的范围。

示例1：均码 体重：45~65kg 净身高：150~175cm 净胸围：70~85cm。

4.2 规格

按 FZ/T 73012 中 4.2 规定。

5 要求

5.1 内在质量要求

5.1.1 内在质量要求应符合表 2 的规定。

表 2 内在质量要求

项目	单位	要求
甲醛	mg/kg	≤20
异味	-	无异味

表 2 内在质量要求

项目		单位	要求
纤维含量		%	按 GB/T 29862 规定执行
pH 值		-	4.0~7.5
罩杯透气率		mm/s	≥75
残留金属针		-	成品中不得残留金属针
染色牢度	耐水色牢度	变色	≥4
		沾色	≥4
	耐皂洗色牢度	变色	≥4
		沾色	≥3-4
	耐摩擦色牢度	干摩	≥4
		湿摩	≥3 (深 2-3)
	耐汗渍色牢度	变色	≥4
		沾色	≥3-4
	洗液沾色程度 (只考核深色)		
酚黄变			≥4
拼接互染 (沾色)			≥4
拉伸伸长率	围带	%	120~150
	肩带		60~100
拉伸弹性回复率	面料	%	≥85
	织带 (丈根/肩带)		≥90
有害染料	可分解致癌芳香胺染料	mg/kg	禁用
可萃取的重金属	镉		<30.0
	砷		<1.0
	铅		<1.0
	镉		<0.1
	铬		<2.0
	铬 (六价)		<0.5
	钴		<4.0
	铜		<50.0
	镍		<4.0
	汞		<0.02
<p>注1: 甲醛含量、pH 值和异味的考核对象包括文胸罩杯的填充物, 但乳胶、有机硅胶、矿物油不考核。</p> <p>注2: 纤维含量的测试部位应至少包括罩杯里料和侧翼里料。</p> <p>注3: 罩杯透气率不考核特殊材质的文胸。</p> <p>注4: 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。</p> <p>注5: 洗液沾色程度只考核深色。</p> <p>注6: 拼接互染仅考核深浅拼接的产品, 酚黄变仅考核白色及浅色产品。</p> <p>注7: 拉伸伸长率、回复率仅考核受力部位弹性的织带、肩带和侧翼面料。装饰带子不考核。</p> <p>注8: 可分解致癌芳香胺染料 (具体物质名单见 GB 18401 附录 C)。</p>			

5.2 外观质量要求

- 5.2.1 整体外观应无漏缝、无破烂、无明显污迹、无不应有的折皱，止口处无外露的布边。
- 5.2.2 洗后不允许出现包边开口，钢圈穿出，面料起泡和氨纶丝断裂，且间隔层厚薄应均匀一致。
- 5.2.3 各部位外观应符合表3的规定。

表3 各部位外观

部位名称	外观质量
侧翼	翼身左右对称，平服；不得起波纹，止口不外露
罩杯	左右罩杯应对称，高低大小一致
肩带	左右肩带的色泽、长短应一致
前中心	前中心平服、对称

- 5.2.4 规格尺寸偏差应符合表4的规定。

表4 规格尺寸偏差

单位为厘米

部位名称	规格尺寸偏差
底围长	±0.8
肩带长	±0.5

- 5.2.5 对称部位尺寸差异应符合表5的规定。

表5 对称部位尺寸差异

单位为厘米

基本尺寸	对称部位尺寸差异
5.0以下	±0.2
5.0~20.0	±0.3
20.0以上	±0.5

注：基本尺寸以产品左侧为准。

- 5.2.6 表面疵点应符合表6的规定。

表6 表面疵点

疵点类别		表面疵点
线状疵点	轻微	3.0cm及以内
	明显	0.3cm及以内
	显著	不允许
条块状疵点	轻微	1.0cm及以内
	明显	不允许
	显著	不允许
散布性疵点		不影响外观者允许
同面料色差		4-5级
疵点类别		优等品

表6 表面疵点 (续)

疵点类别		表面疵点
疵点类别		优等品
缝制疵点	线头	0.3cm以上不允许
	针距	2cm以内不低于9针
	缝绉曲折高低	0.1cm
	跳针	不允许
破损性疵点		不允许
<p>注1: 色差按 GB/T 250 评定。</p> <p>注2: 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3: 疵点程度描述:</p> <p>注4: 轻微: 疵点在直观上不明显, 通过仔细辨认才可看出。</p> <p>注5: 明显: 不影响总体效果, 但能感觉到疵点的存在。</p> <p>注6: 显著: 疵点程度明显影响总体效果。</p> <p>注7: 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8: 表面疵点程度参照 GSB 16-2500 执行。</p>		

5.2.7 缝制要求

5.2.7.1 各部位线路顺直、整齐、牢固, 松紧适宜, 面料与缝纫线的弹性应相适应。

5.2.7.2 拼接部位要牢固、不脱散。

5.2.7.3 装饰物要牢固、平服。

5.3 触觉感知特性

触觉感知特性应符合表 7 规定。

表 7 触觉感知特性

项目	要求
刺痒感	不应有
耐久性标签 (包括商标) 触感	接触皮肤以及里料上附着的标签, 其材料应柔软平整, 边缘应光滑。
粘扣带触感	粘扣带的周边宜修剪为圆弧, 并不与皮肤直接接触

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 试样准备

内在质量试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试验结果的疵点。

6.1.2 甲醛含量

按GB/T 2912.1规定执行。

6.1.3 异味

按GB 18401规定执行。

6.1.4 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规定执行。

6.1.5 pH值

按GB/T 7573规定执行。

6.1.6 罩杯透气率

按FZ/T 73046-2020中6.1.2.5整体取样规定执行。

6.1.7 残留金属针

按GB/T 24121规定进行。

6.1.8 耐水色牢度

按GB/T 5713规定执行。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，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。

6.1.9 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921-2008的试验条件A(1)规定执行。当从成品上无法取够一次试验的整块试样且无同批

6.1.10 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922规定执行。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，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。

6.1.11 耐摩擦色牢度

按GB/T 3920规定执行，只做直向。

面料时，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。

6.1.12 洗液沾色程度

按GB/T 3921-2008中方法A(1)进行备样和洗涤，然后将过滤去除杂质的残余皂液倒入比色管（直径25mm）中，以未经洗涤且与试验温度相同的皂液为参照样，在D65标准光源下，以白色纸板为背景，用评定沾色用灰色卡GB/T 251评定洗液沾色程度，评级在15min内完成。

6.1.13 酚黄变

按GB/T 29778规定执行。

6.1.14 拼接互染试验

按GB/T 31127中浸泡法的规定执行。

6.1.15 拉伸伸长率

按 FZ/T 60021 规定执行。其中，定负荷值为 35N, 循环次数为 2 次。

6.1.16 拉伸弹性回复率

按 FZ/T 70006 规定执行。其中，定负荷值为 15N, 循环次数为 2 次。

6.1.17 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592、GB/T 23344 规定执行。

6.1.18 可萃取的重金属

按 GB/T 17593（所有部分）规定执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 检查条件

6.2.1.1 一般采用灯光检验，用 40W 青光或白光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验台面中心垂直距离为 $80\text{cm} \pm 5\text{cm}$ 。

6.2.1.2 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。

6.2.1.3 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。

6.2.1.4 每件产品正反两面均检验，单层产品以正面为准。

6.2.2 整体外观、各部外观

目测。

6.2.3 洗后外观

按 GB/T 21294 的规定进行。

6.2.4 尺寸偏差

用精度为 1mm 的软尺量度。测量方法按表 7 的规定进行。

表 7 尺寸偏差的测量方法

部位名称	测量方法
底围长	解开圈、钩，自然平摊，平量文胸下口的周长（可调式量最小长度）
肩带长	两条肩带同时测量（可调式量最长）

6.2.5 对称部位尺寸差异

尺寸按表 7 测量左右两边对称部位的尺寸，两对称部位尺寸之差的绝对值为本身尺寸偏差。

6.2.6 表面疵点

测定色差时，被测部位须纱向一致，视线与被测物成 45° 角，距离 $30\text{cm} \sim 40\text{cm}$ ，目测，按本标准规定与 GB/T 250 样卡对比。其他项目用软尺结合感官进行检验。

6.2.7 缝制要求

目测。

6.2.8 刺痒感

按GB/T 40270-2021中5.11规定测试。

6.2.9 耐久性标签（包括商标）触感、粘扣带触感

按GB/T 40270-2021中5.13规定测试。

7 判定规则

7.1 抽样数量

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，则全数检验。

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

7.2 内在质量

内在质量按5.1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。

7.3 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5.0%及以下者，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。

7.4 复验

7.4.1 任何一方对检验结果有异议时，均可要求复验。

7.4.2 复验结果按 7.2、7.3 规定执行，判定以复验结果为准。

8 产品的使用说明、包装、运输和贮存

8.1.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 规定执行并注明罩杯的厚薄程度。

8.1.2 包装按 GB/T 4856 或协议规定执行。

8.1.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.1.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并防蛀、防霉。

9 质量承诺

9.1 用户在遵守产品使用说明书规定的操作条件及在不影响再次销售情况下，支持 7 天无理由退换货。

9.2 如因操作不当或外部不可抗拒的因素所造成的产品出现附件脱落、接缝开裂等问题，制造商应提供维修或退换货服务。

9.3 对客户反馈在 24 小时内做出响应。
