

ICS 59.080.30

W 63

团体标准

T/CTCA 9-2020

调整型文胸

2020-04-15 发布

2020-05-01 实施

中国纺织品商业协会

发布

目 次

前言.....	
1 范围.....	
2 规范性引用文件.....	
3 术语和定义.....	
4 分类.....	
5 技术要求.....	
6 试验方法.....	
7 检验规则.....	
8 标识、运输和贮存.....	

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009给出的规则进行起草。

本标准由中国纺织品商业协会提出。

本标准由中国纺织品商业协会内衣委员会归口。

本标准主要起草单位：佛山枫莲内衣集团有限公司

本标准参与起草单位：浙江娅茜内衣有限公司，西安工程大学服装与艺术设计学院，中国商业联合会针棉织商品质量监督检验测试中心（天津），广东贝佳人内衣服饰有限公司，浙江水中花针织内衣有限公司，华美时尚有限公司，东华大学，中原工学院服装学院，广东新怡内衣集团有限公司。

本标准起草人为：杜成平、夏春梅、叶秀苗、刘一驰、王 杨、李 琳、陈 赢、何飞娥、陈会晓、周绪泽、郑 嵘、胡洛燕、何俊文、彭桂福。

本标准为首次发布。

调整型文胸

1 范围

本标准规定了调整型文胸的术语与定义、分类、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于3.1定义的调整型文胸类产品。

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 2828.1	计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
GB/T 2910(所有部分)	纺织品 化学分析方法
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	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 5296.4-2012	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 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 18401-2010	国家纺织产品基本安全技术规范
FZ/T 01026	纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
GB/T 29862	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 73012-2017	文胸
FZ/T 74002-2014	运动文胸
FZ/T 70006	针织物拉伸弹性回复率试验方法
GSB 16-2159	针织产品标准深度样卡（1/12）80002
GSB 16-2500	针织物表面疵点彩色样照
FZ/T 80002	服装标志、包装、运输和储存
GB/T 4856	针棉织品包装
GB/T 24121	纺织制品 断针类残留物的检测方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1 调整型文胸

对人体特定部位起到调整或包容作用，从而保持或调整人体特定部位尺寸和形态的文胸。

3.1.1 普通型调整文胸

具有宽肩带 ($\geq 1.8\text{cm}$)、宽侧翼 ($\geq 7.5\text{cm}$)、U型侧翼角, 3排及以上勾扣, 对胸部起到调整或包容作用, 从而保持或调整人体及胸部形态的文胸。

3.1.2 压制成型调整文胸

罩杯与侧翼通过压制成型, 具有宽肩带 ($\geq 1.8\text{cm}$)、宽侧翼 ($\geq 7.5\text{cm}$)、U型侧翼角, 3排及以上勾扣, 对胸部起到调整或包容作用, 从而保持或调整人体及胸部形态的文胸。

3.2 上胸围 (FZ/T 73012-2017 中 3.1)

人体在穿戴合体的单层无衬垫无支撑物胸罩使乳房呈自然耸挺状态时, 经过乳房最丰满处水平围量一周的最大尺寸。

3.3 下胸围 (FZ/T 73012-2017 中 3.2)

经过人体乳房下乳根水平围量一周的尺寸。

3.4 罩杯 (FZ/T 73012-2017 中 3.3)

文胸覆盖乳房的部分。

3.5 底围 (FZ/T 73012-2017 中 3.4)

文胸覆盖人体下胸围位置的部分。

3.6 侧翼 (FZ/T 73012-2017 中 3.5)

文胸覆盖人体乳房侧后腋窝下至背部的部分。

3.7 U型侧翼角

文胸腋窝外侧至背部的U型角部位。

4 分类

4.1 分类

4.1.1 产品根据款式不同可分为普通型调整文胸、压制成型调整型文胸两类。

4.1.2 按质量等级分为: 优等品、一等品和合格品。

4.1.3 号型

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

4.1.5 罩型代码表示相适宜的人体上胸围与下胸围之差, 分为AA、A、B、C、D、E、F、G八种, 见表1。

表1 罩型代码

单位为厘米

罩型代码	AA	A	B	C	D	E	F	G
上胸围与下胸围之差	7.5	10.0	12.5	15.0	17.5	20.0	22.5	25.0
注: 特殊型号按供需双方商定。								

4.1.6 号型表示意义

号型表示意义见表2。

表2 号型表示意义

适用下胸围范围	上胸围与下胸围之差									
	7.5cm	10.0cm	12.5cm	15.0cm	17.5cm	20.0cm	22.5cm	25.0cm	27.5	30.0cm
67.5cm~72.5cm	AA70	A70	B70	C70	D70	E70	F70	G70	H70	I70
72.5cm~77.5cm	AA75	A75	B75	C75	D75	E75	F75	G75	H75	I75
77.5cm~82.5cm	AA80	A80	B80	C80	D80	E80	F80	G80	H80	I80
82.5cm~87.5cm	AA85	A85	B85	C85	D85	E85	F85	G85	H85	I85
87.5cm~92.5cm	AA90	A90	B90	C90	D90	E90	F90	G90	H90	I90
92.5cm~97.5cm	AA95	A95	B95	C95	D95	E95	F95	G95	H95	I95
97.5cm~102.5cm	AA100	A100	B100	C100	D100	E100	F100	G100	H100	I100
下胸围以5cm分档划分不同的号。										

4.2 规格

4.2.1 文胸各部位名称见附录A。规格测量部位及规定见表3

表3 规格测量部位及规定

规格		调整文胸测量方法
底围长	a	自然平摊后,沿文胸下口边测量(可调试量最小尺寸)
肩带长	b	量肩带的总长(可调试量最大尺寸)

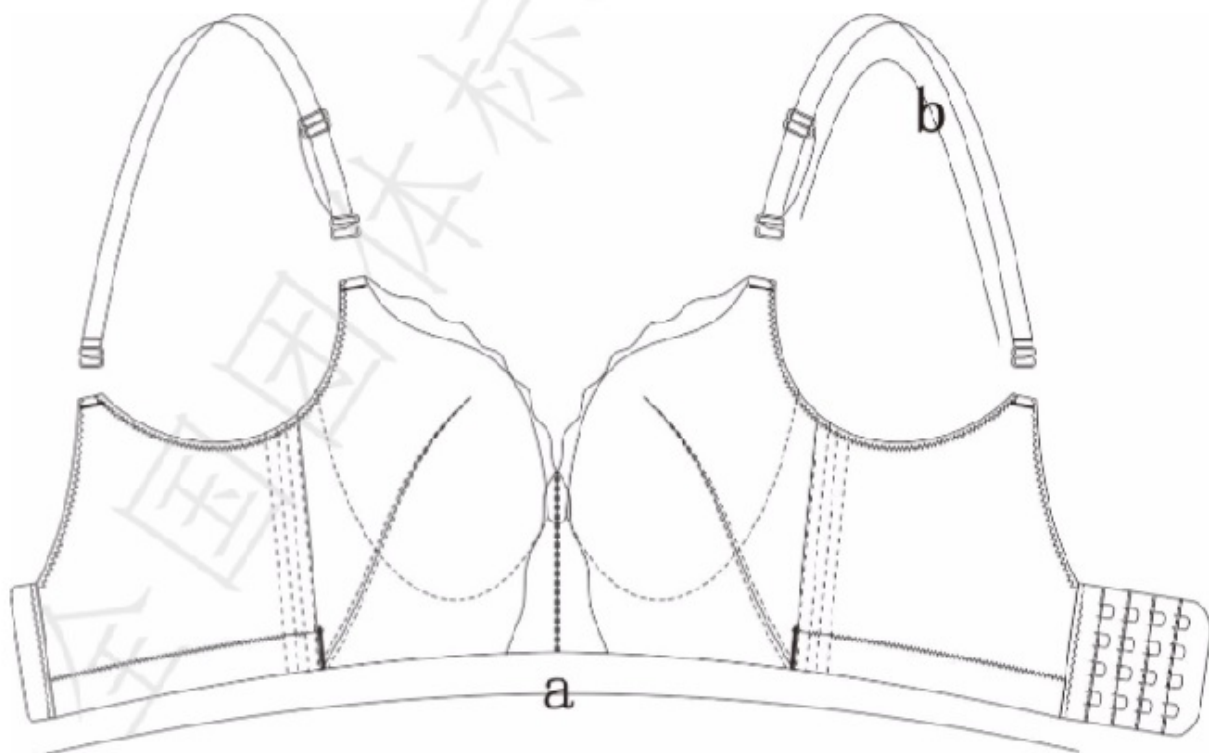


图1 文胸规格测量部位示意图

4.2.2 规格尺寸的测量以产品左侧为准。

5 技术要求

5.1 要求分内在质量和外观质量。

内在质量包括纤维含量、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、耐水色牢度、耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度、耐汗渍色牢度等指标；外观质量包括规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、表面疵点等指标。

5.2 分等规定

5.2.1 文胸分为优等品、一等品、合格品。

5.2.2 内在质量按批定等,外观质量按件定等,两者结合以最低等级定等。

5.2.3 内在质量各项指标,以试验结果最低一项作为该批产品的定等依据。

5.2.4 在同一件产品上,当出现不同品等的外观质量问题时,按最低等疵点评定。

5.3 外观要求

5.3.1 整体外观

整体文胸应无漏缝、无破烂、无明显污迹、无不应有的折皱,止口处无外露的布边、圈、勾应无锈迹,无缺漏。

5.3.2 各部位外观

应符合表4的规定。

表 4 各部位外观

部 位 名 称	外 观 质 量
侧翼	注:翼身左右对称、无反角、平整服贴、止口不外露
罩杯	注: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
圈、勾	端正、不歪斜、无锈迹、无缺漏
前中心(鸡心)	前中心平整服贴、对称

5.3.3 表面疵点

应符合表5的规定。

表 5 表面疵点

疵点类别		优等品	一等品	合格品
线状疵点	轻微	3.0cm及以下	5.0cm及以下	8.0 cm及以下
	明显	0.3cm及以下	0.5cm及以下	3.0cm及以下
	显著	不允许		1.0cm及以下
条块状疵点	轻微	1.0cm及以下	2.5cm及以下	3.5cm及以下
	明显	不允许	0.5cm及以下	1.5cm及以下
	显著	不允许		0.5cm及以下
散布性疵点		不影响外观者允许		轻微影响外观者允许

同面料色差		4-5级	4级	3-4级
缝制疵点	线头	0.3cm以上不允许	0.3cm-0.5cm允许两处	0.5cm以上允许三处
	缝纫曲折高低	0.1cm	0.2cm	0.3cm
	跳针	不允许 不脱散者，一针分散 两处		
破损性疵点		不允许		
标识不全、不清、错误		不允许		

注1：线状疵点指一个针杆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，条块状疵点以百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：色差按 GB/T 250 评定。

注5：表面疵点程度参照 GSB 16-2500 执行。

5.3.4 缝制要求

5.3.4.1 缝制外观

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;拼接部位要牢固和不脱散;装饰物要牢固、平服;平缝机、人字机和三针机的针迹缝到边口处必须打回针。

5.3.4.2 线迹密度

应符合表6的规定。

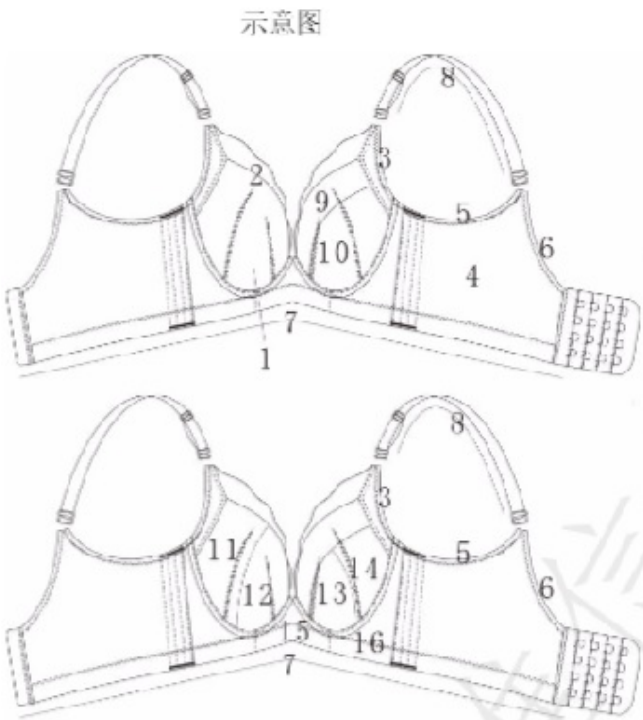
表6 线迹密度

	平 车	双 针	三 针	人 字	套结 (打枣)	绷 缝	包 缝	锁 边
线迹密度数, 每3cm不低于	14	14	6	12	23	18	18	23
注1:测量线迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。 注2:套结线的线迹密度根据各款产品的要求计量。								

5.3.4.3 成品尺寸公差

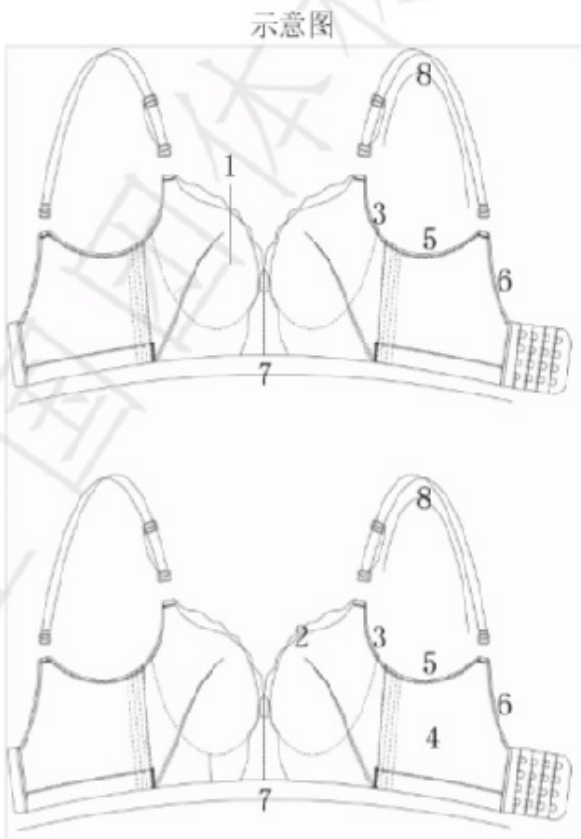
应符合表7的规定,各部位名称位置见图2、图3。

调整文胸各部位名称



序号	部位名称
1	罩杯
2	罩杯前幅边
3	罩杯后幅边
4	侧翼
5	侧翼上沿
6	侧翼角
7	底围
8	肩带
9	上罩杯
10	下罩杯
11	前罩杯
12	后罩杯
13	前下罩杯
14	后下罩杯
15	前中心
16	侧夹

图2 普通调整型文胸各部位名称位置图



序号	部位名称
1	压制成型罩杯
2	罩杯前幅边
3	罩杯后幅边
4	侧翼
5	侧翼上沿
6	侧翼角
7	底围
8	肩带

图3 压制成型调整文胸各部位名称位置图

表7 成品尺寸公差

单位为厘米

部位名称	公 差		
	优等品	一等品	合格品
底围(下脚位)长	±0.80	±1.00	±1.50
侧翼上、下长	±0.30	±0.50	±1.00
鸡心嘴宽度	±0.15	±0.20	±0.25
肩带长	±0.50	±1.00	±1.50
1/2下摆长	±0.30	±0.50	±1.0
侧骨	±0.30	±0.50	±1.0
前中长	±0.30	±0.50	±1.0
后中长	±0.30	±0.50	±1.0
肩带宽	—		
侧翼高	—		

5.3.4.4 对称部位尺寸差异

应符合表8的规定。

表8 对称部位尺寸差异

单位为厘米

基本尺寸	优等品	一等品	合格品
5.0以下	±0.2	±0.3	±0.5
5.0~20.0	±0.3	±0.5	±0.8
20.0以上	±0.5	±0.8	±1.0

5.4 内在质量

应符合表9的规定,纤维含量的测试部位应至少包括罩杯里料和侧翼里料。

表9 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品	
染色牢度/级 ≥	耐水	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3	3（深2-3）	
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	
纤维含量公差/%		按GB/T 29362-2013中第7章的规定执行			
底围压力/N		≥ 7.5			
pH值		按GB18401-2010的规定执行			
甲醛含量/（mg/kg）					
可分解致癌芳香胺染料/（mg/kg）					

异味		
残留金属针		成品中不得残留金属针
可萃取重金属/ (mg/kg)	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
色别分档按GB 16-2159-2007, >1/12标准深度为深色, ≤1/12标准深度为浅色。		

6 试验方法

6.1 外观检查

6.1.1 检查条件

6.1.1.1 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 80cm ±5cm。

6.1.1.2 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。

6.1.1.3 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推产品的表面,目光距离 35cm 以上。

6.1.2 整体外观、各部位外观

正常感官目测;每件产品正反两面均检验,单层产品以正面为准。

6.1.3 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30cm~40cm,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。

6.1.4 缝制要求

线迹密度的检验用精度为0.5mm的量具量取每3cm部位长度后,数其线迹数。其余缝制要求按正常感官目测。

6.1.5 成品规格尺寸公差

用精度为1mm的软尺量度,测量方法见表10。

表 10 成品规格尺寸公差的测量方法

部位名称	测量方法
底围长	解开圈、钩,自然平摊,平量文胸下口的总长(可调式量最小长度)
翼长	两翼身对齐,从翼身下部测量
翼高	两翼身对齐,从翼身最高处测量
胸阔	从前中心中线对摺到驳翼处测量
肩带长	两条肩带同时测量(可调式量最长)

6.1.6 对称部位尺寸差异

尺寸按表10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 内在质量的检验

6.2.1 检验条件

6.2.1.1 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。

6.2.1.2 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。

6.2.2 染色牢度试验

6.2.2.1 耐水色牢度试验

按 GB/T5713 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 $4\text{cm} \times 5\text{cm}$ 试样，与同样大小的贴衬缝合在一起分别进行试验。

6.2.2.2 耐皂洗色牢度试验

按 GB/T3921 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面料时，可取 $4\text{cm} \times 5\text{cm}$ 试样，与同样大小的贴衬缝合在一起分别进行试验。

6.2.2.3 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T3920 规定执行，只做直向。

6.2.2.4 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T3922 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 $4\text{cm} \times 5\text{cm}$ 试样，与同样大小的贴衬缝合在一起分别进行试验。

6.2.3 纤维含量公差试验

对照 GB/T 29862 规定，分别取样试验，试验按 FZ/T 01057(所有部分)、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01095 的规定进行。

6.2.4 pH 值试验

按 GB/T 7573 的规定进行。

6.2.5 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 的规定进行。其中印花、贴合特殊处理产品试验做印花、贴合部位。

6.2.6 异味试验

按 GB 18401-2010 的规定进行。

6.2.7 可分解致癌芳香胺染料试验

按 GB/T 17592 规定执行。

6.2.8 残留金属针试验

按 GB/T 24121 的验针机校准法规定进行。

6.2.9 可萃取的重金属试验

按 GB/T 17593 的规定进行。

6.2.10 底围压力值试验

按 FZ/T 70006 中“定伸长力的测定”规定执行，测试 1 件，其中利用匀速拉力仪器，用夹具分别套入 1/2 底围两边（非闭合产品将最内侧钩襻连接在一起），反复拉伸次数为 5 次。匀速拉伸速率采用 300mm/min，试验仪的隔距长度为 100mm。拉伸长度设定为人体的适用值。

示例：B75 号型产品，底围拉伸值到 75cm 的 1/2 尺寸即 37.5cm。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2 组批

产品以同一班次生产的同一品种、规格的产品为一批，每批产品应该经生产单位质检部门检验合格后附有合格证方能出厂。

7.3 出厂检验

7.3.1 检验项目

出厂检验项目见表 11。

7.3.2 抽样方案

按 GB/T 2828.1 规定进行，采用检查水平 II 的一次抽样方案，不合格分类及接收质量限（AQL）值见表 11。

表 11 接收质量限（AQL）值

序号	不合格分类	检验项目	要求	试验方法	接收质量限 AQL
1	C	表面斑点	5.1.3	6.1.3	2.5
2		缝制外观	5.1.4.1	6.1.4	
3		线迹密度	5.1.4.2	6.1.4	
4	B	规格尺寸偏差	5.1.4.3	6.1.5	1.5
5		本身尺寸差异	5.1.4.4	6.1.6	
6	A	标志	8.1	目测	0.010

7.4 判定规则

7.4.1 抽样数量

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; 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; 内在质量按批以最低一项定等, 外观质量按件以最低一项定等; 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。

7.4.2 外观质量

按品种、色别、型号分批计算不符合品等率, 凡不符合品等率在 5.0% 及以内者, 判定该批产品合格; 不符合品等率在 5.0% 以上者, 判定该批产品不合格; 每件产品正反两面均检验, 单层产品以正面为准; 同一件产品上, 发现属于不同品等的表面斑点时, 按最低品等斑点评定。

7.4.3 内在质量

染色牢度检验结果合格者, 判定该次检验合格; 不合格者分色别判定该批产品不合格; 其它内在质量项目的检验结果合格者, 判定该批产品合格, 不合格者判定该批产品不合格。

7.4.4 复验

7.4.4.1 任何一方对检验结果有异议时, 均可要求复验。

7.4.4.2 复验结果按 7.2、7.3 规定执行, 判定以复验结果为准。

7.5 标识

检验结果合格, 则判定该批次检验合格, 不合格则判定该批次产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

产品标志应按 GB 5296.4-2012、GB 18401-2010 的有关规定进行标示。

8.2 包装

产品包装按 GB/T 4856 规定执行。

8.3 运输

产品按 FZ/T 80002 规定执行, 应在 50℃~-18℃ 环境下防潮、防火、防污染运输。

8.4 贮存

产品按 FZ/T 80002 规定执行, 应贮存在阴凉、干燥、通风、温度在 50℃~-18℃ 的清洁库房内, 防火、防霉。