ICS 83.180
CCS G39

团　体　标　准

T/BYXT 005.13-2023

稀土抗抑菌应用材料
第 13 部分：合金

Rare earth antibacterial Intermediate materials
Part 13：alloy

（征求意见稿）

2023-XX-XX 发布　　2023-XX-XX 实施

包头市白云鄂博矿区市场监督管理局
包头市白云鄂博矿区稀土产业标准化协会　发布

目 次

前言 II
1 范围 1
2 规范性引用文件 1
3 术语和定义 2
4 分类 2
5 总体原则 3
6 技术要求 4
6.1 抗抑菌要求 4
6.2 内在质量要求 6
7 试验方法 7
7.1 抗抑菌 7
7.2 内在质量 7
8 检验规则 8
8.1 检验分类和检验项目 8
8.2 组批与检验 8
8.3 采样 9
8.4 检验结果的判定 9
9 包装、标志、运输和贮存 9
9.1 包装 9
9.2 标志 9
9.3 运输和贮存 9
参考文献 10

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。

T/BYXT 005《稀土抗抑菌应用材料》拟有以下几个部分：

——第1部分：聚丙烯无纺布

——第2部分：漆料

——第3部分：涂料

……

——第13部分：合金

……

本部分为T/BYXT 005的第13部分

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。

本文件由包头市白云鄂博矿区市场监督管理局、包头市稀谷科技有限公司提出。

本文件由包头市白云鄂博矿区稀土产业标准化协会归口。

本文件起草单位：包头市白云鄂博矿区市场监督管理局、包头市稀谷科技有限公司、内蒙古圣飞运营科技有限公司、北京炎黄医养科技有限公司、中科瑞尔（内蒙古）科技有限公司、包头鸠麒新科技有限公司、包头市希锶科技有限公司、内蒙古稀安医疗科技有限公司、中资华冠供应链管理（包头）集团有限公司、包头正信德泰企业管理有限公司、包头市白云鄂博矿区稀土产业标准化协会标准化工作委员会、包头市白云鄂博矿区稀土产业标准化技术研究院。

本文件主要起草人为：侯照东、尹志军、王强、那剑、陈鹏、侯权恒、敖日格乐、李明、刘彬、黄铁铮、于喆、张文权、侯倩文、白代尧、姜仁喜、卢文俊、路树明、苏海军、张康丽、赵璐、池慧、吴学敏、李坤。

本标准为首次发布。

稀土抗抑菌应用材料
第 13 部分：合金

1 范围

本文件规定了稀土抗抑菌应用材料合金的术语和定义、分类、总体原则、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于稀土抗抑菌应用材料合金的制备加工。其他生产标准的合金可参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本文件的引用而成为本文件的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本文件。

GB/T 718-2005 铸造用生铁
GB/T 1196-2017 重熔用铝锭
GB/T 1220-2007 不锈钢棒
GB/T 1221-2007 耐热钢棒
GB/T 1222-2016 弹簧钢
GB/T 1299-2014 工模具钢
GB/T 1412-2005 球墨铸铁用生铁
GB/T 1591-2018 低合金高强度结构钢
GB/T 3198-2020 铝及铝合金箔
GB/T 3531-2014 低温压力容器用钢板
GB/T 4237-2015 不锈钢热轧钢板和钢带
GB/T 5154-2022 镁及镁合金板、带材
GB/T 12754-2019 彩色涂层钢板及钢带
GB/T 13447-2008 无缝气瓶用钢坯
GB/T 13586-2021 回收铝
GB/T 15676 稀土术语
GB/T 19078-2016 铸造镁合金锭
GB/T 22643-2008 精铝丝
GB/T 22644-2008 卡纸用铝及铝合金箔
GB/T 22645-2008 泡罩包装用铝及铝合金箔
GB/T 22646-2008 啤酒标用铝合金箔
GB/T 22647-2008 软包装用铝及铝合金箔
GB/T 22648-2008 软管用铝及铝合金箔
GB/T 22649-2019 铝及铝合金容器箔
GB/T 25820-2018 包装用钢带
GB/T 27677-2017 铝中间合金

GB/T 28904-2012 钢铝复合用钢带
GB/T 30068-2013 家电用冷轧钢板和钢带
GB/T 32468-2015 铜铝复合板带
GB/T 32570-2016 集装箱用钢板及钢带
GB/T 32955-2016 集装箱用不锈钢钢板和钢带
GB/T 33141-2016 镁锂合金铸锭
GB/T 33162-2016 冷弯型钢用热连轧钢板及钢带
GB/T 33811-2017 合金工模具钢板
GB/T 33963-2017 载重汽车车厢厢体用钢板和钢带
YS/T 770-2011 铝及铝合金圆片
YS/T 846-2012 烟包装用铝箔
YS/T 875-2013 灯具支架用高反射率涂层铝板、带材
YB/T 2008-2007 不锈钢无缝钢管圆管坯
YB/T 4464-2015 离心球墨铸铁管用生铁
YB/T 5089-2007 锻制用不锈钢坯
YB/T 5327-2006 冷弯波形钢板
YB/T 5346-2006 冷拉异型钢
GB/T 3723 工业用化学产品采样安全通则
WS/T 650-2019 抗菌和抑菌效果评价方法
T/BYXT 001-2022 稀土抗抑菌新材料、新产品设计、加工、生产、销售、标识与管理体系要求
T/BYXT 002-2022 稀土抗抑菌标准化良好行为评价规范
T/BYXT 003.1-2022 稀土抗抑菌基础材料 第 1 部分：载锌抗抑菌粉

3 术语和定义

GB/T 15676、WS/T 650、T/BYXT 001 规定的以及下列术语和定义中的内容适用于本规范。

3.1

稀土抗抑菌合金 Rare earth antibacterial alloy

应用稀土抗抑菌基础材料或中间材料制备生产的合金，在满足其内在质量要求的基础上，具有抗抑菌功能的新材料产品。

4 分类

产品分类、名称及生产标准，见表 1。

表 1 产品分类、名称及生产标准

分类号	产品名称	生产标准
1	稀土抗抑菌铸造用生铁	GB/T 718
2	稀土抗抑菌重熔用铝锭	GB/T 1196
3	稀土抗抑菌不锈钢棒	GB/T 1220
4	稀土抗抑菌耐热钢棒	GB/T 1221
5	稀土抗抑菌弹簧钢	GB/T 1222

表1 （续）

6	稀土抗抑菌工模具钢	GB/T 1299
7	稀土抗抑菌球墨铸铁用生铁	GB/T 1412
8	稀土抗抑菌低合金高强度结构钢	GB/T 1591
9	稀土抗抑菌铝及铝合金箔	GB/T 3198
10	稀土抗抑菌低温压力容器用钢板	GB/T 3531
11	稀土抗抑菌不锈钢热轧钢板和钢带	GB/T 4237
12	稀土抗抑菌镁及镁合金板、带材	GB/T 5154
13	稀土抗抑菌彩色涂层钢板及钢带	GB/T 12754
14	稀土抗抑菌无缝气瓶用钢坯	GB/T 13447
15	稀土抗抑菌回收铝	GB/T 13586
16	稀土抗抑菌铸造镁合金锭	GB/T 19078
17	稀土抗抑菌精铝丝	GB/T 22643
18	稀土抗抑菌卡纸用铝及铝合金箔	GB/T 22644
19	稀土抗抑菌泡罩包装用铝及铝合金箔	GB/T 22645
20	稀土抗抑菌啤酒标用铝合金箔	GB/T 22646
21	稀土抗抑菌软包装用铝及铝合金箔	GB/T 22647
22	稀土抗抑菌软管用铝及铝合金箔	GB/T 22648
23	稀土抗抑菌铝及铝合金容器箔	GB/T 22649
24	稀土抗抑菌包装用钢带	GB/T 25820
25	稀土抗抑菌铝中间合金	GB/T 27677
26	稀土抗抑菌钢铝复合用钢带	GB/T 28904
27	稀土抗抑菌家电用冷轧钢板和钢带	GB/T 30068
28	稀土抗抑菌铜铝复合板带	GB/T 32468
29	稀土抗抑菌集装箱用钢板及钢带	GB/T 32570
30	稀土抗抑菌集装箱用不锈钢钢板和钢带	GB/T 32955
31	稀土抗抑菌镁锂合金铸锭	GB/T 33141
32	稀土抗抑菌冷弯型钢用热连轧钢板及钢带	GB/T 33162
33	稀土抗抑菌合金工模具钢板	GB/T 33811
34	稀土抗抑菌载重汽车车厢厢体用钢板和钢带	GB/T 33963
35	稀土抗抑菌铝及铝合金圆片	YS/T 770
36	稀土抗抑菌烟包装用铝箔	YS/T 846
37	稀土抗抑菌灯具支架用高反射率涂层铝板、带材	YS/T 875
38	稀土抗抑菌不锈钢无缝钢管圆管坯	YB/T 2008
39	稀土抗抑菌离心球墨铸铁管用生铁	YB/T 4464

表 1 （续）

40	稀土抗抑菌锻制用不锈钢坯	YB/T 5089
41	稀土抗抑菌冷弯波形钢板	YB/T 5327
42	稀土抗抑菌冷拉异型钢	YB/T 5346

5 总体原则

5.1 稀土抗抑菌合金在基本功能用途和制备材料方面，应符合相关的生产标准。

5.2 稀土抗抑菌合金在抗抑菌功能方面，允许根据合金的功能用途要求，对“抗菌、抑菌、抑制病毒、防霉”等抗抑菌项目，应至少选择其中一项作为抗抑菌功能应用项目。

5.3 稀土抗抑菌合金设计、加工、销售、标识与管理体系，应按照 T/BYXT 001 的要求执行。

6 技术要求

6.1 抗抑菌要求

6.1.1 产品牌号、抗抑菌基础材料载锌抗抑菌粉组分及方法，应符合表 2 的要求。

表 2 产品牌号、抗抑菌材料组分及方法

产品牌号	产品名称	载锌抗抑菌粉[a]含量（质量分数/%）	组分方法
REA-ALLOY01-2N[b]	稀土抗抑菌铸造用生铁	0.1～5	掺混法或涂覆法
REA-ALLOY02-2N	稀土抗抑菌重熔用铝锭		
REA-ALLOY03-2N	稀土抗抑菌不锈钢棒		
REA-ALLOY04-2N	稀土抗抑菌耐热钢棒		
REA-ALLOY05-2N	稀土抗抑菌弹簧钢		
REA-ALLOY06-2N	稀土抗抑菌工模具钢		
REA-ALLOY07-2N	稀土抗抑菌球墨铸铁用生铁		
REA-ALLOY08-2N	稀土抗抑菌低合金高强度结构钢		
REA-ALLOY09-2N	稀土抗抑菌铝及铝合金箔		
REA-ALLOY10-2N	稀土抗抑菌低温压力容器用钢板		
REA-ALLOY11-2N	稀土抗抑菌不锈钢热轧钢板和钢带		
REA-ALLOY12-2N	稀土抗抑菌镁及镁合金板、带材		
REA-ALLOY13-2N	稀土抗抑菌彩色涂层钢板及钢带		
REA-ALLOY14-2N	稀土抗抑菌无缝气瓶用钢坯		
REA-ALLOY15-2N	稀土抗抑菌回收铝		
REA-ALLOY16-2N	稀土抗抑菌铸造镁合金锭		

表 2 （续）

REA-ALLOY17-2N	稀土抗抑菌精铝丝		
REA-ALLOY18-2N	稀土抗抑菌卡纸用铝及铝合金箔		
REA-ALLOY19-2N	稀土抗抑菌泡罩包装用铝及铝合金箔		
REA-ALLOY20-2N	稀土抗抑菌啤酒标用铝合金箔		
REA-ALLOY21-2N	稀土抗抑菌软包装用铝及铝合金箔		
REA-ALLOY22-2N	稀土抗抑菌软管用铝及铝合金箔		
REA-ALLOY23-2N	稀土抗抑菌铝及铝合金容器箔		
REA-ALLOY24-2N	稀土抗抑菌包装用钢带		
REA-ALLOY25-2N	稀土抗抑菌铝中间合金		
REA-ALLOY26-2N	稀土抗抑菌钢铝复合用钢带		
REA-ALLOY27-2N	稀土抗抑菌家电用冷轧钢板和钢带		
REA-ALLOY28-2N	稀土抗抑菌铜铝复合板带		
REA-ALLOY29-2N	稀土抗抑菌集装箱用钢板及钢带		
REA-ALLOY30-2N	稀土抗抑菌集装箱用不锈钢钢板和钢带		
REA-ALLOY31-2N	稀土抗抑菌镁锂合金铸锭		
REA-ALLOY32-2N	稀土抗抑菌冷弯型钢用热连轧钢板及钢带		
REA-ALLOY33-2N	稀土抗抑菌合金工模具钢板		
REA-ALLOY34-2N	稀土抗抑菌载重汽车车厢厢体用钢板和钢带		
REA-ALLOY35-2N	稀土抗抑菌铝及铝合金圆片		
REA-ALLOY36-2N	稀土抗抑菌烟包装用铝箔		
REA-ALLOY37-2N	稀土抗抑菌灯具支架用高反射率涂层铝板、带材		
REA-ALLOY38-2N	稀土抗抑菌不锈钢无缝钢管圆管坯		
REA-ALLOY39-2N	稀土抗抑菌离心球墨铸铁管用生铁		
REA-ALLOY40-2N	稀土抗抑菌锻制用不锈钢坯		
REA-ALLOY41-2N	稀土抗抑菌冷弯波形钢板		
REA-ALLOY42-2N	稀土抗抑菌冷拉异型钢		

[a] 稀土抗抑菌基础材料载锌抗抑菌粉，应符合 T/BYXT 003.1-2022 第 4 章的要求。

[b] 产品牌号参考 GB/T 17803 的表示方法，第一层用稀土抗抑菌（Rare earth antibacterial）首字母“REA”表示；第二层“ALLOY01”表示分类号为 01 的合金产品（“ALLOY”为合金的英文名称）；第三层“2N”表示抗抑菌率为 99%（2 为“9”的个数，“N”为数字“9”的英文首字母）。

6.1.2 产品抗抑菌性能应达到五星级，抗抑菌指标见表 3。

表 3 产品抗抑菌指标

项目	抑菌率	抗菌率	新冠病毒抑制率	防霉等级	抗抑菌等级
指标	≥90%	≥90%	≥90%	0 级～1 级	★★★★★
注：稀土抗抑菌涂料应根据产品对抗抑菌功能的需求，选择相应的抗抑菌功能项目，应符合 5.2 的要求。					

6.2 内在质量要求

6.2.1 稀土抗抑菌铸造用生铁，应符合 GB/T 718-2005 第 3 章的要求。
6.2.2 稀土抗抑菌重熔用铝锭，应符合 GB/T 1196-2017 第 3 章的要求。
6.2.3 稀土抗抑菌不锈钢棒，应符合 GB/T 1220-2007 第 7 章的要求。
6.2.4 稀土抗抑菌耐热钢棒，应符合 GB/T 1221-2007 第 7 章的要求。
6.2.5 稀土抗抑菌弹簧钢，应符合 GB/T 1222-2016 第 6 章的要求。
6.2.6 稀土抗抑菌工模具钢，应符合 GB/T 1299-2014 第 6 章的要求。
6.2.7 稀土抗抑菌球墨铸铁用生铁，应符合 GB/T 1412-2005 第 4 章的要求。
6.2.8 稀土抗抑菌低合金高强度结构钢，应符合 GB/T 1591-2018 第 7 章的要求。
6.2.9 稀土抗抑菌铝及铝合金箔，应符合 GB/T 3198-2020 第 3 章的要求。
6.2.10 稀土抗抑菌低温压力容器用钢板，应符合 GB/T 3531-2014 第 6 章的要求。
6.2.11 稀土抗抑菌不锈钢热轧钢板和钢带，应符合 GB/T 4237-2015 第 6 章的要求。
6.2.12 稀土抗抑菌镁及镁合金板、带材，应符合 GB/T 5154-2022 第 5 章的要求。
6.2.13 稀土抗抑菌彩色涂层钢板及钢带，应符合 GB/T 12754-2019 第 7 章的要求。
6.2.14 稀土抗抑菌无缝气瓶用钢坯，应符合 GB/T 13447-2008 第 4 章的要求。
6.2.15 稀土抗抑菌回收铝，应符合 GB/T 13586-2021 第 4 章的要求。
6.2.16 稀土抗抑菌铸造镁合金锭，应符合 GB/T 19078-2016 第 3 章的要求。
6.2.17 稀土抗抑菌精铝丝，应符合 GB/T 22643-2008 第 3 章的要求。
6.2.18 稀土抗抑菌卡纸用铝及铝合金箔，应符合 GB/T 22644-2008 第 3 章的要求。
6.2.19 稀土抗抑菌泡罩包装用铝及铝合金箔，应符合 GB/T 22645-2008 第 3 章的要求。
6.2.20 稀土抗抑菌啤酒标用铝合金箔，应符合 GB/T 22646-2008 第 3 章的要求。
6.2.21 稀土抗抑菌软包装用铝及铝合金箔，应符合 GB/T 22647-2008 第 4 章的要求。
6.2.22 稀土抗抑菌软管用铝及铝合金箔，应符合 GB/T 22648-2008 第 3 章的要求。
6.2.23 稀土抗抑菌铝及铝合金容器箔，应符合 GB/T 22649-2019 第 3 章的要求。
6.2.24 稀土抗抑菌包装用钢带，应符合 GB/T 25820-2018 第 6 章的要求。
6.2.25 稀土抗抑菌铝中间合金，应符合 GB/T 27677-2017 第 4 章的要求。
6.2.26 稀土抗抑菌钢铝复合用钢带，应符合 GB/T 28904-2012 第 6 章的要求。
6.2.27 稀土抗抑菌家电用冷轧钢板和钢带，应符合 GB/T 30068-2013 第 7 章的要求。
6.2.28 稀土抗抑菌铜铝复合板带，应符合 GB/T 32468-2015 第 4 章的要求。
6.2.29 稀土抗抑菌集装箱用钢板及钢带，应符合 GB/T 32570-2016 第 6 章的要求。
6.2.30 稀土抗抑菌集装箱用不锈钢钢板和钢带，应符合 GB/T 32955-2016 第 7 章的要求。
6.2.31 稀土抗抑菌镁锂合金铸锭，应符合 GB/T 33141-2016 第 3 章的要求。
6.2.32 稀土抗抑菌冷弯型钢用热连轧钢板及钢带，应符合 GB/T 33162-2016 第 6 章的要求。

6.2.33 稀土抗抑菌合金工模具钢板，应符合 GB/T 33811-2017 第 5 章的要求。
6.2.34 稀土抗抑菌载重汽车车厢厢体用钢板和钢带，应符合 GB/T 33963-2017 第 6 章的要求。
6.2.35 稀土抗抑菌铝及铝合金圆片，应符合 YS/T 770-2011 第 3 章的要求。
6.2.36 稀土抗抑菌烟包装用铝箔，应符合 YS/T 846-2012 第 3 章的要求。
6.2.37 稀土抗抑菌灯具支架用高反射率涂层铝板、带材，应符合 YS/T 875-2013 第 4 章的要求。
6.2.38 稀土抗抑菌不锈钢无缝钢管圆管坯，应符合 YB/T 2008-2007 第 6 章的要求。
6.2.39 稀土抗抑菌离心球墨铸铁管用生铁，应符合 YB/T 4464-2015 第 3 章的要求。
6.2.40 稀土抗抑菌锻制用不锈钢坯，应符合 YB/T 5089-2007 第 6 章的要求。
6.2.41 稀土抗抑菌冷弯波形钢板，应符合 YB/T 5327-2006 第 3 章的要求。
6.2.42 稀土抗抑菌冷拉异型钢，应符合 YB/T 5346-2006 第 5 章的要求。

7 试验方法

7.1 抗抑菌

稀土抗抑菌应按 T/BYXT 003.1-2022 第 5 章的规定进行。

7.2 内在质量

7.2.1 稀土抗抑菌铸造用生铁，应按 GB/T 718-2005 第 4 章的规定进行。
7.2.2 稀土抗抑菌重熔用铝锭，应按 GB/T 1196-2017 第 4 章的规定进行。
7.2.3 稀土抗抑菌不锈钢棒，应按 GB/T 1220-2007 第 8 章的规定进行。
7.2.4 稀土抗抑菌耐热钢棒，应按 GB/T 1221-2007 第 8 章的规定进行。
7.2.5 稀土抗抑菌弹簧钢，应按 GB/T 1222-2016 第 7 章的规定进行。
7.2.6 稀土抗抑菌工模具钢，应按 GB/T 1299-2014 第 7 章的规定进行。
7.2.7 稀土抗抑菌球墨铸铁用生铁，应按 GB/T 1412-2005 第 5 章的规定进行。
7.2.8 稀土抗抑菌低合金高强度结构钢，应按 GB/T 1591-2018 第 8 章的规定进行。
7.2.9 稀土抗抑菌铝及铝合金箔，应按 GB/T 3198-2020 第 4 章的规定进行。
7.2.10 稀土抗抑菌低温压力容器用钢板，应按 GB/T 3531-2014 第 7 章的规定进行。
7.2.11 稀土抗抑菌不锈钢热轧钢板和钢带，应按 GB/T 4237-2015 第 7 章的规定进行。
7.2.12 稀土抗抑菌镁及镁合金板、带材，应按 GB/T 5154-2022 第 6 章的规定进行。
7.2.13 稀土抗抑菌彩色涂层钢板及钢带，应按 GB/T 12754-2019 第 8 章的规定进行。
7.2.14 稀土抗抑菌无缝气瓶用钢坯，应按 GB/T 13447-2008 第 5 章的规定进行。
7.2.15 稀土抗抑菌回收铝，应按 GB/T 13586-2021 第 5 章的规定进行。
7.2.16 稀土抗抑菌铸造镁合金锭，应按 GB/T 19078-2016 第 4 章的规定进行。
7.2.17 稀土抗抑菌精铝丝，应按 GB/T 22643-2008 第 4 章的规定进行。
7.2.18 稀土抗抑菌卡纸用铝及铝合金箔，应按 GB/T 22644-2008 第 4 章的规定进行。
7.2.19 稀土抗抑菌泡罩包装用铝及铝合金箔，应按 GB/T 22645-2008 第 4 章的规定进行。
7.2.20 稀土抗抑菌啤酒标用铝合金箔，应按 GB/T 22646-2008 第 4 章的规定进行。
7.2.21 稀土抗抑菌软包装用铝及铝合金箔，应按 GB/T 22647-2008 第 5 章的规定进行。
7.2.22 稀土抗抑菌软管用铝及铝合金箔，应按 GB/T 22648-2008 第 4 章的规定进行。
7.2.23 稀土抗抑菌铝及铝合金容器箔，应按 GB/T 22649-2019 第 4 章的规定进行。
7.2.24 稀土抗抑菌包装用钢带，应按 GB/T 25820-2018 第 7 章的规定进行。

7.2.25 稀土抗抑菌铝中间合金，应按 GB/T 27677-2017 第 5 章的规定进行。
7.2.26 稀土抗抑菌钢铝复合用钢带，应按 GB/T 28904-2012 第 7 章的规定进行。
7.2.27 稀土抗抑菌家电用冷轧钢板和钢带，应按 GB/T 30068-2013 第 8 章的规定进行。
7.2.28 稀土抗抑菌铜铝复合板带，应按 GB/T 32468-2015 第 5 章的规定进行。
7.2.29 稀土抗抑菌集装箱用钢板及钢带，应按 GB/T 32570-2016 第 7 章的规定进行。
7.2.30 稀土抗抑菌集装箱用不锈钢钢板和钢带，应按 GB/T 32955-2016 第 8 章的规定进行。
7.2.31 稀土抗抑菌镁锂合金铸锭，应按 GB/T 33141-2016 第 4 章的规定进行。
7.2.32 稀土抗抑菌冷弯型钢用热连轧钢板及钢带，应按 GB/T 33162-2016 第 7 章的规定进行。
7.2.33 稀土抗抑菌合金工模具钢板，应按 GB/T 33811-2017 第 6 章的规定进行。
7.2.34 稀土抗抑菌载重汽车车厢厢体用钢板和钢带，应按 GB/T 33963-2017 第 7 章的规定进行。
7.2.35 稀土抗抑菌铝及铝合金圆片，应按 YS/T 770-2011 第 4 章的规定进行。
7.2.36 稀土抗抑菌烟包装用铝箔，应按 YS/T 846-2012 第 4 章的规定进行。
7.2.37 稀土抗抑菌灯具支架用高反射率涂层铝板、带材，应按 YS/T 875-2013 第 5 章的规定进行。
7.2.38 稀土抗抑菌不锈钢无缝钢管圆管坯，应按 YB/T 2008-2007 第 7 章的规定进行。
7.2.39 稀土抗抑菌离心球墨铸铁管用生铁，应按 YB/T 4464-2015 第 4 章的规定进行。
7.2.40 稀土抗抑菌锻制用不锈钢坯，应按 YB/T 5089-2007 第 7 章的规定进行。
7.2.41 稀土抗抑菌冷弯波形钢板，应按 YB/T 5327-2006 第 4 章的规定进行。
7.2.42 稀土抗抑菌冷拉异型钢，应按 YB/T 5346-2006 第 6 章的规定进行。

8 检验规则

8.1 检验分类和检验项目

8.1.1 检验分类

检验分类：出厂检验和型式试验。

8.1.2 出厂检验

本文件所涉及产品的内在质量为出厂检验项目，应逐批检验。

8.1.3 型式试验

本文件规定的抗抑菌性能、出厂检验项目全部为型式检验项目。其中，抗抑菌性能的抗菌、抑菌、抑制病毒、防霉性能根据需要任意检测其中一项或多项。

正常生产情况下，每年至少进行一次型式检验。

有下述情况之一时，也应进行型式检验：

a）关键生产工艺有改变；
b）主要原料有变化；
c）停产后复产；
d）生产装置出现重大波动调整后。

8.2 组批与检验

每一釜生产的产品为一批，按批进行检验。

8.3 采样

应按 GB/T 3723 的有关规定进行。

8.4 检验结果的判定

符合本文件出厂和型式检验要求的指标值时，判定为合格产品。检验结果如有一项不符合本文件要求的指标值时，取双倍样品对不合格项目进行复试，复试后仍未达到相应的指标值时，则判定该批合金为不合格品。

9 包装、标志、运输和贮存

9.1 包装

应符合 HG/T 3075-2003 第 3 章的要求。

9.2 标志

9.2.1 应符合 HG/T 3075-2003 第 4 章的要求。

9.2.2 符合抗抑菌评价要求的产品，标志至少应包括：

a）抗抑菌选项可在产品包装箱、包装袋标识“抗菌、抑菌、抑制病毒、防霉”等相关选项字样。

b）符合 T/BYXT 002 评价要求的，应在产品包装标识稀土抗抑菌标准化评价标志，见图 1。

图 1 稀土抗抑菌标准化评价标志

c）稀土抗抑菌评价标识应符合 T/BYXT 001-2022 第 8.1 章的要求。

9.3 运输和贮存

应符合 HG/T 3075-2003 第 5 章的要求。

参 考 文 献

[1] 中国科学院武汉病毒研究院《检测报告》（报告编号：WIVTR202168001）
[2] 英格尔检测技术服务（上海）有限公司《检测报告》（报告编号：SHF21090218-01）
[3] 英格尔检测技术服务（上海）有限公司《检测报告》（报告编号：SHF21110249-01）
[4] 英格尔检测技术服务（上海）有限公司《检测报告》（报告编号：SHF21120075-02）