

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2023

凉感抑菌弹性织带

Cool feeling antibacterial elastic webbing

(征求意见稿)

2023 - XX - XX 发布

2023 - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 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 1

4 要求 1

5 试验方法 3

6 检验规则 4

7 标志、包装、运输、贮存 5

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。

本文件由中山市鼎伟纺织染整有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：中山市鼎伟纺织染整有限公司……

本文件主要起草人：……

凉感抑菌弹性织带

1 范围

本文件规定了凉感抑菌弹性织带的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于以锦纶、氨纶为主要材质，经梭织工艺加工制成的凉感抑菌弹性织带(以下简称织带)。

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 2828.1—2012 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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 20944.3 纺织品抗菌性能的评价 第3部分：振荡法
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 35263 纺织品 接触瞬间凉感性能的检测和评价
- FZ/T 60021—2021 织带产品物理机械性能试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 外观质量

应符合表1的规定。

表1 外观质量

项 目		指 标
外观疵点	断纬	≤1处, 且5纬以内
	开车档	≤2处, 每处开车档的宽度在4纬以内且间隔1 m以上
	跳纱	≤1处, 小于2根经纱跳纬且长度在2 cm以内
	牙边	≤1处, 牙边1 mm以内且长度50 cm以内
	凹凸边	≤1处, 凹凸幅度1 mm以内, 长度30 cm以内
	断经	≤1根, 且不超过5 cm
	条影	≤2处, 长度在10 cm以内且间隔1 m以上
	污渍	≤2处, 每处深度4级及以上的面积不超过8 mm ²
	折痕	无
断头 ^a , 个	幅宽<25 mm	≤1
	幅宽≥25 mm	≤2
色差	按色卡或来样	≥4
	卷(筒)与卷(筒)之间	≥4

^a 两断头间隔不小于3 m, 断头接头距卷端不小于3 m。

4.2 内在质量

应符合表2的规定。

表2 内在质量

项 目		指 标
宽度偏差率, %		±1.0
长度偏差率, %		≥-1.0
单位长度质量偏差率, %		±2.0
密度偏差率(纬向) ^a , %		±3.0
水洗尺寸变化率(纬向), %		≥-1.0
拉伸弹性回复率, %		≥90
耐疲劳性能		无变化
接触凉感系数, J/(cm ² ·s)		≥0.17
耐皂洗色牢度 ^b , 级	变色	≥4
	沾色	≥4
耐水洗色牢度, 级	干摩	≥4
	湿摩	≥4
耐光色牢度, 级		≥4

^a 以一梭口计一纬。
^b 按 GB/T 4841.3 规定, 颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色, 颜色小于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

4.3 抑菌性

应符合表3的规定。

表3 抑菌性

试验菌种	抑菌率, %
金黄色葡萄球菌	>99
大肠杆菌	>99
白色念珠菌	>99

4.4 安全要求

应符合GB 18401的规定；若织带用于婴幼儿及儿童的织带，应符合GB 31701的规定。

5 试验方法

5.1 外观质量

5.1.1 试验条件

采用室内北向自然光源，如光源不足，光照度低于600 lx时可用近40 W正常青光日光灯在(70±10) cm距离间补足照度，色差检验采用D65标准光源。

5.1.2 外观疵点、断头

目测并结合精度不低于1 mm的量具测量，物资深度按GB/T 251评定。

5.1.3 色差

按GB/T 250评定。

5.2 内在质量

5.2.1 宽度偏差率、长度偏差率

按FZ/T 60021—2021中第6章规定的方法进行，按式(1)计算宽度(长度)偏差率。

$$D = \frac{L-L_a}{L_a} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

D ——宽度(长度)偏差率，%；

L ——实测宽度(长度)，长度单位为米(m)，宽度单位为毫米(mm)；

L_a ——明示的宽度(长度)，长度单位为米(m)，宽度单位为毫米(mm)。

5.2.2 单位长度质量偏差率

按FZ/T 60021—2021中第10章规定的方法进行，按式(2)计算单位长度质量偏差率。

$$C = \frac{F-F_a}{F_a} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：

C ——单位长度质量偏差率，%；

F ——实测单位长度质量，单位为克每米(g/m)；

F_a ——明示的单位长度质量，单位为克每米(g/m)。

5.2.3 密度偏差率（纬向）

按FZ/T 60021—2021中第8章中A法规定的方法进行，按式（3）计算密度偏差率偏差率。

$$R = \frac{N - N_a}{N_a} \times 100 \dots \dots \dots (3)$$

R ——密度偏差率，%；

N ——实测密度，单位为根每十厘米（根/10 cm）；

N_a ——明示的密度，单位为根每十厘米（根/10 cm）。

5.2.4 水洗尺寸变化率（纬向）

按GB/T 8628、GB/T 8630规定的方法进行，按GB/T 8629—2017中洗涤程序4N，洗衣机A型和干燥程序C规定的方法进行试验。

5.2.5 拉伸弹性回复率

按FZ/T 60021—2021中第11.3.3规定的方法进行，定伸长50%，反复拉伸次数5次。

5.2.6 耐疲劳性能

按FZ/T 60021—2021中第13章规定的方法进行，往复移动台速度为50次/min，动程36 mm，初始拉伸隔距120 mm，拉伸3 000次。

5.2.7 接触凉感系数

按GB/T 35263规定的方法进行。

5.2.8 耐皂洗色牢度

按GB/T 3921—2008中试验条件C（3）规定的方法进行，采用单纤维贴衬。

5.2.9 耐水洗色牢度

按GB/T 3920规定的方法进行。

5.2.10 耐光色牢度

按GB/T 8427—2019中方法3规定的方法进行，曝晒至第一阶段。

5.3 抑菌性

按GB/T 20944.3规定的方法进行。

5.4 安全要求

按GB 18401、GB 31701规定的方法进行。

6 检验规则

6.1 组批

按交货批号的同一品种、同一规格的产品作为检验批。

6.2 抽样

6.2.1 外观质量

按GB/T 2828.1—2012中正常检验一次抽样方案，一般检验水平I，接收质量限（AQL）为4.0的规定抽样。

6.2.2 内在质量、抑菌性能、安全要求

按表4的规定随机抽取。

表4 内在质量、抑菌性能、安全要求抽样

单位为卷（筒）

批量	样本量	接收数（Ac）	拒收数（Re）
≤25	1	0	1
26~150	2	0	1
>151	3	0	1

6.3 出厂检验

6.3.1 每批产品应经出厂检验合格并签发合格证后方可出厂。

6.3.2 出厂检验项目为外观质量、宽度偏差率、长度偏差率。

6.4 型式检验

6.4.1 正常生产每年进行1次型式检验，有下列情况之一时也应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂定型时；
- 正式生产后，如材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- 停产6个月以上再恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 行业主管部门提出要求时。

6.4.2 型式检验项目为本文件第4章规定的所有项目。

6.5 判定规则

6.5.1 出厂检验

6.5.1.1 对每个样本进行外观质量检验，符合要求的判外观质量合格，否则判不合格。

6.5.1.2 对每个样本进行宽度偏差率、长度偏差率检验，符合要求的判宽度偏差率、长度偏差率合格，否则判不合格。

6.5.1.3 若所有样本所检项目全部合格则判该批产品出厂检验合格，否则判该批产品出厂检验不合格。

6.5.2 型式检验

6.5.2.1 对每个样本进行外观质量检验，符合要求的判外观质量合格，否则判不合格。

6.5.2.2 对每个样本进行内在质量、安全要求检验，符合要求的判内在质量、安全要求合格，否则判不合格。

6.5.2.3 若所有样本所检项目全部合格则判型式检验合格，否则判型式检验不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志、包装

7.1.1 按 GB/T 5296.4 的规定执行。

7.1.2 内包装依据不同长度打成卷（筒）；外包装应使用符合 GB/T 6543 规定的纸箱包装，箱底箱盖封口应严密、牢固。

7.2 运输、贮存

7.2.1 织带应按批堆放，不应倒置、侧压。

7.2.2 运输、贮存时应防潮、防霉、防高温。
