

T/UNP

团 体 标 准

T / UNP XXX—2024

阻燃抗菌医用隔帘

Flame retardant and antibacterial medical curtain

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

中国联合国采购促进会 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 技术要求 ..... 2

5 试验方法 ..... 3

6 检验规则 ..... 5

7 标志、包装、运输和贮存 ..... 7

## 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。

本文件由杭州汇盛针纺有限公司提出。

本文件由中国联合国采购促进会归口。

本文件主要起草单位：。

文件主要起草人：。

# 阻燃抗菌医用隔帘

## 1 范围

本文件规定了阻燃抗菌医用隔帘的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以机织物为面料制作的具有永久抗菌和阻燃功能的成品医用隔帘。

## 2 规范性引用文件

下列文件的内容通过文中的规范性引用文件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 色牢度实验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度实验 评定沾色用灰色样卡
- 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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 5455 纺织品 燃烧性能 垂直方向损毁长度、阴燃和续燃时间的测定
- 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 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/T 12703.1 纺织品 静电性能试验方法 第1部分：电晕充电法
- GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.2—2014 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 20944.3 纺织品抗菌性能的评价 第3部分：振荡法
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 62025—2015 卷帘装饰面料

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

医用隔帘 medical curtain

用于医院病床与病床之间间隔的装饰布。

4 技术要求

4.1 内在要求

阻燃抗菌医用隔帘的内在质量应符合表 1 要求。

表1 内在质量

项目			技术要求
纤维含量允差/%			聚酯纤维 100
甲醛含量/(mg/kg)≤			20
pH 值			6.0~7.5
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)			按 GB 18401 规定
异味			无
断裂强力/N≥			300
撕破强力/N≥			10
纱线抗滑移（定负荷 80 N）≤			4
水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> /%			-2.0~+2.0
干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> /%			-2.0~+2.0
色牢度 <sup>c</sup> /级	耐水	变色	4
		沾色	4
	耐酸汗渍 <sup>a</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐碱汗渍 <sup>b</sup>	变色	4
		沾色	4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	4
	耐光		6
透气性/（mm/s）		主体面料	150~250
		网孔	3 000~5 000
抗静电性		半衰期/s	0.18
		峰值电压/V	18
抗菌性能（抑菌率）/%≥		金黄色葡萄球菌	95
		大肠杆菌	95
		肺炎克雷伯菌	95

表 1 内在质量（续）

项目		技术要求
燃烧性能≤	损毁长度/mm	50
	续燃时间/s	4
	阴燃时间/s	2
<div><div><div>a</div><div>不可水洗类产品不考核。</div></div><div><div>b</div><div>不可干洗类产品不考核。</div></div><div><div>c</div><div>本白和漂白产品仅考核耐光。</div></div></div>		

4.2 外观质量

阻燃抗菌医用隔帘的外观质量应符合表2要求。

表2 外观质量

项目		技术要求
规格尺寸偏差/cm	宽度（褶后）	±1.0
	高度	±3.0
色差/级	同窗	4-5
	同批	4
织物疵点	破损	不允许
	针眼	不允许
织物疵点	色渍、污渍	≥4-5 级，允许 1 处/件
	线状疵点	轻微，允许 1 处/件；明显，不允许
	条块状疵点	轻微，允许 1 处/件；明显，不允许
	纬斜、花斜/%	2.0
	印花不良	不允许
工艺要求	图案质量	图案整体位正不偏
	造型质量	整体造型平整、美观、形象自然、布局合理、褶皱弧度一致
缝纫质量	侧边包边	≥2 cm，宽度均匀
	卷皮、拼缝	平服齐直，宽狭一致，不露毛
	针迹密度/（针/3 cm）	9
	缝迹	轨迹匀、直、牢固，无跳帧、浮针、漏针和脱线，偏针不超过 0.5 cm/20 cm，接枕套正，边口处必须打回针
注：织物疵点及程度说明参见 FZ/T 62011.1—2016 附录 A。		

5 试验方法

5.1 内在质量

5.1.1 纤维含量

按照 FZ/T 01057（所有部分）规定执行。

#### 5.1.2 甲醛含量

按照 GB/T 2912.1 规定执行。

#### 5.1.3 pH 值

按照 GB/T 7573 规定执行。

#### 5.1.4 可分解致癌芳香胺染料

按照 GB/T 17592 规定执行。

#### 5.1.5 异味

按照 GB/T 18401—2010 中 6.7 规定执行。

#### 5.1.6 断裂强力

按照 GB/T 3923.1 规定执行。

#### 5.1.7 撕破强力

按照 GB/T 3917.2 规定执行。

#### 5.1.8 纱线抗滑移

按照 GB/T 13772.2 规定执行。

#### 5.1.9 水洗尺寸变化率

按照 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 规定执行，采用 GB/T 8629—2017 中规定的 A 型标准洗衣机 4N 程序进行洗涤，干燥方式采用悬挂晾干。

#### 5.1.10 干洗尺寸变化率

按照 GB/T 8628、GB/T 19981.2—2014 和 GB/T 8630 规定执行，采用 GB/T 19981.2—2014 中规定的普通材料的干洗程序，整烫条件选用方法 A，试样取 50 cm×50 cm 的织物。

#### 5.1.11 耐水色牢度

按照 GB/T 5713 的规定执行。

#### 5.1.12 耐酸汗渍色牢度

按照 GB/T 3922—2013 规定执行。

#### 5.1.13 耐碱汗渍色牢度

按照 GB/T 3922—2013 规定执行。

#### 5.1.14 耐摩擦色牢度

按照 GB/T 3920 的规定执行。

#### 5.1.15 耐光色牢度

按照 GB/T 8427—2019 规定执行，采用方法 3。



#### 5.1.16 透气性

按照GB/T 5453的规定执行。

#### 5.1.17 抗静电性

按照GB/T 12703.1的规定执行。

#### 5.1.18 抗菌性能

按照 GB/T 20944.3 规定执行。

#### 5.1.19 燃烧性能

按照 GB/T 5455 规定执行。

### 5.2 外观质量

#### 5.2.1 规格尺寸偏差

将产品悬挂在检验架上，在静止状态下使产品自然下垂，用钢尺测量产品顶端边沿到底部边沿的长度，左、中、右测量三点，取平均值作为高度实测值；在产品顶端打褶部位测量其产品的整个宽度。测量精确至 1 mm。高度(或宽度)偏差按式(1)计算。

$$P=L_l-L_0\ldots\ldots\ldots(1)$$

式中：

$P$ ——高度（或宽度）尺寸偏差，单位为毫米（mm）；

$L_0$ ——高度（或宽度）尺寸标称值，单位为毫米（mm）；

$L_l$ ——高度（或宽度）尺寸实测值，单位为毫米（mm）。

#### 5.2.2 色差

用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

#### 5.2.3 色渍、污渍

用 GB/T 251 评定沾色用灰色样卡进行评定。

#### 5.2.4 织物疵点、工艺要求和缝纫质量

产品表面照度应不低于 600 lx，检验人员的双目距产品表面 60 cm，进行逐条检验。

### 6 检验规则

#### 6.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

#### 6.2 出厂检验

6.2.1 出厂检验应在产品生产完毕交货前进行。

6.2.2 按交货批号的同一品种、同一规格、同一色号的产品作为检验批。

6.2.3 出厂检验项目按表 4 执行。

6.2.4 应在检验批中随机抽取 1 件进行内在质量检验，外观质量检验样本应从检验批中随机抽取，外包装应完整，抽样方案见表 3。

表3 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	接受数 Ac	拒收数 Re
1~500	20	1	2
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
≥3 201	80	10	11

### 6.3 型式检验

6.3.1 型式检验项目为第 5 章全部项目，具体见表 4。

表4 检验项目

序号	检验项目	技术要求	试验方法	出厂检验	型式检验
1	纤维含量	4.1	5.1.1	—	√
2	甲醛含量	4.1	5.1.2	—	√
3	pH 值	4.1	5.1.3	√	√
4	可分解致癌芳香胺染料	4.1	5.1.4	—	√
5	异味	4.1	5.1.5	√	√
6	断裂强力	4.1	5.1.6	—	√
7	撕破强力	4.1	5.1.7	—	√
8	纱线抗滑移	4.1	5.1.8	—	√
9	水洗尺寸变化率	4.1	5.1.9	√	√
10	干洗尺寸变化率	4.1	5.1.10	—	√
11	耐水色牢度	4.1	5.1.11	—	√
12	耐酸汗渍色牢度	4.1	5.1.12	—	√
13	耐碱汗渍色牢度	4.1	5.1.13	—	√
14	耐摩擦色牢度	4.1	5.1.14	√	√
15	耐光色牢度	4.1	5.1.15	—	√
16	透气性	4.1	5.1.16	—	√
17	抗静电性	4.1	5.1.17	—	√
18	抗菌性能	4.1	5.1.18	—	√
19	燃烧性能	4.1	5.1.19	—	√
20	规格尺寸偏差	4.2	5.2.1	√	√
22	色差	4.2	5.2.2	√	√
23	色渍、污渍	4.2	5.2.3	√	√
24	织物疵点	4.2	5.2.4	√	√
25	工艺要求	4.2	5.2.4	√	√
26	缝纫质量	4.2	5.2.4	√	√

6.3.2 有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；

- c) 产品停产两年以上，重新恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时。

6.3.3 从出厂检验合格批中随机抽取 3 件。所有检验项目合格，判定该批合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

7.1.1 标志应明确、清晰、耐久、便于识别。

7.1.2 每件产品应附带标签一张，内容包括制造商名称和地址、产品名称、产品规格尺寸（高度和宽度）、纤维成分及含量、维护方法、执行的产品标准编号、安全类别、使用和贮藏注意事项。

7.1.3 每批产品出厂应附品质检验结果单。

### 7.2 包装

产品按件包装，包装应清洁、干燥、无特殊异味。包装应保证产品在贮藏和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。

### 7.3 运输

产品运输应防曝晒、防雨雪淋、防破损、防污染。

### 7.4 贮存

产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁处；避免化学物质侵蚀；避免尖锐物品戳伤；库房应采取适当的防火、防潮措施。