

T/CASME

团 体 标 准

T/CASME XXXX—2024

耐磨抗菌枕套

Wear resistant and antibacterial pillowcase

（征求意见稿）

2024 - XX - XX 发布

2024 - 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 技术要求 1

5 试验方法 3

6 检验规则 4

7 标志、包装、运输和贮存 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。

本文件由中国中小商业企业协会提出并归口。

本文件主要起草单位：杭州宝丝逸家纺有限公司。

本文件参与起草单位：杭州万羽环保有限公司、杭州轩锦进出口有限公司。

本文件主要起草人：沈晶晶、陈福春、周兴红、徐燕萍、杨亚敏、蒋银丽、沈婷。

本文件为首次发布。

耐磨抗菌枕套

1 范围

本文件规定了耐磨抗菌枕套的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

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 2910.1 纺织品 定量化学分析 第1部分：试验通则
GB/T 2910.2 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物
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 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法
GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 20944.3 纺织品抗菌性能的评价 第3部分：振荡法
GB/T 21196.2—2007 纺织品马丁代尔法织物耐磨性的测定第2部分：试样破损的测定
FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 内在质量

耐磨抗菌枕套的内在质量应符合表1的规定。

表 1 内在质量

项目			技术要求
纤维含量/%			符合GB/T 29862要求
断裂强力/N ≥			250
顶破强力/N ≥			180
起球性能/级 ≥			4
耐磨性/转数 ≥			25 000
水洗尺寸变化率/%			+2.0~−3.0
干洗尺寸变化率/%			±3.0
色牢度/级 ≥	耐光	变色	4
	耐皂洗	变色	4
		沾色	4
	耐干洗	变色	4
		沾色	4
	耐汗渍	变色	4
		沾色	4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3~4

4.2 外观质量

耐磨抗菌枕套的外观质量应符合表2的规定。

表 2 外观质量

项目		技术要求
规格尺寸偏差率/%		+2.0~−1.0
纬斜、花斜/% ≤		2.0
色花、色差/级 ≥		4~5
外观疵点	破损、针眼	不允许
	色、污渍	不允许
	线状疵点	不允许
	条块状疵点	不允许
	印花不良	不允许

4.3 工艺质量

耐磨抗菌枕套的工艺质量应符合表3的规定。

表 3 工艺质量

项目		技术要求
图案质量		图案整体位正不偏
缝针质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线
	绗缝针	

表 3 工艺质量（续）

项目	技术要求
绗缝质量	轨迹流畅、平服，无折皱夹布；绗缝起止处应打回针，接针基本套正。无明显线头；针迹整齐均匀
缝纫质量	轨迹匀、直、牢固。卷边拼缝平服齐直，宽狭一致。不露毛。面/里料缝制错位小于1cm；接针套正，边口处必须打回针

4.4 抗菌性能

4.4.1 试验标准菌株

革兰氏阳性菌：金黄色葡萄球菌（ATCC 6538）；
革兰氏阴性菌：大肠杆菌(8099)或大肠杆菌（ATCC 29522）、肺炎杆菌（ATCC 4352）；
真菌：白色念珠菌（ATCC 10231）。

4.4.2 抗菌率指标

耐磨抗菌整套的抗菌率应符合表4的规定。

表 4 抗菌率

菌株	水洗次数	抗菌率/%
金黄色葡萄球菌	20次	≥80
大肠杆菌/肺炎杆菌		≥70
白色念珠菌		≥60

5 试验方法

5.1 内在质量试验

- 5.1.1 纤维含量按 GB/T 2910.1 和 GB/T 2910.2 执行。
- 5.1.2 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。
- 5.1.3 顶破强力按 GB/T 19976 执行，钢球直径采用（38±0.02）mm。
- 5.1.4 起球性能按 GB/T 4802.2 执行。
- 5.1.5 耐磨性能的测定按 GB/T 21196.2—2007 的程序，负荷为（795±7）g，终止条件为织物中两根纱线断裂，以试样中耐磨次数最低者为试验结果。
- 5.1.6 水洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 规定执行。采用 GB/T 8629—2017 中的 4N 洗涤程序，干燥方法采用程序 A。
- 5.1.7 干洗尺寸变化率按 FZ/T 80007.3 执行。
- 5.1.8 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 的方法 3 执行。
- 5.1.9 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 的试验 C 执行
- 5.1.10 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 执行。
- 5.1.11 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.2 外观质量试验

- 5.2.1 规格尺寸偏差率的测定按 GB/T 4666 执行。
- 5.2.2 纬斜、花斜的测定按 GB/T 14801 执行。
- 5.2.3 色差的测定按 GB/T 250 评定。
- 5.2.4 外观疵点检验以产品正面为主。检验应在水平检验台上进行，采用正常白昼北光或日光灯照明，台面照度不低于 750 lx，目光与台面距离 60 cm 左右。

5.3 工艺质量试验

采用目视法检验。

5.4 抗菌性能试验

按GB/T 20944.3的规定执行。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种、同一规格、同一色别的产品为一批。

6.2 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。检验项目、技术要求和检验方法见表5。

表 5 检验项目

序号	检测项目		检验类别		技术要求	检验方法
			出厂检验	型式检验		
1	内在要求	纤维含量	—	√	4.1	5.1.1
2		断裂强力	—	√		5.1.2
3		顶破强力	—	√		5.1.3
4		起球性能	—	√		5.1.4
5		耐磨性	—	√		5.1.5
6		水洗尺寸变化率	—	√		5.1.6
7		干洗尺寸变化率	—	√		5.1.7
8		耐光色牢度	—	√		5.1.8
9		耐皂洗色牢度	—	√		5.1.9
10		耐干洗色牢度	—	√		5.1.10
11		耐汗渍色牢度	—	√		5.1.11
12	外观质量	规格尺寸偏差率	√	√	4.2	5.2.1
13		纬斜、花斜	√	√		5.2.2
14		色花、色差	√	√		5.2.3
15		外观疵点	√	√		5.2.4
16	工艺质量		√	√	4.3	5.3
17	抗菌性能		—	√	4.4	5.4

注：“√”表示进行该项检查；“—”表示不进行该项检查；

6.3 出厂检验

6.3.1 每批产品出厂前对所有产品进行外观质量检验，经检验合格的方可出厂。

6.4 型式检验

在下列情况之一时，应从出厂检验的合格品中随机抽取样品进行型式检验：

- a) 正式生产后当结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- b) 正常生产时每年开展一次；
- c) 停产三个月以上，恢复生产时；
- d) 发生重大质量事故时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家有关监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 规定的相关要求。

7.2 包装形式、包装材料应选择适当，包装完整以保证产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染，避免长时间阳光照射。

7.4 产品贮存时应防潮、防霉、防光照和防重压。产品包装件应在仓库内堆放。库房应干燥、通风、清洁。