

T/EJCCCSE

中国商业股份制企业经济联合会团体标准

T/EJCCCSE XXXX—XXXX

防螨抑菌纺丝纤维被芯

Anti-mite and antibacterial spinning fiber quilt core

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

2024 – XX – XX 发布

2024 – XX – XX 实施

中国商业股份制企业经济联合会 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	2
6 检验规则	4
7 标志、包装、运输、贮存	4

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。

本文件由南通欣颐家纺有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：南通欣颐家纺有限公司

本文件主要起草人：

防螨抑菌纺丝纤维被芯

1 范围

本文件规定了防螨抑菌纺丝纤维被芯的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本文件适用于防螨抑菌纺丝纤维被芯的生产和检验。

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 191 包装储运图示标志
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 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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 14334 化学纤维 短纤维取样方法
GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
GB/T 20944.3 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分：振荡法
GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定
GB/T 24442.1—2009 纺织品 压缩性能的测定 第1部分：恒定法
GB/T 30157 纺织品 总铅和总镉含量的测定
GB/T 30158 纺织制品附件镍释放量的测定
GB/T 35762 纺织品 热传递性能试验方法 平板法
GB/T 37040 染料产品中致癌染料的限量和测定
FZ/T 40006 蚕丝含油率试验方法
FZ/T 62012 防螨床上用品

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 外观

- 4.1.1 产品表面应洁净、无破损、污渍等缺陷。
- 4.1.2 产品缝纫轨迹应均匀、顺直、牢固，卷边拼缝平服齐直，宽狭一致。
- 4.1.3 产品整体应平坦，厚薄一致。

4.2 尺寸偏差

产品的实际尺寸应与标示尺寸相符，最大允许偏差为±5%，如有特殊要求，可按客户要求而定。

4.3 内在质量

产品的内在质量应符合表 1 的规定。

表1 内在质量

项目	指标
纤维含量偏差/%	应符合 GB/T 29862 的规定
单位面积质量偏差率/%	±5
断裂强力/N	≥250
蓬松度/(cm ³ /g)	≥70
含油率/%	≤1.0
耐水洗性	水洗 3 次, 不露底, 无明显破损、分层

4.4 使用性能

产品的使用性能应符合表 2 的规定。

表2 使用性能

项目		指标
保温率/%		≥70
防螨性能		应符合 FZ/T 62012—2009 中 A 级的规定
抑菌率/%	金黄色葡萄球菌	≥80
	大肠杆菌	≥70
	白色念珠菌	≥60

4.5 安全性能

产品的安全性能应符合表 3 的规定。

表3 安全性能

项目	指标
异味	无
pH值	4.0~9.0
甲醛含量 ^a /(mg/kg)	不应检出
可分解致癌芳香胺染料 ^b /(mg/kg)	不应检出
致癌染料含量/(mg/kg)	≤150
总镉/(mg/kg)	≤10
镍释放量/(μg/cm ² ·周)	≤0.5
注: ^a ^b 检测限量值≤20 mg/kg。	

5 试验方法

5.1 外观

在明亮光线下, 目测、手感检查。

5.2 尺寸偏差

将被芯铺平, 在距长、宽的两端约 20 cm处和中央各用分度值为 1 mm的钢卷尺垂直测量(读数取整数, 单位为 mm), 分别取三次测量长度、宽度的平均值, 按式(1)计算尺寸偏差率, 计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$L = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

L — 絮片尺寸偏差率;

L₁ — 絮片尺寸实测值, 单位为毫米(mm);

L₀ — 絮片尺寸明示值, 单位为毫米(mm)。

5.3 内在质量

5.3.1 纤维含量偏差

按 GB/T 2910（所有部分）的规定进行。

5.3.2 单位面积质量偏差率

按 GB/T 24218.1 的规定进行。

5.3.3 断裂强力

按 GB/T 3923.1 的规定进行。

5.3.4 蓬松度

按 GB/T 24442.1—2009 中附录 A 的规定进行。

5.3.5 含油率

按 FZ/T 40006 的规定进行。

5.3.6 耐水洗性

按 GB/T 8629—2017 中 4G 程序的规定进行。

5.4 使用性能

5.4.1 保温率

按 GB/T 35762 的规定进行。

5.4.2 防螨性能

按 FZ/T 62012 的规定进行。

5.4.3 抑菌率

按 GB/T 20944.3 的规定进行，其中耐水洗程序采用耐洗色度试验机洗涤方法。

5.5 安全性能

5.5.1 异味

采用嗅觉发，操作者应是经过训练和考核的专业人员。

5.5.2 pH 值

按 GB/T 7573 的规定进行。

5.5.3 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 的规定进行。

5.5.4 可分解致癌芳香胺染料

可分解致癌芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定进行。

注：一般先按 GB/T 17592 检测，当检出苯胺和/或1,4-苯二胺时，再按 GB/T 23344 检测。

5.5.5 致癌染料含量

按 GB/T 37040 的规定进行。

5.5.6 总镉

按 GB/T 30157 的规定进行。

5.5.7 镍释放量

按 GB/T 30158 的规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

分出厂检验和型式检验。

6.2 组批

以同一原料、同一工艺生产的同一品种产品组成一个检验批。

6.3 出厂检验

6.3.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.3.2 出厂检验项目包括本文件中的外观、尺寸偏差、纤维含量偏差、单位面积质量偏差、安全性能。

6.3.3 样本中未发现不合格产品，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格产品，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.3.4 抽样方案

产品出厂检验应进行随机抽样，具体抽样数量如下：

- a) 批量在 20 套及以下实行全数检验；
- b) 批量在 20 套以上至 40 件（套）抽样 20 件（套）；
- c) 批量在 400 套以上按 5%抽样。

6.4 型式检验

6.4.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况之一时也应进行型式检验：

- d) 新产品试制鉴定；
- e) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- f) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- g) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- h) 国家市场监督管理总局提出要求时。

6.4.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.4.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.4.4 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 商品责任单位名称及地址；
- c) 产品批号；
- d) 执行标准号；
- e) 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落，防止油、色渗入包内污染纤维。

7.2 包装

7.2.1 每件包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当，应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.2.2 用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

7.3 运输

产品在运输和装卸时应按产品警示标志规定执行，采取相应防范措施，防止产品受潮、曝晒、污染和受损。

7.4 贮存

产品贮存应保持干燥、避免阳光直射、无污染、整洁有序。
