

团 体 标 准

T/HOMETEX 9—2019

一次性纯棉洗脸巾

Disposable cotton facial towel

2019-12-01 发布

2020-01-01 实施

中国家用纺织品行业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国家用纺织品行业协会提出。

本标准由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：新疆新越丝路有限公司、山东金号家纺集团有限公司、浙江洁丽雅股份有限公司、孚日集团股份有限公司、三利集团服饰有限公司、江苏康乃馨织造有限公司、惠州市简柔实业有限公司、北京棉田纺织品有限公司、宜昌市欣龙卫生材料有限公司、棉花朵朵开(深圳)科技有限公司、湖北欣柔科技有限公司、北极绒(上海)实业发展有限公司、天猫家纺家居、中国家用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：石然如、王志新、牧柴、王强、石磊、于希萍、韩丹、朱晓丽、张广海、马涛、谭卫东、董洪伟、刘召、吴一鸣、陈帅。

一次性纯棉洗脸巾

1 范围

本标准规定了一次性纯棉洗脸巾的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本标准适用于由水刺非织造布制作的一次性纯棉洗脸巾。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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(所有部分) 纺织品 定量化学分析

GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

GB 15979—2002 一次性使用卫生用品卫生标准

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

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 24218.3 纺织品非织造布试验方法 第3部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 24218.6 纺织品 非织造布试验方法 第6部分:吸收性的测定

GB/T 27741 纸和纸板可迁移性荧光增白剂的测定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

JJF 1070 定量包装商品净含量计量检验规则

3 技术要求

3.1 卫生要求应符合 GB 15979 规定,其中微生物学指标应符合产品种类纸巾的规定要求。

3.2 产品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 规定,婴幼儿及儿童产品应符合 GB 31701 规定要求。

3.3 产品内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

序号	考核项目	要求	
1	断裂强力(纵向、横向)/N ≥	$M \leq 30$	10
		$30 < M \leq 40$	15
		$40 < M \leq 50$	20
		$50 < M \leq 60$	25
		$60 < M \leq 70$	30

表 1 (续)

序号	考核项目		要求
1	断裂强力(纵向、横向)/N ≥	$70 < M \leq 80$	40
		$M > 80$	50
2	单位面积质量偏差率/%	≤	±10
3	可迁移性荧光物质		无
4	纤维含量偏差/%		符合 GB/T 29862 要求
5	含水率/%	≤	8
6	液体吸收时间/s	≤	5
7	液体吸收量/% ≥	$M \leq 60$	600
		$M > 60$	500

注：M 表示单位面积质量，单位为 g/m^2 。

3.4 产品外观质量要求见表 2。

表 2 外观质量要求

序号	考核项目		要求
1	规格尺寸偏差/%	≤	±5%
2	内装量偏差/ (片/包)	≤50	不允许
		>50	≥-2
3	巾面质量	色差/级	同一包装内不低于 4 级
		表面疵点	巾面厚度均匀、平整、洁净、细腻，无明显分层，无杂质、污渍、破洞、拼接、色斑、硬质块，无豁边和切边不良等
4	包装质量	整齐度	折叠平整、整齐，无打皱、死褶、残缺，错位 ≤10 mm
		异物	无其他纤维、碎屑，无指甲、毛发，无昆虫、金属等
5	包装物质量	外观	无脏污、破损，封口平整、整齐
		印刷	内容完整、正确，无明显色差，无明显位置偏移等

4 试验方法

- 4.1 微生物指标的测定按照 GB 15979—2002 中附录 B 规定的方法执行。
- 4.2 基本安全技术要求的测定按 GB 18401、GB 31701 相关规定的方法执行。
- 4.3 断裂强力的测定按 GB/T 24218.3 执行。
- 4.4 单位面积质量偏差率的测定按照 GB/T 24218.1 执行。
- 4.5 可迁移性荧光物质的测定按照 GB/T 27741 规定的方法执行。
- 4.6 纤维含量的测定按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)相关方法执行。
- 4.7 含水率的测定按 GB/T 9995 执行。
- 4.8 液体吸收时间和液体吸收量的测定按 GB/T 24218.6 执行。

4.9 规格尺寸偏差率的测定

将产品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态,用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,精确到 1 mm,按式(1)进行计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率,%;

L_1 ——样品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm);

L_0 ——样品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm)。

4.10 内装量偏差的测定按 JJF 1070 执行。

4.11 色差用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。

4.12 外观质量检验时产品表面照度不低于 600 lx,检验人员的双目距产品表面 60 cm 左右,检验人员逐一进行检验。

5 检验规则

5.1 组批:以同一批原料、按同一生产工艺制成的同一规格的同类产品一次交货数量为一个检验批。

5.2 生产厂应保证所生产的产品符合本标准或合同的规定。每批产品应经生产厂质量检验部门检验合格后才能出厂,每批产品应附产品合格证。

5.3 卫生要求按 3.1 规定。产品卫生指标中有任何一项不合格时,则该批产品判定为不合格。

5.4 产品的基本安全技术要求按 3.2 规定。产品销售包装标识上标明所符合的基本安全技术要求类别,对应 GB 18401 或 GB 31701,指标中有任何一项不合格时,则该批产品判定为不合格。

5.5 产品内在质量检验样品从检验批中随机抽取,内在质量抽样方案见表 3。

表 3 内在质量抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 Re
2~1 200	2	0	1
1 201~3 200	3	0	1
3 201~10 000	5	0	1
>10 000	8	0	1

注:内在质量抽样的样本由满足进行表 1 检验的样品组成。

5.6 产品外观质量检验样本应从检验批中随机抽取,外包装应完整,外观质量检验抽样方案见表 4。

表 4 外观质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 Re
20~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

5.7 实施抽样时,当样本大小 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。

5.8 复验:任何一方对所检验的结果有异议时,可要求复验。复验结果按 5.3、5.4、5.5、5.6、5.7 规定执行,判定以复验结果为准。

5.9 另有规定和合同协议的,按有关规定和合同协议执行。

6 使用说明、包装、运输和贮存

6.1 使用说明

产品标识应符合 GB/T 5296.4 要求,产品应标明规格尺寸和质量。产品规格用产品的长度和宽度表示,单位为 cm,产品质量以 g 表示。

6.2 包装

产品应分类包装,包装及包装用材料应确保产品不易散落、破损、污染、受潮,或按供需双方协商确定。

6.3 运输

产品在运输中应保证不破损、不沾污、不受潮、防雨,不得长期暴晒,保持包装完整。

6.4 贮存

产品贮存时应放于通风、干燥、清洁的场所,要远离火源和高温源。
