

团 体 标 准

T/HOMETEX 13—2020

旅游饭店用一次性床上用品

Disposable bedding for tourist hotels

2020-10-01 发布

2020-10-01 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：江苏斯得福纺织股份有限公司、江苏康乃馨织造有限公司、凯盛家纺股份有限公司、紫罗兰家纺科技股份有限公司、三利集团服饰有限公司、江苏顺为生物科技有限公司、威海芸祥家纺技术服务有限公司、威海市芸祥绣品有限公司、南通市质量技术和标准化中心、南通市纤维检验所、中国家用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：陆璐璐、张华、朱晓红、周鑫、黄灵彬、葛玲、赵继红、王雅君、王忠胜、王丹、肖蓓、钱薇薇。

旅游饭店用一次性床上用品

1 范围

本标准规定了旅游饭店用一次性床上用品的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以非织造布为原料,由超声波焊接工艺制作的旅游饭店一次性使用的床单、被套、枕套、睡袋等床上用品,芯类产品除外。

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 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 13773.1 纺织品 织物及其制品的接缝拉伸性能 第1部分:条样法接缝强力的测定

GB/T 18204.4 公共场所卫生检验方法 第4部分:公共用品用具微生物

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

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 27741 纸和纸板可迁移性荧光增白剂的测定

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

旅游饭店 **tourist hotel**

以间(套)夜为单位出租客房,以住宿服务为主,并提供商务、会议、休闲、度假等相应服务的住宿设施,按不同习惯可能也被称为宾馆、酒店、旅馆、旅社、宾舍、度假村、俱乐部、大厦、中心等。

[GB/T 14308—2010,定义 3.1]

4 技术要求

4.1 产品的内在质量应符合表1的要求。

表 1 内在质量要求

序号	考核项目	要求
1	断裂强力/N \geq	15
2	断裂伸长率/% \geq	30
3	接缝强力/N \geq	10
4	可迁移性荧光物质	不得检出

4.2 产品的卫生指标应符合表 2 的要求。

表 2 卫生指标要求

序号	考核项目	要求
1	细菌菌落总数/(CFU/25 cm ²) \leq	200
2	大肠菌群	不得检出
3	金黄色葡萄球菌	不得检出
4	溶血性链球菌	不得检出

4.3 产品的外观质量应符合表 3 的要求。

表 3 外观质量要求

序号	考核项目	要求
1	规格尺寸偏差率/%	± 5
2	色差/级 \geq	4
3	外观疵点	无杂质、污渍、破洞、色斑、硬质块;无其他纤维、碎屑等异物
4	接缝质量	产品接缝处应牢固、平整无皱折;接缝边宽度均匀一致

4.4 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 规定的要求。

5 试验方法

5.1 断裂强力和断裂伸长率的测定按 GB/T 24218.3 规定执行。

5.2 接缝强力的测定按 GB/T 13773.1 规定执行。

5.3 可迁移性荧光物质的测定按照 GB/T 27741 规定执行。

5.4 卫生指标的测定按 GB/T 18204.4 规定执行。

5.5 规格尺寸偏差率的测定按以下方法: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、宽方向上接缝边处测量,精确到 1 mm。按式(1)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 ——产品规格尺寸实测值，单位为毫米(mm)；

L_0 ——产品规格尺寸明示值，单位为毫米(mm)。

5.6 色差按 GB/T 250 灰色样卡进行评定。

5.7 其他外观质量检验时在自然北光或日光灯下进行，检验台表面照度不低于 600 lx，且照度均匀，检验人员眼部距产品约 1 m，检验人员以目光、手感进行检验。

6 检验规则

6.1 组批规定

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。

6.2 检验分类

6.2.1 出厂检验

出厂检验项目按第 4 章规定，4.2 除外。

6.2.2 型式检验

型式检验项目按第 4 章规定的全部项目，在下列情况之一时应进行型式检验：

——新产品定型时；

——原材料或生产工艺有较大变化时；

——更换主要生产设备或连续停产半年以上，又恢复生产时；

——生产场地或生产车间环境有重大变化时。

6.3 抽样方案

采用随机抽样的方法取样，检验样本外包装应完整。产品内在质量和卫生指标抽样方案按表 4 执行，外观质量抽样方案按表 5 执行。当样本大小 n 大于或等于批量 N 时，实施全检，合格判定数 A_c 为 0。

表 4 内在质量和卫生指标检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
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：抽样的样本由满足内在质量检验的样品组成。

表 5 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 R_e
20~1 200	8	0	1
1 201~10 000	13	1	2
10 001~35 000	32	2	3
>35 000	50	3	4

6.4 判定规则

6.4.1 内在质量要求按 4.1 规定。内在质量批判定按表 4 执行,不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。

6.4.2 卫生指标要求按 4.2 规定。产品卫生指标批判定按表 4 执行,不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。

6.4.3 外观质量要求按 4.3 规定。外观质量批判定按表 5 执行,不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。

6.4.4 产品的基本安全技术要求按 4.4 规定。指标中有任何一项不合格时,则该批产品判定为不合格。

6.4.5 内在质量、卫生指标、外观质量、产品基本安全技术要求全部合格则判定该批产品合格,否则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品标识应符合 GB/T 5296.4 规定的相关要求。产品的包装或合同中,应标明一次性使用产品、规格尺寸为宽度×长度(单位为 cm)和产品保质期。

7.2 产品单件或成套包装,应选择适当包装材料,应确保产品不易散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.3 产品的运输和贮存,应防污、防潮、防火、防雨,不得长期暴晒,并远离火源和高温源。