

针织口罩FZ/T73049标准包装要求

产品名称	针织口罩FZ/T73049标准包装要求
公司名称	国瑞中安集团-合规化CRO机构
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市光明区光源五路宝新科技园一期2#一层
联系电话	13267220183 13267220183

产品详情

1范围本标准规定了针织口罩的规格、要求、试验、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。本标准适用于鉴定以针织面料为主要材料制成的口罩的品质。本标准不适用于医用口罩和劳动防护口罩本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服饰。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 2910(所有部分)纺织品定信化学分析GB/T 2912.1纺织品甲醛的测定第1部分:沸离和水解的甲酸(水萃取法)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纺织品耐汗渍色牢度试验方法GB/T 4856针棉织品包装GB 5296.4消费品使用说明第4部分:纺织品和服装

GB 9994纺织材料公定回潮率GB/T 17592纺织品禁用偶氮染料的测定GB 18401国家纺织产品基本安全技术规范 FZ/T 01057(所有部分)纺织纤维鉴别试验方法FZ/T 01095纺织品氨纶产品纤维含量的试验方法

4要求4.1要求内容要求分为内在质量:和外观质量。内在质量包括pH值、甲醛含量、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐唾液色牢度、耐摩擦色牢度、耐汗渍色牢度、透气率等项指标;外观质量包括表面疵点、缝制规定等项指标。4.2分等规定4.2.1质量等级仅分为合格品。4.2.2内在质量按批评等,外观质量按件评等,两者须符合规定的要求。4.3内在质量要求内在质量要求见表1。表1内在要求

项目	合格
PH	按GB 18401 A类规定执行
甲醛 (mg/kg)	
异味	
可分解致癌芳香胺染料/ (mg/kg)	
纤维含量/%	按GB/T 29862规定执行
耐皂洗色牢度/级	变色 4 沾色 4

耐水色牢度/级	变色	4
	洩色	4
耐唾液色牢度/级	交色	4
	沾色	4
耐摩擦色牢度/级	干摩	4
	湿摩	3-4
耐汗漬色牢度/级	变色	4
	沾色	4
透气率/(mm/s) >		250

4.4外观质量要求4.4.1表面疵点要求表面疵点要求见表2。表2表面疵点要求

序号	疵点名称	合格品
1	跳针	不允许
2	破洞、修葩、漏针、油污	不允许
3	色花、色流、沾色、修痕	轻微的允许
4	时	允许明显小花针3个

注1：表面疵点程度按GSB 16-25001针织物表面疵点彩色样照执行。注2：疵点程度描述：轻微：透过仔细辨认才可明显；不影响整体效果，疵点的存在。

4.4.2缝制规定4.4.2.1所有部位线迹松紧适宜，确保拉伸后不脱线、断线，不得漏缝4.4.2.2祥带缝制牢固，长度适5试验5.1内在质量检验5.1.1试验准备与试验条件所取的试样不得有影响试救的挺点.5.1.2试验方法5.1.2.1 pH值试验按GB/T 7573规定执行.5.1.2.2甲醛含量试验按GB/T 2912.1规定执行.5.1.2.3异味试验按GB 18401规定执行.5.1.2.4可分解致癌芳香胺染料试验按GB/T 17592规定执行.5.1.2.5纤维含量试验按GB/T 2910.FZ/T 01026.FZ/T 01057、FZ/T 01095规定执行,结合公定回潮率计算，公定回潮率按GB 9994规定执行.

5.1.2.6耐皂洗色牢度试验按GB/T 3921-2008的方法A(I)规定执行。5.1.2.7耐水色牢度试验按GB/T 5713规定执行。5.1.2.8耐唾液色牢度试验按GB/T 18886规定执行，只测试贴肤面。5.1.2.9耐摩擦色牢度试验按GB/T 3920规定执行，只做直向。5.1.2.10耐汗色牢度试验按GB/T 3922规定执行。5.1.2.11透气率试验按GB/T 5453规定执行，试样两侧压降为100 Pa,试验面积为20 cm²,测试面为贴肤而，测试区域为口罩的中心区域。测试3件,每件口罩测试1次，以3件口罩的测试结果的算术平均值作为最终测试结果。5.2外观质量检验5.2.1一般采用灯光检验，用40 W白光日光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验台面中心垂亢距离为 80 cm±5 cm。5.2.2如在室内利用自然光，光源入射方向为北向左(或右)上角，不能使阳光直射产品。5.2.3检验时应将产品平摊在检验台上，台面铺白布一层，检验人员的视线应正视平摊产品的表面，目光与产品中间距离为35 cm以上。5.2.4测最部位及规定5.2.4.1测量部位测量部位如图1所示。说明：1— 口罩长；2— 口罩宽。图1 口罩测量部位示意图5.2.4.2各部位测量规定 各部位测量规定见表3。表3各部位的测量规定

序号	部位	测量方法
1	口罩长	在口罩左右两边的1/2处水平横量
2	口罩宽	在口罩上下边的1/2处垂直测量

6判定规则6.1抽样6.1.1外观质量按批分品种、色别随机采样1%3%,不少于20件.如批量少于20件,则全数检验.6.1.2内在质量按批分品种、色别随机采样10件，不足时可增加取样数最。6.2内在质量内在质量按4.3要求,有一项不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不符合则按色别 判定该批产品不合格。6.

3外观质量外观质量按品种、色别、规格尺寸计算不符品等率.凡不符品等率在5%及以内者,判定该批产品合格;不符品等率在5%以上者,判定该批产品不合格.6.4复验6.4.1任何一方对所检验的结果有异议时,均可要求复验。6.4.2复验结果按6.2、6.3规定执行,判定以复验结果为准。7产品使用说明、包装、运输和贮存7.1产品使用说明按GB 5296.4规定执行.可不使用耐久性标签。7.2产品包装按GB/T 4856规定。7.3产品运输应防潮、防火、防污染.7.4产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内,并防蛀、防霉。